



										材質(備料) MATERIAL		表面處理 FINISH		角法 DIS.WAY 第三角		智宏實業有限公司 JI Hong Enterprise Co., Ltd.	
												熱處理 H.R.C		單位 UNITS MM		產品名稱 MODEL NAME JT-9104A-S 長柄1號扳機	
												工 序 CUTTING		比例 SCALE 1:1		適用機種 JT-9104	
														帶件 QTY.		圖名 TITLE Trigger Switch	
														檔案名稱 FILE NAME JH-JT9104A-L1B		版本 REV A	
符號		位置		修改內容		修改者		修改日		Maxine		2013-04-03		出圖日 2013/5/3		圖頁1	

△ 基準	— 直度	CS 鑄造	P 沖床	R.T 滾牙	B.C 平衡校正
B.R 球徑	⊥ 垂直度	F 鍛造	L 車床	LG 無心磨	H.R 高週波
/ 偏擺度	∥ 平行度	D 鑽孔	M 銑床	B.T 鉸金	H.N 滲碳
○ 真圓度	□ 平面度	RD 絞孔	FG 平磨	H.C 校直	H.T 回火
◎ 同心度	⊕ 定位度	TAP 攻牙	G 研磨	H.A 調質	
一般公差公差 40.5°					
SURFACE QUALITY SYMBOL					
▽ 粗加工					
▽▽ 細加工					
▽▽▽ 精加工					
▽▽▽▽ 研磨加工					
ANGLES = ±					
FRACTIONS = ±					