




					<table border="1"> <tr> <td>△ 基準</td> <td>— 直度</td> <td>CS 鑄造</td> <td>P 沖床</td> <td>R.T 滾牙</td> <td>B.C 平衡校正</td> </tr> <tr> <td>B.R 球徑</td> <td>⊥ 垂直度</td> <td>F 鍛造</td> <td>L 車床</td> <td>LG 無心磨</td> <td>H.R 高週波</td> </tr> <tr> <td>/ 偏擺度</td> <td>∥ 平行度</td> <td>D 鑽孔</td> <td>M 銹床</td> <td>B.T 板金</td> <td>H.N 滲碳</td> </tr> <tr> <td>○ 真圓度</td> <td>⊥ 平面度</td> <td>RD 絞孔</td> <td>FG 平磨</td> <td>H.C 校直</td> <td>H.T 回火</td> </tr> <tr> <td>◎ 同心度</td> <td>⊕ 定位度</td> <td>TAP 攻牙</td> <td>G 研磨</td> <td>H.A 調質</td> <td></td> </tr> </table>	△ 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 銹床	B.T 板金	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		<table border="1"> <tr> <td>一般公差 公差 40.5°</td> <td>表面粗度</td> <td>粗胚</td> </tr> <tr> <td>尺寸區分(MM) 加工公差</td> <td>SURFACE QUALITY SYMBOL</td> <td>粗加工</td> </tr> <tr> <td>0.5 - 6 以下 ± 0.10</td> <td>▽ 粗加工</td> <td>細加工</td> </tr> <tr> <td>6 - 30 以下 ± 0.20</td> <td>▽ 細加工</td> <td>精加工</td> </tr> <tr> <td>30 - 120 以下 ± 0.30</td> <td>25S ES 3S 0.4S XX</td> <td>精加工</td> </tr> <tr> <td>120 - 315 以下 ± 0.50</td> <td>1000S 400S 150S ANGLES</td> <td>研磨加工</td> </tr> <tr> <td>315 - 1000 以下 ± 0.80</td> <td>FRACTIONS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1000 - 2000 以下 ± 1.20</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	一般公差 公差 40.5°	表面粗度	粗胚	尺寸區分(MM) 加工公差	SURFACE QUALITY SYMBOL	粗加工	0.5 - 6 以下 ± 0.10	▽ 粗加工	細加工	6 - 30 以下 ± 0.20	▽ 細加工	精加工	30 - 120 以下 ± 0.30	25S ES 3S 0.4S XX	精加工	120 - 315 以下 ± 0.50	1000S 400S 150S ANGLES	研磨加工	315 - 1000 以下 ± 0.80	FRACTIONS		1000 - 2000 以下 ± 1.20			<table border="1"> <tr> <td>材料(備料) MATERIAL</td> <td>表面處理 FINISH</td> <td>角法 DIS.WAY</td> <td>第三角</td> <td rowspan="2">  <b>智宏實業有限公司</b>          JI Hong Enterprise Co., Ltd.       </td> <td rowspan="2">         產品名稱 MODEL NAME          JT-9104A-S 短柄1號扳機       </td> <td rowspan="2">         適用機種          JT-9104       </td> </tr> <tr> <td>審查 CHKD</td> <td>熱處理 H.R.C</td> <td>單位 UNITS</td> <td>MM</td> </tr> <tr> <td>核准 APPROVE</td> <td>工序 CUTTING</td> <td>比例 SCALE</td> <td>1:1</td> <td>檔案名稱 FILE NAME</td> <td>JH-JT9104A-S1B</td> <td>版本 REV</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>設計 DESIGN</td> <td></td> <td>帶件 QTY.</td> <td></td> <td>圖名 TITLE</td> <td>Trigger Switch</td> <td>件號</td> <td>JH-JT9104A-S1B</td> </tr> <tr> <td>繪圖 DRAWN</td> <td>Maxine</td> <td>出圖日</td> <td>2013/5/3</td> <td>圖頁</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	材料(備料) MATERIAL	表面處理 FINISH	角法 DIS.WAY	第三角	 <b>智宏實業有限公司</b> JI Hong Enterprise Co., Ltd.	產品名稱 MODEL NAME JT-9104A-S 短柄1號扳機	適用機種 JT-9104	審查 CHKD	熱處理 H.R.C	單位 UNITS	MM	核准 APPROVE	工序 CUTTING	比例 SCALE	1:1	檔案名稱 FILE NAME	JH-JT9104A-S1B	版本 REV	A	設計 DESIGN		帶件 QTY.		圖名 TITLE	Trigger Switch	件號	JH-JT9104A-S1B	繪圖 DRAWN	Maxine	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 銹床	B.T 板金	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°	表面粗度	粗胚																																																																																														
尺寸區分(MM) 加工公差	SURFACE QUALITY SYMBOL	粗加工																																																																																														
0.5 - 6 以下 ± 0.10	▽ 粗加工	細加工																																																																																														
6 - 30 以下 ± 0.20	▽ 細加工	精加工																																																																																														
30 - 120 以下 ± 0.30	25S ES 3S 0.4S XX	精加工																																																																																														
120 - 315 以下 ± 0.50	1000S 400S 150S ANGLES	研磨加工																																																																																														
315 - 1000 以下 ± 0.80	FRACTIONS																																																																																															
1000 - 2000 以下 ± 1.20																																																																																																
材料(備料) MATERIAL	表面處理 FINISH	角法 DIS.WAY	第三角	 <b>智宏實業有限公司</b> JI Hong Enterprise Co., Ltd.	產品名稱 MODEL NAME JT-9104A-S 短柄1號扳機	適用機種 JT-9104																																																																																										
審查 CHKD	熱處理 H.R.C	單位 UNITS	MM																																																																																													
核准 APPROVE	工序 CUTTING	比例 SCALE	1:1	檔案名稱 FILE NAME	JH-JT9104A-S1B	版本 REV	A																																																																																									
設計 DESIGN		帶件 QTY.		圖名 TITLE	Trigger Switch	件號	JH-JT9104A-S1B																																																																																									
繪圖 DRAWN	Maxine	出圖日	2013/5/3	圖頁	1																																																																																											
符號	位置	修改內容	修改者	修改日																																																																																												