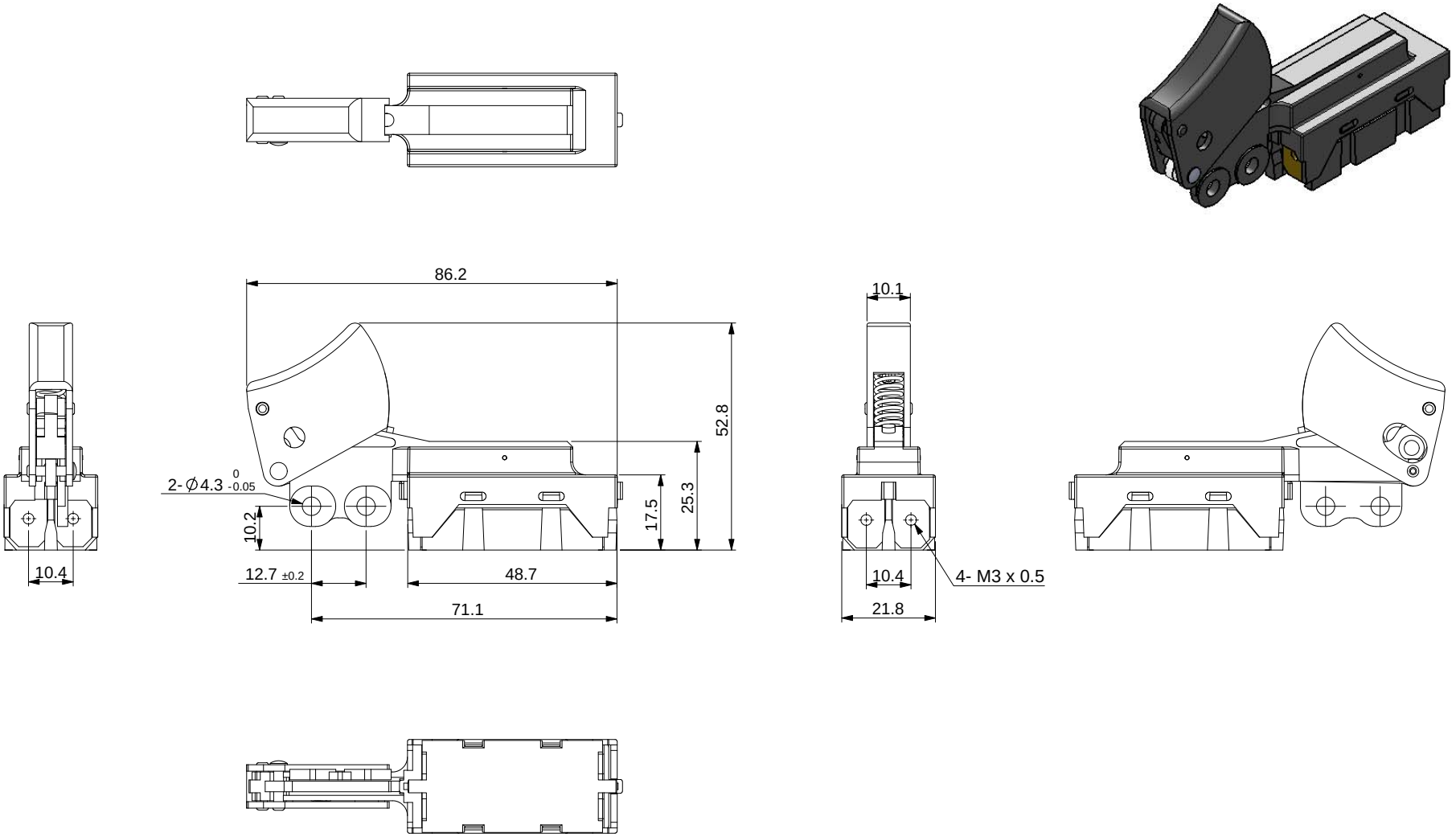

					△	基準	—	直度	CS	鑄造	P	沖床	R.T	滾牙	B.C	平衡校正	材質(備料) MATERIAL			表面處理 FINISH	角法 DIS,WAY	第 三 角	智宏實業有限公司 JI Hong Enterprise Co., Ltd.		
					B.R	球徑	⊥	垂直度	F	鍛造	L	車床	L.G	無心磨	H.R	高週波					單位 UNITS	MM			
					⌒	偏擺度	//	平行度	D	鑽孔	M	銑床	B.T	鈑金	H.N	滲碳	審查 CHKD			熱處理 H,R,C	比例 SCALE	1:1	產品名稱 MODEL NAME JT9104A-S 短柄2號板機	適用機種 JT-9104	
					○	真圓度	⏥	平面度	RD	絞孔	FG	平磨	H.C	校直	H.T	回火	核准 APPROVE				需件 QTY.		圖名 TITLE Trigger Switch	件號 JH-JT9104A-S2B	
					◎	同心度	⊕	定位度	TAP	攻牙	G	研磨			H.A	調質	設計 DESIGN			工 序 CUTTING					
符號	位置	修改內容	修改者	修改日													繪圖 DRAWN	Maxine	2013-04-03	出圖日 2013/5/3	檔案名稱 FILE NAME	JH-JT9104A-S2B	版本 REV	A	圖頁1

一般角度公差 ±0.5°

尺寸區分(MM)		加工公差
0.5 – 6	以下	± 0.10
6 – 30	以下	± 0.20
30 – 120	以下	± 0.30
120 – 315	以下	± 0.50
315 – 1000	以下	± 0.80
1000 – 2000	以下	± 1.20

表面粗度
SURFACE QUALITY SYMBOL

25S 6S 3S 0.4S
1000S 400S 100S

.X = ±
.XX = ±
.XXX = ±
ANGLES = ±
FRACTIONS = ±

G

粗胚
粗加工
細加工
精加工
研磨加工