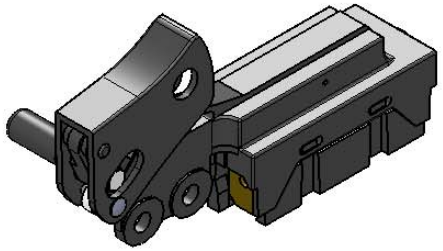

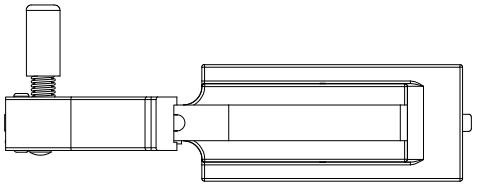

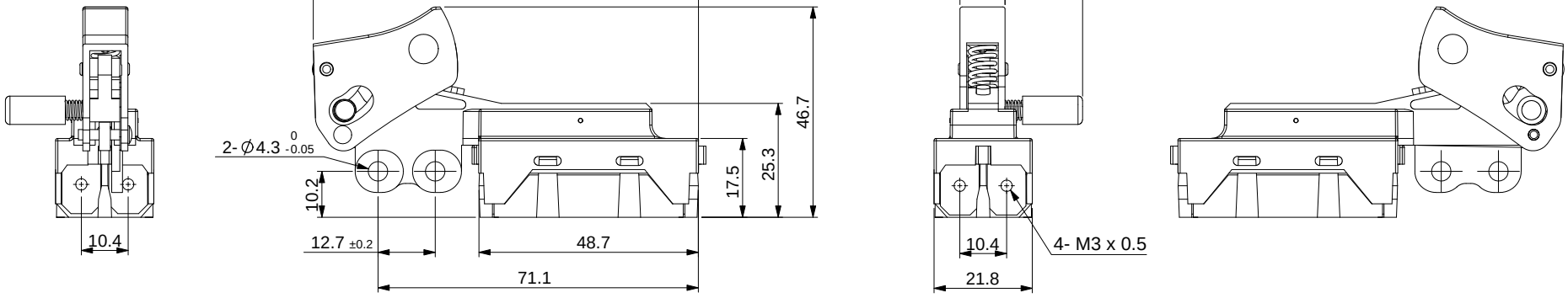

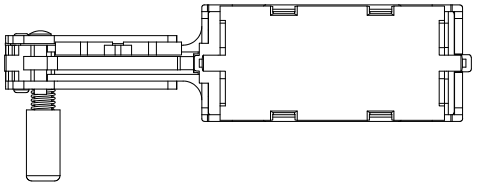

符號	位置	修改內容	修改者	修改日

△	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	L.G	無心磨	H.R	高週波
∠	偏擺度	//	平行度	D	鑽孔	M	銑床	B.T	鈑金	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

材質(備料) MATERIAL		
審查 CHKD		
核准 APPROVE		
設計 DESIGN		
繪圖 DRAWN	Maxine	2013-04-03

表面處理 FINISH

熱處理 H,R,C

工 序 CUTTING

出圖日 2013/5/3

角法 DIS,WAY	第 三 角	智宏實業有限公司 JI Hong Enterprise Co., Ltd.	
單位 UNITS	MM		
比例 SCALE	1:1	產品名稱 MODEL NAME: JT9104A-短3(固定片+鎖鈕)板機開關	適用機種: JT-9104
需件 QTY.		圖名 TITLE: Trigger Switch	件號: JH-JT9104A-S3T
檔案名稱 FILE NAME	JH-JT9104A-S3T	版本 REV: A	圖頁1