



產品料號	產品名稱
JE-P9501-1NN	押扣開關JP9501-1A單相
JE-P9501-1LN	押扣開關JP9501-1A單相(帶燈)
JE-P9501-3NN	押扣開關JP9501-1B三相
JE-P9501-3LN	押扣開關JP9501-1B三相(帶燈)

符號	位置	修改內容	修改者	修改日	材料(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.				
					審查 CHKD	熱處理 H.R.C	單位 UNITS	MM	比例 SCALE	1:1	產品名稱 MODEL NAME	適用機種	JP9501
					核准 APPROVE	工 序 CUTTING	帶件 QTY.		圖名 TITLE	押扣開關	件號		
					設計 DESIGN	出圖日 2015/10/1	檔案名稱 FILE NAME		JP9501	版本 REV	A	圖頁 1	
					繪圖 DRAWN	Maxine	2015-09-24						

△ 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 鉋金	H.N 淨噴
○ 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 40±°		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	▽	▽	▽
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	▽	▽	▽