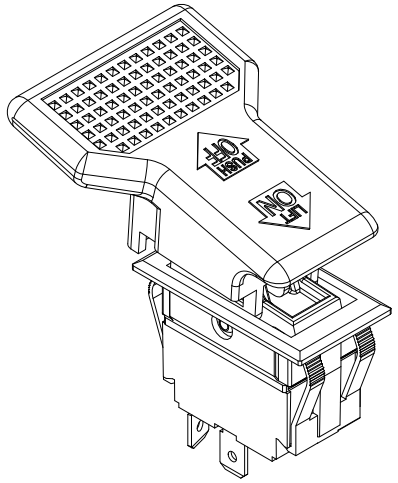

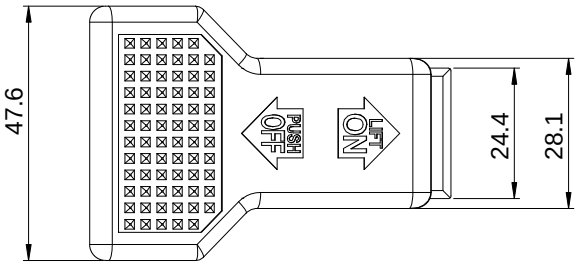

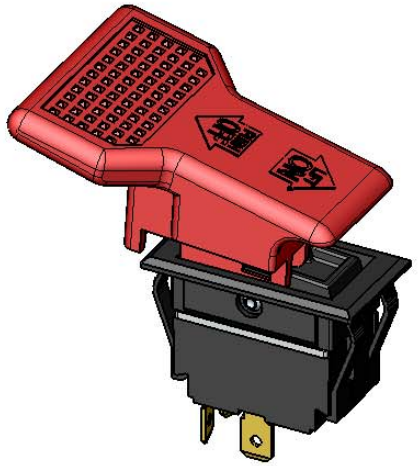

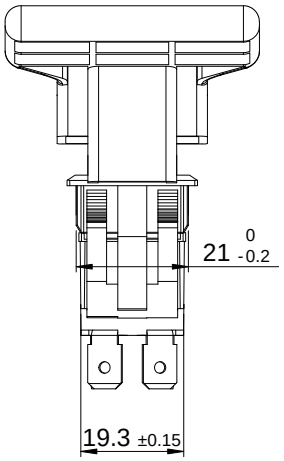

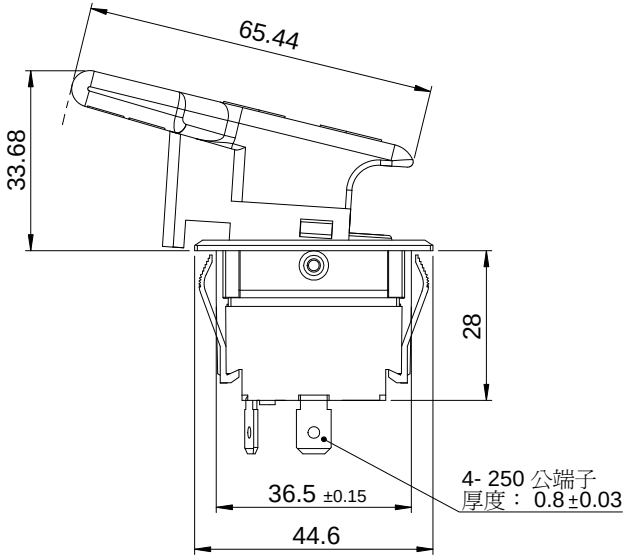

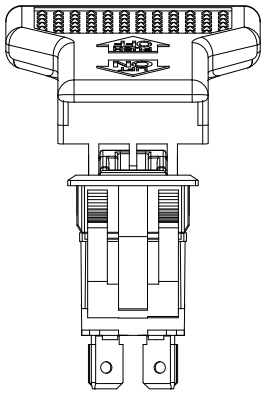

符號	位置	修改內容	修改者	修改日

△	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 = ±

粗胚
粗加工
細加工
精加工
G 研磨加工

材質(備料) MATERIAL

表面處理 FINISH

熱處理 H,R,C

工 序 CUTTING

審查 CHKD		
核准 APPROVE		
設計 DESIGN		
繪圖 DRAWN	Maxine	2013-03-06

出圖日 2013/3/21

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 J9301-13 搖頭開關	適用機種 J9301
需件 QTY.	1	圖名 TITLE 組立圖	件號
檔案名稱 FILE NAME	J9301-13-ASE	版本 REV A	圖頁1