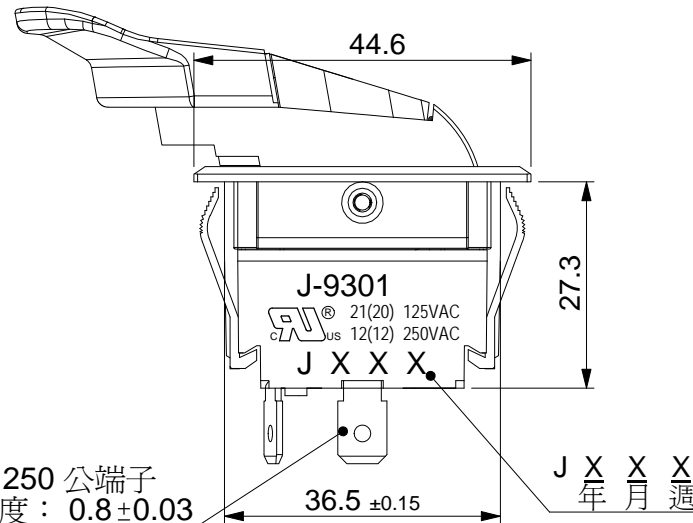
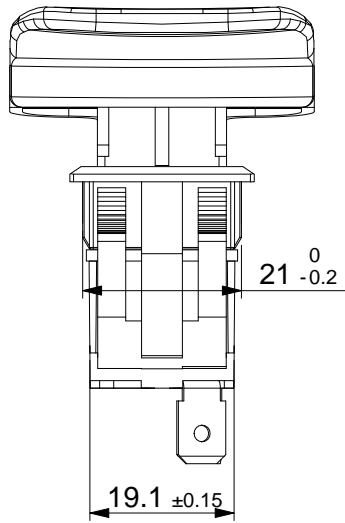
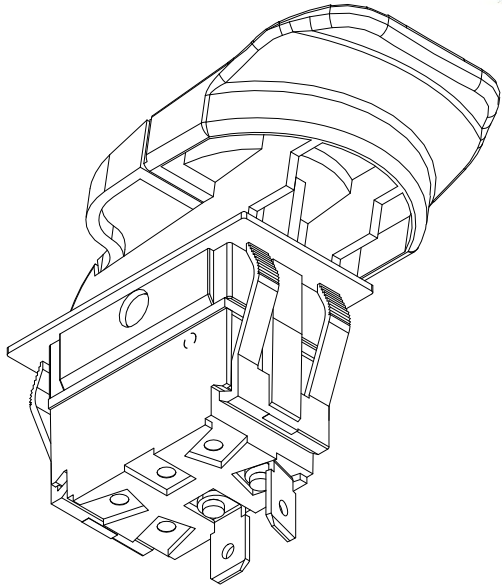
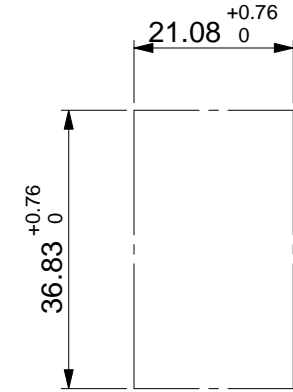
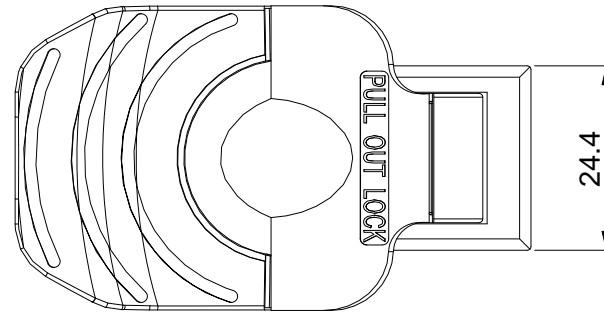
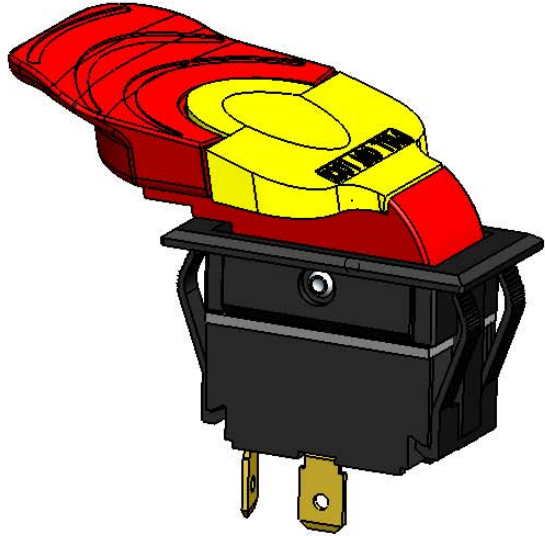


符號	位置	修改內容	修改者	修改日



2- 250 公端子  
厚度：0.8±0.03

△ 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.	產品名稱 MODEL NAME J9301-3 適用機種 J9301
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 銼金	H.N 滲碳	審查 CHKD	熱處理 H,R,C	需件 QTY.		檔案名稱 FILE NAME J9301-3-ASE 版本 REV A 圖頁 1	
○ 真圓度	∠ 平面度	RD 絞孔	FG 平磨	H.C 校直	H.T 回火	核准 APPROVE		工序 CUTTING			
◎ 同心度	⊕ 定位度	TAP 攻牙	G 研磨	H.A 調質	H.A 調質	設計 DESIGN	繪圖 DRAWN Maxine 2012-08-13 出圖日 2013/3/21				
一般角度公差 ±0.5°	尺寸區分(MM) 加工公差	<b>表面粗度</b> SURFACE QUALITY SYMBOL 		<b>粗胚</b> 							