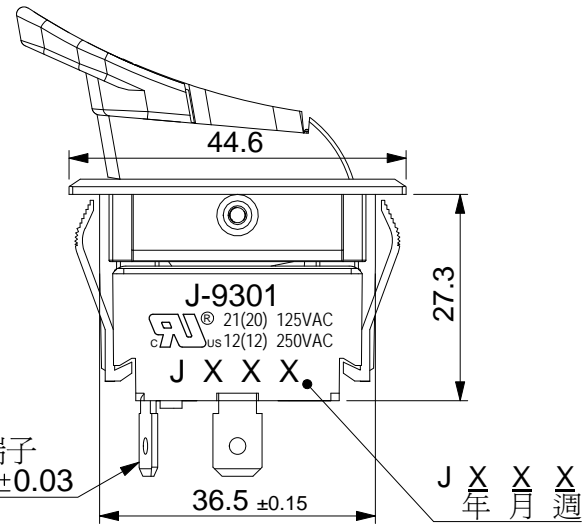
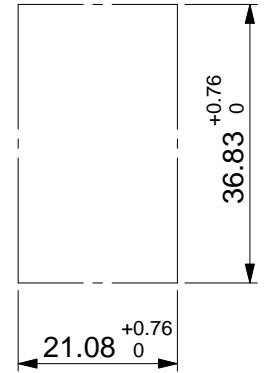
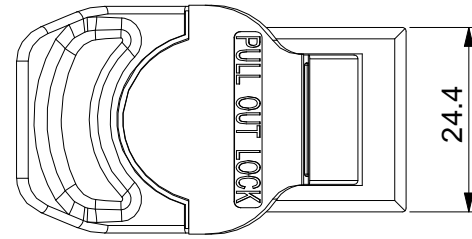
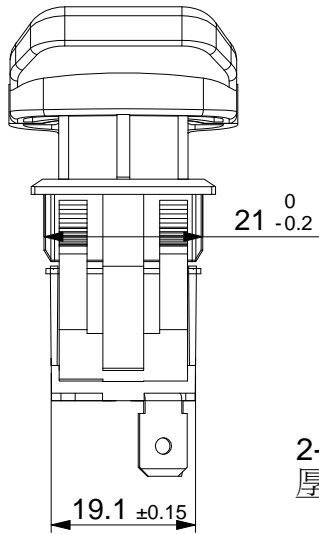
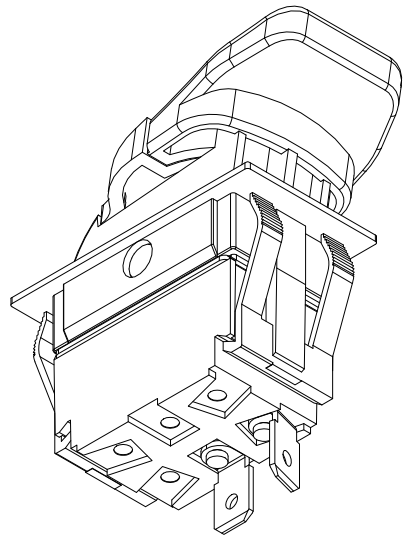
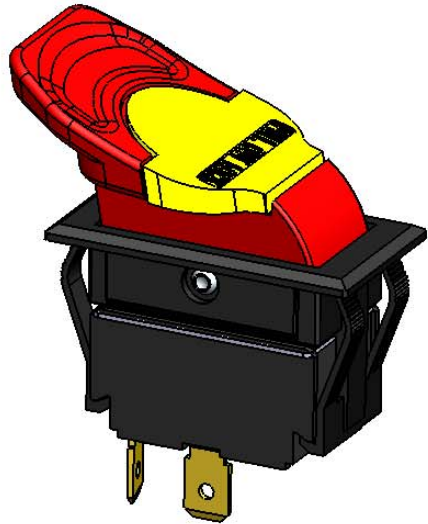


符號	位置	修改內容	修改者	修改日



△ 基準	— 直度	CS 鑄造	P 沖床	R.T 滾牙	B.C 平衡校正	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	審查 CHKD	熱處理 H,R,C	單位 UNITS	MM		產品名稱 MODEL NAME J9301-8	適用機種 J9301
∕ 偏擺度	∥ 平行度	D 鑽孔	M 銑床	B.T 銼金	H.N 滲碳			核准 APPROVE	工序 CUTTING	比例 SCALE		1:1
○ 真圓度	⊖ 定位度	RD 絞孔	FG 平磨	H.C 校直	H.T 回火	繪圖 DRAWN	Maxine	檔案名稱 FILE NAME	J9301-8-ASE	版本 REV	A	圖頁1
◎ 同心度	⊕ 定位度	TAP 攻牙	G 研磨	H.A 調質	H.A 調質							
一般角度公差 ±0.5°		表面粗度 SURFACE QUALITY SYMBOL		粗胚								
尺寸區分(MM) 加工公差		▽▽▽▽		▽▽								
0.5-6 以下 ±0.10		25S 6S 3S 0.4S		▽								
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				▽▽▽▽▽▽								
		ANGLES = ±		G 研磨加工								
		FRACTIONS = ±										