


| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|----------------|-----|--------|----|------------------------|----|-------|-----|-----|------|-----------------|-------------|----------------|-------------|--|---------------------------------|---------------|----------|-----|---------|
| △ | 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 J9301-9 搖頭開關 | 適用機種 J9301 | | | |
| B.R | 球徑 | ⊥ | 垂直度 | F | 鍛造 | L | 車床 | LG | 無心磨 | H.R | 高週波 | 審查 CHKD | 熱處理 H.R.C | 單位 UNITS | MM | | | | 比例 SCALE | 1:1 | 帶件 QTY. |
| / | 偏擺度 | ∥ | 平行度 | D | 鑽孔 | M | 銑床 | B.T | 鉸金 | H.N | 滲碳 | 核對 APPROVE | 工序 CUTTING | 檔案名稱 FILE NAME | J9301-9-ASE | 版本 REV | A | 圖頁 | 1 | | |
| ○ | 真圓度 | — | 平面度 | RD | 校孔 | FG | 平磨 | H.C | 校直 | H.T | 回火 | 設計 DESIGN | Maxine | 2013-03-06 | 出圖日 | 2013/3/21 | | | | | |
| ◎ | 同心度 | ⊕ | 定位度 | TAP | 攻牙 | G | 研磨 | H.A | 調質 | | | 繪圖 DRAWN | | | | | | | | | |
| | | 一般角度公差 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 | | ▽ 粗加工 | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 6 - 30 以下 | | ± 0.20 | | ▽ 粗加工 | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 30 - 120 以下 | | ± 0.30 | | ▽ 粗加工 | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120 - 315 以下 | | ± 0.50 | | ▽ 粗加工 | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 315 - 1000 以下 | | ± 0.80 | | ▽ 粗加工 | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 1000 - 2000 以下 | | ± 1.20 | | ▽ 粗加工 | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | ANGLES = ± | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | FRACTIONS = ± | | ▽ 粗加工 | | | | | | | | | | | | | |