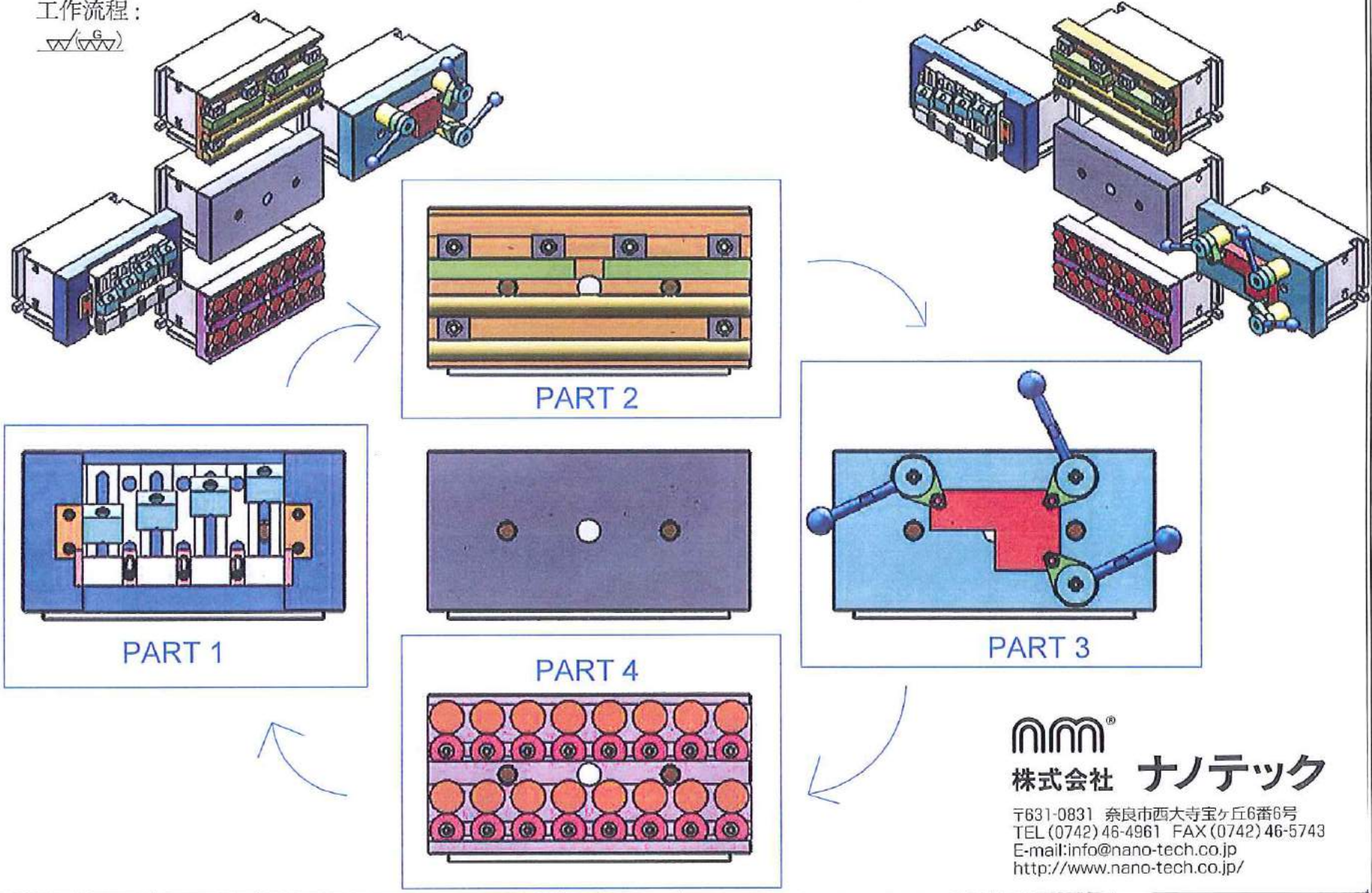


| | |
|-----------|--------------|
| 工作流程代表符號 | |
| W | 材料 |
| P | 刨削 |
| L | 車削 |
| M | 銑削 |
| D | 鑽孔 |
| R | 絞孔 |
| H | 熱處理 |
| T | 烤漆 |
| G | 研磨 |
| B | 鍍孔 |
| 表面粗糙度加工符號 | |
| Ra(μm) | |
| | 光潔面 32-125 |
| | 粗切面 8.0-25 |
| | 細切面 2.0-6.3 |
| | 精切面 0.25-1.6 |
| | 超光面 0.07-0.2 |
| 幾何公差特性符號 | |
| — | 真直度 |
| ▭ | 真平度 |
| ○ | 真圓度 |
| // | 平行度 |
| ⊥ | 垂直度 |
| ⊕ | 正位度 |
| ◎ | 同心度 |
| ≡ | 對稱度 |
| ∠ | 傾斜度 |
| ↗ | 圓偏轉度 |
| ↓ | 孔深度 |
| □ | 基準面 |

工作流程：



| 項次 | 變更內容 | 變更者 | 日期 |
|----|------|-----|----|
|----|------|-----|----|

株式会社 ナノテック
 〒631-0831 奈良市西大寺宝ヶ丘6番6号
 TEL (0742) 46-4961 FAX (0742) 46-5743
 E-mail: info@nano-tech.co.jp
 http://www.nano-tech.co.jp/

| | | | | | | | | |
|----|----------|------------|------|------------|----|------|---------------------|----------|
| 圖號 | 20160617 | | 型號 | | | 品名 | | |
| 繪圖 | 版本 | A/0 | 零件名稱 | 轉接器組4 IN 1 | 質量 | 規格 | | |
| 校對 | 材質 | | 後處理 | | 單位 | 一般公差 | ~10 ~50 ~150 ~300 | 第三角法 |
| 審核 | 日期 | 2016.06.17 | 硬度 | | 比例 | 容許值 | ±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.4 | |