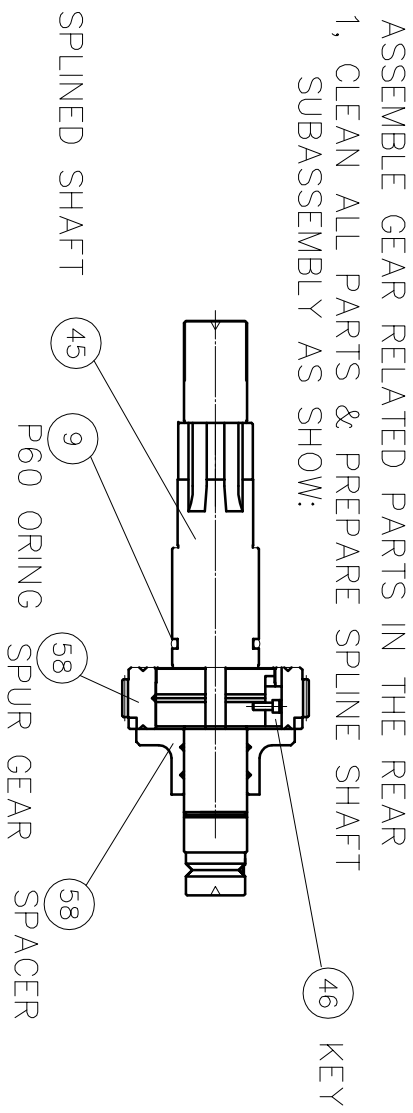
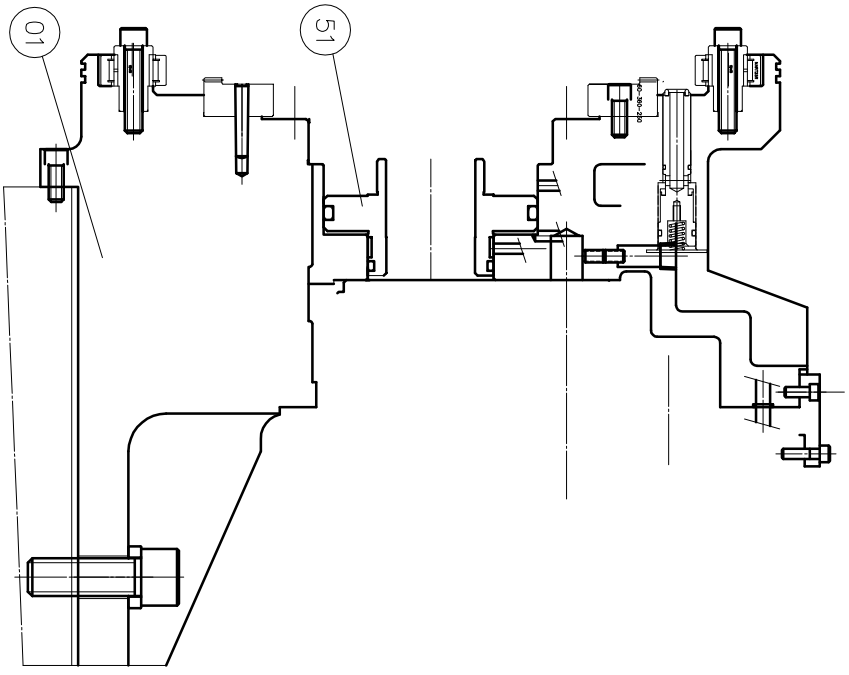


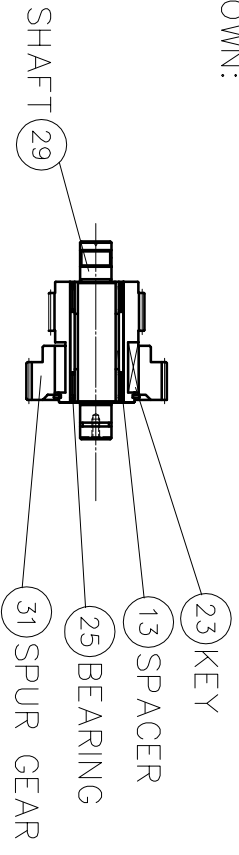
35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

A, ASSEMBLE GEAR RELATED PARTS IN THE REAR

1, CLEAN ALL PARTS & PREPARE SPLINE SHAFT SUBASSEMBLY AS SHOW:



2, CLEAN ALL PARTS AND PREPARE MIDDLE SUBASSEMBLY AS SHOWN:



3, INSTALL PISTON WITH O'RING INTO #1 TURRET BODY AS SHOWN

符號	<i>Rmax</i>	幾何公差	種類	符號	種類	符號	除另行指定外一般加工公差為A級	熱處理	表面處理	製圖	機種
▽▽▽▽	0.8S	同公差	平行度	//	真直度	一	A級	核對	數量	第三角法	ANL-110T
▽▽▽	6.3S	同公差	垂直度	⊥	平面度	○	±0.05±0.10±0.30	校對	製圖	比例	Turret Assembly Proc
▽▽	25S	同公差	傾斜度	∠	圓筒度	∅	±0.07±0.20±0.50	設計	劉文婷	單位	MM
▽	100S	同公差	位置度	Ⓧ	圓錐度	∧	±0.10±0.30±0.70	計設	990406	圖名	35-85-J2-ASSEMBLY-01
			同軸度	◎	線之圓錐度	△	±0.20±0.50±1.20				
			對稱度	≡	圓之圓錐度		±0.30±0.80±2.00				
			圓錐度	↗	單線線面						