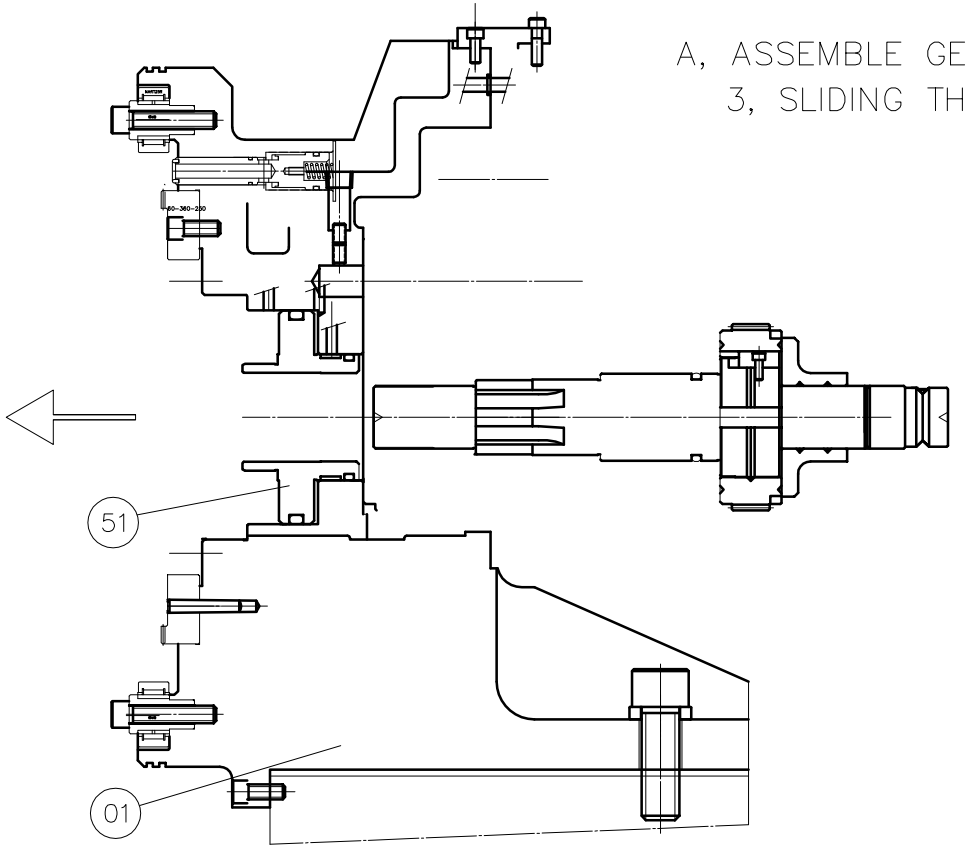
加 工 符 號

35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

A, ASSEMBLE GEAR RELATED PARTS IN THE REAR

3, SLIDING THE SPLINE SHAFT SUBASSEMBLY INTO #51 PISTON.



表面粗糙度	符號	Rmax
	▽▽▽▽	0.8S
	▽▽▽	6.3S
	▽▽	25S
	▽	100S

幾何公差	種類		符號
方向	平行度		//
	直角度		⊥
	傾斜度		∠
位置	位置度		⌖
	同軸度		◎
	對稱度		⌯
振動度			↗

種類		符號
形狀	真直度	—
	平面度	⏥
	真圓度	○
	圓筒度	⌭
	線之輪廓度	⌒
	面之輪廓度	⌓
	基準線面	△

除另行指定外一般加工公差為A級

尺寸	區分	A級	B級	C級
1~4	以下	±0.05	±0.10	±0.30
4~16	以下	±0.07	±0.20	±0.50
16~63	以下	±0.10	±0.30	±0.70
63~250	以下	±0.20	±0.50	±1.20
250~1000	以下	±0.30	±0.80	±2.00

熱處理			表面處理		
材質			數量		
核準	校對	設計	製圖	第三角法	
			劉文婷	比例	1:2
			990406	單位	MM

伍將機械工業股份有限公司
ALEX-TECH MACHINERY INDUSTRIAL CO; LTD

機種	ANL-110T
圖名	Turret Assembly Proc
圖號	35-85-J2-ASSEMBLY-02