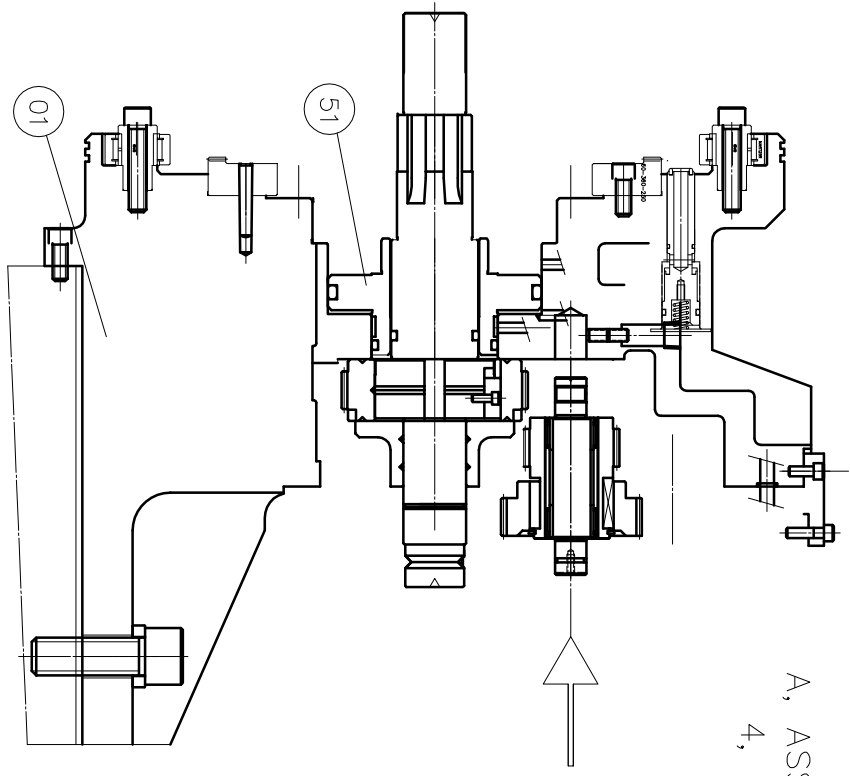


35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

A, ASSEMBLE GEAR RELATED PARTS IN THE REAR
4, SLIDING MIDDLE SHAFT SUBASSEMBLY INTO #1 TURRET BODY.



符號		R_{max}	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		圖名		
▽▽▽▽	0.8S	▽▽▽	6.3S	▽▽	25S	▽	100S	//	⊥	⊥	⊕	⊗	⊙	⊖	△	▽	▽	990406	ANL-110T
表面粗糙度		幾何公差		種類		符號		種類		尺寸	區分	A級	B級	C級	材質	數量	第三角法	機種	
				平行度		一		真直度		1~4	以下	± 0.05	± 0.10	± 0.30	核	製圖	1:2	ANL-110T	
				垂直度		○		平面度		4~16	以下	± 0.07	± 0.20	± 0.50	準	劉文焯	MM	Turret Assembly Proc	
				傾斜度		∠		圓筒度		16~63	以下	± 0.10	± 0.30	± 0.70	校	圖			
				位置度		⊕		線之圓筒度		63~250	以下	± 0.20	± 0.50	± 1.20	對	單位			
				同軸度		⊙		面之圓筒度		250~1000	以下	± 0.30	± 0.80	± 2.00	設	位			
				對稱度		⊖		基準線面							計				
				擺動度		↗									圖				
															圖				
															號				
															35-85-J2-ASSEMBLY-03				