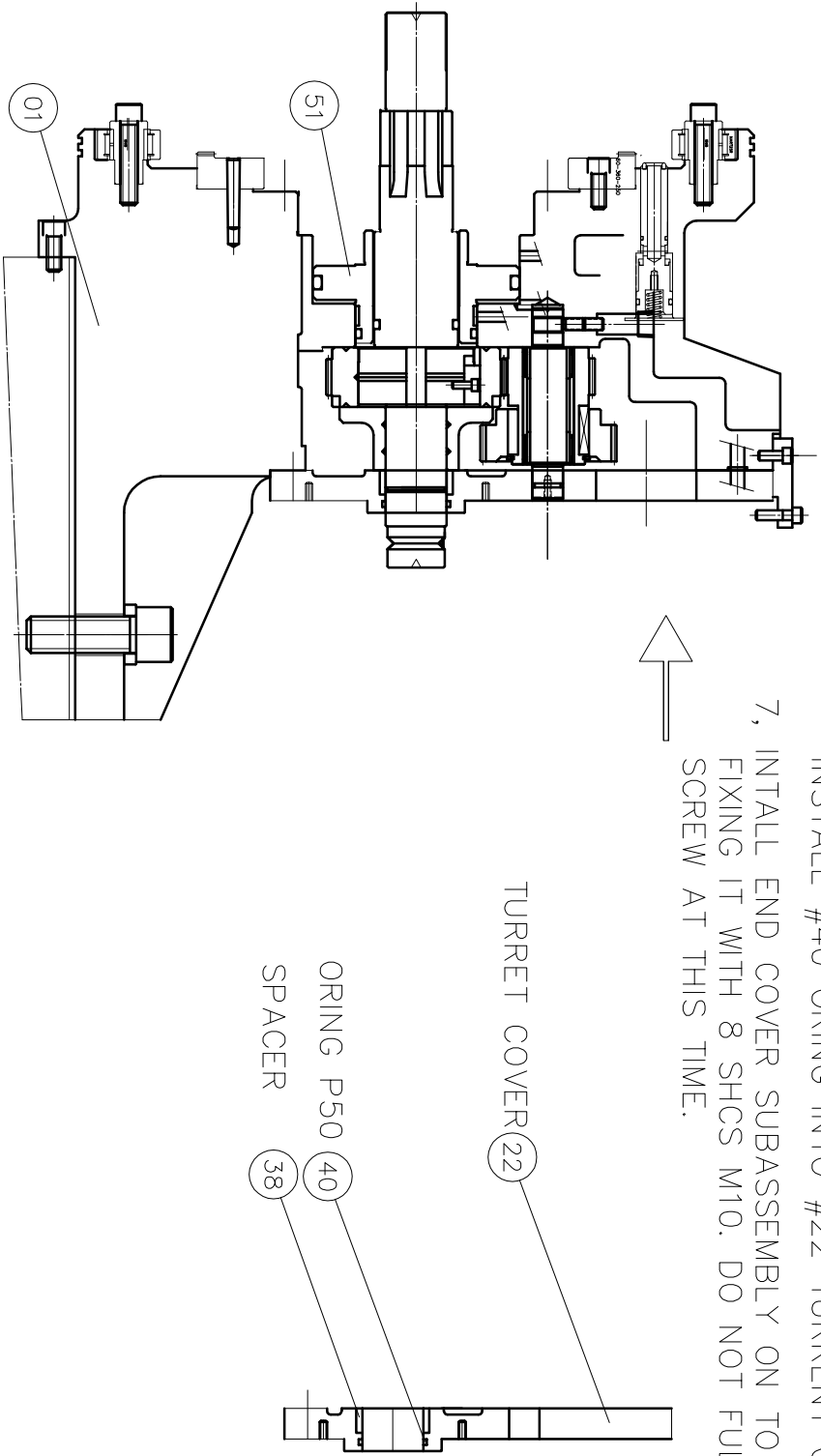


35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

- A, ASSEMBLE GEAR RELATED PARTS IN THE REAR
- 6,PREPARE END COVER SUBASSEMBLY  
INSTALL #38 SPACER INTO #22 TURRET COVER &  
INSTALL #40 ORING INTO #22 TURRET COVER.
- 7, INTALL END COVER SUBASSEMBLY ON TO #1 TURRET BODY,  
FIXING IT WITH 8 SHCS M10. DO NOT FULLY TIGHTEN THE  
SCREW AT THIS TIME.



符號	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	量測			機種
								圖名	圖號	圖號	
▽▽▽▽	0.8S	//	真圓度	▽	尺寸	材	數	第三角法	ANL-110T	ALLEX-TECH MACHINERY INDUSTRIAL CO. LTD	
▽▽▽	6.3S	⊥	圓筒度	○	區分	質	量	1:2	Turret Assembly Proc	35-85-J2-ASSEMBLY-04	
▽▽	25S	⊥	位置度	∅	A級	校	製	MM			
▽	100S	↗	對稱度	△	B級	對	圖				
			平行度		C級	設	990406				
			傾斜度			計	單位				
			位置度			劃					
			圓錐度			文					
			對稱度			烤					
			垂直線面								
			基準線面								