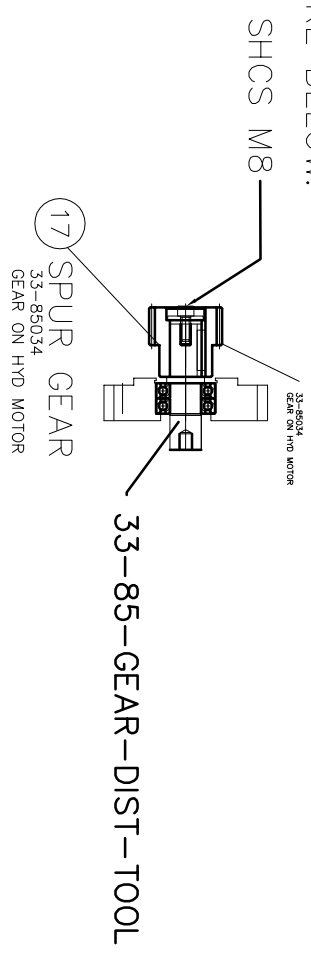
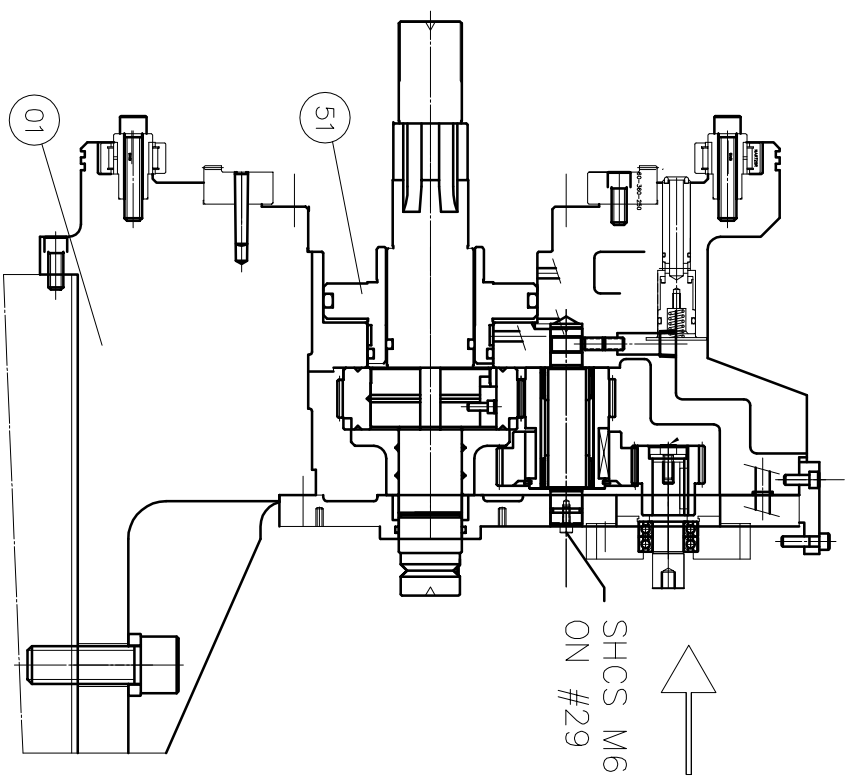


35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

- A, ASSEMBLE GEAR RELATED PARTS IN THE REAR
- 7, PREPARE GEAR CLEARANCE SETTING TOOL AS SHOWN IN PICTURE BELOW:



- 8, SLIDE INTO THE GEAR CLEARANCE SETTING TOOL INTO Ø82.55 HOLE AS INDICATED BY THE ARROW HEAD. FIXING IT WITH 2 SHCS M10.
- 9, INSTALL A SOCKET HEAD CAP SCREW (SHCS)M6 TO THE END OF #29 SHAFT.
- 10, NOT FULLY TIGHTEN ALL 8 SHCS M10 ON COVER AT THIS MOMENT WE NEED TO GO BACK.

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	圖號
▽▽▽▽	0.8S	同公差	平行度	//	一	尺寸	A級	材質	數量	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-05-REV
▽▽▽	6.3S	同公差	垂直度	⊥	○	區分	B級	核對	製圖	第三角法	Turret Assembly Proc
▽▽	25S	同公差	傾斜度	∠	△	以下	C級	校對	劉文燁	1:2	
▽	100S	同公差	位置	⊕	△	以下		設計	比例	MM	
			同軸度	◎	△	±0.05±0.10±0.30		計製	單位		
			對稱度	≡	△	±0.07±0.20±0.50		圖			
			圓跳度	⊙	△	±0.10±0.30±0.70		990406			
			線之跳度	⊖	△	6.3~250					
			面之跳度	⊖	△	以下					
			單線面	↗	△	±0.30±0.50±1.20					
					△	250~1000					
						以下					
						±0.30±0.80±2.00					