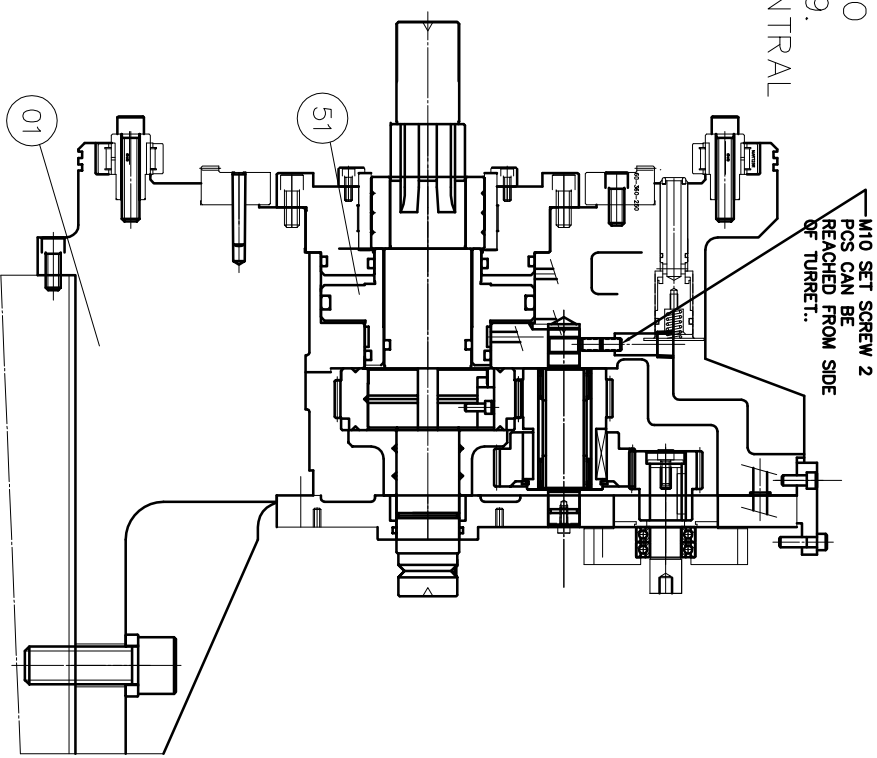


35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

B, ASSEMBLE PISTON RELATED PARTS IN THE FRONT

- 3, USE A ALLEN WRENCH TO TURN THE MIDDLE SHAFT #29 TO CHANGE THE ANGULAR DIRECTION OF ECCENTRIC SHAFT #29. AT THE SAME TIME USE OTHER HAND TO ROTATE THE CENTRAL SHAFT OF "GEAR DIST INST TOOL".
MAKE SURE IT IS NOT TOO TIGHT OR TOO LOOSE.
LOCK THE #29 SHAFT WITH THE TWO M10 SET SCREWS ONE BY ONE.
- 4, TIGHTEN 8 PCS OF M10 SCREWS ON TURRET COVER.



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	材質	核准	校對	設計	表面處理	數量	製圖	第三角法	比例	單位	圖名	圖號
					尺寸	區分	A級													
▽▽▽▽	表面粗糙度	▽▽▽▽	表面粗糙度	▽	1~4	以下	±0.05	±0.10	±0.30											
▽▽▽	表面粗糙度	▽▽▽	表面粗糙度	▽	4~16	以下	±0.07	±0.20	±0.50											
▽▽	表面粗糙度	▽▽	表面粗糙度	▽	16~63	以下	±0.10	±0.30	±0.70											
▽	表面粗糙度	▽	表面粗糙度	▽	63~250	以下	±0.20	±0.50	±1.20											
	表面粗糙度		表面粗糙度	▽	250~1000	以下	±0.30	±0.80	±2.00											