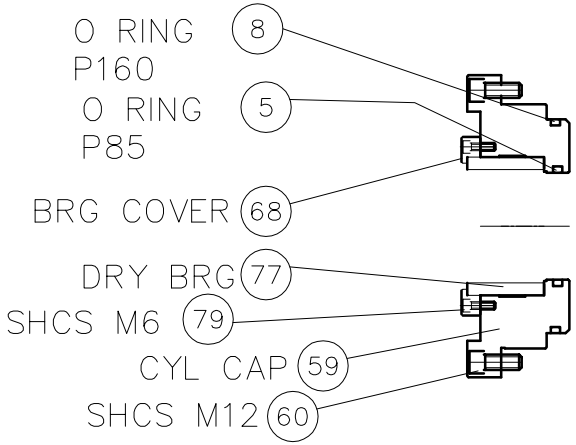
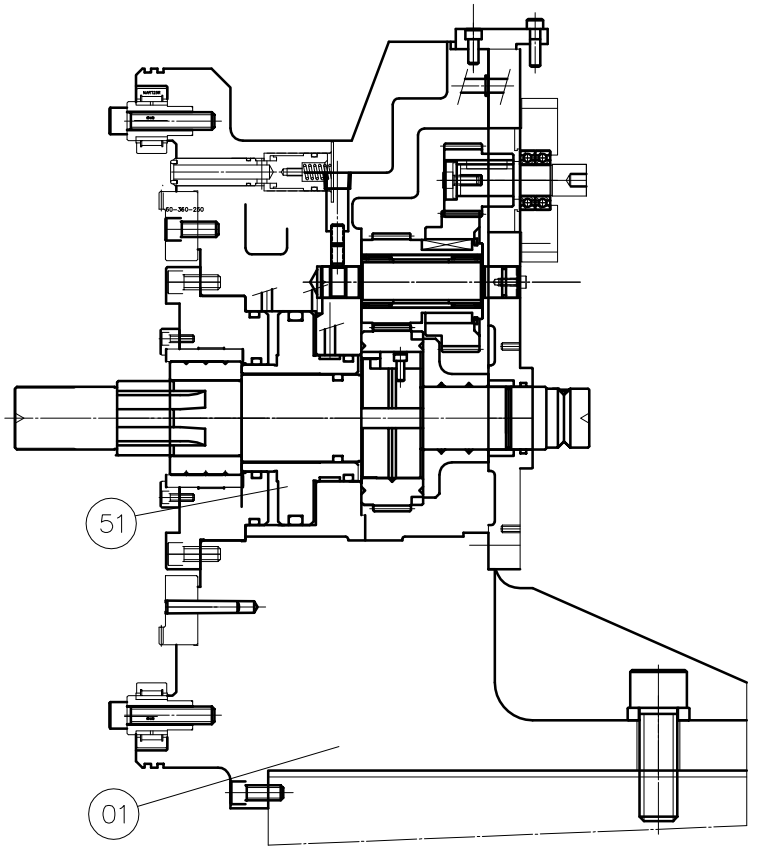
加 工 符 號

35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

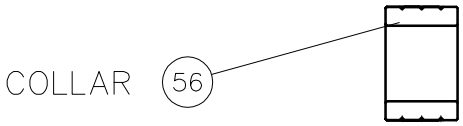
B, ASSEMBLE PISTON RELATED PARTS IN THE FRONT

1, PREPARE THE CYLINDER CAP SUBASSEMBLY AS SHOWN BELOW.
SLIDE CYLINDER CAP SUBASSEMBLY TO ITS LOCATION.
FXI IT WITH 8 SHCS M12.





2, SLIDE THE #56 COLLAR INTO THE #22 SPLINE SHAFT
AS SHOWN.



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

幾何公差	種類		符號	種類		符號
	方向	平行度	//	形狀	真直度	—
		直角度	⊥		平面度	▱
		傾斜度	∠		真圓度	○
	位置	位置度	⌖		圓筒度	⌭
		同軸度	◎		線之輪廓度	⌒
		對稱度	⌯		面之輪廓度	⌓
	振動度		↗		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-06-REV