

35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

C, SETTING GUIDE BEARING AROUND TURRET BODY.

- 1, LOOSEN 6 M14 SCREWS JUST ENOUGH TO UNLOCK THE 6 #2 BEARINGS. SUPPOSE #69 CLUTCH IS IN ITS PLACE. SET #4 TRACKING RING OVER #69 CLUTCH.
- 2, USE A SHIM GAGE TO SET THE BEARING #2 & TRACK RING #4 DISTANCE AT 0.20MM. TORQUE THE SHCS M14 TO 14 KG-M.

TRACK RING
ID360

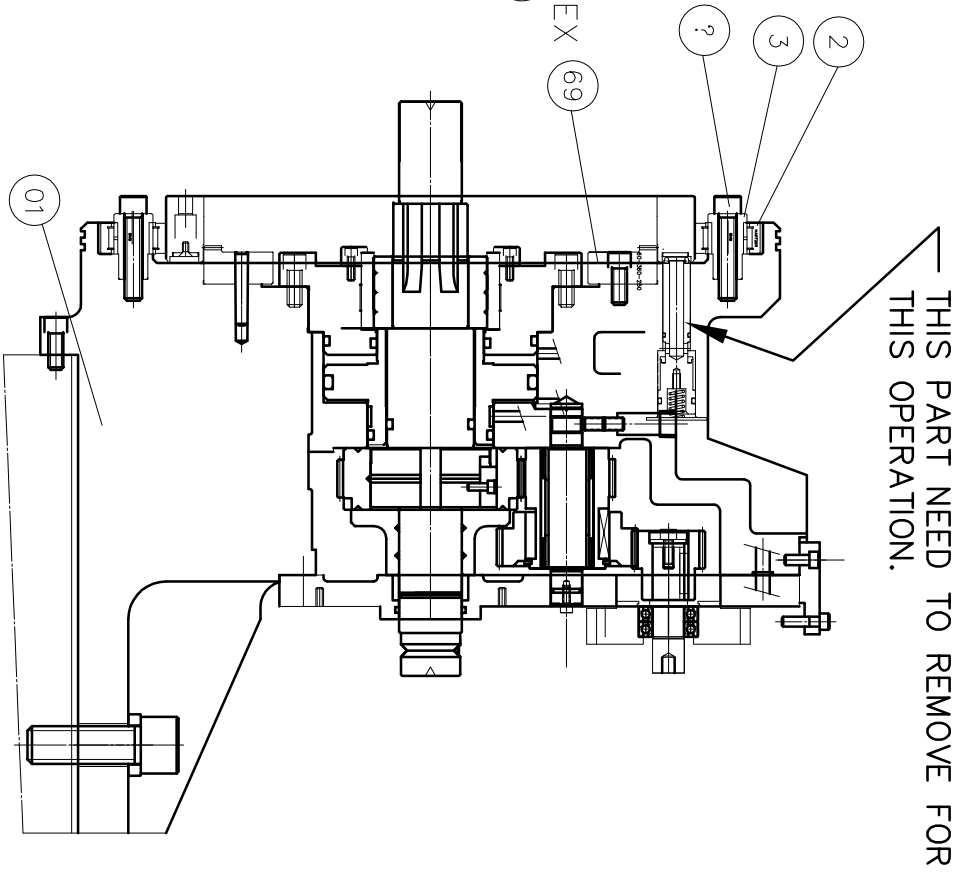


NEEDAL BEARING
THK25*ID25*OD52

ECENTRIC SHAFT

M14X2.0 SCREW

CLUTCH (INDEX
RING OD360)



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	數量	第三角法	比例	圖名	圖號
						材	質	校						
▽▽▽▽	0.8S	∥	真圓度	一	尺寸	區分	A級	B級	C級	數	1:2	MM	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-07-REV
▽▽▽	6.3S	⊥	垂直度	○	1~4	以下	±0.05	±0.10	±0.30	劉文婷	1:2	MM	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-07-REV
▽▽	25S	∠	傾斜度	⊙	4~16	以下	±0.07	±0.20	±0.50	劉文婷	1:2	MM	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-07-REV
▽	100S	⊕	位置度	⌒	16~63	以下	±0.10	±0.30	±0.70	劉文婷	1:2	MM	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-07-REV
		⊖	同軸度	△	63~250	以下	±0.20	±0.50	±1.20	劉文婷	1:2	MM	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-07-REV
		↗	對稱度	△	250~1000	以下	±0.30	±0.80	±2.00	劉文婷	1:2	MM	ANL-110T	35-85-J2-ASSEMBLY-07-REV
			圓錐度											
			圓柱度											
			線之圓錐度											
			圓之圓錐度											
			單線線面											