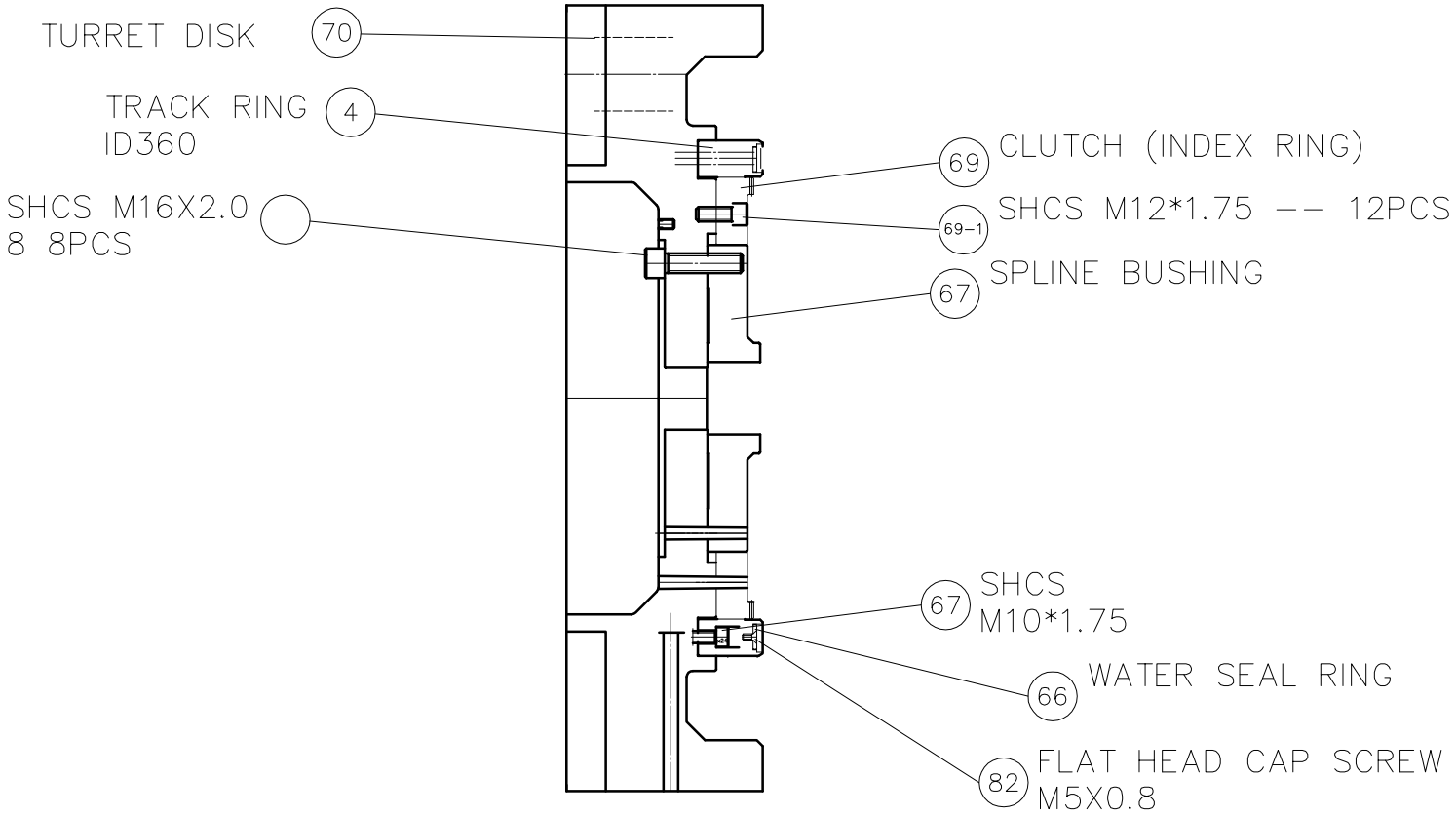
加 工 符 號

35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

D, INSTALL DISK SUBASSEMBLY ON TO TURRET BODY.

1, PREPARE DISK SUB ASSEMBLY AS SHOWN BELOW:
DO NOT FULLY TIGHTEN SHCS #69-1 AT THIS MOMENT.
DO NOT PLANT PIN ON #69 CLUTCH (INDEX RING). WE STILL NEED TO DO FINAL ADUSTMENT.



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 劉文婷 990406

第三角法 | 比例 1:2 | 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-08-REV