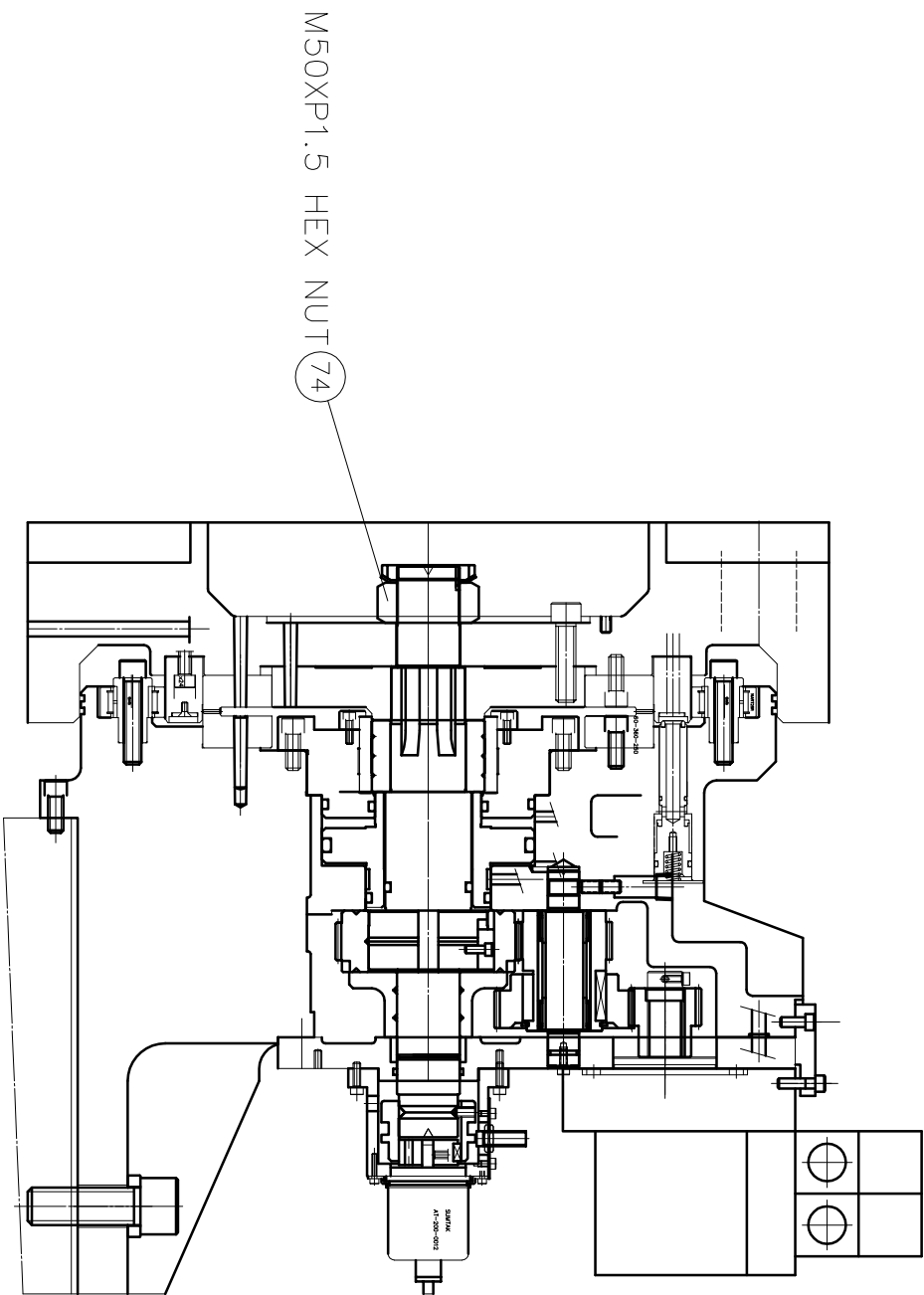


35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

E, INSTALL MISC PART BACK TO TURRET BODY.

1, INSTALL HYDRAULIC MOTOR WITH DRIVING GEAR TO IT PLACE.

2, INSTALL ENCODER SUBASSEMBLY ON TO TURRET BODY.



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	機種
						材	質	核				
▽▽▽▽	0.8S	∥	真圓度	□	尺寸	區分	A級	B級	C級	數	1:2	ANL-110T
▽▽▽	6.3S	⊥	平面度	○	1~4	以下	±0.05	±0.10	±0.30	劉文燦	MM	Turret Assembly Proc
▽▽	25S	⊥	圓筒度	⊘	4~16	以下	±0.07	±0.20	±0.50	990406		
▽	100S	⊕	圓錐度	∧	16~63	以下	±0.10	±0.30	±0.70			
		⊖	錐度	△	63~250	以下	±0.20	±0.50	±1.20			
		↗	垂直線度	△	250~1000	以下	±0.30	±0.80	±2.00			