

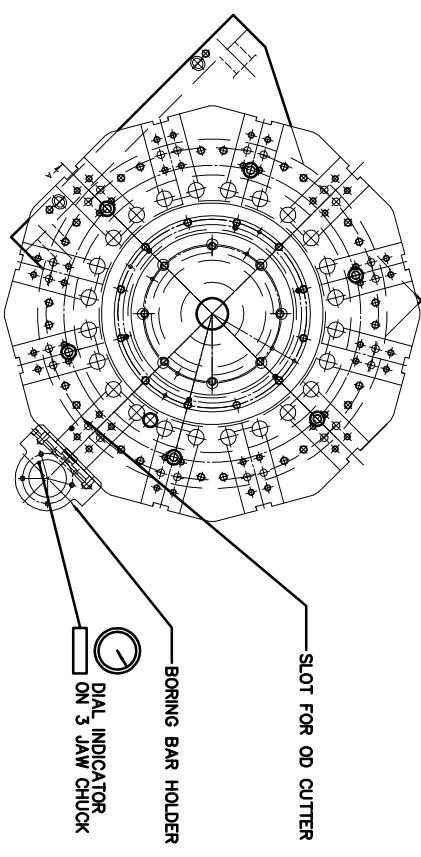
35-85-J2 ASSEMBLY PROCEDURES

J, ADJUSTMENT FOR TURRET CENTER LINE & "X0" POINT.

- 1, SET UP A DIAL INDICATOR ON TURRET AS SHOWN IN THE PICTURE TO LET THE PICKING LEVER SIT ON THE ID OF BORING BAR HOLDER.
- 2, ROTATE THE CHUCK, RECORD THE READING AT +X, -X & +Y, -Y POSITION.

NOTE:

- a, BASEED ON THE READING IN Y AXIS DIRECTION TO DETERMINE HOW MUCH TO ADJUST THE TURRET SPACER PLATE #78 UNDER THE TURRET.
- b, BASED ON THE READING IN X AXIS DIRECTION TO DETERMINE THE NEW X0 LOCATION PARAMETER #1240 VALUES.



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	圖名	
▽▽▽▽	0.8S	幾何公差	∥	真直度	—	A級	材	數量	第三角法	機種圖號
▽▽▽	6.3S	幾何公差	⊥	平面度	□	B級	質	SG077	1:2	ANL-110T
▽▽	25S	幾何公差	⊂	圓筒度	○	C級	校	圖	MM	Turret Assembly Proc
▽	100S	幾何公差	⊕	圓錐度	⌒	±0.05±0.10±0.30	對	000375單位		35-85-J2-ASSEMBLY-12
		幾何公差	⊗	圓錐度	∩	±0.07±0.20±0.50	設			
		幾何公差	⊙	圓錐度	∪	±0.10±0.30±0.70	計			
		幾何公差	↗	圓錐度	△	±0.20±0.50±1.20	製			
		幾何公差	↘	圓錐度	▽	±0.30±0.80±2.00	圖			
		幾何公差	↖	圓錐度			圖			
		幾何公差	↙	圓錐度			圖			