

加工询价单 · Machining Inquiry

请对以下 4 项零件报价（单价及总价，含材料、加工、热处理、表面处理）。交货：EXW。数量如下表。
Please quote the 4 parts below (unit + total price, incl. material, machining, heat-treat, surface finish).

内部件号	名称	材料	数量	热处理
件号 A	T型销座 (T-Pin nest)	1.2379	5 件	淬火 58±2 HRC
件号 B	T型销嵌件 (T-Pin inlay)	1.2379	5 件	淬火 58±2 HRC
件号 C	销座 (Pin nest)	1.2379	5 件	淬火 58±2 HRC
件号 D	销嵌件 (Pin inlet)	1.2379	5 件	淬火 58±2 HRC

件号 A · T型销座 (T-Pin nest)

材料	1.2379 (SKD11 / D2, 国产近似 Cr12MoV)	数量	5 件
热处理	淬火 58±2 HRC	表面处理	发黑 (black oxide)
表面粗糙度	配合外径 Rz4 (≈Ra0.8, 需磨削)	未注公差	DIN ISO 2768-mH ; 未注边缘 ISO 13715

主要尺寸与公差 Key dimensions & tolerances

部位	尺寸 / 公差
主体外径	Ø20 f7 (-0.020 / -0.041) , 磨削
总高	20.5 ±0.05
法兰厚	3.5 (-0.1)
上部内孔	Ø15 (-0.1)
内部孔	Ø7.2 (+0.1 / 0)
内台阶/沉孔	2.5 (+0.1 / 0)
内锥	10° 与 20°
边缘倒角	按图 0.5×45°

工艺说明：回转体带法兰衬套。工艺：车削 → 淬火 58HRC → 外圆磨 Ø20 f7 → 发黑。
注：以上为技术数据。如需 2D 图或 STEP 三维模型请索取。

件号 B · T型销嵌件 (T-Pin inlay)

材料	1.2379 (SKD11 / D2, 国产近似 Cr12MoV)	数量	5 件
热处理	淬火 58±2 HRC	表面处理	发黑 (black oxide)
表面粗糙度	配合外径 Rz4 (≈Ra0.8, 需磨削)	未注公差	DIN ISO 2768-mH ; 未注边缘 ISO 13715

主要尺寸与公差 Key dimensions & tolerances

部位	尺寸 / 公差
配合外径	Ø7.2 (-0.05 / -0.10) , 磨削, 单边留磨量 1mm
法兰外径	Ø11.9 (-0.1)
总高	16.6
法兰厚	2.5 (-0.1)
内孔	Ø3
边缘倒角	0.5×45°

工艺说明：小型带法兰销套。工艺：车削（留磨量1mm）→ 淬火 58HRC → 磨削 Ø7.2 → 发黑。
注：以上为技术数据。如需 2D 图或 STEP 三维模型请索取。

件号 C · 销座 (Pin nest)

材料	1.2379 (SKD11 / D2, 国产近似 Cr12MoV)	数量	5 件
热处理	淬火 58±2 HRC	表面处理	发黑 (black oxide)
表面粗糙度	配合外径 Rz4 (≈Ra0.8, 需磨削)	未注公差	DIN ISO 2768-mH ; 未注边缘 ISO 13715

主要尺寸与公差 Key dimensions & tolerances

部位	尺寸 / 公差
主体外径	Ø20 f7 (-0.020 / -0.041) , 磨削
总高	20.5 ±0.05
法兰厚	3.5 (-0.1)
上部内孔	Ø15 (-0.1)
内部孔	Ø4.2 (+0.1 / 0)
内台阶/沉孔	2.5 (+0.1 / 0)
内锥	10° 与 20°
边缘倒角	按图 0.5×45°

工艺说明：与件号A同族，仅内孔为 Ø4.2。工艺：车削 → 淬火 58HRC → 外圆磨 Ø20 f7 → 发黑。
注：以上为技术数据。如需 2D 图或 STEP 三维模型请索取。

件号 D · 销嵌件 (Pin inlet)

材料	1.2379 (SKD11 / D2, 国产近似 Cr12MoV)	数量	5 件
热处理	淬火 58±2 HRC	表面处理	无 (本件不发黑)
表面粗糙度	配合外径 Rz4 (≈Ra0.8, 需磨削)	未注公差	DIN ISO 2768-mH ; 未注边缘 ISO 13715

主要尺寸与公差 Key dimensions & tolerances

部位	尺寸 / 公差
配合外径	Ø4.2 (-0.05 / -0.10) , 磨削, 单边留磨量 1mm
法兰外径	Ø7.9 (-0.1)
总高	18.6
法兰厚	2.5 (-0.1)
内孔	Ø2
边缘倒角	0.5×45°

工艺说明：小型带法兰销。工艺：车削（留磨量1mm）→ 淬火 58HRC → 磨削 Ø4.2。
注：以上为技术数据。如需 2D 图或 STEP 三维模型请索取。