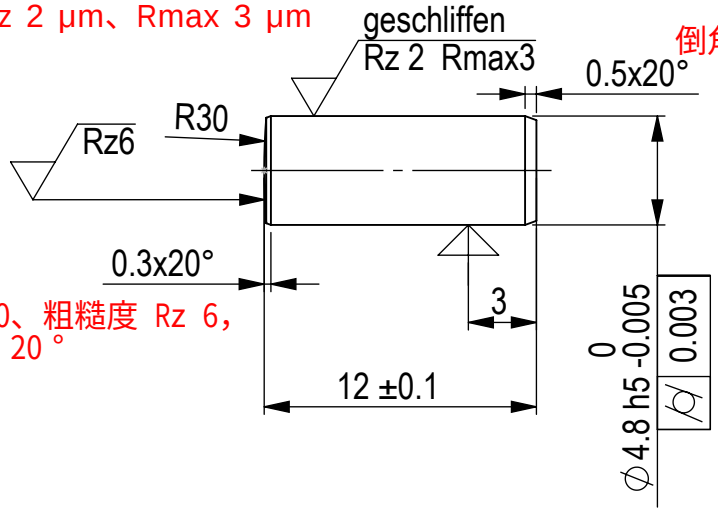
重点是热处理后的外圆精磨和检验，需要同时满足 5 µm 的直径公差带、3 µm 的圆柱度及指定粗糙度

该处外圆表面须磨削，表面粗糙度要求为 Rz 2 µm、Rmax 3 µm

磨削加工



倒角 0.5 × 20°

材料：可选两种材料以及热处理方案

数量：60件

圆柱度0.003 mm

端面标注 R30、粗糙度 Rz 6，倒角 0.3 × 20°

合格范围 4.795 – 4.800 mm

允许使用的材料及热处理

Zulässige Werkstoffe inkl. Wärmebehandlung

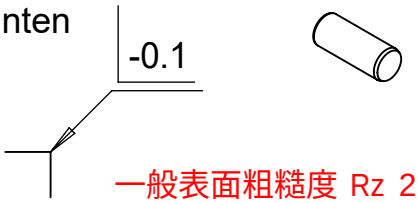
	Einsatzstahl + einsatzgehärtet	Wälzlagerstahl + gehärtet
	渗碳钢	滚动轴承钢
Stahl – Bezeichnung, Werkstoff-Nr.	18CrNiMo7-6 (1.6587) 20MnCrB5 (1.7168) 17CrNi6-6 (1.5918) 15CrNi6 (1.5919)	100Cr6 (1.3505)
Wärme-Behandlung	Einsatzgehärtet Oberflächenhärte: 700+100 HV 3 Einsatzhärtungstiefe: Eht 0.2 +0.1	Gehärtet Oberflächenhärte: 59 +6 HRC Einhärtungstiefe: min. 0.5 / durchhärten zulässig

允许材料

渗碳淬硬。表面硬度 700 – 800 HV 3，有效渗碳硬化层深度 Eht 0.20 – 0.30 mm

淬硬。表面硬度 59 – 65 HRC，硬化深度至少 0.5 mm，允许整体淬透

Kanten -0.1



Rz 25

geschliffen Rz2 Rmax3 Rz6

一般表面粗糙度 Rz 25。未单独标注的棱边按 −0.1 mm 标记控制

Nr.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-mH	Oberflächen DIN ISO 1302 Reihe 2	Urheberschutz DIN 34
							Werkstoff: 18CrNiMo7-6 (1.6587)
		Datum	Name		Typ		
Bearb.							
Gepr.							
Freigegeben							

Massstab	Benennung	Zeichn.-Nr.	Bl.
3:1	Planetenbolzen	RFQ-01	1 / 1

A4 S