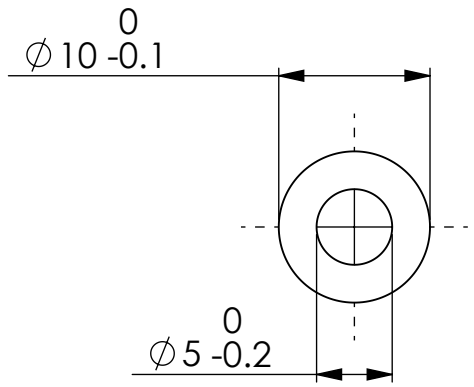
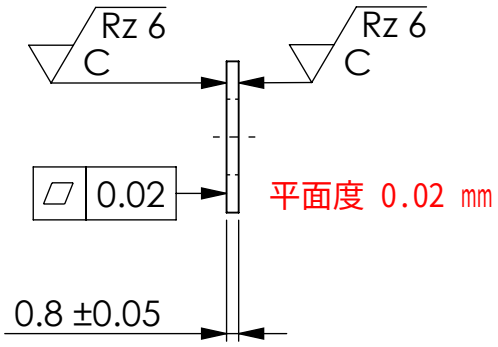


两端面 Rz 6，纹理方向标记 C 表示圆周方向。
其余表面一般要求 Rz 25

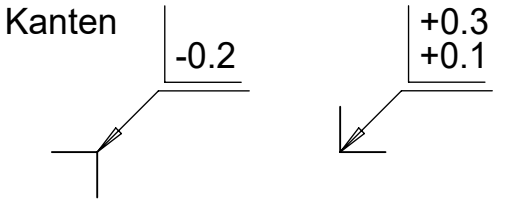


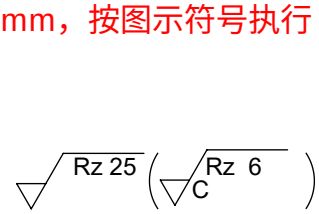
材料：轴承钢,国标近似牌号为 GCr15
热处理：淬硬
数量：60件

Wärmebehandlung: Gehärtet 表面硬度：59 HRC，上偏差 +6 HRC，按单向公差理解为 59–65 HRC
Oberflächenhärte: 59+6 HRC
Einhärtungstiefe: min. 0.3 / Durchhärten zulässig
硬化深度至少 0.3 mm，允许整体淬透

报价时重点核对热处理后的平面度。 这件垫圈只有 0.8 mm 厚，报价应考虑淬硬后的变形控制和端面精加工，确保成品同时满足 0.8 ±0.05 mm 厚度、0.02 mm 平面度及两端面 Rz 6

外凸边缘 −0.2 mm，内凹边缘 +0.1～+0.3 mm，按图示符号执行







					Allgemein-toleranzen DIN ISO 2768-mH	Oberflächen DIN ISO 1302 Reihe 2	Urheberschutz DIN 34
							Werkstoff
							100Cr6 (1.3505)
Nr.	Änderung	Datum	Name	Gepr.			
		Datum	Name		Typ		
Bearb.							
Gepr.							
Freigegeben							
Massstab		Benennung				Zeichn.-Nr.	Bl.
2:1		Anlaufscheibe				RFQ-04	1
							1
							A4 S