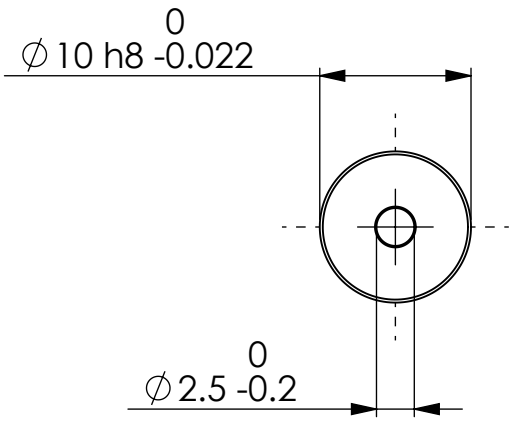
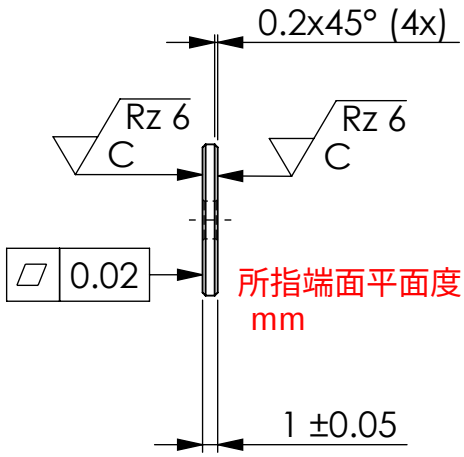
两端面 Rz 6，标记 C 表示圆周纹理。其余表面一般要求 Rz 25



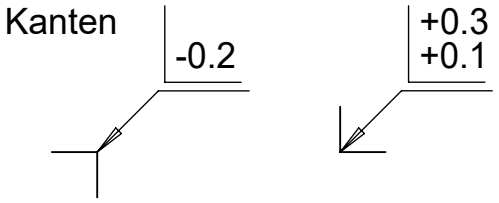


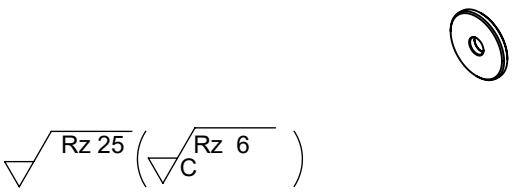
材料为 100Cr6（1.3505）轴承钢
数量：10件

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

报价时重点核对淬硬后的外径和平面度。 这件垫圈厚度仅 1 mm，外径公差带宽度为 0.022 mm。核价时应考虑热处理后的尺寸和变形控制，并确认两端面能同时达到 Rz 6 和圆周纹理要求

外凸边缘 −0.2 mm，内凹边缘 +0.1～+0.3 mm。
已单独标注的倒角按图示尺寸执行





Nr.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-mH	Oberflächen DIN ISO 1302 Reihe 2	Urheberschutz DIN 34
							Werkstoff: 100Cr6 (1.3505)
		Datum	Name		Typ		
Bearb.							
Gepr.							
Freigegeben							

Massstab	Benennung	Zeichn.-Nr.	Bl.
2:1	Anlaufscheibe	RFQ-06	1 / 1

A4 S