

詢價編號: AM10031501002

※ 零件品質尺寸要求嚴格, 請完全依照生產
※ 請詳閱包裝, 貨送易連包裝廠

物 5M/10M/25M/50M/75M/100MPCS
此 請報三種材質: 1) AISI 8620 STEEL
材 滲碳熱處理 硬度: RC56-60
有 有效滲碳深: .015-.020 油淬 回火
級數 2) JIS G4105 CLASS 21 SCM 21
表 3) 12L14 STEEL

價 電鍍: 鍍亮鋅三價鉻 8UM MIN膜厚 12小時無白銹
※ 電鍍 PER ASTM B633 SC2 TYPE III
交 電鍍3小時內 在275°F下至少烘8小時
檢 費用

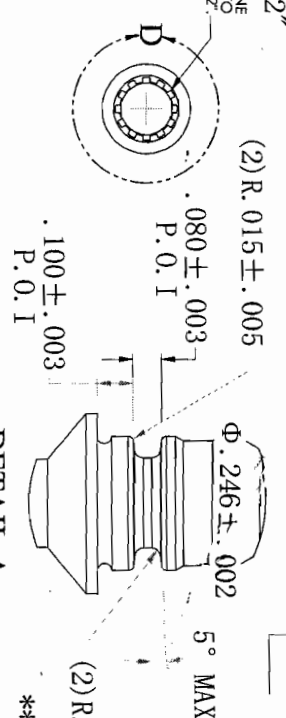
備註
製造者 HAPPY 謝慎白細
詢價者 許惠玲

易連工業股份有限公司 聯絡電話: 07-7251034#

牙數: 1.0
有效徑: 0.3997
標準模數: 0.058
直條牙徑: 0.1841
完整牙深: 0.1169
導角: 8.34
導出: 0.1841
右手壓力角: 19.9944
清除: 0.05
外徑: 0.475+ .000/.002
底徑: 0.2413
在3個PIN的外圍測量:
.0895/.0885
PIN直徑: 0.108000
標準牙厚度: .0895/.0885
牙桿表面粗糙度: 64
中心距離: 0.690
半角: 20.000
組裝后反沖: .010
ISO牙型: ZK
公差級數: 12
偏差量: 0.003
輪廓變化: 0.0022
牙距變化: 0.0014
總牙距變化: 0.0039
4牙以上引導變化: 0.0049
引導形狀公差: 0.0025

****重要客戶, 請仔細評估****

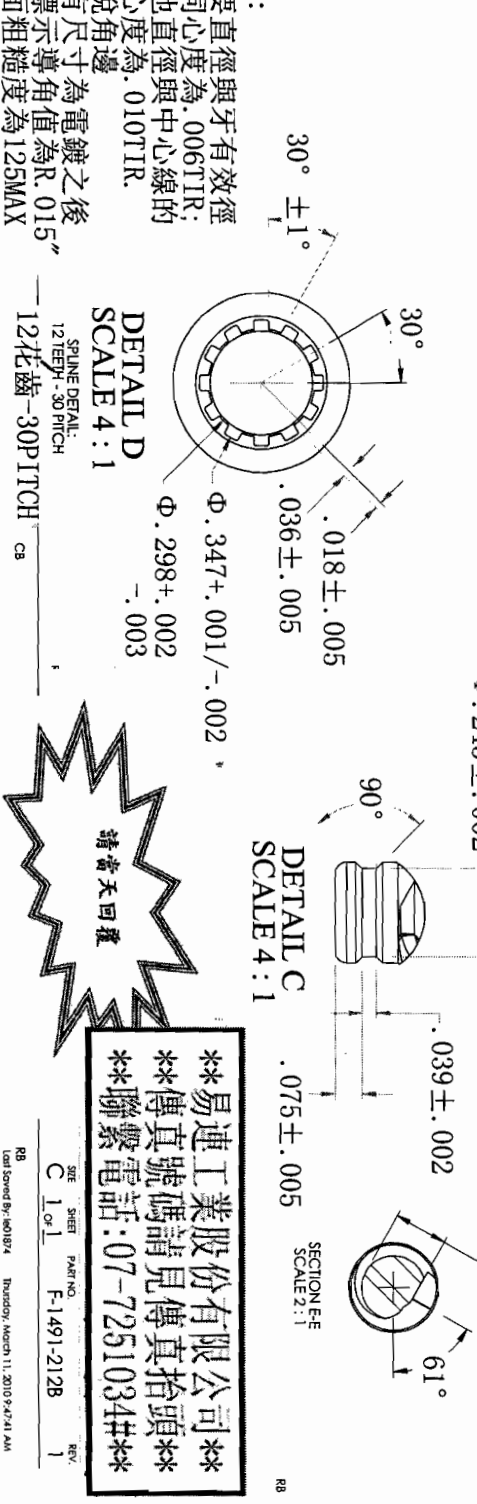
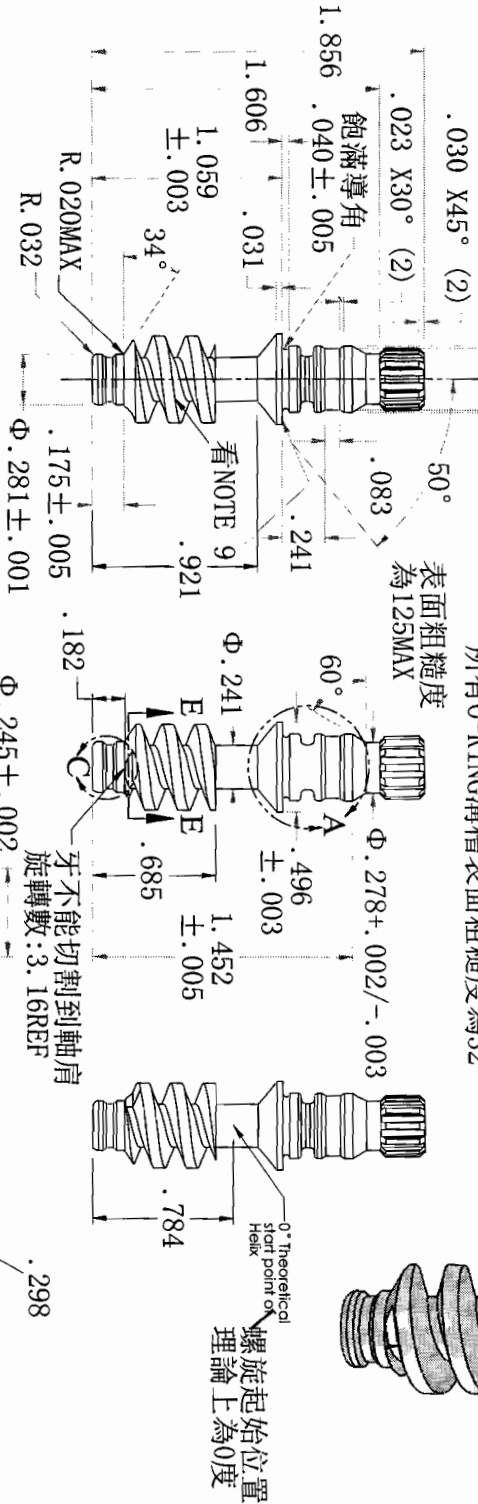
允許鐵屑但不能
使外徑超過.352"
PERMISSIBLE BURRS ON SPINE
MUST NOT CAUSE THE O.D. TO
EXCEED .352"



DETAIL A
SCALE 4:1
ALL O-RING GROOVE SURFACES TO BE
所有O-RING溝槽表面粗糙度為32

本國屬客戶智慧財產權, 僅供詢價使用。
請勿轉為其他用途, 敬請尊重智慧財產權。

**"請工廠確認:
須全都依圖公差報價"**
ANOTHER INTERCUT
"量產前須100PCS樣品外確"



****NOTE:**

1. 重要直徑與牙有效徑的同心度為.006TIR; 其他直徑與中心線的同心度為.010TIR.
2. 無銳角邊
3. 所有尺寸為電鍍之後
4. 未標示導角值為R.015"
5. 表面粗糙度為125MAX

****易連工業股份有限公司**
傳真號碼請見傳真抬頭
聯繫電話: 07-7251034##**

REV. 1
F-1491-212B
1
12/11/11

材料	滲碳熱處理, 硬度: 56-60RC
表面	油淬回火在400°F下, 有效滲碳層深. 015-.020
備註	PER SAE J423J
備註	鍍五彩, 三價鉻, 膜厚至少8um, 12小時鹽測無白銹. 電鍍3小時以內, 在275°F下至少烘8小時
備註	PER ASTM B633 SC2 TYPE 3

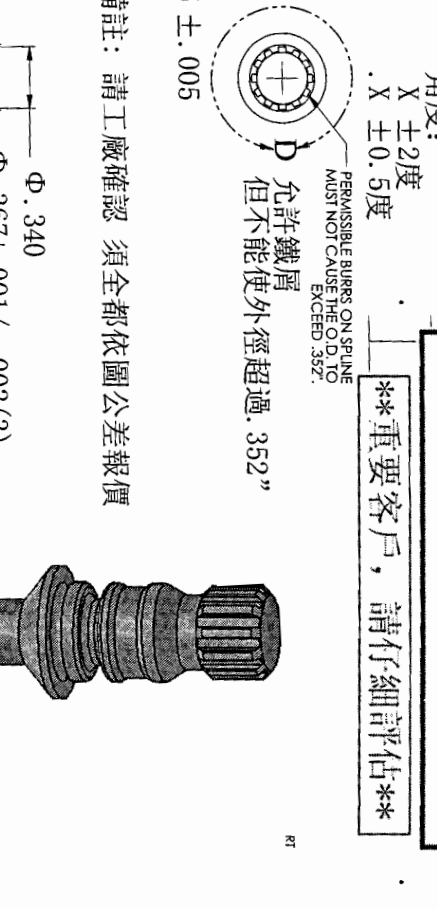
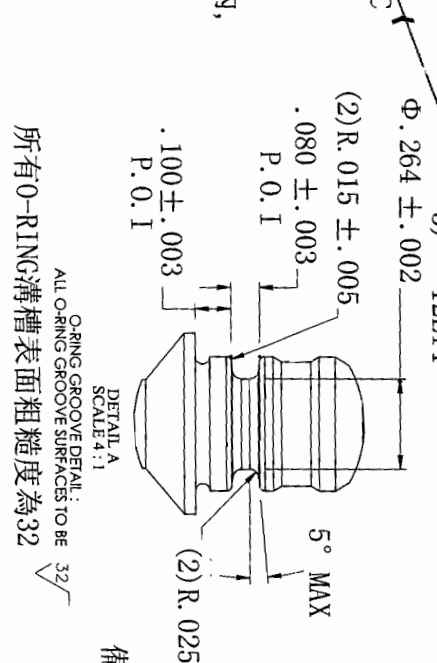
製造者	JINME	納價日期	2010.03.15
繪圖者	許建玲		

此製程是需二次加工 螺口 否口

請報3種材質:
 1). AISI 8620
 2) JIS G4105 CALSS 21 SCM 21
 3) 12L14

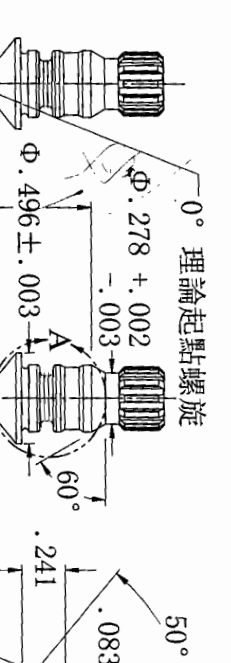
量產前需100PCS樣品外確, 請告知是否有樣品費。

牙數: 1.0
 有效徑: 0.3997
 標準模數: 0.0578
 直條徑: 0.1841
 完整牙深: 0.1169
 導角: 8.34
 導出: 0.1841
 左手牙
 標準壓力角: 19.9944
 清除: 0.05
 外徑: 0.475±.000/.002
 底徑: 0.2413
 在3個PIN的外圍測量:
 .0895/.0885



所有O-RING溝槽表面粗糙度為32

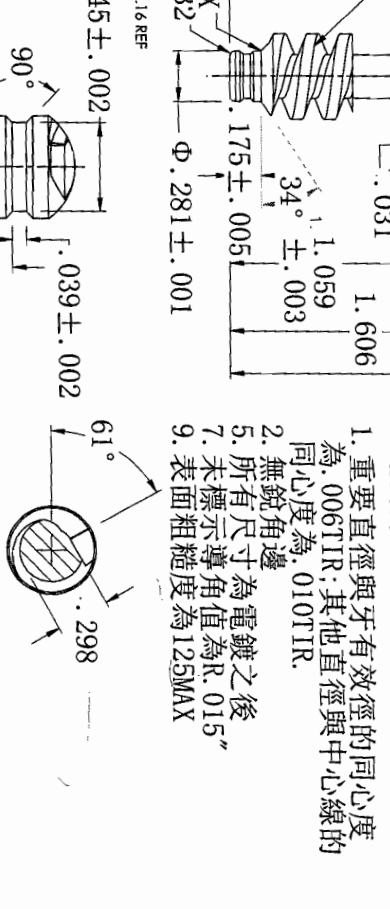
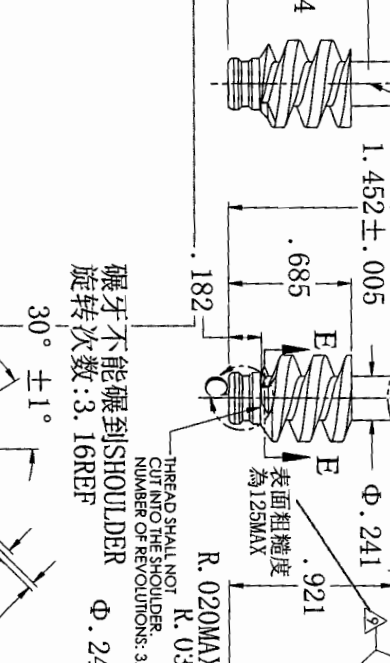
備註: 請工廠確認 須全都依圖公差報價



公差:
 XX: ±.030
 .XXX: ±.010
 角度:
 X ±2度
 X ±0.5度

PERMISSIBLE BURRS ON SPLINE MUST NOT CAUSE THE O.D. TO EXCEED .352"

允許鐵屑 但不能使外徑超過.352"



請當大回覆

易連工業股份有限公司
 傳真號碼請見傳真拾頭
 聯繫電話: 07-7251034#

