

軸心加工注意事項

一、軸心表面處理規範：

1. 氮化熱處理。
2. 氮化深度 8um 以上。
3. 表面硬度 HV400~500。
4. 表面粗度 Ra0.15 以下；Ry1.0 以下(同時符合)。

二、螺牙規範：

1. 螺牙須以 2 級環牙規檢測，須能鎖至底。

三、真直度：

1. 軸心長度 500mm，真直度必須在 0.05mm 以下 (0.05mm / 500mm 以下)。

四、外觀檢測：

1. 軸心表面不可有刮痕、碰傷。
2. 圖 1 -A 處不可有毛邊、車修之鐵屑餘料。
- 2.1 圖 1 -B 處不可有碰傷或凸起毛邊。

五、圖 3 為 NG 軸心，軸心端面不可有碰傷或凸起毛邊，此處與活塞連接，若有毛邊之軸心與活塞組裝後，活塞內部會產生直線刮痕，會發生漏氣、漏油的問題。

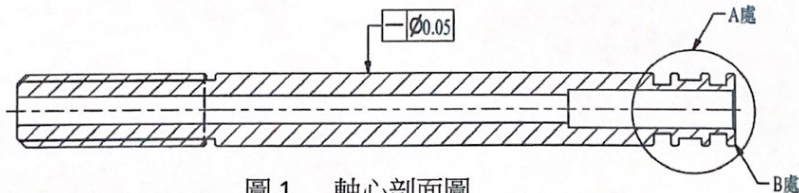


圖 1 軸心剖面圖

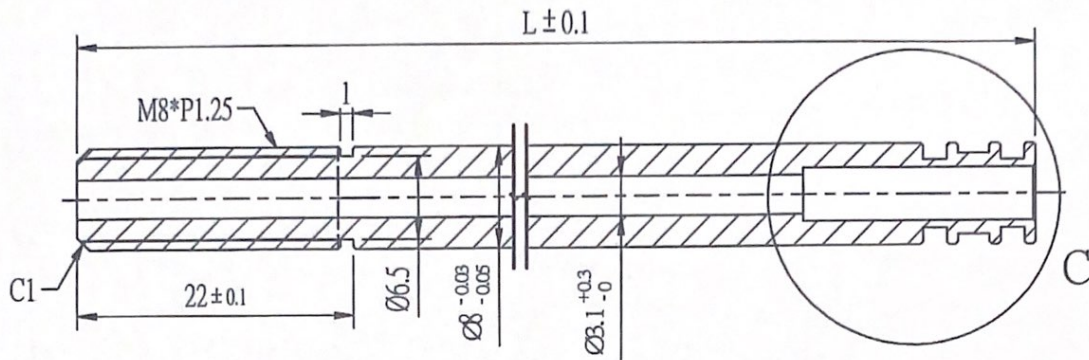


圖 2 軸心圖 (標準型式)



圖 3 軸心圖 (N.G.)

TYPE : 0803 K6



長度 28.4 ± 0.1 mm

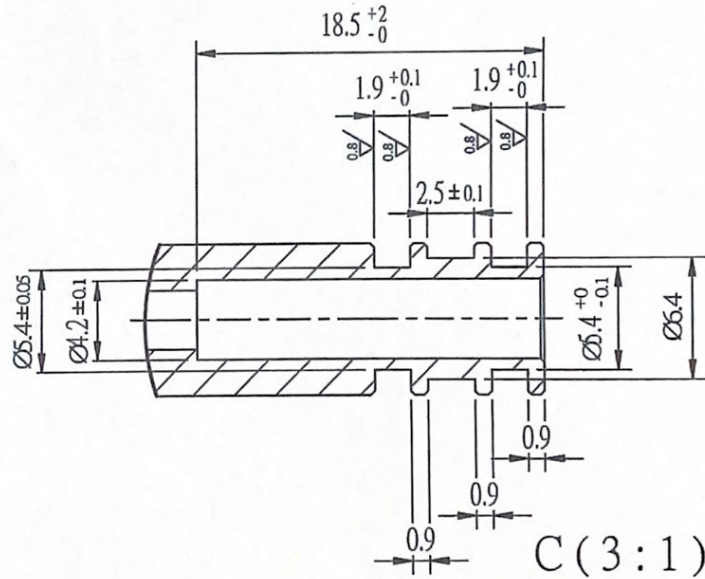
數量: 11000 pcs

請回覆: 1. 報價,

2. 交期,

可複 議 益 1/2.

請
簽
章
回
傳



NOTE:

1. 表面處理
鍍硬鎳: 1. 硬鎳層 10um 以上
2. 表面硬度 HV800 以上
3. 表面粗度 Ra0.05~0.1 ; Ry1.0 以下 (同時符合)

- QPO 處理: 1. 氮化深度 8um 以上
2. 表面硬度 HV400~500
3. 表面粗度 Ra0.15 以下 ; Ry1.0 以下 (同時符合)

2. M8*P1.25 螺牙須以 2 級環牙規檢測, 須能鎖至底

圖名	活塞桿	比例		變更	3				
圖號	H0825-K6	單位	mm	註記	2				
材質	STKM11A	投影			1				
處理		數量		核准		設計		製圖	蘇慶鴻
								日期	20170314

昶勝興業股份有限公司
CHANG SHENG INDUSTRIAL CO., LTD.

TEL 06-2710090 FAX 06-2710060
E-mail cs@cswin.com.tw

台南市歸仁區保大路三段290巷33弄60號