

## 【製品紹介-1】

	材質・熱処理	SUM24L・浸炭窒化
	加工径等	φ3.5×13.8 寸法公差 5μm 真円度3μm 粗さ2.4z
	備考	月産12000ヶをNCホーニングを使用して仕上加工

	材質・熱処理	SUM24L・浸炭窒化
	加工径等	φ3.5×13.8 寸法公差 3μm 真円度2μm 粗さ1.6z
	備考	上記品とのクリアランス嵌合品 5~15μmで勘合

	材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
	加工径等	φ16 真円度2μm 粗さ1.6z φ15.8 同軸度10μm 端面粗さ2.4z
	備考	NC円筒研削盤によって外径研削と端面研作を同時加工。 外径部は研削後バフ研磨を行い、抜群の摺動性を誇ります

	材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
	加工径等	外径φ25内径φ13 L26 粗さ1.6S 同軸度10μm
	備考	内外端研削仕上+スクラッチ0品。 当社のノウハウが詰まったワークです

	材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
	加工径等	φ3.5×16.5(軸部φ2.5) 寸法公差 6μm 円筒度10μm 粗さ0.8Ra
	備考	指で押すとしなる様な細い軸径物ですが、NC円筒研削盤にてフォーミング砥石を使用して同時加工を行っております。