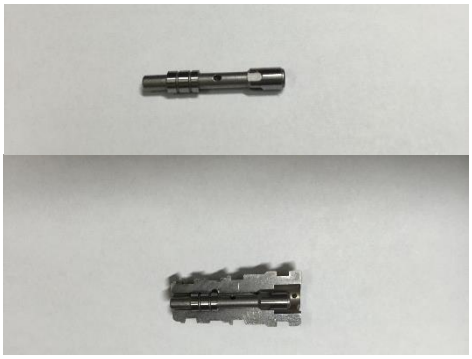
【製品紹介-1】

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　端面部粗さ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。