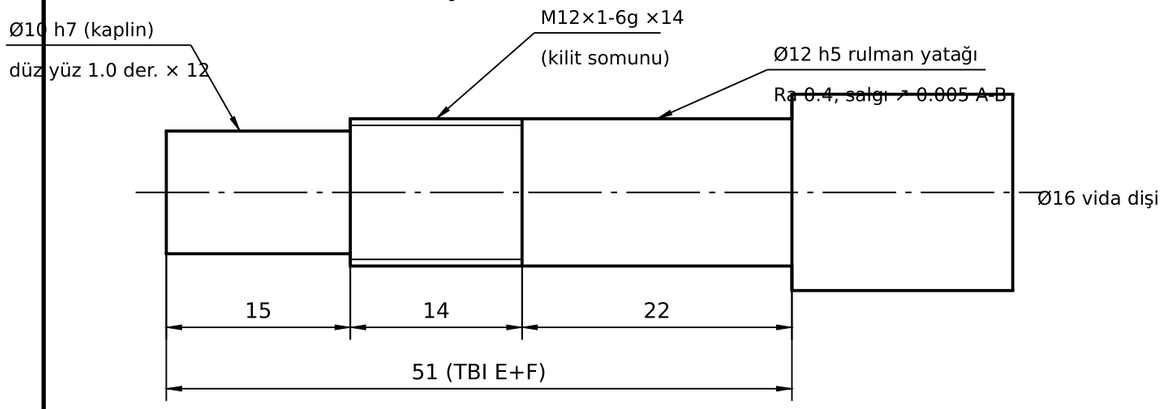
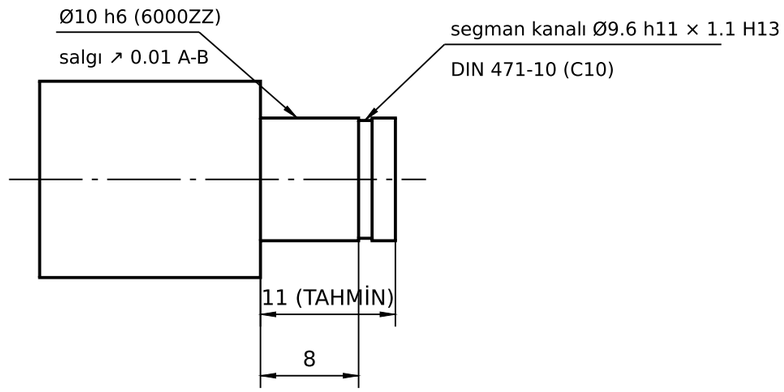
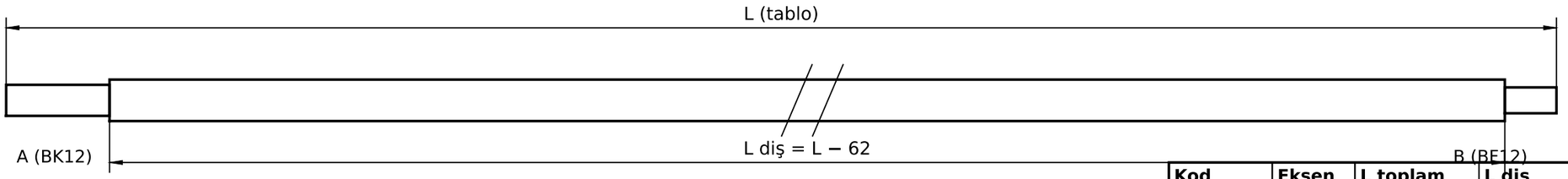
DETAY A — SABİT UÇ (BK12), 2:1



DETAY B — SERBEST UÇ (BF12), 2:1



GENEL (ölçeksiz, kırık gösterim)



Kod	Eksen	L toplam	L diş	Adet
F-18X	X	632	570	1
F-18Y	Y	922	860	2
F-18Z	Z	260	198	1

Notlar

1. Ham: SFU1605 C7 haddelenmiş vida (M-09), boy kesimi + uç tavlama (indüksiyon sertleşmiş bölge tornalanmaz; satıcıdan uçları tavlı istenir, yoksa karbür takım ve taşlama).
2. Uç ölçüleri TBI BK12 'önerilen mil ucu' tablosu (A Ø12, B Ø10, E 36, F 15, M12×1, S 14) ve THK BF12 (Ø10, 6000ZZ, C10) — alınan BK12/BF12'nin kendi çizimiyle teyit edilir.
3. Referans A-B: vida dişinin iki ucundaki bilyalı bölge (punta arasında); salgılar A-B'ye göre.
4. Kırık kenar 0.5×45°, diş girişleri pahlı; Ø12 yatak Ra 0.4, Ø10 yüzeyler Ra 0.8.
5. Kaplin (M-14, GS14 30×34): göbek delikleri motor tarafı Ø8 H7, vida tarafı Ø10 H7'ye büyütülür (F-23); vida ucu Ø10 h7 + düz yüz, ayar vidası düz yüze oturur.
6. B modeli BK ucunu 39 + 15 alıyor; katalog 36 + 15. Diş boyu L − 62 (B: L − 64); toplam L değişmez.

DURUM: SON — Uç ölçüleri TBI/THK katalog; BF uç boyu TAHMİN — BF12 gelince teyit

Proje: **MKT4111 Desktop Smart CNC Router — G039**			Kurum: YTÜ Mekatronik Mühendisliği	
Parça adı (Title): **Bilyalı vida uç işleme (SFU1605)**			Resim no / Kod: **MST-G039-F-18**	
			Rev.: A	Sayfa: 1/1
Malzeme: SFU1605 (C55/Cf53 sertleştirilmiş)	Kalınlık: Ø16	Adet: **4**	Kütle	Ölçek: **2:1 (detay)**
Genel tolerans: ISO 2768-f	Yüzey (genel): Ra 0.8 (yatak Ra 0.4)		Yüzey işlemi: yağlı (korozyon önleyici)	
Çizen: G039 (Ömer, Yusuf)	Tarih: 27.11.2026	Kontrol: —	İzdüşüm: ISO 5456-2 (E) · ölçüler mm	
Onay: —	Kaynak model: TBI BK, THK BF tabloları + assembly.py vida boyları		**A3**	