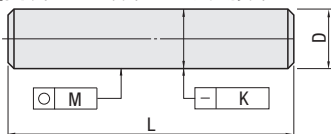


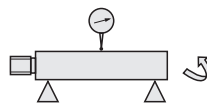
# 精度基准/表面硬度·表面处理基准

## 精度基准

### 圆度·直线度·L尺寸精度



· 直线度测量方法



用V形块支撑导向轴的两端，在任意点使轴转动1圈，并测量百分表的振幅。振幅测量值的1/2即为直线度。

1 导向轴

#### ■ D部的圆度

轴径(大于)	轴径(至)	轴公差h8(中精度)	轴公差g6	轴公差f8
2	5	—	0.004	—
5	10	0.012	0.004	0.011
10	13	0.012	0.004	0.014
13	18	0.016	0.005	0.014
18	20	0.016	0.005	0.017
20	40	0.020	0.006	0.020
40	50	—	0.007	—

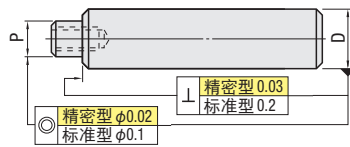
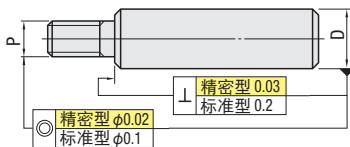
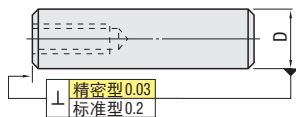
#### ■ 直线度

轴径	全长	轴公差h8(中精度)	轴公差g6	轴公差f8
3·4	≤100	—	(L/100)×0.05以下	—
	>100		(L/100)×0.03以下	
5	≤100	—	(L/100)×0.03以下	—
	>100		(L/100)×0.03以下	
6~50	≤100	0.025以下	0.01以下	0.025以下
	>100	(L/100)×0.025以下	(L/100)×0.01以下	(L/100)×0.025以下

#### ■ L尺寸(·Y尺寸)的公差

尺寸(大于)	尺寸(至)	轴公差h8(中精度)	轴公差g6	轴公差f8
2	6	—	±0.1	—
6	30	—	±0.2	—
30	120	—	±0.3	—
120	400	—	±0.5	—
400	1000	—	±0.8	—
1000	1500	—	±1.2	—

### 同轴度·垂直度



## 表面硬度·表面处理基准

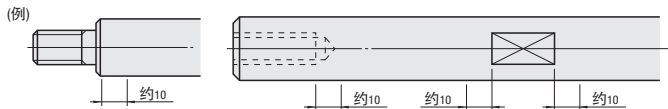
### 表面硬度

#### ■ 淬火型导向轴的有效硬化层深度

外径(D)	有效硬化层深度		
	轴公差h8(中精度)	轴公差g6	轴公差f8
3	—	—	—
4	—	—	—
5	—	—	—
6~10	0.3以上	0.5以上	0.5以上
12·13	0.5以上	0.7以上	0.5以上
15~20	0.5以上	0.7以上	0.7以上
25~50	0.8以上	1.0以上	0.7以上

#### ■ 加工部硬度降低

在母材淬火后进行加工。在以下范例时(加工部+前后约10mm)，可能会因加工的退火效应而使硬度降低。



可能因退火使硬度降低的部分为：

- 所有外螺纹
  - 所有台阶
  - 内螺纹：M≥D/2时、内螺纹双孔型、SUS440C的镀铬产品
  - 扳手槽追加加工(SC·WSC·SX)
  - 平面追加加工(FC·WFC)
  - V型槽追加加工(VC·WVC)
- ④ 全长硬化型除外。

#### ■ 表面处理的镀层

在母材的表面处理后进行加工。在以下范例时//////仅D部为镀铬部分。



不对如下部位进行电镀处理。

- 凹槽部分
  - 外螺纹部
  - 内螺纹部
  - 扳手槽、V形槽、平面、切断面
- ④ 管型导向轴内部不进行镀铬有可能会生锈。