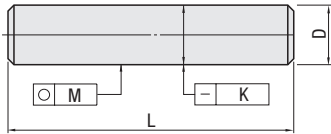


## 精度基准

### 圆度·直线度·L尺寸精度



#### D部的圆度

轴径(大于)	轴径(以下)	轴公差h8(C-VALUE)	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	30	0.020	0.006	0.017

#### 直线度测量方法



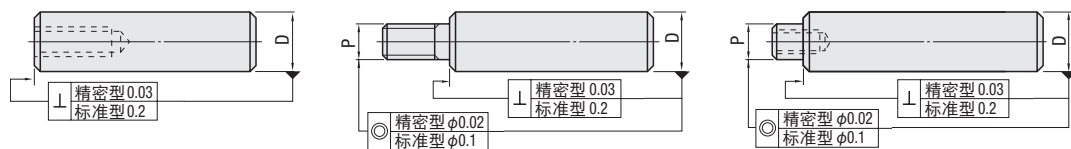
#### 直线度

轴径	全长	轴公差h8(C-VALUE)	轴公差g6	轴公差f8
3~4	≤100	-	(L/100)×0.05以下	-
	>100			
5	≤100	-	(L/100)×0.03以下	-
	>100			
6~30	≤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(以下)	轴公差h8(C-VALUE)	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(C-VALUE)	轴公差g6
3	-	-
4	-	-
5	-	-
6~10	0.3以上	0.5以上
12~13	0.5以上	0.5以上
15~20	0.5以上	0.7以上
25~30	0.8以上	1.0以上

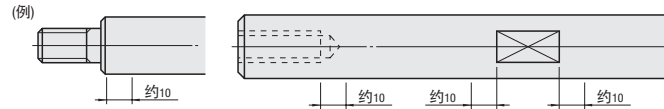
GB: 相当于45  
JIS: 相当于S45C

GB: 相当于GCr15  
JIS: 相当于SUJ2

GB: 相当于9Cr18  
JIS: 相当于SUS440C

#### 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的镀硬铬产品
- 扳手槽追加加工(SC·WSC·SX)
- 平面追加加工(FC·WFC)
- V形槽追加加工(VC·WVC)

※ 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部为镀硬铬部分)。



不对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

※ 管型导向轴内部不进行镀硬铬另外，有可能会生锈。

变更项目	Alterations	Code	Spec.
变更L尺寸公差(精密级)		LKC	将L尺寸公差变更为精密级。 指定方法 LKC 使用LKC时，L尺寸指定单位可为0.1mm 适用条件 详情请在各项目中确认。 L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 L ≥ 500 ... L ± 0.1
追加扳手槽	1处追加扳手槽加工 	SC	1处追加扳手槽加工。 指定方法 SC5 ① SC=指定单位1mm ② SC+ℓ₁ ≤ L ③ SC=0或SC ≥ 1 适用条件 D=6以上适用 ※ 不可与WSC并用
	2处追加扳手槽加工 	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X8 ① WSC、X=指定单位1mm ② WSC+X+ℓ₁ × 2 < L ③ WSC(X)=0或WSC(X) ≥ 1 适用条件 D=6以上适用 ※ 不能在同一平面上加工，不可与SC·SX并用
	追加第2处扳手槽加工 	SX	追加第2处扳手槽加工。 指定方法 SX15 ① SX=指定单位1mm ② SC+SX+ℓ₁ × 2 < L ③ SX ≥ 0 适用条件 适用于D=6以上、仅带扳手槽型可选 ※ 不能在同一平面上加工，不可与WSC并用
追加平面加工	1处追加平面加工 	FC	1处追加平面加工。 指定方法 FC10-A8、FC10-E8 ① FC、A(E)=指定单位1mm ② FC ≤ 3 × D ③ 1.5 × D < FC时，FC ≤ L/2 ④ A(E)=0或A(E) ≥ 2 ※ 不可与WFC并用
	2处追加平面加工 	WFC	2处追加平面加工。 指定方法 WFC10-A8-E20 ① WFC、A、E=指定单位1mm ② WFC ≤ 3 × D ③ 1.5 × D < WFC时，2WFC ≤ L/2 ④ A(E)=0或A(E) ≥ 2 ※ 不能在同一平面上加工，不可与FC并用
追加V形槽加工	1处追加V形槽加工 	VC	1处追加V形槽加工。 ① VC=指定单位1mm ② VC > W 适用条件 D=6以上适用 ※ 与管型导向轴的VC代码不同。
	2处追加V形槽加工 	WVC	2处追加V形槽加工。 指定方法 WVC180-F8 ① WVC、F=指定单位1mm ② F > W 适用条件 D=6以上适用 ※ 与管型导向轴的WVC代码不同。
追加螺纹部加工	将外螺纹变更为细牙螺纹 	PMC PMS QMC QMS MMC MMS NMC NMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMC、QMC、MMC、NMC→适用于轴承螺帽的细牙螺距) (PMS、QMS、MMS、NMS→适用于气缸的细牙螺距) 指定方法 PMC15 ① 例 想加工D20、轴承螺帽的细牙螺距为1.0的M15螺纹时
	将内螺纹变更为细牙螺纹 	MSC NSC JSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 指定方法 MSC14 ① 例 想加工D20、细牙螺距为1.5的M14螺纹时 适用条件 D=12以上适用
追加退刀槽加工 		PC QC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 QC: 对Q尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC 适用条件 M=6以上适用 ※ D=Q、D=P 不适用