

■推管・中心销的轴径精度保证范围

	直推管	中心销 一轴径 (D) 固定型一
轴径 (D 或 P) 精度保证范围长度 (b ₁)	<p>$b_1 \geq L - x_1 \text{ max.}$</p>	<p>$b_1 \geq F - x_1 \text{ max.}$ 或 $b_1 \geq L - (\text{前端形状部分的长度}) - x_1 \text{ max.}$</p> <p>Ⓢ 轴径 (P) 指定时, 请参照以下说明。</p>
杆径 (D) 精度保证范围长度 (e)	<p>$e \geq N - 5 - x_1 \text{ max.} - a - 3$ *5: N 的长度公差 *a: 过渡圆弧R的长度 *3: 过渡圆弧R的长度公差</p>	<p>$e \geq N - 5 - x_1 \text{ max.} - a - 3$ *5: N 的长度公差 *a: 过渡圆弧R的长度 *3: 过渡圆弧R的长度公差</p>

■ 材质	肩部厚度 (T)	x ₁ max.
SKH51	T4 (4mm)	30 (注1)
	JIS (4・6・8mm)	35
SKD61	T4 (4mm)	30
SKD61+氮化	T4 (4mm)	10
	ECB, ECBB	30
	T4 (4mm)	35
	JIS (4・6・8mm)	40
T10 (10mm)	40	

Ⓢ 轴径 (P) 指定型的中心销除外。详情请参照以下说明。

●直推管
●中心销

轴径 (D或P) 公差	p ₁ 精度
(D或P) $-\frac{0}{-0.005}$	$p_1 = (D或P) \frac{0}{-0.1}$
(D或P) $-\frac{0}{-0.01}$ $-\frac{0}{-0.02}$	$p_1 = (D或P) \frac{0}{-0.01}$
(D或P) $-\frac{0}{-0.01}$ $-\frac{0}{-0.03}$	$p_1 = (D或P) \frac{0}{-0.1}$

●台阶推管
●台阶中心销

杆径 (D) 公差	d ₁ 精度
D $-\frac{0}{-0.005}$	d ₁ = D $-\frac{0}{-0.1}$
D $-\frac{0}{-0.02}$	d ₁ = D $-\frac{0}{-0.1}$
D $-\frac{0}{-0.01}$ $-\frac{0}{-0.02}$	d ₁ = D $-\frac{0}{-0.01}$
D $-\frac{0}{-0.02}$ $-\frac{0}{-0.04}$	d ₁ = D $-\frac{0}{-0.02}$

(注1) L为20.00~39.99的范围时, x₁ max.为10。

■中心销 一轴径 (P) 指定型一

$b_1 \geq F - x_1$

●A部详图

※过渡圆弧R

MiSUMi的轴径 (P) 指定型中心销即使在L尺寸较长时, 轴径 (P) 也可以以0.01mm单位或0.1mm单位指定。
轴径 (P) 精度保证范围为b₁, 其余部分采用了避空加工 (比b₁部的轴径略小)。

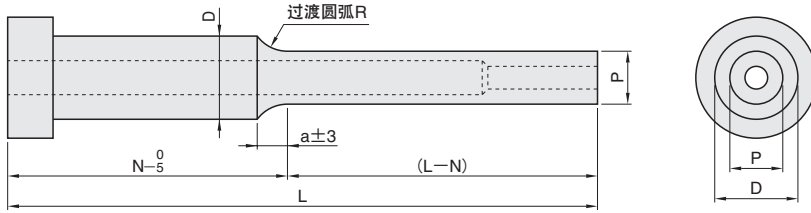
●L ≥ 200.01时
轴径 (P) 和避空部的连接部分如上图所示, 加工成平滑的过渡圆弧R。
※R的尺寸: R100左右 (参考值)

■ 材质	肩部厚度 (T)	轴径 (P) 公差	p ₁ 精度	x ₁ max.							
				L150.00以下	L150.01~200.00	L200.01~250.00	L250.01~300.00	L300.01~350.00	L350.01~400.00	L400.01~450.00	L450.01~500.00
SKH51 (※轴径指定单位0.01mm)	T4 (4mm)	$P \frac{0}{-0.005}$	$p_1 = P \frac{0}{-0.1}$	30	30	110	160	210	—	—	—
	JIS (4・6・8mm)			35	35						
SKD61 (※轴径指定单位0.01mm)	T4 (4mm)	$P \frac{0}{-0.01}$ $-\frac{0}{-0.02}$	$p_1 = P \frac{0}{-0.01}$	30	30	110	160	210	—	—	—
	JIS (4・6・8mm)			35	35						
SKD61+氮化 (※轴径指定单位0.1mm)	T4 (4mm)	$P \frac{-0.01}{-0.02}$ (P ≤ 12.0) $P \frac{-0.01}{-0.03}$ (P > 12.0)	$p_1 = P \frac{-0.01}{-0.01}$	30	30	30	30	210	260	310	360
	JIS (4・6・8mm)			35	35	35	35				

【製品データ】 段付エジェクタスリーブ・段付センターピンのつなぎRと同軸度

【产品数据】 台阶推管・台阶中心销的过渡圆弧R和同轴度
台阶推管前端直径精度保证范围

■台阶推管的过渡圆弧R和同轴度



为确保轴径(P)长度(L-N)的有效尺寸, (L-N)为正公差, N为负公差。
R为轴径(P)和杆径(D)平滑连接的过渡圆弧。

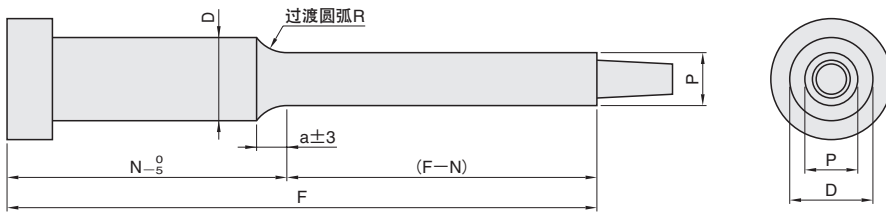
R的尺寸: R8~12左右

※R的尺寸为加工R部分的砂轮尺寸, 为近似值并非保证值。

R的长度(a)的计算方法: $a = \sqrt{\frac{D-P}{2} \times (2R - \frac{D-P}{2})}$

轴径(P)和杆径(D)的同轴度: 0.2mm以下(换算成偏心(单侧)时在0.1mm以下)

■台阶中心销的过渡圆弧R和同轴度



为确保轴径(P)长度(F-N)的有效尺寸, (F-N)为正公差, N为负公差。
R为轴径(P)和杆径(D)平滑连接的过渡圆弧。

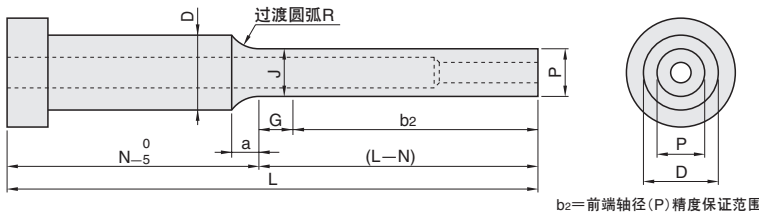
R的尺寸: R8~12左右

※R的尺寸为加工R部分的砂轮尺寸, 为近似值并非保证值。

R的长度(a)的计算方法: $a = \sqrt{\frac{D-P}{2} \times (2R - \frac{D-P}{2})}$

轴径(P)和杆径(D)的同轴度: 0.2mm以下(换算成偏心(单侧)时在0.1mm以下)

■台阶推管的前端直径精度保证范围



b₂=前端轴径(P)精度保证范围

材质	b ₂ 保证范围	(L-N)	G max.	前端轴径(P)公差	J公差
SKH51	b ₂ ≥ (L-N) - Gmax.	40.00以下	3	P = $0_{-0.005}$	J = $0_{-0.03}$
		40.01 ~ 60.00	10		
		60.01 ~ 80.00	15		
		80.01 ~ 100.00	20		
		100.01 ~ 125.00	25		
SKD61+氮化	b ₂ ≥ (L-N) - Gmax.	40.00以下	3	P = $0_{-0.02}$	J = $0_{-0.03}$
		40.01 ~ 60.00	10		
		60.01 ~ 80.00	15		
		80.01 ~ 100.00	20	P = $0_{-0.03}$	
		100.01 ~ 125.00	25		
		125.01 ~	25		