

心軸以及軸承座工件的精度建議

在一般的使用條件下，心軸以及軸承座的配合表面，可以用車床或者精密鏜孔機來加工。

不過在荷重很高，或者對於旋轉時的振動和聲音有嚴格的要求時，則必須以研磨的方式來加工。

下表為一般使用條件下，心軸以及軸承座的精度與表面粗度。

項目		心軸	軸承座
真圓度		心軸直徑容許誤差範圍的 1/2 以下	軸承座孔徑容許誤差範圍的 1/2 以下
圓筒度		軸承寬度範圍內，心軸直徑容許誤差範圍的 1/2 以下	軸承寬度範圍內，軸承座孔徑容許誤差範圍的 1/2 以下
肩部的垂直度	小型軸承	3/10000 以下	
	中型軸承	4/10000 以下	
	大型軸承	5/10000 以下	
配合面之表面粗度	小型軸承	0.8a 以下	0.8a 以下
	中型軸承	0.8a 以下	0.8a 以下
	大型軸承	1.6a 以下	3.2a 以下