

# 购置锥度芯轴技术要求

## 一、基本要求

可用于孔径  $\Phi 22\text{mm}$ 、 $\Phi 27\text{mm}$ 、 $\Phi 32\text{mm}$ 、 $\Phi 40\text{mm}$ 、 $\Phi 50\text{mm}$ 、 $\Phi 60\text{mm}$ 、 $\Phi 80\text{mm}$  滚刀及  $\Phi 31.7$  插齿刀的检测，其中滚刀孔径公差要求为 H4，插齿刀孔径为  $31.743\text{mm}$ 。

## 二、尺寸与公差要求

跳动公差： $\leq 2\ \mu\text{m}$ （全工作长度范围内）；

锥度要求：1:10000（需标注基准直径及锥向）；

圆度公差： $\leq 1\ \mu\text{m}$ （工作表面）；

直线度公差： $\leq 1.5\ \mu\text{m}/100\text{mm}$ ；

工作面粗糙度  $Ra \leq 0.4\ \mu\text{m}$ ；

心孔： $60^\circ$ 锥面，粗糙度  $Ra \leq 0.4\ \mu\text{m}$ ；

安装基准面跳动： $\leq 2\ \mu\text{m}$ （相对于轴线）。

## 三、材质要求

材质：推荐选用 CrWMn 或 GCr15 轴承钢或硬质合金（如 YG8）；

硬度：HRC 58-64（整体淬火或表面硬化处理）。

## 四、检测与验收

需提供第三方检测报告。

## 五、其他要求

标识：激光刻印唯一序列号；

产品质保：1年；

其它相关技术要求，按国家标准执行。