



公差、粗度、真円度、円筒度、真直度の組み合わせ

例) STKM12C EC 10.7x 8.71

内径公差 + 0.05/- 0.05 内面粗度 0.01

円筒度 0.01 真円度 0.005

真直度 0.04/200

(200mm 8.70mm径の栓ゲージ スムーズに通過)

特記事項	<p>ポンプシリンダーとして使われる。 内面をバニシング、ホーニング等の機械加工をすると、内面円周方向に研磨跡が残り、ピストンがひっかかりスムーズに滑らない。 引抜きのシリンダーは非常にスムーズに動作する。 また、上記機械加工より、かなり安価にできる。</p>
------	--

記事	<p>製造 No.52878-1 測定器具：3点マイクロメーター</p>
----	--

公差の幅 T	0.100	0.030			
規格の中心値 M	10.700	8.720			
規格の下限值 SL	10.650	8.705			
規格の上限値 Su	10.750	8.735	0.0100	0.0050	0.0400
測定資料数	20	20	20	20	20

測定項目	外径 1	内径	円筒度	真円度	曲り TiR
	10.700	8.710			
公差	± 0.050	+0.025 +0.005	0.010	0.005	0.04/200
中心値	10.700	8.720			
測定具	マイクロメータ	マイクロメータ	マイクロメータ	マイクロメータ	ダイヤルゲージ
1	10.7020	8.730	0.0050	0.0020	0.0100
2	10.7010	8.729	0.0030	0.0030	0.0200
3	10.7010	8.729	0.0020	0.0020	0.0150
4	10.7020	8.730	0.0010	0.0020	0.0150
5	10.7020	8.731	0.0020	0.0010	0.0150
6	10.7030	8.729	0.0030	0.0020	0.0100
7	10.7010	8.731	0.0020	0.0010	0.0200
8	10.7010	8.731	0.0050	0.0030	0.0050
9	10.7010	8.730	0.0010	0.0020	0.0150
10	10.7010	8.729	0.0020	0.0020	0.0250
11	10.7010	8.730	0.0030	0.0020	0.0150
12	10.7020	8.730	0.0020	0.0020	0.0100
13	10.7020	8.729	0.0001	0.0010	0.0150
14	10.7010	8.730	0.0020	0.0030	0.0250
15	10.7010	8.729	0.0030	0.0020	0.0250
16	10.7010	8.729	0.0020	0.0020	0.0250
17	10.7010	8.730	0.0030	0.0010	0.0100
18	10.7020	8.730	0.0020	0.0020	0.0100
19	10.7020	8.729	0.0020	0.0010	0.0100
20	10.7020	8.729	0.0020	0.0020	0.0100
Av	10.7015	8.730	0.0024	0.0019	0.0153
(n-1)	0.0006	0.0007	0.0012	0.0006	0.0062
CP	27.4585	6.8241	2.1747	1.6128	1.3367
CPK	26.6347	2.4112			
K	0.0300	0.6467			