

## 測定方法

**IKO**ニードルベアリングの測定方法は、JIS B 1515-1,-2 転がり軸受—公差によります。その測定方法の一例を表 16、表 17 に示します。

シェル形ニードルベアリングは通常の測定方法と異なりますので、70 ページの精度を参照してください。

表16 主要寸法の精度の測定方法

測定方法		精度の種類と定義	
軸受内径	適切なブロックゲージ又はマスターリングを使って、指示計器の指針を基準点に合わせる。 測定範囲内（内輪の側面よりそれぞれ最大許容面取り寸法の 1.2 倍を除く範囲）の一つの実測ラジアル平面内で角度を変え、最大実測内径 ( $d_{sp \max}$ ) 及び最小実測内径 ( $d_{sp \min}$ ) を測定し記録する。 幾つかのラジアル平面内で角度を変えて繰返し測定・記録を行い、最大実測内径 ( $d_{s \max}$ ) 及び最小実測内径 ( $d_{s \min}$ ) を決定する。	$d_{mp}$ 平面内平均内径	一つのラジアル平面内の実測内径の最大値と最小値の算術平均値。 $d_{mp} = \frac{d_{sp \max} + d_{sp \min}}{2}$ $d_{sp}$ : 特定のラジアル平面における実測内径。
		$\Delta d_{mp}$ 平面内平均内径の寸法差	平面内平均内径と呼び内径との差。 $\Delta d_{mp} = d_{mp} - d$ $d$ : 呼び軸受内径
		$V_{dsp}$ 平面内内径不同	一つのラジアル平面内の実測内径の最大値と最小値との差。 $V_{dsp} = d_{sp \max} - d_{sp \min}$
		$V_{dmp}$ 平面内平均内径の不同	基本的には円筒状である内径面をもつ個々の軌道輪において、平面内平均内径の最大値と最小値との差。 $V_{dmp} = d_{mp \max} - d_{mp \min}$
		$\Delta d_s$ 実測内径の寸法差	実測内径と呼び内径との差。 $\Delta d_s = d_s - d$ $d_s$ : 実内径面とラジアル平面との交線に接する2本の平行な直線間の距離。

