

14.2 PMI 转造级滚珠导丝杆特徵

转造用螺帽精密度高

转造级螺帽制程与研磨级螺帽制程一致，经过表面硬化处理，采用内螺纹研磨机精磨，以维持使用耐久性及良好的运动平滑性。

螺帽互换性高

当丝杆与螺帽无预压情况下，在允许的最大轴向背隙内，同规格丝杆可更换不同形式的螺帽。

14.3 转造级滚珠导丝杆导程精度(e_{300})

依据ISO 3408-3，PMI 转造级滚珠丝杆导程精度定义：以有效螺纹长度范围内，任意300mm 的累积导程误差之容许值，参考表14.1：

表14.1 导程精度对照

e_{300} (有效螺纹长度范围内，任意300mm的累积导程误差之容许值)

单位: μm

等级	C5	C7	C8	C10
ISO, DIN	23	52		210
JIS	18	50		210
PMI	23	50	100	210

ep (有效螺纹长度范围内累积导程误差之容许值)

单位: μm

等级	C5	C7	C8	C10
PMI	$ep = \pm(lu/300) \times e_{300}$ lu: 有效螺纹长度(单位: mm)			

单位: μm

e ₃₀₀ 测量长度	等级			
	C5	C7	C8	C10
0~100	20	44	84	178
101~200	22	48	92	194
201~315	25	50	100	210

P.S. 如有PMI C5、C6级需求，请咨询本公司业务人员。

14.4 PMI 转造级滚珠导丝杆外径及导程对照表

PMI 转造级滚珠丝杆有多元化规格与不同导程精度最大转造长度可提供选购，参考表 14.2~14.3

表14.2 转造丝杆规格表

丝杆公称 外径 \varnothing	导程										转造丝杆最 大长度
	4	5	5.08	6	10	16	20	25	32	40	
12	●	●									1500
14	●	●									3000
15		●			●	●					3000
16	●	●			●	●					3000
20	●	●			●		●				3000
25	●	●/○	●/○		●			●			6000
28		●		●							6000
32		●/○	●/○		●		●		●		6000
36					●						6000
38					●		●			●	6000
40		●			●		●			●	6000
50					●						6000

● : 右旋螺纹 ○ : 左旋螺纹

P.S. 转造级滚珠丝杆长度与精度所限制，如有其他需求请向本公司电洽咨询