

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，请洽询本公司业务人员。

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谘询

表14.3 导程精度与最大转造长度对照表

丝杆公称 外径 $\varnothing(mm)$	导程精度等级(e300)最大转造长度(mm)			
	C5	C7	C8	C10
12	1500	1500	1500	1500
14	1500	3000	3000	3000
15	2000	3000	3000	3000
16	2000	3000	3000	3000
20	3000	3000	3000	3000
25	3000	6000	6000	6000
28				
32				
36				
38				
40				
50				

14.5 轴向背隙

一般无预压情况下，最大轴向背隙见表14.4

表14.4 最大轴向背隙

丝杆外径 $\varnothing d (mm)$	6~32	36~50
最大轴向背隙 (mm)	0.04	0.07

PMI 转造级滚珠丝杆可用相同预压方式来消除轴向背隙，如需做预压动作，欢迎洽询本公司业务人员。

14.6 材料与硬度

PMI 转造级滚珠导丝杆标准素材及表面硬度，见表14.5

表14.5

名称	材料	热处理方式	硬度(HRC)
转造级丝杆	S55C/等同于	中周波热处理	58~62
螺帽	SCN420H/等同于	渗碳热处理	58~62