

14.3 轉造級滾珠導螺桿導程精度(e_{300})

依據JIS B1192 -1997，**PMI** 轉造級滾珠螺桿導程精度定義：以有效螺紋長度範圍內，任意300mm的累積導程誤差之容許值，參考表14.1：

表14.1 導程精度對照

e_{300} (有效螺紋長度範圍內，任意300mm的累積導程誤差之容許值)

單位: μm

等級	C5	C6	C7	C8	C10
ISO, DIN	23		52		210
JIS	18		50		210
PMI	18	25	50	100	210

e_p (有效螺紋長度範圍內累積導程誤差之容許值)

單位: μm

等級	C5	C6	C7	C8	C10
PMI	$e_p = \pm(lu/300) \times e_{300}$ lu : 有效螺紋長度(單位: mm)				

單位: μm

e_{300} / 等級 / 測量長度	C5	C6	C7	C8	C10
0~100	15	20	44	84	178
101~200	16	22	48	92	194
201~315	18	25	50	100	210

P.S. 如有**PMI** C5、C6級需求，請洽詢本公司業務人員。