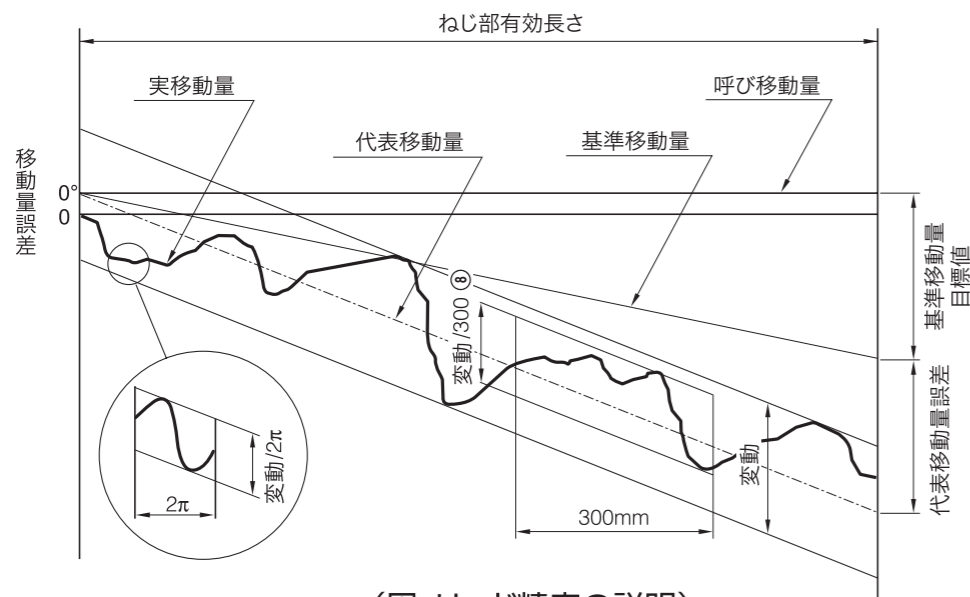


≫リード精度

最新設備及びJIS, DIN 規格に準じて生産管理されます。

生産範囲はC10、C7、C5まで対応可能ですので、一般の産業機械に広く使われます。



(図、リード精度の説明)

呼び移動量

呼びリードの移動量で、移動量誤差の基準となる移動量です。

基準移動量

呼び移動量に対して、熱変位や荷重による変位分を補正した移動量です。

基準移動量の目標値

実験及び経験により決まります。外部荷重や温度による伸縮分を補正して決めます。

ねじ部有効長さに対して、基準移動量から呼び移動量を差引いた値です。

実移動量

実際に測定された移動量です。

代表移動量

実移動量の傾向を代表する直線で、実移動量の曲線から最小二乗法またはそれに類する近似法により求めた直線です。

代表移動量誤差

代表移動量から基準移動量を引いた値です。

変動

代表移動量に平行に引いた2直線ではさんだ実移動量の最大幅です。

変動/300

ねじ部有効長さで任意にとった300mmに対する最大幅です。

変動/2π

ねじ部有効長さ内で、任意の1回転(2πrad)に対する最大幅です。

代表移動量誤差と変動の許容値

単位: μm

ねじ部有効長さ (mm)	精度														
	C0		C1		C2		C3		C5		C7		C10		
を越え	以下	±E	e	±E	e	±E	e	±E	e	±E	e	±E	e	±E	e
-	100	3	3	3.5	5	5	7	8	8	18	18				
100	200	3.5	3	4.5	5	7	7	10	8	20	18				
200	315	4	3.5	6	5	8	7	12	8	23	18				
315	400	5	3.5	7	5	9	7	13	10	25	20				
400	500	6	4	8	5	10	7	15	10	27	20				
500	630	6	4	9	6	11	8	16	12	30	23				
630	800	7	5	10	7	13	9	18	13	35	25				
800	1000	8	6	11	8	15	10	21	15	40	27				
1000	1250	9	6	13	9	18	11	24	16	46	30				
1250	1600	11	7	15	10	21	13	29	18	54	35			±50/300	±210/300
1600	2000	-	-	18	11	25	15	35	21	65	40				
2000	2500	-	-	22	13	30	18	41	24	77	46				
2500	3150	-	-	26	15	36	21	50	29	93	54				
3150	4000	-	-	30	18	44	25	60	35	115	65				
4000	5000	-	-	-	-	52	30	72	41	140	77				
5000	6300	-	-	-	-	65	36	90	50	170	93				
6300	8000	-	-	-	-	-	-	110	60	210	115				
8000	10000	-	-	-	-	-	-	-	-	260	140				

* ± E 代表移動量誤差

* e: 変動 (ねじ部有効長さに対する最大幅)

ねじ部長さ300mmに対する変動許容値

単位: μm

精度	C0	C1	C2	C3	C5	C7	C10
変動/300	3.5	5	7	8	18	50	210
変動/2π	2.5	4	5	6	8	-	-