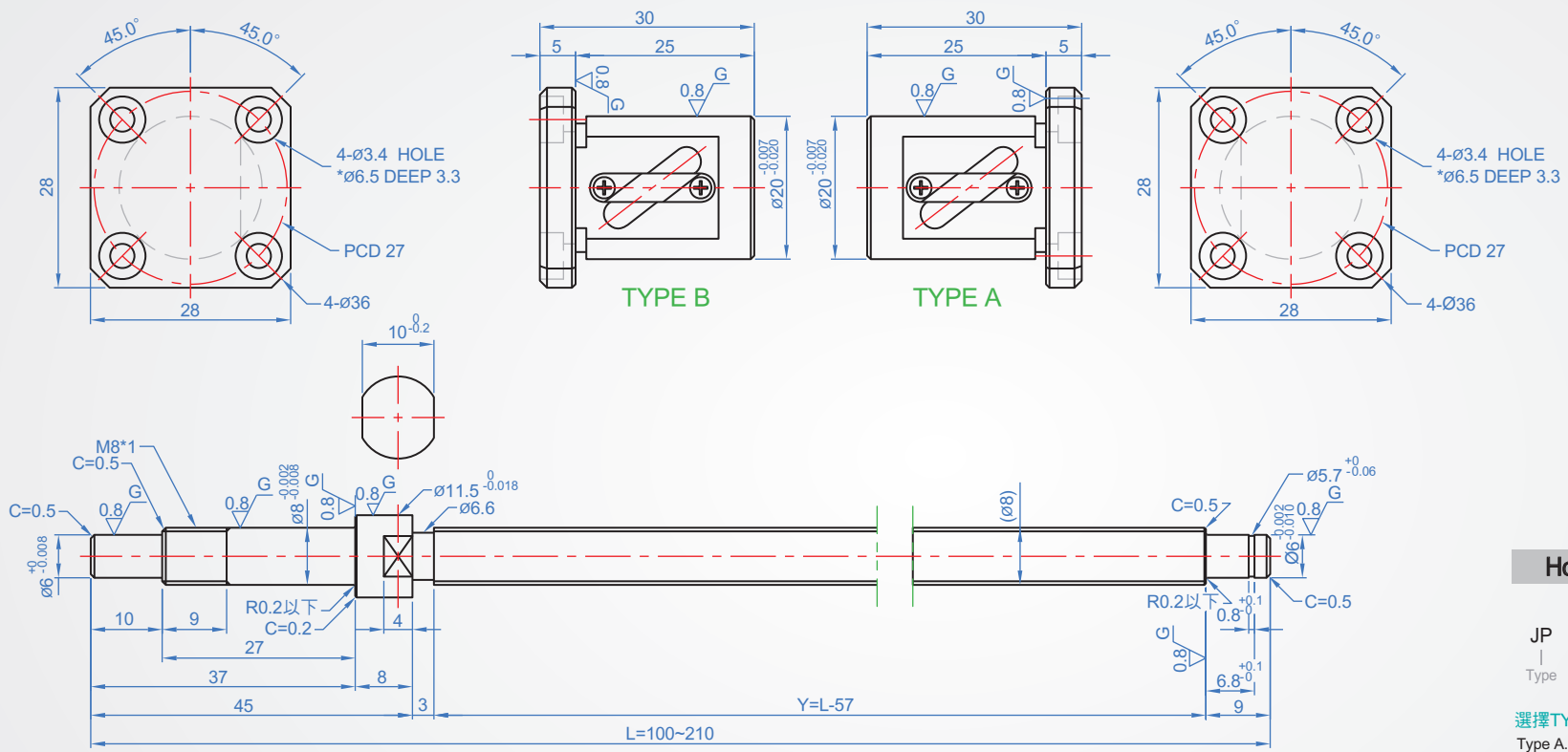


名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



Type B Type A

How to order

1 JP - C3 - 0802 - 157 -

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE

Type A.....

Type B.....

※Type B是標準出貨方向。

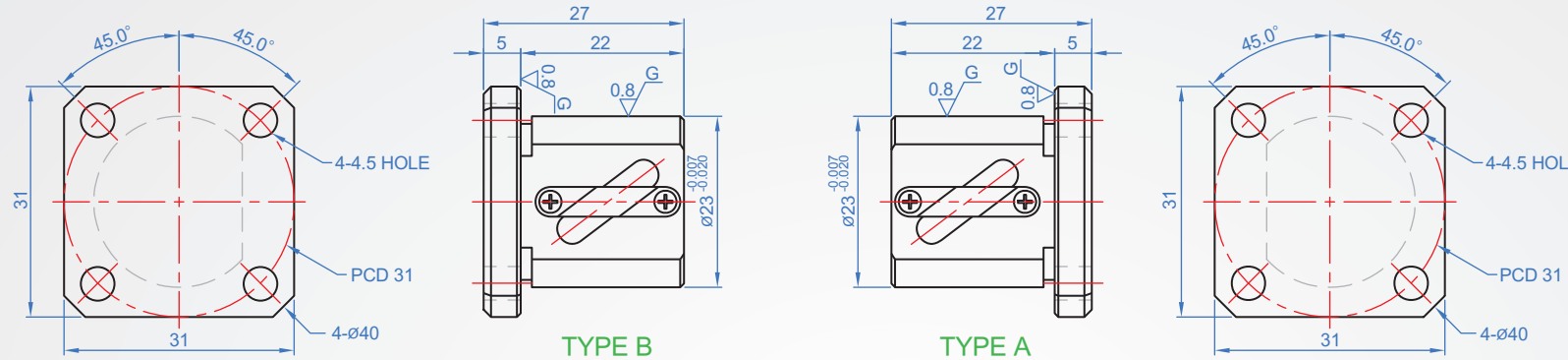
1 共通尺寸			2 L						基本額定負荷		導程精度		預壓扭矩 (N.cm)	
精度	外徑	導程	指定單位mm	Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	Ca(動)N	Coa(靜)N	間隔球	±Ec		e300
C3	08	02	100~240	L-57	右	2.5卷1列	1.5875	0預壓	1220N	1300N	-	0.010	0.008	0.3~2.0
C5			100~210					~0.005	1950N	2600N		0.050	-	0.5以下
C7			~0.030					-	-					

軸外徑10 導程02

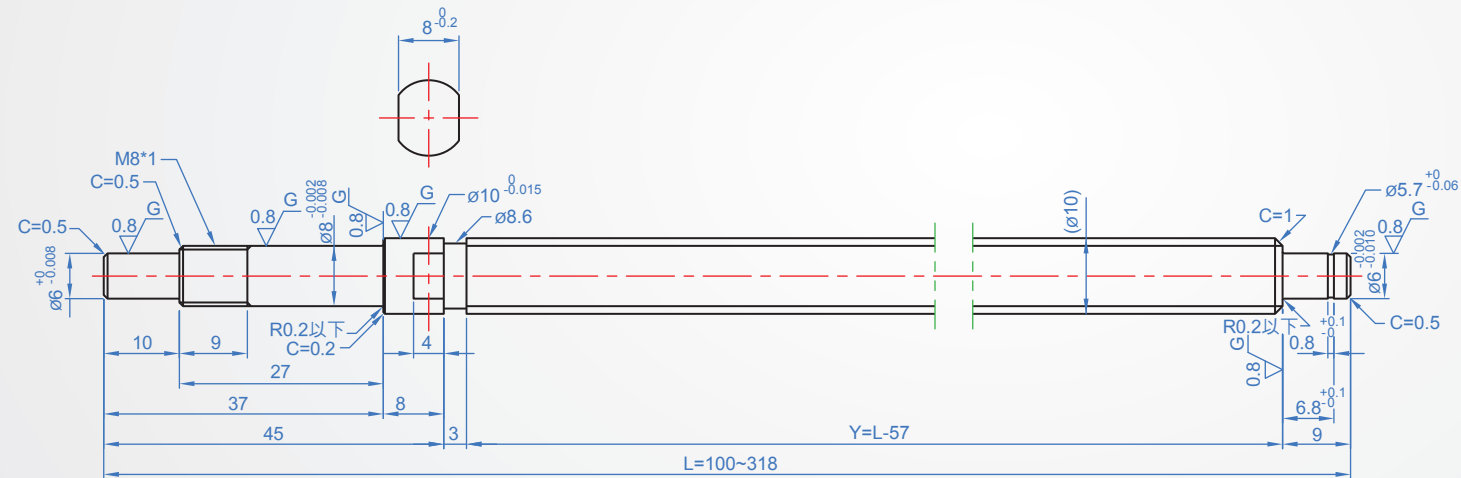
JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



Type B Type A



How to order

1 JP - C5 - 1002 - 187 -
 Type 精度 外徑 長度
 導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B..... 空白

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2 L 指定單位1mm		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭距 (N.cm)
精度	外徑	導程	L	Y						Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C3	10	02	100~310	L-57	右	2.5卷1列	1.5875	0預壓	~0.005	2250N	3300N	-	0.010	0.008	0.3~2.5
C5			100~318										0.023	0.018	0.5以下
C7			100~320										0.050	-	-

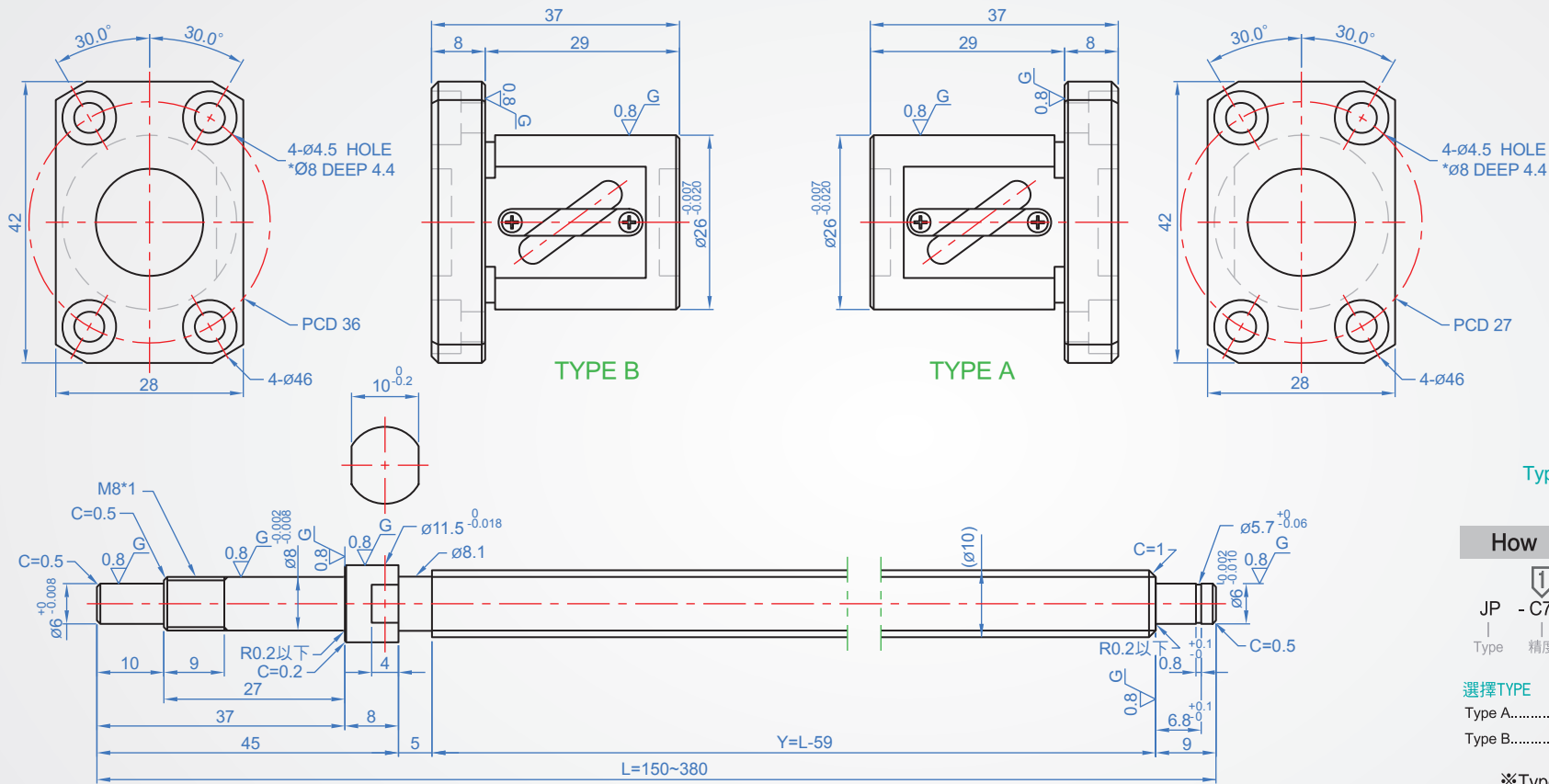
版權所有 重製必究

軸外徑10 導程04

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



Type B Type A

How to order

1 JP - C7 - 1004 - 270 -

 Type 精度 外徑 長度

 2 導程

 選擇TYPE

 Type A.....

 Type B.....

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2						基本額定負荷		導程精度		預壓扭矩	
精度	外徑	導程	L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	Ca(動)N	Coa(靜)N	間隔球	±Ec	e300	(N.cm)
C5	10	04	150~380	L-59	右	2.5卷1列	2.3812	~0.005	3350N	5900N	-	0.050	-	1.0以下
C7			170~380					~0.030						

單位：mm

Che Na

(FAX) (02)2688-3177

(E) info@chena.com.tw

(T) (02)2688-3188
(02)2688-3881~3

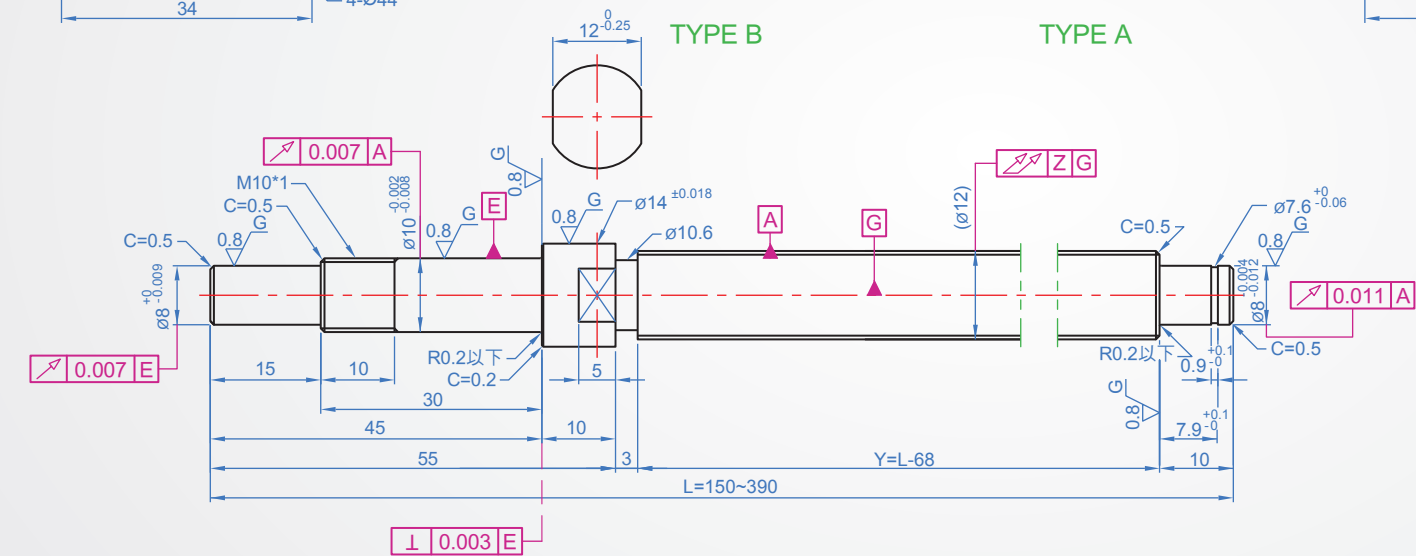
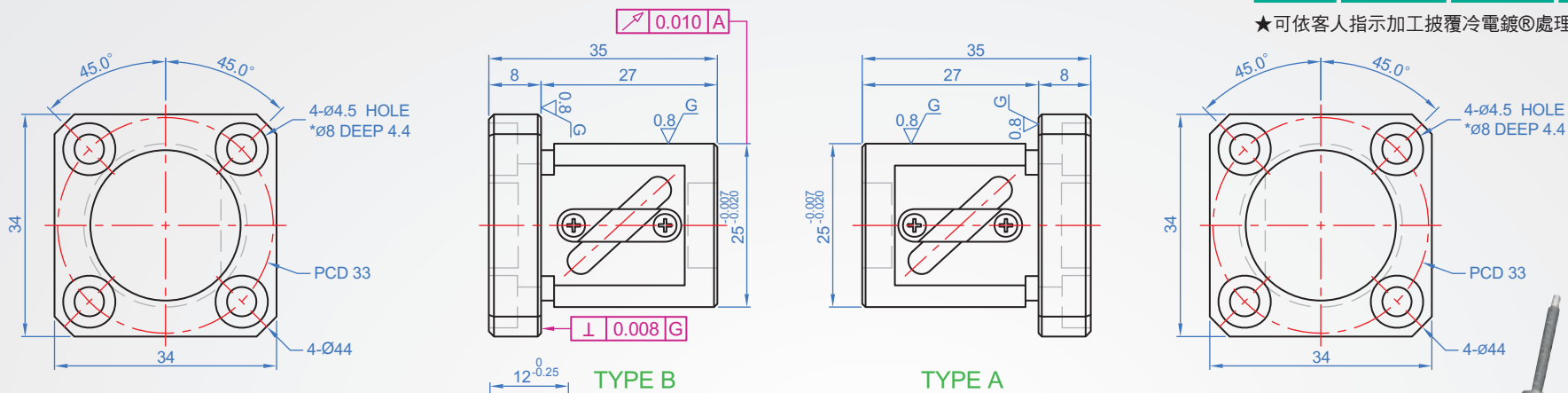
(L) 新北市樹林區光榮街21號

軸外徑12 導程02

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



Type B Type A

How to order

JP - C3 - 1202 - 286 -

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B..... 空白

※Type B是標準出貨方向。

共通尺寸			L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭距 (N.cm)
精度	外徑	導程							Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C3	12	02	150~390	L-68	右	2.5卷1列	1.5875	0預壓	1540N	2050N	-	0.012	0.008	0.4~3.2

Che Na

(FAX) (02)2688-3177

info@chena.com.tw

(02)2688-3188
(02)2688-3881~3

新北市樹林區光榮街21號

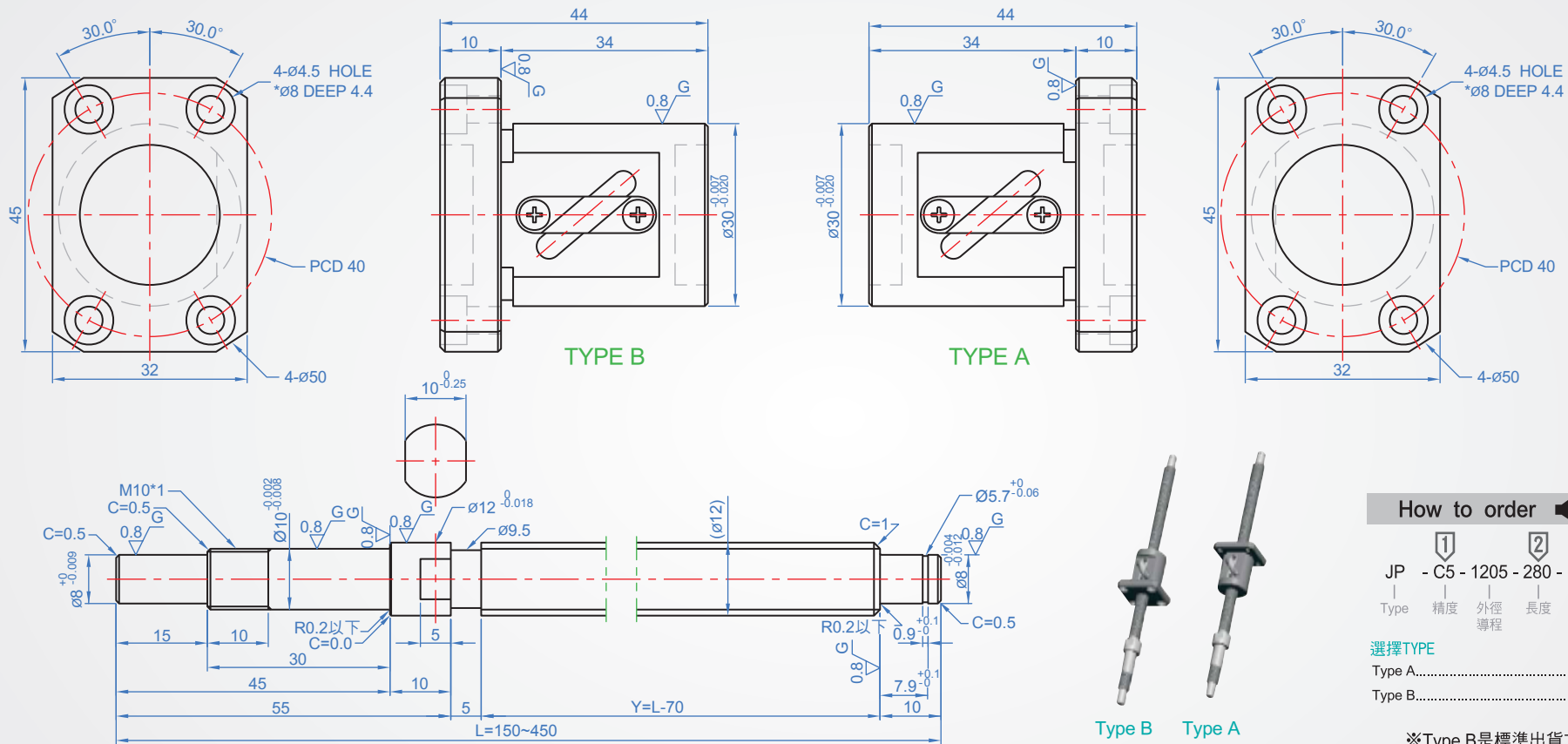
版權所有 重製必究

軸外徑12 導程05

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍處理



How to order

JP - C5 - 1205 - 280 - []

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE
Type A..... [A]
Type B..... [空白]

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2 L		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭距 (N.cm)
精度	外徑	導程	指定單位1mm	Y						Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C3	12	05	150~440	L-70	右	2.5卷1列	3.175	0預壓	-0.005	3740N	4900N	-	0.012	0.008	1.5~5.0
C5			150~450							5950N	9800N		0.023	0.018	1.0以下
C7			180~450							-	-		0.050	-	-

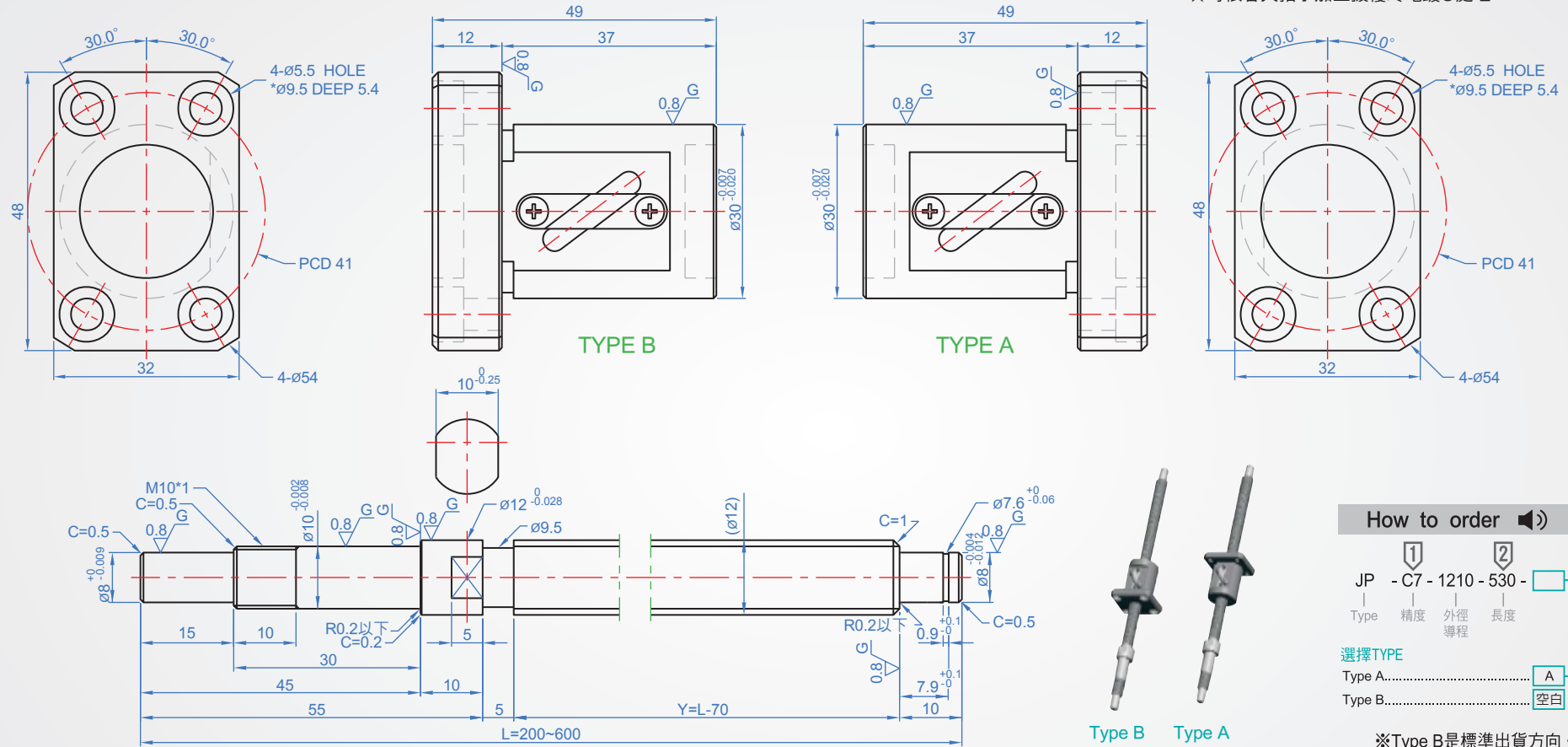
版權所有 重製必究

軸外徑12 導程10

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order ▶▶

JP - C7 - 1210 - 530 -

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B..... 空白

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2 L 指定單位1mm		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程	L	Y						Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C5	12	10	200~600	L-70	右	1.5卷1列	3.175	~0.005	~0.005	3850N	5900N	-	0.050	-	2.0以下
C7								~0.030							

Che Na

(FAX) (02)2688-3177

info@chena.com.tw

(02)2688-3188
(02)2688-3881~3

新北市樹林區光榮街21號

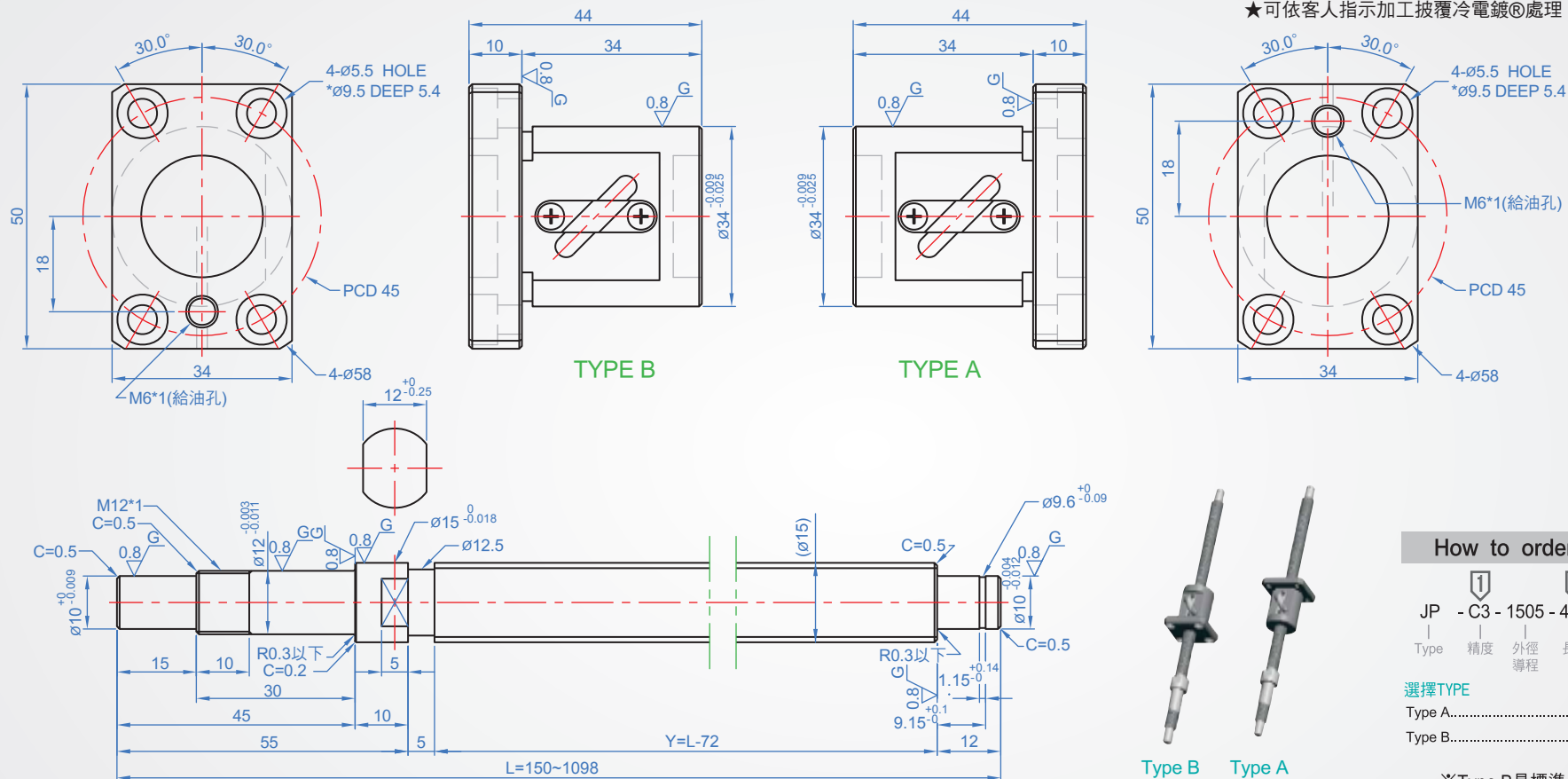
版權所有 重製必究

軸外徑15 導程05

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍^⑥處理



How to order

JP - C3 - 1505 - 472 - []

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE

Type A..... [A]

Type B..... [空白]

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2 L		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭距 (N.cm)
精度	外徑	導程	指定單位1mm	Y						Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C3	15	05	150~600	L-72	右	2.5卷1列	3.175	0預壓	4340N	6250N	-	0.013	0.008	1.5~6.0	
C5			6900N						12500N	0.023		0.018	2.0以下		
C7			4400N						7900N	0.050		-	-		

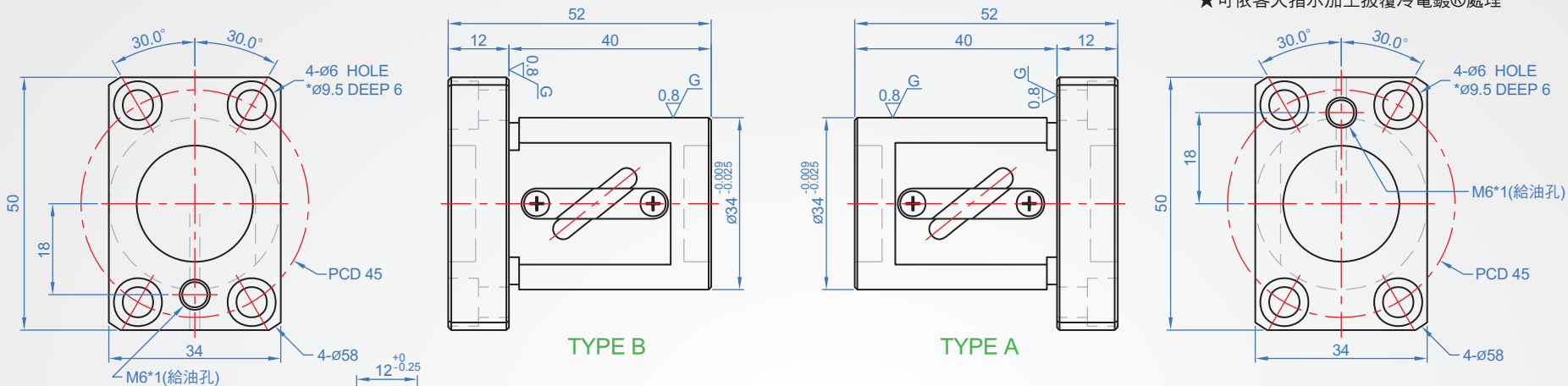
版權所有 重製必究

軸外徑15 導程10

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order

1 JP - C5 - 1510 - 372 -

Type 精度 外徑 長度 導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B..... 空白

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2 L 指定單位1mm		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程								Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C5	15	10	200~1100	L-72	右	1.5卷1列	3.175	~0.005	~0.005	4400N	7900N	-	0.030	0.018	3.0以下
C7								~0.030					0.050	-	-

單位：μm

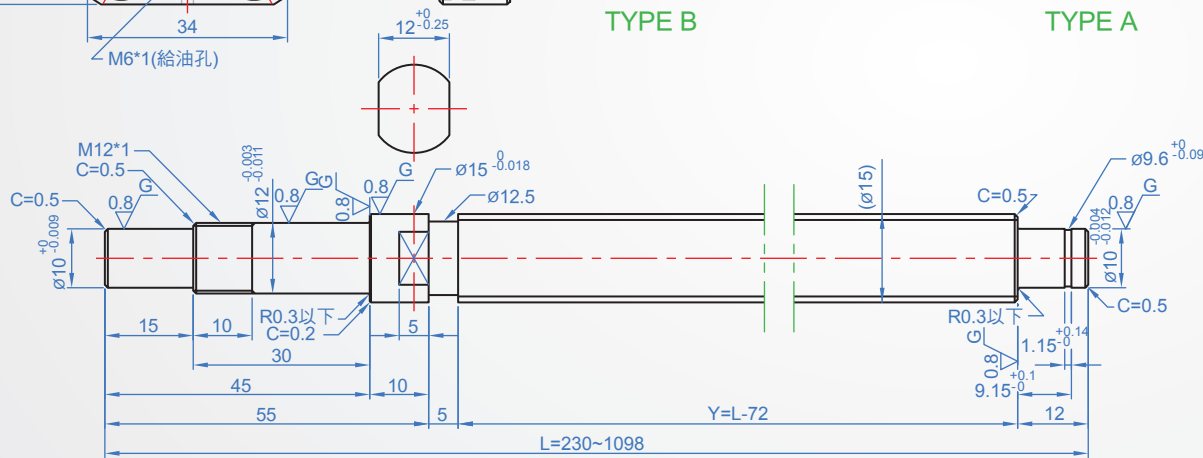
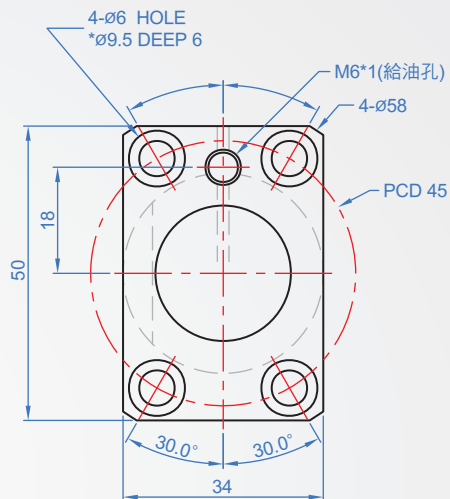
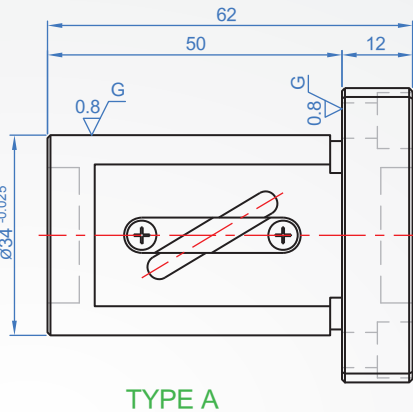
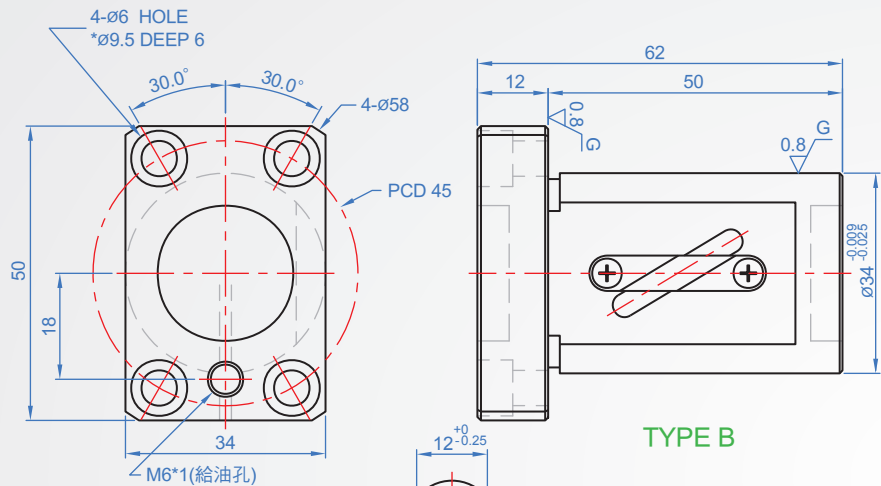
版權所有 重製必究

軸外徑15 導程20

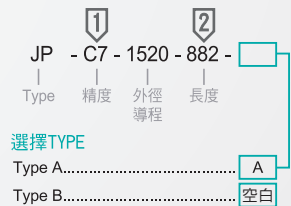
JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order



※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2					基本額定負荷			導程精度		預壓扭矩	
精度	外徑	導程	L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	Ca(動)N	Coa(靜)N	間隔球	±Ec	e300	(N.cm)
C5	15	20	200~1100	L-72	右	1.5卷1列	3.175	~0.005	4400N	7900N	-	0.030	0.018	3.0以下
C7								~0.030				0.050	-	-

Che Na

(FAX) (02)2688-3177

info@chena.com.tw

(02)2688-3188
(02)2688-3881~3

新北市樹林區光榮街21號

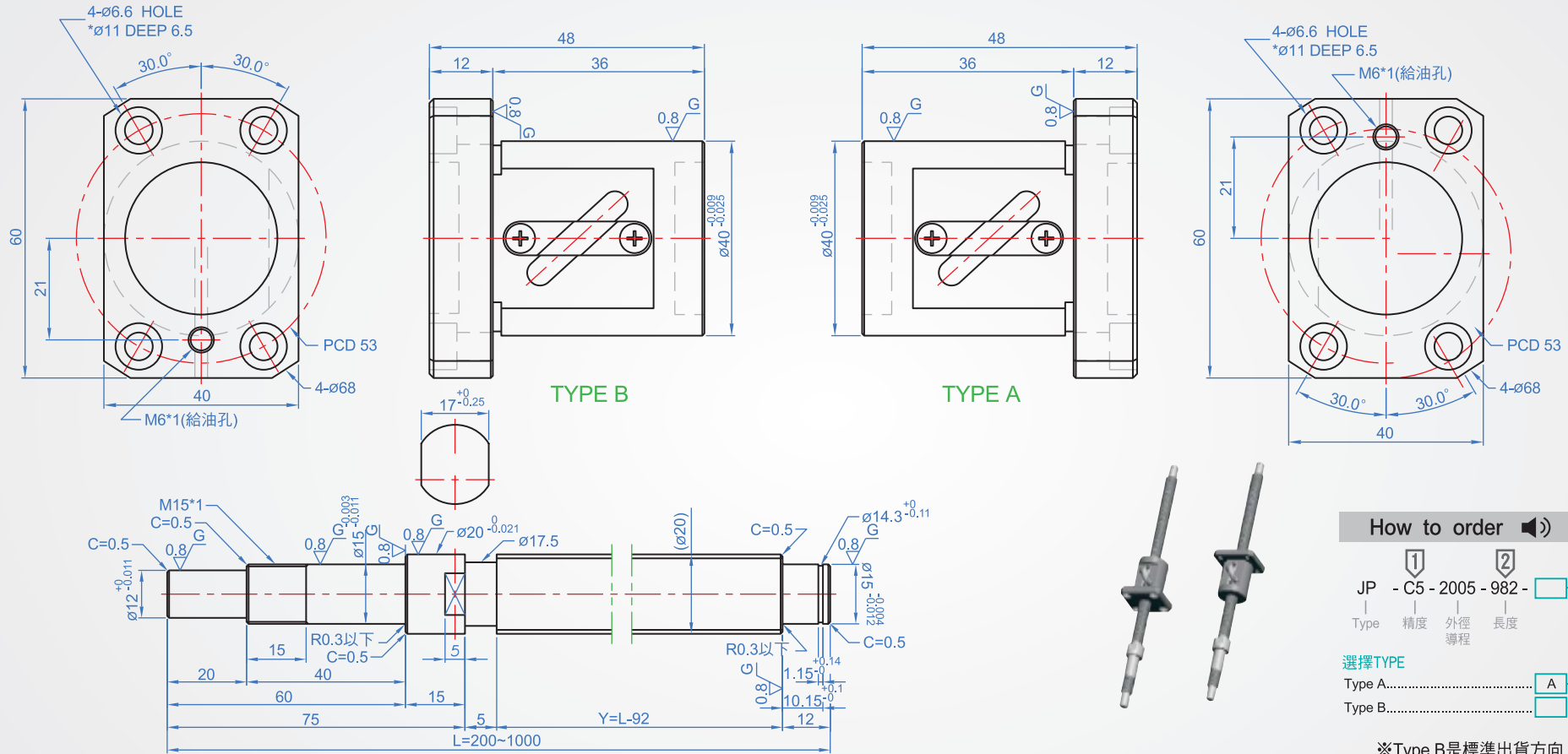
版權所有 重製必究

軸外徑20 導程05

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order

1 JP - C5 - 2005 - 982 -

Type 精度 外徑 長度 導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B.....

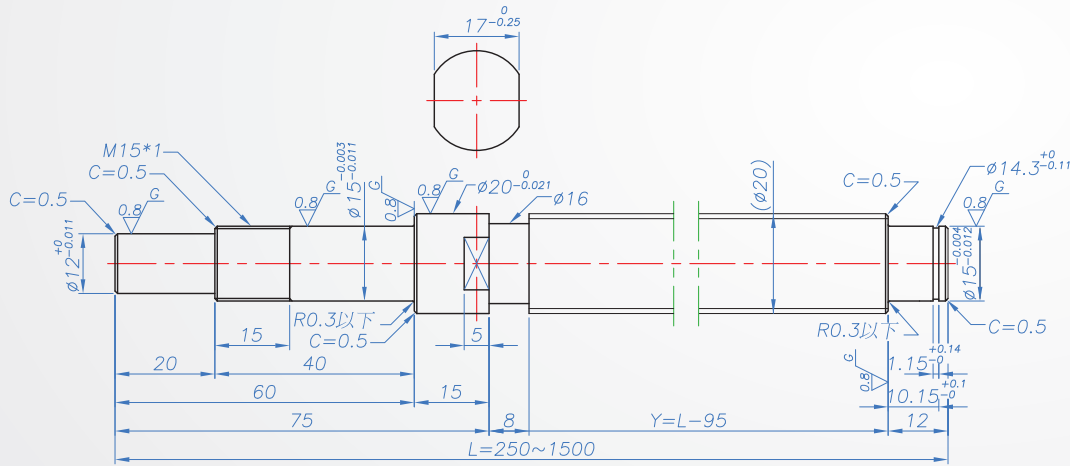
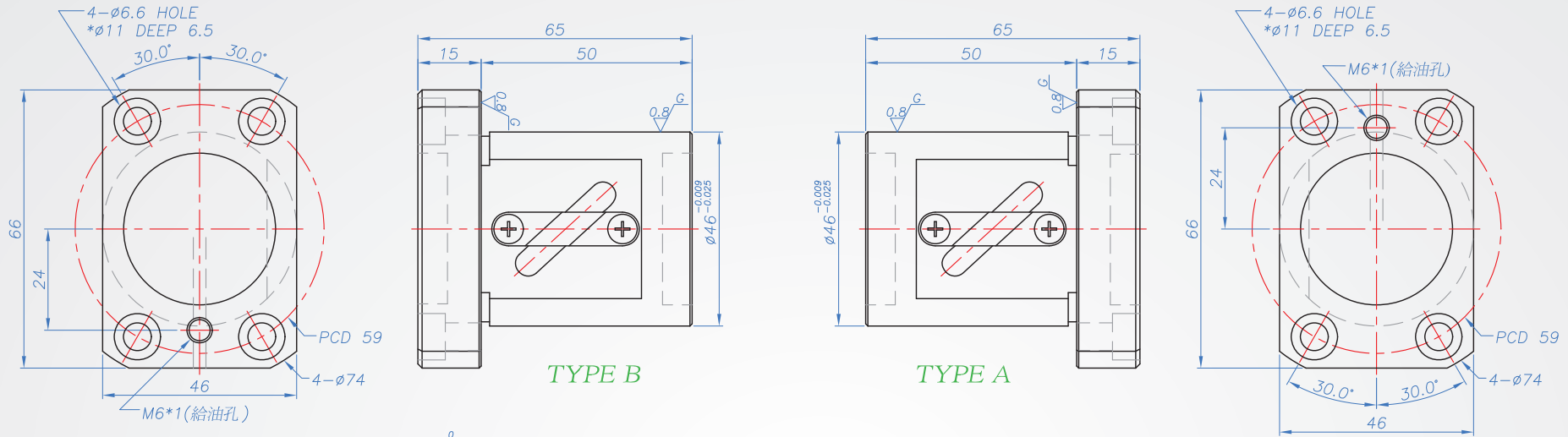
※Type B是標準出貨方向。

單位：mm

共通尺寸			L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程							Ca(動)N	Ca(靜)N		±Ec	e300	
C5	20	05	200~1100	L-92	右	2.5卷1列	3.175	~0.005	8350N	17500N	-	0.030	0.023	6.0以下
C7								~0.030				0.050	-	

軸外徑20 導程10
JP200

版權
所有
重製
必究



How to order

1
 JP200 - C5 - 2010 - 985 -

Type 精度 外徑 長度
 導程

選擇TYPE
 Type A..... A
 Type B..... B

※Type B是標準出貨方向。

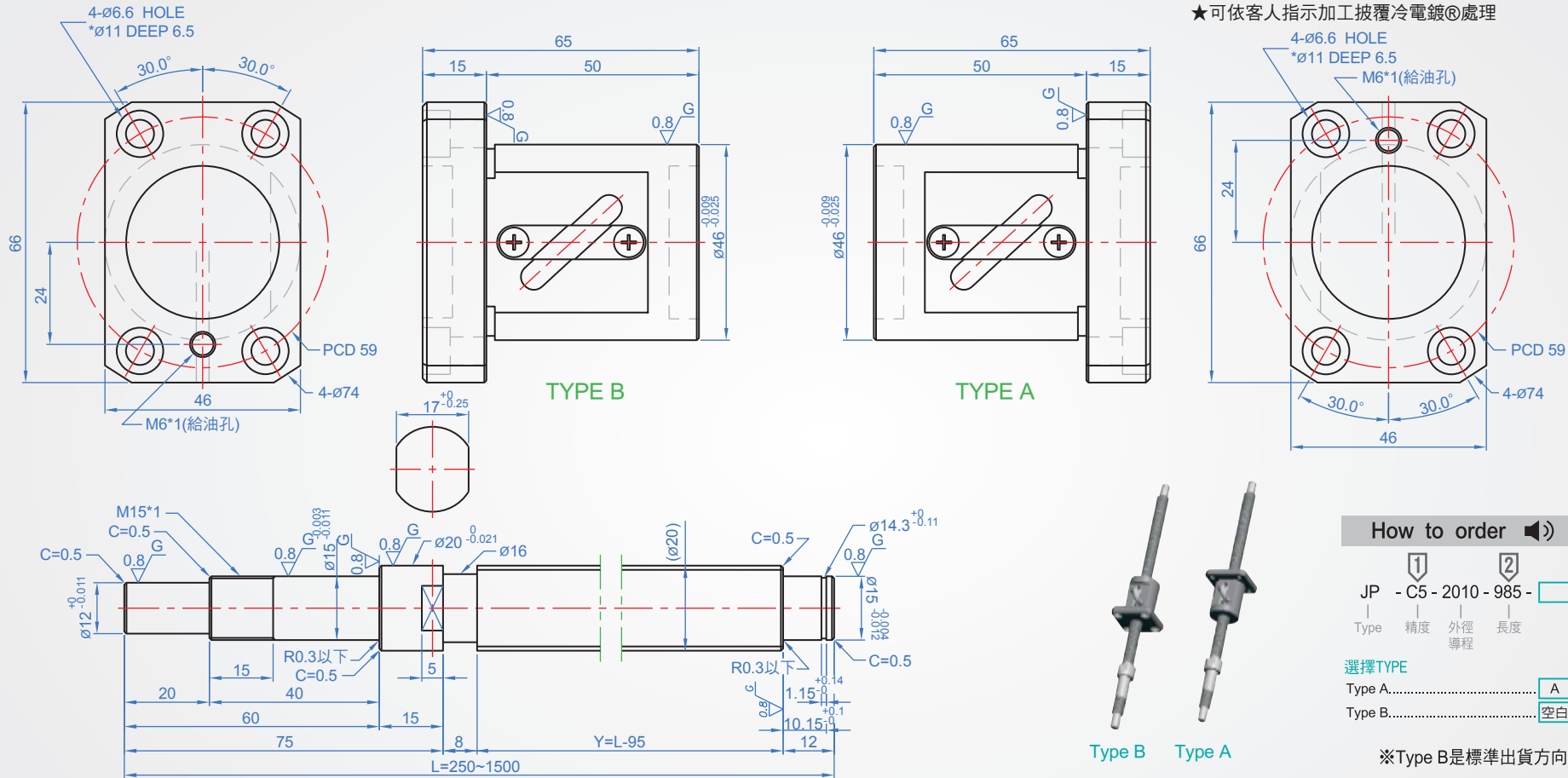
共通尺寸			L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程							Ca(動)N	Ca(靜)N		±Ec	e300	
C5	20	10	200~1100	L-95	右	2.5卷1列	4.7625	~0.005	13500N	25100N	—	0.030	0.018	4.0以下
C7								~0.030				0.050	—	—

軸外徑20 導程10

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order

JP - C5 - 2010 - 985 -

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE
Type A.....
Type B.....

※Type B是標準出貨方向。

共通尺寸			L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程							Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C5	20	10	200~1100	L-95	右	2.5卷1列	4.7625	~0.005	13500N	25100N	-	0.030	0.018	4.0以下
C7								~0.030				0.050	-	-

版權所有 重製必究

軸外徑20 導程20

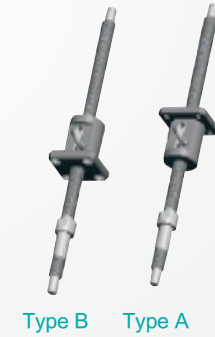
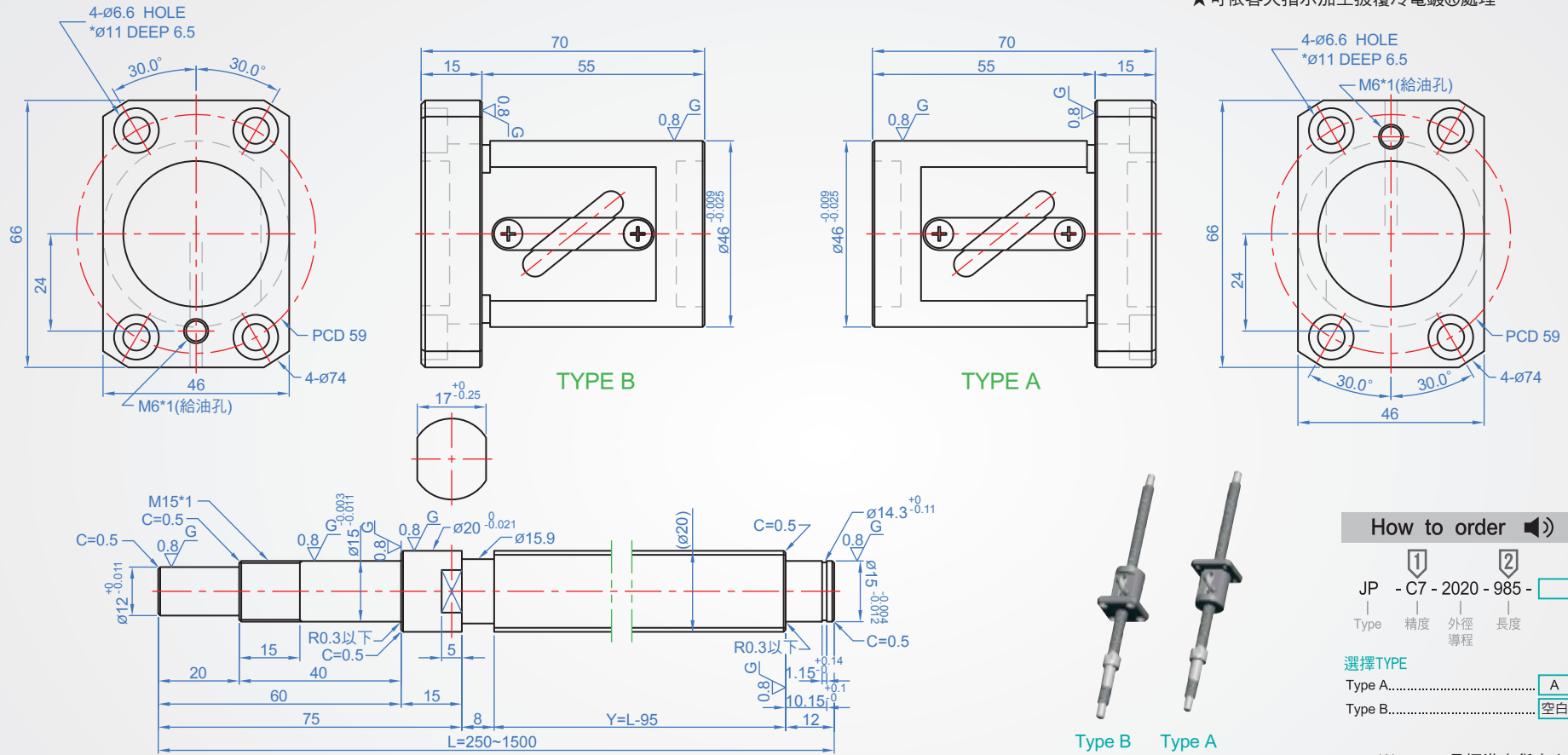
JP

2

精密滾珠螺桿
Precision Ball Screws

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order 🗣️

1 JP - C7 - 2020 - 985 -

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B..... 空白

※Type B是標準出貨方向。

1 共通尺寸			2 L 指定單位1mm		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭距 (N.cm)
精度	外徑	導程								Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C5	20	20	200~1100	L-95	右	1.5卷1列	4.7625	~0.005	~0.030	9200N	16200N	-	0.040	0.018	4.0以下
C7								~0.030					0.050	-	-

Che Na

(FAX) (02)2688-3177

info@chena.com.tw

(02)2688-3188
(02)2688-3881~3

新北市樹林區光榮街21號

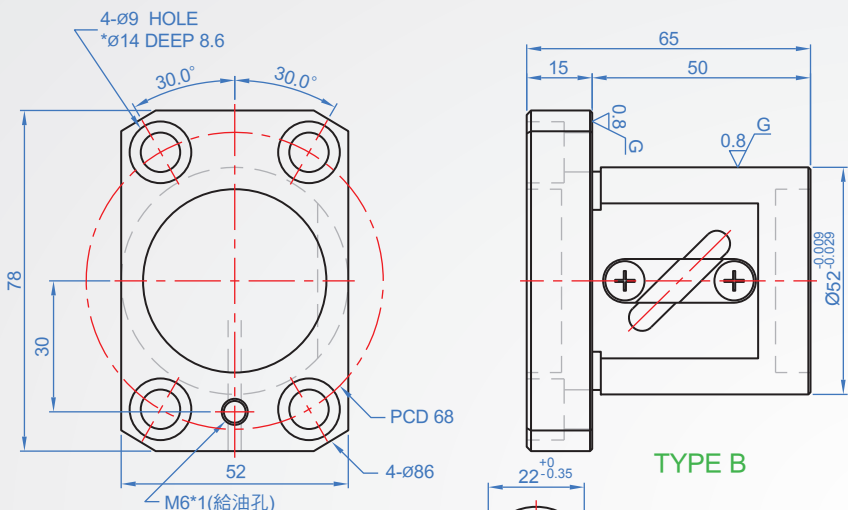
版權所有 重製必究

軸外徑25 導程10

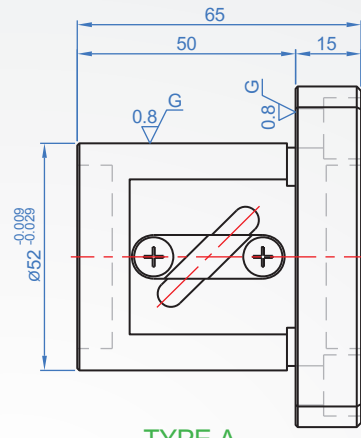
JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

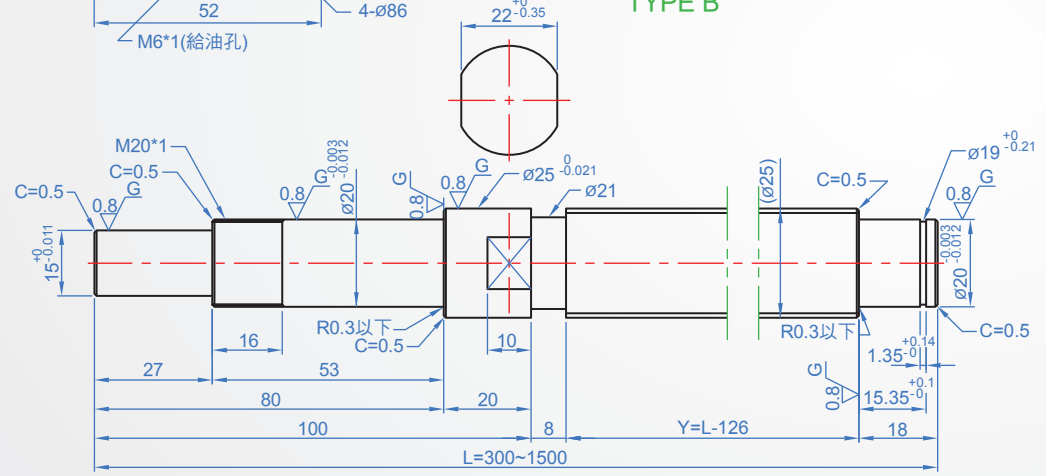
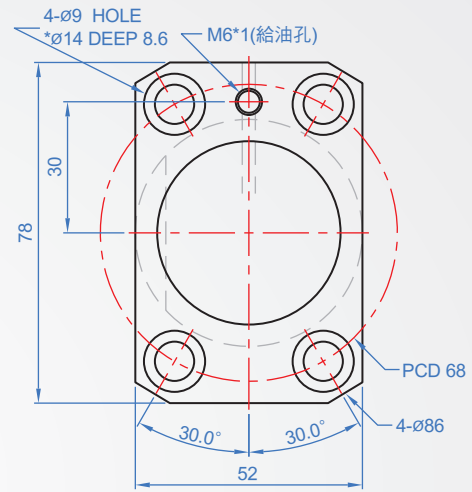
★可依客人指示加工披覆冷電鍍@處理



TYPE B



TYPE A



Type B Type A

How to order

1 JP - C5 - 2510 - 866 -

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE

Type A..... A

Type B..... 空白

※Type B是標準出貨方向。

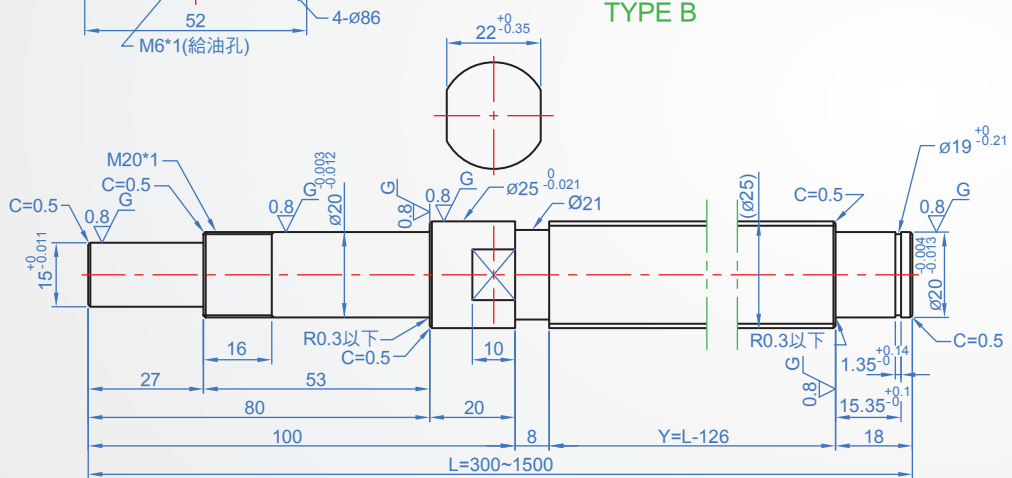
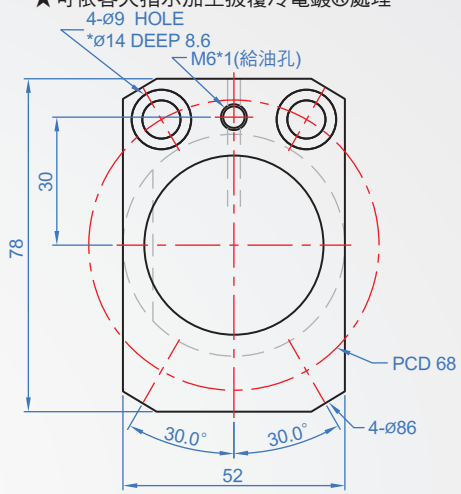
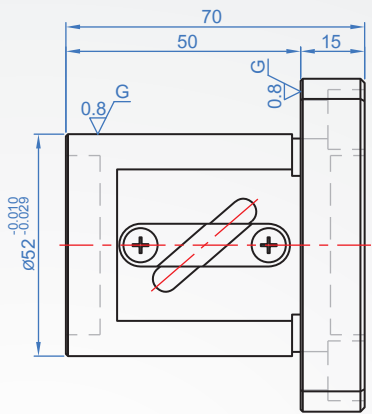
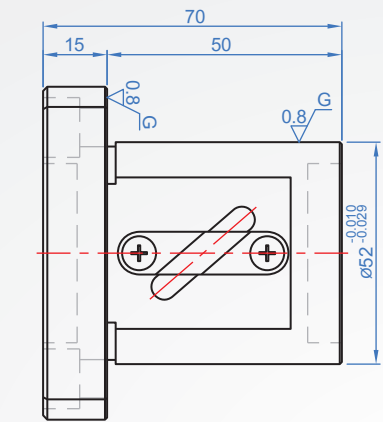
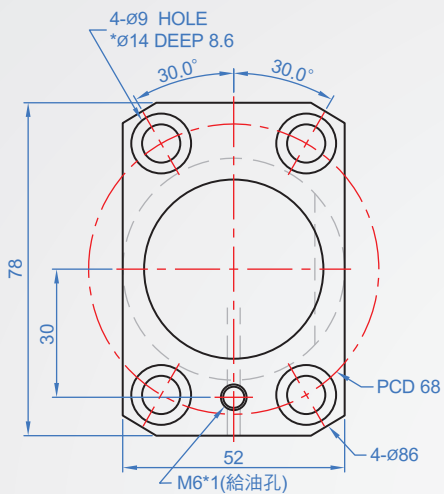
1 共通尺寸			2 L		Y	螺牙方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程	指定單位1mm	Y						Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C5	25	10	300~1100	L-126	右	2.5卷1列	4.7625	~0.005	16100N	33400N	-	0.040	0.018	6.0以下	
C7								~0.030				0.050	-	-	

軸外徑25 導程20

JP

名稱	材質	熱處理方式	硬度
螺桿	AISI4150H	浸炭燒入	58~62HRC
螺帽	SCM420H		

★可依客人指示加工披覆冷電鍍®處理



How to order

JP - C5 - 2520 - 986 - []

Type 精度 外徑 長度
導程

選擇TYPE
Type A..... [A]
Type B..... [空白]

※Type B是標準出貨方向。

單位：mm

共通尺寸			L 指定單位1mm	Y	螺牙 方向	循環數	球徑	軸向間隙	基本額定負荷		間隔球	導程精度		預壓扭矩 (N.cm)
精度	外徑	導程							Ca(動)N	Coa(靜)N		±Ec	e300	
C5	25	20	300~1100	L-126	右	1.5卷1列	4.7625	~0.005	10400N	20100N	-	0.040	0.018	6.0以下
C7								~0.030				0.050	-	-