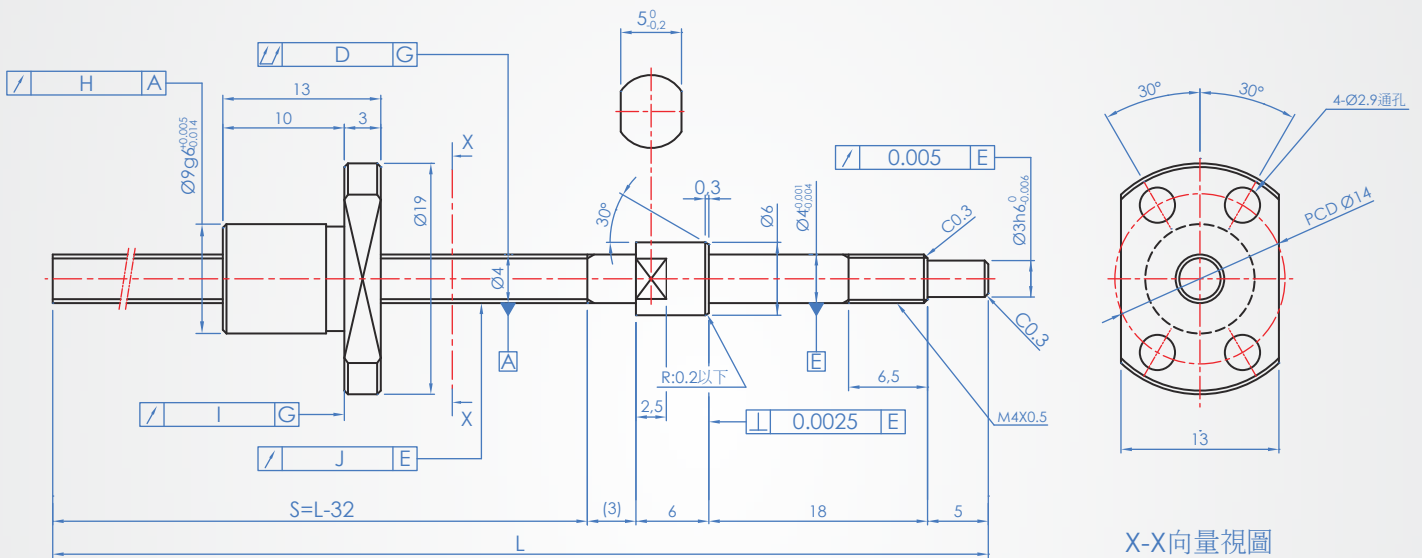


軸徑 4, 導程 1  
**BNK 0401**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 重製必究

■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		導程精度 ( $\mu\text{m}$ )				
		C3		C5		C7
超過	以下	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$
-	100	8	8	18	18	$\pm 50/300\text{mm}$

累積代表運行誤差 (用  $\pm E_c$  表示)  
變動 (用 e 表示)

How to order



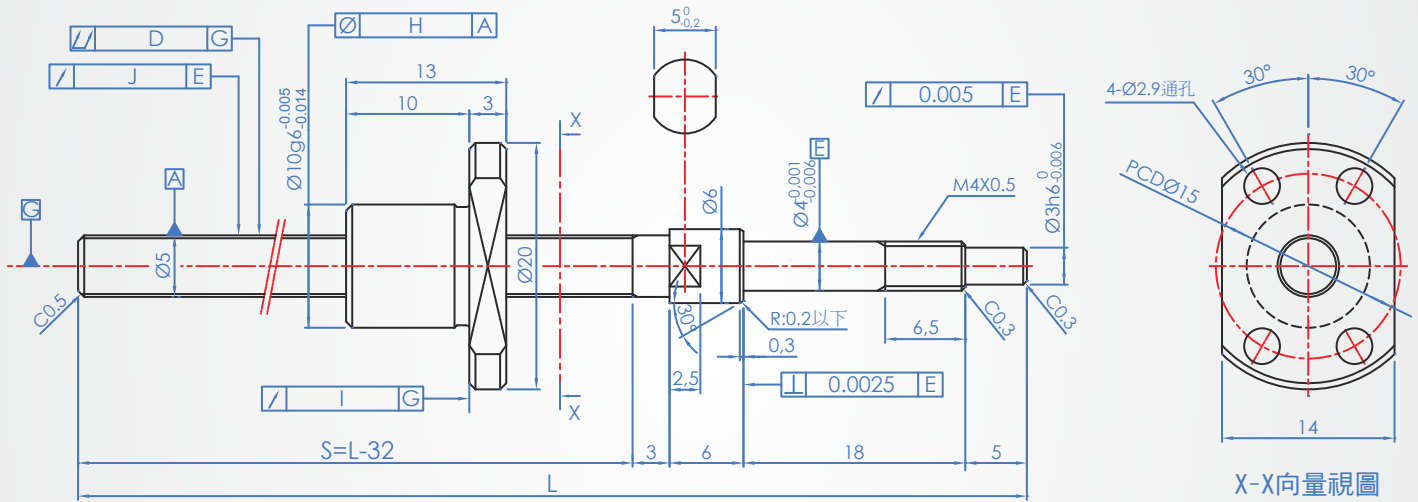
鋼材.....空白  
不鏽鋼.....M

1	2	3	4	5	6	7	單位: mm										
外徑	導程	回路數	間隙記號	L 指定 1mm	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
04	01	3	G0	77~127	C3	Y	L-32	右	4.15	1卷3列	迴圈器	0	0.98以下	0.29	0.42	0.01 kg	0.07 kg/m
			G2		C5							0.02以下	-				
					C7												

軸徑 5, 導程 1  
**BNK 0501**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有  
重製必究

■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		導程精度 ( $\mu\text{m}$ )					
		C3		C5		C7	
超過	以下	$\pm\text{Ec}$	e	$\pm\text{Ec}$	e	$\pm\text{Ec}$	
-	100	8	8	18	18	$\pm 50/300\text{mm}$	

累積代表運行誤差(用 $\pm\text{Ec}$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order

1 2 3 4 5 6 7  
 BNK - 05 - 01 - 3 - G0 - 77L - C3 - Y -     
 TYPE 外徑 導程 回路 間隙 長度 精度 軸端

鋼材..... 空白  
不鏽鋼..... M

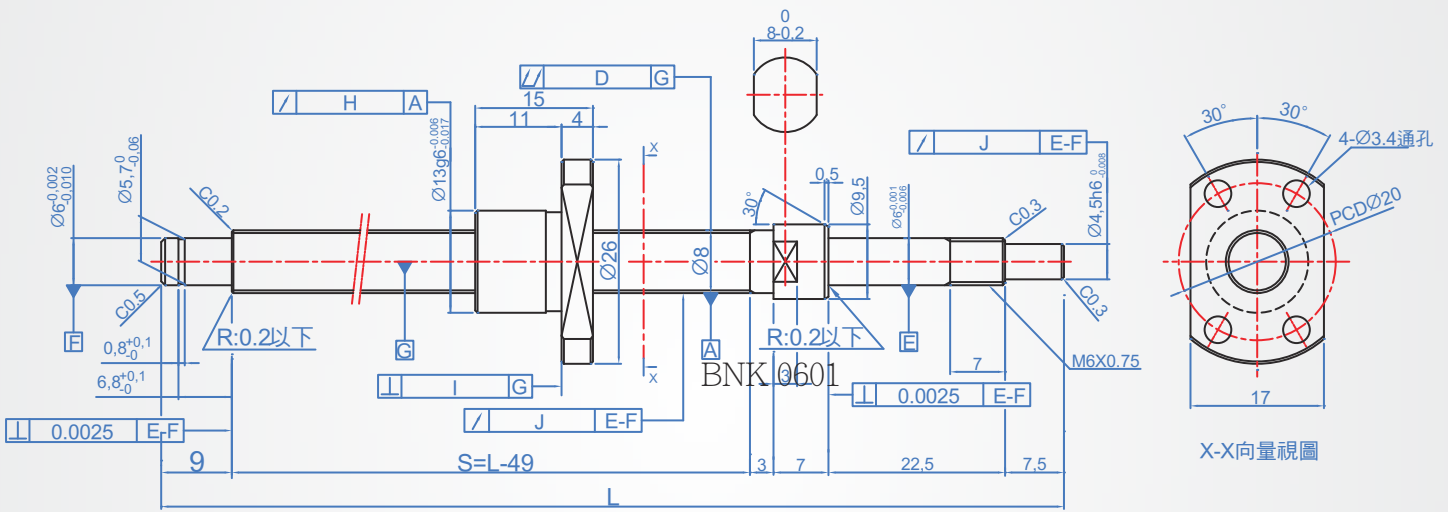
單位: mm														基本額定負荷			
外徑	導程	回路數	間隙記號	L 指定 1mm	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	Ca(動)kN	Ca(靜)kN	質量	
														螺帽	軸		
05	01	3	G0	77~127	C3	Y	L - 32	右	5.15	1卷3列	迴圈器	0	0.98以下	0.32	0.55	0.012 kg	0.11 kg/m
					C5												
					C7												
												0.02以下	-				



軸徑 8, 導程 1  
**BNK 0801**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 重製必究

■ 導程精度

單位 : um

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
		C3		C5		C7	
超過	以下	±Ec	e	±Ec	e	±Ec	
-	100	8	8	18	18	±50/300mm	
100	200	10	8	20	18		

累積代表運行誤差(用±Ec表示)  
變動(用e表示)

How to order

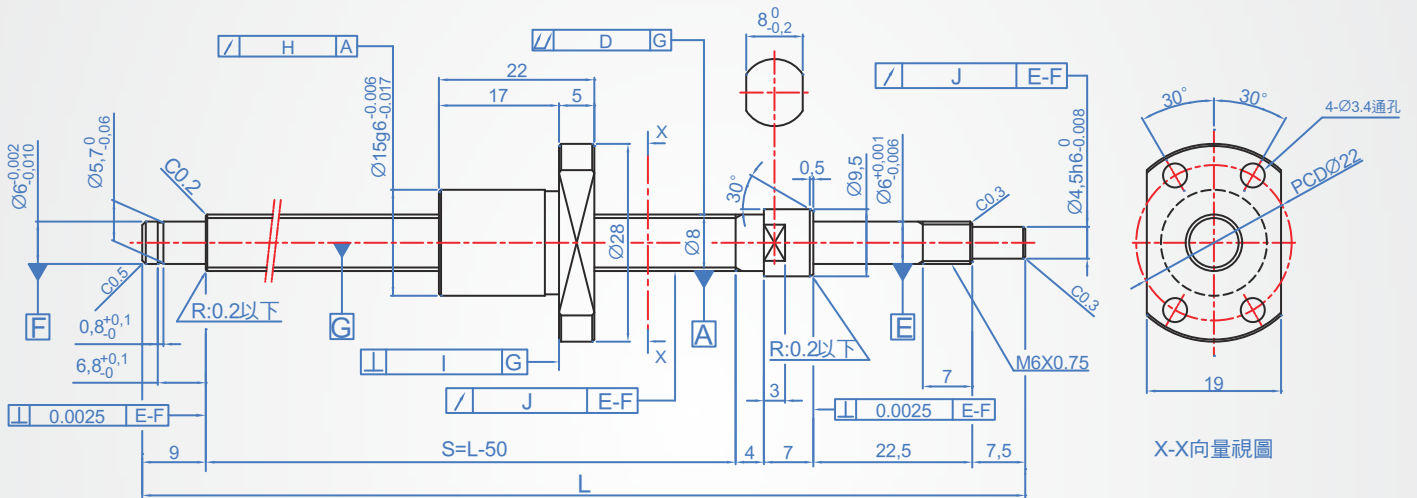


外徑	導程	回路數	間隙記號	L 指定 1mm	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
08	01	3	G0	115-225	C3	Y	L-49	右	8.2	1卷3列	迴圈器	0	1.8以下	0.64	1.4	0.024 kg	0.29 kg/m
					C5												
					C7												
			G2								0.02以下	-					

軸徑 8, 導程 2  
**BNK 0802**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 重製必究

■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
		C3		C5		C7	
超過	以下	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	e	$\pm 50/300\text{mm}$	
-	100	8	8	18	18		
100	200	10	8	20	18		

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order

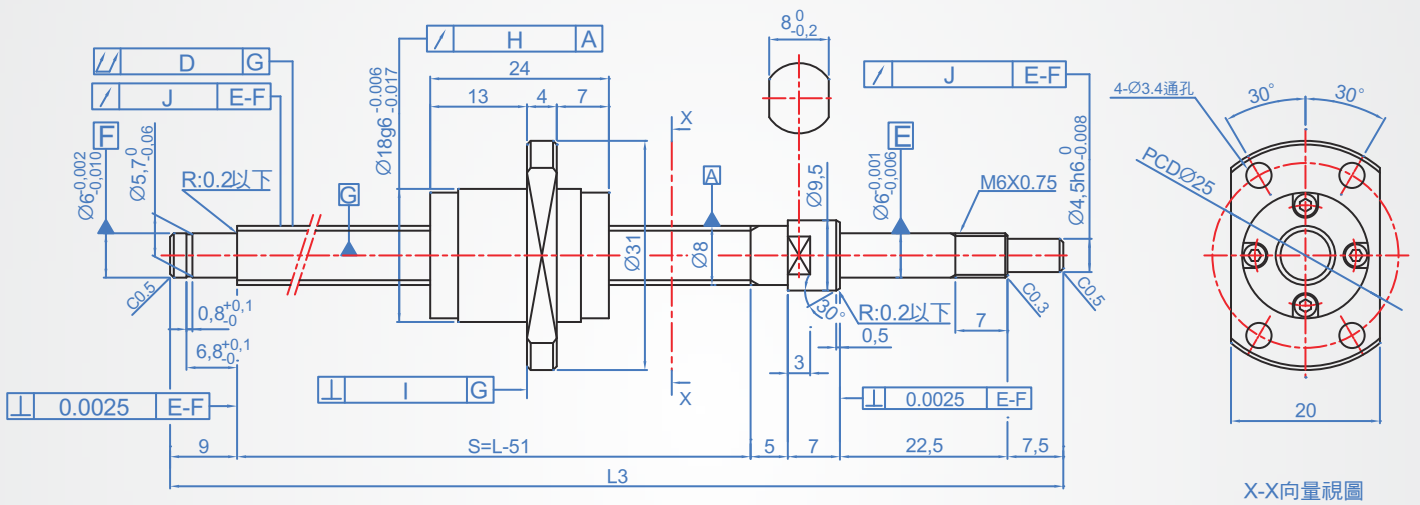
1 2 3 4 5 6 7 8  
 BNK - 08 - 02 - 3 - RR - G0 - 125L - C5 - Y -     
 TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸度  
 鋼材..... 空白  
 不鏽鋼..... M

單位: mm														基本額定負荷		質量		
1	2	3	4	5	6	7	8								Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L 指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m				
08	02	3	RR	G0	125~235	C3	Y	L-50	右	8.3	1卷3列	迴圈器	0	2.0以下	1.4	2.3	0.34 kg	0.27 kg/m
				G2		C5							0.02以下	-				
						C7												

軸徑 8, 導程 10  
**BNK 0810**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



X-X向量視圖

版權所有  
重製必究

■ 導程精度

單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級		
		C5		C7
超過	以下	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$
-	100	18	18	$\pm 50/300\text{mm}$
100	200	20	18	

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order (▶)

BNK - 08 - 10 - 3 - G2 - 205L - C7 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路 間隙 長度 精度 軸端

鋼材.....

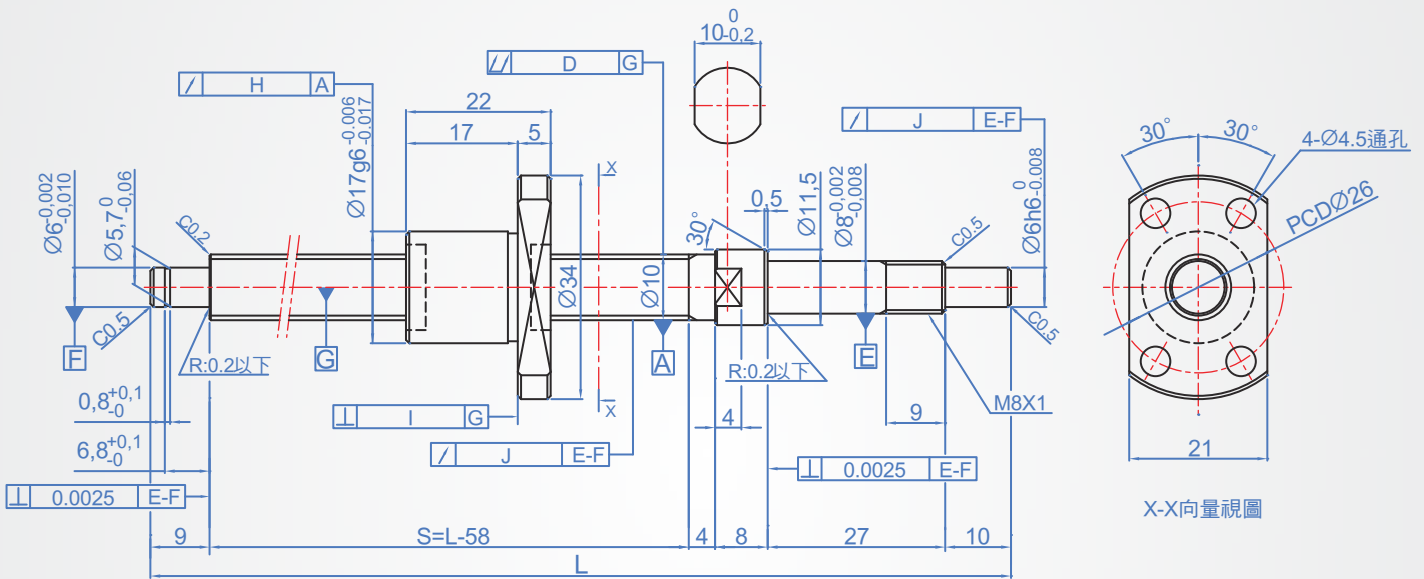
不鏽鋼.....

外徑	導程	回路數	間隙 記號	L 指定 1mm	精度	軸端 完成	S	螺牙 方向	滾珠 中心徑	圈數	迴圈 方式	軸向 間隙	預壓扭矩 N · m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
08	10	3	GT	205-405	C5	Y	L-51	右	8.4	1.5卷2列	端蓋環	0.005以下	-	2.16	3.82	0.049 kg	0.30 kg/m
			G2		C7							0.02以下					

軸徑 10, 導程 2  
**BNK 1002**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有製必究

■ 導程精度

單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
		C3		C5		C7	
超過	以下	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	
-	100	8	8	18	18	$\pm 50/300\text{mm}$	
100	200	10	8	20	18		
200	315	12	8	23	18		

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

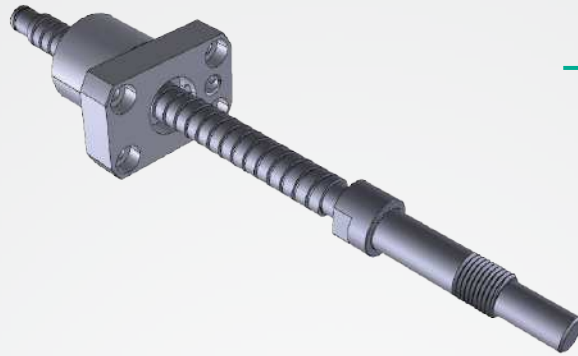
How to order

1  2  3  4  5  6  7  8  
 BNK - 10 - 02 - 3 - RR - G0 - 143L - C3 - Y -   
 TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸度  
 鋼材.....  空白  
 不鏽鋼.....  M

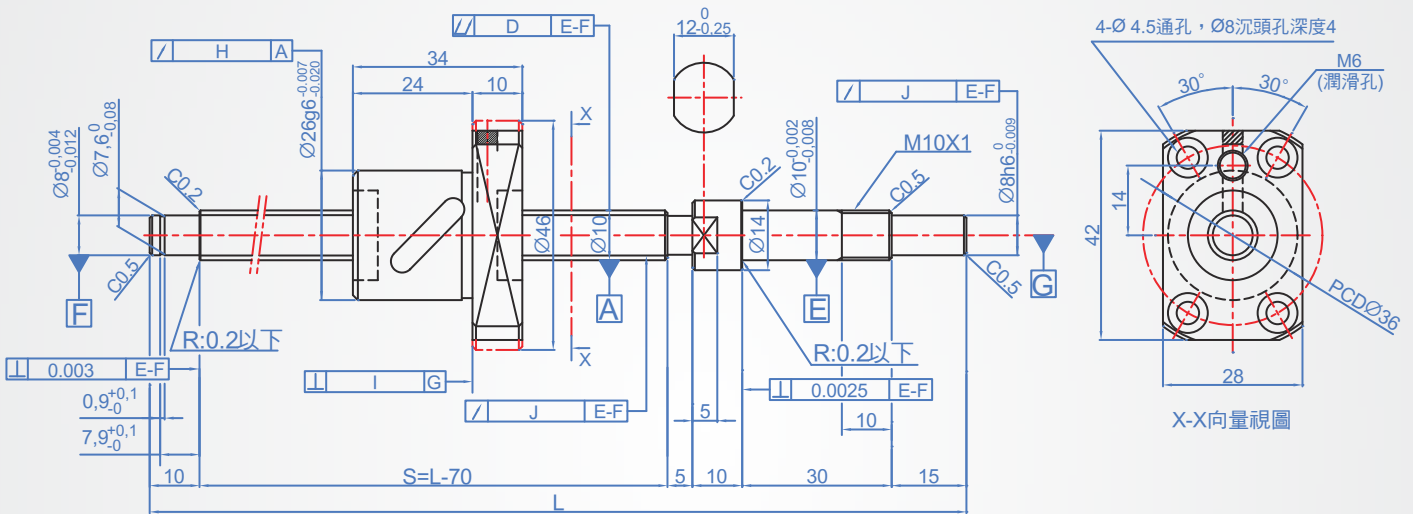
單位: mm															基本額定負荷		質量	
1	2	3	4	5	6	7	8	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
10	02	3	RR	G0	143-293	C3	Y	L-58	右	10.3	1卷3列	迴圈器	0	2.5以下	1.5	2.9	0.045 kg	0.47 kg/m
				G2		C5							0.02以下	-				
						C7												



軸徑 10, 導程 4  
**BNK 1004**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 製必究

■ 導程精度

單位: um

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
		C3		C5		C7	
超過	以下	±Ec	e	±Ec	e	±Ec	
-	100	8	8	18	18	±50/300mm	
100	200	10	8	20	18		
200	315	12	8	23	18		

累積代表運行誤差(用±Ec表示)  
變動(用e表示)

How to order

1	2	3	4	5	6	7	8	
BNK	- 10	- 04	- 2.5	- RR	- G0	- 180L	- C3 - Y -	<input type="text"/>
TYPE	外徑	導程	回路	墊片	間隙	長度	精度 軸度	
鋼材								<input type="text" value="空白"/>
不鏽鋼								<input type="text" value="M"/>

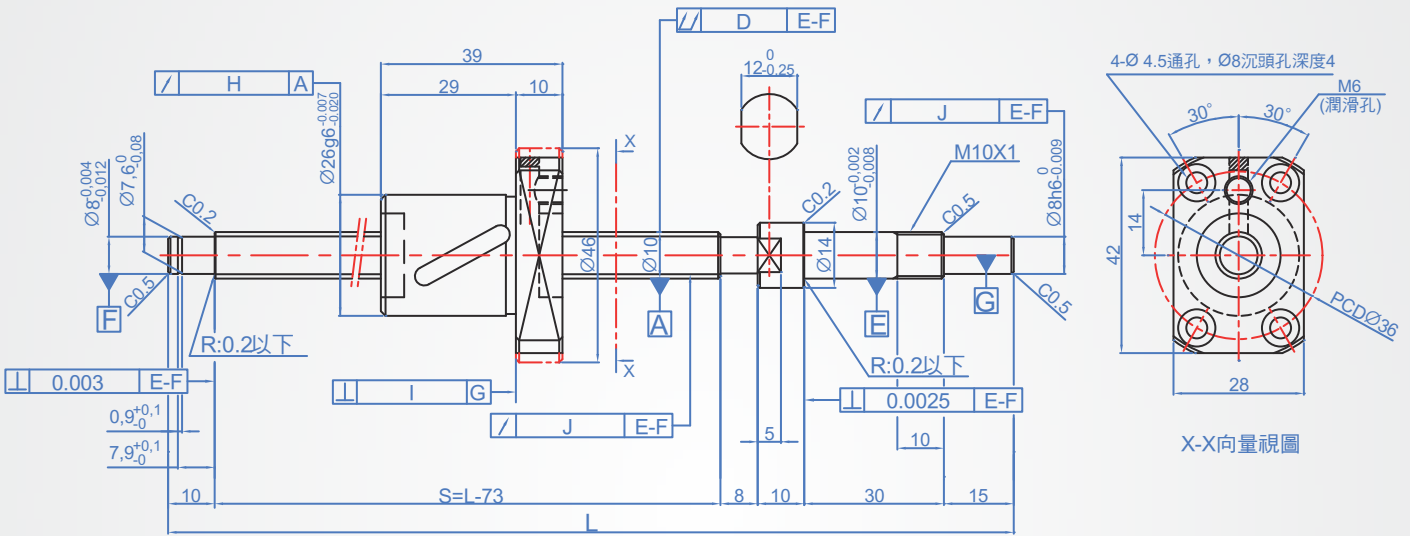
1	2	3	4	5	6	7	8	單位: mm															
外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L 指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量						
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸						
10	04	2.5	RR	G0	180~380	C3	Y	L-70	右	10.5	2.5卷1列	迴流管	0	0.98~49	2.1	2.7	0.15 kg	0.32 kg/m					
														3.4	5.4								
														0.02以下	-								



軸徑 10, 導程 10  
**BNK 1010**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 重製必究

■ 導程精度 單位: um

螺牙有效長度 (mm)		精度等級			
		C5		C7	
超過	以下	±Ec	e	±Ec	
-	100	18	18	±50/300mm	
100	200	20	18		
200	315	23	18		
315	400	25	20		

累積代表運行誤差(用±Ec表示)  
變動(用e表示)

**How to order**

BNK - 10 - 10 - 1.5 - RR - G0 - 240L - C5 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸度

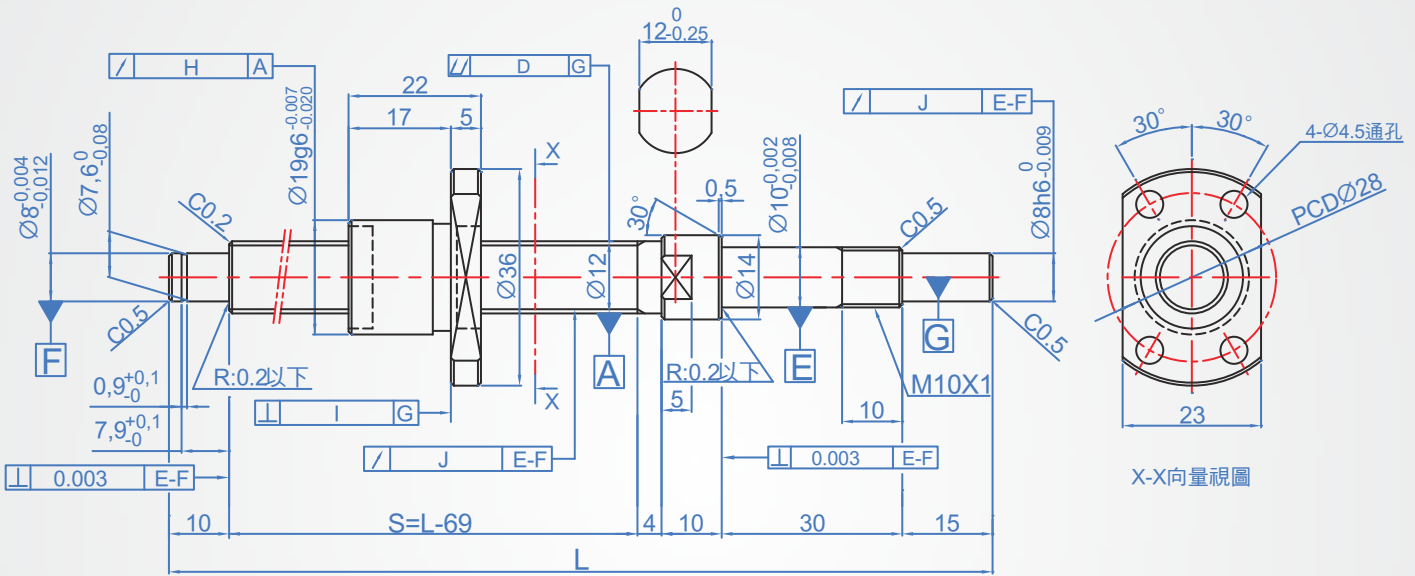
鋼材.....    
不鏽鋼.....

單位: mm														基本額定負荷		質量		
1	2	3	4	5	6	7	8	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
10	10	1.5	RR	G0	125-235	C5	Y	L-70	右	10.5	2.5卷1列	迴流管	0	0.98~4.9	1.3	1.6	0.17 kg	0.5 kg/m
				G2		C7							0.02以下	-	2.1	3.1		

軸徑 12, 導程 2  
**BNK 1202**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權  
所有  
重  
製  
必  
究

■ 導程精度 單位：um

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
		C3		C5		C7	
超過	以下	±Ec	e	±Ec	e	±Ec	
-	100	8	8	18	18	± 50/300mm	
100	200	10	8	20	18		
200	315	12	8	23	18		

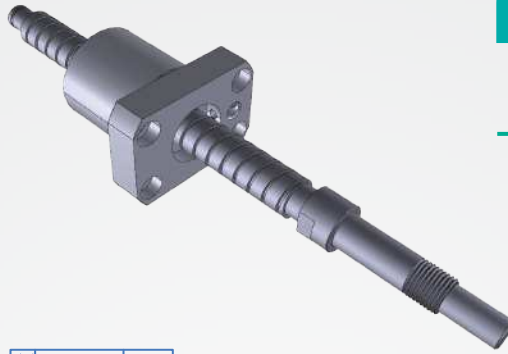
累積代表運行誤差(用±Ec表示)  
變動(用e表示)

How to order

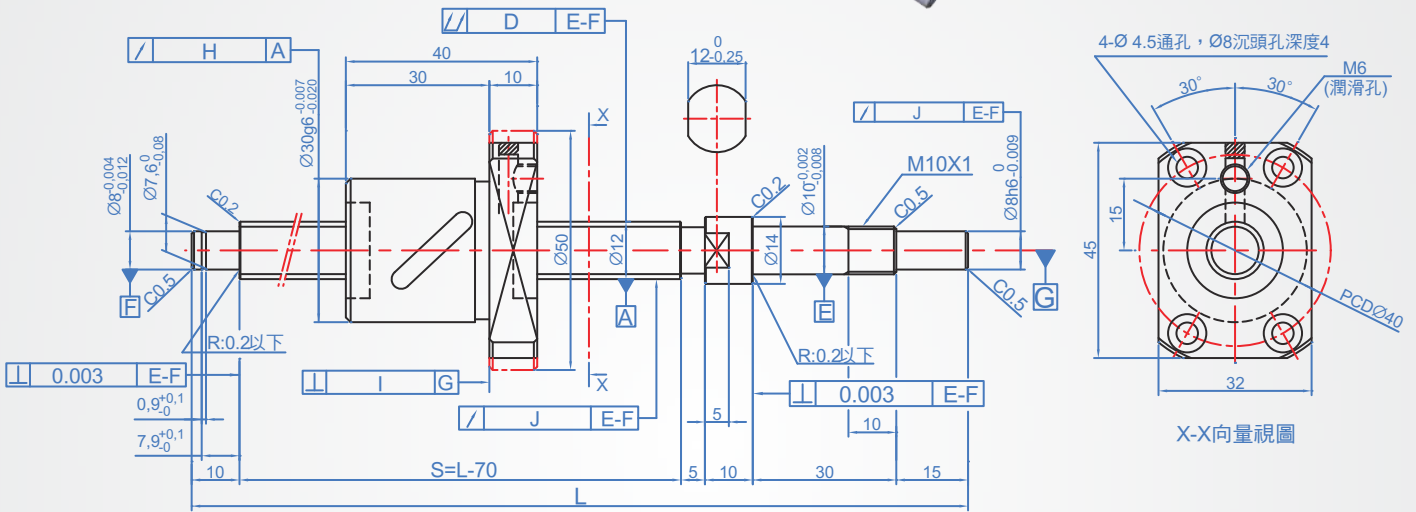
1  2  3  4  5  6  7  8  
 BNK - 12 - 02 - 3 - RR - G0 - 125L - C3 - Y -   
 TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸度  
 鋼材.....  空白  
 不鏽鋼.....  M

單位：mm														基本額定負荷		質量			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L 指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸	
12	02	3	RR	G0	154~354	C3								0.98~3.4	1.7	3.6	0.05 kg	0.71 kg/m	
				G2		C5	Y	L - 69	右	12.3	1卷3列	迴圈器	0	-					
						C7							0.02以下						

軸徑 12, 導程 5  
**BNK 1205**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



■ 導程精度

單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
超過	以下	C3		C5		C7	
		$\pm \text{Ec}$	e	$\pm \text{Ec}$	e	$\pm \text{Ec}$	
-	100	8	8	18	18	$\pm 50/300\text{mm}$	
100	200	10	8	20	18		
200	315	12	8	23	18		
315	400	13	10	25	20		

累積代表運行誤差(用 $\pm \text{Ec}$ 表示)  
變動(用e表示)

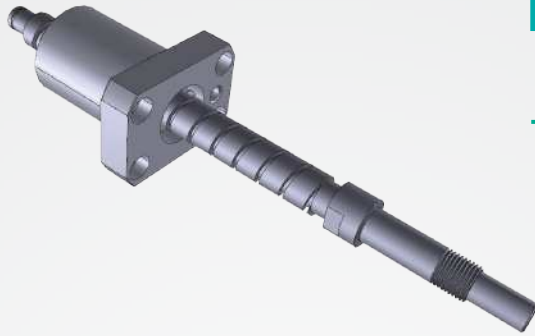
How to order

1 2 3 4 5 6 7 8  
 BNK - 12 - 02 - 3 - RR - G0 - 180L - C3 - Y -   
 TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸度

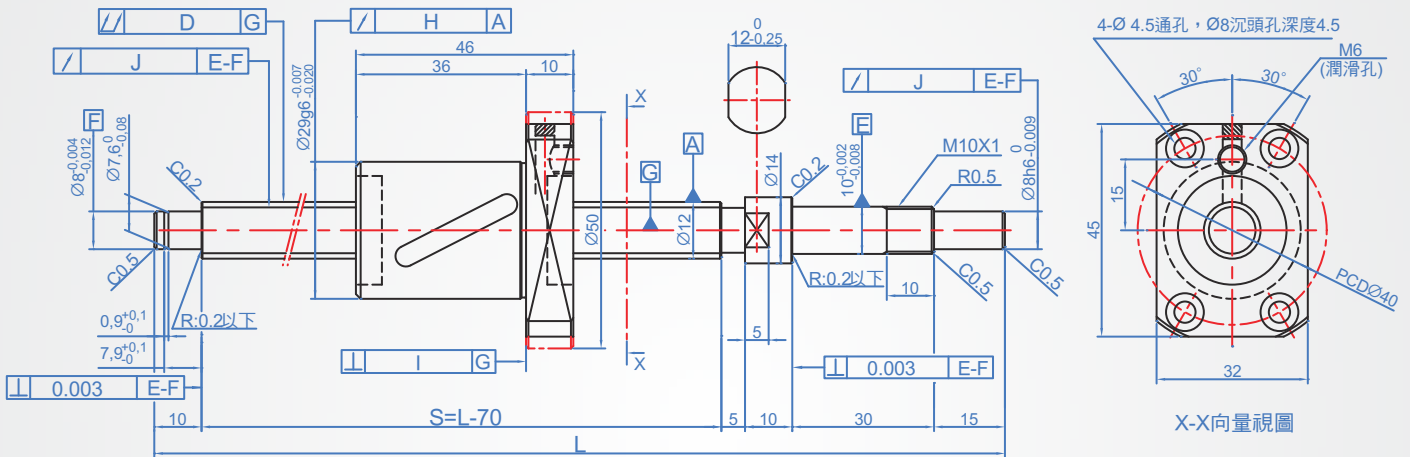
鋼材.....   
 不鏽鋼.....

1	2	3	4	5	6	7	8	單位: mm											
								外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數
																Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
12	05	2.5	RR	G0	180~380	C3	Y	L-70	右	12.3	2.5卷1列	迴流管	0	0.98~4.9	2.3	3.2	0.22 kg	0.61 kg/m	
				G2		C5							0.02以下	-	3.7	6.4			

軸徑 12, 導程 8  
**BNK 1208**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有  
製必究

■ 導程精度

單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級
超過	以下	C7
-	100	$\pm E_c$
100	200	$\pm 50/300\text{mm}$
200	315	
315	400	

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order

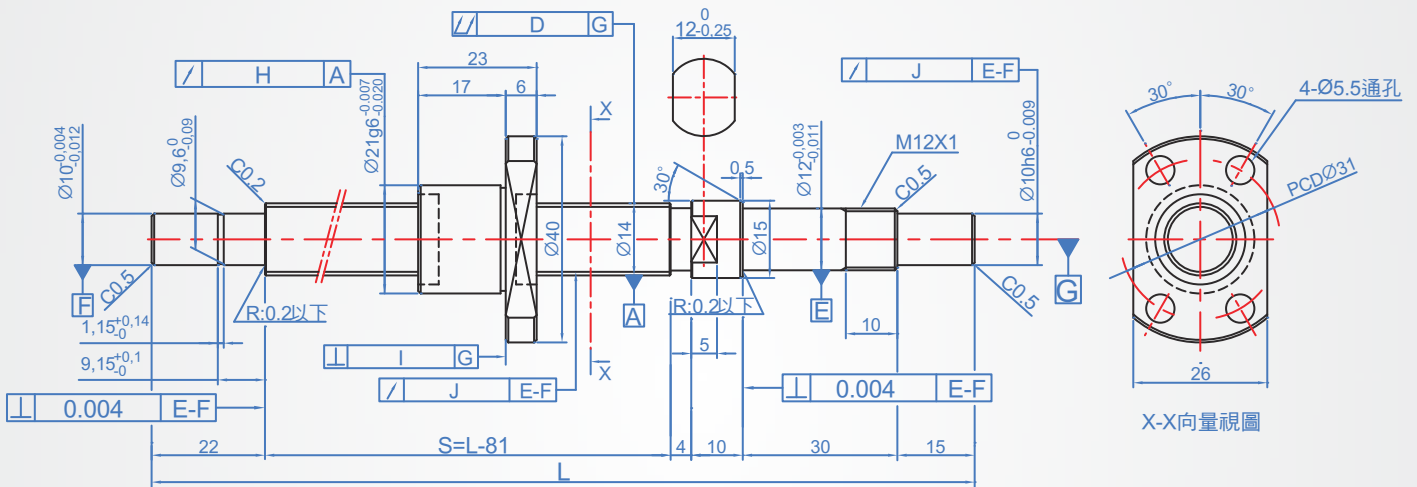
1	2	3	4	5	6	7	8	
BNK	- 12	- 08	- 2.6	- RR	- G0	- 180L	- C7	- Y - <input type="text"/>
TYPE	外徑	導程	回路	墊片	間隙	長度	精度	軸端
鋼材								<input type="text" value="空白"/>
不鏽鋼								<input type="text" value="M"/>

1	2	3	4	5	6	7	8	單位: mm				基本額定負荷		質量				
外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L 指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
12	08	2.6	RR	G0	180~380	C7	Y	L - 70	右	12.65	2.6卷1列	迴流管	0.02以下	-	4.7	7.5	0.269 kg	0.64 kg/m

軸徑 14, 導程 2  
**BNK 1402**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
超過	以下	C3		C5		C7	
		$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	
-	100	8	8	18	18	$\pm 50/300\text{mm}$	
100	200	10	8	20	18		
200	315	12	8	23	18		
315	400	13	10	25	20		

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order

BNK - 14 - 02 - 3 - RR - G0 - 166L - C3 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸度

鋼材.....   
不鏽鋼.....

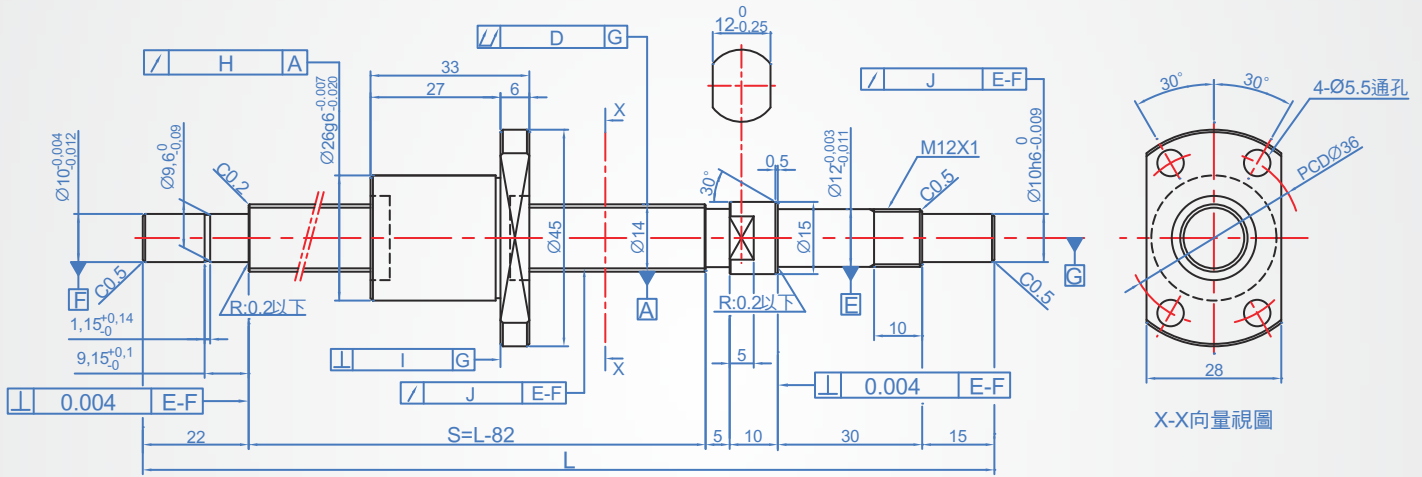
外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量		
															Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸	
14	02	3	RR	G0	166~416	C3	Y	L-81	右	14.3	1卷3列	迴圈器	0	0.49~4.9	1.8	4.3	0.15 kg	1kg/m	
						C5													
						C7													

軸徑 14, 導程 4

## BNK 1404



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 重製必究

### 導程精度

單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級					
		C3		C5		C7	
超過	以下	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$	
100	200	10	8	20	18	$\pm 50/30\text{mm}$	
200	315	12	8	23	18		
315	400	13	10	25	20		
400	500	15	10	27	20		

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

### How to order

BNK - 14 - 04 - 3 - RR - G0 - 230L - C3 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸端

鋼材.....   
不鏽鋼.....

單位: mm																		
外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L 指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
															Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
14	04	3	RR	G0	230-530	C3	Y	L - 82	右	14.65	1卷3列	迴圈器	0	0.98~6.9	4.2	7.6	0.13 kg	0.8 kg/m
						C5												
						C7												

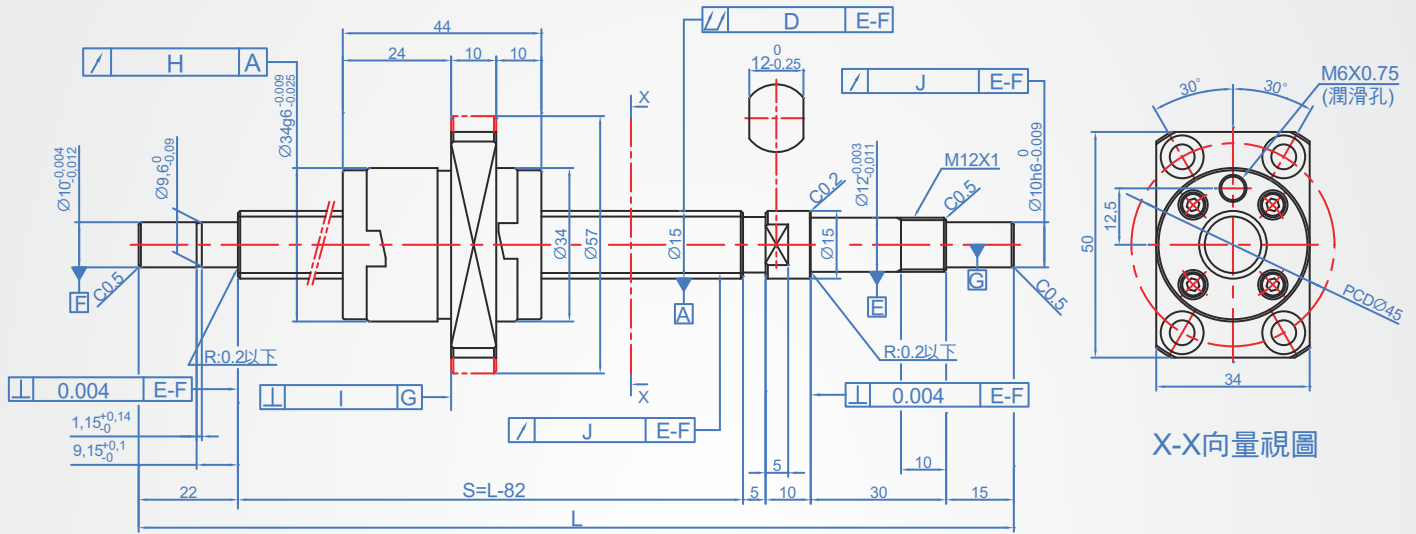




軸徑 15, 導程 10  
**BNK 1510**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有 重製必究

■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級		C5	C7
超過	以下	$\pm E_c$	e		
200	315	12	8	$\pm 50/300\text{mm}$	$\pm E_c$
315	400	13	10		
400	500	15	10		
500	630	16	12		
630	800	18	13		
800	1000	21	15		

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order



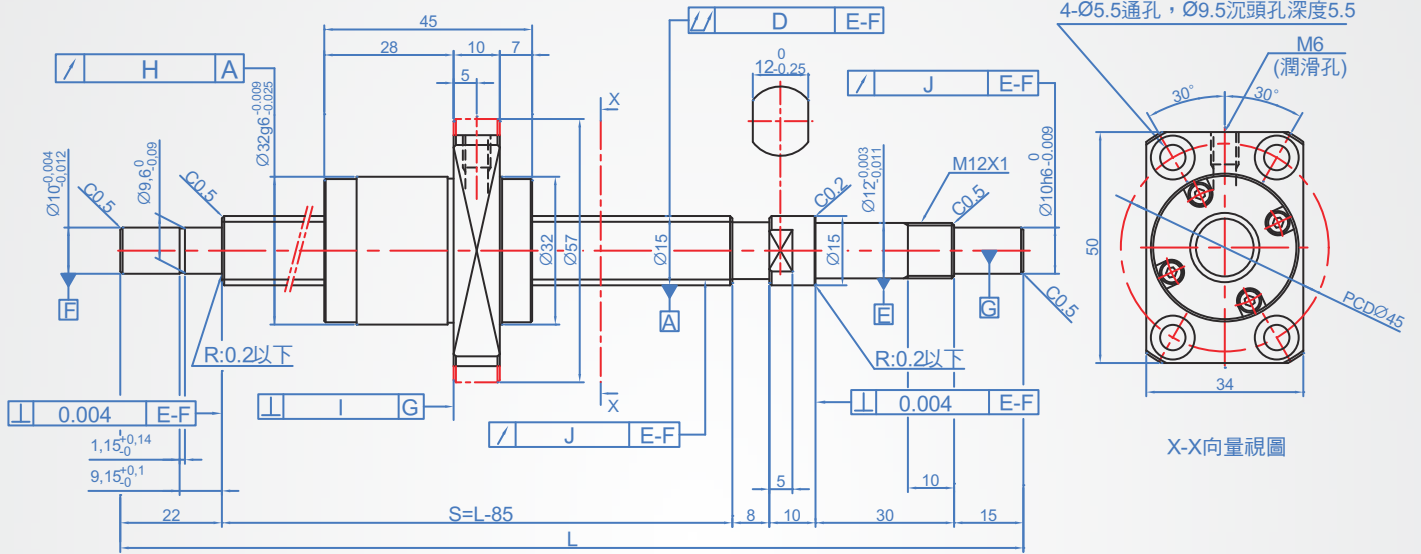
鋼材.....  空白  
不鏽鋼.....  M

1 外徑	2 導程	3 回路數	4 間隙記號	5 L 指定 1mm	6 精度	7 軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
15	10	5.6	G0	321-971	C5	Y	L-82	右	15.75	2.8卷2列	端蓋環	0	2~9.8	9	14.3	0.22 kg	0.76 kg/m
			G2		C7							0.02以下	-	13.9	27.9		

軸徑 15, 導程 20  
**BNK 1520**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有重製必究

■ 導程精度

單位: um

螺牙有效長度 (mm)		精度等級		±50/300mm
超過	以下	C5	C7	
200	315	±Ec	e	
315	400	23	18	
400	500	25	20	
500	630	27	20	
630	800	30	23	
800	1000	35	25	
		40	27	

累積代表運行誤差(用±Ec表示)  
變動(用e表示)

How to order

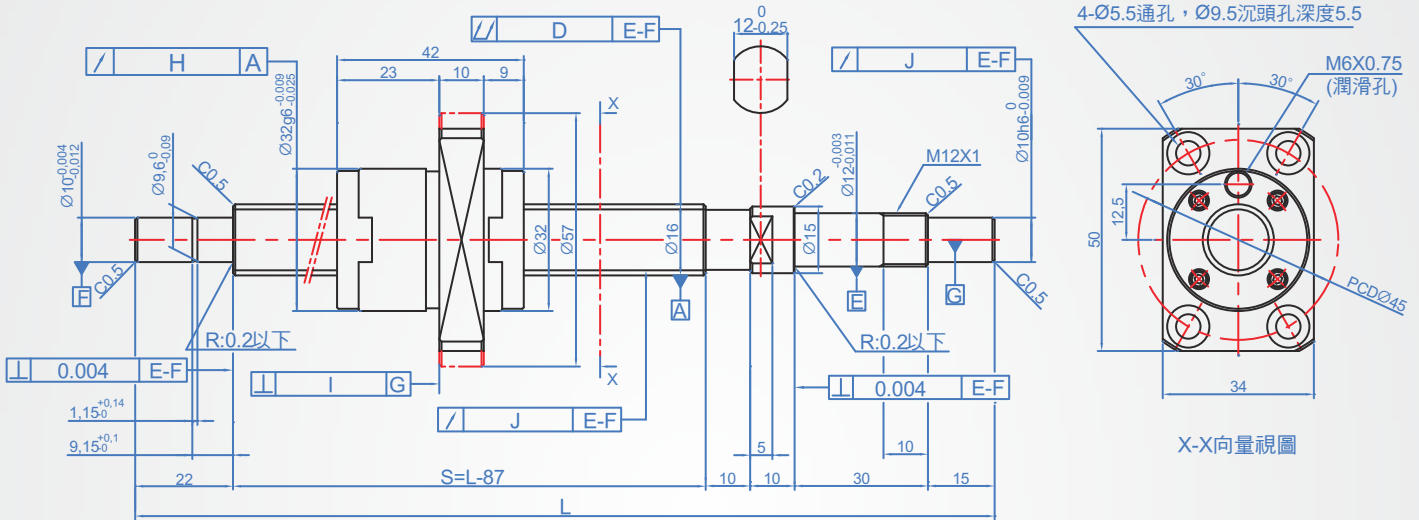
1 2 3 4 5 6 7  
 BNK - 15 - 20 - 3 - G0 - 321L - C5 - Y -   
 TYPE 外徑 導程 回路 間隙 長度 精度 軸端  
 鋼材.....   
 不鏽鋼.....

外徑	導程	回路數	間隙 記號	L 指定 1mm	精度	軸端 完成	S	螺牙 方向	滾珠 中心徑	圈數	迴圈 方式	軸向 間隙	預壓扭矩 N · m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
15	20	3	G0	321-971	C5	Y	L - 85	右	15.75	2.8卷2列	端蓋環	0	2~9.8	9	14.3	0.22 kg	0.76 kg/m
			G2		C7							0.02以下	-	13.9	27.9		

軸徑 16, 導程 16  
**BNK 1616**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有重製必究

■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級		
超過	以下	C5	C7	
		$\pm E_c$	e	$\pm 50/300\text{mm}$
200	315	23	18	
315	400	25	20	
400	500	27	20	
500	630	30	23	
630	800	35	25	
800	1000	40	27	

**How to order**

BNK - 16 - 06 - 3.6 - G0 - 321L - C5 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路數 間隙 長度 精度 軸度

鋼材.....  
不鏽鋼.....

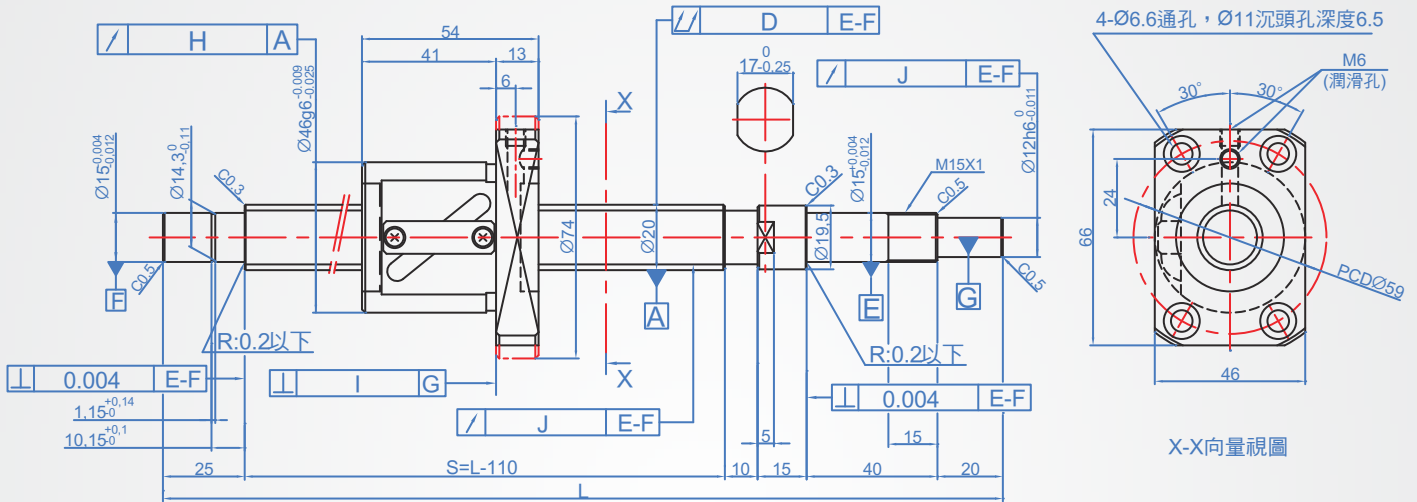
累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

外徑	導程	回路數	間隙記號	L 指定 1mm	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
16	16	3.6	G0	321-971	C5	Y	L-87	右	16.65	1.8卷2列	端蓋環	0	2~9.8	4.4	7.2	0.2 kg	1.25 kg/m
			G2		C7							0.02以下	-	7.1	14.3		

## 軸徑 20, 導程 10 BNK 2010



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有重製必究

### ■ 導程精度

單位:  $\mu m$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級		C5	C7
超過	以下	$\pm Ec$	e		
200	315	$\pm 23$	18	$\pm 50/300mm$	$\pm Ec$
315	400	25	20		
400	500	27	20		
500	630	30	23		
630	800	35	25		
800	1000	40	27		
1000	1250	46	30		

累積代表運行誤差(用 $\pm Ec$ 表示)  
變動(用e表示)

**How to order**

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧  
 BNK - 20 - 10 - 2.5 - RR - G0 - 499L - C5 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路 墊片 間隙 長度 精度 軸端

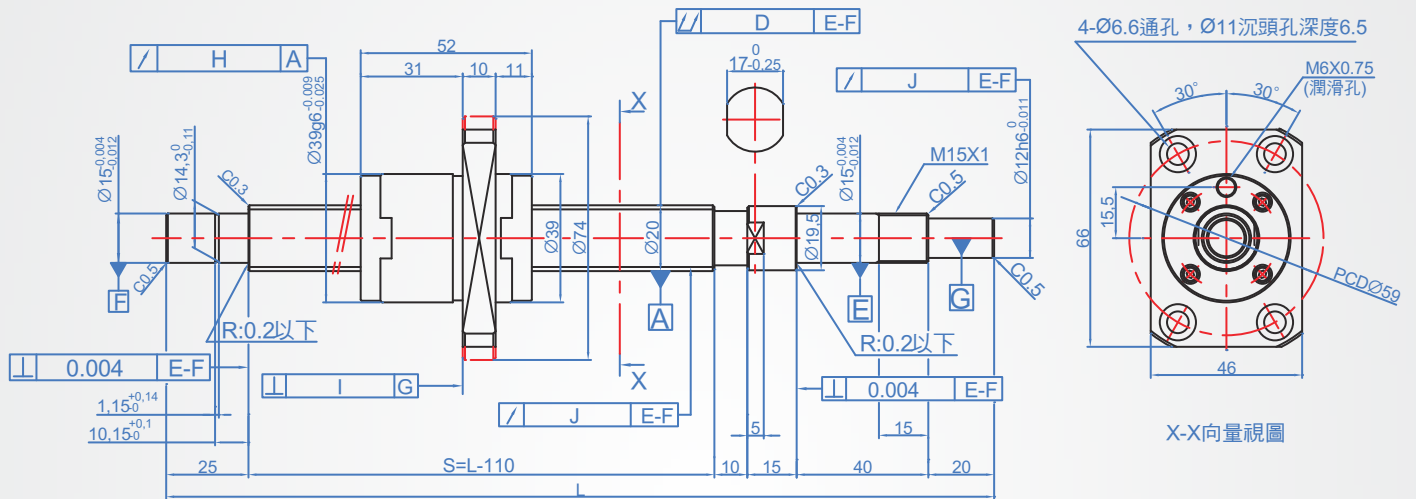
鋼材.....   
 不鏽鋼.....

外徑	導程	回路數	密封墊片	間隙記號	L 指定	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N · m	基本額定負荷		質量	
															Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
20	10	2.5	RR	G0	400 ~ 1299	C5	Y	L - 110	右	21	2.5卷1列	迴流管	0	2~9.8	7	11.1	0.58 kg	1.81 kg/m
				G2		C7							0.02以下	-	11	22		

軸徑 20, 導程 20  
**BNK 2020**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有重製必究

■ 導程精度 單位:  $\mu\text{m}$

螺牙有效長度 (mm)		精度等級		
		C5		C7
超過	以下	$\pm E_c$	e	$\pm E_c$
400	500	27	20	$\pm 50/300\text{mm}$
500	630	30	23	
630	800	35	25	
800	1000	40	27	
1000	1250	46	30	

累積代表運行誤差(用 $\pm E_c$ 表示)  
變動(用e表示)

How to order (▶)

1 BNK - 2 20 - 3 20 - 4 3.6 - 5 G0 - 6 520L - 7 C5 - Y -

TYPE 外徑 導程 回路 間隙 長度 精度 軸度

鋼材.....

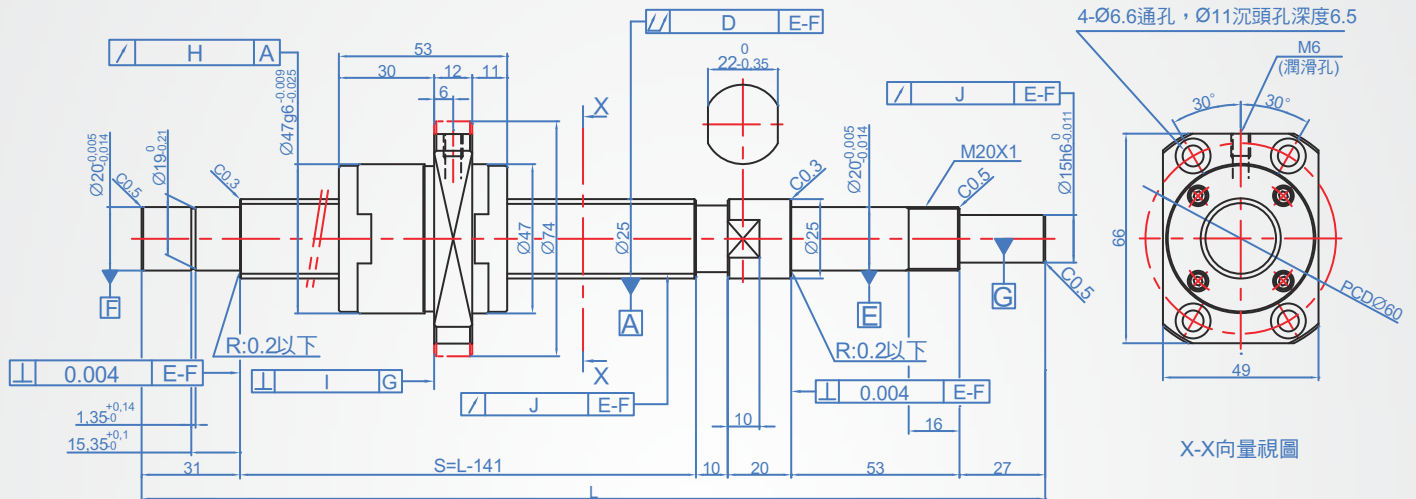
不鏽鋼.....

外徑	導程	回路數	間隙記號	L 指定 1mm	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
20	20	3.6	G0	520-1320	C5	Y	L-110	右	20.75	1.8卷2列	端蓋環	0	2~9.8	7	11.1	0.39 kg	2.04 kg/m
			G2		C7							0.02以下	-	12.3	24.7		

軸徑 25, 導程 20  
**BNK 2520**



材質	螺帽部硬度	軸部硬度
SCM415	HRC22 - 34	轉動面部 HRC58~64 軸端末部 HRC22 - 34



版權所有  
重製必究

■ 導程精度 單位: um

螺牙有效長度 (mm)		精度等級			
		C5		C7	
超過	以下	±Ec	e	±Ec	
500	630	30	23	±50/300mm	
630	800	35	25		
800	1000	40	27		
1000	1250	46	30		
1250	1600	54	35		
1600	2000	65	40		

How to order (喇叭圖示)



鋼材.....空白  
不鏽鋼.....M

累積代表運行誤差(用±Ec表示)  
變動(用e表示)

外徑	導程	回路數	間隙記號	L 指定 1mm	精度	軸端完成	S	螺牙方向	滾珠中心徑	圈數	迴圈方式	軸向間隙	預壓扭矩 N·m	基本額定負荷		質量	
														Ca(動)kN	Ca(靜)kN	螺帽	軸
25	20	3.6	G0	751-1851	C5	Y	L - 141	右	26	1.8卷2列	端蓋環	0	4.9~22	10.5	19	0.53 kg	3.03 kg/m
			G2		C7							0.02以下	-	16.7	38		