

转造级滚珠导丝杆导程精度(e_{300})

依据ISO 3408-3，PMI 转造级滚珠丝杆导程精度定义：以有效螺纹长度范围内，任意300mm的累积导程误差之容许值，参考表1。

表1 导程精度对照

e_{300} (有效螺纹长度范围内，任意300mm的累积导程误差之容许值)

单位: μm

等级	C5	C7	C8	C10
ISO, DIN	23	52	-	210
JIS	18	50	-	210
PMI	23	50	100	210

e_p (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	$e_p = \pm(lu/300) \times e_{300}$ lu: 有效螺纹长度 (单位: mm)			

单位: μm

e_{300} / 等级 / 测量长度	C5	C7	C8	C10
0~100	20	44	84	178
101~200	22	48	92	194
201~315	25	50	100	210