

PRECISION BALL SCREWS

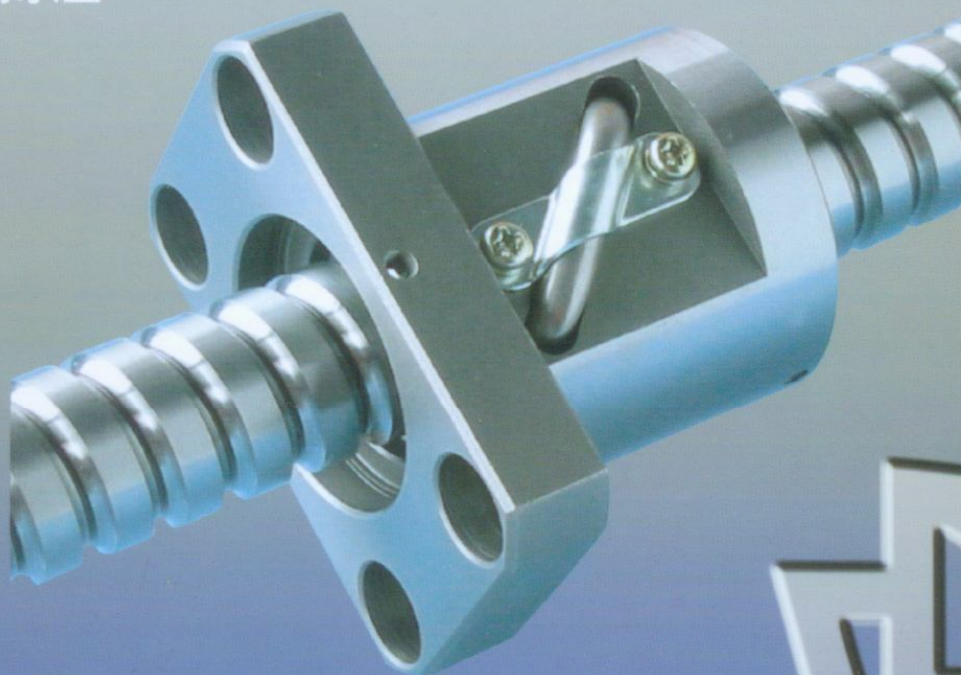
精密ボ-ルねじ

精密滾珠絲杠

SUPPORT UNITS

サポ-トユニット

滾珠絲杠支撐座



IGW



I. 技術資料

I-1	滾珠絲杠的特長	1
	分類	2
I-2	滾珠絲杠制作一覽	3
I-3	精度等級和軸長的制作範圍	4
I-4	材質和熱處理	
I-5	形式的表示方法 標準品	5
	訂做品	6
I-6	滾珠絲杠的精度	7
I-7	滾珠絲杠的安裝部精度	9
I-8	滾珠絲杠安裝上的注意事項	10
I-9	滾珠絲杠使用上的注意事項	12

II 標準精密滾珠絲杠庫存系列

.....13

III 滾珠絲杠支撐座

.....20

I-1. 滾珠絲杠的特長

(1)高精度和高可靠性

絲杠軸和螺母都是用特別處理的材料來進行熱處理，
在有恆溫管理下的工廠內，用高精度的機械設備進行研磨加工。
從材料到裝配、檢驗都采用一貫方式加工而成，從而得以保證高精度和高可靠性。

(2)短交貨期和低價格

標準化大批量的生產方式能提供低廉價格的絲杠軸和螺母

(3)軸端加工和有關零部件的擴充

軸端加工形狀標準化的同時，使支撐座以及各種
相關零件的制造得到擴大和充實。

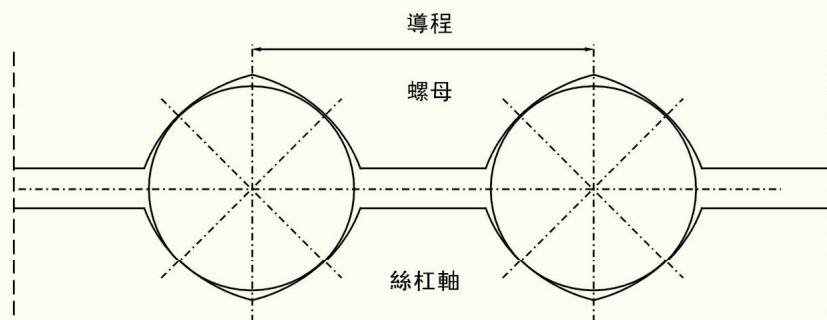
(4)長壽命和傳動效率高

由於絲杠軸與螺母間有鋼球接觸，摩擦很小，
所以能得到高的傳動效率，即使長期使用，
也能發揮精度高的特性。

I-1. 滾珠絲杠槽的形狀

哥德弓形槽式

絲杠槽的形狀是采用哥德弓形槽式的形式。哥德弓形槽式在軸方向上間隙很小，
即使是1個螺母，也可做到零間隙，如加上預壓後，可得到更高的剛性。





滾珠絲杠的分類



※ 導程精度依JIS B1192之規範，在有定位需求時，請用C系列及Cp系列滾珠絲杠。
有傳送需求時請用Ct系列，本公司是用C0、C1、C3、C5、Ct7、Ct10來管理，
詳細規範請參照JISB1192。



I-2. 滾珠絲杠一覽表

表1 滾珠絲杠產品一覽

單位: mm

滾珠絲杆種類	公稱			B.C.D	軸方向間隙	全長L	標準規格品:○
	型號	絲杆軸外徑	導程				
精密滾珠絲杠	TP(C3) TS(C5) TL(Ct7)	4	1	4.15	・ 0(予壓) ・ 0.005以下 ・ 0.010以下 ・ 0.030以下	85~125	
		6	1	6.15		110~170	
		8	1	8.15		115~225	
			2	8.30		100~300	○
			4			215~340	○
			5				
			10				
		10	2	10.30		100~400	○
			4	10.60			○
			5			180~455	○
			8				
			10			180~600	○
		12	2	12.30		180~455	○
			4	12.60			○
			5	12.80		180~455	○
			6				
			8				
			10				
			12			180~600	○
		14	4	14.60		~605	
			5	14.80			
			10				
		15	4	15.60		180~1025	○
			5	15.80			○
			8				
			10				
			20				
		16	4	16.60		~1025	○
			5	16.80			
			10				
			32				
		20	5	20.80		260~1025	○
			10	21.00			○
			20	20.80			○
			40				
		25	5	25.80		300~1025	○
			10	26.00		300~1025	○
			20				
		32	5	32.80		600~1000	
			10	33.00		~1025	
轉造滾珠絲杠	RM RK RC (Ct10)	8	2	8.30	・ 0.05以下	200~400	
		10	4	10.30		400~600	
			10				
		12	4	12.50		400~800	○
			10	12.80			
		15	5	15.80	・ 0.10以下	600~1200	○
			10				○
			20				
		16	32	16.80		600~1200	
			5	20.80			○
			10	21.30			○
		20	20	20.80	・ 0.15以下	600~1200	
			40				
			25	5	25.10	・ 0.10以下	100~2000
		10		25.30	○		
		25					

※訂購的加工品和轉造品在尺寸上有若干差別，以上僅為參考值。

※較全長最小值以下的商品也可生產。（※全長L1000mm以上的產品，交貨期較長。）

※BCD即使在同樣外徑標準下，由於使用鋼球和廠家不同，會存在差別。



I-3. 精度等級和軸長的制作範圍

表2 精度、等級和軸長的生產範圍

單位: mm

絲杆軸外徑 \ 精度	C0	C1	C2	C3	C5	Ct7	轉造滾珠絲杆 (CT10)
8	240	280	340	340	340	340	
10	350	400	500	500	500	550	800
12	450	500	650	700	750	800	800
15	600	700	800	900	1250	1250	1500
20	600	1000	1200	1400	1900	1900	2000
25	850	1400	1600	1900	2500	2500	2500

以下省略

※根據本公司的機械設備，軸長的最長能加工至1025mm。

I-4. 材質和硬度

下表為標準的滾珠絲杠材質

表3 精密滾珠絲杠的材質和硬度

	形式(類型)	材質	熱處理	硬度
絲杆軸	標準	AISI4150H	高頻淬火	HRC59 ° ±3 °
		SCM415H	滲碳淬火	
	不銹鋼	SUS440C	真空淬火	HRC55 ° ~
螺母	標準	SCM415H	滲碳淬火	HRC59 ° ±3 °
		SCM420H		
	不銹鋼	SUS440C	真空淬火	HRC55 ° ~

表4 轉造滾珠絲杠的材質和硬度

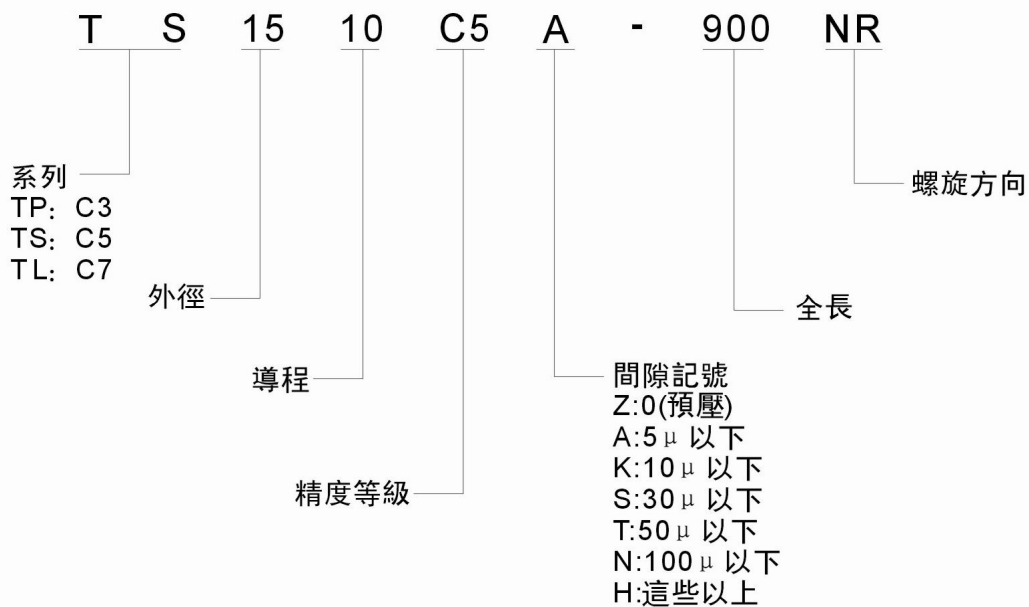
	形式(類型)	材質	熱處理	硬度
絲杆軸	標準	S45C	高頻淬火	HRC59 ° ±3 °
		S45C		
		SCM415H	滲碳淬火	
螺母	標準	SCM415H	滲碳淬火	
		SCM420H		

單位: mm

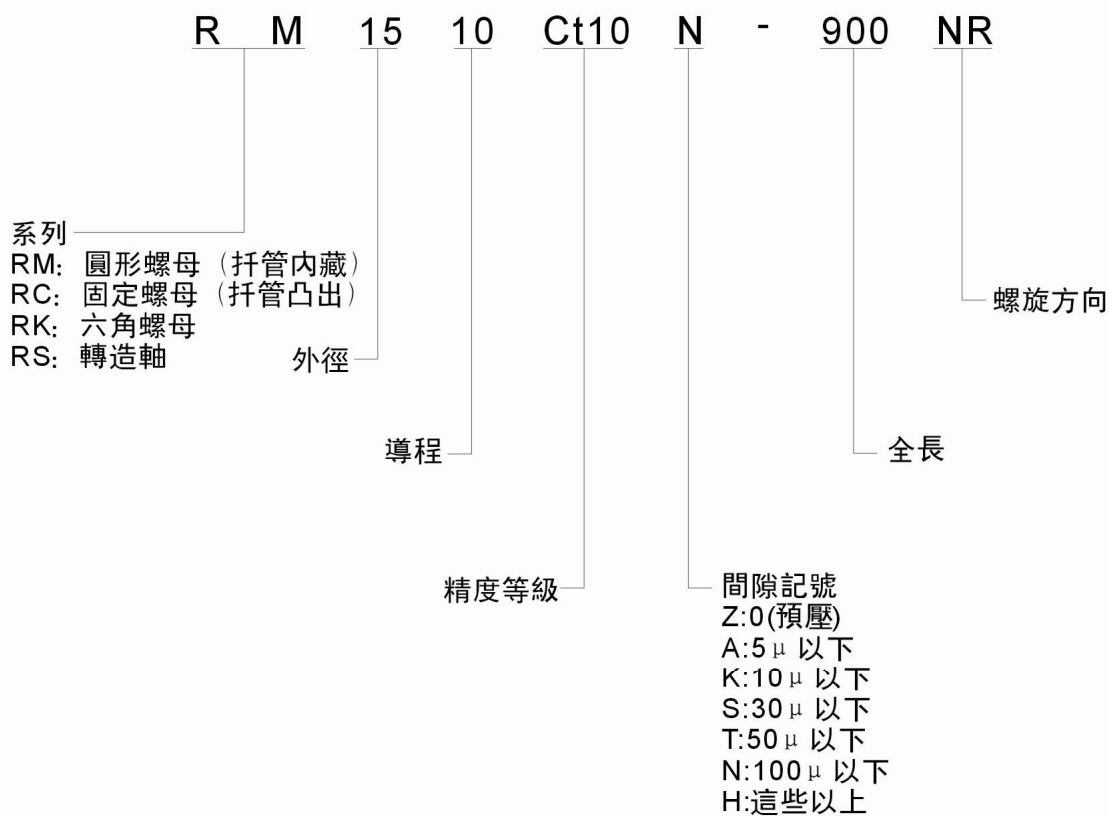


I-5. 形式的表示方法

《標準精密品》



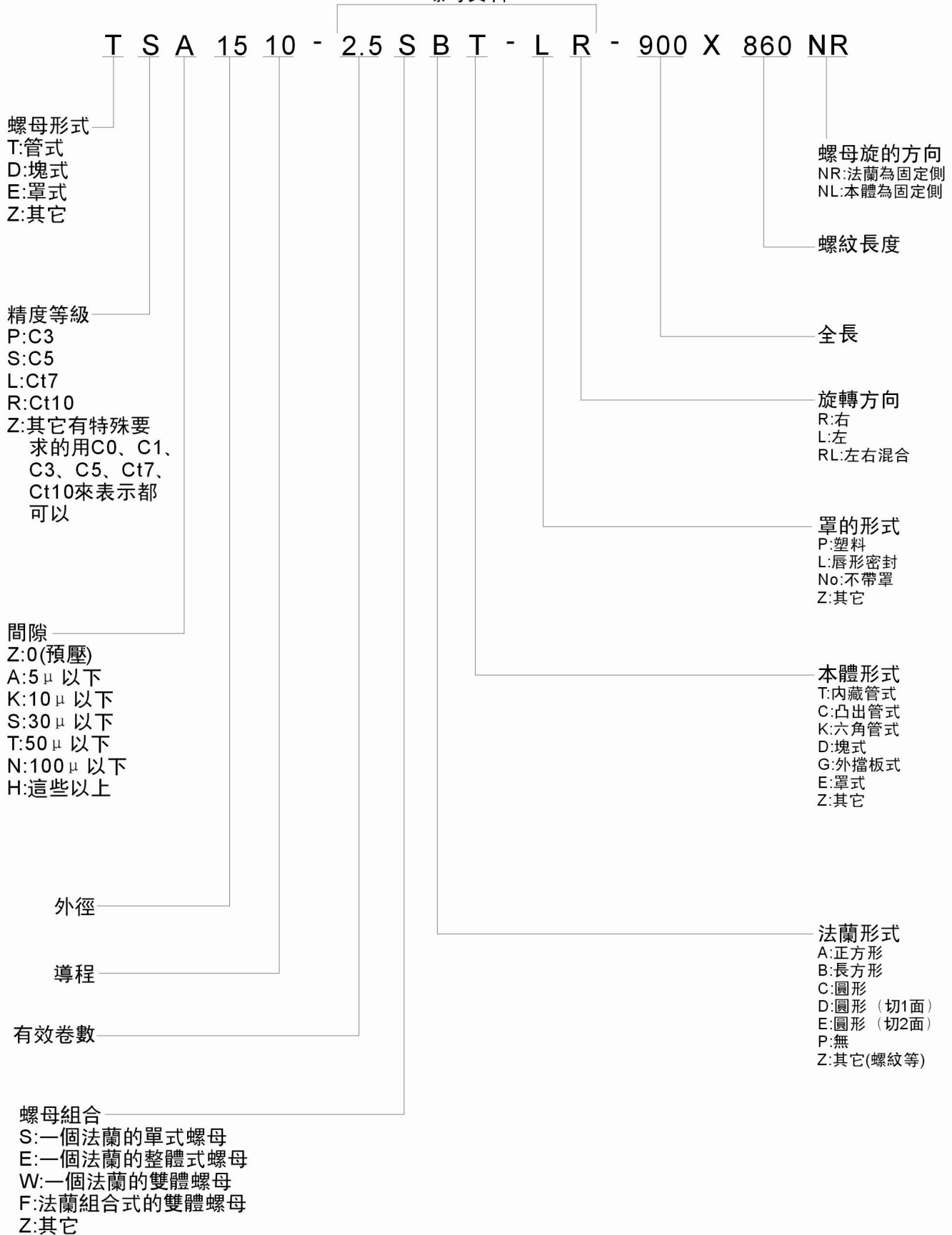
《標準轉造品》





《訂做品》

螺母資料





I-6. 滾珠絲杠的精度

滾珠絲杠的種類，分為用於固定位置的C系列和Cp系列，以及用於傳送的Ct系列。

公稱導程	: 表示滾珠絲杠尺寸并不考慮公差的導程。
基準導程	: 為了補償由於溫度上升及負荷而產生的變形量，對公稱導程做了若干修正後的導程。對於傳送用滾珠絲杠，其基準導程與公稱導程一般是相同的。
實際導程	: 旋轉 2π rad(或者一回轉時)，絲杠和螺母在軸向上的實際相對荷重。
基準移動量(l_s)	: 根據基準導程，旋轉任意轉數時，軸方向上的移動量。
基準移動量的目標值(T)	: 對於螺紋的有效長度，從基準移動量中減去公稱移動量得到的值，考慮到由於溫度變化及外部負荷引起的絲杠的位移，事先對公稱移動量進行修正後設定。這個值要根據實驗或者經驗來決定。
實際移動量(l_a)	: 絲杠旋轉任意角度時，對螺母在軸向上的實際移動量進行連續測定，或者固定絲杠，螺母每旋轉一個相同角度後進行測定，用這樣的方法來求實際移動量。
代表移動量(l_m)	: 表示實際移動傾向的直線。對於螺母的有效移動距離或者絲杠的螺紋部分的有效長度，根據實際移動量的曲線，應用最小二乘法或者簡單適用的近似法來計算。
代表移動誤差(e_p)	: 與螺母的有效移動距離，或者絲杠的螺紋部分的有效長度相對應的代表移動量與基準移動量的差。
變動	: 使用表示代表移動量的兩條平行直線所夾的實際移動量曲線的最大振幅，對以下的三項進行了規定。 (v_u) : 螺母的有效移動量距離或者絲杠螺紋部分的有效長度所對應的最大振幅。 (v_{300}): 絲杠的螺紋部分有效長度內，任意取300mm時的最大振幅。 ($V_{2\pi}$): 絲杠的螺紋部分有效長度內，任意旋轉一周(2π rad)時的最大振幅。

圖2 滾珠絲杠的精度

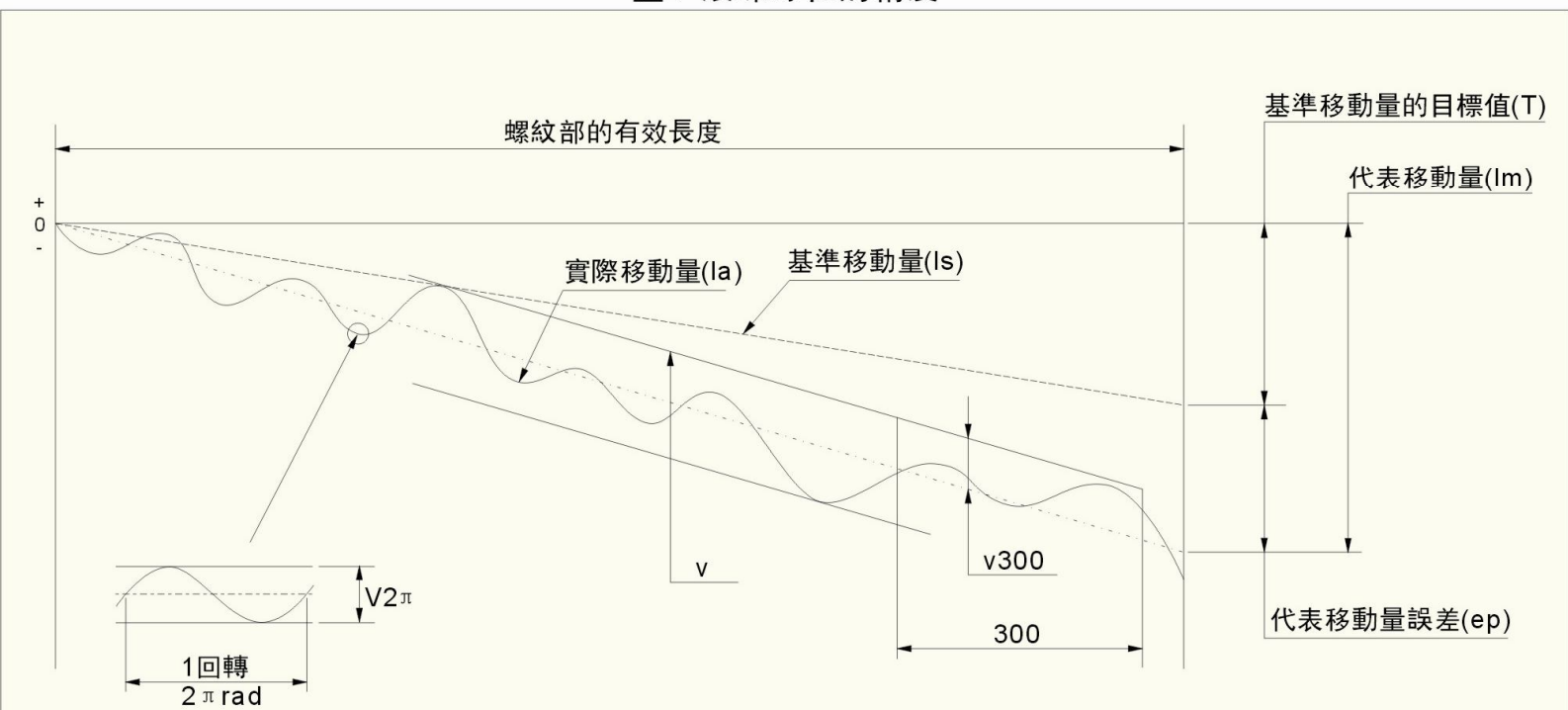




表5 滾珠絲杠的種類和系列

種類	系列記號	等級	備注
定位用滾珠絲杠	C	0、1、3、5	JIS系列
	Cp	1、3、5	ISO系列
傳動用滾珠絲杠	Ct	1、3、5、7、10	

表6 定位滾珠絲杠的代表移動量誤差和變動(容許值)

單位: μm

等級		C0		C1		C3		C5		Cp1		Cp3		Cp5	
項目	螺紋部有效長 lu(mm)	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu	代表 移動量 誤差 ep	變動 vu
超過	以下														
-	315	4	3.5	6	5	12	8	23	18	6	6	12	12	23	23
315	400	5	3.5	7	5	13	10	25	20	7	6	13	12	25	25
400	500	6	4	8	5	15	10	27	20	8	7	15	13	27	26
500	630	6	4	9	6	16	12	30	23	9	7	16	14	32	29
630	800	7	5	10	7	18	13	35	25	10	8	18	16	36	31
800	1000	8	6	11	8	21	15	40	27	11	9	21	17	40	34
1000	1250	9	6	13	9	24	16	46	30	13	10	24	19	47	39
1250	1600	11	7	15	10	29	18	54	35	15	11	29	22	55	44

表7 定位用滾珠絲杠的變動(容許值)

單位: μm

等級	C0		C1		C3		C5		Cp1		Cp3		Cp5	
項目	v300	v2 π	v300	v2 π	v300	v2 π	v300	v2 π	v300	v2 π	v300	v2 π	v300	v2 π
容許值	3.5	3	5	4	8	6	18	8	6	4	12	6	23	8

表8 傳動用滾珠絲杠的代表移動量誤差和變動(容許值)

單位: μm

等級		Ct1	Ct3	Ct5	Ct7	Ct10
項目	代表移動量誤差(ep)	用 $ep=(2.lu/300).v300$ 計算				
	變動	變動 vu	無規定			
		變動 v300	6	12	23	52
		變動 v2 π	無規定			



I-7. 安裝部精度

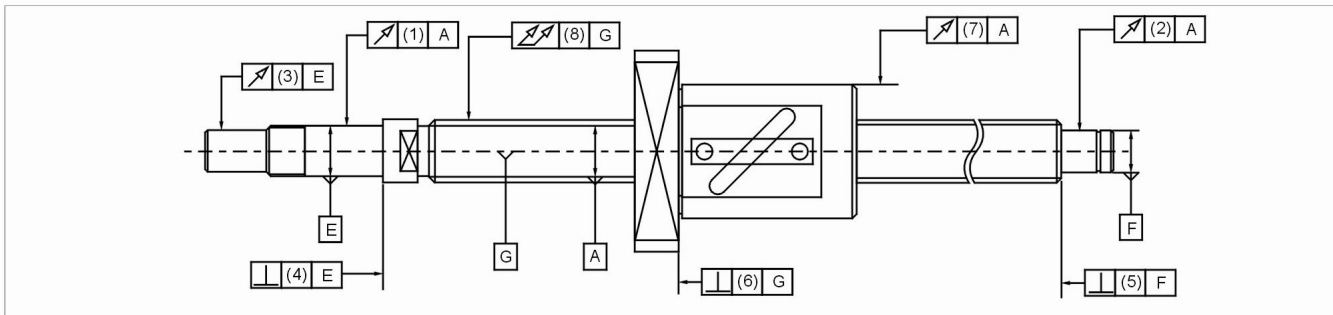


表9 安裝部精度(1)

型號		跳動偏差	跳動偏差	直角度公差	直角度公差	跳動偏差
絲杠軸外徑						
TP C3	8	0.008	0.008	0.004	0.008	0.008
	10					0.010
	12	0.009	0.009			0.012
	15					
TS C5	8	0.011	0.011	0.005	0.010	0.012
	10					
	12	0.012	0.012		0.011	0.015
	15					
	20	0.013	0.013		0.013	0.019
	25					
TL Ct7	8	0.014	0.014	0.007	0.014	0.020
	10					
	12				0.018	0.030
	15					
	20	0.020	0.020			
	25					
RS RM RC RK Ct10	8	0.040	0.040	0.010	0.020	0.040
	10					
	12				0.030	0.060
	15					
	20	0.060	0.060			
	25					

- (1). (2)對於絲杠軸的螺絲槽面的軸線，支持部外徑的半徑方向的圓周跳動。這個項目中，由於包含了(8)絲杠軸的軸線半徑方向的全跳動的影響，所以要進行補正。
- (3). 對於絲杠軸的支撐部軸線，零件安裝部的半徑方向的圓周跳動。
- (4). (5)對於絲杠軸的支撐部軸線，支撐部端面的直角度。
- (6). 對於絲杠軸的軸線，螺母基準端面和法蘭安裝面的直角度。
- (7). 對於絲杠軸的軸線，螺母外周面的半徑方向的圓周跳動。
- (8). 絲杠軸軸線的半徑方向的全跳動。

表10 安裝部精度(2)

型號		跳動偏差							
絲杠軸外徑		絲杠軸全長							
		~125	125~200	200~315	315~400	400~500	500~630	630~800	800~1000
TP	8	0.025	0.035	0.050	-	-	-	-	-
	10	0.025	0.035	0.040	0.050	0.065	-	-	-
	12	-	0.025	0.030	0.40	0.050	0.055	-	-
	15	-	0.025	0.030	0.40	0.050	0.055	-	-
C3	8	0.035	0.050	0.065	-	-	-	-	-
	10	0.035	0.040	0.055	0.065	0.080	0.090	-	-
	12	-	0.040	0.045	0.055	0.060	0.075	0.090	0.120
	15	-	0.040	0.045	0.055	0.060	0.075	0.090	0.120
TS	20	-	-	0.040	0.045	0.050	0.060	0.070	0.085
	25	-	-	0.040	0.045	0.050	0.060	0.070	0.085
C5	8	0.060	0.075	0.100	-	-	-	-	-
	10	0.055	0.065	0.080	0.100	0.150	0.150	-	-
	12	-	0.060	0.070	0.080	0.110	0.110	0.140	0.170
	15	-	0.060	0.070	0.080	0.110	0.110	0.140	0.170
TL	20	-	-	0.060	0.070	0.090	0.090	0.100	0.130
	25	-	-	0.060	0.070	0.090	0.090	0.100	0.130
Ct7	8	0.100	0.140	0.210	(0.270)	-	-	-	-
	10	-	0.120	0.160	0.210	0.350	0.350	-	-
	12	-	0.110	0.130	0.160	0.250	0.250	0.320	0.420
	15	-	0.110	0.130	0.160	0.250	0.250	0.320	0.420
RS	20	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	25	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
RM	8	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	10	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	12	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	15	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
RC	20	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	25	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
RK	8	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	10	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	12	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	15	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
Ct10	20	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300
	25	-	-	0.110	0.130	0.190	0.190	0.230	0.300



I-8. 安裝上的注意事項

為了讓您能夠安全地使用，在使用前一定要閱讀，由於本產品是精密加工品，在使用上請特別注意：

1. 在設計上

(1) 使用回轉數

$DmN \leq 70000$ (精密、研磨) Dm : 鋼球的中心徑 B.C.D. (mm)
 ≤ 50000 (滾軋成形) N : 最高轉數 r.p.m

設計的時候，請不要超過上述數值。

特別是縱向使用時，有一定的(床臺等的掉落事故)危險，請小心。

(2) 防塵

使用時，在滾絲珠杠有雜物混入危險時，請用風箱等罩住，或者裝上風擋效果也不錯。但都不是完全防塵。有雜物混入時，會有作動不良、精度劣化、磨損等不良狀況發生，產品不能發揮本來性能。

(3) 關於組裝

請設計成螺母組裝在絲杠上的型式下即可安裝在機械結構上。

(4) 關於偏負荷

直接承受徑向、軸向、側向壓力時，軸和螺母的中心位置會產生錯位，如受到沖擊時，會導致壽命、精度的降低。

(5) 使用環境

本產品，主要是提供在一般產業環境下使用之產品(環境、用途)特殊的時候，請與我們協商。

① 極冷、極熱、真空、室外的環境使用。

② 涉及到人身、財產、權利時的用途。

醫療機器、公共輸送機、大量搬運機(航空、鐵道等)、食品、原子能關連等。

③ 其它



2. 在組裝上

(1)有關自重落下及脫落

滾珠絲杠因為摩擦低、運轉平穩。

軸及螺母有可能在自重下而回轉，有產生脫落的可能，請十分注意。

(2)雜物

開包使用及組裝時請注意雜物的附着。

帶有雜物及灰塵的組裝是造成精度低下的原因。

(3)螺母的拆卸

前面已說明[螺母不允許拆卸]

迫不得已須拆卸時可使用比滾珠絲杠小0.5mm-1.0mm的暫定軸，在[滾珠不會脫落、組裝時滾珠亦無脫落、雜物無混入]狀態下重新組裝。

不管怎樣的場合[螺母絕對不能分解]。

如果滾珠有脫落或分解時，請將商品及部件一起退還，可收費修理再組裝。

(4)組裝精度及沖擊

絲杠、支架、軸承、滑輪、聯軸器組裝時，請十分注意各部件機械構造的組裝精度。組裝、試運轉、超限(絕對不允許有沖擊)。

(5)潤滑劑

請適量地加油脂或油，請詳細閱讀 (P.12)



II. 滾珠絲杠使用上的注意事項

滾珠絲杠出貨時螺母內封ALBANIA S2的油脂，使用時無須特別的補充。
但是使用前，初運轉經確認後發現有不足的話可補充。

使用中定期的確認油膜，適當的補充給油。

滾珠絲杠定期的維修可長時間地維持精度。
潤滑油、油脂的檢查標準可參考I-5、I-6

表11 滾珠絲杠用油脂一覽表

用途	商品名	廠牌
一般用	ALBANIA S2	昭和石油
低速、低溫用	MARTEMP Ps2	協同油脂
高速、高溫用	MARTEMP LR	協同油脂
無塵室用	C油脂	黑田精工
	LG2	NSK
	AFE	THK

表12 滾珠絲杠用油脂一覽表

潤滑方法	點檢項目	點檢、補給間隔
間歇給油	油量、雜物的混入等	1周一次（自動）、每日（手動） 每次檢查時補給
油脂	雜物的混入等	運轉初期2-3個月 通常1年
油浴	油面管理、雜物等	每天工作前 根據消耗狀況，適宜規定

※根據使用狀況及油槽容量、經檢查後適當地補充或交換。



III. 標準庫存系列

◆ 絲杆軸外徑與導程的組合

絲杆軸外徑 \ 導程	2	4	5	10	20
8	○	○			
10	○	○	○	○	
12	○	○	○	○	
15	○	○	○	○	○
20		○	○	○	○
25			○	○	○

○ 研磨級滾珠絲杆 TP...C3

TS...C5

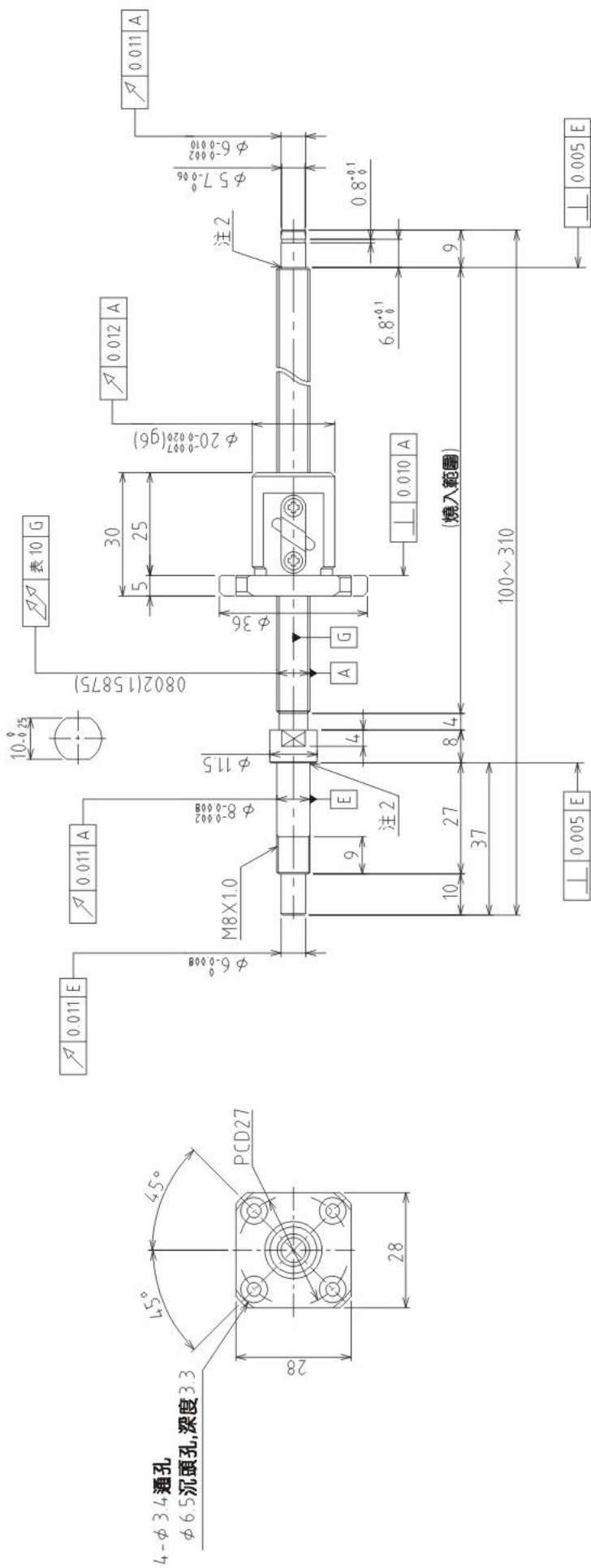
TL...Ct7

2
程
導

8 軸徑

(標準精密品 C5)

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.8, LEAD2-



單位 [mm]

注1. 無指し指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP
C3Z

TS 0802 C5A - 100~310

	TL	C7S
1	0.0000	0.0000
2	0.0000	0.0000
3	0.0000	0.0000
4	0.0000	0.0000
5	0.0000	0.0000
6	0.0000	0.0000
7	0.0000	0.0000
8	0.0000	0.0000
9	0.0000	0.0000
10	0.0000	0.0000
11	0.0000	0.0000
12	0.0000	0.0000
13	0.0000	0.0000
14	0.0000	0.0000
15	0.0000	0.0000
16	0.0000	0.0000
17	0.0000	0.0000
18	0.0000	0.0000
19	0.0000	0.0000
20	0.0000	0.0000
21	0.0000	0.0000
22	0.0000	0.0000
23	0.0000	0.0000
24	0.0000	0.0000
25	0.0000	0.0000
26	0.0000	0.0000
27	0.0000	0.0000
28	0.0000	0.0000
29	0.0000	0.0000
30	0.0000	0.0000
31	0.0000	0.0000
32	0.0000	0.0000
33	0.0000	0.0000
34	0.0000	0.0000
35	0.0000	0.0000
36	0.0000	0.0000
37	0.0000	0.0000
38	0.0000	0.0000
39	0.0000	0.0000
40	0.0000	0.0000
41	0.0000	0.0000
42	0.0000	0.0000
43	0.0000	0.0000
44	0.0000	0.0000
45	0.0000	0.0000
46	0.0000	0.0000
47	0.0000	0.0000
48	0.0000	0.0000
49	0.0000	0.0000
50	0.0000	0.0000
51	0.0000	0.0000
52	0.0000	0.0000
53	0.0000	0.0000
54	0.0000	0.0000
55	0.0000	0.0000
56	0.0000	0.0000
57	0.0000	0.0000
58	0.0000	0.0000
59	0.0000	0.0000
60	0.0000	0.0000
61	0.0000	0.0000
62	0.0000	0.0000
63	0.0000	0.0000
64	0.0000	0.0000
65	0.0000	0.0000
66	0.0000	0.0000
67	0.0000	0.0000
68	0.0000	0.0000
69	0.0000	0.0000
70	0.0000	0.0000
71	0.0000	0.0000
72	0.0000	0.0000
73	0.0000	0.0000
74	0.0000	0.0000
75	0.0000	0.0000
76	0.0000	0.0000
77	0.0000	0.0000
78	0.0000	0.0000
79	0.0000	0.0000
80	0.0000	0.0000
81	0.0000	0.0000
82	0.0000	0.0000
83	0.0000	0.0000
84	0.0000	0.0000
85	0.0000	0.0000
86	0.0000	0.0000
87	0.0000	0.0000
88	0.0000	0.0000
89	0.0000	0.0000
90	0.0000	0.0000
91	0.0000	0.0000
92	0.0000	0.0000
93	0.0000	0.0000
94	0.0000	0.0000
95	0.0000	0.0000
96	0.0000	0.0000
97	0.0000	0.0000
98	0.0000	0.0000
99	0.0000	0.0000
100	0.0000	0.0000

精度等級
軸向間隙

螺帽方向

希望交期

訂購數

Set

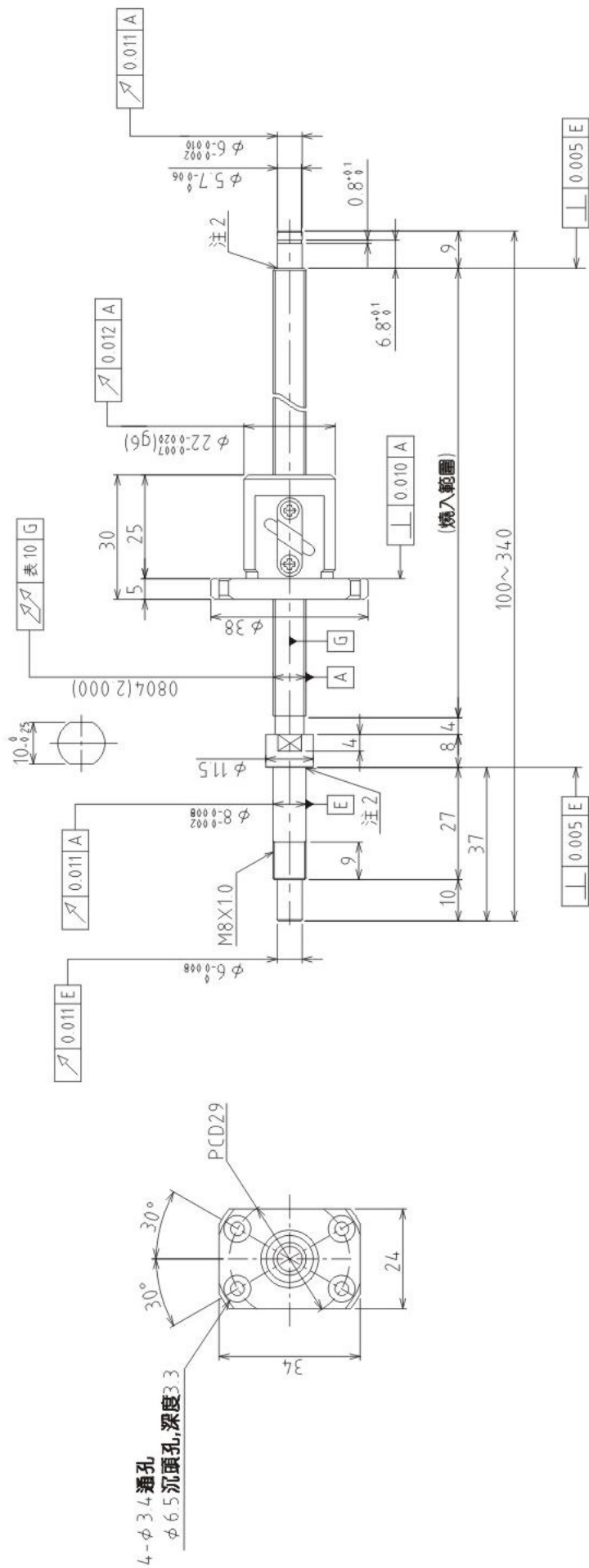
	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	1230N	1950N	1950N
基本額定靜荷載	1300N	2600N	2600N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~2.0	~0.5	

《循環數》2.5卷1列

標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

TS0804 (標準精密品 C5) 軸徑 8 導程 4

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.8, LEAD4-



單位 [mm]
注1. 無指而指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格 的表示方法如下範例:

標準品 ☐ 特殊品 ☐

TP	C3Z		
TS	0804	C5A - 100~340	NR
TL	C7S		NL

精度等級 全長 螺帽方向
軸向間隙

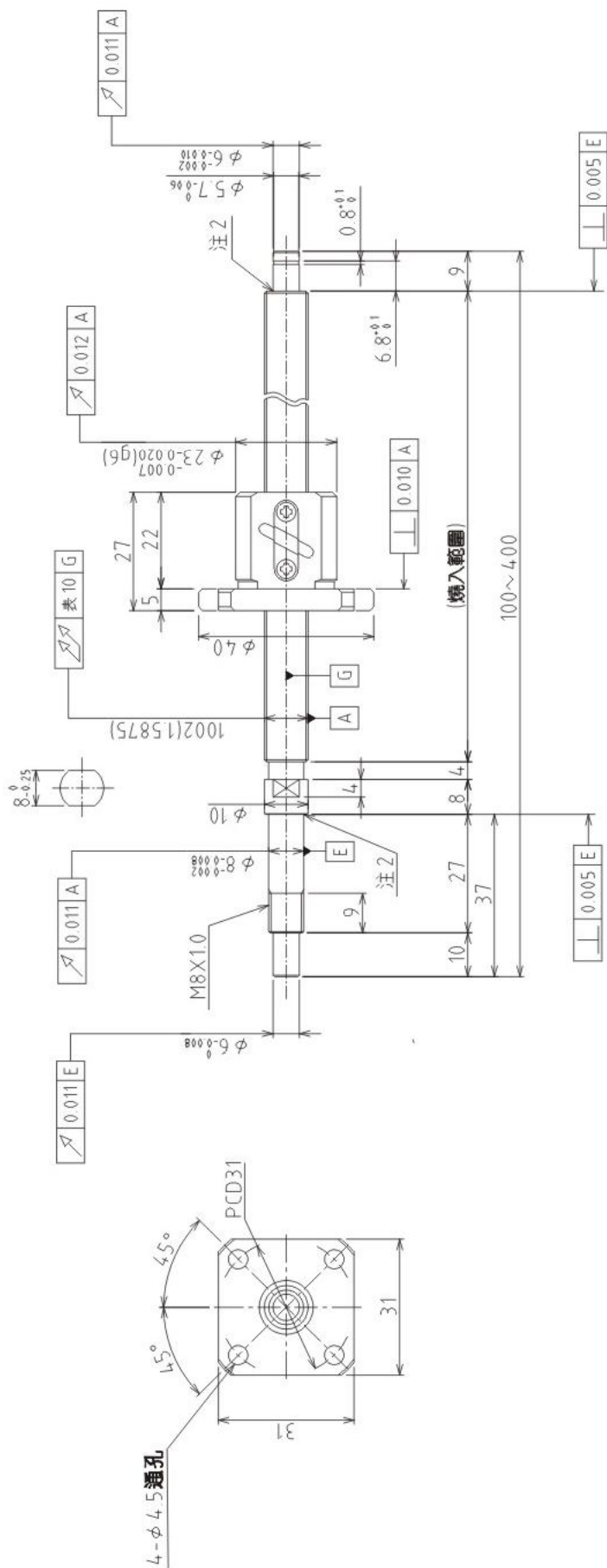
希望交期 / 訂購數 Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	1480N	2350N	2350N
基本額定靜荷載	1650N	3300N	3300N
間隔銅球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N·cm)	~2.0	~0.5	

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》2.000
標準品使用 ALBANIA S2潤滑脂

導程 2

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.10, LEAD2-



單位 [mm]

注1. 無指し指C角0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP C3Z

TS	1002	C5A	100~400

TL C7S

軸向間隙
精度等級

螺帽方向

希望交期

訂購數

Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	1420N	2250N	2250N
基本額定靜荷載	1650N	3300N	3300N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~2.5	~0.5	

《循環數》2.5卷1列	《鋼球直徑》1.5875
-------------	--------------

標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

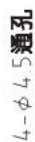
4 导程

軸徑 10

(標準精密品 C5)

TS1004

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.10 LEAD4-



Φ8.0 沉頭孔, 深度 4.4

《循環數》2.5卷1列 《銅球直徑》2.3812
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

注1. 無指し指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

單位 [mm]

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐	特殊品
☐	標準品

TP
C3Z

TS 1004 C5A - 180~455

TL C7S

精度等級
軸向間隙

收全

螺帽方向

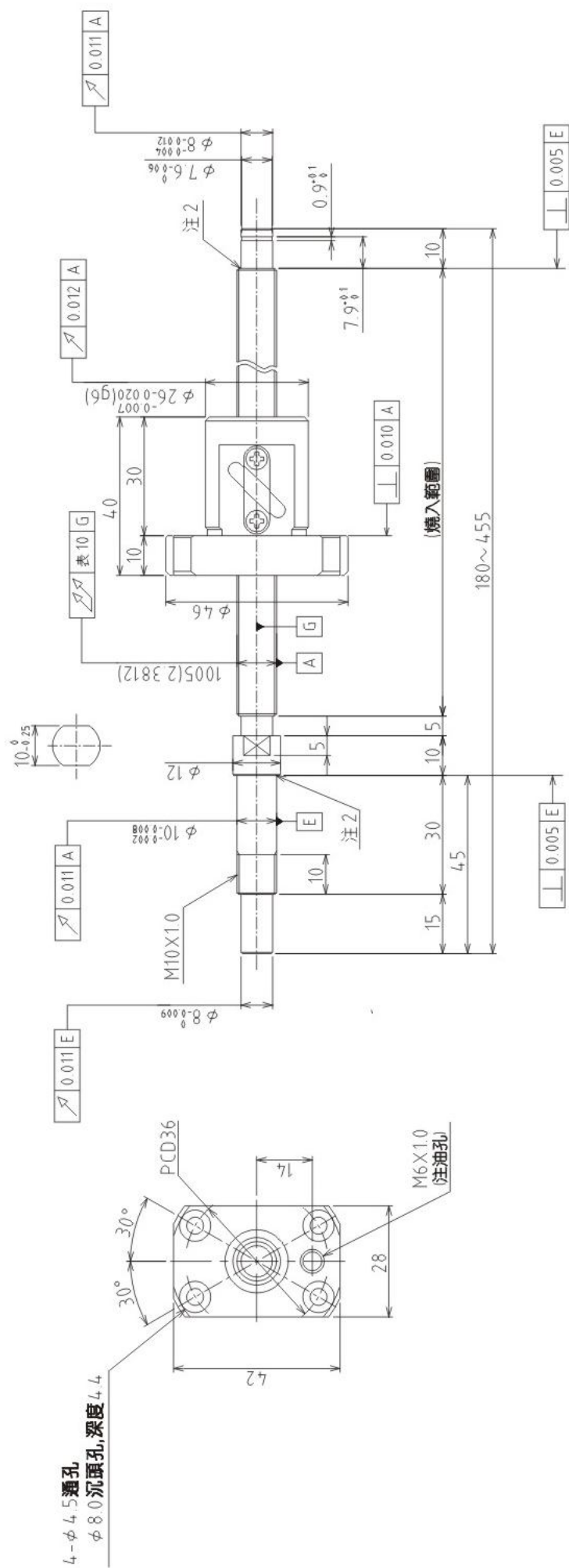
希望交期

訂購數

Set

5 導程

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.10, LEAD5-



注1. 無指し指C角0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP
C3Z

TS	1005	C5A	—	180~455
----	------	-----	---	---------

TL	C7S
0.00	0.00
0.01	0.01
0.02	0.02
0.03	0.03
0.04	0.04
0.05	0.05
0.06	0.06
0.07	0.07
0.08	0.08
0.09	0.09
0.10	0.10
0.11	0.11
0.12	0.12
0.13	0.13
0.14	0.14
0.15	0.15
0.16	0.16
0.17	0.17
0.18	0.18
0.19	0.19
0.20	0.20
0.21	0.21
0.22	0.22
0.23	0.23
0.24	0.24
0.25	0.25
0.26	0.26
0.27	0.27
0.28	0.28
0.29	0.29
0.30	0.30
0.31	0.31
0.32	0.32
0.33	0.33
0.34	0.34
0.35	0.35
0.36	0.36
0.37	0.37
0.38	0.38
0.39	0.39
0.40	0.40
0.41	0.41
0.42	0.42
0.43	0.43
0.44	0.44
0.45	0.45
0.46	0.46
0.47	0.47
0.48	0.48
0.49	0.49
0.50	0.50
0.51	0.51
0.52	0.52
0.53	0.53
0.54	0.54
0.55	0.55
0.56	0.56
0.57	0.57
0.58	0.58
0.59	0.59
0.60	0.60
0.61	0.61
0.62	0.62
0.63	0.63
0.64	0.64
0.65	0.65
0.66	0.66
0.67	0.67
0.68	0.68
0.69	0.69
0.70	0.70
0.71	0.71
0.72	0.72
0.73	0.73
0.74	0.74
0.75	0.75
0.76	0.76
0.77	0.77
0.78	0.78
0.79	0.79
0.80	0.80
0.81	0.81
0.82	0.82
0.83	0.83
0.84	0.84
0.85	0.85
0.86	0.86
0.87	0.87
0.88	0.88
0.89	0.89
0.90	0.90
0.91	0.91
0.92	0.92
0.93	0.93
0.94	0.94
0.95	0.95
0.96	0.96
0.97	0.97
0.98	0.98
0.99	0.99
1.00	1.00

精度等級
軸向間隙

希望交期

訂購數

set

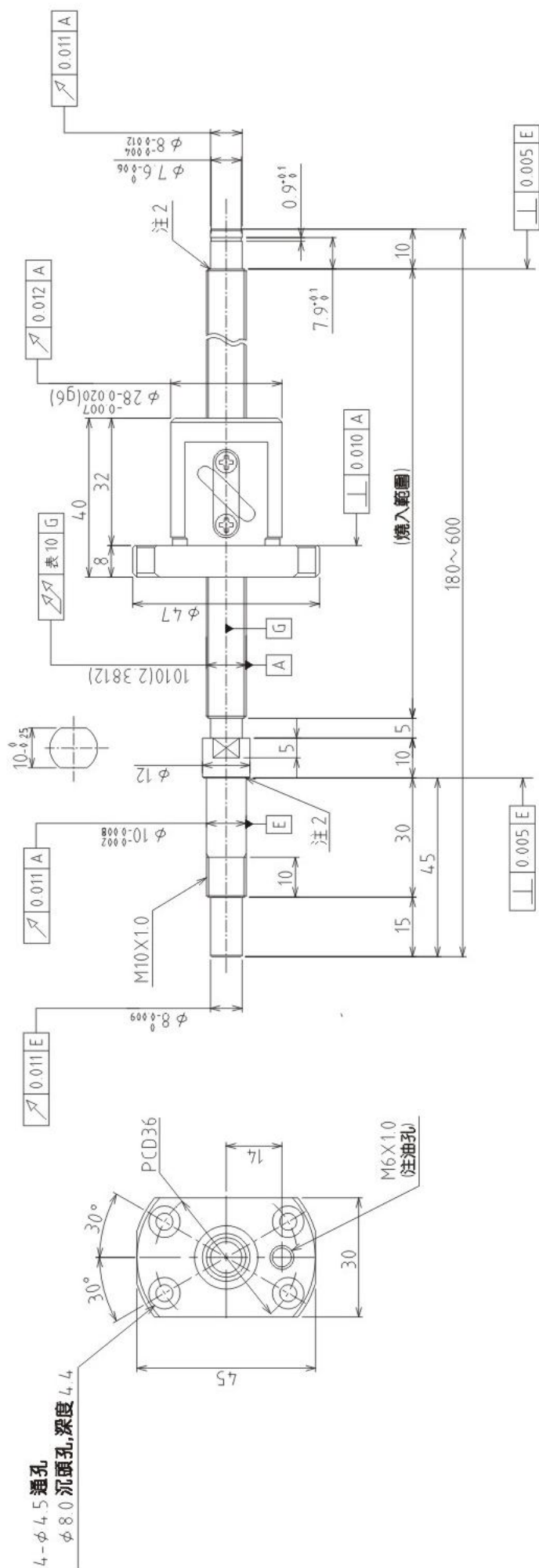
	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	2110N	3350N	3350N
基本額定靜荷載	2950N	5900N	5900N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~4.5	~1.0	

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》2.3812
標準品使用 ALBANI A S2 潤滑脂

螺帽方向

TS1010 (標準精密品 C5) 軸徑 10 導程 10

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.10, LEAD10-



單位 [mm]

注1. 無指而指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格の表示方法如以下範例:

標準品 ☐ 特殊品 ☐

TP	C3Z		
TS	1010	C5A - 180~600	NR
TL	C7S		NL

精度等級
軸向間隙

全長

螺帽方向

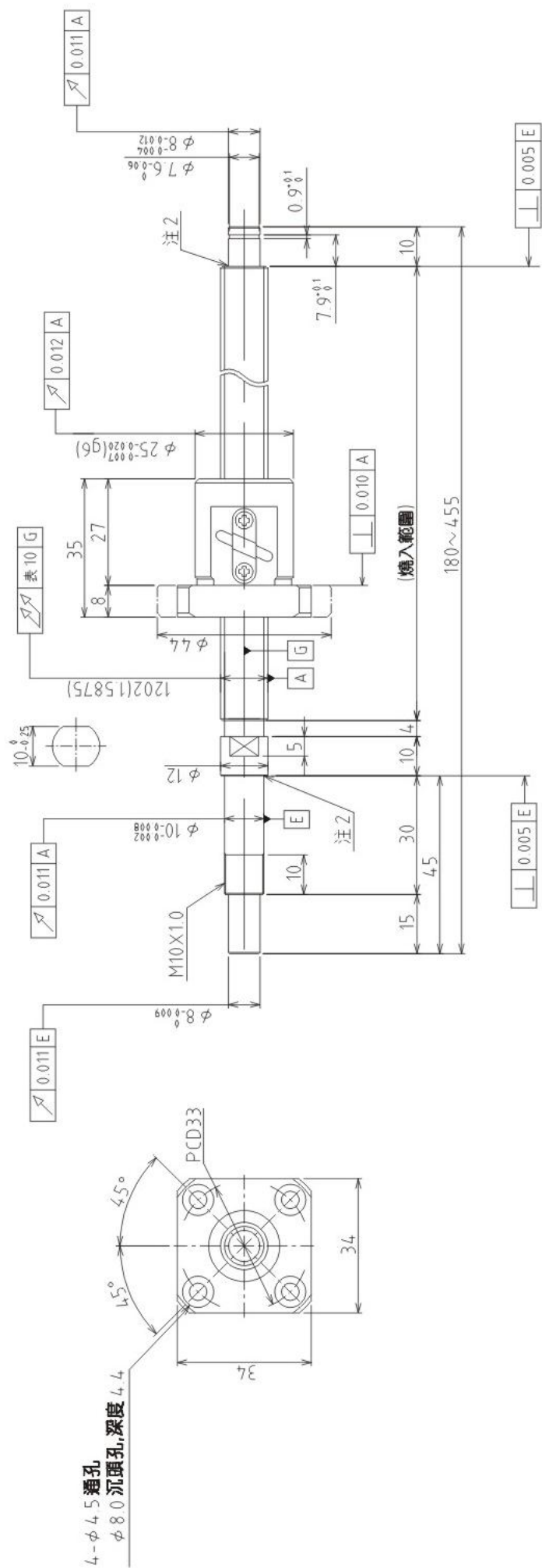
希望交期 / 訂購數 Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	1160N	2200N	2200N
基本額定靜荷載	1510N	3500N	3500N
間隔銅球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N·cm)	~4.5	~1.0	

《循環數》1.5卷1列 《鋼球直徑》2.3812
標準品使用ALBANIA S2潤滑脂

2 導程

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.12, LEAD2-



單位 [mm]

注1. 無指し指C角0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP
C3Z

TS	1202	C5A	—	180~455
----	------	-----	---	---------

TL	C7S
0.00	0.00
0.01	0.01
0.02	0.02
0.03	0.03
0.04	0.04
0.05	0.05
0.06	0.06
0.07	0.07
0.08	0.08
0.09	0.09
0.10	0.10
0.11	0.11
0.12	0.12
0.13	0.13
0.14	0.14
0.15	0.15
0.16	0.16
0.17	0.17
0.18	0.18
0.19	0.19
0.20	0.20
0.21	0.21
0.22	0.22
0.23	0.23
0.24	0.24
0.25	0.25
0.26	0.26
0.27	0.27
0.28	0.28
0.29	0.29
0.30	0.30
0.31	0.31
0.32	0.32
0.33	0.33
0.34	0.34
0.35	0.35
0.36	0.36
0.37	0.37
0.38	0.38
0.39	0.39
0.40	0.40
0.41	0.41
0.42	0.42
0.43	0.43
0.44	0.44
0.45	0.45
0.46	0.46
0.47	0.47
0.48	0.48
0.49	0.49
0.50	0.50
0.51	0.51
0.52	0.52
0.53	0.53
0.54	0.54
0.55	0.55
0.56	0.56
0.57	0.57
0.58	0.58
0.59	0.59
0.60	0.60
0.61	0.61
0.62	0.62
0.63	0.63
0.64	0.64
0.65	0.65
0.66	0.66
0.67	0.67
0.68	0.68
0.69	0.69
0.70	0.70
0.71	0.71
0.72	0.72
0.73	0.73
0.74	0.74
0.75	0.75
0.76	0.76
0.77	0.77
0.78	0.78
0.79	0.79
0.80	0.80
0.81	0.81
0.82	0.82
0.83	0.83
0.84	0.84
0.85	0.85
0.86	0.86
0.87	0.87
0.88	0.88
0.89	0.89
0.90	0.90
0.91	0.91
0.92	0.92
0.93	0.93
0.94	0.94
0.95	0.95
0.96	0.96
0.97	0.97
0.98	0.98
0.99	0.99
1.00	1.00

軸向間隙精度等級

希望交期

訂購數

Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	1540N	2450N	2450N
基本額定靜荷載	2050N	4100N	4100N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N.cm)	~3.5	~1.0	

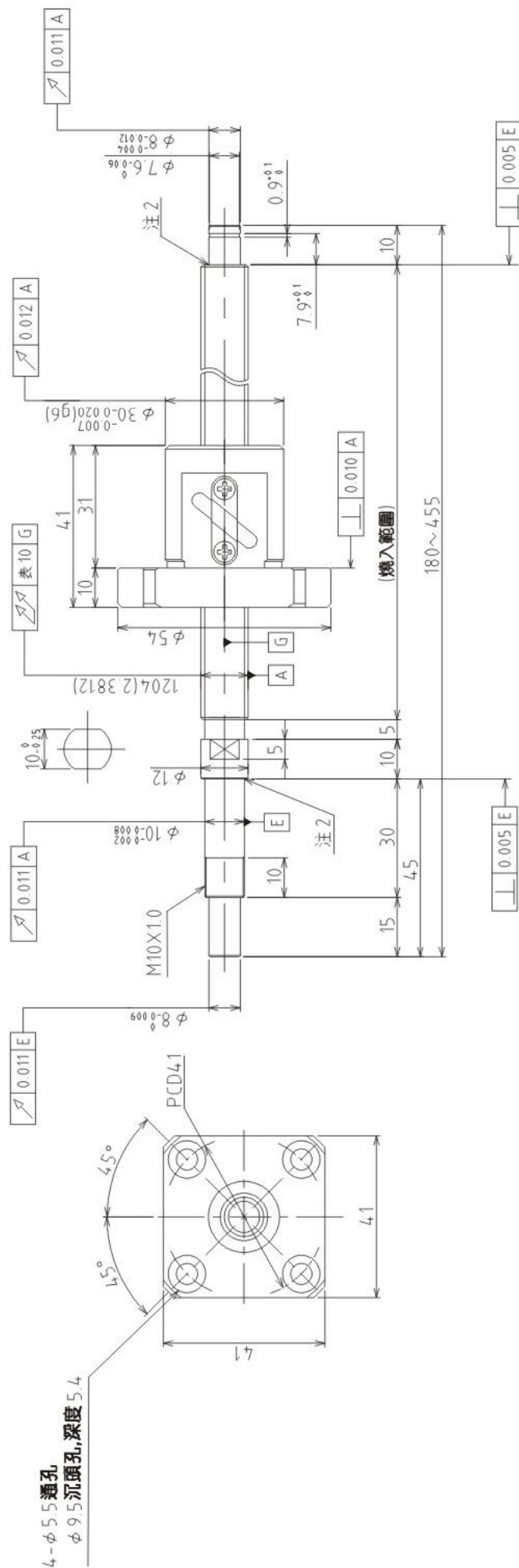
《循環數》2.5卷1列	《鋼球直徑》1.5875
-------------	--------------

標準品使用ALBANIA S2潤滑脂

螺帽方向

TS1204 (標準精密品 C5) 軸徑 12 導程 4

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.12, LEAD4-



單位 [mm]

注1. 無指而指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格の表示方法如以下範例:

標準品 ☐ 特殊品 ☐

TP C3Z

TS 1204 C5A - 180~455 NR

TL C7S NL

精度等級
軸向間隙

全長

螺帽方向

希望交期

訂購數

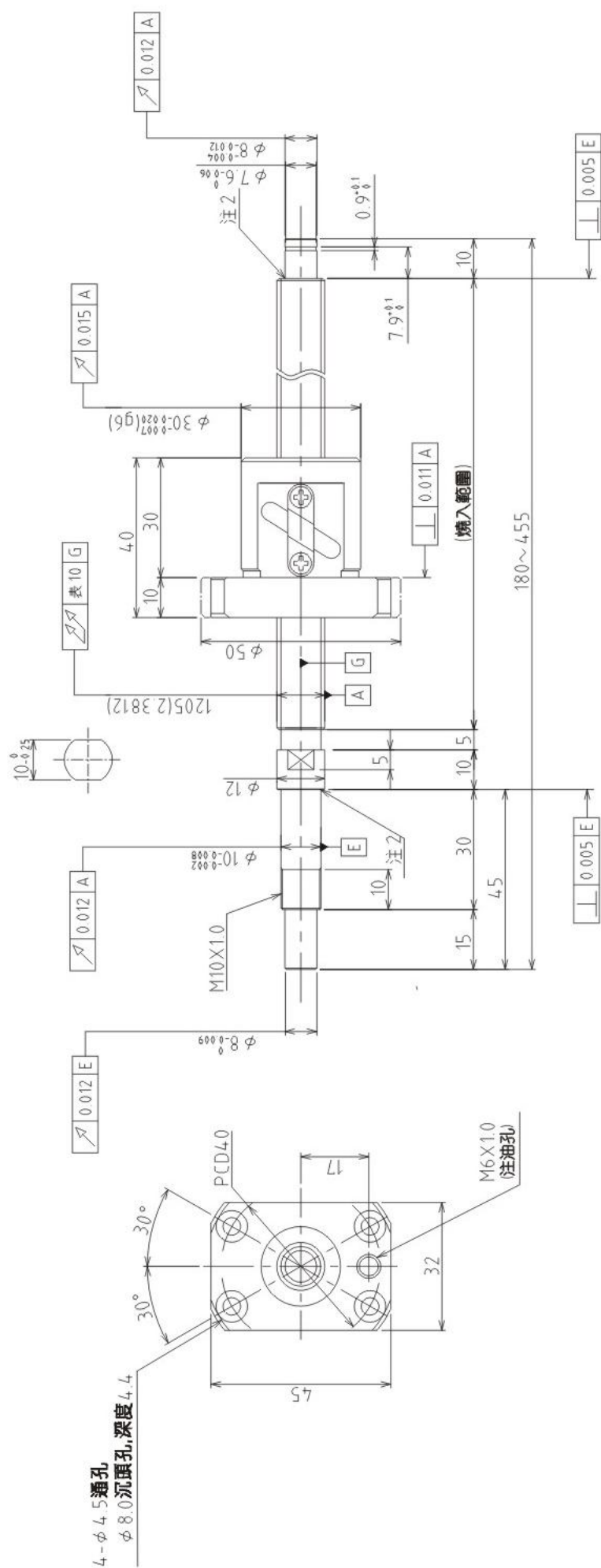
Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	2270N	3600N	3600N
基本額定靜荷載	3400N	6750N	6750N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~4.5	~1.0	無

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》2.3812
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

5 導程

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.12, LEAD5-



單位 [mm]

注1. 無指し指C角C0.5以下
 注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例:

☐ 標準品 ☐ 特殊品

TP
C3Z

TS 1205B C5A - 180~455

TL C7S

精度等級
軸向間隙

畢全

螺帽方向

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	2390N	3800N	3800N
基本額定靜荷載	3400N	6800N	6800N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N.cm)	~5.0	~2.0	

《循環數》2.5卷1列	《鋼球直徑》2.3812
-------------	--------------

標準品使用ALBANIA S2潤滑脂

希望交期

訂購數

Set

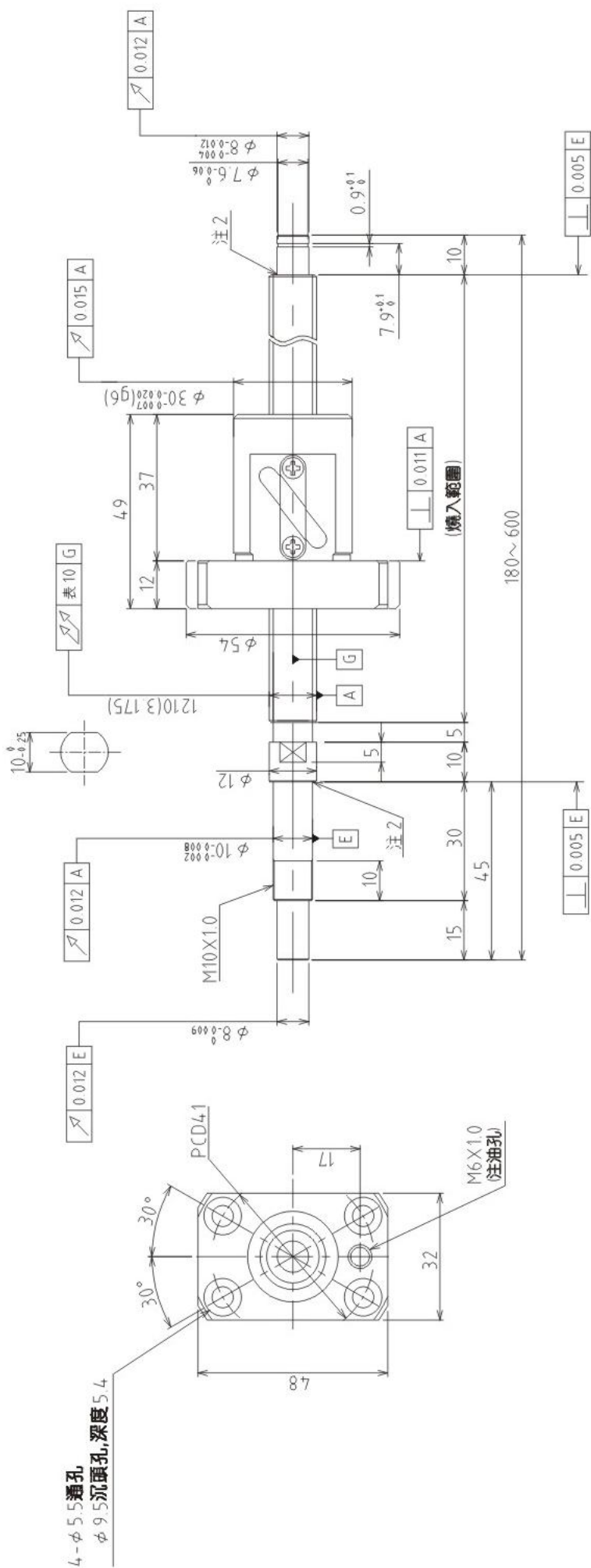
導程 10

軸徑 12

(標準精密品 C5)

TS1210

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.12, LEAD10-



單位 [mm]

注1. 無指示指C角C0.5以下
注2. P0.3以下

〈訂購方法〉

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP
C3Z

TS	1210	C5A	180~600
TS	1210	C5A	180~600

	TL	C7S	NL
1	0.00	0.00	0.00
2	0.00	0.00	0.00
3	0.00	0.00	0.00
4	0.00	0.00	0.00
5	0.00	0.00	0.00
6	0.00	0.00	0.00
7	0.00	0.00	0.00
8	0.00	0.00	0.00
9	0.00	0.00	0.00
10	0.00	0.00	0.00
11	0.00	0.00	0.00
12	0.00	0.00	0.00
13	0.00	0.00	0.00
14	0.00	0.00	0.00
15	0.00	0.00	0.00
16	0.00	0.00	0.00
17	0.00	0.00	0.00
18	0.00	0.00	0.00
19	0.00	0.00	0.00
20	0.00	0.00	0.00
21	0.00	0.00	0.00
22	0.00	0.00	0.00
23	0.00	0.00	0.00
24	0.00	0.00	0.00
25	0.00	0.00	0.00
26	0.00	0.00	0.00
27	0.00	0.00	0.00
28	0.00	0.00	0.00
29	0.00	0.00	0.00
30	0.00	0.00	0.00
31	0.00	0.00	0.00
32	0.00	0.00	0.00
33	0.00	0.00	0.00
34	0.00	0.00	0.00
35	0.00	0.00	0.00
36	0.00	0.00	0.00
37	0.00	0.00	0.00
38	0.00	0.00	0.00
39	0.00	0.00	0.00
40	0.00	0.00	0.00
41	0.00	0.00	0.00
42	0.00	0.00	0.00
43	0.00	0.00	0.00
44	0.00	0.00	0.00
45	0.00	0.00	0.00
46	0.00	0.00	0.00
47	0.00	0.00	0.00
48	0.00	0.00	0.00
49	0.00	0.00	0.00
50	0.00	0.00	0.00
51	0.00	0.00	0.00
52	0.00	0.00	0.00
53	0.00	0.00	0.00
54	0.00	0.00	0.00
55	0.00	0.00	0.00
56	0.00	0.00	0.00
57	0.00	0.00	0.00
58	0.00	0.00	0.00
59	0.00	0.00	0.00
60	0.00	0.00	0.00
61	0.00	0.00	0.00
62	0.00	0.00	0.00
63	0.00	0.00	0.00
64	0.00	0.00	0.00
65	0.00	0.00	0.00
66	0.00	0.00	0.00
67	0.00	0.00	0.00
68	0.00	0.00	0.00
69	0.00	0.00	0.00
70	0.00	0.00	0.00
71	0.00	0.00	0.00
72	0.00	0.00	0.00
73	0.00	0.00	0.00
74	0.00	0.00	0.00
75	0.00	0.00	0.00
76	0.00	0.00	0.00
77	0.00	0.00	0.00
78	0.00	0.00	0.00
79	0.00	0.00	0.00
80	0.00	0.00	0.00
81	0.00	0.00	0.00
82	0.00	0.00	0.00
83	0.00	0.00	0.00
84	0.00	0.00	0.00
85	0.00	0.00	0.00
86	0.00	0.00	0.00
87	0.00	0.00	0.00
88	0.00	0.00	0.00
89	0.00	0.00	0.00
90	0.00	0.00	0.00

精度等級
軸向間隙

希望交期

訂購數

Set

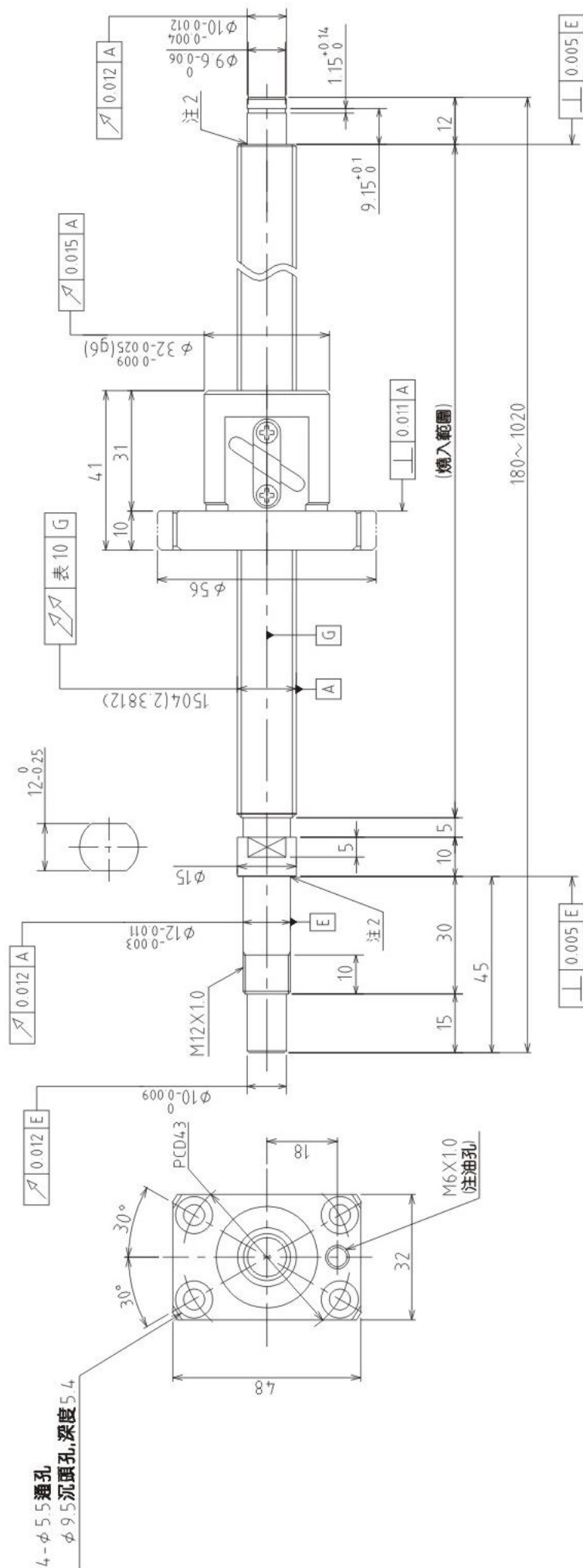
	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	2040N	3850N	3850N
基本額定靜荷載	5900N	5900N	5900N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~5.0	~2.0	

《循環數》	1.5卷1列	《鋼球直徑》	3.175
-------	--------	--------	-------

標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

TS1504 (標準精密品 C5) 軸徑 15 導程 4

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.15, LEAD4-



單位 [mm]

注1. 無指而指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格表示方法如下範例:

標準品 ☐ 特殊品 ☐

TP C3Z
TS 1504 C5A - 180~1020 NR
TL C7S C7S NL

精度等級 全長 螺帽方向
軸向間隙

希望交期 / 訂購數 Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	2580N	4100N	4100N
基本額定靜荷載	4300N	8550N	8550N
間隔銅球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N·cm)	~5.0	~2.0	無

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》2.3812
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

5
導程

軸徑 15

(標準精密品 C5)

TS 1505

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.15, LEAD5-



φ9.5沉頭孔,深度5.4

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》3.175
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

單位 [mm]

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 標準品 ☐ 特殊品

TP
C3Z

TS 1505 C5A - 180~1020

TL C7S

精度等級

收全

螺帽方向

希望交期

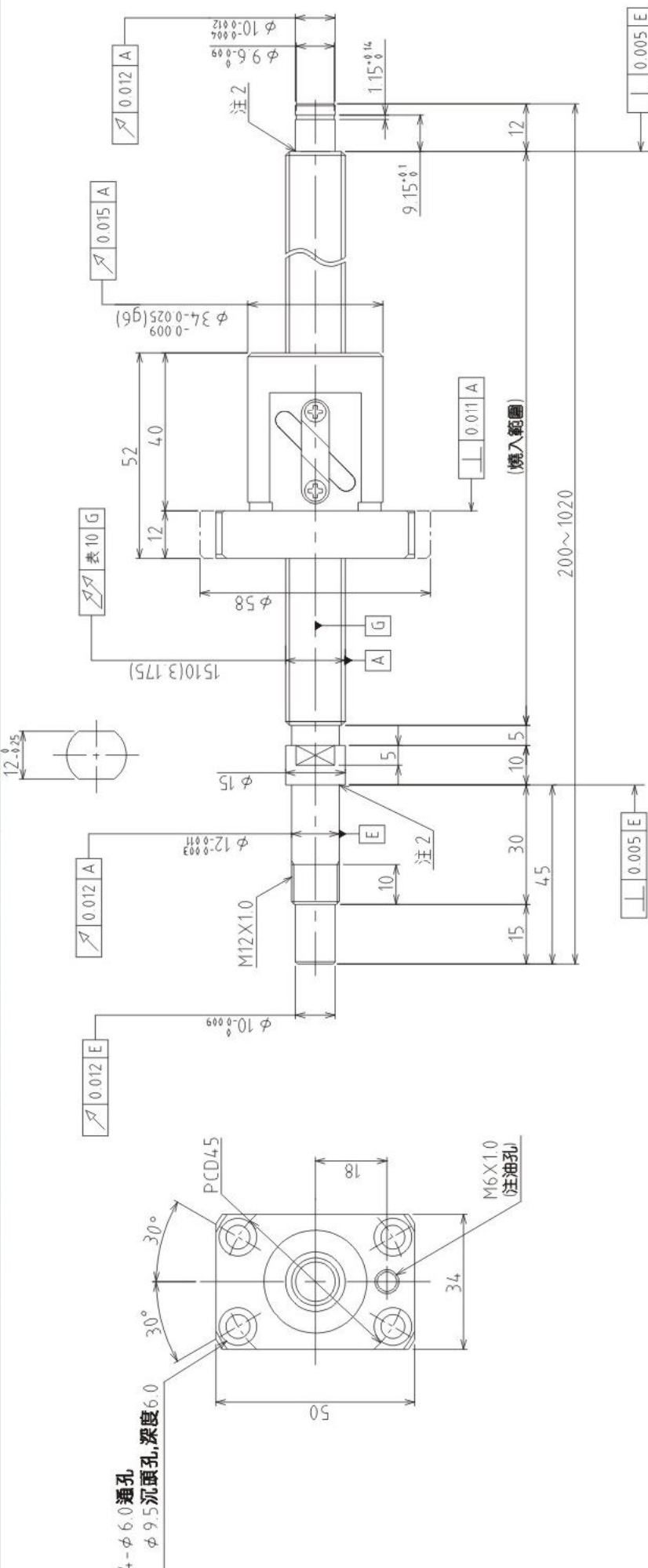
訂購數

Set

Set

TS1510

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.15, LEAD10-



單位 [mm]

注1. 無指し指C角0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP C3Z

TS	1510B	C5A	—	200~1020	NR	
TL				C7S	NL	

精度等級
軸向間隙

希望交期

訂購數

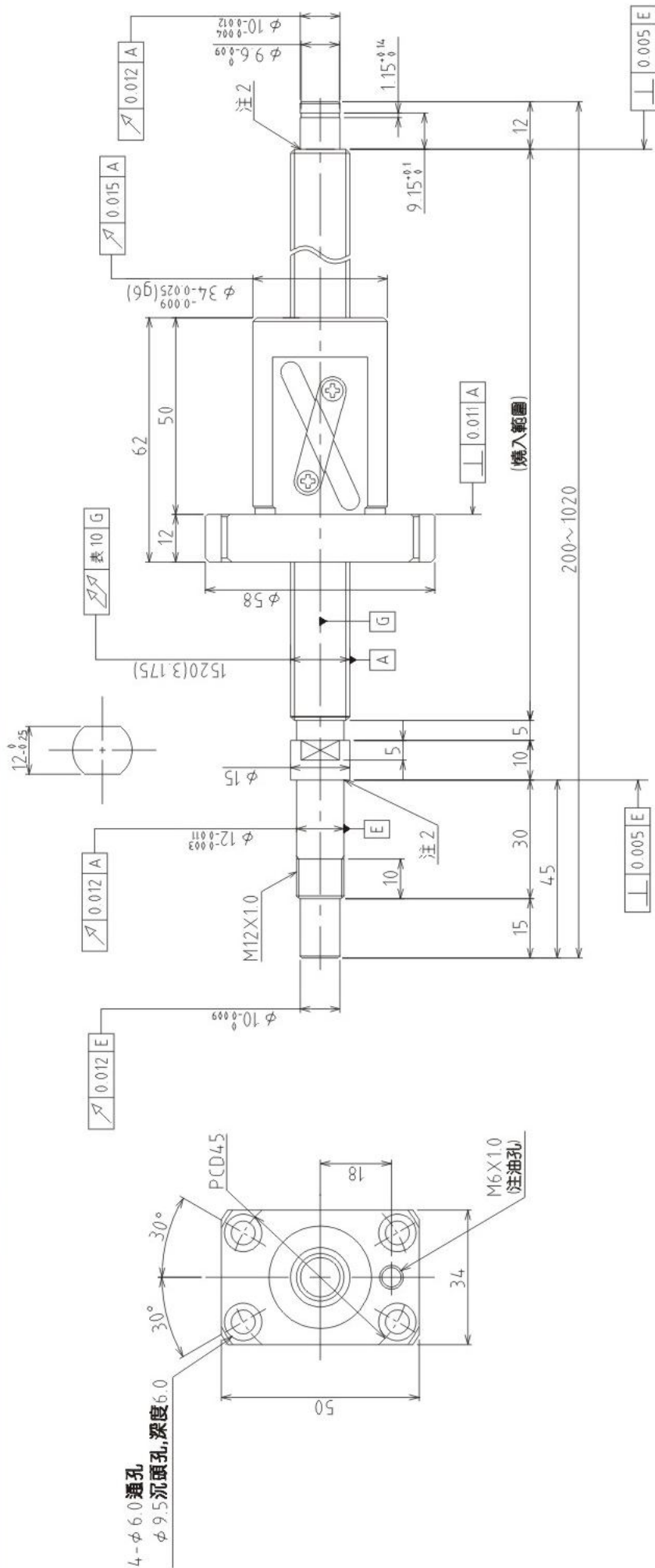
Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	4340N	6900N	6900N
基本額定靜荷載	6250N	12500N	12500N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~6.0	~3.0	

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》3.175
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

TS1520 (標準精密品 C5) 軸徑 15 導程 20

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.15, LEAD20-



注1. 無指而指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

單位 [mm]

《訂購方法》

規格の表示方法如以下範例:

標準品 ☐ 特殊品 ☐

TP C3Z
TS 1520 C5A - 200~1020 NR
TL C7S NL

精度等級 全長 螺帽方向
軸向間隙

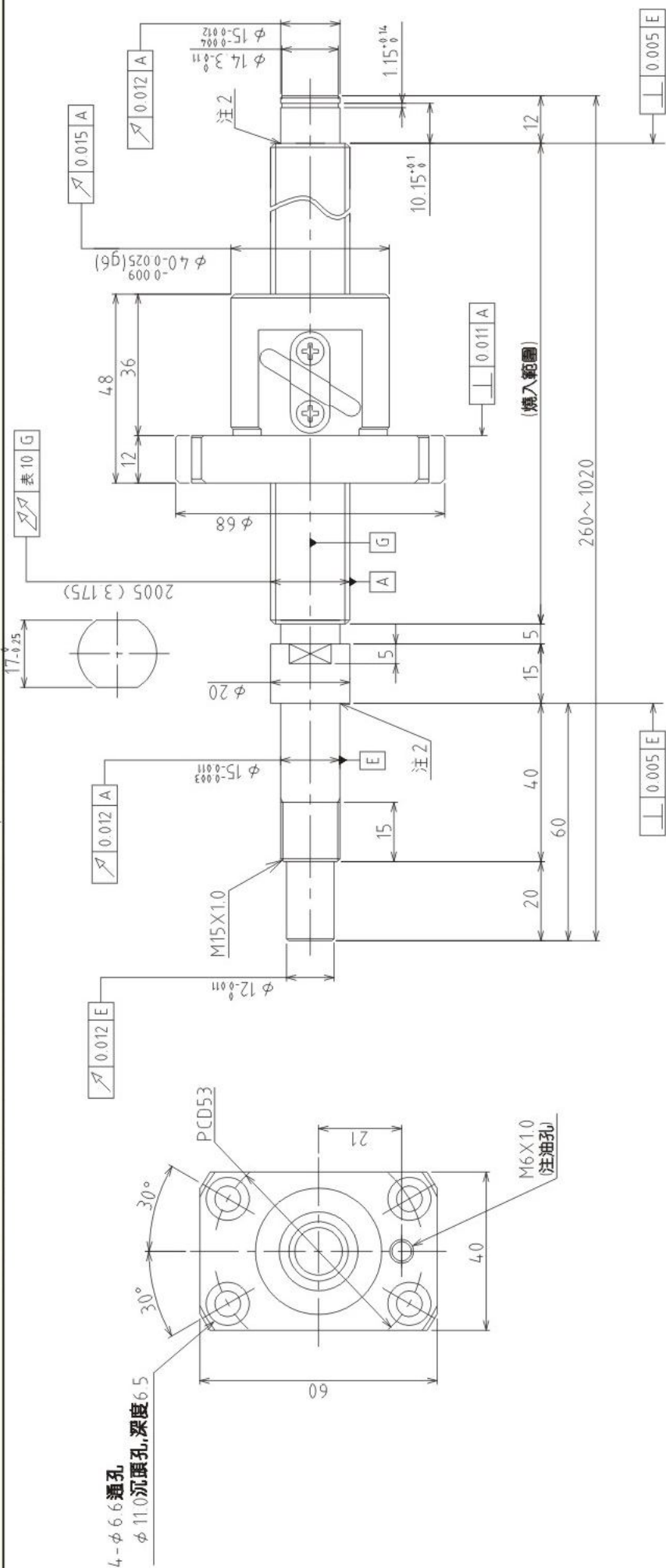
希望交期 / 訂購數 Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	2540N	4400N	4400N
基本額定靜荷載	3500N	7900N	7900N
間隔銅球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~6.0	~3.0	無

《循環數》 1.5卷1列 《鋼球直徑》 3.175
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

5 導程

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.20, LEAD5-



注1. 無指し指C角0.5以下
注2. R0.3以下

單位 [mm]

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 標準品 ☐ 特殊品

TP
C3Z

TS	2005	C5A	—	260~1020	NR

	TL	C7S	NL
1	0.00	0.00	0.00
2	0.00	0.00	0.00
3	0.00	0.00	0.00
4	0.00	0.00	0.00
5	0.00	0.00	0.00
6	0.00	0.00	0.00
7	0.00	0.00	0.00
8	0.00	0.00	0.00
9	0.00	0.00	0.00
10	0.00	0.00	0.00
11	0.00	0.00	0.00
12	0.00	0.00	0.00
13	0.00	0.00	0.00
14	0.00	0.00	0.00
15	0.00	0.00	0.00
16	0.00	0.00	0.00
17	0.00	0.00	0.00
18	0.00	0.00	0.00
19	0.00	0.00	0.00
20	0.00	0.00	0.00
21	0.00	0.00	0.00
22	0.00	0.00	0.00
23	0.00	0.00	0.00
24	0.00	0.00	0.00
25	0.00	0.00	0.00
26	0.00	0.00	0.00
27	0.00	0.00	0.00
28	0.00	0.00	0.00
29	0.00	0.00	0.00
30	0.00	0.00	0.00
31	0.00	0.00	0.00
32	0.00	0.00	0.00
33	0.00	0.00	0.00
34	0.00	0.00	0.00
35	0.00	0.00	0.00
36	0.00	0.00	0.00
37	0.00	0.00	0.00
38	0.00	0.00	0.00
39	0.00	0.00	0.00
40	0.00	0.00	0.00
41	0.00	0.00	0.00
42	0.00	0.00	0.00
43	0.00	0.00	0.00
44	0.00	0.00	0.00
45	0.00	0.00	0.00
46	0.00	0.00	0.00
47	0.00	0.00	0.00
48	0.00	0.00	0.00
49	0.00	0.00	0.00
50	0.00	0.00	0.00
51	0.00	0.00	0.00
52	0.00	0.00	0.00
53	0.00	0.00	0.00
54	0.00	0.00	0.00
55	0.00	0.00	0.00
56	0.00	0.00	0.00
57	0.00	0.00	0.00
58	0.00	0.00	0.00
59	0.00	0.00	0.00
60	0.00	0.00	0.00
61	0.00	0.00	0.00
62	0.00	0.00	0.00
63	0.00	0.00	0.00
64	0.00	0.00	0.00
65	0.00	0.00	0.00
66	0.00	0.00	0.00
67	0.00	0.00	0.00
68	0.00	0.00	0.00
69	0.00	0.00	0.00
70	0.00	0.00	0.00
71	0.00	0.00	0.00
72	0.00	0.00	0.00
73	0.00	0.00	0.00
74	0.00	0.00	0.00
75	0.00	0.00	0.00
76	0.00	0.00	0.00
77	0.00	0.00	0.00
78	0.00	0.00	0.00
79	0.00	0.00	0.00
80	0.00	0.00	0.00
81	0.00	0.00	0.00
82	0.00	0.00	0.00
83	0.00	0.00	0.00
84	0.00	0.00	0.00
85	0.00	0.00	0.00
86	0.00	0.00	0.00
87	0.00	0.00	0.00
88	0.00	0.00	0.00
89	0.00	0.00	0.00
90	0.00	0.00	0.00

精度等級
軸向間隙

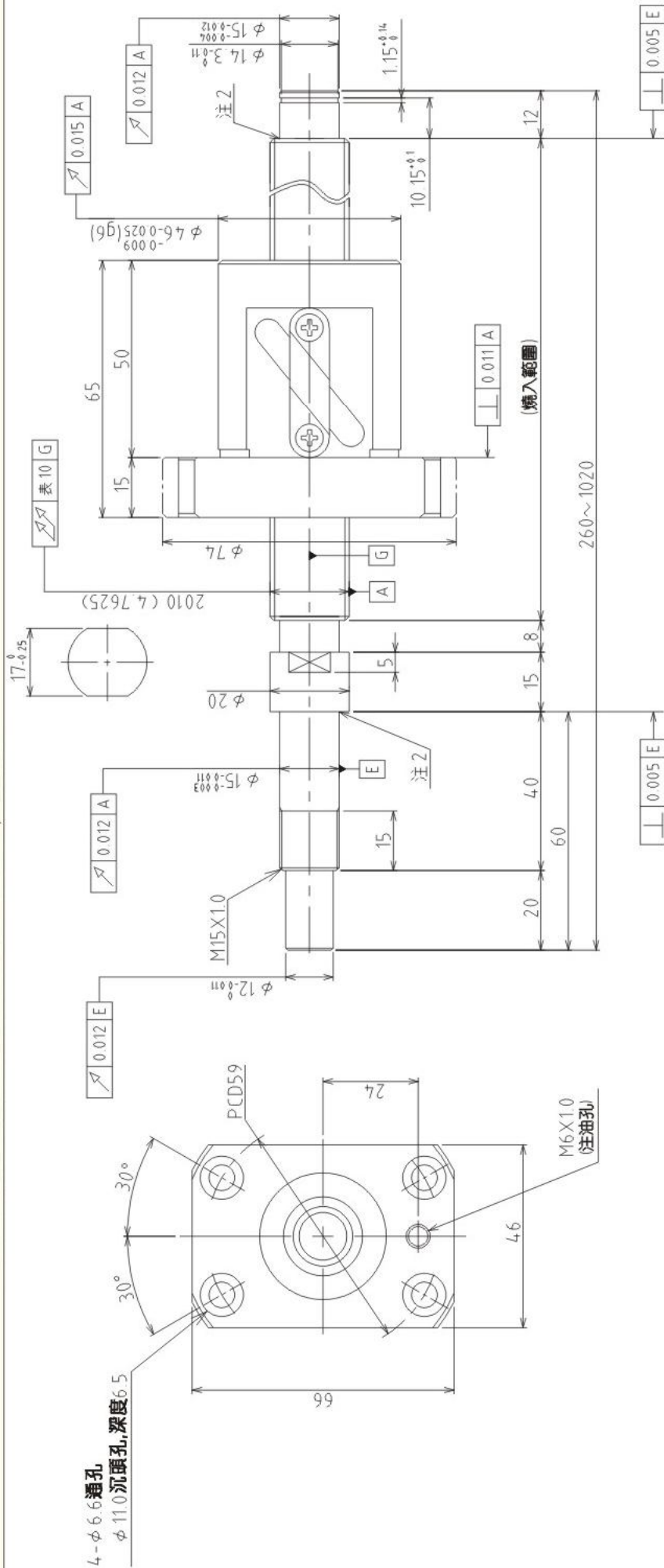
希望交期	／	訂購數	Set
10/10	10	10	10
10/20	20	20	20
10/30	30	30	30
10/40	40	40	40
10/50	50	50	50
10/60	60	60	60
10/70	70	70	70
10/80	80	80	80
10/90	90	90	90
10/100	100	100	100

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	5260N	8350N	8350N
基本額定靜荷載	8750N	17500N	17500N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N.cm)	~10.0	~3.0	

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》3.175
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

TS2010 (標準精密品 C5) 軸徑 20 導程 10

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.20, LEAD10-



單位 [mm]

注1. 無指而指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如以下範例:

標準品 ☐ 特殊品 ☐

TP C3Z

TS 2010 C5A - 260~1020 NR

TL C7S NL

精度等級
軸向間隙

全長

螺帽方向

希望交期

訂購數

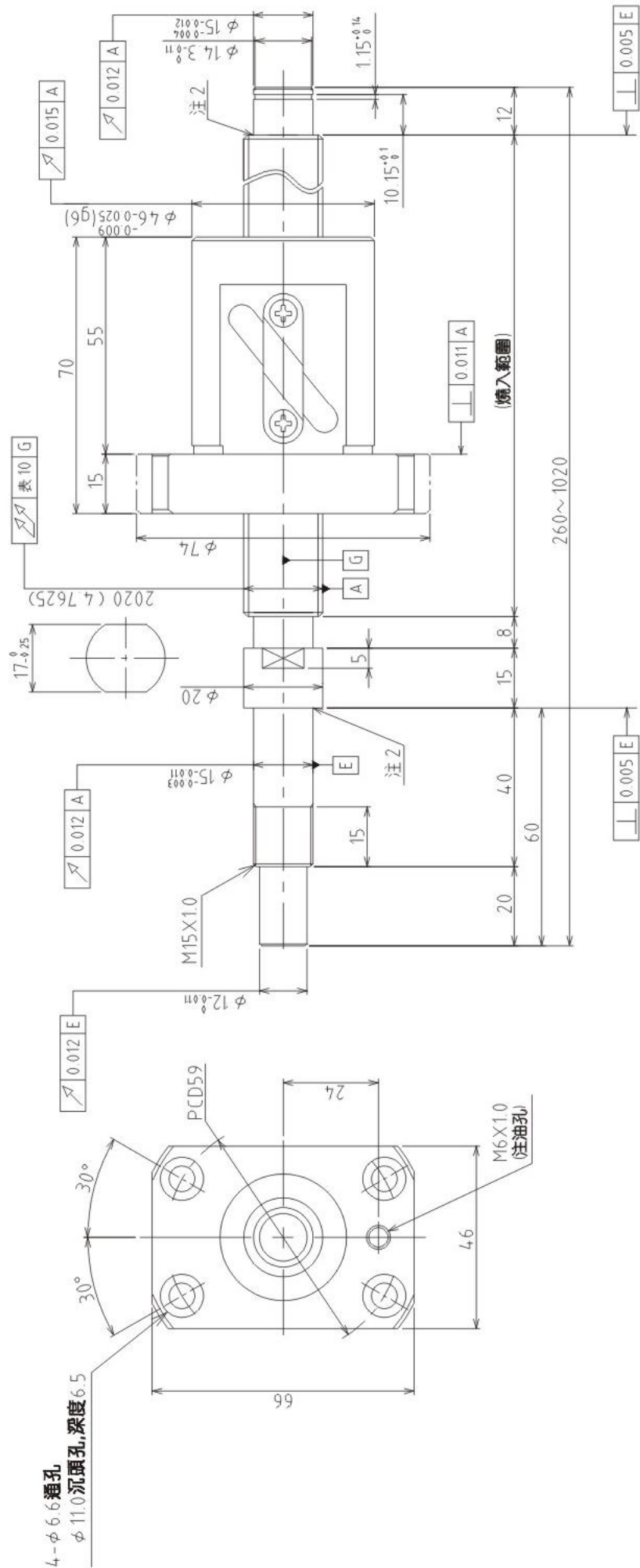
Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	8350N	13500N	13500N
基本額定靜荷載	12800N	25100N	25100N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N·cm)	~17.0	~4.0	無

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》4.7625
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

TS 2020

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.20, LEAD20-



注1. 無指し指C角0.5以下
注2. R0.3以下

單位 [mm]

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP C3Z

TS	2020	C5A	—	260~1020	NR
TL		C7S			NL

精度等級
軸向間隙
全長
螺帽方向

希望交期

訂購數

Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	5150N	9200N	9200N
基本額定靜荷載	7450N	16200N	16200N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N.cm)	~17.0	~4.0	

《循環數》1.5卷1列 《鋼球直徑》4.7625
標準品使用 ALBANI A S2 潤滑脂

5 程導

軸徑 25

(標準精密品 C5)

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.25, LEAD5-



單位 [mm]

注1. 無指示指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

《訂購方法》

規格的表示方法如下範例：

☐ 標準品 ☐ 特殊品

TP C3Z

TS	2505	C5A	—	300~1020	NR
TL		C7S			NL

精度等級
軸向間隙

希望交期

訂購數

Set

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	5640N	9400N	9400N
基本額定靜荷載	10430N	22200N	22200N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~17.0	~6.0	

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》3.175
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

10 導程

軸徑 25

(標準精密品 C5)

TS 2510

EAD10-



注1. 無指し指C角C0.5以下
注2. R0.3以下

規格的表示方法如下範例：

88

C3Z



螺帽方向

訂購數

Set

《循環數》2.5卷1列 《鋼球直徑》4.7625
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

TS 2520

PRECISION BALL SCREWS-SHAFT DIA.25, LEAD20-



注1. 無指示指C角0.5以下
注2. R0.3以下

規格的表示方法如下範例：

☐ 特殊品 ☐ 標準品

TP	C3Z		
TS	2520	C5A	300~1020 NR
TL		C7S	NL

精度等級
軸向間隙
全長
螺帽方向

希望交期	／	訂購數	Set
10/10	10	10	10
10/20	20	20	20
10/30	30	30	30
10/40	40	40	40
10/50	50	50	50
10/60	60	60	60
10/70	70	70	70
10/80	80	80	80
10/90	90	90	90
10/100	100	100	100

	《TP系列》	《TS系列》	《TL系列》
精度等級 和軸向間隙	C3Z 0(予壓)	C5A 0.005以下	C7K 0.01以下 C7S 0.03以下
基本額定動荷載	5600N	10400N	10400N
基本額定靜荷載	8800N	20100N	20100N
間隔鋼球比	1:1	無	無
予壓扭矩(N・cm)	~25.0	~6.0	

《循環數》1.5卷1列 《鋼球直徑》4.7625
標準品使用 ALBANIA S2 潤滑脂

RW・UR 絲杠支座組件・圓型

Type	M 材質	S 表面處理
RW	①③⑤⑥	①③⑤⑥
RWZ	S45C	染黑 無電解鍍鎳

■ 構成零件

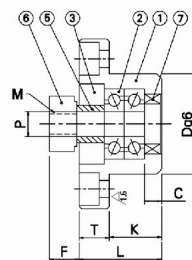
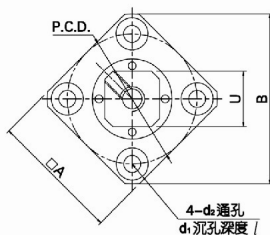
編號	零件名稱	數量
①	軸承固定座	1
②	角接觸球軸承	1套
③	軸承蓋	1
④	內六角螺 栓	4
⑤	調整環	1
⑥	緊固螺帽	1
⑦	油封	2

* No. 6不帶⑦油封。

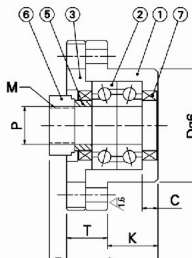
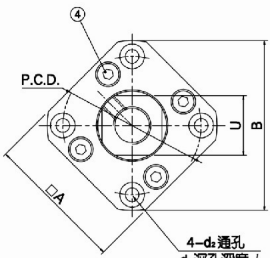
* No. 4・5・6L・8S・8帶一個⑦油封。

* ①②③為一體結構，請勿拆卸。

P=4~8



P=10~25



RW ☐ ... 染黑

RWZ ☐ ... 無電解鍍鎳

型式		P	D	L	F	K	T	C	A	B	P.CD	M (細牙螺紋)	d1	d2	l	U								
Type	No.																							
RW RWZ	4	4	18	15	6	9	6	3	25	32	24	M4×0.5	6.5	3.4	4	10								
	5	5	20	16.5		10.5	6	3.5	26	34	26	M5×0.5				11								
	6L	6	22	20		13	7		28	36	28	M6×0.75		2.9	3.5	12								
	6							35																
	8S	8	28	23	7	14	9	4	35	43	35	M8×1.0	6.5	3.4	4	14								
	8																							
	10S	10	34	29	5.5	16	13	5	42	52	42	M10×1.0	8	4.5	6	17								
	10								44	54	44					M12×1.0	19							
	12								12	36	12	17					15	6	54	63	52	M15×1.0	9.5	5.5
	15								15	40	32	12				17	15	6	54	63	52	M15×1.0	9.5	5.5
	20	20	57	52	10	30	22	10	68	85	70	M20×1.0	11	6.6	10	30								
	25	25	63	57	12	30	27	10	79	98	80	M25×1.5	15	9	13	35								

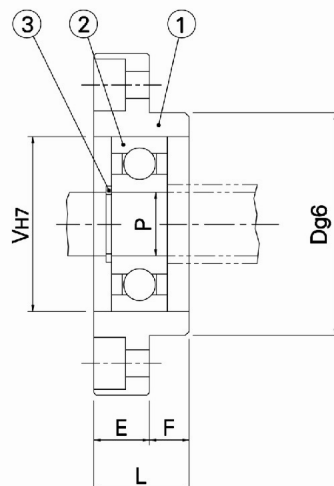
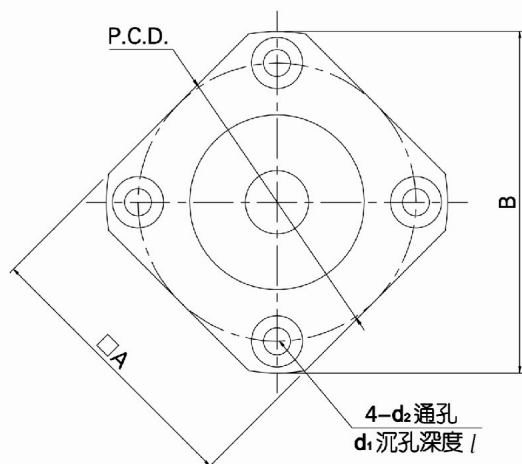
Type	M 材質	S 表面處理
標準型		
UR	S45C	染黑
URZ		無電解鍍鎳

■ 構成零件

編號	零件名稱	數量
①	軸承固定座	1
②	徑向軸承	1
③	扣環	1

UR ☐ ... 染黑

URZ ☐ ... 無電解鍍鎳



型式		單位:mm													
Type	No.	P	D	T	F	E	A	B	V	PCD	d1	d2	l	軸承型號	使用扣環
UR URZ	6	6	22	10	4	6	28	36	17	28	6.5	3.4	4	B606ZZ	S6
	10	8	28	12	5	7	35	43	22	35				B608ZZ	S8
	12	10	34	15	8	7	42	52	26	42	8	4.5	5.5	B6000ZZ	S10
	15	15	20	17	8	9	52	63	32	50	9.5	5.5		B6002ZZ	S15
	20	20	57	20	9	11	68	85	47	70	11	6.6	6.5	B6204ZZ	S20
	25	25	63	24	10	14	79	98	52	80	14	9	8.5	B6205ZZ	S25

SW・UN 絲杠支座組件・方型

Type	M 材質	S 表面處理
SW	①③⑤⑥	①③⑤⑥
SWZ	S45C	染黑 無電解鍍鎳

* No. 8S、10S的油封內徑小於以往產品。

■ 構成零件

編號	零件名稱	數量
①	軸承固定座	1
②	角接觸球軸承	1套
③	軸承蓋	1
④	內六角螺 栓	4
⑤	調整環	1
⑥	緊固螺帽	1
⑦	油封	2

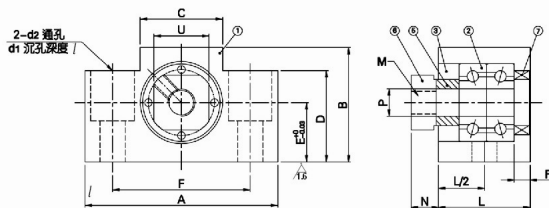
* P=6不帶⑦油封

* P=4・5・8帶一個⑦油封

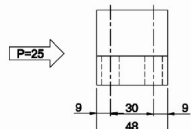
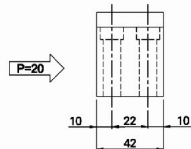
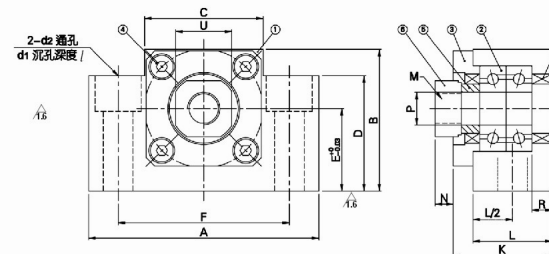
* ①②③為一體結構，請勿拆卸

* P25不進行沉孔加工

P=4~8



P=10~25



SW □ ...四氧化三鐵保護膜

SWZ □ ...無電解鍍鎳

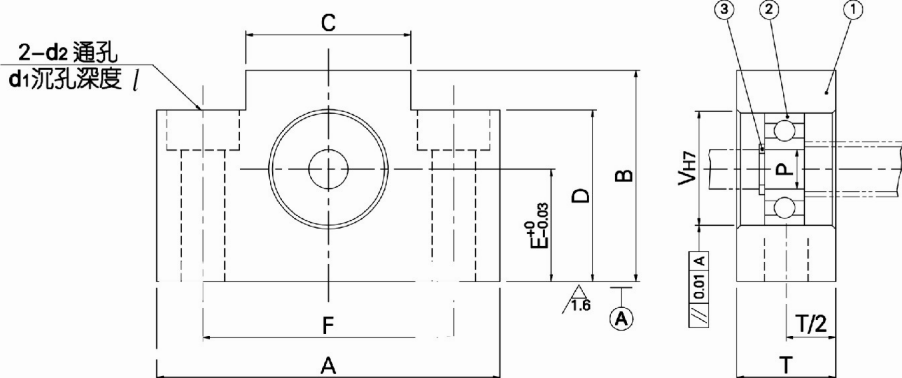
型式																單位:mm			
Type	No.	P	A	B	C	D	E	F	K	L	R	N	M (細牙螺紋)	d1	d2	l	U		
SW SWZ	4	4	34	19	18	7	10	26	21	15	3	6	M4×0.5	-	4.5	-	10		
	5	5	36	21	20	8	11	28	22.5	16.5	3.5		M5×0.5	-	5.5	-	11		
	6	6	43	25	18	20	13	30	-	20	3.5		M6×0.75	9.5	6.6	-	12		
	8S	8	52	32	25	26	17	38	-	23	4	7	M8×1.0	11	6.6	11	14		
	8																17		
	1022	10	70	40	36	32	22	52	30	24	6	5.5	M10×1.0	14	9	11	19		
	10S			43		35	25										22		
	10	12	80	41	41	33	23	60	31	25	5	12	M12×1.0	17	11	15	22		
	1223			43		35	25										30		
	12	15	95	46	56	36	26	75	52	42	10	10	M15×1.0	17	11	15	22		
	1526			48		40	30										30		
	1528	20	105	50	66	45	35	85	61	48	14	15	M20×1.0	-	11	-	35		
	15			58		56	35										30		
	20	25	105	68	66	25	35	85	61	48	14	15	M25×1.5	-	11	-	35		
	25																		

Type	M 材質	S 表面處理
標準型		
UN	S45C	染黑
UNZ		無電解鍍鎳

* No. 1022 25不進行沉孔加工。

■ 構成零件

編號	零件名稱	數量
①	固定座	1
②	徑向軸承	1
③	扣環	1



UN □ ...染黑

UNZ □ ...無電解鍍鎳

型式																單位:mm		
Type	No.	A	B	C	D	E	F	V	T	d1	d2	l	d	軸承型號	使用扣環			
ES ESN	6	42	25	18	20	13	30	17	12	9.5	5.5	11	6	B606ZZ	S6			
	8	52	32	25	26	17	38		15	1	6.6		8	B608ZZ	S8			
	1022	70	40	36	21	22	52	22	20	-	9	-	10	B6000ZZ	S10			
	10		43		25	25							15	B6002ZZ	S15			
	1223		41		23	23							20	B6204ZZ	S20			
	12		43		25	25							25	B6205ZZ	S25			
	1526	80	46	41	26	26	60	32	26	75	47	11	15	B6002ZZ	S15			
	1528		48		28	28							20	B6204ZZ	S20			
	15		50		40	30							25	B6205ZZ	S25			
	20		58		45	30							30	B6205ZZ	S25			
	25	105	68	66	25	35	85	52	30									

BK・BF 絲杠支座組件・方型

Type	M 材質	S 表面處理
BK	①③⑤⑥	①③⑤⑥
BKZ	S45C	①③⑤⑥ 染黑 無電解鍍鎳

■ 構成零件

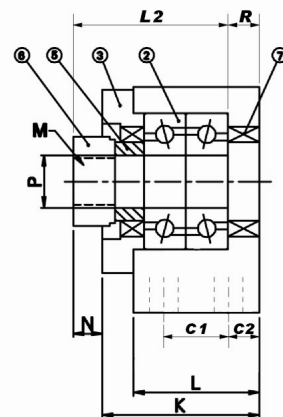
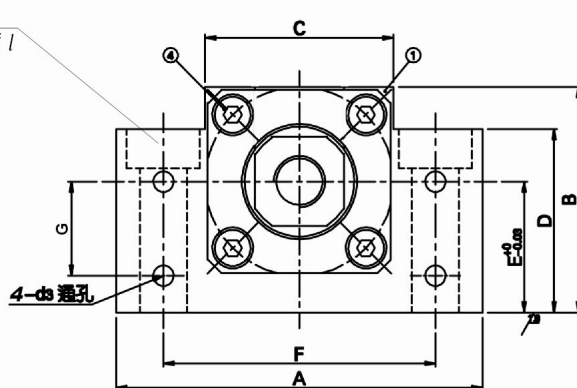
編號	零件名稱	數量
①	軸承固定座	1
②	角接觸球軸承	1套
③	軸承蓋	1
④	內六角螺栓	4
⑤	調整環	1
⑥	緊固螺帽	1
⑦	油封	2

* ①②③為一體結構，請勿拆卸

BK ☐ ... 染黑

BKZ ☐ ... 無電解鍍鎳

4-d2通孔
d1沉頭孔深度 l



單位:mm

型式		P	A	B	C	C1	C2	D	E	F	G	K	L	L2	R	d1	d2	d3	l
Type	No.																		
BK BKZ	10	10	60	39	34	13	6	32.5	22	46	15	30	25	29	5	10.8	6.6	5.5	5
	12	12		43	35				25	46	18								6.5
	15	15	70	48	40	15		38	28	54		33	27	32	6	11		6.5	
	17	17	85	64	50	19	8	55	39	68	28	44	35	44	7	14	9	6.6	8.5
	20	20	88	60	52	19		50	34	70	22	43		43	8				
	25	25	106	80	64	22	10	70	48	85	33	54	42	54	9	17.5	11	9	11
	30	30	128	89	76	23	11	78	51	102		59	45	61		20	14	11	13
	35	35	140	96	88	26	12	79	52	114	35	64	50	68	12				
	40	40	160	110	100	33	14	90	60	130	37	79	61	76	15	26	18	14	17.5

Type	M 材質	S 表面處理
BF	S45C	四氧化三鐵保護膜
BFZ	S45C	無電解鍍鎳

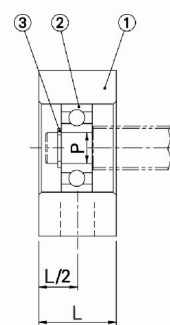
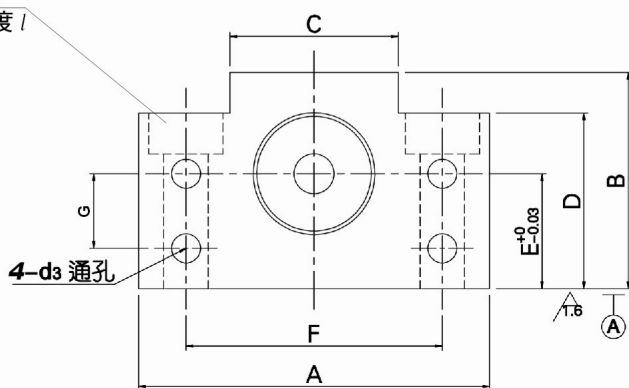
■ 構成零件

編號	零件名稱	數量
①	固定座	1
②	軸承	1
③	扣環	1

BF ☐ ... 染黑

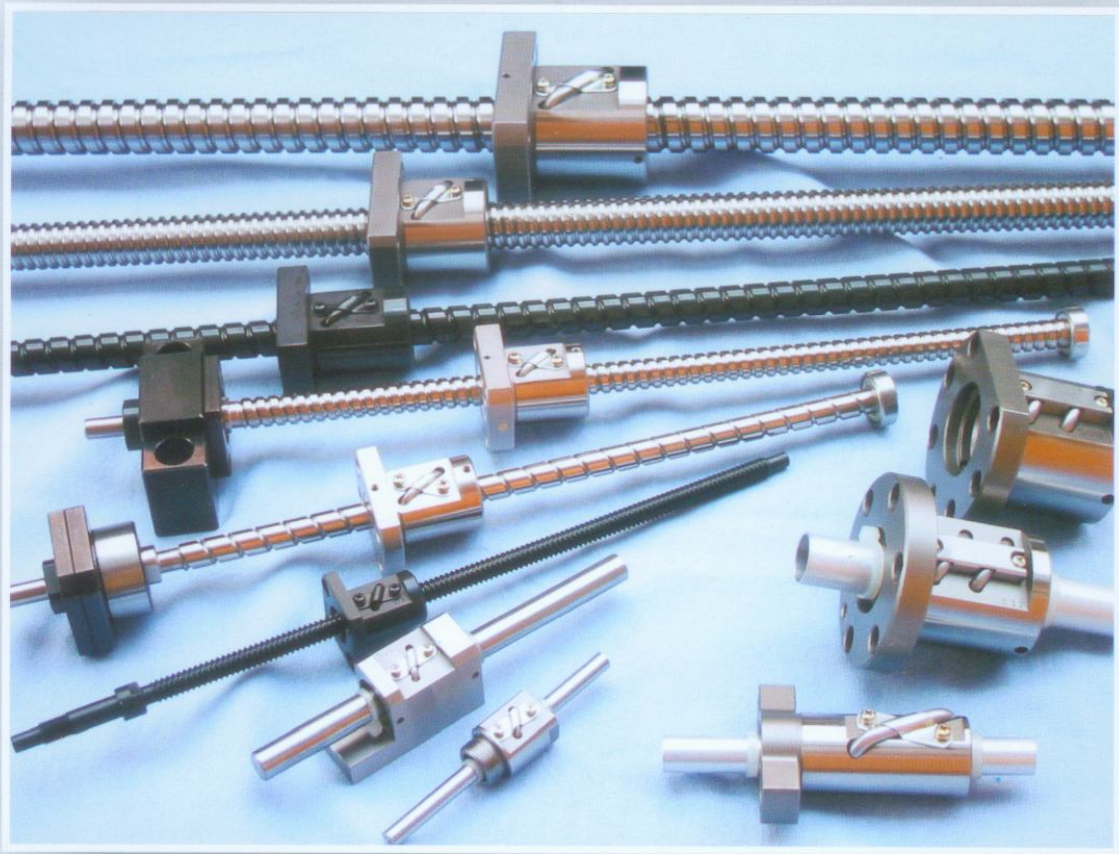
BFZ ☐ ... 無電解鍍鎳

2-d2通孔
d1沉頭孔深度 l



單位:mm

型式		P	A	B	C	D	E	F	G	L	d3	d2	d1	l
Type	No.													
SK	8	8	60	39	34	32.5	22	46	15	20	5.5	6.6	10.8	5
	10	10		43	35				18					6.5
	15	15		48	40				18					6.5
	17	17	86	64	50	55	39	68	28	23	6.6	9	14	8.5
	20	20	88	60	52	50	34	70	22	26				
	25	25	106	80	64	70	48	85	33	30				
	30	30	128	89	76	78	51	102	33	32	11	14	20	13
	35	35	140	96	88	79	52	114	35					
	40	40	160	110	100	90	60	130	37					



IGW 株式会社 伊和起ゲ-ジ

是在日本從事精密絲杠製造數十年的公司，專業提供小型機械定位及傳動用絲杠。主要供應研磨C3、C5、C7級，現已在中國國內正式銷售。



利研精密機械(深圳)有限公司
為IGW中國總代理



[Http://www.iwaki-gauge.com](http://www.iwaki-gauge.com)

株式会社 伊和起ゲ-ジ

東京都大田区千鳥2-28-18

TEL:0081-3(3758)1721

FAX:0081-3(3759)1691



[Http://chatsz.zooserver.net](http://chatsz.zooserver.net)

CHAT Precision Machinery Co.,Ltd

Factory 8, Datianyang industrial Zone, Long Men Village,
SongGang Tn., BaoAn Area. ShenZhen City. Chine.

TEL: +86-755-2962-6856/58

FAX: +86-755-2962-6997/98

E-mail:chatsz@126.com

利研精密機械(深圳)有限公司

中國廣東省深圳市松崗鎮大田洋工業區 8 號

電話: +86-755-2962-6856/58

傳真: +86-755-2962-6997/98

郵箱:chatsz@126.com



沼 源 有 限 公 司

臺北市信義路 4 段 65 號 7 樓

電話: +886-2-2708-7651

傳真: +886-2-2707-7359