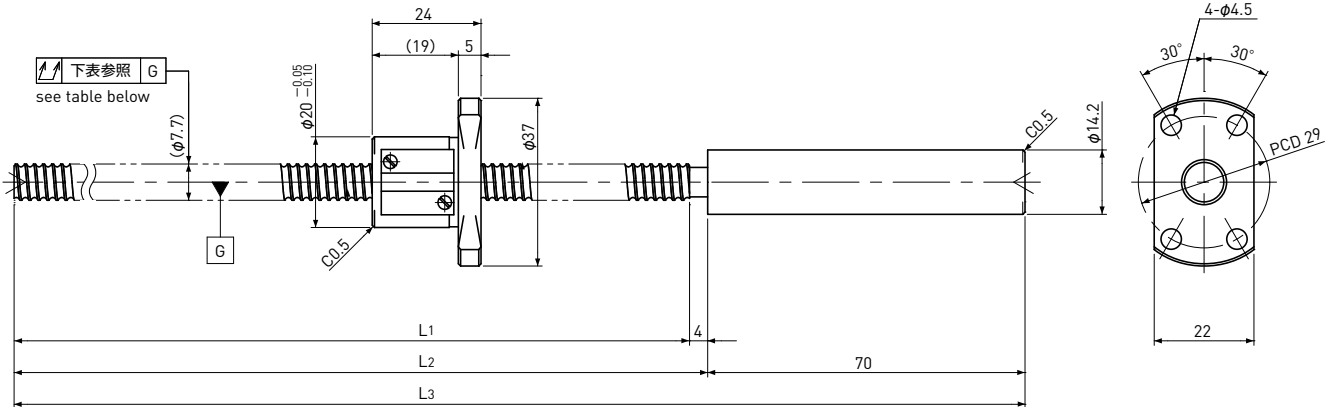


SRT0802 | Shaft dia.(軸径) $\phi 8$ Lead(リード) 2mm | Ct7&Ct10

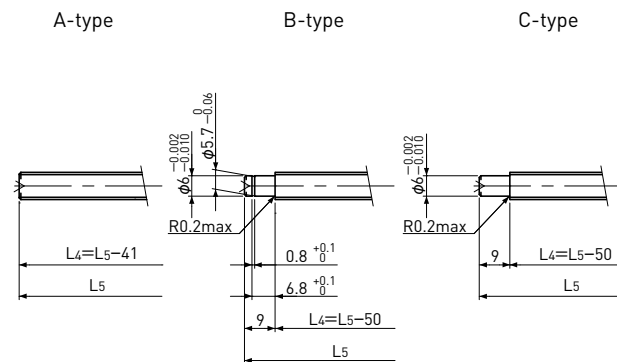
* Please refer to page A317 for stainless steel type.
※ステンレスタイプはページA317をご参照ください。



Unit(単位): mm

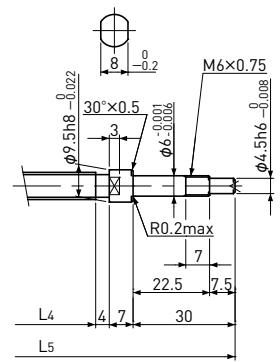
| Ball Screw Specifications 諸元 | | |
|------------------------------|---------|-------------------------|
| Ball size ボール径 | | $\phi 1.5875$ |
| Number of thread 条数 | | 1 |
| Thread direction 巻方向 | | Right 右 |
| Shaft root dia. ねじ軸谷径 | | $\phi 6.6$ |
| Number of circuit 循環数 | | 3.7×1 |
| Material 材質 | Shaft 軸 | SCM415H+SUS303 |
| | Nut ナット | SCM415H |
| Surface hardness ねじ部表面硬度 | | HRC58~ (Thread area) |
| Anti-rust treatment 防錆処理 | | Anti-rust oil 防錆油 |

End-journal profile 端末加工形状 Supported-side 支持側



L4: Thread length after end-journal machining. 追加加工後のねじ部長さ
L5: Total length after end-journal machining. 追加加工後全長

Fixed-side 固定側



| Support-unit Recommendation 推奨サポートユニット | Supported-side 支持側 | Fixed-side 固定側 |
|--|--------------------|----------------|
| | MSU-6CS/6GS | MSU-6C/6G |

D-type : Other than the above. 上記以外の形状

Unit(単位): mm

| Ball Screw Model ボールねじ型番 | Travel ストローク | Grade 精度 | Shaft length ねじ軸長さ | | | Lead accuracy リード精度 | | Total Run-out 全振れ | Axial play 軸方向すきま | Preload Torque 予圧トルク Nm | Basic Load Rating 基本定格荷重 N | |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------------------|-----|-----|--------------------------------------|------------------------------|----------------------|----------------------|-------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| | | | L1 | L2 | L3 | Travel deviation 代表移動量誤差 e_p | Variation 変動 V_{300} | | | | Dynamic 動定格荷重 C_a | Static 静定格荷重 C_{0a} |
| SRT0802-196R270C7 | 170 | Ct7 | 196 | 200 | 270 | ± 0.03 | — | 0.080 | ~0.020 | — | 2400 | 4100 |
| SRT0802-356R430C7 | 330 | Ct7 | 356 | 360 | 430 | ± 0.06 | 0.05 | 0.120 | | | | |
| SRT0802-196R270C10 | 170 | Ct10 | 196 | 200 | 270 | ± 0.13 | — | 0.160 | ~0.050 | — | 2400 | 4100 |
| SRT0802-356R430C10 | 330 | Ct10 | 356 | 360 | 430 | ± 0.24 | 0.21 | 0.240 | | | | |

Note) Please refer to page A287 for order code of end-journal machining. 注)追加加工の呼び番号指定方法はページA287をご参照ください。