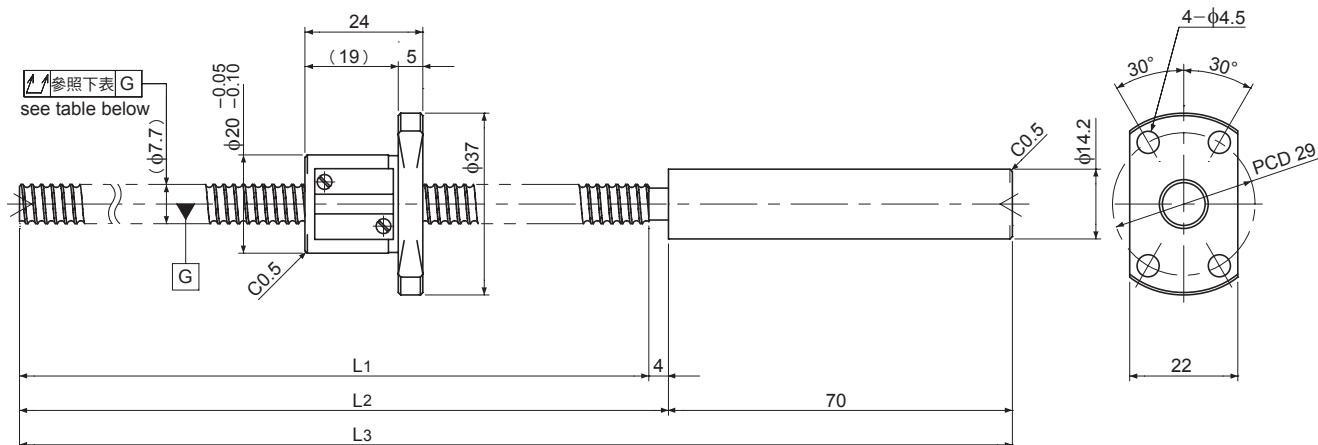


SSRT0802

Stainless 不鏽鋼

Shaft dia. (軸徑) $\phi 8$ Lead (導程) 2mm

Ct7&Ct10



Unit (單位) : mm

| Ball Screw Specifications 主要技術參數 | | End-journal profile 軸端加工形狀 | Supported-side 支持側 | Fixed-side 固定側 |
|----------------------------------|----------------------|--|--------------------|----------------|
| Ball size 鋼珠直徑 | $\phi 1.5875$ | A型 | B型 | C型 |
| Number of thread 螺紋數 | 1 | | | |
| Thread direction 旋轉方向 | Right 右旋 | | | |
| Shaft root dia. 螺桿谷徑 | $\phi 6.6$ | <p>L4 : Thread length after end-journal machining. 追加加工後的螺牙長度 L5 : Total length after end-journal machining. 追加加工後的總長度</p> | | |
| Number of circuit 循環數 | 3.7×1 | <p>Support-unit Recommendation 推薦的支持座</p> | | |
| Material 材質 | Shaft 螺桿 | Supported-side 支持側 : MSU-6CS/6GS,EF6 | | |
| | Nut 螺帽 | Fixed-side 固定側 : MSU-6C/6G,EK6 | | |
| Surface hardness 螺紋部表面硬度 | HRC55~ (Thread area) | D-型 : 上記以外の形狀 | | |
| Anti-rust treatment 防鏽處理 | Anti-rust oil 防鏽油 | | | |

L4 : Thread length after end-journal machining. 追加加工後的螺牙長度
L5 : Total length after end-journal machining. 追加加工後的總長度

Support-unit Recommendation 推薦的支持座
Supported-side 支持側 : MSU-6CS/6GS,EF6
Fixed-side 固定側 : MSU-6C/6G,EK6

D-型 : 上記以外の形狀

Unit (單位) : mm

| Ball Screw Model 滾珠螺桿型號 | Travel 行程 | Grade 精度 | Shaft length 螺桿長度 | | | Lead accuracy 導程精度 | | Total Run-out 偏擺量 | Axial play 軸向間隙 | Preload Torque 預壓扭矩 Nm | Basic Load Rating 基本額定荷重 N | |
|-------------------------|-----------|----------|-------------------|-----|-----|-----------------------------|-------------------|-------------------|-----------------|------------------------|----------------------------|------------------|
| | | | L1 | L2 | L3 | Travel deviation 代表移動量誤差 ep | Variation 變動 V300 | | | | Dynamic 動額定荷重 Ca | Static 靜額定荷重 Coa |
| SSRT0802-196R270C7 | 170 | Ct7 | 196 | 200 | 270 | ± 0.03 | — | 0.080 | ~0.020 | — | 1950 | 3100 |
| SSRT0802-356R430C7 | 330 | Ct7 | 356 | 360 | 430 | ± 0.06 | 0.05 | 0.120 | | | | |
| SSRT0802-196R270C10 | 170 | Ct10 | 196 | 200 | 270 | ± 0.13 | — | 0.160 | ~0.050 | — | 1950 | 3100 |
| SSRT0802-356R430C10 | 330 | Ct10 | 356 | 360 | 430 | ± 0.24 | 0.21 | 0.240 | | | | |

Note) Please refer to P.A-106 for order code of end-journal machining.

註) 追加加工的型號指定方式請參照P.A-106。