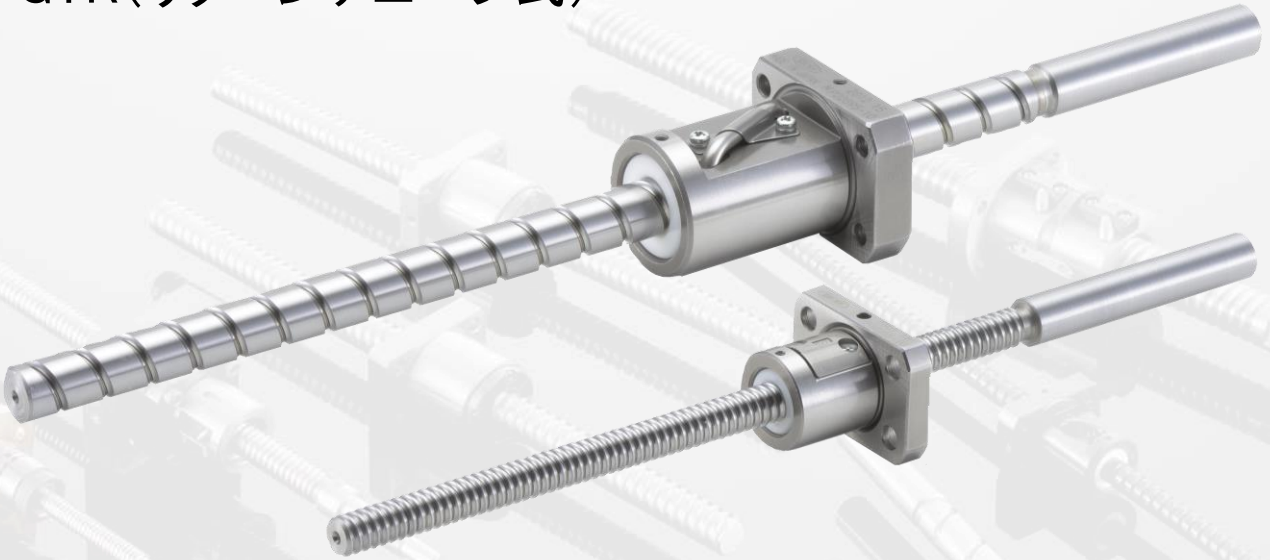


軸端未加工品 C3ステンレス シリーズ

GTR(リターンチューブ式)



GPR(リターンプレート式)

特徴

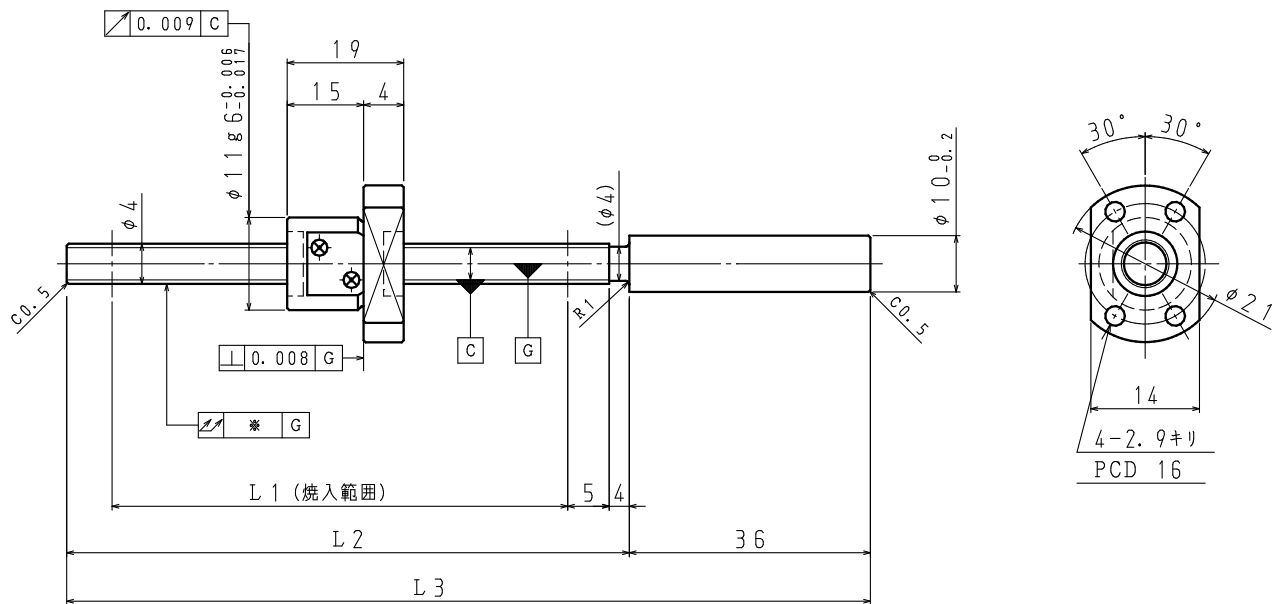
- 材質: マルテンサイト系ステンレス SUS440C
- 多彩な用途にお答えする、豊富なバリエーション。
- 在庫品保有による短納期対応。
- 特殊環境(クリーンルーム、真空環境など)に適している。

軸径と呼びリードの組合せ

単位: mm

軸径	呼びリード							
	1	2	4	5	8	10	15	20
4	●							
6	●	●						
8	●	●		●				
10		●	●	●				
12		●		●		●		
14		●		●				
15				●		●		●
16		●						
20				●		●		●

<<軸径 φ4 リード 1 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 0401R (SUS)	4	3.3	1	4.15	4° 23′	0.800	2.7×1	0.005以下	380	550	1.0以下
								0 注	240	275	0.02~0.1

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

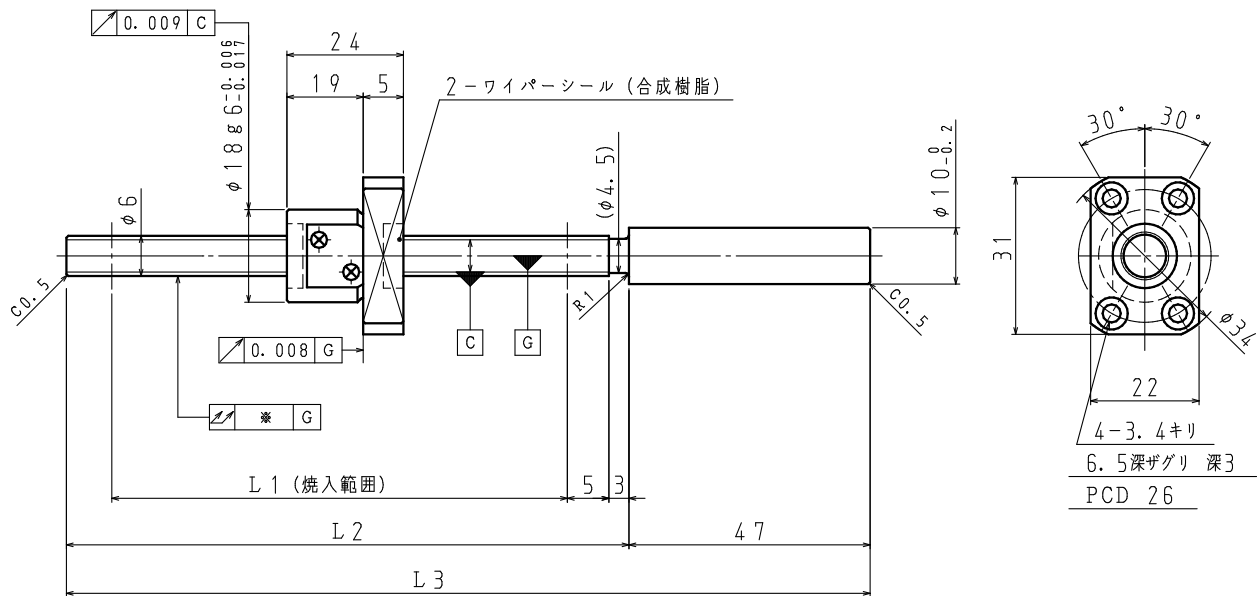
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ーナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 0401 RC3T-100 SUS	31	50	64	100	※ 0.025	±0.008	0.008

- I 材質
軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。
- VI GPR0401にはワイパーシールが装着されていません。

《軸径 φ6 リード 1》 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

单位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 0601R (SUS)	6	5.3	1	6.15	2° 58′	0.800	2.7×1	0.005以下	500	790	1.0以下
								0 注	320	395	0.02～0.1

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

・ボールねじ仕様

单位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1 - ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 0601 RC3T-140 SUS	55	75	93	140	※ 0.035	±0.008	0.008
GPR 0601 RC3T-190 SUS	105	125	143	190	※ 0.035	±0.010	0.080

I 材質

軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)

II 精度等級

C3級

Ⅲ ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。

当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。

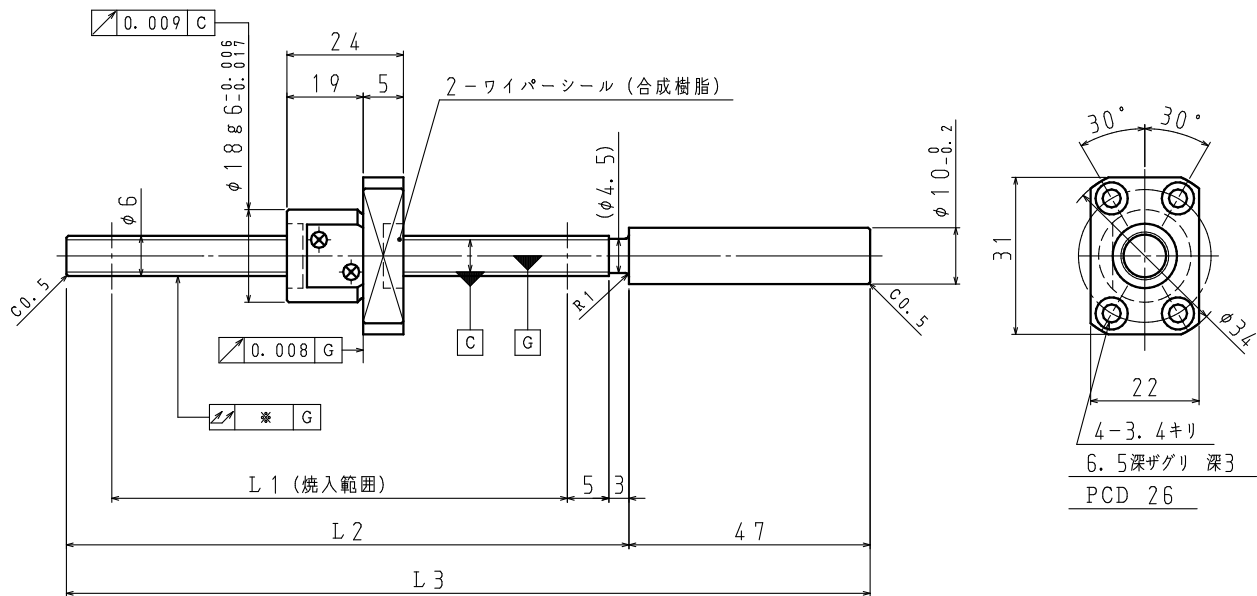
IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。

また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。

尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。

V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ6 リード 2 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 0602R (SUS)	6	4.6	2	6.3	5° 46′	1.5875	2.7×1	0.005以下	1,080	1,650	1.0以下
								0 注	680	825	0.02～0.1

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

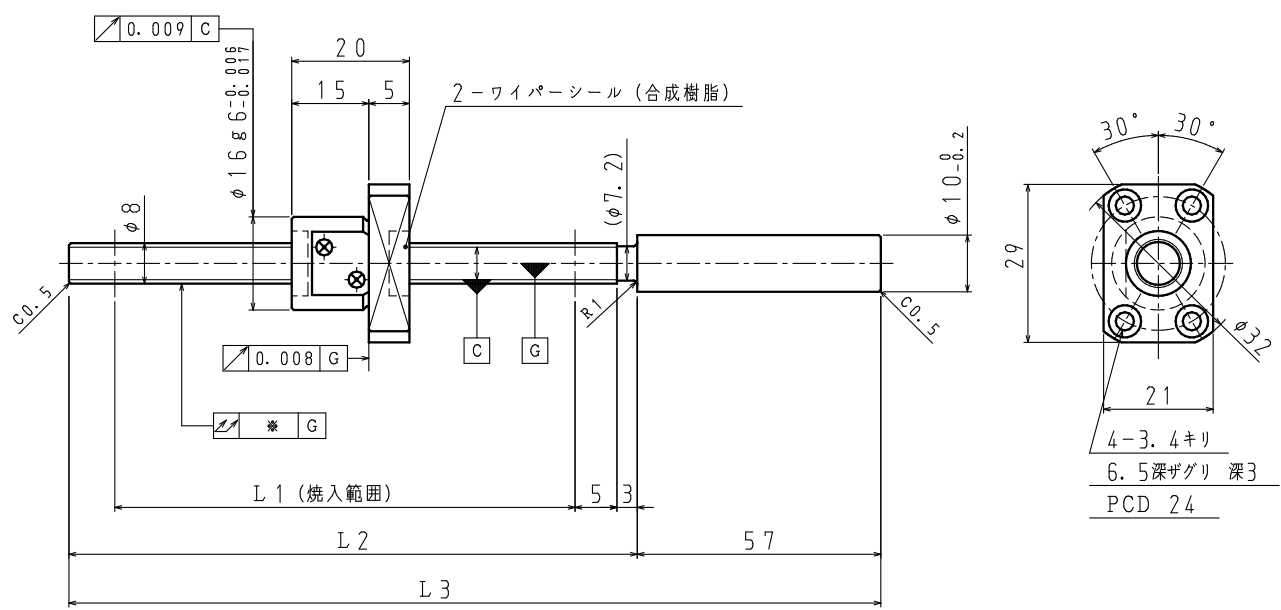
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ーナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 0602 RC3T-150 SUS	61	85	103	150	※ 0.035	±0.008	0.008
GPR 0602 RC3T-200 SUS	111	135	153	200	※ 0.035	±0.010	0.008

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ8 リード 1 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 0801R (SUS)	8	7.3	1	8.15	2° 14′	0.800	2.7×1	0.005以下	600	1,060	1.0以下
								0 注	380	530	0.02~0.1

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

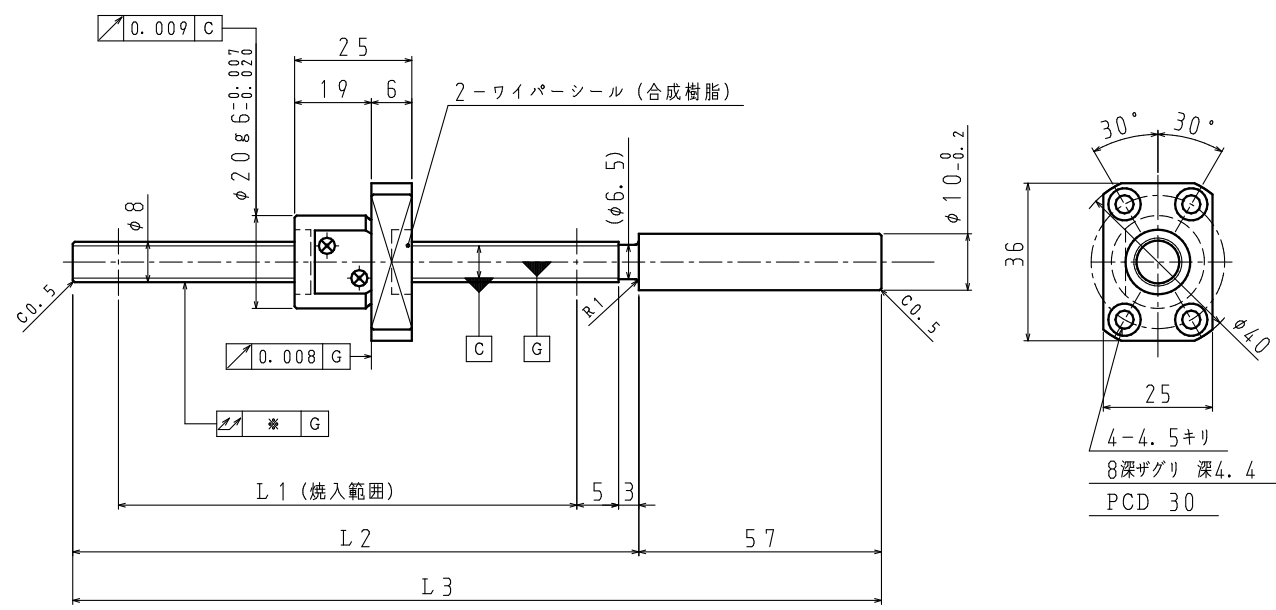
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 0801 RC3T-150 SUS	55	75	93	150	※ 0.035	±0.008	0.008
GPR 0801 RC3T-220 SUS	125	145	163	220	※ 0.050	±0.010	0.008

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ8 リード 2 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 0802R (SUS)	8	6.6	2	8.3	4° 23′	1.5875	2.7×1	0.005以下	1,350	2,160	1.0以下
								0 注	850	1,080	0.1~0.3

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

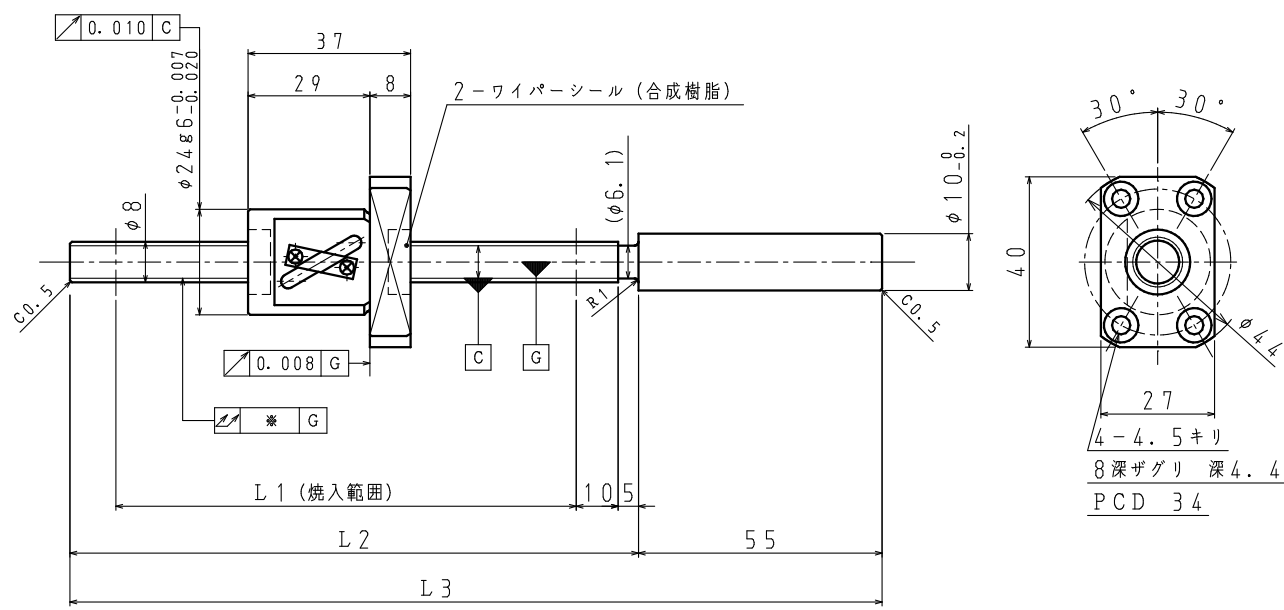
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ーナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 0802 RC3T-160 SUS	60	85	103	160	※ 0.035	±0.008	0.008
GPR 0802 RC3T-230 SUS	130	155	173	230	※ 0.050	±0.010	0.008

- 材質
軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- 精度等級
C3級
- ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ8 リード 5 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 0805E (SUS)	8	6.2	5	8.3	10° 51′	2.000	2.5×1	0.005以下	1,830	2,500	1.0以下
								0 注	1,150	1,250	0.2~0.4

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

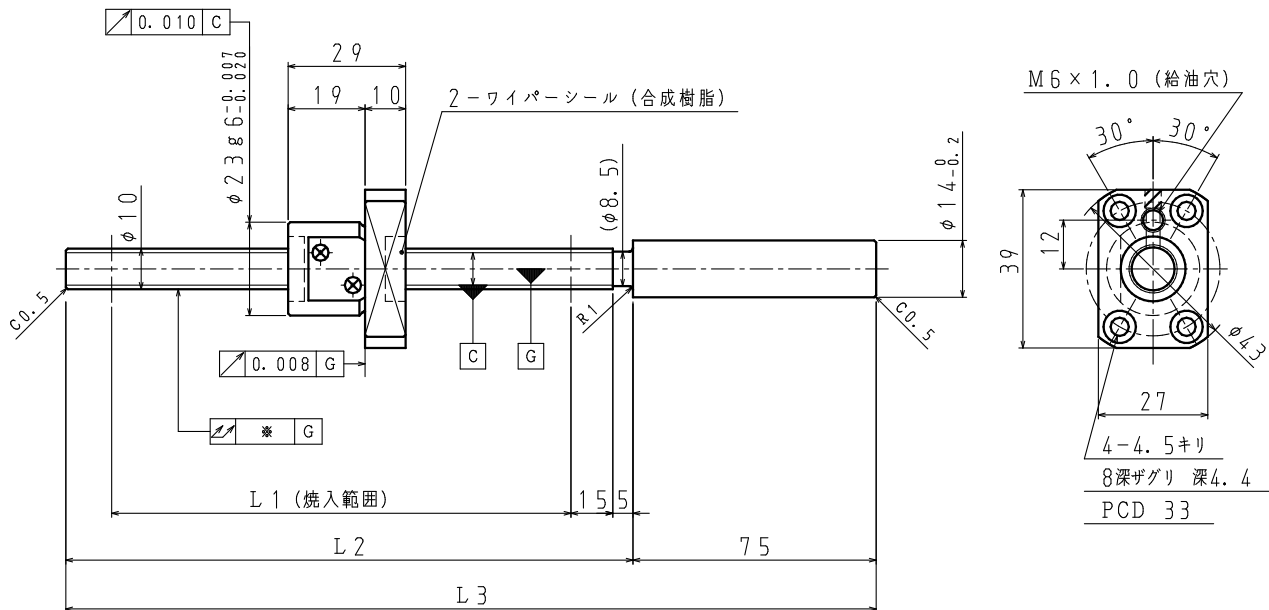
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ーナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 0805 EC3T-180 SUS	58	95	125	180	※ 0.035	±0.008	0.008
GTR 0805 EC3T-240 SUS	148	155	185	240	※ 0.050	±0.010	0.008

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

《軸径 φ10 リード 2》 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

单位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 1002R (SUS)	10	8.6	2	10.3	3° 32′	1.5875	2.7×1	0.005以下	1,580	2,670	1.0以下
								0 注	1,000	1,335	0.2～0.4

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

・ボールねじ仕様

單位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1 ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 1002 RC3T-220 SUS	76	105	145	220	※ 0.040	±0.010	0.008
GPR 1002 RC3T-320 SUS	176	205	245	320	※ 0.050	±0.012	0.008

I 材質

軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)

II 精度等級

C3級

Ⅲ ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。

当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。

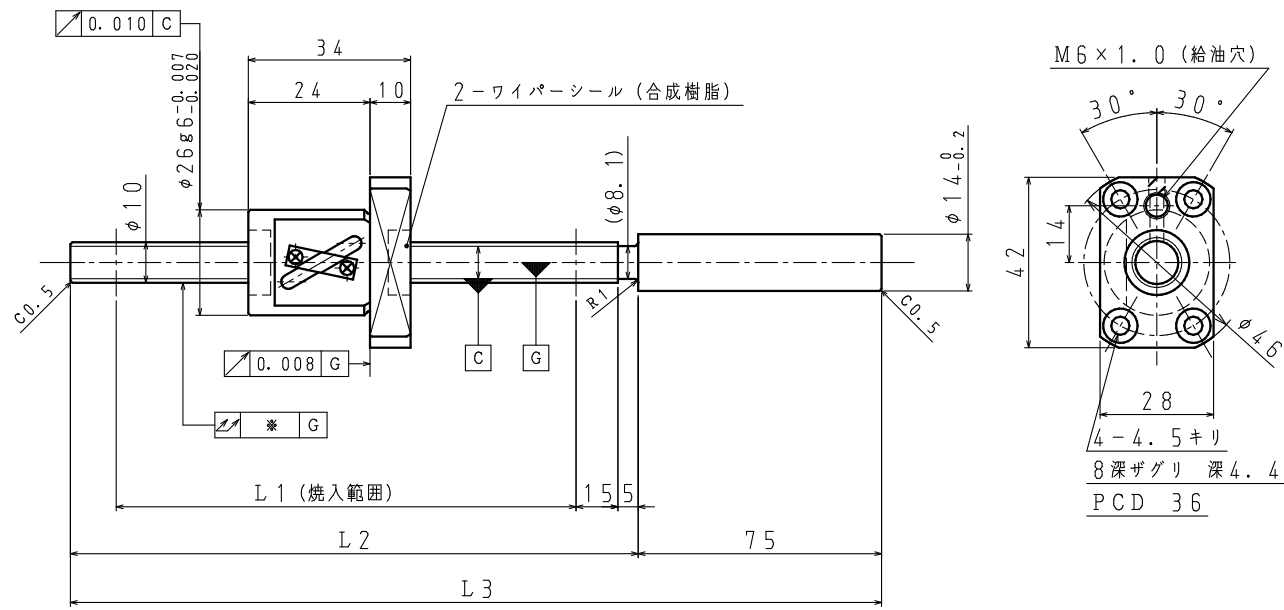
IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。

また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。

尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。

V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 $\phi 10$ リード 4 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1004E (SUS)	10	8.2	4	10.3	7° 03′	2.000	2.5×1	0.005以下	2,180	3,090	1.0以下
								0 注	1,370	1,545	0.3~0.6

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

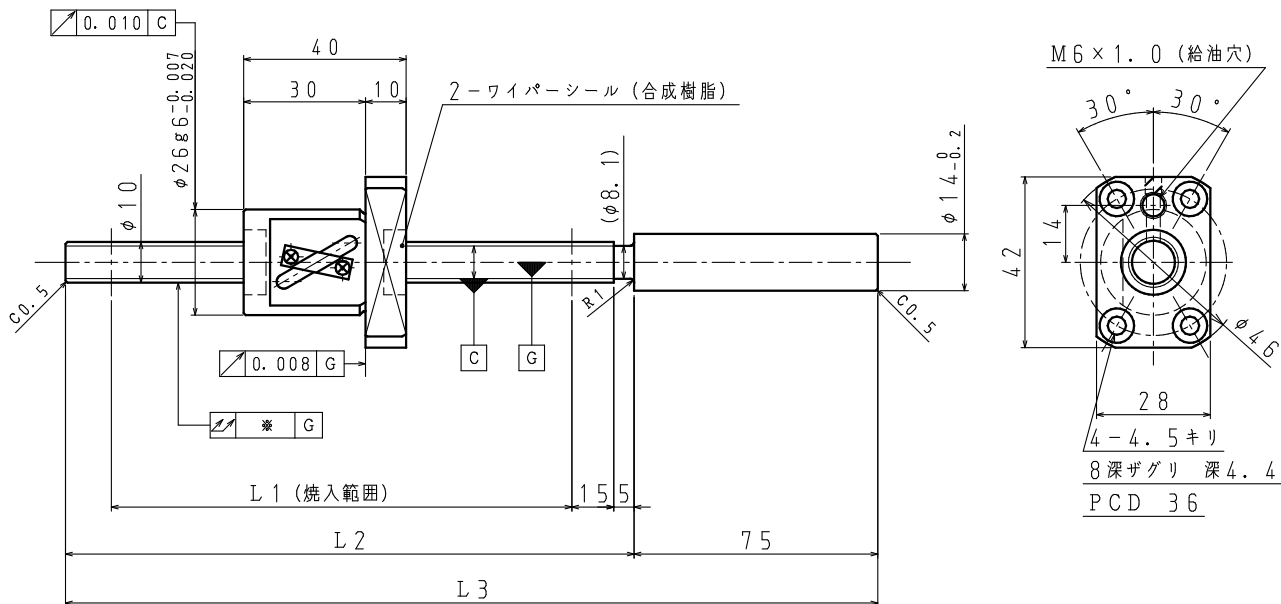
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
		L1ー ナット長	L1	L2	L3	代表移動量誤差	変動
GTR 1004 EC3T-230 SUS	81		115	155	230	※ 0.040	±0.010 0.008
GTR 1004 EC3T-380 SUS	231		265	305	380	※ 0.050	±0.012 0.008

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス(SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

《軸径 $\phi 10$ リード 5》 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

单位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1005E (SUS)	10	8.2	5	10.3	8° 47′	2.000	2.5×1	0.005以下	2,180	3,090	1.0以下
								0 注	1,370	1,545	0.3~0.6

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

・ボールねじ仕様

單位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1 - ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 1005 EC3T-240 SUS	85	125	165	240	※ 0.040	±0.010	0.008
GTR 1005 EC3T-390 SUS	235	275	315	390	※ 0.050	±0.012	0.008

I 材質

軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)

II 精度等級

C3級

Ⅲ ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。

当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。

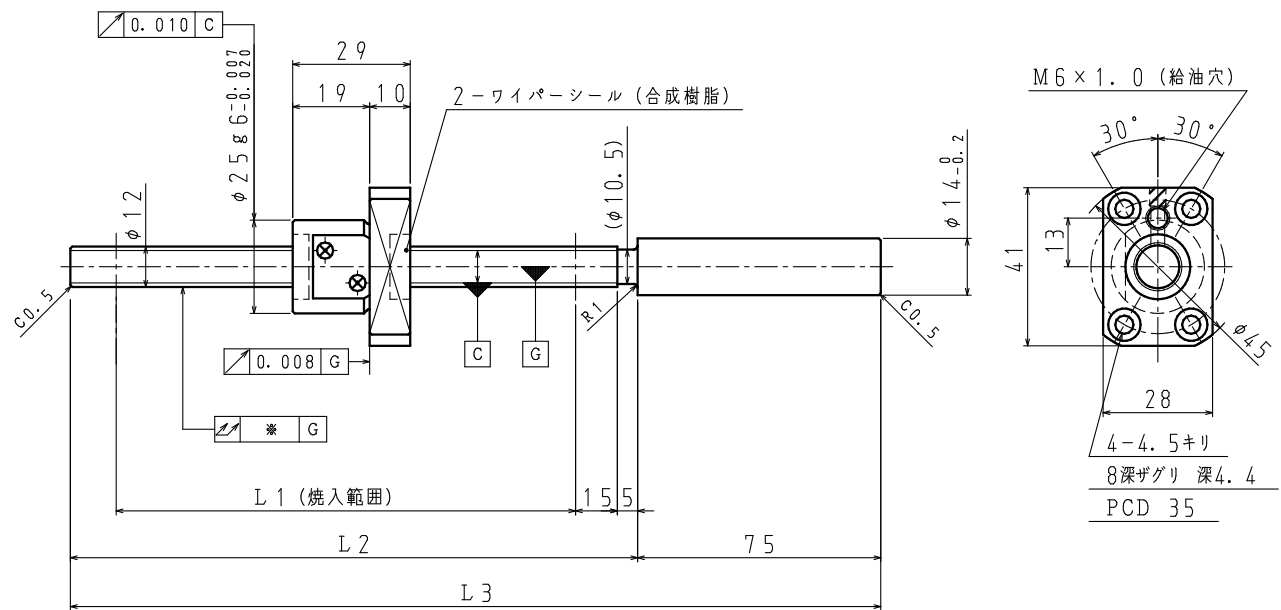
IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。

また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。

尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。

V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ12 リード 2>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 1202R (SUS)	12	10.6	2	12.3	2° 58′	1.5875	2.7×1	0.005以下	1,790	3,190	1.0以下
								0 注	1,130	1,595	0.3~0.6

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

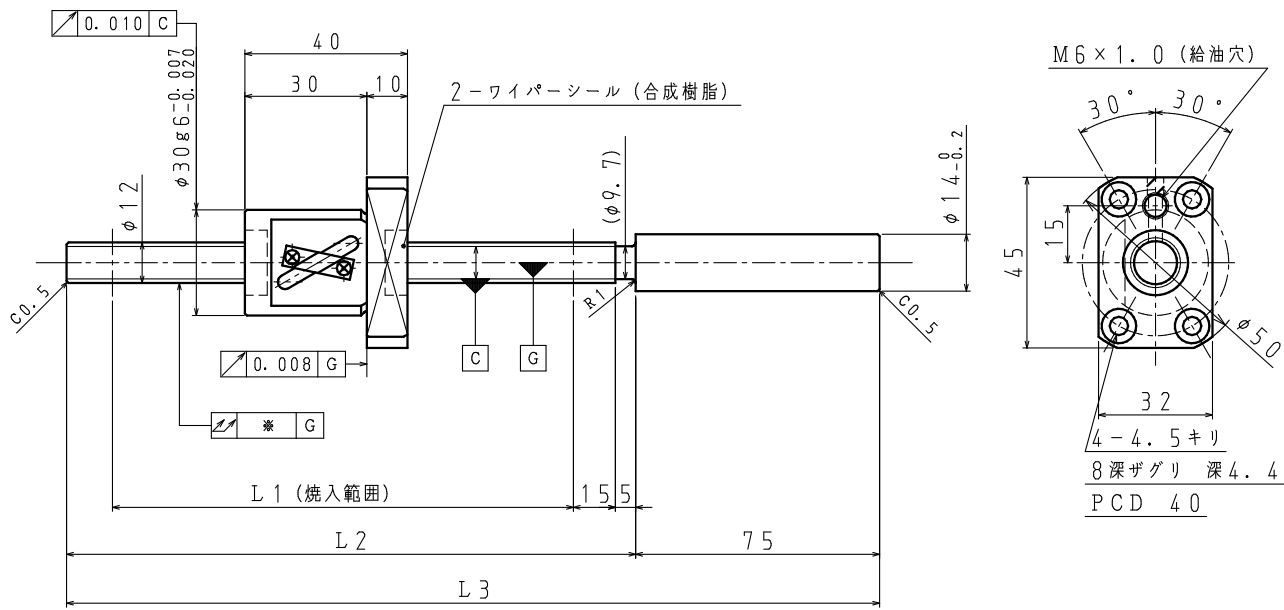
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 1202 RC3T-220 SUS	76	105	145	220	※ 0.040	±0.010	0.008
GPR 1202 RC3T-370 SUS	226	255	295	370	※ 0.050	±0.012	0.008

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ12 リード 5>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1205E (SUS)	12	9.8	5	12.3	7° 22′	2.3812	2.5×1	0.005以下	3,020	4,420	1.0以下
								0 注	1,900	2,210	0.5~1.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

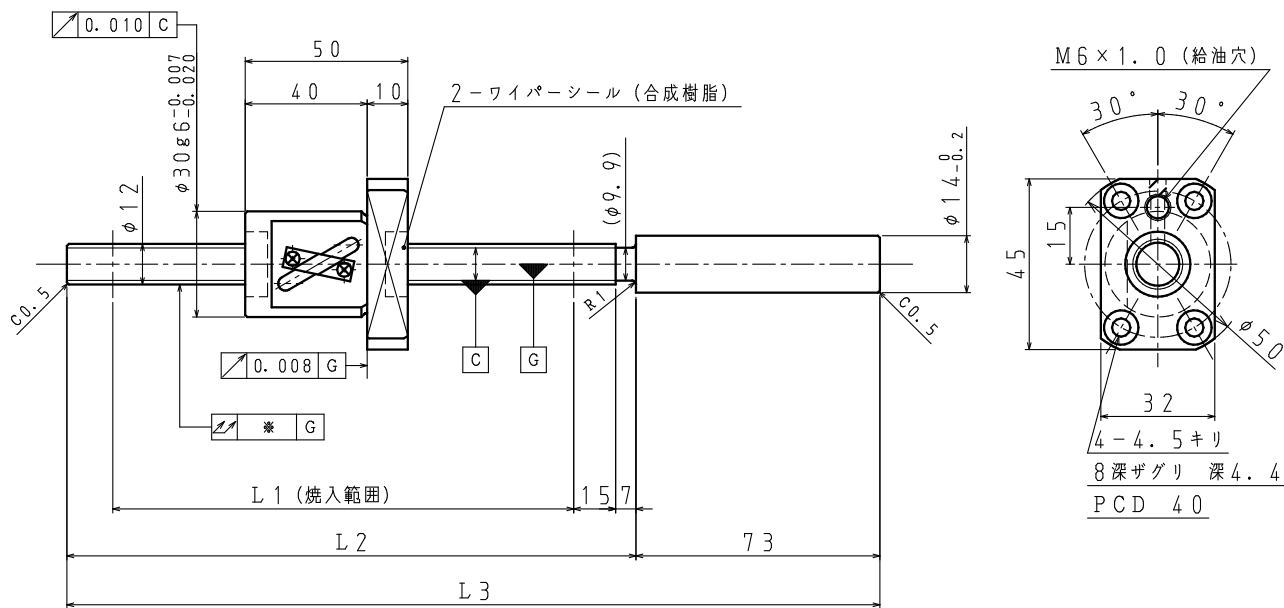
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
		L1ーナット長	L1	L2	L3	代表移動量誤差	変動
GTR 1205 EC3T-240 SUS	85	125	165	240	※ 0.040	±0.010	0.008
GTR 1205 EC3T-440 SUS	285	325	365	440	※ 0.065	±0.013	0.010

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ12 リード 10>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1210E (SUS)	12	10	10	12.5	14° 17′	2.3812	2.5×1	0.005以下	3,060	4,540	1.0以下
								0 注	1,930	2,270	0.6~1.1

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

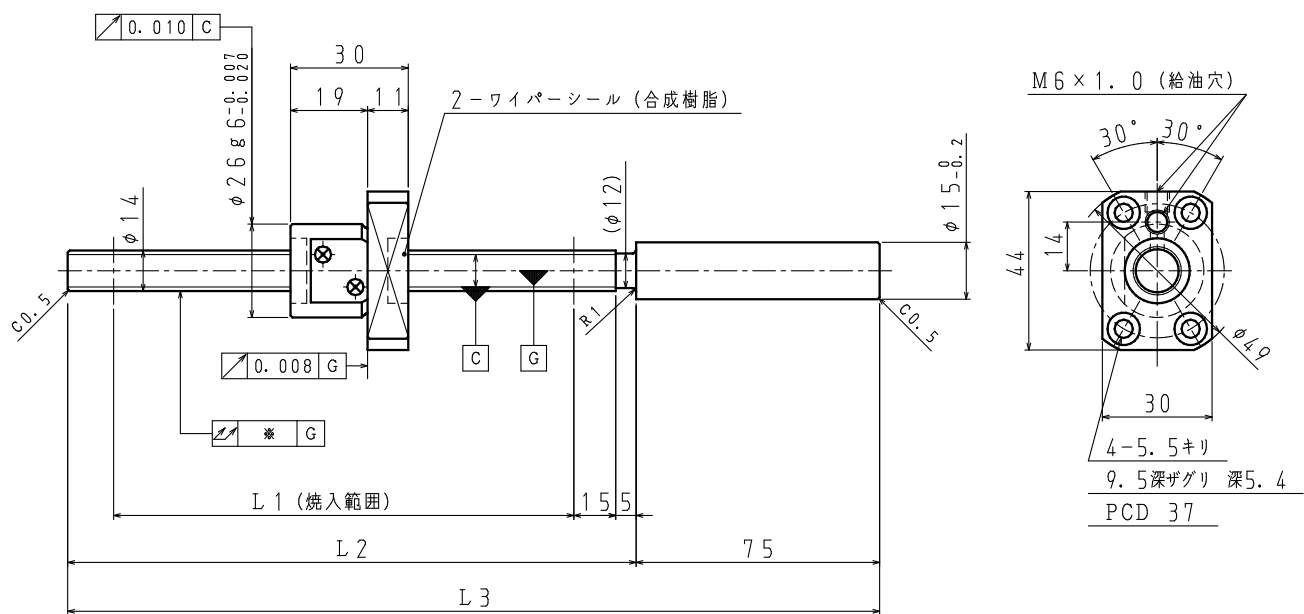
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ーナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 1210 EC3T-260 SUS	95	145	187	260	※ 0.040	±0.010	0.008
GTR 1210 EC3T-460 SUS	295	345	387	460	※ 0.065	±0.013	0.010

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス(SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ14 リード 2>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 1402R (SUS)	14	12.6	2	14.3	2° 33′	1.5875	2.7×1	0.005以下	1,980	3,700	1.0以下
								0 注	1,250	1,850	0.4～0.7

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

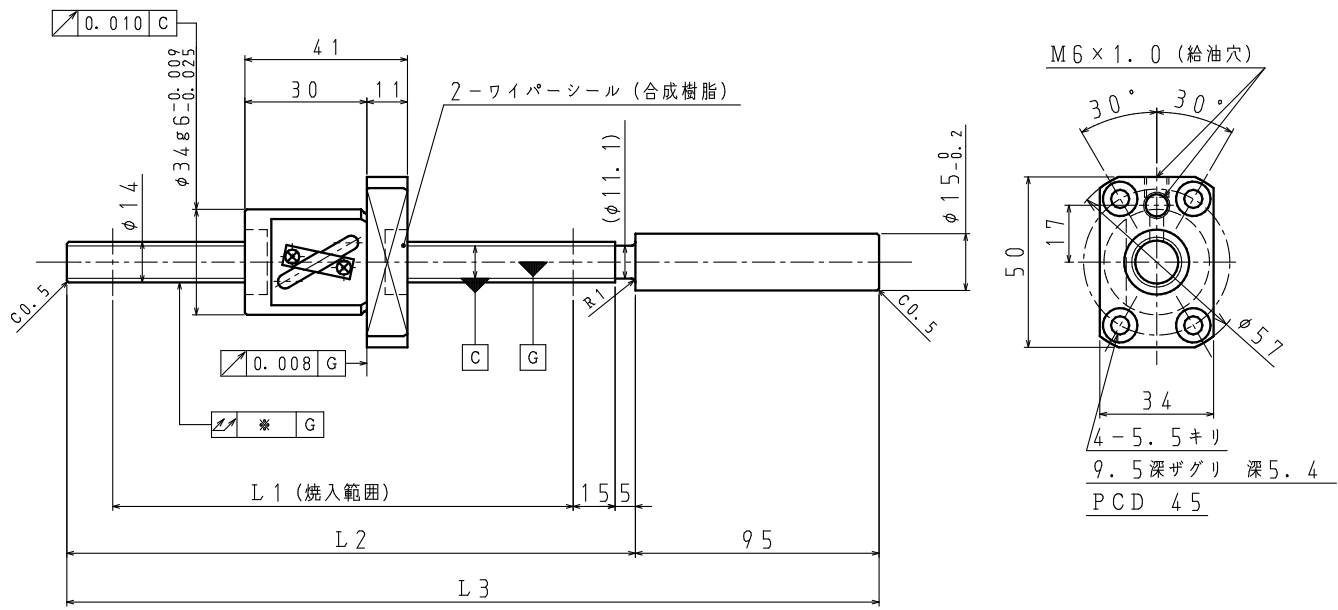
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 1402 RC3T-330 SUS	185	215	255	330	※ 0.040	±0.012	0.008
GPR 1402 RC3T-480 SUS	334	375	405	480	※ 0.050	±0.013	0.010

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ14 リード 5>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1405E (SUS)	14	11.2	5	14.5	6° 16′	3.175	2.5×1	0.005以下	5,020	8,160	2.0以下
								0 注	3,160	4,080	1.0~2.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加加工となります。

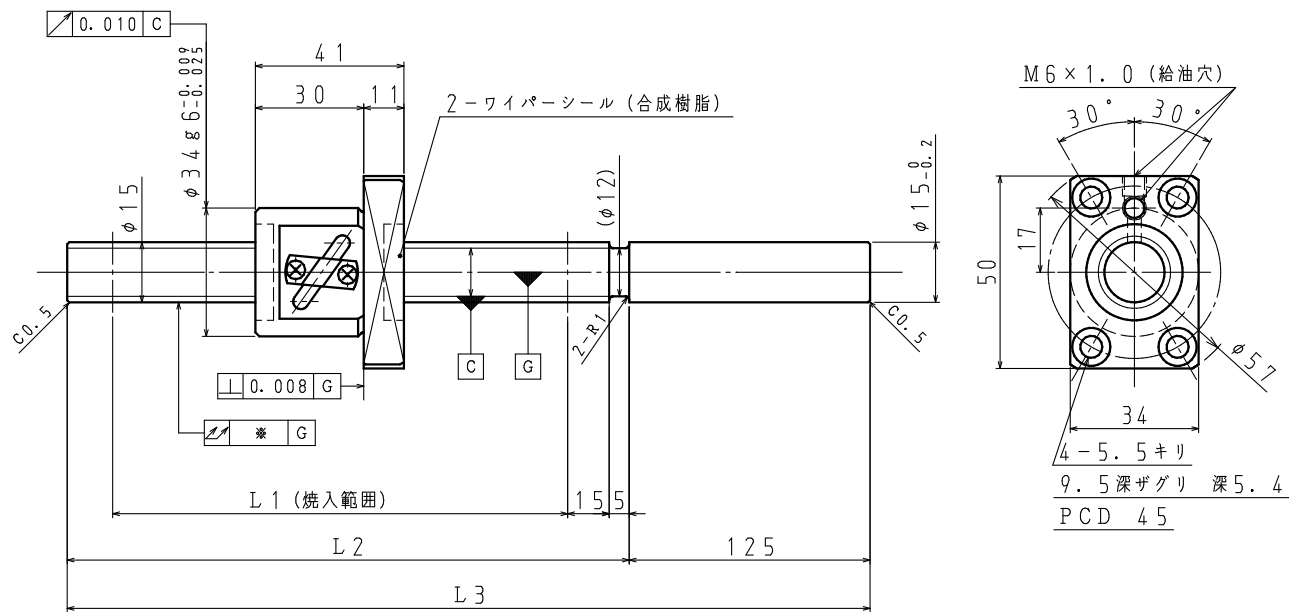
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
		L1ーナット長	L1	L2		代表移動量誤差	変動
GTR 1405 EC3T-360 SUS	184		225	265	※ 0.040	±0.012	0.008
GTR 1405 EC3T-510 SUS	334		375	415	※ 0.055	±0.015	0.010

- I 材質
 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
 C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
 また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ15 リード 5>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1505E (SUS)	15	12.2	5	15.5	5° 52′	3.175	2.5×1	0.005以下	5,290	8,780	2.0以下
								0 注	3,330	4,390	1.0~2.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

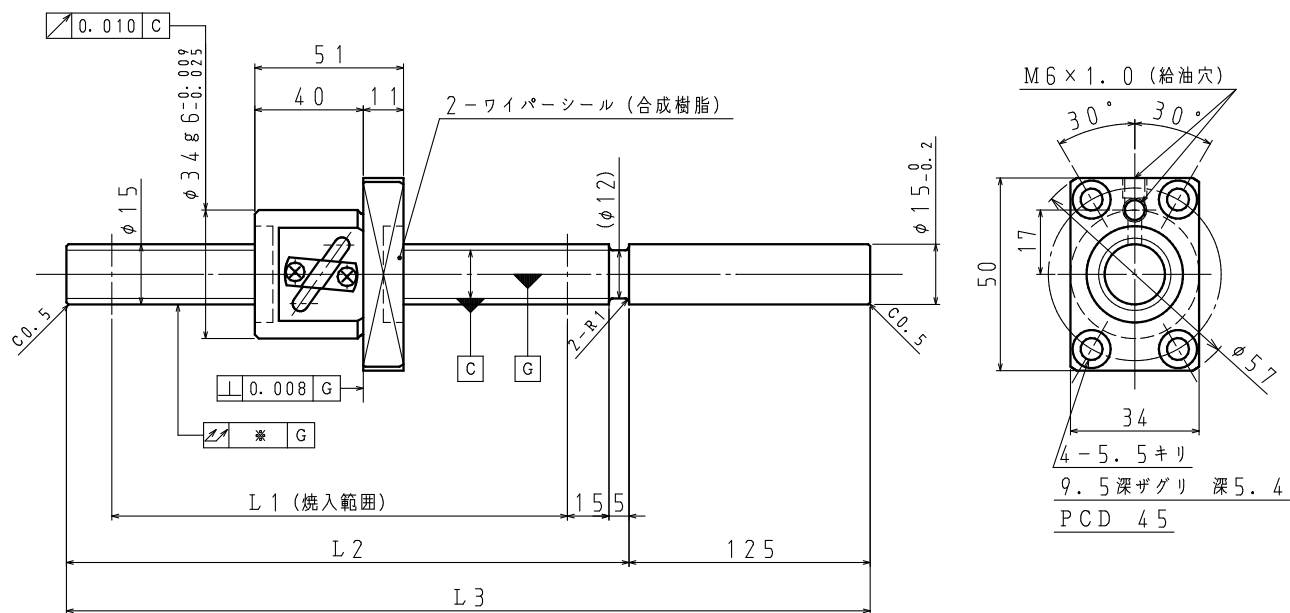
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
		L1ーナット長	L1	L2		代表移動量誤差	変動
GTR 1505 EC3T-510 SUS	304	345	385	510	※ 0.055	±0.013	0.010
GTR 1505 EC3T-810 SUS	604	645	685	810	※ 0.095	±0.018	0.013

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス(SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ15 リード 10 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1510E (SUS)	15	12.2	10	15.5	11° 36′	3.175	2.5×1	0.005以下	5,290	8,780	2.0以下
								0 注	3,330	4,390	1.0~2.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

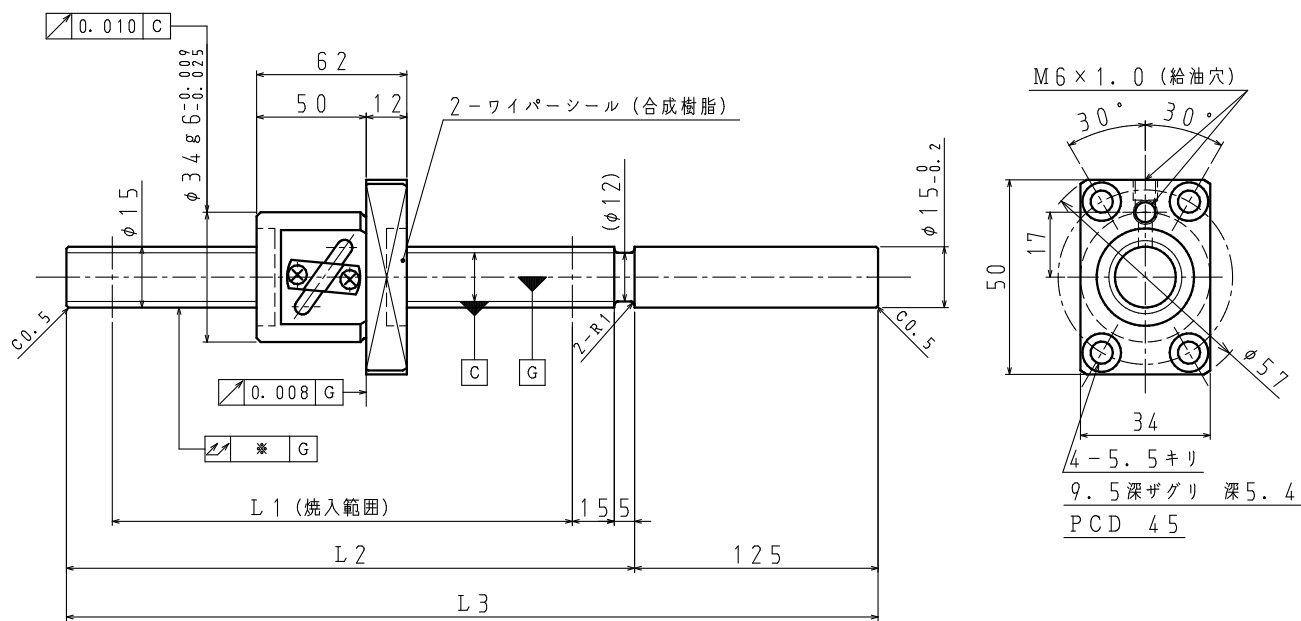
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 1510 EC3T-520 SUS	304	355	395	520	※ 0.055	±0.013	0.010
GTR 1510 EC3T-820 SUS	604	655	695	820	※ 0.095	±0.018	0.013

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス(SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ15 リード 20>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 1520A (SUS)	15	12.4	20	15.75	22° 01′	3.175	1.5×1	0.005以下	3,380	5,490	2.0以下
								0 注	2,130	2,745	0.8~1.5

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加加工となります。

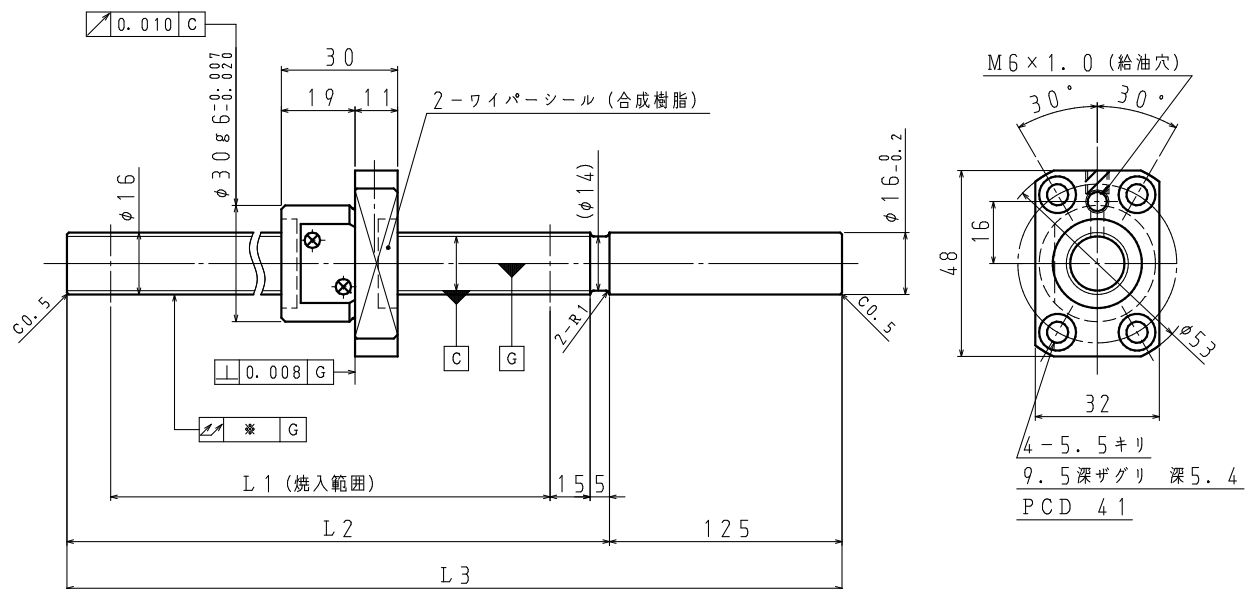
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 1520 AC3T-550 SUS	323	385	425	550	※ 0.055	±0.015	0.010
GTR 1520 AC3T-850 SUS	623	685	725	850	※ 0.095	±0.018	0.013

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加加工を行った場合は、追加加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ16 リード 2>> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GPR 1602R (SUS)	16	14.6	2	16.3	2° 14′	1.5875	2.7×1	0.005以下	2,150	4,220	2.0以下
								0 注	1,350	2,110	0.5~1.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

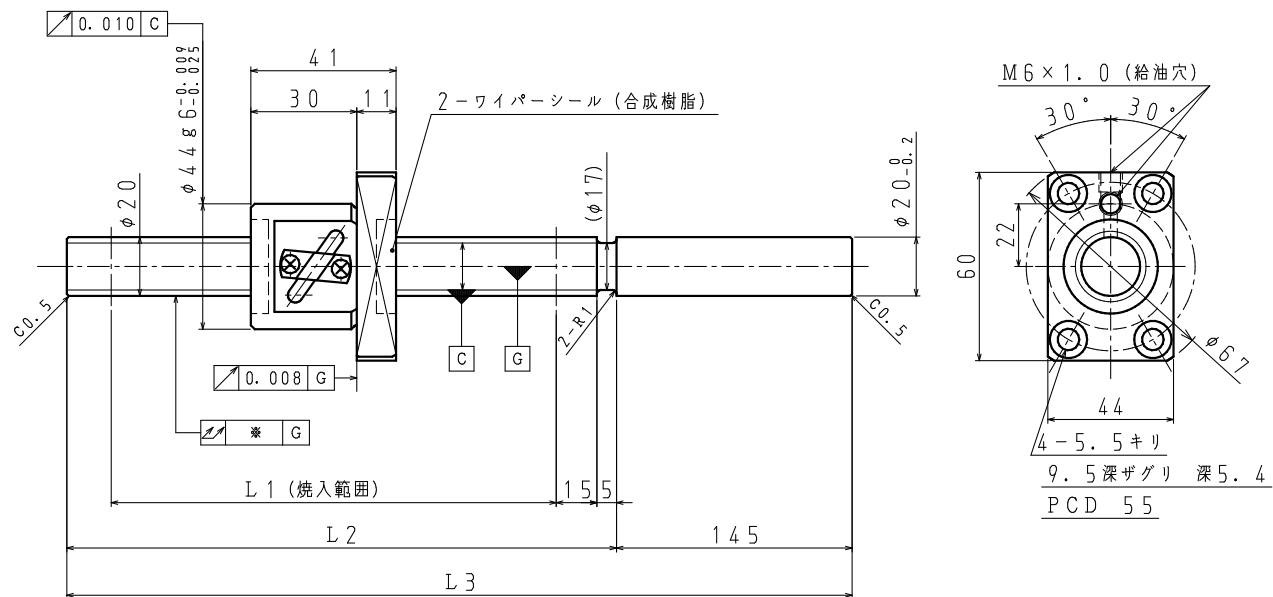
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GPR 1602 RC3T-380 SUS	185	215	255	380	※ 0.040	±0.012	0.008
GPR 1602 RC3T-530 SUS	335	365	405	530	※ 0.055	±0.013	0.010

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ20 リード 5 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 2005E (SUS)	20	17.2	5	20.5	4° 26′	3.175	2.5×1	0.005以下	6,520	12,000	2.0以下
								0 注	4,110	6,000	2.0～3.5

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

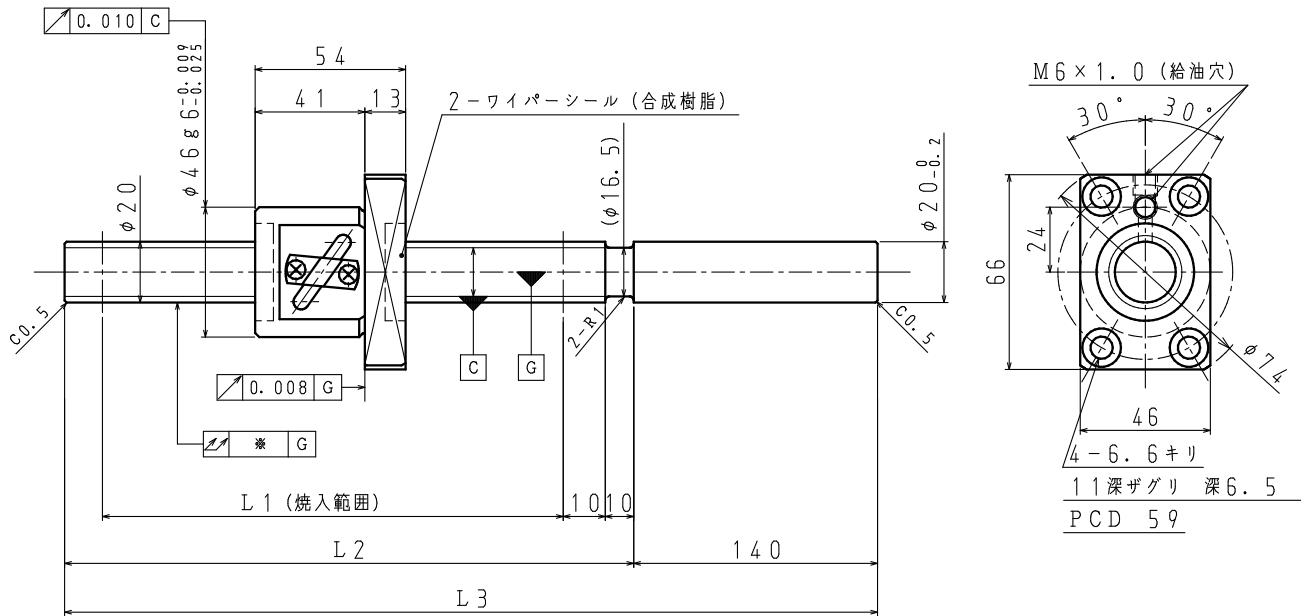
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 2005 EC3T-630 SUS	404	445	485	630	※ 0.055	±0.015	0.010
GTR 2005 EC3T-1030 SUS	804	845	885	1,030	※ 0.120	±0.021	0.015

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ20 リード 10 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 2010E (SUS)	20	16.8	10	21	8° 37′	3.969	2.5×1	0.005以下	6,520	12,000	2.0以下
								0 注	5,590	7,735	2.5～5.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

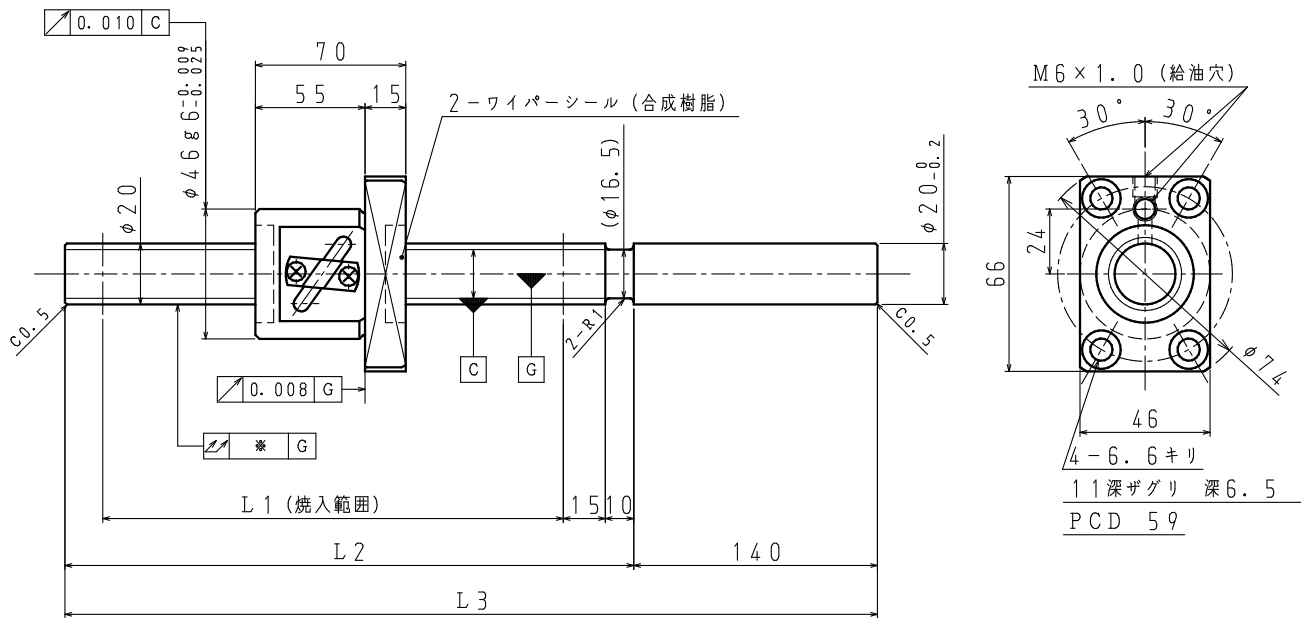
・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 2010 EC3T-650 SUS	416	470	510	650	※ 0.070	±0.015	0.010
GTR 2010 EC3T-1050 SUS	816	870	910	1,050	※ 0.120	±0.021	0.015

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。

<<軸径 φ20 リード 20 >> 軸端未加工品 C3ステンレスシリーズ



・ボールねじ諸元

単位:mm

形式	ねじ軸 外 径	谷径	リード	BCD	リード角	ボール径	回路数 巻×列	軸方向 すきま	基本定格荷重(N)		回転/予圧動 トルク (N・cm)
									動定格 Ca	静定格 Coa	
GTR 2020A (SUS)	20	16.8	20	21	16° 52′	3.969	1.5×1	0.005以下	5,370	8,850	2.0以下
								0 注	3,380	4,425	1.5～3.0

注). 軸方向すきま0(予圧)は追加工となります。

・ボールねじ仕様

単位:mm

呼び番号	最大 ストローク	ねじ軸長さ			ねじ軸軸線の 半径方向全振れ	リード精度 (C3)	
	L1ー ナット長	L1	L2	L3		代表移動量誤差	変動
GTR 2020 AC3T-700 SUS	445	515	560	700	※ 0.070	±0.016	0.012
GTR 2020 AC3T-1100 SUS	845	915	960	1,100	※ 0.120	±0.021	0.015

- I 材質
- 軸、ナット: マルテンサイト系ステンレス (SUS440C)
- II 精度等級
- C3級
- III ご使用に際しては軸端の追加工が必要です。軸端の加工は当社にて行うことをお勧めします。
- 当社以外で追加工を行った場合は、追加工後の精度保証はいたしかねますのでご了承ください。
- IV 現品は防錆油を塗布してありますが、ご使用時には潤滑剤を塗布してください。
- また、当社にて追加工を行う場合はご指定の潤滑剤を塗布いたします。
- 尚、特殊な潤滑剤はご支給いただく場合がございます。
- V クリーン用及び真空用には洗浄・脱脂後に用途に応じた潤滑剤を塗布してください。