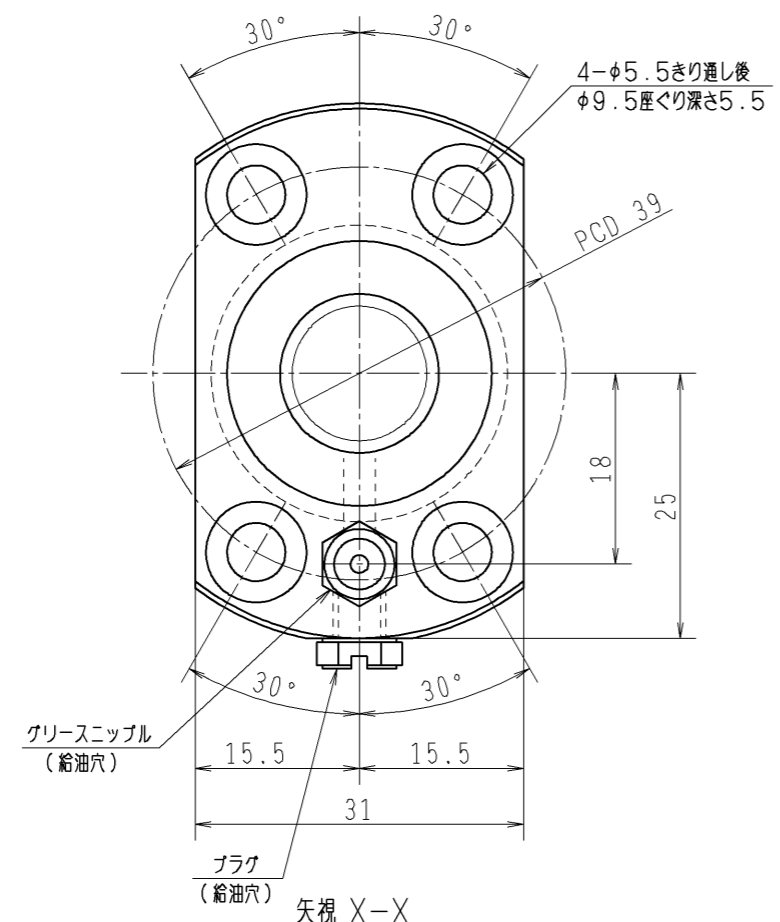
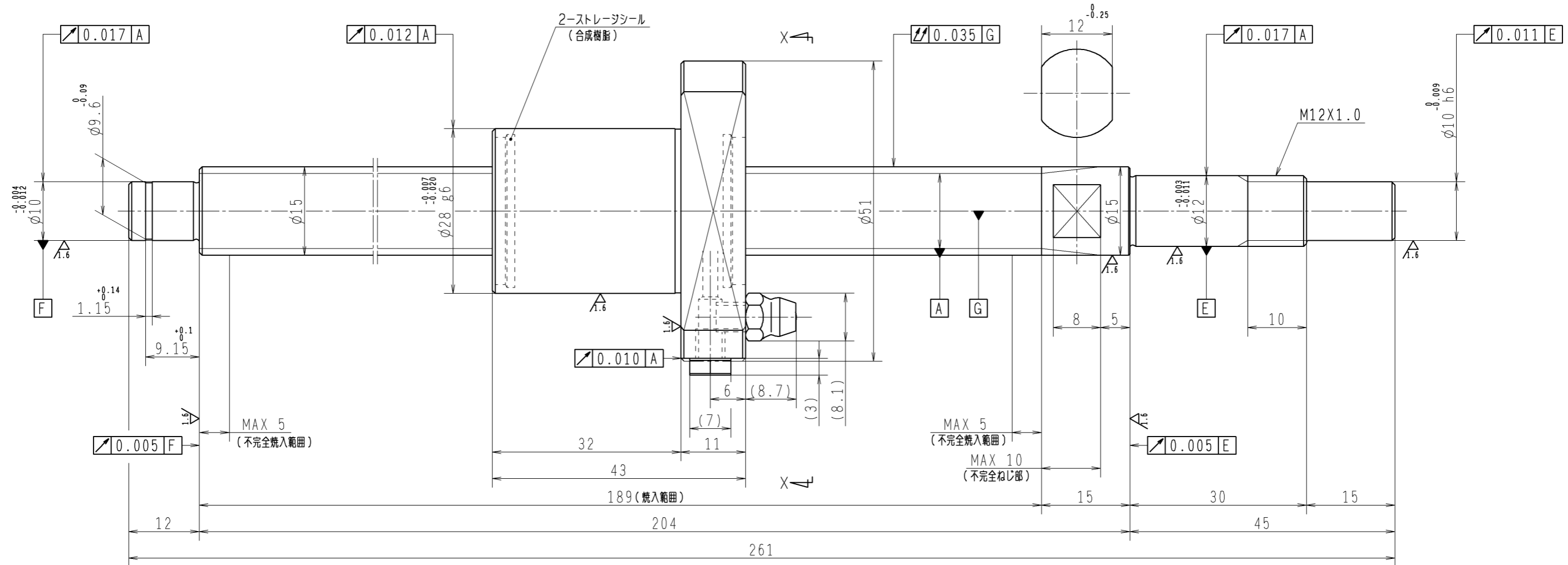


6.3 (✓)



1. ストレージシールの磨動トルクは2.0N・cm以下です
2. グリスニップルとプラグは入れ替え可能です。タップ穴サイズはM5X0.8となります
3. 記載なき寸法形状は予告無く変更する場合があります

予 圧 ト ル ク 仕 様				ボ ー ル ね じ 仕 様 JIS B 1192-5						
予圧荷重 (基準値)	150	N	許容範囲	0.6 ~ 7.4	N-cm	ナット形式	BSS1510-3E	リ - ド	10	
測定条件	回転速度	100	min ⁻¹	潤滑剤	油:粘度 ISO VG68	基本動定格荷重 C _a	6530	N	B C D	15.5
普通公差	公差指示のない寸法は、JIS B 0405-mによる					基本静定格荷重 C _{0a}	10200	N	BCDのリード角	11° 36'
使用条件	リ - ド 精 度					ボール溝部と 焼入指定部の 表面かたさ	軸	HRC58~62	ねじれ方向	右
最大軸方向荷重	N					ボール径	2.7781	鋼 球 径	7/64	
最高回転速度	min ⁻¹					スパーボール比		軸方向すきま	0	
軸取付方法	移動量誤差					許容回転数	min ⁻¹ (dn=)	精度等級すきま記号	C5Z	
潤滑剤	グリス					封入潤滑剤	NSKグリス LR3			
符号	日付	切替番号	記事	承認者	変更者	承認		貴社 図番		
						検図		尺度	2:1	
						設計		名		
						製図		番	PSS1510N1D0261	日付