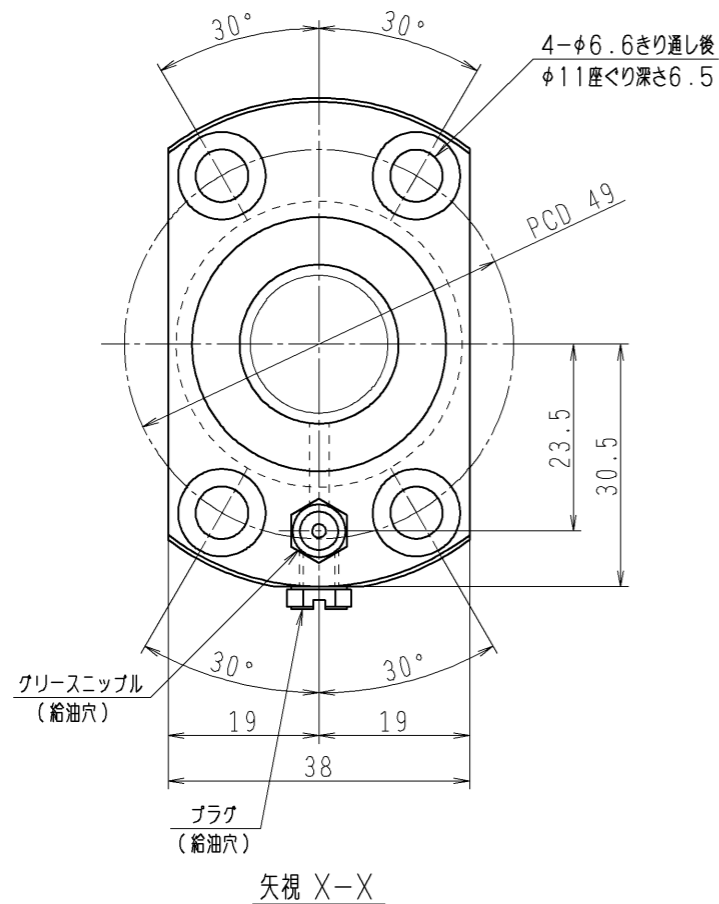
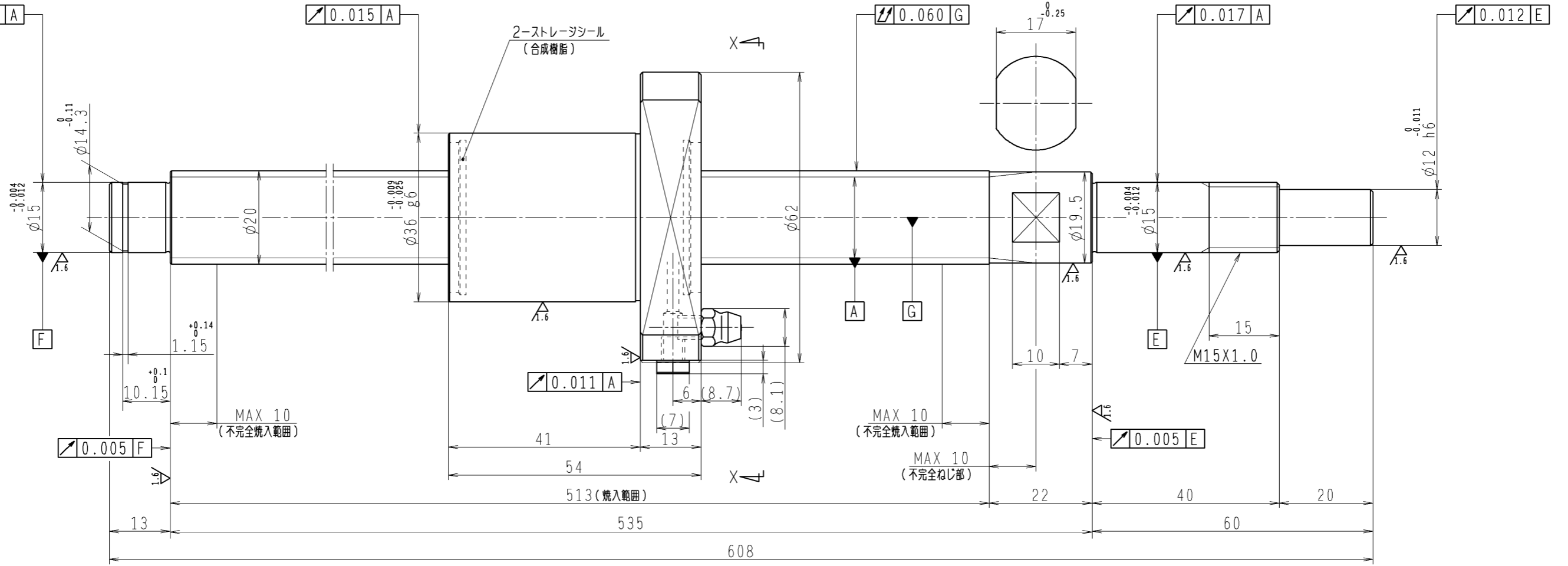


6.3 (✓)



1. ストレージシールの磨動トルクは3.0N・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)	200 N	許容範囲	1.4 ~ 11.8 N-cm	ナット形式	BSS2020-2E	リ - ド	20
回転速度	100 min ⁻¹	潤滑剤	油: 粘度 ISO VG68	基本動定格荷重 Ca	6790 N	B C D	20.5
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 Coa	11800 N	BCDのリード角	17°15'
使用条件	最大軸方向荷重	N	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
最高回転速度	min ⁻¹	移動量誤差		ナット HRC58~62	鋼 球 径	銅 球 径	3.175
軸取付方法	潤滑剤	グリース	ねじ部有効長さ		スパーサーボール比	軸方向すきま	1/8
				許容回転数	min ⁻¹ (dn=)	精度等級すきま記号	C5Z
				封入潤滑剤	NSKグリース LR3		
承認	検閲	設計	製図	名 番	PSS2020N1D0608	貴社 図番	
符 号	日 付	切 替 番 号	記 事	承認者	変更者	尺 度	3:2
						図 番	
						日 付	