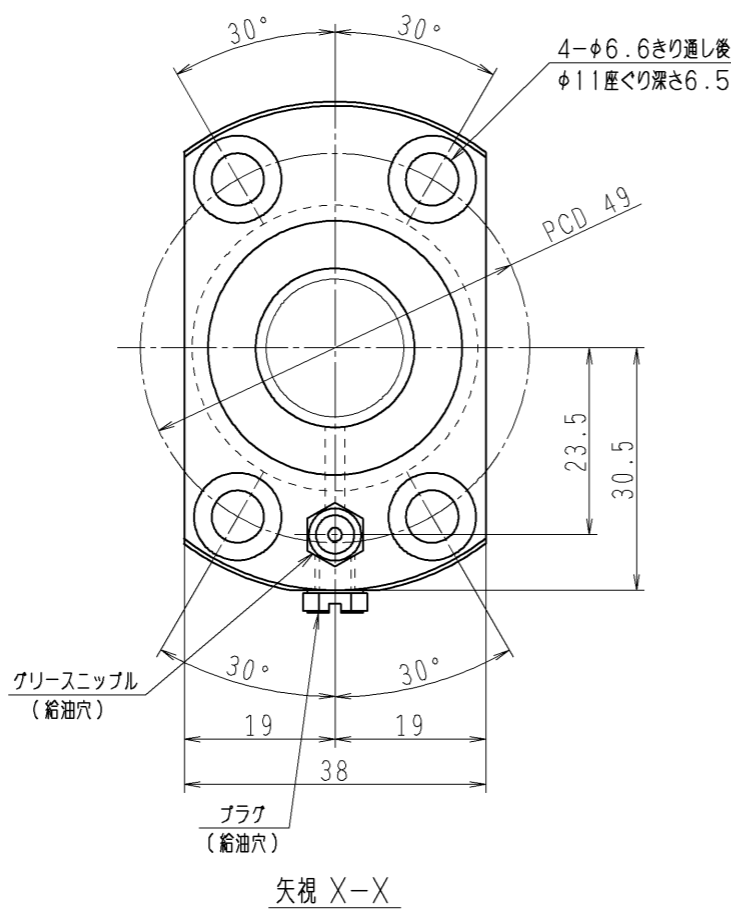
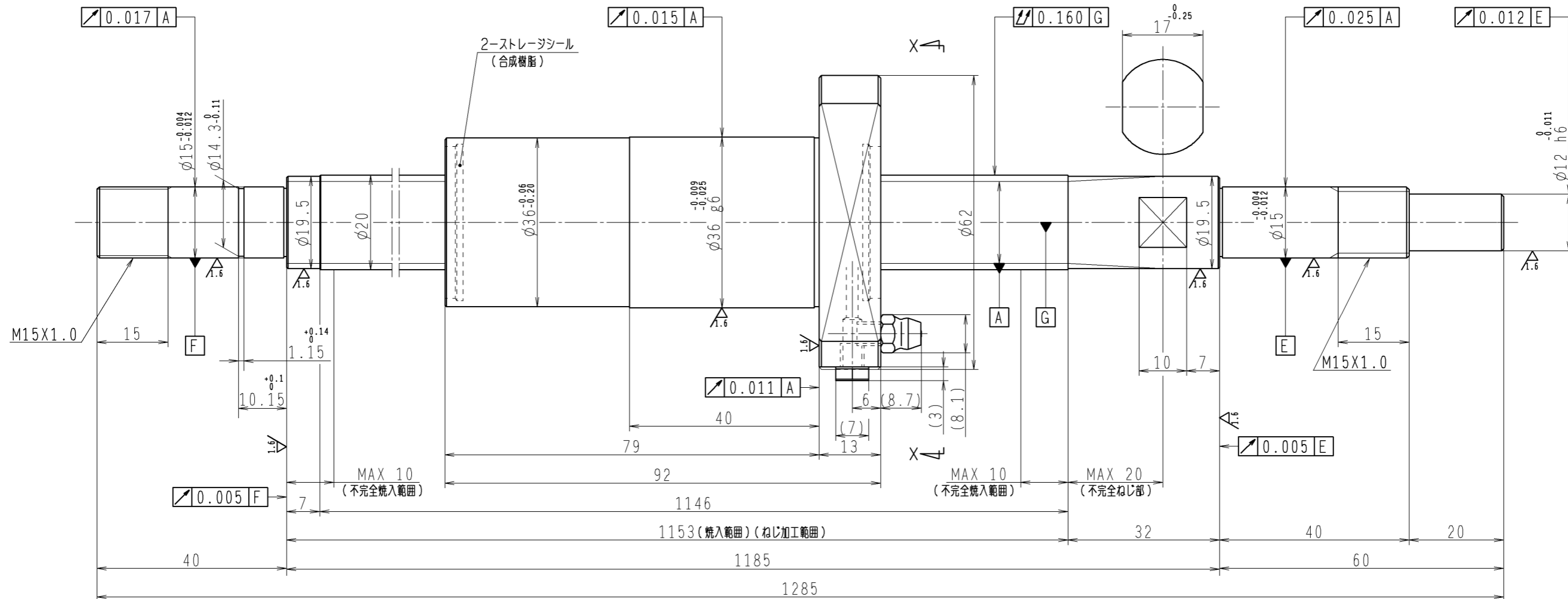


6.3 (✓)



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)	150	N	許容範囲	1.8 ~ 14.8	N-cm	ナット形式	BSS2040-2E	リ	ド	40	
回転速度	100	min <sup>-1</sup>	潤滑剤	油: 粘度 ISO VG68		基本動定格荷重 Ca	6380	N	B	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	11600	N	C	31°51'	
使用条件						ボール溝部と焼入指定部の表面かたさ	軸	HRC58~62	D	ねじれ方向	右
最大軸方向荷重	N		リ	ド	精	度	ナット	HRC58~62	鋼	球	径
最高回転速度	min <sup>-1</sup>								ス	ペ	ー
軸取付方法									軸	方	向
潤滑剤	グリス								す	き	ま
									精	度	等
									級	等	級
									許	容	回
									封	入	潤
									滑	剤	NSK
									グ	リ	ス
									LR	3	
承認									貴	社	
検									図	番	
設									コ	ン	
製									パ	ク	
符	日	付	切	替	番	号	記	事	承	認	者
									変	更	者
									製	図	
									名	番	
									P	S	
									S	S	
									2	0	
									4	0	
									N	1	
									D	1	
									2	8	
									5		
									名	番	
									日	付	