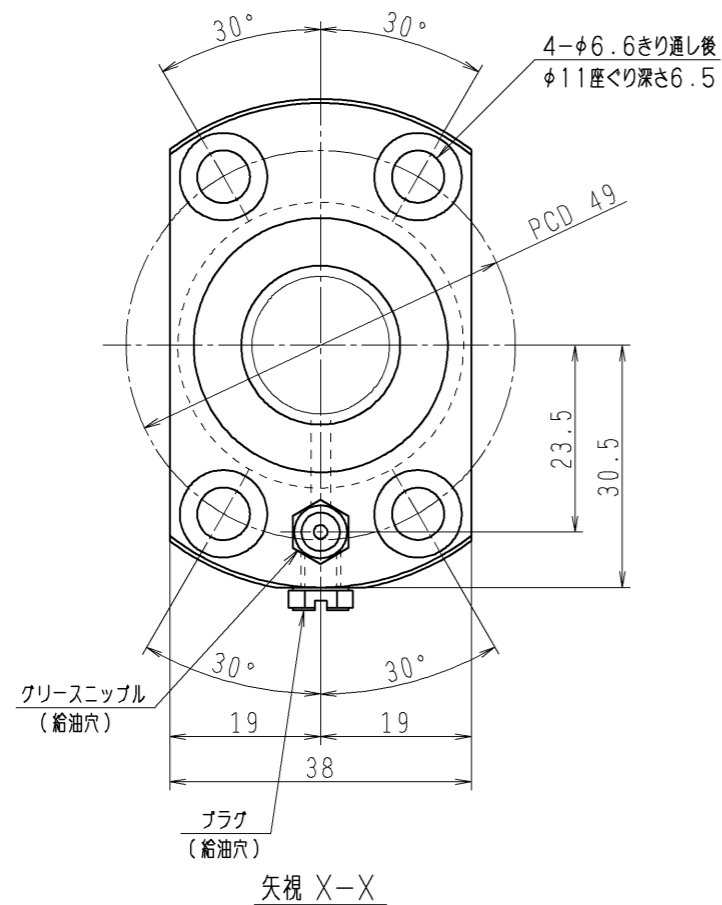
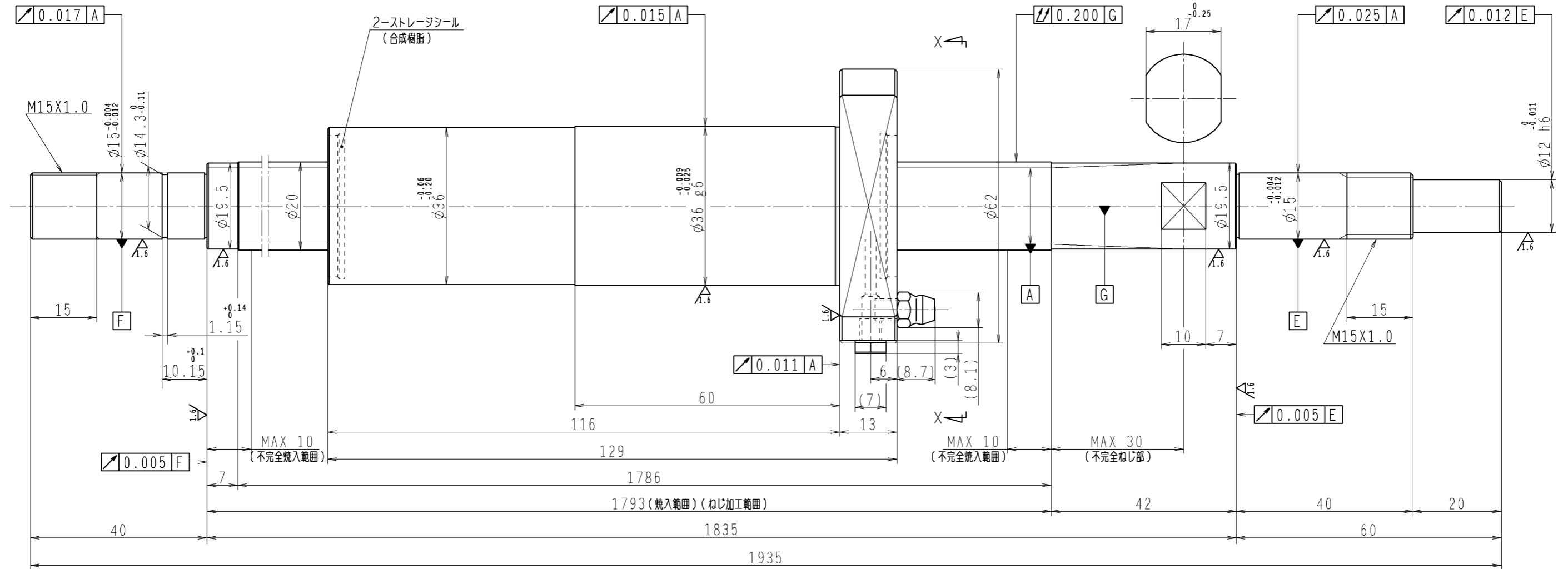


6.3 (✓)



1. ストレージシールの磨動トルクは3.0N・cm以下です
2. グリー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	BSS2060-2E	リ - ド	60
測定条件	回転速度 100 min <sup>-1</sup> 潤滑剤 油:粘度 ISO VG68			回路数	1.7X1		
				基本動定格荷重 C <sub>a</sub>	5680 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 C <sub>0a</sub>	11800 N	BCDのリード角	42°58'
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 ナット HRC58~62	ねじれ方向	右
最大軸方向荷重	N					鋼 球 径	3.175
最高回転速度	min <sup>-1</sup>					スパーボール比	1/8
軸取付方法						軸方向すきま	0
潤滑剤	グリース					精度等級すきま記号	C5Z
						許容回転数 封入潤滑剤	min <sup>-1</sup> (dn= ) NSKグリース LR3
承認						貴社 図番	
検図						コンパクトFAシリーズ BSS2060-2E	尺 度 3:2
設計						名 番	図 番
製造						PSS2060N1D1935	日 付
符号	日 付	切替番号	記事	承認者	変更者		