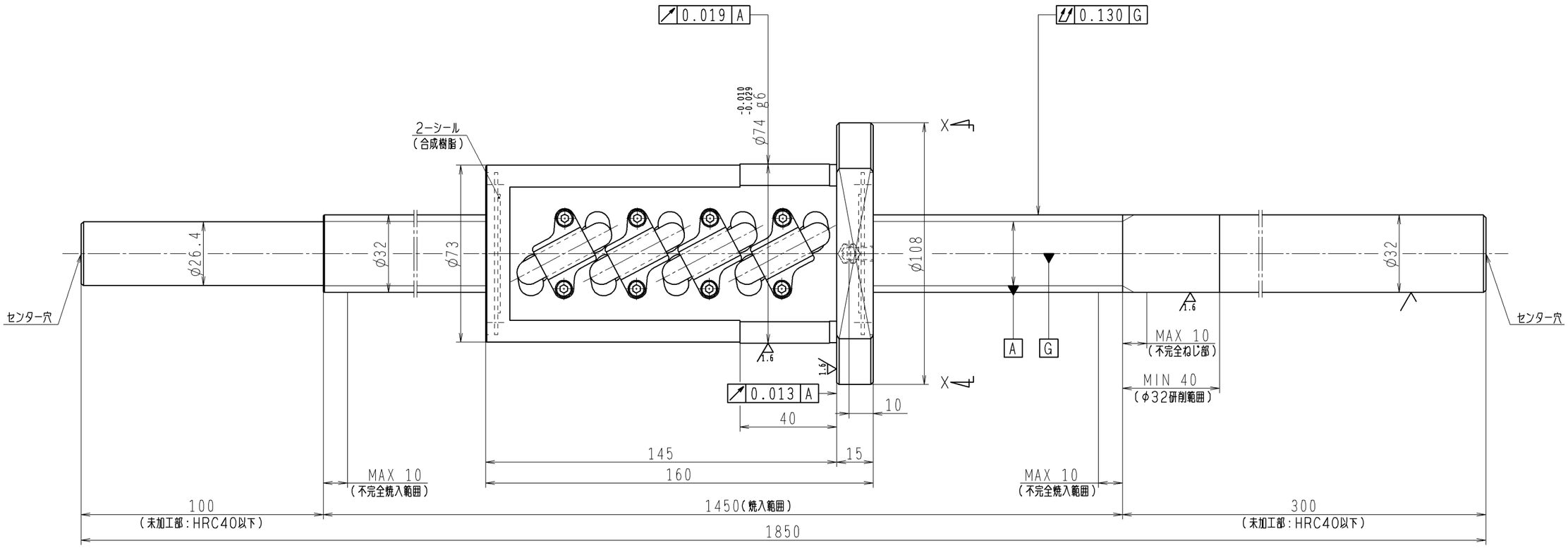
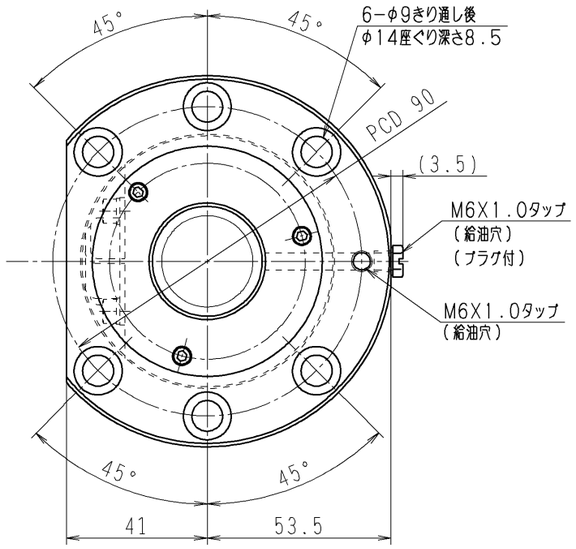
NSK

6.3 (√)





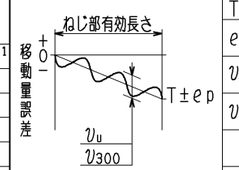
矢視 X−X

1．御使用時には潤滑剤(油または,グリース)の供給が必要です
2．プラグ(M6X1.0)は付け替え可能です
3．軸端末加工部硬さ：HRC40以下
4．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				
予圧荷重（基準値）	2310 N	許容範囲	37.5 ~91	N−cm
測定条件	回転速度	100 min^{-1}		
	潤滑剤	油：粘度 ISO VG68		
普通公差	公差指示のない寸法は、JIS B 0405−mによる			

使用条件	
最大軸方向荷重	N
最高回転速度	min^{-1}
軸取付方法	
潤滑剤	

リード精度



T	-0.035
ep	0.054
υu	0.035
υ300	0.018

ボールねじ仕様 JIS B 1192-5					
ナット形式	ZFRC3210-10			リード	10
回路数	2.5X2(X2)				
基本動定格荷重 Ca	54500 N			BCD	33
基本静定格荷重 Coa	110000 N			BCDのリード角	5°31'
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
	ナット	HRC58~62		鋼球径	6.35
				スペーサーボール比	1/4
				軸方向すきま	0
				精度等級すきま記号	C5Z
許容回転数	min^{-1} (dn=)				
封入潤滑剤	無し(防錆油塗布)				

符号	日付	切替番号	記事	承認者	変更者

承認	
検図	
設計	
製図	

貴社図番			
ハイスピードSSシリーズ ZFRC3210-10	尺度	4:5	
名番 HSS3210N1D1850	図番		日付

（原紙サイズ：A2）

日本精工株式会社