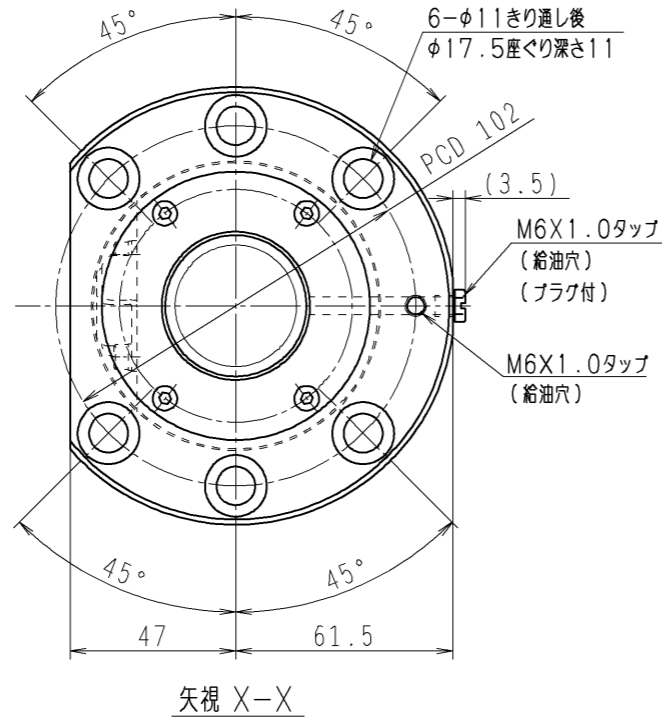
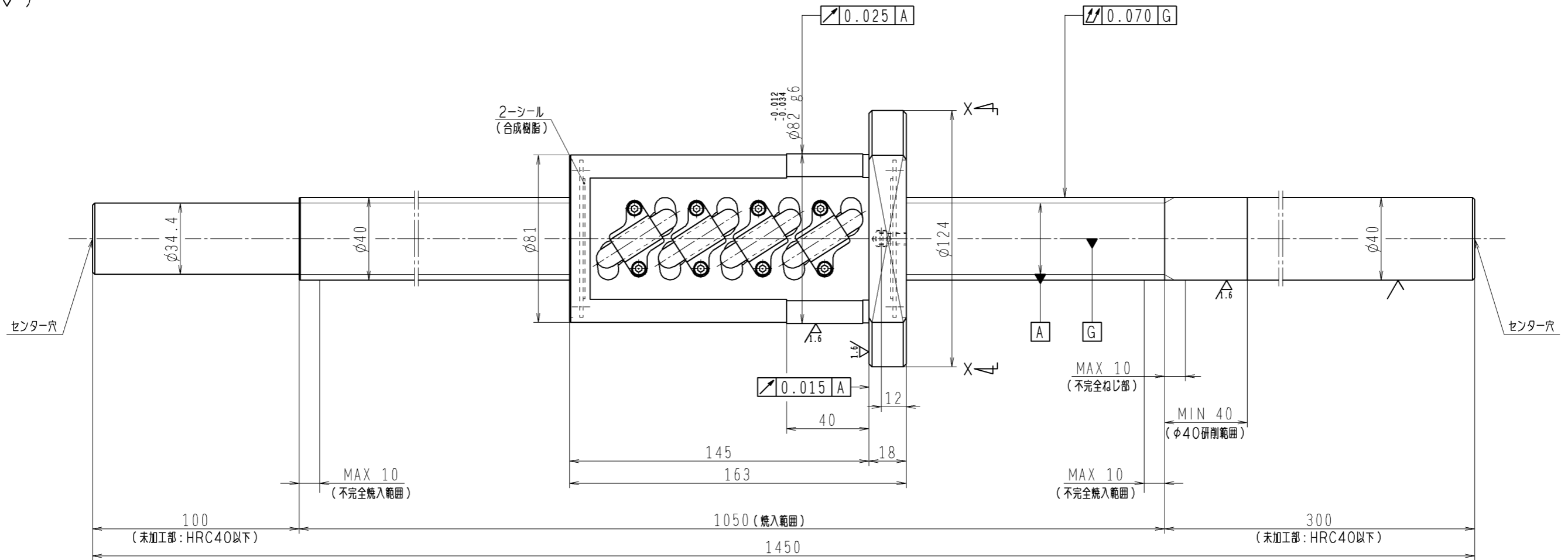


6.3 (✓)



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. 軸端未加工部硬さ: 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				ボ ー ル ね じ 仕 様 JIS B 1192-5					
予圧荷重 (基準値)	2600	N	許容範囲	51 ~106	N-cm	ナット形式	ZFRC4010-10	リ - ド	10
測定条件	回転速度	100	min <sup>-1</sup>	潤滑剤	油:粘度 ISO VG68	基本動定格荷重 C <sub>a</sub>	61200	N	B C D 41
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>	137000	N	BCDのリード角 4°26'
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	鋼 球 径	6.350
最大軸方向荷重	N	ねじ部有効長さ		T	-0.025	ナット	HRC58~62	スパーサーボール比	1/4
最高回転速度	min <sup>-1</sup>	移動量誤差		ep	0.046			軸方向すきま	0
軸取付方法				v <sub>v</sub>	0.030			精度等級すきま記号	C5Z
潤滑剤				v <sub>300</sub>	0.018	許容回転数	min <sup>-1</sup> (dn= )	封入潤滑剤	無し(防錆油塗布)
承認						貴社 図番			
検図						ハイスピードSSシリーズ ZFRC4010-10	尺 度	2:3	
設計						名 番	HSS4010N1D1450	図 番	
製図						日 付			