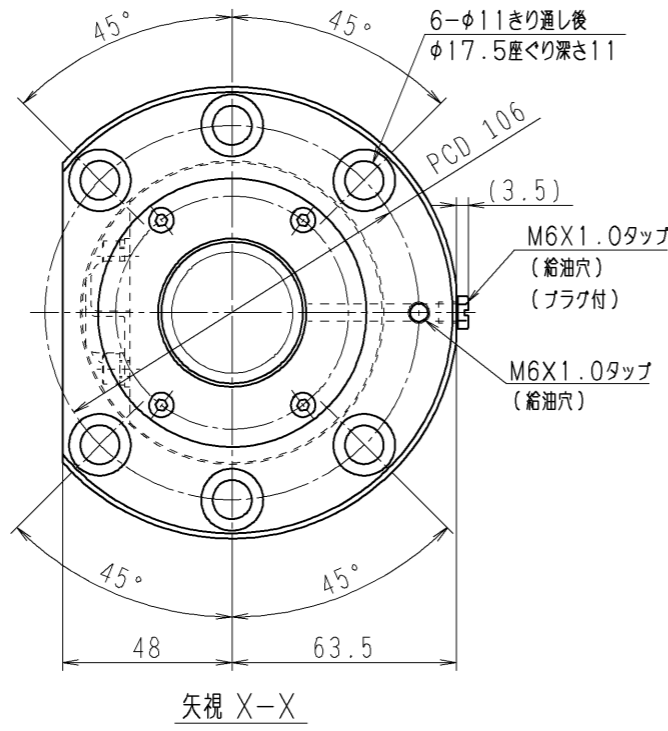
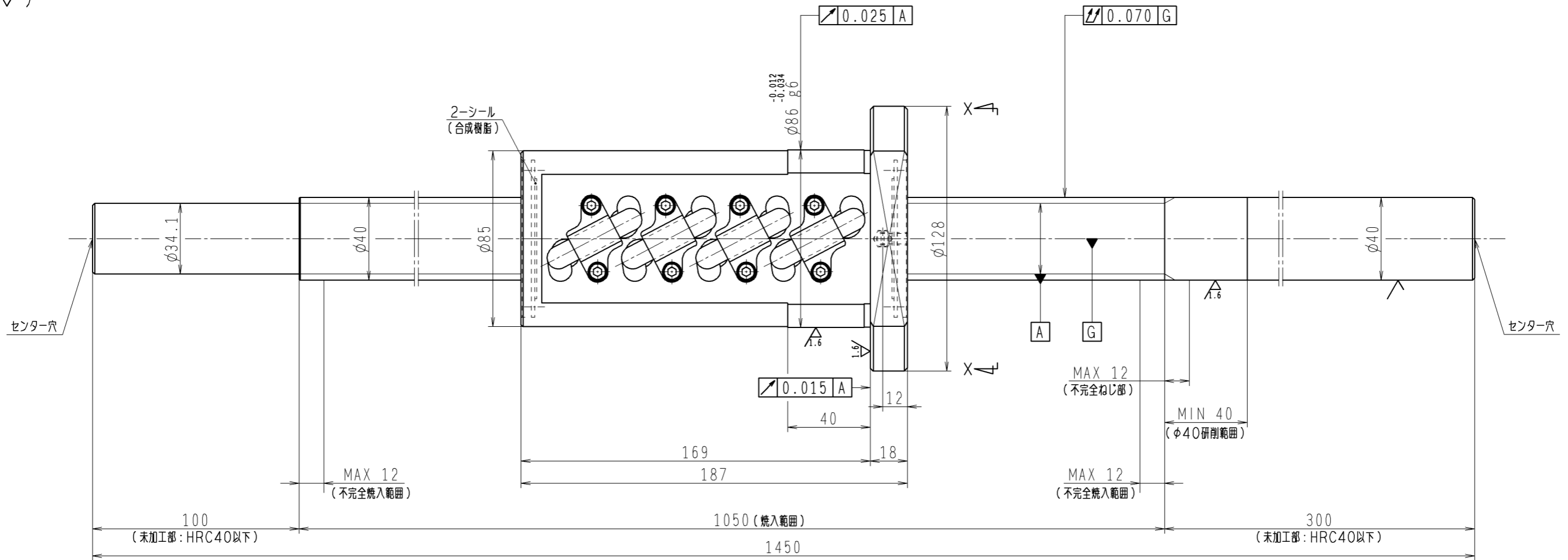


6.3 (✓)



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. フラグ(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)	3050	N	許容範囲	67 ~130	N-cm	ナット形式	ZFRC4012-10	リ - ド	12
測定条件	回転速度	100 min ⁻¹	潤滑剤	油:粘度 ISO VG68		基本動定格荷重 C _a	71700 N	B C D	41.5
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 _{0a}	154000 N	BCDのリード角	5°16'
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	7.1438 9/32
最大軸方向荷重	N	ねじ部有効長さ	T	-0.025	表面かたさ	ナット	HRC58~62	スベーパーボール比	
最高回転速度	min ⁻¹	移動量誤差	ep	0.046				軸方向すきま	0
軸取付方法			v _v	0.030				精度等級すきま記号	C5Z
潤滑剤			v ₃₀₀	0.018				許容回転数	min ⁻¹ (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 ZFRC4012-10	尺 度 2:3
設計								名 番	HSS4012N1D1450
製図								日付	
符号	日 付	切 替 番 号	記 事	承認者	変更者			図 番	