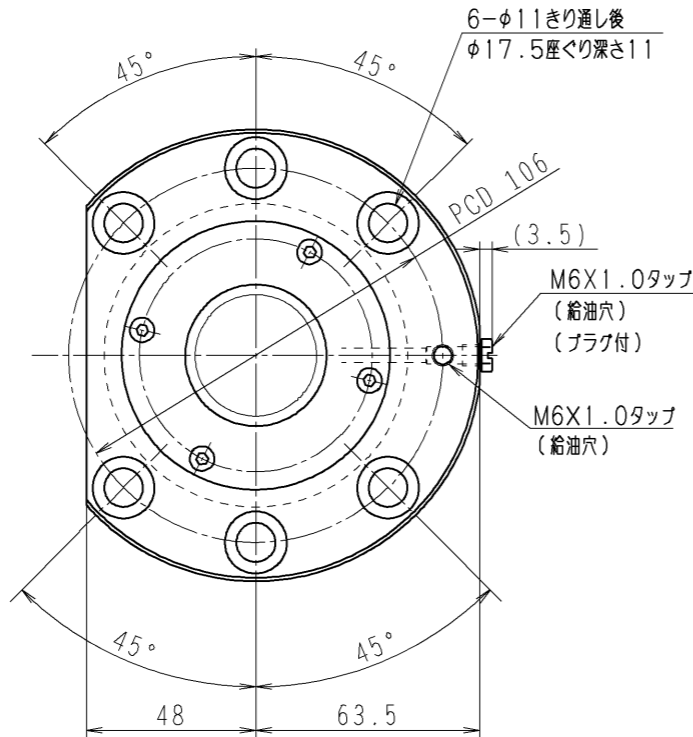
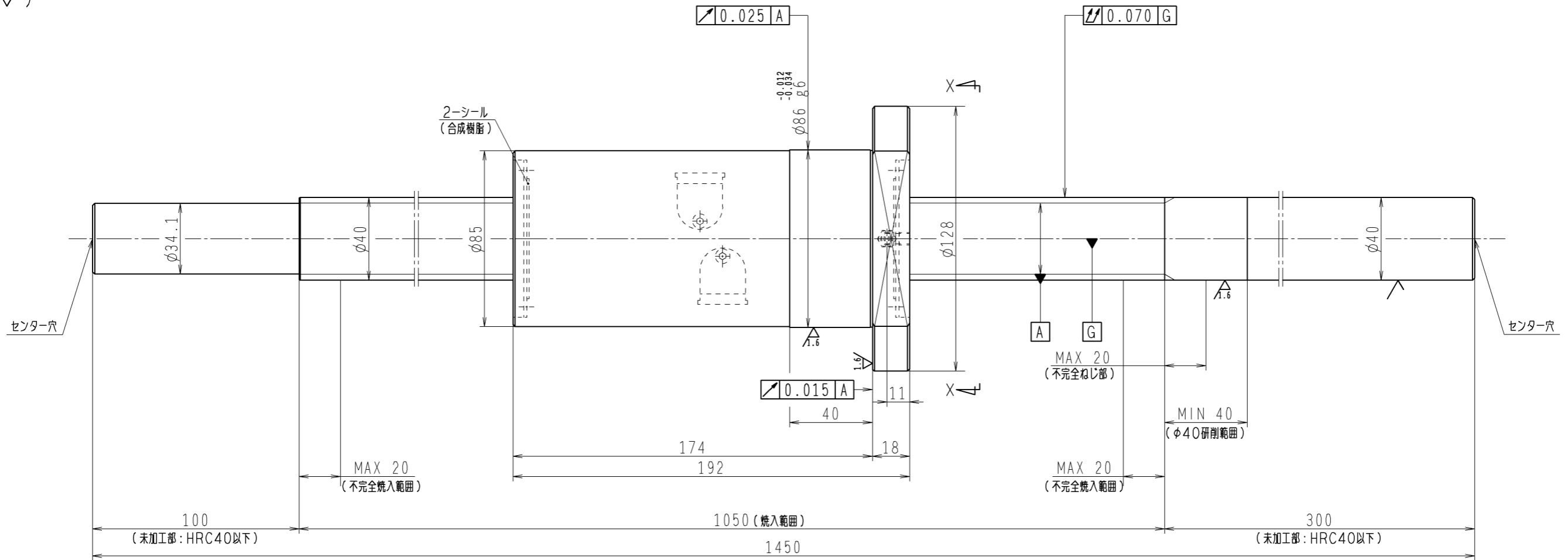


6.3 (✓)



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)	2850	N	許容範囲	82 ~152	N-cm	ナット形式	EM4020-4E	リ - ド	20	
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 Ca	66500 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 Coa	131000 N	BCDのリード角	8°43'	
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	ナット	HRC58~62	スパーサーボール比	0
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			Uv		Uv	0.030			精度等級すきま記号	C5Z
潤滑剤			U300		U300	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 EM4020-4E	尺 度	2:3
設計								名 番	HSS4020N1D1450	日 付
製図								図 番		
符号	日 付	切 替 番 号	記 事	承認者	変更者					