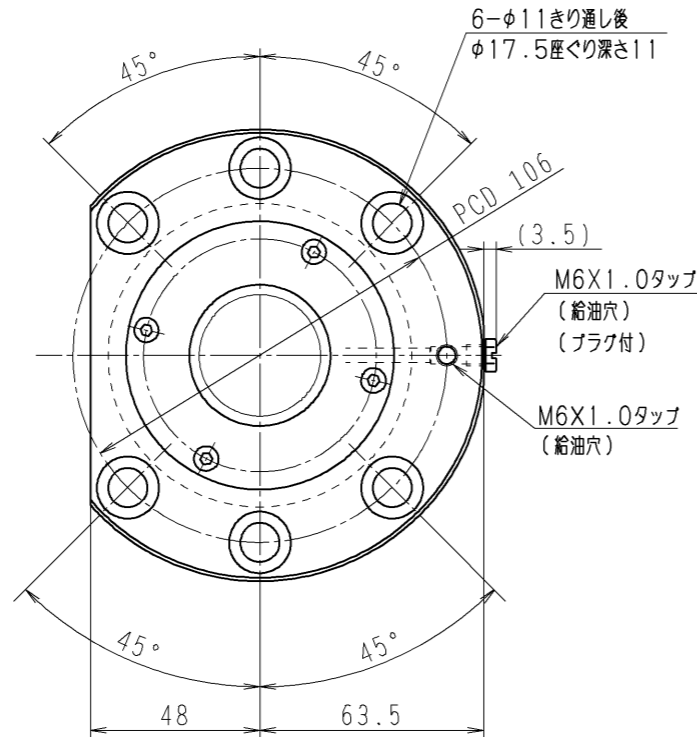
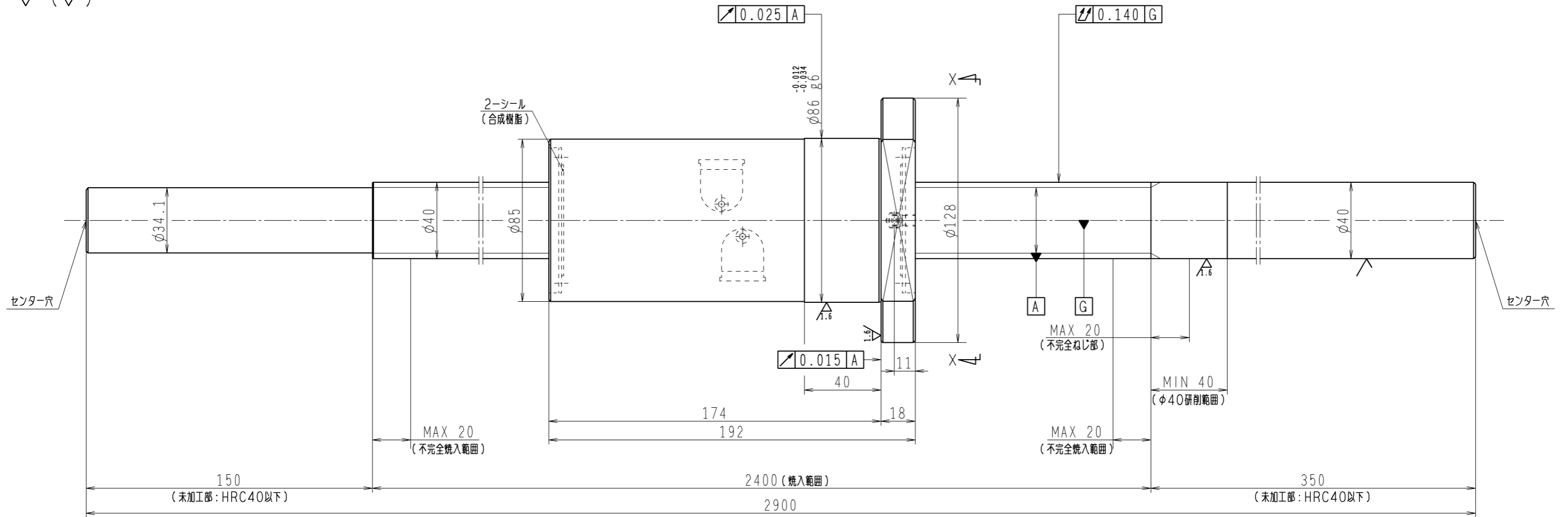


6.3/ (✓)



矢視 X-X

- 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
- プラグ(M6X1.0)は付け替え可能です
- 軸端未加工部硬さ: HRC40以下
- 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	76 ~158	N-cm	ナット形式	EM4020-4E	リ - ド	20
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 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 ナット HRC58~62	ねじれ方向	右
最大軸方向荷重	N		ねじ部有効長さ		T	-0.058	鋼 球 径	7.1438	
最高回転速度	min ⁻¹		移動量誤差		ep	0.077	スパーボール比	9/32	
軸取付方法					vu	0.046	軸方向すきま	0	
潤滑剤					v300	0.018	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)		
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	HSS4020N1D2900	図 番	
製図						符 号		日 付	