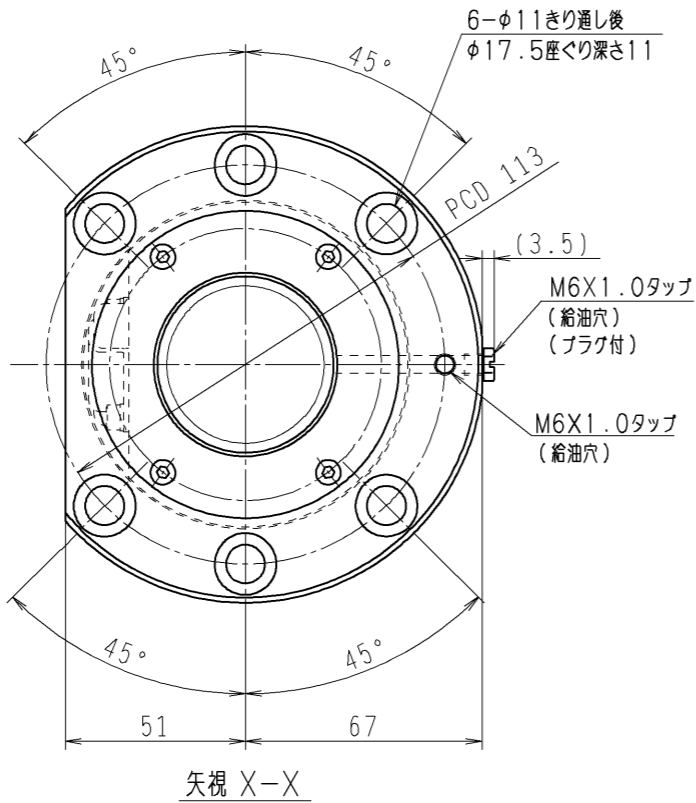
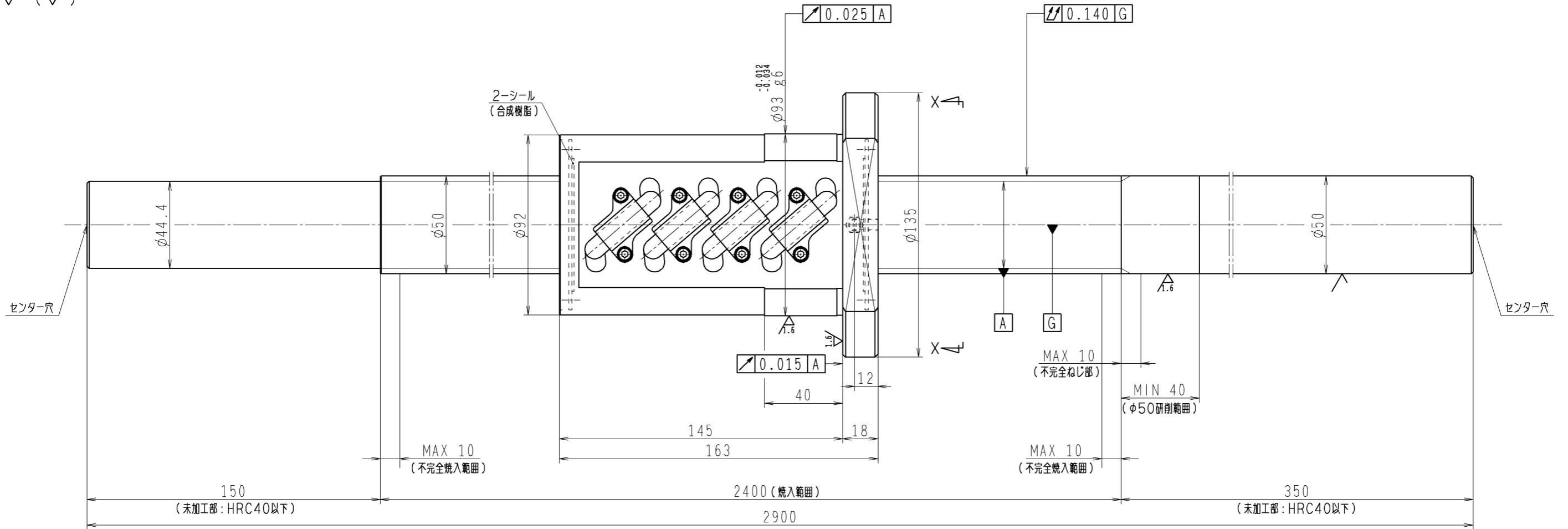


6.3 (✓)



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)	2880	N	許容範囲	58 ~128	N-cm	ナット形式	ZFRC5010-10	リ - ド	10
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	68100	N
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	174000	N
使用条件	リ - ド 精 度					ボール溝部と	軸	HRC58~62	鋼 球 径
最大軸方向荷重	N					焼入指定部の	ナット	HRC58~62	10
最高回転速度	min ⁻¹					表面かたさ			スパーサーボール比
軸取付方法	移動量誤差								軸方向すきま
潤滑剤	ねじ部有効長さ					T	-0.058		
	移動量誤差					ep	0.077		
	移動量誤差					vu	0.046		
	移動量誤差					vu300	0.018		
	移動量誤差					許容回転数	min ⁻¹ (dn=)		
	移動量誤差					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	尺 度	2:3	
	設計					ZFRC5010-10	名 番	HSS5010N1D2900	
	製図						図 番	日付	
符号	日 付	切 替 番 号	記 事	承認者	変更者				