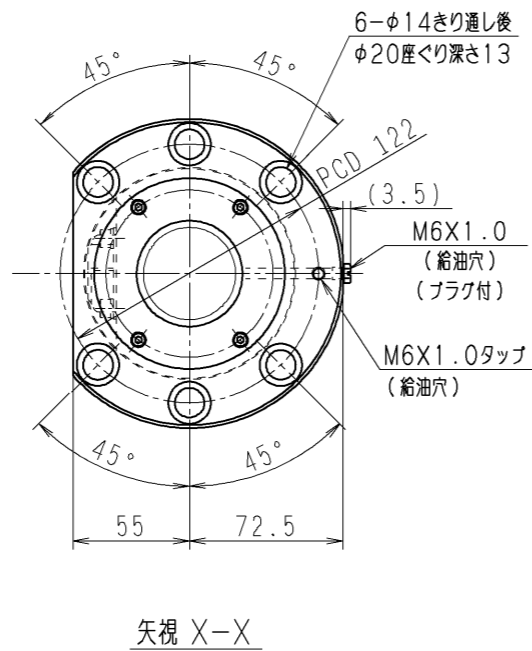
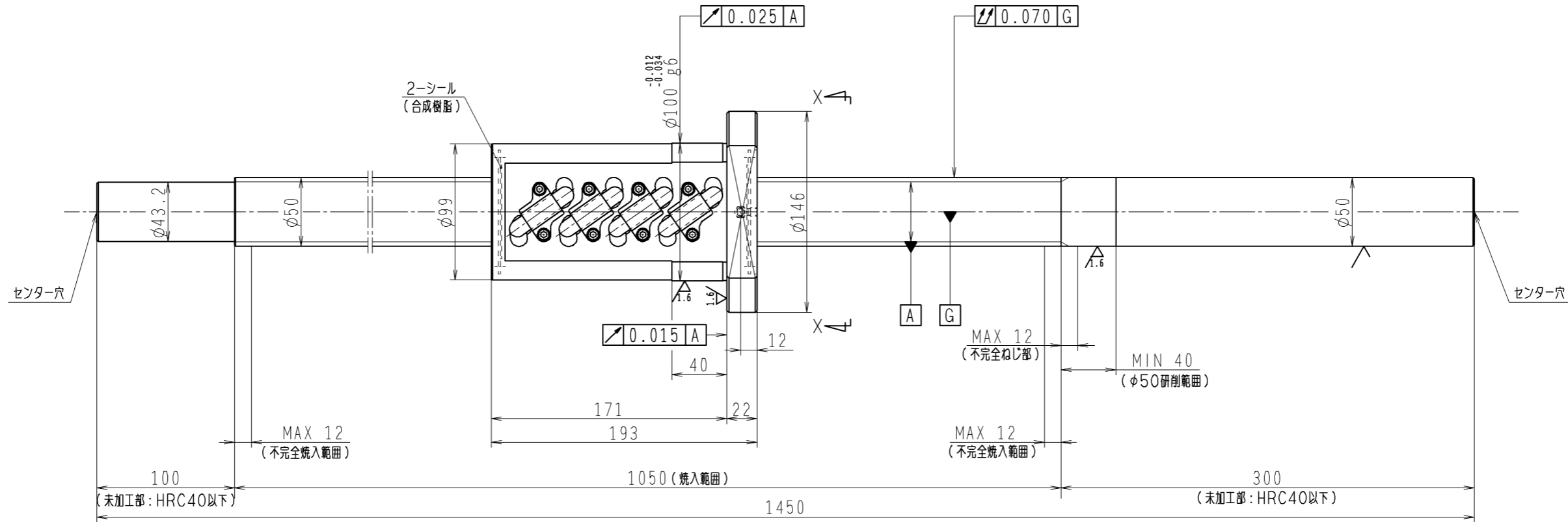


6.3 (✓)



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)	3880 N	許容範囲	96 ~178 N-cm	ナット形式	ZFRC5012-10	リ - ド	12
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	91500 N	B C D	51.5
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	218000 N	BCDのリード角	4°15'
使用条件	最大軸方向荷重	N	ねじ部有効長さ	ボール溝部と焼入指定部の表面かたさ	ナット HRC58~62	ねじれ方向	右
	最高回転速度	min <sup>-1</sup>	移動量誤差			鋼球径	7.9375
	軸取付方法		ねじ部有効長さ			スパーボール比	5/16
	潤滑剤		移動量誤差			軸方向すきま	0
			移動量誤差			精度等級すきま記号	C5Z
			移動量誤差			許容回転数	min <sup>-1</sup> (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 ZFRC5012-10	尺度 2:5
設計						名 番	日付
製図						HSS5012N1D1450	
符号	日付	切替番号	記事	承認者	変更者	図番	日付