



歯車仕様		GEAR DATA
歯型	TYPE	並歯
モジュール	MODULE	3
圧力角	PRES.ANGLE	20°
歯数	NO.OF TOOTH	100
基準ピッチ円径	PITCH DIA	300
アデンダム	ADDENDUM	3
デデンダム	DEDENDUM	3.75
精度	GEAR ACCURACY	JIS 7級
備考	REMARK	歯面歯底高周波焼入

KASHIKI SLEWING BEARING				
定格静スラスト荷重(Coa)	821kN			
BASIC STATIC THRUST LOAD RATING	(83,800kgf)			
アキシャルスキマ	AXIAL CLEARANCE	0.08~0.25mm		
ラジアルスキマ	RADIAL CLEARANCE			
10	グリス	GREASE	市販品	ON THE MARKET
9	グリスニップル	GREASE NIPPLE	市販品	ON THE MARKET
8	テーパピン	TAPER PIN	S45C	1
7	止め栓	PLUG	S45C	1
6	下シール	LOWER SEAL	NBR	1
5	上シール	UPPER SEAL	NBR	1
4	間座	SEPARATOR	NYLON	48
3	鋼球	STEEL BALL	SUJ-2	48
2	内輪	INNER RACE	SCM440	1
1	外輪	OUTER RACE	S48C	1
No.	部品名	NOMENCLATURE	材質	MATERIAL
			数量	備考
			QUANTITY	REMARK
客先		CUSTOMER		
部品名称		旋回軸受 SLEWING BEARING		
型番		SI-294S		
ASSEMBLY NO.				
検図	CHECKED	設計	DESIGNED	製図
				DRAWN
				K.T
図面番号		SI-294S-01		
DWG.NO.				
株式会社泉州ベアリングサービス				
SENSHU BEARING SERVICE Corp				

注記

- 1.内外輪の軌道面は高周波焼入れを行う。
 - 2.止め栓位置及びSマーク位置はソフトゾーンとする。
- *取付時にはソフトゾーンを最も荷重のかからない位置にセットしてください。

指示なき直径箇所の寸法許容差				
UNDIM.DIA.TOLERANCE				
30を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え 1000以下	1000を超え 2000以下	2000を超え 4000以下
±0.8	±1.2	±2	±3	±4