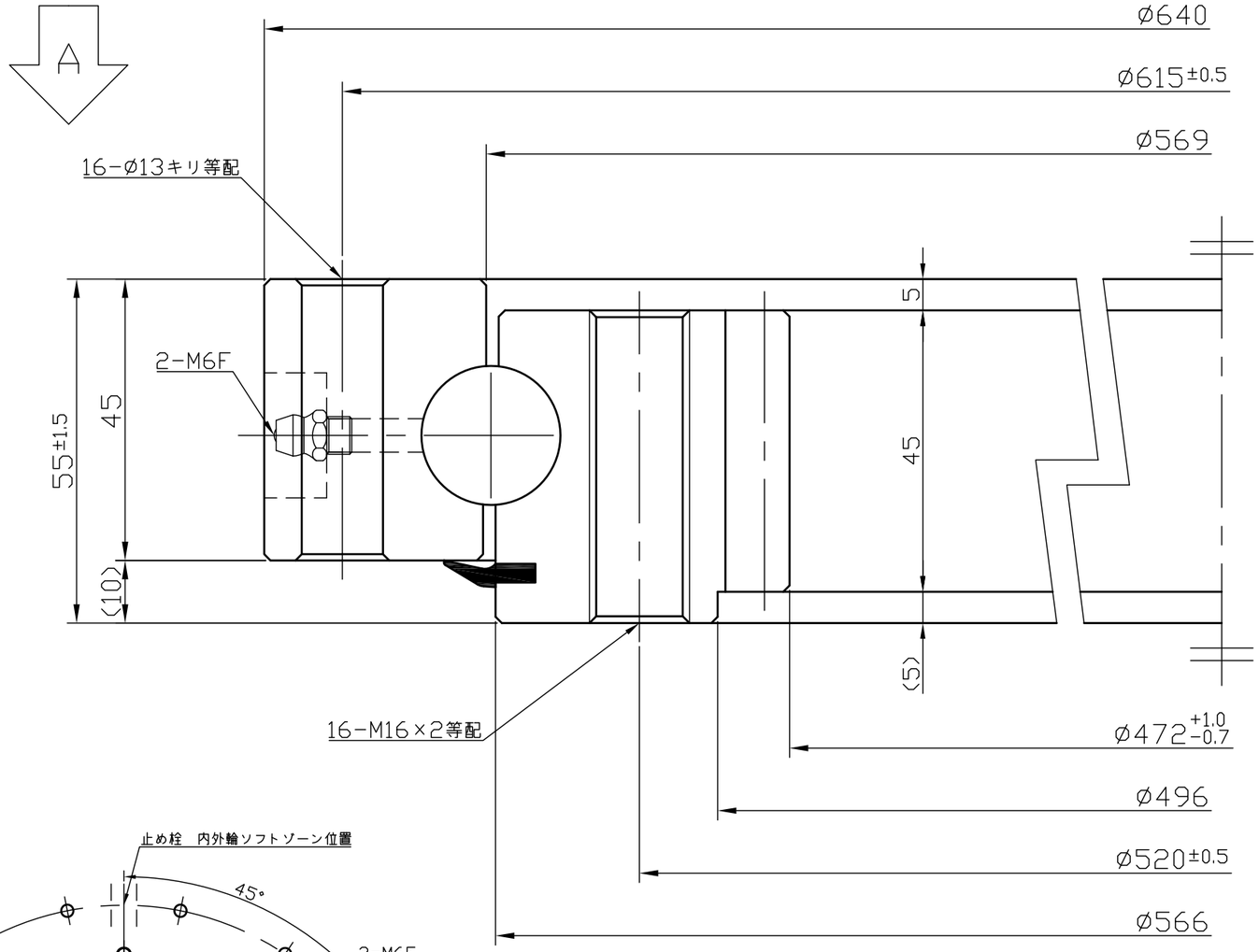

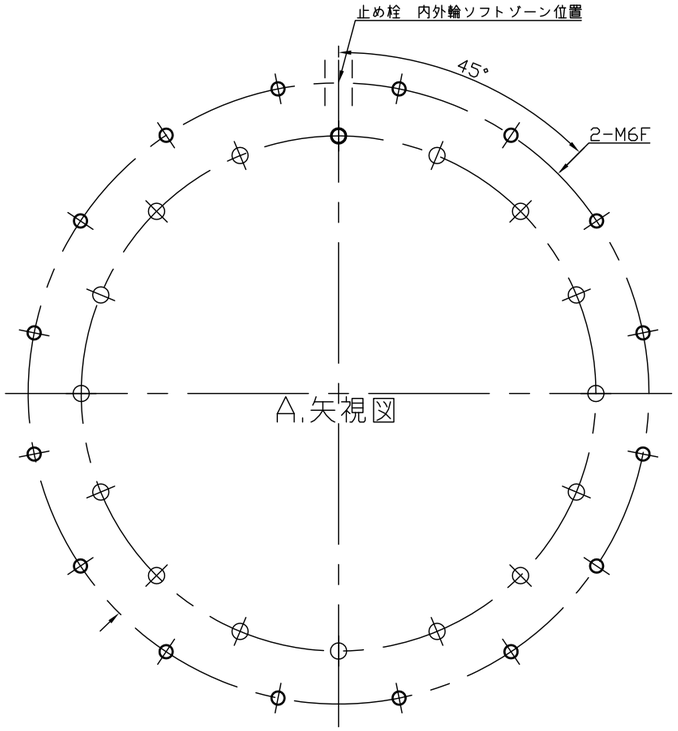

歯　車　仕　様　GEAR DATA	
歯　型 TYPE	並歯(歯底フルアール)
モジュール MODULE	5
圧　力　角 PRES.ANGLE	20°
歯　数 NO.OF TOOTH	96
基準ピッチ円 PITCH DIA	480
アデンダム ADDENDUM	4(1カット)
デデンダム DEDENDUM	6.25
オーバーピン径 MEASUREMENT OVER ROLLERS	468.14 +1.55 +0.31 (dp=8.5)
精　度 GEAR ACCURACY	JIS 7級
備　考 REMARK	歯面歯底高周波焼入

KASHIKI SLEWING BEAIRNG

静定格スラスト荷重(Coa) BASIC STATIC THRUST LOAD RATING	1,019kN (104,000kgf)
アキシアルスキマ AXIAL CLEARANCE	0.05～0.25mm
ラジアルスキマ RADIAL CLEARANCE	

No.	部品名 NOMENCLATURE	材質 MATERIAL	数量 QUANTITY	備考 REMARK
10	グリス GREASE	市販品 ON THE MARKET	1	ALVANIA EP2
9	グリスニップル GREASE NIPPLE	市販品 ON THE MARKET	2	A−M6F
8	テーパーピン 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		
4	間座 SEPARATOR	NYLON	69	
3	鋼球 STEEL BALL	SUJ−1	69	ø22.225
2	内輪 INNER RACE	S48C	1	調質
1	外輪 OUTER RACE	S48C	1	調質

客先 CUSTOMER	
部品名称 NOMENCLATURE	旋回軸受 SLEWING BEARING
型番 ASSEMBLY NO.	SI−472S

検図 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN		尺度 SCALE
		K.T		Free

図面番号 DWG.NO.	SI−472S−01

株式会社泉州ベアリングサービス
SENSHU BEARING SERVICE Corp

注記
1.内外輪の軌道面および歯面歯底は高周波焼入れとする。
　軌道部表面硬さ　HRC56以上　歯面表面硬さ52～60HRC
　歯底焼入れ深さ　0.4以上（HS60の深さ）
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。