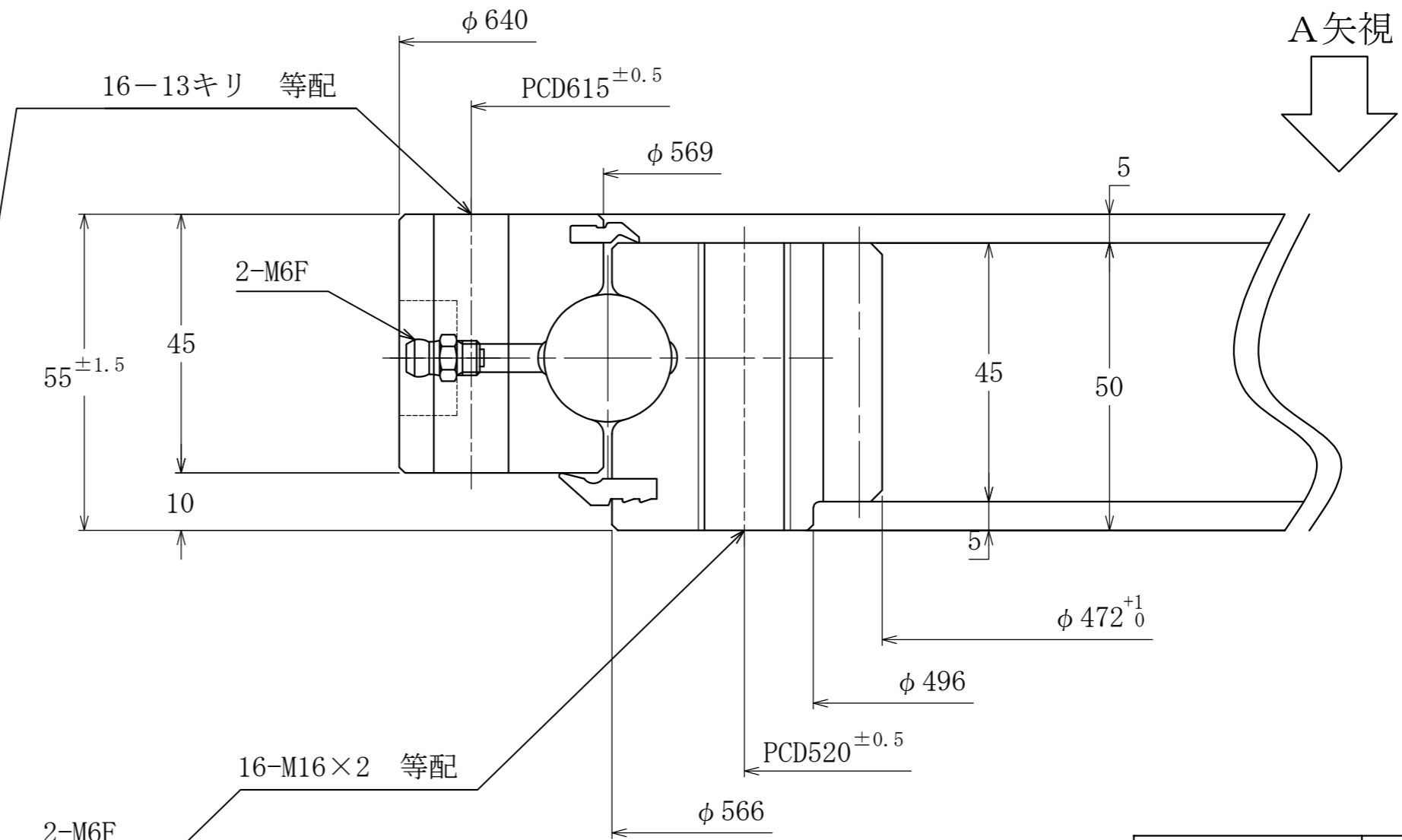
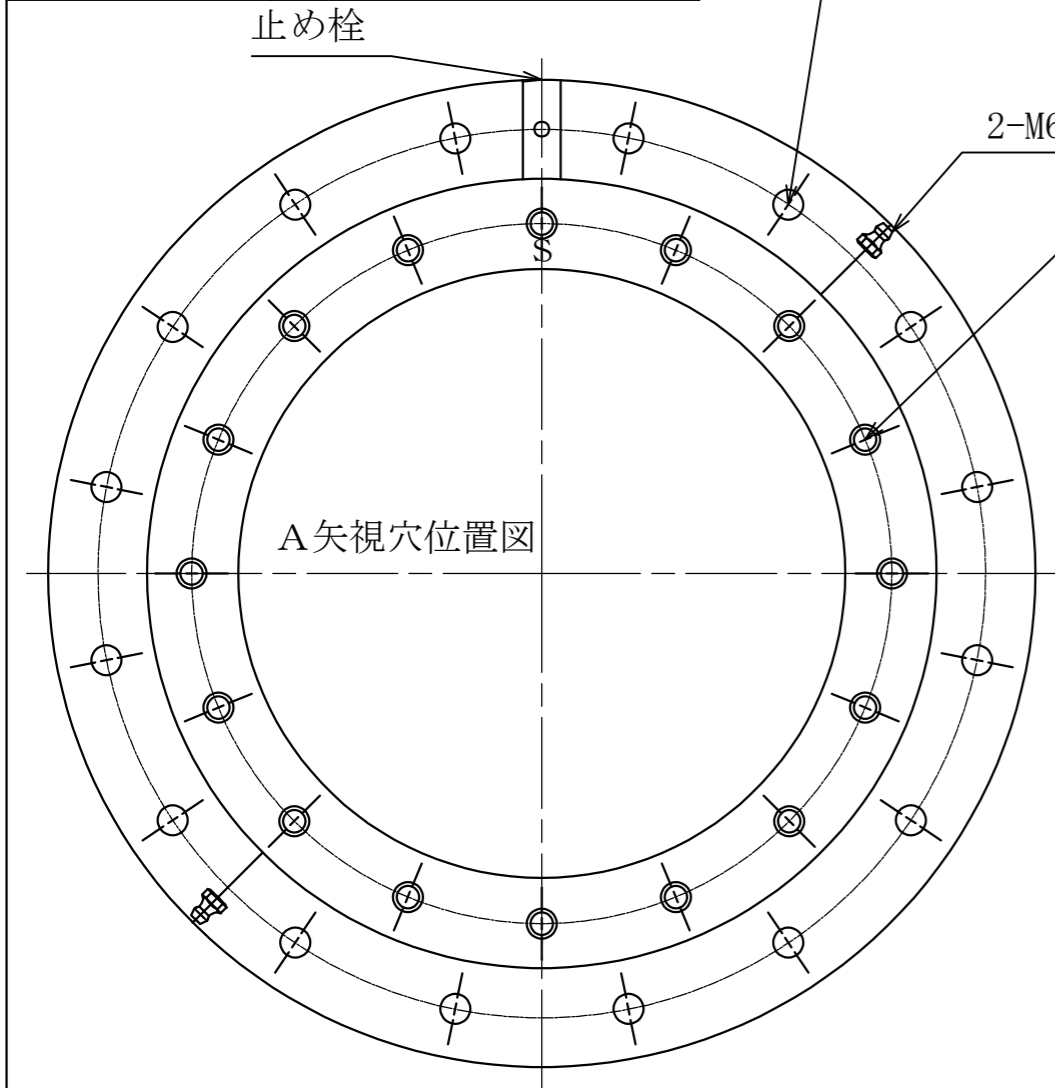


歯車部諸元	
歯形	並歯 (歯底フルアール)
モジュール	5
車圧力角	20°
全円周の歯数	96
基準ピッチ円直径	480
総歯たけ	10.25
アデンダム	4 (1カット)
デデンダム	6.25
オーバーピン径	468.14 ^{+1.55} / _{+0.31} (dp=8.5)
精度	JIS7級
歯面の処理	高周波焼入れ焼き戻し



- 注記
- 内外輪の軌道面及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 歯車表面硬さ HS60以上
 - 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掛からない位置にセットしてください。

部品名	材質	数量	備考
グリース	アルパニア EP2		
テーパピン	市販品	1	
グリースニップル	市販品	2	A-6MF
止め栓	S45C	1	
下シール	合成ゴム	1	
上シール	合成ゴム	1	
間座	ナイロン	69	
ボール	SUJ2	69	22.225
内輪	S48C	1	Ⓜ
外輪	S48C	1	Ⓜ

アキシアルスキマ	0.08~0.25		
静定格荷重	1180kN		
尺度	1:1	日付	23/ 8/21
呼び番号	KSI-472-A-Z-23-6		
図面番号			

特記なき直径公差				
を超え	30	120	400	1000
以下	120	400	1000	4000
公差	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0

株式会社カシキ