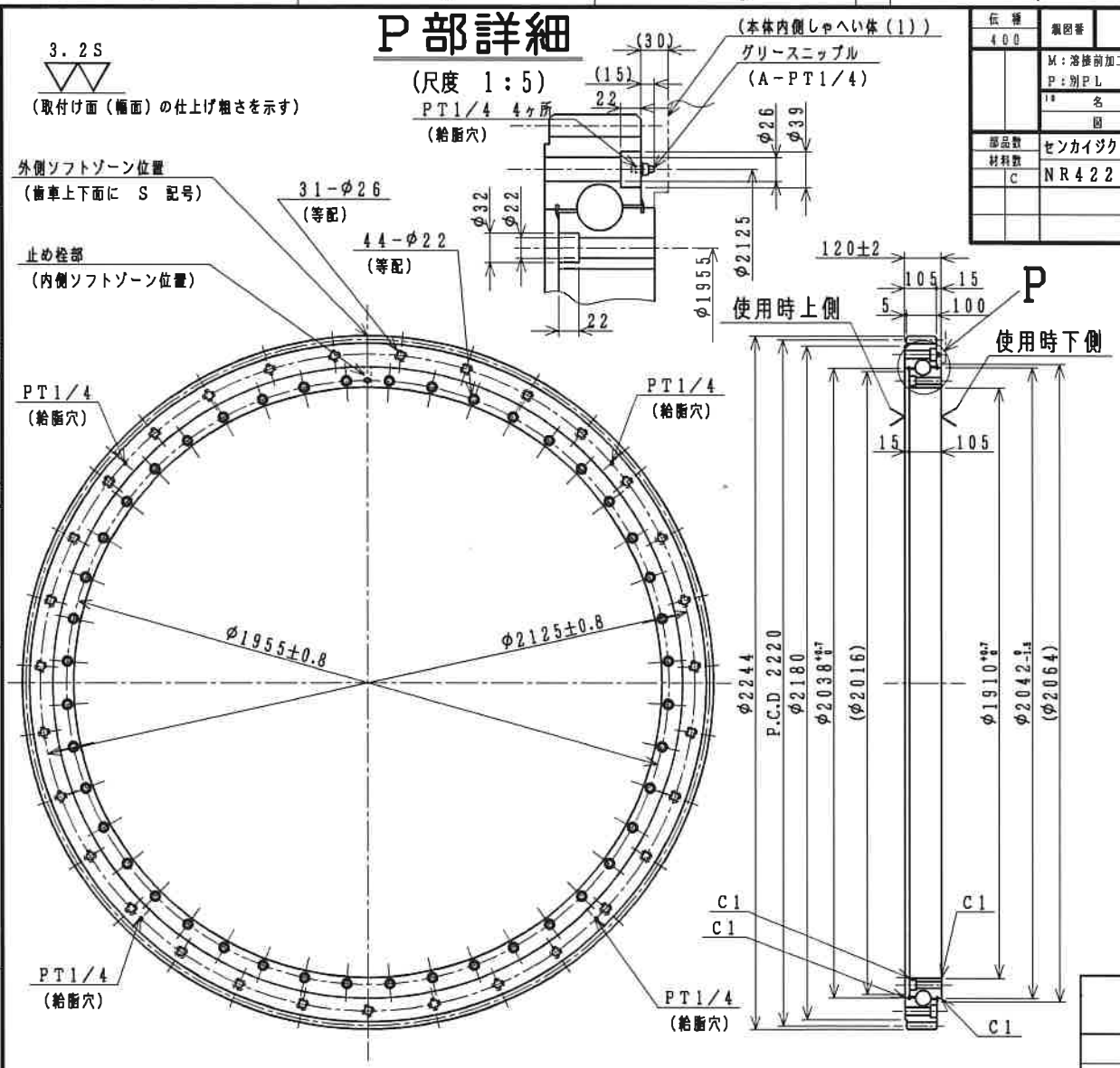
P部詳細

(尺度 1:5)

3.2S

(取付け面(幅面)の仕上げ粗さを示す)



伝様	製図番	作業別部材区分	検=材料検査・納入図	定=定検予備品	出=出荷形態
400		カ:製缶 キ:機械 ク:巻線又ハ組立	M:ミルシート S:スーパー U:M+S D:納入図 ブランク:ナシ	S:標準予備品 R:推奨予備品 P:定検用部品 W:消耗品 ブランク:対象外	T:単品 K:組立 D:一体 P:形態不定 U:形態不明 A:組込(SPL表示) B:組込(SPL不表示) ブランク:記入不要部署
		M:溶接前加工 B:別手配 T:添付図 P:別PL Z:材料先行手配			

部品数 / 材料数	10 名称・呼び寸法 / 図番・規格番号	4 部材質量	15 材料・寸法 / マタハ型番号	12 被指定記号マタハ指定記号=指定内容	5 仕上質量 / 材料取り	別手配項番 カ キ ク 検 定 出 度
	センカイジクウケ	0	AT38217		750	
C	NR422104A					A

注記

1. 本品ハNTN(株)製デアル。
2. 型番:AT38217
3. 主要材質:S50C
4. 仕様

ベアリング要目表		
使用機器名		しゃへい容器
使用個所		旋回駆動装置
回転速度		0.6/0.12rpm
基本静定格荷重		10200kN(1040000kgf)
質量		750 kg
アキシアル内部すきま		0.12~0.34
アキシアル荷重		38ton
潤滑		グリスハ弊社支給ノ耐放性グリスヲ
潤滑材		封入スルコト。型式別途指定スル
地震時	スラスト荷重	49ton
	ラジアル荷重	114ton
	モーメント	58ton・m

平歯車要目表	
歯型	並歯
モジュール	12
圧力角	20°
歯数	185
基準ピッチ円直径	φ2220
精度	JIS B 1702 7級
バックラッシ	0.11~0.67
歯たけ	27
転位量	0
またぎ歯厚	$757.32^{-0.11}_{-0.67}$

5. 試験検査項目及ビ立会区分ハ以下トスル。

工程	検査項目	検査範囲	判定基準	立合
材	照合	ミルシート	JIS	Ⓕ
材	寸法	本図記載寸法 *1		Ⓕ
材	外観	全面		Ⓕ

Ⓕ;記録提出

*1:公差指定ノ無イ寸法ハJISB0405中級(14級)トスル。

6. 熱処理:軌道面高周波焼入れ
7. 付属品:グリースニップル A-PT1/4×4個
6. 提出図書:納入図 3部(返却分含まず)

設工認照合済	担当	課補	課長
日付	01-08-09	01-08-09	01-08-10
署名	滝沢	吉村	高の

日本原燃株式会社殿
再処理事業所 再処理施設
高レベル廃液ガラス固化・貯蔵施設

変更		
	a) ザグリ加工追加 2002-3-28 滝沢 吉村	男玉

作成	滝沢	承認	尺度 1:10
審査	吉村		
日付	2001-7-24	高の	
[redacted]		記事	

名称: 高レベル廃液ガラス固化・貯蔵施設
しゃへい容器(床面走行クレーン) 旋回駆動装置

旋回軸受

図番コード: K1G16838N1-A3270

図番: NR422104 a

普通許容差ノ表示	
削り加工	FS324-00
プレス・板金加工	FS324-04
鋳物	FS324-10~14

長さ	0.5以上 6以下	6ヲ超エ 30〃	30〃 120〃	120〃 400〃	400〃 1000〃
寸法許容差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8

表面粗さ	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
	50S	18S	6.3S	0.8S