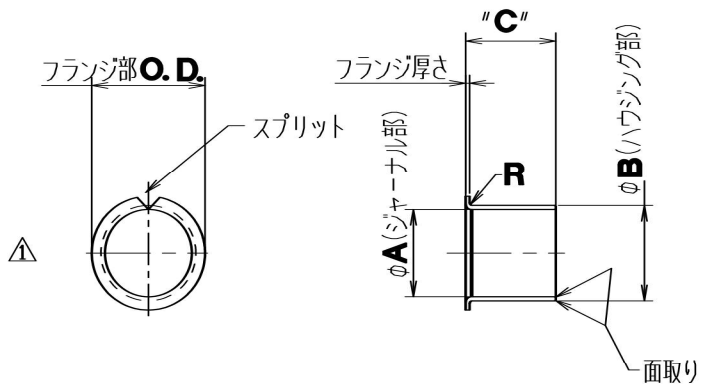
ジャーナル部径 公称	フランジ部径 公称	φA ベアリング部径 最大/最小	φB ハウジング部径 最大/最小	R	C	部品 VENDOR	
1-1/4	44.5	31.85/31.76	35.73/35.71	2.0	25.4	20FDU16	8PCS
1-1/2	50.8	38.20/38.11	42.08/42.06	2.0	38.1	24FDU24	8PCS

3



仕様

1. ジャーナル面は，鋼製スリーブに0．3mmの層で，青銅粉末を多孔質に焼結し，その多孔質内にテフロン－鉛の混合物を充満含浸させ，表面はテフロン－鉛の薄い被膜とすること。
2. ジャーナル面の仕上面粗度は 0.1 以上とすること。

				401					1	ベアリング	2	－		EP286A556	
				401					1	ベアリング	1	－		EP286A543	
Gr. 2	Gr. 1	加工前の部品番号	ⒷⓀⓈ No. 又は手配	常用 予備 小区分コード			常用 予備 製作数		個数/台	部品名	番号	材料	質量 kg	部品番号	摘要

番号	製番/内容・理由	年・月・日	係	承認
3	元図Rev. 1に合わせA寸法変更。仕様3変更（購入先変更）。	24.03.25	吉田	葛川
2	WINDCHILL&ORACLE対応 部品番号にEを付記	15.08.25	長沼	河合
1	P286A543追加．(R09T013805/2SNV-10)	10.04.18	相澤	谷
	R09T013805/2SNV-10にて作成。			

図面来歴

寸法の区分	精級±	中級±	粗級±	極粗級±
0.5以上 3以下	0.05	0.1	0.2	—
3を超え 6以下			0.3	0.5
6〃 30〃	0.1	0.2	0.5	1
30〃 120〃	0.15	0.3	0.8	1.5
120〃 400〃	0.2	0.5	1.2	2.5
400〃 1000〃	0.3	0.8	2	4
1000〃 2000〃	0.5	1.2	3	6
2000〃 4000〃	—	2	4	8

旧表面粗さ S	表面粗さ Ra
～	6.3
25	25
3.55 5.05 10.05	8 12.5 25
12.55 25.5	3.2 6.3
6.35	1.6
0.85	0.2

記号	寸法
(無)	全面(C0.1)
C	0.3~0.5
C1	C1.0~1.2
インロー凸部はすべてC面とり	
丸みRの寸法差	±10%

PROJ.

(注) 寸法許容差を記入していないものは中級を示す

荏原製図規格変更 2003.4.1より実施

表面粗さ	三角記号と最大表面粗さ(S)	図表示記号と算術平均粗さ(Ra)	一群の同一寸法穴	8-20キリ 8X20キリ	こう配 テーパ/表示	記号表記なし	こう配 1:2.5 テーパ 1:10
新	旧	新	旧	新	旧	新	旧

PM873C