



軸径 ALLOWABLE SHAFT DIA.
 最大/最小 max./min. 205/140
 標準下穴径 Stock Bore Dia. 139

※は、心出し時のカップリングケース位置
 ※ IS THE POSITION OF THE COUPLING CASE AT ALIGNMENT.
 ⊗は、歯部点検時のカップリングケース位置
 ⊗ IS THE POSITION OF THE COUPLING CASE AT TOOTH CHECK.

給油方式 Lubrication method
 グリス Grease : 2.3kg
 ギヤ油 Gear oil : 2.6L

GD² : 16.6 kg f · m² (中実 solid shaft)
 質量 MASS : 298 kg (中実 solid shaft)

被動側機械 DRIVEN MACHINE	
原動側機械 DRIVING MACHINE	
使用回転速度 REVOLUTION	min ⁻¹
称呼伝達力 TRANSMITTING POWER	k W

組立符号 ITEM	部品名 NAME OF PART	部品番号 PART No.	部品図面番号 DWG. No.	材質 MATERIAL	単位 数量	合計 TOTAL	予備 SPARE	質量 [kg] MASS	摘要 REMARKS	組立符号 ITEM	部品名 NAME OF PART	部品番号 PART No.	部品図面番号 DWG. No.	材質 MATERIAL	単位 数量	合計 TOTAL	予備 SPARE	質量 [kg] MASS	摘要 REMARKS
14	ロックアナツキブラグ PLUG	1-5581Z-PT04		SCM435	4				R1/2	7	バネザガネ(2) SPRING WASHER	1-4416Z-M20		SWRH	12				M20
13	ゴムリング O-RING	1-4773U-4.0X322		NBR	2				■ LINE DIA. 外径 INTERNAL DIA. 44.0 X 4322	6	ロックナット1シュ HEXAGON NUT	031H020R---NG		S45C	12				M20
12	ゴムリング O-RING	1-4773U-5.7X339.4		NBR	1				■ LINE DIA. 外径 INTERNAL DIA. 45.7 X 4339.4	5	リーマボルト REAMER BOLT	GCCM045-1-1E#01		SCM440H	12				
11	リング(P) O-RING (P)	1-4772U-P290		NBR	2				JIS P290	4	カップリングセンタ COUPLING CENTER	GCCM045-1-1C#07		S45C (Equivalent to S45C)	1				焼入れ焼戻し QUENCHED & TEMPERED
10	バネザガネ(2) SPRING WASHER	1-4416Z-M10		SWRH	24				M10	3	カップリングセンタ COUPLING CENTER	GCCM045-1-1C#07		S45C (Equivalent to S45C)	1				焼入れ焼戻し QUENCHED & TEMPERED
9	ロックボルト HEXAGON HEAD BOLT	1-4211A-M10X035		SS400	24				M10×35L	2	カップリングケース(B) COUPLING CASE (B)	GCCM045-1-1B#02		S45C (Equivalent to S45C)	1				焼入れ焼戻し QUENCHED & TEMPERED
8	GCサイドカバー GC-SIDE COVER	GCCM045-1-1D#01		SS400	2					1	カップリングケース(A) COUPLING CASE (A)	GCCM045-1-1A#02		S45C (Equivalent to S45C)	1				焼入れ焼戻し QUENCHED & TEMPERED

この図面の所有権及び著作権は住友重機械ギヤボックス株式会社にあり、当社の営業秘密に属するものである。許可なく複写し他の用途に使用し、又は第三者に提示することを禁ずる。
 THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SUMITOMO HEAVY INDUSTRIES GEARBOX Co., LTD. AND IS CONFIDENTIAL. IT SHALL NOT BE REPRODUCED, NOR USED FOR ANY OTHER PURPOSE, NOR SUBMITTED TO OUTSIDE PARTIES WITHOUT OUR PERMISSION.

SURFACE TEXTURE SYMBOLS EXAMPLE				切削加工の普通公差 (JIS B 0405-4) PERMISSIBLE MACHINING DEVIATIONS	
基準寸法の区分 DIMENSION RANGE	許容差 TOL.	旧記号	新記号	基準寸法の区分 DIMENSION RANGE	許容差 TOL.
OLD	✓	25	1.6	L ≤ 6	±0.1
		1.6	0.8~3.2	6 < L ≤ 30	±0.2
		0.8~3.2	0.4	30 < L ≤ 120	±0.3
NEW	✓	✓Ra 25	✓Ra 1.6	120 < L ≤ 400	±0.5
		✓Ra 0.8~3.2	✓Rz 0.8~3.2	400 < L ≤ 1000	±0.8
				1000 < L ≤ 2000	±1.2

SCALE	1:5	DATE	2019/04/16	セイサGCカップリング組立図	
	DRAWN		DESIGNED	INSPECTED	APPROVED
	M.Yuki		N.Kawamura		K.Miyasaka
住友重機械ギヤボックス株式会社 Sumitomo Heavy Industries Gearbox Co., Ltd.				DWG. NO. CCMH450-1Y02S	