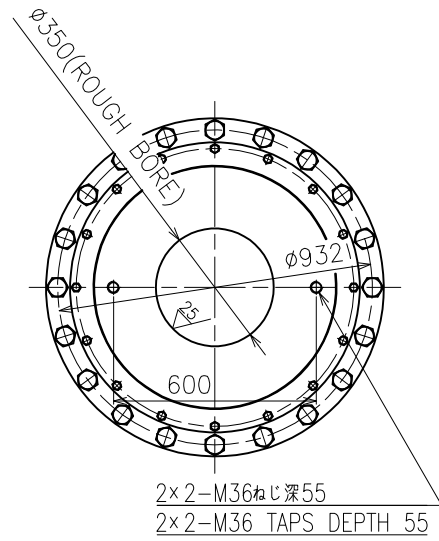
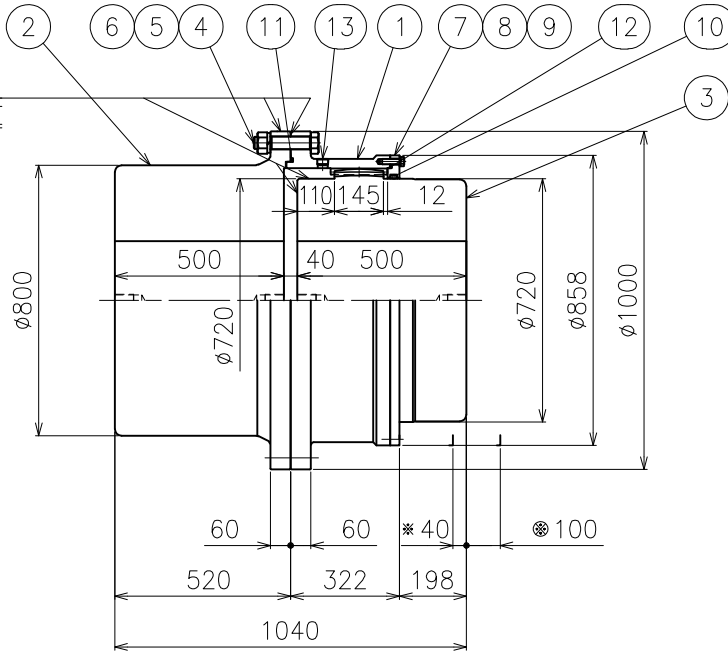


心出し用基準面  
REFERENCE SURFACE  
FOR ALIGNMENT



軸径 ALLOWABLE SHAFT DIA.

リジッド側 RIGID SIDE

最大/最小  
max./min. 570/355

カップリングセンター側 COUPLING CENTER SIDE

最大/最小  
max./min. 510/355

\*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.

⊙ IS THE POSITION OF THE COUPLING CASE AT TOOTH CHECK.

GD<sup>2</sup>: 1440kg f · m<sup>2</sup> (鋼 solid shaft)

質量 MASS: 4130kg (鋼 solid shaft)

給油方式 Lubrication method

グリス Grease: 18kg

ギヤ油 Gear oil: 20L

被動側機械 DRIVEN MACHINE	
原動側機械 DRIVING MACHINE	
使用回転速度 REVOLUTION	min <sup>-1</sup>
称号伝達力 TRANSMITTING POWER	kW

13	ロックアナツキプラグ PLUG	1-5581Z-PT08	SCM435	2		R1	7	GCサイドカバー GC-SIDE COVER	GCCM100-1-1D#01	SS400	1						
12	ゴムリング O-RING	1-4773U-5.7X781	NBR	1		ねり線径 6.7 X 781	6	バネザガネ(2) SPRING WASHER	1-4416Z-M36	SWRH	20		M36				
11	ゴムリング O-RING	1-4773U-8.4X818	NBR	1		ねり線径 8.4 X 818	5	ロックナット1 HEXAGON NUT	031H036R---NG	S45C	20		M36				
10	ゴムリング O-RING	1-4773U-15X719	NBR	1		ねり線径 15 X 719	4	リーマボルト REAMER BOLT	GCCM100-1-1E#01	SCM440H	20						
9	バネザガネ(2) SPRING WASHER	1-4416Z-M16	SWRH	16		M16	3	カップリングセンター COUPLING CENTER	GCCM100-1-1C#03	S45C	1		焼入れ焼 入処理 QUENCHED & TEMPERED				
8	ロックボルト HEXAGON HEAD BOLT	1-4211A-M16X055	SS400	16		M16×55L	2	リジッド RIGID	GCEM100-1-1F#03	S45C	1		焼入れ焼 入処理 QUENCHED & TEMPERED				
1	カップリングケース(A) COUPLING CASE(A)	GCCM100-1-1A#02	S45C	1							1		焼入れ焼 入処理 QUENCHED & TEMPERED				
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 REQUIRED	計 数 TOTAL SPARE	質量 [kg] MASS	備 考 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 REQUIRED	計 数 TOTAL SPARE	質量 [kg] MASS	備 考 REMARKS

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-m) PERMISSIBLE MACHINING DEVIATIONS 基本寸法の公差 DIMENSION RANGE				許容差 TOL.				
OLD	✓	25/	1.6/	√Ry 0.8-3.2	6 < L ≤ 30	±0.1	30 < L ≤ 120	±0.2	120 < L ≤ 400	±0.3	400 < L ≤ 1000	±0.5	1000 < L ≤ 2000	±1.2
NEW	✓	√Ra 25	√Ra 1.6	√Rz 0.8-3.2	6 < L ≤ 30	±0.1	30 < L ≤ 120	±0.2	120 < L ≤ 400	±0.3	400 < L ≤ 1000	±0.5	1000 < L ≤ 2000	±1.2

SCALE	1:15	DATE	2019/08/27	
	DRAWN	DESIGNED	INSPECTED	APPROVED
	S. Ichihashi	M. Shizuka	H. Hamamura	K. Miyasaka
<b>住友重機械ギヤボックス株式会社</b> Sumitomo Heavy Industries Gearbox Co., Ltd.				
セイサGCカップリング組立図 SEISA GC COUPLING ASSEMBLY DRAWING TYPE GC-CEM1000				
DWG. NO. CEMH1000-1Y02S				