

軸受調査報告書

1. アプリケーション (顧客提供情報の抜粋)	(使用機械) (使用環境) 潤滑剤 : 温度 : 荷重 : 回転数 : 使用時間 :
----------------------------	---

2. 顧客要望事項	1) 継続使用の可否について 2) フレッチングおよび異常な摩耗箇所の確認について
-----------	--

3. 対象軸受	6002ZZ (ブランド)
---------	---------------

4. 外観参考写真	外観写真は、2/3頁に記載します。
-----------	-------------------

5. 測定結果	測定結果は、3/3頁に記載します。
---------	-------------------

6. 観察結果	
---------	--

		使用品		未使用品	
観察結果	外観 (受取時)	目視観察	特に異常はみられない。	特に異常はみられない。	
		手回し	ゴリ感は感じられない。	ゴリ感は感じられない。	
	内部	内輪	内径面	AおよびBともにフレッチングがみられる。 (写真①および③)	特に異常はみられない。 (写真⑤および⑦)
			軌道面	特に異常はみられない。 (写真⑨および⑪)	特に異常はみられない。 (写真⑬および⑮)
		外輪	外径面	特に異常はみられない。	特に異常はみられない。
			軌道面	特に異常はみられない。 (写真⑩および⑫)	特に異常はみられない。 (写真⑭および⑯)
		鋼球	特に異常はみられない。	特に異常はみられない。	
		潤滑状態	油分の残留はみられ、潤滑は十分である。	油分の残留はみられ、潤滑は十分である。	

7. まとめ	1) 継続使用の可否について . . 2) フレッチングおよび異常な摩耗箇所の確認について . .
--------	--

4. 参 考 写 真

SAMPLE



写真①



写真②

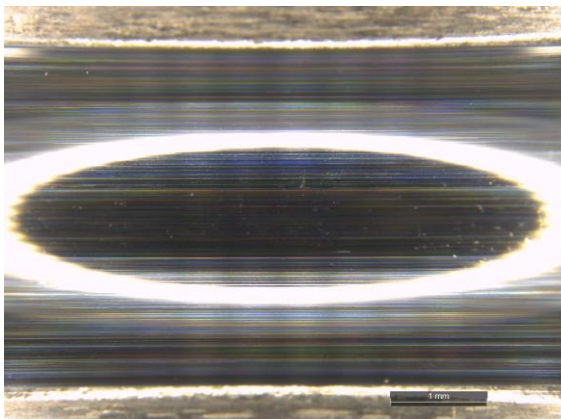


写真③

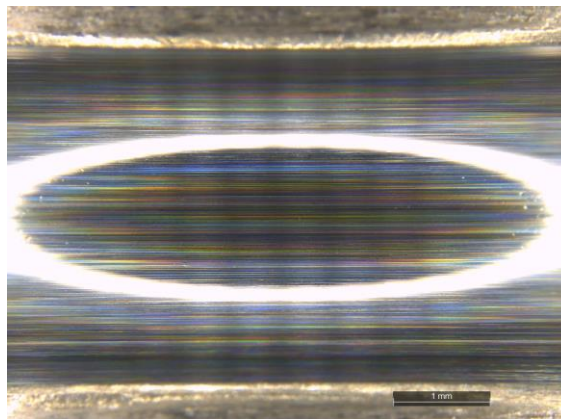


写真④

内輪軌道面

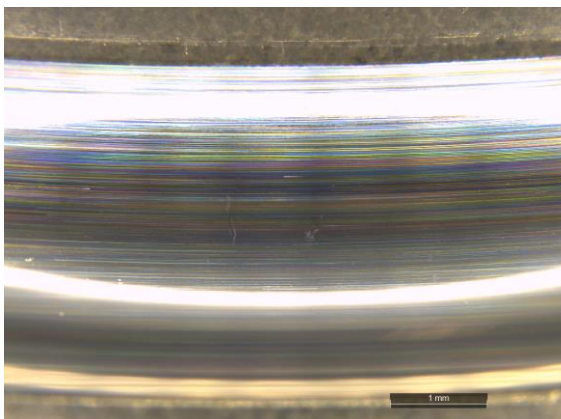


写真⑤

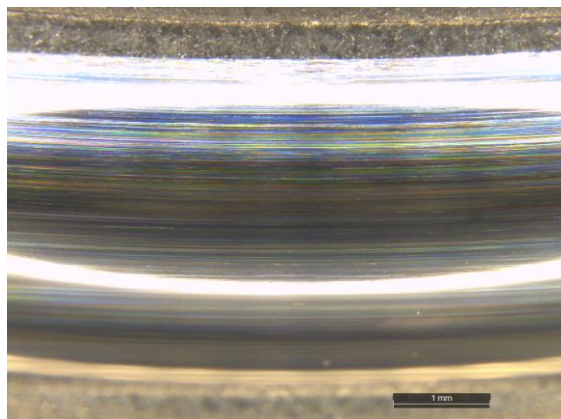


写真⑥

外輪軌道面



写真⑦



写真⑧

SAMPLE

5. 測定結果

表1. 6002ZZ(使用品)の寸法・すきま測定結果

(単位: μm)

測定項目			試料識別	使用品	使用品
測定項目	(呼び寸法)	規格	測定値		
内径寸法差	Δdmp	15 mm	-8~0	+6 (+3~+9)	-2 (-3~-1)
外径寸法差	ΔDmp	32 mm	-11~0	-5 (-8~-2)	-3 (-7~+1)
内輪幅	ΔBs	9 mm	-120~0	-25	-25
(幅不同)	VBs	-	20	5	5
外輪幅	ΔCs	9 mm	-120~0	-15	-35
(幅不同)	VCs	-	20	10	5
ラジアルすきま			3~18	7	7

注1: 測定結果は使用品であるため、参考値です。

注2: 規格は、ラジアルすきまにJIS B 1520(すきま区分:CN)を、その他にJIS B 1514-1のP0級を参考に記載します。

注3: 内径および外径寸法差と内輪および外輪幅は、周方向及び軸方向の均等分割された任意の位置を測定し、得られた数値から求められたものです。

注4: 内径寸法差及び外径寸法差測定値の()内に、測定位置によるばらつきを記載します。

注5: ラジアルすきまは測定荷重を約2.5N(0.25kgf)とした場合のもので、増加量は考慮していません。

表2. 6002ZZ(使用品)のグリース残留量測定結果

(単位: g)

測定項目		試料識別	使用品	使用品
測定項目		測定値		
グリース残留量 (軸受の洗浄前後の質量差)			0.41	0.42

表3. 6002ZZ(使用品)の硬さ測定結果

(単位: HRC)

測定項目			試料識別	使用品	使用品
測定項目	規格		測定値		
内外輪(幅面)の硬さ	内輪	57~65	63.2	63.0	
	外輪	57~65	62.6	63.3	

注1: 測定結果はロックウェル硬さAスケール(HRA)により測定を行い、SAE J 417bによりCスケール(HRC)に換算したものです。

以下余白