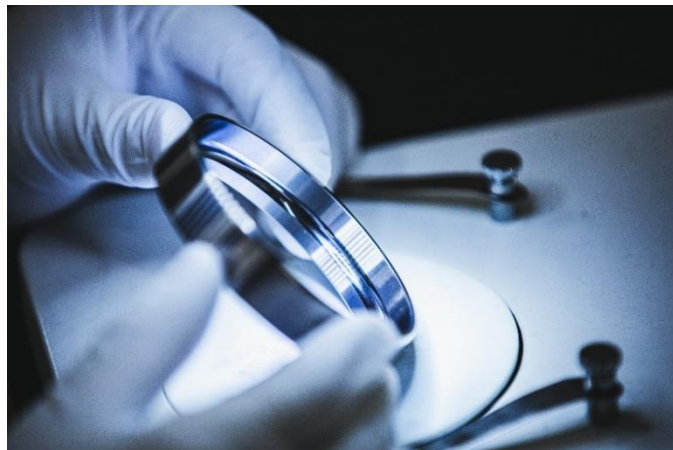


極限の高精度を追求

あらゆる設備に貢献



PRECILENCE



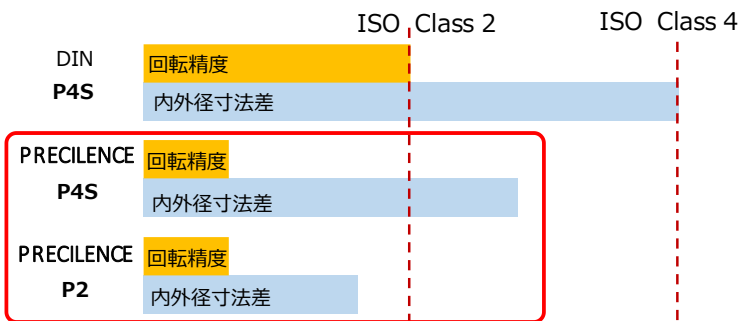
Precision & Silence
Made in Japan

PRECILENCE が可能にする事

- ・精度/性能の向上
- ・組付け作業の効率化
- ・環境負荷、機械コストの低減

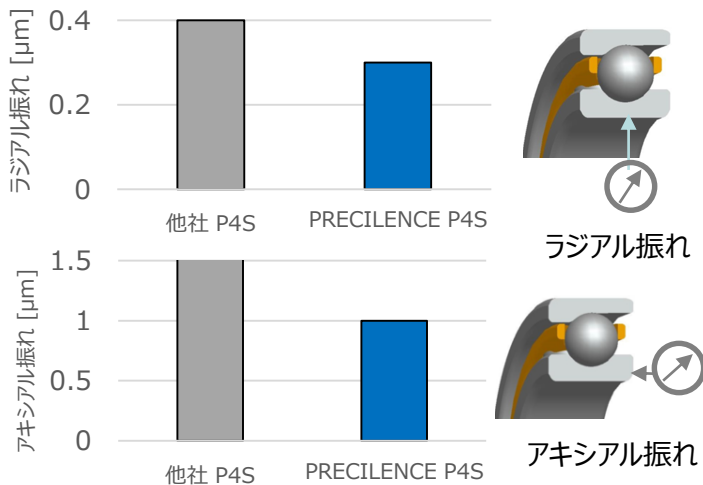
1. 精度/性能の向上

PRECILENCE 規格



**PRECILENCE 規格は
DIN P4S規格をはるかに凌駕！**

回転精度 (実力値)



工作機械主軸への適用事例

<SUS材加工面粗さ比較>

他社軸受での加工面

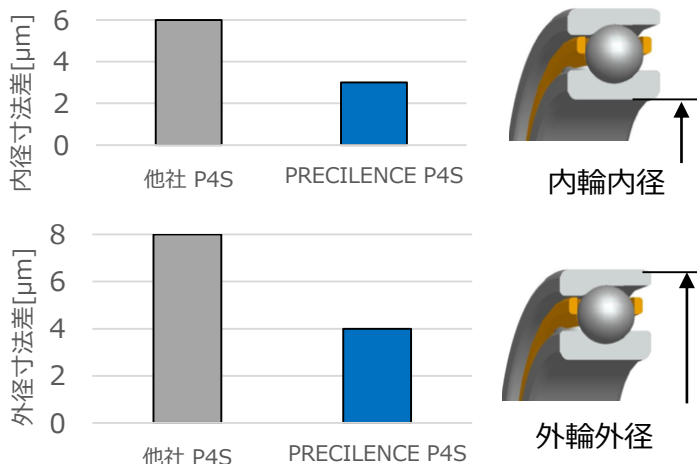
PRECILENCEでの加工面

加工面粗さ (Ra) [μm]	他社品	PRECILENCE
0.5	0.39	0.18

2. 軸受組付け作業の効率化

(1) 予圧調整/組付け時間の短縮

寸法許容差



内外径の寸法ばらつき小



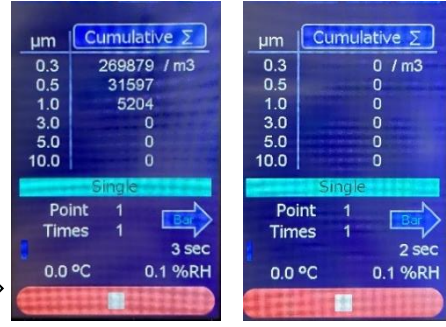
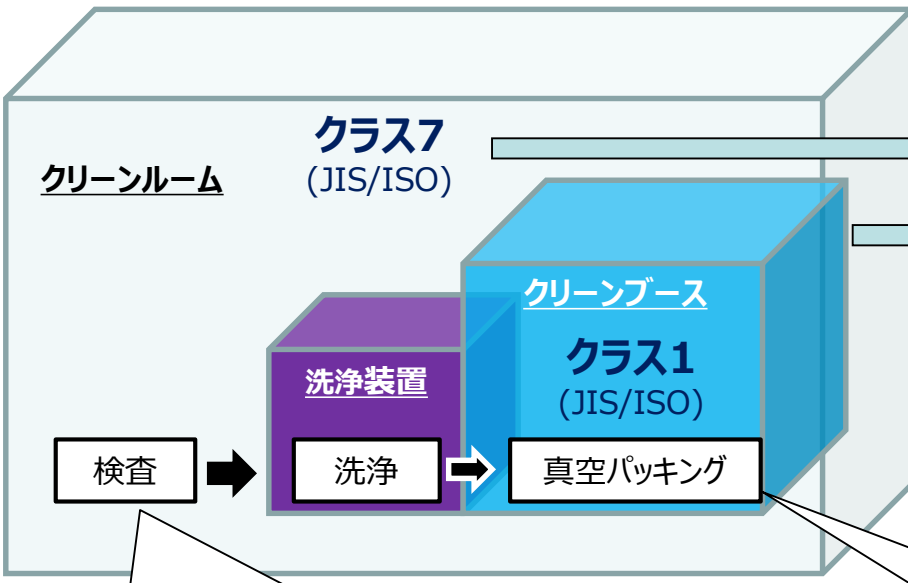
選択はめあい・予圧調整不要

組付け作業の効率化に貢献

(2) 組付け前洗浄不要

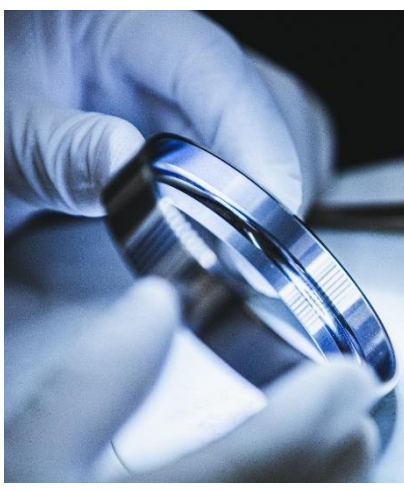
徹底した清浄度管理 ... クリーンブースでクラス1を実現

組付け前洗浄不要



参考：清浄度クラス

産業分野	求められる清浄度	
	JIS/ISO	FED(209D)
医薬・薬品・研究所・フィルム	クラス1~2	規格なし
半導体工場	クラス3~5	クラス1~100
電子部品工場・精密工場	クラス5~7	クラス100~10,000
薬品・食品工場	クラス7~8	クラス100~100,000



外箱も含めて、開封時にホコリが出ないパッケージを採用

組立作業場環境の清浄度維持に貢献

3. 環境負荷、機械コストの低減

PRECILENCE は昇温特性にも優れているため、
高速回転にもグリース潤滑で対応可能

グリース潤滑のメリット

1) 環境負荷低減

- ・ オイルミスト飛散防止
- ・ 風切り音による騒音防止

2) 機械コストの低減

- ・ 付帯装置(潤滑装置等)が不要
- ・ 配管加工の削減、組立作業の簡略化
- ・ 使用エア削減によるランニングコスト削減

グリース潤滑での許容回転速度が
30%向上 (dmn 150万 ⇒ 195万)

項目	条件
軸受寸法(mm)	φ50×φ80×16×DB組合せ
予圧	定位置予圧 (180N)
潤滑方法	グリース
冷却	ジャケット冷却

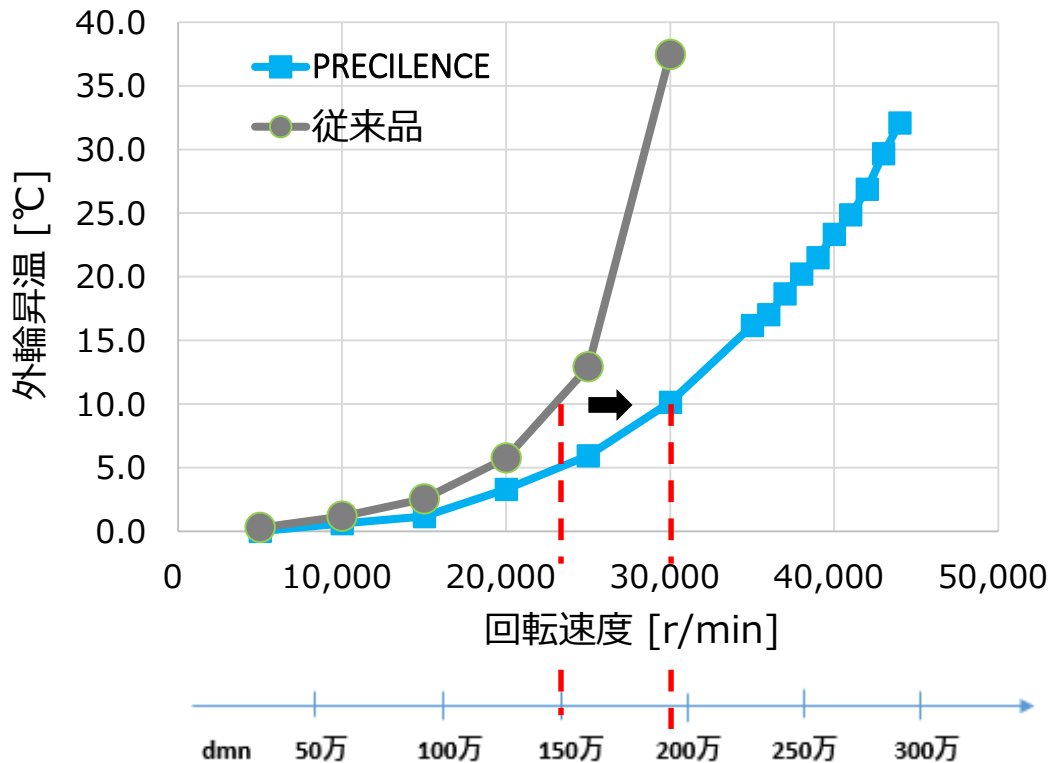


図. PRECILENCE と従来品の温度上昇比較

お問い合わせ先

株式会社ジイテクト 産機営業部

〒540-0001

大阪府中央区城見1丁目3番7号 (松下IMPビル)

Tel: 06-4790-8113



株式会社ジイテクトプレジジョンベアリング 営業部

〒594-1157 大阪府和泉市あゆみ野2丁目8番1号

Tel: 0725-53-1766

