

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2006-90516

(P2006-90516A)

(43) 公開日 平成18年4月6日(2006.4.6)

(51) Int.C1.

F 1

テーマコード(参考)

F 16 C 33/58 (2006.01)

F 16 C 19/26 (2006.01)

F 16 C 33/34 (2006.01)

F 16 C 33/58

F 16 C 19/26

F 16 C 33/34

3 J 1 O 1

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号

特願2004-279727 (P2004-279727)

(22) 出願日

平成16年9月27日 (2004.9.27)

(71) 出願人 000102692

N T N 株式会社

大阪府大阪市西区京町堀1丁目3番17号

(74) 代理人 100091409

弁理士 伊藤 英彦

(74) 代理人 100096792

弁理士 森下 八郎

(74) 代理人 100091395

弁理士 吉田 博由

(72) 発明者 津森 幸久

三重県桑名市大字東方字尾弓田3066

N T N 株式会社内

(72) 発明者 大矢 洋右

三重県桑名市大字東方字尾弓田3066

N T N 株式会社内

最終頁に続く

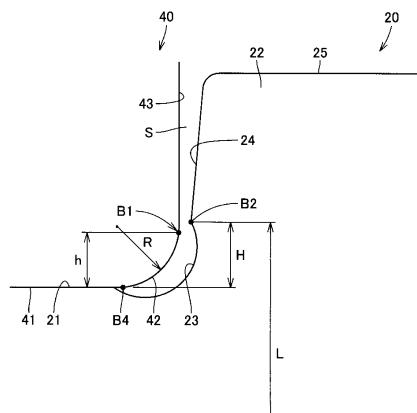
(54) 【発明の名称】円筒ころ軸受

(57) 【要約】

【課題】 高負荷・高速回転運転で使用されるのに好適な円筒ころ軸受を提供する。

【解決手段】 円筒ころ軸受の内輪20には、軌道面21と鍔面24とが交わる隅部にぬす溝23が設けられている。円筒ころ40には、転動面41と端面43とが交わる角部に面取り42が設けられている。転動面41からの面取り42の高さをhとし、面取り部の曲率半径をRとすると、 $1.0 \leq R/h \leq 1.5$ の関係が成立する。

【選択図】 図8



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

軌道面の両側に鍔部を有し、かつ前記鍔部のうち少なくとも一方の鍔面と軌道面とが交わる隅部にぬすみ溝が設けられた軌道輪と、

前記軌道面上を転動自在に配置され、その転動面と両端面とが交わる角部に面取りが設けられた円筒ころとを備えた円筒ころ軸受において、

前記転動面からの面取りの高さを h とし、面取り部の曲率半径を R とすると、

$$1.0 \leq R/h \leq 1.5$$

の関係が成立することを特徴とする、円筒ころ軸受。

【請求項 2】

前記面取りの高さ h は、前記軌道面からのぬすみ溝の高さ H よりも小さい、請求項 1 に記載の円筒ころ軸受。10

【請求項 3】

前記円筒ころの直径が 24 mm を越え 30 mm 以下であり、前記ぬすみ溝の高さが 1.2 mm 以下である、請求項 1 または 2 に記載の円筒ころ軸受。

【請求項 4】

前記円筒ころの直径が 30 mm を越え 40 mm 以下であり、前記ぬすみ溝の高さが 1.4 mm 以下である、請求項 1 または 2 に記載の円筒ころ軸受。

【請求項 5】

前記円筒ころの直径が 40 mm を越え 50 mm 以下であり、前記ぬすみ溝の高さが 1.6 mm 以下である、請求項 1 または 2 に記載の円筒ころ軸受。20

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、風力発電増速機、工作機械、ジェットエンジン、ガスタービン等において、高速および高負荷で回転する軸を支持するのに好適な円筒ころ軸受に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

円筒ころ軸受は、一般に、外周に軌道面を有する内輪と、内周に軌道面を有する外輪と、内輪の軌道面と外輪の軌道面との間に転動自在に配置された複数の円筒ころと、円筒ころを円周方向の所定間隔に保持する保持器とを備えている。30

【0003】

例えば、内輪の両側部にそれぞれ鍔部を備えている場合、内輪の各鍔部の鍔面と軌道面とが交わる隅部に、ぬすみ溝が設けられる。このぬすみ溝は、主として、軌道面と鍔面を研削加工する際の逃げ溝として設けられるものである。また、円筒ころの転動面と両端面とが交わる角部には、それぞれ、面取りが設けられる。軸方向に対向する鍔面間の軸方向寸法は円筒ころの長さ寸法よりも僅かに大きく設定され、これにより円筒ころと鍔部との間に案内隙間が確保される。

【0004】

上記のような円筒ころ軸受は、円筒ころの転動面と軌道輪の軌道面とが線接触するため、ラジアル荷重の負荷能力が高く、高速回転にも適しているが、その反面、玉軸受に比べて高速回転時の発熱量が大きく、とりわけ、円筒ころと鍔部との滑り接触部に発熱増大や摩耗が生じ易いという問題を抱えている。すなわち、円筒ころは上記の案内隙間分だけ傾きの自由度を持っており、軸受回転時、円筒ころの軸線が軸受の軸線に対して傾く現象、すなわちスキューが発生することが避けられない。円筒ころがスキューを起こすと、回転側の軌道面によって与えられる駆動力に軸方向成分が発生し、これが軸方向推力 F となって円筒ころの端部を一方の鍔部に押し付けるので、円筒ころと鍔面との滑り接触部の摩擦抵抗が増大して、発熱や摩耗の原因となることがある。40

【0005】

上記のような問題に対して、従来より種々の改善策が提案されている。例えば特公昭 5

10

20

30

40

50

8 4 3 6 0 9 号公報（特許文献1）では、ぬすみ溝の高さ寸法を円筒ころの面取りの高さ寸法よりも大きくすると共に、軸方向外側に所定の角度をもって広がったテーパ面を鍔面に設けることにより、上記滑り接触部の潤滑状態を改善している。

【0006】

また、特開平7 12119号公報（特許文献2）では、円筒ころがスキーを起こしたときに、円筒ころの両端面外周縁部が鍔面の先端縁よりも基端に寄った部分で接触する構成とすることにより、円筒ころの両端面外周縁部が鍔面の先端縁と接触する場合に比較して、上記滑り接触部のエッジロードが小さくなるようにしている。

【0007】

上述のように、円筒ころは案内隙間分だけ傾きの自由度を持っており、軸受回転時、円筒ころは最大スキー角の範囲内で時々刻々とその姿勢を変えながら自転および公転運動を行う。図1に模式的に示すように、円筒ころ1が最大スキー角 α_{max} 未満のスキー角でスキーを起こしているとき、その円筒ころ1は上記の軸方向推力Fによって軸方向の一方側に押され、内輪2の一方の鍔部2aに押し付けられた状態で案内されながら転動する。その際、円筒ころ1と鍔部2aとの接触状態は、スキー角 α によって次のように変化する。

【0008】

すなわち、スキー角 α が $0 < \alpha < 1$ の範囲では、図2に示すように、円筒ころ1の端面1aと面取り1bとの境界部B1が、鍔面2bとぬすみ溝2cとの境界部B2と接触し（接触点を黒丸で示す）、スキー角 α が $1 < \alpha < 2$ の範囲では、図3に示すように、円筒ころ1の端面1aと面取り1bとの境界部B1が鍔面2bと接触する（接触点を黒丸で示す）。そして、スキー角 α が 2 に近付くと、円筒ころ1の端面1aと面取り1bとの境界部B1が、鍔面2bと鍔部面取り2dとの境界部B3と接触する（図示省略）。その後、円筒ころ1の両端部が両鍔部2aとそれぞれ接触して最大スキー角 α_{max} に達する（図示省略）。

【0009】

図4は、円筒ころ1のスキー角 α と、円筒ころ1と鍔部2aとの接触面圧Pとの関係（実線）、および円筒ころ1に作用する軸方向推力Fとの関係（点線）を示している。同図に示すように、軸方向推力Fはスキー角 α の増大に伴って大きくなる。

【0010】

$0 < \alpha < 1$ の範囲において、接触面圧Pがスキー角 α の増大に伴い比較的急激な勾配で上昇する現象が起こる。これは、円筒ころ1と鍔部2aとが境界部B1と境界部B2とで接触すること（図2に示す状態）、および軸方向推力Fがスキー角 α の増大に伴って大きくなることと関係している。特に、 $0 < \alpha < 1$ の範囲（同図にクロスハッチングで示す領域）では、接触面圧Pが、該接触部に摩耗が発生する面圧レベルP0以上になることが試験により確認されている。

【0011】

スキー角 α が 1 を超えると、接触面圧Pは面圧レベルP0以下の値に減少し、その後はスキー角 α の増大にかかわらず比較的低い値で安定した推移を示す。これは、円筒ころ1と鍔部2aとの接触状態が、境界部B1と境界部B2との接触（図2に示す状態）から、境界部B1と鍔面2bとの接触（図3に示す状態）に移行したことと関係している。

【0012】

スキー角 α が 2 に近付くと、接触面圧Pは再び急激な上昇に転じ、 2 に達した時点から面圧レベルP0以上の値となる。これは、円筒ころ1と鍔部2aとの接触状態が、境界部B1と鍔面2bとの接触（図3に示す状態）から、境界部B1と境界部B3との接触状態に移行したことと関係している。

【0013】

上記のように、円筒ころと鍔部との接触面圧Pは、最大スキー角 α_{max} に達する前の段階、すなわちスキー角 α が $0 < \alpha < 1$ の範囲および $2 < \alpha < \alpha_{max}$ で、該接触

10

20

30

40

50

部に摩耗が発生する面圧レベル P_0 以上の値になっており、このことが該接触部の発熱や摩耗の大きな要因となっていると考えられる。

【0014】

しかしながら、前述した特公昭58-43609号は、上記の現象に対する認識はなく、その改善策を提案したものではない。また、前述した特開平7-12119号は、最大スキー角 α_{max} での、円筒ころの両端面外周縁部と鍔面との接触状態を規定したものであり、最大スキー角 α_{max} に達する前の段階で生じる上記の現象に対する認識はなく、その改善策を提案したものではない。

【0015】

本件出願と同一の出願人は、特開2003-278745号公報（特許文献3）において、より高速回転に適した円筒ころ軸受を提案した。この公報に開示された発明の特徴は、円筒ころの端面と面取りとの境界部が、鍔面とぬすみ溝との境界部と接触する最大スキー角である限界スキー角 α_1 を所定角度以下に規制した点にある。これにより、円筒ころと鍔部との接触状態を、より小さなスキー角で、境界部同士の接触（図2に示す状態）から、境界部と鍔面との接触（図3に示す状態）に移行させて、接触面圧の低減を図ることができる。

【0016】

特開2003-278745号公報に記載の発明について、より詳しく説明する。図5に拡大して示すように、内輪2の各鍔部2aの鍔面2bと軌道面2eとが交わる隅部には、それぞれ、ぬすみ溝2cが設けられている。これらぬすみ溝2cは、主に、軌道面2eと鍔面2bを研削加工する際の逃げ溝として設けられるものである。鍔面2bは外径方向に向かって漸次開く方向に傾斜したテーパ面になっており、鍔面2bと鍔部2aの外径面2fとが交わる角部には面取り2dが設けられている。また、円筒ころ1の転動面1cと両端面1aとが交わる角部には、それぞれ、面取り1bが設けられている。さらに、軸方向に対向する鍔面2b間の軸方向寸法は円筒ころ1の長さ寸法よりも僅かに大きくされ、円筒ころ1の端面1aと鍔面2bとの間に案内隙間Sが設けられている。

【0017】

内輪2の軌道面2eからのぬすみ溝2cの高さ寸法Hは円筒ころ1の転動面1cからの面取り1bの高さ寸法hよりも大きく設定されている。そして、ぬすみ溝2cの高さ寸法Hと円筒ころの面取り1bの高さ寸法hとの寸法差（ $= H - h$ ）を所定値以下に管理し、これにより、前述した限界スキー角 α_1 が所定角度以下に規制される。

【0018】

なお、ぬすみ溝2cの高さ寸法Hは、軌道面2eの位置から、ぬすみ溝2cと鍔面2bとの境界部B2までの半径方向寸法である。また、円筒ころの面取り高さ寸法hは、転動面1cと面取り部1bとの境界部B4の位置から、面取り部1bと端面1aとの境界部B1までの半径方向寸法である。

【0019】

図6は、特開2003-278745号公報に開示された円筒ころ軸受における円筒ころ1のスキー角 α と、円筒ころ1と鍔部2aとの接触面圧Pとの関係（実線）、および円筒ころ1に作用する軸方向推力Fとの関係（点線）を示している。 $0 < \alpha < \alpha_1$ の範囲において、接触面圧Pがスキー角 α の増大に伴って比較的急激な勾配で上昇する現象が起こるが、図4に示すものと比較して、限界スキー角 α_1 が小さな角度に規制されているため、接触面圧Pは、該接触部に摩耗が発生する面圧レベル P_0 以下の値で推移している（図4にクロスハッチングで示す領域がなくなっている。）。すなわち、円筒ころ1と鍔部2aとが、境界部B1と境界部B2とで接触しても（図2に示す状態）、スキー角 α が小さければ、円筒ころ1を鍔部2aに押し付ける軸方向推力Fが小さいため、接触面圧Pは比較的小さくなる。

【0020】

$1 < \alpha < \alpha_2$ の範囲では、図4に示したものと同様に、接触面圧Pはスキー角 α の増大にかかわらず比較的低い値で安定した推移を示す。スキー角 α が α_2 に近付くと、

10

20

30

40

50

接触面圧 P は再び急激な上昇に転じ、 θ_2 に達した時点から面圧レベル P_0 以上の値となるが、図 4 に示すものと比較して、最大スキー角 θ_{max} が小さな角度に規制されているため、接触面圧 P が面圧レベル P_0 を超える角度範囲 ($\theta_2 < \theta < \theta_{max}$) が狭くなっている。

【0021】

上記のように、限界スキー角 θ_1 を小さな角度に規制して、円筒ころ 1 と鍔部 2a との接触状態を、より小さなスキー角で、境界部 B1 と境界部 B2 との接触（図 2 に示す状態）から、境界部 B1 と鍔面 2b との接触（図 3 に示す状態）に移行させることにより、接触面圧 P を低減して、該接触部の発熱や摩耗を抑制することができる。

【特許文献 1】特公昭 58 - 43609 号公報

10

【特許文献 2】特開平 7 - 12119 号公報

【特許文献 3】特開 2003 - 278745 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0022】

特開 2003 - 278745 号公報に開示された円筒ころ軸受によれば、円筒ころと鍔部との接触部の発熱や摩耗をある程度抑制できるが、さらに改良すべき余地もある。すなわち、特開 2003 - 278745 号公報では、スキー角 θ が $1 \sim 2$ の範囲内にあるときの接触面圧（図 6 参照）を減少させることについて、特に検討していない。例えば、風力発電増速機の遊星歯車用円筒ころ軸受は高負荷の状態で高速回転運転されるが、このような高負荷・高速回転運転で使用される円筒ころ軸受の場合、接触面圧が相対的に低くなる $1 \sim 2$ の範囲のスキー角においても、接触面圧をより低くして接触部における発熱および摩耗をさらに抑制することが望まれる。

20

【0023】

また、図 6 に示すように、最初の接触面圧のピークは、円筒ころの面取り部の上端にある境界部 B1（円筒ころの端面と面取り部との境界）と、軌道輪のぬすみ溝の上端にある境界部 B2（ぬすみ溝と鍔面との境界部）との接触によって生じる。好ましくは、この最初の接触面圧のピークの大きさをより小さくしたい。

【0024】

本発明の目的は、特開 2003 - 278745 号公報に開示された円筒ころ軸受を改良し、高負荷・高速回転運転で使用されるのに好適な円筒ころ軸受を提供することである。

30

【課題を解決するための手段】

【0025】

本発明に従った円筒ころ軸受は、軌道面の両側に鍔部を有し、かつ鍔部のうち少なくとも一方の鍔面と軌道面とが交わる隅部にぬすみ溝が設けられた軌道輪と、軌道面上を転動自在に配置され、その転動面と両端面とが交わる角部に面取りが設けられた円筒ころとを備えた円筒ころ軸受を前提とし、次のことを特徴とする。すなわち、円筒ころの転動面からの面取りの高さを h とし、面取り部の曲率半径を R とすると、 $1.0 \leq R/h \leq 1.5$ の関係が成立することを特徴とする。

【0026】

円筒ころが軌道輪の軌道面上でスキーした場合、円筒ころの端面と面取り部との境界部が、軌道輪の鍔面に接触する。通常、円筒ころの境界部にはエッジ（角）が残る。円筒ころと軌道輪の鍔面との接触面圧を低くするには、円筒ころの境界部におけるエッジを極力小さくし、できるだけ連続的な曲面にするのが望ましい。そこで、本発明では、境界部におけるエッジを小さくするために、円筒ころの面取り部の高さ寸法に対する面取り部の曲率半径の比率を $1.0 \sim 1.5$ の範囲内となるようにした。比率が 1.0 であれば、エッジは無くなり、完全な連続的な曲面の境界部となる。

40

【0027】

好ましくは、円筒ころと軌道輪の鍔部との滑り接触部の潤滑状態を改善するために、円筒ころの面取りの高さ h を、軌道輪の軌道面からのぬすみ溝の高さ H よりも小さくする。

50

【0028】

軌道輪が内輪の場合、軌道面からのぬすみ溝の高さが大きくなるほど、ぬすみ溝と鍔面との境界部の周速度が大きくなるので、円筒ころとの接触面圧が高くなる。接触面圧を小さくするには、ぬすみ溝の高さを小さくすることが好ましい。例えば、円筒ころの直径が24mmを越え30mm以下の場合、ぬすみ溝の高さを1.2mm以下にする。円筒ころの直径が30mmを越え40mm以下の場合、ぬすみ溝の高さを1.4mm以下にする。円筒ころの直径が40mmを越え50mm以下の場合、ぬすみ溝の高さを1.6mm以下にする。

【発明の効果】

【0029】

以上のように、この発明によれば、円筒ころと軌道輪の鍔部との接触部の接触面圧を一層小さくすることにより接触部の発熱および摩耗を抑制することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0030】

図7は、この発明の一実施形態に係る円筒ころ軸受10を示している。この円筒ころ軸受10は、例えば、風力発電増速機、工作機械、ジェットエンジン、ガスタービン等のように、高負荷・高速回転運転で使用されるものである。

【0031】

円筒ころ軸受10は、外周に軌道面21を有する内輪20と、内周に軌道面31を有する外輪30と、内輪20の軌道面21と外輪30の軌道面31との間に転動自在に配置された複数の円筒ころ40と、複数の円筒ころ40を円周方向で所定間隔に保持する保持器50とを備える。内輪20の両側部には、鍔部22が設けられている。

【0032】

図8に拡大して示すように、内輪20の各鍔部22の鍔面24と軌道面21とが交わる隅部に、ぬすみ溝23が設けられている。このぬすみ溝23は、主に、軌道面21と鍔面24とを研削加工する際の逃げ溝として設けられるものである。この実施形態では、鍔面24は外径方向に向かって漸次開く方向に傾斜したテーパ面となっており、鍔面24と鍔部22の外径面25とが交わる角部には面取りが設けられている。

【0033】

円筒ころ40の転動面41と両端面43とが交わる角部には、面取り42が設けられている。軸方向に対向する鍔面24間の軸方向寸法は円筒ころ40の長さ寸法よりも僅かに大きくされ、円筒ころ40の端面43と鍔面24との間に案内隙間Sが設けられる。

【0034】

円筒ころ40の転動面41と面取り42との境界部B4、および端面43と面取り42との境界部42に、必ずエッジ(角)が残る。その理由は、円筒ころ40の熱処理後に転動面41および端面43を研磨するからである。

【0035】

前述したように、円筒ころ40と内輪20の鍔面24との接触面圧を低くするには、円筒ころ40の面取り42と端面43との境界部B1におけるエッジ(角)を極力小さくし、できるだけ連続的な曲面にするのが望ましい。そこで、図示した実施形態では、円筒ころ40の転動面41からの面取りの高さをhとし、面取り部42の曲率半径をRとしたとき、 $1.0 \leq R/h \leq 1.5$ の関係が成立するように円筒ころ40を加工する。 R/h の値が1.0であれば面取り23の高さhと曲率半径Rとが同じなので、端面23は面取り部42の接線となり、エッジは無くなる。 R/h の値の上限値を1.5としたのは、従来の円筒ころの R/h の値が概ね2.0~3.0の範囲であり、従来の円筒ころ軸受よりも円筒ころ40と鍔面24との接触部の接触面圧を低くしたいからである。

【0036】

図6を参照して記載したように、最初の接触面圧のピークは、円筒ころ40の面取り部42の上端にある境界部B1と、内輪20のぬすみ溝23の上端にある境界部B2との接触によって生じる。本実施形態では、この最初の接触面圧のピークの大きさをより小さく

10

20

30

40

50

するとともに滑り接触部の潤滑状態を改善するために、円筒ころの面取りの高さ h をぬすみ溝 H の高さよりも小さくし、ぬすみ溝 H の高さ寸法を従来の円筒ころ軸受のぬすみ溝よりも小さくする。内輪20のぬすみ溝23と鍔面24との境界部B2の高さ寸法 H (ぬすみ溝23の高さ)が高くなれば、内輪20の回転軸線から境界部B2に至るまでの半径 L が大きくなり、境界部B2の周速度は大きくなる。B2の周速度が大きいほど、円筒ころ40の境界部B1と内輪20の境界部B2との接触面圧が高くなるので、初期の接触面圧のピークを小さくするには境界部B2の高さ寸法 H を小さくするのが望ましい。

【0037】

例えば、円筒ころ40の直径が24mmを越え30mm以下の場合、ぬすみ溝23の高さ H を1.2mm以下にする。また、円筒ころ40の直径が30mmを越え40mm以下の場合、ぬすみ溝23の高さ H を1.4mm以下にする。さらに、円筒ころ40の直径が40mmを越え50mm以下の場合、ぬすみ溝23の高さ H を1.6mm以下にする。

10

【0038】

本件発明者は、風力発電増速機の遊星歯車を回転可能に支持する円筒ころ軸受の従来品について各部の寸法を測定し、併せて本発明実施品の各部の寸法も測定した。その測定結果を下記の表1に示す。

【0039】

【表1】

単位mm

		円筒ころ直径		ぬすみ溝高さ		円筒ころ面取り部									
を越え	以下	従来品	本発明品	従来品			本発明品			面取り高さ h(呼び)	面取り曲率 半径R	比率 R/h	面取り高さ h(呼び)	面取り曲率 半径R	比率 R/h
				面取り高さ h(呼び)	面取り曲率 半径R	比率 R/h	面取り高さ h(呼び)	面取り曲率 半径R	比率 R/h						
24	30	1.44	1.1	1.2	2.5	2.1	0.8	1.2	1.5						
30	40	1.73	1.3	1.5	3	2	1	1.4	1.4						
40	50	1.73	1.5	2	4	2	1.2	1.6	1.3						

20

【0040】

表1の測定結果から明らかなように、従来品の R/h の値は2以上であるのに対し、本発明実施品の R/h の値は、1.5以下である。また、ぬすみ溝の高さに関して、本発明実施品は従来品に比べてかなり小さくなっている。

30

【0041】

なお、図示した実施形態では、内輪が軌道面の両側に鍔部を有し、その両方の鍔部の鍔面と軌道面とが交わる隅部にぬすみ溝を設けていたが、他の実施形態として、一方の鍔面と軌道面とが交わる隅部にのみぬすみ溝を設けるようにしても良い。

40

【0042】

さらに、外輪が鍔部を有する場合、外輪の鍔部と円筒ころとの関係についても上述したのと同様の寸法関係を適用するのが望ましい。なお、請求の範囲に記載している「軌道輪」とは、内輪および外輪のいずれか一方または両者を含むものとして理解すべきである。

【0043】

以上、図面を参照してこの発明の実施形態を説明したが、この発明は、図示した実施形態のものに限定されない。図示した実施形態に対して、この発明と同一の範囲内において、あるいは均等の範囲内において、種々の修正や変更を加えることが可能である。

【産業上の利用可能性】

【0044】

この発明は、風力発電増速機、工作機械、ジェットエンジン、ガスタービン等のように高負荷・高速回転運転で使用される円筒ころ軸受に有利に適用され得る。

【図面の簡単な説明】

【0045】

【図1】円筒ころがスキューを起こし、一方の鍔部と接触している状態を模式的に示す図

50

である。

【図2】円筒ころの端面と面取りとの境界部が、鍔面とぬすみ溝との境界部と接触している状態を示す図である。

【図3】円筒ころの端面と面取りとの境界部が、鍔面と接触している状態を示す図である。

【図4】従来の円筒ころ軸受における円筒ころのスキー角¹⁰と、円筒ころと鍔部との接触面圧Pとの関係(実線)、および円筒ころに作用する軸方向推力Fとの関係(点線)を示す図である。

【図5】円筒ころの端部と鍔部の周辺部を示す拡大断面図である。

【図6】特開2003-278745号公報に開示された円筒ころ軸受における円筒ころのスキー角¹⁰と、円筒ころと鍔部との接触面圧Pとの関係(実線)、および円筒ころに作用する軸方向推力Fとの関係(点線)を示す図である。

【図7】本発明の一実施形態に係る円筒ころ軸受の断面図である。

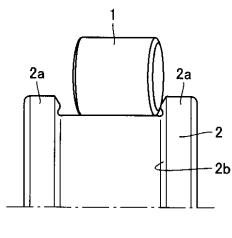
【図8】本発明の一実施形態に係る円筒ころの端部と鍔部とを示す拡大断面図である。

【符号の説明】

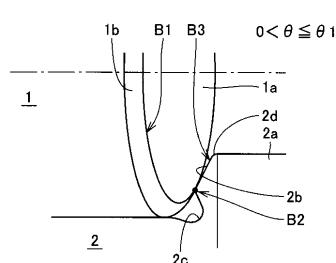
【0046】

1 円筒ころ、1a 端面、1b 面取り、1c 転動面、2 内輪、2a 鍔部、2b 鍔面、2c ぬすみ溝、2d 鍔部面取り、2e 軌道面、2f 外径面、10 円筒ころ軸受、20 内輪、21 軌道面、22 鍔部、23 ぬすみ溝、24 鍔面、25 外径面、30 外輪、31 軌道面、40 円筒ころ、41 軌道面、42 面取り²⁰、43 端面、50 保持器、B1, B2, B3, B4 境界部。

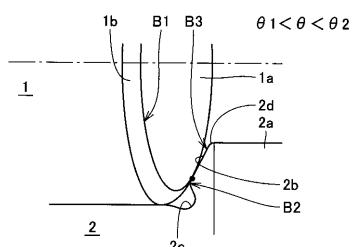
【図1】



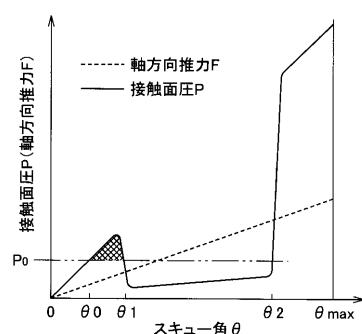
【図2】



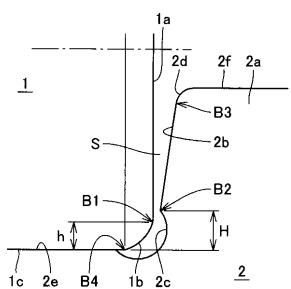
【図3】



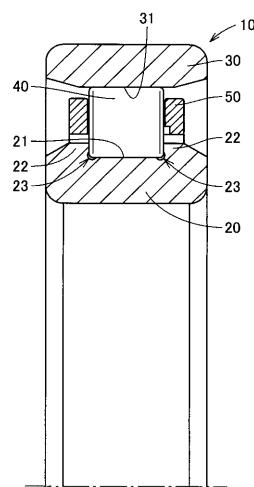
【図4】



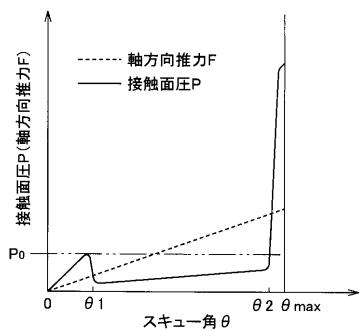
【図5】



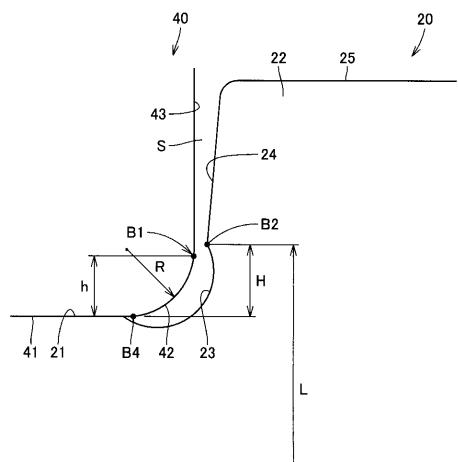
【図7】



【図6】



【図8】



フロントページの続き

F ターム(参考) 3J101 AA13 AA24 AA32 AA42 AA52 BA05 BA53 BA57 FA33