

ドライスタ概要

SO#936FR



■ 特長

鋼裏金上に青銅粉末を多孔質に焼結し、摩擦係数が小さい四ふっ化エチレン樹脂 (PTFE) と特殊充填材を含浸被着させ自己潤滑性を改善し、耐摩耗性を向上させた軸受です。

- ・ 無給油で使用できる鉛フリー軸受です。
- ・ 高荷重、衝撃荷重でも優れたすべり性を発揮します。
- ・ 耐摩耗性に優れ、長寿命です。
- ・ 揺動運動・継続運動に適しています。
- ・ スティックスリップを起こしにくく静かな運転が可能です。

■ 取扱上のご注意

- ・ ブッシュの内面あるいは外径を削ったり小さくしたりして使用しないで下さい。
- ・ 相手軸表面粗さは、Ra0.8より良い精度で研磨してください。
- ・ ブッシュの合せ目は、最大荷重部分からできるだけずらしてください。
- ・ ブッシュを圧入する時には、ハウジングに垂直に圧入してください。
- ・ ドライスターは、特別な廻り止めは不要です。
- ・ なじみ運転を行なうと寿命が長くなります。

■ 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm ²				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

■ 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 ×10 ⁻⁶ /℃		熱伝導率 W/(m・K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

■ ブッシュ圧入時の各部の寸法、公差、最大圧入力Fの求め方 (概略式)

$$F \approx 0.8tL \delta \max$$

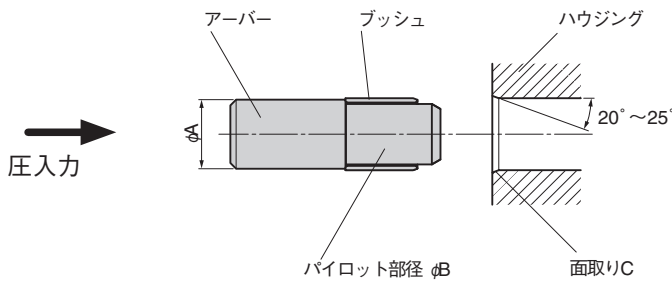
但し t: ブッシュの肉厚 (mm)

L: ブッシュの長さ (mm)

$\delta \max$: 円周方向最大応力 (N)

$$= 18.6 \times 10^4 \times \frac{\text{最大ブッシュ径} - \text{ハウジング径}}{\text{最大ブッシュ径}}$$

なお、最大ブッシュ径は“GOリングゲージ”の寸法を使用してください。



- ・ アーバー直径 ϕA はハウジング内径 - (0.2 ~ 0.4) mm です。
- ・ パイロット部径 ϕB はブッシュ内径 - (0.2 ~ 0.3) mm です。
- ・ ハウジング面取り要領 (C 値)

ハウジング径	C 値
$\phi 30$ 以下	0.8mm
$\phi 30$ をこえ $\phi 50$ 以下	1.2mm
$\phi 50$ をこえるもの	1.6mm

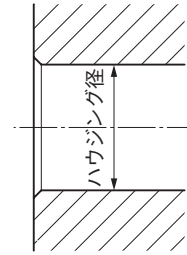
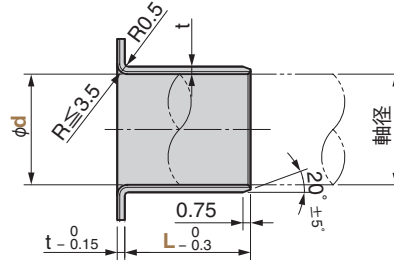
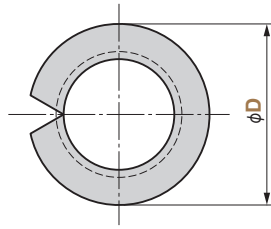
ドライスタ

フランジタイプ

SO#936FR



LBMF



●スライド方向



材質 SO#936 FR

使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm ²				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 ×10 ⁻⁶ /℃		熱伝導率 W / (m · K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

ご使用時の注意はP.139をご覧ください。



Order

Catalog No.

d

D

L

LBMF

06

12

08

ハウジング		軸		ブッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L	
内径	H7	外径	公差	圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t					公差
4.6	+0.012 0	3	-0.025 -0.034	3	+0.062 0	4.6	+0.047 +0.017	0.8	LBMF	03	07	03
5.6		4		4		5.6				04	09	04
7		5		5		7				05	10	05
			-0.025 -0.037									06
												04
												05
												06
												07
												08
	+0.015 0				+0.065 0		1.0					10
												05
												07
												10
												12
			-0.025 -0.040									06
												08
												10
												12
10		8		8		10	+0.055 +0.025					08
												10
												12

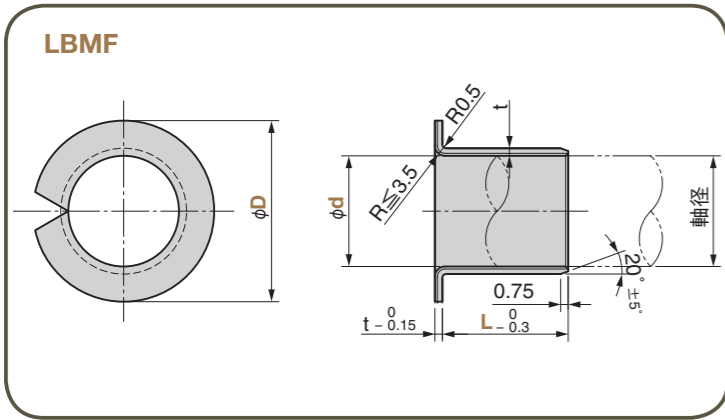
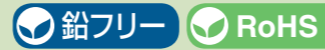
※圧入後内径公差は参考値です。

オイルレス摺動部材
樹脂系摺動部材

ドライスタ

フランジタイプ

SO#936FR



Order

Catalog No. **LBMF** **d** — **D** — **L**
LBMF 26 — 38 — 20

■ 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm ²				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

■ 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 $\times 10^{-6}/^\circ\text{C}$		熱伝導率 W/(m·K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

ハウジング 内径	軸 H7	外径	公差	ブッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L
				圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t				
											06
											07
											08
											10
											12
											15
											06
											07
											08
14		12		12	14						10
											12
											15
											20
											06
											10
16		14		14	16		1.0				12
											15
											20
											10
											12
17		15		15	17						15
											20
											25
											10
18		16		16	18						15
											20
											25
											10
20		18		18	20						12
											15
											20
											25

※圧入後内径公差は参考値です。

ハウジング 内径	軸 H7	外径	公差	ブッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L
				圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t				
											10
											12
23		20		20	23						15
											20
											25
											30
											10
											12
25		22		22	25						15
											20
											25
											15
											20
27		24		24	27						25
											30
											10
											12
28		25		25	28						15
											20
											25
											30
											10
											12
30		26		26	30						15
											20
											12
32		28		28	32						15
											20
											30
											12
											15
34		30		30	34						20
											25
											30
											40
35		31		31	35						25
											20
36		32		32	36						25
											30
											12
											20
39		35		35	39						25
											30
											40
											20
42		38		38	42						30
											40
											20
											12
44		40		40	44						25
											30
											40

※圧入後内径公差は参考値です。

オイルレス摺動部材
樹脂系摺動部材

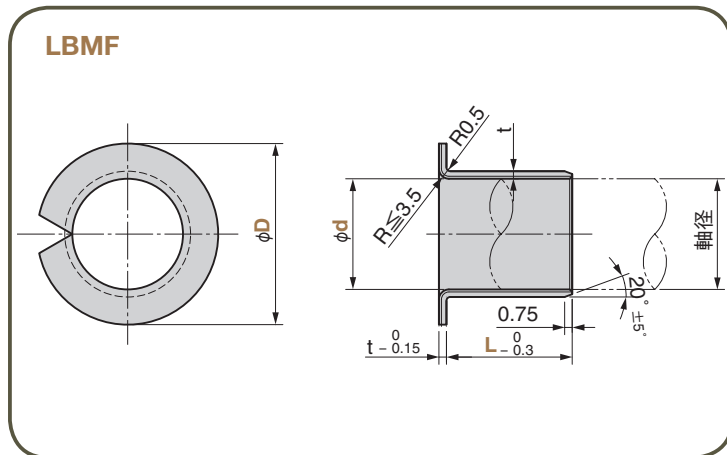
ドライスタ

フランジタイプ

SO#936FR

鉛フリー

RoHS



Order

Catalog No.

LBMF

d

50

D

65

L

40

■ 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm ²				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

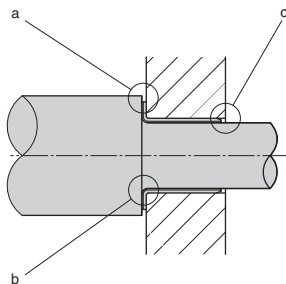
■ 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 $\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$		熱伝導率 W / (m · K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

ハウジング		軸		プッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L		
内径	H7	外径	公差	圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t					公差	
50	$\begin{matrix} +0.025 \\ 0 \end{matrix}$	45	$\begin{matrix} -0.025 \\ -0.050 \end{matrix}$	45	$\begin{matrix} +0.105 \\ 0 \end{matrix}$	50	$\begin{matrix} +0.115 \\ +0.075 \end{matrix}$			45	60	20	
												25	
												30	
												40	
55		50		50		55		2.5	$\begin{matrix} 0 \\ -0.040 \end{matrix}$	LBMF	50	65	20
													30
													40
60	$\begin{matrix} +0.030 \\ 0 \end{matrix}$	55	$\begin{matrix} -0.025 \\ -0.055 \end{matrix}$	55	$\begin{matrix} +0.110 \\ 0 \end{matrix}$	60	$\begin{matrix} +0.145 \\ +0.095 \end{matrix}$				55	70	30
													40
65		60		60		65					60	75	30
													40

※圧入後内径公差は参考値です。

■ 使用時のご注意



- 軸外径はフランジ外径より大きくしてください。圧入時もアーバー直径はフランジ外径より大きくしてください。
- 軸面取りは1Rです。
- プッシュ端部はハウジング端部より出ないようにしてください。