

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)

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

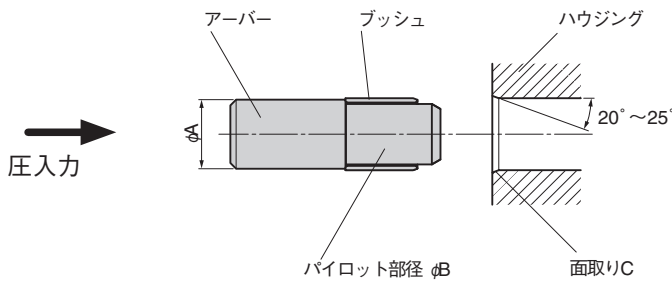
但し t: ブッシュの肉厚 (mm)

L: ブッシュの長さ (mm)

δ 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はハウジング内径ー (0.2 ~ 0.4) mmです。
- ・ パイロット部径φBはブッシュ内径ー (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
φ30以下	0.8mm
φ30をこえφ50以下	1.2mm
φ50をこえるもの	1.6mm

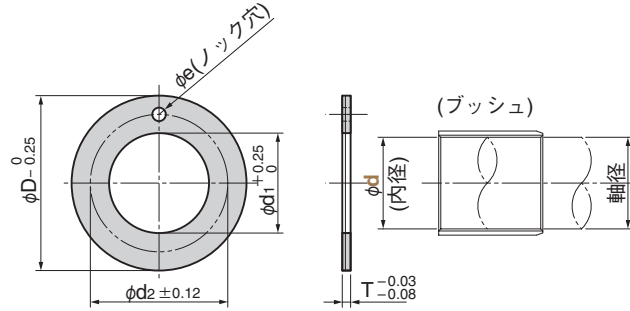
ドライスタ

ワッシャタイプ

SO#936FR



LWM



材質 SO#936 FR

ブッシュ 内径 ϕd	d_1	D	T 厚み	d_2	e	ハウジング くぼみ深さ	Catalog No.	d
6	8	16		12	1.300			06
8	10	18		14	~1.100			08
10	12	24		18	1.875 ~1.625			10
12	14	26		20				12
14	16	30		23	2.375 ~2.125			14
16	18	32		25				16
18	20	36	1.5	28		1.20		18
20	22	38		30	3.375 ~3.125	~0.95	LWM	20
22	24	42		33				22
24	26	44		35				24
25	28	48		38				25
30	32	54		43				30
35	38	62		50	4.375 ~4.125			35
40	42	66		54				40
45	48	74	2.0	61		1.70		45
50	52	78		65		~1.45		50



Order

Catalog No.

LWM

d

30

■ ご使用にあたって

- ノックピン等で廻り止めをする場合

ハウジングにくぼみをつけて取付けてください。くぼみの直径はスラストワッシャの外径より0.05 ~ 0.15mm大きくしてください。ノックピンの頭はスラスト受圧面より0.3 ~ 0.5mm 低くしてください。

- 接着剤で廻り止めをする場合

スラストワッシャの廻り止めは接着剤を使用する方法もありますが、その場合は接着剤の使用限界温度と運転条件を考慮して選択してください。

