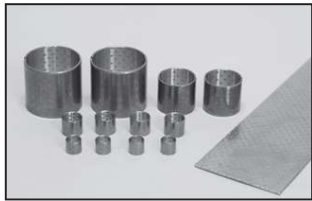
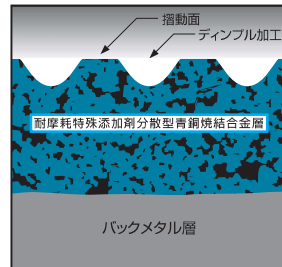


# オイルスタフメットD バックメタル付き耐摩耗特殊添加剤分散型青銅焼結軸受



## 特長

- 給油条件下で、優れた耐久性と安定した低摩擦係数を実現いたします。
- 往復・揺動・断続運転等の油膜形成が困難な箇所でも優れた効果を発揮します。
- 軸受が薄肉のため、コンパクトな設計が可能です。
- 給油の回数を大幅に減らすことができます。
- 耐荷重性・耐摩耗性が高く、焼付き等も起こしにくい特長があります。
- 導電性があります。
- 各種サイズの標準品を用意しています。



イメージ図

## 使用範囲

潤滑条件	定期潤滑	油潤滑
使用温度範囲 ℃	-40~+150	
許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup> [kgf/cm <sup>2</sup> ]	50 (100) {510 (1,020)}	
許容最高速度 V m/sec [m/min]	1.00 {60}	5.00 {300}
許容最高 PV 値 N/mm <sup>2</sup> ・m/sec [kgf/cm <sup>2</sup> ・m/min]	3.26 {2,000}	4.89 {3,000}

( ) は静的許容面圧：揺動をとまわらないか、あるいは 0.0017m/s {0.1m/min} 以下を目安としたきわめて低い速度で揺動する際の許容面圧を示します。

## 機械的性質

	JIS Z 2241	N/mm <sup>2</sup> [kgf/cm <sup>2</sup> ]	
引張強さ	JIS Z 2241	N/mm <sup>2</sup> [kgf/cm <sup>2</sup> ]	380 {3,875}
伸び	JIS Z 2241	%	27
硬度	JIS Z 2244	HV	107

※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。  
 ※上記値は、バックメタルの値です。

● 圧入方法は P.153, P.154 を参照ください。

## 試験データ

### ジャーナル回転試験

<試験条件>

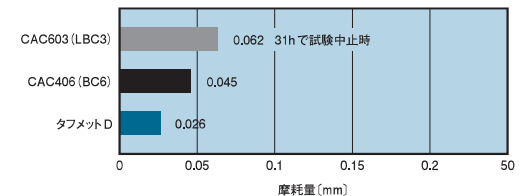
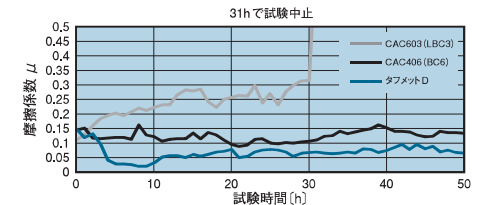
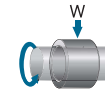
軸受材質：○CAC603 (LBC3)  
 ○CAC406 (BC6)  
 ○タフメットD

相手材：S45C 調質

面圧：20N/mm<sup>2</sup> {203.9kgf/cm<sup>2</sup>}  
 速度：0.84×10<sup>-2</sup>m/s {0.5m/min}

試験時間：50h

潤滑：組付け時グリス塗布



### ジャーナル揺動試験

<試験条件>

軸受材質：○CAC603 (LBC3)  
 ○CAC406 (BC6)  
 ○タフメットD

相手材：S45C 調質

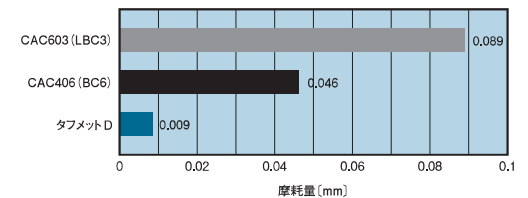
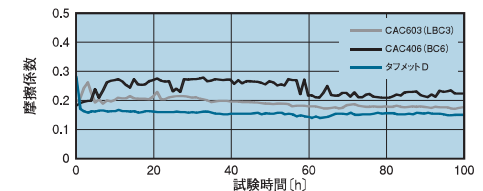
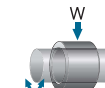
面圧：20N/mm<sup>2</sup> {203.9kgf/cm<sup>2</sup>}  
 速度：1.68×10<sup>-2</sup>m/s {1.0m/min}

揺動サイクル：16cpm

揺動角：90°

試験時間：100h

潤滑：定期給油 {3cc/h}



### ジャーナル揺動試験

<試験条件>

軸受材質：○CAC603 (LBC3)  
 ○CAC406 (BC6)  
 ○タフメットD

相手材：S45C 調質

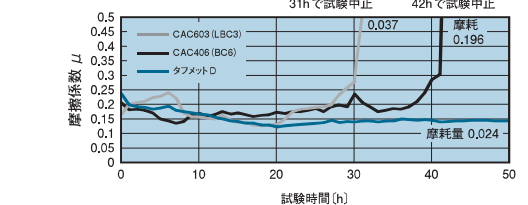
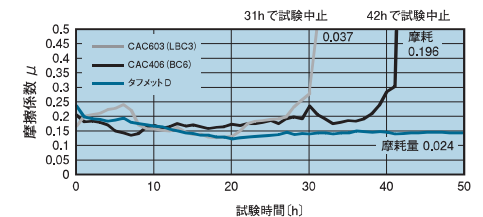
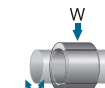
面圧：30N/mm<sup>2</sup> {305.9kgf/cm<sup>2</sup>}  
 速度：0.84×10<sup>-2</sup>m/s {0.5m/min}

揺動サイクル：8cpm

揺動角：±45° {90°}

試験時間：50h

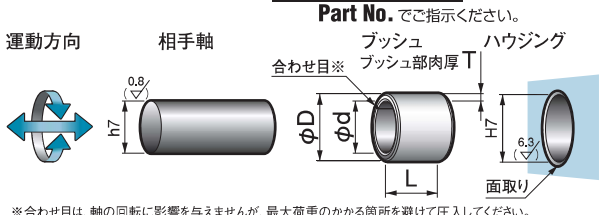
潤滑：組付け時グリス塗布



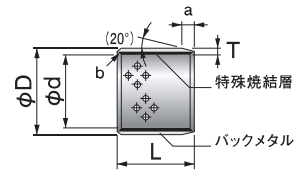
# TMDB オイルスタフメットDブッシュ



適用する内径、長さからPart No.を選んでください。  
 (例)内径30mm、長さ20mmの場合 **TMDB - 3020**



※合わせ目は、軸の回転に影響を与えませんが、最大荷重のかかる箇所を避けて圧入してください。



a : 外径面取り

T	1.0	1.5	2.0	2.5
a	0.5	0.8	1.0	1.0

(mm)

b : 内径面取り

T	1.0	1.5	2.0	2.5
b	0.3	0.5	0.5	0.5

(mm)

軸		ハウジング		内径		外径		ブッシュ部肉厚		長さ L 公差 $-0.3$					
寸法	h7 公差	寸法	H7 公差	φd	φD 公差	T	公差	10	15	20	25	30	40		
12	$0_{-0.018}^0$	14	$0_{+0.018}^0$	12	$14_{+0.070/+0.035}$	1.0	$-0.015/-0.040$	1210	1215	1220					
14	$0_{-0.018}^0$	16	$0_{+0.018}^0$	14	$16_{+0.070/+0.035}$	1.0	$-0.015/-0.040$	1410	1415	1420					
15	$0_{-0.018}^0$	17	$0_{+0.018}^0$	15	$17_{+0.070/+0.035}$	1.0	$-0.015/-0.040$	1510	1515	1520	1525				
16	$0_{-0.018}^0$	18	$0_{+0.018}^0$	16	$18_{+0.070/+0.035}$	1.0	$-0.015/-0.040$		1615	1620	1625				
18	$0_{-0.018}^0$	20	$0_{+0.021}^0$	18	$20_{+0.065/+0.045}$	1.0	$-0.015/-0.045$		1815	1820	1825				
20	$0_{-0.021}^0$	23	$0_{+0.021}^0$	20	$23_{+0.065/+0.045}$	1.5	$-0.024/-0.054$		2015	2020	2025	2030			
22	$0_{-0.021}^0$	25	$0_{+0.021}^0$	22	$25_{+0.065/+0.045}$	1.5	$-0.024/-0.054$		2215	2220	2225	2230			
24	$0_{-0.021}^0$	27	$0_{+0.021}^0$	24	$27_{+0.065/+0.045}$	1.5	$-0.024/-0.054$		2415	2420	2425	2430			
25	$0_{-0.021}^0$	28	$0_{+0.021}^0$	25	$28_{+0.065/+0.045}$	1.5	$-0.024/-0.054$		2515	2520	2525	2530			
26	$0_{-0.021}^0$	30	$0_{+0.021}^0$	26	$30_{+0.065/+0.045}$	2.0	$-0.024/-0.054$			2620		2630	2640		
28	$0_{-0.021}^0$	32	$0_{+0.025}^0$	28	$32_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.024/-0.054$			2820		2830	2840		
30	$0_{-0.021}^0$	34	$0_{+0.025}^0$	30	$34_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.024/-0.054$			3020		3030	3040		
31	$0_{-0.025}^0$	35	$0_{+0.025}^0$	31	$35_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.037/-0.072$				3120	3130	3140		
32	$0_{-0.025}^0$	36	$0_{+0.025}^0$	32	$36_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.037/-0.072$				3220	3230	3240		
35	$0_{-0.025}^0$	39	$0_{+0.025}^0$	35	$39_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.037/-0.072$			3520		3530	3540		
38	$0_{-0.025}^0$	42	$0_{+0.025}^0$	38	$42_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.037/-0.072$					3830	3840		
40	$0_{-0.025}^0$	44	$0_{+0.025}^0$	40	$44_{+0.105/+0.055}$	2.0	$-0.037/-0.072$					4030	4040		
42	$0_{-0.025}^0$	47	$0_{+0.025}^0$	42	$47_{+0.105/+0.055}$	2.5	$-0.037/-0.072$					4230	4240		
45	$0_{-0.025}^0$	50	$0_{+0.025}^0$	45	$50_{+0.105/+0.055}$	2.5	$-0.037/-0.072$					4530	4540		
50	$0_{-0.025}^0$	55	$0_{+0.030}^0$	50	$55_{+0.120/+0.060}$	2.5	$-0.037/-0.072$					5030	5040		
55	$0_{-0.030}^0$	60	$0_{+0.030}^0$	55	$60_{+0.120/+0.060}$	2.5	$-0.053/-0.098$						5540		
60	$0_{-0.030}^0$	65	$0_{+0.030}^0$	60	$65_{+0.120/+0.060}$	2.5	$-0.053/-0.098$						6040		
65	$0_{-0.030}^0$	70	$0_{+0.030}^0$	65	$70_{+0.120/+0.060}$	2.5	$-0.053/-0.098$						6540		
70	$0_{-0.030}^0$	75	$0_{+0.030}^0$	70	$75_{+0.120/+0.060}$	2.5	$-0.053/-0.098$						7040		
75	$0_{-0.030}^0$	80	$0_{+0.030}^0$	75	$80_{+0.120/+0.060}$	2.5	$-0.053/-0.098$						7540		

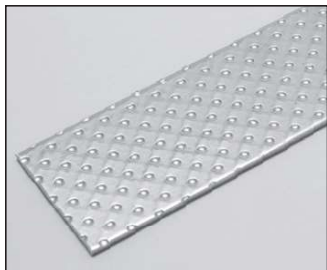
※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。

長さ L 公差 $-0.3$				圧入後 内径公差 (参考値)	内径 φd
50	60	70	80		
				+0.098 +0.030	12
				+0.098 +0.030	14
				+0.098 +0.030	15
				+0.098 +0.030	16
				+0.111 +0.030	18
				+0.129 +0.048	20
				+0.129 +0.048	22
				+0.129 +0.048	24
				+0.129 +0.048	25
				+0.129 +0.048	26
				+0.133 +0.048	28
				+0.133 +0.048	30
				+0.169 +0.074	31
				+0.169 +0.074	32
	3550			+0.169 +0.074	35
	3850			+0.169 +0.074	38
	4050			+0.169 +0.074	40
	4250			+0.169 +0.074	42
	4550			+0.169 +0.074	45
	5050	5060		+0.174 +0.074	50
	5550	5560		+0.226 +0.106	55
	6050	6060		+0.226 +0.106	60
		6560	6580	+0.226 +0.106	65
		7060	7080	+0.226 +0.106	70
		7560	7580	+0.226 +0.106	75

選定の目安  
 製品紹介  
 樹脂系ヘアリング  
 複層系ヘアリング  
 金属系ヘアリング  
 ヒロフロック  
 エアヘアリング  
 スラットシフター  
 技術資料  
 会社案内

選定の目安  
 製品紹介  
 樹脂系ヘアリング  
 複層系ヘアリング  
 金属系ヘアリング  
 ヒロフロック  
 エアヘアリング  
 スラットシフター  
 技術資料  
 会社案内

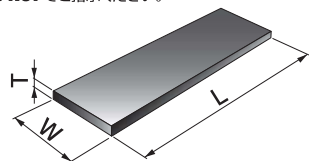
# TMDP オイルスタフメットDプレート



適用する厚み、幅から Part No. を選んでください。

(例) 厚み 2.0mm、幅 100mm の場合

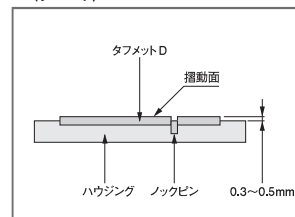
**TMDP - 20100**  
Part No. でご指示ください。



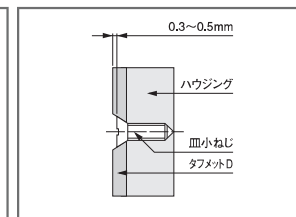
Part No.	厚み		幅	長さ
	T	公差		
<b>TMDP-1080</b>	1.0	$_{-0.13}^{-0.03}$	80	500
<b>TMDP-1590</b>	1.5	$_{-0.13}^{-0.03}$	90	500
<b>TMDP-20100</b>	2.0	$_{-0.13}^{-0.03}$	100	500
<b>TMDP-25100</b>	2.5	$_{-0.13}^{-0.03}$	100	500

## プレートの取付け方法

① はめこみによる方法 (プレート)



② 皿ねじでとめる方法



③ 接着剤による方法

①のはめこみによる場合に、ノックピンを使用せずに、接着剤を用いることもできます。接着剤は特に指定しませんが、エポキシ系の合成樹脂接着剤が適しています。ただし、接着剤だけによる取付けは、はがれる場合がありますので注意してください。