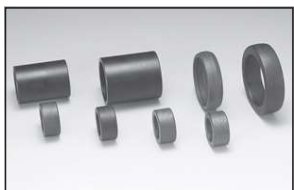


オイルス#425

水中用・フェノール樹脂軸受



RoHS2 ELV

特長

- 耐摩耗性に優れています。
- 金属軸受にくらべ、異物の埋没性、耐衝撃性、消音効果に優れています。
- 耐薬品性、耐食性に優れています。
- 水中あるいは薬液中でも使用できます。
- #250-07 プッシュ素材から完成品に加工後パラフィン処理を施しますと#425-07(水中用)として使用できます。処理方法については当社へお問い合わせください。

使用範囲

潤滑条件	水中
使用温度範囲 °C	常温
許容最高面圧 P N/mm ² [kgf/cm ²]	15 {153}
許容最高速度 V m/s [m/min]	15 {900}
許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/s [kgf/cm ² ・m/min]	4.90 {3,000}

条件：水中、プッシュ、軸回転の時

※常温以外でご使用になられる場合は、最寄りの営業所までお問い合わせください。

旋削加工方法

超硬 K 種 (JIS) ・ダイヤモンド (JIS)		速度 (m/min)	60~150
刃	逃げ角	5~10°	条
	すくい角	5~10°	
物	ノーズ R (mm)	0.40~0.80	件
		切込み深さ (mm)	0.05~0.10
		送り (mm/rev)	0.05~0.20

熱膨張、チャッキング、材料のたわみによる寸法変化に注意が必要です。

※水中でご使用の場合は膨潤特性を考慮してハメアイ設計をする必要があります。

P.377, P.378 の膨潤補正值を加算して設定ください。

加工精度 (プッシュ)

内径	外径	長さ
8 級~9 級	7 級~8 級	9 級~10 級

摩擦面の表面粗さは、Rz6.3~12.5μm で十分な性能を発揮できます。

熱膨張、チャッキング圧力、吸湿変形等により寸法が変化しますので、ハウジングに取付け後旋削等により加工すると、高い精度が得られます。

機械的性質		#425-03	#425-06	#425-07	#425-17	
比重	JIS K 6911	—	1.3~1.4	1.3~1.4	1.3~1.4	
引張強さ	JIS K 6911	N/mm ² [kgf/mm ²]	45 {4.6}	50 {5.1}	110 {11.2}	95 {9.7}
曲げ強さ	JIS K 6911	N/mm ² [kgf/mm ²]	70 {7.1}	100 {10.2}	110 {11.2}	105 {10.7}
圧縮強さ	JIS K 6911	N/mm ² [kgf/mm ²]	124 {12.7}	—	267 {27.2}	—
硬さ	JIS K 6911	HRM	91	60	95	100
アイゾット衝撃強さ (ノッチ付)	JIS K 6911	J/m [kgf-cm/cm]	78.5 {8}	196 {20}	157 {16}	186 {19}
線膨張係数	ASTM D 696	×10 ⁻⁵ °C ⁻¹	2~3	2~3	2~3	2~3
膨潤率	—	%	1.5 (常温) 3.0 (50°C 温水)	—	1.5 (常温) 3.6 (80°C 温水)	0.6 (常温) 1.2 (50°C 温水)
基材形態 (注1)	—	—	チップ、その他	シート	シート	シート

※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。

(注1) 基材形態→チップ、その他：基材形態→シート

基材形態がチップの場合、引張強さ、圧縮強さ、衝撃強さの測定方向は成形方向に直交、曲げ強さの測定方向は成形方向に平行に行なった数値です。基材形態がシートの場合、曲げ強さ、圧縮強さ、衝撃強さの測定方向は層に直交、引張強さの測定方向は層に平行に行なった数値です。

試験データ

水中ジャーナル回転試験

<試験条件>

軸受寸法：φ120×φ150×L120

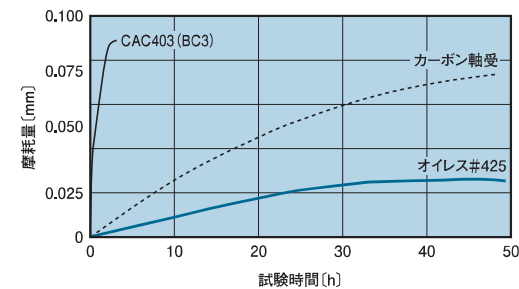
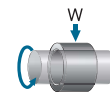
相手材：SUS420J (表面粗さ Rz3μm)

面圧：0.4N/mm² [4kgf/cm²]

速度：7.5m/s [450m/min]

試験時間：50h

潤滑：鋳物砂 0.1wt% を水道水中に混入



●日本水道協会「水道用資機材の浸水試験方法」(JWWA Z 108:2016)に基づく試験結果の情報開示は別途お問い合わせください。

25S

オイルス #250-07 (#425-07) パイプ素材



適用する内径、外径から Part No. を選んでください。
(例)内径53mm、外径74mmの場合

25S - 5374

Part No. でご指示ください。



- #250-07 ブッシュ素材から加工後、パラフィン処理を施しますと#425-07 (水中用)として使用できます。

Part No.	内径		外径		長さ
	φd	公差	φD	公差	
25S-1932	19	±0.3	32	+2.0 0	500
25S-2437	24	±0.3	37	+2.0 0	500
25S-2944	29	±0.3	44	+2.0 0	500
25S-3447	34	±0.3	47	+2.0 0	500
25S-3952	39	±0.3	52	+2.0 0	500
25S-3958	39	±0.3	58	+2.0 0	500
25S-4362	43	±0.3	62	+2.0 0	500
25S-4972	49	±0.3	72	+2.0 0	500
25S-5374	53	±0.5	74	+2.0 0	500
25S-5882	58	±0.5	82	+2.0 0	500
25S-6384	63	±0.5	84	+2.0 0	500
25S-6889	68	±0.5	89	+2.0 0	500
25S-7395	73	±0.5	95	+2.0 0	500
25S-78103	78	±0.5	103	+3.0 0	1,000
25S-83108	83	±0.5	108	+3.0 0	1,000
25S-88113	88	±0.5	113	+3.0 0	1,000
25S-98123	98	±0.5	123	+3.0 0	1,000
25S-103128	103	±0.5	128	+3.0 0	1,000
25S-108133	108	±0.5	133	+3.0 0	1,000
25S-118143	118	±0.5	143	+3.0 0	1,000

25M

オイルス #250-07 (#425-07) 丸棒



適用する直径から Part No. を選んでください。
(例)直径40mmの場合

25M - 40

Part No. でご指示ください。

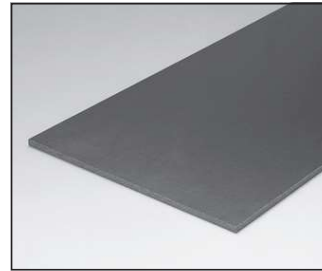


- #250-07 丸棒素材から加工後、パラフィン処理を施しますと#425-07 (水中用)として使用できます。

Part No.	直径		長さ
	φD	公差	
25M-30	30	+2.0 +1.0	500
25M-40	40	+2.0 +1.0	500
25M-50	50	+2.5 +1.0	500
25M-60	60	+2.5 +1.0	500

25P

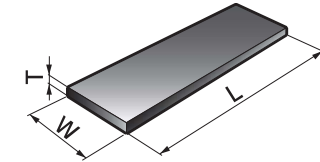
オイルス #250-07 (#425-07) プレート素材



適用する幅、厚みから Part No. を選んでください。
(例)幅250mm、厚み11mmの場合

25P - 2511

Part No. でご指示ください。



- #250-07 プレート素材から加工後、パラフィン処理を施しますと#425-07 (水中用)として使用できます。

Part No.	幅		厚み		長さ
	W	公差	T	公差	
25P-2506	250	+10.0 +1.0	6	+2.0 0	500
25P-2511	250	+10.0 +1.0	11	+2.0 0	500
25P-2521	250	+10.0 +1.0	21	+2.0 0	500