

オイルスハイプラストN/E 金属メッシュ四ふっ化エチレン樹脂複合軸受

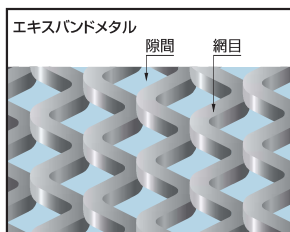
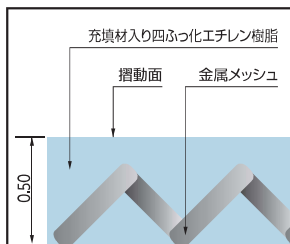


導電性



特長

- 無給油で使用でき、摩擦係数が低く、耐荷重性・耐摩耗性にも優れ、薄肉(0.5mm)でコンパクト化が可能です。
- 耐薬品性・耐熱性に優れています。
- ハイプラスト固有の取付け方法によりゼロクリアランス設定が可能です。(ガタ防止)
- 金属メッシュの採用により、樹脂製軸受に比べ低い熱膨張率と優れた熱伝導性を有しています。
- プレス成形加工により、任意の形状設計が可能です。
- 導電性が要求される箇所には導電グレード、ハイプラストEがあります。



イメージ図

使用範囲

潤滑条件	無潤滑
使用温度範囲 °C	-50~+250
許容最高面圧 P N/mm ² {kgf/cm ² }	49.0 {500}
許容最高速度 V m/s {m/min}	0.35 {21}
許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/s {kgf/cm ² ・m/min}	1.65 {1,010}

機械的性質

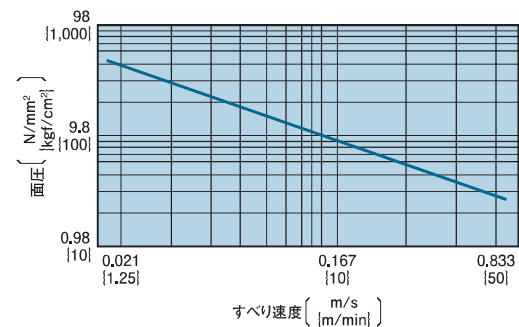
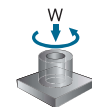
引張強さ	JIS K 7113	N/mm ² {kgf/cm ² }	34.3 {350}
伸び	—	%	30

※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。

試験データ

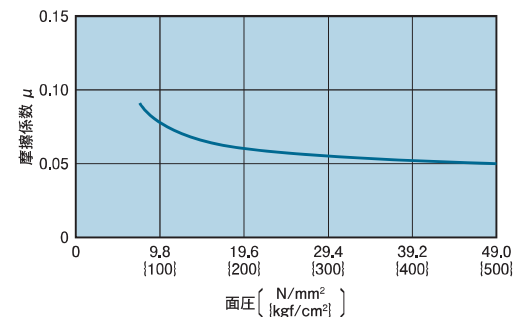
スラスト試験 (限界PV値線図)

<試験条件>
相手材: S45C
試験時間: 100h
潤滑: 無潤滑



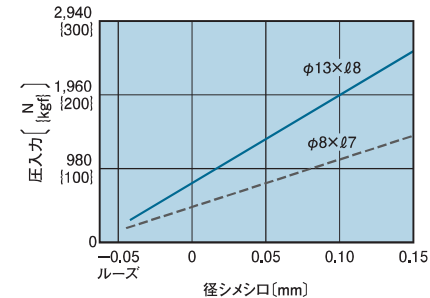
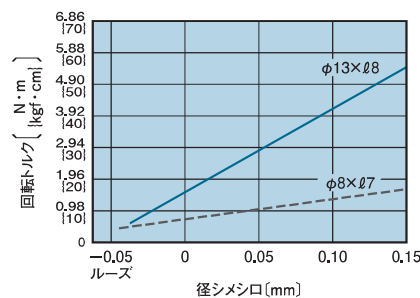
スラスト試験

<試験条件>
相手材: S45C
面圧: 9.8N/mm² {100kgf/cm²} を
1時間毎に累積負荷
速度: 0.083m/s {5m/min}
潤滑: 無潤滑



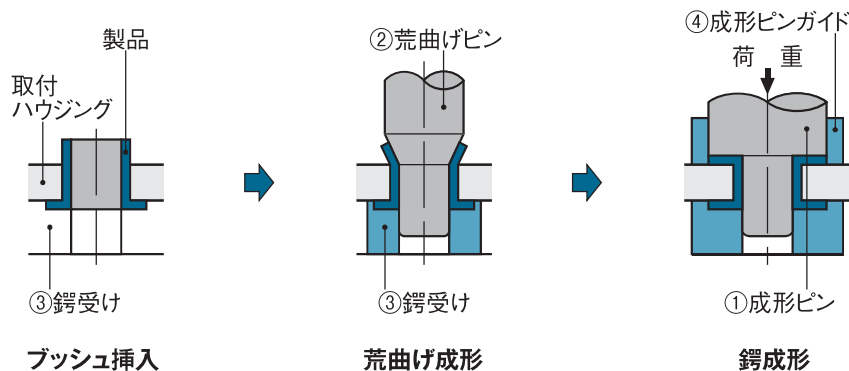
径シメシロと回転トルク、ピン圧入力測定データ

相手シャフトピンS45C粗さ Rz1μm以下 / 圧入時ドライ



フランジ成形要領

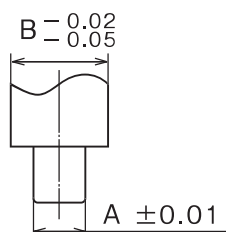
- オイルスハイプラストは、片フランジブッシュを両フランジブッシュに、容易に成形することができます。取付ハウジングに製品をセットし、一度予備成形をした後、仕上げ成形を行います。今までの片フランジブッシュとワッシャーの組み合わせと比較して、優れた組付性と経済性を発揮します。
※ドライメットLF(t0.5)もフランジ成形が可能です。



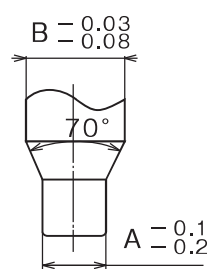
●フランジ成形治具

フランジ成形には①成形ピン②荒曲げピン③鋳受け④成形ピンガイドが必要となります。治具製作時、寸法を参考に示します。

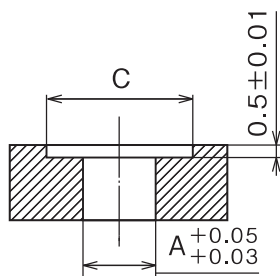
① 成形ピン



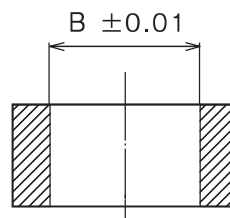
② 荒曲げピン



③ 鋳受け



④ 成形ピンガイド



A: 成形ピン径 (相手穴最小径 -1mm)
B: 成形フランジ径 (成形後フランジ径)
C: 製品フランジ径公差上限値 +0.2mm