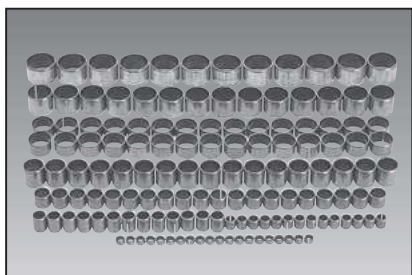
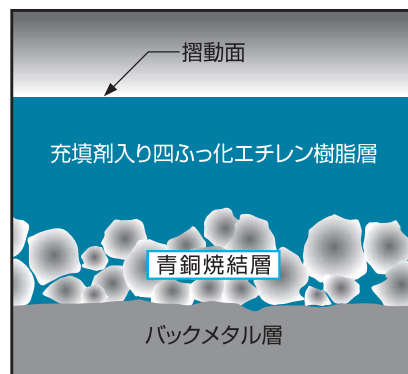


オイステクメットB バックメタル付き四ふっ化エチレン樹脂複層軸受



特長

- 無給油で使用でき、寸法安定性・機械的強度・熱伝導性に優れ、薄肉・軽量で、コンパクト化が可能です。
- 高速条件下で安定した低摩擦係数を示し、耐摩耗性に優れています。
- 高い寸法精度が必要な場合は、内径の旋削加工が可能です。
- 各種サイズの標準品を受注生産でお受けします。



イメージ図

使用範囲	テクメットB
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]	19.5 (137) {199 (1,400)}
許容最高速度 V m/s [m/min]	2.50 {150}
許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/s [kgf/cm ² ・m/min]	1.45 {887}

() は静的許容面圧：摺動をともしないか、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摺動する際の許容面圧を示します。

旋削加工方法		超硬 K 種 (JIS)	
刃物	逃げ角	5~10°	
	すくい角	10~20°	
	ノーズ R (mm)	0.10~0.20	
条件	速度 (m/min)	60~200	
	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。

オイステクメットのリーマ加工は、量産時の寸法維持がむずかしいので、旋削加工を推奨します。

内径加工しろは直径で 0.2mm となっています。

機械的性質			
引張強さ	JIS Z 2241	N/mm ² [kgf/cm ²]	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。

加工精度(ブッシュ)		
内径	外径	長さ
7級(注1)	—	8級~9級

(注1) ハウジングに圧入後、加工した精度です。

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。

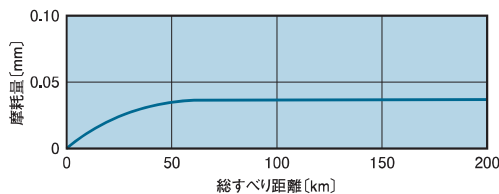
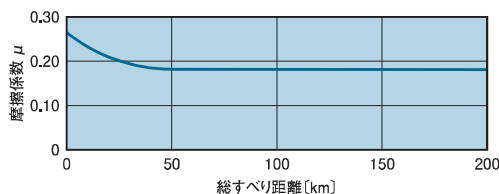
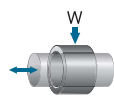
オイステクメットB バックメタル付き四ふっ化エチレン樹脂複層軸受

試験データ

往復動試験

<試験条件>

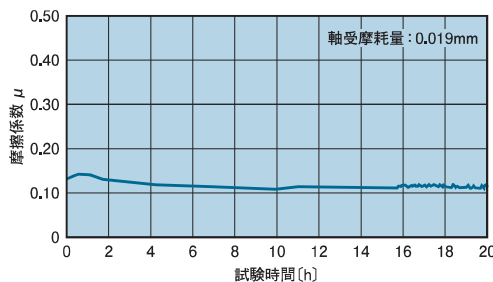
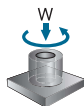
軸受寸法: $\phi 10 \times \phi 12 \times L10$
 相手材: SUS304 (表面粗さ Rz1 μm)
 面圧: 0.029N/mm² (0.3kgf/cm²)
 速度: 0.600m/s (36m/min)
 往復動サイクル: 60cpm
 ストローク: 300mm
 潤滑: 無潤滑



高温スラスト回転試験

<試験条件>

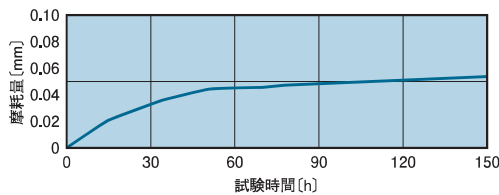
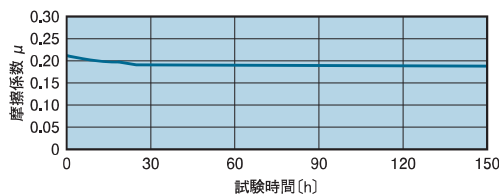
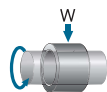
相手材: A5056 (表面粗さ Rz1 μm)
 面圧: 0.98N/mm² (10kgf/cm²)
 速度: 0.083m/s (5m/min)
 雰囲気温度: 300°C
 試験時間: 20h
 潤滑: 無潤滑



ジャーナル回転試験

<試験条件>

軸受寸法: $\phi 10 \times \phi 12 \times L10$
 相手材: SUS304 (表面粗さ Rz1 μm)
 面圧: 0.49N/mm² (5kgf/cm²)
 速度: 1.667m/s (100m/min)
 試験時間: 150h
 潤滑: 無潤滑



TCB オイステクメットB ブッシュ 受注生産品

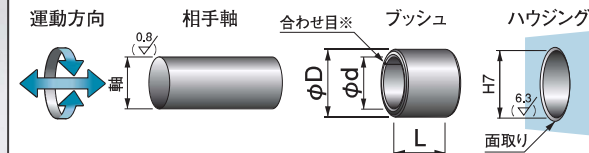


適用する内径、長さから Part No. を選んでください。

(例)内径12mm、長さ8mmの場合

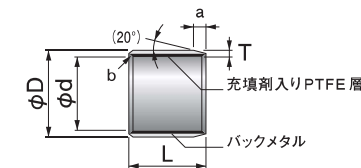
TCB - 1208

Part No. でご指示ください。



※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。

●オイステクメットBは、全て内径加工しろ付 (直径で0.2mm) の受注生産品となっております。



a	外径面取り 内径φ10以上	b	内径面取り 内径φ10以上
T	1.0 1.5	T	1.0 1.5
a	0.5 0.8 (mm)	b	C0.3 C0.5 (mm)

※内径φ10未満の内径の面取りはバリ、カエリの除去程度を行っています。

内径	外径	長さ L 公差 -0.3									
φd	φD 公差	4	5	6	7	8	10	12	15	20	
5	7 $+0.055$ $+0.025$	0504	0505			0508					
6	8 $+0.055$ $+0.025$		0605	0606			0610				
8	10 $+0.055$ $+0.025$			0806		0808	0810	0812			
10	12 $+0.060$ $+0.030$			1006			1010				
12	14 $+0.060$ $+0.030$			1206		1208	1210				
14	16 $+0.065$ $+0.035$						1410				
15	17 $+0.065$ $+0.035$						1510		1515		
16	18 $+0.070$ $+0.040$				1607		1610		1615	1620	
18	20 $+0.075$ $+0.045$						1810		1815	1820	
20	23 $+0.080$ $+0.045$						2010		2015	2020	
22	25 $+0.080$ $+0.045$						2210			2220	

※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。