

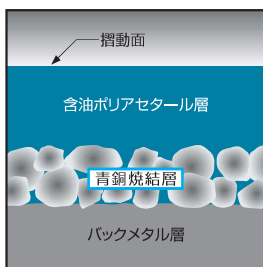
オイルドライメット ST バックメタル付き含油ポリアセタール複層軸受



RoHS2 ELV

特長

- 無給油で使用でき、摩擦係数が低く、耐荷重性に優れています。
- 往復運動・揺動運動・頻繁な起動停止など、油膜形成の困難な箇所でも優れた耐摩耗性を発揮します。
- 軸受が薄肉のため、コンパクトな設計が可能です。
- 寸法安定性・機械的強度・熱伝導性に優れています。
- 各種サイズの標準品・プレート素材を用意しています。



イメージ図

使用範囲

潤滑条件	無潤滑
使用温度範囲 ℃	-40~+120
許容最高面圧 P N/mm ² {kgf/cm ² }	24,5 (137) {250 (1,400)}
許容最高速度 V m/s {m/min}	1,15 {69}
許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/s {kgf/cm ² ・m/min}	3,25 {1,990}

()は静的許容面圧：摺動をとまわさないか、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。

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

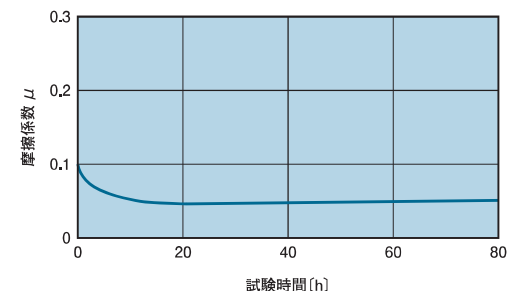
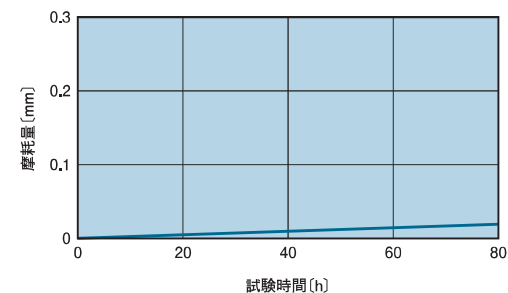
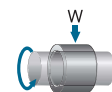
※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。

※上記値は、バックメタルの値です。

試験データ

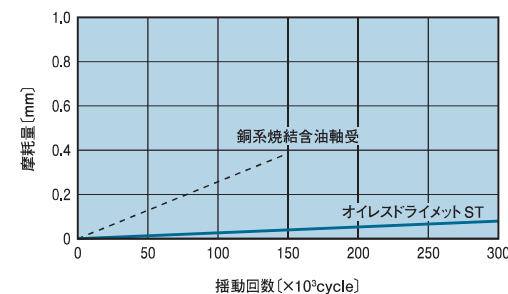
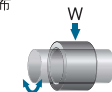
ジャーナル回転試験

<試験条件>
 軸受寸法：φ40×φ44×ℓ30
 相手材：S45C (表面粗さ Rz0.6μm)
 面圧：10.3N/mm² {105kgf/cm²}
 速度：0.922m/s {55.3m/min}
 試験時間：80h
 潤滑：組付け時グリース塗布



ジャーナル揺動試験

<試験条件>
 軸受寸法：φ40×φ44×ℓ30 (オイルドライメット ST)
 φ40×φ50×ℓ30 (銅系焼結含油軸受)
 相手材：S45C (表面粗さ Rz1.5μm)
 面圧：19.6N/mm² {200kgf/cm²}
 速度：0.023m/s {1.40m/min}
 揺動サイクル：100cpm
 揺動角：20°
 揺動回数：300,000cycle
 潤滑：組付け時グリース塗布



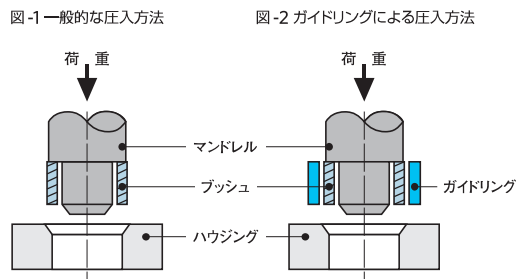
オイルドライメットST バックメタル付き含油ポリアセタール複層軸受

圧入方法 (巻きブッシュ)

● 圧入治具について

一般には、図-1のように、マンドレルを使用して行いますが、図-2のようにガイドリングを用いると、圧入が容易になります。

ガイドリングの使用は、圧入後の内径真円度・芯出し、さらに、圧入時ブッシュの損傷を防ぐなどの効果があります。

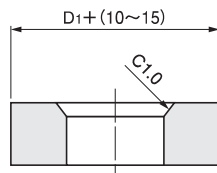
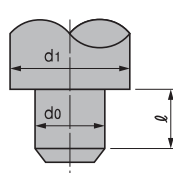
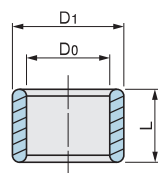


マンドレルの寸法は、下表より決定してください。

ブッシュ寸法 (呼び)	マンドレル寸法
内径 D_0	$d_0 = D_0 - (0.05 \sim 0.10)$
外径 D_1	$d_1 = D_1 - (0.20 \sim 0.30)$
長さ L	$l \geq L$

ガイドリングの寸法は、下表より決定してください。

ブッシュ内径	ガイドリング内径	ガイドリング外径
$\sim \phi 40$	$D_1 + (0.1 \sim 0.3)$	$D_1 + (10 \sim 15)$
$\phi 42 \sim \phi 60$	$D_1 + (0.2 \sim 0.5)$	
$\phi 65 \sim$	$D_1 + (0.5 \sim 1.0)$	



ガイドリング内径は、ブッシュを手で軽く圧入できる程度が望ましい。
ガイドリング長さは、ブッシュ長さの1/3以上にとり、不都合がなければ、ブッシュ長さと同じにとってください。

圧入方法 (巻きブッシュ)

● ハウジング面取り

ハウジング面取りは、R面取りまたは、テーパ面取りが望ましいです。

C面取り (C1.0以上) の場合、バリのないことを確認してください。油、またはグリースを用いると、より滑らかに圧入できます。

● 圧入力

圧入は油圧・空圧またはバイスなどで圧入してください。

ハンマーなどによる衝撃をとまなう圧入は、ブッシュの破損や、圧入後に内径の変化がおきやすいため、避けてください。

圧入力は次式により求められます

$$F = (0.9 \sim 1.2) \times 10^4 \cdot \frac{t \cdot L \cdot S}{D_1} \text{ [kg]}$$

ただし、 t : バックメタル厚
 L : ブッシュ長さ
 S : 平均シメシロ
 D_1 : ブッシュ外径

バックメタル厚 単位(mm)	
ブッシュ内径	t
$\sim \phi 18$	0.5
$\phi 19 \sim \phi 25$	0.95
$\phi 26 \sim \phi 40$	1.38
$\phi 42 \sim$	1.88

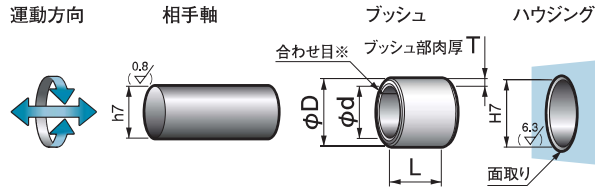
70B オイルドライメットSTブッシュ(内径φ5~φ30)



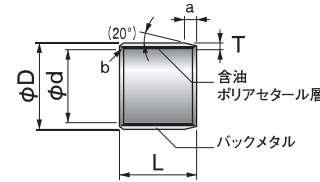
適用する内径・長さから Part No. を選んでください。
 (例)内径15mm、長さ10mmの場合

70B - 1510

Part No. をご指示ください。



※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。



a : 外径面取り 内径φ10以上

T	1.0	1.5	2.0
a	0.5	0.8	1.0

(mm)

b : 内径面取り 内径φ10以上

T	1.0	1.5	2.0
b	C0.3	C0.5	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。

軸 寸法	h7 公差	ハウジング 寸法	H7 公差	内径		外径		ブッシュ部肉厚		長さ L 公差 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$								
				φd	φD	公差	T	公差	4	5	6	7	8	10				
5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.012 \end{smallmatrix}$	7	$\begin{smallmatrix} +0.015 \\ 0 \end{smallmatrix}$	5	7	$\begin{smallmatrix} +0.055 \\ +0.025 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$		0504								
6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.012 \end{smallmatrix}$	8	$\begin{smallmatrix} +0.015 \\ 0 \end{smallmatrix}$	6	8	$\begin{smallmatrix} +0.055 \\ +0.025 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$				0605						
7	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.015 \end{smallmatrix}$	9	$\begin{smallmatrix} +0.015 \\ 0 \end{smallmatrix}$	7	9	$\begin{smallmatrix} +0.055 \\ +0.025 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$				0705						
8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.015 \end{smallmatrix}$	10	$\begin{smallmatrix} +0.015 \\ 0 \end{smallmatrix}$	8	10	$\begin{smallmatrix} +0.055 \\ +0.025 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$					0806					
9	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.015 \end{smallmatrix}$	11	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	9	11	$\begin{smallmatrix} +0.060 \\ +0.030 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$										0910
10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.015 \end{smallmatrix}$	12	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	10	12	$\begin{smallmatrix} +0.060 \\ +0.030 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$				1006	1007	1008	1010			
12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	14	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12	14	$\begin{smallmatrix} +0.060 \\ +0.030 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$				1206		1208	1210			
13	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	15	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	13	15	$\begin{smallmatrix} +0.060 \\ +0.030 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$										
14	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	16	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	14	16	$\begin{smallmatrix} +0.065 \\ +0.035 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.030 \\ -0.075 \end{smallmatrix}$										1410
15	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	17	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	15	17	$\begin{smallmatrix} +0.065 \\ +0.035 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										1510
16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	18	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ 0 \end{smallmatrix}$	16	18	$\begin{smallmatrix} +0.070 \\ +0.035 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										1610
17	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	19	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	17	19	$\begin{smallmatrix} +0.070 \\ +0.035 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										
18	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	20	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	18	20	$\begin{smallmatrix} +0.075 \\ +0.040 \end{smallmatrix}$	1.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										1810
19	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	22	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	19	22	$\begin{smallmatrix} +0.075 \\ +0.040 \end{smallmatrix}$	1.5	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										
20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	23	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	20	23	$\begin{smallmatrix} +0.080 \\ +0.045 \end{smallmatrix}$	1.5	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										2010
22	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	25	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	22	25	$\begin{smallmatrix} +0.080 \\ +0.045 \end{smallmatrix}$	1.5	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										2210
24	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	27	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	24	27	$\begin{smallmatrix} +0.080 \\ +0.045 \end{smallmatrix}$	1.5	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										
25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	28	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	25	28	$\begin{smallmatrix} +0.085 \\ +0.050 \end{smallmatrix}$	1.5	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.085 \end{smallmatrix}$										2510
26	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	30	$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	26	30	$\begin{smallmatrix} +0.085 \\ +0.050 \end{smallmatrix}$	2.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.090 \end{smallmatrix}$										
28	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	32	$\begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}$	28	32	$\begin{smallmatrix} +0.090 \\ +0.050 \end{smallmatrix}$	2.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.090 \end{smallmatrix}$										
30	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix}$	34	$\begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}$	30	34	$\begin{smallmatrix} +0.090 \\ +0.050 \end{smallmatrix}$	2.0	$\begin{smallmatrix} -0.035 \\ -0.090 \end{smallmatrix}$										

※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。
 ※圧入後内径公差は参考値です。
 ※内径φ31~φ160はP.147, P.148に掲載しています。

長さ L 公差 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$							圧入後 内径公差 (参考値)	内径 φd
12	15	20	25	30	35	40		
							$\begin{smallmatrix} +0.165 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	5
							$\begin{smallmatrix} +0.165 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	6
0712							$\begin{smallmatrix} +0.165 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	7
0812							$\begin{smallmatrix} +0.165 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	8
							$\begin{smallmatrix} +0.168 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	9
1012	1015	1020					$\begin{smallmatrix} +0.168 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	10
1212	1215	1220					$\begin{smallmatrix} +0.168 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	12
		1315					$\begin{smallmatrix} +0.168 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	13
1412	1415	1420					$\begin{smallmatrix} +0.168 \\ +0.060 \end{smallmatrix}$	14
1512	1515	1520	1525				$\begin{smallmatrix} +0.188 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	15
1612	1615	1620	1625				$\begin{smallmatrix} +0.198 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	16
		1715	1720				$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	17
1812	1815	1820	1825				$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	18
		1915					$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	19
2012	2015	2020	2025	2030			$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	20
2212	2215	2220	2225	2230			$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	22
		2415	2420	2425	2430		$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	24
2512	2515	2520	2525	2530	2535		$\begin{smallmatrix} +0.191 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	25
		2615	2620				$\begin{smallmatrix} +0.201 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	26
2812	2815	2820	2825	2830			$\begin{smallmatrix} +0.205 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	28
3012	3015	3020	3025	3030			$\begin{smallmatrix} +0.205 \\ +0.070 \end{smallmatrix}$	30

選定の目安

製品紹介

樹脂系ヘアリング

樹脂系ヘアリング

金属系ヘアリング

ビロプロック

エアヘアリング

スライトシフター

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

樹脂系ヘアリング

金属系ヘアリング

ビロプロック

エアヘアリング

スライトシフター

技術資料

会社案内

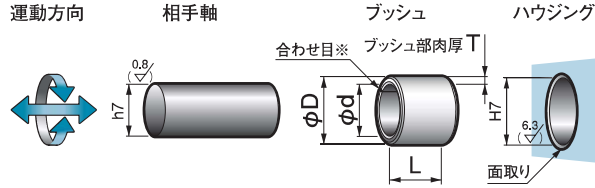
70B オイルドライメットST ブッシュ(内径φ31~φ160)



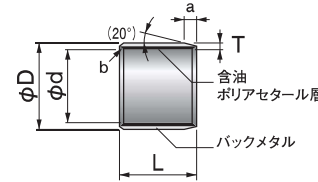
適用する内径、長さから Part No. を選んでください。
 (例) 内径 60mm、長さ 50mm の場合

70B - 6050

Part No. をご指示ください。



※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。



a : 外径面取り

T	2.0	2.5
a	1.0	1.0

(mm)

b : 内径面取り

T	2.0	2.5
b	C0.5	C0.5

(mm)

軸 寸法 h7 公差	ハウジング 寸法 H7 公差	内径 φd	外径 φD 公差	ブッシュ部肉厚 T 公差	長さ L 公差 -0.3							
					12	15	20	25	30	40	50	
31	35	31	35	2.0				3125			3140	
32	36	32	36	2.0			3220	3225	3230	3240		
35	39	35	39	2.0	3512	3515	3520	3525	3530	3540	3550	
38	42	38	42	2.0			3820		3830	3840	3850	
40	44	40	44	2.0	4012		4020	4025	4030	4040	4050	
42	47	42	47	2.5						4240	4250	
45	50	45	50	2.5			4520	4525	4530	4540	4550	
50	55	50	55	2.5			5020		5030	5040		
55	60	55	60	2.5					5530	5540		
60	65	60	65	2.5					6030	6040	6050	
65	70	65	70	2.5					6530	6540		
70	75	70	75	2.5						7040		
75	80	75	80	2.5					7530	7540		
80	85	80	85	2.5						8040		
85	90	85	90	2.5						8540		
90	95	90	95	2.5						9040		
100	105	100	105	2.5							10050	
110	115	110	115	2.5							11050	
120	125	120	125	2.5							12050	
130	135	130	135	2.5							13050	
140	145	140	145	2.5							14050	
150	155	150	155	2.5							15050	
160	165	160	165	2.5							16050	

長さ L 公差 -0.3								圧入後 内径公差 (参考値)	内径 φd
55	60	65	70	80	90	95	100		
									31
									32
									35
									38
									40
									42
									45
	4560								50
5055	5060	5065							55
			5570						60
	6060			6080					65
	6560								70
	7060			7080					75
	7560			7580					80
	8060			8080					85
	8560			8580					90
	9060				9090				100
			10070			10095			110
			11070			11095			120
			12070			12095			130
				13080				130125	140
				14080			140100	140125	150
				15080			150100	150125	160
				16080			160100	160125	

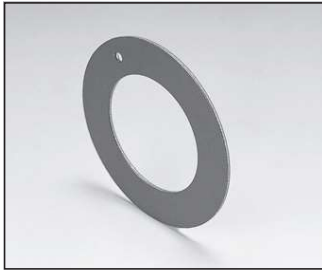
※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。

※圧入後内径公差は参考値です。

※内径φ5~φ30はP.145, P.146に掲載しています。

70W オイルドライメットSTワッシャー

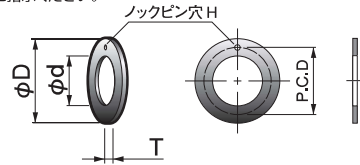
RoHS2 ELV



適用する内径、厚みから Part No. を選んでください。
(例)内径28mm、厚み1.5mmの場合

70W - 2815

Part No. でご指示ください。

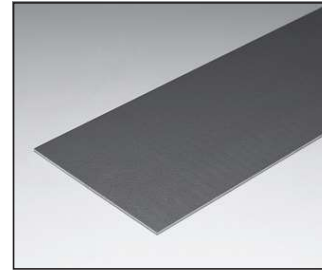


●摺動面は樹脂層です。

Part No.	内径		外径		厚み		ノックピン穴		ノックピン位置	
	φd	公差	φD	公差	T	公差	H	公差	P.C.D	
70W-0815	8	+0.4 +0.1	16	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	1.5	+0.25 0	12	+0.1 -0.1
70W-1000	10	+0.4 +0.1	18	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	1.5	+0.25 0	14	+0.1 -0.1
70W-1015	10	+0.4 +0.1	20	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	1.5	+0.25 0	15	+0.1 -0.1
70W-1215	12	+0.4 +0.1	24	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	1.5	+0.25 0	18	+0.1 -0.1
70W-1415	14	+0.4 +0.1	26	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	2.0	+0.25 0	20	+0.1 -0.1
70W-1615	16	+0.4 +0.1	30	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	2.0	+0.25 0	23	+0.1 -0.1
70W-1715	17	+0.4 +0.1	30	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	2.0	+0.25 0	23.5	+0.1 -0.1
70W-1815	18	+0.4 +0.1	32	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	2.0	+0.25 0	25	+0.1 -0.1
70W-2015	20	+0.4 +0.1	36	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	28	+0.1 -0.1
70W-2215	22	+0.4 +0.1	38	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	30	+0.1 -0.1
70W-2315	23	+0.4 +0.1	40	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	31.5	+0.1 -0.1
70W-2415	24	+0.4 +0.1	42	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	33	+0.1 -0.1
70W-2615	26	+0.4 +0.1	44	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	35	+0.1 -0.1
70W-2815	28	+0.4 +0.1	48	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	38	+0.1 -0.1
70W-3215	32	+0.4 +0.1	54	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	43	+0.1 -0.1
70W-3415	34	+0.4 +0.1	58	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	46	+0.1 -0.1
70W-3615	36	+0.4 +0.1	60	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	48	+0.1 -0.1
70W-3815	38	+0.4 +0.1	62	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	50	+0.1 -0.1
70W-3915	39	+0.4 +0.1	66	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	3.0	+0.25 0	52.5	+0.1 -0.1
70W-4215	42	+0.4 +0.1	66	0 -0.3	1.5	-0.015 -0.115	4.0	+0.25 0	54	+0.1 -0.1
70W-4420	44	+0.4 +0.1	74	0 -0.3	2.0	-0.015 -0.115	4.0	+0.25 0	59	+0.1 -0.1
70W-4720	47	+0.4 +0.1	78	0 -0.3	2.0	-0.015 -0.115	4.0	+0.25 0	62.5	+0.1 -0.1
70W-4820	48	+0.4 +0.1	74	0 -0.3	2.0	-0.015 -0.115	4.0	+0.25 0	61	+0.1 -0.1
70W-5020	50	+0.4 +0.1	84	0 -0.3	2.0	-0.015 -0.115	4.0	+0.25 0	67	+0.1 -0.1
70W-5220	52	+0.4 +0.1	78	0 -0.3	2.0	-0.015 -0.115	5.0	+0.25 0	65	+0.1 -0.1
70W-5525	55	+0.4 +0.1	92	0 -0.3	2.5	-0.015 -0.115	5.0	+0.25 0	73.5	+0.1 -0.1
70W-6025	60	+0.4 +0.1	100	0 -0.3	2.5	-0.015 -0.115	5.0	+0.25 0	80	+0.1 -0.1
70W-6525	65	+0.4 +0.1	108	0 -0.3	2.5	-0.015 -0.115	5.0	+0.25 0	86.5	+0.1 -0.1

70P オイルドライメットSTプレート

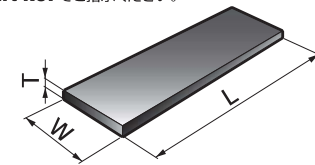
RoHS2 ELV



適用するサイズから Part No. を選んでください。
(例)厚み1.5mm、長さ470mmの場合

70P - 1564

Part No. でご指示ください。



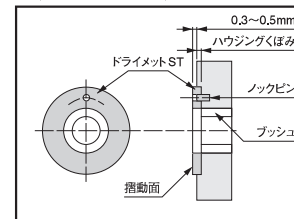
●摺動面は樹脂層です。

Part No.	厚み		幅		長さ	
	T	公差	W	L	W	L
70P-1064	1.0	-0.015 -0.115	120	470	120	470
70P-1067	1.0	-0.015 -0.115	120	720	120	720
70P-1564	1.5	-0.015 -0.115	120	470	120	470
70P-1567	1.5	-0.015 -0.115	120	720	120	720

Part No.	厚み		幅		長さ	
	T	公差	W	L	W	L
70P-2064	2.0	-0.015 -0.115	120	470	120	470
70P-2067	2.0	-0.015 -0.115	120	720	120	720
70P-2564	2.5	-0.015 -0.115	120	470	120	470
70P-2567	2.5	-0.015 -0.115	120	720	120	720

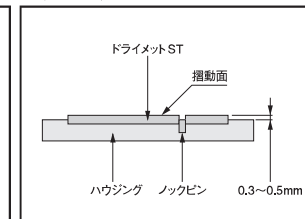
ワッシャー、プレートの取付け方法

①ノックピンによる方法
(スラストワッシャー)



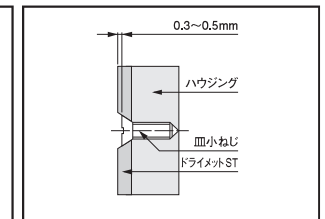
※摺動面は樹脂層です。

②はめこみによる方法
(プレート)



※摺動面は樹脂層です。

③皿ねじでとめる方法



④接着剤による方法

②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ご注意ください。