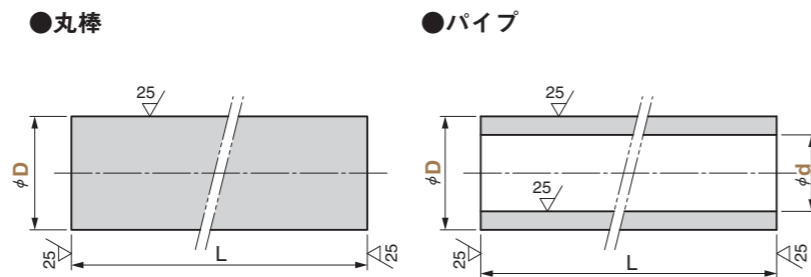


オイルレスブッシュ用ブランク材 成長鑄鉄／銅合金鑄物

S30 (SO#30：成長鑄鉄)
S60 (SO#60：銅合金鑄物)



■ S30 (SO#30：成長鑄鉄タイプ) RoHS

鑄鉄の優れた耐摩耗性、耐焼付き性にさらに成分調整と熱処理を繰返す方法によって内部に多孔質を形成させ、その多孔質部に含油処理を施した含油軸受用ブランク材です。

■ 特性

- ・内部が多孔質なので消音効果があります。
- ・材質が均一なので高い寸法安定性を示します。

■ 用途

- ・給油を減らしたい、給油性を少なくしたい箇所。
- ・振動音、スベリ音を少なくしたい箇所。

■ S60 (SO#60：銅合金鑄物タイプ)

銅合金を主成分とし、これに錫、亜鉛などの特殊な元素を添加することにより、溶湯の凝固時における結晶の生成を制御して微細な収縮孔または溶解ガスの放出孔を生じ易くし、組織を微細かつ多孔質化した多孔質銅合金鑄物を軸受母材とし、これに高級潤滑油を含浸した含油軸受用ブランク材です。

■ 特性

- ・従来の給油条件に比べ給油回数が少なく済みす。

■ 用途

- ・油圧機器のピストンリング・ピストンガイド
- ・シリンダースリーブ
- ・送風機用のブッシュ

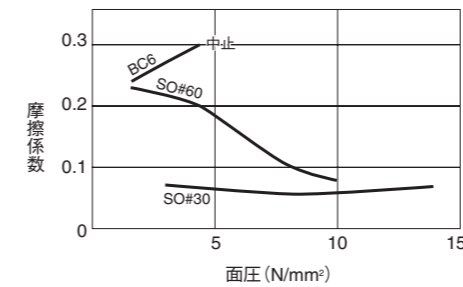
■ 使用範囲

タイプ	給油条件	環境条件	許容最高面圧 P N/mm ²	許容最高速度 V m/min	許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/min	使用温度範囲 ℃
SO#30	定期給油	大気中	10	60	75	-40 ~ +100
SO#60	定期給油	大気中	15	100	100	-40 ~ +200

■ 物性

タイプ	比重 g/cm ³	硬さ HB	引張強さ N/mm ²	線膨張係数 × 10 ⁻⁵ /℃	含油率 %	熱伝導率 W/(m・K)	縦弾性係数 kN/mm ²
SO#30	6.3 ~ 7.0	150 ~ 220	100	1.0 ~ 1.2	-	35 ~ 58	50 ~ 70
SO#60	8.5	60 ~ 80	145 以上	1.7	-	-	-

■ 摩擦特性



■ 運転条件

- ・無給油、間欠運転
- ・速度 V = 5m/min

■ S30 (SO#30：成長鑄鉄タイプ) RoHS

L	Catalog No.	D
		16
		21
		26
		31
		36
200	丸棒タイプ S30	41
		46
		51
		56
		61
		66
		71

Order Catalog No. - D
 S30 - 21

L	Catalog No.	d	D
		29	43
		53	56
		61	66
		71	76
200	パイプタイプ S30	59	86
		69	91
		79	101
		89	111
		99	121
			126
			141

Order Catalog No. - d - D
 S30 - 29 - 43

■ S60 (SO#60：銅合金鑄物タイプ)

L	Catalog No.	D
		16
		21
		26
		31
200	丸棒タイプ S60	36
		41
		46
		51
		56
		61

Order Catalog No. - D
 S60 - 16

L	Catalog No.	d	D
		19	31
		24	36
200	パイプタイプ S60	29	41
		34	46
		39	51
		44	56
		49	61

Order Catalog No. - d - D
 S60 - 19 - 31