

# オイルレス絶縁ブッシュ・ワッシャ

銅合金ストレートタイプ  
SO#50SP2



# オイルレス絶縁ブッシュ・ワッシャ

銅合金ワッシャタイプ  
SO#50SP2



**IB**

●スライド方向

●推奨相手軸公差 e7  
●推奨ハウジング穴公差 H7

材質 ①母材 銅合金(SO-2)  
          ②絶縁体(Resin)

■ 使用範囲

給油条件	環境条件	許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup>	許容最高速度 V m/min	許容最高 PV 値 N/mm <sup>2</sup> · m/min	使用温度範囲 ℃
無給油	大気中	100	15	150	-40~+100
定期給油(脂)			30	200	-40~+100

■ 物性(銅合金ブッシュ)

比重	硬さ HB	伸び %	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	線膨張係数 ×10 <sup>-5</sup> /℃
7.9	210以上	12以上	755以上	1.9

d F7	D m6	D <sub>1</sub>	Catalog No.	d	L
16 +0.034 +0.016	28	+0.021 +0.008	<b>IB</b>	<b>16</b>	<b>20</b>
25 +0.041 +0.020	37	33		<b>25</b>	<b>16</b>
				<b>20</b>	<b>20</b>
30 +0.050 +0.025	42	37		<b>30</b>	<b>17</b>
				<b>20</b>	<b>17</b>
	38		<b>35</b>	<b>20</b>	
	44			<b>20</b>	

Order **Catalog No.** **IB** **d** - **L**  
                                  **25** - **16**

**IW**

■位置決めピン  
**ZWP**

材質 ①母材 銅合金(SO-2)  
          ②絶縁体(Resin)

■ 使用範囲

給油条件	環境条件	許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup>	許容最高速度 V m/min	許容最高 PV 値 N/mm <sup>2</sup> · m/min	使用温度範囲 ℃
無給油	大気中	100	15	150	-40~+100
定期給油(脂)			30	200	-40~+100

■ 物性(銅合金ブッシュ)

比重	硬さ HB	伸び %	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	線膨張係数 ×10 <sup>-5</sup> /℃
7.9	210以上	12以上	755以上	1.9

d <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	C	Catalog No.	d	D
25.4	35	62	26	<b>IW</b>	<b>25</b>	<b>70</b>
30.4	40	62	27		<b>30</b>	<b>70</b>
		40	80	31		<b>90</b>

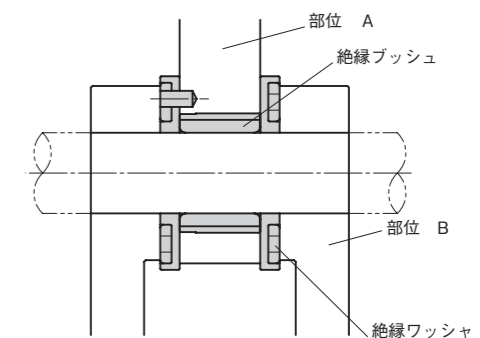
Order **Catalog No.** **IW** **d** - **D**  
                                  **30** - **70**

■ 位置決めピン

Catalog No.	D	L
<b>ZWP</b>	<b>5</b>	<b>5</b>
		<b>10</b>
		<b>12</b>

Order **Catalog No.** **ZWP** **D** - **L**  
                                  **5** - **5**

■ Example



(溶接ガンの一部)  
● 部位Aと部位Bは電氣的に遮断されています。