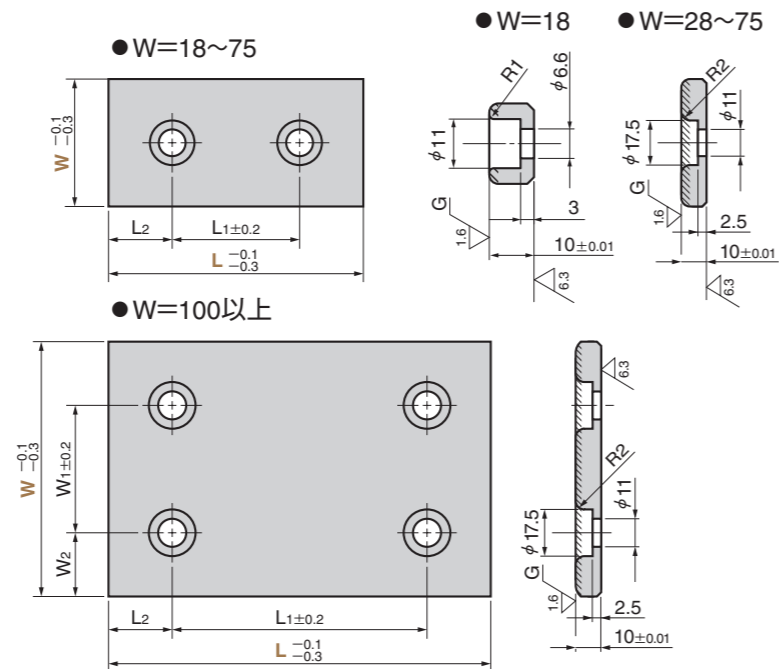


オイルレススライドプレート

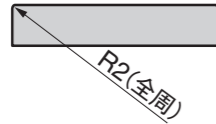
銅系粉末焼結タイプ
板厚10mm
SO#220



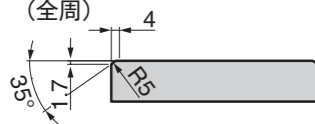
TWX (焼結スタンダードタイプ)



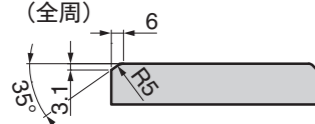
● 稜部面取仕様
W=18・28



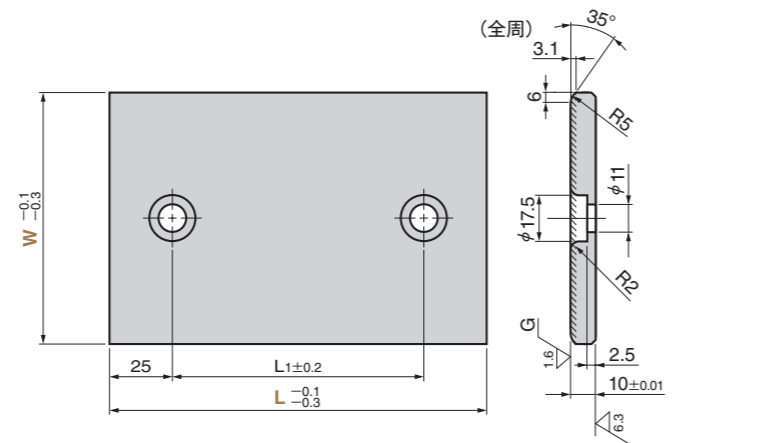
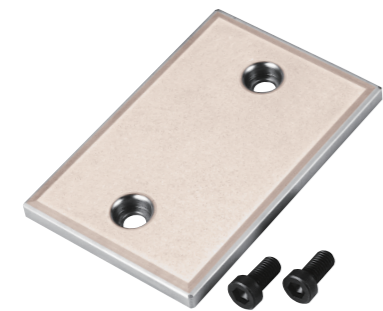
W=38・48・58
(全周)



W=75以上
(全周)



TWXT (焼結・2穴タイプ)



● スライド方向



材質 銅系粉末焼結 (SO#220)
//// 部焼結層
厚さ1.2mm以上
S45C (ベースプレート)
付属品 特殊低頭取付ボルト

■ 使用範囲

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 °C
無給油	大気中	50	30	100	-40~+120
定期給油(脂)		75	60	150	

■ 物性

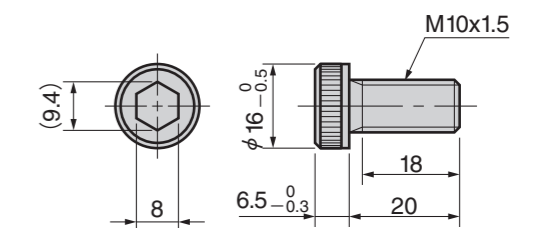
比重	硬さ HRM	圧縮強度 N/mm ² (0.2%耐力)	含油率 %
6.2±0.3	70~90	200~250	18以上

W ₁	W ₂	L ₁	L ₂	Catalog No.	W	L	
						TWX	TWXT
		45	15			75	
		50			18*	100	
		75	25			125	
		100				150	
		45	15			75	
		50			28	100	
		75	25			125	
		100				150	
		45	15			75	
		50			38	100	
		75	25			125	
		100				150	
		45	15			75	
		50		TWX		100	
		75	25		48	125	
						150	
						200	
						250	
		45	15			75	
		50			58	100	
		100				150	
		25				75	
		50				100	
		75	25		75	125	
		100				150	
		150				200	
		100				250	
		50				100	100
		75				125	125
		100	25		100	150	150
50	25	150				200	200
		200				250	250
			50			300	
75		75		TWX		125	125
		100		TWXT		150	150
		150	25		125	200	200
50	37.5					250	250
		200				300	
		100				150	150
		150	25		150	200	200
		200				250	250

* TWX18はボルトが付属していません。

Order **Catalog No.** TWX **W** - **L**
48 - 150

● 付属品特殊低頭取付ボルト LCS10-20



■ 特注品のご相談・ご注文も承ります。

オイルレス摺動部材について

製品のご使用にあたって

オイルレス摺動部材は、金属母材に特殊固体潤滑剤を適切な配置に埋設したタイプと、鋼材に銅系粉末を焼結したタイプがあります。

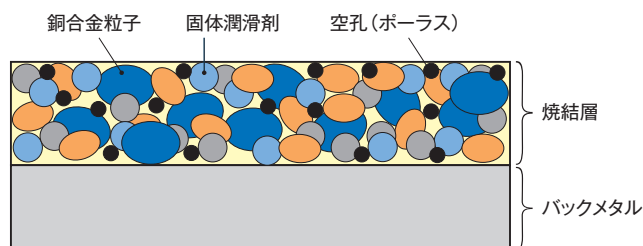
■ ご使用にあたって

- ① 摺動面に金属粉やごみなどの異物が付着していないことをご確認ください。
- ② 使用開始時には、初期なじみを得るため、摺動面に少量のグリースを塗布してください。
- ③ 稼働後の摺動面は、潤滑剤の皮膜により黒色または黒灰色になりますが、拭き取らずそのままご使用ください。
- ④ 長期保管後に再稼働させる際は、必ず摺動面を清掃し、グリースを塗布してから稼働させてください。
- ⑤ 高温多湿になる環境での保管は避けてください。

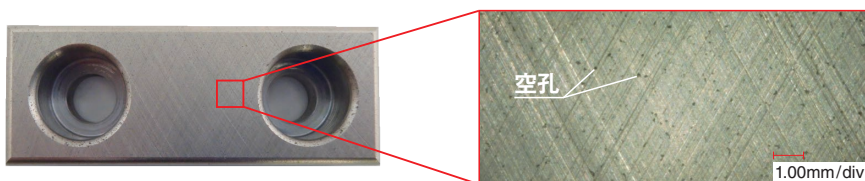
焼結製品について

焼結層には全体的に空孔（ポラス）が存在しており、これらの空孔には潤滑油が含浸されています。

摺動面において空孔が部分的に密集する場合がありますが、当社では品質基準に基づき適切に管理しており、使用上の問題はございません。



イメージ図



焼結製品

拡大写真

■ 追加工に関する注意事項

- ① 厚み調整を行う場合は、基本的に裏面（バックメタル側）を加工してください。
- ② 摺動面に傷をつけないようご注意ください。
- ③ やむを得ず摺動面へ追加工が必要な場合
 - ・表面粗さをRa1.6の範囲内に仕上げてください。
 - ・コーナー部は、エッジやバリが残らないように面取りを行ってください。
- ④ 摺動面への追加工後も、必ず空孔が存在します。空孔の大きさ等の判断が難しい場合は、当社営業窓口までご相談ください。
- ⑤ 追加工後には、摺動面に金属粉やごみなどの異物が付着していないことを必ず確認してください。
- ⑥ 焼結層の空孔には潤滑油が含浸されています。追加工により含浸油が流出した場合は、再含浸を行ってください。
再含浸方法：工業用潤滑油No.320に24時間浸漬してください。