

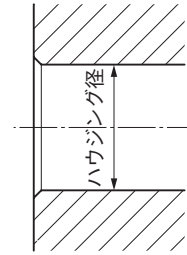
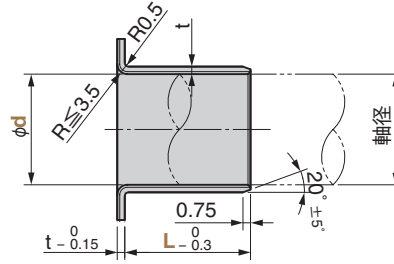
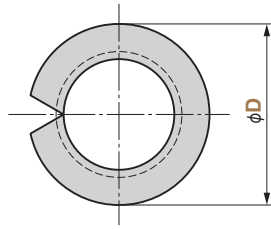
# ドライスタ

フランジタイプ

SO#936FR



## LBMF



●スライド方向



材質 SO#936 FR

### 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup>				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

### 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 ×10 <sup>-6</sup> /℃		熱伝導率 W / (m · K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

ご使用時の注意はP.139をご覧ください。



Order

Catalog No.

d

D

L

LBMF

06

12

08

ハウジング		軸		ブッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L	
内径	H7	外径	公差	圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t					公差
4.6	+0.012 0	3	-0.025 -0.034	3	+0.062 0	4.6	+0.047 +0.017	0.8	LBMF	03	07	03
5.6		4		4		5.6				04	09	04
7		5		5		7				05	10	05
			-0.025 -0.037									06
												04
												05
												06
												07
												08
	+0.015 0				+0.065 0			1.0				10
												05
												07
												10
												12
			-0.025 -0.040									06
												08
												10
												12
10		8		8		10	+0.055 +0.025					08
												10
												12

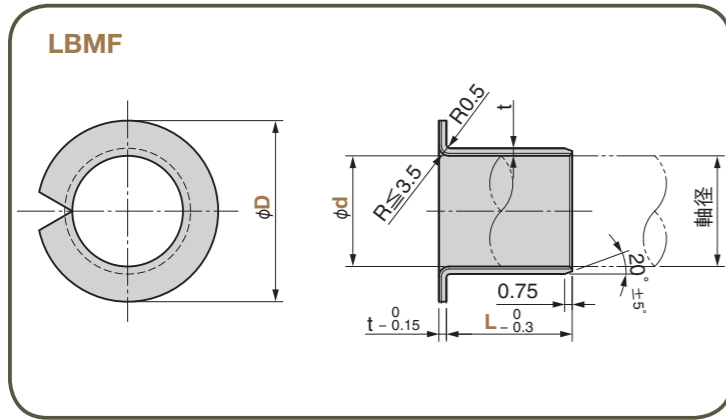
※圧入後内径公差は参考値です。

オイルレス摺動部材  
樹脂系摺動部材

# ドライスタ

フランジタイプ  
SO#936FR

鉛フリー RoHS



Order **Catalog No.** **LBMF** **d** — **D** — **L**  
26 — 38 — 20

## ■ 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup>				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10 万回以下	荷重変化 1000 万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

## ■ 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 $\times 10^{-6}/\text{C}$		熱伝導率 W/(m·K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

ハウジング 内径	軸 H7 外径 公差	ブッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L		
		圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t						
									06		
									07		
12	10	-0.025 -0.040	10	12			10	18	08		
									10		
									12		
									15		
									06		
									07		
14	12		12	14			12	20	08		
									10		
									12		
									15		
									20		
									06		
16	14	+0.018 0	14	16	+0.063 +0.033	1.0	0 -0.025	LBMF	14	22	12
									15		
									20		
									10		
17	15	-0.025 -0.043	15	17					12	15	15
									20		
									+0.073 +0.038	25	
									10		
18	16		16	18					15	20	15
									25		
									10		
20	18	+0.021 0	18	20	+0.071 0		+0.081 +0.046		18	26	12
									15		
									20		
									25		

※圧入後内径公差は参考値です。

ハウジング 内径	軸 H7 外径 公差	ブッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L				
		圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t								
									10				
									12				
23	20		20	23			20	31	15	20	25	30	
									10				
									12				
25	22		22	25	+0.086 +0.051		22	33	15	20	25	30	
							1.5		15				
									15				
27	24	+0.021 0	24	27	+0.081 0		24	35	20	25	30		
									10				
									12				
28	25		25	28	+0.093 +0.056		25	36	15	20	25	30	
									25				
									30				
30	26		26	30			26	38	15	20	25	30	
									12				
									15				
32	28		28	32		0 -0.030	LBMF	28	40	15	20	25	30
									30				
									12				
									15				
34	30		30	34			30	42	20	25	30	40	
									40				
35	31		31	35			31	45	25	30	35	40	
									20				
36	32	+0.025 0	32	36	+0.115 +0.075	2.0	32	46	25	30	35	40	
									12				
									20				
39	35		35	39			35	49	25	30	35	40	
									40				
									20				
42	38		38	42			38	52	30	40	45	50	
									40				
									12				
									20				
44	40		40	44			40	54	25	30	35	40	
									40				

※圧入後内径公差は参考値です。

オイルレス摺動部材  
樹脂系摺動部材

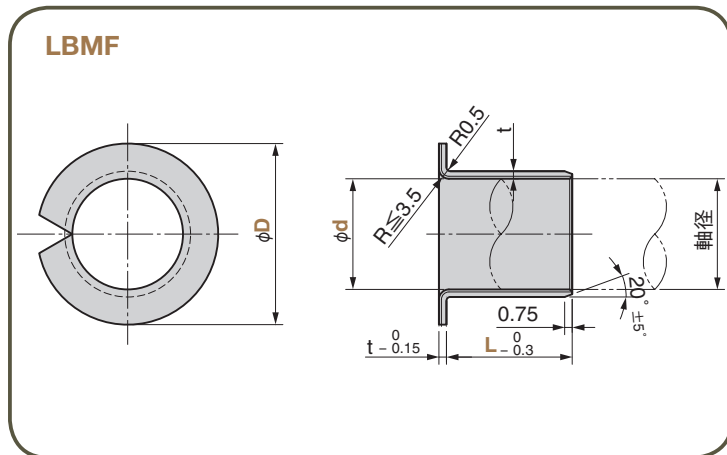
# ドライスタ

フランジタイプ

SO#936FR

鉛フリー

RoHS



Order

Catalog No.

LBMF

d

50

D

65

L

40

## 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup>				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

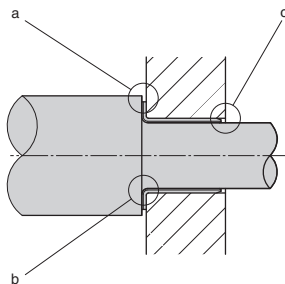
## 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 $\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$		熱伝導率 W / (m · K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

ハウジング		軸		プッシュ寸法				Catalog No.	d	D	L		
内径	H7	外径	公差	圧入後内径公差	外径	公差	肉厚 t					公差	
50	$\begin{matrix} +0.025 \\ 0 \end{matrix}$	45	$\begin{matrix} -0.025 \\ -0.050 \end{matrix}$	45	$\begin{matrix} +0.105 \\ 0 \end{matrix}$	50	$\begin{matrix} +0.115 \\ +0.075 \end{matrix}$			45	60	20	
												25	
												30	
												40	
55		50		50		55		2.5	$\begin{matrix} 0 \\ -0.040 \end{matrix}$	LBMF	50	65	20
													30
													40
60	$\begin{matrix} +0.030 \\ 0 \end{matrix}$	55	$\begin{matrix} -0.025 \\ -0.055 \end{matrix}$	55	$\begin{matrix} +0.110 \\ 0 \end{matrix}$	60	$\begin{matrix} +0.145 \\ +0.095 \end{matrix}$				55	70	30
													40
65		60		60		65					60	75	30
													40

※圧入後内径公差は参考値です。

## 使用時のご注意



- 軸外径はフランジ外径より大きくしてください。圧入時もアーバー直径はフランジ外径より大きくしてください。
- 軸面取りは1Rです。
- プッシュ端部はハウジング端部より出ないようにしてください。

# ドライスタ概要

SO#936FR

鉛フリー

RoHS

## ■ 特長

鋼裏金上に青銅粉末を多孔質に焼結し、摩擦係数が小さい四ふっ化エチレン樹脂 (PTFE) と特殊充填材を含浸被着させ自己潤滑性を改善し、耐摩耗性を向上させた軸受です。

- ・ 無給油で使用できる鉛フリー軸受です。
- ・ 高荷重、衝撃荷重でも優れたすべり性を発揮します。
- ・ 耐摩耗性に優れ、長寿命です。
- ・ 揺動運動・継続運動に適しています。
- ・ スティックスリップを起こしにくく静かな運転が可能です。

## ■ 取扱上のご注意

- ・ ブッシュの内面あるいは外径を削ったり小さくしたりして使用しないで下さい。
- ・ 相手軸表面粗さは、Ra0.8より良い精度で研磨してください。
- ・ ブッシュの合せ目は、最大荷重部分からできるだけずらしてください。
- ・ ブッシュを圧入する時には、ハウジングに垂直に圧入してください。
- ・ ドライスターは、特別な廻り止めは不要です。
- ・ なじみ運転を行なうと寿命が長くなります。

## ■ 使用範囲

給油条件	許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup>				使用温度範囲 ℃
	非常に遅く動く	回転・揺動 または摺動	荷重変化 10万回以下	荷重変化 1000万回以上	
無給油	147	59	29	15	-200 ~ +280

## ■ 物性

圧縮強さ Mpa	線膨張係数 ×10 <sup>-6</sup> /℃		熱伝導率 W/(m・K)
	軸受け表面に平行	軸受け表面に垂直	
304	11	30	42

## ■ ブッシュ圧入時の各部の寸法、公差、最大圧入力Fの求め方 (概略式)

$F \approx 0.8tL \delta \max$

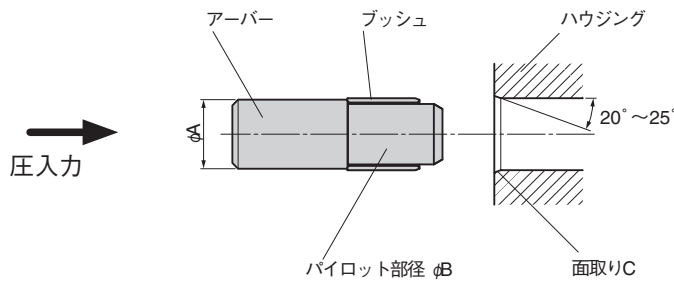
但し t: ブッシュの肉厚 (mm)

L: ブッシュの長さ (mm)

$\delta \max$ : 円周方向最大応力 (N)

$$= 18.6 \times 10^4 \times \frac{\text{最大ブッシュ径} - \text{ハウジング径}}{\text{最大ブッシュ径}}$$

なお、最大ブッシュ径は“GOリングゲージ”の寸法を使用してください。



- ・ アーバー直径φAはハウジング内径- (0.2~0.4) mmです。
- ・ パイロット部径φBはブッシュ内径- (0.2~0.3) mmです。
- ・ ハウジング面取り要領 (C値)  

ハウジング径	C値
φ30以下	0.8mm
φ30をこえφ50以下	1.2mm
φ50をこえるもの	1.6mm