

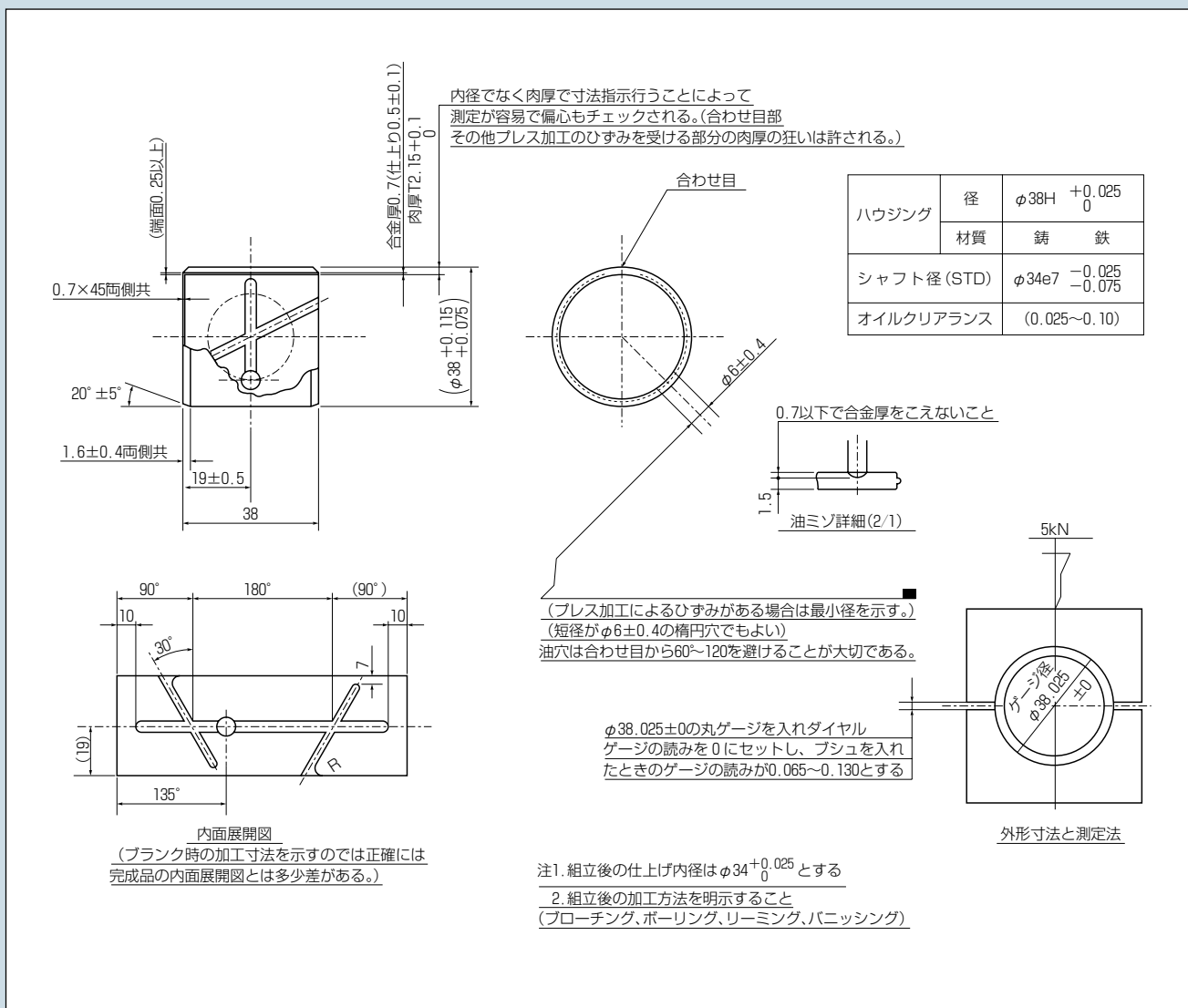


鋼裏金と軸受合金の2層または3層構造のため、機械的強度が大きく、潤滑条件において高速、高荷重の運転条件で使用できる潤滑用の軸受です。

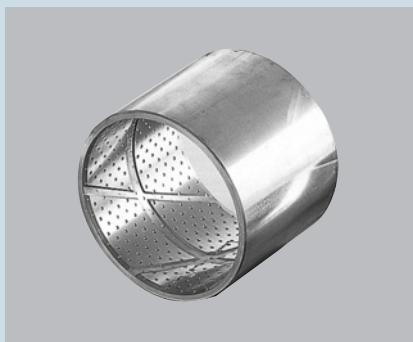
材質

軸受材料	製品番号	相当する SAE NO.	化学成分(%)								特 性
			Cu	Sn	Pb	Sb	Al	Ni	Si	黒鉛	
ホワイトメタル	W90	11	4	残		6					耐焼付性、埋収性、なじみ性が優秀。
銅合金	B11	---	残	11							青銅焼結で高荷重に耐える。
	LG21X	---	残	3	21						固体潤滑剤入りのブロンズ材料、境界潤滑で優秀。
	L10	792 797	残	10	10			<1			耐衝撃荷重特性は最良。焼入れした軸に用いて耐摩耗性、耐蝕性が優秀。
	L23	794 799	残	3	23			<1			高速に対応出来るように、鉛をL10より多く含み、摺動特性が良い。
	B05BS		残	6						その他 Bi:0.5	耐摩耗性・耐焼付性に優れる Pbフリー軸受材料。
	NB6X		残	6						その他 Ni:3	特に高温・高面圧における耐腐食性、 耐摩耗性に優れる。
	CX4		残	10						その他 Bi:4	耐疲労性に優れる。
アルミニウム合金	A20	---	1	20			残				耐荷重特性が優秀。
	A17X	---	0.7	12	1.7	0.3	残		2.5	その他	高荷重、高速用エンジン軸受および 非焼付特性優秀。
	A66T	---	1	6			残		6	その他	耐摩耗性・耐焼付性に優れる Pbフリー軸受材料。
	A22E		1	12			残				

設計図例



金属系ブシュ標準寸法表



呼び寸法		仕 上 り 寸 法						肉 厚 (合金厚0.3)
ブシュ 内径	ハウジング 内径	ハウジング内径 H7	軸 径 f7・e7	※組付後の仕上げ 内 径 H7	ブシュ外径	ブシュ長さ		
10	12	12 $^{+0.018}_0$	10 $_{f7}^{-0.013}$ $^{-0.028}$	10 $^{+0.015}_0$	12 $^{+0.088}_{+0.043}$	5. 10. 15	1.0 $^0_{-0.015}$	
12	14	14 //	12 $_{f7}^{-0.016}$ $^{-0.034}$	12 $^{+0.018}_0$	14 //	5. 15. 20		
15	17	17 //	15 //	15 //	17 //	10. 15. 20		
18	20	20 $^{+0.021}_0$	18 //	18 //	20 $^{+0.086}_{+0.056}$	10. 20. 30	1.5 $^0_{-0.015}$	
20	23	23 //	20 $_{f7}^{-0.020}$ $^{-0.041}$	20 $^{+0.021}_0$	23 //	10. 20. 30		
22	25	25 //	22 //	22 //	25 //	15. 25. 40		
25	28	28 //	25 //	25 //	28 //	15. 30. 40	2.0 $^0_{-0.02}$	
28	32	32 $^{+0.025}_0$	28 //	28 //	32 $^{+0.115}_{+0.075}$	15. 30. 50		
30	34	34 //	30 //	30 //	34 //	15. 30. 50		
32	36	36 //	32 $_{f7}^{-0.025}$ $^{-0.050}$	32 $^{+0.025}_0$	36 //	20. 40. 50	2.0 $^0_{-0.02}$	
35	39	39 //	35 //	35 //	39 //	20. 40. 60		
38	42	42 //	38 //	38 //	42 //	20. 40. 60		
40	44	44 //	40 //	40 //	44 //	20. 40. 60	2.5 $^0_{-0.025}$	
42	46	46 //	42 //	42 //	46 //	20. 40. 60		
45	50	50 //	45 //	45 //	50 //	30. 50. 80		
48	53	53 $^{+0.030}_0$	48 //	48 //	53 $^{+0.145}_{+0.095}$	30. 50. 80	2.5 $^0_{-0.025}$	
50	55	55 //	50 //	50 //	55 //	30. 50. 80		
52	57	57 //	52 $_{e7}^{-0.060}$ $^{-0.090}$	52 $^{+0.030}_0$	57 //	30. 60. 80		
55	60	60 //	55 //	55 //	60 //	30. 60. 90	3.0 $^0_{-0.03}$	
60	65	65 //	60 //	60 //	65 //	30. 60. 90		
65	70	70 //	65 //	65 //	70 //	30. 70.100		
70	76	76 //	70 //	70 //	76 $^{+0.180}_{+0.095}$	40. 70.100	3.0 $^0_{-0.03}$	
75	81	81 $^{+0.035}_0$	75 //	75 //	81 $^{+0.165}_{+0.100}$	40. 80.100		
80	86	86 //	80 //	80 //	86 //	40. 80.100		
85	91	91 //	85 $_{e7}^{-0.072}$ $^{-0.107}$	85 $^{+0.035}_0$	91 //	40. 90.100	3.5 $^0_{-0.035}$	
90	96	96 //	90 //	90 //	96 //	50.100		
100	106	106 //	100 //	100 //	106 $^{+0.180}_{+0.115}$	50.100		
110	117	117 //	110 //	110 //	117 //	60.100	3.5 $^0_{-0.035}$	
120	127	127 $^{+0.040}_0$	120 //	120 //	127 $^{+0.185}_{+0.120}$	60.100		

受注生産品ですので在庫を持っておりません。使用条件により、油穴、油溝を追加設計する必要があります。

注1. 油溝、油穴は最適設計により、合理的寸法、形状に加工いたします。

2. ※組付後内径仕上げを行う場合は上表の肉厚に適正な仕上げ代をつけたセミ製品を製造します。