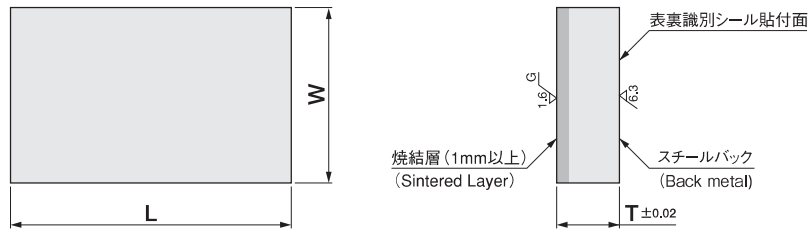


材質
オイルス#2000 (焼結合金+スチール)
Material
Oiles 2000 (Sintered Alloy + Steel)

ご注文方法
ORDERING METHOD
CWI - 10020015
Parts No.

例:幅100mm、長さ200mm、厚み15mmの場合
EX:W100mm×L200mm×T15mm

- 運動方向は全方向です。
- 必要寸法にあわせて切断、穴あけなどの加工を施して使用するオイルスプレートです。
- 厚み調節をする場合は、バックスチール (SS400) 側の加工をお願いします。(P.25を参照下さい。)
- 表裏を確認の上、追加加工して下さい。(焼結層側が摺動面です。裏面には表裏識別シールが貼付されています。)
- 追加加工の際には焼結層に傷をつけないように注意し、外周及びカウンタ穴の角部はエッジやバリがないように面取りを行なって下さい。
- 加工された場合は含油処理方法 (P.26) を参照の上、必ず含油してからご使用下さい。
- 取付けネジについてはP.26を参照下さい。



Parts No.	W	L	T
CWI-504806	50	480	6
CWI-504808			8
CWI-10020010	100	200	10
CWI-4048010	40	480	
CWI-15048010	150	480	12
CWI-10020012	100		
CWI-15048012	150	480	15
CWI-10020015	100	200	
CWI-15048015	150	480	20
CWI-12020020	120	200	
CWI-15025020	150	250	25
CWI-15042020		420	
CWI-10015025	100	150	30
CWI-15025025	150	250	
CWI-15025030			

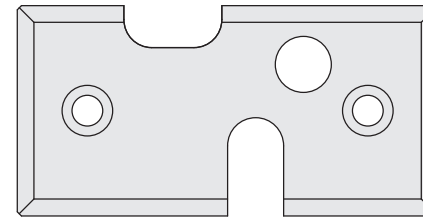
オイルス#2000ウェアプレートのメリット

オイルス#2000は固体潤滑剤埋込型に比べ、耐摩耗性、耐カジリ性に優れた材料です。潤滑剤が摺動面にまんべんなく分散されているため潤滑膜の形成が難しい微小摺動においても威力を発揮します。更に円筒形の固体潤滑剤を埋め込んでいないため任意に穴開け加工や切り欠き加工を行う事が可能です。

●固体潤滑剤埋込型との加工性の比較

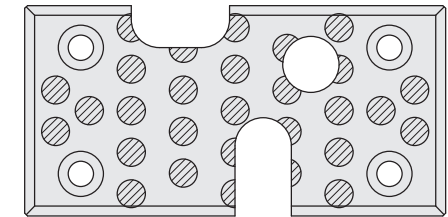
< #2000タイプ >

任意の位置に加工が可能!!



< 固体潤滑剤埋込タイプ >

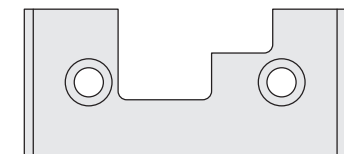
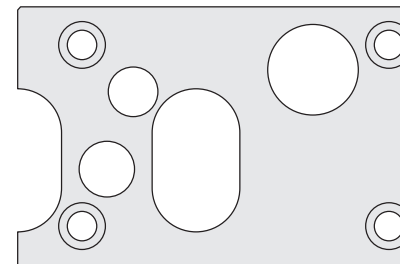
固体潤滑剤が脱落する恐れがあるので推奨しません!



※弊社標準品のプレートにお客様が追加加工を行った場合です。

■その他 #2000タイプでの加工例

固体潤滑剤の位置を気にすることなく加工が行えます。



■切削加工上の注意点

- ・バックスチール面、幅、長さ、穴開け加工については、基本的に鋼の加工条件にて行って下さい。
- ・摺動面の加工は行わないで下さい。
- ・摺動面はマグネットバイスでの固定が可能です。スチールに比べ固着力が小さいので、バイス等の固定治具の併用をお願いします。
- ・下記加工条件は一例です。

刃物	サーメットP種 (JIS)	
	条件	速度 (m/min)
	切込み深さ (mm)	0.10~0.20
	送り (mm/rev)	0.05~0.15