

オイレスサーメットG 固体潤滑剤分散型焼結軸受



RoHS2 ELV

特長

- 無給油で使用できます。
- 耐熱性に優れています。
- 高温で油潤滑困難な箇所でも優れた性能を示します。
- 機械加工用素材を用意しています。

使用範囲		
潤滑条件	無潤滑	定期潤滑
使用温度範囲 °C	-40~+250	-40~+150
許容最高面圧 P N/mm ² [kgf/cm ²]	10 [102]	
許容最高速度 V m/s [m/min]	0.50 [30]	0.85 [51]
許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/s [kgf/cm ² ・m/min]	0.86 [490]	1.65 [1,010]

機械的性質			
密度	—	g/cm ³	6.4
圧環強さ	JIS Z 2507	N/mm ² [kgf/mm ²]	137 [14]
硬さ	JIS K 7202-2	HRM	43
線膨張係数	—	×10 ⁻⁶ °C ⁻¹	2.0

※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。

● 機械加工用素材について

含油されていませんが、そのまま無給油でもご使用いただけます。
加工後、含油処理あるいはグリース塗布することで、摩耗の低減や長寿命化が図れます。

旋削加工方法		
超硬 K 種 (JIS)		
刃物	逃げ角	2~5°
	すくい角	10~20°
	ノーズ R (mm)	0.40~0.80
条件	速度 (m/min)	100~120
	切込み深さ (mm)	0.20~0.30
	送り (mm/rev)	0.03~0.10

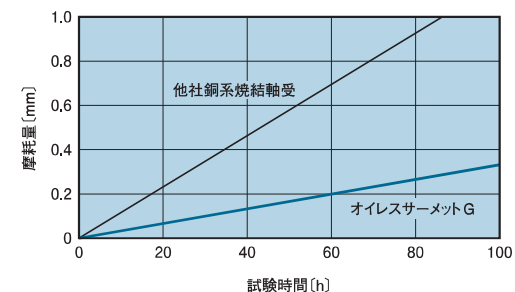
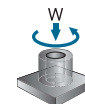
加工精度 (ブッシュ)		
内径	外径	長さ
7 級~8 級	6 級~7 級	8 級~9 級

摩擦面の表面粗さは、Rz6.3~12.5μm で十分な性能を発揮できます。

試験データ

スラスト試験

<試験条件>
軸受寸法：φ16×φ28×L15
面圧：0.49N/mm² [5kgf/cm²]
速度：0.033m/s [2m/min]
雰囲気温度：300°C
試験時間：100h
潤滑：無潤滑

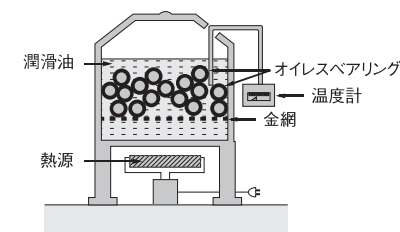


含油処理方法

含油処理されてご使用の場合は、次の含油処理方法を推奨します。

方法は右の図に示すとおり潤滑油を満たした容器の中に、加工した製品を浸漬し、100~110°Cまで徐々に加熱して気泡の発生がなくなるまで(30分~60分程度)保持して常温になってから製品を取り出してください。

含油処理(加熱)ができない場合は加工後24時間以上潤滑油中に製品を浸漬してからご使用ください。



潤滑油選定の目安

運転条件	油の種類	粘度	例
低荷重・高速運転	低粘度の潤滑油	8~17cst (30°C)	スピンドル油
中荷重・中速運転	温度による粘度変化の少ない潤滑油	8~15cst (98.9°C)	モーター油
高荷重・低速運転	高粘度の潤滑油	100~1000cst (37°C)	ギヤ油

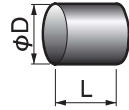
55M オイルサーメットG丸棒



適用する直径からPart No.を選んでください。
(例)直径18mmの場合

55M - 18

Part No. をご指示ください。



●含油処理方法はP.258を確認してください。

Part No.	直径		長さ	
	ϕD	公差	L	公差
55M-11	11	$\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	21	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55M-15	15	$\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	31	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55M-18	18	$\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	21	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55M-23	23	$\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	31	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55M-31	31	$\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	31	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$

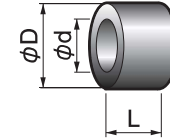
55S オイルサーメットGブッシュ素材



適用する内径、外径、長さからPart No.を選んでください。
(例)内径44mm、外径56mm、長さ51mmの場合

55S - 445651

Part No. をご指示ください。



●含油処理方法はP.258を確認してください。

Part No.	内径		外径		長さ	
	ϕd	公差	ϕD	公差	L	公差
55S-193126	19	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	31	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	26	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-243631	24	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	36	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	31	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-284846	28	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	48	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	46	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-294141	29	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	41	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	41	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-344641	34	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	46	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	41	$\begin{smallmatrix} +3.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-345151	34	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	51	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	51	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-395651	39	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	56	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	51	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-445651	44	$\begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	56	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	51	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-496661	49	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	66	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	61	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-517361	51	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	73	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	61	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-547661	54	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	76	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	61	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$
55S-568161	56	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	81	$\begin{smallmatrix} +1.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	61	$\begin{smallmatrix} +4.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$