

# オイルス#600

耐摩耗銅合金軸受



## 特長

- 給油条件下で優れた耐摩耗性、耐焼付性を示します。
- 給油回数を減らすことができます。
- 特になじみ性に優れています。
- 機械加工用素材を用意しています。

| 使用範囲                                                          | 定期潤滑         | 油潤滑          |
|---------------------------------------------------------------|--------------|--------------|
| 潤滑条件                                                          |              |              |
| 使用温度範囲 °C                                                     | -40~+150     |              |
| 許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup> [kgf/cm <sup>2</sup> ]             | 15 [153]     |              |
| 許容最高速度 V m/s [m/min]                                          | 1.65 [99]    | 5.00 [300]   |
| 許容最高 PV 値 N/mm <sup>2</sup> ・m/s [kgf/cm <sup>2</sup> ・m/min] | 1.65 [1,010] | 3.25 [1,990] |

| 機械的性質 |            |                                           |                |
|-------|------------|-------------------------------------------|----------------|
| 密度    | —          | g/cm <sup>3</sup>                         | 8.5            |
| 引張強さ  | JIS Z 2241 | N/mm <sup>2</sup> [kgf/mm <sup>2</sup> ]  | 150 [15]       |
| 衝撃強さ  | JIS Z 2242 | J/cm <sup>2</sup> [kgfm/cm <sup>2</sup> ] | 10 [1]         |
| 硬さ    | JIS Z 2243 | HBW                                       | 60             |
| 縦弾性係数 | —          | N/mm <sup>2</sup> [kgf/mm <sup>2</sup> ]  | 83,000 [8,500] |
| 線膨張係数 | —          | ×10 <sup>-5</sup> °C <sup>-1</sup>        | 1.8            |
| 熱伝導率  | —          | W/(m・K) [cal/(cm・s・°C)]                   | 71.1 [0.17]    |

※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。

| 旋削加工方法 |              |           |
|--------|--------------|-----------|
| 刃物     | 超硬 K 種 (JIS) |           |
|        | 逃げ角          | 5~10°     |
|        | すくい角         | 2~5°      |
|        | ノーズ R (mm)   | 0.40~0.80 |
| 条件     | 速度 (m/min)   | 100~200   |
|        | 切込み深さ (mm)   | 0.05~0.30 |
|        | 送り (mm/rev)  | 0.08~0.30 |

| 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。

# 36M オイルス #600 丸棒



- 直径・長さは、荒引きされた寸法です。
- 給油してご使用ください。

適用する直径から Part No. を選んでください。

(例) 直径 36mm の場合 **36M - 36**  
Part No. でご指示ください。



| Part No.      | 直径 |           | 長さ  |           |
|---------------|----|-----------|-----|-----------|
|               | φD | 公差        | L   | 公差        |
| <b>36M-16</b> | 16 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-21</b> | 21 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-26</b> | 26 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-31</b> | 31 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-36</b> | 36 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-41</b> | 41 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-46</b> | 46 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-51</b> | 51 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-56</b> | 56 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36M-61</b> | 61 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |

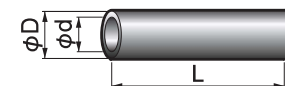
# 36S オイルス #600 ブッシュ素材



- 内外径・長さは、荒引きされた寸法です。
- 給油してご使用ください。

適用する内径、外径から Part No. を選んでください。

(例) 内径 34mm、外径 51mm の場合 **36S - 3451**  
Part No. でご指示ください。



| Part No.        | 内径 |           | 外径 |           | 長さ  |           |
|-----------------|----|-----------|----|-----------|-----|-----------|
|                 | φd | 公差        | φD | 公差        | L   | 公差        |
| <b>36S-1931</b> | 19 | 0<br>-0.5 | 31 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-1936</b> | 19 | 0<br>-0.5 | 36 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-2436</b> | 24 | 0<br>-0.5 | 36 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-2941</b> | 29 | 0<br>-0.5 | 41 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-2946</b> | 29 | 0<br>-0.5 | 46 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-3446</b> | 34 | 0<br>-0.5 | 46 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-3451</b> | 34 | 0<br>-0.5 | 51 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-3951</b> | 39 | 0<br>-0.5 | 51 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-3966</b> | 39 | 0<br>-0.5 | 66 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-4456</b> | 44 | 0<br>-0.5 | 56 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-4961</b> | 49 | 0<br>-0.5 | 61 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-4971</b> | 49 | 0<br>-0.5 | 71 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-5981</b> | 59 | 0<br>-0.5 | 81 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |
| <b>36S-6986</b> | 69 | 0<br>-0.5 | 86 | +0.5<br>0 | 202 | +1.0<br>0 |