

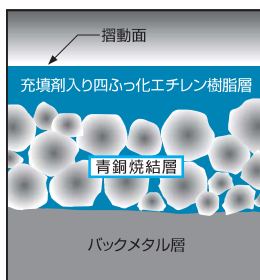
オイルスライメット LF バックメタル付き四ふっ化エチレン樹脂複層軸受



RoHS2 ELV

特長

- 無給油で使用でき、薄肉・軽量で、コンパクト化が可能です。
- 高荷重低速条件下で安定した低摩擦係数を示し、耐摩耗性に優れています。
- 油中で使用される場合は、中高速領域においても高いPV値で使用可能です。
- 低温から高温まで幅広い温度範囲で使用でき、耐薬品性にも優れています。
- 寸法安定性・機械的強度・熱伝導性に優れています。
- 各種サイズの標準品・プレート素材を用意しています。



イメージ図

使用範囲

潤滑条件	無潤滑
使用温度範囲 °C	-200~+280
許容最高面圧 P N/mm ² {kgf/cm ² }	49.0 (137) {500 (1,400)}
許容最高速度 V m/s {m/min}	0.65 {39}
許容最高 PV 値 N/mm ² ・m/s {kgf/cm ² ・m/min}	3.60 {2,200}

() は静的許容面圧：摺動をとまわないか、あるいは0.0017m/s {0.1m/min} 以下を目安としたきわめて低い速度で摺動する際の許容面圧を示します。

※LFCFの許容最高面圧は24.5N/mm² {250kgf/cm²} です。

機械的性質

引張強さ	JIS Z 2241	N/mm ² {kgf/cm ² }	380 {3,875}
伸び	JIS Z 2241	%	27
硬度	JIS Z 2244	HV	107

※表の数値は代表値であり、規格値ではありません。

※上記値は、バックメタルの値です。

試験データ

ジャーナル回転試験

<試験条件>

軸受寸法：φ40×φ44×L30

相手材：S45C

面圧：14.7, 8.8N/mm²

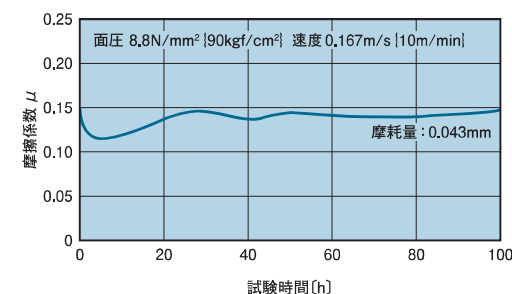
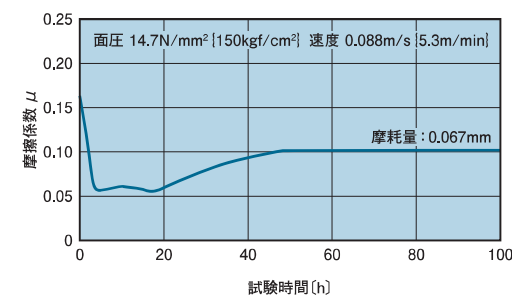
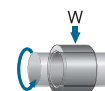
{150, 90kgf/cm²}

速度：0.088, 0.167m/s

{5.3, 10m/min}

試験時間：100h

潤滑：無潤滑



オイルドライメットLF バックメタル付き四ふっ化エチレン樹脂複層軸受

圧入方法 (巻きブッシュ)

● 圧入治具について

一般には、図-1のように、マンドレルを使用して行いますが、図-2のようにガイドリングを用いると、圧入が容易になります。

ガイドリングの使用は、圧入後の内径真円度・芯出し、さらに、圧入時ブッシュの損傷を防ぐなどの効果があります。

図-1 一般的な圧入方法

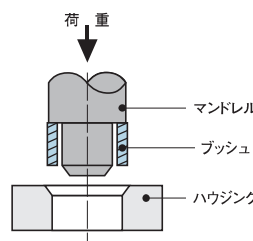
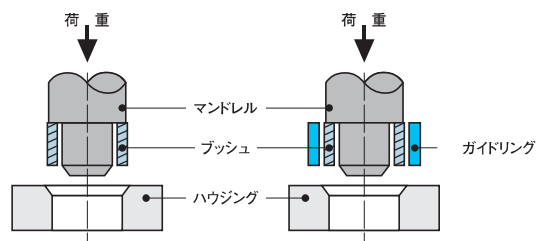


図-2 ガイドリングによる圧入方法



マンドレルの寸法は、下表より決定してください。

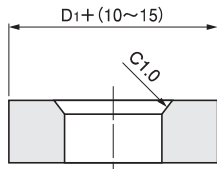
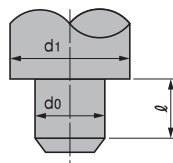
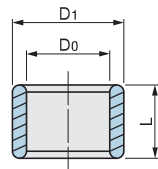
ブッシュ寸法(呼び)	マンドレル寸法
内径 D ₀	*1 d ₀ =D ₀ - (0.05~0.10)
外径 D ₁	**2 d ₁ =D ₁ - (0.20~0.30)
長さ L	ℓ ≥ L

※1 テクメットBの標準品(TCB)は内径加工代がある為 D₀- (0.25~0.30)にしてください。

※2 フランジブッシュを圧入する際はフランジ径と同一寸法にしてください。

ガイドリングの寸法は、下表より決定してください。

ブッシュ内径	ガイドリング内径	ガイドリング外径
~φ40	D ₁ + (0.1~0.3)	D ₁ + (10~15)
φ42~φ60	D ₁ + (0.2~0.5)	
φ65~	D ₁ + (0.5~1.0)	



ガイドリング内径は、ブッシュを手で軽く圧入できる程度が望ましい。
ガイドリング長さは、ブッシュ長さの1/3以上にとり、不都合がなければ、ブッシュ長さと同じにしてください。

圧入方法 (巻きブッシュ)

● ハウジング面取り

ハウジング面取りは、R面取りまたは、テーパ面取りが望ましい。
C面取り(C1.0以上)の場合、バリのないことを確認してください。油、またはグリースを用いると、より滑らかに圧入できます。

● 圧入力

圧入は油圧・空圧またはバイスなどで圧入してください。
ハンマーなどによる衝撃をとまなう圧入は、ブッシュの破損や、圧入後に内径の変化がおきやすいため、避けてください。

圧入力は次式により求められます

$$F = (0.9 \sim 1.2) \times 10^4 \cdot \frac{t \cdot L \cdot S}{D_1} \text{ [kgf]}$$

ただし、t : バックメタル厚
L : ブッシュ長さ
S : 平均シメンロ
D₁ : ブッシュ外径

ドライメットLF バックメタル厚 単位(mm)

ブッシュ内径	t
~φ18	0.65
φ19~φ25	1.15
φ26~φ40	1.65
φ42~	2.15
LFCF	0.25

テクメットB バックメタル厚 単位(mm)

ブッシュ内径	t
~φ18	0.5
φ20~φ22	0.95

タフメット・タフメットD バックメタル厚 単位(mm)

ブッシュ内径	t
~φ18	0.7
φ19~φ25	1.1
φ26~φ40	1.6
φ42~	2.1

※LFCFは次式となります

$$F = (0.4 \sim 0.8) \times 10^4 \cdot \frac{t \cdot L \cdot S}{D_1} \text{ [kgf]}$$

テクメットE バックメタル厚 単位(mm)

ブッシュ肉厚	t
0.5	0.25
1.0	0.65

※テクメットE肉厚0.5mm品は次式となります

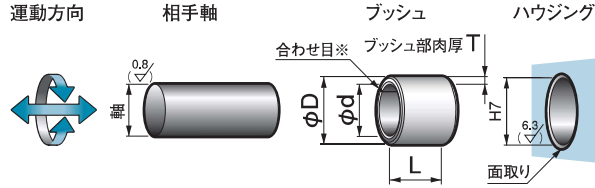
$$F = (0.4 \sim 0.8) \times 10^4 \cdot \frac{t \cdot L \cdot S}{D_1} \text{ [kgf]}$$



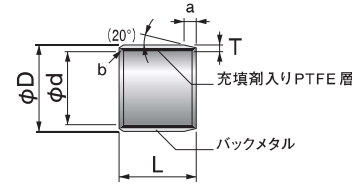
適用する内径、長さから Part No. を選んでください。
(例)内径15mm、長さ8mmの場合

LFB - 1508

Part No. をご指示ください。



※合わせ目は、軸の回転に影響を与えませんが、最大荷重のかかる箇所を避けて圧入してください。



a : 外径面取り 内径φ10以上

T	1.0	1.5	2.0
a	0.5	0.8	1.0

(mm)

b : 内径面取り 内径φ10以上

T	1.0	1.5	2.0
b	C0.3	C0.5	C0.5

(mm)

※内径φ10未満の内径の面取りはバリ、カエリの除去程度を行っています。

軸 寸法	公差	ハウジング 寸法	H7 公差	内径		外径		ブッシュ部肉厚		長さ L 公差 $0_{-0.3}$								
				φd	φD	T	公差	3	4	5	6	7	8					
3	$0_{-0.034}^{-0.025}$	5	$0_{+0.012}^{+0.012}$	3	5	$0_{+0.017}^{+0.047}$	1.0	$0_{-0.025}^0$	0303	0304	0305	0306						
4	$0_{-0.037}^{-0.025}$	6	$0_{+0.012}^{+0.012}$	4	6	$0_{+0.017}^{+0.047}$	1.0	$0_{-0.025}^0$	0403	0404	0405	0406						0408
5	$0_{-0.037}^{-0.025}$	7	$0_{+0.015}^{+0.015}$	5	7	$0_{+0.025}^{+0.055}$	1.0	$0_{-0.025}^0$	0503	0504	0505	0506						0508
6	$0_{-0.037}^{-0.025}$	8	$0_{+0.015}^{+0.015}$	6	8	$0_{+0.025}^{+0.055}$	1.0	$0_{-0.025}^0$	0603	0604	0605	0606	0607	0608				
7	$0_{-0.040}^{-0.025}$	9	$0_{+0.015}^{+0.015}$	7	9	$0_{+0.025}^{+0.055}$	1.0	$0_{-0.025}^0$			0705	0706	0707	0708				
8	$0_{-0.040}^{-0.025}$	10	$0_{+0.015}^{+0.015}$	8	10	$0_{+0.025}^{+0.055}$	1.0	$0_{-0.025}^0$			0805	0806	0807	0808				
9	$0_{-0.040}^{-0.025}$	11	$0_{+0.018}^{+0.018}$	9	11	$0_{+0.030}^{+0.060}$	1.0	$0_{-0.025}^0$					0906					
10	$0_{-0.040}^{-0.025}$	12	$0_{+0.018}^{+0.018}$	10	12	$0_{+0.030}^{+0.060}$	1.0	$0_{-0.025}^0$				1006	1007	1008				
12	$0_{-0.043}^{-0.025}$	14	$0_{+0.018}^{+0.018}$	12	14	$0_{+0.030}^{+0.060}$	1.0	$0_{-0.025}^0$				1206		1208				
13	$0_{-0.043}^{-0.025}$	15	$0_{+0.018}^{+0.018}$	13	15	$0_{+0.030}^{+0.060}$	1.0	$0_{-0.025}^0$						1308				
14	$0_{-0.043}^{-0.025}$	16	$0_{+0.018}^{+0.018}$	14	16	$0_{+0.035}^{+0.065}$	1.0	$0_{-0.025}^0$						1408				
15	$0_{-0.043}^{-0.025}$	17	$0_{+0.018}^{+0.018}$	15	17	$0_{+0.035}^{+0.065}$	1.0	$0_{-0.025}^0$						1508				
16	$0_{-0.043}^{-0.025}$	18	$0_{+0.018}^{+0.018}$	16	18	$0_{+0.035}^{+0.070}$	1.0	$0_{-0.025}^0$										
17	$0_{-0.043}^{-0.025}$	19	$0_{+0.021}^{+0.021}$	17	19	$0_{+0.035}^{+0.070}$	1.0	$0_{-0.025}^0$										
18	$0_{-0.043}^{-0.025}$	20	$0_{+0.021}^{+0.021}$	18	20	$0_{+0.040}^{+0.075}$	1.0	$0_{-0.025}^0$										
19	$0_{-0.046}^{-0.025}$	22	$0_{+0.021}^{+0.021}$	19	22	$0_{+0.040}^{+0.075}$	1.5	$0_{-0.030}^0$										
20	$0_{-0.046}^{-0.025}$	23	$0_{+0.021}^{+0.021}$	20	23	$0_{+0.045}^{+0.080}$	1.5	$0_{-0.030}^0$										
22	$0_{-0.046}^{-0.025}$	25	$0_{+0.021}^{+0.021}$	22	25	$0_{+0.045}^{+0.080}$	1.5	$0_{-0.030}^0$										
24	$0_{-0.046}^{-0.025}$	27	$0_{+0.021}^{+0.021}$	24	27	$0_{+0.050}^{+0.090}$	1.5	$0_{-0.030}^0$										
25	$0_{-0.046}^{-0.025}$	28	$0_{+0.021}^{+0.021}$	25	28	$0_{+0.050}^{+0.085}$	1.5	$0_{-0.030}^0$										
26	$0_{-0.046}^{-0.025}$	30	$0_{+0.021}^{+0.021}$	26	30	$0_{+0.050}^{+0.085}$	2.0	$0_{-0.030}^0$										
28	$0_{-0.046}^{-0.025}$	32	$0_{+0.025}^{+0.025}$	28	32	$0_{+0.050}^{+0.090}$	2.0	$0_{-0.030}^0$										

※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。
※圧入後内径公差は参考値です。
※内径φ30~φ160はP.157, P.158に掲載しています。

長さ L 公差 $0_{-0.3}$										圧入後 内径公差 (参考値)	内径 φd
10	12	14	15	16	20	25	30	35			
										$0_{+0.062}^0$	3
										$0_{+0.062}^0$	4
										$0_{+0.065}^0$	5
0610	0612									$0_{+0.065}^0$	6
0710	0712									$0_{+0.065}^0$	7
0810	0812			0815						$0_{+0.065}^0$	8
0910										$0_{+0.068}^0$	9
1010	1012			1015		1020				$0_{+0.068}^0$	10
1210	1212			1215		1220				$0_{+0.068}^0$	12
1310	1312			1315		1320				$0_{+0.068}^0$	13
1410	1412	1414	1415	1416	1420					$0_{+0.068}^0$	14
1510	1512		1515		1520	1525				$0_{+0.068}^0$	15
1610	1612		1615		1620	1625				$0_{+0.068}^0$	16
1710			1715							$0_{+0.071}^0$	17
1810	1812		1815		1820	1825	1830			$0_{+0.071}^0$	18
1910			1915		1920					$0_{+0.081}^0$	19
2010	2012		2015		2020	2025	2030			$0_{+0.081}^0$	20
2210	2212		2215		2220	2225	2230			$0_{+0.081}^0$	22
			2415		2420	2425	2430			$0_{+0.081}^0$	24
2510	2512		2515		2520	2525	2530	2535		$0_{+0.081}^0$	25
			2615		2620	2625	2630			$0_{+0.081}^0$	26
	2812		2815		2820	2825	2830			$0_{+0.085}^0$	28

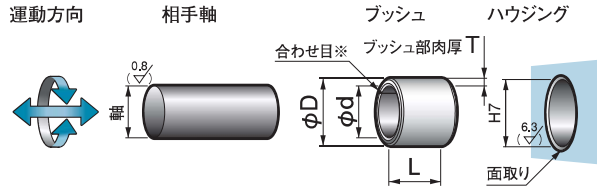
LFB オイルレスドライメットLF ブッシュ(内径φ30~φ160)



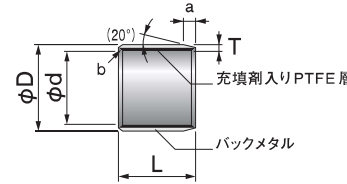
適用する内径、長さから Part No. を選んでください。
(例)内径70mm、長さ35mmの場合

LFB - 7035

Part No. をご指示ください。



※合わせ目は、軸の回転に影響を与えませんが、最大荷重のかかる箇所を避けて圧入してください。



a : 外径面取り

T	2.0	2.5
a	1.0	1.0

(mm)

b : 内径面取り

T	2.0	2.5
b	C0.5	C0.5

(mm)

軸 寸法	公差	ハウジング H7	H7 公差	内径		外径		ブッシュ部肉厚		長さ L 公差 $0_{-0.3}$					
				φd	φD	公差	T	公差	12	15	20	25	30	35	
30	$0_{-0.025}$ -0.046	34	$0_{+0.025}$	30	34	$0_{+0.090}$ -0.050	2.0	$0_{-0.030}$	3012	3015	3020	3025	3030	3035	
31	$0_{-0.025}$ -0.050	35	$0_{+0.025}$	31	35	$0_{+0.090}$ -0.050	2.0	$0_{-0.030}$		3115		3125	3130		
32	$0_{-0.025}$ -0.050	36	$0_{+0.025}$	32	36	$0_{+0.090}$ -0.050	2.0	$0_{-0.030}$		3215	3220	3225	3230		
35	$0_{-0.025}$ -0.050	39	$0_{+0.025}$	35	39	$0_{+0.095}$ -0.055	2.0	$0_{-0.030}$	3512	3515	3520	3525	3530	3535	
38	$0_{-0.025}$ -0.050	42	$0_{+0.025}$	38	42	$0_{+0.095}$ -0.055	2.0	$0_{-0.030}$			3820	3825	3830	3835	
40	$0_{-0.025}$ -0.050	44	$0_{+0.025}$	40	44	$0_{+0.095}$ -0.055	2.0	$0_{-0.030}$	4012	4015	4020	4025	4030	4035	
45	$0_{-0.025}$ -0.055	50	$0_{+0.025}$	45	50	$0_{+0.100}$ $+0.060$	2.5	$0_{-0.040}$			4520	4525	4530	4535	
50	$0_{-0.025}$ -0.050	55	$0_{+0.030}$	50	55	$0_{+0.105}$ $+0.060$	2.5	$0_{-0.040}$			5020	5025	5030	5035	
55	$0_{-0.025}$ -0.055	60	$0_{+0.030}$	55	60	$0_{+0.110}$ $+0.065$	2.5	$0_{-0.040}$				5525	5530	5535	
60	$0_{-0.025}$ -0.055	65	$0_{+0.030}$	60	65	$0_{+0.120}$ $+0.070$	2.5	$0_{-0.040}$					6030	6035	
65	$0_{+0.035}$ $+0.035$	70	$0_{+0.030}$	65	70	$0_{+0.125}$ $+0.075$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080					6530		
70	$0_{+0.035}$ $+0.035$	75	$0_{+0.030}$	70	75	$0_{+0.125}$ $+0.075$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080					7030	7035	
75	$0_{+0.035}$ $+0.035$	80	$0_{+0.030}$	75	80	$0_{+0.130}$ $+0.075$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080					7530	7535	
80	$0_{+0.035}$ $+0.035$	85	$0_{+0.035}$	80	85	$0_{+0.130}$ $+0.075$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
85	$0_{+0.035}$ $+0.035$	90	$0_{+0.035}$	85	90	$0_{+0.130}$ $+0.075$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
90	$0_{+0.035}$ $+0.035$	95	$0_{+0.035}$	90	95	$0_{+0.130}$ $+0.075$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
100	$0_{+0.035}$ $+0.035$	105	$0_{+0.035}$	100	105	$0_{+0.140}$ $+0.080$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
110	$0_{+0.035}$ $+0.035$	115	$0_{+0.035}$	110	115	$0_{+0.140}$ $+0.080$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
120	$0_{+0.035}$ $+0.035$	125	$0_{+0.040}$	120	125	$0_{+0.145}$ $+0.080$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
130	$0_{+0.035}$ -0.035	135	$0_{+0.040}$	130	135	$0_{+0.145}$ $+0.090$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
140	$0_{+0.035}$ -0.035	145	$0_{+0.040}$	140	145	$0_{+0.165}$ $+0.100$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
150	$0_{+0.035}$ -0.035	155	$0_{+0.040}$	150	155	$0_{+0.185}$ $+0.120$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							
160	$0_{+0.035}$ -0.035	165	$0_{+0.040}$	160	165	$0_{+0.185}$ $+0.120$	2.5	$0_{-0.030}$ -0.080							

※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。
※圧入後内径公差は参考値です。
※内径φ3~φ28はP.155, P.156に掲載しています。

長さ L 公差 $0_{-0.3}$									圧入後 内径公差 (参考値)	内径 φd
40	50	60	70	80	90	95	100			
3040	3050								$0_{+0.085}$	30
3140									$0_{+0.085}$	31
3240									$0_{+0.085}$	32
3540	3550								$0_{+0.085}$	35
3840									$0_{+0.085}$	38
4040	4050								$0_{+0.085}$	40
4540	4550								$0_{+0.105}$	45
5040	5050	5060							$0_{+0.110}$	50
5540	5550	5560							$0_{+0.110}$	55
6040	6050	6060		6080					$0_{+0.110}$	60
6540	6550	6560							$0_{+0.190}$ $+0.060$	65
7040	7050	7060	7070	7080					$0_{+0.190}$ $+0.060$	70
7540	7550	7560		7580					$0_{+0.190}$ $+0.060$	75
8040	8050	8060		8080					$0_{+0.195}$ $+0.060$	80
8540	8550	8560		8580					$0_{+0.195}$ $+0.060$	85
9040	9050	9060			9090				$0_{+0.195}$ $+0.060$	90
	10050		10070	10080					$0_{+0.195}$ $+0.060$	100
	11050		11070			11095	110100		$0_{+0.195}$ $+0.060$	110
	12050		12070			12095	120100		$0_{+0.200}$ $+0.060$	120
	13050			13080			130100		$0_{+0.200}$ $+0.060$	130
	14050			14080			140100		$0_{+0.200}$ $+0.060$	140
	15050			15080			150100		$0_{+0.200}$ $+0.060$	150
	16050			16080			160100		$0_{+0.200}$ $+0.060$	160

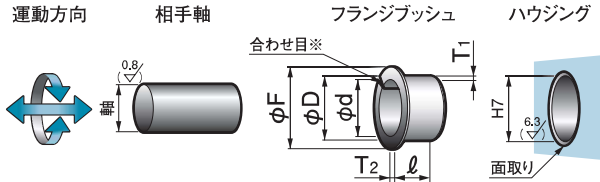
LFF オイルドライメットLFフランジブッシュ



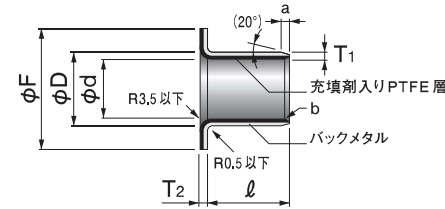
適用する内径、長さから Part No. を選んでください。
(例)内径20mm、長さ10mmの場合

LFF - 2010

Part No. でご指示ください。



※合わせ目は、軸の回転に影響を与えませんが、最大荷重のかかる箇所を避けて圧入してください。



a : 外径面取り 内径φ10以上

T1	1.0	1.5	2.0	2.5
a	0.5	0.8	1.0	1.0

(mm)

b : 内径面取り 内径φ10以上

T1	1.0	1.5	2.0	2.5
b	C0.3	C0.5	C0.5	C0.5

(mm)

※内径φ10未満の内径の面取りは、カエリの除去程度を行っています。

軸 寸法 公差	ハウジング 寸法 H7 公差	内径 φd	外径 φD 公差	フランジ			ブッシュ部肉厚			長さ ℓ 公差 -0.3			
				φF 公差	T ₂ 公差	T ₁ 公差	3	4	5	6			
3	4.6	3	4.6	7	0.8	0.8	0.8	0.8	0303			0305	
4	5.6	4	5.6	9	0.8	0.8	0.8	0.8		0404			0406
5	7	5	7	10	0.8	1.0	1.0	1.0		0504	0505	0506	
6	8	6	8	12	0.8	1.0	1.0	1.0			0605	0606	
7	9	7	9	13	0.8	1.0	1.0	1.0				0705	
8	10	8	10	15	0.8	1.0	1.0	1.0					0806
9	11	9	11	16	0.8	1.0	1.0	1.0					
10	12	10	12	18	0.8	1.0	1.0	1.0					1006
12	14	12	14	20	0.8	1.0	1.0	1.0					1206
13	15	13	15	21	0.8	1.0	1.0	1.0					
14	16	14	16	22	0.8	1.0	1.0	1.0					
15	17	15	17	23	0.8	1.0	1.0	1.0					
16	18	16	18	24	0.8	1.0	1.0	1.0					
18	20	18	20	26	0.8	1.0	1.0	1.0					
20	23	20	23	31	0.8	1.5	1.5	1.5					
22	25	22	25	33	0.8	1.5	1.5	1.5					
24	27	24	27	35	0.8	1.5	1.5	1.5					
25	28	25	28	36	0.8	1.5	1.5	1.5					
26	30	26	30	38	0.8	2.0	2.0	2.0					
28	32	28	32	40	0.8	2.0	2.0	2.0					
30	34	30	34	42	0.8	2.0	2.0	2.0					
31	35	31	35	45	0.8	2.0	2.0	2.0					
32	36	32	36	46	0.8	2.0	2.0	2.0					
35	39	35	39	49	0.8	2.0	2.0	2.0					
38	42	38	42	52	0.8	2.0	2.0	2.0					
40	44	40	44	54	0.8	2.0	2.0	2.0					
45	50	45	50	60	0.8	2.5	2.5	2.5					
50	55	50	55	65	0.8	2.5	2.5	2.5					
55	60	55	60	70	0.8	2.5	2.5	2.5					
60	65	60	65	75	0.8	2.5	2.5	2.5					

長さ ℓ 公差 -0.3											圧入後 内径公差 (参考値)	内径 φd
7	8	10	12	15	20	25	30	40	50	60		
											+0.062 0	3
											+0.062 0	4
											+0.065 0	5
0607	0608	0610									+0.065 0	6
0707		0710	0712								+0.065 0	7
	0808	0810	0812								+0.065 0	8
		0910									+0.068 0	9
1007	1008	1010	1012	1015							+0.068 0	10
1207	1208	1210	1212	1215	1220						+0.068 0	12
		1310		1315							+0.068 0	13
		1410	1412	1415	1420						+0.068 0	14
		1510	1512	1515	1520	1525					+0.068 0	15
		1610	1612	1615	1620	1625					+0.068 0	16
		1810	1812	1815	1820	1825					+0.071 0	18
		2010	2012	2015	2020	2025	2030				+0.081 0	20
		2210	2212	2215	2220	2225					+0.081 0	22
				2415	2420	2425	2430				+0.081 0	24
		2510	2512	2515	2520	2525	2530				+0.081 0	25
				2615	2620						+0.081 0	26
			2812	2815	2820		2830				+0.085 0	28
		3012	3015	3020	3025	3030	3040				+0.085 0	30
					3125						+0.085 0	31
					3220	3225	3230				+0.085 0	32
			3512		3520	3525	3530	3540	3550		+0.085 0	35
					3820		3830	3840			+0.085 0	38
			4012		4020	4025	4030	4040	4050		+0.085 0	40
					4520	4525	4530	4540	4550		+0.105 0	45
					5020		5030	5040		5060	+0.110 0	50
							5530	5540		5560	+0.110 0	55
							6030	6040		6060	+0.110 0	60

※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。
※圧入後内径公差は参考値です。

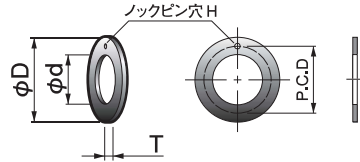
LFW オイルドライメットLFワッシャー



適用する内径、厚みから Part No. を選んでください。
(例)内径20mm、厚み1.5mmの場合

LFW - 2015

Part No. をご指示ください。



●摺動面は樹脂層です。

Part No.	内径		外径		厚み		ノックピン穴		ノックピン位置	
	φd	公差	φD	公差	T	公差	H	公差	P.C.D	公差
LFW-0815	8	$+0.25$ 0	16	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	1	$+0.30$ +0.10	12	±0.12
LFW-1015	10	$+0.25$ 0	18	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	1	$+0.30$ +0.10	14	±0.12
LFW-1215	12	$+0.25$ 0	24	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	1.5	$+0.375$ +0.125	18	±0.12
LFW-1415	14	$+0.25$ 0	26	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	2	$+0.375$ +0.125	20	±0.12
LFW-1615	16	$+0.25$ 0	30	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	2	$+0.375$ +0.125	23	±0.12
LFW-1815	18	$+0.25$ 0	32	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	2	$+0.375$ +0.125	25	±0.12
LFW-2015	20	$+0.25$ 0	36	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	3	$+0.375$ +0.125	28	±0.12
LFW-2215	22	$+0.25$ 0	38	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	3	$+0.375$ +0.125	30	±0.12
LFW-2415	24	$+0.25$ 0	42	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	3	$+0.375$ +0.125	33	±0.12
LFW-2615	26	$+0.25$ 0	44	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	3	$+0.375$ +0.125	35	±0.12
LFW-2815	28	$+0.25$ 0	48	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	4	$+0.375$ +0.125	38	±0.12
LFW-3215	32	$+0.25$ 0	54	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	4	$+0.375$ +0.125	43	±0.12
LFW-3815	38	$+0.25$ 0	62	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	4	$+0.375$ +0.125	50	±0.12
LFW-4215	42	$+0.25$ 0	66	0 -0.25	1.5	-0.03 -0.06	4	$+0.375$ +0.125	54	±0.12
LFW-4820	48	$+0.25$ 0	74	0 -0.25	2.0	-0.03 -0.06	4	$+0.375$ +0.125	61	±0.12
LFW-5220	52	$+0.25$ 0	78	0 -0.25	2.0	-0.03 -0.06	4	$+0.375$ +0.125	65	±0.12

LFCF オイルドライメットLF(t0.5)



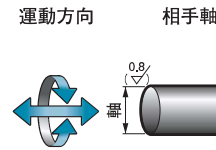
適用する内径、長さから Part No. を選んでください。
(例)内径8mm、長さ5.5mmの場合

LFCF-0805

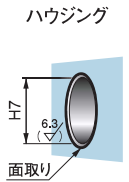
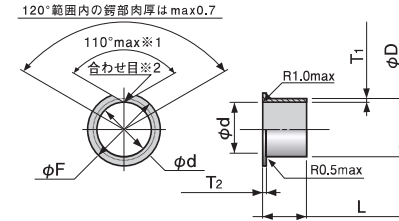
Part No. をご指示ください。

特長

- 軸受け肉厚0.5mmの薄さです。軸受の使用を諦めていた小スペースでの使用が可能になります。
- 摺動層に特殊添加剤入り樹脂を使用しているため、安定した摩擦係数が維持できます。ノーブッシュ部位の異音、摩耗対策として効果があります。



相手軸公差
一般・高荷重用 e7



<注記>

- ※1 リングゲージφD+0.055mm挿入時の寸法とする。(φ11以上はリングゲージφD+0.060mm)
 - ※2 合わせ目※2は、軸の回転に影響を与えませんが、最大荷重のかかる箇所を避けて圧入してください。
- 注 LFCFは面取りを施していません。

Part No.	内径		外径		フランジ			軸受肉厚		長さL 公差±0.3	圧入後 内径公差 (参考値)
	φd	φD	公差	φF	公差	T ₂	公差	T ₁	公差		
LFCF-0505	5	6	$+0.055$ +0.025	8.5	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	5.5	$+0.092$ 0
LFCF-0605	6	7	$+0.055$ +0.025	10	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	5.5	$+0.095$ 0
LFCF-0705	7	8	$+0.055$ +0.025	11	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	5.5	$+0.095$ 0
LFCF-0805	8	9	$+0.055$ +0.025	12	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	5.5	$+0.095$ 0
LFCF-1006	10	11	$+0.060$ +0.030	15	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	6.5	$+0.098$ 0
LFCF-1206	12	13	$+0.060$ +0.030	17	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	6.5	$+0.098$ 0
LFCF-1606	16	17	$+0.060$ +0.030	21	±0.5	0.48	±0.05	0.48	±0.02	6.5	$+0.098$ 0

※外径寸法は専用ゲージにて測定しています。
※圧入後内径寸法はφD H7に圧入した時の参考値です。

LFP オイレスドライメットLFプレート

RoHS2 ELV

選定の目安

製品紹介

樹脂系ヘアリング

複層系ヘアリング

金属系ヘアリング

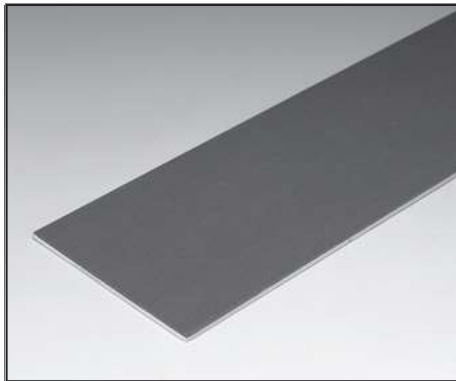
ピローブロック

エアヘアリング

スライドシフター

技術資料

会社案内

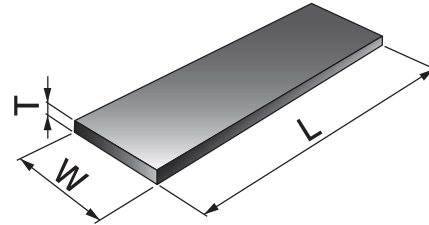


● 摺動面は樹脂層です。

適用する厚み、幅から Part No. を選んでください。
(例)厚み 1.5mm、幅 90mm の場合

LFP - 1590

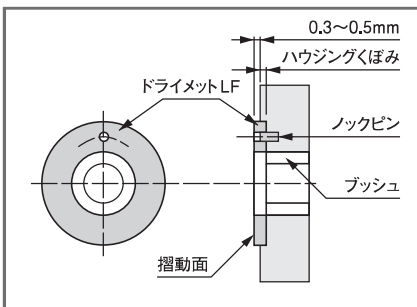
Part No. でご指示ください。



Part No.	厚み		幅	長さ
	T	公差	W	L
LFP-1080	1.0	-0.03 -0.13	80	500
LFP-1590	1.5	-0.03 -0.13	90	500
LFP-20100	2.0	-0.03 -0.13	100	500
LFP-25100	2.5	-0.03 -0.13	100	500

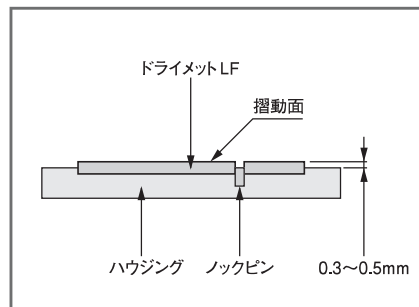
ワッシャー、プレートの取付け方法

① ノックピンによる方法 (スラストワッシャー)



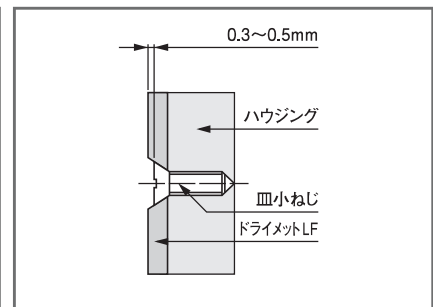
※ 摺動面は樹脂層です。

② はめこみによる方法 (プレート)



※ 摺動面は樹脂層です。

③ 皿ねじでとめる方法



④ 接着剤による方法

②のはめこみによる場合に、ノックピンを使用せずに、接着剤を用いることもできます。接着剤は特に指定しませんが、エポキシ系の合成樹脂接着剤が適しています。ただし、接着剤だけによる取付けは、はがれる場合がありますので注意してください。