

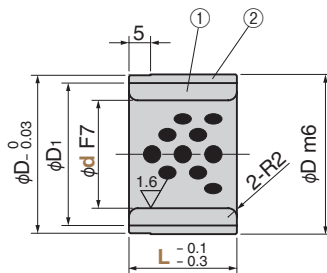
オイルレス絶縁ブッシュ・ワッシャ

銅合金ストレートタイプ

SO#50SP2



IB



●スライド方向



- 推奨相手軸公差 e7
- 推奨ハウジング穴公差 H7

材質 ①母材 銅合金(SO-2)
 固体潤滑剤 (GR-1)
 ②絶縁体 (SO#25-61N)

⚠ 使用温度範囲は-40~100℃です。

d F7	D m6	D ₁	Catalog No.	d	L
16 +0.034 +0.016	28 +0.021 +0.008	22	IB	16	20
25 +0.041 +0.020	37 +0.025 +0.009	33		25	16
		37		20	
30 +0.050 +0.025	42 +0.030 +0.011	38		30	20
		44		17	
35	52	44	35	20	



Order

Catalog No.

IB

d

25

L

16

■ 使用範囲 (銅合金ブッシュ)

潤滑剤の種類	給油条件	環境条件	許容最高面圧 P N/mm ²	許容最高速度 V m/min	許容最高 PV値 N/mm ² · m/min	使用温度範囲 ℃
GR-1	無給油	大気中	100	15	150	-50 ~ +300
	定期給油 (脂)			30	200	-50 ~ +300

⚠ 但し、絶縁体 (②) の使用温度範囲は-40~+100 (℃) です。

■ 物性 (銅合金ブッシュ)

比重	硬さ HB	伸び %	引張強さ N/mm ²	線膨張係数 ×10 ⁻⁵ /℃
7.9	210以上	12以上	755以上	1.9

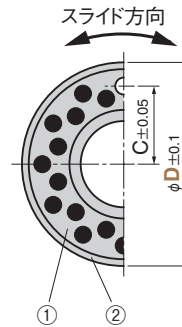
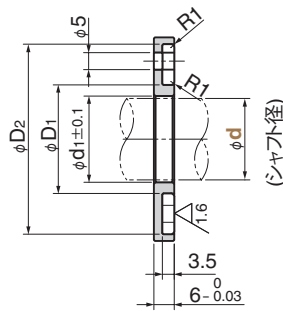
オイルレス絶縁ブッシュ・ワッシャ

銅合金ワッシャタイプ

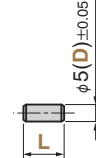
SO#50SP2



IW



■ 位置決めピン
ZWP



材質 ①母材 銅合金(SO-2)
固体潤滑剤 (GR-1)
②絶縁体 (SO#25-61N)

⚠ 使用温度範囲は-40~100℃です。

d ₁	D ₁	D ₂	C	Catalog No.	d	D
25.4	35	62	26	IW	25	70
30.4	40	62	27		30	70
	40	80	31		30	90

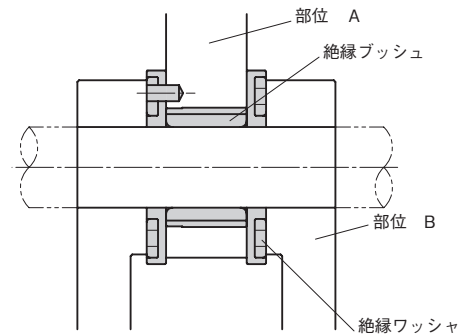
Order **Catalog No.** IW **d** 30 - **D** 70

■ 位置決めピン

Catalog No.	D	L
ZWP	5	5
		10
		12

Order **Catalog No.** ZWP **D** 5 - **L** 5

■ Example



(溶接ガンの一部)

- 部位Aと部位Bは電氣的に遮断されています。

オイルレス摺動部材
金属系摺動部材