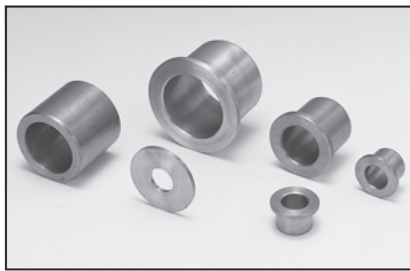


# オイレス#300 成長鉄含油軸受



## 特長

- 銅合金軸受にくらべて、給油回数を大幅に減らすことができます。
- 油膜の保持性がよく、耐摩耗性と耐焼付性に優れています。
- 摺動面や運動形態に制限がありません。
- 含油焼結軸受にくらべて、大きな寸法まで製作できます。
- 各種サイズの標準品・機械加工用素材を用意しています。

## 使用範囲

潤滑条件	定期潤滑	油潤滑
使用温度範囲 °C	-40~+100	-40~+150
許容最高面圧 P N/mm <sup>2</sup> [kgf/cm <sup>2</sup> ]	10 [102]	
許容最高速度 V m/s [m/min]	1.00 [60]	3.35 [201]
許容最高 PV 値 N/mm <sup>2</sup> ・m/s [kgf/cm <sup>2</sup> ・m/min]	1.25 [765]	3.25 [1,990]

## 機械的性質

密度	—	g/cm <sup>3</sup>	6.8
引張強さ	JIS Z 2241	N/mm <sup>2</sup> [kgf/mm <sup>2</sup> ]	98 [10]
圧縮強さ	—	N/mm <sup>2</sup> [kgf/mm <sup>2</sup> ]	294 [30]
衝撃強さ	JIS Z 2242	J/cm <sup>2</sup> [kgfm/cm <sup>2</sup> ]	2 [0.2]
硬さ	JIS Z 2246	HS	20
縦弾性係数	—	N/mm <sup>2</sup> [kgf/mm <sup>2</sup> ]	58,000 [6,000]
線膨張係数	—	×10 <sup>-5</sup> °C <sup>-1</sup>	1.1
熱伝導率	—	W/(m・K) [cal/(cm・s・°C)]	50.2 [0.12]

※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

超硬 K 種 (JIS)	
刃物	
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

加工後グリース塗布か含油処理を行なってください。

## 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 (各種銅合金との比較)

<試験条件>

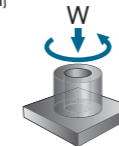
軸受寸法: φ25×φ48×ℓ9

相手材: S55C (表面粗さ Rz1.5μm)

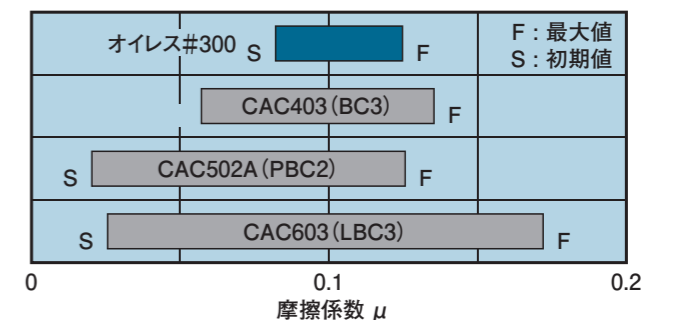
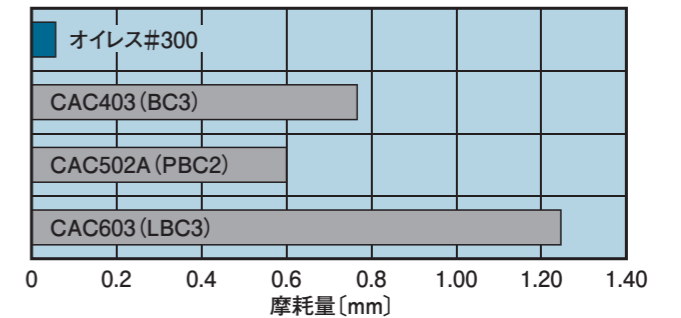
面圧: 0.99N/mm<sup>2</sup> [10.1kgf/cm<sup>2</sup>] から5分毎に0.87N/mm<sup>2</sup> [8.9kgf/cm<sup>2</sup>] を累積負荷

速度: 0.162m/s [9.7m/min]

潤滑: 油中



●耐荷重試験・最終面圧: 20.2N/mm<sup>2</sup> [206kgf/cm<sup>2</sup>]



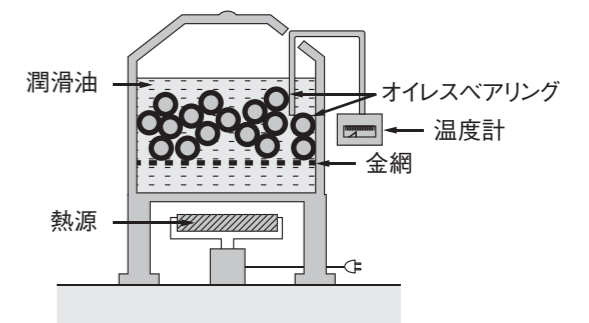
## 含油処理方法

オイレス#300を素材で購入し、仕上げ加工して使用される場合は、加工後含油処理を施してからハウジングに取付けてください。

また、これら軸受を長期間保管したり、軸受を洗浄した場合には再含油処理を施してからハウジングに取付けてください。

なお、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)	ギヤー油

# 30B

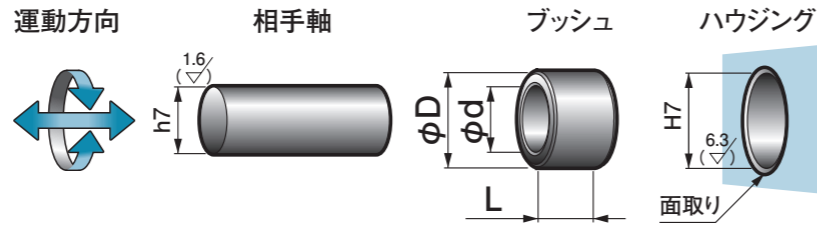
## オイルス #300 ブッシュ(薄肉タイプ)



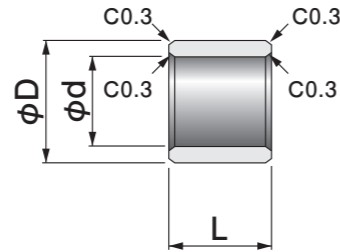
適用する内径、外径、長さから Part No. を選んでください。  
 (例)内径 8mm、外径 10mm、長さ 12mm の場合

**30B - 081012 T**

Part No. でご指示ください。



● オイルス#300は、油中または定期的に給油(給脂)してご使用ください。



内径		外径		長さ L 公差 0/-0.2							圧入後内径公差(参考値)	
φd	公差	φD	公差	5	6	8	10	12	15	20		30
5	+0.058 +0.040	7	+0.034 +0.019	050705	050706	050708						+0.030 +0.012
6	+0.058 +0.040	8	+0.034 +0.019	060805	060806	060808	060810					+0.030 +0.012
8	+0.062 +0.040	10	+0.034 +0.019		081006	081008	081010	081012				+0.034 +0.012
10	+0.068 +0.046	12	+0.041 +0.023			101208	101210	101212	101215			+0.034 +0.012
12	+0.081 +0.054	14	+0.041 +0.023			121408	121410	121412	121415	121420		+0.047 +0.020
12	+0.081 +0.054	16	+0.041 +0.023			121608	121610	121612	121615	121620		+0.047 +0.020
14	+0.081 +0.054	16	+0.041 +0.023				141610	141612	141615	141620		+0.047 +0.020
14	+0.081 +0.054	18	+0.041 +0.023				141810	141812	141815	141820		+0.047 +0.020
16	+0.081 +0.054	18	+0.041 +0.023				161810		161815	161820		+0.047 +0.020
16	+0.089 +0.062	20	+0.049 +0.028				162010		162015	162020		+0.047 +0.020
18	+0.089 +0.062	22	+0.049 +0.028							182220	182230	+0.047 +0.020
20	+0.105 +0.072	24	+0.049 +0.028							202420	202430	+0.063 +0.030

※圧入後内径公差は参考値です。

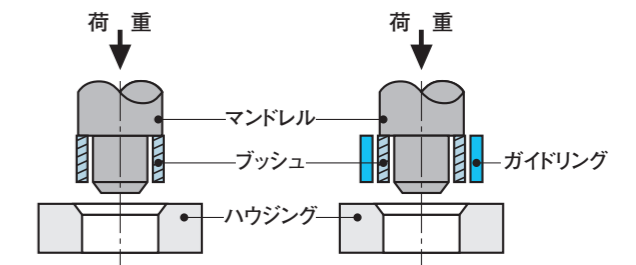
# オイルス#300 ブッシュ(薄肉タイプ)

## 圧入方法

### ● 圧入治具について

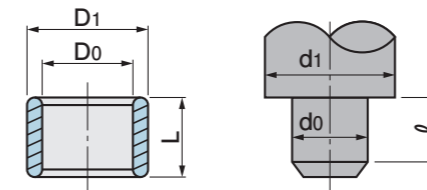
一般には、図-1のように、マンドレルを使用してハウジング挿入部にセットしてください。図-2のようにガイドリングを用いると、圧入が容易になります。ガイドリングの使用は、圧入後の内径真円度・芯出し、さらに、圧入時ブッシュの損傷を防ぐなどの効果があります。

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



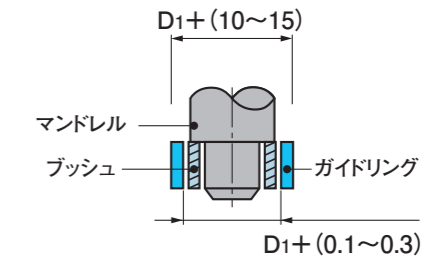
マンドレルの寸法は、下表より決定してください。

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



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
~φ20	D <sub>1</sub> + (0.1~0.3)	D <sub>1</sub> + (10~15)



### ● 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。

### ● 圧入方法

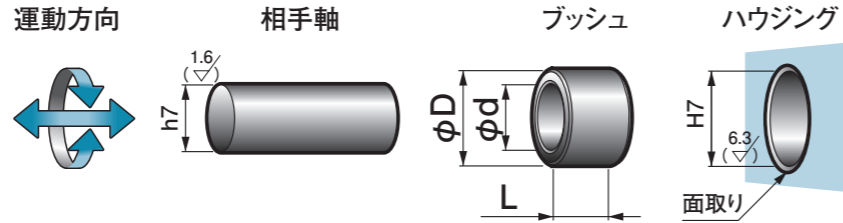
圧入は油圧・空圧またはバイスなどで圧入してください。ハンマーなどによる衝撃をとまなう圧入は、ブッシュの破損や、圧入後に内径の変化が起きやすいため、避けてください。

# 30B オイレス #300 ブッシュ



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 25mm、外径 37mm、長さ 20mm の場合

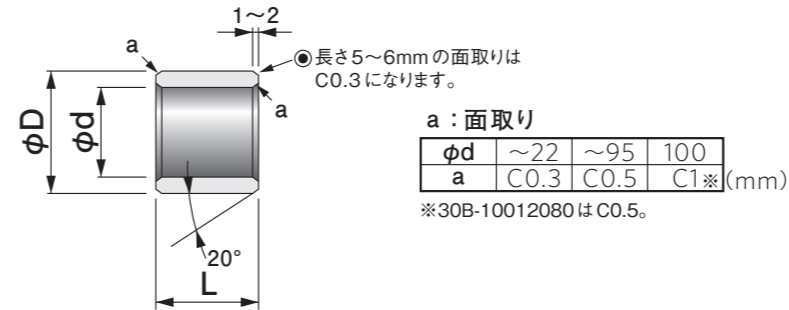
**30B - 253720**  
 Part No. でご指示ください。



●オイレス#300は、油中または定期的に給油(給脂)してご使用ください。

内径		外径		長さ L 公差 $^{0}_{-0.2}$												圧入後 内径公差 (参考値)	
φd	公差	φD	公差	5	6	8	10	12	15	16	20	25	30	35	40		50
5	$^{+0.058}_{+0.040}$	8	$^{+0.034}_{+0.019}$	050805	050806	050808											$^{+0.030}_{+0.012}$
6	$^{+0.058}_{+0.040}$	10	$^{+0.034}_{+0.019}$	061005	061006	061008	061010										$^{+0.030}_{+0.012}$
8	$^{+0.068}_{+0.046}$	12	$^{+0.041}_{+0.023}$		081206	081208	081210	081212	081215								$^{+0.034}_{+0.012}$
10	$^{+0.068}_{+0.046}$	14	$^{+0.041}_{+0.023}$		101406	101408	101410	101412	101415		101420						$^{+0.034}_{+0.012}$
10	$^{+0.068}_{+0.046}$	16	$^{+0.041}_{+0.023}$		101606	101608	101610	101612	101615		101620						$^{+0.045}_{+0.023}$
10	$^{+0.068}_{+0.046}$	18	$^{+0.041}_{+0.023}$			101808	101810	101812	101815		101820						$^{+0.045}_{+0.023}$
12	$^{+0.068}_{+0.041}$	18	$^{+0.041}_{+0.023}$			121808	121810	121812	121815	121816	121820	121825					$^{+0.045}_{+0.018}$
12	$^{+0.068}_{+0.041}$	20	$^{+0.049}_{+0.028}$				122010	122012	122015		122020	122025					$^{+0.040}_{+0.013}$
14	$^{+0.068}_{+0.041}$	20	$^{+0.049}_{+0.028}$				142010	142012	142015		142020	142025					$^{+0.040}_{+0.013}$
14	$^{+0.068}_{+0.041}$	22	$^{+0.049}_{+0.028}$				142210	142212	142215		142220	142225					$^{+0.040}_{+0.013}$
15	$^{+0.068}_{+0.041}$	22	$^{+0.049}_{+0.028}$						152215	152216	152220	152225					$^{+0.040}_{+0.013}$
16	$^{+0.068}_{+0.041}$	22	$^{+0.049}_{+0.028}$						162215	162216	162220	162225	162230	162235			$^{+0.040}_{+0.013}$
16	$^{+0.068}_{+0.041}$	25	$^{+0.049}_{+0.028}$						162515		162520	162525	162530				$^{+0.040}_{+0.013}$
18	$^{+0.068}_{+0.041}$	25	$^{+0.049}_{+0.028}$						182515		182520	182525	182530				$^{+0.040}_{+0.013}$
18	$^{+0.068}_{+0.041}$	28	$^{+0.049}_{+0.028}$						182815		182820	182825	182830				$^{+0.040}_{+0.013}$
20	$^{+0.088}_{+0.055}$	28	$^{+0.049}_{+0.028}$						202815	202816	202820	202825	202830	202835	202840		$^{+0.060}_{+0.027}$
20	$^{+0.088}_{+0.055}$	30	$^{+0.049}_{+0.028}$								203020	203025	203030	203035	203040		$^{+0.060}_{+0.027}$
22	$^{+0.088}_{+0.055}$	30	$^{+0.049}_{+0.028}$								223020	223025	223030		223040		$^{+0.060}_{+0.027}$
22	$^{+0.088}_{+0.055}$	32	$^{+0.059}_{+0.034}$								223220	223225	223230		223240		$^{+0.054}_{+0.021}$
25	$^{+0.088}_{+0.055}$	33	$^{+0.059}_{+0.034}$								253316	253320	253325	253330	253340	253350	$^{+0.054}_{+0.021}$
25	$^{+0.088}_{+0.055}$	35	$^{+0.059}_{+0.034}$								253520	253525	253530	253535	253540	253550	$^{+0.054}_{+0.021}$
25	$^{+0.088}_{+0.055}$	37	$^{+0.059}_{+0.034}$								253720		253730	253740			$^{+0.054}_{+0.021}$
28	$^{+0.088}_{+0.055}$	38	$^{+0.059}_{+0.034}$									283825		283840			$^{+0.054}_{+0.021}$
28	$^{+0.088}_{+0.055}$	40	$^{+0.059}_{+0.034}$									284025		284040			$^{+0.054}_{+0.021}$
30	$^{+0.088}_{+0.055}$	38	$^{+0.059}_{+0.034}$								303820	303825	303830	303840	303850		$^{+0.054}_{+0.021}$
30	$^{+0.088}_{+0.055}$	40	$^{+0.059}_{+0.034}$								304020	304025	304030	304035	304040	304050	$^{+0.054}_{+0.021}$
30	$^{+0.088}_{+0.055}$	42	$^{+0.059}_{+0.034}$								304225	304230		304240			$^{+0.054}_{+0.021}$
32	$^{+0.112}_{+0.073}$	42	$^{+0.059}_{+0.034}$									324230		324240			$^{+0.078}_{+0.039}$
32	$^{+0.112}_{+0.073}$	45	$^{+0.059}_{+0.034}$									324530		324540			$^{+0.078}_{+0.039}$

※圧入後内径公差は参考値です。



a : 面取り

φd	~22	~95	100
a	C0.3	C0.5	C1※(mm)

※30B-10012080はC0.5。

内径		外径		長さ L $^{0}_{-0.2}$				長さ L $^{0}_{-0.4}$			圧入後 内径公差 (参考値)
φd	公差	φD	公差	30	40	50	60	80	100	120	
35	$^{+0.112}_{+0.073}$	45	$^{+0.059}_{+0.034}$	354530	354540	354550					$^{+0.078}_{+0.039}$
35	$^{+0.112}_{+0.073}$	48	$^{+0.059}_{+0.034}$	354830	354840	354850					$^{+0.078}_{+0.039}$
40	$^{+0.112}_{+0.073}$	50	$^{+0.059}_{+0.034}$	405030	405040	405050					$^{+0.078}_{+0.039}$
40	$^{+0.112}_{+0.073}$	55	$^{+0.073}_{+0.041}$	405530	405540	405550					$^{+0.070}_{+0.031}$
45	$^{+0.112}_{+0.073}$	55	$^{+0.073}_{+0.041}$		455540	455550					$^{+0.070}_{+0.031}$
45	$^{+0.112}_{+0.073}$	60	$^{+0.073}_{+0.041}$		456040	456050					$^{+0.070}_{+0.031}$
50	$^{+0.112}_{+0.073}$	60	$^{+0.073}_{+0.041}$		506040	506050	506060				$^{+0.070}_{+0.031}$
50	$^{+0.112}_{+0.073}$	65	$^{+0.073}_{+0.041}$		506540	506550	506560				$^{+0.070}_{+0.031}$
55	$^{+0.144}_{+0.098}$	70	$^{+0.073}_{+0.041}$			557050	557060				$^{+0.102}_{+0.056}$
55	$^{+0.144}_{+0.098}$	75	$^{+0.073}_{+0.041}$			557550	557560				$^{+0.102}_{+0.056}$
60	$^{+0.144}_{+0.098}$	75	$^{+0.073}_{+0.041}$			607550	607560	607580			$^{+0.102}_{+0.056}$
60	$^{+0.144}_{+0.098}$	80	$^{+0.073}_{+0.041}$			608050	608060	608080			$^{+0.102}_{+0.056}$
65	$^{+0.144}_{+0.098}$	80	$^{+0.073}_{+0.041}$				658060	658080			$^{+0.102}_{+0.056}$
65	$^{+0.144}_{+0.098}$	85	$^{+0.089}_{+0.051}$				658560	658580			$^{+0.092}_{+0.046}$
70	$^{+0.144}_{+0.098}$	85	$^{+0.089}_{+0.051}$				708560	708580			$^{+0.092}_{+0.046}$
70	$^{+0.144}_{+0.098}$	90	$^{+0.089}_{+0.051}$				709060	709080			$^{+0.092}_{+0.046}$
75	$^{+0.144}_{+0.098}$	90	$^{+0.089}_{+0.051}$				759060	759080			$^{+0.092}_{+0.046}$
75	$^{+0.144}_{+0.098}$	95	$^{+0.089}_{+0.051}$				759560	759580			$^{+0.092}_{+0.046}$
80	$^{+0.144}_{+0.098}$	95	$^{+0.089}_{+0.051}$				809560	809580	8095100		$^{+0.092}_{+0.046}$
80	$^{+0.144}_{+0.098}$	100	$^{+0.089}_{+0.051}$				8010060	8010080	80100100		$^{+0.092}_{+0.046}$
85	$^{+0.188}_{+0.134}$	100	$^{+0.089}_{+0.051}$					8510080	85100100		$^{+0.136}_{+0.082}$
85	$^{+0.188}_{+0.134}$	105	$^{+0.089}_{+0.051}$					8510580	85105100		$^{+0.136}_{+0.082}$
90	$^{+0.188}_{+0.134}$	110	$^{+0.089}_{+0.051}$					9011080	90110100		$^{+0.136}_{+0.082}$
90	$^{+0.188}_{+0.134}$	115	$^{+0.089}_{+0.051}$					9011580	90115100		$^{+0.136}_{+0.082}$
95	$^{+0.188}_{+0.134}$	115	$^{+0.089}_{+0.051}$					9511580	95115100		$^{+0.136}_{+0.082}$
95	$^{+0.188}_{+0.134}$	120	$^{+0.089}_{+0.051}$					9512080	95120100		$^{+0.136}_{+0.082}$
100	$^{+0.188}_{+0.134}$	120	$^{+0.089}_{+0.051}$					10012080	100120100	100120120	$^{+0.136}_{+0.082}$
100	$^{+0.188}_{+0.134}$	125	$^{+0.108}_{+0.063}$					10012580	100125100	100125120	$^{+0.123}_{+0.069}$

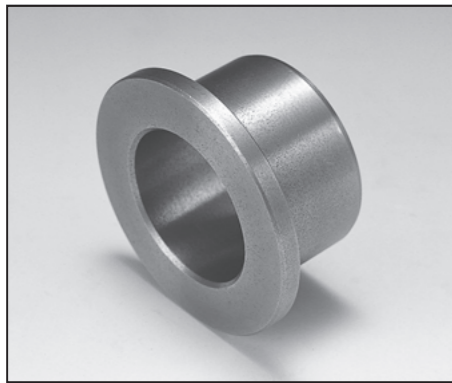
※圧入後内径公差は参考値です。

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  
 ヒロップロック  
 エアヘアリング  
 スライドシフター  
 技術資料  
 会社案内

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  
 ヒロップロック  
 エアヘアリング  
 スライドシフター  
 技術資料  
 会社案内

# 30F

## オイルス #300 フランジブッシュ



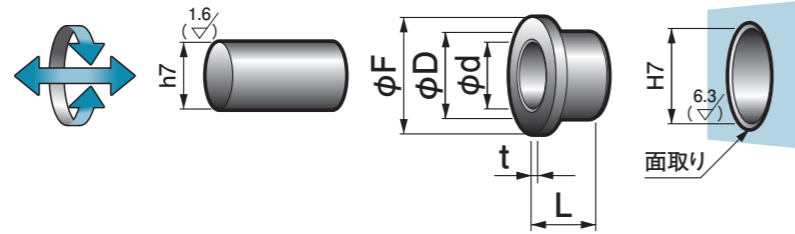
適用する内径、長さから Part No. を選んでください。

(例)内径30mm、長さ40mmの場合

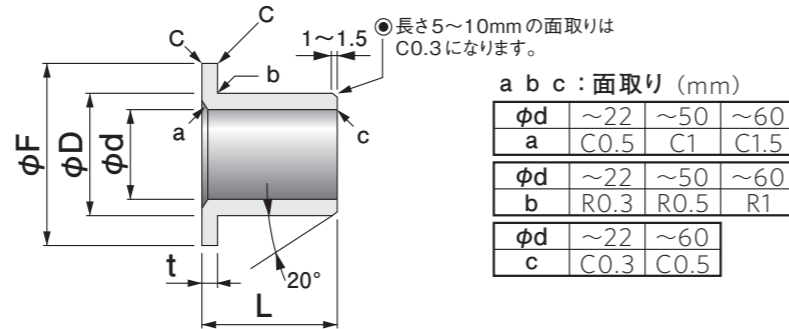
**30F - 3040**

Part No. でご指示ください。

運動方向 相手軸 フランジブッシュハウジング



- オイルス#300は、油中または定期的に給油(給脂)してご使用ください。



内径 φd	公差	外径 φD	公差	フランジ			長さ L 公差 0.3											圧入後 内径 公差 (参考値)			
				φF	公差	t	5	8	10	12	15	20	25	30	40	50	60		80		
5	+0.058 +0.040	8	+0.034 +0.019	11	0 -0.3	1.5	0 -0.1	0505	0508												+0.030 +0.012
6	+0.058 +0.040	10	+0.034 +0.019	14	0 -0.3	2	0 -0.1		0608	0610											+0.030 +0.012
8	+0.068 +0.046	12	+0.041 +0.023	20	0 -0.3	2	0 -0.1			0810	0812	0815									+0.034 +0.012
10	+0.068 +0.046	16	+0.041 +0.023	23	0 -0.3	3	0 -0.1			1010	1012	1015	1020								+0.034 +0.012
12	+0.068 +0.041	18	+0.041 +0.023	25	0 -0.3	3	0 -0.1			1210	1212	1215	1220	1225							+0.045 +0.018
14	+0.068 +0.041	20	+0.049 +0.028	27	0 -0.3	3	0 -0.1			1410	1412	1415	1420	1425							+0.040 +0.013
15	+0.068 +0.041	21	+0.049 +0.028	28	0 -0.3	3	0 -0.1			1510	1512	1515	1520	1525	1530						+0.040 +0.013
16	+0.068 +0.041	22	+0.049 +0.028	29	0 -0.3	3	0 -0.1				1612	1615	1620	1625	1630						+0.040 +0.013
18	+0.068 +0.041	25	+0.049 +0.028	33	0 -0.3	3.5	0 -0.1				1815	1820	1825	1830							+0.040 +0.013
20	+0.088 +0.055	28	+0.049 +0.028	38	0 -0.3	4	0 -0.1				2015	2020	2025	2030	2040						+0.060 +0.027
22	+0.088 +0.055	30	+0.049 +0.028	40	0 -0.3	4	0 -0.1				2215	2220	2225	2230	2240						+0.060 +0.027
25	+0.088 +0.055	35	+0.059 +0.034	45	0 -0.3	5	0 -0.1				2515	2520	2525	2530	2540						+0.054 +0.021
28	+0.088 +0.055	38	+0.059 +0.034	48	0 -0.3	5	0 -0.1					2825	2830								+0.054 +0.021
30	+0.088 +0.055	40	+0.059 +0.034	50	0 -0.3	5	0 -0.1							3030	3040						+0.054 +0.021
32	+0.112 +0.073	42	+0.059 +0.034	52	0 -0.3	5	0 -0.1							3230	3240						+0.078 +0.039
35	+0.112 +0.073	45	+0.059 +0.034	60	0 -0.3	5	0 -0.1								3530	3540					+0.078 +0.039
40	+0.112 +0.073	50	+0.059 +0.034	65	0 -0.3	5	0 -0.1									4040	4050				+0.078 +0.039
45	+0.112 +0.073	55	+0.073 +0.041	70	0 -0.3	5	0 -0.1									4540	4550				+0.070 +0.031
50	+0.112 +0.073	60	+0.073 +0.041	75	0 -0.3	5	0 -0.1										5050	5060			+0.070 +0.031
55	+0.144 +0.098	70	+0.073 +0.041	85	0 -0.3	7.5	0 -0.1											5550	5560		+0.102 +0.056
60	+0.144 +0.098	75	+0.073 +0.041	90	0 -0.3	7.5	0 -0.1												6060	6080	+0.102 +0.056

※圧入後内径公差は参考値です。

# 30W

## オイルス #300 ワッシャー

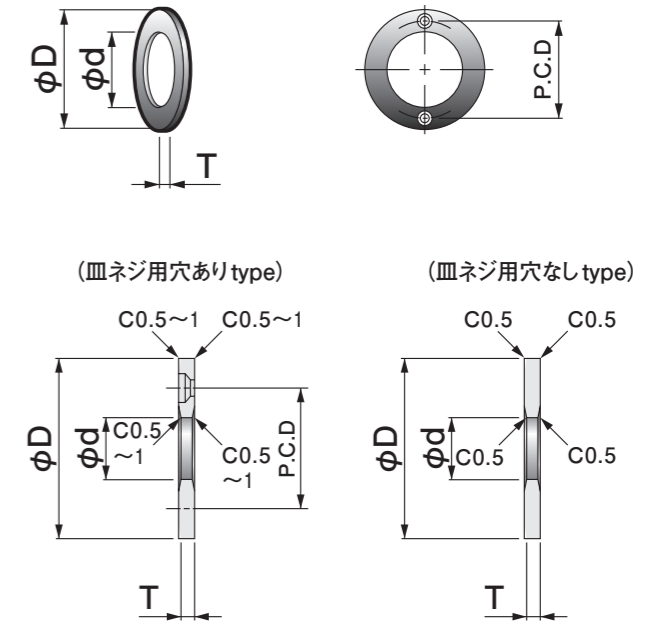


適用する内径、厚みから Part No. を選んでください。

(例)内径18.2mm、厚み3mmの場合

**30W - 1803**

Part No. でご指示ください。



- オイルス#300は、油中または定期的に給油(給脂)してご使用ください。
- Part No. の末尾にN記号が付いている製品は取付穴なしのタイプです。

Part No.	内径		外径 φD	厚み		取付穴		
	φd	公差		T	公差	P.C.D.	個数	皿ネジ
<b>30W-1003N</b>	10.2	+0.2 +0.1	30	3	0 -0.1			皿ネジ用穴なし
<b>30W-1203N</b>	12.2	+0.2 +0.1	40	3	0 -0.1			皿ネジ用穴なし
<b>30W-1303N</b>	13.2	+0.2 +0.1	40	3	0 -0.1			皿ネジ用穴なし
<b>30W-1403N</b>	14.2	+0.2 +0.1	40	3	0 -0.1			皿ネジ用穴なし
<b>30W-1603N</b>	16.2	+0.2 +0.1	50	3	0 -0.1			皿ネジ用穴なし
<b>30W-1803</b>	18.2	+0.2 +0.1	50	3	0 -0.1	35	2	M3
<b>30W-2005</b>	20.2	+0.2 +0.1	50	5	0 -0.1	35	2	M5
<b>30W-2505</b>	25.2	+0.2 +0.1	55	5	0 -0.1	40	2	M5
<b>30W-3005</b>	30.2	+0.2 +0.1	60	5	0 -0.1	45	2	M5
<b>30W-3505</b>	35.2	+0.2 +0.1	70	5	0 -0.1	50	2	M5
<b>30W-4007</b>	40.2	+0.2 +0.1	80	7	0 -0.1	60	2	M6
<b>30W-4507</b>	45.2	+0.2 +0.1	90	7	0 -0.1	70	2	M6
<b>30W-5008</b>	50.3	+0.3 +0.1	100	8	0 -0.1	75	4	M6

# 30M オイレス #300 丸棒



適用する直径から Part No. を選んでください。

(例)直径 40mm の場合

**30M - 40**

Part No. でご指示ください。



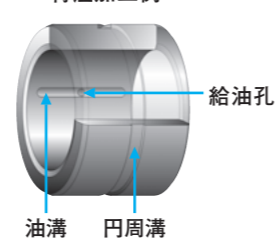
- 直径・長さは、荒引きされた寸法です。
- 加工された場合は、含油処理方法 (P.262) を参照の上、必ず含油してからご使用ください。

Part No.	直径		長さ	
	φD	公差	L	公差
30M-15	15	+1.0 0	150	+3.0 0
30M-21	21	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-23	23	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-25	25	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-27	27	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-31	31	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-33	33	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-35	35	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-37	37	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-40	40	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-43	43	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-45	45	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-47	47	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-50	50	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-55	55	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-60	60	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-65	65	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-70	70	+1.0 0	200	+3.0 0
30M-80	80	+1.0 0	250	+3.0 0
30M-90	90	+1.0 0	250	+3.0 0
30M-100	100	+1.0 0	250	+3.0 0

### ● 特注サービス

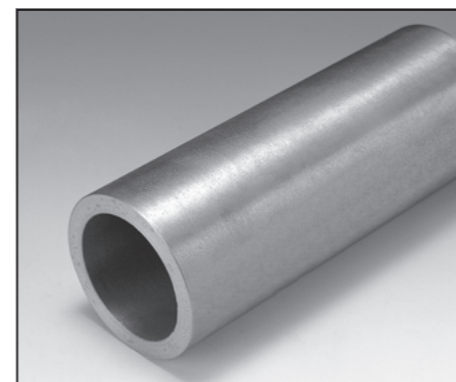
1個から特注品のご注文を承ります。  
油溝、給油孔、円周溝などの加工にも対応しています。  
また、加工後は含油処理をしてから出荷致しますので、  
納品後、すぐにご使用いただけます。  
お気軽に最寄の営業所までご相談ください。

### 特注加工例



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  
ヒローブロック  
エアヘアリング  
スライドラインファター  
技術資料  
会社案内

# 30S オイレス #300 ブッシュ素材

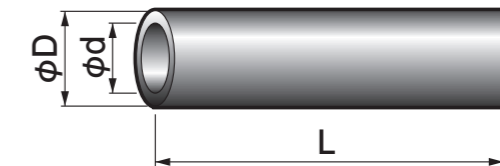


適用する内径、外径から Part No. を選んでください。

(例)内径 69mm、外径 86mm の場合

**30S - 6986**

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
30S-2941	29	0 -1.0	41	+1.0 0	100	+3.0 0
30S-3143	31	0 -1.0	43	+1.0 0	100	+3.0 0
30S-3446	34	0 -1.0	46	+1.0 0	150	+3.0 0
30S-3449	34	0 -1.0	49	+1.0 0	150	+3.0 0
30S-3753	37	0 -1.0	53	+1.0 0	150	+3.0 0
30S-3951	39	0 -1.0	51	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-3956	39	0 -1.0	56	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-4456	44	0 -1.0	56	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-4461	44	0 -1.0	61	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-4961	49	0 -1.0	61	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-4966	49	0 -1.0	66	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-5471	54	0 -1.0	71	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-5971	59	0 -1.0	71	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-5976	59	0 -1.0	76	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-6481	64	0 -1.0	81	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-6486	64	0 -1.0	86	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-6986	69	0 -1.0	86	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-6991	69	0 -1.0	91	+1.0 0	200	+3.0 0

Part No.	内径		外径		長さ	
	φd	公差	φD	公差	L	公差
30S-7491	74	0 -1.0	91	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-7496	74	0 -1.0	96	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-7996	79	0 -1.0	96	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-79101	79	0 -1.0	101	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-84106	84	0 -1.0	106	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-89111	89	0 -1.0	111	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-94121	94	0 -1.0	121	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-99126	99	0 -1.0	126	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-103132	103	0 -1.0	132	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-103142	103	0 -1.0	142	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-108137	108	0 -1.0	137	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-108147	108	0 -1.0	147	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-113142	113	0 -1.0	142	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-113152	113	0 -1.0	152	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-118147	118	0 -1.0	147	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-118157	118	0 -1.0	157	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-123152	123	0 -1.0	152	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-123162	123	0 -1.0	162	+1.0 0	250	+3.0 0

- 直径・長さは、荒引きされた寸法です。
- 加工された場合は、含油処理方法 (P.262) を参照の上、必ず含油してからご使用ください。
- 1個から特注品のご注文を承ります。お気軽に最寄の営業所までご相談ください。

### 〈肉厚品〉

Part No.	内径		外径		長さ	
	φd	公差	φD	公差	L	公差
30S-3570	35	0 -1.0	70	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-4075	40	0 -1.0	75	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-4580	45	0 -1.0	80	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-5090	50	0 -1.0	90	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-55100	55	0 -1.0	100	+1.0 0	200	+3.0 0

Part No.	内径		外径		長さ	
	φd	公差	φD	公差	L	公差
30S-60110	60	0 -1.0	110	+1.0 0	200	+3.0 0
30S-65120	65	0 -1.0	120	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-70130	70	0 -1.0	130	+1.0 0	250	+3.0 0
30S-80140	80	0 -1.0	140	+1.0 0	250	+3.0 0

- 直径・長さは、荒引きされた寸法です。
- 加工された場合は、含油処理方法 (P.262) を参照の上、必ず含油してからご使用ください。
- 1個から特注品のご注文を承ります。お気軽に最寄の営業所までご相談ください。

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  
ヒローブロック  
エアヘアリング  
スライドラインファター  
技術資料  
会社案内