

オイルレスアンギュラピン -ストレートタイプ/段付タイプ- OILLESS ANGULAR PINS -STRAIGHT TYPE/STEPPED TYPE-



規格変更

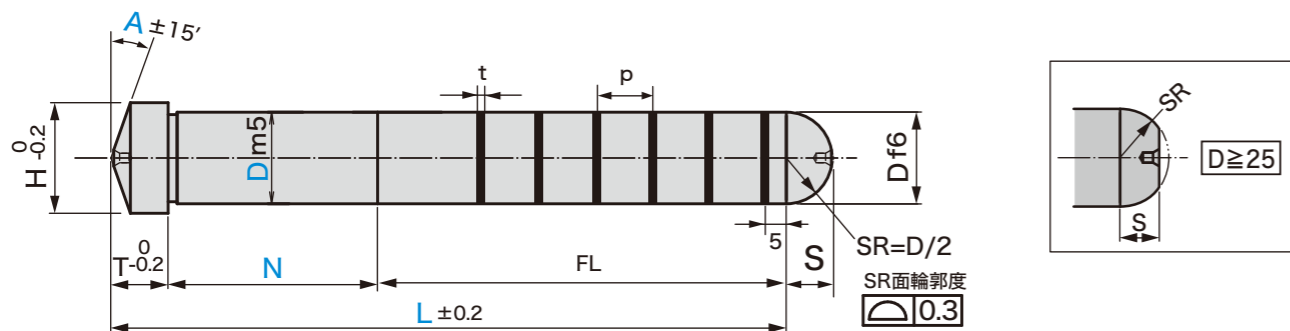
カタログNo.	材質 硬度	固形潤滑剤成分
O-AG O-AGD	SUJ2 58HRC~ (高周波焼入)	黒鉛 二硫化モリブデン ベースオイル
W-AG W-AGD		ミネラルオイル 炭化水素油 リン酸エステル

※固形潤滑剤が若干、外径表面より出ている場合がありますが、ご使用になっていくうちに潤滑剤として馴染んでいきます。
 ※洗浄後に使用する場合はグリースや潤滑油を必ず補充してください。洗浄により油分が少ない状態になると潤滑機能が低下する可能性があります。
 ※初期の稼働油またはグリース塗布と馴染み取りを行ってください。スタート時は摺動面に潤滑油がないドライエリアがあるため、馴染み作業を実施してください。
 ※片側端面もしくは両側端面にセンター穴が付く場合があります。

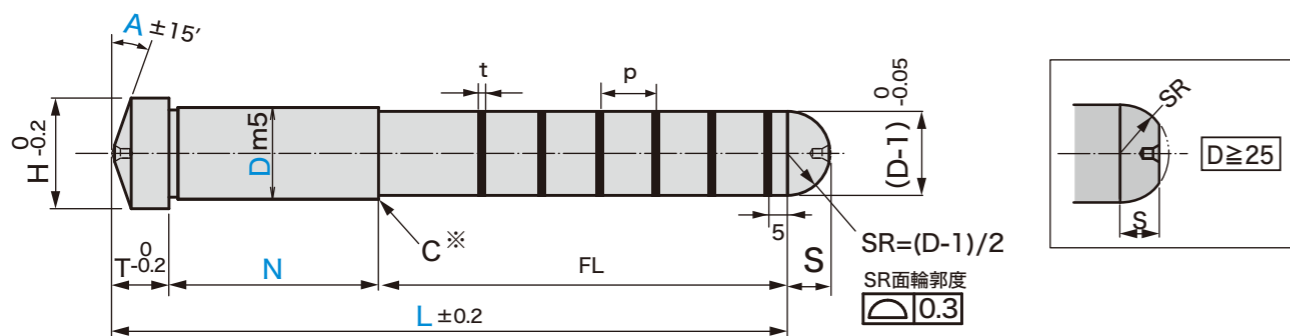


※L・T・S寸法はセンター穴加工前の寸法となります。

O-AG・W-AG ストレートタイプ



O-AGD・W-AGD 段付きタイプ



※D13・25までは段付部のエッジにあらかじめC0.3の面取りが付いています。
 D≥30は追加加工CT適用になります。

D	D公差			T	H	S		カタログNo.		指定0.5mm単位		A 指定1°単位
	m5	f6	(D-1)			O-AG・W-AG	O-AGD・W-AGD	タイプ	D	L	N	
13	+0.015 +0.007	-0.016 -0.027	0 -0.05	10	16	6.5	6.0	O-AG O-AGD W-AG W-AGD	13	40.0 ~ 43.0	10	0 ~ 30
16				19	8.0	7.5	43.5 ~ 200.0			10 ≤ N ≤ (L-T-20)		
20	+0.017 +0.008	-0.020 -0.033		13	20	10.0	10.0			50.0 ~ 200.0	10 ≤ N ≤ (L-T-25)	
25				28	70.0 ~ 300.0					10 ≤ N ≤ (L-T-42)		
30	+0.020 +0.009	-0.025 -0.041		15	37	10.0	10.0			80.0 ~ 350.0	10 ≤ N ≤ (L-T-50)	
32				40	100.0 ~ 400.0					10 ≤ N ≤ (L-T-55)		
35												

潤滑剤の配置

潤滑剤幅 (t)	
φD	t
13~25	2
30~35	3

潤滑剤 本数表

FL	ピッチ (p)	潤滑剤本数	FL	ピッチ (p)	潤滑剤本数
10~	0	1	210~	25	9
15~	6	3	235~		10
25~	8	4	250~		9
35~	10	4	280~	30	10
40~		5	310~		11
50~		6	340~		12
60~		7	370~		13
70~		8	400		14
80~		9			
90~	7				
100~	8				
115~	9				
130~	10				
145~	8				
150~	9				
170~	10				
190~	8				
200~	25	8			



変更項目	コード	変更内容
ツバ厚	TC	ツバ厚を規格より薄くします。全長は変わりません。 $T > TC \geq H/2 \tan A + 2.0$ ●指定 1mm 単位 TCの最小値は上記計算値の小数点以下2桁目を切り上げ

変更項目	コード	変更内容
段付部 C面加工	CT	O-AGD・W-AGDの段付部のエッジにC0.3加工をします。 D≥30に適用 D≤25にはあらかじめ面取りが付いています



お問合せください。



カタログNo. - L - N - A - (TC)
 O-AG25 - 200.0 - N20.0 - A15
 W-AG35 - 225.5 - N40.0 - A15 - TC10