

ポリペンコ® タフロッド®

MCナイロン® 芯金融着丸棒

MCナイロン®と鋼材を独自の高周波融着法で接合させた複合素材です。
したがって、●内側はキー溝、ベアリングセット等に鋼材の特長が生かせ、
●外側はギヤ、ローラー等にMCナイロン®の自己潤滑性および耐摩耗性が生かせます。

特長

1. MCナイロンと金属の強さを兼備
2. 用途に応じて芯金の選択が可能
3. 特注サイズでの対応が可能

用途例

車輪・ローラー・ギヤ

種類

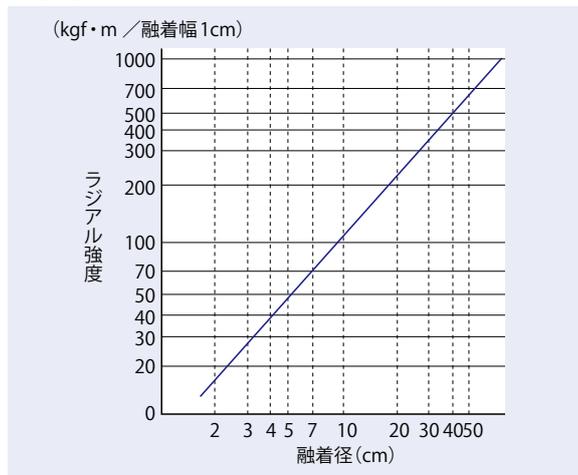
	MCナイロン® 材質	芯金材質	芯金の特性
MC9-FCロッド	MC901	FC250	加工性に優れている
MC9-SCロッド		S25C	粘り強さに優れている
MC9-SUSロッド		SUS303	耐蝕性に優れている



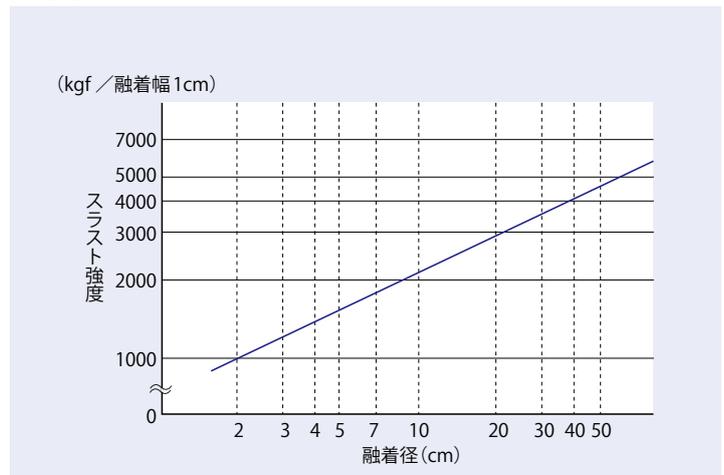
融着径と強度の関係

融着品の融着強度（接着強度）は融着面積によって変わります。
融着径とラジアル強度（トルク）の関係を左下図に、融着径とスラスト
強度の関係を右下図に示します。

融着径とラジアル強度の関係



融着径とスラスト強度の関係



⚠注意

- ・工具材は「超硬」を使用して下さい。
- ・切削油を十分に用いて、加工部位を冷却して下さい。
- ・ドリルによる穴加工は、穴ぐりバイトを挿入するのに必要最少径のものを使用し、以降の穴径拡大は穴ぐりバイトを使用して下さい。
- ・MC9-SUSロッドの切削時は極力発熱をきたさないよう条件を低くし、特にドリル加工の際には切削速度を5m/min.以下で行って下さい。
- ・ドリルによる穴加工の際には、ドリルの出し入れを繰り返し、くずの排出をこまめに行って下さい。
- ・芯金から排出される熱せられたくずが、MCナイロン®に接触しないように配慮して下さい。特にMCナイロン®部が仕上げされた状態の場合には要注意です。