

精級ガイドピン

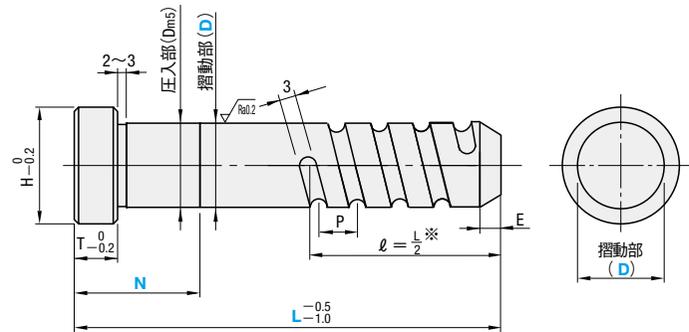
—ヘッド付・螺旋溝付定尺・圧入部長さ指定タイプ—



RoHS10



GPHLSP (圧入部径Dm5・長さフリー指定)



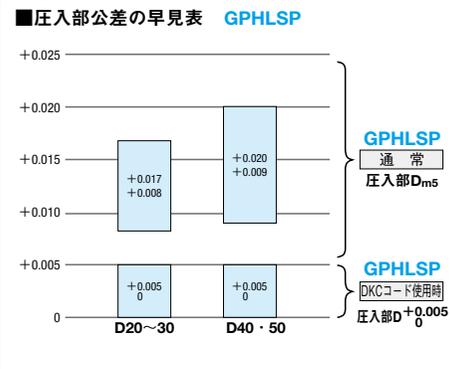
- ※ 螺旋溝長さ (l) は、N寸にかわりなく全長の半分 (1/2) になります。
- Ⓢ 精級ガイドピン・精級ガイドブシュはクリアランスが小さいので、型温80℃以下を目安としてご使用ください。(P.788)
- Ⓢ 片端面もしくは両端面にセンター穴がつく場合があります。
- Ⓢ 油溝部にテンパーカラー(熱処理の色)がつかない場合があります。外観は異なりますが、使用上は問題ありません。
- Ⓢ L-N-l=10mm以上となるように各寸法をご指定ください。

材質 SUJ2
硬度 58HRC~
(高周波焼入)

Order 注文例 **型式** - **L** - **N**
GPHLSP25 - 100 - N24

Delivery 出荷日 **3** 日日出荷

Alterations 追加加工 **型式** - **L** - **N** - (MC・MMC・GA・DKC)
GPHLSP20 - 100 - N24 - MC



追加加工詳細 P.789

追加加工	記号	詳細									
	MC	先端タップ加工 <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>M×Pitch</td> <td>ℓ</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M12×1.75</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>25~50</td> <td>M16×2.0</td> <td>32</td> </tr> </table>	D	M×Pitch	ℓ	20	M12×1.75	24	25~50	M16×2.0	32
D	M×Pitch	ℓ									
20	M12×1.75	24									
25~50	M16×2.0	32									
	MMC	ツバ側タップ加工 <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>M×Pitch</td> <td>ℓ</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M5×0.8</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>25~50</td> <td>M8×1.25</td> <td>16</td> </tr> </table>	D	M×Pitch	ℓ	20	M5×0.8	10	25~50	M8×1.25	16
D	M×Pitch	ℓ									
20	M5×0.8	10									
25~50	M8×1.25	16									

追加加工	記号	詳細
	GA	ガイドアシスト取り付け加工 Ⓢ D40・50に適用 追加加工詳細 P.789
	DKC	圧入部公差変更 Dm5 ... D +0.005 / 0

摺動部 D	圧入部 Dm5	T	H	E	P	型式		L 選択					N 指定1mm単位	
						Type	D							
20	20	8	25	5	10	GPHLSP	20	60 70					8 ≤ N < L/2	
								80 90 100 110 120						
								130 140 150 170						
								200 210						
25	25	8	30	5	10		25	60 70						
								80 90 100 110 120						
								130 140 150 160 170						
								200 210 220 230						
30	30	8	35	5	20		30	130 140 150 160 170 180						
								190 200 210 220 230						
40	40	10	45	8	25		40	200 210 220 230 240 250						10 ≤ N < L/2
								260 270 280 290 300						
						310 320 330 340 350 360								
50	50	12	55	8	25	50	230 240 250 260 270 280					12 ≤ N < L/2		
							290 300							
							310 320 330 340 350							

- Ⓢ 圧入部不要の場合、Nmin.をご指定ください。
- Ⓢ N寸はツバ厚・ツバ下の逃がしも含むため、N=T+(2 or 3)の場合、圧入部はつきません。
- Ⓢ 全長(L寸)および圧入部径をフリー指定する場合は、GPHL・GPH-XL (P.793)にてご注文ください。

■螺旋溝の特長

従来より一般的に多用されてきたリング油溝は、溝内に潤滑油が保持され、ガイドピンとガイドブシュが接触する際に潤滑油が適量付着して焼きつきを防止する効果があります。これに対し螺旋溝は、螺旋内に潤滑油が保持され、ガイドピンとガイドブシュが接触する際に螺旋溝に沿ってピン周囲に万遍なく潤滑油が移動しますので、焼きつきをより一層効果的に防止することができます。

ガイド部品