

精密オイルレスガイドピン - ストレートタイプ 圧入長さ指定タイプ / 圧入径・長さ指定タイプ -

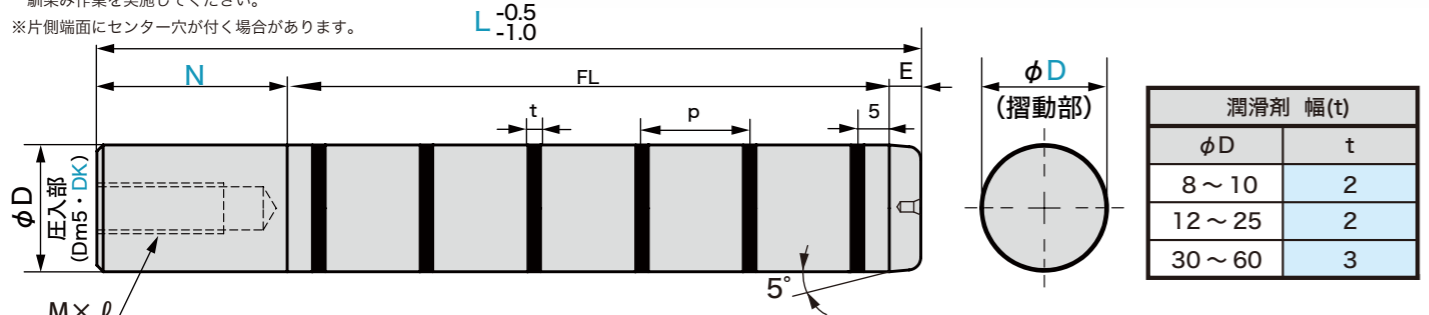
PRECISION OILLESS GUIDE PINS - STRAIGHT TYPE -



新商品

| カタログNo. | 材質 硬度 | 固形潤滑剤成分 |
|--------------------|---------------------------|-----------------------------|
| O-GTOL O-GTO-AL | SUJ2 58HRC~ (高周波焼入) | 黒鉛 二硫化モリブデン ベースオイル |
| W-GTOL W-GTO-AL | | 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く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。
※片側端面にセンター穴が付く場合があります。



| 摺動部 D | 圧入部 Dm5 | M x l ピッチ | E | カタログNo. | | L | N | 圧入部径DK 指定0.001mm単位 |
|----------|--------------------------------------|-------------------|---|---------|----|---------|---------------|-----------------------|
| | | | | タイプ | D | | | |
| 8 | -0.015 +0.012 | M5 x 10 P0.8 | 3 | O-GTOL | 8 | 40~70 | 0~40 | 8.000~8.050 |
| 10 | -0.020 +0.006 | | 4 | | 10 | 40~70 | 5~40 | 10.000~10.050 |
| 12 | -0.020 +0.015 -0.025 +0.007 | M6 x 12 P1.0 | 5 | W-GTOL | 12 | 40~150 | | 12.000~12.050 |
| 13 | | | | | 13 | 40~150 | 13.000~13.050 | |
| 16 | -0.025 +0.017 -0.030 +0.008 | M8 x 16 P1.25 | 5 | O-GTOL | 16 | 40~150 | | 16.000~16.050 |
| 20 | | | | | 20 | 40~220 | 5~100 | 20.000~20.050 |
| 25 | -0.025 +0.017 -0.030 +0.008 | M12 x 24 P1.75 | 5 | W-GTOL | 25 | 50~260 | | 25.000~25.050 |
| 28 | | | | | 28 | 60~260 | | 28.000~28.050 |
| 30 | -0.030 -0.035 | M16 x 32 P2.0 | 8 | O-GTOL | 30 | 70~260 | | 30.000~30.050 |
| 32 | | | | | 32 | | 5~120 | 32.000~32.050 |
| 35 | -0.030 +0.020 -0.040 +0.009 | M16 x 32 P2.0 | 8 | W-GTOL | 35 | 100~300 | | 35.000~35.050 |
| 40 | | | | | 40 | 100~300 | 5~140 | 40.000~40.050 |
| 50 | -0.030 +0.024 -0.050 +0.011 | M20 x 40 P2.5 | 8 | O-GTOL | 50 | 100~400 | | 50.000~50.050 |
| 60 | | | | | 60 | 150~400 | 5~200 | 60.000~60.050 |



| 変更項目 | コード | 変更内容 | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|------------|--|----|---------|------|------------|----------|------------|----|------------|----|------------|------------|------------|-------|------------|-------|------------|
| 全長 | LF | Lmin. < LF < Lmax. ●指定1mm単位 ●先端部E寸法は変わりません | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 先端 タップ 加工 | MC | ●D8・10 適用不可 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>M x ピッチ</th> <th>l</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12・13</td> <td>M6 x 1.0</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>M10 x 1.5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M12 x 1.75</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>25~60</td> <td>M16 x 2.0</td> <td>32</td> </tr> </tbody> </table> | D | M x ピッチ | l | 12・13 | M6 x 1.0 | 12 | 16 | M10 x 1.5 | 20 | 20 | M12 x 1.75 | 24 | 25~60 | M16 x 2.0 | 32 | |
| D | M x ピッチ | l | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12・13 | M6 x 1.0 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | M10 x 1.5 | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | M12 x 1.75 | 24 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25~60 | M16 x 2.0 | 32 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 先端 テーパ 加工 | GC | ●E=指定1mm単位 ●K=指定1°単位 1° ≤ K ≤ 10° 指定方法 GC-E20-K10 ●D16~30のE>20についてはL≥50の時のみ指定可能です。 ●MC併用時 D12~20 D/2-E x tanK° -M/2 ≥ 2 D25~60 D/2-E x tanK° -M/2 ≥ 3 ●D寸法とE寸法の組み合わせによっては先端テーパ部に 切削加工のラインが生じる場合があります。 (高周波焼入の表面層の深さが関係しています) <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8・10</td> <td>5 ≤ E ≤ 15</td> </tr> <tr> <td>12・13</td> <td>5 ≤ E ≤ 20</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>5 ≤ E ≤ 25</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5 ≤ E ≤ 30</td> </tr> <tr> <td>25・28</td> <td>5 ≤ E ≤ 35</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>5 ≤ E ≤ 40</td> </tr> <tr> <td>32~60</td> <td>5 ≤ E ≤ 20</td> </tr> </tbody> </table> | D | E | 8・10 | 5 ≤ E ≤ 15 | 12・13 | 5 ≤ E ≤ 20 | 16 | 5 ≤ E ≤ 25 | 20 | 5 ≤ E ≤ 30 | 25・28 | 5 ≤ E ≤ 35 | 30 | 5 ≤ E ≤ 40 | 32~60 | 5 ≤ E ≤ 20 |
| D | E | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8・10 | 5 ≤ E ≤ 15 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12・13 | 5 ≤ E ≤ 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 5 ≤ E ≤ 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 5 ≤ E ≤ 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25・28 | 5 ≤ E ≤ 35 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 5 ≤ E ≤ 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32~60 | 5 ≤ E ≤ 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 圧入部 公差 | DKC | 圧入部の公差を変更します。 Dm5 → D ₀ ^{+0.005} O-GTO-AL・W-GTO-ALは不可となります。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 導入部 逃がし 加工 | DC | 圧入部に導入用の逃がし加工をします。 3 ≤ DC ≤ N-10 逃がし加工部 D ₀ ^{-0.03} _{-0.03} ●指定1mm単位 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 抜け止め 溝加工 | EC | 抜け止め用の溝加工をします。 ガイドピン固定用のタップが使用できない場合にご使用ください。 ●D8~12 適用不可 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ガイド アシスト 加工 | GH | ガイドアシストピンを取り付けるための加工をします。 ●Mピッチは並目です <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>M</th> <th>l</th> <th>φd</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40</td> <td>24</td> <td>30</td> <td>29</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>30</td> <td>35</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | D | M | l | φd | 40 | 24 | 30 | 29 | 50 | 30 | 35 | 36 | 60 | | | |
| D | M | l | φd | | | | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 24 | 30 | 29 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | 30 | 35 | 36 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

潤滑剤の配置・溝数

| FL | ピッチ (p) | 潤滑剤 本数 |
|------|------------|-----------|
| 10~ | 0 | 1 |
| 15~ | 6 | 3 |
| 25~ | 8 | 4 |
| 35~ | | 5 |
| 40~ | | 6 |
| 50~ | | 7 |
| 60~ | | 8 |
| 70~ | | 9 |
| 80~ | | 10 |
| 90~ | | 11 |
| 100~ | | 12 |
| 115~ | | 13 |
| 130~ | | 14 |
| 145~ | | 15 |
| 150~ | | 16 |
| 170~ | | 17 |
| 190~ | | 18 |
| 200~ | | 19 |
| 210~ | | 20 |
| 235~ | | 21 |
| 250~ | | 22 |
| 280~ | | 23 |
| 310~ | | 24 |
| 340~ | | 25 |
| 370~ | | 26 |
| 400 | | 27 |



Price 価格



Delivery 納期

■φD8~20 ■φD25~60



カタログNo. - L(LF) - N - DK - (MC・GC・DKC...etc.)
 O-GTOL20 - 200 - N80
 W-GTOL35 - LF137 - N30
 O-GTO-AL20 - 150 - N50 - DK20.003
 W-GTO-AL50 - 350 - N100 - DK50.007

