

逃げ付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-

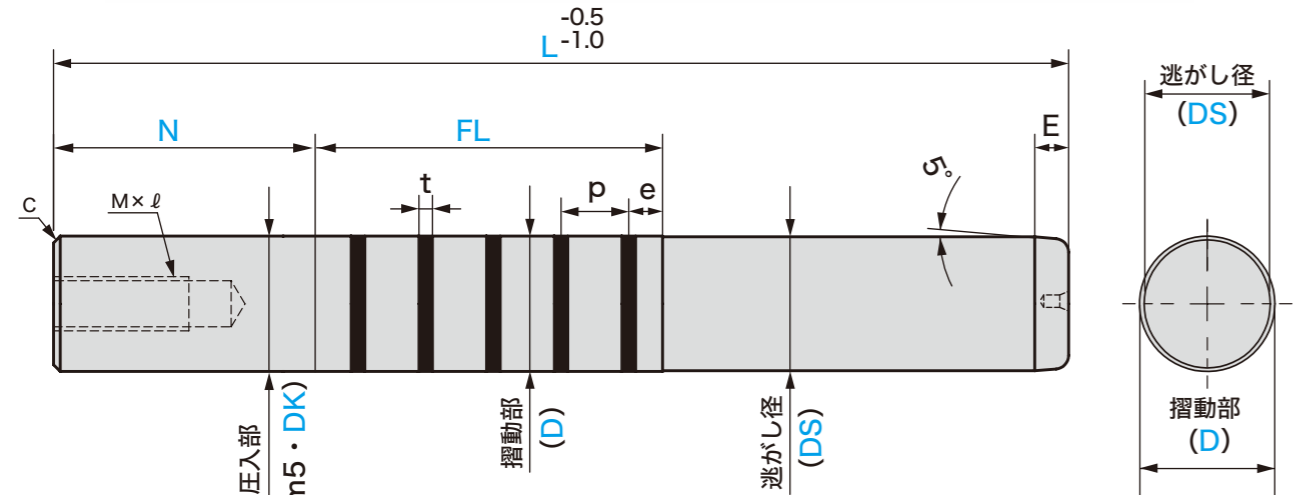
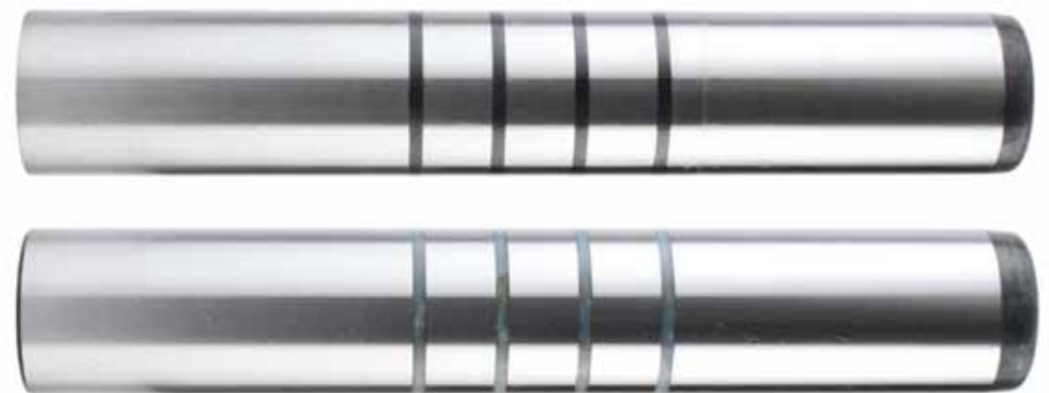
OILLESS GUIDE PINS -STRAIGHT TYPE-



新商品

カタログNo.	材質 硬度	固形潤滑剤成分
O-GTSOT O-GTSOT-AL	SUJ2 58HRC~	黒鉛 二硫化モリブデン ベースオイル
W-GTSOT W-GTSOT-AL	(高周波焼入)	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。



潤滑剤の配置

固形潤滑剤の本数・p寸法・e寸法は右の表を参照してください。

FL寸法1mm単位毎のe寸法につきましては右表e-(右表FL-指定FL寸法) x 0.5 となります。

例) FL76にてご注文の場合
 8-(80-76)x0.5=e寸法6mm

潤滑剤 本数表

FL	潤滑剤 本数	p	e
30	2	14	8
35			10.5
40			12
45			14.5
50	3	16	9
55			11.5
60			14
65			16.5
70	4	16	11
75			13.5
80			8
85			10.5
90	5	16	13
95			15.5
100			10
105			12.5
110	6	20	15
115			17.5
120			10
125			12.5
130			15

潤滑剤 幅 (t)	
φD	t
16~25	2
30	3

摺動部 D	圧入部 Dm5	M×ℓ ピッチ	E	カタログNo.		L	N	FL	逃がし径DS	
				タイプ	D				指定0.01mm単位	公差
16	-0.020 -0.025	+0.015 +0.007	M6×12 P1.0	5	O-GTSOT	16	0~100	30~50	15.80~16.00	0 -0.01
						20				
20	-0.025 -0.030	+0.017 +0.008	M8×16 P1.25	5	W-GTSOT	25	30~130	24.80~25.00		
						30				

摺動部 D	圧入部 Dm5	M×ℓ ピッチ	E	カタログNo.		L	N	圧入部DK		FL	逃がし径DS	
				タイプ	D			指定0.001mm単位	公差		指定1mm単位	指定0.01mm単位
16	-0.020 -0.025	+0.015 +0.007	M6×12 P1.0	5	O-GTSOT-AL	16	0~100	16.000~16.050	±0.002	30~50	15.80~16.00	0 -0.01
						20						
20	-0.025 -0.030	+0.017 +0.008	M8×16 P1.25	5	W-GTSOT-AL	25	30~130	25.000~25.050		24.80~25.00		
						30						



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	 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>M×ピッチ</th><th>ℓ</th></tr> <tr><td>16</td><td>M10×1.5</td><td>20</td></tr> <tr><td>20</td><td>M12×1.75</td><td>24</td></tr> <tr><td>25</td><td>M16×2.0</td><td>32</td></tr> <tr><td>30</td><td></td><td></td></tr> </table>	D	M×ピッチ	ℓ	16	M10×1.5	20	20	M12×1.75	24	25	M16×2.0	32	30		
D	M×ピッチ	ℓ															
16	M10×1.5	20															
20	M12×1.75	24															
25	M16×2.0	32															
30																	
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 D16・20 D/2-E×tanK° -M/2≧2 D25・30 D/2-E×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"> <tr><th>D</th><th>E</th></tr> <tr><td>16</td><td>5≦E≦25</td></tr> <tr><td>20</td><td>5≦E≦30</td></tr> <tr><td>25</td><td>5≦E≦35</td></tr> <tr><td>30</td><td>5≦E≦40</td></tr> </table>	D	E	16	5≦E≦25	20	5≦E≦30	25	5≦E≦35	30	5≦E≦40					
D	E																
16	5≦E≦25																
20	5≦E≦30																
25	5≦E≦35																
30	5≦E≦40																
圧入部 公差	DKC	圧入部の公差を変更します。O-GTO-AL・W-GTO-ALは不可となります。 Dm5 → D ₀ ^{+0.005}															



お問い合わせください。



φD16~20



φD25~30



カタログNo. - L(LF) - N - DK - FL - DS - (MC・GC・DKC...etc.)



O-GTSOT20 - 100 - N20 FL30 - DS19.90 - DKC
 W-GTSOT25 - LF123 - N30 FL50 - DS24.85 -
 O-GTSOT-AL20 - 150 - N36 - DK20.003 - FL50 - DS20.00 -
 W-GTSOT-AL25 - 150 - N97 - DK25.005 - FL30 - DS24.87 -