

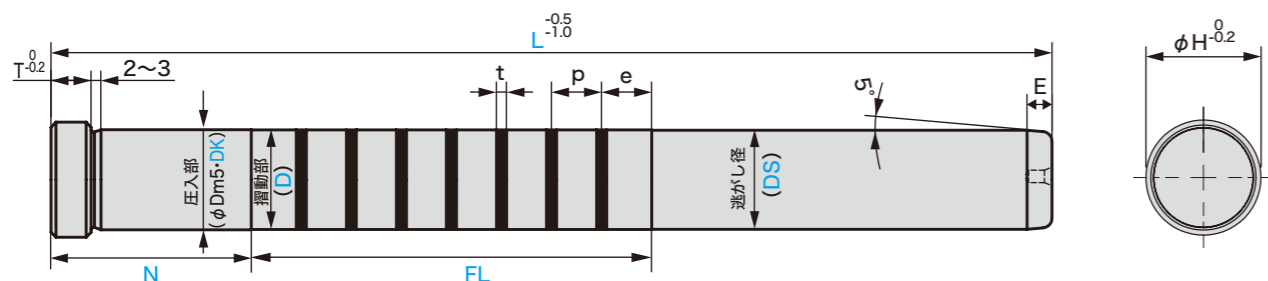
逃げ付オイルレスガイドピン ツバ付 圧入長さ指定タイプ/圧入径・長さ指定タイプ OILLESS GUIDE PINS -HEAD TYPE-



新商品

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



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	7	20	15
135			7.5
140			10

潤滑剤 幅 (t)	
φD	t
16~25	2
30~50	3

摺動部 D	圧入部 Dm5	T	H	E	カタログNo.		L	N	FL	逃がし径DS		
					タイプ	D				指定5mm単位	指定1mm単位	指定1mm単位
12	+0.015 +0.007	5	17	18	O-GTHOT	12	30~150	5~80	30~50	11.80~12.00	0 -0.01	
13						13						12.80~13.00
16						16						15.80~16.00
20						20						19.80~20.00
25						25						24.80~25.00
30	+0.017 +0.008	8	21	25	W-GTHOT	30	30~200	8~80	30~130	29.80~30.00	0 -0.01	
35						35						39.80~40.00
40						40						49.80~50.00
45						45						
50						50						

摺動部 D	T	H	E	カタログNo.		L	N	圧入部DK		FL	逃がし径DS		
				タイプ	D			指定5mm単位	指定1mm単位		指定0.001mm単位	公差	指定1mm単位
12	-0.020 -0.025	5	17	18	O-GTHOT-AL	12	30~150	5~80	12.000~12.050	±0.002	30~50	11.80~12.00	
13						13							13.000~13.050
16						16							16.000~16.050
20						20							20.000~20.050
25						25							25.000~25.050
30	-0.025 -0.030	8	21	25	W-GTHOT-AL	30	30~200	8~80	30.000~30.050	±0.002	30~80	19.80~20.00	
35						35							29.80~30.00
40						40							39.80~40.00
45						45							
50						50							



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×ピッチ</th> <th>ℓ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12・13</td><td>M6×1.0</td><td>12</td></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>25~60</td><td>M16×2.0</td><td>32</td></tr> </tbody> </table>	D	M×ピッチ	ℓ	12・13	M6×1.0	12	16	M10×1.5	20	20	M12×1.75	24	25~60	M16×2.0	32
D	M×ピッチ	ℓ															
12・13	M6×1.0	12															
16	M10×1.5	20															
20	M12×1.75	24															
25~60	M16×2.0	32															
ツバ側 タップ 加工	HMC	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>M×ピッチ</th> <th>ℓ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12~20</td><td>M6×0.8</td><td>10</td></tr> <tr><td>25~60</td><td>M10×1.25</td><td>16</td></tr> </tbody> </table>	D	M×ピッチ	ℓ	12~20	M6×0.8	10	25~60	M10×1.25	16						
D	M×ピッチ	ℓ															
12~20	M6×0.8	10															
25~60	M10×1.25	16															

変更項目	コード	変更内容														
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×tanK° -M/2≥2 D25~60 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"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <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</td><td>5≤E≤35</td></tr> <tr><td>30</td><td>5≤E≤40</td></tr> <tr><td>40・50</td><td>5≤E≤20</td></tr> </tbody> </table>	D	E	12・13	5≤E≤20	16	5≤E≤25	20	5≤E≤30	25	5≤E≤35	30	5≤E≤40	40・50	5≤E≤20
D	E															
12・13	5≤E≤20															
16	5≤E≤25															
20	5≤E≤30															
25	5≤E≤35															
30	5≤E≤40															
40・50	5≤E≤20															
圧入部 公差	DKC	O-GTHOT・W-GTHOTに適用 圧入部の公差を変更します。 Dm5 → D ₀ ^{+0.005}														



お問合せください。



カタログNo. - L(LF) - N - DK - FL - DS - (MC・HMC・GC...etc.)
 O-GTHOT12 - 125 - N70 - - FL80 - DS11.95
 W-GTHOT25 - LF213 - N100 - - FL90 - DS24.81
 O-GTHOT-AL20 - 200 - N92 - DK20.035 - FL50 -
 W-GTHOT-AL25 - 300 - N42 - DK25.001 - FL100 - MC