

逃げ付オイルレスガイドピン スパイラル ツバ付 圧入径・長さ指定タイプ OILLESS GUIDE PINS -SPIRAL, HEAD TYPE-



新商品

カタログNo.	材質 硬度	固形潤滑剤成分
O-GTHOTSP-AL O2-GTHOTSP-AL O3-GTHOTSP-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-GTHOTSP-AL W2-GTHOTSP-AL W3-GTHOTSP-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。

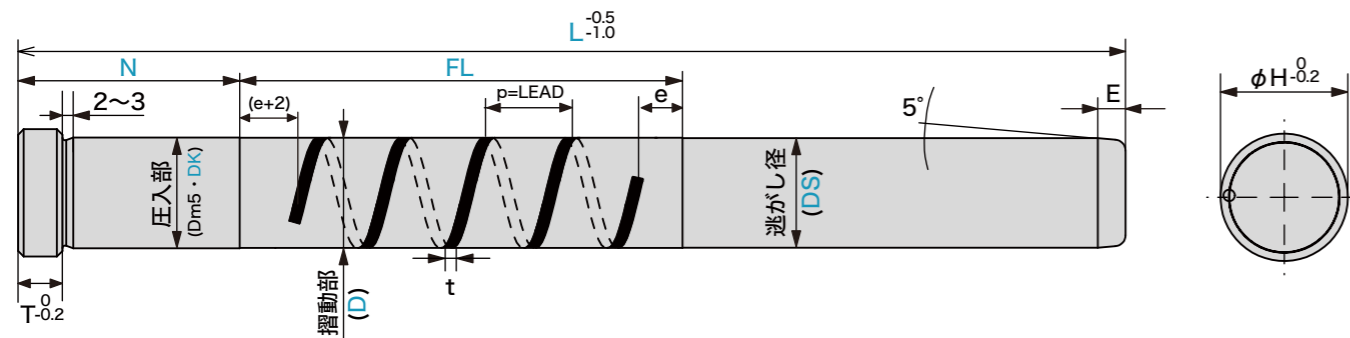
摺動部 D	T	H	E	e	カタログNo.		L	N	圧入部DK		FL	逃がし径DS	
					タイプ	D			指定5mm単位	指定1mm単位		指定0.001mm単位	公差
12	5	17	18	5	O-GTHOTSP-AL O2-GTHOTSP-AL O3-GTHOTSP-AL	12 13 16 20 25 30	30~150 30~200 30~300 40~300 50~350 80~400	15~80 18~80 18~100 18~120 18~130 20~130	22.000~22.050 23.000~23.050 26.000~26.050 25.000~25.050 30.000~30.050 40.000~40.050	DS ±0.002	30~50 30~80 30~130 30~140	11.80~12.00 12.80~13.00 15.80~16.00 19.80~20.00 24.80~25.00 29.80~30.00 39.80~40.00 49.80~50.00	DS 0 -0.01
13													
16	16	16.000~16.050											
20	20	20.000~20.050											
25	25	25.000~25.050											
30	30	30.000~30.050											
40	10	45	55	8	W-GTHOTSP-AL W2-GTHOTSP-AL W3-GTHOTSP-AL	40 50	80~400 100~400	20~130 22~140	40.000~40.050 50.000~50.050	DS ±0.002	30~140	49.80~50.00	DS 0 -0.01
50													

FL	LEAD				潤滑剤幅(t)	
	ピッチ (p)	O-GTHOTSP-AL W-GTHOTSP-AL	O2-GTHOTSP-AL W2-GTHOTSP-AL	O3-GTHOTSP-AL W3-GTHOTSP-AL	φD	t
30~70	10	10	20	30	12~25	2
75~120	15	15	30	45	30~50	3
125~140	20	20	40	60		

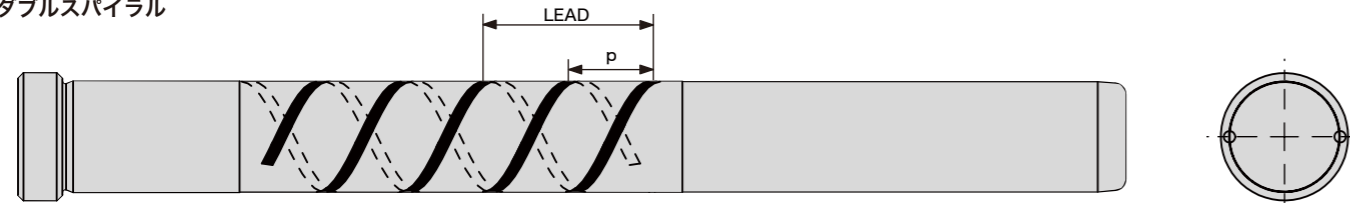


お問合せください。

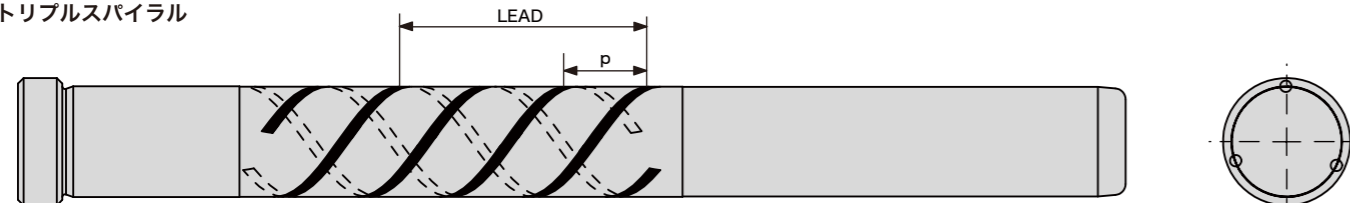
O-GTHOTSP-AL・W-GTHOTSP-AL シングルスパイラル



O2-GTHOTSP-AL・W2-GTHOTSP-AL ダブルスパイラル



O3-GTHOTSP-AL・W3-GTHOTSP-AL トリプルスパイラル



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"> <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>25~50</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	25~50	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															
25~50	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>M5×0.8</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>25~60</td> <td>M8×1.25</td> <td>16</td> </tr> </tbody> </table>	D	M×ピッチ	ℓ	12~20	M5×0.8	10	25~60	M8×1.25	16						
D	M×ピッチ	ℓ															
12~20	M5×0.8	10															
25~60	M8×1.25	16															
先端 テーパ 加工	GC	<ul style="list-style-type: none"> ●E=指定1mm単位 ●K=指定単位 1° ≤K ≤10° <p>指定方法 GC-E20-K10</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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 D25~50 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																



φD12~30
9 日 発送

φD40~50
11 日 発送



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

O-GTHOTSP-AL20 - 125 - N70 - DK20.050 FL30 - DS19.90
W-GTHOTSP-AL25 - LF198 - N60 - DK25.009 - FL100 - DS24.85 - HMC