

精密オイルレスガイドピン - ツバ付タイプ 圧入長さ指定タイプ / 圧入径・長さ指定タイプ -

PRECISION OILLESS GUIDE PINS - HEAD TYPE -

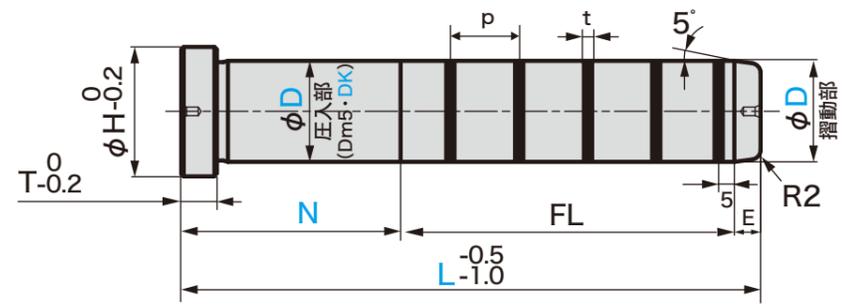


新商品
サイズ増加

カタログNo.	材質 硬度	固形潤滑剤成分
O-GTJL O-GTJ-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-GTJL W-GTJ-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。
※片側端面にセンター穴が付く場合があります。



φD	t
8 ~ 10	2
12 ~ 25	2
30 ~ 60	3

摺動部 D	圧入部 Dm5	T	H	E	カタログNo.			L	N	圧入部径DK 指定0.001mm単位
					タイプ	D	指定5mm単位			
8	-0.015 +0.012	11	3		O-GTJL	8	30~80	10~60	8.000~8.050	
10	-0.020 +0.006	13	4			10			10.000~10.050	
12	-0.020 +0.015 -0.025 +0.007	17			W-GTJL	12	30~150	10~80	12.000~12.050	
13		18				13			13.000~13.050	
16		21			O-GTJ-AL	16	30~200	13~80	16.000~16.050	
20		25				20	30~300	13~100	20.000~20.050	
25	-0.025 +0.017	30	5		W-GTJ-AL	25	40~300	13~120	25.000~25.050	
28	-0.030 +0.008	33				28	50~300		28.000~28.050	
30		35			O-GTJL	30	50~350		30.000~30.050	
32	-0.030 -0.035	37				32		13~130	32.000~32.050	
35		40			W-GTJL	35	60~400		35.000~35.050	
40	-0.030 -0.040	45				40	80~400	15~200	40.000~40.050	
50	+0.020 +0.009	55	8		O-GTJ-AL	50	100~400	17~200	50.000~50.050	
60	-0.030 -0.050	65				60	200~400	20~200	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"> <tr><th>D</th><th>M×ピッチ</th><th>ℓ</th></tr> <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> </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	 ●D8・10 適用不可 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>M×ピッチ</th><th>ℓ</th></tr> <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> </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																
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"> <tr><th>D</th><th>E</th></tr> <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> </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。 ●O-GTJ-AL, W-GTJ-ALは不可となります。 Dm5 → D ₀ ^{+0.005}																
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"> <tr><th>D</th><th>M</th><th>ℓ</th><th>φd</th></tr> <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> </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

潤滑剤 本数表

FL	ピッチ (p)	潤滑剤 本数
10~	0	1
15~	6	3
25~	8	4
35~		4
40~		5
50~	10	6
60~		7
70~		8
80~		9
90~		7
100~		8
115~		9
130~		10
145~		8
150~	20	9
170~		10
190~		8
200~		9
210~		10
235~		9
250~	30	10
280~		11
310~		12
340~		13
370~		14
400		14



Price 価格
お問合せください。



Delivery 納期
●φD8~35 ●φD40~60



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

- O-GTJL12 - 90 - N100
- W-GTJL25 - LF129 - N90
- O-GTJ-AL16 - 150 - N100 - DK16.008
- W-GTJ-AL40 - 300 - N150 - DK40.005 - GC - E15 - K10

