

逃げ付オイルレスガイドピン スパイラル ツバ付 圧入長さ指定タイプ - 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 O2-GTHOTSP O3-GTHOTSP	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 W2-GTHOTSP W3-GTHOTSP		ミネラルオイル 炭化水素油 リン酸エステル

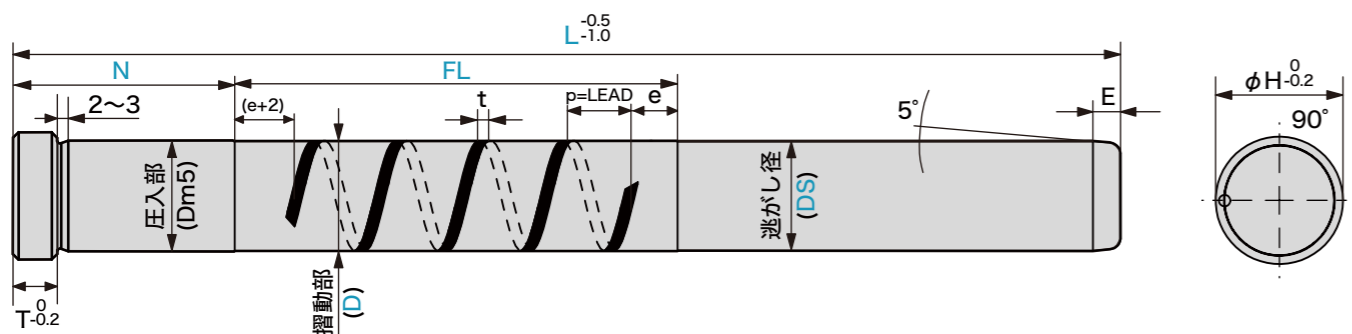


※固形潤滑剤が若干、外径表面より出ている場合がありますが、ご使用になっていくうちに潤滑剤として馴染んでいきます。
※洗浄後に使用する場合はグリースや潤滑油を必ず補充してください。洗浄により油分が少ない状態になると潤滑機能が低下する可能性があります。
※初期の稼働油またはグリス塗布と馴染み取りを行ってください。スタート時は摺動面に潤滑油がないドライエリアがあるため、馴染み作業を実施してください。

FL	ピッチ (p)	LEAD			潤滑剤幅(t)	
		O-GTHOTSP W-GTHOTSP	O2-GTHOTSP W2-GTHOTSP	O3-GTHOTSP W3-GTHOTSP	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		

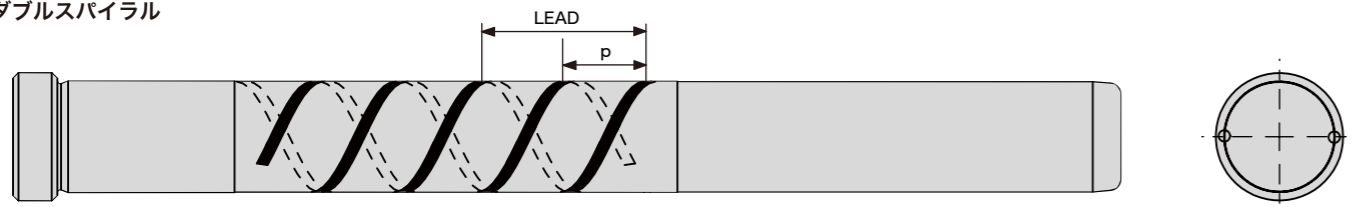
O-GTHOTSP・W-GTHOTSP

シングルスパイラル



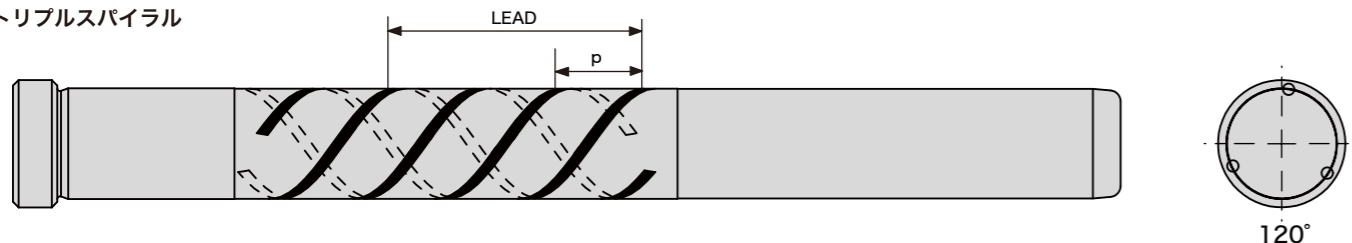
O2-GTHOTSP・W2-GTHOTSP

ダブルスパイラル



O3-GTHOTSP・W3-GTHOTSP

トリプルスパイラル



摺動部 D	圧入部 Dm5	T	H	E	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	5	3	O-GTHOTSP O2-GTHOTSP O3-GTHOTSP	12	30~150	5~80	30~50	11.80~12.00	DS 0 -0.01	
13			18				13						12.80~13.00
16			21				16						
20	+0.017 +0.008	8	25	20	W-GTHOTSP W2-GTHOTSP W3-GTHOTSP	20	30~300	8~100	30~80	19.80~20.00			
25			30			25					24.80~25.00		
30			35			30							29.80~30.00
40	+0.020 +0.009	10	45	40	8~130	80~400	8~130	30~130	39.80~40.00				
50			55							50	100~400	8~140	30~140



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>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> </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	●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>M5×0.8</td><td>10</td></tr> <tr><td>25~60</td><td>M8×1.25</td><td>16</td></tr> </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 D25~50 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"> <tr><th>D</th><th>E</th></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</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> </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	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。



φD12~30



φD40~50



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

O-GTHOTSP16 - 100 - N50 - FL30 - DS15.85

W-GTHOTSP25 - LF256 - N100 - FL80 - DS24.96 - DKC