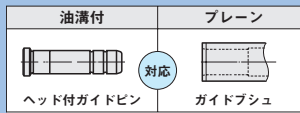


# 精級ガイドピン

ヘッド付・油溝付 圧入部長さ指定・圧入部径・長さ指定タイプ



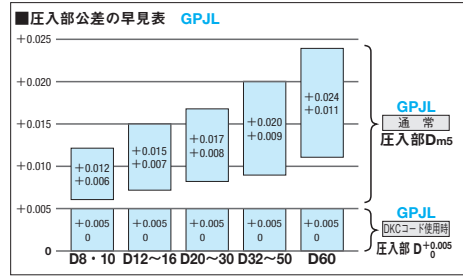
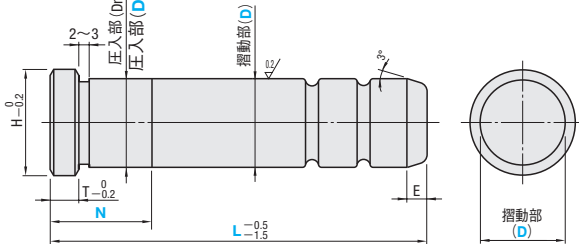
追加加工価格も数量スライド適用 ㊦ P.49



RoHS

摺動部 D	圧入部 Dms	圧入部 DK公差	T	H	E
8	-0.015 +0.020	+0.012 +0.006	5	11	3
10				13	4
12				17	
13	-0.020 +0.025	+0.015 +0.007	6	18	
16				21	
20				25	
25	-0.025 +0.030	+0.017 +0.008	8	30	5
28				33	
30				37	
32			10	40	
35	-0.030 +0.040	+0.020 +0.009		45	
40				56	8
50			15	65	
60	-0.030 +0.050	+0.024 +0.011			

GPJL (圧入部Dms・長さフリー指定)  
GPJ-XL (圧入部フリー指定・長さフリー指定)



- 油溝数・溝ピッチ詳細 ㊦ P.1015
  - 精級ガイドピン・精級ガイドブッシュはクリアランスが小さいので、型温80℃以下を目安としてご使用ください。(㊦ P.1006)
  - 片端面もしくは両端面にセンター穴がつか場合があります。
  - 油溝部にテンパーカラー(熱処理の色)がつかない場合があります。
- 材質 SUJ2  
硬度 58HRC~(高周波焼入)

**Order 注文例**  
型式: L - N - DK  
Type D L N DK  
GPJL 25 - 150 - N80  
GPJ-XL 25 - 150 - N80 - DK25.015

**Delivery 出荷日**  
3 日目発送  
ストローク T 1,000円/1本  
ストローク A 500円/1本 P.48

**Price 価格**  
数量 1~9 10~19 20~29 30~50  
値引率 基準単価 5% 10% 15%

**Alterations 追加加工**  
型式 L - N - DK - MC - MMC - etc.  
GPJL25 - 180 - N100 - MC  
GPJ-XL25 - 180 - N100 - DK25.015 - MC

Type	D	L	N 1mm 単位	¥基準単価 1~9本	Type	D	L	N 1mm 単位	DK 0.001mm 単位	¥基準単価 1~9本
8	40	45	5~16	460	8	40	45	10~16	8.000	770
		50	5~24	480			10~24	8.050	790	
		60	5~35	480			10~35	8.050	790	
		70	5~45	480			10~45	8.050	790	
		80	5~45	480			10~45	8.050	790	
10	40	45	5~16	510	10	40	45	10~16	10.000	790
		50	5~24	510			10~24	10.000	820	
		60	5~35	510			10~35	10.050	820	
		70	5~45	510			10~45	10.050	820	
		80	5~45	510			10~45	10.050	820	
12	40	45	5~16	520	12	40	45	10~16	12.000	830
		50	5~24	550			10~24	12.050	1,010	
		60	5~35	590			10~35	12.050	1,010	
		70	5~45	590			10~45	12.050	1,010	
		80	5~45	590			10~45	12.050	1,010	
13	40	45	5~16	690	13	40	45	10~16	13.000	860
		50	5~24	690			10~24	13.050	1,070	
		60	5~35	760			10~35	13.050	1,070	
		70	5~45	760			10~45	13.050	1,070	
		80	5~45	760			10~45	13.050	1,070	
16	40	45	6~16	650	16	40	45	11~16	16.000	950
		50	6~24	740			11~24	16.050	1,170	
		60	6~35	740			11~35	16.050	1,170	
		70	6~45	740			11~45	16.050	1,170	
		80	6~45	740			11~45	16.050	1,170	

追加加工詳細 ㊦ P.1007

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	MC	先端タップ加工 D=8, 10適用不可 D M×Pitch l 12・13 M 6×1.0 12 16 M10×1.5 20 20 M12×1.75 24 25~60 M16×2.0 32	200 400
	MMC	ツバ側タップ加工 D=8, 10適用不可 D M×Pitch l 12~20 M5×0.8 10 25~60 M8×1.25 16	200 400
	DKC	圧入部公差変更 Dms → D +0.005 GPJLに適用	300 500
	GA	ガイドアシスト取付加工 D40・50・60に適用 追加加工詳細 ㊦ P.1007	400 500 600

Type	D	L	N 1mm 単位	¥基準単価 1~9本	Type	D	L	N 1mm 単位	DK 0.001mm 単位	¥基準単価 1~9本
20	50	55	6~24	750	20	50	55	11~24	20.000	1,060
		60	6~30	860			11~30	20.050	1,170	
		65	6~30	860			11~30	20.050	1,170	
		70	6~35	860			11~35	20.050	1,170	
		80	6~40	860			11~40	20.050	1,170	
		85	6~40	860			11~40	20.050	1,170	
		90	6~50	860			11~50	20.050	1,170	
		95	6~50	860			11~50	20.050	1,170	
		100	6~60	1,030			11~60	20.050	1,350	
		105	6~60	1,030			11~60	20.050	1,350	
		110	6~70	1,030			11~70	20.050	1,350	
		115	6~70	1,030			11~70	20.050	1,350	
		120	6~80	1,030			11~80	20.050	1,480	
		125	6~80	1,030			11~80	20.050	1,480	
		130	6~90	1,030			11~90	20.050	1,480	
25	50	55	8~24	850	25	50	55	13~24	25.000	1,160
		60	8~30	1,080			13~30	25.050	1,420	
		65	8~30	1,080			13~30	25.050	1,420	
		70	8~40	1,080			13~40	25.050	1,420	
		75	8~40	1,080			13~40	25.050	1,420	
		80	8~50	1,080			13~50	25.050	1,420	
		85	8~50	1,080			13~50	25.050	1,420	
		90	8~60	1,080			13~60	25.050	1,420	
		95	8~60	1,080			13~60	25.050	1,420	
		100	8~70	1,290			13~70	25.050	1,690	
		105	8~70	1,290			13~70	25.050	1,690	
		110	8~80	1,290			13~80	25.050	1,690	
		115	8~80	1,290			13~80	25.050	1,690	
		120	8~90	1,290			13~90	25.050	1,690	
		125	8~90	1,290			13~90	25.050	1,690	
30	50	55	8~24	920	30	50	55	13~24	30.000	1,230
		60	8~30	1,120			13~30	30.050	1,470	
		65	8~30	1,120			13~30	30.050	1,470	
		70	8~37	1,120			13~37	30.050	1,470	
		75	8~45	1,120			13~45	30.050	1,470	
		80	8~45	1,120			13~45	30.050	1,470	
		85	8~50	1,120			13~50	30.050	1,470	
		90	8~50	1,120			13~50	30.050	1,470	
		95	8~60	1,120			13~60	30.050	1,470	
		100	8~60	1,120			13~60	30.050	1,470	
		105	8~70	1,370			13~70	30.050	1,790	
		110	8~70	1,370			13~70	30.050	1,790	
		115	8~80	1,370			13~80	30.050	1,790	
		120	8~80	1,370			13~80	30.050	1,790	
		125	8~90	1,370			13~90	30.050	1,790	

- 圧入部不要の場合、GPJLにてNmin.を指定してください。ex.D=40 → N=10
- 寸法はツバ厚・ツバ下の逃がし部も含むためN=T+(2 or 3)の場合、圧入部はつきません。