JIG SLIDERS -LINEAR GUIDE TYPE-

治具スライダー

ーリニアガイドタイプー

CADデータフォルダ名：28_Stages

■**特長**：リニアガイドを利用したスライダー。リニアガイドの採用により滑らかに摺動、作業頻度の高い用途に最適。

■X軸

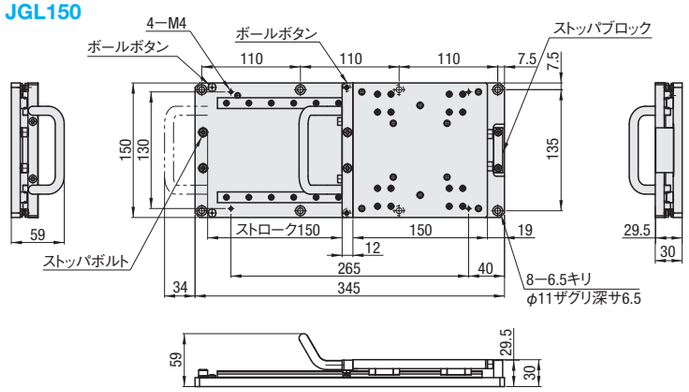
One Point

JGL250のみ「ボールボタンとストローク終端のストッパボルト」の取付位置の変更により、ストロークを短くすることができます。
ストロークを短くすると、取手がベースプレート外形からはみ出ません。

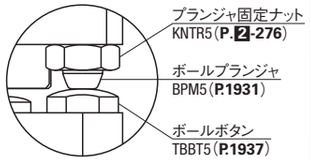
ストローク調整方法は表：ストローク調整方法を参照

手前位置でのプランジャによるロックが不要の場合はボールボタンを取り外してご利用ください。

JGL150

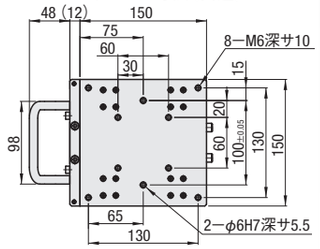


クランプ部分拡大図（正面より）

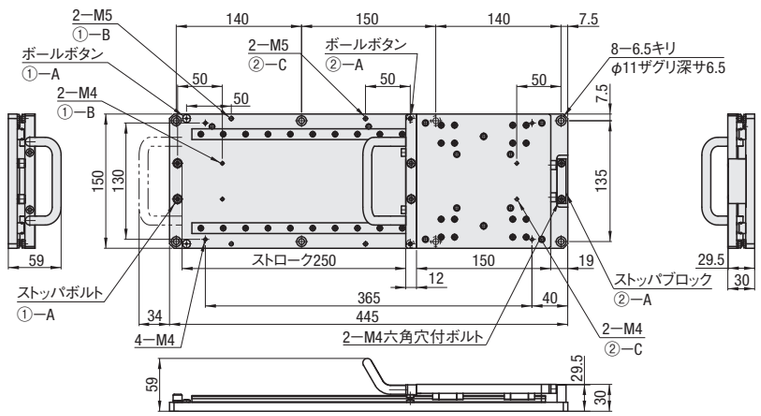


プランジャ先端のボールが、ボールボタンの凹みに乗り上げることでテーブルが固定されます

テーブル寸法（共通）



JGL250



本体	M材質	S表面処理
テーブル ベースプレート ハンドル ハンドルブラケット	アルミ合金	白アルマイト
リニアガイド	炭素鋼	ー
ストッパブロック	S45C	無電解ニッケルメッキ

ストローク調整方法

ストッパ部品 ボールボタン＋ストッパ（ボルトまたはブロック）		
変更後ストローク	ストッパ部品取付位置 ①引き手側用	②押し手側用
250（出荷時）	A	A
200	B	A
200	A	C
150	B	C

JGL250のみストッパ部品の取付穴位置の組み合せでストロークの変更が可能です。

型式 Type	型式 No.	ストローク（mm）	テーブルサイズ（mm）	ベース長さ（mm）	（参考値）必要推力（N）	（参考値）プランジャ保持力（N）	耐荷重（kN）	自重（kg）	¥基準単価
JGL	150	150	150×150	345	2	23	4.5	2.8	29,500
	250	150・200・250	150×150	445	2	23	4.5	3.4	33,500

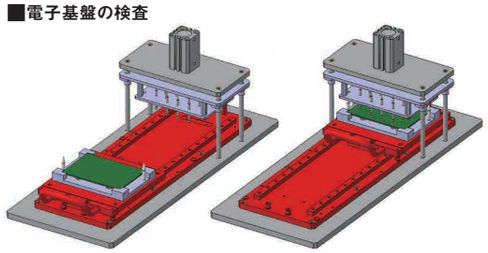
JGL250の出荷時のストロークは250に設定しております。
必要推力＝ハンドルを握りテーブルを移動させる際に必要となる力
耐荷重＝テーブル面に対して垂直方向へ荷重をかけた際の許容値
上記表の（参考値）は無負荷時のものです。

Order 注文例　型式 JGL250

Delivery 出荷日　8 日目出荷

Example 使用例

■電子基盤の検査



■数量別出荷日

数量区分	標準対応 小口	個別対応 大口
数　量	1～3	4～
出荷日	通常	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

JIG SLIDERS -GUIDE RAIL TYPE-

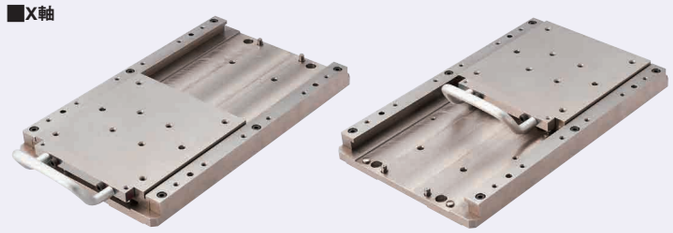
治具スライダー

ーガイドレールタイプー

CADデータフォルダ名：28_Stages

■**特長**：ガイドレールを利用した高耐荷重のスライド機構です。耐久性に優れ加工やプレスなど荷重のかかる作業用途に最適。

■X軸



One Point

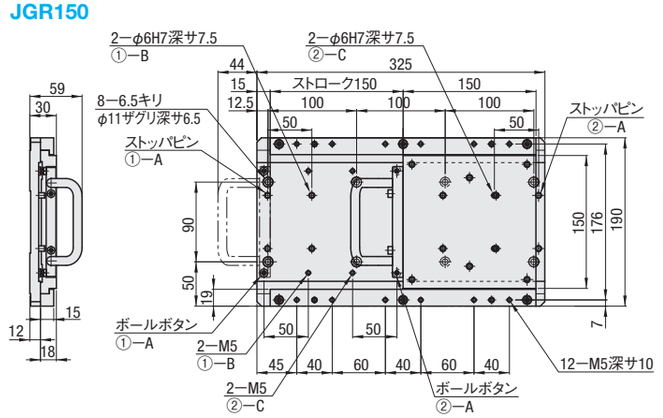
「ボールボタンとストローク終端のストッパピン」の取付位置を変更することでストロークを短くすることが可能です。
ストロークを短くすると取手がベースプレート外形からはみ出ません。

ストローク調整方法は表：ストローク調整方法を参照

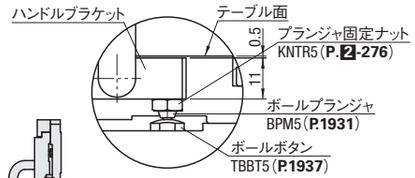
出荷時には摺動面に防錆油を塗布しております。

ご購入後のお客様の利便性を考慮しストッパ部（前後計4箇所）に「マイナス公差のストッパピン」を付け、取り外し可能にしています。プラス公差のストッパピンを同梱しておりますので、必要に応じて交換してください。

JGR150

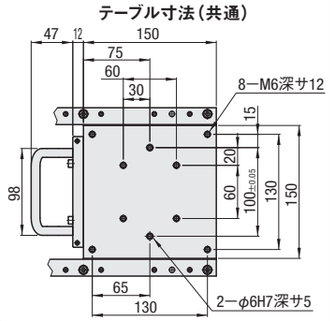


クランプ部分拡大図（正面より）

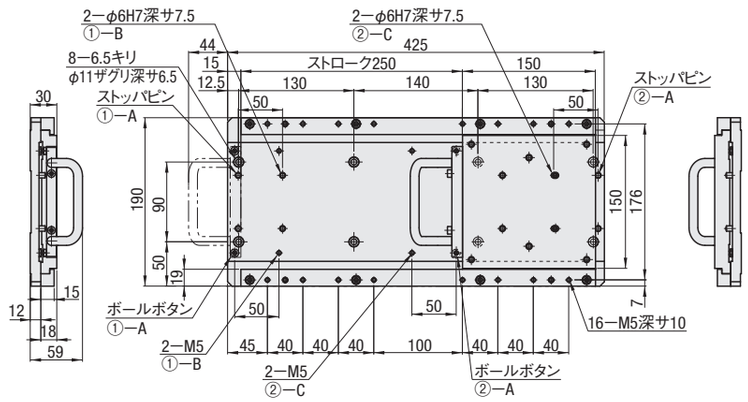


プランジャ先端のボールが、ボールボタンの凹みに乗り上げることでテーブルが固定されます

テーブル寸法（共通）



JGR250



本体	M材質	S表面処理
テーブル プレート ガイドレール	S45C調質材	無電解ニッケルメッキ
ハンドルブラケット	S45C	
ハンドル	アルミ合金	白アルマイト

ストローク調整方法

ストッパ部品 ボールボタン＋ストッパピン			
変更後ストローク		ストッパ部品取付位置	
JGR150	JGR250	①引き手側用	②押し手側用
150（出荷時）	250（出荷時）	A	A
100	200	B	A
100	200	A	C
50	150	B	C

ストッパ部品の取付穴位置の組み合せでストロークの変更が可能です。

型式 Type	型式 No.	ストローク（mm）	テーブルサイズ（mm）	ベース長さ（mm）	（参考値）必要推力（N）	（参考値）プランジャ保持力（N）	耐荷重（kN）	自重（kg）	¥基準単価
JGR	150	50・100・150	150×150	325	10	30	37.2	9.2	32,500
	250	150・200・250	150×150	425	10	30	37.2	11,1	35,500

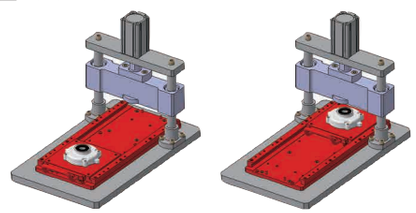
出荷時のストローク設定はJGR150＝ST150/JGR250＝ST250に設定しております。
必要推力＝ハンドルを握りテーブルを移動させる際に必要となる力（防錆油塗布時）
耐荷重＝テーブル面に対して垂直方向へ荷重をかけた際の許容値
上記表の（参考値）は無負荷時のものです。

Order 注文例　型式 JGR150

Delivery 出荷日　8 日目出荷

Example 使用例

■ベアリングの圧入



■数量別出荷日

数量区分	標準対応 小口	個別対応 大口
数　量	1～3	4～
出荷日	通常	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。