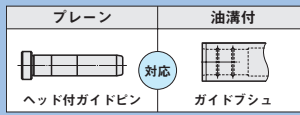
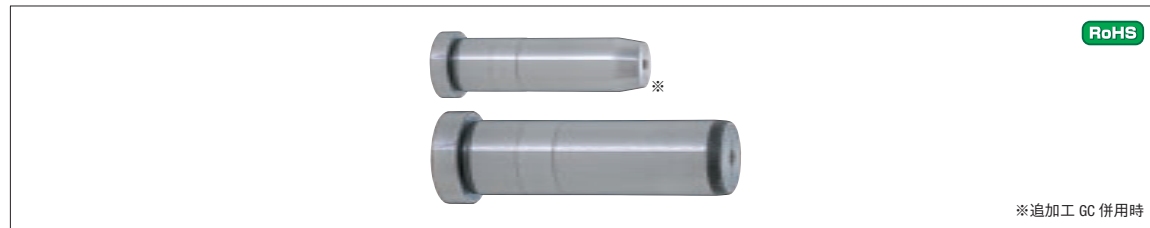


逃がし径付ガイドピン

-ヘッド付・ブレーン|圧入部長さ指定タイプ/圧入部径・長さ指定タイプ-



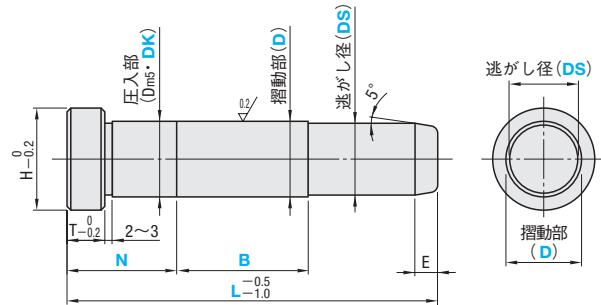
追加加工価格も数量スライド適用 P.49



RoHS

※追加加工 GC 併用時

GPHOT (圧入部径Dms・長さフリー指定・逃がし径フリー指定)
GPHOT-XL (圧入部径フリー指定・長さフリー指定・逃がし径フリー指定)



摺動部 D	圧入部 Dms	T	H	E
12	12	5	17	5
13	13	5	18	
16	16	5	21	
20	20	8	25	5
25	25	8	30	
30	30	8	35	
40	40	10	45	8
50	50	12	55	

材質 SUJ2
 硬度 58HRC~ (高周波焼入)

- 逃がし径を指定することにより、ガイド部のクリアランスを従来よりも大きめに設定することが可能です。
- 片端面もしくは両端面にセンター穴がつく場合があります。
- 追加加工BNによりB寸法(摺動部)をなくすることが可能です。
- 先端テーパ加工(追加加工GC)を併用することにより、ガイド開始時のかじり防止効果が向上します(上写真参照)。

Order 注文例

型式: **GPHOT 25 - 250 - N100 - B10 - DS24.93**
GPHOT-XL25 - 250 - N100 - DK25.009 - B20 - DS24.93

Delivery 出荷日

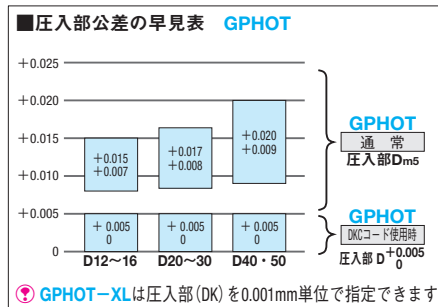
3 日目発送

Price 価格

数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量	値引率
1~9	基準単価
10~19	5%

表示数量超えは 価格・出荷日お見積り



Alterations 追加加工

型式: **GPHOT-XL 25 - LC 249 - N24 - DK25.009 - BN - DS24.93 - GC-E20-K10**

※ GCとOCの併用不可

追加加工詳細 P.1007~1008

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	LC	全長変更 LC=指定1mm単位 図のように全長Lをカットします。 (先端部E寸法は変わりません。) ① Lmin.<LC<Lmax.	D=12~30 D=40・50 300 500
	MC	先端タップ加工 D M×Pitch ℓ 12・13 M 6×1.0 12 16 M10×1.5 20 20 M12×1.75 24 25~50 M16×2.0 32	D=12~30 D=40・50 200 400
	BN	摺動部なし加工 摺動部をなくし、 圧入部・逃がし径のみとします。 ① B寸法の値にBNと記入	-100
	OC	油漬加工 N+B≦L-(※) 追加加工詳細 P.1008	D=12~30 D=40・50 300 500

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	MMC	ツバ側タップ加工 D M×Pitch ℓ 12~20 M5×0.8 10 25~50 M8×1.25 16	D=12~30 D=40・50 200 400
	GC	先端テーパ加工 [指定方法] GC-E20-K10 E=指定1mm単位 K=指定1°単位 1°≦K≦10° ① D16~30のE>20については L≧50の時のみ指定可能です。 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 ① MC併用時 追加加工詳細 P.1007	D=12~30 D=40・50 300 500
	DKC	圧入部公差変更 Dms → D ₀ ^{+0.005} ① GPHOTに適用	D=12~30 D=40・50 300 500

型式 Type	D	L		N		圧入部径DK		B	逃がし径DS		¥基準単価 1~9本	
		指定5mm単位	指定1mm単位	指定1mm単位	0.001mm単位	公差	指定1mm単位		0.01mm単位	公差	GPHOT	GPHOT-XL
GPHOT GPHOT-XL	12	30~50	5~80	12.000~12.050	5~50	11.80~12.00	DK ±0.002	5~50	11.80~12.00	DS 0 -0.01	890	1,200
		55~80									970	1,280
		85~120									1,080	1,390
		125~160									1,220	1,530
	13	165~200	1,550	1,920								
		30~50	910	1,220								
		55~80	1,030	1,350								
		85~120	1,150	1,470								
	16	125~160	1,300	1,610								
		165~200	1,680	2,080								
		30~50	1,030	1,350								
		55~80	1,140	1,450								
20	85~120	1,270	1,580									
	125~160	1,460	1,820									
	165~200	1,730	2,140									
	205~250	2,150	2,670									
25	30~50	1,150	1,470									
	65~110	1,270	1,580									
	115~160	1,500	1,860									
	165~200	1,790	2,210									
30	205~260	2,380	2,960									
	265~300	2,950	3,700									
	305~350	3,800	4,790									
	355~400	4,400	5,550									
40	50~60	1,550	1,920									
	65~110	1,820	2,250									
	115~160	2,050	2,560									
	165~200	2,530	3,170									
50	205~260	3,090	3,880									
	265~300	3,800	4,790									
	305~350	4,400	5,550									
	355~400	5,000	6,200									
12	40~60	2,770	3,220									
	65~110	3,090	3,590									
	115~160	3,800	4,350									
	165~200	4,730	5,280									
13	245~300	5,980	6,580									
	305~380	6,630	7,230									
	385~450	7,330	7,980									
	455~500	8,370	9,190									
16	100~150	3,970	4,420									
	155~190	4,580	5,080									
	195~240	5,650	6,200									
	245~300	6,300	6,850									
20	305~360	7,090	7,690									
	365~400	8,540	9,190									
	405~460	9,980	10,680									
	465~500	11,890	12,640									
25	505~550	13,340	14,140									

- ① L≧N+B+E
- ② B=0の場合、BNとご指定ください。③ DKの選択はGPHOT-XLのみとなります。
- ④ 圧入部不要の場合、GPHOTにてNmin.を指定してください。また、N寸法はツバ厚・ツバ下の逃げを含むためN=T+(2or3)の場合、圧入部はつきません。

■特長

・金型の熱膨張によるガイドピン位置とガイドブシュ穴位置の変動によるガイド部のかじりや焼きつきを防止し、射出成形時の適切な金型開閉を実現する効果があります。ゴム金型用のガイドピンとしてもご使用いただけます。

