

## 精級ガイドピン

-ヘッド付・油溝付タイプ-

-油溝加工寸法-

## ■油溝加工寸法(GPJ,GPJL,GPJ-XL)

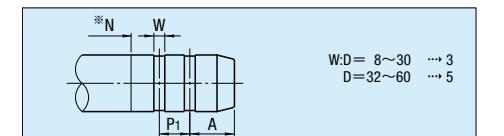
※圧入部長さ(N)が油溝と干渉しないように、Nmax.を下表の通り設けてありますのでご注意ください。

GPJ P.1010

GPJL P.1011

GPJ-XL P.1011

(油溝幅(W)3mm)※D=32はW5mmとなります。

W:D= 8~30 → 3  
D=32~60 → 5

L寸法	D=8~16			D=20			D=25			D=28~32※			(油溝幅(W)5mm)			
	Nmax.	A	P <sub>1</sub>	溝数	Nmax.	A	P <sub>1</sub>	溝数	Nmax.	A	P <sub>1</sub>	溝数	Nmax.	A	P <sub>1</sub>	溝数
40	16	14	8	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	24	15	9	2	24	15	8	2	24	17	10	2	—	—	—	—
50	35	16	9	2	30	30	8	2	30	37	18	11	2	40	50	—
55	45	16	9	2	40	40	9	2	45	48	22	11	2	50	60	—
60	50	50	10	2	50	50	10	2	50	60	26	11	2	50	60	—
65	60	60	10	2	60	60	10	2	60	70	26	11	2	60	70	—
70	70	70	10	2	70	70	10	2	70	80	26	11	2	70	80	—
75	80	80	10	2	80	80	10	2	80	90	26	11	2	80	90	—
80	85	85	10	2	90	90	10	2	90	100	26	11	2	90	100	—
85	90	90	10	2	100	100	10	2	100	110	25	11	2	100	110	—
90	95	95	10	2	110	110	10	2	110	120	25	11	2	110	120	—
95	100	100	10	2	120	120	10	2	120	130	25	11	2	120	130	—
100	105	105	10	2	130	130	10	2	130	140	25	11	2	130	140	—
105	110	110	10	2	140	140	10	2	140	150	25	11	2	140	150	—
110	115	115	10	2	150	150	10	2	150	160	25	11	2	150	160	—
115	120	120	10	2	160	160	10	2	160	170	25	11	2	160	170	—
120	125	125	10	2	170	170	10	2	170	180	25	11	2	170	180	—
125	130	130	10	2	180	180	10	2	180	190	25	11	2	180	190	—
130	135	135	10	2	190	190	10	2	190	200	25	11	2	190	200	—
135	140	140	10	2	200	200	10	2	200	210	25	11	2	200	210	—
140	145	145	10	2	210	210	10	2	210	220	25	11	2	210	220	—
145	150	150	10	2	220	220	10	2	220	230	25	11	2	220	230	—
150	155	155	10	2	230	230	10	2	230	240	25	11	2	230	240	—
155	160	160	10	2	240	240	10	2	240	250	25	11	2	240	250	—
160	165	165	10	2	250	250	10	2	250	260	25	11	2	250	260	—
165	170	170	10	2	260	260	10	2	260	270	25	11	2	260	270	—
170	175	175	10	2	270	270	10	2	270	280	25	11	2	270	280	—
175	180	180	10	2	280	280	10	2	280	290	25	11	2	280	290	—
180	185	185	10	2	290	290	10	2	290	300	25	11	2	290	300	—
185	190	190	10	2	300	300	10	2	300	310	25	11	2	300	310	—
190	195	195	10	2	310	310	10	2	310	320	25	11	2	310	320	—
195	200	200	10	2	320	320	10	2	320	330	25	11	2	320	330	—
200	210	210	10	2	330	330	10	2	330	340	25	11	2	330	340	—
210	220	220	10	2	340	340	10	2	340	350	25	11	2	340	350	—
220	230	230	10	2	350	350	10	2	350	360	25	11	2	350	360	—
230	240	240	10	2	360	360	10	2	360	370	25	11	2	360	370	—
240	250	250	10	2	370	370	10	2	370	380	25	11	2	370	380	—
250	260	260	10	2	380	380	10	2	380	390	25	11	2	380	390	—
260	270	270	10	2	390	390	10	2	390	400	25	11	2	390	400	—
270	280	280	10	2	400	400	10	2	400	410	25	11	2	400	410	—
280	290	290	10	2	410	410	10	2	410	420	25	11	2	410	420	—
290	300	300	10	2	420	420	10	2	420	430	25	11	2	420	430	—
300	310	310	10	2	430	430	10	2	430	440	25	11	2	430	440	—
310	320	320	10	2	440	440	10	2	440	450	25	11	2	440	450	—
320	330	330	10	2	450	450	10	2	450	460	25	11	2	450	460	—
330	340	340	10	2	460	460	10	2	460	470	25	11	2	460	470	—
340	350	350	10	2	470	470	10	2	470	480	25	11	2	470	480	—
350	360	360	10	2	480	480	10	2	480	490	25	11	2	480	490	—
360	370	370	10	2	490	490	10	2	490	500	25	11	2	490	500	—
370	380	380	10	2	500	500	10	2	500	510	25	11	2	500	510	—
380	390	390	10	2	510	510	10	2	510	520	25	11	2	510	520	—
390	400	400	10	2	520	520	10	2	520	530	25	11	2	520	530	—
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## 精級ガイドピン

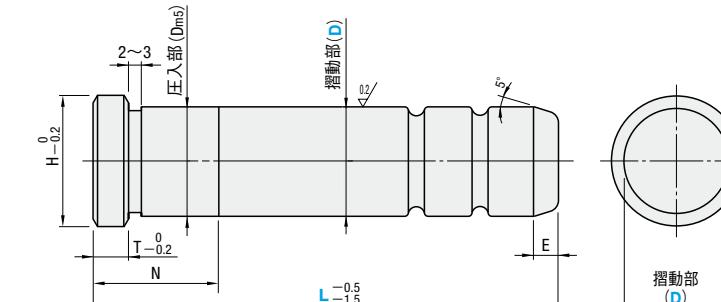
-ヘッド付・油溝付 定尺タイプ-



RoHS



## GPJ (定尺タイプ)



油溝数・溝ピッチ詳細 P.1009

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°C以下を目安としてご使用ください。( P.1002)

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。

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)

D	T	H	E	N</th
---	---	---	---	-------