



精級ガイドピン

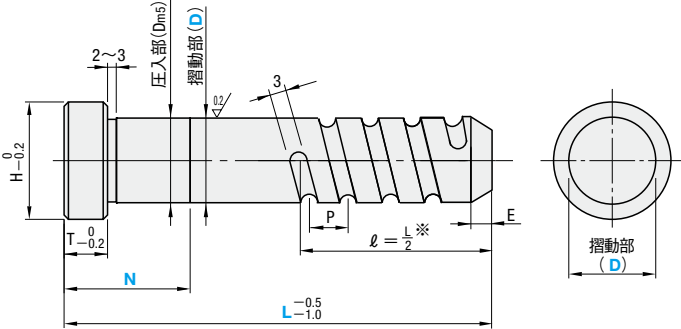
ーヘッド付・螺旋溝付圧入部長さ指定タイプー

螺旋溝付	ブレーン
	
ヘッド付ガイドピン	ガイドブシュ

追加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

GPHLSP (圧入部径Dm5・長さフリー指定)



摺動部 D		圧入部 Dm5		T	H	E
20	-0.025	20	+0.017	8	25	5
25	-0.030	25	+0.008		30	
30		30			35	
40	-0.030	40	+0.020	10	45	8
50	-0.040	50	+0.009	12	55	

※螺旋溝長さ(ℓ)は、N寸にかわりなく全長の半分(ℓ/2)になります。

① 精級ガイドピン・精級ガイドブ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.1002)

② 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。

③ 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。外観は異なりますが、使用上は問題ありません。

材質 SUJ2
硬度 58HRC～
(高周波焼入)



Order
注文例

型 式 - L - N
GPHLSP25 - 100 - N24



Delivery
出荷日

3 日日出荷



Price
価格

数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応		個別対応大口
数 量	1～9	10～19	20～
値引率	基準単価	5%	お見積り

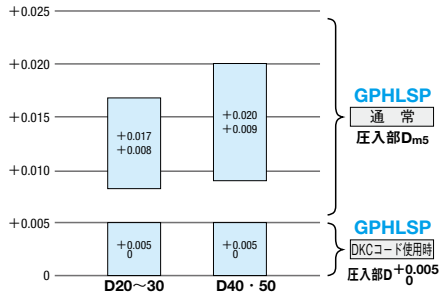
①表示数量超えはWOSにてご確認ください。



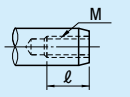
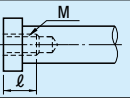
Alterations
追加工

型 式 - L - N - (MC・MMC・GA・DKC)
GPHLSP20 - 100 - N24 - MC

■圧入部公差の早見表 GPHLSP



追加工詳細 P.1003

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	MC	先端タップ加工 D=20～30 D=40・50 D M×Pitch ℓ 20 M12×1.75 24 25～50 M16×2.0 32	200 400
	MMC	ツバ側タップ加工 D=20～30 D=40・50 D M×Pitch ℓ 20 M5×0.8 10 25～50 M8×1.25 16	200 400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	GA	ガイドアシスト取付加工 ① D40・50に適用 追加工詳細 P.1003	D=40 D=50 400 500
	DKC	圧入部公差変更 Dm5 → D+0.005 0	D=20～30 D=40・50 300 500

■螺旋溝加工寸法

L	60～70	80～120	130～180	190～300	310～360
P	10	15	20	25※	30

※D=20～30 → P=23

型 式		L 選 択					N 指定1mm単位	¥ 基準単価			
Type	D							1～9本			
GPHLSP	20	60	70	80	90	8≦N<L/2			1,660		
		100	110	120	130				140	150	1,840
		170	200	2,070							
		210	2,580								
	25	60							1,650		
		70	80	90	100				110	1,900	
		120	130	140	150				160	2,140	
		170	200	2,490							
		210	220	230	3,080						
	30	130	140	150	160				2,300		
		170	180	190	200				2,730		
		210	220	230	3,290						
	40	200	210	220	230				240	4,250	
		250	260	270	280				290	300	5,180
		310	320	330	340				350	360	6,380
	50	230	240						6,100		
		250	260	270	280				290	300	6,750
		310	320	330	340				350	7,490	

① 圧入部不要の場合、Nmin.を指定してください。

② N寸法はツバ厚・ツバ下の逃がしも含むため、N=T+(2 or 3)の場合、圧入部はつきません。

・全長(L寸)および圧入部径をフリー指定する場合は、GPHL・GPH-XL(P.1007)にてご注文ください。

③ L寸、N寸をℓ+N=ℓとなるように選択すると、N寸法範囲に螺旋溝が加工される場合があります。N寸法範囲に螺旋溝が加工されて支障が出る場合には、L-N-ℓ=10mm以上となるように各寸法をご指定ください。

■螺旋溝の特長

・従来より一般的に多用されてきたリング油溝は、溝内に潤滑油が保持され、ガイドピンとガイドブシュが接触する際に潤滑油が適量付着して焼きつきを防止する効果があります。これに対し螺旋溝は、螺旋内に潤滑油が保持され、ガイドピンとガイドブシュが接触する際に螺旋溝に沿ってピン周囲に万遍なく潤滑油が移動しますので、焼きつきをより一層効果的に防止することができます。