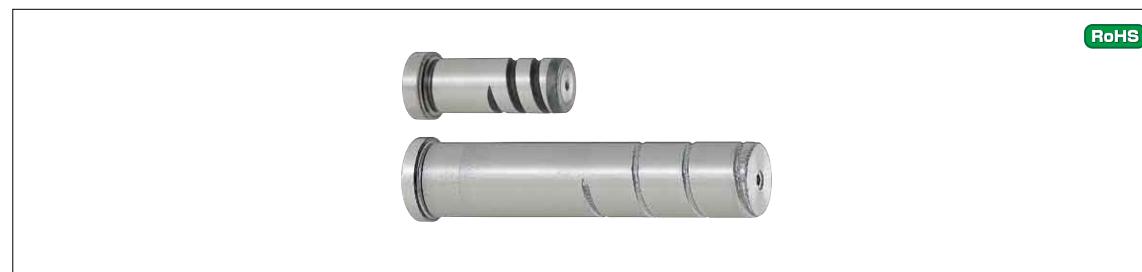
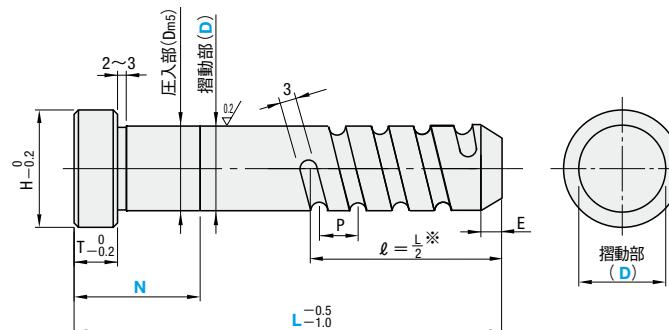


精級ガイドピン

-ヘッド付・螺旋溝付圧入部長さ指定タイプ-

追加工価格も数量スライド適用 [P.49](#)

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		25	
25	-0.030	25	+0.008	8	30	5
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寸にかかわりなく全長の半分 ($\frac{l}{2}$) になります。◎ 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。外観は異なりますが、使用上は問題ありません。

M 材質 SUJ2
H 硬度 58HRC~
(高周波焼入)

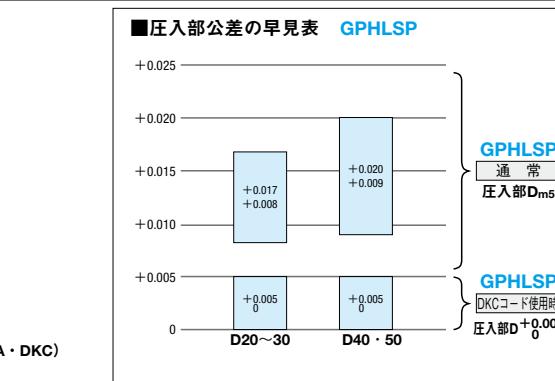
Order
注文例
型式 - L - N
GPHLSP25 - 100 - N24

Delivery
出荷日
3 日目出荷

Price
価格
数量スライド価格 (◎1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

Alterations
追加工
型式 - L - N - (MC・MMC・GA・DKC)
GPHLSP20 - 100 - N24 - MC

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

追加工詳細 [P.1003](#)

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	GA	ガイドアシスト取付加工 ◎ D40~50に適用	D=40 D=50
		追加工詳細 P.1003	400 500
	DKC	圧入部公差変更 Dm5 ... D ^{+0.005}	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 Type	D	L選択					N 指定1mm単位 1~9本
		60	70	80	90	100	
GPHLSP	20	100	110	120	130	140	150
	25	60	70	80	90	100	110
	30	120	130	140	150	160	
	40	170	200	220	230	250	260
	50	130	140	150	160	170	180
	60	200	210	220	230	240	250
GPHLSP	70	250	260	270	280	290	300
	80	310	320	330	340	350	360
	90	230	240	250	260	270	280
	100	250	260	270	280	290	300
	110	310	320	330	340	350	360
	120	230	240	250	260	270	280
GPHLSP	130	200	210	220	230	240	250
	140	250	260	270	280	290	300
	150	310	320	330	340	350	360
	160	230	240	250	260	270	280
	170	200	210	220	230	240	250
	180	250	260	270	280	290	300
GPHLSP	190	310	320	330	340	350	360
	200	230	240	250	260	270	280
	210	200	210	220	230	240	250
	220	250	260	270	280	290	300
	230	310	320	330	340	350	360
	240	230	240	250	260	270	280
GPHLSP	250	200	210	220	230	240	250
	260	250	260	270	280	290	300
	270	310	320	330	340	350	360
	280	230	240	250	260	270	280
	290	200	210	220	230	240	250
	300	250	260	270	280	290	300
GPHLSP	310	310	320	330	340	350	360
	320	230	240	250	260	270	280
	330	200	210	220	230	240	250
	340	250	260	270	280	290	300
	350	310	320	330	340	350	360
	360	230	240	250	260	270	280

8≤N<L/2

10≤N<L/2

12≤N<L/2

ガイド部品

◎ 圧入部不要の場合、Mmin.を指定してください。

◎ 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。

◎ 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ッ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ッ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。