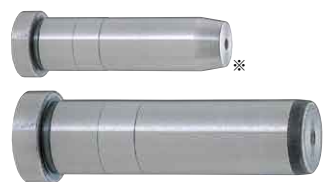


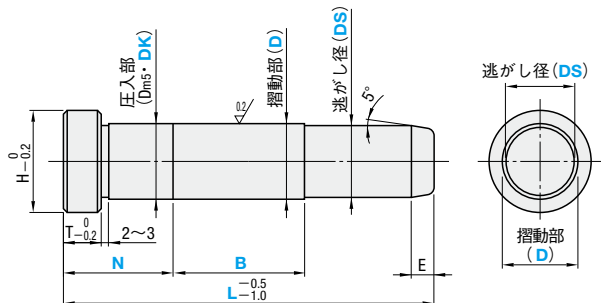
－ヘッド付・プレーン 圧入部長さ指定タイプ／圧入部径・長さ指定タイプ－


ブレーン	油溝付
 <p>ヘッド付ガイドピン</p>	 <p>ガイドブシュ</p>



※追加工 GC 併用時

**GPHOT** (圧入部径Dm5・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)



擺動部 D		圧入部 D <sub>ms</sub>  GPHOT		T	H	E
12		12		5	17	5
13	-0.020 -0.025	13	+0.015 +0.007		18	
16		16		8	21	
20		20			25	
25	-0.025 -0.030	25	+0.017 +0.008		30	
30		30			35	8
40	-0.030 -0.040	40	+0.020 +0.009	10	45	
50		50		12	55	

**M** 材質 SUJ2  
**H** 硬度 58HRC～  
(高周波焼入)

- ① 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。
- ② 片面端もしくは両端面にセンター穴がつく場合があります。
- ③ 追加工BNによりB寸法(摺動部)をなくすことが可能です。
- ④ 先端テーパ加工(追加工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	L	N	DK	B	DS
GPHOT 25	250	N100		B10	DS24.93
GPHOT-XL25	250	N100	DK25.009	B20	DS24.93



**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

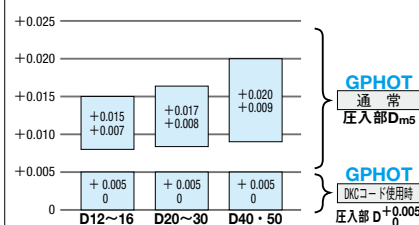
❗表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alterations  
追加工

型 式 - L(LC) - N - DK - B(BN) - DS - (MC・MMC…etc.)  
 GPHOT-XL 25 - LC 249 - N24 - DK25.009 - BN - DS24.93 - GC-E20-K10

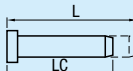
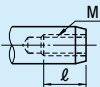
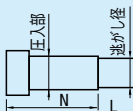
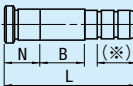
⊗ GCとOCの併用不可

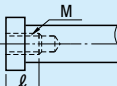
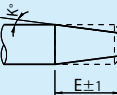
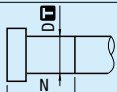
■圧入部公差の早見表 **GPHOT**



💡 **GPHOT-XL**は圧入部(DK)を0.001mm単位で指定できます。

追加工詳細  P.1003・1004

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。) ④ Lmin.<LC<Lmax.	D=12~30	D=40・50															
			300	500															
	MC	先端タップ加工 <table border="1" data-bbox="340 1582 507 1653"><thead><tr><th>D</th><th>M×Pitch</th><th>ℓ</th></tr></thead><tbody><tr><td>12・13</td><td>M 6×1.0</td><td>12</td></tr><tr><td>16</td><td>M10×1.5</td><td>20</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></tbody></table>	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
			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																	
			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。 ④ B寸法の値にBNと記入	—100																
	OC	油溝加工 N+B≤L- (※) 追加工詳細 ④ P.1004	D=12~30	D=40・50															
			300	500															

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code														
	MMC	ツバ側タップ加工	D=12~30	D=40・50													
		<table><tr><th>D</th><th>M X Pitch</th><th>l</th></tr><tr><td>12~20</td><td>M5 X 0.8</td><td>10</td></tr><tr><td>25~50</td><td>M8 X 1.25</td><td>16</td></tr></table>	D	M X Pitch	l	12~20	M5 X 0.8	10	25~50	M8 X 1.25	16	200	400				
D	M X Pitch	l															
12~20	M5 X 0.8	10															
25~50	M8 X 1.25	16															
	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° ④ D16~30のE>20については L≧50の時のみ指定可能です。	D=12~30	D=40・50													
		<table><tr><th>D</th><th>E</th></tr><tr><td>12・13</td><td>5 ≦ E ≦ 20</td></tr><tr><td>16</td><td>5 ≦ E ≦ 25</td></tr><tr><td>20</td><td>5 ≦ E ≦ 30</td></tr><tr><td>25</td><td>5 ≦ E ≦ 35</td></tr><tr><td>30</td><td>5 ≦ E ≦ 40</td></tr><tr><td>40・50</td><td>5 ≦ E ≦ 20</td></tr></table> ④ MC併用時 追加加工詳細 ⑤ P.1003	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	300
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																
④ テーパー部は 切削加工です。																	
	DKC	圧入部公差変更 D <sub>ms</sub> ... D + 0.005 ④ GPHOTに適用	D=12~30	D=40・50													
			300	500													

型式 Type	D	L 指定5mm単位	N 指定1mm単位	圧入部径DK 0.001mm単位 公差		B 指定1mm単位	逃がし径DS 0.01mm単位 公差		¥基準単価 GPHOT	1～9本 GPHOT-XL
GPHOT GPHOT-XL	12	30～50	5～80	12.000～12.050	DK ±0.002	5～50	11.80～11.95	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	30～60	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						
		40～60	1,260	1,570						
		65～110	1,570	1,940						
	40	115～160	1,890	2,340						
		165～200	2,240	2,790						
		205～260	2,880	3,610						
		265～300	3,520	4,440						
	50	305～350	3,800	4,790						
		50～60	1,550	1,920						
		65～110	1,820	2,250						
		115～160	2,050	2,560						
	12	165～200	2,530	3,170						
		205～260	3,090	3,880						
		265～300	3,800	4,790						
		305～350	3,980	5,020						
	13	355～400	4,400	5,550						
		80～140	2,770	3,220						
		145～190	3,090	3,590						
		195～240	3,800	4,350						
	16	245～300	4,730	5,280						
		305～380	5,980	6,580						
		385～450	6,630	7,230						
		455～500	7,330	7,980						
	20	100～150	3,970	4,420						
		155～190	4,580	5,080						
		195～240	5,650	6,200						
		245～300	6,300	6,850						
25	305～360	7,090	7,690							
	365～400	8,540	9,190							
	405～460	9,980	10,680							
	465～500	11,890	12,640							
30	505～550	13,340	14,140							

!  $L \geq N + B + E + 5$

❗ B=0の場合、BNとご指定ください。 ❗ 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。

