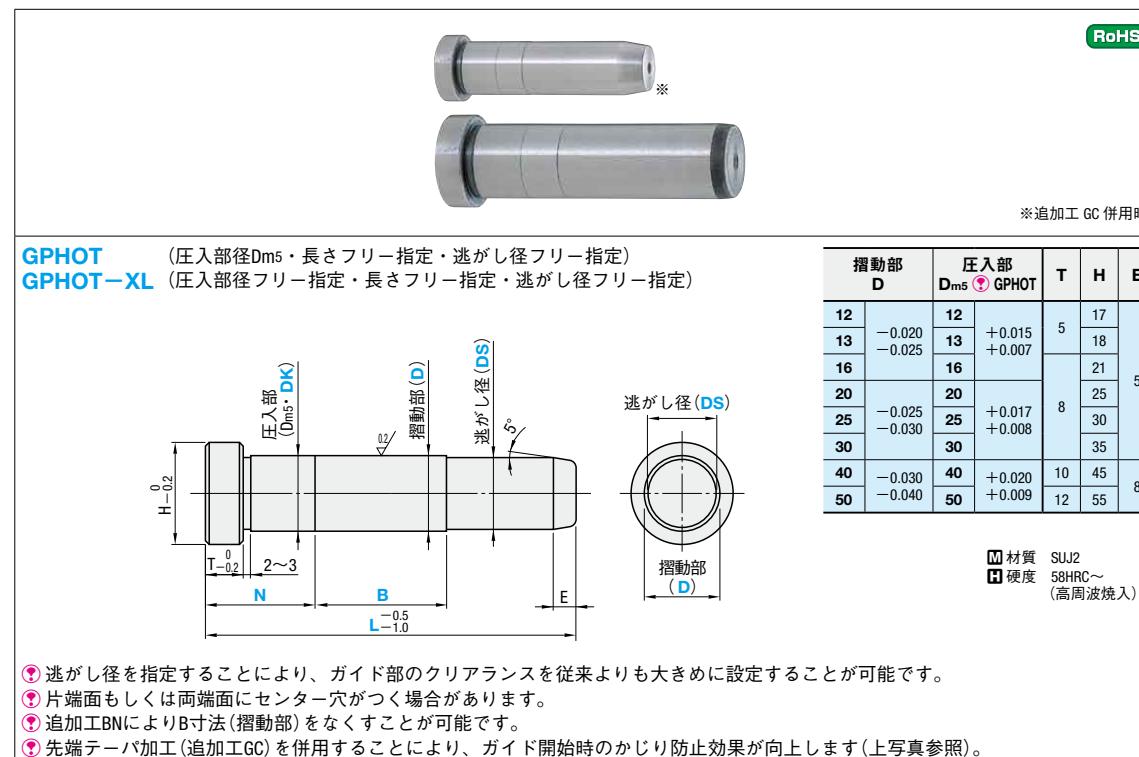


逃がし径付ガイドピン

-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-



追加工価格も数量スライド適用 P.49



D	圧入部		T	H	E
	Dm5	GPHOT			
12	12	+0.015	5	17	
13	-0.020	+0.007		18	
16	16			21	5
20	20			25	
25	25	+0.017		30	
30	30	+0.008		35	
40	40	+0.020	10	45	8
50	50	+0.009	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できます。
- 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。
- 追加工BNIによりB寸法(摺動部)をなくすことができます。
- 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)。



型式 - L - N - DK - B - DS
GPHOT 25 - 250 - N100 - B10 - DS24.93
GPHOT-XL25 - 250 - N100 - DK25.009 - B20 - DS24.93



3 日目出荷



■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

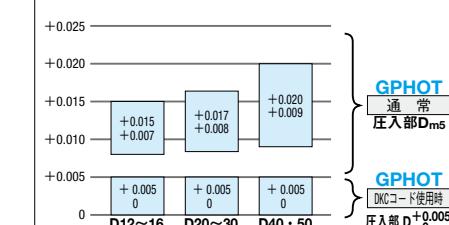
値引率 基準単価 5% お見積り



型式 - L(LC) - N - DK - B(BN) - DS - (MC・MMC…etc.)
GPHOT-XL25 - 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



② GPHOT-XLは圧入部(DK)を0.001mm単位で指定できます。

型式 Type	D	L 指定5mm単位	N 指定1mm単位	圧入部径DK		B 指定1mm単位	逃がし径DS		¥基準単価 GPHOT GPHOT-XL
				0.001mm単位	公差		0.01mm単位	公差	
12	12	5~ 80	12.000~12.050	30~ 50		5~ 50	11.80~11.95	890 1,200	
				55~ 80					
				85~120					
				125~160					
13	13	5~ 80	13.000~13.050	165~200		5~ 50	12.80~12.95	970 1,280	
				30~ 50					
				55~ 80					
				85~120					
16	16	8~ 80	16.000~16.050	125~160		5~ 50	15.80~15.95	1,220 1,530	
				165~200					
				205~250					
				265~300					
20	20	8~100	20.000~20.050	30~ 60		5~ 80	19.80~19.95	1,460 1,820	
				65~110					
				115~160					
				165~200					
25	25	8~120	25.000~25.050	205~260		5~130	24.80~24.95	1,730 2,140	
				265~300					
				305~350					
				355~400					
30	30	8~130	30.000~30.050	40~ 60		5~130	29.80~29.95	1,920 2,250	
				65~110					
				115~160					
				165~200					
40	40	8~130	40.000~40.050	205~260		5~130	39.80~39.95	2,240 2,790	
				265~300					
				305~350					
				355~400					
50	50	8~140	50.000~50.050	40~140		5~140	49.80~49.95	5,980 6,580	
				145~190					
				195~240					
				245~300					

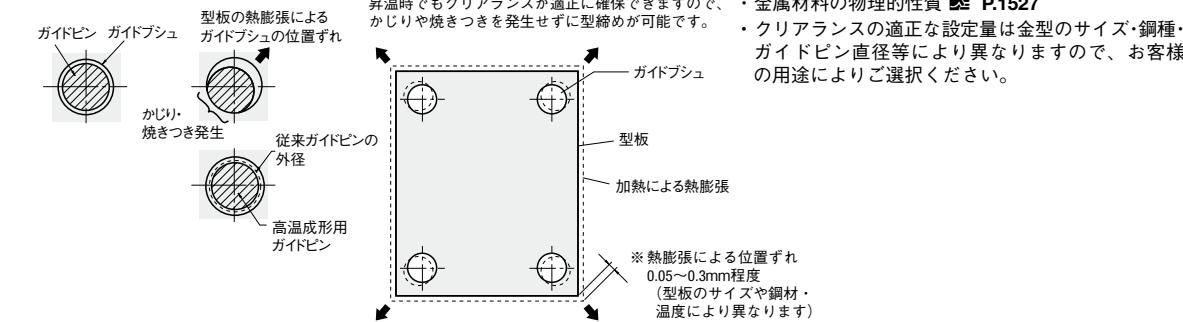
② L≥N+B+E+5
③ B=0の場合、BNとご指定ください。④ DKの選択はGPHOT-XLのみとなります。
⑤ 圧入部不要の場合、GPHOTにてNmin.を指定してください。また、N寸法はツバ厚・ツバ下の逃げを含むためN=T+(2or3)の場合、圧入部はつきません。

■特長

・金型の熱膨張によるガイドピン位置とガイドブッ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。

(室温時)

・金属材料の物理的性質 P.1527
・クリアランスの適正な設定量は金型のサイズ・銅種・ガイドピン直径等により異なりますので、お客様の用途によりご選択ください。



Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
L	LC	全長変更 LC=指定1mm単位 図のように全長をカットします。 (先端部E寸法は変わりません。) ④ Lmin.<LC<Lmax.	D=12~30 D=40~50
M	MC	先端タップ加工 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	300 500
BN	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
N	OC	油溝加工 N+B≤L-(※) 追加工詳細 P.1004	D=12~30 D=40~50 300 500