

D1	D2	D3	A	H	T	M	ℓ1	H1	ℓ2	T1	d1	d2	t1	型 式		L					
														Type	D						
14	8	9.8	12.4	16	4	4	8	14	8	4.5	4.4	7.6	4.5	TGPS	10	20 25					
18	10	11.6	17	20	4	5	8	16	8	4	6	9	5.5		12	20 25 30					
25	14	15.9	21	30	6	8	15	20	14	5	8.2	13.5	8.2		16	20 25 30 35 40 50 60					
30	18	19.1	26	35	8			24		6	8.5	14	9		20	25 30 35 40 50 60					
35	23	24.1	30	40				30		25	30 40 50 60										

TGPS16-20 → ℓ1=10, M8×10

Order 注文例

型式 - L
 TGPS16 - 40

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 20~29 30~50 51~	51~
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

※表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Delivery 出荷日

在庫品 翌日出荷 **P.47**

※ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

■特長

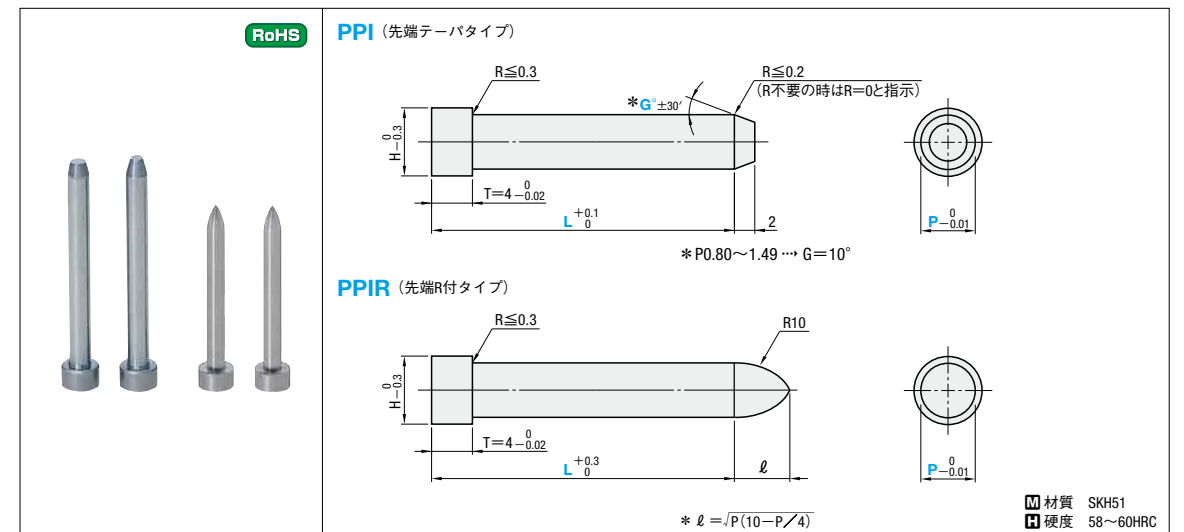
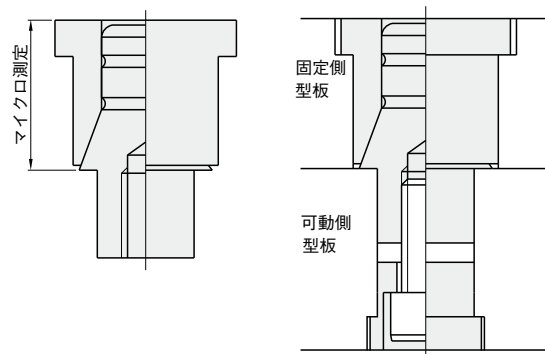
ガイドピン・ガイドブシュ・テーパピンセットの3つの位置決め機能を兼ねています。省スペースで、ガイドしながらテーパ部が決まり位置決めを行います。

■ご使用にあたって

ピン・ブシュ・スペーサのセット品です。ピンとブシュは、必ず購入されたピンとブシュのセットでご使用ください。

■テーパガイドセットの取付方法

- ガイドピン・ブシュの穴加工は精度 ± 0.01 程度で加工してください。
- ガイドピンとブシュをセットしてかき締め付けた状態で、ブシュの上面よりガイドピンのテーパ底面までをマイクロメータにて実測してください。(右図)
- 測定値より固定側型板の板厚を $-0.01 \sim -0.03$ に仕上げてください。
- 固定側型板にガイドブシュを圧入してください。
- 可動側型板にガイドピンをセットして後部よりスペーサをはめ込み、ボルトにて締め付けてください。
- 金型を成形機に取付後、型を締めることにより、ガイドピンのツバ部が型板にわずかにくい込んで、テーパ部が決まります。



H	型式	No.	L 指定0.1mm単位	P 指定0.01mm単位	G°	¥基準単価 1~4本	¥スライド単価 5~19 20~49 50~100
4	PPI PPIR	2	10.0~40.0	0.80~1.49 1.50~1.99	10	770	720 690 650
5		2.5		1.50~2.49	10		
6		3		2.00~2.99	15	830	780 740 700
7		4		3.00~3.99	15		

Order 注文例

型式 - L - P - G - (R不要の場合)
 PPI 3 - 20.0 - P2.60 - G15 - R0
 PPIR2.5 - 18.0 - P2.00

Delivery 出荷日

3 日日出荷

※注文締切
 ストックT 当日出荷 1,000円/1本 正午迄
 ストックA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄

※ストックAIは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Alterations 追加加工

型式 - L - P - G - (LKC・PKC...etc.)
 PPI3 - 20.00 - P2.60 - G15 - LKC

Example 使用例

インサート成形時に、フープ材の位置決めピンとしてご使用ください。

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
LKC	LKC	公差を変更します。 L $\pm 0.1 \dots \pm 0.05$ LKC使用の場合、L寸法を0.01mm単位で指定できます。	400
PKC	PKC	軸径公差変更 指定方法 PKC P $-0.01 \dots -0.005$	500
KC	KC	KC=指定0.1mm単位 KC=P/2 → 指定0.005mm単位可 KC=P/2の場合、KC $-0.1 \dots -0.02$ ※ P/2 ≤ KC < H/2	100
WKC	WKC	WKC=指定0.1mm単位 WKC=P/2 → 指定0.005mm単位可 WKC=P/2の場合、WKC $-0.1 \dots -0.02$ ※ P/2 ≤ WKC < H/2	200
HC	HC	HC=指定0.1mm単位 ※ P ≤ HC < H ※ ツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。	200

