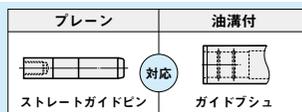


# 逃がし径付ガイドピン

—[ストレート・プレーン]圧入部長さ指定タイプ—

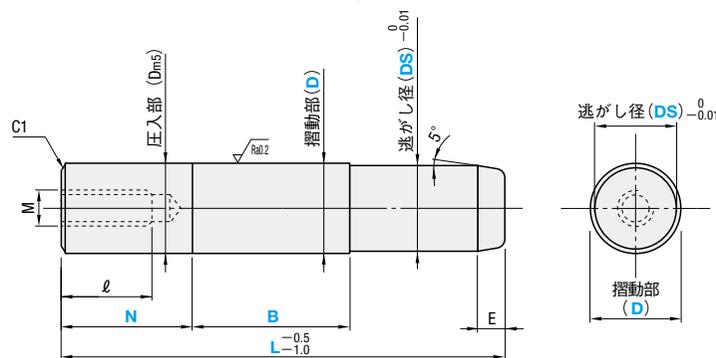


RoHS10



※追加加工GC併用時

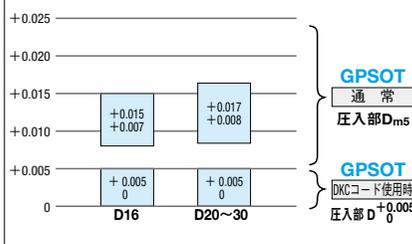
GPSOT (圧入部径Dms・長さフリー指定・逃がし径フリー指定)



- 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。
- 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。
- 追加加工BNによりB寸(摺動部)をなくすことが可能です。
- 先端テーパ加工(追加加工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)。

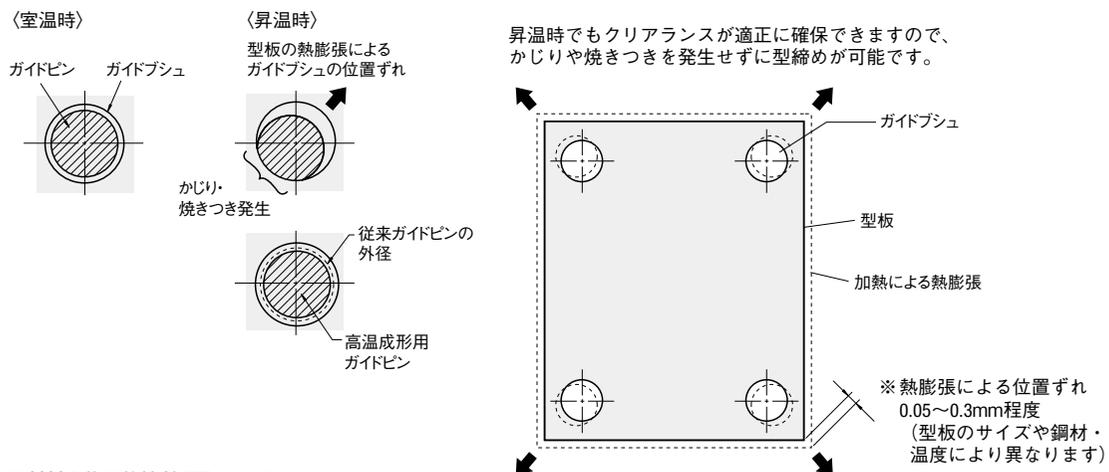
材質 SUJ2  
硬度 58HRC~  
(高周波焼入)

## ■圧入部公差の早見表 GPSOT



## ■特長

- 金型の熱膨張に伴う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。



金属材料の物理的性質 P1213

クリアランスの適正な設定量は金型のサイズ・鋼種・金型温度・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。

摺動部 D	圧入部 Dms	M×Pitch	ℓ	E	型式		L 指定5mm単位	N 指定1mm単位	B 指定1mm単位	逃がし径DS 指定0.01mm単位
					Type	D				
16	16	M6×1.0	12	5	GPSOT	16	40~200	0~100	5~100	15.80~15.95
20	20	M8×1.25	16			20	40~220		5~80	19.80~19.95
25	25	M12×1.75	24			25	50~260	5~130	24.80~24.95	
30	30					30	70~260		29.80~29.95	

- L ≥ N + B + E + 5
- B = 0の場合、BNとご指定ください。
- 圧入部不要の場合、N=0とご指定ください。

Order 注文例 型式 - L - N - B - DS  
GPSOT30 - 200 - N100 - B10 - DS29.80

Delivery 出荷日 3 日日出荷

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - N - B(BN) - DS - (MC・OC...etc.)  
GPSOT25 - LC 168 - N24 - BN - DS24.93 - GC-E20-K10

追加加工詳細 P.789・790

追加加工	記号	詳細
	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寸は変わりません。) Lmin.<LC<Lmax.
	MC	先端タップ加工 D M×Pitch ℓ 16 M10×1.5 20 20 M12×1.75 24 25 M16×2.0 32
	BN	摺動部無し加工 摺動部をなくし、 圧入部・逃がし径のみとします。 B寸の値にBNと記入
	OC	油溝加工 N+B ≤ L - (※) GCとの併用不可 追加加工詳細 P.790

追加加工	記号	詳細
	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° E > 20についてはL ≥ 50の時のみ 指定可能です。 OCとの併用不可 D E 16 5 ≤ E ≤ 25 20 5 ≤ E ≤ 30 25 5 ≤ E ≤ 35 30 5 ≤ E ≤ 40 MC併用時 追加加工詳細 P.789
	DKC	圧入部公差変更 Dms → D +0.005 0