

# サポートピン

—油溝付タイプ—



対応

ガイドプシュ

RoHS10

タイプ	型式	材質	硬度
圧入部長さ指定	SPP-OC	SUU2	58HRC~ 高周波焼入

●油溝詳細 P820 ●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。  
 ●端面にセンター穴がつく場合があります。  
 ●圧入部不要の場合、N=8をご指定ください。

■圧入部公差の早見表

径 (D)	公差 (mm)
D13・16	+0.012 / +0.001
D20~30	+0.015 / +0.002
D32~40	+0.018 / +0.002

摺動部 D16	圧入部 Dk6	F	H	M(並目)		型式		L 指定5mm単位	N 指定1mm単位
				M×Pitch	ℓ	Type	D		
13	-0.016 -0.027	13	12	16	M 6×1.0	12	SPP-OC (圧入部Dk6)	13	60~120
16		16	14	19	M10×1.5	20		16	80~210
20		20	19	23	M12×1.75	24		20	90~300
25		25	22	28	M16×2.0	32		25	100~300
28	-0.020 -0.033	28	27	31			28	8~40	
30		30	29	35			30	8~50	
32		32	30	35			32		
35		35	32	40	35	150~350			
36	-0.025 -0.041	36	36	41	36				
40		40	45		40			8~60	

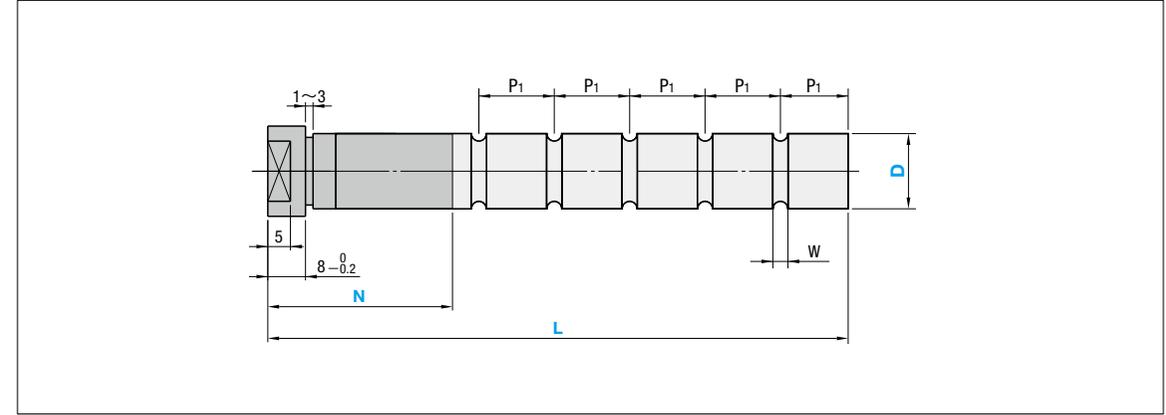
Order 注文例: 型式 - L - N  
SPP-OC25 - 190 - N30

Alterations 追加加工: 型式 - L(LC) - N  
SPP-OC25 - LC152 - N30

Delivery 出荷日: 3 日 目 出 荷

追加加工	記号	詳細
	LC	全長を変更します。 LC=指定1mm単位。●Lmin.<LC<Lmax. 標準5mm単位の寸法からカットしますので タップ長さは(標準L-LC)分短くなります。

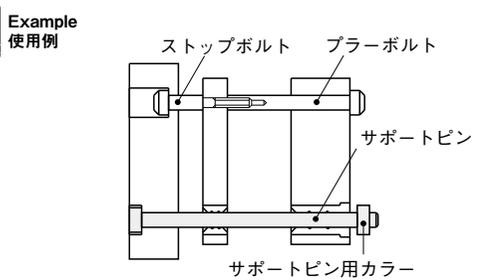
### 油溝加工概要



油溝加工 先端からP1の間隔で油溝が入ります。

Nmax.: 圧入部長さの最大値  
P1: 油溝の間隔  
W: 油溝の幅

D	Nmax.	P1	W
13・16	30	20	3
20		25	
25	40	30	
28・30	50	30	5
32・35・36		35	
40	60		



サポートピンは先端に型板の荷重がかかるため、曲げモーメントによるたわみが生じ、クラックによる折損の可能性があります。ガイドプシュの使用をおすすめします。