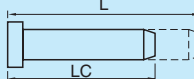
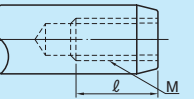
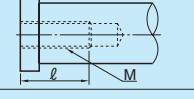
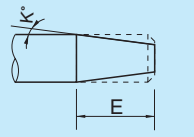
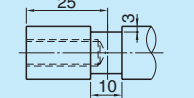


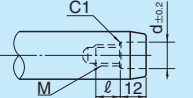
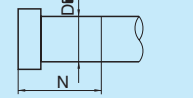

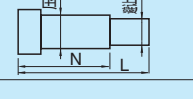
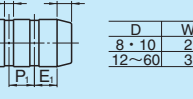
ガイドピン追加加工概要 导柱追加加工概要

■导柱产品追加加工适用一览表 ○“O”标记：适用此项追加加工 ⊗GC和OC、SOC、SOF不可同时使用

追加加工内容	Code	GPH	GPHL	GPJ	GPJL	C-GPBH	GPHLSP	GPHLO□	GPHOT	GPSL	GPOL	GPSOT	GPSLO□	GPX·GPP
		GPPTB	GPH-XL	GPJ-XL	GPJ-XL			GPH-XLO□	GPHOT-XL	GPS-XL			GPS-XLO□	
		P.789・816・817	P.791	P.793	P.795・797	P.799	P.801	P.803	P.805	P.809	P.807	P.811	P.813	P.815
变更全长	LC	—	○	—	—	—	—	○	○	○	—	○	○	—
前端螺纹加工	MC	—	○	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—
肩部端面螺纹加工	MMC	—	○	—	○	○	○	○	○	—	—	—	○	—
前端锥度加工	GC	—	○	—	—	—	—	—	○	○	—	○	—	—
防脱槽加工	YC	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○
辅助导向加工	GA	—	○ (D40~60)	—	○ (D40~60)	—	○ (40·50)	○ (D40~60)	—	○ (D40~60)	○ (D40~60)	—	○ (D40~60)	○
变更压入部公差	DKC	—	○ (仅限GPHL)	—	○ (仅限GPJL)	—	○	○	○	○ (仅限GPSL)	○	○	○	—
导入部避让加工	FC	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	○	—
取消滑动部	BN	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—
油槽加工	OC	—	○	—	—	—	—	—	○	○	—	○	—	—

追加加工详情

Alterations	Code	Spec.	单价(元)/支																									
变更全长 	LC	变更全长 LC尺寸指定单位1mm 如图所示,进行全长L加工。 ① Lmin.<LC<Lmax. (前端部分的E尺寸不变。)	请询价 P.43																									
前端螺纹加工 	MC	<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>M</th> <th>×Pitch</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>12·13</td> <td>M6</td> <td>1.0</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>M10</td> <td>1.5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M12</td> <td>1.75</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>25~60</td> <td>M16</td> <td>2.0</td> <td>32</td> </tr> </table> <p>①仅适用于D>12 ②参照使用范例 P.788</p>		D	M	×Pitch	ℓ	12·13	M6	1.0	12	16	M10	1.5	20	20	M12	1.75	24	25~60	M16	2.0	32					
D	M	×Pitch		ℓ																								
12·13	M6	1.0		12																								
16	M10	1.5		20																								
20	M12	1.75	24																									
25~60	M16	2.0	32																									
肩部端面螺纹加工 	MMC	<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>M</th> <th>×Pitch</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>12~20</td> <td>M5</td> <td>0.8</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>25~60</td> <td>M8</td> <td>1.25</td> <td>16</td> </tr> </table> <p>①仅适用于D>12</p>	D	M	×Pitch	ℓ	12~20	M5	0.8	10	25~60	M8	1.25	16														
D	M	×Pitch	ℓ																									
12~20	M5	0.8	10																									
25~60	M8	1.25	16																									
前端锥度加工 	GC	<p>如图所示,进行前端锥度加工。 E尺寸指定单位1mm ① D16~30的E>20 仅限L≥50规格可指定。 K角度指定单位1° ① 1°≤K≤10° 指定方法 GC-E20-K10 ②不可与OC·SOC·SOF同时使用 ③与MC同时使用时 D12~20 D/2-E×tanK°-M/2>2 D25~60 D/2-E×tanK°-M/2>3 ④D尺寸和E尺寸的各种组合中,有时会在前端锥度部分留下切削加工线。 (与高频淬火的表层深度有关。)</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>E</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>5<E≤15</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>5<E≤20</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>5<E≤25</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>5<E≤30</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>5<E≤35</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5<E≤40</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>5<E≤45</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>5<E≤50</td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>5<E≤55</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>5<E≤60</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>5<E≤70</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>5<E≤80</td> </tr> </table>	D	E	8	5<E≤15	10	5<E≤20	12	5<E≤25	13	5<E≤30	16	5<E≤35	20	5<E≤40	25	5<E≤45	30	5<E≤50	35	5<E≤55	40	5<E≤60	50	5<E≤70	60	5<E≤80
D	E																											
8	5<E≤15																											
10	5<E≤20																											
12	5<E≤25																											
13	5<E≤30																											
16	5<E≤35																											
20	5<E≤40																											
25	5<E≤45																											
30	5<E≤50																											
35	5<E≤55																											
40	5<E≤60																											
50	5<E≤70																											
60	5<E≤80																											
防脱槽加工 	YC	防脱槽加工。 适用于无法使用导柱固定用螺纹孔场合。 ①参照使用范例 P.788																										

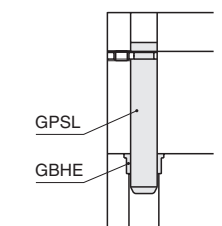
Alterations	Code	Spec.	单价(元)/支
辅助导向加工 	GA	加工安装辅助导柱 (GAP P.816) 用螺纹孔。 ①M为粗牙螺距。	请询价 P.43
变更压入部公差 	DKC	变更压入部的公差。 Dm5 → D ₀ ^{+0.005}	
导入部避让加工 	FC	压入部进行导入用避让加工。 FC尺寸指定单位1mm 3≤FC≤N-10 避让加工部D ₀ ^{-0.01}	
取消滑动部 	BN	取消滑动部, 仅留压入部·避让直径。 ①B尺寸的数值处记作“BN”	
油槽加工 	OC	油槽数(n)、E1、P1尺寸如下表所示。 ①Nmax.=L-(E+E1+(n-1)P1)+ ³ / ₂ W ②GPHOT·GPHOT-XL(P.811)为 (N+B)max.=L-(E+E1+(n-1)P1)+ ³ / ₂ W	

油槽加工尺寸(OC追加加工详情)

型号	L	E	E1	P1	槽数(n)
GPHL GPH-XL GPSL GPS-XL GPHOT GPHOT-XL GPSOT	8	30~45	3	6	0 1
		50~65	3	6	6 2
		70	3	6	6 3
	10	30~45	4	6	0 1
		50~65	4	6	6 2
		70	4	6	6 3
	12	30~40	5	9	0 1
		45~50	5	10	9 2
		55~80	5	11	10 3
	13	85~120	5	11	10 3
		125~160	5	12	11 3
		165~200	5	13	12 3
16	30~40	9	0	1	
	45~50	9	0	2	
	55~80	9	9	2	
20	85~120	5	11	10 3	
	125~160	5	12	11 3	
	165~200	5	13	12 3	
25	205~250	5	15	14 3	
	30~40	10	0	1	
	45~50	10	8	2	
30	55~90	5	11	9 3	
	95~150	5	12	10 3	
	155~200	5	13	13 3	
35	205~260	5	15	14 3	
	265~300	5	16	14 3	
	305~350	5	16	14 3	
40	60~100	8	8	2	
	105~160	8	8	2	
	165~200	8	8	2	
50	205~260	8	8	2	
	265~330	8	8	2	
	335~400	8	8	2	
60	405~450	8	8	2	
	455~500	8	8	2	
	505~550	8	8	2	



●YC追加加工范例



●MC追加加工范例

