

**GRAZS (构成零件①+②)**

**构成零件① (母)**

**构成零件② (公)**

**燕尾槽部详图**

型号	No.	R1	R2	R3	R4
GRAZS	8	1.0	0.2	0.25	0.1
GRAZS	12	1.5	0.2	0.25	0.1

型号	No.	r1	r2	r3	r4
GRAZS	8	1.0	0.25	0.2	0.1
GRAZS	12	1.5	0.25	0.2	0.1

材质 SKD11 (58~60HRC)

型号		L	构成零件	W	S1	S2	T1	T2	t1	t2	A	M × l
Type	No.											
GRAZS	8	25	①母	8	3	5	10	5	1.5	1.5	14	4
			②公	8	3	5	8	4	1.5	1.5	14	4 × 5
	12	30	①母	12	4	7	12	7.5	2	2	18	6
			②公	12	4	7	10	6	2	2	18	6 × 7

T2为W有效范围。

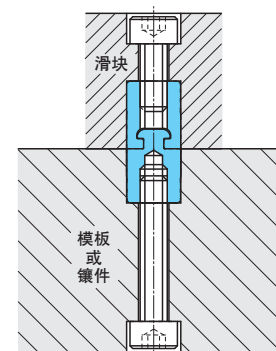
Order 订货范例 型号 GRAZS8 - L 25

Delivery 交货期 库存品 隔日上海·广州发货 P.41 (17:00前订购的库存品可当日发货。)

- 特点**
- 如侧抽芯滑块旁无空间安装导轨，则该小型滑块机构可有效避免干涉。
  - 安装在侧抽芯滑块内侧，与普通导轨结构相比热膨胀的影响较小。
  - 对于侧抽芯滑块比较大的场合，可有效防止卡死现象。

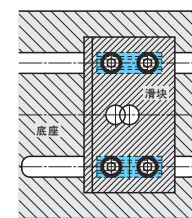
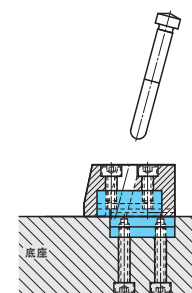
**■安装方法**

- 请分别在模板侧、侧抽芯滑块侧加工安装螺栓的沉头孔和安装导轨主体的沟槽，并用螺栓固定。
- 沟槽尺寸请参考右图。
- 侧抽芯滑块动作不畅时，请确认并调整槽宽和导轨宽W的间隙、槽间距(平行度)。

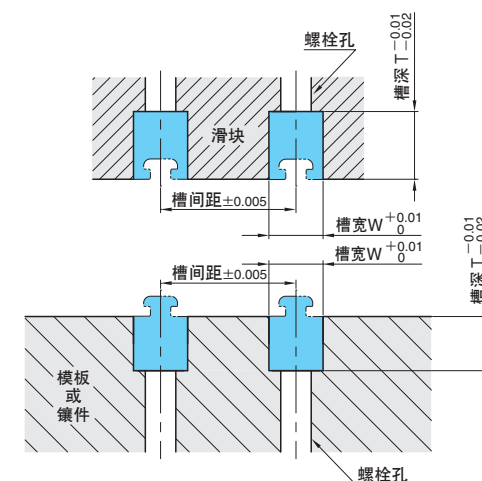


Example 使用范例

**■导轨并列使用**

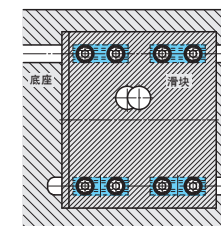
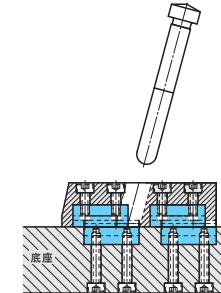
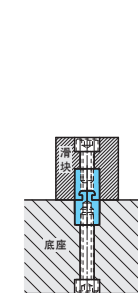
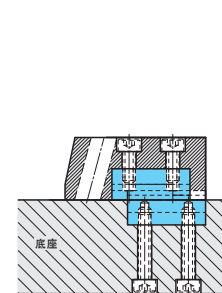


**■安装槽加工范例**



**■导轨不可直列使用**

**■对于小型侧抽芯滑块，也可用作中心导轨。**



**■使用注意事项**

- 为防止烧结，请涂抹润滑油。
- 如果担心在滑动过程中燕尾槽部分配合时产生冲击，请对燕尾槽端面采取大倒角处理。
- ⚠ 请以组件方式配套使用，务必注意！