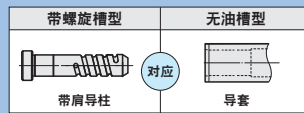
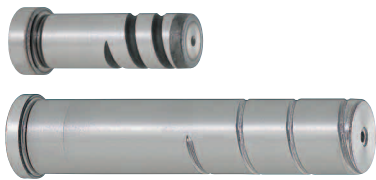


# 精密級带肩导柱

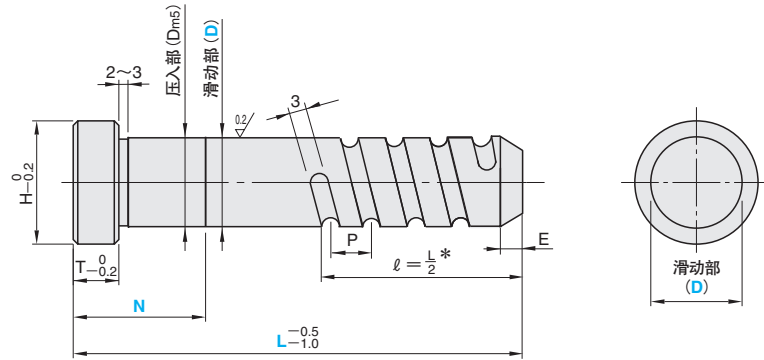
—带螺旋槽·全长固定型—



RoHS 10



## GPHLSP (压入部直径固定型)



\*螺旋槽长度( $\ell$ )与N尺寸无关,为全长的一半( $\frac{1}{2}$ )。

①油槽部有时无回火色(热处理颜色)。

②有时单端面或双端面加工有中心孔。

③精密级导柱、精密级导套之间配合间隙较小,请在模具温度80℃以下(参考值)使用。(P.784)

材质 SUJ2

硬度 58HRC~(高频淬火)



Order 订货范例

型号 — L — N  
GPHLSP 25 — 100 — N24



Delivery 交货期

5 天发货

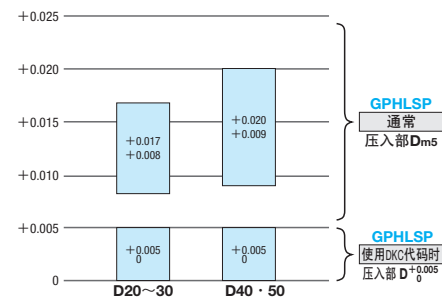
①上海·广州发货  
②数量>21时,请另询交货期。



Alterations 追加加工

型号 — L — N — (MC·MMC·GA·DKC)  
GPHLSP 20 — 100 — N24 — MC

### ■压入部公差速查表 GPHLSP



追加加工详情 P.785·786

Alterations	Code	Spec.
	MC	前端螺纹加工 ⊗不适用于D=8.10 D M×Pitch ℓ 20 M12×1.75 24 25~50 M16×2.0 32
	MMC	肩部端面螺纹加工 ⊗不适用于D=8.10 D M×Pitch ℓ 20 M5×0.8 10 25~50 M8×1.25 16

Alterations	Code	Spec.
	GA	辅助导柱安装孔加工 ①仅适用于D40·50 追加加工详情 P.786
	DKC	变更压入部公差 Dm5 → D +0.005 0

滑动部 D	压入部 Dm5	T	H	E	P	型号		L 选择	N 指定单位1mm	
						Type	D			
20	20		25			GPHLSP	D	60 70	8 ≤ N < L/2	
								80 90 100 110 120		
								130 140 150 170		
								200 210		
25	25	8	30			GPHLSP	D	60 70		
								80 90 100 110 120		
								130 140 150 160 170		
								200 210 220 230		
30	30		35			GPHLSP	D	130 140 150 160 170 180		
								190 200 210 220 230		
40	40	10	45			GPHLSP	D	200 210 220 230 240 250		10 ≤ N < L/2
								260 270 280 290 300		
								310 320 330 340 350 360		
								230 240 250 260 270 280		
50	50	12	55			GPHLSP	D	290 300	12 ≤ N < L/2	
								310 320 330 340 350		

①无需压入部时,请指定Nmin。  
②N=T+(2或3)时,不带压入部。

### ■螺旋槽的特点

·同环形油槽相比,螺旋油槽在导柱导套配合时,随着润滑油在螺旋槽内移动,可以使整个导柱表面得到均匀润滑,具有更优秀的防烧结效果。