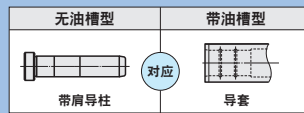


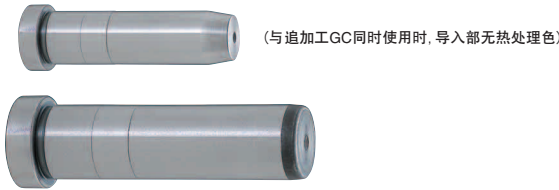
精密级带肩导柱

一带避空部型

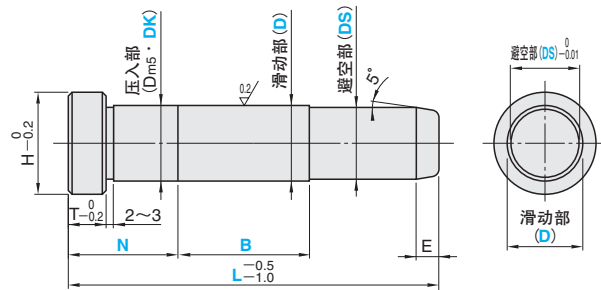
红色文字表示



RoHS 10



GPHOT (压入部直径固定型)
GPHOT-XL (压入部直径指定型)



■压入部公差速查表 GPHOT

压入部 Dm5	公差
D12~16	+0.015 / +0.007
D20~30	+0.017 / +0.008
D40~50	+0.020 / +0.009

通常 GPHOT 压入部 Dm5

压入部 Dm5	公差
D12~16	+0.005 / 0
D20~30	+0.005 / 0
D40~50	+0.005 / 0

使用DKC代码时 GPHOT 压入部 D +0.005

- 通过指定避空部, 可将导向部的间隙设定得更大些。
- 有时单端面或双端面加工有中心孔。
- 通过追加加工BN, 可以不要B尺寸(滑动部分)。
- 通过与前端锥度加工(追加加工GC)同时使用, 可提高防卡死效果。

■材质 SUJ2
■硬度 58HRC~(高频淬火)

Order 订货范例
型号 — **L** — **N** — **DK** — **B** — **DS**
GPHOT 25 — 250 — N100 — B10 — DS24.93
GPHOT-XL 25 — 250 — N100 — DK25.009 — B20 — DS24.93

Delivery 交货期
 • D12~30 **5** 天发货
 • D40·D50 **7** 天发货
 上海·广州发货
 数量>21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工
型号 — **L(LC)** — **N** — **DK** — **B(BN)** — **DS** — (MC·MMC...etc.)
GPHOT-XL 25 — LC 249 — N24 — DK25.009 — BN — DS24.93 — GC — E20 — K10
 * GC和OC不可同时使用

追加加工详情 P.785 · 786

Alterations	Code	Spec.																				
	LC	变更全长 LC尺寸指定单位1mm 如图所示, 进行全长L加工。 (前端部分的E尺寸不变)。 * Lmin. < LC < Lmax.																				
	MC	前端螺纹加工 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>M</th> <th>Pitch</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>12·13</td> <td>M</td> <td>6×1.0</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>25~50</td> <td>M16</td> <td>2.0</td> <td>32</td> </tr> </table>	D	M	Pitch	ℓ	12·13	M	6×1.0	12	16	M10	1.5	20	20	M12	1.75	24	25~50	M16	2.0	32
D	M	Pitch	ℓ																			
12·13	M	6×1.0	12																			
16	M10	1.5	20																			
20	M12	1.75	24																			
25~50	M16	2.0	32																			
	BN	取消滑动部 仅留压入部·避空部。 * B尺寸的数值处记作“BN”																				
	OC	油槽加工 N+B < L-α 追加加工详情 P.786																				

Alterations	Code	Spec.														
	MMC	肩部端面螺纹加工 <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>	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													
	GC	前端锥度加工 [指定方法] GC-E20-K10 E尺寸指定单位1mm K角度指定单位1° * 1° < K < 10° * D16~30的E>20。 仅限L>50规格可指定。 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>E</th> </tr> <tr> <td>12·13</td> <td>5 < E < 20</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>5 < E < 25</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5 < E < 30</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>5 < E < 35</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>5 < E < 40</td> </tr> <tr> <td>40·50</td> <td>5 < E < 20</td> </tr> </table> * 与MC同时使用时 追加加工详情 P.785	D	E	12·13	5 < E < 20	16	5 < E < 25	20	5 < E < 30	25	5 < E < 35	30	5 < E < 40	40·50	5 < E < 20
D	E															
12·13	5 < E < 20															
16	5 < E < 25															
20	5 < E < 30															
25	5 < E < 35															
30	5 < E < 40															
40·50	5 < E < 20															
	DKC	变更压入部公差 Dm5 → D +0.005 * 仅适用于GPHOT														

■GPHOT(压入部直径固定型)

滑动部 D	压入部 Dm5	T	H	E	型号		L 指定单位5mm	N 指定单位1mm	B 指定单位1mm	避空部DS 指定单位0.01mm
					Type	D				
12	12	5	17	17	GPHOT	12	30~200	5~80	5~50	11.80~11.95
13	13					+0.015 / +0.007				12.80~12.95
16	16					15.80~15.95				
20	20	8	25	25		20	30~300	8~100	5~80	19.80~19.95
25	25					+0.017 / +0.008				24.80~24.95
30	30					29.80~29.95				
40	40	10	45	45	40	80~500	8~130	5~130	39.80~39.95	
50	50				+0.020 / +0.009				49.80~49.95	

- * L > N+B+E+5
- * B=0时, 请指定BN。
- * 无需压入部时, 请通过GPHOT指定Nmin.。N=T+(2或3)时, 不带压入部。

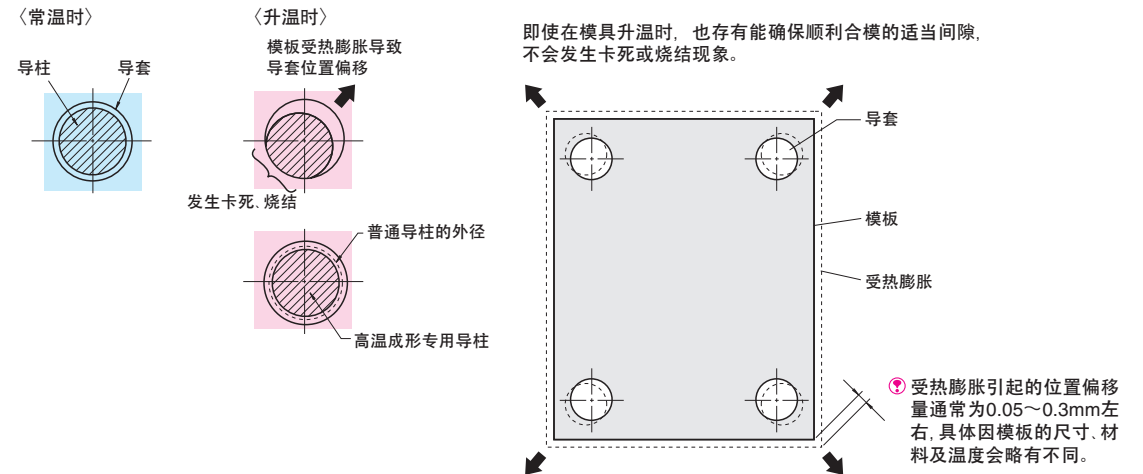
■GPHOT-XL(压入部直径指定型)

滑动部 D	T	H	E	型号		L 指定单位5mm	N 指定单位1mm	压入部直径DK		B 指定单位1mm	避空部DS 指定单位0.01mm	
				Type	D			指定单位0.001mm	公差			
12	5	17	17	GPHOT-XL	12	30~200	5~80	12.000~12.050	DK ±0.002	5~50	11.80~11.95	
13					13.000~13.050			12.80~12.95				
16					16.000~16.050			15.80~15.95				
20	20	8	25		25	30~300	8~100	20.000~20.050		5~80	19.80~19.95	
25	25							+0.025 / -0.030			25.000~25.050	24.80~24.95
30	30							30.000~30.050			29.80~29.95	
40	40	10	45	45	40	80~500	8~130	40.000~40.050	5~130	39.80~39.95		
50	50				+0.030 / -0.040			50.000~50.050		49.80~49.95		

- * L > N+B+E+5
- * B=0时, 请指定BN。
- * 无需压入部时, 请通过GPHOT指定Nmin.。N=T+(2或3)时, 不带压入部。

■特点

- 模具受热膨胀后, 因导柱导套的相对位置发生变化, 常常会引起导柱导套的卡死和烧结。
- 使用此类导柱可有效确保顺利的开、合模动作。
- 该产品也可用在橡胶模具场合。



- 金属材料的物理性质 P.1422
- 导向件的间隙因模具的尺寸、钢材种类、模具温度、导柱直径等而异, 因此请根据具体用途进行选择。