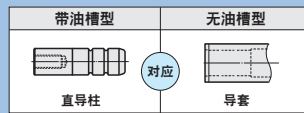


精密級直導柱

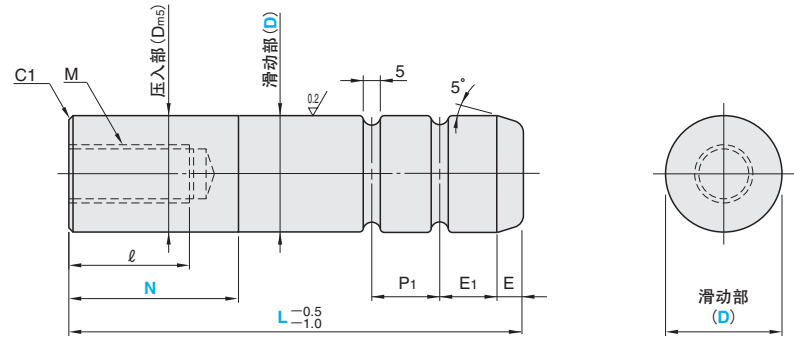
— 帶油槽・全长固定型 —



RoHS 10



GPOL

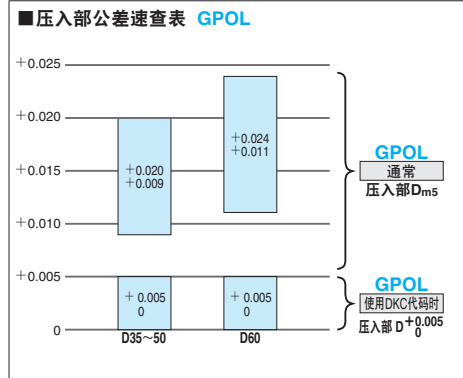


精密級導柱、精密級導套之間配合間隙較小，請在模具溫度80℃以下(參考值)使用。(P.784)

材質 SUJ2
硬度 58HRC~(高頻淬火)

Order 訂貨范例
 型号 — L — N
 GPOL 40 — 150 — N60

Delivery 交貨期
 5 天發貨
 上海・廣州發貨
 數量>21時，請另詢交貨期。



Alterations 追加加工
 型号 — L — N — (MC・DKC... etc.)
 GPOL 50 — 150 — N70 — DKC

追加加工詳情 P.785・786

Alterations	Code	Spec.
	MC	前端螺紋加工
	DKC	變更壓入部公差 Dm5...D +0.005

Alterations	Code	Spec.
	FC	導入部避讓加工 壓入部進行導入用避讓加工。 FC尺寸指定單位1mm 3<FC<N-10 導入避讓部D -0.01 -0.03
	GA	輔助導柱安裝孔加工 僅適用於D40・50・60

追加加工詳情 P.786

滑动部 D	压入部 Dm5	M×Pitch	l	E	E1	P1	油槽数	型号		L 选择	N 指定单位1mm						
								Type	D								
35	35	M16×2.0	32	8	14	12	2	GPOL	35	100	0~60						
					15	13				110 120 130							
					16	14				140 150 160							
40	40	M16×2.0	32	8	26	24	2			GPOL	40	130 140	0~60				
					28	26						150 160 170 180 190					
					30	28						200 210 220					
50	50	M16×2.0	32	8	28	26	2					GPOL	50	150	0~80		
					30	28								160 170			
					32	30								180 190			
					34	32								200 210 220 230 240			
60	60	M20×2.5	40	8	30	28	2							GPOL	60	200 210 220 230 240	0~100
					32	30										250 260	
					30	28		200 210 220 230 240									
					32	30		250 260 270 280									

GPOL为GPSL的“OC”追加加工产品的标准化型号，价格低于原有追加加工产品。
 需自由指定全长(L尺寸)及压入部直径时，请按照GPSL・GPS-XL(P.807)订购。



直導柱安裝方法

在較厚模板場合，直導柱可按下图所示進行安裝，請按嵌入深度指定N尺寸。

