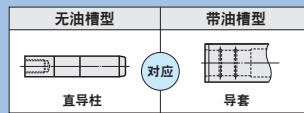
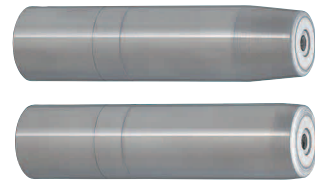


逃がし径付ガイドピン - ストレート・プレーン 压入部長さ指定タイプ -
精密级直导柱
 - 带避空部型 -

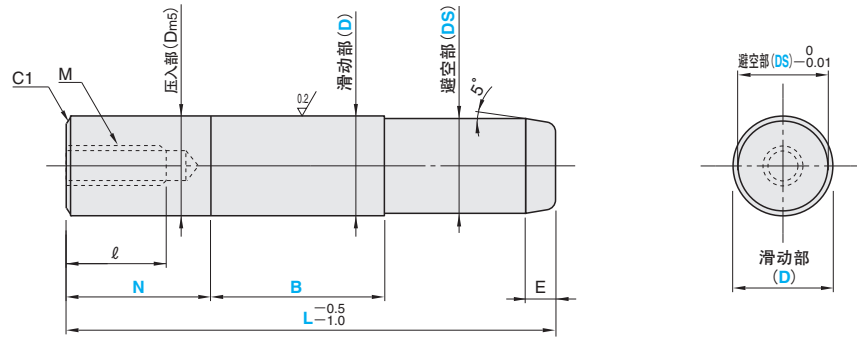


RoHS 10



(与追加加工GC同时使用时)

GPSOT



- 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, 可提高进入导向时的防卡死效果。

材质 SUJ2
 硬度 58HRC~(高频淬火)

Order 订货范围
 型号 L N B DS
GPSOT 30 - 200 - N100 - B10 - DS29.80

Delivery 交货期
5 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 B(BN) DS (MC·OC·etc.)
GPSOT 25 - LC 168 - N24 - 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×Pitch</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>16</td> <td>M10×1.5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M12×1.75</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>M12×1.75</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>M16×2.0</td> <td>32</td> </tr> </table>	D	M×Pitch	ℓ	16	M10×1.5	20	20	M12×1.75	24	25	M12×1.75	24	30	M16×2.0	32
D	M×Pitch	ℓ															
16	M10×1.5	20															
20	M12×1.75	24															
25	M12×1.75	24															
30	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															

压入部公差速查表 GPSOT

规格	通常	使用DKC代码时
D16	+0.015 / +0.007	+0.005 / 0
D20~30	+0.017 / +0.008	+0.005 / 0

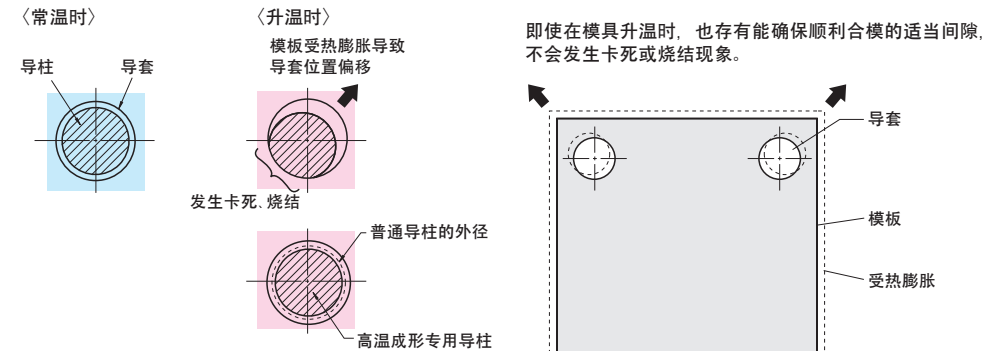
Alterations	Code	Spec.										
	GC	前端锥度加工 指定方法 GC-E20-K10 E尺寸指定单位1mm K角度指定单位1° 1° ≤ K ≤ 10° E > 20时 仅限L ≥ 50规格可指定。 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>E</th> </tr> <tr> <td>16</td> <td>5 ≤ E ≤ 25</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5 ≤ E ≤ 30</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>5 ≤ E ≤ 35</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>5 ≤ E ≤ 40</td> </tr> </table>	D	E	16	5 ≤ E ≤ 25	20	5 ≤ E ≤ 30	25	5 ≤ E ≤ 35	30	5 ≤ E ≤ 40
D	E											
16	5 ≤ E ≤ 25											
20	5 ≤ E ≤ 30											
25	5 ≤ E ≤ 35											
30	5 ≤ E ≤ 40											
	DKC	变更压入部公差 Dm5 → D +0.005										

滑动部 D	压入部 Dm5	M×Pitch	ℓ	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				
16	-0.020 / -0.025	16 +0.015 / +0.007	M6×1.0	12	GPSOT	16	40~200	0~100	5~50	15.80~15.95
20	-0.025 / -0.030	20 +0.017 / +0.008	M8×1.25	16		20	40~220	0~100	5~80	19.80~19.95
25		M12×1.75	24	25		50~260	0~100	5~130	24.80~24.95	
30	30			30		70~260	0~100	5~130	29.80~29.95	

- L ≥ N + B + E
- B = 0时, 请指定“BN”。
- 无需压入部时, 请指定N = 0。

■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。

受热膨胀引起的位置偏移量通常为0.05~0.3mm左右, 具体因模板的尺寸、材料及温度会略有不同。