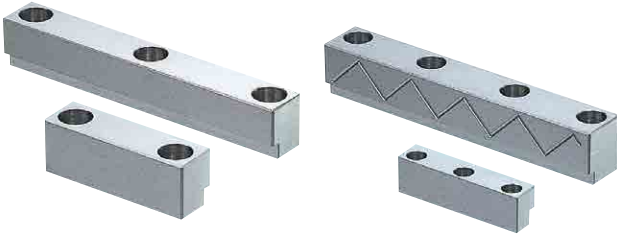


溝付ガイドレール

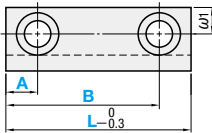
-フリー指定タイプ/油溝なし・油溝付-

RoHS 10

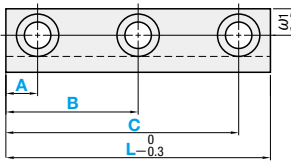


型式		材質	硬度
油溝なし	油溝付		
FGRA-□H	FGRAM-□H	SKS3	53~56HRC
FGRB-□H	FGRBM-□H	HPM2T相当	37~41HRC

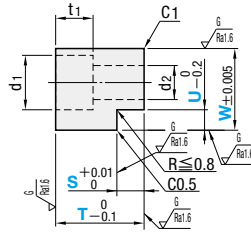
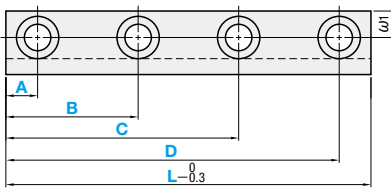
■取付ボルト穴2ヶ所 [2H]



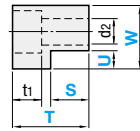
■取付ボルト穴3ヶ所 [3H]



■取付ボルト穴4ヶ所 [4H]



■溝高さSと溝幅Uの設定基準



設定基準

$$S \leq T - (t_1 + 2)$$

$$U \leq W - (\omega_1 + \frac{d_2}{2} + 1)$$

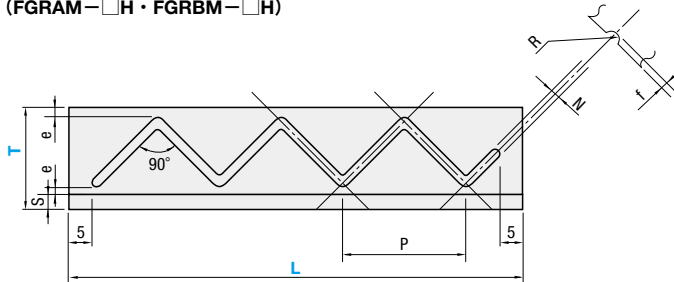
指示のない角部は C≦1となります。精度基準(ソリ・直角度) 詳細 P629

■ボルト穴サイズ表

W	T	d1	d2	t1	ω1
10	10~20	8	4.5	5	4.5
12.5	10~30	8	4.5	5	5
15	10~14	8	4.5	5	5
	15~40	9.5	5.5	6	6
20	15~24	11	6.5	7	9
	25~50	14	9	9	9
25	20~50	14	9	9	10
30	25~50	17	11.5	11	11
40	30~50	19	12.5	13	13

■油溝詳細

(FGRAM-□H · FGRBM-□H)



■油溝ピッチ算出方法
 $P = (T - S - 2e - N) \times 2$

■油溝詳細寸法

T-S	e	N	f	R
T-S ≦ 7.5	1.5	1.5	0.3	1.0
T-S ≧ 10	2.0	2.0	0.5	1.25

■油溝ピッチ早見表

T-S	P
7	2
7.5	3
10	8
12	12
15	18
17	22
20	28
22	32
25	38

⚠ L ≦ P + 10 の時、油溝が1サイクル(1ピッチ)分、切れない場合がありますのでご注意ください。



Alterations
追加加工



型式 - T - L - S - U - A - B - (BP · KP · MC · CC)

FGRB-2H15 - 30 - 145 - S12 - U3.5 - A15.0 - B40.5 - MC



5 目出荷

追加加工	記号	詳細
	BP	タップ穴加工 詳細 P631
	KP	ノック穴加工 ⚠ 材質 HPM2T 相当に適用 詳細 P631

追加加工	記号	詳細
	MC	タップ穴に変更 ⚠ W10~25に適用 詳細 P632
	CC	C面取り 詳細 P632