



The surface of the rod should be finished by buffing (SPBF) to 0.8 to 1.6 μm Rz (0.2 to 0.4 μm Ra).

Model	d	D	H
GSI	3	7.9	2.2
GSI	4	8.9	2.2
GSI	5	9.9	2.2
GSI	6	10.9	2.2
GSI	7	11.9	2.2
GSI	8	15.3	3.2
GSI	10	17.3	3.2
GSI	12	19.3	3.2
GSI	14	21.3	3.2
GSI	15	22.3	3.2
GSI	18	25.3	3.2
GSI	19	29.7	4.2
GSI	20	30.7	4.2
GSI	22	32.7	4.2
GSI	25	35.7	4.2
GSI	25.4	36.1	4.2
GSI	26	36.7	4.2
GSI	28	38.7	4.2
GSI	30	40.7	4.2
GSI	32	42.7	4.2
GSI	35	45.7	4.2
GSI	36	46.7	4.2
GSI	38	53.1	6.3
GSI	40	55.1	6.3
GSI	42	57.1	6.3
GSI	45	60.1	6.3
GSI	48	63.1	6.3
GSI	50	65.1	6.3
GSI	50.8	65.9	6.3
GSI	55	70.1	6.3
GSI	60	75.1	6.3
GSI	63	78.1	6.3
GSI	65	80.1	6.3
GSI	70	85.1	6.3
GSI	75	90.1	6.3
GSI	80	95.1	6.3

Model	d	D	H
GSI	85	100.1	6.3
GSI	90	105.1	6.3
GSI	95	110.1	6.3
GSI	100	115.1	6.3
GSI	101.6	116.7	6.3
GSI	105	120.1	6.3
GSI	110	125.1	6.3
GSI	112	127.1	6.3
GSI	115	130.1	6.3
GSI	118	133.1	6.3
GSI	120	135.1	6.3
GSI	125	140.1	6.3
GSI	130	145.1	6.3
GSI	135	150.1	6.3
GSI	140	155.1	6.3
GSI	145	160.1	6.3
GSI	150	165.1	6.3
GSI	160	175.1	6.3
GSI	165	180.1	6.3
GSI	170	185.1	6.3
GSI	175	190.1	6.3
GSI	180	195.1	6.3
GSI	190	205.1	6.3
GSI	200	220.5	8.1
GSI	220	240.5	8.1
GSI	230	250.5	8.1
GSI	240	260.5	8.1
GSI	250	270.5	8.1
GSI	260	284	8.1
GSI	270	294	8.1
GSI	275	299	8.1
GSI	280	304	8.1
GSI	290	314	8.1
GSI	300	324	8.1
GSI	310	334	8.1
GSI	320	344	8.1

