## GUIDE POSTS&BUSHINGS

## ダイポストセット

## ■追加工

Code	Aelterations	Spec	D
LC	ポスト長さ変更	指定5mm単位 LC min ≦ LC < L max  D LCmin 20 75 25 75 32 95 38 120 50 165 60 170 80 240  ※ボールタイプは 規格L寸法以下の時、 下死点高さを考慮して ください。	20 32 32 38 50 17 60 80 20 ボール 38 50 7 60 80 80 7 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80
ブシュ W	\$ M 1-1-1	ストロークエンド ブロック取り付け用の タップ加工をします。 D M Q S 25 4 12 37 32 4 12 45 38 5 15 60 50 6 15 72	25•32 38•50 60•80
ホルダ M	*( <u>'</u>   <u>'</u>   <u>'</u>   <u>'</u> ) <u>*</u> エ ストロークエンド ブロック取り付け加工	80 8 20 72 80 8 20 116 ※D20適用不可。 ※ボールガイドタイプ はW加工適用不可。	25~80
ブシュ B	ブシュ側 ボルダ側 ブシュ・ホルダ 逆タイプ加工	ツバ面を加工。逆タイ プで使用すると型高 を低くできます。 平行度0.02/100以内 型高さを低くできる 寸法mm プレンボール ホルダ ブシュ ボール ホルダ ブシュ ポール ホルダ	20~32 38·50 60·80
ホルダ H		20 25 35 15 25 25 30 10 32 30 40 20 38 35 45 25 50 60 65 40 60 70 45 80 95 — 65	

Code	Aleterations	Spec.	D
вкс	ブシュ高さ高精度加工 H <sub>1</sub> ±0.1	ブシュの高さH1寸法公差 ±0.3を±0.1に加工します。	25·32 38·50 60·80
НКС	ホルダ高さ高精度加工 H <sub>1</sub> ±0.1	ホルダの高さH寸法公差 ±0.3を±0.1に加工します。	25·32 38·50 60·80
N	(ℓ/2)±0.01 N 2- φ eH7 位置決めノック穴2カ所	ホルダに位置決め用の ノック穴2ヶ所を加工。 D Q e 20 56 6 25 66 8 32 76 8 38 100 10 50 125 10 60 150 13 80 190 16	20~32 38·50 60·80
С	A	ボストのセンターに位 置決め用のノック穴を 加工。	20~32 38·50 60·80

