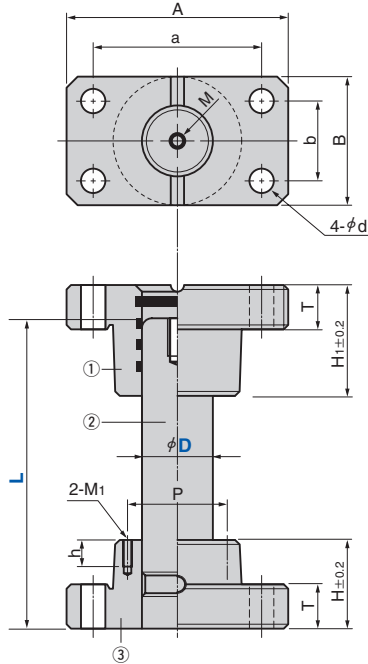


ガイドポストセット

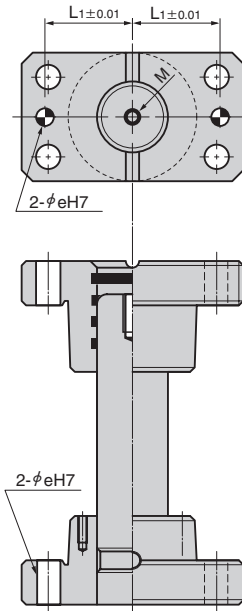
オイルレスタイプ

GUIDE POST SET

SGR
SGRL
(L寸法指定タイプ)



SGRN
(ノック穴付)
SGRNL
(ノック穴付・L寸法指定タイプ)



No.	名称	数	Catalog No.
1	ガイドブッシュ	1	SGRB, SGRBN
2	ガイドポスト	1	NGP
3	ガイドホルダ	1	GPH, GPHN
付属品	六角穴付ボルト	8	—
	めねじ付ノックピン	4	—

●付属品

D	六角穴付ボルト	ノックピン
25	M8x35	φ8x30
32	M10x40	φ8x30
38	M10x45	φ10x40
50	M12x50	φ10x40
60	M16x60	φ13x50
80	M20x75	φ16x60

D 公差	A	a	B	b	T	H	P	M ₁	h	H ₁	d	M	L ₁	e H7
25	± 0.024 $+0.015$	84	66	48	30	20	30	—	—	—	45	9	33	8
32		100	76	58	36		40	—	—	—	50	11	38	$+0.015$ 0
38	$+0.028$ $+0.017$	130	100	75	44	25	50	60	M5	15	60	—	50	10
50		155	125	90	60		65	72	M6		85	14	62.5	
60	$+0.033$ $+0.020$	190	150	120	80	30	75	92	M8	20	100	18	75	13
80		230	180	150	110	35	100	116			130	22	95	16

Catalog No.	D	L
	25	80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 200
	32	90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 200 220 250
SGR	38	100 110 120 130 140 150 160 170 180 200 220 250 280 300
SGRN	50	160 170 180 200 220 250 280 300 350
	60	180 200 220 250 280 300 350 400
	80	250 280 300 350 400 450

Catalog No.	D	L 指定1mm単位
	25	70~200
	32	80~250
SGRL	38	80~300
SGRNL	50	120~350
	60	140~400
	80	200~450



Order

Catalog No.	D	L	Option
SGRN	32	170	
SGRL	60	320	
SGRN	32	170	- C - M - W - HK - HBK - RHB



Option

オプションコード	仕様
C	ガイドポストのセンターに位置決め用のノック穴加工を行います。
M	ガイドホルダにハイトブロック取付用タップ穴加工を行います。(D=25,32のみ)
W	ガイドブッシュにハイトブロック取付用のタップ穴加工を行います。
BM	ガイドブッシュに吊りボルト用のタップ穴加工を行います。(D=25~50のみ)
HM	ガイドホルダに引っ張りボルト用のタップ穴加工を行います。(D=25~50のみ)
RB	ガイドブッシュを逆取付けタイプに変更します。
RH	ガイドホルダを逆取付けタイプに変更します。
HK	ガイドホルダの高さを±0.1にて精度加工します。
BK	ガイドブッシュの高さを±0.1にて精度加工します。
HBK	ガイドブッシュ・ホルダの高さを±0.1にて精度加工します。
RHB	ガイドブッシュ・ホルダともに逆取付けタイプに変更します。

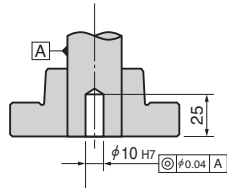
▶ オプション詳細P.69~P.70参照。

オプション

ALTERATIONS

■センターノック穴加工

-C

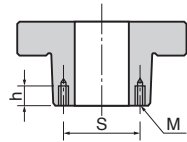


-C

ガイドポストのセンターに位置決め用のノック穴加工を行います。

■ハイトブロック取付タップ穴加工

-W



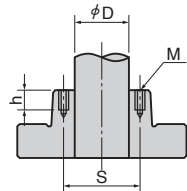
-W

ガイドブッシュにハイトブロック取付用のタップ穴加工を行います。

-M (φ25, φ32)

ガイドホルダにハイトブロック取付用のタップ穴加工を行います。

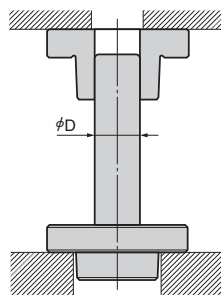
-M



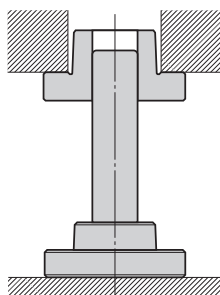
D	M	h	S
25	4	12	37
32	4	12	45
38	5	15	60
50	6	15	72
60	8	20	92
80	8	20	116

■ホルダ・ブッシュ逆タイプ加工

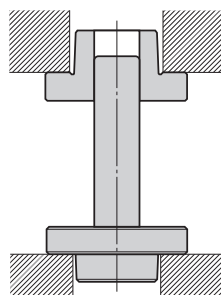
-RH



-RB



-RHB



-RH

ガイドホルダのフランジ部を平面加工し、逆取付けタイプにします。

-RB

ガイドブッシュのフランジ部を平面加工し、逆取付けタイプにします。

-RHB

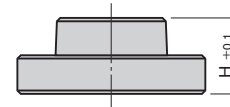
ガイドホルダ、ガイドブッシュともに逆取付けタイプにします。

●型高さを低くできる寸法

D	RH	RB
25	10	25
32	20	30
38	25	35
50	40	60
60	45	70
80	65	95

■ホルダ・ブッシュ高さの精度加工

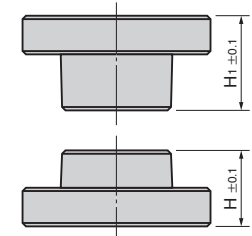
-HK



-BK



-HBK



-HK

ガイドホルダの高さを±0.1にて精度加工します。

-BK

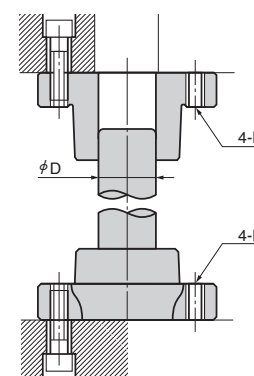
ガイドブッシュの高さを±0.1にて精度加工します。

-HBK

ガイドホルダ、ガイドブッシュの高さを±0.1にて精度加工します。

■取付ボルト用タップ穴加工 (φ25, φ32, φ38, φ50)

-BM



-BM

ガイドブッシュに吊りボルト用のタップ穴加工を行います。

-HM

ガイドホルダに引っ張りボルト用のタップ穴加工を行います。

D	M
25	8
32・38	10
50	12

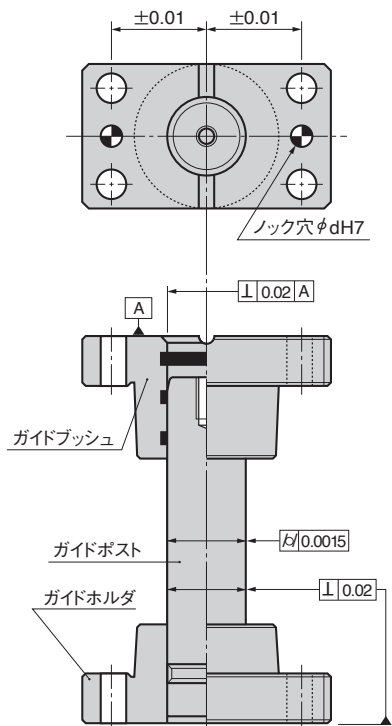
-HM

ガイドポストセット【概要】

OUTLINE OF GUIDE POST SET

■ガイドポストセットの製品精度

ガイドポストセットの製品精度は、金型の寿命およびその金型で生産されるプレス部品の精度に大きく影響を及ぼします。SANKYOのガイドポストセットは下記のように十分な品質管理体制のもと、高い精度で製作されています。



■製品精度

	ガイドブッシュ	ガイドポスト	ガイドホルダ
真円度	1 μ 以内	1 μ 以内	—
円筒度	2 μ 以内	1.5 μ 以内	—
面あらし	0.4a	0.2a	0.4a
組み立て直角度	0.02/100mm ガイドブッシュ底面とガイドブッシュ内径面との直角度		—
	—	0.02/100mm ガイドホルダ底面とガイドポスト中心との直角度	