



RoHS対応

ERON®

ADJUSTABLE LOCATING PINS

PAT No.E-762

## ロケータイングピンアジャストタイプ

材質 本体:SNCM439 キャップ部:SCM440

熱処理 焼入HRC55

- レンチ1本で繰返し位置決め精度5 $\mu$ m。
- 基準穴とのスキマゼロ、高精度位置決めピンでプレート交換や小規模汎用化に最適。
- ダイアタイプには位相合わせ用のシムが付属しています。

## 仕様

形式	PAJ08-R/D	PAJ10-R/D	PAJ12-R/D	PAJ16-R/D	PAJ20-R/D
ワーク穴径 (標準径) mm	$\phi 8 H8^{+0.022}_0$	$\phi 10 H8^{+0.022}_0$	$\phi 12 H8^{+0.027}_0$	$\phi 16 H8^{+0.027}_0$	$\phi 20 H8^{+0.033}_0$
データ径 最小径 (min.) mm	$\phi 7.93$	$\phi 9.91$	$\phi 11.88$	$\phi 15.84$	$\phi 19.84$
データ径 最大径 (max.) mm	$\phi 8.04$	$\phi 10.05$	$\phi 12.06$	$\phi 16.06$	$\phi 20.06$
拡径ストローク mm	0.3	0.4	0.5	0.6	0.6
繰返し位置決め精度 mm	0.005				
位置決め力(計算式) <sup>*1</sup> kN	1.33T-0.16	0.99T-0.18	0.88T-0.21	0.59T-0.22	0.56T-0.23
許容偏心量(C:カット) mm	$\pm 0.05$	$\pm 0.10$	$\pm 0.10$	$\pm 0.15$	$\pm 0.15$
許容スラスト荷重 kN	2.5	3.0	3.5	4.5	7.0
許容締付トルク N・m	1.25	2.5	3.2	6.3	10.0
動作順序	PAJ-R → PAJ-D				
本体取付トルク N・m	10	25	25	80	200
使用温度 °C	0~120				

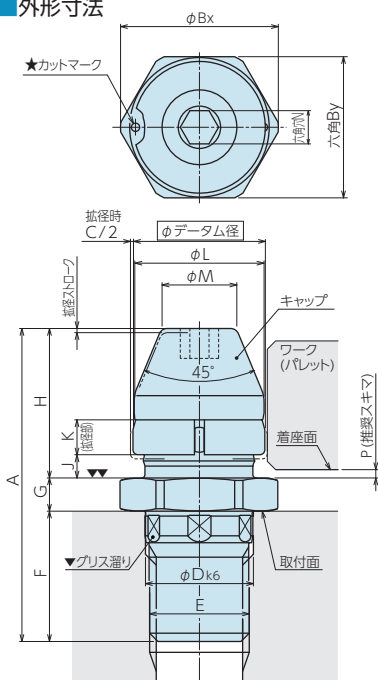
機能分類	R:ロケータ (基準位置決め用)	D:ダイア (1方向位置決め用)	カットマーク
質量 g	7	15	20
質量 g			40
質量 g			80

注意事項 ※1. 位置決め力(計算式)の記号Tは、締付トルク(N・m)を示します。

## 価格表

丸タイプ			ダイアタイプ		
オーダーNo.	No.	価格	オーダーNo.	No.	価格
84137	PAJ12-R	11,800	84138	PAJ12-D	11,800
84133	PAJ08-R	11,800	84134	PAJ08-D	11,800
			84140	PAJ16-D	12,900
84135	PAJ10-R	11,800	84141	PAJ20-R	12,900
			84142	PAJ20-D	12,900

## 外形寸法



形式	PAJ08-R/D	PAJ10-R/D	PAJ12-R/D	PAJ16-R/D	PAJ20-R/D
ワーク穴径 (標準径)	$\phi 8 H8^{+0.022}_0$	$\phi 10 H8^{+0.022}_0$	$\phi 12 H8^{+0.027}_0$	$\phi 16 H8^{+0.027}_0$	$\phi 20 H8^{+0.033}_0$
データ径 最小径 (min.)	7.93	9.91	11.88	15.84	19.84
データ径 最大径 (max.)	8.04	10.05	12.06	16.06	20.06
拡径ストローク	0.3	0.4	0.5	0.6	0.6
A	24	28.3	30	37	43.5
Bx	11	15.5	15.5	19	24.5
By	10	14	14	17	22
C	0.12	0.16	0.20	0.24	0.24
D k6	$7^{+0.010}_{+0.001}$	$9^{+0.010}_{+0.001}$	$9^{+0.010}_{+0.001}$	$13^{+0.012}_{+0.001}$	$17^{+0.012}_{+0.001}$
E	M6×1	M8×1	M8×1	M12×1.5	M16×1.5
F	9	11.5	11.5	15	18.5
G	3	3.5	3.5	4	5
H	12	13.3	15	18	20
J	1.6	1.7	2.2	2.8	2.5
K	2.5	3	3.5	4.2	5
L	7.9	9.8	11.8	15.7	19.7
M	4.7	6	6.5	9	12.4
N(六角×深さ)	2.5×2.5	3×3	3×3	4×3.5	5×4
P(推奨スキマ)	0.5~1	0.5~1	0.5~1	1~1.5	1~1.5

- 注意事項
1. 本図はリリース(縮径)状態を示します。
  2. ★印部のカットマークは、位置決め方向を示し、ダイアタイプ(PAJ-D)にのみ表示しています。なお、ダイアタイプ(PAJ-D)には識別のため▼▼面を研磨しています。
  3. 本体取付時には、▼部にグリスを充填してください。