

BJ765, BJ766

弹簧定位销



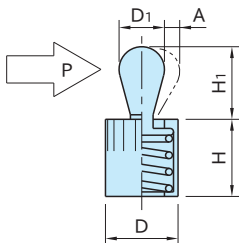
WEB 产品视频公布



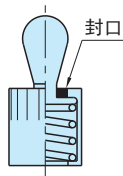
BJ765-****1
(钢铁销)



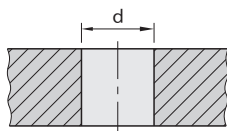
BJ766-****2
(树脂销)



BJ765-****1 | BJ766-****1
(无封口)



BJ765-****2 | BJ766-****2
(带封口)



安装孔加工

★One Point

非常小型的弹簧夹紧器

类型	本体	销子	弹簧	封口
BJ765-****1	铝(AC3A) 本色	SUM22L 表面硬化 镀锌	SWB	—
BJ765-****2				丁腈橡胶 (NBR)
BJ766-****1		聚缩醛	SWA	—
BJ766-****2				丁腈橡胶 (NBR)

BJ765-****1 | BJ766-****1 (无封口)

钢铁销			树脂销			D	H ($_{-1}^0$)	D ₁	H ₁	A 可动范围	d ($^{+0.1}$)
型 号	P(N)	质量(g)	型 号	P(N)	质量(g)						
BJ765-03001	20	2	BJ766-03001	10	1	6	7	3	4	0.5	6
BJ765-05001	50	3	BJ766-05001	20	2	10	11	5	6.7	0.8	10
BJ765-06001	75	4	BJ766-06001	40							
BJ765-08001	100	8	BJ766-08001	50	3	12	13	6	13.9	1.3	12
BJ765-10001	150	16	BJ766-10001	100	7	16	17	10	16.7	1.6	16

BJ765-****2 | BJ766-****2 (带封口)

钢铁销			树脂销			D	H ($_{-1}^0$)	D ₁	H ₁	A 可动范围	d ($^{+0.1}$)
型 号	P(N)	质量(g)	型 号	P(N)	质量(g)						
BJ765-03002	20	2	BJ766-03002	10	1	6	7	3	4	0.5	6
BJ765-05002	50	3	BJ766-05002	20	2	10	11.5	5	6	0.8	10
BJ765-06002	75	4	BJ766-06002	40							
BJ765-08002	100	8	BJ766-08002	50	3	12	14	6	13	1.3	12
BJ765-10002	150	16	BJ766-10002	100	7	16	18	10	16	1.6	16

特 点

- 最适合工件的暂时夹紧。
- 带封口型产品可以防止垃圾进入产品内部。

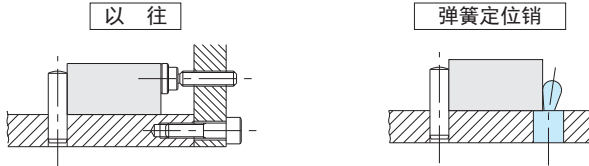
注意事项

P(N)是让销子摆动所需的最低载荷值。

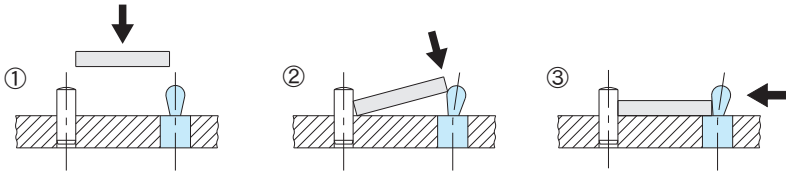
使用示例及使用方法

耐热温度 90℃

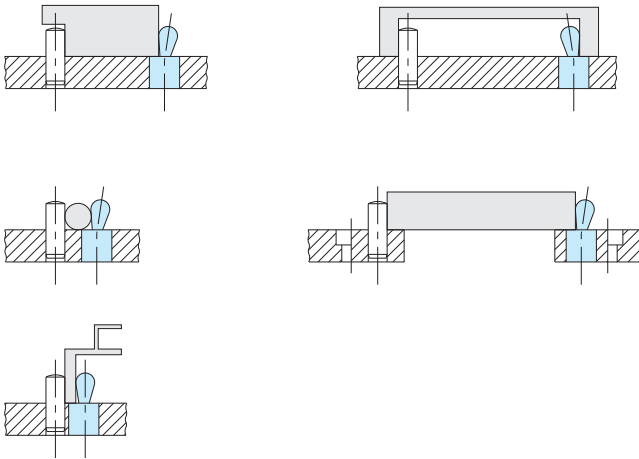
使用方法



和以前的固定方法相比，仅利用简单的设计，就可降低成本。



使用示例



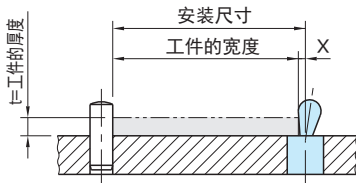
弹簧定位销的计算方法和安装

〈安装位置的计算〉

请从产品目录中选定与使用用途相符合的型号、尺寸。
弹簧定位销的安装位置，请用以下计算方法。

$$\text{安装位置} = \text{工件宽} + X \text{尺寸}$$

但是，X尺寸表示工件宽到弹簧定位销的安装孔中心的距离。



〈X尺寸的计算〉

X尺寸，考虑工件的厚度然后算出来。
弹簧定位销和工件厚度的关系，有以下两种类型。

- (1) 和H₂尺寸相比，工件的厚度较薄的时候
$$X = D_1 / 2 - A - [(H_1 - D_1 / 2 - t) \times 0.123]$$
- (2) 和H₂尺寸相比，工件的厚度较厚的时候
$$X = D_1 / 2 - A$$

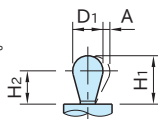
和H₂尺寸相比，工件的厚度较厚的时候，与工件的厚度无关，X尺寸为常数。

另外，下面X尺寸一览表里面记载了代表性的板厚尺寸。

〈H₂尺寸的计算〉

H₂尺寸从下面的计算方法算出。

$$H_2 \text{尺寸} = H_1 - D_1 / 2$$



〈X尺寸一览表〉

	销子的材质		H ₂ 尺寸	工件的厚度(mm)													
	钢铁制	树脂制		1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6				
类型1	BJ765-03001	BJ766-03001	2.5	0.8	0.9	0.9	1										
	BJ765-05001	BJ766-05001	4.2	1.3	1.4	1.4	1.5	1.6	1.6	1.7							
	BJ765-06001	BJ766-06001	7.7	1.2	1.2	1.3	1.4	1.4	1.5	1.5	1.6	1.7	1.8				
	BJ765-08001	BJ766-08001	9.9	1.6	1.7	1.7	1.8	1.9	1.9	2	2	2.1	2.2				
	BJ765-10001	BJ766-10001	11.7	2.1	2.1	2.2	2.3	2.3	2.4	2.5	2.5	2.6	2.7				
类型2	BJ765-03002	BJ766-03002	2.5	0.8	0.9	0.9	1										
	BJ765-05002	BJ766-05002	3.5	1.4	1.5	1.5	1.6	1.6	1.7								
	BJ765-06002	BJ766-06002	7	1.3	1.3	1.4	1.4	1.5	1.6	1.6	1.7	1.8	1.9				
	BJ765-08002	BJ766-08002	9	1.7	1.8	1.8	1.9	2	2	2.1	2.1	2.2	2.3				
	BJ765-10002	BJ766-10002	11	2.2	2.2	2.3	2.4	2.4	2.5	2.5	2.6	2.7	2.8				

	销子的材质		H ₂ 尺寸	工件的厚度(mm)												
	钢铁制	树脂制		7	7.5	8	9	9.5	10	11	11.5	在那以上				
类型1	BJ765-03001	BJ766-03001	2.5	1												
	BJ765-05001	BJ766-05001	4.2	1.7												
	BJ765-06001	BJ766-06001	7.7	1.9	2											
	BJ765-08001	BJ766-08001	9.9	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7								
	BJ765-10001	BJ766-10001	11.7	2.8	2.9	2.9	3.1	3.1	3.2	3.3	3.4					
类型2	BJ765-03002	BJ766-03002	2.5	1												
	BJ765-05002	BJ766-05002	3.5	1.7												
	BJ765-06002	BJ766-06002	7	2												
	BJ765-08002	BJ766-08002	9	2.5	2.5	2.6	2.7									
	BJ765-10002	BJ766-10002	11	2.9	3	3	3.2	3.2	3.3	3.4						

安装弹簧定位销的时候，推荐在外壳本体上涂抹润滑油后进行压入。

〈计算例1〉

数据：弹簧定位销 BJ765-06002
 钢铁制(类型2)
 工件的宽度 100mm
 工件的厚度 2.3mm

〈H₂尺寸的计算〉

比较工件厚度和H₂尺寸。

$$H_2 = H_1 - D_1 / 2 = 10 - 6 / 2 = 7(\text{mm})$$

所以H₂尺寸比工件厚度薄，请使用左侧页面的(1)式。

〈X尺寸的计算〉

$$\begin{aligned} X &= D_1 / 2 - A - [(H_1 - D_1 / 2 - t) \times 0.123] \\ &= 6 / 2 - 1 - [(10 - 6 / 2 - 2.3) \times 0.123] \\ &= 3 - 1 - [(4.7) \times 0.123] \\ &= 1.4(\text{mm}) \end{aligned}$$

〈安装位置的计算〉

$$\begin{aligned} \text{安装位置} &= \text{工件宽} + X \\ &= 100 + 1.4 \\ &= 101.4(\text{mm}) \end{aligned}$$

〈计算例2〉

数据：弹簧定位销 BJ766-10001
 树脂制(类型1)
 工件的宽度 300mm
 工件的厚度 40mm

〈H₂尺寸的计算〉

比较工件厚度和H₂尺寸。

$$H_2 = H_1 - D_1 / 2 = 16.7 - 10 / 2 = 11.7(\text{mm})$$

所以H₂尺寸比工件厚度厚，请使用左侧页面的(2)式。

〈X尺寸的计算〉

$$\begin{aligned} X &= D_1 / 2 - A \\ &= 10 / 2 - 1.6 \\ &= 3.4(\text{mm}) \end{aligned}$$

〈安装位置的计算〉

$$\begin{aligned} \text{安装位置} &= \text{工件宽} + X \\ &= 300 + 3.4 \\ &= 303.4(\text{mm}) \end{aligned}$$

