

BJ765, BJ766

スプリングロケットピン

標準 在庫品

RHS

イマオ 製品ムービー公開 WEB

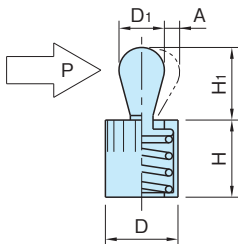
IMAO



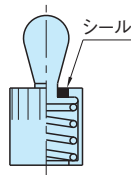
BJ765-****1
(スチールピン)



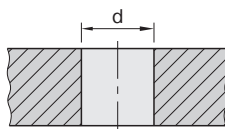
BJ766-****2
(樹脂ピン)



BJ765-****1 BJ766-****1
(シール無し)



BJ765-****2 BJ766-****2
(シール付き)



取付穴加工

★One Point

非常にコンパクトなバネクランプ

タイプ	本体	ピン	スプリング	シール
BJ765-****1	アルミニウム(AC3A) ナチュラル	SUM22L 表面硬化 亜鉛メッキ	SWB	—
BJ765-****2				ニトリルゴム (NBR)
BJ766-****1		ポリアセタール	SWA	—
BJ766-****2				ニトリルゴム (NBR)

BJ765-****1 BJ766-****1 (シール無し)

スチールピン			樹脂ピン			D	H (-0.1)	D ₁	H ₁	A 可動範囲	d (+0.1)
品番	P(N)	質量(g)	品番	P(N)	質量(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				6	10.7	1	
BJ765-08001	100	8	BJ766-08001	50	3	12	13	8	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 (シール付き)

スチールピン			樹脂ピン			D	H (-0.1)	D ₁	H ₁	A 可動範囲	d (+0.1)
品番	P(N)	質量(g)	品番	P(N)	質量(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				6	10	1	
BJ765-08002	100	8	BJ766-08002	50	3	12	14	8	13	1.3	12
BJ765-10002	150	16	BJ766-10002	100	7	16	18	10	16	1.6	16

特 長

- ・ワークの仮止めに最適です。
- ・シール付きは内部にゴミが入るのを防ぎます。

注意事項

P(N)はピンが動くのに必要な最低荷重値です。

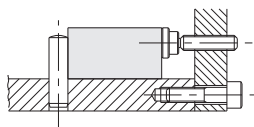
技術データ

耐熱温度 90℃

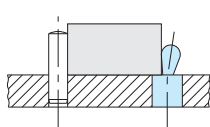
使用例・使用方法

使用方法

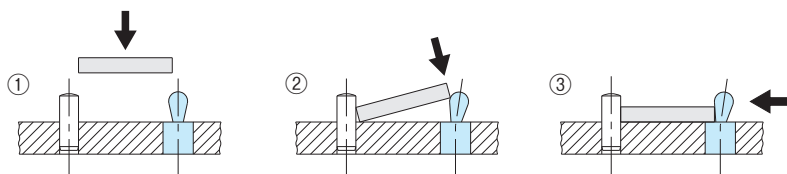
従 来



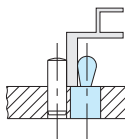
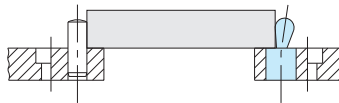
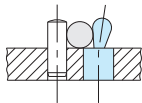
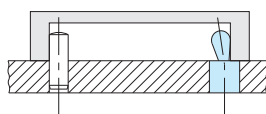
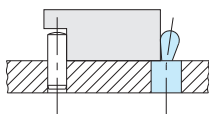
スプリングロケットピン



従来の固定方法に比べ、単純な設計で利用でき、コストダウンにつながります。



使用例



 次頁へつづく

スプリングロケットピン計算方法と取付け

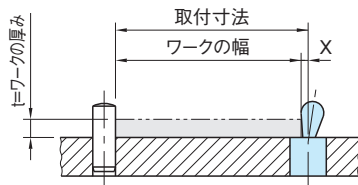
〈取付位置の計算〉

使用用途に合わせ、必要なタイプ、サイズをカタログより選定する。

スプリングロケットピンの取付位置は、下記の計算より求められる。

取付位置＝ワーク幅＋X寸法

但し、X寸法とは、ワーク幅よりスプリングロケットピンの取付穴の中心までの距離を示す。



〈X寸法の計算〉

X寸法は、ワークの厚みを考慮し、算出する。

スプリングロケットピンと、ワークの厚みの関係は、下記に示す2つのパターンが考えられる。

(1) H₂寸法より、ワークが薄い場合

$$X = D_1 / 2 - A - [(H_1 - D_1 / 2 - t) \times 0.123]$$

(2) H₂寸法より、ワークが厚い場合

$$X = D_1 / 2 - A$$

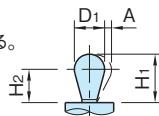
H₂寸法より、ワークが厚い場合は、ワークの厚みに関係なく、X寸法は常に同じ値になる。

尚、下記X寸法一覧表には、代表的な板厚のX寸法を掲載する。

〈H₂寸法の計算〉

H₂寸法は次の計算より求められる。

$$H_2 \text{ 寸法} = H_1 - D_1 / 2$$



〈X寸法一覧表〉

	ピンの材質		H ₂ 寸法	ワークの厚み (mm)											
	スチール製	樹脂製		1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6		
タイプ 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		
タイプ 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		

	ピンの材質		H ₂ 寸法	ワークの厚み (mm)											
	スチール製	樹脂製		7	7.5	8	9	9.5	10	11	11.5	それ以上			
タイプ 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				→
タイプ 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					→

スプリングロケットピン組付けの際、ハウジング本体にグリスを塗布し圧入することをお勧めします。

〈計算例1〉

データ：スプリングロケットピン BJ765-06002
 スチール製・(タイプ2)
 ワークの幅 100mm
 ワークの厚み 2.3mm

〈H₂寸法の計算〉

ワーク厚とH₂寸法を比較する。

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

したがって、H₂寸法より、ワークが薄いので、
 (1)式を用いてX寸法を求める。

〈X寸法の計算〉

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

〈取付位置の計算〉

$$\begin{aligned} \text{取付位置} &= \text{ワーク幅} + X \\ &= 100 + 1.4 \\ &= 101.4 (\text{mm}) \text{となる。} \end{aligned}$$

〈計算例2〉

データ：スプリングロケットピン BJ766-10001
 樹脂製・(タイプ1)
 ワークの幅 300mm
 ワークの厚み 40mm

〈H₂寸法の計算〉

ワーク厚とH₂寸法を比較する。

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

したがって、H₂寸法より、ワークが厚いので、
 (2)式を用いてX寸法を求める。

〈X寸法の計算〉

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

〈取付位置の計算〉

$$\begin{aligned} \text{取付位置} &= \text{ワーク幅} + X \\ &= 300 + 3.4 \\ &= 303.4 (\text{mm}) \text{となる。} \end{aligned}$$

