

# PT55

## 側向式定位柱(鋼材梢) SPRING LOCATING PINS

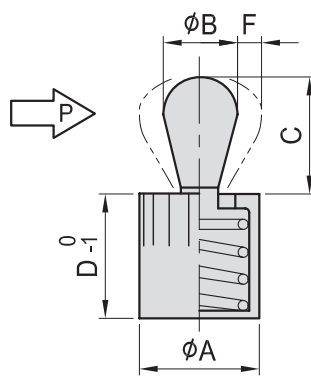


### A型

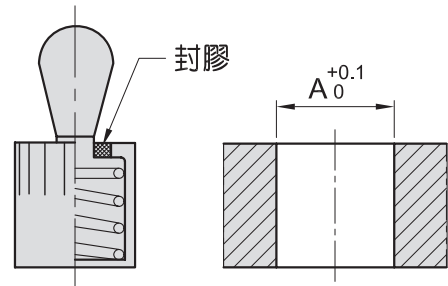
- 本體 材質：鋁  
顏色：銀色
- 梢子 材質：鋼材  
熱處理：HRC 35°
- 彈簧 材質：彈簧鋼

### B型

- 本體 材質：鋁  
顏色：銀色
- 梢子 材質：鋼材  
熱處理：HRC 35°
- 彈簧 材質：彈簧鋼
- 膠封 材質：CR



A型  
(無封膠)

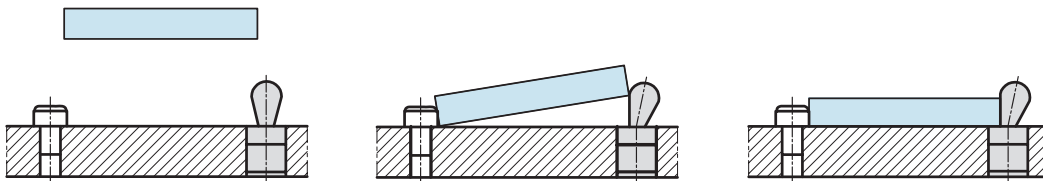


B型  
(有封膠)

### 注意

- P(N)是梢子移動的最大力量
- 耐溫範圍鋼材梢MAX250°C
- 裝置方法請參考P.6-34
- 組立棒請參考P.6-34

### • 使用例:



### A型

MODEL NO.	A	B	C	D	F	P(N)	組立棒	g
PT55A-0603-010	6	3	4.0	7	0.5	10	PT57-0603	0.6
20						0.6		
40						0.7		
PT55A-1005-020	10	5	6.7	11	0.8	20	PT57-1006	2.7
50						2.8		
100						3.1		
40						3.4		
PT55A-1006-040	10	6	10.7	11	1.0	75	PT57-1006	3.6
150						3.8		
50						6.8		
PT55A-1208-050	12	8	13.9	13	1.3	100	PT57-1208	7.4
200						7.4		
100						15.0		
PT55A-1610-100	16	10	16.7	17	1.6	200	PT57-1610	15.0
300						15.0		
150						15.3		

### B型

MODEL NO.	A	B	C	D	F	P(N)	組立棒	g
PT55B-0603-010	6	3	4	7	0.5	10	PT57-0603	0.6
20						0.6		
40						0.7		
PT55B-1005-020	10	5	6	12	0.8	20	PT57-1006	2.7
50						2.9		
100						3.1		
40						3.4		
PT55B-1006-075	10	6	10	12	1.0	75	PT57-1006	3.7
150						3.8		
50						7.0		
PT55B-1208-100	12	8	13	14	1.3	100	PT57-1208	7.3
200						7.4		
100						15.0		
PT55B-1610-200	16	10	16	18	1.6	200	PT57-1610	15.2
300						15.2		
150						15.6		

BP

BPA

BC

CP

SU

PT

SVF

ALV

OK-  
VISE

MITEE-  
BITE

JER-  
GENS

其他類

技術  
資料

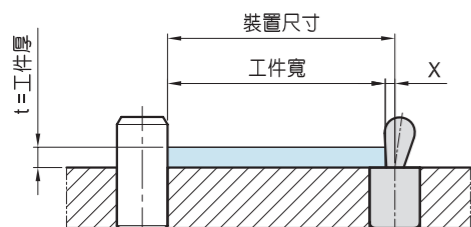
## 《裝置方式》

### ■ 裝置位置計算

依使用用途選擇適合的形式、規格，側向式定位柱的裝置位置，依下列計算求之：

裝置尺寸 = 工件寬 + X

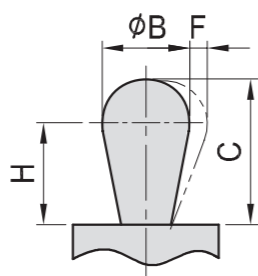
X是從工作寬度邊緣到側向式定位柱裝置孔中心的距離。



### 〈H的計算〉

H尺寸依下列計算式求之。

$$H=C-(B/2)$$



〈X尺寸一覽表〉

	梢子型式		H	工件厚度 (t)mm							
	鋼材製	塑膠製		1	2	3	4	5	6	8	
A型 無膠封	PT55A-0603-010	PT56A-0603-010	2.5	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
	PT55A-0603-020										
	PT55A-0603-040										
	PT55A-1005-020	PT56A-1005-020	4.2	-	1.5	1.7				1.7	1.7
	PT55A-1005-050						1.7	1.7			
	PT55A-1006-040	PT56A-1006-040								1.9	1.9
	PT55A-1006-075		7.7	-	-	-					
	PT55A-1006-150										
	PT55A-1208-050	PT56A-1208-050								2.5	2.7
	PT55A-1208-100		9.9	-	-	-					
	PT55A-1208-200										
	PT55A-1610-100	PT56A-1610-100									3.1
PT55A-1610-200		11.7	-	-	-						
PT55A-1610-300											
B型 有膠封	PT55B-0603-010	PT56B-0603-010	2.5	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	
	PT55B-0603-020										
	PT55B-0603-040										
	PT55B-1005-020	PT56B-1005-020	3.5	-	1.5	1.7				1.7	1.7
	PT55B-1005-050						1.7	1.7			
	PT55B-1006-040	PT56B-1006-040								1.9	1.9
	PT55B-1006-075		7.0	-	-	-					
	PT55B-1006-150										
	PT55B-1208-050	PT56B-1208-050								2.5	2.7
	PT55B-1208-100		9.0	-	-	-					
	PT55B-1208-200										
	PT55B-1610-100	PT56B-1610-100									3.1
PT55B-1610-200		11.0	-	-	-						
PT55B-1610-300											

### ■ X計算

X尺寸必須考慮工件的厚度計算，有下列二種型式計算式。

(1) 工件厚度 <math>< H</math>時

$$X=B/2-F-[(C-B/2-t)\times 0.123]$$

(2) 工件厚度 >math>> H</math>時

$$X=B/2-F$$

工件較厚比H大時，和工件厚度無關，X值都一樣。

下表之X值是各種板厚與各型式規格組配計算而成，供設計參考使用。

### ■ 裝置方法

側向式定位柱組立時，在本體外部塗上些許黃油再行壓入之。

#### 《計算例1》

資料：側向式定位柱 PT55B-1006-075  
鋼材梢(B型)

工件寬 100mm  
工件厚 2.3mm

#### 〈H的計算〉

工件厚和H尺寸的比較。

$$H=C-B/2=10-6/2=7(\text{mm})$$

因為工件厚度比H小，所以用(1)式求之。

#### 〈X的計算〉

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

#### 〈裝置位置的計算〉

$$\begin{aligned} \text{裝置位置} &= \text{工件寬} + X \\ &= 100 + 1.4 \\ &= 101.4(\text{mm}) \end{aligned}$$

#### 《計算例2》

資料：側向式定位柱 PT56A-1610-100  
塑鋼梢(A型)

工件寬 300mm  
工件厚 40mm

#### 〈H的計算〉

工件厚度和H尺寸的比較。

$$H=C-B/2=16.7-10/2=11.7(\text{mm})$$

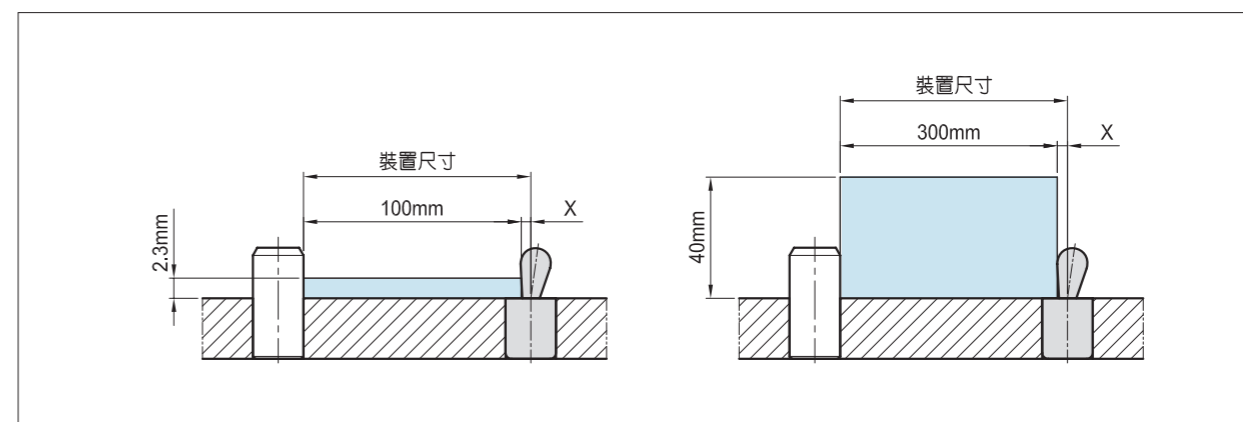
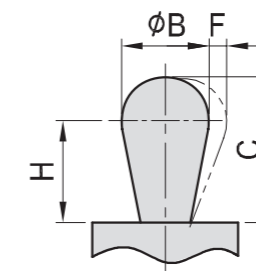
因為工件厚度比H大，所以用(2)式求之。

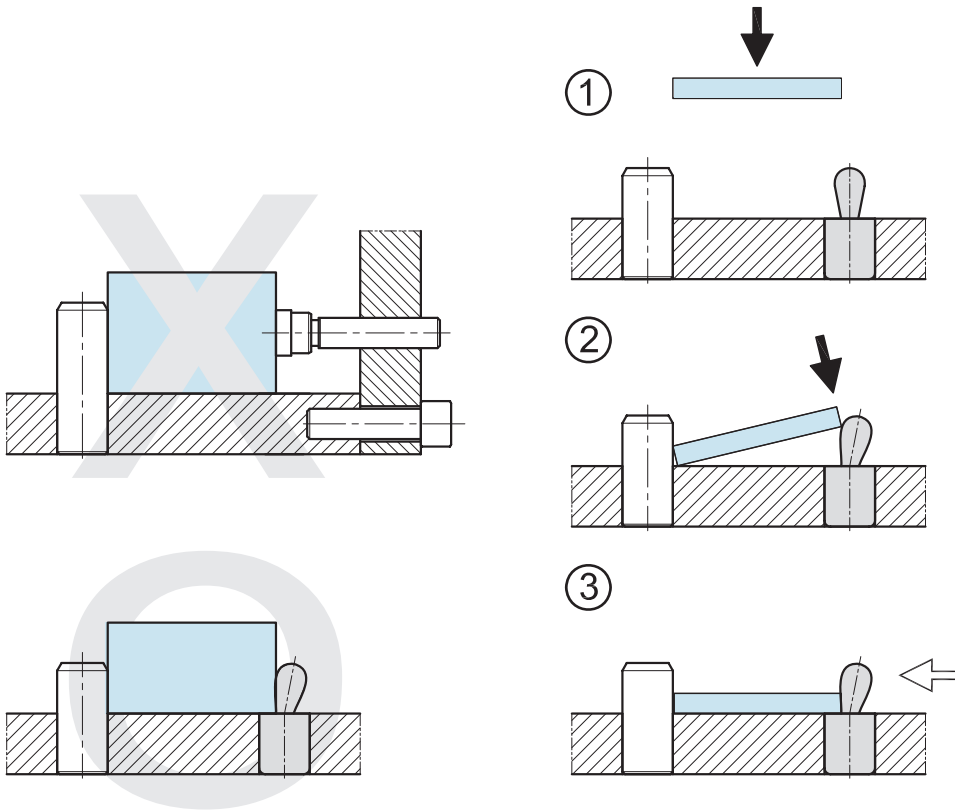
#### 〈X的計算〉

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

#### 〈裝置位置的計算〉

$$\begin{aligned} \text{裝置位置} &= \text{工件寬} + X \\ &= 300 + 3.4 \\ &= 303.4(\text{mm}) \end{aligned}$$





和傳統的固定方法比較，設計簡單可以大幅降低成本。

■ 側向式定位柱的使用例：

