



符合RoHS  
ADJUSTABLE LOCATING PINS  
定位销调整型

**材质** 本体: SNCM439  
上盖部: SCM440

**热处理** 淬火HRC55

- 只需1个扳手即可实现重复定位精度5μm。
- 与基准孔间的间隙为零的高精度定位销，适用于夹具板更换及小规模通用化。
- 菱形销附带相对对准用垫片。

规格

型号	PAJ08-R/D	PAJ10-R/D	PAJ12-R/D	PAJ16-R/D	PAJ20-R/D
工件孔径 (标准孔径) mm	φ8 H8 +0.022	φ10 H8 +0.022	φ12 H8 +0.027	φ16 H8 +0.027	φ20 H8 +0.033
基准直径 mm	最小直径(min.) φ7.93 最大直径(max.) φ8.04	最小直径(min.) φ9.91 最大直径(max.) φ10.05	最小直径(min.) φ11.88 最大直径(max.) φ12.06	最小直径(min.) φ15.84 最大直径(max.) φ16.06	最小直径(min.) φ19.84 最大直径(max.) φ20.06
扩径行程 mm	0.3	0.4	0.5	0.6	0.6
重复定位精度 mm	0.005				
定位力(计算公式)*1 kN	1.33T-0.16	0.99T-0.18	0.88T-0.21	0.59T-0.22	0.56T-0.23
容许偏心量(C:切削) mm	±0.05	±0.10	±0.10	±0.15	±0.15
容许推力负荷 kN	2.5	3.0	3.5	4.5	7.0
容许紧固扭矩 N·m	1.25	2.5	3.2	6.3	10.0
动作顺序	PAJ-R → PAJ-D				
本体安装扭矩 N·m	10	25	25	80	200
使用温度 °C	0~120				
功能分类	R: 定位销(基准位置定位用)		D: 菱形销(单向定位用)		
重量 g	7	15	20	40	80

注意事项 \*1. 定位力(计算公式)中的符号T为紧固扭矩(N·m)。

型号一览

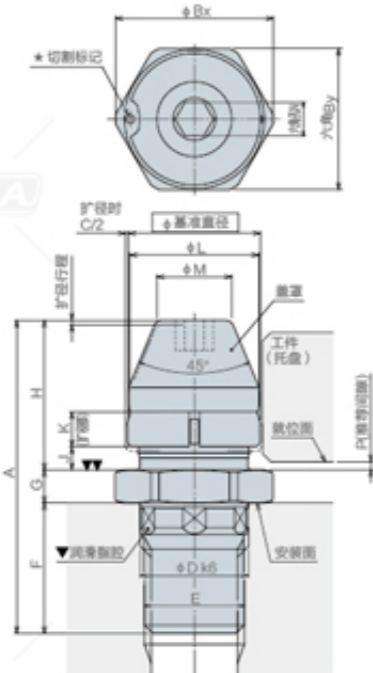
圆销

订单号	型号
984133	PAJ08-R
984135	PAJ10-R
984137	PAJ12-R
984139	PAJ16-R
984141	PAJ20-R

菱形销

订单号	型号
984134	PAJ08-D
984136	PAJ10-D
984138	PAJ12-D
984140	PAJ16-D
984142	PAJ20-D

外形尺寸



型号	PAJ08-R/D	PAJ10-R/D	PAJ12-R/D	PAJ16-R/D	PAJ20-R/D
工件孔径(标准孔径)	φ8 H8 +0.022	φ10 H8 +0.022	φ12 H8 +0.027	φ16 H8 +0.027	φ20 H8 +0.033
基准直径	最小直径(min.) 7.93 最大直径(max.) 8.04	最小直径(min.) 9.91 最大直径(max.) 10.05	最小直径(min.) 11.88 最大直径(max.) 12.06	最小直径(min.) 15.84 最大直径(max.) 16.06	最小直径(min.) 19.84 最大直径(max.) 20.06
扩径行程	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
Dk6	7-3H6	9-3H6	9-3H6	13-3H6	17-3H6
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x深度)	25x25	3x3	3x3	4x3.5	5x4
P(推荐间隙)	0.5~1	0.5~1	0.5~1	1.5~1.5	1.5

注意事项 1. 本图所示为释放(缩径)状态。  
2. \*切割标记表示定位方向，仅在菱形销(PAJ-D)上标记。  
另外，为了识别菱形销(PAJ-D)，对▼面进行了研磨。  
3. 安装本体时，请在▼部填充润滑油。

特点

定位调整销是一种可手动操作进行扩径或缩径的高精度定位销。

一般的定位销有间隙

若使用定位销调整销 **无间隙!!**

高精度 设置时间缩短 总成本降低



销径的扩缩功能

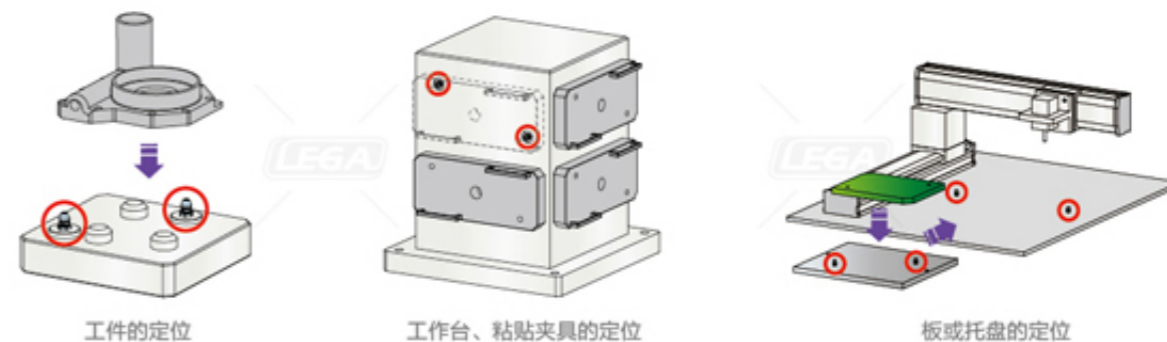
扩径时：与工件基准孔间的间隙为零可进行高精度定位。  
缩径时：工件搬入、搬出时，可确保充足的间隙便于更换工件。

动作说明

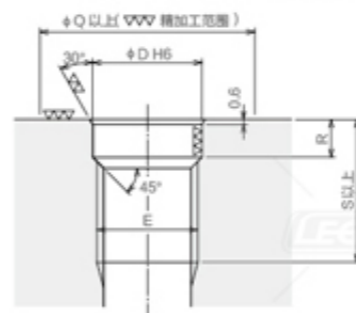


使用例

\*定位调整销无夹紧功能。工件及托盘的固定请另行使用夹具进行。



安装加工尺寸



型号	PAJ08-R/D	PAJ10-R/D	PAJ12-R/D	PAJ16-R/D	PAJ20-R/D
D+6	7 <sup>+8.000</sup>	9 <sup>+8.000</sup>	9 <sup>+8.000</sup>	13 <sup>+8.011</sup>	17 <sup>+8.011</sup>
E	M6×1	M8×1	M8×1	M12×1.5	M16×1.5
Q	10	14	14	17	22
R	4	5	5	5.6	5.6
S	11	13.5	13.5	17	20.5

安装间距精度



注意事项 \*1. PAJ-R安装孔的间距精度应在±0.02mm以内。  
工件孔(托盘孔)的间距精度应考虑容许偏心量(-D:菱形销)及PAJ-R的间距精度，保持在“JIS B 0613 2级”的允许偏差以内。

●容许偏心量(-D:菱形销)=PAJ-R的间距精度+工件加工孔的间距精度(JIS B 0613的允许偏差以内)

[ JIS B 0613 2级 摘录 ]

中心距分类		中心距允许偏差 [JIS B0613] 2级
以上	以下	
50	80	±0.023
80	120	±0.027
120	180	±0.032
180	250	±0.036
250	315	±0.041
315	400	±0.045
400	500	±0.049