

圖 1

圖 2

本體		彈簧		珠子	
材質	顏色	材質	材質	處理	
SUS303	-	SUS	SUS	硬化	
黃銅					
POM	藍				

品號	備註	A +0.1	B	C	D	E ≈	F	荷重(N)		°C		質量 g	庫存
								F1 ≈	F2 ≈	MIN.	MAX.		
22080.1004	不銹鋼本體 不銹鋼珠子 輕荷重 圖1	4	3.0	4.6	5.0	0.9	1.0	0.4	1.0	-	250	0.3	•
22080.1005		5	4.0	5.6	6.0		1.4	0.5	4.7			0.6	•
22080.1006		6	5.0	6.5	7.0	1.0	1.8	2.3	6.5			1.0	•
22080.1008		8	6.5	8.5	9.0	1.1	2.4	4.0	9.0			2.1	•
22080.1010		10	8.5	11.0	13.0	1.5	3.3	3.9	10.0			4.4	•
22080.1012		12	10.0	13.0	16.0	2.3	4.0	6.2	14.6			7.3	•
22080.0003	不銹鋼本體 不銹鋼珠子 中荷重 圖1	3	2.38	3.5	4.0	0.6	0.7	1.8	3.5	-	250	0.2	•
22080.0004		4	3.0	4.6	5.0	0.9	1.0	2.5	6.0			0.3	•
22080.0005		5	4.0	5.6	6.0		1.4	3.0	6.5			0.6	•
22080.0006		6	5.0	6.5	7.0	1.0	1.8	5.5	11.5			1.0	•
22080.0008		8	6.5	8.5	9.0	1.1	2.4	7.0	12.5			2.1	•
22080.0010		10	8.5	11.0	13.0	1.5	3.3	8.5	18.5			4.4	•
22080.0012	12	10.0	13.0	16.0	2.3	4.0	12.0	26.5	7.3	•			
22080.2004	不銹鋼本體 不銹鋼珠子 重荷重 圖1	4	3.0	4.6	5.0	0.9	1.0	5.0	10.4	-	250	0.3	•
22080.2005		5	4.0	5.6	6.0		1.4	6.0	12.0			0.6	•
22080.2006		6	5.0	6.5	7.0	1.0	1.8	7.3	19.0			1.0	•
22080.2008		8	6.5	8.5	9.0	1.1	2.4	11.0	25.0			2.1	•
22080.2010		10	8.5	11.0	13.0	1.5	3.3	17.0	37.0			4.4	•
22080.2012		12	10.0	13.0	16.0	2.3	4.0	30.0	54.0			7.3	•
22080.0203	黃銅本體 不銹鋼珠子 中荷重 圖2	3	2.38	3.6	4.0	0.6	0.6	1.8	3.5	-	250	0.2	•
22080.0204		4	3.0	4.5	5.0	1.0	0.8	3.0	6.0			0.5	•
22080.0205		5	4.0	5.5	6.0		1.0	4.0	6.5			0.8	•
22080.0206		6	5.0	6.5	7.0	1.6	6.0	11.5	1.3			•	
22080.0208		8	6.5	8.5	9.0	1.9	8.0	12.5	2.8			•	

品號	備註	A +0.1	B	C	D	E ≈	F	荷重(N)		°C		質量 g	庫存
								F ₁ ≈	F ₂ ≈	MIN.	MAX.		
22080.0403	塑膠本體 不銹鋼珠子 中荷重 圖2	3	2.0	3.6	4.0	0.6	0.55	1.7	3.5	-30	50	0.1	•
22080.0404		4	3.0	4.6	5.0	1.0	0.8	3.0	6.5			0.2	•
22080.0405		5	4.0	5.6	6.0		1.0	6.0	9.4			0.4	•
22080.0406		6	5.0	6.5	7.0		1.6	6.2	12.6			0.7	•
22080.0408		8	6.5	8.5	9.0	1.5	1.9	10.0	20.4			1.5	•
22080.0410		10	8.0	11.0	13.5		2.4	11.9	22.3			3.2	•
22080.0412		12	10.0	13.0	16.0		3.3	14.0	25.0			5.8	•
22080.0604	塑膠本體 塑膠珠子 中荷重 圖2	4	3.0	4.6	5.0		1.0	0.8	3.0	6.5	-30	50	0.1
22080.0605		5	4.0	5.6	6.0	1.0		6.0	9.4	0.2			•
22080.0606		6	5.0	6.5	7.0	1.6		6.2	12.6	0.3			•
22080.0608		8	6.5	8.5	9.0	1.5	1.9	10.0	20.4	0.6			•
22080.0610		10	8.0	11.0	13.5		2.4	11.9	22.3	1.5			•
22080.0612		12	10.0	13.0	16.0		3.3	14.0	25.0	2.5			•

WA. 注意

- 配合定位珠外徑A的工件加工孔徑建議是H7公差
- 1N=0.101972kgf
- 輕荷重定位珠牙部有一條雷射線



- 中荷重定位珠牙部無雷射線



- 重荷重定位珠牙部有兩條雷射線



PS. 備註

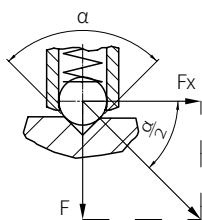
- 荷重為統計平均值，僅供參考

訂貨： 交期：

22080.0003

TE. 技術資料

- 定位珠阻力計算



$$F_x = \frac{F}{\tan \frac{\alpha}{2}}$$

計算方法：

α = 60° 時，F_x = 1.732 × F

α = 90° 時，F_x = F

α = 120° 時，F_x = 0.577 × F

EX. 使用例

