

PICO定位器 PXY系列

误差吸收单元
PICO定位器增加了新产品！

缸径 $\phi 20$!! (传统产品 $\phi 12$)



特点

最大装载质量
3kg

安装平行度
0.01mm

额定静负荷
6010N

PICO定位器

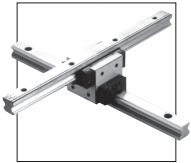
PXY系列 ($\phi 12 \cdot \phi 20$)

采用十字直线导轨、滑动轻盈平稳，通过加压可复位至中心位置后锁定的误差吸收单元。

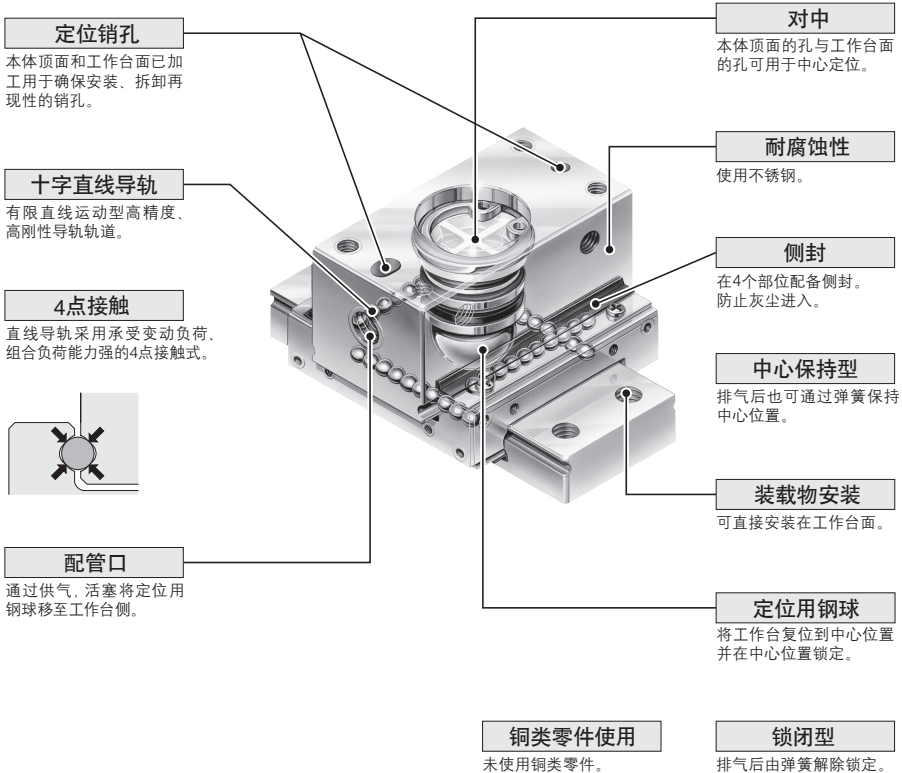
中心位置重复精度 $\pm 0.05\text{mm}$ 、安装平行度 0.01mm

十字直线导轨

(标准型)



使用高精度、高刚性直线导轨



PICO定位器 简明解说

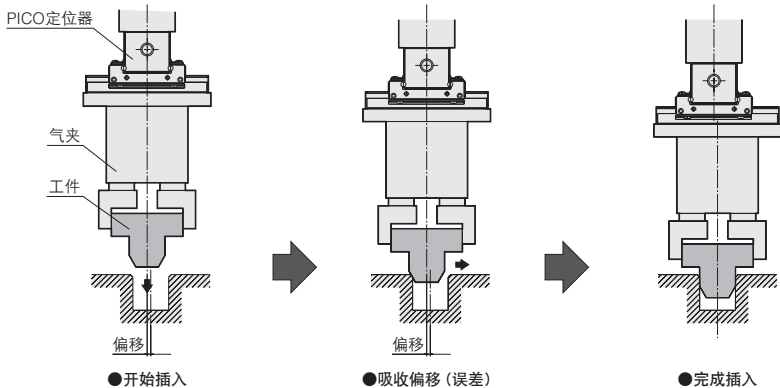
“PICO定位器”采用小型十字直线导轨，可在保持高精度、高刚性的同时，轻盈平稳地在X-Y平面内滑动；利用内置钢球，实现了中心位置的高重复精度和可靠锁定。

可在以中心位置为中心的 $\phi 1\text{mm} \sim \phi 3\text{mm}$ ($\phi 20$ 时) 的范围内吸收误差。另外，通过空气压力可从偏移状态复位至中心位置后锁定。

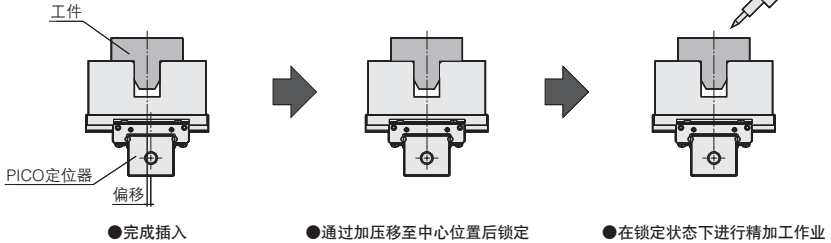
薄型、轻量，适合在机器人前端使用。

■ PICO定位器使用示例

● 工件插入时的误差吸收



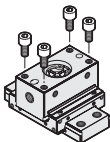
● 从滑动状态向中心位置复位



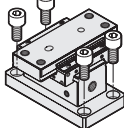
■ 本体安装方法

(产品未附带图中的螺栓。)

从顶面安装
(本体螺孔)



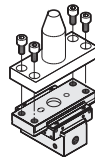
从顶面安装
(使用LB配件)
仅限PXY12



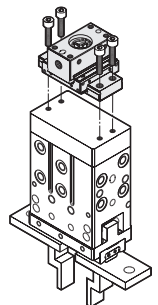
■ 装载物安装方法

(产品未附带图中的螺栓。)

顶面安装
(工作台螺孔)



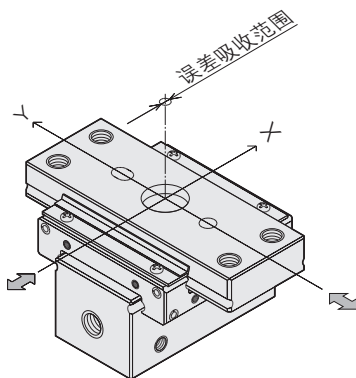
底面安装
(工作台通孔)



工作原理

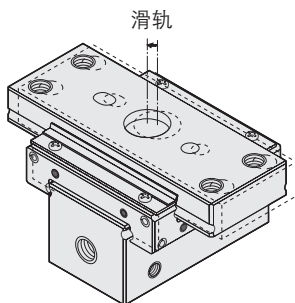
■误差吸收范围

工作台在未加压的状态下,可以中心位置为中心在X-Y平面的圆周范围内进行滑动。

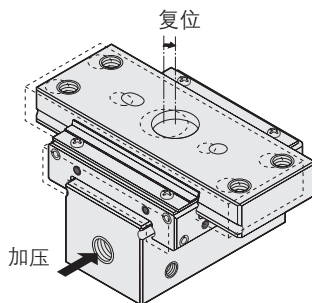


■标准型

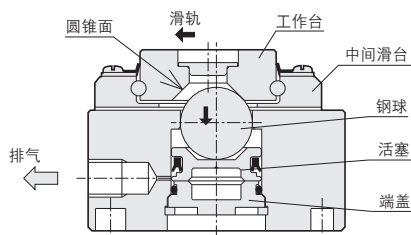
通过加压,工作台复位至中心位置后呈锁定状态。



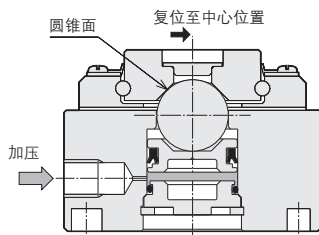
工作台滑动的状态。(工作台为自由状态。)



加压后,工作台复位至中心位置后呈锁定状态。



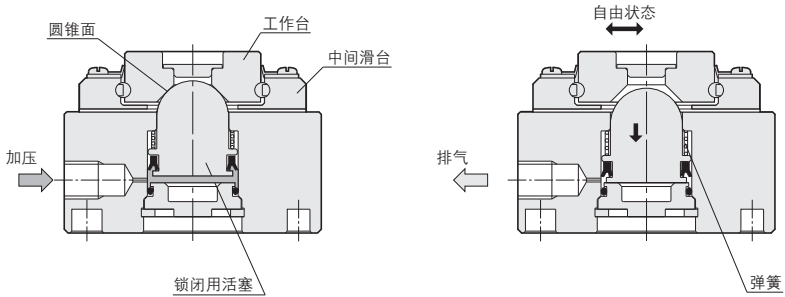
在未加压的状态下,工作台在外力作用下滑动时,钢球和活塞被压下,活塞碰到端盖后停止。这样,工作台成为自由状态。
另外,通过钢球与工作台的圆锥面接触,限制工作台可滑动的范围。



加压后,活塞将钢球推上。
通过钢球与工作台内侧的圆锥面接触,工作台复位至中心位置后呈锁定状态。

■ 锁闭型 (LF)

排气后由弹簧解除锁定、工作台成为自由状态的类型。

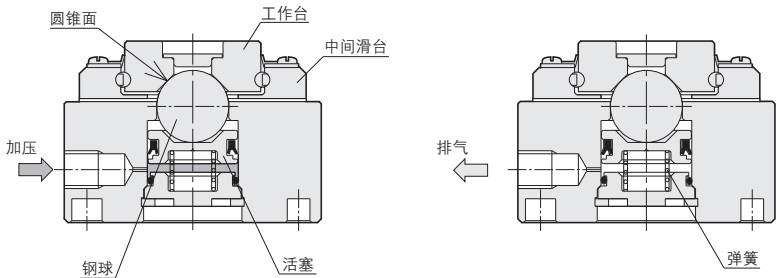


在加压状态下, 通过将活塞前端的球面紧贴工作台圆锥面, 工作台复位至中心位置后呈锁定状态。

排气后在弹簧作用下活塞返回并解除锁定, 工作台成为自由状态。

■ 中心保持型 (BL、BM、BH)

排气后也可通过弹簧保持工作台中心位置的类型。



在加压状态下, 通过将钢球紧贴工作台的圆锥面, 工作台复位至中心位置后呈锁定状态。

即使进行排气, 在弹簧的作用下, 活塞仍处于将钢球紧贴于工作台圆锥面的状态, 并将工作台锁定在中心位置。但是, 工作台的锁定力仅为弹簧力。

型号表示 (例)

PXY-SD12-2-BL

● 系列名

● 缸径

12	φ12
20	φ20

● 附加功能

无记号	标准型	
L F	锁闭型	
B L	中心保持型	保持力 弱型
B M		保持力 中型
B H		保持力 强型

附加功能说明 第5页

附加功能变更 第13、14页

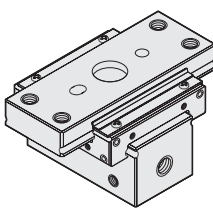
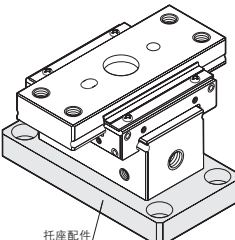
中心保持型的保持力 第12页

● 误差吸收范围

记号	误差吸收范围 (mm)
1	φ1
2	φ2
3	φ3 缸径 (仅限φ20)

误差吸收范围的公差 第7页

● 支承形式

SD	基本型
	
LB	带托座配件 (仅限PXY12)
	


规格

		PXY12		PXY20		
锁 定 部	缸 径	φ12mm		φ20mm		
	配管 连 接 口 径	M5×0.8				
	复 位 方 式	空气复位				
	锁 定 形 态	中心位置锁定				
	使 用 流 体	空 气				
	最 大 使 用 压 力	0.7MPa				
	最 小 使 用 压 力	0.1MPa				
	耐 压	1.05MPa				
	使 用 温 度 范 围	5~60℃				
	最 大 使 用 频 率	60c.p.m				
	最 大 装 载 质 量	1kg		3kg		
	有 效 复 位 力	32N <small>参见注</small>		91N <small>参见注</small>		
有 效 保 持 力	76N <small>参见注</small>		175N <small>参见注</small>			
注 油	不需要					
滑 动 部	导 轨 机 构	十字直线导轨				
	误 差 吸 收 范 围	φ1 ^{+0.9} _{-0.2}	φ2 ^{+0.9} _{-0.2}	φ1 ^{+0.9} _{-0.2}	φ2 ^{+0.9} _{-0.2}	φ3 ^{+0.9} _{-0.2}
	额 定 静 负 荷	2310N		6010N		
	额 定 静 力 矩	7.62N·m		33.8N·m		
	额 定 静 扭 矩	7.62N·m		40.3N·m		

注：标准型且空气压力为0.5MPa时 详细曲线图  第11、12页

使用导轨（直线导轨）

机 型	使用导轨
PXY12	宽大型 轨道尺寸φ
PXY20	宽大型 轨道尺寸12

预压：零或有微小间隙的状态。
径向间隙  第17页

质量

单位：g

机 型	本体质量	托座配件增加质量
PXY12	130	25
PXY20	300	无托座


标准型、锁闭型、中心保持型的质量相同。

另售品型号

名称

零件型号	注 释
LF(PXY□)	缸 径
内容	详细内容  第10页

维修零件组



HP(PXY□)	缸 径
内容	详细内容  第9页


托座配件（仅限PXY12）

LB(PXY12)

带安装螺栓 带定位销

端盖套件（PXY12）




EC(PXY12-1)	EC(PXY12-2)
误差吸收范围φ1用 端盖颜色：黑色	误差吸收范围φ2用 端盖颜色：白色
	

请在变更误差吸收范围时使用。
 第13页

锁闭套件


LF(PXY□)	缸 径
内容	详细内容  第10页

中心保持用弹簧

BL(PXY□)	BM(PXY□)	BH(PXY□)
缸 径	缸 径	缸 径
		

误差吸收范围φ1、φ2、φ3共用。

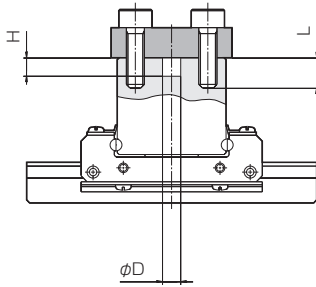
端盖套件（PXY20）

EC(PXY20-□)	误 差 吸 收 范 围
内容	详细内容  第13页

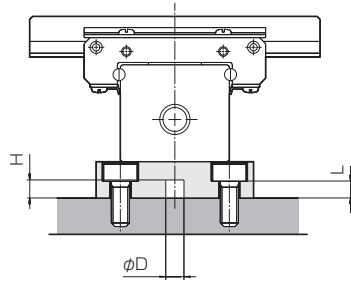
误差吸收范围
φ1、φ2、φ3共用。

本体安装螺栓

从顶面安装(本体螺孔)



通过托座配件安装(通孔)

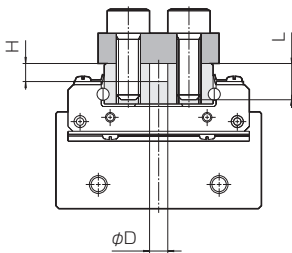


机 型	适用螺栓	螺纹深度 L(mm)	紧固扭矩 N·m	定位销孔 φD×H(mm)
PXY12	M3×0.5	5	1.1	φ3 ^{+0.05} ₀ 深3
PXY20	M4×0.7	5	2.5	φ4 ^{+0.05} ₀ 深4

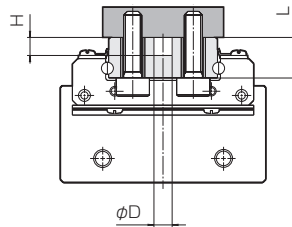
机 型	适用螺栓	通孔长度 L(mm)	紧固扭矩 N·m	定位销孔 φD×H(mm)
PXY12	M3×0.5	2.8	1.1	φ3 ^{+0.05} ₀ 深3
PXY20	无托座, 因此没有螺栓。			

装载物安装螺栓

顶面安装



底面安装

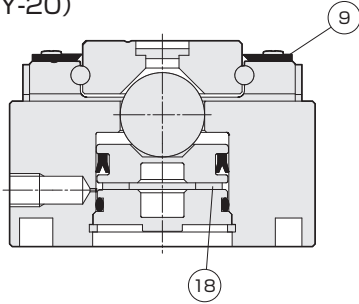


机 型	适用螺栓	螺纹深度 L(mm)	紧固扭矩 N·m	定位销孔 φD×H(mm)
PXY12	M4×0.7	6.7	2.5	φ3 ^{+0.05} ₀ 深3
PXY20	M5×0.8	8	5.1	φ4 ^{+0.05} ₀ 深4

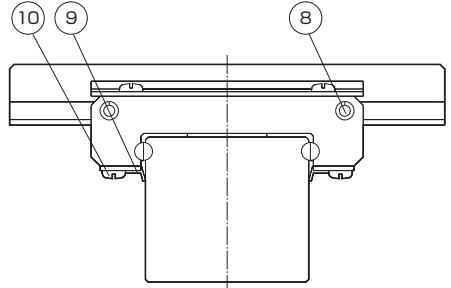
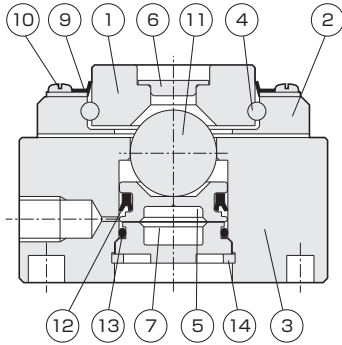
机 型	适用螺栓	通孔长度 L(mm)	紧固扭矩 N·m	定位销孔 φD×H(mm)
PXY12	M3×0.5	6.7	1.1	φ3 ^{+0.05} ₀ 深3
PXY20	M4×0.7	8	2.5	φ4 ^{+0.05} ₀ 深4

结构及主要零件

(PXY-20)



(PXY-12)



主要零件

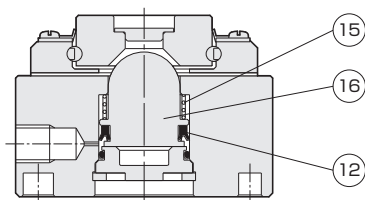
序号	名称	材质	备注	序号	名称	材质	备注
1	工作台	不锈钢(热处理)		7	端盖	铝合金	氧化铝膜处理
2	中间滑台	不锈钢(热处理)		8	弹簧销	不锈钢	仅限PXY12
3	本体	不锈钢(热处理)		9	侧封	不锈钢+NBR (PXY12)	POM (PXY20)
4	钢球	不锈钢(热处理)		10	螺钉	不锈钢	
5	活塞	钢(热处理)		18	垫片	不锈钢	仅限PXY20- $\phi 1$ 、 $\phi 2$
6	前盖	合成树脂					

维修零件

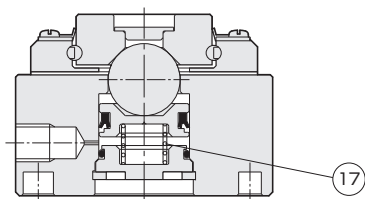
序号	名称	材质	数量	备注	序号	名称	材质	数量	备注
11	钢球	不锈钢(热处理)	1		13	O形环	丁腈橡胶	1	
12	活塞密封件	丁腈橡胶	1		14	孔用扣环	钢	1	镀镍

结构及主要零件

■锁闭型



■中心保持型



锁闭套件

序号	名称	材质	数量	备注	序号	名称	材质	数量	备注
12	活塞密封件	丁腈橡胶	1		16	锁闭用活塞	钢(热处理)	1	镀硬铬
15	锁闭用弹簧	不锈钢	1						

中心保持用弹簧

序号	名称	材质	数量	备注
17	弹簧	不锈钢	1	

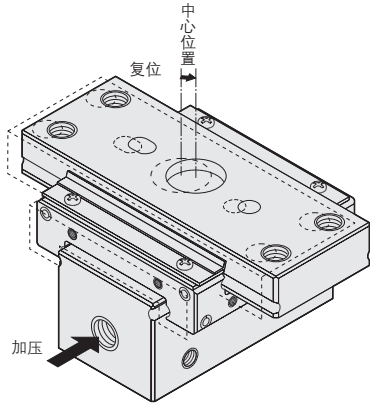
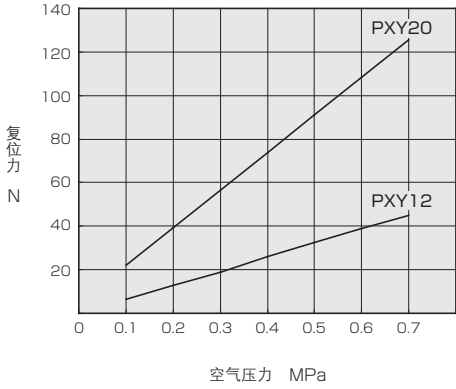
端盖套件

序号	名称	材质	数量	备注	序号	名称	材质	数量	备注
7	端盖	铝合金	1	氧化铝膜处理	14	孔用扣环	钢	1	镀镍
13	O形环	丁腈橡胶	1		18	垫片	不锈钢	1	仅限PXYφ1.φ2

复位力

■有效复位力 (标准型、锁闭型)

复位力是指在工作台偏移中心位置的状态下加压后, 工作台复位至中心位置的力。

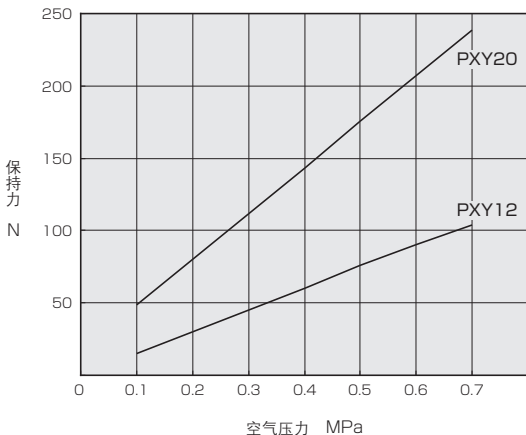


保持力

有效保持力

保持力是指在工作台复位至中心位置后锁定的状态下，锁定并保持中心位置的力。

空气加压时的有效保持力 (标准型、锁闭型、中心保持型)



仅利用弹簧力的有效保持力 (中心保持型)

在未进行空气加压的状态下，仅内部弹簧力所产生的有效保持力请参见下表。表中数值为参考值。使用时应留有裕量。

PXY12

选项记号	有效保持力 (参考值)
BL	2~4N
BM	3.5~6.5N
BH	6.5~11N

PXY20

选项记号	有效保持力 (参考值)
BL	8~14N
BM	14~21N
BH	21~28N

PICO定位器如下图所示侧向使用时，对于有效复位力、有效保持力，除了应考虑装载物的质量外，还应考虑工作台、中间滑台和本体的质量。

	PXY12	PXY20		PXY12	PXY20		PXY12	PXY20		PXY12	PXY20
工作台	40 g	90 g	工作台	40 g	90 g	本体	65 g	155 g	本体	65 g	155 g
			中间滑台	25 g	55 g				中间滑台	25 g	55 g

功能变更

标准型变更为带其他功能的方法如下所示。

非标准型变更为带其他功能时,也可参考此方法。

■误差吸收范围变更

通过变更为端盖套件(另售品),可变更误差吸收范围。锁闭型、中心保持型、标准型的端盖均通用。

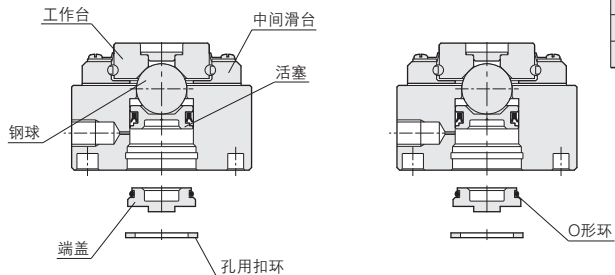
(参见右表)另售品详情 ㉞ 第7、10页

误差吸收范围和端盖颜色(PXY-12)

误差吸收范围	端盖颜色
$\phi 1$	黑
$\phi 2$	白

误差吸收范围和垫片厚度(PXY-20)

误差吸收范围	垫片厚度
$\phi 1$	1.0mm
$\phi 2$	0.5mm
$\phi 3$	无



拆解说明

步骤	1. 拆下孔用扣环。 2. 拆下端盖。
注意事项	拆下端盖后,活塞和钢球很容易脱落。另外,活塞和钢球拆下后,工作台、中间滑台成为自由状态,可能会脱落。操作时应加以注意。

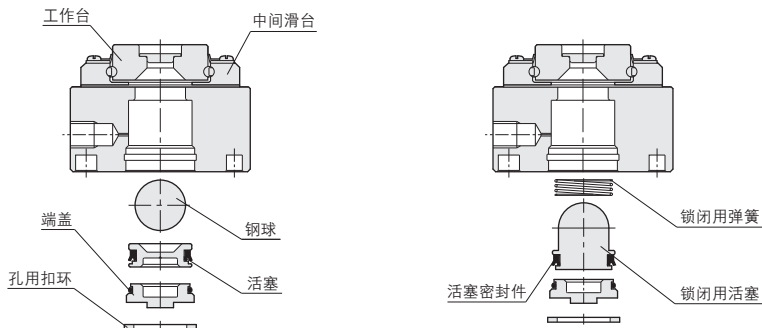
组装说明

步骤	1. 在更换用端盖上装上O形环。 2. 装上端盖,用孔用扣环固定。
注意事项	请确认孔用扣环的安装是否正确。

■变更为锁闭型

通过变更为锁闭套件(另售品),可将标准型变更为锁闭型。

另售品详情 ㉞ 第7、10页



拆解说明

步骤	1. 拆下孔用扣环。 2. 拆下端盖。 3. 拆下活塞和钢球。
注意事项	拆下端盖后,活塞和钢球很容易脱落。另外,活塞和钢球拆下后,工作台、中间滑台成为自由状态,可能会脱落。操作时应加以注意。

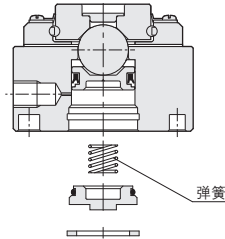
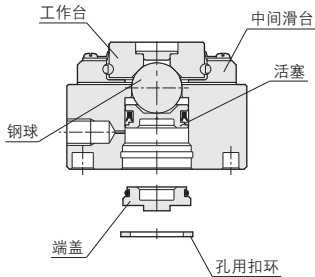
组装说明

步骤	1. 在锁闭用活塞上装上活塞密封件。 2. 装入锁闭用弹簧和锁闭用活塞。 3. 装上端盖,用孔用扣环固定。
注意事项	拆下端盖后,活塞和钢球很容易脱落。另外,活塞和钢球拆下后,工作台、中间滑台成为自由状态,可能会脱落。操作时应加以注意。

■变更为中心保持型

通过装入弹簧（另售品），可将标准型变更为中心保持型。另外，通过变更弹簧（另售品），可变更中心保持力。

另售品详情☞第7、10页



拆解说明

步骤	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆下孔用扣环。 2. 拆下端盖。
注意事项	拆下端盖后，活塞和钢球很容易脱落。另外，活塞和钢球拆下后，工作台、中间滑台成为自由状态，可能会脱落。操作时应加以注意。

组装说明

步骤	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在活塞上装上弹簧。 2. 装 upper 端盖，用孔用扣环固定。
注意事项	用孔用扣环固定前，端盖可能会因弹簧力而弹出。操作时应加以注意。

中心保持型所用弹簧的设计值请参见下表。

设计弹簧时请参考以下JIS标准。

JIS B 2702 热成形螺旋弹簧

JIS B 2704 压缩及拉伸螺旋弹簧设计标准

JIS B 2708 冷成形拉伸螺旋弹簧

机型	弹簧外径尺寸 (mm)	弹簧设置高度 (mm)	设置负荷值 (N)	行程末端高度 (mm)
PXY12-BL	φ6	5.4	1.5	4.2
PXY12-BM	φ6	5.4	3	4.2
PXY12-BH	φ6	5.4	6	4.2
PXY20-BL	φ6	8.7	4.8	7.2
PXY20-BM	φ6	8.7	11.1	7.2
PXY20-BH	φ6	8.7	15	7.2

行程末端高度为误差吸收范围φ2 (PXY12)、φ3 (PXY20) 时的数值。

项目说明和注意事项

项目	项目说明	注意事项
弹簧外径尺寸	若大于表中数值，将无法安装到活塞、端盖上。	应小于表中数值。
弹簧设置高度	设置后的弹簧长度。	应采用表中数值。
设置负荷值	设置后的弹簧负荷值。	——
行程末端高度	活塞紧贴端盖时的弹簧长度。	应采用表中数值。

设计及使用时的注意事项

⚠ 警告

动力源故障及供给压力异常

电源和空压等动力源发生故障，或因故障等造成供给压力异常上升或下降时，PICO定位器的复位力或保持力也会相应变动，从而可能会引起动作异常。应采取的措施，确保在发生此类状况时避免对人体及装置等造成损害。

误差吸收范围

若超过工作台面的误差吸收范围，会产生过大的负荷及力矩，导致故障或工件损坏。

停止时的缓冲

通过机器人或其他执行元件使PICO定位器进行直行、回转等移动时，若突然停止，可能会导致锁定松脱，或在直线导轨上作用过大的惯性力，造成损坏。设计时，请考虑采用缓冲器等吸收冲击。

配管和配线的阻力

配线和配管的阻力可能会影响PICO定位器的平滑动作。设计时，请考虑相对于动作的阻力。

PICO定位器拆卸

因改造或维护等从装置上拆卸PICO定位器时，应先切断压缩空气的供给，然后排出残压。

作业时

PICO定位器正在动作或动力源未切断时，若不慎将手、指、工具等放入装置或PICO定位器的活动部，可能会受伤或引发事故。

护罩设置

若水、油、切削液、粉尘、铁屑、熔珠等附着在直线导轨部，可能会发生损伤或生锈，导致动作不良，应设置护罩，防止附着。

安装和调节

将零件安装到工作台时，应使用扳手等夹住零件后再紧固安装螺钉，以免工作台受到负荷或冲击作用。

安装部（固定部）的刚性

若本体的固定方法不正确或安装部的刚性不足，可能无法充分发挥PICO定位器的高刚性、高精度特点。

对于安装底座等装置的刚性，设计时也应加以充分考虑。

安装面精度

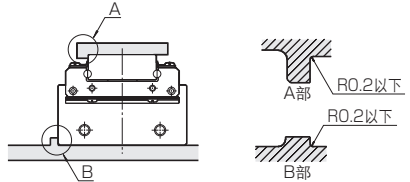
① PICO定位器的工作台顶部、本体底部均采用精密研磨加工。若机械、装置、夹具等配对侧的安装面为无落差、突起等的平面，经过高精度加工并正确安装，就可获得稳定的高精度直线运动。

若安装面精度差或安装不正确，就会产生松动，增加滚动阻力，对寿命产生不良影响。

工作台、本体的安装基准面 ④ 第17页。

② 工作台、本体的配对侧安装面的拐角推荐设置卸荷部，但若加工成下图所示的圆角半径R后也可使用。

若拐角比本体或工作台的倒角尺寸大，有可能无法正确靠紧接触面。



③ 应避免工作台、本体的安装面与接触面之间产生垂直度误差。若垂直度不足，有可能无法正确靠紧接触面。



④ 设计接触面时，请注意接触面的高度、厚度。

若厚度过薄，受到横向负荷时刚性不足，或用横向螺栓进行定位时接触面刚性不足，可能会引起精度不良，请加以注意。

直线导轨的滚动感

在空气未加压的状态下用手移动工作台时，可能会因直线导轨内部的钢球滚动而或多或少感觉到动作的不连续性，或感觉到产品间的滚动阻力不同，这是由于直线导轨的径向间隙引起的，对性能没有影响。

PICO定位器移动

用其他执行元件等移动PICO定位器时，应在对空气加压、锁定工作台的状态下进行。

中心保持器型也应加压、锁定。

若未用空气锁定工作台，可能会因装载物的惯性力而造成损坏或对人体、装置造成损伤。

工作台、本体的定位销孔


在定位销孔中压入销钉后，可能会因直线导轨滚动面等的变形或压入时过大的负荷而导致故障。另外，由于销孔部经热处理硬度较高，也可能造成开裂、破损。

孔与销之间请按具有间隙的配合（间隙配合 公差带位置G以下）使用。

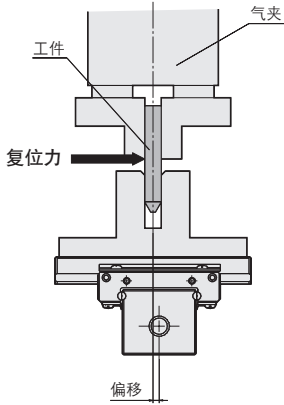
设计及使用时的注意事项

⚠ 注意

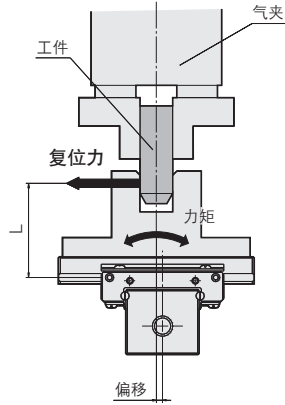
复位力产生的力矩

如下图所示, 从工件插入后的滑动状态复位至中心位置时, 若在释放工件前加压, 复位力会损坏工件, 或对直线导轨产生很大的力矩。
额定静力矩值  第20页

●可能会损坏工件



●产生很大的力矩



注 脂

虽然预先在轴承滚珠部封入了润滑脂, 但其性能会随运行时间、使用条件、环境等产生劣化。

若不进行补充继续使用, 会增加滚动部的磨损、缩短使用寿命。

另外, 本产品由于工作台移动量(滑动量)小, 直线导轨的钢球无法充分滚动, 可能会发生油膜断裂而导致局部磨损。

(这种现象称为磨蚀。)

应定期在端板及本体轨道面涂敷润滑脂。润滑脂的加注时间虽然根据使用条件及环境而不同, 但一般使用1~3个月应加注一次。

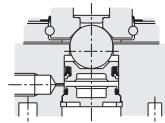
润滑脂请使用锂皂基润滑脂。

工作台的滑动阻力(标准型)

加压后, 活塞将钢球推上, 工作台复位至中心位置后锁定。

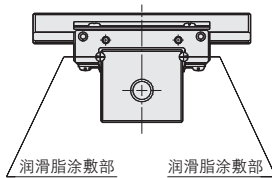
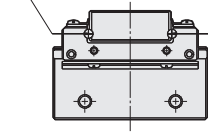
标准型此后即使排气, 活塞和钢球仍保持在该位置。(未作用锁定力。)

这样, 排气后由外部力滑动工作台时, 用于将活塞和钢球移至端盖侧的力就成为滑动阻力。应注意不要损坏工件及夹具等。建议使用锁闭型。



润滑脂涂敷部

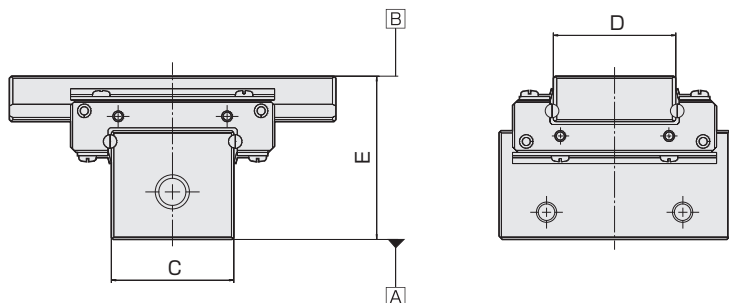
润滑脂涂敷部



润滑脂涂敷部

润滑脂涂敷部

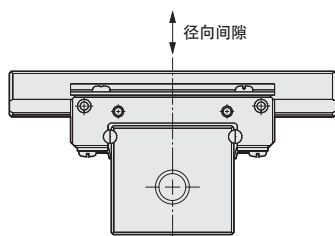
■轴承精度



单位: mm

机 型	PXY12	PXY20
B面相对于A面的平行度	0.01	0.01
A面相对于B面的行走平行度	0.01	0.01
C的尺寸允许偏差	0 -0.1	0 -0.1
D的尺寸允许偏差	0 -0.1	0 -0.1
E的尺寸允许偏差	±0.05	±0.08

■径向间隙



● 径向间隙是指导轨工作台在一定外力的作用下上下轻微移动时, 工作台中央部的移动数值。

● PICO定位器是通过轻盈平稳滑动来吸收误差的, 因此未施加预压(预负荷)。

● 表中的径向间隙数值为1个直线导轨的数值。PICO定位器采用十字直线导轨, 为组合了2个直线导轨的结构。因此, PICO定位器的径向间隙为表中数值的2倍。

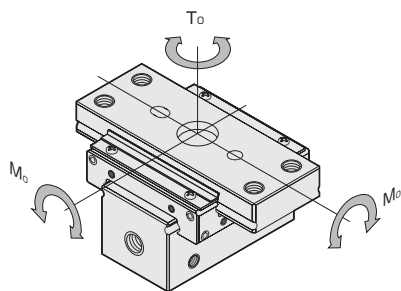
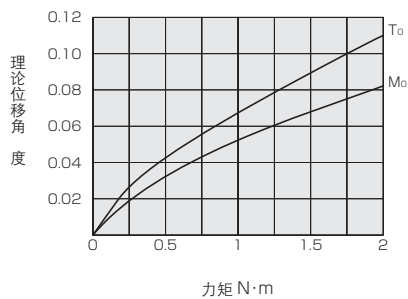
单位: mm

机 型	PXY12 · PXY20
径向间隙	0~+0.004

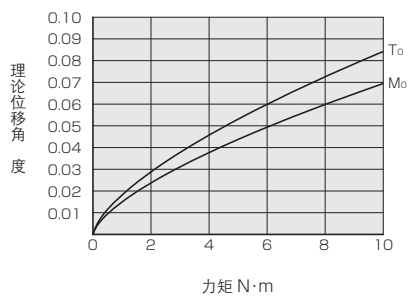
弯矩作用下的工作台理论位移

轴承受到外力作用后，滚动部将发生弹性变形，会产生微小的角位移。请参见以下各力矩与导轨工作台理论位移角之间关系的曲线图。

PXY12



PXY20



容许装载质量、容许负荷、容许力矩

⚠ 注意

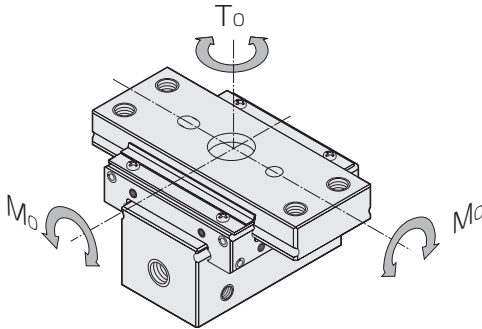
使用前请确认作用的负荷在容许值以内。

若使用条件超过容许值，会对动作、精度、寿命产生不良影响，甚至会造成破坏。

负荷种类	执行元件状态	负荷状态	确认项目
装载物	动作时	连续	最大装载质量、装载物的重心位置限制范围
外力	静止时	暂时	基本额定静负荷、额定静力矩、额定静扭矩

■力矩方向

作用于PICO定位器上的力矩方向可分为以下3类。



■最大装载质量、装载物的重心位置限制范围

PICO定位器上搭载装载物时，请确认以下2个项目的值分别在容许范围内。

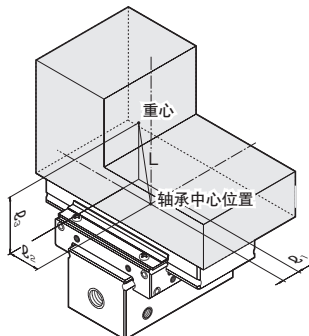
①最大装载质量

PXY12	PXY20
1kg	3kg

②装载物的重心位置限制范围 50mm

在搭载装载物的状态下，通过机器人或其他执行元件使产品本体进行直行、回转等移动时，可能会因装载物的惯性力而产生过大的力矩。应确保轴承中心位置至重心位置的距离L在限制范围内。

$$\sqrt{l_1^2 + l_2^2 + l_3^2} = L \leq 50\text{mm}$$



容许装载质量、容许负荷、容许力矩

■外力作用下的容许负荷、容许力矩（静止时）

执行元件处于行程末端等静止状态时，若会暂时受到外部负荷作用，请确认以下2个项目的值分别在容许值以内。

①外力的大小（基本额定静负荷）

②外力的力矩（额定静力矩、额定静扭矩）

注释：力矩的力臂长度按导轨中心点至外力作用位置的距离计算。

在工作台静止的状态下，若受到过大的负荷或冲击负荷，导轨的钢球与钢球滚动面之间会产生局部的永久变形。该永久变形若超过某一极限，就会妨碍平滑动作。

基本额定静负荷 C_0 、额定静力矩 M_0 、额定静扭矩 T_0 是指在承受最大应力的接触部，使钢球和钢球滚动面的永久变形量之和为钢球直径0.0001倍的方向和大小一定的静负荷、静力矩、静扭矩。

作用在工作台上的静力应小于在上述 C_0 、 M_0 、 T_0 中考虑了静安全系数 f_s 后的值。

$$C_0 \geq f_s \cdot P$$

C_0 : 基本额定静负荷 N
 P : 静负荷 N
 f_s : 静安全系数

$$M_0 \geq f_s \cdot M_1$$

M_0 : 额定静力矩 N·m
 M_1 : 静力矩 N·m
 f_s : 静安全系数

$$T_0 \geq f_s \cdot T_1$$

T_0 : 额定静扭矩 N·m
 T_1 : 静扭矩 N·m
 f_s : 静安全系数

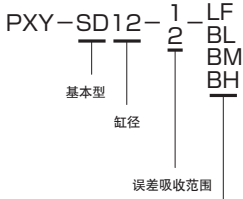
静安全系数 f_s

负荷条件	f_s 的下限
轻负荷、无冲击时	1.0~1.3
重负荷、受到冲击时	2.0~3.0

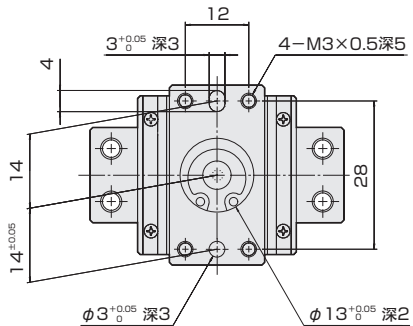
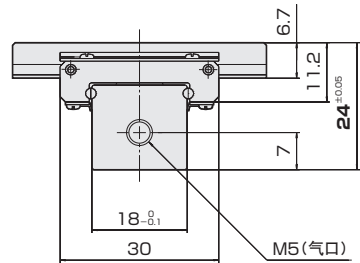
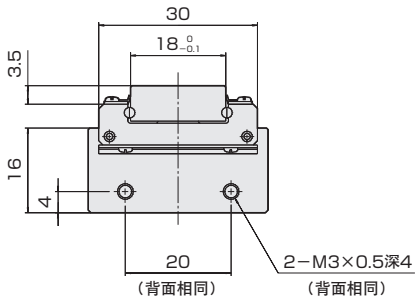
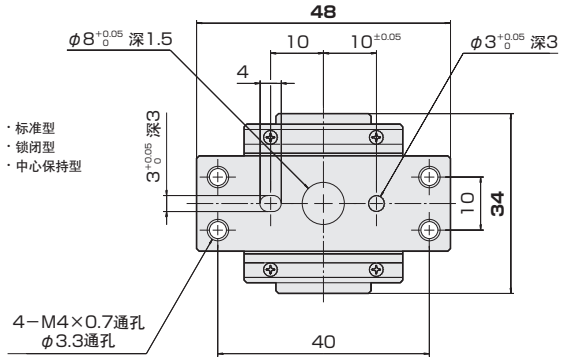
基本额定静负荷、额定静力矩、额定静扭矩

机 型	基本额定静负荷 N C_0	额定静力矩 N·m M_0	额定静扭矩 N·m T_0
PXY12	2310	7.62	7.62
PXY20	6010	33.8	40.3

外形尺寸图 PXY12 基本型



附加功能
 无记号 标准型
 LF 锁闭型
 BL, BM, BH 中心保持型



注释
 图示为在中心位置锁定的状态。

外形尺寸图 PXY12 带托座配件

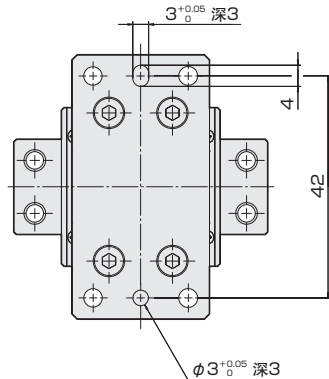
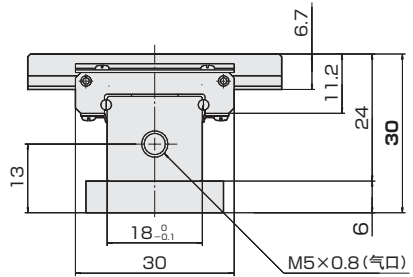
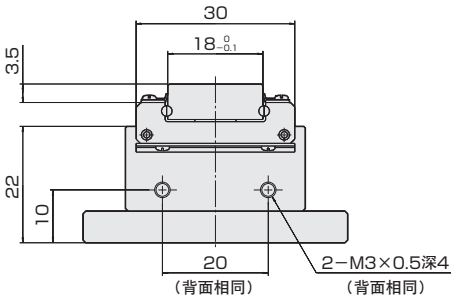
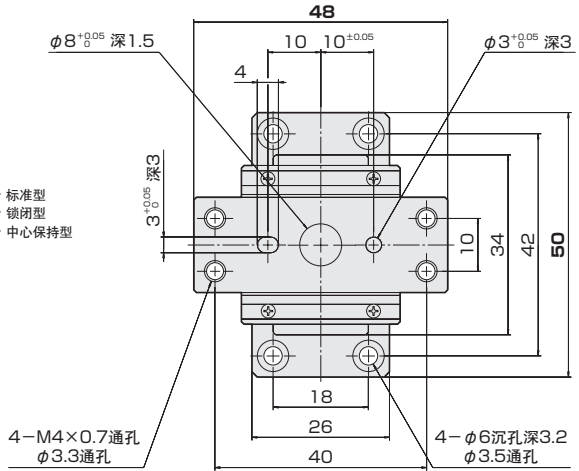
PXY-LB12-1-LF
 2-BL
 BM
 BH

带托座配件
 缸径

误差吸收范围

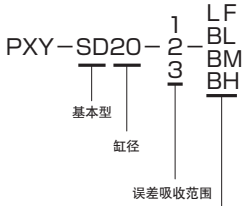
附加功能

无记号 标准型
 LF 锁闭型
 BL, BM, BH 中心保持型

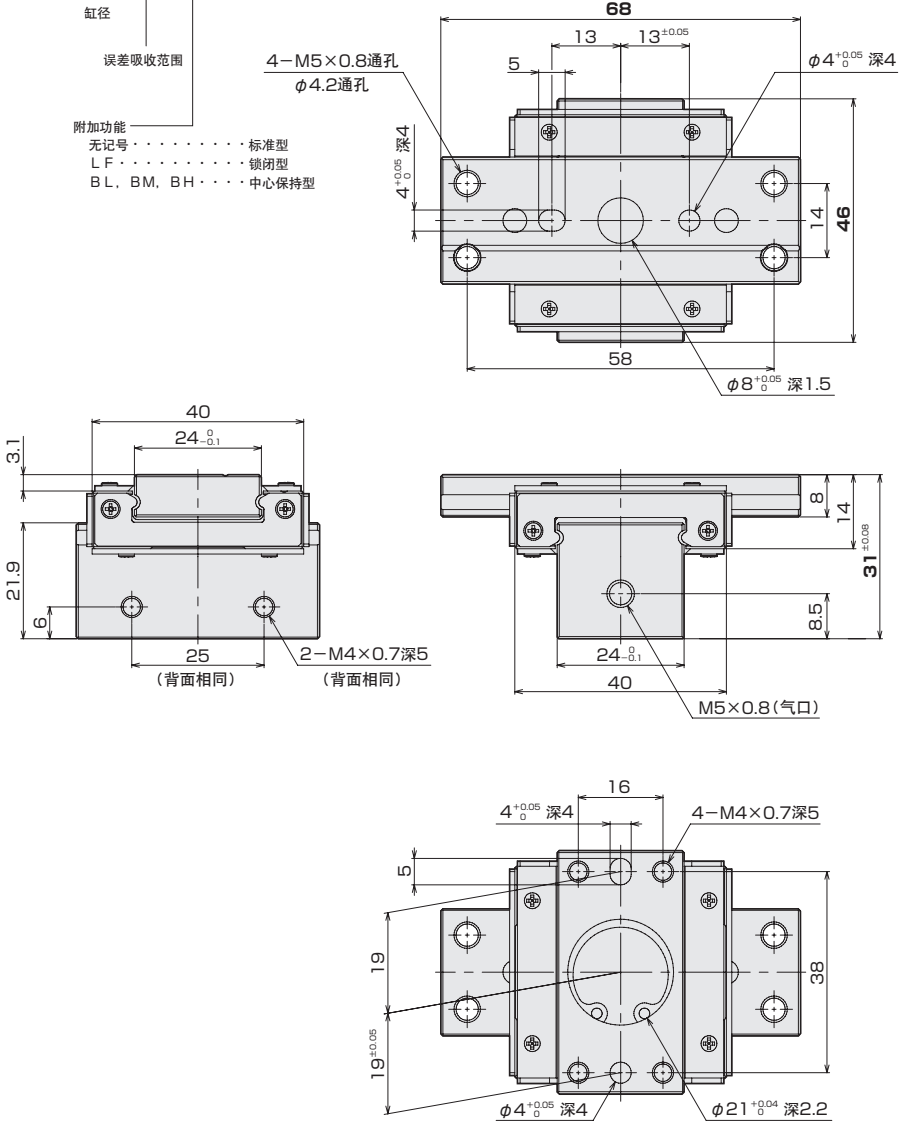


注释
 图示为在中心位置锁定的状态。

外形尺寸图 PXY20 基本型



附加功能
 无记号 标准型
 LF 锁闭型
 BL, BM, BH 中心保持型



注释
 图示为在中心位置锁定的状态。

New-Era®

纽尔兰股份有限公司

总公司/〒544-0006 大阪市生野区中川东1丁目7番21号
电话: (06)6754-8581(总机) 传真: (06)6754-3036
东京营业所/〒143-0022 东京都大田区东马込1丁目30番4号
电话: (03)5875-1038 传真: (03)3776-7702

New-Era Co., Ltd.

Main Office: 1-7-21, Nakagawa-Higashi, Ikuno-ku, Osaka, 544-0006 Japan
TEL. +81 (0) 6 6754-8581 FAX. +81 (0) 6 6754-3036
Tokyo Office: 1-30-4, Higashi-Magome, Ota-ku, Tokyo, 143-0022 Japan
TEL. +81 (0) 3 5875-1038 FAX. +81 (0) 3 3776-7702

● 主页地址 / Home Page Address

<http://www.newera.co.jp/en/pneumatic/index.html>

● 电子邮件地址 / E-mail Address

pneumatic@newera.co.jp

● 也可提供CAD数据。如有需要，请向本公司索取。

● Electric catalogue is also available. In case of need, please contact us.



★本产品目录所记载的内容如有变更，恕不另行通知。★本产品目录的部分或全部内容受著作权法保护，严禁擅自复制、复印或制成文件。

★Design and syecifications subject to change without notice.★Copyright © 2016 New-Era Co., Ltd. All rights reserved.