

Seitendruckstücke • mit Gewinde, ohne Abdichtung

EH 22150.



Produktbeschreibung

Verwendung zum Positionieren und Andrücken wie z.B. beim Lackieren und Sandstrahlen.

Werkstoff

Hülse

- Stahl, galvanisch verzinkt

Feder

- Rostfreier Stahl
- Stahl, brüniert
- Stahl, galvanisch verzinkt

Stift

- Stahl, einsatzgehärtet, galvanisch verzinkt
- Thermoplast POM, weiß

Montage

Montage durch Einschrauben mit Montagewerkzeug.

Formel zum Berechnen des Achsabstands für die Montagebohrung:

$$l_0 = z/2 + w + x,$$

l_0 = Achsabstand,

y = Werkstückhöhe,

w = Werkstücklänge,

x = Koordinatenmaß,

s = Hub,

z = Anschlagdurchmesser

Berechnung Maß x :

y größer oder gleich $l_2 - d_2/2$,

dann $x = d_2/2 - s$

(Wert x für diesen Fall s. a. Tabelle)

oder

y kleiner als $l_2 - d_2/2$,

dann $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) * 0,123]$

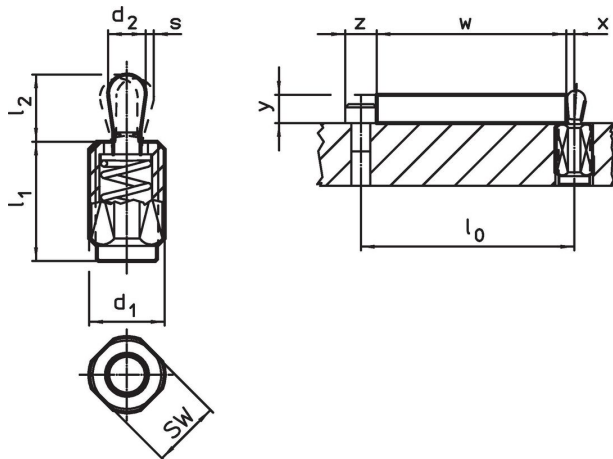
Kennzeichnung

Ausführung leichte Federkraft = Feder aus rostfreiem Stahl


Ausführung Standard-Federkraft = Feder aus Stahl, brüniert

Ausführung starke Federkraft = Feder aus Stahl, galvanisch verzinkt

Maßzeichnung





Bestellinformationen

d ₁ [mm]	Abmessungen		d ₂ [mm]	l ₂ [mm]	Hub s [mm]	SW [mm]	x ¹⁾ [mm]	max. [°C]	 [g]	Art.-Nr.
	l ₁ -2 [mm]	Federkraft F max. 2) ~ [N]								
Stift: Stahl/leichte Federkraft										
M12	11,5	20	5	6,4	0,8	10	1,7	250	4,0	22150.0310
M12	19,0	20	5	6,4	0,8	10	1,7	250	5,9	22150.0314
M12	26,5	20	5	6,4	0,8	10	1,7	250	7,9	22150.0318
M12	11,5	40	6	10,4	1,0	10	2,0	250	4,8	22150.0330
M12	19,0	40	6	10,4	1,0	10	2,0	250	6,6	22150.0334
M12	26,5	40	6	10,4	1,0	10	2,0	250	8,6	22150.0338
M18 x 1,5	18,0	100	10	16,9	1,6	16	3,4	250	19,0	22150.0350
M18 x 1,5	31,5	100	10	16,9	1,6	16	3,4	250	28,0	22150.0354
M18 x 1,5	45,0	100	10	16,9	1,6	16	3,4	250	36,0	22150.0358
Stift: Stahl/Standard-Federkraft										
M12	11,5	50	5	6,4	0,8	10	1,7	250	4,1	22150.0311
M12	19,0	50	5	6,4	0,8	10	1,7	250	6,4	22150.0315
M12	26,5	50	5	6,4	0,8	10	1,7	250	8,3	22150.0319
M12	11,5	75	6	10,4	1,0	10	2,0	250	4,9	22150.0331
M12	19,0	75	6	10,4	1,0	10	2,0	250	7,1	22150.0335
M12	26,5	75	6	10,4	1,0	10	2,0	250	9,6	22150.0339
M18 x 1,5	18,0	150	10	16,9	1,6	16	3,4	250	20,0	22150.0351
M18 x 1,5	31,5	150	10	16,9	1,6	16	3,4	250	29,0	22150.0355
M18 x 1,5	45,0	150	10	16,9	1,6	16	3,4	250	39,0	22150.0359
Stift: Stahl/starke Federkraft										
M12	11,5	100	5	6,4	0,8	10	1,7	250	4,4	22150.0312
M12	19,0	100	5	6,4	0,8	10	1,7	250	6,9	22150.0316
M12	26,5	100	5	6,4	0,8	10	1,7	250	9,0	22150.0320
M12	11,5	100	6	10,4	1,0	10	2,0	250	5,4	22150.0332
M12	19,0	100	6	10,4	1,0	10	2,0	250	7,7	22150.0336
M12	26,5	100	6	10,4	1,0	10	2,0	250	10,0	22150.0340
M18 x 1,5	18,0	200	10	16,9	1,6	16	3,4	250	21,0	22150.0352
M18 x 1,5	31,5	200	10	16,9	1,6	16	3,4	250	30,0	22150.0356
M18 x 1,5	45,0	200	10	16,9	1,6	16	3,4	250	40,0	22150.0360
Stift: Thermoplast/leichte Federkraft										
M12	11,5	20	5	6,4	0,8	10	1,7	80	2,7	22150.0370
M12	19,0	20	5	6,4	0,8	10	1,7	80	4,6	22150.0375
M12	26,5	20	5	6,4	0,8	10	1,7	80	6,5	22150.0383
M12	11,5	40	6	10,4	1,0	10	2,0	80	3,1	22150.0373
M12	19,0	40	6	10,4	1,0	10	2,0	80	4,8	22150.0380
M12	26,5	40	6	10,4	1,0	10	2,0	80	6,8	22150.0385
M18 x 1,5	18,0	100	10	16,9	1,6	16	3,4	80	12,0	22150.0390
M18 x 1,5	31,5	100	10	16,9	1,6	16	3,4	80	20,0	22150.0393
M18 x 1,5	45,0	100	10	16,9	1,6	16	3,4	80	30,0	22150.0395

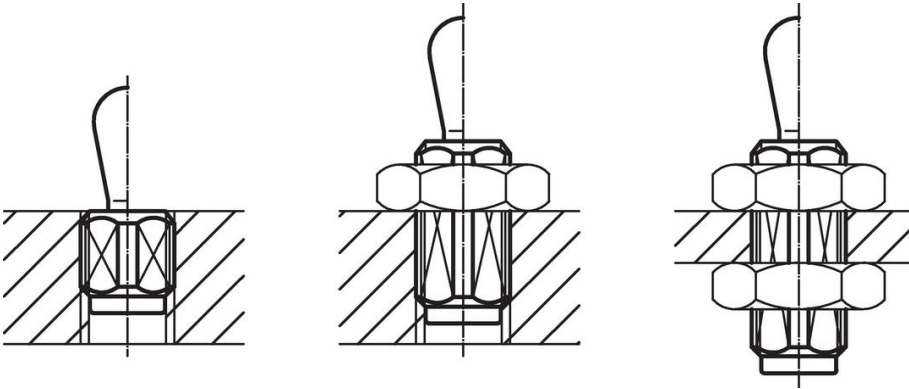
¹⁾ Wenn die Werkstückhöhe (y) kleiner als l₂-d₂/2 ist, muss das Koordinatenmaß (x) berechnet werden.

²⁾ statistischer Mittelwert

Zubehör

	Abmessungen	 [g]	Art.-Nr.
	d ₁ [mm]		
Montagewerkzeug			
	M12	76	22150.0820
	M18 x 1,5	137	22150.0822

Anwendungsbeispiel



Compliance

Für detaillierte Compliance Informationen wählen Sie bitte die gewünschte Artikelnummer.