

プレッシャーピン・圧入タイプ シール無 EH 22150.



製品説明

位置決めや押し当てに使用します。例えば塗装やサンドブラストの際など。

材質

本体

- ・ アルミニウム Al

バネ

- ・ ステンレス鋼
- ・ スティール、黒染
- ・ スティール、亜鉛めっき

ピン

- ・ スティール、浸炭焼入れ、亜鉛めっき
- ・ POM、白

組立

組み付けは圧入によります。

取付け用穴中心距離の計算式：

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

l_0 = 軸間距離

y = ワークの高さ

w = ワークの長さ

x = 座標

s = ストローク

z = 突き当てピンの直径

寸法 x の計算式：

$l_2 - d_2/2$ と同じ、もしくは背の高いワークの場合

$$x = d_2/2 - s$$

もしくは

$l_2 - d_2/2$ より背の低いワークの場合

$$x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0.123]$$

マーキング

スプリング圧弱仕様 = ステンレス・バネ

スプリング圧標準仕様 = バネ鋼、黒染

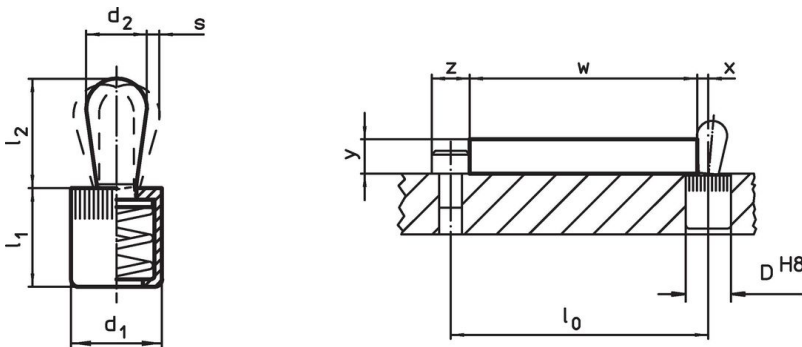
スプリング圧強化仕様 = バネ鋼、亜鉛メッキ

更なる情報

その他の製品

- ・ 偏心スリーブ、プレッシャー・ピン (圧入タイプ用)

寸法図



発注情報

寸法		バネ力 F max. ¹⁾ 約 [N]	寸法		ストローク s [mm]	取付穴 D H8 [mm]	x ²⁾ [mm]	max. [°C]	[g]	製品番号
d ₁	d ₂		l ₁	l ₂						
[mm]			[mm]	±0,5						
ピン: 鋼 / スチールピン、軽荷重										
6	3	10	7,0	4,0	0,5	6	1,0	250	0,6	22150.0010
10	5	20	11,0	6,7	0,8	10	1,7	250	2,6	22150.0020
10	6	40	11,0	10,7	1,0	10	1,9	250	3,4	22150.0025
12	8	50	13,5	13,6	1,3	12	2,7	250	6,8	22150.0030
16	10	100	18,0	16,7	1,6	16	3,1	250	14,0	22150.0040

¹⁾ 統計的平均値



²⁾ ワーク高さ (y) が $l_2 - d_2/2$ より小さい場合、座標寸法 (x) は計算が必要となります

寸法 d ₁ d ₂ [mm]		バネ力 F max. ¹⁾ 約 [N]	寸法 l ₁ l ₂ -1 ±0,5 [mm]		ストローク s [mm]	取付穴 D H8 [mm]	x ²⁾ [mm]	max. [°C]	 [g]	製品番号
ピン: 鋼 / スチールピン、標準荷重										
6	3	20	7,0	4,0	0,5	6	1,0	250	0,6	22150.0011
10	5	50	11,0	6,7	0,8	10	1,7	250	2,8	22150.0021
10	6	75	11,0	10,7	1,0	10	1,9	250	3,6	22150.0026
12	8	100	13,5	13,6	1,3	12	2,7	250	7,3	22150.0031
16	10	150	18,0	16,7	1,6	16	3,1	250	15,0	22150.0041
ピン: 鋼 / スチールピン、重荷重										
6	3	40	7,0	4,0	0,5	6	1,0	250	0,7	22150.0012
10	5	100	11,0	6,7	0,8	10	1,7	250	3,0	22150.0022
10	6	100	11,0	10,7	1,0	10	1,9	250	3,9	22150.0027
12	8	150	13,5	13,6	1,3	12	2,7	250	7,8	22150.0032
16	10	200	18,0	16,7	1,6	16	3,1	250	15,0	22150.0042
ピン: 熱可塑性樹脂/熱可塑性プラスチックピン、軽荷重										
6	3	10	7,0	4,0	0,5	6	1,0	80	0,3	22150.0050
10	5	20	11,0	6,7	0,8	10	1,7	80	1,3	22150.0060
10	6	40	11,0	10,7	1,0	10	1,9	80	1,5	22150.0062
12	8	50	13,5	13,9	1,3	12	2,7	80	2,9	22150.0070
16	10	100	18,0	16,7	1,6	16	3,1	80	6,6	22150.0080

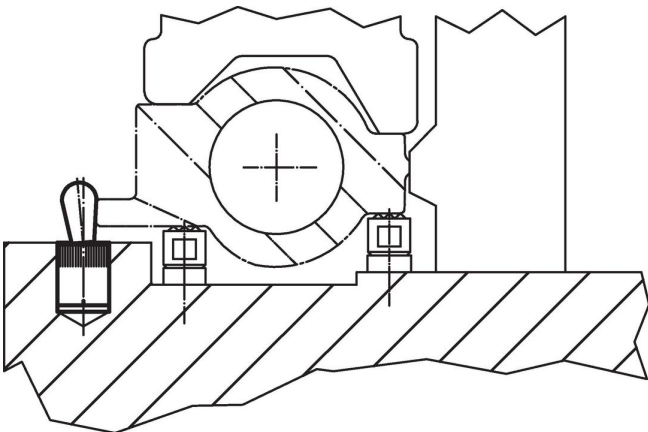
¹⁾ 統計的平均値

²⁾ ワーク高さ (y) が l₂-d₂/2 より小さい場合、座標寸法 (x) は計算が必要となります

アクセサリ

	寸法 d ₁ [mm]	 [g]	製品番号
組付用工具			
	6	19	22150.0830
	10	49	22150.0831
	12	86	22150.0832
	16	105	22150.0833

応用例



法令(コンプライアンス)

詳細の法令情報については、目的の製品番号を選択してください。