

プレッシャーピン・圧入タイプ シール付 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。切粉や汚れに対するシール付。

材質

シール

- ・ CR

本体

- ・ アルミニウム Al

バネ

- ・ ステンレス鋼
- ・ スチール、黒染
- ・ スチール、亜鉛めっき

ピン

- ・ スチール、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。

取付け用穴間隔の計算式：

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

l_0 = 軸間距離

y = ワークの高さ

w = ワークの長さ

x = 下記参照

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) $x = d_2/2 - s$

寸法 x の計算式： ($l_2 - d_2/2$ 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

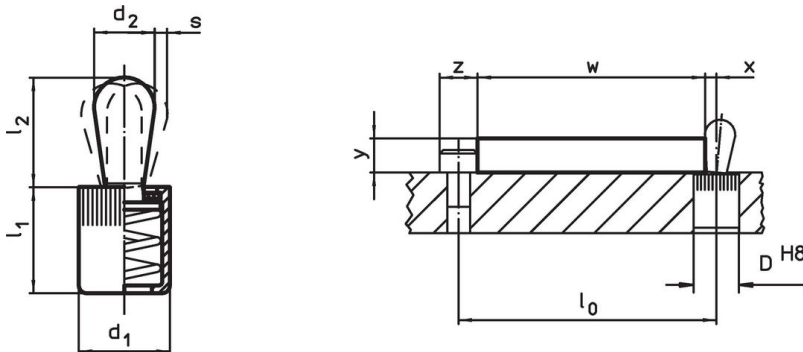
スプリング圧強化仕様 = バネ鋼、亜鉛メッキ

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 -2	l_2 ±0,5						
[mm]			[mm]							
ピン: 鋼 / スチールピン、軽荷重										
6	3	10	7,5	4,0	0,5	6	1,0	110	0,6	22150.0110
10	5	20	12,0	6,3	0,8	10	1,7	110	2,6	22150.0120
10	6	40	12,0	10,3	1,0	10	1,9	110	3,5	22150.0125
12	8	50	14,5	13,2	1,3	12	2,7	110	6,9	22150.0130
16	10	100	18,5	16,4	1,6	16	3,1	110	15,0	22150.0140

¹⁾ 統計的平均値



²⁾ If the workpiece height (y) is less than $l_2 - d_2/2$, the coordinate dimension (x) must be calculated.

寸法 d ₁ d ₂ [mm]		バネ力 F max. ¹⁾ 約 [N]	寸法 l ₁ l ₂ -2 ±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	7,5	4,0	0,5	6	1,0	110	0,6	22150.0111
10	5	50	12,0	6,3	0,8	10	1,7	110	2,9	22150.0121
10	6	75	12,0	10,3	1,0	10	1,9	110	3,6	22150.0126
12	8	100	14,5	13,2	1,3	12	2,7	110	7,5	22150.0131
16	10	150	18,5	16,4	1,6	16	3,1	110	15,0	22150.0141
ピン: 鋼 / スチールピン、重荷重										
6	3	40	7,5	4,0	0,5	6	1,0	110	0,7	22150.0112
10	5	100	12,0	6,3	0,8	10	1,7	110	3,0	22150.0122
10	6	100	12,0	10,3	1,0	10	1,9	110	3,9	22150.0127
12	8	150	14,5	13,2	1,3	12	2,7	110	7,9	22150.0132
16	10	200	18,5	16,4	1,6	16	3,1	110	16,0	22150.0142
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	7,5	4,0	0,5	6	1,0	80	0,4	22150.0150
10	5	20	12,0	6,3	0,8	10	1,7	80	1,4	22150.0160
10	6	40	12,0	10,3	1,0	10	1,9	80	1,6	22150.0165
12	8	50	14,5	13,5	1,3	12	2,7	80	2,9	22150.0170
16	10	100	18,5	16,4	1,6	16	3,1	80	7,3	22150.0180

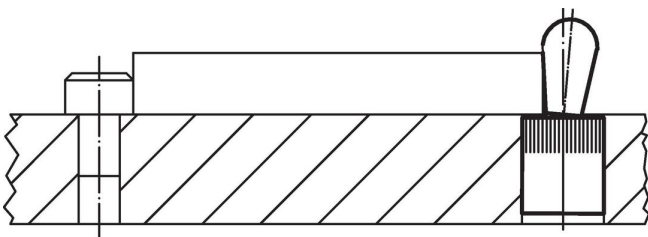
¹⁾ 統計的平均値

²⁾ If the workpiece height (y) is less than l₂-d₂/2, the coordinate dimension (x) must be calculated.

アクセサリ

	寸法 d ₁ [mm]	 [g]	製品番号
組付工具			
	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。