

측면 플런저 · 나사형, 실패링이 없는 타입
EH 22150.



제품 설명

압력을 가하거나 포지셔닝 시 사용된다. 예) 페인팅 및 샌드블라스팅 작업

재질

몸체

- 스틸, 아연 도금처리

스프링

- 스테인리스 스틸
- 스틸, 흑색처리
- 스틸, 아연 도금처리

핀

- 스틸, 표면-경화처리, 아연 도금처리
- 열가소성 수지(플라스틱) POM, 흰색

조립

측면 플런저는 마운팅 홀로 돌려서 고정된다.
마운팅 홀의 센터거리 계산 공식:

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

l_0 = 센터 거리

y = 가공물 높이

w = 가공물 길이

x = 좌표축

s = 스트로크

z = 고정핀 직경

x 에 대한 계산식 :

y 치수가 $l_2 - d_2/2$ 과 같거나 큰 경우: $x = d_2/2 - s$

y 치수가 $l_2 - d_2/2$ 보다 작은 경우: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0.123]$

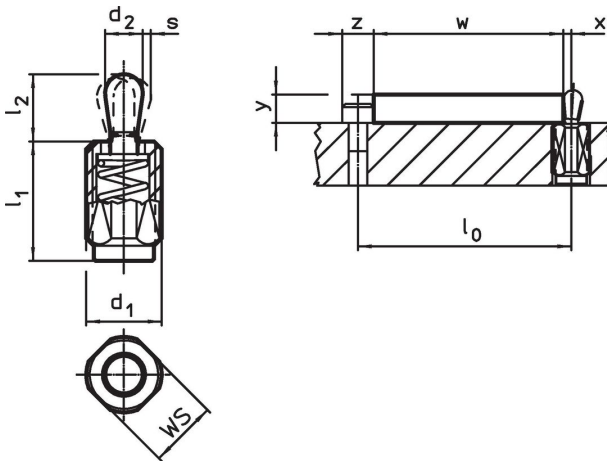
특징

경하중 스프링력 = 스텐레스 스틸 스프링

일반 하중 스프링력 = 스틸 스프링, 흑색처리

고하중 스프링력 = 스틸 스프링, 아연 도금처리

그림



주문 정보

d ₁ [mm]	치수		d ₂ [mm]	l ₂ [mm]	스트로크 s [mm]	WS [mm]	x ¹⁾ [mm]	최대 [°C]	[g]	제품 번호
	l ₁ -2	스프링력 F 최대 ²⁾ ~ [N]								
핀: 스틸/경하중										
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

¹⁾ If the workpiece height (y) is less than $l_2 - d_2/2$, the coordinate dimension (x) must be calculated.


²⁾ 통계상 평균수치임

d ₁ [mm]	치수		d ₂ [mm]	l ₂ [mm]	스트로크 s [mm]	WS [mm]	x ¹⁾ [mm]	최대 [°C]	[g]	제품 번호.
	l ₁ -2	스프링력 F 최대 ²⁾ ~ [N]								
핀: 스틸/일반 하중										
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
핀: 스틸/고하중										
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
핀: 열가소성 플라스틱/경하중										
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

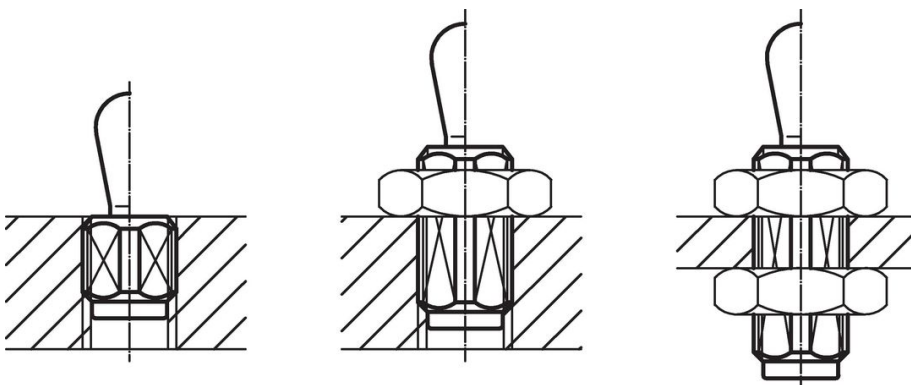
¹⁾ If the workpiece height (y) is less than l₂-d₂/2, the coordinate dimension (x) must be calculated.

²⁾ 통계상 평균수치임

액세서리

조립 틀	치수 d ₁ [mm]	[g]	제품 번호.
			
	M18 x 1,5	137	22150.0822

적용 예



규정 준수

자세한 규정 준수 정보를 보려면 원하는 품목 번호를 선택하십시오.