

측면 플러저 · 민자형, 실패링이 없는 타입, 암나사 타입

EH 22150.



제품 설명

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

재질

- 몸체**
- 알루미늄 Al
- 램이 난 와셔**
- 스틸, 흑색처리
- 스프링**
- 스테인리스 스틸
 - 스틸, 흑색처리
 - 스틸, 아연 도금처리

조립

마운팅 홀의 중심간격 계산식 :

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

l_0 = 중심간격
 y = 가공물 높이
 w = 가공물 길이
 x = 스트로크
 z = 고정핀 직경
 가공물을 위한 계산값 x 는 : $x = d_2/2 - s$
 압입식 설치

특징

경하중 스프링력 = 스텐레스 스틸 스프링
 일반 하중 스프링력 = 스틸 스프링, 흑색처리
 고하중 스프링력 = 스틸 스프링, 아연 도금처리

더 많은 정보

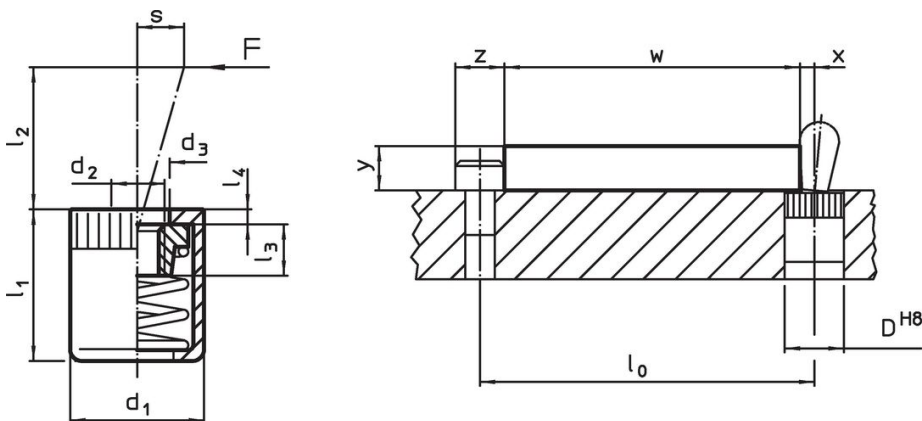
참조

개별고정 나사는 스레드 홀이 있는 플레이트에 결합될 수 있다.

추가 제품

- 편심 마운팅 부싱, 측면 플러저용, 민자형


그림



주문 정보



치수 d_1	치수 d_2	스프링력 F 최대 ¹⁾ ~	d_3	치수				스트로크 s	위치 홀 D H8	최대 [°C]	[g]	제품 번호.
				l_1 -1	l_2	l_3	l_4					
[mm]	[mm]	[N]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°C]	[g]		
경하중												
10	M4	20	6,3	11	6,7	4,5	1,2	0,8	10	250	1,8	22150.1020
10	M4	40	6,3	11	10,7	4,5	1,2	1,0	10	250	1,9	22150.1025
16	M6	100	10,2	18	16,7	7,5	1,7	1,6	16	250	9,4	22150.1040
일반 하중												
10	M4	50	6,3	11	6,7	4,5	1,2	0,8	10	250	2,1	22150.1021
10	M4	75	6,3	11	10,7	4,5	1,2	1,0	10	250	2,1	22150.1026
16	M6	150	10,2	18	16,7	7,5	1,7	1,6	16	250	9,4	22150.1041

¹⁾ 통계상 평균수치임

치수 d ₁ d ₂ [mm]		스프링력 F 최대 ¹⁾ ~ [N]	d ₃	l ₁ -1	치수 l ₂ l ₃ l ₄ [mm]			스트로크 s [mm]	위치 홀 D H8 [mm]	최대 [°C]	 [g]	제품 번호.
고하중												
10	M4	100	6,3	11	6,7	4,5	1,2	0,8	10	250	2,3	22150.1022
10	M4	100	6,3	11	10,7	4,5	1,2	1,0	10	250	2,5	22150.1027
16	M6	200	10,2	18	16,7	7,5	1,7	1,6	16	250	9,3	22150.1042

¹⁾ 통계상 평균수치임

액세서리

	치수 d ₁ [mm]	 [g]	제품 번호.
조립 톨			
	10	49	22150.0831
	16	105	22150.0833

규정 준수

자세한 규정 준수 정보를 보려면 원하는 품목 번호를 선택하십시오.