

측면 플런저 · 민자형, 실패 있는 타입, 암나사 타입

EH 22150.



제품 설명

압력을 가하거나 포지셔닝 시 사용된다. 예) 페인팅 및 샌드블라스팅 작업 칩과 오염물에 대비한 실패치.

재질

- 실패**
- CR
- 몸체**
- 알루미늄 AI
- 탭이 난 와서**
- 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 = 스테인리스 스틸 스프링  
일반 하중 스프링력 = 스틸 스프링, 흑색처리  
고하중 스프링력 = 스틸 스프링, 아연 도금처리

더 많은 정보

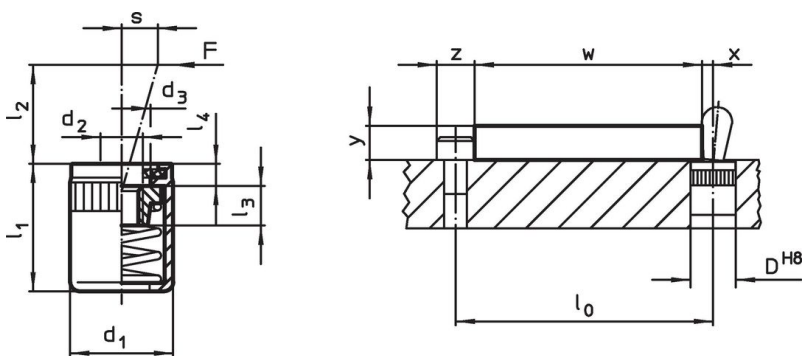
참조

개별고정 나사는 스레드 홀이 있는 플레이트에 결합될 수 있다.

추가 제품

- 편심 마운팅 부싱, 측면 플런저용, 민자형

그림



주문 정보


치수		스프링력 F 최대 <sup>1)</sup> ~ [N]	d <sub>3</sub>	치수				스트로크 s [mm]	위치 홀 D H8 [mm]	최대 [°C]	[g]	제품 번호.
d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>			l <sub>1</sub> -2	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>					
[mm]				[mm]								
<b>경하중</b>												
10	M4	20	6,3	12,0	6	4,5	1,8	0,8	10	110	1,9	22150.1120
10	M4	40	6,3	12,0	10	4,5	1,8	1,0	10	110	2,0	22150.1125
16	M6	100	10,2	18,5	16	7,5	2,0	1,6	16	110	9,6	22150.1140
<b>일반 하중</b>												
10	M4	50	6,3	12,0	6	4,5	1,8	0,8	10	110	2,2	22150.1121
10	M4	75	6,3	12,0	10	4,5	1,8	1,0	10	110	2,2	22150.1126
16	M6	150	10,2	18,5	16	7,5	2,0	1,6	16	110	9,5	22150.1141

<sup>1)</sup> 통계상 평균수치임

치수 d <sub>1</sub>   d <sub>2</sub> [mm]		스프링력 F 최대 <sup>1)</sup> ~ [N]	d <sub>3</sub>	치수 l <sub>1</sub>   l <sub>2</sub>   l <sub>3</sub>   l <sub>4</sub> [mm]				스트로크 s [mm]	위치 홀 D H8 [mm]	최대 [°C]	[g]	제품 번호.
고하중												
10	M4	100	6,3	12,0	6	4,5	1,8	0,8	10	110	2,3	22150.1122
10	M4	100	6,3	12,0	10	4,5	1,8	1,0	10	110	2,5	22150.1127
16	M6	200	10,2	18,5	16	7,5	2,0	1,6	16	110	10,0	22150.1142

<sup>1)</sup> 통계상 평균수치임

### 액세서리

	치수 d <sub>1</sub> [mm]	[g]	제품 번호.
조립 툴			
	10	49	22150.0831
	16	105	22150.0833

### 규정 준수

자세한 규정 준수 정보를 보려면 원하는 품목 번호를 선택하십시오.