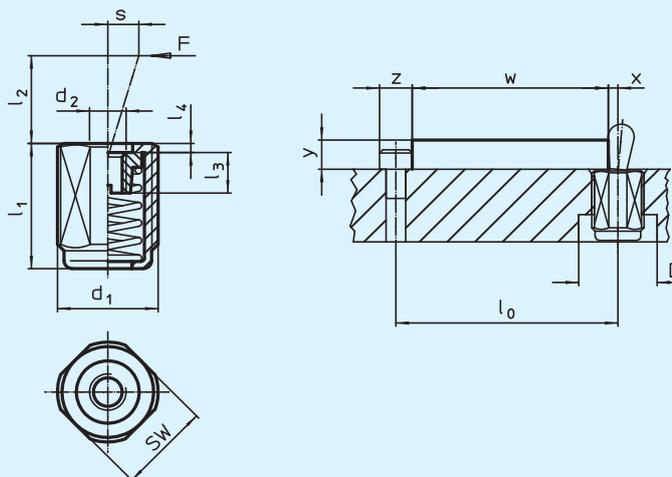


EH 22150.

Seiten- druckstücke

mit Gewinde,
ohne Abdichtung,
mit Innengewinde



Werkstoff:

Hülse: • Stahl

Feder: • Federstahl Draht

Gewindescheibe: • Stahl, brüniert

Kennzeichnung:

Ausführung leichte Federkraft = Feder aus rostfreiem Stahl
Ausführung Standard-Federkraft = Feder aus Stahl, brüniert
Ausführung starke Federkraft = Feder aus Stahl, galvanisch verzinkt

Hinweis:

Verwendung zum Positionieren und Andrücken.
In die Gewindescheibe können individuelle Stifte eingeschraubt werden.
Montage durch Einschrauben mit Montagewerkzeug.
Temperatureinsatzbereich bis max. 250 °C.

Formel zum Berechnen des Achsabstands für die Montagebohrung: $l_0 = z/2 + w + x$

l_0 = Achsabstand, y = Werkstückhöhe, w = Werkstücklänge, x = Koordinatenmaß, z = Anschlagdurchmesser.

Berechnung Maß x für Werkstücke die größer sind als $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$

Berechnung Maß x für Werkstücke die kleiner sind als $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) * 0,123]$

Best.-Nr.	d ₁	l ₁	Federkraft F max. N=* N=*	d ₂	l ₂	l ₃	l ₄	s	SW	g
22150.1310	M 12	11,5	20	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	3,2
22150.1311	M 12	11,5	50	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	3,5
22150.1312	M 12	11,5	100	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	3,7
22150.1314	M 12	19,0	20	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	5,1
22150.1315	M 12	19,0	50	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	5,6
22150.1316	M 12	19,0	100	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	6,0
22150.1318	M 12	26,5	20	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	6,9
22150.1319	M 12	26,5	50	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	7,6
22150.1320	M 12	26,5	100	M 4	4,0	4,5	1,5	1,6	10	8,2
22150.1330	M 12	11,5	40	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	3,3
22150.1331	M 12	11,5	75	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	3,5
22150.1332	M 12	11,5	150	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	3,9
22150.1334	M 12	19,0	40	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	5,2
22150.1335	M 12	19,0	75	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	5,6
22150.1336	M 12	19,0	150	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	6,5
22150.1338	M 12	26,5	40	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	6,9
22150.1339	M 12	26,5	75	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	7,7
22150.1340	M 12	26,5	150	M 4	7,5	4,5	1,5	2,0	10	8,6

* statistischer Mittelwert