

EH 22140.

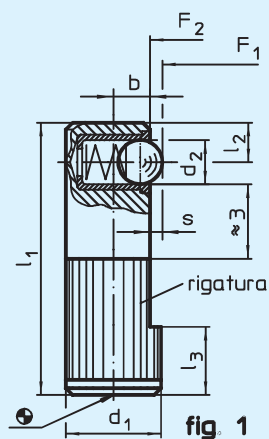
Posizionatori
lateral

fig. 1

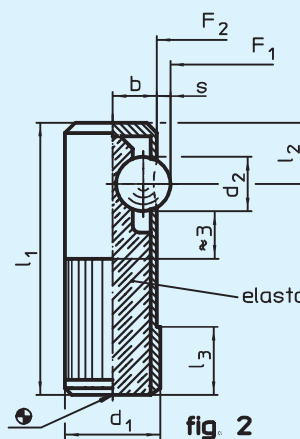


fig. 2

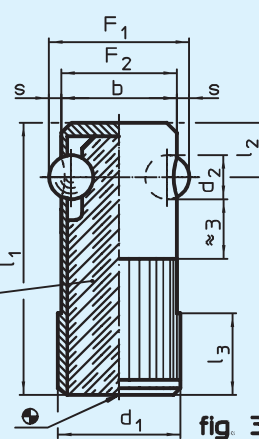


fig. 3

>>> Esecuzioni speciali a richiesta <<<

Materiale:

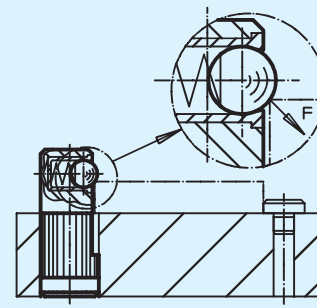
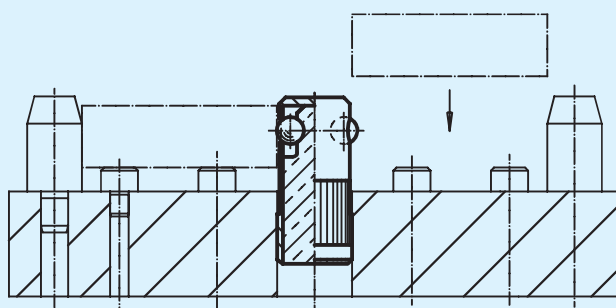
Corpo: • Acciaio automatico, brunito**Sfera:** • Acciaio da cuscinetti, temperato
• Acciaio inox temperato
• Plastica POM bianca**Molla:** • Acciaio inox
• Plastica (PU)

Nota:

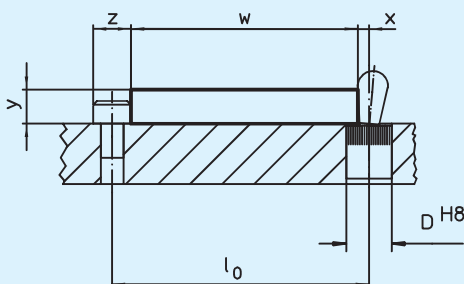
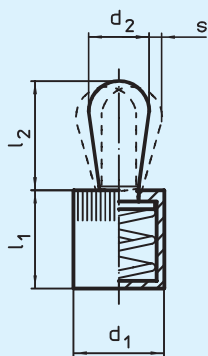
Questi elementi servono per posizionare e spingere piccoli pezzi nelle attrezzature.
Devono essere inseriti nei fori di ricezione per una lunghezza non inferiore alla quota l_3 .

Codice	Versione	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	b	s	Foro di alloggiamento H8	Spinta F ₁ N≈*	Spinta F ₂ N≈*	max. °C	g
22140.0008	Sfera in acciaio inox,	8	3,0	25	3,6	6	3,2	0,9	8	2,5	6,5	-30/+50	9,0
22140.0010	spinta normale,	10	4,0	30	4,2	7	4,0	1,0	10	4,5	9,0	-30/+50	17,0
22140.0012	singolo lato	12	5,0	35	4,8	9	5,0	1,5	12	6,5	13,0	-30/+50	29,0
22140.0014	(Fig. 1)	14	6,5	40	5,8	10	5,4	1,8	14	8,0	18,0	-30/+50	43,0
22140.0108	Sfera in plastica,	8	3,0	25	3,6	6	3,2	0,9	8	2,5	6,5	-30/+50	9,0
22140.0110	spinta normale,	10	4,0	30	4,2	7	4,0	1,0	10	4,5	9,0	-30/+50	17,0
22140.0112	singolo lato	12	5,0	35	4,8	9	5,0	1,5	12	6,5	13,0	-30/+50	28,0
22140.0114	(Fig. 1)	14	6,5	40	5,8	10	5,4	1,8	14	8,0	18,0	-30/+50	42,0
22140.0410	Sfera in acciaio,	10	5,5	30	7,0	8	4,5	1,0	10	60,0	170,0	-40/+80	9,0
22140.0412	spinta maggiorata,	12	6,5	35	8,0	9	5,5	1,5	12	80,0	260,0	-40/+80	14,0
22140.0414	singolo lato (Fig. 2)	14	8,0	40	9,0	10	6,5	2,0	14	120,0	480,0	-40/+80	20,0
22140.0616	Sfera in acciaio,	16	5,5	35	7,0	11	15,0	1,5	16	110,0	220,0	-40/+80	21,0
22140.0618	spinta maggiorata,	18	6,5	40	8,0	12	17,0	1,8	18	120,0	330,0	-40/+80	29,0
22140.0622	bifrontale (Fig. 3)	22	8,0	45	9,0	15	21,0	2,5	22	130,0	540,0	-40/+80	45,0

* Valori medi statistici



EH 22150.

Posizionatori
laterallisci,
senza guarnizione

Materiale:

Corpo: • Alluminio, passivato bianco

Puntale: • Acciaio cementato, zincato
• Plastica POM bianca

Molla: • Acciaio per molle

Caratteristiche:

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox

Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita

Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

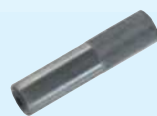
Vengono impiegati come posizionatori e fermi. Vengono montati mediante inserimento a pressione.

Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. 250 °C; con puntale in plastica max. 80 °C

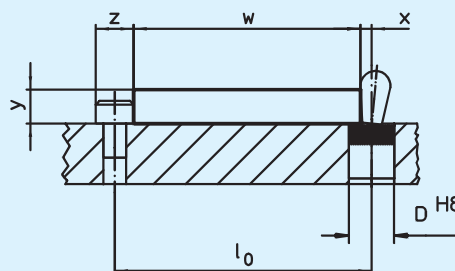
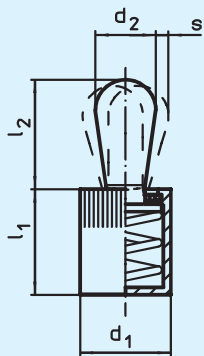
Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$ l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimentoDim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$ Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	Versione	d ₁	d ₂	Spinta F max. N≈*	l ₁ -1	l ₂	s +/-	x y=1	x y=2	x y=3	x y=4,5	x y=6	x y=8	g
22150.0010	Puntale in acciaio	6	3	10	7	4,0	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,60
22150.0011	senza guarnizione	6	3	20	7	4,0	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,63
22150.0012		6	3	40	7	4,0	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,66
22150.0020		10	5	20	11	6,7	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	2,60
22150.0021		10	5	50	11	6,7	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	2,80
22150.0022		10	5	100	11	6,7	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	3,00
22150.0025		10	6	40	11	10,7	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	3,40
22150.0026		10	6	75	11	10,7	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	3,60
22150.0027		10	6	150	11	10,7	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	3,90
22150.0030		12	8	50	13	13,9	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	6,80
22150.0031		12	8	100	13	13,9	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	7,30
22150.0032		12	8	200	13	13,9	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	7,80
22150.0040		16	10	100	17	16,7	1,6	—	—	—	—	—	3,1	14,00
22150.0041		16	10	200	17	16,7	1,6	—	—	—	—	—	3,1	15,00
22150.0042		16	10	300	17	16,7	1,6	—	—	—	—	—	3,1	15,00
22150.0050	Puntale in plastica	6	3	10	7	4,0	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,34
22150.0060	senza guarnizione	10	5	20	11	6,7	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	1,30
22150.0062		10	6	40	11	10,7	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	1,54
22150.0070		12	8	50	13	13,9	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	2,90
22150.0080		16	10	100	17	16,7	1,6	—	—	—	—	—	3,1	6,60

Codice	Versione	d ₁	g
22150.0830	Attrezzo di montaggio	6	19
22150.0831		10	49
22150.0832		12	65
22150.0833		16	105



* Valori medi statistici

EH 22150.**Posizionatori laterali**lisci,
con guarnizione**Materiale:****Corpo:** • Alluminio, passivato bianco**Molla:** • Acciaio per molle**Puntale:** • Acciaio cementato, zincato
• Plastica POM bianca**Guarnizione:** • CR**Caratteristiche:**

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox

Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita

Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

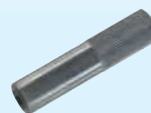
Vengono impiegati come posizionatori e fermi. Sono dotati di guarnizione che impedisce l'entrata di sporco e trucioli. Montaggio mediante inserimento a pressione.

Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. + 110 °C; con puntale in plastica max. + 80 °C

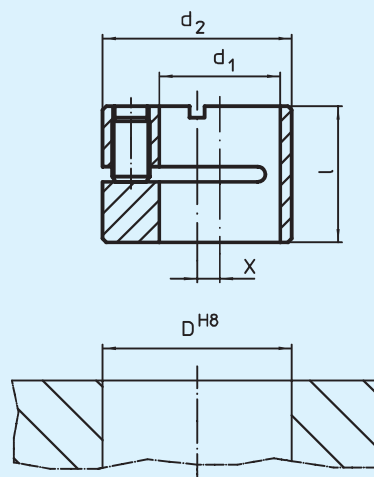
Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$ l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimentoDim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$ Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	Versione	d ₁	d ₂	Spinta F max. N≈*	l ₁ -1	l ₂	s +/-	x y=1	x y=2	x y=3	x y=4,5	x y=6	x y=8	g
22150.0110	Puntale in acciaio	6	3	10	7	4	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,60
22150.0111	con guarnizione	6	3	20	7	4	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,60
22150.0112		6	3	40	7	4	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,70
22150.0120		10	5	20	12	6	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	2,60
22150.0121		10	5	50	12	6	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	2,90
22150.0122		10	5	100	12	6	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	3,00
22150.0125		10	6	40	12	10	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	3,40
22150.0126		10	6	75	12	10	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	3,60
22150.0127		10	6	150	12	10	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	3,90
22150.0130		12	8	50	14	13	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	6,90
22150.0131		12	8	100	14	13	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	7,50
22150.0132		12	8	200	14	13	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	7,90
22150.0140		16	10	100	18	16	1,6	—	—	—	—	—	3,1	15,00
22150.0141		16	10	200	18	16	1,6	—	—	—	—	—	3,1	15,00
22150.0142		16	10	300	18	16	1,6	—	—	—	—	—	3,1	16,00
22150.0150	Puntale in plastica	6	3	10	7	4	0,5	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,46
22150.0160	con guarnizione	10	5	20	12	6	0,8	—	1,5	1,7	1,7	1,7	1,7	1,40
22150.0165		10	6	40	12	10	1,0	—	—	—	1,7	1,9	1,9	1,60
22150.0170		12	8	50	14	13	1,3	—	—	—	—	2,5	2,7	2,92
22150.0180		16	10	100	18	16	1,6	—	—	—	—	—	3,1	7,30

Codice	Versione	d ₁	g
22150.0830	Attrezzo di montaggio	6	19
22150.0831		10	49
22150.0832		12	65
22150.0833		16	105



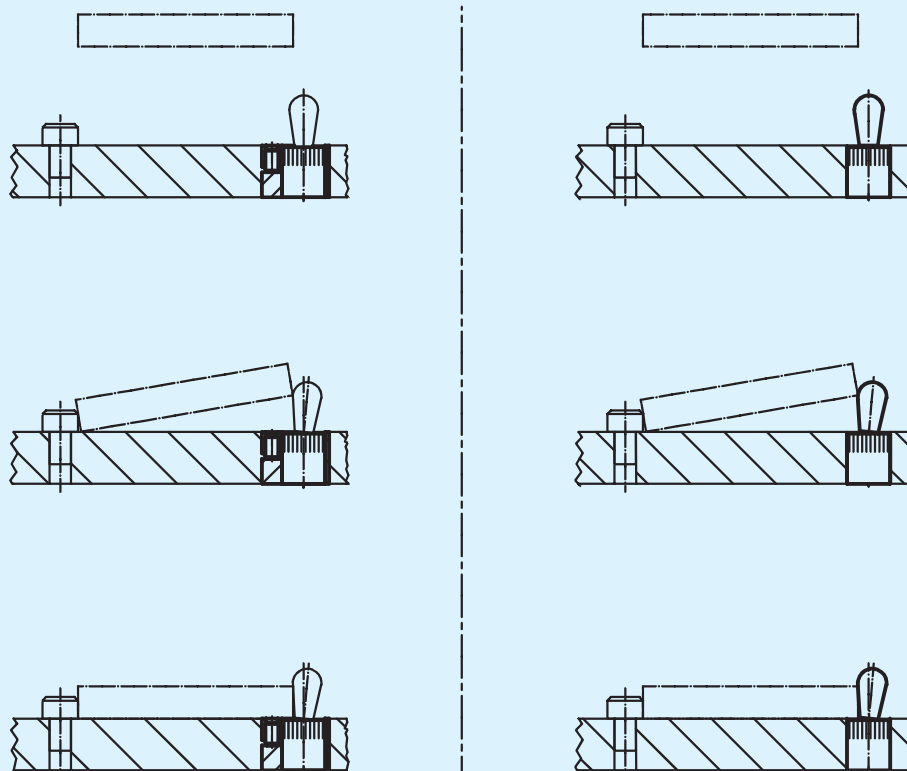
* Valori medi statistici

EH 22150.**Eccentrici**per posizionatori
lateralì lisci**Materiale:****Corpo:** • Acciaio brunito**Nota:**

Ruotando l'eccentrico é possibile spostare il posizionatore EH 22150. per compensare grossolane variazioni dimensionali dei pezzi.

Una volta trovata la posizione desiderata l'eccentrico si blocca stringendo la vite di fermo.

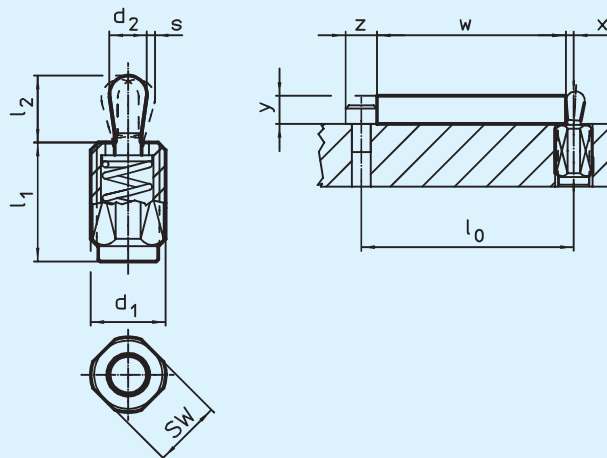
Codice	d ₁ H7	d ₂ h9	l	x	$\frac{g}{g}$
22150.0806	6	12	9,9	2	5,5
22150.0810	10	16	11,9	2	9,5
22150.0812	12	18	13,9	2	13,0
22150.0816	16	25	17,9	3	35,0



EH 22150.

Posizionatori laterali

filettati,
con puntale in acciaio,
senza guarnizione



Materiale:

Corpo: • Acciaio, zincato

Puntale: • Acciaio cementato, zincato
• Plastica POM bianca

Molla: • Acciaio per molle

Caratteristiche:

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox

Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita

Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

Vengono impiegati come posizionatori e fermi. Il montaggio avviene avvitando il posizionatore con l'apposito attrezzo.
Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. 250 °C, con puntale in plastica max. 80 °C.

Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$ l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimentoDim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$ Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	Versione	d_1	l_1 -1,5	Spinta F max. N [*]	d_2	l_2	s +/-	SW	$\bar{m}$ g
22150.0310	Puntale in acciaio	M 12	11,5	20	5	6,7	0,8	10	4,0
22150.0311	senza guarnizione	M 12	11,5	50	5	6,7	0,8	10	4,1
22150.0312		M 12	11,5	100	5	6,7	0,8	10	4,4
22150.0314		M 12	19,0	20	5	6,7	0,8	10	5,9
22150.0315		M 12	19,0	50	5	6,7	0,8	10	6,4
22150.0316		M 12	19,0	100	5	6,7	0,8	10	6,9
22150.0318		M 12	26,5	20	5	6,7	0,8	10	7,9
22150.0319		M 12	26,5	50	5	6,7	0,8	10	8,3
22150.0320		M 12	26,5	100	5	6,7	0,8	10	9,0
22150.0330		M 12	11,5	40	6	10,7	1,0	10	4,8
22150.0331		M 12	11,5	75	6	10,7	1,0	10	4,9
22150.0332		M 12	11,5	150	6	10,7	1,0	10	5,4
22150.0334		M 12	19,0	40	6	10,7	1,0	10	6,6
22150.0335		M 12	19,0	75	6	10,7	1,0	10	7,1
22150.0336		M 12	19,0	150	6	10,7	1,0	10	7,7
22150.0338		M 12	26,5	40	6	10,7	1,0	10	8,6
22150.0339		M 12	26,5	75	6	10,7	1,0	10	9,6
22150.0340		M 12	26,5	150	6	10,7	1,0	10	10,0
22150.0350		M 18 x 1,5	18,0	100	10	16,7	1,6	16	19,0
22150.0351		M 18 x 1,5	18,0	200	10	16,7	1,6	16	20,0
22150.0352		M 18 x 1,5	18,0	300	10	16,7	1,6	16	21,0
22150.0354		M 18 x 1,5	31,5	100	10	16,7	1,6	16	28,0
22150.0355		M 18 x 1,5	31,5	200	10	16,7	1,6	16	29,0
22150.0356		M 18 x 1,5	31,5	300	10	16,7	1,6	16	30,0
22150.0358		M 18 x 1,5	45,0	100	10	16,7	1,6	16	36,0
22150.0359		M 18 x 1,5	45,0	200	10	16,7	1,6	16	39,0
22150.0360		M 18 x 1,5	45,0	300	10	16,7	1,6	16	40,0

* Valori medi statistici

Continua dalla pagina precedente

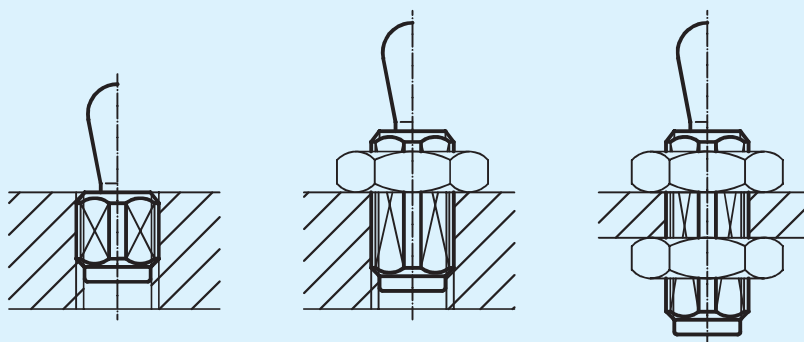
EH 22150.

Posizionatori
lateralfilettati,
con puntale in acciaio,
senza guarnizione

Codice	Versione	d ₁	l ₁ -1,5	Spinta F max. N≈*	d ₂	l ₂	s +/-	SW	g
22150.0370	Puntale in plastica	M 12	11,5	20	5	6,7	0,8	10	2,7
22150.0373	senza guarnizione	M 12	11,5	40	6	10,7	1,0	10	3,1
22150.0375		M 12	19,0	20	5	6,7	0,8	10	4,6
22150.0380		M 12	19,0	40	6	10,7	1,0	10	4,8
22150.0383		M 12	26,5	20	5	6,7	0,8	10	6,5
22150.0385		M 12	26,5	40	6	10,7	1,0	10	6,8
22150.0390		M 18 x 1,5	18,0	100	10	16,7	1,6	16	12,0
22150.0393		M 18 x 1,5	31,5	100	10	16,7	1,6	16	20,0
22150.0395		M 18 x 1,5	45,0	100	10	16,7	1,6	16	30,0

Codice	Versione	d ₁	g
22150.0820	Attrezzo	M 12	76
22150.0822	di montaggio	M 18 x 1,5	137

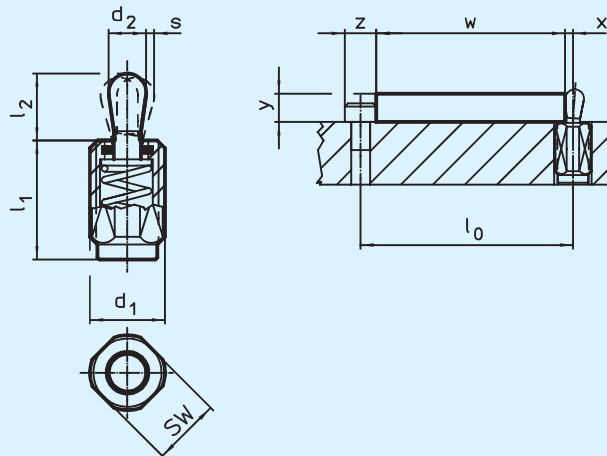
* Valori medi statistici



EH 22150.

Posizionatori laterali

filettati,
con puntale in acciaio,
con guarnizione

**Materiale:****Corpo:** • Acciaio, zincato**Puntale:** • Acciaio cementato, zincato
• Plastica POM bianca**Molla:** • Acciaio per molle**Guarnizione:** • CR**Caratteristiche:**

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox

Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita

Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

Vengono impiegati come posizionatori e fermi. Sono dotati di guarnizione che impedisce l'entrata di sporco e trucioli. Il montaggio avviene avvitando il posizionatore con l'apposito attrezzo.

Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. + 110 °C, con puntale in plastica max. 80 °C.

Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$

l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimento

Dim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$

Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	Versione	d_1	l_1 -1,5	Spinta F max. N≈*	d_2	l_2	s +/-	SW	g
22150.0410	Puntale in acciaio	M 12	11,5	20	5	6	0,8	10	3,8
22150.0411	con guarnizione	M 12	11,5	50	5	6	0,8	10	4,1
22150.0412		M 12	11,5	100	5	6	0,8	10	4,2
22150.0414		M 12	19,0	20	5	6	0,8	10	5,6
22150.0415		M 12	19,0	50	5	6	0,8	10	6,3
22150.0416		M 12	19,0	100	5	6	0,8	10	6,6
22150.0418		M 12	26,5	20	5	6	0,8	10	7,5
22150.0419		M 12	26,5	50	5	6	0,8	10	8,1
22150.0420		M 12	26,5	100	5	6	0,8	10	8,7
22150.0430		M 12	11,5	40	6	10	1,0	10	4,7
22150.0431		M 12	11,5	75	6	10	1,0	10	4,8
22150.0432		M 12	11,5	150	6	10	1,0	10	5,4
22150.0434		M 12	19,0	40	6	10	1,0	10	6,5
22150.0435		M 12	19,0	75	6	10	1,0	10	6,9
22150.0436		M 12	19,0	150	6	10	1,0	10	7,6
22150.0438		M 12	26,5	40	6	10	1,0	10	8,3
22150.0439		M 12	26,5	75	6	10	1,0	10	8,9
22150.0440		M 12	26,5	150	6	10	1,0	10	10,0
22150.0450		M 18 x 1,5	18,0	100	10	16	1,6	16	20,0
22150.0451		M 18 x 1,5	18,0	200	10	16	1,6	16	20,0
22150.0452		M 18 x 1,5	18,0	300	10	16	1,6	16	20,0
22150.0454		M 18 x 1,5	31,5	100	10	16	1,6	16	28,0
22150.0455		M 18 x 1,5	31,5	200	10	16	1,6	16	29,0
22150.0456		M 18 x 1,5	31,5	300	10	16	1,6	16	29,0
22150.0458		M 18 x 1,5	45,0	100	10	16	1,6	16	36,0
22150.0459		M 18 x 1,5	45,0	200	10	16	1,6	16	40,0
22150.0460		M 18 x 1,5	45,0	300	10	16	1,6	16	38,0

* Valori medi statistici

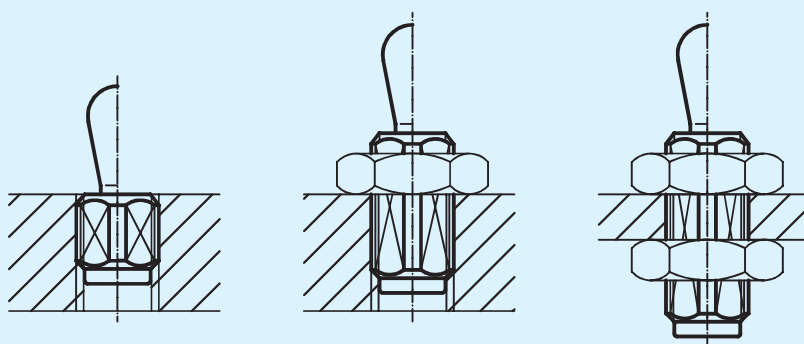
Continua dalla pagina precedente

EH 22150.**Posizionatori laterali**filettati,
con puntale in acciaio,
con guarnizione

Codice	Versione	d ₁	l ₁ -1,5	Spinta F max. N=*	d ₂	l ₂	s +/-	SW	g
22150.0470	Puntale in plastica	M 12	11,5	20	5	6	0,8	10	2,6
22150.0473	con guarnizione	M 12	11,5	40	6	10	1,0	10	2,7
22150.0475		M 12	19,0	20	5	6	0,8	10	4,4
22150.0480		M 12	19,0	40	6	10	1,0	10	4,5
22150.0483		M 12	26,5	20	5	6	0,8	10	6,1
22150.0485		M 12	26,5	40	6	10	1,0	10	6,2
22150.0490		M 18 x 1,5	18,0	100	10	16	1,6	16	12,0
22150.0493		M 18 x 1,5	31,5	100	10	16	1,6	16	21,0
22150.0495		M 18 x 1,5	45,0	100	10	16	1,6	16	30,0

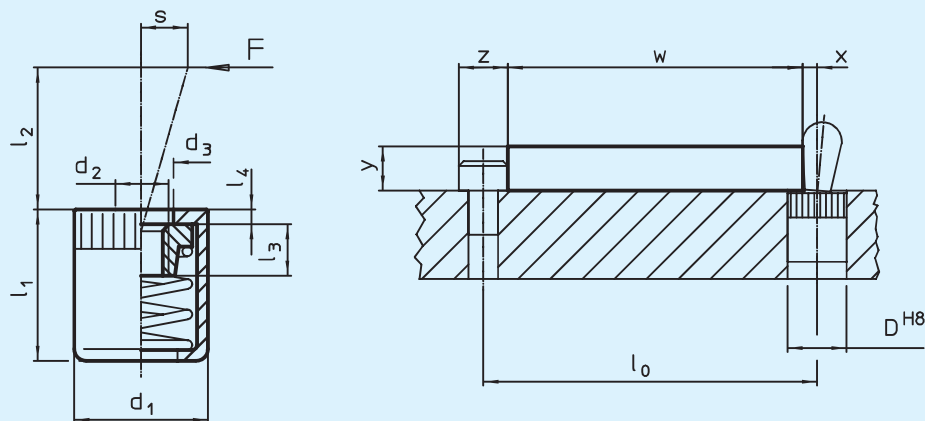
Codice	Versione	d ₁	g
22150.0820	Attrezzo	M 12	76
22150.0822	di montaggio	M 18 x 1,5	137

* Valori medi statistici



EH 22150.**Posizionatori laterali**

lisci,
senza guarnizione,
con foro filettato

**Materiale:****Corpo:** • Alluminio**Molla:** • Acciaio per molle**Bussola filettata:** • Acciaio brunito**Caratteristiche:**

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox

Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita

Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

Vengono impiegati come posizionatori e fermi. Viti specifiche vengono montate tramite la bussola filettata interna. Montaggio mediante inserimento a pressione.

Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. 250 °C; con puntale in plastica max. 80 °C

Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$

l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimento

Dim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$

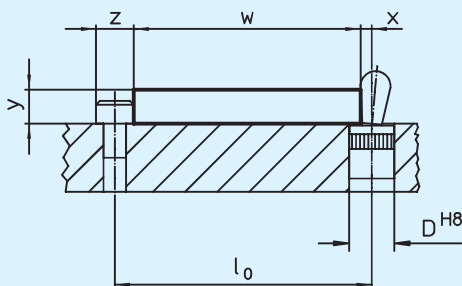
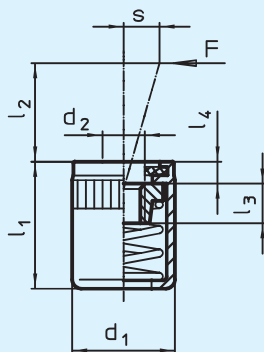
Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	d ₁	Spinta F max.*	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	s	g
22150.1020	10	20	M 4	6,3	12	4,0	4,5	1,5	1,6	1,8
22150.1021	10	50	M 4	6,3	12	4,0	4,5	1,5	1,6	2,1
22150.1022	10	100	M 4	6,3	12	4,0	4,5	1,5	1,6	2,3
22150.1025	10	40	M 4	6,3	12	7,5	4,5	1,5	2,0	1,9
22150.1026	10	75	M 4	6,3	12	7,5	4,5	1,5	2,0	2,1
22150.1027	10	150	M 4	6,3	12	7,5	4,5	1,5	2,0	2,5
22150.1040	16	100	M 6	10,3	18	11,5	7,5	1,6	3,2	9,4
22150.1041	16	200	M 6	10,3	18	11,5	7,5	1,6	3,2	9,4
22150.1042	16	300	M 6	10,3	18	11,5	7,5	1,6	3,2	9,3

Codice	Versione	d ₁	g
22150.0831	Attrezzo di montaggio	10	49
22150.0833		16	105



* Valori medi statistici

EH 22150.**Posizionatori laterali**lisci,
con guarnizione,
con foro filettato**Materiale:**

Corpo: • Alluminio
Bussola filettata: • Acciaio brunito

Molla: • Acciaio per molle
Guarnizione: • CR

Caratteristiche:

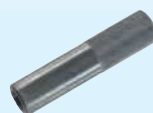
Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox
 Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita
 Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

Vengono impiegati come posizionatori o fermi. Sono dotati di guarnizione che impedisce l'entrata di sporco e trucioli.
 Viti specifiche vengono montate tramite la bussola filettata interna.
 Montaggio mediante inserimento a pressione.
 Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. 250 °C; con puntale in plastica max. 80 °C
 Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$
 l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimento
 Dim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$
 Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	d_1	Spinta F max. N=*	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	s	$\frac{F}{g}$
22150.1120	10	20	M 4	12	4,0	4,5	1,7	1,6	1,9
22150.1121	10	50	M 4	12	4,0	4,5	1,7	1,6	2,2
22150.1122	10	100	M 4	12	4,0	4,5	1,7	1,6	2,3
22150.1125	10	40	M 4	12	7,5	4,5	1,7	2,0	2,0
22150.1126	10	75	M 4	12	7,5	4,5	1,7	2,0	2,2
22150.1127	10	150	M 4	12	7,5	4,5	1,7	2,0	2,5
22150.1140	16	100	M 6	18	11,5	7,5	2,0	3,2	9,6
22150.1141	16	200	M 6	18	11,5	7,5	2,0	3,2	9,5
22150.1142	16	300	M 6	18	11,5	7,5	2,0	3,2	10,0

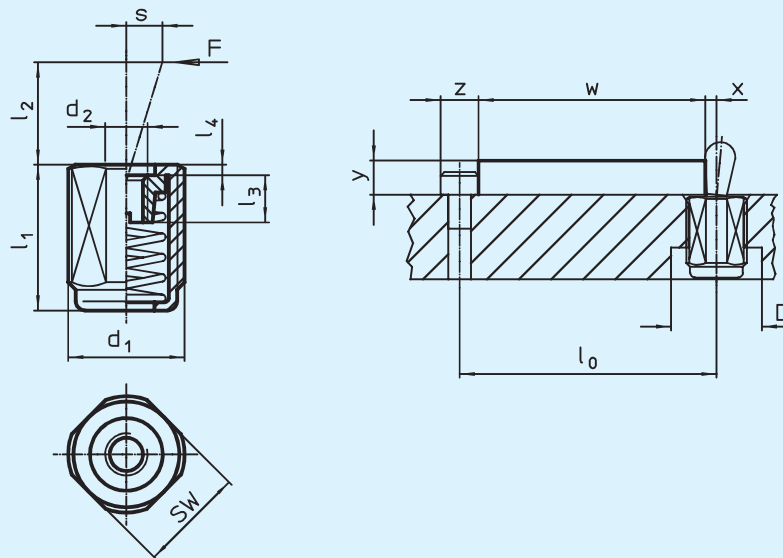
Codice	Versione	d_1	$\frac{F}{g}$
22150.0831	Attrezzo di montaggio	10	49
22150.0833		16	105



* Valori medi statistici

EH 22150.

Posizionatori laterali

filettati,
senza guarnizione,
con foro filettato

Materiale:

Corpo: • Acciaio

Molla: • Acciaio per molle

Bussola filettata: • Acciaio brunito

Caratteristiche:

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox

Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita

Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

Vengono impiegati come posizionatori e fermi. Viti specifiche vengono montate tramite la bussola filettata interna.

Il montaggio avviene avvitando il posizionatore con l'apposito attrezzo.

Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. 250 °C.

Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$ l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimentoDim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$ Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	d_1	l_1	Spinta F max. N [*]	d_2	l_2	l_3	l_4	s	SW	$\frac{m}{g}$
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

* Valori medi statistici

Continua dalla pagina precedente

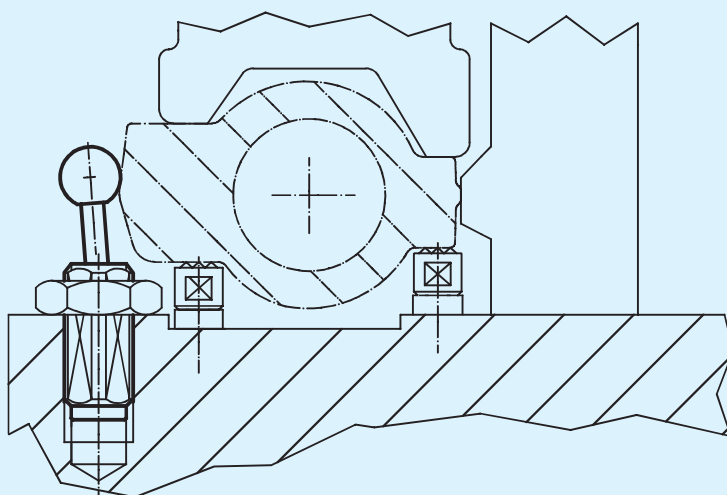
EH 22150.

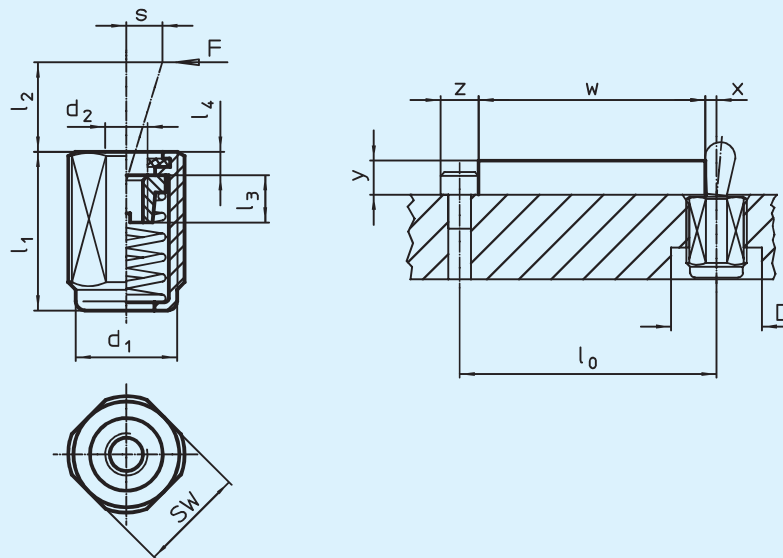
Posizionatori
lateralfilettati,
senza guarnizione,
con foro filettato

Codice	d ₁	l ₁	Spinta F max. N≈*	d ₂	l ₂	l ₃	l ₄	s	SW	g
22150.1350	M 18 x 1,5	18,0	100	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	14,6
22150.1351	M 18 x 1,5	18,0	200	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	14,5
22150.1352	M 18 x 1,5	18,0	300	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	14,4
22150.1354	M 18 x 1,5	31,5	100	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	23,1
22150.1355	M 18 x 1,5	31,5	200	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	23,1
22150.1356	M 18 x 1,5	31,5	300	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	22,9
22150.1358	M 18 x 1,5	45,0	100	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	31,8
22150.1359	M 18 x 1,5	45,0	200	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	32,1
22150.1360	M 18 x 1,5	45,0	300	M 6	11,5	7,5	1,6	3,2	16	31,9

Codice	Versione	d ₁	g
22150.0820	Attrezzo di montaggio 	M 12	76
22150.0822		M 18 x 1,5	137

* Valori medi statistici



EH 22150.**Posizionatori laterali**filettati,
con guarnizione,
con foro filettato**Materiale:**

Corpo: • Acciaio
Bussola filettata: • Acciaio brunito

Molla: • Acciaio per molle
Guarnizione: • CR

Caratteristiche:

Esecuzione con spinta ridotta = molla in acciaio inox
 Esecuzione con spinta normale = molla in acciaio, brunita
 Esecuzione con spinta maggiorata = molla in acciaio, galvanizzata

Nota:

Vengono impiegati come posizionatori o fermi. Sono dotati di guarnizione che impedisce l'entrata di sporco e trucioli.
 Viti specifiche vengono montate tramite la bussola filettata interna.

Il montaggio avviene avvitando il posizionatore con l'apposito attrezzo.

Temperatura d'esercizio: con puntale in acciaio max. 250 °C; con puntale in plastica max. 80 °C

Formula per calcolare l'interasse dei fori di ricezione dei posizionatori: $l_0 = z/2 + w + x$

l_0 = interasse, y = altezza pezzo, w = lunghezza pezzo, x = corsa, z = diametro perno di riferimento

Dim. di calcolo x per pezzi maggiori di $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s$

Dim. di calcolo x per pezzi inferiori a $l_2 - d_2/2$: $x = d_2/2 - s - [(l_2 - d_2/2 - y) \times 0,123]$

Codice	d ₁	l ₁	Spinta F max. N≈*	d ₂	l ₂	l ₃	l ₄	s	SW	g
22150.1410	M 12	11,5	20	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	3,0
22150.1411	M 12	11,5	50	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	3,3
22150.1412	M 12	11,5	100	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	3,5
22150.1414	M 12	19,0	20	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	4,9
22150.1415	M 12	19,0	50	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	5,4
22150.1416	M 12	19,0	100	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	5,8
22150.1418	M 12	26,5	20	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	6,7
22150.1419	M 12	26,5	50	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	7,3
22150.1420	M 12	26,5	100	M 4	4,0	4,5	1,7	1,6	10	8,0
22150.1430	M 12	11,5	40	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	3,1
22150.1431	M 12	11,5	75	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	3,3
22150.1432	M 12	11,5	150	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	3,6
22150.1434	M 12	19,0	40	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	5,1
22150.1435	M 12	19,0	75	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	5,5
22150.1436	M 12	19,0	150	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	6,2
22150.1438	M 12	26,5	40	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	6,8
22150.1439	M 12	26,5	75	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	7,4
22150.1440	M 12	26,5	150	M 4	7,5	4,5	1,7	2,0	10	8,7

* Valori medi statistici

Continua dalla pagina precedente

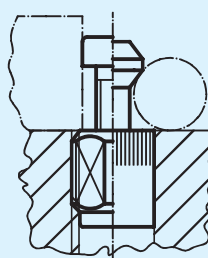
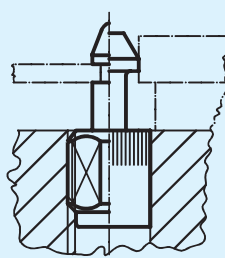
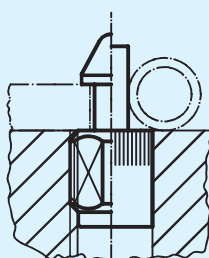
EH 22150.

Posizionatori
lateralfilettati,
con guarnizione,
con foro filettato

Codice	d ₁	l ₁	Spinta F max. N≈*	d ₂	l ₂	l ₃	l ₄	s	SW	g
22150.1450	M 18 x 1,5	18,0	100	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	14,6
22150.1451	M 18 x 1,5	18,0	200	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	14,7
22150.1452	M 18 x 1,5	18,0	300	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	14,6
22150.1454	M 18 x 1,5	31,5	100	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	23,1
22150.1455	M 18 x 1,5	31,5	200	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	23,1
22150.1456	M 18 x 1,5	31,5	300	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	23,0
22150.1458	M 18 x 1,5	45,0	100	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	31,9
22150.1459	M 18 x 1,5	45,0	200	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	32,1
22150.1460	M 18 x 1,5	45,0	300	M 6	11,5	7,5	2,0	3,2	16	32,0

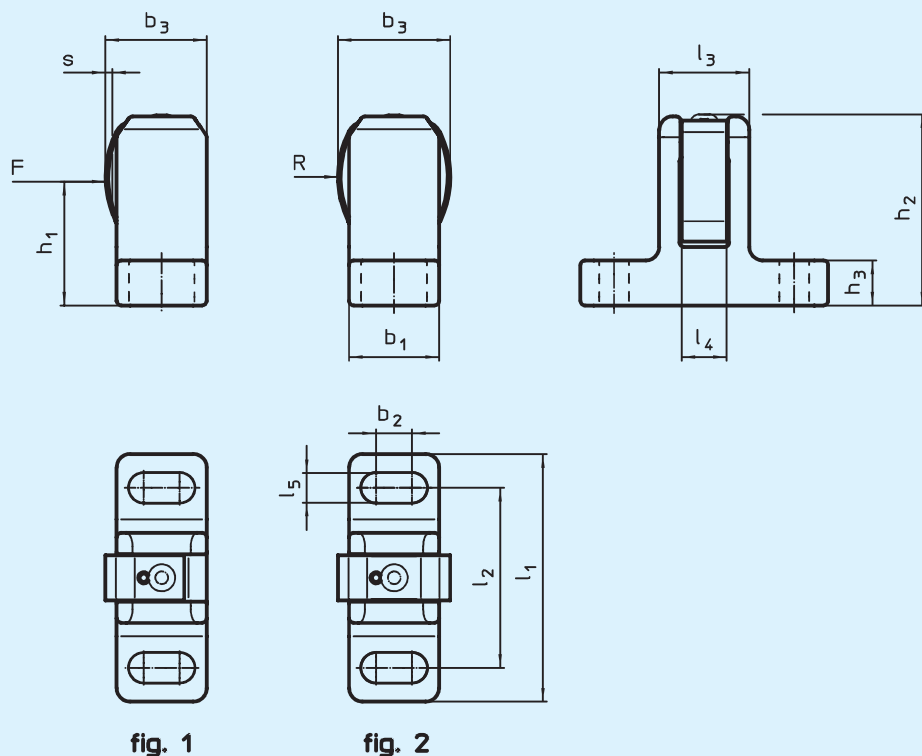
Codice	Versione	d ₁	g
22150.0820	Attrezzo di montaggio 	M 12	76
22150.0822		M 18 x 1,5	137

* Valori medi statistici



EH 22160.**Posizionatori laterali**

con lamiera elastica

**fig. 1****fig. 2****Materiale:****Corpo:** • Acciaio, brunito**Elemento a molla:** • Acciaio inox**Nota:**

I posizionatori laterali con lamiera elastica garantiscono un posizionamento semplice e sicuro di pezzi o di componenti sulle attrezzature ad es. prima del definitivo bloccaggio sull'attrezzo.

Al di sotto della quota h_1 si ha anche un effetto di spinta verso il basso.

La versione bifrontale permette anche bloccaggi in serie.

Temperatura di esercizio: max. 250 °C.

Codice	Versione	l_1 ± 1	l_2	l_3	l_4	l_5	Per vite	b_1 $\pm 0,5$	b_2	b_3 $\approx$	h_1	h_2 ± 1	h_3	s	Spinta F N $\approx$ *	R	$\frac{g}{g}$
22160.0006	Singolo lato	55	40	20	10	6,6	M 6	20	8	22,5	28,5	43,0	10	1,5	55	22,5	130
22160.0012	(Fig. 1)	72	50	23	12	13,5	M 12	25	6	29,0	40,5	61,5	15	1,5	170	32,8	255
22160.0206	Bifrontali	55	40	20	10	6,6	M 6	20	8	25,0	28,5	42,5	10	1,5	55	22,5	135
22160.0212	(Fig. 2)	72	50	23	12	13,5	M 12	25	6	33,5	40,5	61,5	15	1,5	170	32,8	260

* Valori medi statistici

