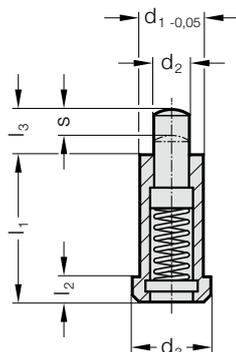


POUSOIR À RESSORT, AVEC PISTON, VERSION LISSE, AVEC COLERETTE POUSOIR À RESSORT, AVEC BILLE, VERSION LISSE

2473.01.



2473.01. Poussoir à ressort, avec piston, version lisse, avec colerette

| N° de commande | d ₁ | d ₂ | d ₃ | l ₁ | l ₂ | l ₃ | s | Force du ressort [N] | |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------------|-----|
| | | | | | | | | initial | fin |
| 2473.01.006 | 6 | 2,7 | 8 | 20 | 3,2 | 6 | 3,5 | 10 | 22 |
| 2473.01.008 | 8 | 3,9 | 10 | 24 | 3,2 | 8 | 4,5 | 30 | 88 |
| 2473.01.010 | 10 | 5,9 | 13 | 30 | 4 | 10 | 5,5 | 42 | 110 |
| 2473.01.012 | 12 | 7,9 | 16 | 36 | 5 | 12 | 6,5 | 50 | 130 |

Matière :

Douille : Acier de décolletage, bruni

Goupille : Acier cémenté, bruni

Ressort : Inox

Remarque :

Utilisables comme éjecteurs et butées faisant ressort dans l'outillage.

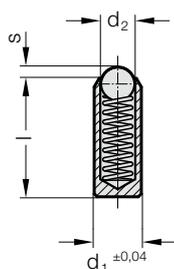
Ni le poussoir ni ses pièces détachées peuvent se dégager du support.

Plage de température d'utilisation : max. 250 °C

Montage :

Poussoir à ressort, avec piston, version lisse, avec colerette, est pressée.

2473.02.



2473.02. Poussoir à ressort, avec bille, version lisse

| N° de commande | d ₁ | d ₂ | l | s | Force du ressort [N] | |
|----------------|----------------|----------------|----|------|----------------------|------|
| | | | | | initial | fin |
| 2473.02.030 | 3 | 2 | 7 | 0,65 | 4,5 | 7,5 |
| 2473.02.035 | 3,5 | 2,5 | 9 | 0,8 | 6 | 14,5 |
| 2473.02.040 | 4 | 3 | 11 | 0,9 | 8 | 14 |
| 2473.02.045 | 4,5 | 3,2 | 12 | 0,95 | 9,5 | 16,5 |
| 2473.02.050 | 5 | 3,5 | 13 | 1 | 11 | 18 |
| 2473.02.055 | 5,5 | 4 | 14 | 1,2 | 15,5 | 25 |
| 2473.02.060 | 6 | 4,5 | 15 | 1,5 | 18 | 31 |

Matière :

Douille : Inox 1.4305

Bille : Inox trempé

Ressort : Inox

Remarque :

Pour le blocage ainsi que comme doigts presseurs et éjecteurs.

Plage de température d'utilisation : max. 250 °C

Montage :

Le trou de positionnement doit être adapté au cas d'utilisation respectif. Pour les jonctions, nous recommandons une cote d'ajustement F8, pour les assemblages pressés H9.