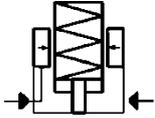


N° 6944KH

Vérin d'appui, flasque supérieur

Position au repos: piston rentré. Sortie hydraulique.
 Force d'application par ressort.
 Pression de service maxi 70 bars.
 Pression de service mini 25 bars.



Code	N° d'article	Force d'application F1 [N]	Force d'appui à 70 bars [kN]	Course H [mm]	Vol. [cm³]	Md 1 max. [Nm]	Débit maxi. [l/min]	Poids [g]
552204	6944KH-03-2	2,8 - 3,8	3,0	6,5	0,8	5,4	2,5	430
559180	6944KH-03-5	3,7 - 5,5	3,0	6,5	0,8	5,4	2,5	430
552205	6944KH-04-2	3,6 - 5,6	4,0	8,0	1,4	10,0	2,5	545
559181	6944KH-04-5	4,7 - 7,8	4,0	8,0	1,4	10,0	2,5	545
552206	6944KH-05-2	4,7 - 7,8	5,5	8,0	1,5	16,5	2,5	708
559182	6944KH-05-5	6,2 - 11,0	5,5	8,0	1,5	16,5	2,5	708
552207	6944KH-10-2	5,8 - 9,7	10,0	10,0	1,8	30,0	2,5	1029
559183	6944KH-10-5	7,9 - 13,6	10,0	10,0	1,8	30,0	2,5	1029

Description:

Corps de base en acier traité et bruni. Tête d'appui avec taraudage cémentée et rectifiée. Joint racleur de protection contre les salissures et le liquide de refroidissement. Alimentation hydraulique par raccord fileté ou par forage.

Utilisation:

Les éléments d'appui sont mis en oeuvre comme portées supplémentaires afin d'éviter la déformation par flexion et la vibration des pièces à usiner.

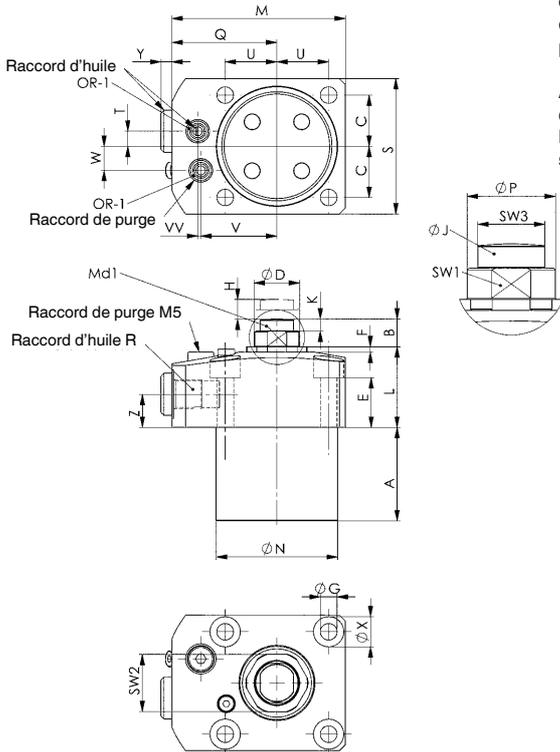
Caractéristiques:

Grande capacité de charge des éléments avec faible encombrement en hauteur. Pression d'huile : en position de base, le piston est rentré. À l'application de la pression, la broche d'appui vient en butée contre la pièce engagée avec une faible force de contact. La force d'application du ressort est fonction de la course de la broche. Si la pression d'huile augmente, la broche d'appui est serrée hydrauliquement. À l'état desserré, la broche d'appui revient à la position de base. Une très grande force d'appui garantit une qualité optimale d'usinage.

Remarque:

Le boulon de charge doit être protégé par une vis de pression contre la pénétration de copeaux et de projections de liquides de coupe. Lors de la mise en service, veiller à une purge parfaite du circuit hydraulique. En cas de non-observation, la survenance de l'effet Diesel peut détruire l'élément d'appui. L'alésage de purge doit être raccordé. Aucun liquide de refroidissement ne doit être aspiré par cet alésage.

Afin de pouvoir absorber les forces d'usinage, la force d'appui doit correspondre à la force de serrage.
En principe, la force d'appui devrait être au moins deux fois plus élevée que la force de serrage.



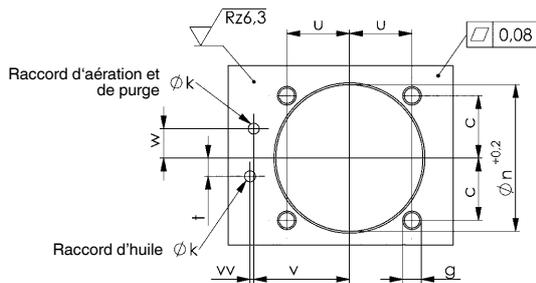
Dimensions:

Code	N° d'article	A	B	C	ØD	E	F	ØG	ØJ	K	L	M	ØN	ØP	Q	R	S	T	U	V	W	ØX	Y	Z	SW1	SW2	SW3	VV	OR-1 Joint torique n° de réf.
552204	6944KH-03-2	21,0	9,0	11,5	10	19,0	1,7	4,5	9,0	3,0	28	50,0	29,9	9,5	30,5	G1/8	34	3	15,0	20,5	7	8	3,6	11	8	13	8	-	161802
559180	6944KH-03-5	21,0	9,0	11,5	10	19,0	1,7	4,5	9,0	3,0	28	50,0	29,9	9,5	30,5	G1/8	34	3	15,0	20,5	7	8	3,6	11	8	13	8	-	161802
552205	6944KH-04-2	27,5	10,5	15,7	12	18,0	1,7	4,5	11,5	3,5	25	52,0	35,9	11,5	32,0	G1/8	40	5	15,7	23,5	8	8	3,6	11	10	15	10	-	161802
559181	6944KH-04-5	27,5	10,5	15,7	12	18,0	1,7	4,5	11,5	3,5	25	52,0	35,9	11,5	32,0	G1/8	40	5	15,7	23,5	8	8	3,6	11	10	15	10	-	161802
552206	6944KH-05-2	31,0	11,0	17,0	15	16,5	1,8	5,5	12,5	4,0	25	57,0	39,9	14,5	34,5	G1/8	45	5	17,0	26,0	8	10	3,6	11	13	19	11	1	161802
559182	6944KH-05-5	31,0	11,0	17,0	15	16,5	1,8	5,5	12,5	4,0	25	57,0	39,9	14,5	34,5	G1/8	45	5	17,0	26,0	8	10	3,6	11	13	19	11	1	161802
552207	6944KH-10-2	39,0	11,0	20,0	16	16,5	1,8	5,5	12,5	4,0	25	64,5	47,9	15,5	39,0	G1/8	51	-	20,0	30,0	11	10	3,6	11	13	21	11	2	161802
559183	6944KH-10-5	39,0	11,0	20,0	16	16,5	1,8	5,5	12,5	4,0	25	64,5	47,9	15,5	39,0	G1/8	51	-	20,0	30,0	11	10	3,6	11	13	21	11	2	161802

Sous réserve de modifications techniques.

Cotes de montage:

Code	N° d'article	c	g	Øk	Øn	t	u	v	w	vv
552204	6944KH-03-2	11,5	M4	3	30	3	15,0	20,5	7	-
559180	6944KH-03-5	11,5	M4	3	30	3	15,0	20,5	7	-
552205	6944KH-04-2	15,7	M4	3	36	5	15,7	23,5	8	-
559181	6944KH-04-5	15,7	M4	3	36	5	15,7	23,5	8	-
552206	6944KH-05-2	17,0	M5	3	40	5	17,0	26,0	8	1
559182	6944KH-05-5	17,0	M5	3	40	5	17,0	26,0	8	1
552207	6944KH-10-2	17,5	M5	3	48	-	20,0	30,0	11	2
559183	6944KH-10-5	17,5	M5	3	48	-	20,0	30,0	11	2



Cotes de fabrication pour fabriquer sur place des vis de pression:

Code	N° d'article	BB	ØCC	DD	EE	ØFF	GG	ØJJ	OR-2 Joint torique n° de réf.	poids maximal autorisé de la vis de pression [g]
552204	6944KH-03-2	5,0	4,5	1,93	0,5	3,5	M6	9,0	552155	85
559180	6944KH-03-5	5,0	4,5	1,93	0,5	3,5	M6	9,0	552155	110
552205	6944KH-04-2	4,8	6,2	1,8	0,7	4,9	M8	11,5	552245	110
559181	6944KH-04-5	4,8	6,2	1,8	0,7	4,9	M8	11,5	552245	140
552206	6944KH-05-2	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174	140
559182	6944KH-05-5	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174	185
552207	6944KH-10-2	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174	175
559183	6944KH-10-5	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174	235

Lors de la fabrication sur site, tenir impérativement compte du poids total admissible de la vis de pression.

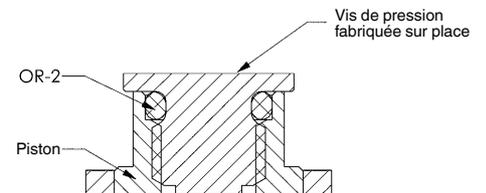
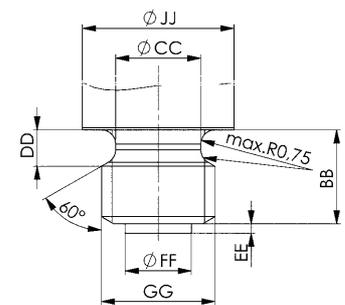


Diagramme:

