

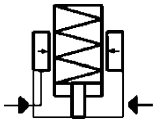
N° 6964H

Vérin d'appui, flasqué

Position au repos: piston rentré. Sorti hydraulique.
 Force d'application par ressort.
 Pression de service maxi 350 bars.
 Pression de service mini 50 bars.



Code	N° d'article	Force d'application F1 [N]	Force d'appui à 350 bars [kN]	Course C [mm]	Débit maxi. [l/min]	Vol. [cm³]	Poids [g]
66746	6964H-11-2	13,5-44,5	11	6,5	2,13	3,0	845
325878	6964H-17-3	26,5 - 53,5	17	12,5	2,13	10,5	1920



Description:

Corps de base en acier traité. Tête d'appui avec taraudage cémentée et rectifiée. Joint racler de protection contre les salissures et le liquide de refroidissement. Pièces intérieures en acier inoxydable. Alimentation hydraulique par raccord fileté.

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:

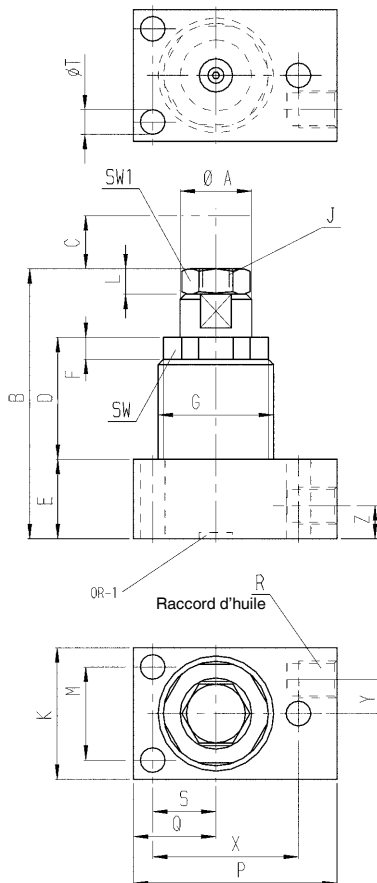
Grande capacité de charge des éléments avec faible encombrement en hauteur. En position de base hors pression, le piston est rentré. À l'application de la pression, la broche d'appui vient, avec une faible force de contact, en butée contre la pièce engagée. La force d'application du ressort est fonction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

Remarque:

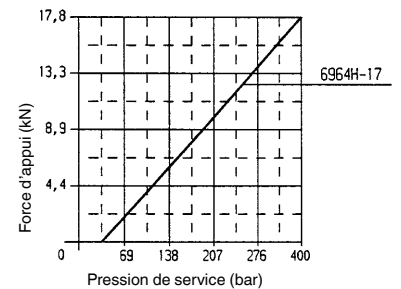
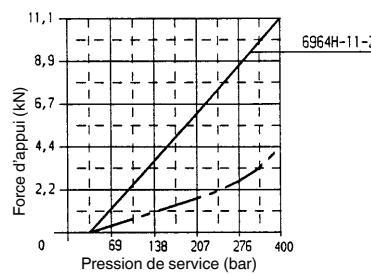
Le boulon de charge doit être protégé par une vis de pression ou un bouchon contre la pénétration de copeaux et de projections de liquides de coupe. Lors de la mise en service, veiller à une purge parfaite. En cas de non-observation, la survenance de l'effet Diesel peut détruire l'élément d'appui.

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.

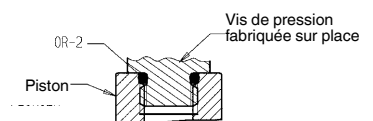
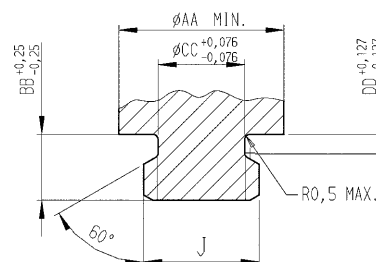


Diagrammes:



Modification de longueur élastique de 0,004 mm/kN en cas de charge.

Cotes de fabrication pour fabriquer sur place des vis de pression pour vérin d'appui:



Dimensions:

Code	N° d'article	ØA	B	D	E	F	G	SW	SW1	J x prof.	K	L	M	P	Q	R	S	ØT	X	Y	Z	ØAA	BB	ØCC	DD	OR-1 Joint torique n° de réf.	OR-2 Joint torique n° de réf.
66746	6964H-11-2	20,5	82,5	34	31,5	9,0	M35x1,5	30	19	M12x6,5	41,5	5	30,2	58,5	24,0	G1/8	18,3	7,1	43,1	10,5	10,5	14,1	6,35	9,91	1,78	330803	335422
325878	6964H-17-3	38,0	82,5	40	25,0	12,5	M60x1,5	54	19	M12x6,5	73,0	5	52,4	81,0	36,5	G1/8	26,2	7,1	62,6	16,0	10,5	14,1	6,35	9,91	1,78	330803	335422

Sous réserve de modifications techniques.