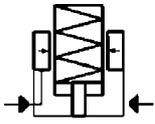


N° 6944EH

Elemento de apoyo, enroscable

Posición del vástago retraído, salida hidráulica.
 Avance por muelle,
 Presión de servicio máx. 70 bar,
 Presión de servicio mín. 25 bar.



NUEVO!



N° de pedido	Artículo n°	Fuerza de acoplamiento F1 [N]	Fuerza de apoyo en 70 bares [kN]	Carrera H [mm]	Vol. [cm³]	Md máx. [Nm]	Md 1 máx. [Nm]	Q máx. [l/min]	Peso [g]
552200	6944EH-03-2	2,2 - 3,8	3,0	6,5	0,8	32	5,4	2,5	198
552201	6944EH-04-2	2,2 - 3,8	4,0	8,0	1,4	50	10,0	2,5	280
552202	6944EH-05-2	3,6 - 5,2	5,5	8,0	1,5	63	16,5	2,5	378
552203	6944EH-10-2	5,1 - 6,7	10,0	10,0	1,8	80	30,0	2,5	719

Acabado:

Cuerpo base de acero bonificado y pavonado. Búlón de apoyo con rosca interior cementado y rectificado. Rascador contra la penetración de suciedad y agua de refrigeración. Suministro de aceite mediante canal de aceite en el cuerpo del dispositivo.

Aplicación:

El elemento de apoyo se utiliza como punto de apoyo adicional para evitar flexiones o vibraciones de las piezas de trabajo durante el mecanizado.

Características:

Elevada capacidad de carga de los elementos con una baja altura de construcción. Presión de aceite: el vástago está retraído en la posición básica. Al presurizar el circuito, el perno acerca el vástago con baja fuerza de resorte contra la pieza de trabajo colocada. La fuerza de ajuste del muelle depende del recorrido del perno. Al aumentar la presión de aceite se fija hidráulicamente el perno de apoyo. En estado relajado, el perno de apoyo regresa a la posición básica. Una fuerza de apoyo muy elevada garantiza una calidad de producción óptima.

Nota:

Debe colocarse un tornillo de presión o un tapón de cierre en el bulón de apoyo para evitar contaminaciones. Durante la puesta en servicio se debe purgar completamente el circuito hidráulico. En caso contrario, se puede dañar el sistema de bloqueo debido al efecto diesel. El orificio de purga debe estar conectado. A través de éste no debe aspirarse líquido refrigerante

Para poder absorber las fuerzas de mecanizado, es necesario adaptar la fuerza de apoyo y la fuerza de fijación.

Por lo general, la fuerza de apoyo debería ser al menos el doble que la fuerza de sujeción.

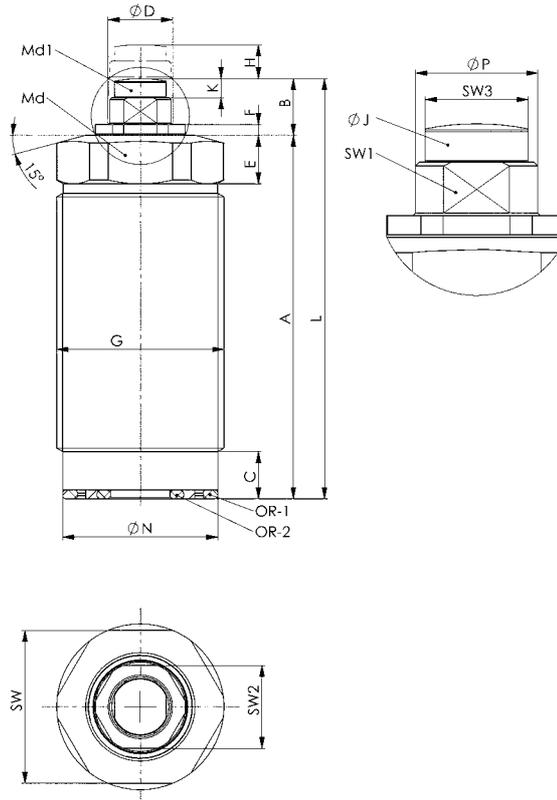


Tabla de medidas:

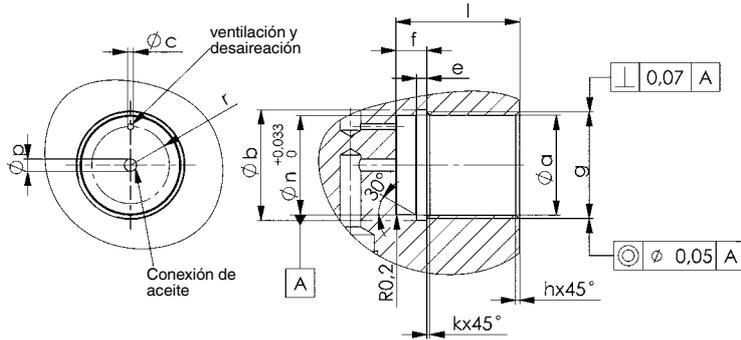
N° de pedido	Artículo n°	A	B	C	ØD	E	F	G	ØJ	K	L	ØN	ØP	SW	SW1 (entrecaras)	SW2 (entrecaras)	SW3 (entrecaras)	OR-1 Junta tórica n° ped.	OR-2 Junta tórica n° ped.
552200	6944EH-03-2	57	9,0	7,4	10	7,6	1,7	M26 x 1,5	9,0	3,0	66,0	24,1	9,5	24	8	13	8	552156	552153
552201	6944EH-04-2	62	10,5	9,4	12	10,3	1,7	M30 x 1,5	11,5	3,5	72,5	28,2	11,5	27	10	15	10	159400	128660
552202	6944EH-05-2	58	11,0	8,4	15	8,3	1,8	M36 x 1,5	12,5	4,0	69,0	34,2	14,5	32	13	19	11	552469	175216
552203	6944EH-10-2	71	11,0	9,0	16	11,0	1,8	M45 x 1,5	12,5	4,0	82,0	43,1	15,5	41	13	21	11	552612	240309

Se reserva el derecho de cambios técnicos.

Medidas de montaje y medidas de fabricación para la elaboración propia del tornillo de presión:

Nº de pedido	Artículo nº	Øa	Øb	Øc máx.	e	f	g	h	k	l	Øn	Øp máx.	r	BB	ØCC	DD	EE	ØFF	GG	ØJJ	OR-3 junta tórica nº ped.
552200	6944EH-03-2	24,5	27	2,5	3	8,5	M26 x 1,5	1	0,7	16-47	24,2	8	9,4	5,0	4,5	1,93	0,5	3,5	M6	9,0	552155
552201	6944EH-04-2	28,5	31	2,5	3	11,0	M30 x 1,5	1	0,7	17-50	28,3	10	10,9	4,8	6,2	1,8	0,7	4,9	M8	11,5	552245
552202	6944EH-05-2	34,5	37	4,5	3	10,5	M36 x 1,5	1	0,7	18-48	34,3	10	13,5	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174
552203	6944EH-10-2	43,5	46	5,0	3	10,5	M45 x 1,5	1	0,7	21-58	43,2	12	17,0	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174

Medidas de montaje:



Medidas de fabricación para la elaboración propia del tornillo de presión:

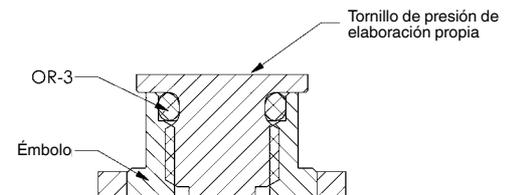
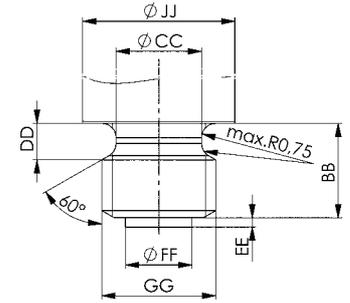
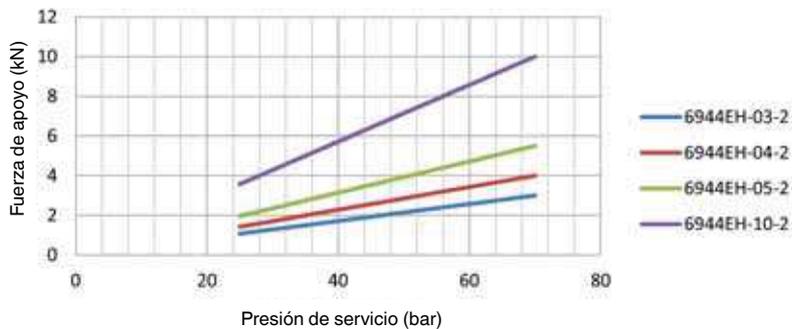


Diagrama:



CAD