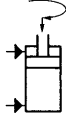


N° 6952CP

Vérin de serrage pivotant, cartouche flasque

à double effet,
pression de service max. 350 bars,
pression de service min. 40 bars.



CAD

Code	N° d'article	Force de serrage à 350 bars Sp* [kN]	Course de serrage M [mm]	Course totale N [mm]	Volume d'huile Sp [cm³]	Volume d'huile Lo [cm³]	Surface active du piston Sp [cm²]	Surface active du piston Lo [cm²]	temps de bridage min. autorisé * [s]	Q max. * [l/min]	Moment d'inertie de masse du piston JK [kgm²]	Poids [g]
556954	6952CP-06-21	6,0	12	23	5,7	10,3	2,51	4,52	0,35	0,7	0,00012193	725
556955	6952CP-06-22	6,0	12	23	5,7	10,3	2,51	4,52	0,35	0,7	0,00012193	725
556956	6952CP-08-21	8,0	12	24	7,2	14,7	3,01	6,15	0,32	1,0	0,00025865	1200
556957	6952CP-08-22	8,0	12	24	7,2	14,7	3,01	6,15	0,32	1,0	0,00025865	1200
556958	6952CP-15-21	15,0	15	30	15,8	30,5	5,27	10,17	0,49	2,0	0,00088178	2150
556959	6952CP-15-22	15,0	15	30	15,8	30,5	5,27	10,17	0,49	2,0	0,00088178	2150

Sp = serrer, Lo = desserrer

* Indication avec bras de serrage, standard

Description:

Corps de vérin en acier trempé et bruni. Tige de piston trempée. Tige de piston avec filetage intérieur et positionnement du bras de serrage. Racler sur la tige de piston. Bras de serrage non inclus. Alimentation hydraulique par forage.

Utilisation:

Le vérin de serrage pivotant est utilisé pour des dispositifs de bridage dans lesquels les pièces doivent être engagées par le haut tout en restant librement accessibles. Avec des brides spéciales (sur demande), il est possible de brider également des pièces de forme complexes.

Caractéristiques:

Le pivotement est assuré par trois glissières à billes, donc précision de positionnement, répétabilité, et durée de vie élevées.

Remarque:

La course du piston est guidée par des billes ; il est donc conseillé de respecter le débit volumétrique (Q) max. La longueur et le poids du bras de serrage doivent impérativement être respectés. Pour le montage des accessoires, ne pas exercer de contrainte sur le piston. Afin de compenser des différences de hauteur au niveau de la pièce à usiner, la trajectoire de serrage vertical doit se situer à 50 % de la course de serrage. Lors de la mise en service, veiller à une purge parfaite. En option, il est possible d'utiliser le clapet anti-retour avec étranglement N° 6916-12-01 (pour G1/8) ou 6916-12-04 (pour G1/4) pour l'étranglement de l'alimentation d'huile. Autres angles de pivotement disponibles sur demande.

Formule pour le calcul du moment d'inertie de masse total et du débit volumétrique :

Moment d'inertie de masse total Jges. [kgm²]

Moment d'inertie de masse du bras de serrage JH [kgm²]

Moment d'inertie de masse du piston JK [kgm²]

Masse du bras de serrage mH [kg]

Distance du centre de gravité Ls [m]

Jges. = JK + JH + mH x Ls² [kgm²]

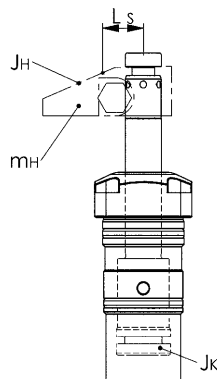
Débit volumétrique Qmax. [cm³/s]

Plages volumétriques Vol.sp [cm³]

Temps de serrage min. autorisé tmin. aut. [s]

Qmax. = Vol.sp / tmin. aut. [cm³/s]

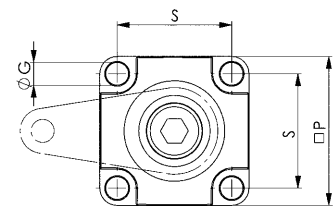
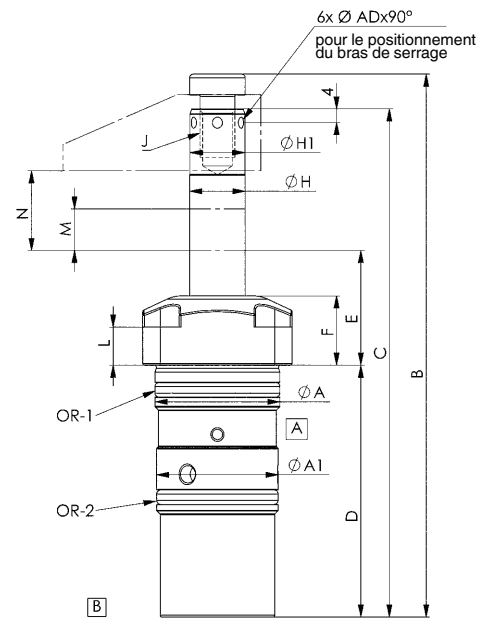
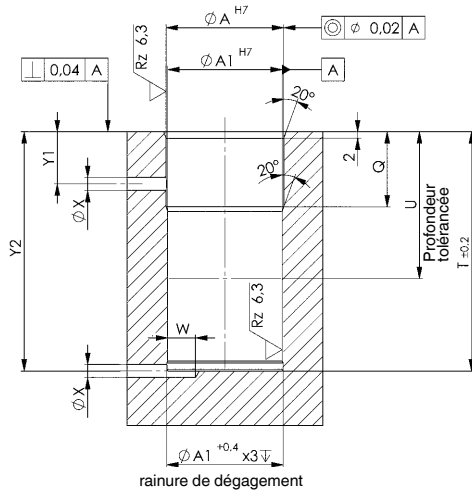
Les bras de serrage adaptés sont 6951-XX.



Dimensions:

Code	N° d'article	ØA	ØA1	B	C	D	E	F	ØG	ØH	ØH1	J x prof.	L	M	N	P	Q	U	S	T	W	ØX	Y1	Y2	ØAD	OR-1 Joint torique n° de réf.	OR-2 Joint torique n° de réf.
556954	6952CP-06-21	36	35	156,7	146,7	72,7	33,0	20	6,6	16	15,88	M10 x 14	11	12	23	43	23	45	33	73,3	8	4	16 - 20	45 - 73,3	3,2	321018	321018
556955	6952CP-06-22	36	35	156,7	146,7	72,7	33,0	20	6,6	16	15,88	M10 x 14	11	12	23	43	23	45	33	73,3	8	4	16 - 20	45 - 73,3	3,2	321018	321018
556956	6952CP-08-21	44	42	168,4	157,4	77,7	33,7	23	8,5	20	20,0	M10 x 14	10	12	24	54	27	50	40	78,3	9	4	16 - 24	53 - 78,3	4,8	409748	557639
556957	6952CP-08-22	44	42	168,4	157,4	77,7	33,7	23	8,5	20	20,0	M10 x 14	10	12	24	54	27	50	40	78,3	9	4	16 - 24	53 - 78,3	4,8	409748	557639
556958	6952CP-15-21	55	52	204,2	189,2	88,5	40,2	28	10,5	25	25,0	M12 x 14	14	15	30	67	25	53	50	89,3	10	4	16 - 22	56 - 89,3	4,8	321174	557640
556959	6952CP-15-22	55	52	204,2	189,2	88,5	40,2	28	10,5	25	25,0	M12 x 14	14	15	30	67	25	53	50	89,3	10	4	16 - 22	56 - 89,3	4,8	321174	557640

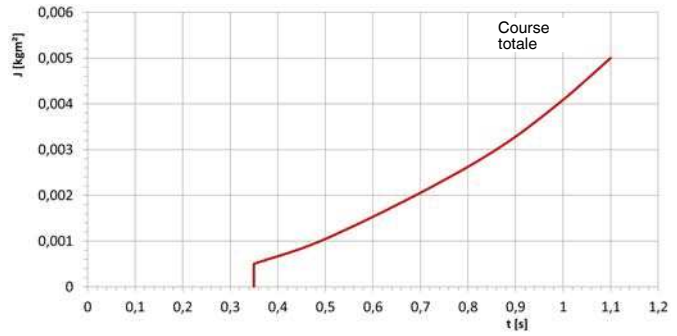
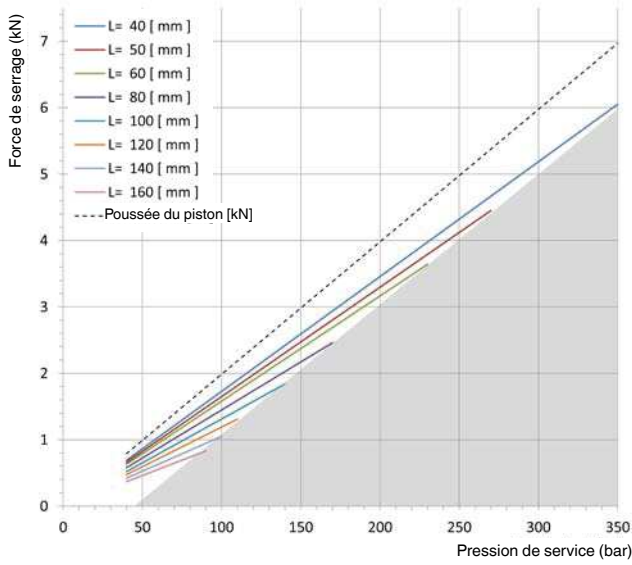
Cotes de montage:



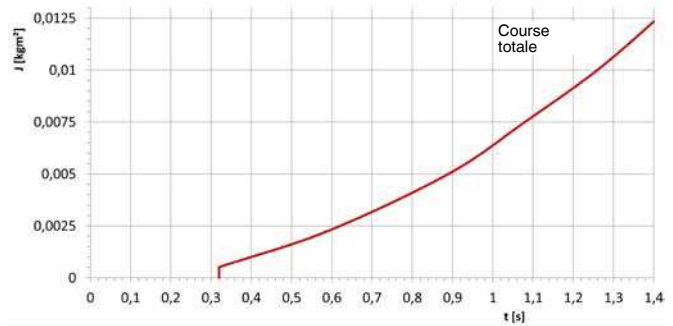
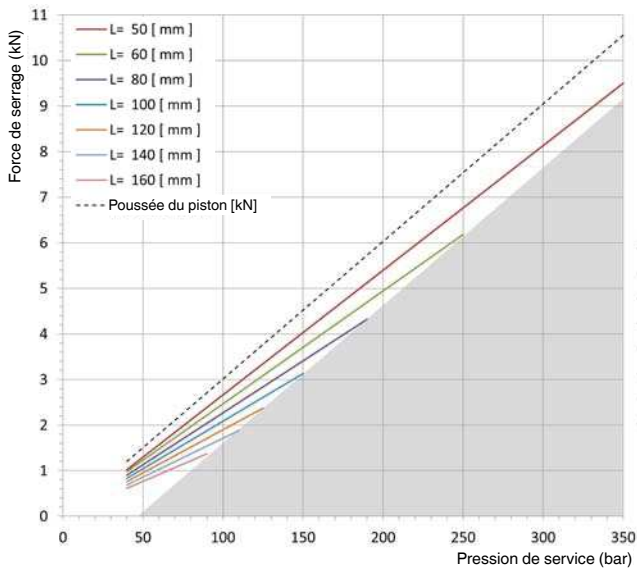
- A** = Bridage
- B** = Débridage

Diagrammes:

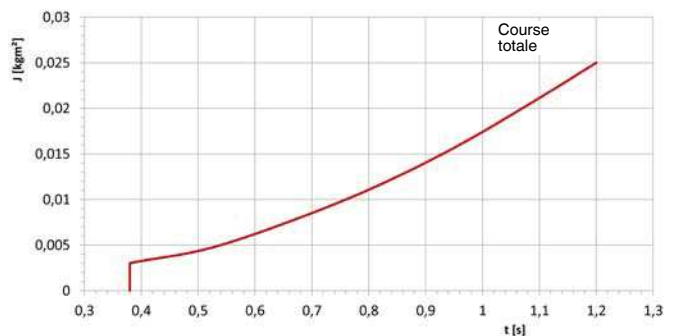
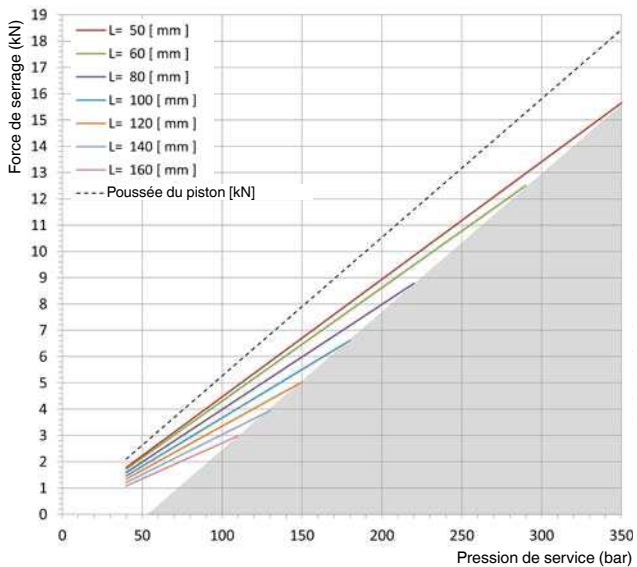
6952CP-06



6952CP-08



6952CP-15



Sous réserve de modifications techniques.