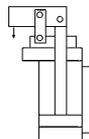


N° 6958C-XX-1

Vérin de serrage vertical avec course linéaire

à double effet,
pression de service max. 250 bars,
pression de service min. 40 bars.



NOUVEAU!



CAD

Code	N° d'article	Force de serrage à 250 bars Sp*	Course de serrage H	Volume d'huile Sp	Surface active du piston Sp	Md	Q max. *	Poids
		[kN]	[mm]	[cm ³]	[cm ²]			
561039	6958C-03-1	2,8	6	0,9	1,3	7,0	0,5	486
561040	6958C-04-1	5,0	6	1,6	2,3	13,0	0,9	744
556978	6958C-07-1**	8,3	7	2,4	3,8	15	1,5	1200
556979	6958C-10-1**	11,1	9	3,8	5,1	30	2,0	1660

Sp = serrer

* Indication avec bras de serrage, standard ** délais de livraison sur demande

Description:

Vérin de serrage hydraulique en tant que cartouche à insérer avec douille de glissement trempée vissée dans l'outil. Fixation de la tête avec quatre vis à tête cylindrique (résistance min. 12.9), celles-ci sont comprises dans la livraison. Toutes les pièces individuelles en acier traité et bruni. Piston et axe d'articulation en acier traité et nitruré. Racleur métallique intégré dans le corps pour protéger le déflecteur d'encrassement. Gicleur d'air comprimé pour contrôle pneumatique du serrage. Axe d'articulation, languettes de traction et gicleur d'air comprimé inclus dans la livraison, levier de serrage non inclus. Alimentation hydraulique par forage.

Utilisation:

Le vérin de serrage vertical à double effet est utilisé de préférence dans les installations qui disposent d'espaces de montage très restreints pour accueillir un élément de bridage hydraulique. Pour les pièces à usiner complexes, une poche de serrage suffit pour brider la pièce en toute sécurité. L'alimentation en huile dans le corps du dispositif autorise un agencement très rapproché des éléments de bridage. Le contrôle de desserrage pneumatique permet de surveiller le bras de serrage. Les pièces à usiner peuvent être insérées ou retirées automatiquement par des manipulateurs.

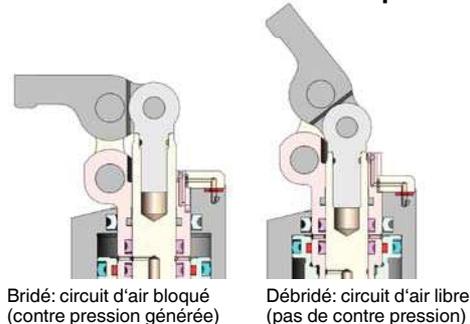
Caractéristiques:

Le vérin de serrage vertical à double effet autorise un déplacement clairement défini du bras de serrage. Le mouvement rotatif du levier de serrage est suivi d'une course de serrage linéaire vers la pièce à usiner qui permet de compenser les tolérances élevées des pièces à usiner. Lors du serrage de la pièce à usiner, aucun mouvement relatif de la pièce à usiner n'a lieu. Très faible encombrement permettant des intervalles réduits pour une disposition en série. Le contrôle de desserrage pneumatique permet une utilisation optimale du vérin de serrage dans les processus d'automatisation.

Remarque:

Éviter toute collision entre la pièce à usiner et le levier de serrage lors du chargement et du déchargement du dispositif de serrage. Lors du démontage du dispositif de serrage, le point de bridage doit se trouver à peu près au milieu de la course de serrage afin de garantir des tolérances suffisantes pour la pièce à usiner. Tenir compte des salissures au niveau du vérin de serrage vertical, ou les éliminer en intégrant le vérin dans le processus de nettoyage. Le convertisseur de signal n'est pas compris dans la livraison. Tenir compte du rapport de levier en cas d'utilisation de leviers de serrage spéciaux.

Orifice du circuit de contrôle pneumatique:



Bridé: circuit d'air bloqué (contre pression générée)

Débridé: circuit d'air libre (pas de contre pression)

Dimensions:

Code	N° d'article	A°	A1	B	C	ØD f7	ØE	F -0,05	ØG f7	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	K	L	M	N	P	R	S	T	T1	V	V1	V2	W	OR-1 Joint torique n° de réf.
561039	6958C-03-1	52	0,5	12	35	29	5,3	7	33	6	80	54,3	63,3	36,0	27,5	57,3	29	42	17,4	22,5	15	14,4	39	10	18,0	28,5	18,4	16,6	33	321265
561040	6958C-04-1	56	3,4	15	40	36	6,4	7	40	6	86	58,3	68,3	41,5	27,5	62,3	34	51	21,5	27,5	18	17,5	45	10	17,1	33,0	21,4	20,2	38	555899
556978	6958C-07-1**	53	4,0	18	48	40	8,4	7	48	7	93,5	64,0	75,0	44,5	29,5	68,0	36	62	24,5	32,5	20	21,5	56	10	15,9	40,0	26,0	25,0	40	555939
556979	6958C-10-1**	51	1,6	21	50	45	8,4	7	55	9	104,8	73,5	85,5	51,0	33,5	76,5	36	66	28,0	34,5	20	25,0	63	14	19,9	50,0	32,0	27,8	40	556478

