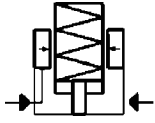


## Nº 6944KH

### Elemento de suporte, flange no topo

Normal retraído. Avanço hidráulico.  
Mola avançada,  
pressão de serviço máx. 70 bar,  
pressão de serviço mín. 25 bar.



**NOVO!**



Nº enc.	Nº do artigo	Força de aplicação F1 [N]	Força de suporte de 70 bar [kN]	Curso H [mm]	Vol. [cm³]	Md 1 máx. [Nm]	Q máx. [l/min]	Peso [g]
552204	6944KH-03-2	2,2 - 3,8	3,0	6,5	0,8	5,4	2,5	430
552205	6944KH-04-2	2,2 - 3,8	4,0	8,0	1,4	10,0	2,5	545
552206	6944KH-05-2	3,6 - 5,2	5,5	8,0	1,5	16,5	2,5	708
552207	6944KH-10-2	5,1 - 6,7	10,0	10,0	1,8	30,0	2,5	1029

### Concepção:

Corpo em aço temperado e polido. Eixos de apoio com rosca interna endurecidos por cementação e esmerilados. Raspador contra sujeira e água de refrigeração. Alimentação de óleo através da conexão roscada ou do canal de óleo no corpo do dispositivo.

### Aplicação:

Os elementos de suporte são aplicados como pontos de apoio adicionais, para evitar a flexão e vibração das peças de trabalho.

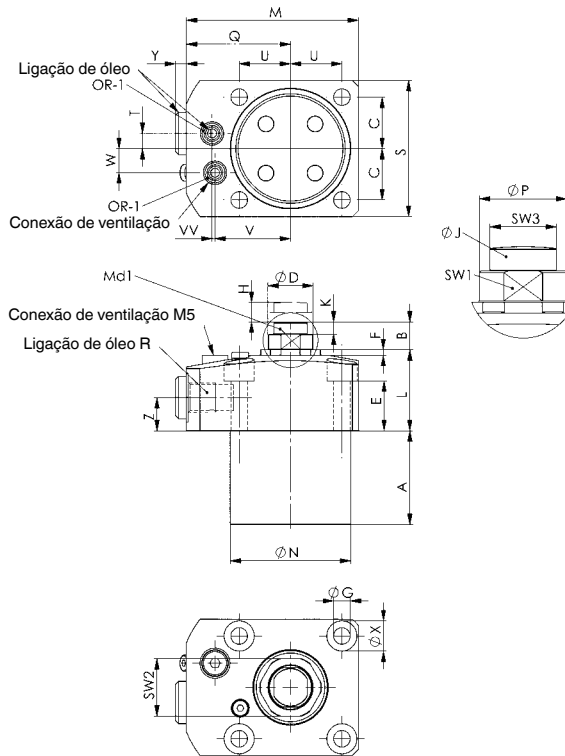
### Características:

Grande capacidade de carga dos elementos com altura de montagem pequena. Pressão do óleo: o pistão é recolhido para a posição inicial. O eixo de apoio desloca-se contra a peça de trabalho colocada, após a aplicação de pressão, com força de tensão reduzida. A força de incidência da mola depende do curso do eixo. Se a pressão do óleo aumentar, o eixo de apoio é apertado por força hidr. No estado livre de tensão, o eixo de apoio desloca-se novamente para a posição inicial. Uma força de suporte muito elevada garante uma qualidade de produção ótima.

### Observação:

O eixo de apoio deve ser protegido contra a penetração de sujidade e salpicos de água através de um parafuso de pressão. Na colocação em funcionamento observar uma perfeita purga do sistema hidráulico. Em caso de inobservância destas medidas, o elemento de aperto pode ser danificado devido ao aparecimento do efeito diesel. O orifício de purga deve estar conectado. Através deste não deve ser aspirado nenhum líquido de refrigeração.

**Para poder admitir forças de usinagem, a força de suporte deverá ser adaptada à força de aperto. Basicamente a força de suporte deverá ser, no mínimo, o dobro da força de aperto.**



### Tabela de medidas:

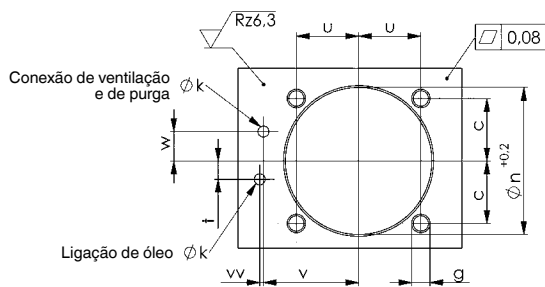
Nº enc.	Nº do artigo	A	B	C	ØD	E	F	ØG	ØJ	K	L	M	ØN	ØP	Q	R	S	T	U	V	W	ØX	Y	Z	SW1	SW2	SW3	VV	OR-1 Anel em O Nº de enc.
552204	6944KH-03-2	21,0	9,0	11,5	10	19,0	1,7	4,5	9,0	3,0	28	50,0	29,9	9,5	30,5	G1/8	34	3	15,0	20,5	7	8	3,6	11	8	13	8	-	161802
552205	6944KH-04-2	27,5	10,5	15,7	12	18,0	1,7	4,5	11,5	3,5	25	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
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
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

Reserva-se o direito a alterações técnicas.

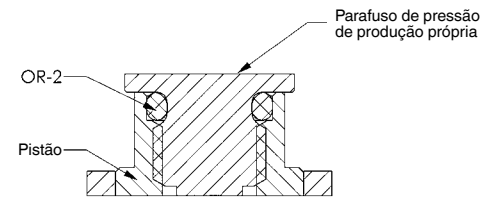
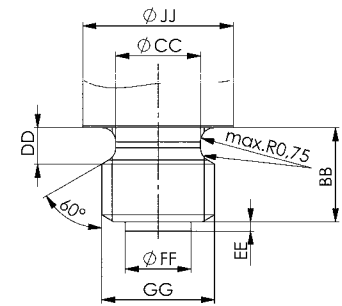
## Medidas de montagem de elemento de suporte e medidas de fabricação em caso de produção própria do parafuso de pressão:

Nº enc.	Nº do artigo	c	g	Øk	Øn	t	u	v	w	vv	BB	ØCC	DD	EE	ØFF	GG	ØJJ	OR-2 Anel em O Nº de enc.
552204	6944KH-03-2	11,5	M4	3	30	3	15,0	20,5	7	-	5,0	4,5	1,93	0,5	3,5	M6	9,0	552155
552205	6944KH-04-2	15,7	M4	3	36	5	15,7	23,5	8	-	4,8	6,2	1,8	0,7	4,9	M8	11,5	552245
552206	6944KH-05-2	17,0	M5	3	40	5	17,0	26,0	8	1	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174
552207	6944KH-10-2	17,5	M5	3	48	-	20,0	30,0	11	2	9,0	8,2	2,5	1,0	5,9	M10	12,5	552174

### Medidas de montagem:



### Medidas de fabricação em caso de produção própria do parafuso de pressão:



### Diagrama:

