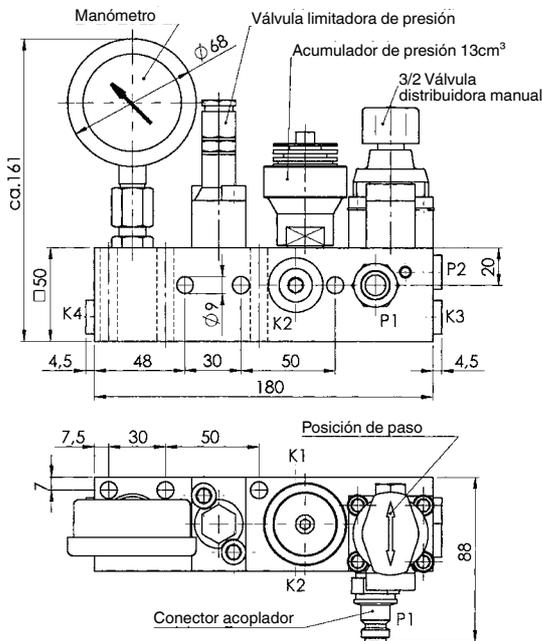


Nº 6919-2

## Unidad de conexión

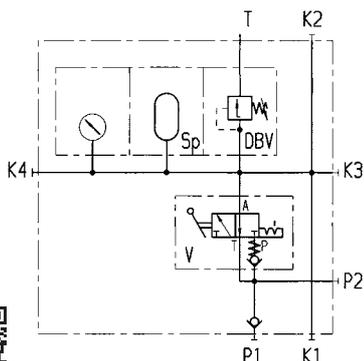
para cilindros de simple efecto,  
Presión de servicio máx. 400 bar.



## Explicación de símbolos del plan de distribución:

- = Manómetro, Nº de ped. 161414
- SP = Acumulador de presión, Nº de ped. 67645
- DBV = Válvula limitadora de presión, Nº de ped. 181222
- V = 3/2 Válvula distribuidora manual, Nº de ped. 114298
- K1-K4 = Salidas de presión (tornillo de cierre), Nº de ped. 69419
- P1 = Entrada de presión (conector acoplador), Nº de ped. 69039
- P2 = Entrada de presión (tornillo de cierre), Nº de ped. 69419
- T = Apertura de descarga DBV

## Plan de distribución:



Nº de pedido	Artículo nº	Presión de insuflación de gas ajustada p0 [bar]	Volumen de almacenamiento [cm³]	NG	Q máx. [l/min]	Conexiones de entradas P1+P2	Conexiones de salidas K1 hasta K4	Peso [g]
61168	6919-2	80*	13	4	7,5	G1/4	G1/4	4400

\* Posibilidad de regulación de fábrica entre 20-250 bar (bajo pedido).

## Acabado:

- Distribuidor de acero, fosfatado
- Válvula direccional de control manual 3/2
- Acumulador de presión
- Válvula limitadora de presión ajustada a 400 bar
- Manómetro (600 bar; NG 63; amortiguado por glicerina)
- Enchufe rápido nº 6990 G1/4 S y piezas roscadas

## Aplicación:

La unidad de conexión del acumulador de presión se utiliza para mantener la presión hidráulica y se instala en el lugar donde la unidad de sujeción se separa manualmente del generador de presión para el mecanizado, p. ej. en sistemas de producción flexibles o en máquinas de mecanización con cambio de palet. La presión de sujeción se mantiene incluso después del desacoplamiento. Con elementos hidráulicos estancos, se puede partir de una pérdida de presión de aprox. 2 bar por hora (véase el diagrama). El acumulador de presión integrado puede compensar una fuga de aceite de aprox. 6 cm³ en un rango de presión entre 150 y 400 bar. La presión de sujeción se suministra a través de las conexiones P1 o P2 y se controla mediante el manómetro.

1. Acoplar el grupo motobomba a la unidad de conexión del acumulador de presión
2. Poner la válvula direccional en posición abierta
3. Retirar la pieza de trabajo o insertar una nueva
4. Activar (tensar) el grupo motobomba
5. Una vez se haya creado presión en el punto de sujeción (control del manómetro) se tiene que poner la válvula direccional en posición cerrada
6. Desactivar (destensar) el grupo motobomba
7. La unidad de conexión del acumulador de presión desacopla el grupo motobomba. La mesa de mecanizado se pone en posición de mecanizado.

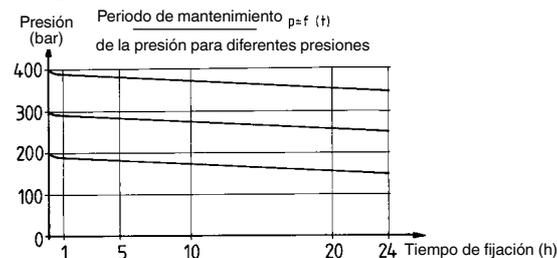
## Características:

Tras desacoplar el grupo motobomba no es posible la distensión del dispositivo de sujeción, ni siquiera accionando la válvula direccional. Construcción compacta. Salidas del consumidor universales (K1 a K4).

## Nota:

1. En caso de abrir la válvula direccional estando el circuito presurizado y la unidad de conexión desconectada del grupo generador de presión, no será posible volver a conectar posteriormente la unidad de conexión y el generador. En este caso, se tiene que cerrar la válvula direccional y aflojar ligeramente la tuerca SW 22 de la boquilla del enchufe rápido y volver a apretarla.
2. El punto de sujeción también puede recibir presión cuando la válvula direccional está en posición cerrada.

## Diagrama:



Se reserva el derecho de cambios técnicos.