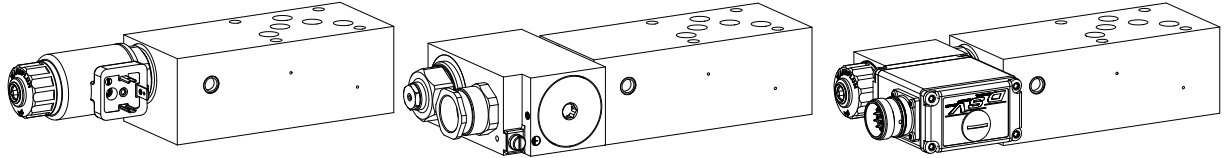


**Régulateur de pression proportionnel
Construction à flasquer et sandwich**
 • $p_{max} = 400 \text{ bar}$
NG10
 ISO 4401-05

DESCRIPTION

Régulateurs de pression proportionnels NG10 à commande pré-pilotés. Construction pour montage à flasquer ou en sandwich selon ISO 4401-05 avec 4 raccordements. Ils sont équipés avec les cartouches de régulation de pression proportionnelles M22x1,5 selon ISO 7789. Les corps en acier pour montage à flasquer sont peints avec un vernis à 2 composants, et ceux pour montage sandwich sont phosphatés.

FONCTION

Par la variation du courant électrique à l'électro-aimant proportionnel, on varie aussi proportionnellement la pression de sortie régulée par rapport à celui-ci. Un dépassement de la pression régulée au-dessus de la valeur fixée, causé p.ex. par un utilisateur actif, est empêché par la déviation directe de l'huile excédentaire au retour T. Ce régulateur de pression proportionnel présente un réglage très sensible. Pour le pilotage, on utilise les amplis proportionnels Wandfluh (voir registre 1.13).

UTILISATION

Les valves trouvent une application spécifique dans les systèmes hydrauliques où la pression à l'utilisateur doit être maintenue constante, indépendamment des variations de pression de l'alimentation. Le pilotage électrique à distance des valves permet des solutions économiques aux problèmes de commandes de procédés avec déroulement répétitif.

CODIFICATION

	M	<input type="checkbox"/>	A10	-	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	#	<input type="checkbox"/>
Régulateur de pression									
2ème et 3ème position de la désignation de la cartouche à visser incorporée									
Construction à flasquer <input type="checkbox"/> F									
Construction sandwich <input type="checkbox"/> S									
Plan de pose international ISO, NG10									
Présentation des modèles / Construction à flasquer en P → A <input type="checkbox"/> P/A									
Construction sandwich en P <input type="checkbox"/> P									
en A <input type="checkbox"/> A									
en B <input type="checkbox"/> B									
Palier de pression nominal, tension nominale etc. de la cartouche à visser incorporée									
Indice de changement (modifié par l'usine)									

Exemples: M VP F A10 - P/A - 100 - G24 / WD - D1
 M VB S A10 - A - 200 - G12 / L15 / IN
 M QP S A10 - B - 350 - G24 / MEA1 - HB0

DONNEES GENERALES

Dénomination	Régulateur de pression proportionnel piloté	
Grandeur nominale	NG10 selon ISO 4401-05	
Construction	Exécution à flasquer ou sandwich	
Actionnement	Par électro-aimant proportionnel	
Fixation	4 trous de fixation pour vis cylindriques M6 ou tirants M6	
Raccordement	Par embases filetées simples ou multiples ou sur blocs modulaires	
Masse:	• constr. à flasquer	m = 1,80 kg
(sans la cartouche)	• constr. sandwich	m = 2,72 kg

CARTOUCHES À VISSER MONTEES

Les cartouches à visser mentionnées ci-dessous sont montées selon le type dans les corps à flasquer ou dans les plaques sandwich.

Type	Désignation	Feuille no.	Q _{max} *
MVPPM22	piloté	2.3-629	60 l/min
MQPPM22	piloté par raccordement P	2.3-641	40 l/min
MVBP22	piloté, anti-déflagrante Ex d	2.3-635	60 l/min
MVVP22	piloté, avec électronique embarquée	2.3-632	60 l/min
MQVP22	piloté par raccordement P, avec électronique embarquée	2.3-643	40 l/min



REMARQUE!

Les données de puissance exactes, ainsi que les caractéristiques hydrauliques et électriques, se trouvent dans les fiches techniques des cartouches montées chaque fois.



ATTENTION!

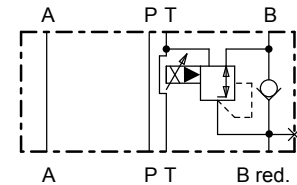
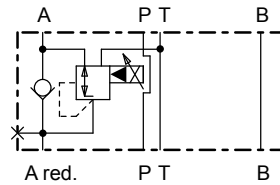
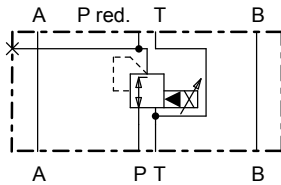
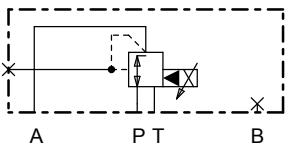
Les données de puissance, spécialement la „**caractéristique pression-débit**“, mentionnées sur les fiches des cartouches ne se rapportent qu'à celles-ci. La perte de charge supplémentaire causée par le corps à flasquer ou la plaque sandwich doit être considérée séparément.

* Peut différer des valeurs des fiches techniques des cartouches à visser. ** Ne pas utiliser pour de nouvelles applications.

PRESENTATION DES MODELES / FONCTION

Construction à flasquer:

Construction sandwich:

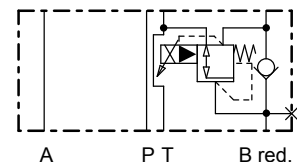
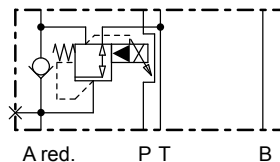
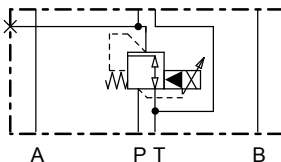
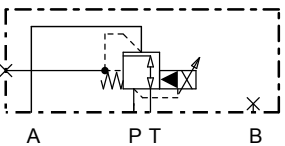


MV.FA10-P/A

MV.SA10 - P

MV.SA10 - A

MV.SA10 - B



MQ.FA10-P/A

MQ.SA10 - P

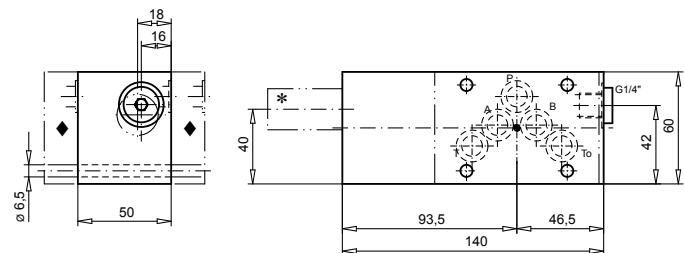
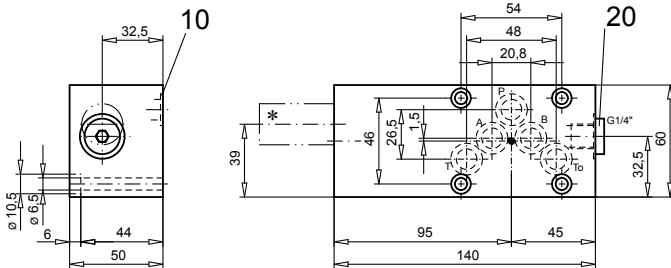
MQ.SA10 - A

MQ.SA10 - B

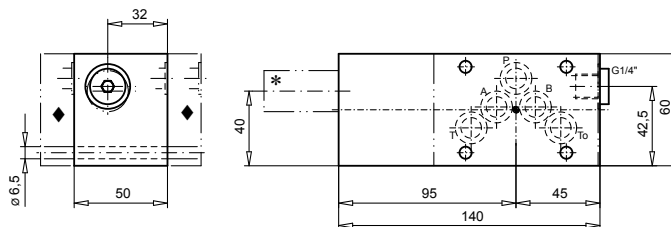
DIMENSIONS

Construction à flasquer

Construction sandwich sur A ou B



Construction sandwich sur P



Pour l'exécution sandwich sur B, la cartouche à visser est montée au côté B.

* Les cotes extérieures des cartouches montées se trouvent dans les fiches techniques correspondantes.

♦ L'entretoise ADP10/... doit être commandée séparément.

LISTE DE PIECES

Position	Article	Désignation
10	160.2140	O-ring ID 14,00 x 1,78 (NBR)
20	238.2406	Vis de fermeture VSTI G1/4"-ED

ACCESSOIRES

Ampli proportionnel	registre 1.13
Entretoise ADP10/29,5 (29,5 mm)	art. no. 173.4456

Explications techniques voir feuille 1.0-100