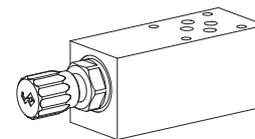


**Valve de séquence**  
**Construction sandwich**

- Piloté
- $Q_{max} = 60 \text{ l/min}$
- $p_{max} = 400 \text{ bar}$
- $p_{Nmax} = 350 \text{ bar}$

**NG6**  
 ISO 4401-03

**DESCRIPTION**

Valve de séquence pilotée en construction sandwich. Plan de pose selon ISO 4401-03. Livrable en 2 genres de réglage, les deux autres blocables. Possibilité de monter un capot de protection sur la version avec réglage par clef, voir feuille 2.0-50. En standard, 3 paliers de pression à choix. Les corps en acier des valves sandwich sont phosphatés.

**FONCTION**

La valve de séquence est utilisée dans les circuits hydrauliques pour commuter des utilisateurs en fonction de la pression. Quand la pression réglée est atteinte, le tiroir ouvre le raccordement dans lequel se trouve la valve. L'huile pilote est ramenée directement au raccordement T par une liaison de fuite séparée.

**UTILISATION**

Pour la commande séquentielle de suites d'opérations devant s'enclencher à une pression définie. Utilisation dans la construction de machines ou dans les appareils de manipulation ou de handling, ainsi que dans les systèmes modulaires pour la construction des agrégats.

**CODIFICATION**

			F	V	<input type="checkbox"/>	S	A06	<input type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>	#	<input type="checkbox"/>
Valve de séquence												
Pilotée												
Réglage par	Clef	<input type="checkbox"/>	S									
	Bouton	<input type="checkbox"/>	D									
	Capot de protection	<input type="checkbox"/>	A									
Construction sandwich												
Plan de pose international ISO, NG6												
Présentation des modèles/fonction	P	<input type="checkbox"/>	P									
Paliers de pression $p_N$	63 bar	<input type="checkbox"/>	63									
	160 bar	<input type="checkbox"/>	160									
	350 bar	<input type="checkbox"/>	350									
Indice de modification (déterminé par l'usine)												

**DONNEES GENERALES**

Grandeur nominale	NG6 selon ISO 4401-03
Dénomination	Valve de séquence pilotée
Construction	Exécution sandwich
Fixation	4 trous de fixation pour vis cylindrique M5 ou tirants M5
Couples de serrage	$M_D = 5,5 \text{ Nm}$ (qual. 8.8) pour vis de fixation $M_D = 60 \text{ Nm}$ pour la cartouche à visser
Raccordement	Par embases filetées simples ou multiples ou sur blocs modulaires
Pos. de montage	Quelconque
Temp. d'ambiance	-20...+50 °C
Masse	$m = 1,4 \text{ kg}$

**DONNEES HYDRAULIQUES**

Fluides de pression	Huiles minérales, autres sur demande
Degré de pollution max. admissible	ISO 4406:1999, classe 18/16/13 (Filtration recommandée $\beta_{6...10} \geq 75$ ) voir aussi feuille 1.0-50/2
Plage de viscosité	12 mm <sup>2</sup> /s...320 mm <sup>2</sup> /s
Temp. du fluide	-20...+70 °C
Pression de pointe	$p_{max} = 400 \text{ bar}$
Paliers de pression	$p_N = 63 \text{ bar}, 160 \text{ bar}, 350 \text{ bar}$
Pression minimale	voir caractéristique
Pression d'ouverture du clapet anti-retour	$p_o = 2,0 \text{ bar}$
Débit volumétrique maxi	$Q_{max} = 60 \text{ l/min}$

Pour toutes autres données hydrauliques, voir la feuille 2.1-546 de la cartouche FV.PM22


**REMARQUE!**

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

**CARTOUCHES À VISSER MONTEES**

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

**Type**  
FV.PM22

**Désignation**  
Valve de séquence  
• piloté

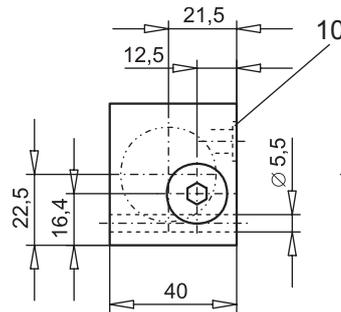
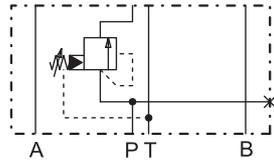
**Feuille no.**  
2.1-546

**ATTENTION!**

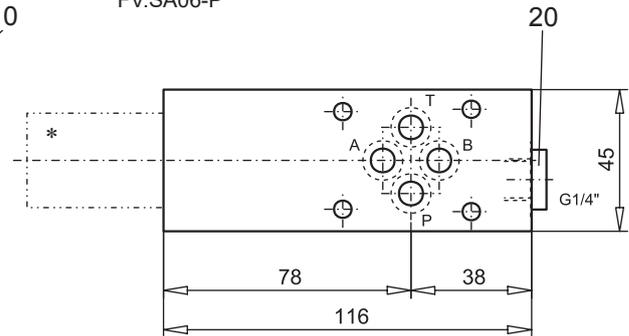

Les données de puissance, spécialement la „caractéristique pression-débit“, mentionnées sur les fiches des cartouches ne se rapportent qu'à celles-ci. La perte de charge supplémentaire causée par le corps à flasquer ou la plaque sandwich doit être considérée séparément.

**CHOIX DES MODELES / DIMENSIONS**

FV.SA06-P



FV.SA06-P


**LISTE DE PIECES**

Position	Article	Désignation
10	160.2093	O-ring ID 9,25x1,78
20	238.2406	Vis de fermeture VSTI G1/4"-ED

\* Les cotes extérieures de la cartouche sont données à la feuille 2.1-546.

Explications techniques voir feuille 1.0-100