

Unité d'avance

Construction sandwich

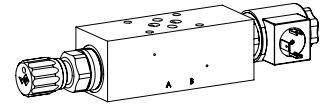
- ◆ $Q_{max} = 40$ l/min (Vitesse de rampage)
- ◆ $Q_{max} = 80$ l/min (Vitesse rapide)
- ◆ $Q_{Nmax} = 40$ l/min
- ◆ $p_{max} = 350$ bar

DESCRIPTION

Unité d'alimentation en construction sandwich. En vitesse de rampage, le débit volumétrique est réglé indépendamment de la charge à la valeur réglée manuellement par le régulateur de débit en cartouche à 2-voies. La valve à clapet en cartouche à 2/2-voies est fermée. Lors de l'avance rapide, le débit volumétrique s'écoule via la valve à clapet, en dépendance de la charge et de la pression du système.

NG6

ISO 4401-03

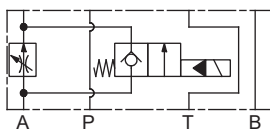


UTILISATION

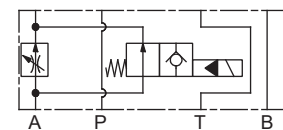
Les unités d'avance trouvent des utilisations dans les systèmes hydrauliques nécessitant une commutation électrique avance rapide/avance lente, comme p.ex. des commandes de positionnement de machines-outils ou des commandes de déplacement de plateformes élévatrices, etc. Par leur construction sandwich, ces unités d'avance peuvent être intégrées comme éléments intermédiaires dans les empilages.

SYMBOLE

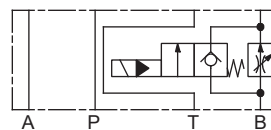
VQ.SA06-AC



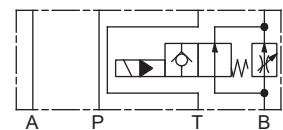
VQ.SA06-AO



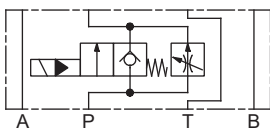
VQ.SA06-BC



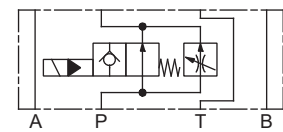
VQ.SA06-BO



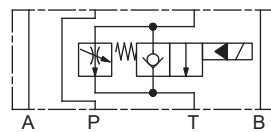
VQ.SA06-PC



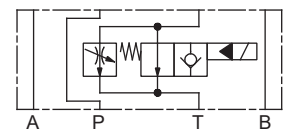
VQ.SA06-PO



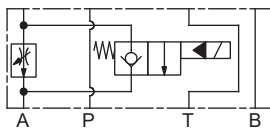
VQ.SA06-TC



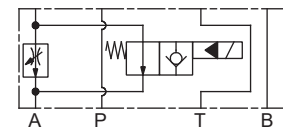
VQ.SA06-TO



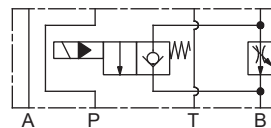
VQ.SA06-AVC



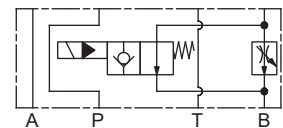
VQ.SA06-AVO



VQ.SA06-BVC



VQ.SA06-BVO



NOTES DE MONTAGE

Type de montage	Montage sandwich 4 trous de fixation pour vis cylindriques ou tirants M5
Position de montage	Quelconque, de préférence horizontale
Couple de serrage	Vis de fixation $M_0 = 5,2$ Nm (qualité 8.8, zinguée) Cartouche à visser $M_0 = 60$ Nm

NORMES

Plan de pose	ISO 4401-03
Electro-aimants	DIN VDE 0580
Exécution de raccordement D	EN 175301 – 803
Protection	EN 60 529
Filtration recommandée	ISO 4406

CODIFICATION

Unité d'avance		V Q <input type="checkbox"/> S A06 - <input type="checkbox"/> - <input type="checkbox"/> - <input type="checkbox"/> / W <input type="checkbox"/> - <input type="checkbox"/> # <input type="checkbox"/>	
Fonction de régulation de débit			
Type de réglage	Clef <input type="checkbox"/> S Bouton <input type="checkbox"/> D		
Construction sandwich			
Norme de raccordement internationale ISO, NG6			
Présentation des modèles / Fonction			
Réglage de retour	en P <input type="checkbox"/> P en T <input type="checkbox"/> T en A <input type="checkbox"/> A en B <input type="checkbox"/> B		
Réglage d'admission	en A <input type="checkbox"/> AV en B <input type="checkbox"/> BV		
Valve à clapet	normalement fermée <input type="checkbox"/> C normalement ouverte <input type="checkbox"/> O		
Plage de débit volumétrique nominal Q_N	2,5 l/min <input type="checkbox"/> 2,5 25 l/min <input type="checkbox"/> 25 6,3 l/min <input type="checkbox"/> 6,3 40 l/min <input type="checkbox"/> 40		
Régulateur de débit	16 l/min <input type="checkbox"/> 16		
Tension nominale U_N	12 VDC <input type="checkbox"/> G12 115 VAC <input type="checkbox"/> R115 24 VDC <input type="checkbox"/> G24 230 VAC <input type="checkbox"/> R230		
Bobine à insérer	Boîtier métallique rond		
Exécution de raccordement	Connecteur à fiche EN 175301-803 / ISO 4400 <input type="checkbox"/> D Connecteur à fiche AMP Junior-Timer <input type="checkbox"/> J (seulement pour $U_N \leq 75$ VDC) Stecker Deutsch DT04-2P <input type="checkbox"/> G (seulement pour $U_N \leq 75$ VDC)		
Matière des joints	NBR <input type="checkbox"/> FKM (Viton) <input type="checkbox"/> D1		
Indice de changement (modifié par l'usine)			

2.5-940

DONNEES GENERALES

Dénomination	Unité d'avance
Fixation	Construction sandwich
Grandeur nominale	NG6 selon norme ISO 4401-03
Température d'ambiance	-25...+70 °C
Poids	2,2 kg
MTTFd	150 années

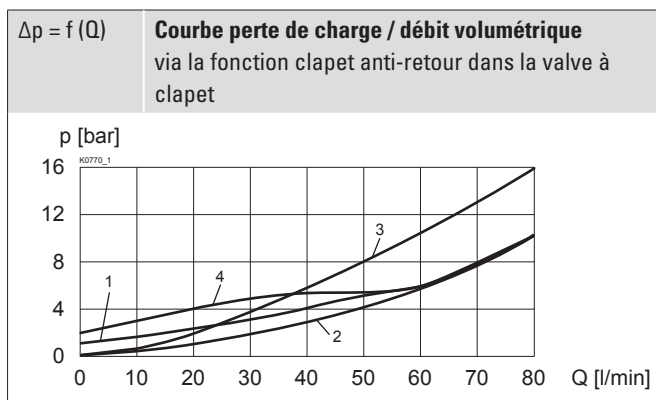
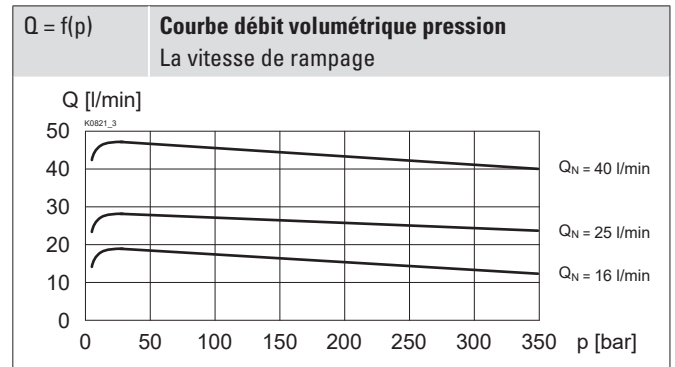
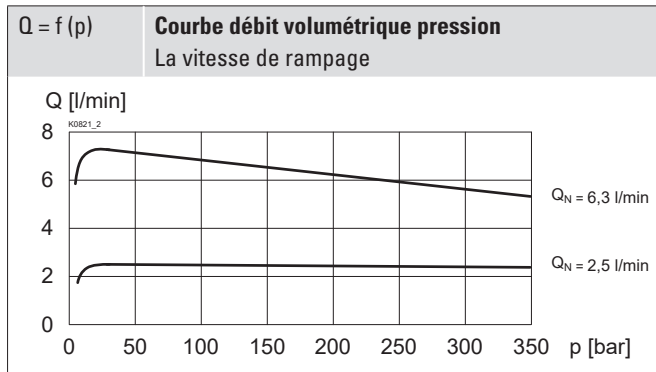
DONNEES HYDRAULIQUES

Pression de service	$p_{max} = 350$ bar
Débit volumétrique maximal	$Q_{max} = 80$ l/min
Débit volumétrique minimal	$Q_{min} = 0,1$ l/min
Palier de débit volumétrique nominal	$Q_N = 2,5; 6,3; 16; 25; 40$ l/min
Fluide	Huiles minérales, autres sur demande
Plage de viscosité	12 mm ² /s...320 mm ² /s
Plage de température fluide	-25...+70 °C (NBR) -20...+70 °C (FKM)
Degré de pollution	Classe 18 / 16 / 13
Filtration	Filtration recommandée $\beta_{6...10} \geq 75$, voir feuille 1.0-50

Note!


Autres spécifications, voir feuille des cartouches à visser montées

DONNEES DE PUISSANCE

 Viscosité de l'huile $\nu = 30 \text{ mm}^2/\text{s}$


	Normalement fermée	Normalement ouverte
non activé 1 → 2	1	2
non activé 2 → 1	-	3
activé 1 → 2	2	4
activé 2 → 1	3	-

ACTIONNEMENT

Note! Voir feuille de la valve à clapet électro-magnétique



TRAITEMENT DE SURFACE

◆ Les corps en sandwich sont zingués ou revêtus de zinc-nickel

ACCESSOIRES

Types de réglage pour cartouches à visser	Feuille 2.0-50
Embases filetées	Feuille 2.9-30
Embases multiples	Feuille 2.9-60
Blocs de montage modulaires	Feuille 2.9-100
Explications techniques	Feuille 1.0-100
Filtration	Feuille 1.0-50

MATERIAUX D'ETANCHEITE

NBR ou FKM (Viton) en standard, choix dans codification

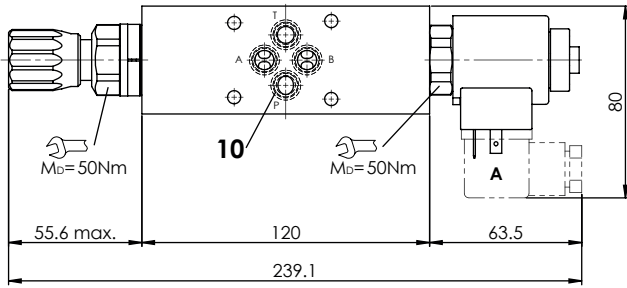
VALVES MONTEES

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

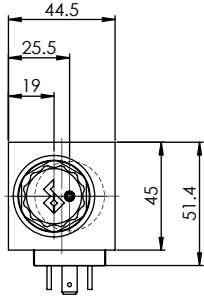
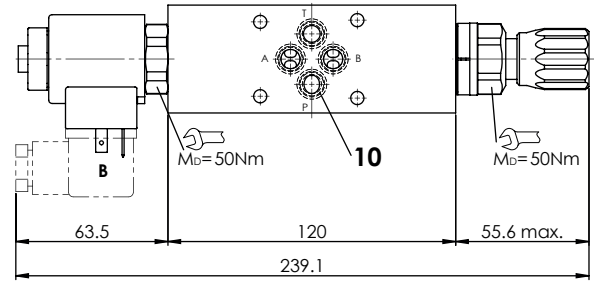
Article	Description	Feuille no.
QZ.PM22	Régulateur de débit en cartouche à 2-voies	2.5-535
SVSPM22	Valve à clapet électro-magnétique en cartouche	1.11-2082

DIMENSIONS

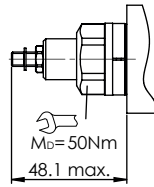
VQDSA06-A., VQDSA06-BV., VQDSA06-P., VQDSA06-T.



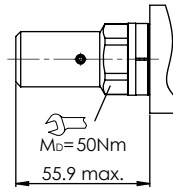
VQDSA06-AV., VQDSA06-B.



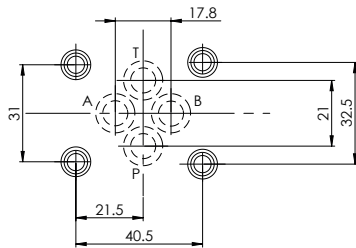
VQSSA06



VQASA06



RACCORDEMENT HYDRAULIQUE



LISTE DE PIECES

Position	Article	Description
10	160.2093	O-ring ID 9,25 x 1,78 (NBR)
	160.8092	O-ring ID 9,25 x 1,78 (FKM)