

# Vanne de démarrage progressif Série MC

Modulaire

Raccordement : 1/4", 3/8" et 1/2"



- » Fonction de sécurité pour maintenir la séquence de commande
- » Ouverture du siège principal à environ 50% de la pression d'entrée

La vanne de démarrage progressif évite de causer des dommages mécaniques ou corporels lors de la mise sous pression de machines composées de vérins. Les caractéristiques de ce composant permettent une mise sous pression lente jusqu'à environ 50% de la pression nominale puis les 100% sont atteints très rapidement. Sa place se situe en aval du groupe FRL.

Il est possible de remplacer le bouchon mod. S2610-1/8 situé sur le dessus de la vanne par un pressostat Mod. PM11. Pour effectuer la décharge de l'installation, la vanne de coupure doit être placée avant celle de démarrage.

## CARACTERISTIQUES GENERALES

Construction	modulaire compact, à clapet
Matériaux	zama, NBR, technopolymère
Raccordement	G1/4 G3/8 G1/2
Poids	Kg 0,275 0,566 0,544
Position de montage	en ligne, en panneau
Température de fonctionnement	-5 °C ÷ 50 °C (avec le point de rosée du fluide inférieur à 2 °C à la température de service mini)
Finition	verni
Pression d'alimentation	2 à 10 bar
Débit nominal( sous 6 bar avec ΔP = 1 bar )	G1/4 = 1850 NL/min, G3/8 = 4000 NL/min, G1/2 = 4350 NL/min
Fluide	air comprimé

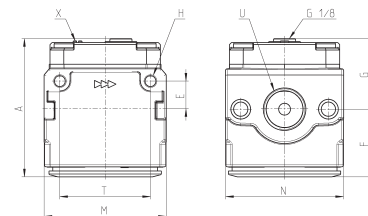
**CODIFICATION**

<b>MC</b>	<b>2</b>	<b>02</b>	<b>-</b>	<b>AV</b>
<b>MC</b>	SERIE:			
<b>2</b>	TAILLE : 1 = 1/4" 2 = 3/8", 1/2"			
<b>02</b>	RACCORDEMENT : 04 = 1/4" 38 = 3/8" 02 = 1/2"			
<b>AV</b>	AV = VANNE DE DEMARRAGE PROGRESSIF			

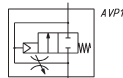
VANNES DE DÉMARRAGE PROGRESSIF SÉRIE MC

**Vanne de démarrage progressif Série MC**

X = Vis de régulation

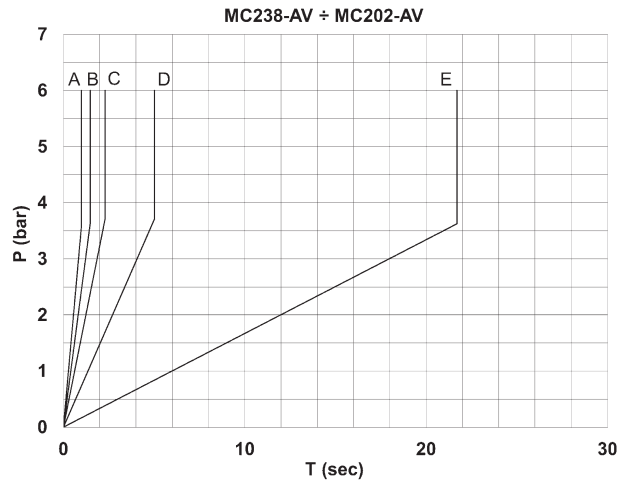
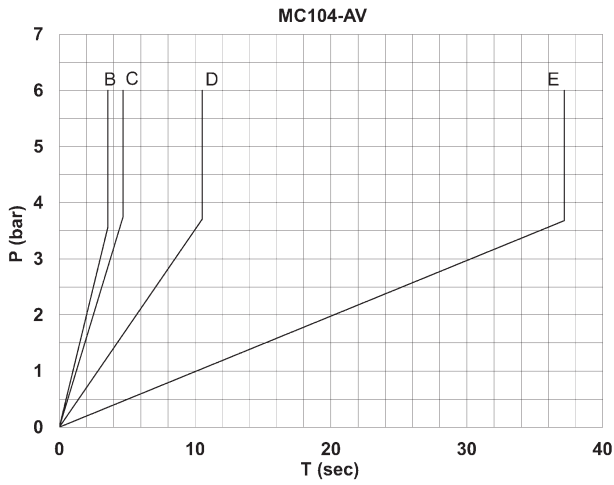


AVP1 = vanne de démarrage progressif



DIMENSIONS									
Mod.	A	E	F	G	H	M	N	T	U
MC104-AV	58,5	11	28,5	30	4,5	45	45	35	G1/4
MC238-AV	70	14	34	36	5,5	62	60	46	G3/8
MC202-AV	70	14	34	36	5,5	62	60	46	G1/2

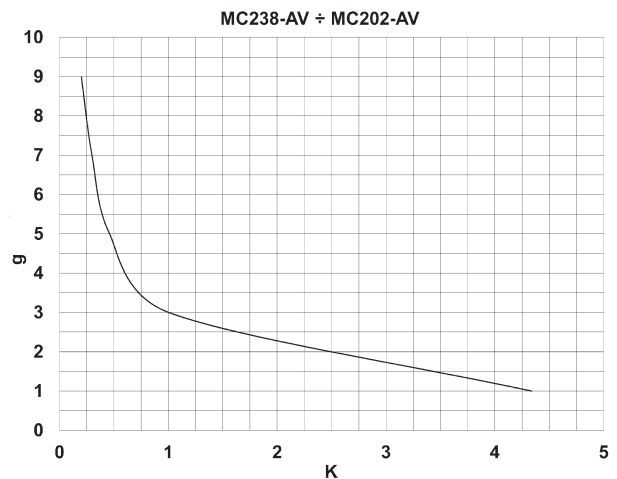
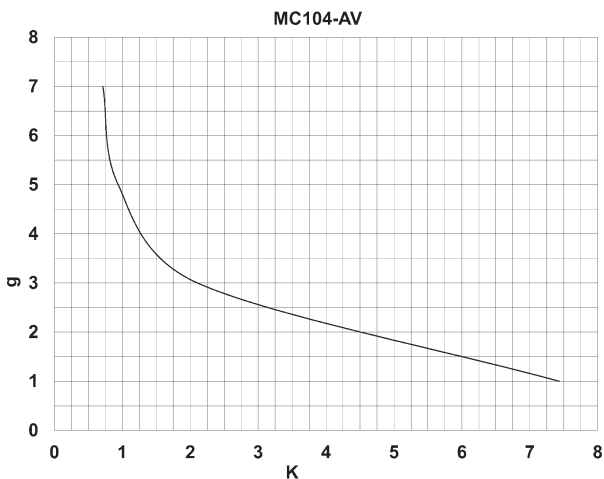
**DIAGRAMMES DES TEMPS DE DEMARRAGE**



Temps de démarrage selon le nombre de tours de vis de réglage avec un volume de 5 litres. MC104-AV  
 A = 5 tours; - B = 4 tours; - C = 3 tours; - D = 2 tours; - E = 1 tour.  
 La constante K, sur le graphique, permet de déterminer le nombre de tours de vis pour obtenir le temps de remplis. à 6 bar. La variation de pression peut-entraîner une modification de ±20%.  $K = t/V$  avec V = volume aval en litres, t = tps remplis. (sec)

Temps de démarrage selon le nombre de tours de vis de réglage avec un volume de 5 litres. MC328/202-AV  
 A = 9 tours; - B = 7 tours; - C = 5 tours; - D = 3 tours; - E = 1 tour.  
 La constante K, sur le graphique, permet de déterminer le nombre de tours de vis pour obtenir le temps de remplis. à 6 bar. La variation de pression peut-entraîner une modification de ±20%.  $K = t/V$  avec V = volume aval en litres, t = tps remplis. (sec)

**DIAGRAMMES DES TEMPS DE DEMARRAGE - Exemple**



Exemple : MC104-AV  
 V = 5 litres  
 t = 16 secondes  
 $K = 16/5 = 3,2$   
 Le report sur le graphique de la valeur K donne le nombre de tours de vis de réglage ; Soit environ 2,5 tour.

Exemple : MC238-AV - MC202-AV  
 V = 5 litres  
 t = 16 secondes  
 $K = 16/5 = 3,2$   
 Le report sur le graphique de la valeur K donne le nombre de tours de vis de réglage ; Soit environ 1,6 tour.