

VALVOLA DI SEQUENZA
SEQUENCE VALVE

VALVOLA DI SEQUENZA

- Pressione massima d'esercizio 400 bar
- Portata massima d'esercizio 5 Lt/min
- Temperatura di esercizio + 5°C ÷ + 60°C
- Peso 0,65 Kg.
- **Due versioni:** VS-A versione con raccordi
VS-B versione per montaggio su piastra
- **Due differenti campi di regolazione:** da 20 a 150 bar
da 100 a 300 bar

Le valvole di sequenza sono impiegate nei circuiti in cui la successione dei movimenti è determinata dalla pressione del circuito stesso. Sono realizzate in due differenti intervalli di regolazione. Le ridotte dimensioni di queste valvole consentono un'agevole montaggio sull'attrezzatura di bloccaggio. Nell'alimentazione dei cilindri a semplice effetto è sufficiente una sola linea che colleghi l'attrezzatura alla centralina idraulica.

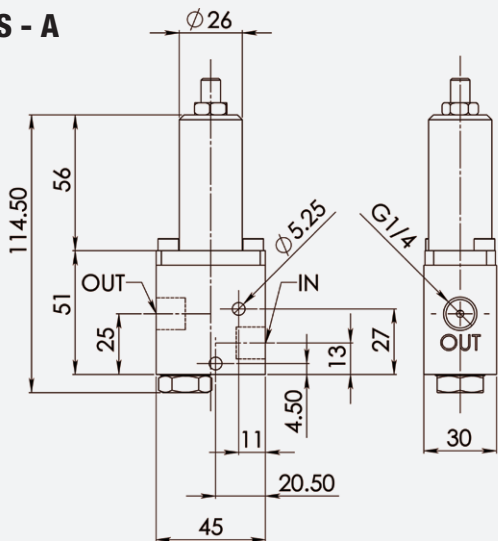
SEQUENCE VALVE

- *Maximum working pressure 400 bar*
- *Maximum working flow rate 5 Lt/min*
- *Working temperature + 5°C ÷ + 60°C*
- *Weight 0.65 Kg.*
- **Two versions:** VS-A version with unions
VS-B plate-mounting version
- **Two different pressure setting ranges:** from 20 to 150 bar
from 100 to 300 bar

Sequence valves are used in circuits in which the sequence of movements is determined by the pressure in the circuit itself. They are produced in two different pressure setting ranges. These valves' compact size allows easy installation on the clamping fixtures. In systems supplying single-acting cylinders, just one line is required to connect the equipment to the hydraulic power unit.

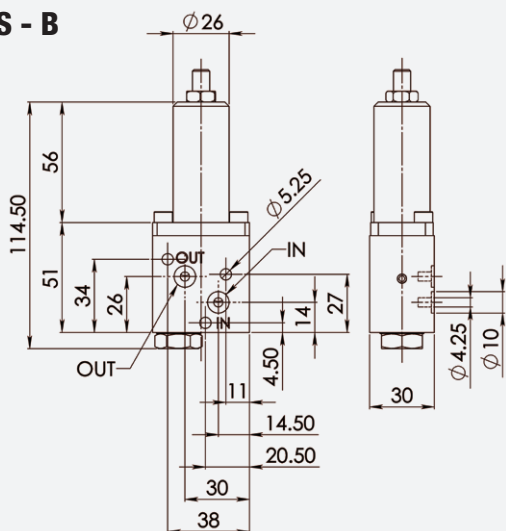
VERSIONE CON RACCORDI VERSION WITH CONNECTORS

VS - A

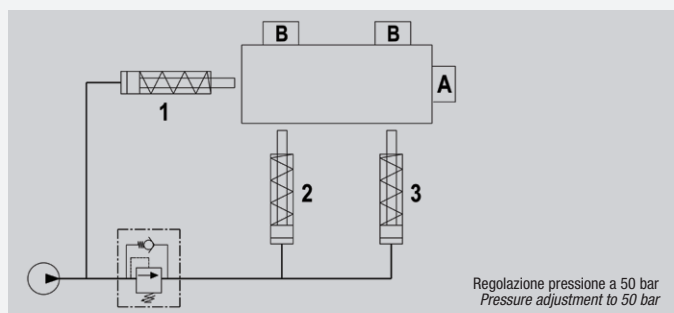


VERSIONE PER MONTAGGIO SU PIASTRA VERSION FOR PLATE MOUNTING

VS - B



ESEMPIO DI UTILIZZO / EXAMPLE OF USE



SEQUENZA DI BLOCCAGGIO

- 1) Il cilindro n.1 spinge il pezzo contro il fermo A;
- 2) La pressione aumenta fino a 50 bar e la valvola si apre;
- 3) I cilindri n.2 e n.3 spingono il pezzo contro i fermi B;
- 4) La pressione idraulica aumenta uniformemente in tutti i cilindri in quanto la valvola si trova completamente aperta.

CLAMPING SEQUENCE

- 1) Cylinder n. 1 pushes the piece against the stop A;
- 2) The pressure rises to 50 bar and the valve opens;
- 3) Cylinders n.2 and n. 3 push the piece against the stops B;
- 4) The hydraulic pressure increases in a uniform manner in all the cylinders since the valve is completely open.