

RSE et RSG Valve parachute

6.1.2F
P 1/2

1. Description générale

- elle permet d'empêcher un mouvement incontrôlé du vérin dans le cas d'une rupture de tuyau ou conduite
- débit de fermeture réglable

2. Avantages de la valve parachute

- réglage simple des débits
- encombrement minimal grâce à une construction compacte

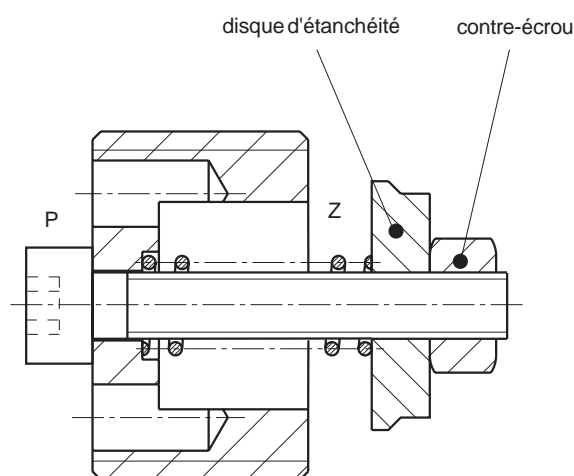
3. Application

- protection des récepteurs hydrauliques
- pour montage direct dans le vérin

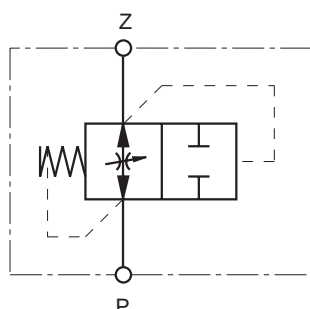
4. Description fonctionnelle, vue en coupe

4.1 Si lors du passage de l'huile de Z vers P, la différence de pression dans la valve dépasse une des valeurs correspondant à la précontrainte (env. 1 bar), le disque est poussé contre le siège de valve et obture la section de passage.

4.2 La valve parachute s'ouvre à nouveau automatiquement lorsqu'au raccord P, la pression est supérieure à celle au raccord Z.



5. Symbole



6. Caractéristiques techniques

(Prière de contacter Beringer si des appareils sont utilisés au-delà de ces caractéristiques.)

6.1 Généralités:

- Type: valve à disque
- Méthode de fixation: cartouche à visser
- Raccords: P, Z voir point 10
- Position de montage: quelconque
- Poids: voir point 10

6.2 Caractéristiques hydrauliques:

- Taille: 1/4, 3/8, 1/2, 18x1,5
- Débit de fermeture réglable min.: 3 l/mn (G1/4")
- Débit de fermeture réglable max.: 75 l/mn (G1/2")
- Pression de service max.: 400 bars
- Fluide hydraulique: huile minérale selon DIN 51524 et DIN 51525 (HL/HLP), pour autres fluides nous consulter
- Plage de température pour fluide hydraulique: -20°C...+80°C, pour autres températures nous consulter
- Plage de viscosité: de 2,8 mm²/s à 380 mm²/s
- Filtration: NAS 1638 classe 9, β₁₀ ≥ 75.

7. Instructions de sécurité

- Cette valve ne doit être utilisée que pour les applications pour lesquelles elle a été conçue.
- Elle doit être réglée uniquement par des spécialistes.
- Le système hydraulique doit être dépressurisé et contrôlé avant d'être démonté.
- La valve ne peut être ouverte qu'après avoir obtenu l'autorisation du fabricant.

8. Instructions de montage

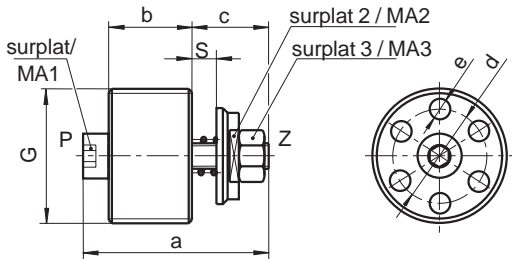
- Protéger les joints d'étanchéité contre tout endommagement.
- Respecter les couples de serrage (voir diagramme dimensionnel).
- Purger le système hydraulique avant la mise en service.

9. Instructions de réglage

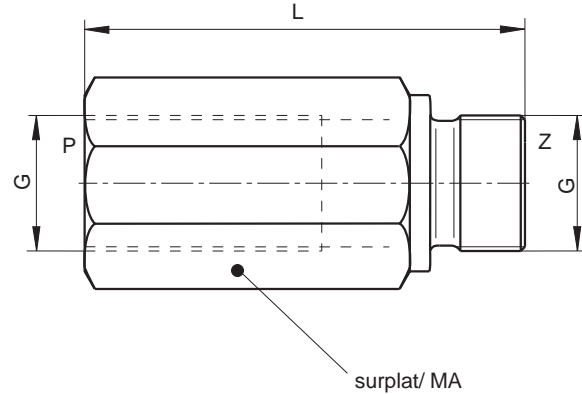
1. Visser le disque d'étanchéité jusqu'à ce qu'il repose sur le siège.
2. Régler le débit selon le diagramme de réglage (voir point 11).
3. Resserrer le contre-écrou avec le couple de serrage indiqué (voir point 10).

10. Diagramme dimensionnel

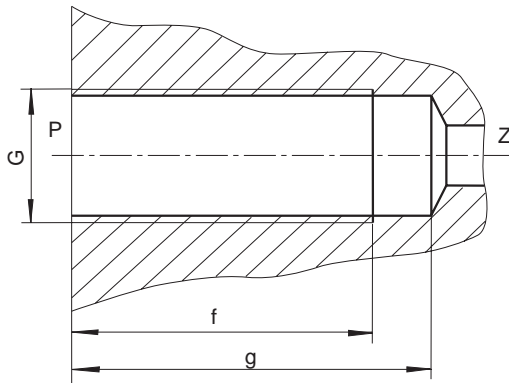
10.1 RSE



10.2 RSG



10.3 Perçage de positionnement

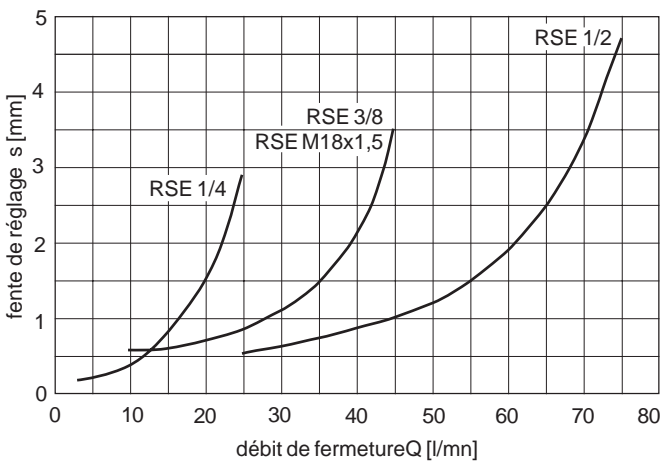


| Taille | surplat | surplat 1 | surplat 2 | surplat 3 | MA | MA1 | MA2 | MA3 |
|---------|---------|-----------|-----------|-----------|----|-----|-----|-----|
| 1/4 | 19 | 2,5 | 8 | 5,5 | 20 | 2,1 | 1,5 | 1,5 |
| 3/8 | 22 | 2,5 | 10 | 5,5 | 35 | 2,1 | 1,5 | 1,5 |
| 1/2 | 27 | 3 | 12 | 7 | 60 | 4,9 | 3,5 | 3,5 |
| M18x1,5 | 22 | 2,5 | 10 | 5,5 | 40 | 2,1 | 1,5 | 1,5 |

| Taille | G | a | b | c | d | e | f | g | L | poids(kg) | |
|--------|---------|----|----|----|------|-----|----|----|----|-----------|-------|
| | | | | | | | | | | RSE | RSG |
| 1/4 | G1/4 | 21 | 9 | 9 | 8,2 | 2,5 | 30 | 36 | 58 | 0,006 | 0,080 |
| 3/8 | G3/8 | 23 | 11 | 9 | 10 | 3,5 | 32 | 40 | 58 | 0,013 | 0,115 |
| 1/2 | G1/2 | 29 | 13 | 12 | 13,5 | 4 | 35 | 45 | 65 | 0,022 | 0,195 |
| 18x1,5 | M18x1,5 | 23 | 11 | 9 | 10 | 3,5 | 32 | 40 | 58 | 0,013 | 0,115 |

11. Diagrammes de réglage

Mesuré pour 70 mm²/s



12. Codification

