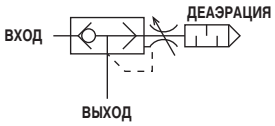
Клапан быстрого выхлопа с пневмодросселем

ASV120F-510F

M3 ~ R1/2

Предназначен для максимально быстрого выпуска воздуха из полости непосредственно в атмосферу.

- Пневмодроссель с обратным клапаном и клапан быстрого выпуска воздуха.
- При использовании с пневмоцилиндрами позволяет увеличить скорость поршня.
- Установочный винт позволяет регулировать скорость перемещения поршня.
- Возможность поворота корпуса относительно основания на 360°.



Технические характеристики

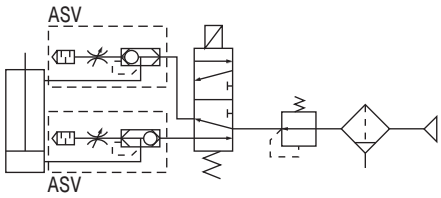
Тип	ASV120F	ASV220F	ASV310F/410F	ASV510F
Среда	Очищенный сжатый воздух с содержанием масла или без него			
Испытательное давление (МПа)	1.5			
Диапазон рабочих давлений (МПа)	0.1 ~ 1			
Диапазон рабочих температур (°C)	-5 ~ 60			
Наружная резьба	метрическая		коническая	
Уплотнение резьбы	плоская прокладка		тефлоновое покрытие	
Диапазон регулирования (число оборотов вращения иглы)	10	8	12	15
Фиксация установочного винта	посредством гайки с накаткой			
Монтажное положение	произвольное			
Материал присоединяемой трубки	нейлон, мягкий нейлон, полиуретан			

Таблица выбора

Номер для заказа	Резьба	Наружный диаметр трубки (мм)					Эквивалентное сечение (мм)	
		4	6	8	10	12	ВХОД-ВЫХОД	ВЫХ.-ДЕАЭРАЦ.
ASV120F-M3	M3	■					0.3	0.3
ASV220F-M5	M5	■	■				1.3	1.3
ASV310F-01	R1/8		■	■			7	8
ASV310F-02	R1/4		■	■			7	8
ASV410F-01	R1/8			■	■		13.5	14
ASV410F-02	R1/4			■	■		13.5	14
ASV410F-03	R3/8			■	■		13.5	14
ASV510F-02	R1/4				■	■	23	27
ASV510F-03	R3/8				■	■	27	29
ASV510F-04	R1/2				■	■	27	29

Пример использования

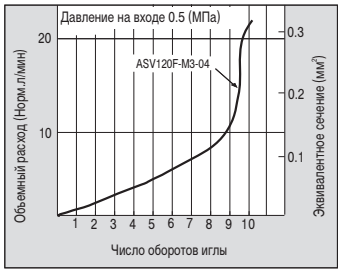
Клапан быстрого выпуска воздуха с пневмодросселем, серия ASV



Расход

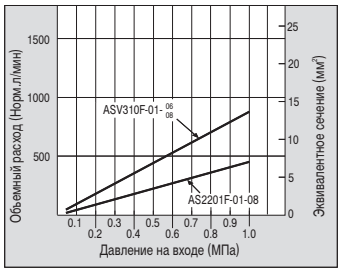
ASV120F

ВЫХОД-ДЕАЭР.

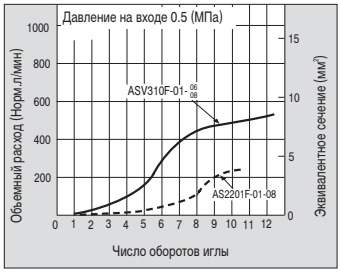


ASV310F

ВХОД-ВЫХОД

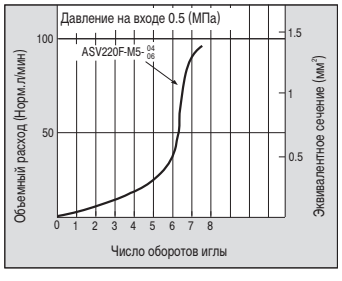


ВЫХОД-ДЕАЭР.



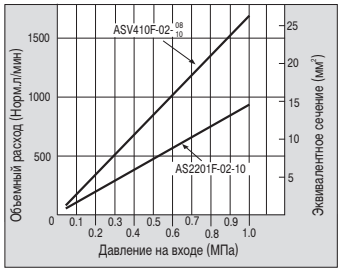
ASV220F

ВЫХОД-ДЕАЭР.

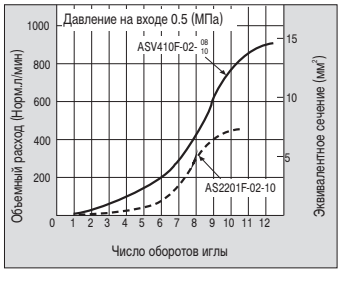


ASV410F

ВХОД-ВЫХОД



ВЫХОД-ДЕАЭР.



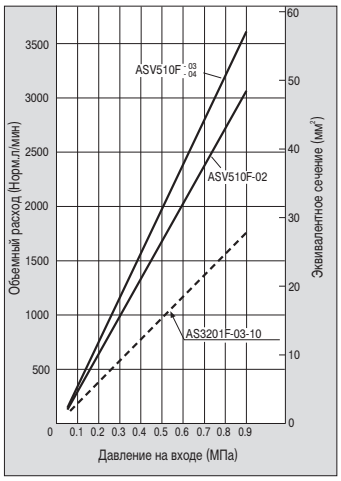
Компания SMC сохраняет за собой право на внесение технических и размерных изменений

Клапан быстрого выхлопа с пневмодросселем
ASV120F-510F

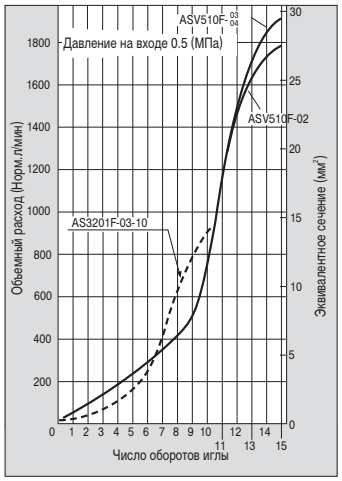
Расход

ASV510F

ВХОД-ВЫХОД



ВЫХОД-ДЕАЭР.



Управление (ASV)

Вращением регулировочной иглы по часовой стрелке уменьшают скорость перемещения цилиндра.

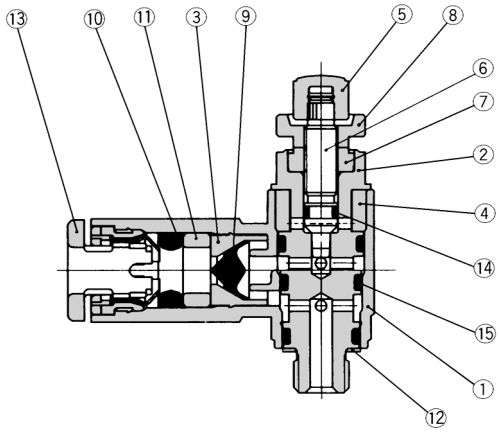
Вращением против часовой стрелки увеличивают скорость перемещения цилиндра.

После регулировки необходимо затянуть контргайку.

Конструкция

Спецификация ASV120F-220F

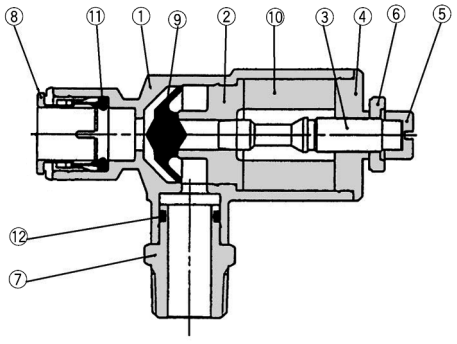
Поз.	Обозначение	Материал
1	Корпус А	ПБТ
2	Корпус Б	Латунь, никелированная [1]
3	Уплотнительное кольцо	Латунь, никелированная
4	Пневмоглушитель	Вспененный ПВА
5	Поворотная головка	ПБТ [2]
6	Регулировочная игла	Латунь, никелированная
7	Направляющая иглы	Латунь, никелированная
8	Контргайка	Латунь, никелированная
9	Клапан	NBR
10	Уплотнение	NBR
11	Распорная втулка	ПОМ
12	Уплотнение	Нержавеющая сталь, NBR[3]
13	Прижимное кольцо	ПОМ
14	Кольцевая прокладка	NBR
15	Кольцевая прокладка	NBR



1) ASV120F: Нержавеющая сталь
2) ASV120F: Латунь, никелированная
3) ASV120F: ПВХ

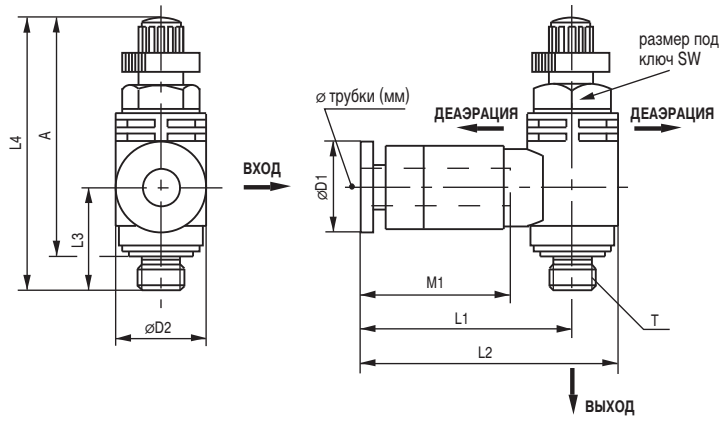
Спецификация ASV310F-510F

Поз.	Обозначение	Материал
1	Корпус А	NBR, трудновоспламенимый
2	Кольцо	Алюминиевый сплав
3	Регулировочная игла	Алюминиевый сплав
4	Направляющая иглы	Алюминиевый сплав
5	Поворотная головка	Латунь,никелированная
6	Контргайка	Латунь, никелированная
7	Основание	Латунь, никелированная
8	Прижимное кольцо	ПБТ, трудновоспламенимый
9	Клапан	Уретан
10	Пневмоглушитель	Вспененный ПВА
11	Уплотнение	NBR
12	Кольцевая прокладка	NBR

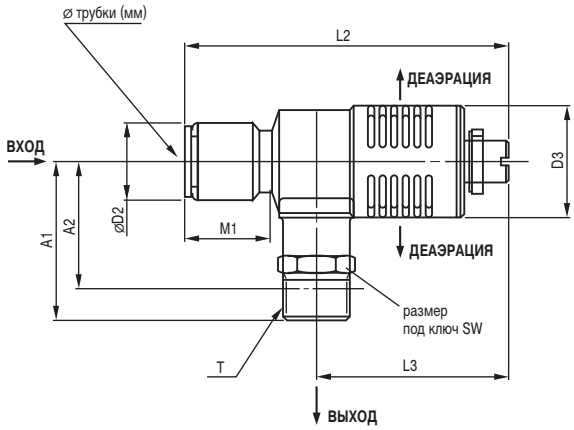


Размеры и данные по заказу

ASV120F-220F



ASV310F-510F



Номер для заказа	ø трубки (мм)	Присоедини-тельная резьба T	SW	D1	D2	L1	L2	L3	L4		A		M1	Вес (г)
									макс.	мин.	макс.	мин.		
ASV120F-M3-04	4	M3	5.5	9.5	7	21.5	25	9.8	28.6	26.1	25.8	23.3	13	5
ASV220F-M5-04	4	M5	8	9.5	9.6	22.8	27.6	11.1	31.4	28.6	27.7	24.9	13	8
ASV220F-M5-06	6	M5	8	11.5	9.6	23.9	28.7	11.1	31.4	28.6	27.7	24.9	14	9

Номер для заказа	ø трубки (мм)	Присоедини-тельная резьба T	SW	D2	D3	L2		L3		A1	A2	M1	Вес (г)
						макс.	мин.	макс.	мин.				
ASV310F-01-06S	6	R1/8	10	12.8	17.6	69.9	63.9	45.8	39.8	27.4	23.4	17	22
ASV310F-01-08S	8	R1/8	10	15.2	17.6	71.8	65.8	45.8	39.8	27.4	23.4	19	23
ASV310F-02-06S	6	R1/4	14	12.8	17.6	69.9	63.9	45.8	39.8	31.4	25.4	17	30
ASV310F-02-08S	8	R1/4	14	15.2	17.6	71.8	65.8	45.8	39.8	31.4	25.4	19	31
ASV410F-01-08S	8	R1/8	12	15.2	24	81.1	73.6	52.8	45.3	30.7	26.7	19	39
ASV410F-01-10S	10	R1/8	12	18.5	24	83.2	75.7	52.8	45.3	30.7	26.7	21	41
ASV410F-02-08S	8	R1/4	14	15.2	24	81.1	73.6	52.8	45.3	34.7	28.7	19	47
ASV410F-02-10S	10	R1/4	14	18.5	24	83.2	75.7	52.8	45.3	34.7	28.7	21	49
ASV410F-03-08S	8	R3/8	17	15.2	24	81.1	73.6	52.8	45.3	36.7	30.4	19	61
ASV410F-03-10S	10	R3/8	17	18.5	24	83.2	75.7	52.8	45.3	36.7	30.4	21	63
ASV510F-02-10S	10	R1/4	17	18.5	30	88.2	82.2	55.6	49.6	39.8	33.8	21	69
ASV510F-02-12S	12	R1/4	17	20.9	30	89.8	83.8	55.6	49.6	39.8	33.8	22	74
ASV510F-03-10S	10	R3/8	17	18.5	30	88.2	82.2	55.6	49.6	41.8	35.5	21	73
ASV510F-03-12S	12	R3/8	17	20.9	30	89.8	83.8	55.6	49.6	41.8	35.5	22	78
ASV510F-04-10S	10	R1/2	22	18.5	30	88.2	82.2	55.6	49.6	45.8	37.6	21	95
ASV510F-04-12S	12	R1/2	22	20.9	30	89.8	83.8	55.6	49.6	45.8	37.6	22	100

Моменты затяжки (ASV)

Размер резьбы	Момент затяжки (Нм)
ASV120F-M3	плотно от руки + 1/4 об.
ASV220F-M5	плотно от руки + 1/6 об.
ASV310F-01	7 ~ 9
ASV410F-01	
ASV310F-02	12 ~ 14
ASV410F-02	
ASV510F-02	
ASV410F-03	22 ~ 24
ASV510F-03	
ASV510F-04	28 ~ 30

Требуемые моменты затяжки указаны в приведенной рядом таблице. Для оперативного монтажа конические резьбы, начиная с R1/8 и до R1/2, после затягивания от руки могут быть подзатянуты дополнительно на 2–3 оборота гаечным ключом.

Компания SMC сохраняет за собой право на внесение технических и размерных изменений