

Válvula Economia de Vácuo

Série ZP2V



Vantagens

- Reduz o consumo de vácuo quando a ventosa não está em operação;
- Compacto e Leve
- Fácil instalação



Características Técnicas

Modelo	ZP2V-01	ZP2V-02	ZP2V-03	ZP2V-04
Vácuo à -30kPa (L/min)	2.3	2.9	7.3	8.1
Vácuo à -60kPa (L/min)	2.5	3.4	8.0	9.0
Vazão Pressão Positiva (L/min)	310	340	590	790
Fluído	Ar comprimido			
Máx. Pressão de Operação	0 ~ 7 Bar			
Máx. Vácuo de Operação	0 ~ -100 kPa			
Temperatura	5° ~ 60°C			
Grau de Filtagrem	40 µm			

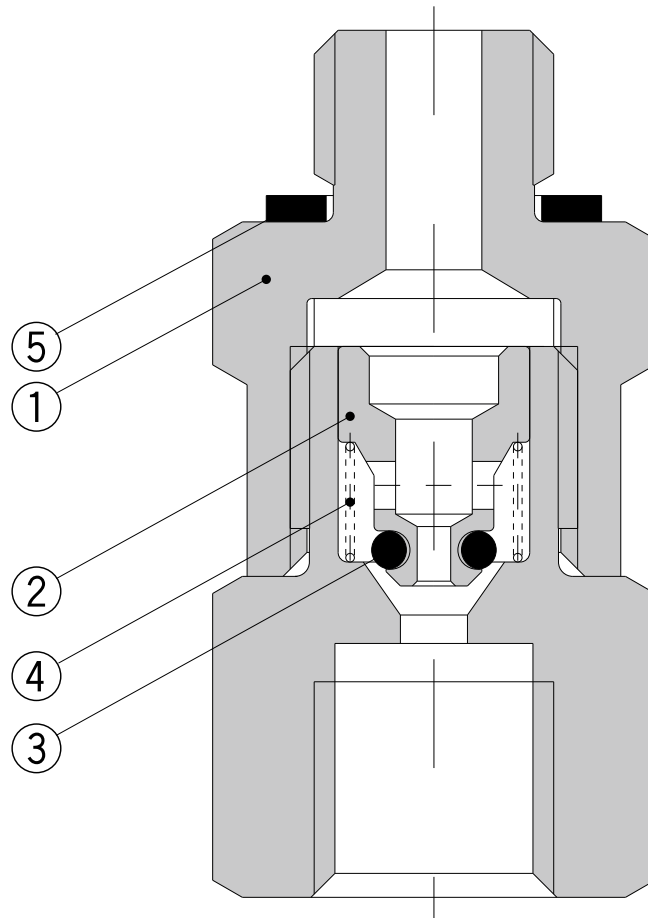
Codificação

Z P 2 V -

Conexão

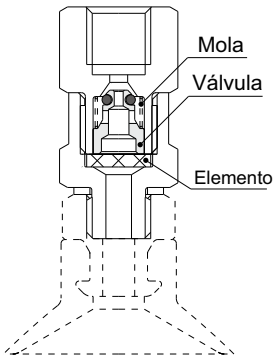
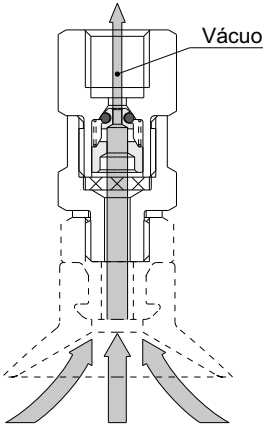
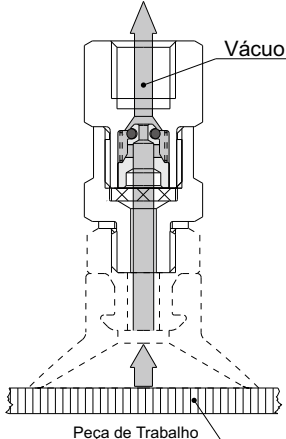
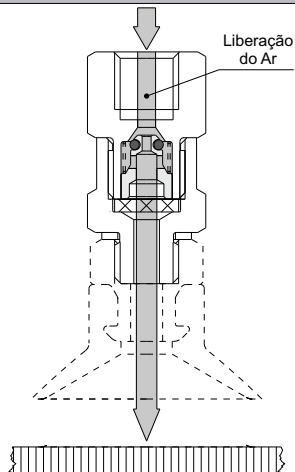
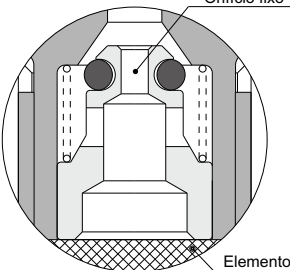
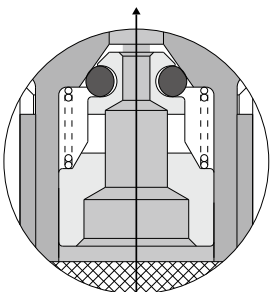
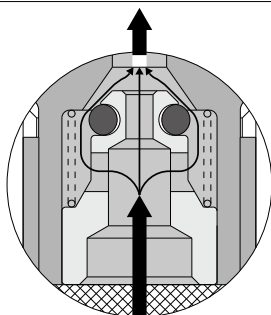
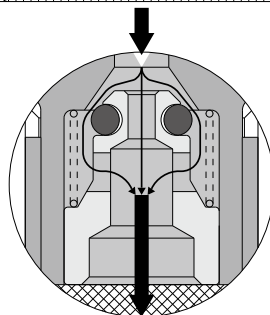
01	Rosca 1/8"
02	Rosca 1/4"
03	Rosca 3/8"
04	Rosca 1/2"

Construção

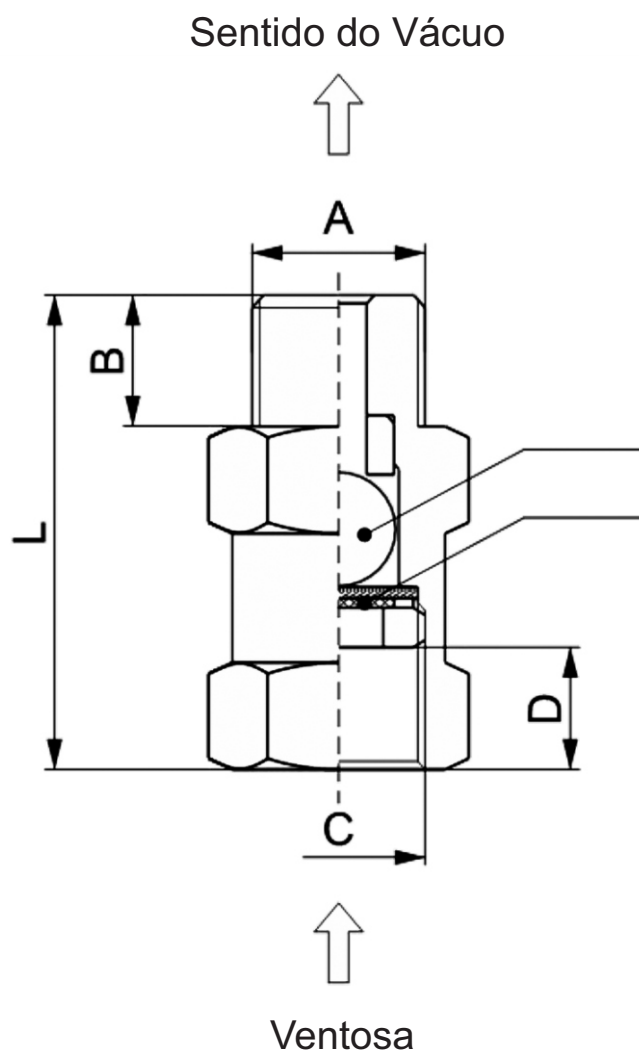


No.	Descrição	Material
1	Corpo	Alumínio
2	Válvula	Alumínio
3	O-ring	NBR
4	Mola	Aço INOX
5	Gaxeta	NBR + INOX

Funcionamento

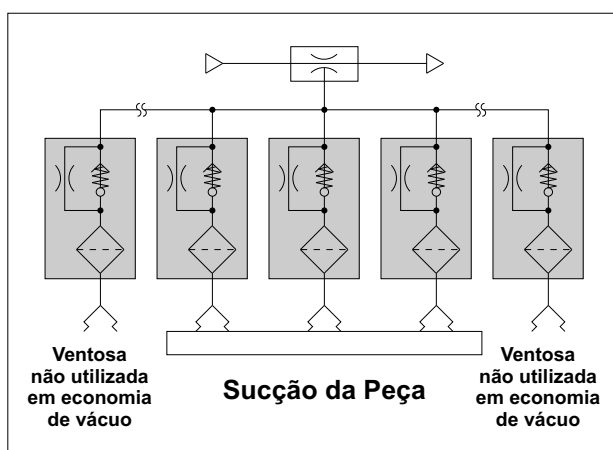
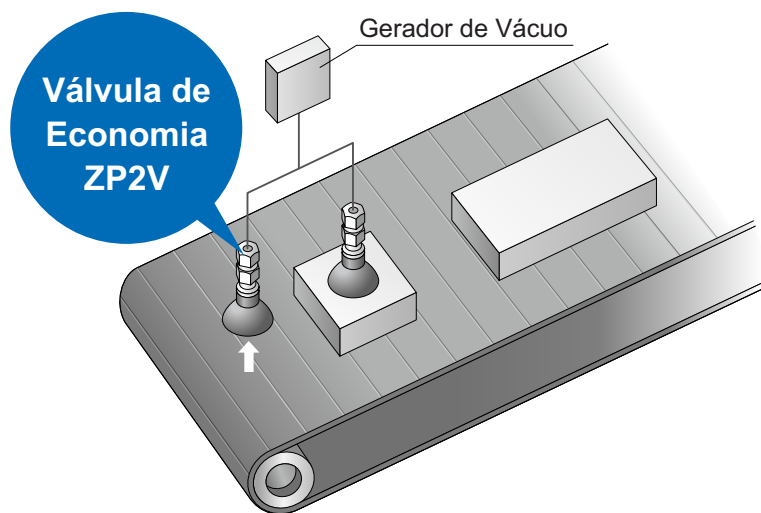
	Condição Inicial	Quando em sucção da peça		Quando uma peça é liberada
		Sem peça de trabalho	Em sucção	
Fluxo de Ar				
Condição de Operação da Válvula	 Não havendo fluxo de ar, a válvula se mantém aberta pela força da mola.	 Válvula Fechada Quando a peça de trabalho é solta da ventosa de sucção, a válvula é fechada pelo fluxo de ar, e a sucção é só poderá fluir através do orifício fixo. Neste momento, uma quantidade de ar correspondente ao tamanho do orifício fixo é sugada.	 Válvula Aberta Quando a peça de trabalho é sugada pela ventosa, a válvula é aberta pela força da mola, abrindo o caminho entre a válvula e o corpo para sucção.	 Válvula Aberta Ao liberar a peça de trabalho, a válvula está aberta para liberação do ar e consequentemente o caminho até o corpo se abrirá.

Dimensional



Modelo	A	B	C	D	E	L
ZP2V-01	G1/8"	8.5	G1/8"	8	14	34
ZP2V-02	G1/4"	11	G1/4"	10	17	36
ZP2V-03	G3/8"	12	G3/8"	10	22	39
ZP2V-04	G1/2"	14	G1/2"	12	27	41

Exemplos de Aplicação





Precauções

- Produto não possui função de retenção do vácuo, não podendo ser utilizado para esse fim.
- Não desmonte o produto. uma vez que o produto é desmontado e remontado, ele não será capaz de satisfazer o desempenho original.
- Garantir a total limpeza dos tubos e conexões antes de serem conectados à válvula.
- A redução da pressão de vácuo enquanto a peça de trabalho é sugada e liberada depende da taxa de fluxo características do gerador de vácuo. Verifique a taxa de fluxo do gerador de vácuo antes de colocar equipamento em operação.
- Quando o elemento filtrante embutido no produto ficar obstruído, substitua a peça por completo.
- O ZP2V pode ser montado na posição de preferência, livre montagem.
- Ao efetuar a instalação da peça, observar atentamente a orientação do sentido de fluxo de vácuo (Figura 1). Evitando assim, a danificação do produto se montado ao inverso.

Figura 1.

