

SERVOMOTORE ROTATIVO 90° REVERSIBILE

CVC



- Alimentazioni : 230 V ~ oppure 24 V ~
- Comando elettrico a 3 punti (comune, apre, chiude) oppure a 2 punti (CVC... /S2)
- Angolo di rotazione : 90°
- Tempi di corsa : 180 - 90 - 30 - 15 secondi
- 2 microinterruttori ausiliari di fine corsa con contatto in commutazione
- Meccanismo di sgancio manuale (a richiesta)
- Protezione IP 55



1. IMPIEGO

Il servomotore CVC sono adatti all'azionamento delle valvole Coster rotative :
 – miscelatrici VSG, VSF, VFG, VFF fino a DN 50,
 – a sfera XDG, XLG, YDG fino a 1"1/4,
 – di intercettazione a farfalla 2F fino a DN 65.

Con l'ausilio degli attacchi AVA e AVS sono adatti anche all'azionamento delle valvole miscelatrici di altre marche.

2. VERSIONI

Tipo	Alimentazione V ~ (VA)	Tempo corsa sec.	Coppia albero kg/cm (Nm)	Coppia spunto kg/cm (Nm)	Valvole (fino a DN)		
					Miscelatrici VSG-VSF-VFG-VFF	Farfalla 2F	Sfera XDG-XLG-YDG
CVC 188	230 (2,5)	180	60 (6)	90 (9)	50	65	1"1/4
CVC 184	24 (2,5)	180	60 (6)	90 (9)	50	65	1"1/4
CVC 098	230 (4,5)	90	60 (6)	90 (9)	50	65	1"1/4
CVC 094	24 (4,5)	90	60 (6)	90 (9)	50	65	1"1/4
CVC 038	230 (5,0)	30	60 (6)	90 (9)	50	65	1"1/4
CVC 034	24 (5,0)	30	60 (6)	90 (9)	50	65	1"1/4
CVC 018	230 (7,0)	15	60 (6)	90 (9)	50	–	1"1/4
CVC 014	24 (7,0)	15	60 (6)	90 (9)	50	–	1"1/4

3. VERSIONI SPECIALI

Tipo	Descrizione
CVC.../ T CVC.../ S2	Completo di riscaldatore da 2 W per applicazioni su impianti ad acqua refrigerata (senza micro ausiliari). Completo di relè per adattarlo al comando On- Off a due fili (solo per modelli a 230 V ~).

4. ACCESSORI

Tipo	Descrizione
SMP 750 SMP 760 AVA 101 AVS 102	Sgancio manuale per valvole miscelatrici (VSG, VSF, VFG, VFF), a farfalla (2F) e a sfera (XDG e XLG). Sgancio manuale per valvole a sfera YDG 2. Attacco universale per valvole : Buche, Controlli, Honeywell, Mut, Landis & Gyr, Lazzari, Stark, Zentra. Attacco speciale per valvole di altre marche (piastra d'attacco universale senza fori).

5. DATI TECNICI

Alimentazione (vedi 2.VERSIONI)	230 V ~ , 24 V ~	Materiali :	
Frequenza	50...60 Hz	base inferiore	Nylon + F.V.
Assorbimenti (vedi 2.VERSIONI)	2,5...7 VA	calotta	policarbonato
Angolo di rotazione	fisso a 90°	Temperatura fluido valvola	0...120 °C
Tempi di corsa (vedi 2.VERSIONI)	15...180 secondi	Temperatura ambiente :	
Coppia albero	60 kg/cm (6 Nm)	di funzionamento	0...45 °C
Coppia di spunto	90 kg/cm (9 Nm)	di immagazzinaggio	- 20...+60 °C
Microinterruttori ausiliari :		Protezione	IP 55
tensione massima applicabile	250 V ~	Peso	0,620 kg
portata massima	5 (1) A		

6. FUNZIONAMENTO

Può essere comandato da un'apparecchiatura On-Off o modulante (termostato, commutatore, regolatore modulante), dotata di un contatto di uscita in commutazione. Solo il modello CVC.../S2, provvisto di un relè interno, può essere comandato da un'apparecchiatura dotata di un contatto semplice aperto-chiuso.

Il motorino elettrico trasmette il movimento rotativo al riduttore meccanico, che determina la velocità di rotazione dell'albero di uscita e, quindi, il tempo di corsa del motore.

Il servomotore è ad azionamento rotativo con un angolo di lavoro di 90°, limitato da due microinterruttori (9.6) azionati da una camma di fine corsa (9.7).

È dotato di due microinterruttori ausiliari, con contatti in commutazione privi di alimentazione, posizionati in prossimità dei punti estremi di chiusura e di apertura.

Utilizzando lo sgancio manuale SMP... è possibile disaccoppiare il servomotore dalla valvola permettendone il posizionamento manuale.

7. COSTRUZIONE

La base del CVC (9.1) è realizzata in nylon 66 mentre la calotta (9.2) è in policarbonato semitrasparente, per permettere il controllo della posizione della camma. Assieme a questi due particolari con l'apposita guarnizione, viene garantito un grado di protezione IP 55.

Due fori filettati PG11 (9.4) posizionati nella parte bassa della base, permettono il montaggio di un bocchettone pressacavo per l'ingresso dei cavi elettrici.

Togliendo la calotta di protezione, è possibile effettuare i collegamenti elettrici alla apposita morsettiera (9.5).

L'accoppiamento alla valvola è ricavato nella parte posteriore della base e permette un montaggio rapido:

- per le valvole a sfera utilizzando unicamente due perni filettati (10.5),
- i due perni filettati più un innesto (10.6), a corredo del servomotore, per le valvole miscelatrici e a farfalla.

8. MONTAGGIO

• Su valvole Coster a sfera XDG2, XDG3, XLG3 e YDG2 :

– Svitare le due viti (9.3), estrarre i due perni filettati (10.5) ed avvitarli nel supporto di accoppiamento della valvola (10.1).

– Posizionare l'albero della valvola (10.2) in modo che la posizione della fresatura coincida con quella dell'albero del servomotore (10.4).

– Montare il servomotore in modo che i perni si infilino nelle loro sedi e che l'albero del servomotore si infili nella fresatura dell'albero della valvola. Bloccarlo, quindi, stringendo le due viti (9.3).

Nel caso si utilizzi lo sgancio manuale SMP... interporre lo stesso tra l'albero della valvola e l'albero del servomotore.

Utilizzare, quindi, i due distanziali (10.13), forniti a corredo dell'SMP... , in sostituzione dei perni (10.5).

Azionando il comando manuale far eseguire un paio di corse complete alla valvola per verificare che il movimento sia uniforme.

• Su valvole miscelatrici Coster VSG-VSF-VFG-VFF, oppure a farfalla Coster 2F :

– Svitare le due viti (9.3), estrarre i due perni filettati (10.5) ed avvitarli nei supporti filettati della valvola (10.3).

– Montare l'innesto Coster (10.6) sull'albero della valvola e posizionarlo in modo che la fresatura coincida con quella dell'albero del servomotore (10.4).

– Montare il servomotore in modo che i perni si infilino nelle loro sedi e che l'albero del servomotore si infili nella fresatura dell'innesto. Bloccare, stringendo le due viti (9.3).

Nel caso si utilizzi lo sgancio manuale SMP... interporre lo stesso tra l'innesto della valvola e l'albero del servomotore.

Utilizzare, quindi, i due distanziali (10.13), forniti a corredo dell'SMP... , in sostituzione dei perni (10.5).

Azionando il comando manuale far eseguire un paio di corse complete alla valvola per verificare che il movimento sia uniforme.

• Su valvole miscelatrici non Coster (usare AVA 101 o AVS 102) :

– Svitare le due viti (9.3), estrarre i due perni filettati (10.5) ed avvitarli nei blocchetti mobili (10.9) della staffa di accoppiamento (10.7).

– Dopo aver controllato la corretta posizione del settore o della farfalla della valvola, montare l'innesto (10.11) sull'albero in modo che la fresatura coincida con quella dell'albero del servomotore (10.4).

– Fissare la staffa di accoppiamento alla valvola utilizzando le viti (10.8) fornite a corredo dell'attacco AVA 101 o AVS 102.

– Montare il servomotore in maniera che i perni si infilino nelle loro sedi e che l'albero del servomotore si infili nella fresatura dell'innesto. Bloccare, stringendo le due viti (9.3).

Se necessario allentare le viti di fissaggio dei blocchetti mobili (10.10) e spostarli in modo che l'accoppiamento risulti sicuro.

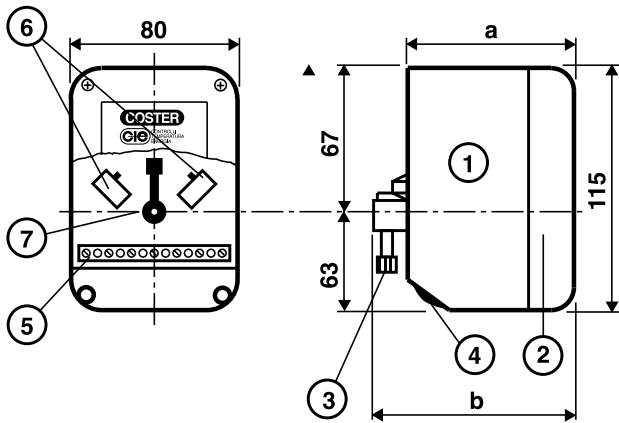
Nel caso si utilizzi lo sgancio manuale SMP... interporre lo stesso tra l'albero della valvola e l'albero del servomotore.

Utilizzare, quindi, i due distanziali (10.13), forniti a corredo dell'SMP... , in sostituzione dei perni (10.5).

Se rimane troppo spazio tra lo sgancio manuale e l'albero del servomotore montare una delle prolunghine (10.15) fornite a corredo dell'SMP .

Azionando il comando manuale far eseguire un paio di corse complete alla valvola per verificare che il movimento sia uniforme.

9. DIMENSIONI DI INGOMBRO

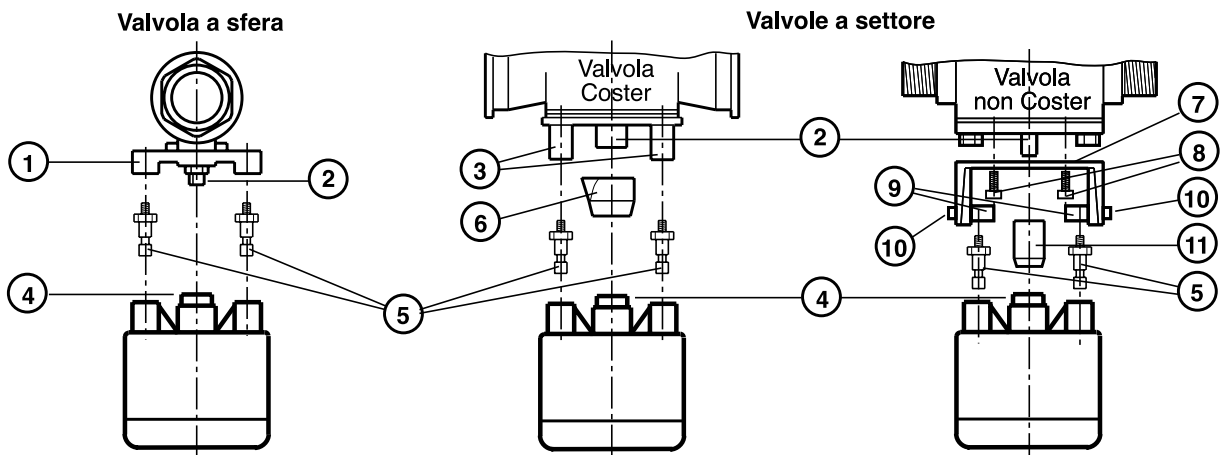


Tipo	a mm.	b mm.
CVC 18..- 09..- 03..	85	102
CVC 01..	110	127

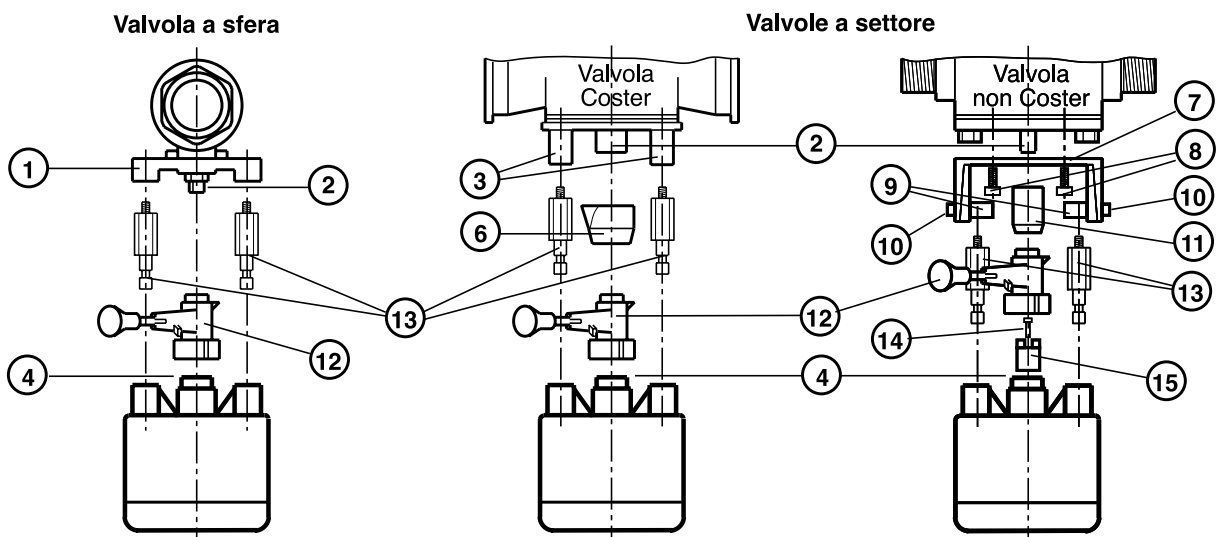
- 1 – Base
- 2 – Calotta di protezione
- 3 – Viti fissaggio perni
- 4 – Tappo per pressacavo PG11
- 5 – Morsettiera collegamenti
- 6 – Microinterruttori
- 7 – camma a bandiera

10. MONTAGGIO

Accoppiamento senza sgancio manuale SMP 750



Accoppiamento con sgancio manuale SMP 750



- 1 – Supporto di accoppiamento
- 2 – Albero valvola
- 3 – Supporti filettati valvola
- 4 – Albero servomotore
- 5 – Perni di fissaggio

- 6 – Innesto valvola Coster
- 7 – Staffa di accoppiamento
- 8 – Viti fissaggio staffa
- 9 – Blocchetti mobili filettati
- 10 – Viti fissaggio blocchetti

- 11 – Innesto valvola altra marca
- 12 – Sgancio manuale
- 13 – Distanziali di fissaggio
- 14 – Vite fissaggio prolunga
- 15 – Prolunga albero motore

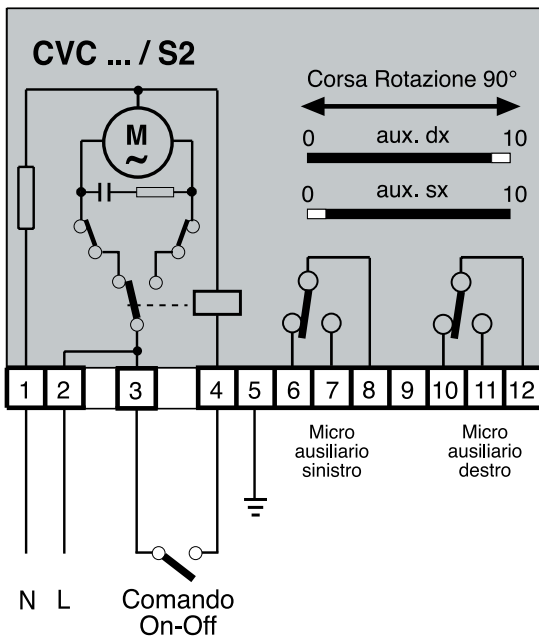
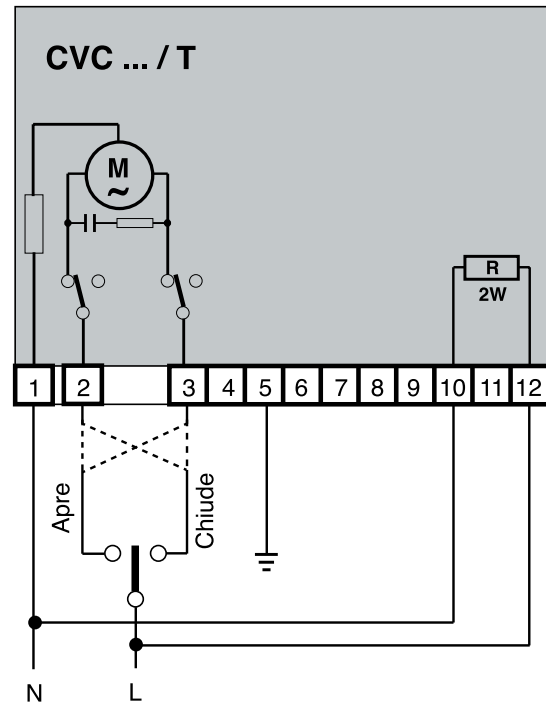
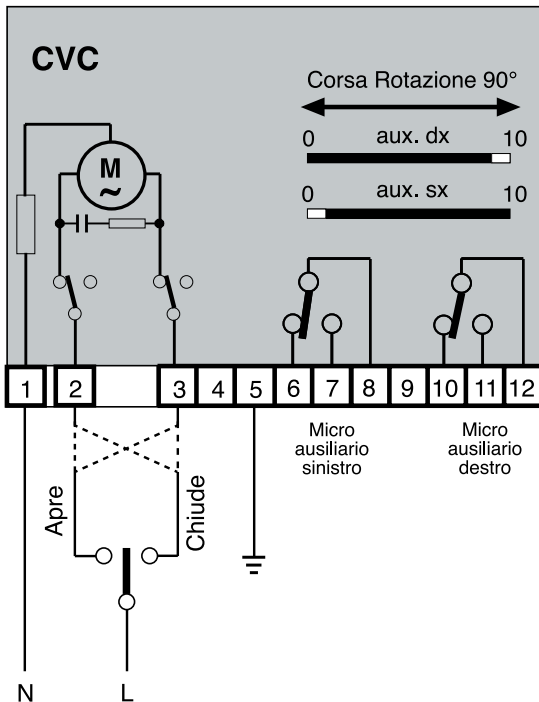
5 e 6 : a corredo servomotore
 7...11 : a corredo AVA 101 e AVS 102
 12...15 : a corredo SMP 750

11. COLLEGAMENTI ELETTRICI

Per effettuare i collegamenti elettrici procedere nel seguente modo :

- togliere la calotta di protezione svitando le quattro viti di fissaggio,
- introdurre i cavi elettrici nel servomotore attraverso i fori (9.4) predisposti ad accogliere pressacavi o passaguaine PG11,
- eseguire i collegamenti elettrici come da schema relativo al modello di servomotore utilizzato, rispettando le normative vigenti ed utilizzando conduttori da 1,5 mm².
- rimontare la calotta di protezione e riavvitare a fondo le quattro viti di fissaggio.

12. SCHEMI ELETTRICI



LB 03.94 Rev. : MZ 13.01.03, MZ 06.09.04

COSTER

GIE CONTROLLI TEMPERATURA ENERGIA

COSTER TECNOLOGIE ELETTRONICHE S.p.A.
Sede Legale: 25048 Edolo (BS) - Via Gen. Treboldi, 190
R.E.A. C.C.I.A.A. di Brescia: 212993
P.IVA IT 00542780986
C.F. e Num. di Iscr. al Registro Imprese di Brescia: 00856030150
Cap. Sociale € 2.400.000,00 int. vers.

Amministrazione e Vendita

Via San G.B. De La Salle, 4/a
20132 - Milano
Uff. Regionale Centro-Sud
Via S. Longanesi, 14
00146 - Roma

Tel. +39 022722121
Fax +39 022593645

Tel. +39 065573330
Fax +39 065566517

Ricevimento Ordini

Via Gen. Treboldi, 190/192
25048 - Edolo (BS)

Tel. +39 0364773200
Tel. +39 0364773202
Fax +39 0364770016

E-mail: info@coster.info Web: www.coster.info

INFORMAZIONI TECNICHE

Numero Verde
800-COSTER
800-267837

ISO 9001:2000

IO Net

THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

Registration Number: IT - 34674
CSQ - Certificate N. 9115.COEE

D 25013