

# SERVOMOTORE ROTATIVO 90° REVERSIBILE CON SGANCIO MANUALE

## CVH



- Alimentazioni : 230 V~ oppure 24 V ~
- Comando elettrico a 3 punti (comune, apre, chiude)
- Angolo di rotazione : 90°
- Tempi di corsa : 630 - 210 - 105 - 52 secondi
- Microinterruttore ausiliario con punto di intervento regolabile
- Meccanismo di sgancio per l'azionamento manuale
- Protezione IP 54

### 1. IMPIEGO

I servomotori CVH sono adatti all'azionamento delle valvole Coster rotative :  
 - miscelatrici VSG-VSF-VFG-VFF fino a DN 100,  
 - a sfera XDG, XLG, YDG, 2S fino a DN..(vedi paragrafo 2.VERSIONI)  
 - di intercettazione a farfalla 2F fino a DN 200.

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

### 2. VERSIONI

Tipo	Alimentaz. V ~ (VA)	Tempo di corsa secondi	Coppia albero kg/cm (Nm)	Coppia di spunto kg/cm (Nm)	Valvole miscelatrici VSG-VFG VSF-VFF fino a DN	Valvole a farfalla 2 F fino a DN	Valvole a sfera XDG-XLG fino a DN	Valvole a sfera YDG fino a DN	Valvole a sfera 2 S fino a DN
<b>CVH 638</b>	230 (4,5)	630	150 (15)	200 (20)	100	200	2"	2"1/2	65
<b>CVH 634</b>	24 (4,5)	630	150 (15)	200 (20)	100	200	2"	2"1/2	65
<b>CVH 218</b>	230 (4,5)	210	150 (15)	200 (20)	100	200	2"	2"1/2	65
<b>CVH 214</b>	24 (4,5)	210	150 (15)	200 (20)	100	200	2"	2"1/2	65
<b>CVH 118</b>	230 (4,5)	105	150 (15)	200 (20)	100	200	1"1/2	2"1/2	-
<b>CVH 114</b>	24 (4,5)	105	150 (15)	200 (20)	100	200	1"1/2	2"1/2	-
<b>CVH 058</b>	230 (5,0)	52	150 (15)	200 (20)	100	200	2"	2"1/2	-
<b>CVH 054</b>	24 (5,0)	52	150 (15)	200 (20)	100	200	2"	2"1/2	-

### 3. VERSIONI SPECIALI

Tipo	Descrizione
<b>CVH.../T</b>	Completo di riscaldatore da 2 W per applicazioni su impianti ad acqua refrigerata.

### 4. ACCESSORI

Tipo	Descrizione
<b>AVA 101</b> <b>AVS 102</b>	Attacco per valvole miscelatrici: Buche, Controlli, Honeywell, Mut, Landis & Gyr, Lazzari, Stark, Zentra. Attacco speciale per valvole miscelatrici 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 66
Assorbimento (vedi 2.VERSIONI)	4,5...5,0 VA	calotta	nylon 66
Microinterruttore ausiliario :		Temperatura fluido valvola :	
tensione massima applicabile	250 V ~		5...120 °C
portata massima	5 (1) A		-20...120 °C con motori CVH.../T
Protezione	IP 54	Temperatura ambiente :	
Angolo di rotazione	fisso a 90°	di funzionamento	0...45 °C
Coppia albero :	150 kg/cm (15 Nm)	di immagazzinaggio	- 20...+60 °C
Coppia di spunto :	200 kg/cm (20 Nm)	Peso	1,8 kg
Tempi corsa (vedi 2.VERSIONI)	52...630 secondi		

## 6. FUNZIONAMENTO

Può essere comandato da un' apparecchiatura On-Off o modulante (termostato, commutatore, regolatore modulante), dotata di un contatto di uscita in commutazione. 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 (10.7) azionati da una camma di fine corsa (10.10).

## 7. COSTRUZIONE

La base (9.1) e la calotta di protezione (9.2) del servomotore CVH sono realizzate in Nylon 66. Assiemato correttamente con le apposite guarnizioni, garantisce un grado di protezione IP 54.

Due fori filettati PG 11, ricavati nella parte bassa della base e chiusi da due tappi di plastica (9.3), permettono l'entrata dei cavi elettrici. Tutti i componenti elettrici e meccanici, compresa la morsettiera per i collegamenti (10.6), sono accessibili togliendo la calotta di protezione.

Il congegno di accoppiamento è ricavato nella parte posteriore della base e permette un montaggio rapido sulla valvola utilizzando due perni filettati (10.14) ed un innesto (10.15.17) a corredo del servomotore.

## 8. MONTAGGIO

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

- svitare le due viti (10.13), estrarre i due perni filettati (10.14) ed avvitarli sui supporti filettati della valvola (10.16)
- posizionare l'albero della valvola in modo che il settore interno si trovi a metà strada tra la posizione di chiusura e quella di apertura; infilare l'innesto (10.15) sull'albero della valvola,
- svitare la vite di sgancio manuale (10.11) e posizionare, con il comando manuale, l'albero del servomotore a metà corsa,
- 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 i perni stringendo le due viti (10.13),
- azionando il comando manuale far eseguire un paio di corse complete alla valvola per verificarne il corretto movimento, quindi riavvitare a fondo la vite dello sgancio (10.11).

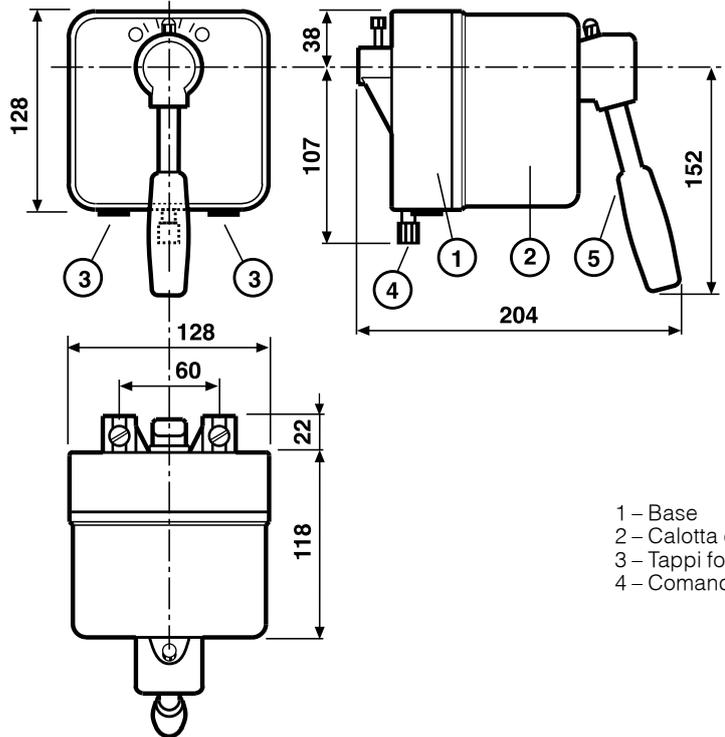
### • Su valvole miscelatrici non Coster (usare gli adattatori AVA 101 o AVS 102) :

- svitare le due viti (10.13), estrarre i due perni filettati (10.14) ed avvitarli sui blocchetti mobili (10.18) della staffa di accoppiamento (10.21),
- posizionare l'albero della valvola in modo che il settore interno si trovi a metà strada tra la posizione di chiusura e quella di apertura; infilare l'innesto (10.17) sull'albero della valvola,
- svitare la vite di sgancio manuale (10.11) e posizionare, con il comando manuale, l'albero del servomotore a metà corsa,
- fissare la staffa di accoppiamento alla valvola utilizzando le viti (10.20) a corredo dell'attacco AVA 101 o AVS 102,
- montare il servomotore in maniera che i perni si infilino nelle loro sedi e bloccarli stringendo le due viti (10.13),
- allentare le due viti di fissaggio dei blocchetti mobili (10.19) e spostarli in maniera che l'albero del servomotore si infili nella fresatura dell'innesto; riavvitare le due viti (10.19),
- azionando il comando manuale far eseguire un paio di corse complete alla valvola per verificarne il corretto movimento, quindi riavvitare a fondo la vite dello sgancio manuale (10.11).

### • Su valvole a sfera Coster XDG-XLG-YDG-2S

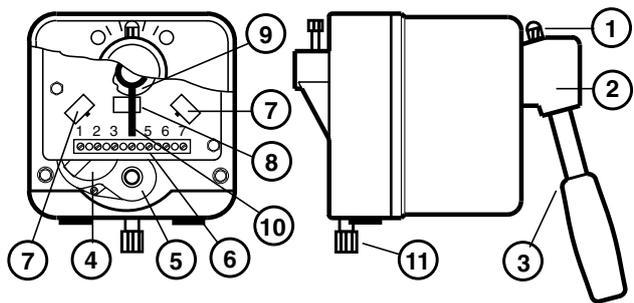
- svitare le due viti (10.13), estrarre i due perni filettati (10.14) ed avvitarli negli appositi fori predisposti sulla piastra di accoppiamento della valvola (10.22),
- svitare la vite dei sgancio manuale (10.11) in modo che l'albero del servomotore possa essere comandato dalla maniglia,
- montare il servomotore in modo che i perni si infilino nelle loro sedi e, con la maniglia, fare in modo che l'albero si innesti nella fresatura dell'albero della valvola oppure dell'innesto di accoppiamento; bloccare quindi il motore sui perni stringendole due viti (10.13),
- azionando il comando manuale far eseguire un paio di corse complete alla valvola per verificarne il corretto movimento, quindi riavvitare a fondo la vite dello sgancio manuale (10.11).

**9. DIMENSIONI DI INGOMBRO**



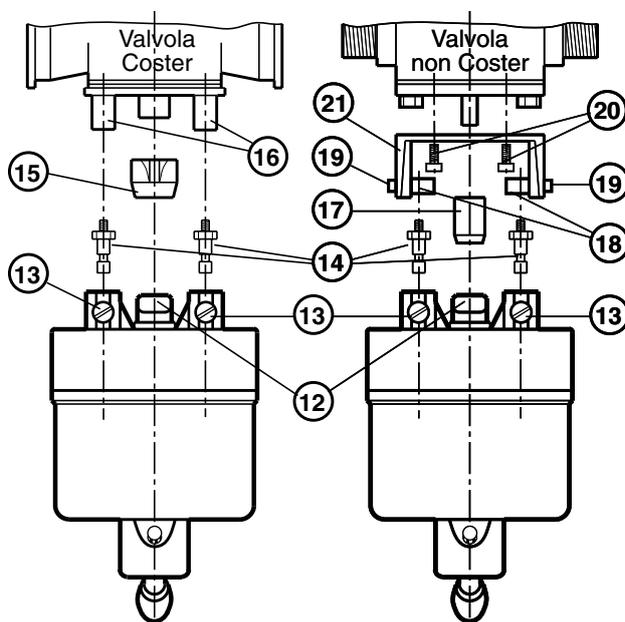
- 1 - Base
- 2 - Calotta di protezione
- 3 - Tappi fori passacavi PG 11
- 4 - Comando manuale

**10. MONTAGGIO**

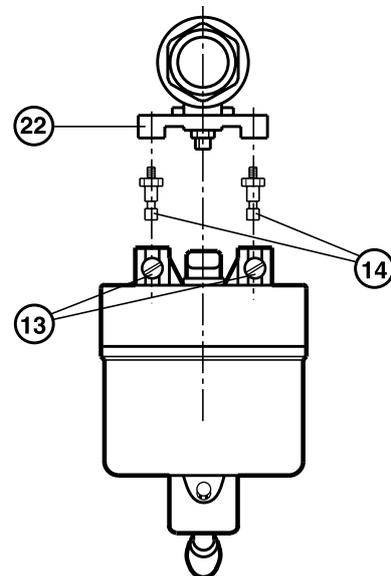


- 1 - Indice ; fissaggio maniglia
- 2 - Supporto maniglia
- 3 - Asta maniglia
- 4 - Motorino elettrico
- 5 - Motoriduttore
- 6 - Morsettiera collegamenti
- 7 - Microinterruttori fine corsa
- 8 - Microinterruttore ausiliario
- 9 - Camma micro ausiliario
- 10 - Camma di fine corsa
- 11 - Vite sgancio manuale
- 12 - Albero servomotore
- 13 - Viti bloccaggio perni
- 14 - Perni
- 15 - Innesco valvola Coster
- 16 - Supporti filettati
- 17 - Innesco valvola altra marca
- 18 - Blocchetti mobili filettati
- 19 - Fissaggio blocchetti mobili
- 20 - Viti fissaggio staffa
- 21 - Staffa di accoppiamento
- 22 - Piastra di accoppiamento

**Valvole miscelatrici**



**Valvole a sfera**

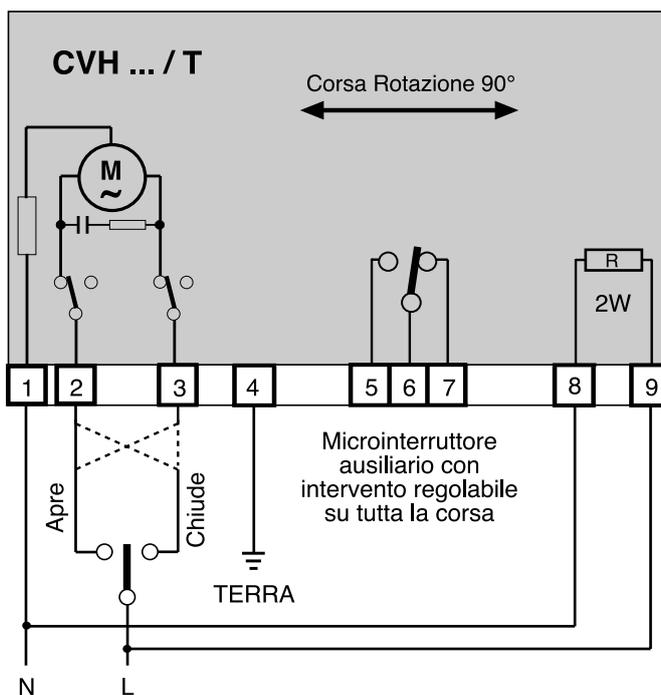
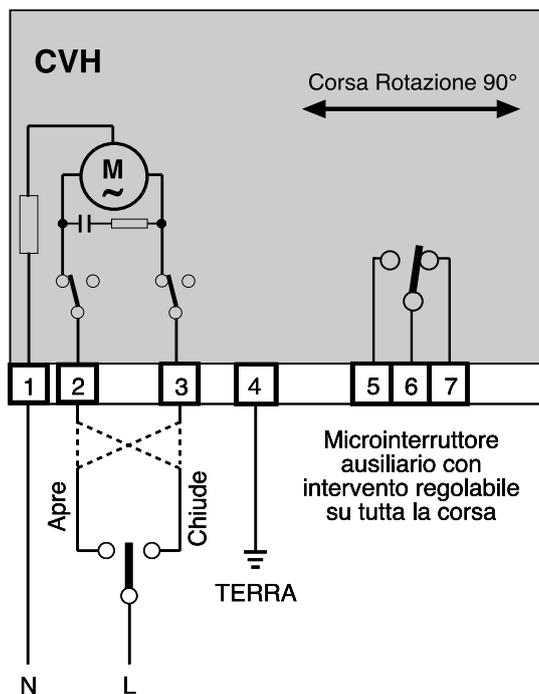


## 11. COLLEGAMENTI ELETTRICI

Per effettuare i collegamenti elettrici procedere nel seguente modo :

- svitare l'indice del comando manuale (10.1) ed estrarre l'asta della maniglia (10.3), ruotandola leggermente,
- estrarre il supporto maniglia (10.2) dall'albero del servomotore e togliere la calotta di protezione (9.3),
- introdurre i cavi elettrici nel servomotore attraverso i fori (9.3) 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 usando conduttori da 1,5 mm<sup>2</sup>.
- rimontare la calotta di protezione, il supporto maniglia, infilare l'asta nella sua sede e riavvitare l'indice.

## 12. SCHEMI ELETTRICI



LB 22.09.98 Rev.: MZ 24.02.03, MZ 06.09.04, MZ 17.03.05

**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  
 Tel. +39 022722121  
 Fax +39 022593645  
 Uff. Regionale Centro-Sud  
 Via S. Longanesi, 14  
 00146 - Roma  
 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](mailto:info@coster.info) Web: [www.coster.info](http://www.coster.info)

INFORMAZIONI TECNICHE

Numero Verde  
**800-COSTER**  
**800-267837**

ISO 9001:2000  
  
 THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK  
 Registration Number: IT - 34674  
 CSQ - Certificate N. 9115.COE

D 25005