

NOVAPORTE®

Modifications des tarages d'usine sur la VSP 273 Supression / Dépression

1) Outillage nécessaire au tarage

Pour réaliser le démontage et le réglage de la VSP273, vous devez disposer du matériel suivant :

2x clés plates n°17



1x réglelet 200mm




1x Frein filet



1x Paire de gants




2) Notifications préventives avant démontage de la VSP273 :

 Chaque VSP est tarée en standard (usine), pour fonctionner avec une surpression de 500mmH₂O et une dépression de 20mmH₂O. Le tarage d'usine est identifié par une marque de peinture rouge sur les contre-écrous de chaque ressort. La modification de ce réglage doit être réalisé par du personnel compétent.

Marquage réglage usine



 La version standard de la VSP273 est équipée de trois ressorts de 0.195daN/mm pour la surpression et d'un ressort de 0.07daN/mm pour la dépression. D'autres tarages que ceux présentés dans le tableau surpression/dépression (voir Tab.1) sont possibles sur demande.

Z.A. de la lande - 49170 Saint-Georges-sur-Loire - France

Siège social, achats et usine : tél.: +33 2 41 72 16 80 - Fax +33 2 41 72 16 85

Service commercial France Export : tél.: +33 2 41 72 16 82 - Fax +33 2 41 39 32 12

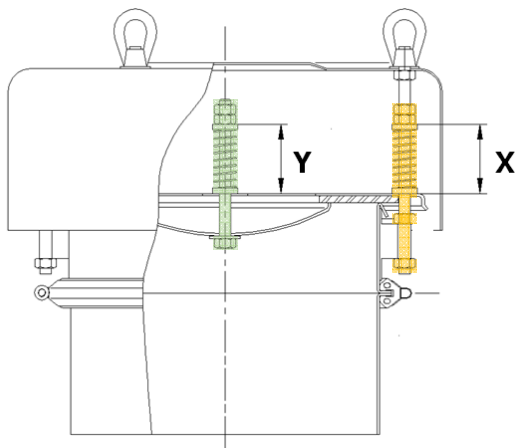
Email : sales@stifnet.com - Site internet : www.stifnet.com

SAS au capital de 800 000 € - R.C.S. Angers B 328 876 503 - 84B12 APE 2511Z - N° TVA FR 35 328 876 503

3) Valeurs de tarage Surpression et Dépression :

Tout d'abord, avant de réaliser un nouveau tarage de la VSP, vous devez sélectionner dans le tableau surpression et dépression (voir Tab.1), les nouvelles valeurs de tarage que vous souhaitez appliquer.

Tab.1



DEPRESSION		SURPRESSION	
Ressort 0,07 daN/m m		Ressort 0,195 daN/m m	
Y m m	m m H ₂ O	X m m	m m H ₂ O
99	5	95	300
92	20	85	400
88	30	80	450
86	35	75	500
84	40	70	550
80	50	65	600
75	60		
72	70		
69	75		
67	80		
63	90		
51	120		

4) Dépose du capot de protection :

La première opération consiste à retirer le capot de protection pour avoir accès aux tarages de surpression et dépression. Pour cela, vous devez desserrer les trois écrous avec les oreilles de levage, situés sur le dessus du capot.




5) Modifications des réglages usine :

Tarage de la surpression :

Pour procéder au nouveau tarage de la surpression, vous devez calibrer les trois ressorts situés en périphérie de la valve (Rep. S). Pour cela, vous devez débloquer les contre-écrous situés au-dessus de chaque ressort, puis ajuster la hauteur « X » préalablement sélectionnée.

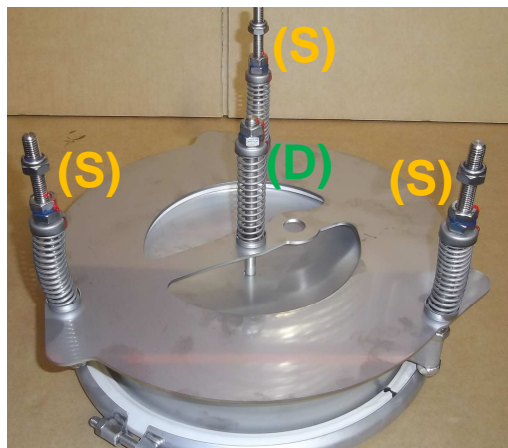
Tarage de la Dépression :

Pour procéder au nouveau tarage de la dépression, vous devez calibrer le ressort situé au milieu de la valve (Rep.D). Pour cela, vous devez débloquer les contre-écrous situés au-dessus du ressort, puis ajuster la hauteur « Y » préalablement sélectionnée.

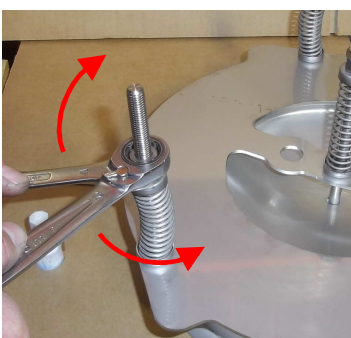
 Le blocage des contre-écrous est réalisé en usine avec du frein filet (Loctite 243), ceci afin de garantir tenue du tarage contre les vibrations occasionnées par les valves.

Après l'ajustement de la côte de tarage (X/Y), vous devez appliquer du frein filet, puis contre bloquer les écrous. Contrôler la côte de tarage après blocage afin de s'assurer qu'elle n'a pas bougé lors du serrage.

Ressorts de surpression (Rep. S) : Ressort de dépression (Rep. D) :



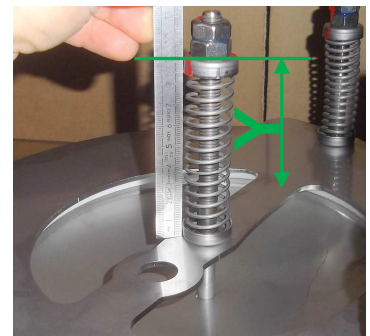
1- Déblocage des écrous



2- Réglage de la côte X (Rep .S)



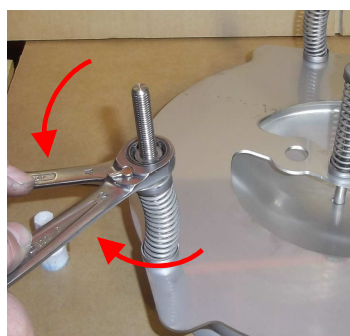
3- Réglage de la côte Y (Rep.D)



4- Pose du frein filet



5- Blocage des écrous



6- Repose du capot

