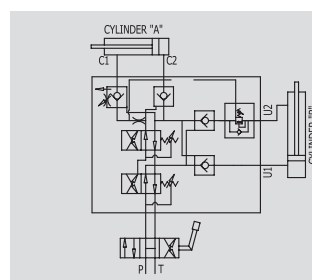
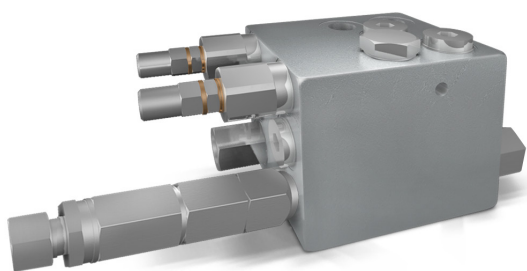


VALVOLE DI RIBALTAMENTO ARATRO CON ALLINEAMENTO DEL CARICO CON TRATTORE FUORI SOLCO (Brevetto 2013)

TIPO / TYPE
VRAP SV FSM

SCHEMA IDRAULICO
HYDRAULIC DIAGRAM



LINING UP PLOUGH OUTSIDE DRILLS OVERTURNING VALVES (Patent 2013)

IMPIEGO:

Valvola realizzata per l'impiego di due cilindri in sequenza per aratri reversibili, in modo da ottenere automaticamente l'allineamento del carico e il suo ribaltamento. Sono state studiate 2 differenti calibrature di passaggio in funzione del diametro del cilindro su cui andranno montate.

Funzionamento: a inizio manovra parte il cilindro B di allineamento. Una volta arrivato a fine corsa parte il cilindro A di rovesciamento e completa la rotazione. Arrivato a questo punto il cilindro B riporta l'aratro in posizione di lavoro.

MATERIALI E CARATTERISTICHE:

Corpo: acciaio zincato

Componenti interni: acciaio temprato termicamente e rettificato

Guarnizioni: BUNA N standard

Tenuta: a cono guidato. Non ammette trafilamenti

Le valvole vengono fornite con pressione di scambio di 150 Bar: a seconda delle varie esigenze la pressione di scambio può essere variata agendo sul regolatore di pressione.

MONTAGGIO:

Collegare C1 allo stelo e C2 al fondello del cilindro A, U1 al fondello e U2 allo stelo del cilindro B di allineamento e P e T alle prese macchina. Data la particolare configurazione, queste valvole possono essere montate in linea sul cilindro idraulico o fissate direttamente alla struttura dell'aratro tramite il foro filettato ricavato nel corpo.

REGOLAZIONI:

Le valvole vengono fornite già regolate, pertanto non devono essere toccate. Nel caso raro se ne presentasse la necessità, le regolazioni da eseguire sono:

- **REGOLAZIONE 1:** se il cilindro di allineamento (B) torna indietro, avvitare il grano di regolazione. Se il cilindro arriva a fine corsa e non inizia il ribaltamento, svitare il grano.

- **REGOLAZIONE 2:** se la valvola non riesce a portare la rotazione a 90°, avvitare il grano; se la rotazione si ferma nel punto morto (90°), svitare il grano.

- **REGOLAZIONE 3:** se il cilindro di allineamento (B) parte prima che il cilindro A finisca la corsa, svitare il cappuccio e mettere una rondella con spessore 0,8 (per vite 5) per aumentare la pressione.

USE AND OPERATION:

This valve has been designed for use on two cylinders in sequence for reversible plough to obtain the automatic alignment of load and its overturning. Two different passing calibrations have been studied, depending on diameter of the cylinder, which valves will be assembled on.

Operating instructions: first cylinder B starts lining up the load.

Once it got the end stroke, cylinder A starts overturning and complete the rotation. At this point cylinder B takes back the plough in working position.

MATERIALS AND FEATURES:

Body: zinc-plated steel

Internal parts: hardened and ground steel

Seals: BUNA N standard

Poppet type: any leakage

These valves are supplied with exchange pressure at 150 bar: according to your requirements, pressure setting can be modified by acting on the pressure regulator.

APPLICATIONS:

Connect C1 to the stem, C2 to the cylinder's block A, U1 to the block and U2 to the stem of the lining up cylinder's B; P and T to the machine inlet. Thanks to its shape, it can be in-line assembled on a hydraulic cylinder or directly fixed on the plough through the threaded hole made on the body.

SETTING:

These valves are supplied already settled, therefore, should not be touched. Nevertheless, in case of needs, settings to carry out are as follow:

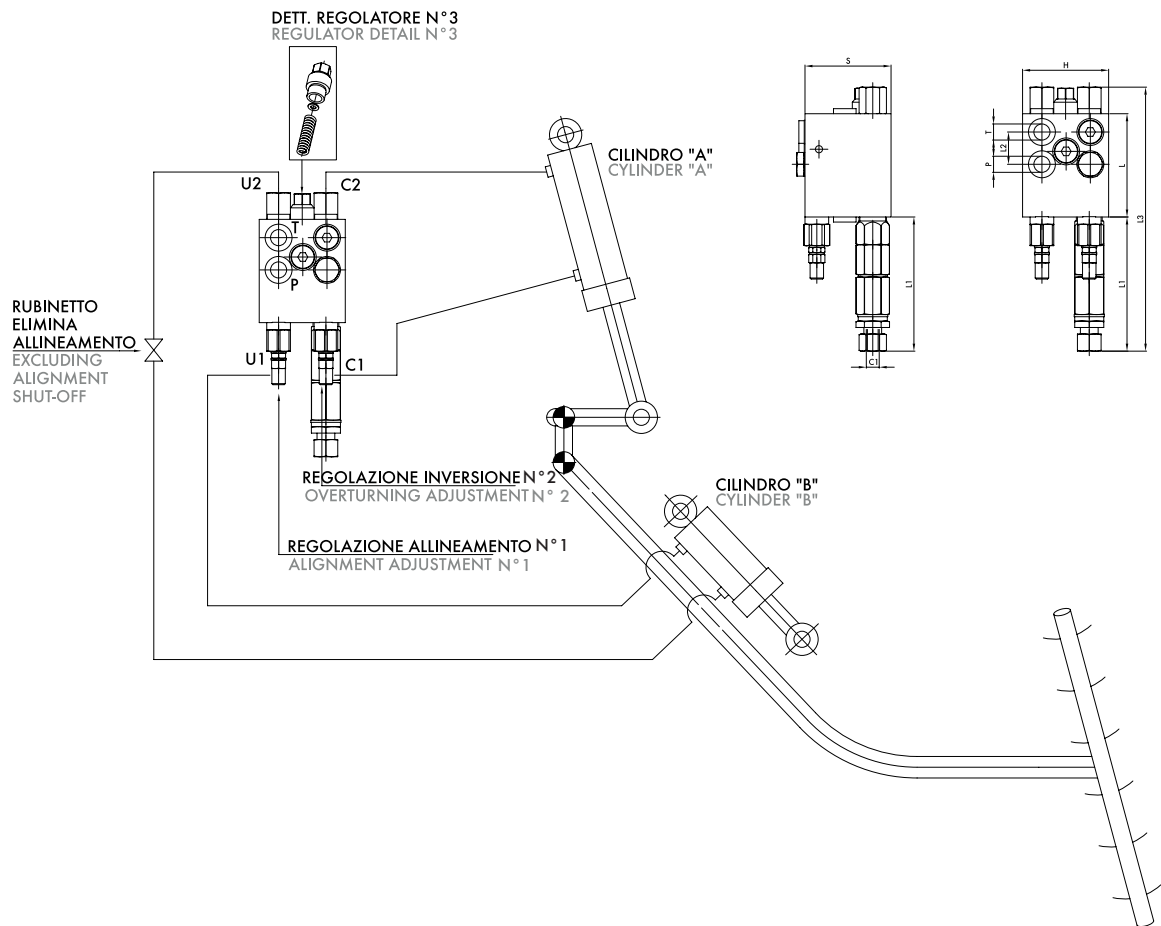
- **SETTING 1:** If lining up cylinder (B) comes back, screw the setting nut. If cylinder got the end stroke without starting the rotation, unscrew the nut.

- **SETTING 2:** if the valve on cylinder A does not carry out the rotation at 90°, screw the nut; if rotation stops at dead point (90°), unscrew the nut.

- **SETTING 3:** if lining up cylinder (B) starts before than cylinder A got the end stroke, unscrew the cap and put a washer 0,8 mm thick (suitable for screws with 5 mm diameter) in order to increase the pressure.



CODICE CODE	SIGLA TYPE	PRESSIONE MASSIMA DI SCAMBIO MAX EXCHANGE PRESSURE Bar	PRESSIONE MAX MAX PRESSURE Bar
V0342	VRAP 80/90 SV FSSM	230	400
V0343	VRAP 110/130 SV FSCM	230	400



CODICE CODE	SIGLA TYPE	C1 - C2 V1 - V2 GAS	L mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	H mm	S mm	PESO WEIGHT Kg.
V0342	VRAP 80/100 SV FSSM	G 3/8"	94	123	30	241	80	80	4,980
V0343	VRAP 110/130 SV FSCM	G 3/8"	94	123	30	241	80	80	4,980