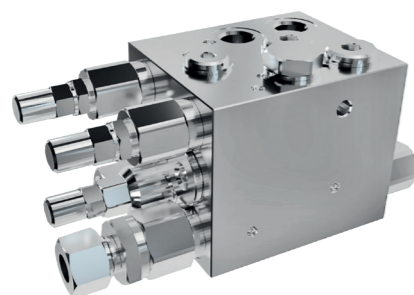


VALVOLE RIBALTAMENTO ARATRO CON ALLINEAMENTO DEL CARICO CON TRATTORE NEL SOLCO A DOPPIO EFFETTO CON RETROMARCIA

DOUBLE ACTING PLOUGH OVERTURNING VALVE WITH ALIGNMENT FOR IN FALLOW PLOUGHS WITH REVERSE

NEW

**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. La rotazione del telaio avviene verso l'alto. Sono state studiate 2 differenti calibrature di passaggio in funzione del diametro del cilindro su cui andranno montate. La valvola permette di fermare l'aratro a 90° (punto morto).

Funzionamento: a inizio manovra parte il cilindro B di allineamento.

Una volta arrivata 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.

È possibile interrompere il ciclo di ribaltamento a qualunque punto e riportare l'aratro in posizione di lavoro.

MATERIALI E CARATTERISTICHE:

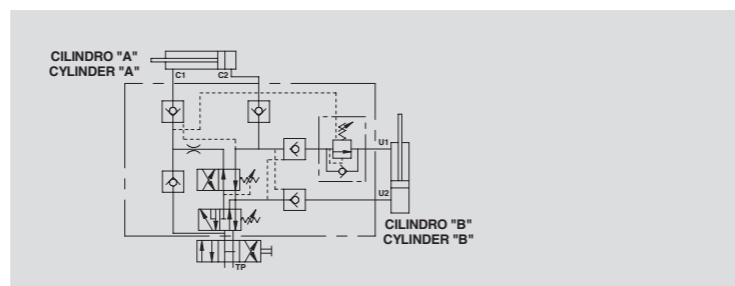
Corpo: acciaio zincato. Componenti interni: acciaio temprato termicamente e rettificato. Guarnizioni: BUNA N standard. Tenuta: a cono guidato. Non ammette trafilamenti. Le valvole vengono fornite con pressione di scambio di 150/160 Bar.

MONTAGGIO:

Collegare C1 allo stelo e C2 al fondello del cilindro di rotazione, U1 al fondello e U2 allo stelo del cilindro 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:

- **REGOLAZIONE 1:** se il cilindro di allineamento non arriva a fine corsa e aziona il ribaltamento, avvite il grano di regolazione. Se il cilindro arriva a fine corsa e non inizia il ribaltamento, svitate il grano.
- **REGOLAZIONE 2:** se la valvola del cilindro di ribaltamento non riesce a portare la rotazione a 90°, avvite il grano; se la rotazione si ferma nel punto morto (90°), svitate il grano.
- **REGOLAZIONE 3:** se il cilindro di allineamento parte prima che il cilindro di ribaltamento finisca la corsa avvite il grano.

SCHEMA IDRAULICO
HYDRAULIC DIAGRAM**USE AND OPERATION:**

This valve has been designed for use with two cylinders in sequence for reversible plough to obtain the automatic alignment of load and its overturning. The rotation of the frame is upwards. Two different calibrated restrictors have been designed, depending on the diameter of the overturning cylinder, onto which the valves are fitted. This valve allows the plough to be stopped at 90° (dead head point).

Operating instructions: first the alignment cylinder starts lining up the load. Once it reaches the end of stroke, the overturning cylinder starts the rotation. Upon the completion of this the alignment cylinder takes the plough back into its working position. It is possible to interrupt the overturning cycle at any point and retake the plough to the working position.

MATERIALS AND FEATURES:

Body: zinc-plated steel.
Internal parts: hardened and ground steel. Seals: BUNA N standard.
Load holding: guided poppet, negligible leakage.
These valves are supplied with exchange pressure at 150 bar: according to your requirements, pressure setting can be modified by adjusting the pressure regulator.

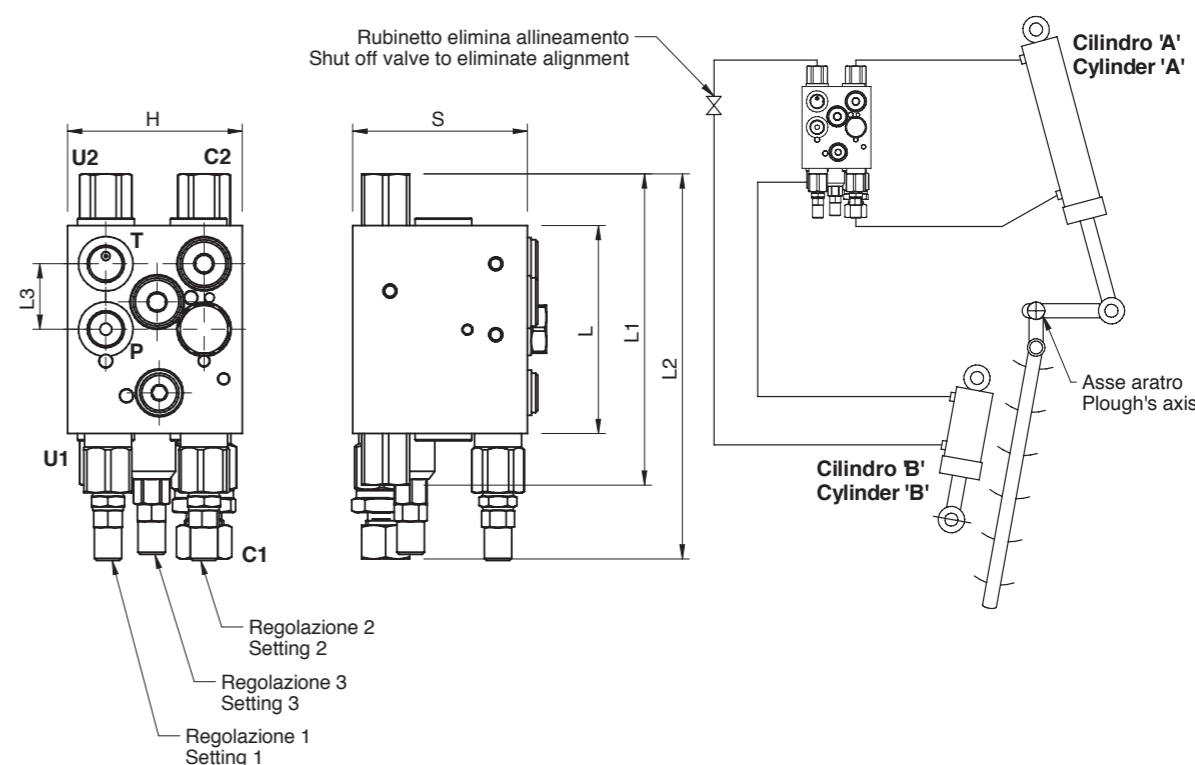
CONNECTIONS:

Connect C1 to the rod side, C2 to the head side of the rotation cylinder, U1 to the head side and U2 to the rod side of the alignment cylinder. P and T to the machine's supply. Thanks to its shape, it can be assembled in-line on the hydraulic cylinder or directly fixed onto the plough by the threaded hole in the valve body.

SETTING ADJUSTMENTS:

- **SETTING 1:** If the alignment cylinder does not reach the end of stroke before the rotation starts, screw the adjustment nut in. If cylinder gets to the end stroke without the rotation starting, unscrew the nut.
- **SETTING 2:** if the rotation cylinder does not arrive at 90°, screw the adjustment nut in; if rotation stops at the dead head point (90°), unscrew the nut.
- **SETTING 3:** if the alignment cylinder starts before the overturning cylinder reaches the end, screw the setting nut in.

CODICE CODE	SIGLA TYPE	PRESSIONE MASSIMA DI SCAMBIO MAX EXCHANGE PRESSURE Bar	PRESSIONE MAX MAX PRESSURE Bar
V0365	VRAP 70/80 DE SV M	230	400
V0369	VRAP 80/100 DE SV M	230	400



CODICE CODE	SIGLA TYPE	C2 U1 - U2 GAS	C1 GAS	L mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	H mm	S mm	PESO WEIGHT Kg.
V0365	VRAP 70/80 DE SV M	G 3/8"	12L	95	142	176	30	80	80	4,95
V0369	VRAP 80/100 DE SV M	G 3/8"	12L	95	142	176	30	80	80	4,95