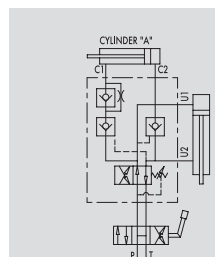
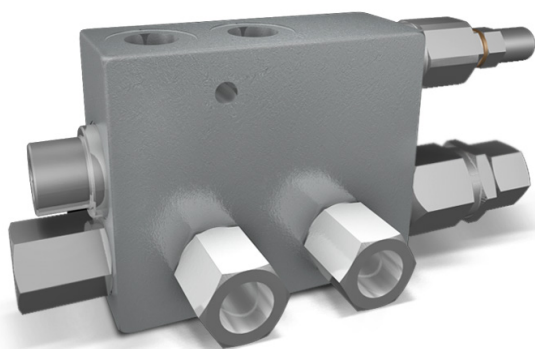


VALVOLA DI RIBALTAMENTO ARATRO A DOPPIO EFFETTO CON SPOSTAMENTO DEL CARICO CON VERSOI SOTTO

TIPO / TYPE
VRAP SS

SCHEMA IDRAULICO
HYDRAULIC DIAGRAM



DOUBLE ACTING PLOUGH OVERTURNING VALVE BY DOWN MOULDBOARD LOAD SHIFTING

USE AND OPERATION:

This valve has been realised for use on cylinders for reversible plough to obtain the automatic oil backflow and therefore the motion reversal of the hydraulic cylinder that makes the plough rotating. It has been studied to set in action 2 cylinders with disadvantageous rotation load(see scheme).

Operating instructions: the 2 cylinders work in parallel. First cylinder B starts lining up the load (it requires less pressure). Before the working ends, cylinder A starts overturning. Once it passed the standoff (90°), the cylinders A and B restart together.

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 about 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.

IMPIEGO:

Valvola realizzata per l'impiego su cilindri per aratri reversibili, in modo da ottenere l'inversione automatica del flusso d'olio e quindi del moto del cilindro idraulico atto a portare in rotazione l'aratro. È stata studiata per azionare due cilindri con il carico della rotazione svantaggioso (vedi schema).

Funzionamento: i 2 cilindri funzionano in parallelo. A inizio manovra parte il cilindro B che richiede meno pressione e allinea il carico. Prima che finisca la manovra, parte anche il cilindro A di rovesciamento. Superato il punto morto (90°) i 2 cilindri A e B ripartono contemporaneamente.

MATERIALI E CARATTERISTICHE:

Corpo: acciaio zincato

Componenti interni: acciaio temprato termicamente e rettificato

Guarnizioni: BUNA N standard

Tenuta: a cono guidato. Non ammette trafilementi

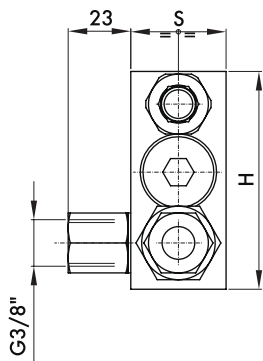
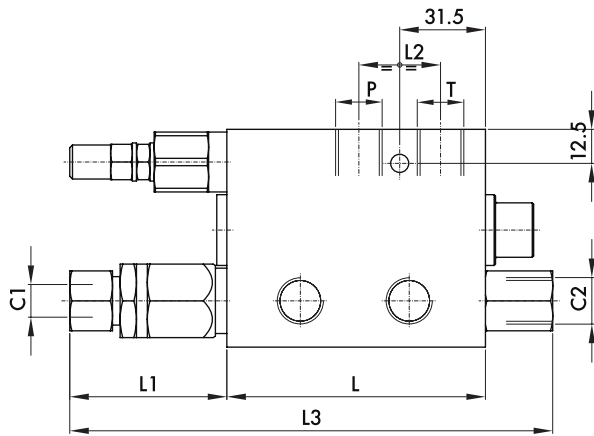
Le valvole vengono fornite con pressione di scambio di circa 150 Bar: a seconda delle varie esigenze la pressione di scambio può essere variata agendo sul regolatore di pressione.

MONTAGGIO:

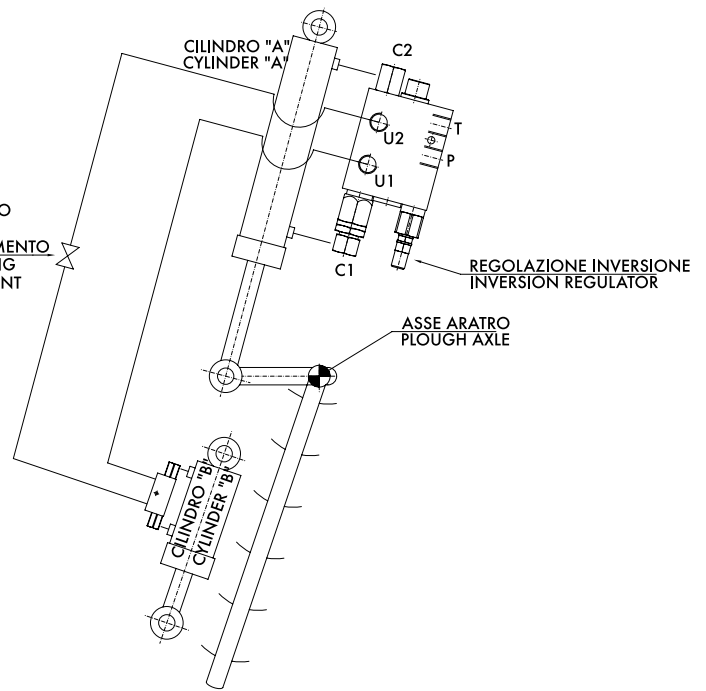
Collegare C1 allo stelo e C2 al fondello del cilindro A, U1 al fondello e U2 allo stelo del cilindro B di allineamento e P e T alle prese macchina. Data la particolare configurazione, queste valvole possono essere montate in linea sul cilindro idraulico o fissate direttamente alla struttura dell'aratro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



CODICE CODE	SIGLA TYPE	PRESSIONE MASSIMA DI SCAMBIO MAX EXCHANGE PRESSURE Bar	PRESSIONE MAX MAX PRESSURE Bar
V0330	VRAP 80/100 SS	250	400



RUBINETTO
ELIMINA
ALLINEAMENTO
EXCLUDING
ALIGNMENT
SHUT-OFF



CODICE CODE	SIGLA TYPE	C2 P - T GAS	C1 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	H mm	S mm	PESO WEIGHT Kg.
V0330	VRAP 80/100 SS	G 3/8"	Ø12	94	58	30	176	80	35	2,230