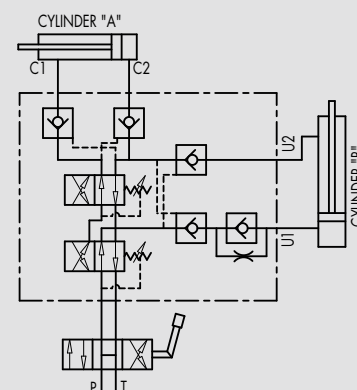


# 15.5 - VALVOLA DI RIBALTAMENTO ARATRO A DOPPIO EFFETTO CON SPOSTAMENTO DEL CARICO CON VERSOI SOPRA

TIPO/TYPE  
VRAP SV

## 15.5 - DOUBLE ACTING PLOUGH OVERTURNING VALVE BY UP MOULDBOARD LOAD SHIFTING

SCHEMA IDRAULICO  
HYDRAULIC DIAGRAM



### 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 vantaggioso (vedi schema).

**Funzionamento:** a inizio manovra parte in sequenza il cilindro B di allineamento. Una volta arrivato a fine corsa parte il cilindro A di rovesciamento. Arrivato al punto morto partono contemporaneamente sia A che B, quest'ultimo con velocità ritardata rispetto al primo.

### 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 140 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.

### 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 advantageous rotation load( see scheme).

**Operating instructions:** sequence working: first cylinder B starts lining up the load; once it got the end stroke, cylinder A starts overturning. When this gets the dead point, A and B start working at the same time, B with a delayed speed in relation to A.

### 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 140 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.

CODICE  
CODE

SIGLA  
TYPE

PRESSIONE MAX  
DI SCAMBIO  
MAX EXCHANGE  
PRESSURE  
Bar

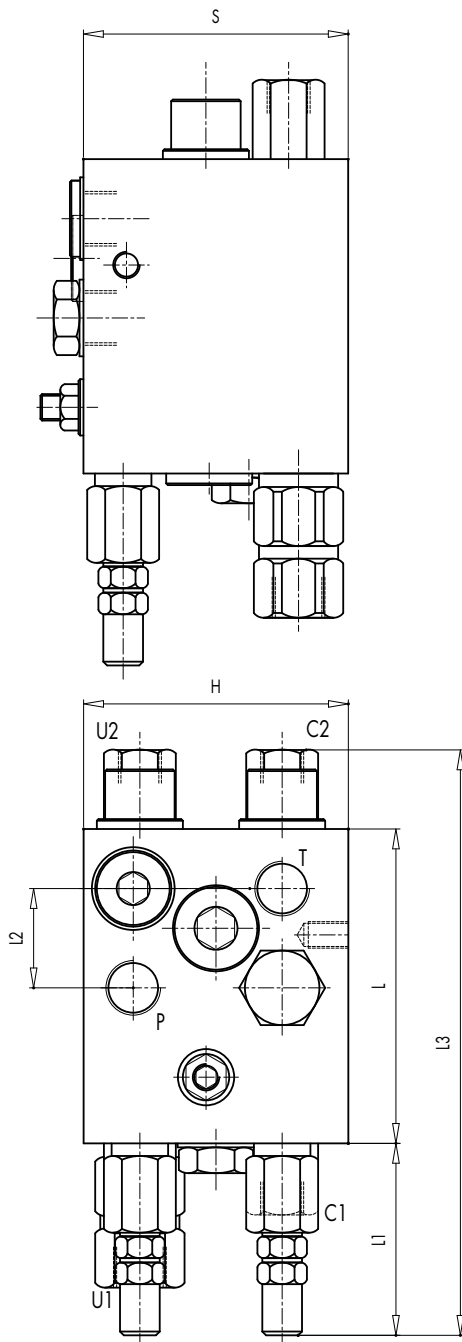
PRESSIONE MAX  
MAX PRESSURE  
Bar

**V0340**

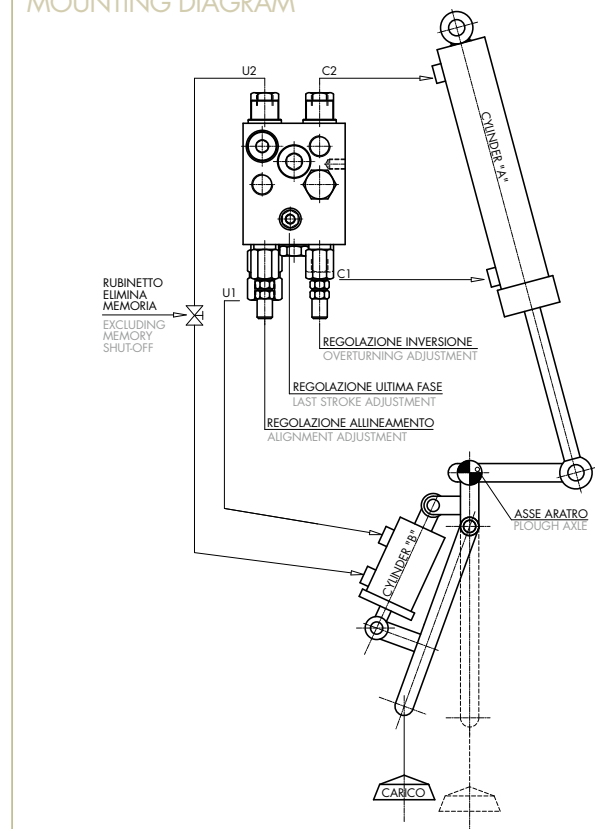
VRAP 80/100 SV TN

230

400



SCHEMA DI MONTAGGIO  
MOUNTING DIAGRAM



15

CODICE  
CODE

SIGLA  
TYPE

C1 - C2  
V1 - V2

L

L1

L2

L3

H

S

PESO  
WEIGHT

**V0340**

VRAP 80/100 SV TN

G 3/8"

94

58

30

176

80

80

4,76