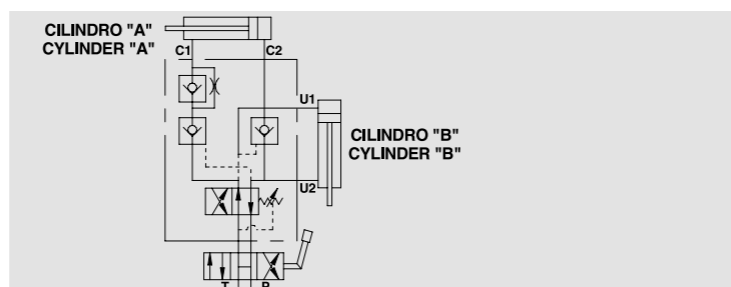


## VALVOLE DI RIBALTAMENTO ARATRO A DOPPIO EFFETTO CON ALLINEAMENTO DEL CARICO

### DOUBLE ACTING PLOUGH OVERTURNING VALVES WITH ALIGNMENT



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 aratri con la rotazione del telaio verso l'alto (vedi schema). Funzionamento: i 2 cilindri funzionano in parallelo. All'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 riportando l'aratro alla 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 trafiletti.  
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.

**USE AND OPERATION:**

This valve has been designed for use on cylinders for reversible ploughs to obtain the automatic oil flow reversal, and therefore the reversal of the hydraulic cylinder which rotates the plough. It has been designed to control two cylinders on ploughs with the rotation of the frame upwards (see scheme). Operation: the two cylinders work in parallel. First cylinder B starts lining up the load (as it requires less pressure). Before the end of stroke, cylinder A starts the overturning. Once the dead head point (90°) has passed, the cylinders A and B restart together taking the plough back to its working position.

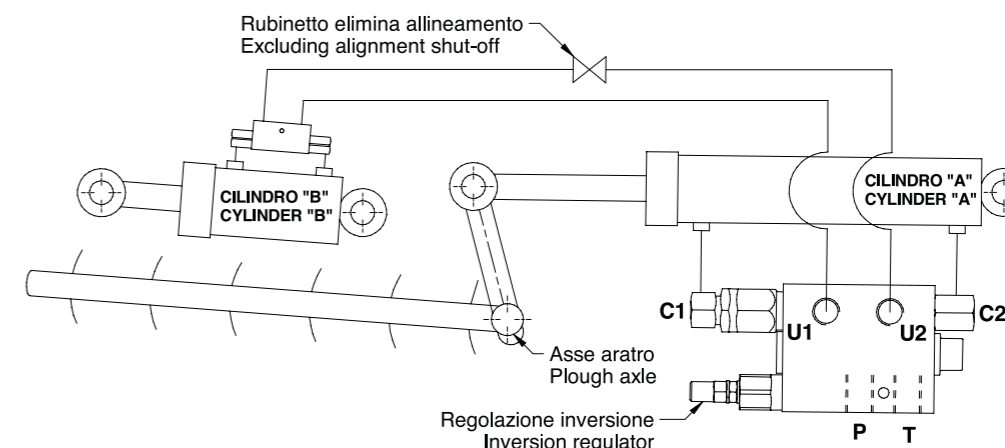
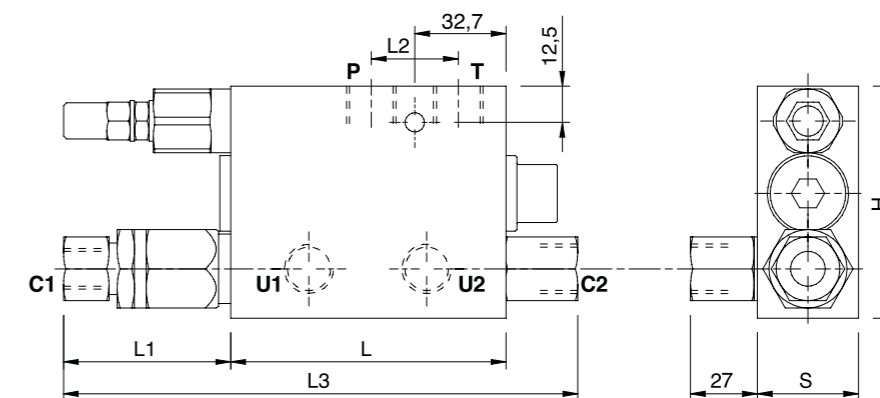
**MATERIALS AND FEATURES:**

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 about 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 overturning cylinder A, U1 to the head side and U2 to the rod side of the aligning cylinder B. 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.

CODICE CODE	SIGLA TYPE	PRESSIONE MASSIMA DI SCAMBIO MAX EXCHANGE PRESSURE Bar	PRESSIONE MAX MAX PRESSURE Bar
<b>V0330</b>	VRAP 80/100 SS	250	400
<b>V0331</b>	VRAP 100/110 SS VMP	250	400



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.
<b>V0330</b>	VRAP 80/100 SS	G 3/8"	Ø12	95	58	30	177,5	80	35	2,230
<b>V0331</b>	VRAP 100/110 SS VMP	G 3/8"	Ø12	95	58	30	176	80	35	3,180