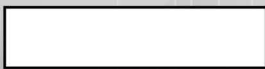


Part number:



**HYDROMA**

HYDRAULICKÉ SYSTÉMY

**HIDROMA  
SISTEMS**

UKŁADY HYDRAULICZNE

**HYDROMA**

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ

## KIT COPERCHIO 2VM-E0 / 2VM-E0 COVERKIT

I componenti contenuti nel kit coperchio 2 VM-E0 sono

1. coperchio 2 VM-E0
2. cartuccia 2 VM
3. molla 2 VM  $\phi$  1,3mm - 3/20 bar
4. molla 2 VM  $\phi$  2,2mm - 21/110 bar
5. molla 2 VM  $\phi$  2,5mm - 111/130 bar
6. molla 2 VM  $\phi$  2,9mm - 131/280 bar
7. grano di regolazione M8x35
8. grano di regolazione M8x30
9. supporto molla
10. spillo
11. rondella
12. dado ribassato M8
13. dado cieco M8
14. OR (nr.2)
15. guarnizione preformata
16. antiestrusione

Il kit viene spedito già assemblato e non tarato; il grano di regolazione (N.8) e le molle N.3,5,6 vengono fornite a parte. La valvola deve essere tarata agendo sul grano di regolazione N.7 come indicato nei punti e,f.

Per pressioni di intervento comprese negli intervalli tra 3 bar e 9 bar e tra 21 bar e 60 bar bisogna sostituire il grano di regolazione (N.7) con il grano (N.8).

Per tarature minori di 21 bar e maggiori di 110 bar bisogna sostituire la molla (N.4) contenuta nel coperchio:

- a. svitare la cartuccia (N.2)
- b. sfilare lo spillo (N.10)
- c. sostituire la molla (N.4) con la molla per la taratura desiderata
- d. riassemblare la valvola avvitando la cartuccia (N.2) con una coppia di serraggio di 38/43 Nm (28/31,7 lb ft)
- e. svitare i dadi (N.12,13) e agire sul grano di regolazione fino alla pressione desiderata
- f. riassemblare rondelle e dadi applicando una coppia di serraggio di 18/23 Nm (13,3/17 lb ft)

The 2 VM-E0 cover kit contains:

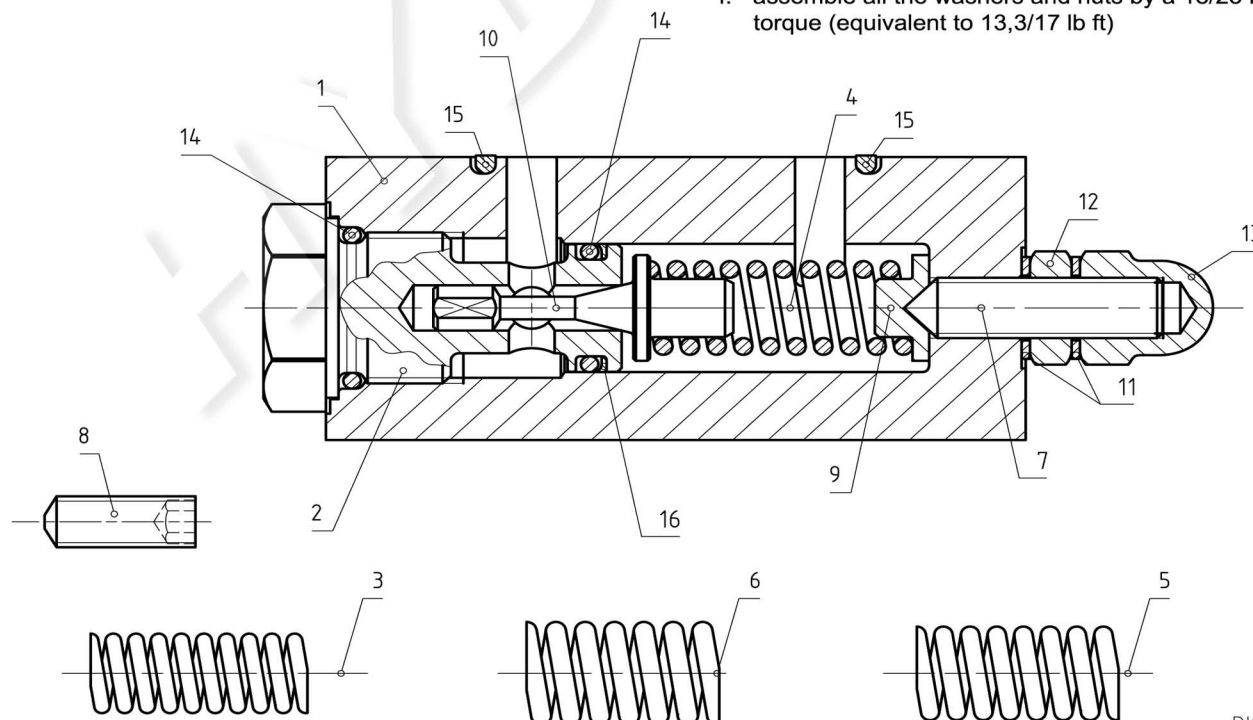
1. 2 VM-E0 cover
2. 2 VM cartridge
3. 2 VM spring  $\phi$  1,3mm - 3/20 bar
4. 2 VM spring  $\phi$  2,2mm - 21/110 bar
5. 2 VM spring  $\phi$  2,5mm - 111/130 bar
6. 2 VM spring  $\phi$  2,9mm - 131/280 bar
7. M8x35 grub screw
8. M8x30 grub screw
9. spring-holder
10. pin
11. washer
12. M8 low nut
13. M8 cap nut
14. OR (nr.2)
15. preformed seal
16. antiextrusion

This kit is sent already assembled but uncalibrated; the grub screw at N.8 and the springs at N.3,5,6 are provided apart. The relief valve have to be calibrated acting on the grub screw at N.7 as pointed at e,f steps.

In case of use at pressure range from 3 bar up to 9 bar and pressure range from 21 bar up to 60 bar the grub screw at N.7 must be changed with the grub screw at N.8

In case of use at calibrations lower than 21 bar and upper than 110 bar the spring (N.4) already assembled in the cover must be changed as follows:

- a. unscrew the cartridge (N.2)
- b. take the pin (N.10) out of the cover (N.1)
- c. change the assembled spring (N.4) whit the one which suits the desired calibration
- d. reassemble the relief valve screwing the cartridge (N.2) on top of the cover (N.1) by a 38/43 Nm bolt torque (equivalent to 28/31,7 lb ft)
- e. unscrew both the low nut and cap nut (N.12,13) and acting on the grub screw until the desired pressure is reached
- f. assemble all the washers and nuts by a 18/23 Nm bolt torque (equivalent to 13,3/17 lb ft)



DIS. 581330/C