

I

Istruzioni per la regolazione dell'attuatore **OMAL** su valvola 4 vie 2" e 2"1/2

GB

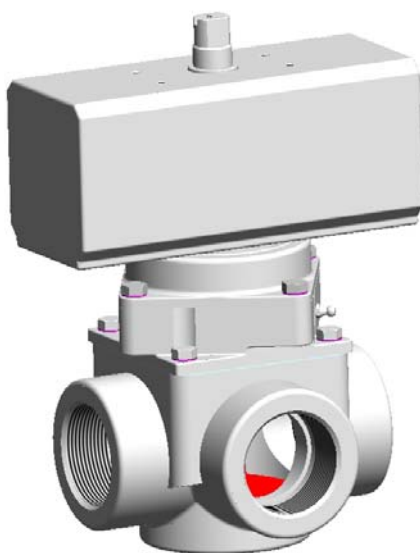
Instruction for adjustment of **OMAL** actuator for 4-way valve 2" and 2"1/2

F

Instructions pour le réglage d'actionneur **OMAL** sur la vanne 4-voies 2" et 2"1/2

D

Aufbauanweisungen für Regulierung des Pneumatikantriebes **OMAL** auf dem Vierwegehahn 2" und 2"1/2

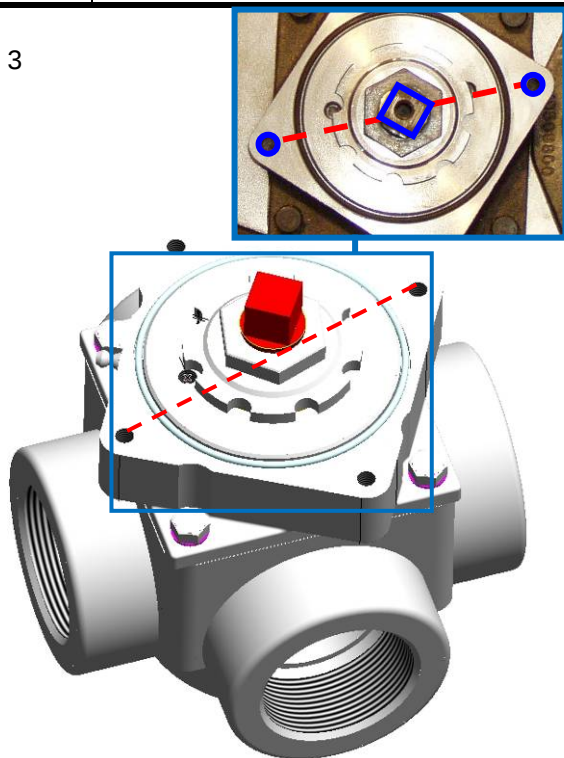


Jurop
PORDENONE

B) REGOLAZIONE – ADJUSTMENT – REGLAGE- VERSTELLUNG

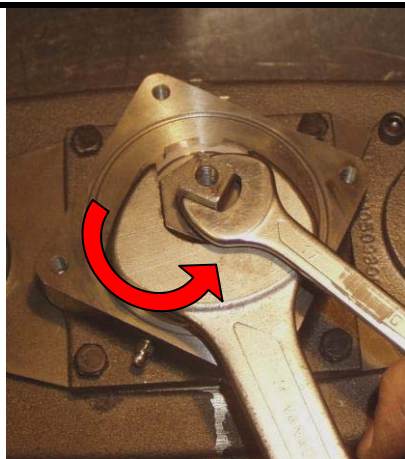
I	Nel caso serva adattare la posizione del deviatore alla sede del collettore (accoppiamento con troppa interferenza causa una rotazione difficoltosa o non completa – oppure – accoppiamento con gioco eccessivo causa calo di prestazioni pompa per vuoto) procedere seguendo le istruzioni successive.
GB	If an adjustment of conveyor /cock is necessary for a correct coupling with the manifold seat (excessive friction causes difficult or uncomplete rotation – or – excess of play causes reduced performance) see following instructions.
F	Si nécessaire ajuster la position du boisseau au siège collecteur (dans le cas d'interférence .rotation difficile et non complète ou en présence de trop jeu manque de débit de la pompe) procéder comme suit :
D	Falls eine Abweiserstellung notwendig ist (da Interferenz zwischen Abweiser und Abweisersitz oder uebermaessiges Spiel zwischen Abweiser und Abweisersitz gibt, daher geringe Pumpeleistung) siehe folgende Anweisungen:

Fig. 3



I	REGOLAZIONE: - Per effettuare le regolazione, se necessario svitare le 4 viti M8x16 che fissano il cappellotto superiore alla metà inferiore del kit (come da foto accanto). - Pulire il grasso interno (come da foto accanto). “Segnare” la posizione iniziale del deviatore come indicato dalla linea rossa allineando il quadro con i fori (in blu) del supporto.
GB	ADJUSTMENT: - Take off the n°4 screws M8x16 that fix the actuator flange to the cock conveyor flange - Clean out the grease - Mark the actual conveyor shaft position like shown, aligning the square shaft end to the flange screw holes in order to keep the conveyor in its correct position.
F	REGLAGE: - Pour effectuer le réglage , si nécessaire dévisser les 4 vis M8x16 qui fissent le chapeau supérieur , voir photo. - Lever la graisse à l'intérieur. - Marquer la position initiale du boisseau comme indiqué par le trait rouge , mettant en ligne la bride avec les trous bleu du support, pour bien fixer la position du boisseau.
D	VERSTELLUNG: 4 Schrauben M8x16 welche den Pneumatiktrieb zusammenhalten entfernen (siehe Bild 3) - Schmierfett vom Antriebswelleflansch abwischen. - Erste Abweiserposition wie rotfarbige Markierung , dann Antriebswelleflansch und den blaufarbigen Bohrungen fluchten; - so ist der Abweiser richtig positioniert.

Fig. 4



I	- Utilizzando una chiave da 36, allentare il dado soprastante tenendo fermo il deviatore con una chiave da 17. - Il deviatore è ora libero di muoversi verticalmente.
GB	- With a 36 mm wrench loosen the blocking nut, keeping fixed the cock/conveyor shaft with a 17 mm wrench. - The conveyor is now free to move up and down.
F	- Utiliser une clé 36, dévisser l'écrou supérieur et entre temps tenir en position d'arrêt le boisseau avec une clé 17. - Le boisseau est maintenant libre de se déplacer verticalement.
D	- Mit einem 36 mm.Schlüssel die Mutter ausschrauben und gleichzeitig den Abweiser mit einem 17 mm.Schlüssel festhalten . - Der Abweiser ist jetzt frei und kann sich nach unten und nach oben bewegen .

I	- La regolazione si effettua ruotando in senso orario con la chiave a settore (o un altro attrezzo) la ghiera fino a quando il deviatore inizia a ruotare assieme alla ghiera stessa. - La rotazione della ghiera in senso orario alza il deviatore, in senso antiorario lo abbassa; ogni spostamento di una tacca genera uno spostamento di 0.25 mm in altezza del deviatore. - Eventualmente controllare la corretta rotazione del deviatore agendo sul quadro del relativo albero.
GB	- For the adjustment of the conveyor operate the threaded ring with a proper wrench or other device. - The CW rotation of the ring will lift upwards the conveyor. The CCW rotation will low down the conveyor. Each groove of the ring moves the conveyor of 0.25 up or down. - If necessary, check the conveyor rotation by acting on the conveyor's square shaft end, feeling the good rotation.

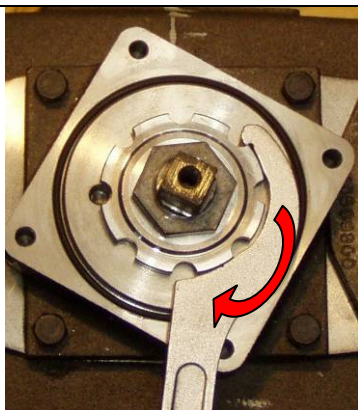


Fig. 5

F

- Pour effectuer le réglage on tourne la bague avec une clé à secteur en sens horaire jusqu'au le moment dont le boisseau tourne avec la bague même.
- La rotation de la bague en sens horaire hausse le boisseau, en sens antihoraire le baisse ; le déplacement de chaque cran engendre un déplacement de 0,25 mm en hauteur du boisseau.
- Contrôler la bonne rotation du boisseau en agissant sur la bride carré de l'arbre .

D

- Für die Abweiserstellung bitte eine passende Schlüssel benützen
- Mit einer Nutmutterdrehung nach rechts wird der Abweiser aufgehoben, nach links gesenkt, Jeder Flanscheinschnitt bewegt den Abweiser von 0,25 mm..
- Schließlich die einwandfreie Bewegung des Abweisers prüfen

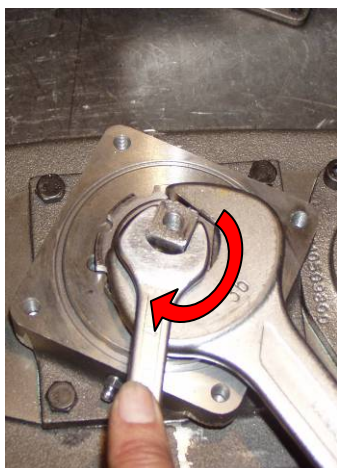


Fig. 6

I

- Ribloccare il dado M24 tenendo fermo il deviatore con la chiave da 17.
- Ingrassare avendo cura di non perdere l'OR.

GB

- Fix tight the blocking nut M36 by keeping the conveyor in the correct position of previous fig. 3 with a 17 mm wrench
- Grease the O-Ring and fit in place.

F

- Fixer de nouveau l'écrou M36 en tenant en position d'arrêt le boisseau parmi une clé 17, pour avoir la même position comme la fig.3.
- Graisser l'anneau torique et le loger sur le siège.

D

- Die Mutter M36 wieder blockieren , wie im Bild 3 dargestellt.
- O Ring schmieren und derselbe im Flanschsitz gut lagern.

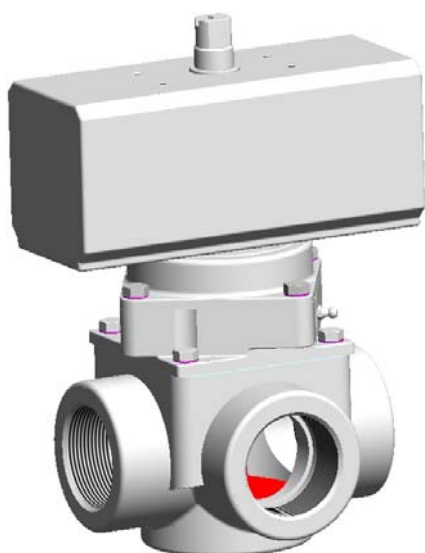


Fig. 7

I

SITUAZIONE FINALE:

- Rimontare il cappellotto superiore fissandolo con le 4 viti M8 del cappellotto. Il risultato finale è rappresentato nella figura accanto.

GB

FINAL POSITION:

- Mount the upper part of the replacement kit (actuator and square flange) with the n°4 M8 screws.

F

SITUATION FINALE:

- Monter de nouveau le chapeau supérieur et visser les 4 vis M8 du chapeau. Le résultat final est représenté par la Fig. 7.

D

ENDARBEIT:

- Der Abschlusskappe mit 4 Schrauben M8 wieder montieren.
- Siehe Bild 7.

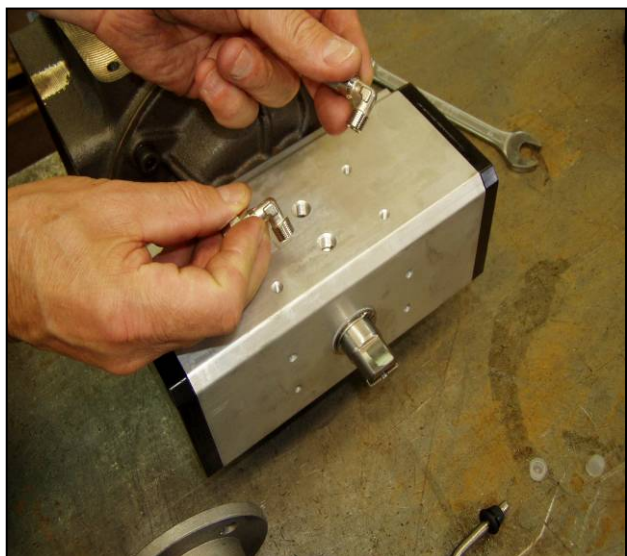


Fig. 8

I	Montare sull'attuatore i nuovi raccordi da R15 6x1/8"-90°) e i nippli di riduzione 1/4" x 1/8" sui fori di entrata e uscita dell'aria
GB	Mount on the new actuator the n°2 new fittings (dia 6 x 1/8" -90°) and n°2 nipples 1/4"x 1/8" on the air ports.
F	Monter sur l'actionneur les nouveaux raccords R15 (dia 6x1/8"-90°) et le nipples 1/4" x 1/8" dans les trous d'entrée et sortie de l'air.
D	Am Luftbohrungen des Pneumatikantriebs die neuen Anschlüssen R15(dia 6x1/8"-90°) und Nippel 1/4" x 1/8" montieren.

Jurop s.p.a. Via Crosera 50 - 33082 - Azzano Decimo - Pordenone **Telefono** +39(0) 434.636811 **Fax** +39(0) 434.636812

Internet [Hwww.jurop.it](http://www.jurop.it) e-mail: Hinfo@jurop.it

Capitale Sociale € 516.000,00 i.v. – R.E.A. 33384 EXPORT PN 015392

Reg. Imp. PN/C.F. e P.IVA – IT 00334130937

