

Part number:

009-10212b

HYDROMA

HYDRAULICKÉ SYSTÉMY

**HIDROMA
SISTEMS**

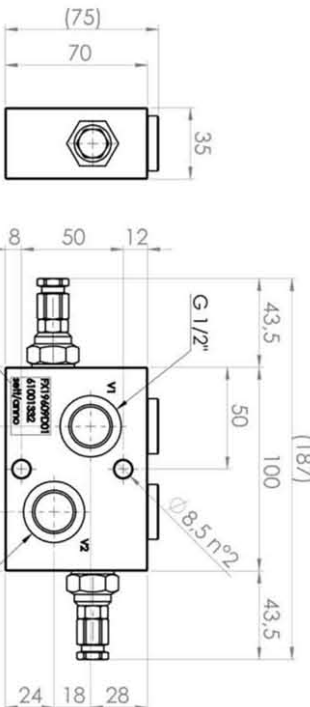
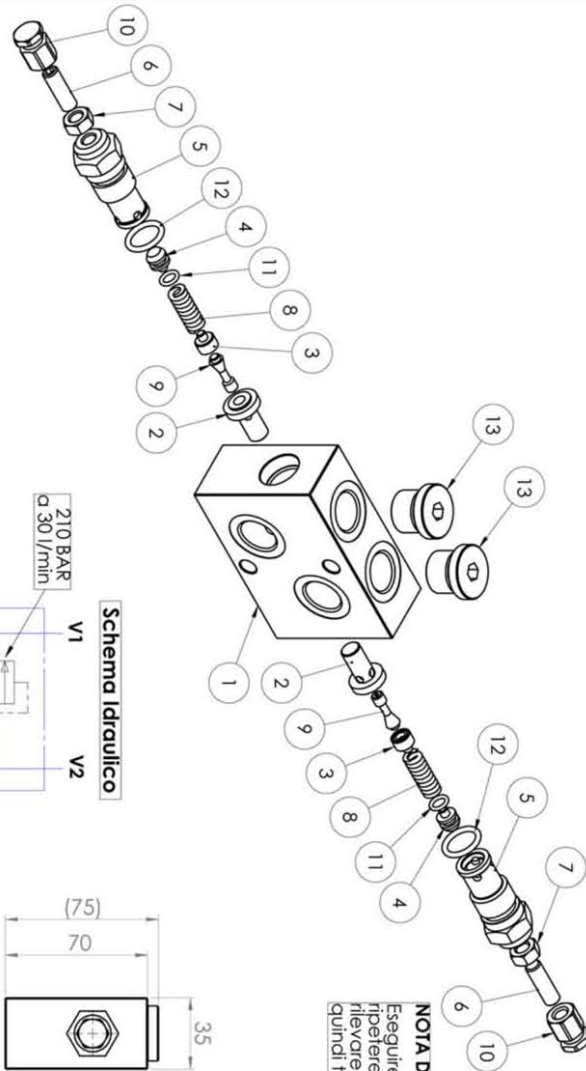
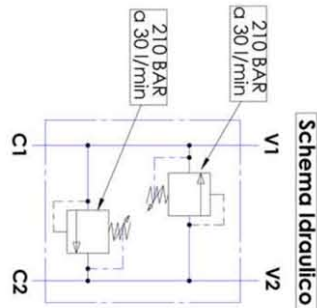
UKŁADY HYDRAULICZNE

HYDROMA

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ

N°	Codice / Code	Denominazione / Name	Q.tà / Qty	Coppia di serr. / Installation Torque (Nm)
1	10.035.0520.0	Corpo FX1 196 SP-09D 01	1	/
2	10.025.0042.0	Bussola spillo BRVIO	2	/
3	10.030.0052.0	Cappello guida molina FX1 263 SP-07C 03	2	/
4	10.030.0021.0	Cappello premi molina max. BRVIO	2	/
5	10.033.0177.0	Corpo BRVIO valvola mx.	2	40
6	90.004.0023.0	Vite STEEP M08X1,25X25 08.8 ZB	2	/
7	90.005.0184.0	Dado es 13 M08X1,25X06,5 08.8 ZB	2	/
8	10.015.0008.0	Molla max. BRVIO 50-220 verde	2	/
9	10.015.0008.0	Spillo FPSQB D 30 C	2	/
10	10.030.0004.0	Cappello FPO	2	/
11	90.001.0011.0	O-ring 1,78X06,78 0106 70SH NBR	2	/
12	90.001.0080.0	O-ring 2,62X15,54 3062 70SH NBR	2	/
13	90.007.0008.0	Tappo TCEIG G 1/2" ZB	2	60/70

Technical features
 Max. working pressure: 250 BAR
 Nominal flow: 70 L/min
 Body material: steel zinc plated
 Ports: G 1/2"



FX19609D01
61001332
 sett/anno

DETTAGLIO B
 SCALA 2:1

NOTA BENE
 La stampigliatura sul corpo viene effettuata interamente sui centri di lavoro. Avvisare l'ufficio tecnico nel caso in cui questo operazione non fosse stata eseguita.

NOTA DI COLLAUDO
 Eseguire la taratura di una valvola a 210 bar con 30 l/min; ripetere la taratura della stessa valvola con il banco con bassa portata; rilevare il nuovo valore; quindi tarare le restanti valvole del lotto al valore di pressione rilevato.

PER DIMENSIONI LINEARI SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SEGUIRE LA PRESENTE TABELLA

UNITA'	DATA
Da 0.5 a 3 mm	±0.05
Da 3 a 6 mm	±0.05
Da 6 a 12 mm	±0.1
Da 12 a 20 mm	±0.15
Da 20 a 30 mm	±0.2

MODIFICAZIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	CODICE	IMM.
01	07/04/2010 Modificatore taratura valvole (era 135 bar)	FX19609D01	01

PRODOTTORE	BRANCO	FORMA	CONFEZIONE	DATA
FX196 SP-09D 01	Formita	A3	1:2	21/04/2009