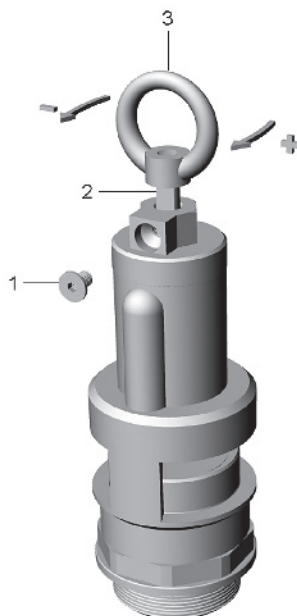


**PROCEDIMENTO DI TARATURA VALVOLE DI SICUREZZA (ART. 0860-0870)**
SETTING METHOD SAFETY VALVES (ITEMS 0860-0870)

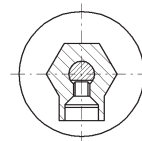
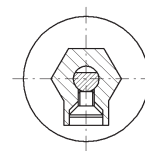
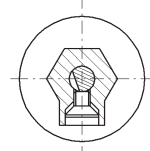
Dopo aver allentato la vite antirotazione (1), è sufficiente ruotare l'anello superiore (3) per aumentare (rotazione in senso orario) o diminuire (rotazione in senso antiorario) la pressione di taratura.

After having released the anti-rotation screw (1) is sufficient to wheel the upper ring (3) to increase (clockwise rotation) or decrease (anti-clockwise rotation) the setting pressure

Raggiunta la pressione desiderata, occorre verificare che il piano ricavato sull'asta (2) si trovi in corrispondenza della vite antirotazione (1). In caso contrario sarà necessario ruotare leggermente l'anello superiore, fino a raggiungere l'esatta corrispondenza.

Infine si riavvita completamente la vite antirotazione (1) e la taratura è completata

When you have reached the desired pressure, you must verify that plane obtained on the stem (2) finds corresponding to anti-rotation screw (1). On the contrary it is necessary to wheel lightly the upper ring till to reach the exact correspondance. At last you have to screw completely the anti-rotation screw (1) and the setting is completed

SI! / YES!**NO!****NO!**

IMPORTANTE: a taratura completata, verificare che l'asta non sia in grado di ruotare, ma possa scorrere verticalmente. NON SOSTITUIRE per nessun motivo la vite antirotazione standard con altre viti o sistemi di arresto; utilizzare esclusivamente ricambi Metaltecnica srl

ATTENTION: when setting is over, please verify that the stem can not wheel, but can only slide vertically.

DO NOT REPLACE for no motivations, the standard anti-rotation screw with other types or blocking systems; use exclusively Metaltecnica srl spare parts