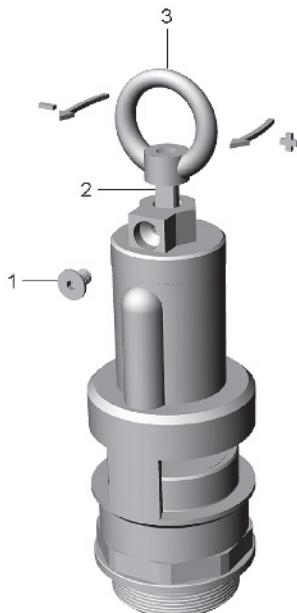
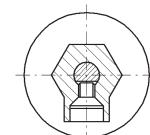


**PROCEDIMENTO DI TARATURA VALVOLE DI SICUREZZA (ART. 0860-0870)**
SETTING METHOD SAFETY VALVES (ITEMS 0860-0870)

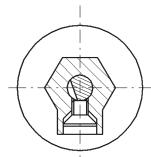
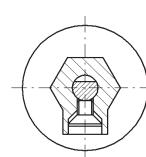
Dopo aver allentato la vite antirotazione (1), è sufficiente ruotare l'anello superiore (3) per aumentare (rotazione in senso orario) o diminuire (rotazione in senso antiorario) la pressione di taratura.

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

SI! / YES!

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) founds 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

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