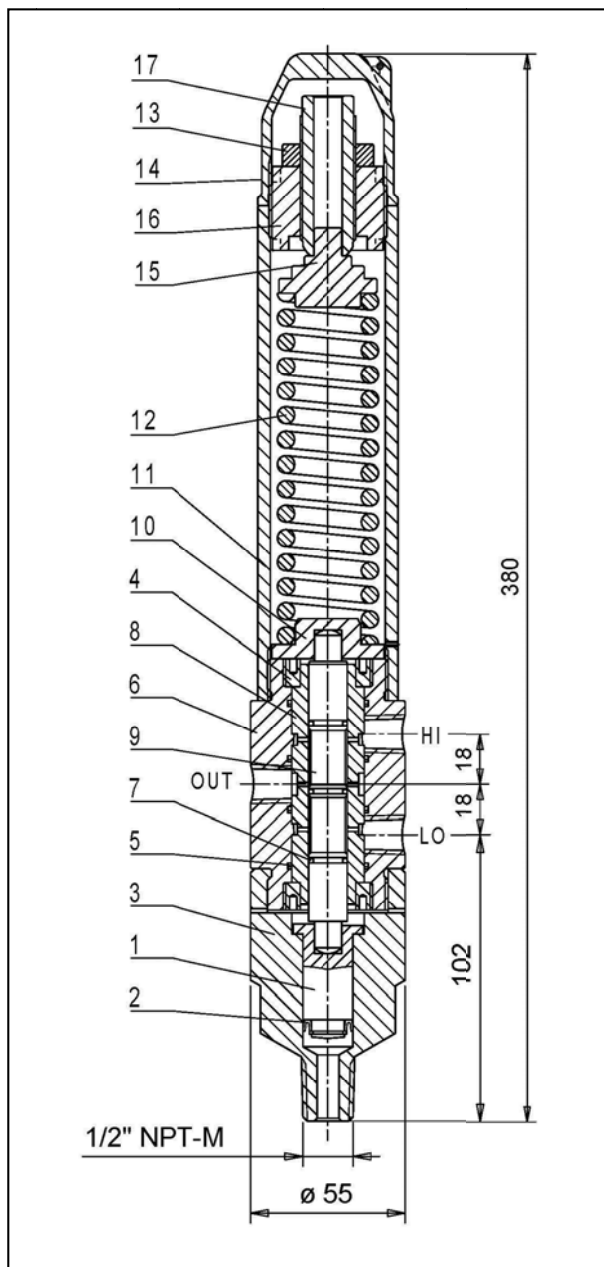


# **PRESSOSTATO PNEUMATICO**

**SERIE  
PP 1000N**

**MANUALE  
USO E  
MANUTENZIONE**



## PRESSOSTATO PNEUMATICO A TRE VIE

- pressione massima di linea 700 bar o come da tabella per campi di taratura fino a 89 bar;
- alimentazione distributore 21 bar max.;
- scostamento taratura inferiore al 2%;
- banda morta 5% del limite superiore del campo di taratura;
- regolazione manuale, con ghiera di blocco;
- limiti temperatura -20°C + 130°C;;
- attacco di linea standard 1/2" NPT maschio, altri attacchi su richiesta;
- attacchi segnale 1/4" NPT-femmina.

Codice	Tipo	Attacchi		Campo di taratura		Massima pressione esercizio idrostatica	
		linea	segnale	bar	Psig	bar	bar
PP2-010-67	PP 1230	1/2" NPT	1/4" NPT	0.5 - 6.9	8 - 100	100	150
PP2-030-67	PP 1231			4.8 - 27.6	70 - 400	150	220
PP2-040-67	PP 1232			17.2 - 89.6	250 - 1300	450	700
PP2-050-67	PP 1233			34.5 - 138	500 - 2000	700	1050
PP2-060-67	PP 1234			117 - 345	1700 - 5000	700	1050
PP2-070-67	PP 1235			310 - 689	4500 - 10000	700	1050

---

# PRESSOSTATO PNEUMATICO PP 10000N

Il pilota pneumatico **TECHNICAL** serie PP 10000N ha la funzione di intercettare e scaricare la pressione del circuito di servizio in caso di eccesso o di caduta della pressione di linea oltre la taratura.

## 1. Intervento in “ ALTA PRESSIONE “

Il disegno rappresenta il pilota predisposto a scaricare la pressione di servizio in caso di eccesso di pressione in linea. In condizioni di normale esercizio in linea, il pistone sensore (1) è spinto dalla molla (12) a battuta meccanica e la spoletta (9) mette in comunicazione le connessioni HI ed OUT. Quando la pressione di linea supera la pressione di taratura, il pistone (1) si alza e solleva la spoletta (9) la quale, mettendo in comunicazione la connessione OUT con la connessione LI, intercetta l'alimentazione e scarica la pressione del circuito di servizio. Al normalizzarsi della pressione di linea il pilota si riporta nella configurazione iniziale.

## 2. Intervento in “ BASSA PRESSIONE “

In condizioni di normale esercizio in linea il pistone sensore (1) è spinto verso l'alto dalla pressione di linea e la spoletta (9) mette in comunicazione le connessioni LI ed OUT. Quando la pressione di linea scende al di sotto della pressione di taratura, la molla (12) spinge il pistone (1) e la spoletta (9) verso il basso; quest'ultima scendendo, intercetta l'alimentazione e mette in comunicazione la connessione “OUT” con la connessione HI, scaricando la pressione del circuito di servizio. Al normalizzarsi della pressione di linea il pilota si riporta nella configurazione iniziale.

## 3. Messa a punto

Prima della spedizione tutti i piloti vengono provati e regolati alla taratura richiesta dal cliente. Non dovrebbe pertanto essere necessaria alcuna regolazione in loco. Qualora però risultasse necessario modificare la taratura si dovrà procedere come segue:

### 3.1 Taratura in “ ALTA PRESSIONE “

Ingresso alimentazione in HI, scarico in LI :

- togliere il cappello (14), allentare il controdado (13), girare in senso orario la vite di taratura (17) se si deve aumentare la taratura; girare in senso antiorario se si deve diminuire la taratura;
- serrare controdado (13) e avvitare cappello (14).

### 3.2 Taratura in “ BASSA PRESSIONE “

Ingresso alimentazione in LI, scarico in HI :

- eseguire le stesse operazioni citate al punto 3.1.

## 4. SMONTAGGIO E MONTAGGIO

### 4.1 Smontaggio

Per lo smontaggio eseguire progressivamente le seguenti operazioni:

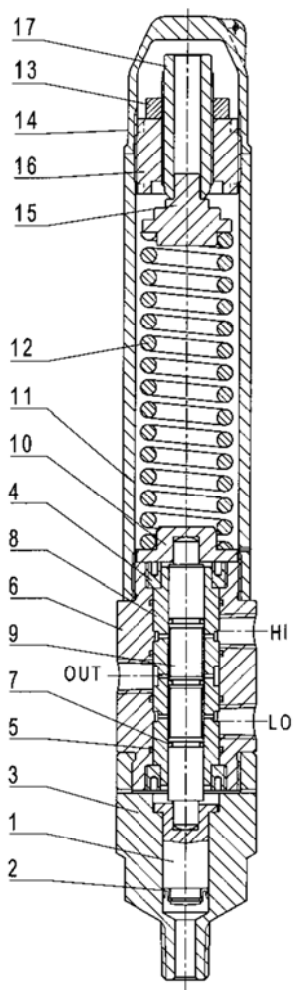
**ATTENZIONE :** prima di smontare il pilota bisogna assicurarsi che l'impianto sul quale è montato non sia in pressione e che non sia rimasta pressione all'interno del pilota stesso.

- togliere il cappello (14), allentare il controdado (13), svitare in senso antiorario la vite di taratura (17) fino a scaricare completamente la molla, rimuovere la ghiera (16);
- togliere guidamolla superiore (15), molla (12) e guidamolla inferiore (10)
- svitare la base (3) dal corpo pilota (6) e sfilare il pistone (1) e la spoletta (9);
- togliere la ghiera (4) e sfilare la bussola (8).

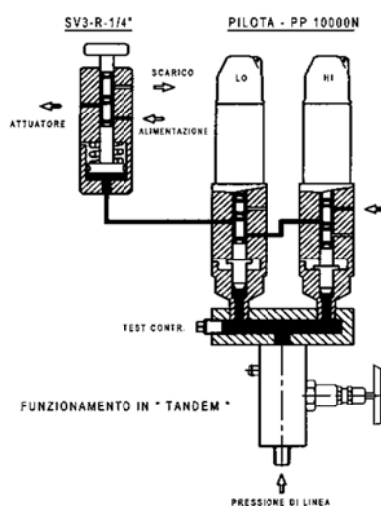
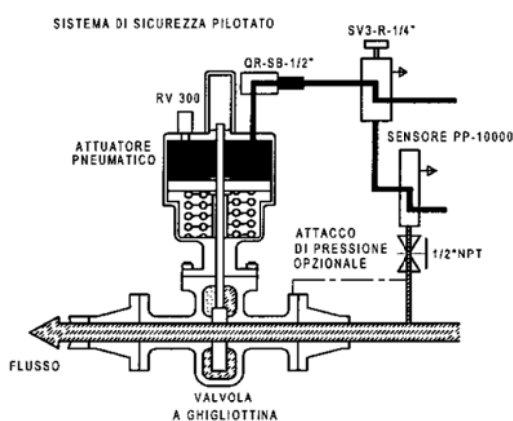
### 4.2 Montaggio

Per il montaggio eseguire le operazioni dello smontaggio in modo inverso. Successivamente procedere alla taratura come citato al punto 3.1.

**Tutte le filettature sono destrorse.**



Distinta Materiali							
P o s	Particolare	Codice Pressostato Pneumatico					
		PP2-010-67	PP2-030-67	PP2-040-67	PP2-050-67	PP2-060-67	PP2-070-67
		Codice particolare e materiale					
1	Pistone	24-0031-47 17-4PH	24-0032-47 17-4PH	24-0034-47 17-4PH	24-0035-47 17-4PH	24-0027-47 17-4PH	24-0028-47 17-4PH
2	Anello di tenuta	85-0111-98 Fpm rubber	85-0112-98 Fpm rubber	17-0042-F9 Ptfe/hast.c	17-0004-F9 Ptfe/hast.c	17-0035-F6 Ptfe/hast.c	17-0035-F6 Ptfe/hast.c
3	Base	22-0024-37 Aisi 316L	22-0025-37 Aisi 316L	22-0026-37 Aisi 316L	22-0027-37 Aisi 316L	22-0021-37 Aisi 316L	22-0021-37 Aisi 316L
4	Ghiera	63-0010-33 Aisi 303	63-0010-33 Aisi 303	63-0010-33 Aisi 303	63-0010-33 Aisi 303	63-0010-33 Aisi 303	63-0010-33 Aisi 303
5	O-ring	85-0093-98 Fpm rubber	85-0093-98 Fpm rubber	85-0093-98 Fpm rubber	85-0093-98 Fpm rubber	85-0093-98 Fpm rubber	85-0093-98 Fpm rubber
6	Corpo	07-0128-37 Aisi 316L	07-0128-37 Aisi 316L	07-0128-37 Aisi 316L	07-0128-37 Aisi 316L	07-0128-37 Aisi 316L	07-0128-37 Aisi 316L
7	O-ring	85-0069-98 Fpm rubber	85-0069-98 Fpm rubber	85-0069-98 Fpm rubber	85-0069-98 Fpm rubber	85-0069-98 Fpm rubber	85-0069-98 Fpm rubber
8	Bussola	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra
9	Spoletta	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	49-0032-84 Ptfe/carbogra	12-0083-37 Aisi 316L	12-0083-37 Aisi 316L
10	Guidamolla inferiore	04-0138-33 Aisi 303	04-0138-33 Aisi 303	04-0138-33 Aisi 303	04-0138-33 Aisi 303	04-0138-33 Aisi 303	04-0138-33 Aisi 303
11	Coperchio	10-0370-37 Aisi 316L	10-0370-37 Aisi 316L	10-0370-37 Aisi 316L	10-0370-37 Aisi 316L	10-0370-37 Aisi 316L	10-0370-37 Aisi 316L
12	Molla	13-0187-36 Aisi 316L	13-0209-36 Aisi 316L	13-0209-36 Aisi 316L	13-0209-36 Aisi 316L	13-0209-36 Aisi 316L	13-0209-36 Aisi 316L
13	Controdado	16-0017-33 Aisi 303	16-0017-33 Aisi 303	16-0017-33 Aisi 303	16-0017-33 Aisi 303	16-0017-33 Aisi 303	16-0017-33 Aisi 303
14	Cappello	10-0342-37 Aisi 316L	10-0342-37 Aisi 316L	10-0342-37 Aisi 316L	10-0342-37 Aisi 316L	10-0342-37 Aisi 316L	10-0342-37 Aisi 316L
15	Guidamolla superiore	04-0706-33 Aisi 303	04-0706-33 Aisi 303	04-0706-33 Aisi 303	04-0706-33 Aisi 303	04-0706-33 Aisi 303	04-0706-33 Aisi 303
16	Ghiera	63-0030-37 Aisi 316L	63-0030-37 Aisi 316L	63-0030-37 Aisi 316L	63-0030-37 Aisi 316L	63-0030-37 Aisi 316L	63-0030-37 Aisi 316L
17	Vite di taratura	06-0427-43 Aisi 431	06-0427-43 Aisi 431	06-0427-43 Aisi 431	06-0427-43 Aisi 431	06-0427-43 Aisi 431	06-0427-43 Aisi 431




**technical**  
 20060 Vignate - Milano ( Italy )