

**MONTAGGIO E COLLAUDO DI ISOLE  
MULTIMACH, HDM E CM**

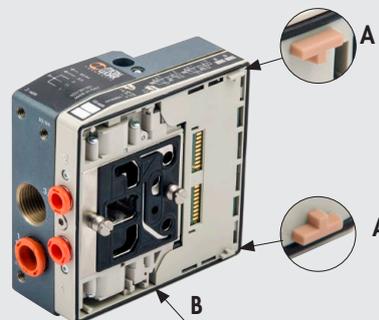


**ASSEMBLY AND TESTING OF  
MULTIMACH, HDM AND CM ISLANDS**



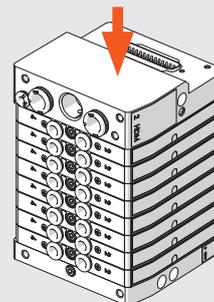
Disporre le valvole nella sequenza desiderata, avendo cura di controllare che i dentini "A" di ogni carter si incastrino nella successiva e anche nell'apposita sede del terminale cieco, verificando anche che la guarnizione "B" sia in sede.

*Position the valves in the desired sequence, making sure the small teeth "A" of each case engage with the next one and in the seat of the blind end-plate. Also check that gasket "B" rests in its seat.*



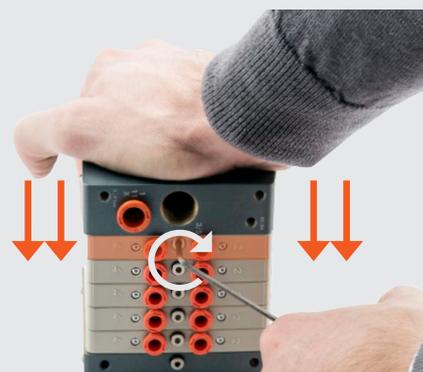
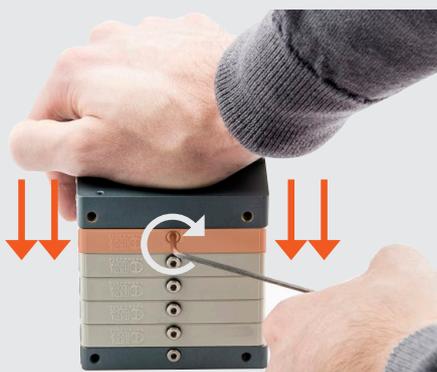
Appoggiare il terminale cieco su di un piano. Esercitare una spinta di alcuni chilogrammi sul terminale di ingresso, per compattare bene le valvole tra loro e mantenerla anche per i passaggi successivi.

*Place the blind end-plate on a flat surface. Apply a thrust of several kilograms on the input end-plate to compact the valves properly one against the other and maintain it also for the next steps.*



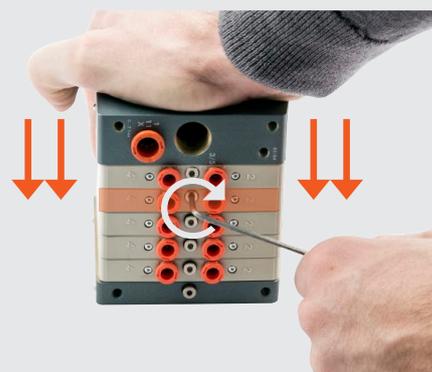
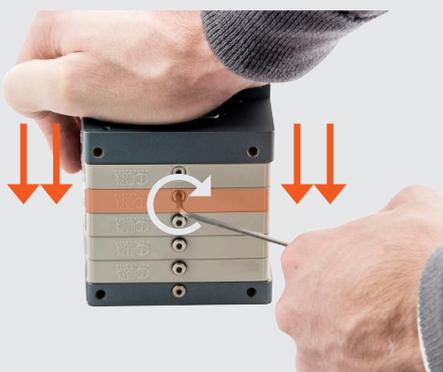
Serrare il grano di bloccaggio posteriore della prima valvola con chiave esagonale CH 2.5 con coppia di serraggio di 2 Nm. Serrare il grano di bloccaggio anteriore con chiave esagonale CH 2.5 con coppia di serraggio di 2 Nm.

*Tighten the rear locking grub screw of the first valve with Allen key CH 2.5 to a torque of 2 Nm. Tighten the front locking grub screw with Allen key CH 2.5 to a torque of 2 Nm.*



Proseguire con la stessa modalità al serraggio di tutte le valvole.

*Follow the same procedure to tighten all the valves.*



Dopo il montaggio è necessario effettuare il collaudo pneumatico dell'isola controllando le tenute generali.  
Tappare le bocche di uscita delle valvole (Bocche 2 e 4)

*After assembly it is necessary to perform the pneumatic test on the island to check general tightness.  
Plug the valve output ports (ports 2 and 4)*



Collegare all'alimentazione pneumatica le bocche del terminale di ingresso 1-11 contrassegnate dai numeri identificativi 1, 11 e X (fig.1) o la bocca del terminale di ingresso 1 contrassegnata dai numeri identificativi 1-11-X (fig.2).  
La pressione da utilizzare per il collaudo deve essere impostata a 6 bar.

*Connect the 1-11 input end-plate ports marked with identification numbers 1, 11, X (fig.1) or the 1 input end-plate ports marked with identification numbers 1-11-X (fig.2) to the supply.  
The pressure used for the test must always be 6 bar.*

fig.1



fig.2



### Circuito pneumatico consigliato

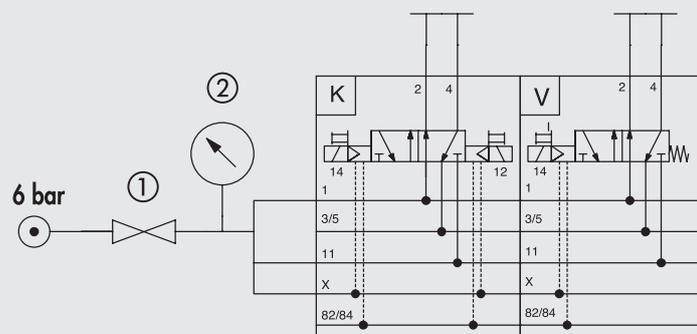
Collegare tra l'alimentazione pneumatica e le bocche del terminale di ingresso i seguenti componenti in serie:

- ① valvola sezionatrice di circuito V2V
- ② manometro

### Recommended pneumatic circuit

Connect the following components between the supply and the input end-plate ports:

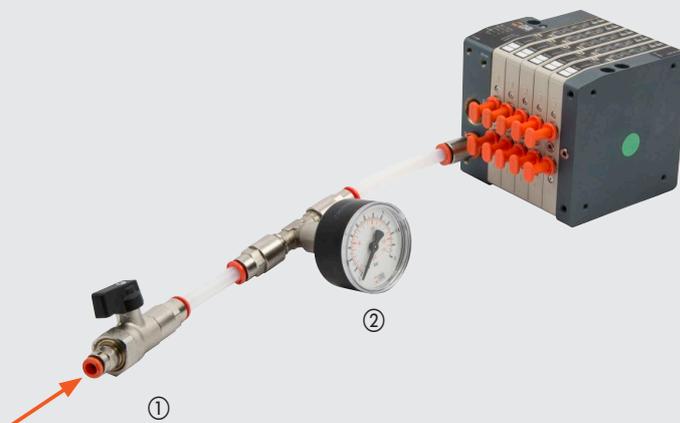
- ① shutoff valve V2V
- ② pressure gauge



### Svolgimento della prova

- Immettere aria nel circuito;
- chiudere valvola sezionatrice di circuito ①;
- attendere circa 15" affinché l'aria nel circuito si stabilizzi;
- leggere il valore segnato dal manometro ②;
- attendere circa 60";
- leggere nuovamente il valore segnato dal manometro ②.

La tenuta è verificata se la pressione diminuisce al massimo di 1 bar.



### Execution of the test

- Inlet air in the circuit;
- close the shutoff valve ①;
- wait about 15" to stabilize the air in the circuit;
- read the value of the pressure gauge ②;
- wait about 60";
- read again the value of the pressure gauge ②.

The tightness is verified if the pressure decreases maximum of 1 bar.

#### NOTE

#### NOTES