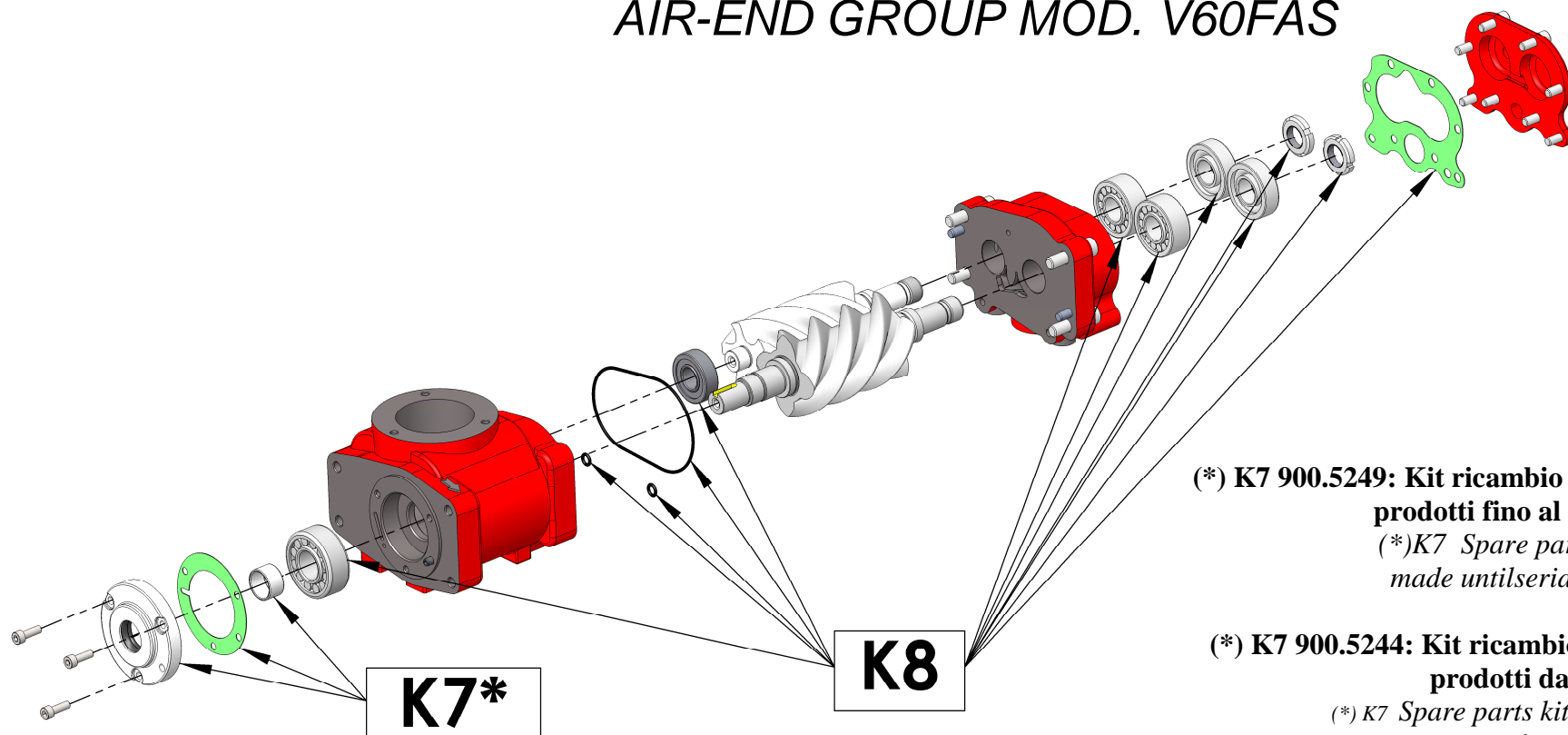


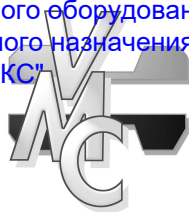
GRUPPO VITE MOD. V60FAS AIR-END GROUP MOD. V60FAS



(*) **K7 900.5249: Kit ricambio per gruppi vite prodotti fino al n° seriale 01775**
(*) *K7 Spare parts kit for air-end made until serial number 01775*

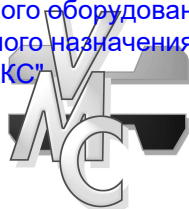
(*) **K7 900.5244: Kit ricambio per gruppi vite prodotti dal n° seriale 01776**
(*) *K7 Spare parts kit for air-end made since of serial number 01776*

KIT RICAMBI V60FAS - SPARE PART KIT V60FAS			
KIT	CODICE KIT KIT CODE	DESCRIZIONE CODICE CODE DESCRIPTION	TEMPO MANUTENZIONE [ORE] MAINTENANCE TIME [HOURS]
K8	900.5248	KIT RICAMBI CUSCINETTI V60FAS BEARINGS SPARE PARTS KIT V60FAS	20000
K7*	900.5249	KIT RICAMBI PARAOLIO V60FAS DL RETROKIT SHAFT-SEAL SPARE PARTS KIT V60 DL RETROKIT	6000-8000
	900.5244	KIT RICAMBI PARAOLIO V60FAS DL SHAFT-SEAL SPARE PARTS KIT V60 DL	



ANALISI DEI GUASTI TROUBLE SHOOTING LIST

SINTOMO	PROBABILE CAUSA	AZIONE CORRETTIVA
Il compressore non carica	<ol style="list-style-type: none"> 1. La valvola d'aspirazione rimane chiusa 2. Perdite sulla linea in pressione 3. Elettrovalvola del regolatore d'aspirazione mal funzionante 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare la valvola e sostituire le parti usurate 2. Controllare le tubature, le connessioni e ripararle 3. Controllare, sostituire se necessario
La portata o la pressione del compressore e minore del normale	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'aria richiesta è maggiore di quella fornibile 2. Il filtro dell'aria è intasato 3. La valvola d'aspirazione non apre completamente 4. Perdita d'aria dalla valvola di sicurezza 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare la quantità d'aria richiesta dai dispositivi connessi al compressore 2. Rimuovere il filtro. Pulirlo o sostituirlo 3. Controllare la valvola e sostituire le parti usurate 4. Rimuovere e controllare. Sostituire se dopo il riassettaggio vi è perdita
Il compressore continua a caricare oltre la pressione d'esercizio, facendo intervenire la valvola di sicurezza	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il pressostato è mal settato 2. Perdite dalla connessione d'alimentazione del pressostato 3. Elettrovalvola del regolatore d'aspirazione mal funzionante 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare il settaggio 2. Controllare le connessioni pressostato 3. Controllare, sostituire se necessario
Il compressore si surriscalda	<ol style="list-style-type: none"> 1. Insufficiente raffreddamento 2. Olio refrigerante sporco 3. Livello d'olio troppo basso 4. Termostato erroneamente settato 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Migliorare la ventilazione del compressore 2. Controllare e pulire 3. Aggiungere olio se necessario 4. Regolarlo alla temperatura richiesta
La valvola di sicurezza interviene subito dopo il raggiungimento del setup di carico	<ol style="list-style-type: none"> 1. Malfunzionamento della valvola di sicurezza 2. Malfunzionamento della valvola di minima pressione 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rimuovere e controllare. Sostituire se necessario 2. Rimuovere e controllare. Sostituire se danneggiata
Quando il pressostato commuta il compressore in fase di vuoto, la pressione continua a crescere e la valvola di sicurezza interviene	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'elettrovalvola del regolatore d'aspirazione mal funzionante 2. Mal funzionamento della valvola di scarico rapido 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare, sostituire se necessario 2. Controllare, sostituire se danneggiata
Perdita d'olio dall'aspirazione durante l'arresto	<ol style="list-style-type: none"> 1. Malfunzionamento della valvola d'aspirazione del compressore 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rimuovere e controllare. Sostituire se necessario
Perdita dalle guarnizioni	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guarnizioni usurate o danneggiate 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire le guarnizioni
I rotori del gruppo vite non girano	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ingresso di materiale estraneo nei gruppi vite 2. Lubrificazione errata 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Contattare il centro servizi VMC 2. Contattare il centro servizi VMC



SYMPTOMS	PROBABLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
The compressors doesn't change to loaded	<ol style="list-style-type: none"> Suction valve keeps closed Losses on the control air line Solenoid valve of intake valve badly working 	<ol style="list-style-type: none"> Check the valve and replace the worn parts Check the pipes, connections and repair Check and replace if needed
Compressor capacity or pressure lower than normal	<ol style="list-style-type: none"> Air consumption higher than capacity Suction air filter cartridge clogged Suction valve doesn't open completely Loss of air in the safety valve 	<ol style="list-style-type: none"> Check the connected devices to use the compressor air Remove the cartridge. Clean or replace it Check the valve and replace the whom parts Remove and check. Replace if after assembly it isn't sealed
The compressor doesn't change to empty: the safety valve intervenes	<ol style="list-style-type: none"> Pressure switch erroneously set Air loss from the pressure switch feeding pipe Solenoid valve of intake valve badly working 	<ol style="list-style-type: none"> Check the setting Check the connections Check and replace if needed
Compressor overheating	<ol style="list-style-type: none"> Insufficient cooling Dirty oil refrigerant Oil level too low Thermostat erroneously set 	<ol style="list-style-type: none"> Improve the ventilation of the compressor Check and clean Add oil, if necessary Set it at the required temperature
The safety valve intervenes soon after the loaded setup	<ol style="list-style-type: none"> Bad operation of the safety valve Bad operation of the minimum pressure valve 	<ol style="list-style-type: none"> Remove and check. Replace if necessary Remove and check. Replace the damaged items
Compressor is conveyed to empty setup from the pressure switch but the pressure keeps raising and the safety valve intervenes	<ol style="list-style-type: none"> Solenoid valve of intake valve badly working Bad operation of the quick discharge valve 	<ol style="list-style-type: none"> Check. Replace if necessary Remove and check. Replace the damaged items
Oil leak from suction during stop	<ol style="list-style-type: none"> Anomalous operation of the compressor check valve 	<ol style="list-style-type: none"> Remove and check. Replace if needed
Leak from seal	<ol style="list-style-type: none"> Bad seal 	<ol style="list-style-type: none"> Replace sealing and inner rings
The rotor group isn't revolving	<ol style="list-style-type: none"> Foreign matter entry Wrong lubrication 	<ol style="list-style-type: none"> Call VMC service center Call VMC service center



Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

Sostituzione kit K8 ricambi cuscinetti *Bearings spare parts kit K8 substitution*

Di seguito viene riportata la procedura di sostituzione kit ricambi cuscinetti per i gruppi vite V60, V75, V90, V100, V110, V140, V150.

Follow the below procedure to bearings spare parts kit substitution for the air end group V60, V75, V90, V100, V110, V140, V150.

- Rimuovere la linguetta.
Svitare le viti del coperchio frontale e rimuoverle, rimuovere il coperchio frontale con molta attenzione

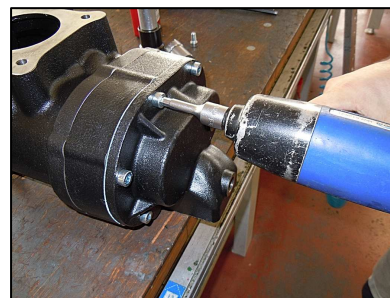
Remove the tongue

To unscrew the screws of the frontal cover and remove all, remove the frontal cover with carefull



- Svitare le viti del coperchio posteriore e rimuoverle, rimuovere il coperchio frontale con molta attenzione.

To unscrew the screws of the back cover and remove all, remove the frontal cover with carefull.



- Rimuovere la guarnizione di carta, pulendo la superficie.

Remove the paper gasket, clean the surface





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Rimuovere i rotori e portacuscinietti dal corpo vite, nel caso colpire con un martello in gomma l'albero di trasmissione per smuovere l'insieme. Porre attenzione in questa fase, non danneggiare le superfici dei rotori e del corpo vite

*Remove the bearings housing with the rotors from the screw housing.
To help, use a rubber hammer and strike on the shaft head to move the rotors and bearing housing.
Be careful at this phase don't damage the rotors and the screw housing.*



- Riscaldare con un termosoffiatore le ghiere di fissaggio rotori, svitare le stesse con apposite chiavi (utilizzare un utensile pneumatico). Porre attenzione a non far ruotare a vuoto i rotori in questa fase.

*Heat the fastening nuts with a heat gun, unscrew the nuts with the correct key (use a pneumatic tool).
Be careful don't rotate free the rotors during this de-assembling phase*





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Rimuovere i rotori dal porta cuscinetti, per aiutarsi usare una pressa idraulica. Attenzione a non danneggiare i rotori.

*Remove the rotors from the bearings housing, to help use a hydro press.
Be carefull to don't damage the rotors.*



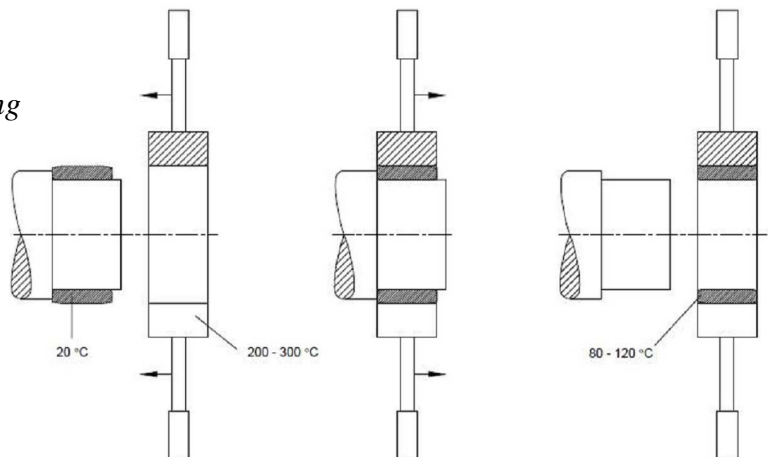
- Rimuovere i cuscinetti dal porta cuscinetti. Utilizzare appositi tamponi con dimensioni corrette per applicare pressione solo sui rulli. Posizionare il tampone in asse con il cuscinetto dalla faccia corretta (vedi figura), martellare il tampone fino ad estrazione del cuscinetto

*Remove the bearings from the bearings housing. Use the specific tool, with right dimensions to apply the pressure only on the rollers
Position the tool aligned with the bearing on the correct side (see picture), hammering the tool until the bearing will be removed.*



- Rimuovere dai rotori gli anelli interni dei cuscinetti da sostituire attraverso l'uso di anelli di riscaldamento idonei (vedi immagini)

Remove from the rotors the inner rings of the bearings replacement, use appropriate heating rings (see pictures)





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Rimuovere il cuscinetto del rotore maschio dal corpo vite. Utilizzare apposito tampone con dimensioni corrette per applicare pressione solo sui rulli.
Posizionare il tampone in asse con il cuscinetto dalla faccia corretta (vedi figura), martellare il tampone fino ad estrazione del cuscinetto

Remove the bearing of male rotor shaft from the housing. Use the specific tool, with right dimensions to apply the pressure only on the rollers

Position the tool aligned with the bearing on the correct side (see picture), hammering the tool until the bearing will be removed.



- Rimuovere il cuscinetto interno del rotore femmina dal corpo vite. Utilizzare apposito estrattore con dimensioni corrette per applicare pressione solo sui rulli.
Posizionare l'estrattore in asse con il cuscinetto dalla faccia corretta (vedi figura), battere fino ad estrazione del cuscinetto

Remove the internal bearing of female rotor from the housing. Use the internal bearing puller, with right dimensions to apply the pressure only on the rollers

Position the puller aligned with the bearing on the correct side (see picture), knock until the bearing will be removed.

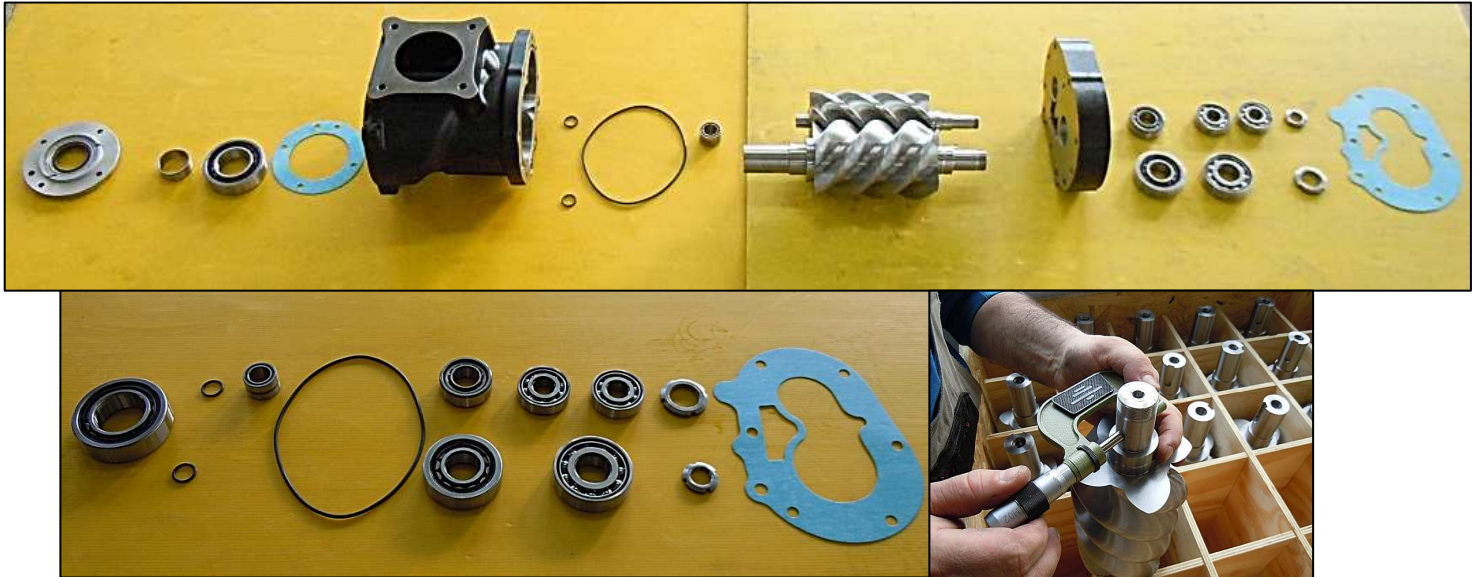




Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a piston
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Pulire tutti i componenti da riassembleare con diluente, controllare che tutti i pezzi da riassembleare siano in buone condizioni. Controllare il kit ricambi.

Cleaning all componets to reassembled with diluent, check all pieces are in good conditions. Check the spare part kit



- Assemblare i nuovi anelli interni sui rotori.
Preriscaldare gli anelli interni a 120°C, assemblarli sulle rispettive sedi.
Utilizzare guanti protettivi al calore, ed eseguire tale procedura con le mani. Fare attenzione.

*Assemble the new inner rings on rotors.
Pre heating the inner ring at 120°C, assemble these on the relative site.
Use heat resistance gloves, and use the hands for this phase.
Be carefull*





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Assemblare i nuovi cuscinetti sul supporto cuscinetti.
Utilizzare apposito tampone con dimensioni corrette per applicare pressione solo alla spalla anello esterno del cuscinetto.
Posizionare il tampone in asse con il cuscinetto dalla faccia corretta (vedi figura), martellare il tampone fino ad introdurre a fine corsa il cuscinetto. Lubrificare con olio da compressore.

Assemble the new bearings into bearing housing. Use the specific tool, with right dimensions to apply the pressure only on the external ring. Position the tool aligned with the bearing on the correct side (see picture), hammering the tool until the bearing will be insert to stroke in the correct site. Lubricate with oil for compressor



- Assemblare i nuovi cuscinetti sul corpo vite.
Utilizzare apposito tampone con dimensioni corrette per applicare pressione solo alla spalla anello esterno del cuscinetto.
Posizionare il tampone in asse con il cuscinetto dalla faccia corretta (vedi figura), martellare il tampone fino ad introdurre a fine corsa il cuscinetto. Lubrificare con olio da compressore.

Assemble the new bearings into screw housing. Use the specific tool, with right dimensions to apply the pressure only on the external ring. Position the tool aligned with the bearing on the correct side (see picture), hammering the tool until the bearing will be insert to stroke in the correct site. Lubricate with oil for compressor





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Posizionare i rotori accoppiati su un opportuno supporto, posizionare due spessimetri a nastro da 0.03mm sulla spalla dei rotori. Dovranno intraporsi tra la spalla rotori e il portacuscinetti, per regolare il gioco.

*Position the rotors coupled on a appropriate support.
Position two thickness gauge tapes at 0.03mm on the front of rotors.
These thickness gauge tapes must interpose between rotors front to bearings housing, to make the tollerance gap*



- Posizionare il portacuscinetti sui rotori, inserire lo stesso con molta attenzione a non danneggiare i cuscinetti. Battere con un martello in gomma per assestare il portacuscinetti sui rotori

Position the bearing housing on the rotors coupled, be carefull to don't damage the bearings during this phase. Knock with a rubber hummer on the bearing housing to set this on the rotor



- Assemblare i cuscinetti reggispinta. Assemblaggio manuale senza utensili. Lubrificare con olio da compressore.

*Assemble the thrust bearings. Assemble without tools, only with hands.
Lubricate with oil for compressor*



- Pulire attentamente i filetti.
Utilizzare colla adatta a bloccare e sigillare in modo permanente i giunti filettati. Si consiglia LOCTITE® 2701
Per la sigillatura, applicare un cordolo di prodotto a 360° sui filetti del maschio, lasciando il primo filetto libero. Applicare un cordolo di prodotto a 360° anche sulla femmina. Applicare un quantitativo di prodotto sufficiente a riempire la filettatura.

Clean very well the thread. Use a glue disegn for the permanent locking and sealing of threaded fastener. Suggest LOCTITE® 2071

For sealing applications, apply a 360° bead of product to the leading threads of the male fitting, leaving the first thread free. Apply a 360° bead of product on the female threads also. Force the material into the threads to thouroughly fill the voids.

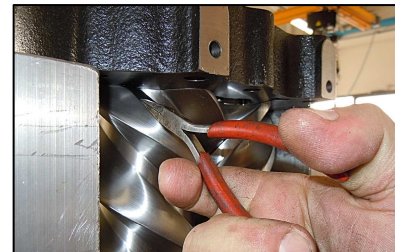




Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Togliere, sfilando, i due spessimetri a nastro tra rotori e portacuscinetti

Remove the two thickness tape gauge between the rotors and the bearings housing



- Controllare il buon accoppiamento rotori e portacuscinetti. Girare manualmente i rotori e verificare la rotazione libera senza impedimenti. Nel caso si riscontrano impedimenti od attriti verificare il corretto assemblaggio, in particolare il gioco tra rotori e cuscinetti. Verificare che non vi siano danneggiamenti dei componenti.

Check the correct coupled of rotors and bearing housing. Rotate with hands the rotors to check the free rotation of rotors without obstructions.

*In case of obstruction or friction check the correct assembled.
Check in particular the gap between rotors and bearings housing.
Check the all components must not been damaged*



- Posizionare il corpo vite su appositi supporti. Inserire gli anelli di tenuta sulle apposite sedi, verificare la pulizia sedi ed anelli tenuta. Attenzione a non danneggiare gli anelli di tenuta in tale fase d'assemblaggio.

*Position the screw housing on supports
Insert the o-rings seal in the correct sites, check the cleaned of sites and o-rings*

Be careful to don't damage the o-rings in this phase of assemble





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Inserire il gruppo rotori e supporto cuscinetti nel corpo vite, fino ad alloggiare gli stessi correttamente.
Attenzione nella fase d' inserimento alberi su cuscinetti del copo vite, e attenzione alle spine di centraggio.
Porre molta attenzione a non danneggiare i componenti durante questa fase.

Insert the rotors and bearings housing into the screw housing, insert properly this.

Be careful in phase of inserting of shaft into the bearings of screw housing, and be carefull to dowel pins

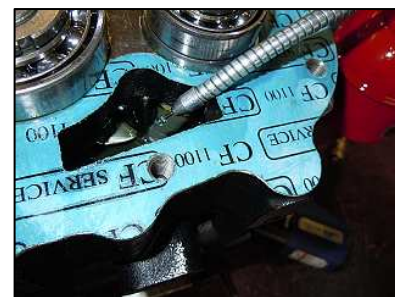
Be careful don't damage components during this phase.



- Lubrificare con olio da compressore i cuscinetti, e i rotori.
Attenzione a lubrificare adeguatamente i rotori

Lubricate with oil for compressor the bearings and the rotors.

Be careful to lubricate adequately the rotors



- Posizionare la nuova guarnizione di carta correttamente sopra il porta cuscinetti
Fare molta attenzione a pulire molto bene le superfici di contatto.

Position the new paper gasket on the bearing housing side.

Be careful to clean very well the surfaces of contact



- Posizionare il coperchio posteriore sopra la guarnizione di carta.
Fare molta attenzione a pulire molto bene le superfici di contatto.
Verificare il corretto posizionamento

Position the back cover on new paper gasket.

Be careful to clean very well the surfaces of contact

Check the correct positioning of back cover





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

- Reinscrivere le viti di fissaggio M6, fissare con una coppia di serraggio di 12Nm.

Re assemble the fastening screw M6, fasten the screw with 12Nm torque force



- Eseguire la sostituzione del kit ricambio Kit K8, seguire le indicazioni riportate nella sezione rispettiva, per assemblare e fissare la flangia frontale

Make the substitution of spare parts Kit K8, follow the indications of the respective section, to assemble and fasten the front flange



- Controllare il buon assemblaggio del gruppo vite. Girare manualmente l'albero rotore e verificare la rotazione libera senza impedimenti dei rotori.

Nel caso si riscontrano impedimenti od attriti verificare il corretto assemblaggio, in particolare il gioco tra rotori e cuscinetti. Verificare che non vi siano danneggiamenti dei componenti.

Check the correct assembled of air-end. Rotate with hands the male shaft rotor to check the free rotation of rotors without obstructions. In case of obstruction or friction check the correct assembled. Check in particular the gap between rotors and bearings housing. Check the all components must not been damaged



- Posizionamento a magazzino: Lubrificare con adeguata quantità i rotori, ed utilizzare dei prodotti antiruggine. Tappare le connessioni aperte del gruppo vite per evitare l'ingresso di impurità
Riassemblaggio su compressore: Seguire le istruzioni di montaggio sul manuale d'uso.

Attenzione: prima del primo avviamento introdurre circa 0,2 l di lubrificante attraverso l'aspirazione del gruppo pompante

*Stocking in warehouse: Lubricate with adequately quantity of compressor oil, and use rust prevention products. Close the all connections of the air end to prevent the inlet of impurity
Assembling on compressor system: follow installation and run book instructions.*

Be careful: before the first use introduce about 0,2 l of lubricant through the inlet port. nents must not been damaged



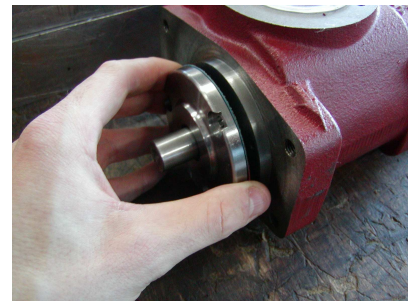


Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

Sostituzione kit K7 ricambio paraolio Shaft-seal spare parts kit K7 replacement

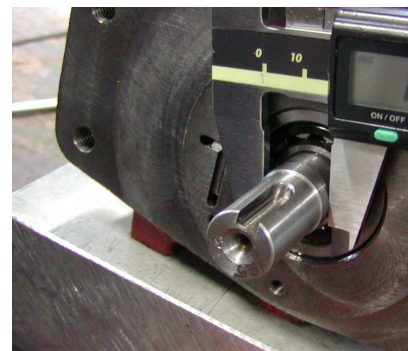
1. Svitare le viti del coperchio frontale e rimuoverle,
rimuovere il coperchio frontale con molta attenzione

*Unscrew the screws of the front cover and remove them.
Take off the front cover carefully*



2. Misurare il diametro dove lavora il paraolio:
-Se il diametro misurato è 22mm eseguire le operazioni
dal punto 3 al punto 14
-Se il diametro misurato è 19mm eseguire le operazioni
dal punto 7 al punto 14
-Se il diametro misurato è 19mm ed è presente la speedi sleeve,
rimuovere quest'ultima seguendo l'istruzione specifica a pagina 8,
quindi eseguire le operazioni dal punto 7 al punto 14

*Gauge the diameter of the shaft-seal working area:
-If the diameter is 22mm, carry out the instructions from point 3
to point 14
-If the diameter is 19mm, carry out the operations from point 7
to point 14
-If the diameter is 19mm and speedi sleeve is there, remove it
following the instructions on page 8. Afterwards, carry out the operations
from point 7 to point 14.*



3. Applicare una protezione alla faccia del gruppo vite, nella sede del
coperchio frontale (in figura si è usato del nastro adesivo)

*Apply a protection on the air-end, i.e. on the front cover (in the
picture you can see that adhesive tape has been used)*



4. Eseguire due solchi sulla boccia usurata per estrarla.
In figura i due solchi vengono realizzati tramite una mola pneumatica

*Groove two fissures on the worn-out sleeve to take it out.
In the picture grooves are made by a pneumatic tool.*





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

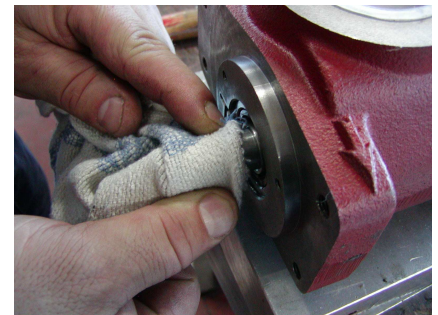
5. Montare l'estrattore facendo attenzione a posizionarlo sui solchi
Install the sleeve extractor paying attention to its groove positioning



6. Estrarre la boccola
Take out the sleeve



7. Pulire la nuova boccola e la sua sede con del diluente.
Clean up the new sleeve and its seat with solvent



8. Stendere del collante (consigliato LOCTITE 641) sulla sede della boccola.
Spread some adhesive (LOCTITE 641 is recommended) on the sleeve seat.





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a piston
Patented valves for piston and screw rotary compressors

9. Preriscaldare la boccola a circa 120°C

Preheat the sleeve at about 120°C



10. Inserire la boccola sulla propria sede, aiutandosi con un manicotto.
Attenzione: inserirla fino a fine corsa

*Insert the sleeve in its seat, with the help of a muff.
Attention: insert it until it stops*



11. Posizionare la guarnizione del coperchio frontale

Insert the gasket on front cover



12. Ingrassare il paraolio

Grease the shaft-seal



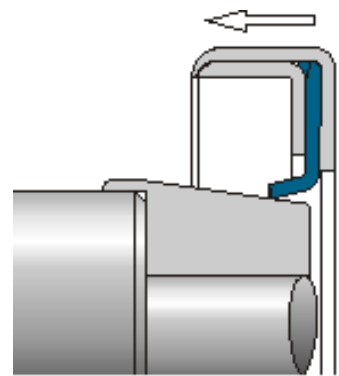


Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

13. Inserire il calzatore sull'albero, inserirla fino a fine corsa.
Attenzione: il calzatore è necessario per non danneggiare il paraolio durante il suo inserimento con il coperchio frontale. È essenziale che il labbro di tenuta in PTFE non venga danneggiato, soprattutto durante il montaggio, quando il lato anteriore è orientato nella direzione di montaggio.
Si consiglia l'utilizzo di un calzatore con un'inclinazione di contatto da 10° a 15°



*Insert the fitting system on the shaft until it stops.
Watch out: this fitting system is necessary to avoid any damage to the shaft-seal during its insertion with the front cover. It is essential that the PTFE tightness lip is not damaged, above all during the assembly phase, when the front side is assembly-oriented.
The use of a fitting system tilting from 10° to 15° is highly recommended.*



14. inserire delicatamente il coperchio frontale con le relative guarnizioni, attenzione a non danneggiare il paraolio.
Avvitare le viti e togliere il calzatore

*Insert the front cover with gaskets carefully. Pay attention not to damage the shaft seal.
Screw the screws and remove the fitting system.*





Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

ISTRUZIONE SPECIFICA PER RIMOZIONE SPEEDI SLEEVE *SPECIFIC INSTRUCTIONS TO REMOVE THE SPEEDI SLEEVE*

Prendere un cacciavite a taglio e inserire la punta tra speedi sleeve e albero,prestando la massima attenzione a non rovinare la superficie dell'albero del gruppo vite.

Take a screwdriver and insert its tip between the speedi sleeve and shaft. Be careful not to damage the air-end shaft surface.



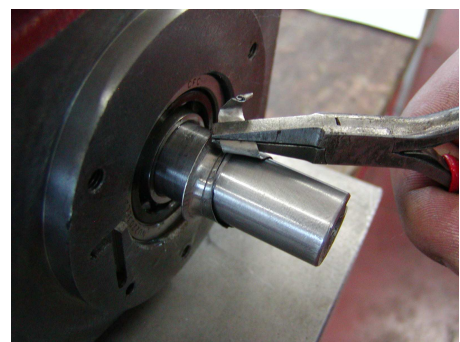
Inclinare leggermente il cacciavite e sollevare un labbro della speedi sleeve.

Tilt the screwdriver slightly and lift a speedi sleeve lip



Prendere il labbro sollevato della speedi sleeve utilizzando una pinza e con un movimento circolare attorno l'albero, rimuovere la speedi sleeve.

Hook the lifted speedi sleeve lip using pliers. Remove the speedi sleeve with a motion round the shaft.



IN TUTTE LE OPERAZIONI ESEGUITE PER LA RIMOZIONE DELLA SPEEDI SLEEVE,PORRE LA MASSIMA ATTENZIONE A NON ROVINARE LA SUPERFICIE DELL'ALBERO DEL GRUPPO VITE.

***IN ALL THE OPERATIONS CARRIED OUT FOR THE SPEEDI SLEEVE REMOVAL,
PAY ATTENTION NOT TO DAMAGE THE AIR-END SHAFT SURFACE***



Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors



AVVERTENZE E CAUTELE WARNING

- 1) *Prima d'ogni operazione leggere attentamente la presente documentazione. La mancanza osservanza delle informazioni delle istruzioni in esse contenute può provocare danni a cose o lesioni a persone.*
Before starting any operations, read this document carefully. The disregard of the information herein contained can damage and injure people and things.
- 2) Utilizzare raccorderia a filettatura cilindrica, dove non diversamente indicato. Rispettare la posizione e le dimensioni minime dei tubi e dei raccordi indicate su **SCHEMA CIRCUITO**. Il mancato rispetto di suddette posizioni e dimensioni può causare il malfunzionamento della valvola regolatrice.
*Use parallel thread connections, unless otherwise indicated. The position and the minimum dimension of pipe and fitting show on **CIRCUIT SCHEME** must be followed. If the position and dimensions are not followed, it could cause the intake valve malfunctioning.*
- 3) Installazione e manutenzione vanno esercitate da personale qualificato. Attenersi in ogni caso alle norme antinfortunistiche vigenti.
Installation and maintenance must be carried out only by qualified staff. Always comply with current safety and accident prevention regulation.
- 4) Utilizzare adeguati indumenti protettivi durante l'installazione e la manutenzione (per esempio: tute, guanti, occhiali protettivi, cuffie, ect).
Use suitable protective garments during installation and maintenance (for example: overalls, gloves, protective glasses, ear plugs and caps, etc).
- 5) Tutte le operazioni d'installazione e manutenzione devono essere effettuate a macchina spenta (pressione ambiente) ed a circuito elettrico disinserito.
All installation and maintenance operations must be carried out with switched-off machine and power (environment pressure)
- 6) Porre in sicurezza gli organi di trasmissione quali, giunti, pulegge. Verificare la tenuta delle tubazioni contenenti aria e/o olio. Non toccare gli elementi mobili del prodotto quando la macchina è in funzione
Transmission parts like couplings and pulleys must be safe. Check air/oil pipe seals. Don't touch the mobile elements during switch on the machine
- 7) Attrezzature e/o altri sistemi utilizzati per la movimentazione, installazione e manutenzione, dovranno essere adeguatamente dimensionati in termini di peso e di geometria. I componenti sporgenti dovranno essere adeguatamente protetti ogni volta che la macchina sarà movimentata.
Fixtures and other systems used for motion, installation and maintenance will have to be adequately dimensioned in terms of weight and geometry. Projecting parts must be sheltered when the machine is on.
- 8) La ditta costruttrice si esime da qualsiasi responsabilità per danni a persone, cose causati da un impiego non corretto del prodotto, dalla mancata o superficiale osservanza dei criteri di sicurezza riportati nel presente documento, dalle modifiche anche lievi, dalle manomissioni e dall'impiego di parti di ricambio non originali.
The manufacturer is not liable for damages to people and/or objects that may be caused by product misuse, non-compliance or partial compliance with safety standards mentioned in this document, changes even small ones, as well as tampering and use of non-original spare parts.



Valvole brevettate per compressori rotativi a vite e a pistoni
Patented valves for piston and screw rotary compressors

9) La **durata della garanzia**, se non diversamente convenuto per iscritto, è di **15 (quindici) mesi** dalla produzione di cui **nr. lotto** riportato sull'articolo e comunque non inferiore a 12 mesi dalla data di consegna. Sono esclusi dalla garanzia i materiali di consumo e quelli soggetti ad usura. La garanzia **decade** se i dispositivi VMC risultino:

- manomessi o alterati da persone che non siano state direttamente autorizzate in forma scritta dal servizio di Supporto Tecnico VMC Spa;
- danneggiati da un cattivo utilizzo o da negligenza nell'installazione e/o gestione da parte del Cliente;
- resi con imballaggio **NON ORIGINALE e/o INIDONEO** a preservarne le condizioni originali.

The warranty period, unless otherwise stated in written form, is 15 (fifteen) months from production date, based on the lot no. reported on the item. Anyhow it cannot be earlier than 12 months from dispatch date. Commodities and wear-and-tear materials are not eligible to warranty. The warranty is not valid if VMC products turn out to be:

- *tampered or modified by people who have not been directly authorized in written form by VMC Spa Technical Support.*
- *damaged by bad usage or carelessness in setting-up and/or management by the Customer.*
- *returns with **NON-ORIGINAL and/or UNSUITABLE** packaging that does not guarantee their initial conditions.*

10) Al termine della vita del prodotto si dovrà procedere allo smaltimento della stessa, in ottemperanza della legislazione vigente sullo smaltimento dei rifiuti industriali.
At the end of its lifetime, product will have to be disposed of, complying with current law rules regarding industrial waste disposal.

La società V.M.C. s.p.a. si riserva di apportare modifiche al presente manuale, a sua discrezione e senza preavviso.

V.M.C. s.p.a. reserves the right to modify the installation and run book without prior notice.