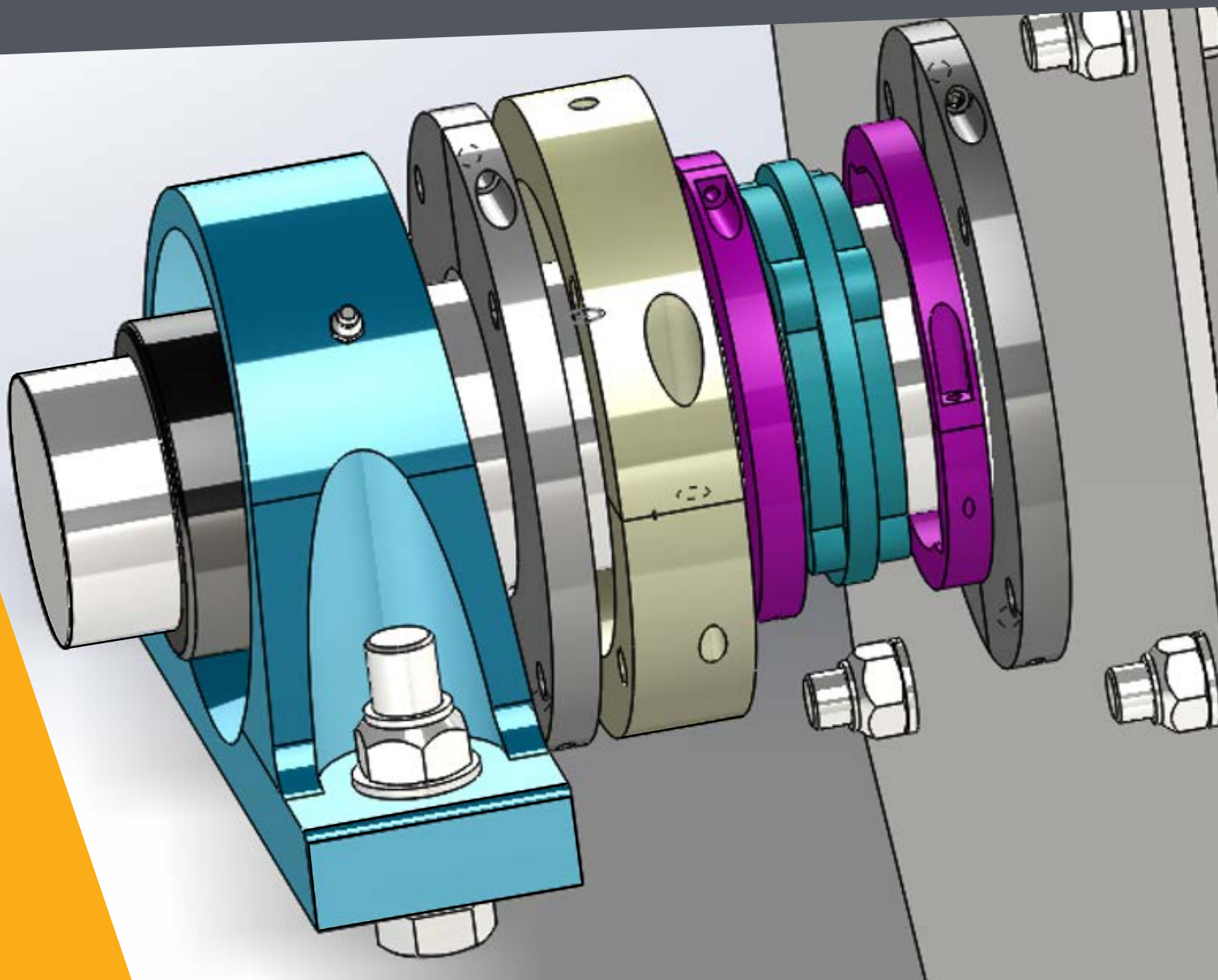


INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL CINCHSEAL®



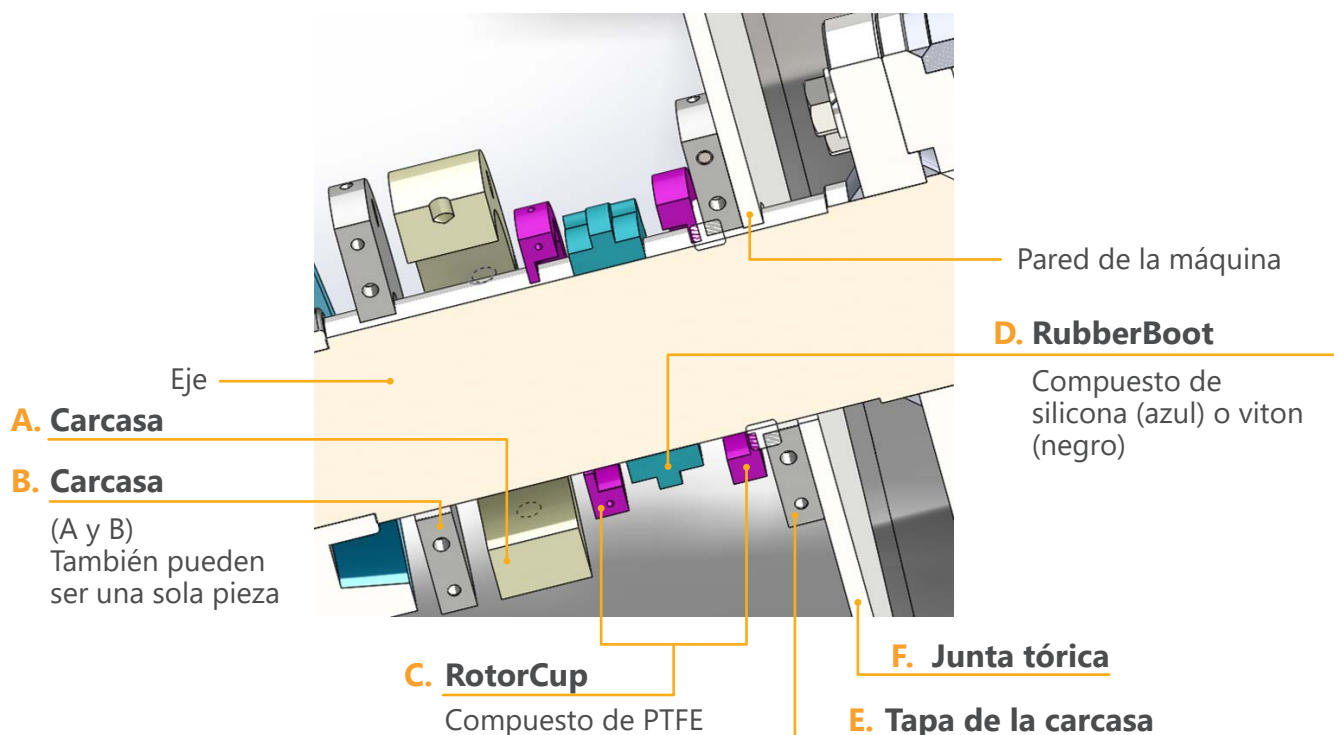
Información clave

- **Temperatura operativa:** de -40 °C a +220 °C.
- **Presión máxima contra la cual se sella:** 4 bar, vacío posible.
- **Velocidad basada en el diámetro del eje:** máx. 1,2 m/s.

Los sistemas de sellado deben estar **equipados con aire de sellado**, al menos **0,3 bar** por encima de la presión del sistema.



1. COMPONENTES



Todos los componentes pueden ser de una sola pieza (solid) o estar divididos (split).

2. PASOS PARA EL MONTAJE

1

Debes **limpiar el eje en profundidad**. Es **importante** que esté libre de grasa, aceite y suciedad.

2

Seguidamente, debes montar la **junta tórica (F)** en la **tapa de la carcasa (E)** y, a continuación, en la pared de la máquina (versión solid).

- En la versión split, debes colocar ambas mitades de la **tapa de la carcasa (E)** alrededor del eje y atornillarlas. A continuación, instala el cordón de sellado como la junta tórica, entre la tapa de la carcasa y la pared de la máquina.

3

El siguiente paso será montar el primer **RotorCup (C)** en el eje. Debes colocar el lado liso hacia la pared de la máquina (versión solid).

- En la versión split, coloca ambas mitades del **RotorCup (C)** alrededor del eje y atorníllas situando el lado liso hacia la pared de la máquina.

4

A continuación, debes montar el **RubberBoot (D)** en el eje y empujarlo hacia los huecos del **RotorCup (C)** (versión solid).

- En la versión split, coloca el **RubberBoot (D)** alrededor del eje y cubre ambos lados de corte con el adhesivo adjunto. Debes juntar las dos partes con el adhesivo y, seguidamente, empujarlas hacia los huecos del primer **RotorCup (C)**.

5

Ahora hay que montar el segundo **RotorCup (C)** en el eje con el lado liso situado hacia fuera (versión solid).

- En la versión split, coloca ambas mitades del **RotorCup (C)** alrededor del eje y atorníllalas con el lado liso hacia fuera.

6

Debes alinear los huecos del **RotorCup (C)** con los del **RubberBoot (D)** y presionar ligeramente las tres piezas (**C y D y C**) juntas hacia la pared de la máquina.

7

Seguidamente, tendrás que montar la(s) tapa(s) de la **carcasa (A y B)** y atornillarlas a la cubierta final.

8

El siguiente paso será acoplar las conexiones de aire a la carcasa.

- **¡Importante!** En la versión split, debes esperar 1 hora, hasta que el adhesivo aplicado al **RubberBoot (D)** esté completamente seco.

9

A continuación, tendrás que aplicar de **0,3 a 0,5 bar** por encima de la presión del sistema a la carcasa.

10

Finalmente, debes dejar que el eje funcione durante, como mínimo, 45-60 minutos sin producto, pero con presión de aire a velocidad media.

- El escape de aire inicial casi debería detenerse después de este proceso de rodaje.
- Las partículas blancas o de color claro indican el correcto funcionamiento en el interior y no son críticas.

11

Llegados a este punto, la producción puede comenzar según lo planeado.

- De vez en cuando deberás prestar atención a la configuración establecida en el manómetro.
- ¡No apagues nunca el aire!**



Tapa de la carcasa con la **junta tórica** montadas en la pared de la máquina.



RotorCup y RubberBoot instalados.



Segundo **RotorCup** y **tapa de la carcasa** instalados.

red masanés

cada día más cerca

DELEGACIONES DE MASANÉS SERVINDUSTRIA

■ ALICANTE

Tel. 636 00 18 18
alicante@masanes.com

■ ASTURIAS

Tel. 985 73 77 40
asturias@masanes.com

■ BADAJOZ

Tel. 689 31 16 83
badajoz@masanes.com

■ BARCELONA

Tel. 936 72 48 18
barcelona@masanes.com

■ CANARIAS

Tel. 608 74 37 65
canarias@masanes.com

■ CANTABRIA / PAÍS VASCO

Tel. 648 65 34 34
cantabria@masanes.com

■ CASTELLÓN

Tel. 630 77 35 90
castellon@masanes.com

■ CÓRDOBA

Tel. 957 38 20 58
cordoba@masanes.com

■ GRANADA

Tel. 699 67 79 31
granada@masanes.com

■ JEREZ

Tel. 856 81 71 57
jerez@masanes.com

■ LA RIOJA

Tel. 689 03 75 10
larioja@masanes.com

■ LLEIDA

Tel. 973 21 60 61
lleida@masanes.com

■ MADRID

Tel. 918 71 98 08
madrid@masanes.com

■ MÁLAGA

Tel. 619 48 54 24
malaga@masanes.com

■ MANRESA

Tel. 936 72 48 18
manresa@masanes.com

■ MURCIA

Tel. 648 65 34 19
murcia@masanes.com

■ SEVILLA

Tel. 690 14 03 95
sevilla@masanes.com

■ TARRAGONA

Tel. 626 64 70 51
tarragona@masanes.com

■ VALENCIA

Tel. 961 26 75 41
valencia@masanes.com

■ VALLADOLID

Tel. 681 13 13 12
valladolid@masanes.com

■ ZARAGOZA

Tel. 976 47 05 01
zaragoza@masanes.com

PRÓXIMAS APERTURAS

■ GALICIA



VÍDEO CORPORATIVO



https://youtu.be/ddY0_SzgRNE

902 40 25 00

www.masanes.com