



DOSATRON®

WATER POWERED DOSING TECHNOLOGY

Parte PJDI135:

D14MZ520 - 9 GPM

Paquete de Sellos

(Para #s de serie hasta 13399999)

Este kit contiene:

(1) JDI122	Anillo de la barra
(2) JDI100	Anillo de la manga
(1) PJDI136	Embolo de la Válvula cheque
(1) JDI139	Sello del embolo
(1) J052	Anillo inyección lateral
(1) J802	Sello inyección lateral
(1) PJDI118	Válvula cheque
(1) JDI013	Sello superior válvula cheque
(1) Various	Válvula cheque inyección lateral
(2) JDI108	Anillo de conexión de inyección lateral



GENUINE
DOSATRON
PARTS

2090 Sunnysdale Blvd.
Clearwater, FL 33765
800-523-8499 • 727-443-5404
www.dosatronusa.com

Contenido:

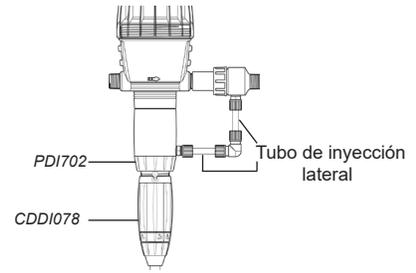


STOP PRECAUCIÓN: Las partes pueden contener químicos concentrados. El uso de Equipo de Protección Adecuado es recomendado cuando se efectúa el mantenimiento.

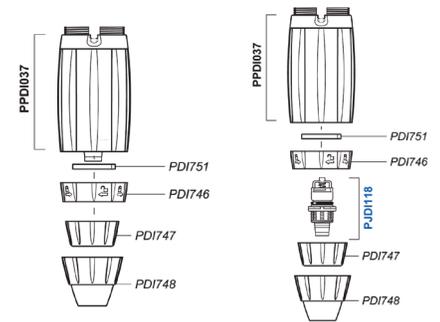
Instrucciones

(Partes en azul incluidas en el kit)

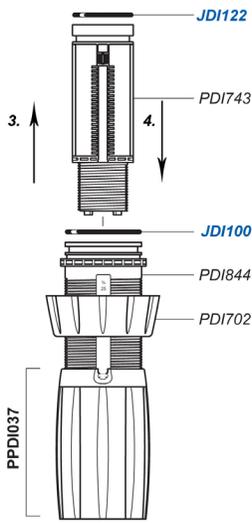
1. Remueva el tubo de inyección lateral. Desatornille la tuerca (PDI702) y remueva el montaje de inyección (CDDI078) jalándolo hacia abajo.



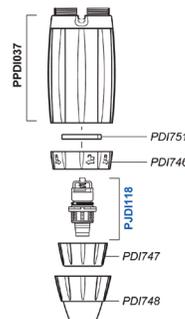
2. Remueva: la tuerca de la manguera (PDI748), tuerca de válvula cheque (PDI747), tuerca de seguridad (PDI746), anillo "C" (PDI751), tuerca de ajuste (PPDI037), y la válvula cheque (PJDI118).



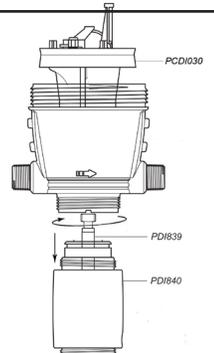
3. Empuje la barra de inyección (PDI743) hacia arriba de la manga (PDI844). Reemplace el anillo (JDI122) y vuelva a colocar la barra dentro de la manga, asegúrese de alinear la ranura de la barra con la llave en la manga.



5. Reinstale el anillo "C" (PDI751), asegurándose de alinear las llaves moldeadas con las ranuras en la barra blanca. Reinstale la tuerca de seguridad (PDI746). Reemplace la válvula cheque (PJDI118) y reinstale la tuerca de la válvula cheque (PDI747) y la tuerca de la manguera (PDI748). Coloque todo el ensamble a un lado.

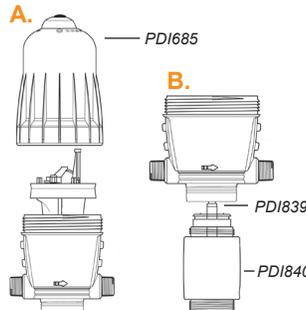


7. Sostenga el motor (PCDI030) y gire la barra (PDI839) en un cuarto de vuelta en contra de las manecillas del reloj. Jálela hacia abajo hasta separarla.



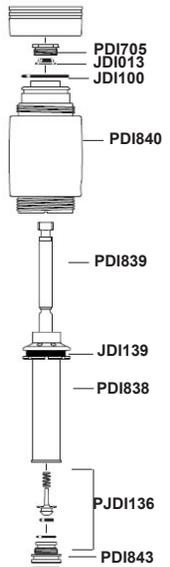
4. Reemplace el anillo de la manga (JDI100). Resbale la tuerca (PDI702) hacia arriba sobre la manga (PDI844). Alinee la tuerca de ajuste (PPDI037) con la escala de graduación y atornillela tres cuartos de distancia hacia arriba.

6. A. Remueva la campana (PDI685) exponiendo el motor, y colóquela a un lado.



- B. Desatornille el cilindro (PDI840) de la tuerca difusora (PDI840) y jale hacia abajo hasta exponer la parte superior de la barra (PDI839).

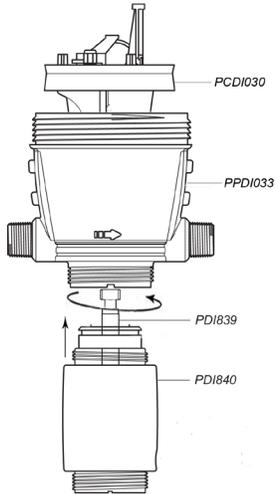
8. Remueva la tuerca (PDI705) y el sello (JDI013) de la parte superior del cilindro de inyección lateral (PDI840). Remueva el embolo del cilindro y reemplace el anillo (JDI100), reemplace también el sello (JDI139). Remueva la tuerca color crema (PDI843) de la parte inferior del embolo y remueva la válvula cheque (PJDI136). Instale la nueva válvula cheque, apretando en la dirección de las manecillas del reloj. Reinserte el embolo en el cilindro de inyección lateral. Coloque el sello (JDI013) y reinstale la tuerca (PDI705).



voltee la pagina para continuar

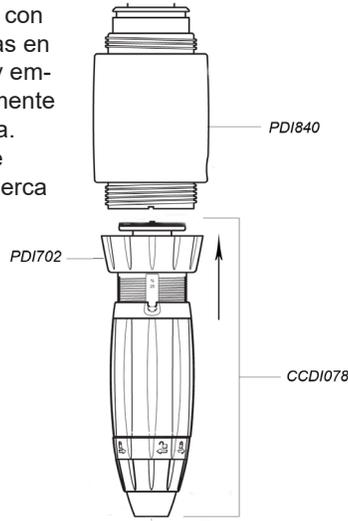
! Tenga cuidado no apretar demasiado.

9. Inserte de nuevo la barra (PDI839) al motor girándola un cuarto de vuelta en la dirección de las manecillas del reloj.

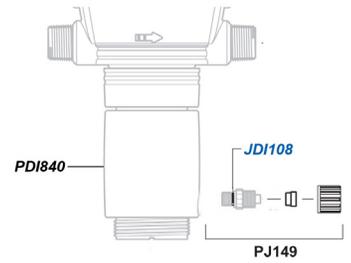


10. Empuje hacia arriba el cilindro de inyección lateral (PDI840) y atorníllelo a la tuerca difusora (PDI841), asegurándose que el puerto de inyección lateral este alineado debajo del puerto de salida en la parte inferior del cuerpo de la unidad.

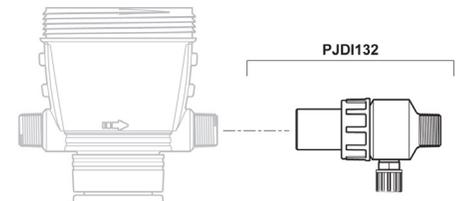
11. Reinserte el montaje de inyección (CCDI078) al cilindro (PDI840) alineando las llaves en la barra con las muescas en el cilindro y empuje firmemente hacia arriba. Atornille de nuevo la tuerca (PDI702).



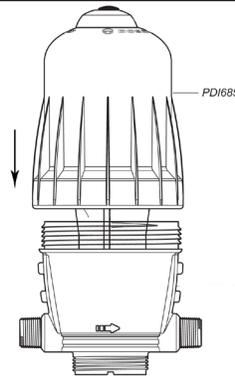
13. Remueva el conector (PJ149) de la parte inferior del cilindro de inyección lateral (PDI840), reemplace el anillo (JDI108) y reinstale el conector.



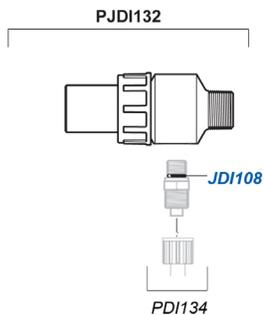
14. Desatornille el montaje de inyección lateral (PJD1132) del puerto de salida de la parte inferior de la unidad (PPDI033).



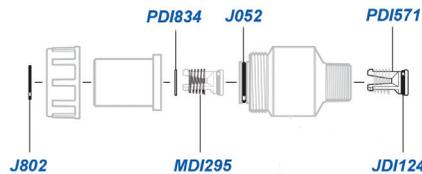
12. Reinstale la campana (PDI685).



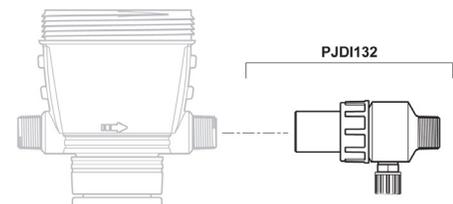
15. Desatornille la conexión (PJD1134) de la parte inferior del montaje de inyección lateral (PJD1132), reemplace el anillo (JDI108) y reinstale la conexión.



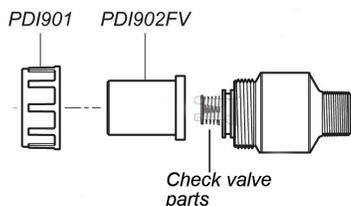
17. Remueva la arandela plástica (PDI834) y el resorte (MDI295) apretando las puntas hasta casi juntarlas. Empuje la válvula cheque con un lápiz a través del cilindro y el puerto de salida. Reemplace el anillo (J052).



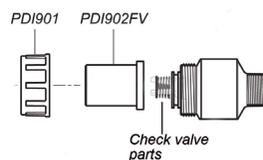
19. Alinee el montaje de inyección lateral (PJD1132) con el puerto de salida en la parte inferior de la unidad (PPDI033) y atornille de nuevo en su lugar.



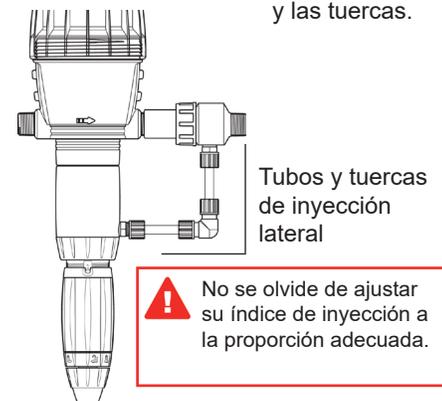
16. Desatornille la tuerca (PDI901) y jale la porción con rosquilla (PDI902FV) hasta exponer las partes de la válvula cheque que contienen el resorte.



18. Instale la nueva válvula cheque de inyección lateral empujando las puntas dentro del puerto de salida, luego empújela con un lápiz hasta que las puntas salgan en el lado opuesto. Instale el resorte nuevo (MDI295) y la nueva arandela plástica (PDI834). Reinstale el conector con rosquilla (PDI902FV) y la tuerca (PDI901). Reemplace la arandela de caucho (J802) en la entrada del montaje de inyección lateral.



20. Conecte de nuevo todos los tubos y las tuercas.



! No se olvide de ajustar su índice de inyección a la proporción adecuada.