

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DA CAIXA DE EMPANQUE POR ELECTROFUSÃO (SEBE)

- Montar o adaptador (SMAN) e a serra de copo (STAZ) no mandril da furadora e furar a parede mais comprida do escoadouro no qual se deseja instalar a caixa de empanque. (Fig. 1)

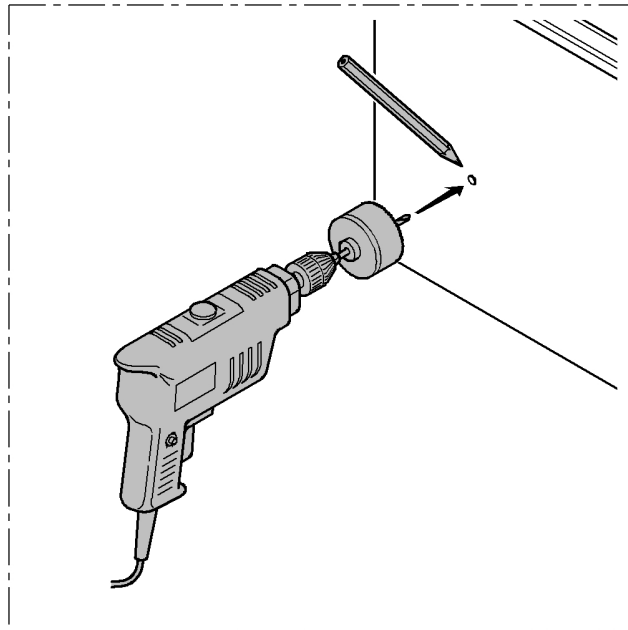


Fig 1

- Raspar as superfícies ao redor do furo envolvidas na soldagem utilizando o raspador manual (RAM1) e limpá-las utilizando um pano embebido em líquido decapante (LID1). (Fig. 2)

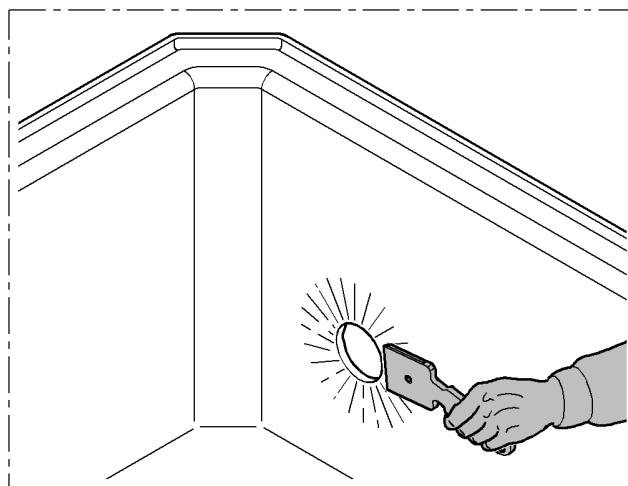


Fig. 2

- Desparafusar metade do kit de compressão para caixas de empanque electrosoldáveis (SEBECOMT), posicionar a caixa de empanque no interior do escoadouro centrando-a com relação ao furo anteriormente praticado e inseri-la no furo fazendo com que o cilindro central (centrador) fique no interior da parede do escoadouro. (Fig. 3)

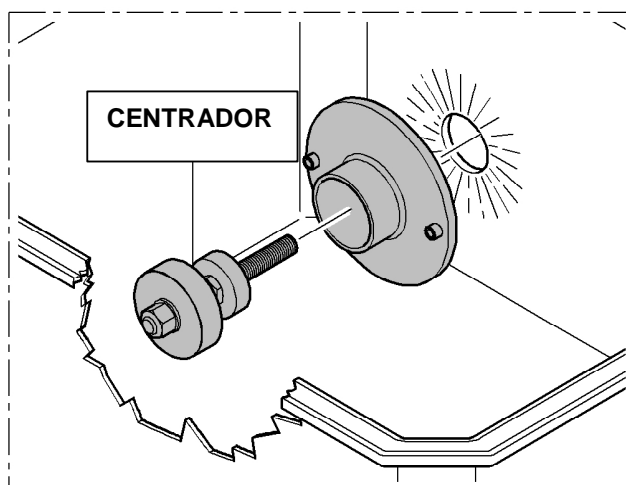


Fig. 3

- Montar os demais componentes do kit (contraflange, cilindro, arruela e porca) no lado oposto da caixa de empanque e apertar as porcas para comprimir a caixa de empanque contra a parede do escoadouro. (Fig. 4)

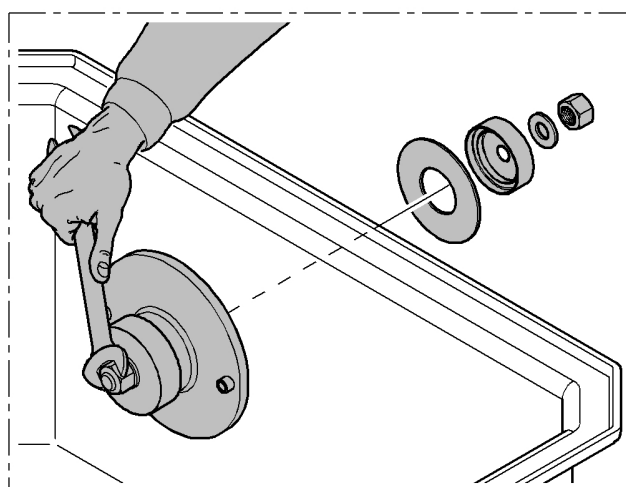


Fig. 4

- Soldar a caixa de empanque, mediante o específico código de barras, seguindo as indicações que aparecem no display da soldadora. (Fig. 5)

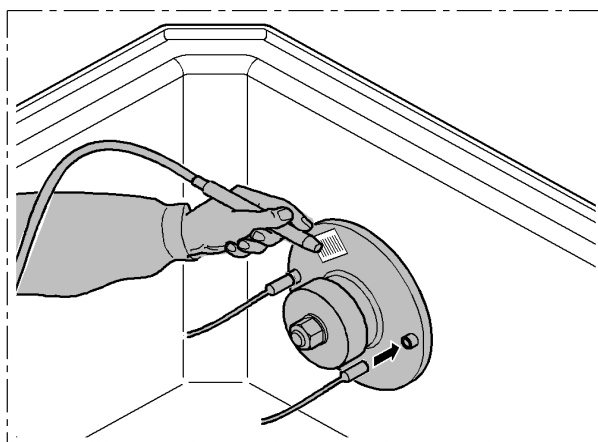


Fig. 5

- Durante o período de resfriamento da junta apertar ulteriormente o kit de compressão de modo a facilitar a adesão entre a caixa de empanque e a parede do escoadouro. (Fig.6)
- Aguardar o completo resfriamento da caixa de empanque, então, remover o kit de compressão.

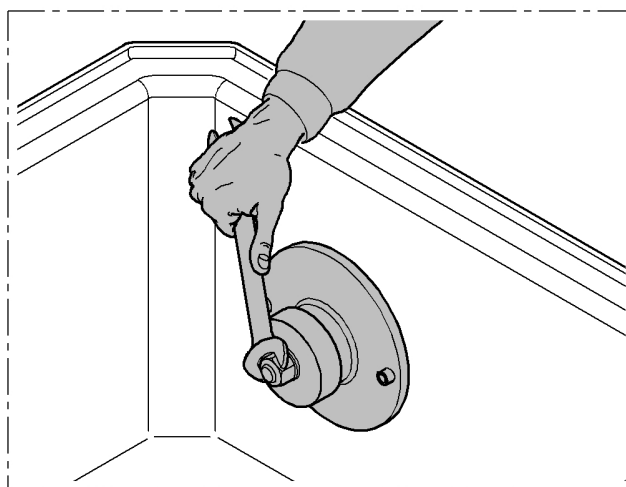


Fig. 6

- Raspar a superfície do espigão da caixa de empanque utilizando o raspador manual (RAM1).
- Limpar a superfície recém-raspada utilizando um pano limpo embebido em líquido decapante (art. LID1).

- Inserir a redução na caixa de empanque anteriormente soldada. (Fig.7)

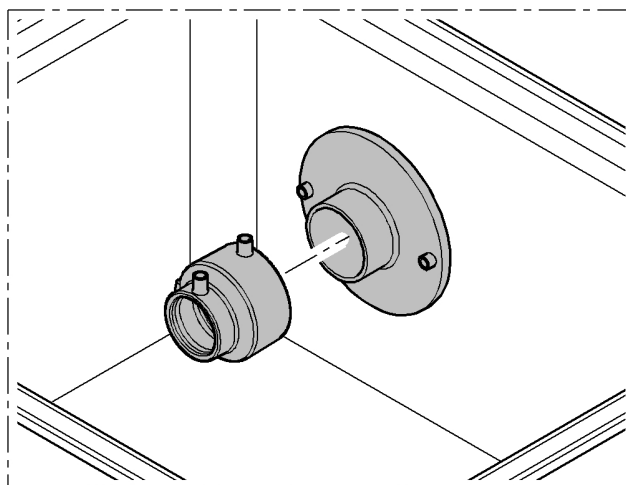


Fig.7

- Inserir o tubo no interior da caixa de empanque até levá-lo para a posição correcta. Marcar no próprio tubo a posição de contacto entre tubo e redução utilizando a caneta marcadora específica (art. MARK). (Fig.8)

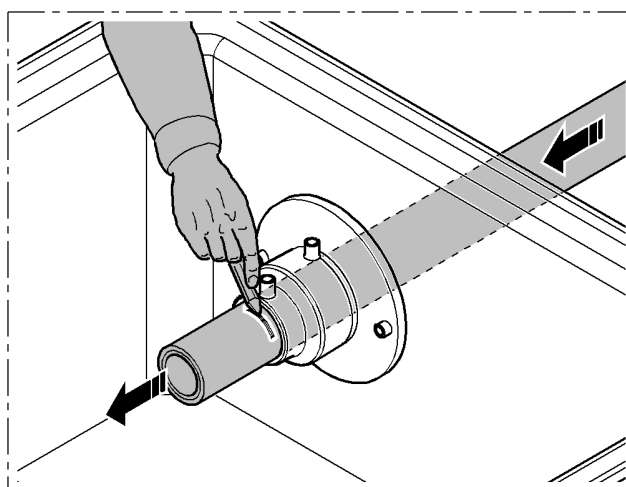


Fig.8

- Puxar o tubo de modo a pode raspar a superfície do tubo envolvida na soldagem utilizando o raspador manual (art. RAM1) em um trecho de 50mm. (Fig. 9)

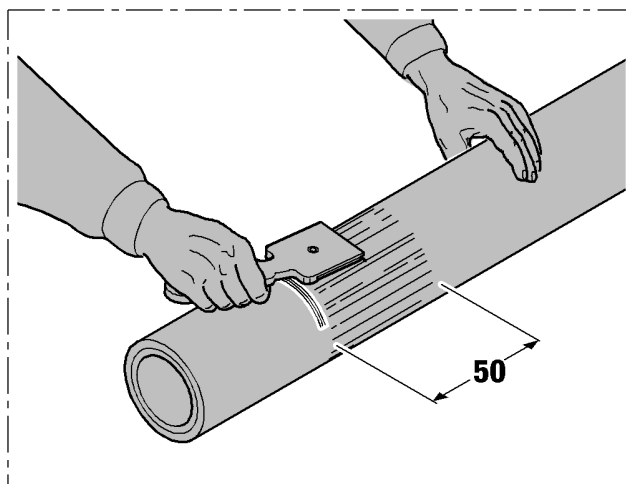


Fig.9

- Limpar a zona de tubo recém-raspada utilizando um pano limpo embebido em líquido decapante (art. LID1). (Fig. 10)

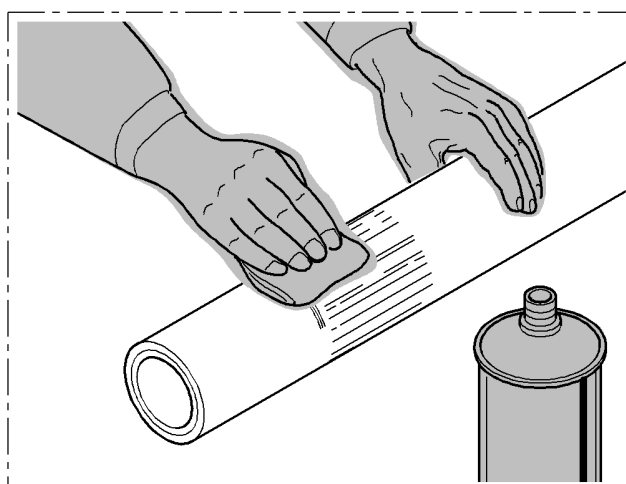


Fig.10

- Inserir novamente o tubo no interior do escoadouro verificando que a marca anteriormente feita seja alcançada.

- Soldar a redução da caixa de empanque, mediante o específico código de barras, seguindo as indicações que aparecem no display da soldadora. (Fig.11)

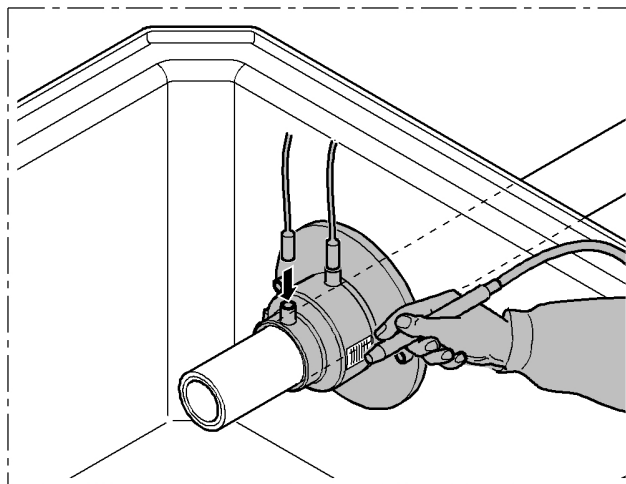


Fig.11

- Antes de executar outras operações aguardar o completo resfriamento da junta.