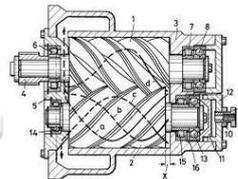


Desarmado del sello mecánico:

Para efectuar el desarmado del sello se procederá de la siguiente manera:

- 1):** Detener la marcha del compresor y efectuar el vaciado del cárter por la línea de vacío de y por la válvula (11) conectando una manguera sumergida en un recipiente con agua.
- 2):** Girar el volante de manera que la chaveta (34) quede en posición superior vertical.
- 3):** Aflojar la tuerca (35) con la herramienta Nº 2 y retirar la arandela (36).
- 4):** Retirar el volante con la herramienta extractora Nº 3.
- 5):** Retirar la tuerca del sello (33) con la herramienta extractora Nº 1.
- 6):** Retirar el prisionero (32) y la ventana de inspección (31).
- 7):** Retirar hacia afuera el cojinete del sello (39) y el aro lubricador (41) haciendo presión hacia la salida del cigüeñal por la abertura libre de la ventana de inspección.
- 8):** Colocar la herramienta Nº 4 roscándola sobre la pieza (42) y retirar hacia afuera.
- 9):** Retirar el acople (26) y la tuerca (27).
- 10):** Introducir la llave allen correspondiente y retirar el contra prisionero (25) y el prisionero (24).
- 11):** Colocar la herramienta Nº 5 roscándola sobre la pieza (43) y retirar hacia afuera saliendo el conjunto formado por las piezas (43), (44), (45), (46), (28) y (29). Reemplazar los aros o-ring (29) y (30) y observar el estado de los demás componentes del sello, en caso de encontrarse algunas partes defectuosas y/o desgastadas se procederá a su recambio.

Asegúrese de no dañar las superficies lapidadas de su sello.



Armado del sello mecánico:

Para efectuar el armado del sello se procederá en la forma inversa al desarmado, tratando que el ajuste de las piezas (24) y (25) sea correcto de manera tal que al girar el cigüeñal, este arrastre también el conjunto formado por las piezas (43), (44), (45), (46), (28) y (29).

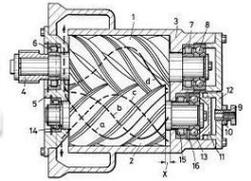
- **NOTA 1:** El ajuste de la tuerca del sello (33) deberá hacerse con el prisionero (32) sin presionar sobre el cojinete del sello (39), hasta que aparezca una tensión en el roscado de la tuerca del sello (33), entonces se la desenrosca aproximadamente 2 vueltas, siendo ésta la posición correcta. Finalizado el armado poner en marcha el compresor y observar el perfecto sellado, en caso de haber pérdidas realizar ajustes de acuerdo a la secuencia descripta.

Juego de gomas número (solo compresores L-3600 y L-4200):	Diámetro nominal del cigüeñal: [mm]
Nº 1	62,00
Nº 2	61,50
Nº 3	61,25
Nº 4	61,00
Nº 5	60,50
Juego de gomas número (demás modelos):	Diámetro nominal del cigüeñal: [mm]
Nº 1	100,00
Nº 2	99,50
Nº 3	99,25
Nº 4	99,00
Nº 5	98,50
Nº 6	98,00
Nº 6	60,00

AVISO IMPORTANTE: Este mensaje es dirigido exclusivamente al receptor y de propiedad intelectual de acuerdo a la ley aplicable. Metalúrgica San Jorge se reserva la responsabilidad de actuación únicamente bajo previo acuerdo entre partes, incluyendo dentro de esta cláusula cualquier actuación de terceros, los cuales deberán ser aceptados previamente como personas o entidades idóneas y calificadas.

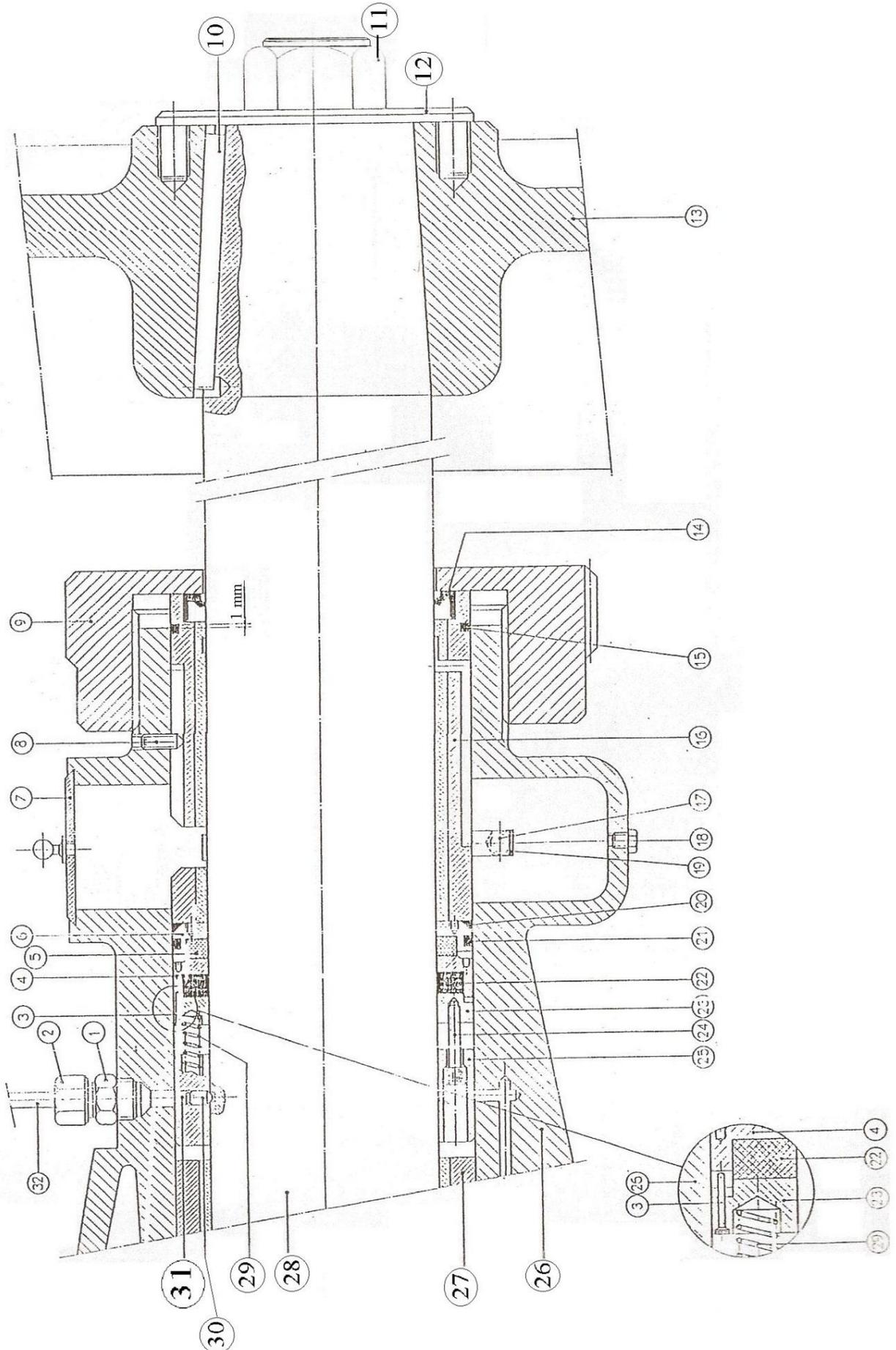
MSJ Productos

Para la industria frigorífica & metalmecánica

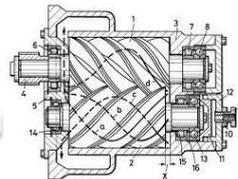


Compresores - Bombas - Maquinas generadoras de hielo - Mantenimiento industrial
 Fray Luis Beltrán 1115, San Jorge, Santa Fe, Argentina, Tel/fax: 03406-444001
 metalsanjorge@hotmail.com, www.metalsanjorge.com

CORTE DEL SELLO: COMPRESORES MSJ



AV
 Me
 clát



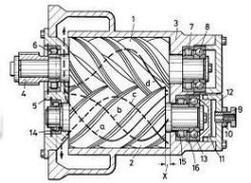
Compresores - Bombas - Maquinas generadoras de hielo - Mantenimiento industrial
 Fray Luis Beltrán 1115, San Jorge, Santa Fe, Argentina, Tel/fax: 03406-444001
 metalsanjorge@hotmail.com, www.metalsanjorge.com

Referencias, corte de sello para compresores MSJ:

Nº	Designación:	Cantidad:	cigüeñal de 62 mm:	cigüeñal de 100 mm:
1	Acople RBSP 3/8"	1	-	-
2	Tuerca de acople RBSP 3/8"	1	-	-
3	Tornillo de arrastre RW 5/32"	1	X 5/16 "	X 1/2"
4	Pista giratoria	1	-	-
5	Pista estática ***	1	-	-
6	Porta pista estática ***	1	-	-
7	Ventana de inspección	1	-	-
8	Tornillo allen 5/16" x 1/2"	1	-	-
9	Tuerca de ajuste del sello	1	-	-
10	chaveta	1	14 x 14 x 100	21 x 25 x 145
11	Tuerca de volante	1	-	-
12	Arandela de volante	1	-	-
13	volante	1	-	-
14	reten	1	Nº 2318	Nº 2223
15	o-ring	1	Nº 234	Nº 348
16	Cojinete de sello	1	-	-
17	Tornillo RW 5/16" x 1/2"	1	-	-
18	Tornillo RW 5/16" x 1/2"	1	-	-
19	Aro levanta aceite	1	-	-
20	Aro de goma triangular	1	-	-
21	o-ring	1	Nº 234	Nº 348
22	Aro de goma rectangular (NOTA 1)	1	-	-
23	Pista arrastrada	1	-	-
24	Tornillo allen RW 1/4" x 1/2"	3	-	-
25	Anillo de arrastre (NOTA)	1	-	-
26	Porta cojinete delantero	1	-	-
27	Cojinete de bancada delantero	1	-	-
28	cigüeñal	1	-	-
29	Resorte de sello	3	-	-
30	Tornillo allen S/C RW 5/16" x 1/2"	1	-	-
31	Tornillo allen S/C RW 5/16" x 5/16"	1	-	-
32	Cañería de aceite 1/8"	1	-	-

➤ **NOTA 2:** al solicitar este tipo de repuestos se deberá especificar el diámetro del cigüeñal, puesto que si este fue rectificado podrá optarse por los siguientes juegos de gomas supermedida (22); (dichos aros también poseen una serie de puntos que indican su medida).

AVISO IMPORTANTE: Este mensaje es dirigido exclusivamente al receptor y de propiedad intelectual de acuerdo a la ley aplicable. Metalúrgica San Jorge se reserva la responsabilidad de actuación únicamente bajo previo acuerdo entre partes, incluyendo dentro de esta cláusula cualquier actuación de terceros, los cuales deberán ser aceptados previamente como personas o entidades idóneas y calificadas.



- **NOTA 3:** Al igual que en el caso anterior, al solicitar el repuesto (25) especificar el diámetro del cigüeñal.
- **NOTA 4:** Los artículos designados con *** pueden sufrir variaciones de diseño y construcción.

Posibles causas de pérdida de amoníaco en el sello mecánico:

- ❖ Elementos de sellado del conjunto defectuoso.
- ✓ **REMEDIO:** Desarmado del sello y sustitución de los aros o-ring (29) y (30).
- **NOTA:** Si se observaran defectos en algunas de las piezas componentes del sello es conveniente el recambio de estas partes.

- ❖ Presión diferencial de aceite demasiado elevada.
- ✓ **REMEDIO:** Se regulará la presión diferencial de aceite a un valor entre 1,5 a 3 Kg/cm² superior a la presión de aspiración.

- ❖ Excesivo juego longitudinal del sello.
- ✓ **REMEDIO:** En todos los casos, antes de proceder al desarmado del sello es posible efectuar una corrección del excesivo juego longitudinal procediendo de la siguiente manera:

A): Desenroscar tres o cuatro vueltas el prisionero (32) y mediante la herramienta N° 1 ajustar La tuerca del sello (33), no excediendo de 1 vuelta.

B): Apretar nuevamente el prisionero (32) y controlar si continúan las pérdidas de amoníaco observando por la ventana de inspección (31).

C): En caso de persistir las pérdidas de amoníaco se procederá al desarmado del conjunto del sello.

AVISO IMPORTANTE: Este mensaje es dirigido exclusivamente al receptor y de propiedad intelectual de acuerdo a la ley aplicable. Metalúrgica San Jorge se reserva la responsabilidad de actuación únicamente bajo previo acuerdo entre partes, incluyendo dentro de esta cláusula cualquier actuación de terceros, los cuales deberán ser aceptados previamente como personas o entidades idóneas y calificadas.