

Parte # PJDI199
D14MZ520 - 9 GPM
Kit de Empaques

(Para #s de serie 16290363 y mayores)

Este kit contiene:

(1) JDI108	o-ring sección lateral
(1) PDI1164U	Anillo blanco de plástico
(2) JDI115	O-rings inyección lateral
(1) JDI192	O-ring tuerca del cilindro
(1) PDI1098	Sello de plástico negro
(1) PDI162	O-ring inyección lateral
(1) JDI122	O-ring del vástago
(1) JDI139	Sello del émbolo
(2) JDI100	O-rings del cilindro y la manga
(1) PJDI118	Válvula cheque
(1) PJDI136	Ensamble de válvula del émbolo
(1) PJDI161	Ensamble de la válvula lateral



Contenido del Kit

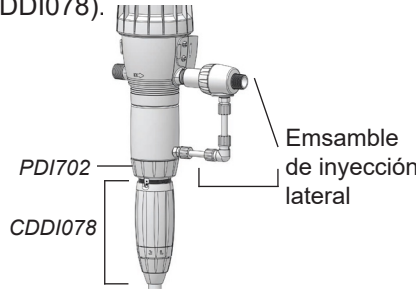
JDI108	PDI1164U	JDI015
JDI192	PDI1098	PDI162
JDI122	JDI139	JDI100
PJDI118	PJDI136	PJDI161

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

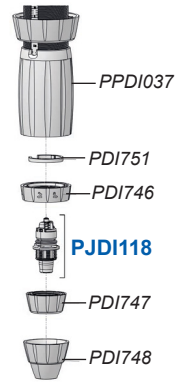
INSTRUCCIONES

(Partes en azul incluídas en el kit)

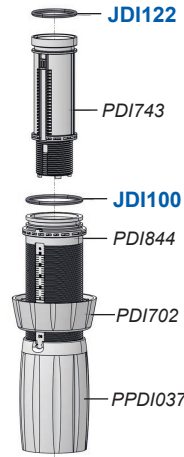
1. Remueva el ensamble de inyección lateral. Desatornille la tuerca (PDI702) y remueva el montaje de inyección (CDDI078).



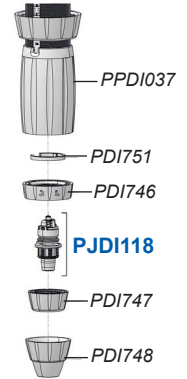
2. Remueva la tuerca (PDI748) y (PDI747) y saque la válvula cheque (PJDI118). Remueva la tuerca de seguridad (PDI746), el anillo de seguridad (PDI751) y la tuerca de ajuste (PPDI037).



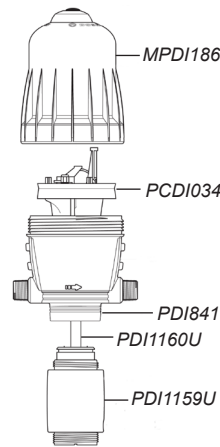
3. Empuje la barra (PDI743) hacia arriba y fuera de la manga (PDI844). Reemplace o-ring (JDI122). Inserte la barra de nuevo en la manga, alineando la ranura en la barra con el diente en la manga. Reemplace o-ring (JDI100). Inserte la tuerca (PDI702) en la manga (PDI844) y atornille la tuerca de ajuste (PPDI037).



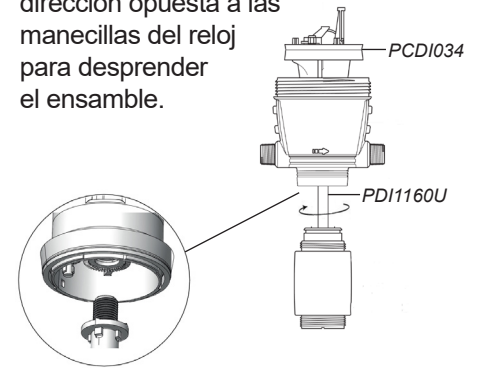
4. Reinstale el anillo (PDI751), alineando los dientes moldeados con la ranura en la barra blanca. Atornille la tuerca (PDI746). Instale la válvula cheque (PJDI118), la tuerca (PDI747) y la tuerca de la manguera (PDI748). Coloque el ensamble a un lado.



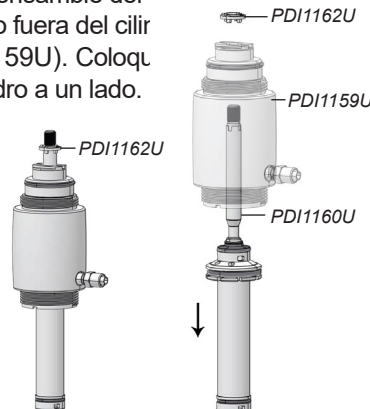
5. Remueva la campana (MPDI186), cuidado de no perder el o-ring. Desatornille el cilindro (PDI1159U) de la tuerca (PDI841) y jálelo hasta ver la barra del pistón (PDI1160U).



6. Sostenga el pistón (PCDI034) y desatornille la barra (PDI1160U) en dirección opuesta a las manecillas del reloj para desprender el ensamble.

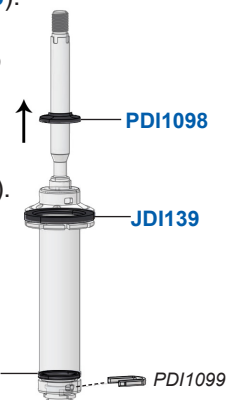


7. Remueva el retenedor (PDI1162U) en la parte superior de la barra (PDI1160U), y jale el ensamble del émbolo fuera del cilindro (PDI1159U). Coloque el cilindro a un lado.



8. Reemplace el sello (PDI1098) de plástico, y los sellos de caucho (JDI139) y (JDI156).

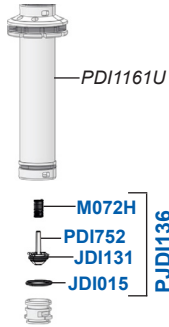
Remueva el seguro en forma de "U" (PDI1099) de la parte inferior del émbolo (PDI1161U). Puede usar un destornillador pequeño de cabeza plana para removerlo.



INSTRUCCIONES

(Partes en azul incluidas en el kit)

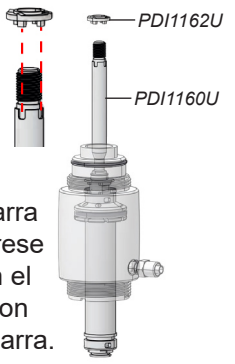
9. Saque la válvula cheque de la parte inferior del émbolo (PDI1161U). Reemplace el resorte (M072H), cono (PDI752), o-rings (JDI131) y (JDI015). Coloque las partes dentro del émbolo y vuelva a colocar el seguro (PDI1099).



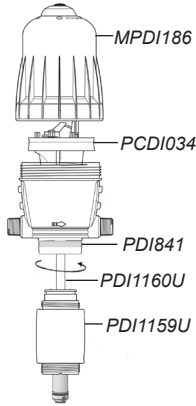
10. Reemplace el o-ring (JDI100) del cilindro (PDI1159U). Remueva la tuerca (PDI1163U) del cilindro. Reemplace el o-ring (JDI192) y el anillo (PDI1164U) que están dentro de la tuerca, y vuelva a atornillar la tuerca al cilindro.



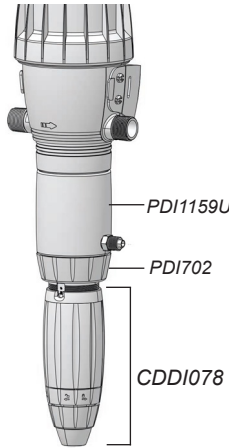
11. Inserte el ensamble del émbolo en el cilindro y empújelo hasta el fondo. Vuelva a colocar el el retenedor (PDI1162U) en la barra (PDI1160U). Asegúrese que los 4 dientes en el retenedor, alinean con las muescas en la barra.



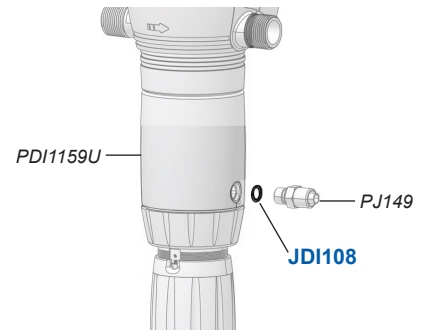
12. Atornille la barra (PDI1160U) al pistón (PCDI034). Atornille el cilindro (PDI1159U) a la tuerca (PDI841) y asegúrese que el puerto de inyección lateral, quede ubicado debajo del puerto de salida en el cuerpo de la unidad. Atornille la campana (MPDI186) al cuerpo de la unidad.



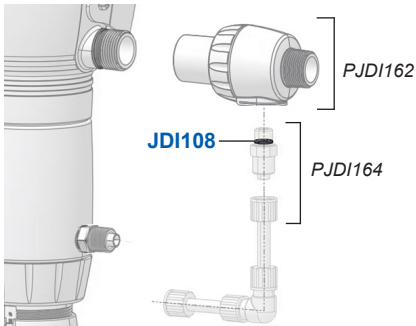
13. Sujete el montaje de inyección (CCDI078) al cilindro (PDI1159U), asegúrese de alinear las llaves en la barra con las muescas en el cilindro. Atornille la tuerca (PDI702) al cilindro.



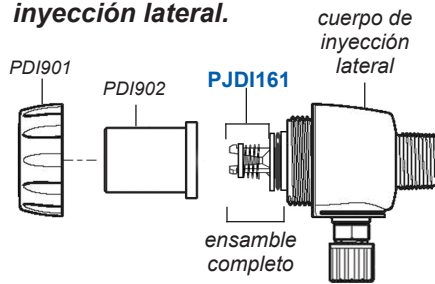
14. Remueva el conector (PJ149) del cilindro (PDI1159U), reemplace el o-ring (JDI108), y reinstale el conector.



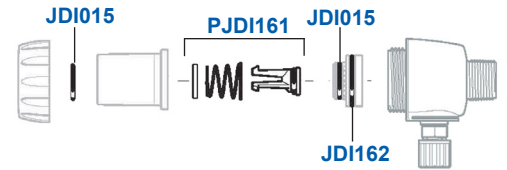
15. Desatornille la conexión (PJD1162) del ensamble de inyección lateral (PJD1164). Reemplace el o-ring (JDI108) y reinstale la conexión.



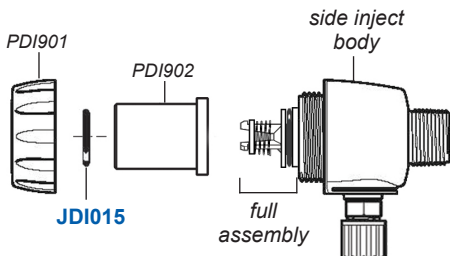
16. Remueva la tuerca (PDI901), jale el conector (PDI902) para exponer las partes de la válvula cheque (PJD1161). Jale el **ensamble completo** fuera del **cuerpo de inyección lateral**.



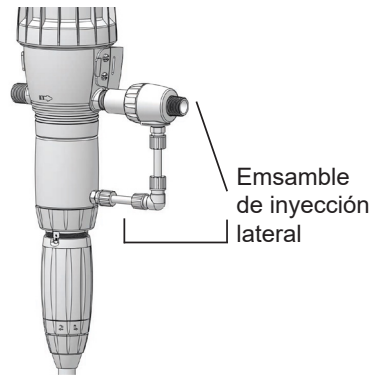
17. Deseche las partes (PJD1161) usadas. Reemplace o-ring (JDI015) y (JDI162).
Ensamble las partes (PJD1161) nuevas insertando las tres barritas por la parte ancha del resorte y luego en el anillo plástico. Coloque las partes de nuevo en la pieza blanca con los 2 anillos.



18. Coloque el **ensamble completo** en el cuerpo de **inyección lateral**. Reinstale el conector (PDI902), y la tuerca (PDI901) con el o-ring (JDI015).



19. Vuelva a conectar en ensamble de inyección lateral, con tubos y puertos, de nuevo al Dosatron.



! **NUEVO** paquete de sellos, solo para unidades con números de serie 16290363 y mayores.

Siempre tenga cuidado de no atornillar las partes demasiado.

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