



Durabilidade para corte de juntas circulares



diferencial técnico

Régua de medição em inox;

Diâmetro do corte: 1200mm;

Faca em inox 420 tratado termicamente;

Material do corpo: ferro fundido nodular;

Ângulo no eixo superior para corte preciso da junta;

Mancais em bronze com alemites (graxeiras) para lubrificação;

Abrange todas as espessuras de juntas utilizadas em válvulas;

Materiais: Papelão grafitado, borracha, feltro couro, cartolina papelão de junta de coluna de álcool.

Diferencial de rotação nos eixos inferior e superior, para que a faca de baixo possa girar mais que a de cima;

Instruções de operação

1. Utilize o vazador para furação da junta



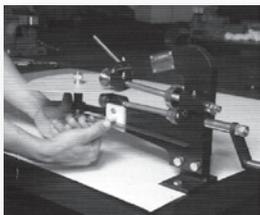
2. Regule o cortador para o corte do diâmetro externo da junta



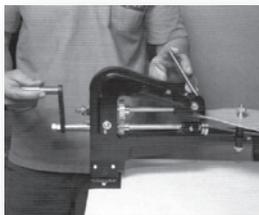
3. Gire a manivela e corte o diâmetro externo da junta



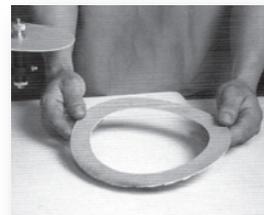
4. Regule o cortador para o corte do diâmetro interno da junta



5. Gire a manivela e corte o diâmetro interno da junta



6. Junta pronta para ser utilizada



Antes de aplicar os produtos é indispensável uma análise técnica detalhada, avaliando a compatibilidade dos produtos e a aplicação. A STI Sotequi deve ser consultada sobre as recomendações para aplicações específicas. Equívocos na seleção e aplicação dos produtos, podem ocasionar sérios riscos operacionais, não sendo de responsabilidade da STI Sotequi o uso inadequado das informações presentes nesse folheto. As especificações presentes neste folheto estão sujeitas a mudanças sem prévio aviso.

