



### **INSTRUÇÕES GERAIS:**

Antes de colocar em operação o equipamento, este deve funcionar em vazio durante algum tempo.

Neste período deve se dar atenção nos diferentes pontos de lubrificação.

Durante o funcionamento normal do equipamento, deve se controlar regularmente todos os pontos.

Os rolamentos devem ser lavados cada 6 a 12 meses, antes de colocar a graxa  $\frac{1}{2}$  a  $\frac{3}{4}$  o volume total do rolamento, deve-se colocar um pouco de óleo lubrificante na pista das esferas ou rolos.

As engrenagens de transmissão abertas devem ser lubrificadas periodicamente, usando um pincel.

Depois do equipamento ter operado alguns dias, verificar o nível de óleo dos redutores de velocidade, se necessário completar.

### **COMO ENCOMENDAR PEÇAS**

Juntamente com os equipamentos são fornecidos os manuais com a lista de peças de reposição dos mesmos, para facilitar ao máximo a identificação das peças.

Com o número do código ou do desenho, entrar em contato com **AGRODEN INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**, indicando a quantidade e prazo necessário da referida peça.

Dados:

**AGRODEN INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

**PABX: (11) 2522-2685**

**e-mail: [comercial@agroden.com.br](mailto:comercial@agroden.com.br)**

***Utilizem sempre peças originais, para que possam ter garantida performance e vida útil do seu equipamento.***

Rua Serra de Santa Marta, 301 – Vila Carmosina – SP – CEP: 08290-420

TEL: (11) 2522-2685 / 2524-1483

e-mail: [comercial@agroden.com.br](mailto:comercial@agroden.com.br)

site: [www.agroden.com.br](http://www.agroden.com.br)

## FUNCIONAMENTO DA VÁLVULA DE ALÍVIO (VÁLVULA AUTOMÁTICA)

Este aparelho se destina a fazer automaticamente cessar a ação dos pistões de baixa pressão das bombas, quando em pleno funcionamento e possui válvula de segurança.

Estes pistões de baixa, que impulsionam um maior volume de líquido, são destinadas a acionar com velocidade os pistões da prensa, porém não devem exercer uma grande pressão (800 a 1000) libras por polegada quadrada conforme a área do cilindro da prensa e a necessidade de rapidez na prensagem.

Quando posta a bomba em funcionamento o líquido impulsionado pelos pistões de baixa pressão segue por “A” levanta a válvula “E” e se junta ao líquido enviado pelos de alta pressão acionando os pistões da prensa.

Atingida a pressão para a qual o automático foi regulado o líquido retornando por “B” por encanamento de área menor força a haste “F” que por sua vez levanta a válvula “G” fazendo com que todo o líquido enviado pelo lado da baixa retorna por “C” ao depósito da bomba contínuo.

Neste momento a válvula “E” se fecha e retém a pressão que está sendo produzida pelos pistões de alta isolando assim automaticamente o sistema de bomba pressão.

A regulagem do automático é feita pelo parafuso “H” que comprime a mola “I” que por sua vez força a válvula “G”.

No primeiro dia de funcionamento, recomenda-se desandar este parafuso um pouco e ir regulando gradativamente até atingir a pressão desejada.

De acordo com a necessidade é útil trabalhar com mais baixa pressão possível afim de evitar inútil gasto de força e desgaste da bomba.

A ação de segurança é garantida pela válvula “J” a qual é regulada pelo parafuso “K” compressor da mola “L”.

A regulação da válvula de segurança deve ser feita também de modo gradativo começando com baixa pressão até atingir a máxima desejada (nunca além de 4000 libras por polegada quadrada).

O seu funcionamento é simples:

Atingida a pressão para a qual foi regulada a válvula “J” força a mola “L” e se abre permitindo ao líquido escapar por “D” para depósito o que impede a ascensão da pressão.



O curso da haste “F” deve ser de 5 milímetros no máximo, e a sua parte cilíndrica de diâmetro maior deve ficar acima da face da gaxeta de couro.