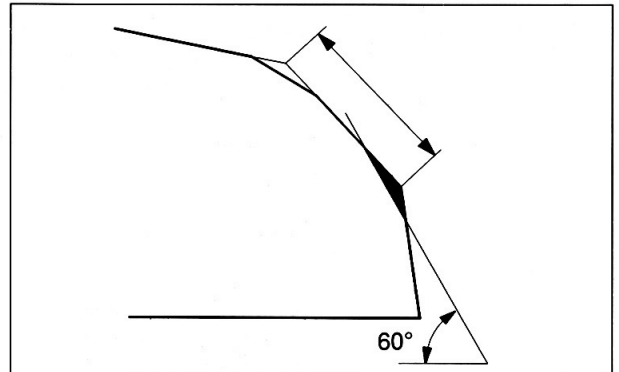
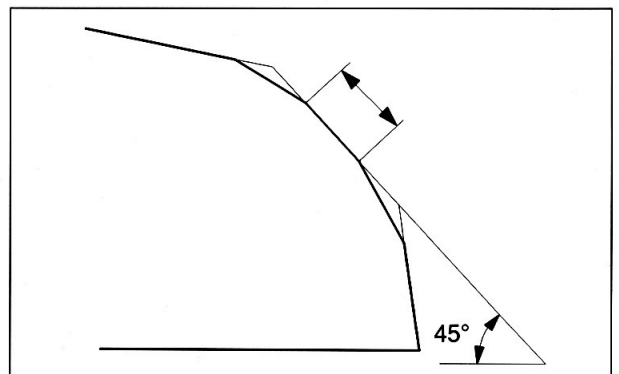


Utilizando uma fresa de 60°, remova 1/4 do material da base da sede.
Remova a fresa e inspecione a área onde o material foi removido.



Dê o passe final utilizando a fresa de 45° até obter a largura correta da sede.
Certifique-se que todas as ranhuras e irregularidades foram eliminadas.
Repita o acabamento se necessário.

LARGURA CORRETA DA SEDE: 1,1 - 1,3 mm

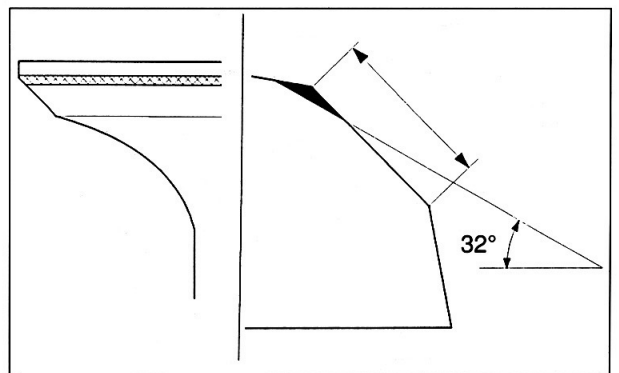


Aplique uma leve camada de azul de prússia na sede da válvula.
Pressione a válvula contra sua sede, através da guia, girando-a.

NOTA

A localização da sede da válvula em relação à face de assentamento da válvula é muito importante para uma boa vedação.

Se a área de contato estiver muito alta, a sede deve ser rebaixada usando uma fresa plana de 32°.



Se a área de contato estiver muito baixa, a sede deverá ser retificada com a fresa interna de 60°, removendo o material da base.

