

VÁLVULA AJUSTABLE XAD 36

Desmontaje y Montage

U508103-s – Révision 1 – 17 Febrero 2009



Este documento incluye 9 páginas (incluyendo la cubierta)

Este documento es propiedad de SATAM
y no puede ser transmitido a terceros sin autorización previa

SATAM se reserva el derecho de modificar este documento sin aviso previo

En conformidad a la Directiva Europea 94/9/CE-ATEX

Sumario

DESMONTAJE DE LA VÁLVULA	3
1.1. <i>Preparación al desmontaje</i>	3
DESMONTAJE DE LA VÁLVULA	4
DESMONTAJE DE LA VÁLVULA	5
MONTAJE DE LA VÁLVULA	7
2.1. <i>Limpiar el cuerpo de la Válvula.....</i>	7
3.1. <i>Remontar el pistón (Fig.1)</i>	7
4.1. <i>Preparar la camisa (Fig.2)</i>	7
5.1. <i>Subir la unidad reviste / pistón en el cuerpo (Fig.3 y 4).....</i>	7
6.1. <i>Reposición del sistema de arreglo (Fig.5)</i>	7
MONTAJE DE LA VÁLVULA	8
7.1. <i>Subir el sistema de pedido (Fig. 6, 7 y 8).....</i>	9

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE LA VÁLVULA AJUSTABLE TIPO XAD 36

DESMONTAJE DE LA VÁLVULA

1.1. Preparación al desmontaje

- Aislamiento eléctrico del puesto de cargamento concernido.

- Aislamiento hidráulico del puesto.

- Vaciado del filtro-purgador.

- Desmontaje de la caja de encargo eléctrico.
 - ↳ Desmontaje del capot.
 - Retirar el plomo de empotramiento.
 - Quitar los tres tornillos.

 - ↳ Desmontaje de la caja.
 - Quitar las 2 tuercas y sus arandelas.

- Desmontaje de la válvula de la instalación.
 - Déplombage en río arriba y en río abajo de la válvula.
 - Retirar las jaulas de emplomados.
 - Retirar los pernos de fijación.
 - Desmontaje de la válvula.

DESMONTAJE DE LA VÁLVULA

Fig.1

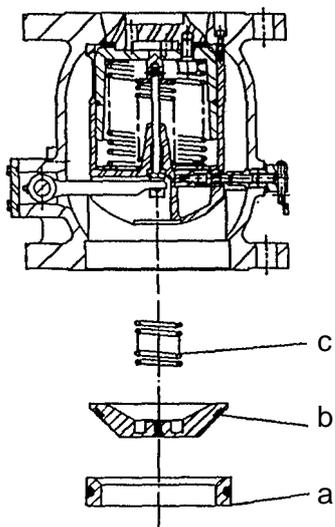


Fig.2

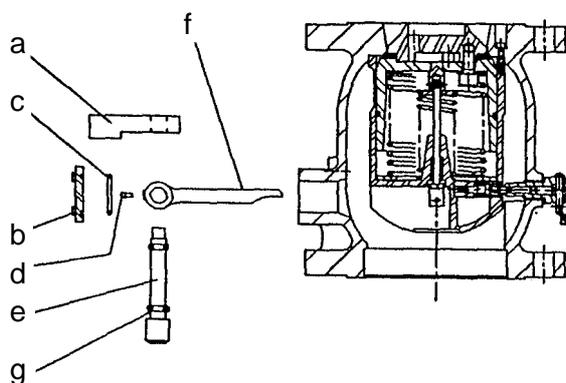


Fig.3

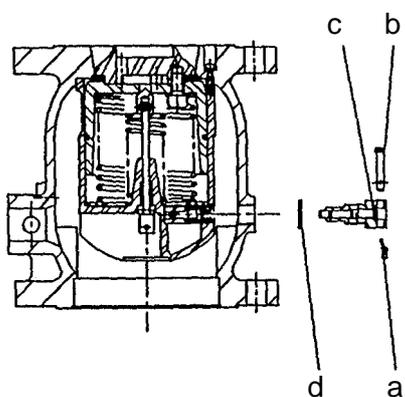


Fig.4

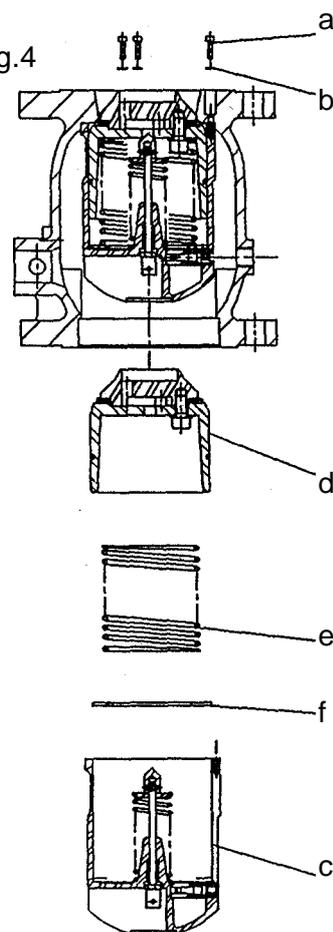


Fig.5

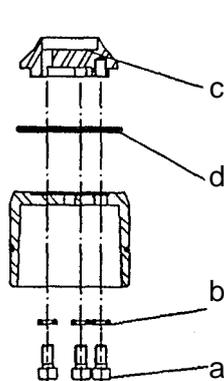
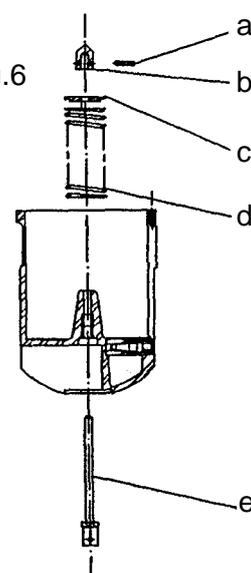


Fig.6



DESMONTAJE DE LA VÁLVULA

- Desmontaje de la válvula anti-vuelta **(Fig.1)**
 - Quitar el asiento de válvula.(a)
 - Retirar la válvula (b) y el resorte.(c)

- Desmontaje del eje de encargo **(Fig.2)**
 - Marcar la palanca de encargo para no perder el pasador.
 - Quitar la palanca de encargo.(a)
 - Desmontar los 4 tornillos de la tapadera.(b)
 - ➔ Recuperar el Junta tórica.(c)
 - Extraer el pasador.(d)
 - Retirar el eje de encargo.(e)
 - Retirar la palanca.(f)
 - Quitar los 2 Junta tórica en el eje de encargo.(g)

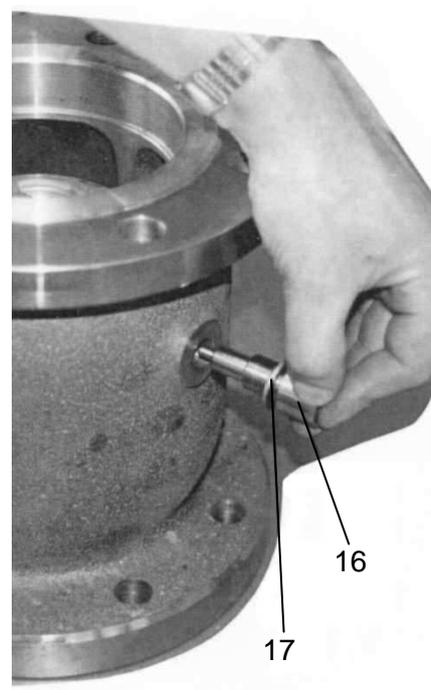
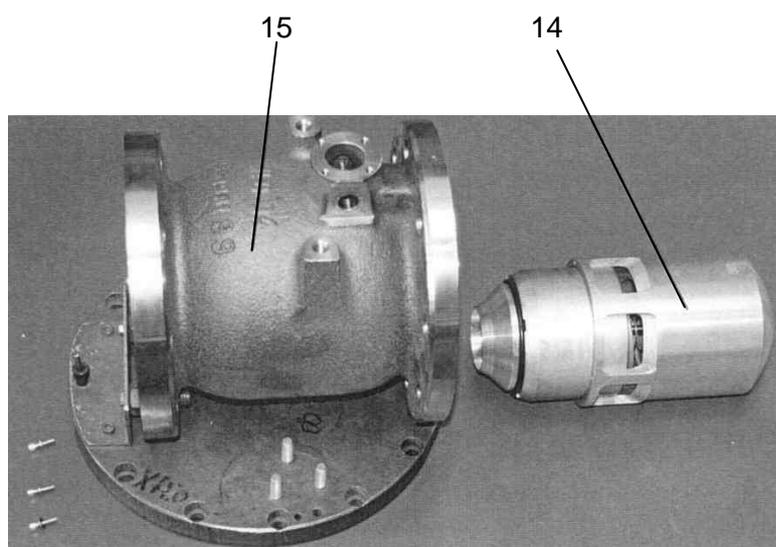
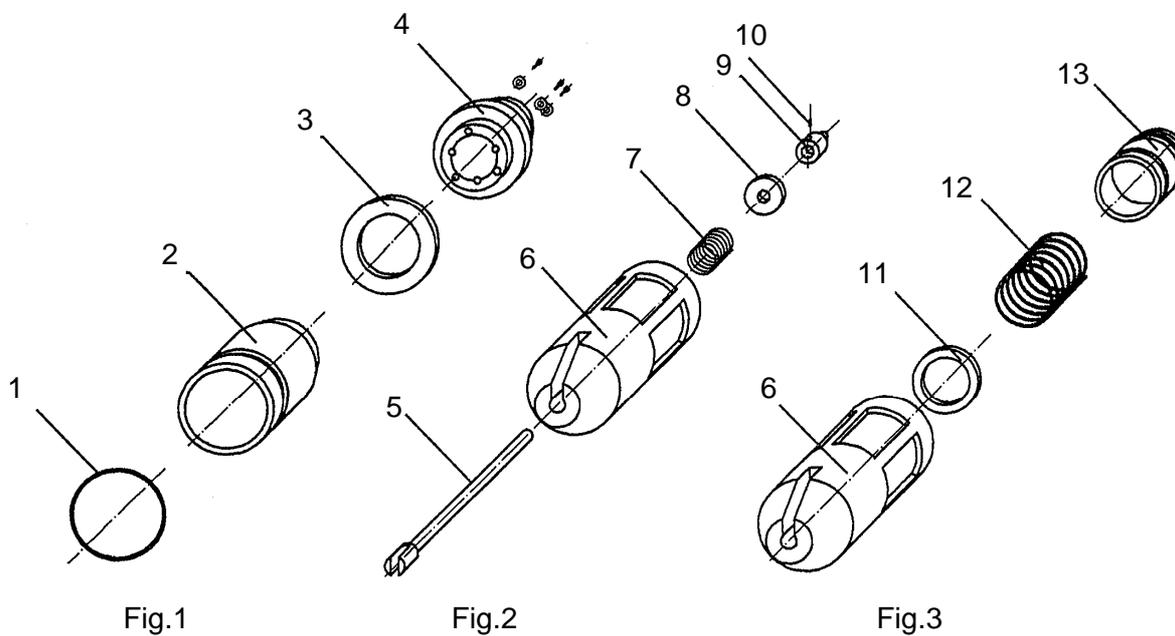
- Desmontaje del sistema de arreglo **(Fig.3)**
 - Retirar el plomo.(a)
 - Retirar el eje de emplomado.(b)
 - Destornillar la unidad de arreglo.(c)
 - ➔ Recuperar el anillo BS.(d)

- Desmontaje del conjunto alinea pistón **(Fig.4)**.
 - Quitar los 3 tornillos (a) y recuperar las 3 juntas.(b)
 - Sacar el conjunto alinea (C)/piston.(d)
 - Retirar el émbolo de su camisa.
 - ➔ Recuperar el resorte (e) y la arandela.(f)

- Desmontaje de la guarnición **(Fig.5)**
 - Quitar los 3 tornillos (a) y las arandelas.(b)
 - Quitar la nariz del émbolo.(c)
 - Retirar la guarnición.(d)

- Desmontaje del piloto y del eje de encargo **(Fig.6)**
 - Quitar el pasador.(a)
 - Desmontaje del piloto.(b)
 - Quitar el tope (c) y el resorte.(d)
 - Retirar el eje de encargo.(e)

MONTAJE DE LA VÁLVULA



MONTAJE DE LA VÁLVULA

2.1. Limpiar el cuerpo de la Válvula

- Limpiar el interior del cuerpo con del solpar, de la esencia o del gasoil.

3.1. Remontar el pistón (Fig.1)

- Puesta en sitio del junto PTFE (1) en el pistón (2).
 - ➔ Aflojar la juntura a la agua caliente.
- Juntar la guarnición (3) en el pistón (2) fijando la nariz de émbolo (4) por 3 arandelas y 3 tornillos.

4.1. Preparar la camisa (Fig.2)

- Puesta en sitio del eje de encargo (5) en la camisa (6).
 - ➔ Verificar que le orienta ranura lateralmente en la camisa sin punto duro.
- Puesta en sitio del resorte (7) y de la arandela (8).
- Puesta en sitio del piloto (9) y colocación del pasador (10).

5.1. Subir la unidad reviste / pistón en el cuerpo (Fig.3 y 4)

- Puesta en sitio de la arandela (11) y del resorte (12) en la camisa (6).
- Puesta en sitio del émbolo (13).
 - ➔ Asegurarse de un deslizamiento graso del pistón en la camisa ejercitando una presión en este último.
 - ➔ Paso de punto duro.
- Puesta en sitio de la unidad reviste / pistón (14) en el cuerpo (15) después fijar por 3 anillo BS y 3 tornillos.
- Control de funcionamiento del pistón.
 - ➔ Asegurarse que el émbolo es un deslizamiento graso sin punto duro.

6.1. Reposición del sistema de arreglo (Fig.5)

- Puesta en sitio del sistema de arreglo (16) equipado de un anillo BS (17).

MONTAJE DE LA VÁLVULA

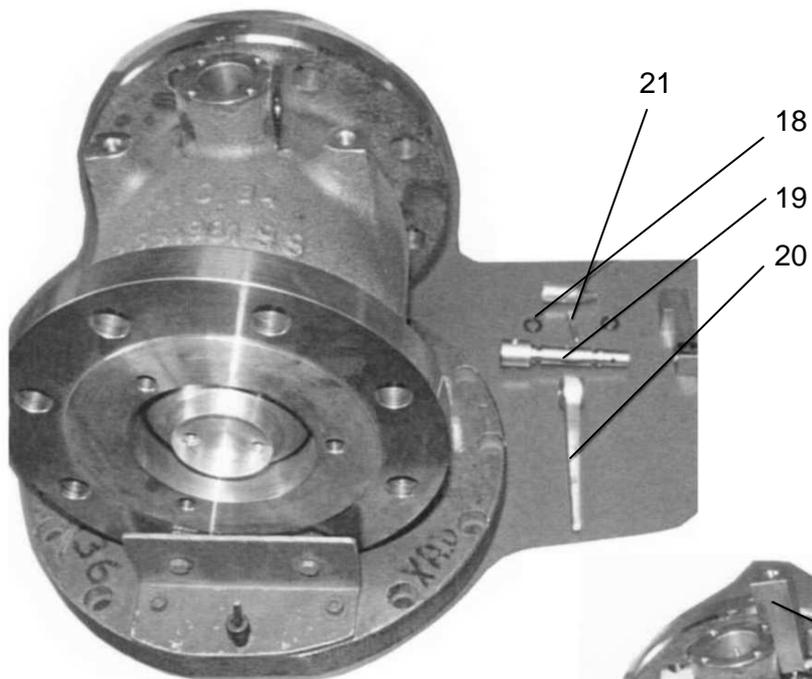


Fig.6

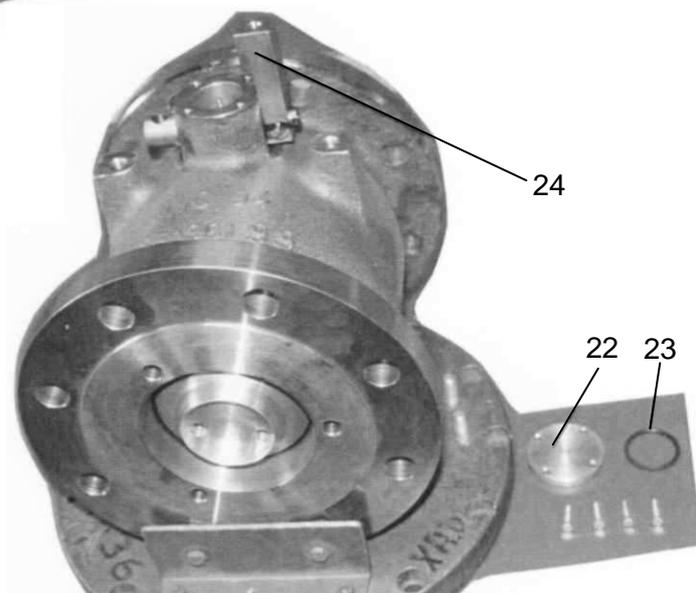
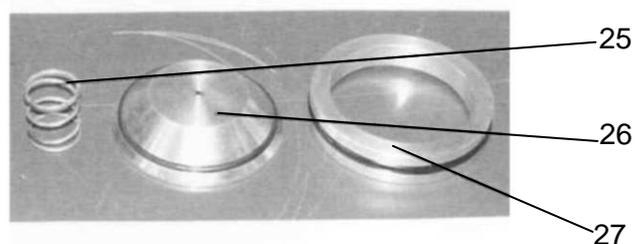
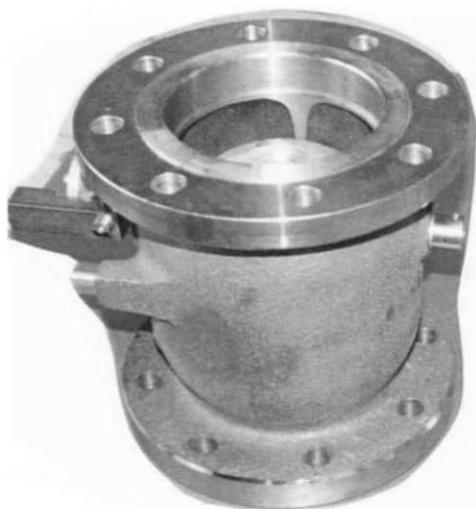


Fig.7

Fig.8



7.1. Subir el sistema de pedido (Fig. 6, 7 y 8)

- Subir ambos junta tórica (18) en él orienta de encargo (19).
 - ➔ asegurarse que de aristas aes en el eje pudiendo ocasionar el deterioro de las juntas.
- Engrasar el escariado en el cuerpo.
- Puesta en sitio de la palanca de encargo (20).
- Puesta en sitio del eje de encargo (19).
- Subir el pasador (21).
- Subir la tapadera del sistema de encargo (22) equipado de su junta (23).
 - ➔ Fijar la unidad por 4 arandelas y 4 tornillos.
- Subir la palanca (24) y enmangar el pasador.
- Control de funcionamiento.
 - ➔ Ninguno más duramente no debe descubierto entonces de la utilización de la palanca.
- Subir el resorte de la chapaleta (25), la chapaleta (26) y le ocupa asiento de chapaleta (27) después engrasar las juntas.
- Puesta en sitio de la válvula en la instalación.
- Puesta en sitio de la caja de encargo.
- Control mecánico de funcionamiento sin punto duro.