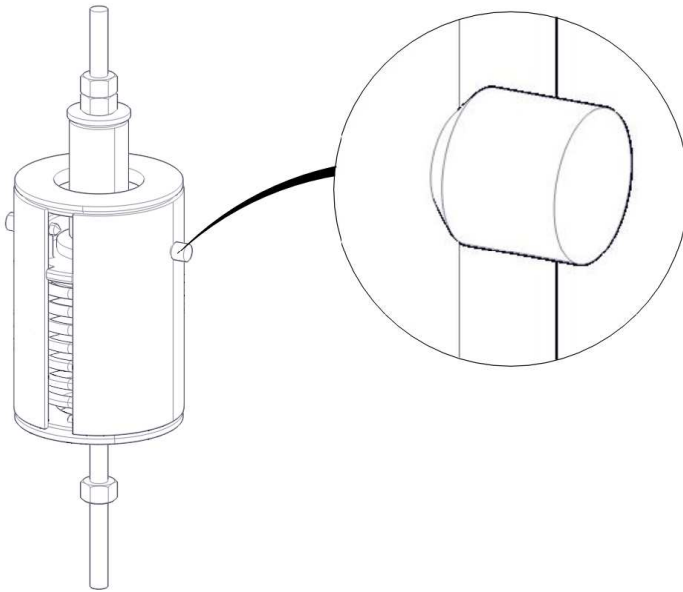




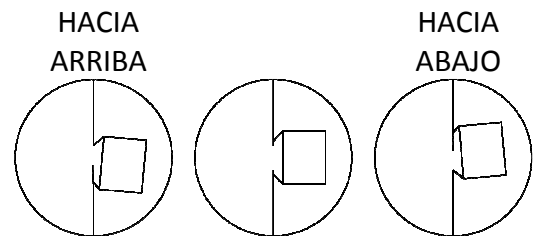
**GUÍA DE MONTAJE Y DESBLOQUEO PARA MUELLES DE CARGA VARIABLE TIPO D**

Para realizar la instalación de este tipo de muelles, y una vez montados los accesorios correspondientes, (abrazadera, cáncamo, varillas, etc.), sólo habrá que tener en cuenta la conveniencia de dar unos puntos de soldadura para unir la carcasa del muelle a la estructura soportante, de forma que se asegure la posición del elemento ante cualquier incidente motivado por maniobras en las proximidades del punto de suportación, o cualquier vibración transitoria en la tubería.

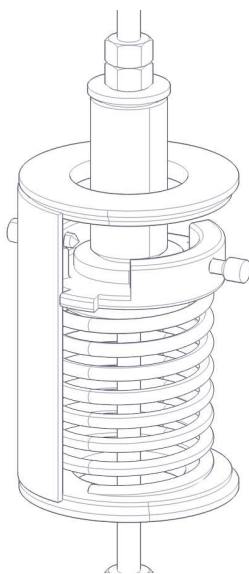
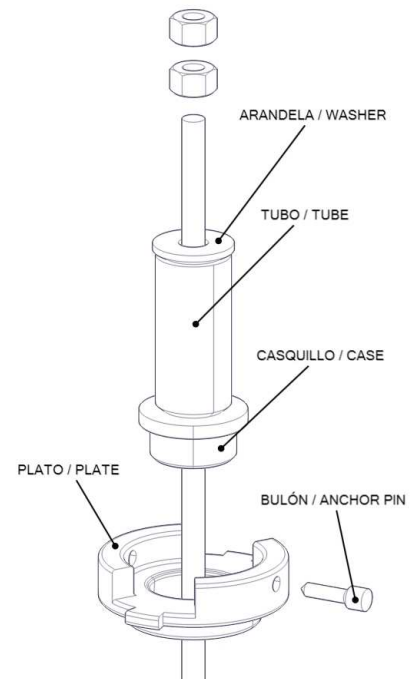
Para desbloquear el muelle deben seguirse los siguientes pasos (siempre que se haya realizado la prueba hidráulica):



Comprobar si los bulones están inclinados hacia arriba, hacia abajo, o si se encuentran en posición horizontal.



La varilla atraviesa completamente el muelle. Las tuercas empujan a una arandela que está soldada al tubo. El tubo, a su vez, está soldado al casquillo presor, y éste se apoya sobre el plato de forja.

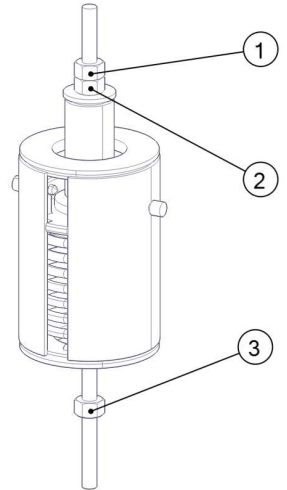


Si los bulones están inclinados hacia arriba (así es como vendrán de fábrica), significa que el muelle está empujando con más fuerza que la de la tubería hacia abajo. Si los bulones están inclinados hacia abajo, significa que el muelle está sobretensado.

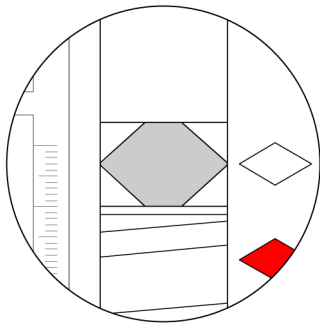
0	09/04/12	INFORMACIÓN	JCC	JMD
REV.	FECHA	EDITADO PARA	DIBUJ.	COMP.

En cualquier caso, el procedimiento es el siguiente:

- Aflojar la tuerca superior (1).
- Apretar la contratuerca (3) contra el elemento inferior correspondiente (cáncamo, horquilla, ...).
- Es la tuerca (2) la que regula la carga:
  - Si los bulones están inclinados hacia arriba, roscar la tuerca (hacia abajo).
  - Si los bulones están inclinados hacia abajo, desenroscar la tuerca (hacia arriba).



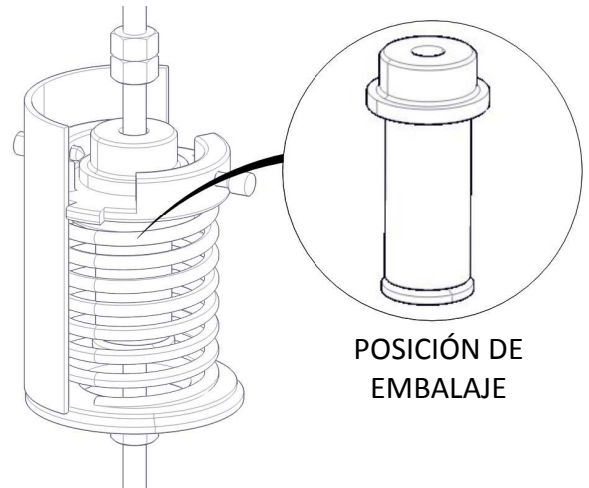
Si se siguen estos pasos, los bulones podrán sacarse de manera sencilla, con la ayuda de unos alicates o incluso con las manos.



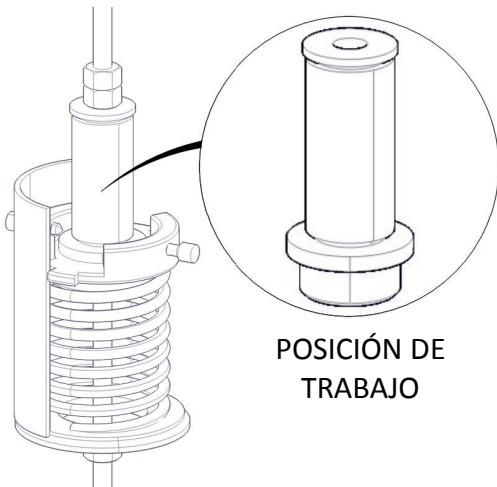
Una vez sacados los bulones de bloqueo, comprobar que la parte central del indicador (plato de forja), coincide con el vértice de la pegatina de la posición en frío. Si no fuese así, volver a roscar o desenroscar la tuerca (2) hasta ajustar su posición.

Al finalizar, deben apretarse todas las tuercas y contratuercas, y engrasar todas las roscas.

Si existen varios muelles en un mismo tramo de tubería, deberán desbloquearse en primer lugar los que soporten mayor carga. Una vez desbloqueados todos, revisar que todos los muelles de la línea están en su posición de instalación.



POSICIÓN DE  
EMBALAJE



POSICIÓN DE  
TRABAJO

**NOTA:** En ocasiones, por conveniencia del embalaje, el conjunto Arandela-Tubo-Casquillo se envía "boca abajo" para ocupar menos espacio. Debe ponerse atención en que en montaje el tubo sobresalga con la arandela en la parte superior.

0	09/04/12	INFORMACIÓN	JCC	JMD
REV.	FECHA	EDITADO PARA	DIBUJ.	COMP.