

Montaje de una válvula RV

PN25 y PN40

Medidas de montaje

Las medidas de montaje de las válvulas AKO RV se corresponden a los estándares que figuran en la **tabla 1**.

Apoyar y alinear

La tubería debe apoyarse sobre ambos lados, tal como se muestra en la ilustración 1. La divergencia de la medida de brida A + B puede ser ± 2 mm como máximo.

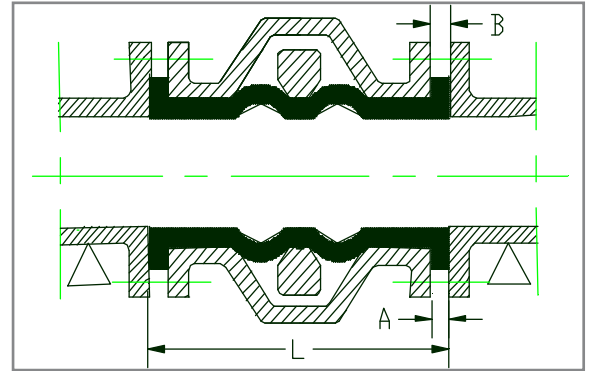


Ilustración 1

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
ISO 5752 Tabla 6	165	178	190	216	241	283	305	381	403	502*	568	648*

Tabla 1. (* ASME B16.10 corto)

Montaje

El manguito tirado hacia afuera también sirve de junta entre la carcasa y la brida de tubería.

Ajuste los tornillos de la brida diagonalmente (al principio al 50%). Luego abra y cierre varias veces las válvulas sin que presenten presión, y por último lleve a cabo los pares de giro al 100% que figuran en la tabla 2 para bridas **PN25 y PN40**. Si a continuación se somete al sistema a presión y a pesar de ello aparecen fugas, será necesario volver a ajustar en pasos de 5 Nm, incluso por encima de los valores recomendados. Al colocar los manguitos puede que resulte necesario reajustar los tornillos transcurridos algunos días.

Si el manguito se aprieta irregularmente puede resultar dañado.

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Rosca PN25	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M24	M24	M24	M27	M27
M / Nm	12	20	20	20	28	35	35	40	50	60	60	70
Rosca PN40	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M24	M24	M27	M30	M30
M / Nm	12	20	20	20	30	40	40	45	55	65	65	80

Tabla 2. Pares de giro recomendados para válvulas RV con tornillos estándar de rosca métrica ISO (engrasar ligeramente los tornillos). PN25 (DIN 2655) y PN40 (DIN 2656).

Apoyar el accionamiento

Los accionamientos pesados como p. ej. cilindro tándem o válvula de autoretroceso tienen que apoyarse en montaje horizontal de acuerdo a la ilustración 2.

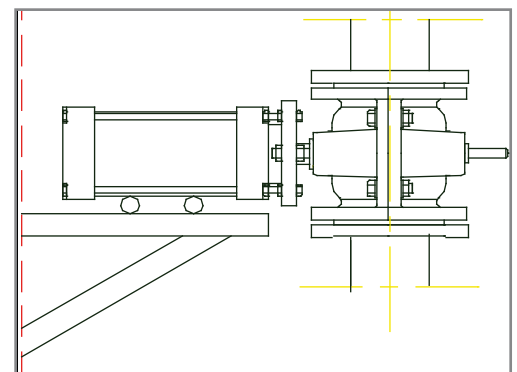


Ilustración 2

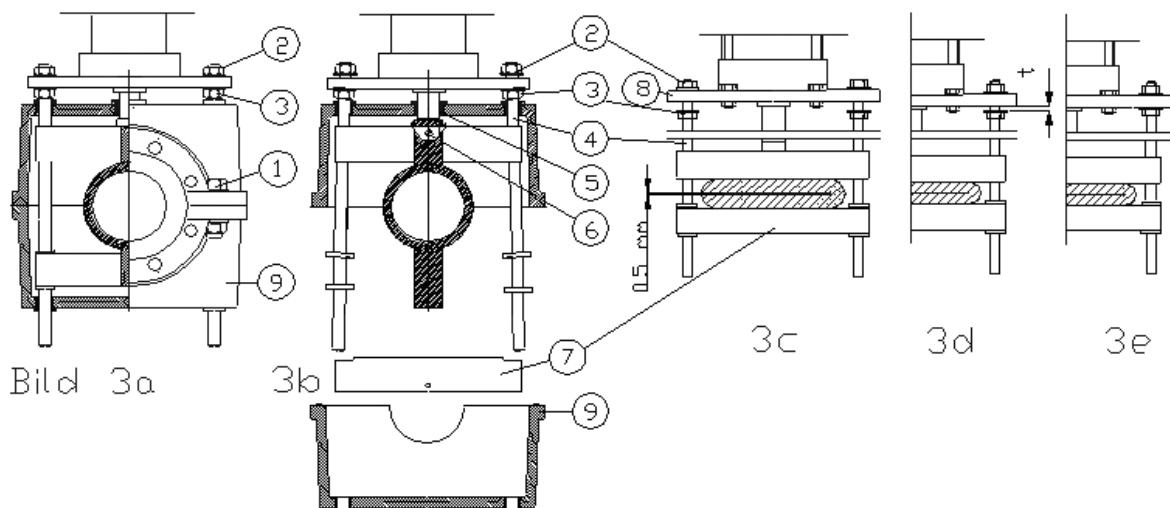
Se reserva el derecho de modificaciones técnicas

Sustitución de manguitos y ajuste de travesaño de compresión

El cambio de manguitos se realiza muy rápidamente y sin necesidad de desmontar la valvulería ni reajustar la mecánica de cierre (la posición de las tuercas de ajuste (2) nunca debe modificarse).

Suelte la parte inferior de la carcasa (9) aflojando los tornillos de brida y los tornillos de la carcasa (1). (También es posible sacar totalmente la valvulería de la tubería).

Suelte las tuercas (3) de las bielas (4). Afloje los tornillos de brida hasta que pueda quitarse la manguera. Si la valvulería cuenta con orejetas de apertura, también deben soltarse los tornillos (6) en el travesaño superior e inferior (7). Quitar el travesaño inferior separando ligeramente los extremos de la biela, tirando de éstos (4). Ya pueden cambiarse los manguitos.



Ajuste de la compresión de los manguitos

Si la valvulería ya no cierra correctamente a consecuencia del desgaste del manguito o del ajuste de tuercas (2), debe repetirse el ajuste de travesaños para garantizar la máxima vida útil y estanqueidad de los manguitos. Proceda como sigue:

Gire primero las tuercas (2) hasta el extremo exterior de las bielas (4). Extraiga o gire el pasador de cilindro o los husillos sólo hasta el final. A continuación gire las tuercas (2) uniformemente. Los travesaños deben juntarse tirando de ellos hasta que se forme un paso paralelo de 0,5 mm (ilustración 3c).

Comprobar el paso con un calibre sonda. Cerrar las tuercas (2) girando uniformemente hasta que desaparezca por completo la rendija de luz y reajustar las tuercas (3) hasta que la distancia t (ilustración 3d) entre la placa de sujeción (8) y la arandela sobre la tuerca (3) equivalga al valor de la tabla 3 (téngase en cuenta la presión de conducción). Por último, gire las tuercas (2) hasta que desaparezca el paso t y apretarse. La valvulería vuelve a estar lista para ser montada en la tubería.

DN	25-80		100-200		250-350		400-600	
bar	0-2	2-10	0-2	2-10	0-2	2-10	0-2	2-10
t (mm)	2	3	3	4	4	5	5	6

Tabla 3. Distancia (t) entre la placa de sujeción (8) y la arandela de tuerca (3)

Si se sobrepasa la distancia de la tabla, puede dañarse prematuramente el manguito a causa del exceso de presión. En caso de que no se alcance, puede que a la valvulería le falte estanqueidad y eventualmente se provoque un desgaste prematuro. Lo mismo rige si las barras no están colocadas en forma paralela.

Se reserva el derecho de modificaciones técnicas