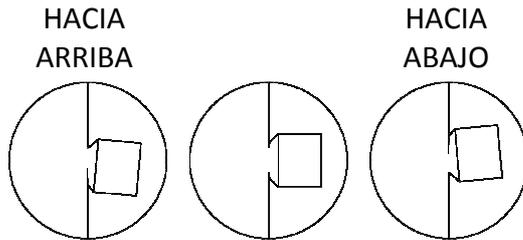




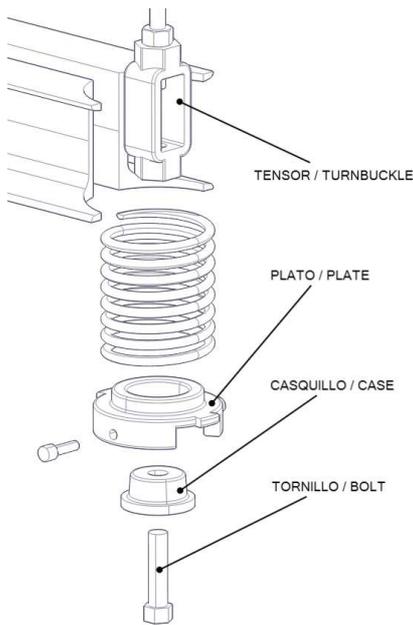
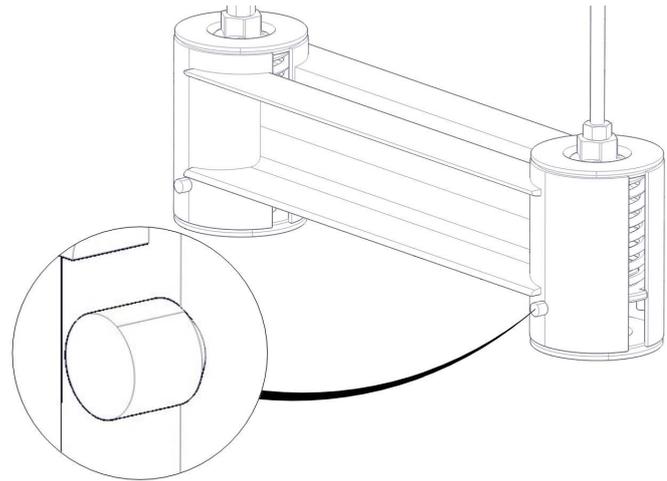
***GUÍA DE MONTAJE Y DESBLOQUEO PARA MUELLES DE CARGA VARIABLE TIPO G***

Una vez instalados los accesorios correspondientes (abrazadera, cáncamo, varillas, horquilla, ataque a viga, etc.). Es recomendable dar unos puntos de soldadura para unir el patín de apoyo al centro de los perfiles de los muelles, si los desplazamientos que se produzcan en el plano horizontal así lo justifican, para de esta forma evitar que la tubería se desplace hacia uno de los muelles y así poder asegurar que ambos están sometidos a la misma carga.

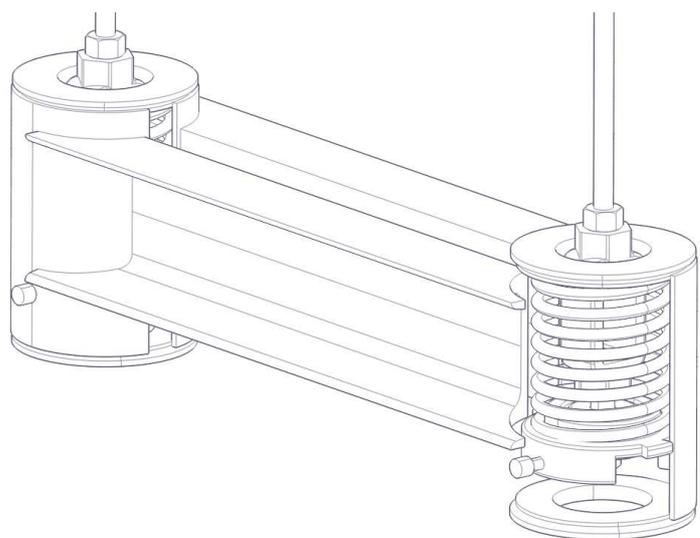
Para desbloquear el muelle deben seguirse los siguientes pasos (siempre que se haya realizado la prueba hidráulica):



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

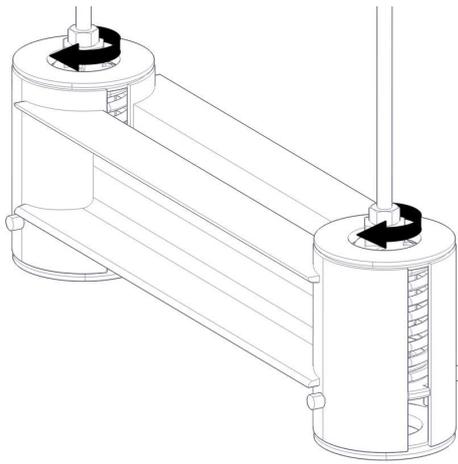


El tensor está soldado al tornillo de cuelgue. Éste apoya sobre el casquillo presor, que a su vez se apoya sobre el plato de forja.



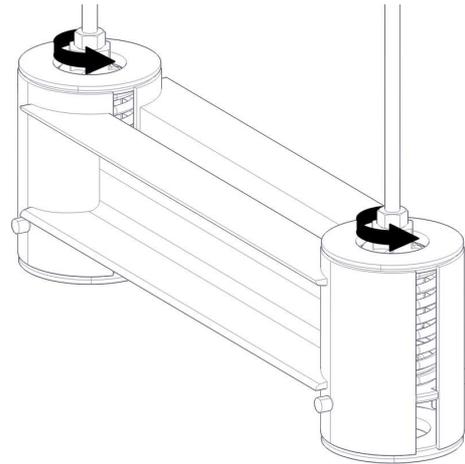
Si los bulones están inclinados hacia arriba (así es como vendrán de fábrica), significa que el muelle está empujando con más fuerza que la de la tubería hacia abajo, y hay que tensar el muelle.

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

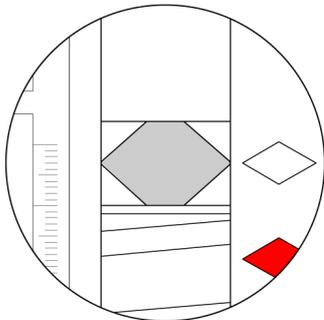


En ese caso, lo que se debe hacer es girar el tensor en el sentido de las agujas del reloj; es decir, enroscar la varilla, hasta que los bolones queden en posición horizontal. Debe prestarse especial atención a que los dos botes estén bien nivelados, y soportando la misma carga.

Si los bolones están inclinados hacia abajo, significa que el muelle está sobretensado. En este caso, lo que se debe hacer es girar el tensor en sentido contrario al de las agujas del reloj; es decir, desenroscar la varilla, hasta que los bolones queden en posición horizontal. Debe prestarse especial atención a que los dos botes estén bien nivelados, y soportando la misma carga.



Siguiendo estos pasos, los bolones podrán sacarse de manera sencilla, con la ayuda de unos alicates o incluso con las manos.



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

Al finalizar, deben apretarse todas las tuercas y contratueras, 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.

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