



• MANUAL DE INSTALACIÓN,
MANTENIMIENTO Y AJUSTES
DE LA VÁLVULA DE CORTE DE
FLUJO "DEAD MAN" *MODELO 417*



1.	INTRODUCCIÓN	04
2.	INSTALACIÓN DE LA VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO 417.....	04
3.	MANTENIMIENTO DE LA VÁLVULA 417	
	3.1. Herramientas necesarias	04
	3.2. Mantenimiento de la válvula 417	05
4.	INSTRUCCIONES DE AJUSTE DE LA VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO 417	08
	4.1. Modelo válvula 417 de 4 pulgadas	08
	4.2. Modelo válvula 417 de 3 pulgadas	09
5.	COMPONENTES DE LA VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO 417	
	5.1. Válvula 417 de 4 pulgadas	10
	5.2. Válvula 417 de 3 pulgadas	12
6.	INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL CONTROLE REMOTO (1000-R-3 y 4)	14
7.	VÁLVULA ROMPE-VACÍO – 476 SA	14
8.	CONCLUSIÓN	15

1. INTRODUCCIÓN

Teniendo su principal aplicación en el área industrial, esta válvula posee construcción en dos partes (cuerpo y tapa), caracterizándose por la apariencia robusta y por la confiabilidad en severas condiciones de uso.

2. INSTALACIÓN DE LA VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO 417

Cuando la válvula fuere instalada, accione la palanca moviendo diversas veces en rápidas sucesiones para exhalar el aire aprisionado en el cilindro. Así, la válvula estará lista para uso.



Foto 1. Accione la válvula a través de la palanca para exhalar el aire aprisionado en el cilindro.



Foto 2. Al tirar de la palanca hacia atrás, el pistón abre el pasaje para el flujo.

3. MANTENIMIENTO DE LA VÁLVULA 417

3.1. Herramientas necesarias.

- Llave fija de 11/16".
- Llave fija de 3/8".
- Llave Allen de 5/16".
- Destornillador simple.
- Llave inglesa.



Imagen 1. Herramientas para uso en el mantenimiento y regulado de la válvula 417.

3.2. Mantenimiento de la válvula 417

1. En algunos casos, se produce el desgaste del sello en el pistón de la válvula ocasionando pérdidas. Para el cambio del sello de la válvula, retire los tornillos con una llave fija de 11/16" y retire la tapa cuidadosamente, pues ella está bajo presión del resorte.



Foto 3. Retire todos los tornillos de la tapa de la válvula.



Foto 4. Abra la tapa cuidadosamente.

2. Retire el resorte de la base de la válvula, tirándola.

3. El subconjunto del pistón de la válvula podrá ser retirado, empujando la palanca de accionamiento hacia adelante.

(Nota: Es necesario cuidado al hacer el remontaje de la guía del disco manteniendo los diámetros concéntricos.)



Foto 5. Accione la palanca hacia adelante y libere el conjunto de pistón.



Foto 6. Retire el subconjunto del pistón cuidadosamente de la válvula.

- Resorte
- Anillo O'ring del pistón
- Pistón
- Sello del pistón
- Guía del pistón



Foto 7. Pistón de accionamiento

4. Luego, retire los 3 tornillos de la base de la guía con la llave allen de 1/4".



Foto 8. Gire la llave allen en el sentido contrario al del reloj.

5. Utilizando una llave fija de 11/16", desenrosque el perno de cobre en el sentido contrario al del reloj, soltando la garra.



Foto 9. Tire la guía, separando del pistón.

6. Con eso, el subconjunto del pistón estará libre para el cambio del sello.



Foto 10. Retire el sello para el cambio.

7. Siga las instrucciones en el sentido contrario para montar nuevamente el subconjunto del pistón.
(Nota: Al hacer el remontaje de la válvula es recomendada la colocación de un nuevo anillo del pistón.)

Anillo O'ring

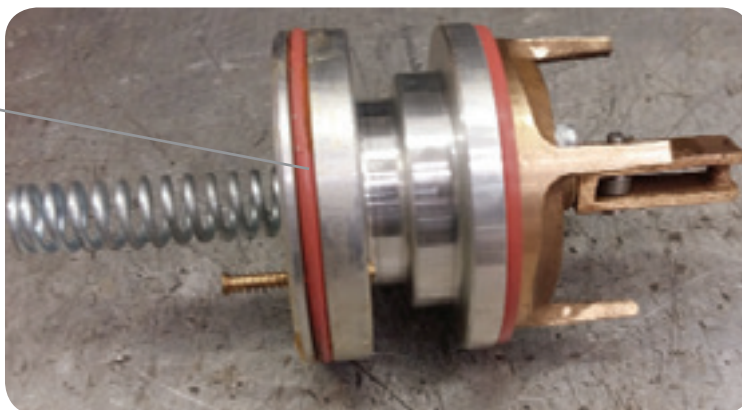


Foto 11. Realice el cambio del anillo o'ring después del remontaje.

4. INSTRUCCIONES DE AJUSTE DE LA VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO 417

CUIDADO: Retire la presión de la línea antes de iniciar el ajuste de la velocidad de cierre.

4.1. Modelo Válvula 417 de 4 pulgadas

1. Retire la tapa de la válvula.
2. Usando un destornillador simple:

A) Para el corte de flujo más lento, gire el tornillo indicado en la foto abajo, en el sentido del reloj.

B) Para ajuste en el corte flujo más rápido, gire la aguja en el sentido contrario al del reloj.



Foto 12. Sentido del reloj para corte más lento.



Foto 13. Gire en sentido contrario al del reloj para el corte más rápido.

4.2. Modelo Válvula 417 de 3 pulgadas

1. Retire solamente el tapón usando una llave de 1".
2. Suelte la tuerca de fijación de la aguja.
3. Ajuste la velocidad de cierre.
4. Ajuste nuevamente la tuerca de fijación.
5. Instale nuevamente el tapón.



Foto 14. Válvula 417 de 3 pulgadas.



Foto 15. Tapón.

A) Para el corte de flujo más lento, gire el tornillo indicado en la foto a continuación, en el sentido del reloj.



Tuerca de fijación Aguja

Foto 16. Sentido del reloj para corte más lento.

B) Para ajuste en el corte flujo más rápido, gire la aguja en el sentido contrario al del reloj.

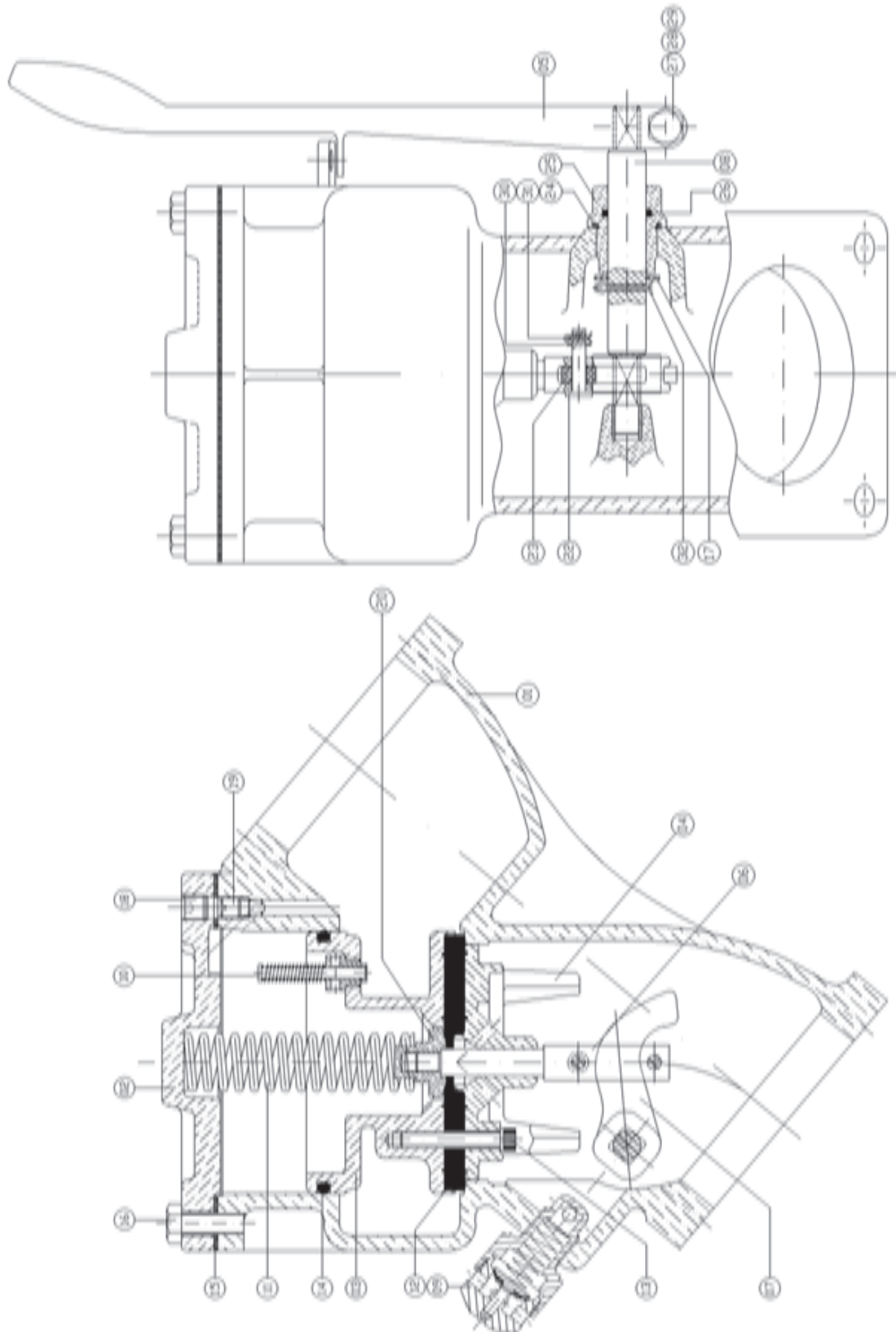


Foto 17. Gire en sentido contrario al del reloj para el corte más rápido.

NOTA: Las válvulas de corte flujo 417 son enviadas de nuestra fábrica con aguja destornillada en 1-1/2 vueltas, aproximadamente en la posición media.

5. COMPONENTES DE LA VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO 417

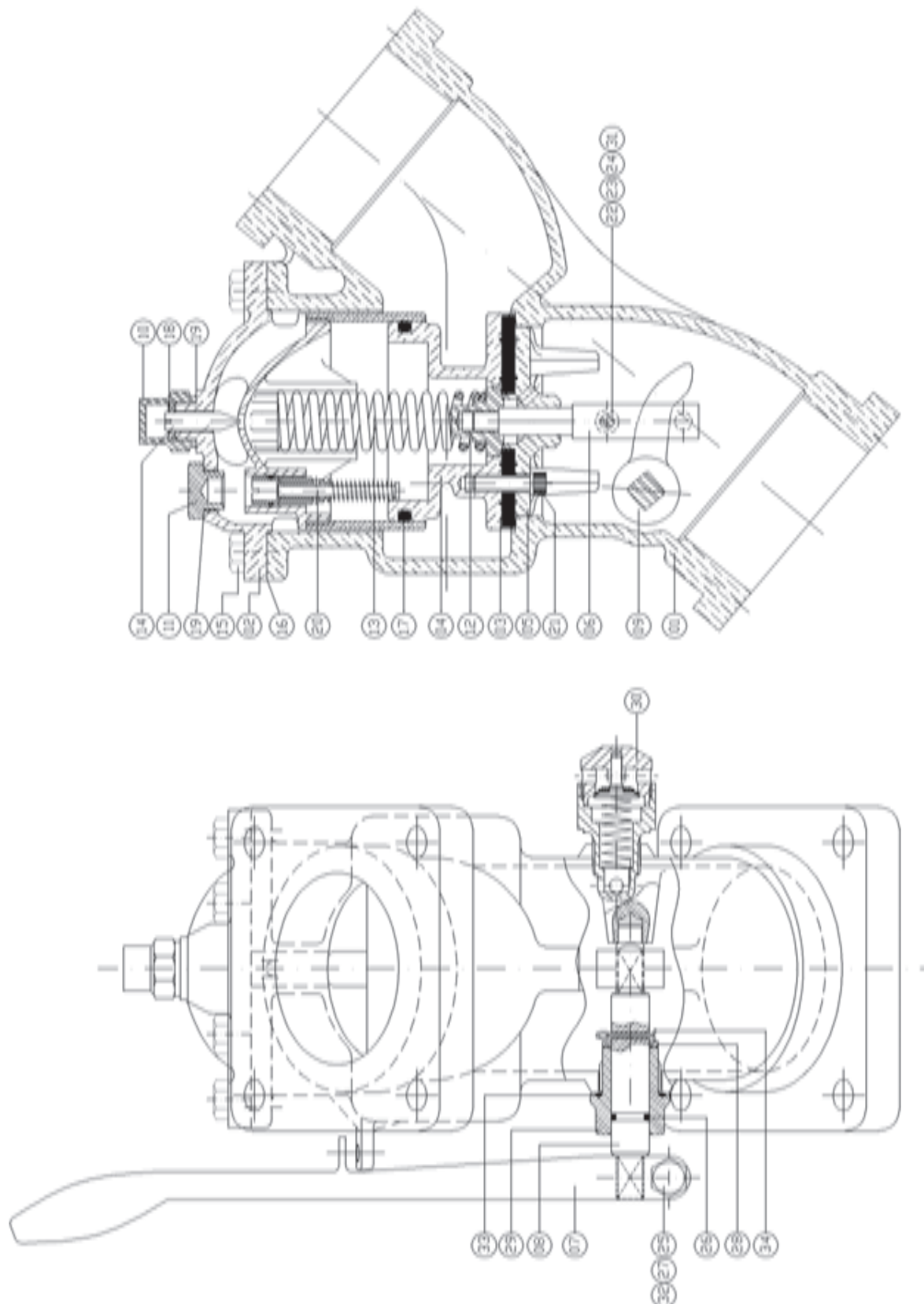
5.1 Válvula 417 de 4 pulgadas



Componentes de la válvula de corte de flujo 417 (4")

ÍTEM	CANT	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	1	A0222-0145	CUERPO DE LA VÁLVULA 417
2	1	A0236-0155	TAPA DE LA VÁLVULA 417
3	1	A0242-0110	PISTÓN DE LA VÁLVULA
4	1	A0216-0227	GUÍA DEL PISTÓN
5	1	A0007-5302	PALANCA
6	1	A0215-0202	GARRA DE LA PALANCA
7	1	A0206-5303	BRAZO DE CURSO
8	1	A0243-4150	EJE DE LA PALANCA
9	1	476-SA	CONJUNTO ROMPE-VACÍO
10	1	S0051-0501	CONJUNTO VÁLVULA DE ALIVIO
11	1	A0201-0405	RESORTE DEL PISTÓN
12	1	A0233-0718	SELLO DE LA VÁLVULA
13	3	A0203-0469	TORNILLO ALLEN CON CABEZA 5/6" x 1.1/2"
14	1	A0018-0717	ANILLO DEL PISTÓN
15	1	A0217-1229	JUNTA DE LA TAPA
16	8	A0003-0465	TORNILLO SEXTAVADO 3/8" W x 1.1/4"
17	1	A0205-4153	ARANDELA DE APOYO
18	1	A0014-0309	BUJE 1/4" NPT
19	1	A0238-0503	AGUJA DE REGULADO
20	1	A0227-0201	BASE DE LA VÁLVULA
21	1	A0223-0204	BUJE DE LA GUÍA
22	1	A0209-4112	PERNO FIJO DEL ROLLO
23	1	A0240-4101	ROLLO DEL PERNO
24	1	A0018-0703	ANILLO O'RING
25	1	A0223-0202	BUJE DE LA PALANCA
26	1	A0218-0770	ANILLO O'RING DEL EJE
27	1	A0003-0408	TORNILLO SEXTAVADO 5/16" W x 2"
28	1	A0005-0406	ARANDELA DE PRESIÓN 5/16"
29	1	A0004-0404	TUERCA 5/16" W
30	1	A0205-4152	ARANDELA LISA
31	1	A0008-4127	CHAVETA del PINO
32	1	A0208-4105	CHAVETA del EJE

5.2 Válvula 417 de 3 pulgadas



Componentes de la válvula de corte de flujo 417 (3")

ÍTEM	CANT	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	1	A0222-0102	CUERPO DE LA VÁLVULA 417-L-3"
2	1	A0236-0102	TAPA DE LA VÁLVULA 417-3"
3	1	A0233-0701	SELLO DE SELLADO VITON
4	1	A0242-0101	PISTÓN DE LA VÁLVULA-3"
5	1	A0216-0201	GUÍA DE LA VÁLVULA 417-3"
6	1	A0215-0201	GARRA DE LA VÁLVULA
7	1	A0007-5302	PALANCA DEL CONTROL REMOTO
8	1	A0243-4101	EJE DE LA PALANCA INOXIDABLE 410
9	1	A0206-5302	BRAZO CURSOR 417-3"
10	1	A0213-0501	TAPÓN CON ROSCA INTERNA
11	1	A0213-0502	TAPÓN CON ROSCA EXTERNA
12	1	A0227-0201	BASE DE LA VÁLVULA
13	1	A0201-0403	RESORTE DEL PISTÓN 417-3"
14	1	A0238-0501	AGUJA DE LA VÁLVULA
15	6	A0003-0406	TORNILLO SEXTAVADO 3/8" W x 1"
16	1	A0217-1249	JUNTA DE LA TAPA DE LA VÁLVULA 417-3"
17	1	A0018-0708	ANILLO O'RING DEL PISTÓN
18	1	A0004-0403	TUERCA SEXTAVADA 5/16" UNF
19	2	A0217-0801	JUNTA DE LOS TAPONES DE LA VÁLVULA 417-3"
20	1	20401	CONJUNTO VÁLVULA DE ALIVIO
21	3	A0203-0407	TORNILLO ALLEN CON CABEZA 5/6" X 1"
22	1	A0240-4101	ROLLO PERNO
23	1	A0209-4112	PERNO FIJO DEL ROLLO
24	1	A0205-4152	ARANDELA LISA
25	1	A0003-0408	TORNILLO SEXTAVADO 5/16" W x 2"
26	1	A0018-0701	ANILLO CONJUNTO SELLADO
27	1	A0005-0406	ARANDELA DE PRESIÓN 5/16"
28	1	A0205-4153	ARANDELA DE APOYO
29	1	A0223-0201	BUJE DE LA PALANCA
30	1	476-SA	ROMPE-VACÍO
31	1	A0008-4127	CHAVETA 3/32" X 1/2"
32	1	A0004-0404	TUERCA SEXTAVADA 5/16" W
33	1	A0018-0703	ANILLO CON BUJE DE LA PALANCA
34	1	A0208-4105	CHAVETA 417
35	1	A0246-0501	CAMISA DE LA VÁLVULA

6. Instrucciones de montaje del control remoto (1000-R-3 y 4)

Fije una punta de la barra en la palanca de accionamiento de la válvula y la otra punta de la barra en la palanca de control remoto, con tornillo y tuerca 5/16".

Palanca de control remoto



Foto 18. Barra fijada en la palanca de la válvula hasta la palanca de control remoto.

7. VÁLVULA ROMPE-VACÍO – 476 SA

La válvula rompe vacío asegura un completo y rápido vaciado del producto de la tubería, ya que es proyectada para abrir a un vacío de ½ onza.

Si se producen pérdidas a través de la rosca de fijación de la válvula de rompe-vacío, desenrosque la misma de la válvula 417 con una llave inglesa, cambie la cinta sella rosca o use PTFE líquido y enrósquela nuevamente en la válvula.



Foto 19. Válvula rompe-vacío instalada.



Foto 20. El rompe-vacío.

8. CONCLUSIÓN

Redlands es certificada ISO 9001 desde septiembre de 2002. La certificación representa el compromiso de servicio que asumimos con todos nuestros clientes y colaboradores, además de solidificar nuestra posición de liderazgo en este segmento de mercado.

Agradecemos por adquirir los equipos Redlands.

Para cualquier esclarecimiento o en caso de dudas adicionales, por favor contacte nuestra ingeniería y asistencia técnica.



REDLANDS
TECNOLOGÍA EN MANIPULACIÓN DE LÍQUIDOS

Rua Anhanguera, 897 - Jd. Piratininga - Osasco - SP - Cep: 06230-110 - Brasil
Oficina y Fábrica: Tel/Fax: +55 11 3602.7300

www.redlands.com.br