



Ayuntamiento de Valladolid

Área de Medio Ambiente y Sostenibilidad

ANEJO nº1

**DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE
SUSTITUCIÓN**



UNIÓN INSTALADA

Presión 10Kg



Fleje de 4 mm de espesor adaptado a la contracurva





Importante la distancia de doblado, para evitar la abertura de la unión



Fijación con pinza para soldar





**Soldadura en los extremos y (refuerzo lateral solo en los lados extremos de la
contracurva 1cm. aproximadamente).**

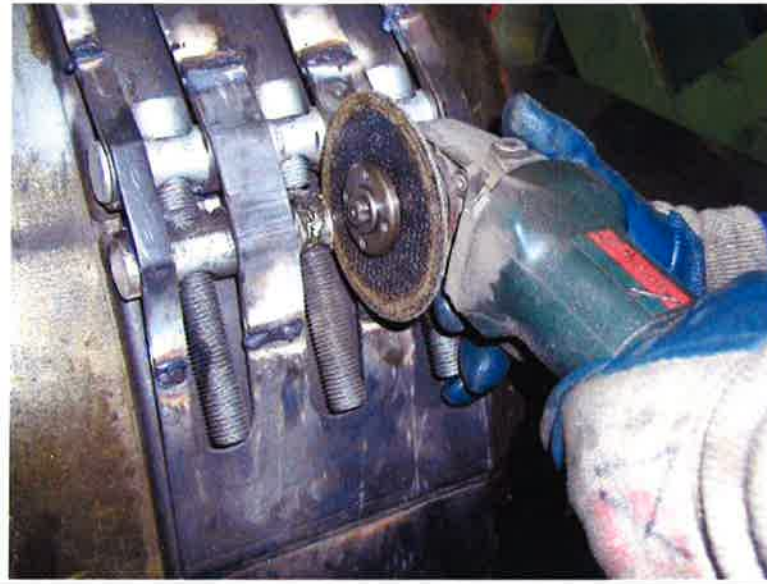


Los 4 flejes soldados





Corte del eje para sacar el tornillo central

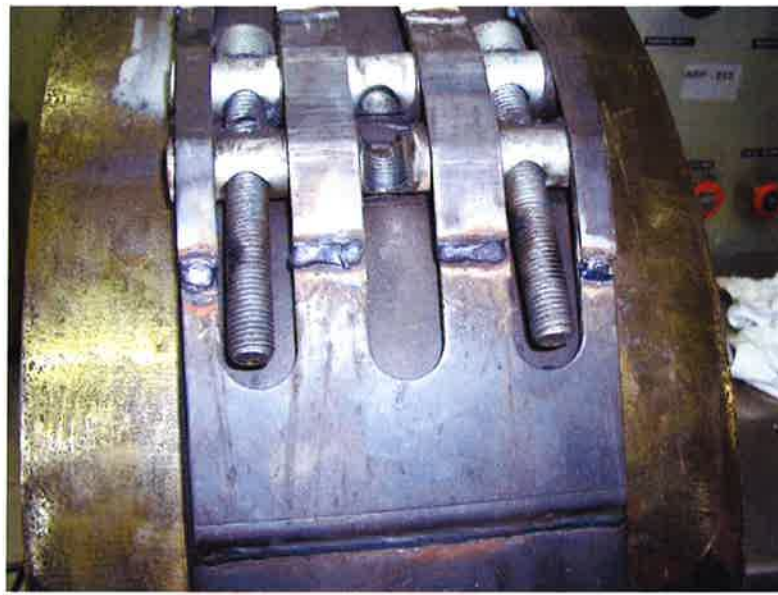


Efectuar el corte solo hasta la mitad del eje para no tocar la carcasa de la unión





Unión sin el tonillo central



Unión sin tornillos





Sacar el eje existente con el nuevo



Alineación del eje roscado





Ajustar primero el tonillo central



Colocar los 2 restantes





1º Dar el par indicado

2º Cortar los flejes en caso de que la unión cediera al quitar los tornillos

3º Volver a ajustar el par

