



**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).

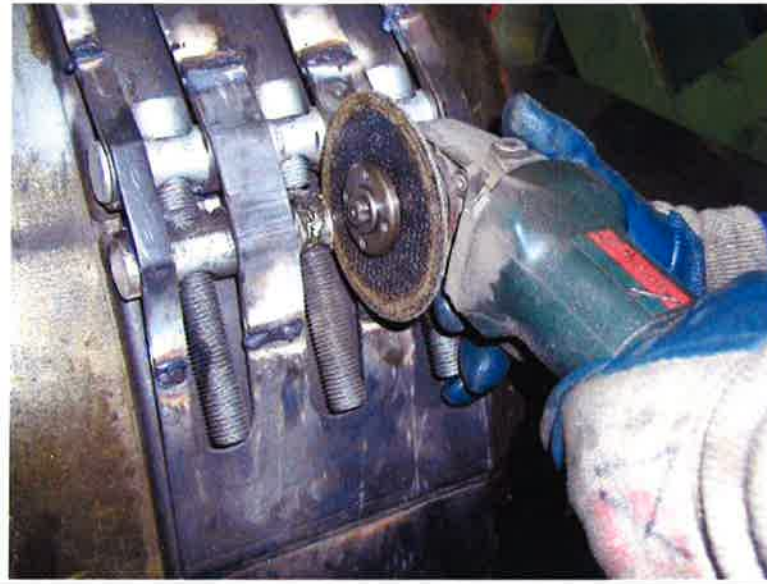


Los 4 flejes soldados





### Corte del eje para sacar el tornillo central



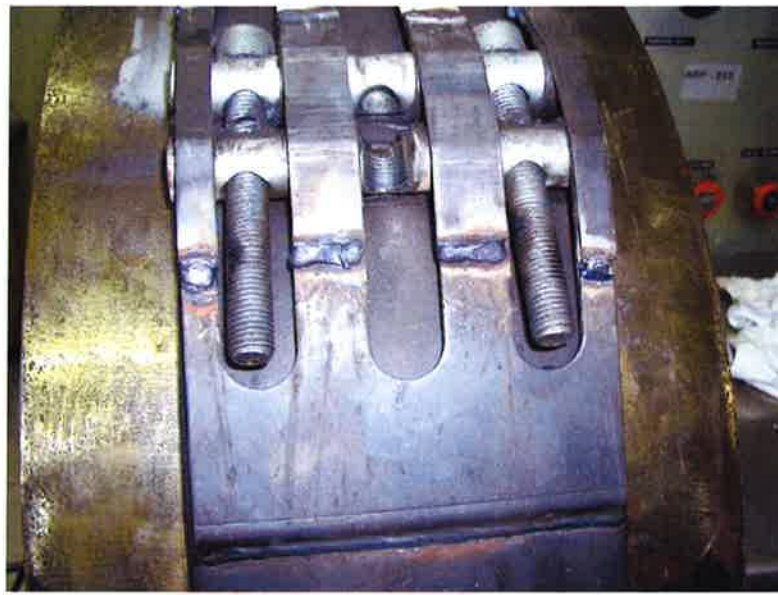
Efectuar el corte solo hasta la mitad del eje para no tocar la carcasa de la unión





---

### Unión sin el tonillo central



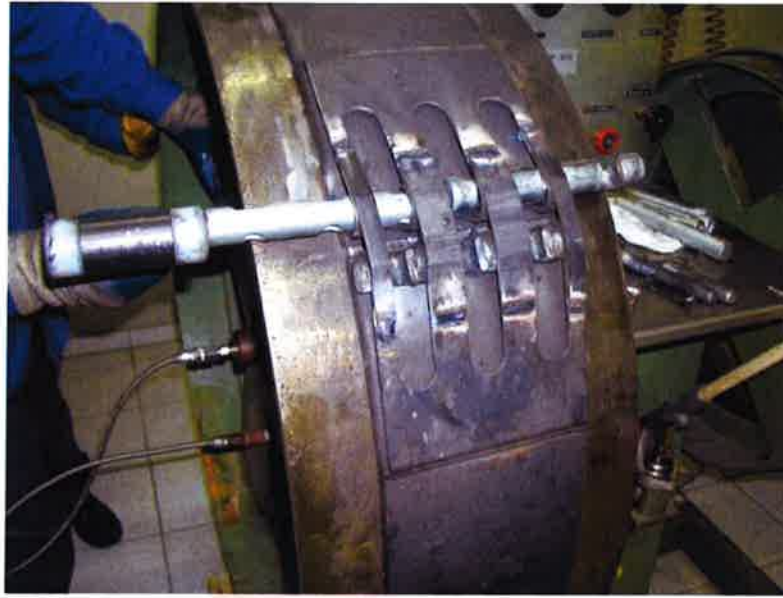
### Unión sin tornillos





---

**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

