


# **PADRÃO VISUAL – PV XX**

**Montagem da Válvula 25 Série**




Spirax Sarco

	<b>Padrão Visual</b>	<b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b>
	<b>Processo:</b> Montagem	
<b>Conteúdo</b>	Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"	

**ÍNDICE:**

Montagem.....3

Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
	Sim	Não			00
- Emissão Inicial			Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	27/05/2024
	x				Pág 2 de 9

	<b>Padrão Visual</b>		<b>PV - XX</b> Revisão: 00
	<b>Processo:</b> Montagem		
<b>Conteúdo</b>	Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"		

## Montagem

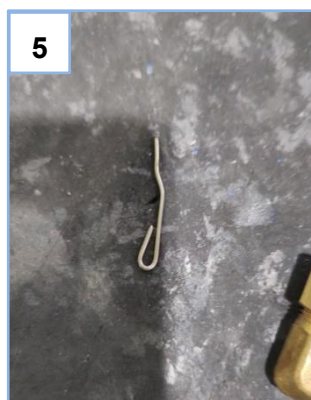
Realize a limpeza das roscas para facilitar a união nas etapas seguintes.



Fixe a caixa inferior na morsa.



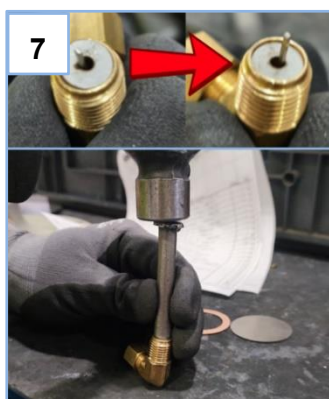
Corte o arame limpeza e dobre-o conforme o padrão.



Posicione o arame e a placa de orifício no cotovelo.



Puncione a placa de orifício para inserir no cotovelo.




Utilize o segundo punção para prender a placa de orifício no cotovelo.



Aplique veda-rosca líquido na rosca do cotovelo.



Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				27/05/2024
					Pág 3 de 9

	<b>Padrão Visual</b>		<b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b>
	<b>Processo:</b> Montagem		
<b>Conteúdo</b>	Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"		

## Montagem

Rosqueie o cotovelo na caixa inferior utilizando uma chave inglesa. Atente-se à posição final.



Fure o local marcado com a furadeira.



Posicione a etiqueta de identificação no local indicado, e confira as informações na OP.



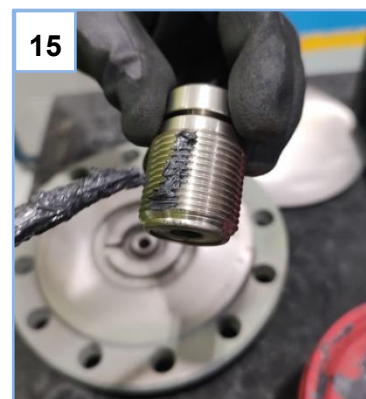
Fixe a etiqueta com rebites e martelo.



Marque o local da furação com punção.



Aplique graxa no subconjunto do conector.



Rosqueie o subconjunto na caixa superior, verificando se o conector está alinhando por baixa da caixa.




Posicione a junta na caixa superior.



Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				27/05/2024
					Pág 4 de 9



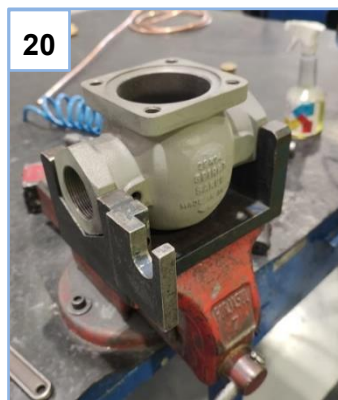
	<p align="center"><b>Padrão Visual</b></p>	<p><b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b></p>
	<p><b>Processo:</b> Montagem</p>	
<p><b>Conteúdo</b></p>	<p>Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"</p>	

## Montagem

Prenda o dispositivo do corpo na morsa.



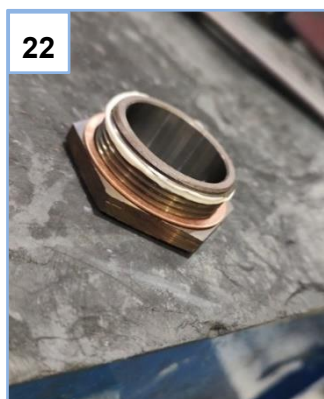
Posicione o corpo da válvula no dispositivo.



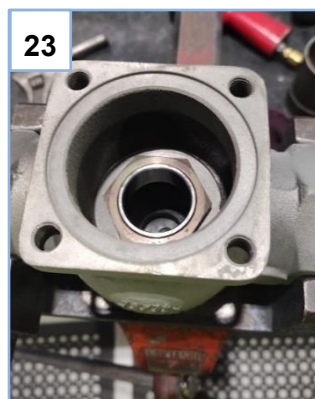
Coloque a junta da sede na sede.



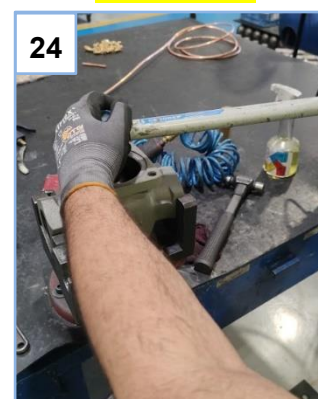
Passa veda-rosca líquido na rosca da sede.



Rosqueie manualmente a sede no corpo.



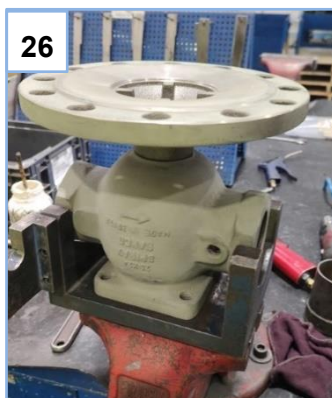
Com auxílio de um torquímetro, aperte a sede **conforme a NT 9.971.000.039.**



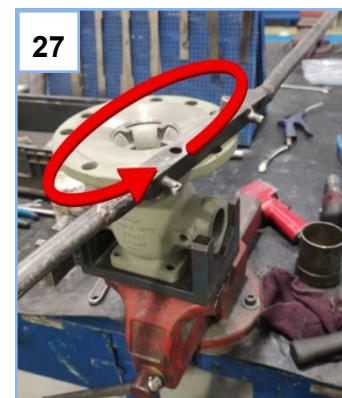
Faça o rosqueio da caixa superior ao corpo, **atente-se de para que o s/c do conector não gire junto.**



Posicione novamente o corpo no dispositivo.



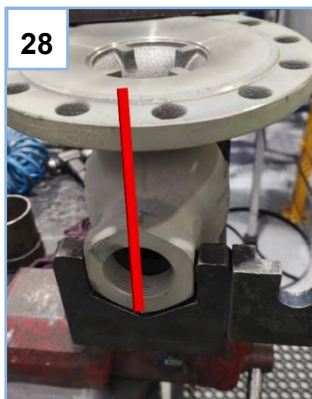
Com o auxílio da ferramenta, finalize o rosqueio da caixa superior ao corpo.



Descrição das Alterações	Treinar	Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x			27/05/2024 Pág 5 de 9

## Montagem

Alinhe o espaço entre dois parafusos com a saída do corpo.



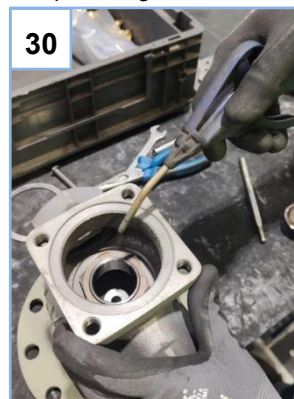
28

Limpe a sede e a cabeça da sede.



29

Use ar comprimido para limpar a região da sede.



30

Posicione a haste guia.



31

Encaixe a cabeça da sede.



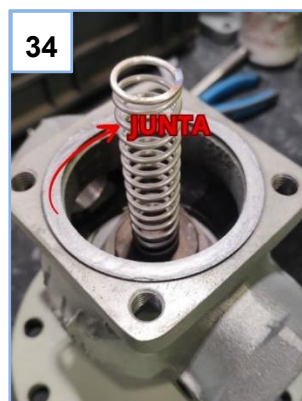
32

Posicione a mola.



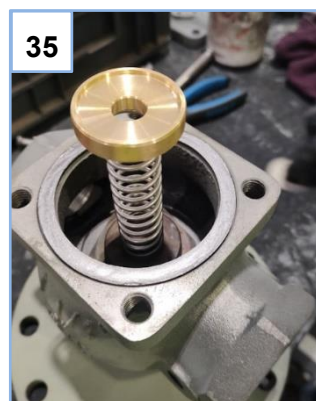
33

Posicione a junta.



34

Posicione a guia da mola.



35


Limpe a tampa com ar comprimido.



36

Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				27/05/2024
					Pág 6 de 9



	<p align="center"><b>Padrão Visual</b></p>	<p><b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b></p>
<p><b>Conteúdo</b></p>	<p>Processo: Montagem</p> <p>Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"</p>	

## Montagem

Posicione os parafusos na tampa.



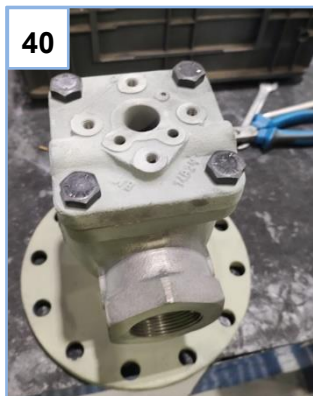
Coloque a tela metálica no centro da tampa (parte inferior).



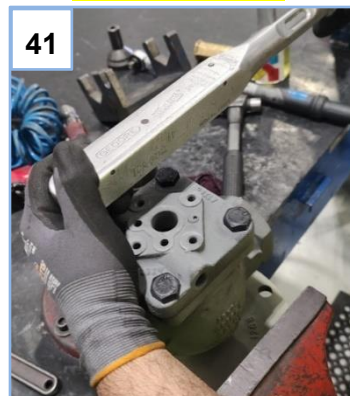
Encaixe a tampa, garantindo que a rosca lateral da tampa esteja no mesmo sentido da seta de fluxo do corpo.



Encaixe os parafusos manualmente.



Aperte os parafusos com torquímetro, em cruz, **conforme a NT 9.971.000.039**.



Gire o corpo de forma que a seta de fluxo fique virada para o operador.



Monte o conjunto com o eixo, meia porca e prato diafragma.




Posicione esse conjunto dentro da caixa superior.



Verifique a altura do prato com o dispositivo gabarito. Certifique-se que o prato gire suavemente.

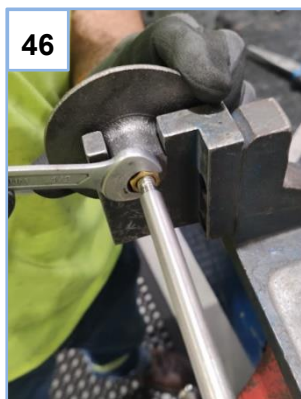


Descrição das Alterações	Treinar	Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x			27/05/2024 Pág 7 de 9

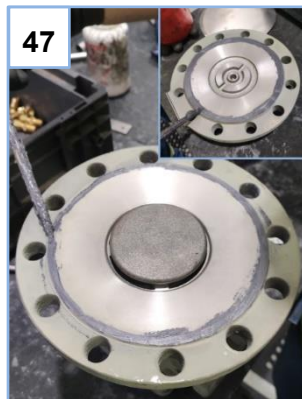
	<b>Padrão Visual</b>		<b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b>
	<b>Processo:</b> Montagem		
<b>Conteúdo</b>	Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"		

## Montagem

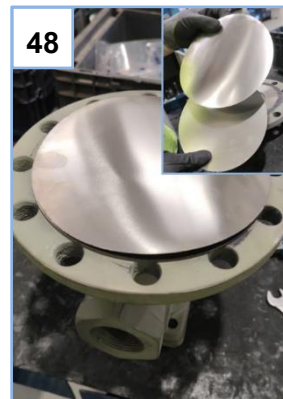
Após a verificação, aperte a meia porca.



Aplique graxa na caixa superior e inferior.



Posicione o conjunto de diafragmas na caixa superior.



Posicione a caixa inferior sobre a superior, mantendo o sentido da etiqueta com a seta do corpo.



Coloque os parafusos.



Posicione as porcas por baixo da caixa.



Com parafusadeira pneumática, rosqueie os parafusos em cruz. Utilize chave de boca para travar as porcas.



Finalize o aperto com torquímetro, **conforme a NT 9.971.000.039**.




Vire novamente o corpo.



Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				27/05/2024
					Pág 8 de 9



	<p align="center"><b>Padrão Visual</b></p>	<p><b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b></p>
	<p><b>Processo:</b> Montagem</p>	
<p><b>Conteúdo</b></p>	<p>Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de ½" a 2"</p>	

## Montagem

Aplique veda-rosca líquido no conector do alívio.



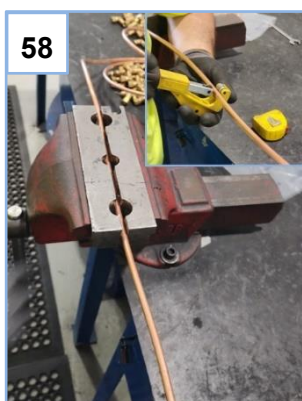
Rosqueie o conector macho do alívio na lateral da saída, com chave fixa.



Posicione e fixe os demais conectores machos na tampa, também com veda-rosca.



Separe um tubo de latão e corte-o conforme as especificações da Tabela – serão dois tubos.



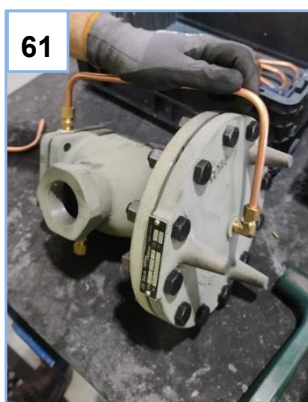
Remova as deformações com martelo.



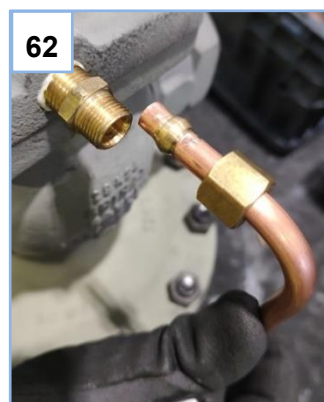
Realize as curvaturas conforme especificado na Tabela.



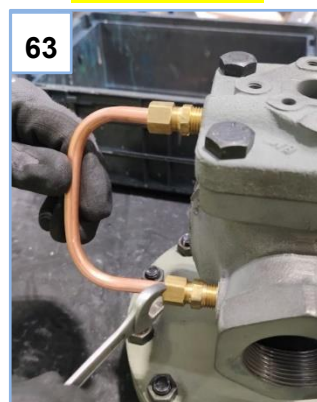
Posicione e fixe o tubo maior.



Após a fixação o tubo deve ficar desta forma.



Posicione e fixe o tubo menor. E testar **conforme a NT 9.971.000.061**



Descrição das Alterações	Treinar	Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x			27/05/2024 Pág 9 de 9