



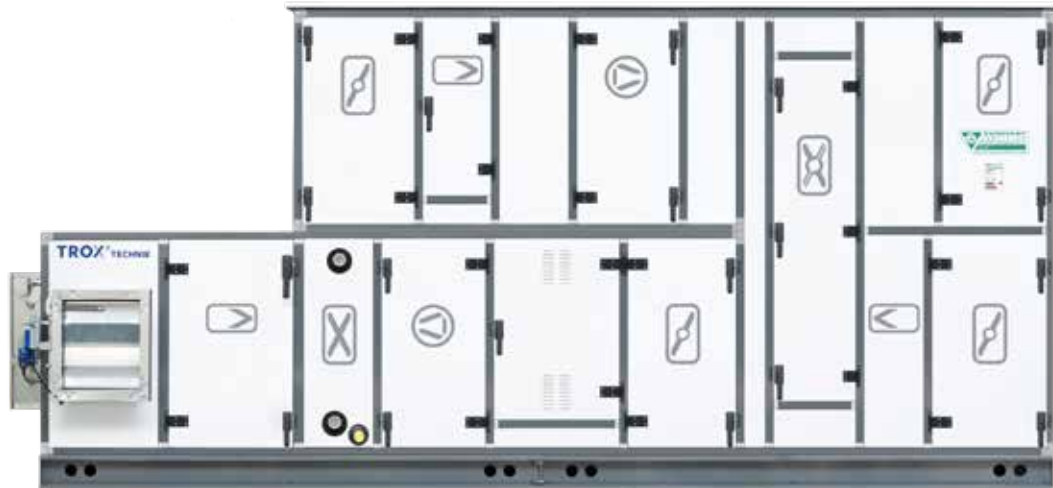
Procedimiento de ensamblado de módulos TKM50HE/N

TROX España

Polígono Industrial la Cartuja
50720 Zaragoza
España

Teléfono: (+34) 976 50 02 50
sat-es@troxgroup.com

www.trox.es



Objetivo

El objetivo del presente documento es guiar al instalador en las tareas montaje de nuestros equipos modulares ejecución TKM50-HE/N.

Cabe destacar la importancia de este protocolo, no solo por la función básica de la unir los módulos entre sí, sino para que la estanqueidad de nuestros equipos permanezca dentro de los valores establecidos.

Alcance

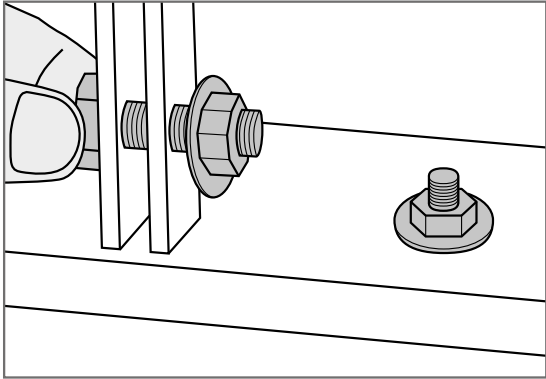
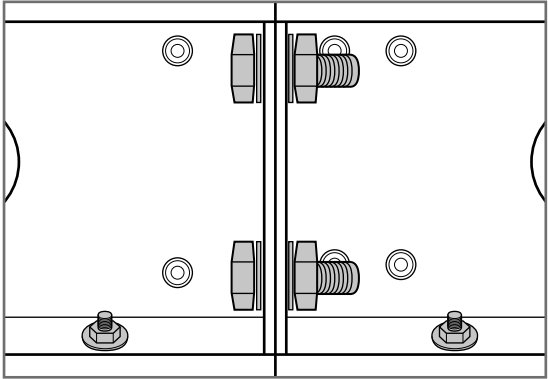
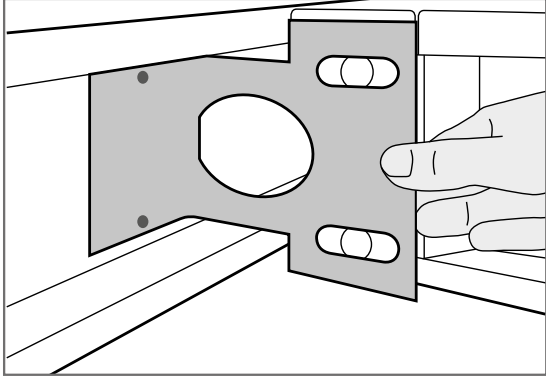
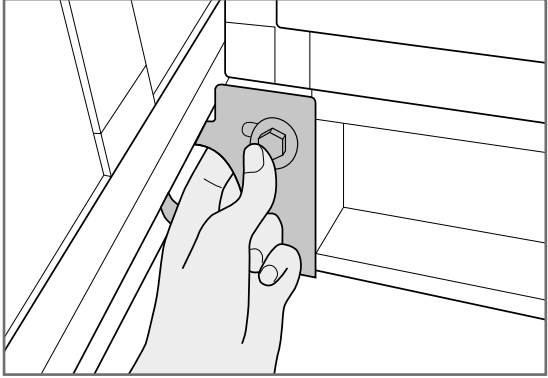
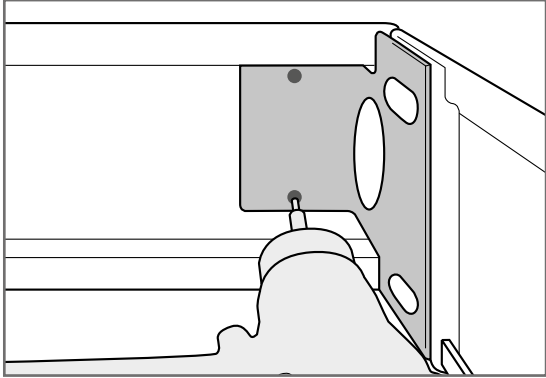
Antes de realizar el ensamblado final de nuestras UTA es necesario verificar que los siguientes trabajos se han realizado de manera satisfactoria:

- Es imprescindible que los equipos estén instalados sobre una base horizontal, plana y resistente y comprobar la nivelación.
- Se deben instalar a una altura suficiente que permita la instalación de los sifones adecuados en los desagües de las bandejas.
- Entre nuestro zócalo y la bancada donde apoyará de manera definitiva la UTA, se deberá instalar alfombrillas anti vibratorias o en su defecto amortiguadores. Más detalles sobre este punto en nuestro manual de instalación, puesta en marcha y mantenimiento.
- Correcto transporte, descarga e izado de los módulos hasta su ubicación definitiva. Más detalles sobre este punto en nuestro manual de instalación, puesta en marcha y mantenimiento.

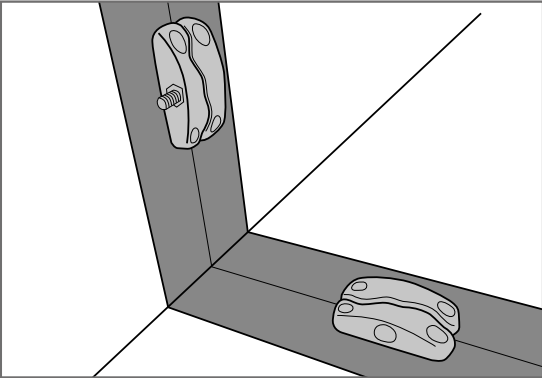
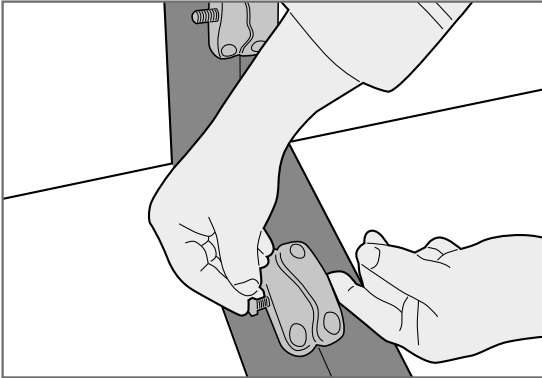
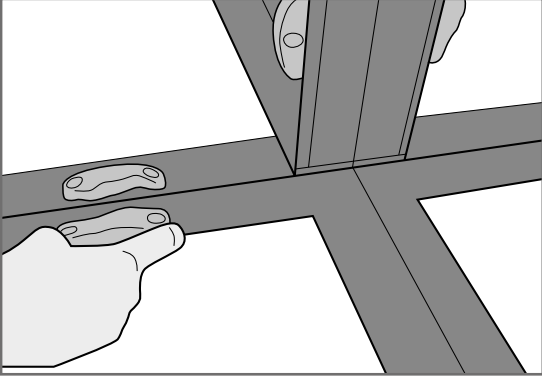
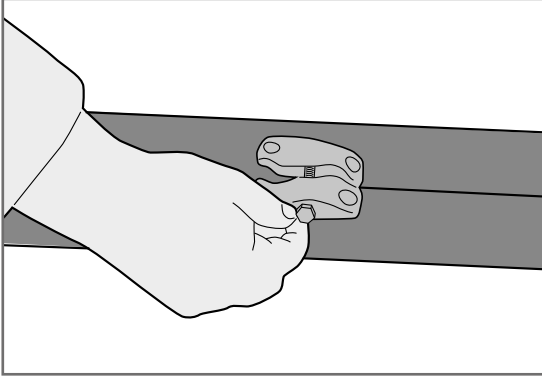
Protocolo de ajuste

Materiales necesarios para la realización de las tareas		
Referencia	Características / Aplicaciones	Documentación gráfica
Juego de destornilladores	Herramientas que se utiliza para apretar y aflojar tornillos y otros elementos de máquinas que requieren poca fuerza de apriete y que generalmente son de diámetro pequeño.	
Juego de llaves Allen	Herramienta usada Normalmente apretar y aflojar tornillos prisioneros y tornillos de cabeza cilíndrica con hexágono interior. En comparación con un tornillo resiste mayor par de fuerzas.	
Galgas	Herramienta utilizada en el mecanizado de piezas para la verificación de las cotas con tolerancias estrechas cuando se trata de la verificación de piezas en serie. La galga también es una unidad de medida, ésta es utilizada para indicar el grosor (espesor) de materiales muy delgados o extremadamente finos.	
Taladro de mano inalmábrico	Herramienta compuesta que se utiliza para perforar diversos materiales. Los agujeros se hacen por un proceso de arranque de material mediante unas herramientas llamadas broca o mechas perforadoras para diferentes materiales.	
Juego de puntas, allen, vasos...	Herramienta usada para atornillar/desatornillar tornillos que tienen diferente tipología de cabeza.	
Kit de piezas y tornillería específica	Tanto la tornillería, como las piezas de conexión necesarias para realizar el correcto ensamblado interior y exterior de la UTA son suministradas en el interior de uno de sus módulos.	

Procedimiento

Ejemplo práctico	
Referencia	Acciones a realizar
Paso 1 Unión de zócalos entre si	Dependiendo del diseño seleccionado de nuestra UTAS, la unión de zócalos puede ser realizada de diferentes formas las cuales quedan reflejadas a continuación:
	Unión de módulos en línea (fig. 1 y 2).
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Fig. 1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Fig. 2</p> </div> </div>
Unión de módulos en paralelo, disposición en "L" (fig. 3, 4 y 5).	
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Fig. 3</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Fig. 4</p> </div> </div>
	<div style="text-align: center;">  <p>Fig. 5</p> </div>

Ejemplo práctico

Referencia	Acciones a realizar
<p>Paso 2 Unión de módulos entre si</p>	<p>Una vez ensamblados el conjunto de los zócalos que integran la UTA procedemos a realizar la unión interior de los módulos.</p> <p>El ensamblado interior se realiza mediante piezas tipo semi luna ya preinstaladas.</p> <p>Para realizar la unión entre ellas bastara con introducir el tornillo y la tuerca para posteriormente ser apretados (Fig. 6 y 7).</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p style="text-align: center;">Fig. 6 Fig. 7</p>
	<p>En casos en que, por configuración especial del equipo (alturas o anchuras diferentes), estas piezas no estén instaladas, se deberán montar enfrentadas a la ya existentes (Fig.8, 9).</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p style="text-align: center;">Fig. 8 Fig. 9</p>

Comprobación final

Verificar ajuste	
Referencia	Acciones a realizar
<p>Paso 1</p>	<p>Para evitar fugas indeseadas y cumplir con niveles de estanqueidad requeridos es necesario verificar que el apriete sea uniforme en todo el perímetro y que la junta de unión realice correctamente su función. Recomendamos ayudarse de un juego de galgas.</p>

Notas:

Todos los módulos son pre-ensamblados y comprobados exhaustivamente en el control de calidad de final de línea de producción.

TROX no asumirá en garantía ningún desperfecto causado por una instalación incorrecta o mal uso tal y como se recoge en las Condiciones Generales de Venta en vigor.

Si tras seguir este procedimiento de ajuste no se consiguiera un resultado satisfactorio, rogamos se pongan en contacto con el SAT (sat-es@troxgroup.com) para requerir información adicional o solicitar asistencia técnica en obra.