



Danfoss PVG32, válvula de carrete para función Jib – resorte de retorno débil.

En relación con los suministros de un subcontratista de válvulas de control hidráulico, el control de calidad de HMF ha detectado una desviación respecto a la especificación del resorte de retorno en la válvula de carrete para la función Jib de la grúa.

La desviación de la especificación se caracteriza por un número de espiras inferior al especificado, lo que resulta en un resorte de retorno más débil y, por lo tanto, una acción de retorno del carrete a la posición neutra menos positiva.

El cliente puede experimentar esto en forma de mensajes de error del sistema de seguridad de la grúa, relacionados con la función Jib de la grúa (código de error 203 con subcódigo 225 o código de error 481 con subcódigo 203)

Grúas afectadas

El resorte de retorno mencionado se encuentra en la válvula de carrete para la función Jib en los siguientes modelos de grúa, entregados por HMF en el periodo desde la semana 7 – 2020 hasta e incluyendo la semana 45 – 2023:

- **1610K-RCS, 1620K-RCS •**
1910K-RCS,
1920K-RCS •
2310K-RCS,
2320K-RCS
- **2810K-RCS, 2820K-RCS**
- **BM1420K-RCS**
- **2310S-RCS**
- **1730L-RCS**
- **2530L-RCS**

Inspección del resorte de retorno

En caso de reclamaciones del cliente sobre los modelos mencionados, entregados por HMF antes de la semana 46 – 2023, donde el cliente se queja del código 203-225 o 481-203, el resorte de retorno en la válvula de carrete para la función Jib debe ser inspeccionado antes de continuar con otras investigaciones, es decir, reemplazo de activaciones eléctricas, etc.

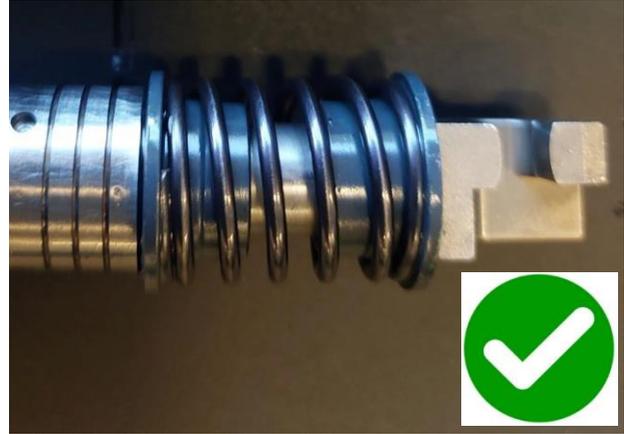
Nota: Si la válvula de carrete para la función Jib se reemplaza basándose en los códigos de error anteriores y este reemplazo soluciona el problema, es importante, para los fines del análisis posterior, que el perfil RCL de la grúa se guarde y se adjunte a la solicitud de garantía en JIRA. Ver más condiciones de garantía en la sección “Compensación”.

Retirada del carrete:

1. Asegurarse de limpiar a fondo el área alrededor del módulo de palanca de control PVE antes de iniciar el desmontaje, posiblemente con aire comprimido.
2. Usar un cuchillo u objeto afilado similar para cortar la pintura a lo largo del borde del módulo de palanca PVE, para evitar que la pintura se desprenda durante el desmontaje.
3. Retirar los 4 tornillos de retención.
4. Tirar del módulo de palanca de control PVE para extraer el carrete del bloque de válvula.
5. Desmontar el carrete del módulo de palanca de control PVE.

Identificación del resorte de retorno:

Se puede identificar el resorte de retorno correcto comparándolo visualmente con los ejemplos de resorte débil y resorte correcto mostrados a continuación.



Si la inspección revela que el carrete está equipado con un resorte de retorno débil, se debe reemplazar el carrete completo, número de pieza HMF 69736.

Los nuevos carretes, número de pieza HMF 69736, pedidos a HMF desde la semana 46 – 2023 estarán equipados con el resorte de retorno correcto.

Reensamblaje del carrete:

1. Inspeccionar las juntas tóricas en el módulo de palanca PVE, reemplazar si es necesario.
2. Reconectar el carrete al módulo de palanca PVE, asegurándose de que el carrete tenga el acoplamiento correcto con el brazo del accionador del módulo.
3. Asegurarse de que el módulo de palanca PVE y el bloque de válvula estén limpios y libres de suciedad y residuos de pintura antes del reensamblaje.
4. Instalar el carrete en el bloque de válvula usando el módulo de palanca PVE.
5. Instalar los 4 tornillos de retención y apretar a 8 Nm.
6. Activar el carrete usando la palanca de control, para asegurar que pueda moverse libremente en la válvula.
7. Accionar completamente y soltar la palanca de control, para verificar que el carrete retorna libremente a su posición neutra.
8. Operar la grúa para asegurarse de que no haya fugas ni códigos de error del sistema de seguridad.

Inspección de grúas nuevas antes de la entrega al cliente

Todas las grúas de la serie de modelos afectada, entregadas por HMF durante el período de producción mencionado, que aún no hayan sido puestas en servicio, incluidas grúas en almacén y grúas en carrocerías, deben ser inspeccionadas y reemplazadas la válvula de carrete para la función Jib antes de la entrega al cliente.

Inspección de grúas ya entregadas a clientes.

Todas las grúas de la serie de modelos afectada, entregadas por HMF durante el período de producción mencionado, que no hayan tenido ya el resorte de retorno inspeccionado y reemplazado en



una visita anterior al taller, deben ser inspeccionadas y reemplazado el carrete para la función Jib a más tardar en la próxima inspección de la grúa.

Registro

En el marco de la inspección, es importante que se incluya una nota al respecto en el informe de entrega/inspección de la grúa, de modo que el personal de servicio, en futuras inspecciones, pueda ver que esta inspección ya se ha realizado.

Compensación

Al reemplazar la válvula de carrete para la función Jib en una grúa de una de las series mencionadas, entregada por HMF dentro del periodo indicado, HMF cubrirá el coste del reemplazo, en forma del precio de coste de la válvula y ½ hora de mano de obra * .

Tras reemplazar una válvula, según las condiciones anteriores, se puede crear una solicitud de reclamación normal en JIRA, con referencia a esta información.

Si la válvula de carrete para la función Jib se reemplaza debido a reclamaciones de clientes sobre el código 203-225 o 481-203, es importante, para fines de análisis, que el perfil RCL de la grúa se guarde y se adjunte a la solicitud de garantía en JIRA.

* Nota: El reemplazo de la válvula mencionada, según los términos anteriores, será compensado por HMF hasta **31 de diciembre de 2024**. Si se realiza un reemplazo después de esta fecha, nos remitimos a nuestros términos y procedimientos de garantía normales.