

|                                           |                              |             |
|-------------------------------------------|------------------------------|-------------|
| <b>Comercial<br/>&amp;<br/>Hidráulica</b> | <b>INSTRUCCIÓN OPERATIVA</b> | Revisión 00 |
| IO: DA-20                                 | CDA-1506                     | Vigencia:   |

|         |         |                       |
|---------|---------|-----------------------|
| Emitió: | Aprobó: | Copias controladas a: |
|         |         | Dirección:            |

## 1 DESARME

- 1.- Quite la tuerca superior (3) y la tapa inferior (4) con el dispositivo (A) y ya podrá extraer el vástago (2) golpeando con el martillo blando (B) hacia abajo, tomando en cuenta que puede haber un derrame de aceite.
- 2.- Quite los acoples (7)
- 3- Retire los sellos (8-9-12 y 13) del buje superior (3) y la tapa inferior (4).
- 4- Retire del pistón (6) los sellos 10 y 11

## 2 VERIFICACIONES A REALIZAR:

- 1- Lavar cuidadosamente todas las piezas, y disponer de todas las partes y herramientas detalladas sobre una mesa libre para poder trabajar adecuadamente.
- 2- Verificar que la superficie interna del cilindro, del buje y el pistón se encuentren libres de rayas y picaduras.
- 3- Antes de colocar los sellos, introducir el vástago dentro de la camisa, colocar la tuerca buje en su alojamiento y deslizar en todo su recorrido el vástago para asegurarse que lo haga con suavidad.

## 3 – LISTA DE HERRAMIENTAS A UTILIZAR

- A. Llave de perno de 8mm.
- B. Martillo blando de acetato y goma.
- C. Llave de perno de 5,5mm.
- D. Rollo de cinta de Teflón de ½” espesor 0,1mm.
- E. Central hidráulica con manguera acople y manómetro adecuado para realizar ensayo.
- F. Llave de 1”.
- G. Traba anaeróbica torque medio.
- H. Traba anaeróbica torque alto.
- I. Pasta “G”.
- J. Thinner.

## 4 - MONTAJE:

- 1- Montar o’ ring (12) en alojamiento fondo (4).
- 2- Limpiar la rosca del fondo (4) con thinner (J). Luego colocarle traba anaeróbica torque medio (G) y roscarlo en camisa (1).
- 3- Tomar el vástago (2), limpiar la rosca con thinner (J), colocar en la rosca traba anaeróbica torque alto (H) y montar el pistón (6) ajustando firmemente con la llave de perno (A).
- 4- Montar los sellos “T” (10) superior e inferior, y sus respectivos respaldos (11), verificando que dichos respaldos no sobresalgan indebidamente del pistón..
- 5- Untar una pequeña cantidad de pasta “G” (I) en la entrada de la camisa (1).
- 6- Instalar el vástago (2) ya armado en su alojamiento deslizando el mismo hasta el fondo.
- 7- Tomar buje (3) e instalar en el mismo el o’ring (13) el sello “U” (8) y por último el anillo de barrido (9).
- 8- Instalar buje (3) en su alojamiento cuidando que el respaldo (11) no sobresalga.
- 9- Roscar la tuerca buje (3) con la llave de perno (C) en su alojamiento.
- 10- Tomar dos acoples (7), colocar en la rosca de los mismos 2 vueltas de cinta de teflón (D) y una gota de traba anaeróbica torque medio (G).
- 11- Instalar dichos acoples (7) en las respectivas roscas y ajustarlos firmemente con la llave (F).

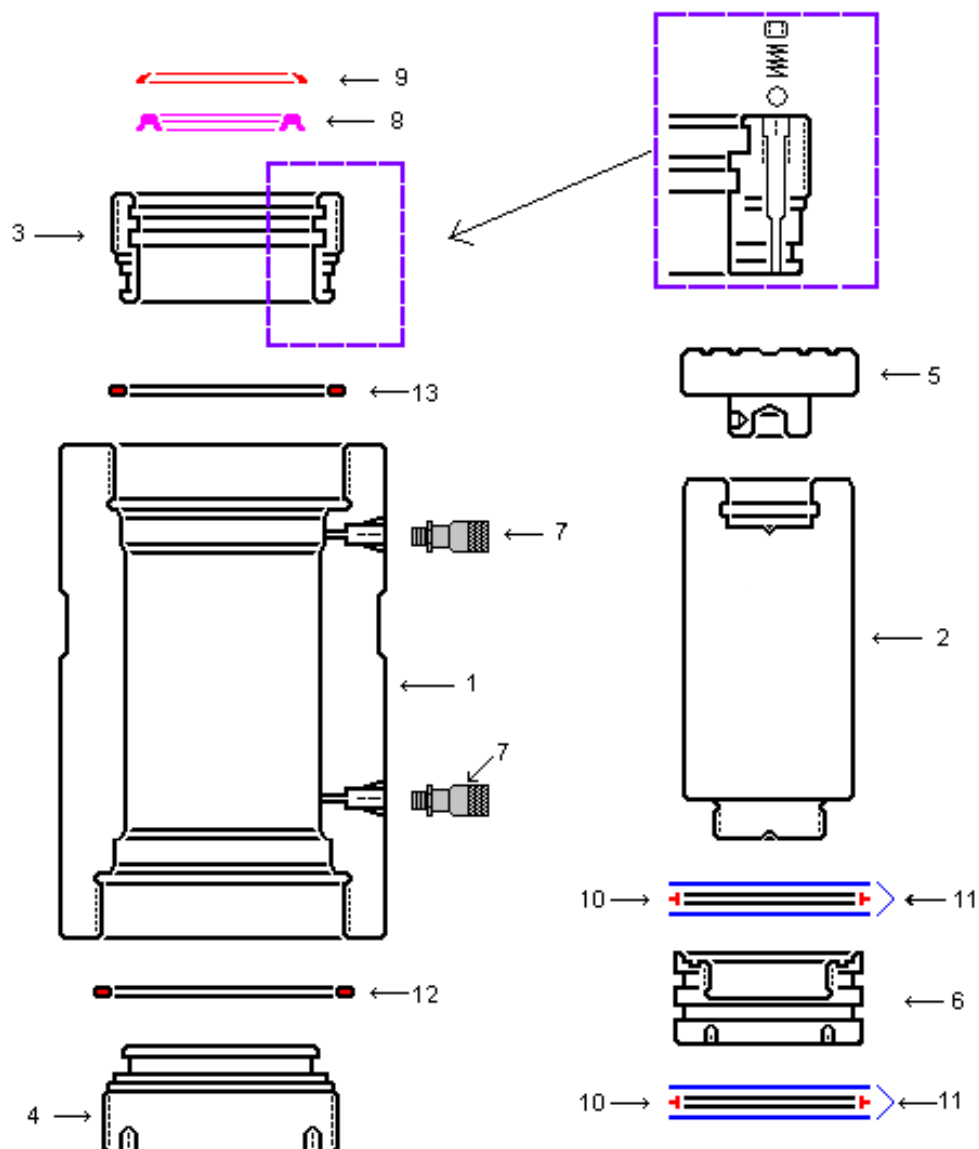
|                                           |                              |             |
|-------------------------------------------|------------------------------|-------------|
| <b>Comercial<br/>&amp;<br/>Hidráulica</b> | <b>INSTRUCCIÓN OPERATIVA</b> | Revisión 00 |
| IO: DA-20                                 | CDA-1506                     | Vigencia:   |

- 12- Conectar la central hidráulica (E) y colocando el cilindro (1) en forma invertida, inyectar aceite en el mismo hasta extenderlo casi en su totalidad, cuidando de no aplicar presión hidráulica en ésta operación para evitar la emulsión del aceite con el aire aún presente en su interior.
- 13- Aguardar unos instantes e invirtiendo la válvula de la central hidráulica (E) retraemos el vástago (2) y de ésta manera barremos todo el aire contenido.

## 5 - ENSAYOS A REALIZAR UNA VEZ ARMADO.

- 1- Con el vástago (2) extendido aplicar 500Kg/cm<sup>2</sup> de presión, volver la presión a cero y con la llave de perno (C) verificar que la tuerca buje (3) se deslice en la rosca con la misma suavidad con que ingreso.
- 2- Extender nuevamente el vástago en su totalidad y aplicar ahora la presión máxima de trabajo.
- 3- Observar la estanqueidad de la rosca de los acoples (7) y la tuerca buje (3).
- 4- Retraer el vástago (2).
- 5- Verificar nuevamente que la tuerca buje (3) se deslice en la rosca con la misma suavidad con que ingreso.
- 6- Instalar ahora la sufridera (5).

## 6 – DESPIECE DEL EQUIPO NUMERADO



|                                           |                              |             |
|-------------------------------------------|------------------------------|-------------|
| <b>Comercial<br/>&amp;<br/>Hidráulica</b> | <b>INSTRUCCIÓN OPERATIVA</b> | Revisión 00 |
| IO: DA-20                                 | CDA-1506                     | Vigencia:   |

### Atención:

- No aplicar cargas excéntricas sobre el cilindro.
- No alzar ni arrastrar el equipo tirando de la manguera.
- Evite colocarse debajo de carga sostenida por equipos hidráulicos.
- No desacople la manguera del cilindro bajo presión, el acople no es válvula de retención.
- Para retenciones prolongadas de carga, instale válvulas de dos vías V-80
- No dejar la manguera expuesta a aplastamientos ni golpes.
- Verifique la solidez del lugar de apoyo antes de comenzar a elevar la carga.
- Evite exponer los equipos a temperaturas superiores a **80°C** para preservar los sellos.
- Proteja la manguera de chispas y sopletes.

## 6 – Codificación

| Parte | Detalle                    | Codificación |
|-------|----------------------------|--------------|
| 1     | Cilindro                   | H969443      |
| 2     | Vástago                    | H969377      |
| 3     | Tuerca Buje                | Z314356      |
| 4     | Fondo                      | H989445      |
| 5     | Sufridera                  | M150158      |
| 6     | Pistón                     | H904522      |
| 7     | Acoples (2)                | AC-380       |
| 8     | Sello interior tuerca buje | *            |
| 9     | Anillo de barrido          | *            |
| 10    | Sello "T" piston (2)       | *            |
| 11    | Respaldos sellos "T" (4)   | *            |
| 12    | O'ring fondo               | *            |
| 13    | O'ring exterior buje       | *            |

(\*); Kit de reparación: CDA150K