

Comercial & Hidráulica	INSTRUCCIÓN OPERATIVA	Revisión 00
IO: DA-11	CDA-502	Vigencia: 12-09-2014

Emitió:	Aprobó:	Copias controladas a:
		Dirección:

1 DESARME

- 1.- Quite la tuerca superior (3) con el dispositivo (A) e inyectando fluido hidráulico en la cámara inferior por el acople (6) ya podrá extraer el vástago (2), tomando en cuenta que puede haber un derrame de aceite.
- 2- Retirar ahora el buje superior (4) que contiene los sellos externo e interno.(10 y 9) con su respaldos (10)
- 3.- Quite los acoples (6)
- 4- Retire los sellos (7-8-9 y 10) y los respaldos 7 y 10.

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. Dispositivo de ajuste ranura.
- 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:

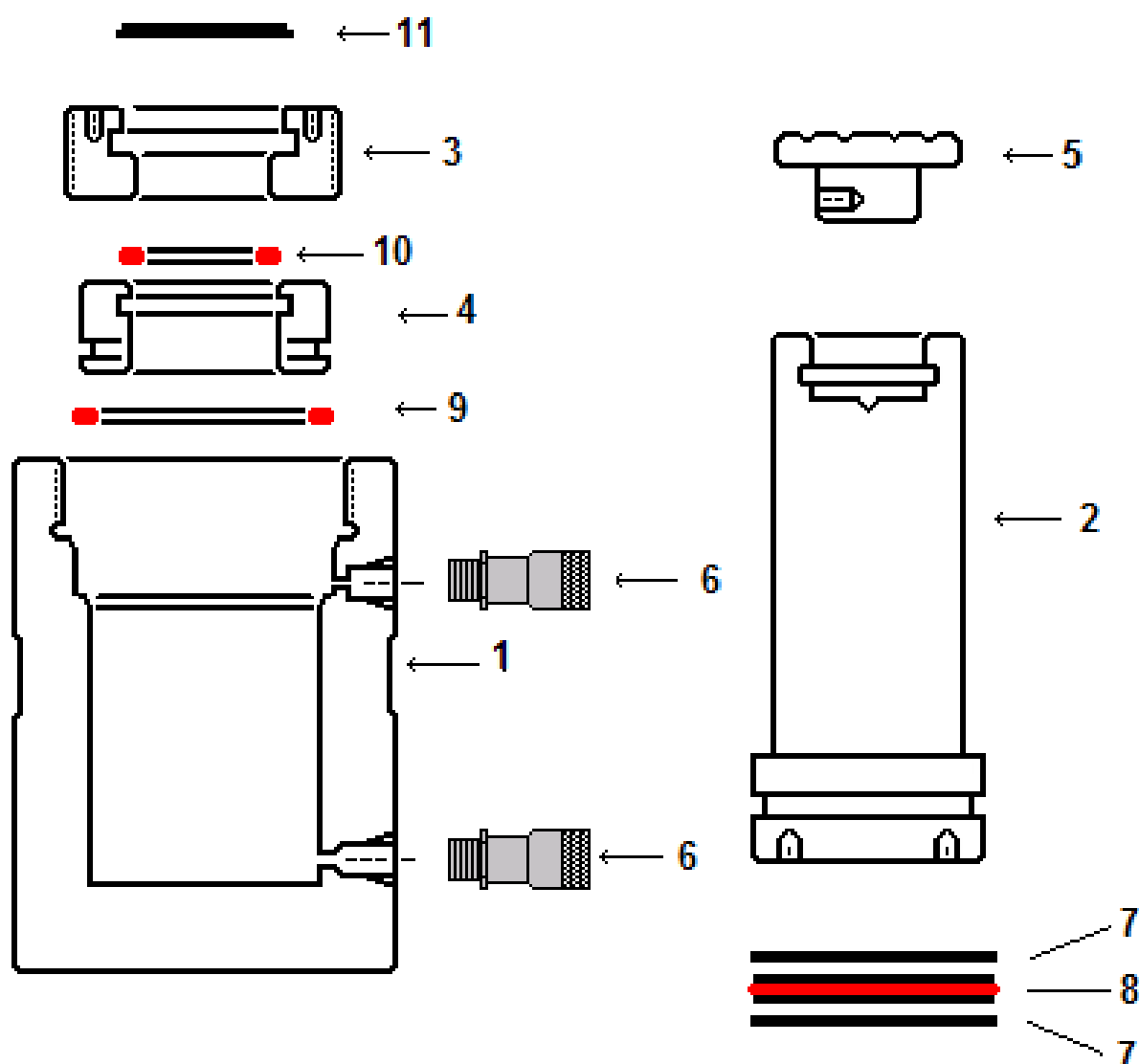
- 1- Tomar el vástago (2) y montar el sello de pistón (8) y los respaldos (7) cuidar que no sobresalgan.
- 2- Untar una pequeña cantidad de pasta "G" (I) en la entrada de la camisa (1).
- 3- Instalar el vástago (2) en su alojamiento deslizando el mismo hasta el fondo.
- 4- Tomar buje (4) e instalar en el mismo los o-rings (9 y 10) con su correspondientes respaldo (10) por encima del o-ring. (10)
- 5- Instalar buje (4) en su alojamiento.
- 6- Colocar anillo de barrido (11) en tuerca (3) y rosclarla en su alojamiento utilizando el dispositivo (A).
- 7- Tomar dos acoples (6), colocar en la rosca de los mismos 2 vueltas de cinta de teflón (D) y una gota de traba anaeróbica torque medio (G).
- 8- Instalar dichos acoples (6) en las respectivas roscas y ajustarlos firmemente con la llave (F).
- 9- 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.
- 10- 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.

Comercial & Hidráulica	INSTRUCCIÓN OPERATIVA	Revisión 00
IO: DA-11	CDA-502	Vigencia: 12-09-2014

- 1- Con el vástago (2) extendido aplicar 500 bar de presión, volver la presión a cero y con el dispositivo (A) 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 (6) y la tuerca buje (3).
- 4- Descender el vástago y verificar nuevamente que la tuerca buje (3) se deslice en la rosca con la misma suavidad con que ingreso.
- 5- Instalar ahora la sufridera (5).

6 – Despiece del equipo numerado



Atención:

Comercial & Hidráulica	INSTRUCCIÓN OPERATIVA	Revisión 00
IO: DA-11	CDA-502	Vigencia: 12-09-2014

- 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.

7 – Codificación

Parte	Detalle	Codificación
1	Cilindro	H959240
2	Vástago	H959175
3	Tuerca Superior	Z204155
4	Buje	N656156
5	Sufridera	M456156
6	Acople (2)	AC-380
7	Respaldos Pistón (2)	*
8	Sello pistón	*
9	O´ring exterior buje	*
10	O´ring int. buje	*
10	Respaldo interior	*
11	Anillo de Barrido	*

(*); Kit de reparación: CDA502k