

|                                           |                              |             |
|-------------------------------------------|------------------------------|-------------|
| <b>Comercial<br/>&amp;<br/>Hidráulica</b> | <b>INSTRUCCIÓN OPERATIVA</b> | Revisión 00 |
| IO: DA-11                                 | CDA-506                      | Vigencia:   |

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

## 1 DESARME

- 1.- Quite la tuerca superior (3) y la tapa inferior (5) 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- Retirar ahora el buje superior (4) que contiene los sellos externo e interno.(10 y 12) con sus respaldos (11 y 13)
- 3.- Quite los acoples (8)
- 4- Retire los sellos (10 – 12 – 15 y 9) y los respaldos 11 y 13. Si no hace falta desmontar, dejar unidos el pistón (7) con el Vástago (2)

## 1 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.

## 2 – LISTA DE HERRAMIENTAS A UTILIZAR

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

## 3 - MONTAJE:

- 1- Montar o’ ring (15) en alojamiento fondo (5) poner un poco de Pasta “G” (H)
- 2- Colocar una pequeña cantidad de traba anaeróbica torque medio (F) en rosca de fondo (5) y roscarlo en camisa (1) usando el Dispositivo de ajuste con pernos (A) cuidando que los respaldos no sobresalgan
- 3- Tomar el vástago (2), limpiar la rosca con thinner (I), colocar en la rosca traba anaeróbica torque alto (G) y montar el pistón (7) ajustando firmemente con la llave de perno (A).
- 4- Montar el sello de pistón con sus respaldos (9) y pasar pasta “G” (H).
- 5- Untar una pequeña cantidad de pasta “G” (H) en la entrada de la camisa (1).
- 6- Instalar el vástago (2) en su alojamiento deslizando el mismo hasta el fondo.
- 7- Tomar buje (4) e instalar en el mismo los o’rings (10 y 12) con sus correspondientes respaldos (11 y 13) por encima de cada uno de los o’rings. Untar algo de pasta “G” (H) sobre los sellos.
- 8- Instalar buje (4) en su alojamiento cuidando que los respaldos (11 y 13) no sobresalgan.
- 9- Colocar anillo de barrido (14) en tuerca (3) y roscarla en su alojamiento (colocar pasta “G” en rosca) utilizando el dispositivo (A).
- 10- Tomar dos acoples (8), colocar en la rosca de los mismos 2 vueltas de cinta de teflón (C) y una gota de traba anaeróbica torque medio (F).
- 11- Instalar dichos acoples (8) en las respectivas roscas y ajustarlos firmemente con la llave (E).

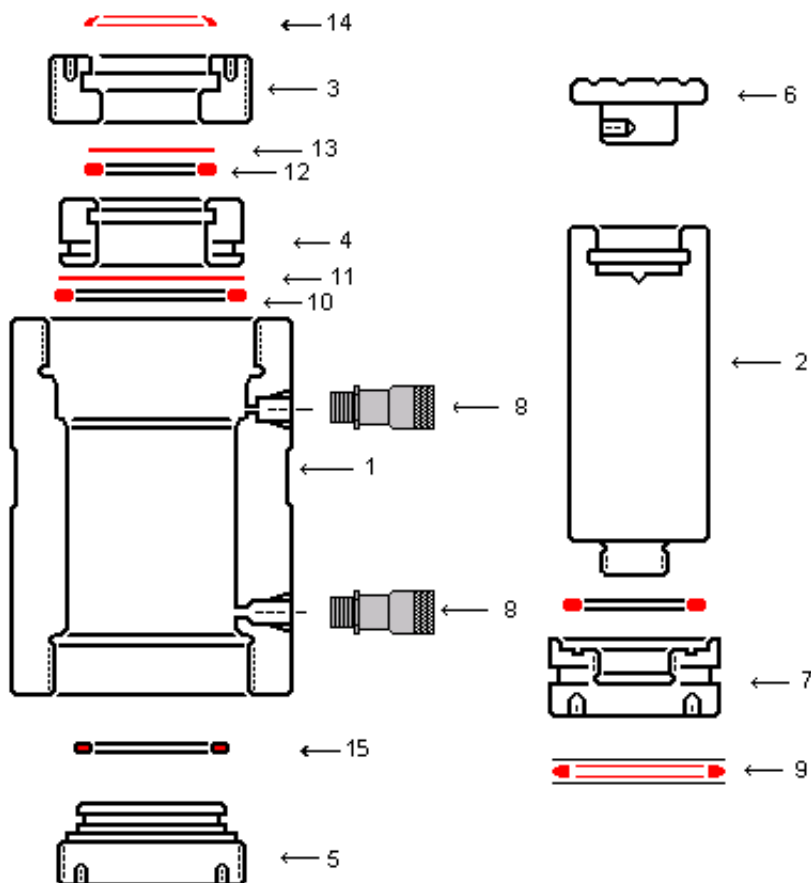
|                                           |                              |             |
|-------------------------------------------|------------------------------|-------------|
| <b>Comercial<br/>&amp;<br/>Hidráulica</b> | <b>INSTRUCCIÓN OPERATIVA</b> | Revisión 00 |
| IO: DA-11                                 | CDA-506                      | Vigencia:   |

- 12- Conectar la central hidráulica (D) 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 (D) retraemos el vástago (2) y de ésta manera barremos todo el aire contenido.

#### 4 - Ensayos a realizar una vez armado.

- 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 ingresó.
- 2- Extender nuevamente el vástago en su totalidad y aplicar ahora la presión máxima de trabajo.
- 3- Observar la estanqueidad de las roscas de los acoples (8), la tuerca buje (3) y el fondo (5).
- 4- Quitar la presión y retroceder un poco el vástago
- 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 (6).

#### 5 – Despiece del equipo numerado



|                                           |                              |             |
|-------------------------------------------|------------------------------|-------------|
| <b>Comercial<br/>&amp;<br/>Hidráulica</b> | <b>INSTRUCCIÓN OPERATIVA</b> | Revisión 00 |
| IO: DA-11                                 | CDA-506                      | 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.

## 7 – Codificación

| Parte | Detalle           | Codificación |
|-------|-------------------|--------------|
| 1     | Cilindro          | H959241      |
| 2     | Vástago           | H959176      |
| 3     | Tuerca Superior   | Z204155      |
| 4     | Buje              | N656156      |
| 5     | Fondo             | H969243      |
| 6     | Sufridera         | M456156      |
| 7     | Pistón            | H693320      |
| 8     | Acople (2)        | AC-380       |
| 9     | Sello Pistón      | *            |
| 10    | O'ring ext. buje  | *            |
| 11    | Respaldo exterior | *            |
| 12    | O'ring int. buje  | *            |
| 13    | Respaldo interior | *            |
| 14    | Anillo de Barrido | *            |
| 15    | O'ring Fondo      | *            |

(\*); Kit de reparación: CDA50k