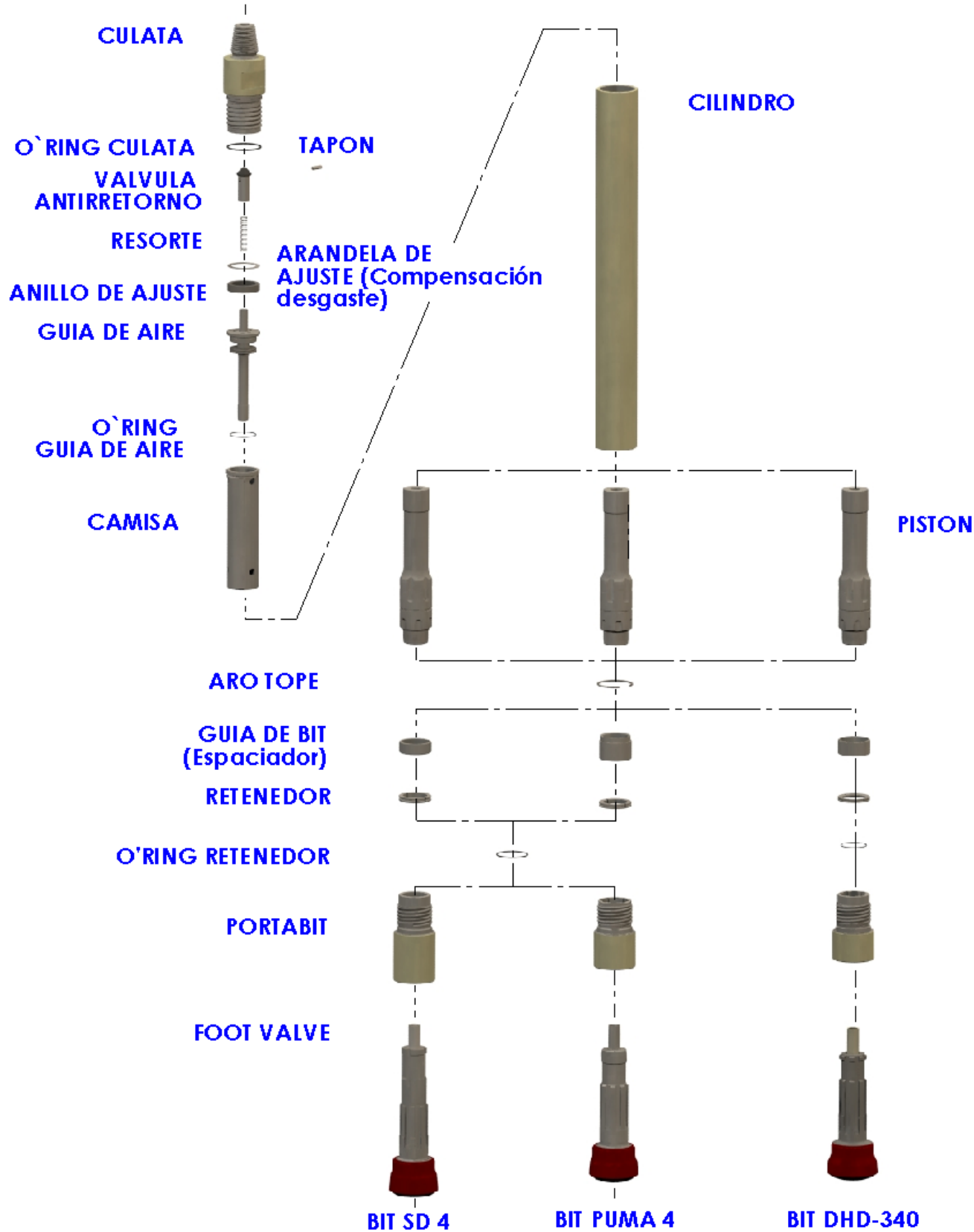
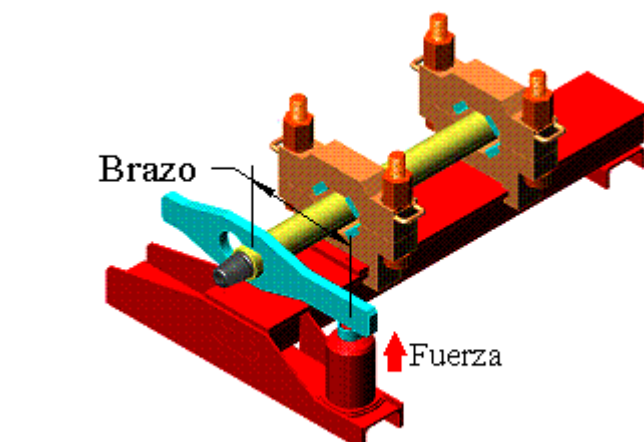


## VERSIONES



## DESARMADO

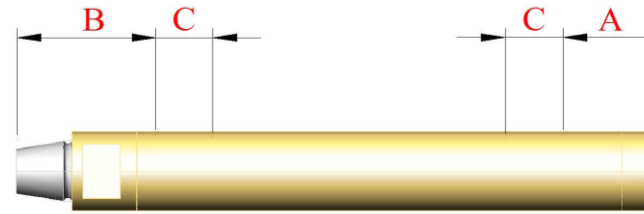


### ¡ATENCIÓN!

- Usar desmontador de martillos.
- No aplicar calor a ningún componente.
- Usar llaves en buen estado.
- No aplicar la llave de bit sobre los insertos.
- Aplicar las mordazas en las zonas recomendadas.

### SECUENCIA DE DESARME

- Soltar el martillo por el lado del bit.
- Extraer Portabit, Retenedor, Guía de Bit y Bit.
- Girar, y soltar el martillo por el lado de la Culata.
- Sacar la Culata y extraer su O-ring.
- Extraer la Válvula, Resorte, Guía de aire, Anillo de Ajuste y Arandela de ajuste.
- Sacar la Camisa.
- Sacar el Pistón.
- Girar el Cilindro.
- Extraer el Aro Tope.



A Lado Bit		B Lado Culata		C Aplicación Mordazas	
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	mm	Pulgadas
170	6.6	260	10.2	50-100	2.0 - 3.9

## ARMADO

### ¡ATENCIÓN!

- Todos los componentes deben estar en condiciones de uso.
- Seguir secuencia de armado indicada en el dibujo.
- Lubricar cada componente, antes de instalar.
- Asegurar posición de Anillo de Ajuste.
- Chequear separación Culata-Cilindro ("S").
- Aplicar Pretorque recomendado.

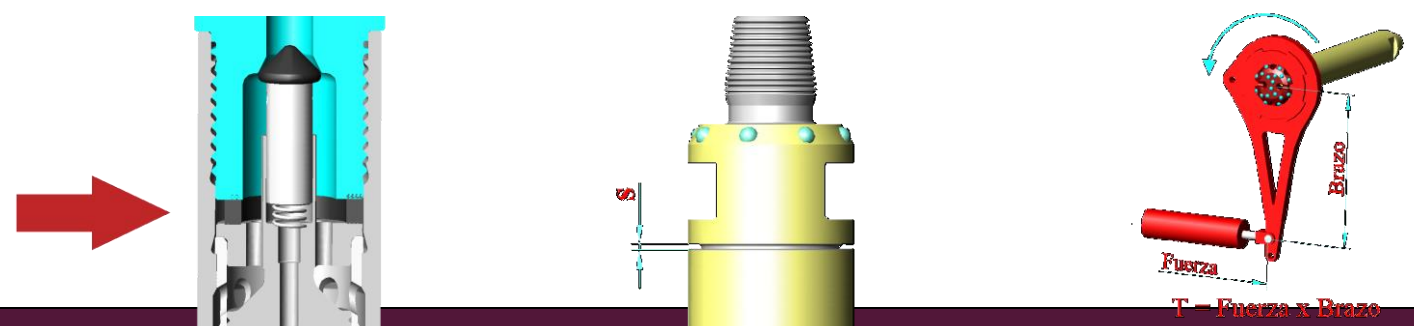
### Posición Anillo de Ajuste

### Distancia "S"

mm	Pulgadas
2,8 a 4,0	0.11 a 0.15

### PRE-TORQUE

Pie-Lb	Kg-Mt
2500 - 2700	346 - 374



## LUBRICACION

SELECCIÓN DEL GRADO DE ACEITE (cSt)			
Presión de Trabajo (Psi)	TEMPERATURA		GRADO ISO
	Ambiente	Aire en la Descarga	Perforación
100 - 150	-20°C a 30°C	< 100°C	50 a 100
	Sobre 30°C	> 100°C	100 a 150
150 - 350	-20°C a 30°C	< 100°C	150 a 220
	Sobre 30°C	> 100°C	220 a 320

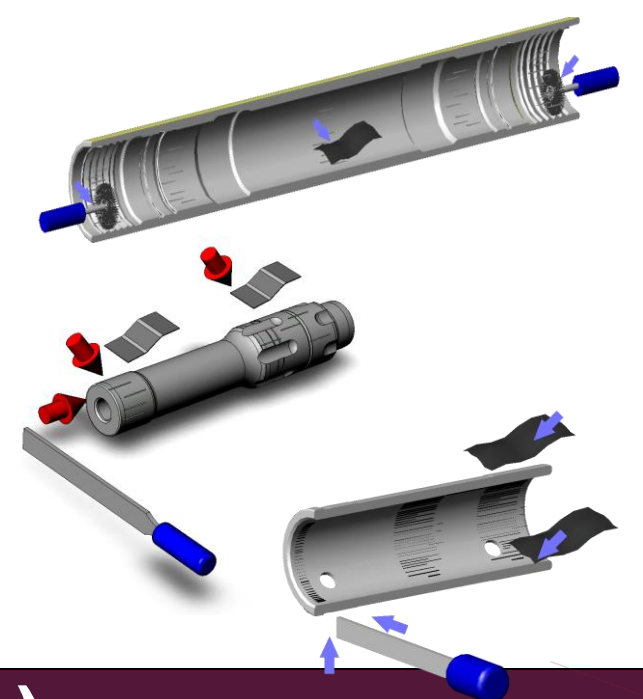
CONSUMO DE ACEITE (Lt/Hr)					
Perforación	PRESION DE TRABAJO (Psi)				
	150	200	250	300	350
Sin Agua	0,6	0,8	1,0	1,3	1,6

## PROGRAMA DE MANTENCION ESTANDAR

CONDICIONES DE OPERACION	INSPECCIONAR CADA:
- Terreno Estable y No abrasivo	200 (Horas de operación)
- Sin Inyección de agua	
- Terreno Estable y Abrasivo	100 (Horas de operación)
- Sin/Con Inyección de agua	
- Terreno Inestable y Abrasivo	50 (Horas de operación)
- Sin/Con Inyección de agua	

### REPARACIÓN E INSPECCIÓN DE COMPONENTES.

Todos los componentes deben ser lavados profundamente con disolvente apropiado, eliminando toda suciedad acumulada. Mediante papel lija o bruñidor; se deben eliminar las rebabas y señales de agripamiento o corrosión, dejando en buen estado todas las superficies de contacto, deslizamiento y roscadas.



## DIMENSIONES LIMITES Milímetros (Pulgadas)

COMPONENTE	DIMENSION	P4.4	DHD-340	SD-4	
1- CULATA	φ Exterior	a	88 (3.465")		
2- GUIA AIRE	φ Flauta	b	24,71 (0.973")		
3- CAMISA	φ Interior	c	60,8 (2.394")		
	Ancho Hombro	c2	4 (0.157")		
4- CILINDRO	φ Exterior	d	88 (3.465")		
	φ Interior	e	74,09 (2.917")		
5- PISTON	φ Ext. Cuerpo	f	73,80 (2.906")		
	φ Ext. Cola	g	60,50 (2.382")		
	φ Int. Cuerpo	h	28,30 (1.114")	27,64 (1.088")	26,80 (1.055")
	φ Int. Cola	i		25,16 (0.991")	
6- PORTABIT	φ Exterior	j	88 (3.465")		
	Largo Exterior	k	75,0 (2.953")	59,5 (2.343")	106,0 (4.173")
	Ancho Estrías	l		4 (0.157")	
7- GUIA BIT (Espaciador)	φ Interior	m	57,97 (2.282")	69,12(2.721")	Sin Limite

