

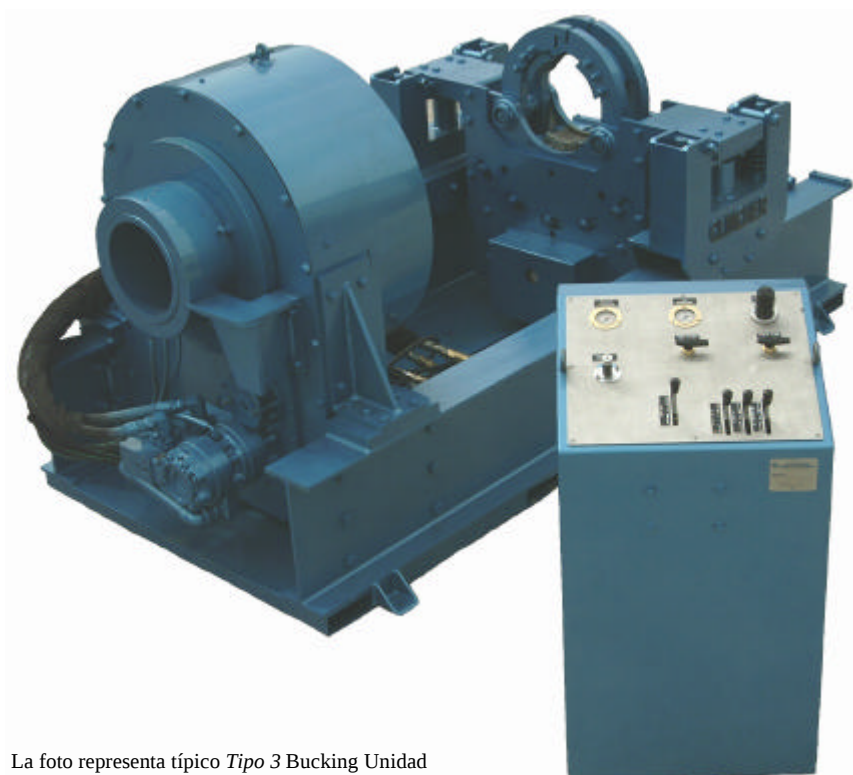
MANUAL TÉCNICO

11 3/4" CLINCHER *TIPO TRES*

BUCKING UNIDAD

Horizontal Pinzas y No Rotando Pipa Asimiento Herramienta con Soportar Estructura
Horizontal Tong & Non Rotating Pipe Grasping Tool with Support Structure

Modelo Número CLEBU1175-3



La foto representa típico *Tipo 3* Bucking Unidad

SUPERIOR Unidad Eléctricamente Conducida De la Energía Hidráulica

Modelo PU4060

1800 RPM, 60 HZ, 40 HP, 3000 PSI, 60 GPM



MANUAL TÉCNICO

11 3/4" CLINCHER *TIPO TRES*

BUCKING UNIDAD

**Horizontal Pinzas y No Rotando Pipa Asimiento Herramienta con Soportar Estructura
Horizontal Tong & Non Rotating Pipe Grasping Tool with Support Structure**

Modelo Número CLEBU1175-3

**SUPERIOR Unidad Eléctricamente Conducida
De la Energía Hidráulica**

Modelo PU4060

1800 RPM, 60 HZ, 40 HP, 3000 PSI, 60 GPM

© Copyright, 2005, SUPERIOR Fabricación Y Hidráulica, Inc. Todos los derechos reservados. Este documento es la propiedad de SUPERIOR Fabricación y Hidráulica, Inc. Se provee como información de referencia a los usuarios de nuestros productos. Este documento se considera confidencial y no debe ser divulgado, ser copiado o ser reproducido, ser transmitido, ser transcrito en ninguna forma o ser almacenado en ningún tipo de sistema sin el expreso consentimiento escrito de la SUPERIORES Fabricación Y Hidráulica, Inc.

CLINCHER, CHROMEMASTER, LOCKJAW, HYTOPS, Drillmaster, Grit Face, Grit Faced Die (Arena Frente Desechable Asimiento Pedazo) o Relleno y Bajo-Fricción son las marcas registradas de SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics, Inc.

Los productos descritos en este manual se cubren Estados Unidos y extranjero Patentes y/o estar pendiente Patente Aplicación.

© Copyright, 2005, SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics, Inc. All rights reserved. This document is the property of SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics, Inc. It is supplied as reference information to users of our products. This document is considered confidential and is not to be disclosed, copied or reproduced, transmitted, transcribed in any form or stored in any type of system without the express written consent of SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics, Inc.

CLINCHER, CHROMEMASTER, LOCKJAW, HYTOPS, Drillmaster, Grit Face, Grit Faced Die or Insert & Low-Friction are trademarks of SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics, Inc.

The products described in this manual are covered by U.S. and foreign Patents and/or pending Patent Applications.

Este manual no es un documento controlado y está conforme a la revisión sin el aviso. Recibir actualizaciones y asegurarle tienen acceso a la información más última respecto a CLINCHER Bucking Unidad, le solicitamos llenar el formulario este y volver la mitad inferior a SUPERIOR Fabricación y Hidráulica por correo o facsímil. El acceso a nuestros manuales se puede también adquirir con nuestro Web site www.superior-manf.com. Chascar la lengüeta 'CLINCHER Products', chascar el equipo de la lista para conseguir la página de espec., chascar el acoplamiento 'Manual Técnico Español'.

Nombre: _____
Compañía: _____
Dirección: _____
Dirección: _____
Ciudad: _____ **Estado:** _____
Código Postal: _____ **País:** _____
Teléfono: _____ **Fax:** _____

Modelo Número: _____ **Trabajo Orden**
Serial Número: _____ **Número:** _____
Asamblea Fecha: _____

CLINCHER Bucking Unidad
 Manual Técnico Forma De Registro

Nombre: _____
Compañía: _____
Dirección: _____
Dirección: _____
Ciudad: _____ **Estado:** _____
Código Postal: _____ **País:** _____
Teléfono: _____ **Fax:** _____

Modelo Número: _____ **Trabajo Orden**
Serial Número: _____ **Número:** _____
Asamblea Fecha: _____

Vuelta A:
SUPERIOR
Fabricación Y Hidráulica
4225 Carretera 90 del este
Broussard, Louisiana 70518
USA
Teléfono: 337-837-8847
Facsímil: 337-837-8839
Web site: www.superior-manf.com

CONTENIDO

Advertencias Del Peligro	1
Descripción, Ilustraciones, Especificaciones, y Certificado del Origen/Conformidad	2
Wrap (Círculo) Alrededor De Selección	3
Instalación Instrucciones Lubricación Especificaciones (Inglés solamente)	4
Instrucciones Operacionales, Controles y Instrumentación, Hidráulico Diagrama Esquemático	5
Instrucciones Del Mantenimiento y Investigación de Averías	6
11 3/4" Bucking Unidad Piezas Listas (Solamente disponible en Inglés)	7
Opciones y Accesorios	8
Bucking Unidad Componente Ilustraciones	9
Motor Servicio Manuales	10
Presión Hydráulica Sistemas Del Reforzador Procedimientos De Funcionamiento Bomba Servicio Manual y Datos Técnicos	11
Válvula De Control Datos Técnicos	12
Hidráulico Unidad De Energía Piezas Lista y Ilustraciones	13
Hidráulico Unidad De Energía Información Componente	14

11 3/4" CLINCHER *Tipo Tres* BUCKING UNIDAD

REVISIÓN TABLA			
Sección	Página	Fecha	Descripción
2	3 - 4.2	10/2004	Revisado Ilustración Total para demostrar los soportes del envío. Revisado Ilustración De la Dimensión, hoja agregada 2 (Carta Dimensional).
7	15	10/2004	Revisado Piezas Lista CB11016/ Carro Asamblea.
9	1, 13, 14.1	10/2004	Agregado Ilustración 1 7/8" Servicio Severo Asamblea De Seguidor De Leva; Revisado Carro Asamblea.
3	5-8	12/2004	Substituido Die ¹ Actualización Del Tech Versión 6.0 con Versión 7.0.
7	1, 9-14	12/2004	Agregado Piezas Lista CB11010, CB11012, CLEBU1223, CLEBU1224, CLEBU1223-C & KITFIT-CB11002
			Revisado Piezas Lista CB11002.
9	1-6.2	12/2004	Agregado Ilustraciones Cilindro Asamblea CLEBU1123 & CLEBU1223. Revisado Ilustraciones Pinzas Asamblea Hoja 1, 2 y 3
5	8	03/2005	Revisado Panel De Control Ilustración.
Todos	Todos	03/2005	Manual convertido al español.
Cubierta Título Página 3	Cubierta Título Página Último Páginas 1 y 17 N/A	07/2005	Quitado ISO emblemas.
9	1 y 17	07/2005	Agregado Ilustración Aluminio Dies ¹ .
12	N/A	07/2005	Agregado Denison Válvula Ilustración después Técnico Datos para Denison Válvula PN 2070.
Copyright	Copyright	08/2006	Agregado CHROMEMASTER, HYTOPS, Drillmaster, Grit Face & Bajo Fricción.
2	3	08/2006	Revisado Bucking Unidad Ilustración - Total Visión.
	4.1		Agregado CLEBU1175-36 y CLEBU1175-37 Dimensional Especificaciones.
9	1-5	08/2006	Agregado ilustración Carro Spring ² Contracción/Parada Asamblea. Revisado Pinzas Asamblea Ilustraciones Hoja 1, Hoja 2 & Hoja 3.
10	12	08/2006	Substituido Rineer documentos con actual publicaciones. Agregado Dibujo Número 0370099, Serie 37 Motor estallado visión de "A", PC, Cuadrángulo Anillo Sello.
13	Todos	08/2006	Agregado Dimensional Ilustración para PU4060.
2	6	08/2006	Agregado Dimensional Ilustración para PU4060.
2	4.1	11/2006	Agregado Dimensiones para CLEBU1175-38 y -39.
9	8-10	11/2006	Revisado Ilustraciones Adentro La derecha Puerta, Afuera Izquierdo Puerta, Cilindro Asamblea.
2	3	07/2007	Revisado ilustración de Tipo 3Bucking Unidad.
	4.1		Revisado especial características para CLEBU1175-38. Agregado CLEBU1175-311. Agregado Pinzas Modelo Números y Capítulo Soldadura Números.
	5		Espec.: Artículo 1 - Agregado manija longitud clarificación. Artículo 2 - Revisado Célula De Carga información, agregado Nota. Artículo 5, 6 y 7 - Agregado.
4	1-2	07/2007	Agregado Célula De Carga En tándem Detenedor Instalación Instrucciones y Lubricación Especificaciones (Inglés solamente).
5	13	07/2007	Agregado B3P0-008 Afianzar El Múltiple Con abrazadera ilustración.

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo

Dies – Disposable Grasping Piece

² Spring – Bobina con la tension.

Spring – Coil with the tension.

11 3/4" CLINCHER *Tipo Tres* BUCKING UNIDAD

REVISIÓN TABLA			
Sección	Página	Fecha	Descripción
9	1, 4.2, 4.3, 5, 3, 4, 4.1, 7	07/2007	Agregado Engranaje Impulsor Asamblea CB11079 y Codificador Asamblea CLEBU9670. Vuelto a numerar Pinzas Asamblea Hoja 3 de página 5 a página 4.1. Agregado Impulsión Asamblea f/50K CLEBU11-A5. Revisado ilustraciones Pinzas Asamblea Hoja 1, Hoja 2, y Hoja 3, Reserva Asamblea
10	Todos	07/2007	Substituido Rineer Motor Reparación Manual Datos Hoja RM375030 5/30/02, con la revolución ised ilustración de Rineer Dibujo 0371003, 12-13-02 el incluir Superior Parte Números.
11	1, 3-12	07/2007	Corregido Haskel Bomba modelo de M-71 a M-36, 8,800 psi a 4,500 psi y 15 CFM a 10 CFM. Quitado Haskel Bomba ilustraciones cuáles no eran necesarios para Modelo "M" bombas. Vuelto a numerar páginas 3-12.
12	Todos	07/2007	Actualizado con revisado galga información y Válvula información para PN 2070 Descarga Válvula y 58050-S Solenoide Válvula. Vuelto a numerar todos páginas.
14	Todos	07/2007	Numerado páginas.

ADVERTENCIA DEL PELIGRO

Nomenclatura usada en este manual:

<u>ADVERTENCIA</u>	se refiere a un procedimiento o a una práctica de funcionamiento que, si no observado terminantemente, puedan dar lugar a lesión al personal o a la pérdida de vida
Precaución	se refiere a un procedimiento o a una práctica de funcionamiento a los cuales, si no observado terminantemente, pueda dar lugar al daño o a la destrucción del equipo
Nota	se refiere a un procedimiento o a una práctica de funcionamiento que necesiten destacar

CLINCHER Bucking Unidades se fabrican para proporcionar medios de la fabricación para arriba o de explotar alto esfuerzo de torsión las conexiones tubulares. Utilizan la energía flúida hidráulica de alta presión que puede hacer la unidad moverse repentinamente y con la gran fuerza si no anclada correctamente. La pipa puede también moverse cuando la unidad no se ancla y si la pipa está doblada o no apoyada adecuadamente. CLINCHER Bucking Unidades contener rotar y el intercambio de las piezas que pueden seriamente o fatal dañar al personal que está funcionando, reparando, o acercan a este equipo durante su operación.

ADVERTENCIA: Bucking Unidades y Unidades De Energía debe ser mantenido y ser funcionado por el personal entrenado. El personal con capacidad física o mental disminuida no debe funcionar este equipo. Ningún trabajo de cualquier tipo, incluyendo cambiar de dies¹, es ser realizado mientras que la Bucking Unidad está conectado con la unidad de la energía hidráulica.

CLINCHER Bucking Unidades y Unidades De la Energía Hydráulica utilizar los líquidos hidráulicos de alta presión. Las porciones de la unidad, de las válvulas de control, de las líneas hidráulicas y de los cilindros pueden contener flúido de alta presión incluso cuando se desenergiza la unidad de energía y se desconectan las mangueras de fuente flúidas. Durante la operación normal la temperatura de los líquidos hidráulicos así como las mangueras, tubería, válvulas, etc., puede levantarse a un nivel que pueda causar quemaduras.

ADVERTENCIA: El engranaje protector personal incluyendo las gafas de seguridad, los protectores de la cara, los guantes protectores y la ropa protectora se debe usar para guardar contra los peligros de los líquidos de alta presión. La ropa apropiada apretada se requiere para prevenir el enredo en componentes que rotan. Estas unidades deben ser mantenidas por entrenado a fondo y sangran a los técnicos hidráulicos cualificados usando procedimientos para asegurar con seguridad la presión hydráulica de estos circuitos.

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo
Dies – Disposable Grasping Piece

ADVERTENCIA DEL PELIGRO

Ninguna tentativa no se debe hacer para funcionar CLINCHER Bucking Unidad para cualquier propósito con excepción de el cual se piense. Este sistema es capaz de generar las fuerzas que afianzan con abrazadera muy grandes y las cargas torsionales que, si estuvieron aplicadas incorrectamente o controladas, podrían dar lugar a daño al tubular, a la unidad bucking, o podrían dar lugar posiblemente a lesión o a la muerte del personal. No procurar funcionar la unidad sin los dies¹ correctos y el estar tubular del tamaño apropiado en las pinzas y backup secciones del Bucking Unidad. Ver la sección 3 para más información referente la selección y al uso de dies¹.

PRECAUCIÓN: Funcionando este equipo sin el tamaño correcto, el tipo, y la orientación de dies¹ pueden dar lugar a daño al equipo o a los tubulars que son dirigidos.

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo
Dies – Disposable Grasping Piece



SEGURIDAD DEL PRODUCTO HIDRÁULICA



ADVERTENCIA: La palanca de la válvula (carrete) puede "pegarse" (no centro) debajo ciertas condiciones permitiendo que el equipo hidráulico continúe a funcionar y podría causar lesión, muerte o la falta de equipo seria.

SEGURIDAD DE LA VÁLVULA: Leer y seguir las instrucciones cuidadosamente. La falta de observar instrucciones y pautas puede causar lesión, muerte o falta de equipo seria. Una válvula que se pega (lazo del carrete) se puede causar por uno o más de los factores siguientes:

ACEITE SUCIO: El aceite se debe filtrar a un mínimo de 25 micrones. Los filtros se deben cambiar regularmente - hacer girar-en tipos después de 50 horas de uso inicial y entonces después de cada doscientas cincuenta horas del uso. El uso de un indicador de la condición se recomienda. Consultar su manual del dueño s del tractor =o del instrumento para las recomendaciones de la filtración y el cambiar para los sistemas internos.

REQUISITOS DEL ACEITE: Tipo anti-wear aceite de la calidad superior con una viscosidad entre 100 y 200 SSU en las temperaturas de funcionamiento. Ciertos aceites sintéticos pueden hacer los sellos del carrete hincharse y la válvula pegarse. Si en duda, llamar la ingeniería CROSS.

GANCHO INCORRECTO ASCENDENTE O MONTAJE: Utilizar siempre las guarniciones apropiadas del tamaño. Enganchar encima de "en" y "fuera de" según lo observado en el cuerpo de válvula. No acoplar las guarniciones de pipa. Las superficies de montaje deben ser planas y el cuidado debe ser utilizado al apretar los pernos de montaje. Los pernos apretados demasiado pueden causar lazo del carrete y fractura del bastidor. Al enganchar una válvula en serie, utilizar siempre una energía más allá de la manga. Consultar su manual del tractor o del instrumento para cerciorarse de usted tener la línea de desconexión rápida apropiada conectada con la entrada de la válvula alejada.

APLICACIÓN ERRADA: Utilizar siempre la válvula apropiada para el trabajo. Las válvulas de CONVERTA, del CD, del CS o del CA se deben nunca utilizar para la carga pesada medida que levanta - los cargadores o los usos similares. Utilizar una válvula de centro abierta para los usos de centro abiertos y una válvula de centro cerrada para los usos cerrados. Si en duda, comprobar con su distribuidor del tractor. Entrar en contacto con la CROSS si la válvula permite que se arrastre el equipo hidráulico excesivamente.

MANTENIMIENTO: Cerciorarse de que todos los pernos estén apretados y que apretados a la especificación recomendada. Las piezas dobladas o quebradas no deben ser utilizadas. Substituir inmediatamente. Utilizar siempre los reemplazos exactos. Proteger siempre el carrete de la válvula contra rociado (con pulverizador) de la pintura. Rápido culpable desconecta puede causar altas presiones traseras y los carretes el pegarse. El cheque aprisa desconecta periódicamente para cerciorarse de que están funcionando correctamente. ¡Si el carrete de la válvula no se centra ni aparece pegarse, no utilizar!

SEGURIDAD DE LAS BOMBAS Y DE LOS MOTORES:

Una relevación o puente en su sistema hidráulico es necesario prevenir la bomba de la fractura debido a la sobrepresurización. Utilizar las guarniciones correctas y el aceite apropiado según lo observado en el manual de reparaciones técnico embalado con cada unidad. Cambiar el aceite según lo recomendado por su fabricante del instrumento o del tractor.

SEGURIDAD DEL CILINDRO:

Comprobar las separaciones de la horquilla antes, durante y después de ampliar el cilindro y antes de usar el cilindro debajo de la presión de evitar lesión posible, o de barras dobladas o rotas causadas atando. Nunca cilindro del operatea sobre presiones recomendadas. Nunca utilizar un cilindro como dispositivo de seguridad cuando equipo de transporte.

ESCAPES DEL AGUJERO DE ALFILER:

Si usted observa un escape del agujero de alfiler, continuar el uso del componente. ¡Si el aceite ha penetrado su piel o ha entrado en contacto con su ojo, buscar la atención médica inmediatamente!

DESCRIPCIÓN

SUPERIOR Fabricación y Hidráulica CLINCHER BUCKING UNIDADES se utilizan para hacer para arriba o para explotar las conexiones tubulares en una posición horizontal. Se utilizan lo más con frecuencia posible en los molinos de acero, las yardas de la pipa, o los ambientes del taller. Mientras que son fácilmente transportables y pueden ser acoplado montado, Bucking Unidades no se utilizan generalmente en un sitio de taladro. Para los usos del sitio de taladro, referir a nuestro CLINCHER HACER / ROTURA Herramienta Operating manual para la información con respecto a una alta unidad compacta del esfuerzo de torsión.

CLINCHER BUCKING UNIDADES utilizar patentado CLINCHER Die¹ Sistema que ofrece un sistema de la tira del uno mismo que alinea que se envuelva alrededor de la pipa que proporciona cobertura hasta 330 grados. Los dies¹ distribuir la carga radial sobre el área posible más grande para reducir al mínimo la tensión y la deformación de la pipa. Tres diversos tipos de dies¹ están disponibles. Nuestros dies¹ de acero del diente fino proveen de la transmisión posible más alta del esfuerzo de torsión la marca mínima de la pipa. Los dies¹ de aluminio de la no-marca están disponibles para el uso con los tubulars resistentes de la fibra de vidrio o de la aleación de la corrosión (CRA). CLINCHER Arena hecha frente™ dies¹ estar disponible para los usos de la tubería del cromo y del acero inoxidable donde no están aceptables los dies¹ de acero y que requieren mayor capacidad del esfuerzo de torsión que los dies¹ de aluminio de la no-marca pueden proporcionar. Adaptadores que utilizan Paloma cola tira dies¹ puede estar disponible en orden especial. Ver la sección 3 para más información referente la selección y al uso del die¹.

CLINCHER BUCKING UNIDADES tener tres componentes principales (véase la foto 1):

- (1) Un montaje accionado, que rota de las pinzas con las quijadas hidráulicamente funcionadas que agarran juntarse de los tubulars.
- (2) El no-rotar backup asamblea con las quijadas hidráulicamente funcionadas que agarran el cuerpo del tubular.
- (3) Un sistema del marco que apoya los primeros dos artículos y contiene los mecanismos de arrastre y Bucking Unidad Panel De Control.

Una unidad separada de la energía hidráulica provee la energía hidráulica requerida de conducir las pinzas y de funcionar quijadas.

SUPERIOR Fabricación y Hidráulica produce tres diversos tipos de Bucking Unidades. **Tipo Uno** se piensa sobre todo para el uso en molinos de pipa o yardas de la pipa para la instalación (hacer para arriba) o el retiro (explotar) de acopladores. Esto la unidad acomodará fácilmente diversos tamaños de tubulars mientras que permite el espaciamiento entre las pinzas y backup ser ajustado aproximadamente dos pies. Al usar este tipo de unidad los acopladores y los tubulars se deben alimentar a través cualquiera la backup o pinzas en el otro componente.

El **Tipo Dos** y el **Tipo Tres** Bucking Unidad se utiliza para la marca para arriba o explotan de los montajes de la herramienta que tienen diámetros y longitudes que varían. La unidad del **Tipo Dos** y del **Tipo Tres** acomodará fácilmente diversos tamaños de componentes. Las pinzas y backup el espaciamiento se puede ajustar desde algunas pulgadas a muchos pies.

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo
Dies – Disposable Grasping Piece

DESCRIPCIÓN

La unidad del **Tipo Dos** ofrece pinzas conducidas de cadena con un cargamento superior, estilo abierto LOCKJAW™¹ Backup para permitir la instalación o el retiro fácil de tubulars o de herramientas usando una grúa de arriba.

La unidad del **Tipo Tres** ofrece pinzas conducidas engranaje con cualquiera a Cabeza Cerrada Backup (*Tipo 1*) o un cargamento superior, abrir el estilo LOCKJAW™¹ Backup (*Tipo 2*).

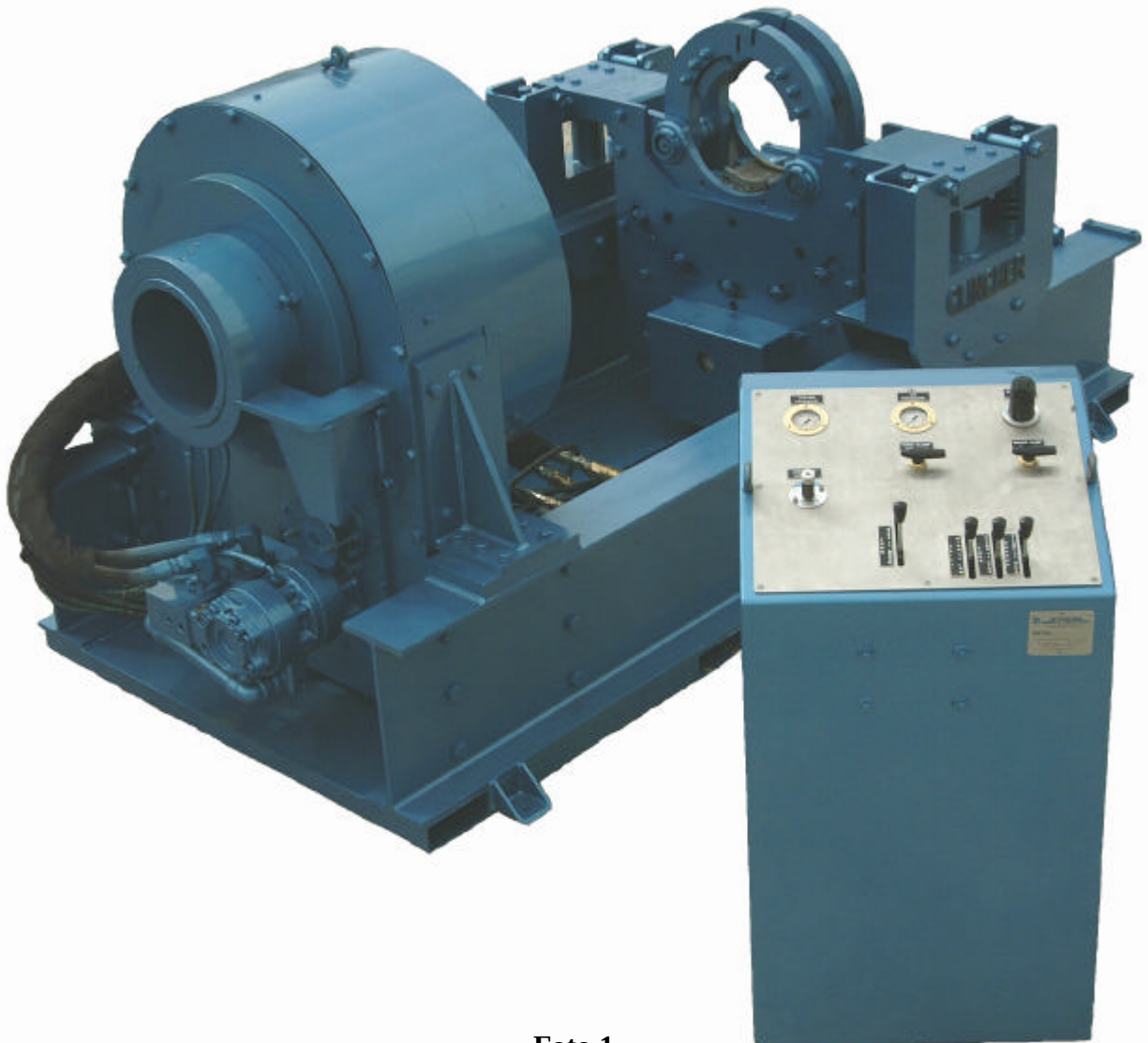


Foto 1

CLINCHER BUCKING UNIDAD

La foto representa el típico Tipo 3 Bucking Unidad

¹ LOCKJAW™ - Cerradura Quijada Marca Comercial
LOCKJAW™ - Lock Jaw Trade Mark

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	TBA- Ser Aconsejado	Bucking Unidad Capítulo Soldadura	Bucking Unit Frame Weldment
2	1	CB11002 ^③	11 3/4" Asamblea De las Pinzas	11 3/4" Tong Assembly
3	1	BUCS11850 &	11 3/4" LOCKJAW™ ¹ Backup	11 3/4" LOCKJAW™ ¹ Backup
4	1	BUCS11855	Backup Cubierta	Backup Housing
5	2	CB11016	Asamblea Del Carro	Carriage Assembly
6	--	----- ^③	-----	-----
7	1	CB11753045 ^③	Mantener La Asamblea De la Correa	Hold Down Strap Assembly
8	1	CB11021	Soldadura De la Cubierta De las Pinzas	Tong Shroud Weldment
9	1	CB11067	Perno Encendido Bandeja	Bolt-On Tray
10	1	CB2312 ^②	Carro Spring Contracción/Parada Asamblea	Carriage Spring Retraction/Stop Assembly
^③ ★	11	CLEBU1114-12	E-Cadena Cable Bandeja 12'	E-Chain Cable Tray 12'
★	12	-- ----- ^④	-----	-----
★	13	CLEBU1114-E1	E-Cadena Varón (Surcado) Extremo	E-Chain Male (Ridged) End
★	14	CLEBU1114-E2	E-Cadena Hembra (Movable) Extremo	E-Chain Female (Movable) End
★	15	CLEBU9670	Codificador Asamblea	Encoder Assembly
★	16	BUCS11899	Reforzador Protector Asamblea	Intensifier Protector Assembly
★	17	BUCS11831	3/8" Acoplador Montaje Lengüeta	3/8" Coupling Mounting Tab
★	18	6WTX	3/8" Tabique hermético Conector	3/8" Bulkhead Connector
★	19	12CTX	3/4" MNPT x 3/4" MJIC 90 Grado Codo	3/4" MNPT x 3/4" MJIC 90 Degree Elbow

★ No demostrado en esta ilustración

① Agregado reclamo de envío soportes

② Para Fabricación Principio 04/20/06

③ Artículo 2- Pinzas Asamblea CB11002-01 para CLEBU1175-36 & -38, Pinzas Asamblea CB11002-03 para CLEBU1175-311.

Artículo 6- Quitado Consola Asamblea de Bucking Unidad Asamblea, separado línea artículo principio 06/12/07.

Artículo 7- No incluido en CLEBU1175-38 y -39. Artículos 11-19 Agregado a ilustración.

④ Artículos 12-Quitado, era repetición de Artículo 11. Corregido reclamo número de Pinzas Cubierta.

¹ LOCKJAW - Cerradura Quijada Marca Comercial
LOCKJAW - Lock Jaw Trade Mark

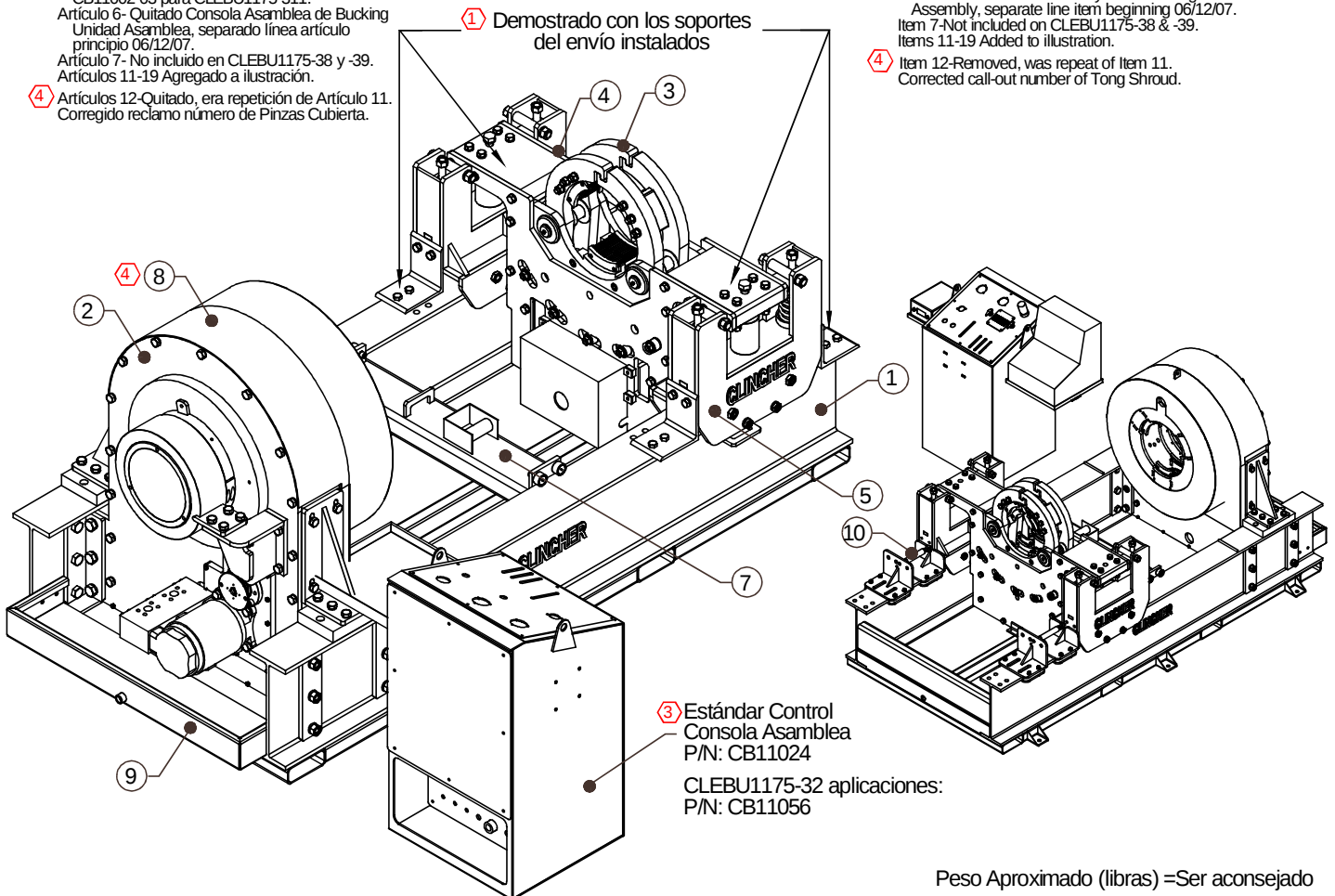
★ NOT SHOWN IN THIS ILLUSTRATION.

① Added call-out of shipping brackets.

② For Manufacture beginning 04/20/2006.

③ Item 2-Tong Assy. CB11002-01 for CLEBU1175-36 & -38, Tong Assy. CB11002-03 for CLEBU1175-311. Item 6-Removed Console Assy. from Bucking Unit Assembly, separate line item beginning 06/12/07. Item 7-Not included on CLEBU1175-38 & -39. Items 11-19 Added to illustration.

④ Item 12-Removed, was repeat of Item 11. Corrected call-out number of Tong Shroud.

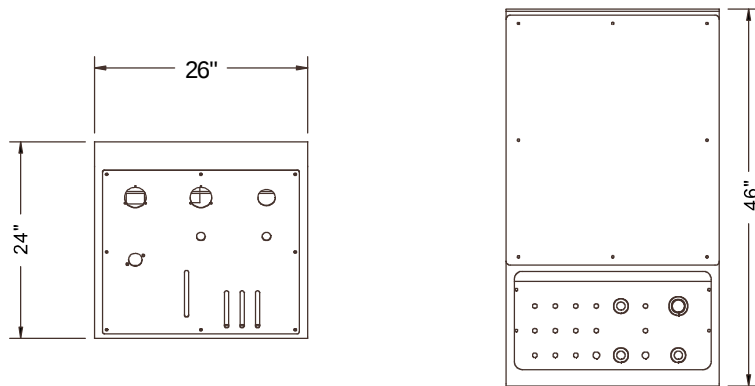
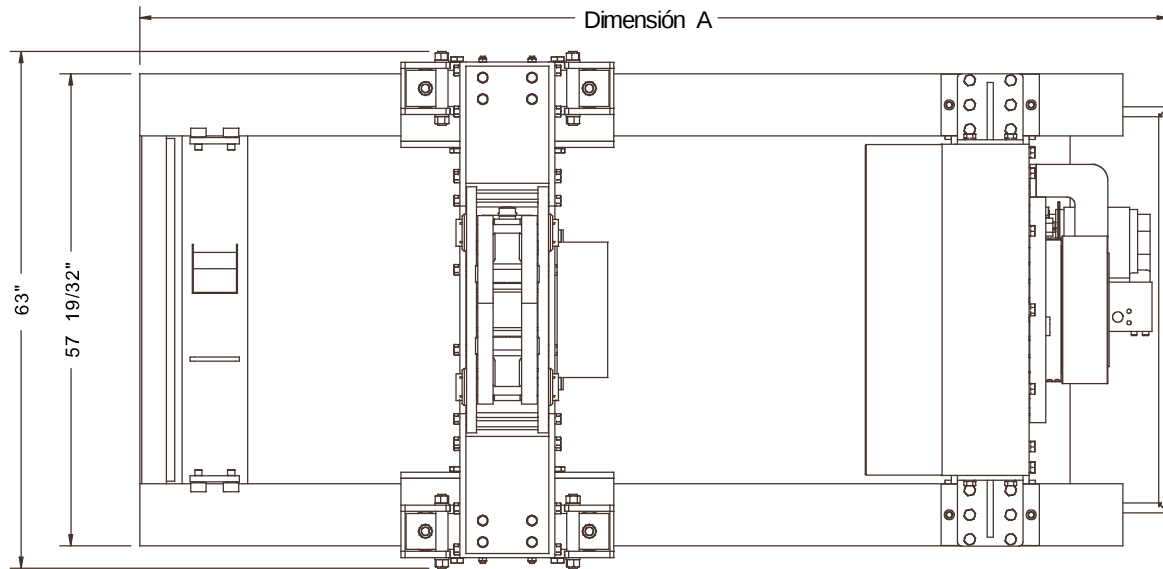


Peso Aproximado (libras) =Ser aconsejado

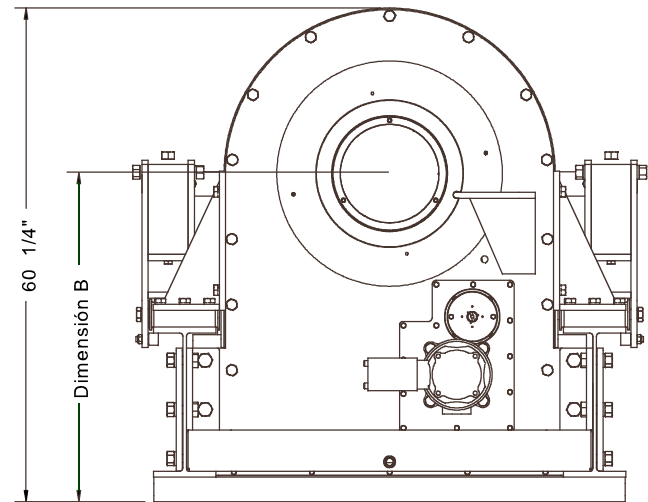
11 3/4" BUCKING UNIDAD

Tipo 3

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		4 Inverso de comente # Registro # Fecha Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgsl\CLEBU1175-3Overall rev4.wpg	



CONSOLA DE CONTROL



11 3/4" BUCKING UNIDAD DIMENSIONES

HOJA 1 DE 2

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES.			
1		09/10/04	
Inversor de corriente #		Registro # Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLEBU1175-3D\Dimensions rev1.wpg			

Modelo Número	Pinzas Modelo Número	Capítulo Soldadura Número	Longitud Dimensión A	Línea Altura De Centro Dimensión B	Longitud Del Marco De la Cama	Máximo Backup Recorrido	Backup Tipo	Características Especiales	Bucking Unidad Peso libras
CLEBU1175-30 ■	CB11753001	CB11753003	143-7/8"	38-3/4"	10'	6'	11 3/4" Redondo	Horizontal Colocación Marco	13,700 libras
CLEBU1175-31	CB11002	CB11001	125-9/16"	40"	10'	6'	11 3/4" LOCKJAW ¹	-----	9,800 libras
CLEBU1175-32	CB11002	CB11030	246-7/8"	40"	20'	15'	11 3/4" LOCKJAW ¹	Hidráulico conducido backup trolley (transportista) y contrapeso backup altura	12,000 libras
CLEBU1175-33	CB11002	CB11201	174-1/2"	40"	14'	10'	11 3/4" LOCKJAW ¹	-----	10,700 libras
CLEBU1175-34	CB11002	CB11301	155-9/16"	40"	12-1/2'	8-1/2'	11 3/4" LOCKJAW ¹	-----	10,400 libras
CLEBU1175-35	CB11002	CB11401	198-1/2"	40"	16'	12'	11 3/4" LOCKJAW ¹	-----	11,200 libras
CLEBU1175-36	CB11002-01	CB11001	125-9/16"	40"	10'	6'	11 3/4" LOCKJAW ¹	50K pie/libras Diferente Eslabón giratorio	9,800 libras
CLEBU1175-37	CB11002	CB11302	137-9/16"	40"	11'	7'	11 3/4" LOCKJAW ¹	-----	10,100 libras
CLEBU1175-38	CB11002-01	CB11303	89-9/16"	40-9/16"	7'	3'	11 3/4" LOCKJAW ¹	50K pie/libras Diferente Eslabón giratorio	9,000 libras
CLEBU1175-39 ■	CB11002	CB11753050	89-9/16"	50"	7'	3'	11 3/4" Redondo	Horizontal Colocación Marco	8,250 libras
CLEBU1175-311	CB11002.03	CB11001	125-9/16"	40"	10'	6'	11 3/4" LOCKJAW ¹	Diferente Eslabón giratorio y Cubo	9,800 libras

■ Incluye de arriba trolley (transportista) asamblea.

¹ LOCKJAW - Cerradura Quijada Marca Comercial
LOCKJAW - Lock Jaw Trade Mark

MODEL NO.	TONG MODEL NO.	FRAME WELDMENT NO.	LENGTH DIM. A	CENTER LINE HEIGHT DIM. B	BED FRAME LENGTH	MAXIMUM BACKUP TRAVEL	BACKUP TYPE	SPECIAL FEATURES	BUCKING UNIT WEIGHT
CLEBU1175-30 ■	CB11753001	CB11753003	143-7/8"	38-3/4"	10'	6'	11 3/4" ROUND	Horizontal positioning frame	13,700 LBS.
CLEBU1175-31	CB11002	CB11001	125-9/16"	40"	10'	6'	11 3/4" LOCKJAW	-----	9,800 LBS.
CLEBU1175-32	CB11002	CB11030	246-7/8"	40"	20'	15'	11 3/4" LOCKJAW	Hydraulic driven backup trolley & offset backup height	12,000 LBS.
CLEBU1175-33	CB11002	CB11201	174-1/2"	40"	14'	10'	11 3/4" LOCKJAW	-----	10,700 LBS.
CLEBU1175-34	CB11002	CB11301	155-9/16"	40"	12-1/2'	8-1/2'	11 3/4" LOCKJAW	-----	10,400 LBS.
CLEBU1175-35	CB11002	CB11401	198-1/2"	40"	16'	12'	11 3/4" LOCKJAW	-----	11,200 LBS.
CLEBU1175-36	CB11002-01	CB11001	125-9/16"	40"	10'	6'	11 3/4" LOCKJAW	50K ft./lbs. Different swivel	9,800 LBS.
CLEBU1175-37	CB11002	CB11302	137-9/16"	40"	11'	7'	11 3/4" LOCKJAW	-----	10,100 LBS.
CLEBU1175-38	CB11002-01	CB11303	89-9/16"	40-9/16"	7'	3'	11 3/4" LOCKJAW	50K ft./lbs. Different swivel	9,000 LBS.
CLEBU1175-39 ■	CB11002	CB11753050	89-9/16"	50"	7'	3'	11 3/4" ROUND	Horizontal positioning frame	8,250 LBS.
CLEBU1175-311	CB11002.03	CB11001	125-9/16"	40"	10'	6'	11 3/4" LOCKJAW	Different swivel & hub	9,800 LBS.

■ INCLUDES OVERHEAD TROLLEY ASSEMBLY.

11 3/4" BUCKING UNIDAD DIMENSIONES

HOJA 2 DE 2

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		3 Inversor de corriente #	07/19/07 Registro # Fecha
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Draws\CLEBU1175-3Dimensions sh12 rev3.wpg			

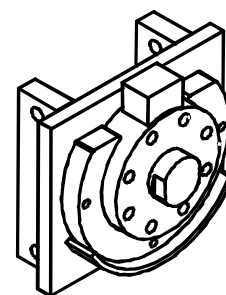
Este espacio en blanco izquierdo
de la página intencionalmente.

ESPECIFICACIÓN para CLINCHER BUCKING UNIDADES

TAMAÑO DE LA HERRAMIENTA	11 3/4
Estilo De la Unidad	Tipo III Unidad con LOCKJAW Backup
Backup Manija De la Galga Del Esfuerzo de torsión	24" ⁽¹⁾
Mínimo Tubular Diámetro Exterior (pulgadas) ⁽⁵⁾	2.062
Máximo Tubular Diámetro Exterior ⁽²⁾ (pulgadas)	11.750
Estándar Grado Del Esfuerzo de torsión ⁽³⁾ (libras del pie) ⁽⁷⁾ De alta velocidad / Esfuerzo de torsión Bajo Velocidad Baja / Alto Esfuerzo de torsión	35,000 9 rpm máximo 18 rpm máximo
Opcional Grado Del Esfuerzo de Torsión (libras del pie) ⁽⁷⁾ De alta velocidad / Esfuerzo de torsión Bajo Velocidad Baja / Alto Esfuerzo de torsión	50,000 6 rpm máximo 12 rpm máximo
Dies por las pinzas o Backup ⁽⁴⁾	3
Tipo De Impulsión	Hidráulico
Número de las velocidades de la impulsión	2
Presión De Funcionamiento Máxima De la Unidad De la Energía Hidráulica (psi)	3,000
Presión Que afianza Con abrazadera Del Máximo (psi) Intensificado usando la bomba funcionada aire ⁽⁶⁾	4,500

Notas Importantes:

- ¹ La longitud de la manija se basa en el uso de el 8.75" Diámetro Exterior (ver la ilustración del detenedor en tándem de la célula de carga). Reducción del eje del piñón (donde se une el codificador) sonar el engranaje es 8.308:1. Los loadcells electrónicos del diámetro pequeño pueden requerir un buje o las placas de montaje mantener longitud de la manija del 24". Si el diámetro del loadcell cambia, la longitud de la manija cambiará.
- ² El diámetro exterior tubular máximo es el límite del diámetro que se puede manejar en esta unidad. El usuario del extremo debe repasar cuidadosamente el diámetro máximo del acoplador para el tubular que es dirigido para asegurarlo puede ser acomodado en CLINCHER BUCKING UNIDAD. Entrar en contacto con el fabricante si se requieren otros diámetros.
- ³ Grados más altos del esfuerzo de torsión disponibles por requerimiento.
- ⁴ Dies y die los adaptadores se deben pedir por separado.
- ⁵ Esta unidad acomodará mercancías tubulares del diámetro grande y pequeño. Los usuarios deben ejercitar la precaución al hacer encima de conexiones bajas del esfuerzo de torsión del diámetro pequeño. La prueba se debe realizar para confirmar el sistema de la vuelta del esfuerzo de torsión descargará la presión rápidamente bastante de prevenir conexiones que aprieten excesivas. La velocidad rotatoria reducida al acercarse hacer para arriba el esfuerzo de torsión puede ser requerida.
- ⁶ Requiere 125 PSIA 10 SCFM suministro de aire.
- ⁷ Velocidades cuando es conducido por la unidad eléctrica de la energía hidráulica del HP 40 con la pompa hidráulica de la dislocación variable de 60 GPM.



**En tándem
Célula De Carga
Retainer**



CERTIFICADO DEL ORIGEN y CONFORMIDAD

SUPERIOR Fabricación y Hidráulica certifica el equipo provisto para

Cliente: _____,

el consistir en: 1 cada uno

Trabajo Orden
Número _____,

Serial
Número _____

1 cada uno

Trabajo Orden
Número _____,

Serial
Número _____

según lo enumerado en nuestro número del boleto de la entrega: _____, anticuado: _____ ha sido fabricado cerca Superior Fabricación y Hidráulica, Inc., en Broussard, Louisiana, USA, o comprado de uno o más de nuestros vendedores aprobados. Todos los artículos son nuevos e inusitados y son convenientes para el propósito y resuelven requisitos de la orden de compra.

Los productos y las piezas provistos se compran, diseñado de acuerdo con Superior Fabricación y Hidráulica, Inc. políticas y procedimientos. Son manufacturados y probados de acuerdo con Superior Fabricación y Hidráulica, Inc. procedimientos y estándares relevantes de la industria. Los certificados materiales y los informes de prueba son conservados por Superior y se pueden hacer disponible por requerimiento.

Certificado Cerca: _____

Firma

Fecha

Dan Bangert

Nombre De la Impresión

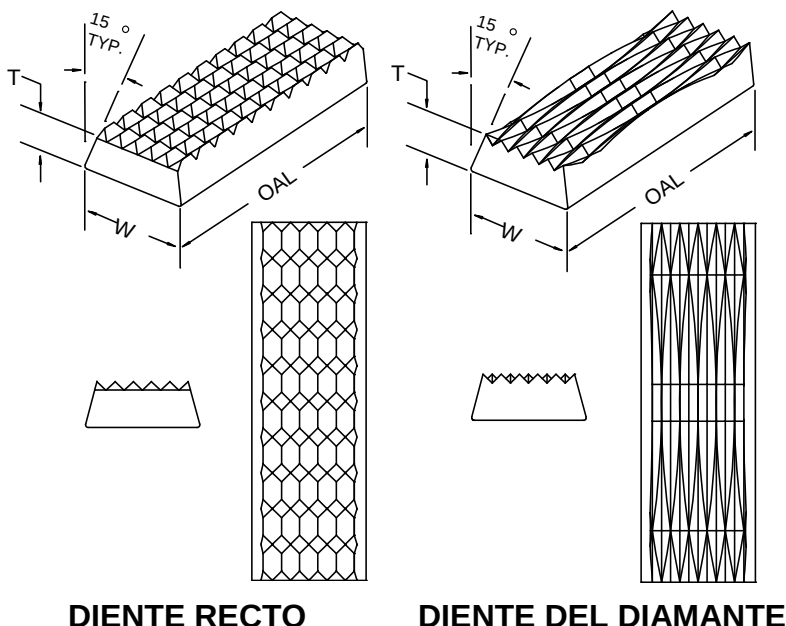
Director General

Título

CLINCHER DIES¹

Muchos Clincher Pinzas y Backups utilizar las quijadas y/o adaptadores cuáles aceptan Paloma Cola Rellenos (AKA Lápiz Dies¹ o Franja Dies¹) a eficacia apretón tubulars. Quijada sistemas y quijada adaptadores ser también disponible cuáles acomodan Wrap(Círculo)-Alrededor Diente Fino Acero Dies¹, Cara de Arena Dies¹ y Aluminio Dies¹.

Las quijadas apropiadas, die¹ adaptadores y dies¹ requerido para a específico tubular Afuera Diámetro ser también descrito en esta sección del manual.



DIENTE RECTO

DIENTE DEL DIAMANTE

Nota: Diamante Diente Dies¹ se utilizan cuando a más agresivo mordisco se requiere.

Grueso	Anchura	OAL	P/N Derecho Diente	P/N Diamante Diente
5/16	5/8	3 1/2	★	★
5/16	5/8	3 7/8	DTI4052	★
5/16	5/8	4 1/2	DTI4002	★
3/8	5/8	3 1/2	DTI4030	★
3/8	5/8	3 7/8	DTI4051	★
3/8	5/8	4 1/2	DTI4001	★

Grueso	Anchura	OAL	P/N Derecho Diente	P/N Diamante Diente
17/32	5/8	3 1/2	DTI4031	★
17/32	5/8	3 7/8	DTI4053	★
17/32	5/8	4 1/2	DTI4003	★
5/8	5/8	3 1/2	DTI4032	★
5/8	5/8	3 7/8	DTI4054	★
5/8	5/8	4 1/2	DTI4004	★
11/16	5/8	3 7/8	DTI4055	★
11/16	5/8	4 1/2	DTI4005	★
3/8	1	3 7/8	DTI1505	★
3/8	1 1/4	3 7/8	DTI1614	★
3/8	1 1/4	5	DTI1610	★
7/16	1 1/4	3 7/8	DTI1612	DTI1612D
7/16	1 1/4	5	DTI1617	DTI1617D
1/2	1 1/4	3 7/8	DTI1601	DTI1601D
1/2	1 1/4	5	DTI1602	DTI1602D
9/16	1 1/4	3 7/8	DTI1622	DTI1622D
9/16	1 1/4	5	DTI1623	DTI1623D
5/8	1 1/4	3 7/8	DTI1632	DTI1632D
5/8	1 1/4	5	DTI1633	★
11/16	1 1/4	3 7/8	DTI1642	★
11/16	1 1/4	5	DTI1646	★
3/4	1 1/4	3 7/8	DTI1651	★
3/4	1 1/4	5	DTI1693	★
3/4	1 1/4	5 7/8	DTI1662	DTI1662D
13/16	1 1/4	3 7/8	DTI1661	★
13/16	1 1/4	5	DTI1664	★
7/8	1 1/4	3 7/8	DTI1671	★
7/8	1 1/4	5	DTI1673	★
1	1 1/4	3 7/8	DTI1691	★
1	1 1/4	5	DTI1697	★

★ Disponible por requerimiento.

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo
Dies – Disposable Grasping Piece

CLINCHER WRAP (CÍRCULO) ALREDEDOR DIES¹

Clincher Wrap (Círculo) Alrededor Dies¹ estar disponible en tres tipos:

Diente Fino Acero Dies ¹ :	para bajo a muy alto torsión usos en carbón acero tubulars el incluir tubería, casing (grande pipa), y pipa de taladro
Liso Cara Aluminio Dies ¹ :	para bajo para moderar usos del esfuerzo de torsión en tubulars resistentes de la fibra de vidrio y de la aleación de la corrosión (acero inoxidable)
Arena Cara Dies ¹ :	para bajo al muy alto esfuerzo de torsión usos en la fibra de vidrio y la aleación resistente de la corrosión (acero inoxidable) tubulars del donde el uso acero dies ¹ se prohíbe así como en carbón acero tubulars donde reducido se desea la marca

CLINCHER Bucking Unidades utilizan el abrigo alrededor de dies¹ para maximizar cobertura de la pipa permitiendo la transmisión máxima del esfuerzo de torsión mientras que reducen al mínimo marcar y virtualmente la eliminación de la posibilidad de deformir la pipa. Estas herramientas tienen 3 o 4 quijadas que acepten nuestros dies¹. CLINCHER Dies¹ se diseñan para emparejar el diámetro exterior de la tubería, de la cubierta, del acoplador o del accesorio siendo compuesto o explotados. Cada die¹ se estampa en la tapa o el lado para identificar su tamaño.

Usar muy bien los dies¹ dentados del acero que son levemente más grandes que el tubular es aceptable proporcionó la diferencia en diámetros es menos el de 3/32" (0.093"). Los dies¹ de acero dentados finos que estamos proporcionando para la pipa y los acopladores se fabrican con un diámetro interior que sea el aproximadamente 0.050" más grande que el tamaño nominal del die¹. Esto proporciona un dado que agarre fácilmente la pipa y los acopladores que se fabrican a las tolerancias externas del diámetro del API. En la caja de pipa y de acopladores que diámetro exterior nominal sea mayor de 5 1/2", la gama máxima de la tolerancia del diámetro del API puede exceder teóricamente el diámetro del die¹. Si se presenta esta situación, el die¹ calmará el apretón la pipa pero habrá reducido área de contacto pues la pipa puede no entrar en contacto con el die¹ a lo largo de su midline. Es importante observarnos no ha tenido ningunos informes de los problemas del die¹ con los tubulars extremadamente de gran tamaño. Esto es probablemente debido al hecho de que los molinos modernos pueden controlar el diámetro exterior de sus productos a tolerancias mucho más apretadas que permitidos por los estándares del API.

El aluminio y los dies¹ hechos frente arena se deben emparejar con los diámetros tubulares específicos requeridos. Nuestro sistema de aluminio del die¹ de la no-marca se fabrica con un diámetro interior que sea el 0.035" más grande que el diámetro nominal del die¹. Tenemos que utilizar un ajuste más cercano entre el tubular nominal y el die¹ puesto que este sistema confía en cargas radiales y el coeficiente de fricción en vez de los dientes. Esta separación también

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo
Dies – Disposable Grasping Piece

CLINCHER WRAP (CÍRCULO) ALREDEDOR DIES¹

permite la instalación de nuestro paño de la pantalla del carburo del silicio se requiera que al usar el sistema de la no-marca en los altos esfuerzos de torsión.

Nota: El uso de dies¹ incorrectamente clasificados puede dar lugar a capacidad reducida del esfuerzo de torsión, a la marca creciente de la pipa y a la vida reducida del die¹.

Los cilindros bucking de la unidad (que sostienen nuestros dies¹) tienen movimiento considerable que podría hacer alguna gente creer que ella puede utilizar un die¹ en un tubo que sea perceptiblemente más pequeño que el tamaño nominal. Por ejemplo, alguien podría utilizar un die¹ del 7" para agarrar en un tubular no estándar con un diámetro exterior de el 6.75". Mientras que uno podría agarrar con éxito tubulars con tal arreglo, la pipa no sería centrada exactamente dentro de rotar y de las porciones fijadas de la bucking unidad. El movimiento excéntrico de la pipa que resulta visto cuando rotar el collar podría causar una cierta variación en lecturas evidentes del esfuerzo de torsión. Por lo tanto, recomendamos tamaños nominales del die¹ nos emparejemos a los diámetros específicos de la pipa o del acoplador y a usar los dies¹ especialmente fabricados para los acopladores superiores no estándar.

PRECAUCIÓN: No procurar agarrar los diámetros tubulares que son más grandes que los dies¹ que son utilizados. La falta de observar esta precaución puede dar lugar a daño al tubular o bucking unidad.

PRECAUCIÓN: No procurar utilizar combinaciones de diversos tamaños del die¹ para acomodar un diámetro exterior anormal del empalme o del acoplador de la herramienta cuando los dies¹ correctos del tamaño no están disponibles. Usar tamaños unidos mal del die¹ o diversos tipos del die¹ puede causar los tubulars al funcionamiento excéntrico dando por resultado medidas erráticas del esfuerzo de torsión. Esto puede también iniciar irritar del hilo de rosca.

CLINCHER Wrap (Círculo) Alrededor Dies¹ se fabrican en diámetros específicos para emparejar los diámetros estándares de la tubería y de la cubierta, diámetros del acoplador del API, seleccionados los diámetros de la conexión de la secuencia del trabajo y ciertos diámetros superiores comúnmente usados del acoplador de la conexión. CLINCHER Wrap (Círculo) Alrededor Dies¹ si utilizarse en los tubulars que son más grandes que el tamaño nominal del die¹. Los dies¹ dentados de acero se pueden utilizar en los tubulars que son no más pequeños de el 3/32"(0.093") menos que el tamaño nominal del die¹. El aluminio y los dies¹ hechos frente arena se deben emparejar con los diámetros tubulares específicos requeridos.

Nota: Los dies¹ dentados finos del acero de tamaños 7 5/8" y más pequeños se almacenan normalmente en nuestro Broussard, Louisiana facilidad. El aluminio y los dies¹ hechos frente arena se hacen normalmente para ordenar aunque una gama limitada de tamaños y de cantidades pequeñas puede estar disponible de la acción. Contacto SUPERIOR Fabricación y Hidráulica, Inc. para la información referente a la disponibilidad de la acción, del diámetro grande y de los tamaños especiales del die¹.

CLINCHER WRAP (CÍRCULO) ALREDEDOR DIES¹

DIE¹ Nomenclatura para CLINCHER Bucking Unidad

CLEBU1175-xxxx	Diente Fino Acero Dies ¹ disponible de tamaños de 7 3/4" a 11 3/4"
CLEA1175-xxxx	Aluminio Dies ¹ disponible de tamaños de 7 3/4" a 11 3/4"
BB1175-xxxx	Arena Cara Dies ¹ (contacto Superior para la disponibilidad del tamaño)

Nota al usar dies¹ en tubulars con el diámetro exterior de 7 5/8" o es menos necesario instalar la reducción de los adaptadores en el cilindro bucking de la unidad. El adaptador acomodará tamaños más pequeños enumerados abajo.

BUC7625-xxxx	Diente Fino Acero Dies ¹ disponible de tamaños de 2 1/16" a 7 5/8"
BUCA7625-xxxx	Aluminio Dies ¹ disponible de tamaños de 2 1/16" a 7 5/8"
BB7625-xxxx	Arena Cara Dies ¹ disponible de tamaños de 2 1/16" a 7 5/8"

ORDENAR EJEMPLO: Diente Fino Acero Dies¹ ser necesario hacer para arriba 8 5/8" cubierta del diámetro exterior con 9 5/8" acopladores del diámetro exterior
Cantidad Requerida: Tres pedazos CLEBU1175-9625 (para el montaje de las pinzas) y
Cantidad Requerida: Tres pedazos CLEBU1175-8625 (para la asamblea de reserva)
(substituir xxxx con el tamaño requerido en pulgadas)

Contacto SUPERIOR Fabricación Y Hidráulica, Inc. para la información referente a la disponibilidad de los tamaños comunes y especiales del die¹.

ACTUALIZACIÓN DEL TECH

Una breve explicación del yacimiento de petróleo muere, la evolución del die¹ de las pinzas de CLINCHER™, y avances en tecnología de las pinzas de la energía hidráulica.

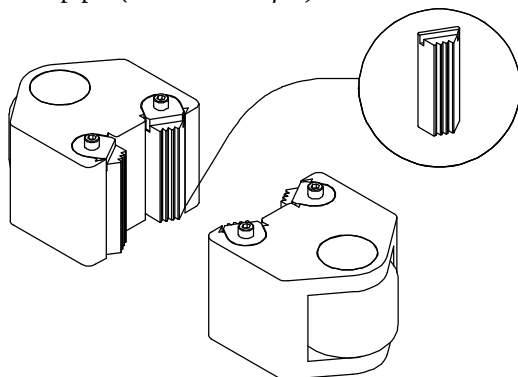
SUPERIOR's CLINCHER línea de energía pinzas, backups², y accesorios provee industria de petróleo con el equipo utilizado al instalar la tubería del yacimiento de petróleo, el encajonar, y pipa de taladro. Estos productos son las llaves hidráulicamente accionadas que agarran la superficie exterior de la pipa y transmitir el esfuerzo de torsión para apretar o para aflojar la conexión roscada de la pipa.

Tradicionalmente, las pinzas que empleaban una serie de dies¹ de acero endurecidos con los dientes agudos fueron utilizadas para agarrar tubulars del yacimiento de petróleo. Los diseños de acero tempranos del die¹ fueron hechos de tiras de la acción plana de la barra. Estos mueren extendido del aproximadamente 3/4" a 1 1/2" en anchura y eran temprano los aproximadamente 4" largos. Se saben mientras que la tira muere debido a su geometría estrecha larga. Estos dies¹ fueron instalados en un sostenedor, conocido como quijada, en los sistemas de 2 o 4 y dispuestos en v-bloquean la configuración. Las quijadas que sostienen los dies¹ de la tira están instaladas en pares opuestos en pinzas de la energía. Mientras que se funcionan las pinzas, un sistema de la leva genera las cargas radiales que fuerzan las quijadas para cerrarse en la pipa y para hacer los dientes del die¹ penetrar la superficie de la pipa. (cuadro del ref. 1)

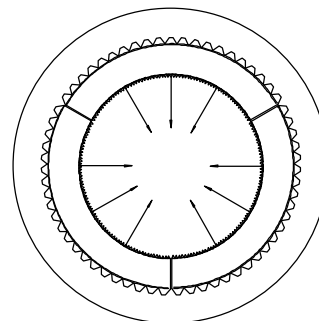
En altos usos del esfuerzo de torsión la pipa se carga en los bordes principales de las quijadas mientras que se descargan los bordes de fuga/posterior. Bajo estas condiciones, el die¹ de la tira puede marcar seriamente la pipa porque el die¹ de la tira proporciona esencialmente solamente la línea contacto. El área de contacto limitada asociada a los dies¹ de la tira puede también conducir a la deformación permanente de la pipa bajo altas condiciones del esfuerzo de torsión. En un esfuerzo de reducir la profundidad de las marcas dejadas por los dies¹ de la tira y de aumentar el área de contacto, los dies¹ de la tira fueron modificados para proporcionar una superficie contorneada que emparejó el radio de la pipa.

En el Superior 1985 introducido el CLINCHER quijada ranurada de las pinzas y sistema de acero dentado fino del die¹ del Wrap-Around³ (cuadro del ref. 2). Este die¹ del wrap-around³ substituyó las dos quijadas de las pinzas y dados tradicionales de la tira dando por resultado un aumento en área de contacto a aproximadamente 230 grados o 64% de la circunferencia.

Los dies¹ del Wrap-Around³ del CLINCHER están fijados a las quijadas por medio de un arreglo patentado de la tira que asegure la alineación y la distribución apropiadas del uniforme de las cargas radiales (cuadro del ref. 3). Esto hace las cargas torsionales ser distribuida a través del die¹ entero desemejante del cargamento concentrado observado en dies¹ de la tira. El área de contacto creciente combinada con el patrón fino del diente reduce perceptiblemente la marca de tubulars bajo altas condiciones del esfuerzo de torsión cuando está comparada al sistema tradicional del die¹. Simultáneamente, el área de contacto creciente reduce la tensión en el tubular y la posibilidad de deformación permanente. En 1987, introdujimos la reserva hidráulica del CLINCHER que también utiliza nuestro die¹ del Wrap-Around³. Cuando estos dies¹ están instalados en reservas del CLINCHER, CHROMEMASTER™ y las pinzas de LOCKJAW™⁴ que tienen 3 quijadas, esta área de contacto se aumenta tanto como 340 grados o 94% de la circunferencia tubular.

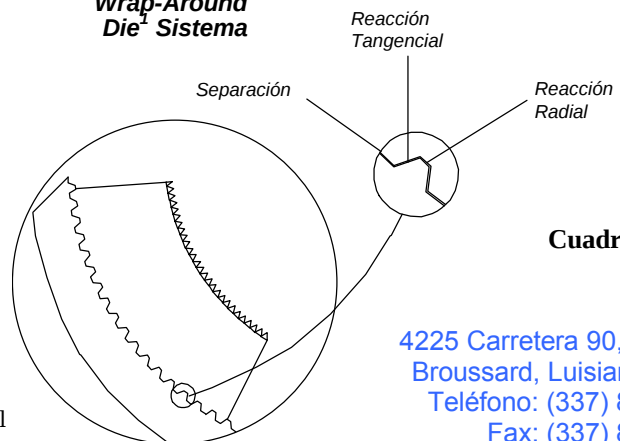


Cuadro 1



Wrap-Around³
Die¹ Sistema

Cuadro 2



Cuadro 3

- ¹ Dies - Desechable Asimiento Pedazo
Dies - Disposable Grasping Piece
- ² BACKUP - No Rotando Pipa Asimiento
Herramienta
- ³ BACKUP - Non Rotating Pipe Grasping Tool
- ⁴ Círculo Alrededor
Circle Around
- ⁴ LOCKJAW™ - CERRADURA QUIJADA

Tira Y Die¹ Patentados

En la década pasada, el uso de los tubulars del acero de carbón ha declinado y el uso de los tubulars exóticos del acero inoxidable ha aumentado. Este cambio está en respuesta a las reservas que declinan de las reservas dulces, anticorrosivas del hidrocarburo y del aumento en la producción del aceite y de los depósitos calientes, corrosivos del gas. Algunos de estos materiales resistentes de las aleaciones de la corrosión (CRA) pueden tener su resistencia a la corrosión degradada seriamente si su superficie se daña y/o se contamina con las partículas pequeñas del hierro o del acero (*papel 36386 del ref. IADC/SPE*). Las marcas dejadas detrás por resbalones tradicionales y elevadores manejaban los tubulars o por los dies de las pinzas usados para apretar los tubulars puede también reducir la fuerza mecánica y conducir a las fallas de cansancio prematuras. Puesto que estos tubulars exóticos de CRA no se pueden utilizar con ningún tipo de die de acero dentado llegó a ser necesario desarrollar un die de la no-marca.

Los dies¹ del Wrap-Around³ de la No-Marca del CLINCHER son manufacturados de una aleación de aluminio especial y se trabajan a máquina con una cara lisa que empareje el radio del tubular. Agarran la pipa y transmiten el esfuerzo de torsión sin penetrar la pipa usando la fuerza friccional desarrollada entre el die¹ y la pipa. Las pinzas estándares usadas por la industria de petróleo no desarrollan bastante carga radial para permitir que los dies de la no-marca funcionen. El CLINCHER desarrolló su CHROME-MASTER para permitir que los dies de la no-marca sean utilizados con las pinzas estándares de la tubería y de la cubierta. Los trabajos de CHROME-MASTER aumentando la cantidad de carga radial se aplicaron a la pipa. Tres dies de aluminio de la no-marca del wrap-around³ cercan virtualmente la pipa para reducir la deformación y para tensionar niveles en el tubular.

Para más información sobre el CROMEMASTER así como las pinzas de la energía hidráulica del CLINCHER que conduce lo y nuestra reserva hidráulica del CLINCHER, entrar en contacto con la fabricación y la hidráulica Superiores.

Para una carga radial dada, los valores de esfuerzo de torsión para los dies¹ de la No-Marca pueden variar perceptiblemente del tubo al tubo porque son totalmente dependientes sobre el coeficiente de fricción. La presencia de una cantidad pequeña de barniz, de humedad tal como rocío, o de un cierto otro tipo de lubricante puede reducir este valor substancialmente. Si ocurre esto, los valores de esfuerzo de torsión se pueden aumentar en la adición del paño de la pantalla del carburo del silicio del CLINCHER. Las partículas en este paño se clasifican para atravesar la película del lubricante entre la pipa y el die¹ para aumentar el coeficiente de fricción.

CLINCHER GRIT FACED^{m5} Dies¹ fueron convertidos para realzar más lejos die¹ capacidades del esfuerzo de torsión para CRA los tubulars y eliminan la necesidad de instalar una hoja nueva del paño de la pantalla del carburo del silicio para cada conexión. El CLINCHER GRIT FACED⁵ Dies¹ estar disponible para nuestro CHROME-MASTER, CLINCHER Backups², CLINCHER LOW FRICTION^{m6} Pinzas Quijadas, CLINCHER LOCKJAW⁴ Pinzas and CLINCHER Bucking Unidades⁷. GRIT FACED⁵ Dies¹ proporcionar típicamente por lo menos dos veces el esfuerzo de torsión que se puede alcanzar usando el aluminio dies¹ con el paño de la pantalla del carburo del silicio. CLINCHER GRIT FACED⁵ Dies¹ no dejar las marcas del diente visto normalmente con normal acero dies¹.

Como el aluminio dies¹, GRIT FACED⁵ dies¹ no permitir el acero, hierro, o carbón a contacto el cuerpo de la pipa. La ausencia de dientes reduce grandemente las canalizaciones verticales y las grietas de la tensión que se han observado para causar faltas prematuras en tubería de CRA secuencias.

Primero probado en usos críticos de Mar del Norte, el CLINCHER GRIT FACED^{m5} Die¹ se está convirtiendo rápidamente el estándar die¹ utilizado con las secuencias de CRA alrededor del mundo. Cuando está utilizado correctamente GRIT FACED⁵ Dies¹ no dejará ninguna marcas significativa en la pipa. Durante pruebas de laboratorio recientes la profundidad máxima de marcas se fue después de que los usos muy altos del esfuerzo de torsión fueran 0.004 pulgada. Es nuestra creencia que estos resultados son considerablemente mejores que sistemas competitivos pues son más bajos, estar en un patrón al azar que reduzca las canalizaciones verticales de la tensión en los tubulars, y no contaminan la tubería de CRA con acero, hierro, o carbón. GRIT FACED⁵ dies¹ proporcionar otra ventaja importante. El funcionamiento de los tubulars es más rápido, más seguro, y menos fastidioso para los operadores porque no tienen que substituir seis hojas de carburo empapelan cada empalme. En lugar, recomendamos uno die¹ quitarse cada 10 empalmes y se substituye por a die¹ cuál ha estado cepillado para quitar acumulado suciedad o pintura.

La introducción del GRIT FACED⁵ Die¹ trae el número de las pinzas dies¹ disponible para tres según lo demostrado en el cuadro 4. El aluminio es una no-marca die¹ utilizado en tubulars de CRA en el punto bajo moderar esfuerzos de torsión, GRIT FACED⁵ Dies¹ para los tubulars de CRA en el punto bajo a los altos esfuerzos de torsión, y Diente



Cuadro 4

- ⁵ GRIT FACED^m - ARENA CARA
- ⁶ LOW FRICTION^m - BAJO FRICCIÓN
- ⁷ Bucking Unidades - Horizontal Pinzas y Backup Sistema
Bucking Units - Horizontal Tong and Backup System

Fino Acero die¹ se utiliza en punto bajo a los usos ultra altos del esfuerzo de torsión en tubulars del acero de carbón.

Superior Fabricación y Hidráulica está confiado continuamente a mejorar nuestros productos y a ampliar nuestro producto líneas. En 1997 tempranos introdujimos el CLINCHER LOCKJAW⁴ Pinzas. Como nuestras otras pinzas, la LOCKJAW⁴ pinzas utilizan nuestro Wrap-Around³ Die¹ sistema (cuadro 2 de la referencia). Aquí es donde la semejanza con el resto de las pinzas termina. El LOCKJAW⁴ ofrece un sistema de tres quijadas que proporcione más de 300 grados de die¹ cobertura a reducir más lejos ing de la marca de la pipa bajo altos esfuerzos de torsión. También ofrece nuestro ángulo constante patentado de la leva y un sistema de control de la carga cuál genera las cargas r e de la parte radial quired para utilizar nuestro minum del al no que marcaba u y GRIT FACED⁵ Dies¹ sin un CHROME-MASTER.

En Octubre De 1997, CLINCHER introducido su innovación más última de las pinzas a la industria. El CLINCHER LOW-FRICTION⁶ El sistema de la quijada ahora permite Aluminio De la No-Marca y GRIT FACED⁵ Dies¹ ser utilizado adentro convencional CLINCHER Pinzas qué arados no equipados con CHROME-MASTERS.

Estas innovaciones ahora permiten solos pinzas y montaje de la reserva que se utilizarán para funcionar tubulars, la pipa de taladro, o tubulars de acero normales de CRA. La eliminación de la necesidad de sistemas separados de las pinzas reduce los requisitos de las piezas capitales y de repuesto para las compañías de servicio usando las pinzas convencionales. Estos sistemas mecánicos serán más fáciles de mantener y menos propenso a la falta que viejos sistemas hidráulicos formados de reducir más lejos gastos de explotación. El sistema mecánico simple reduce requisitos del entrenamiento y de la experiencia de operador cuando está comparado a otros sistemas usados con los tubulars

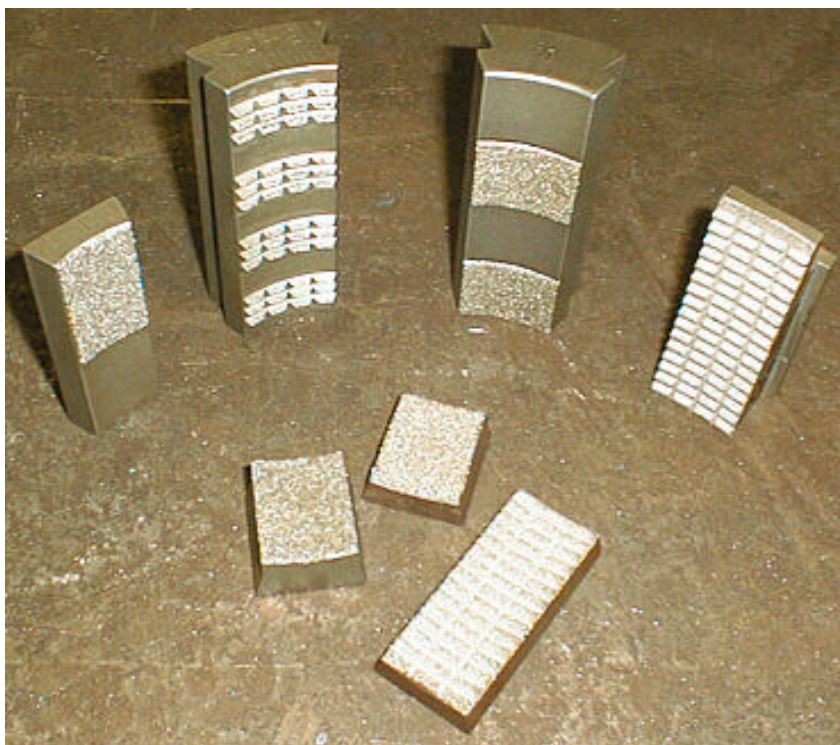
de CRA. Las pinzas del CLINCHER LOCKJAW⁴ y las pinzas del CLINCHER vistieron con las quijadas de la LOW FRICTION⁶ son perceptible-mente más ligeras en peso que los sistemas competitivos que reducirán fatiga del operador y mejorarán seguridad. GRIT FACED⁵ Dies¹ realzar la seguridad de trabajo reduciendo fatiga del operador y eliminando la necesidad de alcanzar dentro de pinzas y backup para substituir el carburo del silicio paño de la pantalla en cada conexión. GRIT FACED⁵ dies¹ la lata también reduce gastos de explotación totales reduciendo el tiempo requerido para funcionar secuencias de la cubierta y de la tubería.

CLINCHER GRIT FACED⁵ Die¹ la tecnología fue reconocida en la conferencia de la tecnología costa afuera 1998 en Houston, Texas, donde Superior Fabricación y Hidráulica fue presentado con una concesión meritoria especial para la innovación de la ingeniería por los redactores de *Ingeniero Del Petróleo Internacional (Petroleum Engineer International)*.

GRIT FACED^{ms} Rellenos para los resbalones, Elevadores y Seguridad Abrazaderas

Como parte de nuestro abastecimiento en curso del programa innovaciones de dirección tubulares al yacimiento de petróleo, SUPERIOR Fabricación y Hidráulica está satisfecho para anunciar ahora estamos proporcionando los rellenos para los resbalones, los elevadores, y las abrazaderas de seguridad que ofrecen nuestro GRIT FACE⁵ Tecnología (ref. Cuadro 5). Esta tecnología, campo probado en usos de las pinzas, ahora provee de la industria la manipulación de los rellenos de la herramienta diseñados para proteger la tubería de CRA y encajonar secuencias de los peligros se asoció al uso de los rellenos de acero convencionales del diente. Una combinación de los materiales exóticos usados en estos rellenos nuevos protege tubulars de CRA de la contaminación asociada a los rellenos de acero convencionales.

GRIT FACED⁵ los rellenos se ofrecen al ajuste casi todos los tipos de herramientas de dirección tubulares. Proporcionamos nuestros rellenos para el manual y la energía resbalones/elevadores manejaban la tubería, la cubierta, la pipa de taladro y los collares de taladro.



Cuadro 5

Los rellenos de la abrazadera de seguridad están disponibles para manejar los collares de taladro y abajo agujerean las herramientas. Los rellenos están también disponibles para las pinzas manuales usadas con tubería, la cubierta, y la pipa de taladro.

Dos diversos estilos de GRIT FACED⁵ los rellenos están disponibles. Uno tiene un cilíndrico superficie que ha estado cubierta con nuestro material de la arena. Este relleno del estilo, sabido mientras que un relleno "liso" porque no tiene ninguna dientes, se utiliza para dirigir la mayoría de las mercancías tubulares de CRA. El relleno "liso" acomodará tubulars que tiene diámetro exterior está cubierto con cantidades moderadas de materiales extranjeros tales como capas del molino de pipa. Nuestro estilo del relleno tiene "dientes" que estén cubiertos con nuestro material de la arena para proteger los tubulars contra la contaminación del hierro. Los surcos y

las hendiduras del fango entre los dientes proporcionan el sitio de acomodar cantidades grandes de materiales extranjeros que se encuentren a menudo en el exterior de tubulars cuando están quitados de pozos. Para asegurar eficacia máxima durante uso, ambos tipos de rellenos se deben examinar y limpiar periódicamente de materiales extranjeros usando un cepillo de alambre.

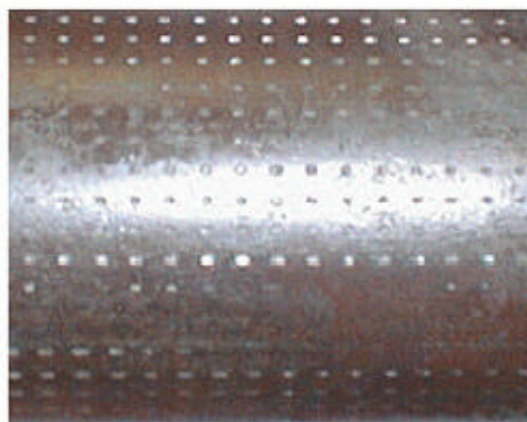
Nuestra prueba de laboratorio interna, y las pruebas se realizaron por terceros independientes han demostrado las marcas a la izquierda en tubulars por ambos de nuestros estilos del relleno son casi insignificantes. Mientras que nuestro GRIT FACE⁵ el sistema del relleno no es totalmente no-marca, la profundidad de la impresión se fue en el tubular después de que el uso de cargas muy pesadas sea perceptiblemente menos que la profundidad de las marcas del resbalón a la izquierda al lado de los rellenos convencionales. Estilo liso GRIT FACED⁵ los rellenos

no salen de "resbalón alineado marcan" que se saben para reducir fuerza mecánica y para conducir a la corrosión o a las fallos de cansancio prematura en mercancías tubulares. *El Cuadro 6* compara las marcas a la izquierda por "liso" GRIT FACED⁵ rellenos con los rellenos estándares del diente. La examinación cercana lo demostrará que es casi imposible distinguir las impresiones a la izquierda por GRIT FACED⁵ relleno de las imperfecciones normales de la superficie del molino de pipa. Es nuestra creencia que estos resultados son considerablemente mejores que sistemas competitivos pues son más bajos, estar en un patrón al azar que reduzca las canalizaciones verticales de la tensión en los tubulars, y no contaminan la tubería de CRA con acero, hierro, o carbón. Como ventaja adicional, nuestra GRIT FACE⁵ el sistema del relleno no requiere adaptado especialmente manejando las herramientas así que puede ser utilizado con casi todas las herramientas de dirección en uso hoy.

Profundidad Típica Del Hoyo
0.0025 – 0.003"



Profundidad Típica Del Hoyo
0.005 – 0.006"



La comparación de marcas se fue en el diámetro exterior de 2 3/8" - 4.6 ppf 13% Cr 85 ksi Sy tubería por GRIT FACED⁵ Insertar (izquierdo) y por convencional diente insertar (derecha). Foto de Digital no retocada en aproximadamente el 1X.

Cuadro 6

US y patentes extranjeras pendientes. CLINCHER, CHROMEMASTER, LOCKJAW⁴, LOW-FRICTION⁶ y GRIT FACE⁵ son las marcas de SUPERIOR Fabricación y Hidráulica.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

Quitar todas las correas de las bandas, revestimientos protectores, etc., con tal que para el envío. CLINCHER BUCKING UNIDADES debe ser instalado en una fundación conveniente para el peso de la unidad más el peso del tubular que es procesado. Nivelando los gatos no se proporcionan y se pueden requerir para asegurar la unidad se apoyan en cada uno de las cuatro esquinas. El tipo largo II de la cama y el tipo unidades de III se deben anclar con seguridad a la fundación usando los pernos de ancla del 3/4".

LÍQUIDO HIDRÁULICO

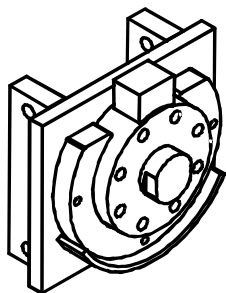
A menos que estén observadas específicamente, todas las unidades de la energía hidráulica se envíen sin aceite hidráulico. Las Unidades SUPERIOR De la Energía Hidráulica y CLINCHER BUCKING UNIDAD se diseñan trabajar con aceites hidráulicos industriales convencionales. Superior Fabricación y Hidráulica utiliza TEXACO Rando HD 68 aceite hidráulico. La substitución de marcas de fábrica con las características comparables es aceptable. El uso con el sintético, enciende resistente o riega los líquidos basados no debe ser considerado sin consultar con el SUPERIOR Fabricación y Hidráulica. Aprisa desconecta se proporcionan debajo de la consola de control para facilitar la transmisión en circuito fácil a la fuente de la energía hidráulica. No se requiere ninguna otra energía a menos que los datos electrónicos opcionales adquisición / sistema de control se está utilizando.

PRECAUCIÓN: Llenar el depósito hidráulico del líquido apropiado y asegurar la válvula de aislamiento de la succión está abierto antes de comenzar la unidad de energía.

LUBRICACIÓN

Con un arma de grasa, lubricar todas las guarniciones de la grasa con una grasa del cojinete de la alta calidad. Quitar la cubierta de las pinzas y lubricar el engranaje con la grasa del cojinete de la alta calidad.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DETENEDOR EN TÁNDEM DE LA CÉLULA DE CARGA



Después de instalar la célula de carga electrónica en soporte del detenedor, la célula de carga se debe rotar para cerrar el boquete hasta que el botón apenas entra en contacto con el apoyo de la célula de carga (Referencia Página 9-11, Artículo 5, PN BUCS11816).

LUBRICACIÓN ESPECIFICACIONES

Use an EP synthetic grease that meets or exceeds the following specifications:
(Used in tong case)

Type	High Temp MP
NLGI Consistency Grade	1
Color	Medium Green
Lithium Complex Soap, wt%	Non Soap
Serv. Temperature	0 Deg. F – 450 Deg. F
Base Oil Viscosity: @ 100° F @ 200° F	1300 SUS 89 SUS
Viscosity Index	77
Penetration, dmm Worked ASTM D 217	325-340
Dropping Point, °F ASTM D 566	500 ±
Rust Protection, 5% SSW	N/A
Water Washout %wt loss @ 175°F	N/A
Timken, OK Load, lbs	50
Bomb Oxidation 100 hrs @ 210°F, psi drop	N/A
Applications	High & Low Speed Bearings, Wheel Bearings, Pumps, Gears, Lubrication

Use an EP synthetic grease that meets or exceeds the following specifications:
(Used as bearing grease)

Type	N/A
NLGI Consistency Grade	2
Color	Blue
Lithium Complex Soap, wt%	14
Serv. Temperature	N/A
Base Oil Viscosity: @ 40°C, cSt ASTM D 445 @ 100°C, cSt	150 14.5
Viscosity Index	N/A
Penetration, dmm Worked, 60X ASTM D 217	280
Dropping Point, °F ASTM D 2265	450+
Rust Protection, 5% SSW ASTM D 5969	Pass
Water Washout %wt loss @ 175°F ASTM D 1264	6.8
Timken, OK Load, lbs ASTM D 2509	45
Bomb Oxidation 100 hrs @ 210°F, psi drop ASTM D 942	5 max
Applications	Industrial application where a high temperature/multipurpose extreme pressure grease is needed, Trailers

Use a premium quality hydraulic fluid that meets or exceeds the following specifications:

Humble Hydraulic H	68
ISO Viscosity Grade	68
Base Oil Viscosity: cSt @ 40°C ASTM D 445 cSt @ 100°C	65.0 8.5
Viscosity Index – ASTM D 2270	95
Pour Point – ASTM D 97	-9
Flash Point – ASTM D 92 C(°F)	222 (432)
Demulsibility – ASTM D 1401	41/39/0 (20)
Vickers 104C (IP281)	Pass
Vickers M-2950-S	Quality Level
Vickers I-286-S	Quality Level
TOST – ASTM D 943	2000+

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Los procedimientos básicos que se utilizarán cuando la dirección y el bucking encima de los collares en tubulars deben ser como sigue:

1. Los acopladores se deben comenzar a mano en la pipa.
2. La pipa y el acoplador se mueven por medio de un sistema del rodillo de la grúa o de la pipa en la unidad bucking para colocar el acoplador dentro de la sección de las pinzas. Es muy importante que la unidad bucking y la pipa sean llanas en este tiempo.
3. Las pinzas entonces se afianzan con abrazadera en el acoplador. El cilindro de centro debe levantarse hasta que él los contactos justos el acoplador. No debe parar brevemente, ni debe él empujar el acoplador hacia arriba. Si el tubular es excesivamente pesado, puede ser necesario ajustar el ajuste de la válvula de secuencia para asegurar el cilindro de centro extiende completamente. Mientras que la presión en el sistema que afianza con abrazadera aumenta, los otros dos cilindros deben comenzar a extender y a moverse hacia abajo hasta que entran en contacto con la pipa. Es importante estos dos cilindros se mueve en secuencia así que entran en contacto con la pipa en el mismo tiempo. Significativo retraso entre el contacto de los dos cilindros puede empujar la pipa de centro. La sincronización se ajusta fácilmente por medio de dos válvulas de control de flujo situadas dentro de las pinzas y de dos controles de flujo dentro del backup. La pipa debe todavía ser llana después de que se aplique la presión que afianza con abrazadera completa. El acoplador se debe centrar dentro de las pinzas en este tiempo.
4. La backup afianzar secuencia con abrazadera debe ser idéntico a las pinzas. El cilindro de centro debe levantarse hasta que él los contactos justos la pipa. No debe parar brevemente, ni debe él entrar en contacto con la pipa con tanto la fuerza que él causa backup resorte de suspensión que se comprimirá como backup se fuerza hacia abajo, o alternativamente, hacer los tubulars ligeros ser tomado. La pipa se debe centrar dentro de la backup en este tiempo. Si la pipa no es llana cuando la backup se afianza con abrazadera en la pipa, usted observará el movimiento excéntrico de la pipa, movimiento de backup substancial y los gráficos muy ondulados del esfuerzo de torsión como la pipa se doblan absolutamente posiblemente.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO PARA EL REFORZADOR DEL AIRE

1. Para los ajustes regulares de 2500 PSI utilizar como previamente, las manijas del empuje sin usar las válvulas de aire.
2. Para La Operación De Alta Presión: Empujar ambas manijas a la posición del extender hasta contacto respecto a la pipa. El asimiento por 5 a 10 segundos entonces lanza. Para el ajuste de 4500 psi abrir ambas válvulas de aire con el funcionamiento del compresor de aire. Las válvulas de aire cercanas, usted estará en 4500 psi.
3. Si la presión de aire se ajusta en la presión máxima, hay una válvula de descarga montada en cada unidad enganchada a la bomba de aire que no permitirá la presión sobre 4500 psi.
4. Las galgas exteriores no medirán las 4500 psi intensificadas de presión hidráulica de la fuente, apenas las 3000 psi. Las pinzas y la backup interiores de las galgas de presión demostrarán llevar a cabo la presión. Para ajustar a partir 4500 psi a 3000 psi, el regulador del aire se debe ajustar abajo.
5. Para calibrar la galga del aire a la presión hidráulica, quitar la cubierta de las pinzas y cerrar los cilindros en la pipa. La presión hidráulica en la presión de la galga y de aire del interior en el regulador le da la calibración.

Para más información, sección 11 de la referencia.

CONTROLES e INSTRUMENTACIÓN

El cuadro 1 representa a estándar Bucking Unidad arreglo del panel de control. El cuadro 2 es un diagrama esquemático hidráulico del bucking unidad sistema. Los números de pieza para los componentes se pueden encontrar en la información de la sección 7. Las válvulas de presión, demostradas en el diagrama esquemático, se han fijado en la fábrica para el funcionamiento apropiado y no deben requerir el ajuste bajo condiciones normales. Las situaciones que dictarían ajustes incluyen la dirección de los tubulars de la fibra de vidrio o de otros materiales finos fácilmente derrumbados de la pared o si los dies¹ de acero se deslizan en los altos esfuerzos de torsión. Le recomendamos contacto que la fábrica para aconseja antes de procurar hacer cualesquiera de cobertura de la garantía de estos ajustes de otra manera en la unidad puede ser limitada.

Una célula de carga hidráulica del estilo de la compresión y una galga hidráulica del esfuerzo de torsión son características opcionales encendido CLINCHER BUCKING UNIDADES.

PRECAUCIÓN: La célula de carga electrónica (si es provisto por Superior) se ha quitado para el envío y debe ser reatado al derecho de la Backup antes de funcionar la unidad. En esta posición leerá el esfuerzo de torsión durante hace para arriba operaciones solamente. Una célula de carga simulada se une al lado izquierdo de la backup. Si la medida del esfuerzo de torsión se requiere durante explotan las operaciones, el usuario del extremo debe volver a poner la célula de carga electrónica y la célula de carga simulada a los lados opuestos de la backup.

El soporte de montaje contrario ha estado instalado para un codificador de las vueltas.

DIE¹ INSTALACIÓN

Asegurar la unidad de la energía hidráulica se da vuelta apagado. La presión de sistema de corrimiento moviendo toda la válvula de control apalanca varias veces. Quitar los tornillos y los clips de casquillo de quijadas. Asegurar la quijada y las superficies de la tira del die¹ están libres de la ruina o del daño y se engrasan ligeramente. Instalar los dies¹ requeridos en las pinzas y la backup resbalando adentro hasta que entran en contacto con el clip fijo. Reinstalar los clips y los tornillos de casquillo. Apretar los tornillos de casquillo firmemente para evitar que vibren flojamente. El excedente no aprieta. *Nota:* Las unidades bucking más grandes requieren los adaptadores del die¹ estén instaladas al usar dies¹ más pequeños. Por ejemplo, al usar el 11 3/4" la unidad con 5 1/2" que le encajona debe instalar tres 11 3/4" x 7 5/8" adaptadores del die¹ en las pinzas y backup antes de instalar 7 5/8" x 6.050" die¹ (requerido para el diámetro exterior del acoplador del API) en las pinzas y 5.500" die¹ en la backup.

PRECAUCIÓN: No funcionar la unidad de las quijadas sin los dies¹ correctos y estar tubular del tamaño apropiado en las pinzas y la backup.

INSPECCIÓN de la UNIDAD Del Pre-trabajo

Conectar todas las mangueras hidráulicas y asegurar la válvula de succión está abierto en depósito de la unidad de energía. Energizar la unidad toda de la energía hidráulica que puede funcionar por 10 minutos para calentar el aceite. Funcionar cada válvula mientras que supervisa para los escapes.

¹ Dies – Desechable Asimiento Pedazo
Dies – Disposable Grasping Piece

CONTROLES e INSTRUMENTACIÓN

INSTALACIÓN DE LA PIPA

Funcionar La Quijada De las Pinzas y Backup Quijada válvulas de control direccionales (DCV) según lo etiquetado en el cuadro 1 para asegurar quijetas estar en la posición completamente abierta. Usar La Rotación De las Pinzas DCV, rotar las pinzas para asegurar la quijada de centro inferior es situado en el punto más más bajo en la cabeza alineando las rayas de la pintura en las pinzas con las rayas que emparejan en el marco.

PRECAUCIÓN: La alineación rotatoria es una operación muy crítica pues la quijada inferior ha controlado el movimiento para centrar la pipa en las quijetas.

Referir al diagrama esquemático hidráulico (Cuadro 2) para más detalles con respecto el trazado de circuito y a los componentes hidráulicos.

Ajustar manualmente el espaciamiento entre las pinzas y backup para acomodar el empalme de la herramienta que es apretado. Con sistemas de tramitación de la pipa o una grúa, instalar cuidadosamente la pipa en la Bucking Unidad en una posición del nivel. El tubular se debe sostener como cerca de la línea central de la unidad como es posible. Para Tipo Dos y Tres unidades el tubular se puede bajar en abierto LOCKJAW Backup mientras que alimenta el extremo en la sección de las pinzas. Cerrar las quijetas de las pinzas en la pipa usando la quijada de las pinzas DCV. Durante la operación que afianza con abrazadera usted podrá leer la presión que afianza con abrazadera en la galga de presión de sistema. Lanzar La Quijada De las Pinzas DCV y permitir que vuelva a su posición central. Las presiones no pueden ser supervisadas cuando las válvulas están en la posición neutral. Afianzar la presión con abrazadera será atrapada dentro de los cilindros de la quijada por medio de las válvulas de cheque funcionadas piloto. La presión de la interceptación por medio de estas válvulas de cheque permite la presión de ser descargó los sellos rotatorios del eslabón giratorio antes de que la rotación comience, así ampliando la vida de los sellos rotatorios.

Nota: Esta unidad se ha equipado de las bombas de aumento de presión impulsadas con aire opcionales de la presión para proporcionar capacidad realzada del esfuerzo de torsión al usar el aluminio de la no-marca it dies¹. Para funcionar, cambio DCV a la posición de abrazadera hasta la presión de sistema máxima se alcanza. Control respectivo simultáneamente abierto del aire de la bomba de aumento de presión para permitir la presión del cilindro de construir a requerido 4500 psi. Solamente algunos movimientos se requieren alcanzar la presión requerida. El bombeo continuado excedente no presurizará el sistema como una válvula de descarga de presión se construye en cada circuito de la bomba. Las presiones que afianzan con abrazadera reales se pueden observar por los medios de una galga situada en la parte posterior, una sección más baja de la backup o por medio de una ventana panorámica en 12 o'clock posición en la sección que rota.

Confirmar visualmente la posición de Backup apropiada antes de activar sus dies¹. Cerrar las quijetas de backup al usar de la pipa Backup Quijada DCV. Lanzamiento Backup Quijada DCV y permitir que vuelva a su posición central. La altura de la Backup Asamblea se ha ajustado en la fábrica para colocar su línea central en la misma elevación que la línea central de las asambleas de las pinzas y no debe requerir el ajuste adicional.

PRECAUCIÓN: Activar las quijetas o la aplicación del esfuerzo de torsión con las quijetas incorrectamente cerradas podía dar lugar a daño o a lesión mecánico al personal. El afianzar con

CONTROLES e INSTRUMENTACIÓN

abrazadera incorrecto puede ocurrir si la pipa se coloca incorrectamente dentro de CLINCHER BUCKING UNIDAD o si la combinación incorrecta de dies¹ y de diámetros de la pipa se utiliza.

CONSIDERACIONES AL APLICAR EL ESFUERZO DE TORSIÓN A TUBULARS

El uso del esfuerzo de torsión a un tubular por pinzas o un legado similar requiere pinzas, un tornillo o una llave de backup generar un esfuerzo de torsión reactivo. Cuando este esfuerzo de torsión reactivo debe pasar a través de un solo punto, tal como una célula de carga, de una fuerza desequilibrada se crea. Si el tubular es suficientemente delgado (su diámetro exterior es pequeño concerniente a su longitud) o si los esfuerzos de torsión son altos, el tubular se puede ver para desviar bajo esta carga de flexión. Reducir al mínimo la consecuencia de esto que la dobla es importante el de backup se coloque tan de cerca a las pinzas como sea posible.

Si usted está utilizando a **Tipo Dos o Tipo Tres** unidad con ciertos tipos de tubulars, por ejemplo abajo agujerear las herramientas como los mandriles laterales del bolsillo, él no puede ser posible colocar la backup cerca de las pinzas. En tales casos, el tubular es probable exhibir alguno que se dobla cuando se aplica el esfuerzo de torsión. La correa del mantenimiento se puede utilizar para asegurar la pipa en tales casos.

HACER PARA ARRIBA EL PROCEDIMIENTO

Asegurar las quijadas son completamente extendido y afianzado con abrazadera en la pipa. Funcionar La Rotación De las Pinzas DCV para hacer para arriba (o explotar) articular al esfuerzo de torsión requerido. El esfuerzo de torsión se puede supervisar usando la galga opcional del esfuerzo de torsión o el sistema de adquisición de datos. El sistema informático ofrece una válvula de descarga que controle el máximo aplicado haga para arriba el esfuerzo de torsión. Observar esta válvula de descarga hace que ningún efecto encendido explote esfuerzo de torsión. El esfuerzo de torsión puede ser controlado con la válvula de descarga de presión ajustable en la unidad de energía. Los accesorios están también disponibles descargar la presión hidráulica y para controlar velocidad rotatoria.

La grúa de la fijación a tubular (si está requerido) después de que sea apropiado hacer para arriba el esfuerzo de torsión se ha alcanzado. Utilizar La Quijada De las Pinzas DCV contraer completamente los dies¹ (y abrir LOCKJAW Backup). Quitar cuidadosamente el tubular de la Bucking Unidad. Usar La Rotación De las Pinzas DCV, rotar las pinzas para asegurar la quijada de centro inferior es situado en el punto más más bajo en la cabeza alineando las rayas de la pintura en las pinzas con las rayas que emparejan en el marco. La BUCKING UNIDAD es listo ahora para la operación tubular siguiente.

EXPLOTA EL PROCEDIMIENTO

Las células de carga deben ser instaladas en ambos lados del Backup a toda la medida del esfuerzo de torsión adentro hacer para arriba y explotar modo. Las operaciones para explotar de tubulars son exacto iguales que para hacer para arriba a excepción de la dirección de la rotación controlada por Pinzas Rotación DCV.

CONTROLES e INSTRUMENTACIÓN

PRODUCTO BOLETÍN

TEMA: Grifos De Purga De Chromemaster Que mantienen

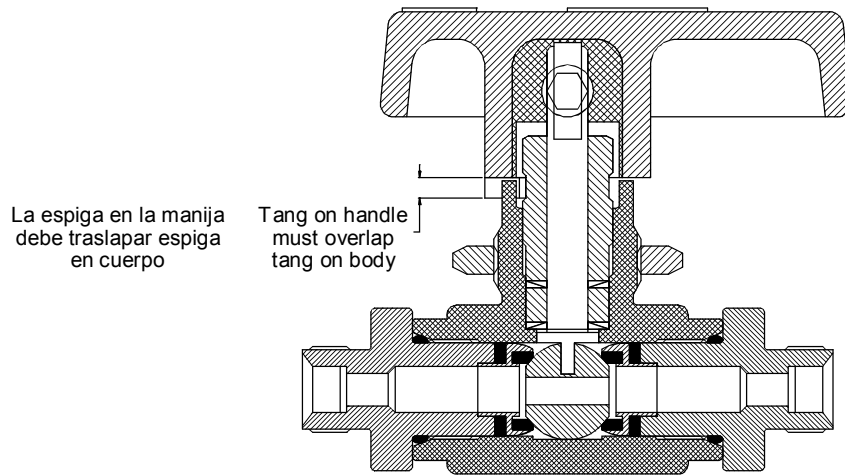
FECHA: Enero 8, 1998

**BOLETÍN
NÚMERO:** SPB98-01-01

REFERENCIA: Dibujo ILL1089 (unido)

Un problema fue encontrado recientemente con un CHROMEMASTER cuál no llevaría a cabo la presión. La causa de este problema fue remontada a un grifo de purga incorrectamente mantenido. En este caso, el tornillo de presión que conserva la manija aflojó y permitió que la manija se moviera hasta que ningún traslapo existió entre la espiga en la manija y la espiga en el cuerpo de válvula. Sin contacto entre las espigas el operador no podría colocar correctamente la válvula de bola en la posición cerrada.

Los procedimientos unidos del dibujo y de mantenimiento se han desarrollado para informar a los usuarios CLINCHER CHROMEMASTERS de este problema y medios potenciales de prevenir su ocurrencia. La posición de la manija y de su tornillo de presión que asegura debe ser examinada rutinariamente. Si la evidencia de embalar salida se observa, la tuerca del embalaje se debe apretar usando los procedimientos documentados. Si la válvula continúa escapándose después del ajuste, debe ser substituida.



Cuadro 1 - Cruz general de la válvula de bola de la Dos-Manera - asamblea seccional con el embalaje estándar del Teflon

Figure 1 - General Two-Way Ball Valve Cross-Sectional Assembly with Standard Teflon Packing

ADVERTENCIA

La falta o el uso incorrecto de la selección o incorrecto de los productos y / o de los sistemas descritos adjunto o de los artículos relacionados puede estropear muerte, daños corporales y daños materiales.

Presión Y Temperatura Máximas permitidas De Funcionamiento

Material Del Cuerpo De Válvula	
Asentar El Material	Acero Inoxidable
Kel-F	6000 psi en 70 grados de fahrenheit

Ajuste Del Embalaje

(Para las válvulas de bola de la B-Serie con el embalaje del vástago del Teflon)

Los ajustes del embalaje pueden ser de vez en cuando necesarios dependiendo del muchos y de las aplicaciones variadas para la válvula. Se recomienda un ajuste se haga poco después la instalación inicial y apenas antes de arranque del flujo. Consultar siempre a Superior si se presentan las preguntas.

1. Quitar la manija dando vuelta al tornillo de presión a la izquierda con una llave del tuerca-zo'calo del tamaño del 3/32".
2. Apretar la vuelta de la tuerca 1/8 a 1/4 del embalaje o a 70 in-lbs. usando una llave de tuerca hexagonal del tamaño del 7/16".
3. Reinstalar la manija y asegurarla dando vuelta al tornillo de presión a la derecha y apretarla a 15 in-lbs.

Instrucciones Del Maquillaje Del Conector De la Válvula

PRECAUCIÓN: Siempre que instale o quita una válvula de bola de un sistema, colocar siempre una llave de reserva en las válvulas de bola terminar el conector. NO el cuerpo de válvula.

Conectores De la Guarnición De Tubo

1. Insertar el tubo en el puerto del filtro hasta que el tubo basa hacia fuera en el cuerpo del filtro. El cuidado se debe ejercitar para asegurar el tubo se alinea correctamente con el cuerpo y el puerto del filtro.
2. El maquillaje normal para el tamaño portuario 4 a 16 (1/4 a 1 pulgada) es la vuelta 1-1/4 del dedo firmemente.

Seguir por favor las direcciones antedichas para contar el número de las vueltas para el maquillaje apropiado apropiado. No el maquillaje las guarniciones de tubo por el esfuerzo de torsión o la "sensación". Las variables tales como tolerancias de la tubería y de la guarnición, grueso de pared del tubo, y lubricidad de los lubricantes de la tuerca pueden dar lugar a una conexión incorrectamente montada de la guarnición de tubo.

WARNING

Failure or improper selection or improper use of the products and / or systems described herein or related items can cause death, personal injury and property damage.

Maximum Allowable Working Pressure & Temperature

Valve Body Material	
Seat Material	Stainless Steel
Kel-F	6000 psi @ 70EF

Packing Adjustment

(For B-Series Ball Valves with Teflon Stem Packing)

Packing adjustments may be occasionally necessary depending on the many and varied uses for the valve. It is recommended an adjustment be made shortly after initial installation and just prior to flow startup. Always consult Superior if questions arise.

1. Remove the handle by turning the set screw counter-clockwise with a 3/32" size hex-socket wrench.
2. Tighten the packing nut 1/8 to 1/4 turn or to 70 in-lbs. using a 7/16" size hex wrench.
3. Re-install the handle and secure by turning the set screw clockwise and torque to 15 in-lbs.

Valve Connector Make-Up Instructions

CAUTION: Whenever installing or removing a ball valve from a system, always place a back-up wrench on the ball valves end connector. NOT the valve body.

Tube Fitting Connectors

1. Insert the tube into the filter port until the tube bottoms out in the filter body. Care should be exercised to insure the tube is properly aligned with the filter body and port.
2. Normal make-up for port size 4 thru 16 (1/4 thru 1 inch) is 1-1/4 turn from finger tight.

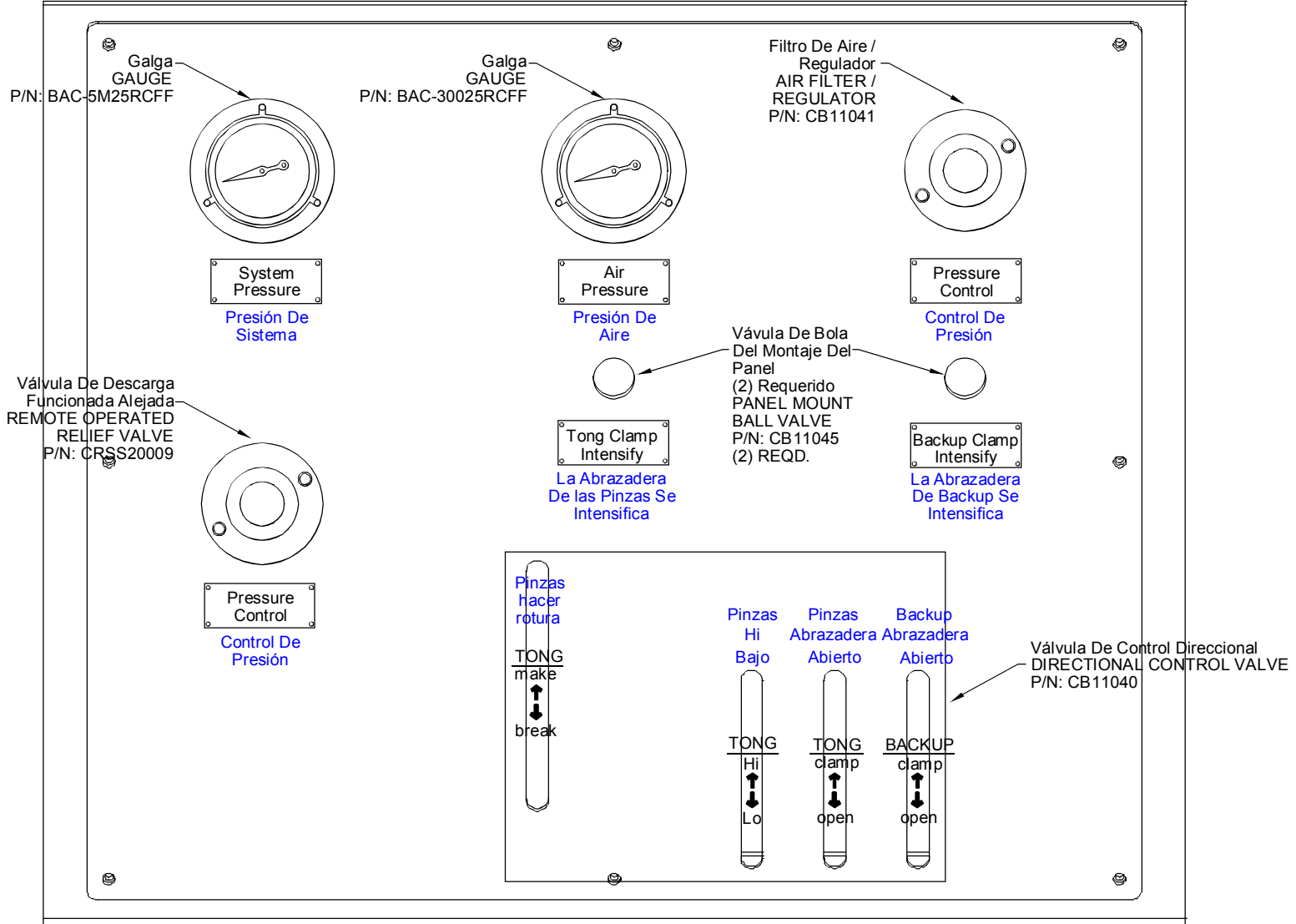
Please follow the above directions for counting the number of turns for proper fitting make-up. Do not make-up the tube fittings by torque or "feel". Variables such as tubing and fitting tolerances, tube wall thickness, and lubricity of nut lubricants can result in an improperly assembled tube fitting connection.

INSTRUCCIONES DEL MANTENIMIENTO

CHROMEMASTER GRIFO DE PURGA CM4556

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		Inversor de corriente # Registro # Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\ILL1089.wpg	Fecha 03/09/05

CUADRO 1 FIGURE 1



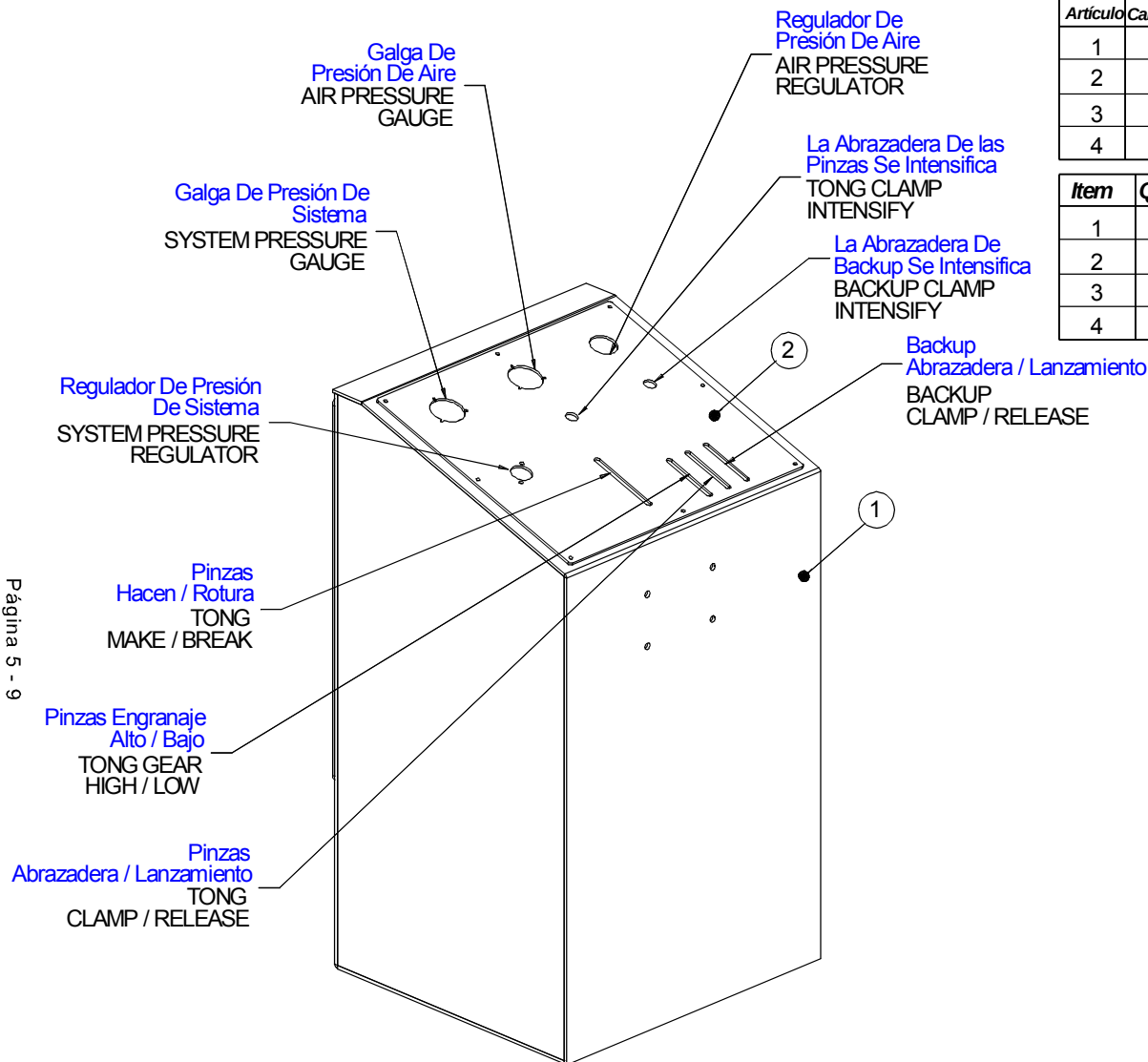
PANEL DE CONTROL CONTROL PANEL



4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

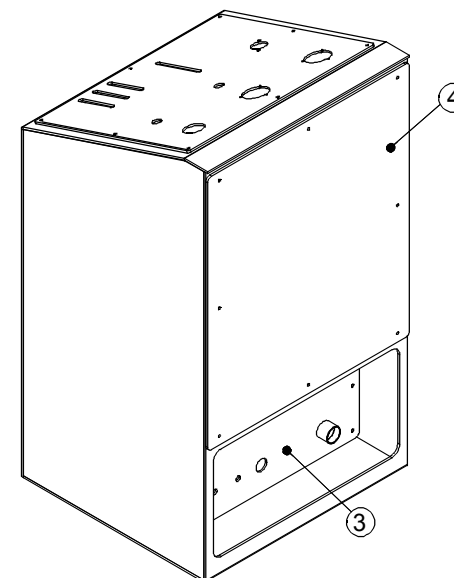
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES.

1		11/14/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgsl\OLEBU1175-31\Control Panel rev1.wpg		



Artículo	Cantidad	Parte Número	Español Descripción
1	1	CB11018	Asamblea De Consola De Control
2	1	CB11019	Panel De Control Tapadera
3	1	CB11023	Consola Perno En La Placa Soldadura
4	1	CB11025	Panel De Control Placa Trasera

Item	Qty.	Part Number	Description
1	1	CB11018	CONTROL CONSOLE ASSEMBLY
2	1	CB11019	CONTROL PANEL COVER PLATE
3	1	CB11023	CONSOLE BOLT-ON PLATE WELDMENT
4	1	CB11025	CONTROL PANEL BACK PATE



ASAMBLEA DE CONSOLA DE CONTROL

ASAMBLEA NÚMERO CB11024

CONTROL CONSOLE ASSEMBLY

ASSEMBLY NO. CB11024

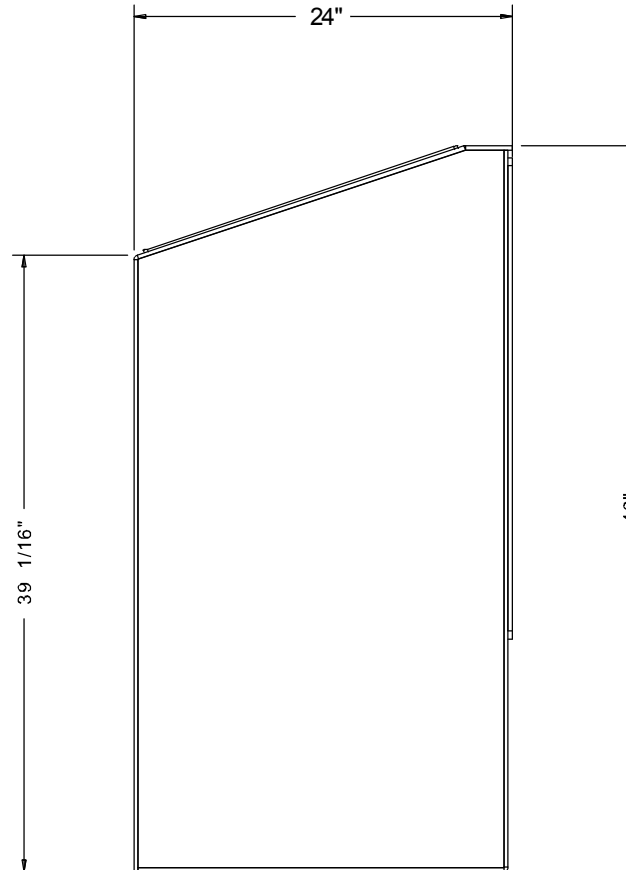
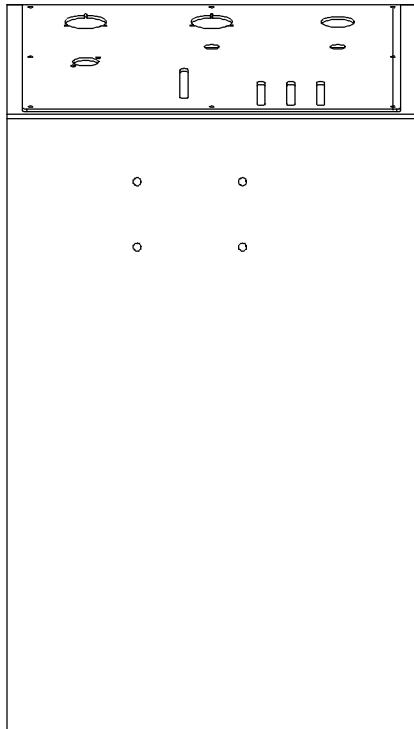
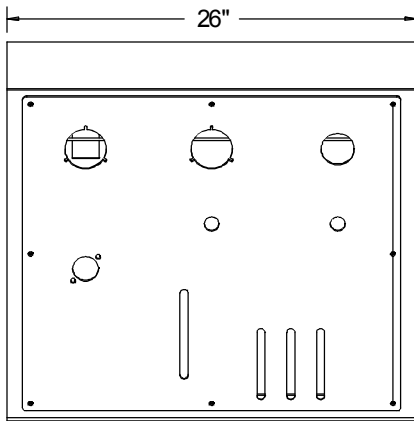
Peso Aproximado (libras) = 399.342
APPROX. WEIGHT (LBS.) = 399.342



4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\DWG\CLEBU1175-31\Control Assy.wpg		03/25/03



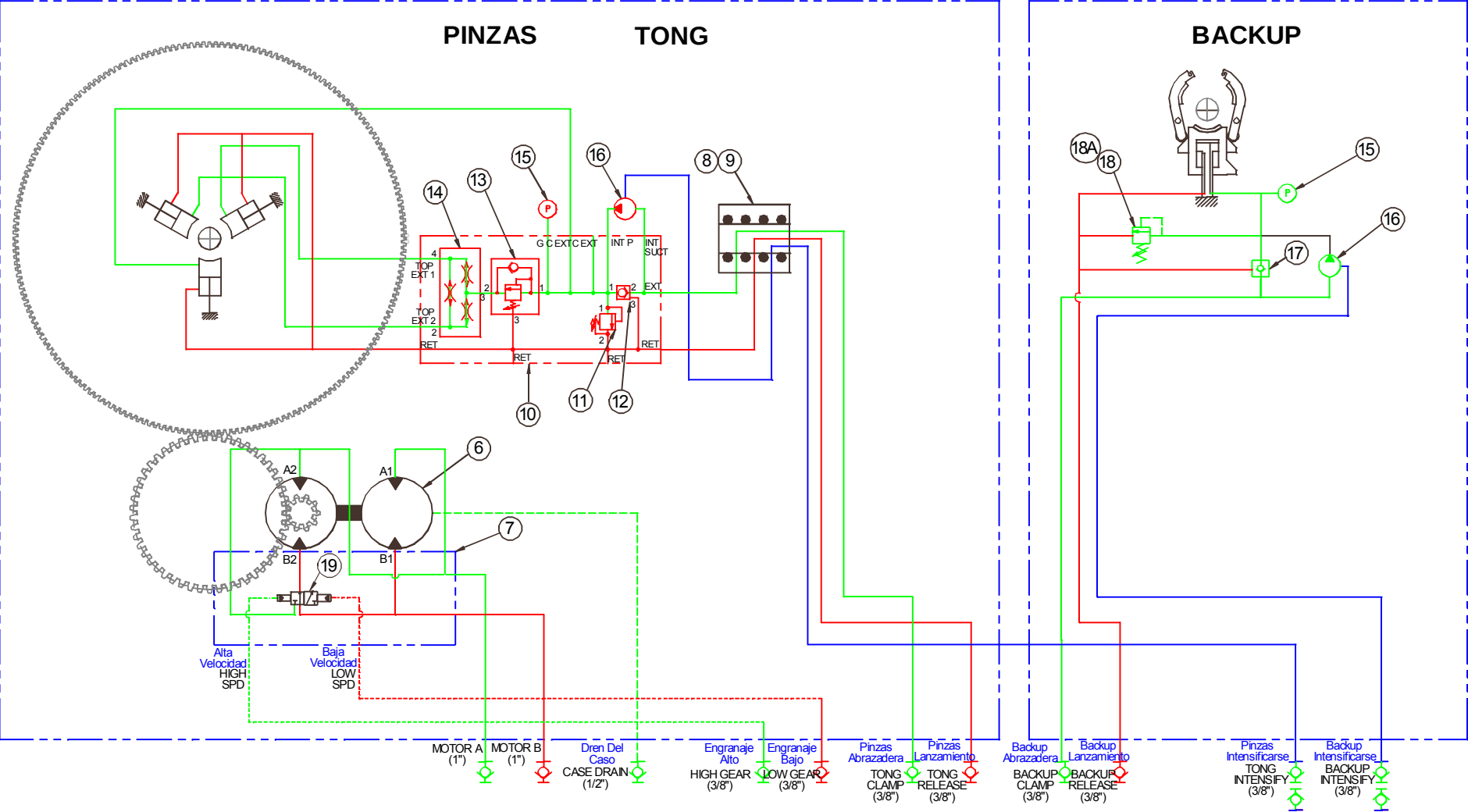
Peso Aproximado (libras) = 399.342
APPROX. WEIGHT (LBS.) = 399.342

CONSOLA DE CONTROL DIMENSIONES

CONTROL CONSOLE DIMENSIONS

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
		Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\	03/25/03
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES.	Inverso de corte #	Registro #	Fecha

CUADRO 2 FIGURE 2



11 3/4" BUCKING UNIDAD Tipo Tres
DIAGRAMA ESQUEMÁTICO HIDRÁULICO

11 3/4" BUCKING UNIT Type Three
HYDRAULIC SCHEMATIC

Artículo	Cantidad	Parte Número	Español Descripción	Localización
1	1	CB11040	PVG 120/32 Válvula, Controles De las Pinzas	Consola
2	1	CRSS20009	Válvula De Descarga, Alejado, Montaje Del Panel	Consola
3	1	CB11041	Filtro De Aire / Regulador	Consola
4	2	CB11045	Válvula De Bola, Montaje Del Panel	Consola
5	1	BAC-30025RCFF	Galga 300 psi, Montaje Del Panel	Consola
6	1	CB11042	Motor Hidráulico, Velocidad Dual	Pinzas
7	1	CB11043	Múltiple Dual De la Velocidad	Pinzas
8	1	CB11064	Eslabón Giratorio Hidráulico	Pinzas
9	4	CLEBU9656	Sellos Rotatorios (4 pedazos = 1 sistema)	Pinzas
	1	B3P0-008	Afianzar A Asamblea Con Abrazadera Múltiple (Incluye)	Pinzas
10	1	17-B3P0-001	Afianzar El Múltiple Con abrazadera (Cabeza Cerrada)	Pinzas
11	1	17-B3P0-005	Válvula De Descarga	Pinzas
12	1	17-B3P0-004	Válvula De Cheque Funcionada Piloto	Pinzas
13	1	17-B3P0-003	Válvula de secuencia con Invertir el Cheque	Pinzas
14	1	17-B3P0-002	Divisor De Flujo / Combinador	Pinzas
15	3	BAC-5M25RCFF	Galga De Presión, 0-5000	Pinzas, Backup, Consola
16	2	BULJ4035	M-36 Haskel Bomba (Reforzador Opcional)	Pinzas, Backup
17	1	BUC5524	Válvula De Cheque Funcionada Piloto	Backup
18	1	BULJ4036	Válvula De Descarga	Backup
18A	1	BULJ4037	Kit Del Resorte De la Válvula De Descarga (White)	Backup
19	1	CB11044	Válvula Experimental Dual Del Cartucho	Pinzas
20	1	2070	Válvula De Descarga	Consola
	1	58058-S	Válvula De Solenoide Cerrada Normalmente	Consola

Item	Qty.	Part Number	Description	Location
1	1	CB11040	PVG 120/32 VALVE, TONG CONTROLS	CONSOLE
2	1	CRSS20009	RELIEF VALVE, REMOTE, PANEL MOUNT	CONSOLE
3	1	CB11041	AIR FILTER / REGULATOR	CONSOLE
4	2	CB11045	BALL VALVE, PANEL MOUNT	CONSOLE
5	1	BAC-30025RCFF	GAUGE 300 PSI, PANEL MOUNT	CONSOLE
6	1	CB11042	HYDRAULIC MOTOR, DUAL SPEED	TONG
7	1	CB11043	DUAL SPEED MANIFOLD	TONG
8	1	CB11064	HYDRAULIC SWIVEL	TONG
9	4	CLEBU9656	ROTARY SEALS (4 PCS = 1 SET)	TONG
	1	B3P0-008	CLAMPING MANIFOLD ASSEMBLY (INCLUDES) :	TONG
10	1	17-B3P0-001	CLAMPING MANIFOLD (CLOSED HEAD)	TONG
11	1	17-B3P0-005	RELIEF VALVE	TONG
12	1	17-B3P0-004	PILOT OPERATED CHECK VALVE	TONG
13	1	17-B3P0-003	SEQUENCE VALVE W/ REV CHECK	TONG
14	1	17-B3P0-002	FLOW DIVIDER / COMBINER	TONG
15	3	BAC-5M25RCFF	PRESSURE GAUGE, 0-5000	TONG, BACKUP, CONSOLE
16	2	BULJ4035	M-36 HASKEL PUMP (INTENSIFIER OPTIONAL)	TONG, BACKUP
17	1	BUC5524	PILOT OPERATED CHECK VALVE	BACKUP
18	1	BULJ4036	RELIEF VALVE	BACKUP
18A	1	BULJ4037	RELIEF VALVE SPRING KIT (WHITE)	BACKUP
19	1	CB11044	DUAL PILOT CARTRIDGE VALVE	TONG
20	1	2070	DUMP VALVE	CONSOLE
	1	58058-S	SOLENOID VALVE NOR. CLOSED	CONSOLE



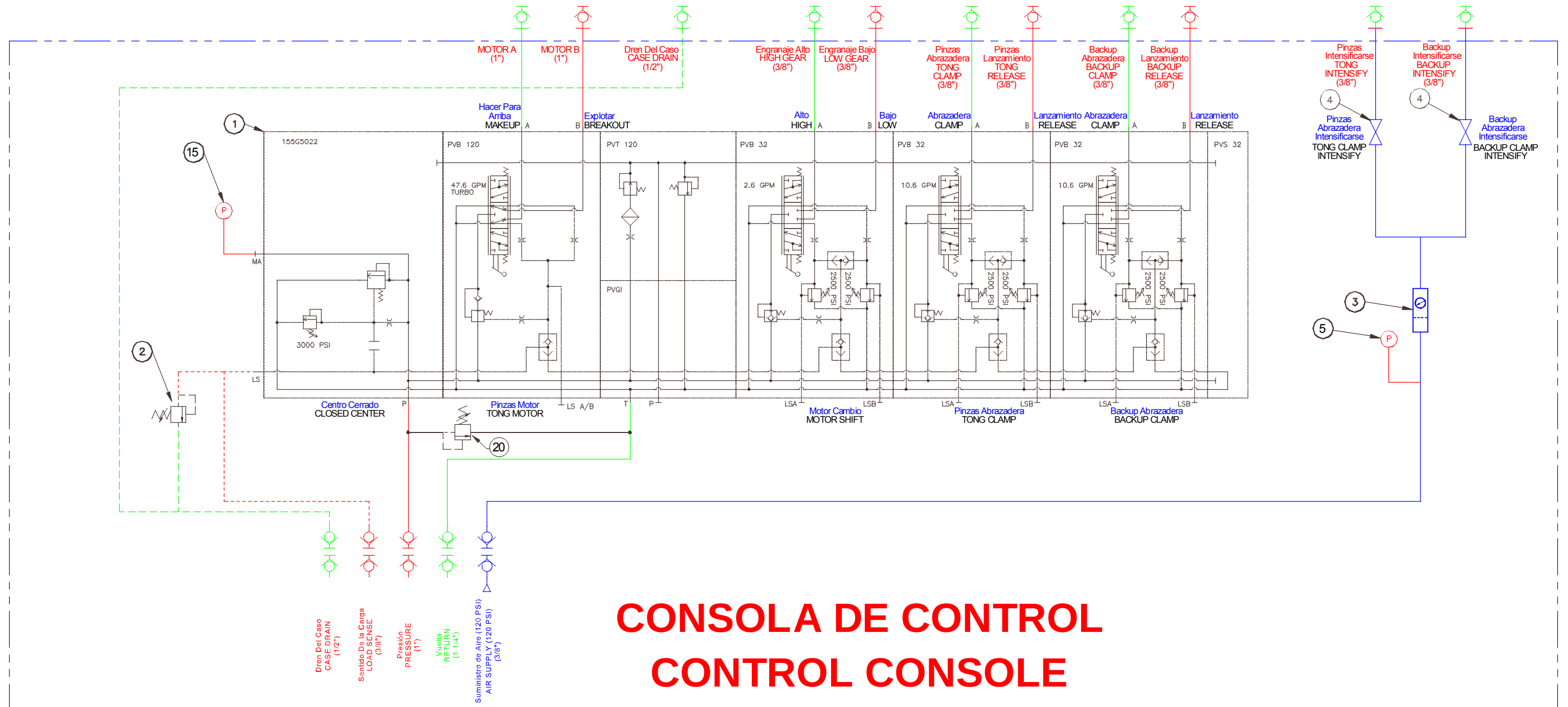
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA
HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA
INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O
REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO
EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

05/13/03
Revisión de Corriente #
Registro #
Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\DWG\1
CLEBU1175-31Schematic Sht1.wpg

CUADRO 2

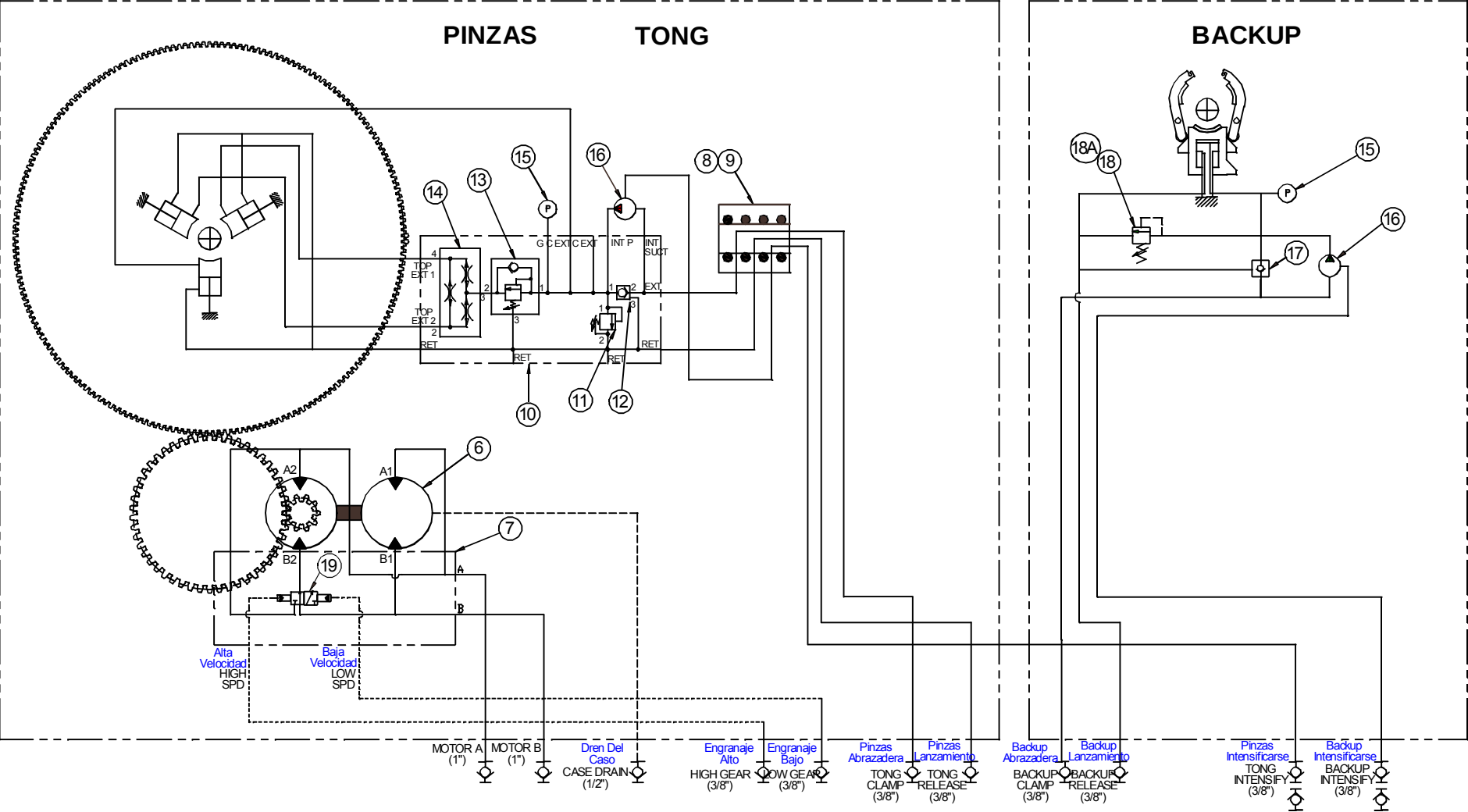
FIGURE 2



11 3/4" BUCKING UNIDAD *Tipo Tres*
DIAGRAMA ESQUEMÁTICO HIDRÁULICO

11 3/4" BUCKING UNIT *Type Three*
HYDRAULIC SCHEMATIC

CUADRO 2 FIGURE 2



11 3/4" BUCKING UNIDAD Tipo Tres
DIAGRAMA ESQUEMÁTICO HIDRÁULICO

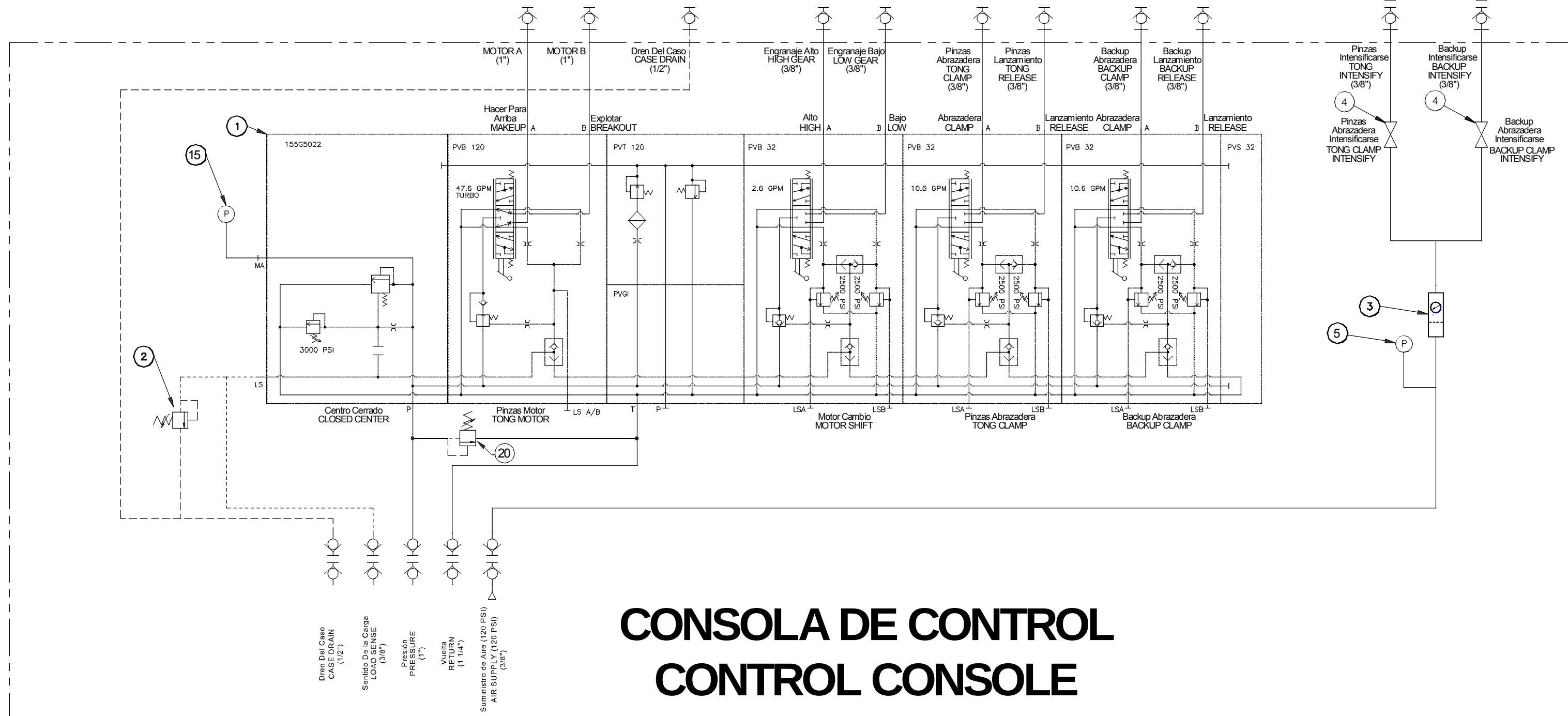
11 3/4" BUCKING UNIT Type Three
HYDRAULIC SCHEMATIC

Artículo	Cantidad	Parte Número	Español Descripción	Localización
1	1	CB11040	PVG 120/32 Válvula, Controles De las Pinzas	Consola
2	1	CRSS20009	Válvula De Descarga, Alejado, Montaje Del Panel	Consola
3	1	CB11041	Filtro De Aire / Regulador	Consola
4	2	CB11045	Válvula De Bola, Montaje Del Panel	Consola
5	1	BAC-30025RCFF	Galga 300 psi, Montaje Del Panel	Consola
6	1	CB11042	Motor Hidráulico, Velocidad Dual	Pinzas
7	1	CB11043	Múltiple Dual De la Velocidad	Pinzas
8	1	CB11064	Eslabón Giratorio Hidráulico	Pinzas
9	4	CLEBU9656	Sellos Rotatorios (4 pedazos = 1 sistema)	Pinzas
	1	B3P0-008	Afianzar A Asamblea Con Abrazadera Múltiple (Incluye)	Pinzas
10	1	17-B3P0-001	Afianzar El Múltiple Con abrazadera (Cabeza Cerrada)	Pinzas
11	1	17-B3P0-005	Válvula De Descarga	Pinzas
12	1	17-B3P0-004	Válvula De Cheque Funcionada Piloto	Pinzas
13	1	17-B3P0-003	Válvula de secuencia con Invertir el Cheque	Pinzas
14	1	17-B3P0-002	Divisor De Flujo / Combinador	Pinzas
15	3	BAC-5M25RCFF	Galga De Presión, 0-5000	Pinzas, Backup, Consola
16	2	BULJ4035	M-36 Haskel Bomba (Reforzador Opcional)	Pinzas, Backup
17	1	BUC5524	Válvula De Cheque Funcionada Piloto	Backup
18	1	BULJ4036	Válvula De Descarga	Backup
18A	1	BULJ4037	Kit Del Resorte De la Válvula De Descarga (White)	Backup
19	1	CB11044	Válvula Experimental Dual Del Cartucho	Pinzas
20	1	2070	Válvula De Descarga	Consola
	1	58058-S	Válvula De Solenoide Cerrada Normalmente	Consola

Item	Qty.	Part Number	Description	Location
1	1	CB11040	PVG 120/32 VALVE, TONG CONTROLS	CONSOLE
2	1	CRSS20009	RELIEF VALVE, REMOTE, PANEL MOUNT	CONSOLE
3	1	CB11041	AIR FILTER / REGULATOR	CONSOLE
4	2	CB11045	BALL VALVE, PANEL MOUNT	CONSOLE
5	1	BAC-30025RCFF	GAUGE 300 PSI, PANEL MOUNT	CONSOLE
6	1	CB11042	HYDRAULIC MOTOR, DUAL SPEED	TONG
7	1	CB11043	DUAL SPEED MANIFOLD	TONG
8	1	CB11064	HYDRAULIC SWIVEL	TONG
9	4	CLEBU9656	ROTARY SEALS (4 PCS = 1 SET)	TONG
	1	B3P0-008	CLAMPING MANIFOLD ASSEMBLY (INCLUDES) :	TONG
10	1	17-B3P0-001	CLAMPING MANIFOLD (CLOSED HEAD)	TONG
11	1	17-B3P0-005	RELIEF VALVE	TONG
12	1	17-B3P0-004	PILOT OPERATED CHECK VALVE	TONG
13	1	17-B3P0-003	SEQUENCE VALVE W/ REV CHECK	TONG
14	1	17-B3P0-002	FLOW DIVIDER / COMBINER	TONG
15	3	BAC-5M25RCFF	PRESSURE GAUGE, 0-5000	TONG, BACKUP, CONSOLE
16	2	BULJ4035	M-36 HASKEL PUMP (INTENSIFIER OPTIONAL)	TONG, BACKUP
17	1	BUC5524	PILOT OPERATED CHECK VALVE	BACKUP
18	1	BULJ4036	RELIEF VALVE	BACKUP
18A	1	BULJ4037	RELIEF VALVE SPRING KIT (WHITE)	BACKUP
19	1	CB11044	DUAL PILOT CARTRIDGE VALVE	TONG
20	1	2070	DUMP VALVE	CONSOLE
	1	58058-S	SOLENOID VALVE NOR. CLOSED	CONSOLE

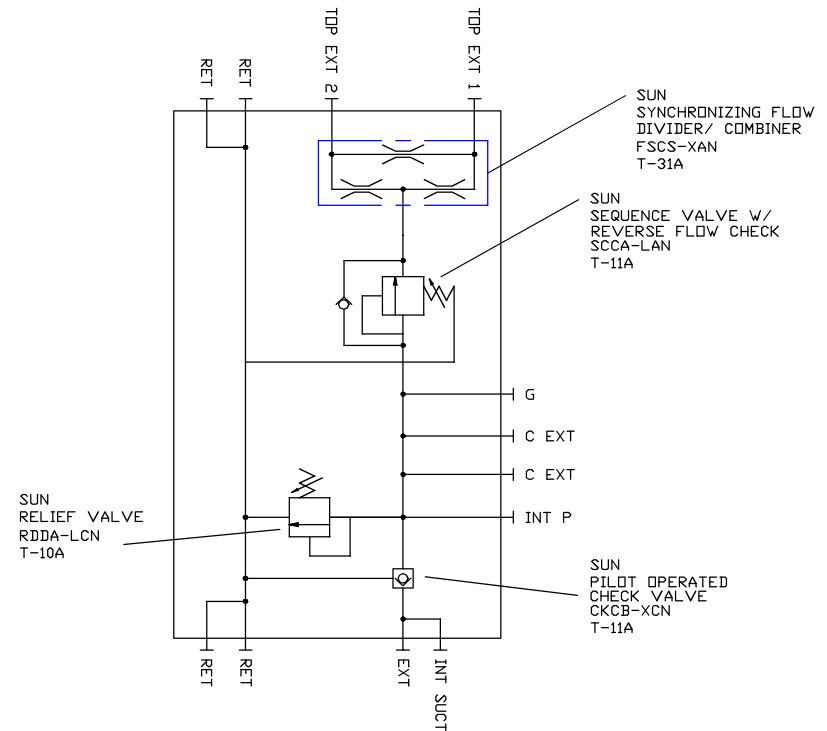
CUADRO 2

FIGURE 2



11 3/4" BUCKING UNIDAD *Tipo Tres*
DIAGRAMA ESQUEMÁTICO HIDRÁULICO

11 3/4" BUCKING UNIT *Type Three*
HYDRAULIC SCHEMATIC



NOTE: BUY-OUT PRODUCT, DO NOT MANUFACTURE.
F/ REFERENCE ONLY.

Este espacio en blanco izquierdo
de la página intencionalmente.

MANTENIMIENTO

Clincher recomienda que los dueños de Clincher Pinzas De la Energía Hidráulica, Backups, Chromemasters, Bucking Unidades y accesorios adoptar un programa de mantenimiento regularmente programar. La puesta en práctica de este tipo de programa ofrece varias ventajas. Primero, usted aumenta la vida de su equipo. En segundo lugar, usted puede encontrar un problema antes de que se extienda a una reparación costosa o abajo mida el tiempo en el trabajo, y lo más importantemente posible, previene lesión al personal de funcionamiento.

Una inspección importante (descrita en el extremo de esta sección) debe ser realizada si se va el equipo se sospecha para haber sido dañado durante tránsito o a ser movilizado a una posición remota donde están difíciles las operaciones del mantenimiento de realizar.

MANTENIMIENTO GENERAL

Limpiando - sobre vuelta de cada trabajo, realizar el siguiente:

- A) Prelavar la unidad para quitar a la mayoría de suciedad y la acumulación de la grasa en cuanto a permite el retiro de dies, y la inspección de la condición total de la unidad.
- B) Quitar y examinar los dies de las pinzas y backup. Observar a cualesquiera desaparecidos o detenedor dañado del die, y o los pernos del detenedor del die.
- C) Limpiar y examinar las quijadas para saber si hay daño o desgaste excesivo. Lubricar las tiras y todas los zerts de la grasa.
- D) Examinar todas las mangueras para saber si hay desgaste, sustituirlas como necesario.
- E) Examinar el montaje de suspensión de backup para asegurar todas las piezas están en la condición de funcionamiento.
- F) Instalar los dies de un tamaño necesitado para los propósitos de prueba, y unir la unidad de la energía hidráulica a la bucking unidad. Antes de que energice la unidad de energía asegurarse nadie está trabajando en Bucking Unidad y todas las herramientas y piezas se quitan de los montajes de las pinzas y de la backup.
- G) Insertar el mandril de la prueba del exacto el mismo tamaño que los dies que están instalados en los montajes de las pinzas y de la backup.

Precaución: Prueba de la función de la backup sin los dies apropiados del tamaño instalados y/o sin el mandril clasificado apropiado en lugar, usted arriesga daño serio al cilindro de backup.

- H) Después de unidad de energía ha alcanzado temperatura de funcionamiento, funcionar la válvula de control de backup y backup cercana alrededor del mandril de la prueba usando suficientes flujo y presión de afianzar el mandril con abrazadera y de mantener la presión a la backup. (Presión de funcionamiento recomendada de 3.000 P.S.I.) La galga de presión del panel de control debe emparejar la presión de funcionamiento del sistema de la unidad de energía.
- I) Mientras que mantiene la presión en backup examinar visualmente las mangueras, el acero inoxidable alinea, las guarniciones, etc., para la filtración del líquido hidráulico. Reparar o substituir las piezas que causan los escapes.

MANTENIMIENTO

- J) Si en este tiempo su backup está funcionando correctamente, abrir y cerrar la unidad varias veces de asegurar la operación constante.
- K) Con los dies apropiados instalados en las pinzas y la backup, y el mandril de la prueba se trabó en la backup, funcionar las pinzas DCV durante varios ciclos de la fijación y de lanzar. Mientras que presión que mantiene en la asamblea de las pinzas, examinar visualmente las mangueras, las líneas del acero inoxidable, guarniciones, etc., para saber si hay filtración del líquido hidráulico. Reparar o substituir las piezas que causan los escapes.
- L) Funcionar Rotatorio DCV para aplicar el esfuerzo de torsión al mandril de la prueba hasta el valor requerido para los tubulars ser compuesto o ser explotado. Mientras que la presión que mantiene en el motor examina visualmente las mangueras, el acero inoxidable alinea, las guarniciones, etc., para la filtración del líquido hidráulico. Reparar o substituir las piezas que causan los escapes.
- M) **El horario recomendado de la lubricación se realizó después de la terminación de cada trabajo.** Lubricar todos los zerts externamente accesibles de la grasa. La nota allí es zerts de la grasa para lubricar los cilindros que resbalan dentro de los montajes de las pinzas y de la backup cuál puede ser alcanzado solamente después de quitar las cubiertas de estas asambleas. Comprobar los niveles flúidos en depósito de la unidad de la energía hidráulica. Si la bucking unidad es cadena conducida, comprobar los niveles flúidos en el caso de cadena de la impulsión y engranar el reductor.
- N) Examinar el líquido hidráulico para saber si hay el material extranjero y contaminantes. Filtrarse o substituir. Usted debe filtrarse o substituir el sistema entero incluyendo tanque de la unidad de energía y líneas junto con las pinzas para asegurar todos los contaminantes se quitan.

MANTENIMIENTO

MANTENIMIENTO IMPORTANTE ANUAL

Inspección y Reparación

El mantenimiento preventivo rutinario ampliará perceptiblemente la vida de funcionamiento de su equipo, reducirá gastos de explotación, y evitará tiempo muerto. CLINCHER recomienda un programa de la inspección rutinaria frecuente y si se va el equipo se sospecha para haber sido dañado durante tránsito o a ser movilizado a una posición remota donde están difíciles las operaciones del mantenimiento de realizar, realiza el siguiente:

- A) Examinar visualmente los componentes en Bucking Unidad y unidad de energía, cuál se habría podido dañar posiblemente durante la operación o el tránsito.
- B) Comprobar la fecha de prueba. Asegurarse de que una prueba y una inspección de la carga fueran realizadas en el plazo de los 9 meses pasados.
- C) Comprobar los piñones y encadenarlos para cualquier muestra del daño o del desgaste.
- D) Quitar el montaje del motor y de válvula de la Bucking Unidad.
- E) Comprobar el sello del motor. Aplicar la energía hidráulica, funcionar el motor y comprobar visualmente el sello del motor para saber si hay cualquier muestra de la salida.
- F) Comprobar el reductor del engranaje por especificaciones de los fabricantes.
- G) Quitar las cubiertas de las ensamblajes de las Pinzas y de la Reserva. Examinar las mangueras y los componentes hidráulicos para saber si hay escapes. Lubricar los zerts internos de la grasa.
- H) Condición de cheque de los carretes de la válvula de control. Activar las válvulas y comprobar para saber si hay cualquier muestra del desgaste, de las picaduras o de anotar de la superficie del cromo de los carretes. Si el carrete se daña de cualquier manera, la sección completa debe ser cambiada hacia fuera pues los carretes no son permutables.
- I) Si es bucking unidad es cadena conducida, quitar las cubiertas y examinar la cadena y los piñones para saber si hay holgura del desgaste o del exceso.
- J) Condición de cheque de todas las mangueras y guarniciones hidráulicas. Examinar visualmente todas las mangueras hidráulicas cabidas a las pinzas y en la backup para saber si hay cualquier muestra de escapes, de cortes, o del desgaste.
- K) Reinstalar todas las piezas que fueron quitadas para la inspección y/o el daño. Conectar con la operación de la prueba de la fuente y de función de la energía hidráulica. Apretar la prueba que utiliza dies apropiados y probar el mandril.
- L) Muestrear el líquido de la unidad de energía y lo han procesado para los contaminantes. Substituir el filtro de vuelta según especificaciones de los fabricantes.
- M) Lubricar las pinzas y la backup según el horario de mantenimiento que precede esta sección.
- N) Pintura, recordando enmascarar de las superficies que no se preponen pintar con la grasa o la cinta que enmascara.
- O) Terminar el informe anticuado de la inspección que da los detalles de todos los deberes realizados junto con la lista completa de los artículos substituidos.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

SISTEMA HYDRÁULICO

Pompa Hidráulica Que hace Ruido Excesivo:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) Línea de producto restringida o estorbada	Línea limpia, comprobación para la contaminación.
B) Líquido contaminado	Líquido rasante del cambio de sistema.
C) Respiradero restringido	Limpiar o substituir la salida de aire.
D) Aire en líquido	La comprobación para escapes y esté segura que la succión flúida en tanque está bien debajo de líquido hidráulico en depósito.
E) Piezas dañadas o usadas	Reparar o substituir las piezas dañadas, comprobar el líquido para saber si hay contaminación.
F) RPM excesiva (motores de I/C solamente)	Comprobar PTO, engranajes y la velocidad recomendada para asegurar la bomba apropiada está instalada para la operación.
G) Fricción creciente	Cerciorarse de que la bomba haya estado montada usando valores de esfuerzo de torsión correctos.
H) Válvula de descarga dañada o usada	Substituir la válvula de descarga.
I) Válvula de cheque dañada o usada	Substituir la válvula de cheque.
J) Descarga restringida	Comprobar para cerciorarse de que válvula de descarga esté fijada a la presión apropiada.
K) Sistema de la válvula restringido	Examinar y reparar o substituir las piezas defectuosas, comprobar el sistema para saber si hay contaminación.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

SISTEMA HYDRÁULICO

Desgaste excesivo a los componentes hidráulicos:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) Contaminación flúida	El sistema flúido rasante, substituye por el líquido nuevo.
B) Componentes mal alineados mal	Examinar y realinear.
C) Altas presiones de funcionamiento	Galga y sistema a la presión apropiada.
D) Líquido agotado (agotamiento de añadidos)	El sistema flúido rasante, substituye por el líquido nuevo.
E) Aire en líquido	Comprobar para saber si hay escapes, y estar seguro que la succión flúida en tanque está bien debajo de líquido hidráulico en depósito.

SECCIÓN HIDRÁULICA DE LAS PINZAS

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) Acortado llevando vida	Cheque la alineación, asegura la lubricación apropiada a los cojinetes no sellados.

Velocidad Lenta De las Pinzas:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) Línea de fuente restricta	Producto claro de la línea y del cheque de fuente en depósito.
B) Nivel flúido bajo	Agregar el líquido al volumen apropiado.
C) Escape de aire	Localizar y reparar el escape.
D) Velocidad de la bomba escasa	Asegurar la velocidad apropiada de la bomba para el uso.
E) Equipo dañado o usado	Aislar la bomba y comprobar la presión de determinarse si el motor o la bomba sea defectuosa. Reparar o substituir la pieza defectuosa.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

Velocidad Lenta De las Pinzas:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
F) Bomba no preparada	Comprobar la viscosidad y las restricciones flúidas de la línea de producto. Substituir el líquido si es inadecuado para la temperatura de funcionamiento.
G) Punto bajo o flujo nulo de la línea de fuente	Comprobar para asegurar acopladores se sujetan con seguridad.
H) Malfuncionamiento hidráulico de la válvula de derivación	Examinar. Ajustar descargar la presión. Substituir o reparar como necesario.

Esfuerzo de torsión Escaso:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) El funcionar incorrectamente de la válvula de descarga	La relevación fijó demasiado bajo, roto resorte de válvula, contaminación o los sellos defectuosos.
B) Piezas dañadas o usadas de la bomba	Examinar, reparar o substituir.
C) Velocidad lenta de la bomba	Asegurar la velocidad apropiada de la bomba para el uso.
D) Líquido incorrecto del sistema	Comprobar la viscosidad flúida y substituir el líquido si es inadecuado para la temperatura de funcionamiento.
E) Válvula de control direccional fijada incorrectamente	Comprobar la relevación y la válvula de control direccional. El hilo neutro debe volver levemente al depósito.
F) Daños al motor	Examinar, reparar o substituir.
G) Restricción de la línea de fuente, presión trasera excesiva	Comprobar para asegurar acopladores se sujetan con seguridad.
H) Galga o célula de carga defectuosa	Examinar, reparar o substituir. Asegurar la unidad ha estado calibrado a la longitud apropiada del brazo. NOTA: Al usar el sistema de backup integral del Clincher, es la longitud del brazo de backup, NO la longitud del brazo de las pinzas.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

Falta de agarrar Tubulars:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) Las quijadas se mueven hacia fuera desde hilo neutro, pero no pueden penetrar	Examinar el tamaño del die y sustituirlo por los dados correctos para la pipa. Agraviar los dies del tamaño para tubular.
B) Fall de las quijadas a moverse de hilo neutro	Examinar y substituir los cilindros defectuosos para la ruina o el daño. Quitar el moho y la ruina de quijadas, y de bolsillos de la quijada. La reparación, substituye y lubrica según lo necesitado.
C) Las pinzas no lanzarán de tubular	Examinar Las Válvulas De Control Direccionales.
D) Los funcionamientos sino las pinzas del motor no rotan	Examinar y substituir el reductor defectuoso de la cadena, del piñón o del engranaje.
E) Lazos de las pinzas bajo carga ligera	Examinar y substituir las piezas defectuosas. Dañado cubo o cojinetes.
F) Las pinzas rotan mientras que la palanca de mando está en hilo neutro	Substituir la válvula de control.
G) Líquido hidráulico que se escapa del motor	Substituir el sello del eje del motor.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

SISTEMA DE RESERVA HIDRÁULICO

La reserva no puede considerarse tubular:

<u>Problema</u>	<u>Solución</u>
A) Die incorrecto para el tamaño tubular	Comprobar el diámetro exterior de la pipa y tamaño del die del fósforo al diámetro exterior de la pipa.
B) Los dies tienen material condensado en área del diente	Limpiar los dies con el cepillo de alambre y examinarlos para saber si hay dientes gastados. Substituir por los dies nuevos en caso de necesidad.
C) Presión de la unidad de energía fijada incorrectamente	Examinar la válvula de descarga en unidad de energía para cerciorarse de que bastante presión de sistema se está entregando a la backup.
D) Válvula del equilibrio contrario que no lleva a cabo la presión	Quitar las placas laterales en backup. La prueba de banco y substituye la válvula del equilibrio contrario defectuosa.
E) Salida interna en cilindro de backup	Desconectar las líneas y el cilindro de la prueba de banco. Reparar o substituir como necesario.
F) Las quijadas no contraerán	Se pega la válvula del equilibrio contrario. Substituir la válvula del equilibrio contrario.
G) Salida externa del cilindro	Reparar o substituir el cilindro.
H) La válvula de control fijó al hilo neutro, pero las quijadas extienden	Examinar la válvula de control para saber si hay daño y/o el carrete incorrecto. Reparar o substituir como necesario.

SECCIÓN 7 CLEBU1175-3 11 3/4" BUCKING UNIDAD

LISTAS DE PIEZAS

CONTENIDO

CLEBU1175-3 / 11 3/4" BUCKING UNIDAD	7 - 3
CLEBU9670 / ASAMBLEA DEL CODIFICADOR	7 - 4
BUCS11850 / 11 3/4" LOCKJAW BACKUP	7 - 4.1
BUCS11825-01 / ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	7 - 4.1
BUCS11851 / ASAMBLEA INTERIOR DE LA PUERTA	7 - 5
BUCS11852 / ASAMBLEA EXTERIOR DE LA PUERTA	7 - 6
BUCS11853 / ASAMBLEA DE BACKUP DEL CILINDRO	7 - 7
BUCS11854 / KIT DEL SELLO PARA 11 3/4" BACKUP CILINDRO	7 - 7
BUCS11855 / CUBIERTA DE BACKUP	7 - 8
CB11002 / 11 3/4" ASAMBLEA DE LAS PINZAS	7 - 9
B3P0-008 / PINZAS /BACKUP AFIANZAR A ASAMBLEA CON ABRAZADERA MUL"TIPL (CABEZA CERRADA)	7 - 11
CB11753035 / PINZAS SOPORTE DE MONTAJE ASAMBLEA (4 Requerido)	7 - 11
CB11010 / ENCARGADO DEL ESLABÓN GIRATORIO SOLDADURA / ASAMBLEA	7 - 11.1
CB11012 / PINZAS SOPORTE DE MONTAJE SOLDADURA / ASAMBLEA	7 - 11.1
CLEBU1123 / 11 3/4 BU CILINDRO ASAMBLEA (PARA PINZAS - 2 Requerido)	7 - 12
ASAP1123 / SEAL KIT F/ 11 3/4" BU CILINDRO	7 - 12
CLEBU1123-C / CENTRO CILINDRO ASAMBLEA (PARA PINZAS)	7 - 13
CLEBU1223 / 11 3/4" PINZAS CILINDRO (2 Requerido) (Para La Fabricación Después 11/23/04)	7 - 13.1
CLEBU1224 / KIT DEL SELLO PARA 11 3/4" PINZAS CILINDRO	7 - 13.1
CLEBU1223-C / 11 3/4" PINZAS CENTRO CILINDRO (Para La Fabricación Después 11/23/04)	7 - 13.2
KITFIT-CB11002 / KIT APROPIADO (Para La Fabricación Después 10/27/04)	7 - 14
SSCF1875 / 1 7/8" SERVICIO SEVERO SEGUIDOR DE LEVA ASAMBLEA	7 - 14
CB11016 / CARRO ASAMBLEA (2 Requerido)	7 - 15
CB11753031 / RODILLO ASAMBLEA (2 Requerido por el carro)	7 - 16
CB11024 / CONSOLA DE CONTROL ASAMBLEA	7 - 17
CB11753045 / MANTENER LA CORREA ASAMBLEA	7 - 18

SECTION 7 CLEBU1175-3 11 3/4" BUCKING UNIT PARTS LISTS

TABLE OF CONTENTS

CLEBU1175-3 / 11 3/4" BUCKING UNIT.....	7 - 3
CLEBU9670 / ENCODER ASSEMBLY	7 - 4
BUCS11850 / 11 3/4" LJ BACKUP.....	7 - 4.1
BUCS11825-01 / CAM FOLLOWER ASSEMBLY	7 - 4.1
BUCS11851 / INSIDE DOOR ASSEMBLY.....	7 - 5
BUCS11852 / OUTSIDE DOOR ASSEMBLY.....	7 - 6
BUCS11853 / BACKUP CYLINDER ASSEMBLY.....	7 - 7
BUCS11854 / SEAL KIT F/11 3/4 BACKUP CYLINDER.....	7 - 7
BUCS11855 / BACKUP HOUSING.....	7 - 8
CB11002 / 11 3/4" TONG ASSEMBLY	7 - 9
B3P0-008 / TONG/BACKUP CLAMPING MANIFOLD ASSEMBLY (CLOSED HEAD)	7 - 11
CB11753035 / TONG MOUNTING BRACKET ASSEMBLY (4 REQD.).....	7 - 11
CB11010 / SWIVEL KEEPER WELDMENT/ASSEMBLY.....	7 - 11.1
CB11012 / TONG MOUNTING BRACKET WELDMENT/ASSEMBLY	7 - 11.1
CLEBU1123 / 11 3/4 BU CYLINDER ASSEMBLY (FOR TONG - 2 REQD.)	7 - 12
ASAP1123 / SEAL KIT F/ 11 3/4" BU CYLINDER.....	7 - 12
CLEBU1123-C / CENTER CYLINDER ASSEMBLY (FOR TONG).....	7 - 13
CLEBU1223 / 11 3/4" TONG CYLINDER (2 REQD.) (F/MFG. AFTER 11/23/04).....	7 - 13.1
CLEBU1224 / SEAL KIT F/ 11 3/4" TONG CYLINDER	7 - 13.1
CLEBU1223-C / 11 3/4" TONG CENTER CYLINDER (F/MFG. AFTER 11/23/04)	7 - 13.2
KITFIT-CB11002 / FITTING KIT (F/MFG. AFTER 10/27/04)	7 - 14
SSCF1875 / 1 7/8" SEVERE SERVICE CAM FOLLOWER ASSEMBLY.....	7 - 14
CB11016 / CARRIAGE ASSEMBLY (2 REQD.).....	7 - 15
CB11753031 / ROLLER ASSEMBLY (2 REQD. PER/CARRIAGE)	7 - 16
CB11024 / CONTROL CONSOLE ASSEMBLY	7 - 17
CB11753045 / HOLD DOWN STRAP ASSEMBLY.....	7 - 18

5-Aug-04
9:59 AM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

CLEBU1175-3 / 11 3/4" BUCKING UNIT TYPE 3

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
12CTX	3/4" MNPT X 3/4" MJIC 90 DEG.	each		2	_____
30028	SOCKET WELD FLANGE 90 DEG.	each		2	_____
30029	SOCKET WELD ELBOW 1 1/4" 90 DEG. 3000 PSI	each	S02-D	3	_____
BUCS11831	3/8" COUPLING MOUNTING	each		1	_____
BUCS11850	11 3/4" LJ BACKUP	each		1	_____
BUCS11855	BACKUP HOUSING ASSEMBLY	each		1	_____
BUCS11899-S	PROTECTOR, INTENSIFIER WELDMENT	each		1	_____
CB11002	11 3/4" TONG ASSEMBLY	each		1	_____
CB11016	CARRIAGE ASSEMBLY F/11 3/4 GEAR DRIVEN BUCKING UNIT	each		2	_____
CB11021	TONG SHROUD .1" SHEET METAL(CARBON STEEL)	each		1	_____
CB11024	CONTROL CONSOLE ASSEMBLY	each		1	_____
CB11067	BOLT-ON TRAY WELDMENT	each		1	_____
CB11753045	HOLD DOWN STRAP ASSEMBLY	each		1	_____
CLEBU1114-15	E-CHAIN CABLE TRAY 15'	each		1	_____
CLEBU1114-E1	E-CHAIN MALE (RIDGED) END	EACH		1	_____
CLEBU1114-E2	E-CHAIN FEMALE (MOVABLE) END	each		1	_____
CLEBU9670	ENDCODER ASSEMBLY	each		1	_____
W43-12-24U	FLANGE KIT 1 1/2 C61 X 3/4 FNPT	each		2	_____
TBA	BUCKING UNIT FRAME WELDMENT	each		1	_____

5-Aug-04
9:59 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CLEBU9670 / ENCODER ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1034	SET SCREW 1/4" #10-32	each	50	1	_____
1101	HEX NUT 1/2"-13 GR8	each	51	6	_____
1103	LOCKWASHER 1/2" GR8	each	51	4	_____
1150-B	BOLT BRASS 6-32" X 3/4"	each	51	4	_____
51076	ENCODER FEMALE COUPLING	each	M04-F	1	_____
51077-03	ENCODER MALE COUP. 3/8-16 NC	each	M04-F	1	_____
CLEBU9610	COUNTER MOUNTING BRACKET	each		1	_____
CLEBU9654	ALL THREAD 1/2"-13 X 5 1/4"	each		2	_____

13-May-03
11:15 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11850 / 11 3/4" LJ BACKUP
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
00BUCS11850	PICKLIST FOR BUCS11850 REV DATE: 05/13/03	each		1	_____
1001	ZERT 1/8" NPT	each	50	8	_____
1171-A	SHCS 3/4"-10 X 1 1/4"	each	52	36	_____
BAC-5M25RCFF	GAUGE, 0-5000 PSI 2 1/2" 1/4 NPT PANEL MT.	each	S2-E	1	_____
BUC5524	PILOT OPER CHK VALVE-STEEL (5000 PSI)	each	M12-C	1	_____
BUCS11017	SPACER	each	M13-E	10	_____
BUCS11805	CYLINDER GUIDE	each		4	_____
BUCS11809	BACKUP PLATE	each		2	_____
BUCS11825-01	CAM FOLLOWER ASSEMBLY	each	M13-E	10	_____
BUCS11851	INSIDE RIGHT DOOR ASSEMBLY	each		1	_____
BUCS11852	OUTSIDE LEFT DOOR ASSEMBLY	each		1	_____
BUCS11853	BACKUP CYLINDER ASSEMBLY	each		1	_____
BUCS11856	LOAD CELL BRACKET	each		1	_____
BUCS2145	PIVOT PIN F/21" LJ BACKUP	each	M13-F	2	_____
BULJ4035	M-36 HASKEL PUMP	each	M15-F	1	_____
BULJ4036	RELIEF VALVE SS-4R3A5	each		1	_____
BULJ4037	WHITE SPRING KIT	each		1	_____

13-May-03
11:20 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11825-01 / CAM FOLLOWER ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1257	DRIVE ZERT 1/4"	each	53	1	_____
73007	CAM FOLLOWER RACE	each	M8-C	1	_____
73009	FLANGE BUSHING 20FDU16	each	2S-G	1	_____
BUCS11825	CAM FOLLOWER STUD F/11 3/4	each		1	_____

9-May-03
8:24 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11851 / INSIDE RIGHT DOOR ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4"	each	50	4	_____
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	3	_____
1176-A	NUT COARSE 3/4" GR8	each	52	3	_____
1184-A	HHCS 3/4"-10 X 8 1/2" GR8	each	53	3	_____
32DU24	GARLOCK BUSHING 32DU24 2" ID X 1 1/2"	each	S2-G	2	_____
BUCS11004	INSERT F/11 3/4" LJ BACKUP	each	M13-E	1	_____
BUCS11013	INSIDE DOOR PLATE F/BUCS1175-01	each		2	_____
BUCS11014	DOOR ROLLER	each	M13-E	1	_____
BUCS11019	SPRING SPACER	each		1	_____
BUCST7615	PIVOT PIN SPACER F/7 5/8" LJ B/U TENSION STYLE	each	M15-E	2	_____
BUCST7617	DOOR ROLLER PIN FOR 7 5/8 LJ BUC.TENSION ST.	each	M15-E	1	_____
CB11059	DIE ADAPTOR RETAINER CLIP F/ 11 3/4 BUCKING UNIT	each		2	_____
CLE18528	RIGHT HAND TORSION SPRING F/ CLE185 3/8"W x 2 1/2 I.D x 5 COILS	each	M16-B	1	_____

9-May-03
8:24 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11852 / OUTSIDE LEFT DOOR ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4"	each	50	4	_____
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	3	_____
1176-A	NUT COARSE 3/4" GR8	each	52	3	_____
1184-A	HHCS 3/4"-10 X 8 1/2" GR8	each	53	3	_____
32DU24	GARLOCK BUSHING 32DU24 2" ID X 1 1/2"	each	S2-G	2	_____
BUCS11004	INSERT F/11 3/4" LJ BACKUP	each	M13-E	1	_____
BUCS11012	OUTSIDE DOOR PLATE	each		2	_____
BUCS11014	DOOR ROLLER	each	M13-E	1	_____
BUCS11019	SPRING SPACER	each		1	_____
BUCST7615	PIVOT PIN SPACER F/7 5/8" LJ B/U TENSION STYLE	each	M15-E	2	_____
BUCST7617	DOOR ROLLER PIN FOR 7 5/8 LJ BUC.TENSION ST.	each	M15-E	1	_____
CB11059	DIE ADAPTOR RETAINER CLIP F/ 11 3/4 BUCKING UNIT	each		2	_____
CLE18527	LEFT HAND TORSION SPRING F/ CLE185 UNIT 3/8"W x 2 1/2 I.D x 5 COILS	each	M16-B	1	_____

9-May-03
8:24 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11853 / BACKUP CYLINDER ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4"	each	50	4	_____
1154	SHCS 5/8"-11 X 1 3/4"	each	51	8	_____
BUCS11801	PISTON	each		1	_____
BUCS11802	GLAND	each		1	_____
BUCS11803	ROD	each		1	_____
BUCS11804	BACKING PLATE	each		1	_____
BUCS11806	OUTSIDE DOOR WEDGE	each		1	_____
BUCS11807	INSIDE DOOR WEDGE	each		1	_____
BUCS11808	REAR JAW	each		1	_____
BUCS11854	SEAL KIT F/11 3/4 BACKUP CYL F/11 3/4 BUCKING UNIT TYPE 3	each		1	_____
CB11059	DIE ADAPTOR RETAINER CLIP F/ 11 3/4 BUCKING UNIT	each		2	_____

19-Mar-03
10:07 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11854 / SEAL KIT F/11 3/4 BACKUP CYL
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
18702625	POLYPACK 3/16" CROSS SECTION 2 5/8 X 3 X 3/16	each	O1-B	1	_____
25004500	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 4 1/2 X 5 X 1/4	each	O1-C	1	_____
25005500	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 5 1/2 X 6 X 1/4	each	O1-C	1	_____
37505250	POLYPACK 3/8" CROSS SECTION 5 1/4 X 6 X 3/8	each	O1-E	2	_____
959-41	ROD WIPER 4 1/2"	each	O3-F	1	_____
W47500625	WEARBAND	each	O5-C	1	_____

21-Mar-03
9:48 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
BUCS11855 / BACKUP HOUSING
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	40	_____
1173	HHCS 3/4"-10 X 1 3/4" GR8	each	52	32	_____
283	3/4-10 HEX NUT	each		8	_____
BUCS11815	HOUSING SPACER	each		6	_____
BUCS11816	LOAD CELL BRACE	each		2	_____
BUCS11855-S1	HOUSING FRONT PLATE	each		1	_____
BUCS11855-S2	HOUSING REAR PLATE	each		1	_____
BUCS11855-S3	HOUSING SPACER	each		2	_____
PH-79347	HHCS 3/4"-10 X 5" F/ STABILIZER MOUNTING	each	S13-E	8	_____

30-Nov-04

4:59 PM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

CB11002 / 11 3/4" TONG ASSEMBLY

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
00CB11002	PICKLIST FOR CB11002 REV DATE: 11/30/04	each		1	_____
1002-F	1/4" NPT GREASE FITTING 67 1/2 DEG.	each	55	2	_____
1042	SHCS 3/8"-16 X 1 1/4"	each	50	2	_____
1049	HHCS 3/8"-16 X 1 1/2" GR8	each	50	12	_____
1050	HHCS 3/8"-16 X 2" GR8	each	50	14	_____
1063	SHCS 1/2"-13 X 2 3/4"	each	55	16	_____
1155	SHCS 5/8"-11 X 2"	each	51	4	_____
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	34	_____
1174	HHCS 3/4"-10 X 2 1/4" GR8	each	52	34	_____
1216	LOCKWASHER 1 1/4" GR8	each	52	1	_____
1268	JAM NUT 1 1/4"-7	each	54	1	_____
1286	SHCS 1/2"-13 X 7"	each	55	12	_____
1319-B	MODIFIED 1 1/4" FLATWASHER	each	54	1	_____
1374	THREADED COUPLING 1/4" 3000 PSI (WELDED)	each	S03-D	1	_____
1561	ADAPTER 1/4"MNPT X 1/4"TUBE STRAIGHT	each	S04-C	1	_____
1902	BEARING MRC5308MZZ	each	S05-D	1	_____
1905	CLINCHER IDLER BEARING X-tra Heavy Duty Sealed type MODIFIED MU5212TM BEARING	each	S05-D	1	_____
257	SHCS 5/8"-11 X 1 1/2"	each	56	4	_____
B3P0-008	TONG/ BACKUP CLAMPING MANIFOLD ASSEMBLY (CLOSED HEAD)	each		1	_____
BAC-5M25RCFF	GAUGE, 0-5000 PSI 2 1/2" 1/4 NPT PANEL MT.	each	S02-E	1	_____
BULJ4035	M-36 HASKEL PUMP	each	M15-F	1	_____
CB11004	REAR BEARING RING	each		1	_____
CB11005	TONG BODY BOTTOM PLATE	each		1	_____

30-Nov-04
4:59 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11002 / 11 3/4" TONG ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
CB11006	BEARING SPACER	each		1	_____
CB11007	PINION SHAFT	each	M23-B	1	_____
CB11008	TONG BODY FRONT PLATE	each		1	_____
CB11009	TONG BODY REAR PLATE	each		1	_____
CB11010	SWIVEL KEEPER WELDMENT	each		1	_____
CB11011	MID-BODY	each		1	_____
CB11012	TONG MOUNTING BRKT WELDMENT	each		2	_____
CB11014	TONG BODY CENTER SPACER	each		1	_____
CB11015	GEAR HOUSING COVER PLATE	each		1	_____
CB11042	TWO SPEED MOTOR RINEER 37 (20/20)	each		1	_____
CB11043	TWO SPEED MANIFOLD RINEER 15-2852	each		1	_____
CB11044	DUAL PILOT CARTRIDGE VALVE DANFOSS CP723-2-V-0-150-S1	each	M16-A	1	_____
CB11064	HYDRAULIC SWIVEL F/11 3/4" B.U.	each		1	_____
CB11066-1	HALF SHAFT COLLAR WELDMENT	each		2	_____
CB11753006	RING GEAR,36" 108 TOOTH	each		1	_____
CB11753013	MIDDLE GEAR	each	M22-C	1	_____
CB11753014	FRONT BEARING HOUSING	each	M23-B	1	_____
CB11753015	REAR BEARING HOUSING	each	M23-B	1	_____
CB11753021	MOTOR PINION GEAR	each	M16-A	1	_____
CB1175302101	FLATWASHER 2 1/4" X 1/8"	each		1	_____
CB11753035	TONG MOUNTING BRACKET WELDM.	each		4	_____
CLEBU1209	PUZZLE STYLE HUB WELDMENT	each		1	_____
CLEBU1223	11 3/4" TONG CYLINDER ASSEMBLY	each		2	_____
CLEBU1223-C	11 3/4" TONG CENTER CYLINDER ASSY.	each		1	_____
CLEBU9610	COUNTER MOUNTING BRACKET	each		1	_____

30-Nov-04
4:59 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11002 / 11 3/4" TONG ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
CLEBU9656	ROTARY SEAL SET TGR414000-T29FA	each		4	_____
KITFIT-CB11002	FITTING KIT F/11 3/4" B.U. TONG	each		1	_____
SSCF1875	1 7/8" SEVERE SERVICE CAM FOLLOWER ASSEMBLY	each	M19-E	80	_____

19-Mar-03
9:18 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
**B3P0-008 / TONG/BACKUP CLAMPING
MANIFOLD ASSEMBLY (CLOSED HEAD)**
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
17-B3P0-001	BACKUP/ TONG CLAMPING MANIFOLD (CLOSED HEAD)	each		1	_____
17-B3P0-002	FLOW DIVIDER/ COMBINER SUN FSCS-XAN	each	M2-A	1	_____
17-B3P0-003	SEQUENCE VALVE W/ REV CHECK SUN SCCA-LAN	each	M2-A	1	_____
17-B3P0-004	P.O. CHECK VALVE SUN CKCB-XCN	each	M2-A	1	_____
17-B3P0-005	RELIEF VALVE SUN RDDA-LCN	each	M2-A	1	_____

11-Sep-03
11:16 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11753035 / TONG MOUNTING BRACKET ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1210	HEX NUT 1"-8 GR8	each	52	3	_____
1218	LOCKWASHER 1" GR8	each	52	6	_____
1288	HHCS 1"-8 X 3"	each	55	3	_____
74044	HHCS 1"-8 X 2" GR8	each	M9-E	3	_____
CB11090	MOUNTING BRACKET PLATE	each		1	_____
CB1175303501	MOUNTING BRACKET VERTICAL STRIP	each		2	_____

30-Nov-04
4:27 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11010 / SWIVEL KEEPER WELDMENT/ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	8	_____
1174	HHCS 3/4"-10 X 2 1/4" GR8	each	52	8	_____
CB11010-S1	WELDMENT #1 SWIVEL KEEPER	each		1	_____
CB11010-S2	WELDMENT #2 SWIVEL KEEPER	each		1	_____
CB11010-S3	WELDMENT #3 SWIVEL KEEPER	each	M16-C	1	_____
CB11010-S4	WELDMENT #4 SWIVEL KEEPER	each		1	_____
CLEBU1203-S1	WELDMENT #1 F/SWIVEL KEEPER WELDMENT	each		1	_____

30-Nov-04
4:37 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11012 / TONG MOUNTING BRKT. WELDMENT/ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	10	_____
1174	HHCS 3/4"-10 X 2 1/4" GR8	each	52	10	_____
CB11012-S1	WELDMENT #1 TONG MNTG. BRKT.	each		1	_____
CB11012-S2	WELDMENT #2 TONG MNTG. BRKT.	each		1	_____
CB11012-S3	WELDMENT #3 TONG MNTG. BRKT.	each		1	_____

19-Mar-03

9:46 AM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

CLEBU1123 / 11 3/4 BU CYLINDER ASSEMBLY

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
00CLEBU1123	PICKLIST FOR CLEBU1123 REV DATE: 03/19/03	each		1	_____
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4"	each	50	4	_____
256	SHCS 5/8"-11 X 1 1/4"	each	56	4	_____
ASAP1123	SEAL KIT F/ 11 3/4" BU CYL.	each		1	_____
BUC5528	GLAND FOR JAW F/5 1/2 B.U.	each	M12-D	1	_____
CLEBU1121	DIE ADAPTOR RETAINER CLIP F/ 11 3/4 BUCKING UNIT	each	M16-B	2	_____
CLEBU1126	ROD F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UNIT	each	M16-C	1	_____
CLEBU1131	11 3/4 CYL. HOUSING MAT 4140 PLATE	each	M16-C	1	_____
CLEBU9624	DOWEL PIN F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UNIT ROD	each		1	_____

19-Mar-03

9:49 AM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

ASAP1123 / SEAL KIT F/ 11 3/4" BU CYL.

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
25004500	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 4 1/2 X 5 X 1/4	each	O1-C	1	_____
25005000	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 5 X 5 1/2 X 1/4	each	O1-C	1	_____
37504750	POLYPACK 3/8" CROSS SECTION 4 3/4 X 5 1/2 X 3/8	each	O1-E	1	_____
959-41	ROD WIPER 4 1/2"	each	O3-F	1	_____
W47500625	WEARBAND	each	O5-C	1	_____
W55000500	NYLON WEAR BAND 5 1/2" OD	each	O5-C	1	_____

19-Mar-03

9:49 AM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

CLEBU1123-C / CENTER CYLINDER ASSEMBLY

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
00CLEBU1123C	PICKLIST FOR CLEBU1123-C REV DATE: 03/19/03	each		1	_____
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4"	each	50	4	_____
256	SHCS 5/8"-11 X 1 1/4"	each	56	4	_____
ASAP1123	SEAL KIT F/ 11 3/4" BU CYL.	each		1	_____
BUC5528	GLAND FOR JAW F/5 1/2 B.U.	each	M12-D	1	_____
CLEBU1121	DIE ADAPTOR RETAINER CLIP F/ 11 3/4 BUCKING UNIT	each	M16-B	2	_____
CLEBU1126	ROD F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UNIT	each	M16-C	1	_____
CLEBU1131	11 3/4 CYL. HOUSING MAT 4140 PLATE	each	M16-C	1	_____
CLEBU9618	CENTER CYLINDER SPACER F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UN	each		1	_____
CLEBU9624	DOWEL PIN F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UNIT ROD	each		1	_____

29-Nov-04
9:49 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CLEBU1223 / 11 3/4" TONG CYLINDER ASSEMBLY
F/ MFG. AFTER 11/23/04
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4" SAME AS P/N 235	each	50	4	_____
256-L	SHCS 5/8"-11 X 1 1/4" LOW PROFILE HEAD	each		4	_____
CLEBU1223-P1	CYLINDER ROD/PISTON	each		1	_____
CLEBU1223-P2	CYLINDER HOUSING	each		1	_____
CLEBU1223-P3	ROD GLAND	each		1	_____
CLEBU1223-P4	DIE CLIP F/CLEBU1223 CYL.	each		2	_____
CLEBU1224	SEAL KIT F/11 3/4" TONG CYL. (PICKLIST)	each		1	_____
CLEBU9624	DOWEL PIN F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UNIT ROD	each	M16-D	1	_____

29-Nov-04
10:11 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CLEBU1224 / SEAL KIT F/ 11 3/4" TONG CYL.
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
25005000	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 5 X 5 1/2 X 1/4	each	O1-C	1	_____
4300PSP-429A	4" TRAVEL RECIPRICATING SEAL 5" I.D. X 5 1/2" O.D.	each		1	_____
4611H4500	ROD WIPER/SEAL 5" O.D.	each		1	_____
W47500625	WEARBAND	each	O5-B	1	_____
W55000375	WEARBAND 5 1/2" O.D. X 3/8"	each		1	_____

29-Nov-04

11:31 AM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

CLEBU1223-C / 11 3/4" TONG CENTER CYLINDER ASSEMBLY**F/ MFG. AFTER 11/23/04**

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1040-A	SHCS 3/8"-16 X 3/4" SAME AS P/N 235	each	50	4	_____
256-L	SHCS 5/8"-11 X 1 1/4" LOW PROFILE HEAD	each		4	_____
CLEBU1223-P1	CYLINDER ROD/PISTON	each		1	_____
CLEBU1223-P2	CYLINDER HOUSING	each		1	_____
CLEBU1223-P3	ROD GLAND	each		1	_____
CLEBU1223-P4	DIE CLIP F/CLEBU1223 CYL.	each		2	_____
CLEBU1224	SEAL KIT F/11 3/4" TONG CYL. (PICKLIST)	each		1	_____
CLEBU9618	CENTER CYLINDER SPACER	each		1	_____
CLEBU9624	DOWEL PIN F/ 9 5/8 & 10 3/4 BUCKING UNIT ROD	each	M16-D	1	_____

29-Nov-04
1:00 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
KITFIT-CB11002 / FITTING KIT
F/ MFG. AFTER 10/27/04
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1464	90 1/2"MNPT X 3/8"MJIC	each	S04-B	3	_____
1486	REDUCER BUSHING 3/8" X 1/4"	each	S04-B	1	_____
1570	ADAPTER 3/8"MNPT X 3/8"MJIC STRAIGHT	each	S04-D	2	_____
1576-A	1/4"MNPT X 3/8"MJIC 90 DEG.	each	S04-D	2	_____
1577-A	90 3/8"MNPT X MJIC FORGED	each	S04-D	4	_____
1580	90 3/8" F X F NPT	each	S04-E	1	_____
1599-A	BRANCH TEE 3/8" MNPT X MJIC	each	S04-F	2	_____
1608	HEX PLUG O RING 3/8"	each	S04-G	3	_____
1633	3/8" STR. THREAD ADAPTER	each	S05-A	2	_____
1687	3/8" M O-RING x 3/8" MJIC 90 DEGREE	each	S05-B	7	_____

19-Mar-03
9:51 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
SSCF1875 / 1 7/8" SEVERE SERVICE CAM FOLL. ASSY.
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
00SSCF1875	PICKLIST FOR SSCF1875 REV DATE: 09/08/99 SEE NOTES F/SSCF1875	each		80	_____
1178	JAM NUT 7/8"-14	each	52	80	_____
1224	LOCKWASHER 7/8" GR8 HEAVY SPLIT	each	52	80	_____
1257	DRIVE ZERT 1/4"	each	53	80	_____
73007	CAM FOLLOWER RACE F/ CLE7625DP	each	M8-C	80	_____
73008	CAM FOLLOWER STUD F/ CLE7625DP	each	M8-D	80	_____
73009	FLANGE BUSHING 20FDU16 F/ CLE7625DP	each	S2-G	80	_____

13-Oct-04

9:10 AM

SUPERIOR MANUFACTURING

Pick List

CB11016 / CARRIAGE ASSEMBLY

Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
00CB11016	PICKLIST FOR CB11016 REV DATE: 10/13/04	each		1	_____
1171	LOCKWASHER 3/4" GR8	each	52	12	_____
1174	HHCS 3/4"-10 X 2 1/4" GR8	each	52	8	_____
1183	HHCS 3/4"-10 X 2 1/2"	each	52	4	_____
1210	NUT 1"-8 GR8	each	52	4	_____
1217	HHCS 1"-8 X 7"	each	52	1	_____
1218	1" LOCKWASHER GR8	each	52	5	_____
283	HEX NUT 3/4"-10 GR8	each		4	_____
BUC5515	LEG SPRING	each	M22-A	2	_____
BUCS11819	STOP TUBE	each		2	_____
BUCS11821	PLATE, SPRING RETAINER WELDMENT (PICKLIST)	each		1	_____
BUCS11823	BOLT, ADJUSTMENT WELDMENT	each		2	_____
BUCS11824	TOP SPRING RETAINER	each		2	_____
BUCS11830	1"-8 X 9" ALL THREAD	each	M13-E	2	_____
CB11017	CARRIAGE WELDMENT F/GEAR DRIVEN 11 3/4 BUCKING UNIT	each		1	_____
CB11074	SHIPPING BRACKET	each		2	_____
CB11753031	ROLLER ASSEMBLY	each		2	_____
SSCF1875	1 7/8" SEVERE SERVICE CAM FOLLOWER ASSEMBLY	each	M19-E	4	_____

25-Mar-03
1:12 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11753031 / ROLLER ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
1001	ZERT 1/8" NPT	each	50	1	_____
1213	NYLOCK NUT LOW PRO 1"-12	each	52	2	_____
14070	DUMBELL ROLLER SEAL ASSY. PICKLIST	each		2	_____
1984	Cylindrical Roller Bearing SKF 5206 - 6800 lb rating 30mm ID x 62mm OD x 23.8mm	each		2	_____
2095	DUMBELL ROLLER SPACER F/20" TONG	each	M2-E	2	_____
CB1175303101	3" X 8 1/2" ROLLER	each		1	_____
CB1175303102	ROLLER SHAFT FOR 8 1/2" ROLLER	each		1	_____
CB1175303104	ROLLER SPACER	each		1	_____

12-Sep-03
2:32 PM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11024 / CONTROL CONSOLE ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
2070	R4V10-5A9-10A1 DENNISON DUMP VALVE 1 1/4	each	M2-E	1	_____
58058-S	SOLENOID VALVE-NOR. CLOSED VV01-321-GOQ-E1 (24 VOLT) F/ DENISON DUMP VALVE	each	M7-A	1	_____
BAC-30025RCFF	GAUGE 300 PSI PANEL MOUNT	each	S2-E	1	_____
BAC-5M25RCFF	GAUGE, 0-5000 PSI 2 1/2" 1/4 NPT PANEL MT.	each	S2-E	1	_____
CB11018	CONTROL CONSOLE WELDMENT	each		1	_____
CB11019	CONTROL PANEL COVER PLATE	each		1	_____
CB11023	CONSOLE BOLT-ON PLATE WELD.	each		1	_____
CB11025	CONTROL PANEL BACK PLATE	each		1	_____
CB11040	DIRECTIONAL CONTROL VALVE PVG 120, (3) PVG32	each		1	_____
CB11041	AIR FILTER/ REGULATOR ROSS P/N 5322B4071	each		1	_____
CB11045	PANEL MT. BALL VALVE ON/OFF VALVE B-44S6	each		2	_____
CRSS20009	Remote operated relief valve Panel mount DYNEX RIVETT P/N:8820-01-1/4-21	each	M18-D	1	_____

19-Mar-03
10:00 AM

SUPERIOR MANUFACTURING
Pick List
CB11753045 / HOLD DOWN STRAP ASSEMBLY
Quantity to build: 1

Part Number	Description	U/M	Bin/ Location	Quantity to Pull	Quantity Pulled
73007	CAM FOLLOWER RACE F/ CLE7625DP	each	M8-C	4	_____
73008	CAM FOLLOWER STUD F/ CLE7625DP	each	M8-D	4	_____
CB11753045-S1	WELDMENT #1	each		1	_____
CB11753045-S2	WELDMENT #2	each		2	_____
CB11753045-S3	WELDMENT #3	each		1	_____
CB11753045-S4	4" NYLON RACHET STRAP	each		1	_____

OPCIONES Y ACCESORIOS

Características OPCIONALES y Equipo - Además de las diferencias básicas entre ***el Tipo Uno, Tipo Dos, y del Tipo Tres*** unidades, varias cliente especificaron opciones están disponibles para todas las unidades incluyendo:

- Capacidad conmovedora diametrical máxima
- Recorrido de backup máximo (***Tipo Uno*** Unidades)
- Capacidad máxima de la longitud (***Tipo Dos*** Unidades)
- Grado máximo del esfuerzo de torsión
- Velocidad rotatoria máxima y motores de dos velocidades opcionales
- Tipos de unidades de energía
- Sistemas de control de la elevación
- Célula de carga y galga hidráulicas del esfuerzo de torsión
- Sistemas de la adquisición/de control de datos electrónicos
- Control hidráulico de la carga
- Control hidráulico de la velocidad
- Sistema remotamente actuado de la válvula de control
- Sistemas de tramitación de la pipa
- Panel de control desprendible, que gira sobre un eje

SECCIÓN 9 CLEBU1175-31 ILUSTRACIONES

CONTENIDO

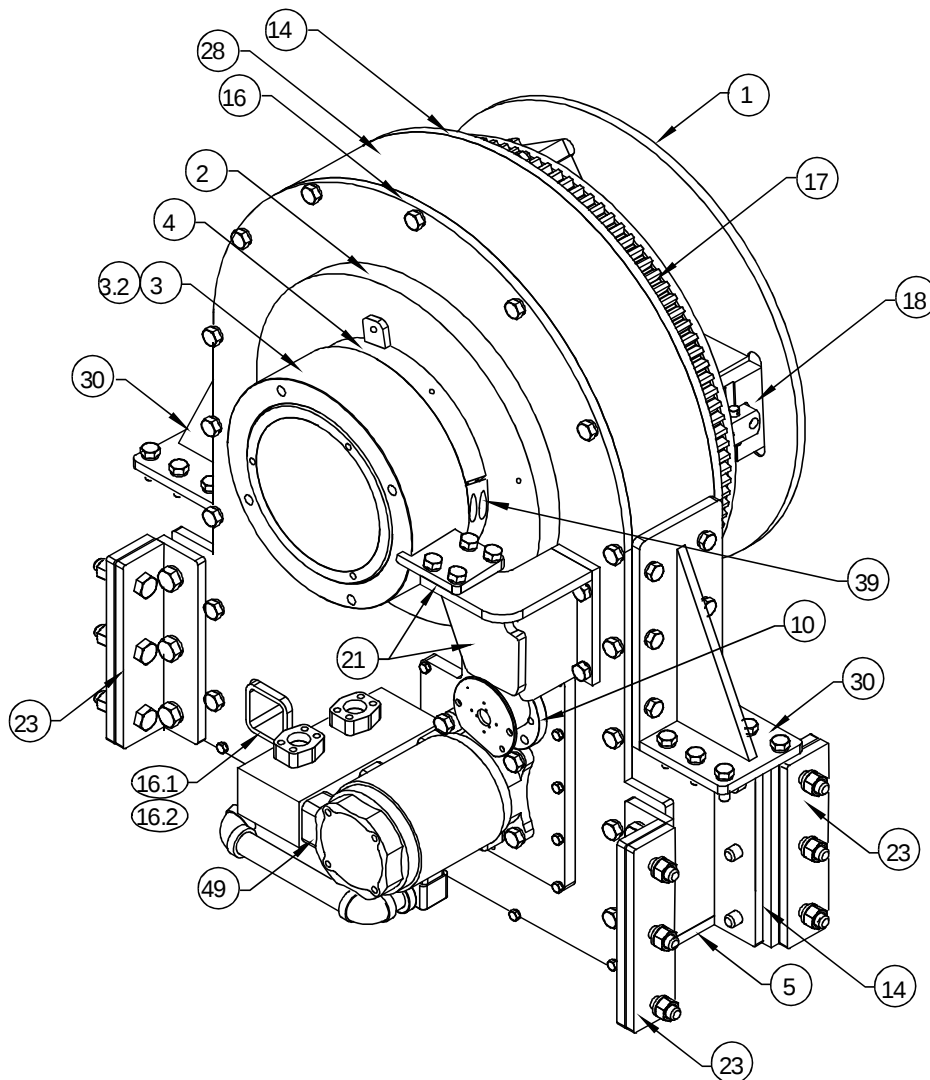
11 3/4" PINZAS ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11002</i>) (<i>Hoja 1</i>).....	9 - 3
11 3/4" PINZAS ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11002</i>) (<i>Hoja 2</i>).....	9 - 4
11 3/4" PINZAS ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11002</i>) (<i>Hoja 3</i>).....	9 - 4.1
ENGRANAJE IMPULSOR ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11079</i>)	9 - 4.2
CODIFICADOR ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CLEBU9670</i>)	9 - 4.3
IMPULSIÓN ASAMBLEA PARA 50K BUCKING UNIDAD (<i>Asamblea Número CLEBU11-A5</i>).....	9 - 5
CILINDRO ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CLEBU1123</i>)	9 - 6
(<i>No requerido en manual español</i>)	
CILINDRO ASAMBLEA – FABRICADO DESPUÉS 11/23/04 (<i>Asamblea Número CLEBU1223</i>).....	9 - 6.1
BACKUP ASAMBLEA (<i>Asamblea Número BUCS11850</i>)	9 - 7
CAM ¹ SEGUIDOR ASAMBLEA (<i>Asamblea Número BUCS11825-01</i>)	9 - 7
BACKUP PUERTA INTERIOR ASAMBLEA (<i>Asamblea Número BUCS11851</i>).....	9 - 8
BACKUP PUERTA EXTERIOR ASAMBLEA (<i>Asamblea Número BUCS11852</i>).....	9 - 9
BACKUP CILINDRO ASAMBLEA	9 - 10
BACKUP CUBIERTA ASAMBLEA (<i>Asamblea Número BUCS11855</i>).....	9 - 11
CARRO SPRING ² CONTRACCIÓN/ PARADA ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB2312</i>)	9 - 12
CARRO ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11016</i>)	9 - 13
RODILLO ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11753031</i>).....	9 - 14
1 7/8" SERVICIO SEVERO CAM ¹ SEGUIDOR ASAMBLEA (<i>Asamblea Número SSCF1875</i>)	9 - 14.1
MANTENER LA CORREA ASAMBLEA (<i>Asamblea Número CB11753045</i>)	9 - 15
VARIACIÓN DEL ADAPTADOR DEL DIE (<i>Parte Número CLEBU1123</i>)	9 - 16
ALUMINIO DIES CLEA1175-XXXXX y BUCA7625-XXXXX	9 - 17

¹ Cam - Un disco que rota (forma redonda) para convertir la circular en el movimiento linear

¹ Cam - A rotating disk (round shape) to convert circular into linear motion

² Spring – Bobina con la tensión.

Spring – Coil with the tension.



① Agregado para Fabricación El Comenzar 03/18/2005
 ② Agregado para Fabricación El Comenzar 04/20/2006
 ③ Para CB11002 Fabricación El Comenzar 12/2006:
 Substituto Artículo 6 Parte Número 1268 con PN 1343.
 Agregado Artículo 16.1 y 16.2.
 Substituto Artículo 19-PN CB11753021, Artículo 20-PN
 CB1175302101, Artículo 22-PN CB11042, Artículo 24 y
 25 (-4/cada uno), Artículo 27-PN CB11043, y Artículo
 33-PN1286 con Artículo 49-PN CB11079.

① Added for Manufacture Starting 03/18/2005
 ② Added for Manufacture Starting 04/20/2006
 ③ For CB11002 Manufacture Starting 12/2006:
 Replaced Item 6 PN 1268 with PN 1343.
 Added Item 16.1 & 16.2.
 Replaced Item 19 -PN CB11753021, Item 20-PN
 CB1175302101, Item 22-PN CB11042, Item 24 &
 25 (-4/ea.), Item 27-PN CB11043, & Item 33-
 PN 1286 with Item 49-PN CB11079.

Peso Aproximado (libras) = 4099.103

11 3/4" PINZAS ASAMBLEA

Asamblea Número CB11002
 Asamblea Número CB11002-01 y -03

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		3	07/19/07
Inversor de corriente #		Registro #	Fecha
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Draws\CLEBU1175-31-2Tong Assy SH11 rev3.wpg			

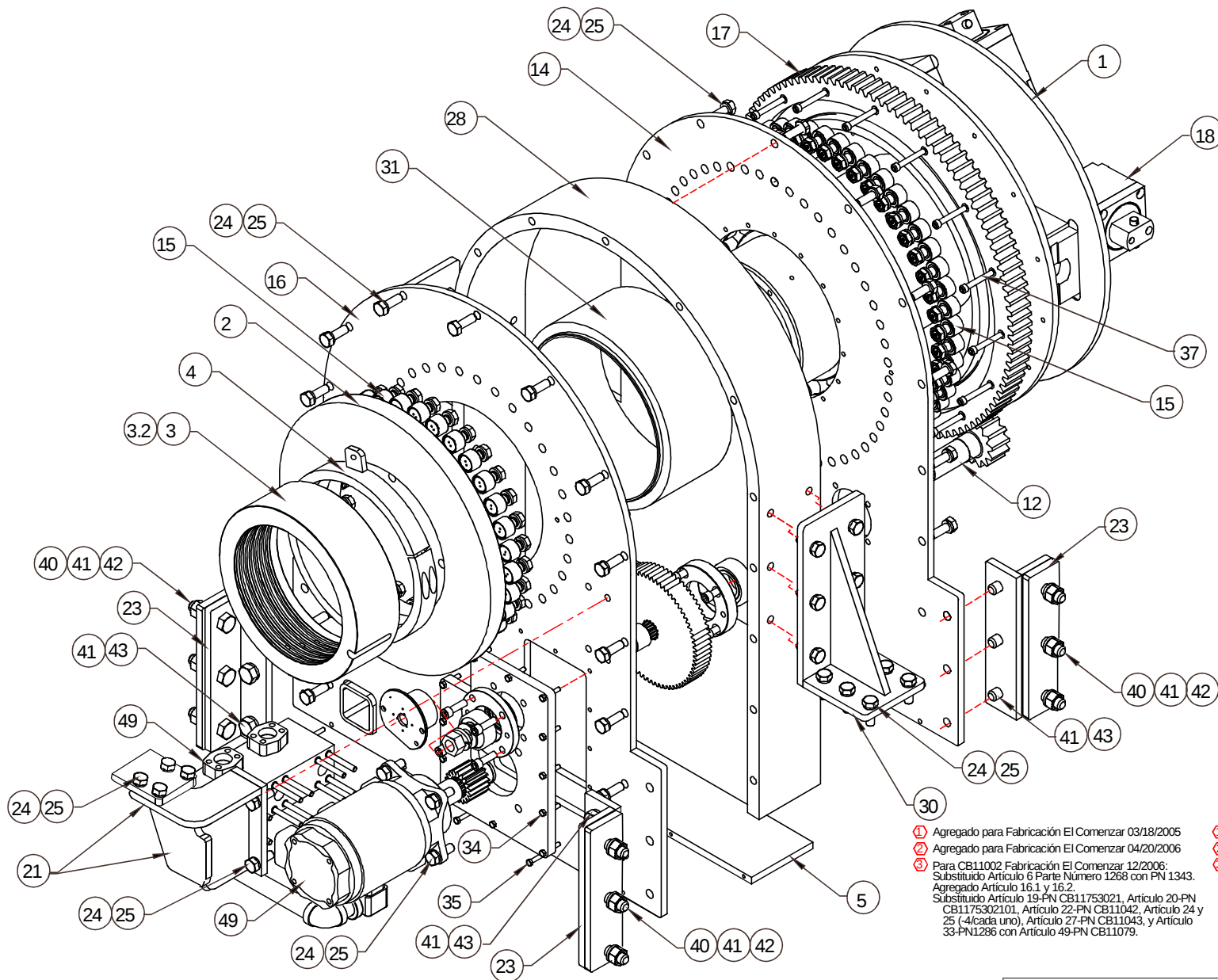
Item Artículo	Qty. Cantidad	CLEBU11002 Part Number Parte Número	CLEBU11002-01 Part Number Parte Número	CLEBU11002-03 Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Description
1	1	CLEBU1209	CLEBU1209	CLEBU1209-01	Rompecabezas Estilo Cubo Soldadura	PUZZLE STYLE HUB WELDMENT
2	1	CB11004	CB11004	CB11004	Anillo De Rodadura Posterior	REAR BEARING RING
3	1	CB11064	CLEBU9620-01	CB11064-01	Elabón giratorio Hidráulico	HYDRAULIC SWIVEL
3.1	4	CLEBU9656	CLEBU9656	CLEBU9656	Rotatorio Sello Sistema	ROTARY SEAL SET
4	2	CB11066-1	CB11066-1	CB11066-1	Medio Collar Del Eje Soldadura	HALF SHAFT COLLAR WELDMENT
5	1	CB11005	CB11005	CB11005	Pinzas Cuerpo Placa Inferior	TONG BODY BOTTOM PLATE
6	1	1343	1343	1343	1 1/4"-7 Tuerca De Atasco	1 1/4"-7 JAM NUT
7	1	CB11006	CB2219	CB1006	Cojinete Espaciador	BEARING SPACER
8	1	1902	1902	1902	Cojinete MRC5308MZZ	BEARING MRC5308MZZ
9	1	CB11753013	CB2216	CB11753013	Medio Engranaje	MIDDLE GEAR
10	1	CB11753015	CB11753015	CB11753015	Cubierta De Cojinete Posterior	REAR BEARING HOUSING
11	1	CB11753014	CB11753014	CB11753014	Cubierta De Cojinete Delantero	FRONT BEARING HOUSING
12	1	CB11007	CB2215	CB11007	Eje Del Piñón	PINION SHAFT
13	1	1905	1905	1905	Cojinete Delantero Cojinete De la Cubierta	FRONT BEARING HOUSING BEARING
14	1	CB11008	CB11008	CB11008	Pinzas Cuerpo Placa Delantera	TONG BODY FRONT PLATE
15	80	SSCF1875	SSCF1875	SSCF1875	Seguidor De Leva Asamblea	CAM FOLLOWER ASSEMBLY
16	1	CB11009	CB11009	CB11009	Pinzas Cuerpo Placa Posterior	TONG BODY REAR PLATE
16.1	2	CB11009-S1	③	-----	Agujero Cubierta	HOLE COVER
16.2	1	CB11009-S2	③	-----	Cuadrado Tubo	SQUARE TUBE
17	1	CB11753006	CB11753006	CB11753006	Engranaje Del Anillo, 36" 108 Diente	RING GEAR, 36" 108 TOOTH
18	2	CLEBU1123	-----	-----	Cilindro Asamblea	CYLINDER ASSEMBLY
	1	CLEBU1123-C	-----	-----	Centro Cilindro Asamblea	CENTER CYLINDER ASSEMBLY
	O				Fabricado Después 11/23/04:	MFG. AFTER 11/23/04:
	2	CLEBU1223	CLEBU1223	CLEBU1223	Cilindro Asamblea	CYLINDER ASSEMBLY
	1	CLEBU1223-C	CLEBU1223-C	CLEBU1223-C	Centro Cilindro Asamblea	CENTER CYLINDER ASSEMBLY
19	--	-----	③	-----	-----	-----
20	--	-----	③	-----	-----	-----
21	1	CB11010	CB11010	CB11010	Eslabón Giratorio Encargado Soldadura	SWIVEL KEEPER WELDMENT
22	1	-----	③	-----	Hidráulico Motor Asamblea	HYDRAULIC MOTOR ASSEMBLY
23	4	CB11753035	CB11753035	CB11753035	Pinzas Soporte De Montaje Soldadura	TONG MOUNTING BRACKET WELDM.
24	③	58	1174	1174	3/4"-10 x 2 1/4" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 X 2 1/4" HHCS
25	③	58	1171	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" LOCKWASHER
26	1	CB11100	CB11100	CB11100	Codificador Protector Soldadura	ENCODER PROTECTOR WELDMENT
					Incluye:	INCLUDES:
26.1	1	CLEBU9610	CLEBU9610	CLEBU9610	Contador Soporte De Montaje	COUNTER MOUNTING BRACKET
26.2	1	CLEBU9610-S2	①	CLEBU9610-S2	Protector Tubo	PROTECTOR TUBE
27	--	-----	③	-----	-----	-----
28	1	CB11011	CB11011	CB11011	Cuerpo Medio	MID-BODY
29	1	1319-B	1319-B	1319-B	1 1/4" Plano Arandela Modificado	1 1/4" FLAT WASHER MODIFIED
30	2	CB11012	CB11012	CB11012	Pinzas Soporte De Montaje Soldadura	TONG MOUNTING BRACKET WELDM.
31	1	CB11014	CB11014	CB11014	Pinzas Cuerpo Espaciador De Centro	TONG BODY CENTER SPACER
32	1	CB11015	CB11015	CB11015	Cubierta Del Engranaje Tapadera	GEAR HOUSING COVER PLATE
33	--	-----	③	-----	-----	-----
34	14	1050	1050	1050	3/8"-16 x 2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 2" HHCS
35	12	1049	1049	1049	3/8"-16 x 1 1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1 1/2" HHCS
36	4	1155	1155	1155	5/8"-11 x 2" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 2" SHCS
37	16	1063	1063	1063	1/2"-13 x 2 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	1/2"-13 x 2 3/4" SHCS
38	4	257	257	257	5/8"-11 x 1 1/2" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 1 1/2" SHCS
39	2	1042	1042	1042	3/8"-16 x 1 1/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1 1/4" SHCS
40	12	1288-B	1288-B	1288-B	1"-8 x 3 1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	1"-8 x 3 1/2" HHCS
41	24	1218	1218	1218	1" Cerradura Arandela	1" LOCKWASHER
42	12	1210	1210	1210	1"-8 Hexagonal Tuerca	1"-8 HEX NUT
43	12	74044	74044	74044	1"-8 x 2" Hexagonal Cabeza Tornillo	1"-8 x 2" HHCS
44	1	1216	1216	1216	1 1/4" Cerradura Arandela	1 1/4" LOCKWASHER
45	1	55144	②	55144	Codificador Varón Acoplador	ENCODER MALE COUPLING
46	1	1034	②	1034	#10-32 x 1/4" Sistema Tornillo	#10-32 x 1/4" SET SCREW
47	1	55131	②	55131	Codificador Acoplador Montaje	ENCODER COUPLING MOUNT
48	1	1101	②	1101	1/2"-13 Tuerca	1/2"-13 NUT
49	1	CB11079	③	CLEBU11-A5	Engranaje Impulsor Asamblea	DRIVE GEAR ASSEMBLY

Peso Aproximado (libras) = 4099.103

11 3/4" PINZAS ASAMBLEA

Asamblea Número CB11002
Asamblea Número CB11002-01 y -03

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		3	07/19/07
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgsl\CLEBU1175-31-2Tong Assy SH11 rev3.wpg			



- ① Agregado para Fabricación El Comenzar 03/18/2005
 ② Agregado para Fabricación El Comenzar 04/20/2006
 ③ Para CB11002 Fabricación El Comenzar 12/2006:
 Substituido Artículo 6 Parte Número 1268 con PN 1343.
 Agregado Artículo 16.1 y 16.2.
 Substituido Artículo 19-PN CB11753021, Artículo 20-PN
 CB1175302101, Artículo 22-PN CB11042, Artículo 24 y
 25 (-4/cada uno), Artículo 27-PN CB11043, y Artículo
 33-PN1286 con Artículo 49-PN CB11079.

- ① Added for Manufacture Starting 03/18/2005
 ② Added for Manufacture Starting 04/20/2006
 ③ For CB11002 Manufacture Starting 12/2006:
 Replaced Item 6 PN 1268 with PN 1343.
 Added Item 16.1 & 16.2.
 Replaced Item 19-PN CB11753021, Item 20-PN
 CB1175302101, Item 22-PN CB11042, Item 24 &
 25 (-4/ea.), Item 27-PN CB11043, & Item 33-
 PN 1286 with Item 49-PN CB11079.

Peso Aproximado (libras) = 4099.103

11 3/4" PINZAS ASAMBLEA

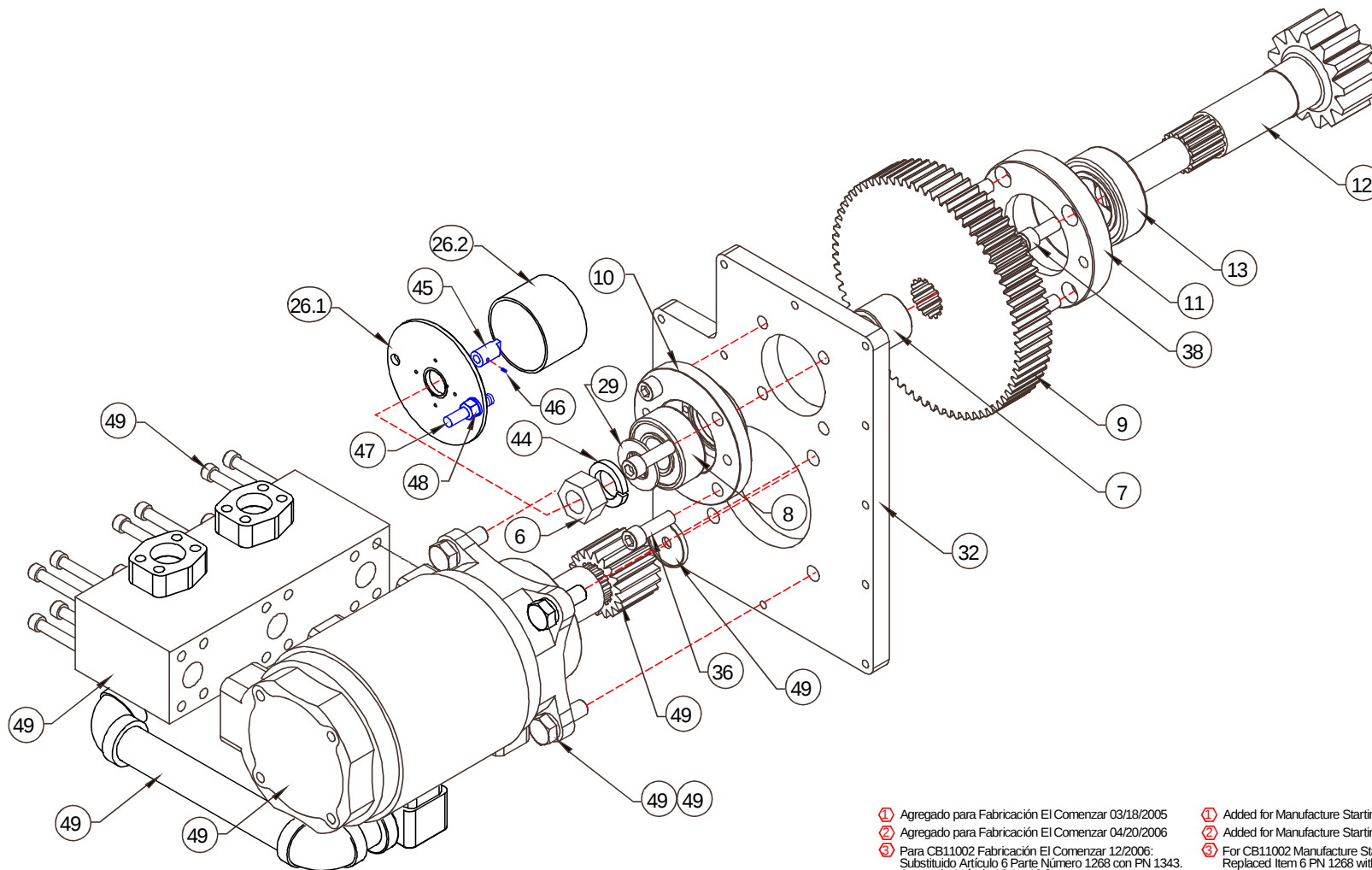
Asamblea Número CB11002
 Asamblea Número CB11002-01 y -03



4225 HWY. 90 DEL ESTE
 BROUSSARD, LA 70518
 (318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA
 HIDRAULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA
 INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O
 REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO
 EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES.

3		07/19/07
Inventor de confiente #	Registro #	Fecha
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Drawgs\ CLEBU1175-31-21Tong Assy Sh2 rev3.wpg		

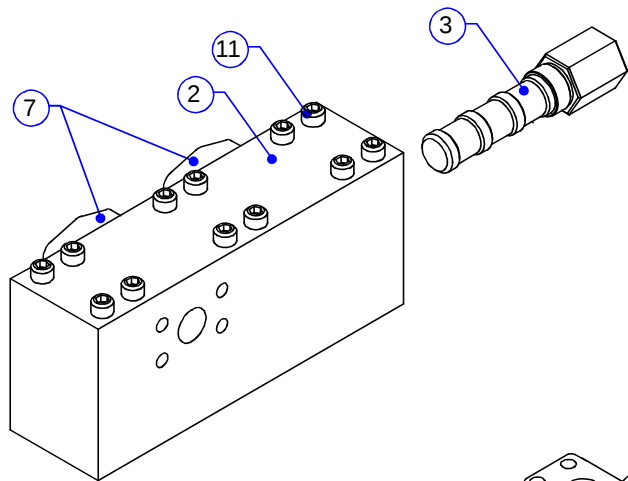


- ① Agregado para Fabricación El Comenzar 03/18/2005
 ② Agregado para Fabricación El Comenzar 04/20/2006
 ③ Para CB11002 Fabricación El Comenzar 12/2006:
 Substituto Artículo 6 Parte Número 1268 con PN 1343.
 Agregado Artículo 16.1 y 16.2.
 Substituto Artículo 19-PN CB11753021, Artículo 20-PN
 CB1175302101, Artículo 22-PN CB11042, Artículo 24 y
 25 (-4/cada uno), Artículo 27-PN CB11043, y Artículo
 33-PN1286 con Artículo 49-PN CB11079.
- ① Added for Manufacture Starting 03/18/2005
 ② Added for Manufacture Starting 04/20/2006
 ③ For CB11002 Manufacture Starting 12/2006:
 Replaced Item 6 PN 1268 with PN 1343.
 Added Item 16.1 & 16.2.
 Replaced Item 19 -PN CB11753021, Item 20-PN
 CB1175302101, Item 22-PN CB11042, Item 24 &
 25 (-4/ea.), Item 27-PN CB11043, & Item 33-
 PN 1286 with Item 49-PN CB11079.

1 1/4" PINZAS ASAMBLEA

Asamblea Número CB11002
 Asamblea Número CB11002-01 y -03

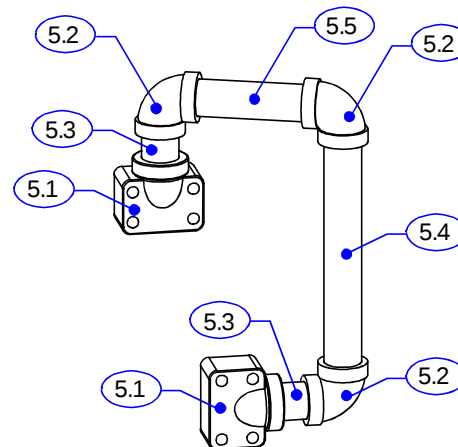
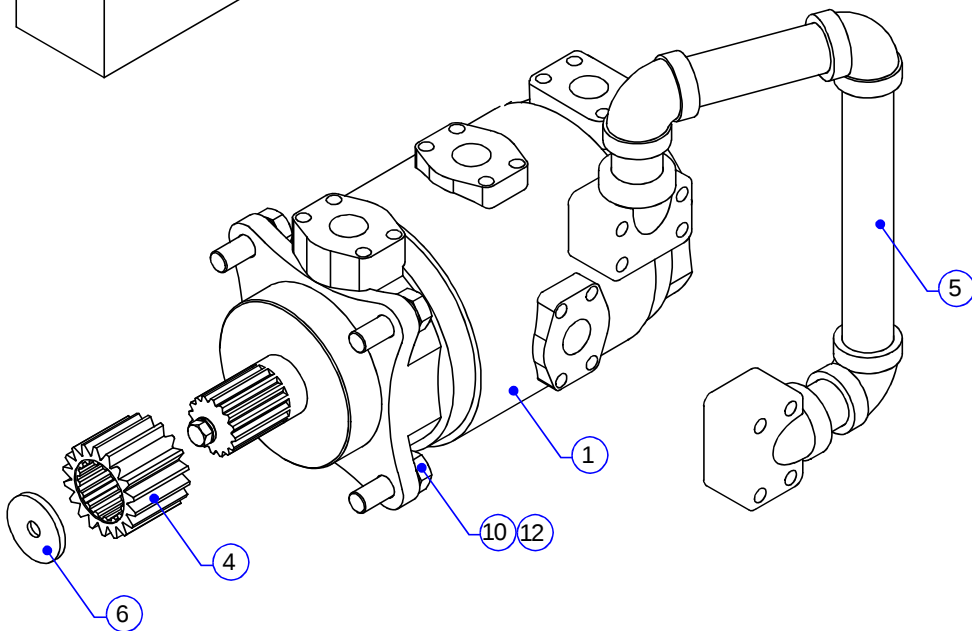
		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		3	07/19/07
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwg\CLBU1175-31Tong Assy Sh13 rev3.wpg		Inversor de corriente #	Registro #
		Fecha	



Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CB11042	40 pulgada cúbica Rineer Hidráulico Motor Asamblea	40 cubic inch Rineer Hydraulic Motor Assembly
2	1	CB11043	Dos Velocidad Múltiple	Two Speed Manifold
3	1	CB11044	Piloto Dual Cartucho Válvula	Dual Pilot Cartridge Valve
4	1	CB11753021	Motor Piñón Engranaje	Motor Pinion Gear
5	1	CB11075	Motor Plomería	Motor Plumbing
6	1	CB1175302101	2 1/4" x 1/8" Plano Arandela Piñón Encargado	2 1/4" x 1/8" Flat Washer Pinion Keeper
7	2	W43-12-24U	Reborde Kit 1 1/2" C61 x 3/4" FNPT	Flange Kit 1 1/2" C61 x 3/4" FNPT
8	1	1103	1/2" Cerradura Arandela	1/2" Lock Washer
9	1	1110	1/2"-13 x 1" Hexagonal Cabeza Tornillo	1/2"-13 x 1" Hex Head Cap Screw
10	4	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" Lock Washer
11	12	1286	1/2"-13 x 7" Casquillo Cabeza Tornillo	1/2"-13 x 7" Socket Head Cap Screw
12	4	1174	3/4"-10 x 2 1/4" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 2 1/4" Hex Head Cap Screw

MOTOR PLOMERÍA P/N: CB11075
MOTOR PLUMBING P/N: CB11075

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
5.1	2	30028	Casquillo Autógena Reborde	Socket Weld Flange
			90 Grado	90 Degree
5.2	3	30029	Casquillo Autógena Codo	Socket Weld Elbow
			90 Grado	90 Degree
5.3	2	CB11076	1 1/4" x 2 1/2" Horario 80 Pipa	1 1/4" x 2 1/2" Schedule 80 Pipe
5.4	1	CB11077	1 1/4" x 11 1/2" Horario 80 Pipa	1 1/4" x 11 1/2" Schedule 80 Pipe
5.5	1	CB11078	1 1/4" x 6" Horario 80 Pipa	1 1/4" x 6" Schedule 80 Pipe



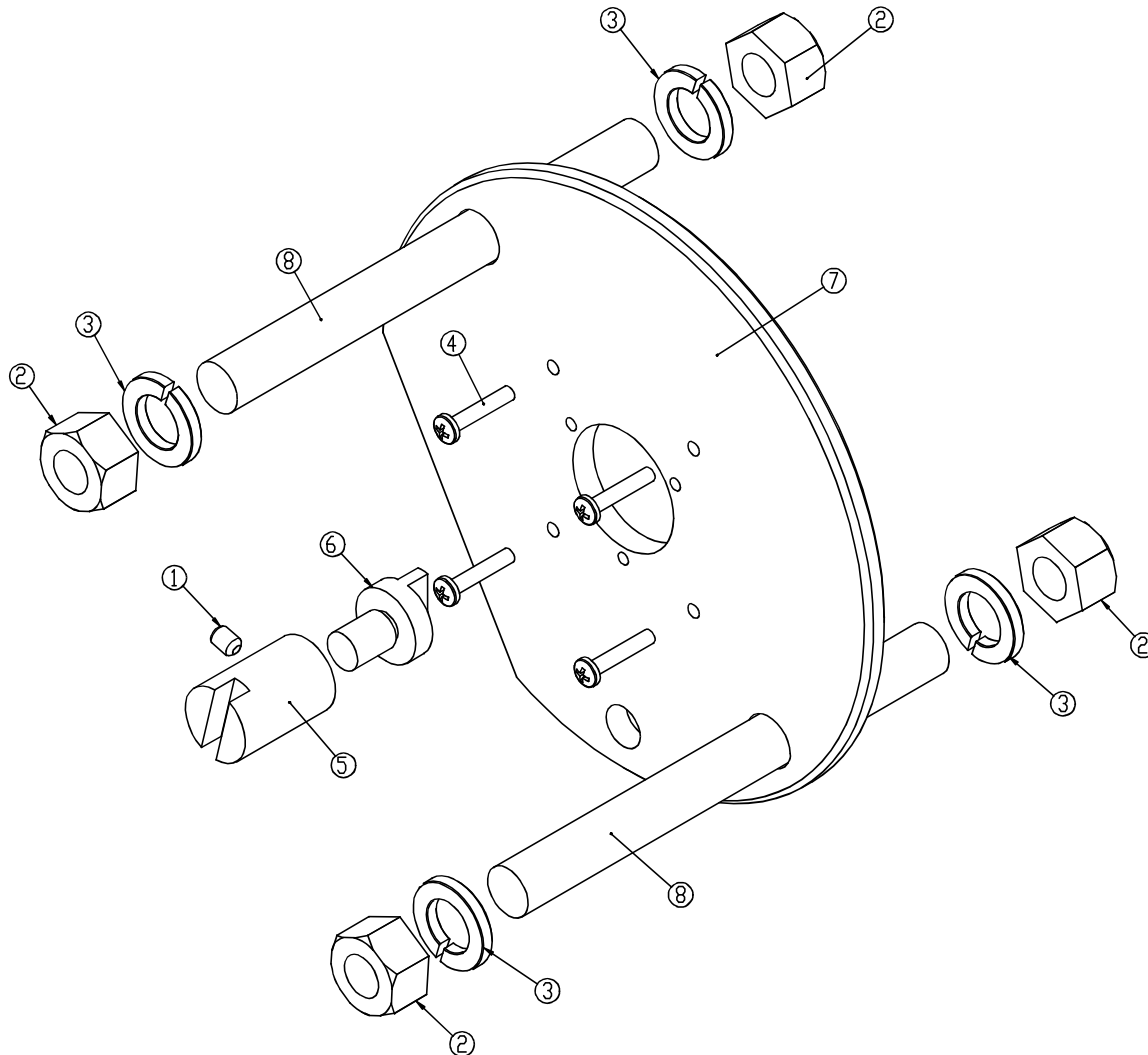
IMPULSIÓN ENGRANAJE ASAMBLEA

Asamblea Número CB11079

4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.			07/19/07
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\DWGS\CLEBU1175-3\CB11079.wpg			

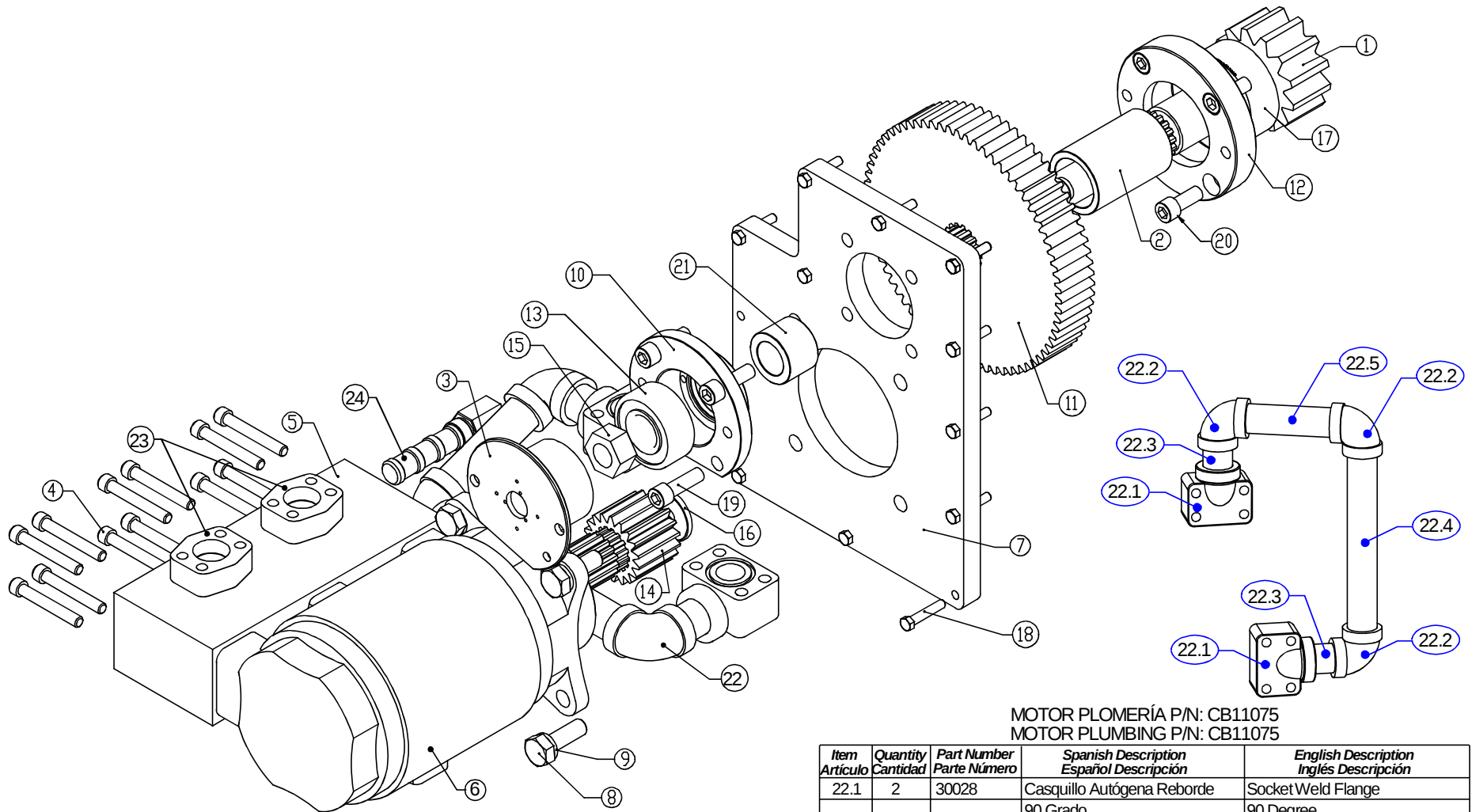
Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	1034	#10-32 x 1/4" Sistema Tornillo	#10-32 x 1/4" Set Screw
2	4	1101	1/2"-13 Hexagonal Tuerca	1/2"-13 Hex Nut
3	4	1103	1/2" Cerradura Arandela	1/2" Lock Washer
4	4	1150-B	#6-32 x 3/4" Latón Tornillo	#6-32 x 3/4" Brass Screw
5	1	51076	Codificador Hembra Acoplador	Encoder Female Coupling
6	1	51077-03	Codificador Varón Acoplador	Encoder Male Coupling
7	1	CLEBU9610	Codificador Adaptador	Encoder Adapter
8	2	CLEBU9654	1/2"-13 x 5 1/2" Todos Hilo de Rosca Rod	1/2"-13 x 5 1/2" All Thread Rod



CODIFICADOR ASAMBLEA

Asamblea Número CLEBU9670

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.			
Inversor de corriente #	Registro #	07/18/07	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Drawgs\ CLEBU1175-3\CLEBU9670.wpg			



MOTOR PLOMERÍA P/N: CB11075
MOTOR PLUMBING P/N: CB11075

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
22.1	2	30028	Casquillo Autógena Reborde 90 Grado	Socket Weld Flange 90 Degree
22.2	3	30029	Casquillo Autógena Codo 90 Grado	Socket Weld Elbow 90 Degree
22.3	2	CB11076	1 1/4" x 2 1/2" Horario 80 Pipa	1 1/4" x 2 1/2" Schedule 80 Pipe
22.4	1	CB11077	1 1/4" x 11 1/2" Horario 80 Pipa	1 1/4" x 11 1/2" Schedule 80 Pipe
22.5	1	CB11078	1 1/4" x 6" Horario 80 Pipa	1 1/4" x 6" Schedule 80 Pipe

Aproximado Peso (libras) = 506

IMPULSIÓN ASAMBLEA PARA 50K BUCKING UNIDAD

Asamblea Número CLEBU11-A5



SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics

4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		07/19/07

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Drawings\CLEBU1175-3\CLEBU11-A5.wpg

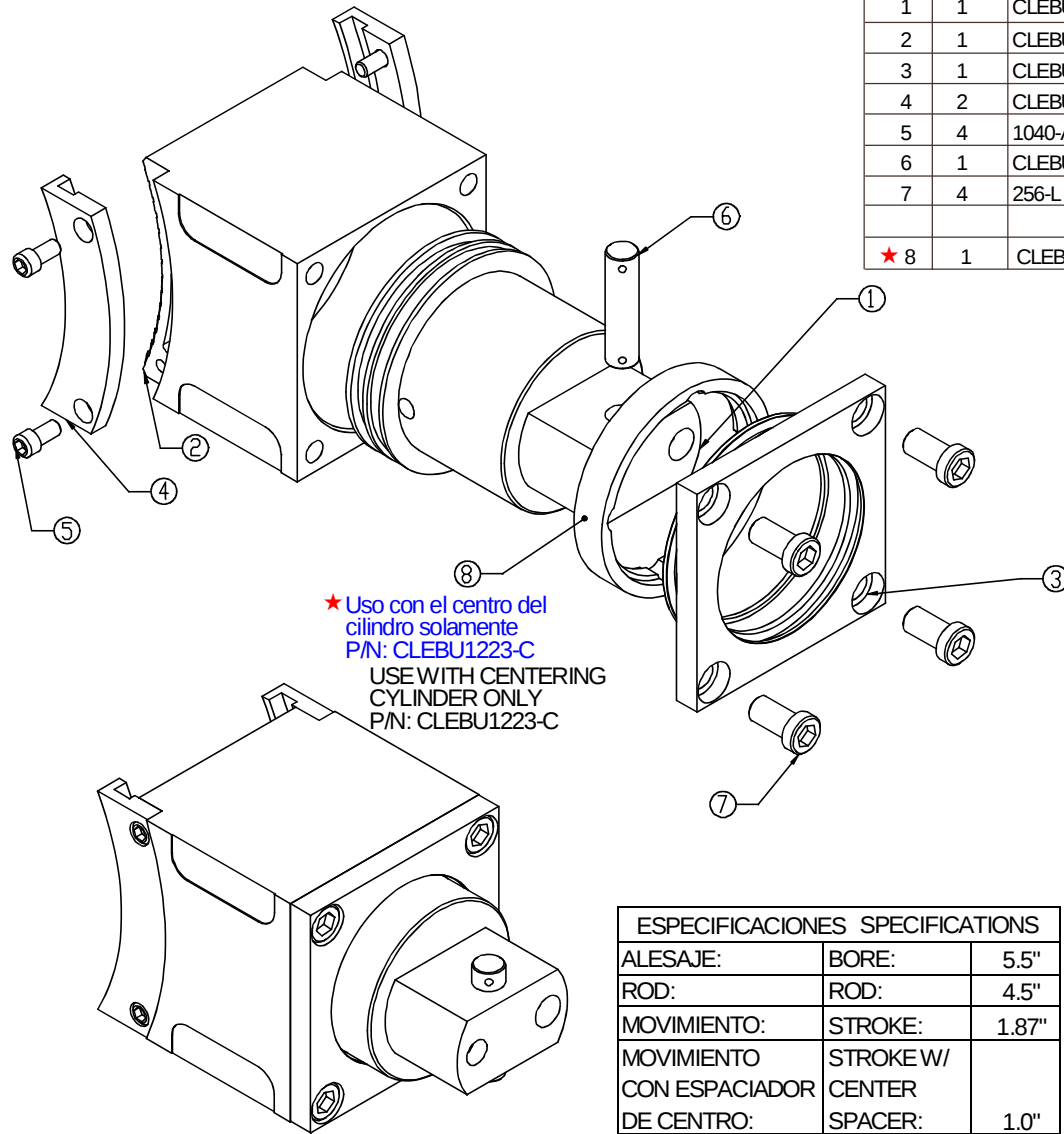
Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CB2215	Piñón Eje	Pinion Shaft
2	1	CB2218	Cojinete Espaciador	Bearing Spacer
3	1	CB11100	Codificador Asamblea Protector Soldadura	Encoder Assembly Protector Weldment
4	12	1286	1/2"-13 x 7" Casquillo Cabeza Tornillo	1/2"-13 x 7" Socket Head Cap Screw
5	1	CB11043	Dos Velocidad Múltiple	Two Speed Manifold
6	1	CB2220	Hidráulico Motor Asamblea	Hydraulic Motor Assembly
7	1	CB11015	Engranaje Tapadera De la Cubierta	Gear Housing Cover Plate
8	4	1174	3/4"-10 x 2 1/4" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 2 1/4" Hex Head Cap Screw
9	4	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" Lock Washer
10	1	CB11753015	Cubierta De Cojinete Posterior	Rear Bearing Housing
11	1	CB2216	Medio Engranaje	Medio Engranaje
12	1	CB11753014	Cubierta De Cojinete Delantero	Front Bearing Housing
13	1	1902	Cojinete	Bearing
14	1	CB11753021	Motor Piñón Engranaje	Motor Pinion Gear
15	1	1343	1 1/4"-7 Nylock Hexagonal Tuerca	1 1/4"-7 Nylock Hex Nut
16	1	CB1175302101	2 1/4" x 1/8" Plano Arandela Piñón Encargado	2 1/4" x 1/8" Flat Washer Pinion Keeper
17	1	1905	Cojinete	Bearing
18	13	1050	3/8"-16 x 2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 2" Hex Head Cap Screw
19	4	1155	5/8"-11 x 2" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 2" Socket Head Cap Screw
20	4	257	5/8"-11 x 1 1/2" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 1 1/2" Socket Head Cap Screw
21	1	CB2219	Cojinete Espaciador	Bearing Spacer
22	1	CB11075	Motor Plomería	Motor Plumbing
23	2	W43-12-24U	Reborde Kit 1 1/2" C61 x 3/4" FNPT	Flange Kit 1 1/2" C61 x 3/4" FNPT
24	1	CB11044	Piloto Dual Cartucho Válvula	Dual Pilot Cartridge Valve

Aproximado Peso (libras) = 506

IMPULSIÓN ASAMBLEA PARA 50K BUCKING UNIDAD

Asamblea Número CLEBU11-A5

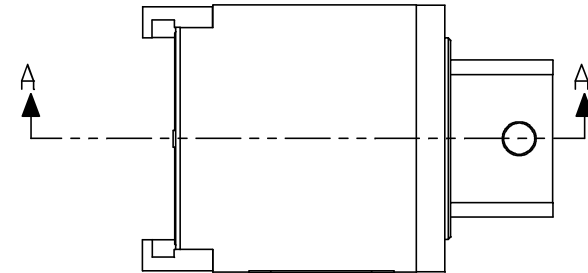
		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA. 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		Inverso de control #	Registro #
		07/19/07	
		Fecha	
		Referencia: P:\Manuales\Equip Manuals\Draws\CLEBU1175-3\CLEBU11-A5.wpg	



★ Uso con el centro del cilindro solamente
P/N: CLEBU1223-C
USE WITH CENTERING CYLINDER ONLY
P/N: CLEBU1223-C

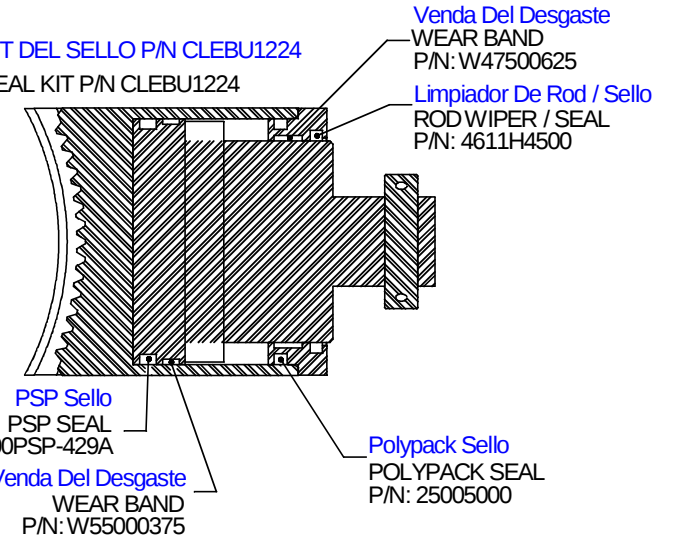
ESPECIFICACIONES SPECIFICATIONS		
ALESAJE:	BORE:	5.5"
ROD:	ROD:	4.5"
MOVIMIENTO:	STROKE:	1.87"
MOVIMIENTO CON ESPACIADOR DE CENTRO:	STROKE W/ CENTER SPACER:	1.0"
MÁXIMO PSI:	MAX PSI:	4500

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CLEBU1223-P1	Cilindro Rod / Pistón	Cylinder Rod / Piston
2	1	CLEBU1223-P2	Cilindro Cubierta	Cylinder Housing
3	1	CLEBU1223-P3	Glándula De Rod	Rod Gland
4	2	CLEBU1223-P4	Clip del Die para CLEBU1223 Cilindro	Die Clip for CLEBU1223 Cylinder
5	4	1040-A	3/8"-16 x 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" SHCS
6	1	CLEBU9624	Dowell Alfiler	Dowell Pin
7	4	256-L	5/8"-11 x 1 1/4" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 1 1/4" SHCS
			Cabeza Del Perfil Bajo	Low Profile Head
★ 8	1	CLEBU9618	Centro Cilindro Espaciador	Center Cylinder Spacer



Sección A-A SECTION A-A
Escala 1 : 4 SCALE 1 : 4

NOTA: KIT DEL SELLO P/N CLEBU1224
NOTE: SEAL KIT P/N CLEBU1224



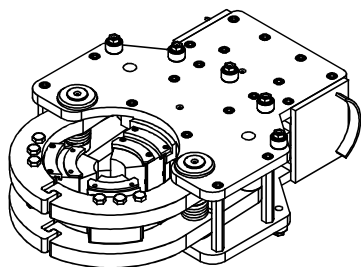
CILINDRO ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO CLEBU1223

PARA LA FABRICACIÓN DESPUÉS 11/23/04

4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

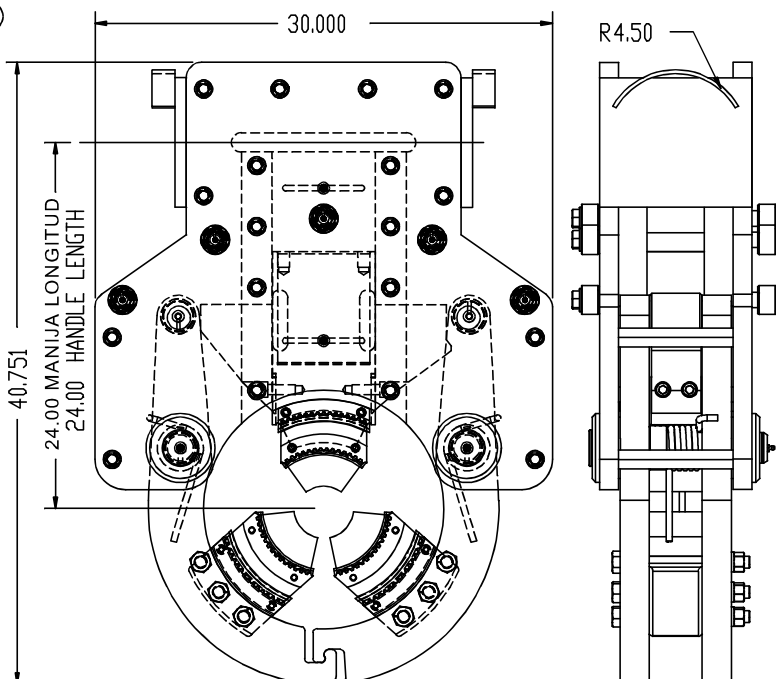
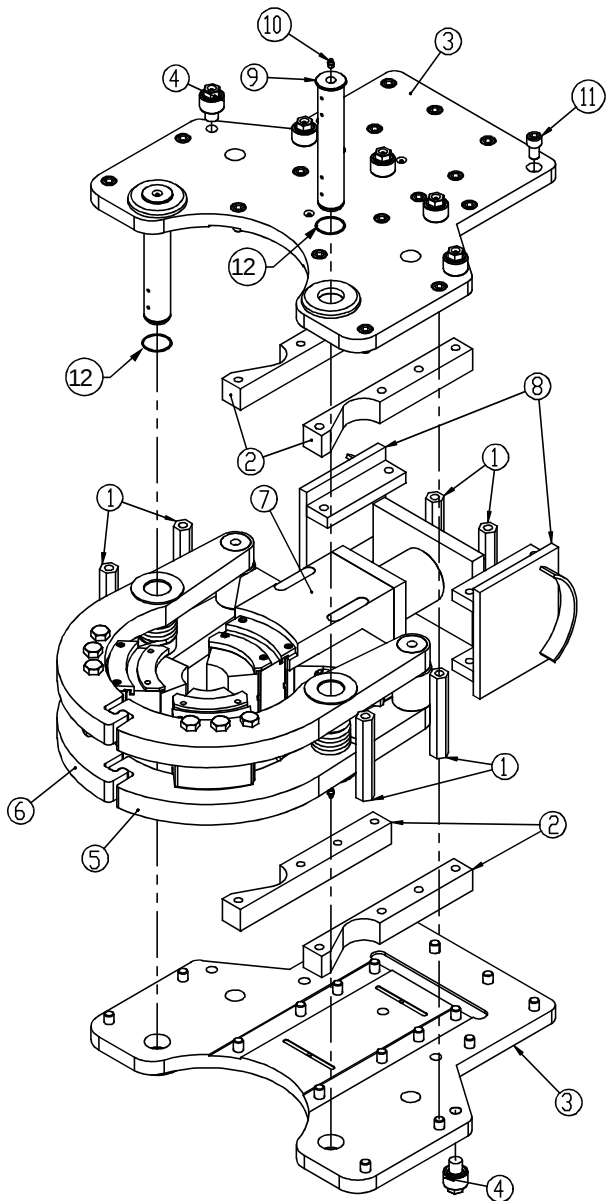
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		
Inventor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Draws\CLEBU1175-31\CLEBU1223-C.wpg		



Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	6	BUCS11017	Espaciador	Spacer
2	4	BUCS11805	Cilindro Guía	Cylinder Guide
3	2	BUCS11809	Backup Placa	Backup Plate
4	10	BUCS11825-01	Seguidor De Leva Asamblea	Cam Follower Assembly
5	1	BUCS11851	Puerta Interior Asamblea	Inside Door Assembly
6	1	BUCS11852	Puerta Exterior Asamblea	Outside Door Assembly
7	1	BUCS11853	Cilindro Asamblea	Cylinder Assembly
8	2	BUCS11856	Célula De Carga Soporte	Load Cell Bracket
9	2	BUCS2145	Pivote Alfiler	Pivot Pin
10	8	1001	1/8" NPT Grasa Zert	1/8" NPT Grease Zert
11	36	1171-A	3/4"-10 x 1 1/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 1 1/4" SHCS
12	2	BUCS2193	Externo Spirolox	External Spirolox
13	1	CLEBU1111	★ Reforzador Sistema	Intensifier System

★ No Demostrado

Not Shown

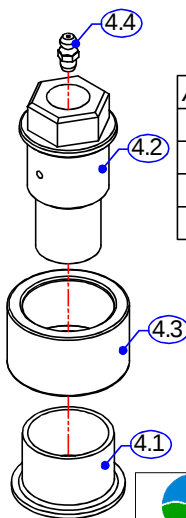


Seguidor De Leva Asamblea BUCS11825-01

Artículo	Cantidad	Parte Número	Español Descripción
4.1	1	73009	Reborde Buje
4.2	1	BUCS11825	Seguidor De Leva Perno Prisionero
4.3	1	73007	Seguidor De Leva Raza
4.4	1	1257	1/4" Conducir Zert

CAM FOLLOWER ASSEMBLY NO. BUCS11825-01

Item #	Qty.	Part Number	Part Name
4.1	1	73009	FLANGE BUSHING
4.2	1	BUCS11825	CAM FOLLOWER STUD
4.3	1	73007	CAM FOLLOWER RACE
4.4	1	1257	1/4 DRIVE ZERT



BACKUP ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO BUCS11850



4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inverso de control #	Registro #	Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\DWG\CLEBU1175-31Backup Assy.wpg		05/13/03

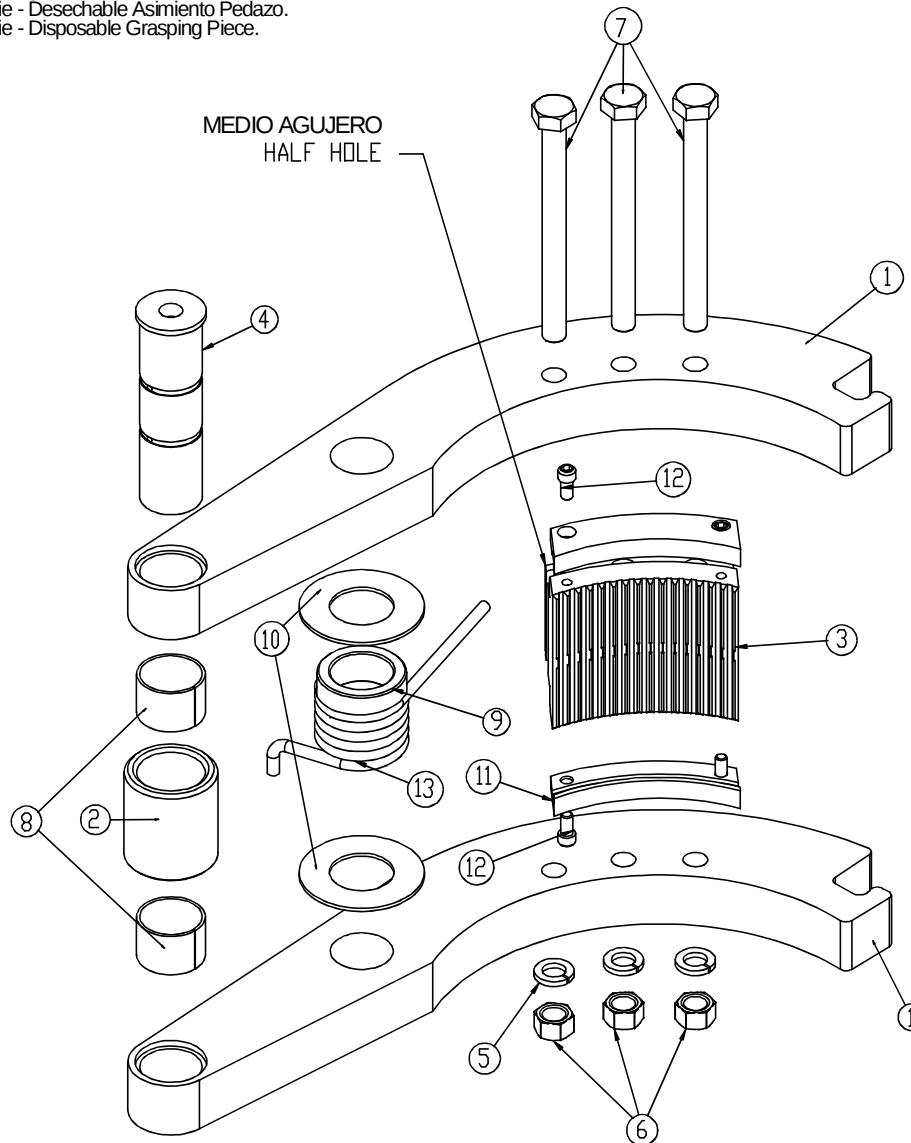
Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	2	BUCS11013	Adentro Puerta Placa	Inside Door Plate
2	1	BUCS11014	Puerta Rodillo	Door Roller
3	1	BUCS11004	Relleno	Insert
4	1	BUCST7617	Puerta Rodillo Alfiler	Door Roller Pin
5	3	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" Lock Washer
6	3	1176-A	3/4" Grueso Tuerca	3/4" Coarse Nut
7	3	1184-A	3/4"-10 x 8 1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 8 1/2" HHCS
8	2	32DU24	Garlock Buje	Garlock Bushing
9	1	BUCS11019	Spring ¹ Espaciador	Spring ¹ Spacer
10	2	BUCST7615	Pivote Alfiler Espaciador	Pivot Pin Spacer
11	2	CB11059	Die ² Adaptador Detenedor Clip	Die ² Adaptor Retainer Clip
12	4	1040-A	3/8"-16 x 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" SHCS
13	1	CLE18528	Torsión Spring ¹	Torsion Spring ¹

¹ Spring - Bobina con la tensión.

Spring - Coil with the tension.

² Die - Desechable Asimiento Pedazo.

Die - Disposable Grasping Piece.



ADENTRO DERECHA PUERTA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO BUCS11851

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		
1		10/09/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgsl CLEBU1175-31\BUCS11851 rev1.wpg		

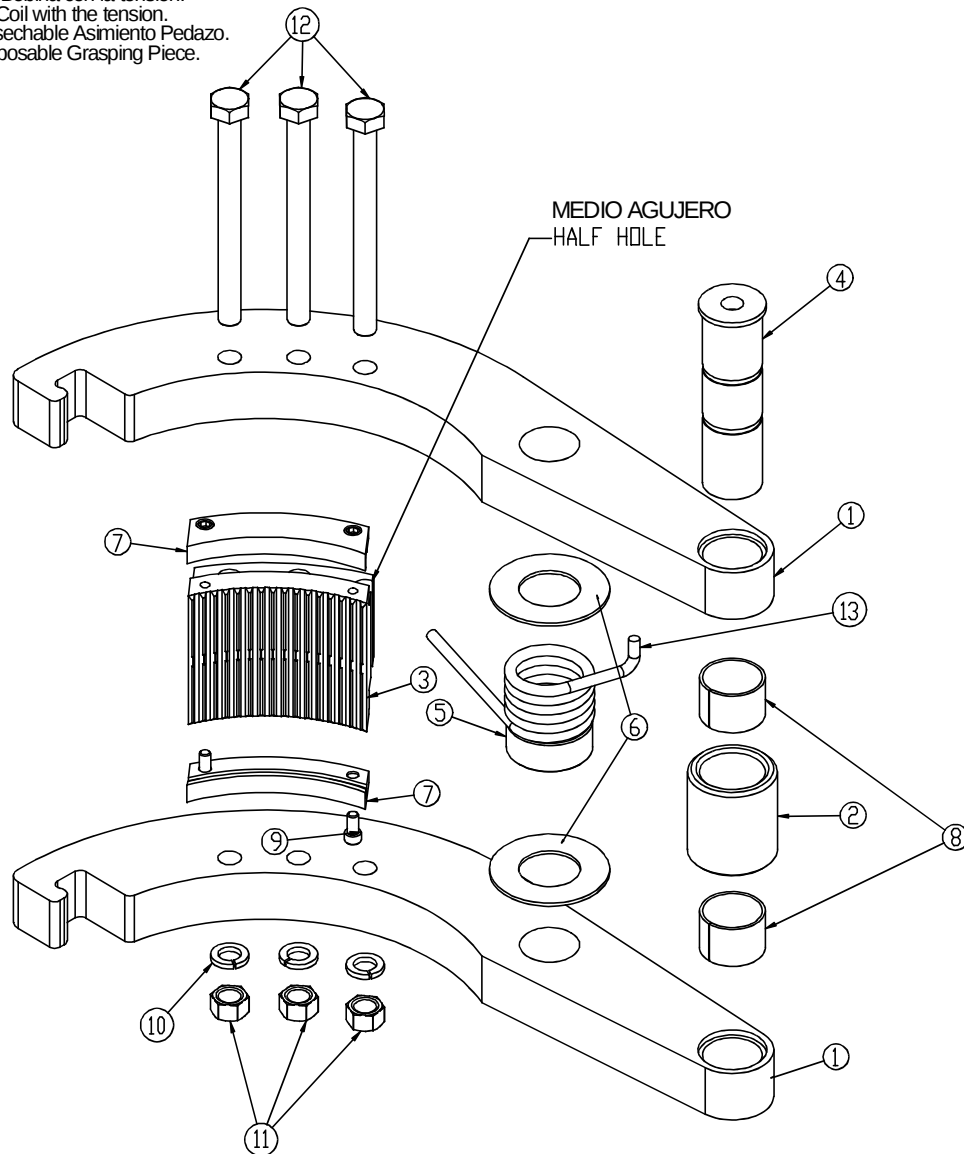
Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	2	BUCS11012	Afuera Puerta Placa	Outside Door Plate
2	1	BUCS11014	Puerta Rodillo	Door Roller
3	1	BUCS11004	Relleno	Insert
4	1	BUCST7617	Puerta Rodillo Alfiler	Door Roller Pin
5	1	BUCS11019	Spring ¹ Espaciador	Spring ¹ Spacer
6	2	BUCST7615	Pivote Alfiler Espaciador	Pivot Pin Spacer
7	2	CB11059	Die ² Adaptador Detenedor Clip	Die ² Adaptor Retainer Clip
8	2	32DU24	Garlock Buje	Garlock Bushing
9	4	1040-A	3/8"-16 x 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" SHCS
10	3	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" Lock Washer
11	3	1176-A	3/4" Grueso Tuerca	3/4" Coarse Nut
12	3	1184-A	3/4"-10 x 8 1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 8 1/2" HHCS
13	1	CLE18528	Torsión Spring ¹	Torsion Spring ¹

¹ Spring - Bobina con la tensión.

Spring - Coil with the tension.

² Die - Desechable Asimiento Pedazo.

Die - Disposable Grasping Piece.



AFUERA IZQUIERDO PUERTA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO BUCS11852



SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics

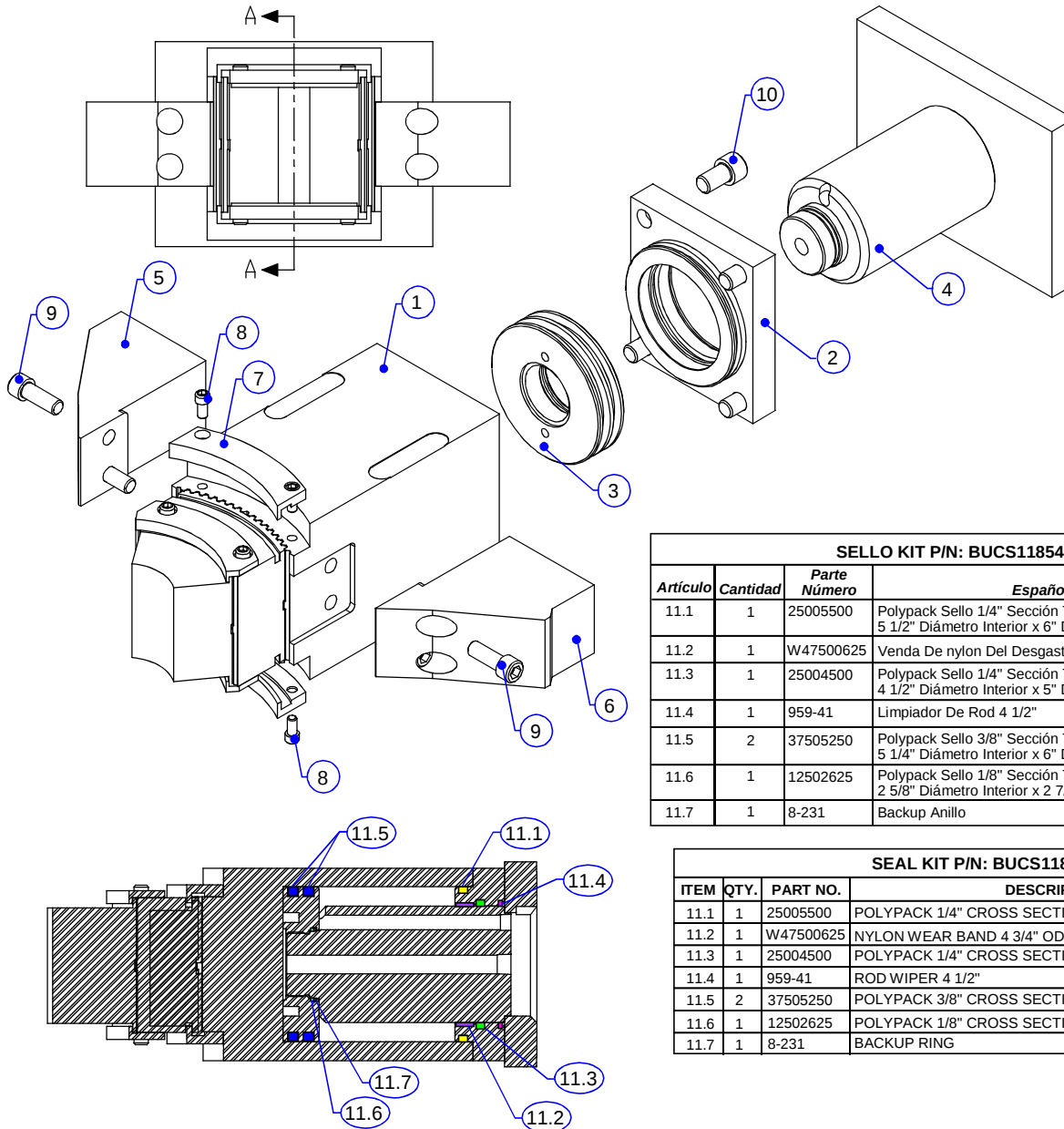
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA
HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA
INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O
REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO
EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1	10/19/06
Inversor de corriente #	Registro #
Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\DWgs\	
CLEBU1175-311BUCS11852 rev1.wpg	

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	BUCS11808	Quijada Posterior	Rear Jaw
2	1	BUCS11802	Glándula	Gland
3	1	BUCS11801	Pistón	Piston
4	1	BUCS11857	Cilindro Rod Soldadura	Cylinder Rod Weldment
5	1	BUCS11806	Afuera Puerta Cuña	Outside Door Wedge
6	1	BUCS11807	Adentro Puerta Cuña	Inside Door Wedge
7	2	CB11059	Die ¹ Adaptador Detenedor Clip	Die ¹ Adaptor Retainer Clip
8	4	1040-A	3/8"-16 x 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" SHCS
9	4	1154	5/8"-11 x 1 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 1 3/4" SHCS
10	4	1171-A	3/4"-10 x 1 1/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 1 1/4" SHCS
11	1	BUCS11854	Sello Kit	Seal Kit

¹ Die - Desechable Asimiento Pedazo.
Die - Disposable Grasping Piece.



SECTION A - A

SELLO KIT P/N: BUCS11854				
Artículo	Cantidad	Parte Número	Español Descripción	
11.1	1	25005500	Polypack Sello 1/4" Sección Transversal 5 1/2" Diámetro Interior x 6" Diámetro Exterior	
11.2	1	W47500625	Venda De nylon Del Desgaste 4 3/4" Diámetro Exterior	
11.3	1	25004500	Polypack Sello 1/4" Sección Transversal 4 1/2" Diámetro Interior x 5" Diámetro Exterior	
11.4	1	959-41	Limpiador De Rod 4 1/2"	
11.5	2	37505250	Polypack Sello 3/8" Sección Transversal 5 1/4" Diámetro Interior x 6" Diámetro Exterior	
11.6	1	12502625	Polypack Sello 1/8" Sección Transversal 2 5/8" Diámetro Interior x 2 7/8" Diámetro Exterior	
11.7	1	8-231	Backup Anillo	

SEAL KIT P/N: BUCS11854			
ITEM	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
11.1	1	25005500	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 5 1/2" ID x 6" OD
11.2	1	W47500625	NYLON WEAR BAND 4 3/4" OD
11.3	1	25004500	POLYPACK 1/4" CROSS SECTION 4 1/2" ID x 5" OD
11.4	1	959-41	ROD WIPER 4 1/2"
11.5	2	37505250	POLYPACK 3/8" CROSS SECTION 5 1/4" ID x 6" OD
11.6	1	12502625	POLYPACK 1/8" CROSS SECTION 2 5/8" ID x 2 7/8" OD
11.7	1	8-231	BACKUP RING

BACKUP CILINDRO ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO BUCS11853

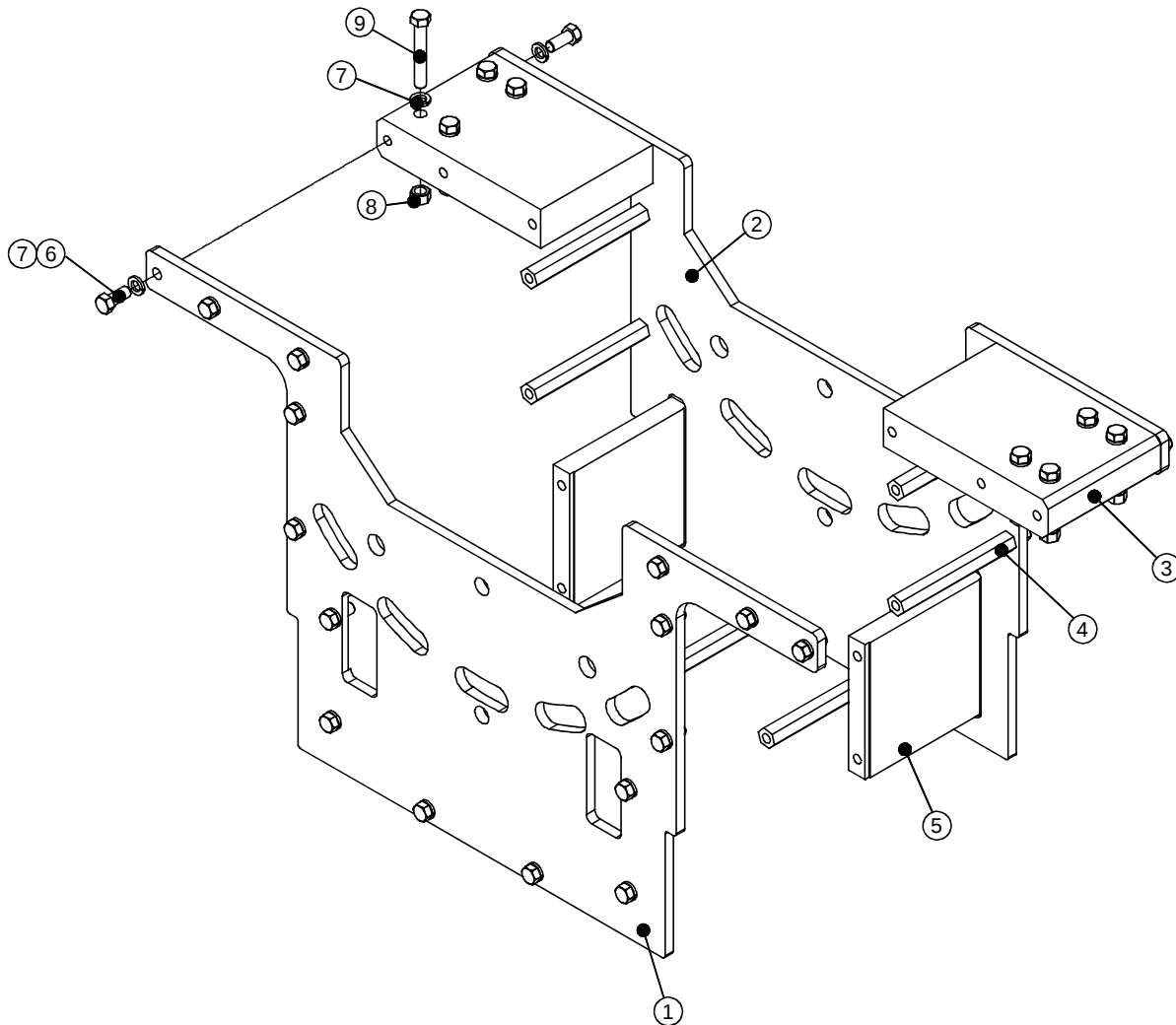


4225 HWY. 90 EAST
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.

1		10/06/06
REV. #	LOG #	DATE
REF: P:\Manuals\Equip Manuals\Drawings\CLEBU1175-31\BUCS11853 Cyl rev1.vpg		

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	BUCS11855-S1	Cubierta Placa Delantera	Housing Front Plate
2	1	BUCS11855-S2	Cubierta Placa Posterior	Housing Rear Plate
3	2	BUCS11855-S3	Espaciador	Spacer
4	6	BUCS11815	Cubierta Espaciador	Housing Spacer
5	2	BUCS11816	Célula De Carga Apoyo	Load Cell Brace
6	32	1173	3/4"-10 x 1 3/4" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 1 3/4" HHCS
7	40	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" Lock Washer
8	8	283	3/4"-10 Tuerca Hexagonal	3/4"-10 Hex Nut
9	8	PH-79347	3/4"-10 x 5" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 5" HHCS



Peso Aproximado (libras) = 755

APPROX. WEIGHT (LBS.) = 755

BACKUP CUBIERTA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO BUCS11855



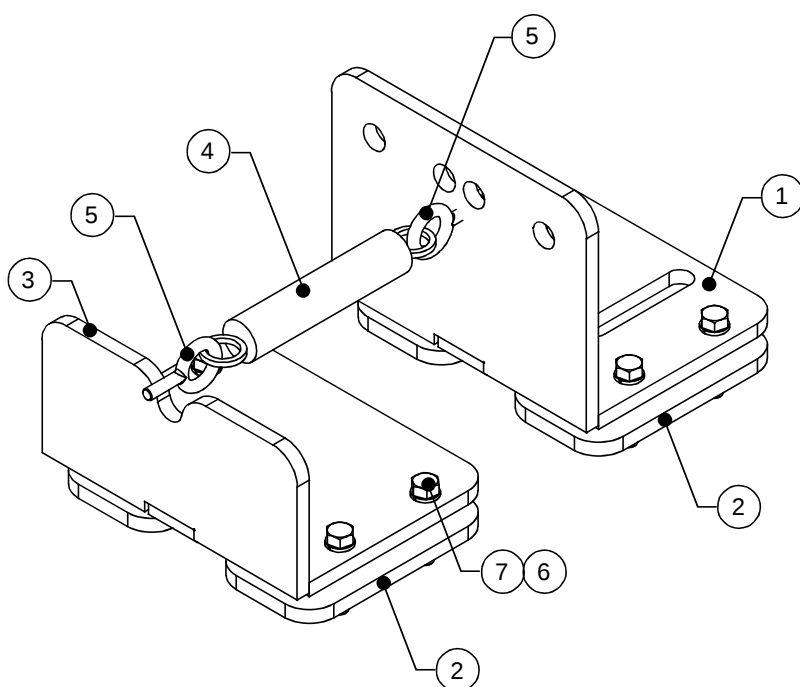
4225 HWY. 90 EAST
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.

		03/25/03
REV. #	LOG #	DATE
REF: P:\Manuals\Equip Manuals\Draws\CLEBU1175-31\Housing.wpg		

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CB2309	Carro Spring ¹ Contracción/Envío	Carriage Spring ¹ Retraction/Shipping
			Soporte Soldadura	Bracket Weldment
2	4	CB2310	Apoyo	Brace
3	1	CB2311	Carro Parada	Carriage Stop
4	1	BUCM4004-S7	Externo Spring ¹ #5067	External Spring ¹ #5067
5	2	1232	3/8"-16 x 1 1/4" Ojo Perno	3/8"-16 x 1 1/4" Eye Bolt
6	8	1103	1/2" Cerradura Arandela	1/2" Lock Washer
7	8	1113	1/2"-13 x 2 1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	1/2"-13 x 2 1/2" HHCS

¹ Spring - Bobina con la tensión.
Spring - Coil with the tension.



CARRO SPRING ¹ **CONTRACCIÓN/PARADA** **ASAMBLEA**

ASAMBLEA NÚMERO CB2312

Peso Aproximado (libras) = 60
APPROX. WEIGHT (LBS.) = 60

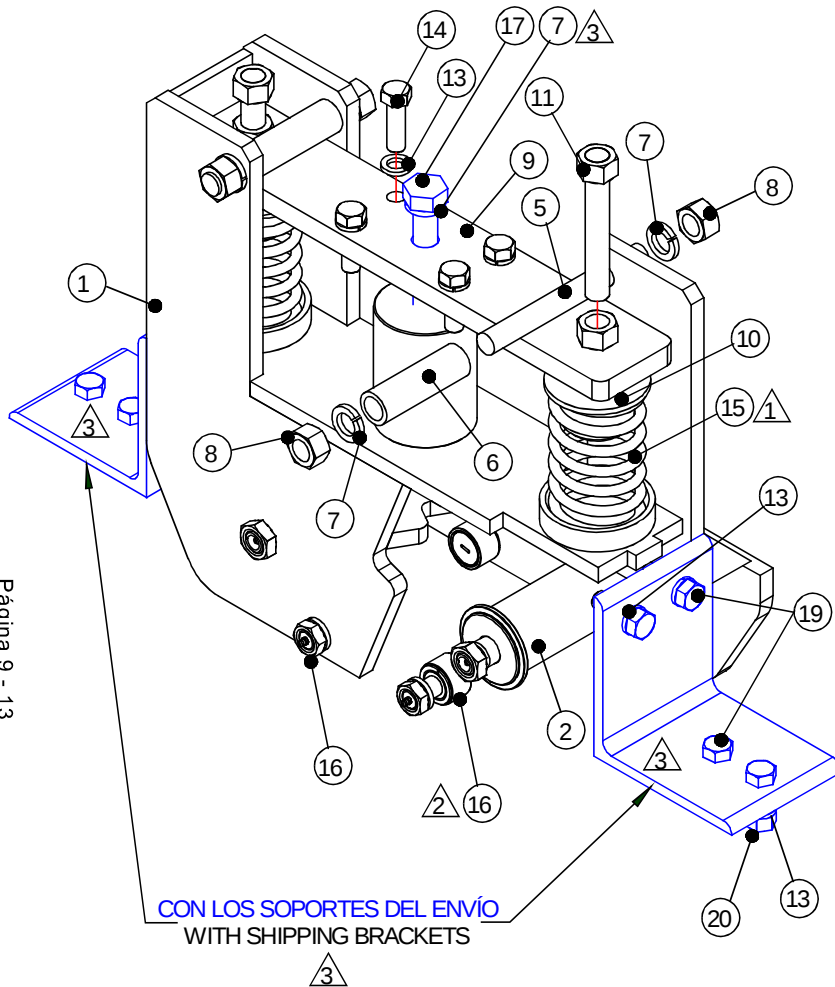


4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA
HIDRAULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA
INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR O
REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO
EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES.

12/06/05	
Inversor de corriente #	Registro #
Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Divgs\	
CLEBU2300-30\CB2312.wpg	

Este espacio en blanco izquierdo
de la página intencionalmente.



- △ ECN0082 Soportes Que envían Agregados
- △ ECN0082 Seguidores De Leva Substituidos
- △ ECN0079 Substituto Springs¹ BUC4515 con BUC5515
- △ ECN0082 ADDED SHIPPING BRACKETS
- △ ECN0082 REPLACED CAM FOLLOWERS
- △ ECN0079 REPLACED SPRINGS BUC4515 WITH BUC5515

△ 3

△ 3

△ 1

△ 2

△ 3

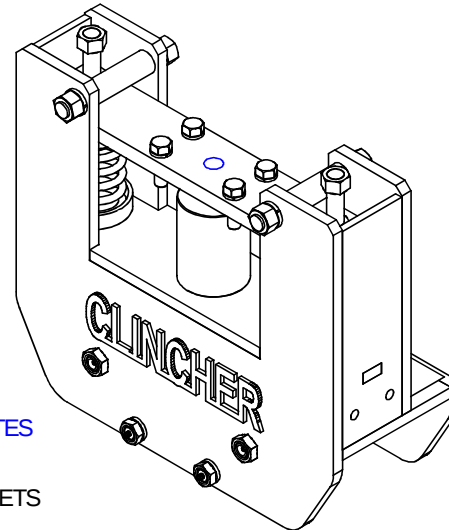
△ 3

△ 3

△ 3

¹ Spring - Bobina con la tensión.
Spring - Coil with the tension.

SIN LOS SOPORTES
DEL ENVÍO
WITHOUT
SHIPPING BRACKETS



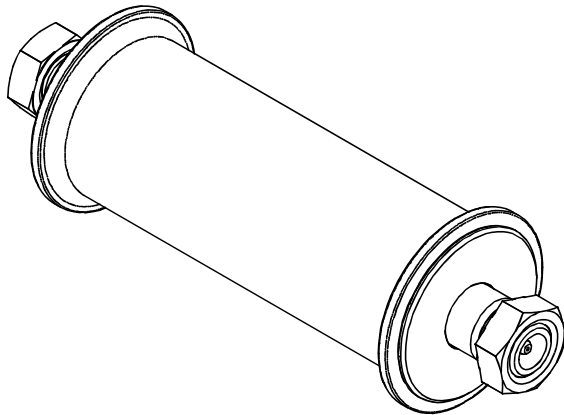
Peso Aproximado (libras) = 367
APPROX. WEIGHT (LBS.) = 367

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CB11017	Transportista Soldadura	Carriage Weldment
2	2	CB11753031	Rodillo Asamblea	Roller Assembly
5	2	BUCS11830	Transportista Todo-Roscar Rod	Carriage All-Thread Rod
6	2	BUCS11819	Parada Tubo	Stop Tube
7	5	1218	1" Cerradura Arandela	1" Lock Washer
8	4	1210	1"-8 Tuerca Hexagonal	1"-8 Hex Nut
9	1	BUCS11821	Spring ¹ Detenedor Placa Soldadura	Spring ¹ Retainer Plate Weldment
10	2	BUCS11824	Tapa Spring ¹ Detenedor	Top Spring ¹ Retainer
11	2	BUCS11823	Ajuste Perno Soldadura	Adjustment Bolt Weldment
13	12	1171	3/4" Cerradura Arandela	3/4" Lock Washer
14	4	1183	3/4"-10 x 2 1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 2 1/2" HHCS
15	2	BUC5515	Spring ¹	Spring ¹
16	4	SSCF1875	1 7/8" Servicio Severo Seguidor De Leva	1 7/8" Severe Service Cam Follower
			Assamblea	Assembly
17	1	1217	1"-8 x 7" Hexagonal Cabeza Tornillo	1"-8 x 7" HHCS
18	2	CB11074	Soprote Del Envío	Shipping Bracket
19	8	1174	3/4"-10 x 2 1/4" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/4"-10 x 2 1/4" HHCS
20	4	283	3/4"-10 Tuerca Hexagonal	3/4"-10 Hex Nut

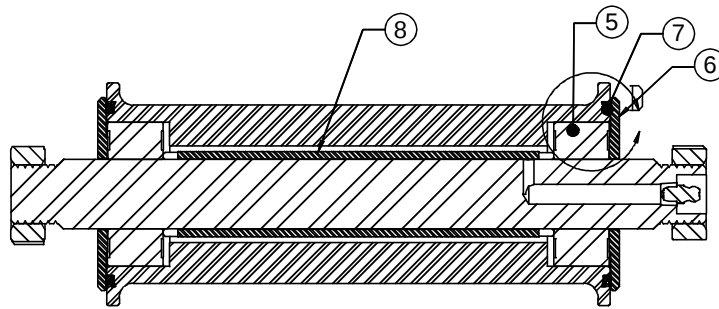
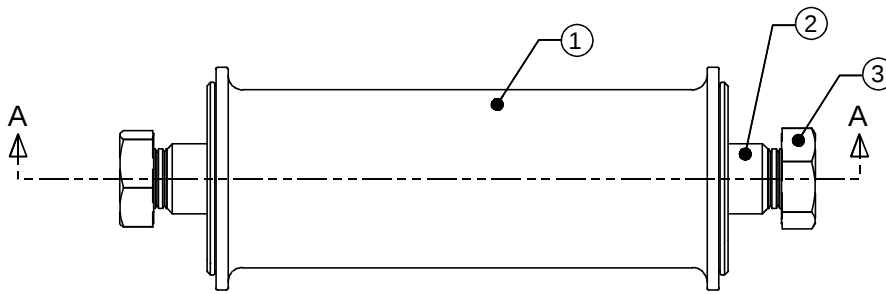
TRANSPORTISTA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO CB11016

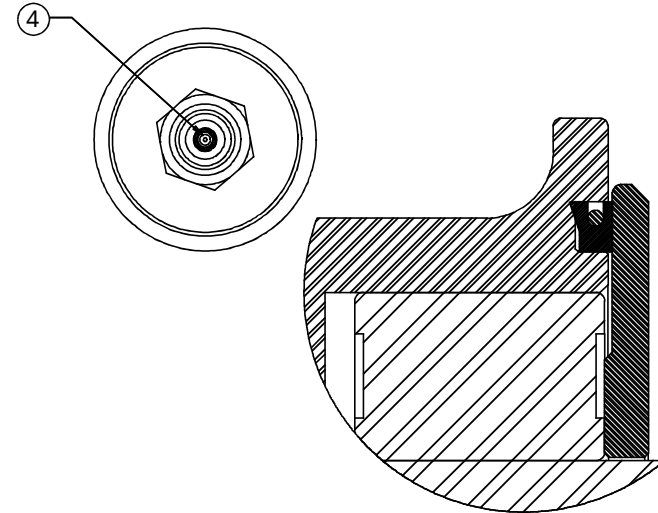
			4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847		
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.			1 Inversor de corriente # Registro # Fecha Referencia: P-Manuals/Equip Manuals/Dwgs/CLEBU1175-31/Carriage rev1.wpg		
			10/13/04		



Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CB1175303101	3" x 8 1/2" Rodillo	3" x 8 1/2" Roller
2	1	CB1175303102	Rodillo Eje para 8 1/2" Rodillo	Roller Shaft for 8 1/2" Roller
3	2	1213	1"-12 Tuerca De Nylock	1"-12 Nylock Nut
4	1	1001	1/8" NPT Grasa Zert	1/8" NPT Grease Zert
5	2	1984	Cilíndrico Rodillo Cojinete	Cylindrical Roller Bearing
6	2	2095	Dumbell Rodillo Espaciador	Dumbell Roller Spacer
7	2	14070	Sello Asamblea	Seal Assembly
	1	14070-S1	Dumbell Rodillo Sello	Dumbell Roller Seal
	1	2-041	Anillo O	O-Ring
8	1	CB1175303104	Rodillo Espaciador	Roller Spacer



SECCIÓN A-A
SECTION A-A



DETALLE D
ESCALA 1.5 : 1
DETAIL D
SCALE 1.5 : 1

RODILLO ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO CB11753031

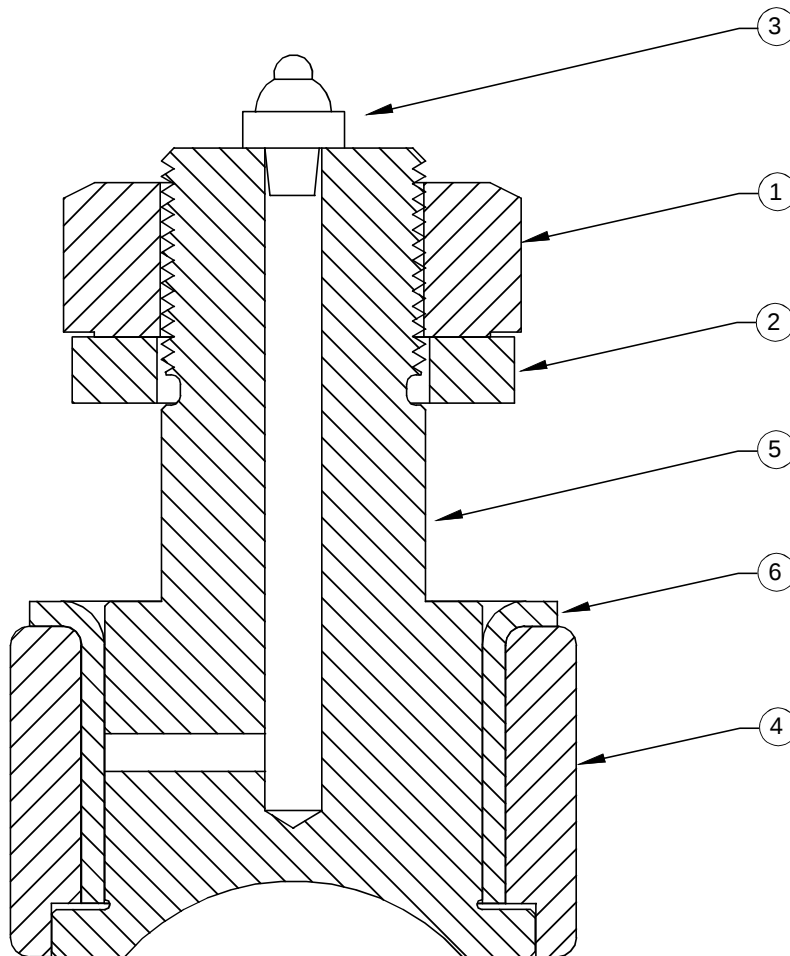
Peso Aproximado (libras) = 17.54
APPROX. WEIGHT (LBS.) = 17.54

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.		03/25/03 Inversor de corriente # Registro # Fecha Referencia: P-Manuals\Equip Manuals\Drawgs\CLBU1175-311Roller Assy.wpg	

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	1178	7/8"-14 Tuerca De Atasco	7/8"-14 Jam Nut
2	1	1224	7/8" Cerradura Arandela	7/8" Lock Washer
3	1	1257	1/4" Conducir Zert	1/4" Drive Zert
4	1	73007	Cam ¹ Seguidor Raza	Cam ¹ Follower Race
5	1	73008	Cam ¹ Seguidor Remache	Cam ¹ Follower Stud
6	1	73009	Reborde Buje 20FDU16	Flange Bushing 20FDU16
			Presionar en la Raza	Press into Race

¹ Cam - Un disco que rota (forma redonda) para convertir la circular en el movimiento lineal.

¹ Cam - A rotating disk (round shape) to convert circular into linear motion.



SECCIÓN VISIÓN

SECTION VIEW

1 7/8" SERVICIO SEVERO **CAM¹ SEGUIDOR ASAMBLEA**

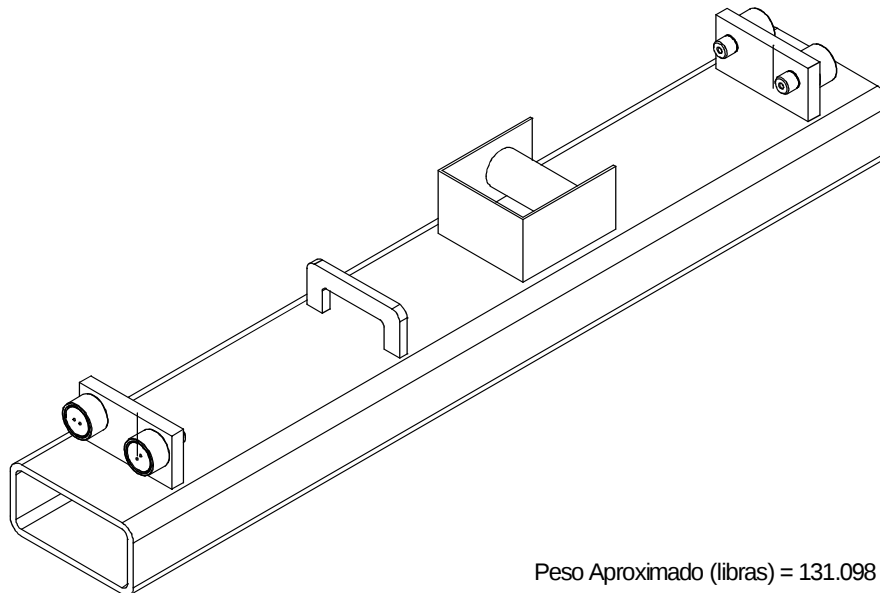
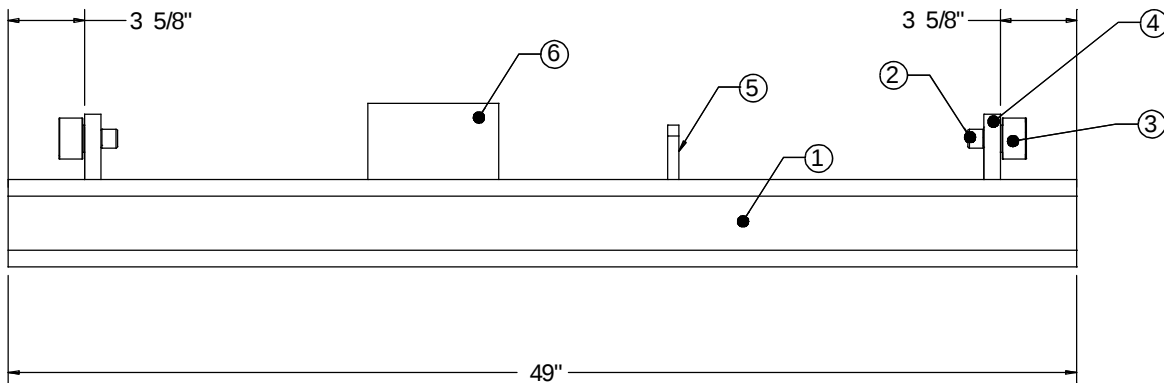
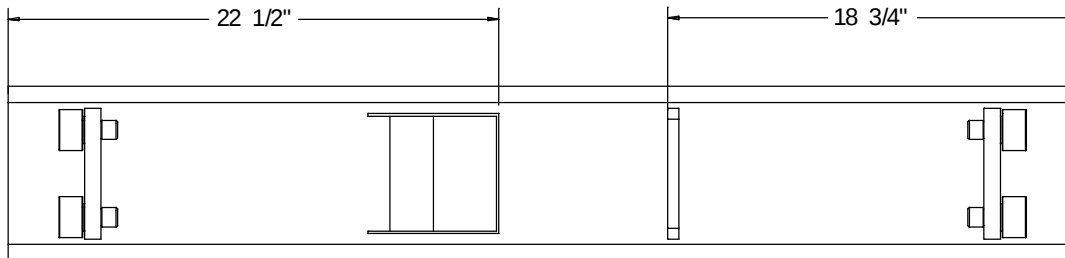
ASAMBLEA NÚMERO SSCF1875

		4225 HWY. 90 EAST BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.		1	10/08/04
		REV. #	LOG # DATE
		REF: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\ CLE8625DP\SSCF1875 rev1.wpg	

THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.

Este espacio en blanco izquierdo
de la página intencionalmente.

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	CB11753045-S1	Soldadura Número 1	Weldment # 1
2	4	73008	Cam ¹ Seguidor Remache	Cam ¹ Follower Stud
3	4	73007	Cam ¹ Seguidor Raza	Cam ¹ Follower Race
4	2	CB11753045-S2	Soldadura Número 2	Weldment # 2
5	1	CB11753045-S3	Soldadura Número 3	Weldment # 3
6	1	CB11753045-S4	Soldadura Número 4	Weldment # 4



Peso Aproximado (libras) = 131.098

APPROX. WEIGHT (LBS.) = 131.098

MANTENERSE CORREA **ASAMBLEA**

ASAMBLEA NÚMERO CB11753045



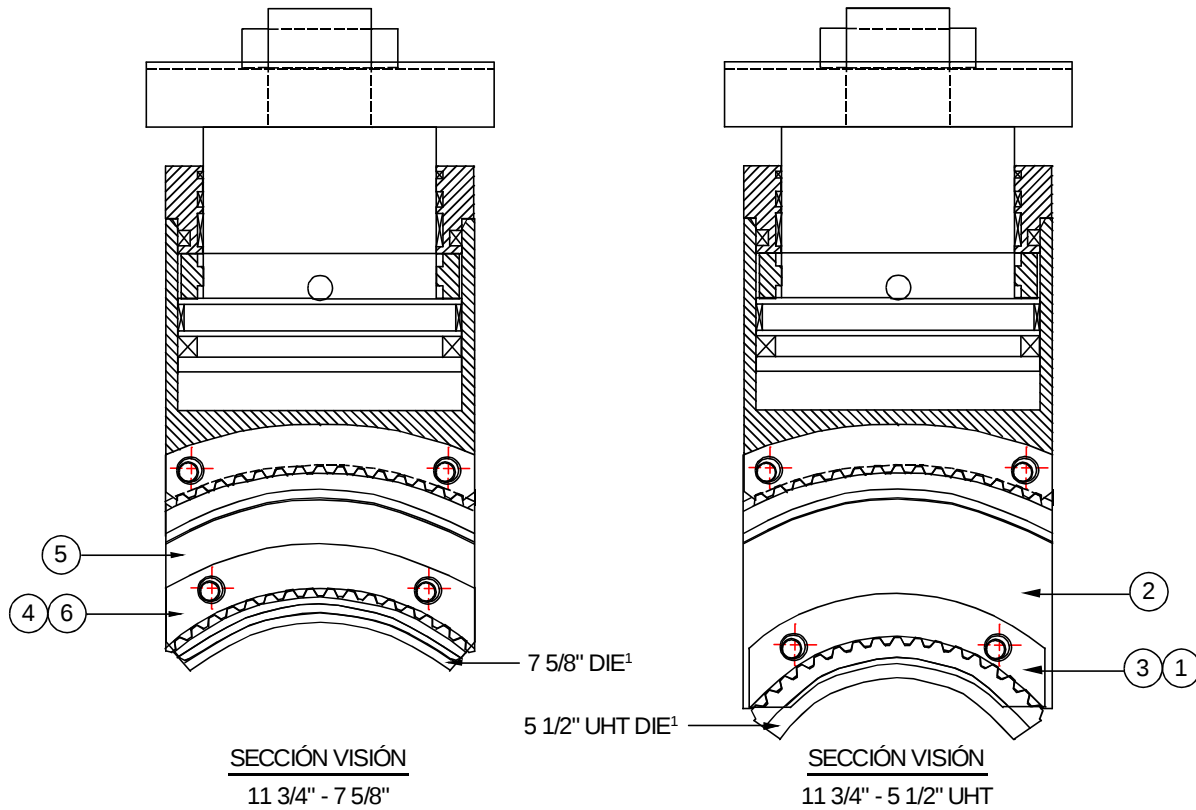
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA
HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA
INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O
REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO
EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

03/25/03		
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Drawgs\CLBU1175-31Strap Assy.wpg		

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	4	1041	3/8"-16 x 1" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1" SHCS
			(2) Requerido (2) Lugares	(2) Required (2) Places
2	1	CLEBU1144	11 3/4" - 5 1/2" UHT Die ¹ Adaptador	11 3/4" - 5 1/2" UHT Die ¹ Adaptor
3	2	CLEBU1146	Die ¹ Clip	Die ¹ Clip
4	4	1041	3/8"-16 x 1" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1" SHCS
			(2) Requerido (2) Lugares	(2) Required (2) Places
5	1	CLEBU9644	11 3/4" - 7 5/8" Die ¹ Adaptador	11 3/4" - 7 5/8" Die ¹ Adaptor
6	2	CLEBU9646	Die ¹ Clip	Die ¹ Clip

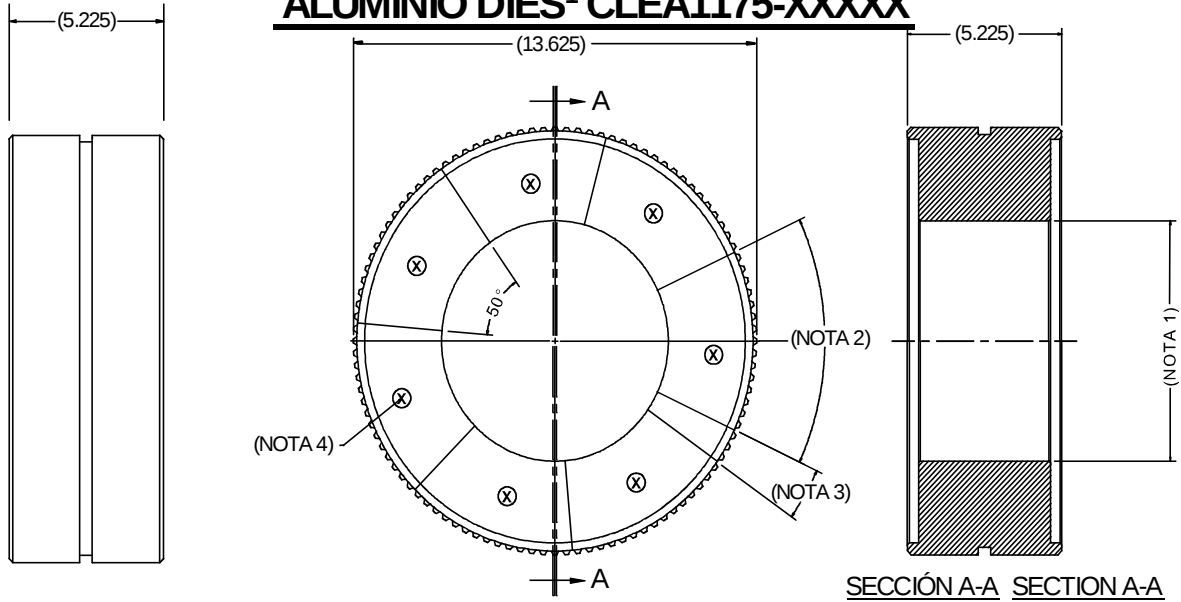
¹ Die - Desechable Asimiento Pedazo.
Die - Disposable Grasping Piece.



VARIACIÓN DEL ADAPTADOR DEL DIE¹ PARA 11 3/4" BUCKING UNIDAD

		4225 HWY. 90 EAST BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
		THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.	03/15/05
REV. #	LOG #	DATE	
		REF: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLEBU1175-3\CLEBU1123.wpg	

ALUMINIO DIES¹ CLEA1175-XXXX



NOTAS:

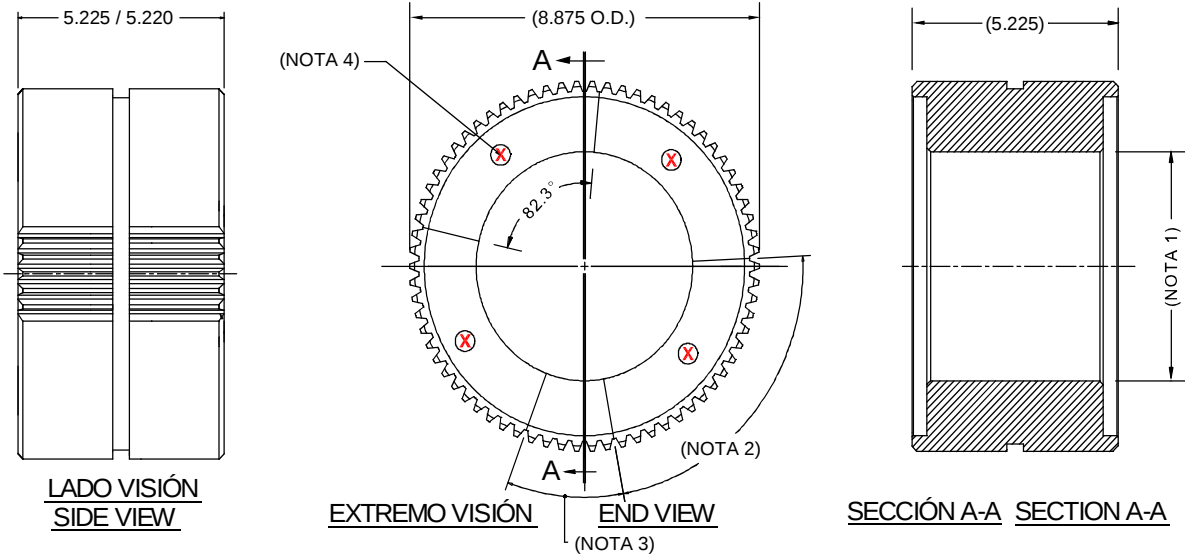
1. Alesaje a deseado Adentro Diámetro
Nominal Pipa Diámetro + .035 mínimo / .040 máximo
2. Sierra Corte 7 x 15 diente secciones, diente en centro.
3. Sierra Corte 1 x 3 dientes, diente en centro (desecho)
4. Estampilla parte número y patente números 4576067 y 5911796.
Explicación de parte número: BUCL5500 = base #, -XXXXX = tres lugar decimal die¹ tamaño equivalente (decimal omitido),
Ejemplo: -05500 = 5 1/2"

NOTES:

1. BORE TO DESIRED I.D.
NOMINAL PIPE DIA. + .035 MIN. / .040 MAX.
2. SAW CUT 7 X 15 TOOTH SECTIONS TOOTH ON CENTER.
3. SAW CUT 1 X 3 TEETH TOOTH ON CENTER (SCRAP).
4. STAMP PART NUMBER AND PATENT NO'S 4576067 & 5911796.
EXPLANATION OF PART NUMBER: BUCL5500 = BASE #, -XXXXX = THREE PLACE DECIMAL DIE¹ SIZE EQUIVALENT (DECIMAL OMITTED),
e.g. -05500 = 5 1/2".

ALUMINIO DIES¹ BUCA7625-XXXX

(TAMAÑOS 2 3/8 - 7 3/4)



NOTAS:

1. Alesaje a deseado Adentro Diámetro
Nominal Pipa Diámetro + .035 mínimo / .040 máximo
2. Sierra Corte 4 x 16 diente secciones, raíz en centro.
3. Sierra Corte 1 x 6 diente sección (desecho)
4. Estampilla parte número y patente números 4576067 y 5911796.
Explicación de parte número: BUCL5500 = base #, -XXXXX = tres lugar decimal die¹ tamaño equivalente (decimal omitido),
Ejemplo: -05500 = 5 1/2"
5. Diente molino no requerido para bucking unidades.

NOTES:

1. BORE TO DESIRED I.D.
NOMINAL PIPE DIA. + .035 MIN. / .040 MAX.
2. SAW CUT 4 X 16 TOOTH SECTIONS ROOT ON CENTER.
3. SAW CUT 1 X 6 TOOTH SECTION (SCRAP).
4. STAMP PART NUMBER AND PATENT NO'S 4576067 & 5911796.
EXPLANATION OF PART NUMBER: BUCL5500 = BASE #, -XXXXX = THREE PLACE DECIMAL DIE¹ SIZE EQUIVALENT (DECIMAL OMITTED),
e.g. -5500 = 5 1/2"
5. TOOTH MILL NOT REQUIRED FOR BUCKING UNITS.

		4225 HWY. 90 EAST BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847		
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.		REV. #	LOG #	DATE
				07/21/05

¹ Die - Desechable Asimiento Pedazo.
Die - Disposable Grasping Piece.

Este espacio en blanco izquierdo
de la página intencionalmente.

SECCIÓN 10 MOTOR SERVICIO MANUALES

Para solicitar la copia de Rineer Motor
Servicio Manuales (Inglés Solamente),
por favor contacto:

Superior Fabrication & Hydraulics

4225 Hwy. 90 East

Broussard, LA 70518

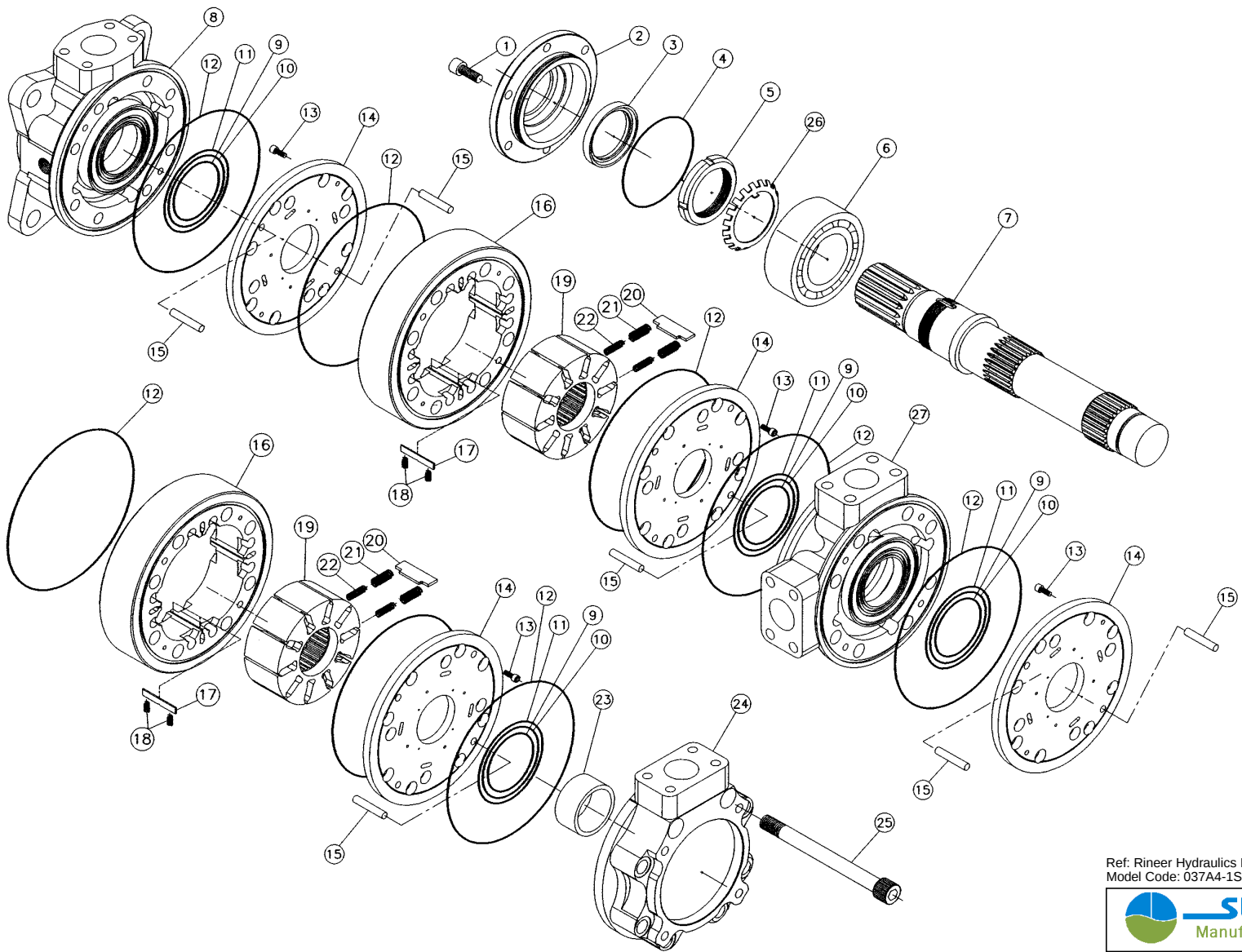
Phone: 337-837-8847

Fax: 337-837-8839

www.superior-manf.com

O

www.rineer.com



SERIES 37 EXP. VIEW, A, W/ 57 FRONT			
ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	1250117	BOLT, SEAL PLATE	1
2	MSG100	★ GLAND, MOTOR SEAL	1
3	716284	★ SEAL, OIL	1
4	25002250	★ SEAL, POLYPACK 1/4"	1
5	0370708	LOCKNUT, THRUST	1
6	0370710	BALL BEARING	1
7	0371762	SHAFT, 4-PORT, SPLINED	1
8	0371123	FRONT HOUSING, A, PC	1
9	0370811	O-RING, THERMAL, INNER	4
10	0371829	O-RING, THERMAL, MIDDLE	4
11	0370810	O-RING, THERMAL, OUTER	4
12	0370610	O-RING, MAIN	8
13	1250620	PLATE SCREW	8
14	0370618	PLATE, TIMING, PC	4
15	0370431	DOWEL PIN	8
16	0370400	STATOR, GA 37	1
	0370401	STATOR, GA 32	1
	0370402	STATOR, GA 26	1
	0370403	STATOR, GA 20	1
	0370404	STATOR, GA 16	1
	0370406	STATOR, GA 12	1
17	0150410	STATOR VANE	8
18	0370420	STATOR VANE SPRING	16
19	0370300PC	ROTOR, S	2
	0370300PL	ROTOR, L	2
20	037031 3PC	ROTOR VANE, STANDARD	20
	037031 6PL	ROTOR VANE, LOW SPEED	20
21	1250320	ROTOR VANE SPRING, OUTER	40
22	1250321	ROTOR VANE SPRING, INNER	40
23	0370720	NEEDLE BEARING	1
24	0370883	REAR HOUSING, A, PC	1
25	0370993	BOLT	8
26	0370709	LOCK WASHER, THRUST	1
27	0371805	CENTER HOUSING	1

★ SUPERIOR MFG. PART NO.'S

Ref: Rineer Hydraulics Dwg. No. 0371003, 12-13-02
Model Code: 037A4-1S-074-31-B3-TBB



4225 HWY. 90 EAST
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS AND IS CONSIDERED CONFIDENTIAL. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED, DISCLOSED, COPIED, OR REPRODUCED IN ANY FORM, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF SUPERIOR MANUFACTURING & HYDRAULICS.		04/19/07
REV. #	LOG #	DATE
Rineer\Rineer 37 0371003 Superior.wpg		

THIS PAGE LEFT BLANK INTENTIONALLY

Nota: Algunas Unidades Bucking del CLINCHER característica Rineer Motors con dos secciones del rotor para proporcionar el mayor esfuerzo de torsión de la salida. Por favor contacto SUPERIOR Fabricación y Hidráulica para la información adicional referente estos motores, piezas de repuesto, y procedimientos del reemplazo.

Note: Some CLINCHER Bucking Units feature Rineer Motors with two rotor sections to provide greater output torque. Please contact SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics for additional information concerning these motors, spare parts, and replacement procedures.

SECCIÓN 11 MANUAL DE REPARACIONES DE LA BOMBA Y DATOS TÉCNICOS

Estos reforzadores impulsados con aire opcionales de la presión hidráulica alcanzan la presión que afianza con abrazadera hidráulica a los niveles mayores que puede ser producido usando su unidad principal de la energía hidráulica.

Dos sistemas del reforzador se utilizan en la unidad. Cada uno consiste en una bomba y preestableció la válvula de descarga de presión. Un sistema está situado dentro de la sección de las pinzas y de la otra situadas dentro de la sección de backu de su unidad bucking. Las bombas se proveen de aceite hidráulico del lado (por aguas arriba) de la presión baja de la válvula de cheque funcionada experimental. La alta presión se vuelve al lado (en sentido descendiente) de alta presión de la válvula de cheque funcionada experimental (véase el diagrama esquemático). Ambos reforzadores se funcionan remotamente por medio de dos 1/4 válvula de bola de control del aire de la vuelta localizaron cerca de sus válvulas de control direccionales hidráulicas de las unidades bucking. Estas dos válvulas de bola controlan el suministro de aire a cada bomba.

Haskle Bomba: M-36 Serie 1/3 hp bombas (salida clasificada máxima 4,500 psi) el usar 10 CFM @ 125 psi para la presión y el funcionamiento máximos del caudal.

Swagelok Válvula De Descarga De Presión: SS-4R3A5-G con RED spring¹ kit 177-R3A-K1-G para 4000 a 5000 psi presión que se agrieta.

PROCEDIMIENTOS DE FUNCIONAMIENTO

1. Comprobar todos los niveles flúidos incluyendo el diesel, aceite de motor, aceite hidráulico, aceite del compresor (si es aplicable).
2. Drenar toda la agua del secador del aire. Agregar el aceite al lubricador del aire.
3. Instalar los dies² correctos en secciones de las pinzas y de la backup.
4. Encender la unidad eléctrica o diesel de la energía hidráulica, el generador eléctrico y el compresor de aire (según lo requerido para su sistema).
5. Determinar afianzar el requisito de la presión con abrazadera:
 - a. Para los tubulars del esfuerzo de torsión bajo/del diámetro grande utilizar solamente la presión de la unidad de la energía hidráulica.
 - b. Para el esfuerzo de torsión moderado/tubulars más pequeños del diámetro utilizar solamente la presión de la unidad de la energía hidráulica más presiones intensificadas limitadas. Las presiones intensificadas limitadas son controladas reduciendo la presión de suministro de aire en el regulador del aire.

NO PROCURAR AJUSTAR SWAGelok VÁLVULAS DE DESCARGA DE PRESIÓN.
La falta de conformarse con esta regulación puede causar daño de equipo irremediable y exponer a personal a los peligros potencialmente fatales.

¹ Spring – Bobina con la tensión.

Spring – Coil with the tension.

² Dies – Desechable Asimiento Pedazo.

Dies – Disposable Grasping Piece.

SECCIÓN 11 MANUAL DE REPARACIONES DE LA BOMBA Y DATOS TÉCNICOS

- c. Para el alto esfuerzo de torsión/los tubulars pequeños del diámetro utilizar la presión de la unidad de la energía hidráulica más la presión intensificada máximo. La presión intensificada máxima es alcanzada ajustando el regulador al ajuste máximo de la presión de aire.
- 6. Instalar tubular para bucked para arriba en pinzas y backup bucking de la unidad.
 - a. Actuar la válvula de control direccional para afianzar la backup con abrazadera. Si se requiere la presión intensificada, mantener la válvula de control direccional en la posición afianzada con abrazadera y rotar la válvula de control de backup del aire del reforzador a giran el aire para actuar el reforzador. La bomba actuará varias veces que construyen la presión en afianzar los cilindros con abrazadera.

NO AMPLIAR LOS CILINDROS NI ACTUAR LOS REFORZADORES A MENOS QUE LOS DIES CORRECTOS DE LA PIPA ESTÉN INSTALADOS EN LA UNIDAD BUCKING.
La falta de conformarse causará daño de equipo extenso y expondrá a personal a los escapes hidráulicos de alta presión peligrosos.

Nota: La lectura de la galga de presión del sistema hidráulico no cambiará como está midiendo la presión en el lado de la presión baja de la válvula de cheque funcionada piloto.
Nota: La bomba continuará completando un ciclo lentamente si el ajuste de la presión de aire permite que la bomba intensifique la presión mayor que el ajuste de la válvula de descarga.

Válvula de control de vuelta del aire a la posición cerrada. Lanzar la válvula de control direccional de backup.

- b. Actuar la válvula de control direccional para afianzar las pinzas con abrazadera. Si se requiere la presión intensificada, mantener la válvula de control direccional en la posición afianzada con abrazadera y rotar la válvula de control del aire del reforzador de las pinzas para actuar el reforzador. La bomba actuará varias veces que construyen la presión en afianzar los cilindros con abrazadera.

NO AMPLIAR LOS CILINDROS NI ACTUAR LOS REFORZADORES A MENOS QUE LOS DIES CORRECTOS DE LA PIPA ESTÉN INSTALADOS EN LA UNIDAD BUCKING.
La falta de conformarse causará daño de equipo extenso y expondrá a personal a los escapes hidráulicos de alta presión peligrosos.

Nota: La lectura de la galga de presión del sistema hidráulico no cambiará como está midiendo la presión en el lado de la presión baja de la válvula de cheque funcionada piloto.
Nota: La bomba continuará completando un ciclo lentamente si el ajuste de la presión de aire permite que la bomba intensifique la presión mayor que el ajuste de la válvula de descarga.

Válvula de control de vuelta del aire a la posición cerrada. Lanzar la válvula de control direccional de las pinzas.

- c. Actuar las pinzas hacen/rotura válvula de control direccional según lo requerido.
- d. Lanzar afianzar los cilindros con abrazadera en pinzas y backup usando las válvulas de control direccionales.

SECCIÓN 11 MANUAL DE REPARACIONES DE LA BOMBA Y DATOS TÉCNICOS

Para solicitar copia de Haskel Bomba
Technical Data (Inglés Solamente),
por favor contacto:

Superior Manufacturing & Hydraulics
4225 Hwy. 90 East
Broussard, LA 70518
Phone: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com

SECCIÓN 12 DATOS TÉCNICOS DE LA VÁLVULA DE CONTROL

**Para solicitar la copia de los datos
técnicos de la válvula de control,
(Inglés Solamente), por favor
contacto:**

Superior Manufacturing & Hydraulics
4225 Hwy. 90 East
Broussard, LA 70518
Phone: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com

SECCIÓN 13 UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRAÚLICA

PIEZAS LISTA

PU4060 Unidad Eléctricamente Conducida De la Energía Hydráulica 1800 RPM, 60 HZ, 40 HP, 3 PH, 230/460 V, 60 GPM, 3,000 PSI Unidad De Energía con Energía De Caballo Que limita Sentido De la Carga

<i>Descripción</i>	<i>Fabricante</i>	<i>Número De Modelo</i>
Depósito	Saint Mfg.	TM-L-150-DL
40 HP Motor Eléctrico	US Motors	H40E2E
Bomba/Motor Adaptador	Magnalloy	M324872C(4C)
Motor/Bomba Acoplador	Magnalloy	Motor – M50011612M500 1 1/2 B x 3/8 K
		Bomba – M50020416
Motor/Bomba Araña Del Acoplador	Magnalloy	M570U9
Tamiz De la Succión	Schroeder	SS-2 1/2-100-3
Pompa Hydráulica	Vickers	PVH131-CLF*S11C25VT21
Válvula De Descarga	Dynex Revett	8821-06-1-25
Cartucho De Filtro De vuelta Asamblea	Schroeder	RT-2K3-P32-P32-Y2
Filtro De Presión Asamblea	Schroeder	KF30-2K3-P-D

Nota: Los componentes industriales estándares del sistema hidráulico incluyendo las mangueras, las guarniciones de pipa, y los componentes hidráulicos de la válvula de aislamiento de la succión de la presión baja no se identifican específicamente.

Nota: Esta unidad de energía ofrece un sistema de bomba de pistón con un compensador de la presión / caballos de fuerza de limitación / control del sentido de la carga. La bomba entregará un máximo de 60 gpm debajo de presiones de 1000 psi. Sobre 1000 psi, se disminuye el flujo como no girar en descubierto el motor eléctrico. (Ejemplo: 40 gpm @ 1500 psi) El ajuste máximo del compensador se fija a 2500 psi. La bomba requiere una señal de sentido de la carga de la válvula de control de emparejar la presión de funcionamiento con el requisito de la carga. Si no hay requisito de la carga, la señal de sentido de la carga será "0" y la bomba estará en una presión espera (aproximadamente 400-600 psi).

$$\text{Hidráulica Alta Presión} = (\text{flujo máximo (gpm)} \times \text{presión máxima (psi)}) / 1714$$

SECCIÓN 13 UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRÁULICA

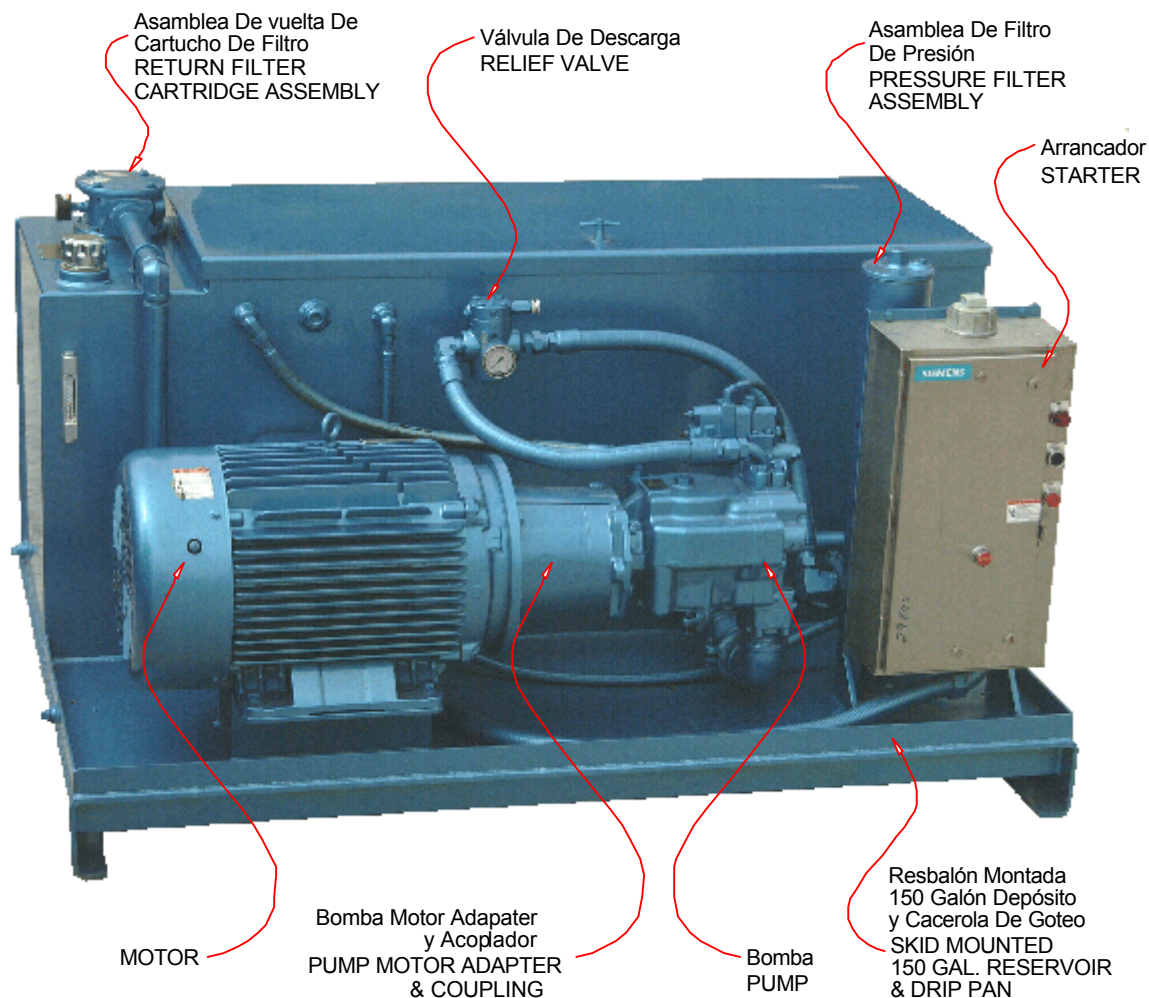


Foto 2

UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRÁULICA

SECCIÓN 13 UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRÁULICA

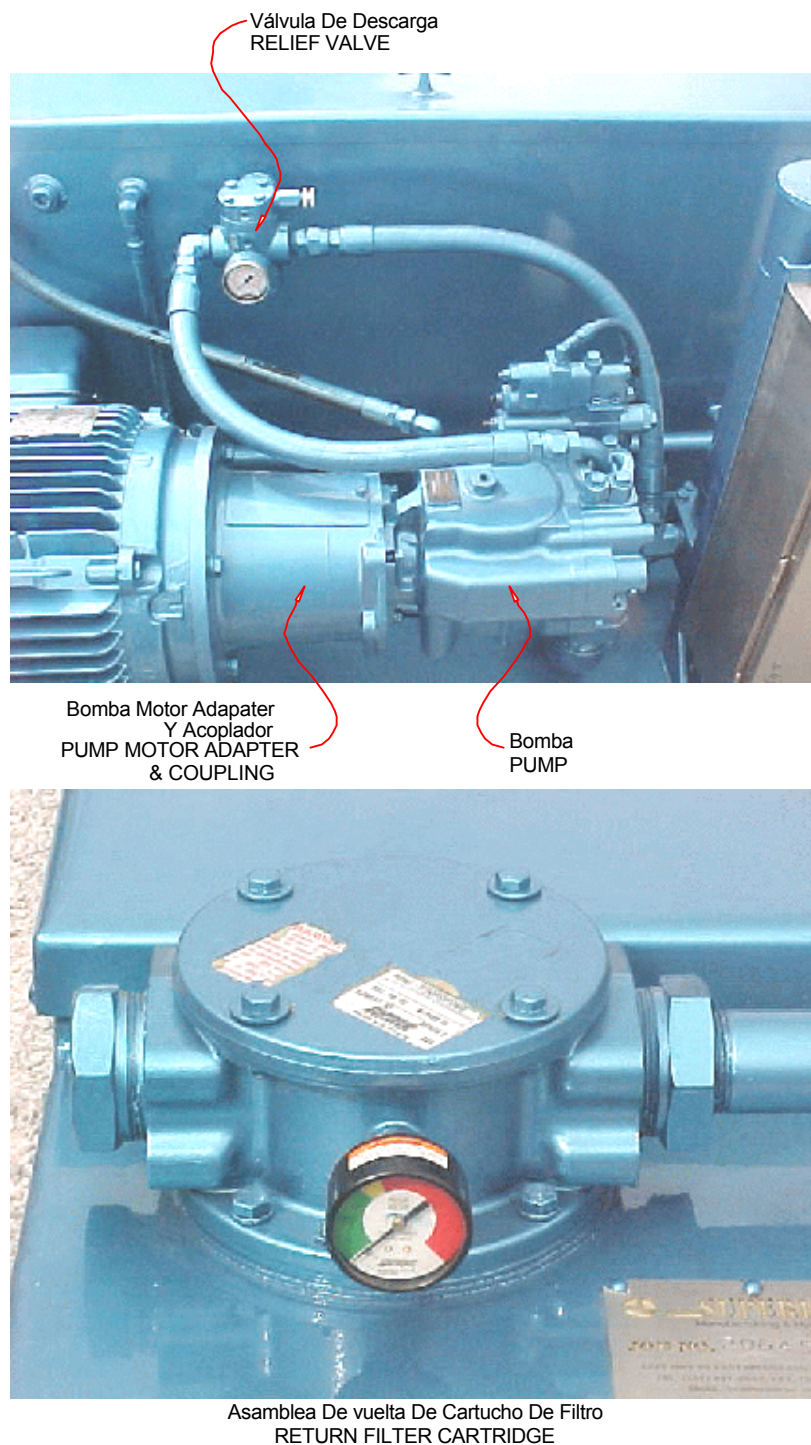


Foto 3

UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRÁULICA

SECCIÓN 13 UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRÁULICA

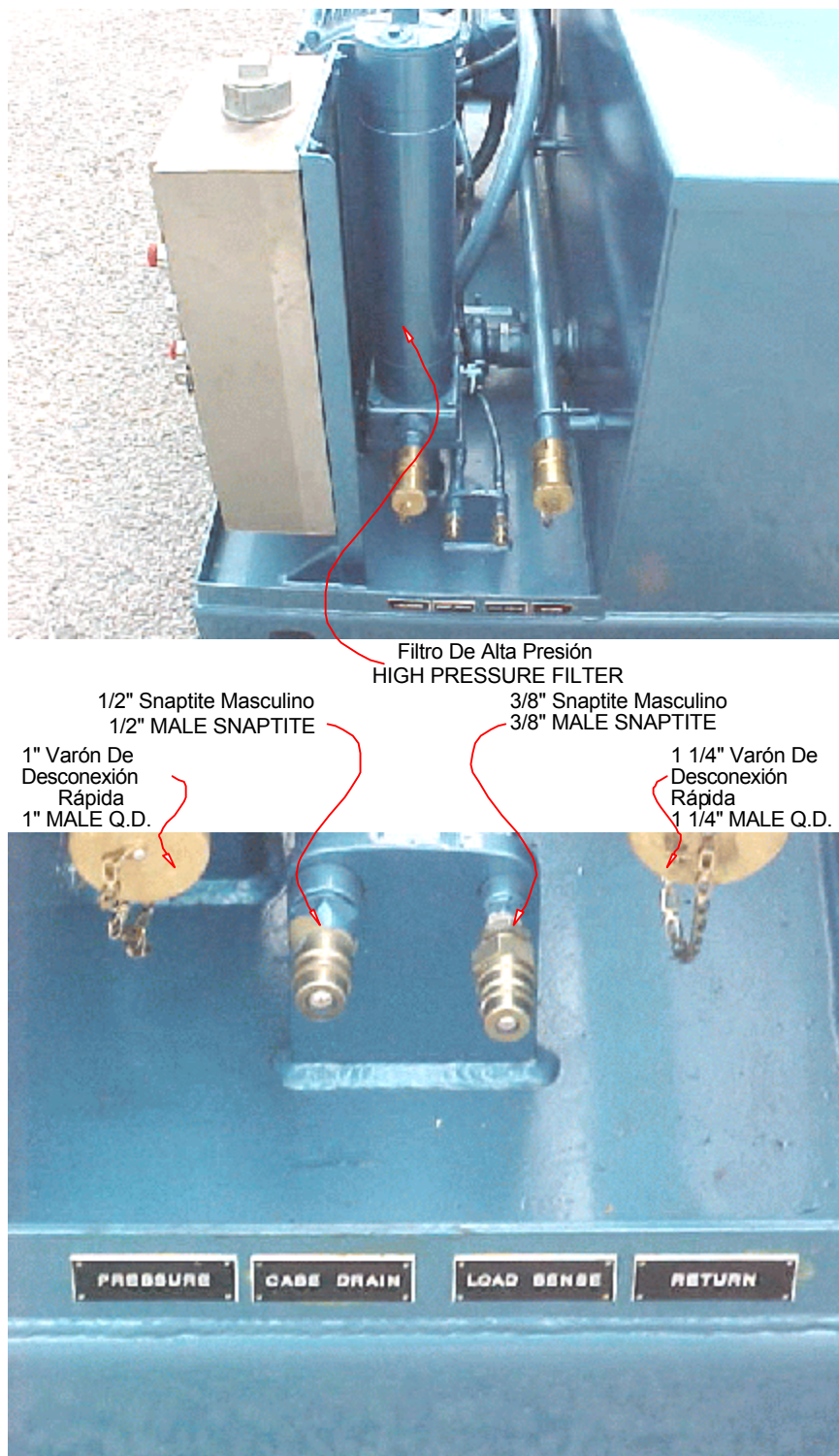
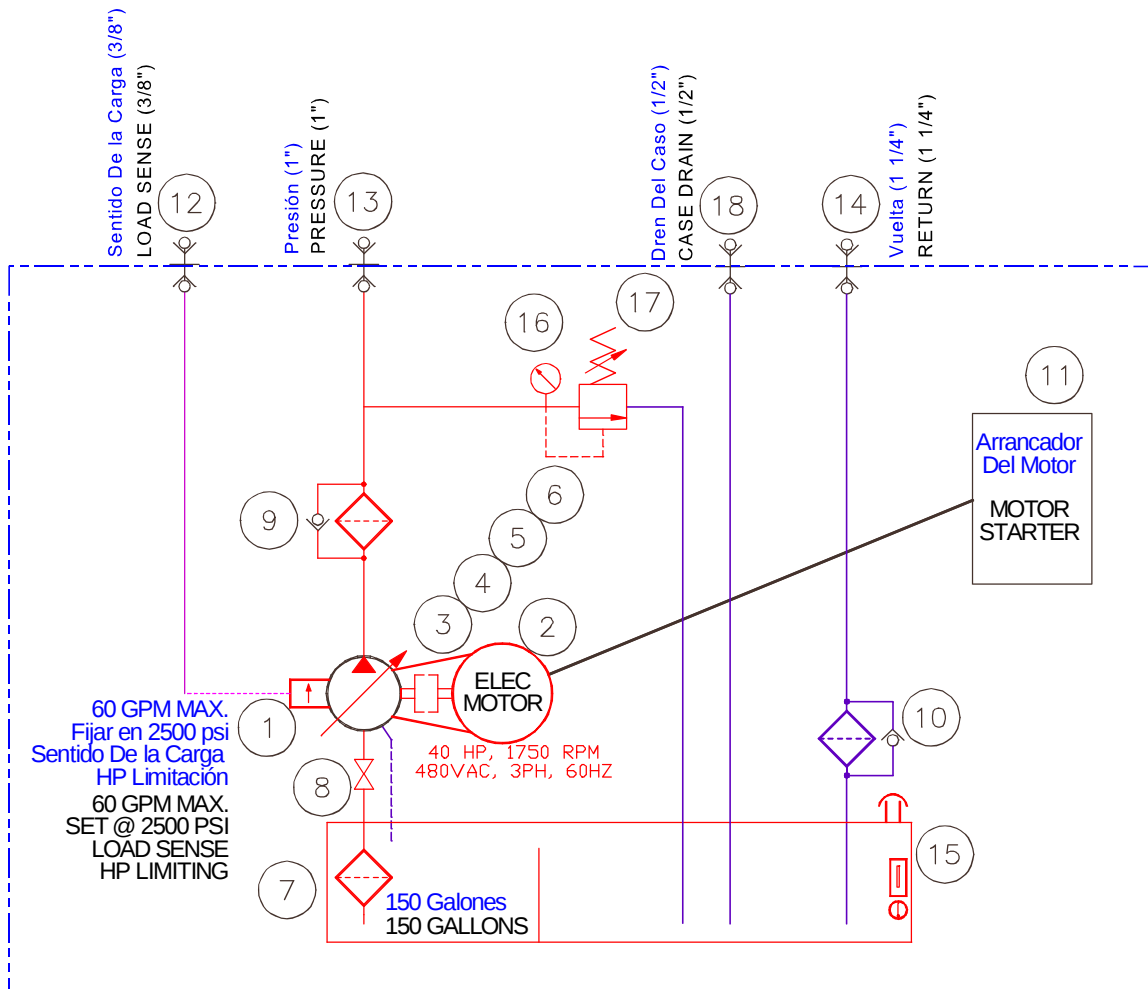


Foto 4

UNIDAD DE LA ENERGÍA HYDRÁULICA

Item Artículo	Quantity Cantidad	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	Pompa Hidráulica, Compensador De la Presión, Sentido De la Carga	Hydraulic Pump, Pressure Comp, Load Sense
2	1	Motor Eléctrico	Electric Motor
3	1	Bomba / Motor Adaptador De Montaje	Pump / Motor Mounting Adapter
4	1	Acoplador De Eje, Bomba Media	Shaft Coupling, Pump Half
5	1	Acoplador De Eje, Motor Medio	Shaft Coupling, Motor Half
6	1	Relleno Del Acoplador De Eje	Shaft Coupling Insert
7	1	Tamiz De la Succión	Suction Strainer
8	1	Válvula De Cierre De la Succión	Suction Shutoff Valve
9	1	Filtro De Presión	Pressure Filter
10	1	Filtro De vuelta	Return Filter
11	1	Arrancador Del Motor	Motor Starter
12	1	1/2" De Desconexión Rápida, Varón	1/2" Quick Disconnect, Male
13	1	1" De Desconexión Rápida, Varón	1" Quick Disconnect, Male
14	1	1 1/4" De Desconexión Rápida, Varón	1 1/4" Quick Disconnect, Male
15	1	Depósito / Resbalón	Reservoir / Skid
16	1	Galga De Presión	Pressure Gauge
17	1	Válvula De Descarga Del Sistema	System Relief Valve
18	1	1/2" De Desconexión Rápida, Varón	1/2" Quick Disconnect, Male

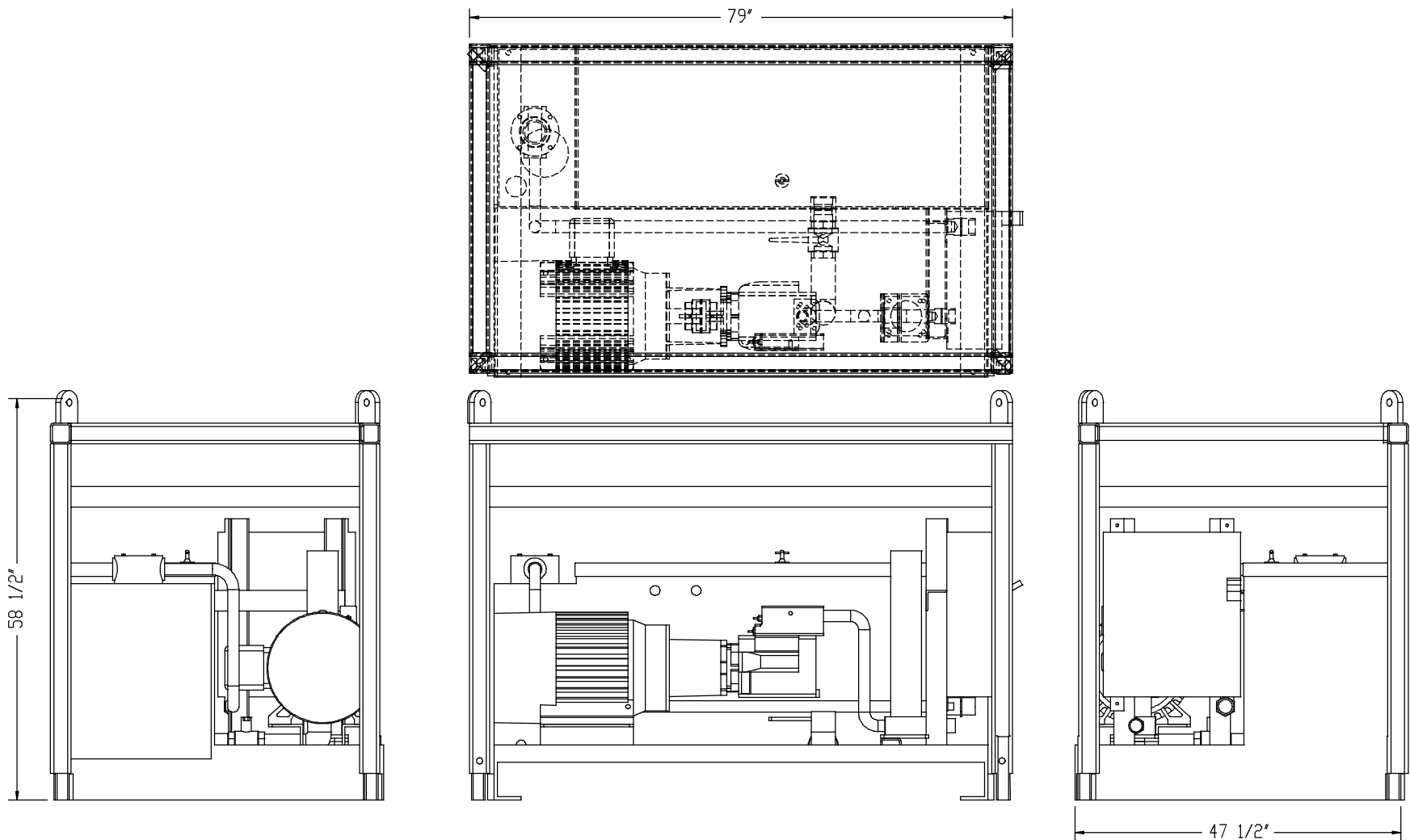


ELÉCTRICO CONDUCIDO **HIDRÁULICO ENERGÍA UNIDAD** **ESQUEMÁTICO**



4225 HWY. 90 DEL ESTE
 BROUSSARD, LA 70518
 (318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.			05/13/03
Inverso de corriente #	Registro #	Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgsl\CLEBU1175-31\Schematic PU.wpg			



APROXIMADO PESO (LIBRAS) = 5077.68488
 APPRDX.WEIGHT (lbs.) = 5077.68488

40 HP ENERGÍA UNIDAD 40 HP 60 GPM

DIMENSIONAL ILUSTRACIÓN

		4225 HWY. 90 DEL ESTE BROUSSARD, LA 70518 (318) 837-8847	
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.			
Inversor de corriente #	Registro #	02/01/06 Fecha	
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Draws\CLBUL1175-3\PU4060 sh12 Dimensions.wpg			

**SECCIÓN 14 UNIDAD DE LA ENERGÍA
HYDRÁULICA INFORMACIÓN COMPONENTE**

**Para solicitar la copia de Hidráulico
Energía Unidad Información
Componente (**Inglés Solamente**),
por favor contacto:**

Superior Manufacturing & Hydraulics
4225 Hwy. 90 East
Broussard, LA 70518
Phone: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com
