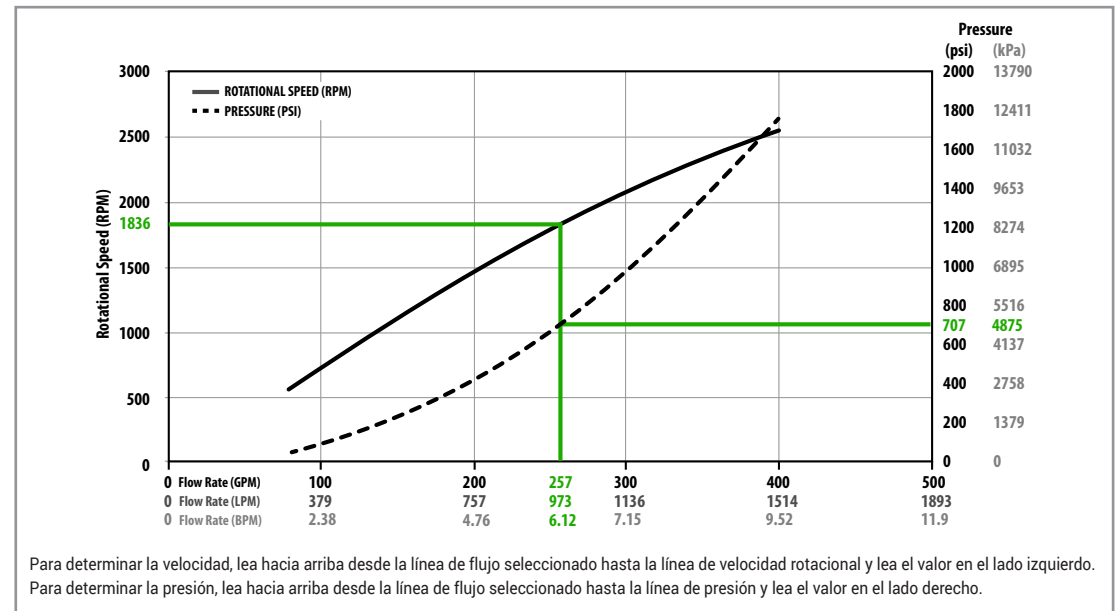


	<b>Imperial</b>	<b>Metric</b>
<b>Longitud total</b> <sup>1</sup>	41.90 in	1064 mm
<b>Diámetro máximo del cuerpo de la herramienta</b>	8.130 in	207 mm
<b>Aletas diámetro nominal</b> <sup>2</sup>	8.250 in 8.375 in 8.625 in	210 mm 213 mm 219 mm
<b>Temperatura máxima</b> <sup>3</sup>	302°F	150°C
<b>Carga máxima de rodamientos en fondo</b> <sup>4</sup>	75100 lbf	33406 daN
<b>Carga máxima de rodamiento fuera de fondo</b> <sup>4</sup>	75100 lbf	33406 daN
<b>Máximo esfuerzo de tensión</b> <sup>5</sup>	328700 lbf	146213 daN
<b>Peso máximo sobre la broca</b> <sup>5</sup>	222160 lbf	98817 daN
<b>Área de flujo máxima de la nariz</b>	10.09 in <sup>2</sup>	6508 mm <sup>2</sup>
<b>Tamaño mínimo de los puertos internos</b> <sup>6</sup>	0.25 in	6.4 mm
<b>Presión de ruptura</b>	7230 psi	49.8 MPa
<b>Presión de colapso</b>	7230 psi	49.8 MPa
<b>Máximo drillout</b> <sup>7</sup>	6.130 in	156 mm
<b>Potencia pico</b> <sup>8</sup>	49 HP	37 kW
<b>Conexión superior</b>	Blank, VAM, BTC, LTC, or other	
<b>Opciones para el sustituto superior</b>	Disco de ruptura disponible	
<b>Longitud del sustituto superior</b>	11.500 in	292 mm
<b>Diámetro de pozo mínima recomendado</b>	8.500 in	216 mm
<b>Estructura de corte opcional</b>	PDC or TC cutters	
<b>Opciones no-perforables disponibles a pedido</b>		



Especificaciones operacionales de la turbina son solo referenciales. El desempeño real de la herramienta puede variar dependiendo de una variedad de condiciones de pozo. Datos de desempeño esta sujeto a cambio sin previo aviso.



<sup>1</sup> - Largo total es basada en la longitud de la herramienta solamente y no incluye el cabezal requerido.  
<sup>2</sup> - El mínimo espacio recomendado entre el diámetro nominal de aletas y el diámetro del pozo es 0.25 pulgadas. Configuraciones de aletas / calibre están disponibles a pedido.  
<sup>3</sup> - Los rangos especificados no aplican a temperaturas que excedan este valor. Contacte a InFocus para rangos a temperaturas elevadas.  
<sup>4</sup> - Los rangos especificados se basan en el inicio de daño a los rodamientos.  
<sup>5</sup> - Rango especificado está basado en la separación de la herramienta.  
<sup>6</sup> - Usar partículas de LCM mayores a las especificadas como tamaño mínimo de los puertos internos no es recomendable ya que podría causar taponamiento de la herramienta.  
<sup>7</sup> - Máximo drillout esta basado en la geometría interna y puede ser adicionalmente limitado por la conexión de casing del top sub.  
<sup>8</sup> - La potencia pico es dependiente de una variedad de parámetros operacionales y el desempeño real podría varia basado en condiciones de pozo.