



PALAS

DESINCRUSTADORAS

DE GRAN ALCANCE

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



**SERVICIOS EQUIPOS Y
MAQUINARIAS SPA**

contacto@gumpertz.cl

RUT: 76.720.064-1

SANTIAGO - CENTRO
DOMEYKO - #2500
FONO: 2-26894340



PALAS DESINCRUSTADORAS DE GRAN ALCANCE



- Golpe fuerte de 2".
- 48"- 60" de largo.
- Para remoción de azulejos y antideslizante.

Con Acelerador de Palanca:

- Peso = 6.5 libras.
- Longitud = 19.25" con cincel.
- Aire consumido = 21 CFM.
- Diámetro = .9375 ".
- Carrera = 22".
- Entrada = 1/4" NPT.
- Tamaño mínimo de la manguera = 1/2".



Con Acelerador de Empuje:



- Peso = 6.3 libras.
- Longitud = 20" con cincel.
- Aire consumido = 18 CFM.
- Diámetro = .9375 ".
- Carrera = 2".
- Entrada = 1/4" NPT.
- Tamaño mínimo de la manguera = 1/2"



Desincrustador de Cincel de largo alcance:

- Peso = 10,6 libras / 12,75 libras / 14,94 libras.
- Longitud = 35", 47" y 60".
- Aire consumido = 20 CFM.
- Diámetro = .9375".
- Carrera = 2".
- Entrada = 1/2" NPT.
- Tamaño mínimo de la manguera = 1/2"



ESPECIFICACIONES:

	PESO	LONGITUD	CONSUMO CFM	Ø	CARRERA	ENTRADA	TAMANO MINI. DE MANGUERA
TX2LRCS	10.6 lbs. / 4.8 kg 12.75 lbs. / 5.8 kg 14.94 lbs. / 6.8 kg	35" / 0.9 m 47" / 1.2 m 60" / 1.5 m	20 CFM 34 CM/hr	.9375" 24 mm	2" 51 mm	1/2" NPT 13 mm	1/2" 13 mm
TX2PTCS	6.3 lbs. / 2.86 kg	20" w/ Chisel 50.8 cm	18 CFM 31 CM/hr	.9375" 24 mm	2" 51 mm	1/4" NPT 6 mm	1/2" 13 mm
TX2LTCS	6.5 lbs. / 2.95 kg	19.25" w/ Chisel 48.9 cm	21 CFM 35 CM/hr	.9375" 24 mm	2" 51 mm	1/4" NPT 6 mm	1/2" 13 mm



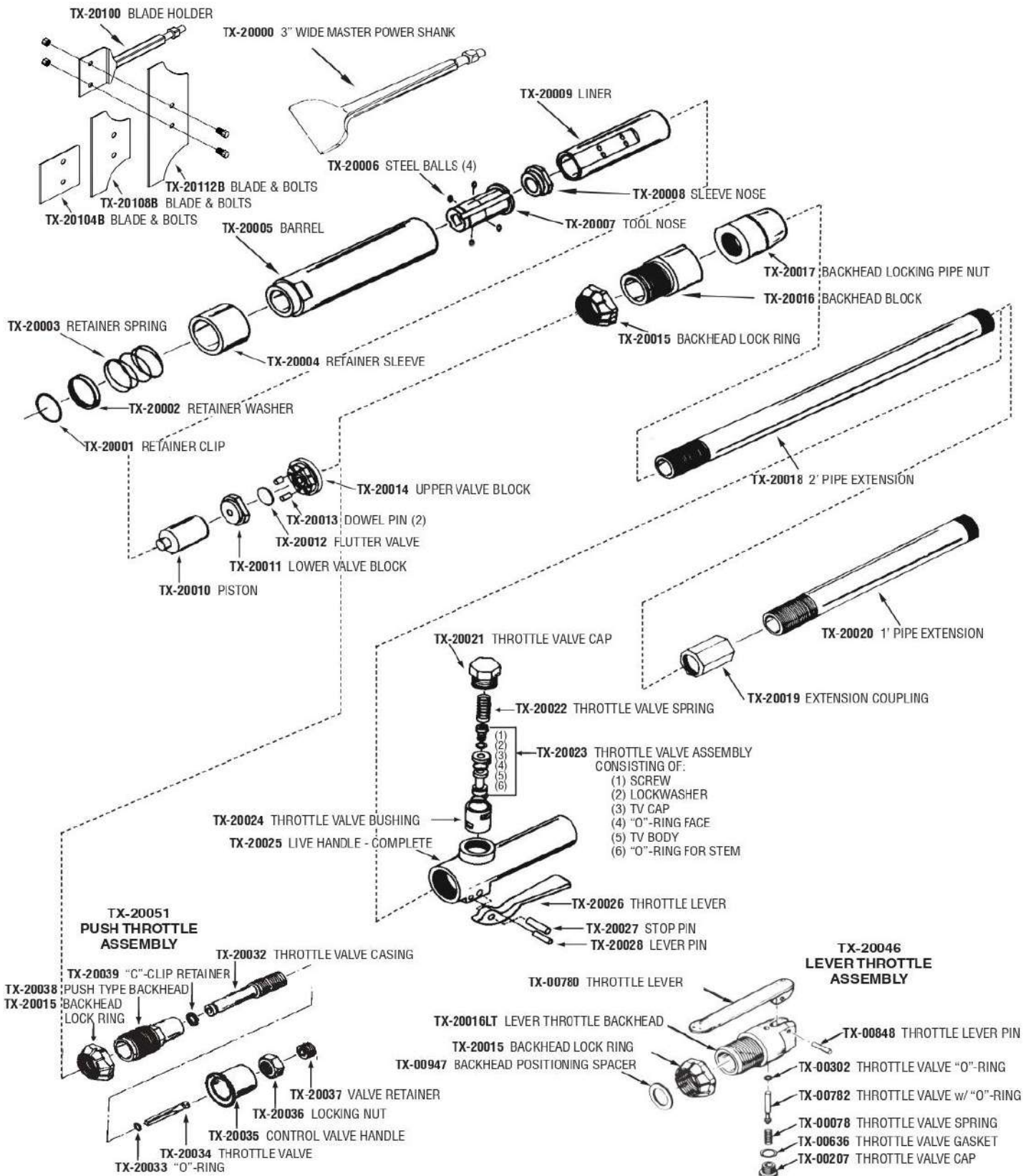
TX2LTCS



TX2PTCS



TX2LRCS





SERVICIO Y OPERACIONES:

SUMINISTRO DE AIRE:

Para un rendimiento eficiente, se requiere un suministro regulado de aire limpio y seco (90 PSI en la herramienta). La mayoría de las herramientas neumáticas brindarán un servicio superior si el aire está libre de humedad y lubricado, además se minimizará el tiempo de inactividad. Si el compresor bombea agua en exceso, se debe conectar un enfriador o un separador de humedad (TX-MSS-400 o TX-MSS-800) al compresor o la línea de aire. Un filtro, un regulador de presión y un lubricador en línea de Texas Pneumatic (TX-OL) deben formar parte del sistema de línea de aire de la herramienta. La línea de suministro de aire debe tener un diámetro interno mínimo de 1/2". manguera sin acoplamientos o accesorios restrictivos en la línea de manguera. Si se utilizan acoplamientos de aire de desconexión rápida, definitivamente deben separarse de la herramienta mediante el uso de un látigo de manguera (TX-3HW).

LUBRICACIÓN:

Se recomienda un lubricador en línea como el Texas Pneumatic TX-OL. Si no se usa un lubricador automático, se recomienda antes de usarlo y después de 2-3 horas usarlo para verter varias gotas de aceite en el puerto de entrada de aire. Aceite lubricante Texas Pneumatic (TX-PL001) o 5 wt. Se recomienda aceite de buena calidad. Un aceite pesado provocará pérdida de potencia y eficiencia. En cuanto al mantenimiento preventivo, se puede utilizar Texas Pneumatic Tool Flush (TX-TF001) o un disolvente similar para limpiar la herramienta. Agregue un par de cucharaditas al puerto de entrada de aire y opere la herramienta durante unos segundos. Puede ser necesario hacer esto varias veces. Lo anterior debe realizarse siempre que la herramienta se vuelva lenta o errática o deje de funcionar. Lo más probable es que el enjuague de la herramienta elimine cualquier partícula extraña. Después del lavado y siempre antes del almacenamiento (esto es más importante si la línea de aire tiene humedad excesiva), la herramienta debe volver a lubricarse para evitar que se oxide, lo que provocará un mal funcionamiento de la herramienta.



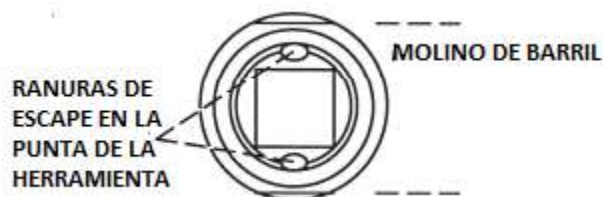
PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO:

Para insertar el cincel, retire la manga de retención (TX-20004) del barril (TX-20005). Inserte el vástago del cincel en la punta de la herramienta (TX-20007). Suelte el manguito retenedor y el cincel queda bloqueado en su lugar. Siempre opere la herramienta con un cincel en su lugar y firmemente contra la superficie de trabajo. Es posible que se produzcan daños en la punta de la herramienta (TX-20007) o la punta de la manga (TX-20008) si la herramienta no se sostiene contra la superficie de trabajo.

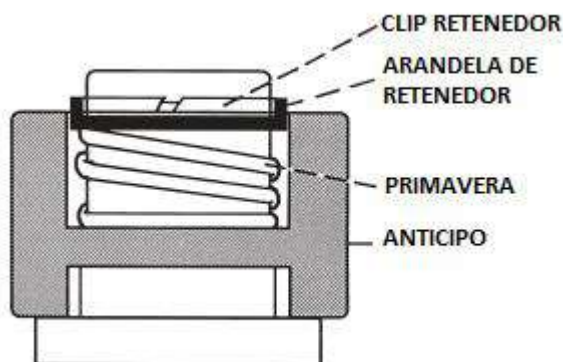
DESMONTAJE Y MONTAJE:

1. Manguito retenedor: Coloque la herramienta en un tornillo de banco con el manguito retenedor (TX-20004) hacia arriba. Es aconsejable tener al menos dos personas (cuatro manos) para el desmontaje y montaje de la manga de retención. Con dos punzones planos de 3/16", presione hacia abajo la arandela de retención (TX-20002). Los punzones deben colocarse sobre las ranuras de escape a cada lado de la punta de la herramienta (TX-20007) para permitir que la arandela de retención y el resorte de retención se presionen hacia adentro. Una vez que el clip de retención (TX-20001) esté expuesto presionando el resorte de retención hacia adentro, use una púa para sacar el clip de su ranura.

Aquí es donde resulta útil el segundo par de manos. Una vez que se ha quitado el clip de retención, la arandela de retención, el resorte de



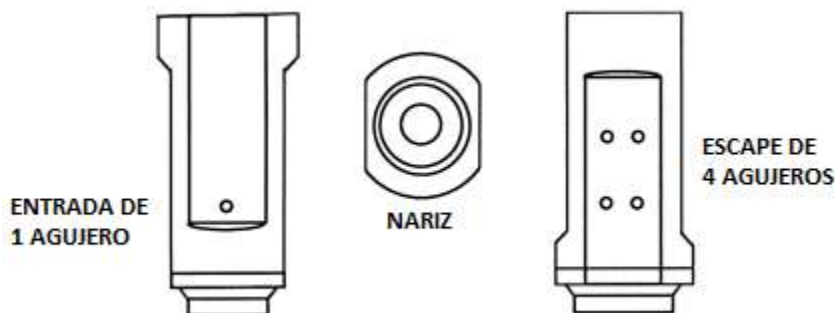
retención (TX-20003), la manga de retención y las bolas de acero (TX-20006) se pueden quitar de la punta de la herramienta. Para ensamblar la manga de retención en la punta de la herramienta, coloque las cuatro bolas de acero en los orificios de la punta de la herramienta. Coloque la funda de retención sobre la punta de la herramienta. La funda de retención tiene un bolsillo profundo en un lado y un bolsillo poco profundo en el otro. El bolsillo poco profundo va al lado del Barril y descansará contra el Barril. Inserte el resorte de retención (TX-20003) sobre la punta de la herramienta y en la manga de retención. Coloque la arandela de retención (TX-20002) con su lado plano hacia el resorte. El lado de la ranura de la arandela de retención debe mirar hacia afuera para sujetar el clip de retención. Utilice los punzones planos de 3/16" para presionar la arandela de retención y el resorte de



retención hacia adentro. Como se describió anteriormente, los punzones deben alinearse con las ranuras de escape en la punta de la herramienta. Una vez que la ranura de retención en la punta de la herramienta esté expuesta, inserte el clip de retención en la ranura. Asegúrese de que el clip de retención esté asentado en la ranura de la punta de la herramienta para que la

arandela de retención rodee el clip de retención una vez que se permita que el resorte vuelva a su posición natural. El clip de retención debe estar al ras con la arandela de retención si está instalada correctamente. (ver ilustración).

2. Punta de herramienta y revestimiento: con el conjunto de retención retirado como se describe anteriormente, la punta de la herramienta (TX-20007), la punta de la manga (TX-20008) y el revestimiento (TX-20009) se pueden presionar desde el barril (TX-20005). Las piezas del bloque del cabezal trasero (TX-20016) y del bloque de válvulas deben retirarse antes de presionar la punta de la herramienta y el revestimiento. El



procedimiento para quitar el bloque de cabezal se detalla a continuación. Para ensamblar la punta de la herramienta y el revestimiento con el barril, primero presione la punta de la herramienta en el barril. Alinee las ranuras de escape de la punta de la herramienta con las áreas planas en el extremo del barril. Una vez que la punta de la herramienta esté en posición, inserte la punta de la manga (TX-20008) y déjela descansar en el extremo de la punta de la herramienta. Las partes planas de la punta de la manga deben estar orientadas con las ranuras de escape de la punta de la herramienta y asegúrese de que el lado que se ajusta al revestimiento esté orientado hacia el revestimiento. Antes de presionar el Liner en el Barril, debe estar orientado correctamente. El Liner tiene cuatro áreas planas. Dos de las áreas planas



tienen cuatro agujeros y las otras dos áreas planas tienen un agujero. Los lados con cuatro agujeros son los lados de escape. Las áreas planas de los lados de escape deben alinearse con las ranuras de escape en la punta de la herramienta y deben mirar hacia la punta de la herramienta. Una alineación incorrecta no permitirá que la herramienta funcione.

3. Bloque del cabezal trasero, conjunto del acelerador de palanca o conjunto del acelerador de empuje: para el bloque del cabezal trasero (TX-20016), puede ser necesario y más fácil desatornillar el tubo de extensión (TX-20018 o TX-20020) y la tuerca del tubo de bloqueo del cabezal trasero (TX -20017) del bloque del cabezal antes de desenroscar el bloque del cabezal del barril (TX-20005). Una vez que se retiran, bloquee un cincel en la punta de la herramienta y sujete el cincel en un tornillo de banco. Esto evitará que el barril gire durante el proceso de desmontaje y montaje. Afloje el anillo de bloqueo del cabezal trasero (TX-20015) del barril. Desatornille el bloque del cabezal trasero o los conjuntos del acelerador del barril. Una vez que se han retirado del cilindro el bloque del cabezal trasero o los conjuntos del acelerador, todas las piezas de la válvula (TX-20011, TX-20012, TX-20013 y TX-20014) y el pistón (TX-20010) se pueden quitar del cilindro. Inspeccione y reemplace las piezas del pistón y la válvula si es necesario. Para colocar las piezas de la válvula en su lugar, es necesario dar la vuelta al barril e insertar el conjunto de la válvula en el barril. Este procedimiento mantendrá las piezas de la válvula en su lugar. Asegúrese de insertar el pistón en el revestimiento antes de insertar el conjunto de la válvula. Asegure el cincel nuevamente en el tornillo de banco. Atornille el bloque del cabezal trasero, el conjunto de la válvula del acelerador (TX-20046) o el conjunto del acelerador de empuje (TX-20051) en el cilindro y apriete. Atornille el anillo de bloqueo de la parte trasera (TX-20015) al barril y apriete.

4. Válvula: El conjunto de válvulas tiene cuatro componentes que son el bloque de válvulas inferior (TX-20011), el bloque de válvulas superior (TX-20014), la válvula de aleteo (TX-20012) y los pasadores (TX-20013). El conjunto de válvula se quita fácilmente del barril como se describió anteriormente. Una vez retirados, asegúrese de que todos los puertos estén limpios y libres de residuos. Vuelva a ensamblar la válvula comenzando por el



SUPERIOR



VALVULA DE ALETEO



BLOQUE DE VALVULAS INFERIOR



bloque de válvulas inferior. El bloque de válvulas inferior es plano en dos lados. Inserte las clavijas en los orificios de cada lado. Las clavijas solo encajarán en un orificio a cada lado. El otro orificio es para el funcionamiento de la válvula. Coloque la válvula de aleteo en el centro y coloque el bloque de válvulas superior sobre el bloque de válvulas inferior. Las partes planas del bloque de válvulas superior se alinearán con los lados planos del bloque de válvulas inferior. El conjunto de válvula está listo para insertarse en el barril. El procedimiento para insertar el conjunto de la válvula en el barril se señaló anteriormente.

TX2LR-RK (KIT DE REPARACIÓN)		CINCELES DISPONIBLES*	
PART#	PART#	MODELO	DESCRIPCIÓN
TX-20001 (1)	TX-20012 (1)	TX-20000	3"W x 7 1/2"L (CINCEL PLANO)
TX-20002 (1)	TX-20013 (2)	TX-20029	3/4"W x 5 1/2"L (CINCEL PLANO)
TX-20003 (1)	TX-20022 (1)	TX-20030	1 3/8"W x 5"L (CINCEL PLANO)
TX-20006 (1 set)	TX-20023 (1)	TX-20031	1 3/8"W x 5"L (CINCEL DE CUCHARA)
TX-20010 (1)	TX-20028 (1)	TX-20104	4"W x 9 3/4"L (CONJUNTO DE CINCEL RASPADOR)
		TX-20108	8"W x 9 3/4"L (CONJUNTO DE CINCEL RASPADOR)
		TX-20112	12"W x 9 3/4"L (CONJUNTO DE CINCEL RASPADOR)

