



Form 04581591
Edition 1
October 2004

Air Percussive Drill JRD50 Jackhammer™

Product Information

Spécifications du produit

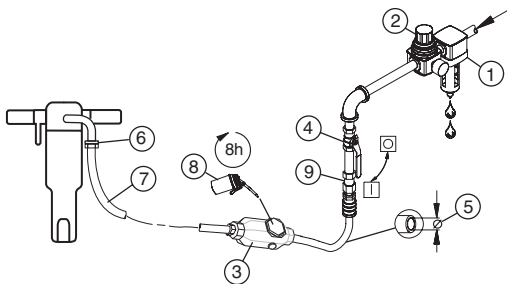
Especificaciones del producto

Especificações do Produto



Save These Instructions





(Dwg. 16572133)

						
I-R #	I-R #	inch (mm)	NPT	I-R #	I-R #	I-R #
---	16LUB16	3/4 (19)	3/4	---	Rock Drill Oil	170-6

Product Safety Information

Intended Use:

The Series JRD50 Jackhammer is capable of drilling 2 inch (51 mm) diameter holes up to 15 feet (4.6 m) deep in medium to hard rock. It is particularly suitable for construction work, medium industrial maintenance work and for general utility work in quarries and mines.

For additional information refer to Air Percussive Drill Product Safety Information Manual Form 04584975.

Manuals can be downloaded from www.irttools.com.

Installation and Lubrication

Size air supply line to ensure tool's maximum operating pressure (PMAX) at tool inlet. Drain condensate from valve(s) at low point(s) of piping, air filter and compressor tank daily. Install a properly sized Safety Air Fuse upstream of hose and use an anti-whip device across any hose coupling without internal shut-off, to prevent hose whipping if a hose fails or coupling disconnects. See drawing 16572133 and table on page 2.

Maintenance frequency is shown in circular arrow and defined as h=hours, d=days, and m=months. Items identified as:

- | | |
|-----------------------------|---------------------|
| 1. Air filter | 6. Thread size |
| 2. Regulator | 7. Anti-whip device |
| 3. Lubricator | 8. Oil |
| 4. Emergency shut-off valve | 9. Safety Air Fuse |
| 5. Hose diameter | |

Air Supply Connections

Always use clean, dry air. Dust, corrosive fumes and/or excessive moisture can ruin an air tool. An air line filter can greatly increase the life of an air tool. The filter removes dust and moisture.

Use quality hose designed for rock drill service. Rock drill hose is constructed with an outer covering that resists abrasive wear and an oil resistant inner tube capable of withstanding the heat of compressed air. Quality hose has a working pressure safety factor of at least 4 to 1 in relation to burst.

When using new air hose, blow lubricated air through the hose for a duration of time that is long enough to completely coat the inside with oil.



Attach safety cables across hose couplings and fittings and install safety locking pins or clips on coupling to prevent whipping air hoses.

Blow out the main air supply hose to get rid of moisture, rubber particles and dirt before attaching the hose to the tool.



Compressed air is dangerous. When blowing out an air hose, hold it firmly and point it away from personnel and equipment. Never blow your clothes free of dust with compressed air.

Before connecting the air hose to the air connection, pour 2 to 3 oz. (.06 to .09 L) of Rock Drill Oil into the inlet. The tool is shipped from the factory with a standard 3/4" NPT male inlet thread.

Make sure all hoses and fittings are the correct size and are tightly secured. See diagram Dwg. 16572133 on page 2 for a typical piping arrangement.

Air Requirements

An air compressor of sufficient capacity is needed to provide the necessary volume of air at the most efficient operating pressure to ensure effective and economical operation of the jackhammer.

The air requirements represent air pressure at the jackhammer inlet and not at the compressor. There is always a certain amount of pressure drop between the compressor and the jackhammer; only the pressure and volume at the tool is effective in doing work. If a hose is relatively short and in good condition, the pressure drop between the compressor (or air receiver) and the jackhammer should not exceed 15 percent of the initial pressure.

Low or inadequate air pressure at the jackhammer is costly and wasteful, and an insufficient volume of air will not allow it to operate efficiently.

Water Requirements

The water pressure for wet style machines should be maintained at 10 psig (.69 bar) less than the air pressure. If water pressure exceeds air pressure, water will be forced into the machine and will carry away the lubricant. The water pressure should never fall below 40 psig (2.8 bar).

NOTICE

Proper lubrication is the most important single factor responsible for the service life of a pneumatic jackhammer. A jackhammer can be seriously damaged during the first few minutes of operation if it is not properly lubricated.

Improper lubrication will prevent proper indexing of the rotation and ultimately reduce the rotation speed. Prolonged usage of the jackhammer without proper lubrication will cause damage to the unit. Always use an air line lubricator with these tools.

Install the Lubricator approximately 11.5 ft. (3.5 m) from the tool.

At the beginning of each eight hour shift and once during the shift, fill the air line lubricator with the recommended oil.

Before filling any reservoir, clean the area around the fill plug.

Adjust the air line lubricator to provide a light film of oil at the drill steel shank. Excessive lubrication is indicated by blue smoke at the exhaust or oil running down the drill steel. Start the adjustment by turning the lubricator needle valve clockwise until it is closed. Turn the valve counterclockwise 3/4 of a turn for an initial starting point. Rotate the valve one way or the other until the desired amount of lubrication is obtained.

Always place the tool against the work when checking lubrication.

When using a compressor mounted lubricator, hose length must not exceed 50 ft. (15 m).

When exhaust freezing occurs, add anti-freeze lubricant directly through the air inlet. Use "KILFROST" lubricant or equivalent.

Store all oil in covered containers in an area that is relatively dust free to prevent contamination.

Rock Drill Oil Specifications

Characteristic	Test Procedure	90°F and Below (32°C and Below)	Above 90°F (Above 32°C)
Viscosity:			
SUS at 100°F (38°C)	ASTM-D2161	175 Min.	450 Min.
SUS at 210°F (99°C)	ASTM-D2161	46 Min.	65 Min.
cST at 104°F (40°C)	ASTM-D445	37 Min.	105 Min.
cST at 212°F (100°C)	ASTM-D445	6 Min.	11 Min.
Pour Point, °F (°C) Max.	ASTM-D97	-10°F (-23°C)	-10°F (-23°C)
Flash Point, °F (°C) Max.	ASTM-D92	370°F (188°C)	400°F (204°C)
Viscosity Index, Min.	ASTM-D2270	90	90
Steam Emulsion No. Min.	ASTM-1935-65	1200	1200
Consistency	----	Stringy	Stringy
Falex Load Test lbs. (kg) [Min.]	ASTM-D2670	2000 lbs. (907 kg)	2000 lbs. (907 kg)
Timken E. P. Test lbs. (kg) [Min.]	ASTM-D2782	30 lbs. (14 kg)	30 lbs. (14 kg)

Product Specifications

Model	Bore of Cylinder	Working Stroke	Chuck Size Hex.	Blows per Minute	Air Consumption at 90 psi (6.2 bar)	
I.D.	inch (mm)	inch (mm)	inch		ft ³ /min.	m ³ /min.
JRD50A	3 (76)	2 (51)	7/8 x 3-1/4	2300	120	3.4
JRD50B	3 (76)	2 (51)	7/8 x 4-1/4	2300	120	3.4
JRD50C	3 (76)	2 (51)	1 x 4-1/4	2300	120	3.4

Model	Weight (Net)	Overall Length	Recommended Air Supply at the Inlet	
I.D.	lbs (kg)	inch (mm)	psig	bar
JRD50A	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50B	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50C	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9

Operation



CAUTION

- Do not operate the jackhammer when the drill bit is not against the work.
- Never strike the tool with a blunt object; the housing may be broken or damaged.
- Never attempt major maintenance of the tool on the job; take it to a repair shop.
- Never drag the tool along the ground; the air ports in the exhaust may fill with dirt.
- Always blow out the air supply hose before connecting it to the tool to remove any dirt inside the hose.
- Make sure the tool is well lubricated.
- In extremely cold weather, keep drill steel tools wrapped in burlap or cloth until just before you use them. At 0°F (-17°C) a hardened steel drill loses about 80% of its normal shock resistance.
- Always keep plastic caps or plugs in all ports when the tool is not in service.
- Do not lift or transport the tool by the Throttle Lever. Damage can occur to the tool.

Operating Tips

- Check the drill steel. The drill steel center hole should be open, and shanks should be flat and square - not chipped or rounded off. Be sure the shank of the drill steel is the proper length.
- Be certain bits are properly ground. Dull bits are hard on the jackhammer and on the operator.

Drill Steel Care

- It is very important that the threads of the drill steel be properly lubricated and cared for at all times. Steels having stripped threads, cracks or severe galling must not be used. Also, care should be taken while drilling not to bend the steel or gall threads due to misuse.
- Bent steel produces unnecessary stresses and accelerates wear on fronthead components. Bent steel and severe thread galling can be avoided if the following steps are taken:
 - Be sure the steel is bottomed in the bit.
 - All the threads must be in good condition and well lubricated.
 - Always drill with a sharp bit. Dull bits cause excessive pounding and unnecessary stresses on all threads and jackhammer parts.
 - Never approach the rock with the jackhammer running. Position carefully and collar the hole at reduced throttle. Once the bit is collared in rock, full throttle may be applied.
 - Always keep the jackhammer against the work. Insufficient feed pressure will cause the bit to become loose and damage the threads and cause inserts to tear loose.
 - Always maintain alignment between the jackhammer and hole.
 - Never retract the jackhammer at full throttle. Use Half throttle.

Bit Care

- For long bit life, the instructions covering "Drill Steel Care" must also be applied to the bit. In addition, the following steps must be taken:
 1. Never allow the bit to become plugged with loose cuttings. Blow the hole continuously.
 2. Never force or broach the bit into a hole.
 3. Remove the bit from the steel with a bit wrench.
 4. Never strike the bit with a hammer.
 5. Never run a dull bit.

Controls

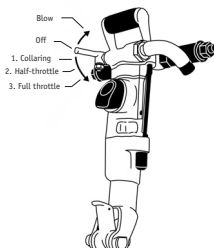


Figure 1.
Operating Lever Positions

(Dwg. TPA1841)

- The jackhammer is controlled by moving the lever as shown in Figure 1.

Operating the Tool

1. Connect the leader hose to the air connection on the jackhammer.
2. Open the latch by pushing the lever down.
3. Insert the shank end of the drill steel in the fronthead, and swing the latch up to lock the tool in the jackhammer.

CAUTION

Make sure the tool is the correct size for fronthead: 7/8" x 3-1/4", 7/8" x 4-1/4" or 1" x 4-1/4" depending on the chuck. Don't use a jackhammer tool that is worn; it won't do an effective job and will cause unnecessary wear to the jackhammer.

4. Immediately after starting the jackhammer, check for the presence of oil mist at the exhaust port and on the drill steel shank. This is the only assurance that oil is traveling all the way through the jackhammer. When checking the jackhammer for lubrication, always put the tool against the work.
5. Heating is not unusual in a new jackhammer and it should be checked carefully during the first few hours of operation. In most cases, heating will be localized around the piston stem bearing at the front end of the cylinder. Test this area frequently with the hand. As long as the hand can be held on the part comfortably, it is safe to continue drilling. When the heat is great enough to cause discomfort, stop the jackhammer and let it cool. Since lack of oil can cause excessive heating, check again to see that the steel shank is oily.
6. If exhaust freeze-up occurs, add anti-freeze lubricant directly through the air inlet connection. Use "KILFROST" anti-freeze or equivalent.

Drilling the Hole

7. Hold the jackhammer with both hands, spread feet apart, and apply a firm steady pressure.
8. The correct amount of pressure for maximum drilling efficiency can be gained only through experience, but generally the correct pressure is usually recognizable by the rhythmic sound of the exhaust and the free rotation of the steel.
9. Insufficient pressure will cause the jackhammer to bounce and may crack carbide inserts.
10. Too much pressure will slow down the jackhammer and may result in a stuck drill steel.
11. Keep the jackhammer, drill steel and hole aligned at all times.

Collaring the Hole

12. When starting the hole, hold the jackhammer firmly against the work and use a steel short enough so that the jackhammer can be handled comfortably.
13. Open the throttle gradually and drill at half throttle or less.
14. Make sure the bit is through the overburden and about 2 inches (51 mm) deep in the rock before using full throttle.
15. The jackhammer should be kept at right angles to the work, until the hole is collared, then repositioned for angled drilling.

Cleaning the Hole

16. Always keep the hole clean and free of cuttings by blowing the hole frequently or using plenty of water with wet machines. The bit must work on fresh rock. If the bit churns in its own cuttings, drilling speed is reduced, and the possibility of a drill steel becoming stuck is increased.



When the drill steel is not penetrating the rock freely, severe loads build up on the clutch assembly causing overheating. This leads to major damage of these parts and early breakdown.

Stuck Drill Steel

17. When drilling moist formations there is often a tendency for cuttings to pack in the hole immediately behind the bit, forming a "mud collar." Through action of the rotating bit, wet cuttings pack solidly against the wall of the holes; and can cause a stuck drill steel.

To remove a stuck drill steel:

- Remove the jackhammer from the stuck drill steel and make an attempt to loosen the steel with a wrench.
- Do not try to pull a stuck drill steel with the jackhammer for more than a few minutes. Heavy thrust loads can damage front end parts.

To prevent a stuck drill steel:

- Blow the hole often.
- Keep the jackhammer working against fresh rock.
- Raise the bit from the bottom of the hole, and blow the hole clean before removing drill steel and bit.

Parts and Maintenance

When the life of the tool has expired, it is recommended that the tool be disassembled, degreased and parts be separated by material so that they can be recycled.

The original language of this manual is English.

Tool repair and maintenance should only be carried out by an authorized Service Center.

Refer all communications to the nearest **Ingersoll-Rand** Office or Distributor.

Informations de sécurité du produit

Utilisation prévue:

Le Série marteau-perforateur est capable de forer des trous de 2" (51 mm) jusqu'à 15 ft. (4.6 m) de profondeur dans de la roche moyenne ou dure. Il est particulièrement adapté aux travaux de construction, aux travaux de maintenance moyenne dans l'industrie et aux travaux d'utilité générale dans les carrières et dans les mines.

Pour des informations complémentaires, reportez-vous au manuel 04584975 d'information de sécurité du produit Air Percussive Drill.

Les manuels peuvent être téléchargés à l'adresse www.irttools.com.

Installation et lubrification

Dimensionnez l'alimentation en air de façon à obtenir une pression maximale (PMAX) au niveau de l'entrée d'air de l'outil. Drainez quotidiennement le condensat des vannes situées aux points bas de la tuyauterie, du filtre à air et du réservoir du compresseur. Installez un raccordement à air de sûreté dont la taille est adaptée au tuyau et placez-le en amont de celui-ci, puis utilisez un dispositif anti-débattement sur tous les raccords pour tuyaux sans fermeture interne, afin d'empêcher les tuyaux de fouetter si l'un d'entre eux se décroche ou si le raccord se détache. Reportez-vous à l'illustration 16572133 et au tableau de la page 2.

Les intervalles d'entretien sont indiqués à l'aide d'une flèche circulaire et définis à l'aide de lettres (h = heures, d = jours et m = mois). Éléments identifiés en tant que:

- | | |
|----------------------------|---------------------------------|
| 1. Filtre à air | 6. Taille du filetage |
| 2. Régulateur | 7. Raccord et de sécurité |
| 3. Lubrificateur | 8. Huile |
| 4. Vanne d'arrêt d'urgence | 9. Raccordement à air de sûreté |
| 5. Diamètre du tuyau | |

Alimentation et raccords d'air comprimé

Utiliser toujours de l'air comprimé propre et sec. La poussière, les fumées corrosives et/ou une humidité excessive peuvent endommager un outil pneumatique. Un filtre d'air comprimé peut nettement prolonger la durée de vie d'un outil pneumatique. Le filtre élimine les poussières et l'humidité.

Utiliser des flexibles de qualité conçus spécialement pour le forage des roches. Le flexible de forage de roche est construit avec un revêtement extérieur résistant à l'usure par abrasion et un tube intérieur résistant à l'huile et à la chaleur de l'air comprimé. Le coefficient de sécurité du flexible de qualité est tel que la pression d'éclatement est au moins égale à quatre fois la pression de travail.

Pour un flexible d'air neuf, faire circuler de l'air lubrifié dans le flexible pendant un temps suffisamment long pour enduire d'huile tout l'intérieur.



ADVERTISSEMENT

Attach safety cables across hose couplings and fittings and install safety locking pins or clips on coupling to prevent whipping air hoses.

Chasser par soufflage toute l'humidité, les particules de caoutchouc et les saletés du flexible d'air comprimé avant de l'attacher à l'outil.



ADVERTISSEMENT

L'air comprimé est dangereux. Au moment de purger une ligne d'air, tenez-la fermement et visez loin de toute personne et de tout matériel. Ne jamais enlever la poussière de vos vêtements avec de l'air comprimé.

Avant de relier la ligne d'air à sa connexion, verser 60 à 90 ml (2 à 3 on.) d'huile pour perforatrice dans l'entrée d'air.



L'outil est expédié de l'usine avec un raccord d'entrée mâle fileté de 3/4 NPT.

Vérifier que tous les tuyaux flexibles et raccords sont correctement dimensionnés. Voir Plan 16572133 et au tableau de la page 2 pour un exemple type d'agencement des tuyauteries.

Besoins en air

Il faut un compresseur d'air capable de fournir le volume d'air nécessaire avec la pression la plus adaptée, pour travailler de manière efficace et économique avec le marteau-perforateur.

Les besoins en air représentent les pressions d'air prises au niveau de l'entrée du marteau-perforateur et non du compresseur. Il y a toujours une perte de pression entre le compresseur et le marteau-perforateur et ce ne sont que les pression et volume au niveau de l'outil qui sont effectifs dans le travail. Si la ligne est relativement courte et en bonne condition, la perte de pression entre le compresseur (ou le récepteur d'air) et le marteau-perforateur ne devrait pas excéder 15% de la pression initiale.

Une pression d'air faible ou inadaptée au niveau du marteau-perforateur est coûteuse et peu rentable, et un volume d'air insuffisant ne permettra pas de travailler efficacement.

Besoins en eau

Sur les modèles du type humide, la pression d'eau doit être maintenue à 0,69 bar (10 psi) de moins que la pression d'air. Si la pression d'eau est supérieure à la pression d'air, l'eau rentrera dans la machine et enlèvera le lubrifiant. La pression d'eau ne doit jamais descendre en dessous de 2,8 bar (40 psi).

AVIS

Une lubrification correcte est le facteur le plus déterminant de la durée de vie d'un marteau-perforateur pneumatique. Un marteau-perforateur peut être sérieusement endommagé dès les premières minutes d'utilisation s'il n'est pas correctement lubrifié.

Une lubrification inadaptée empêche une bonne rotation et finalement réduit la vitesse de rotation. Une utilisation prolongée du marteau-perforateur sans une lubrification adaptée provoque des dommages à l'appareil.

Utiliser toujours un lubrificateur avec ces outils.

Installer le lubrificateur à environ 3,5 m de l'outil.

Au début de chaque poste de huit heures et une fois pendant le poste, remplir le lubrificateur d'air comprimé avec de l'huile recommandée.

Nettoyer la zone autour du bouchon de remplissage avant de remplir n'importe quel réservoir.

Ajuster le lubrificateur d'air comprimé de manière à obtenir un léger film d'huile à la queue du fleuret. Une lubrification excessive est indiquée par une fumée bleue à l'échappement ou des fuites d'huile le long du fleuret. Commencer le réglage en tournant la soupape à pointeau du lubrificateur à fond dans le sens des aiguilles d'une montre pour la fermer. Tourner la soupape de 3/4 de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre comme réglage de départ initial. Tourner la soupape dans un sens ou dans l'autre jusqu'à ce que la lubrification souhaitée soit obtenue. **Toujours placer l'outil contre la surface de travail pour vérifier la lubrification.**

Lorsqu'un lubrificateur monté sur le compresseur est utilisé, la longueur du flexible ne doit pas dépasser 15 m.

En cas de gel de l'échappement, ajouter du lubrifiant antigel directement dans l'admission d'air. Utiliser le lubrifiant "KILFROST" ou équivalent.

Stocker toutes les huiles dans des récipients fermés et dans une zone relativement exempte de poussière pour éviter toute contamination.

Spécifications des huiles de perforatrice

Caractéristique	Procédure de test	90°F et moins (32°C et moins)	Au dessus de 32°C (90°F)
Viscosité:			
SUS à 100°F (38°C)	ASTM-D2161	175 Min.	450 Min.
SUS à 210°F (99°C)	ASTM-D2161	46 Min.	65 Min.
cST à 104°F (40°C)	ASTM-D445	37 Min.	105 Min.
cST à 212°F (100°C)	ASTM-D445	6 Min.	11 Min.
Point de fusion maximal °F (°C)	ASTM-D97	-10°F (-23°C)	-10°F (-23°C)
Point éclair maximal °F (°C)	ASTM-D92	370°F (188°C)	400°F (204°C)
Index de viscosité minimal	ASTM-D2270	90	90
Nombre minimum d'émulsion en vapeur	ASTM-1935-65	1200	1200
Consistance	----	visqueuse	visqueuse
Test Falex en charge kg (livres) [min]	ASTM-D2670	907 kg (2000 livres)	907 kg (2000 livres)
Test Timken E.P. kg (livres) [min]	ASTM-D2782	30 lbs. (14 kg)	30 lbs. (14 kg)

Spécifications du produit

Modèle	Alésage du cylindre	Course utile	Taille du mandrin (Hexagonal)	Coups par minute	Consommation d'air at 90 psi (6.2 bar)	
					ft ³ /min.	m ³ /min.
I.D.	inch (mm)	inch (mm)	inch			
JRD50A	3 (76)	2 (51)	7/8 x 3-1/4	2300	120	3.4
JRD50B	3 (76)	2 (51)	7/8 x 4-1/4	2300	120	3.4
JRD50C	3 (76)	2 (51)	1 x 4-1/4	2300	120	3.4

Modèle	Poids (nett)	Longueur totale	Alimentation d'air recommandée à l'entrée	
			psig	bar
I.D.	lbs (kg)	inch (mm)		
JRD50A	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50B	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50C	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9

Fonctionnement



ATTENTION

- Ne faites pas fonctionner le marteau-perforateur quand l'outil n'est pas contre la surface de travail.
- Ne jamais exploiter l'outil lorsque le fleuret ou le bloc de marteau n'est pas contre la surface de travail.
- Ne jamais frapper l'outil avec un objet épointé sous peine de fracture ou d'endommagement du corps.
- Ne jamais entreprendre des opérations majeures d'entretien de l'outil sur le chantier ; le confier à un atelier de réparation.
- Ne jamais traîner l'outil sur le sol ; les orifices d'air de l'échappement pourraient se remplir de saletés.
- Nettoyer toujours le flexible d'alimentation d'air avant de le connecter à l'outil pour évacuer toutes les saletés qui pourraient se trouver dans le flexible.
- Vérifier que l'outil est correctement lubrifié.
- Par temps extrêmement froid, conservez le fleuret enveloppé dans de la toile de jute ou un chiffon jusqu'à l'utilisation. A -18°C (0°F) un outil en acier trempé perd environ 80% de sa résistance normale aux chocs.
- Obturer toujours tous les orifices avec des capuchons ou des bouchons en plastique lorsque l'outil n'est pas en service.
- Ne jamais soulever ou transporter l'outil par son levier de commande. L'outil peut être endommagé.

Conseils d'exploitation

- Vérifiez le fleuret. Le trou central du fleuret doit être ouvert et la queue doit être plate et carrée, sans éclat ni arrondi. Vérifiez que la queue du fleuret est de la bonne longueur.
- Vérifiez bien que les embouts sont correctement affûtés. Des embouts émoussés sont nuisibles au marteau-perforateur et à l'opérateur.

Entretien du fleuret

- Il est très important que les filets du fleuret soient lubrifiés correctement et entretenus en permanence. Les fleurets avec des filets rayés, des fissures ou des usures importantes ne doivent pas être utilisés. Aussi, un soin particulier sera prêté pendant la perforation afin de ne pas plier le fleuret ou user les filets à cause d'une mauvaise utilisation.
- Un fleuret faussé engendre des contraintes inutiles et accélère l'usure des éléments de tête. Un fleuret faussé et une usure importante des filets peuvent être évités en respectant les étapes suivantes :
 - Vérifiez que le fleuret est bien emboîté dans l'embout.
 - Tous les filets doivent être en bon état et bien lubrifiés.
 - Perforez toujours avec un embout aiguisé. Un embout usé engendre une charge excessive et des contraintes inutiles sur tous les filets et toutes les pièces du marteau-perforateur.
 - N'approchez jamais la roche avec le marteau-perforateur en marche. Placez-vous correctement et arrondissez le trou à bas régime.
 - Une fois que l'embout est bien enfoncé dans la roche, vous pouvez appliquer la pleine charge.
 - Appuyez toujours le marteau-perforateur contre la surface de travail. Une pression insuffisante fait tourner à vide le fleuret, use les filets et crée du jeu dans les inserts.
 - Maintenez toujours l'alignement entre le marteau-perforateur et le trou.
 - Ne retirez jamais le marteau-perforateur à plein régime. Utilisez toujours la mi-régime.

Entretien de l'embout

- Pour une longue durée de vie du fleuret, il convient aussi d'observer les instructions données à la section "Soin des fleurets". De plus, les étapes suivantes doivent être respectées :
 1. Ne laissez jamais l'embout se boucher avec les débris. Envoyez de l'air dans le trou en permanence.
 2. Ne forcez jamais l'embout dans un trou.
 3. Enlevez l'embout du fleuret avec une clé à embout.
 4. Ne tapez jamais sur l'embout avec un marteau.
 5. N'utilisez jamais un embout usé.

Commandes

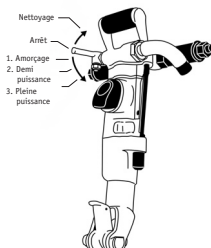


Figure 1.
Positions du levier de commande

(Plan TPA1841)

- Le marteau-perforateur est contrôlé en déplaçant le levier comme indiqué sur la figure 1.

Exploitation de l'outil

- Reliez la ligne de tête à la prise d'air sur le marteau-perforateur.
- Débloquez le mécanisme de fermeture en poussant le levier vers le bas..
- Insérez la queue du fleuret dans la tête et faites pivoter le levier vers le haut pour verrouiller l'outil dans le marteau-perforateur. Reportez-vous à la section 6 pour le choix de la taille correcte de la queue à utiliser.



ATTENTION

Vérifiez que l'outil est bien adapté à la taille de la tête (7/8" x 3-1/4" ou 7/8" x 4-1/4") selon le mandrin. N'utilisez pas un outil usé, il ne produira pas un bon travail et engendrera une usure excessive du marteau-perforateur.

- Juste après avoir démarré le marteau-perforateur, vérifiez la présence d'un brouillard d'huile au niveau de l'échappement et sur la queue du fleuret. C'est la preuve véritable que l'huile traverse le marteau-perforateur. Au moment de la vérification de la lubrification, maintenez toujours l'outil contre la surface de travail.
- Une certaine production de chaleur n'est pas étonnante sur un marteau-perforateur neuf et doit être surveillée soigneusement pendant les premières heures d'utilisation. Dans la plupart des cas, la chaleur est localisée autour du support de la tige du piston à l'extrémité de tête du cylindre. Vérifiez fréquemment cette zone avec la main. Tant que la main peut être maintenue sur la pièce, vous pouvez continuer à perforer sans problème. Si la chaleur est suffisamment importante pour devenir inconfortable, arrêtez le marteau-perforateur et laissez-le refroidir. Puisque le manque d'huile peut provoquer une surchauffe, vérifiez à nouveau si la queue du fleuret est huilée.
- Si l'échappement vient à geler, ajoutez du lubrifiant antigel directement dans l'entrée d'air. Utilisez du lubrifiant antigel "KILLFROST" ou équivalent.

Forer le trou

- Tenez le marteau-perforateur avec les deux mains écartées l'une de l'autre, et appliquez une pression ferme et constante.
- La force à appliquer pour un fonctionnement optimum ne s'acquiert que par l'expérience, mais en général une force correcte est reconnaissable au rythme régulier de l'échappement et à la rotation libre du fleuret.
- Une pression insuffisante fait rebondir le marteau-perforateur et peut briser les inserts en carbure.
- Une pression trop forte ralentit le marteau-perforateur et peut résulter en un fleuret coincé.
- Maintenez le marteau-perforateur, le fleuret et le trou alignés en permanence.



Commencer le trou

12. Au début du trou, tenez le marteau-perforateur fermement contre la surface de travail et utilisez un fleuret suffisamment court pour que le marteau-perforateur puisse être manipulé confortablement.
13. Ouvrez la manette de commande petit à petit et percez à mi-puissance ou moins.
14. Vérifiez que l'embout a traversé la couche superficielle et est environ à 50 mm (2 po.) de profondeur avant de mettre la pleine puissance.
15. Le marteau-perforateur doit être maintenu à angle droit avec la surface de travail, jusqu'à ce que le trou soit bien formé, puis il doit être repositionné pour la perforation en diagonale.

Nettoyer le trou

16. Gardez toujours le trou propre et sans débris en y envoyant régulièrement de l'air ou, dans le cas des machines humides, en utilisant beaucoup d'eau. L'embout doit travailler contre la roche neuve. Si l'embout tourne à vide dans ses propres débris, la vitesse de perforation est diminuée et la probabilité de coincer le fleuret est augmentée.



ATTENTION

Quand le fleuret ne pénètre pas dans la roche librement, les surcharges résultantes sur le mécanisme de verrouillage engendrent une surchauffe. Cela conduit à des dégâts majeurs sur ces pièces et à une casse prématurée.

Fleuret coincé

17. Lors de la perforation de blocs humides, les débris ont souvent tendance à s'agglomérer dans le trou juste après l'embout, formant un "collier de boue". Du fait de l'action rotative de l'embout, les débris se tassent solidement contre les parois du trou et peuvent provoquer le coincement du fleuret.

Pour enlever un fleuret coincé :

- Retirez le marteau-perforateur du fleuret coincé puis essayez d'enlever le fleuret avec une clé anglaise.
- N'essayez pas de tirer un fleuret coincé avec le marteau-perforateur pendant plus de quelques minutes. De fortes tractions peuvent endommager les pièces de l'extrémité de tête.

Pour empêcher le fleuret de se coincer :

- Envoyez souvent de l'air dans le trou.
- Maintenez le marteau-perforateur contre la roche franche.
- Soulevez l'embout du fond du trou et envoyez de l'air dans le trou avant de retirer le fleuret et l'embout.

Pièces détachées et maintenance

A la fin de sa durée de vie, il est recommandé de démonter l'outil, de dégraisser les pièces et de les séparer en fonction des matériaux de manière à ce que ces derniers puissent être recyclés.

Ce manuel a été initialement rédigé en anglais.

La réparation et la maintenance des outils ne devraient être réalisées que par un centre de services autorisé.

Adressez toutes vos communications au Bureau **Ingersoll-Rand** ou distributeur le plus proche.

Información de seguridad sobre el producto

Uso indicado:

El martillo rompedor de la Serie JRD50 es capaz de perforar agujeros de 51 mm (2") de diámetro hasta 4.6 m (15 Ft.) de profundidad en roca mediana a dura. Es particularmente apropiada para labores de construcción, labores medianas de mantenimiento industrial, y para las labores de utilidad en canteras y minas.

Para más información, consulte el Manual de información de seguridad de producto 04584975

Herramienta percutora neumática de gran formato.

Los manuales pueden descargarse en www.irttools.com.

Installation and Lubrication

Diseñe la línea de suministro de aire para asegurar la máxima presión de funcionamiento (PMAX) en la entrada de la herramienta. Vacíe el condensado de las válvulas en los puntos inferiores de la tubería, filtro de aire y depósito del compresor de forma diaria. Instale una contracorriente de manguera de fusil de aire de seguridad de tamaño adecuado y utilice un dispositivo antilatazgos en cualquier acoplamiento de manguera sin apagador interno para evitar que las mangueras den latigazos en caso de que una manguera falle o de que el acoplamiento se desconecte. Consulte la dibujo 16572133 y la tabla en la página 2.

La frecuencia de mantenimiento se muestra en forma de flecha circular y se define como h=horas, d=días y m=meses. Los elementos se identifican como:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Filtro de aire | 6. Tamaño de la rosca |
| 2. Regulador | 7. Dispositivo de seguridad |
| 3. Lubricador | 8. Aceite |
| 4. Válvula de corte de emergencia | 9. Fusil de aire de seguridad |
| 5. Diámetro de la manguera | |

Suministro de aire y conexiones

Use siempre aire limpio y seco. El polvo, los gases corrosivos y el exceso de humedad pueden estropear una herramienta neumática. El uso de un filtro en la manguera de aire puede aumentar considerablemente la vida útil de una herramienta neumática. El filtro elimina el polvo y la humedad.

Utilice una manguera de calidad diseñada para uso con perforadores de roca. Las mangueras para perforadores de roca se fabrican con una funda exterior resistente al desgaste por abrasión y un tubo interno resistente al aceite que soporta el calor del aire comprimido. Las mangueras de calidad tienen un factor de seguridad mínimo de presión de trabajo de 4:1 respecto a la posibilidad de reventar.

Al utilizar una manguera nueva de aire comprimido, haga pasar aire lubricado por la misma un tiempo suficiente para que el interior quede totalmente revestido de aceite.



ADVERTENCIA

Attach safety cables across hose couplings and fittings and install safety locking pins or clips on coupling to prevent whipping air hoses.

Antes de conectar la manguera a la herramienta, haga pasar aire por la manguera principal de aire comprimido para eliminar la humedad, las partículas de goma y la suciedad.



ADVERTENCIA

El aire comprimido es peligroso. Al purgar una manguera de aire, sostengala firmemente y apuntemla en la dirección opuesta del personal y del equipo. Jamas quite el polvo de su vestimenta con aire comprimido.

Antes de conectar la manguera de aire a la conexión de aire, vierta .06 a .09 L (2 a 3 oz.) de aceite de perforación de piedra en la entrada.

La herramienta se despacha de fabrica con una rosca macha de admision de 3/4 NPT.



Asegúrese de que todos los racores y mangueras sean del tamaño correcto y estén bien apretados. El Esq. 16572133 (y la tabla en la página 2) muestra una disposición característica de las tuberías.

Requisitos de aire

Se requiere un compresor de aire de capacidad suficiente como para proporcionar el volumen de aire necesario para alcanzar la presión de funcionamiento de mayor eficiencia, asegurando así el funcionamiento eficaz y económico del martillo rompedor.

Los requisitos de aire representan presiones de aire en la entrada del martillo rompedor y no en el compresor. Siempre existe cierta cantidad de caída de presión entre el compresor y el martillo rompedor. Sólo la presión y volumen en la herramienta es eficaz al desempeñar labores. Si la manguera es relativamente corta y en buen estado, la caída de presión entre el compresor (o el receptor de aire) y el martillo rompedor no debe sobrepasar el 15 por ciento de la presión inicial.

Una presión de aire baja o inadecuada en el martillo rompedor resulta costosa y derrochadora, y un volumen de aire insuficiente no le permitirá funcionar eficientemente.

Requerimientos de agua

La presión de agua para las máquinas de funcionamiento mojado debe ser mantenida a .69 bar (10 psi) por debajo de la presión de aire. Si la presión de agua sobrepasa la presión de aire, el agua irrumpirá en la máquina, llevándose consigo el lubricante. La presión de agua jamás debe caer por debajo de los 2.8 bar (40 psi).

AVISO

La lubricación apropiada es el factor más importante responsable de la vida de servicio del martillo rompedor. Un martillo rompedor puede quedar seriamente dañado durante los primeros cuantos minutos de funcionamiento si no se le lubrica debidamente.

La lubricación indebida impedirá el índice debido de rotación y acabará por reducir la velocidad de rotación. El uso prolongado del martillo rompedor sin la lubricación adecuada ocasionará daños a la unidad.

Utilice siempre un lubricador de aire comprimido con estas herramientas.

Instale el lubricador a unos 3,5 m de la herramienta.

Al principio de cada turno de ocho horas y una vez durante el turno, llene de aceite recomendado el lubricador de aire comprimido.

Antes de llenar un depósito, limpie la zona alrededor del tapón de llenado.

Ajuste el lubricador de aire comprimido para que produzca una capa delgada de aceite en el vástago de la barrena del taladro. Si sale humo azul del escape o se escurre aceite por la barrena, es señal de un exceso de lubricación. Para empezar a ajustarla, gire a derechas la válvula de aguja del lubricador hasta que quede cerrada. Gire la válvula a izquierdas 3/4 de vuelta para obtener un punto inicial. Gire la válvula en un sentido u otro hasta que se obtenga la cantidad de lubricación deseada. **Al comprobar la lubricación apoye siempre la herramienta contra la superficie a romper.**

Al utilizar un lubricador montado en el compresor, la longitud de la manguera no debe exceder de 15 m.

Si se congela el escape, añada lubricante anticongelante directamente por la entrada de aire. Use lubricante "KILFROST" o uno equivalente.

Guarde todos los aceites en envases cubiertos en una zona relativamente libre de polvo para evitar que se contaminen.

Especificaciones para el aceite de perforación de piedra

Características	Procedimiento de prueba	32°C (90°F) y temperaturas inferiores	Sobre 32°C (90°F)
Viscosidad:			
SUS a 100°F (38°C)	ASTM-D2161	175 Min.	450 Min.
SUS a 210°F (99°C)	ASTM-D2161	46 Min.	65 Min.
cST a 104°F (40°C)	ASTM-D445	37 Min.	105 Min.
cST a 212°F (100°C)	ASTM-D445	6 Min.	11 Min.
Punto de fusión, °F (°C) Max.	ASTM-D97	-10°F (-23°C)	-10°F (-23°C)
Punto de ignición, °F (°C) Max.	ASTM-D92	370°F (188°C)	400°F (204°C)
Índice de viscosidad, Min.	ASTM-D2270	90	90
No. de emulsión vaporosa, Min.	ASTM-1935-65	1200	1200
Consistencia	----	Fibroso	Fibroso
Prueba de carga Falex kg (lb) [Min.]	ASTM-D2670	2000 lbs. (907 kg)	2000 lbs. (907 kg)
Prueba de carga Timken E.P. kg (lb) [Min.]	ASTM-D2782	30 lbs. (14 kg)	30 lbs. (14 kg)

Especificaciones

Modelo	Diámetro del cilindro	Carrera	Tamaño emmangadura (ex.)	Impactos por minuto	Consumo de aire at 90 psi (6.2 bar)	
					ft³/min.	m³/min.
JRD50A	3 (76)	2 (51)	7/8 x 3-1/4	2300	120	3.4
JRD50B	3 (76)	2 (51)	7/8 x 4-1/4	2300	120	3.4
JRD50C	3 (76)	2 (51)	1 x 4-1/4	2300	120	3.4

Modelo	Peso (Neto)	Longitud total (sin herramienta)	Presión de aire recomendada en la admisión	
I.D.	lbs (kg)	pulg. (mm)	psig	bar
JRD50A	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50B	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50C	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9



CUIDADO

- No utilice el martillo rompedor cuando la herramienta no se encuentre contra el material.
- No golpee nunca la herramienta con un objeto contundente, pues se puede romper o dañar la carcasa.
- No intente nunca realizar trabajos importantes de mantenimiento de la herramienta sobre la marcha; llévela a un taller de reparación.
- No arrastre nunca la herramienta por el suelo, pues las lumbreras de aire del escape pueden llenarse de suciedad.
- Utilice aire comprimido para despejar de suciedad la manguera de aire antes de conectarla a la herramienta.
- Asegúrese de que la herramienta esté bien lubricada.
- En temperaturas extremadamente frías, mantenga las herramientas del martillo rompedor envueltas en arpillera o tela hasta inmediatamente antes de utilizarlos. A los -17.8°C (0°F) una herramienta de acero endurecido pierde un 80% de su resistencia normal a los choques.
- Conserve siempre insertados en todas las lumbreras los tapones o capuchones de plástico mientras la herramienta no esté en uso.
- No levante ni lleve la herramienta sujetándola por la palanca de mando, o se podrá dañar la herramienta.

Consejos de Funcionamiento

- Revise la herramienta de perforación. El agujero central de la herramienta debe estar abierto, y las espigas de broca deben ser planas y cuadradas, no astilladas o redondeadas. Asegúrese que la espiga de la herramienta sea de la extensión debida.
- Asegúrese que las brocas hayan sido debidamente amoladas. Las brocas romas dificultan la labor del martillo rompedor y la del operario.

Cuidado de la herramienta de perforación

- Es muy importante que el fileteado de la herramienta de perforación sea lubricado y atendido debidamente en todo momento. Las herramientas con fileteados desgastados, agrietados o corrosión por rozamiento no deben ser utilizados. También debe tenerse cuidado durante la perforación de no doblar la herramienta o co-rroer el fileteado debido al mal uso.
- Las herramientas dobladas producen tensiones innecesarias y aceleran el desgaste de los componentes del cabezal delantero. Las herramientas dobladas y la corrosión por rozamiento pueden ser evitadas si se toman las siguientes medidas:
 - Asegúrese que la herramienta haya fondeado en la broca.
 - Todos los fileteados deben estar en buen estado y bien lubricados.
 - Siempre perforo con una broca afilada. Las brocas romas pueden ocasionar un golpamiento excesivo y tensiones innecesarias en todos los fileteados y piezas del martillo rompedor.
 - No se acerque jamás a la piedra con el martillo en funcionamiento. Posicione con cuidado y tome bocados del agujero con poca aceleración. Una vez que la broca haya tomado bocados de la piedra, puede aplicarse la marcha plena.
 - Mantenga siempre el martillo rompedor contra el material. La insuficiencia de presión de alimentación hará que la broca se afloje sobre la herramienta, dañando los fileteados y haciendo que las piezas insertas se desgarran.
 - Mantenga siempre el alineamiento entre el martillo rompedor y el agujero.
 - Jamás retracte el martillo rompedor a marcha plena. Utilice media marcha.

Cuidado de la broca

- Para prolongar la vida útil de la broca, las instrucciones de cuidado de la barrena del taladro deben aplicarse también a la broca. Deben tomarse los siguientes pasos adicionales también:
 1. Jamás permita que la broca quede atascada con cortaduras sueltas. Purgue el agujero constantemente.
 2. Jamás fuerce o trate de espetar la broca dentro de un agujero.
 3. Quite la broca del acero con una llave para brocas.
 4. Jamás golpee la broca con un martillo.
 5. Jamás accione una broca roma.

Controles

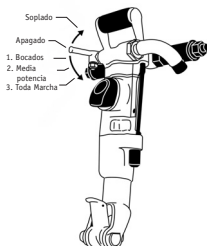


Figura 1.
Colocaciones de la Palanca de Funcionamiento
(Eq. TPA1841)

- El martillo rompedor está controlado mediante el movimiento de la palanca como lo ilustra la Figura 1.

Manejo de la herramienta

1. Conecte la manguera guía a la conexión de aire en el martillo rompedor.
2. Abra el cierre empujando la palanca hacia abajo.
3. Coloque el lado de espiga de la herramienta de inserción del martillo rompedor en el cabezal delantero, y tire el cierre hacia arriba para fijar la herramienta en el martillo rompedor. Refiérase a la Sección 6, para los tamaños debidos de espigas de broca del martillo rompedor que está siendo utilizado.

CUIDADO

Asegurese de que la herramienta sea del tamaño debido para el cabezal delantero: 7/8" x 3-1/4" o 7/8" x 4-1/4" segun el portabrocas. no utilice una herramienta de insercion que este roma, ya que no realizara una labor eficaz y ocasionara el desgaste innecesario del martillo rompedor.

4. Inmediatamente después de haber activado el martillo rompedor, revise si existe neblina de aceite en el puerto de escape y sobre la herramienta del martillo rompedor. Esta es la única manera de saber si el aceite está recorriendo todo el neumático. Al revisar que la lubricación correcta existe en el martillo rompedor, siempre coloque la herramienta contra el material.
5. El calentamiento no es inusual en un martillo rompedor nuevo y deberá ser revisado cuidadosamente durante las primeras horas de funcionamiento. En la mayoría de los casos, el calentamiento estará localizado alrededor del cojinete de vástago del pistón en el extremo delantero del cilindro. Pruebe esta área frecuentemente con la mano. Mientras que la mano pueda ser mantenida cómodamente contra dicha parte, resulta seguro el seguir perforando. Cuando el calor es lo suficientemente fuerte como para ocasionar malestar, detenga el martillo rompedor y déjelo enfriar. Puesto que la falta de aceite puede ocasionar un calentamiento excesivo, vuelva a revisar para ver si la herramienta inserta se encuentra aceitosa.
6. Si sucede la congelación del escape, añada lubricante anticoagulante directamente a través de la conexión de la entrada de aire. Utilice el lubricante anticoagulante "KILFROST" o su equivalente.

Perforando el agujero

7. Mantenga el martillo rompedor con ambas manos, aparte sus pies, y aplique una presión firme y constante.
8. La cantidad de presión adecuada para la eficiencia máxima durante la perforación puede obtenerse solamente por medio de la experiencia, pero por lo general, la pre-sión indicada puede reconocerse por el sonido rítmico del escape y la rotación libre de la herramienta de perforación.
9. La insuficiencia de presión hará que el martillo rompedor rebote, y puede agrietar las piezas insertas de carburo.

10. La presión excesiva detendrá el martillo rompedor, y puede resultar en el atascamiento de la herramienta de perforación.
11. Mantenga el martillo rompedor, la herramienta y el agujero alineados en todo momento.

Hechura de “bocados” del agujero

12. Cuando comience el agujero, mantenga el martillo rompedor firmemente contra el material y utilice una herramienta lo suficientemente corta para que el martillo pueda ser manejado cómodamente.
13. Abra el acelerador gradualmente y perforo a media aceleración o menos.
14. Asegúrese que la broca haya atravesado la tierra de descombro y a una profundidad de unos 51mm (2") en la piedra antes de utilizar la aceleración a toda marcha.
15. El martillo rompedor debe ser mantenido a ángulos rectos con respecto al material hasta que se hayan tomado los bocados del agujero, y es entonces vuelto a posicionar para la perforación angulada.

Limpieza del agujero

16. Mantenga siempre limpio el agujero y libre de cortaduras purgando el agujero frecuentemente o utilizando agua abundante con las máquinas mojadas. La broca debe trabajar sobre piedra fresca. Si la broca se bate dentro de sus propias cortaduras, la velocidad de perforación queda reducida, y aumenta la posibilidad de que la herramienta de inserción quede atascada.



CUIDADO

Quando la herramienta no este penetrando la piedra libremente, se acumulan cargas severas sobre el ensamblado del embrague, ocasionando el sobrecalentamiento. Esto conduce a las averías serias de dichas piezas y al fallo prematuro.

Herramienta de perforación atascada

17. Durante la perforación de formaciones húmedas existe a menudo la tendencia por parte de las cortaduras de amontonarse en el agujero inmediatamente detrás de la broca, formando un “collar de lodo”. A través de la acción de la broca rotativa, las cortaduras mojadas se aglutinan sólidamente contra las paredes de los agujeros, y pueden ocasionar la atascadura de una herramienta de perforación.

Para quitar una herramienta de perforación atascada:

- Retire el martillo rompedor de la herramienta de perforación y haga el intento de aflojar la herramienta con una llave.
- No trate de extraer la herramienta atascada con el martillo rompedor por más de unos cuantos minutos. Las cargas de empuje axial pueden dañar las piezas del extremo delantero.

Para impedir el atascamiento de una herramienta de perforación:

- Purgue el agujero con frecuencia.
- Mantenga el martillo rompedor funcionando contra la piedra fresca.
- Eleve la broca del fondo del agujero y purgue el agujero hasta que quede limpio antes de sacar la herramienta de perforación y las brocas.

Piezas y mantenimiento

Una vez vencida la vida útil de herramienta, se recomienda desarmar la herramienta, desengrasarla y separar las piezas de acuerdo con el material del que están fabricadas para reciclarlas.

El idioma original de este manual es el inglés.

Las labores de reparación y mantenimiento de las herramientas sólo puede ser realizadas por un Centro de Servicio Autorizado.

Toda comunicación se deberá dirigir a la oficina o al distribuidor **Ingersoll-Rand** más próximo.

Informações de Segurança do Produto

Utilização prevista:

O martelo de perfuração Série JRD50 é capaz de perfurar furos de diâmetro de 51 mm (2 in.) até 4.6 m de profundidade (15 ft.) em rochas médias ou duras. Ele é particularmente adaptado a trabalho de construção, trabalho de manutenção industrial de médio porte, e para trabalhos gerais em pedreiras e minas.

Para obter informações mais detalhadas, consulte o manual com as informações de segurança do produto da ferramenta de percussão pequena pneumática 04584975.

Pode transferir manuais do seguinte endereço da Internet: www.irttools.com.

Instalação e lubrificação

Dimensione a linha de alimentação de ar de modo a assegurar a presença da pressão de serviço máxima (PMAX) da ferramenta na entrada da ferramenta. Drene diariamente o condensado da(s) válvula(s) instalada(s) no(s) ponto(s) mais baixo(s) da(s) tubagem(ens), do filtro de ar e do reservatório do compressor. Instale um fusível de ar de segurança de tamanho adequado a montante da mangueira e utilize um dispositivo antivibração e antiflexão em todas as uniões de mangueiras que não estejam equipadas com um sistema interno de interrupção, para evitar que as mangueiras se agitem se uma mangueira falhar ou se a união se desligar. Consulte o desenho 16572133 e a tabela da página 2.

A frequência da manutenção é indicada por uma seta circular e é definida como h=horas, d=dias e m=meses.

Itens identificados como:

- | | |
|---|-------------------------------|
| 1. Filtro de ar | 6. Tamanho da rosca |
| 2. Regulador | 7. Antivibração e antiflexão |
| 3. Lubrificador | 8. Óleo |
| 4. Válvula de interrupção de emergência | 9. Fusível de ar de segurança |
| 5. Diâmetro da mangueira | |

Alimentação de Ar e Ligações

Utilize sempre ar limpo e seco. Poeira, fumos corrosivos e/ou humidade excessiva podem destruir uma ferramenta pneumática. Um filtro de linha de ar pode aumentar muito a vida útil de uma ferramenta pneumática. O filtro remove poeira e humidade.

Utilize uma mangueira de qualidade concebida para trabalho com broca de rocha. A mangueira para broca de rocha é construída com um revestimento externo que resiste ao desgaste abrasivo e um tubo interno resistente a óleo, capaz de suportar o calor do ar comprimido. Uma mangueira de qualidade tem um factor de segurança de pressão de funcionamento de cerca de 4 para 1 relativo a rebentamento.

Ao utilizar uma mangueira nova, sobre ar lubrificado através da mesma por um período suficientemente longo para revestir totalmente o seu interior com óleo.



AVISO

Attach safety cables across hose couplings and fittings and install safety locking pins or clips on coupling to prevent whipping air hoses.

Sobre através da mangueira principal de alimentação de ar para eliminar humidade, partículas de borracha e sujidade antes de a ligar à ferramenta.



AVISO

Ar comprimido é perigoso. Quando estiver ventilando uma mangueira de ar, segure a firmemente, e não a aponte para o pessoal de trabalho e equipamento. Nunca retire o pó de suas roupas com ar comprimido.

Antes de ligar a mangueira de ar à co-nexão de ar, derrame 0.06 a 0.09 l (2 a 3 oz.) de óleo para perfuração de rocha na entrada.



A ferramenta é enviada da fábrica com rosca de admissão macho de 3/4" NPT. Certifique-se de que todas as mangueiras e acessórios são da dimensão correcta e que estão seguros firmemente. Consulte o Des. 16572133 e a tabela da página 2 para uma disposição de tubos típica.

Requisitos para o ar

Um compressor de ar de capacidade suficiente é necessário para fornecer o volume de ar necessário com a mais eficiente pressão de operação para assegurar uma operação eficaz e económica do martelo de perfuração.

O requisitos de ar representam a pressão de ar na entrada do martelo de perfuração e não no compressor. Há sempre uma certa queda de pressão entre o compressor e o martelo; somente a pressão e volume na ferramenta são eficazes no trabalho a ser realizado. Se a mangueira for relativamente curta e estiver em boas condições, a queda de pressão entre o compressor (ou reservatório de ar) e o martelo não deve ultrapassar 15 por cento da pressão inicial.

Pressão de ar baixa ou inadequada no martelo de perfuração é caro e inconveniente, e um volume ineficiente de ar não irá permitir sua operação com eficiência.

Requisitos para água

A pressão da água para máquina do tipo a húmido deve ser mantida 0,69 bar (10 psi) abaixo da pressão do ar. Se a pressão d'água exceder a pressão do ar, a água será forçada para dentro da ferramenta e carregará consigo o lubrificante. A pressão d'água nunca deve cair abaixo de 2,8 bar (40psi).

NOTA

Uma lubrificação adequada é o mais importante simples factor responsável pela duração do martelo de perfuração pneumático. Um martelo de perfuração pode ser seriamente danificado durante os primeiros poucos minutos de operação se não estiver devidamente lubrificado.

Lubrificação imprópria irá impedir a indexação correcta da rotação e reduzirá a velocidade de rotação.

Uso prolongado do martelo de perfuração sem lubrificação adequada causará dano à unidade.

Utilize sempre um lubrificador de linha de ar com estas ferramentas.

Instale o lubrificador aproximadamente a 3,5 m da ferramenta.

No início de cada turno de oito horas e uma vez durante o turno, encha o lubrificador da linha de ar com o óleo recomendado.

Antes de encher qualquer depósito, limpe a área em torno do tampão de enchimento.

Ajuste o lubrificador da linha de ar para proporcionar uma ligeira película de óleo na haste de aço da broca. Lubrificação excessiva é indicada por fumo azul no escape ou óleo a correr ao longo da haste da broca.

Inicie o ajuste rodando a válvula de agulha do lubrificador para a direita até a fechar. Rode a válvula 3/4 de volta para a esquerda para um ponto de partida inicial. Rode a válvula para um lado ou para o outro até obter o nível de lubrificação desejado. **Posicione sempre a ferramenta contra o trabalho ao verificar a lubrificação.**

Ao utilizar um lubrificador montado no compressor, o comprimento da mangueira não deve ser superior a 15 m.

Quando ocorrer congelamento do escape, acrescente lubrificante anti-congelante directamente através da admissão de ar. Utilize o lubrificante "KILFROST" ou equivalente.

Armazene todo o óleo em recipientes cobertos numa área relativamente isenta de pó para evitar contaminação.

Especificações de óleo perfuradoras de rocha

Característica	Procedimento do Teste	90°F e inferior (32°C e inferior)	Acima de 90°F (32°C)
Viscosidade:			
SUS a 100°F (38°C)	ASTM-D2161	175 Min.	450 Min.
SUS a 210°F (99°C)	ASTM-D2161	46 Min.	65 Min.
cST a 104°F (40°C)	ASTM-D445	37 Min.	105 Min.
cST a 212°F (100°C)	ASTM-D445	6 Min.	11 Min.
Ponto de Derramamento, °F (°C) Max.	ASTM-D97	-10°F (-23°C)	-10°F (-23°C)
Ponto de Ignição, °F (°C) Max.	ASTM-D92	370°F (188°C)	400°F (204°C)
Índice de Viscosidade, Mín.	ASTM-D2270	90	90
Emulsão a Vapor No. Mín.	ASTM-1935-65	1200	1200
Consistência	----	pegajoso	pegajoso
Teste de Carga Falex kg (lb) [Mín.]	ASTM-D2670	2000 lbs. (907 kg)	2000 lbs. (907 kg)
Teste E.P. Timken kg (lb) [Mín.]	ASTM-D2782	30 lbs. (14 kg)	30 lbs. (14 kg)

Especificações do Produto

Modelo	Diâm. interno do cilindro	Curso de trabalho	Dimensão do mandril sext	Sopros por minuto	Consumo de ar at 90 psi (6.2 bar)	
I.D.	pol. (mm)	pol. (mm)	pol.		ft³/min.	m³/min.
JRD50A	3 (76)	2 (51)	7/8 x 3-1/4	2300	120	3.4
JRD50B	3 (76)	2 (51)	7/8 x 4-1/4	2300	120	3.4
JRD50C	3 (76)	2 (51)	1 x 4-1/4	2300	120	3.4

Modelo	Peso (Líquido)	Comprimento total (sem ferramenta)	Alimentação de ar recomendada na admissão	
I.D.	lbs (kg)	pol. (mm)	psig	bar
JRD50A	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50B	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9
JRD50C	51 (23)	20.5 (521)	90 - 100	6.2 - 6.9

Funcionamento

- Não opere o martelo de perfuração enquanto a ferramenta não estiver junto ao local a ser perfurado.
- Não opere a ferramenta quando o formão ou o bloco do martelo não estiverem pousados contra o trabalho.
- Nunca bata na ferramenta com um objecto embotado, a carcaça pode quebrar-se ou ser avariada.
- Nunca tente realizar um trabalho grande de manutenção na ferramenta no local de trabalho, leve-a a uma oficina de reparação.
- Nunca arraste a ferramenta no solo, os orifícios de ar do escape podem encher-se de sujidade.
- Sobre sempre através da mangueira de alimentação antes de a ligar à ferramenta para remover qualquer sujidade de dentro da mangueira.
- Certifique-se de que a ferramenta está bem lubrificada.
- Em clima extremamente frio, mantenha as ferramentas de aço para perfuração embrulhadas com sarapalha ou pano até que elas sejam utilizadas. A -17.8°C (0°F) uma ferramenta de aço temperado perde aproximadamente 80% de resistência normal a choques.
- Mantenha sempre as tampas ou bujões plásticos em todos os orifícios quando a ferramenta não estiver em uso.
- Não levante ou transporte a ferramenta pela alavanca do regulador. A ferramenta pode avariar.

Sugestões Operacionais

- Verifique a barrena. O furo central da barrena deve estar aberto, e o encabadouro deve ter as faces planas e os cantos vivos - não lascadas e arredondadas. Certifique-se de que o encabadouro da barrena é do comprimento correcto.
- Certifique-se de que as brocas estão correctamente afiadas. Brocas desgastadas são prejudiciais ao martelo de perfuração e ao operador.

Cuidado com o aço de perfuração

- É muito importante que as roscas do aço de perfuração estejam adequadamente lubrificadas e cuidadas. Aços com roscas gastas, fendas e falhas sérios não devem ser usados. Também, deve tomar-se cuidado quando se estiver a furar para não entortar a barrena ou provocar falhas devido a uso incorrecto.
- Aços tortos produzem esforços desnecessários e aceleram o desgaste nos componentes do cabeçote frontal. Aço entortado e falhas severas de roscas podem ser evitados se as recomendações seguintes forem seguidas :
 - Certifique-se de que o aço esteja amparado na broca.
 - Todas as roscas devem estar em boas condições e lubrificadas.
 - Fure sempre com uma broca afiada. Brocas sem fio causam trituração excessiva e esforços de desnecessários em todos as roscas e peças do martelo de perfuração.
 - Nunca aborde com o martelo de perfuração em funcionamento. Posicione cuidadosamente e aponte o furo com pressão reduzida. Uma vez que a broca esteja apontada na rocha, pressão máxima pode ser aplicada.
 - Mantenha sempre o martelo de perfuração contra o local a ser perfurado. Insuficiente pressão irá afrouxar o bite no aço danificará as roscas e causará desgaste na peças internas.
 - Mantenha sempre um alinhamento entre o martelo de perfuração e o furo.
 - Nunca retraia o martelo de perfuração operando com pressão total. Use meia pressão.

Cuidados com o bite

- Para obter uma longa vida útil da ponta da broca, as instruções que incluem "Cuidados com Hastes de Brocas" também devem ser aplicadas à ponta. Além disso, os seguintes passos devem ser tomados :

1. Não permita nunca que o bite seja entupido pelos detritos. Sobre o furo continuamente.
2. Nunca force ou mandrile a broca no buraco.
3. Remova o bite com uma chave para brocas.
4. Nunca bata no bite com um martelo.
5. Nunca trabalhe com um bite gasto.

Controles

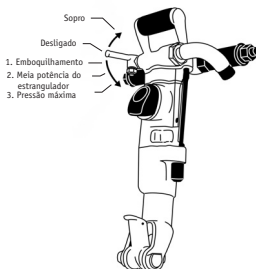


Figura 1.
Operando as Posições da Alavanca

(Des. TPA1841)

- O martelo de perfuração é controlado ao mover a alavanca como é mostrado na Figura 1.

Operação da Ferramenta

1. Ligue a mangueira principal à entrada de ar do martelo.
2. Abra o trinco ao pressionar a alavanca para baixo.
3. Coloque a extremidade da haste da ferramenta da britadeira no encabadouro, e levante o trinco para travar a ferramenta no martelo de perfuração. Veja a Secção 6 para tamanhos correctos de encabadouro para o modelo de martelo de perfuração a ser usado.



Certifique-se de que a ferramenta tem tamanho correcto de encabadouro para o martelo: 7/8 x 3-1/4 ou 7/8 x 4-1/4 pol. hex. Não use uma ferramenta que esteja gasta; ela não executará um trabalho efectivo e causará desgaste desnecessário no martelo de perfuração.

4. Quase imediatamente após accionar o martelo de perfuração, verifique a presença de névoa de óleo na saída de escape e no encabadouro da barrena. Esta é a única maneira de se assegurar que o óleo está circulando através do martelo de perfuração. Quando estiver verificando o martelo de perfuração para lubrificação adequada, coloque sempre a ferramenta contra o local e a ser perfurado.
5. Aquecimento não é incomum em um martelo de perfuração novo e deve ser verificado com cuidado após as primeiras horas de operação. Na maioria dos casos, o aquecimento será localizado em redor do casquilho do pistão na extremidade frontal do cilindro. Teste esta área frequentemente com a mão. Enquanto a mão poder permanecer sobre a peça confortavelmente, é seguro continuar a perfuração. Quando o calor é demasiado a ponto de causar desconforto, pare o martelo de perfuração e deixe arrefecer. Já que a falta de óleo pode causar aquecimento excessivo, verifique novamente para ver se a barrena está oleosa.
6. Se o escape congelar, adicione lubrificante anti-congelante directamente na ligação de entrada de ar. Use "KILLFROST" como lubrificante anti-congelante ou equivalente.

Perfuração do furo

7. Segure o martelo de perfuração com ambas as mãos e pés afastados. Aplique uma pressão firme e constante.
8. O valor da pressão a ser aplicada para máxima eficiência de perfuração pode ser obtida somente com experiência, mas geralmente a pressão correcta é normalmente reconhecível pelo som rítmico de escape e da rotação livre da barrena.
9. Pressão insuficiente poderá causar trepidação do martelo de perfuração e pode quebrar as pastilhas de carboneto da barrena.

10. Demasiada pressão irá retardar o martelo de perfuração e pode provocar o encravamento da barrena.
11. Mantenha o martelo de perfuração, barrena e furo sempre alinhados.

Emboquilhamento do furo

12. Quando iniciar o furo, segure o martelo de perfuração firmemente contra o local a ser perfurado e use uma barrena suficientemente curta para que o martelo de perfuração possa ser operado confortavelmente.
13. Abra a válvula de pressão gradualmente e perfure a meio curso ou menos.
14. Certifique-se que a broca passou o terreno de cobertura e entrou cerca de 5cm (2") na rocha antes de aplicar a pressão total.
15. O martelo de perfuração deve ser mantido na perpendicular do local a ser perfurado, até que o furo tenha um colarinho, então pode ser posicionado para perfuração.

Limpeza do furo

16. Para manter sempre o furo limpo e livre de detritos sobre o furo com frequência ou use grandes quantidades de água com máquinas húmidas. A broca deve trabalhar em rocha virgem. Se a broca percutir no seus próprios detritos, a velocidade de perfuração é reduzida, e a possibilidade de ficar presa aumenta.



ATENÇÃO

Quando a barrena não estiver penetrar livremente na rocha, cargas severas são transmitidas à embreagem causando sobreaquecimento. Isto provoca danos nessas peças e rotura prematura.

Barrenas encravadas

17. Quando se perfuram formações húmidas há tendência para os detritos se acumularem no furo imediatamente atrás da broca, formando um "colarinho de lama". Pela acção de rotação da broca, os detritos húmidos se acumulam solidamente contra as paredes dos furos; e podem causar o encravamento das barrenas de perfuração.

Para remover as barrenas encravadas :

- Remova o martelo de perfuração da barrena encravada e tente livrar o aço com uma chave de boca.
- Não tente puxar a barrena encravada com o martelo de perfuração por mais de poucos minutos. Cargas pesadas de tracção podem danificar as peças do cabeçote.

Para evitar o encravamento das barrenas :

- Sobre o furo frequentemente.
- Mantenha o martelo de perfuração trabalhando contra rocha virgem.
- Levante a broca do fundo do furo, e sobre o furo a fim de limpá-lo antes de retirar a barrena e brocas.

Peças e Manutenção

Quando a ferramenta não mais funcionar eficazmente, recomenda-se que a mesma seja desmontada, limpa e que as suas peças sejam separadas por tipo de material para poderem ser recicladas.

O idioma original deste manual é o inglês.

A reparação e a manutenção da ferramenta só devem ser levadas a cabo por um Centro de Assistência Técnica Autorizado.

Envie toda a correspondência ao Escritório ou Distribuidor **Ingersoll-Rand** mais próximo.

Notes



www.irtools.com

© 2004 Ingersoll-Rand Company