



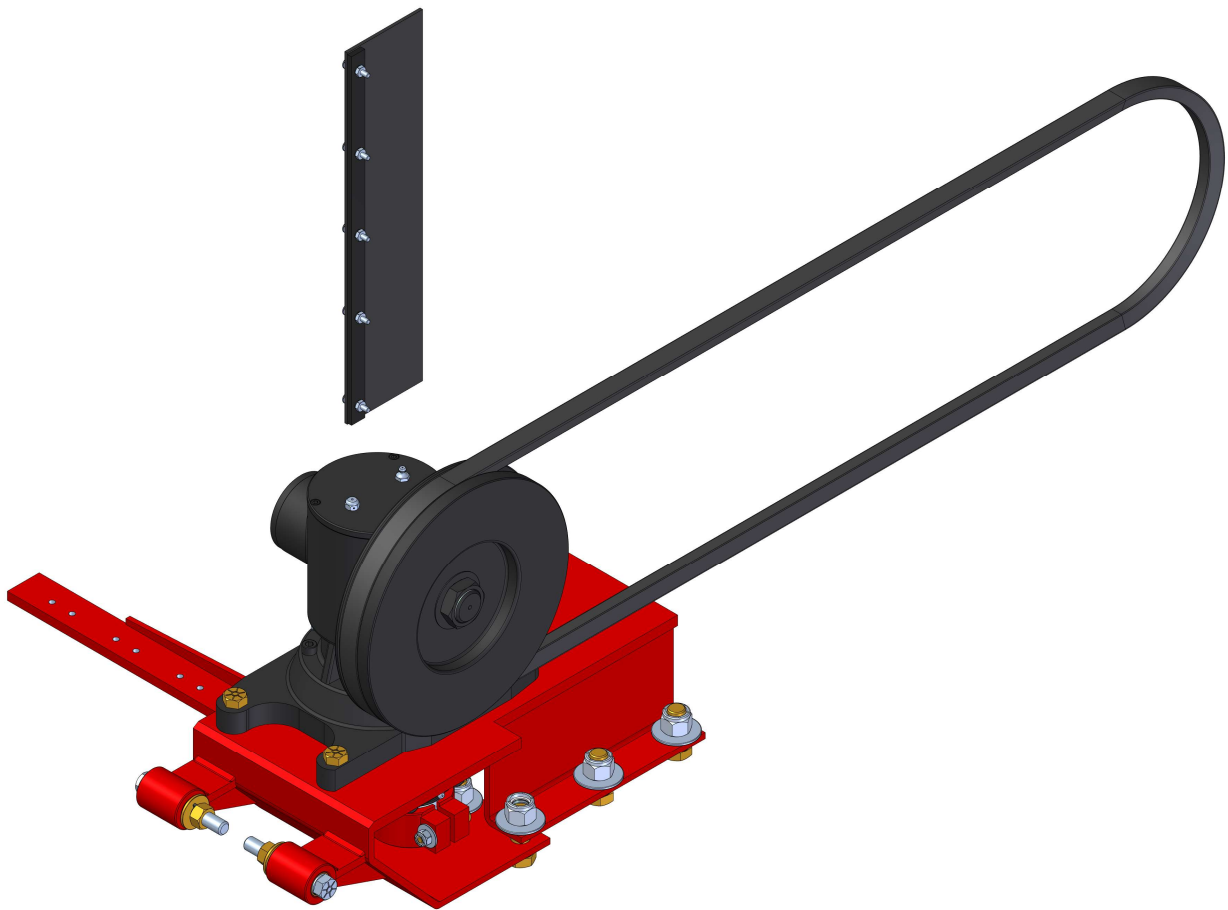
# TP-CA200

Kit de adaptación para caja mando cuchilla **TP-CA2012**

Diseñado especialmente para plataforma: **Case® 1020**

**Para cosechadoras: 1688 / 2188 / 2388 / 2399**

## MANUAL DE INSTALACION



TEL: 02273 442214

CONTACTO@TECPEREZ.COM.AR

WWW.TECNOLOGIAPEREZ.COM.AR

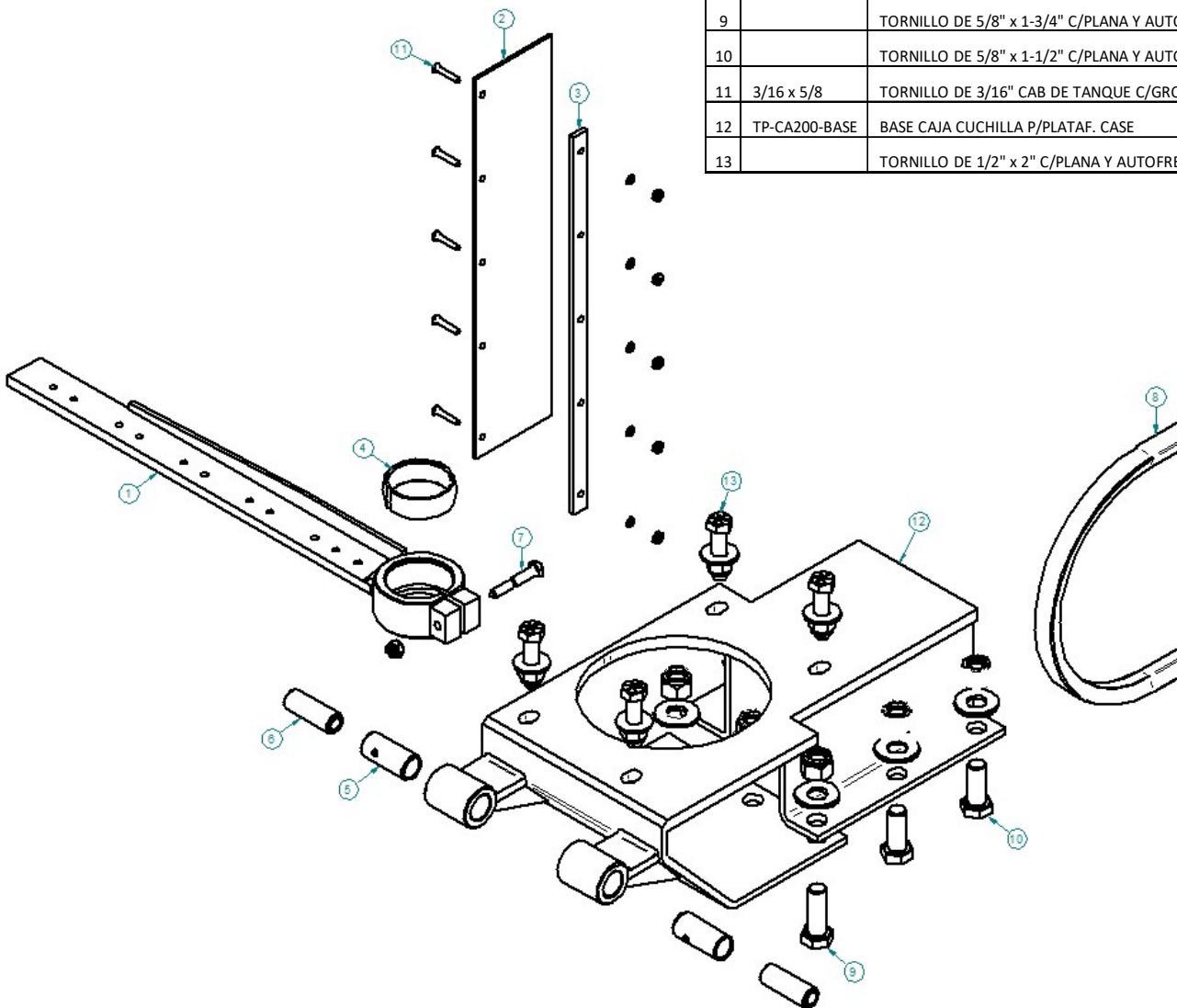




# TP-CA200

## COMPONENTES

Nº	CODIGO	DESCRIPCION	CANT
1	TP-CA300	TALON DE CUCHILLA	1
2	TP-CA200-K	COBERTOR DE GOMA	1
3	TP-CA200-J	VARILLA DE SUJECION	1
4	TP-CA137	CUBETA DE RESINA	1
5	TP-CA200-H	BUJE DE BRONCE	2
6	TP-CA200-I	BUJE INTERIOR	2
7		TORNILLO DE 5/16" x 2 C/AUTOFRENANTE	1
8	C118	CORREA	1
9		TORNILLO DE 5/8" x 1-3/4" C/PLANA Y AUTOFRENANTE	1
10		TORNILLO DE 5/8" x 1-1/2" C/PLANA Y AUTOFRENANTE	6
11	3/16 x 5/8	TORNILLO DE 3/16" CAB DE TANQUE C/GROWER Y TUERCA	5
12	TP-CA200-BASE	BASE CAJA CUCHILLA P/PLATAF. CASE	1
13		TORNILLO DE 1/2" x 2" C/PLANA Y AUTOFRENANTE	4



## ADAPTACION DEL KIT TP-CA200

Retirar correa aflojando tensor original.

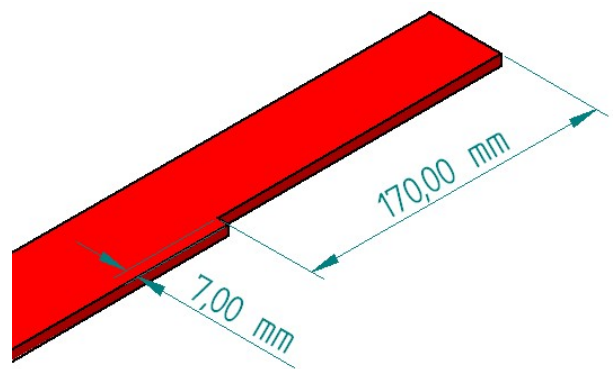
Retirar cabeza de cuchilla y caja de cuchillas originales.

Limpiar el soporte del balancín donde debemos poner la base **TP-CA200-BASE**.

Controlar el balancín, corroborar que no tenga rajaduras.

Controlar las rótulas donde este esta sujeto y si es necesario reemplazar.

Marcar la barra puntonera como muestra la figura y cortar para que no interfiera en el movimiento de la cabeza de cuchilla **TP-CA300**.



Poner la base **TP-CA200-BASE** en su lugar de trabajo y ajustar todos los tornillos.

Presentar la caja **TP-CA2012** con los tornillos sin ajustar para poder desplazarla hacia adelante o hacia atrás por las correderas

Alinear la caja a la barra de corte y ajustar.

Retirar el muñón inferior de la caja **TP-CA2012** aflojando los tornillos allen con una llave de 8 mm.

Colocar la cubeta **TP-CA137** (que encontrará en el kit) en la cabeza de cuchilla **TP-CA300**.

Colocar el muñón en la cabeza de cuchilla.



Ajustar la cabeza de cuchilla **TP-CA300** a la barra de corte y mover la polea de la caja de cuchillas hasta hacer encastrar el muñón en su lugar de origen (no ajuste todavía).

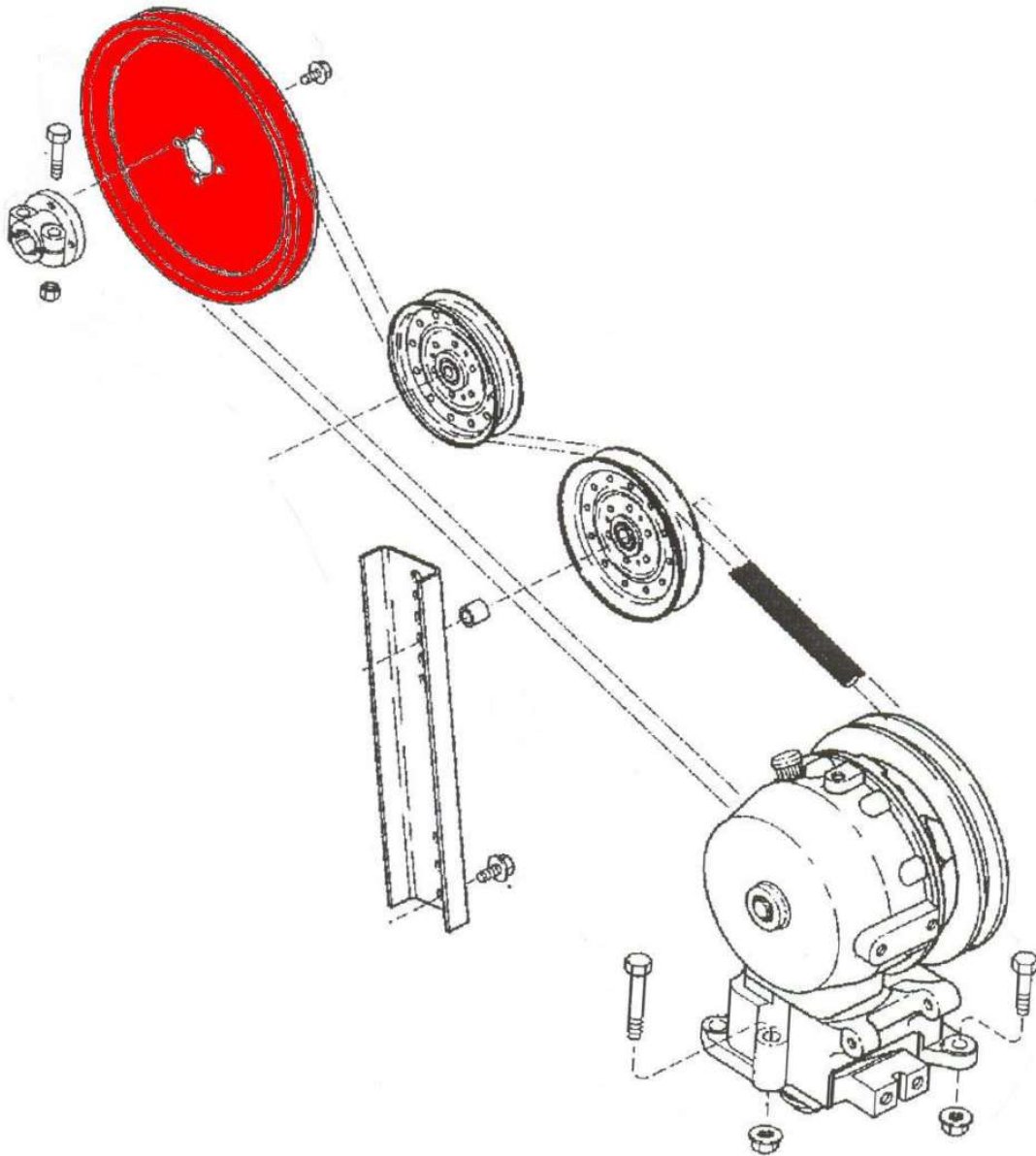
Girar la polea con la mano hasta que de 3 o 4 vueltas para que busque su posición de trabajo correcta, controlar que la barra de corte se desplace de una forma liviana y que queden las secciones a punto por debajo de los puntones en sus recorridos finales.



Una vez logrado estos ajustes deberemos ajustar el tornillo de la cabeza de cuchilla que ajusta el muñón.

Las cosechadoras Case tienen diferentes poleas de mando para la caja de cuchillas según el modelo que sea.

Para que la caja **TP-CA2012** reciba las RPM optimas de trabajo deberá usar la polea de mando **125959A1TP** de **Ø 270 mm**. Si su equipo posee una polea de Ø mayor o menor, deberá reemplazarla por esta.



Poner la correa **C118** provista en el kit y tensar.

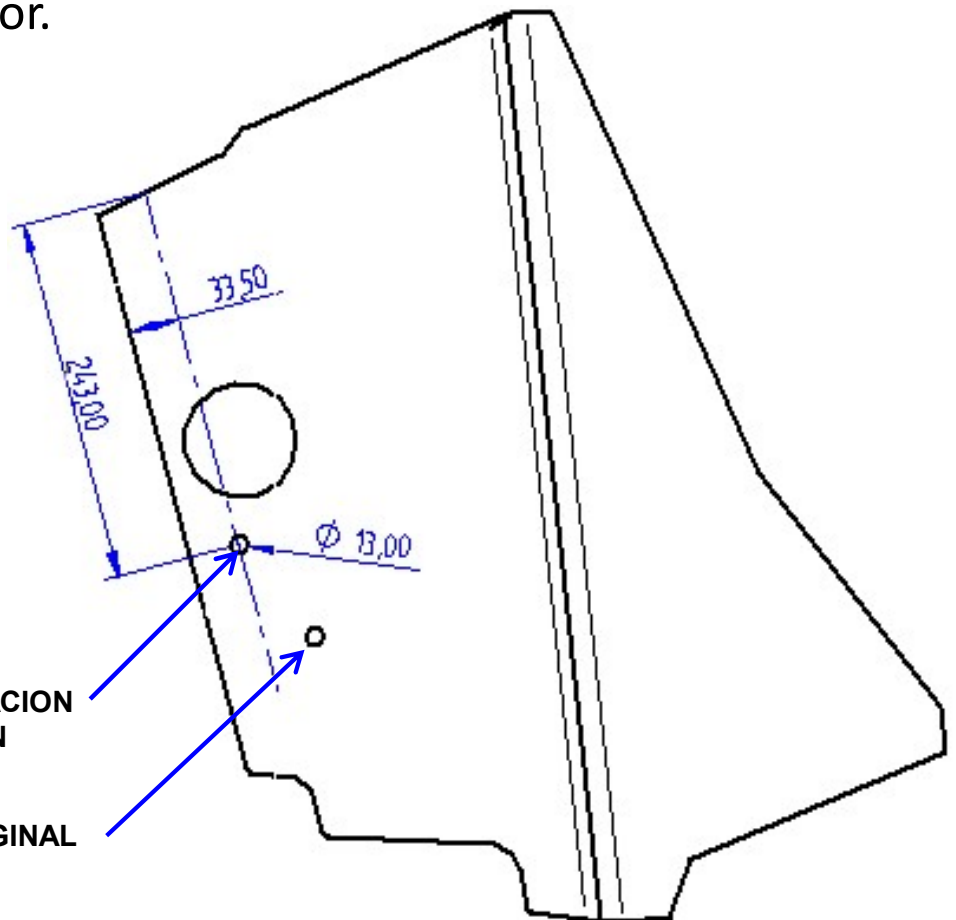
Poner el punton sobre la base, observar que esta tiene  
alemítes de engrase en los bujes de fijación del punton.

Presentar el fleje de sujeción **TP-CA200-J**  
sobre el lateral del punton de la parte interna  
de la plataforma y agujerear usando este como  
máscara.

Colocar el cobertor de goma **TP-CA200-K**  
y ajustar.

Desplazar el punton en el  
agujero que marca la fig. y  
ubicar el registro tensor.

**CHAPA LATERAL  
PLATAFORMA**



HAGA LA SIGUIENTE PERFORACION  
PARA EL TENSOR DEL PUNTON

AGUJERO ORIGINAL

## AJUSTES FINALES

Poner en marcha a bajas revoluciones, observar movimientos y tensión de la correa.

La caja **TP-CA2012** esta engrasada de fábrica, recomendamos no agregarle en sus primeras horas de trabajo, solamente engrasar el muñón inferior al finalizar el día de trabajo de 2 a 3 bombazos.

En la parte central y en la parte superior de la caja **TP-CA2012** hay alemites, de los cuales podemos elegir a la hora de engrasar el que este en una posición cómoda.

El excesivo engrase produce temperaturas altas de trabajo, la temperatura normal es de 70º.

Recomendamos grasa multiplex EP2 (elf).

Ver calcos con horas de engrase.

TECNOLOGIA PEREZ® comercializa piezas de reposición de la marca TECNOLOGIA PEREZ® y no piezas originales.

La marca CNH® no posee ninguna asociación o relación comercial con la empresa TECNOLOGIA PEREZ®.



**TEL: 02273 442214**  
**contacto@tecperetz.com.ar**