



# TP-CA2007

Kit de adaptación para  
caja mando cuchilla TP-CA2012  
Diseñado para plataformas CASE® doble mando



**TEL: 02273 442214**  
**CONTACTO@TECPEREZ.COM.AR**  
**WWW.TECNOLOGIAPEREZ.COM.AR**



Sacar puntón original derecho, desprender la cadena.

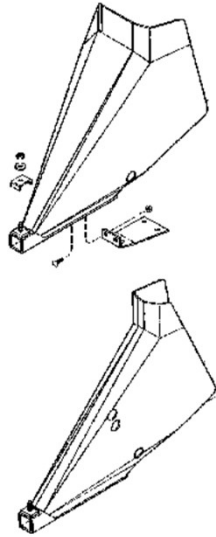


Figura 01

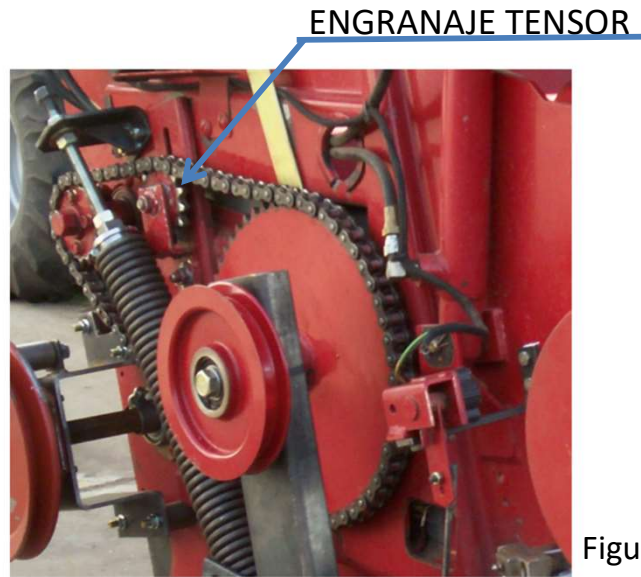


Figura 02

Desarmar la ballesta original que se encuentra al lado del puntón que acabamos de sacar.

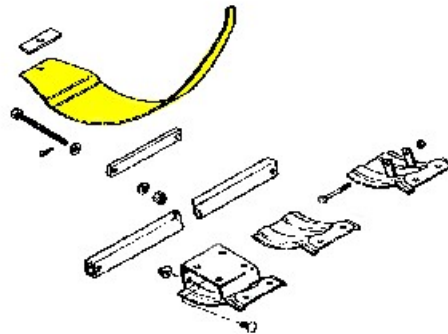


Figura 03

Cortar el frente del chasis por donde pasaremos el balancín para la bancada derecha.

De todos modos en la plataforma, en su lado izquierdo, podremos observar y deducir las piezas a eliminar en el lado derecho.

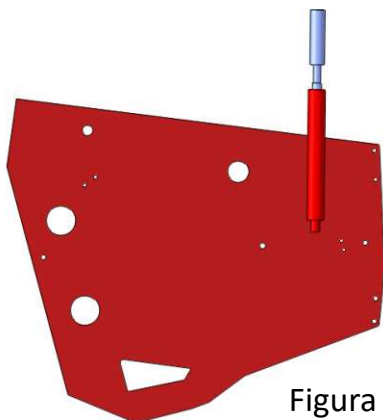


Figura 04

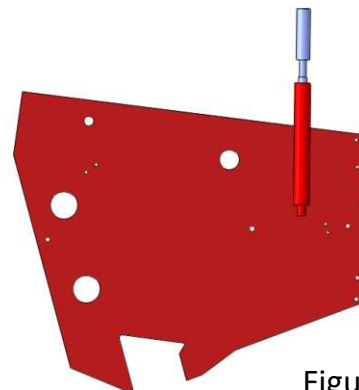


Figura 05

Retirar engranaje tensor mando sin fin, sacar engranaje sin fin, desmontar barra hexagonal de mando sin fin completa y sus cobertores, aflojar y retirar niveladora de altura. Desoldar (cortar soldadura) anclaje soporte tensor.

Retirar soporte  
tensor original

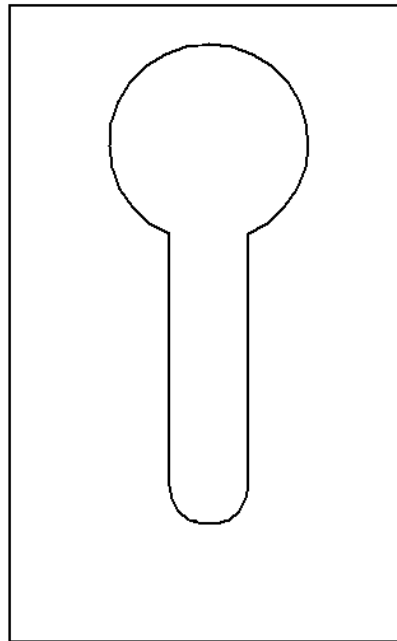


Figura 06

A continuación, deberemos agujerear los parantes (externo e interno) del lateral derecho de la plataforma con las medidas que muestra la figura N° 7, utilizando una mecha copa de  $\varnothing$  83 mm. Una vez realizados, procedemos a realizar los agujeros para tornillos de sujeción. Para esto, tomamos una bancada original y la centramos en una de las perforaciones. Realizar los orificios con una mecha de 10,50 mm. Repetir el procedimiento en las otras 3 perforaciones.

En el parante interior colocaremos el **refuerzo TP-CA3007** que irá sujeto con 4 tornillos. 2 agujeros ya tiene la plataforma, y 2 deberemos hacer con una mecha de  $\varnothing 8,50$  mm.

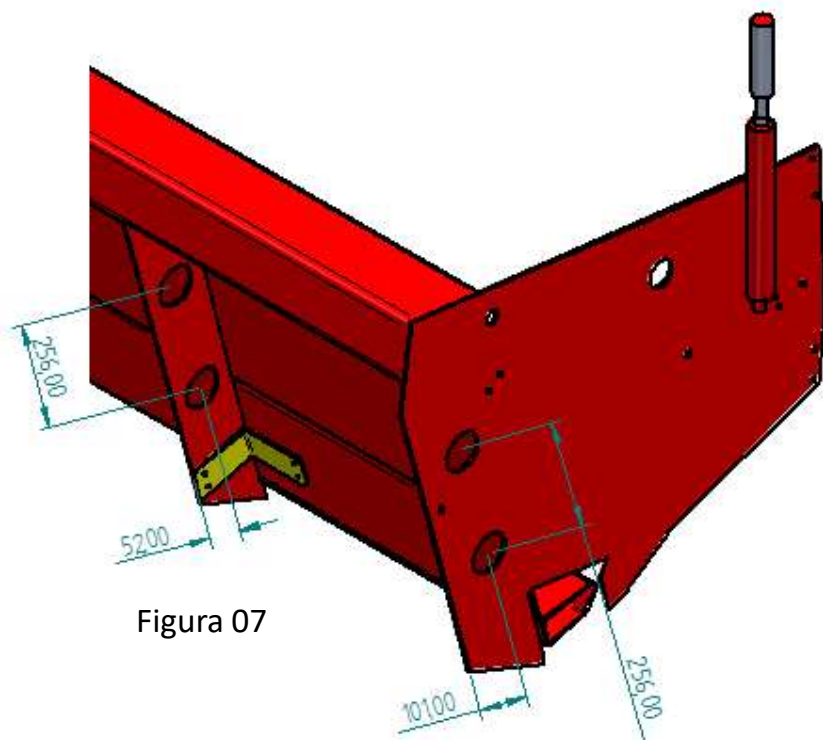


Figura 07

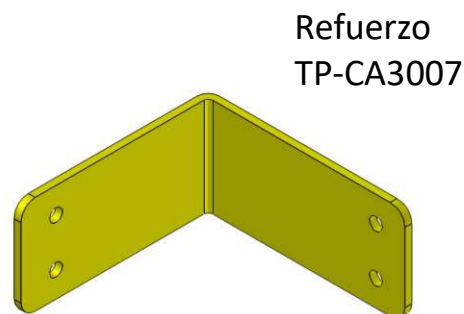


Figura 08

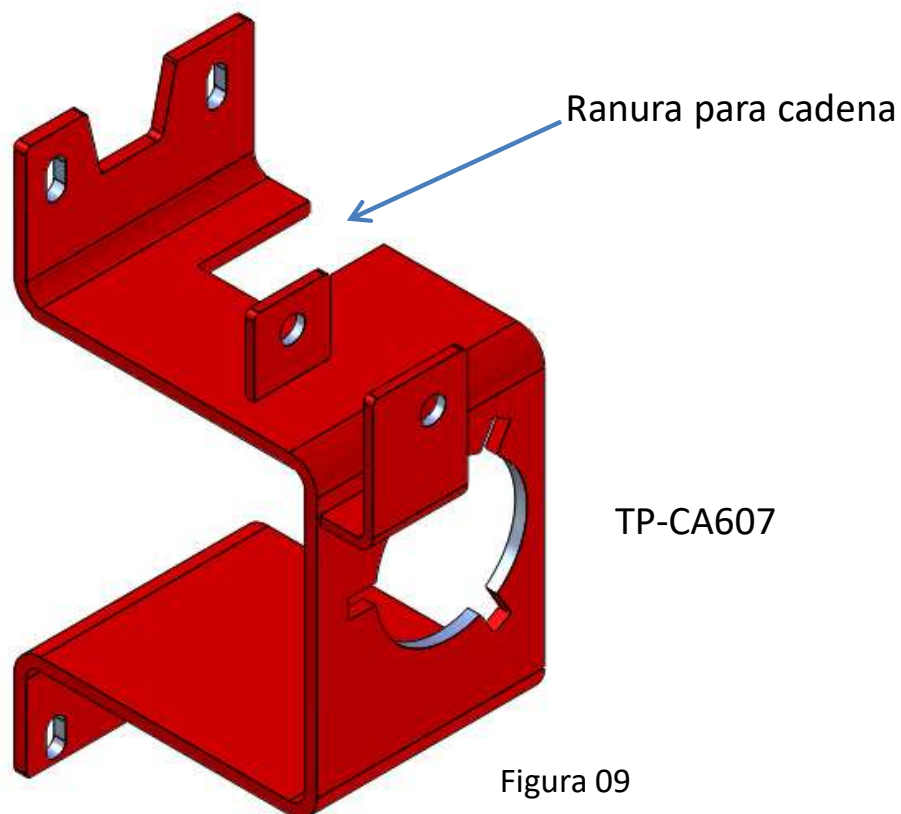
Esta nueva ubicación de la barra de mando hexagonal, pasa a mejorar la línea del eje del embocador al eje de mando derecho de la plataforma, restando así vibraciones, sobre la barra y cruceta.

Colocaremos la **barra hexagonal TP-CA3807** en su posición con sus cobertores originales, colocar bolilleros y bancadas originales. No ajustar estas hasta que logremos colocar la cruceta en su posición de trabajo, luego ajustar brida logrando que quede un espacio aproximado de 4 o 5 mm respecto a la cruceta.

En el otro extremo colocaremos el **engranaje original** mando sin fin, y apoyándolo sobre el bolillero con sus dos arandelas de alineación originales ajustaremos los dos tornillos. De esta manera queda bloqueado en su desplazamiento, ajustar las bancadas de los bolilleros y girar el eje con la mano para notar que su giro sea suave y liviano.

A continuación colocamos la **bancada TP-CA607** con su bolillero ya puesto. Los orificios superiores se encuentran hechos en el lateral de la plataforma, colocando los tornillos y ajustando estos marcaremos y realizaremos los dos agujeros restantes con una mecha de 10,50 mm. Colocar tornillos y ajustar.

Colocar **engranaje sin fin** y bolilleros bancada lateral.



Colocación del **alargue chasis TP-CA3307**: para su alineación utilizaremos la regla color amarillo **TP-CA4807**; la fijamos en el chasis de la plataforma con un tornillo que se encuentra en el kit de bulones. Apoyamos el **alargue TP-CA3307** sobre la regla y soldamos en sus laterales y parte inferior. Ver figuras 10, 11, 12, 13, 14.

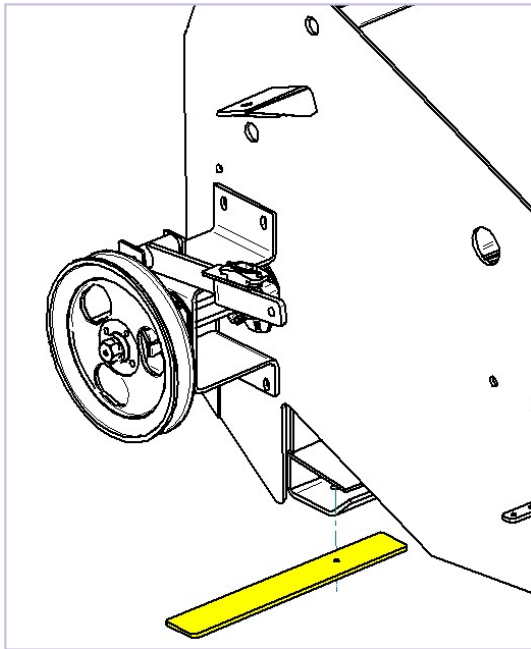


Figura 10

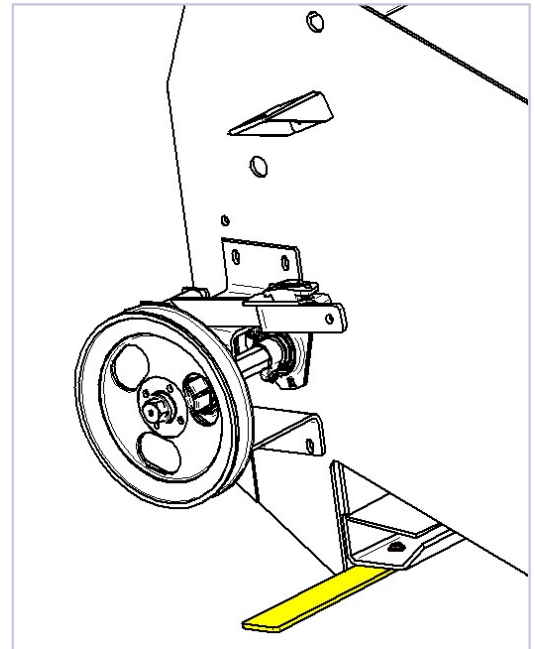


Figura 11

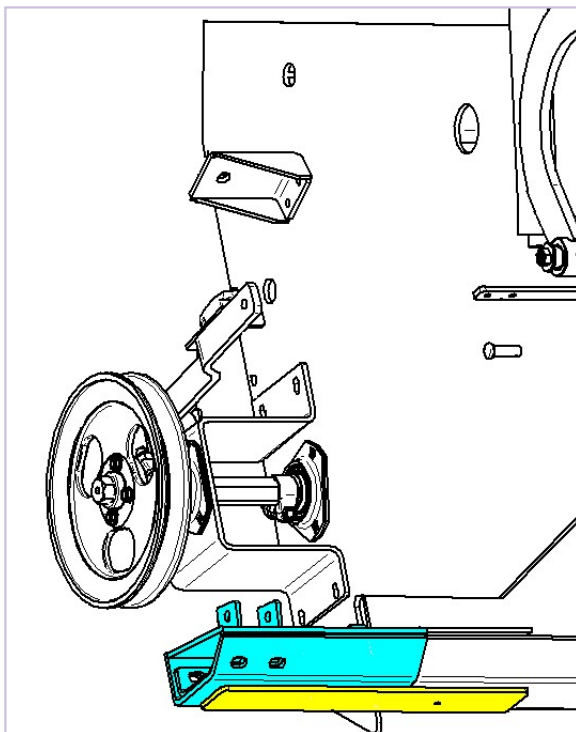
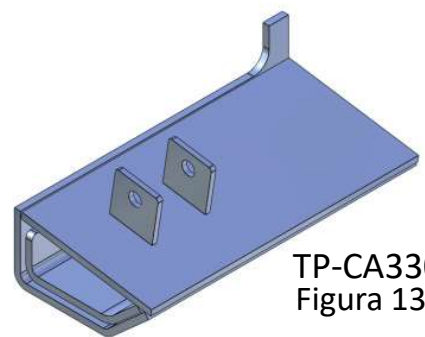
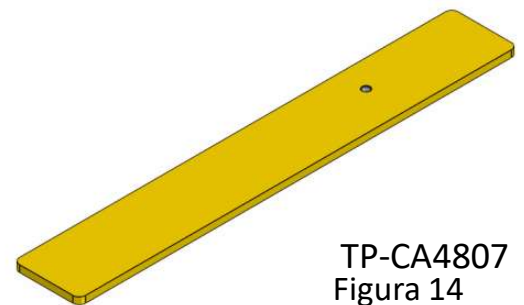


Figura 12



TP-CA3307  
Figura 13



TP-CA4807  
Figura 14

## Colocación de las bancadas en el balancín

Fijar la **bancada TP-CA1907** en el chasis. Apoyar la **bancada TP-1313979 C91** y fijarla con dos puntos de soldadura para así poder marcar en el centro de las correderas los agujeros que debemos hacer; primero con una mecha  $\varnothing 5$  mm y después repasar con una de  $\varnothing 10,50$ , una vez realizados los 5 agujeros roscar con un macho de  $\frac{1}{2}$ " x 13 h.

Fijar la bancada con los 5 tornillos y cortar los puntos de la eléctrica.

Así, cuando quisiéramos reemplazar las rótulas, con sólo retirar los tornillos sacamos **las bancadas** sin desarmar el balancín.

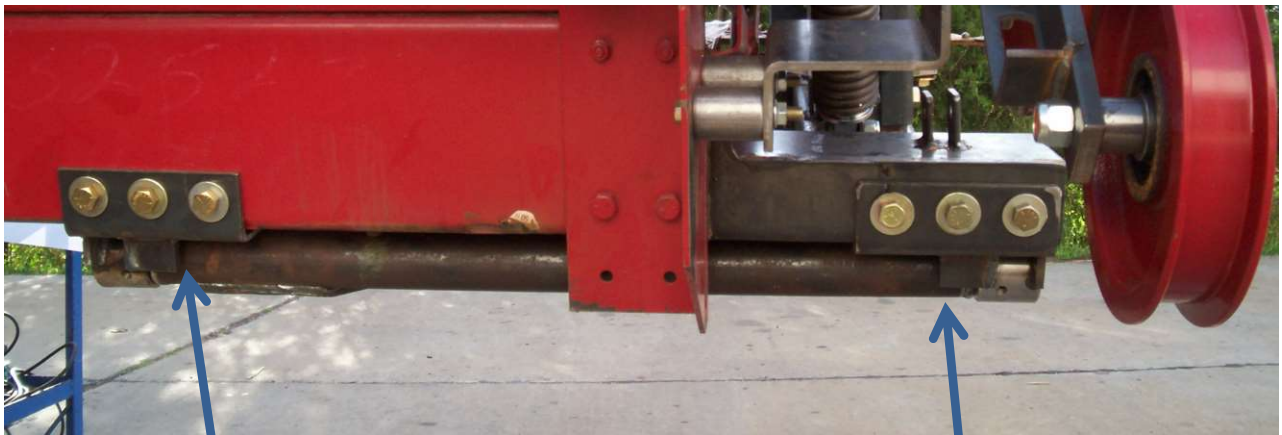
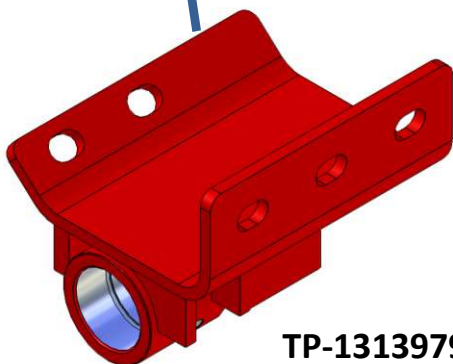
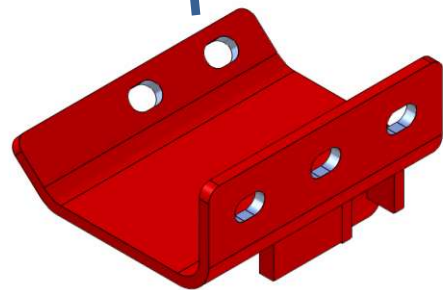


Figura 15



**TP-1313979 C91**

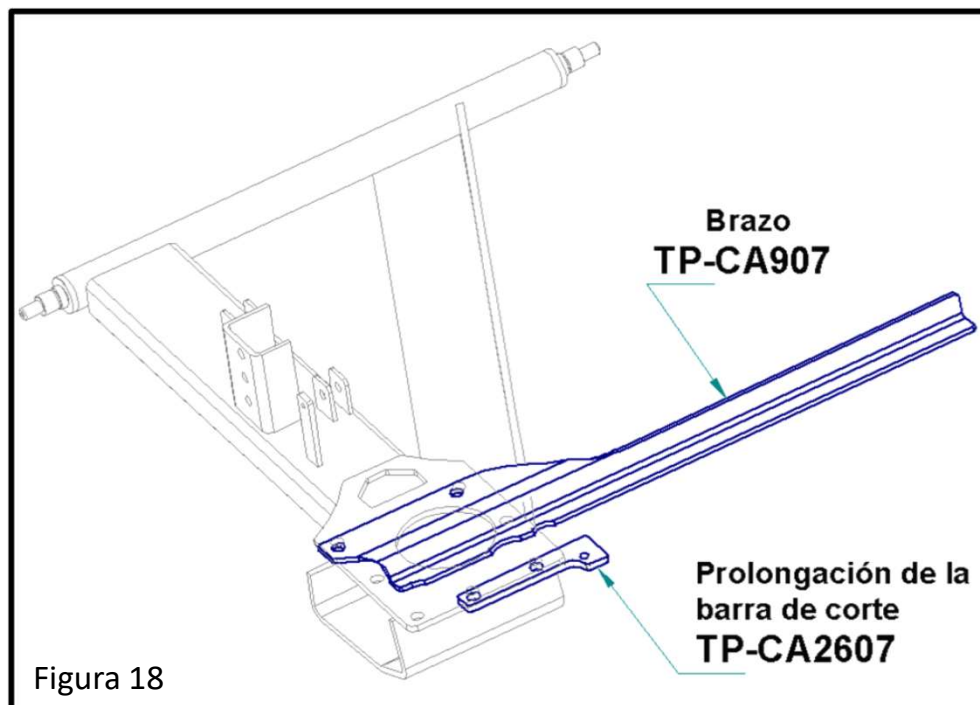
Figura 16



**TP-CA1907**

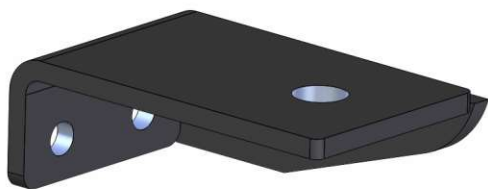
Figura 17

Recomendamos calar bien la pieza **TP-CA2607** como así también el final de la barra de corte para realizar una buena soldadura; Colocar parante polea, base caja cuchilla, resorte brazo polea tensora, polea de mando.

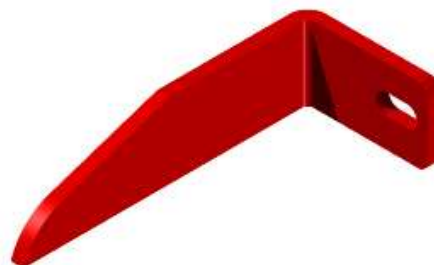


Colocación del **soporte escuadra TP-CA1407**: el lateral de la plataforma ya posee un orificio para su ubicación, pero el **resorte TP-1313103 C1** es el que fijará la posición, ya que el tornillo tensor en su línea marcará la ubicación del segundo agujero. Éste deberá hacerse con suma precaución por que detrás están las mangueras del sistema hidráulico.

Al **soporte escuadra TP-CA1407** se le soldará la pieza **TP-CA5307** luego que se haya fijado en su posición correcta.



TP-CA1407  
Figura 19



TP-CA5307  
Figura 20



Cambiaremos la ubicación del **soporte sensor TP-CA1807** (figura 22) de la siguiente manera:

Con la medida de la figura N° 23 sale el primer agujero, el segundo lo haremos con el **soporte sensor TP-CA1807**. Colocar sensor, aflojar tuerca rotula, girar y ubicar en posición del balancín.

Colocaremos **soporte regulación altura bancín TP-CA3507** y **traba de patín**; esto se logrará de la siguiente manera: trabar patín lado izquierdo en su punto máximo superior (como usa para el trigo por ej.) medir y obtener una medida referente en este patín y trasladarla al patín derecho colocando traba y soldar soporte del lado derecho cuidando que no dificulte el giro de la cadena de  $\frac{3}{4}$ .

REGULACION DE ALTURA  
TP-CA3507

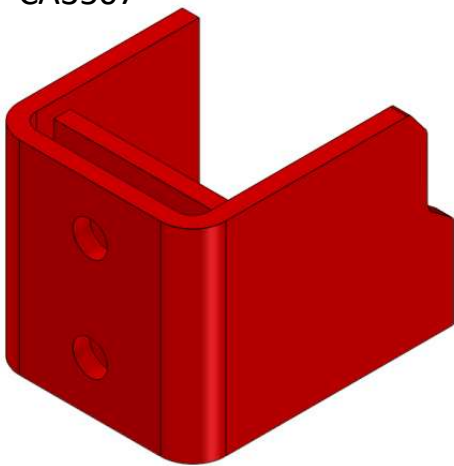


Figura 21

SOPORTE SENSOR  
TP-CA1807

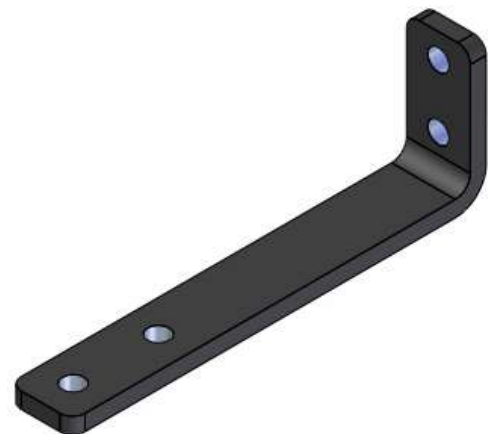
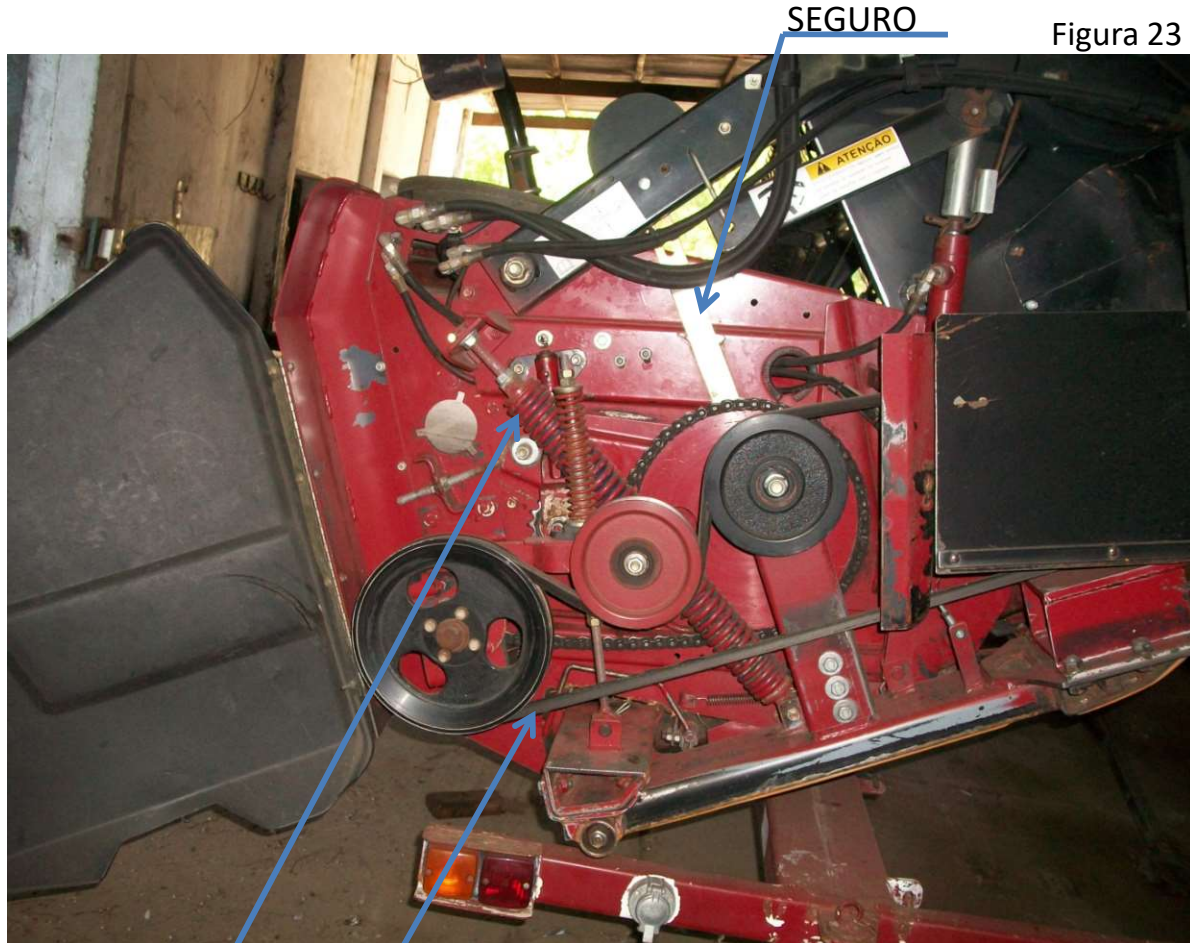
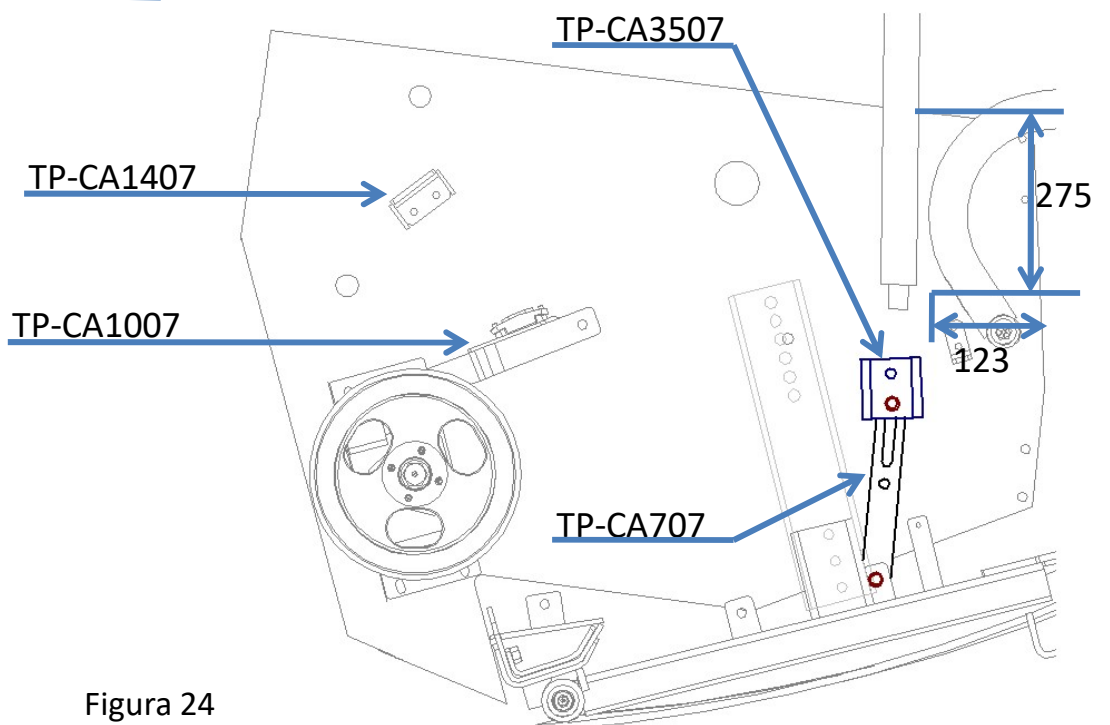


Figura 22

Colocar poleas tensoras, polea intermediaria y caja cuchilla.  
Colocar la **correa C114** y tensionarla.



TP-87450162 C114



Reemplazar soporte puntón original por el **soporte TP-CA2507** incluido en el kit. A continuación marcaremos la ubicación.

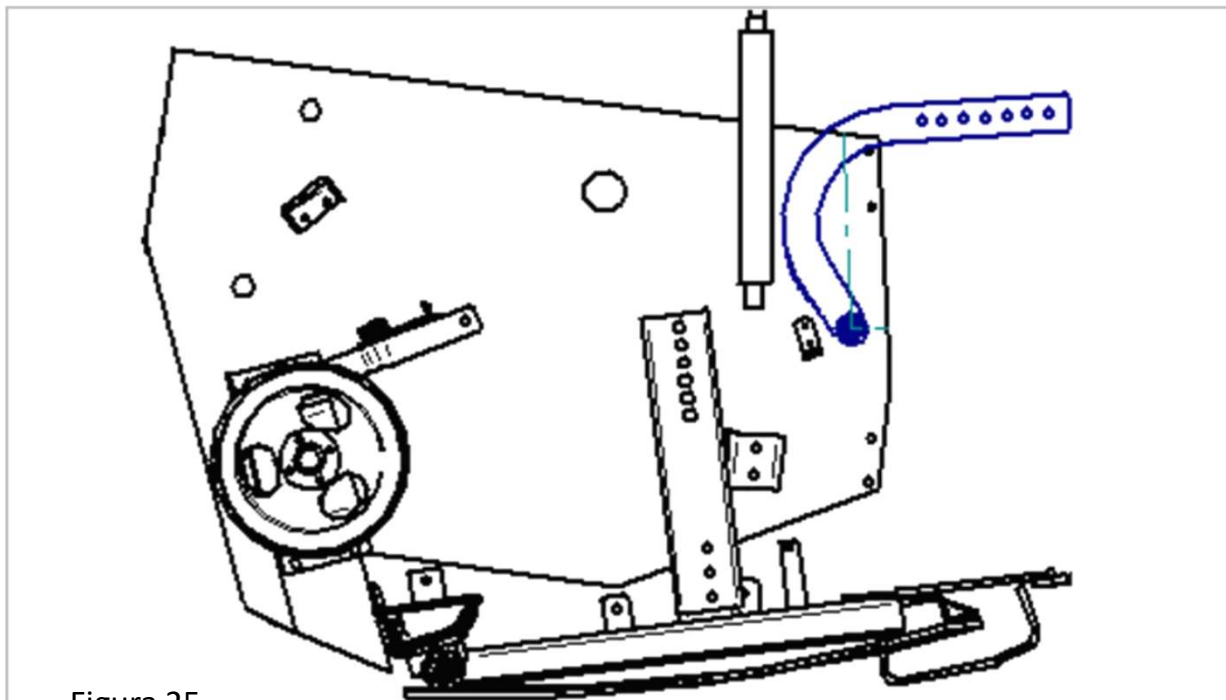


Figura 25

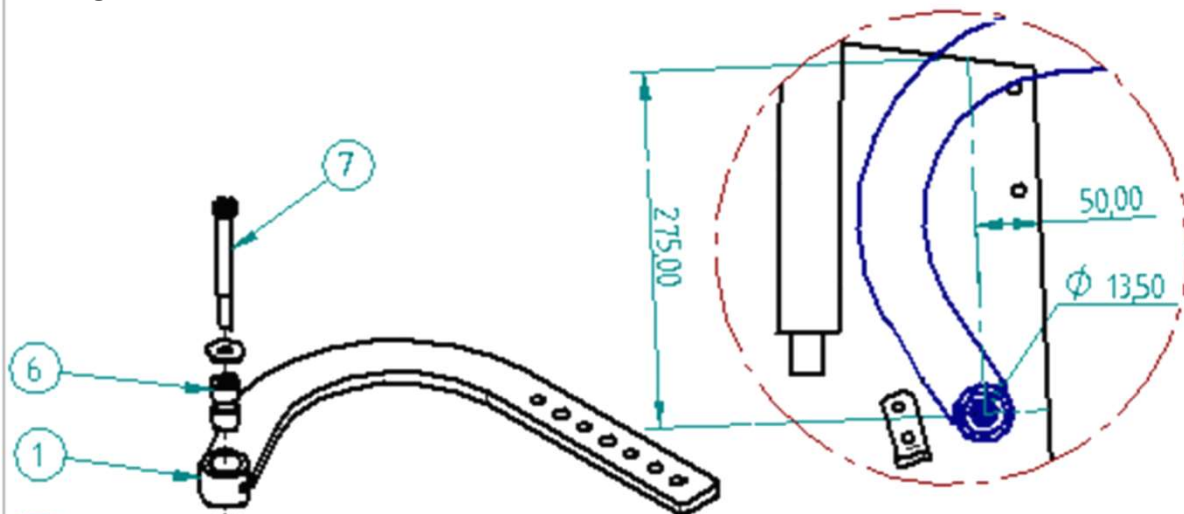


Figura 26

Nro.	Código	Descripción
1	TP-CA2507	SOPORTE PONTON
2	08-15333	BUJE DE BRONCE
3	TP-CA3107	BUJE SEPARADOR
4	-	ARANDELA PLANA DE 1/2"
5	-	TUERCA AUTOFRENANTE DE 1/2"
6	10-22508	BUJE
7	-	TORNILLO DE 1/2" x 13h x 3-1/2"

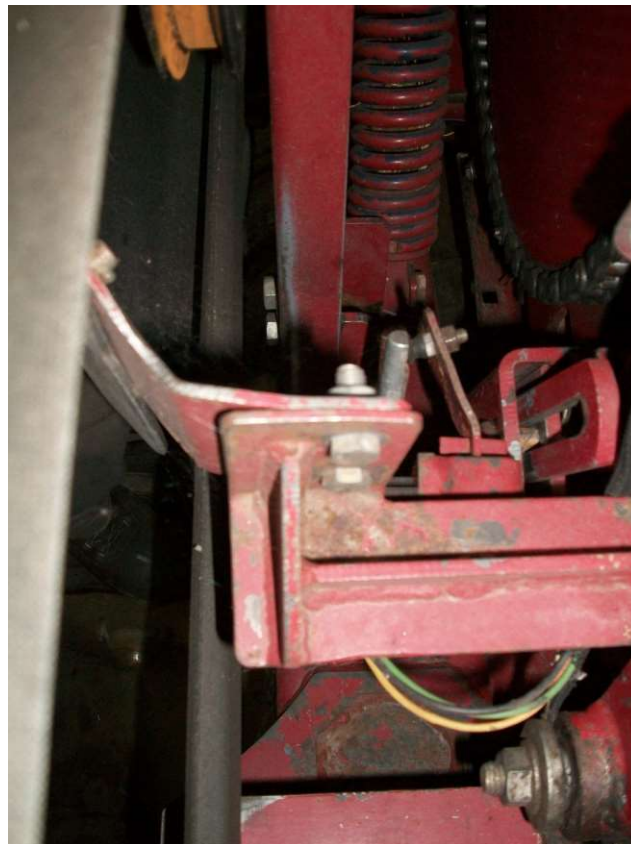
Traba capot lateral:

Retirar traba de capot del soporte original y soldar con dos puntos en el lugar indicado en la siguiente imagen.

Figura 27



Figura 28



Desarmar **patín inferior original** para reformar su perfil como muestra la figura.

Patín original reformado

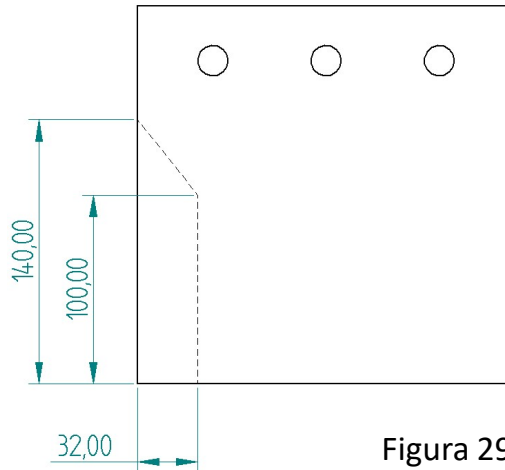


Figura 29

### A continuación cortaremos la barra cuchilla

Estando parados de frente a la plataforma, medimos desde la primera media sección 4550 mm (esta medida puede variar a 4535 según donde estén las uniones de las secciones). Tenemos ahora como resultado dos barras, izquierda y derecha.

Realizamos ahora otro corte al final de la primera sección que se encuentra en la barra derecha.

Reemplazar las primeras tres secciones de la barra derecha por las **secciones fresadas TP-CA620**, luego remacharlas, rebabarlas y alisarlas en los remaches para un buen desplazamiento.

Colocar la **barra de corte TP-CA4307** en la barra izquierda, de modo tal que las tres secciones de la barra queden sobre las tres secciones cambiadas de la barra derecha.

Colocar los dos puntones que se encontraran en el kit.

Ver figuras 30, 31, 32.

Atención: las referencias son estando de frente a la máquina

# INSTRUCCION DE ARMADO ENSAMBLE CUCHILLA

**TP-CA4307**

TP-CA4307-A ENSAMBLE  
PARA MEDIA CUCHILLA  
ARMADO LADO DERECHO



Figura 30

TP-CA4107



Figura 32

TP-CA620 TRES  
SECCIONES (FREZADAS  
ATRÁS) PARA MONTAR  
SOBRE MEDIA CUCHILLA  
DE CORTE IZQUIERDA  
CON TORNILLOS CABEZA  
FREZADA ALLEN  
(TP-CA4107)

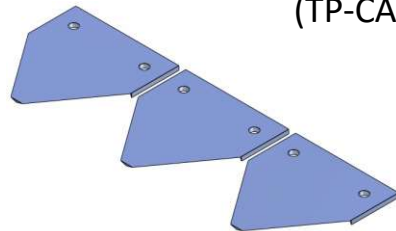
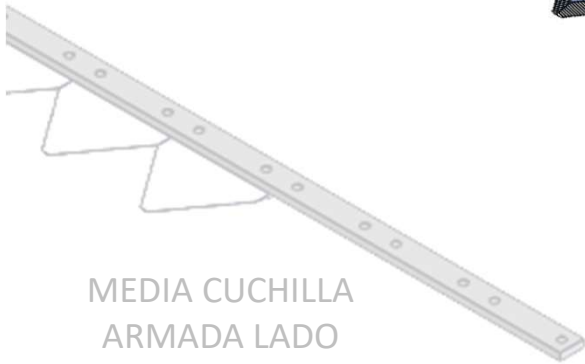


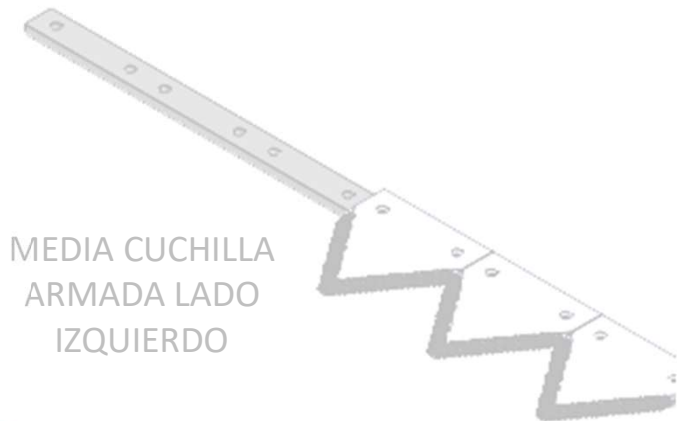
Figura 31



MEDIA CUCHILLA  
ARMADA LADO  
DERECHO



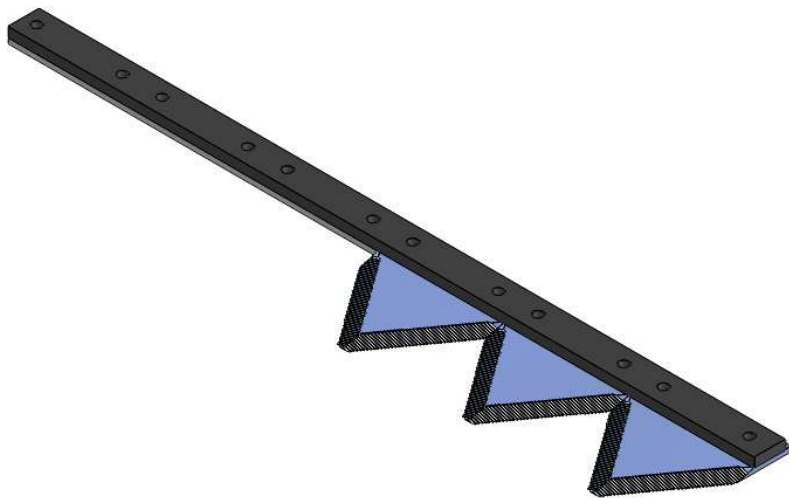
PUNTON FORJADO  
ESPECIAL CENTRAL



MEDIA CUCHILLA  
ARMADA LADO  
IZQUIERDO



Figura 33



TP-CA620  
Figura 34

TP-CA4307-A  
Figura 35

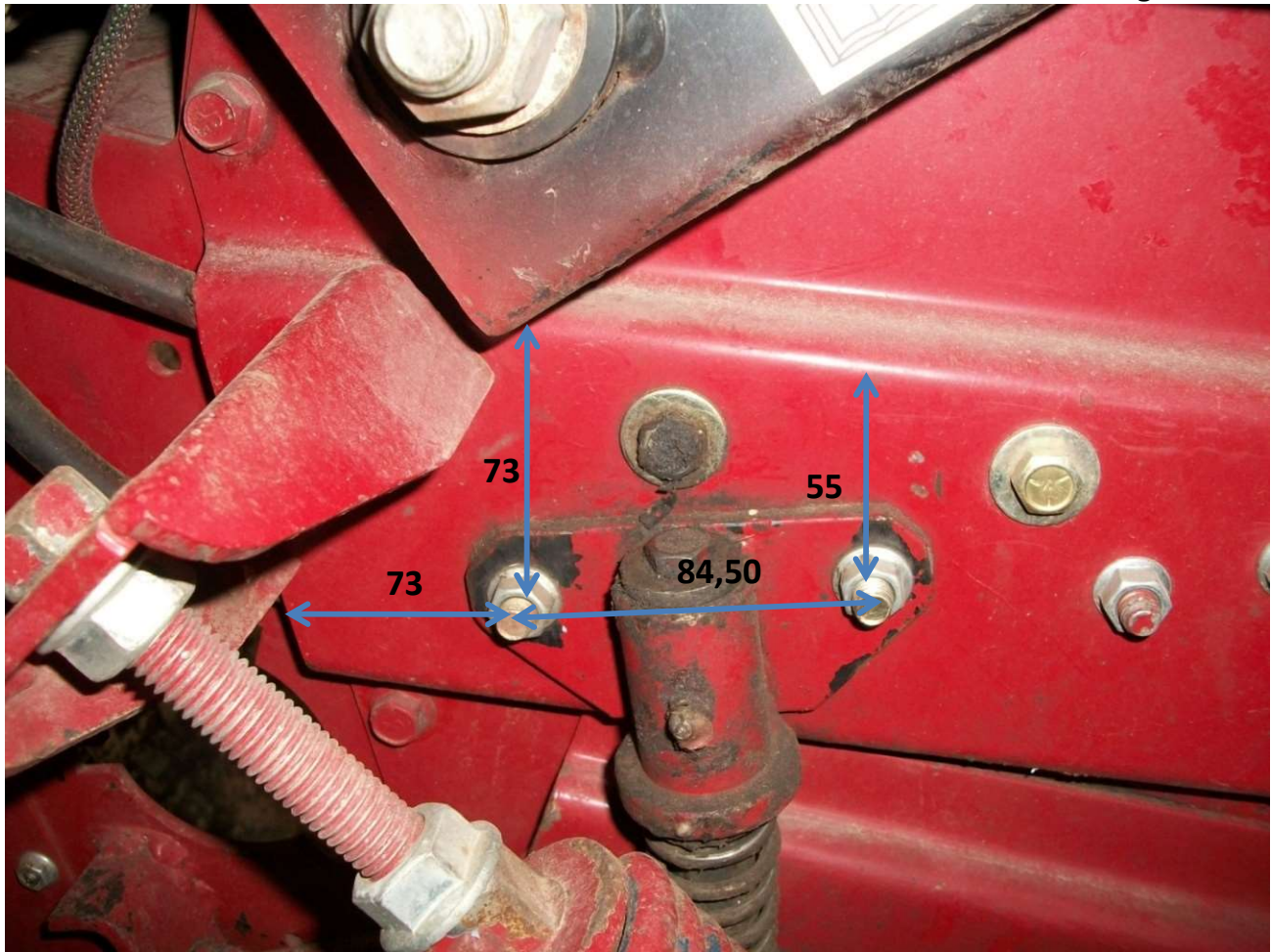
**Importante:**

Donde cortamos la barra de corte, es de suma importancia verificar que, girando las poleas de las cajas de cuchilla, en su recorrido máximo hacia afuera, quede una sección montada sobre otra, y que al cerrarlas a las dos cajas no se choquen las barras de ambos lados en el centro. Retocar y repasar, hasta notar que el desplazamiento sea suave en ambos lados.

### Ubicación de tensor de cadena **TP-CA6507**:

Marque (no perforo) sobre el lateral de la plataforma las medidas ilustradas, apoye el tensor como muestra la imagen, coloque la cadena en su posición de trabajo y observe si hace falta alguna corrección.

Figura 36



Una vez encontrada su posición de trabajo, perforo, coloque el tensor **TP-CA6507** y ajuste con los tornillos correspondientes.



Figura 37



# Atención:

## Precaución al elevar el molinillo

Cuando se tenga que elevar el molinillo en su máxima altura para reparar o reemplazar alguna pieza dañada del caracol, es recomendable desprender el seguro del mismo en su parte lateral (ver fig. 23) para que no se dañe la cadena o eje. Sacar por completo la cadena, porque esta, con el movimiento del caracol queda tensionada, y de esta manera puede causar daños.

Comprobar el límite de recorrido de la cadena para tenerlo como parámetro al momento de elevar el molinillo (cuando se cargue el embocador). Lo hacemos de la siguiente manera: poner la plataforma en marcha, empezar a levantar el molinillo y comprobar cuando esta pasa a estar tensionada.

Dejar siempre la cadena con poca tensión por medio del engranaje tensor.

# ULTIMOS DETALLES

Tensar la correa C114

Engrasar:

- Muñon inferior TP-CA111 de la caja cuchilla TP-CA2012
- Balancín polea tensora
- Buje soporte puntón
- Bancadas balancín (la caja está engrasada)

Recomendamos ver manual de caja TP-CA2012 para su engrase.




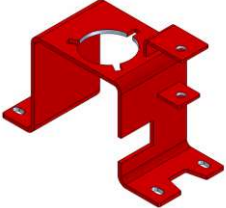



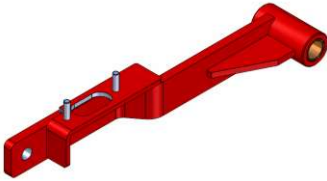
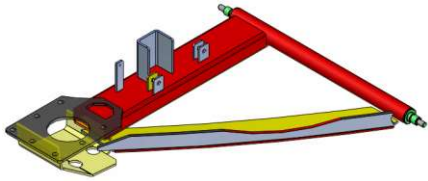
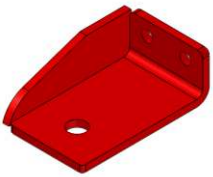
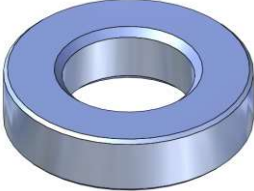
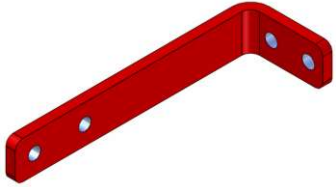
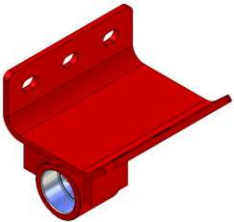

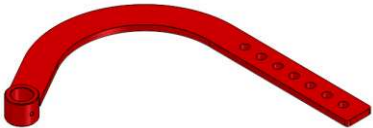

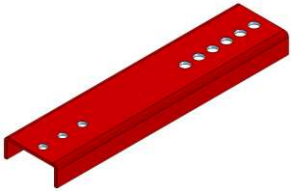

Poner en marcha a bajas revoluciones con plataforma baja, controlar movimientos de cuchillas y la tensión del resorte estabilizador.


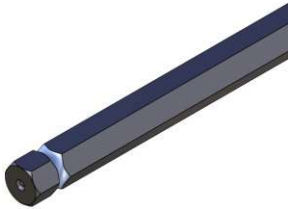
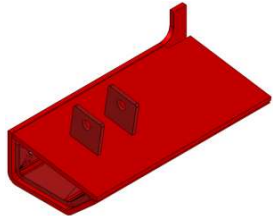
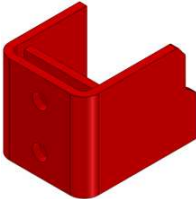

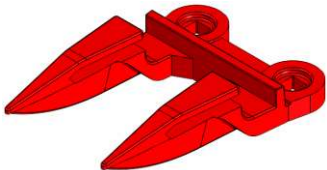
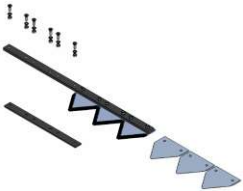
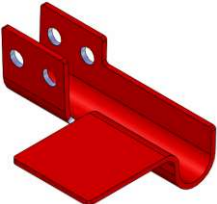
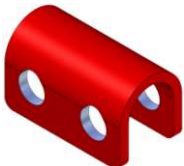

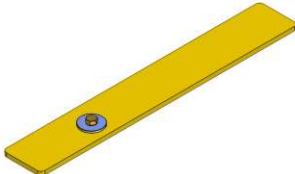
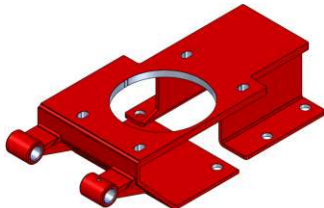

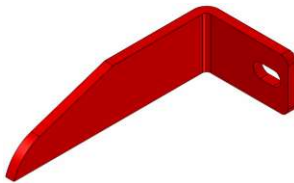

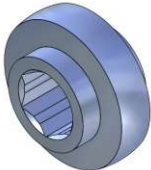
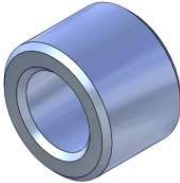

Controlar tensión de cadena de mando.

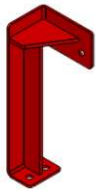








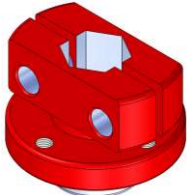
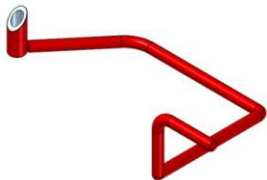
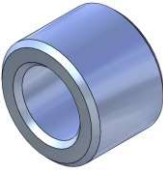




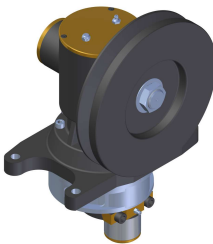
Aumentar RPM hasta lograr velocidad de corte.

02273 442214

[www.tecnologiaperez.com.ar](http://www.tecnologiaperez.com.ar)

<p><b>TP-CA200-I</b> BUJE PARA BASE CAJA CANT. 2</p> 	<p><b>TP-CA310</b> TALON P/CUCHILLA LADO DERECHO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA407</b> PUNTON LADO DERECHO CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA607</b> SOPORTE CAJA ROD. LADO DER. CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA707</b> CORREDERA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA807</b> PERNO CON CABEZA CHATA CANT. 3</p> 
<p><b>TP-CA907</b> SOPORTE CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA1007</b> TENSOR ARMADO LADO DERECHO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA1107</b> SOPORTE BASCULANTE LADO DER. CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA1407</b> REFUERZO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA1607</b> BUJE PARA BASCULANTE CANT. 2</p> 	<p><b>TP-CA1807</b> SOPORTE CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA1907</b> SOPORTE LADO DERECHO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2107</b> TENSOR C/RESORTE ARMADO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2507</b> LEVA ENSAMBLE PUNTON L/DER. CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA2607</b> SOPORTE CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2907</b> REGISTRO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA3007</b> ANGULO DE REFUERZO CANT. 1</p> 

<p><b>TP-CA3107</b> TOPE CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA3207</b> EJE HEXAGONAL – LARGO V.05032008 CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA3307</b> SOPORTE ALARGUE LADO DERECHO CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA3507</b> TENSOR CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA3607</b> TUERCA ESPECIAL CANT. 6</p> 	<p><b>TP-CA3911</b> PUNTON FORJADO CENTRAL P/KIT CANT. 3</p> 
<p><b>TP-CA4307</b> ENSAMBLE CUCHILLAS CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA4407</b> SOPORTE CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA4507</b> ESPACIADOR CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA4607</b> MEDIA CAJA RODAM. C/CORTE CANT. 2</p> 	<p><b>TP-CA4807</b> REGLA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA5007</b> BASE P/CAJA CUCHILLA L/DERECHO CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA5107</b> BUJE PARA TP-CA 1007 CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA5307</b> ESCUADRA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA5507</b> ADAPTADOR P/CAPOT PLASTICO CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA6207</b> RODAMIENTO INTERIOR HEXAG. CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA6407</b> BUJE INT. 13 mm CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA6507</b> TENSOR ARMADO CANT. 1</p> 

<p><b>TP-CA6907</b> SOPORTE DELANTERO CAPOT CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA7107</b> CADENA ASA 60 (1,59 MTS)+UNION CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA8107</b> SOPORTE CAPOT C/TRABA CANT. 1</p> 
<p><b>C114</b> CORREA CANT. 1</p> 	<p><b>04-18333</b> CHAPA DE ROCE CANT. 1</p> 	<p><b>10-22508RF</b> PERNO CEMENTADO Y RECTIF. CANT. 1</p> 
<p><b>TP-124365 A1</b> TORNILLO ESPECIAL CANT. 1</p> 	<p><b>1313103 C1TP</b> RESORTE ARMADO CANT. 1</p>  <p>124366 A1 1313103 C1 1313104 C1</p>	<p><b>125959 A1TP</b> POLEA MANDO <math>\phi</math> 270 CANT. 1</p> 
<p><b>TP-125966 A1</b> BRIDA P/POLEA MANDO CAJA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-126339 A2</b> VARILLA INDICADORA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-575098 R1</b> BUJE INT. 13 mm CANT. 1</p> 
<p><b>TP-566518 R91</b> POLEA TENSORA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-673214 R91</b> POLEA TENSORA CANT. 1</p> 	<p><b>TP-1316572 C1</b> TOPE BISELADO ENSAMBLE CANT. 1</p> 
<p><b>TP-1313979 C91</b> SOPORTE LADO IZQUIERDO CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2012</b> CAJA CUCHILLA CANT. 2</p> 	

MEDIDA	DESCRIPCION	CANT	TUERCA USS	TUERCA FLANGE	TUERCA AUTOF	PLANA	GROWER	UBICACIÓN
5/8 X 1-1/4	BULON G5 USS	2		2				BALANCIN A BASE CAJA
5/8 X 1-1/2	BULON G5 USS	4		4				BALANCIN A BASE CAJA
5/8 X 1-3/4	BULON G5 USS	2	2					AJUSTE TALON BARRA PTA A CAJ
5/8 X 2-1/2	BULON G5 USS	1			1			POLEA PARANTE TENSORA
5/8	TUERCA USS		2					AJUSTE TORNILLO ESTIRA RESORTE
			4	6	1			

1/2 X 2	BULON G5 USS	4		4				AJUSTE CAJA TPCA
1/2 X 1-1/2	BULON G5 USS	5				5	5	BANCADA CHASIS F
1/2 X 1	BULON G5 USS	5				5	5	BANCADA CHASIS MAQUINA
1/2 X 1	BULON G5 USS	3		3				SOPORTE PARANTE POLEA TENS
1/2 X 4	BULON G5 USS	1			1			BRAZO POLEA TENSORA
1/2 X 5	BULON G5 USS	1			1			BRAZO PUNTON
1/2 X 2-3/4	BULON G5 USS	2			2			AJUSTE POLEA TENSORA
1/2 X 3	BULON G5 USS	2						AJUSTE PUNTON
1/2 X 1	BULON G5 USS	1				1		AJUSTE ENGR. TENSOR INFERIOR
1/2 X 2-1/2	BULON G5 USS	1			1			AJUSTE RESORTE BALANCIN
1/2 X 2 -1/4	BULON G5 USS	2			2			AJUSTE POLEA MANDO MAZA
				7	7	11	10	

3/8 X 1	BULON G5 USS	4					4	POLEA DE MANDO A MAZA HEX
3/8 X 1	BULON G5 USS	4		4				BANCADA POLEA DE MANDO
3/8 X 1	BULON G5 USS	3			3			ESCUADRA ESTIRA RESORTE
				4	3		4	

5/16 X 2	BULON G5 USS	1			1		1	CABEZA CUCHILLA
5/16 X 3/4	BULON G5 USS	4		4			4	ESCUADRA PARANTE
5/16 X 3/4	BULON G5 USS	1		1			1	SUJECION REGLA
5/16 X 3/4	BULON G5 USS	4		4			4	SUJECION SOP. TRABA CAPOT ORIG.
				9	1		10	

1/4 X 3/4	BULON G5 USS	4		4				PARANTE CAPOT
1/4 X5/8	BULON TANQUE	9		9				AJUSTE GOMA PUNTON
				13				

1/4 RECTO	ALEMITE	4						
1/8 GAS RECTO	ALEMITE	2						
diam 12	ARANDELA BISELADAS	4						
665-002	BULON C/TCA 12-24X32-cant30	18			18			AJUSTE TALON
5/8 USS	TUERCA ZINCADA USS 5/8		2					EJE BALANCIN
7/16	TUERCA		4					ENSAMBLE PUNTONES
R 60 x 3,5	CHAVETA *R*	3						

## AJUSTES FINALES

Poner en marcha a bajas revoluciones, observar movimientos y tención 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 hay aletas, 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@tecperez.com.ar**