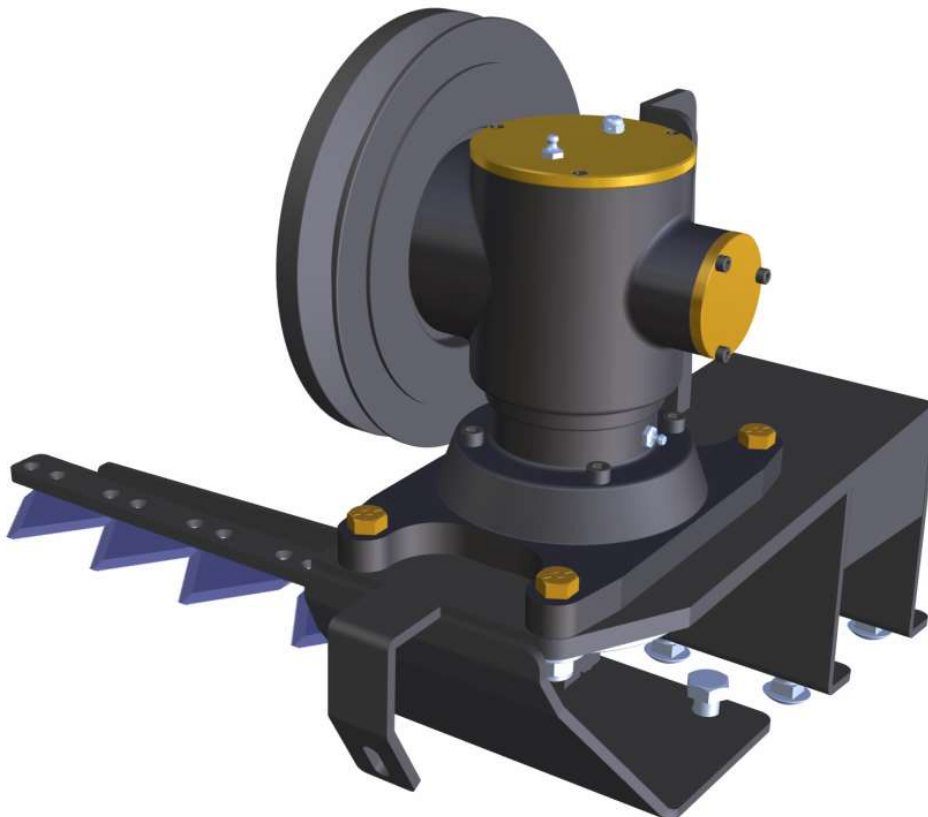




TP-CA205

**KIT DE ADAPTACION DE CAJA CUCHILLA TP-CA2012
P/PLATAFORMAS DEUTZ® MF34, MF38, OPTIMA 550 Y 660**

MANUAL DE INSTALACION



TEL: 02273 442214

CONTACTO@TECPEREZ.COM.AR

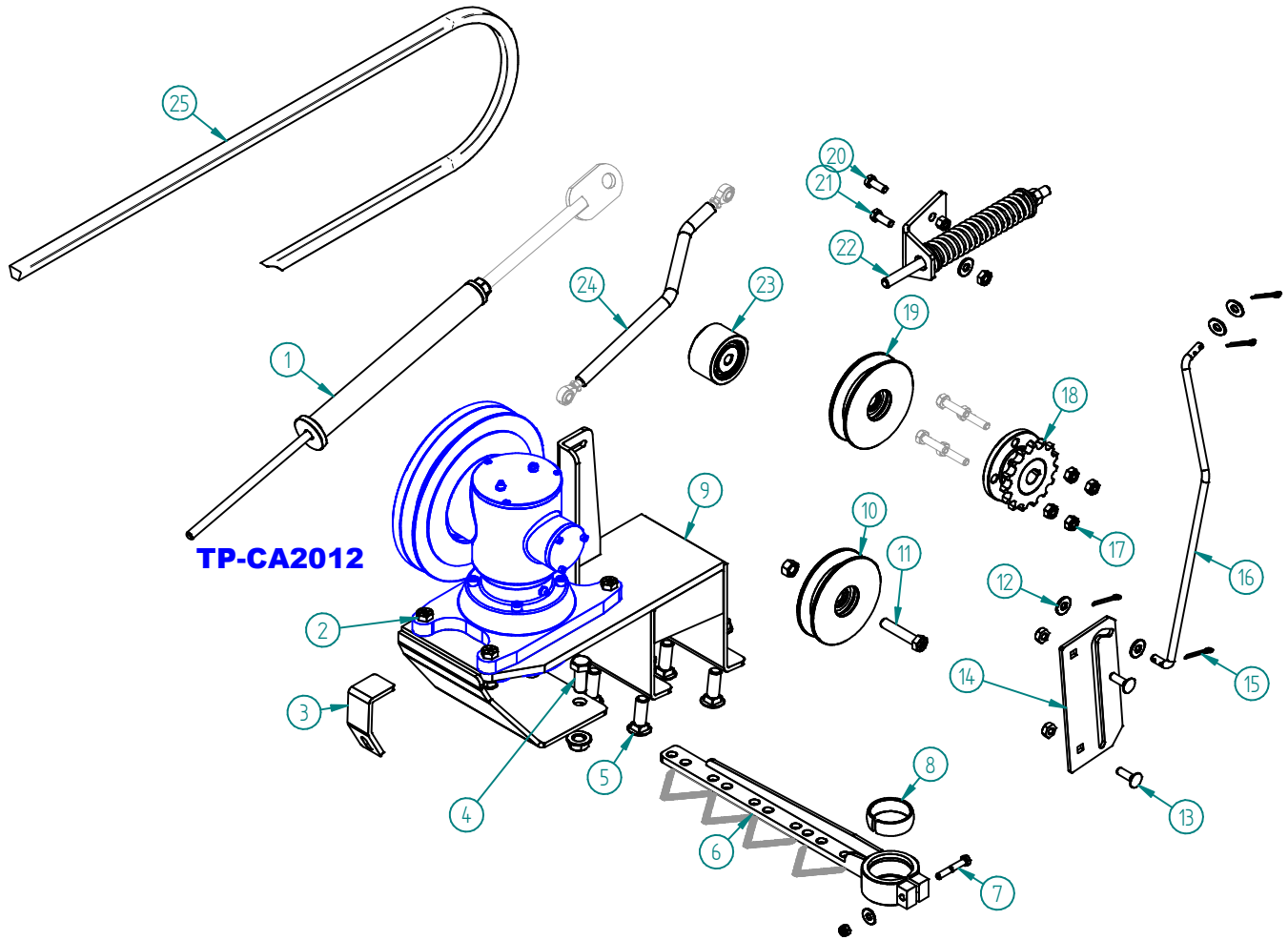
WWW.TECNOLOGIAPEREZ.COM.AR

11-2023





TP-CA 205



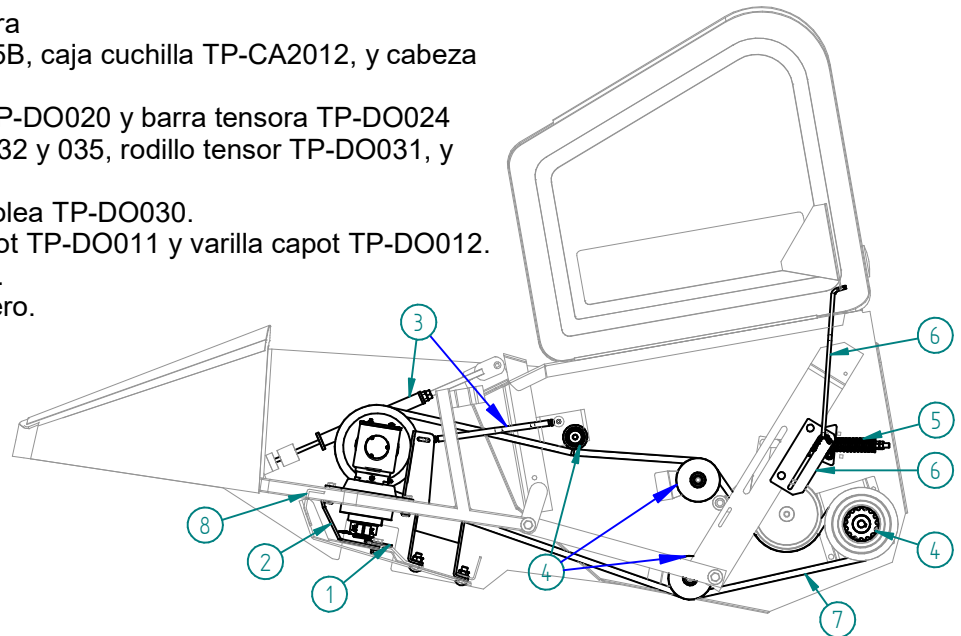
N°	Código	Descripción	Cant
01	TP-DO020	Amortiguador	1
02	-	Tornillo de 1/2" x 2" con plana y autofrenante	4
03	TP-DO002	Soporte delantero	1
4	-	Tornillo de 5/8" x 1-1/2" c/tuerca flange	2
5	-	Tornillo cab. Red. c/cuadr. de 5/8" x 1-1/2" c/tuerca	4
6	TP-CA305	Cabeza cuchilla	1
7	-	Tornillo de 5/16" x 2" c/plana y autofrenante	1
8	TP-CA137	Cubeta de resina	1
9	TP-CA205B	Base caja cuchilla	1
10	TP-DO035	Polea inferior	1
11	-	Tornillo de 1/2" x 2-1/2" c/tuerca	1
12	-	Arandela plana de 3/8"	4
13	-	Tornillo cab. Red. c/cuadr. de 3/8" x 1-1/2" c/tuerca	2
14	TP-DO011	Guía varilla capot	1
15	-	Chaveta partida de 4 x 20	4
16	TP-DO012	Varilla capot	1
17	-	Tuerca autofrenante M10	4
18	TP-CA405	Engranaje de mando Z15 x 3/4"	1
19	TP-DO032	Polea superior	1
20	-	Tornillo de 3/8" x 1 c/tuerca autofrenante	1
21	-	Tornillo de 3/8" x 1 c/plana y tuerca	1
22	TP-DO030	Grupo tensor de polea	1
23	TP-DO031	Rodillo tensor de correa	1
24	TP-DO024	Barra tensora superior	1
25	-	Correa C-135	1



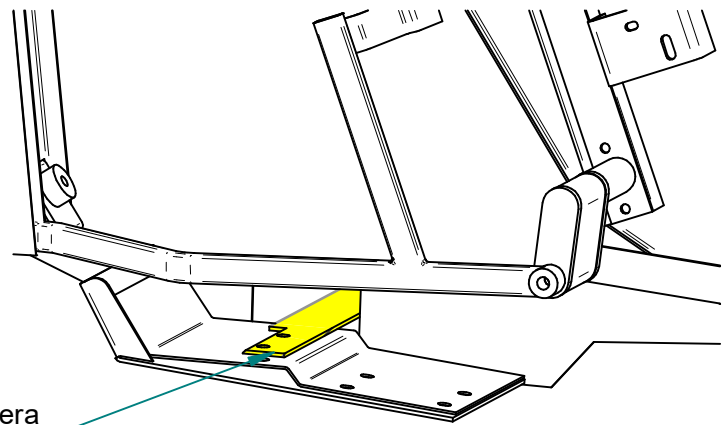
ADAPTACION DE LA BASE CAJA CUCHILLA

TP-CA205

- 1- Modificación de barra puntonera
- 2- Colocación de Base TP-CA205B, caja cuchilla TP-CA2012, y cabeza cuchilla TP-CA305.
- 3- Colocación de amortiguador TP-DO020 y barra tensora TP-DO024
- 4- Colocación de poleas TP-DO032 y 035, rodillo tensor TP-DO031, y engranaje TP-CA405.
- 5- Colocación del grupo tensor polea TP-DO030.
- 6- Adaptación de guía varilla capot TP-DO011 y varilla capot TP-DO012.
- 7- Colocación de la correa C-135.
- 8- Colocación del soporte delantero.

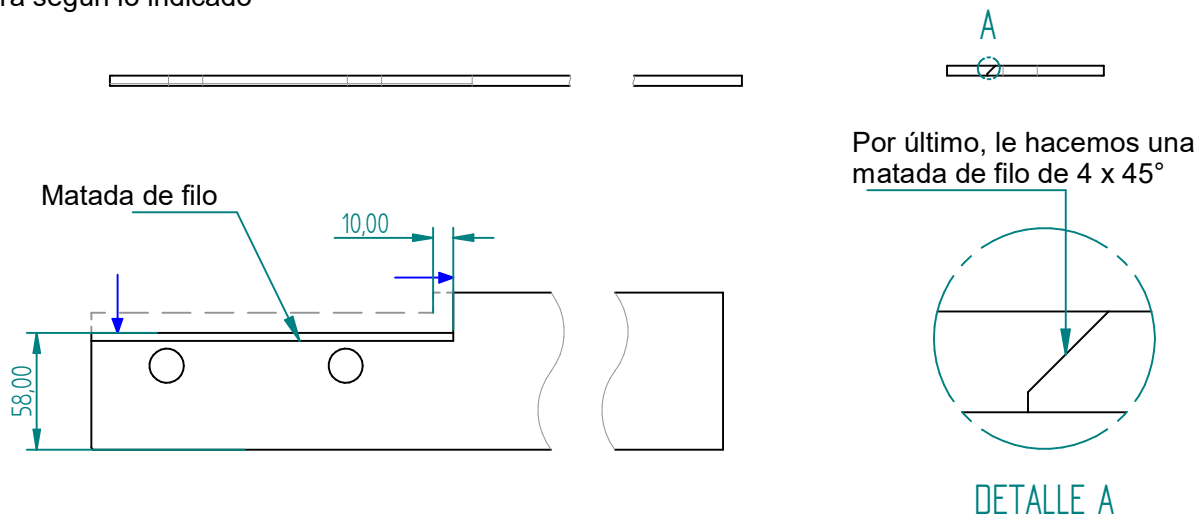


Luego de haber retirado la caja y base original, haremos unas modificaciones en la barra puntonera para evitar el riesgo de ser friccionada por la cabeza cuchilla TP-CA305



Barra puntonera

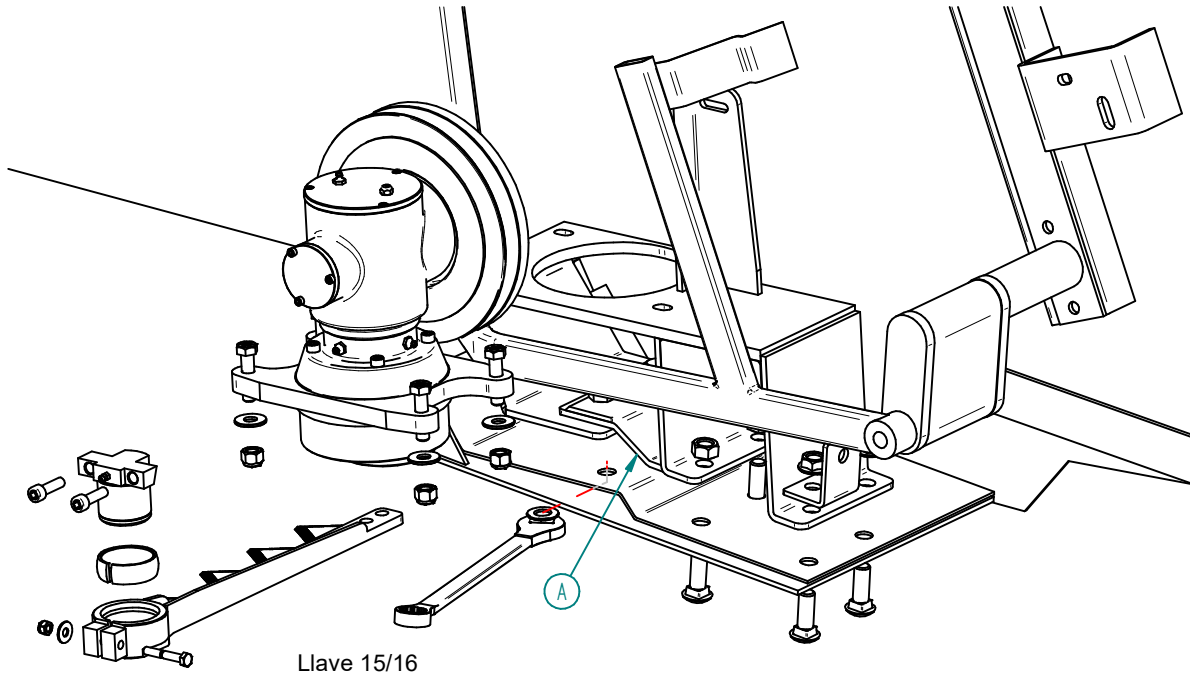
Con un disco de corte, sacaremos material a la barra puntonera según lo indicado





COLOCACION DE BASE TP-CA205B Y CAJA CUCHILLA TP-CA2012

TP-CA205



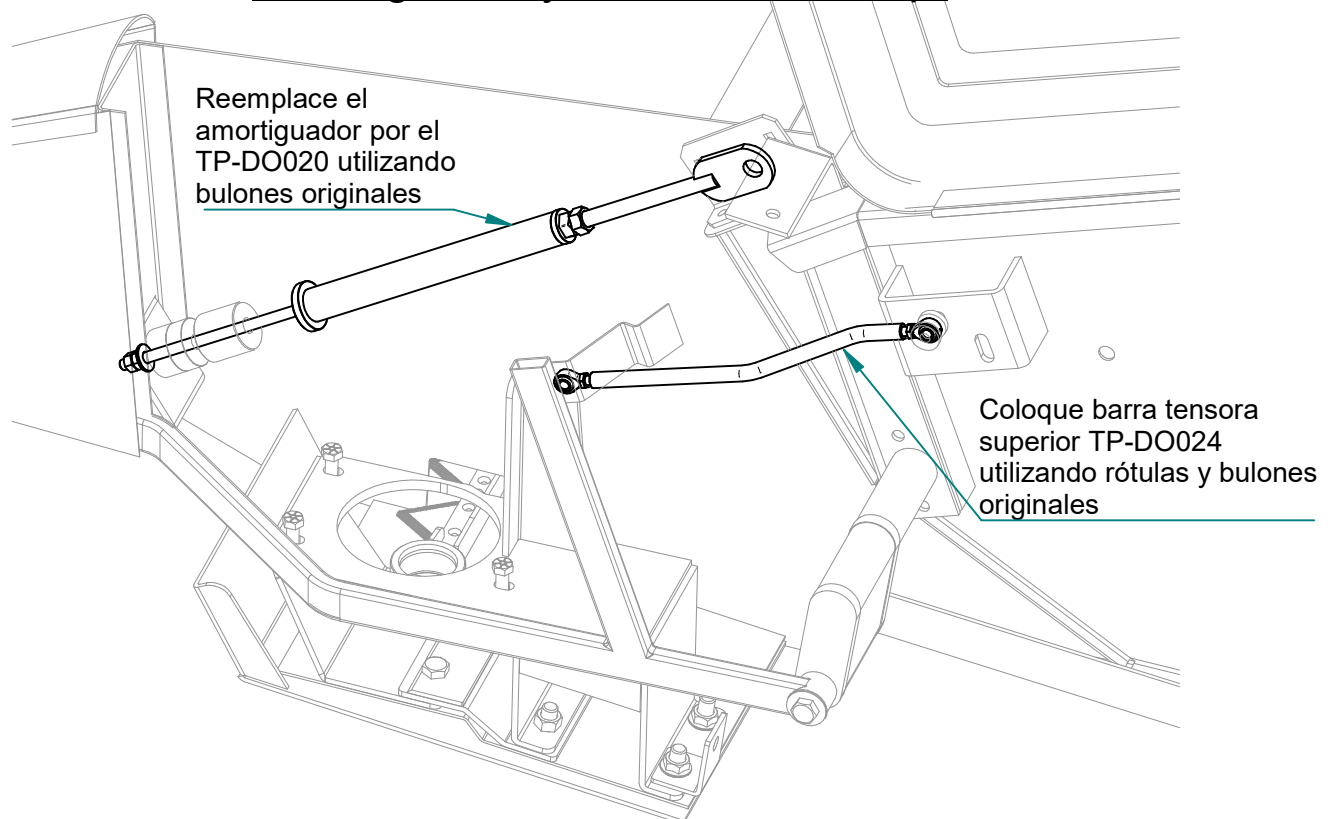
Llave 15/16

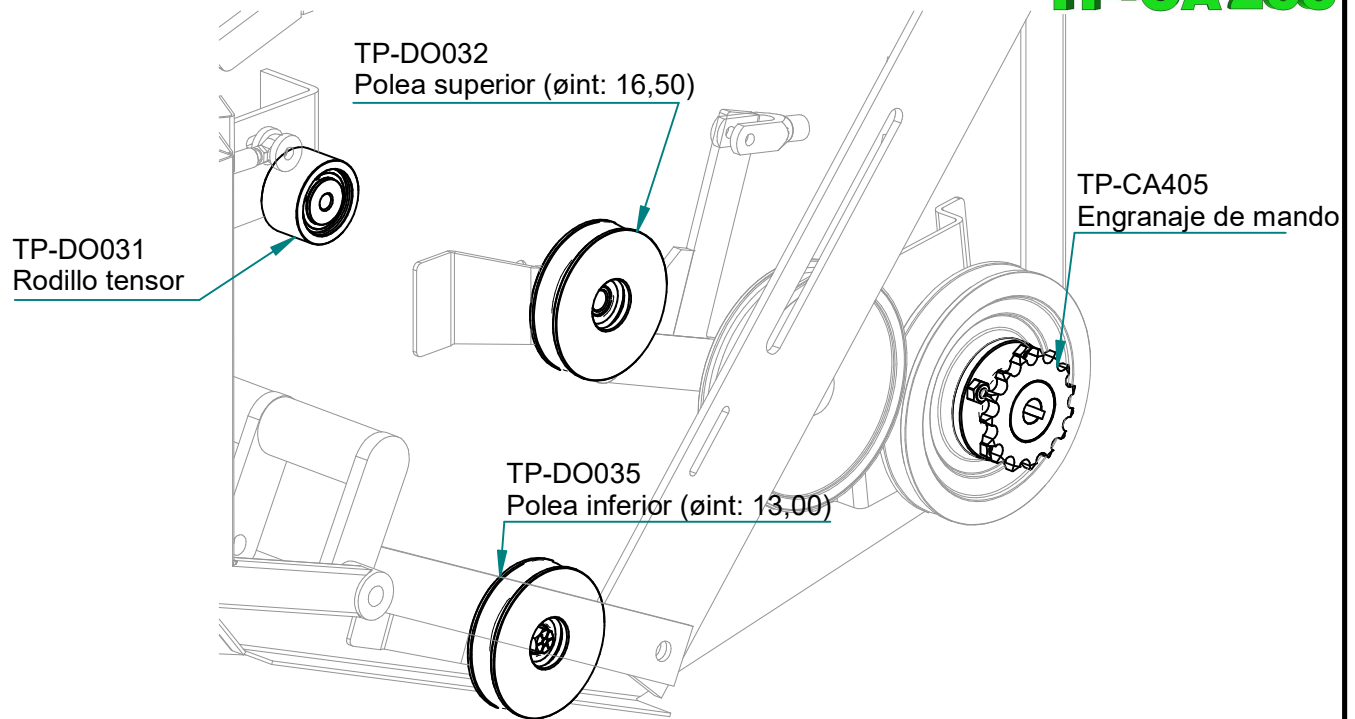
Colocar la base TP-CA205B utilizando la unión de base y talón **A** original.

Poner los tornillos:

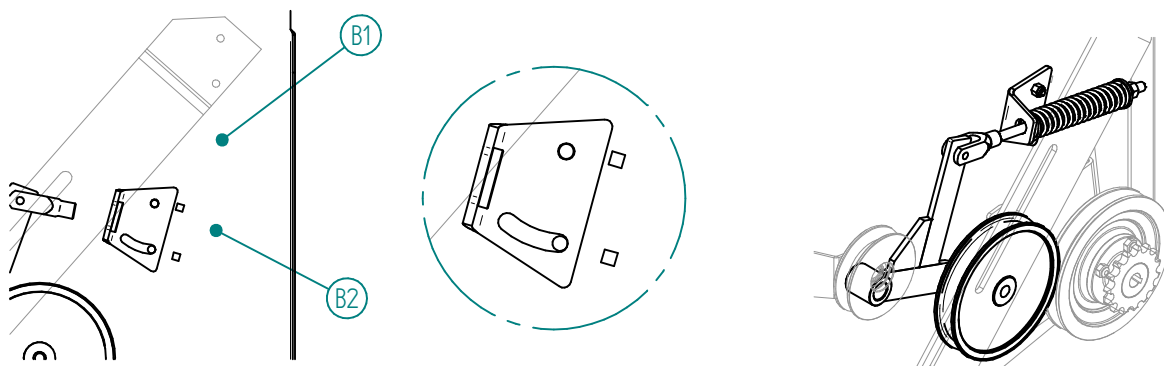
- delanteros: 2 tornillos 5/8" x 1-1/2" con tuercas con pestaña (abajo)
- centrales: 2 tornillos cab. redonda c/ cuadrante de 5/8" x 1-1/2" con tuercas comunes 5/8" (arriba)
- traseros: 2 tornillos cab. redonda c/ cuadrante de 5/8" x 1-1/2" con tuercas con pestaña de 5/8" (arriba)

Amortiguador y barra tensora sup.





- Reemplace el rodillo original por el TP-DO031, utilizando los mismos bulones.
- Reemplace las poleas originales por las TP-DO032 y TP-DO035.
La polea superior llevará los bulones originales y la inferior, el tornillo de 1/2" x 2-1/2" y la tuerca de 1/2" incluidas en el KIT.
- Reemplace engranaje de mando original por el TP-CA405 y las tuercas M10 comunes originales por las autofrenantes incluidas en el KIT.

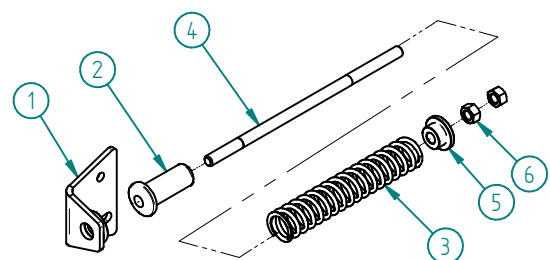


Para la adaptación del nuevo grupo tensor de polea TP-DO030, debemos realizar dos nuevos agujeros ($\varnothing 10,50$) teniendo como referencia los originales. Hacemos primero el agujero "B1" según dibujo (las medidas son aproximadas), y luego "B2", para el cual podemos usar como ayuda al marcar, la escuadra pivote TP-DO021.

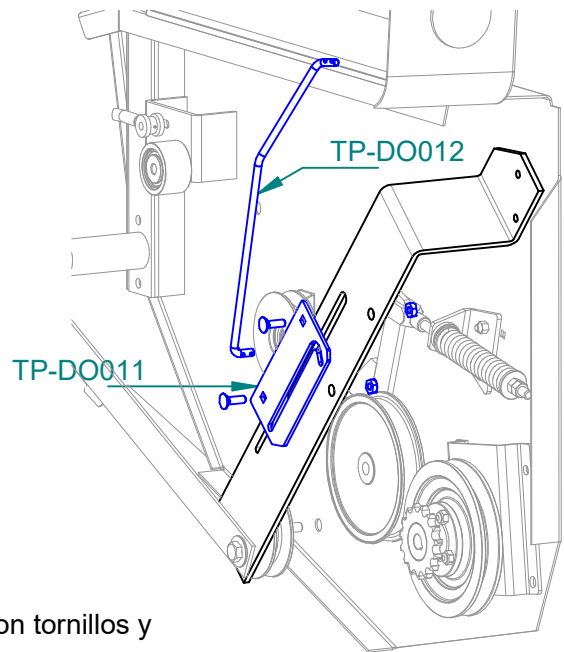
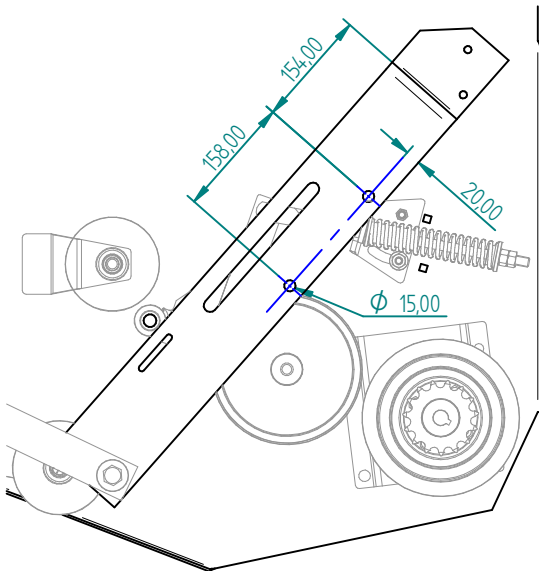
Sujeción de la TP-DO021:

- arriba: tornillo cab. red. c/cuadrante 3/8" y tuerca autofrenante.
 - abajo: tornillo cab. red. c/cuadrante 3/8", arandela plana y tuerca.
- Nota: no ajustar al máximo hasta tener puesta la correa.

Nro	Código	Descripción	Cant
1	TP-DO021	ESCUADRA PIVOTE	1
2	TP-DO003	PIVOTE	1
3	TP-DO006	RESORTE	1
4	TP-DO007	VARILLA ROSCADA P/TENSOR POLEA	1
5	TP-DO005	TOPE P/RESORTE	1
6	-	TUERCA DE 1/2"	2



Ahora haremos un par de agujeros para sujetar la Guía barilla capot TP-DO011 según la ilustración.



Una vez hechos los agujeros, podremos fijar la TP-DO011 con tornillos y tuercas 3/8".

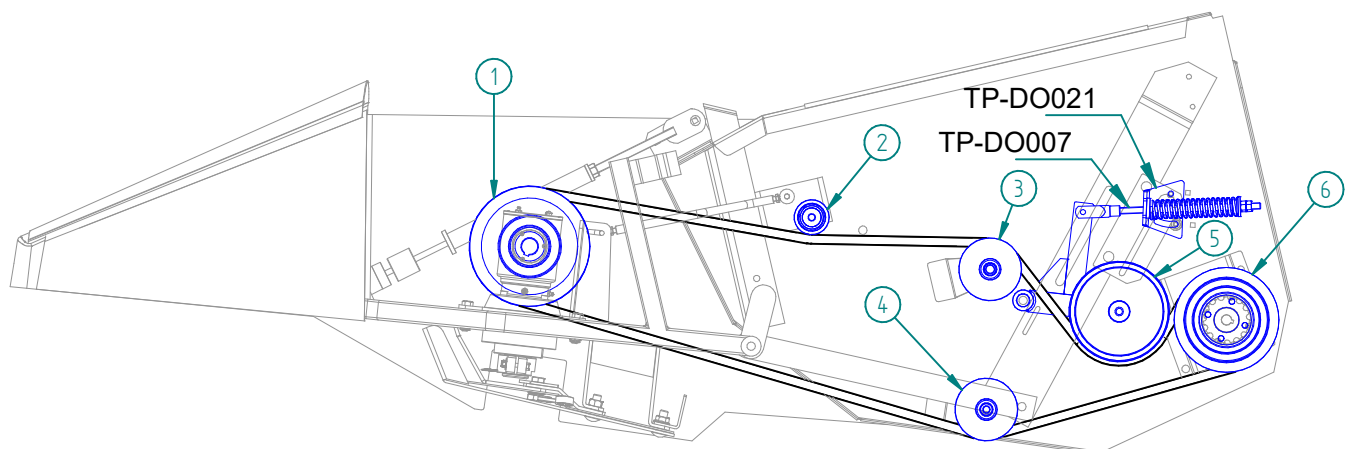
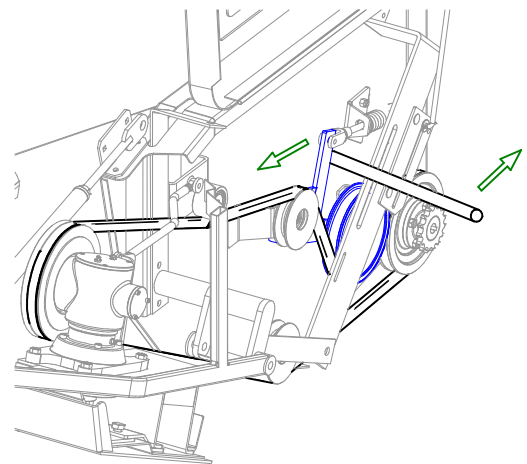
Luego, colocamos la varilla capot TP-DO012 y sujetamos con 2 arandelas planas de 3/8" y 2 chavetas partidas 4 x 20 en cada extremo. Los tornillos, arandelas, y chavetas están incluidas en el KIT.

COLOCACION DE LA CORREA

Colocar la correa C-135 en la polea 1, luego la 3 y 4 pasando por debajo del rodillo 2.

Por último, pasando por abajo de la polea 5, abrazar la polea 6, para ello, hacer palanca en el soporte de la polea 5 tal como se muestra en la figura de arriba.

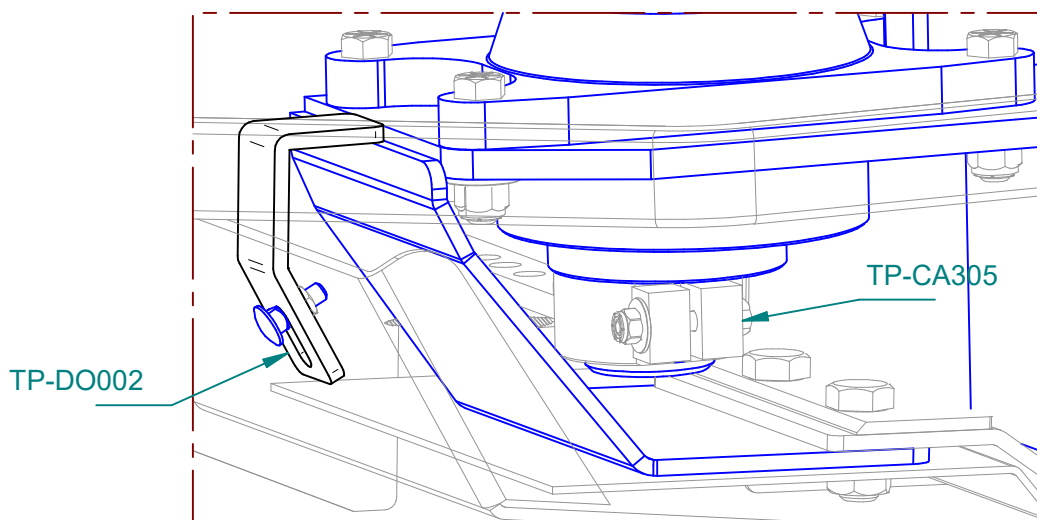
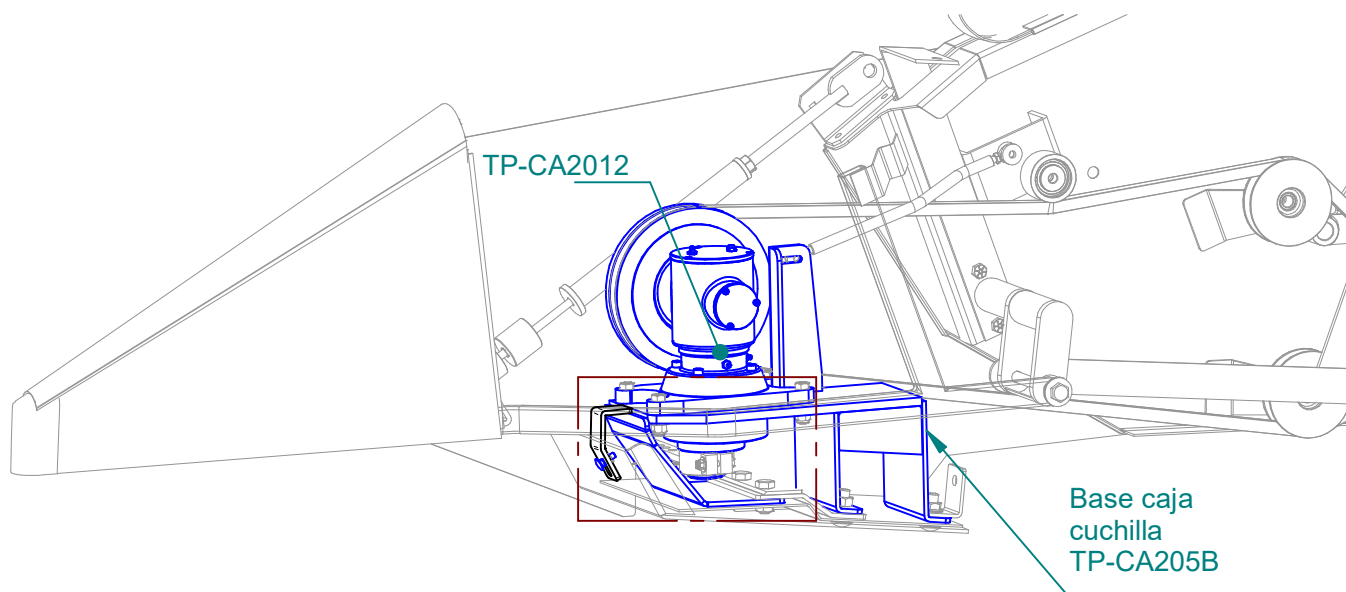
Verificar que la escuadra TP-DO021 quede centrada con respecto a la varilla TP-DO007 y ajustar las tuercas.



Por último, cuando tenemos ya todo montado, revisamos bien los movimientos, siendo lo más importante la carrera de la cabeza cuchilla TP-CA305.

Ajustamos bien entonces la base TP-CA205B, posicionamos y sujetamos el soporte delantero TP-DO002 con los bulones originales y soldamos a la base.

¡Felicitaciones! Usted acaba de adaptar la mejor caja cuchilla del mercado a su plataforma, ahora compruébelo usted mismo!



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 Deutz® no posee ninguna asociación o relación comercial con la empresa TECNOLOGIA PEREZ®.



TEL: 02273 442214
contacto@tecperez.com.ar