

# TP-CA228

**Kit doble mando de adaptación de cajas cuchillas  
TP-CA2012 para plataformas Claas® S900 y S1050**

## MANUAL DE INSTALACION



**TECNOLOGIA PEREZ**

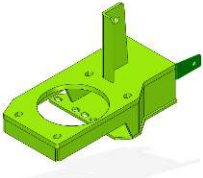
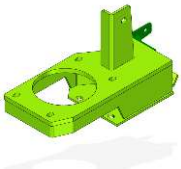





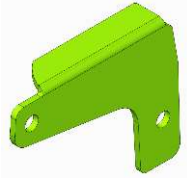
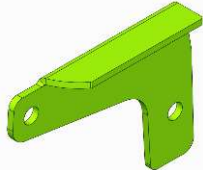
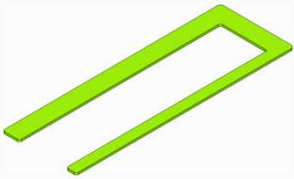

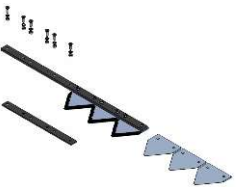


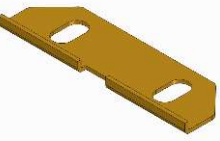
[www.tecnologiaperez.com.ar](http://www.tecnologiaperez.com.ar)

FB: tecnologiaperezsa

IG: tecnologiaperez

Youtube: tecperez



<p><b>TP-CA2800</b> BASE CAJA CUCHILLA IZQ CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2801</b> BASE CAJA CUCHILLA DER CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA619</b> PUNTON CANT. 2</p> 
<p><b>TP-CA2804</b> POLEA ø 200 CANT. 2</p> 	<p><b>TP-CA2806</b> PUNTON CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2808</b> TALON DE CUCHILLA IZQ. CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA2809</b> TALON DE CUCHILLA DER. CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2810</b> PARANTE TENSOR IZQ. CANT. 1</p> 	<p><b>TP-CA2811</b> PARANTE TENSOR DER. CANT. 1</p> 
<p><b>TP-CA2812</b> MASCARA DE CORTE CANT. 1</p> 	<p><b>TP-HI149</b> RESORTE CANT. 2</p> 	<p><b>TP-CA4307</b> ENSAMBLE CANT. 1</p> 
<p><b>C125</b> CORREA CANT. 2</p> 	<p><b>10-25118</b> TENSOR CANT. 2</p> 	<p><b>04-18333</b> CHAPA DE ROCE CANT. 1</p> 

# TP-CA228

## KIT DE TORNILLOS:

CANT.	DESCRIPCION	MEDIDA	CON	UBICACIÓN
14	TUERCAS FLANGE	M 12	-	BASE CAJA CUCHILLA
8	TUERCAS AUTOF.	M 12	-	CAJA DE CUCHILLAS
4	TORNILLOS	M12 x 30	TUERCA AUTOFRENANTE	BASE PARTE TRACERA
8	TORNILLOS	M12 x 50	-	CAJA DE CUCHILLAS
2	TORNILLOS	M16 x 60	TUERCA AUTOFRENANTE	SOPORTE TENSOR SUPERIOR
2	TORNILLOS	M16 x 70	TUERCA AUTOFRENANTE	SOPORTE TENSOR TRACERO
2	TORNILLOS	M16 x 30	TUERCA FLANGE	SOPORTE TENSOR
2	TORNILLOS	8 x 50	TUERCA AUTOFRENANTE	CABEZA CUCHILLA
22	TORNILLOS	M6	TUERCA 665-013	CABEZA CUCHILLA
2	CHAVETAS C/CABEZA	10 x 8 x 12 x 50	E31C101008051	POLEA DE MAND
2	PRISIONEROS	3/8 x 1 1/2	TUERCA	POLEA DE MANDO

# TP-CA228

## Manual de instrucciones para instalar el kit de adaptación TP-CA228 y las cajas cuchillas TP-CA2012 en plataformas Claas® S900 y S1050

Comienzo a trabajar por el lado izquierdo.

Retirar el puntón original.

Descomprimir el conjunto de la polea tensora y retirar la correa.

Sacar polea de mando.

Retirar brazo tensor regulable caja cuchilla original, desprender cabeza de cuchilla.

Desmontar caja cuchilla original.

Debemos limpiar bien el plano donde colocaremos la base TP-CA2800 y observar el conjunto brazo conductor que no tenga fisuras o rajaduras, (si es necesario reparar)



Lado izquierdo



Colocar la base y ubicaremos sus tornillos de fijación.

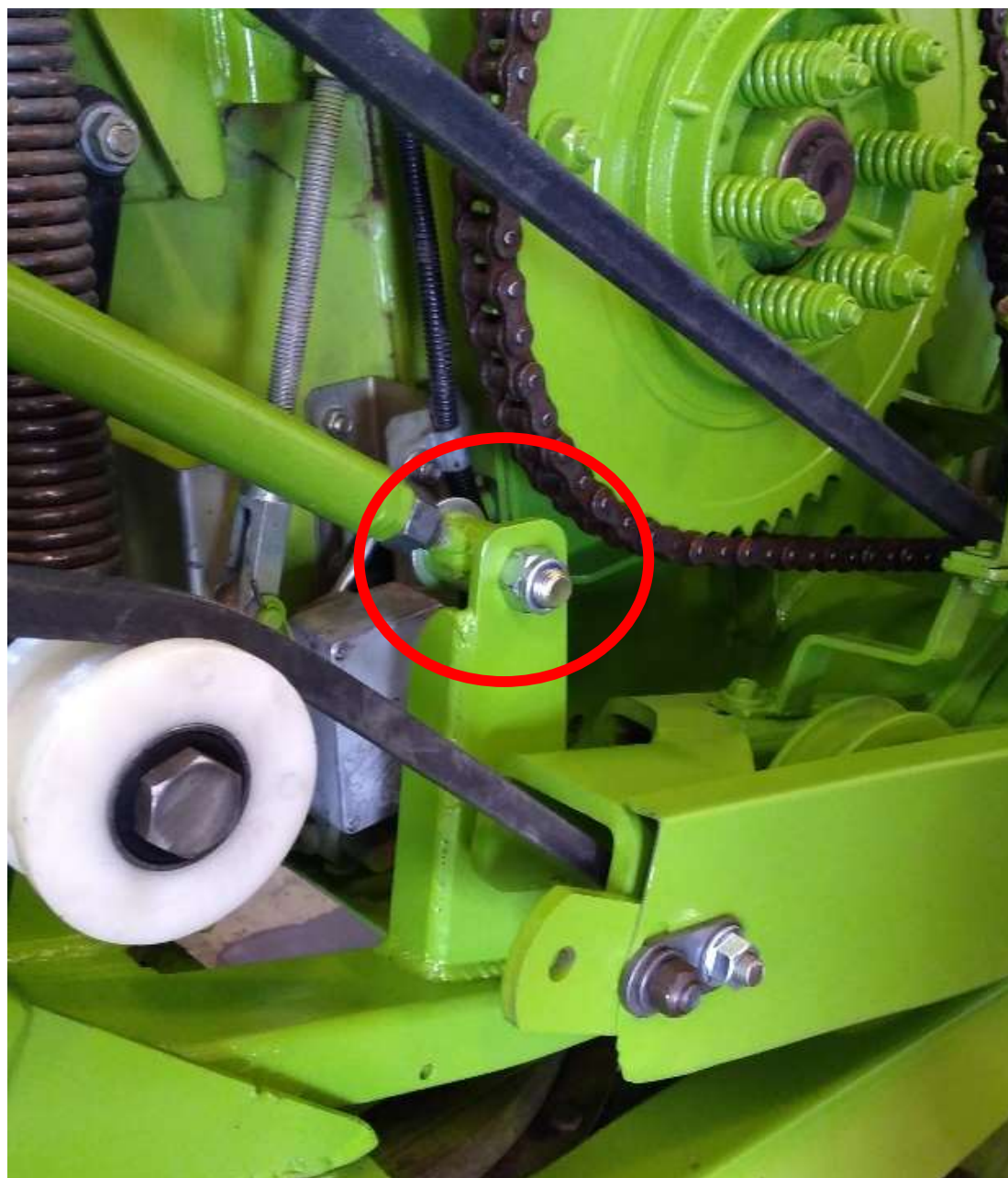
Los tornillos delanteros de la base serán los mismos que tenía en su versión original y colocaremos los dos traseros de 12 x 30, con las tuercas flange en la parte inferior de la base, de esta forma colocar estas tuercas sobre la llave y llevarlas a su lugar de ajuste. Esta base es fácil su alineación ya que tiene movimiento lateral por los oblongos que tiene.

Es recomendable que las bases de las cajas se coloquen hacia la parte interna de la plataforma para que no toquen los brazos interno de los puntones y así, también quedaran a punto las cuchillas.

Desplazar las bases hacia la parte interna para que no toquen los puntones en la mencionada.



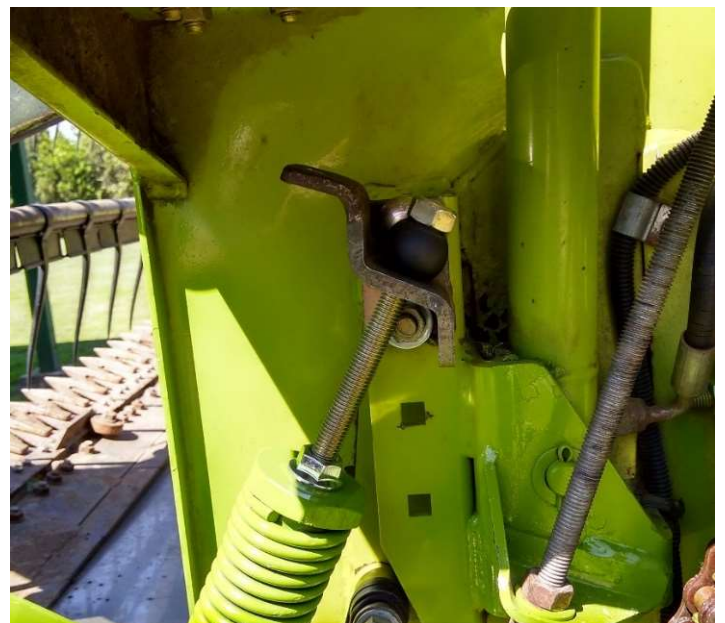
Colocar el soporte tensor y una vez apretado soldar todo su contorno.



Atención: Colocar el tornillo 16x60x2 como se ve en la imagen, con la cabeza hacia adentro.

Seguiremos con la ubicación del resorte TP-HI149 primero deberemos retirar el soporte original del tensor de resorte, y repasar el alojamiento del registro con una mecha de un  $\varnothing$  13 mm para que pase el registro.

Una vez realizada esta modificación, colocar la pieza, original, colocando primero el registro en el soporte tensor y ubicar el tornillo superior cabeza redonda con cuadrante como se ve en la siguiente imagen, invirtiendo su posición, la cabeza del tornillo para el lado del registro, colocar el otro tornillo y ajustar.





Enganchar el resorte TP-HI149 en su lugar de trabajo, en base de caja cuchilla en su parte trasera y empezar a enroscar el tornillo hasta lograr una medida aproximada de 90 mm entre el plano de tuerca resorte y soporte.



La regulación fina del conjunto brazo conductor, la lograremos en el lugar de cosecha, cuando lograremos que no se levante demasiado o arrastre.



Colocar el brazo tensor original caja cuchilla con los dos tornillos, uno de 16 x 60 y el otro de 16 x 70.



Colocar cabeza de cuchilla TP-CA2808 sobre la barra de corte y colocar todos sus tornillos nuevos, que se encuentran en el kit de tornillos, ajustar tuercas y cortar el excedente de los tornillos. Dejar la cabeza de cuchilla retirada hacia afuera, para después poder colocar fácil el muñon inferior.

Colocar la caja cuchilla TP-CA2012 sobre la base colocar sus cuatro tornillos de fijación con la cabeza para abajo. En la base en su parte inferior tiene unas trabas para que no se gire el tornillo al ajustar las tuercas, la caja para alinear la barra de corte la puede desplazar hacia adelante y hacia atrás. Una vez logrado esto fijar los cuatro tornillos. Retirar los dos tornillos allen del muñon y colocar este en la cabeza de cuchilla para no golpear sobre el muñon, lubricar con algún lubricante en aerosol la resina plástica y llevarla a su lugar de trabajo. Desplazar la cabeza de cuchilla hacia adentro y ensamblar el muñon en la caja, colocar los dos tornillos allen y ajustar con alen de 8 mm.

Girar de la polea de la caja, para observar el desplazamiento de la barra de corte, este movimiento tiene que ser liviano y suave sin interferencias o rozamientos controlar puntones y secciones si es necesario reemplazar.

Fijarse si es necesario desplazar hacia algún costado la base para lograr el punto. Ajustar todos los tornillos de la base y caja. Después de girar la polea dos o tres veces ajustar el tornillo de la cabeza de cuchilla al rodillo en una forma normal, no a fondo ya que de esta forma perjudicaría el rodillo. Reemplazar polea de mando original por la polea TP-CA2804 alinear esta, y ajustar colocar la correa como muestra la siguiente imagen.



Reemplazar la traba de capot lateral para que este ultimo, no toque en la correa.



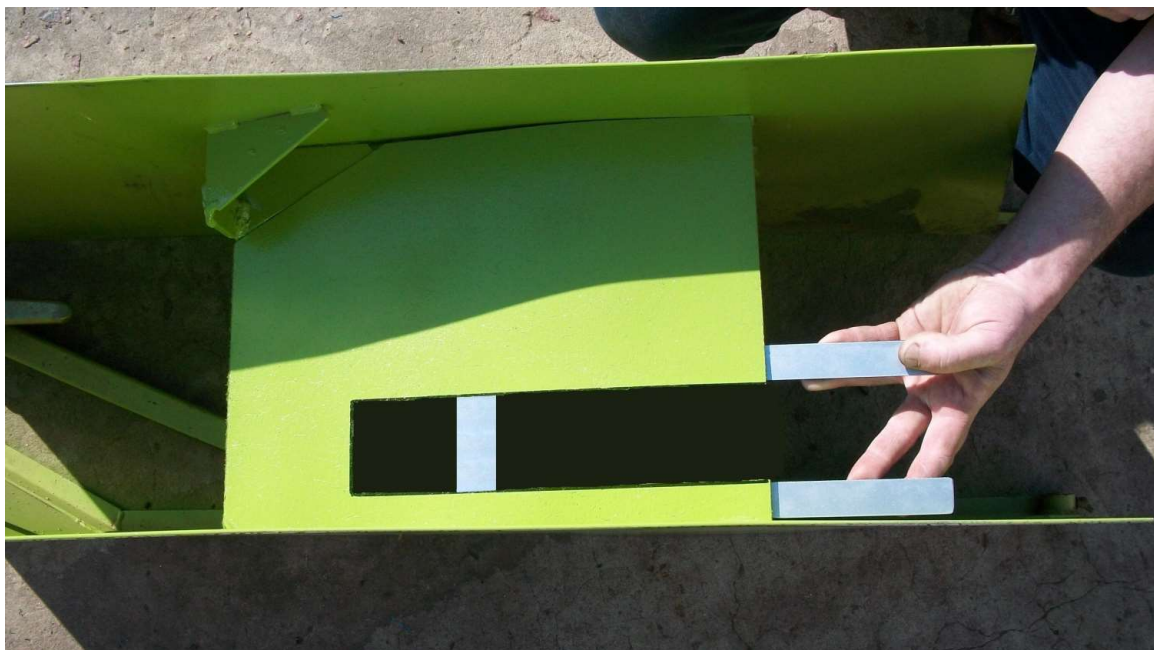
En la barra de corte que estuvimos trabajando (lado izquierdo) en el fin de la barra reemplazar las ultimas tres secciones por las que encontrara en el kit de tornillos colocar los tornillos cabeza frezada de 6 x 15 ajustando sus tuercas con algún pegamento (ej. Loctite fijador de tornillos) y el excedente del tornillo cortarlo a ras de la tuerca. Controlar que no toque en su desplazamiento en ningún puntón.

En el puntón original deberemos realizar un corte en su parte superior para que pase la parte superior de la polea de la caja cuchilla TP-CA2012, de una forma muy sencilla; En el kit encontrará la pieza TP-CA2812, que la apoyará sobre el puntón para marcar la zona a cortar.





Una vez realizado dicho corte volveremos a usar la pieza TP-CA2812 para colocarla en la parte inferior para así reforzar la zona donde cortamos, lograr que los extremos de la U queden al ras de la chapa superior y así soldar unas puntadas cortas en todo su contorno en la parte inferior.



Colocar la cinta métrica en el centro del agujero del brazo del punton, hacer una marca a los 68 cm y otra a los 72 cm, unir estas mitades con un corte para después retirar el material y soldarle una tapa para que refuerce el corte realizado.

Dejar el brazo bien al ras como esta en la foto.



Todo lo realizado en la mano izquierda realizarlo en la mano derecha manteniendo el orden de lo realizado.

Cuando empecemos los trabajos en la parte derecha es necesario en algunas barras de corte agregar una sección mas al largo total de la barra. Agregar esta sección donde colocaremos la cabeza de cuchilla; es elegido este lugar porque es solamente para que no quede una parte de la cabeza de cuchilla en el aire ya que esta sección donde trabajara esta escondida y es para que limpie este sector solamente. En el kit de tornillos encontrara el ensamble a soldar y la sección a colocar.

En el final de la barra colocar el ensamble TP-CA4307, primero retirar los últimos 6 tornillos y reemplazarlos por los tornillos tipo talón 665-013 repasar si es necesario con una mecha de 6,25 colocar las secciones el espaciador y por encima el ensamble y ajustar cortar excedente de largo de tornillo.

Observar que con las dos cajas abiertas quede una sección por encima de la otra.

Y con las cajas cerradas que no se choquen las barras.

Colocar una chapa de rose en su posición invertida como muestra la siguiente imagen para que haga de guía al ensamble en su recorrido lograr que haga de guía, pero que no apreté las secciones.



# INSTRUCCION DE ARMADO

## ENSAMBLE CUCHILLA

**TP-CA4307**

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

Figura 30



TP-CA4107

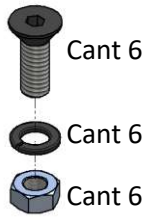


Figura 32

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

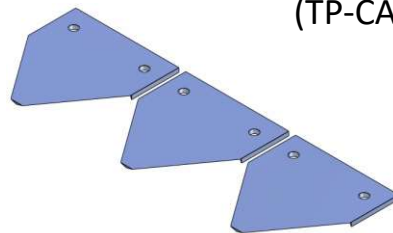
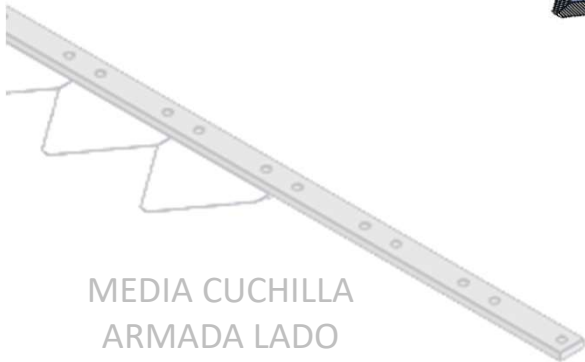
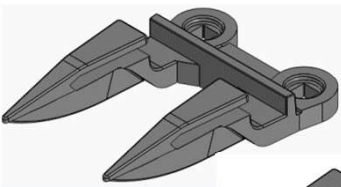
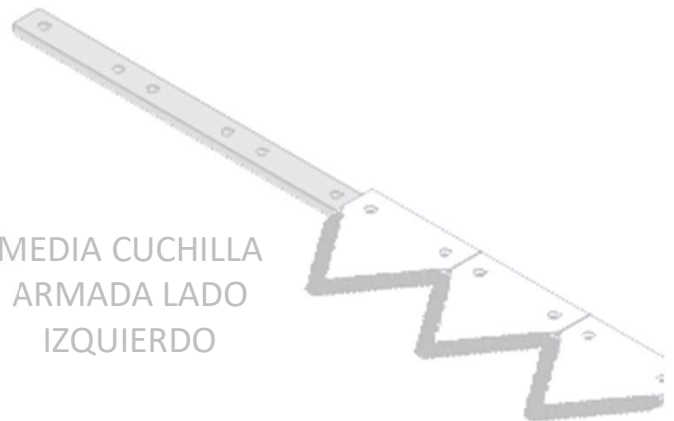


Figura 31

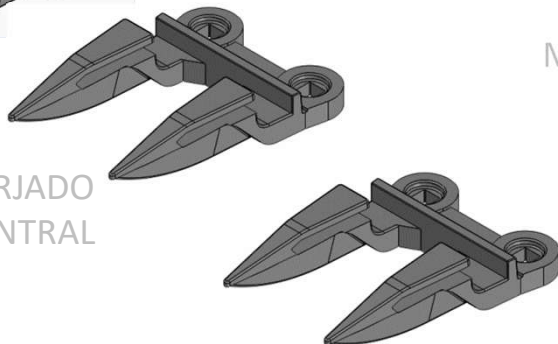
MEDIA CUCHILLA  
ARMADA LADO  
DERECHO



MEDIA CUCHILLA  
ARMADA LADO  
IZQUIERDO



PUNTON FORJADO  
ESPECIAL CENTRAL



## **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 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 Claas® no posee ninguna asociación o relación comercial con la empresa TECNOLOGIA PEREZ®.



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