

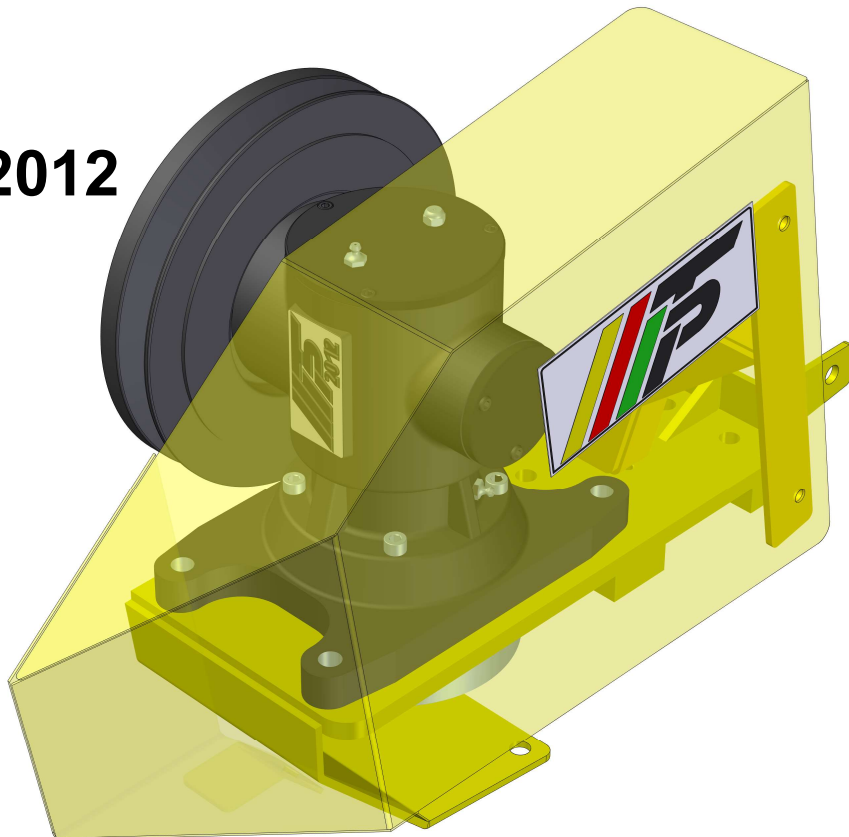


TP-CA210

Kit de adaptación para caja mando cuchilla **TP-CA2012**
Diseñado especialmente para plataforma
New Holland®: TC57/59

MANUAL DE INSTALACION

TP-CA2012



www.tecnologiaperez.com.ar

FB: tecnologiaperezsa

IG: tecnologiaperez

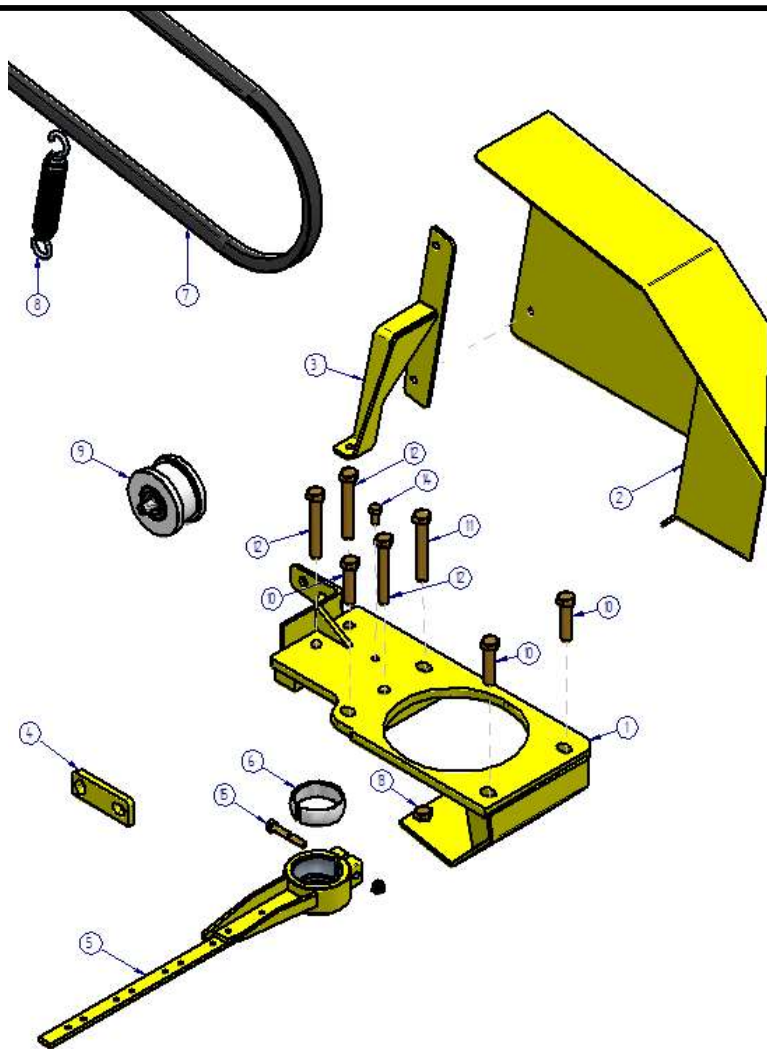
Youtube: tecperez



TP-CA210

COMPONENTES:

Nº	CODIGO	DESCRIPCION	CANT.
1	TP-CA410	BASE CAJA CUCHILLA	1
2	TP-CA510	COBERTOR POLEA	1
3	TP-CA630	SOPORTE COBERTOR POLEA	1
4	TP-CA710	PLANCHUELA	1
5	TP-CA311	TALON DE CUCHILLA	1
6	TP-CA137	CUBETA DE RESINA	1
7	C122	CORREA	1
8	120047	RESORTE	1
9	10-25118	TENSOR	1



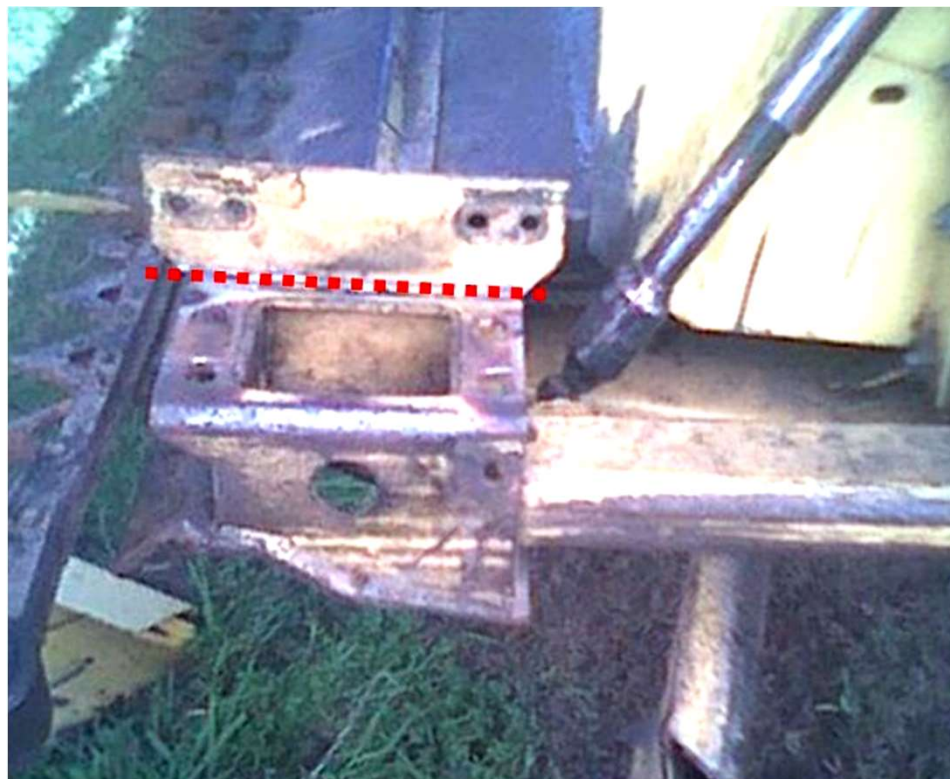
KIT DE TORNILLOS:

Nº	DESCRIPCION	MEDIDA	CON	CANT.
10	TORNILLOS	12 x 1,75 x 50		3
11	TORNILLO	12 x 1,75 x 80		1
12	TORNILLOS	12 x 1,75 x 55		3
13	TORNILLOS	12 x 1,75 x 25		2
14	TORNILLO	8 x 1,25 x 16	ARANDELA BICELADA	1
15	TORNILLO	5/16 x 2	TUERCA AUTOFRENANTE	1
	TORNILLOS	8 x 1,25 x 25	ARANDELA PLANA	2
	TORNILLO	8 x 1,25 x 25		1
	TUERCAS FLANGE	12 x 1,75		9
	TUERCAS FLANGE	8 x 1,25		4
	TORNILLOS	0060025	TUERCAS AUTOF. CONICAS	9

1 – Sacar caja y puntón, desprender cada cuchilla original.



2 – Cortar el soporte original como se indica con la línea de puntos. Dejar superficie plana (libre de rebabas).



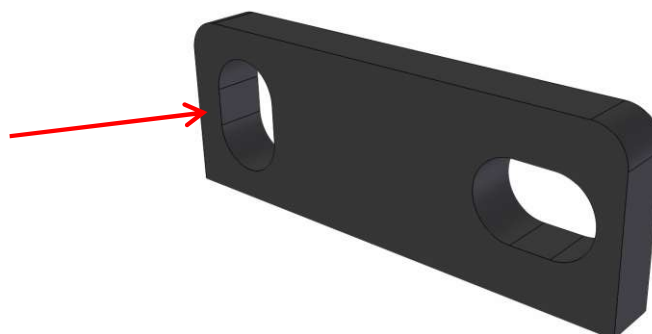
3 – Marcar el soporte original a 168,00 mm a partir de la parte trasera y cortar.



4 – Una vez realizados estos cortes, colocar la base sobre la plataforma resultante, y fijando los tornillos traseros (utilizando orificios originales) alineamos la base. Colocamos el postizo **TP-CA710** de modo que las aristas redondeadas queden hacia adelante, fijamos con los tornillos centrales de la base y punteamos con soldadora eléctrica en sus extremos.

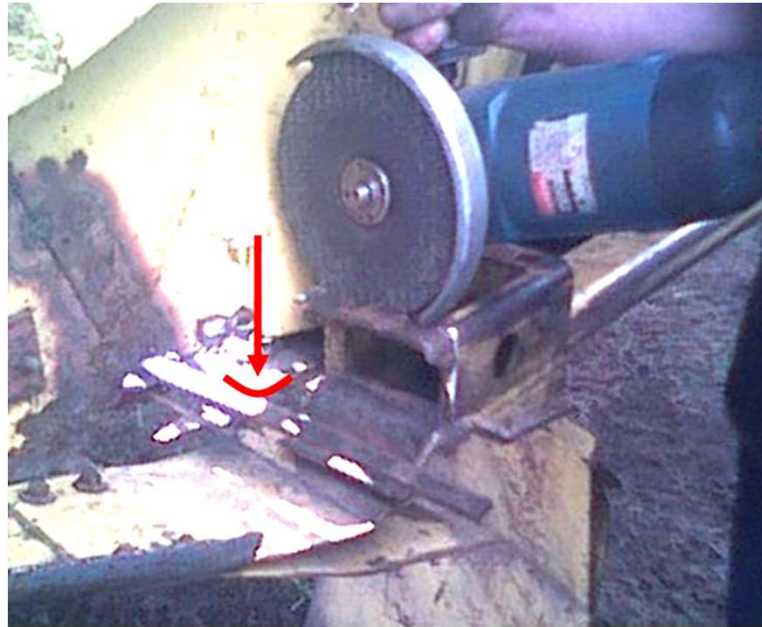
TP-CA710

Este agujero oblongo debe quedar paralelo a la máquina.



5 – Retirar la base y soldar el postizo a lo largo. Rebabar y dejar superficie plana.

6 – Redondear el comienzo de la barra puntonera para que no toque en el recorrido de la cabeza cuchilla.



7 – Colocar base y caja respetando posición de tornillos como se muestra en este manual, colocar talón de cuchilla, resorte brazo tensor y puntón.

La base **TP-CA410** dispone de correderas para poder mover la caja cuchilla **TP-CA2012** hacia adelante y hacia atrás para llegar a su correcta posición de trabajo. Girar la polea y observar que la barra de corte se desplace libre y suavemente, darle tres o cuatro vueltas para lograr la posición de trabajo correcta, y ajustar los tornillos de la caja. Colocar correa.

Siempre que se deba reparar la barra de corte sacar los dos tornillos allen que se encuentran en el muñon de mando; así saldrá sin tener que sacar la caja.



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 **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@tecperez.com.ar