



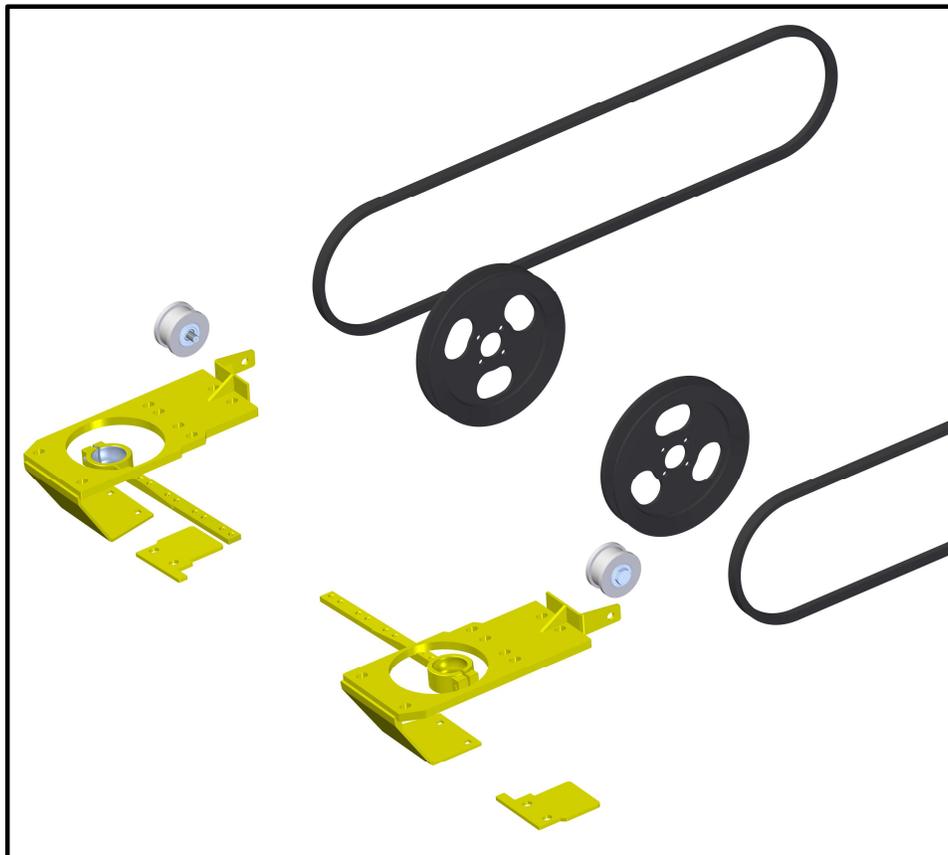
TP-CA215

Kit de adaptación para cajas mando cuchilla **TP-CA2012** en
plataformas con doble mando de 35 pies

NEW HOLLAND®: “74C”

CASE® IH: “2020”

MANUAL DE INSTALACION



www.tecnologiaperez.com.ar

FB: tecnologiaperezsa

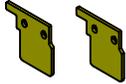
IG: tecnologiaperez

Youtube: tecperez



TP-CA215

TP-CA21501
PLACA P/SOLDAR A
BASE ORIGINAL
DER-IZQ



TP-CA21508
CABEZA
CUCHILLA DER



TP-CA21505
CABEZA
CUCHILLA IZQ



TP-CA21503
SOPORTE TRABA
CAPOT DER



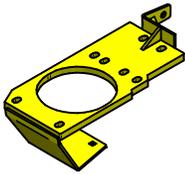
TP-CA21504
SOPORTE TRABA
CAPOT IZQ



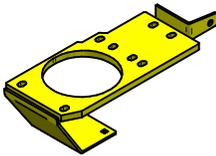
TP-HI908
MAZA DE ARRASTRE
P/POLEA



TP-CA21509
BASE CAJA DER



TP-CA21511
BASE CAJA IZQ



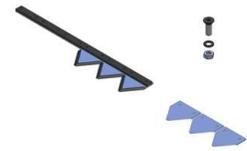
TP-CA21518
BRAZO IZQUIERDO
POLEA TENSORA



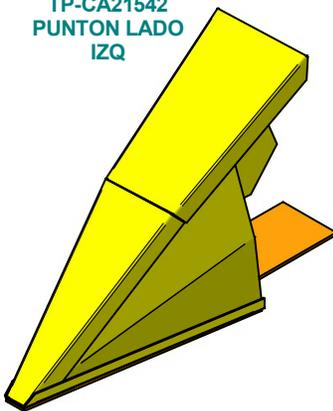
TP-CA21520
BRAZO DERECHO
POLEA TENSORA



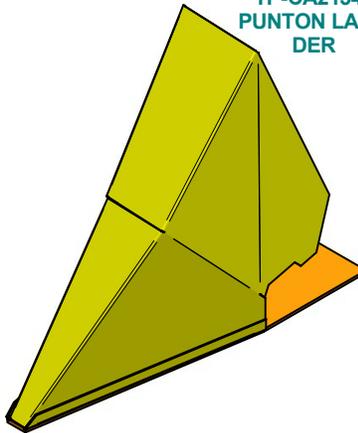
TP-CA4307



TP-CA21542
PUNTON LADO
IZQ



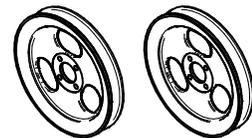
TP-CA21543
PUNTON LADO
DER



TP-CA3911
PUNTON FORJADO



125959 A1TP
POLEA ø 270



TP-HI906
AMORTIGUADOR



10-25118
TENSOR ARMADO



04-18333
PLANCHA DE
ROCE



C 126
CORREA
(DAYCO)



8	Tornillo		Base caja cuchilla	1/2 x 13 x 2"	Tuerca flange 6 - Autof. 2
8	Tornillo		Base caja cuchilla	12 x 1,75 x 30	Tuerca flange
4	Tornillo	Cab redonda c/c	Base caja cuch. Frente	10 x 1,50 x 25	Tuerca flange
8	Tornillo	Cab redonda c/c	Inferior punton	8 x 1,25 x 20	Tuerca flange
2	Tornillo		Amortiguador punton	12 x 1,75 x 60	Tuerca autofrenante
2	Tornillo		Cabeza cuchilla	5/16 x 2	Tuerca autofrenante
2	Tornillo	Cab redonda c/c	Amortiguador	12 x 76	Tuerca autofrenante
4	Tornillo	Cab redonda c/c	Fleje punton	3/8 x 1"	Tuerca y grower
2	Tornillo	Cab redonda c/c	Chapa de roce	11 x 63	Tuerca flange 4 - Arand. Bisel 4
8	Tornillo		Polea de mando	3/8 x 1	Grower
4	Tornillo	Cab red. Tanque	Pua punton	1/4 x 7/8	Tuerca flange
4	Arandela	Plana		1/2	



TP-CA215

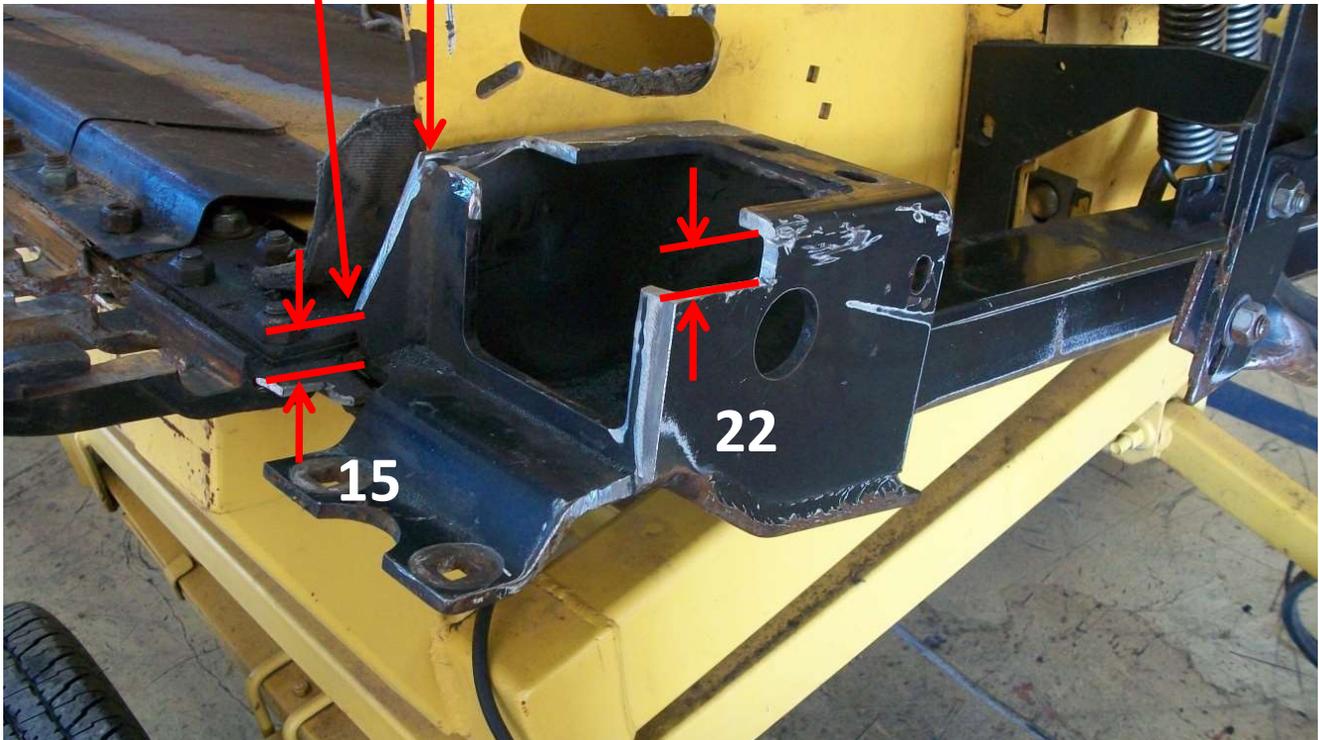
- 1) Retirar correa de mando
- 2) Retirar caja de cuchilla original
- 3) Sacar cabeza de cuchilla
- 4) Retirar registro resortes de balancín

Placa lateral cortada al ras de la base como muestra la siguiente imagen.

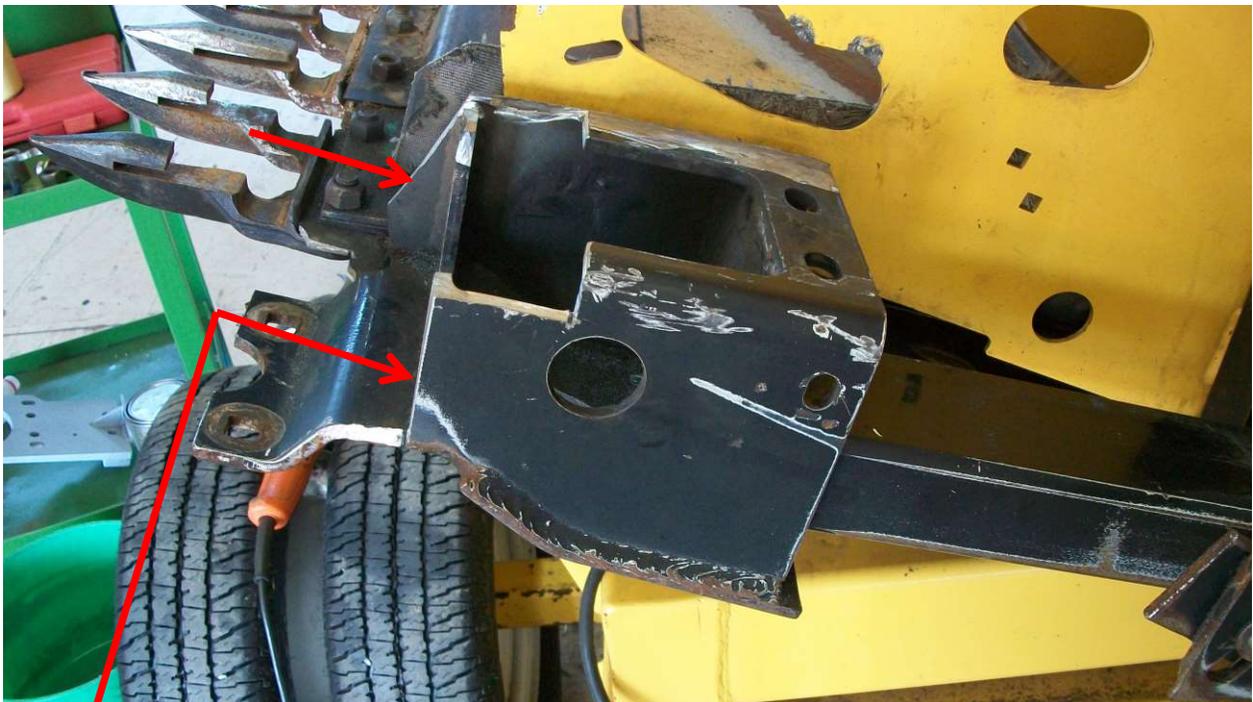


Final al ras

Parte sup.



Observar y copiar el corte en los laterales de la base original como remarcan las flechas en la siguiente figura.

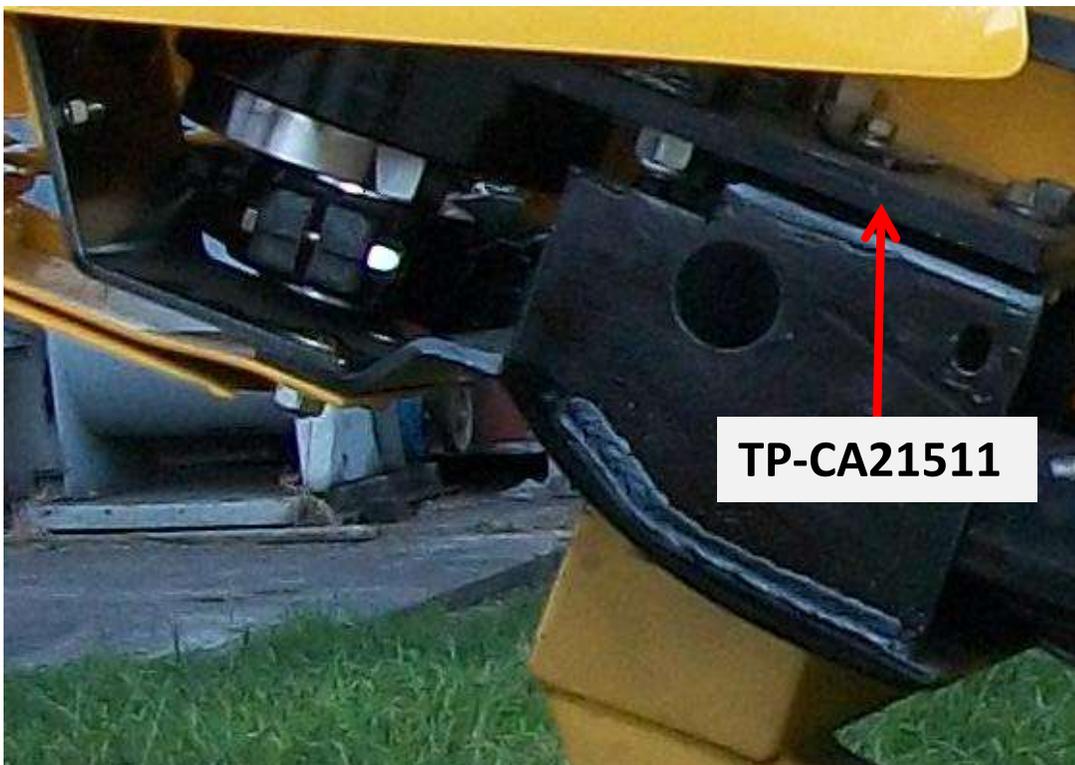


Al ras frente original

Presentar la placa **TP-CA21501**, por esta realizar los cortes y luego soldar la placa en su contorno como se muestra en la siguiente fig.

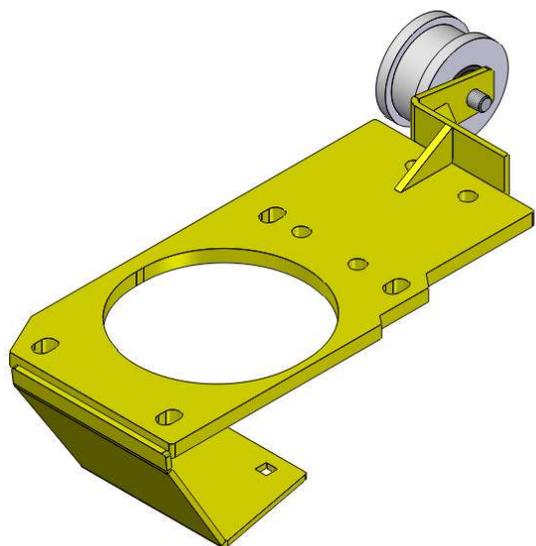


Es fundamental, soldar bien en su contorno la placa **TP-CA21501** ya que será el soporte de la base caja **TP-CA21511**. Rebajar (emparejar) la placa una vez soldada.

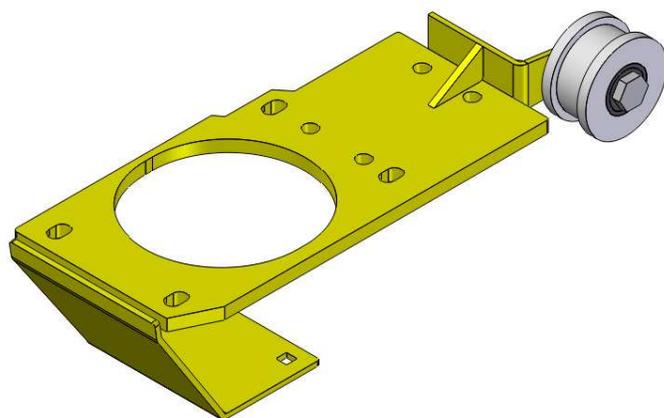


Colocaremos la base izquierda utilizando los tornillos que encontrara en el kit.

Atención: Al poner las bases controlar que asienten en su totalidad.



TP-CA21509
Base caja derecha



TP-CA21511
Base caja izquierda

Colocar la caja cuchilla **TP-CA2012** en su lugar de trabajo y al ajustar sus cuatro tornillos tratar de llevar la caja bien hacia adelante y ajustar.

Controlar si de esta forma queda centrada la barra de corte; si no es así **alinear**.

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-CA21505**.

Colocar el muñón en la cabeza de cuchilla.



Ajusta la cabeza de cuchilla **TP-CA21505** a la barra de corte y moviendo la polea de la caja de cuchillas 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 y ahora si ajustar el muñón.



Controlar el ajuste del engranaje de mando del caracol, como así también el eje de mando.

Colocar la correa con su nuevo recorrido y controlar su línea.

Por el diseño del puntón nuevo, al capot original deberemos realizarle un corte.

Una vez cortado, rebabar y pulir.

Reemplazar puntón original por puntón **TP-CA21542 / TP-CA 21543** provisto en el kit. Seguiremos usando el fleje original delantero que hace de tensor.

Para ubicar el fleje en el puntón hay que pasarlo por la abertura que tiene en la punta, llevarlo a su posición, ponerle los dos tornillos y ajustar suave.

Observar que al patín plástico del puntón le falta un remache rápido en el extremo, este agujero es para marcar el fleje con una mecha de $\varnothing 7\text{mm}$.

Luego deberá retirar el fleje y pasarle una mecha de $\varnothing 8$ o $\varnothing 10\text{mm}$, colocarlo nuevamente en su posición original, ajustar los dos tornillos y colocar el remache rápido que se encuentra en el kit de tornillos.

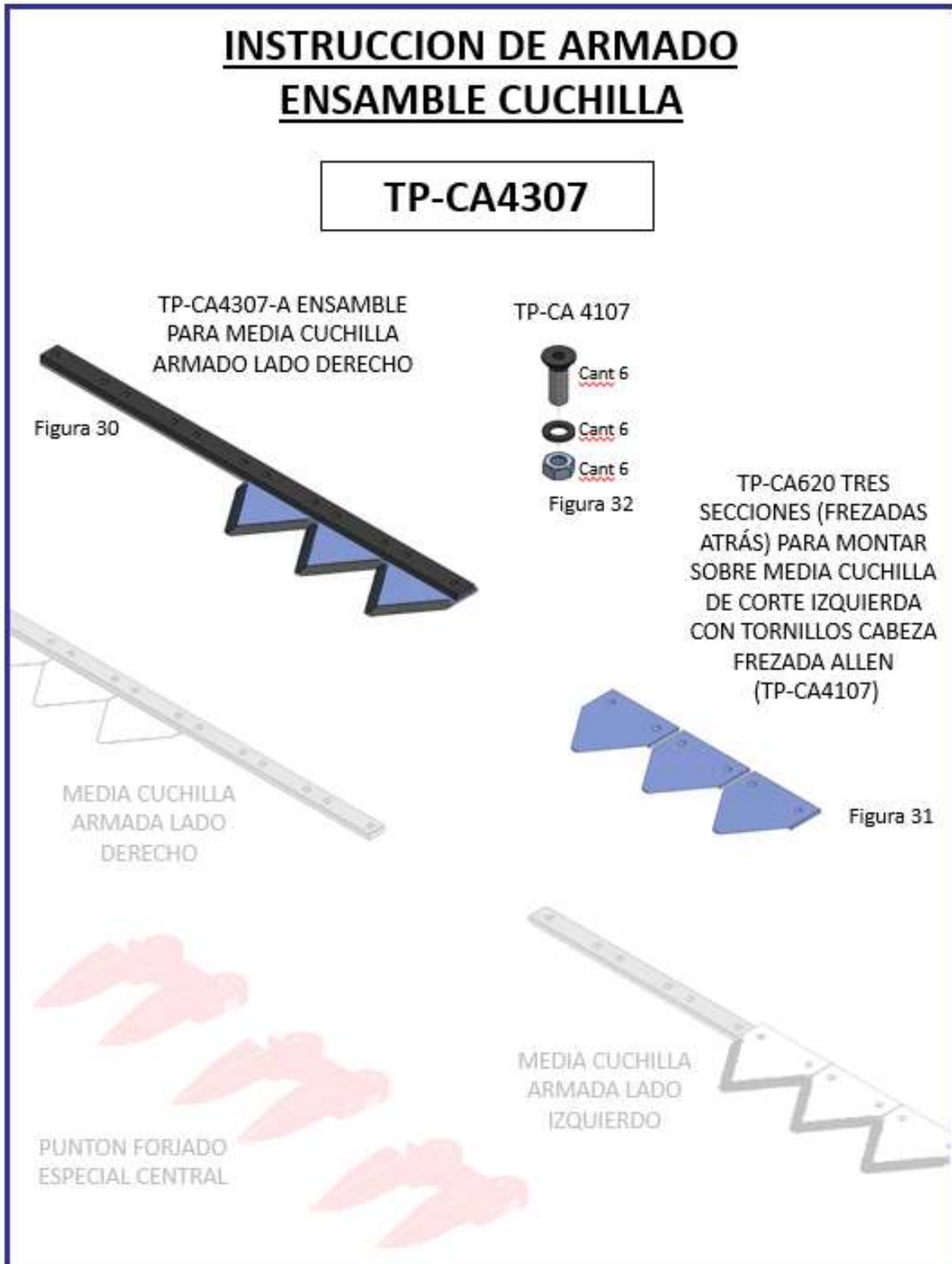
El remache pasa por el agujero realizado ajustando el patín plástico únicamente.

Controlar que al cerrar el capot original no interfiera sobre el puntón provisto en el kit.

Repetir todo lo indicado para el armado del lado izquierdo del kit en el lado derecho.

Controlar al colocar las barras de corte que no interfieran en el centro de la plataforma, como en su abertura total de ambas cajas, observar que se logre el solapado de una sección sobre la otra.

Controlar que el movimiento de las cajas sea liviano y suave.



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