

Caña A8000 / A8800

Manual de Servicio

Cód No. 84158965

Iª Edición
Español 04/09



Caña A8000 / A8800

Cosechadora de Caña

Manual de Servicio

Cód No. 84158965

I^a Edición
Español 04/09



TEMA

	Página		Página
01 - COMPONENTES MECÁNICOS		02 - SISTEMAS HIDRÁULICOS	
Especificaciones de Torque - Herraje Decimal.....	3	Precauciones	3
Especificaciones de Torque - Herraje Métrico	4	Principios Básicos del Sistema Hidráulico	3
Especificaciones de Torque - Conexiones Hidráulicas de Acero	5	Control de Presión del Sistema Hidráulico	4
Especificaciones de Torque - Conexiones de Anillo o Hidráulicas de Acero	6	Ubicación de los Bloques de Comandos Hidráulicos (Lado Derecho)	5
Especificaciones Especiales de Torque	7	Ubicación de los Bloques de Comandos Hidráulicos (Lado Izquierdo)	6
Cargas Previas, Holguras y Ajustes	8	Ubicación de los Motores Hidráulicos	7
Table de Productos Loctite	9	Ubicación de los Cilindros (A8000)	8
Araldit	12	Ubicación de los Cilindros (A8800)	9
Cortador de Puntas (Estándar)	13	Especificaciones de Componentes	10
Triturador de Puntas (Opcional)	17	Especificaciones del Aceite	13
Disco de Corte Lateral	25	Circuito del Corte de Puntas, Triturador y Disco de Corte Lateral	14
Divisores de Línea 45°	28	Circuito del Corte de Base, Divisores de Línea, Rodillo Levantador y Rodillo Fijo	22
Bandejas de los Divisores de Línea	37	Circuito del Trozador, Rodillos Alimentadores, Rodillo Tumbador, Primer y Segundo Rodillos Fluctuantes	25
Zapatas Laterales Fluctuantes	38	Circuito del Extractor Primario	28
Rodillo de Vuelco de Ajuste Hidráulico	39	Circuito del Elevador, Extractor Secundario y Aleta de Distribución (Flap)	31
Rodillo Alimentar	44	Circuito del Comando de los Cilindros (A8000)	34
Tren de Rodillos	45	Circuito del Comando de los Cilindros (A8800)	35
Rodillo Levantador	45	Transmisiones y Frenos	42
Rodillos Inferiores (Accionamiento Doble) ..	46	Calibración de la Bomba de la Transmisión ...	47
Rodillos Inferiores (Accionamiento Simple)	47	Verificaciones de la Carga de Nitrógeno de los Acumuladores	50
Rodillo Superior	48		
Caja de Engranajes del Cortador de Base	54	03 - REPAROS DE COMPONENTES HIDRÁULICOS	
Sistema del Trozador	71	Bloque de Control del Cortador de Base	3
Giro del Elevador	78	Bloque del Extractor Primario	4
Conjunto del Elevador	85	Bloque de Control del Trozador	5
Extractor Primario (Anti-Vorex)	99	Bloque de Control de la Dirección (A8000)	6
Ventilador del Extractor Secundario	116	Motor de Engranajes (Commercial)	7
Suspensión Delantera	119	Procedimiento de Arranque para las Bombas ..	10
Caja de Engranajes de la Bomba (Caja de Cuatro Agujeros)	128	Prueba de Caudal	11
Cubo Reductor Modelo 40 - A8000	130	Transmisión Hidrostática	14
Freno de Seguridad (Wet Brake) - A8000	138	Reparaciones Eaton	15
Cubo Reductor Modelo 60 - A8800	142		
Conjunto del Freno - A8800	151		
Motor	157		
Oruga	158		
Rueda Guía	186		
Sistema de Refrigeración	188		

	Página		Página
Bomba de Carga y Válvulas de Retención	17	CAPÍTULO 3 - Detección y Resolución de Problemas Eléctricos, Procedimiento	
Control de Desplazamiento Electrónico	20	Introducción	3
Válvula I.P.O.R. (Anula la Presión Interna)	21	Reparos en el cableado eléctrico	4
Cilindro de la Dirección (Fases)	22	Reparos en el cableado eléctrico temporal ..	4
Cilindros	27	Reemplazo de cable del cableado eléctrico .	5
Motor Char-Lynn y Mando de la Dirección	35	El multímetro digital	7
Valvula de Escape del Ajuste de la Oruga	40	Procedimientos de pruebas eléctricas	10
Acumulador	41	Componentes del circuito - Descripción y pruebas básicas	13
Válvula de Equilibrio (A8800) - Opcional	43	Fusibles	13
Válvula de la Tracción Positiva (A8000)	44	Relés	17
Válvula del Cortador de Puntas (Trayectoria del Aceite)	45	Conectores	18
Bloque de Válvulas del Elevador	46	Dispositivos de resistencia	19
Válvula del Extractor Primario (Trayectoria del Aceite)	48	Emisor de nivel de fluido	19
Válvula Valvistor de Flujo Proporcional del Rollo Alimentador	49	Potenciómetros	19
Bloque Vickers con 4 e 6 Funciones	50	Dispositivos electromagnéticos	20
Anotaciones	52	Relés	20
		Solenoides	22
		Válvulas solenoides PWM	22
		Módulo electrónico (SCM)	23
		Sensores	25
		Sensores de temperatura	25
		Emisor de presión	25
04 - SISTEMAS ELÉCTRICOS		CAPÍTULO 4 - Visión General de la Red del Data Bus CAN	
CAPÍTULO 1 - Ubicación de los Cableados Eléctricos, Componentes y Conectores		Red del Can	3
Glosario	3	Solución de Problemas	4
Ubicación de los Cableados Eléctricos	6	Interacción con Otros Sistemas	8
Presentación de los Cableados Eléctricos	8		
Presentación de los Conectores	21	CAPÍTULO 5 - Esquemas Eléctricos	
Ubicación de los Componentes Eléctricos	22	Esquemas Eléctricos	3
Motor Scania	36	Operación del Circuito del Sistema de Carga ..	47
Motor IVECO	38	Operación del Circuito del Sistema de Arranque	49
Placa de Circuito Impreso	44	Operación del Circuito del Sistema Auto Tracker	54
Identificación de los Fusibles	44	Operación del Circuito Eléctrico de la Tracción Electrónica	58
Identificación de los Relés	46	Operación del Circuito del Control del Ventilador	59
		Operación del Circuito del Control del Aire Acondicionado / Calefacción	59
CAPÍTULO 2 - Conectores Eléctricos		Operación del Circuito de Protección del Compresor del A/AC	60
Cableado del Comando Principal (87733455)	3	Operación del Circuito de Iluminación Interna .	66
Cableado del Motor Scania DC9 (87748614)	6	Operación del Circuito del Sistema Limpiador / Lavador	68
Cableado Mangueras del Elevador (87733447) ..	21		
Cableado Trasero Lado Derecho (87733450) ...	23		
Cableado Frontal (87733453)	26		
Cableado Bloque Auxiliar (87733456)	34		
Cableado Comando del Elevador (87733446) ..	37		
Cableado Cortador de Puntas (87733454)	39		
Cableado Trasero Lado Izquierdo (87733451) ..	40		
Cableado Bombas de Tracción (87735777)	44		
Cableado de la Cabina (87697207)	48		
Puntos de ATierramiento de la Máquina	74		

Página

Operación del Circuito Eléctrico del Comando de Cilindros	72
Operación del Circuito Eléctrico del Bloque Auxiliar de Cilindros	75
Operación del Circuito Eléctrico del Bloque del Corte de Base	77
Operación del Circuito Eléctrico del Bloque del Disco de Corte Lateral	78

SECCIÓN 01 - COMPONENTES MECÁNICOS

Capítulo 1 - Componentes Mecánicos

TEMA

Sección	Descripción	Página
01	Especificaciones de Torque - Herraje Decimal	3
	Especificaciones de Torque - Herraje Métrico	4
	Especificaciones de Torque - Conexiones Hidráulicas de Acero	5
	Especificaciones de Torque - Conexiones de Anillo o Hidráulicas de Acero	6
	Especificaciones Especiales de Torque	7
	Cargas Previas, Holguras y Ajustes	8
	Table de Productos Loctite	9
	Araldit	12
	Cortador de Puntas (Estándar)	13
	Triturador de Puntas (Opcional)	17
	Disco de Corte Lateral	25
	Divisores de Línea 45°	28
	Bandejas de los Divisores de Línea	37
	Zapatas Laterales Fluctuantes	38
	Rodillo de Vuelco de Ajuste Hidráulico	39
	Rodillo Alimentar	44
	Tren de Rodillos	
	Rodillo Levantador	45
	Rodillos Inferiores (Accionamiento Doble)	46
	Rodillos Inferiores (Accionamiento Simple)	47
	Rodillo Superior	48
	Caja de Engranajes del Cortador de Base	54
	Sistema del Trozador	71
	Giro del Elevador	78
	Conjunto del Elevador	85
	Extractor Primario (Anti-Vorex)	99
	Ventilador del Extractor Secundario	116
	Suspensión Delantera	119
	Caja de Engranajes de la Bomba (Caja de Cuatro Agujeros)	128
	Cubo Reductor Modelo 40 - A8000	130
	Freno de Seguridad (Wet Brake) - A8000	138

Cubo Reductor Modelo 60 - A8800	142
Conjunto del Freno - A8800	151
Motor	157
Oruga	158
Rueda Guía	186
Sistema de Refrigeración	188

ESPECIFICACIONES DE TORQUE - HERRAJE DECIMAL

Use los torques de esta tabla cuando no se especifiquen torques especiales.

Estos torques se aplican en fijadores con roscas UNC y UNF, cuando se reciben secas de los proveedores o cuando estén lubricadas con aceite de motor. No se aplica si se emplean grafitos especiales, grasas con base de molibdisulfato u otros lubricantes para presión extrema.

Tornillos, Tuercas y Tornillos Prisioneros de Grado 5		
		
Tamaño	Libra- pulgada	Newton metro
1/4 de pulgada	108 a 132	12 a 15
5/16 de pulgada	204 a 252	23 a 28
3/8 de pulgada	420 a 504	48 a 57
Tamaño	Libra- pie	Newton metro
7/16 de pulgada	54 a 64	73 a 87
1/2 pulgada	80 a 96	109 a 130
9/16 de pulgada	110 a 132	149 a 179
5/8 de pulgada	150 a 180	203 a 244
3/4 pulgada	270 a 324	366 a 439
7/8 de pulgada	400 a 480	542 a 651
1,0 pulgada	580 a 696	787 a 944
1-1/8 pulgada	800 a 880	1085 a 1193
1-1/4 pulgada	1120 a 1240	1519 a 1681
1-3/8 pulgada	1460 a 1680	1980 a 2278
1-1/2 pulgada	1940 a 2200	2631 a 2983

Tornillos, Tuercas y Tornillos Prisioneros de Grado 8		
		
Tamaño	Libra- pulgada	Newton metro
1/4 de pulgada	144 a 180	16 a 20
5/16 de pulgada	288 a 348	33 a 39
3/8 de pulgada	540 a 648	61 a 73
Tamaño	Libra- pie	Newton metro
7/16 de pulgada	70 a 84	95 a 114
1/2 pulgada	110 a 132	149 a 179
9/16 de pulgada	160 a 192	217 a 260
5/8 de pulgada	220 a 264	298 a 358
3/4 pulgada	380 a 456	515 a 618
7/8 de pulgada	600 a 720	814 a 976
1,0 pulgada	900 a 1080	1220 a 1465
1-1/8 pulgada	1280 a 1440	1730 a 1953
1-1/4 pulgada	1820 a 2000	2468 a 2712
1-3/8 pulgada	2380 a 2720	3227 a 3688
1-1/2 pulgada	3160 a 3560	4285 a 4827

NOTA: Usar tuercas gruesas con tornillos de Grado 8.

ESPECIFICACIONES DE TORQUE - HERRAJE MÉTRICO

Use los siguientes torques cuando no hayan otras especificaciones.

Esos valores se aplican en fijadores con roscas comunes, del modo como vienen del proveedor, chapeados o no, o cuando estén lubricados con aceite de motor. Esos valores no se aplican si se emplea grafito o grasa con base de molibdisulfato, o aceite.

Tornillos, Tuercas y Tornillos Prisioneros de Grado 8,8		
		
Tamaño	Libra- pulgada	Newton metro
M4	24 a 36	3 a 4
M5	60 a 72	7 a 8
M6	96 a 108	11 a 12
M8	228 a 276	26 a 31
M10	456 a 540	52 a 61
Tamaño	Libra- pie	Newton metro
M12	66 a 79	90 a 107
M14	106 a 127	144 a 172
M16	160 a 200	217 a 271
M20	320 a 380	434 a 515
M24	500 a 600	675 a 815
M30	920 a 1100	1250 a 1500
M36	1600 a 1950	2175 a 2600

Tornillos, Tuercas y Tornillos Prisioneros de Grado 10,9		
		
Tamaño	Libra- pulgada	Newton metro
M4	36 a 48	4 a 5
M5	84 a 96	9 a 11
M6	132 a 156	15 a 18
M8	324 a 384	37 a 43
Tamaño	Libra- pie	Newton metro
M10	54 a 64	73 a 87
M12	93 a 112	125 a 150
M14	149 a 179	200 a 245
M16	230 a 280	310 a 380
M20	450 a 540	610 a 730
M24	780 a 940	1050 a 1275
M30	1470 a 1770	2000 a 2400
M36	2580 a 3090	3500 a 4200

Tornillos, Tuercas y Tornillos Prisioneros de Grado 12,9



Normalmente, los valores de torque especificados para sujetadores de grado 10,9 se pueden usar satisfactoriamente en fijadores de grado 12,9.

ESPECIFICACIONES DE TORQUE - CONEXIONES HIDRÁULICAS DE ACERO

Conexión con Dilatación de grado 37			
Diámetro Externo del Tubo / Diámetro Interno de la Manguera	Rosca Tamaño	Libra-pulgada	Newton metro
1/4 de pulgada 6,4 mm	7/16-20	72 a 144	8 a 16
5/16 de pulgada 7,9 mm	1/2-20	540 a 192	11 a 22
3/8 de pulgada 9,5 mm	9/16-18	120 a 300	14 a 34
1/2 pulgada 12,7 mm	3/4-16	180 a 504	20 a 57
5/8 de pulgada 15,9 mm	7/8-14	300 a 696	34 a 79
Diámetro Externo del Tubo / Diámetro Interno de la Manguera	Rosca Tamaño	Libra-pie	Newton metro
3/4 pulgada 19,0 mm	1-1/16-12	77 a 82	104 a 111
7/8 de pulgada 22,2 mm	1-3/16-12	90 a 100	122 a 136
1,0 pulgada 25,4 mm	1-5/16-12	110 a 120	149 a 163
1-1/4 pulgada 31,8 mm	1-5/8-12	140 a 150	190 a 204
1-1/2 pulgada 38,1 mm	1-7/8-12	225 a 240	305 a 325

Roscas Rectas con O-ring			
Diámetro Externo del Tubo / Diámetro Interno de la Manguera	Rosca Tamaño	Libra-pulgada	Newton metro
1/4 de pulgada 6,4 mm	7/16-20	144 a 228	16 a 26
5/16 de pulgada 7,9 mm	1/2-20	192 a 300	22 a 34
3/8 de pulgada 9,5 mm	9/16-18	300 a 480	34 a 54
1/2 pulgada 12,7 mm	3/4-16	540 a 804	57 a 91
Diámetro Externo del Tubo / Diámetro Interno de la Manguera	Rosca Tamaño	Libra-pie	Newton metro
5/8 pulgada 15,9 mm	7/8-14	58 a 92	79 a 124
3/4 de pulgada 19,0 mm	1-1/16-12	80 a 128	108 a 174
7/8 pulgada 22,2 mm	1-3/16-12	100 a 160	136 a 216
1,0 pulgada 25,4 mm	1-5/16-12	117 a 187	159 a 253
1-1/4 pulgada 31,8 mm	1-5/8-12	165 a 264	224 a 357
1-1/2 pulgada 38,1 mm	1-7/8-12	250 a 400	339 a 542

Tornillos de Montaje con Brida Fresada		
Tamaño	Libra-pulgada	Newton metro
5/16-18	180 a 240	20 a 27
3/8-16	240 a 300	27 a 34
7/16-14	420 a 540	47 a 61
Tamaño	Libra-pie	Newton metro
1/2-13	55 a 65	74 a 88
5/8-11	140 a 150	190 a 203

ESPECIFICACIONES DE TORQUE - CONEXIONES DE ANILLO O HIDRÁULICAS DE ACERO

Extremidad de Hermetizado de la Faz con Anillo O				
SAE Nominal Tamaño	Diámetro Externo del Tubo	Rosca Tamaño	Libra-Pulgada	Newton metro
-4	1/4 de pulgada 6,4 mm	9/16-18	120 a 144	14 a 16
-6	3/8 de pulgada 9,5 mm	11/16-16	216 a 240	24 a 27
-8	1/2 pulgada 12,7 mm	13/16-16	384 a 480	43 a 54
-10	5/8 de pulgada 15,9 mm	1-14	552 a 672	62 a 76
SAE Nominal Tamaño	Diámetro Externo del Tubo	Rosca Tamaño	Libra-Pie	Newton metro
-12	3/4 de pulgada 19,0 mm	1-3/16-12	65 a 70	90 a 95
-14	7/8 de pulgada 22,2 mm	1-3/16-12	65 a 70	90 a 95
-16	1,0 pulgada 25,4 mm	1-7/16-12	92 a 100	125 a 135
-20	1-1/4 pulgada 31,8 mm	1-11/16-12	125 a 140	170 a 190
-24	1-1/2 pulgada 38,1 mm	2-12	150 a 165	200 a 225

Extremidad del Anillo O con resalte				
Conexión o Tuerca Autoblocante				
SAE Nominal Tamaño	Diámetro Externo del Tubo	Rosca Tamaño	Libra-Pulgada	Newton metro
-4	1/4 de pulgada 6,4 mm	7/16-20	204 a 240	23 a 27
-6	3/8 de pulgada 9,5 mm	9/16-18	300 a 360	34 a 41
-8	1/2 pulgada 12,7 mm	3/4-16	540 a 600	61 a 68
SAE Nominal Tamaño	Diámetro Externo del Tubo	Rosca Tamaño	Libra-Pie	Newton metro
-10	5/8 de pulgada 15,9 mm	7/8-14	35 a 40	47 a 54
-12	3/4 de pulgada 19,0 mm	1-1/16-12	60 a 70	81 a 95
-14	7/8 de pulgada 22,2 mm	1-3/16-12	70 a 80	95 a 109
-16	1,0 pulgada 25,4 mm	1-5/16-12	80 a 90	108 a 122
-20	1-1/4 pulgada 31,8 mm	1-5/8-12	95 a 115	129 a 156
-24	1-1/2 pulgada 38,1 mm	1-7/8-12	120 a 140	163 a 190

ESPECIFICACIONES ESPECIALES DE TORQUE

ELEMENTO DE FIJACIÓN	Valor Libra- pie	Valor Newton metro
Tornillo de la Placa de Retención de los Pernos Ejes del Cortador de Base	035	045
Tornillos de la Manga de Eje de la Caja de Accionamiento del Trozador al Rodillo del Trozador	060	080
Tornillos del Engranaje Motriz de la Caja del Trozador a la Brida de Accionamiento	080	110
Tornillos de la Tapa de la Caja de Engranajes de Accionamiento de la Bomba	080	110
Tornillo de la Tapa de la Caja de Engranajes de Accionamiento de la Bomba al Volante	45	61
Tornillos de Montaje de la Manga de Eje del Cubo Reductor (A8000)	180	245
Tornillos del Engranaje Anillo del Cubo Reductor (A8800)	080	110
Tornillos del Engranaje Anillo del Cubo Reductor (A8000)	60	080
Tornillos de Montaje de la Manga de Eje del Cubo Reductor (A8800)	170 +/-10	230 +/-14
Tornillo del Cubo Reductor a la Rueda Dentada de Accionamiento (A8800)	340 +/-10	460 +/-14
Tornillo de la Zapata a la Cadena de la Oruga	170	230
Rodillo de la Oruga al Chasis de la Oruga	170 +/-10	230 +/-14
Tornillo del Soporte del Ajustador al Engranaje Intermedio Delantero	240 +/-10	325 +/-14
Tuerca de Fijación del Rodamiento del Eje Muerto	900	1220
Tuerca de Fijación de la Bobina del Solenoide	4 -6	5 -8
Tornillos de Montaje del Eje Pivotante	310	420
Tornillos de la Oruga Louisiana	310	420

NOTA: Para valores de torques de subconjuntos (por ejemplo motor, componentes hidráulicos), consulte las especificaciones de los respectivos fabricantes. Antiadherente se aplica en todos los tornillos que no requieren apriete con Loctite (ver Capítulo 2 para aplicación de Loctite). Tornillos revestidos con Cádmió no se debe utilizar donde se aplica Loctite.

CARGAS PREVIAS, HOLGURAS Y AJUSTES

ITEM	Unidades Inglesas	Unidades Métricas
Rodamiento de la Pierna del Cortador de Base (Cortador de Base de Pierna)	Cero (Precarga) Cero (Precarga)	Cero (Juego axial) Cero (Juego axial)
Juego Entre Dientes de los Engranajes da la Caja del Cortador de Base	0.007"	0.18mm
Engranaje Intermedio de la Caja del Cortador de Base (Juego Axial del Engranaje)	Cero	Cero
Cubo Reductor (Precarga del rodamiento)	20 lbs Tracción @ Prisionero de la Rueda sin Retén	9 kg Tracción @ Prisionero de la Rueda sin Retén
Juego Axial del Cubo Reductor (Piñón)	.060" Mín.	1.52mm Mín.
Juego Entre Dientes de la Caja de Engranajes de Accionamiento de la Bomba	0.006"	0.15mm
Juego Axial de la Caja de Engranajes de Accionamiento de la Bomba	0.008"-0.036"	0.20 -0.91mm
Juego Entre Dientes del Piñón del Volante del Trozador	0.008"	0.20mm
Juego Axial del Rodillo Alimentador	0.275" Máx. (Espaciadores de 0.197" disponibles)	7mm Máx. (Espaciadores de 5mm disponibles)
Desvío de Alineamiento del Rodillo Alimentador (Lado de la Pared)	0.060" Máx.	1.5mm Máx.
Precarga del Rodamiento de la Rueda Delantera	Cero (Ligero arrastre)	Cero (Ligero arrastre)
Juego de la Cadena del Elevador	1"	25mm
Ángulo del Ventilador del Radiador del Motor	37.5°	37.5°
Ajuste (Inicial) del Resorte del Embrague Desplazable del Volante del Trozador	100 in.lbs	11.3 nm
Precarga del Rodamiento del Extractor de Brazo Vertical	Cero	Cero
Juego Axial del Rodamiento del Extractor de Brazo Vertical	Cero	Cero

TABLA DE PRODUCTOS LOCTITE

Producto	Color	Productos Similares	Holgura (Pulgadas)	Resistencia (Acero/Acero)	Temperatura Operacional Rango - Fahrenheit	Tiempo de Fijación/Cura Total (Acero/Acero)	Descripción
#3	Marrón Oscuro					24 h	Forma una Guarnición (funciona con aceite, combustible o grasa) Maleable
80	Amarillo					Rápida	Adhesivo para impermeable
123	Transparente					N/D	Fluido Limpiador de Piezas
220	Azul	290	0.003	57/143 libras	-65 a +250	6 min/24 h	Sellador de roscas para fuga de aire
221	Violeta	222	0.005	75/44 libras	-65 a +300	2 min/24 h	Sellador de Roscas de Baja Resistencia
222	Violeta		0.005	53/30 libras	-65 a +300	20 min/24 h	Sellador de Roscas de Baja Resistencia (Tomillos Pequeños)
225	Marrón	222	0.010	45/25 libras	-65 a +300	7 min/24 h	Sellador de Roscas de Baja Resistencia
242	Azul		0.005	80/50 libras	-65 a +300	10 min/24 h	Sellador de Roscas de Mediana Resistencia
262	Rojo	271	0.005	160/190 libras	-65 a +300	5 min/24 h	Sellador de Roscas de Alta Resistencia
270	Verde	271	0.007	160/320 libras	-65 a +300	3 min/24 h	Sellador de Roscas de Alta Resistencia
271	Rojo	262	0.007	160/320 libras	-65 a +300	10 min/24 h	Sellador de Roscas de Alta Resistencia
272	Rojo	620	0.007	180/220 libras	-65 a +450	30 min/24 h	Alta Temperatura, Alta Resistencia
275	Verde	277	0.010	210/300 libras	-65 a +300	3 min/24 h	Sellador de Roscas de Alta Resistencia
277	Rojo		0.010	225/300 libras	-65 a +300	60 min/24 h	Sellador de Roscas de Alta Resistencia
290	Verde		0.003	85/350 libras	-65 a +300	6 min/24 h	Sellador de roscas para fuga de aire
*404	Transparente	495	0.006	3200 psi	-65 a +180	30 s/24 h	Cola Instantánea
*406	Transparente		0.004	3200 psi	-65 a +180	15 s/24 h	Cola para Todo tipo de Superficies
*409	Transparente	454	0.008	2500 psi	-65 a +180	50 s/24 h	Cola Instantánea en Gel
*414	Transparente		0.006	2500 psi	-65 a +180	30 s/24 h	Cola Instantánea
*415	Transparente	454	0.010	2500 psi	-65 a +180	50 s/24 h	Cola Instantánea para Llenar Holguras (Metales)
*416	Transparente	454	0.010	2500 psi	-65 a +180	50 s/24 h	Cola Instantánea para Llenar Holguras (Plásticos)

TABLA DE PRODUCTOS LOCTITE (continuación)

Producto	Color	Productos Similares	Holgura (Pulgadas)	Resistencia (Acero/Acero)	Temperatura Operacional Rango - Fahrenheit	Tiempo de Fijación/Cura Total (Acero/Acero)	Descripción
*420	Transparente		0.002	2500 psi	-65 a +180	15 s/24 h	Cola Instantánea para Fuga de Aire
*422	Transparente	454	0.020	2800 psi	-65 a +180	60 s/24 h	Cola Instantánea para Llenar Holguras
*430	Transparente		0.005	2500 psi	-65 a +180	20 s/24 h	Cola para Unir Metales
*445	Blanco/Negro		0.250	2000 psi	-65 a +180	5 min/24 h	Epóxi de 2 Partes, de Secado Rápido
*454	Transparente		0.010	3200 psi	-65 a +180	15 s/24 h	Cola en Gel para Todo Tipo de Cola Instantánea
*495	Transparente		0.004	2500 psi	-65 a +180	20 s/24 h	Cola Instantánea de Uso General
*496	Transparente		0.005	2500 psi	-65 a +180	20 s/24 h	Cola para Unir Metales
504	Naranja Claro	515	0.030	750 psi	-65 a +300	90 min/24 h	Eliminador de Guarnición Rígida
509	Azul Claro		0.020	750 psi	-65 a +320	6 h/72 h	Sellador de Bridas
510	Rojo		0.020	1000 psi	-65 a +400	30 min/24 h	Eliminador de Guarnición de Temperatura Alta
515	Violeta		0.010	750 psi	-65 a +300	1 h/24 h	Eliminador de Guarnición 515
518	Rojo	515	0.030	500 psi	-65 a +300	1 h/24 h	Eliminador de Guarnición 518 para Aluminio
542	Marrón	569	N/D	132/92 libras	-65 a +300	2 h/24 h	Sellador Hidráulico
545	Violeta		N/D	25/20 libras	-65 a +300	4 h/24 h	Sellador Hidráulico/Neumático de Baja Resistencia
549	Naranja	504	0.020	2500 psi	-65 a +300	2 h/24 h	Guarnición Plástica de Hermetizado Instantáneo
554	Rojo	277	0.015	240/240 libras	-65 a +300	2 a 4 h/24 h	Sellador de Líquido Refrigerante
567	Blanco	592	N/D	500 psi	-65 a +400	4 h/24 h	Sellador de Tubo para Acero Inoxidable
568	Naranja	277	0.015	2500 psi	-65 a +300	12 h/24 h	Guarnición Plástica
569	Marrón	545	0.010	40/25 libras	-65 a +300	1 h/24 h	Sellador Hidráulico
570	Marrón	592	N/D	25/40 libras	-65 a +300	6 h/72 h	Sellador a Vapor
571	Marrón	592	0.015	40/20 libras	-65 a +300	2 a 4 h/24 h	Sellador de Tubo
572	Branco	578.575	N/D	80/27 libras	-65 a +300	24 h/72 h	Guarnición
592	Blanco		0.020	500 psi	-65 a +400	4 h/72 h	Sellador para Tubo con Teflón
593	Negro		0.250	400 psi	-95 a +400	30 min/24 h	Silicona RTV
601	Verde	609	0.005	3000 psi	-65 a +300	10 min/24 h	PIN Actual 609
609	Verde		0.005	3000 psi	-65 a +300	10 min/24 h	Compuesto de Retención de Uso General

TABLA DE PRODUCTOS LOCTITE (continuación)

Producto	Color	Productos Similares	Holgura (Pulgadas)	Resistencia (Acero/Acero)	Temperatura Operacional Rango - Fahrenheit	Tiempo de Fijación/Cura Total (Acero/Acero)	Descripción
620	Verde	640	0.015	3000 psi	-65 a +450	30 min/24 h	Compuesto de Retención de Alta Temperatura
635	Verde	680	0.010	4000 psi	-65 a +300	1 h/24 h	Compuesto de Retención de Alta Resistencia
638	Verde	680	0.015	4100 psi	-65 a +300	10 min/24 h	Compuesto de Retención de Alta Resistencia
640	Verde	620	0.007	3000 psi	-65 a +400	1 h/24 h	Compuesto de Retención de Alta Temperatura
660	Plateado		0.020	3000 psi	-65 a +300	20 min/24 h	Metal Rápido
675	Verde	609	0.005	3000 psi	-65 a +300	20 min/24 h	Compuesto de Retención de Uso General
680	Verde	635	0.015	4000 psi	-65 a +300	10 min/24 h	Compuesto de Retención de Alta Resistencia
706	Transparente	755	N/D	N/D	N/D	N/D	Solvente para Limpieza
707	[Ambar		N/D	N/D	N/D	N/D	Activador para Colas Estructurales
736	Ambar		N/D	N/D	N/D	N/D	Manual NF
738	Ambar		N/D	N/D	N/D	N/D	Activador
747	Amarillo	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	Primer T
751	Transparente		N/D	N/D	N/D	N/D	Activador para Colas Estructurales
755	Transparente		N/D	N/D	N/D	N/D	Solvente para Limpieza
764	Verde		N/D	N/D	N/D	N/D	Primer N
767	Plateado		N/D	N/D	-65 a +1600	N/D	Lubricante Anticorrosión

ARALDIT

En las páginas siguientes de este manual de servicio, hay referencias al uso de "Araldit" para montaje de diversos componentes de la cosechadora. "Araldit" es el nombre utilizado para dos porciones de resina epoxy. Hay dos tipos, el "normal" (pomos azules y blancos) y el "cinco minutos" (pomos rojos y blancos). El "Araldit normal" está disponible en CASE IH Austoft en envases de 250g (P/N CM801234).

La función del "Araldit" es aplicar un revestimiento de plástico entre las superficies del metal de determinados componentes, impidiendo movimiento y fricción, alargando la vida útil de los componentes.

Al montar máquinas CASE IH Austoft, se debe utilizar sólo el "Araldit normal". Esto asegurará que se logre la máxima resistencia de la resina. Este Araldit secará en una hora y llegará a su resistencia máxima en 24 horas. El tipo "cinco minutos" secará en cinco minutos y llegará a su cura en una hora, SIN EMBARGO, no tendrá la misma resistencia de cura y sólo se debe usar para un reparo temporario (como, por ejemplo, para que la máquina pueda volver al campo en el mismo día y realizar un reparo apropiado tan luego sea posible).

Aplicación

Para preparar el "Araldit" para uso, hay que colocar cantidades iguales de cada pomo y mezclarlas hasta que se logre una consistencia uniforme. Una mezcla incompleta afectará la resistencia de la cura.

Las superficies de los componentes en las cuales se aplicará el "Araldit" deben estar limpias y sin aceite o grasa.

SUGERENCIA: Mezcle cantidades pequeñas, suficientes para realizar una aplicación. Si el "Araldit" empieza a endurecer antes de su aplicación en los componentes, la resistencia de la cura será afectada.

Al utilizar el "Araldit" de revestimiento de ranura, aplique en ambas ranuras (interna y externa), de modo que éste se extienda de modo uniforme en la ranura al pegar los componentes.



1

NOTA: Retire todo el exceso de "Araldit". Al usar "Araldit" cerca de sellos, asegúrese de que ninguna sobra quede pegada al sello, lo cual podría causarle daño. Para prevenir que esto ocurra, cerciórese de no está utilizado demasiado "Araldit" y cubra el sello con grasa o vaselina.

Al usar "Araldit" cerca de los rodamientos, asegúrese de que no entren sobras en los rodamientos.

En algunos lugares, el "Araldit" se puede usar para eliminar posibles holguras en los orificios de tornillos. Este es el caso en el tambor del trozador, cuando se va a retirar los tornillos de montaje. La aplicación de "Araldit", en este caso, impide el movimiento entre los componentes y que se pierdan después los tornillos.

Extracción

Al desmontar los componentes montados usando "Araldit", el empleo de calor ayuda a "romper" la liga de los componentes. El calor también se puede utilizar para ayudar a extraer el "Araldit" viejo; la limpieza de los componentes es importante para el montaje.

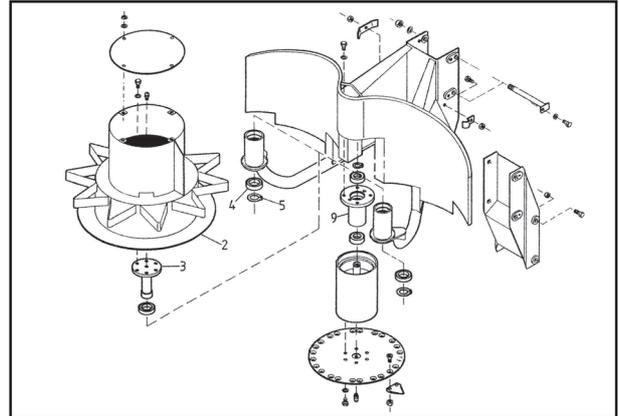
CORTADOR DE PUNTAS (ESTÁNDAR)

DESCRIPCIÓN

El cortador de puntas (despuntador) se compone de un chasis robusto, en el cual están montados dos tambores reunidores, accionados individualmente por motores orbitales del modelo KS Char-lynn "S", 1 1/4", de 14 pul³.

El disco cortador tiene ocho cuchillas, y va montado entre los tambores reunidores; se acciona por un motor Commercial M31 con engranaje de 1 1/2".

Hay que tener cuidado y asegurarse de que todos los tornillos y tuercas estén bien apretados y seguros el tiempo entero, para reducir los daños a los componentes fijos y rotativos.



DESMONTAJE

Desmontaje de los Discos Reunidores y Rodamientos

1. Retire los seis tornillos que prenden los tambores reunidores (2) al eje de mando (3) y retire el tambor de la estructura del cortador de puntas.
2. Retire y tape todas las mangueras de los motores.
3. Retire los tornillos que prenden el motor Charlynn, dejando el eje del motor libre del eje de mando (3).
4. Marque los motores del lado izquierdo y derecho y prenda la chaveta.
5. Retirar los anillos de retención (5) del eje de mando y empujar el eje a través de los rodamientos (4). Ahora se puede retirar los rodamientos del cojinete con un ligero golpe.

Desmontaje del Disco de Corte

Desprenda:

1. Las mangueras hidráulicas y tápelas;
2. Los dos tornillos que fijan el motor a la estructura y retire el motor;
3. Los cuatro tornillos que fijan el cojinete (9) a la estructura y retire el cojinete;
4. Con el cojinete del rodamiento libre de la estructura, retire el anillo de retención de la punta del eje y empuje el eje de mando para afuera.

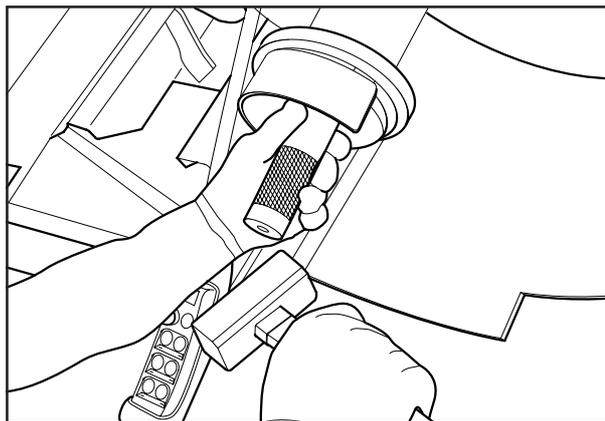
Ahora se puede retirar los rodamientos del cojinete con un ligero golpe.

ATENCIÓN AL DESMONTAJE

- Verificar las condiciones de los rodamientos, y si es necesario reemplazarlos.
- Verificar las condiciones de desgaste en el cubo, y si es necesario reemplazarlos.
- Verificar balanceamiento del tambor.
- Verificar las condiciones de desgaste de los pernos y bujes de fijación, y si es necesario reemplazarlos.

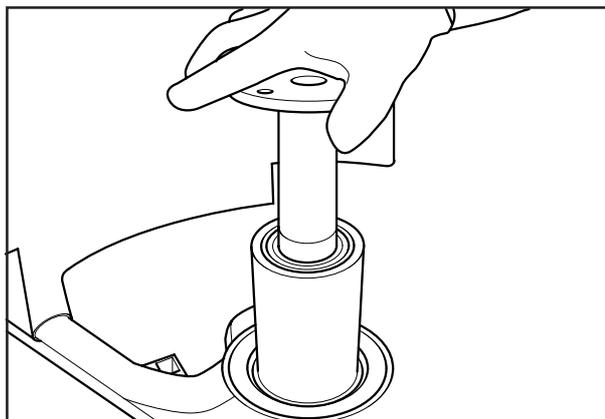
MONTAJE

1. Con un dispositivo colocador, montar los rodamientos en los dos lados del cubo. La posición final correcta del rodamiento es que haga tope en su alojamiento.



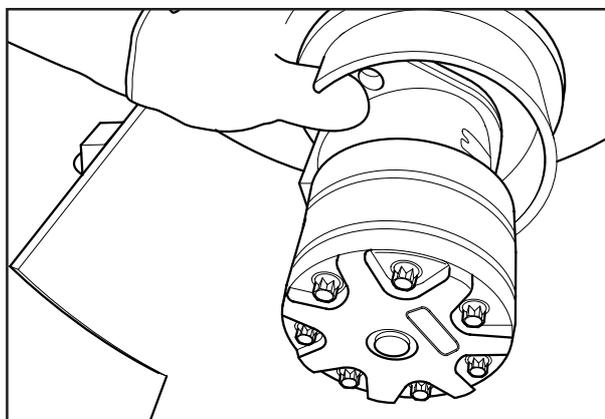
2

2. Pasar antiadherente al acoplamiento y con un martillo de goma montar en los alojamientos de los rodamientos premontados en la operación anterior. Después del montaje verificar si el conjunto está girando libremente.



3

3. Con un alicate de montar anillos, posicionar y montar los anillos de retención del lado opuesto al acoplamiento uno de cada lado del conjunto.
4. Pasar antiadherente en los ejes de los motores, agregar ultra black en la unión de los motores, y fijar cada conjunto con tornillos y arandelas. Agregar loctite 262 a la rosca de los tornillos.



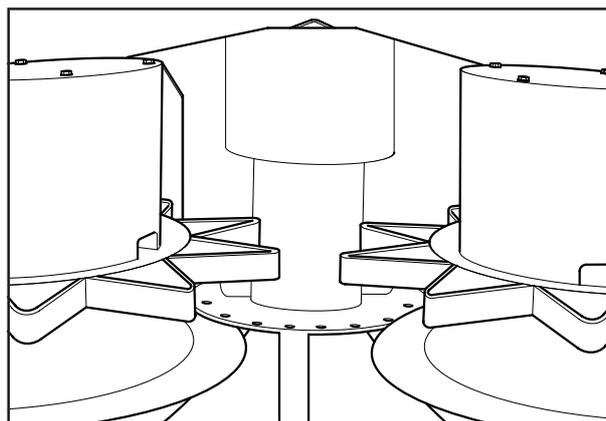
4

5. Montaje del cortador central:

Montar los rodamientos con un dispositivo colocador. Posicionar este conjunto montado y cuidadosamente montar en el cubo. Si lo necesita, golpee con un martillo de goma para que se encaje correctamente. En seguida colocar el anillo de retención.

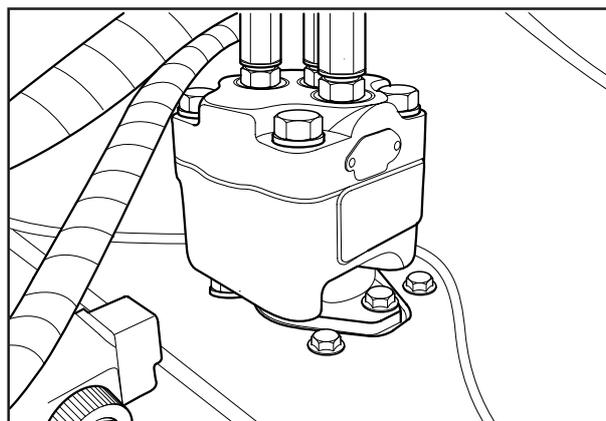
Posicionar el conjunto en el alojamiento del cortador de puntas y fijar con 04 tornillos y 04 arandelas. Aplicar loctite en la rosca de los tornillos. Pasar ultra black en la junta del motor hidráulico, pasar antiadherente en el eje del motor y fijar en el conjunto premontado anteriormente encajando el mismo en el alojamiento estriado. Fijar el motor con tornillos y arandelas. Aplicar loctite 262 en las roscas de los tornillos.

Posicionar la tapa de cierre debajo del conjunto montado y fijarla con tornillos y arandelas. Fijar el pico engrasador y engrasar el conjunto.



Conjunto montado

5

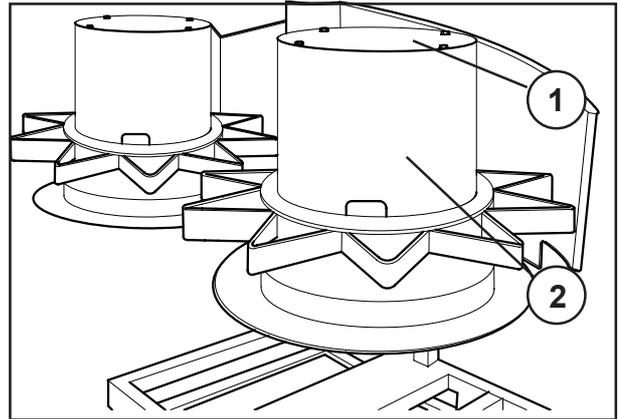


Fijación del motor y conjunto

6

6. Montaje de los tambores reunidores de caña.

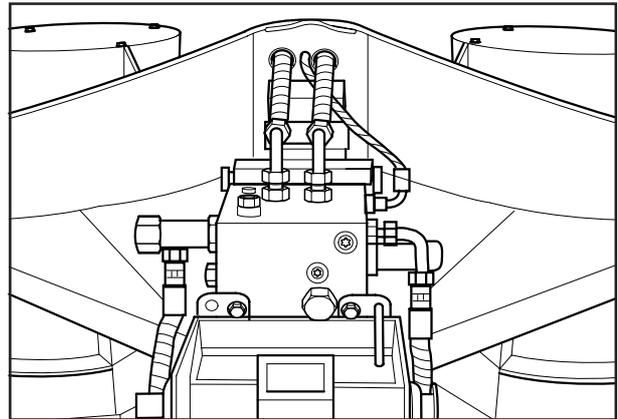
Colocar el tambor en el cubo premontado en la operación 2 y fijar el mismo con tornillos y arandelas. Montar el engrasador y engrasar el conjunto. Colocar la tapa superior y fijarla con tornillos, arandelas lisas y arandelas de presión. Repetir la operación del otro lado del conjunto.



1. Tapa superior, 2. Tambor reunidor

7

7. Colocar el comando hidráulico fijándolo del lado trasero y delantero con tornillos, arandelas de presión y arandelas lisas.



Fijación trasera

8

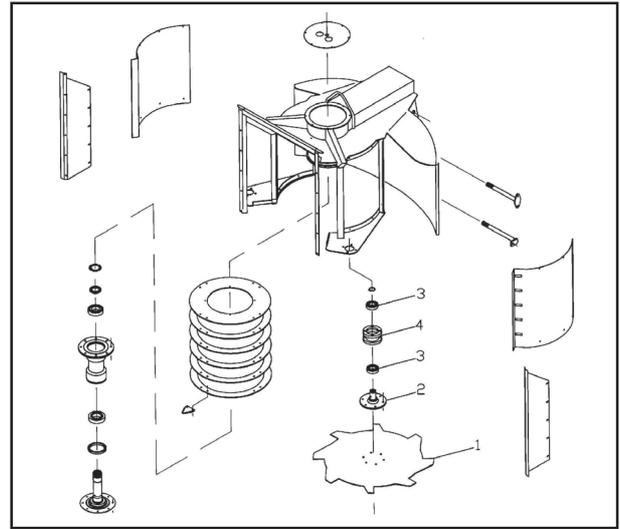
TRITURADOR DE PUNTAS (OPCIONAL)

DESCRIPCIÓN

El triturador está compuesto por un chasis robusto, en el cual van montados dos discos reunidores, accionados individualmente por motores orbitales del modelo KS Char-lynn "S", 1 1/4".

El tambor de 24 cuchillas está montado entre los discos reunidores; diez cuchillas están atornilladas en el armazón (cinco de cada lado), de modo que no haya contacto entre ellas.

El tambor se acciona por un motor Commerciall M50, engranaje de 2 1/4". Hay que tener cuidado y asegurarse que todos los tornillos y tuercas estén bien apretados y seguros el tiempo entero, para reducir los daños en los componentes fijos y rotativos.



DESMONTAJE

Desmontaje de los Discos Reunidores y Rodamientos

1. Retire los seis tornillos que prenden los discos reunidores a las bridas de accionamiento (1).
2. Retire las mangueras de los motores (Tape todas las líneas de aceite).
3. Retire los dos tornillos que fijan los dos motores Char-lynn a la estructura de los rodamientos y retire los motores.
4. Marque los motores del lado izquierdo y derecho y prenda la chaveta.
5. Retire los anillos de retención del eje (2) y retire los rodamientos (3), empujando el eje para abajo.
6. Hay que sacar los rodamientos del cojinete (4) con ligeros golpes.

Desmontaje del Tambor del Triturador

1. Después de haber retirado los discos reunidores, se podrá retirar el tambor del triturador.

ATENCIÓN: Las cuchillas del tambor del triturador son extremadamente afiladas; por lo tanto, tenga mucho cuidado al retirar y transportar el tambor del triturador.

2. Apoye el tambor triturador y retire los ocho tornillos que prenden el tambor al eje. En seguida, retire el tambor.

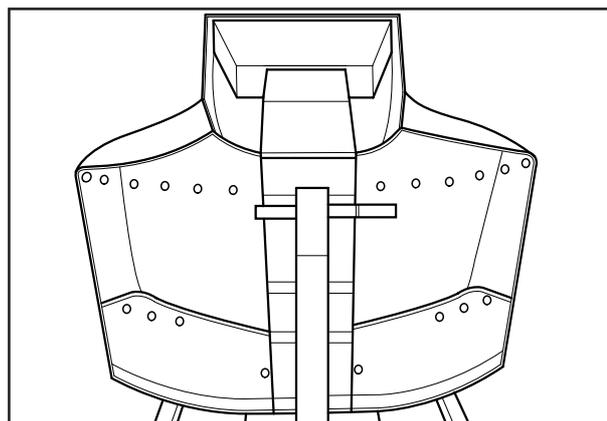
ATENCIÓN AL DESMONTARLO

- Verificar las condiciones de los rodamientos, y si es necesario reemplazarlos.
- Verificar las condiciones de desgaste de los cubos, y si es necesario reemplazarlos.
- Verificar el balanceamiento del tambor.
- Verificar las condiciones de desgaste de los pernos y bujes de fijación, y si es necesario reemplazarlos.

MONTAJE**1. Fijación de la chapa de desgaste**

- 1.1. Fijar la chapa de desgaste en la estructura utilizando tornillos, arandelas lisas y tuercas.

NOTA: Las arandelas se deben colocar primero junto al tornillo y segundo junto a la tuerca.

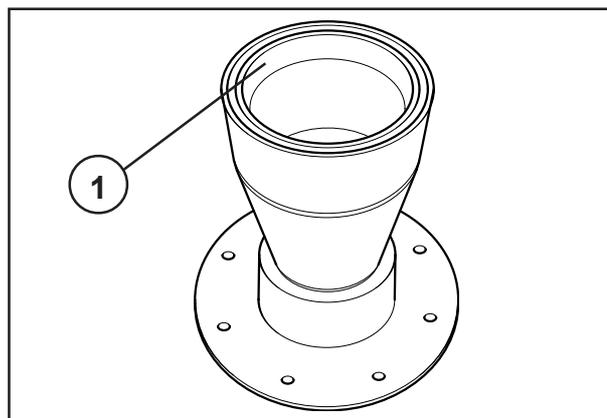


Pestaña de la chapa para abajo

2

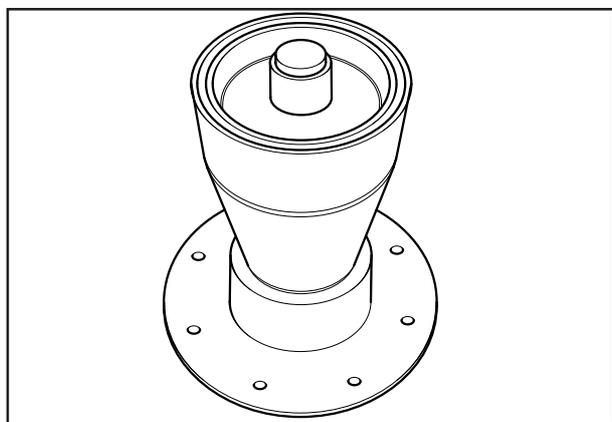
2. Premontaje del cojinete

- 2.1. Montar el rodamiento con un dispositivo colocador.

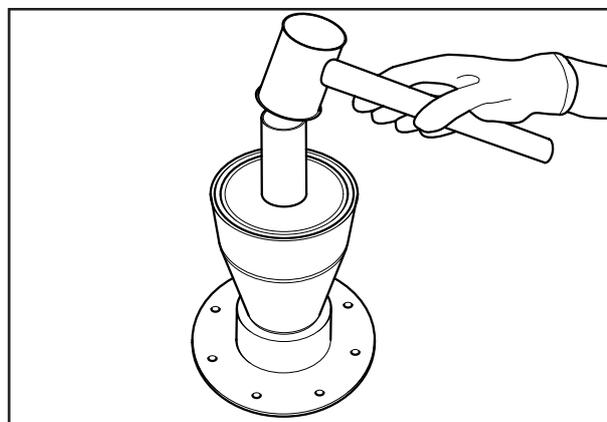


1. Tapa del rodamiento

3

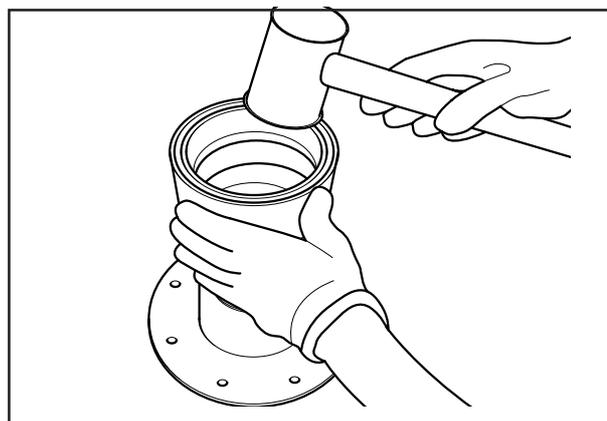


4

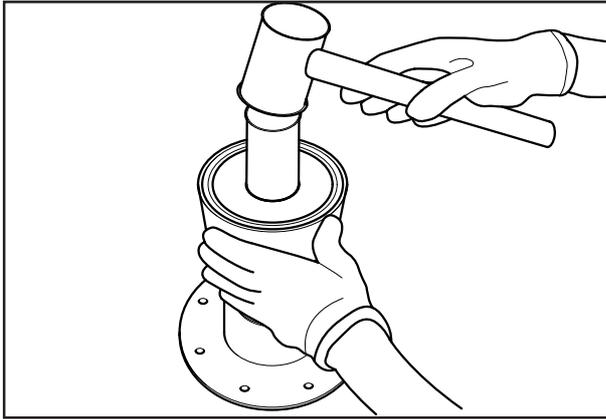


5

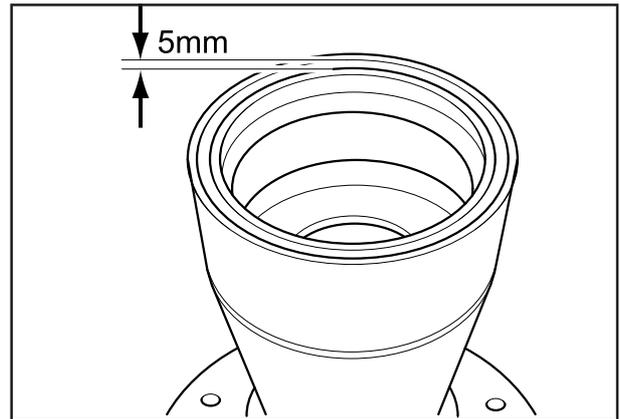
- 2.2. Después de montar el rodamiento, colocar el reten utilizando un dispositivo colocador para fijarlo.



6



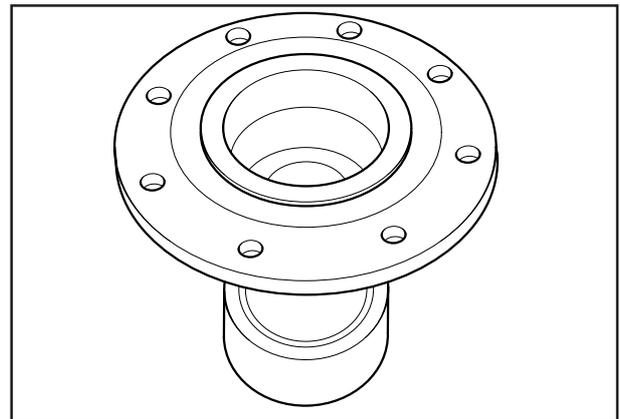
7



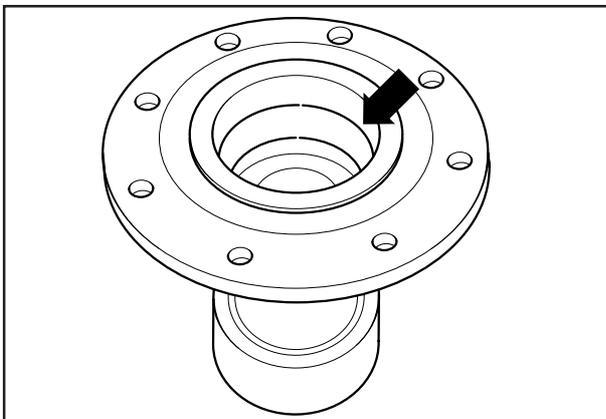
Respetar la posición final - 5mm

8

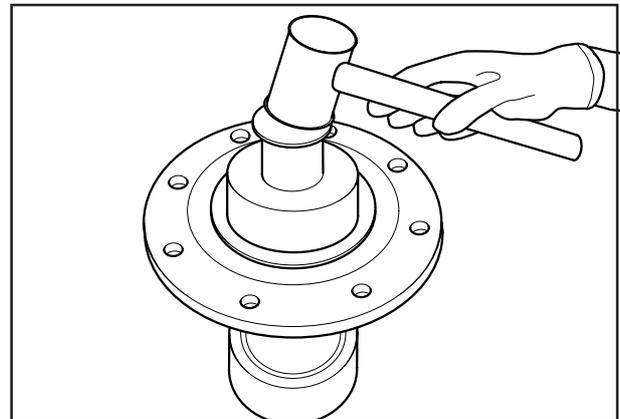
- 2.3. Tras colocar el retén darle invertir el cojinete, con el dispositivo colocador, colocar la tapa del rodamiento utilizada para su fijación.



9



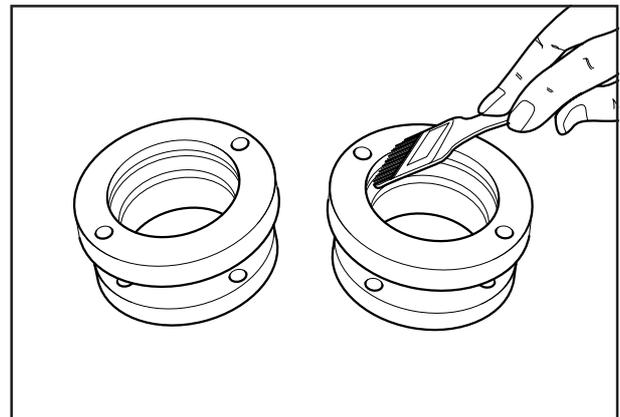
10



11

3. Premontaje y montaje del alojamiento del motor; montaje del eje reunidor y motor del eje reunidor

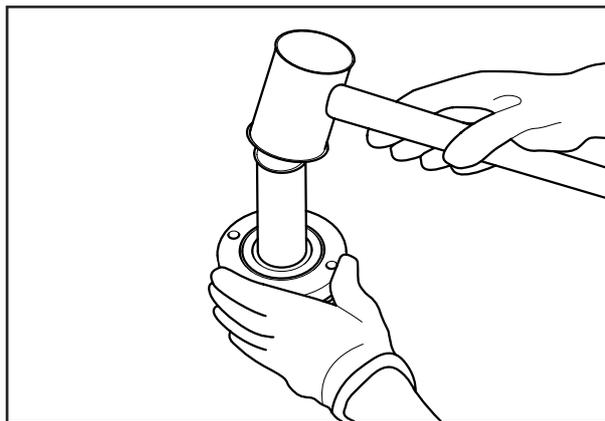
- 3.1. En los alojamientos aplicar antiadherente y en cada alojamiento colocar los rodamientos, fijándolos con un dispositivo colocador. Después de fijar los rodamientos, colocar dos engrasadores.



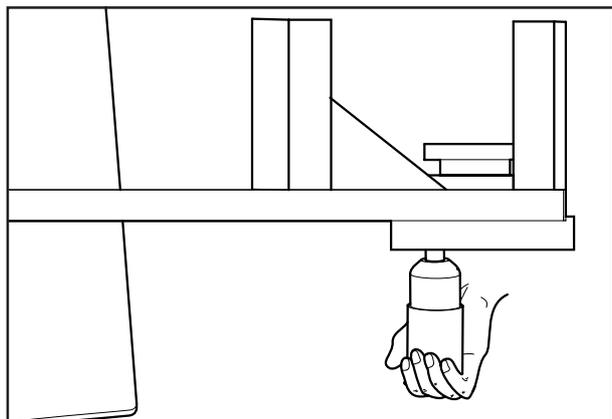
12

- 3.2. Colocar el conjunto montado de los alojamientos en la estructura del triturador utilizando tornillos y arandelas.

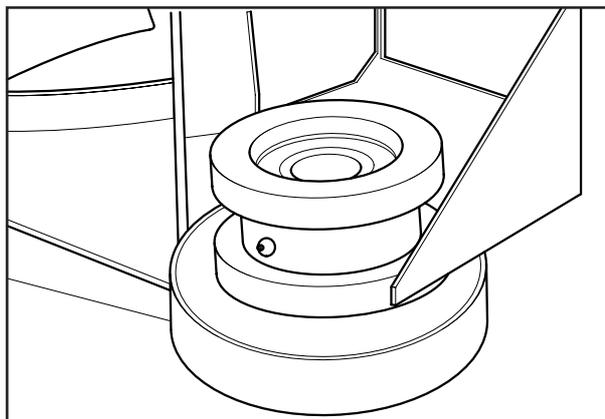
NOTA: En los tornillos hay que aplicar loctite 271.



13



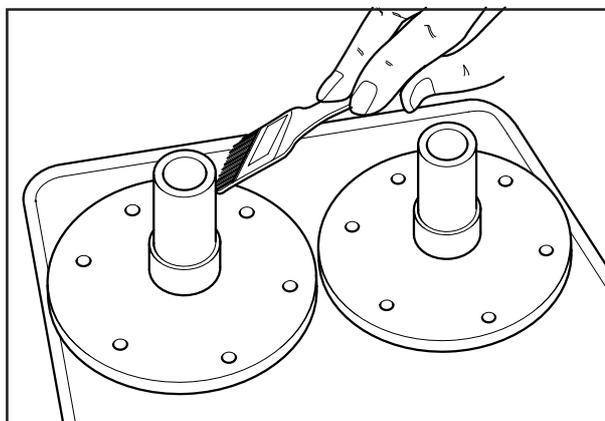
14



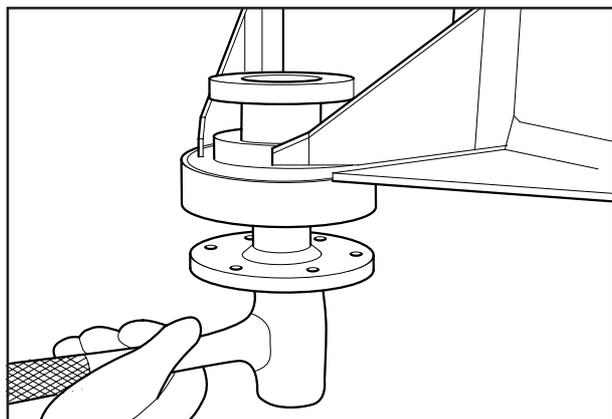
Respetar la posición del pico engrasador

15

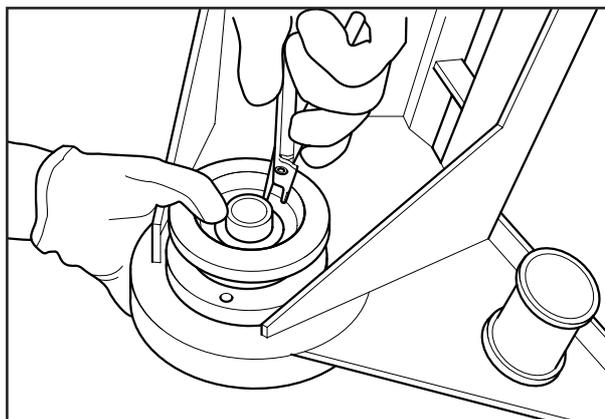
- 3.3. En los ejes reunidores, aplicar antiadherente y colocarlos en los alojamientos, trabándolos con anillo elástico.



16

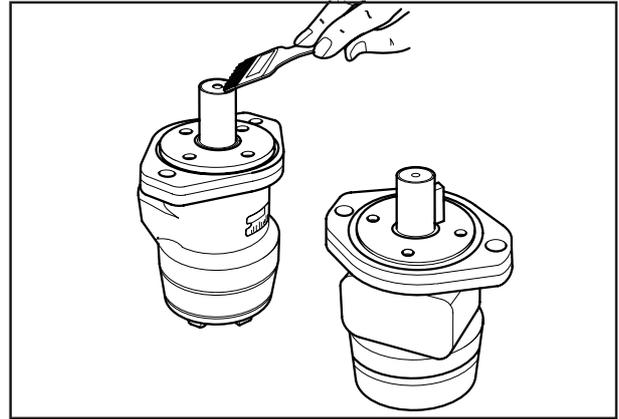


17

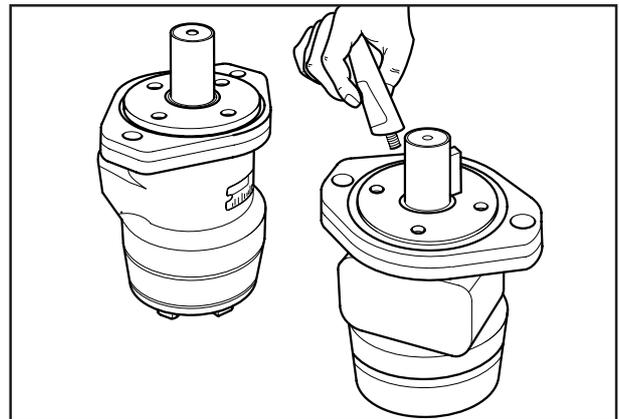


18

- 3.4. Aplicar antiadherente en los ejes de los motores y loctite 598 black en la base de los motores.



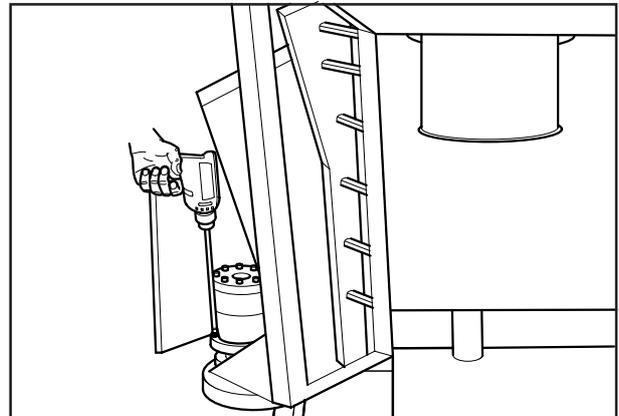
19



20

- 3.5. Colocarlos en los respectivos ejes reunidores fijando cada motor con tornillos y arandelas de presión.

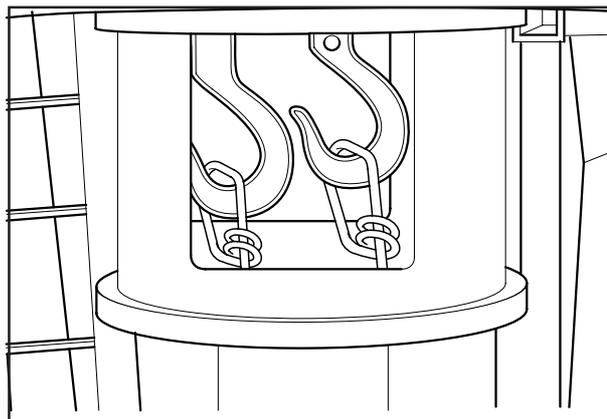
NOTA: Hay que aplicar loctite 271 en los tornillos.



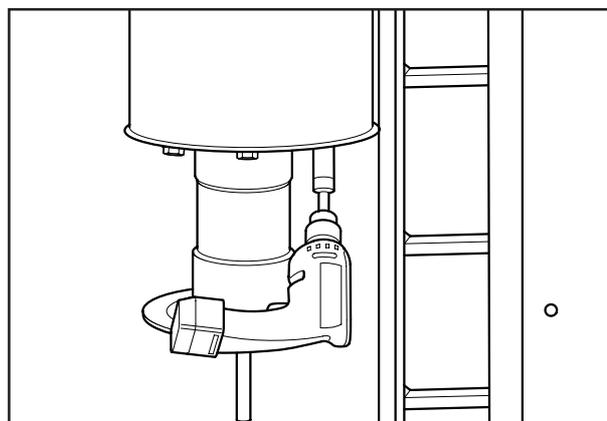
21

4. Montaje del cojinete y de las cuchillas en la estructura

- 4.1. Colocar en el cojinete los cáncamos para poder alzarlo, después de levantado fijar el cojinete con tornillos y arandelas de presión. Sólo después de apretar retire los cáncamos y el puente móvil con grúa.



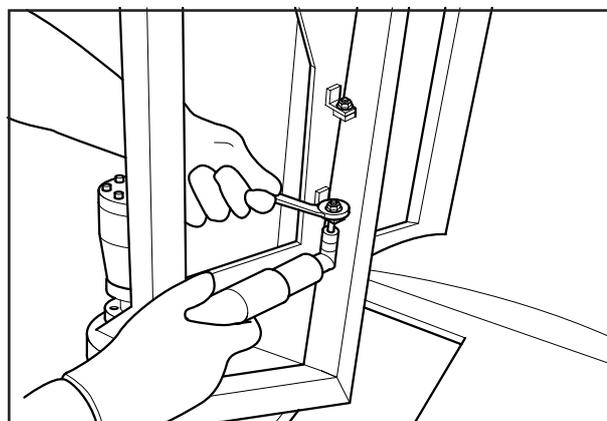
22



23

- 4.2. Colocar las 10 cuchillas en la estructura del triturador, fijándolas con tornillos y tuercas.

NOTA: Respetar la posición de las cuchillas y de los tornillos.



24

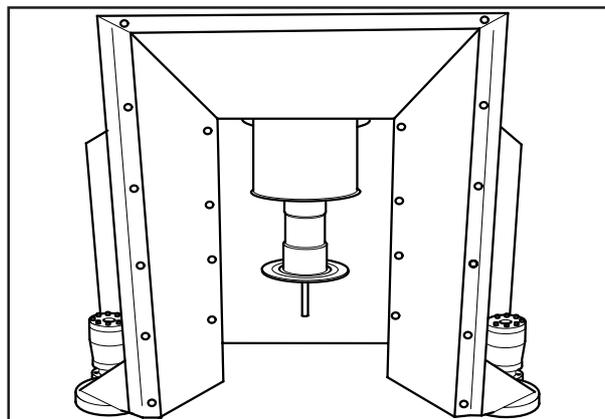
5. Montaje de los paneles laterales y frontales (izquierdo/derecho)

- 5.1. Para montar los paneles laterales izquierdo y derecho use tornillos, arandelas lisas y tuercas.

NOTA: Hay que fijar las pestañas junto con los paneles frontales, cuando los mismos estén colocados.

A - Para fijación utilizar tornillos, arandelas lisa y tuercas.

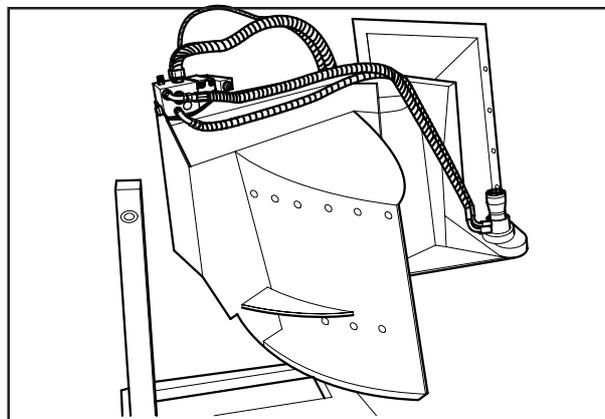
B - Los tornillos internos se deben fijar junto con las chapas laterales. Usar tornillos, arandas lisas y tuercas.



26

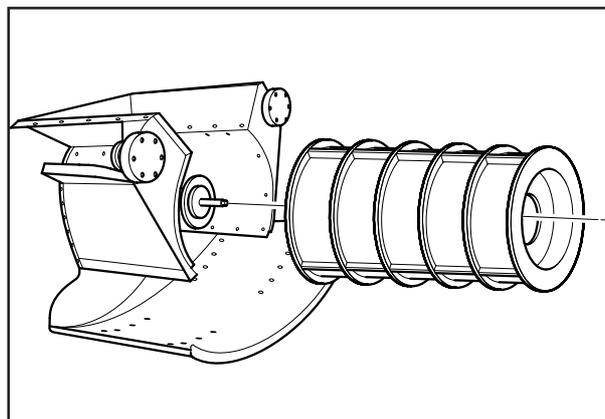
6. Montaje del tambor en el triturador

- 6.1. Para montar el tambor en la estructura colocarlo en la posición indicada al lado.



27

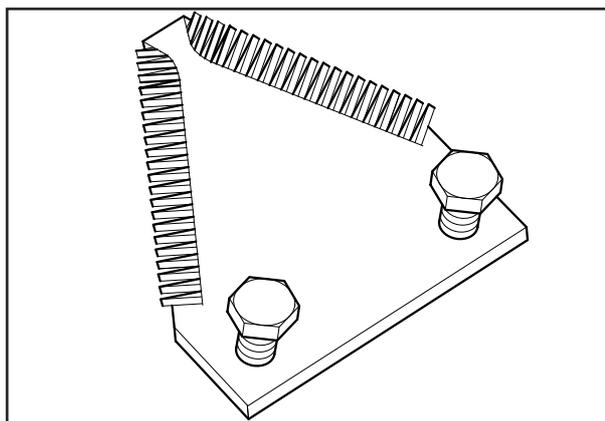
- 6.2. Para fijar el tambor (cuchilla recta) respetar su posición de encaje y colocarlo en la estructura fijándolo con tornillos.



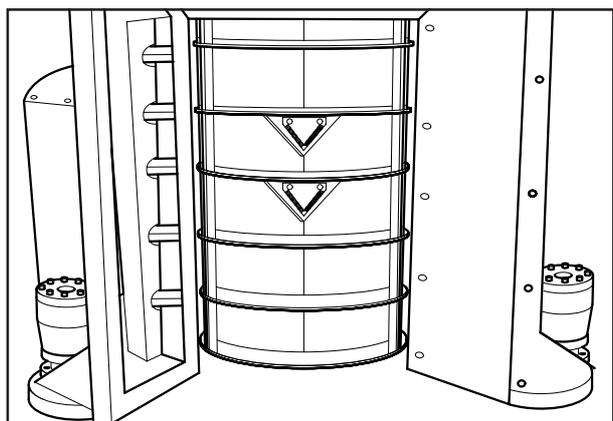
28

7. Montaje de las cuchillas del triturador

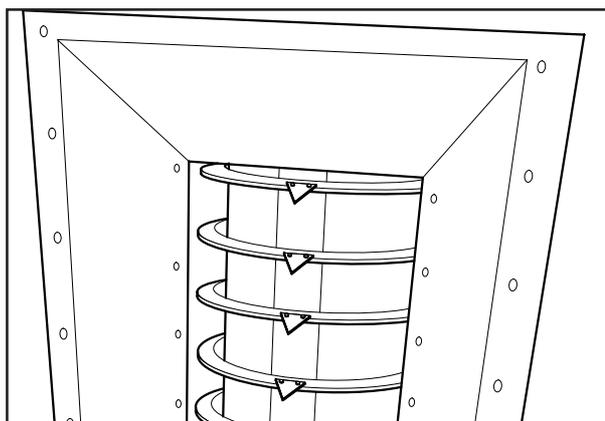
- 7.1. En el tambor colocar 20 cuchillas (verificar la posición correcta de las cuchillas en la ilustración al lado), fijándolas con tornillos.



29



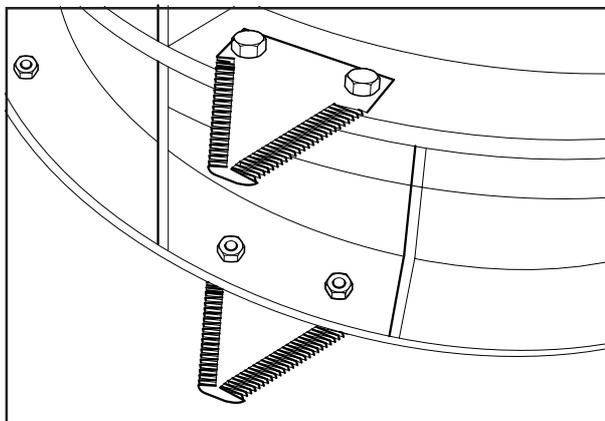
30



31

8. Montaje de la tapa del tambor del triturador

- 8.1. Para fijar la tapa en el tambor utilizar 04 cuchillas cuya posición de montaje es inversa a las otras cuchillas ya colocadas en el tambor. Fijar la tapa con las cuchillas utilizando tornillos y tuercas.

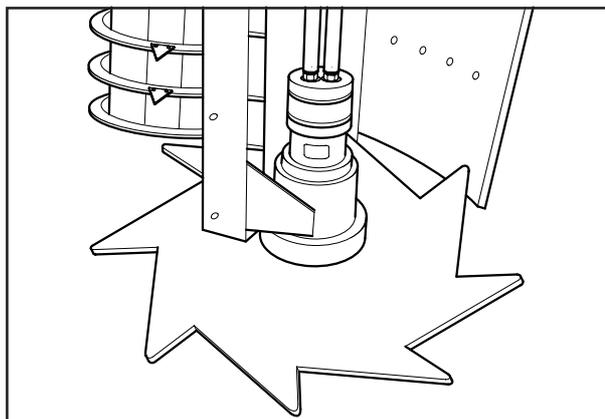


32

9. Montaje del disco del triturador

- 9.1. Montar dos discos en los ejes del triturador según se ve en la figura al lado.

NOTA: Aplicar Loctite 271 en las roscas de los tornillos.



33

DISCO DE CORTE LATERAL**DESCRIPCIÓN**

Para plantaciones muy tupidas, los discos de corte se montan del lado externo de cada divisor de línea.

El disco de corte lateral consta de un disco circular con ocho cuchillas atornilladas y accionadas por un motor orbital modelo Charlynn 2000 4.9 pol³.

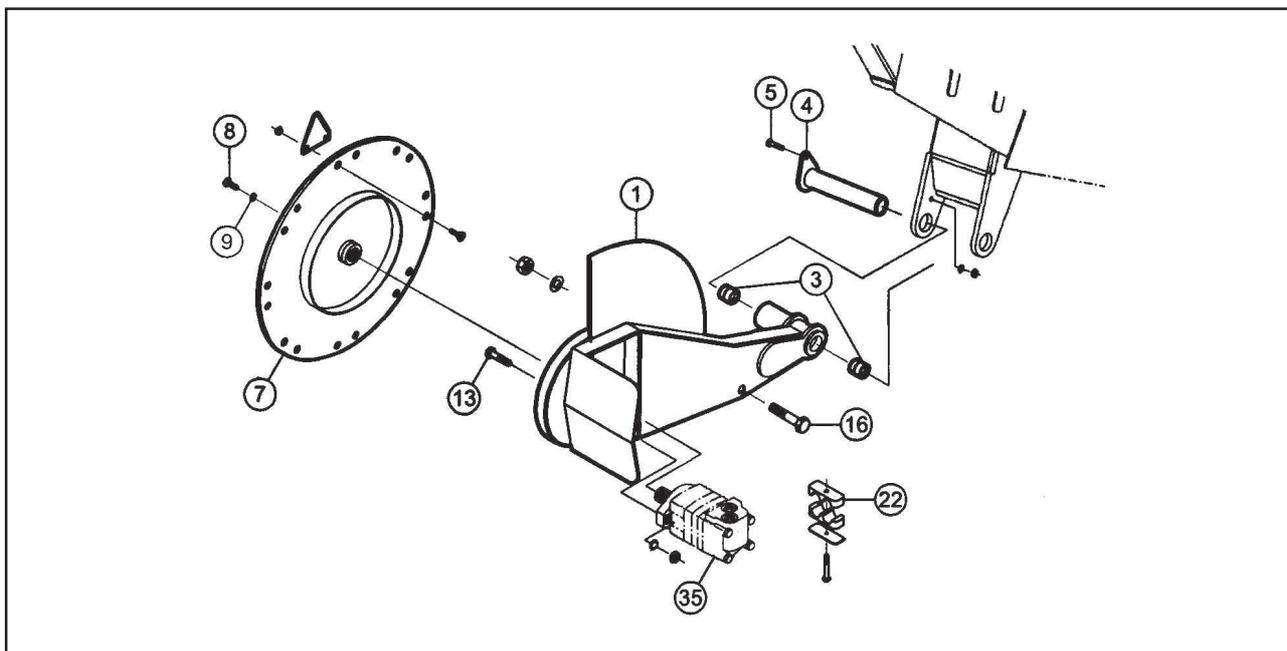
Los discos de corte lateral se pueden levantar y bajar manual o hidráulicamente, por comandos ubicados en la cabina (Opcional).

DESMONTAJE

1. Retirar y tapan las mangueras hidráulicas.
2. Retirar los ocho tornillos que fijan la base del motor en la estructura.
3. Retirar los tornillos que sujetan los cilindros que se ven en el conjunto de soporte del motor.
4. Ahora, el conjunto del disco de corte lateral se puede desmontar; se puede usar una herramienta para retirar el disco (7), después de retirar la placa de retención.
5. Para retirar el motor Char-lynn (35), afloje los dos tornillos (13) y retire el motor de la placa de montaje.

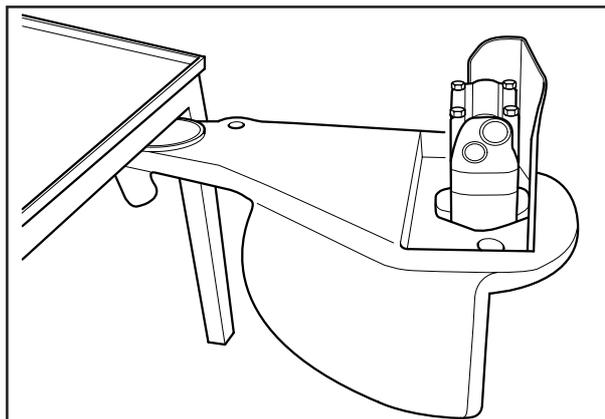
ATENCIÓN AL DESMONTAR

- Verificar si hay fugas.
- Verificar el estado de las cuchillas.
- Verificar la condición del disco.



MONTAJE**1. Fijación del motor hidráulico**

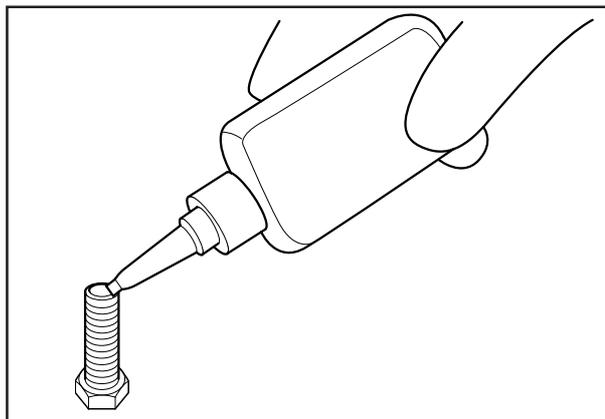
1.1. Colocar el motor hidráulico en el soporte.



2

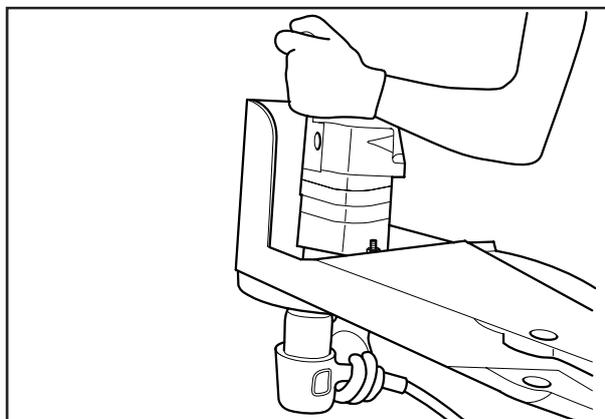
1.2. Para fijar el motor utilice tornillos, arandelas de presión y tuercas.

NOTA: Aplicar loctite 271 en el tornillo.



3

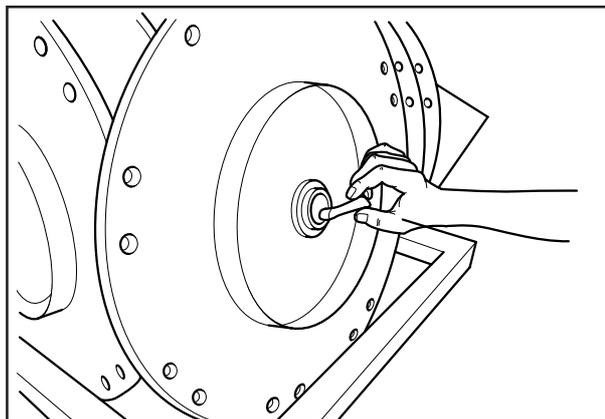
NOTA: Repetir el proceso para el segundo soporte.



4

3. Montaje del disco

3.1. Preparar el Araldit 24 horas y aplicarlo en el estriado interno del disco.

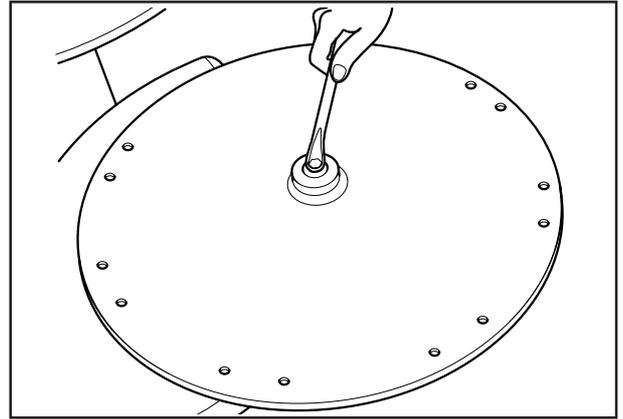


5

- 3.2. Colocar el disco en el soporte, fijándolo con tornillo y arandela de presión.

NOTA: Aplicar loctite 271 en el tornillo.

Repetir todo el proceso para el segundo soporte.



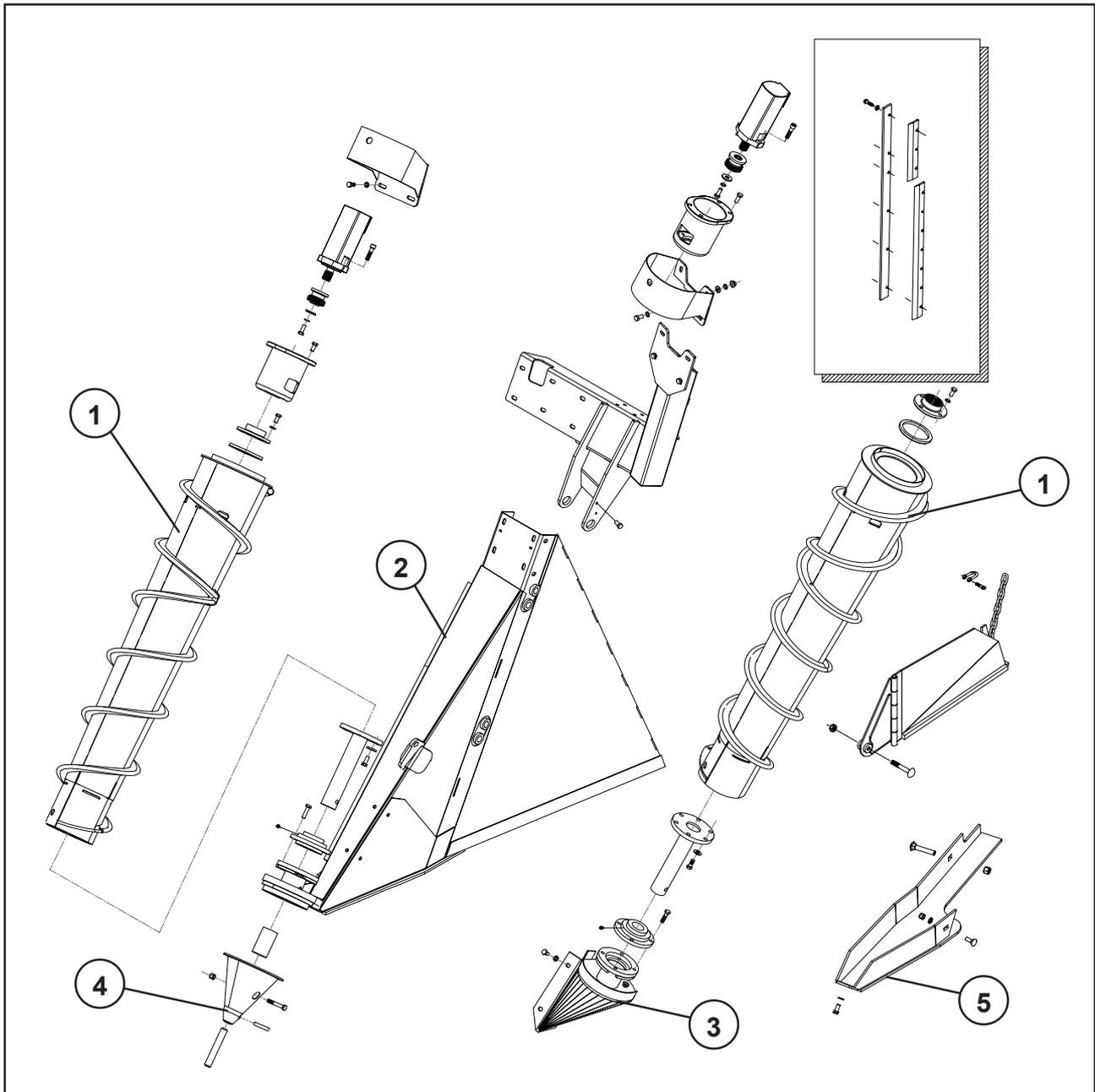
6

DIVISORES DE LÍNEA 45°

DESCRIPCIÓN

Los divisores de línea de 45° tienen una punta giratoria al final del espiral interno. El punto se ajusta para desgaste y es reemplazable.

La punta giratoria también se puede separar del espiral y reemplazar. Ya que esta punta está en contacto con el suelo, el fin del divisor de línea sufre menos desgaste, y, consecuentemente, no hay zapata reemplazable.



- 1 - Espiral
- 2 - Eje interno reemplazable
- 3 - Punta giratoria
- 4 - Punta reemplazable
- 5 - Zapata de desgaste

DESMONTAJE

1. Retire y tape las mangueras del motor, retire los cuatro tornillos que fijan el conjunto del motor al chasis principal de los divisores de línea y los tornillos que fijan la bandeja al conjunto del motor; soporte y el divisor de línea y retire el conjunto completo del motor.
2. Retire la punta giratoria del final del espiral interno de los divisores de línea, retirando el tornillo del lugar. Ahora se puede levantar el espiral hasta que sea posible retirar el eje inferior del rodamiento.
3. El eje inferior del espiral se puede desatornillar para reemplazarlo, si es necesario.
4. El acoplamiento de accionamiento va atornillado en la punta del espiral del divisor de línea. Sacando los cuatro tornillos, se podrá retirar el acoplamiento.
5. El estriado macho se prende con Araldit al motor, y se fija sólo con un tornillo. Para retirarlo, suéltelo y utilice un extractor de polea.
6. La parte hembra estriada va atornillada a la parte superior del divisor de línea.
7. Afloje los cuatro tornillos, y se podrá retirar el eje estriado.
8. El cojinete inferior es una unidad sellada autocentrante, se puede retirar soltando los cuatro tornillos de fijación.
9. Si el cojinete está deteriorado o con el rodamiento desgastado, cámbielo por uno nuevo.
10. Verifique las condiciones de ajuste de las estrías en los ejes.
11. Si el retén del motor presenta pérdidas, hay que cambiarlo por uno nuevo y ajustado.

NOTA: Puede ser necesario calentarlo para romper el Araldit.

ATENCIÓN AL DESMONTAR

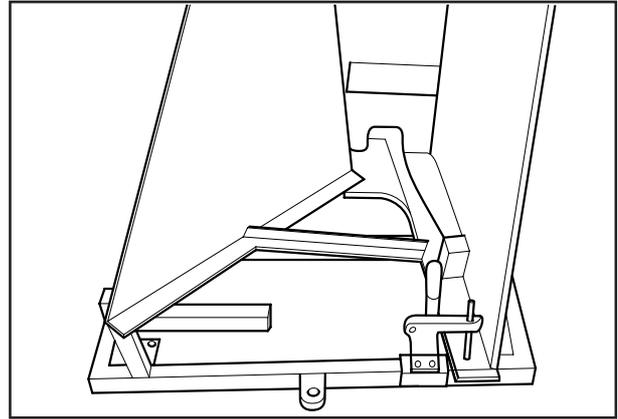
- Verificar las condiciones de los rodamientos, y si es necesario reemplazarlos.
- Verificar las condiciones de los divisores de línea, y si es necesario reemplazar los espirales y la parte inferior.

MONTAJE

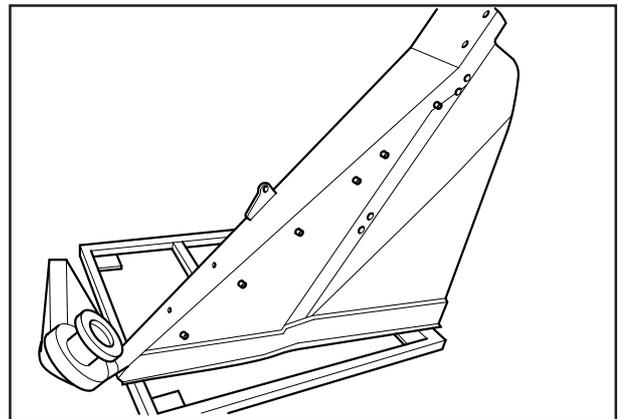
2. Montaje de los accesorios de la estructura del divisor de línea 45°

- 2.1. Montaje de los dos soportes en la estructura del divisor de línea. Utilizar para fijarlo tornillos y arandelas presión.

NOTA: Solamente coloque los tornillos.

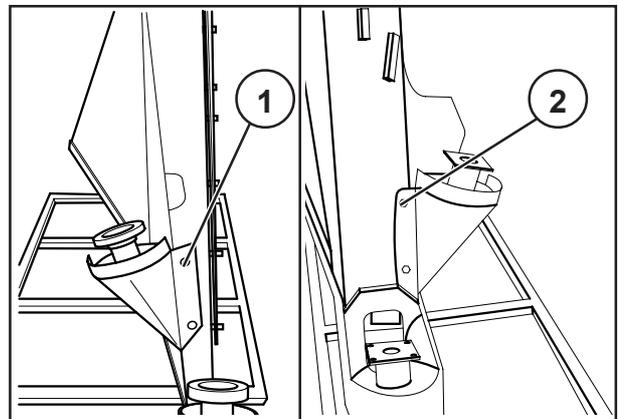


2



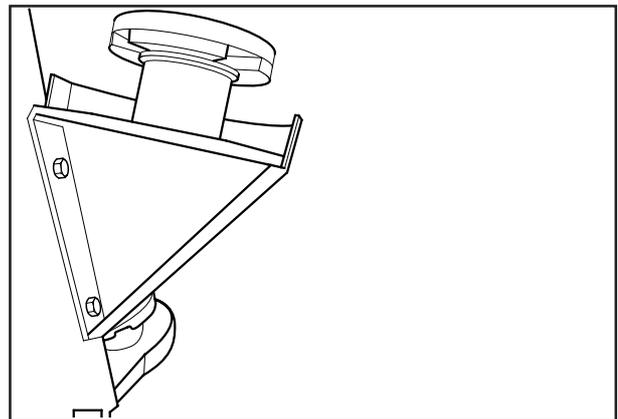
3

- 2.2. Montaje de un soporte inferior derecho (1) y 01 soporte inferior izquierdo (2). Utilizar para fijación interna y externa de los dos soportes, tornillos (aplicar loctite 262), arandelas lisa y arandelas de presión.



Fijaciones externas

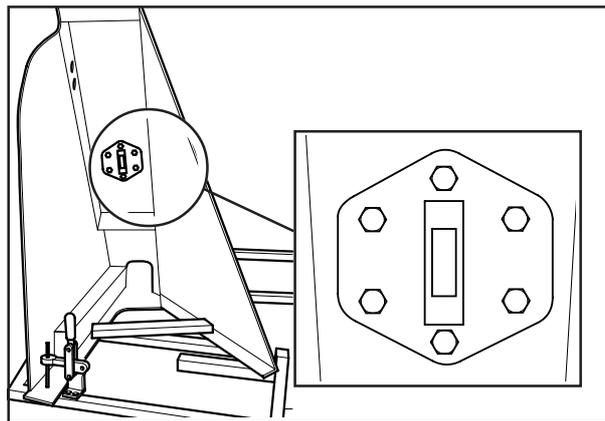
4



Fijaciones internas

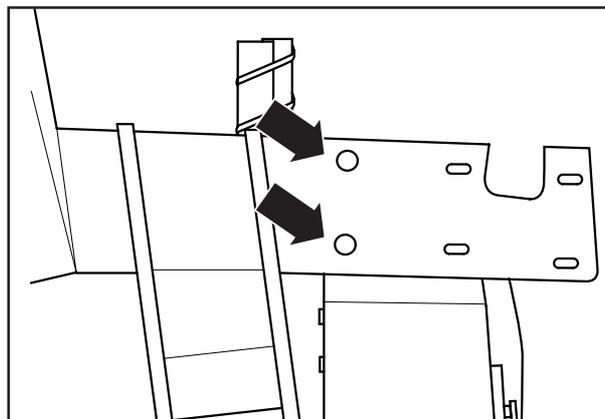
5

- 2.3. Montaje del escapador inferior (un divisor derecho y uno izquierdo), montarlo con el cáncamo mirando para arriba. Para fijarlo utilizar tornillos y arandelas de presión.



6

- 2.4. Para fijar los brazos derecho e izquierdo, utilizar tornillos, arandelas lisas, arandelas de presión y tuercas. Aplicar loctite 262 en los tornillos.

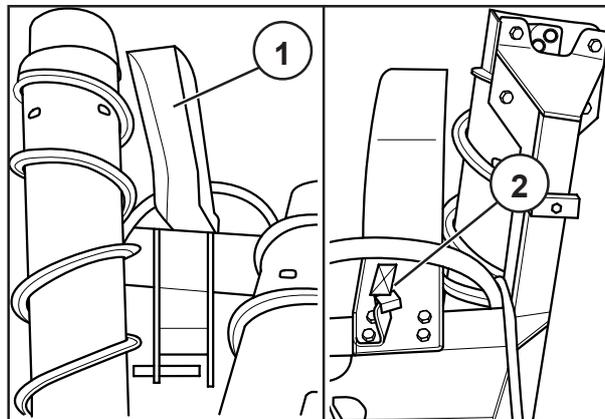


Fijaciones externas

7

- 2.5. Cuando la configuración de la máquina pida disco de corte lateral, colocar en los brazos la protección derecha y la protección izquierda (1). Junto con cada protección hay que colocar el soporte (2) fijándolo con 02 tornillos; 02 arandelas lisas; 02 arandelas de presión y en él colocar 01 abrazadera junto con la placa y fijarlos con 01 tornillo; 01 arandela lisa; 01 tuerca.

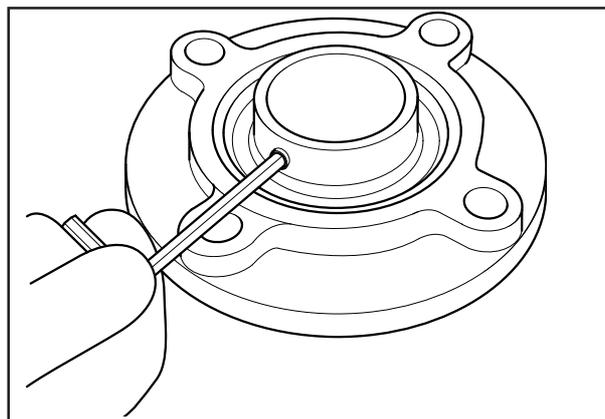
Apretar el soporte con llave de impacto, alargador y vaso 17mm.



8

3. Premontaje y montaje del cojinete del divisor

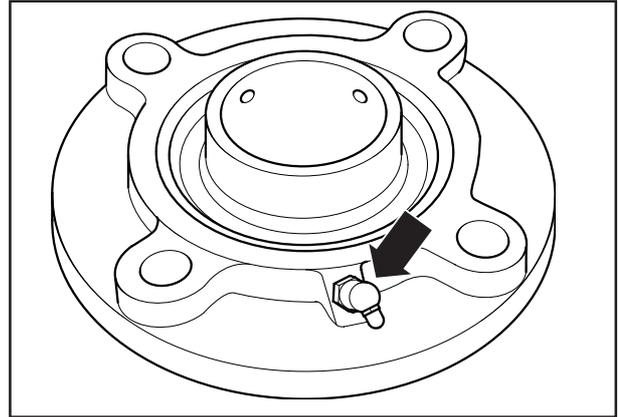
- 3.1. Retirar el tornillo Allen que viene en el cojinete.



9

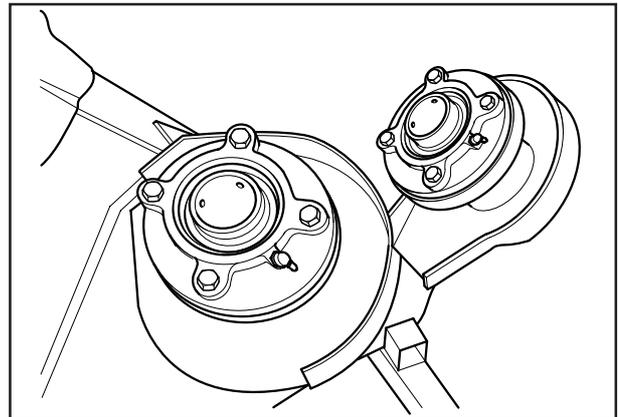
- 3.2. Colocar un pico engrasador.

NOTA: Utilizar dos cojinetes para cada divisor (Derecho/ Izquierdo) totalizando cuatro cojinetes y cuatro picos engrasadores.



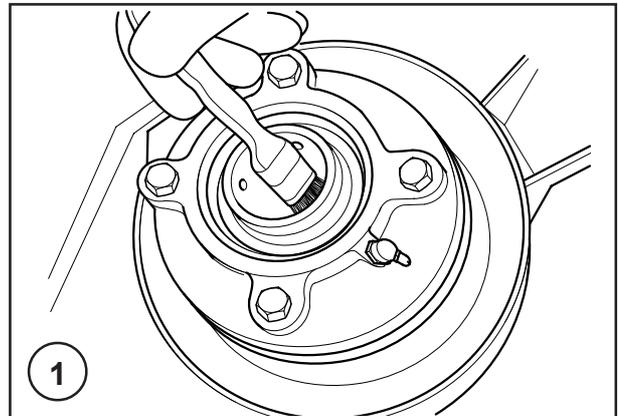
10

- 3.3. Después de completar el premontaje de los cojinetes, colóquelos en los divisores, fijándolos con tornillos (aplicar loctite 262), arandelas lisas, arandelas de presión y tuercas para cada cojinete.

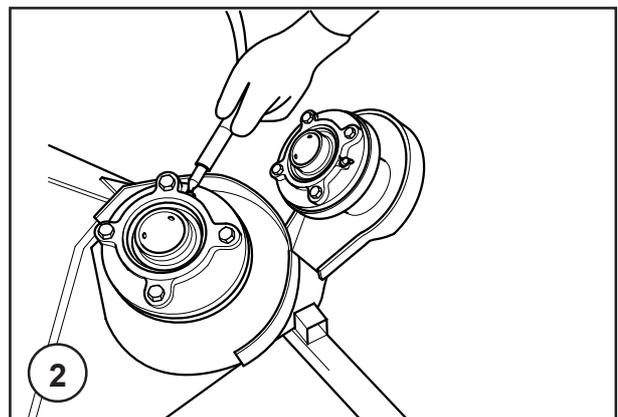


11

- 3.4. Después de fijar los cojinetes, aplique antiadherente 767 lubricante (1) y engráselos (2).



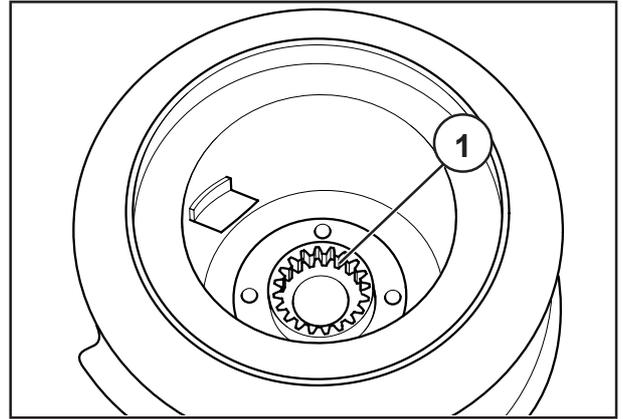
12



13

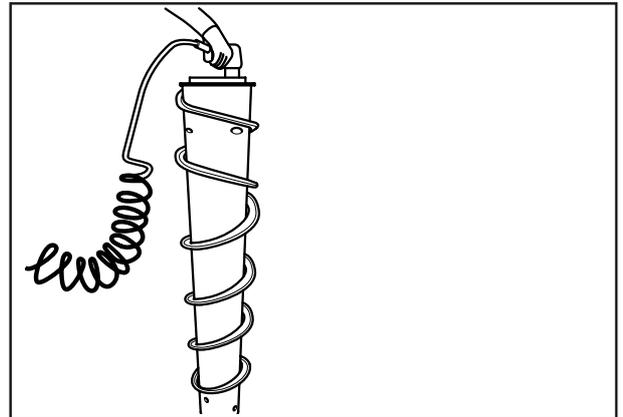
4. Premontaje de los divisores de línea

- 4.1. Colocar el adaptador (1) en la parte superior del divisor de línea respetando su posición de encaje.



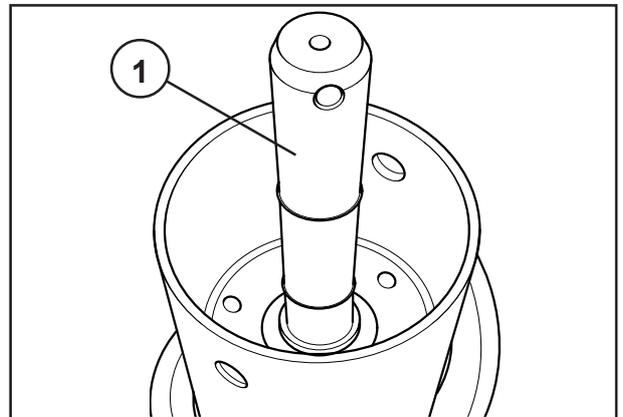
14

Para fijar el adaptador, utilice tornillos aplicando loctite 271 y arandelas de presión.



15

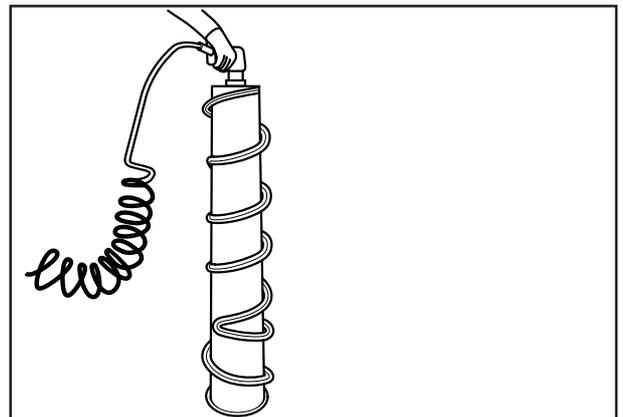
- 4.2. Colocar la punta del divisor de línea (1) en la parte inferior del rodillo respetando su posición de encaje.



16

Para fijar, utilice 06 tornillos aplicando loctite 271 y 06 arandelas de presión. Para el apriete, utilizar llave de impacto con alargador y vaso 19mm.

NOTA: Repetir el proceso totalizando 04 conjuntos.

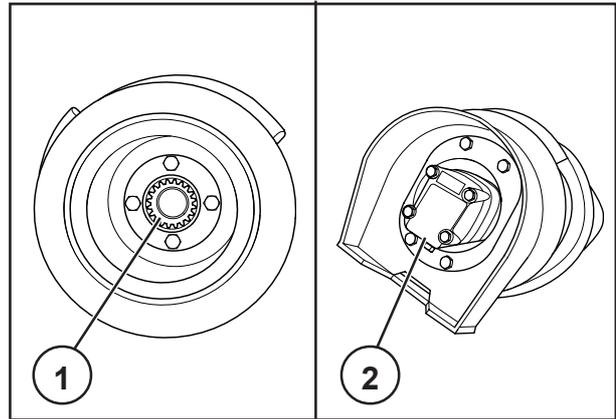


17

5. Montaje de los divisores de línea

- 5.1. Colocar el anillo (1) y luego después el conjunto montado capuchón / soporte (2).

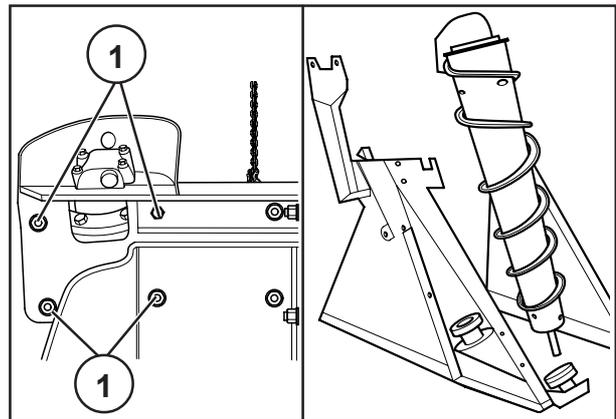
NOTA: Para cada divisor (derecho/izquierdo) será colocado 02 divisores de línea, uno en la puntera y otro en el soporte inferior.



18

- 5.2. Después de colocado el capuchón/soporte, colocar el primer divisor de línea en la puntera del divisor. Para fijar el divisor de línea, utilice tornillos, arandelas lisas, arandelas de presión y tuercas. Hay que aplicar loctite 262 en los tornillos.

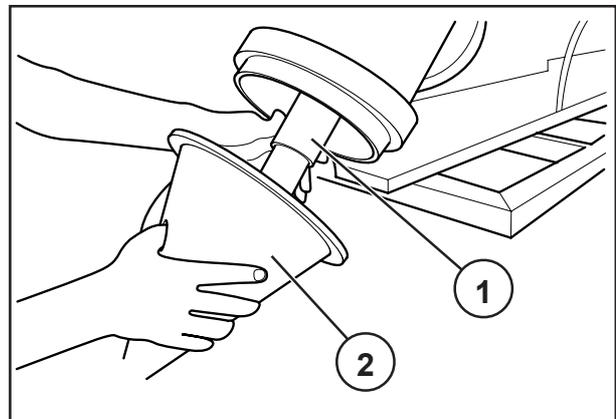
NOTA: Verificar que los tornillos estén en su posición correcta (1) para fijar el divisor de línea.



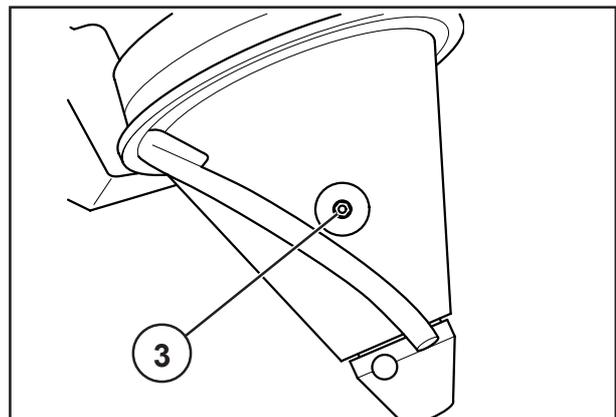
19

6. Montaje de las punteras

- 6.1. En el eje del divisor de línea, colocar un espaciador (1) y en él colocar la puntera (2) fijándola con tornillo y tuerca (3).



20



21

This as a preview PDF file from best-manuals.com



Download full PDF manual at best-manuals.com