



TP-CA212

Kit de adaptación para caja mando cuchilla **TP-CA2012**

Diseñado especialmente para:

Agco Allis® Optima 440: plataforma Hyperflex 710-23"

Massey Ferguson® 5650: plataforma Hyperflex 518-19"



MANUAL DE INSTALACION

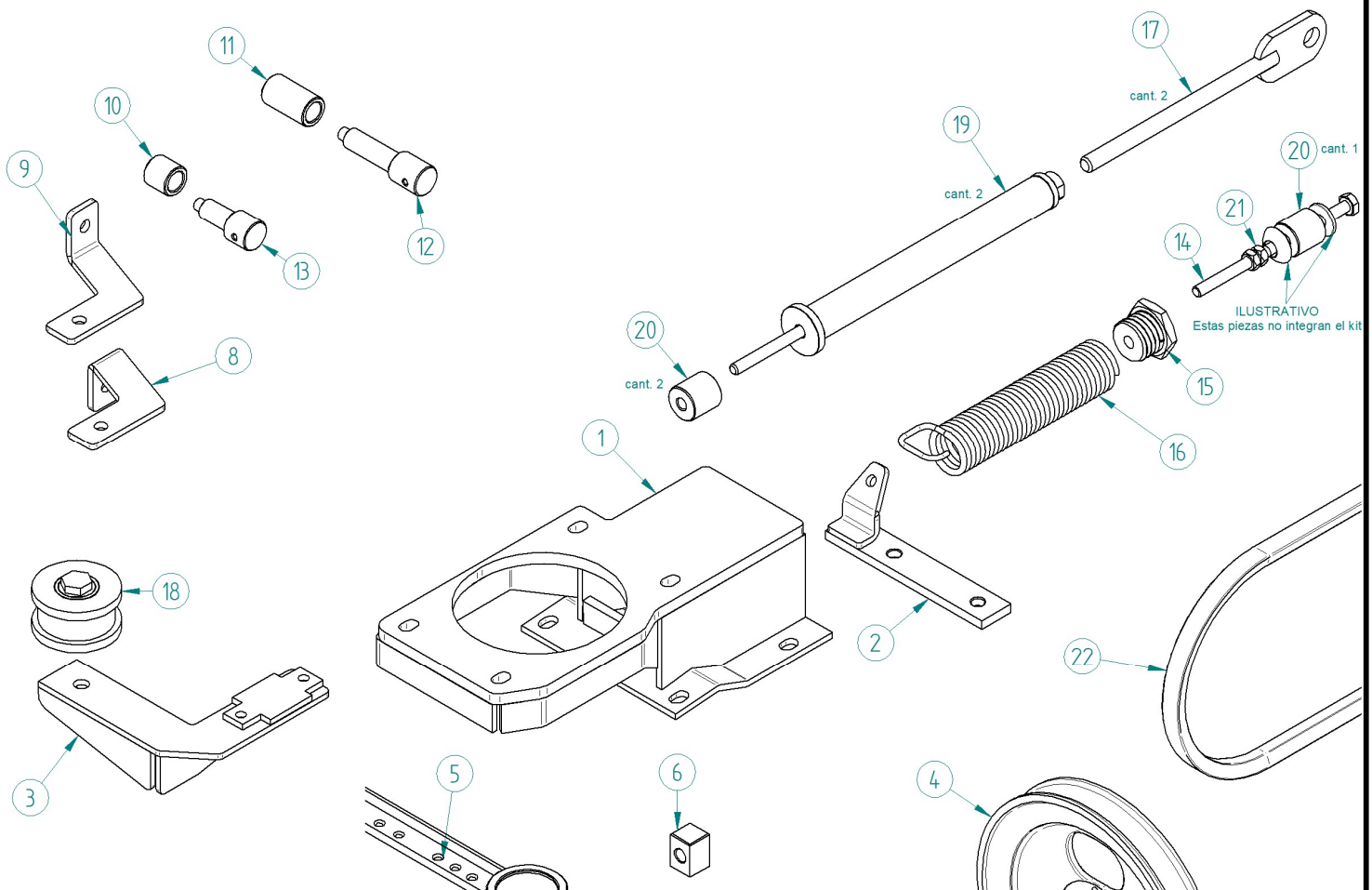
www.tecnologiaperez.com.ar

FB: tecnologiapereza

IG: tecnologiaperez

Youtube: tecperez





Nº	Código	Descripción	Cant
1	TP-CA212-100	BASE CAJA CUCHILLA	1
2	TP-CA212-104	SOSTEN RESORTE	1
3	TP-CA212-103	SOPORTE POLEA TENSORA	1
4	125959 A1TPRF	POLEA	1
5	TP-CA314	TALON DE CUCHILLA	1
6	TP-CA212-202	ESPACIADOR	1
7	TP-CA212-203	MAZA PARA POLEA 125959 A1TPRF	1
8	TP-CA212-102	SOPORTE INT PUNTON IZQ	1
9	TP-CA212-101	SOPORTE INT PUNTON DERECHO	1
10	TP-CA212-200	BUJE CORTO PARA 053637P1 RF	1
11	TP-CA212-201	BUJE LARGO PARA 053636P1 RF	1
12	053636P1 RF	EJE LARGO	1
13	053637P1 RF	EJE CORTO	1
14	14-40006	TORNILLO PUNTON FLOTANTE	1
15	TP-CA212-204	CABEZA HEXAGONAL PARA RESORTE	1
16	99-44130	RESORTE	1
17	TP-DO022	TENSOR	2
18	10-25118	TENSOR ARMADO COMPLETO	1
19	TP-DO020	AMORTIGUADOR	2
20	P 42100 H	BUJE GOMA ZARANDON CHICO	3
21	11 USS	7/16 TUERCA PULIDA	2
22	C126	CORREA	1

BULONERIA KIT TP-CA212:

2 TORNILLOS CABEZA REDONDA C/CUADRANTE 12 x 1,75 x 50 C/TUERCA FLANGE.

2 TORNILLOS CABEZA REDONDA C/CUADRANTE 12 x 1,75 x 35 C/TUERCA FLANGE.

2 TORNILLOS 10 x 1,5 x 55 C/TUERCA FLANGE (BASE POLEA TENSORA)

4 TORNILLOS ALLEN 8 x 1,25 x 30 (MAZA POLEA)

4 TORNILLOS ½ x 2 C/TUERCA AUTOFREANANTE (AJUSTE CAJA)

1 TORNILLO 12 x 1,75 x 50 CABEZA REDONDA C/CUADRANTE Y TUERCA FLANGE SOPORTE INFERIOR LATERAL PLATAFORMA

1 TORNILLO 10 x 1,5 x 30 (SOPORTE INFERIOR LATERAL PLATAF)

1 TORNILLO BRIDA 5/16 x 2 CON TUERCA AUTOFREANANTE

2 TORNILLOS 10 x 1,5 x 25

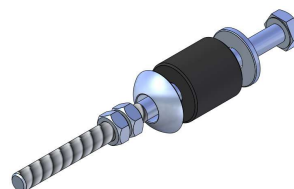
MANUAL ADAPTACION

KIT TP-CA212

PARA COSACHADORA AGCO ALLIS 440

Desmontar bocha caja original.

Sacar cabeza cuchilla original, retirar polea de mando, sacar soporte original N° 39 (065812 S1), retirar cable (062182 P1) completo, reemplazar pieza N° 86 (3315725 M1) por tornillo TP-CA212-204 usando todos los componentes originales.



Colocando la media rótula en su posición original y el tornillo con la cabeza hacia arriba. Roscar en el resorte 99-44130, colocar el soporte inferior fijo TP-CA212-104 sobre los tornillos finales del soporte original bocha anterior.



Una vez colocada la base y caja regular tensión resorte y bloquear contra tuercas.

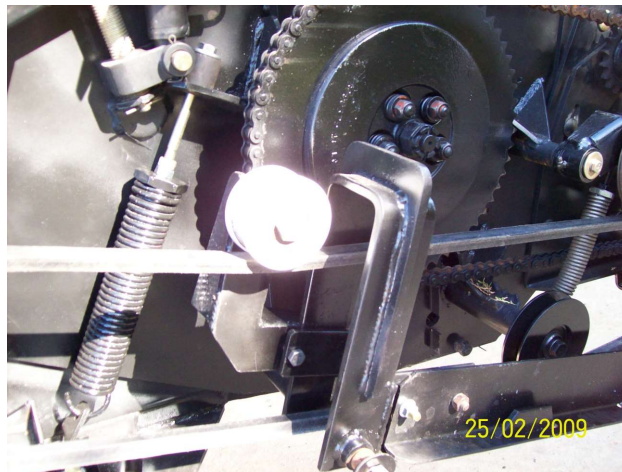
Colocar base caja cuchilla usando solamente los 4 tornillos, 2 de 12 x 1,75 x 50 en la parte delantera y 2 de 12 x 1,75 x 35 en la parte trasera y ajustar.

Colocar caja y correa.

Armar c/cuchilla, retirar muñón inferior TP-CA111 de la caja TP-CA2012 sacando los dos tornillos Allen frontales, colocar muñón en la cabeza cuchilla, previamente haber colocado resina (plástico blanco) en la cabeza cuchilla, hasta que el muñón inferior haga tope en el encastre de la caja, colocar tornillos Allen y ajustar, girar desde la polea de la caja 1 o 2 vueltas y luego ajustar tornillo brida inferior 5/16 x 2.

La caja posee unas correderas sobre la base para su alineado, una vez logrado esto ajustar los 4 tornillos de la caja.

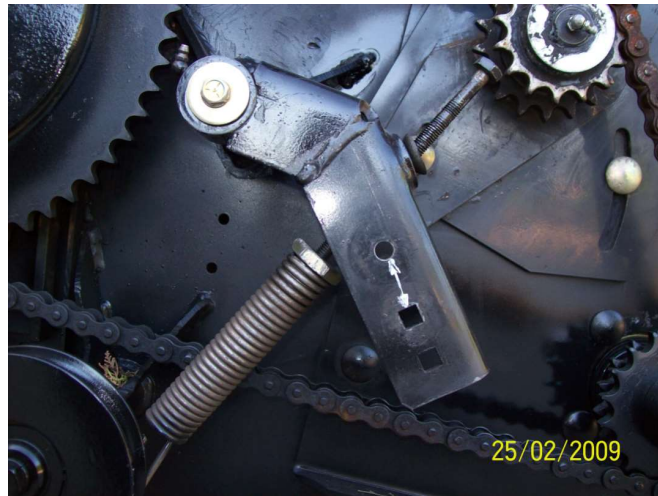
Colocar conjunto polea tensora TP-CA212-104 sobre soporte original.



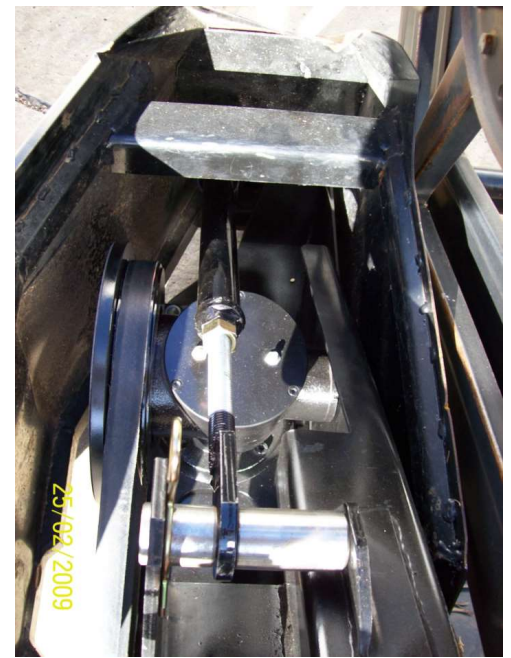
Colocar polea 125959 A1TPRF sobre eje de mando alineada con respecto a la caja TP-CA2012 y ajustar con cono original N° 48 C1MTA215



El soporte original tensor N° 1065218 S1 deberemos hacer un orificio en la posición que figura en la foto.



A 40 mm de su posición original sobre este orificio ira la polea tensora. Colocaremos la correa C126 y tensaremos la misma con el registro original, seguidamente apoyaremos polea tensora TP-CA212-104. Seguidamente colocaremos soporte original N° 39 (065812 S1) interponiendo pieza TP-CA212-202. Entre soporte y lateral plataforma, tornillo 12 x 1,75 x 55 con pieza TP-CA212-202 y 10 x 1,5 x 35 en su posición original.



Retirar los ejes originales N° 6 y 25 053636P1 y 053637P1 y reemplazarlos por los ejes 053636P1 RF y 053637P1 RF.

Colocar pieza TP-CA212-102 sobre soporte interno puntón del cual se colocara la barra roscada del conjunto amortiguador, y de este roscaremos el registro TP-DO022 regulamos tensión y bloqueamos; lograr esta operación en los dos puntones.

Piezas puntón derecho: eje 053637P1 RF, espaciador TP-CA212-200, soporte TP-CA212-101 y registro TP-DO022.

Piezas puntón izquierdo: eje 053636P1 RF, espaciador TP-CA212-202, soporte TP-CA212-102 y registro TP-DO022

Poner en marcha a bajas vueltas controlar movimiento de las cuchillas de corte, controlar tensión correa, aumentar revoluciones y lograr el máximo de giro de la caja.

Lubricación de la caja ver manual. Muñón inferior lubricar una vez al día 1 o 2 bombazos.



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 Agco Allis® y Massey Ferguson® no posee ninguna asociación o relación comercial con la empresa TECNOLOGIA PEREZ®.



TEL: 02273 442214
contacto@tecperetz.com.ar