



Kit de barra trituradora

Nº de modelo 134-4194—Nº de serie 400000000 y superiores

Form No. 3438-789 Rev A

Instrucciones de instalación

Instalación

Piezas sueltas

Utilice la tabla siguiente para verificar que no falta ninguna pieza.

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	No se necesitan piezas	—	Preparación de la máquina.
2	No se necesitan piezas	—	Preparación de la carcasa.
3	Barra trituradora Perno de cuello cuadrado (10 mm x 25 mm) Contratuerca con arandela prensada (10 mm)	1 8 8	Instalación del kit.

1

Preparación de la máquina

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada.
2. Accione el freno de estacionamiento.
3. Eleve la unidad de corte.
4. Pare el motor y retire la llave.
5. Apoye la unidad de corte sobre gatos fijos.

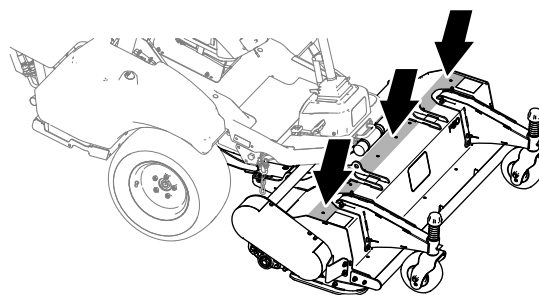
2

Preparación de la carcasa

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Limpie la parte superior de la carcasa, como se muestra en la [Figura 1](#).



g317984

Figura 1

2. Limpie la parte inferior de la carcasa, como se muestra en la [Figura 2](#).



3

Instalación del kit

Piezas necesarias en este paso:

1	Barra trituradora
8	Perno de cuello cuadrado (10 mm x 25 mm)
8	Contratuerca con arandela prensada (10 mm)

Procedimiento

1. En la parte inferior de la carcasa, alinee los orificios de la barra trituradora con los de la carcasa (Figura 4).

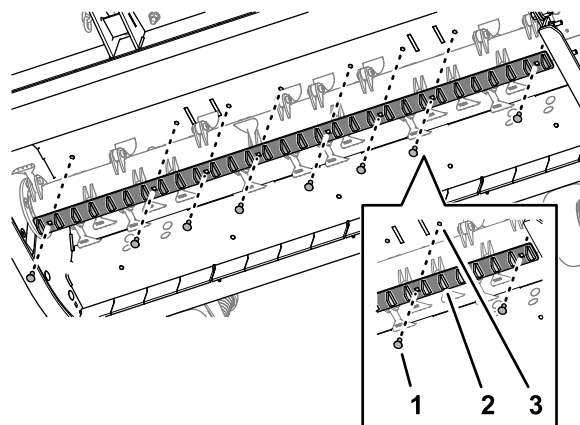
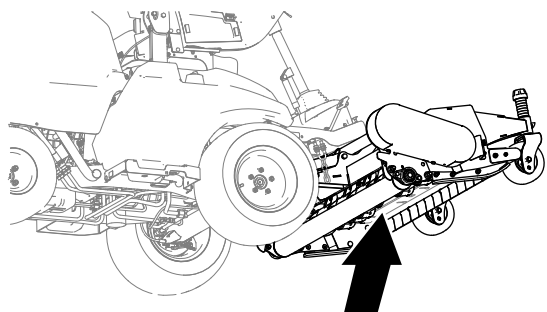


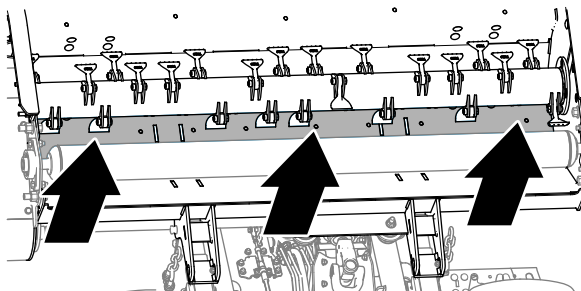
Figura 4

1. Perno de cuello cuadrado
2. Aleta (barra trituradora)
3. Orificio (parte inferior de la carcasa)

2. Monte provisionalmente la barra trituradora en la carcasa (Figura 4 y Figura 5) con un perno de cuello cuadrado (10 mm x 25 mm) y una contratuerca con arandela prensada (10 mm).



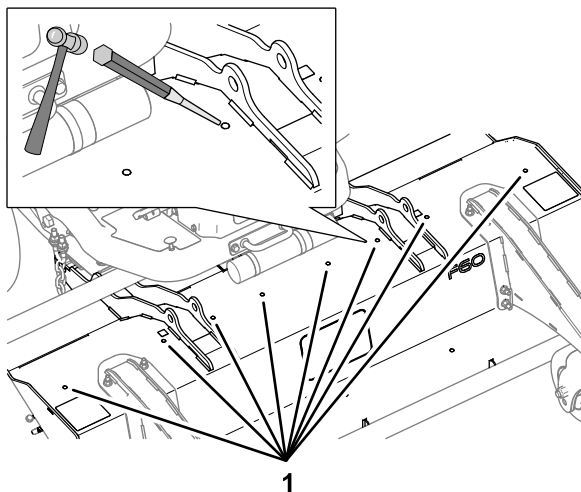
g317987



g317982

Figura 2

3. Identifique los 8 tapones troquelados en la parte superior de la carcasa (Figura 3).

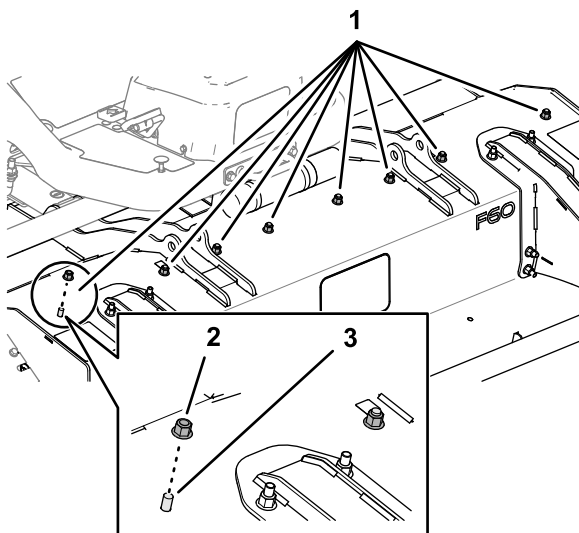


g318546

Figura 3

1. Orificios troquelados

4. Utilice un martillo y un botador para retirar los 8 tapones troquelados de la parte superior de la carcasa (Figura 3).
5. Utilice una lima para eliminar las rebabas de los orificios de donde retiró los tapones troquelados de la pestaña.



g318183

Figura 5

1. Pernos de cuello cuadrado y contratueras con arandela prensada
 2. Contratuerca con arandela prensada
 3. Perno de cuello cuadrado
-
3. Monte los demás pernos de cuello cuadrado (10 mm x 25 mm) y contratueras con arandela prensada (10 mm) en los orificios del deflector de corte fino y de la carcasa.
 4. Apriete las contratueras con arandela prensada a 47 – 57 N·m.



Count on it.