



Kit de barra trituradora

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

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

2

Preparación de la máquina

No se necesitan piezas

Procedimiento

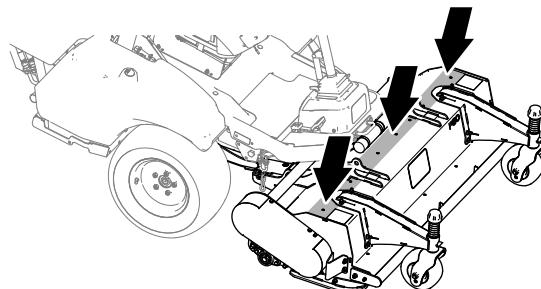
- Aparque la máquina en una superficie nivelada.
- Accione el freno de estacionamiento.
- Eleve la unidad de corte.
- Pare el motor y retire la llave.
- Apoye la unidad de corte sobre gatos fijos.

Preparación de la carcasa

No se necesitan piezas

Procedimiento

- Limpie la parte superior de la carcasa, como se muestra en la Figura 1.



g317984

Figura 1

- 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)

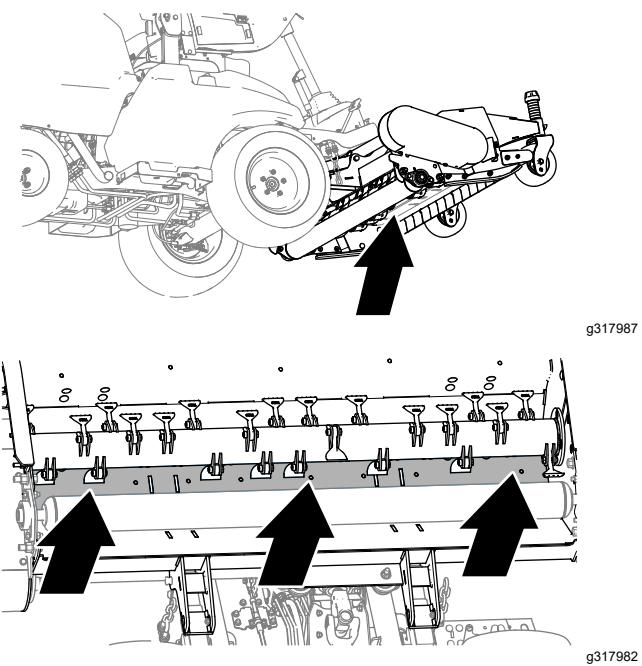


Figura 2

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

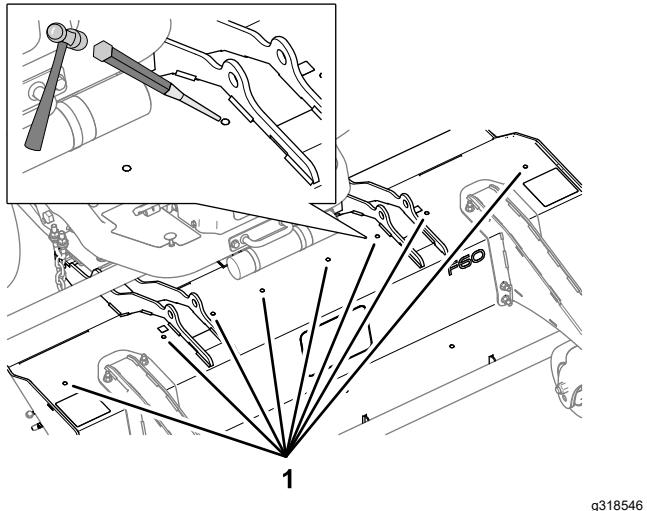


Figura 3

- Orificios troquelados

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

Procedimiento

- En la parte inferior de la carcasa, alinee los orificios de la barra trituradora con los de la carcasa ([Figura 4](#)).

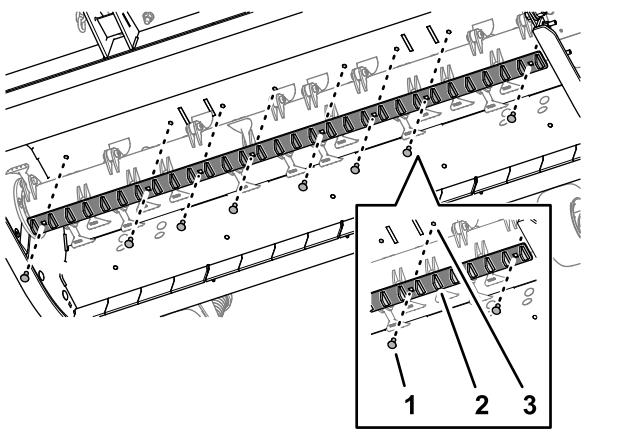
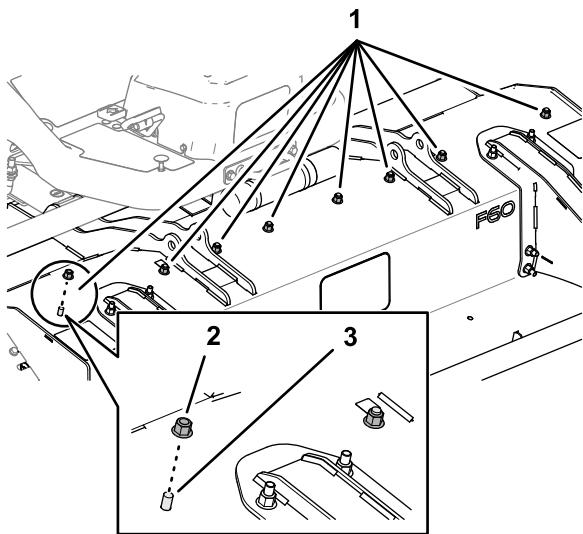


Figura 4

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



g318183

Figura 5

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



Count on it.