



Kit barra del tritratore

N° del modello 134-4194—N° di serie 400000000 e superiori

Form No. 3438-791 Rev A

Istruzioni di installazione

Installazione

Parti sciolte

Verificate che sia stata spedita tutta la componentistica, facendo riferimento alla seguente tabella.

Procedura	Descrizione	Qté	Uso
1	Non occorrono parti	—	Preparazione della macchina.
2	Non occorrono parti	—	Preparazione del piatto di taglio.
3	Barra del tritratore Bullone a testa tonda (10 x 25 mm) Dado di bloccaggio flangiato (10 mm)	1 8 8	Montaggio del kit.

1

Preparazione della macchina

Non occorrono parti

Procedura

1. Parcheggiate la macchina su terreno pianeggiante.
2. Inserite il freno di stazionamento.
3. Sollevamento dell'apparato di taglio.
4. Spegnete la macchina e togliete la chiave.
5. Supportate l'apparato di taglio con i cavalletti.

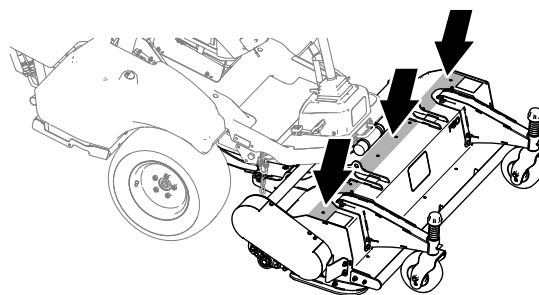
2

Preparazione del piatto di taglio

Non occorrono parti

Procedura

1. Pulite la parte superiore del piatto, come illustrato nella [Figura 1](#).



g317984

Figura 1

2. Pulite la parte inferiore del piatto, come illustrato nella [Figura 2](#).



3

Montaggio del kit

Parti necessarie per questa operazione:

1	Barra del tritatore
8	Bullone a testa tonda (10 x 25 mm)
8	Dado di bloccaggio flangiato (10 mm)

Procedura

1. Nella parte inferiore del piatto di taglio, allineate i fori nella barra del tritatore ai fori nel piatto di taglio ([Figura 4](#)).

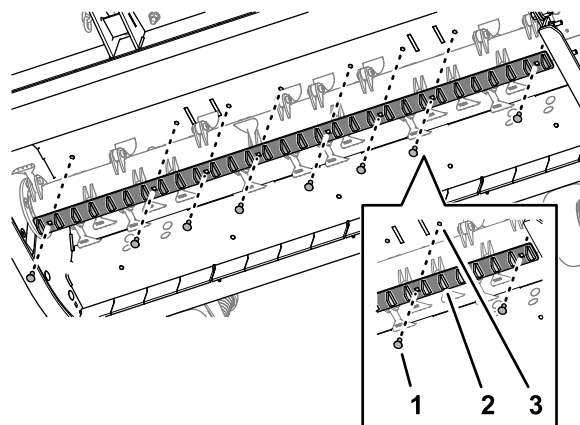
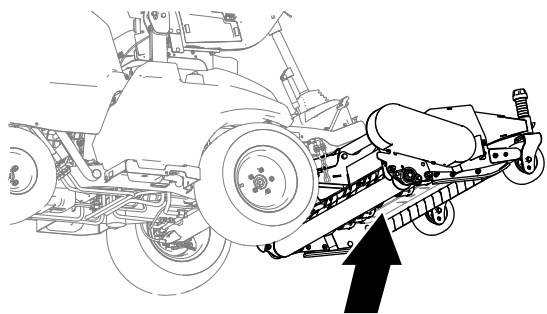


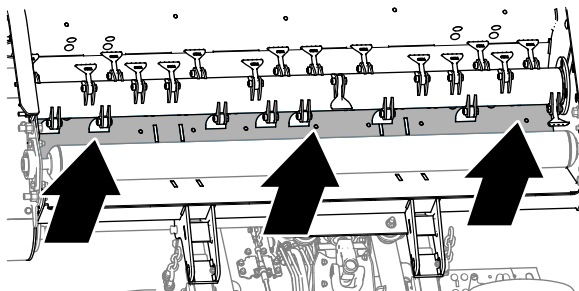
Figura 4

1. Bullone a testa tonda
2. Aletta (barra del tritatore)
3. Foro (parte inferiore del piatto di taglio)

2. Montate, senza serrarla, la barra del tritatore sul piatto di taglio ([Figura 4](#) e [Figura 5](#)) con un bullone a testa tonda (10 x 25 mm) e un dado di bloccaggio flangiato (10 mm).



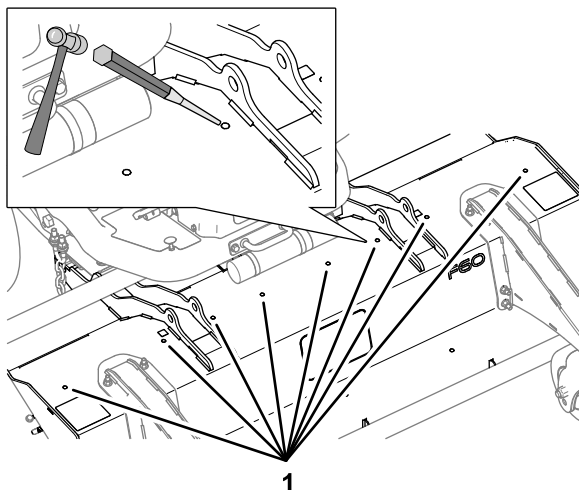
g317987



g317982

Figura 2

3. Individuate gli 8 tappi a spinta nella parte superiore del piatto di taglio ([Figura 3](#)).

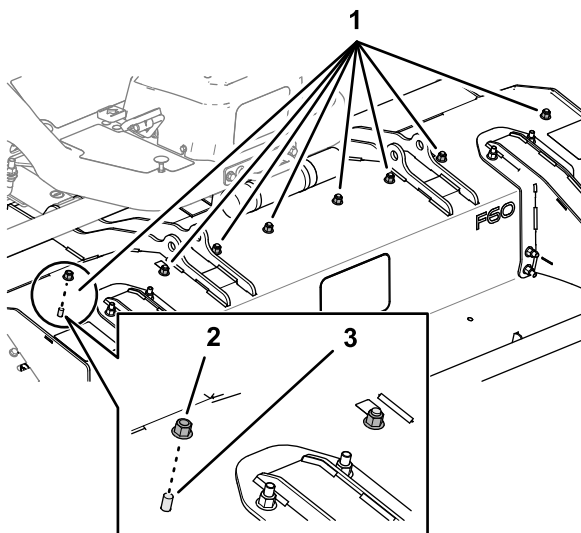


g318546

Figura 3

1. Fori a spinta

4. Utilizzate un punzone e un martello per rimuovere gli 8 tappi a spinta dalla parte superiore del piatto di taglio ([Figura 3](#)).
5. Utilizzate una lima per eliminare le bave dai fori dove avete rimosso i tappi a spinta dalla flangia.



g318183

Figura 5

1. Bulloni a testa tonda e dadi di bloccaggio flangiati
 2. Dado di bloccaggio flangiato
 3. Bullone a testa tonda
-
3. Montate gli altri bulloni a testa tonda (10 x 25 mm) e dadi di bloccaggio flangiati (10 mm) nei fori nel deflettore per taglio fine e piatto di taglio.
 4. Serrate i dadi di bloccaggio flangiati a 47-57 N·m.



Count on it.