



Kit de rolo traseiro

Arejador ProCore® 648 ou 648s

Modelo nº 09234

Instruções de instalação

Instalação

Peças soltas

Utilize a tabela abaixo para verificar se todas as peças foram enviadas.

Descrição	Quanti-dade	Utilização
Nenhuma peça necessária	–	Prepare a máquina.
Placa lateral	2	
Parafuso de cabeça hexagonal (¾ pol.)	4	Instale a placa lateral.
Porca nyloc (¾ pol.)	4	
Rolo	1	
Anilha da mola	2	
Braço do rolo	2	
Anilha reforçada	1	
Parafuso do eixo do rolo	2	
Bocal de lubrificação (se não tiver sido enroscado previamente)	2	Instale o rolo nos braços do rolo.
Raspador do rolo	1	
Braços do raspador	2	
Parafuso de carroçaria (¾ pol.)	4	
Porca nyloc (¾ pol.)	4	
Casquinho da flange	2	
Anilha plana	2	
Parafuso de cabeça hexagonal (⅝ pol.)	2	Instale o rolo na placa lateral
Porca nyloc (⅝ pol.)	2	
Mola	2	
Suporte de mola	4	
Porca nyloc (¾ pol.)	8	Instale a mola na placa de mola.
Parafuso de carroçaria (¾ pol.)	8	



Preparação da máquina

1. Estacione a máquina numa superfície nivelada.
2. Eleve a cabeça de perfuração.
3. Desligue o motor.
4. Engate o travão de estacionamento.
5. Retire a chave e aguarde que todas as partes em movimento parem.

Instalação da placa lateral

1. Fixe o fecho de segurança da cabeça de perfuração.
2. No lado esquerdo da máquina, remova e guarde os 2 parafusos de cabeça hexagonal ($\frac{3}{8}$ pol.), 2 anilhas e 2 porcas flangeadas ($\frac{3}{8}$ pol.) que fixam o escudo lateral à cabeça de perfuração. Remova o escudo lateral da cabeça de perfuração. Repita o mesmo processo no lado direito da máquina.

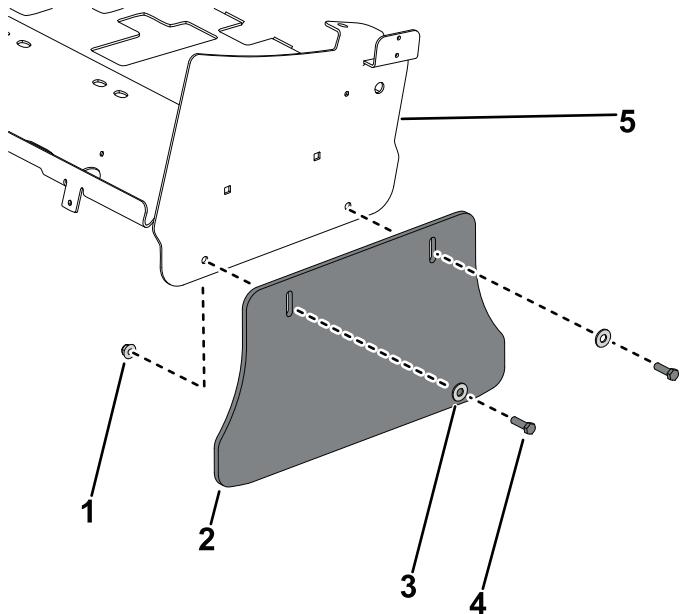
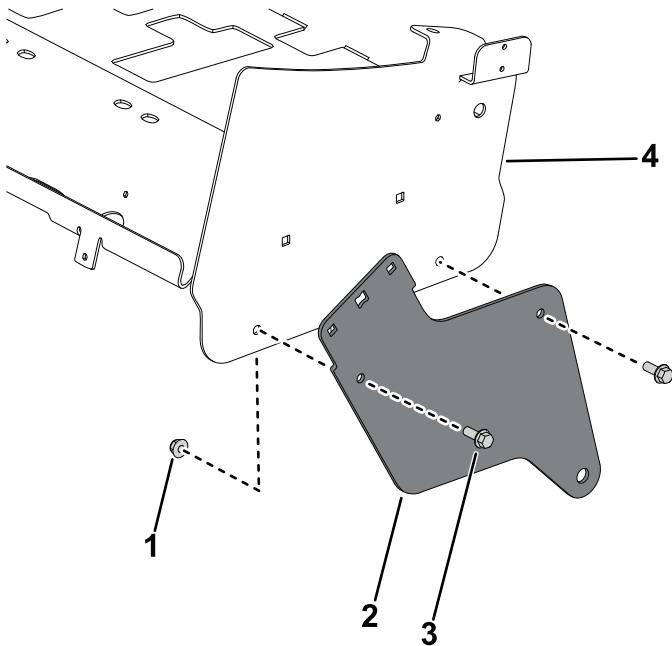


Figura 1

- | | |
|--|---|
| 1. Porca flangeada ($\frac{3}{8}$ pol.) | 4. Parafuso de cabeça hexagonal ($\frac{3}{8}$ pol.) |
| 2. Escudo lateral | 5. Cabeça de perfuração |
| 3. Anilha | |

3. No lado esquerdo da máquina, instale a placa lateral na cabeça de perfuração; fixe-a com 2 parafusos de cabeça hexagonal ($\frac{3}{8}$ pol.) e 2 porcas nyloc ($\frac{3}{8}$ pol.) Repita o mesmo processo no lado direito da máquina.



g430339

Figura 2

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Porca nyloc ($\frac{3}{8}$ pol.) | 3. Parafuso de cabeça hexagonal ($\frac{3}{8}$ pol.) |
| 2. Placa lateral | 4. Cabeça de perfuração |

g430327

Instalação do rolo nos braços do rolo

1. Insira a anilha de mola em cada ponta do eixo do rolo ([Figura 3](#)).
2. Insira um braço de rolos em cada ponta do eixo do rolo ([Figura 3](#)).
3. Fixe o braço do rolo aos 2 eixos do rolo com a anilha reforçada (apenas do lado direito) e 2 parafusos do eixo do rolo. Enrosque os 2 bocais de lubrificação nos parafusos do eixo do rolo se não tiverem sido enroscados previamente ([Figura 3](#)).
4. Insira as abas de montagem do raspador do rolo nas ranhuras de cada braço do raspador ([Figura 3](#)).
5. Instale os braços do raspador nos braços do rolo ([Figura 3](#)).
6. No lado esquerdo do braço do rolo, aperte o braço do raspador ao braço do rolo com 2 parafusos de carroçaria ($\frac{5}{8}$ pol.) e 2 porcas nyloc ($\frac{5}{8}$ pol.) ([Figura 3](#)). Repita o processo no braço direito do rolo.

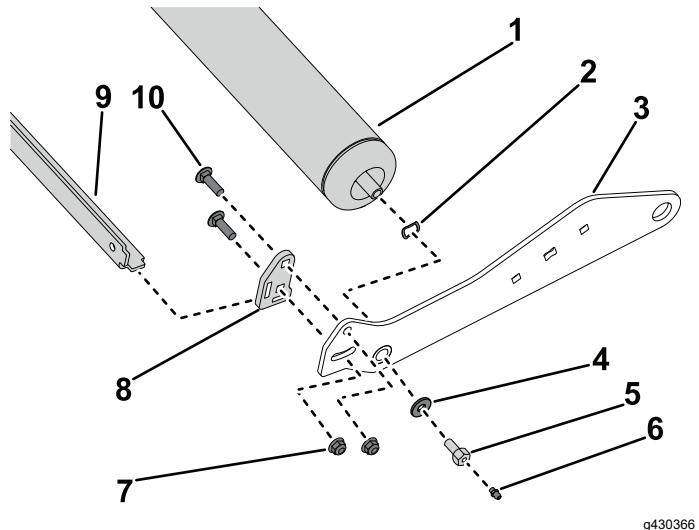


Figura 3

- | | |
|--|--|
| 1. Rolo | 6. Bocal de lubrificação |
| 2. Anilha da mola | 7. Porca nyloc ($\frac{5}{8}$ pol.) |
| 3. Braço do rolo | 8. Braço do raspador |
| 4. Anilha reforçada (apenas do lado direito) | 9. Raspador |
| 5. Parafuso do eixo do rolo | 10. Parafuso de carroçaria ($\frac{5}{8}$ pol.) |

Instalação do rolo na placa lateral

1. Alinhe os furos de montagem dos 2 braços do rolo com os furos de montagem das 2 placas laterais.
2. Fixe o rolo à placa lateral com os 2 casquilhos da flange, 2 anilhas planas, 2 parafusos de cabeça hexagonal ($\frac{5}{8}$ pol.) e 2 porcas nyloc ($\frac{5}{8}$ pol.).

Nota: O rolo contacta com a relva alguns centímetros atrás dos dentes e das fixações de relva.

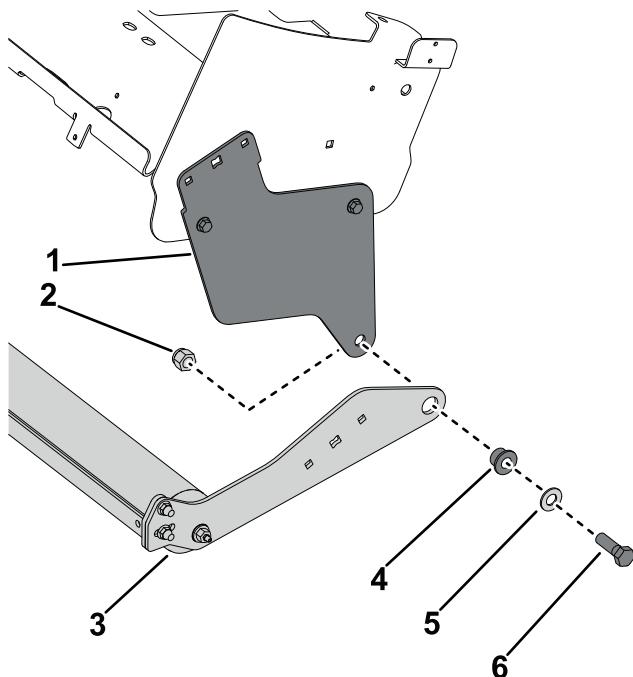


Figura 4

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Placa lateral | 4. Casquillo da flange |
| 2. Porca nyloc ($\frac{5}{8}$ pol.) | 5. Anilha plana |
| 3. Rolo | 6. Parafuso de cabeça hexagonal ($\frac{5}{8}$ pol.) |

Instalação da mola na placa de mola

1. No lado esquerdo da máquina, fixe a mola à placa lateral e o braço do rolo com 2 suportes de mola, 2 parafusos de carroçaria ($\frac{3}{8}$ pol.), e 2 porcas nyloc ($\frac{3}{8}$ pol.) Repita o mesmo processo no lado direito da máquina.

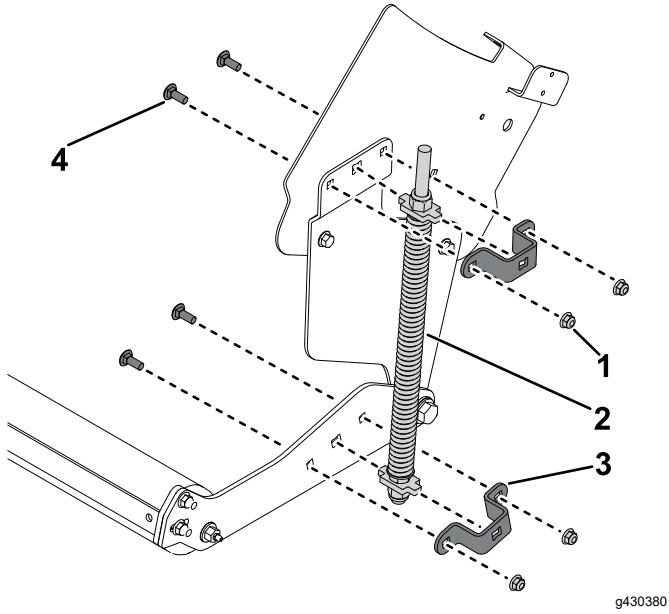


Figura 5

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Porca nyloc ($\frac{3}{8}$ pol.) | 3. Suporte de mola |
| 2. Mola | 4. Parafuso de carroçaria ($\frac{3}{8}$ pol.) |

2. Lubrifique cada bocal com um lubrificante número 2 à base de lítio, aproximadamente 15 ml em cada ponta.
3. Desenrosque as 2 porcas nyloc inferiores ($\frac{3}{8}$ pol.) fixando os braços do raspador aos braços do rolo. Ajuste o raspador do rolo até que exista um espaço de 0,15 cm entre o rolo e o raspador. Aperte a porca nyloc.

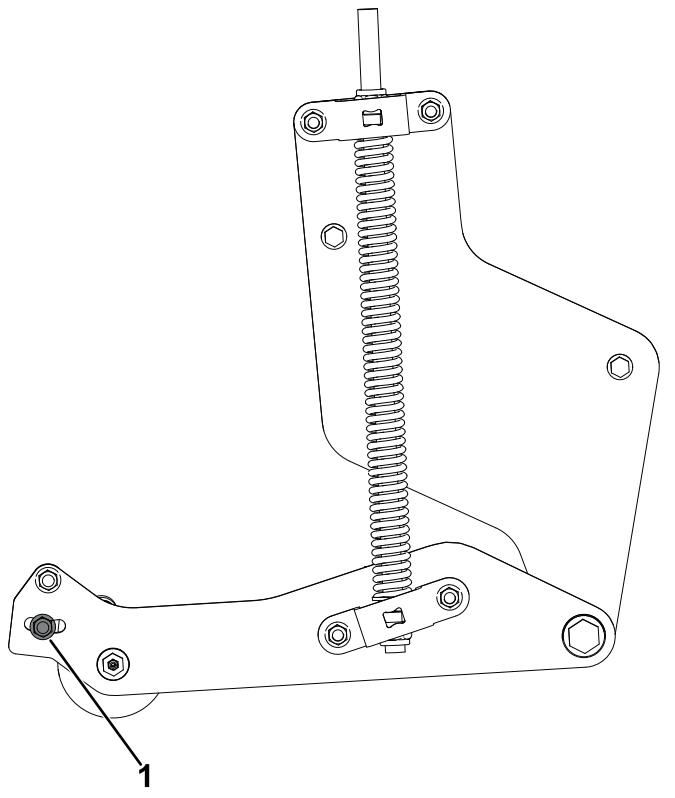


Figura 6

1. Ajuste do raspador com porca nyloc

4. Aperte todos os fixadores.

Nota: A mola é pré-ajustada na fábrica, mas certifique-se de que a pressão descendente no rolo está adequada e verifique que o comprimento da mola comprimida é 38,1 cm. Ajuste consoante necessário.

Encurtar o ajuste da mola não aumenta a pressão descendente da operação. A altura de transporte será aumentada e atrasará o contacto com o solo quando acionar a cabeça de perfuração.