



# Kit MVP DPA para trabalhos pesados

**Unidades de corte DPA de 56, 69 e 81 cm para unidade de tracção  
Reelmaster da série 3100, 5010, 6500/6700 e 7000**

Modelo nº 120-7230

## Instruções de instalação

### Peças soltas

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

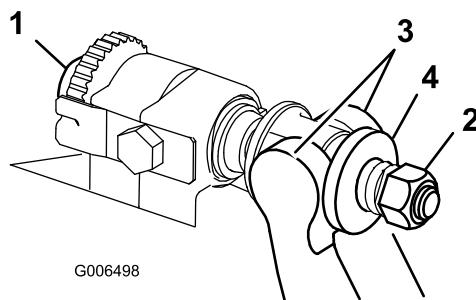
Descrição	Quanti-dade	Utilização
Nenhuma peça necessária	—	Remoção do ajustadores da barra de apoio antiga
Ajustador do veio	2	
Anilha ondulada	2	
Casquilho da flange	4	
Anilha de cabeça chata	2	
Porca de bloqueio	2	Instalação dos novos ajustadores da barra de apoio
Parafuso de ajuste da barra de apoio	2	
Anilha reforçada	2	
Mola de compressão	2	
Porca da mola tensora	2	

### Componentes e peças adicionais

Descrição	Quanti-dade	Utilização
Instruções de instalação	1	Utilize para instalar o kit
Catálogo de peças	1	Números de referência das peças

### Remoção do ajustadores antigos da barra de apoio

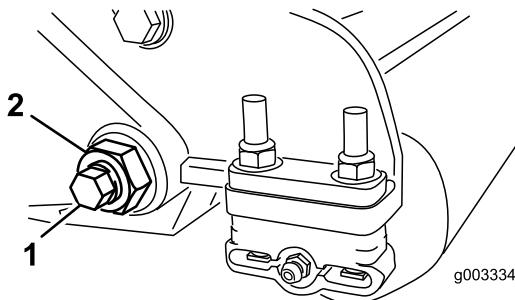
- Coloque a máquina numa superfície plana, baixe as unidades de corte, engate o travão de mão, desligue o motor e retire a chave da ignição.
- Rode os parafusos de ajuste da barra de apoio no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, para afastar a lâmina de corte do cilindro (Figura 1).



**Figura 1**

- |   |                   |
|---|-------------------|
| 1. Parafuso de ajuste da barra de apoio | 3. Barra de apoio |
| 2. Porca da mola tensora                | 4. Anilha         |

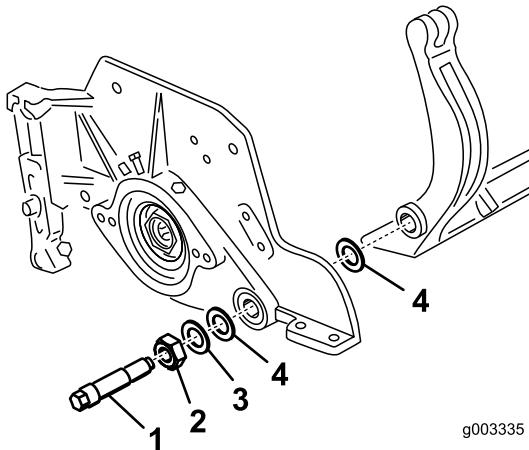
3. Faça recuar a porca da mola tensora até que a anilha deixe de estar sob tensão contra a barra de apoio (Figura 1).
4. Retire a porca tensora da mola, mola de compressão e anilha do parafuso de ajuste da barra de apoio (Figura 4).
5. Desaperte a porca de bloqueio que segura a cavilha da barra de apoio, em cada um dos lados da máquina (Figura 2).



**Figura 2**

1. Parafuso da barra de apoio
2. Porca de bloqueio

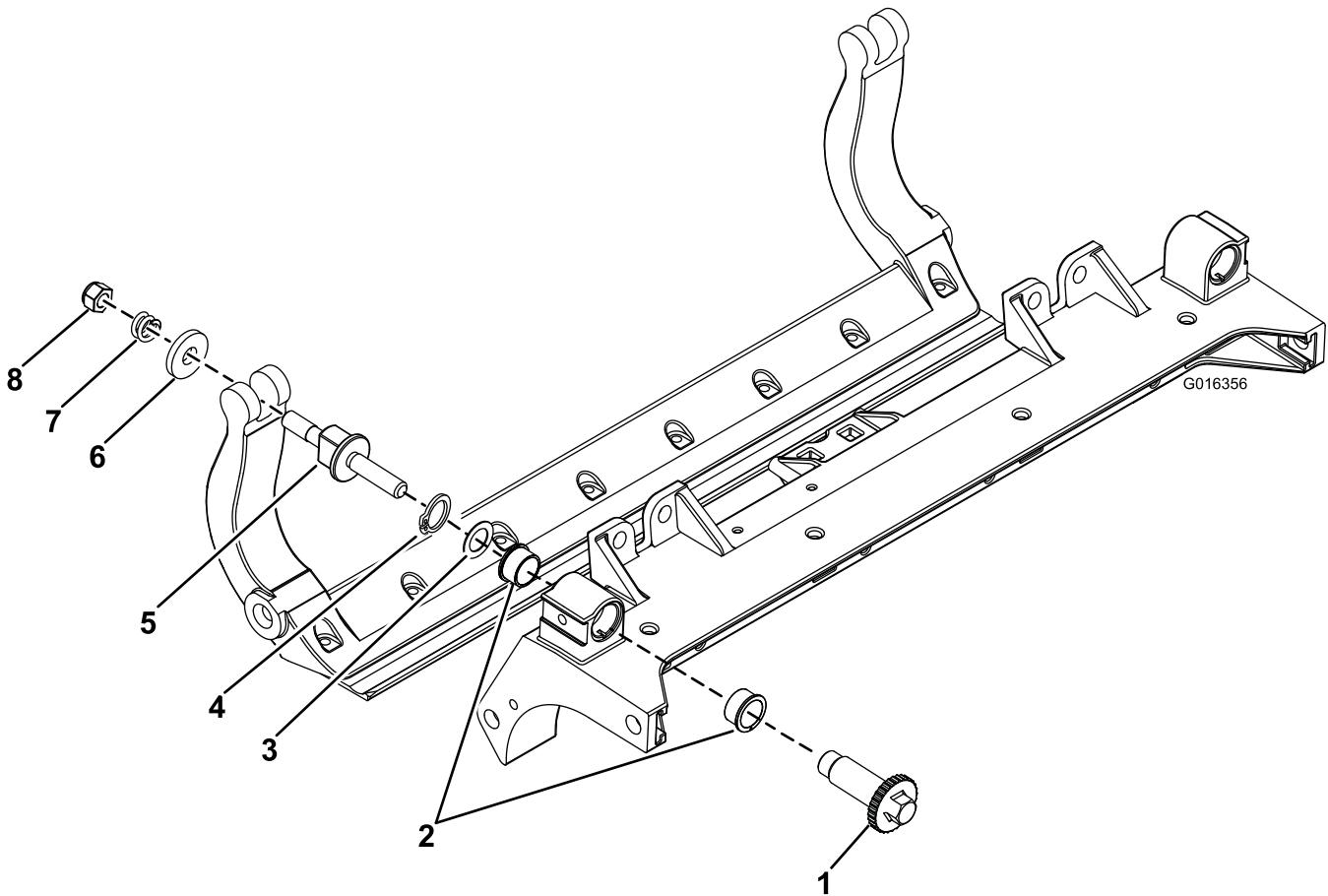
6. Remova cada uma das cavilhas da barra de apoio, de modo a permitir puxá-la e retirá-la da máquina (Figura 2). Guarde as duas anilhas de nylon e a anilha de aço prensado de cada uma das extremidades da barra de apoio (Figura 3).



**Figura 3**

1. Parafuso da barra de apoio
2. Porca
3. Anilha de aço
4. Anilha de nylon

9. Retire os casquilhos da flange da estrutura central da unidade de corte (Figura 4).
10. Repita o procedimento no lado oposto da unidade de corte.



**Figura 4**

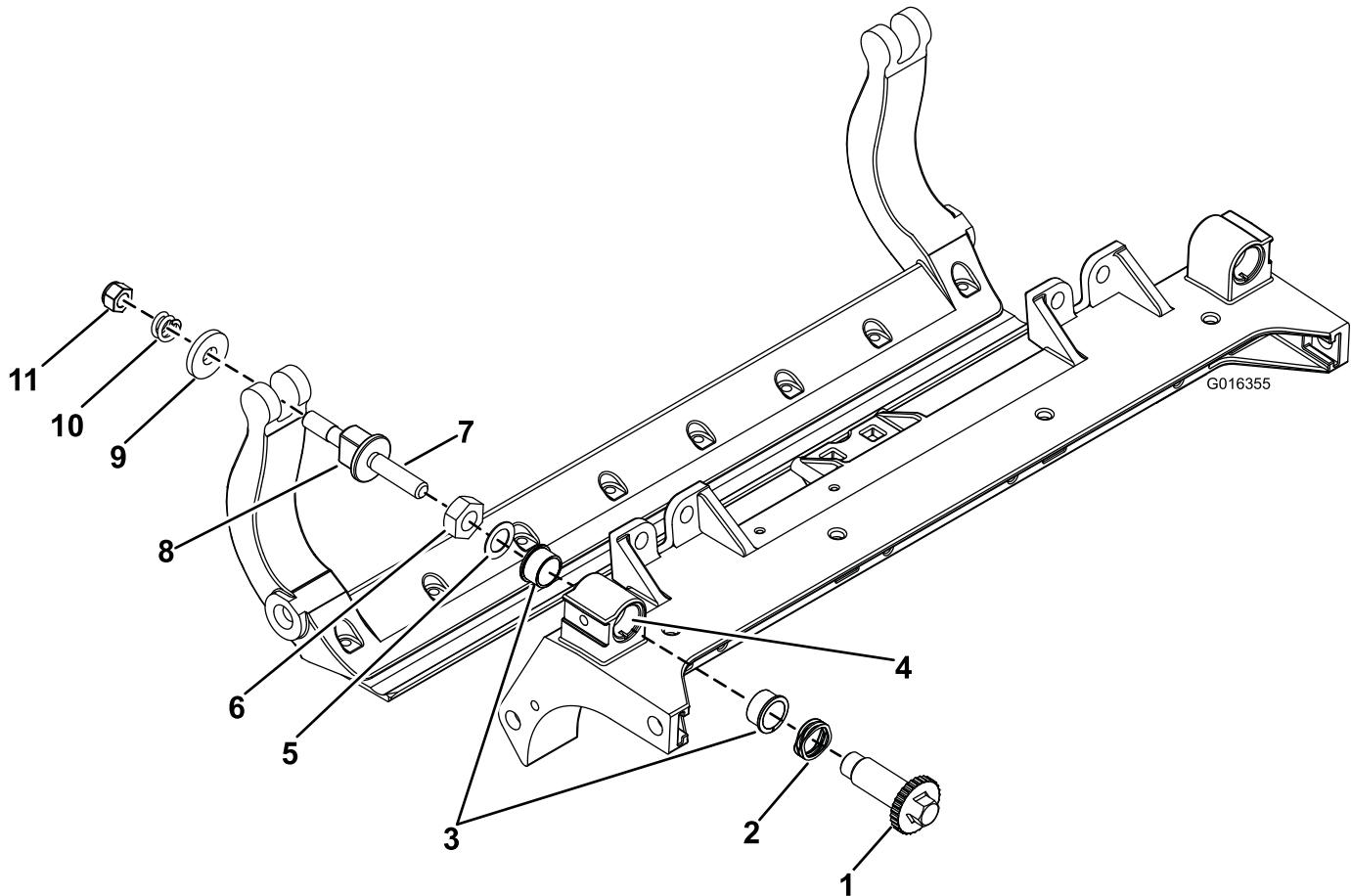
- 
- 1. Ajustador do veio
  - 2. Casquilho da flange
  - 3. Anilha ondulada
  - 4. Anel de retenção
  - 5. Parafuso de ajuste da barra de apoio
  - 6. Anilha
  - 7. Mola de compressão
  - 8. Porca da mola tensora

# **Instalação dos novos ajustadores da barra de apoio**

1. Limpe cuidadosamente o interior da área fundida de onde foram removidos os casquilhos.
2. Aplique Never Seize no interior da área dos casquilhos na estrutura central da unidade de corte (Figura 5).
3. Alinhe as chaves nos casquilhos das flanges com as ranhuras na estrutura e instale os casquilhos (Figura 5).
4. Instale uma anilha ondulada no veio do ajustador e deslize o veio do ajustador para os casquilhos da flange na estrutura da unidade de corte (Figura 5).
5. Prenda o veio ajustador com uma anilha plana e porca de bloqueio (Figura 5). Aperte a porca de bloqueio com 20 a 27 Nm.

**Nota:** O veio do ajustador da barra de apoio possui roscas esquerdas.

6. Aplique lubrificante Never Seize nas roscas do parafuso do ajustador da barra de apoio que encaixa no veio do ajustador. Enrosque o parafuso do ajustador da barra de apoio no veio do ajustador.
7. Instale sem apertar a anilha reforçada, mola e porca tensora da mola no parafuso do ajustador.
8. Instale a barra de apoio, colocando a aletas de montagem entre a anilha e o ajustador da barra de apoio.
9. Fixe a barra de apoio a cada um dos lados da placa lateral com as cavilhas (porcas flangeadas nas cavilhas) e com as 6 arruelas. Deve colocar uma anilha de nylon em cada um dos lados da placa lateral. Coloque uma arruela de aço no exterior de cada uma das arruelas de nylon (Figura 3). Aperte os parafusos com 27-45 Nm. Aperte as porcas até que a anilha de aço exterior pare de rodar e a folga seja removida, mas não aperte em demasiao nem desvie as placas laterais. As arruelas podem ter uma folga interna.
10. Aperte a porca em cada conjunto de ajustador da barra de apoio até que a mola de compressão esteja totalmente comprimida e, em seguida, desaperte a porca 1/2 volta.
11. Repita o procedimento no lado oposto da unidade de corte.
12. Ajusta a lâmina de corte ao cilindro de acordo com as instruções no *Manual do utilizador da unidade de corte*



**Figura 5**

- |                        |                             |                                |                           |
|------------------------|-----------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| 1. Ajustador do veio   | 4. Aplique Never Seize aqui | 7. Aplique Never Seize aqui    | 10. Mola de compressão    |
| 2. Anilha ondulada     | 5. Anilha de cabeça chata   | 8. Parafuso de ajuste da barra | 11. Porca da mola tensora |
| 3. Casquilho da flange | 6. Porca de bloqueio        | de apoio                       | de compressão             |
-

## **Notas:**

## **Notas:**



**Count on it.**