Form No. 3369-267 Rev A

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	Quantidade	Utilização
Nenhuma peça necessária	–	Remoção do ajustadores da barra de apoio antiga
Ajustador do veio	2	Instalação dos novos ajustadores da barra de apoio
Anilha ondulada	2	
Casquilho da flange	4	
Anilha de cabeça chata	2	
Porca de bloqueio	2	
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	Quantidade	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

1. 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.
2. 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).

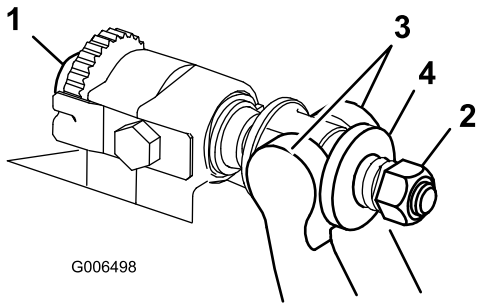


Figura 1

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

© 2011—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registe o seu produto em www.Toro.com.

Tradução do original (PT)
Impresso nos E.U.A.
Todos os direitos reservados

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).

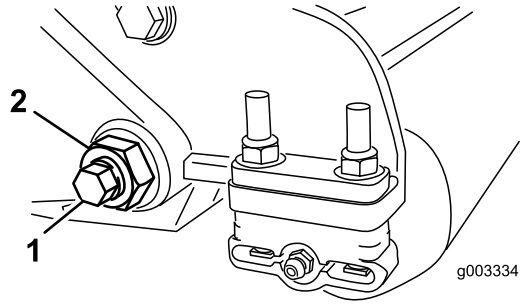


Figura 2

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).

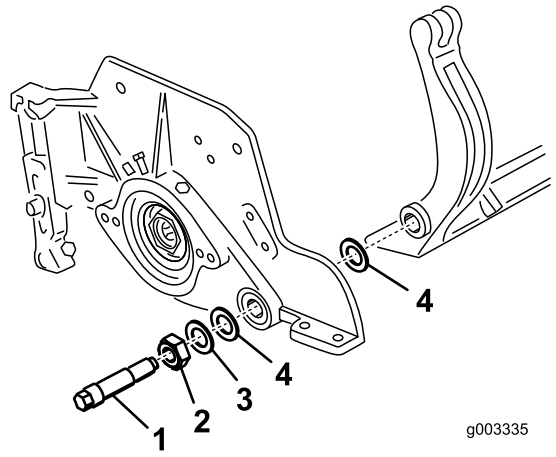


Figura 3

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

7. Desaparafuso o veio do ajustador da barra de apoio do parafuso ajustador da barra (Figura 4). O veio do ajustador da barra de apoio possui roscas esquerdas.
8. Retire o anel de retenção e anilha ondulada do veio ajustador e remova o veio do ajustador da estrutura da unidade de corte (Figura 4).
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.

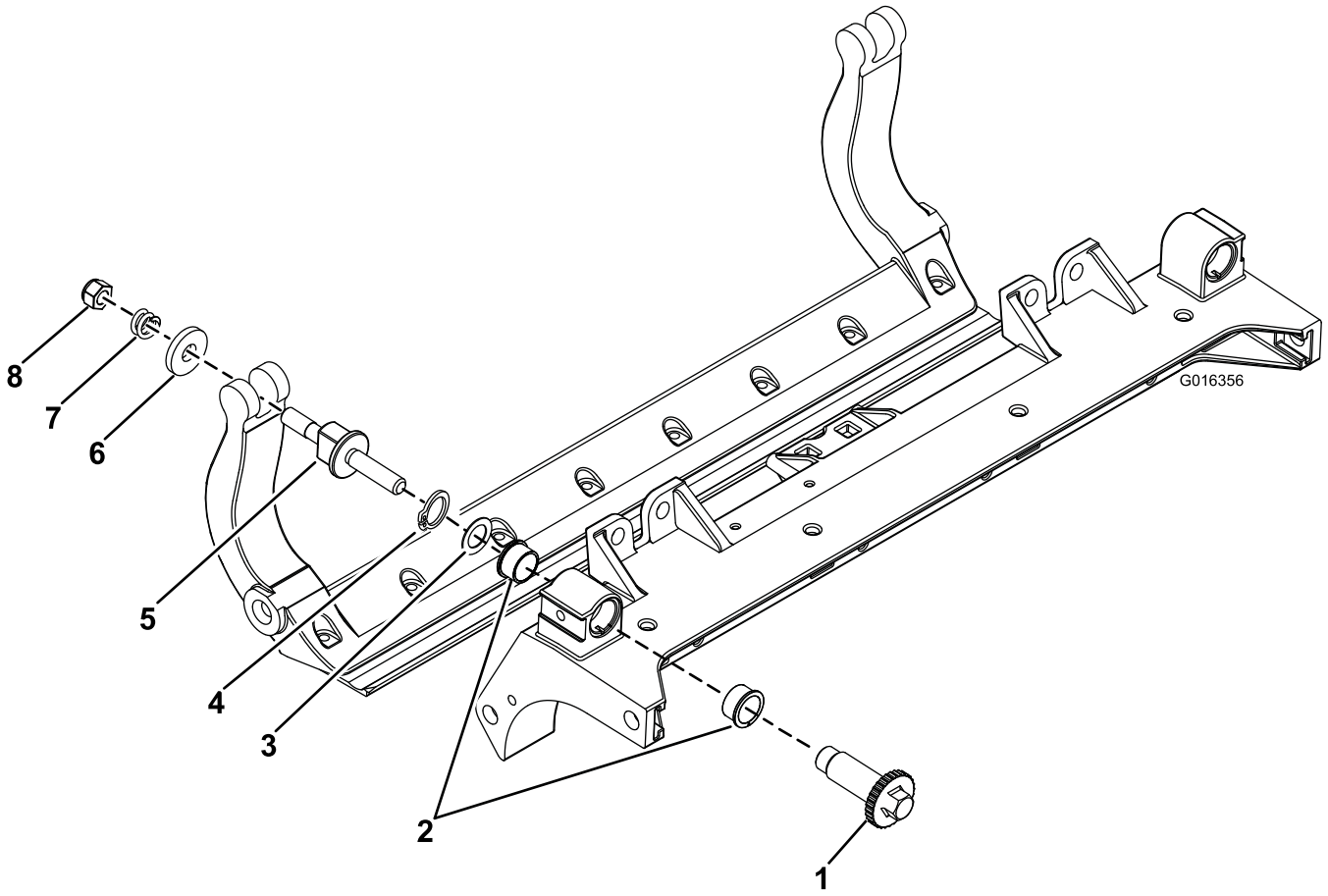


Figura 4

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 demasiado 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*

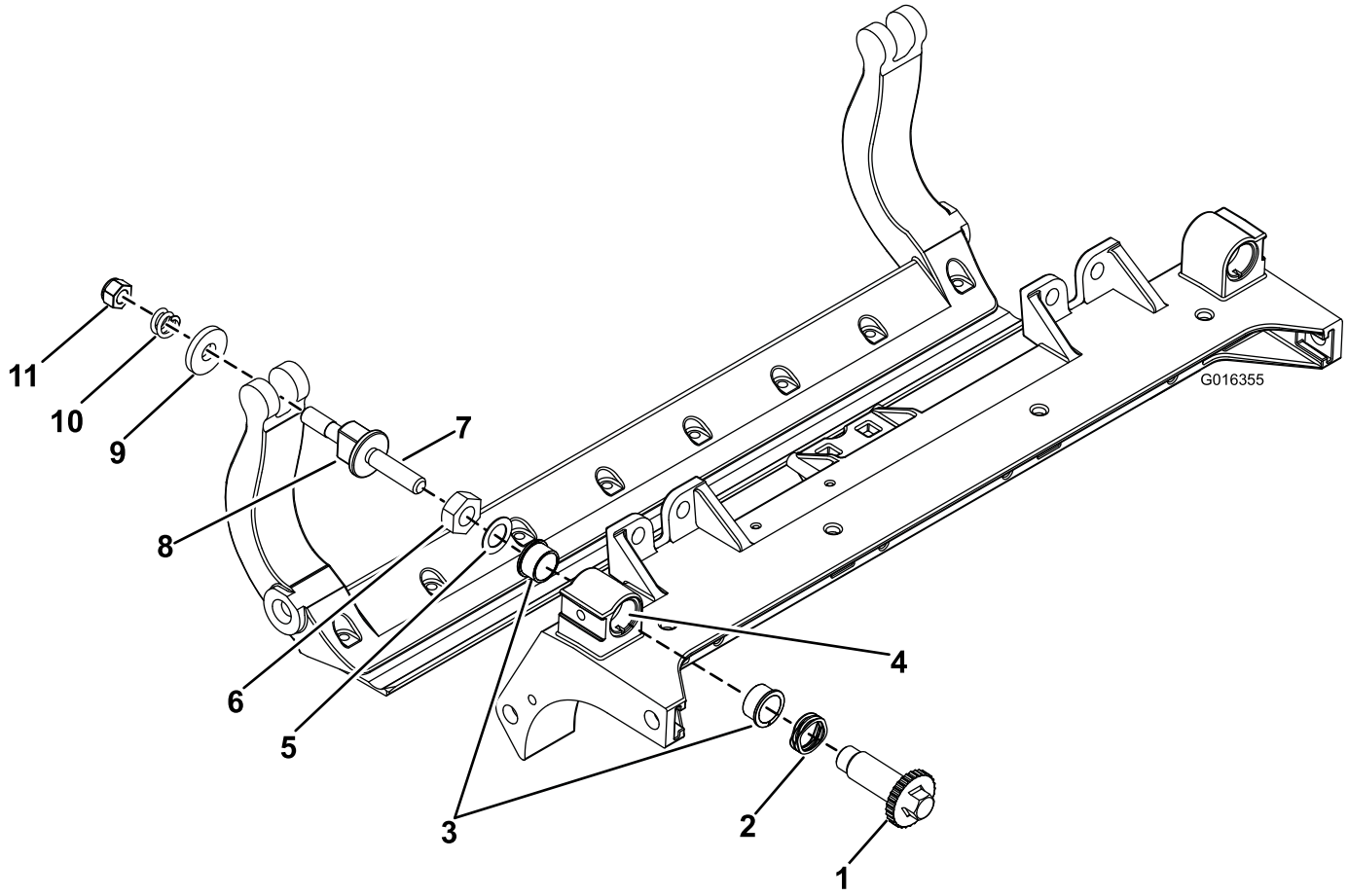


Figura 5

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

Notas:

Notas:



Count on it.