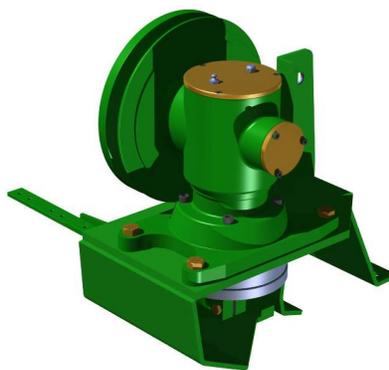


TP-CA209-925

Kit adaptación de caja cuchilla **TP-CA2012**
para John Deere® Maximizer 9500
con plataforma 925

KIT BASE PARA CAJA MANDO CUCHILLA



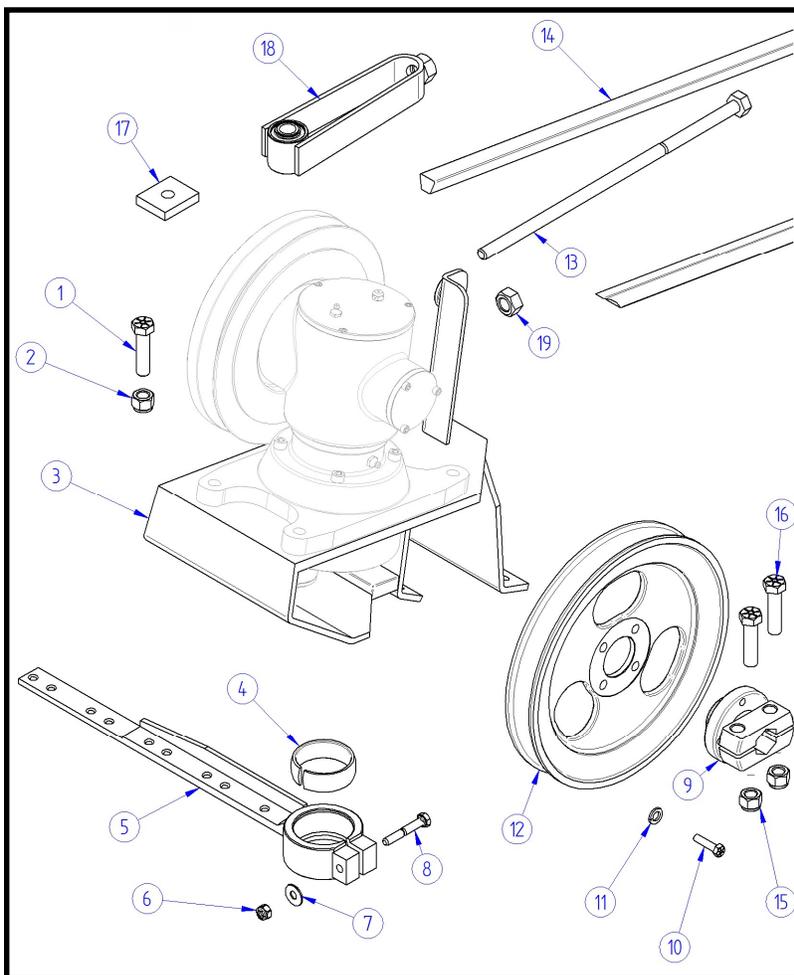
TEL: 02273 442214

CONTACTO@TECPEREZ.COM.AR

WWW.TECNOLOGIAPEREZ.COM.AR



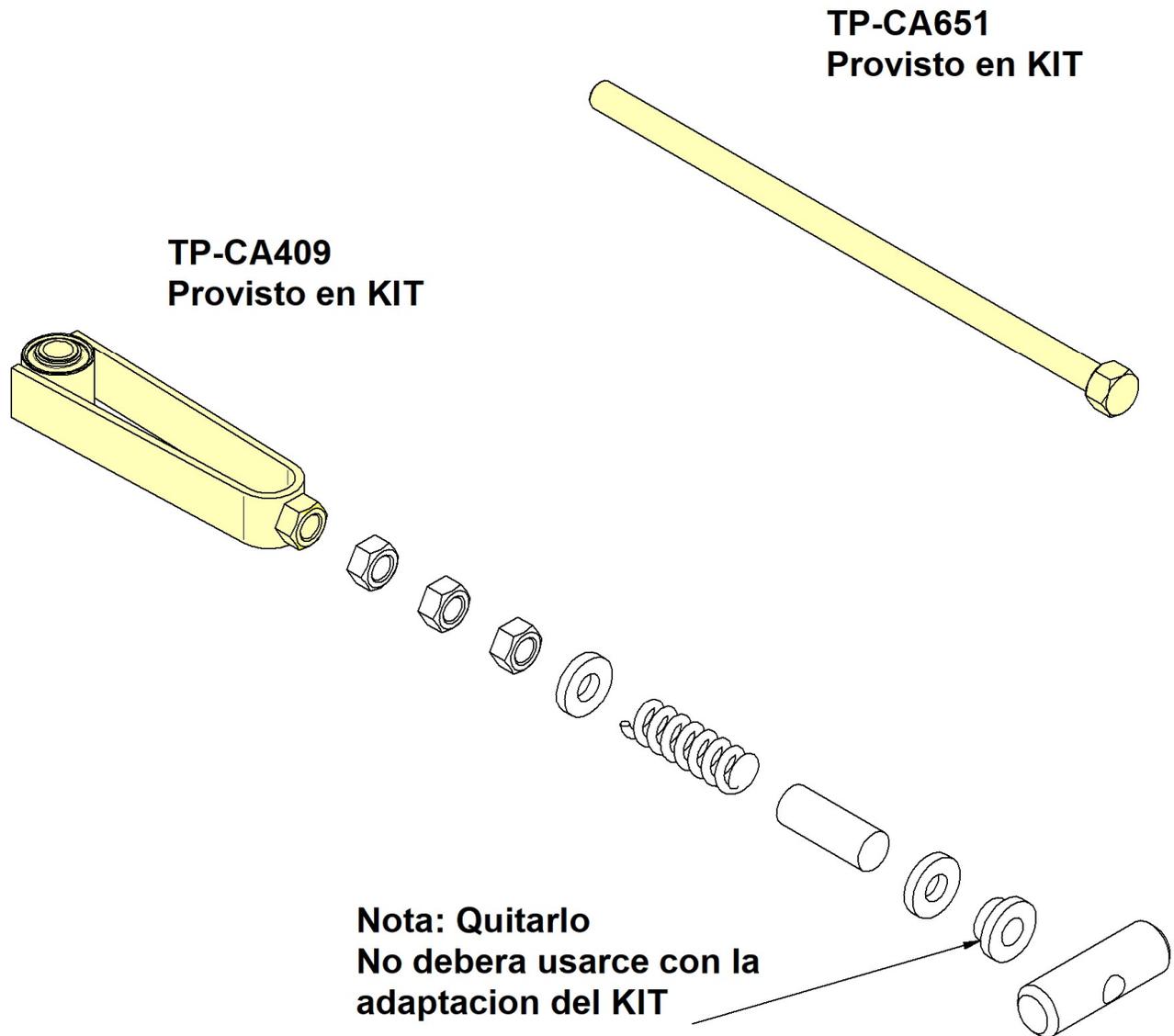
TP-CA209-925



Nº	CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD
1	12x050 G	BULON G5 - 1/2 x 2	4
2	12 AUT	TUERCA AUTOFRENANTE 1/2	4
3	TP-CA650	BASE	1
4	TP-CA137	ROTULA DE RESINA	1
5	TP-CA313	TALON DE CUCHILLA	1
6	08 AUT	TUERCA AUTOFRENANTE 5/16	1
7	5/16 PL	ARANDELA PLANA 5/16	1
8	08x050 G	BULON G5 - 5/16 x 2 USS	1
9	125966 A1	CUBO PARA POLEA DE MANDO	1
10	09x025 G	BULON G5 3/8 x 1 USS	4
11	09 AUT	TUERCA AUTOFRENANTE 3/8	4
12	125959 A1TP	POLEA MANDO CUCHILLA	1
13	TP-CA651	TORNILLO M16 x 2 ESPECIAL	1
14	C 132	CORREA	1
15	12 AUT	TUERCA AUTOFRENANTE 1/2	2
16	12x070 G	TORNILLO 1/2 x 2 3/4	2
17	TP-CA709	PLANCHUELA	1
18	TP-CA409	SOPORTE TENSOR C/BUJE GOMA	1
19	16 TM	TUERCA METRICA 16 x 2	1



TP-CA209-925

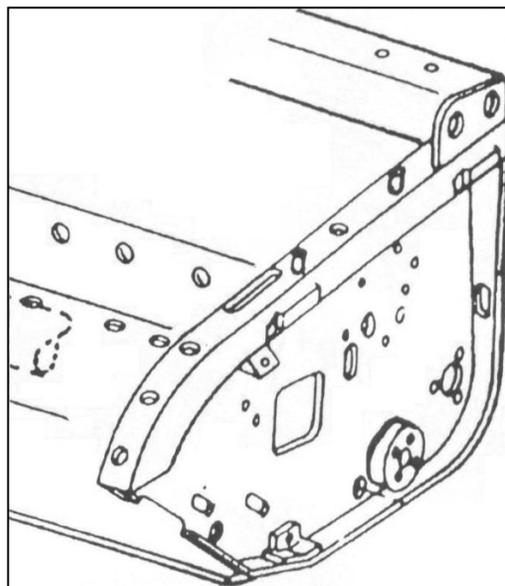


DEBERA HACER UN CORTE EN FORMA DE "L" DE 200 mm DE LARGO EN LA CARA EXTERNA DEL LATERAL DE LA PLATAFORMA DE UNA PROFUNDIDAD DE 50 mm PARA QUE CON EL KIT TP-CA209 LA CORREA C-132 PROVISTA, NO ROCE EN ESTE LATERAL.

TAMBIEN DEBERA SOLDAR LA PLANCHUELA PROVISTA EN EL KIT (TP-CA709) PARA CALZAR EL RESORTE QUE SOSTIENE LA CAJA DE MANDO DE CUCHILLA (SOLDAR A LA DISTANCIA QUE INDICA EL PLANO).

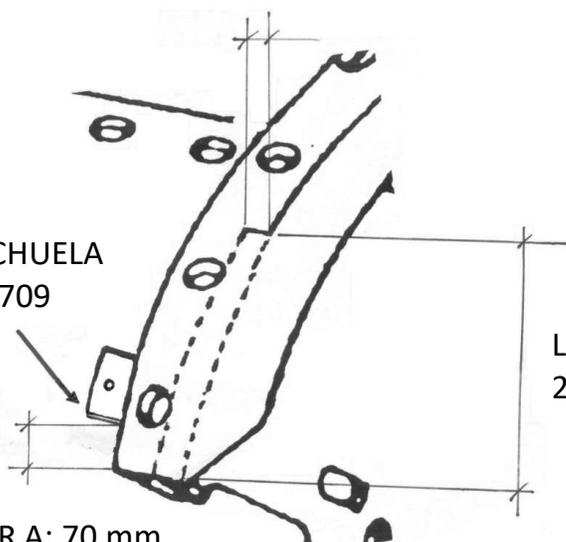
EN CUANTO A LA POLEA Y CUBO PROVISTO EN EL KIT, ES PARA REEMPLAZAR LOS RESPECTIVOS CUBO Y POLEA ORIGINAL, EN EJE DE MANDO, PARA TRANSMITIR A LA CAJA "TP-CA2012" LAS RPM OPTIMAS PARA UN EXCELENTE CORTE.

LATERAL DE PLATAFORMA 900/930



ANCHO DE CORTE: 50 mm

PLANCHUELA
TP-CA709



LARGO DE CORTE:
200 mm

SOLDAR A: 70 mm

AJUSTES FINALES

Poner en marcha a bajas revoluciones, observar movimientos y tensión de la correa.

La caja **TP-CA2012** esta engrasada de fábrica, recomendamos no agregarle en sus primeras horas de trabajo, solamente engrasar el muñón inferior al finalizar el día de trabajo de 2 a 3 bombazos.

En la parte central y en la parte superior de la caja **TP-CA2012** hay alemites, de los cuales podemos elegir a la hora de engrasar el que este en una posición cómoda.

El excesivo engrase produce temperaturas altas de trabajo, la temperatura normal es de 70º.

Recomendamos grasa multiplex EP2 (elf).

Ver calcos con horas de engrase.

TECNOLOGIA PEREZ® comercializa piezas de reposición de la marca TECNOLOGIA PEREZ® y no piezas originales.

La marca John Deere® no posee ninguna asociación o relación comercial con la empresa TECNOLOGIA PEREZ®.



TEL: 02273 442214
contacto@tecperez.com.ar