



Kit de soporte lateral

Segadora rotativa Groundsmaster® Serie 4000

Nº de modelo 137-5580

Instrucciones de instalación

Instalación

Piezas sueltas

Utilice la tabla siguiente para verificar que no falta ninguna pieza.

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	–	Preparación de la máquina.
Soporte de carcasa	1	Instalar el kit.
Pletina	1	
Pasador con muelle	1	
Espaciador	2	
Perno (3/4" x 4 1/2")	1	
Contratuerca (3/4")	1	
Brida	1	

Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Preparación de la máquina

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada.
2. Desengrane la toma de fuerza y baje los accesorios.
3. Accione el freno de estacionamiento.
4. Apague el motor y retire la llave.
5. Espere a que se detenga todo movimiento.
6. Deje que se enfríen los componentes de la máquina.



Instalación del soporte de carcasa

1. Retire las anillas a presión a ambos lados de la articulación, tal y como se muestra en la [Figura 3](#).
2. Retire los tapones debajo de las anillas a presión. Se puede hacer añadiendo más grasa a la articulación.
3. Retire el perno largo existente ([Figura 3](#)).
4. Retire la pletina y el amortiguador de goma ([Figura 3](#)). Deseche la pletina.
5. Retire los pernos que sujetan el soporte de la carcasa a la unidad de corte ([Figura 3](#)).
6. Retire el perno, la contratuerca y los espaciadores que fijan el cilindro hidráulico al soporte de la carcasa. Deseche los herrajes y el soporte de la carcasa existente ([Figura 3](#)).

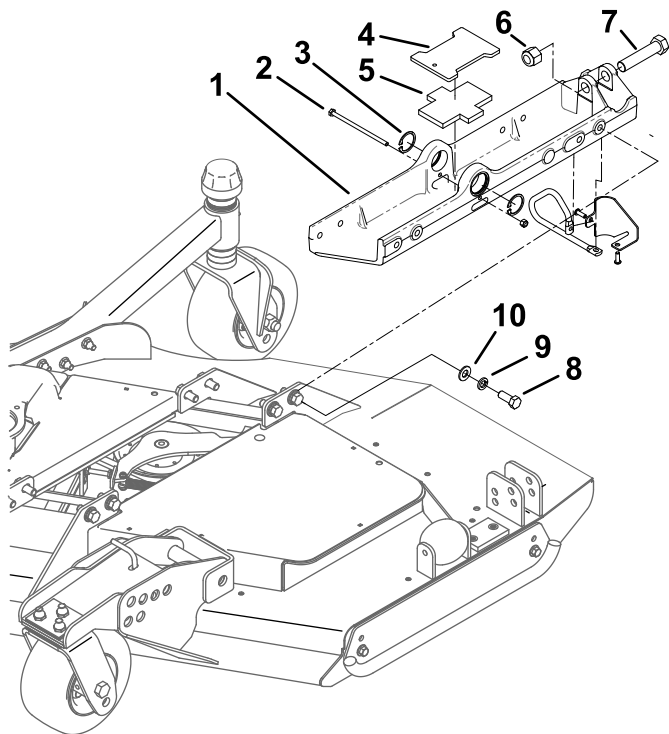


Figura 1

- | | |
|---------------------------------|---|
| 1. Soporte de carcasa existente | 6. Contratuerca ($\frac{3}{4}$ " |
| 2. Perno largo | 7. Perno ($\frac{3}{4}$ " x $4\frac{1}{2}$ " |
| 3. Anilla a presión | 8. Perno |
| 4. Pletina | 9. Arandela de freno |
| 5. Amortiguador de goma | 10. Arandela |

7. Utilizando el nuevo soporte de carcasa como plantilla, localice y perfore un taladro de 9/16" en las pletinas traseras de la unidad de corte, tal y como se muestra en la [Figura 2](#).

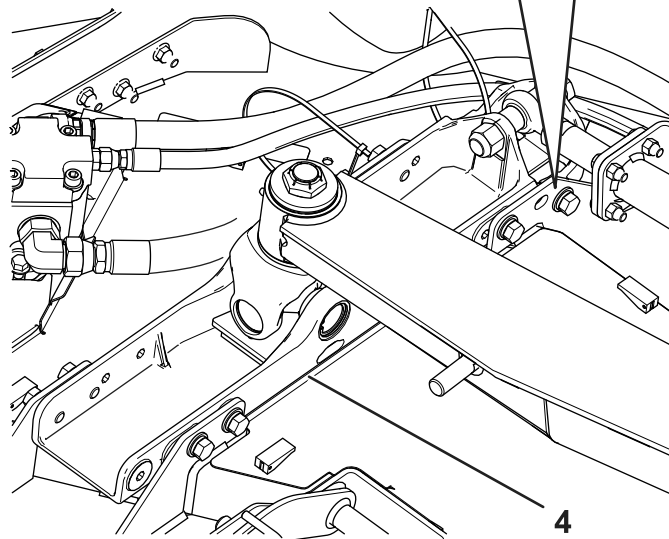
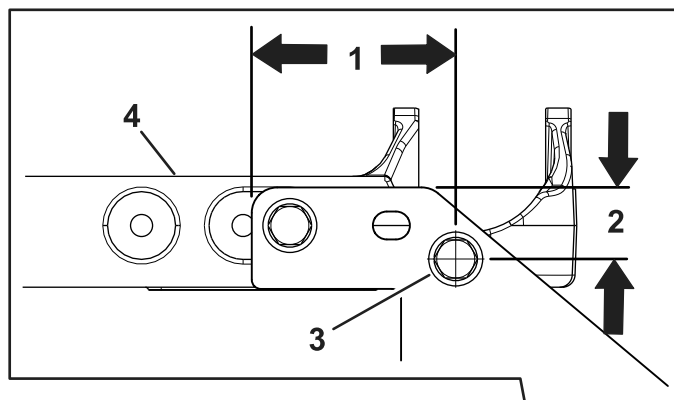


Figura 2

- | | |
|-----------|--------------------------------|
| 1. 102 mm | 3. Perfore un taladro de 9/16" |
| 2. 36 mm | 4. Soporte de carcasa |

8. Coloque el nuevo soporte en la unidad de corte.
9. Instale los pernos que fijan el soporte de carcasa a la unidad de corte ([Figura 3](#) y [Figura 4](#)); apriete a 102 N·m (75 ft·lb).

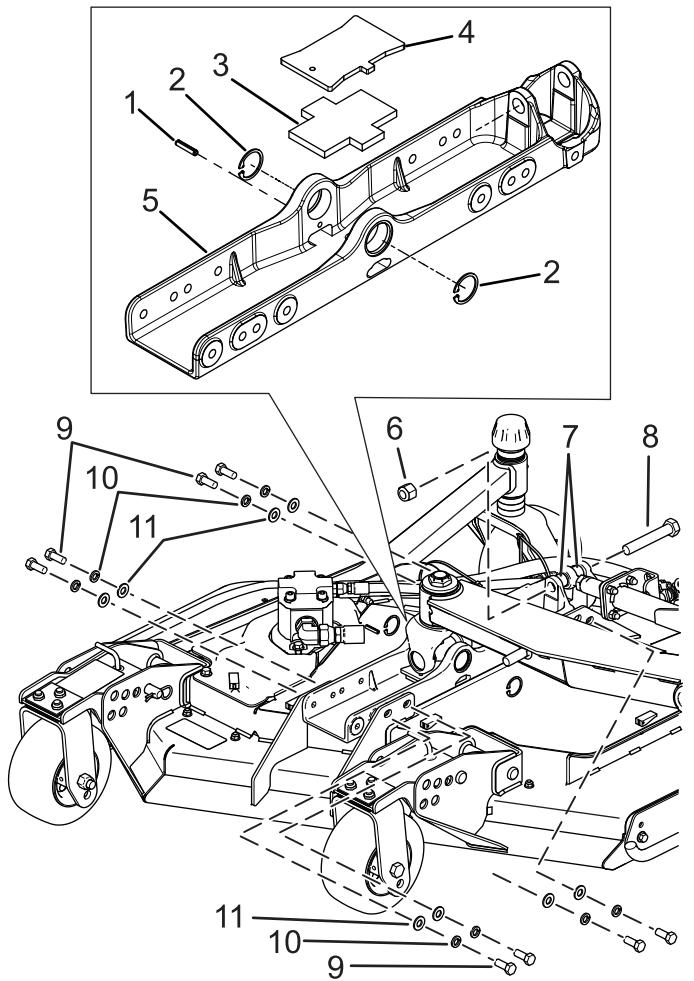


Figura 3

g365599

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1. Pasador con muelle | 7. Espaciador |
| 2. Anilla a presión | 8. Perno ($\frac{3}{4}$ " x $4\frac{1}{2}$ ") |
| 3. Amortiguador de goma | 9. Perno |
| 4. Pletina | 10. Arandela de freno |
| 5. Soporte de carcasa | 11. Arandela |
| 6. Contratuerca ($\frac{3}{4}$ ") | |

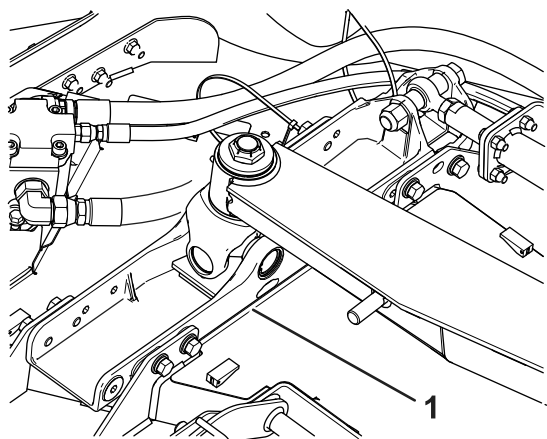


Figura 4

g365601

1. Soporte de carcasa instalado

10. Instale las tapas de las articulaciones y fíjelas con las anillas a presión que retiró anteriormente (Figura 3).
11. Instale el cilindro hidráulico en el soporte de carcasa con un perno ($\frac{3}{4}$ " x $4\frac{1}{2}$ "), una contratuerca ($\frac{3}{4}$ ") y espaciadores (Figura 3); apriete a 36 N·m (100 ft·lb).
12. Instale la brida (Figura 5).

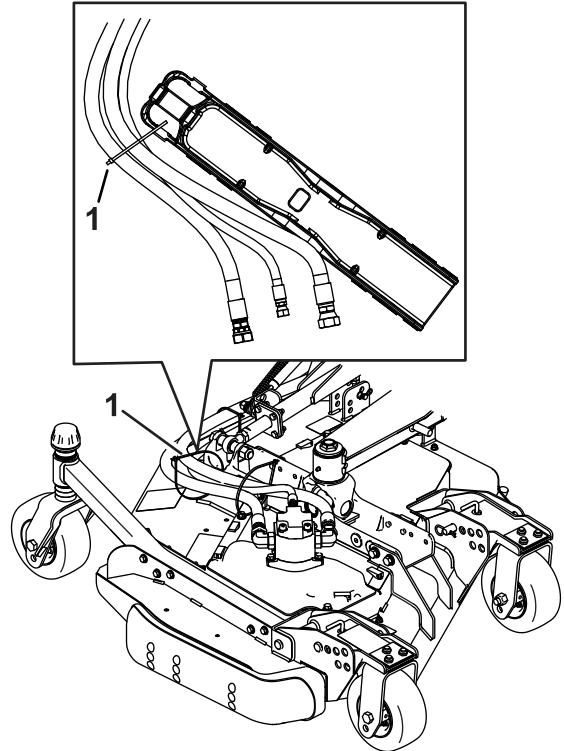


Figura 5

g365600

1. Brida

13. Arranque la máquina y compruebe el funcionamiento de la unidad de corte. Asegúrese de que ninguna manguera roce la máquina y, si fuera necesario, ajuste las mangueras.



Count on it.