



Replacement Bucket Edge Kit for Compact Utility Loader Buckets

Model No. 115-0789

Installation Instructions



This kit requires parts to be welded. Welding can expose you to a number of hazards including toxic fumes, smoke, dust, burns, fires, explosions, electric shock, radiation, noise, and heat stress which can cause serious injury and death.

- The welding portions of the kit should be performed by a trained welder.
- Weld in an adequately ventilated area with suitable fire extinguishing equipment readily available.
- Weld in a fire-safe workplace. This can be accomplished by welding behind fire-safe barriers or curtains and on concrete or other fire-safe flooring. Remove or protect all combustibles from ignition sources.
- Wear proper protective clothing when welding, such as fire retardant coveralls. Protect your hands with leather gauntlet gloves. Protect your feet with high top leather shoes, preferably safety shoes.
- Protect your eyes when welding. A welding helmet or hand shield with filter plate and cover plate is mandatory to protect the eyes while welding. Transparent goggles or safety glasses should be worn at all times.

Removing the Old Blade

1. Secure the bucket upside down, so that the blade under the front edge of the bucket is exposed.
2. Using a power grinder, grind off the old blade from the bucket.

Important: Ensure that you grind away all of the old blade material, but do not grind into the metal of the bucket itself.



Grinding steel is very loud and could damage your hearing. It also produces sparks and flying debris which could burn you and damage your eyes.

- Always wear hearing protection when using a grinder.
- Wear transparent goggles or safety glasses to protect your eyes.
- Wear proper protective clothing when grinding, such as fire retardant coveralls. Protect your hands with leather gloves. Protect your feet with high top leather shoes, preferably safety shoes.

Cutting the Blade to Fit

1. Cut the blade supplied with this kit to the proper dimension for the bucket you are working on, as listed in the following table:

Note: The bucket model number is located on a plate on the back of the bucket.

Bucket Model	Blade Length Required
22409	41.3 inches (104.9 cm)
22410	47.48 inches (120.6 cm) (No cutting necessary)
22422	33.66 inches (85.5 cm)
22520	33.66 inches (85.5 cm)

2. File off any burrs from the blade that were formed during the cutting process.

Welding the Blade to the Bucket

For this procedure, you need to obtain and use a **low hydrogen** electrode because the blade is high carbon steel.

1. Clamp the blade to the front underside of the bucket (Figure 1), ensuring that you leave access to the entire front and rear seams of the blade for welding.
 - For models 22409 and 22410, clamp the blade so that 1-1/4 inches (3.2 cm) of the blade protrudes from the front of the bucket (Figure 1).

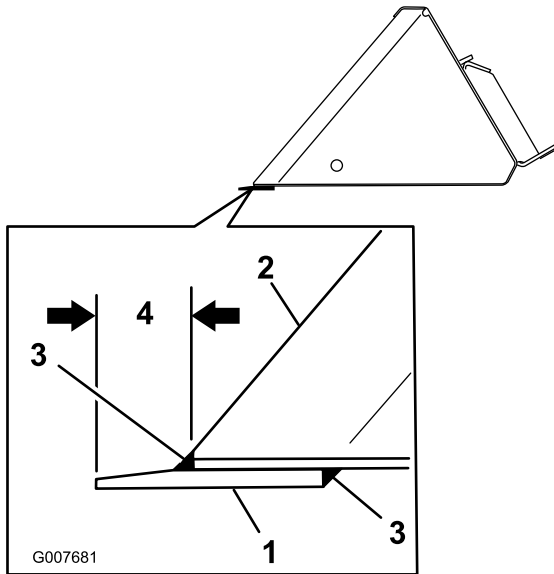


Figure 1

Side View (Model 22409 shown)

- | | |
|-----------|-----------------------------------|
| 1. Blade | 3. Fillet weld, 1/8 inch (0.3 cm) |
| 2. Bucket | 4. 1-1/4 inches (3.2 cm) |

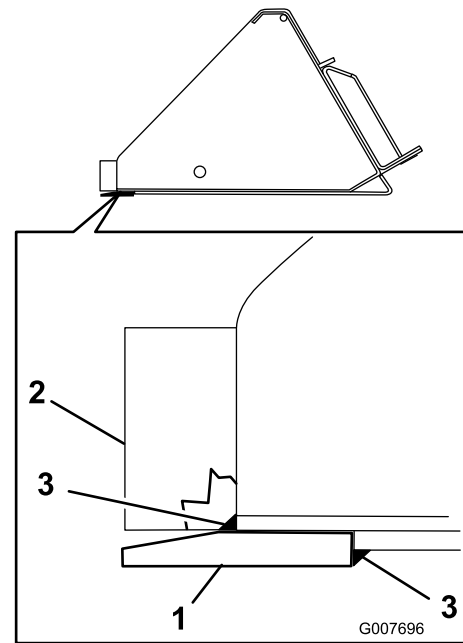


Figure 2

Side View (Model 22422 shown)

- | | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| 1. Blade | 3. Fillet weld, 3/16 inch (0.5 cm) |
| 2. Side blade on the bucket | |

2. Weld the blade to the bucket across the entire length of the bucket using a **low hydrogen** electrode at the front/top and rear/bottom seams of the blade (Figure 1) as follows:
 - For models 22409 and 22410, use an 1/8 inch (0.3 cm) fillet weld (Figure 1).
 - For models 22422 and 22520, use a 3/16 inch (0.5 cm) fillet weld (Figure 2).

Important: The blade is made from high-carbon steel. You must use a low hydrogen electrode when welding it. If you use a standard electrode, the seams will be weak and the blade may fall off during use.

- For models 22422 and 22520, clamp the blade so that it lines up with the side blades and is tight against the plate on the bottom of the bucket (Figure 2).



Kit de filo de repuesto

para cucharones del Vehículo compacto de carga

Model No. 115-0789

Installation Instructions



Este kit requiere la realización de soldaduras de arco. La soldadura puede exponerle a diversos peligros, incluyendo vapores tóxicos, humo, polvo, quemaduras, incendio, explosión, descarga eléctrica, radiación, ruido y calor, que pueden causar graves lesiones o la muerte.

- Las soldaduras necesarias deben ser realizadas por un soldador capacitado.
- Suelde en un lugar que tenga una ventilación adecuada, y tenga a mano equipos apropiados de extinción de incendios.
- Realice las soldaduras en un lugar de trabajo protegido contra incendios. Esta condición puede obtenerse soldando detrás de pantallas o cortinas ignífugas y sobre un suelo de hormigón u otro material ignífero. Retire cualquier material combustible o protéjalo de toda fuente de ignición.
- Lleve ropa protectora adecuada mientras suelda, como por ejemplo un mono de trabajo ignífero. Protéjase las manos con guantes largos de cuero. Protéjase los pies con zapatos altos de cuero, preferentemente zapatos de seguridad.
- Protéjase los ojos mientras suelda. Es obligatorio el uso de un casco de soldar o una pantalla manual con filtro y placa protectora para proteger los ojos mientras suelda. Deben llevarse gafas de seguridad transparentes en todo momento.

Cómo retirar el filo cortante antiguo

1. Sujete el cucharón boca abajo, de manera que quede expuesto el filo cortante, debajo del borde delantero del mismo.
2. Elimine el filo cortante antiguo del cucharón con una amoladora angular.

Important: Asegúrese de eliminar todo el material del filo antiguo, pero sin amolar el metal del cucharón en sí.



El amolado del acero produce mucho ruido que podría dañar el oído. También produce chispas y lanza residuos que podrían quemarle o dañar sus ojos.

- Lleve siempre protección auditiva mientras utilice la amoladora.
- Lleve gafas de seguridad transparentes para proteger los ojos.
- Lleve ropa protectora adecuada mientras utilice la amoladora, como por ejemplo un mono de trabajo ignífero. Protéjase las manos con guantes de cuero. Protéjase los pies con zapatos altos de cuero, preferentemente zapatos de seguridad.

Corte el filo a la longitud correcta

1. Corte el filo suministrado con este kit a la longitud correcta para su cucharón, según lo indicado en la tabla siguiente:

Note: El número de modelo del cucharón se encuentra en una placa situada en la parte trasera del mismo.

Modelo de cucharón	Longitud del filo cortante
22409	104,9 cm (41,3 pulg.)
22410	120,6 cm (33,66 pulg.) (No es necesario cortarlo)
22422	85,5 cm (33,66 pulg.)
22520	85,5 cm (33,66 pulg.)

- Elimine con una lima cualquier rebaba que se haya formado durante el proceso de corte.

Soldadura del filo al cucharón

Para este procedimiento, debe adquirir y utilizar un electrodo **bajo en hidrógeno** porque el filo es de acero alto en carbono.

- Sujete el filo debajo del borde delantero del cucharón con mordazas (Figure 1), asegurándose de dejar sitio suficiente para soldar toda la longitud de las costuras delantera y trasera.

- Para los modelos 22409 y 22410, sujete el filo de manera que sobresalga 3,2 cm (1-1/4 pulg.) del borde delantero del cucharón (Figure 1).

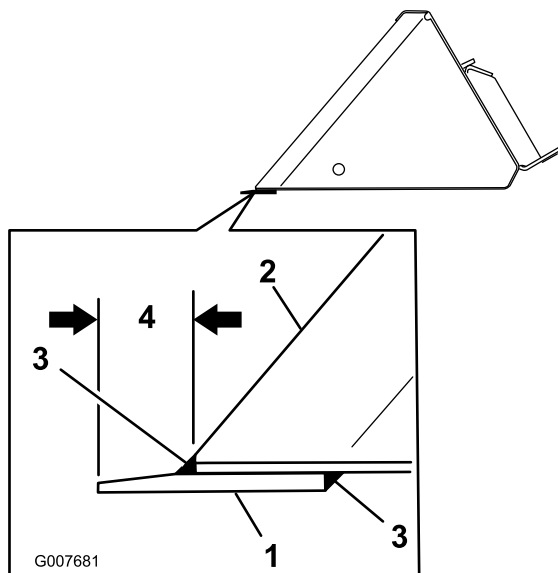


Figure 1

Vista lateral (Modelo 22409 ilustrado)

- | | |
|------------------|--|
| 1. Filo cortante | 3. Soldadura en ángulo, 0,3 cm (1/8 pulg.) |
| 2. Cucharón | 4. 3,2 cm (1-1/4 pulg.) |

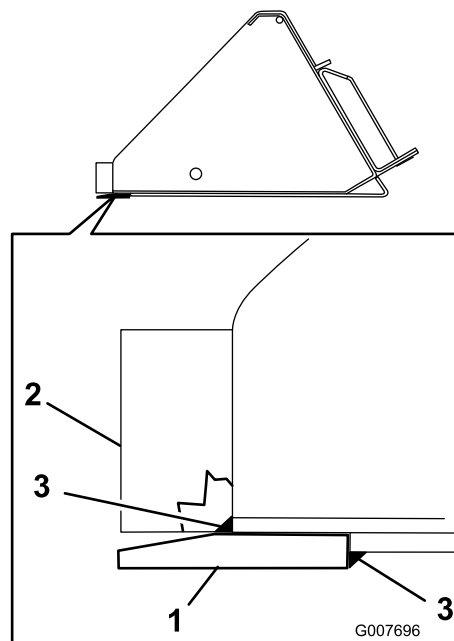


Figure 2

Vista lateral (Modelo 22422 ilustrado)

- | | |
|------------------------------|---|
| 1. Filo cortante | 3. Soldadura en ángulo, 0,5 cm (3/16 pulg.) |
| 2. Filo lateral del cucharón | |

- Suelde el filo al cucharón (costuras delantera/superior y trasera/inferior) en toda la longitud del cucharón, usando un electrodo **bajo en hidrógeno** (Figure 1):

- Para los modelos 22409 y 22410, utilice una soldadura en ángulo de 0,3 cm (1/8 pulg.) (Figure 1).
- Para los modelos 22422 y 22520, utilice una soldadura en ángulo de 0,5 cm (3/16 pulg.) (Figure 2).

Important: El filo es de acero alto en carbono. Es imprescindible utilizar un electrodo bajo en hidrógeno para soldarlo. Si utiliza un electrodo estándar, las costuras serán débiles y el filo puede desprenderse durante el uso.

- Para los modelos 22422 y 22520, sujete el filo de manera que quede enrasado con los filos laterales y apretado contra la chapa de base del cucharón (Figure 2).



Kit de remplacement de lame de godet

pour godets de chargeuses utilitaires compactes

Model No. 115-0789

Installation Instructions



Ce kit nécessite le soudage de certaines pièces. Les opérations de soudage vous exposent à certains dangers, notamment fumées toxiques, fumée, poussière, brûlures, incendies, explosions, chocs électriques, ratonnements, bruit et stress thermique, qui peuvent causer des blessures graves ou mortelles.

- Le soudage nécessaire avec ce kit doit être confié à un soudeur qualifié.
- Le soudage doit toujours s'effectuer dans un endroit bien ventilé équipé d'un matériel d'extinction d'incendie facilement accessible.
- Soudez toujours dans un endroit à l'épreuve du feu. Pour ce faire, vous pouvez souder derrière des barrières ou des rideaux résistants au feu, sur du béton ou tout autre sol résistant au feu. Supprimez ou protégez tous les produits combustibles des sources d'allumage.
- Portez des vêtements de protection appropriés pour les travaux de soudage, une combinaison ignifugée par exemple. Protégez-vous les mains avec des gants de cuir. Portez des chaussures de cuir à tiges hautes, de préférence des chaussures de sécurité, pour vous protéger les pieds.
- Portez une protection oculaire lors de tout travail de soudage. Le port d'un casque de soudeur ou d'un masque de soudage à main avec plaque filtrante et plaque de protection est obligatoire pour se protéger les yeux pendant le soudage. Le port de lunettes à coques transparentes ou de sécurité est obligatoire à tout moment.

Retrait de l'ancienne lame

1. Fixez le godet à l'envers, de sorte à exposer la lame située sous le bord avant du godet.
2. À l'aide d'une meuleuse électrique, meulez la lame pour l'enlever du godet.

Important: Veillez à meuler complètement l'ancienne lame, mais sans entamer le godet.



Le meulage de l'acier est une opération extrêmement bruyante, susceptible de causer des lésions auditives. Il produit aussi des étincelles et des débris volants qui peuvent vous brûler ou vous blesser aux yeux.

- Portez toujours des protège-oreilles lorsque vous utilisez une meuleuse.
- Portez des lunettes à coques transparentes ou des lunettes de sécurité pour vous protéger les yeux.
- Portez des vêtements de protection appropriés pour les travaux de meulage, une combinaison ignifugée par exemple. Protégez-vous les mains avec des gants de cuir. Portez des chaussures de cuir à tiges hautes, de préférence des chaussures de sécurité, pour vous protéger les pieds.

Coupe de la lame aux dimensions

1. Coupez la lame fournie avec ce kit aux dimensions correctes pour le godet concerné, comme indiqué dans le tableau suivant :

Note: Le numéro de modèle du godet est situé sur une plaque fixée au dos du godet.

Modèle de godet	Longueur de lame requise
22409	104,9 cm (41,3 po)
22410	120,6 cm (47,48 po) (Aucune coupe nécessaire)
22422	85,5 cm (33,66 po)
22520	85,5 cm (33,66 po)

2. Limez les bavures de la lame qui se sont formées lors de la coupe.

Soudage de la lame sur le godet

Cette procédure nécessite une électrode à **bas hydrogène** car la lame est en acier dur.

1. Fixez la lame sur la face inférieure avant du godet (Figure 1), en prenant soin de conserver un accès aux joints avant et arrière de la lame pour le soudage.

- Pour les modèles 22409 et 22410, fixez la lame de sorte qu'elle dépasse de 3,2 cm (1-1/4 po) à l'avant du godet (Figure 1).

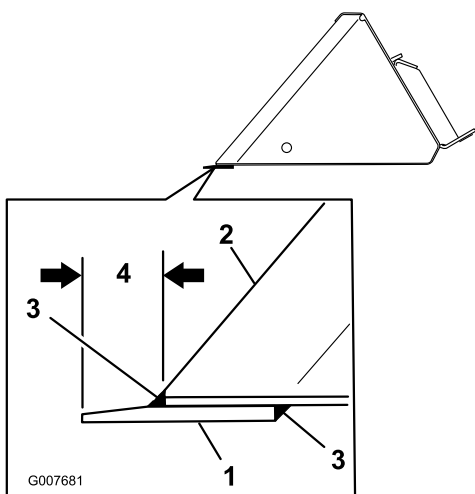


Figure 1

Vue latérale (Modèle 22409 représenté)

- | | |
|----------|------------------------------------|
| 1. Lame | 3. Soudure d'angle 0,3 cm (1/8 po) |
| 2. Godet | 4. 3,2 cm (1-1/4") |

- Pour les modèles 22422 et 22520, fixez la lame de sorte à l'aligner sur les lames latérales, bien en appui contre la plaque au bas du godet (Figure 2).

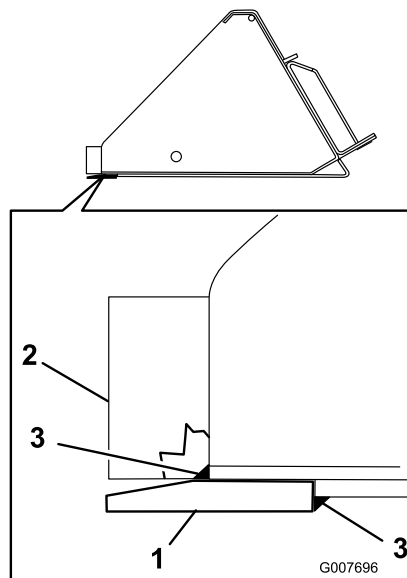


Figure 2

Vue latérale (Modèle 22422 représenté)

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Lame | 3. Soudure d'angle 0,5 cm (3/16 po) |
| 2. Lame latérale sur le godet | |

2. Soudez la lame sur toute la longueur du godet avec une électrode à **bas hydrogène** aux joints avant/supérieur et arrière/inférieur de la lame (Figure 1) comme suit :

- Pour les modèles 22409 et 22410, utilisez une soudure d'angle de 0,3 cm (1/8 po) (Figure 1).
- Pour les modèles 22422 et 22520, utilisez une soudure d'angle de 0,5 cm (3/8 po) (Figure 2).

Important: La lame est en acier dur. Vous devez utiliser une électrode à **bas hydrogène** pour la souder. Si vous utilisez une électrode standard, les joints seront faibles et la lame risque alors de tomber en cours d'utilisation.

Notes:



Count on it.