



Kit de brazo de pivote delantero

Cortacésped Recycler® con ensacado trasero para servicio pesado

Nº de modelo 131-5304

Instrucciones de instalación

⚠ ADVERTENCIA

CALIFORNIA

Advertencia de la Propuesta 65

Este producto contiene una o más sustancias químicas que el Estado de California considera causantes de cáncer, defectos congénitos o trastornos del sistema reproductor.

Importante: Guarde todas las piezas que retire de la máquina en este procedimiento con excepción del brazo del pivote delantero y de las 2 arandelas Belleville.

1. Retire la tuerca con arandela prensada y la rueda de la máquina (Figura 1).

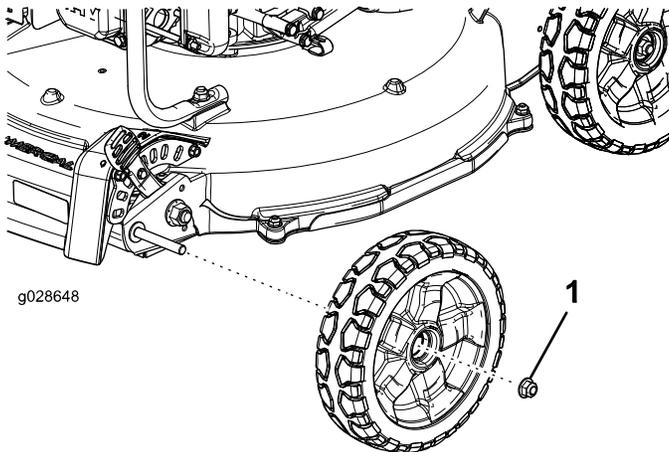


Figura 1

1. Tuerca con arandela prensada

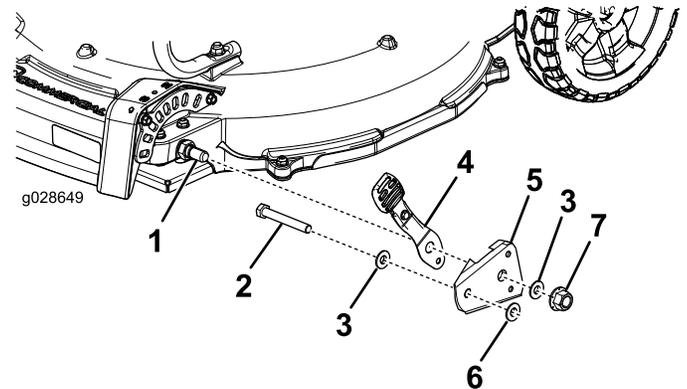


Figura 2

1. Eje
2. Perno (3/8 x 2-3/4 pulgadas)
3. Arandela Belleville (retirar)
4. Brazo del muelle
5. Brazo de pivote delantero (retirar)
6. Suplemento de la rueda
7. Contratuerca

2. Retire la contratuerca que fija el brazo del muelle y el brazo del pivote delantero a la máquina (Figura 2).

3. Retire el espaciador de rueda, el brazo de pivote delantero, el brazo del muelle, el perno (3/8 x 2-3/4 pulgadas) y las 2 arandelas Belleville (Figura 2).
4. Retire el brazo de pivote delantero y las 2 arandelas Belleville.
5. Instale el perno (3/8 x 2-3/4 pulgadas) en el nuevo brazo de pivote delantero desde el interior como se muestra en Figura 3.



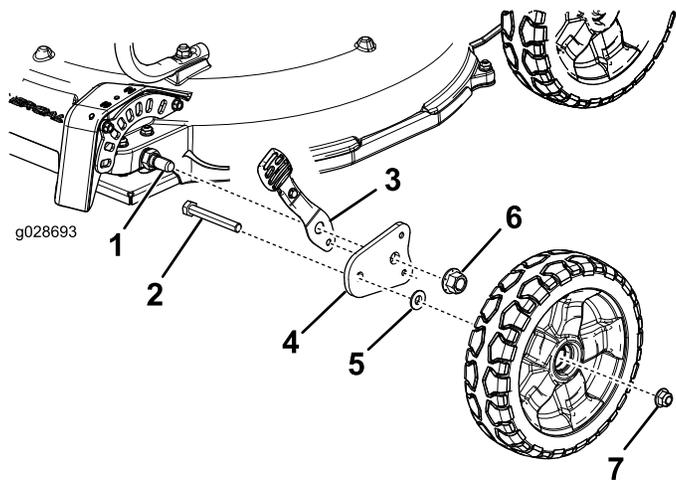


Figura 3

- | | |
|------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Eje | 5. Suplemento de la rueda |
| 2. Perno (3/8 x 2-3/4 pulgadas) | 6. Contratuerca |
| 3. Brazo del muelle | 7. Tuerca con arandela prensada |
| 4. Nuevo brazo de pivote delantero | |

-
6. Instale el brazo del muelle y el nuevo brazo de pivote delantero (con el perno—3/8 x 2-3/4 pulgadas) y fíjelos con la contratuerca (Figura 3).

Nota: Apriete la contratuerca de la cuchilla a 68–81 Nm (50–60 pies-libra).

7. Instale el espaciador de rueda y la rueda en la máquina y fíjelos con la tuerca con arandela prensada (Figura 3).

Nota: Apriete la tuercas con arandela prensada a 28–45 Nm (250–400 pies-libra).

8. Repita este procedimiento con el otro conjunto de rueda delantera.