



Alisadora montable HHN

MULTIQUIP Instrucciones de instalación del juego de modificación del embrague

Las instrucciones siguientes tienen como finalidad ayudar al usuario en la instalación de un sistema de embrague Hilliard CVT. El sistema de embrague Hilliard reemplaza el sistema Comet CVT. Lea todas las instrucciones de montaje antes de instalar el juego.

HERRAMIENTAS NECESARIAS

- Martillo
- Llave dinamométrica
- Trinquete de 3/8
- Cubos de 3/8, 7/16, 1/2, 3/4, 9/16, 5/8, 15/16, 13 mm
- Cubos Allen de 3/16 y 1/4
- Llaves de boca
- Diversas barras de apalancamiento
- Grasa de junta homocinética
- Pistola de engrase con grasa de uso múltiple
- Bloque de madera de 2x4
- Montacargas/Dispositivo de levantamiento
- Extractor de embrague
- Soportes regulables de servicio pesado
- Estropajo Scotch-brite
- Limpiador de frenos

PIEZAS

Verifique que tenga todas las piezas. Vea la Figura 1, Figura 2 y Tabla 1.

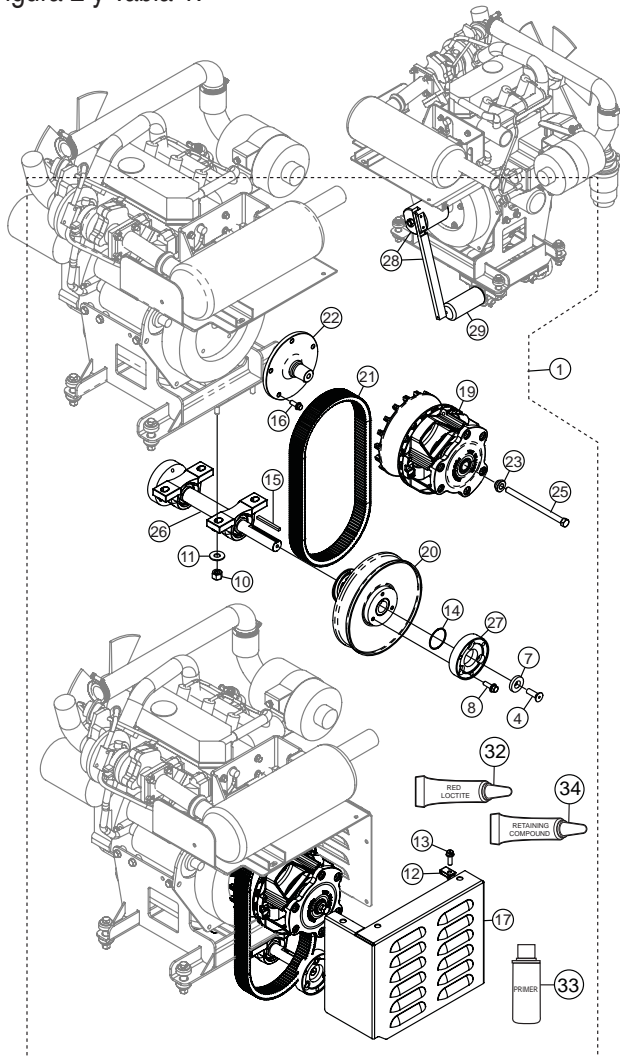
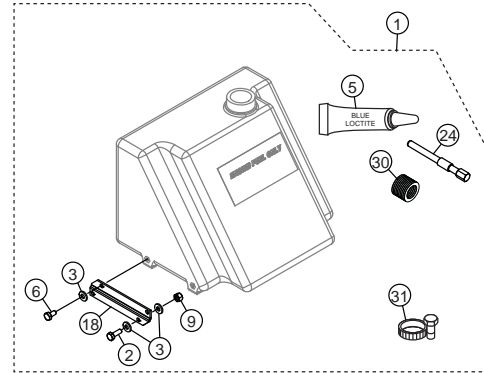


Table 1. Piezas del juego CVT de la HHN				
Artículo	Cant.	No. de pieza	Descripción	Notas
1	1	22581	Juego de reemplazo del CVT de la HHN	Incluye los artículos 2 a 34
2	4	0131 A	Tornillo de cabeza hexagonal de 1/4-20 X 3/4	
3	14	0948	Arandela plana SAE de 1/4	
4	1	30107	Tornillo de cabeza plana de 3/8-16 X 1.25 roscado a izquierdas	
5	1	1477	Loctite™ #242	Azul
6	6	1579	Tornillo de cabeza hexagonal de 1/4-20 X 0.5	
7	1	30110	Espaciador CSK de Ø1.375 Ø.391x0.281	
8	3	9165	Tornillo de cabeza hexagonal embreado de 1/4-28 X 3/4	
9	4	10024	Tuerca Nyloc de 1/4-20	
10	4	10133	Tuerca Nyloc de 3/8-16	
11	4	13351	Arandela plana de 3/8"	
12	5	11534	Tuerca de tipo de 1/4-20	
13	5	11819	Tornillo de cabeza hexagonal con arandela de 1/4-20 X 3/4	
14	1	20116	Junta tórica	
15	1	20363	Chaveta de eje transversal	
16	5	22021	Tornillo embreado hexagonal M8	
17	1	22579	Protector de embrague	
18	2	22588	Montaje de tanque de combustible	
19	1	23363-1	Embrague superior	Hilliard
20	1	23363-2	Polea inferior	
21	1	23365	Correa de embrague CVT	
22	1	23368	Eje corto	
23	1	23369	Arandela escalonada de 7/16	Hilliard
24	1	23678	Extractor	Hilliard
25	1	23377	Tornillo de cabeza hexagonal de 7/16-20 X 6.5	
26	1	30103	Conjunto de eje transversal, eje izdo	
27	1	23433	Junta homocinética del acoplador	
28	1	23436	Alineador	
29	1	23415	Manguito del alineador	
30	10	11773	Calces	0.031 de espesor
31	2	22068	Abrazaderas de manguera de combustible	
32	1	19379-014	Loctite™ 271	Roja
33	1	32441	Imprimador Loctite™	
34	1	32434	Compuesto de retención, Loctite™ 609	

Figura 1. Juego de modificación del embrague

¡TRABAJE DE FORMA SEGURA!

Solamente un **técnico de servicio con una capacitación apropiada** debe realizar esta instalación. Siga todas las reglas de seguridad del taller al efectuar esta instalación.

LEVANTAMIENTO DE LA ALISADORA

1. Sujete los extremos de una correa o cadena de levantamiento alrededor de los anillos de levantamiento de cada lado de la alisadora. Sujete la correa o cadena de levantamiento al dispositivo de levantamiento (Figura 3).

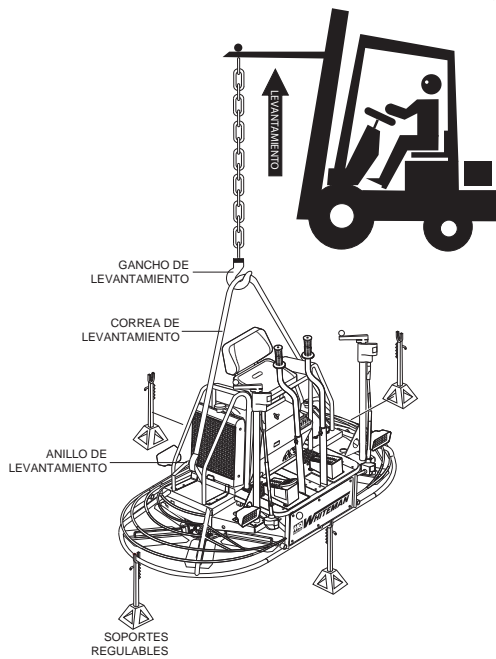


Figura 3. Levantamiento de la alisadora

2. A continuación, coloque la alisadora sobre soportes regulables de servicio pesado.

PRECAUCIÓN

Las hojas de la alisadora están afiladas. No se acerque a las hojas mientras efectúe el procedimiento. Se recomienda quitar las hojas de la alisadora para impedir lesiones..

RETIRADA DE LA BATERÍA (HHN-34TVD SOLAMENTE)

Consulte la 4.

1. Desconecte ambos cables de la batería. Quite el protector contra salpicaduras de la bandeja de la batería y el bastidor de la alisadora. Ponga la bandeja sobre un lugar limpio y seguro

AVISO

Si no se han quitado las hojas de la alisadora, se deben poner horizontales para poder quitar el protector contra salpicaduras.

2. Quite la bandeja de la batería del bastidor. Ponga la bandeja de la batería y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.

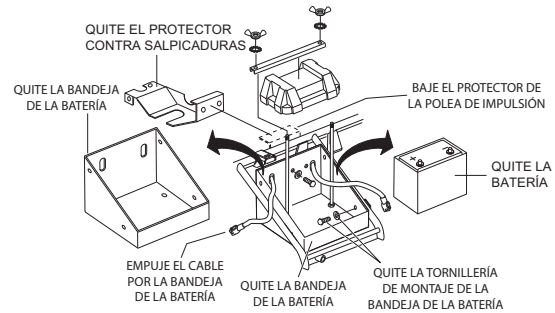


Figura 4. Retirada de la batería (HHN 34TVD)

RETIRADA DE LA BATERÍA (HHN-31V SOLAMENTE)

Consulte la 5.

1. Desconecte ambos cables de la batería.
2. Localice la bomba de combustible sujeta al lado trasero de la caja de la batería. Desconecte la tubería de combustible del tanque de combustible. Quite la bomba de combustible de la caja de la batería. Ponga la bomba en un lugar limpio y seguro.
3. Quite del bastidor la bandeja de la batería y el protector contra salpicaduras. Ponga la bandeja de la batería, el protector contra salpicaduras y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.

AVISO

Si no se han quitado las hojas de la alisadora, se deben poner horizontales para poder quitar el protector contra salpicaduras.

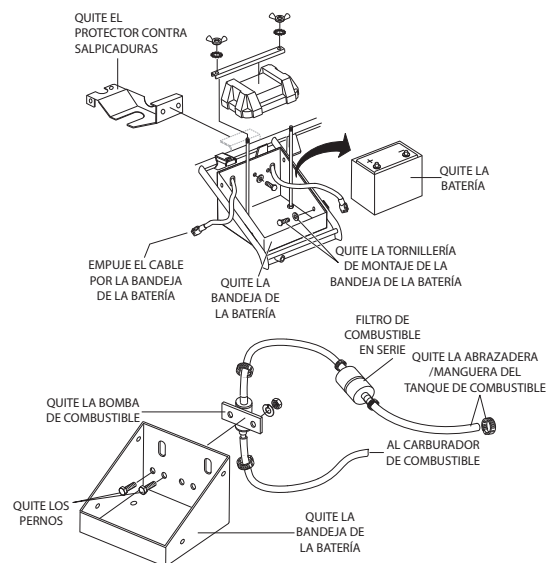


Figura 5. Retirada de la batería (HHN 31V)

RETIRADA DEL TANQUE DE COMBUSTIBLE

Consulte la 6.

1. Quite los 2 pernos que sujetan el portador de la correa CVT de repuesto (Figura 6) al tanque de combustible. Quite y deseche el portador de la correa de repuesto y la correa de repuesto.
2. Coloque la válvula de corte de combustible ubicada encima del tanque de combustible en la posición CERRADA.
3. Desconecte las tuberías de combustible del tanque de combustible.
4. En los modelos HHN-34TVD, tapone el orificio de retorno (para impedir fugas) del tanque de combustible o eche combustible en un recipiente de seguridad de combustible.
5. Quite el tanque de combustible del bastidor. Ponga el tanque de combustible en un lugar limpio y seguro.
6. Conserve la tornillería de montaje para usarla más adelante.

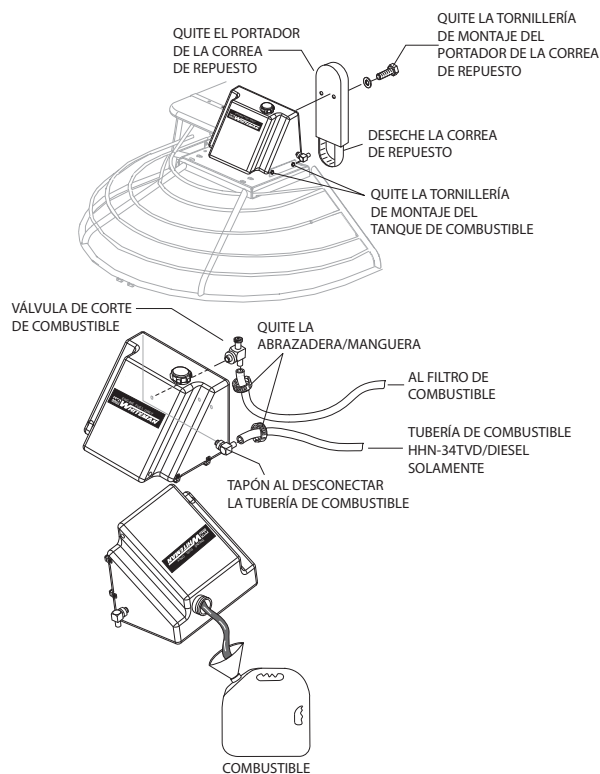


Figura 6. Retirada del tanque de combustible

RETIRADA DEL PROTECTOR DE LA CORREA

AVISO

Se puede quitar el panel delantero de la alisadora para facilitar el acceso a fin de retirar el protector de la correa.

1. Quite la tornillería de retención que sujeta el panel del protector de la correa izquierda. Quite el panel y deséchelo. Este artículo no se usará en el rearmado. Consulte la Figura 7
2. Quite el panel del protector de la correa trasera. Ponga el panel del protector de la correa trasera y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.

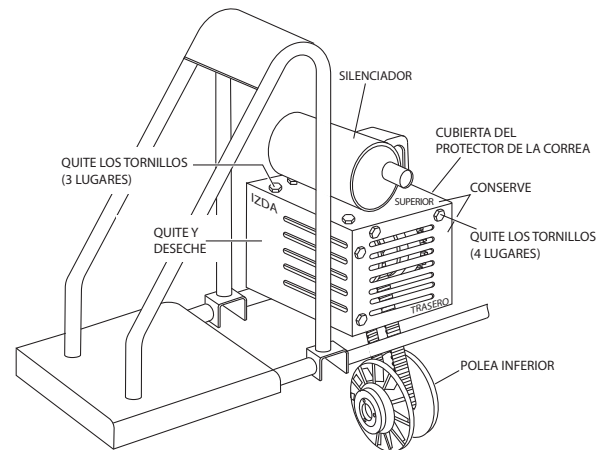


Figura 7. Retirada del protector de la correa

RETIRADA DEL CONJUNTO DE IMPULSIÓN

Retirada de la polea CVT superior

Consulte la Figura 8.

AVISO

La Figure 8 muestra la vista desde la parte trasera de la alisadora.

1. Use un cubo de 15/16" para quitar el perno central y la arandela que sujetan el conjunto de embrague Comet/polea superior existente al eje del motor.
2. Tire del conjunto de embrague sacándolo del eje del motor. Tal vez sea necesario un extractor para quitar el embrague.
3. Deseche el embrague Comet. Este artículo no se usará en el rearmado.

Retirada del conjunto de eje homocinético (lado izquierdo)

Consulte la Figura 8.

AVISO

Los conjuntos de cruceta deben trabarse en el bastidor con una cadena para impedir la rotación del embrague.

1. Empiece por la caja de engranajes del lado izquierdo. Use una llave Allen de 1/4" para quitar los 3 pernos que sujetan el eje homocinético a la caja de engranajes del lado izquierdo.
2. A continuación, use una llave Allen de 1/4" para quitar los 3 pernos que sujetan el eje homocinético al acoplador de la polea de impulsión inferior.

AVISO

Observe que los 3 pernos que sujetan el eje homocinético al acoplador son más cortos que los que sujetan el eje homocinético a la caja de engranajes. Recuerde la orientación de los pernos para el rearmado.

3. Quite el conjunto de eje homocinético. Ponga el conjunto de eje homocinético y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.
4. Quite y deseche la correa CVT. No se usará en el rearmado.

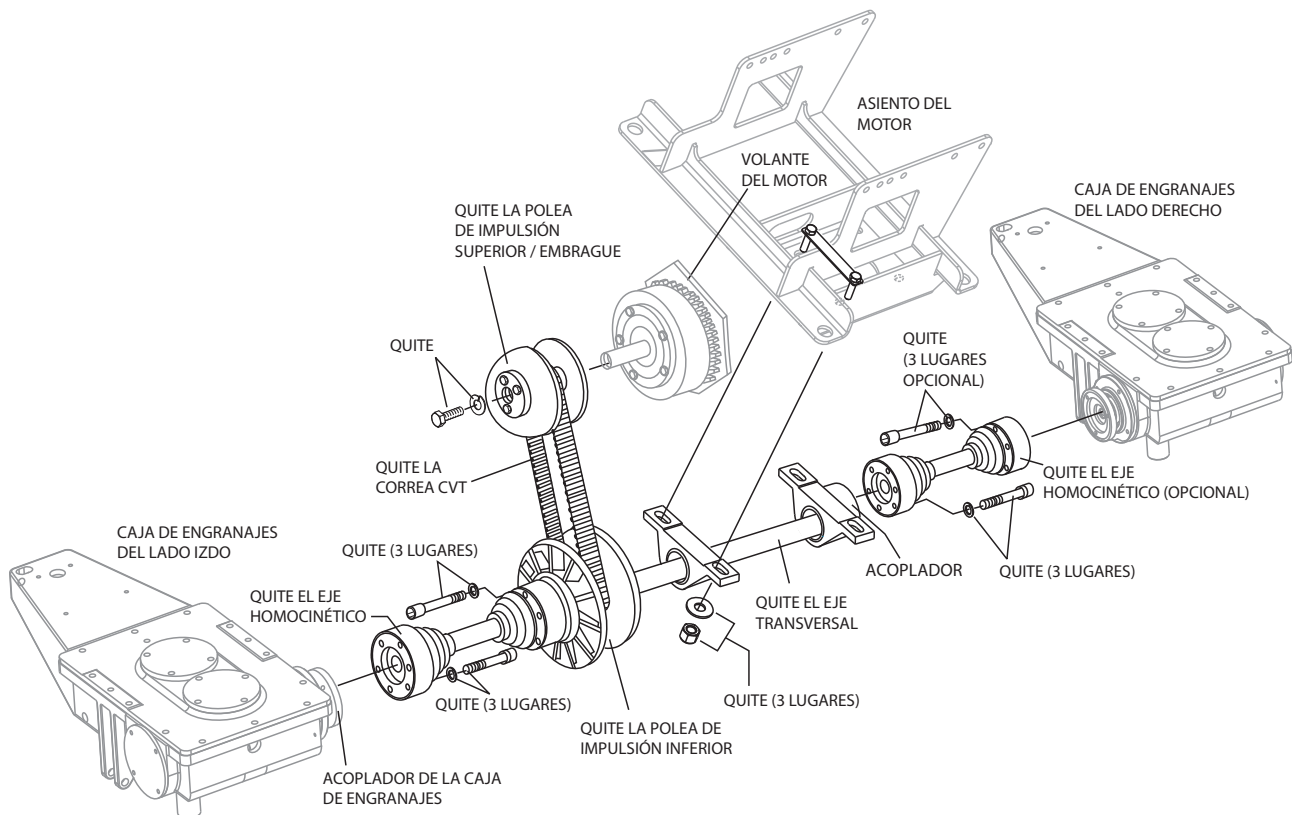


Figura 8. Retirada del conjunto de impulsión

Desconecte/Quite el conjunto de eje homocinético (lado derecho)

AVISO

La desconexión del conjunto de eje homocinético del lado derecho de la caja de engranajes es opcional. Inspeccione las fundas de goma para ver si están dañadas o sucias. Si el eje homocinético está en buenas condiciones, no es necesario quitarlo de la caja de engranajes. **Es obligatorio retirar los pernos que sujetan el eje homocinético al acoplador del eje transversal.**

Consulte la Figura 8.

1. Quite los 3 pernos que sujetan el eje homocinético a la caja de engranajes del lado derecho (opcional).
2. Quite los 3 pernos que sujetan el eje homocinético al acoplador del eje transversal.
3. Quite el conjunto de eje homocinético (opcional). Ponga el conjunto de eje homocinético y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.

Retirada del eje transversal/polea inferior

1. Use un trinquete de 3/8" con un cubo de 9/16" para quitar las 4 tuercas y arandelas que sujetan los bloques de cojinetes del eje transversal al asiento del motor.
2. Quite y deseche los conjuntos de eje transversal y polea inferior. Estos artículos no se usarán durante el rearmado.

Retirada del eje corto

Consulte la Figura 9.

1. Use un cubo de 13 mm para quitar los 5 pernos y arandelas que sujetan el eje corto al acoplador del motor.

AVISO

Encaje un bloque de madera de 2x4 entre el volante y el bastidor de la alisadora para impedir la rotación del volante.

2. Quite y deseche el eje corto y la tornillería de montaje. Estos artículos no se usarán durante el rearmado.

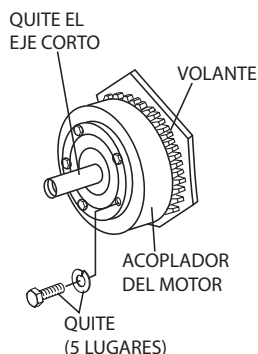


Figura 9. Retirada del eje corto

INSTALACIÓN DEL EJE CORTO

1. Quite la pintura de la superficie de montaje del volante usando estropajo Scotch-brite (sin lijar). Vea la 10.

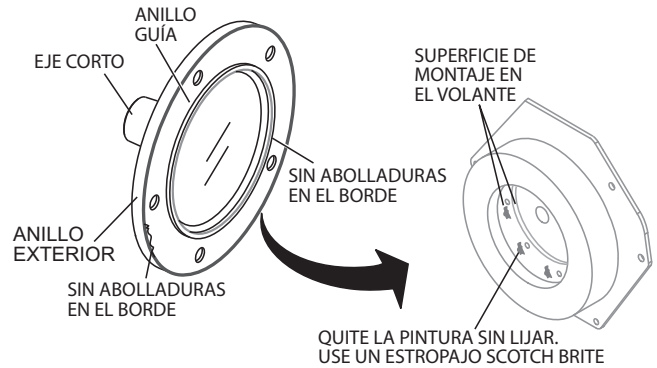


Figura 10. Superficie de montaje del volante

2. Asegúrese de que no haya abolladuras en los bordes del anillo guía del eje corto y del anillo exterior (Vea la Figura 10). Use una piedra abrasiva plana para quitar las rebabas de los alrededores de las abolladuras.
3. Use un cubo de 13 mm para instalar el **nuevo** eje corto, N/P 23368, con tornillos hexagonales embreadados M8-1.25 x 20 mm (5), N/P 22021, en el acoplador del motor. **NO** aplique compuesto antiagarrotante en el eje corto. Vea la Figura 11.

AVISO

Se requiere Loctite™ azul o Loctite™ patch. Vuelva a aplicar Loctite™ si se reinstalan los tornillos.

AVISO

Encaje un bloque de madera de 2x4 entre el volante y el bastidor de la alisadora para impedir la rotación del volante.

4. Apriete en **estrella** los tornillos de montaje del eje corto a 34 lb-pie (46 N•m). Vea la Figura 11.

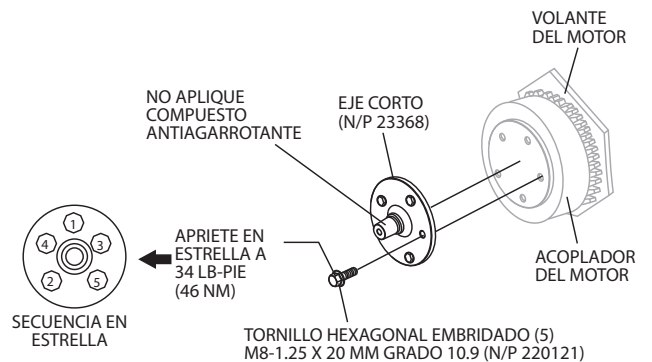


Figura 11. Instalación del eje corto

INSTALACIÓN DEL EJE TRANSVERSAL

1. Quite la tapa para el polvo ubicada en la parte superior del cojinete (Figura 12).
2. Use una pistola de engrase para engrasar ambos cojinetes. Use grasa de uso múltiple.
3. Reinstale la tapa contra el polvo para impedir la contaminación del cojinete.

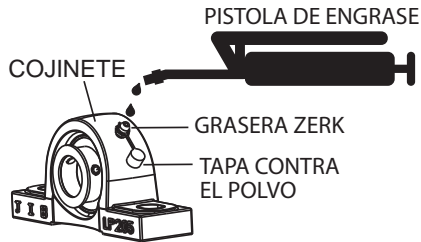


Figura 12. Lubricación de cojinetes

4. Use un trinquete de 3/8" con un cubo de 9/16" para instalar el **nuevo** conjunto de eje transversal (Figura 13), N/P 30103, con turcas Nyloc de 3/8-16 (4), N/P 10133 y arandelas planas de 3/8" (4), N/P 13351, sobre el asiento del motor.
5. Apriete los tornillos de montaje del eje transversal a 30 lb-pie (40 N•m).

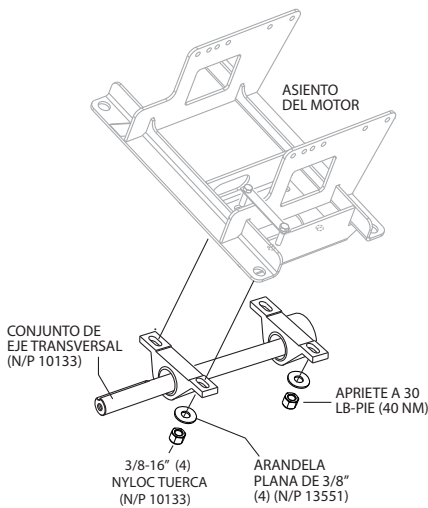


Figura 13. Instalación del eje transversal

ALINEACIÓN DEL EJE TRANSVERSAL

Vea la Figura 14.

1. Instale el manguito del alineador en el eje transversal.
2. Instale el cuerpo del alineador en el eje corto. Apriete el perno de alineación a 20 lb-pie (27.1 N•m).
3. Mida la distancia entre el pasador del alineador y el manguito del alineador con un calibre de láminas. Esta distancia es una indicación del número de calces que será necesario.

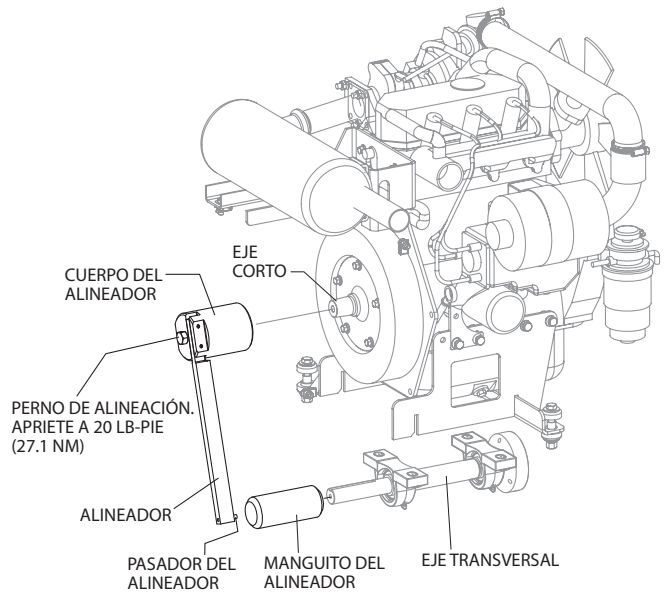


Figura 14. Alineación del eje transversal

4. Gire el brazo del alineador y quite el manguito. Instale los calces según sea necesario.
5. Reinstale el manguito del alineador en el eje transversal. Inserte el calibre de láminas de 0.032" (Figura 15) entre el pasador y el manguito del alineador.

AVISO

Se debe sujetar el manguito del alineador y apretarse firmemente contra el cojinete del eje transversal cuando se usa un calibre de láminas para obtener la medición más exacta.

6. Si el calibre de láminas de 0.032" encaja entre el pasador y el manguito del alineador, vuelva a calzar hasta que el calibre de láminas no pase entre el pasador y el manguito.

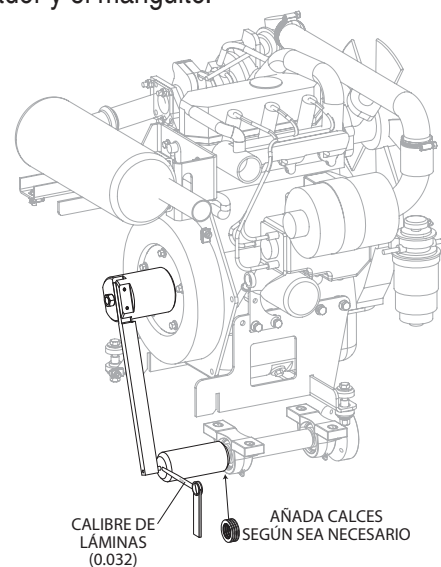


Figura 15. Colocación de calces

INSTALACIÓN DE LA POLEA INFERIOR (CVT)

Consulte la Figura 16.

1. Aplique imprimador (Loctite 7649, N/P 32441) en el eje transversal y chavetero en el área sombreada mostrada en la Figura 16.
1. Use compuesto de retención (N/P 32434) para aplicar en el eje transversal y chavetero hasta que la cobertura sea completa con un espesor de recubrimiento mínimo de 1/16".
2. Monte la polea inferior (N/P 23363-2) y la chaveta (20363) en el eje transversal.

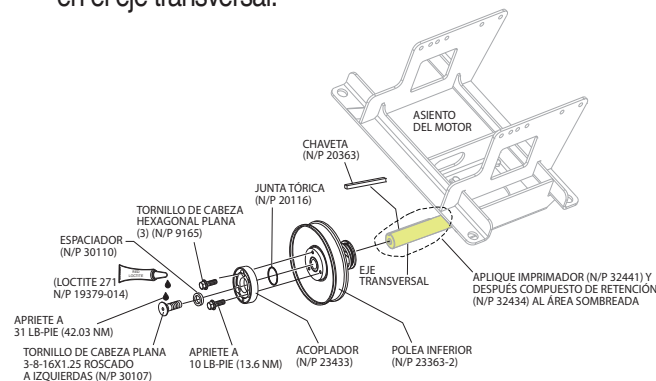


Figura 16. Instalación de la polea inferior

3. A continuación, monte el acoplador (23433) sobre la polea inferior con una junta tórica (N/P 20116) colocada entre la polea inferior y el acoplador.
4. Sujete el acoplador con tornillos de 1/4-28 x 3/4" (N/P 9165).
5. Limpie las roscas del tornillo de retención de 3/8-16 x 1.25 roscado a izquierdas (N/P 30107) con limpiador de frenos. Aplique Loctite roja (N/P 19379-014) en las roscas.
6. Inserte el tornillo de retención de 3/8-16 x 1.25 roscado a izquierdas (N/P 30107) y el espaciador (N/P 30110) en el eje transversal.
7. Una vez que se haya montado la polea inferior en el eje, limpie todo el compuesto de retención.

AVISO

Es muy importante que esta unidad **no** funcione durante un período de al menos 24 horas. Es necesario entrelazar el compuesto de retención y curarlo completamente durante este período.

AVISO

Antes de apretar los tornillos de montaje, se debe volver a instalar/reconectar el conjunto de eje homocinético del lado derecho (si corresponde). Vea la sección "Reinstalación/Reconexión del eje homocinético".

8. Apriete los tornillos de 1/4-28 x 3/4" (3) a 10 lb-pie (13.6 N•m).
9. Apriete el tornillo de retención de 3/8-16 x 1.25" roscado a izquierdas a 31 lb-pie (42.03 N•m).
10. Coloque la nueva correa CVT (N/P 23365) sobre la polea inferior. No trate aún de encajar la correa en la ranura de la polea.
11. Reconecte el conjunto de eje homocinético. Vea la sección "Reinstalación/Reconexión del eje homocinético".

Reinstalación/reconexión del eje homocinético

Antes de instalar el conjunto de eje homocinético, asegúrese de que las fundas de goma no estén agrietadas ni desgastadas (Figura 17). Si las fundas están dañadas, reemplácelas de inmediato.

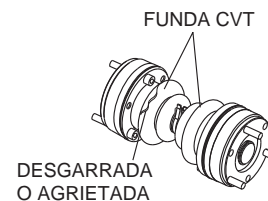


Figura 17. Inspección de la funda homocinética

12. Si el conjunto de eje homocinético está sucio o cubierto con residuos, limpie con jabón suave o un disolvente.
13. Si es necesario, engrase el eje homocinético según se requiera.
14. Aplique una capa fina de silicona RTV (Figura 18) en las superficies de contacto del conjunto de eje homocinético.

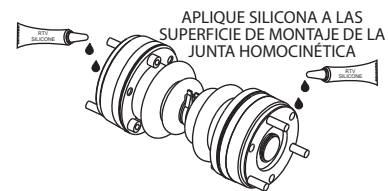


Figura 18. Aplicación de silicona RTV

15. Conecte el conjunto de eje homocinético del lado derecho al acoplador de la caja de engranajes del lado derecho (si corresponde) y al acoplador del eje transversal.
16. Apriete toda la tornillería de montaje del acoplador a 12 lb-pie.

REARMADO PARCIAL / BAJADA DE LA ALISADORA

Se debe volver a bajar la alisadora al terreno antes de instalar completamente el conjunto de correa y polea superior.

1. Antes de volver a bajar la alisadora al terreno, reinstale el protector contra salpicaduras, la bandeja de la batería y la batería. Para los modelos HHN-31V, asegúrese de instalar la bomba de combustible. Consulte la Figura 4 y la Figura 5.

2. Baje la alisadora al terreno. Observe todas las precauciones de seguridad de levantamiento de objetos pesados.

INSTALACIÓN DE LA CORREA DE LA POLEA INFERIOR

1. Con la correa CVT colocada sobre la polea inferior, encaje la correa (Figura 19) y tire de ella hacia arriba y hacia la parte trasera de la alisadora. Esto separará las caras de la polea de impulsión inferior.

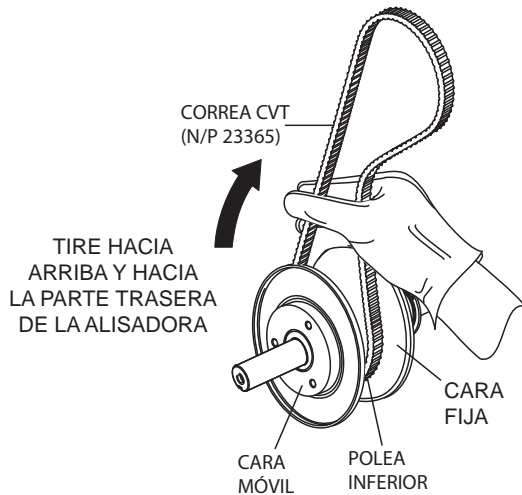


Figura 19. Sujeción de la polea inferior en la posición abierta

INSTALACIÓN DE LA CORREA DE LA POLEA SUPERIOR

1. Mientras sujeta el nuevo embrague Hilliard (N/P 23363-1), ponga el extremo libre de la correa CVT en las ranuras de la polea superior.

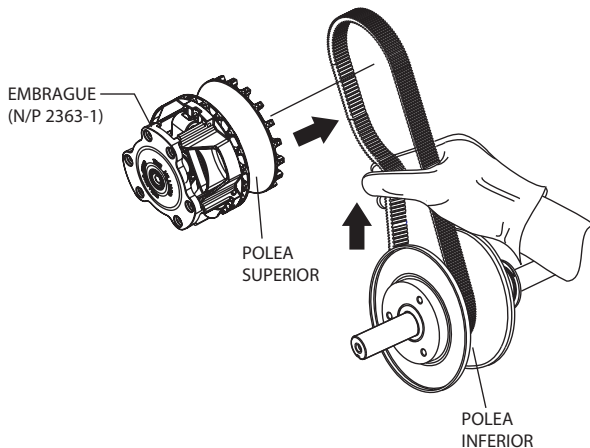


Figura 20. Instalación de la correa de la polea superior

2. Una vez que se haya colocado la correa CVT en las ranuras de la polea superior, monte el conjunto de embrague Hilliard en el eje corto usando un tornillo de retención del embrague de 7/16-20 x 6.5" (N/P 23377) y arandela escalonada de 7/16". Vea la Figura 21.

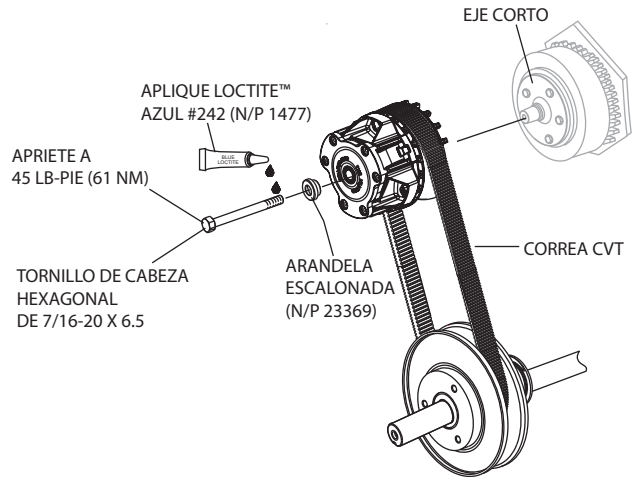


Figura 21. Instalación del conjunto de embrague

AVISO

Encaje un bloque de madera de 2x4 entre el volante y el bastidor de la alisadora para impedir la rotación del volante de modo que el tornillo de rotación del embrague pueda apretarse por completo.

3. Aplique Loctite™ azul #242 (N/P 1477) al tornillo de retención del embrague y apriete a 45 lb-pie (61 N•m).

MONTAJE ANTES DE LA PRUEBA

AVISO

NO rearme completamente la alisadora hasta que se completen las pruebas.

4. Instale temporalmente el tanque de combustible en el bastidor de la alisadora usando la tornillería de montaje existente.
5. Reconecte las tuberías de combustible según se indica en la Figura 6. Gire la válvula de corte de combustible a la posición ABIERTA.
6. Reinstale el panel delantero de la alisadora si se ha quitado anteriormente.
7. Destrabe los conjuntos de cruceta.
8. Reconecte ambos cables en la batería. ROJO al terminal positivo, NEGRO al terminal negativo.

La Figura 22 ilustra el nuevo conjunto de impulsión completamente instalado.

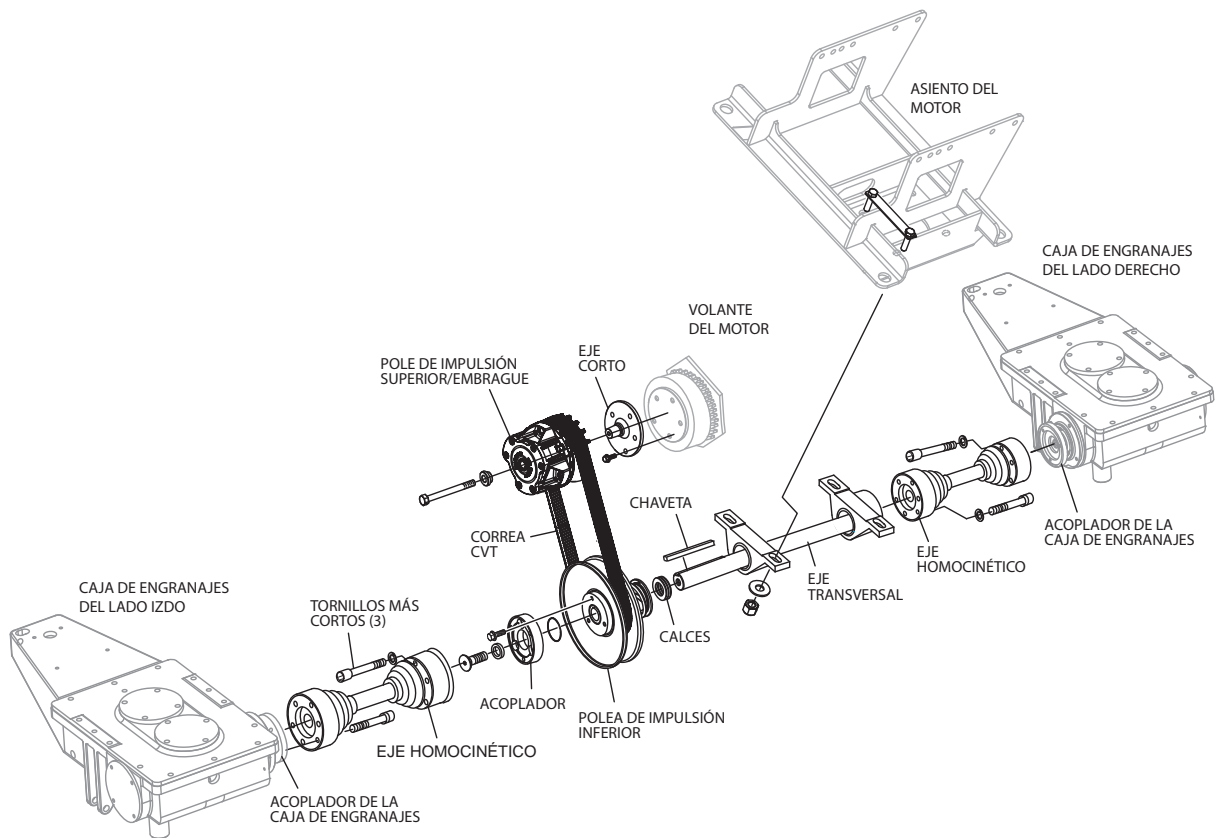


Figura 22. Nuevo conjunto de impulsión

ARRANQUE DE LA ALISADORA / PRUEBAS

1. Mientras esté sentado en la posición del operador, arranque la alisadora según se indica en el manual del operador. Asegúrese de comprobar el nivel de aceite del motor antes de arrancar el motor.

PRECAUCIÓN

El escape del motor contiene emisiones nocivas. Disponga **SIEMPRE de una ventilación adecuada al operar**. No dirija el escape al personal cercano.

ADVERTENCIA

NO se quede parado en el plano de rotación del sistema de embrague. Existe la posibilidad de que salgan objetos proyectados que podrían golpear al personal y causarle lesiones.

2. Haga funcionar la máquina, abriendo el acelerador hasta que se conecte el embrague. Cicle el motor desde ralentí a 3/4 del acelerador abierto dos veces. Reduzca la abertura del acelerador lentamente y pare el motor. Saque la llave.
3. Compruebe el movimiento de la polea axial (vea la Figura 23) en el embrague de impulsión en un sentido

empujando la cara de la polea superior **hacia el motor**. Debe observar un ligero movimiento de la polea en el sentido de empuje.

4. Repita el procedimiento y compruebe el movimiento de la polea axial **en sentido opuesto al motor**.

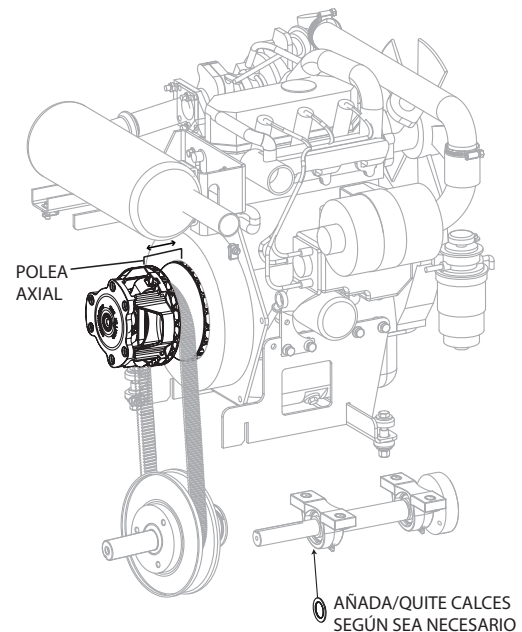


Figura 23. Movimiento de la polea axial

- Si el movimiento axial es en un sentido solamente, quite el embrague usando la herramienta extractora del embrague, N/P 23678. Vea la Figura 24.

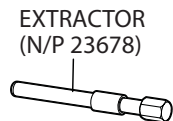


Figura 24. Extractor

- Si la polea axial **no se mueve hacia el motor**, quite un calce junto al cojinete del eje transversal. Si la polea axial **no se mueve desde el motor**, añada un calce junto al cojinete del eje transversal. Vea la Figura 23. Vuelva a poner calces según sea necesario hasta que esté presente un movimiento axial en ambos sentidos. Consulte la Figura 14 y la Figura 15.
- Vuelva a probar para ver si el movimiento de la polea axial es correcto en ambos sentidos.
- Desconecte el cable NEGRO (negativo) de la batería.
- Quite y deseche la tornillería de montaje del tanque de combustible. Aparte el tanque de combustible para dejar sitio para la nueva instalación del protector de la correa.

REARMADO DE LA ALISADORA

Instalación del nuevo protector de la correa

- Instale el nuevo panel protector de la correa del lado izquierdo, N/P 22579, en el panel protector de la correa superior usando tornillos de 1/4-20 x 3/4", N/P 11819 y tuerca de tipo U, N/P 11534.
- Reinstale el panel protector de la correa trasera existente en los paneles protectores superior e izquierdo usando la tornillería existente. Apriete bien todos los tornillos.

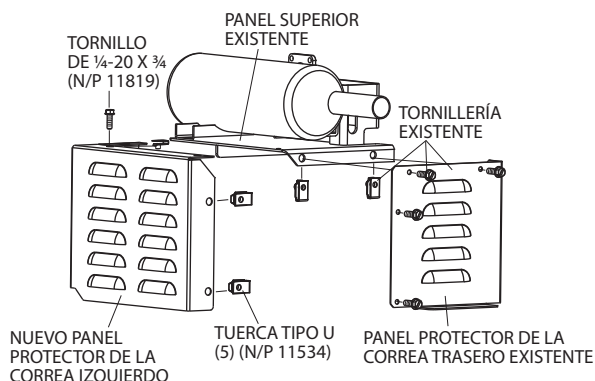


Figura 25. Instalación de la nueva cubierta del protector de la correa

Rearmado del tanque de combustible

- Reinstale el tanque de combustible en el bastidor de la alisadora usando los nuevos soportes de montaje del tanque de combustible (N/P 22588), tornillos de 1/4-20 x 1/2" (N/P 1579), tornillos de 1/4-20 x 3/4" (N/P 0131 A), arandelas planas de 1/4" (N/P 0948) y tuercas 1/4-20 (N/P 10024). Vea la Figura 26.

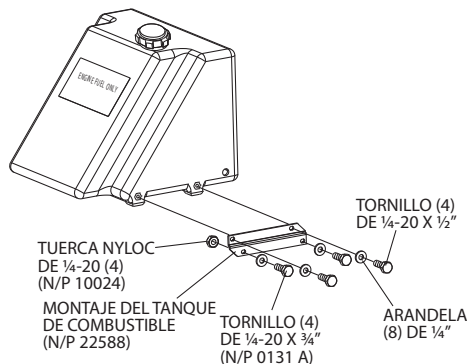


Figura 26. Soporte de montaje del tanque de combustible

- Reconecte las tuberías de combustible según se indica en la Figura 6. Use nuevas abrazaderas de manguera de combustible (N/P 22068).
- Reconecte el cable negativo de la batería.

PROCEDIMIENTO DE RODAJE

AVISO

Se requiere un período de rodaje apropiado para obtener un rendimiento uniforme. Los embragues con el tiempo cumplirán con el período de rodaje por su cuenta, pero es probable que se produzca una disminución observable de rendimiento. Por lo tanto se recomienda un período de rodaje acelerado.

Rodaje acelerado

- Después de la instalación apropiada y haber completado la alineación, el nuevo sistema CVT está listo para una rodaje acelerado.
- Se requieren ciclos de cambios repetidos de ralentí a velocidad de operación máxima bajo carga durante un mínimo de 30 minutos.
- Tan pronto como la alisadora alcance la velocidad máxima, el ciclo puede volver a empezar para ejecutar tantas ciclos como sea posible en un período de 30 minutos.

MEDICIÓN DE LA CORREA

Se puede esperar una larga duración con este nuevo conjunto de impulsión siempre que la correa se mantenga debidamente alineada.

El embrague no cambiará correctamente si el ancho de la correa es menor que 1 1/4". Mida la correa CVT cada 100 horas de uso para asegurarse de que esté dentro de la tolerancia especificada. Vea la Figura 27.

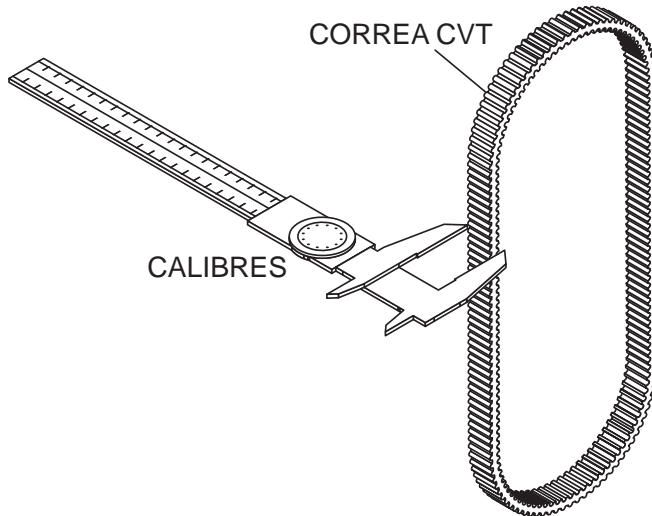


Figura 27. Medición de la correa

VELOCIDAD DE MOTOR

AVISO

Multiquip recomienda que la velocidad del motor de la alisadora se reduzca de 3950 a 3600 rpm.

Unidades diesel solamente: póngase en contacto con su distribuidor local de motores 3/LC de Briggs & Stratton para efectuar los ajustes correctamente.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DEL JUEGO DE MODIFICACIÓN DEL EMBRAGUE DE HHN

AQUÍ SE INDICA COMO OBTENER AYUDA

TENGA POR FAVOR EL MODELO Y EL NÚMERO DE SERIE A MANO CUANDO LLAME

ESTADOS UNIDOS

Oficina Corporativa de Multiquip

18910 Wilmington Ave. Tel. (800) 421-1244
Carson, CA 90746 Fax (310) 537-3927
Contacto: mq@multiquip.com

Departamento de servicio

800-421-1244 Fax: 310-537-4259
310-537-3700

Asistencia Técnica

800-478-1244 Fax: 310-943-2238

Departamento de piezas de MQ

800-427-1244 Fax: 800-672-7877
310-537-3700 Fax: 310-637-3284

Departamento de garantía

800-421-1244 Fax: 310-943-2249
310-537-3700

CANADÁ

Multiquip

4110 Industriel Boul. Tel: (450) 625-2244
Laval, Quebec, Canada H7L 6V3 Tel: (877) 963-4411
Contacto: jmartin@multiquip.com Fax: (450) 625-8664

REINO UNIDO

Multiquip (UK) Limited Head Office

Unit 2, Northpoint Industrial Estate, Tel: 0161 339 2223
Globe Lane, Fax: 0161 339 3226
Dukinfield, Cheshire SK16 4UJ
Contacto: sales@multiquip.co.uk

© COPYRIGHT 2014, MULTIQUIP INC.

Multiquip Inc, el logotipo de MQ son marcas comerciales registradas de Multiquip Inc. y no se pueden usar, reproducir o alterar sin permiso escrito. Las demás marcas comerciales son propiedad de sus respectivos dueños y se usan con permiso.

Este manual debe acompañar al equipo en todo momento. Este manual se considera parte permanente del equipo y debe permanecer con la unidad si se vuelve a vender.

La información y las especificaciones incluidas en esta publicación estaban vigentes en el momento de la aprobación para su impresión. Las ilustraciones, las descripciones, las referencias y los datos técnicos contenidos en este manual son para guía solamente y no se consideran binding. Multiquip Inc. se reserva el derecho de discontinuar o cambiar especificaciones, el diseño o la información de esta publicación en cualquier momento sin previo aviso y sin incurrir en obligaciones.

Su distribuidor local es:

