



Alisadora montable HHX

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

- Maza
- 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.

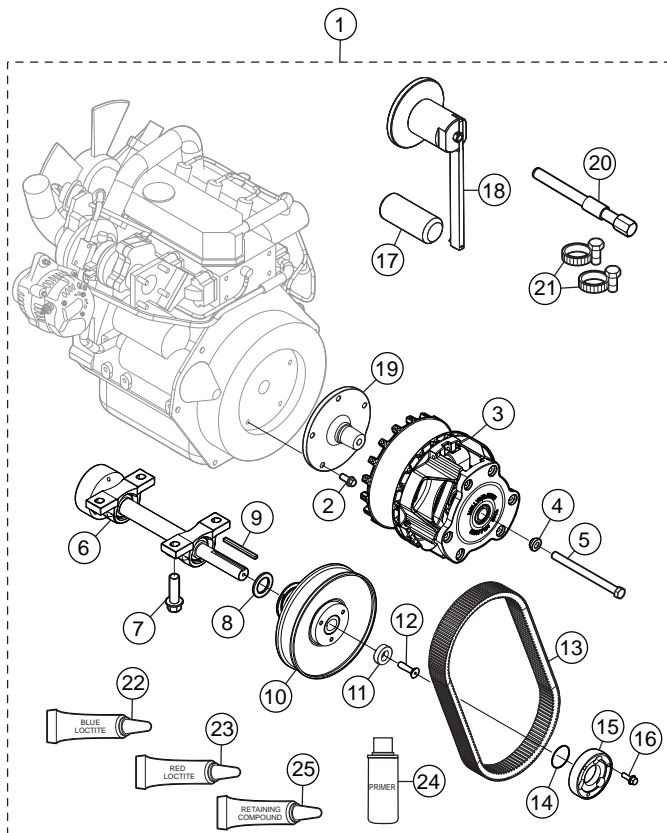


Figura 1. Juego de modificación del embrague

Table 1. Piezas del juego CVT de la HHX

Artículo	Cant.	No. de pieza	Descripción	Notas
1	1	23447	Juego de actualización del embrague de la HHX	Incluye los artículos 2 a 25
2	5	22021	Tornillo hexagonal embreado M8-1.25 x 20MM GR10.9	
3	1	23363-1	Embrague de impulsión superior	
4	1	23369	Arandela escalonada Hilliard de 7/16	
5	1	23377	Tornillo de cabeza hexagonal de 7/16-20 x 6.5" GRD 8	
6	1	30105	Conjunto de eje transversal, eje izdo.	
7	4	23305	Tornillo de cabeza plana M12-1.75X30MM GR8.8 Patch	
8	5	11773	Calce de acero de 0.031xØ1.500 de DE x Ø1.000 de DI	
9	1	20363	Chaveta de acero de 0.188 x 0.250 x 2.500	
10	1	23363-2	Polea impulsada CVT	
11	1	30110	Espaciador CSK Ø1.375x Ø.391x0.281	
12	1	30107	Tornillo de cabeza plana de 3/8-16X1.25 roscado a izquierdas	
13	1	23365	Correa de embrague CVT	
14	1	20116	Junta tórica Buna N de tamaño 031	
15	1	23420	Acoplador CCVT impulsado	
16	3	9165	Tornillo de cabeza hexagonal plana de 1/4-28 x 3/4 GR5 Patch	
17	1	23415	Manguito del alineador de CCVT	
18	1	23436	Cuerpo del alineador de CCVT de campo	
19	1	23368	Eje corto Briggs And Stratton	
20	1	23678	Extractor de embrague Hilliard	
21	2	22068	Abrazadera de manguera Stepless Ear de 5/16"	
22	1	1477	Loctite™ 242	Azul
23	1	19379-014	Loctite™ 271	Roja
24	1	32441	Imprimador de Loctite™ 7649	
25	1	32434	Compuesto de retención Loctite™ 609	

¡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. Sujete los extremos de la correa o cadena de levantamiento al dispositivo de levantamiento (Figura 2).

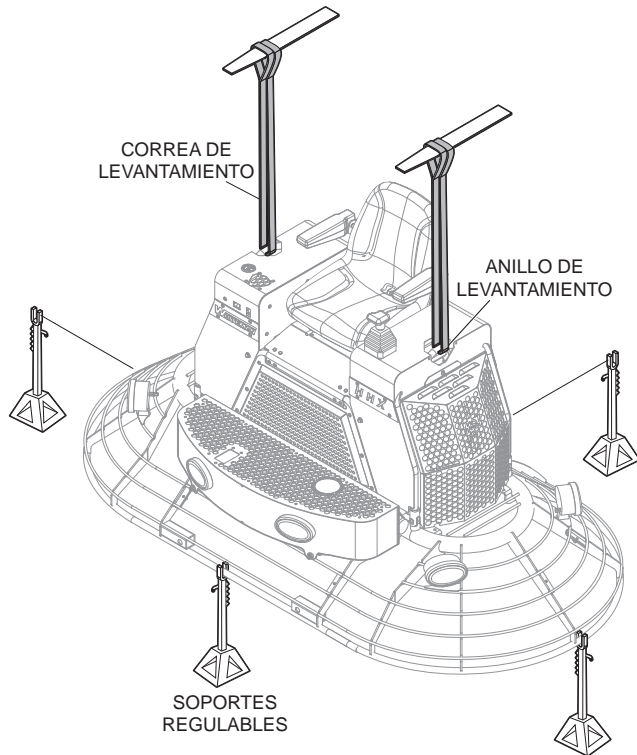


Figura 2. Levantamiento de la alisadora

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 LOS PROTECTORES LATERALES

1. Quite los protectores laterales de los conjuntos de bastidor del asiento derecho e izquierdo. Vea la Figura 3.

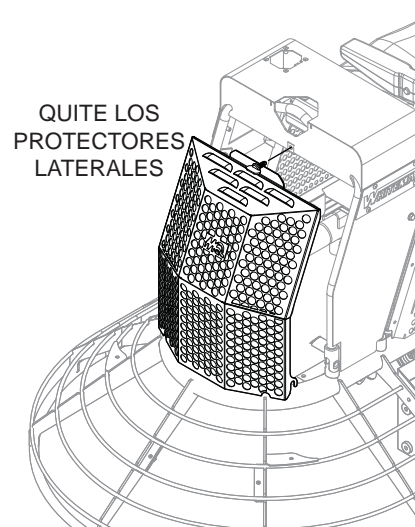


Figura 3. Quite los protectores laterales

RETIRADA DE LA BATERÍA

Consulte la Figura 4.

2. Desconecte los cables de la batería.
3. Quite la batería de la placa. Ponga en un lugar limpio y seguro.

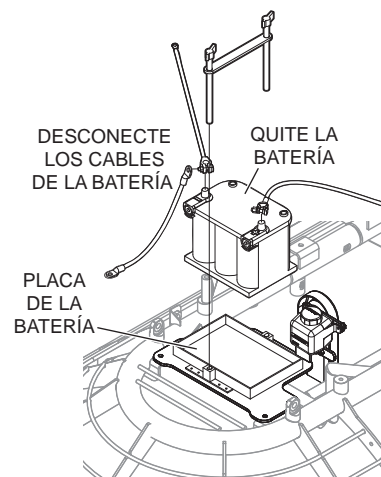


Figura 4. Retirada de la batería y correa de repuesto

ROTACIÓN DEL BASTIDOR DEL ASIENTO / RETIRADA DEL PANEL TRASERO

Consulte la Figura 5.

1. Use un cubo de 14 mm para quitar los 2 pernos que sujetan el bastidor del asiento izquierdo al panel trasero del motor. Conserve los pernos para usarlos más adelante.
2. Gire el bastidor del asiento del lado izquierdo a la posición horizontal.
3. Quite el panel lateral del bastidor del asiento derecho.
4. Repita los pasos 1 y 2 para el conjunto del bastidor del lado derecho.
5. Gire el asiento a la posición vertical.
6. Corte el amarre del cable que sujeta el cable del estrangulador al panel trasero del motor.
7. Afloje la abrazadera alrededor de la manguera de admisión de aire.
8. Use un cubo de 16 mm para quitar los 2 pernos que sujetan el panel trasero del motor al bastidor. Conserve los pernos para utilizarlos más adelante.
9. Quite el panel trasero del motor y la tornillería. Póngalos sobre un lugar limpio y seguro.

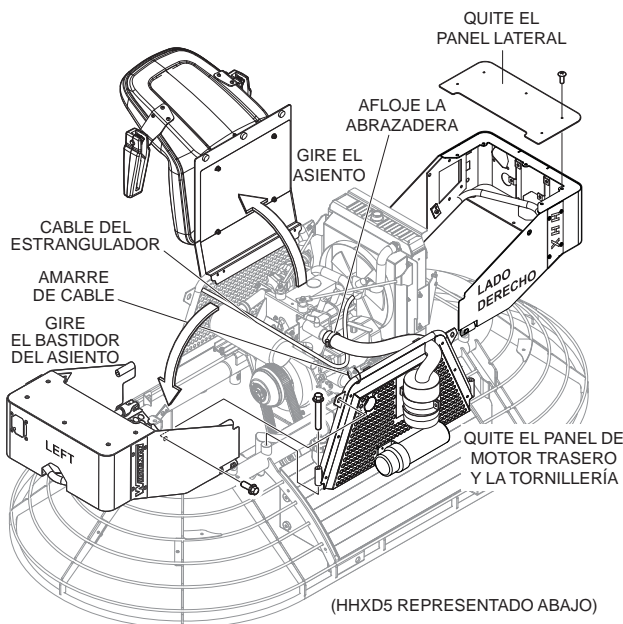


Figura 5. Rotación del bastidor y retirada del panel trasero del motor

RETIRADA DEL PROTECTOR CONTRA SALPICADURAS

AVISO

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

1. Quite el protector contra salpicaduras y la tornillería del bastidor de la alisadora. Ponga en un lugar limpio y seguro. Vea la Figura 6

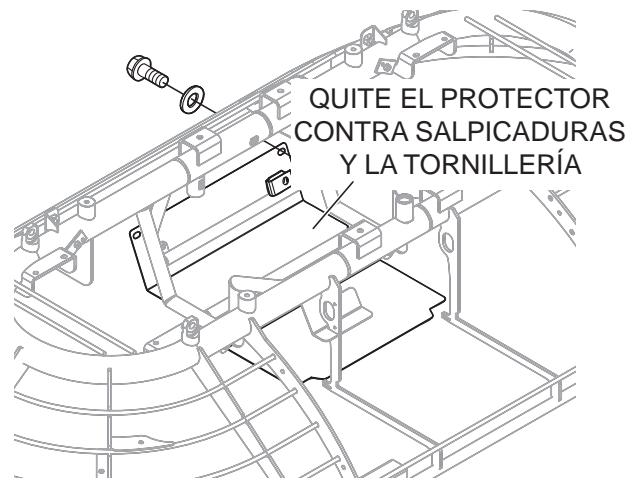


Figura 6. Quite el protector contra salpicaduras

RETIRADA DEL TANQUE DE COMBUSTIBLE

Consulte la Figura 7.

1. Coloque la válvula de corte de combustible sobre el tanque de combustible en la posición de APAGADO.
2. Desconecte las tuberías de combustible del tanque de combustible. Sujete las tuberías para impedir derrames de combustible.
3. Desconecte la conexión eléctrica de la parte inferior de la bomba de combustible (HHXG5) o del filtro de combustible (HHXD5).

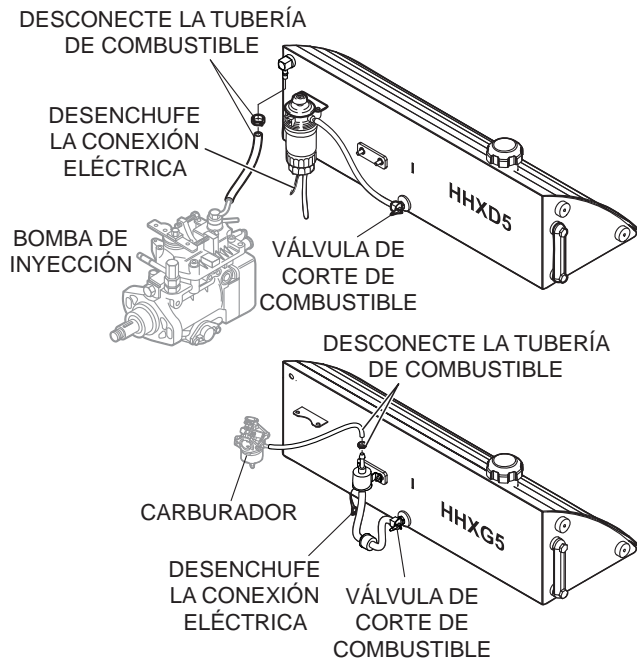


Figura 7. Desconecte las tuberías de combustible y las conexiones eléctricas

4. Use un cubo de 13 mm para quitar los 4 pernos que sujetan el tanque de combustible al bastidor. Consérvelos para usarlos más adelante. Vea la Figura 8.
5. Si lo desea, se puede drenar el tanque de combustible para facilitar el levantamiento de la alisadora.
6. Quite el tanque de combustible del bastidor. Ponga el tanque de combustible en un lugar limpio y seguro.

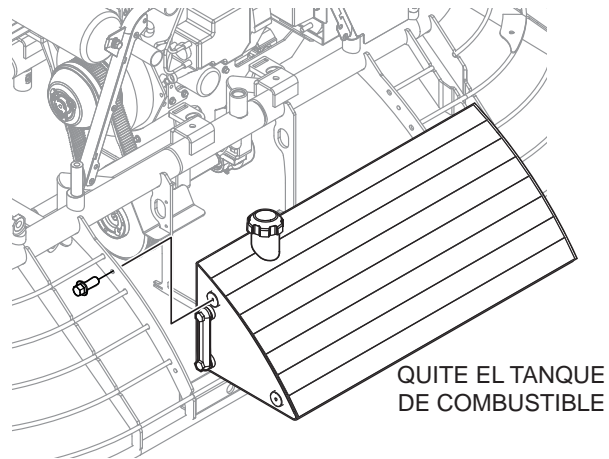


Figura 8. Retirada del tanque de combustible

RETIRADA DEL CONJUNTO DE IMPULSIÓN

Retirada del conjunto de eje homocinético (lado izquierdo)

AVISO

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

Consulte la Figura 10.

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. Tal vez sea necesario usar una maza para sacar el eje homocinético.

AVISO

Si usa una maza, NO golpee el eje homocinético con demasiada fuerza. Esto podría hacer que se salgan los cojinetes de bolas.

4. Ponga el conjunto de eje homocinético y la tornillería de montaje sobre un lugar limpio y seguro.

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 eje transversal.**

Consulte la Figura 10.

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 de la correa de repuesto

Vea la Figura 9.

1. Quite el portador de la correa de repuesto y la tornillería de montaje de la placa de la batería. Estos artículos no se usarán durante el rearmado.
2. Quite y deseche la correa de repuesto.

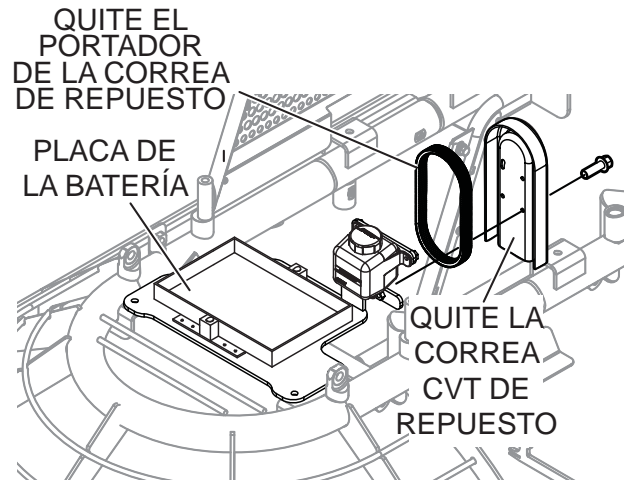


Figura 9. Retirada de la correa de repuesto

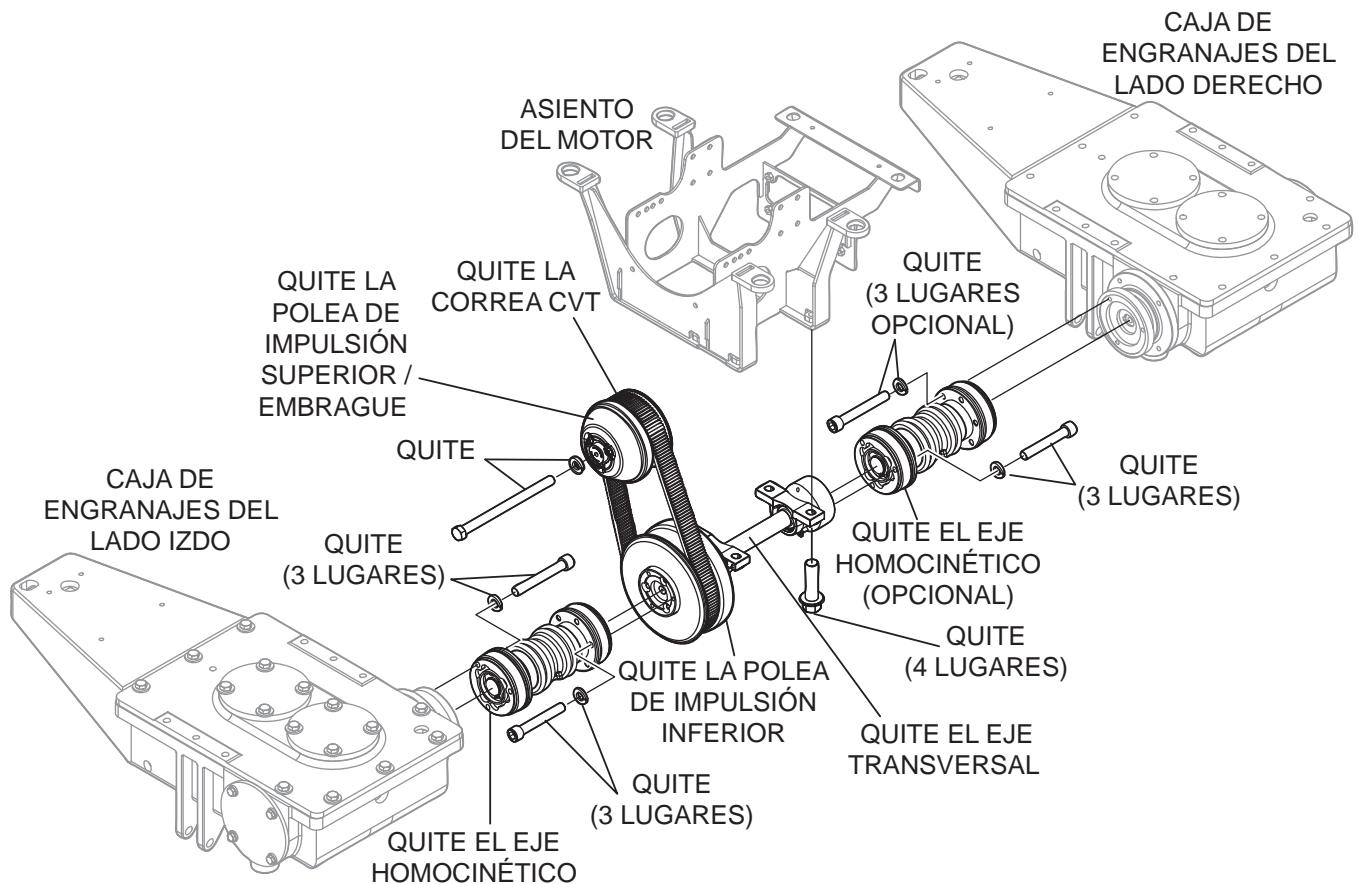


Figura 10. Retirada del conjunto de impulsión

Retirada de la correa CVT

1. Retire moviendo la polea CVT superior y la polea inferior. Deseche la polea. Vea la Figura 10.

Retirada de la polea CVT superior

Consulte la Figura 10.

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. Extraiga el conjunto de embrague del eje del motor. Tal vez sea necesario usar una herramienta de extracción (N/P 23155) para quitar el embrague.
3. Deseche el embrague Comet. Este artículo no se usará durante el rearmado.

Retirada del eje transversal y de la polea inferior

Consulte la Figura 10.

1. Use un cubo de 16 mm para quitar los 4 pernos que sujetan los bloques de cojinetes del eje transversal
2. Quite y deseche los conjuntos de eje transversal y polea inferior. Estos artículos no se usarán en el rearmado.

Retirada del eje corto

Consulte la Figura 11.

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.

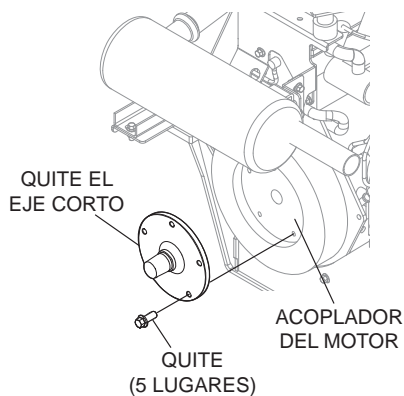


Figura 11. Retirada del eje corto

INSTALACIÓN DEL EJE CORTO

1. Quite la pintura de la superficie de montaje del volante usando estropajo Scotch-brite (sin lijar). Vea la Figura 12.

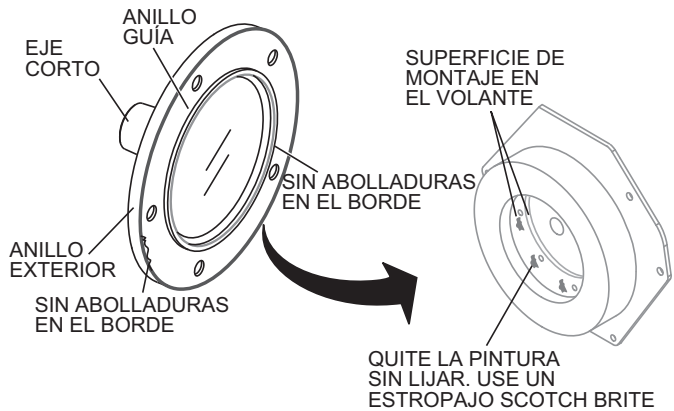


Figura 12. Superficie de montaje del volante

2. Asegúrese de que no haya abolladuras en los bordes del anillo guía del eje corto y del anillo exterior (Vea la Figura 12). 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 embreados M8-1.25 x 20 mm (5), N/P 22021, en el acoplador del motor. Aplique Loctite azul (N/P 1477). **NO** aplique compuesto antiagarrotante al eje corto. Vea la Figura 13.

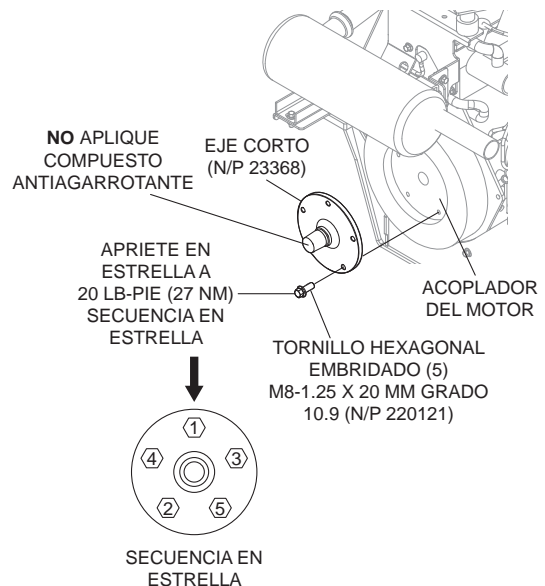


Figura 13. Instalación del eje corto

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 los tornillos puedan apretarse por completo.

4. Apriete **en estrella** los tornillos de montaje del eje corto a 20 lb-pie (27 N•m). Vea la Figura 13.

INSTALACIÓN DEL EJE TRANSVERSAL Y DE LA POLEA INFERIOR

AVISO

La barra del bastidor de la alisadora sobre la que se monta el cilindro de dirección hidráulica izquierdo impide que la polea inferior se deslice hacia dentro y hacia fuera del eje transversal cuando esté montada en el asiento del motor. Como la alineación del eje transversal es crítica para impulsar la operación del conjunto de impulsión, será necesario seguir el procedimiento siguiente.

1. Monte el eje transversal en el asiento del motor.
2. Marque la posición del bloque de cojinetes de lado izquierdo en la parte inferior del asiento.
3. Calce el eje transversal para alinearlo con el eje corto.
4. Quite el eje transversal.
5. Monte la polea inferior sobre el eje transversal.
6. Use marcas de punzón sobre el asiento del motor para reinstalar el eje transversal (con la polea inferior) en la misma posición que estaba durante la colocación de los calces.

Las secciones siguientes describen el procedimiento de arriba con detalle.

Montaje del eje transversal

1. Quite las tapas contra el polvo ubicadas en la parte de arriba de los nuevos cojinetes del eje transversal (Figura 14).
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.

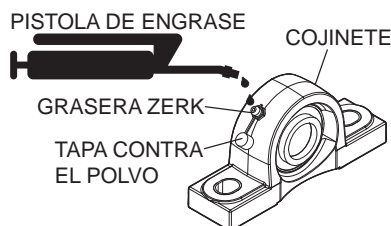


Figura 14. Lubricación de cojinetes

4. Use un cubo de 16 mm para instalar el nuevo conjunto de eje transversal (Figura 15), N/P 30105, con tornillos (4), N/P 23305, en el asiento del motor. Aplique Loctite azul (N/P 1477).
5. Apriete los tornillos de montaje del eje transversal a 50 lb-pie (68 N•m)..

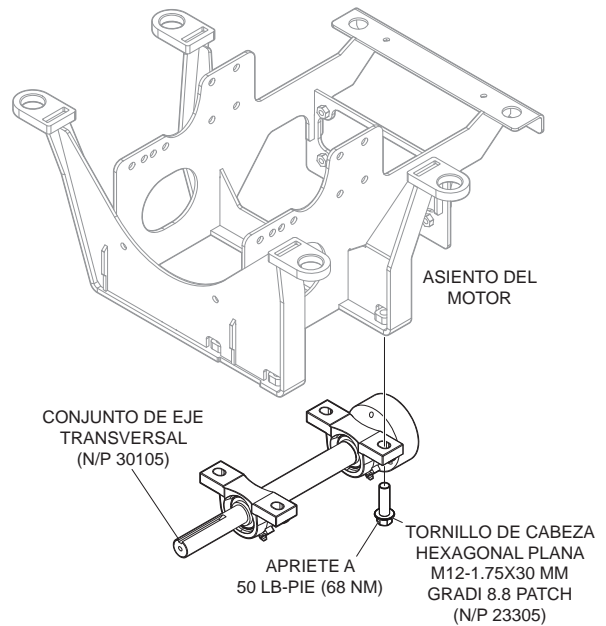


Figura 15. Instalación del eje transversal

Marcado de la posición del eje transversal

1. Es importante usar un punzón para marcar los bordes de ambos bloques de cojinetes en la parte inferior del asiento del motor. Vea la Figura 16.

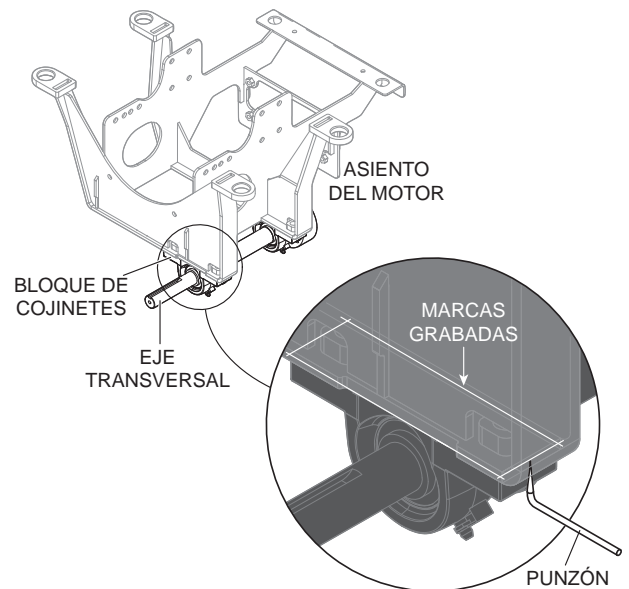


Figura 16. Marcas de punzón del eje transversal

Alineación del eje transversal

Vea la Figura 17.

1. Instale el manguito del calibre 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 y el manguito del alineador con un calibre de láminas. Esta distancia es una indicación del número de calces que será necesario.

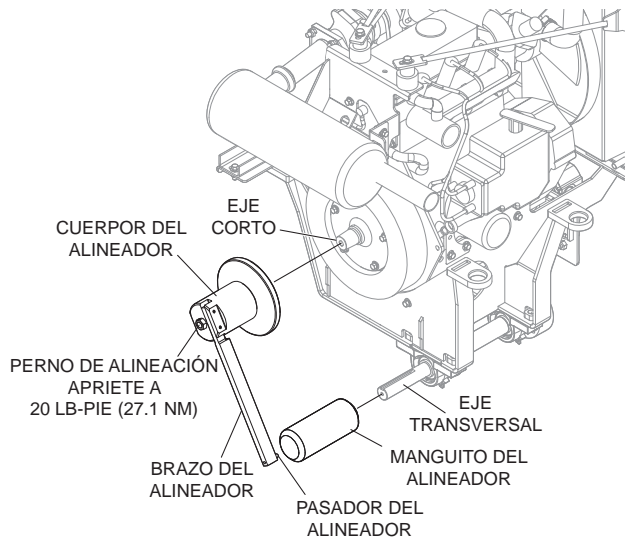


Figura 17. Alineación del eje transversal

4. Gire el brazo y manguito del alineador. Instale los calces según sea necesario.
5. Reinstale el manguito del alineador en el eje transversal. Inserte un calibre de láminas de 0.032" (Figura 18) entre el pasador y el manguito del alineador.

AVISO

El manguito del alineador debe retenerse y encajarse firmemente contra el cojinete del eje transversal con un calibre de láminas para proporcionar la medición más exacta.

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

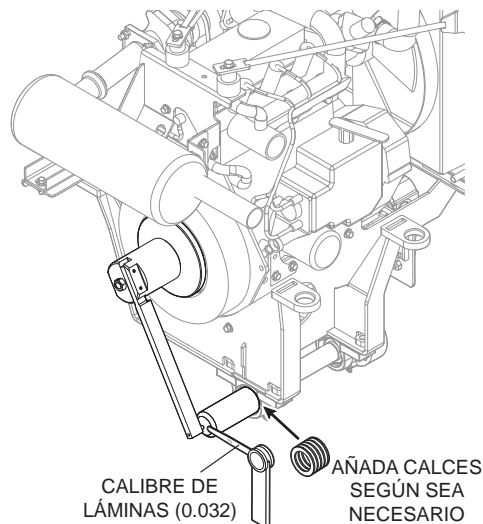


Figura 18. Colocación de calces

Retirada del eje transversal

1. Desmonte del eje transversal usando un cubo de 16 mm mientras se asegura de mantener los calces en el eje.

Instalación de la polea inferior

Consulte la Figura 19.

1. Aplique imprimador (Loctite 7649, N/P 32441) al eje transversal y al chavetero en el área sombreada mostrada de la Figura 19.
2. Use compuesto de retención (N/P 32434) para aplicar en el eje transversal y chavetero hasta que se complete la cobertura con un espesor de recubrimiento mínimo de 1/16 de pulgada.
3. Monte la nueva polea inferior (N/P 23363-2) y la chaveta (N/P 20363) en el eje transversal.

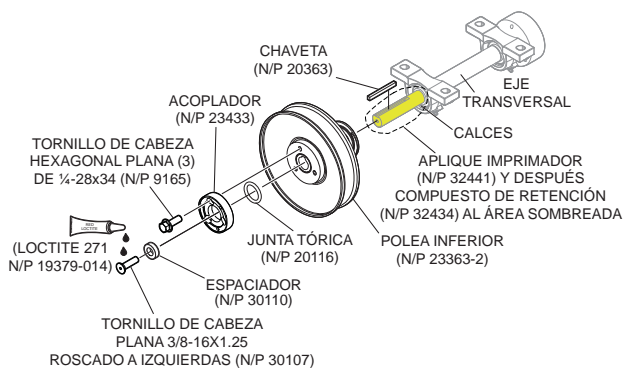


Figura 19. Instalación de la polea inferior

4. A continuación, monte el acoplador (23420) sobre la polea inferior con una junta tórica (N/P 20116) colocada entre la polea inferior y el acoplador.
5. Sujete el acoplador con tornillos de 1/4-28 x 3/4" (N/P 9165).
6. Limpie las roscas del tornillo de retención de 3/8-16 x 1.25 roscado a izquierdas (N/P 30107) conimpiador de frenos. Aplique Loctite roja (N/P 19379-014) en las roscas.
7. 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.

AVISO

Los tornillos de montaje no se apretarán hasta que se vuelva a instalar/conectar el conjunto de eje homocinético del lado derecho.

8. Una vez que se haya montado la polea inferior en el eje, limpie 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.

Instalación del eje transversal y de la polea inferior

1. Vuelva a montar el eje transversal (con el conjunto de polea inferior) sobre el asiento del motor. Consulte la "Montaje del eje transversal" sección y Figura 15.

AVISO

Asegúrese de alinear ambos bloques de cojinetes con marcas de punzón en el asiento del motor. Vea la Figura 16.

2. Coloque la nueva correa CVT (N/P 23365) sobre la polea inferior. No trate de encajar aún la correa en la ranura de la polea.

REINSTALACIÓN / RECONEXIÓN DEL EJE HOMOCINÉTICO

Antes de volver a instalar los conjuntos de eje homocinético, asegúrese de que las fundas de goma no estén agrietadas ni desgastadas (Figura 20). Si las fundas están dañadas, reemplácelas inmediatamente. Si el conjunto de eje homocinético está sucio o cubierto de residuos, límpiolo con jabón suave o disolvente. Si es necesario, engrase el eje homocinético según se requiera.

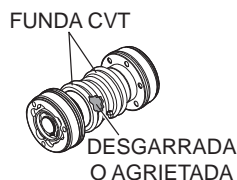


Figura 20. Inspección de la funda homocinética

Eje homocinético del lado derecho

1. Aplique una capa fina de silicona RTV (Figura 21) en las superficies de contacto del conjunto de eje homocinético.



Figura 21. Aplicación de silicona RTV

2. Conecte el conjunto de eje homocinético del lado derecho al acoplador de la caja de engranajes del lado derecho (si corresponde) y el acoplador del eje transversal
3. Apriete los tornillos de montaje del eje homocinético a 12 lb-pie.

AVISO

Antes de conectar el conjunto de eje homocinético del lado izquierdo, apriete los tornillos de montaje de la polea inferior. Vea la Sección "Apriete de los tornillos de montaje de la polea inferior".

Apriete de los tornillos de montaje de la polea inferior

Vea la Figura 22.

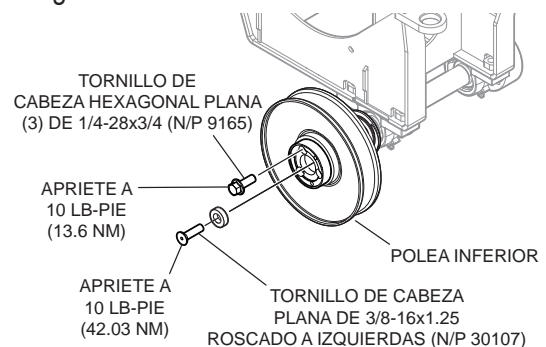


Figura 22. Apriete de los tornillos de montaje de la polea inferior

1. Apriete los tornillos de 1/4-28 x 3/4" (3) a 10 lb-pie (13.6 N•m).
2. Apriete el tornillo de retención de 3/8-16 X 1.25" roscado a izquierda a 31 lb-pie (42.03 N•m).

Eje homocinético del lado izquierdo

1. Aplique una capa fina de silicona RTV (Figura 21) a las superficies de contacto del conjunto de eje homocinético.
2. Conecte el conjunto de eje homocinético del lado izquierdo al acoplador de la caja de engranajes del lado izquierdo y la polea inferior.
3. Apriete los tornillos de montaje del eje homocinético a 12 lb-pie.

REARMADO PARCIAL/BAJADA DE LA ALISADORA

Se debe volver a bajar la alisadora al terreno antes de instalar completamente la correa y el embrague superior. Para obtener acceso a los puntos de levantamiento, realice el procedimiento siguiente. Consulte la Figura 2 y Figura 5.

1. Vuelva a instalar el panel trasero del motor con los pernos de montaje existentes (2).
2. Vuelva a girar el bastidor del asiento del lado derecho a la posición vertical y sujete al panel trasero del moto con los pernos de montaje existentes (2).
3. Vuelva a girar el bastidor del asiento del lado izquierdo a la posición vertical. Sujete temporalmente al panel trasero del motor con pernos de montaje existentes. **NO** apriete excesivamente, ya que el bastidor del asiento del lado izquierdo tendrá que volverse a girar a la posición horizontal después de bajar la alisadora al terreno.
4. Baje la alisadora al terreno. Siga todas las precauciones de seguridad de levantamiento de objetos pesados.
5. Una vez que la alisadora esté en el terreno, quite los pernos de montaje del lado izquierdo y gire el bastidor del asiento izquierdo a la posición horizontal.

INSTALACIÓN DE LA CORREA DE LA POLEA INFERIOR

1. Con la correa CVT colocada sobre la polea inferior, encaje la correa (Figura 23) y tire de ella hacia arriba y hacia la parte trasera de la alisadora. Esto separará las caras de la polea inferior.

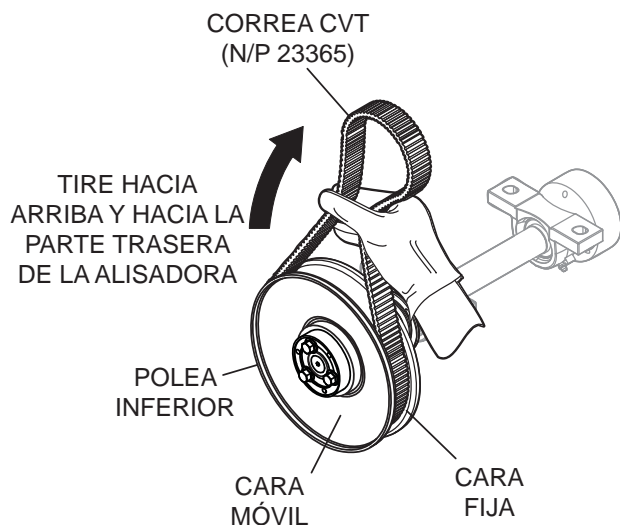


Figura 23. Sujeción de la polea inferior en la posición abierta

AVISO

NO use una barra de apalancamiento para abrir las ranuras de la polea inferior. Esto puede causar daños en la polea inferior.

INSTALACIÓN DE LA CORREA DE LA POLEA SUPERIOR

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

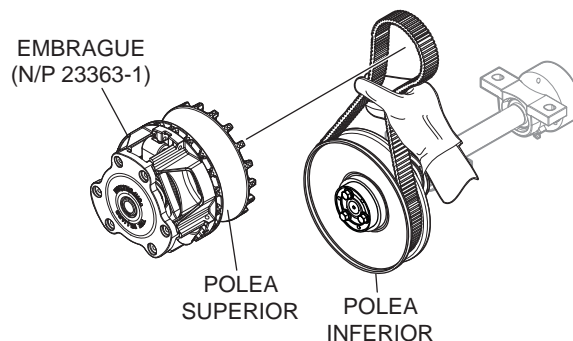


Figura 24. Instalación de la correa de la polea superior

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 el tornillo de retención del embrague de 7/16-20 x 6.5", N/P 23377, (**aplique Loctite™ azul #242 (N/P 1477) al tornillo de retención del embrague**) y a la arandela escalonada de 7/16", N/P 23369). Vea la Figura 25.

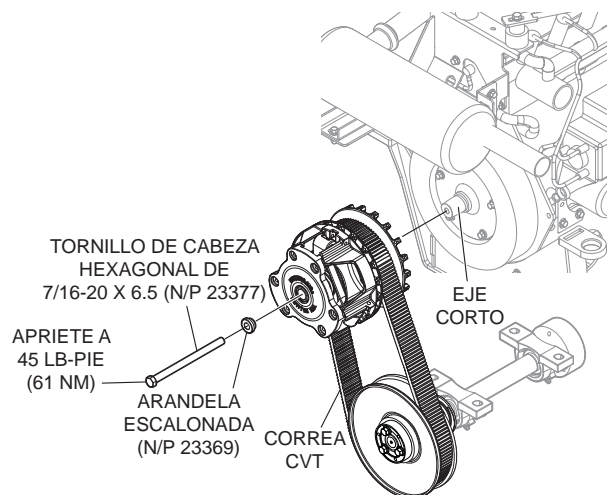


Figura 25. Instalación del conjunto de embrague

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. Apriete el tornillo de retención del embrague a 45 lb-pie (61 N•m).

La Figura 26 muestra el nuevo conjunto de impulsión.

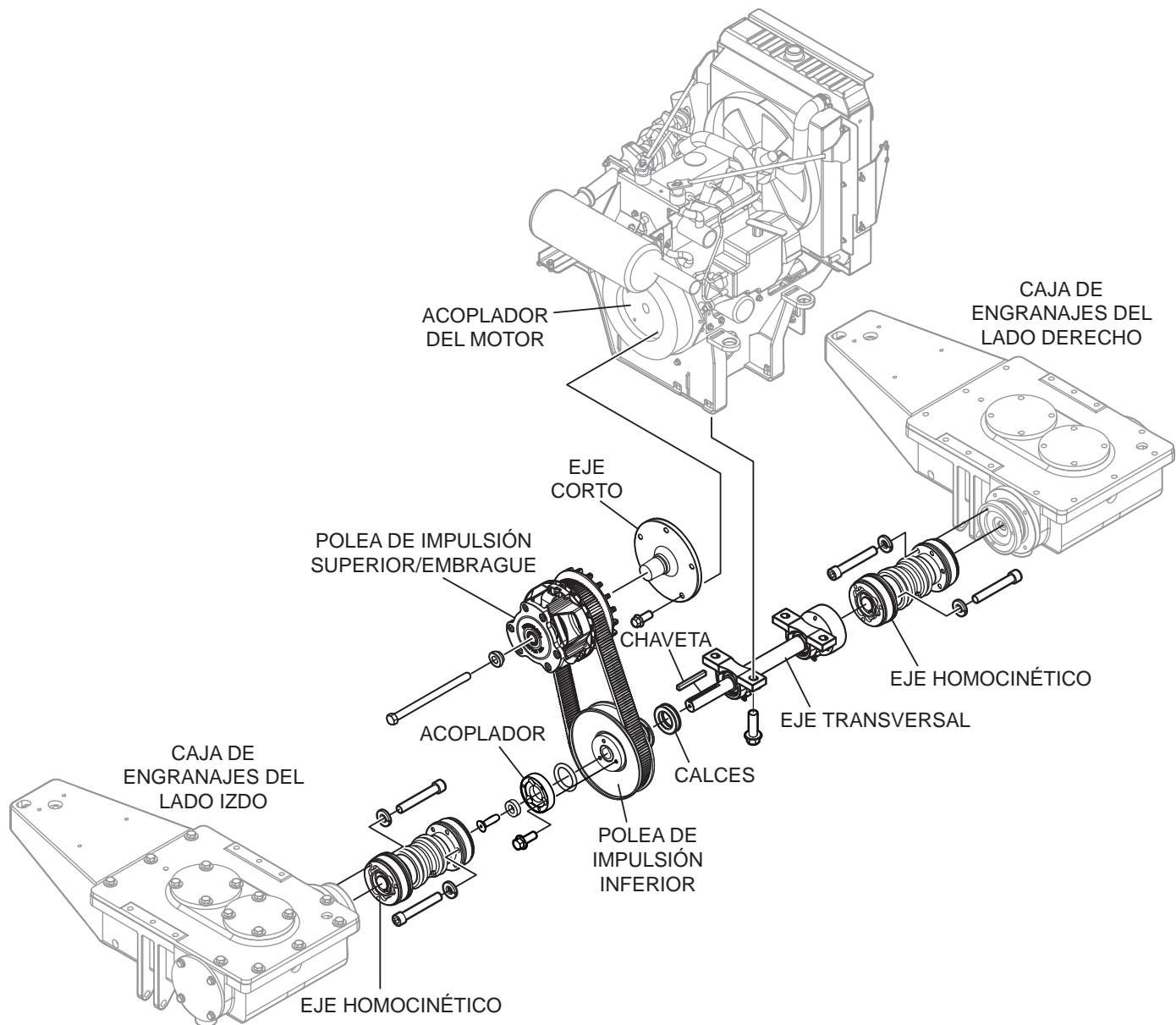


Figura 26. Nuevo conjunto de mando

MONTAJE ANTES DE LA PRUEBA

AVISO

NO rearme completamente la alisadora hasta completar las pruebas.

1. Vuelva a girar el bastidor del asiento del lado izquierdo a la posición vertical y sujete con los pernos de montaje existentes.
2. Sujete el cable del estrangulador al panel trasero del motor con un amarre de cables.
3. Gire el asiento hacia abajo a la posición de operación.
4. Reinstale el tanque de combustible en el bastidor de la alisadora usando la tornillería de montaje existente y abrazaderas nuevas (N/P 22068).
5. Reconecte las tuberías de combustible y las conexiones eléctricas según se indica en la Figure 8. Gire la válvula de corte de combustible a la posición **ABIERTA**. Si se drenó con anterioridad, vuelva a llenar de combustible.
6. Destrahe los conjuntos de cruceta.
7. Reinstale la batería y reconecte los cables de la batería — **ROJO** al terminal positivo, **NEGRO** al terminal negativo.

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 27) 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**.

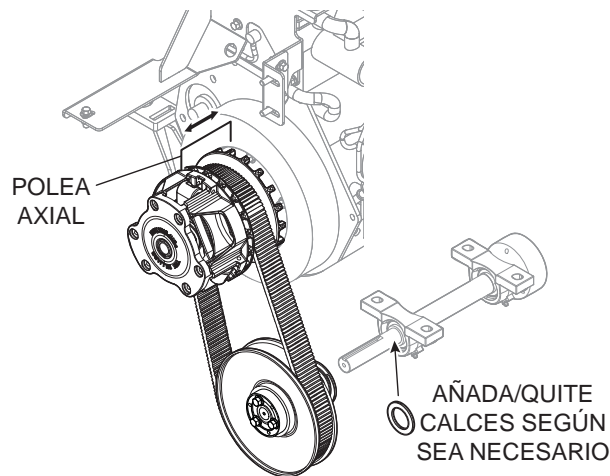


Figura 27. Movimiento de la polea axial

5. Si el movimiento axial es en un sentido solamente, quite el embrague usando la herramienta extractora del embrague, N/P 23678. Vea la Figura 28.

EXTRACTOR
(N/P 23678)

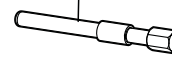


Figura 28. Extractor

6. 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 27. RVuelva a poner calces según sea necesario hasta que esté presente un movimiento axial en ambos sentidos. Consulte la Figura 17 y la Figura 18.
7. Vuelva a probar para ver si el movimiento de la polea axial es correcto en ambos sentidos.

REARMADO FINAL

1. Reinstale los protectores laterales (Figura 3).
2. Reinstale el panel lateral del bastidor del asiento derecho (Figura 5).
3. Reinstale el protector contra salpicaduras (Figura 6).
4. Apriete la abrazadera de manguera de admisión de aire (Figura 5).

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

1. Después de que se haya completado una instalación y una alineación apropiadas, el nuevo sistema CVT está listo para un rodaje acelerado.
2. Se requieren ciclos de cambios repetidos de ralentí a velocidad de operación máxima bajo carga durante un mínimo de 30 minutos.
3. 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 29.

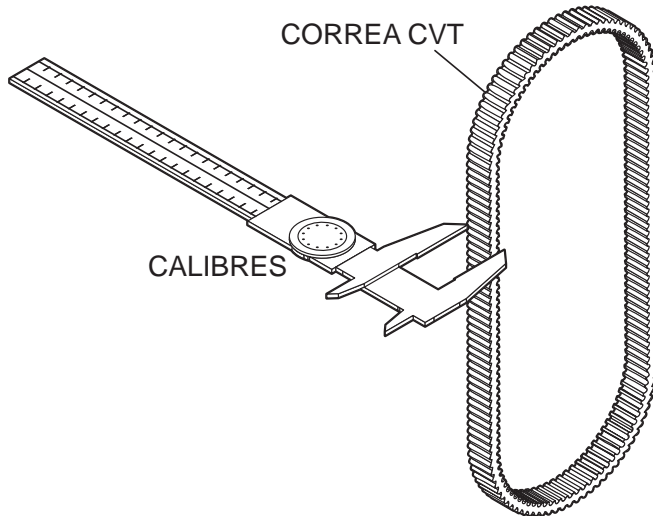


Figura 29. Medición de la correa

VELOCIDAD DEL 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 HHX

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 piezas de MQ

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

Departamento de servicio

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

Departamento de garantía

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

Asistencia Técnica

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

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:

