



NUEVAS INSTRUCCIONES CRUCIALES. ¡SE DEBEN LEER!

Alisadora autoportante HHX

Instrucciones de instalación del eje transversal y de la polea de impulsión

Las instrucciones siguientes sirven como ayuda para el usuario durante la instalación del eje transversal y de la polea de impulsión. Lea todas las instrucciones antes de la instalación.

HERRAMIENTAS REQUERIDAS

- 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 plana/de boca
- Varias barras de apalancar
- Grasa para juntas homocinéticas (CV)
- Pistola de engrase con grasa multiuso
- Bloque de madera de 2 x 4
- Carretilla elevadora/Dispositivo de izado
- Extractor de embragues
- Gatos regulables de servicio pesado
- Esponja Scotch-Brite
- Limpiador de frenos

PIEZAS

Verifique que se tengan en cuenta todas las piezas. Vea la Figura 1 y la Tabla 1.

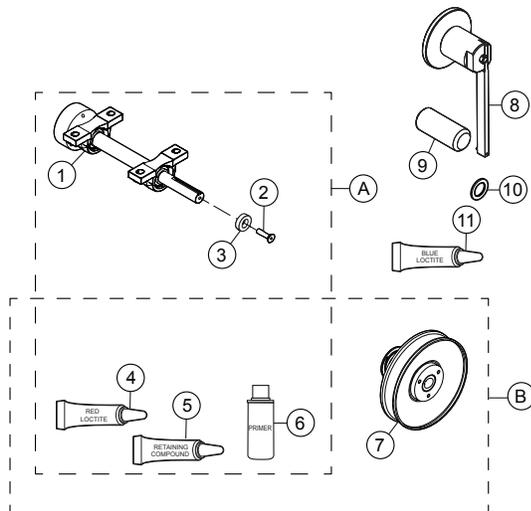


Figura 1. Kits del eje transversal y de la polea de impulsión

Tabla 1. Piezas necesarias

Art.	Cant.	Nº de pieza	Descripción	Comentarios
A	1	30106	Kit de servicio de conj. de eje transv.	Incluye art 1 a 6
B	1	23363-2S	Conj. de polea inferior	Incluye art 4 a 7
1	1	30104	Conj. de eje transv.	
2	1	30107	Tornillo de cabeza plana de 3/8-16 x 1.25 de rosca a la izquierda	
3	1	30110	Espaciador, CSK Ø 1,375 Ø 0,391 x 0,281	
4	1	19379-014	Loctite™ 271	Roja
5	1	32434	Compuesto de retención Loctite™ 609	
6	1	32441	Imprimador Loctite™ 7649	
7	1	23363-2	Polea inferior	
8	1	23436	Calibre de alineación	
9	1	23415	Manguito de calibre de alineación	
10	A/R	11773	Calzos	Espesor de 0,031
11	1	1477	Loctite™242	Azul

¡TRABAJE DE FORMA SEGURA!

Solamente un **técnico de servicio cualificado** con el entrenamiento apropiado debe realizar la instalación. Siga todas las reglas de seguridad del taller al efectuar la instalación.

LEVANTAMIENTO DE LA ALISADORA

1. Sujete un extremo de una correa o cadena de levantamiento alrededor de los anillos de levantamiento ubicados a cada lado de la alisadora. Sujete el otro extremo de la correa o cadena de levantamiento al dispositivo de izado (Figura 2).

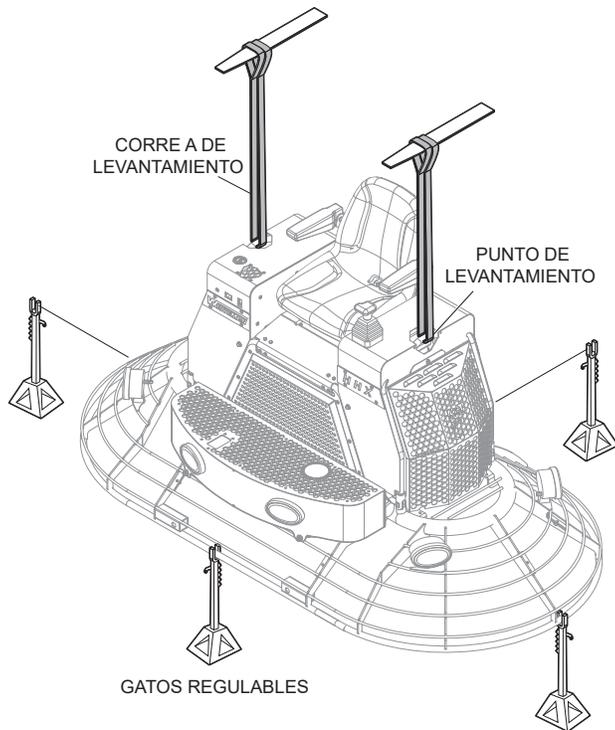


Figura 2. Levantamiento de la alisadora

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

! PRECAUCIÓN

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

RETIRADA DE LOS PROTECTORES LATERALES

1. Retire los protectores laterales de los conjuntos de bastidor de los asientos derecho e izquierdo. Vea la Figura 3.

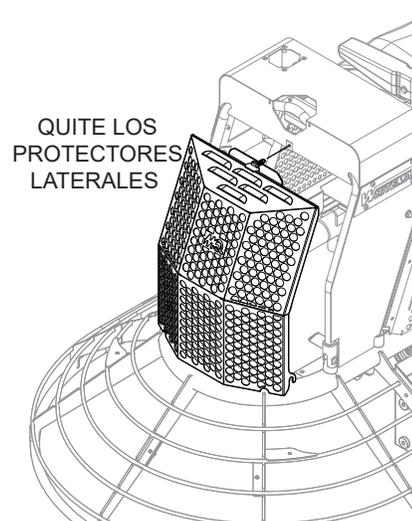


Figura 3. Quite los protectores laterales

RETIRADA DE LA BATERÍA

Consulte la Figura 4.

1. Desconecte de la batería ambos cables de la batería.
2. Retire la batería de la placa de la batería. Aparte a un lugar limpio y seguro.

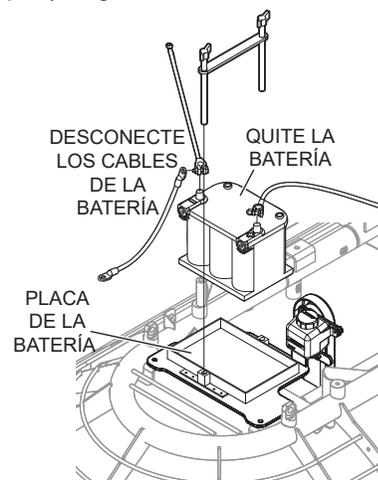


Figura 4. Retirada de la batería y de la correa de repuesto

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 de asiento izquierdo al panel trasero del motor. Aparte los pernos para usarlos más adelante.
2. Gire el bastidor del asiento 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 de bastidor del asiento derecho.
5. Gire el asiento a la posición vertical.
6. Corte la atadura de cable que fija 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. Aparte los pernos para usar más adelante.
9. Quite el panel trasero del motor y la tornillería. Aparte a un lugar limpio y seguro.

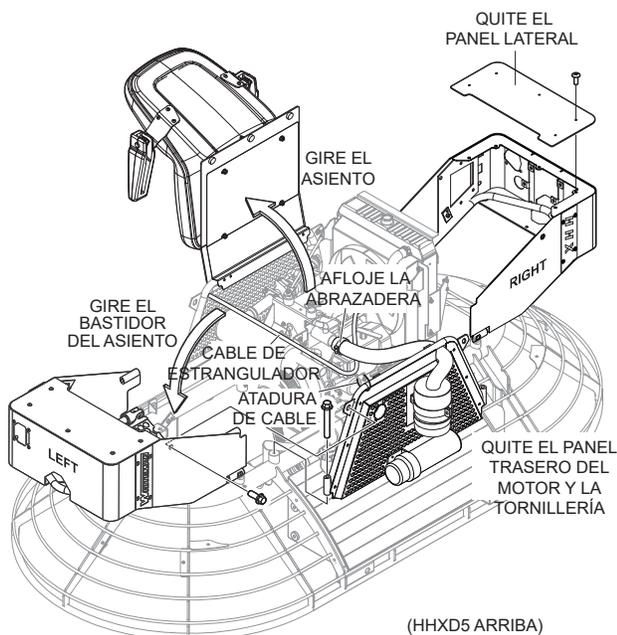


Figura 5. Rotación del bastidor y retirada del panel trasero del motor

RETIRADA DEL PROTECTOR DE SALPICADURAS

AVISO

Si no se han quitado las aspas de la alisadora, deben inclinarse hasta estar planas para poder quitar el colector de salpicaduras.

1. Quite el colector de salpicaduras y la tornillería del bastidor de la alisadora. Aparte a un lugar limpio y seguro. Vea la Figura 6.

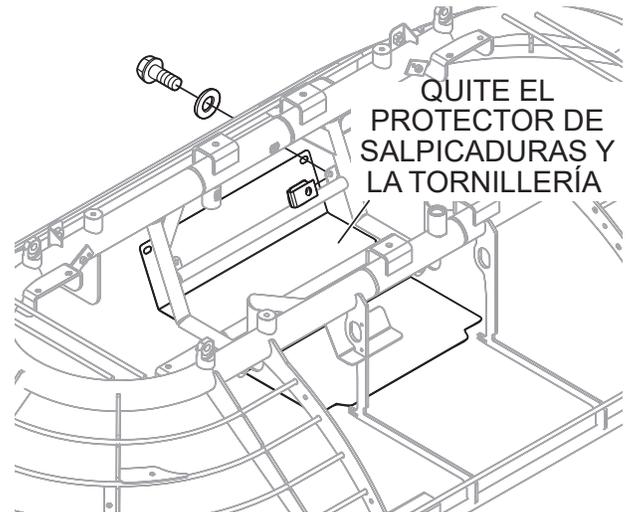


Figura 6. Retire el protector de salpicaduras

RETIRADA DEL DEPÓSITO DE COMBUSTIBLE

Consulte la Figura 7.

1. Coloque la válvula de corte de combustible del depósito de combustible en la posición de apagado.
2. Desconecte las líneas de combustible del depósito de combustible. Aprisione las líneas para impedir derrames.

- Desconecte la conexión eléctrica de la parte inferior de la bomba de combustible (HHXG5) o del filtro de combustible (HHXD5).

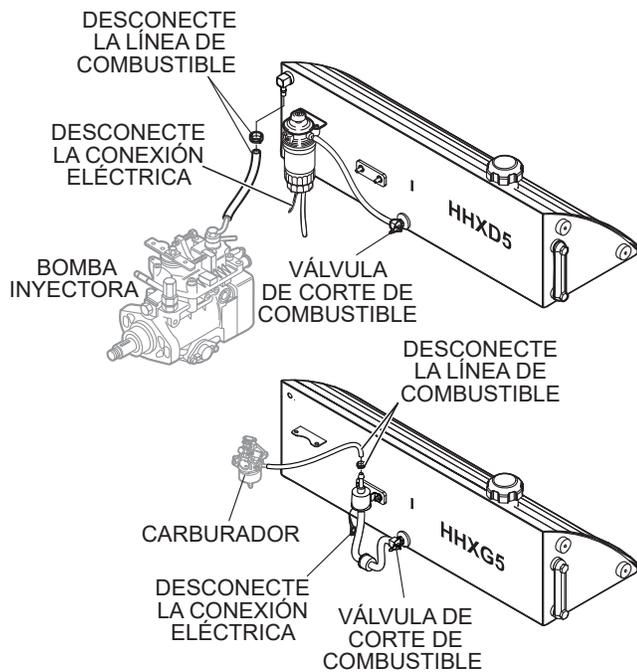


Figura 7. Desconecte las líneas de combustible y las conexiones eléctricas

- Use un cubo de 13 mm para quitar los 4 pernos que sujetan el depósito de combustible al bastidor. Aparte para usar más adelante. Vea la Figura 8.
- Si se desea, se puede drenar el depósito de combustible para facilitar el levantamiento de la alisadora.
- Quite el depósito de combustible del bastidor. Aparte el depósito de combustible a un lugar limpio y seguro.

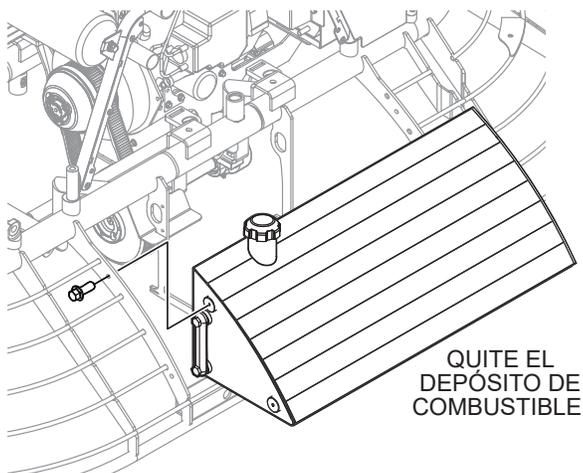


Figura 8. Retirada del depósito de combustible

RETIRADA DEL CONJUNTO DE EJE CV IZQUIERDO

AVISO

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

Consulte la Figura 9.

- Empezando por la caja de engranajes izquierda, use una llave Allen de 1/4" para quitar los 3 pernos que sujetan el eje CV a la caja de engranajes izquierda.
- A continuación, use una llave Allen de 1/4" para quitar los 3 pernos que sujetan el eje CV al acoplador de la polea de impulsión inferior.

AVISO

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

- Quite el conjunto de eje CV. Tal vez se necesite una maza para desalojar el eje CV.

AVISO

Si usa maza, **NO** golpee el eje CV con demasiada fuerza. Esto podría desalojar los cojinetes de bolas.

- Aparte el conjunto de eje CV y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.

RETIRADA DEL CONJUNTO DE EJE CV DERECHO

AVISO

Desconexión del conjunto de eje CV derecho de la caja de engranajes opcional. Inspeccione las fundas de caucho para ver si están dañadas o sucias. Si el eje CV está en buenas condiciones, no es necesario sacarlo de la caja de engranajes. **La retirada de los pernos que sujetan el eje CV al acoplador del eje transversal es obligatoria.**

Consulte la Figura 9.

- Quite los 3 pernos que sujetan el eje CV a la caja de engranajes derecha (opcional).
- Quite los 3 pernos que sujetan el eje CV al acoplador del eje transversal.
- Quite el conjunto de eje CV (opcional). Coloque el conjunto de eje CV y la tornillería de montaje en un lugar limpio y seguro.

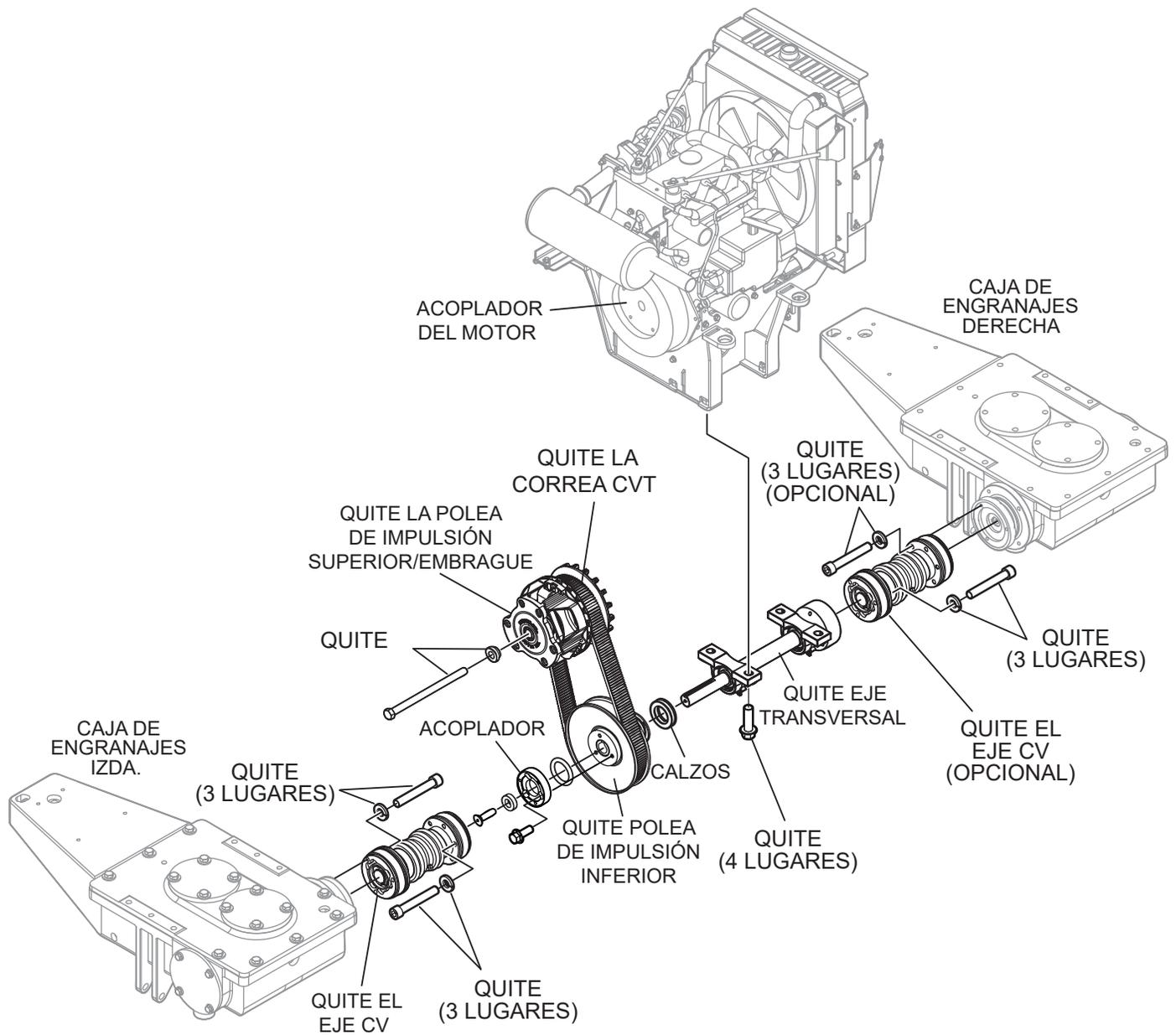


Figura 9. Retirada del conjunto de impulsión

RETIRADA DE LA POLEA CVT SUPERIOR

Consulte la Figura 9.

1. Quite el tornillo de retención del embrague y la arandela escalonada que sujetan el conjunto de embrague/polea al eje del motor.
2. Saque tirando el conjunto de embrague del eje del motor. Tal vez sea necesaria una herramienta extractora (N/p 23155) para quitar el embrague.

RETIRADA DEL EJE TRANSVERSAL/POLEA INFERIOR

Consulte la Figura 9.

1. Use un cubo de 16 mm para quitar los 4 pernos que sujetan los bloques de los cojinetes del eje transversal al asiento del motor.
2. Quite el conjunto de eje transversal y polea inferior. Deseche el artículo que se vaya a reemplazar (ya sea el eje transversal o la polea inferior o ambos, según sea necesario). Conserve las demás piezas.

INSTALACIÓN DEL EJE TRANSVERSAL/POLEA INFERIOR

AVISO

La barra del bastidor de la alisadora en la que está montado el cilindro de dirección hidráulico izquierdo impide que la polea inferior se deslice hacia adentro y hacia afuera del eje transversal cuando está montada en el asiento del motor. Como la alineación del eje transversal es crucial para la operación del conjunto de impulsión, será necesario el procedimiento siguiente.

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

Las secciones siguientes describen el procedimiento de arriba con detalle.

Montaje del eje transversal

1. Quite las tapas contra el polvo ubicadas encima de los nuevos cojinetes de eje transversal (Figura 10).
2. Engrase ambos cojinetes con una pistola de engrase. Use grasa multiuso.
3. Reinstale la tapa contra el polvo para impedir la contaminación del cojinete.

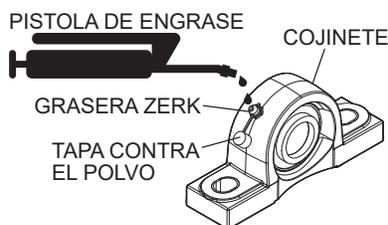


Figura 10. Lubricación de cojinetes

4. Use un cubo de 16 mm para instalar el **nuevo** conjunto de eje transversal (Figura 11), N/P 30104, con tornillos existentes (4), en el asiento del motor. Aplique azul (N/P 1477).

5. Apriete del eje transversal a 50 ft-lbs (68 N·m).

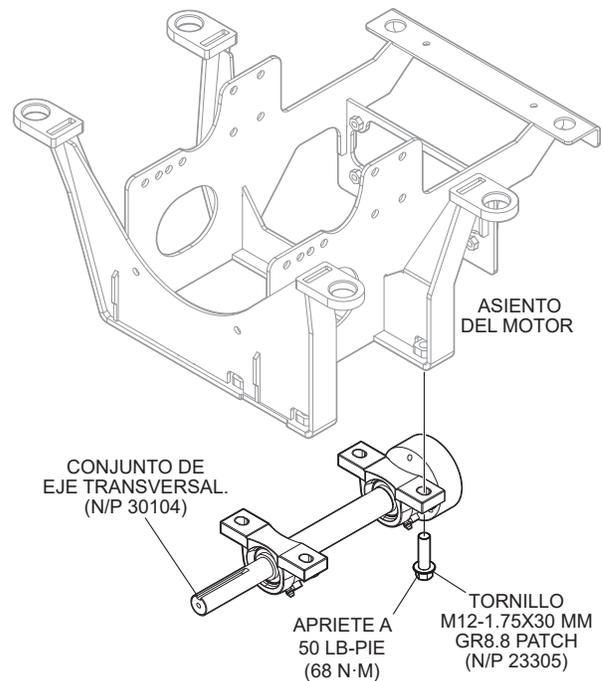


Figura 11. Instalación del eje transversal

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 12.

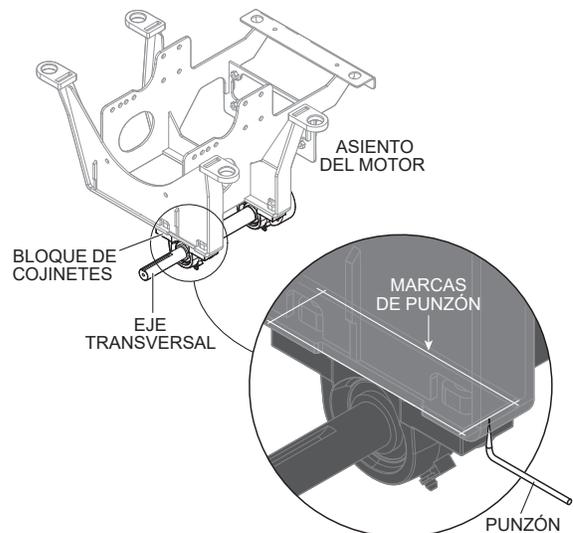


Figura 12. Marcas de punzón del eje transversal

Alineación del eje transversal

Vea la Figura 13.

1. Instale el manguito del calibre en el eje transversal.
2. Instale el cuerpo del calibre 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 calibre y el manguito del calibre con un calibre de láminas. La distancia es una indicación del número de calzos que serán necesarios.

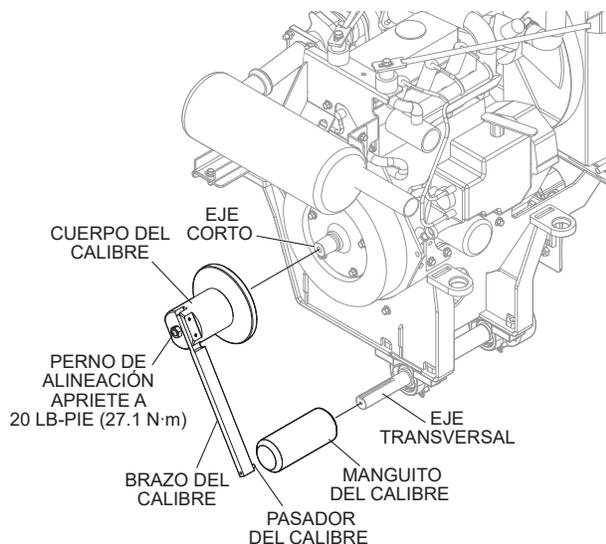


Figura 13. Alineación del eje transversal

4. Gire el brazo del calibre y quite el manguito del calibre. Instale calzos según se necesario.
5. Reinstale el manguito del calibre en el eje transversal. Inserte el calibre de láminas de 0,032" (Figura 11) entre el pasador del calibre y el manguito del calibre.

AVISO

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

6. Si encaja un calibre de láminas de 0,032" entre el pasador de calibre y el manguito del calibre, vuelva a colocar calzos hasta que el calibre de láminas no pase entre el pasador del calibre y el manguito del calibre.

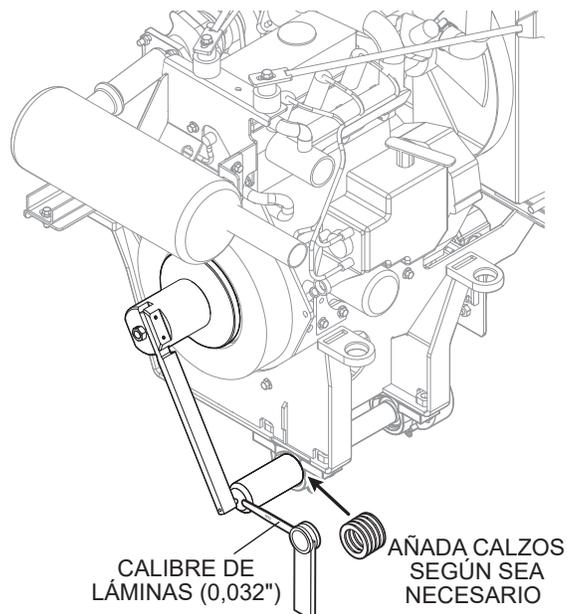


Figura 14. Instalación de calzos

Retirada del eje transversal

1. Desmonte el eje transversal con un cubo de 16 mm mientras se asegura de mantener los calzos en el eje.

Instalación de la polea inferior

Consulte la Figura 15.

1. Limpie el eje transversal y la polea inferior con limpiador de frenos.
2. Aplique imprimador (Loctite 7649, N/P 32441) al eje transversal y al chavetero en la zona sombreada de la Figura 15.
3. Use compuesto de retención (N/P 32434) para aplicar en el eje transversal y la chaveta hasta que la cobertura sea completa con una capa mínima de 1/16" de espesor.

- Monte la nueva polea inferior (N/P 23363-2) y la chaveta (N/P 20363) en el eje transversal.

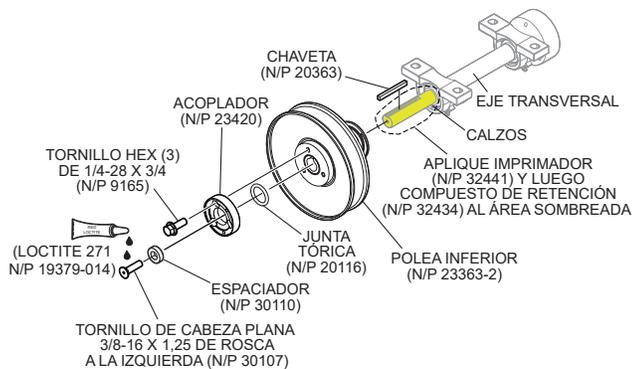


Figura 15. Instalación de la polea inferior

- A continuación, monte el acoplador (23420) en la polea inferior con la junta tórica (N/P 20116) colocada entre la polea inferior y el acoplador.
- Sujete el acoplador con tornillos de 1/4-28 x 3/4" (N/P 9165).
- Limpie las roscas del tornillo de retención de 3/8-16 x 1,25 a izquierdas (N/P 30107) con limpiador de frenos. Aplique imprimador (Loctite 7649, N/P 32441) y después aplique Loctite roja (N/P 19379-014) a las roscas.
- Inserte un tornillo de retención de 3/8-16 x 1,25 de rosca a la izquierda (N/P 30107) y el espaciador (N/P 30110) en el eje transversal.

AVISO

Los tornillos de montaje no se apretarán hasta después de que se haya reinstalado/reconectado el conjunto de eje CV derecho.

- Una vez que se hay montado la polea inferior en el eje, limpie el compuesto de retención.

AVISO

Es muy importante que esta unidad **no se** opere durante un período de al menos 24 horas. El compuesto de retención necesita degradarse y curarse completamente durante este período.

Instalación del eje transversal/polea inferior

- Vuelva a montar el eje transversal (con el conjunto de polea inferior) en el asiento del motor. Consulte la sección de "Montaje del eje transversal" y la Figura 11.

AVISO

Asegúrese para alinear ambos bloques de cojinetes con las marcas de punzón en el asiento del motor. Vea la Figura 12.

- Conecte el conjunto de eje CV derecho al acoplador de la caja de engranajes derecha (si corresponde) y al acoplador del eje transversal.

REINSTALACIÓN/RECONEXIÓN DEL EJE CV

Antes de instalar los conjuntos de CV, asegúrese de que las fundas de caucho no estén agrietadas o desgastadas (Figura 16). Si las fundas están dañadas, reemplácelas de inmediato. Si el conjunto de eje CV está sucio o cubierto de residuos, límpielo con un jabón suave o disolvente. Si es necesario, engrase el eje CV según sea necesario.

JUNTA CV

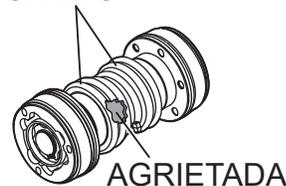


Figura 16. Inspección de la junta CV

Eje CV derecho

- Aplique una capa fina de silicona RTV (Figura 17) a las superficies de contacto del conjunto de eje CV.



Figura 17. Aplicación de silicona RTV

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

AVISO

Antes de conectar el conjunto de eje CV, apriete los tornillos de montaje de la polea inferior. Vea la sección de "Apriete del tornillo de montaje de la polea inferior".

Apriete del tornillo de montaje de la polea inferior

Vea la Figura 18.

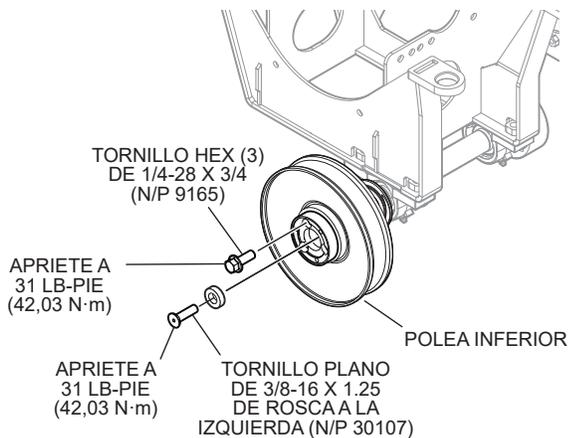


Figura 18. Apriete el tornillo de montaje de la polea inferior

1. Apriete los tornillos (3) de 1/4-28x 3/4" a 10 lb-pie (13.6 N·m).
2. Apriete el tornillo de retención de 3/8-16 X 1,25" a la izquierda a 31 lb-pie (42,03 N·m).

Eje CV izquierdo

1. Aplique una capa fina de silicona RTV (Figura17) en las superficies de contacto del conjunto de eje CV.
2. Conecte el conjunto de eje CV izquierdo en el acoplador de la caja de engranajes izquierda y polea inferior.
3. Apriete los tornillos de montaje del eje CV a 12 lb-pie.

REARMADO PARCIAL / BAJADA DE LA ALISADORA

La alisadora debe volver a bajarse al terreno antes de instalar completamente la correa y el embrague superior. Para acceder a los puntos de levantamiento, efectúe el procedimiento siguiente. Consulte la Figura 2 y la Figura 5.

1. Reinstale el panel trasero del motor con los pernos de montaje existentes (2).
2. Gire de nuevo el bastidor del asiento derecho a la posición vertical y fije el panel trasero del motor con pernos de montaje exteriores (2).
3. Gire de nuevo el bastidor del asiento izquierdo a la posición vertical. Fije temporalmente en el panel trasero del motor con pernos de montaje existentes. **NO** apriete excesivamente, ya que el bastidor izquierdo tendrá que volver a girarse a la posición horizontal después de bajar la alisadora al terreno.

4. Baje la alisadora sobre el terreno. Tome todas las precauciones de seguridad de levantamiento pesado.
5. Una vez que la alisadora esté sobre el terreno, quite los pernos de montaje del lado izquierdo y gire el bastidor del asiento izquierdo y vuelva a la posición horizontal.

INSTALACIÓN DE LA CORREA DE LA POLEA INFERIOR

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

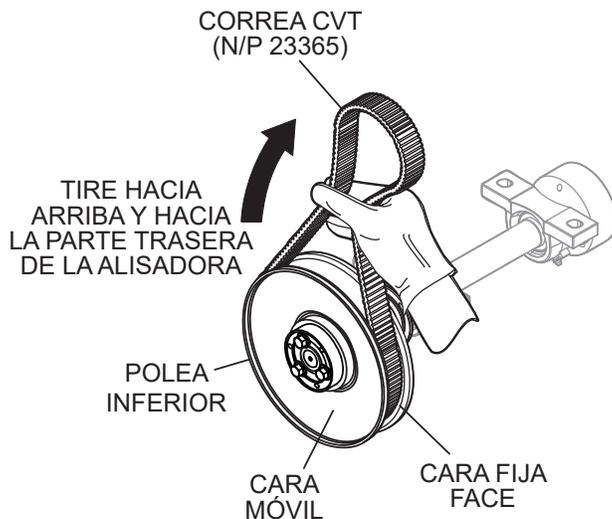


Figura 19. Mantenimiento de la polea inferior abierta

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 se sujeta el embrague, coloque el extremo libre de la correa CVT en las ranuras de la polea superior.

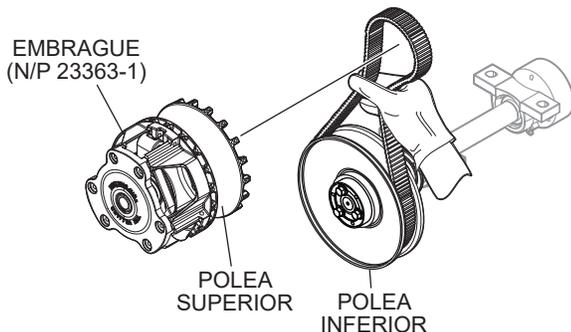


Figura 20. Instalación de la correa de la polea superior

2. Una vez colocada la correa CVT en las ranuras de la polea superior, monte el conjunto de embrague en el eje corto usando un tornillo de retención del embrague de 7/16-20 x 6,5"
3. Limpie las roscas del tornillo de retención del embrague de 7/16-20 x 6,5" con limpiador de frenos.
4. Aplique imprimador (Loctite 7649, N/P 32441) y después aplique Loctite™ azul N° 242 (N/P 1477) al tornillo de retención el embrague. Vea la Figura 21.

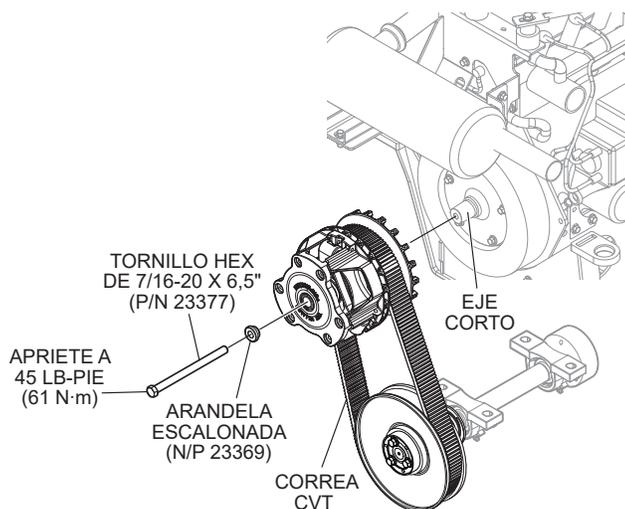


Figura 21. Instalación del conjunto de embrague

AVISO

Encaje un bloque de madera de 2 x 4 entre el volante y el bastidor de la alisadora para impedir la rotación del volante de modo que el tornillo de retención del embrague pueda apretarse por completo.

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

REARMADO

1. Gire de nuevo el bastidor del asiento izquierdo hacia arriba a la posición vertical y fije con pernos de montaje existentes.
2. Fije el cable del estrangulador en el panel del motor trasero con una atadora de cable.
3. Gire el asiento hacia abajo a la posición de operación.
4. Reinstale el depósito de combustible en el bastidor de la alisadora usando la tornillería de montaje existente.
5. Reconecte las líneas de combustible y las conexiones eléctricas según se indica en la Figura 8. Gire la válvula de corte de combustible a la posición **ABIERTA**. Rellene de combustible si se ha drenado previamente.
6. Destrabe los conjuntos de cruceta.
7. Reinstale la batería y reconectes los cables de la batería: **ROJO** al terminal positivo, **NEGRO** al terminal negativo.
8. Reinstale los protectores laterales (Figura 3).
9. Reinstale el panel lateral del bastidor del asiento derecho (Figura 5).
10. Reinstale el protector de salpicaduras (Figura 6).
11. Apriete la abrazadera de la manguera de admisión de aire (Figura 5).

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DEL EJE TRANSVERSAL Y DE LA POLEA DE IMPULSIÓN DE HHX

ASI SE OBTIENE ASISTENCIA POR FAVOR, TENGA EL MODELO Y EL NÚMERO DE SERIE A MANO AL LLAMAR

ESTADOS UNIDOS

Sede de Multiquip

18910 Wilmington Ave.
Carson, CA 90746
Contacto: mq@multiquip.com

Tel. (800) 421-1244
Fax (310) 537-3927

Departamento de piezas de MQ

(800) 427-1244 Fax: (800) 672-7877
(310) 537-3700

Departamento de servicio

(800) 421-1244
(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.
Laval, Quebec, Canada H7L 6V3
Contacto: infocanada@multiquip.com

Tel: (450) 625-2244
Tel: (877) 963-4411
Fax: (450) 625-8664

REINO UNIDO

Sede limitada de Multiquip (RU)

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 2019, MULTIQUIP INC.

Multiquip Inc, el logotipo MQ son marcas registradas de Multiquip Inc. y no pueden utilizarse, reproducirse ni alterarse sin permiso por escrito. Las demás marcas comerciales son propiedad de sus propietarios respectivos y se usan con permiso

Este manual DEBE estar con el equipo en todo momento. Se considera que este manual es parte permanente de los equipos y debe permanecer en la unidad si se vuelve a vender.

La información y las especificaciones incluidas en esta publicación estaban en vigencia en el momento de la aprobación para la impresión. Las ilustraciones, las descripciones, las referencias y los datos técnicos contenidos en este manual sirven como guía solamente y no deben considerarse obligatorias. Multiquip Inc. se reserva el derecho de discontinuar o cambiar las especificaciones, el diseño o la información publicada en esta publicación en cualquier momento sin previo aviso y sin incurrir en obligaciones.

Su distribuidor local es:

