



Kit MVP de cepillo del rodillo trasero

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3550 de 46 cm

Nº de modelo 133-0155

Instrucciones de instalación

Este producto cumple todas las directivas europeas aplicables. Para obtener más detalles, consulte la Declaración de Incorporación (DOI) al final de esta publicación.

Piezas sueltas

Utilice la tabla siguiente para verificar que no falta ninguna pieza.

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	–	Determine la posición del cepillo del rodillo y del motor de molinete.
Alojamiento del cepillo de rodillo	1	
Perno con cabeza allen (3/8" x 1")	2	
Conjunto de cepillo de rodillo	1	
Perno de cuello largo	1	
Conjunto de la cubierta de la correa/chapa	1	
Perno (1/4" x 5/8")	2	
Espaciador	1	
Polea motriz	1	
Perno con arandela prensada (3/8" x 1 1/4")	1	
Correa	1	
Arandela de suplemento (según se requiera para la alineación de la cinta)	2	
Árbol de transmisión izquierdo (utilizar únicamente con la configuración de transmisión a la izquierda – unidades de corte 1, 3 y 5 solamente)	1	Instale el cepillo de rodillo.
Árbol de transmisión derecho (utilizar únicamente con la configuración de transmisión a la derecha – unidades de corte 2 y 4 solamente)	1	
Engrasador de 90°	1	
Cojinete (utilizar únicamente con la configuración de transmisión a la derecha – unidades de corte 2 y 4 solamente)	1	
Junta (utilizar únicamente con la configuración de transmisión a la derecha – unidades de corte 2 y 4 solamente)	2	
No se necesitan piezas	–	Instale el cepillo de altura de corte alta.
Conjunto de topes delantero (se vende por separado)	1	Instale el conjunto de topes delantero.
Arandela (se vende por separado)	2	
Conjunto de topes trasero (se vende por separado)	1	Instale el conjunto de topes trasero.

Nota: Los lados derecho e izquierdo del vehículo se determinan desde detrás de la unidad de corte.

Importante: El Kit de cepillo para el rodillo trasero sólo debe usarse cuando se siega con una altura de corte de 6 a 25 mm. Utilice el cepillo de altura de corte alta (Pieza N° 121-3199) para segar con alturas de corte superiores a 25 mm. Consulte el procedimiento de Instalación del cepillo de altura de corte alta.

El Kit MVP de cepillo para el rodillo trasero (Modelo 133-0155) puede utilizarse en unidades de corte de 46 cm en la unidad de tracción Reelmaster 3550.

Cómo determinar la orientación del cepillo de rodillo

Consulte el diagrama siguiente para determinar la posición de los motores de cepillo y de molinete.

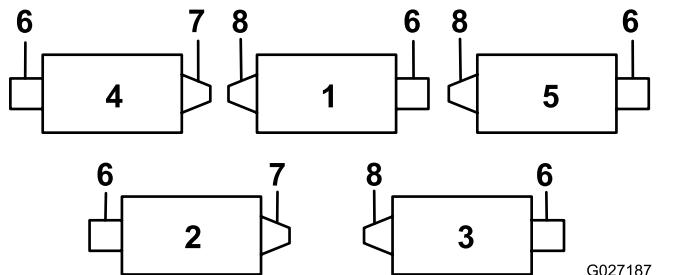


Figura 1

- | | |
|----------------------|--|
| 1. Unidad de corte 1 | 5. Unidad de corte 5 |
| 2. Unidad de corte 2 | 6. Motor del molinete |
| 3. Unidad de corte 3 | 7. Conjunto de transmisión del cepillo de rodillo derecho |
| 4. Unidad de corte 4 | 8. Conjunto de transmisión del cepillo del rodillo izquierdo |

Importante: Estas instrucciones e ilustraciones explican la instalación del kit en unidades de corte que tengan el cepillo del rodillo trasero montado en el extremo izquierdo de la unidad de corte.

Instalación del cepillo de rodillo

Instalación del eje de transmisión

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada y ponga el freno de estacionamiento.
2. Asegúrese de que las unidades de corte están desengranadas.
3. Pare el motor y retire la llave del encendido.
4. Inmovilice el molinete para su retirada; consulte [Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados](#) (página 14).
5. Utilice la herramienta Toro de árbol de transmisión (Pieza N° Tor4112) para retirar el inserto roscado de la unidad de corte de la transmisión del cepillo de rodillo trasero ([Figura 2](#)) y deséchelo.

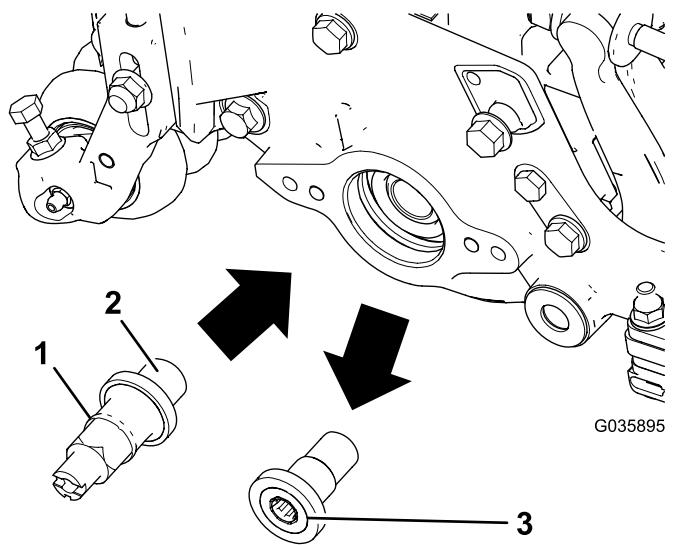


Figura 2

1. Árbol de transmisión (se muestra el lado izquierdo)
2. Aplicar Loctite 242 (azul) aquí.
3. Inserto roscado (el inserto con roscas a la izquierda lleva anillo)

Nota: Las unidades de corte 1, 3 y 5 llevan insertos con roscas a la izquierda.

Las unidades de corte 2 y 4 llevan insertos con roscas a la derecha ([Figura 1](#)).

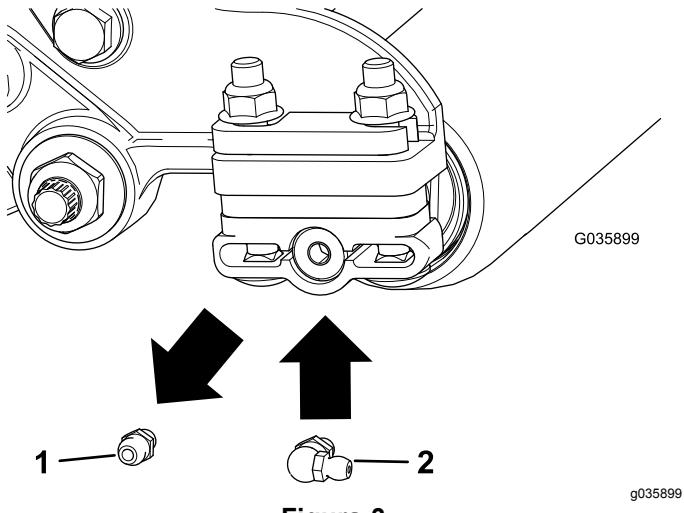
6. Inmovilice el molinete para su instalación; consulte [Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados](#) (página 14).
7. Aplique Loctite 242 (azul) a las roscas en el árbol de transmisión adecuado ([Figura 2](#)) e instale el árbol de transmisión, apretándolo a entre 115 y 128 N·m.

Nota: Utilice solamente un árbol de transmisión. El árbol de transmisión con roscas a la izquierda es para las unidades de corte 1, 3 y 5. El árbol de transmisión con roscas a la derecha es para las unidades de corte 2 y 4 (Figura 1).

Preparación para la instalación del conjunto de cepillo del rodillo

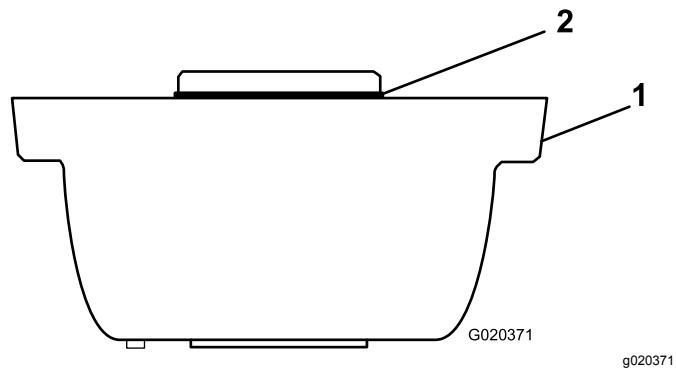
1. Retire el engrasador recto e instale el engrasador de 90° en el mismo punto (Figura 3).

Nota: instale el engrasador de 90° orientado hacia atrás.

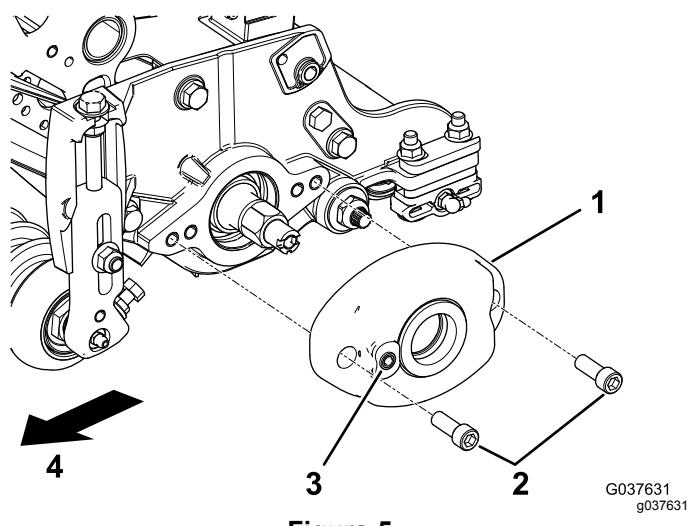


2. Monte el alojamiento del cepillo de rodillo en el alojamiento del cojinete del molinete con 2 pernos de cabeza allen ($\frac{3}{8}$ " x 1"), tal y como se muestra en la Figura 5). Coloque el alojamiento del cepillo de rodillo con el taladro roscado orientado hacia la parte delantera de la unidad de corte.

Nota: Aplique una capa ligera de grasa a la junta tórica y asegúrese de que la junta tórica está correctamente colocada en el alojamiento del cepillo del rodillo (Figura 4).



1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Junta tórica



1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Pernos de cabeza allen ($\frac{3}{8}$ " x 1")
3. Taladro roscado del alojamiento
4. Parte delantera de la máquina

Configuración del cepillo del rodillo para la configuración de transmisión a la derecha

Unidades de corte 2 y 4 solamente (consulte Figura 1).

Nota: Este procedimiento no es aplicable a las unidades de corte en las que la transmisión del cepillo del rodillo trasero está montada a la izquierda (unidades de corte 1, 3 y 5). Si va a instalar el kit en las unidades de corte 1, 3 o 5, deje el conjunto del cepillo del rodillo montado tal y como viene en el kit, y vaya a [Instalación del conjunto del cepillo del rodillo \(página 4\)](#).

Nota: El lado sin transmisión del conjunto del cepillo del rodillo puede dejarse como está. Todos los cambios necesarios se realizan en el lado con transmisión.

1. Retire la contratuerca que sujetla la polea arrastrada al eje del cepillo; consulte [Figura 6](#).

Nota: Coloque una llave inglesa sobre las zonas planas del eje del cepillo para que el eje no gire.

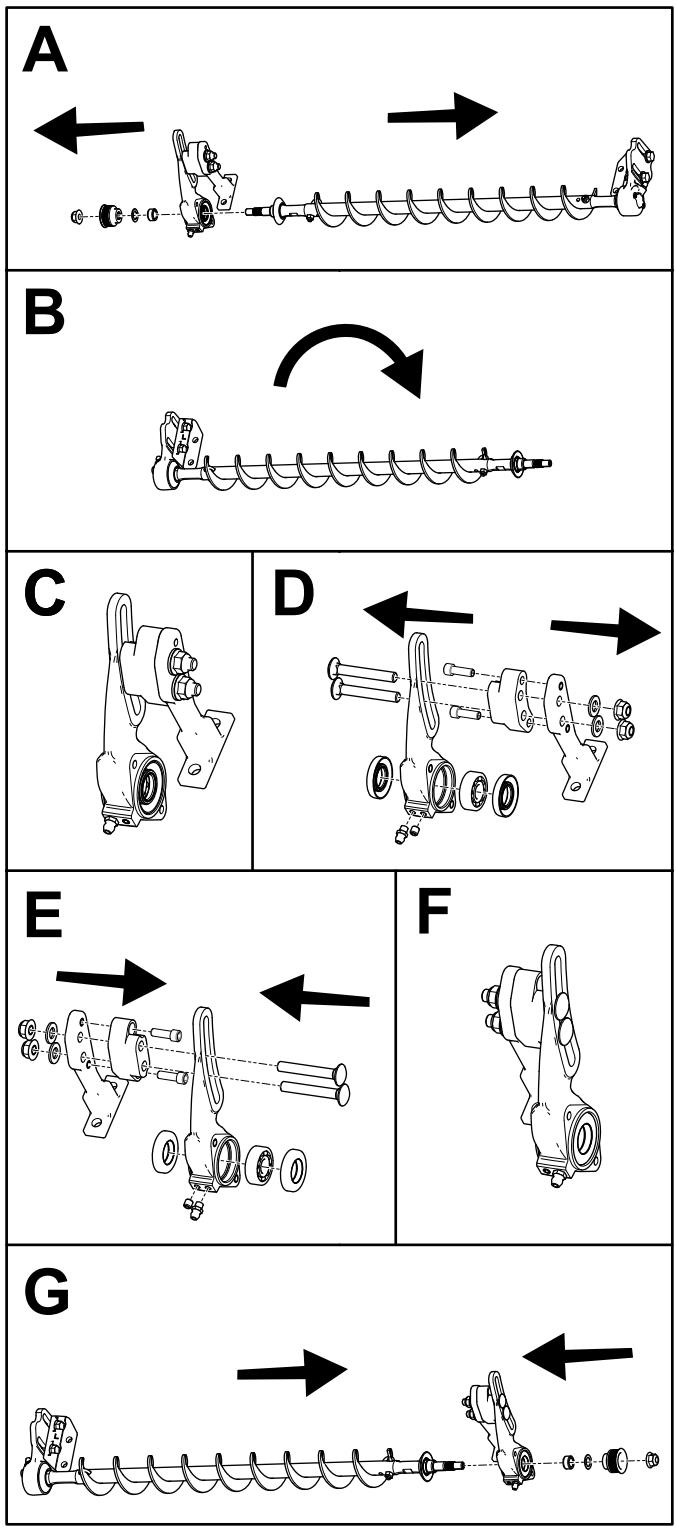


Figura 6
Unidades de corte 2 y 4 solamente

G037632
g037632

2. Retire la polea, el suplemento y el espaciador de la polea.
 3. Retire el alojamiento del cojinete del lado con transmisión del cepillo del rodillo.
 4. Desmonte el soporte de montaje, el alojamiento del cojinete del lado con transmisión, y el espaciador.
 5. Retire el cojinete y las juntas del alojamiento del cojinete del lado con transmisión.
 6. Retire el engrasador y el tornillo de fijación del alojamiento del cojinete del lado con transmisión.
 7. Instale el engrasador y el tornillo de fijación en el alojamiento del cojinete del lado con transmisión, según se muestra en [Figura 6](#).
 8. Ensamble el conjunto del cepillo del rodillo según se muestra en [Figura 6](#).
- Nota:** El kit incluye 2 juntas adicionales y un cojinete adicional para cambiar la configuración del conjunto del cepillo del rodillo.
9. Aplique grasa a los rebordes de la junta.
 10. Apriete la contratuerca que sujetla la polea arrastrada a 37–45 N·m.

Instalación del conjunto del cepillo del rodillo

1. Retire las 2 contratuerca con arandela prensada que sujetan cada soporte de rodillo a las chapas laterales ([Figura 7](#)). **Retire también cualquier espaciador de 6 mm colocado encima de la brida de montaje de la chapa lateral.**

Nota: No retire los pernos.

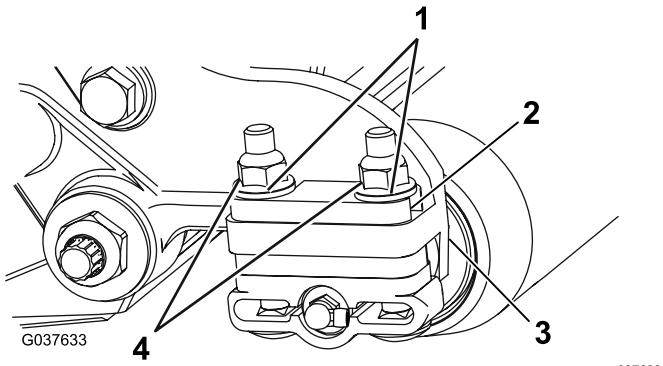


Figura 7

1. Arandelas
2. Espaciador – 6 mm
3. Banda de montaje de la chapa lateral
4. Retire estas tuercas que sujetan cada extremo del rodillo.

- Coloque los soportes de montaje del conjunto del cepillo de rodillo en los pernos de los soportes del rodillo (Figura 8). Sujete los soportes de montaje del conjunto del cepillo a las chapas laterales de la unidad de corte con las tuercas y las arandelas que retiró anteriormente.

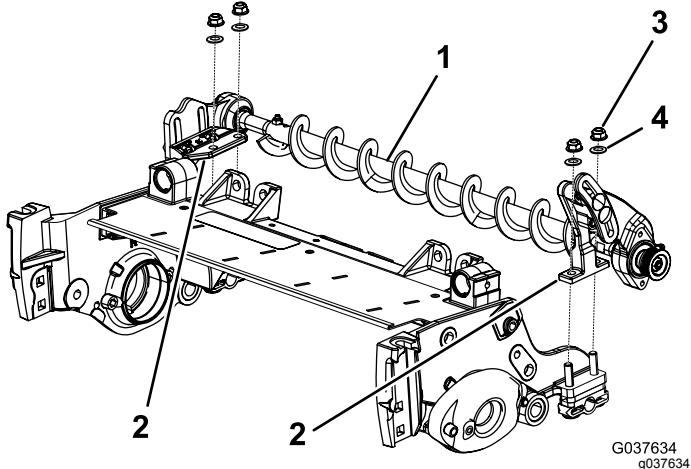


Figura 8

Se muestra la transmisión de la izquierda

- | | |
|---|---|
| 1. Conjunto de cepillo de rodillo (se muestra la configuración de la transmisión izquierda) | 3. Contratuerca con arandela prensada (4) |
| 2. Soporte de montaje del cepillo de rodillo | 4. Arandela (4) |

Importante: Los soportes de montaje del conjunto de cepillo de rodillo deben montarse directamente en la superficie superior de la brida de montaje de la chapa lateral de la unidad de corte. *No coloque espaciadores entre los soportes de montaje del cepillo de rodillo y las bridas de montaje de la chapa lateral. Guarde los espaciadores de 6 mm adicionales para su posible uso posterior.*

Instalación de la placa del cepillo de rodillo

- Deslice cada retén hacia el exterior hasta que los sellos toquen ligeramente el alojamiento de cada cojinete (Figura 9).

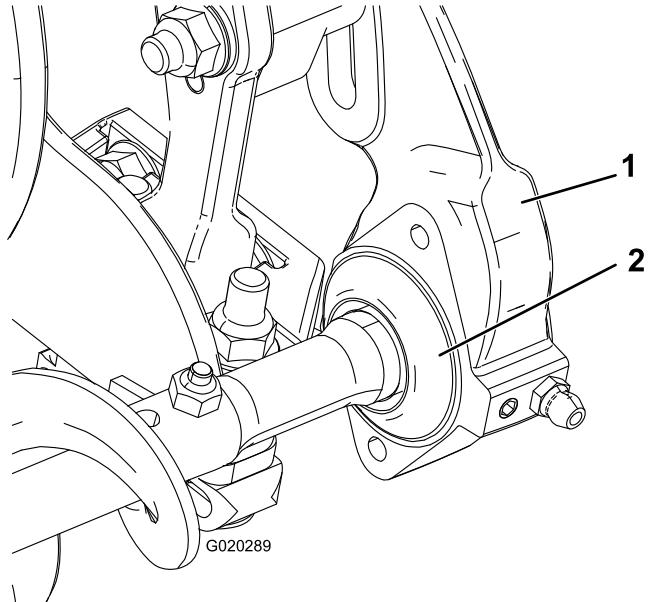


Figura 9

1. Alojamiento de cojinete 2. Retén

- Utilice una terraja (5/16"-18) para retirar la pintura de las roscas antes de instalar el perno de cuello largo (Figura 10).
- Aplique una película de grasa al interior del anillo de goma del alojamiento del cojinete (Figura 10).

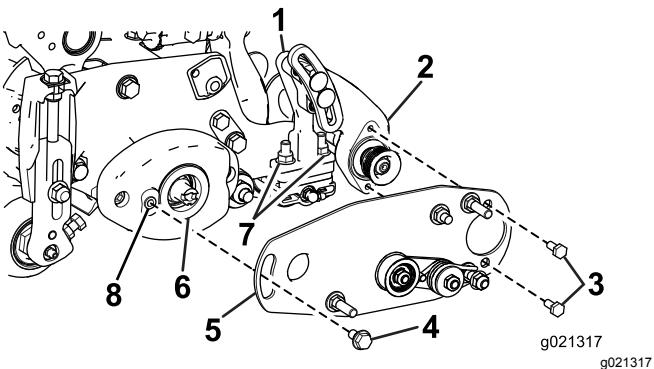


Figura 10

1. Soporte de montaje del cepillo de rodillo
2. Alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo
3. Perno
4. Perno de cuello largo
5. Placa del cepillo
6. Anillo de goma del alojamiento del cojinete
7. Contratuerca con arandela prensada
8. Utilice una terraja de 5/16-18 para retirar la pintura de las roscas antes de instalar el perno de cuello largo.

4. Afloje, pero no retire, los pernos que sujetan el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo (Figura 10).
5. Asegúrese de que la placa de pivot del cepillo de rodillo está configurada de modo que el conjunto de polea tensada esté instalada en la parte inferior, según se muestra en la Figura 10.

Para cambiar la placa de pivot del cepillo del rodillo a una configuración con transmisión a la derecha, consulte Figura 11.

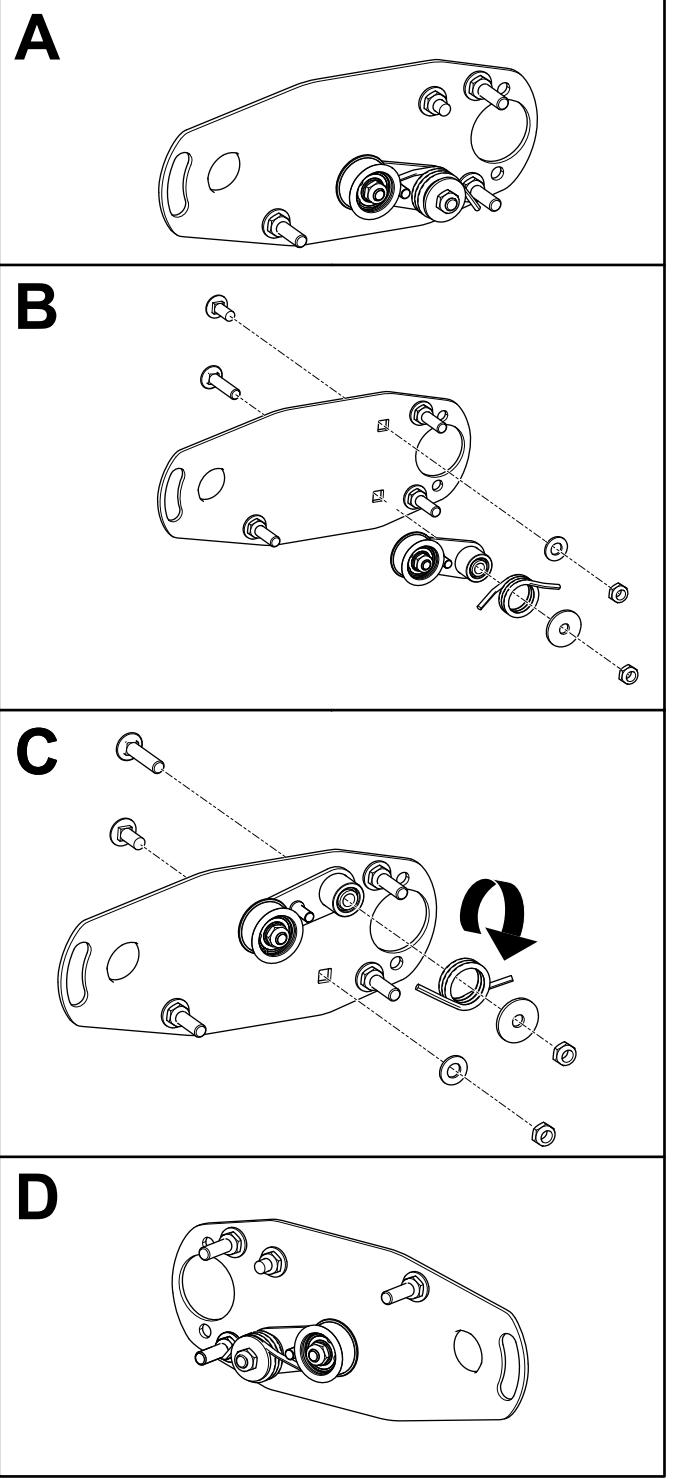


Figura 11

6. Alinee la placa de pivot del cepillo de rodillo con el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo (Figura 10).

Nota: Al introducir el saliente de la placa de pivot por el anillo de goma del alojamiento del cojinete, asegúrese de que el anillo de goma queda correctamente asentado en el alojamiento.

La placa de pivote del cepillo de rodillo está correctamente asentada si pivota libremente sin que el anillo de goma ofrezca resistencia.

7. Aplique Loctite 242 (azul) en los 2 pernos (5/16" x 5/8") y utilícelos para montar la placa del cepillo en el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo ([Figura 10](#)). Apriete los pernos a 20–25 N·m.
8. Compruebe que la placa del cepillo del rodillo queda paralela a la chapa lateral de la unidad de corte. Si no queda paralela, siga estos pasos:
 - A. Afloje las 2 contratuerzas con arandela prensada que sujetan el soporte de montaje del cepillo de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte ([Figura 10](#)).
 - B. Gire el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo hasta que quede paralelo a la chapa lateral de la unidad de corte ([Figura 10](#)).
 - C. Apriete las 2 contratuerzas con arandela prensada que sujetan el soporte de montaje del cepillo de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte ([Figura 10](#)).

Posicionamiento del cepillo de rodillo

1. Afloje los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete de cada cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo ([Figura 12](#)).

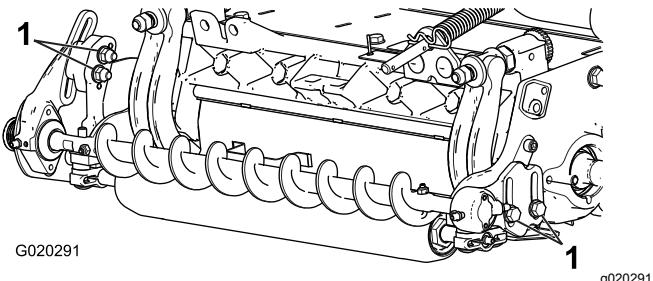


Figura 12

1. Afloje estos pernos.
2. Coloque el cepillo de rodillo de manera que tenga un contacto ligero con el rodillo trasero (es decir, que apenas toque o descansen sobre el rodillo) ([Figura 13](#)).

Importante: El eje del cepillo del rodillo no debe entrar en contacto con la chapa lateral de la unidad de corte.

Un rozamiento excesivo del cepillo sobre el rodillo provoca el desgaste prematuro del rodillo.

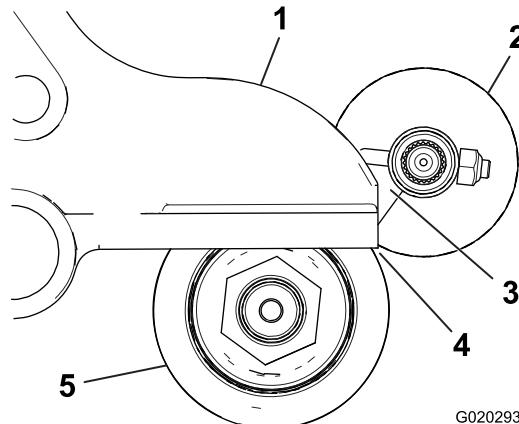


Figura 13

- | | |
|---|--------------------|
| 1. Chapa lateral | 4. Contacto ligero |
| 2. Cepillo de rodillo | 5. Rodillo trasero |
| 3. Asegúrese de que queda un espacio en este punto. | |

Nota: El eje del cepillo de rodillo debe estar paralelo al rodillo trasero.

La orientación del alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo del lado sin transmisión corresponde con la del alojamiento del cojinete del lado con transmisión.

3. Apriete los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete de cada cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo.
4. Aplique Loctite 242 (azul) al perno de cuello largo ([Figura 10](#)).
5. Sujete la placa del cepillo al alojamiento del cepillo de rodillo con el perno de cuello largo ([Figura 10](#)).

Nota: Apriete el perno a 20–25 N·m.

El perno de cuello largo no debe apretar la placa fuertemente contra el alojamiento.

Instalación de la polea motriz

1. Instale el espaciador sobre el eje del alojamiento del cojinete ([Figura 14](#)).
2. Instale la polea motriz en el espaciador y sobre el árbol de transmisión ([Figura 14](#)).

Nota: Asegúrese de que las pestañas de la polea entran en la ranura del árbol de transmisión.

3. Sujete la polea y el espaciador al árbol de transmisión con un perno con arandela prensada (5/8" x 1 1/4"); consulte [Figura 14](#). Apriete el perno a entre 47 y 54 N·m.

Importante: Si el perno no se aprieta al par correcto, el perno se aflojará.

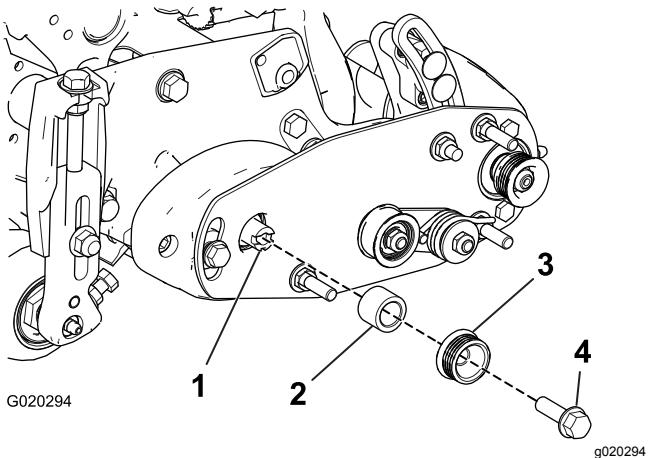


Figura 14

1. Eje de transmisión
2. Espaciador
3. Polea motriz
4. Perno – apretar a entre 47 y 54 N·m

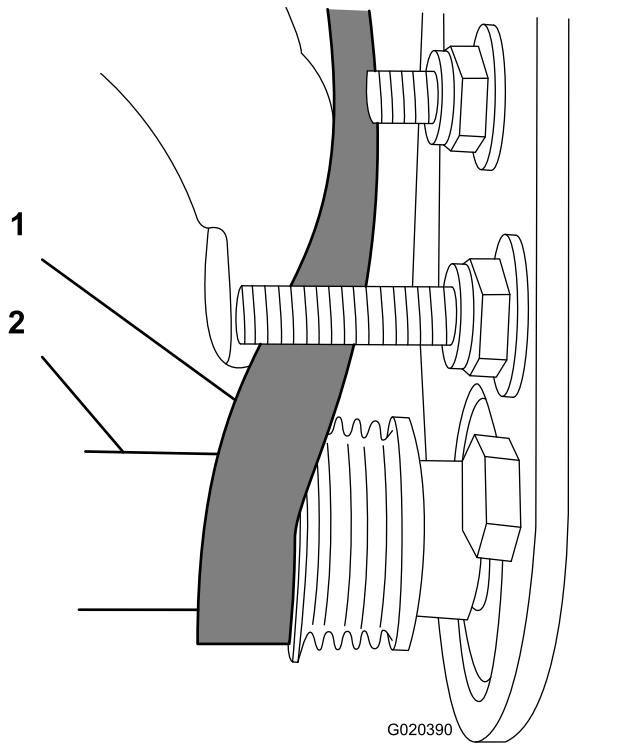


Figura 16

1. Correa
2. Llave de vaso profundo de 9/16

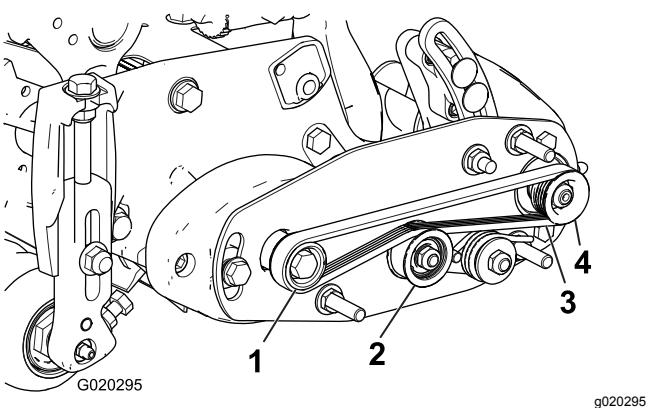


Figura 15

1. Polea motriz
2. Conjunto de polea tensora
3. Correa
4. Polea arrastrada

2. Empiece a colocar la correa en la polea arrastrada (Figura 15).
3. Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 16).

Importante: Asegúrese de que los nervios de la correa están correctamente asentados en las ranuras de las poleas, y que la correa está en el centro de la polea tensora.

4. Presione hacia abajo sobre la polea tensora para comprobar que el conjunto de la polea tensora pivota libremente.

Terminación de la instalación

1. Compruebe la alineación de la correa y de las poleas; consulte [Comprobación de la alineación de la polea \(página 12\)](#).
2. Coloque la cubierta de la correa sobre los pernos de montaje y sujetela con 3 tuercas con arandela prensada ([Figura 17](#)).

Importante: No apriete demasiado las tuercas porque puede dañarse la cubierta.

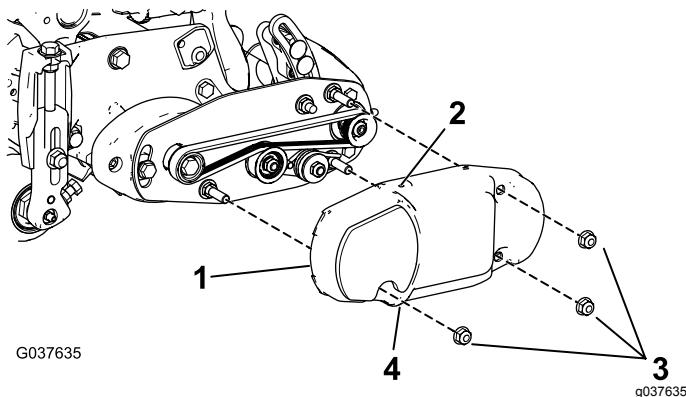


Figura 17

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| 1. Cubierta de la correa | 3. Tuerca con arandela prensada |
| 2. Tornillo de fijación instalado | 4. Tornillo de fijación retirado |
-
3. Lubrique los engrasadores de cada uno de los alojamientos de cojinete del cepillo del rodillo con grasa de litio N° 2 ([Figura 18](#)).

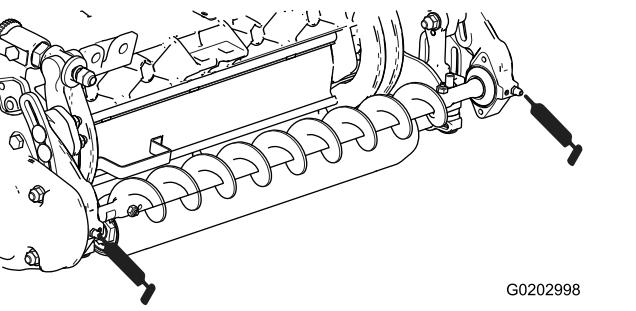


Figura 18

Instalación del cepillo de altura de corte alta

Opcional

Instale el Cepillo de altura de corte alta, Pieza N° 121-3199, si va a segar con alturas de corte superiores a 2,5 cm (es decir, con 5 espaciadores o más instalados por debajo de la chapa lateral).

1. Si hay un cepillo del rodillo instalado en la unidad de corte, retire los 2 pernos, arandelas y tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión al soporte de montaje del alojamiento del cojinete ([Figura 19](#) y [Figura 20](#)).

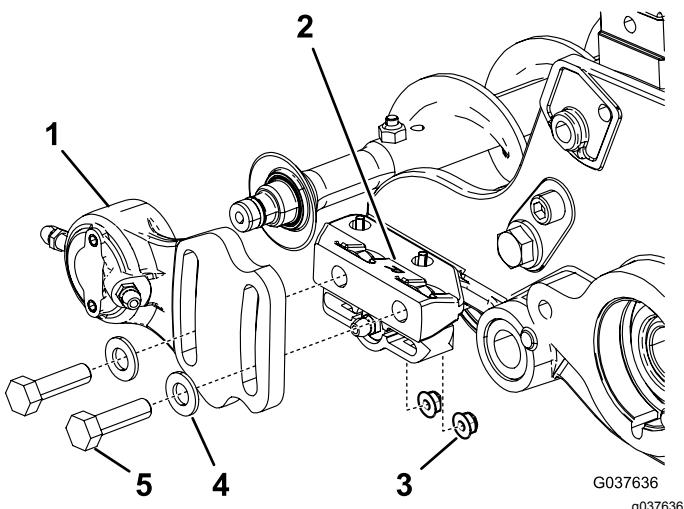


Figura 19

- | | |
|---------------------------------------|-----------------|
| 1. Alojamiento del cojinete sin motor | 4. Arandela (2) |
| 2. Soporte de montaje | 5. Perno (2) |
| 3. Tuerca con arandela prensada (2) | |
-
2. Retire el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión, y el retén, del eje del cepillo ([Figura 20](#)).

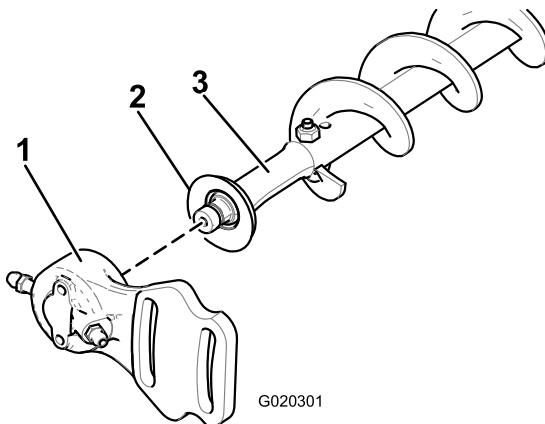


Figura 20

1. Alojamiento del cojinete del lado sin transmisión
2. Retén
3. Eje del cepillo de rodillo

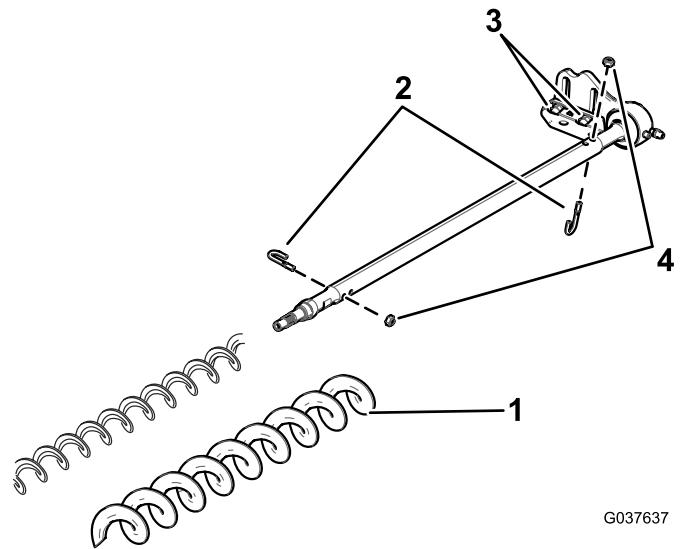


Figura 21

3. Retire los 2 pernos en J y tuercas (Figura 21).
4. Retire el cepillo existente del eje del cepillo (Figura 21).
5. Afloje los 2 pernos, arandelas y tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete del motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete (Figura 21).
6. Deslice el cepillo de altura de corte alta sobre el eje del cepillo (Figura 21).
7. Sujete el cepillo en el eje con los 2 pernos en J y tuercas que se retiraron anteriormente (Figura 21).

Importante: Introduzca el extremo roscado de los pernos en J en los taladros exteriores del eje del cepillo, enganchando los extremos curvos de los pernos en J en los taladros interiores.

8. Apriete las contratueras de los pernos en J a 2–3 N·m.

1. Cepillo de altura de corte
2. Perno en J
3. Afloje estos pernos.
4. Tuercas
9. Instale el retén y el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión sobre el eje del cepillo (Figura 20).
10. Monte el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión en el soporte de montaje del alojamiento del cojinete con los 2 pernos, arandelas y tuercas que se retiraron anteriormente.

Nota: Tenga cuidado de que no se desprenda el muelle del retén.

11. Apriete los 2 pernos, arandelas y tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete con motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete.

Instalación del conjunto de topes delantero

Opcional (unidades de corte 1 y 4 solamente)

1. Baje las unidades de corte al suelo.
2. Retire los pernos con arandela prensada existentes y los topes redondos (Figura 22).

Nota: Guarde los pernos con arandela prensada para la instalación del conjunto de topes delantero. Deseche los topes redondos.

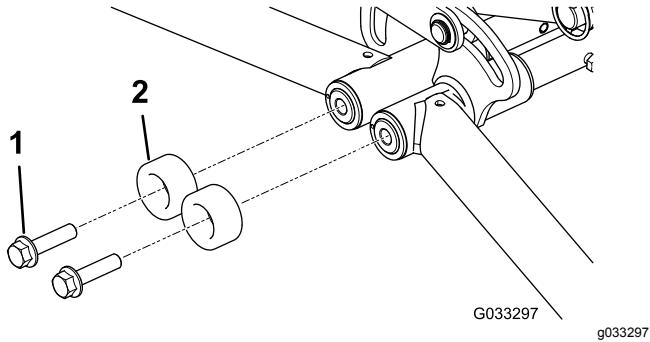


Figura 22

1. Perno con arandela prensada existente (2)
2. Topo redondo existente (2) – desechar
3. Aplique Loctite 242 (azul) a las roscas de los pernos.
4. Instale provisionalmente el conjunto de topes delantero y las arandelas, según se muestra en Figura 23.

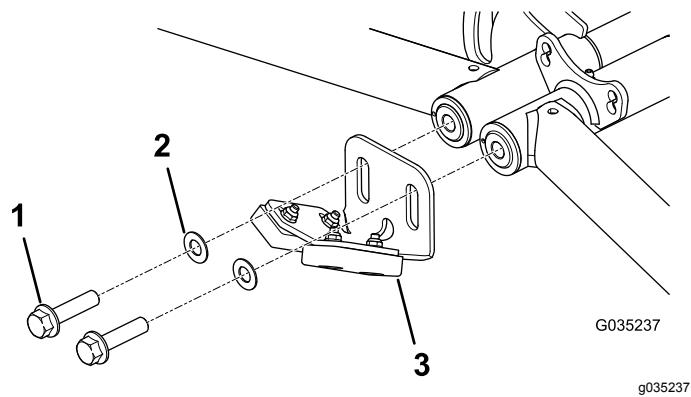


Figura 23

1. Perno con arandela prensada existente (2)
2. Arandela (2)
3. Conjunto de amortiguador
5. Ajuste el topo delantero de manera que entre en contacto con el alojamiento del cepillo del rodillo trasero cuando las unidades de corte están elevadas y niveladas.

Nota: Cuando haya posicionado el topo correctamente, apriete los pernos a 91–113 N·m.

Instalación del conjunto de topes trasero

Opcional (unidades de corte 2 y 3 solamente)

1. Baje las unidades de corte al suelo.
2. Instale conjunto de topes trasero según se muestra en Figura 24.

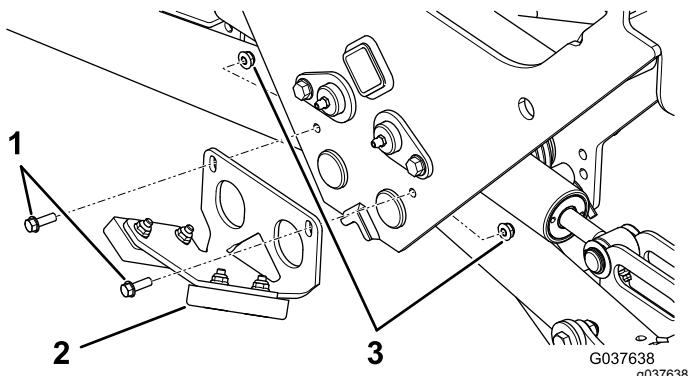


Figura 24

1. Perno con arandela prensada (2)
2. Conjunto de topes trasero
3. Contratuerca (2)

Mantenimiento

- Asegúrese de que el cepillo está paralelo al rodillo con una holgura de 1,5 mm, o con un contacto ligero.
- Lubrique los engrasadores cada 50 horas o después de cada lavado.
- Al cambiar el cepillo del rodillo, apriete los pernos en J 2–3 N·m.
- Al cambiar la polea arrastrada, apriete la tuerca a entre 36 y 45 N·m.
- Al cambiar la polea motriz, apriete el perno a entre 47 y 54 N·m.

Importante: El autoafilado con una velocidad del molinete incorrecta puede aflojar y dañar las roscas de la polea motriz. Consulte el procedimiento de autoafilado en el *Manual del operador* de la unidad de corte.

Nota: El cepillo del rodillo, el cojinete tensor y la correa se consideran como componentes consumibles.

Comprobación de la alineación de la polea

Importante: Compruebe que la correa está tensada correctamente antes de comprobar la alineación.

1. Coloque una regla contra la cara exterior de la polea motriz ([Figura 25](#)).

Importante: Coloque la regla solo sobre la polea motriz, no sobre la polea motriz y la polea arrastrada.

2. Asegúrese de que las caras externas de la polea motriz y la polea arrastrada están alineadas a 0,76 mm.

Importante: No utilice la polea tensora para comprobar la alineación.

3. Si las poleas no están alineadas, consulte [Ajuste de la alineación de la polea](#) (página 12).

Importante: La correa puede fallar prematuramente si las poleas no están correctamente alineadas.

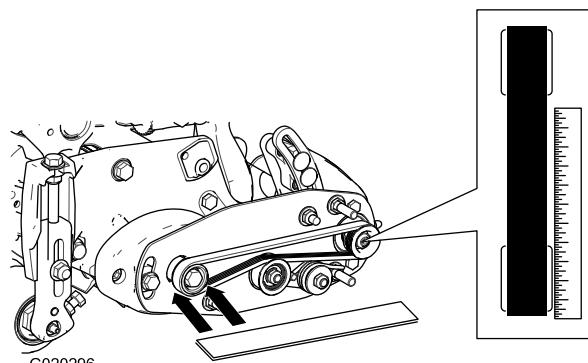


Figura 25

g020296

Ajuste de la alineación de la polea

1. La polea arrastrada (en el eje del cepillo del rodillo) puede desplazarse hacia dentro y hacia fuera ([Figura 26](#)).

Nota: Anote la dirección en que debe desplazarse la polea; consulte [Comprobación de la alineación de la polea](#) (página 12).

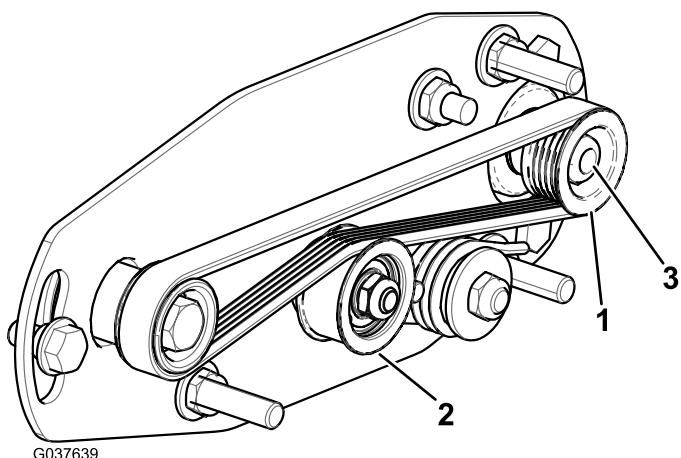


Figura 26

g037639

1. Polea arrastrada
2. Polea tensora
3. Tuerca de la polea arrastrada

2. Mientras gira del molinete, que hará girar a su vez la polea motriz, haga palanca para retirar la correa de la polea motriz ([Figura 26](#)).

Importante: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para girar el moliente.

3. Retire la contratuerca que sujeta la polea arrastrada al eje del cepillo ([Figura 26](#) o [Figura 27](#)).

- Nota:** Sujete el eje del cepillo del rodillo para que no gire colocando una llave de $\frac{1}{2}$ " en las zonas planas del eje.
- Retire la polea arrastrada del eje (Figura 27).
 - Si es necesario desplazar la polea hacia fuera, añada un espaciador de 0,8 mm de grosor (Figura 27). Para desplazar la polea hacia dentro, retire el espaciador existente de 0,8 mm de grosor.
 - Instale la polea, tal y como se muestra en la Figura 27.

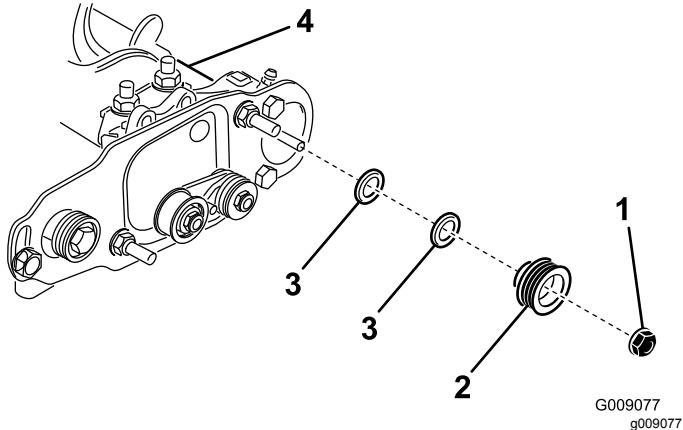


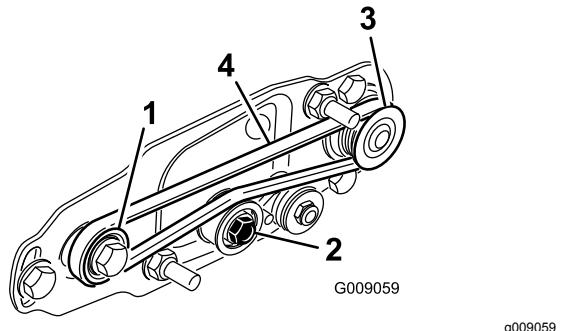
Figura 27

- | | |
|---------------------|-------------------------------------|
| 1. Contratuercia | 3. Arandela – 0,8 mm de grosor |
| 2. Polea arrastrada | 4. Zonas planas del eje del cepillo |

- Sujete las zonas planas del eje del cepillo y fije la polea en el eje con la tuerca con arandela prensada ($\frac{3}{8}$ "-16) que retiró anteriormente.

Nota: Asiente la contratuerca; a continuación apriétela a entre 36 y 45 N·m.

- Instale la correa sobre las poleas:
 - Coloque la correa alrededor de la polea motriz y luego por encima de la polea tensora (Figura 28).



- | | |
|------------------------------|---------------------|
| 1. Polea motriz | 3. Polea arrastrada |
| 2. Conjunto de polea tensora | 4. Correa |

- Empiece a colocar la correa en la polea arrastrada (Figura 15).
- Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 29).

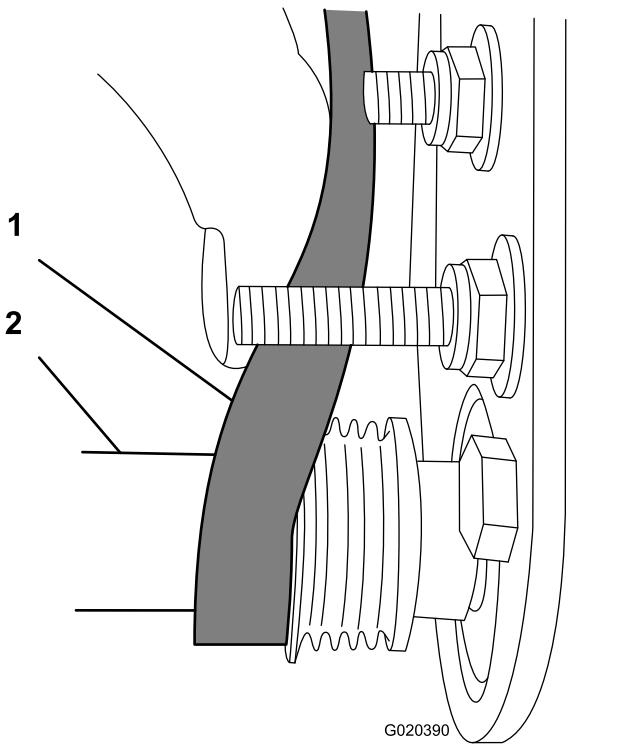


Figura 29

- | | |
|-----------|------------------------------------|
| 1. Correa | 2. Llave de vaso profundo de 9/16" |
|-----------|------------------------------------|

Importante: Asegúrese de que los nervios de la correa están correctamente asentados en las ranuras de las poleas, y que la correa está en el centro de la polea tensora.

- Compruebe la alineación de las poleas; consulte **Comprobación de la alineación de la polea** (página 12).

Inmovilización del molinete

⚠ ADVERTENCIA

Las cuchillas del molinete están afiladas y pueden amputar las manos y los pies.

- Mantenga las manos y los pies fuera del molinete.
- Asegúrese de que el molinete esté inmovilizado antes de realizar tareas de mantenimiento.

Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados

1. Afloje el perno del deflector a la izquierda de la unidad de corte y eleve el deflector trasero (Figura 30).
2. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de $\frac{3}{8}$ " x 12 " con mango de destornillador) por la parte trasera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar (Figura 30).
3. Coloque la palanca contra la parte soldada de la placa de soporte del molinete (Figura 30).

Nota: Inserte la palanca entre la parte superior del eje del molinete y las partes traseras de las 2 cuchillas del molinete, para que el molinete no se mueva.

Importante: Para evitar amolar el molinete, no toque con el borde de corte de las cuchillas la palanca, ya que puede dañar el borde de corte y/o causar una cuchilla alta.

Importante: El inserto del lado izquierdo de la unidad de corte tiene roscas a izquierdas. El inserto del lado derecho de la unidad de corte tiene roscas a derechas.

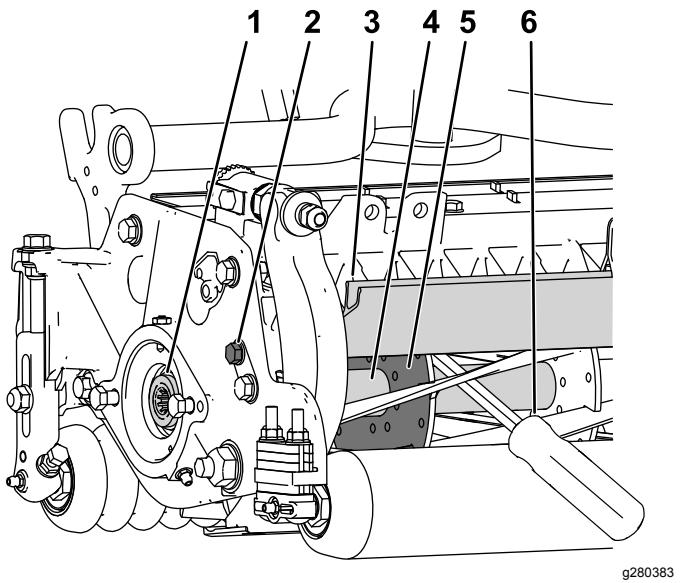


Figura 30

1. Inserto roscado para retirar
 2. Afloje el perno del deflector
 3. Deflector trasero
 4. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo trasero.
-
4. Eje del molinete
 5. Placa de soporte del molinete
 6. Palanca insertada a lo largo del lado soldado de la placa de soporte del molinete.

5. Retire el inserto roscado al mismo tiempo que se asegura de que la palanca se mantiene en su sitio y, a continuación, retire la palanca.
6. Baje el deflector trasero y apriete el perno del deflector.

Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados

1. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de $\frac{3}{8}$ " x 12 " con mango de destornillador) a través de la parte delantera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar (Figura 31).
2. Coloque la palanca contra la parte soldada del refuerzo del molinete de corte interno (Figura 31).

Nota: La palanca debe tocar una cuchilla en la parte delantera, el eje del molinete y una cuchilla en la parte trasera del molinete, para bloquearlo en su lugar.

Importante: Para evitar amolar el molinete, no toque con el borde de corte de las cuchillas la palanca, ya que puede dañar el borde de corte y/o causar una cuchilla alta.

Importante: El inserto del lado izquierdo de la unidad de corte tiene roscas a izquierdas. El inserto del lado derecho de la unidad de corte tiene roscas a derechas.

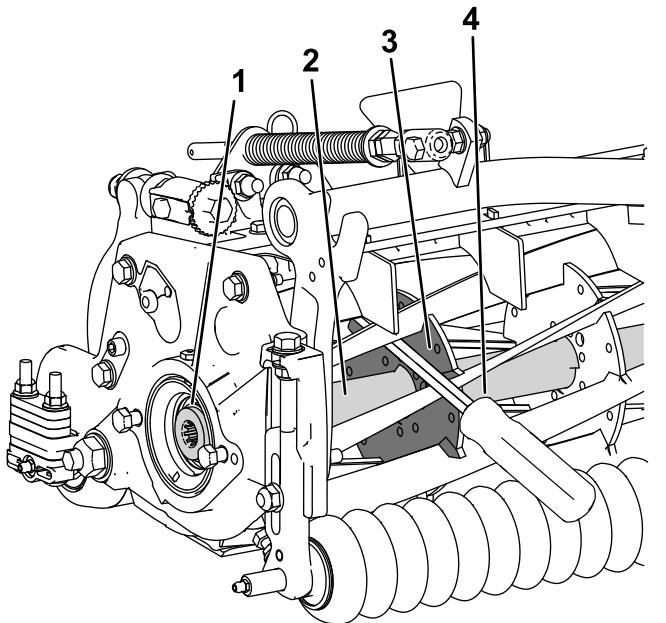


Figura 31

-
1. Inserto roscado para instalar
 2. Eje del molinete
 3. Lado soldado de la placa de soporte
 4. Palanca
-
3. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo trasero

4. Según las instrucciones de instalación del inserto y los requisitos de apriete, complete la instalación del inserto con roscas, al mismo tiempo que se asegura de que la palanca se mantiene en su lugar y, a continuación, retire la palanca.

Declaración de Incorporación

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EE.UU., declara que el/los equipo(s) siguiente(s) cumple(n) las directivas citadas, si se instalan con arreglo a las instrucciones adjuntas en determinados modelos Toro según lo indicado en las Declaraciones de conformidad pertinentes.

Nº de modelo	Nº de serie	Descripción del producto	Descripción de la factura	Descripción general	Directiva
133-0155	—	Kit MVP de cepillo del rodillo trasero	RM3550 18" RRB (ONLY) MVP KIT	Kit de cepillo de rodillo	2000/14/CE 2006/42/CE

Se ha compilado la documentación técnica pertinente exigida por la Parte B del Anexo VII de 2006/42/CE.

Nos comprometemos a transmitir, a petición de las autoridades nacionales, información pertinente sobre esta maquinaria parcialmente completa. El método de transmisión será electrónico.

Esta maquinaria no debe ponerse en servicio hasta que haya sido incorporada en los modelos Toro homologados, según lo indicado en la Declaración de conformidad correspondiente y de acuerdo con todas las instrucciones, para que pueda declararse conforme a todas las Directivas pertinentes.

Certificado:



John Heckel
Director de ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 15, 2019

Representante autorizado:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium