Form No. 3326-880

Cortacéspedes de molinete de 4 pernos de 8 y 11 cuchillas

Greensmaster® 3250-D

Modelo Nº 04470—Nº Serie 220000001 y superiores

Modelo Nº 04471—Nº Serie 220000001 y superiores

Manual del operador

CE

Español (ES)

Contenido

	Página
Introducción	2
Equipos opcionales	2
Ajustes	3
Ajuste de la contracuchilla contra el molinete	3
Selección de la postura de la unidad de corte	4
Nivelación del rodillo delantero con el molinete	5
Ajuste de la altura del protector superior	5
Ajuste de la barra superior	5
Ajuste de la altura de corte	6
Operación	7
Ajustes diarios de la unidad de corte	7
Mantenimiento	7
Engrasado de cojinetes y casquillos	7
Afilado de las unidades de corte	8

Introducción

Lea este manual detenidamente para aprender a utilizar y mantener correctamente su producto. La información de este manual puede ayudarle a usted y a otros a evitar lesiones personales y daños al producto. Aunque Toro diseña y fabrica productos seguros, usted es responsable de utilizar el producto correctamente y con seguridad.

Cuando necesite asistencia técnica, piezas genuinas Toro o información adicional, póngase en contacto con un Distribuidor de Servicio Autorizado o con Asistencia al Cliente Toro, y tenga a mano los números de modelo y serie de su producto. La Figura 1 ilustra la ubicación de los números de modelo y serie en el producto.

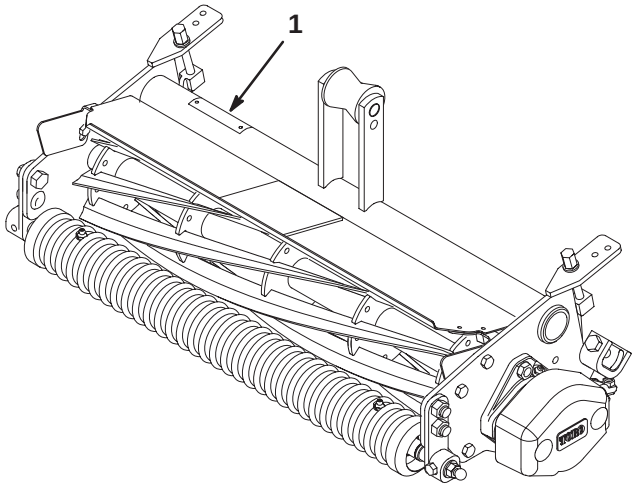


Figura 1

1. Ubicación de los números de modelo y de serie

Anote a continuación los números de modelo y de serie de su producto:

Nº de modelo: _____

Nº de serie: _____

Este manual identifica peligros potenciales y tiene mensajes de seguridad especiales que le ayudan a usted y a otras personas a evitar lesiones personales, e incluso la muerte. Las palabras utilizadas para indicar estos mensajes e identificar el nivel de riesgo son ***Peligro***, ***Advertencia*** y ***Cuidado***. No obstante, sin importar el nivel de riesgo, sea extremadamente cuidadoso.

Peligro señala un peligro extremo que *causará* lesiones graves o la muerte si no se siguen las precauciones recomendadas.

Advertencia señala un peligro extremo que *puede* causar lesiones graves o la muerte si no se siguen las precauciones recomendadas.

Cuidado señala un peligro que puede causar lesiones menores o moderadas si no se siguen las precauciones recomendadas.

Este manual utiliza dos palabras más para resaltar información. **Importante** resalta información especial sobre aspectos mecánicos, y **Nota:** enfatiza información general que merece una atención especial.

Equipos opcionales

Contracuchilla extendida de microcorte	Pieza Nº 104-7720
Contracuchilla de corte bajo	Pieza Nº 93-4264
Contracuchilla de corte alto	Pieza Nº 94-6392
Contracuchilla para calle	Pieza Nº 94-6393
Molinete de 5 cuchillas para trabajos duros	Pieza Nº 98-2181
Molinete de 8 cuchillas para trabajos duros	Pieza Nº 98-2182
Kit de altura de corte alta	Pieza Nº 99-1496
Rodillo trasero Wiehle	Modelo Nº 04488
Kit rascador rodillo trasero	Pieza Nº 95-1600
Acondicionador	Modelo Nº 04485
Kit de cepillo rodillo trasero (para usar con el Acondicionador Modelo Nº 04485)	Modelo Nº 04491
Kit de cepillo para el rodillo trasero	Modelo Nº 04489
Kit de rascador/cepillo para el rodillo delantero	Pieza Nº 104-7731
Conjunto de rodillo completo	Pieza Nº 104-2642

Nota: Especificaciones y diseño sujetos a modificación sin previo aviso.

© 2001 por The Toro Company

8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

Reservados todos los derechos

Impreso en EE. UU.

Ajustes

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Después de desembalar la unidad de corte, siga estos procedimientos para asegurarse de que las unidades de corte queden ajustadas correctamente:

1. Compruebe la grasa en cada extremo del molinete. Debe haber grasa visible en los cojinetes del molinete.
2. Asegúrese de que todos los pernos y las tuercas están apretados firmemente.
3. Coloque el rodillo de elevación en consonancia con la suspensión.
   - Posición superior para la altura de transporte estándar
   - Posición inferior para la altura de transporte aumentada
4. Compruebe que la contracuchilla y el molinete están paralelos; consulte Ajuste de la contracuchilla contra el molinete, página 3.

Ajuste de la contracuchilla contra el molinete

1. Retire las unidades de corte de la unidad de tracción y colóquelas en una superficie de trabajo nivelada.
2. Acerque la contracuchilla a las cuchillas del molinete aflojando el tornillo de ajuste inferior (Fig. 2) en cada lado de la unidad de corte, luego apriete el tornillo de ajuste superior (Fig. 2) en cada lado de la unidad de corte.

Importante Utilice solamente una llave M13, de 7,5 a 15 cm (3 a 6 pulg.) de largo, al ajustar los tornillos de la contracuchilla. Una llave más larga proporcionaría demasiada fuerza de palanca y podría causar una distorsión de la placa de montaje para los tornillos de ajuste.

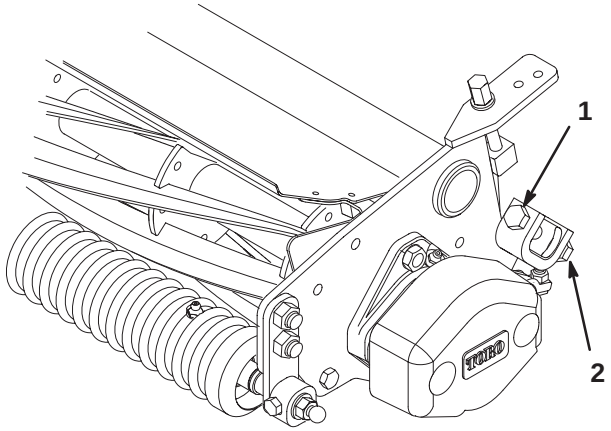


Figura 2

1. Tornillo de ajuste superior
2. Tornillo de ajuste inferior

3. Después de ajustar la contracuchilla al molinete, asegúrese de que los tornillos de ajuste superior e inferior están firmes en ambos extremos de la unidad de corte.
4. Cuando termine el ajuste, compruebe si el molinete ‘pellizca’ un papel cuando se inserta desde delante, y si corta el papel cuando se inserta en ángulo recto (Fig. 3). Debe ser posible cortar el papel con un contacto mínimo entre la contracuchilla y las cuchillas del molinete.

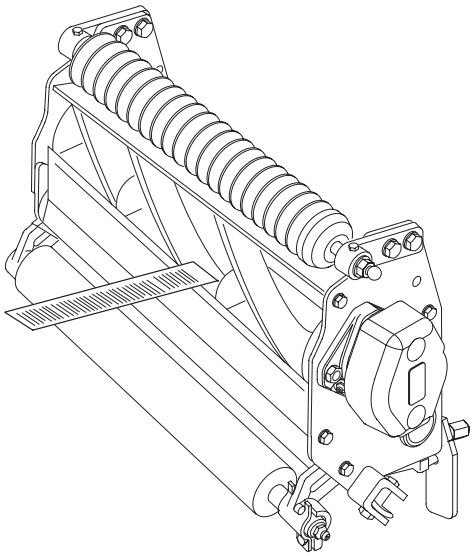


Figura 3

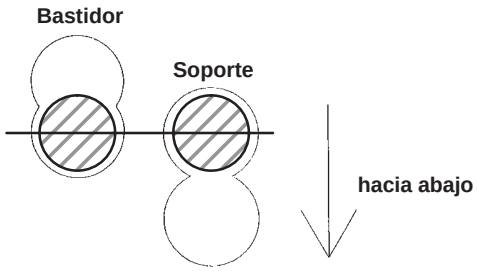
Selección de la postura de la unidad de corte

Los soportes del rodillo delantero tienen cuatro posiciones.

Posición 1

La menos agresiva; utilícese para césped muy blando.

Intervalo de Altura de corte: 2,4–21,3 mm



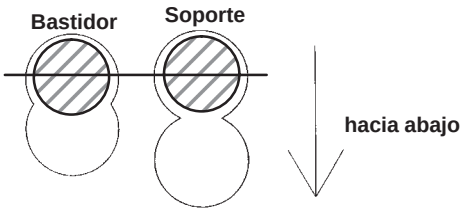
Posición 1

Posición 2

Posición estándar; utilícese para la mayoría de las condiciones (ajuste de fábrica).

Intervalo de Altura de corte: 2,4–18,3 mm

Nota: El taladro superior del bastidor y el taladro superior del soporte dan la Posición 2 (posición estándar).

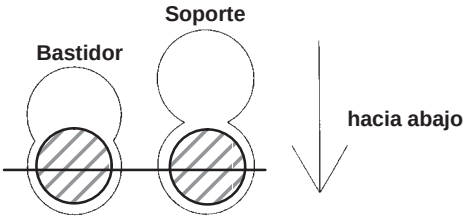


Posición 2

Posición 3

Más agresiva; utilícese en césped firme o para alturas de corte mayores.

Intervalo de Altura de corte: 2,4–15,7 mm

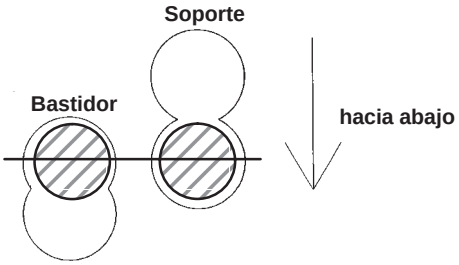


Posición 3

Posición 4

La más agresiva; utilícese solamente en césped muy firme o para las mayores alturas de corte.

Intervalo de Altura de corte: 2,4–12,7 mm



Posición 4

Nota: Los ajustes más agresivos aumentan la cantidad de hierba cortada y dan un corte más limpio, pero pueden aumentar los daños y marcas en el césped.

Nota: Un ajuste más agresivo puede ser necesario para compensar el desgaste del molinete. (A medida que el molinete se desgasta, la unidad de corte es menos agresiva.)

Nivelación del rodillo delantero con el molinete

1. Coloque la unidad de tracción en una superficie plana y nivelada.
2. Coloque una pletina de 6 mm o más debajo de las cuchillas del molinete y contra la cara delantera de la contracuchilla.

Nota: Asegúrese de que la pletina cubra toda la longitud de las cuchillas del molinete y que las tres cuchillas estén en contacto con la pletina.

3. Afloje las contratuercas que sujetan el soporte derecho del rodillo delantero (Fig. 4).

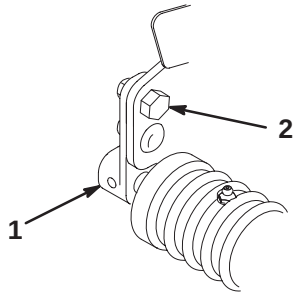


Figura 4

1. Soporte derecho del rodillo delantero
2. Perno superior derecho de montaje del rodillo

4. Mientras sujeta el molinete firmemente sobre la pletina, manteniendo una presión firme sobre el rodillo delantero, gire el perno derecho superior de montaje del rodillo (Fig. 4). Este perno de montaje tiene una excentricidad, y al girarse, actúa como leva para elevar o bajar el rodillo. En la cabeza del perno hay un punto identificativo de la excentricidad del perno. El punto indica en qué dirección se desplaza el extremo derecho del rodillo al girar el perno.

Nota: Si se requiere un ajuste mayor, sustituya un tornillo del soporte izquierdo por otro perno excéntrico, Pieza Nº 93-2573. Asegúrese de que ambos soportes del rodillo delantero están en el mismo taladro.

5. Para verificar la nivelación del rodillo, pruebe a insertar un trozo de papel debajo de cada extremo del rodillo.
6. Cuando el rodillo esté nivelado, apriete firmemente las tuercas.

Ajuste de la altura del protector superior

1. Afloje los pernos y las tuercas que fijan el protector a cada chapa lateral.
2. Ajuste el protector en la posición deseada y apriete las fijaciones.
3. Repita este procedimiento en las unidades de corte restantes y ajuste la barra superior.

Nota: El protector puede levantarse si las condiciones son muy húmedas.

Ajuste de la barra superior

Ajuste la barra superior, situada bajo el protector trasero, para asegurar que los recortes salgan limpiamente de la zona del molinete.

1. Afloje los tornillos que fijan la barra superior. Inserte una galga de 1,5 mm entre la parte superior del molinete y la barra, y apriete los tornillos. Asegúrese de que la barra y el molinete están separados por la misma distancia en toda la longitud del molinete.
2. Repita los ajustes en las otras unidades de corte.

Nota: La barra es ajustable para compensar cambios en la condición del césped. La barra debe ser ajustada más cerca del molinete cuando el césped está extremadamente húmedo. Por el contrario, aleje la barra del molinete cuando el césped está seco. La barra debe ajustarse siempre que se cambie la altura del protector superior, cuando se desgasta el molinete o cuando se amuela el molinete para afilarlo.

Ajuste de la altura de corte

1. Compruebe que el rodillo delantero está nivelado y que el contacto entre contracuchilla y molinete es correcto.
2. Vuelque la unidad de corte (90°) y deje que descanse sobre el rodillo trasero y las pestañas traseras superiores. Afloje las contratuercas de los pernos que sujetan los soportes del rodillo trasero (Fig. 5).
3. En la barra de ajuste (Pieza Nº 13-8199), ajuste la cabeza del tornillo a la altura de corte deseada (Fig. 5). Esta medida es desde la cara de la barra hasta la cara inferior de la cabeza del tornillo.

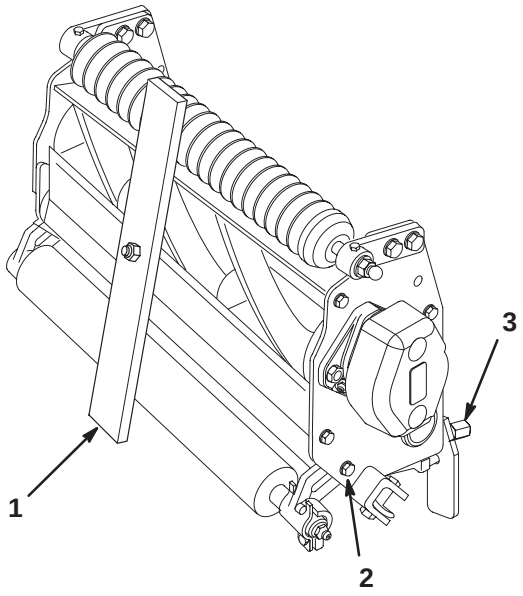


Figura 5

1. Barra de ajuste
2. Perno del soporte del rodillo
3. Pomo de altura de corte

1. Baje las unidades de corte sobre una superficie dura, pare el motor y retire la llave de contacto.
2. Coloque la barra sobre los rodillos delantero y trasero y ajuste el pomo de altura de corte (Fig. 5) hasta que la cara inferior de la cabeza del tornillo se enganche en el filo de corte de la contracuchilla.

Importante Repita este procedimiento en cada extremo de la contracuchilla y apriete las contratuercas que retienen los soportes del rodillo trasero en cada extremo.

Nota: Las unidades de corte darán diferentes alturas de corte reales dependiendo de su configuración. La altura de corte real puede verse influenciada por los siguientes factores: las condiciones del césped, el perfil de los rodillos, la postura de las unidades de corte, los accesorios de las unidades de corte, el peso de las unidades de corte y el perfil de la contracuchilla. Por lo tanto, el ajuste de una unidad de corte en el banco de trabajo no define la altura de corte real que usted obtendrá. Necesita determinar cómo ajustar su equipo en el banco para obtener una altura de corte comparable a una unidad de corte de otra configuración, otro modelo u otra marca.

Operación

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Ajustes diarios de la unidad de corte

Cada día, antes de segar, o siempre que se requiera, debe revisarse cada unidad de corte para verificar el contacto correcto entre la contracuchilla y el molinete. **Esto debe hacerse aunque la calidad de corte sea aceptable.**

Importante Es preferible tener un contacto ligero en todo momento. Si no se mantiene dicho contacto ligero, los filos de la contracuchilla/molinete no se afilarán lo suficiente y después de cierto tiempo, se desafilarán. Si se mantiene un contacto excesivo, el desgaste de contracuchilla/molinete será acelerado, puede haber un desgaste desigual, y la calidad de corte puede verse afectada negativamente.

Nota: A medida que giran las cuchillas del molinete contra la contracuchilla, aparecerá una ligera rebaba en la superficie delantera del filo de corte, en toda la longitud de la contracuchilla. Si se pasa una lima de vez en cuando sobre la superficie delantera para eliminar esta rebaba, puede mejorarse la calidad de corte.

Después de un uso prolongado, se desarrollará una muesca en ambos extremos de la contracuchilla. Estas muescas deben ser redondeadas o limadas a ras del filo de corte de la contracuchilla para asegurar una operación correcta.

Mantenimiento

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Engrasado de cojinetes y casquillos

Cada unidad de corte tiene 6 puntos de engrase que deben ser lubricados regularmente con grasa de litio de propósito general Nº 2.

Los puntos de engrase y las cantidades requeridas son:

- Cojinetes del molinete (2) (Fig. 6)
- Rodillos delanteros y traseros (2 c/u) (Fig. 6).

Importante Lubricar las unidades de corte inmediatamente después del lavado ayuda a purgar agua de los cojinetes y aumenta la vida de éstos.

1. Limpie con un trapo limpio cada punto de engrase.
2. Engrase los cojinetes del molinete (Fig. 6) hasta que rezume grasa de la válvula de alivio.
3. Engrase los cojinetes de los rodillos delantero y trasero (Fig. 6) hasta que empiece a verse grasa por el borde del retén.

Importante No aplique demasiada presión o se dañarán de forma permanente los retenes.

4. Limpie cualquier exceso de grasa.

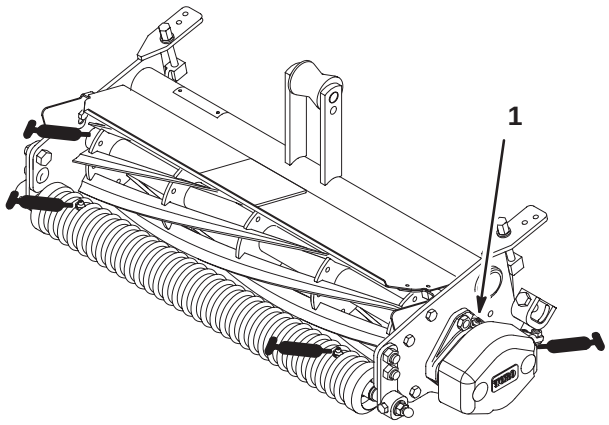


Figura 6

1. Válvula de alivio

Afilado de las unidades de corte

Cuidado

El contacto con los molinetes u otras piezas en movimiento puede causar lesiones personales.

Mantenga las manos, los pies y la ropa alejados de los molinetes u otras piezas en movimiento.

1. Coloque la máquina en una superficie nivelada y limpia, baje las unidades de corte, pare el motor, ponga el freno de estacionamiento y retire la llave de contacto.
2. Retire los motores del molinete de las unidades de corte y desconecte y retire las unidades de corte de los brazos de elevación.
3. Conecte la máquina de afilado a la unidad de corte insertando una pieza de metal de 3/8 x 3/8 pulgadas en el acoplamiento acanalado del extremo derecho de la unidad de corte.

Nota: El Manual de afilado de cortacéspedes de molinete y giratorios Toro, Impreso Nº 80-300PT, contiene instrucciones y procedimientos adicionales relacionados con el afilado.

Nota: Para obtener un filo de corte mejor, pase una lima por la cara delantera de la contracuchilla cuando se termine la operación de afilado. Esto eliminará cualquier rebaba o aspereza que pueda haber aparecido en el filo de corte.