



Cinta transportadora y kit de giro

Recebadora ProPass™ 200

Nº de modelo 44703

Instrucciones de instalación

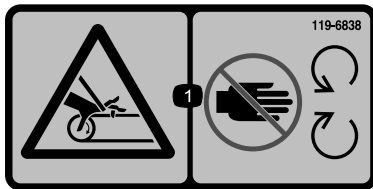
Este producto cumple todas las directivas europeas aplicables. Para obtener más detalles, consulte la Declaración de Incorporación (DOI) al final de esta publicación.

Seguridad

Pegatinas de seguridad e instrucciones



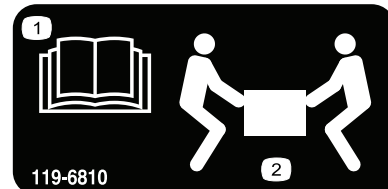
Las calcomanías de seguridad e instrucciones están a la vista del operador y están ubicadas cerca de cualquier zona de peligro potencial. Sustituya cualquier calcomanía que esté dañada o que falte.



119-6838

decal119-6838

1. Peligro de enredamiento – no se acerque a las piezas en movimiento; mantenga colocados todos los protectores.



119-6810

decal119-6810

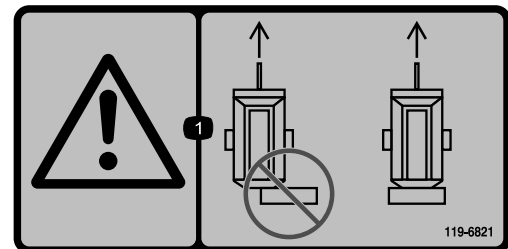
1. Lea el *Manual del operador*.
2. Levantar entre dos personas.



119-6843

decal119-6843

1. Peligro de enredamiento, eje – no se acerque a las piezas en movimiento; mantenga colocados todos los protectores.



119-6821

decal119-6821

1. Advertencia—no transporte la máquina con la cinta transportadora extendida; transporte la máquina siempre con la cinta transportadora en la posición de almacenamiento.



Instalación

Nota: Antes de instalar la cinta transportadora transversal en la recebadora, instale las chapas laterales de los largueros. Usando los pernos suministrados con el kit, instale las chapas laterales izquierda y derecha (Figura 1). Asegúrese de que el rascador permanece en contacto con la cinta al sujetar los soportes.

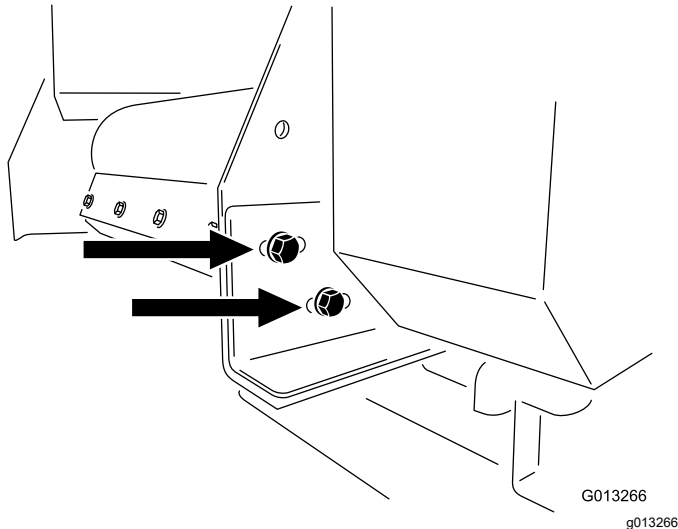


Figura 1

1. Pernos de montaje del rascador

1. Si va a utilizarse un doble rotor en la misma recebadora, retire el espaciador de plástico superior ($\frac{3}{8}$ "), tal y como se muestra en la Figura 2, así como el espaciador metálico ($\frac{1}{4}$ "), y sustitúyalos con los espaciadores de metal y plástico suministrados. Esto permite dejar colocadas las chapas laterales instaladas anteriormente, tanto si se instala un doble rotor como una cinta transportadora y kit de giro.

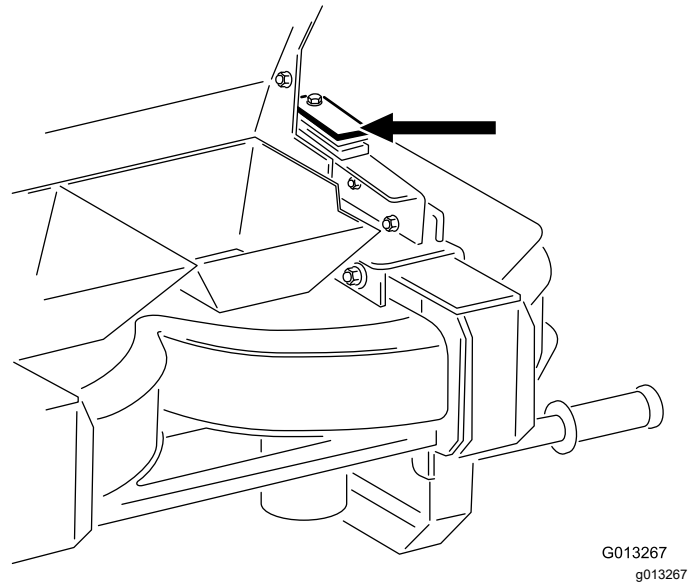


Figura 2

1. Espaciador

2. Retire el dispositivo de giro y la cinta transportadora del embalaje.
3. Monte el protector giratorio y el protector móvil en el pivote con los 7 pernos y tuercas.

Nota: Deje sin apretar los 4 pernos que sujetan los protectores entre sí.

4. Monte el asa y el deflector en la cinta transportadora con pernos, arandelas y tuercas.
5. Deje la cinta transportadora conectada al dispositivo de giro y, con la ayuda de otra persona, levante el dispositivo de giro a su posición y alinee los soportes de plástico con las flechas de los soportes de montaje (Figura 3).

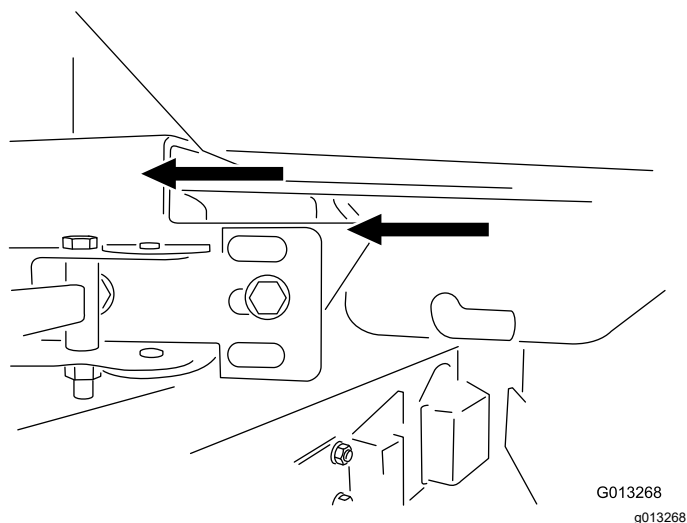


Figura 3

Levante el dispositivo de giro a su posición en la recebadora.

6. Sujete el dispositivo de giro a la recebadora usando los pestillos de enganche rápido.

Nota: Si los pestillos no aprietan bien, afloje los dos pernos de $\frac{1}{4}$ " de los pestillos y ajústelos hasta que aprieten lo suficiente para que el dispositivo de giro no se mueva en la recebadora (Figura 4).

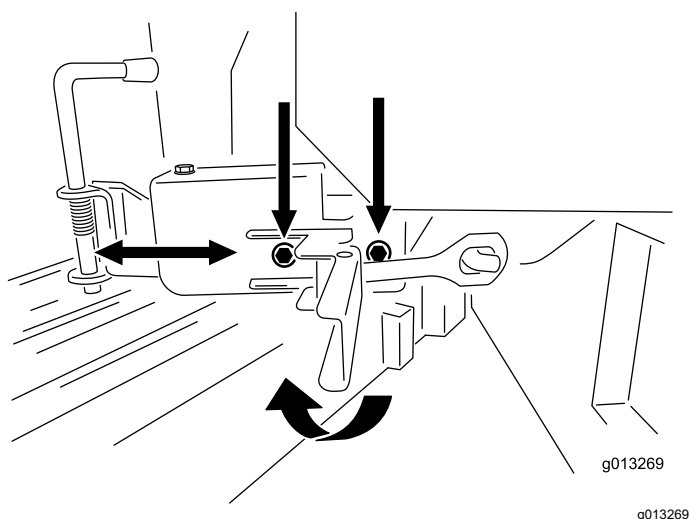


Figura 4

1. Sujete el dispositivo de giro a la recebadora.

7. Compruebe el espacio entre el protector ajustable de la cinta y la cinta transportadora de la recebadora.

Nota: Si el espacio entre la cinta y el protector ajustable es de más de 6,25 mm ($\frac{1}{4}$ "), afloje los 4 pernos ($\frac{1}{4}$ ") y deslice el protector hasta que esté a 6,25 mm aproximadamente de la

cinta transportadora principal de la recebadora (consulte las flechas en la Figura 5).

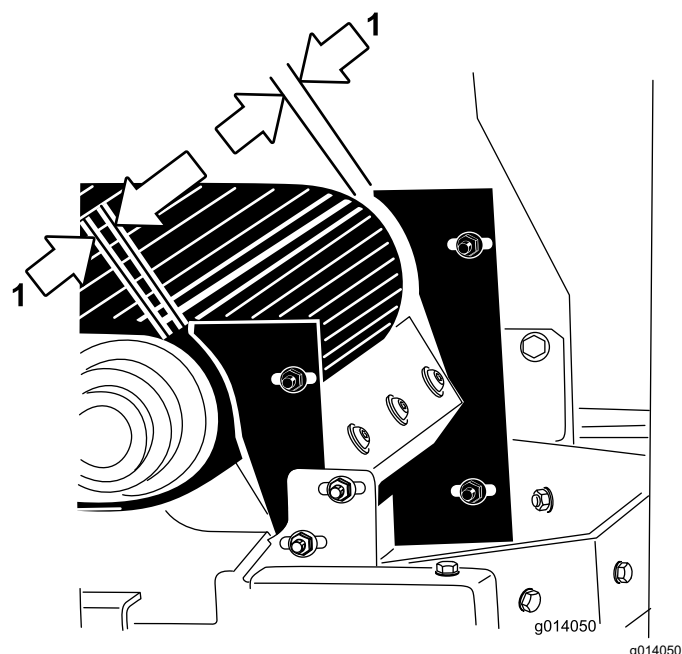


Figura 5

1. 6,25 mm

8. Instale el soporte del sensor al protector giratorio con 2 pernos ($\frac{1}{4}$ " x $\frac{3}{4}$ "), 8 arandelas de empuje y 2 tuercas ($\frac{1}{4}$ "), tal y como muestra a continuación.

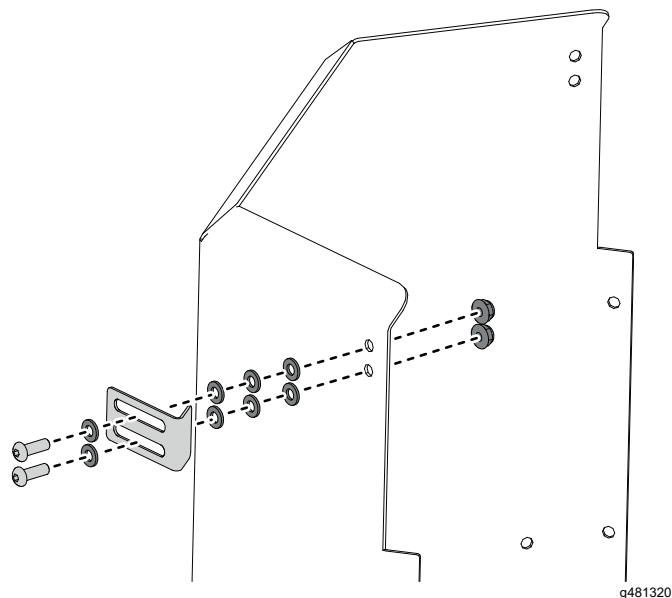


Figura 6

9. **Máquinas con un sensor de proximidad solamente:** Ajuste el espacio entre el sensor de proximidad y el soporte del sensor a 3 mm. El espacio no debe ser superior a 6 mm.

Nota: El sensor de proximidad no debe tocar el soporte del sensor.

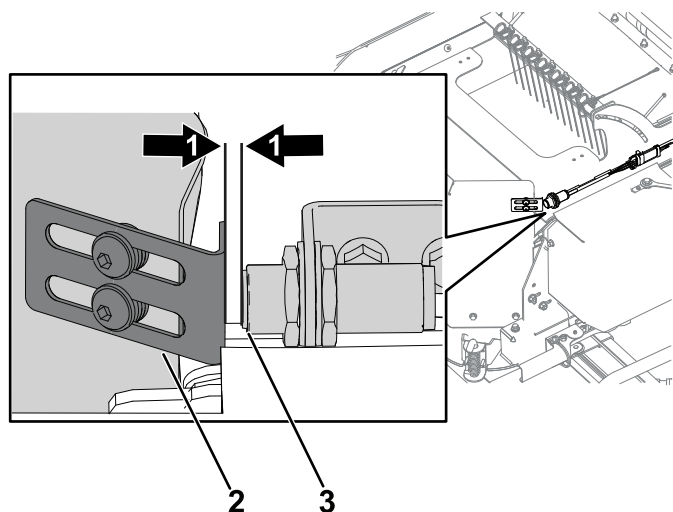


Figura 7

1. Espacio: 3 mm No más de 6 mm. 3. Sensor de proximidad
2. Sensor soporte

Nota: Asegúrese de que el perno atraviesa las dos chapas.

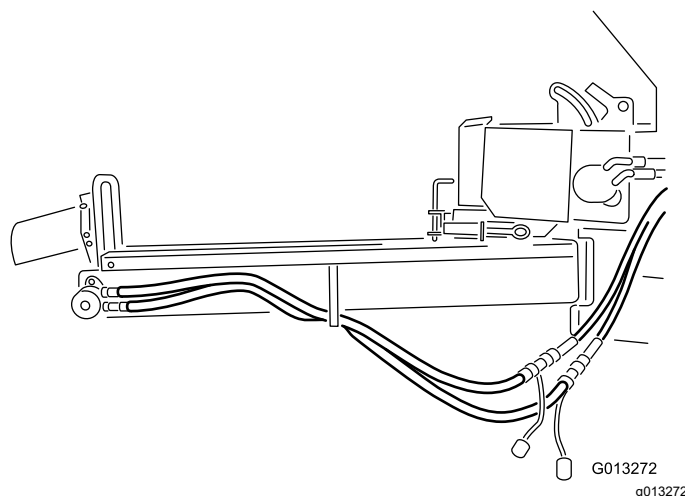


Figura 9

Enrutado de las mangueras de la cinta

10. Bloquee la cinta transportadora en la "posición de circulación" con el pasador, con el motor en el lado derecho de la recebadora (**Figura 8**).

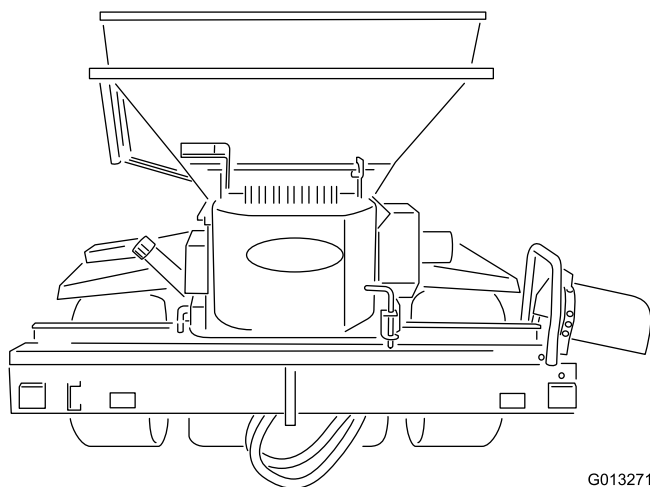


Figura 8

Cinta transportadora bloqueada en la posición de circulación.

1. Cinta transportadora bloqueada en la posición de circulación (el pasador atraviesa ambas chapas)

11. Conecte las mangueras según se muestra en **Figura 9**.

Notas:

Notas:

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
44703	—	Cinta transportadora y kit de giro	PROPASS CONVEYOR / SWIVEL ASM	Cinta transportadora y dispositivo de giro	2006/42/CE, 2000/14/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:



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Febrero 13, 2024

Representante autorizado:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EE. UU., declara que el/los equipo(s) siguiente(s) cumple(n) las normativas 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
44703	—	Cinta transportadora y kit de giro	PROPASS CONVEYOR / SWIVEL ASM	Cinta transportadora y dispositivo de giro	S.I. 2008 N.º 1597, S.I. 2001 N.º 1701

La documentación técnica pertinente se ha recopilado tal y como establece la Programación 10 de S.I. 2008 n.º 1597.

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 se haya incorporado 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 Normativas pertinentes.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.
The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Febrero 13, 2024

Representante autorizado:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro U.K. Limited
Spellbrook Lane West
Bishop's Stortford
CM23 4BU
United Kingdom