



# Kit de rodillos

Segadora rotativa arrastrada Groundsmaster® Serie 1200

Nº de modelo 161-1765

## Instrucciones de instalación

# Instalación

## Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
<b>1</b>	Plantilla	1	Modificación de la unidad de corte.
<b>2</b>	Calcomanía	4	Instalación de las calcomanías.
<b>3</b>	Rodillo Patín izquierdo Patín derecho Arandela plana Tuerca (11/32") Contratuerca Tapón guardapolvo Cojinete cónico Tuerca con arandela prensada (3/8") Buje Perno de cuello cuadrado (3/8" × 1 1/4") Chaveta Engrasador	2 1 1 4 4 4 4 4 16 4 16 4 4	Instalación de los rodillos.

**Nota:** Este kit es para instalar rodillos en una sola unidad de corte. Debe adquirir un kit de rodillos para cada unidad de corte.



# 1

## Modificación de la unidad de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Plantilla
---	-----------

### Procedimiento

#### ⚠ CUIDADO

El uso de herramientas de corte sin llevar los equipos de protección individual (EPI) adecuados, como por ejemplo protección ocular y guantes de trabajo, puede dar lugar a lesiones menores o moderadas.

Cada vez que utilice herramientas de corte, lleve siempre una EPI adecuada.

**Nota:** Si es necesario, retire las unidades de corte de la máquina. Si no retira las unidades de corte, bloquee las unidades de corte en la posición de transporte.

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada, apague el motor, calce las ruedas o active el freno de estacionamiento si está conectada a una unidad de tracción y retire la llave del interruptor de encendido.
2. Retire los rodillos existentes de la unidad de corte.
3. Alinee la plantilla e instale un perno de cuello cuadrado (Figura 1).

**Importante:** Asegúrese de que la plantilla está apretada contra la unidad de corte. El orificio cuadrado de la plantilla debe quedar alineado con el orificio cuadrado de la unidad de corte.

4. Marque la zona a retirar, retire la plantilla y retire el material de la unidad de corte (Figura 1).

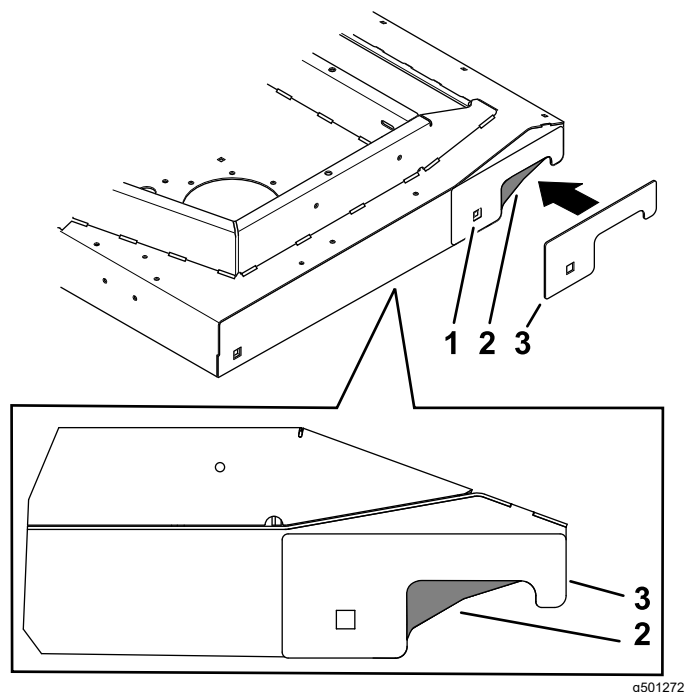


Figura 1

1. Alinee los orificios cuadrados.
  2. Retire esta zona de la unidad de corte.
  3. Plantilla
- 
5. Repita este procedimiento en el otro lado.

# 2

## Instalación de las calcomanías

Piezas necesarias en este paso:

4	Calcomanía
---	------------

### Procedimiento

Instale las calcomanías en cada patín, como se muestra en la [Figura 2](#).

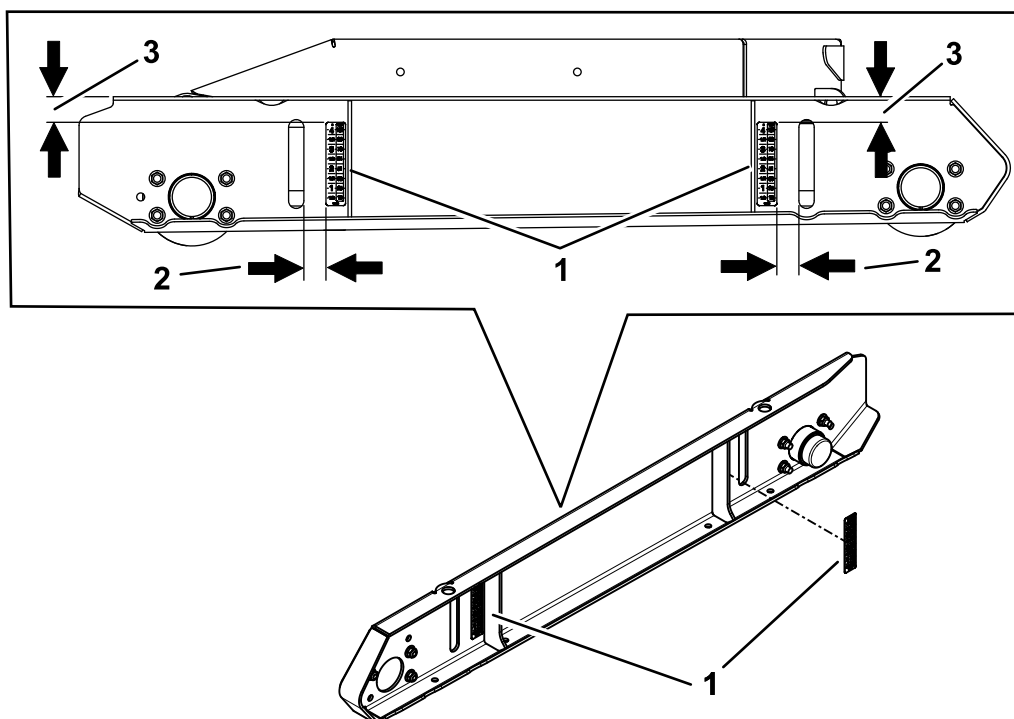


Figura 2

g501270

1. Calcomanía
2. 28,6 mm
3. 33,3 mm

# 3

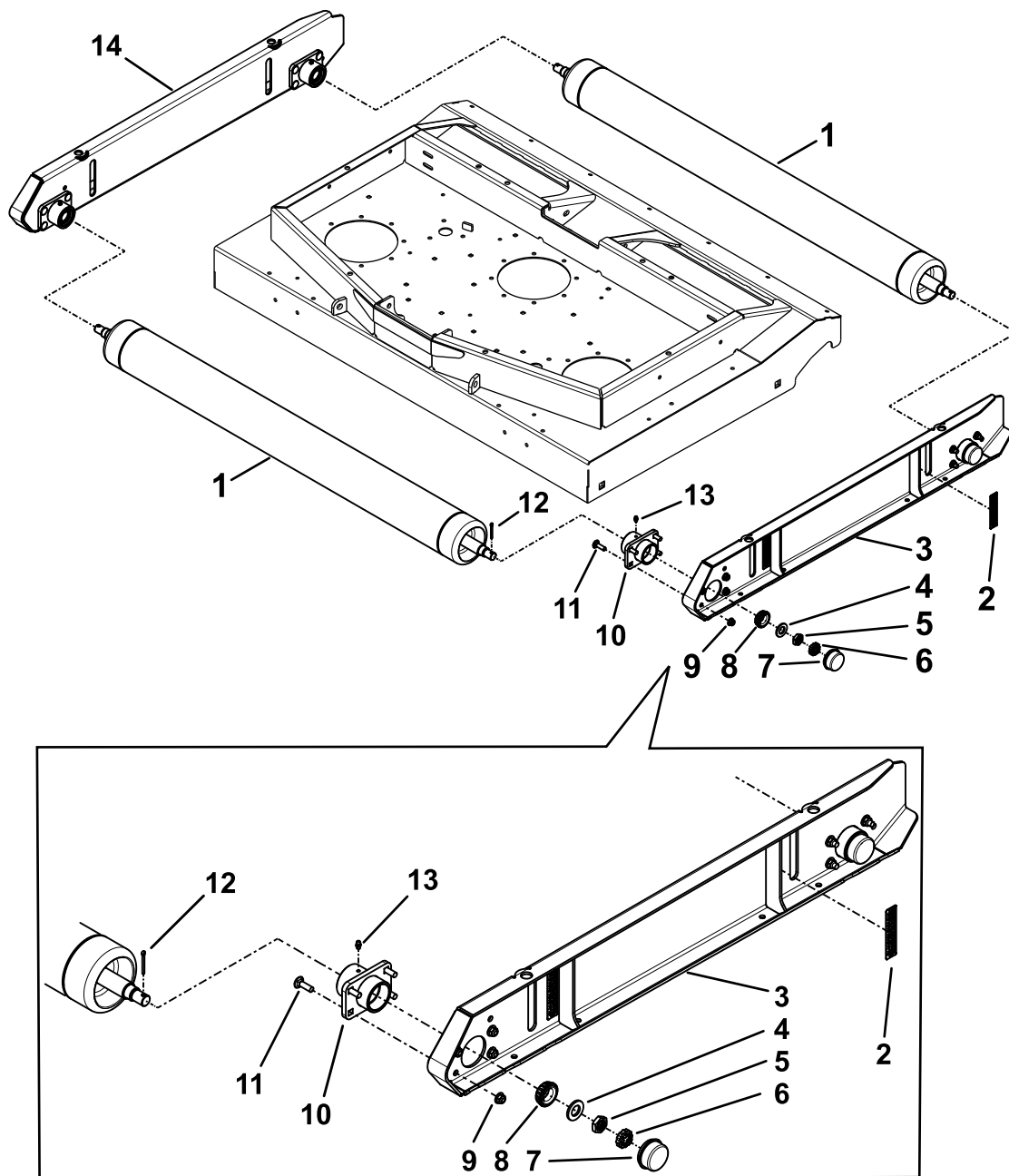
## Instalación de los rodillos

### Piezas necesarias en este paso:

2	Rodillo
1	Patín izquierdo
1	Patín derecho
4	Arandela plana
4	Tuerca (11/32")
4	Contratuerca
4	Tapón guardapolvo
4	Cojinete cónico
16	Tuerca con arandela prensada ( $\frac{3}{8}$ ")
4	Buje
16	Perno de cuello cuadrado ( $\frac{3}{8}$ " x $1\frac{1}{4}$ ")
4	Chaveta
4	Engrasador

### Procedimiento

1. Instale los engrasadores en los bujes ([Figura 3](#)).
2. Llene los cojinetes de rodillos con grasa.
3. Aplique grasa al anillo de rodadura del cojinete y al interior de los bujes.
4. Instale los bujes en cada patín con 16 pernos de cuello cuadrado ( $\frac{3}{8}$ " x  $1\frac{1}{4}$ ") y 16 pernos de cuello cuadrado ( $\frac{3}{8}$ " x  $1\frac{1}{4}$ "); consulte la [Figura 3](#).
5. Instale un patín en la unidad de corte.
6. Instale los rodillos en el conjunto del patín con 2 cojinetes de rodillos, 2 arandelas planas, 2 tuercas (11/32") y 2 contratuercas ([Figura 3](#)).

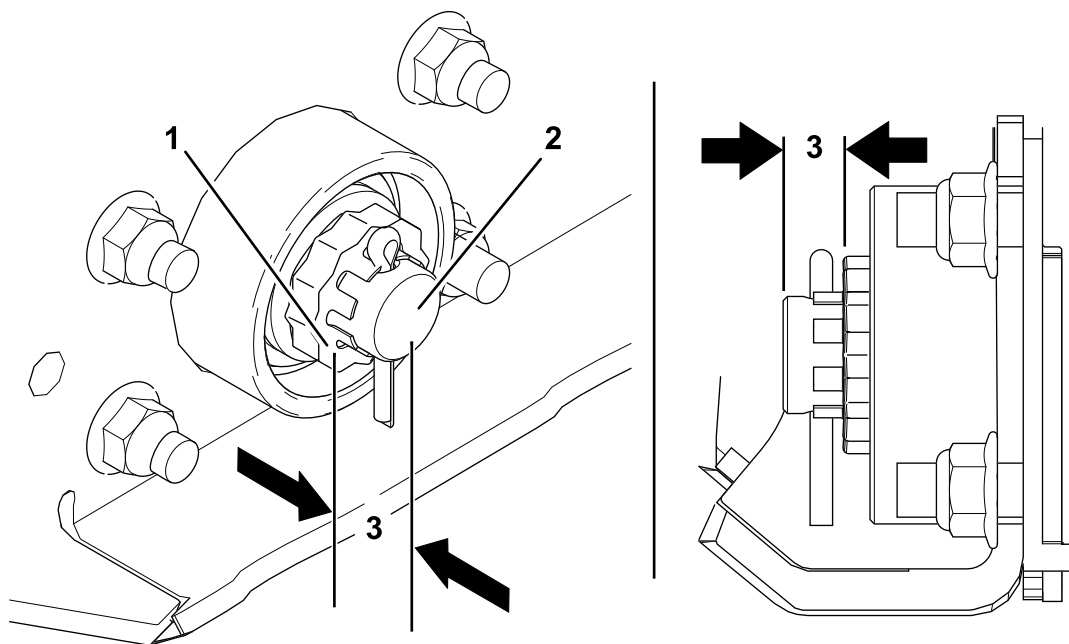


**Figura 3**

g501271

- |                         |   |  |
|-------------------------|---|--|
| 1. Rodillo              | 6. Contratuerca                                     | 11. Perno de cuello cuadrado ( $\frac{3}{8}$ " $\times$ $1\frac{1}{4}$ " ) |
| 2. Calcomanía           | 7. Capuchón guardapolvo                             | 12. Chaveta  |
| 3. Patín izquierdo      | 8. Cojinete cónico                                  | 13. Engrasador   |
| 4. Arandela plana       | 9. Tuerca con arandela prensada ( $\frac{3}{8}$ " ) | 14. Patín derecho  |
| 5. Tuerca ( $11/32$ " ) | 10. Buje  |  |

7. En un extremo del eje del rodillo, instale la tuerca y la contratuerca hasta que quede una distancia de 9,5 mm entre la cara de la contratuerca y el extremo del eje del rodillo ([Figura 4](#)).



**Figura 4**

g501448

1. Cara de la contratuerca  
2. Extremo del eje del rodillo  
3. 9,5 mm

8. Instale la chaveta después de ajustar la contratuerca ([Figura 3](#)).
9. Instale los rodillos en los bujes del otro patín, y sujete el patín a la unidad de corte.
10. Instale los rodillos en el conjunto del patín con 2 cojinetes de rodillos, 2 arandelas planas, 2 tuercas (11/32") y 2 contratuercas ([Figura 3](#)).
11. Instale las tuercas y las contratuercas hasta que los cojinetes y las fijaciones queden asentados en el buje.
12. Usando una llave dinamométrica de dial, ajuste el par de giro de la tuerca y la contratuerca de ambos ejes a 1,3-1,7 N·m.
- Nota:** Si es necesario, gire las contratuercas  $\frac{1}{4}$  de vuelta para obtener el par de apriete correcto. Compruebe el par de apriete después de ajustar las contratuercas.
13. Instale las chavetas y asegúrese de que las 4 chavetas encajan en las contratuercas ([Figura 3](#)).
14. Si las chavetas no encajan en las contratuercas, ajuste las contratuercas y compruebe el par de giro.
15. Engrase los bujes nuevos.
16. Instale los tapones guardapolvo en cada extremo de los rodillos ([Figura 3](#)).

**Notas:**



**Count on it.**