



Kit de cepillo de rodillo trasero

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3555, 3575 y 5010 con molinete de 12,7 o 17,8 cm

Nº de modelo 03406

Nº de modelo 03408

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.

Los kits de cepillo para el rodillo trasero se montan en las carcchas de corte de molinete de las máquinas de asiento, y están diseñados para ser usados por operadores profesionales contratados en aplicaciones comerciales. Están diseñados principalmente para mantener el rodillo trasero de la unidad de corte libre de hierba y residuos, lo que mejora el aspecto después del corte en céspedes bien mantenidos en parques, campos deportivos y zonas verdes comerciales.

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 para segar con alturas de corte de más de 25 mm. Consulte el procedimiento Instalación del cepillo de altura de corte alta (opcional).

Nota: Las unidades de corte de 12,7 cm con motor de molinete eléctrico necesitan el kit de contrapesos adicionales (modelo 03413).

Introducción

Importante: Antes de instalar este kit, asegúrese de que dispone de una unidad de corte compatible: 03406 se ha diseñado para utilizarse en las unidades de corte DPA de 56 cm Reelmaster 3555, 5410, o 5010-H con un molinete de 12,7 cm.

03408 se ha diseñado para utilizarse en las unidades de corte DPA de 56 cm Reelmaster 3575, 5510, 5610, or 5010-H con un molinete de 17,8 cm.

Consulte la siguiente tabla para obtener más detalles:

Kit de cepillo de rodillo trasero	Unidades de corte compatibles	Unidades de corte incompatibles
03406 molinete de 12,7 cm	Todas las unidades de corte con placas laterales de aluminio, números de modelo: 03621/23/24, 03634/5 y 03487/8/9	Unidades de corte DPA con placas laterales pintadas en rojo, números de modelo: 03661, 03694/5
03768 molinete de 17,8 cm	Todas las unidades de corte con placas laterales de aluminio, números de modelo: 03636/7/8/9 y 03641/43	Unidades de corte DPA con placas laterales pintadas en rojo, números de modelo: 03681/2, 03696/7/8/9, 03693 y 03863/4



Instalación

Piezas sueltas

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

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	—	Reúna el material necesario para la instalación.
No se necesitan piezas	—	Determine la orientación del cepillo de rodillo.
Alojamiento del cepillo de rodillo	5	
Perno allen, $\frac{3}{8}$ " x 1"	10	
Conjunto de cepillo de rodillo	5	
Perno de cuello largo	5	
Cubierta de correa derecha	2	
Cubierta de correa izquierda	3	
Perno (5/16" x $\frac{1}{2}$ ")	20	
Espaciador	5	Instale el cepillo de rodillo.
Polea motriz	5	
Perno con arandela prensada ($\frac{3}{8}$ " x 2")	5	
Correa	5	
Arandela de suplemento (según se requiera para la alineación de la cinta)	5	
Árbol de transmisión derecho	2	
Árbol de transmisión izquierdo	3	
Cepillo de altura de corte alta (opcional)	—	Instale el cepillo de altura de corte alta – para alturas de corte de más de 2,5 cm.
Kit de contrapesos (modelo 03413) para el Reelmaster 5010-H con unidad de corte de 12,7 cm	—	Instale el kit de contrapesos en el Reelmaster 5010-H con unidades de corte de 12,7 cm.

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

Material necesario para la instalación

Obtenga las herramientas siguientes antes de continuar con la instalación:

- Llave de vaso profundo de $\frac{1}{2}$ "
- Llave de vaso profundo de 9/16"
- Llave de carraca de $\frac{1}{2}$ " (2 uds.)
- Herramienta acanalada para molinetes de 12,7 cm (Pieza N.º TOR4074)*
- Herramienta acanalada para molinetes de 18 cm (Pieza N.º TOR4070)*
- Llave hexagonal T, $\frac{1}{8}$ "
- Llave hexagonal T, 5/16"
- Llave de $\frac{3}{8}$ "

- Llave de 5/16"
- Llave de $\frac{1}{2}$ "
- Llave dinamométrica – 2-3 N·m
- Llave dinamométrica – 20-25 N·m
- Llave dinamométrica – 36-45 N·m
- Llave dinamométrica – 47-54 N·m
- Llave dinamométrica – 115-128 N·m
- Palanca de mango largo ($\frac{3}{8}$ " x 12")

*Pedidos a K-Line Industries a través de su [página web](#), por correo electrónico a cservice@klineind.com, o por teléfono a Servicio al cliente K-Line (1-800-824-5546).

Cómo determinar la orientación del cepillo de rodillo

Todas las unidades de corte se suministran con el contrapeso montado en el lado izquierdo de la unidad de corte. Utilice la [Figura 1](#) para determinar la posición de los motores de cepillo y de molinete.

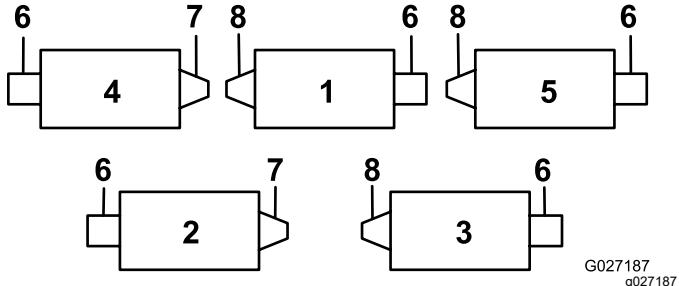


Figura 1

- | | |
|----------------------|--|
| 1. Unidad de corte 1 | 5. Unidad de corte 5 |
| 2. Unidad de corte 2 | 6. Motor de 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 |

Nota: Estas instrucciones e ilustraciones explican la instalación del kit en las unidades de corte, con los contrapesos montados en el extremo izquierdo de la unidad de corte.

Instalación del cepillo de rodillo

Instalación del árbol de transmisión

- Aparque la máquina en una superficie nivelada y ponga el freno de estacionamiento.
- Asegúrese de que las unidades de corte están desengranadas.
- Apague el motor y retire la llave.
- Retire todas las unidades de corte de la máquina.

Importante: Compruebe la altura de corte y la inclinación de la unidad de corte.

Haga los ajustes necesarios siguiendo las indicaciones del *Manual del operador*, si es necesario, antes de instalar el kit.

- Inmovilice el molinete para su retirada; consulte [Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados \(página 12\)](#).
- Retire el inserto roscado de la transmisión del cepillo del rodillo trasero de la unidad de corte ([Figura 1](#)) y deséchelo ([Figura 2](#)).

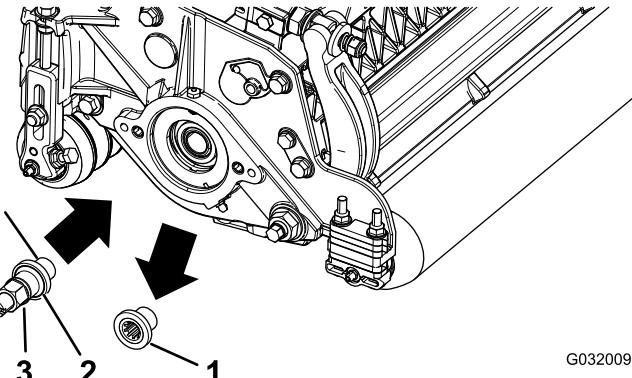


Figura 2

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Inserto roscado (inserto con rosca a izquierdas ilustrado) | 3. Árbol de transmisión |
| 2. El inserto con rosca a izquierdas tiene una muesca en la cara del inserto en esta posición. | 4. Aplicar fijador de roscas aquí. |

Nota: Los insertos con rosca a izquierdas están en las unidades de corte 1, 3, y 5 ([Figura 1](#)).

- Inmovilice el molinete para su instalación; consulte [Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados \(página 13\)](#).
- Aplique fijador de roscas a las roscas del árbol de transmisión ([Figura 2](#)), instale el árbol de transmisión, y apriete a 115–128 N·m.

Montaje del alojamiento del cepillo de rodillo

- Asegúrese de que la junta tórica está colocada en el alojamiento del cepillo del rodillo ([Figura 3](#)).

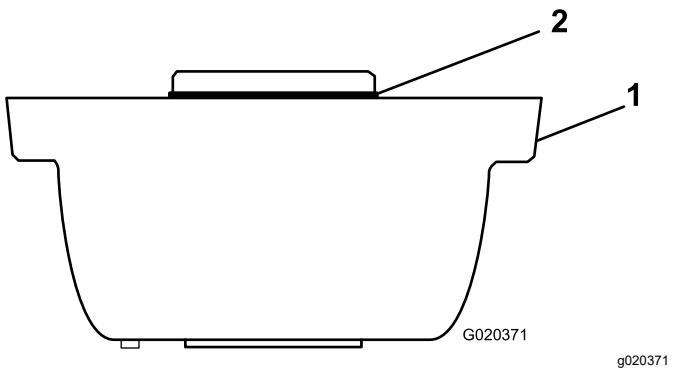


Figura 3

1. Alojamiento del cepillo de rodillo 2. Junta tórica

- Para el Modelo 03408 solamente: Monte el alojamiento del cepillo del rodillo en el alojamiento del cojinete del molinete con 2 pernos de cabeza hueca hexagonal ($\frac{3}{8}$ " x 1"); consulte [Figura 4](#).

Nota: Coloque el alojamiento del cepillo del rodillo con el taladro roscado orientado hacia la parte delantera de la unidad de corte.

Nota: Asegúrese de que la junta tórica está correctamente colocada en el alojamiento del cepillo del rodillo.

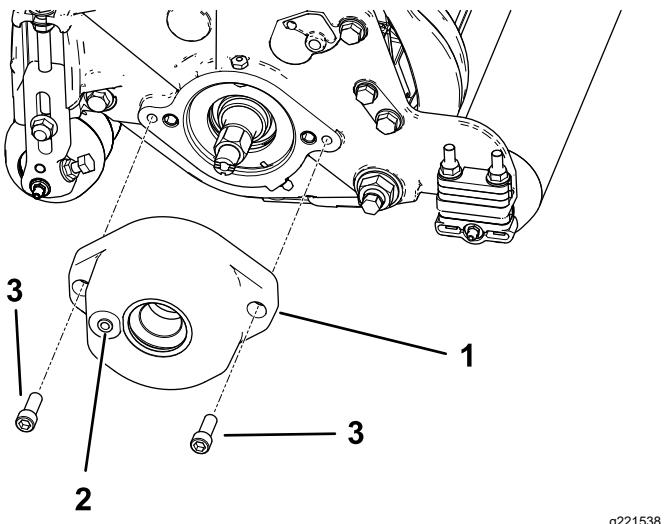


Figura 4

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Taladro roscado
3. Perno allen

3. Para el kit Modelo 03406 en tractores RM5010 con:

- Motores de molinete hidráulicos de 12,7 cm: instale 2 pernos ($5/16$ "-18 x $1\frac{1}{2}$ ") encima del alojamiento del cepillo del rodillo ([Figura 5](#)).
- Motores de molinete hidráulicos de 12,7 cm: instale el kit de contrapesos encima del alojamiento del cepillo del rodillo con 2 pernos ($5/16$ "-18 x $1\frac{1}{2}Figura 5.$

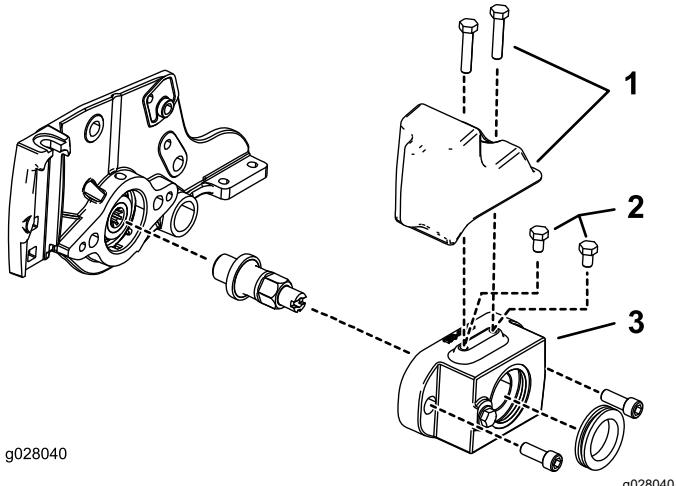


Figura 5

1. Kit de contrapesos (modelo 03413, motor de molinete eléctrico)
2. Pernos ($5/16$ -18 x $1\frac{1}{2}$ "), motor de molinete hidráulico
3. Alojamiento del cepillo de rodillo

Instalación del conjunto de cepillo de rodillo

1. Retire el engrasador del rodillo del lateral de la unidad de corte donde está situado el alojamiento del cepillo del rodillo ([Figura 7](#)).

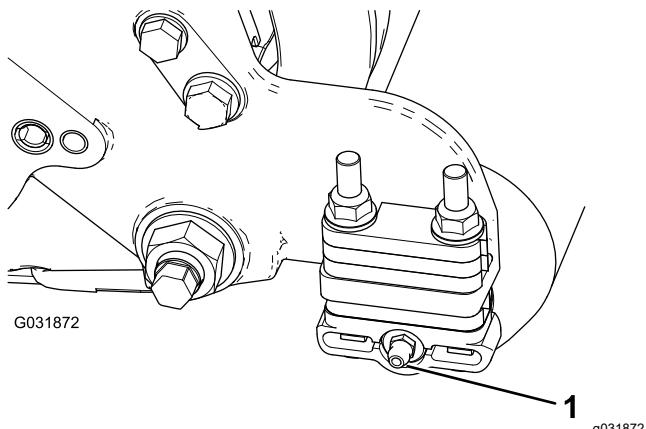


Figura 6

1. Engrasador
2. Instale el engrasador de 90° orientado hacia atrás ([Figura 6](#)).

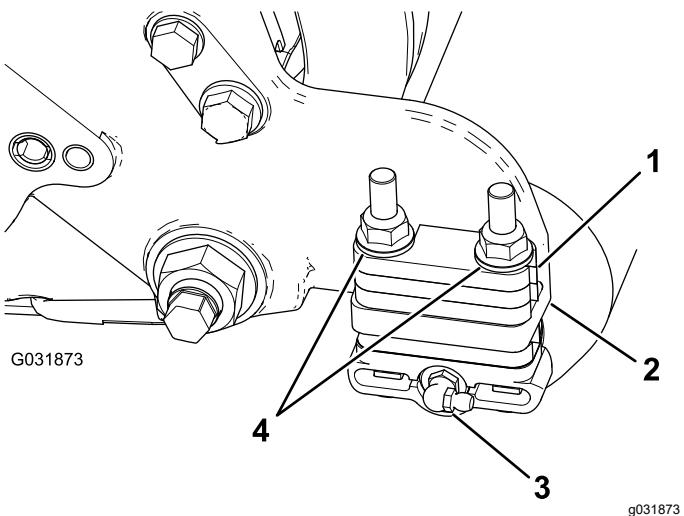


Figura 7

- | | |
|---|---|
| 1. Espaciador de 6 mm | 3. Engrasador de 90° |
| 2. Brida de montaje de la chapa lateral | 4. Tuerca con arandela prensada (retirar) |

3. Retire las 2 contratuerzas con arandela prensada que sujetan cada soporte de rodillo a las chapas laterales (**Figura 7**).

Nota: No retire los pernos. **Retire también cualquier espaciador de 6 mm colocado encima de la brida de montaje de la chapa lateral.**

4. Coloque los soportes de montaje izquierdo y derecho del cepillo de rodillo sobre los pernos de los soportes del rodillo (**Figura 8**).

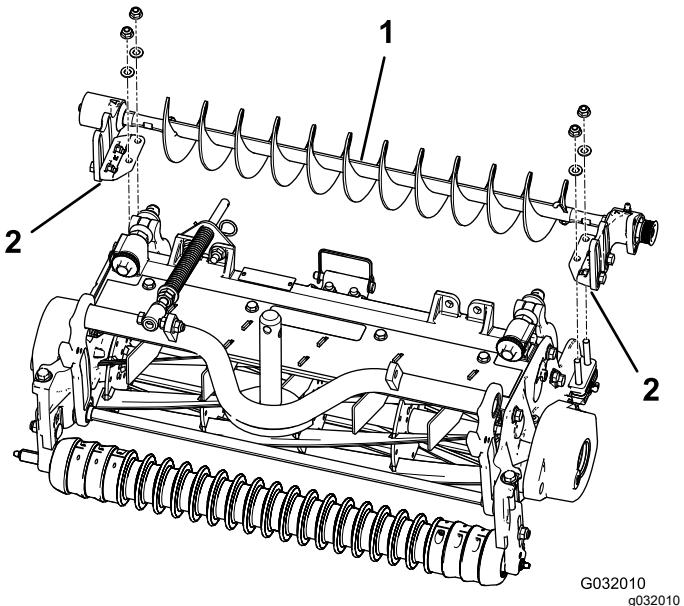


Figura 8

- | | |
|---|--|
| 1. Conjunto de cepillo de rodillo izquierdo | 2. Soporte de montaje del cepillo de rodillo |
|---|--|

Importante: Monte los soportes de montaje del cepillo del rodillo 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.

5. Sujete los soportes de montaje del conjunto de cepillo a las chapas laterales de la unidad de corte con las tuercas que se retiraron anteriormente.

Instalación de la chapa del cepillo de rodillo

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

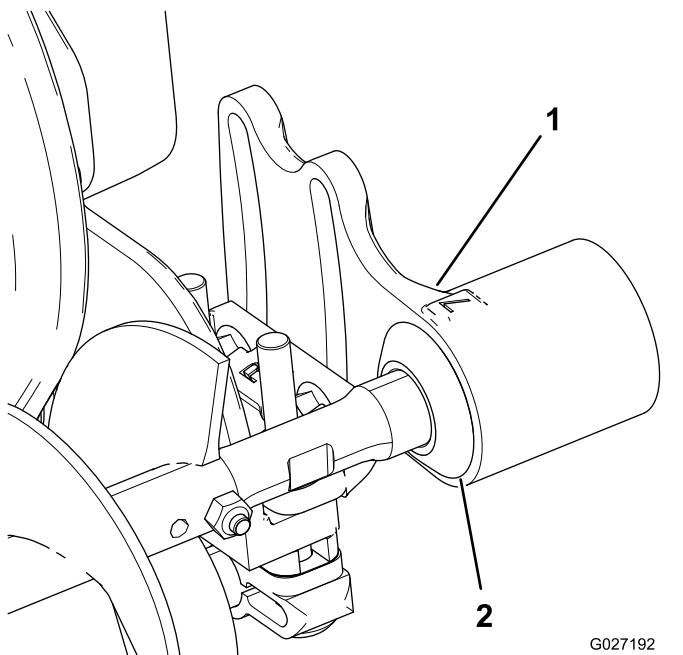


Figura 9

- | | |
|----------------------------|----------|
| 1. Alojamiento de cojinete | 2. Retén |
|----------------------------|----------|

2. Aplique una película de grasa al interior del anillo de goma del alojamiento del cepillo del rodillo (**Figura 10**).

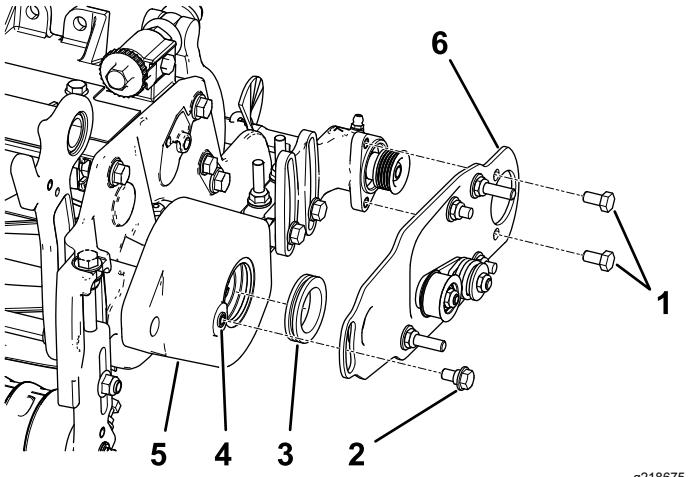


Figura 10

1. Perno
2. Perno de cuello largo
3. Anillo de goma
4. Elimine cualquier resto de pintura de las roscas usando un macho de roscar de 5/16"-18 antes de enroscar el perno de cuello largo.
5. Alojamiento del cepillo de rodillo
6. Conjunto de placa de pivote del cepillo del rodillo

3. Instale la placa de pivote del cepillo del rodillo izquierdo o derecho (**Figura 10**).

Nota: Al introducir el saliente de la placa de pivote por el anillo de goma del alojamiento del cepillo del rodillo, 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.

Nota: Asegúrese de que la polea tensora está instalada en la parte inferior, según se muestra en **Figura 10**.

4. Aplique fijador de roscas en los 2 pernos (5/16" x 1/2") y utilícelos para montar la placa del cepillo en el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo (**Figura 10**).

Nota: Apriete los pernos a 20–25 N·m.

5. Elimine cualquier resto de pintura de las roscas del alojamiento del cepillo del rodillo usando un macho de roscar de 5/16-18 antes de enroscar el perno de cuello largo (**Figura 10**).

Importante: Si no se limpian las roscas antes de enroscar el perno de cuello largo, el perno podría partirse.

6. Aplique fijador de roscas al perno de cuello largo (**Figura 10**).

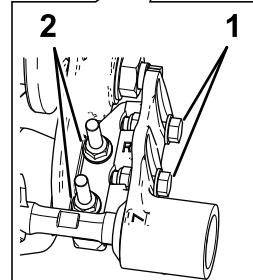
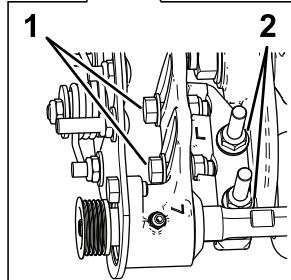
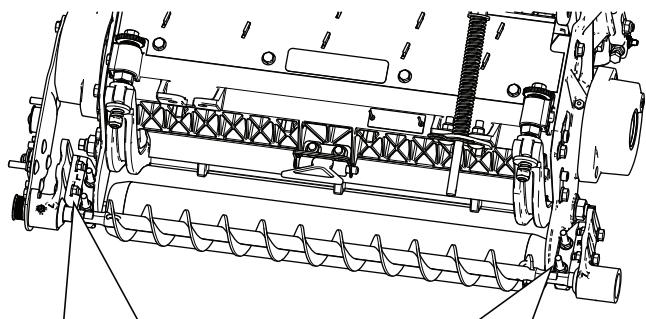
7. Sujete la placa del cepillo al alojamiento del cepillo del rodillo con el perno de cuello largo (**Figura 10**).

Nota: Apriete el perno a 20–25 N·m.

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

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:

- Afloje las 2 contratuercas con arandela prensada que sujetan el soporte de montaje del cepillo de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte (**Figura 11**).
- Gire el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo hasta que quede paralelo a la chapa lateral de la unidad de corte (**Figura 11**).
- Apriete las 2 contratuercas con arandela prensada que sujetan el soporte de montaje del cepillo de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte (**Figura 11**).



G027194
g027194

Figura 11

1. Afloje los pernos para posicionar el cepillo de rodillo.
2. Afloje estas tuercas para ajustar el paralelismo de la placa del cepillo del rodillo.

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 11**).

- Nota:** Los pernos deben venir de fábrica desapretados.
- Coloque el cepillo del rodillo de manera que apenas toque o descansen sobre el rodillo trasero ([Figura 12](#)).

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

Importante: Un rozamiento excesivo del cepillo sobre el rodillo hará que el rodillo se desgaste prematuramente.

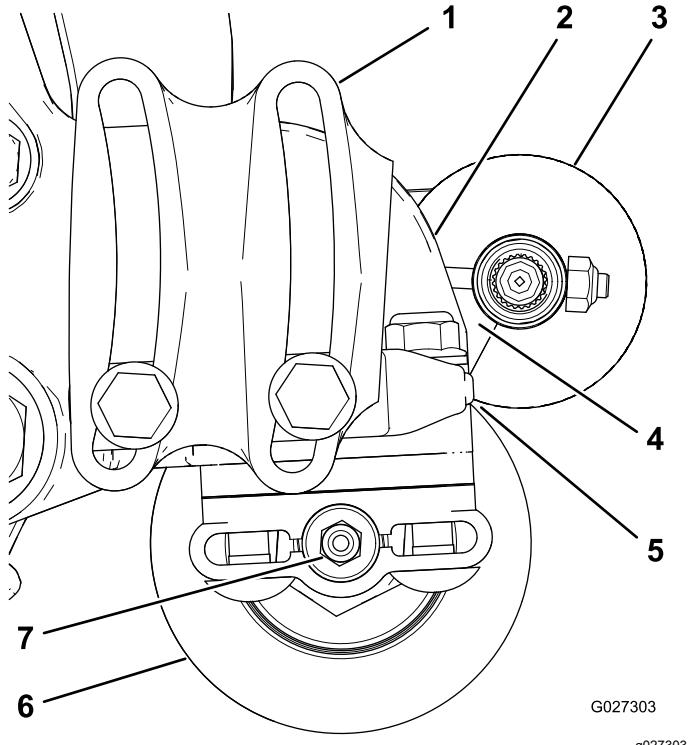


Figura 12

- | | |
|---|--|
| 1. Alojamiento del cojinete | 5. Contacto ligero
(algunas piezas no están ilustradas) |
| 2. Chapa lateral | 6. Rodillo trasero |
| 3. Cepillo de rodillo | 7. Engrasador |
| 4. Asegúrese de que queda un espacio en este punto. | |

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

Importante: Ambos alojamientos de cojinete del cepillo del rodillo deben estar paralelos al suelo para que haya espacio suficiente para el engrasador del rodillo trasero.

- Apriete los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete de cada cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo.

Instalación de la polea motriz

- Inserte el espaciador sobre el eje en el alojamiento del cojinete ([Figura 13](#)).
- Inserte la polea motriz en el espaciador y sobre el eje de transmisión ([Figura 13](#)).
- Sujete la polea y el espaciador al árbol de transmisión con un perno con arandela prensada ($\frac{3}{8}$ " x 2"); consulte [Figura 13](#).

Nota: Apriete el perno a 47–54 N·m.

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

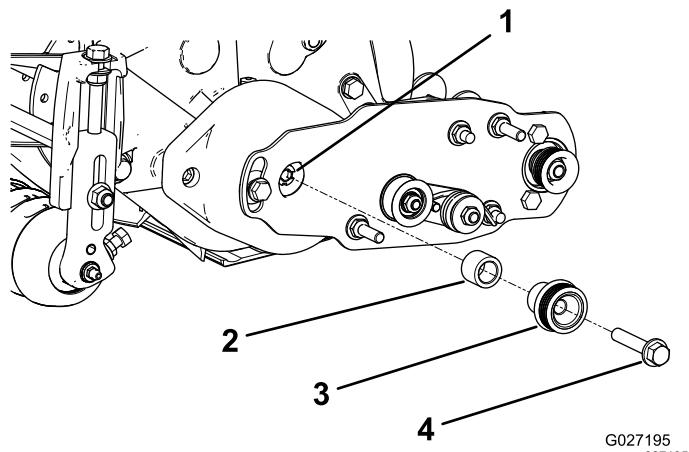


Figura 13

- | | |
|-----------------------|--|
| 1. Eje de transmisión | 3. Polea motriz |
| 2. Espaciador | 4. Perno con arandela prensada – apretar a 47–54 N·m |

Instalación de la correa

- Instale la correa sobre las poleas:
 - Coloque la correa alrededor de la polea **motriz** y luego por encima de la polea tensora ([Figura 14](#)).

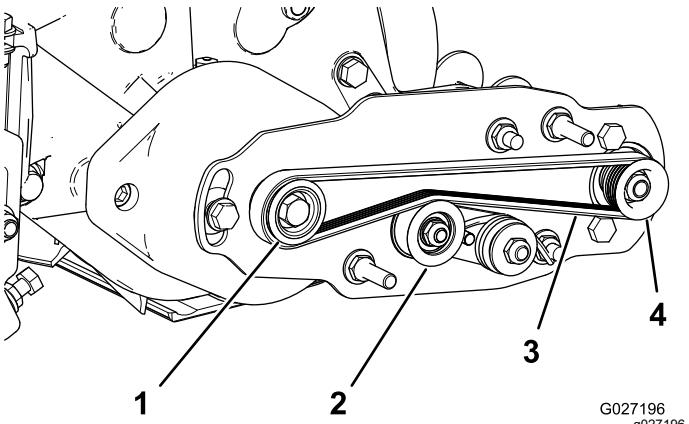


Figura 14

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

- 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 15).

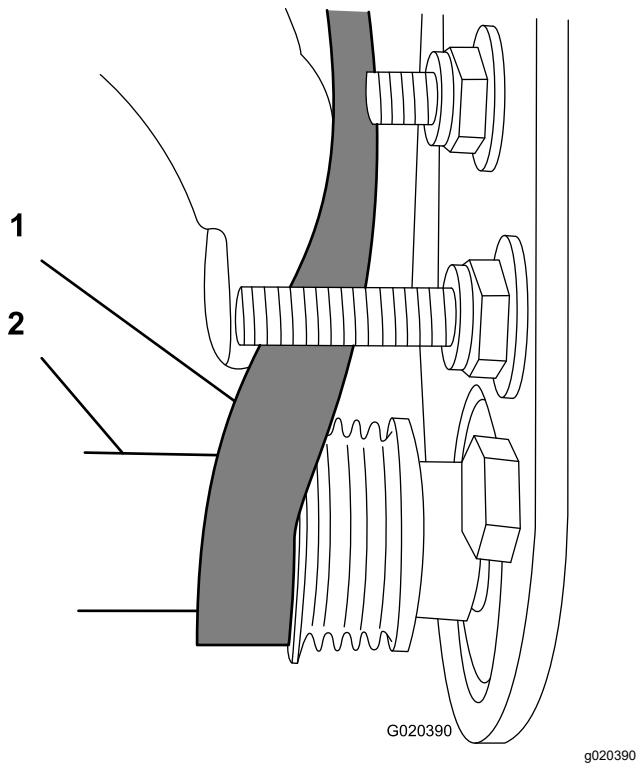


Figura 15

1. Correa
2. Llave de vaso profundo (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.

2. 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 de la siguiente manera:
 - La correa debe tensarse (instalarse) correctamente antes de comprobar la alineación.
 - Coloque una regla contra la cara exterior de la polea **motriz** (Figura 16). **No ponga la regla** sobre ambas poleas, motriz y arrastrada.
 - Las caras externas de la polea motriz y la polea arrastrada deben estar alineadas con una separación de no más de 0,76 mm.
 - Si las poleas no están alineadas, consulte **Comprobación de la alineación de la polea** (página 10).
 - Si las poleas están alineadas, siga con la instalación.
 - **No utilice** la polea tensora para comprobar la alineación.

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

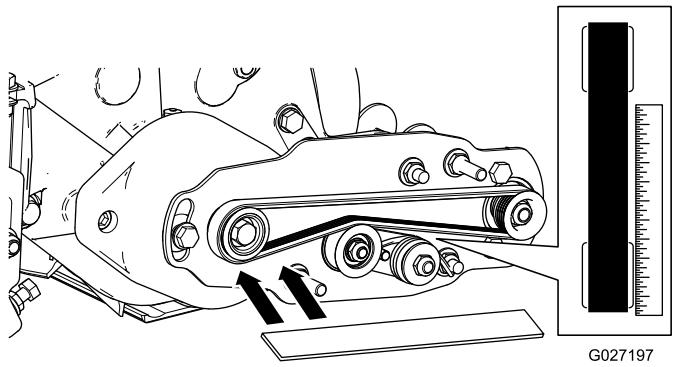


Figura 16

2. Coloque la cubierta de la correa sobre los pernos de montaje y sujetela con 2 tuercas con arandela prensada (Figura 17).

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

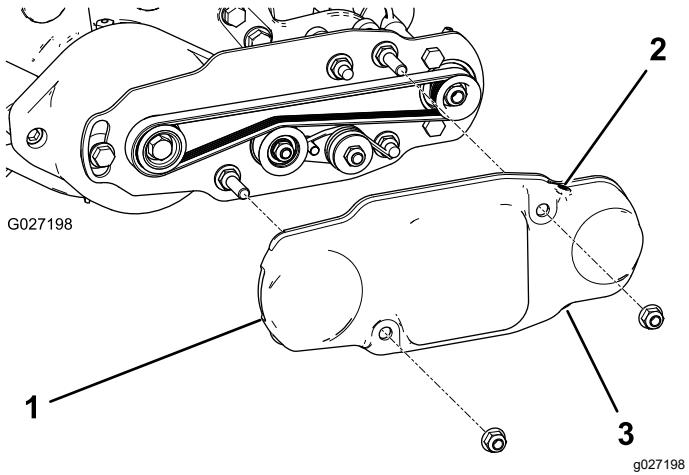


Figura 17

1. Cubierta de la correa
2. Tornillo de fijación instalado
3. 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). Limpie cualquier exceso de grasa, sobre todo alrededor de los retenes.

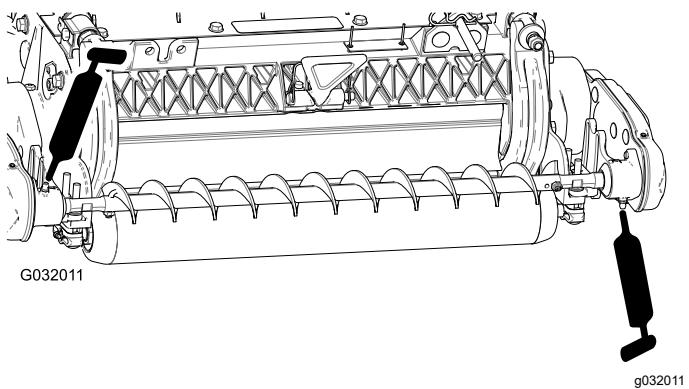


Figura 18

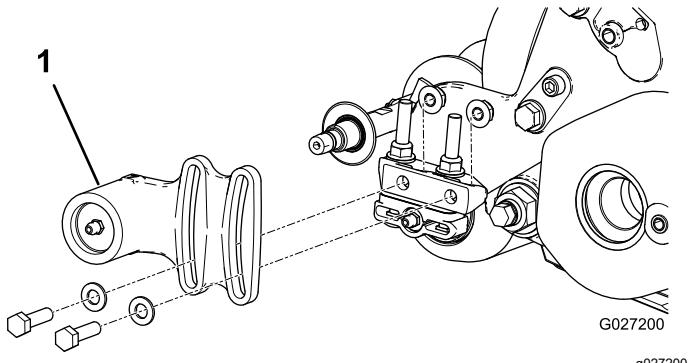


Figura 19

1. Alojamiento del cojinete del lado sin transmisión
2. Retire el alojamiento del cojinete sin motor, y el retén, del eje del cepillo (Figura 20).

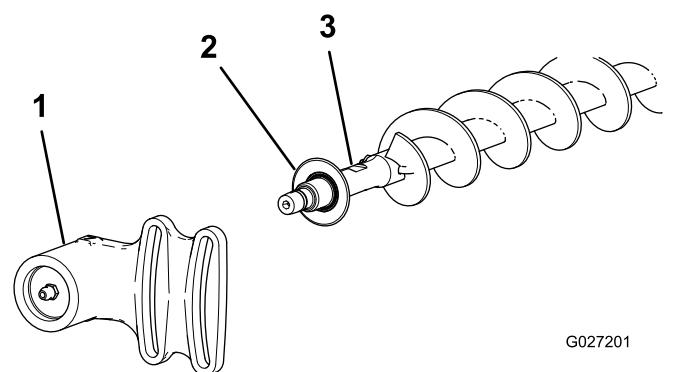


Figura 20

1. Alojamiento del cojinete del lado sin transmisión
2. Retén
3. Eje del cepillo de rodillo
3. Retire los 2 pernos en J y las 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 contratuerzas de los pernos en J a 2–3 N·m.

Instalación del cepillo de altura de corte alta

(opcional)

Instale el cepillo de altura de corte alta (de venta por separado) si va a segar con alturas de corte de 2,5 cm o más (es decir, con 5 espaciadores o más instalados por debajo de la brida 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 sin motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete (Figura 19 y Figura 20).

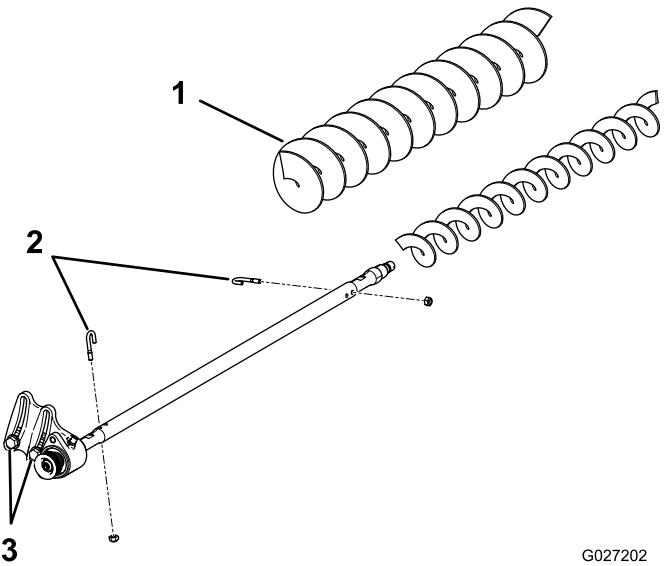


Figura 21

G027202
g027202

1. Cepillo de altura de corte 3. Afloje estos pernos.
2. Pernos en J
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 kit de contrapesos en el Reelmaster 5010-H con unidades de corte de 12,7 cm

Nota: El kit de contrapesos es necesario solamente para el Reelmaster 5010-H con unidades de corte de 12,7 cm.

Consulte las *Instrucciones de instalación* del kit de contrapesos.

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 a 2–3 N·m.
- Al cambiar la polea arrastrada del eje del cepillo, apriete la tuerca a 36–45 N·m.
- Al cambiar la polea motriz del cepillo, aplique Loctite 242 (azul) y apriete el perno a 47–54 N·m.

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

Comprobación 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 22](#)).

Nota: Anote la dirección en que la polea debe desplazarse.

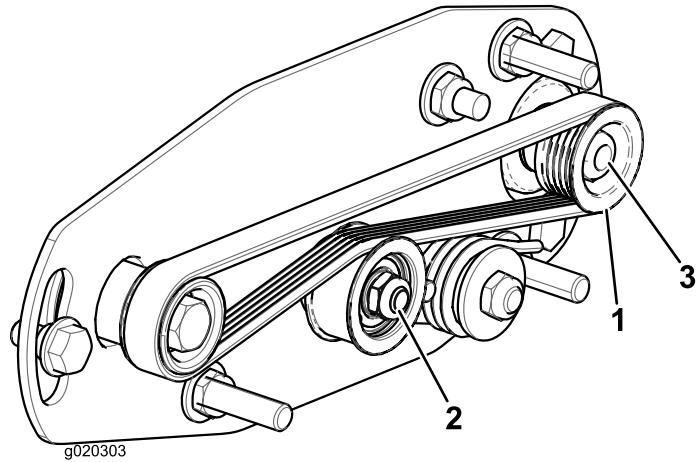


Figura 22

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Polea arrastrada 2. Conjunto de la polea tensora | <ol style="list-style-type: none"> 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 22](#)).
 - Nota:** Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para girar el moliente.

- Retire la contratuerca que sujeta la polea arrastrada al eje del cepillo ([Figura 22](#) o [Figura 23](#)).

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 23](#)).
- Si es necesario desplazar la polea hacia fuera, añada una arandela de 0,8 mm de grosor ([Figura 23](#)).

Nota: Para desplazar la polea hacia dentro, retire la arandela existente de 0,8 mm de grosor.

- Instale la polea.

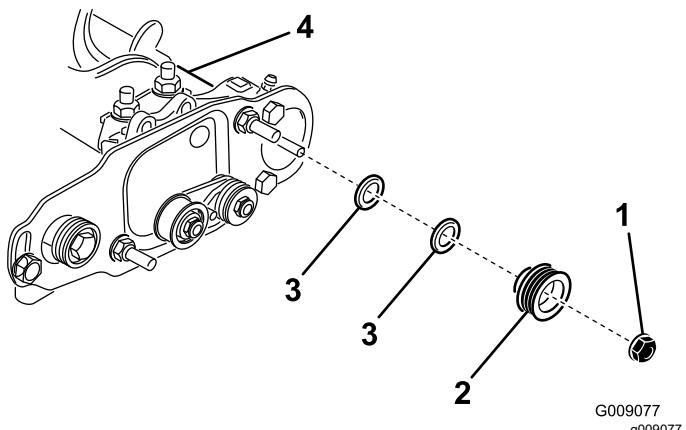


Figura 23

- | | |
|---------------------|-------------------------------------|
| 1. Contratuerca | 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 arrastrada en el eje con la tuerca con arandela prensada de $\frac{3}{8}$ "–16 que retiró anteriormente.

Nota: Asiente la contratuerca y apriétela a 36–45 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 24](#)).

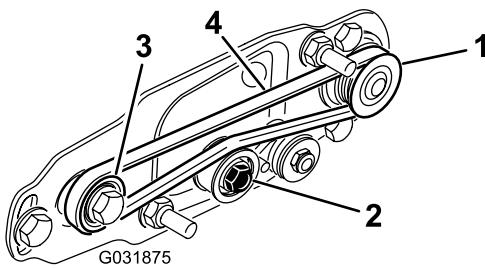


Figura 24

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

- Empiece a colocar la correa en la polea **arrastrada** ([Figura 24](#)).
- Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada ([Figura 25](#)).

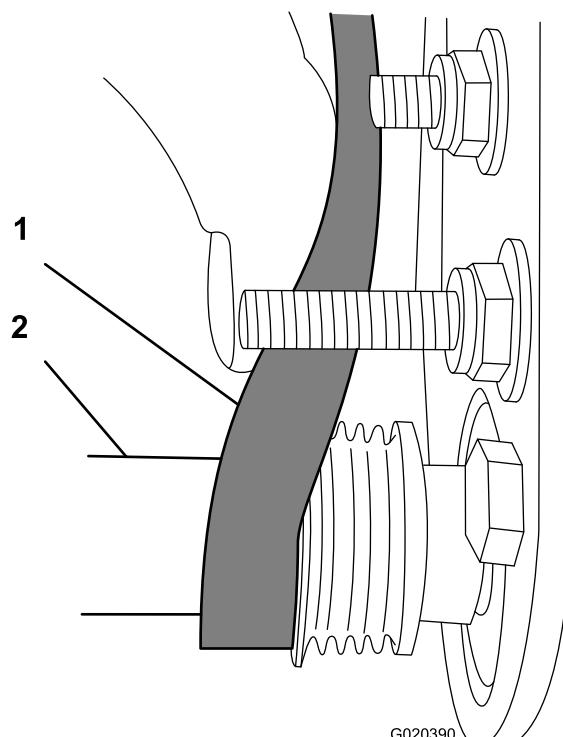


Figura 25

- | | |
|-----------|-----------------------------------|
| 1. Correa | 2. Llave de vaso profundo (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 la polea y ajústela si es necesario.

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.

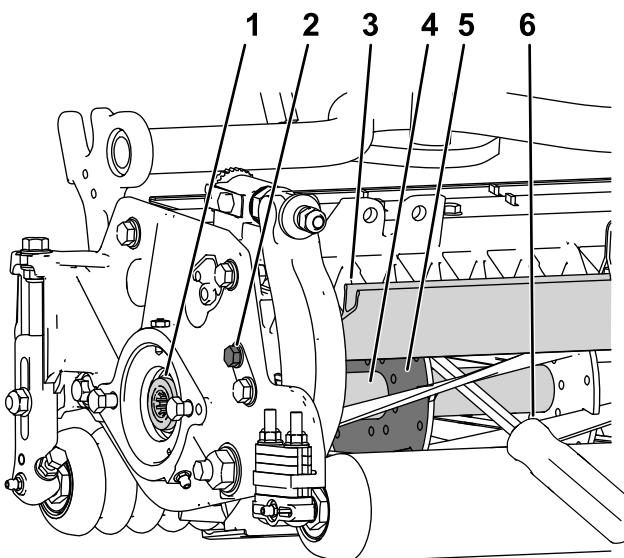
Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados

1. Afloje el perno del deflector a la izquierda de la unidad de corte y eleve el deflector trasero ([Figura 26](#)).
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 26](#)).
3. Coloque la palanca contra la parte soldada de la placa de soporte del molinete ([Figura 26](#)).

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: 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.



g280383

Figura 26

1. Inserto roscado para retirar
 2. Afloje el perno del deflector.
 3. Deflector 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.
-
4. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo trasero.
 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.

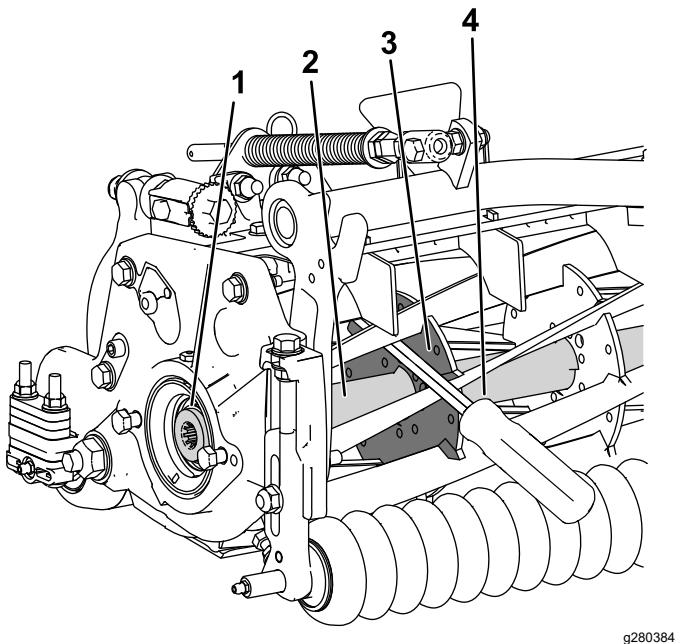
Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados

1. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de $\frac{3}{8}$ " x 12" con mango de destornillador) por la parte delantera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar ([Figura 27](#)).
2. Coloque la palanca contra la parte soldada del refuerzo del molinete de corte interno ([Figura 27](#)).

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: 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.



g280384

Figura 27

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Inserto roscado para instalar | 3. Lado soldado de la placa de soporte |
| 2. Eje del molinete | 4. Palanca |

-
3. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo
 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
03406	—	Kit de cepillo del rodillo trasero, Unidad de corte Reelmaster Serie 5010-H con molinete de 12,7 cm	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	Kit de cepillo de rodillo	2006/42/CE
03408	—	Kit de cepillo del rodillo trasero, Unidad de corte Reelmaster Serie 5010-H con molinete de 17,8 cm	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	Kit de cepillo de rodillo	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:



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Octubre 21, 2022

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
03406	—	Kit de cepillo del rodillo trasero, Unidad de corte Reelmaster Serie 5010-H con molinete de 12,7 cm	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	Kit de cepillo de rodillo	S.I. 2008 N.º 1597
03408	—	Kit de cepillo del rodillo trasero, Unidad de corte Reelmaster Serie 5010-H con molinete de 17,8 cm	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	Kit de cepillo de rodillo	S.I. 2008 N.º 1597

Se ha compilado la documentación técnica pertinente según lo estipulado en el Anexo 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.

Representante autorizado:



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Octubre 21, 2022

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



Count on it.