Form No. 3456-782 Rev B

Kit de cepillo del rodillo trasero de 69 cm y 81 cm

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3100-D y 7000-D Edge

Nº de modelo 03243

Nº de modelo 03246

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.

Instalación

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	No se necesitan piezas	–	Determine la posición de los cepillos de rodillo y de los motores de molinete.
2	Alojamiento del cepillo de rodillo	1	Instale el cepillo de rodillo.
	Perno allen (⅜" × 1")	2	
	Conjunto de cepillo de rodillo	1	
	Perno de cuello largo	1	
	Conjunto de la cubierta de la correa/chapa (izquierdo)	1	
	Perno (5/16" x ½")	2	
	Espaciador	1	
	Polea motriz	1	
	Perno con arandela prensada (⅜" x 2")	1	
	Correa	1	
	Arandela de suplemento (según se requiera para la alineación de la cinta)	1	
	Árbol de transmisión (derecho)	1	
	Árbol de transmisión (izquierdo)	1	
	Engrasador (90°)	1	
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.

Documentación y piezas adicionales

Descripción	Cant.	Uso
Manual del operador	1	Leer antes de instalar y utilizar.

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

© 2026—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registre su producto en www.Toro.com.

Traducción del original (ES)
Impreso en EE. UU.
Reservados todos los derechos

3456-782

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 Nº 115-0838 (para unidades de corte de 69 cm) o 115-0849 (para unidades de corte de 81 cm) para segar con alturas de corte superiores a 2,5–5,1 cm. Consulte Instalación del cepillo de altura de corte alta.**

Nota: Si se va a instalar un kit de groomer universal y un kit de cepillo de rodillo trasero en la unidad de corte, pida el kit de cepillo de rodillo trasero apropiado (Modelo 03242) para kits de groomer universal.

El Kit de cepillo para el rodillo trasero Modelo 03243 puede utilizarse con los equipos siguientes:

- Unidad de corte Reelmaster 3100 Modelos 03188, 03189, 03190 y 03192.
- Unidades de corte Reelmaster 7000 modelos 03722 y 03721

El Kit de cepillo para el rodillo trasero Modelo 03246 puede utilizarse con los equipos siguientes:

- Unidad de corte Reelmaster 3100 modelo 03191
- Unidad de corte Reelmaster 7000 modelo 03727

1

Determinación de la orientación de los cepillos de rodillo

No se necesitan piezas

Procedimiento

Utilice la Figura 1 para determinar la posición de los cepillos de rodillo y de los motores de molinete del Reelmaster 3100-D, o la Figura 2 para el Reelmaster 7000-D.

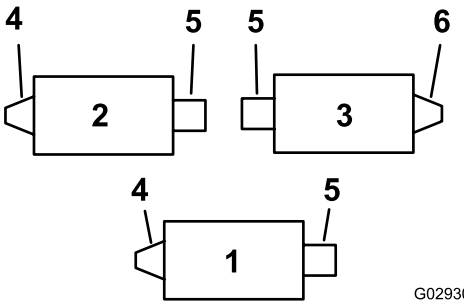

Figura 1

Reelmaster 3100-D

1. Unidad de corte Nº 1
2. Unidad de corte n.º 2
3. Unidad de corte n.º 3
4. Conjunto de transmisión del cepillo del rodillo izquierdo
5. Motor del molinete
6. Conjunto de transmisión del cepillo de rodillo derecho

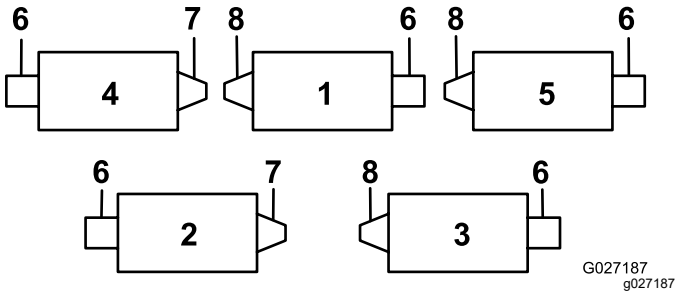

Figura 2

Reelmaster 7000-D

1. Unidad de corte Nº 1
2. Unidad de corte n.º 2
3. Unidad de corte Nº 3
4. Unidad de corte Nº 4
5. Unidad de corte Nº 5
6. Motor del molinete
7. Conjunto de transmisión del cepillo de rodillo derecho
8. Conjunto de transmisión del cepillo del rodillo izquierdo

2

Instalación del cepillo de rodillo

Piezas necesarias en este paso:

1	Alojamiento del cepillo de rodillo
2	Perno allen (⅜" × 1")
1	Conjunto de cepillo de rodillo
1	Perno de cuello largo
1	Conjunto de la cubierta de la correa/chapa (izquierdo)
2	Perno (5/16" x ½")
1	Espaciador
1	Polea motriz
1	Perno con arandela prensada (⅜" x 2")
1	Correa
1	Arandela de suplemento (según se requiera para la alineación de la cinta)
1	Árbol de transmisión (derecho)
1	Árbol de transmisión (izquierdo)
1	Engrasador (90°)

Preparación de la máquina

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. Apague el motor y retire la llave.
4. 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.**

Instalación del eje de transmisión

1. Inmovilice el molinete; consulte Inmovilización del molinete (página 13).
2. Retire el inserto roscado de la transmisión del cepillo del rodillo trasero de la unidad de corte (Figura 1 y Figura 2) y deséchelo (Figura 3).

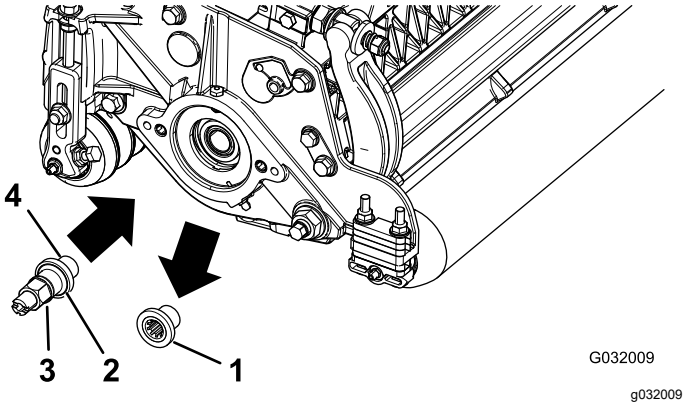

Figura 3

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

Nota: Los insertos a izquierdas se encuentran en las unidades de corte 1 y 2 del Reelmaster 3100 (Figura 1) y en las unidades de corte 1, 3, y 5 del Reelmaster 7000 (Figura 2).

3. Inmovilice el molinete; consulte Inmovilización del molinete (página 13).
4. Aplique fijador de roscas a las roscas del eje de transmisión (Figura 3), instale el eje de transmisión, y apriételo a 115–128 N·m.

Nota: El uso de una pistola de impacto no es suficiente para asegurar una instalación correcta. Si no se aplica el par de apriete correcto al eje de transmisión, el conjunto podría desenroscarse durante el uso.

Montaje del alojamiento del cepillo de rodillo

1. Asegúrese de que la junta tórica está colocada en el alojamiento del cepillo del rodillo (Figura 4).

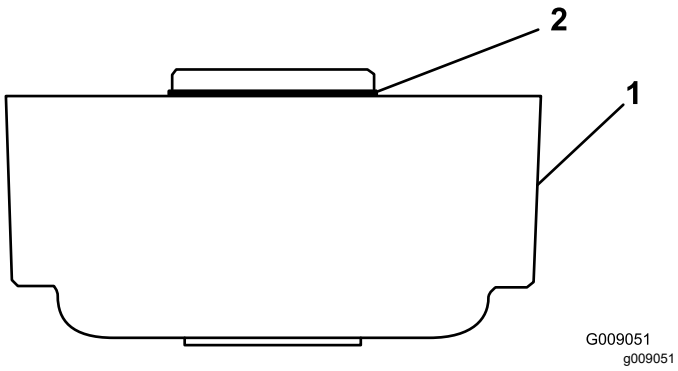

Figura 4

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Junta tórica

2. Aplique grasa a las roscas de los 2 pernos allen (⅜" × 1").
3. Monte el alojamiento del cepillo del rodillo en el alojamiento del cojinete del molinete con 2 pernos allen; consulte Figura 5.

   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.

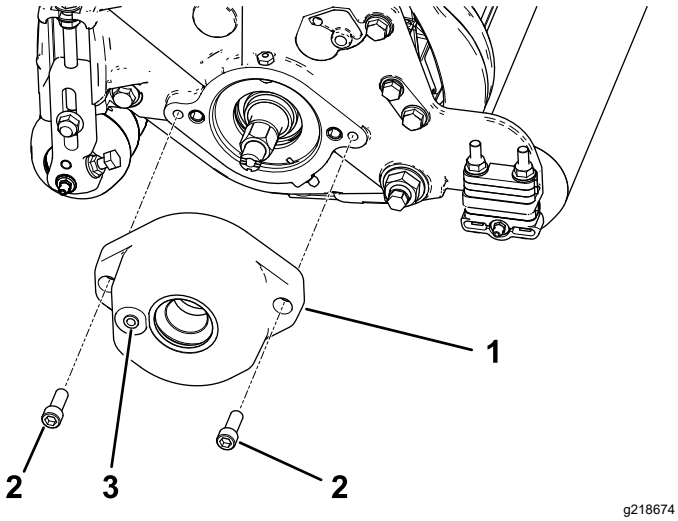

Figura 5

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Perno allen (aplique grasa a las roscas)
3. Taladro roscado

Reubicación del conjunto de polea tensora (transmisiones del lado derecho solamente)

Nota: Las transmisiones del lado derecho se encuentran en la unidad de corte 3 (Figura 1) del Reelmaster 3100, y en las unidades de corte 2 y 4 (Figura 2) del Reelmaster 7000.

Para transmisiones del cepillo del rodillo trasero del lado derecho (Figura 1 y Figura 2), invierta el montaje de la polea tensora para montarla en el **extremo derecho** de la unidad de corte (Figura 6) como se indica a continuación:

1. Retire el conjunto de la polea tensora del extremo izquierdo de la unidad de corte y móntelo en el taladro inferior de la placa del cepillo en el extremo derecho de la unidad de corte (Figura 6).

   Nota: La polea tensora debe poder pivotar libremente; no apriete demasiado la contratuerca del perno de pivote de la polea tensora.
2. Retire el perno de cuello cuadrado y la tuerca y colóquelos en el taladro superior donde estaba el conjunto de la polea tensora (Figura 6).

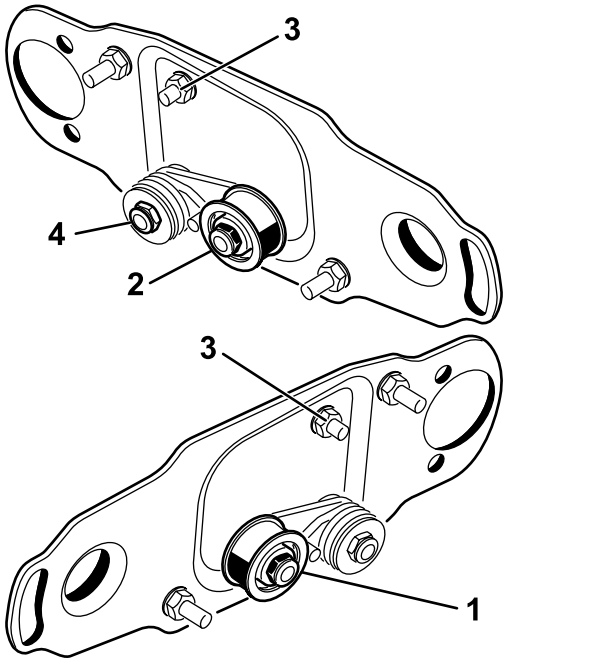

Figura 6

1. Instalación de la polea tensora en el extremo izquierdo del molinete (suministrado en el kit)
2. Instalación de la polea tensora en el extremo derecho del molinete
3. Perno de cuello cuadrado y tuerca
4. No apriete demasiado esta contratuerca.

Retirada del tapón de vaciado de la cubierta del cepillo

Retire únicamente el tapón de vaciado inferior (Figura 7) de las cubiertas de los cepillos. Esto permite que se drene la humedad de la zona de las correas.

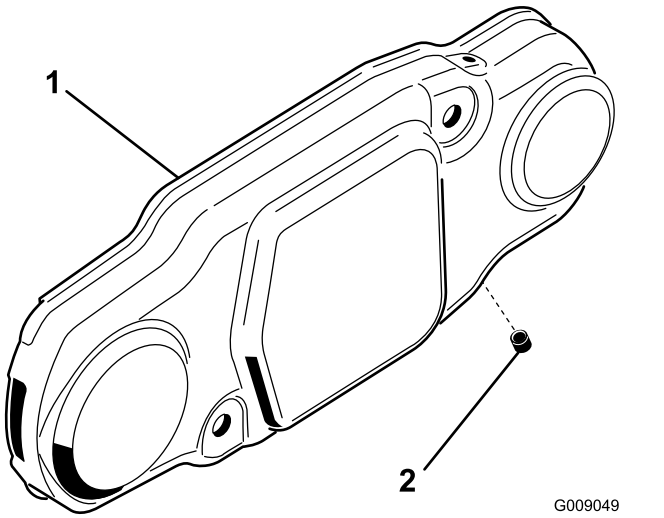

Figura 7

1. Cubierta del cepillo
2. Tapón de vaciado inferior

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 9).

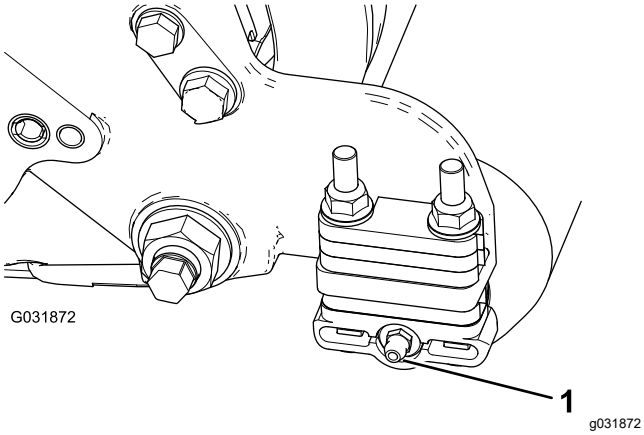

Figura 8

1. Engrasador

2. Instale el engrasador de 90° orientado hacia atrás (Figura 8).

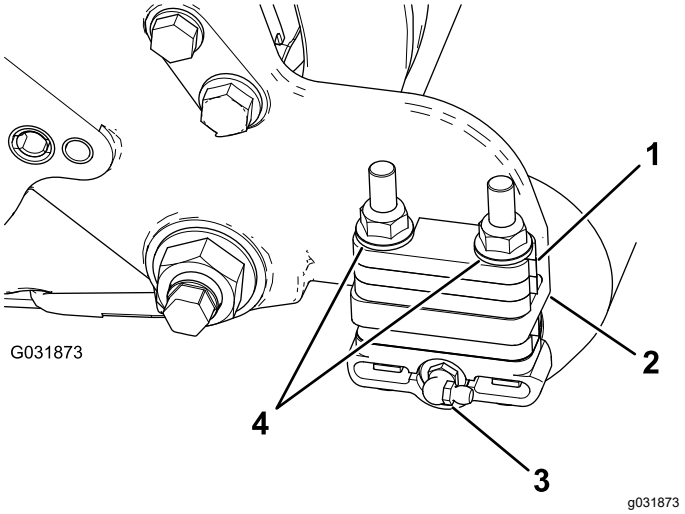

Figura 9

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

3. Retire las 2 contratuercas con arandela prensada que sujetan cada soporte de rodillo a las chapas laterales (Figura 9).

   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 10).

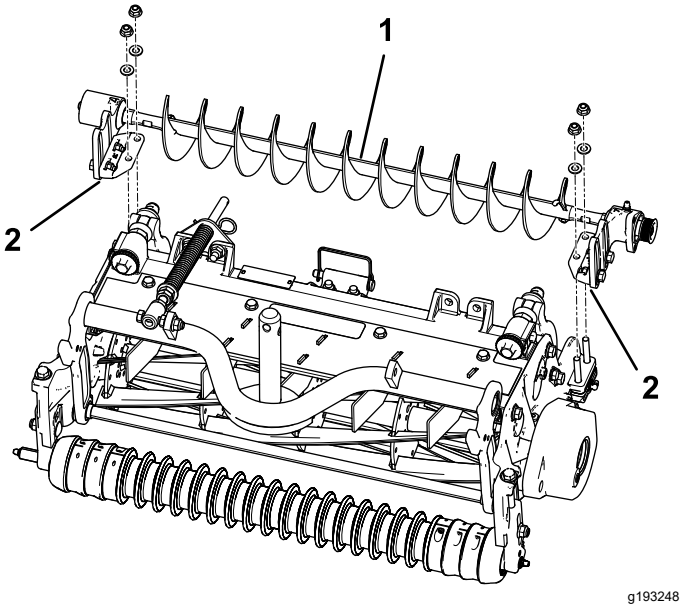

Figura 10

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 11).

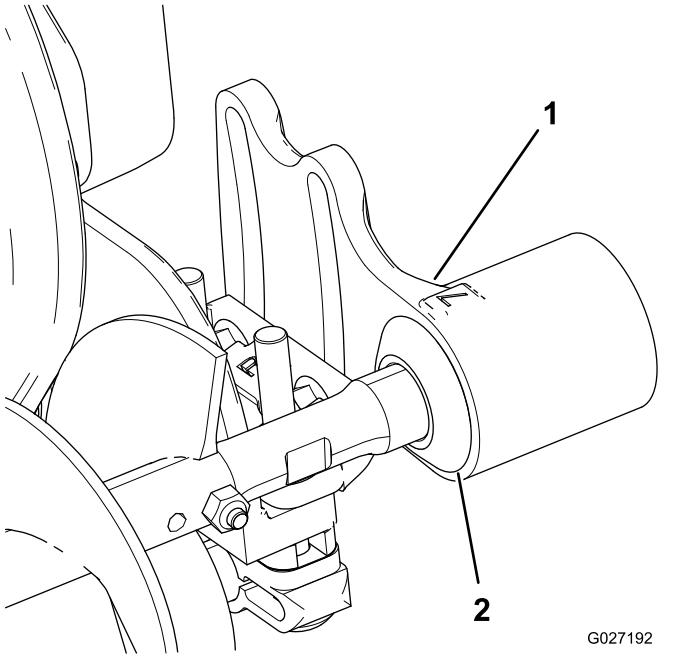

Figura 11

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 12).

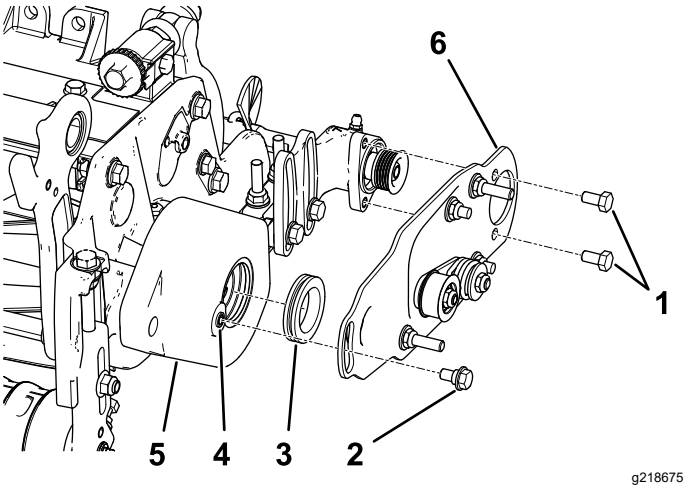

Figura 12

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 12).

   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 12.

4. Aplique fijador de roscas en los 2 pernos (5/16" x ½") y utilícelos para montar la placa del cepillo en el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo (Figura 12).

   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 12).

   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 12).

7. Sujete la placa del cepillo al alojamiento del cepillo de rodillo con el perno de cuello largo (Figura 12).

   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:
   A. 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 13).
   B. Gire el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo hasta que quede paralelo a la chapa lateral de la unidad de corte (Figura 13).
   C. 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 13).

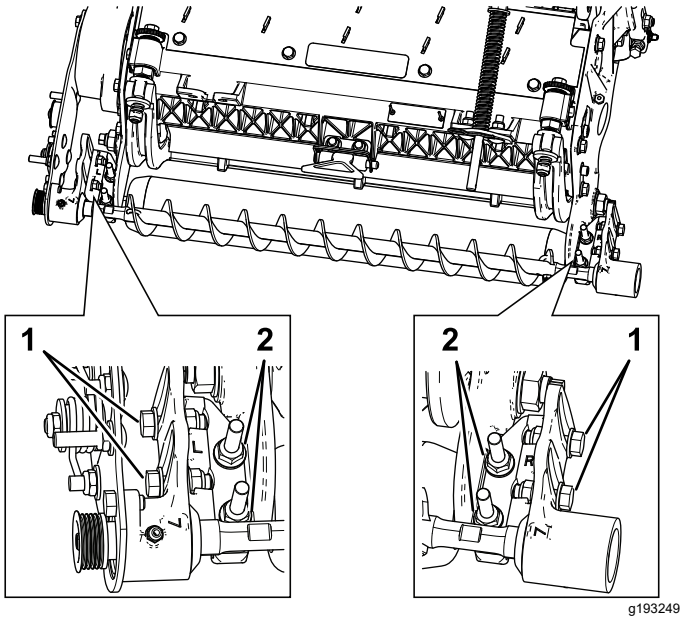

Figura 13

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 13).

   Nota: Los pernos deben venir de fábrica desapretados.

2. Coloque el cepillo del rodillo de manera que apenas toque o descanse sobre el rodillo trasero (Figura 14).

   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.**

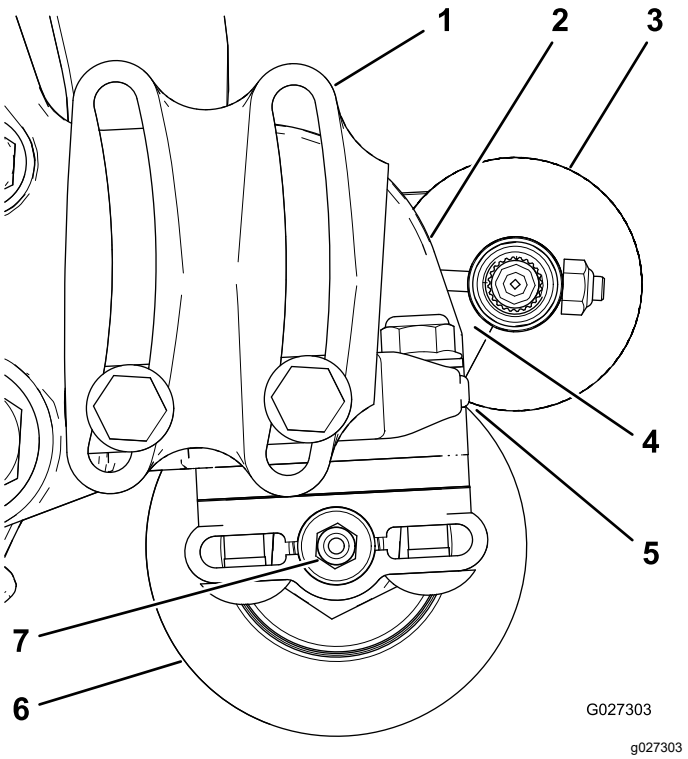

Figura 14

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

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.**

3. 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

1. Inserte el espaciador sobre el eje en el alojamiento del cojinete (Figura 15).
2. Inserte la polea motriz en el espaciador y sobre el eje de transmisión (Figura 15).

   Nota: Asegúrese de que las pestañas de la polea entran en la ranura del eje de transmisión.
3. Sujete la polea y el espaciador al árbol de transmisión con un perno con arandela prensada (⅜" x 2"); consulte Figura 15.

   Nota: Apriete el perno a 47–54 N·m.

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

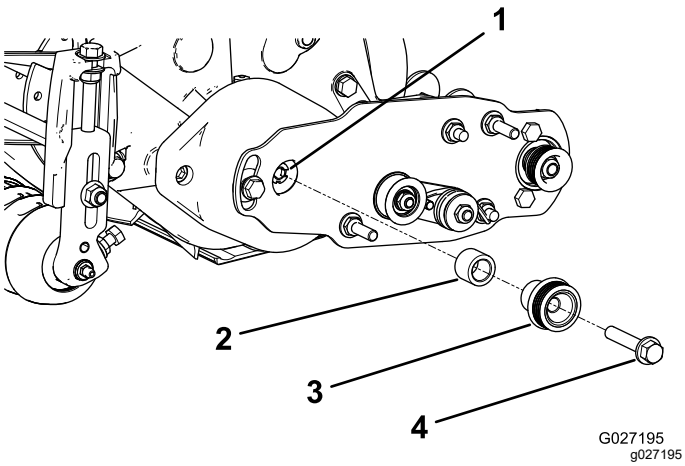

Figura 15

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

Instalación de la correa

1. Instale la correa sobre las poleas:
   - Coloque la correa alrededor de la polea **motriz** y luego por encima de la polea tensora (Figura 16).

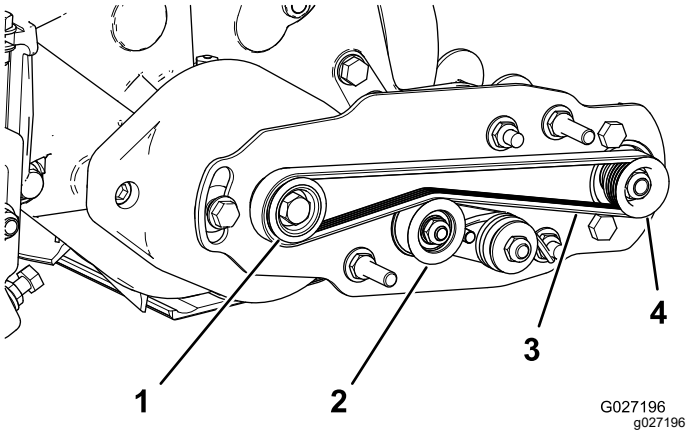

Figura 16

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

   - Empiece a colocar la correa en la polea **arrastrada** (Figura 17).
   - Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 17).

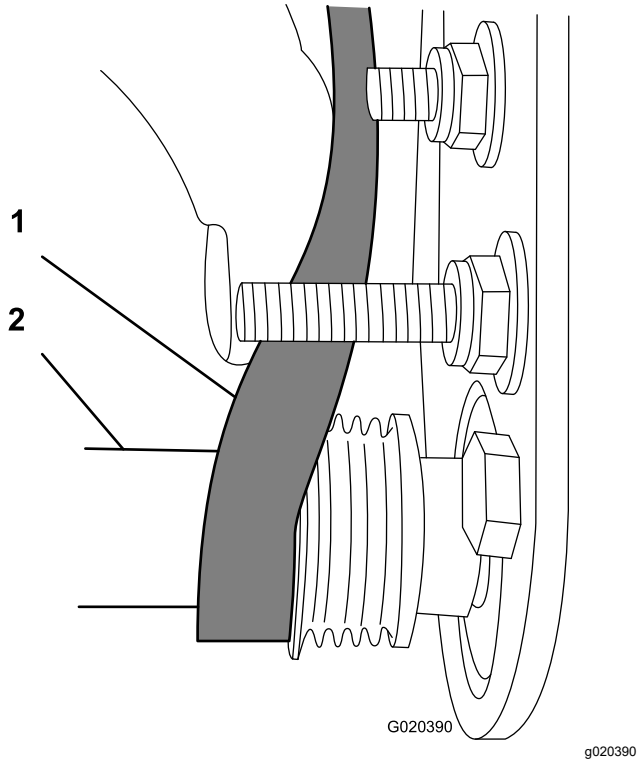

Figura 17

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 18). **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 11).
   - 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.**

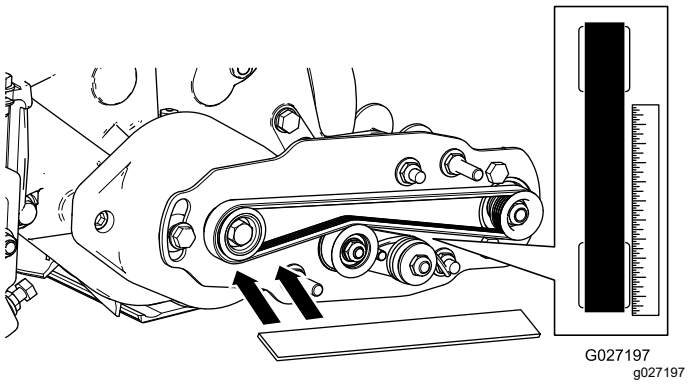

Figura 18

2. Coloque la cubierta de la correa sobre los pernos de montaje y sujétela con 2 tuercas con arandela prensada (Figura 19).

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

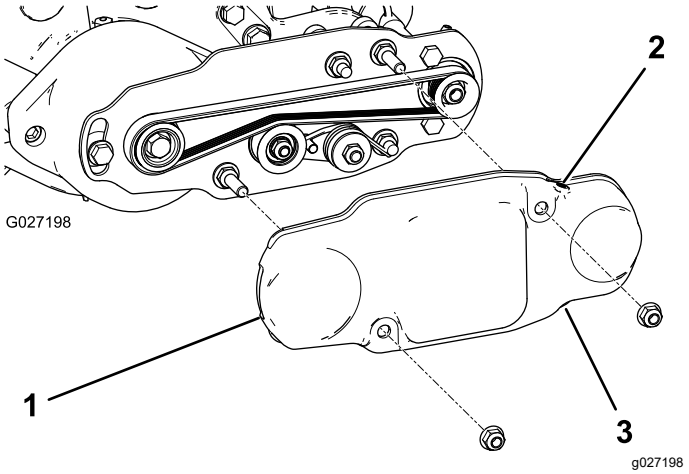

Figura 19

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 Nº 2 (Figura 20). Limpie cualquier exceso de grasa, sobre todo alrededor de los retenes.

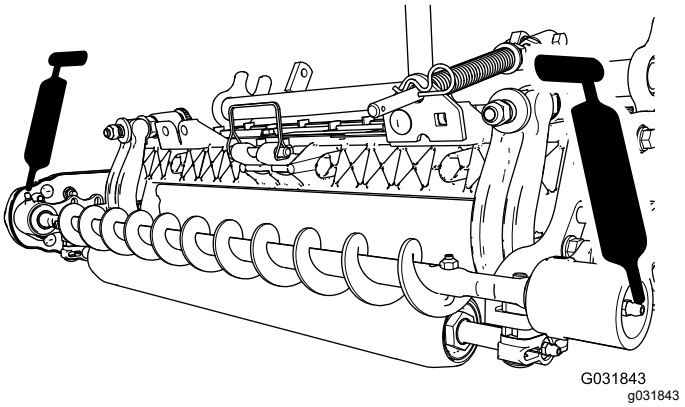

Figura 20

3

Instale el cepillo de altura de corte alta (opcional).

(opcional)

Piezas necesarias en este paso:

–	Cepillo de altura de corte alta (opcional)

Procedimiento

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 21 y Figura 22).

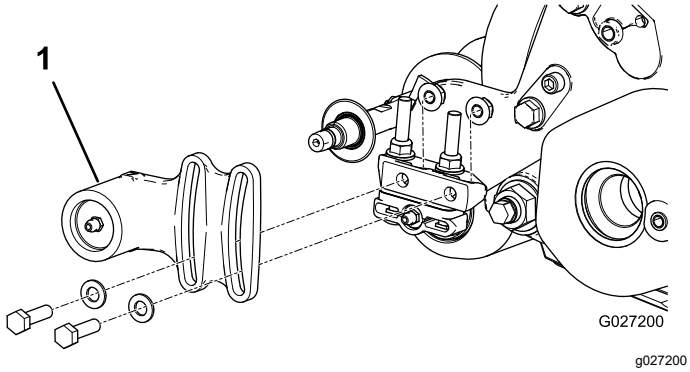

Figura 21

1. Alojamiento del cojinete del lado sin transmisión

2. Retire el alojamiento del cojinete sin motor, y el retén, del eje del cepillo (Figura 22).

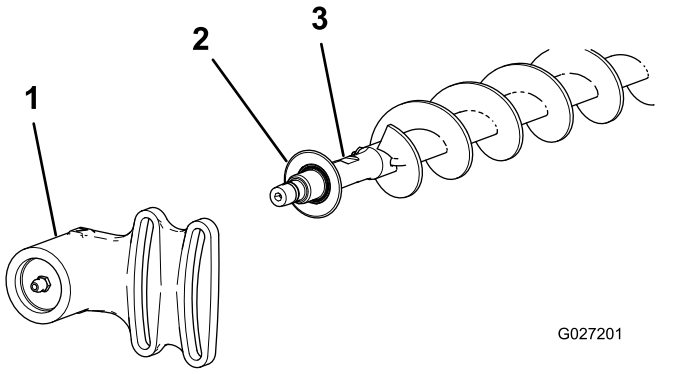

Figura 22

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 23).
4. Retire el cepillo existente del eje del cepillo (Figura 23).
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 23).
6. Deslice el cepillo de altura de corte alta sobre el eje del cepillo (Figura 23).
7. Sujete el cepillo en el eje con los 2 pernos en J y tuercas que se retiraron anteriormente (Figura 23).

   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 contratuercas de los pernos en J a 2–3 N·m.

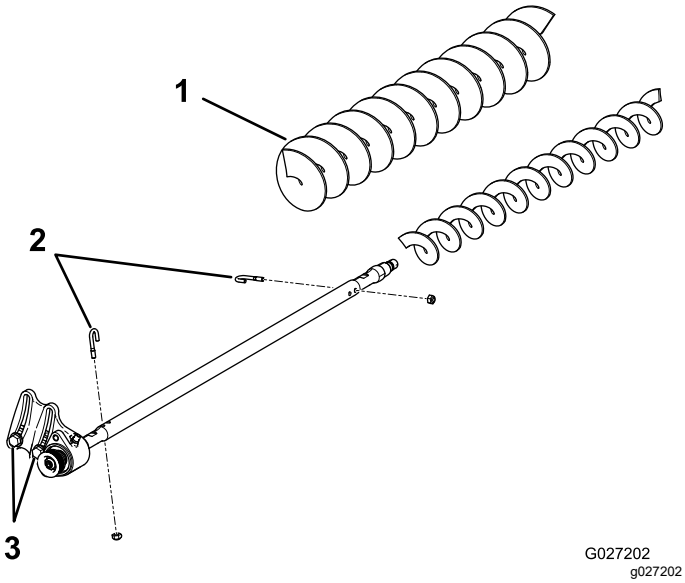

Figura 23

1. Cepillo de altura de corte alta (opcional)
2. Pernos en J
3. Afloje estos pernos.

9. Instale el retén y el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión sobre el eje del cepillo (Figura 22).
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.

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 fijador de roscas no permanente 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. Anote la dirección en que la polea debe desplazarse.

   Nota: La polea arrastrada (en el eje del cepillo del rodillo) puede desplazarse hacia dentro y hacia fuera (Figura 24).

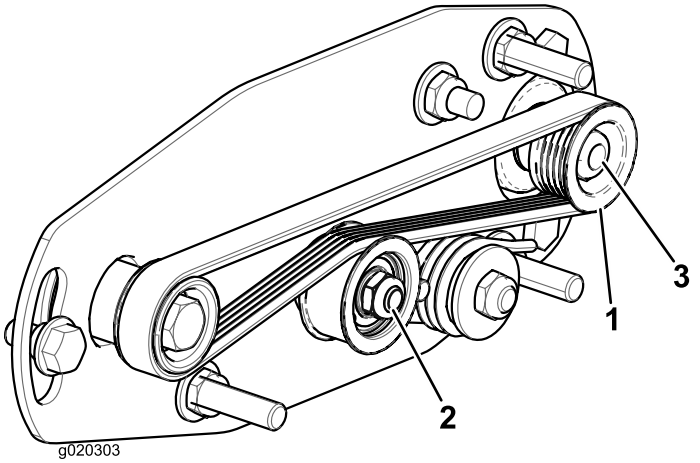

Figura 24

1. Polea arrastrada
2. Conjunto de la 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 24)

   Nota: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para girar el molinete.

3. Retire la contratuerca que sujeta la polea arrastrada al eje del cepillo (Figura 24 o Figura 25).

   Nota: Sujete el eje del cepillo del rodillo para que no gire colocando una llave de ½" en las zonas planas del eje.

4. Retire la polea arrastrada del eje (Figura 25).
5. Si es necesario desplazar la polea hacia fuera, añada una arandela de 0,8 mm de grosor (Figura 25).

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

6. Instale la polea arrastrada.

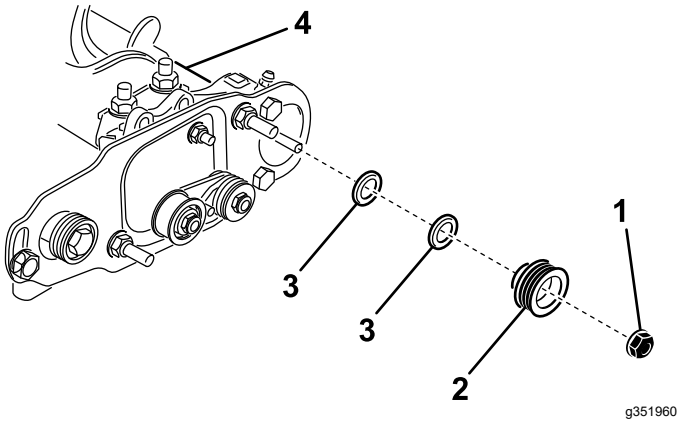

Figura 25

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

7. Sujete las zonas planas del eje del cepillo, y fije la polea arrastrada en el eje con la tuerca con arandela prensada (⅜"–16) que retiró anteriormente.

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

8. Instale la correa sobre las poleas:

   A. Coloque la correa alrededor de la polea **motriz** y luego por encima de la polea tensora (Figura 26).

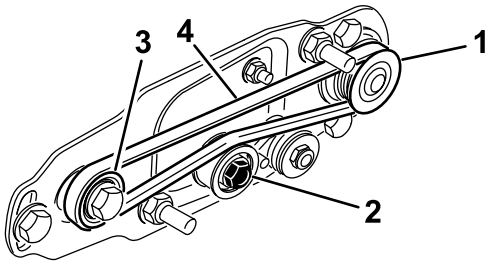

Figura 26

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

   B. Empiece a colocar la correa en la polea **arrastrada** (Figura 26).

   C. Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 27).

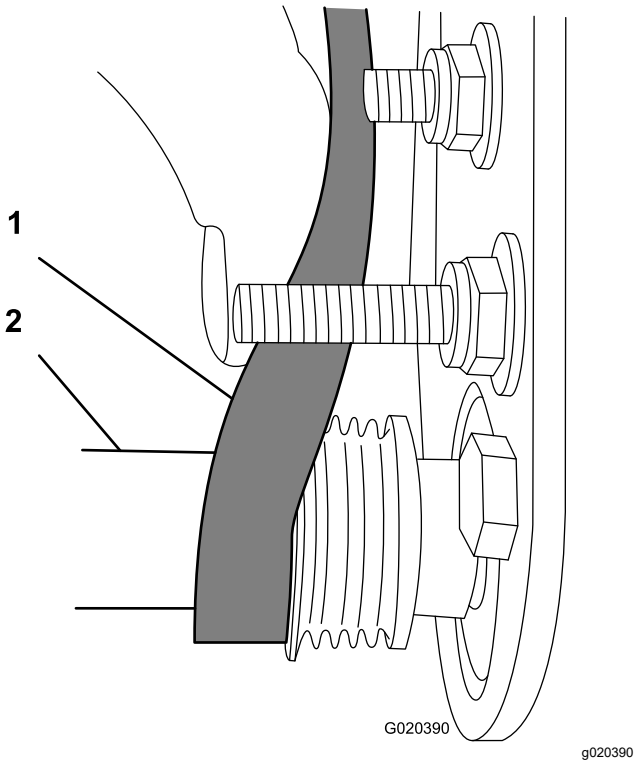

Figura 27

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.**

9. Vuelva a comprobar la alineación de la polea y repita este procedimiento 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 28).
2. Introduzca una palanca de mango largo (se recomienda una palanca de ⅜" x 12" con mango de destornillador) a través de la parte trasera del molinete de corte, junto al lado de la unidad de corte que se va a apretar (Figura 28).
3. Coloque la palanca contra la parte soldada de la placa de soporte del molinete (Figura 28).

   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.**

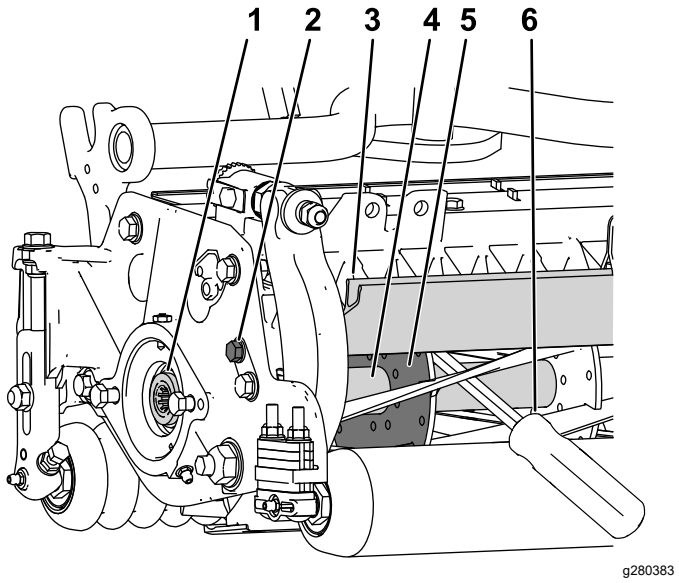

Figura 28

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. Introduzca una palanca de mango largo (se recomienda una palanca de ⅜" x 12" con mango de destornillador) a través de la parte delantera del molinete de corte, junto al lado de la unidad de corte a apretar (Figura 29).
2. Coloque la palanca contra la parte soldada del refuerzo del molinete de corte interno (Figura 29).

   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.**

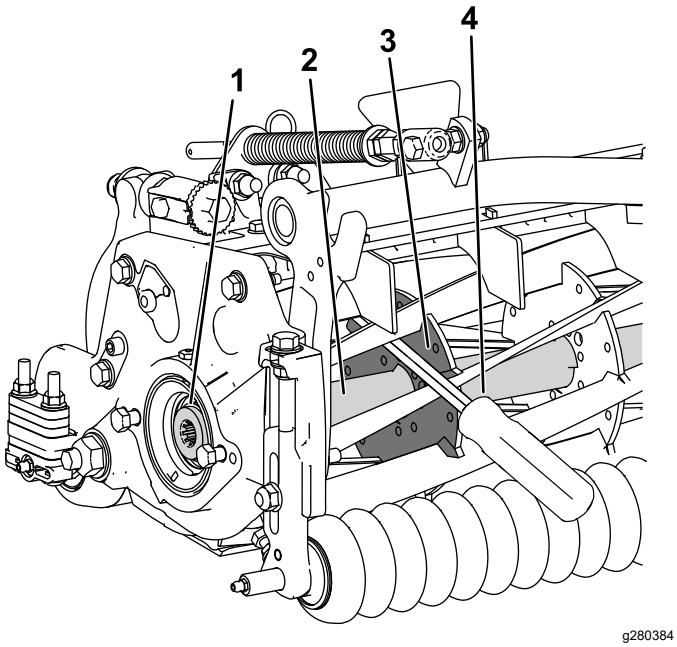

Figura 29

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
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
03243	—	Kit de cepillo del rodillo trasero de 69 cm	27IN RRB ONLY KIT	CRT, 69 cm	2006/42/CE
03246	—	Kit de cepillo del rodillo trasero de 81 cm	32 IN RRB ONLY KIT	CRT, 81 cm	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 12, 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 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
03243	—	Kit de cepillo del rodillo trasero de 69 cm	27IN RRB ONLY KIT	CRT, 69 cm	S.I. 2008 N.º 1597
03246	—	Kit de cepillo del rodillo trasero de 81 cm	32 IN RRB ONLY KIT	CRT, 81 cm	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 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.

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:

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



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Octubre 12, 2022