Form No. 3369-260 Rev A

Kit MVP - DPA de servicio pesado

Unidades de corte DPA de 56, 69 y 81 cm para Unidades de tracción Reelmaster Serie 3100, Serie 5010, Serie 6500/6700 y Serie 7000

Nº de modelo 120-7230

Instrucciones de instalación

Piezas sueltas

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

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	–	Retire los ajustadores antiguos de la barra de asiento
Eje del ajustador	2	Instale los ajustadores nuevos de la barra de asiento
Arandela ondulada	2	
Casquillo con brida	4	
Arandela plana	2	
Contratuerca	2	
Tornillo de ajuste de la barra de asiento	2	
Arandela endurecida	2	
Muelle de compresión	2	
Tuerca de tensado del muelle	2	

Documentación y piezas adicionales

Descripción	Cant.	Uso
Instrucciones de instalación	1	Utilizar para instalar el kit
Catálogo de piezas	1	Consultar números de piezas

Retirada de los ajustadores antiguos de la barra de asiento

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada, baje las unidades de corte, ponga el freno de estacionamiento, apague el motor y retire la llave de contacto.
2. Gire los tornillos de ajuste de la barra de asiento en el sentido contrario a las agujas del reloj para alejar la contracuchilla del molinete (Figura 1).

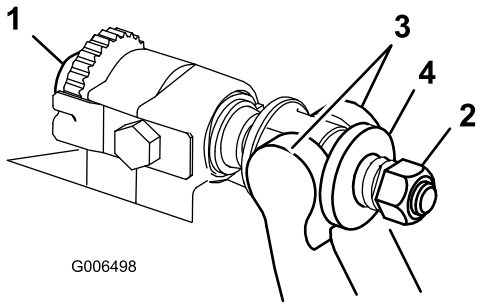


Figura 1

1. Tornillo de ajuste de la barra de asiento
2. Tuerca de tensado del muelle
3. Barra de asiento
4. Arandela

© 2011—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

3. Afloje la tuerca de tensado del muelle hasta que el muelle deje de presionar la arandela contra la barra de asiento (Figura 1).
4. Retire la tuerca de tensado del muelle de compresión, el muelle de compresión y la arandela del tornillo de ajuste de la barra de asiento (Figura 4).
5. En cada lado de la máquina, afloje la contratuerca que sujeta el perno de la barra de asiento (Figura 2).

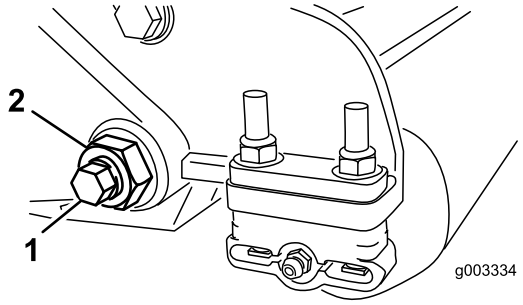


Figura 2

1. Perno de la barra de asiento
2. Contratuerca

6. Retire cada perno de la barra de asiento, para poder tirar de la barra hacia abajo y retirarla de la máquina (Figura 2). Guarde las 2 arandelas de nylon y la arandela de acero troquelado de cada extremo de la barra de asiento (Figura 3).

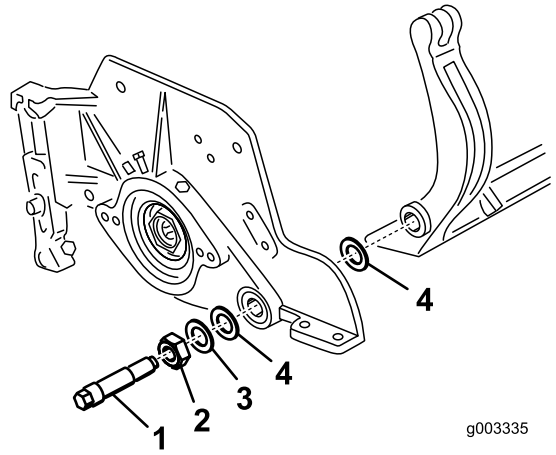


Figura 3

1. Perno de la barra de asiento
2. Tuerca
3. Arandela de acero
4. Arandela de nylon

7. Desenrosque el eje del ajustador del tornillo de ajuste de la barra de asiento (Figura 4). El eje del ajustador de la barra de asiento tiene rosca a izquierdas.
8. Retire el anillo de retención y la arandela ondulada del eje del ajustador y retire el eje del ajustador del bastidor de la unidad de corte (Figura 4).
9. Retire los casquillos con brida del bastidor central de la unidad de corte (Figura 4).
10. Repita el procedimiento en el otro extremo de la unidad de corte.

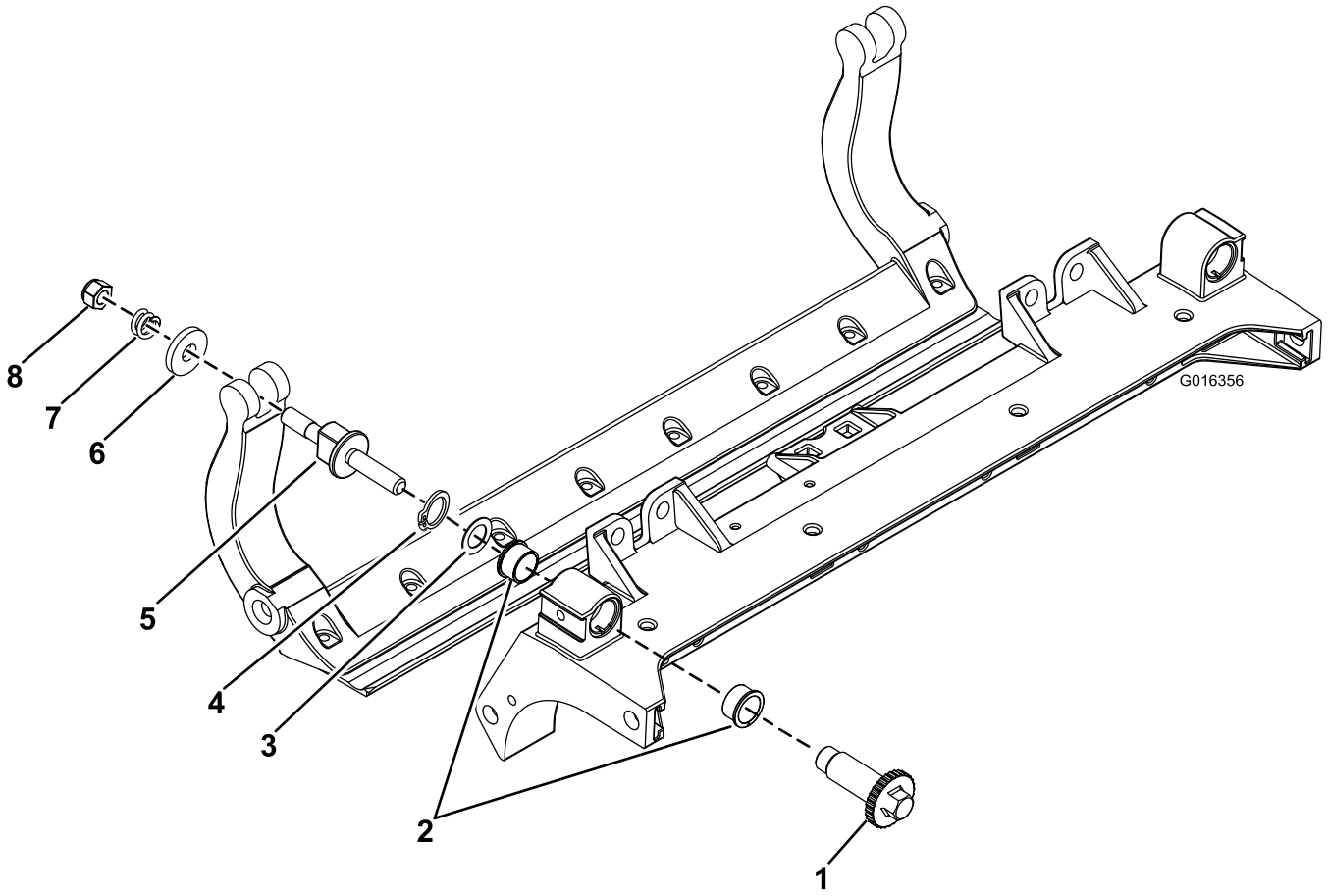


Figura 4

1. Eje del ajustador
2. Casquillo con brida
3. Arandela ondulada
4. Anillo de retención
5. Tornillo de ajuste de la barra de asiento
6. Arandela
7. Muelle de compresión
8. Tuerca de tensado del muelle

Instalación de los ajustadores nuevos de la barra de asiento

1. Limpie a fondo el interior del alojamiento de los casquillos.
2. Aplique antigripante al interior del alojamiento de los casquillos del bastidor central de la unidad de corte (Figura 5).
3. Alinee los salientes de los casquillos con brida con las ranuras del bastidor, e instale los casquillos (Figura 5).
4. Instale una arandela ondulada sobre el eje del ajustador e introduzca el eje del ajustador en los casquillos con brida del bastidor de la unidad de corte (Figura 5).
5. Sujete el eje del ajustador con una arandela plana y una contratuerca (Figura 5). Apriete la contratuerca a 20-27 N-m.

   Nota: El eje del ajustador de la barra de asiento tiene rosca a izquierdas.
6. Aplique antigripante a las roscas del tornillo de ajuste de la barra de asiento que entran en el eje del ajustador. Enrosque el tornillo del ajustador de la barra de asiento en el eje del ajustador.
7. Instale provisionalmente la arandela endurecida, el muelle y la tuerca de tensado del muelle en el tornillo de ajuste.
8. Instale la barra de asiento, colocando las orejetas de montaje entre la arandela y el ajustador de la barra.
9. Sujete la barra de asiento a cada chapa lateral con los pernos de la barra (con tuercas en los pernos) y las 6 arandelas. Debe colocarse una arandela de nylon en cada lado del saliente de la chapa lateral. Coloque una arandela de acero por fuera de cada arandela de nylon (Figura 3). Apriete los pernos de la barra de asiento a 37-45 Nm. Apriete las contratuercas hasta que la arandela de acero exterior deje de girar, y la holgura quede eliminada, pero no apriete demasiado ni desvíe las chapas laterales. Las arandelas del interior pueden tener cierta holgura.
10. Apriete la tuerca de cada ajustador hasta que los muelles de compresión estén comprimidos del todo, luego afloje la tuerca 1/2 vuelta.
11. Repita el procedimiento en el otro extremo de la unidad de corte.
12. Ajuste la contracuchilla contra el molinete, siguiendo las instrucciones del *Manual del operador* de la unidad de corte.

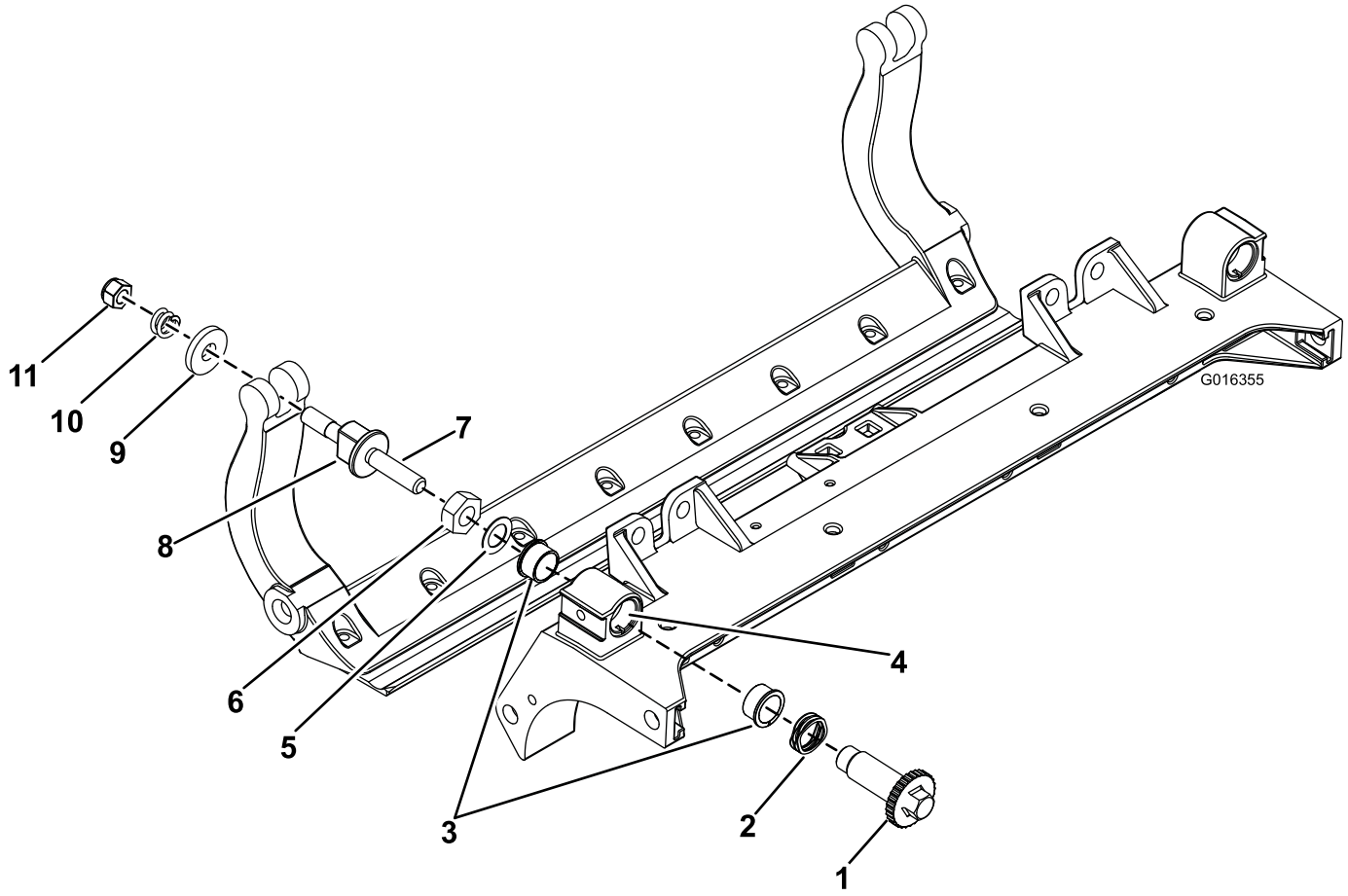


Figura 5

1. Eje del ajustador
2. Arandela ondulada
3. Casquillo con brida
4. Aplicar antigripante aquí
5. Arandela plana
6. Contratuerca
7. Aplicar antigripante aquí
8. Tornillo de ajuste de la barra de asiento
9. Arandela endurecida
10. Muelle de compresión
11. Tuerca de tensado del muelle

Notas:

Notas:



Count on it.