



Carcasa de descarga trasera de tamaño medio 32RD, 36RD y 48RD

Nº de modelo 02710—Nº de serie 312000001 y superiores

Nº de modelo 02711—Nº de serie 312000001 y superiores

Nº de modelo 02712—Nº de serie 312000001 y superiores

Instrucciones de montaje

Estas instrucciones no deben entregarse al cliente.

Estas instrucciones cubren el procedimiento de instalación por un concesionario de una carcasa de corte (02710, 02711 u 02712) en una unidad motriz de tamaño medio (30069).

Este equipo ha sido diseñado y fabricado para cumplir los requisitos de seguridad de la norma europea EN 836, en la medida en que sea razonablemente factible, y no pondrá en peligro la salud y la seguridad de las personas que trabajen con el mismo. Lo anterior, sin embargo, está sujeto a que la máquina sea correctamente mantenida y utilizada de acuerdo con las condiciones estipuladas en el *Manual del operador* y en otros lugares, que han resultado ser necesarias con arreglo a los estudios y ensayos realizados por The Toro Company.

Importante: Apriete todas las fijaciones a la torsión especificada. Las piezas a montar no deben ser taladradas, cortadas o modificadas en modo alguno.

⚠ ADVERTENCIA

Si el motor debe estar en marcha para realizar cualquier ajuste de mantenimiento, mantenga las manos, los pies, la ropa y las demás partes del cuerpo alejados de las unidades de corte y de otras piezas en movimiento.

⚠ ADVERTENCIA

Los gases de escape del motor contienen monóxido de carbono, que es un veneno inodoro que puede matarle.

No haga funcionar el motor dentro de un edificio o en un recinto cerrado.

Importante: Lea y comprenda estas instrucciones de montaje antes de proceder. Consulte el *Catálogo de piezas* y el *Manual del operador* de la máquina en la que se montarán estas piezas.

Importante: Asegúrese de que todos los equipos de elevación/izado están en buenas condiciones, y que cuenta con capacidad suficiente y segura. Siempre solicite asistencia al levantar cargas incómodas o pesadas.

1

Instalación de la carcasa de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Protector de descarga central
2	Perno de cuello cuadrado (M10 x 25 mm)
4	Arandela (M8–17)
2	Contratuerca M8
8	Tuerca con arandela prensada (3/8 pulgada)
1	Protector inferior
2	Perno (M8 x 25 mm)
1	Protector de la polea motriz
8	Perno (3/8 x 1 pulgada)
2	Arandela pesada (M10)
2	Tuerca M10
8	Arandela curva
1	Protector de arrastre
2	Arandela de muelle (M10)

Procedimiento

1. Eleve y apoye la unidad de tracción usando un método de elevación apropiado.
2. Retire ambas ruedas de la unidad de tracción (Figura 1).

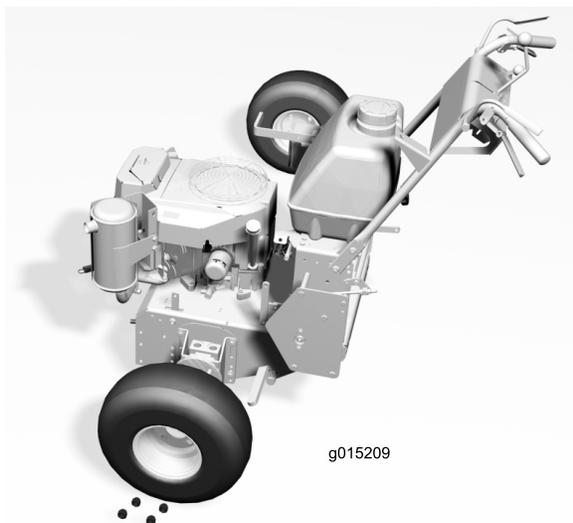


Figura 1

antes de elevar la carcasa de corte rotativa y colocarla en su posición contra la unidad motriz (Figura 2).

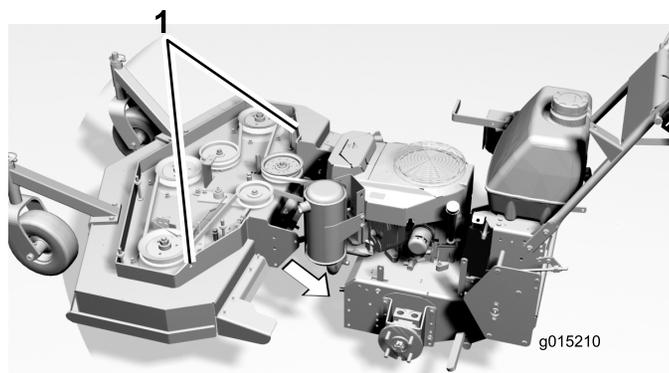


Figura 2

1. Puntos de izado
4. Instale 8 pernos (3/8 x 1 pulgada), arandelas curvas y tuercas con arandela prensada para sujetar la carcasa de corte rotativa a la unidad motriz. Observe la orientación de los pernos en Figura 3. Asegúrese de que la carcasa del motor está paralela a la carcasa de corte con una tolerancia de +/- 0,5 grados antes de apretar los pernos de fijación.

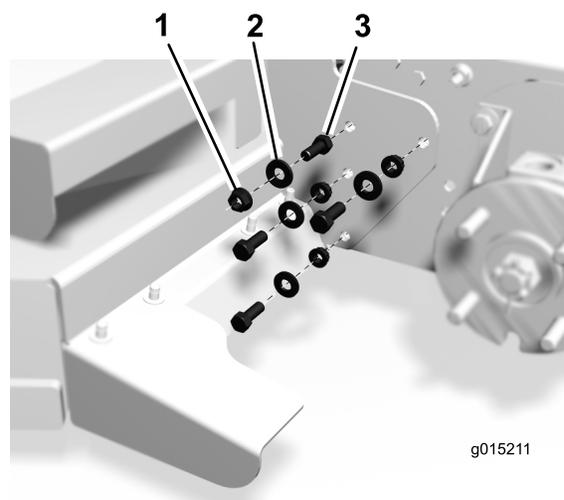


Figura 3

1. Tuerca con arandela prensada (3/8 pulgada)
2. Arandela curva
3. Perno (3/8 x 1 pulgada)

Nota: Figura 3 La muestra las fijaciones fuera de la unidad de corte para ilustrar mejor qué configuración va con cada taladro. Instale los pernos y las arandelas juntos en el mismo lado del bastidor.

3. Retire la cubierta de la carcasa y la varilla de acoplamiento de engranado de la toma de fuerza

5. Apriete los pernos a 40–47 N-m.
6. Enrosque la varilla de acoplamiento de engranado de la toma de fuerza en la horquilla de la palanca acodada de la unidad motriz, y conecte el otro

extremo al brazo de apoyo, sujetándolo con el pasador de horquilla (Figura 4).



Figura 4

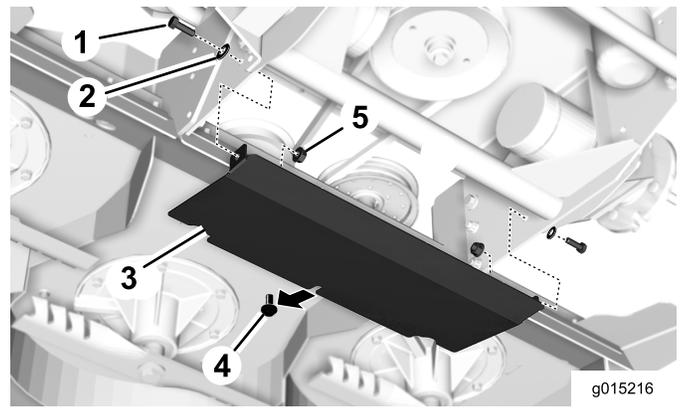


Figura 6

- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Perno (M8 x 25 mm) | 4. Perno central y arandela |
| 2. Arandela (M8-17) | 5. Arandela (M8-17) y contratuerca (M8) |
| 3. Protector de descarga central | |

7. Ajuste el acoplamiento de la toma de fuerza según lo indicado en la sección Ajuste del acoplamiento de la toma de fuerza del *Manual del operador* de la unidad de tracción.
8. Compruebe el ajuste del interruptor de seguridad de la toma de fuerza, según se indica en la sección Ajuste del interruptor de seguridad de la toma de fuerza del *Manual del operador* de la unidad de tracción.
9. Compruebe el enrutado de la correa de transmisión de la carcasa (Figura 5). Consulte en la sección Ajuste de la tensión de la correa del cortacésped del *Manual del operador* las instrucciones sobre el ajuste de la correa de transmisión de la carcasa. Asegúrese de que la correa está instalada en el lado correcto de la guía de la correa, por debajo del bastidor del motor, y ajuste la guía de la correa.

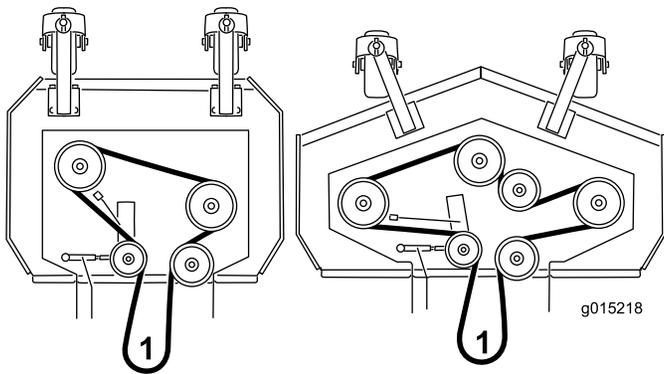


Figura 5

Toma de fuerza engranada

1. A la polea motriz del motor

10. Compruebe y ajuste el freno de la cuchilla; consulte la sección Ajuste del freno de la cuchilla del *Manual del operador*.
11. Instale el protector de descarga central entre el bastidor del motor y la carcasa de corte.

- A. Retire la tuerca central, el perno y las arandelas de la fijación central de la carcasa (Figura 6).
- B. Instale el protector en la unidad de tracción usando 2 pernos (M8 x 25 mm), 4 arandelas (M8-17), y 2 contratuercas (M8) en el taladro inferior del bastidor del motor (Figura 6).
- C. Sujete el borde delantero del protector a la carcasa usando el perno central, la arandela y la tuerca que retiró anteriormente (Figura 6).
12. Consulte la sección Ajuste de la altura de corte del *Manual del operador*, y compruebe/ajuste la altura del eje trasero, dependiendo de la altura de corte deseada.
13. Instale las ruedas de tracción en los cubos y sujételas con las tuercas de las ruedas motrices. Apriete las tuercas a 122–129 Nm.
14. Baje la máquina al suelo.
15. Instale el protector de la polea motriz en la parte trasera del bastidor del motor con 2 pernos de cuello cuadrado (M10 x 25 mm), arandelas pesadas (M10), arandelas de muelle y tuercas (M10) (Figura 7). Asegúrese de centrar el protector en el bastidor del motor.

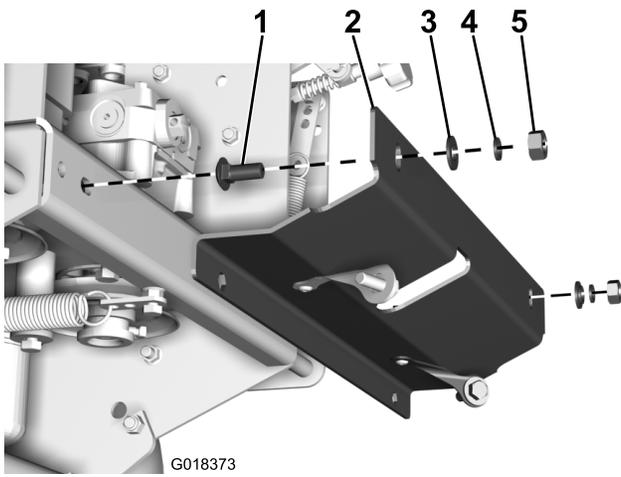


Figura 7

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. Perno de cuello cuadrado (M10 x 25 mm) | 4. Arandela de muelle |
| 2. Protector de la polea motriz | 5. Tuerca M10 |
| 3. Arandela pesada (M10) | |

16. Posicione provisionalmente el protector inferior y ajuste la posición del protector de la polea motriz si es necesario (Figura 8).

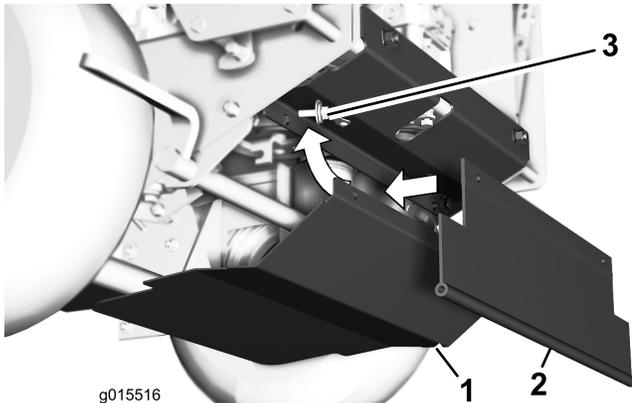


Figura 8

- | | |
|--------------------------|----------------------------|
| 1. Protector inferior | 3. Perno sujeto al cordón. |
| 2. Protector de arrastre | |

17. Instale el protector inferior y el protector de arrastre en el protector de la polea motriz y sujételos con los pernos sujetos a los cordones del protector de la polea motriz (Figura 8).

18. Ajuste la posición de las ruedas giratorias y la altura de la cuchilla a la altura de corte correcta; consulte la sección Ajuste de la altura de corte del *Manual del operador*. Instale la cubierta de la carcasa, y sujétela con las fijaciones que retiró.

19. Si se abrió la válvula de desvío de la bomba hidráulica para poder empujar la unidad motriz, cierre las válvulas de desvío, pero no las apriete

demasiado. Compruebe que todas las fijaciones están correctamente apretadas, y que todos los niveles de fluidos son correctos. Arranque el motor (consulte la sección Arranque y parada del *Manual del operador*) y compruebe el funcionamiento de todos los controles (consulte el *Manual del operador*).

20. Reúna todas las piezas y la documentación para su entrega al cliente. Rellene la documentación de garantía y de inspección pre-entrega.

Nota: Es necesario rellenar una tarjeta de registro de la garantía, tanto para la unidad motriz como para la carcasa.

2

Ajuste de la velocidad de ralentí

No se necesitan piezas

Procedimiento

Para asegurar el cumplimiento de la Directiva sobre ruidos de la UE, el concesionario debe verificar la velocidad correcta del motor, es decir, 2900 rpm cuando la unidad está conectada a los modelos 02710 y 02711, y 3500 rpm cuando la unidad está conectada al modelo 02712.

Las cifras de 2900/3500 rpm se refieren a la velocidad del motor sin carga; realice el ajuste con la TDF desengranada. La tolerancia es de más 0 rpm/menos 50 rpm. El motor debe estar caliente; deje funcionar el motor durante 15 minutos antes de realizar cualquier ajuste. Vuelva a comprobar la velocidad definitiva del motor después de realizar y apretar los ajustes.

1. Afloje la contratuerca y desenrosque unas vueltas el tornillo de ralentí alto. Para ajustar la velocidad (rpm) del motor en unidades de potencia conectadas a los modelos 02710 y 02711, sustituya el tornillo de ralentí alto por el tornillo de ralentí alto M5 x 50 suministrado con 02711 y 02710 (Figura 9).

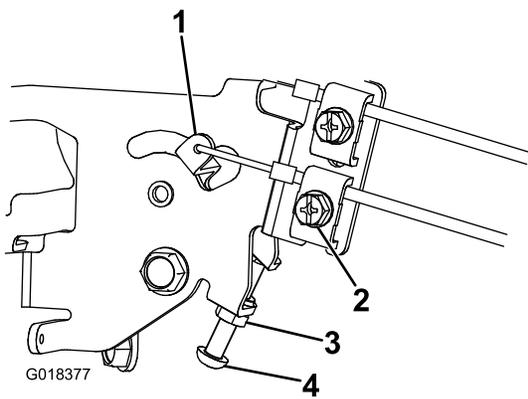


Figura 9

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Palanca de control de la velocidad | 3. Contratuerca |
| 2. Tornillo del cable | 4. Tornillo de ralentí alto |

-
- Mueva la palanca del acelerador, situada en el panel de control del operador, para obtener la velocidad de motor deseada.
 - Gire el tornillo de ralentí alto hasta que el extremo del mismo apenas toque la palanca de control de la velocidad, y apriete la contratuerca (Figura 9).
 - Compruebe la velocidad de ralentí alto y repita este procedimiento si es necesario.
 - Afloje el tornillo del cable y ajuste la longitud del cable hasta que la palanca del acelerador del panel de control del operador esté en la posición de velocidad máxima cuando la palanca de control de la velocidad entre en contacto con el tornillo de ralentí ajustado anteriormente.
 - Apriete el tornillo del cable.

Notas:

Notas:



Count on it.