Form No. 3375-908 Rev C

Kit de recogedor

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3550 de 46 y 56 cm

Nº de modelo 03919

Nº de modelo 03920

Nº de modelo 03921

Instrucciones de instalación

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	Guía del recogedor (46 cm)	1	Instale las guías y los soportes del recogedor
	Cierre de leva del recogedor (46 cm).	1	
	Cierre de leva del recogedor (56 cm).	2	
	Pasador cilíndrico (46 cm)	1	
	Pasador cilíndrico (56 cm)	2	
	Arandela	1	
	Muelle de torsión izquierdo (dorado)	1	
	Muelle de torsión derecho (negro)	1	
	Collar del recogedor (460cm).	1	
	Collar del recogedor (56 cm).	2	
	Arandela plana (0,344 x 0,875)	2	
	Perno (5/16 x 1-1/4 pulgada) (56 cm)	2	
	Perno (5/16 x 1-1/4 pulgada) (46 cm)	1	
	Perno (5/16 x 1/2 pulgada) (46 cm)	1	
	Arandela de plástico (46 cm)	1	
	Arandela de plástico (56 cm)	2	
	Espaciador	2	
	Perno (3/8-16 x 1-1/4 pulgada)	2	
2	Barra de corte	1	Instale la barra de corte.
	Perno (1/4 x 1-3/4 pulgadas)	4	
	Contratuerca (1/4 pulgada)	4	
3	Recogedor	1	Monte el recogedor en la unidad de corte.
4	No se necesitan piezas	–	Ajuste la posición del recogedor.
5	Manual del operador	1	Lea la documentación y guárdela en un lugar seguro.
	Catálogo de piezas	1	

© 2013—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registre su producto en www.Toro.com.

CE

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

3375-908 C

1

Instalación de las guías y los soportes del recogedor

Piezas necesarias en este paso:

1	Guía del recogedor (46 cm)
1	Cierre de leva del recogedor (46 cm).
2	Cierre de leva del recogedor (56 cm).
1	Pasador cilíndrico (46 cm)
2	Pasador cilíndrico (56 cm)
1	Arandela
1	Muelle de torsión izquierdo (dorado)
1	Muelle de torsión derecho (negro)
1	Collar del recogedor (460cm).
2	Collar del recogedor (56 cm).
2	Arandela plana (0,344 x 0,875)
2	Perno (5/16 x 1-1/4 pulgada) (56 cm)
1	Perno (5/16 x 1-1/4 pulgada) (46 cm)
1	Perno (5/16 x 1/2 pulgada) (46 cm)
1	Arandela de plástico (46 cm)
2	Arandela de plástico (56 cm)
2	Espaciador
2	Perno (3/8-16 x 1-1/4 pulgada)

Procedimiento

1. Retire las unidades de corte de sus embalajes. Móntelas y ajústelas siguiendo las instrucciones del *Manual de operador* de la unidad de corte.
2. Utilice Figura 1 y Figura 2 para determinar las posiciones en las que deben montarse las guías y los cierres de leva de los recogedores en los bastidores de tiro de las unidades de corte.

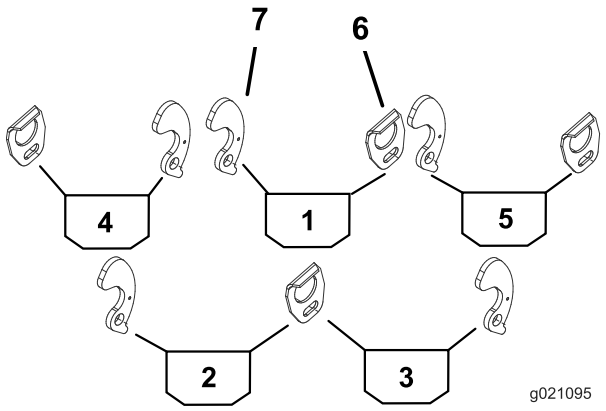

Figura 1

Unidad de corte de 46 cm

1. Recogedor central
2. Recogedor trasero izquierdo
3. Recogedor trasero derecho
4. Recogedor delantero izquierdo
5. Recogedor delantero derecho
6. Guía del recogedor
7. Cierre de leva del recogedor

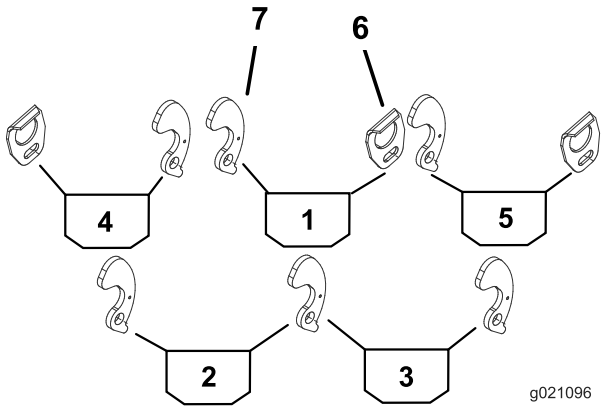

Figura 2

Unidad de corte de 56 cm en la posición trasera (piezas 2 y 3)

1. Recogedor central
2. Recogedor trasero izquierdo
3. Recogedor trasero derecho
4. Recogedor delantero izquierdo
5. Recogedor delantero derecho
6. Guía del recogedor
7. Cierre de leva del recogedor

3. Monte una guía de recogedor en el lado correspondiente del bastidor de tiro de cada unidad de corte (Figura 1) con un perno (5/16 x 1-1/2 pulgada) y arandela plana (0,344 x 0,875).

   Nota: Posicione los componentes según se muestra en Figura 3.

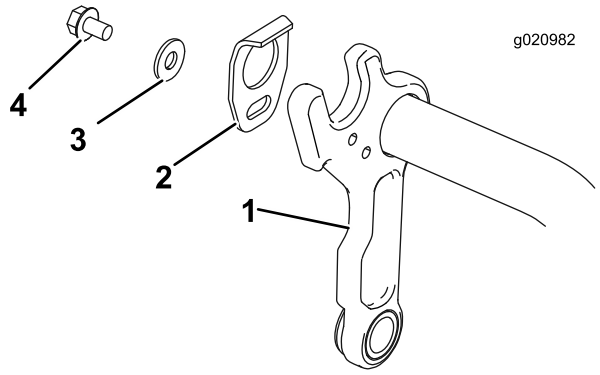

Figura 3

1. Bastidor de tiro
2. Guía del recogedor
3. Arandela plana (0,344 x 0,875)
4. Perno (5/16 x 1/2 pulgada)

4. Retire la tuerca, la arandela plana y el espaciador existentes; deseche el espaciador y guarde la tuerca y la arandela plana (Figura 4).

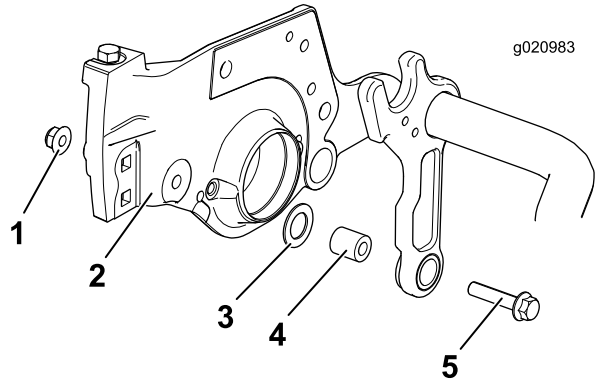

Figura 4

1. Tuerca existente
2. Chapa lateral
3. Arandela plana existente
4. Espaciador existente
5. Perno existente

5. Instale un perno (3/8-16 x 1-1/4 pulgada) y un espaciador nuevo y sujételos usando la tuerca suministrado en el kit (Figura 5).

   Nota: Asegúrese de que la arandela plana está entre el bastidor y la chapa lateral, y que la arandela plana está colocada alrededor del espaciador, según se muestra en Figura 5.

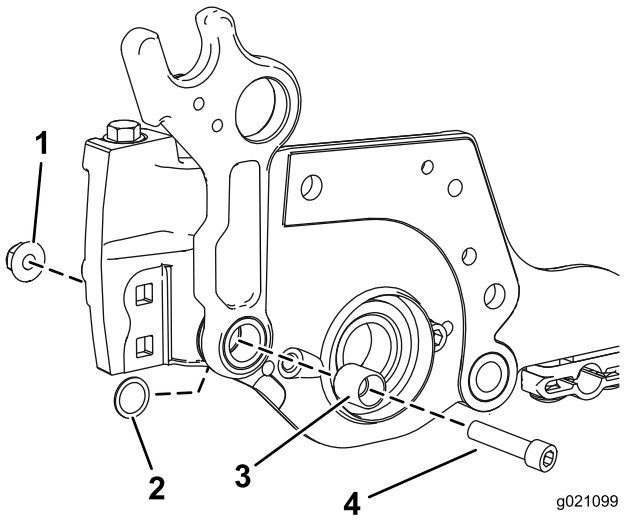

Figura 5

1. Tuerca
2. Arandela plana
3. Espaciador
4. Perno (3/8–16 x 1–1/4)

6. Instale un pasador cilíndrico en el taladro inferior del lado correspondiente del bastidor de tiro de cada unidad de corte (Figura 6).

   Nota: El extremo del pasador cilíndrico debe estar enrasado con la cara interior del bastidor de tiro.

7. En el lado del bastidor de tiro en que se instaló el pasador cilíndrico, monte una arandela de plástico, un soporte del recogedor, un muelle de torsión, un collar del recogedor, una arandela plana (0,344 x 0,875) y un perno (5/16 x 1-1/4 pulgada) (Figura 6). Posicione la pata más larga del muelle alrededor del borde delantero del bastidor de tiro, e inserte la parte trasera, más corta, del muelle en el taladro del soporte del recogedor.

   Nota: El muelle de torsión de color **dorado** se coloca en el lado **izquierdo** del bastidor de tiro, y el muelle **negro** se coloca en el lado **derecho** del bastidor de tiro.

Importante: Asegúrese de que la arandela de plástico (pieza 3) está correctamente centrada en el collar del recogedor (pieza 6); si no, el cierre de leva puede no cerrarse correctamente y puede atascarse al girarse. Si se instala correctamente, la arandela de plástico girará libremente al girarse el bloqueo de leva hacia adelante y hacia atrás.

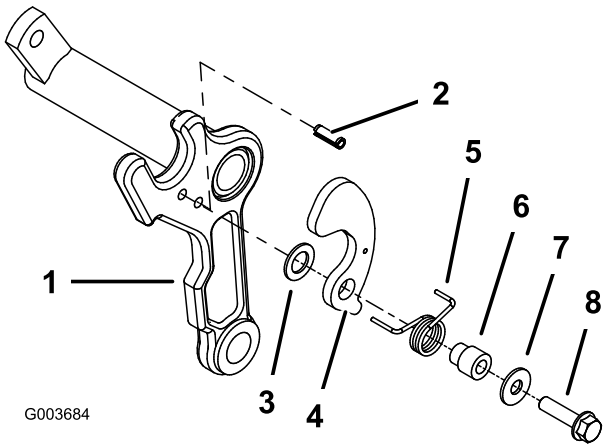

Figura 6

1. Bastidor de tiro
2. Pasador cilíndrico
3. Arandela de plástico
4. Soporte del recogedor
5. Muelle de torsión (lado izquierdo ilustrado) (color dorado)
6. Collar del recogedor
7. Arandela plana (0,344 x 0,875)
8. Perno (5/16 x 1-1/4 pulgadas)

2

Instalación de la barra de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Barra de corte
4	Perno (1/4 x 1-3/4 pulgadas)
4	Contratuerca (1/4 pulgada)

Procedimiento

1. Monte provisionalmente la barra de corte en el bastidor de la unidad de corte con 4 pernos (1/4 x 1-3/4 pulgadas) y 4 contratuercas (1/4 pulgada) (Figura 7).
2. Inserte una galga de 0,060 entre la parte superior del molinete y la cara inferior de la barra de corte para comprobar la distancia.

   Nota: Asegúrese de que la barra y el molinete están separados por la misma distancia en toda la longitud del molinete. La barra de corte no debe tocar el molinete durante el uso.
3. Apriete los pernos y las contratuercas (Figura 7).

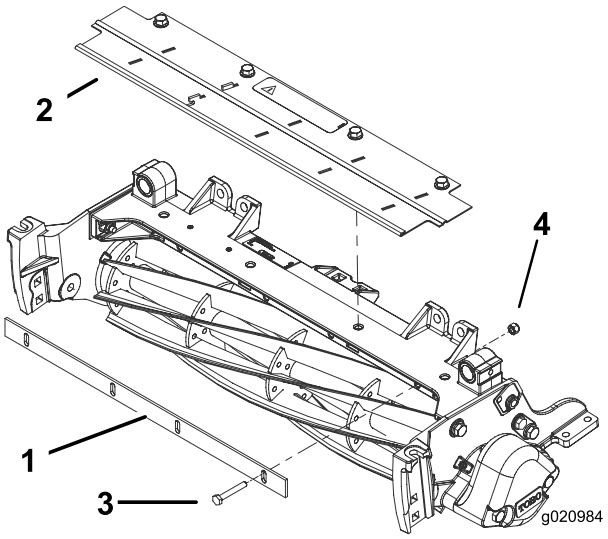

Figura 7

1. Barra de corte
2. Deflector de hierba
3. Deflector
4. Perno (1/4 x 1-3/4 pulgadas)
5. Contratuerca (1/4 pulgada)

3

Montaje del recogedor en la unidad de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Recogedor

Procedimiento

Monte un recogedor en el bastidor de tiro de cada unidad de corte introduciendo el pasador de montaje del recogedor en el soporte guía del recogedor y colocando a presión el otro pasador de montaje en el soporte con cierre de leva (Figura 8).

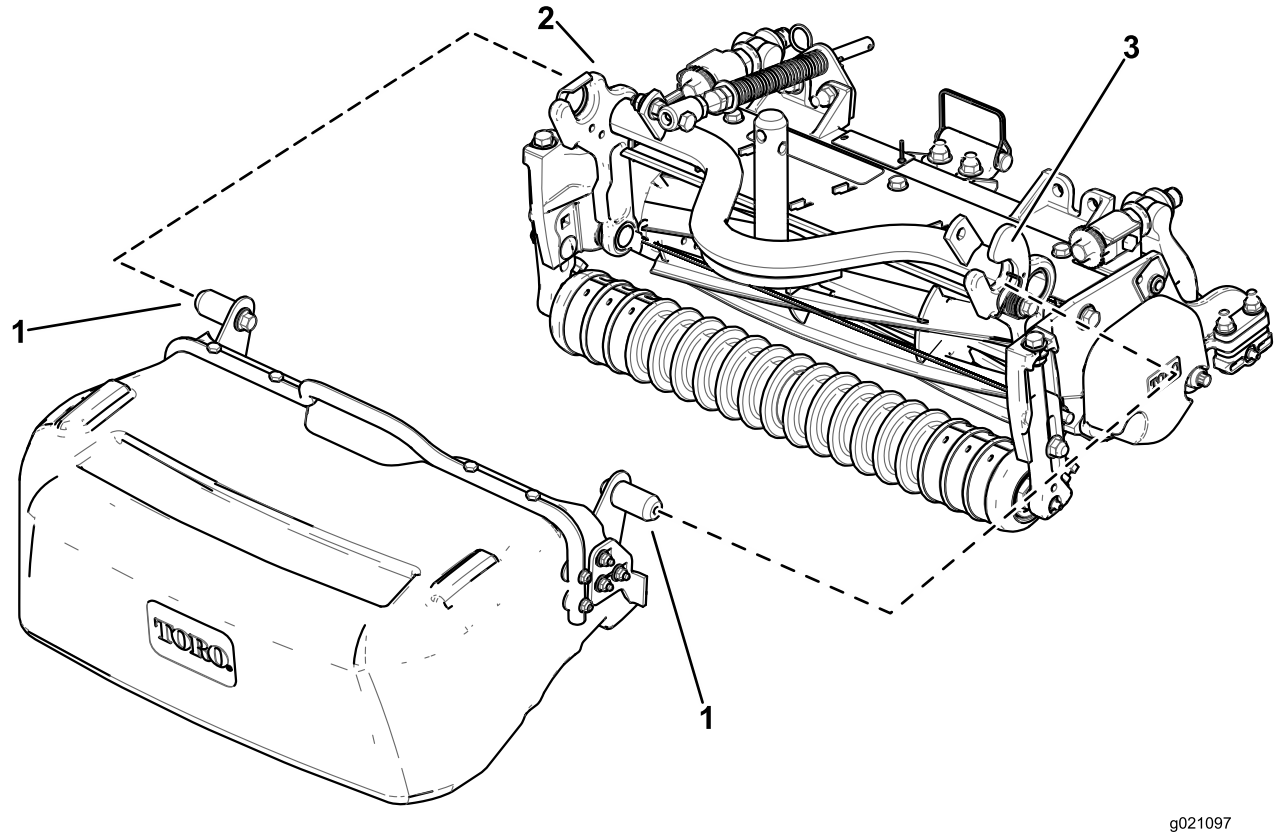

Figura 8

1. Pasador de montaje del recogedor
2. Guía del recogedor
3. Cierre de leva del recogedor

Instalación del recogedor trasero:

1. Deslice el recogedor debajo de la máquina en posición vertical con el extremo abierto del recogedor hacia arriba, justo por dentro de la rueda (Figura 9 A).
2. Inserte el pasador de montaje del recogedor en el tope de la guía del recogedor (Figura 9 B).
3. Gire hacia arriba de la parte trasera del recogedor, de manera que el tope interior del recogedor quede frente al tope del bastidor de tiro (Figura 9 C).
4. Coloque a presión el otro pasador de montaje del recogedor en el cierre de leva (Figura 9).

Retirada del recogedor trasero:

1. Retire el pasador de montaje del recogedor del cierre de leva moviendo el pasador de montaje hacia arriba y ligeramente hacia atrás (Figura 9 C).
2. Tire del recogedor ligeramente hacia usted para liberar el pasador de montaje interior del recogedor de la unidad de corte (Figura 9 B).
3. Gire hacia abajo la parte trasera del recogedor, y mueva el recogedor hacia dentro, hacia el centro de la máquina (Figura 9 A).
4. Retire el recogedor de debajo de la máquina (Figura 9 A).

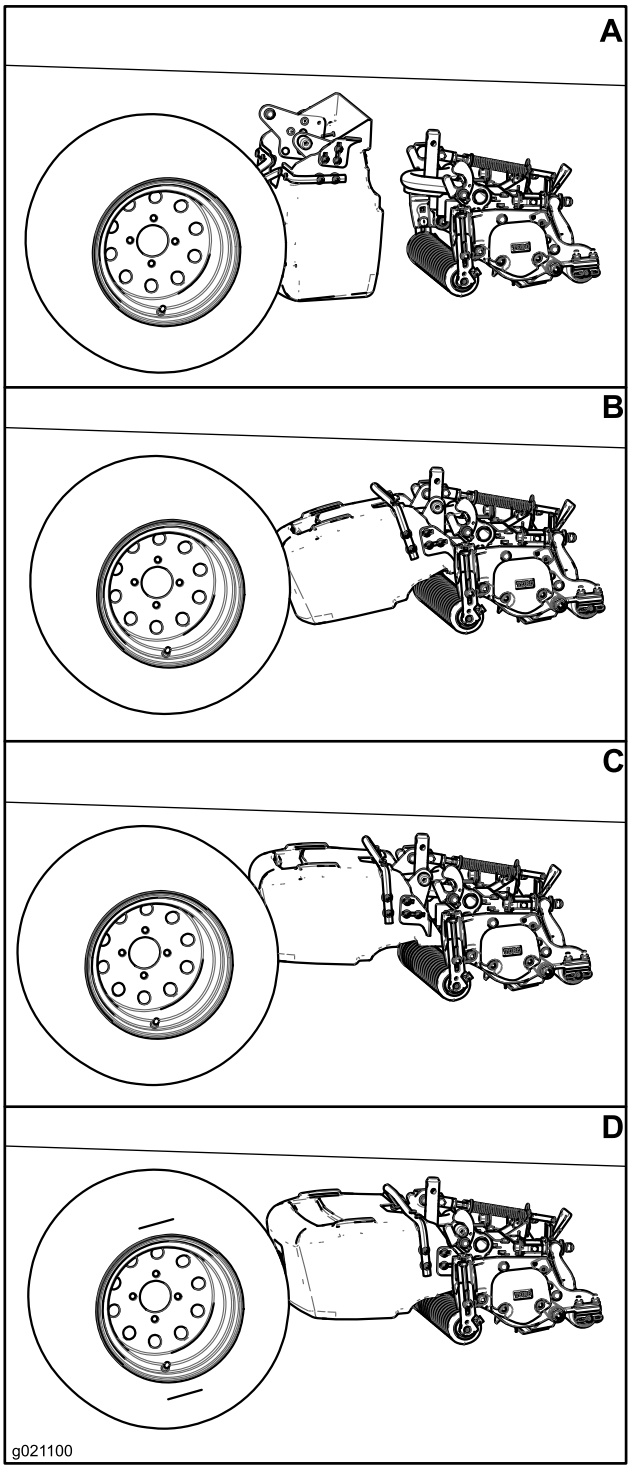

Figura 9

4

Ajuste de la posición del recogedor

No se necesitan piezas

Procedimiento

Asegúrese de que el recogedor está paralelo a la unidad de corte o ligeramente elevado por delante, con un espacio mínimo de 6 mm entre el borde del recogedor y el molinete, y un espacio mínimo de 6 mm entre el rodillo delantero y el borde inferior del recogedor. Para ajustar la posición del recogedor, siga estos pasos:

- En cada lado del recogedor, afloje las tuercas de los pernos de cuello cuadrado que fijan los soportes de tope del recogedor al recogedor (Figura 10).
- Coloque el recogedor paralelo a la unidad de corte con un espacio mínimo de 6 mm entre el borde del recogedor y el molinete (Figura 10).
- En cada lado del recogedor, ajuste los soportes de tope del recogedor de manera que ambos toquen una brazo del bastidor de tiro.
- Apriete las tuercas de los pernos de cuello cuadrado para fijar la posición del recogedor.

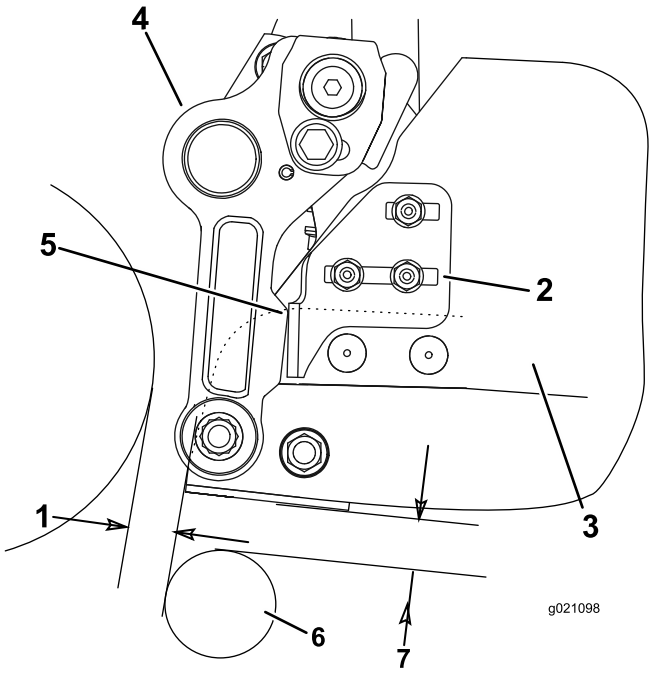

Figura 10

1. Espacio de 6 mm
2. Soporte de tope del recogedor
3. Recogedor
4. Brazo del bastidor de tiro
5. Punto de contacto
6. Rodillo
7. Espacio de 6 mm

5

Leer/guardar la documentación

Piezas necesarias en este paso:

1	*Manual del operador*
1	*Catálogo de piezas*

Procedimiento

1. Lea la documentación.
2. Guarde la documentación en un lugar seguro.

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
03919	Ninguno y superiores	Kit de recogedor para la Unidad de corte Reelmaster Serie 3550 de 46 cm	KIT DE RECOGEDOR RM3550 (46 cm)	Kit de recogedor	2000/14/CE 2006/42/EC
03920	Ninguno y superiores	Kit de recogedor para la Unidad de corte Reelmaster Serie 3550 de 56 cm	KIT DE RECOGEDOR RM3550 (56 cm)	Kit de recogedor	2000/14/CE 2006/42/EC
03921	Ninguno y superiores	Kit de recogedor para la Unidad de corte Reelmaster Serie 3550 de 46 cm	KIT DE RECOGEDOR RM3550 (46 cm)	Kit de recogedor	2000/14/CE 2006/42/EC

Se ha compilado la documentación técnica pertinente exigida por la Parte B del Anexo VII de 2006/42/EC.

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:



David Klis
Director de ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55044, USA
May 29, 2012

Contacto técnico UE:

Peter Tetteroo
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911