



Rolamentos de cilindro e Kit de remontagem do vedante

Unidade de corte de 11 ou 14 lâminas de 2011 e antes para o cortador Greensmaster® Flex™

Modelo nº 130-0105

Form No. 3379-521 Rev A

Instruções de instalação

Instalação

⚠ AVISO

CALIFÓRNIA
Proposição 65 Aviso

É do conhecimento do Estado da Califórnia que um ou vários produtos químicos deste produto podem provocar cancro, defeitos congénitos ou outros problemas reprodutivos.

1

Preparação da máquina

Nenhuma peça necessária

Para todos os modelos

1. Coloque o cortador numa superfície de trabalho plana e nivelada. Certifique-se de que o motor está desligado. Remova o fio da vela da vela.
2. Separe a unidade de corte da unidade de tracção, consulte o seu *Manual do utilizador* para o procedimento.

Nota: Se um kit do cilindro de aparar estiver instalado na unidade de corte, remova-o. Consulte o procedimento no *Manual do utilizador* do cilindro de aparar.

3. Remova a barra de apoio da unidade de corte, consulte o seu *Manual do utilizador* para o procedimento de remoção.
4. Remova a cobertura da correia e a correia da transmissão da tracção do lado esquerdo da unidade de corte, consulte o seu *Manual do utilizador* para o procedimento.
5. Bloqueie o cilindro com um pedaço de madeira para impedir que rode. Retire a porca flangeada que fixa

a polia de transmissão ao eixo do cilindro (Figura 2 e Figura 3). Remova a polia do eixo. Remova a chaveta semirredonda e o espaçador do eixo do cilindro.

6. Desaperte e remova as porcas de bloqueio, parafusos e anilhas de bloqueio que prendem o conjunto da placa de transmissão do cilindro do lado esquerdo da unidade de corte (Figura 1). Remova o conjunto da placa lateral da unidade de corte. Remova o espaçador (se equipado) por trás da placa de transmissão de cilindro.

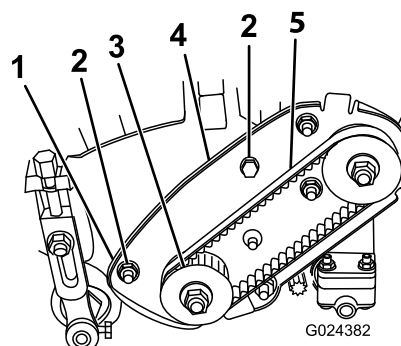


Figura 1

- | | |
|---|---|
| 1. Espaçador | 4. Conjunto da placa de transmissão de cilindro |
| 2. Porca de bloqueio, parafuso e anilha de bloqueio | 5. Correia da transmissão do cilindro |
| 3. Polia de transmissão do cilindro | |

7. Remova o rolo frontal, consulte o seu *Manual do utilizador* para o procedimento de remoção.

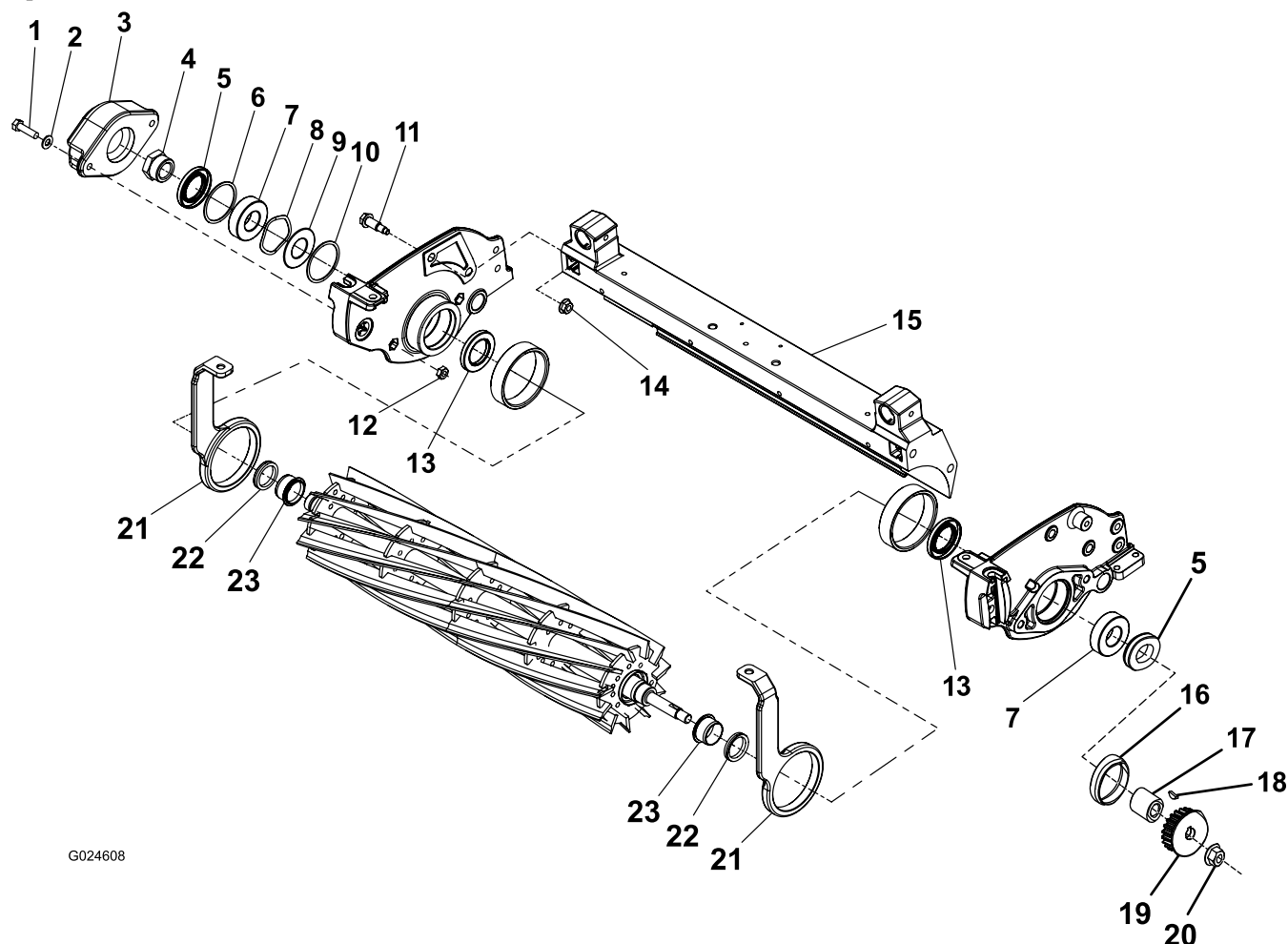
Para modelos com caixa de rolamentos integradas

1. Desaperte os parafusos que prendem o rolo traseiro.
2. Remova os 2 parafusos, anilhas e porcas de bloqueio que fixam o contrapeso à extremidade direita da unidade de corte (Figura 2).
3. Remova a porca de bloqueio dos rolamentos de cilindro do lado direito do cilindro (Figura 2).

Nota: A porca de bloqueio do rolamento de cilindro possui rosca esquerda.



4. Remova as placas laterais da estrutura e cilindro, consulte o seu *Manual do utilizador*. Remova o cilindro.
5. Remova e descarte-se de ambos os vedantes de óleo de cada caixa de rolamentos (Figura 2).
6. Remova e descarte-se do rolamento da placa lateral esquerda.
7. Remova e descarte-se dos anéis de retenção, rolamentos, anilhas onduladas e anilha de encosto da placa lateral direita.
8. Limpe as caixas dos rolamentos.



G024608

Figura 2

- | | | | |
|---|------------------------|-----------------------------|--------------------------------------|
| 1. Parafuso | 7. Biela esférica | 13. Vedante de óleo interno | 19. Polia de transmissão de cilindro |
| 2. Anilha | 8. Anilha ondulada | 14. Porca flangeada | 20. Porca flangeada |
| 3. Contrapeso | 9. Anilha de encosto | 15. Estrutura | 21. Braço inclinado |
| 4. Porca de bloqueio do rolamento do cilindro | 10. Anel de retenção | 16. Espaçador | 22. Aro em V |
| 5. Vedante de óleo externo | 11. Parafuso com olhal | 17. Espaçador | 23. Manga |
| 6. Anel de retenção | 12. Porca de bloqueio | 18. Chaveta semirredonda | |

Para modelos com caixas de rolamentos amovíveis

1. Remova as 2 porcas de bloqueio que fixam o contrapeso à extremidade direita da unidade de corte (Figura 3). Retire o contrapeso.
2. Remova a porca de bloqueio do rolamento de cilindro do lado direito do cilindro (Figura 3).

Nota: A porca de bloqueio do rolamento de cilindro possui rosca esquerda.

3. Remova as 2 porcas afuniladas e parafusos de arado, que fixam cada caixa de rolamentos de cilindros às placas laterais de unidade de corte (Figura 3).

Nota: Se este kit está a ser utilizado para retromodificar o vedante do recipiente dos vedantes de óleo, é necessário uma nova porca de bloqueio e espaçador

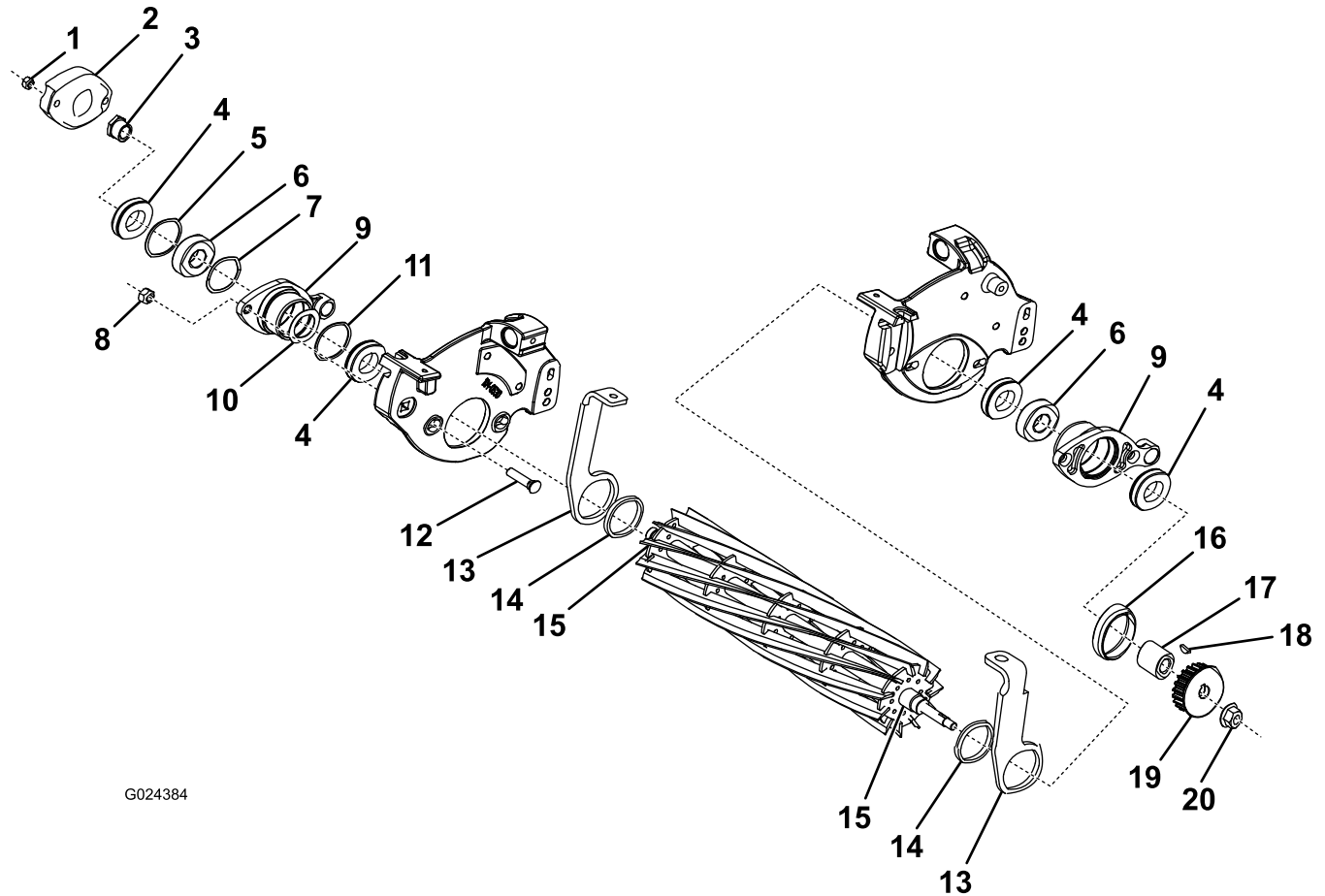
(Figura 3). O vedante de óleo neste kit requer que a porca de bloqueio do rolamento e espaçador tenha 3,2 cm de diâmetro exterior (peças antigas têm 2,8 cm de diâmetro externo). Encomende a peça nº 107-3227 porca de bloqueio de rolamento e 107-3228 espaçador do local autorizado do Distribuidor Toro.

⚠ CUIDADO

Contacte com o cilindro, lâmina de corte ou outras peças de unidade de corte podem causar danos pessoais. Utilize luvas resistentes quando manusear a unidade de corte.

Importante: Apoie o cilindro para prevenir que caia quando as caixas de rolamentos são removidas.

4. Remova ambas as caixas de rolamentos da estrutura e cilindro.
5. Remova e descarte-se de ambos os vedantes de óleo de cada caixa de rolamentos (Figura 3).
6. Remova e descarte-se do rolamento da caixa de rolamentos esquerda.
7. Remova e descarte-se dos 2 anéis de retenção, rolamentos, anilhas onduladas e anilha de encosto (se instaladas) da caixa de rolamentos direita.
8. Limpe a caixa dos rolamentos.



G024384

Figura 3

- | | | | |
|---|--------------------------|-------------------------|--------------------------------------|
| 1. Porca de bloqueio | 6. Rolamento de cilindro | 11. Anel de retenção | 16. Espaçador |
| 2. Contrapeso | 7. Anilha ondulada | 12. Parafuso do arado | 17. Espaçador |
| 3. Porca de bloqueio do rolamento do cilindro | 8. Porca afunilada | 13. Braço inclinado | 18. Chaveta semirredonda |
| 4. Vedante de óleo | 9. Caixa de rolamentos | 14. Casquilho | 19. Polia de transmissão do cilindro |
| 5. Anel de retenção | 10. Anilha de encosto | 15. Caixa de rolamentos | 20. Porca flangeada |

2

Instalação do kit

Peças necessárias para este passo:

1	Anilha de encosto
4	Vedante de óleo
1	Espaçador
2	Aro em V
2	Biela esférica
2	Anel de retenção
2	Anilha ondulada

1. Instale o novo rolamento na caixa de rolamentos esquerda ou placa lateral (Figura 6).
2. Instale o anel de retenção, anilha de encosto, anilhas onduladas e anéis de retenção nas caixas de rolamentos direitas ou placas laterais (Figura 5).
3. Insira um vedante de óleo em cada lado da caixa de rolamentos, posicionando-os com o lado plano para fora.
 - Em modelos com caixas de rolamentos integradas ou caixas de rolamentos com um comprimento do furo de 4 cm (Figura 4), utilize a anilha (incluída no kit) para pressionar cada vedante para a caixa de rolamentos até que a anilha esteja alinhada com a extremidade exterior da caixa de rolamentos.

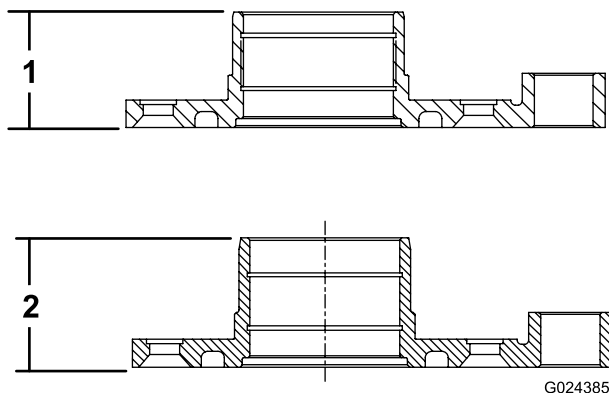


Figura 4

1. 4 cm

2. 4,5 cm

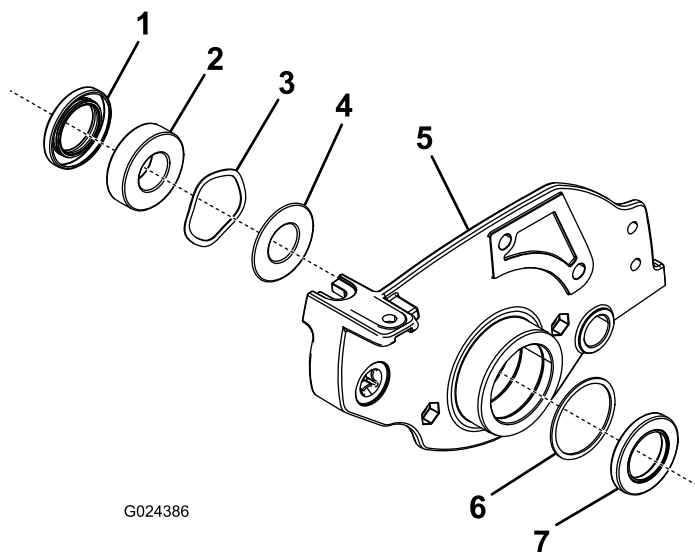


Figura 5

Caixa de rolamentos direita

- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Vedante de óleo externo | 5. Caixa de rolamentos |
| 2. Rolamento | 6. Anel de retenção |
| 3. Anilha ondulada | 7. Vedante de óleo interno |
| 4. Anilha de encosto | |

- Em caixas de rolamentos com um comprimento do furo de 4,5 cm (Figura 4), pressione o vedante interior para a caixa de rolamentos mais uns 5 mm utilizando o espaçador e a anilha incluída no kit (Figura 6). O espaçador tem 5 mm de espessura. Remova o espaçador quando estiver alinhado com a extremidade exterior da caixa de rolamentos.

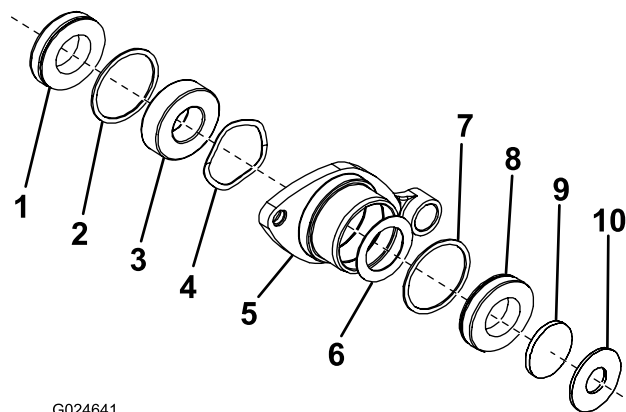


Figura 6

Caixa dos rolamentos da direita

- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Vedante de óleo externo | 6. Anilha de encosto |
| 2. Anel de retenção | 7. Anel de retenção |
| 3. Rolamento | 8. Vedante de óleo interno |
| 4. Anilha ondulada | 9. Espaçador |
| 5. Caixa de rolamentos | 10. Anilha maior |

4. Encha a cavidade de rolamentos aproximadamente metade de lubrificante multi-funções.

5. Remova o aro em V da manga em cada extremidade do eixo do cilindro (Figura 7).

Nota: Verifique as mangas e substitua-as quando necessário. Uma unidade especial de manga está disponível, contacte o seu distribuidor Toro para obter esta ferramenta. Pressione uma nova manga em cada eixo do cilindro até que a manga seja despejada com o passo no eixo.

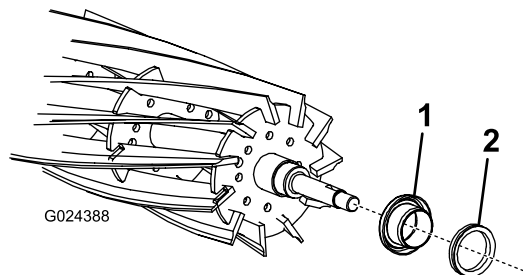


Figura 7

1. Manga
2. Aro em V

6. Instale um novo aro em V, primeiro o lado plano, a cada ponta do eixo do cilindro até que esteja completamente inserido na manga.
7. Aplique um lubrificante anti-gripagem na caixa de rolamentos do cilindro de corte (Figura 2 e Figura 3). Posicione o cilindro com o braço inclinado e casquilhos na estrutura para aceitar as caixas de rolamentos.

Nota: O final do eixo do cilindro com a ranhura deve estar no lado esquerdo da estrutura.

⚠ CUIDADO

Contacto com o cilindro, lâmina de corte ou outras peças de unidade de corte pode resultar em danos pessoais. Utilize luvas resistentes quando manusear a unidade de corte.

3

Terminar a instalação

Nenhuma peça necessária

Para modelos com caixas de rolamentos integradas

1. Insira ambas as placas laterais no eixo de cilindro. Se necessário, bata para a posição com um martelo macio.
2. Una as placas laterais à estrutura.
3. Fixe o rolo traseiro.

Para modelos com caixas de rolamentos amovíveis

1. Insira ambas as caixas de rolamentos (Figura 3) através da estrutura no eixo de cilindro.
2. Empurre a caixa para o eixo do cilindro. Se necessário, bata para a posição com um martelo macio.
3. Una a caixa de rolamentos na placa lateral da unidade de corte com os 2 parafusos de arado e porcas afuniladas. Aperte as fixações.

Para todos os modelos

1. Aplique um lubrificante anti-gripagem nas roscas internas da porca de bloqueio de rolamentos (Figura 2 e Figura 3). Bloqueie o cilindro com um pedaço de madeira para impedir que rode. Instale e aperte a porca de bloqueio do rolamento do eixo do cilindro.

Nota: A porca de bloqueio do rolamento de cilindro possui rosca esquerda.

2. Instale o contrapeso ao lado direito da unidade de corte com o hardware removido previamente (Figura 2 e Figura 3).
3. Instale o espaçador no lado esquerdo da caixa de rolamentos do cilindro (Figura 1). Monte a placa da unidade do cilindro ao lado da unidade de corte com as porcas de bloqueio, parafusos e anilhas de bloqueio. Aperte os dispositivos de fixação para manter o ajuste.
4. Instale o espaçador e a chaveta semirredonda ao eixo do cilindro (Figura 2 e Figura 3). Aplique o lubrificante anti-gripagem do eixo interno da polia e posição da polia no eixo do cilindro. Instale e aperte a porca flangeada que fixa a polia ao eixo do cilindro.
5. Verifique o movimento livre do conjunto do cilindro rodando a polia. Se se notar encravamento, identifique e corrija o problema.

Nota: O Flex 21 terá uma pressão ainda maior do que outros cortadores de relva Toro devido ao design do vedante do cilindro.

6. Instale a correia da transmissão do cilindro na polia e conjunto da transmissão (Figura 1). Ajuste a tensão da correia da transmissão e instale a cobertura da correia, consulte o *Manual do utilizador* para o procedimento de ajuste.
7. Instale o rolo frontal.
8. Instale a barra de apoio na unidade de corte.
9. Instalação da unidade de corte da unidade de tracção.

Notas:

Notas:



Count on it.