Form No. 3395-110 Rev A

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

Unidad de corte Reelmaster® DPA Serie 3100–D y 7000-D

Nº de modelo 03186

Nº de modelo 03187

Instrucciones de instalación

Introducción

⚠ ADVERTENCIA

CALIFORNIA
Advertencia de la Propuesta 65

Este producto contiene una o más sustancias químicas que el Estado de California considera causantes de cáncer, defectos congénitos o trastornos del sistema reproductor.

Este producto cumple todas las directivas europeas aplicables. Para obtener más detalles, consulte la Declaración de Incorporación (DOI) al final de esta publicación.

Contenido

Introducción 1
Seguridad 1
Prácticas de operación segura 1
Montaje 2
1 Reunir las herramientas necesarias. 3
2 Determinación de la orientación de los cepillos de rodillo 3
3 Reubicación del conjunto de polea tensora 4
4 Retirada del tapón de vaciado de la cubierta del cepillo 4
5 Instalación del cepillo de rodillo 5
6 Instale el cepillo de altura de corte alta (opcional). 9
Mantenimiento 11
Alineación de las poleas 11

Seguridad

Prácticas de operación segura

- Lea, comprenda y observe todas las instrucciones del manual del operador de la unidad de tracción y de la unidad de corte antes de utilizar la unidad de corte.
- Lea, comprenda y observe todas las instrucciones de este manual del operador antes de utilizar el kit de cepillo.
- Nunca permita a los niños utilizar las unidades de corte. No permita que la unidad de tracción o las unidades de corte sean utilizadas por adultos salvo que hayan recibido una formación adecuada. Solamente deben utilizar las unidades de corte operadores formados que hayan leído este manual.
- No utilice nunca las unidades de corte bajo la influencia de las drogas o el alcohol.
- Mantenga colocados todos los protectores y dispositivos de seguridad. Si algún protector, dispositivo de seguridad o pegatina está defectuoso o dañado, repárelo o cámbielo antes de operar la máquina. Asimismo, apriete todos los tornillos, pernos y tuercas flojos para asegurar que la unidad de corte está en perfectas condiciones de funcionamiento.
- Lleve siempre calzado resistente y antideslizante. No emplee pantalón corto, sandalias o zapatillas de deporte para operar la unidad de corte. Asimismo, no lleve prendas sueltas que pudieran quedar atrapadas en las piezas móviles. Lleve siempre pantalón largo. Es aconsejable llevar puestos gafas de seguridad, calzado de seguridad y casco, y esto es requerido por algunas normas locales y por las condiciones de algunas pólizas de seguro.
- Retire todo residuo u otros objetos que pudieran ser recogidos y arrojados por las cuchillas de la unidad de corte. Mantenga alejadas a todas las personas de la zona de siega.
- Si las cuchillas golpean un objeto sólido o la unidad de corte vibra anormalmente, deténgase y pare el motor. Inspeccione la unidad de corte en busca de piezas dañadas. Repare los daños antes de volver a arrancar y utilizar la unidad de corte.
- Baje las unidades de corte al suelo y retire la llave del interruptor de contacto antes de dejar la máquina desatendida.
- Asegúrese de que las unidades de corte y los acondicionadores están en condiciones seguras de uso manteniendo el apriete de todos los pernos, tuercas, y tornillos.
- Antes de realizar tareas de mantenimiento o ajustes, y antes de almacenar la máquina, retire la llave de contacto para evitar un arranque accidental del motor.
- Los rayos pueden causar graves lesiones o incluso la muerte. Si se ven relámpagos o rayos o se oyen truenos

© 2015—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

3395-110 A

en la zona, no utilice la máquina; busque un lugar donde resguardarse.

- Realice solamente las operaciones de mantenimiento descritas en este manual. Si se requieren reparaciones importantes o si usted necesita ayuda, póngase en contacto con un Distribuidor Autorizado Toro.
- Para asegurar un rendimiento óptimo y mantener la certificación de seguridad de la máquina, utilice solamente piezas y accesorios genuinos Toro. Las piezas de repuesto y accesorios de otros fabricantes podrían ser peligrosos, y su uso podría invalidar la garantía del producto.

Instalación

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	No se necesitan piezas	–	Reúna las herramientas necesarias.
2	No se necesitan piezas	–	Determine la posición de los cepillos de rodillo y de los motores de molinete.
3	No se necesitan piezas	–	Reubique el conjunto de la polea tensora.
4	No se necesitan piezas	–	Retire el tapón de vaciado de la cubierta del cepillo.
5	Alojamiento del cepillo de rodillo Perno de cabeza allen, 3/8" x 1" Conjunto de cepillo de rodillo Perno de cuello largo Conjunto de la cubierta de la correa/chapa Perno, 5/16 x 5/8 pulg. Espaciador Polea motriz Perno con arandela prensada, 3/8" x 2" Correa Suplemento (según sea necesario)	1 2 1 1 1 2 1 1 1 1 1	Instale el cepillo de rodillo.
6	Cepillo de altura de corte alta (opcional)	–	Instale el cepillo de altura de corte alta.

Documentación y piezas adicionales

Descripción	Cant.	Uso
Manual del operador	1	Leer antes de instalar y utilizar.
Catálogo de piezas	1	Utilizar para buscar piezas de repuesto.

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

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.

El Kit de cepillo para el rodillo trasero Modelo 03186 puede utilizarse con los equipos siguientes:

- Unidades de corte Reelmaster 3100 modelos 03180, 03181 y 03183, con el Kit de brazo de elevación de 68,5 cm, Modelo 03172
- Unidades de corte Reelmaster 7000 modelos 03711 y 03710

El Kit de cepillo para el rodillo trasero Modelo 03187 puede utilizarse con los equipos siguientes:

- Unidad de corte Reelmaster 3100 modelo 03182, con el Kit de brazo de elevación de 81 cm, Modelo 03173
- Unidad de corte Reelmaster 7000 modelo 03712

1

Reunir las herramientas necesarias.

No se necesitan piezas

Procedimiento

Obtenga las herramientas siguientes antes de continuar con la instalación:

- Llave de vaso profundo de 1/2
- Llave de vaso de 9/16
- Llave de vaso de 5/8
- Llave de 1/2
- Llave de 9/16
- Llave Allen de 1/8
- Llave Allen de 5/16
- Macho de 3/8-16
- Regla de 30 cm (Pieza Toro 114-5446)
- Llave dinamométrica (pies-libra)
- Llave dinamométrica (pulgadas-libra)
- Loctite Azul 242

2

Determinación de la orientación de los cepillos de rodillo

No se necesitan piezas

Procedimiento

Todas las unidades de corte se suministran con el contrapeso montado en el extremo izquierdo de la unidad de corte. 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.

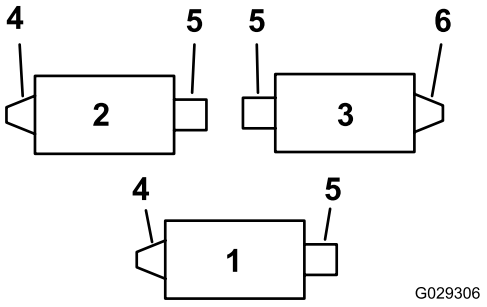

Figura 1

Reelmaster 3100-D

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

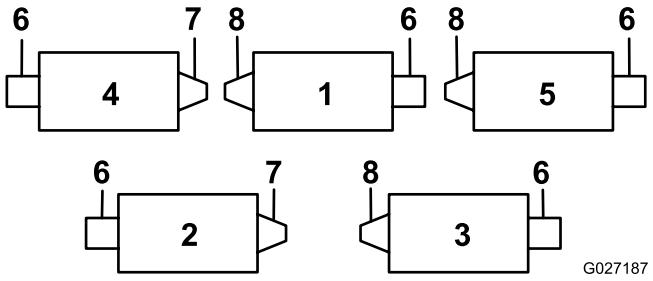

Figura 2

Reelmaster 7000-D

1. Unidad de corte Nº 1
2. Unidad de corte Nº 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 derecho del cepillo de rodillo
8. Conjunto de transmisión izquierdo del cepillo de rodillo

Nota: Estas instrucciones e ilustraciones explican la instalación del kit en las unidades de corte, con los contrapesos montados en el extremo izquierdo de la unidad de corte.

3

Reubicación del conjunto de polea tensora

No se necesitan piezas

Procedimiento

En las unidades de corte delantera izquierda y trasera izquierda, invierta el conjunto de la polea tensora para montarlo en el **extremo derecho** de la unidad de corte (Figura 3), 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 3).

   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 3).

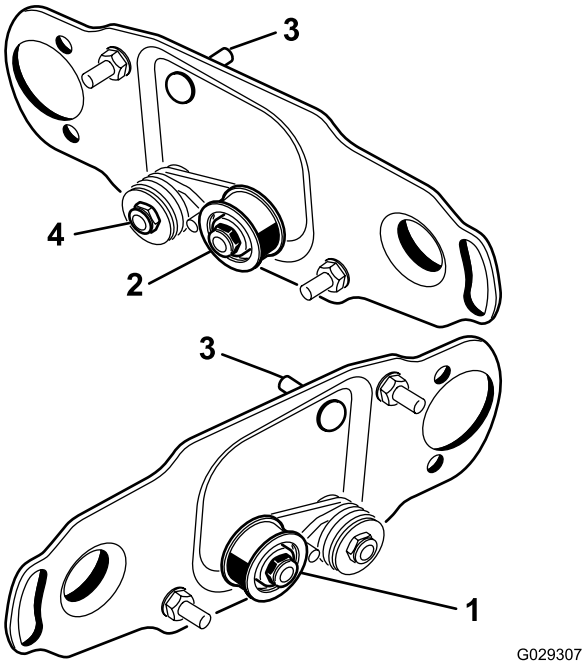

Figura 3

1. Instalación de la polea tensora en el extremo izquierdo del molinete
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.

4

Retirada del tapón de vaciado de la cubierta del cepillo

No se necesitan piezas

Procedimiento

Retire únicamente el tapón de vaciado inferior (Figura 4) de las cubiertas de los cepillos. Esto permite que se drene la humedad de la zona de las correas.

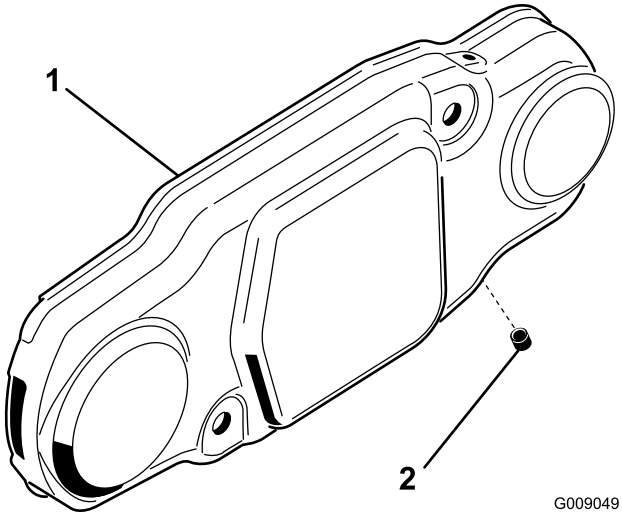

Figura 4

1. Cubierta del cepillo
2. Tapón de vaciado inferior

5

Instalación del cepillo de rodillo

Piezas necesarias en este paso:

1	Alojamiento del cepillo de rodillo
2	Perno de cabeza allen, 3/8" x 1"
1	Conjunto de cepillo de rodillo
1	Perno de cuello largo
1	Conjunto de la cubierta de la correa/chapa
2	Perno, 5/16 x 5/8 pulg.
1	Espaciador
1	Polea motriz
1	Perno con arandela prensada, 3/8" x 2"
1	Correa
1	Suplemento (según sea necesario)

Procedimiento

1. Aparque la unidad de tracción en una superficie nivelada y ponga el freno de estacionamiento.
2. Asegúrese de que las unidades de corte están desengranadas. Pare el motor y retire la llave. Retire todas las unidades de corte de la unidad de tracción.

   Importante: Compruebe la altura de corte y la inclinación de la unidad de corte. Corrija los ajustes, si es necesario, con arreglo a lo indicado en el *Manual del operador*, antes de instalar el Kit de cepillo del rodillo trasero.

3. Retire los 2 pernos que fijan el contrapeso al extremo izquierdo de la unidad de corte. Retire el contrapeso (Figura 5).

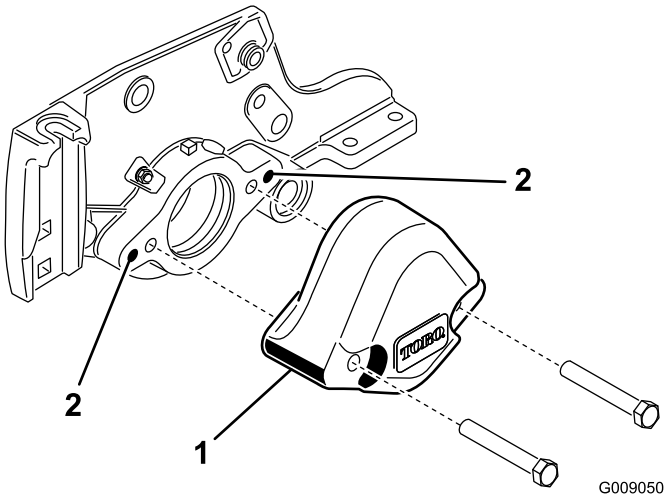

Figura 5

1. Contrapeso
2. Abrir estos taladros de montaje.

4. Usando una terraja de 3/8-16, retire la pintura de los taladros de montaje exteriores de la chapa lateral (Figura 5).
5. Monte el alojamiento del cepillo del rodillo en el alojamiento del cojinete del molinete con 2 pernos de cabeza Allen (3/8" x 1") (Figura 6). 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.

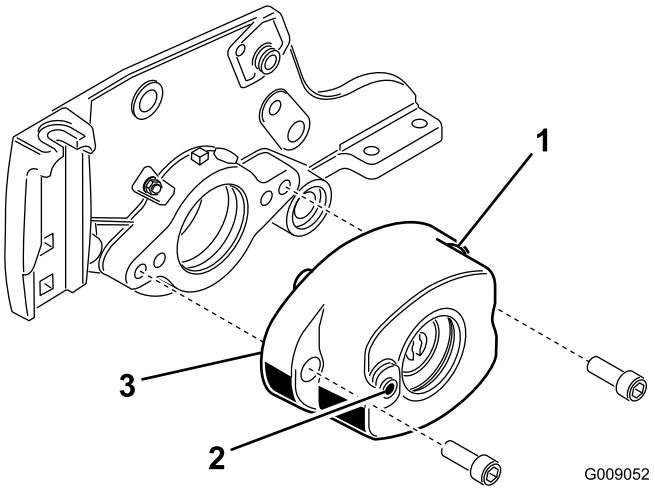

Figura 6

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Taladro roscado del alojamiento
3. Junta tórica

6. Retire las 2 contratuercas con arandela prensada que sujetan cada soporte de rodillo a las chapas laterales (Figura 7). No retire los pernos. **Retire también cualquier espaciador de 6 mm de la parte superior de la brida de montaje de la chapa lateral.**

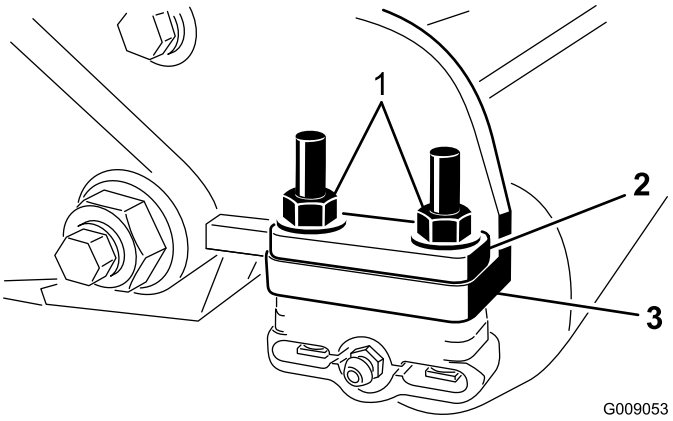

Figura 7

1. Retire las tuercas que sujetan cada extremo del rodillo.
2. Espaciador de 6 mm
3. Brida de montaje de la chapa lateral

7. Coloque los soportes de montaje del cepillo de rodillo en los pernos de los soportes del rodillo (Figura 8).

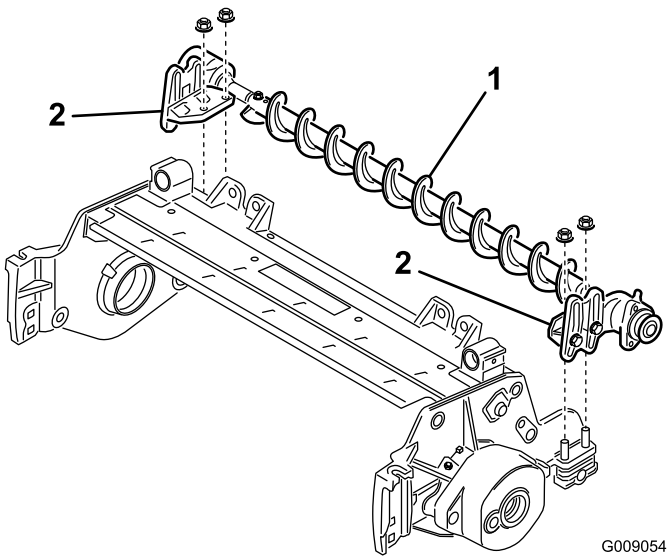

Figura 8

1. Conjunto del cepillo de rodillo
2. Soporte de montaje del cepillo de rodillo

Importante: **Los soportes de montaje del cepillo del rodillo deben montarse 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 del rodillo y las bridas de montaje de la chapa lateral.*** **Instale espaciadores adicionales de 6 mm encima del soporte de montaje del cepillo de rodillo (Figura 9).**

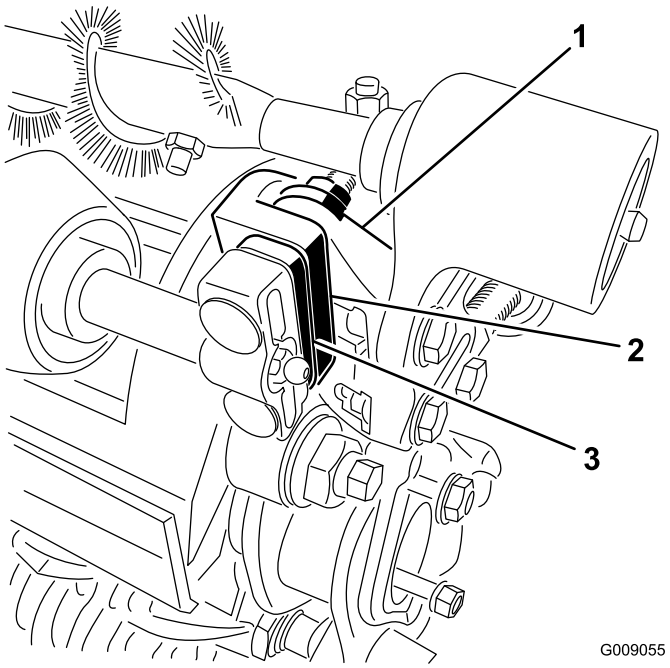

Figura 9

1. Soporte de montaje del cepillo de rodillo
2. Brida de montaje de la chapa lateral de la unidad de corte
3. Espaciador adicional de 6 mm

8. Sujete los soportes de montaje del cepillo de rodillo a las chapas laterales de la unidad de corte con las tuercas que retiró anteriormente.
9. Deslice cada retén hacia el exterior hasta que los sellos toquen ligeramente el alojamiento de cada cojinete (Figura 10).

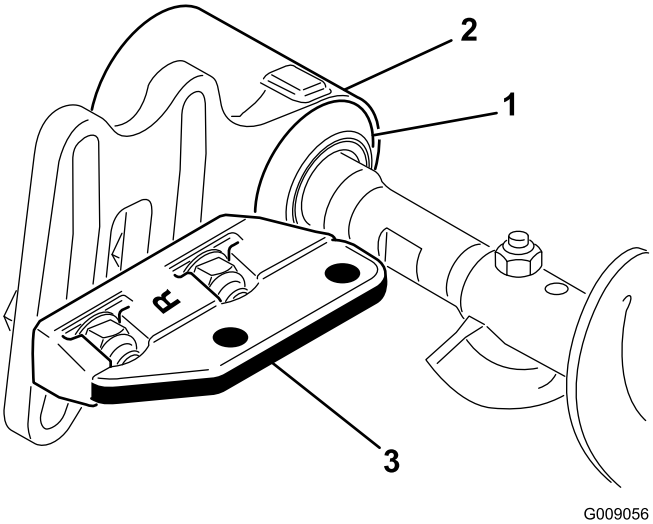

Figura 10

1. Retén
2. Alojamiento del cojinete
3. Soporte

10. Aplique una película de grasa al interior del anillo de goma del alojamiento del cojinete (Figura 11).

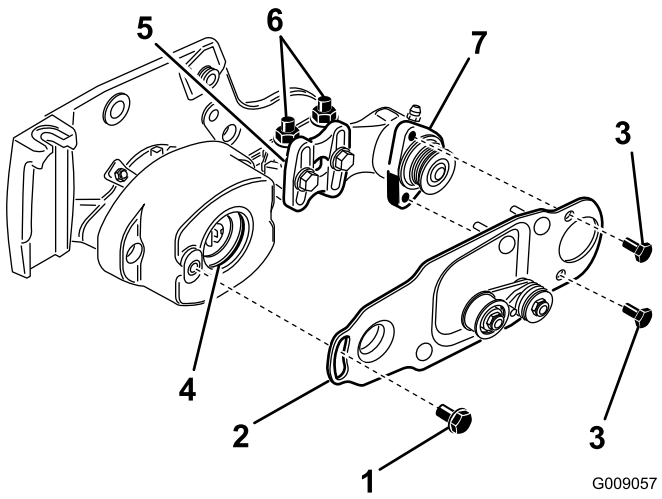

Figura 11

1. Perno de cuello largo
2. Placa del cepillo
3. Perno
4. Anillo de goma del alojamiento del cojinete
5. Soporte de montaje del cepillo de rodillo
6. Contratuercas con arandela prensada
7. Alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo

11. Afloje, pero no retire, los pernos que sujetan el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo (Figura 11).

12. Instale la placa de pivote del cepillo del rodillo (Figura 11).

    Nota: Al introducir el saliente de la placa de pivote por el anillo de goma del alojamiento del cojinete, asegúrese de que el anillo de goma queda correctamente asentado en el alojamiento.

    Nota: La placa de pivote del cepillo de rodillo está correctamente asentada si pivota libremente sin que el anillo de goma ofrezca resistencia.

13. Aplique Loctite 242 (azul) en los 2 pernos de 5/16" x 5/8" y utilícelos para montar la placa del cepillo en el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo (Figura 11).

    Nota: Apriete los pernos a 20-25 N·m.

14. 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:

    - 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 11).
    - Gire el alojamiento del cojinete del cepillo del rodillo hasta que quede paralelo a la chapa lateral de la unidad de corte (Figura 11).
    - 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 11).

15. Afloje los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete de cada cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo (Figura 12 y Figura 13).

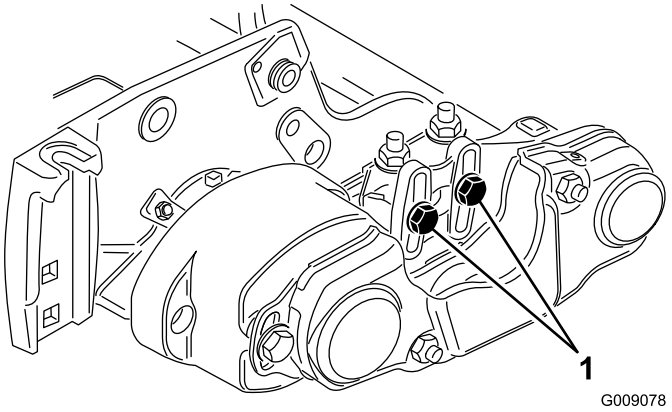

Figura 12

1. Afloje estos pernos.

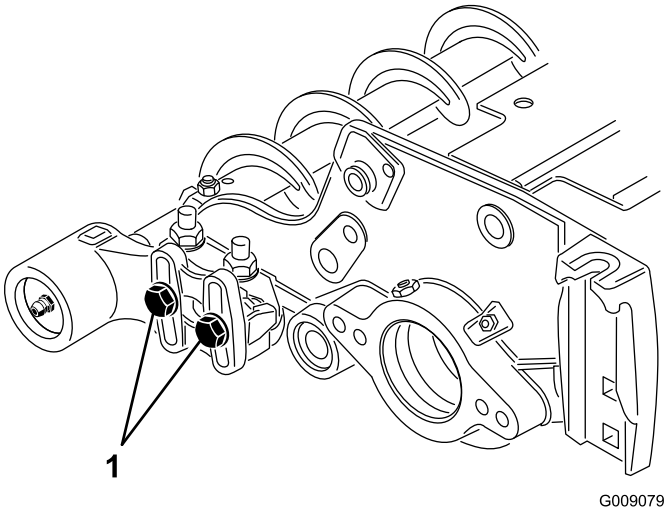

Figura 13

1. Afloje estos pernos.

16. Sitúe el cepillo del rodillo de manera que apenas toque 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 provoca el desgaste prematuro del rodillo.

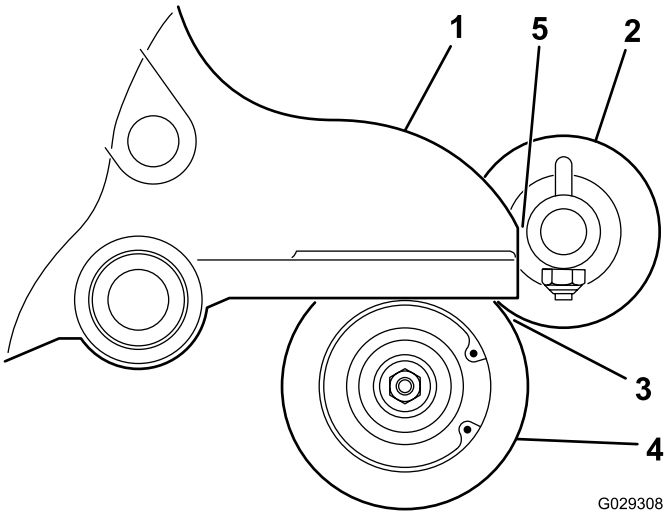

Figura 14

1. Chapa lateral
2. Cepillo de rodillo
3. Contacto ligero
4. Rodillo trasero
5. Asegúrese de que queda un espacio en este punto.

Nota: El eje del cepillo del rodillo debe estar paralelo al rodillo trasero.

Nota: La orientación del alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo del extremo sin motor debe ser igual que la del alojamiento del cojinete del extremo con motor.

17. Afloje los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo a cada soporte de montaje del cepillo de rodillo.
18. Aplique Loctite 242 (azul) al perno de cuello largo (Figura 11). Sujete la placa del cepillo al alojamiento del cepillo del rodillo con el perno de cuello largo. (Figura 11).

Nota: Apriete el perno a 20-25 N·m.

Nota: El perno de cuello largo no debe apretar la placa fuertemente contra el alojamiento.

19. Instale el espaciador sobre el eje del alojamiento del cojinete (Figura 15).
20. Inserte la polea motriz en el espaciador y sobre el árbol de transmisión (Figura 15). Asegúrese de que las pestañas de la polea entran en la ranura del eje motor.
21. Sujete la polea y el espaciador al árbol de transmisión con un perno con arandela prensada (3/8" x 2") (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.*

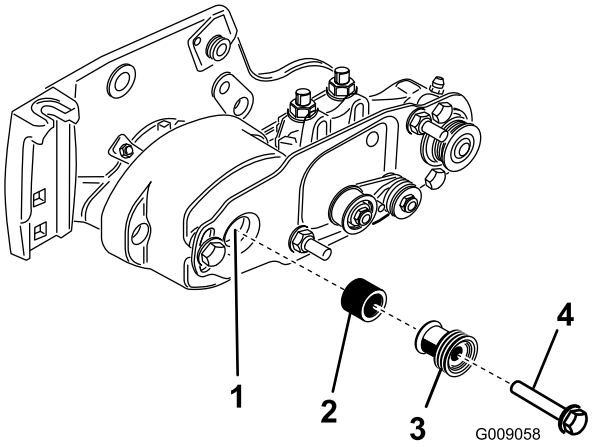

Figura 15

1. Árbol de transmisión
2. Espaciador
3. Polea motriz
4. Perno—Apretar a 47–54 N·m

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

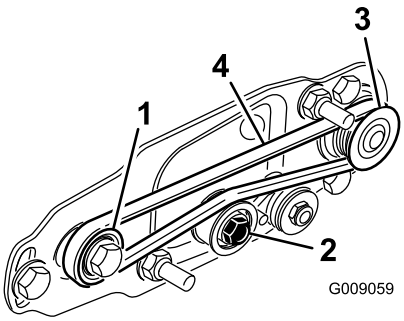

Figura 16

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

    - Empiece a colocar la correa en la polea **motriz** (Figura 16).
    - Mientras guía la correa sobre la polea **motriz**, gire el molinete hacia adelante para que arrastre la correa por la polea motriz.

      Nota: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para mover el moliente.

Importante: Asegúrese de que los nervios de la correa están correctamente asentados en las ranuras de cada polea. Asegúrese también de que la correa está en el centro de la polea tensora.

23. Presione hacia abajo sobre la polea tensora para comprobar que el conjunto de la polea tensora pivota libremente.
24. Compruebe la alineación de la correa y 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 17). **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 Alineación de las poleas (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.

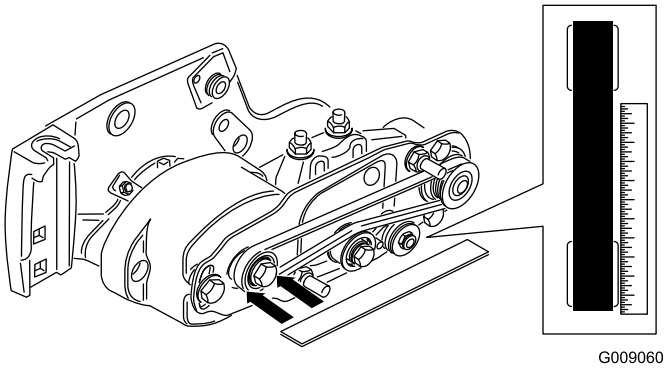

Figura 17

25. Coloque la cubierta de la correa sobre los pernos de montaje y sujétela con 2 tuercas con arandela prensada (Figura 18).

Importante: No apriete demasiado las tuercas con arandela prensada porque puede dañarse la cubierta.

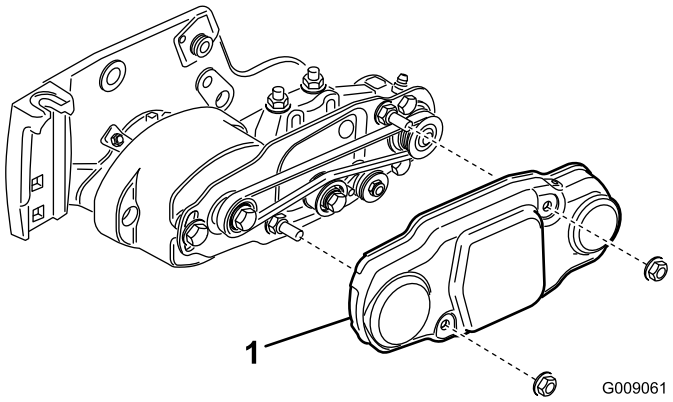

Figura 18

1. Cubierta de la correa

26. Lubrique los engrasadores situados en cada uno de los alojamientos de cojinete del cepillo del rodillo y en el resto de la unidad de corte con grasa de litio Nº 2 de propósito general (Figura 19).

Nota: Limpie cualquier exceso de grasa, específicamente alrededor de los retenes.

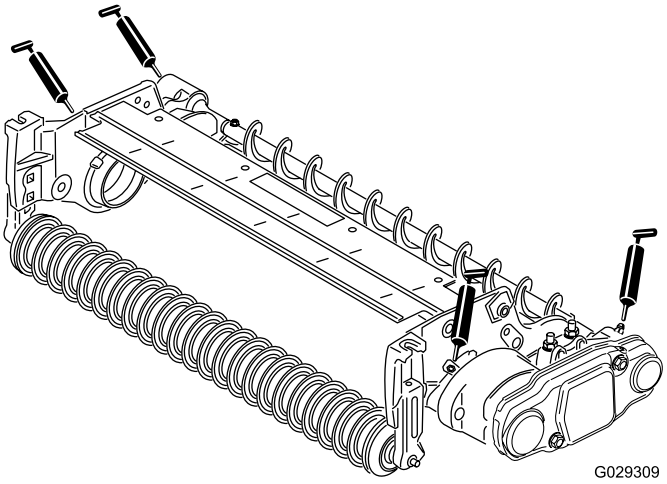

Figura 19

6

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

Piezas necesarias en este paso:

–	Cepillo de altura de corte alta (opcional)

Procedimiento

Instale el cepillo de altura de corte alta, Pieza 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 de 2,5 a 5,1 cm (máximo de 7 espaciadores instalados por debajo de la base 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 20 y Figura 21).

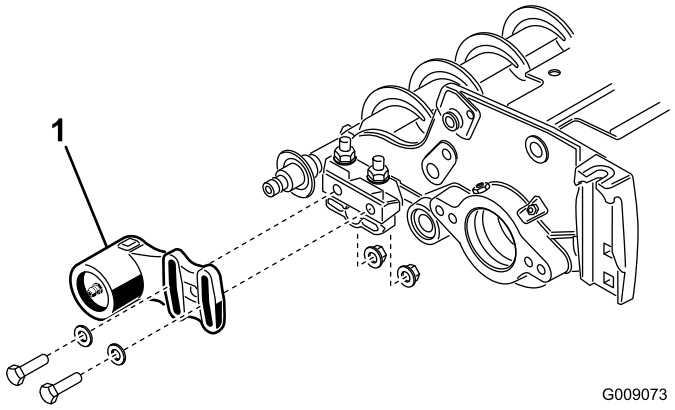

Figura 20

1. Alojamiento del cojinete sin motor

2. Retire el alojamiento del cojinete sin motor, y el retén, del eje del cepillo (Figura 21).

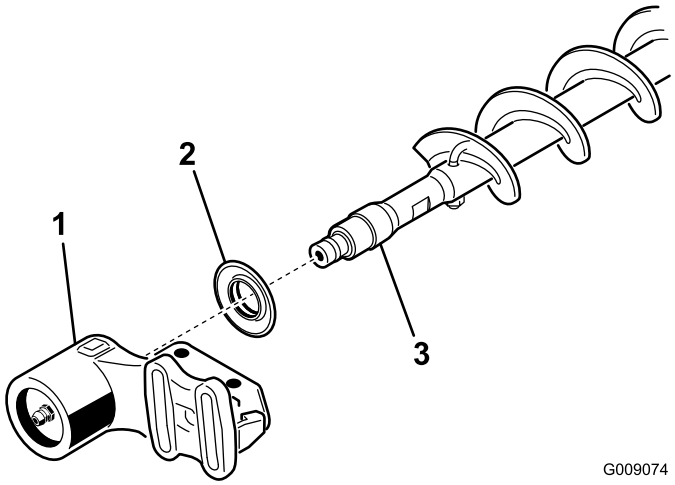

Figura 21

1. Alojamiento del cojinete sin motor
2. Retén
3. Eje del cepillo del rodillo

3. Retire los 2 pernos en J y tuercas (Figura 22).

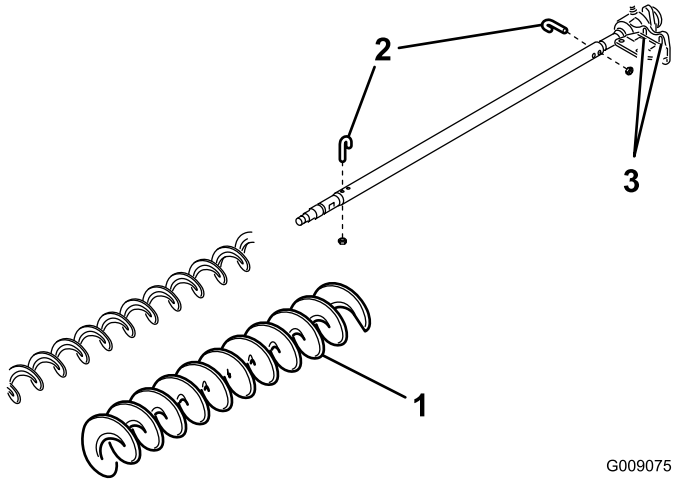

Figura 22

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

4. Retire el cepillo existente del eje del cepillo (Figura 22).
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 22).
6. Deslice el cepillo de altura de corte alta sobre el eje del cepillo (Figura 22).
7. Sujete el cepillo en el eje con los 2 pernos en J y tuercas que se retiraron anteriormente (Figura 22).

   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.
9. Instale el retén y el alojamiento del cojinete sin motor sobre el eje del cepillo (Figura 21).
10. Monte el alojamiento del cojinete sin motor 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

1. Asegúrese de que el cepillo está paralelo al rodillo con una holgura de 1,5 mm, o con un contacto ligero.
2. Lubrique los engrasadores cada 50 horas o después de cada lavado.
3. Al cambiar el cepillo del rodillo, apriete los pernos en J 2–3 N·m.
4. Al cambiar la polea arrastrada del eje del cepillo, apriete la tuerca a 36–45 N·m.
5. Al cambiar la polea motriz del cepillo, apriete el perno a 47–54 N·m.

   Importante: El autoafilado con una velocidad del molinete incorrecta puede aflojar y dañar las roscas de la polea motriz. Consulte el procedimiento de autoafilado en el Manual del operador de la unidad de corte.
6. El cepillo del rodillo, el cojinete de la polea tensora y la correa se consideran componentes consumibles.

Alineación de las poleas

1. La polea arrastrada (en el eje del acondicionador) puede desplazarse hacia dentro y hacia fuera (Figura 23).

   Nota: Anote la dirección en que la polea debe desplazarse.

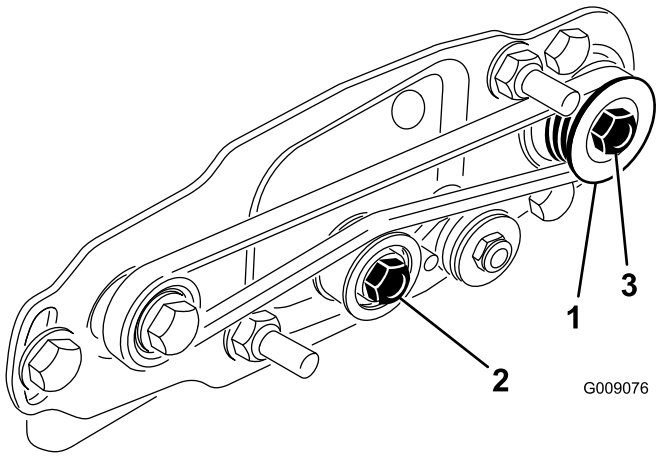

Figura 23

1. Polea arrastrada
2. 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 23).

   Nota: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para girar el moliente.
3. Retire la contratuerca que sujeta la polea arrastrada al eje del cepillo (Figura 23 o Figura 24).

   Nota: Coloque una llave de tubo de 1/2" en las zonas planas del eje del cepillo del rodillo para que no gire.
4. Retire la polea arrastrada del eje (Figura 24).
5. Para desplazar la polea hacia fuera, añada un espaciador de 0,8 mm de grosor (Figura 24). Para desplazar la polea hacia dentro, retire el espaciador existente de 0,8 mm de grosor.
6. Instale la polea.

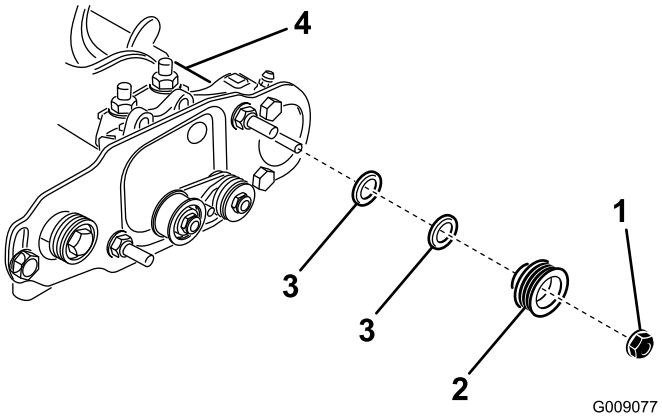

Figura 24

1. Contratuerca
2. Polea arrastrada
3. Espaciador (0,8 mm de grosor)
4. Zonas planas del eje del cepillo

7. Sujete las zonas planas del eje del cepillo del rodillo y fije la polea en el eje con la tuerca con arandela prensada de 3/8–16 que retiró anteriormente.

   Nota: Asiente la contratuerca y apriétela a 36–45 N·m.
8. Instale la correa sobre las poleas:
   - Coloque la correa alrededor de la polea **arrastrada** y luego por encima de la polea tensora (Figura 25).

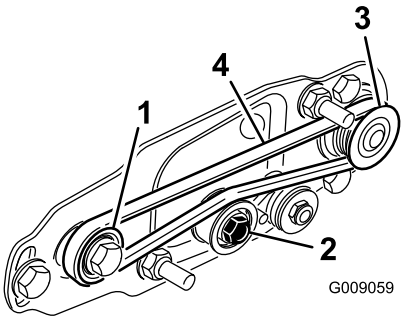

Figura 25

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

   - Empiece a colocar la correa en la polea **motriz** (Figura 25).
   - Mientras guía la correa sobre la polea **motriz**, gire el molinete hacia adelante para que arrastre la correa por la polea motriz.

Nota: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para mover el moliente.

Importante: Asegúrese de que los nervios de la correa están correctamente asentados en las ranuras de cada polea. Asegúrese también de que la correa está en el centro de la polea tensora.

9. Compruebe la alineación de la polea y ajústela si es necesario.

Notas:

Notas:

Notas:

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
03186	—	Kit de cepillo del rodillo trasero de 69 cm	RM 3100 27" REAR ROLLER BRUSH KIT	RRB, 27 pulgadas	2006/42/CE
03187	—	Kit de cepillo del rodillo trasero de 81 cm	RM 3100 32" REAR ROLLER BRUSH KIT	RRB, 32 pulgadas	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 55420, USA
February 26, 2015

Contacto técnico UE:

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

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911