



Kit de recogedor de fondo flexible

Unidades de corte[®] serie 5010 de 56 cm y unidades de corte trasero Reelmaster Serie 3550/5010-H de 56 cm

Nº de modelo 03415

Nº de modelo 03416

Instrucciones de instalación

⚠ 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.

Instalación

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	Collar del cilindro	4	Instalación del kit de límite del cilindro de elevación trasero (se pide por separado).
	Perno	4	
	Contratuerca con arandela prensada	8	
	Espaciador	2	
	Soporte de parada	2	
	Perno de cuello cuadrado	4	
2	Guía del recogedor – Modelo 03415	1	Instalación de las guías y los soportes del recogedor.
	Soporte del recogedor – Modelo 03415	1	
	Soporte del recogedor – Modelo 03416	2	
	Pasador cilíndrico – Modelo 03415	1	
	Pasador cilíndrico – Modelo 03416	2	
	Muelle de torsión izquierdo (dorado) – Modelos 03415 y 03416	1	
	Muelle de torsión derecho (negro) – Modelos 03415 y 03416	1	
	Collar del recogedor – Modelo 03415	1	
	Collar del recogedor – Modelo 03416	2	
	Arandela plana (3/8" x 7/8") – Modelos 03415 y 03416	2	
	Perno (5/16" x 1 1/4") – Modelo 03415	1	
	Perno (5/16" x 1/2") – Modelo 03415	1	
	Perno (5/16" x 1/2") – Modelo 03416	2	
	Arandela de plástico – Modelo 03415	1	
Arandela de plástico – Modelo 03416	2		
3	Barra de corte	1	Instalación de la barra de corte.
	Perno (1/4" x 1 3/4")	4	
	Contratuerca (1/4")	4	



Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
4	No se necesitan piezas	–	Retire los 4 deflectores de hierba (si se habían instalado)
5	Espaciador Perno (3/8" x 1¼") Contratuercas con arandela prensada (3/8")	2 2 2	Retirada del tubo de refuerzo (si está instalado; molinetes de 12,7 cm o 17,8 cm solamente) e instalación del perno de pivote del bastidor de tiro nuevo.
6	Tuerca con arandela prensada (3/8") Chapa del recogedor Tornillo con arandela prensada (5/16") Varilla del recogedor Arandela endurecida Tuerca con arandela prensada (5/16") Perno de cuello cuadrado (3/8" x 1¼")	2 2 2 1 1 1 2	Instale la varilla de recogedor (para unidades sin groomer).
7	Varilla del groomer Perno (M10 x 12 mm) Arandela	1 1 2	Instale el kit de la varilla del groomer (para unidades con groomer, deben pedirse por separado)
8	Recogedor	1	Montaje del recogedor en la unidad de corte.
9	No se necesitan piezas	–	Ajuste de la posición del recogedor.

Utilice la siguiente tabla para determinar los kits que necesita su máquina:

Máquina	Nombre del kit	Pieza Toro Nº	Cantidad necesaria
Reelmaster Series 5210/5410/5510/5610	Kit de recogedor de fondo flexible	03415	5
	Kit de límite del cilindro de elevación trasero	110-9604	1
	Kit de varilla del groomer (solo para unidades con groomer instalado)	131-6845	5
Reelmaster Serie 5010-H con unidades de corte de 12,7 cm o 17,8 cm	Kit de recogedor de fondo flexible (para unidades de corte delanteras)	03415	3
	Kit de recogedor compacto de fondo flexible (para unidades de corte traseras)	03416	2
	Kit de límite del cilindro de elevación trasero	110-9604	1
	Kit de varilla del groomer (solo para unidades con groomer instalado)	131-6845	5
Reelmaster Serie 3550 con unidades de corte de 46 cm	Kit de recogedor de fondo flexible (para unidades de corte delanteras)	03923	3
	Kit de recogedor compacto de fondo flexible (para unidades de corte traseras)	03924	2

Reelmaster Serie 3550 con unidades de corte traseras de 56 cm	Kit de recogedor de fondo flexible (para unidades de corte delanteras)	03415	3
	Kit de recogedor compacto de fondo flexible (para unidades de corte traseras)	03416	2
Reelmaster 3555 con unidades de corte de 12,7 cm y Reelmaster 3575 con unidades de corte de 17,8 cm	Kit de recogedor de fondo flexible (para unidades de corte delanteras)	03415	3
	Kit de recogedor compacto de fondo flexible (para unidades de corte traseras)	03416	2
	Kit de varilla del groomer (solo para unidades con groomer instalado)	131-6845	5

Nota: Puede que en las unidades de corte Reelmaster Serie 5010 más antiguas falte el orificio roscado en el parte delantera de los soportes de altura de corte que se necesita para instalar este kit (Figura 1). Si falta el orificio roscado en los soportes, póngase en contacto con su concesionario autorizado Toro para pedir soportes de repuesto (Pieza Toro N° 125-2796). Instale los soportes de repuesto antes de instalar la varilla del soporte o del groomer.

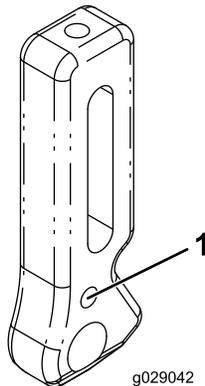


Figura 1

1. Taladro

1

Instalación del kit de límite del cilindro de elevación trasero (Reelmaster 5210, 5410, 5510, 5610, y 5010-H; se pide por separado)

Piezas necesarias en este paso:

4	Collar del cilindro
4	Perno
8	Contratuerca con arandela prensada
2	Espaciador
2	Soporte de parada
4	Perno de cuello cuadrado

Instalación del kit en una máquina con molinetes de 17,8 cm de diámetro

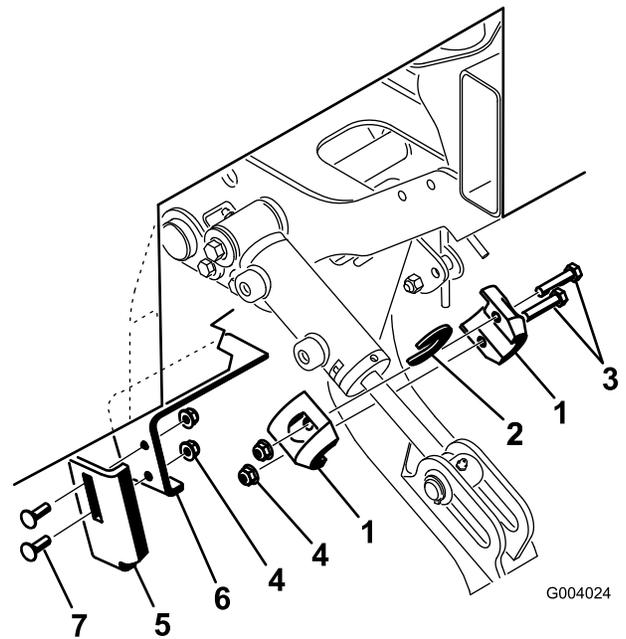
Nota: El Kit de límite del cilindro de elevación trasero (pieza Toro N° 110-9604) se pide por separado. Póngase en contacto con un concesionario autorizado Toro para solicitarlo.

1. Coloque la unidad de tracción en una superficie nivelada, baje los brazos de elevación/las unidades de

corte y pare la máquina. Retire la llave del interruptor de encendido para evitar un arranque accidental.

Importante: Instale el Kit de límite del cilindro de elevación trasero solamente en los cilindros 2 y 3 (traseros) de los brazos de elevación.

2. Instale los collares del cilindro en la varilla del cilindro extendida con 2 pernos y 2 contratuercas con bridas (Figura 2). Asegúrese de que los collares del cilindro encajan en la parte superior del cilindro.
3. Instale provisionalmente el soporte de tope en el soporte del deflector con 2 pernos de cuello cuadrado y 2 contratuercas (Figura 2).
4. Desplace el soporte de tope a la posición más alta del soporte y apriete las contratuercas con bridas (Figura 2).



Instalación del kit en una máquina con molinetes de 12,7 cm de diámetro

Nota: El Kit de límite del cilindro de elevación trasero (pieza Toro N° 110-9604) se pide por separado. Póngase en contacto con un concesionario autorizado Toro para solicitarlo.

1. Coloque la unidad de tracción en una superficie nivelada, baje los brazos de elevación/las unidades de corte y pare la máquina. Retire la llave del interruptor de encendido para evitar un arranque accidental.

Importante: Instale el Kit de límite del cilindro de elevación trasero solamente en los cilindros 2 y 3 (traseros) de los brazos de elevación.

2. Instale los collares del cilindro y el espaciador en la varilla del cilindro extendida con 2 pernos y 2 contratuercas con bridas (Figura 2).

Nota: Asegúrese de que los collares del cilindro encajan en la parte superior del cilindro y de que el espaciador está enrasado con el extremo del cilindro.

3. Instale provisionalmente el soporte de tope en el soporte del deflector con 2 pernos de cuello cuadrado y 2 contratuercas (Figura 2).
4. Desplace el soporte de parada a la posición más baja del soporte y apriete las contratuercas con bridas (Figura 2).

Figura 2

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Collar del cilindro | 5. Soporte de parada |
| 2. Espaciador | 6. Soporte del deflector |
| 3. Perno | 7. Perno de cuello cuadrado |
| 4. Contratuerca con arandela prensada | |

2

Instalación de las guías y los soportes del recogedor

Piezas necesarias en este paso:

1	Guía del recogedor – Modelo 03415
1	Soporte del recogedor – Modelo 03415
2	Soporte del recogedor – Modelo 03416
1	Pasador cilíndrico – Modelo 03415
2	Pasador cilíndrico – Modelo 03416
1	Muelle de torsión izquierdo (dorado) – Modelos 03415 y 03416
1	Muelle de torsión derecho (negro) – Modelos 03415 y 03416
1	Collar del recogedor – Modelo 03415
2	Collar del recogedor – Modelo 03416
2	Arandela plana (3/8" x 7/8") – Modelos 03415 y 03416
1	Perno (5/16" x 1¼") – Modelo 03415
1	Perno (5/16" x ½") – Modelo 03415
2	Perno (5/16" x ½") – Modelo 03416
1	Arandela de plástico – Modelo 03415
2	Arandela de plástico – Modelo 03416

Procedimiento

1. Retire las unidades de corte de sus embalajes. Móntelas y ajústelas según el *Manual de operador* de la unidad de corte.
2. Utilice [Figura 3](#) o [Figura 4](#) para determinar las posiciones de montaje de las guías de los recogedores (color rojo) o los soportes de los recogedores (color negro) en los bastidores de tiro.

Nota: La [Figura 3](#) se refiere al Reelmaster Serie 5210/5410/5510/5610. La [Figura 4](#) se refiere al Reelmaster Serie 3550 y 5010-H.

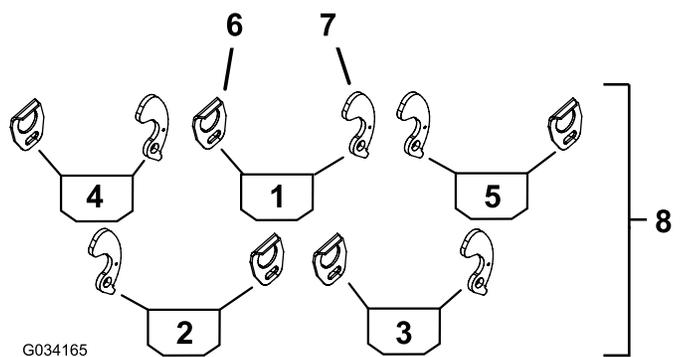


Figura 3

Reelmaster Series 5210/5410/5510/5610

- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Recogedor central | 5. Recogedor delantero derecho |
| 2. Recogedor trasero izquierdo | 6. Guía del recogedor |
| 3. Recogedor trasero derecho | 7. Soporte del recogedor |
| 4. Recogedor delantero izquierdo | 8. Kit 03415 para todas las unidades de corte delanteras y traseras |

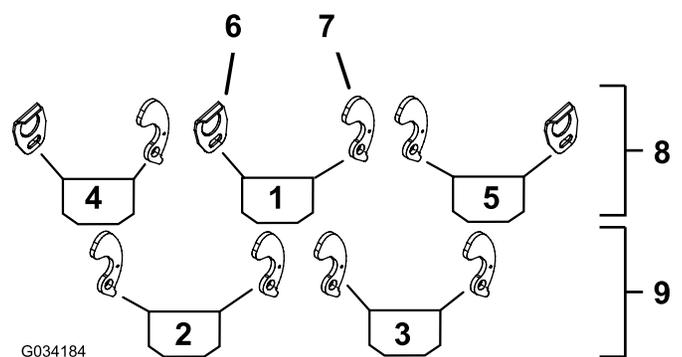


Figura 4

Reelmaster Serie 3550 y Serie 5010-H

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Recogedor central | 6. Guía del recogedor |
| 2. Recogedor trasero izquierdo | 7. Soporte del recogedor |
| 3. Recogedor trasero derecho | 8. Kit 03415 para el Reelmaster 5010-H, 3555, y 3575; Kit 03923 o 03924 para las unidades de corte delanteras de 46 cm del Reelmaster 3550 |
| 4. Recogedor delantero izquierdo | 9. Kit 03416 para el Reelmaster 5010-H, 3555, 3575 y 3550 con unidades de corte delanteras de 56 cm |
| 5. Recogedor delantero derecho | |

3. Monte una guía de recogedor en el lado correspondiente de cada bastidor de tiro ([Figura 3](#)) con un perno (5/16" x 1½") y una arandela plana (3/8" x 7/8"). Coloque los componentes según se muestra en [Figura 5](#).

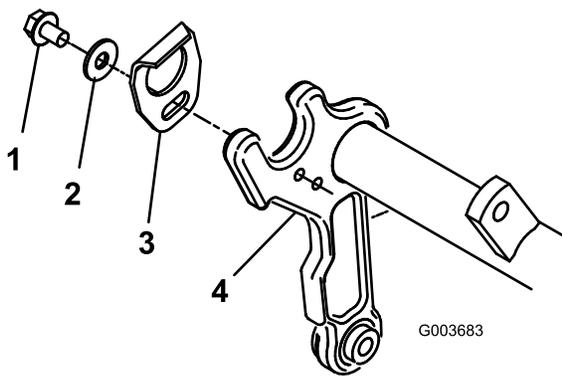


Figura 5

1. Perno (5/16" x 1/2")
2. Arandela plana (3/8" x 7/8")
3. Guía del recogedor
4. Bastidor de tiro

4. 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.

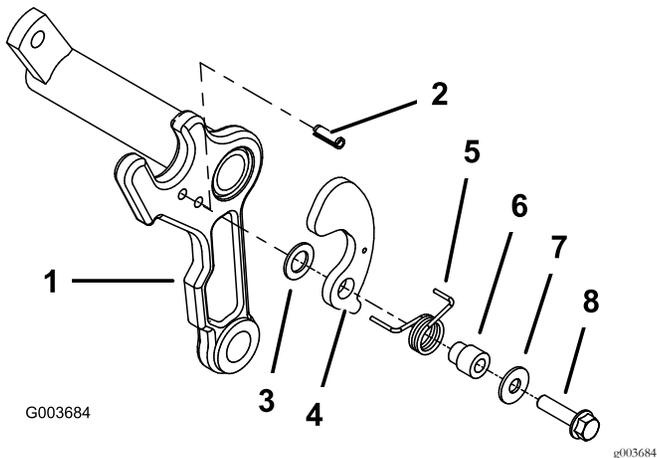


Figura 6

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

5. En el mismo 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 (3/8" x 7/8") y un perno (5/16" x 1 1/4"); consulte Figura 6.

Nota: La arandela de plástico, el soporte de la cesta y el muelle de torsión encajan en el collar del recogedor. 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. Coloque

la pata más larga del muelle alrededor del borde delantero del bastidor e inserte la pata trasera, más corta, del muelle en el taladro del soporte del recogedor.

6. Asegúrese de que el soporte del recogedor gira libremente.

Importante: Se debe instalar la arandela plana en el collar del recogedor para evitar que se unan.

3

Instalación de la barra de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Barra de corte
4	Perno (1/4" x 1 3/4")
4	Contratuercas (1/4")

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") y 4 contratuercas (1/4"); consulte Figura 7.

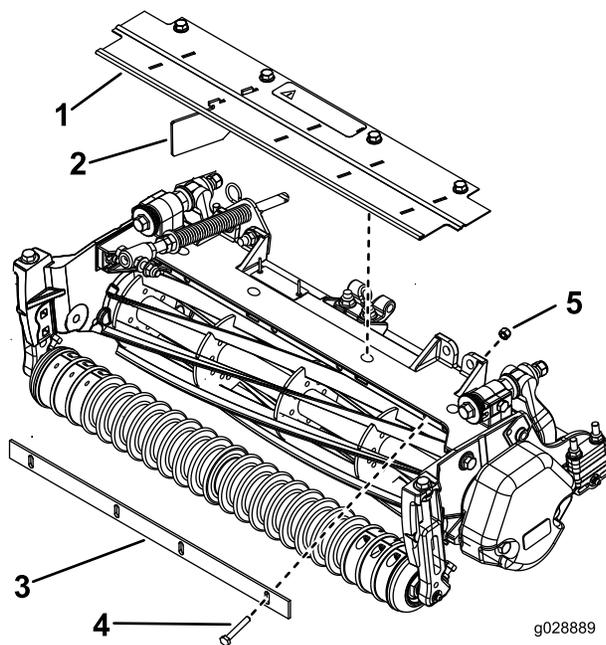


Figura 7

1. Deflector de hierba
2. Deflector
3. Barra de corte
4. Perno (1/4" x 1 3/4")
5. Contratuercas (1/4")

2. Inserte una galga de 1,5 mm entre la parte superior del molinete y la cara inferior de la barra de corte para

comprobar la distancia. Asegúrese de que la barra y el molinete están separadas la misma distancia en toda la longitud del molinete.

Nota: La barra de corte no debe tocar el molinete durante el uso.

3. Apriete los pernos y las contratuercas (Figura 7).

4

Retirada de los 4 deflectores de hierba (si se habían instalado) (si están instalados)

No se necesitan piezas

Procedimiento

Obvie este paso si no estaban instalados los deflectores de hierba.

1. Retire los 4 pernos con arandela prensada que sujetan el protector de hierba delantero al bastidor de la unidad de corte (Figura 7). Retire el deflector de hierba.
2. Retire los 4 deflectores del protector y deje solamente uno como se muestra en Figura 7.
3. Instale el protector de hierba.

5

Instalación de los pernos de pivote del bastidor de tiro nuevo y retirada del tubo de refuerzo (si está instalado; solamente para los molinetes de 12,7 cm o 17,8 cm de diámetro)

Piezas necesarias en este paso:

2	Espaciador
2	Perno (3/8" x 1¼")
2	Contratuercas con arandela prensada (3/8")

Procedimiento

1. Desenrosque los 2 pernos con arandela prensada que sujetan el tubo de refuerzo y el bastidor de tiro de la unidad de corte a las placas laterales de la unidad de corte (Figura 9). No saque por completo los pernos del bastidor. Retirada del tubo de refuerzo.

Importante: Instale los nuevos pernos, espaciadores, y contratuercas con arandela prensada incluso si no hay tubo de refuerzo instalado (Figura 8).

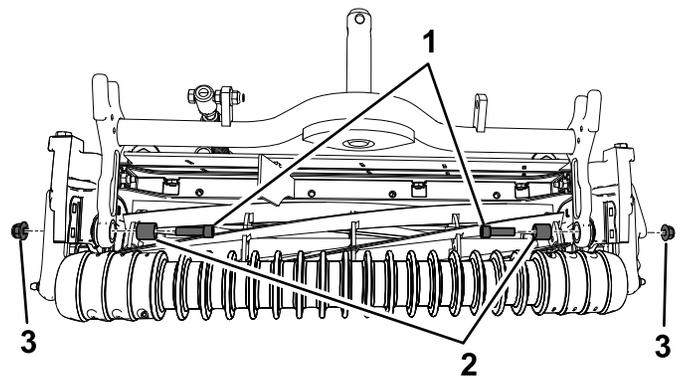


Figura 8

1. Pernos (3/8" x 1¼")
2. Espaciadores
3. Contratuercas con arandela prensada (3/8")

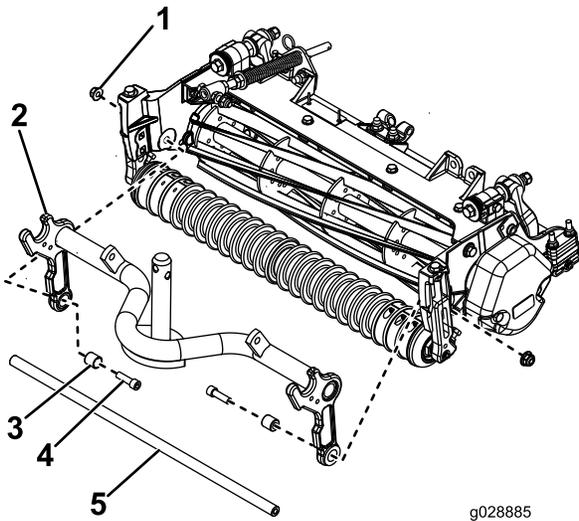


Figura 9

1. Contratuerca con arandela prensada (3/8")
2. Bastidor de tiro
3. Espaciador
4. Perno (3/8" x 1 1/4")
5. Tubo de refuerzo

2. Sujete el bastidor de tiro a las placas laterales de la unidad de corte con 2 espaciadores, 2 pernos (3/8" x 1 1/4") y 2 tuercas con arandela prensada (3/8"); consulte Figura 9.

6

Instalación de la varilla del recogedor (solamente unidades sin groomer)

Piezas necesarias en este paso:

2	Tuerca con arandela prensada (3/8")
2	Chapa del recogedor
2	Tornillo con arandela prensada (5/16")
1	Varilla del recogedor
1	Arandela endurecida
1	Tuerca con arandela prensada (5/16")
2	Perno de cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4")

Procedimiento

Nota: Este procedimiento es válido para unidades de corte **sin** groomers instalados. Si la unidad de corte tiene groomers instalados, obvie este procedimiento.

1. Instale una chapa de recogedor en cada lado del bastidor de la unidad de corte con una tuerca con

arandela prensada (3/8"), 1 perno de cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4") y un tornillo con arandela prensada (5/16"); consulte Figura 10.

2. Inserte el extremo largo hexagonal de la varilla del recogedor en 1 chapa de montaje y el otro extremo en la otra chapa del recogedor (Figura 10).
3. Sujete el extremo hexagonal corto de la varilla con una tuerca con arandela prensada (5/16") y una arandela endurecida (Figura 10).

Importante: Asegúrese de que la varilla del recogedor no toca el rodillo delantero.

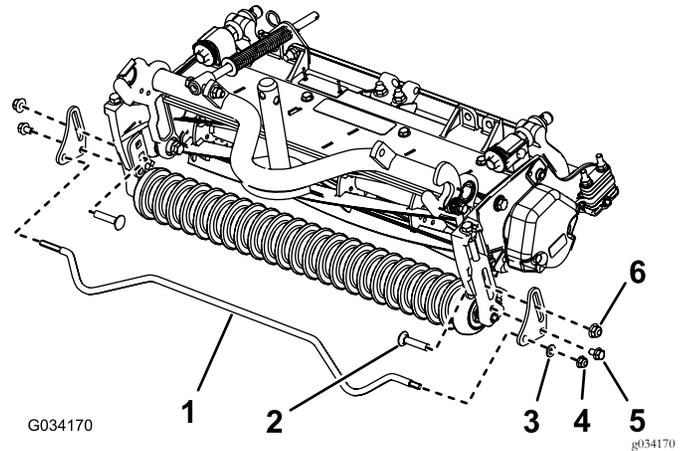


Figura 10

1. Varilla del recogedor
2. Perno de cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4")
3. Arandela endurecida
4. Tuerca con arandela prensada (5/16")
5. Tornillo con arandela prensada (5/16")
6. Tuerca con arandela prensada (3/8")

7

Instalación del kit de la varilla del groomer (para unidades con groomer; se piden por separado)

Piezas necesarias en este paso:

1	Varilla del groomer
1	Perno (M10 x 12 mm)
2	Arandela

Procedimiento

Nota: Este procedimiento es válido para unidades de corte con groomers instalados y sustituye a los elementos en 6 [Instalación de la varilla del recogedor \(solamente unidades sin groomer\)](#) (página 8).

El Kit de varilla del groomer (Pieza Toro N° 131-6845) se pide por separado; póngase en contacto con un concesionario autorizado Toro para pedir el kit.

Instale el kit como se muestra en [Figura 11](#).

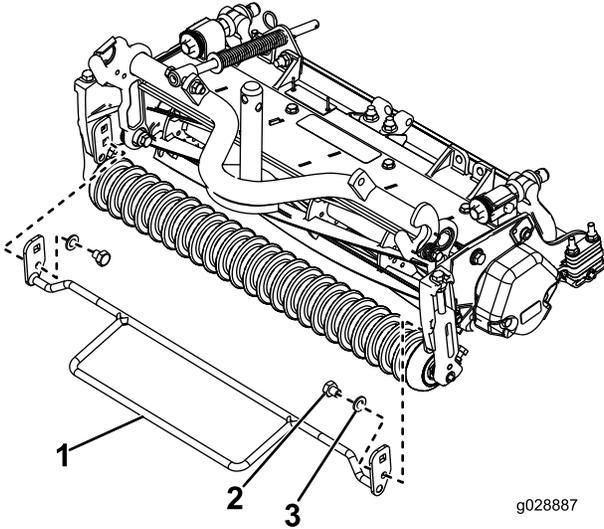


Figura 11

- 1. Varilla del groomer
- 2. Perno (M10 x 12 mm)
- 3. Arandela

8

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 de guía del recogedor y el pasador de montaje opuesto en el soporte pivotante del recogedor ([Figura 12](#)).

Importante: Asegúrese de que el borde delantero del recogedor no está en contacto con el molinete. Si hay contacto; consulte [9 Ajuste de la posición del recogedor](#) (página 10).

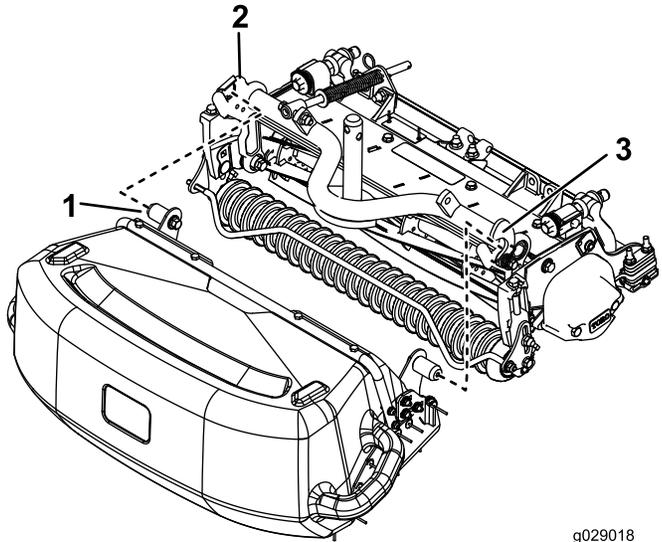


Figura 12

- 1. Pasador de montaje del recogedor
- 2. Guía del recogedor
- 3. Soporte pivotante del recogehierbas

9

Ajuste de la posición del recogedor

No se necesitan piezas

Procedimiento

Asegúrese de que el recogedor está paralelo a la unidad de corte con un espacio mínimo de 6 mm entre el borde del recogedor y el molinete. Si es necesario ajustar la posición del recogedor, siga estos pasos:

1. 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 13).

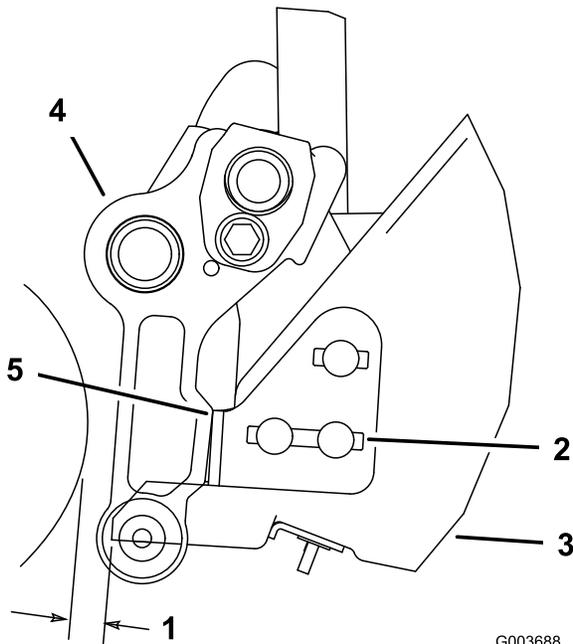


Figura 13

- | | |
|----------------------------------|-----------------------|
| 1. Holgura de 6 mm | 4. Brazo del bastidor |
| 2. Soporte de tope del recogedor | 5. Punto de contacto |
| 3. Recogedor | |

2. 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 13).
3. En cada lado del recogedor, ajuste los soportes de tope del recogedor de manera que ambos toquen un brazo del bastidor de tiro.
4. Apriete las tuercas de los pernos de cuello cuadrado para fijar la posición del recogedor.

Notas:



Count on it.