



Kit MVP de cepillo del rodillo trasero

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3555, 3575, 5010 y 5010-H con molinete de 12,7 cm o 17,8 cm

Nº de modelo 133-0157

Nº de modelo 133-0158

Instrucciones de instalación

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

Instalación

Piezas sueltas

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

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	–	Determine la orientación del cepillo de rodillo.
Alojamiento del cepillo de rodillo	1	Instale el cepillo de rodillo.
Perno allen (3/8" x 1")	2	
Engrasador (90°)	1	
Perno de cuello largo (allen con arandela prensada)	1	
Conjunto de cepillo de rodillo	1	
Perno de cuello largo	1	
Conjunto de la cubierta de la correa/chapa	1	
Perno (5/16" x 1/2")	4	
Espaciador	1	
Polea motriz	1	
Perno con arandela prensada (3/8" x 2")	1	
Correa	1	
Arandela de suplemento (según se requiera para la alineación de la cinta)	1	
Árbol de transmisión (roscas a derechas)	1	
Árbol de transmisión (roscas a izquierdas)	1	
Cepillo de altura de corte alta (opcional)	–	Instale el cepillo de altura de corte alta – para alturas de corte de más de 2,5 cm.

Importante: Para una transmisión de unidad de corte de 12,7 cm con un motor de molinete eléctrico, debe solicitar 1 contrapeso (Pieza Nº 127-4259-03) y 2 pernos (Pieza Nº 322-7).

de más de 25 mm. Consulte [Instalación del cepillo de altura de corte alta \(página 8\)](#).

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 para segar con alturas de corte



Cómo determinar la orientación del cepillo de rodillo

Utilice la [Figura 1](#) para determinar la posición de los motores de cepillo y de molinete.

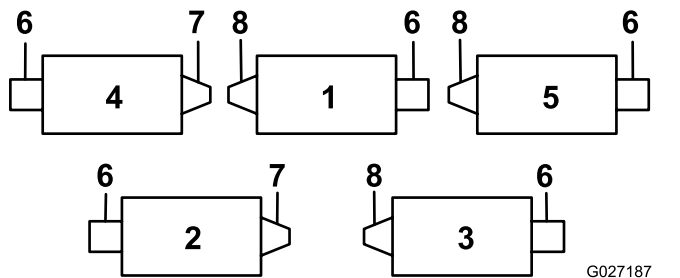


Figura 1

- | | |
|----------------------|--|
| 1. Unidad de corte 1 | 5. Unidad de corte 5 |
| 2. Unidad de corte 2 | 6. Motor del molinete |
| 3. Unidad de corte 3 | 7. Conjunto de transmisión del cepillo del rodillo derecho |
| 4. Unidad de corte 4 | 8. Conjunto de transmisión del cepillo del rodillo izquierdo |

Importante: Estas instrucciones e ilustraciones explican la instalación del kit en unidades de corte que tengan el cepillo del rodillo trasero montado en el extremo izquierdo de la unidad de corte.

Instalación del cepillo de rodillo

Instalación del eje de transmisión

1. Inmovilice el molinete para su retirada; consulte [Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados](#) (página 12).
2. Retire y deseche el inserto roscado de la unidad de corte para la transmisión del cepillo del rodillo trasero ([Figura 2](#)).

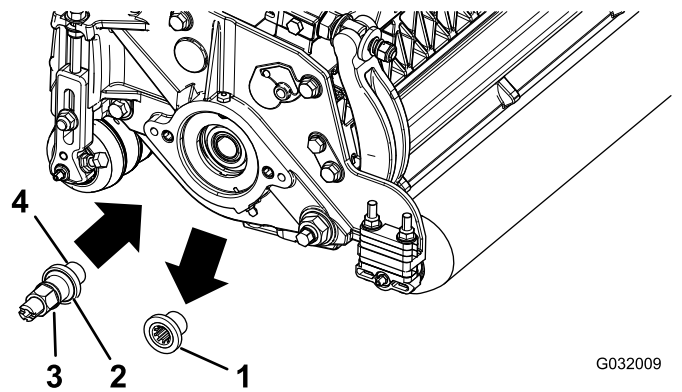


Figura 2

- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Inserto roscado (se muestra el inserto con roscas a la izquierda) | 3. Eje de transmisión |
| 2. Una ranura en la cara del inserto o del árbol de transmisión indica roscas a izquierdas. | 4. Aplicar fijador de roscas aquí. |

Nota: Las unidades de corte 1, 3 y 5 llevan insertos y árboles de transmisión con roscas a izquierdas ([Figura 1](#)).

3. Inmovilice el molinete para su instalación; consulte [Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados](#) (página 12).
4. Aplique fijador de roscas a las roscas del árbol de transmisión ([Figura 2](#)) e instale el árbol de transmisión de la derecha o de la izquierda, apretándolo a entre 115 y 128 N·m.

Nota: Deseche el otro árbol de transmisión (sin utilizar) que se incluye en el kit.

Montaje del alojamiento del cepillo de rodillo

1. Aplique una capa ligera de grasa a la junta tórica y asegúrese de que la junta tórica está colocada en el alojamiento del cepillo del rodillo ([Figura 3](#)).

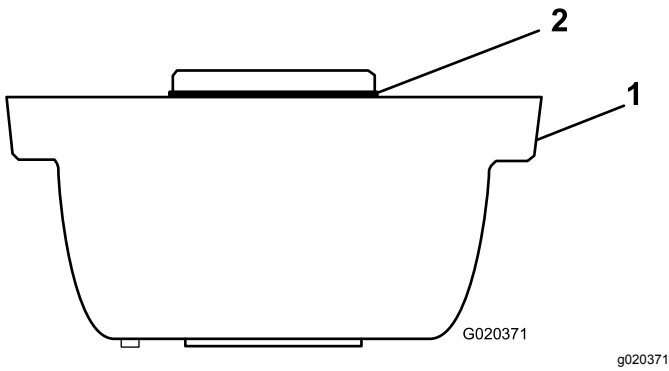


Figura 3

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Junta tórica

2. **Para el kit del Modelo 133-0158 de máquinas Reelmaster 5010 con unidades de corte de 17,8 cm solamente:** Monte el alojamiento del cepillo del rodillo en el alojamiento del cojinete del molinete con 2 pernos allen (3/8" x 1"); consulte [Figura 4](#).

Nota: Coloque el alojamiento del cepillo de rodillo con el taladro roscado orientado hacia la parte delantera de la unidad de corte.

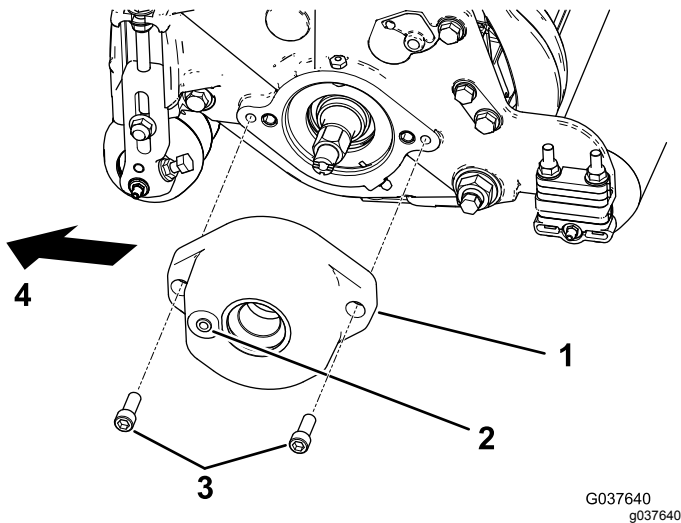


Figura 4

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Taladro roscado
3. Perno allen
4. Parte delantera de la máquina

3. **Para el kit del modelo 133-0157 para máquinas Reelmaster 5010 con unidades de corte de 12,7 cm solamente:**

- **Para un motor de molinete de transmisión hidráulica:** Instale 2 pernos (5/16" x 1/2") en la parte superior del alojamiento del cepillo del rodillo, tal y como se muestra en la [Figura 5](#) (motores de molinete de 12,7 cm hidráulico solamente).

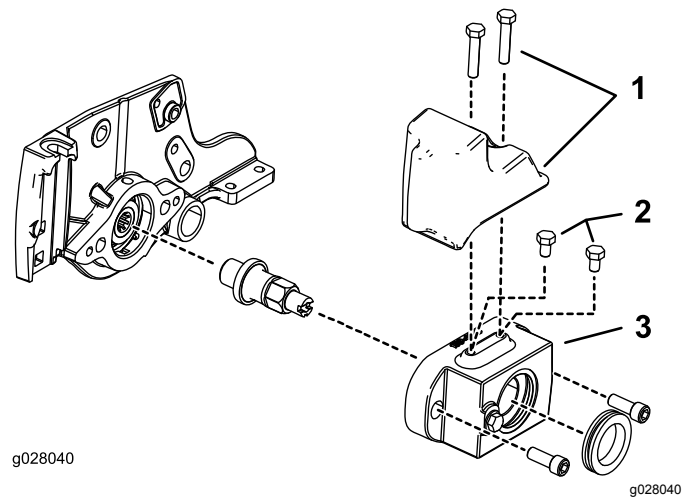


Figura 5

1. Solicite 1 contrapeso (Pieza N° 127-4259-03) y 2 pernos (Pieza N° 322-7) para el motor del molinete eléctrico.
2. Pernos (5/16" x 1/2") para el motor de molinete hidráulico
3. Alojamiento del cepillo de rodillo

- **Para un motor de molinete de accionamiento eléctrico:** Solicite e instale 1 contrapeso (Pieza N° 127-4259-03) y 2 pernos (Pieza N° 322-7), tal y como se muestra en la [Figura 5](#).

Nota: Los 2 pernos (5/16" x 1/2") del kit no se utilizan.

Nota: Para la máquina Reelmaster 5010-H con una unidad de corte de 12,7 cm o 17,8 cm con un motor de molinete de accionamiento eléctrico: En la chapa lateral del motor del molinete, sustituya el perno de cuello largo de la chapa lateral delantera con un perno de cuello largo allen con arandela prensada, tal y como se muestra en la [Figura 6](#).

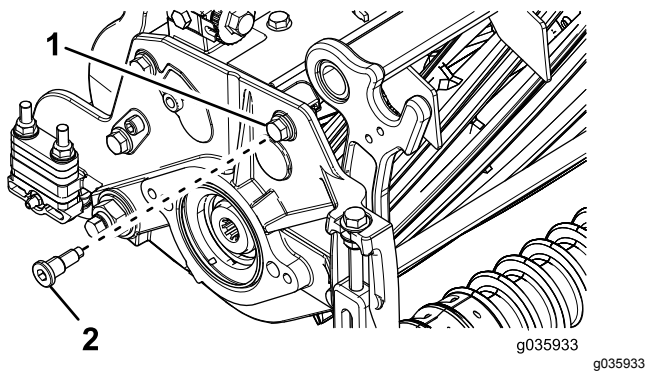


Figura 6

Lado del motor del molinete de la unidad de corte

1. Perno de cuello largo de la chapa lateral delantera (retirar y desechar)
2. Perno de cuello largo allen con arandela prensada (nuevo)

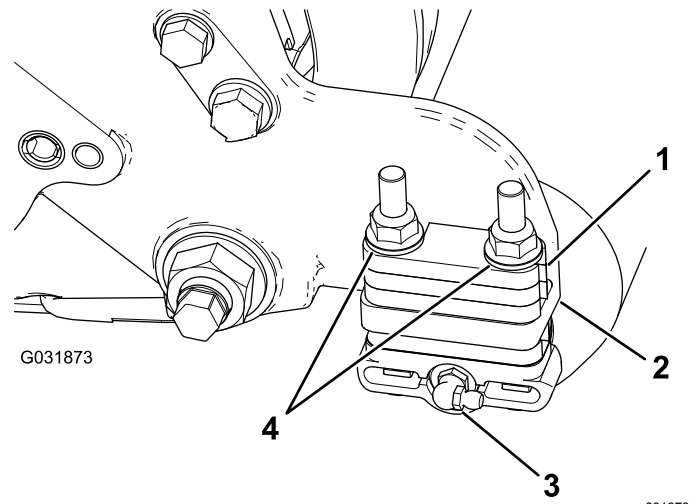


Figura 8

1. Espaciador
2. Brida de montaje de la chapa lateral
3. Engrasador (90°)
4. Arandelas y contratuercas con arandela prensada (retirarlas)

Instalación del conjunto de cepillo de rodillo

1. Retire el engrasador del rodillo del lateral de la unidad de corte donde está situado el alojamiento del cepillo del rodillo (Figura 7).

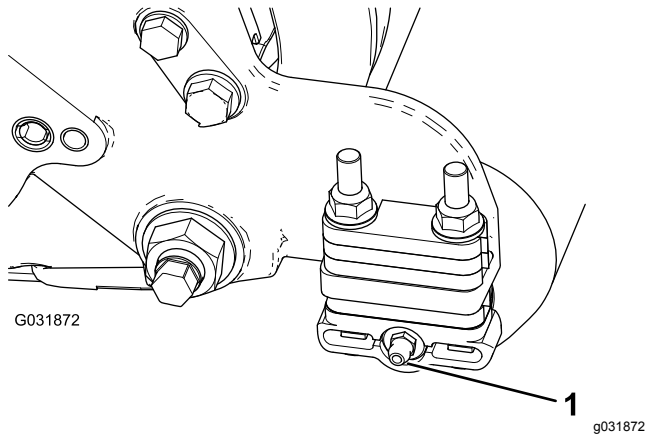


Figura 7

1. Engrasador

2. Instale el engrasador de 90° orientado hacia atrás (Figura 8).

3. Retire las 2 contratuercas con arandela prensada y las arandelas que sujetan cada soporte de rodillo a las chapas laterales (Figura 8).

Nota: No retire los pernos. Retire también cualquier espaciador de colocado encima de la brida de montaje de la chapa lateral.

4. Coloque los soportes de montaje izquierdo y derecho del cepillo de rodillo sobre los pernos de los soportes del rodillo (Figura 9).

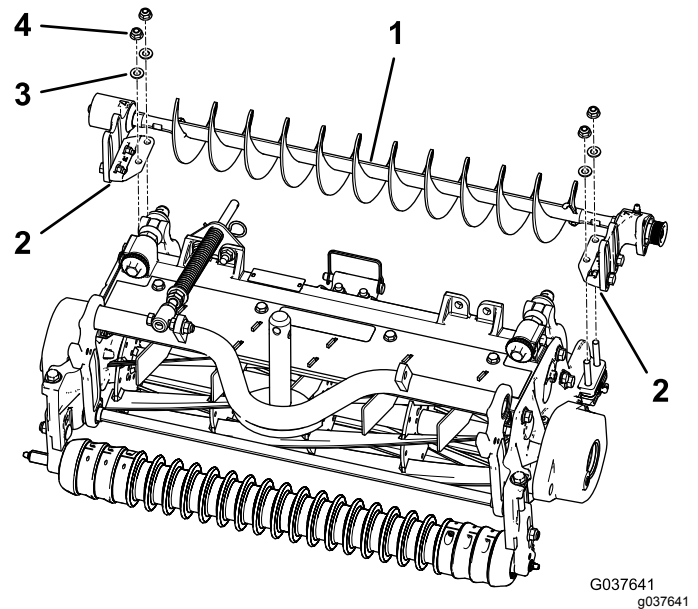
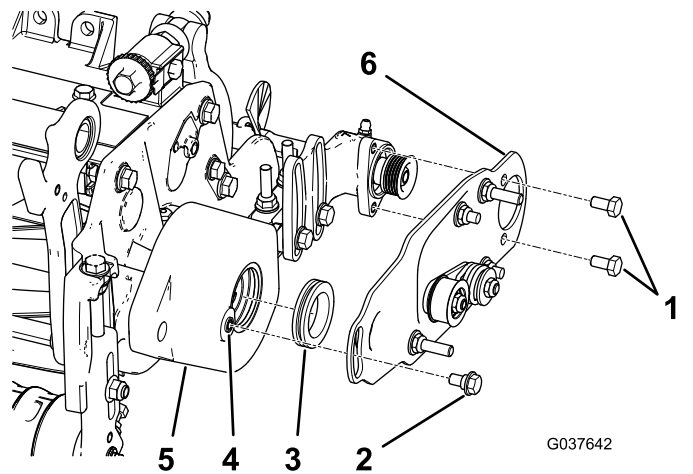


Figura 9

1. Conjunto de cepillo de rodillo izquierdo
2. Soporte de montaje del cepillo de rodillo
3. Arandela (4)
4. Contratuerca con arandela prensada (4)

Importante: Monte los soportes de montaje del cepillo del rodillo 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 de rodillo y las bridas de montaje de la chapa lateral.** Guarde los espaciadores de adicionales para su posible uso posterior.

5. Sujete los soportes de montaje del conjunto del cepillo a las chapas laterales de la unidad de corte con las tuercas y las arandelas que retiró anteriormente.



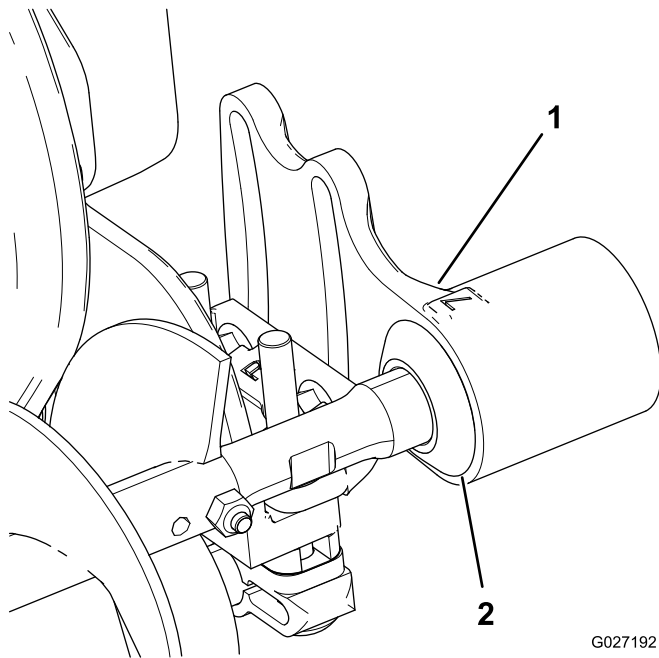
G037642

g037642

Figura 11

Instalación de la chapa del cepillo de rodillo

1. Deslice cada retén hacia el exterior hasta que los sellos toquen ligeramente el alojamiento de cada cojinete (Figura 10).



G027192

g027192

Figura 10

1. Alojamiento de cojinete
2. Retén

2. Aplique una película de grasa al interior del anillo de goma del alojamiento del cepillo del rodillo (Figura 11).

1. Perno (5/16" x 1/2")
2. Perno de cuello largo
3. Anillo de goma
4. Elimine cualquier resto de pintura de las roscas usando un macho de roscar de 5/16"-18 antes de enroscar el perno de cuello largo.
5. Alojamiento del cepillo de rodillo
6. Conjunto de chapa del cepillo

3. Instale la chapa izquierda o derecha del cepillo de rodillo (Figura 11).

Nota: Al introducir el saliente de la chapa por el anillo de goma del alojamiento del cepillo del rodillo, asegúrese de que el anillo de goma queda correctamente asentado en el alojamiento. La chapa del cepillo de rodillo está correctamente asentada si pivota libremente sin que el anillo de goma ofrezca resistencia.

Nota: Asegúrese de que la polea tensora está instalada en la parte inferior, según se muestra en Figura 12.

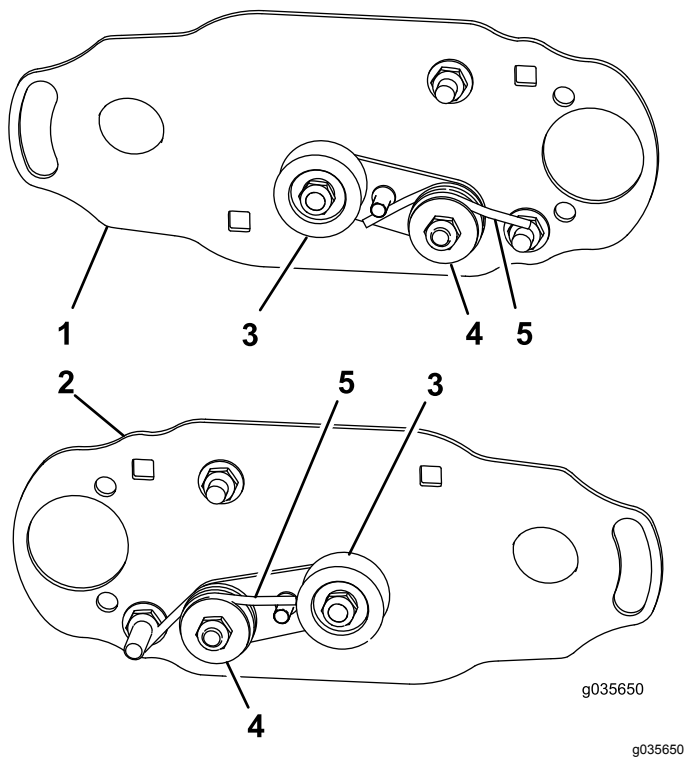


Figura 12

Conjuntos de polea tensora izquierda (parte superior) y derecha (parte inferior)

- 1. Chapa de cepillo izquierda
- 2. Chapa de cepillo derecha
- 3. Polea tensora
- 4. Conjunto de brazo tensor
- 5. Muelle

4. Aplique fijador de roscas en los 2 pernos (5/16" x 1/2") 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.

5. Elimine cualquier resto de pintura de las roscas del alojamiento del cepillo del rodillo usando un macho de roscar de 5/16"–18 antes de enroscar el perno de cuello largo (Figura 11).

Importante: Si no se limpian las roscas antes de enroscar el perno de cuello largo, el perno podría partirse.

6. Aplique fijador de roscas al perno de cuello largo (Figura 11).
7. Sujete la placa del cepillo al alojamiento del cepillo de 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.

8. 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:

- A. 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 13).

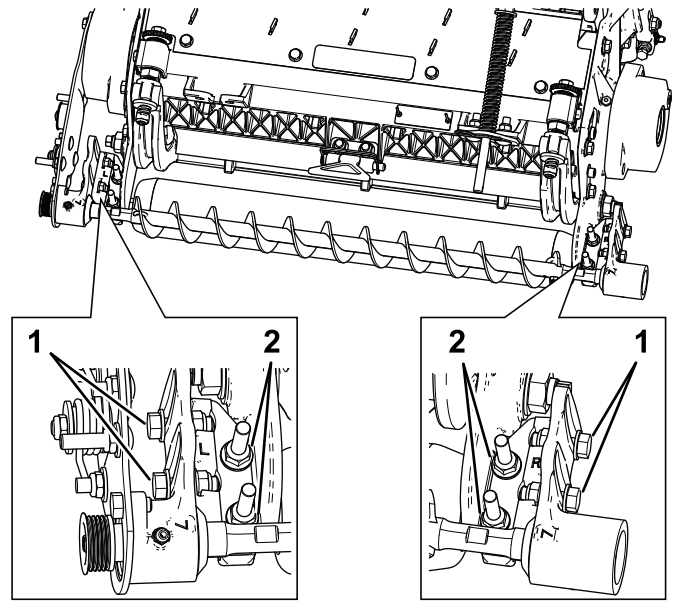


Figura 13

1. Afloje los pernos para posicionar el cepillo de rodillo.
2. Afloje estas contratuercas con arandela prensada para ajustar el paralelismo de la chapa del cepillo del rodillo.

- B. Gire el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo hasta que quede paralelo a la chapa lateral de la unidad de corte (Figura 13).

- C. 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 13).

Posicionamiento del cepillo de rodillo

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

Nota: Los pernos deben estar aflojados.

2. Coloque el cepillo del rodillo de manera que apenas toque o descansa sobre 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 hará que el rodillo se desgaste prematuramente.

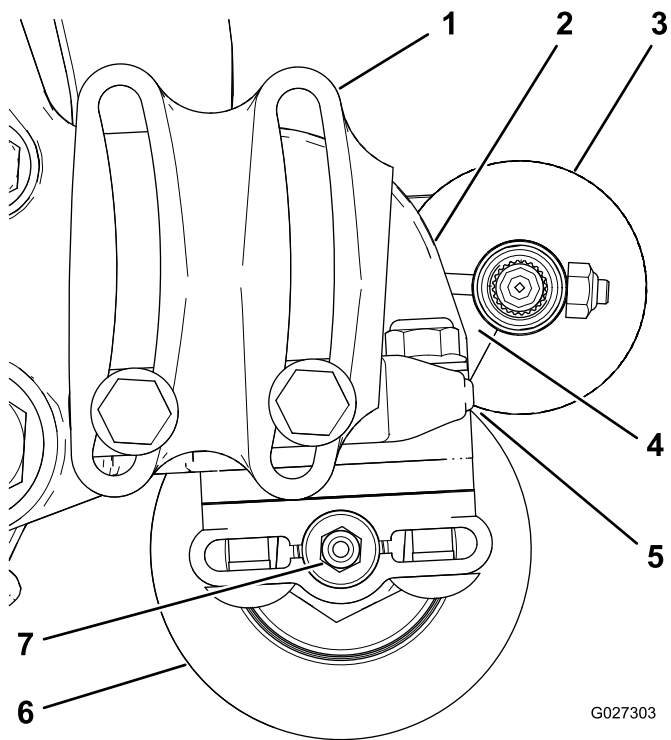


Figura 14

G027303
g027303

- | | |
|--|--------------------|
| 1. Alojamiento del cojinete (algunas piezas no están ilustradas) | 5. Contacto ligero |
| 2. Chapa lateral | 6. Rodillo trasero |
| 3. Cepillo de rodillo | 7. Engrasador |
| 4. Asegúrese de que queda un espacio en este punto. | |

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

Importante: Ambos alojamientos de cojinete del cepillo del rodillo deben estar paralelos al suelo para que haya espacio suficiente para el engrasador del rodillo trasero.

- Apriete los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete de cada cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo.

Instalación de la polea motriz

- Inserte el espaciador sobre el eje en el alojamiento del cojinete (Figura 15).

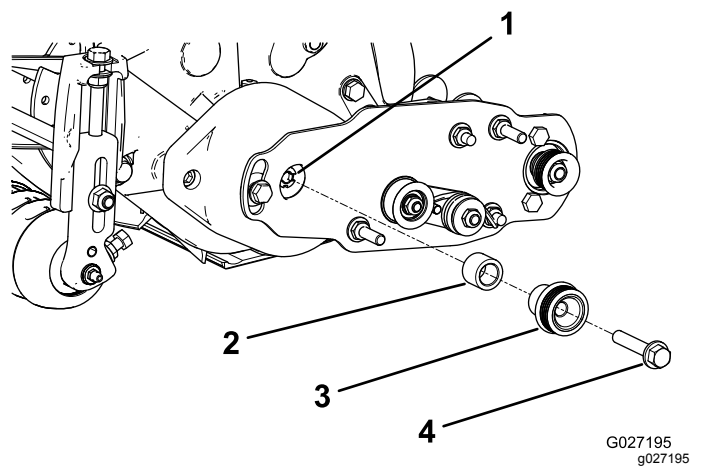


Figura 15

G027195
g027195

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Eje de transmisión | 3. Polea motriz |
| 2. Espaciador | 4. Perno con arandela prensada (3/8" x 2") - apriételo a entre 47 y 54 N·m. |

- Inserte la polea motriz en el espaciador y sobre el eje de transmisión (Figura 15).

Nota: Asegúrese de que las pestañas de la polea entran en la ranura del eje de transmisión.

- Sujete la polea y el espaciador al eje de transmisión con un perno con arandela prensada (3/8" x 2"); consulte 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.

Instalación de la correa

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

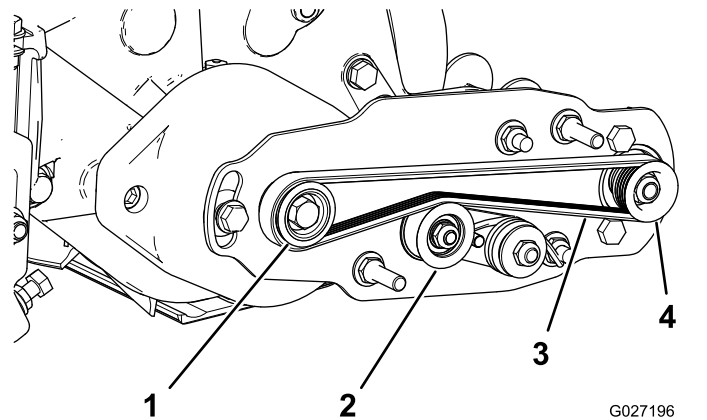


Figura 16

G027196
g027196

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

- Empiece a colocar la correa en la polea **arrastrada** (Figura 17).
- Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 17).

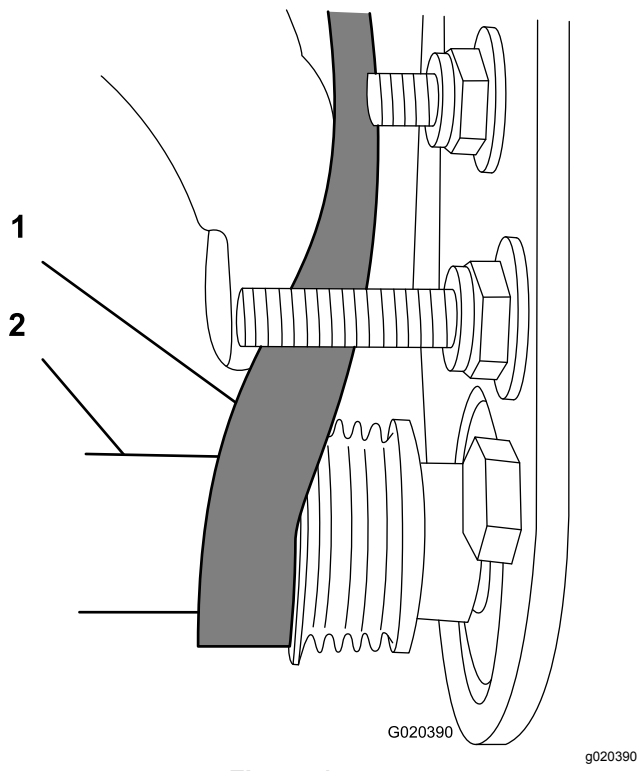


Figura 17

1. Correa
2. Llave de vaso profundo (9/16")

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

2. Presione hacia abajo sobre la polea tensora para comprobar que el conjunto de la polea tensora pivota libremente.

Terminación de la instalación

1. Compruebe la alineación de la correa y de las poleas; consulte [Comprobación de la alineación de la polea \(página 10\)](#).
2. 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 para evitar dañar la cubierta.

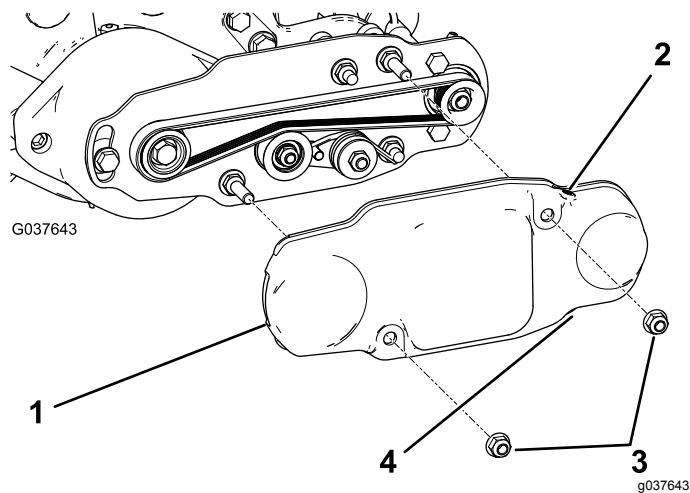


Figura 18

1. Cubierta de la correa
2. Tornillo de fijación instalado
3. Tuercas con arandela prensada
4. Tornillo de fijación retirado instalado

3. Asegúrese de que el tornillo de fijación superior está instalado; retire y deseche el tornillo de fijación inferior para el drenaje (Figura 18).
4. Lubrique los engrasadores de cada uno de los alojamientos de cojinete del cepillo del rodillo con grasa de litio N° 2 (Figura 19). Limpie cualquier exceso de grasa, sobre todo alrededor de los retenes.

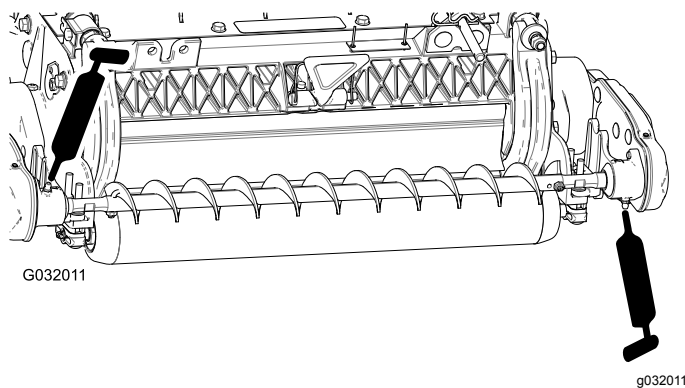


Figura 19

Instalación del cepillo de altura de corte alta

Opcional

Instale el cepillo de altura de corte alta (de venta por separado) si va a segar con alturas de corte de 2,5 cm o más (es decir, con 5 espaciadores o más instalados por debajo de la brida 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).

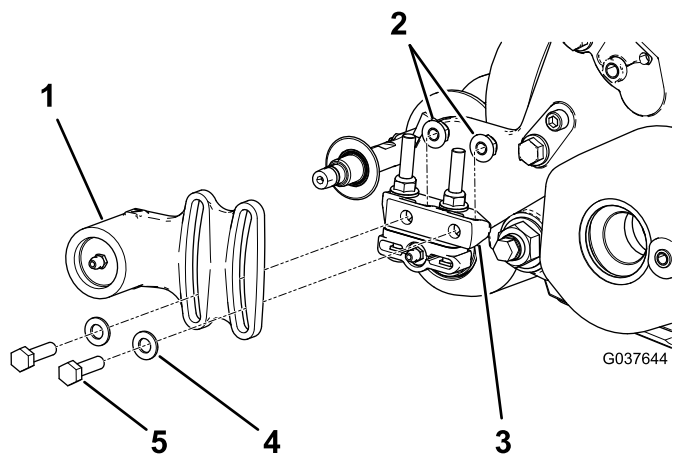


Figura 20

- | | |
|--|-----------------|
| 1. Alojamiento del cojinete del lado sin transmisión | 4. Arandela (2) |
| 2. Tuercas con arandela prensada | 5. Perno (2) |
| 3. Soporte de montaje | |

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

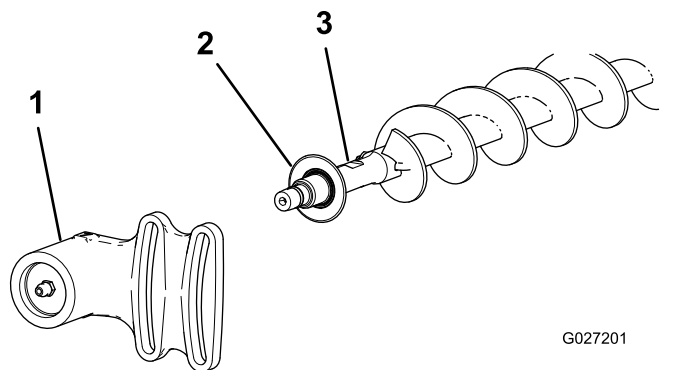


Figura 21

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1. Alojamiento del cojinete del lado sin transmisión | 3. Eje del cepillo de rodillo |
| 2. Retén | |

- Retire los 2 pernos en J y las tuercas (Figura 22).
- Retire el cepillo existente del eje del cepillo (Figura 22).
- 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).
- Deslice el cepillo de altura de corte alta sobre el eje del cepillo (Figura 22).

- 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.

- Apriete las contratuercas de los pernos en J a 2–3 N·m.

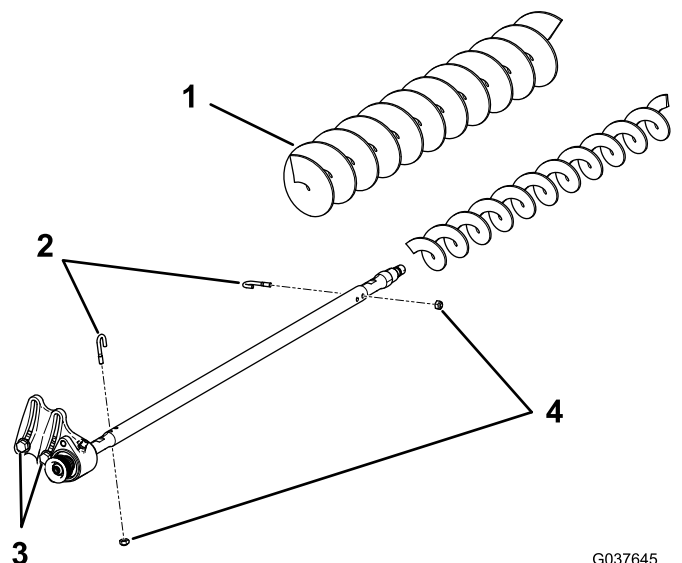


Figura 22

- | | |
|---|-------------------------|
| 1. Cepillo de altura de corte alta (opcional) | 3. Afloje estos pernos. |
| 2. Pernos en J | 4. Tuercas |

- Instale el retén y el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión sobre el eje del cepillo (Figura 21).
 - Monte el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión 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.
- Apriete los 2 pernos, arandelas y tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete con motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete.

Mantenimiento

- Asegúrese de que el cepillo está paralelo al rodillo con una holgura de 1,5 mm, o con un contacto ligero.
- Lubrique los engrasadores cada 50 horas o después de cada lavado.
- Al cambiar el cepillo del rodillo, apriete los pernos en J a 2–3 N·m.
- Al cambiar la polea arrastrada del eje del cepillo, apriete la tuerca a 36–45 N·m.
- Al cambiar la polea motriz del cepillo, aplique Loctite 242 (azul) y apriete el perno a 47–54 N·m.

Nota: El cepillo del rodillo, el cojinete tensor y la correa se consideran como componentes consumibles.

Comprobación de la alineación de la polea

Importante: Compruebe que la correa está tensada correctamente antes de comprobar la alineación.

1. Coloque una regla contra la cara exterior de la polea motriz (Figura 23).

Importante: Coloque la regla solo sobre la polea motriz, no sobre la polea motriz y la polea arrastrada.

2. Asegúrese de que las caras externas de la polea motriz y la polea arrastrada están alineadas a 0,76 mm.

Importante: No utilice la polea tensora para comprobar la alineación.

3. Si las poleas no están alineadas, consulte [Ajuste de la alineación de la polea \(página 10\)](#).

Importante: La correa puede fallar prematuramente si las poleas no están correctamente alineadas.

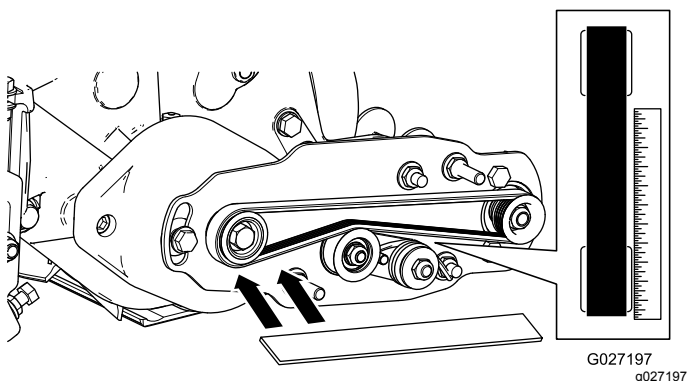


Figura 23

Ajuste de la alineación de la polea

1. La polea arrastrada (en el eje del cepillo del rodillo) puede desplazarse hacia dentro y hacia fuera (Figura 24).

Nota: Anote la dirección en que la polea debe desplazarse al comprobar la alineación de la correa; consulte [Comprobación de la alineación de la polea \(página 10\)](#).

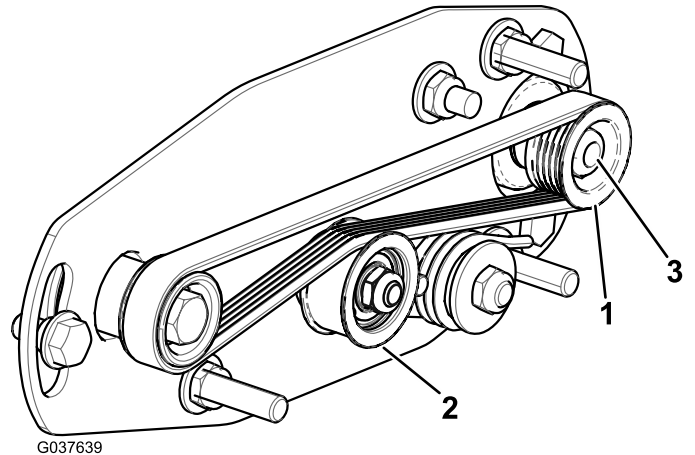


Figura 24

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 24).

Nota: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para girar el molinete.

3. Retire la contratuerca que sujeta la polea arrastrada al eje del cepillo (Figura 24 o Figura 25).

Nota: Sujete el eje del cepillo del rodillo para que no gire colocando una llave de 1/2" en las zonas planas del eje.

4. Retire la polea arrastrada del eje (Figura 25).
5. Si es necesario desplazar la polea hacia fuera, añada una arandela de 0,8 mm de grosor (Figura 25).

Importante: Para desplazar la polea hacia dentro, retire la arandela existente de 0,8 mm de grosor.

6. Instale la polea, tal y como se muestra en la Figura 25.

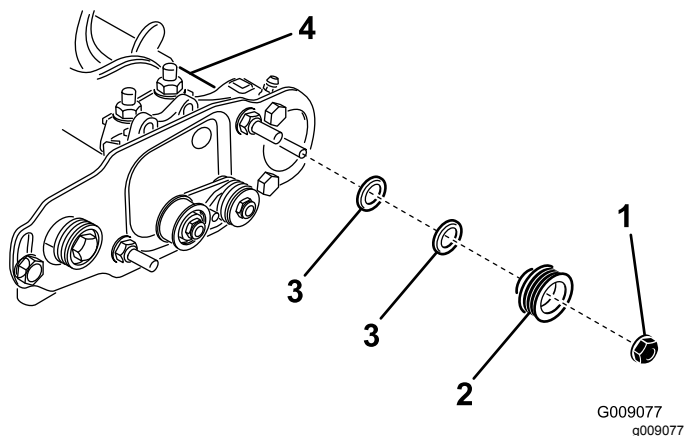


Figura 25

- | | |
|---------------------|-------------------------------------|
| 1. Contratuerca | 3. Arandela – 0,8 mm de grosor |
| 2. Polea arrastrada | 4. Zonas planas del eje del cepillo |

7. Sujete las zonas planas del eje del cepillo del rodillo y fije la polea arrastrada en el eje con la tuerca con arandela prensada ($\frac{3}{8}$ "-16) que retiró anteriormente.

Nota: Asiente la contratuerca; a continuación apriétela a entre 36 y 45 N·m.

8. Instale la correa sobre las poleas:

A. Coloque la correa alrededor de la polea motriz y luego por encima de la polea tensora (Figura 26).

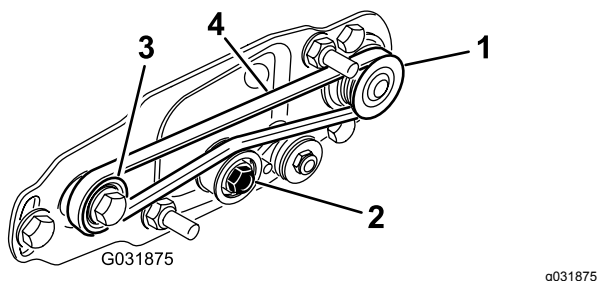


Figura 26

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

B. Empiece a colocar la correa en la polea arrastrada (Figura 26).

C. Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 27).

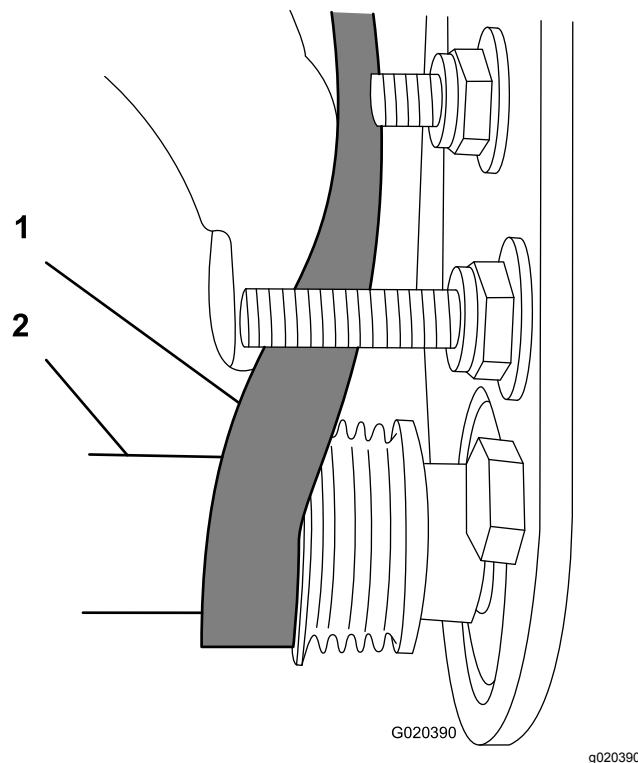


Figura 27

- | | |
|-----------|------------------------------------|
| 1. Correa | 2. Llave de vaso profundo de 9/16" |
|-----------|------------------------------------|

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

9. Compruebe la alineación de las poleas; consulte [Comprobación de la alineación de la polea](#) (página 10).

Inmovilización del molinete

⚠ ADVERTENCIA

Las cuchillas del molinete están afiladas y pueden amputar las manos y los pies.

- Mantenga las manos y los pies fuera del molinete.
- Asegúrese de que el molinete esté inmovilizado antes de realizar tareas de mantenimiento.

Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados

1. Afloje el perno del deflector a la izquierda de la unidad de corte y eleve el deflector trasero (Figura 28).
2. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de 3/8" x 12" con mango de destornillador) por la parte trasera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar (Figura 28).
3. Coloque la palanca contra la parte soldada de la placa de soporte del molinete (Figura 28).

Nota: Inserte la palanca entre la parte superior del eje del molinete y las partes traseras de las 2 cuchillas del molinete, para que el molinete no se mueva.

Importante: No toque con el borde de corte de las cuchillas la palanca, ya que puede dañar el borde de corte y/o causar una cuchilla alta.

Importante: El inserto del lado izquierdo de la unidad de corte tiene roscas a izquierdas. El inserto del lado derecho de la unidad de corte tiene roscas a derechas.

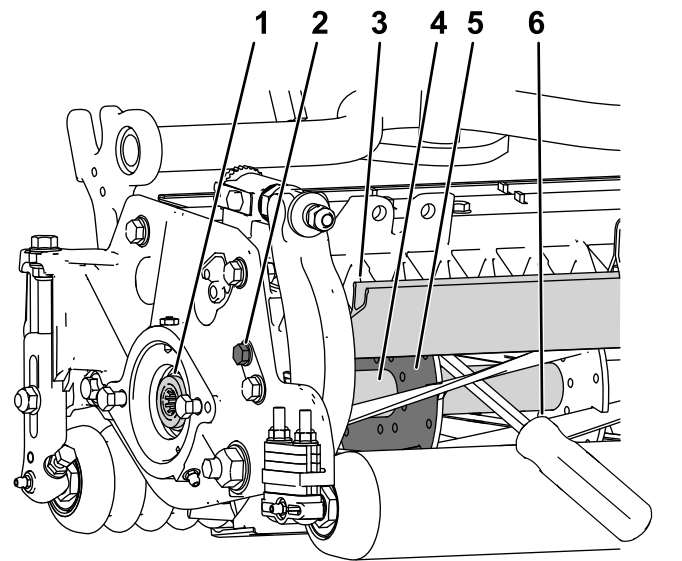


Figura 28

g280383

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Inserto roscado para retirar | 4. Eje del molinete |
| 2. Afloje el perno del deflector. | 5. Placa de soporte del molinete |
| 3. Deflector trasero | 6. Palanca insertada a lo largo del lado soldado de la placa de soporte del molinete. |

4. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo trasero.
5. Retire el inserto roscado al mismo tiempo que se asegura de que la palanca se mantiene en su sitio y, a continuación, retire la palanca.
6. Baje el deflector trasero y apriete el perno del deflector.

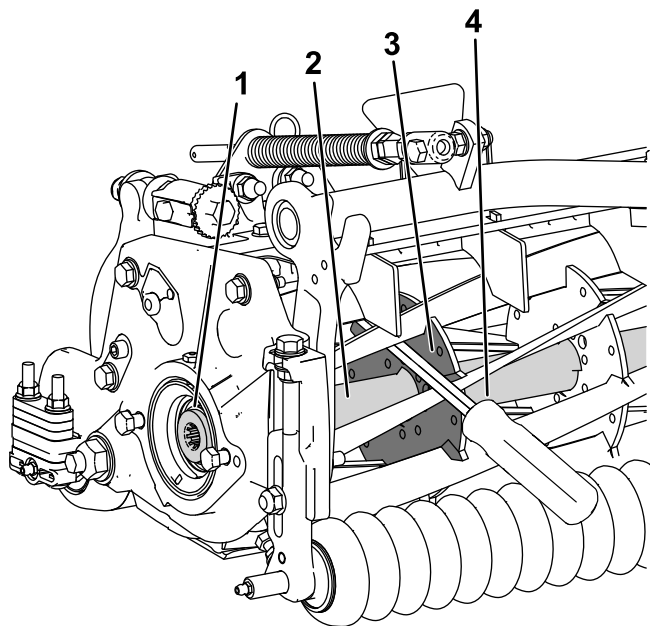
Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados

1. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de 3/8" x 12" con mango de destornillador) por la parte delantera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar (Figura 29).
2. Coloque la palanca contra la parte soldada del refuerzo del molinete de corte interno (Figura 29).

Nota: La palanca debe tocar una cuchilla en la parte delantera, el eje del molinete y una cuchilla en la parte trasera del molinete, para bloquearlo en su lugar.

Importante: No toque con el borde de corte de las cuchillas la palanca, ya que puede dañar el borde de corte y/o causar una cuchilla alta.

Importante: El inserto del lado izquierdo de la unidad de corte tiene roscas a izquierdas. El inserto del lado derecho de la unidad de corte tiene roscas a derechas.



g280384

Figura 29

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Inserto roscado para instalar | 3. Lado soldado de la placa de soporte |
| 2. Eje del molinete | 4. Palanca |

-
3. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo
 4. Según las instrucciones de instalación del inserto y los requisitos de apriete, complete la instalación del inserto con roscas, al mismo tiempo que se asegura de que la palanca se mantiene en su lugar y, a continuación, retire la palanca.

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
133-0157	—	Kit MVP de cepillo del rodillo trasero, Unidad de corte Reelmaster Serie 5010-H con molinete de 12,7 cm	RM5010/3550 5" X 22" RRB MVP KIT	Kit de cepillo de rodillo	2006/42/CE
133-0158	—	Kit MVP de cepillo del rodillo trasero, Unidad de corte Reelmaster Serie 5010-H con molinete de 17,8 cm	RM5010/3575 7" X 22" RRB MVP KIT	Kit de cepillo de rodillo	2006/42/CE

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

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:



John Heckel
Director de ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 15, 2019

Representante autorizado:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium