



Kit antirrebote

Unidad de tracción Greensmaster® Serie 3300 o 3400

Nº de modelo 04716

Instrucciones de instalación

▲ ADVERTENCIA

CALIFORNIA

Advertencia de la Propuesta 65

El uso de este producto puede provocar la exposición a sustancias químicas que el Estado de California considera causantes de cáncer, defectos congénitos u otros trastornos del sistema reproductor.

Instalación

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	No se necesitan piezas	–	Prepare la máquina para la instalación.
2	No se necesitan piezas	–	Retire las unidades de corte de la máquina.
3	Peso TMD Chapa de montaje Soporte de amortiguador de goma Anillo de goma Perno de presión acanalado Tuerca (5/16") Tuerca (5/8")	3 3 9 3 3 18 3	Instale los pesos TMD.
4	Brazo de inclinación	6	Instale los brazos de inclinación.
5	No se necesitan piezas	–	Recorte los recogedores para su uso con el kit antirrebote.
6	No se necesitan piezas	–	Instale las unidades de corte en la máquina.
7	No se necesitan piezas	–	Evalúe la altura de corte para cada unidad de corte.



1

Preparación de la máquina

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada.
2. Accione el freno de estacionamiento.
3. Apague el motor y retire la llave.

2

Retirada de las unidades de corte de la máquina

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Desconecte los desconectores de la alimentación de las unidades de corte; consulte el *Manual del operador* de la máquina.
2. Retire los recogedores (si están instalados) y las unidades de corte de la máquina; consulte el *Manual del operador* de la máquina.

3

Instalación de los pesos

Piezas necesarias en este paso:

3	Peso TMD
3	Chapa de montaje
9	Soporte de amortiguador de goma
3	Anillo de goma
3	Perno de presión acanalado
18	Tuerca (5/16")
3	Tuerca (5/8")

Procedimiento

Repita este procedimiento para cada unidad de corte.

1. Realice los siguientes pasos para eliminar tensión del conjunto de contrapeso de la suspensión. Consulte [Figura 1](#).
 - A. Retire la chaveta del pasador de horquilla que fija el brazo del tensor.
 - B. Inserte una llave de extensión de casquillo de 0,95 cm en el orificio cuadrado del brazo del tensor.
Nota: Tire ligeramente de la llave de extensión para eliminar tensión del muelle de torsión en el pasador de horquilla.
 - C. Retire el pasador de horquilla y deje que se relajen los muelles del contrapeso.

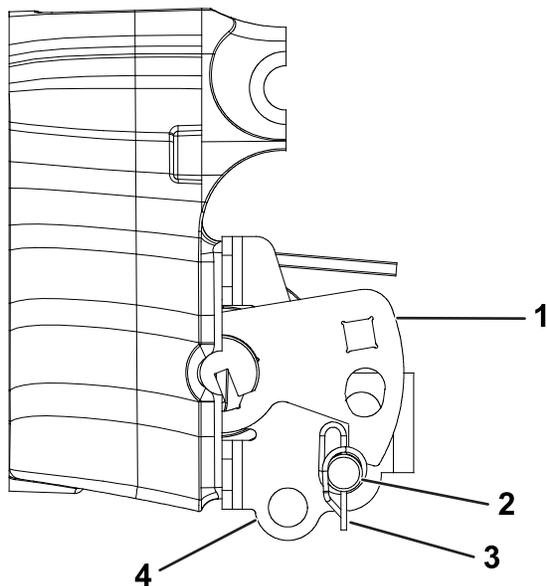


Figura 1

Posición del pasador y del brazo del tensor - máquina de molinete eléctrico

- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| 1. Brazo del tensor | 3. Chaveta |
| 2. Pasador de horquilla | 4. Soporte del contrapeso |

2. Retire el conjunto del brazo transversal aflojando y retirando las tuercas que fijan los brazos del conjunto de acoplamiento al cardán de dirección (Figura 2).

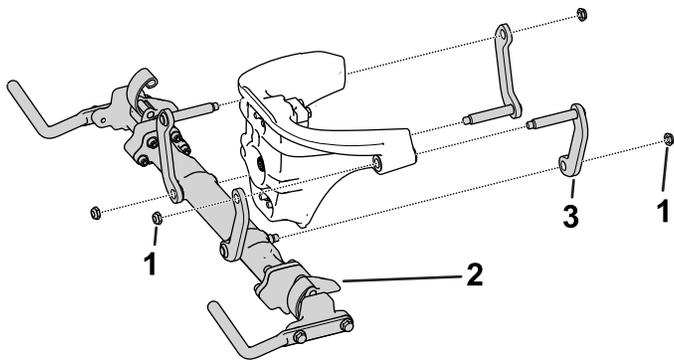


Figura 2

- | | |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Tuerca | 3. Brazo de conjunto de acoplamiento |
| 2. Conjunto de brazo transversal | |

3. Retire los pernos de cabeza hexagonal (5/16" x 2 1/2"), las tuercas (5/16") y las abrazaderas que fijan el cardán de dirección a la suspensión (Figura 3).

Nota: Guarde las fijaciones para su instalación posterior.

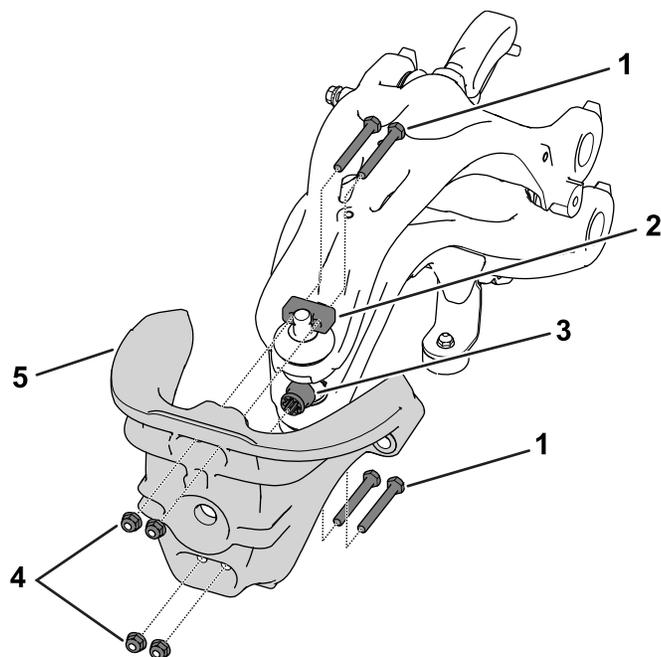


Figura 3

- | | |
|---|------------------------|
| 1. Perno de cabeza hexagonal (5/16" x 2 1/2") | 4. Tuerca (5/16") |
| 2. Abrazadera | 5. Cardán de dirección |
| 3. Anillo acanalado de plástico | |

4. Retire el anillo acanalado de plástico del cardán de dirección (Figura 3).
5. Utilice una prensa de husillo para instalar un perno de presión acanalado en el orificio del cardán de dirección que ha quedado tras retirar el anillo.
6. Utilice las fijaciones que retiró en el paso 3 para instalar el cardán de dirección en la suspensión (Figura 3).

Apriete los pernos de cabeza hexagonal (5/16" x 2 1/2") a entre 26 y 33 N·m, en el orden mostrado en la Figura 4

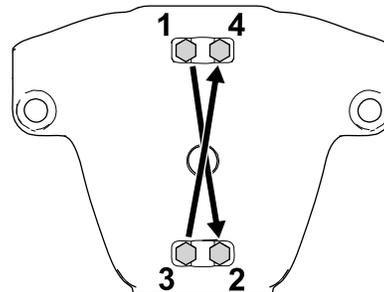


Figura 4

7. Instale el conjunto del brazo transversal en el cardán de dirección (Figura 2).

- Utilice una tuerca ($\frac{5}{8}$ "") para fijar la chapa de montaje al cardán de dirección ([Figura 5](#)).

Nota: Asegúrese de que el perfil superior de la chapa de montaje está alineado con el perfil saliente del molde del cardán de dirección.

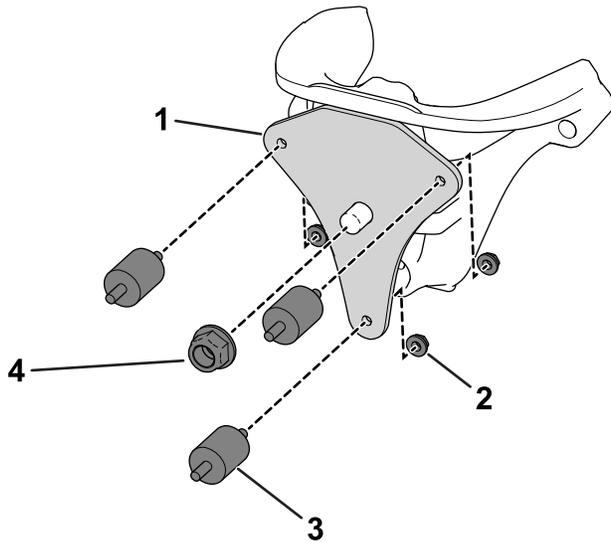


Figura 5

g215256

- | | |
|---------------------|------------------------------------|
| 1. Chapa de montaje | 3. Soporte de amortiguador de goma |
| 2. Tuerca (5/16\"") | 4. Tuerca ($\frac{5}{8}$ "") |

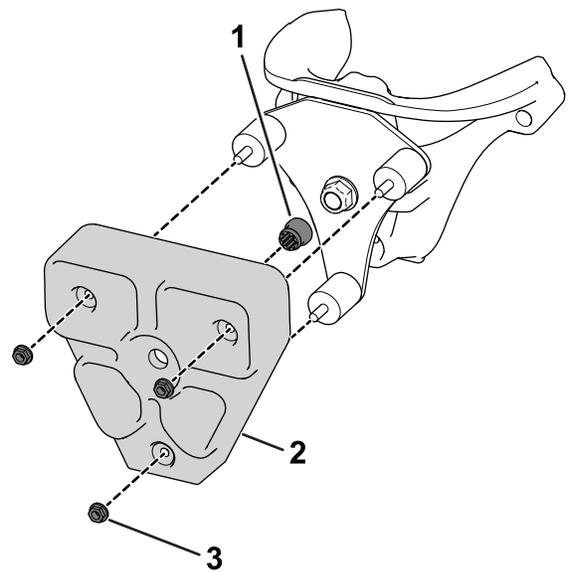


Figura 6

g215257

- | | |
|-------------------|---------------------|
| 1. Anillo de goma | 3. Tuerca (5/16\"") |
| 2. Peso TMD | |

- Fije 3 soportes de amortiguador de goma en la chapa de montaje con 3 tuercas (5/16\""), tal y como se muestra en la [Figura 5](#).

Nota: Cambie los soportes de amortiguador de goma cada año.

- Inserte un anillo de goma en el peso TMD ([Figura 6](#)).

- Utilice 3 soportes de amortiguador de goma y 3 tuercas (5/16\"") para sujetar el peso TMD a la chapa de montaje ([Figura 6](#)).

- Inserte una llave de extensión de casquillo de 0,95 cm en el orificio cuadrado del brazo del tensor.

- Utilice la chaveta retirada anteriormente para fijar el pasador de horquilla en los orificios del medio del soporte del contrapeso y por debajo del brazo del tensor; consulte la [Figura 1](#) para conocer la ubicación correcta del pasador de horquilla.

Nota: El brazo del tensor se puede girar con una llave de extensión o llave de carraca (casquillo de 0,95 cm) para alinear los orificios.

Nota: En el caso de máquinas con molinete hidráulico, el conjunto de contrapeso debe volver a la configuración de máquina de molinete eléctrico, tal y como se muestra en la [Figura 1](#). Esta posición contrarresta el peso añadido del TMD.

4

Instalación de los brazos de inclinación en las unidades de corte

Piezas necesarias en este paso:

6	Brazo de inclinación
---	----------------------

Preparación de la unidad de corte para la instalación

Realice este procedimiento para cada unidad de corte. Guarde todas las fijaciones para su instalación en [Instalación del brazo de inclinación a la chapa lateral \(página 7\)](#).

1. Retire el peso de la chapa derecha, extrayendo los tornillos de caperuza y las tuercas hexagonales que fijan el peso a la chapa lateral derecha.

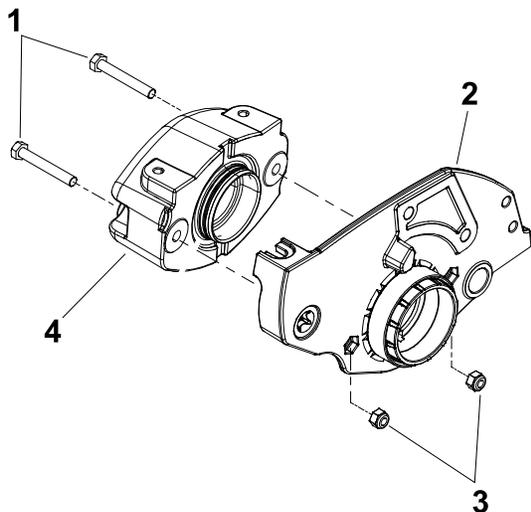


Figura 7

g218415

- | | |
|--------------------------|---------------------|
| 1. Tornillo de caperuza | 3. Tuerca hexagonal |
| 2. Chapa lateral derecha | 4. Peso |

2. Si la unidad de corte está equipada con un groomer opcional o un cepillo de rodillo trasero, retire de la unidad de corte los componentes de la transmisión de esas opciones.
3. Afloje las contratuercas de cada perno de pivote de barra de asiento y retire los pernos de pivote de barra de asiento, las arandelas de metal y las arandelas de plástico de las chapas laterales (Figura 8).

Nota: Observe la posición de las arandelas de plástico y de acero para su montaje posterior.

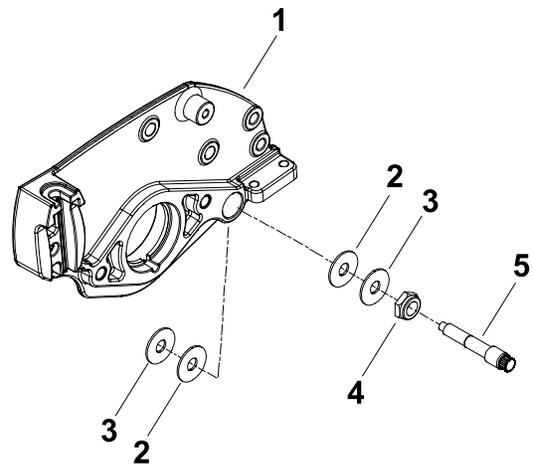


Figura 8

g218376

- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Chapa lateral | 4. Contratuerca |
| 2. Arandela de plástico | 5. Perno de pivote de barra de asiento |
| 3. Arandela metálica | |

4. Realice los siguientes pasos para retirar el conjunto del rodillo trasero. Consulte [Figura 9](#).

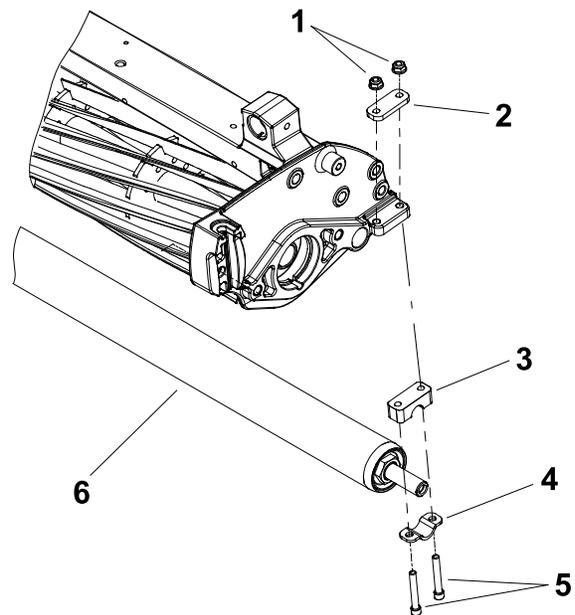


Figura 9

g218364

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Tuerca con arandela prensada | 4. Retén del eje |
| 2. Suplemento de rodillo | 5. Tornillo allen |
| 3. Espaciador de ajuste de altura del rodillo | 6. Conjunto de rodillo trasero |

- A. Afloje las 2 tuercas con arandela prensada que sujetan el eje del rodillo trasero a cada soporte de rodillo trasero.

- B. Realice el siguiente paso en uno de los soportes del rodillo trasero.

Nota: En las unidades de corte equipadas con el kit opcional de altura de corte alta, habrá suplementos de rodillo adicionales instalados entre el soporte del rodillo trasero y la chapa lateral de la unidad de corte.

- i. Anote la cantidad y la ubicación de los suplementos de rodillo para su montaje posterior.
- ii. Retire las tuercas con arandela prensada y los tornillos allen que fijan el retén del eje, el espaciador de ajuste de altura del rodillo y los suplementos de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte.
- iii. Retire el soporte del rodillo y los suplementos del rodillo trasero y la unidad de corte.

5. Realice los siguientes pasos para retirar el conjunto del rodillo delantero. Consulte [Figura 10](#).

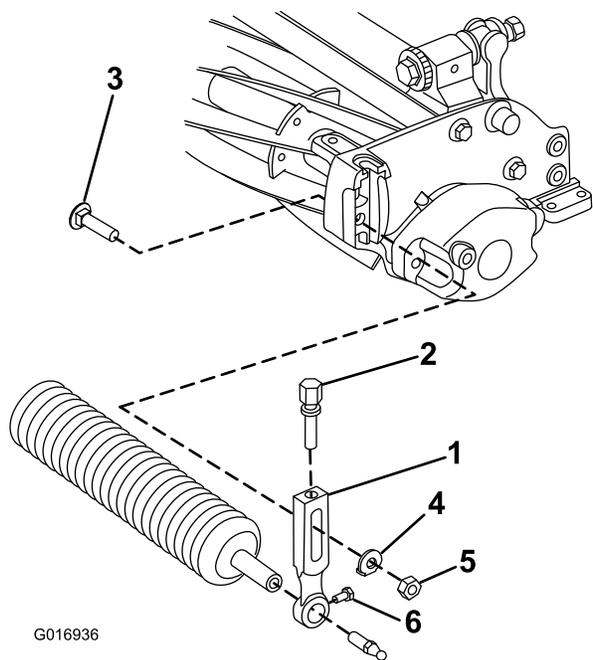


Figura 10

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Brazo de ajuste de la altura de corte | 4. Arandela |
| 2. Tornillo de ajuste | 5. Tuerca con arandela prensada |
| 3. Perno avellanado | 6. Tornillo de montaje del rodillo |

- A. Afloje el tornillo de caperuza que sujeta el eje del rodillo delantero a cada brazo delantero de ajuste de altura de corte.

- B. En uno de los brazos de ajuste de altura de corte (ADC), retire la tuerca de ADC, la arandela de ADC y el perno avellanado que fija el brazo de ajuste ADC a la chapa lateral de la unidad de corte. Retire el brazo de ADC de la unidad de corte.

- C. Deslice el conjunto del rodillo delantero desde el brazo de ADC restante en la unidad de corte.

6. Retire el enlace transversal quitando los tornillos con cabeza de arandela que fijan el enlace transversal a los brazos de inclinación ([Figura 11](#)).

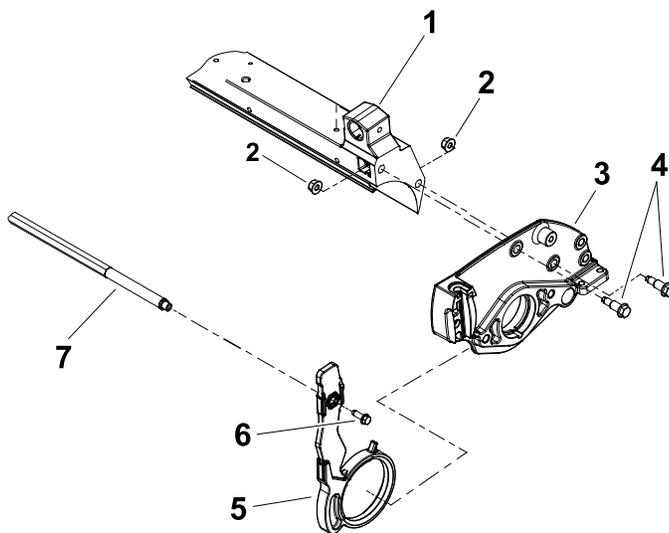


Figura 11

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. Travesaño | 5. Brazo de inclinación |
| 2. Tuerca con arandela prensada | 6. Tornillo con cabeza de arandela |
| 3. Chapa lateral | 7. Enlace transversal |
| 4. Perno de cuello largo | |

7. Asegúrese de que el molinete de corte está apoyado para evitar que se mueva o se caiga.
8. Retire los pernos de cuello largo y las tuercas con arandela prensada que sujetan la chapa lateral al travesaño de la unidad de corte ([Figura 11](#)).
9. Retire la chapa lateral del eje del molinete, los rodillos, la barra de asiento y el travesaño de la unidad de corte ([Figura 11](#)).
10. Retire el brazo de inclinación existente de la chapa lateral ([Figura 11](#)).

Instalación del brazo de inclinación a la chapa lateral

1. Limpie a fondo las chapas laterales y otros componentes de la unidad de corte. Inspeccione las chapas laterales por si presentan señales de desgaste o daños y sustituya los componentes si es necesario.
2. Deslice con cuidado la chapa lateral con el nuevo brazo de inclinación sobre el conjunto del molinete de corte (Figura 12).

Importante: Asegúrese de que la chapa lateral está totalmente asentada en el cojinete del eje del molinete.

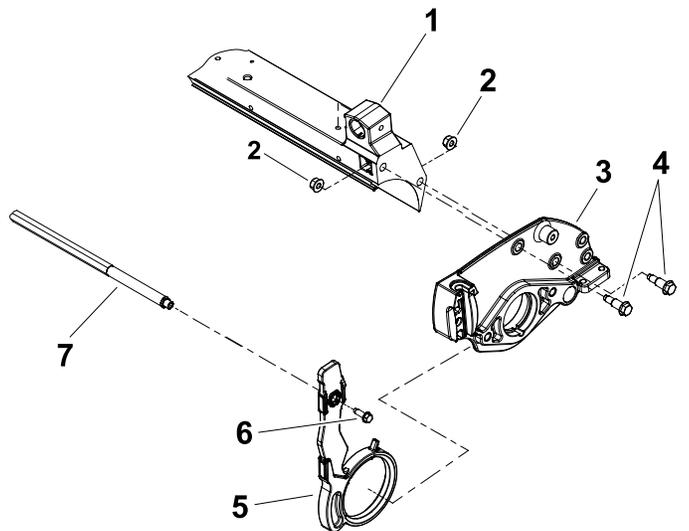


Figura 12

g218377

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. Travesaño | 5. Brazo de inclinación |
| 2. Tuerca con arandela prensada | 6. Tornillo con cabeza de arandela |
| 3. Chapa lateral | 7. Enlace transversal |
| 4. Perno de cuello largo | |
3. Instale los pernos de cuello largo y las tuercas con arandela prensada para sujetar la chapa lateral al travesaño (Figura 12).
 4. Apriete los pernos de cuello largo a entre 24 y 27 N·m.
 5. Coloque el enlace transversal en los brazos de inclinación y fíjelo con 2 tornillos con cabeza de arandela (Figura 12).
 6. Aplique lubricante antiadherente a las roscas de la barra de asiento y al área del cuello de cada perno de pivote de barra de asiento.
 7. Deslice una arandela de metal y, a continuación, una arandela de plástico en cada perno de pivote de barra de asiento (Figura 13).

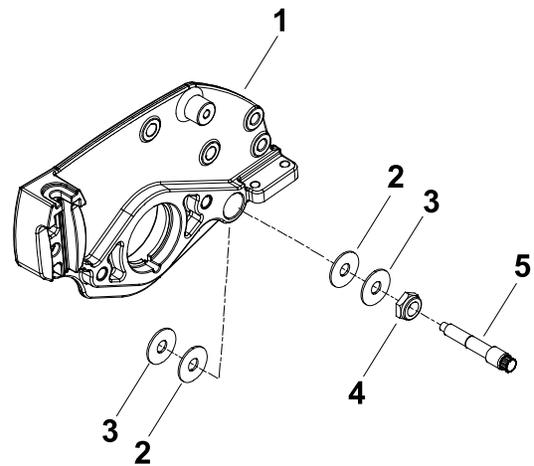


Figura 13

g218376

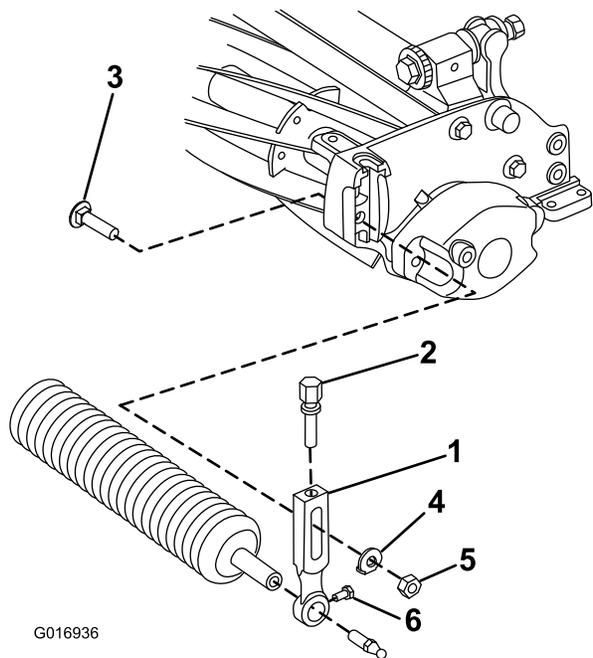
- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Chapa lateral | 4. Contratuerca |
| 2. Arandela de plástico | 5. Perno de pivote de barra de asiento |
| 3. Arandela metálica | |

8. Coloque una arandela de metal y una arandela de plástico entre la barra de asiento y cada chapa lateral de la unidad de corte (Figura 13).
9. Instale los conjuntos de pernos de pivote de barra de asiento (Figura 13).
10. Apriete cada perno de pivote de barra de asiento a entre 22 y 27 N·m.
11. Apriete las dos contratuercas hasta que las arandelas exteriores no tengan holgura en el extremo, pero se puedan seguir rotando.

Nota: Asegúrese de que las arandelas de plástico no quedan atascadas en las ranuras de los pernos de pivote.

Importante: No apriete demasiado las contratuercas. Si se aprieta demasiado, se distorsionan las chapas laterales y afecta al ajuste del cojinete del molinete. Si la contratuerca está apretada correctamente, puede haber un espacio en las arandelas interiores.

12. Realice el siguiente paso para instalar el conjunto del rodillo delantero en la unidad de corte; consulte Figura 14.

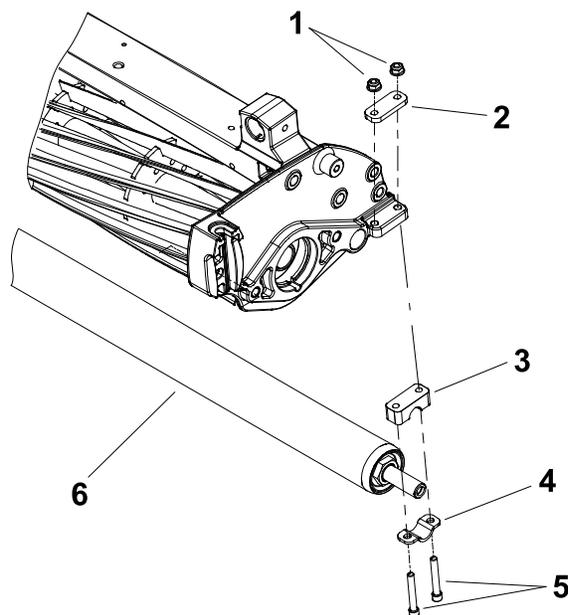


G016936

g016936

Figura 14

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Brazo de ajuste de la altura de corte | 4. Arandela |
| 2. Tornillo de ajuste | 5. Tuerca con arandela prensada |
| 3. Perno avellanado | 6. Tornillo de montaje del rodillo |



g218364

Figura 15

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Tuerca con arandela prensada | 4. Retén del eje |
| 2. Suplemento de rodillo | 5. Tornillo allen |
| 3. Espaciador de ajuste de altura del rodillo | 6. Conjunto de rodillo trasero |

- A. Deslice el eje del rodillo delantero en el brazo de ADC que está acoplado a la unidad de corte.
- B. Compruebe el estado del tornillo de ADC. Si fuera necesario, aplique lubricante antiadherente a las roscas del tornillo de ADC. Enrosque el tornillo de ADC en el brazo de ADC.
- Nota:** Asegúrese de que el anillo en el tornillo de ADC se ajusta en la muesca de la chapa lateral.
- C. Fije el brazo de ADC en la chapa lateral con un perno avellanado, una arandela de ADC y una tuerca de ADC.
- Nota:** La pestaña en la arandela de ADC debe colocarse en la ranura del brazo de ADC y orientarse hacia abajo, hacia el rodillo.
- D. Utilice el tornillo de caperuza para fijar el rodillo delantero al brazo de ADC.
- Nota:** Asegúrese de que el rodillo delantero está centrado en el molinete de corte.
13. Realice los siguientes pasos para instalar el conjunto del rodillo trasero en la unidad de corte; consulte [Figura 15](#).

- A. Deslice el eje del rodillo trasero en el soporte del rodillo trasero acoplado a la unidad de corte.
- B. Fije el segundo soporte del rodillo y los suplementos a la chapa lateral con 2 tornillos de cuello cuadrado y 2 tuercas con arandela prensada. No apriete totalmente las tuercas con arandela prensada.
- C. Centre el rodillo trasero en el molinete de corte y fije el rodillo en su lugar apretando las tuercas con arandela prensada.
14. Ajuste la unidad de corte; consulte el *Manual del operador* de la unidad de corte.
- Nota:** La posición paralela del rodillo trasero respecto al molinete de corte se controla mediante el travesaño mecanizado con precisión y las chapas laterales de la unidad de corte. Si es necesario, puede aflojar las chapas laterales de la unidad de corte y hacer un pequeño ajuste para alinear el rodillo trasero con el molinete de corte para que queden paralelos.
15. Utilice los tornillos de caperuza y las tuercas hexagonales para fijar el peso a la chapa lateral derecha ([Figura 16](#)).

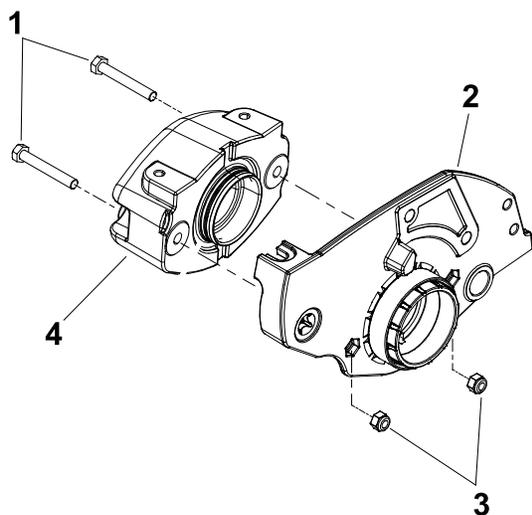


Figura 16

g218415

- | | |
|--------------------------|---------------------|
| 1. Tornillo de caperuza | 3. Tuerca hexagonal |
| 2. Chapa lateral derecha | 4. Peso |

16. Si la unidad de corte está equipada con un groomer opcional o un cepillo de rodillo trasero, instale en la unidad de corte los componentes de esas opciones. Consulte las *Instrucciones de instalación* de cada kit si fuera necesario.

5

Corte del recogedor y de la placa de apoyo

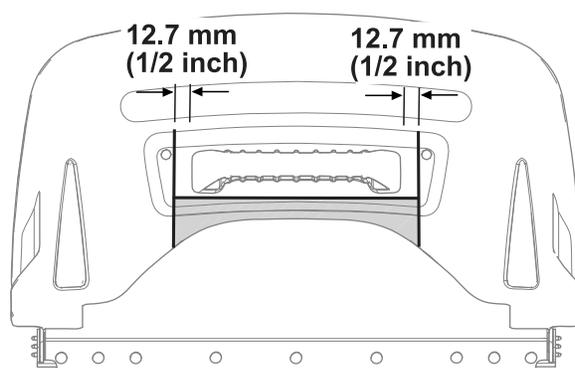
Se utiliza con el kit antirrebote (opcional)

No se necesitan piezas

Recorte del recogedor

Es necesario recortar los recogedores y las placas de apoyo para su uso con el kit antirrebote. Realice estos procedimientos si va a utilizar los recogedores durante la operación.

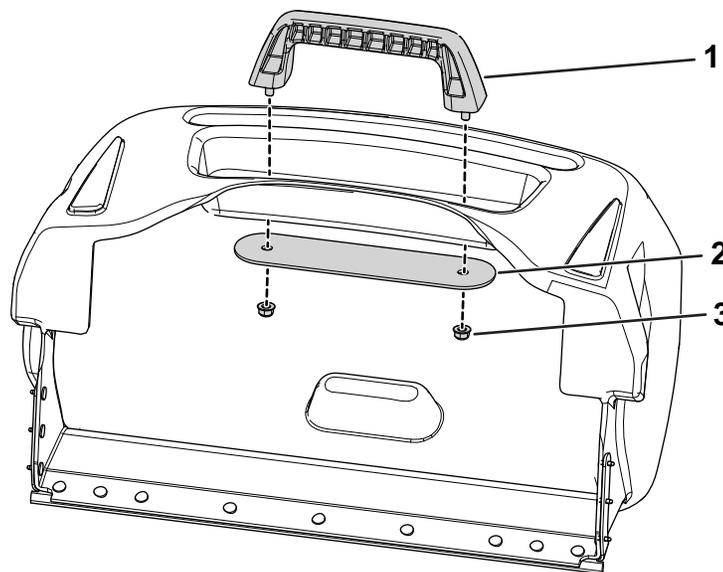
1. Usando el tirador del recogedor como plantilla, marque una línea paralela adyacente a la cara delantera del tirador (Figura 17).



g217447

Figura 17

2. Mida 12,7 mm desde cada lado del tirador y marque 2 líneas perpendiculares a la línea que realizó en el paso 1 (Figura 17).
3. Retire los componentes del tirador (tirador, placa de apoyo y tuerca) del recogedor (Figura 18).



g217350

Figura 18

- | | |
|-------------------|-----------|
| 1. Tirador | 3. Tuerca |
| 2. Placa de apoyo | |

4. Utilice las líneas marcadas para recortar el área en sombra, tal y como se muestra en la Figura 17.

Nota: Deseche el material recortado.

Recorte de la placa de apoyo

1. Con la placa de apoyo retirada, recorte 1,3 cm en la parte posterior hacia la cara delantera y retire el área en sombra, tal y como se muestra en la [Figura 19](#).

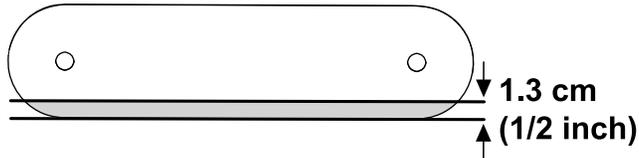


Figura 19

g226817

2. Utilice las tuercas que retiró anteriormente para instalar el tirador y la placa de apoyo en el recogedor ([Figura 18](#)).

Nota: Asegúrese de que la cara recortada está dirigida hacia la parte delantera del recogedor.

3. Apriete las tuercas a entre 6 y 8 N·m.

6

Instalación de las unidades de corte en la máquina

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Instale las unidades de corte y los recogedores (opcional) en la máquina; consulte el *Manual del operador* de la máquina.
2. Conecte los desconectores de la alimentación de las unidades de corte; consulte el *Manual del operador* de la máquina.

7

Evaluación de la altura de corte

No se necesitan piezas

Procedimiento

Debido al peso añadido a la suspensión, el aspecto después de corte presenta una altura de corte inferior. Evalúe la altura de corte de cada unidad de corte y ajústela según sea necesario; consulte el *Manual del operador* de su unidad de corte.

Nota: Si cambia la configuración del contrapeso del ajuste hidráulico al ajuste eléctrico, la diferencia de altura de corte es mínima.

Notas:



Count on it.