



Kit de recogedor flexible o Kit de recogedor flexible extendido

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3550 de 46 cm

Nº de modelo 03923

Nº de modelo 03924

Instrucciones de instalación

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

⚠ 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.

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	Guía del recogedor	1	Instalación de las guías y los soportes del recogedor.
	Soporte del recogedor	1	
	Tornillo (5/16" x 1/2")	1	
	Pasador cilíndrico	1	
	Muelle de torsión izquierdo (dorado)	1	
	Muelle de torsión derecho (negro)	1	
	Collar del recogedor	1	
	Arandela (3/8 x 7/8 pulgada)	2	
	Perno (5/16" x 1 1/4")	2	
	Arandela de plástico	1	
2	Espaciador	2	Instale los espaciadores.
	Contratuercas con arandela prensada	2	
	Perno (3/8" x 1 1/4")	2	
3	Barra de corte	1	Instalación de la barra de corte.
	Perno (1/4" x 1 3/4")	4	
	Contratuercas (1/4")	4	
4	No se necesitan piezas	–	Retire los deflectores de hierba (si se habían instalado)
5	Varilla del recogedor	1	Instale la varilla del recogedor
	Chapa del recogedor	2	
	Tornillo con arandela prensada (5/16" x 1/2")	2	
	Arandela endurecida (5/16")	1	
	Tuerca con arandela prensada (5/16")	1	
	Perno de cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4")	2	
	Tuerca con arandela prensada (3/8")	2	



Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
6	Varilla del groomer Perno (M10 x 1½") Arandela	1 1 2	Instale el kit de varilla de groomer (para unidades con groomers; pedir por separado).
7	Recogedor	1	Instale el recogedor en la unidad de corte.
8	No se necesitan piezas	–	Ajuste de la posición del recogedor.

Pieza Toro N.º	Nombre del kit	Instalar en	Cantidad necesaria
03923	Kit de recogedor flexible	2 unidades de corte traseras o todas las (5) unidades de corte	2 o 5
03924	Kit de recogedor flexible extendido	3 unidades de corte delanteras solamente	3

1

Instalación de las guías y los soportes del recogedor

Piezas necesarias en este paso:

1	Guía del recogedor
1	Soporte del recogedor
1	Tornillo (5/16" x ½")
1	Pasador cilíndrico
1	Muelle de torsión izquierdo (dorado)
1	Muelle de torsión derecho (negro)
1	Collar del recogedor
2	Arandela (3/8 x 7/8 pulgada)
2	Perno (5/16" x 1¼")
1	Arandela de plástico

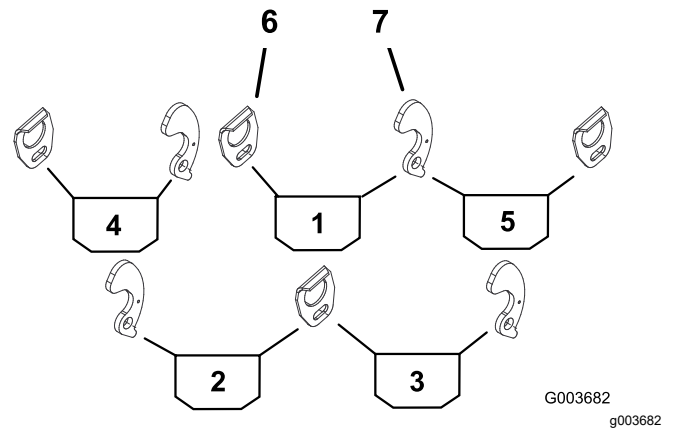


Figura 1

- | | |
|----------------------------------|--------------------------------|
| 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 | |

Procedimiento

1. Retire las unidades de corte de sus embalajes. Móntelas y ajústelas siguiendo las instrucciones del *Manual de operador* de la unidad de corte.
2. Utilice [Figura 1](#) para determinar las posiciones en las que deben montarse las guías y los soportes de los recogedores en los bastidores de tiro de las unidades de corte.

- Monte una guía de recogedor en el lado correspondiente del bastidor de tiro de cada unidad de corte (Figura 1) con un perno (5/16" x 1 1/2") y una arandela plana (3/8" x 7/8").

Nota: Coloque los componentes según se muestra en Figura 2.

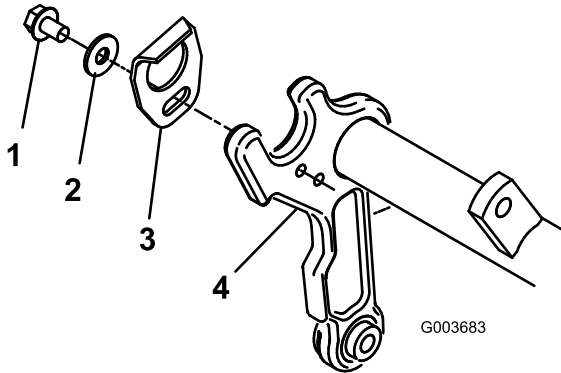


Figura 2

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

- Instale un pasador cilíndrico en el taladro inferior del lado correspondiente del bastidor de tiro de cada unidad de corte (Figura 3).

Nota: El extremo del pasador cilíndrico debe estar enrasado con la cara interior del bastidor de tiro.

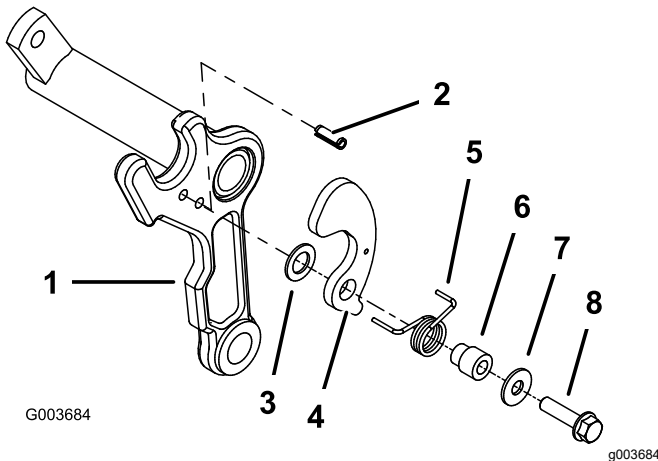


Figura 3

- Bastidor de tiro
- Pasador cilíndrico
- Arandela de plástico
- Soporte del recogedor
- Muelle de torsión (lado izquierdo ilustrado, color dorado)
- Collar del recogedor
- Arandela plana (11/32 x 7/8 pulg.)
- Perno (5/16 x 1-1/4")

- En el lado del bastidor de tiro en que se instaló el pasador cilíndrico, monte una arandela de

plástico, un soporte de recogedor, un muelle de torsión, un collar de recogedor, una arandela plana (11/32" x 7/8") y un perno (5/16" x 1 1/4"); consulte Figura 3.

Nota: 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.

Nota: Posicione la pata más larga del muelle alrededor del borde delantero del bastidor de tiro, e inserte la parte trasera, más corta, del muelle en el taladro del soporte del recogedor.

Importante: Asegúrese de que la arandela de plástico (pieza 3) está correctamente centrada en el collar del recogedor (pieza 6); si no, el soporte puede no cerrarse correctamente y puede atascarse al girarse. Si se instala correctamente, la arandela de plástico gira libremente al girar el soporte hacia adelante y hacia atrás.

2

Instalación de los espaciadores

Piezas necesarias en este paso:

2	Espaciador
2	Contratuercas con arandela prensada
2	Perno (3/8" x 1 1/4")

Procedimiento

- En cada lado del bastidor de tiro, retire el perno, la tuerca, la arandela y el espaciador existentes (Figura 4).

Nota: Guarde la arandela, pero deseche el perno, la contratuerca y el espaciador.

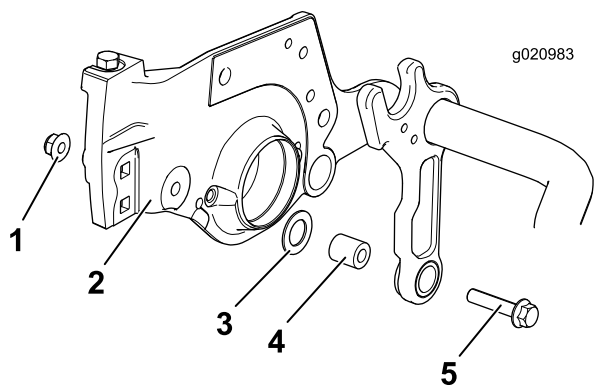


Figura 4

1. Tuerca existente
2. Chapa lateral
3. Arandela existente (guardar)
4. Espaciador existente
5. Perno existente

2. En las mismas posiciones, instale un perno (3/8" x 1 1/4"), un espaciador nuevo y la arandela que retiró anteriormente, y sujételos usando la tuerca suministrada en el kit (Figura 5).

Nota: Asegúrese de que la arandela está entre el bastidor y la chapa lateral, en su posición original.

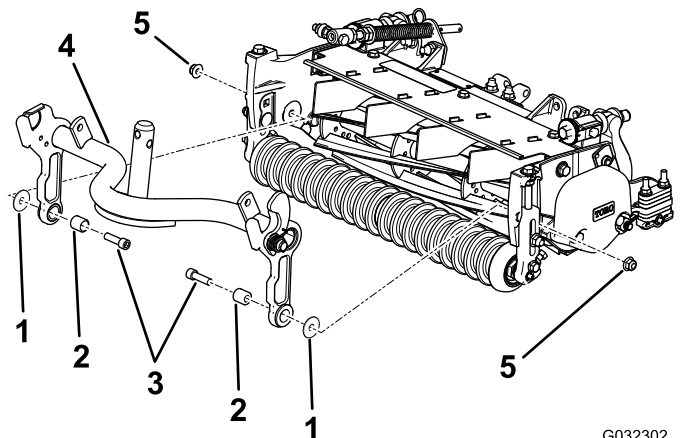


Figura 5

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

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	Contratuerca (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 6.
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.

Nota: Asegúrese de que la barra y el molinete están separadas la misma distancia en toda la longitud del molinete. La barra de corte no debe tocar el molinete durante el uso.

3. Apriete los pernos y las contratuercas (Figura 6).

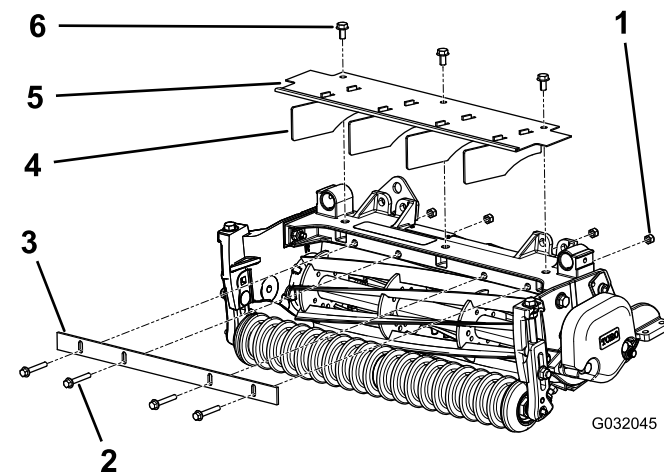


Figura 6

1. Contratuerca, 1/4" (4)
2. Perno, 1/4" x 1 3/4" (4)
3. Barra de corte
4. Deflector (4)
5. Placa deflectora de hierba
6. Perno con arandela prensada existente (3)

4

Retirada de los deflectores de hierba

(si están instalados)

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Retire los 3 pernos con arandela prensada que sujetan la placa deflectora de hierba al bastidor de la unidad de corte (Figura 6).
2. Retire los deflectores de la placa.
3. Instale la placa deflectora de hierba.

5

Instalación de la varilla del recogedor

Solamente unidades de corte sin groomer

Piezas necesarias en este paso:

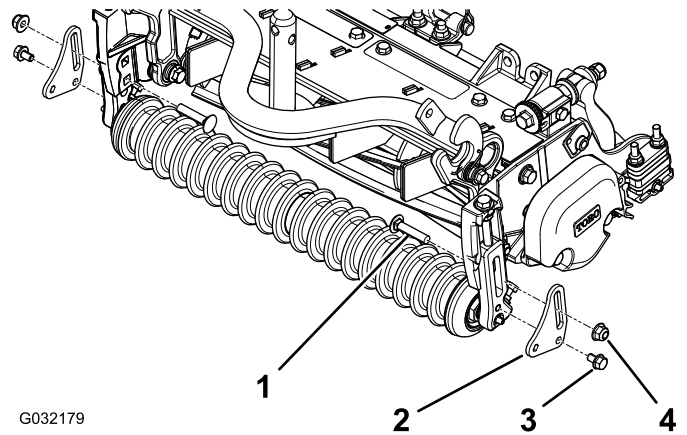
1	Varilla del recogedor
2	Chapa del recogedor
2	Tornillo con arandela prensada (5/16" x 1/2")
1	Arandela endurecida (5/16")
1	Tuerca con arandela prensada (5/16")
2	Perno de cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4")
2	Tuerca con arandela prensada (3/8")

Procedimiento

Nota: Si las unidades de corte tienen groomers instalados, no instale las varillas de los recogedores. En su lugar, pida e instale un Kit de varilla de groomer para cada unidad de corte; consulte la sección Instalación del kit de varilla de groomer.

1. Monte una chapa de recogedor en cada soporte de altura de corte delantero con un tornillo con arandela prensada (5/16" x 1/2"), un perno de

cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4") y una tuerca con arandela prensada (3/8"); consulte Figura 7.



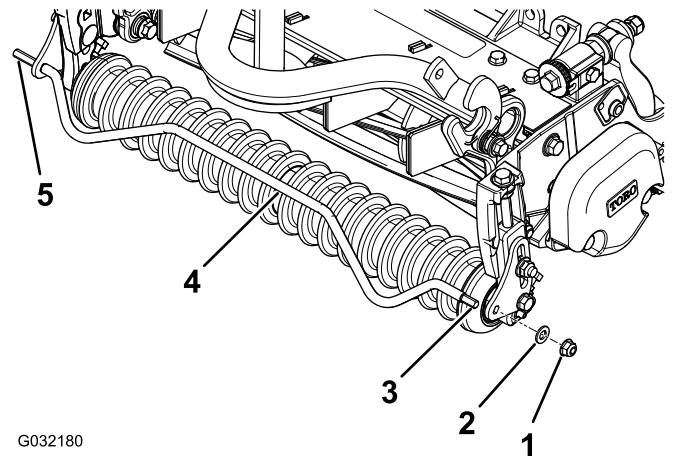
G032179

g032179

Figura 7

1. Perno de cuello cuadrado (3/8" x 1 3/4") (2)
2. Chapa de recogedor (2)
3. Tornillo con arandela prensada, 5/16" x 1/2" (2)
4. Tuerca con arandela prensada, 3/8" (2)

2. Introduzca el extremo sin rosca de la varilla del recogedor en el orificio de una chapa de recogedor (Figura 8).



G032180

g032180

Figura 8

1. Tuerca con arandela prensada (5/16")
2. Arandela endurecida (5/16")
3. Extremo roscado
4. Varilla del recogedor
5. Extremo sin rosca (5/16")

3. Alinee el extremo roscado de la varilla del recogedor (Figura 8) con el orificio de la otra chapa del recogedor.
4. Introduzca la varilla del recogedor por el orificio, e instale una arandela y una tuerca con arandela

prensada en el extremo roscado de la varilla (Figura 8).

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

6

Instalación del kit de varilla de groomer de groomer

Solamente unidades con groomers; pedir por separado

Piezas necesarias en este paso:

1	Varilla del groomer
1	Perno (M10 x 1½")
2	Arandela

Procedimiento

Nota: Este procedimiento es para unidades de corte con groomer instalado, y sustituye a los elementos incluidos en Instalación de la varilla del recogedor.

Pida el Kit de varilla de groomer (Pieza Toro 131-6823) por separado; póngase en contacto con un Distribuidor Autorizado Toro para pedir el kit.

Instale el kit como se muestra en Figura 9.

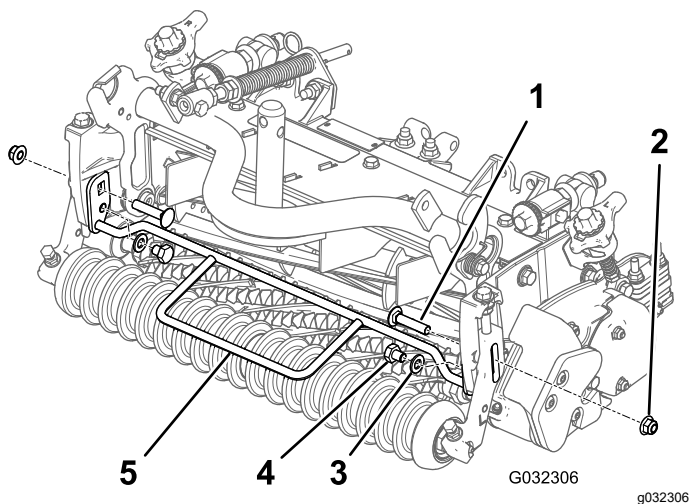


Figura 9

1. Perno de cuello cuadrado
2. Tuerca con arandela prensada existente (2)
3. Arandela (2)
4. Perno, M10 x 1½" (2)
5. Varilla del groomer

7

Instalación del recogedor en la unidad de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Recogedor
---	-----------

Instalación del recogedor en una unidad de corte delantera

Nota: Puede usar el recogedor de serie (modelo 03923) en las unidades de corte delanteras y traseras. Puede utilizar el recogedor extendido (modelo 03924) únicamente en las unidades de corte delanteras.

Para montar el recogedor en el bastidor de tiro de la unidad de corte, introduzca el pasador de montaje del recogedor en la guía del recogedor, e inserte el otro pasador de montaje a presión en el soporte del recogedor (Figura 10).

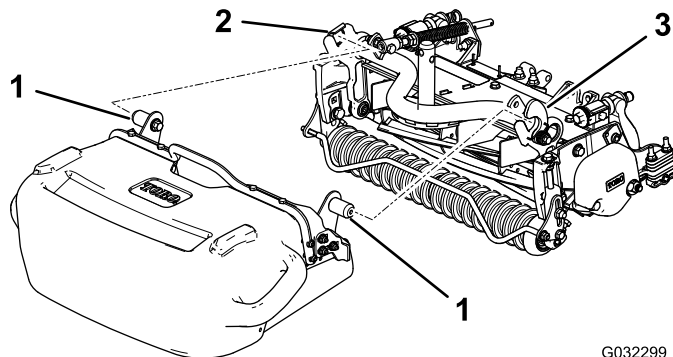


Figura 10

1. Pasador de montaje del recogedor
2. Guía del recogedor
3. Soporte del recogedor

Instalación del recogedor en una unidad de corte trasera

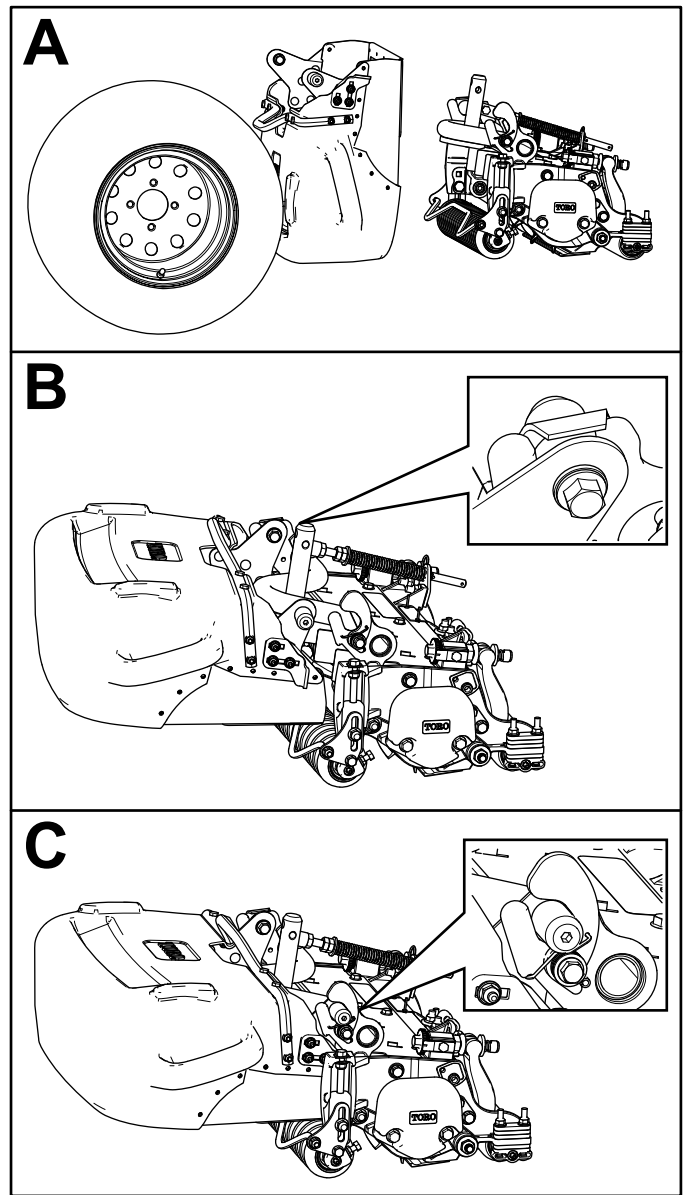
Nota: Puede usar el recogedor de serie (modelo 03923) en las unidades de corte delanteras y traseras. Puede utilizar el recogedor extendido (modelo 03924) únicamente en las unidades de corte delanteras.

1. Introduzca el recogedor por debajo de la máquina en posición vertical junto a la cara interna del neumático, con el extremo abierto del recogedor hacia arriba (Figura 11, A).
2. Inserte el pasador de montaje del recogedor en la guía del recogedor (Figura 11, B).

3. Gire hacia arriba la parte trasera del recogedor, de manera que el tope interior del recogedor quede frente al tope del bastidor de tiro.
4. Coloque a presión el otro pasador de montaje del recogedor en el soporte (Figura 11, C).

Para retirar los recogedores de las unidades de corte traseras:

1. Retire el pasador de montaje del recogedor del soporte del recogedor moviendo el pasador de montaje hacia arriba y ligeramente hacia atrás (Figura 11, B).
2. Tire del recogedor ligeramente hacia usted para liberar el pasador de montaje interior de la guía del recogedor en la unidad de corte (Figura 11, B).
3. Gire hacia abajo la parte trasera del recogedor, y mueva el recogedor hacia dentro, hacia el centro de la máquina.
4. Retire el recogedor de debajo de la máquina.



G032300
g032300

Figura 11

8

Ajuste de la posición del recogedor

No se necesitan piezas

Procedimiento

Asegúrese de que el recogedor está paralelo a la unidad de corte o ligeramente elevado por delante, con un espacio mínimo de 6 mm entre el borde del

recogedor y el molinete, y un espacio mínimo de 6 mm entre el rodillo delantero y el borde inferior del recogedor. Para ajustar la posición del recogedor, siga estos pasos:

- 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 12).
- 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 12).
- En cada lado del recogedor, ajuste los soportes de tope del recogedor de manera que ambos toquen un brazo del bastidor de tiro.
- Apriete las tuercas de los pernos de cuello cuadrado para fijar la posición del recogedor.

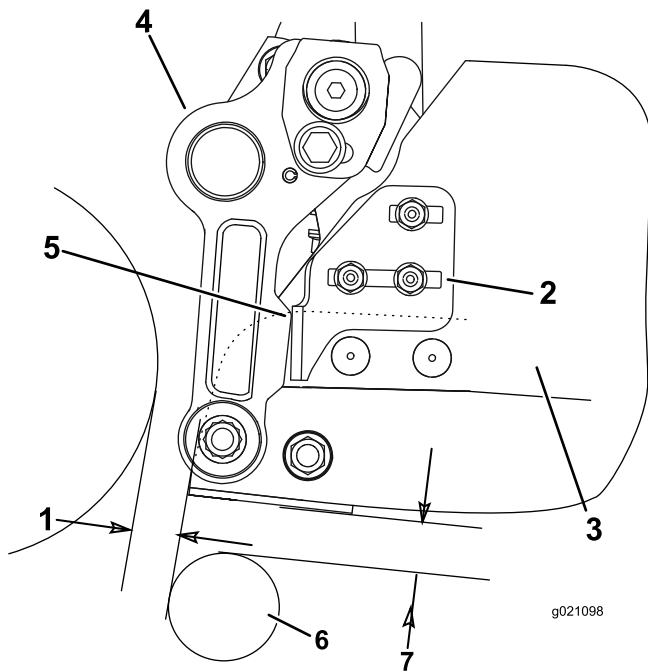


Figura 12

- | | |
|----------------------------------|----------------------|
| 1. Distancia de 6 mm | 5. Punto de contacto |
| 2. Soporte de tope del recogedor | 6. Rodillo |
| 3. Recogedor | 7. Distancia de 6 mm |
| 4. Brazo del bastidor | |