

Sustitución y Rectificado de Cuchilla Base

1. Desmonte la barra de asiento de la unidad de corte

2. Saque los tornillos y quite la cuchilla

3. Limpie todo tipo de suciedad, corrosión e incrustaciones antes de colocar nueva cuchilla.

4. Coloque la nueva cuchilla:

A. Asegúrese de que las roscas estén limpias

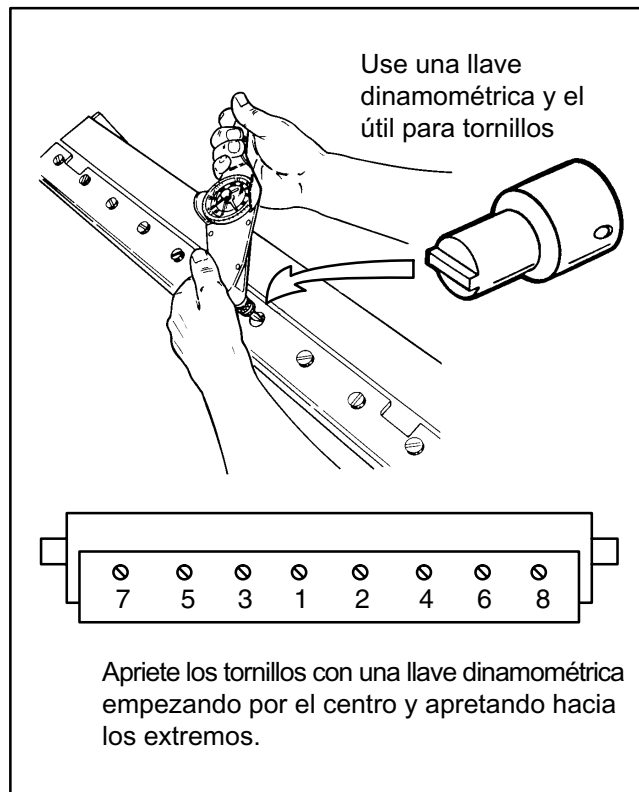
B. Use siempre tornillos Toro nuevos. Aplique lubricante a las roscas antes de colocarlos

C. Apriete los tornillos desde el centro hacia los extremos de la cuchilla. **NO USE** un atornillador de impacto

Para Unidades de Calles: 288 - 345 Kgs/cm

Para Unidades de Greens: 230 - 288 Kgs/cm

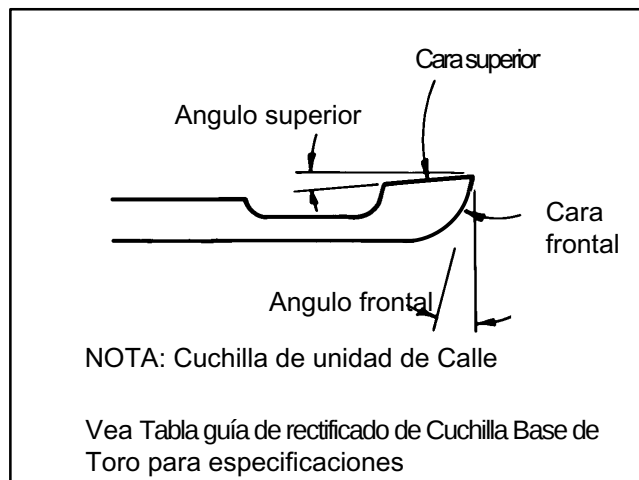
5. Como puede que haya variaciones en la superficie de montaje de la barra de asiento, puede que la nueva cuchilla no este perfectamente plana. Asíque, a veces, es necesario rectificar o autoafilar la cuchilla una vez colocada sobre la barra de asiento. Siga el ángulo original de la cuchilla base y rectifique solamente lo bastante para conseguir el acople perfecto.



Reafilado de una cuchilla base

Saque el conjunto barra/cuchilla de la unidad de corte antes de tratar de rectificar una cuchilla usada. Mantenga la cuchilla en su barra al rectificarla.

Nota: Al rectificar, tenga cuidado no destemplan la cuchilla de asiento. Repase sólo pequeña cantidad de afilado al pasar la rectificadora.



Preparación de Molinete para Rectificar

Vea la Guía Toro de rectificación de Molinetes y Cuchillas para las especificaciones.

1. Compruebe para asegurarse de que los rodamientos del molinete están en buenas condiciones antes de rectificar el molinete. Asegúrese de que el chasis y los soportes no estén doblados o dañados por impactos de árboles o por las aceras.
2. Quite el conjunto barra/cuchilla
3. Quite las piezas necesarias para poder montar la u/de corte en la rectificadora (e.g.: rodillo, soportes etc.)

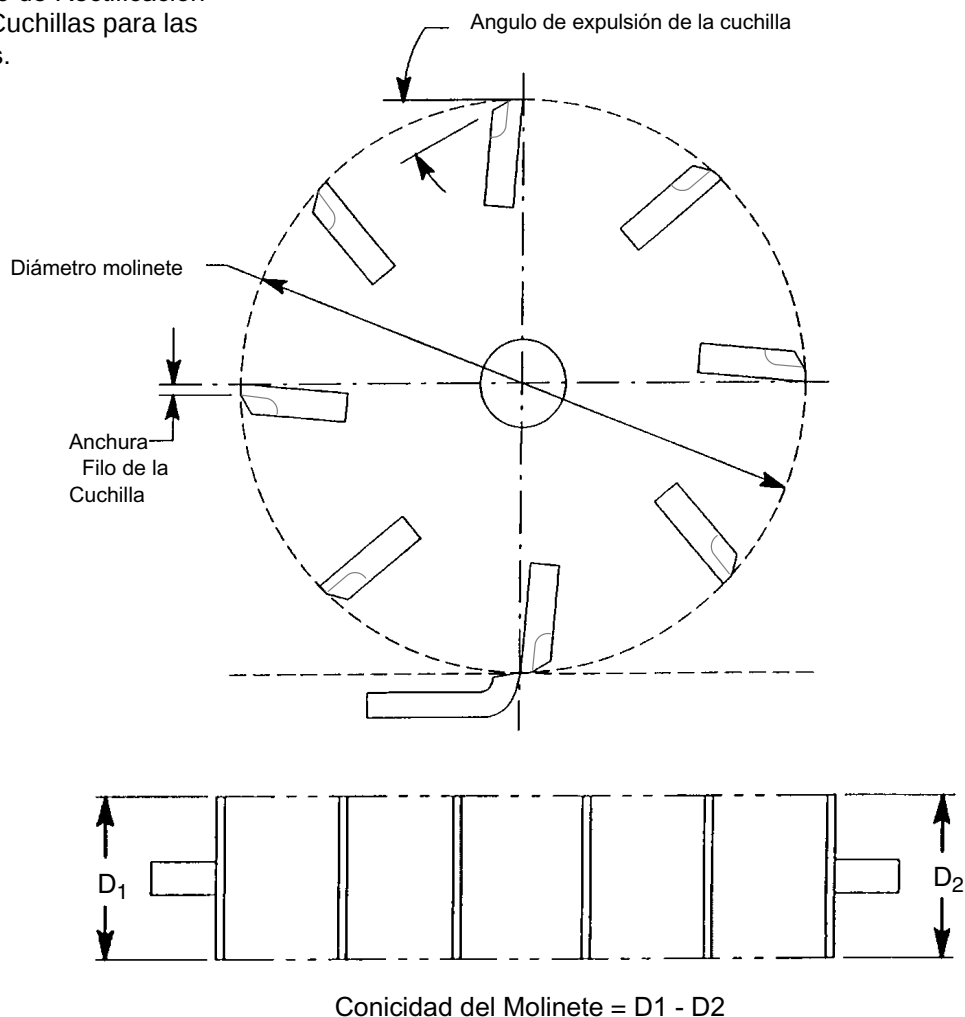
Siga las instrucciones del fabricante de la rectificadora para montar la u/de corte.

Nota: La unidad de corte se deberá alinear de tal manera que la piedra de afilar vaya paralela al eje del molinete. Esto es importante para poder conseguir la forma de cilindro deseada.

Nota: Al rectificar, tenga cuidado no destemplan las cuchillas del molinete. Saque sólo poca cantidad de material al pasar la rectificadora.

4. Al terminar el proceso de rectificación, haga un proceso completo de ajuste de la unidad de corte.

Vea la Guía Toro de Rectificación de Molinetes y Cuchillas para las especificaciones.



Guía Toro de Rectificado de Molinetes y Cuchillas

Característica	GR 105, 500	GR 800, 1000, Flex 21, 3000, 3100, 3200, 3050	RM 223, 5100, 5200, 5300, 5400	RM108	RM 216, 2000 2300, 2600, 3100, Grounds Pro 2000
Diámetro Molinete	3.5" (88 mm)	5" (126 mm)	5" (126 mm)	7" (178 mm)	7" (178 mm)
No. de Cuchillas	9	5, 8, 11	5, 8	5, 6	5, 8
Límite Diámetro	3.2" (82 mm)	4.5" (114 mm)	4.5" (114 mm)	6.2" (158 mm)	6.2" (158 mm)
Angulo Expulsión	30°	30°	30°	30°	30°
Gama de Angulo	20° - 40°	20° - 40°	20° - 40°	20° - 40°	20° - 40°
Anchura filo cuchil.	.040" (1.0 mm)	.040" (1.0 mm)	.040" (1.0 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)
Gama anchura filo	.030 - .060" (.7 - 1.5 mm)	.030 - .060" (.7 - 1.5 mm)	.030 - .060" (.7 - 1.5 mm)	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)
Conicidad Máxima Molinete Permitida	.040" (1.0 mm)	.040" (1.0 mm)	.040" (1.0 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)
Angulo Sup. Cuch.	0°	3° *	3° **	5° **	5° **
Gama ángulo sup.	-	-	-	2° - 7° **	0° - 5° **
Angulo frontal cuch.	30°	13°	13° **	30° **	30° **
Gama ángulo front.	26° - 34°	13° - 17°	13° - 17° **	20° - 35° **	20° - 35° **

Guía Toro de rectificado de Molinetes y Cuchillas (cont.)

Característica	RM 5500, 6500, 6700	TURF PRO HTM 175	SPARTAN RM 11	SPARTAN RM 5 & 7	RM 335, 3500, 450, 4000, 4500
Diámetro Molinete	7" (178 mm)	7" (178 mm)	7" (178 mm)	8" (206 mm)	8" (206 mm)
No. de Cuchillas	5, 11	5, 7	11	5, 7	5, 7, 11
Límite Diámetro	6.2" (158 mm)	6.2" (158 mm)	6.2" (158 mm)	7.2" (182 mm)	7.2" (182 mm)
Ang. Expulsión Cuch.	30°	30°	30°	30°	30°
Gama ángulo exp.	20° - 40°	20° - 40°	20° - 40°	20° - 40°	20° - 40°
Anchura filo cuch.	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)
Gama anch. ángul	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)	.050 - .090" (1.3 - 2.3 mm)
Conicidad máxima molinete permitida	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)	.060" (1.5 mm)
Angulo sup. cuchil.	5°	5°	5°	7°	5°
Gama ángulo super.	3° - 6°	3° - 6°	0° - 5°	0° - 7°	2° - 5°
Angulo frontal cuch.	5° ***	15°	30°	30°	30°
Gama ángulo front.	3° - 7° ***	13° - 17°	20° - 35°	20° - 35°	28° - 32°

* Cuchillas normales: Angulo sup. 7°

** Cuchillas Trabajo Pesado: Angulo frontal y sup. 10° (8° - 12°)

*** Cuchilla Corte Bajo: Angulo frontal 30° (29° - 32°)