INFACO®

V5000ACF - V5000ACT
V5000APF - V5000APT

SAV

www.infaco.com

INFACO®

RESUMEN

Sustitución del tubo de carbono - VD51T	1
Sustitución del tubo de carbono - VD541T	8
Sustitución del cable - VD53CCPF	11
Sustitución del tubo de carbono - VD542T	13
Sustitución del cable – VD53CCPF	15
Sustitución de la toma de 3 clavijas - VD523PC	24
Sustitución de carcasa – VD51CG	26
Sustitución de un eje de peine – VD51AP	28
Sustitución de la carcasa derecha – VD51CD	32
Sustitución de la biela – VD513VS	35
Sustitución del rotor completo – VD512RC	39
Sustitución del cabezal – VD511TE	46
Sustitución de la tapa VD511CS - VD511CS	53
Sustitución de la unidad de centrado del rotor - VD511CR	57
Sustitución del manguito – PW309E	63
Sustitución de la tarjeta electrónica – VD511CC	65
Sustitución de los peines - OD633PGC - OD633PDC	70
Sustitución del eje rotor – OD632A	73
Sustitución de los peines - OD632PGC - OD632PDC	76
Sustitución del interruptor – E122I	79
Sustitución del guia antigiro - 976GA	81
Calibración	83

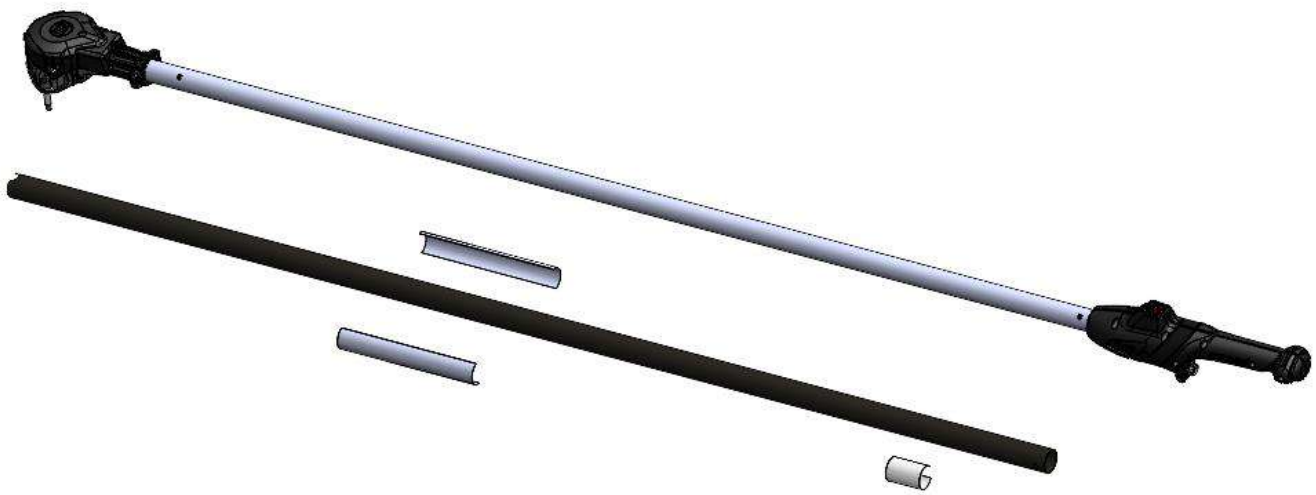
INFACO®

Vareadora de olivas - V500

Sustitución del tubo de carbono - VD51T

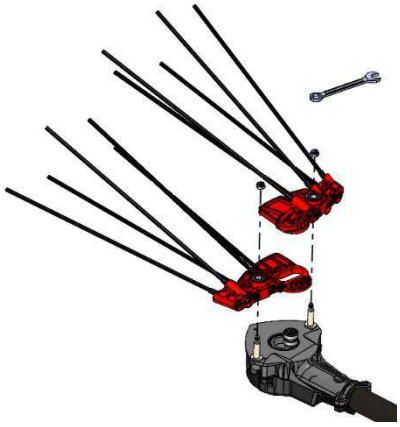
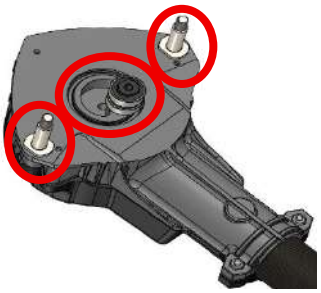
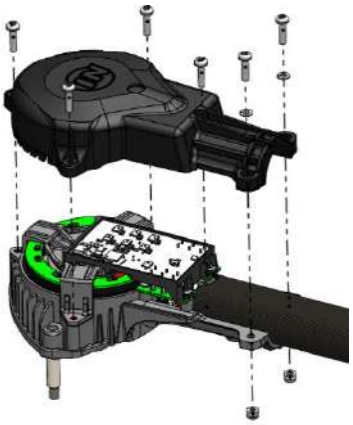
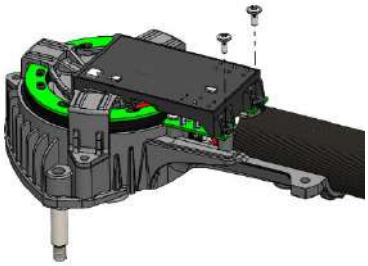
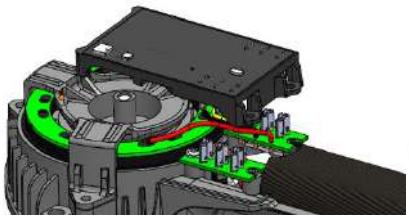
Componentes necesarios:

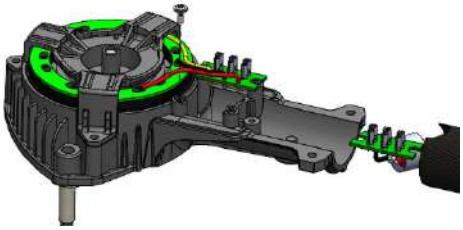
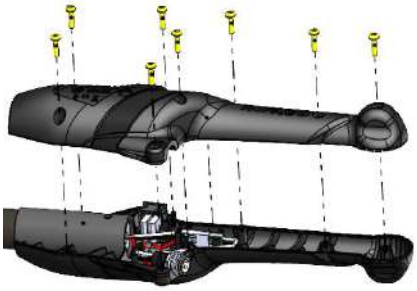
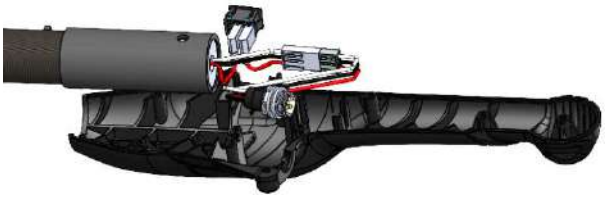
Vista de despiece:

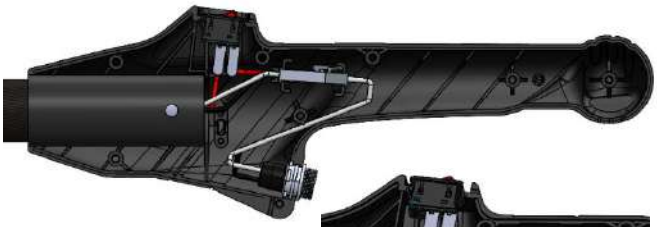
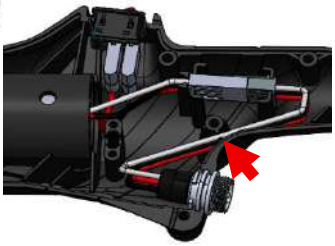
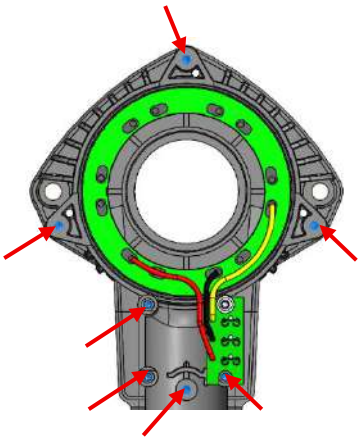
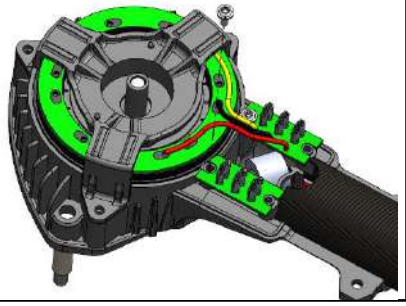


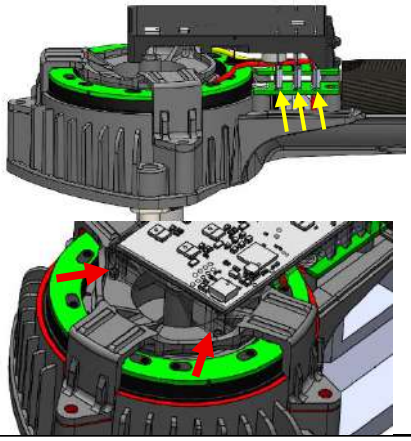
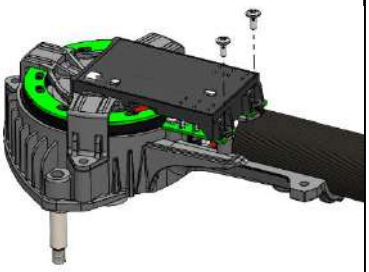
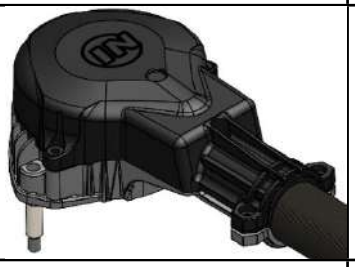
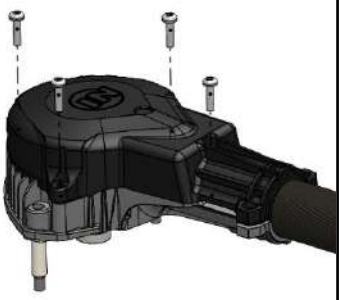
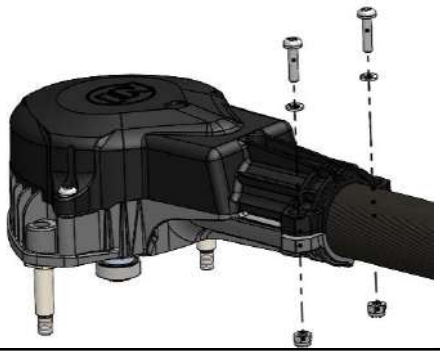
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

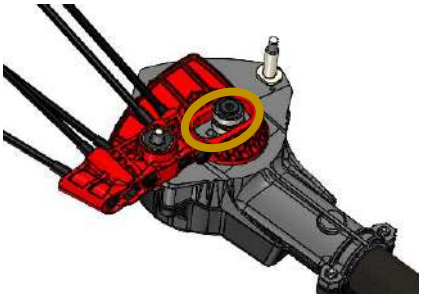
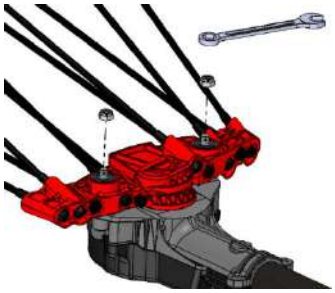
Validado por	Fecha de validación	Comentario

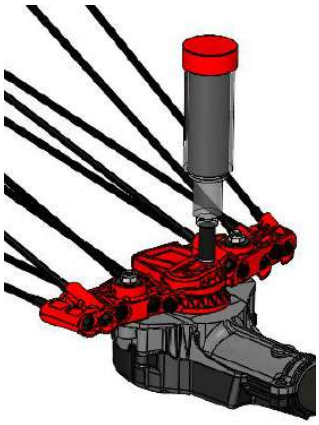
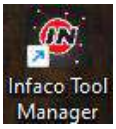
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • Retirar la tapa VD511CS. *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, es imprescindible limpiarlos y pegarlos con pegamento 2701* 	 *Destornillador* *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10. 	 *Destornillador* *Torx T10*
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica.  	 *Destornillador*

Fases	Operaciones	Observaciones
6	• **Retirar** el tornillo V38TXTBE del cable VD53CCPF con el destornillador con broca Torx T10. • **Retire** el conjunto del cabezal del conjunto tubo de carbono/empuñadura. 	 *Destornillador* *Torx T10*
7	• **Retirar** los 8 tornillos V416TXP de la carcasa VD51CG con el destornillador con broca Torx T20. • **Retirar** la carcasa VD51CG. 	 *Destornillador* *Torx T20*
8	• **Retirar** la carcasa VD51CD. 	
9	• **Retirar** el conjunto cable + espuma del tubo de carbono. 	
10	• **Retirar** el adaptador VD51AP del tubo de carbono. 	
11	• **Colocar** el adaptador VD51AP en el tubo de carbono nuevo. • **Alinee** los orificios del tubo y del adaptador. 	
12	• **Inserte** el conjunto cable/espuma en el tubo de carbono. *El interruptor y la toma de 3 clavijas deben estar situados en el lado del adaptador.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
13	• **Coloque** la carcasa VD51CD nueva VD51CD en el tubo de carbono.  • **Coloque** el interruptor E122I, la toma VD523PC y el conector en la carcasa del VD51CD.  • **Coloque** los hilos de la toma entre el punto de atornillado y el borde de la carcasa.	
14	• **Compruebe** la posición del interruptor, la toma, el conector y el tubo. • **Coloque** la carcasa VD51CG en la carcasa derecha. • **Apriete** los 8 tornillos V416TXP al par de apriete de **2,5 N.m** con un destornillador con broca Torx T20.	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
15	• **Compruebe** que las carcasas cierran bien, la posición del interruptor y la toma de 3 clavijas.	
16	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.*  • **Desengrasar** y **soplar** las seis roscas del cabezal de la vareadora de olivas.	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
17	• **Coloque** el extremo del tubo en el subconjunto cabezal/rotor. • **Deslice** los hilos del cable entre la nervadura y el borde del cabezal. 	 *Destornillador dinamométrico de 1.2N.m* *Broca TORX T10*

Fases	Operaciones	Observaciones
	• **Coloque** la tarjeta de circuito impreso en los dos puntos orientadores. • **Rosque** el tornillo V38TXTBE al par de apriete de **1,2 N.m**.	
18	• **Conecte** la nueva tarjeta electrónica al cabezal de acuerdo con las conexiones FASTON. • **Compruebe** el posicionamiento de la tarjeta en las dos patillas de centrado de la unidad de centrado y las conexiones de la tarjeta. 	
19	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de **1,2 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T10*
20	• **Coloque** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
21	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
22	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Colocar** los dos tornillos V416TXE con la arandela RGM4. • **Coloque** las tuercas A376E en el cabezal y **apriete** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** 	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*

Fases	Operaciones	Observaciones
	con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE.*	
23	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • **Desengrase** el tubo con el desengrasante Loctite SF7063 y un trapo limpio. • **Coloque** y **alinee** la etiqueta ETI-V5000 en el cabezal de la máquina y **pegue** la etiqueta en el tubo.	 *Desengrasante SF7063*
24	• **Coloque** y **alinee** la etiqueta ETI-INFACO en el cabezal de la máquina y **pegue** la etiqueta en el tubo.	
25	• **Coloque** y **alinee** la etiqueta ETI-PERCHE en la empuñadura y **pegue** la etiqueta en el tubo.	
26	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrase** el eje del rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
27	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **atornillar** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
28	• Si fuera necesario, **<u>añada</u>** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **<u>Compruebe</u>** manualmente que los peines funcionan correctamente. • *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
29	• **<u>Calibre</u>** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	 Ordenador  INFACO Tool Manager
30	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L856CC* *Batería L850B*

INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Tubo de carbono - VD541T

Componentes necesarios:

IT-SAV-VD53CCPT-01

Tubo de carbono VD541T

Guía 976GA (x2)

Torx T10

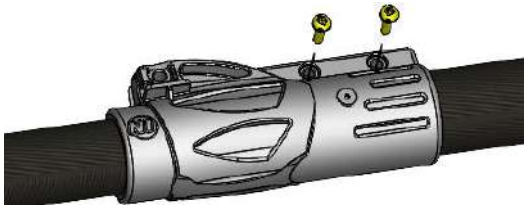
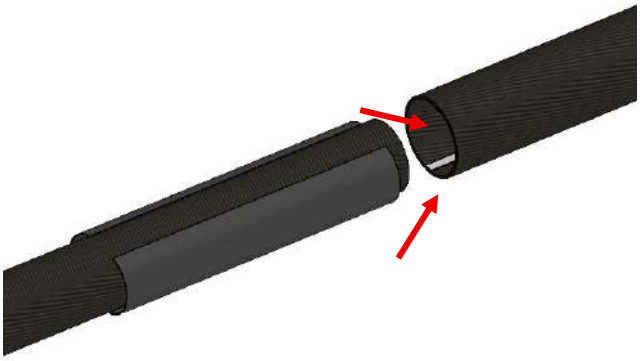
Destornillador

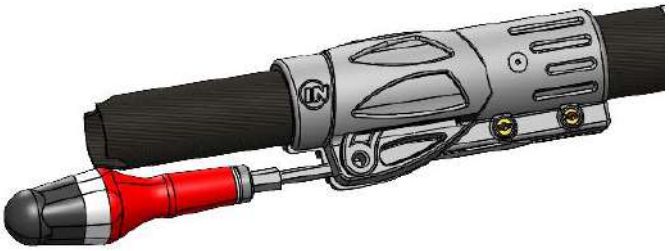
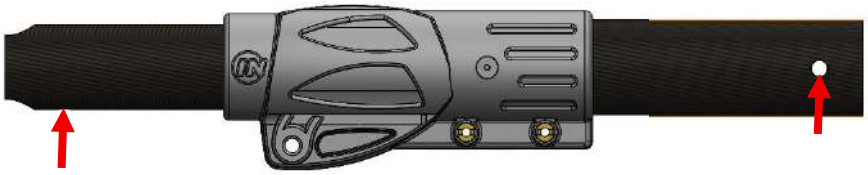
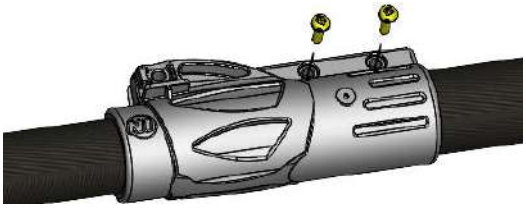
Destornillador dinamométrico

Vista de despiece:

Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Realice** las operaciones 1 a 12 del procedimiento **IT-SAV-VD53CCPT-01**	*IT-SAV-VD53CCPT-01*
2	• **Retire** la tuerca 873B y **retire** el conjunto de palanca PW502LC.	
3	• **Retire** los dos tornillos V412TX con un destornillador con broca Torx T10. 	*Destornillador* *Torx T10*
4	• **Retire** manualmente el manguito PW309E.	
5	• **Retire** el tubo de carbono VD541T provisto de las dos guías 976GA.	
6	• **Coloque** las dos guías 976GA nuevas en el tubo VD541T nuevo, teniendo en cuenta los orificios. • **Inserte** el conjunto tubo/guía en el tubo de carbono provisto con las dos nervaduras (lado no perforado). 	

Fases	Operaciones	Observaciones
7	• Con un destornillador, **separe** el manguito PW309E e **insértelo** en el tubo de carbono VD542T. • **Retire** el destornillador. 	 Destornillador
8	• **Oriente** el manguito, perpendicular al orificio del tubo VD542T y orientado respecto al orificio del tubo VD541T. 	
9	• **Apriete** los dos tornillos V412TX al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Destornillador dinamométrico de 3N.m* *Broca TORX T10*
10	• **Colocar** el conjunto de palanca PW502LC en el manguito PW309E • **Apriete** la tuerca 873B y **bloquee** la palanca. 	
	• **Realice** las operaciones 17 a 34 del procedimiento **IT-SAV-VD53CCPT-01** para completar el montaje de la máquina.	 *IT-SAV-VD53CCPT-01*

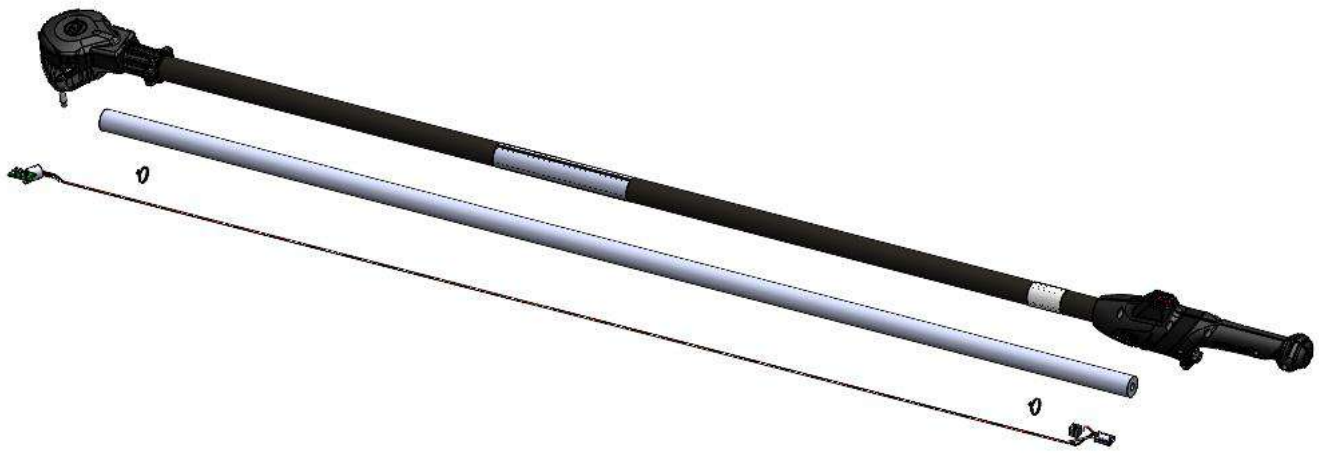
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cable – VD53CCPF

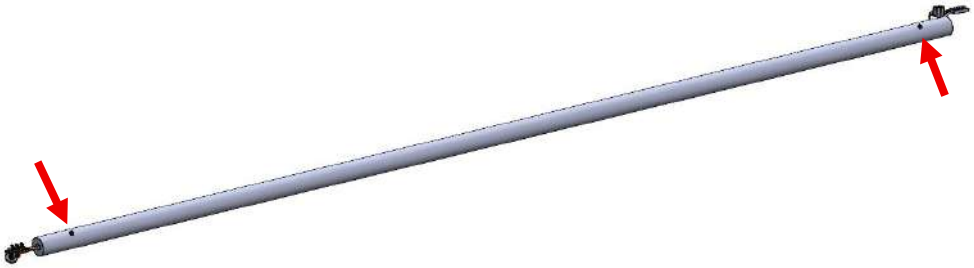
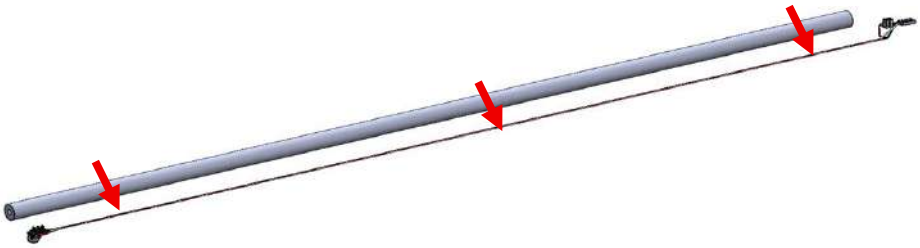
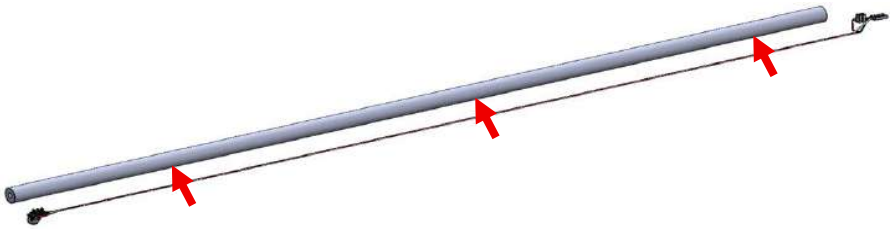
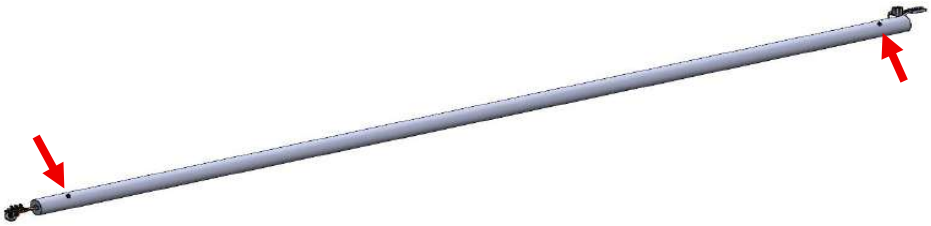
Componentes necesarios:

Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **<u>Realice</u>** las operaciones 1 a 9 del procedimiento **IT-SAV-VD51T-01**	*Procedimiento IT-SAV-VD51T*
2	• **<u>Corte</u>** los dos collares de plástico de cada extremo de la espuma VD531MA con una pinza de corte. 	*Pinza de cortar*
3	• **<u>Retirar</u>** el cable VD53CCPF de la espuma VD531MA. *La espuma está agrietada.* 	
4	• **<u>Coloque</u>** el cable VD53CCPF nuevo en la espuma VD531MA. 	
5	• **<u>Coloque</u>** los dos collares 339C nuevos en cada extremo de la espuma (a unos 5 cm del borde). • **<u>Apriete</u>** los dos collares con las pinzas aprieta cables. 	*Pinza aprieta cables*
6	• **<u>Realice</u>** los pasos 12 a 30 del procedimiento **IT-SAV-VD51T-01**	*Procedimiento IT-SAV-VD51T*

INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del tubo de carbono - VD542T

Componentes necesarios:

IT-SAV-VD53CCPT-01

IT-SAV-VD541T-01

ETI_V5000 (x1)
ETI_INFACO (x1)
ETI_PERCHE (x1)

Tubo VD542T

Vista de despiece:

Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Siga** los procedimientos **IT-SAV-VD53CCPT-01** y **IT-SAV-VD541T-01** para sustituir el tubo de carbono VD542T.	*IT-SAV-VD53CCPT-01* *IT-SAV-VD541T-01*
2	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • **Desengrase** el tubo con desengrasante Loctite SF7063 y un trapo limpio. • **Coloque** y **alinee** la etiqueta ETI-V5000 en el manguito PW309E de la máquina y **pegue** la etiqueta en el tubo. 	 *Desengrasante SF7063*
3	• **Coloque** y **alinee** la etiqueta ETI-INFACO en el manguito PW309E y **pegue** la etiqueta en el tubo. 	
4	• **Coloque** y **alinee** la etiqueta ETI-PERCHE en la empuñadura y **pegue** la etiqueta en el tubo. 	

INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

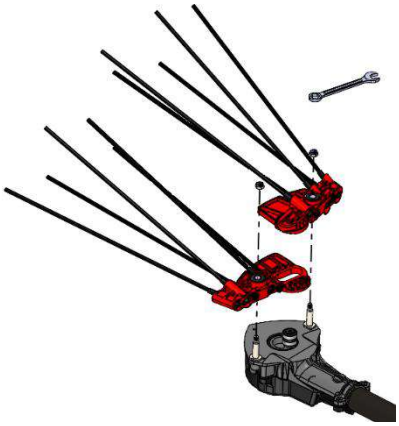
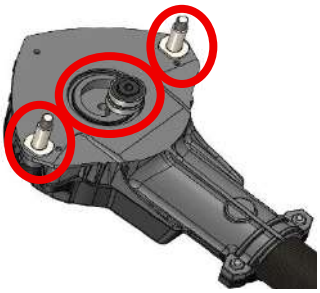
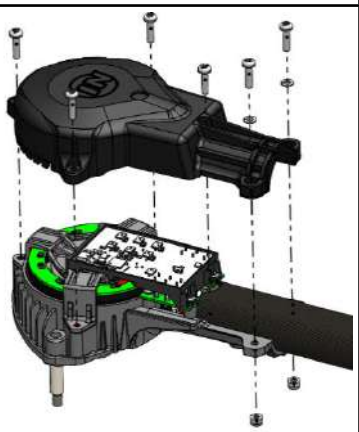
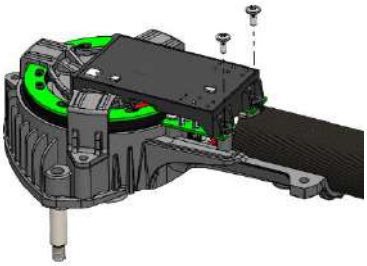
Sustitución del cable – VD53CCPF

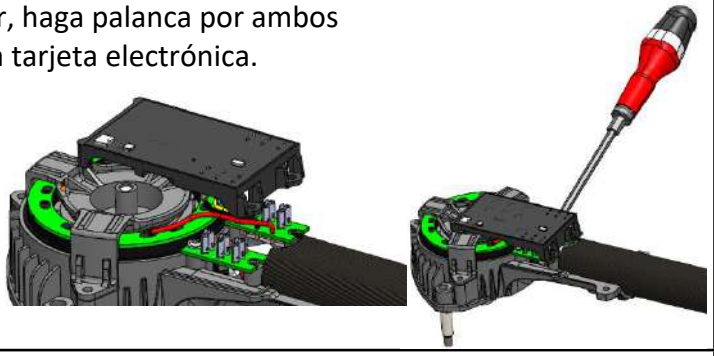
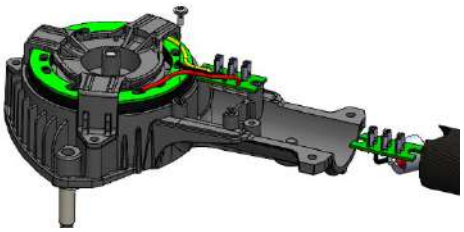
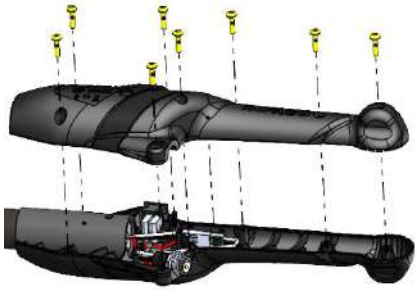
Componentes necesarios:

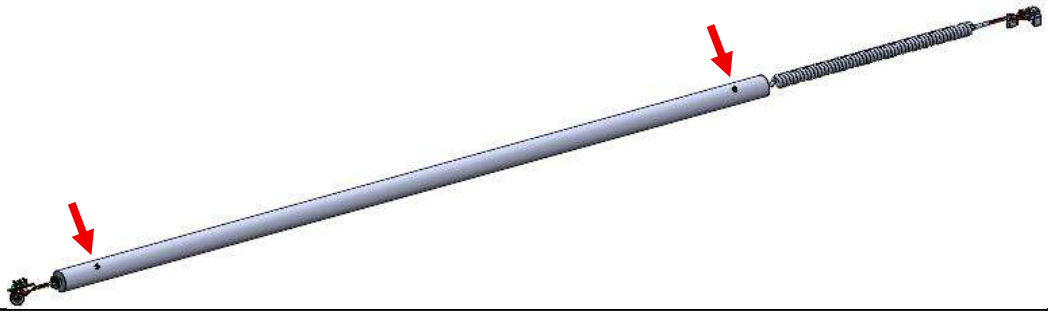
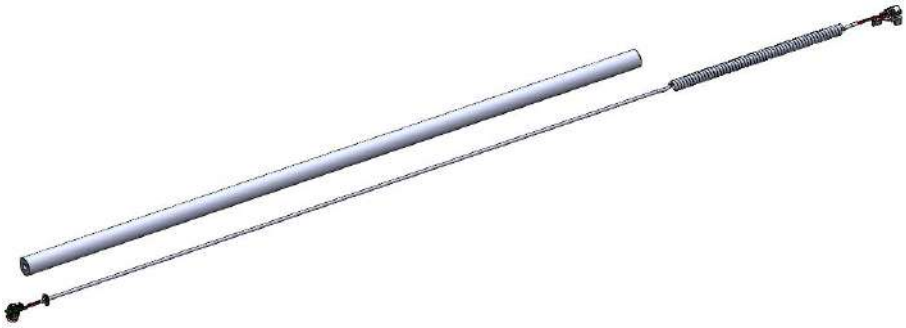
Vista de despiece:

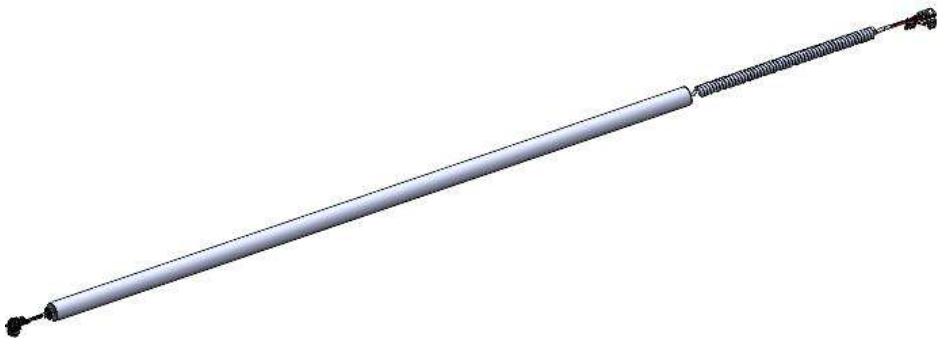
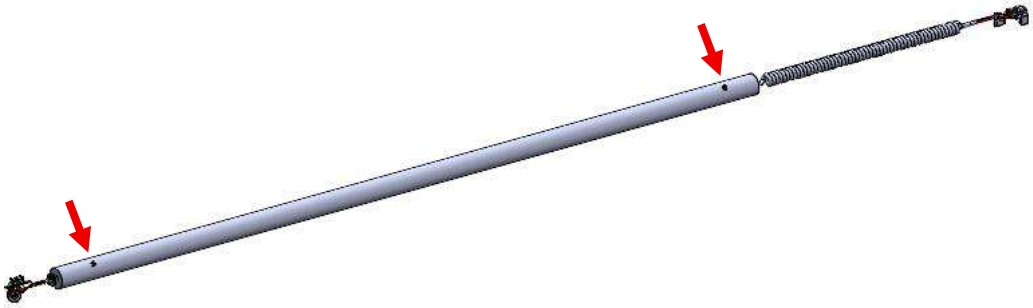
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

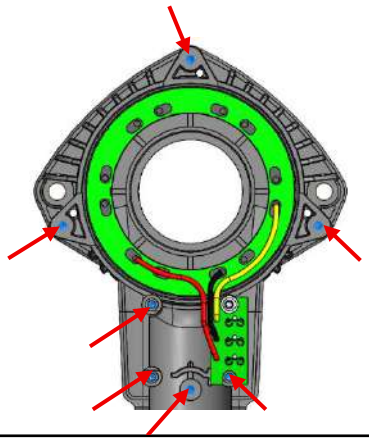
Validado por	Fecha de validación	Comentario

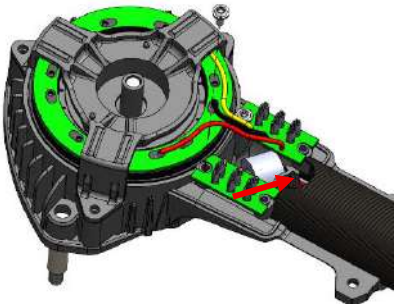
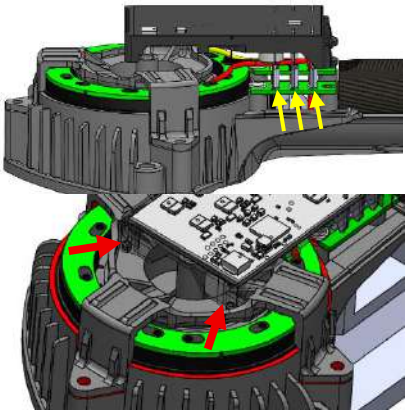
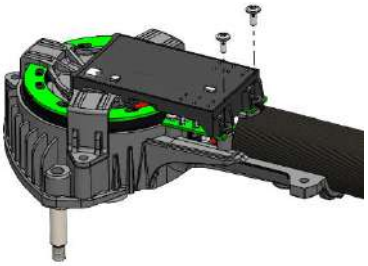
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • Retirar la tapa VD511CS. *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, es imprescindible limpiarlos y pegarlos con pegamento 2701* 	 *Destornillador* *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10. 	 *Destornillador* *Torx T10*

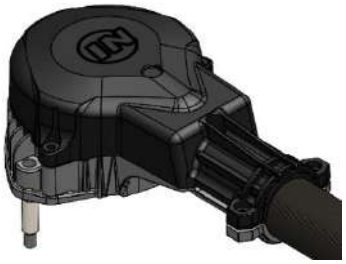
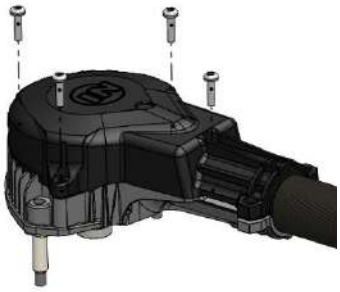
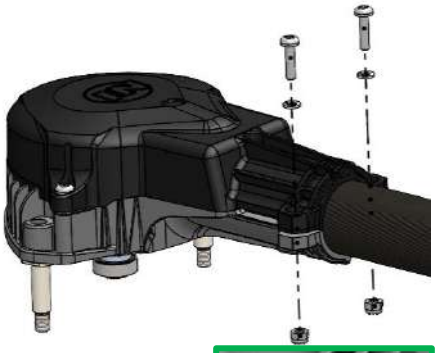
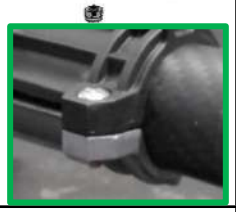
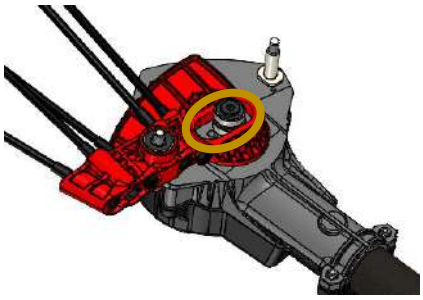
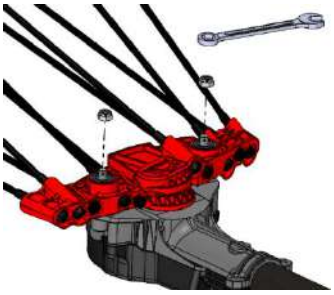
Fases	Operaciones	Observaciones
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica. 	*Destornillador*
6	• **Retirar** el tornillo V38TXTBE del cable VD53CCPF con el destornillador con broca Torx T10. • **Retire** el conjunto del cabezal del conjunto tubo de carbono/empuñadura. 	*Destornillador* *Torx T10*
7	• **Retirar** los 8 tornillos V416TXP de la carcasa VD51CG con el destornillador con broca Torx T20. • **Retirar** la carcasa VD51CG. 	*Destornillador* *Torx T20*
8	• **Retirar** los dos tornillos V310 y el bloqueo de cable 981S.	*Destornillador* *Cruciforme PZ1*
9	• **Retirar** la carcasa VD51CD.	
10	• **Desconecte** el interruptor E122I y la toma de 3 clavijas VD523PC	

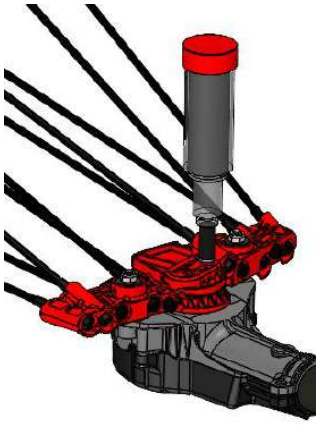
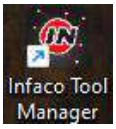
Fases	Operaciones	Observaciones
11	• **Retire** ligeramente el cable del tubo de carbono y **retire** el bloqueo del cable VD51BC.	
12	• **Retirar** el conjunto cable/ espuma del cable de carbono.	
13	• **Corte** los dos collares de plástico de cada extremo de la espuma VD532MA con una pinza de corte. 	*Pinza de cortar*
14	• **Retirar** el cable VD53CCPT de la espuma VD532MA. *La espuma está agrietada.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
15	• **Coloque** el cable VD53CCPT nuevo en la espuma VD532MA. 	
16	• **Coloque** los dos collares 339C nuevos en cada extremo de la espuma (a unos 5 cm del borde). • **Apriete** los dos collares con las pinzas aprieta cables. 	 *Pinza aprietacables*
17	• **Inserte** el conjunto cable/espuma en el tubo de carbono. *El interruptor y la toma de 3 clavijas deben estar situados en el lado del tubo grande.* 	
18	• **Coloque** el bloqueador de cable VD51BC en el cable, teniendo en cuenta la posición de la arandela. • **Inserte** el bloqueador de cable en el tubo de carbono. 	
19	• **Conecte** el interruptor E122I y la toma de 3 clavijas VD523PC, teniendo en cuenta la guía. 	

Fases	Operaciones	Observaciones
20	• **Coloque** la carcasa VD51CD nueva VD51CD en el tubo de carbono. • **Coloque** el interruptor E122I, la toma VD523PC y el conector en la carcasa del VD51CD. • **Coloque** los hilos de la toma entre el punto de atornillado y el borde de la carcasa.	
21	• **Coloque** el bloqueador de cable 981S en el cable VD53CCPT. • **Bloquear** el cable atornillando los dos tornillos V310 al par de apriete de **0,8 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca cruciforme PZ1.	 *Destornillador dinamométrico* *Cruciforme PZ1*
22	• **Compruebe** la posición del interruptor, la toma, el conector y el tubo. • **Coloque** la carcasa VD51CG en la carcasa derecha. • **Apriete** los 8 tornillos V416TXP al par de apriete de **2,5 N.m** con un destornillador con broca Torx T20.	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
23	• **Compruebe** que las carcasas cierran bien, la posición del interruptor y la toma de 3 clavijas.	
24	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las seis roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	 *Desengrasante SF7063*

Fases	Operaciones	Observaciones
		 Pistola de aire comprimido
25	• **<u>Coloque</u>** el extremo del tubo en el subconjunto cabezal/rotor. • **<u>Deslice</u>** los hilos del cable entre la nervadura y el borde del cabezal. • **<u>Coloque</u>** la tarjeta de circuito impreso en los dos puntos orientadores. • **<u>Rosque</u>** el tornillo V38TXTBE al par de apriete de **1,2 N.m**. 	 *Destornillador dinamométrico de 1.2N.m* *Broca TORX T10*
26	• **<u>Conecte</u>** la nueva tarjeta electrónica al cabezal de acuerdo con las conexiones FASTON. • **<u>Compruebe</u>** el posicionamiento de la tarjeta en las dos patillas de centrado de la unidad de centrado y las conexiones de la tarjeta. 	
27	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **<u>Pegar</u>** los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **<u>Apriete</u>** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de **1,2 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T10*

Fases	Operaciones	Observaciones
28	• **Coloque** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
29	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
30	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Colocar** los dos tornillos V416TXE con la arandela RGM4. • **Coloque** las tuercas A376E en el cabezal y **apriete** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE.*  	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
31	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrase** el eje del rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
32	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **atornillar** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
33	• Si fuera necesario, **<u>añada</u>** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **<u>Compruebe</u>** manualmente que los peines funcionan correctamente. • *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
34	• **<u>Calibre</u>** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	 Ordenador  INFACO Tool Manager
35	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

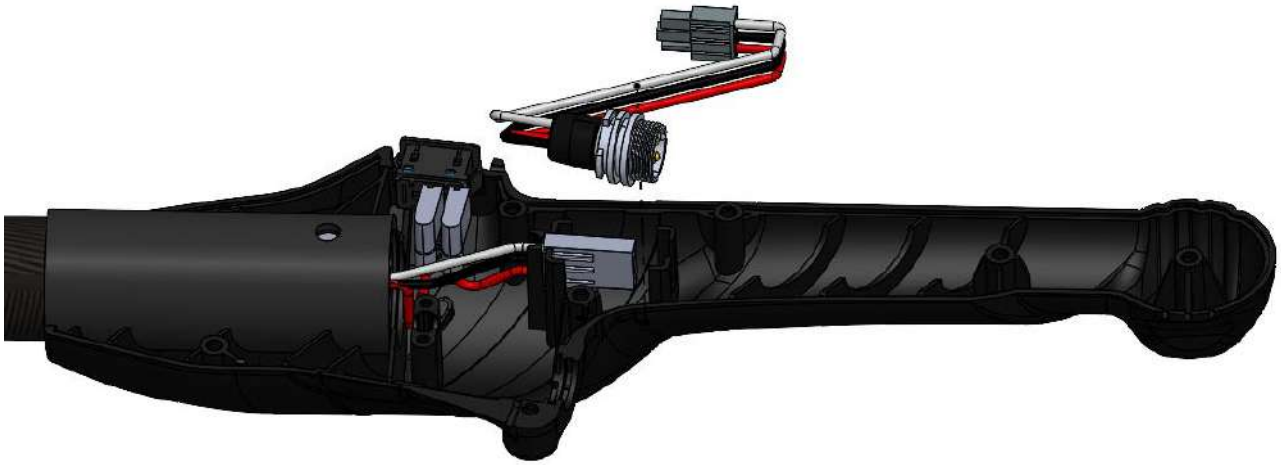
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la toma de 3 clavijas - VD523PC

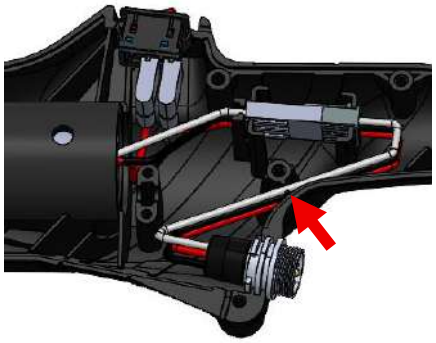
Componentes necesarios:

Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Retirar** los 8 tornillos V416TXP de la carcasa VD51CG con el destornillador con broca Torx T20. • **Retirar** la carcasa VD51CG. 	 *Destornillador* *Torx T20*
2	• **Desconecte** la toma VD523PC 	
3	• **Conecte** la toma VD523PC al conector del cable teniendo en cuenta el sentido de conexión. • **Coloque** la toma y el conector en la carcasa derecha. • **Coloque** los hilos de la toma entre el punto de atornillado y el borde de la carcasa. 	
4	• **Compruebe** la posición del interruptor, la toma, el conector y el tubo. • **Coloque** la carcasa VD51CG en la carcasa derecha. • **Apriete** los 8 tornillos V416TXP a un par de apriete de **2,5 N.m** con un destornillador con broca Torx T20.	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
5	• **Compruebe** que las carcasas cierran bien, la posición del interruptor y la toma de 3 clavijas.	
6	• **Compruebe** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de carcasa – VD51CG

Componentes necesarios:

Torx T20

Destornillador

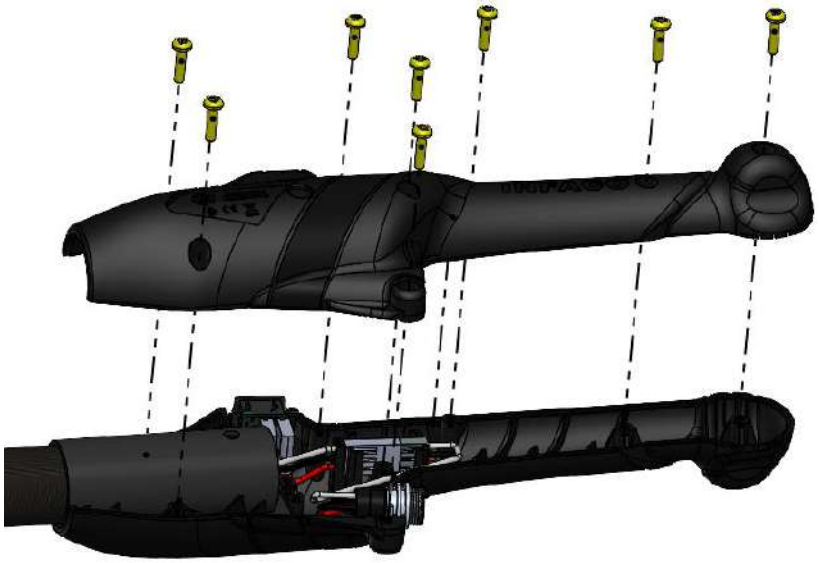
Destornillador dinamométrico

Cable L856CC

Batería L850B

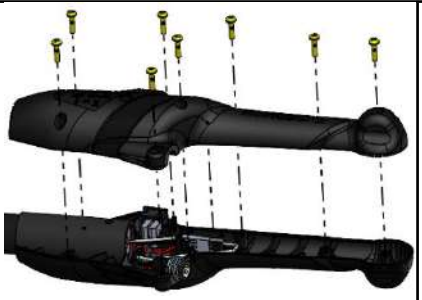
Carcasa VD51CG

Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Retirar** los 8 tornillos V416TXP de la carcasa VD51CG con el destornillador con broca Torx T20. • **Retirar** la carcasa VD51CG. 	 *Destornillador* *Torx T20*
2	• **Compruebe** la posición del interruptor, la toma, el conector y el tubo. • **Colocar** la carcasa VD51CG nueva en la carcasa derecha. • **Apriete** los 8 tornillos V416TXP al par de apriete de **2,5 N.m** con un destornillador con broca Torx T20.	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
3	• **Compruebe** que las carcasas cierran bien, la posición del interruptor y la toma de 3 clavijas.	
4	• **Compruebe** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

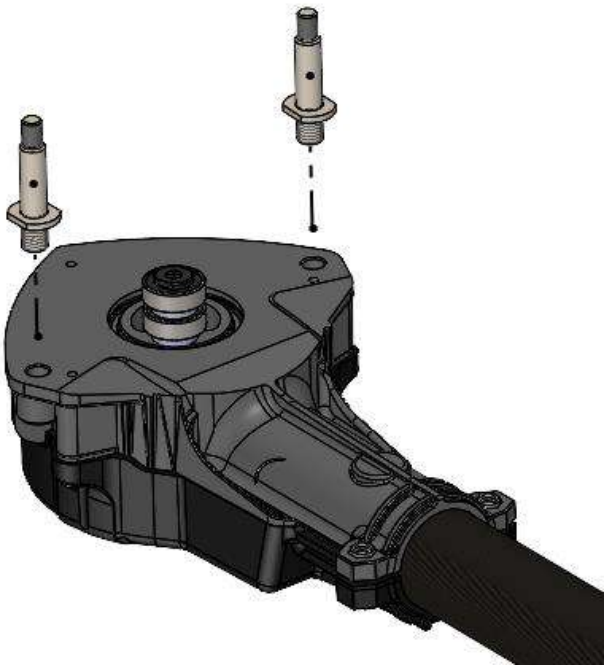
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de un eje de peine – VD51AP

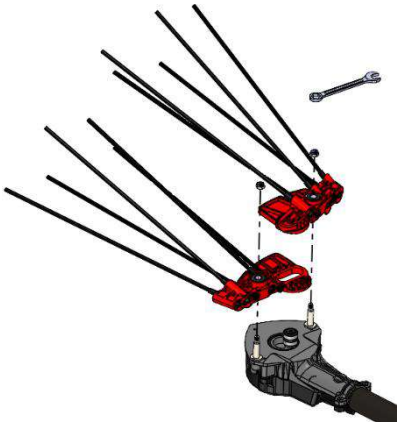
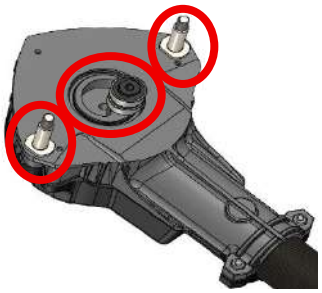
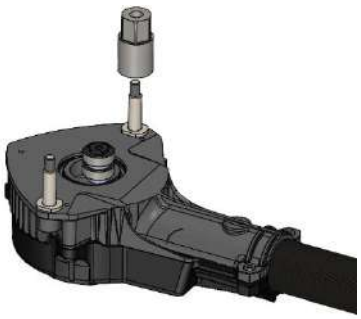
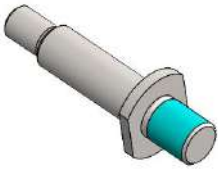
Componentes necesarios:

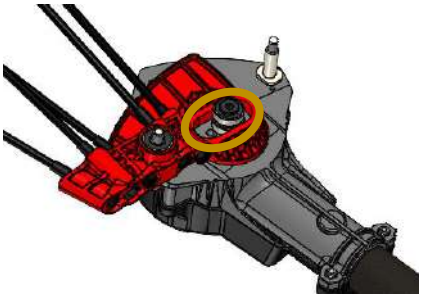
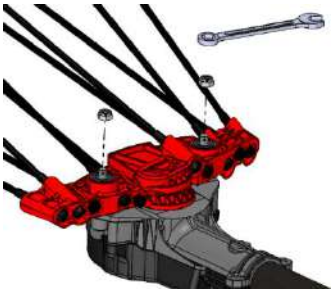
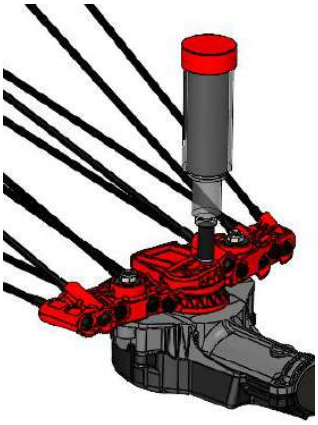
Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Bloquee** la máquina. • Con un destornillador de impacto provisto de un casquillo de 17 mm y el casquillo OUTINFVD511TEG, **retire** los dos ejes de peines VD51AP. *Si los ejes de peine no se sueltan, **caliente** ligeramente la rosca con un soplete.* 	 *Destornillador de impacto* *Boquilla 17* *OUTINFVD511TEG*
4	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • **Desengrasar** y **soplar** las dos roscas del cabezal. • **Desengrasar** y **soplar** las dos roscas del cabezal.  	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*

Fases	Operaciones	Observaciones
5	• **Pegue** los ejes de peine VD511AP con pegamento Loctite 2701. • **Preatornillar** a mano los dos ejes de peine en el conjunto cabezal + estátor. • **Apriete** a un par de **10 N.m** los dos ejes de peines VD511AP con una llave dinamométrica y el casquillo OUTINFVD511TEG. • **Limpiar** con un trapo el pegamento sobrante. *Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.*	 *Pegamento 2701* *Casquillo OUTINFVD511TEG* *Llave dinamométrica* ***10N.m***
26	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. • **Engrase** el eje del rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
27	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. • Con la llave mixta 10, **atornillar** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	 *CLEMIXTE10*
28	• Si fuera necesario, **añada** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **Compruebe** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*

Fases	Operaciones	Observaciones
30	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la carcasa derecha – VD51CD

Componentes necesarios:

Torx T20

Destornillador

Destornillador dinamométrico

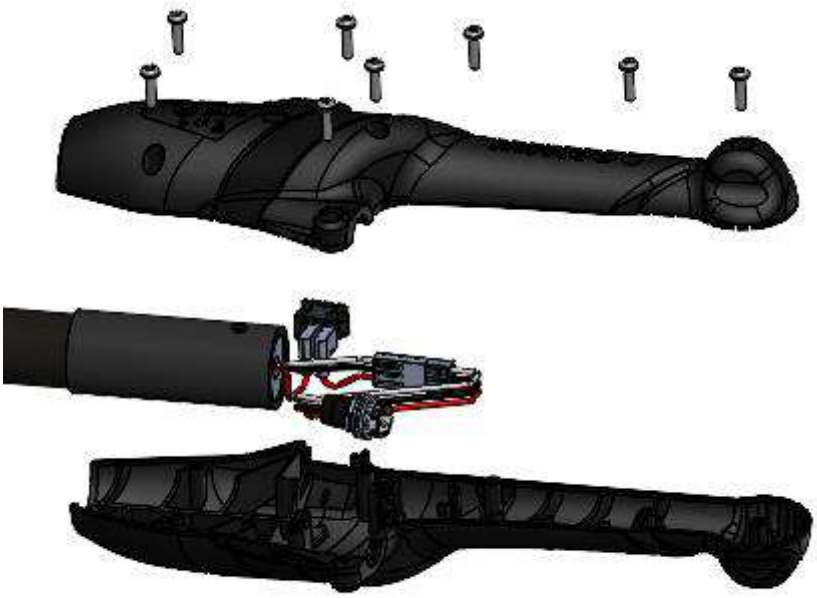
Cruciforme PZ1

Cable L856CC

Batería L850B

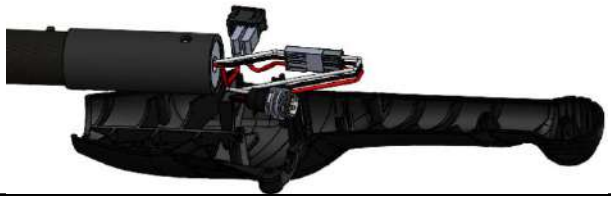
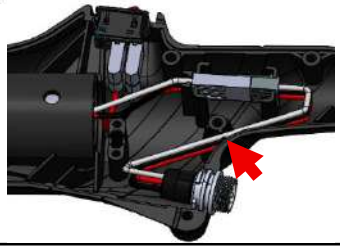
Carcasa VD51CD

Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Retirar** los 8 tornillos V416TXP de la carcasa VD51CG con el destornillador con broca Torx T20. • **Retirar** la carcasa VD51CG. 	 *Destornillador* *Torx T20*
1,1	*Para las versiones V5000ACT y V5000APT* • **Retirar** los dos tornillos V310 y el bloqueo de cable 981S. 	 *Destornillador* *Cruciforme PZ1*
2	• **Retirar** la carcasa VD51CD. 	
3	• **Coloque** la carcasa VD51CD nueva VD51CD en el tubo de carbono. • **Coloque** el interruptor E122I, la toma VD523PC y el conector en la carcasa VD51CD • **Coloque** los hilos de la toma entre el punto de atornillado y el borde de la carcasa. 	
3,1	*Para las versiones V5000ACT y V5000APT* • **Coloque** el bloqueador de cable 981S en el cable VD53CCPT. • **Bloquear** el cable atornillando los dos tornillos V310 al par de apriete de **0,8 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca cruciforme PZ1. 	 *Destornillador dinamométrico* *Cruciforme PZ1*

Fases	Operaciones	Observaciones
4	• **Compruebe** la posición del interruptor, la toma, el conector y el tubo. • **Coloque** la carcasa VD51CG en la carcasa derecha. • **Apriete** los 8 tornillos V416TXP al par de apriete de **2,5 N.m** con un destornillador con broca Torx T20. 	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
5	• **Compruebe** que las carcasas cierran bien, la posición del interruptor y la toma de 3 clavijas.	
6	• **Compruebe** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

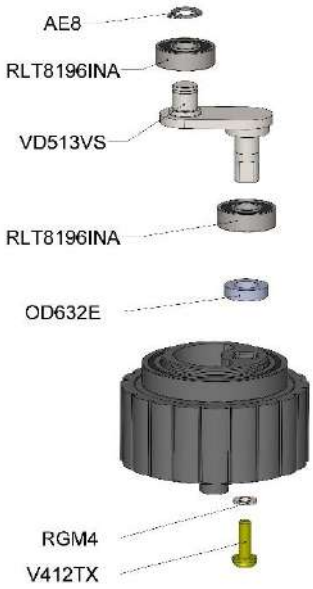
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la biela – VD513VS

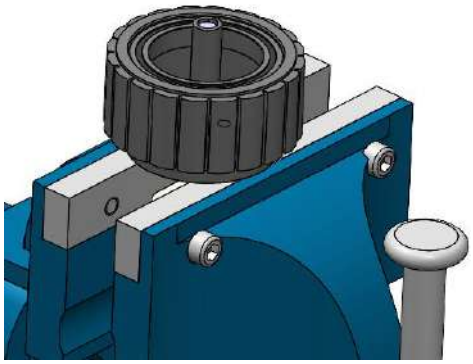
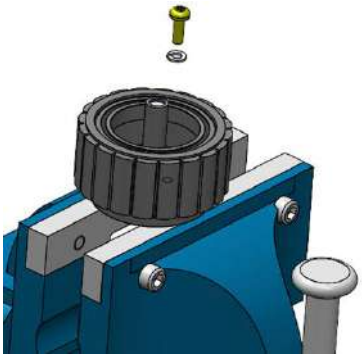
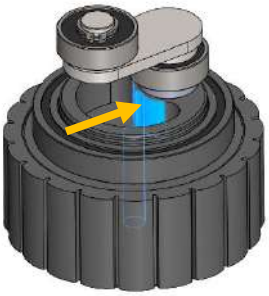
Componentes necesarios:

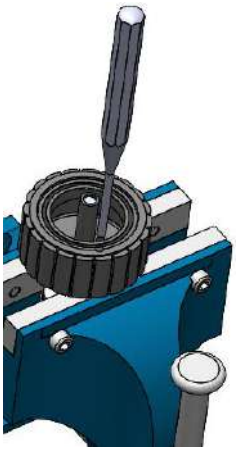
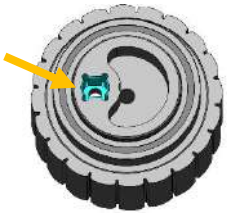
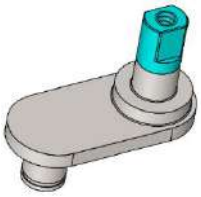
Vista de despiece:

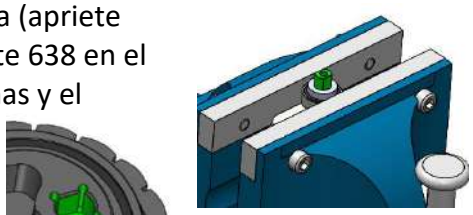
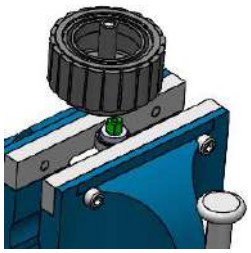
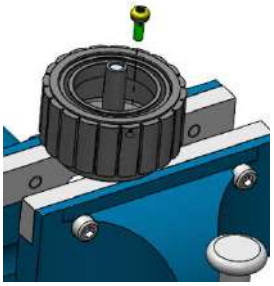
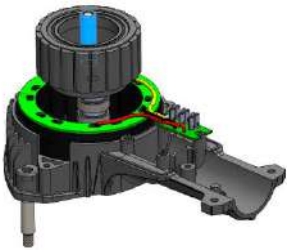


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **<u>Realice</u>** los pasos 1 a 8 del procedimiento **IT-SAV-VD512RC-01** para desmontar el rotor VD512RC de la máquina.	*IT-SAV-VD512RC-01*
2	• **<u>Coloque</u>** el rotor VD513RC en el tornillo de banco y apriete los cojinetes de la biela (apriete moderado). 	*Tornillo de banco*
3	• Con un destornillador de impacto con broca Torx T20, **<u>retirar</u>** el tornillo V412TX y la arandela RGM4.  *Los tornillos deben ser sustituidos para volver a montar.* *Si el tornillo V416TX no se suelta, **<u>caliente</u>** ligeramente la rosca con un soplete.* 	*Torx T20* *Destornillador de impacto* *Soplete*

Fases	Operaciones	Observaciones
4	• **Afloje** ligeramente el tornillo de banco para liberar la biela. • Con un sacaclavos de Ø4 y un mazo, **retire** la biela del rotor 	 *Sacaclavos Ø4* *Martillo*
5	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • **Desengrasar** y **soplar** el alojamiento de la biela del rotor, la zona de los 2 planos y el roscado de la biela nueva.   • **Desengrasar** y **soplar** el tornillo V412TX nuevo.	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
6	• **Inserte** el cojinete RLT8196INA en la biela VD513VS. • Con una pinza para clips, **inserte** el clip AE8 en la biela VD513VS. 	 *Pinza para clips*
7	• **Inserte** el cojinete RLT8196INA en la biela VD513VS. • **Inserte** la arandela OD632E en la biela VD513VS 	

Fases	Operaciones	Observaciones
8	• **Coloque** la biela montada en la mordaza (apriete moderado) y **aplique** pegamento Loctite 638 en el extremo de la biela, las dos partes planas y el orificio roscado. • **Pegue** con pegamento Loctite 638 el alojamiento de la biela del rotor. • **Coloque** el rotor en la herramienta de atornillado OUTINFVD513RC.  	 *Pegamento 638*
9	• **Montar** el tornillo V416TX con su arandela RGM4. • **Pegue** los tornillos V416TX con pegamento Loctite 638. • **Apriete** el tornillo V412TX con su arandela RGM4 al par de apriete de **2 N.m** con una broca Torx T20 y un destornillador dinamométrico. • **Limpie** el exceso de pegamento con un trapo.  *Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.*	 *Pegamento 638* *Broca Torx T20* *Destornillador dinamométrico 2N.m*
10	• **Realice** las operaciones 9 a 24 del procedimiento **IT-SAV-VD512RC-01** para desmontar el rotor VD512RC de la máquina. 	*IT-SAV-VD512RC-01*

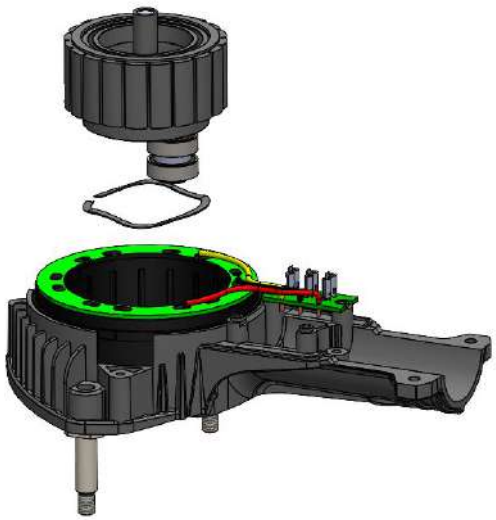
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del rotor completo – VD512RC

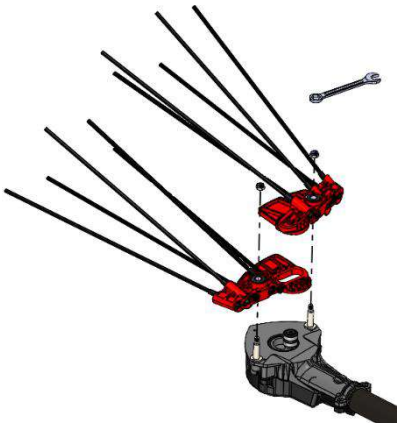
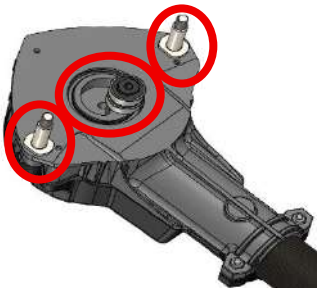
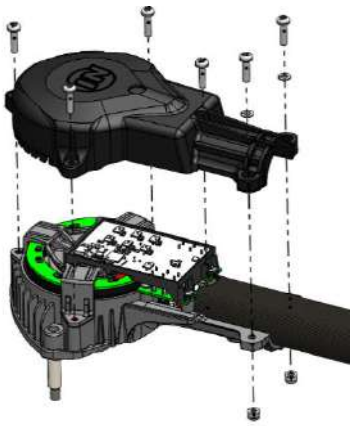
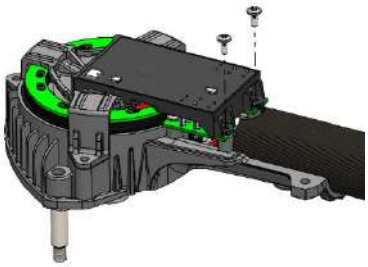
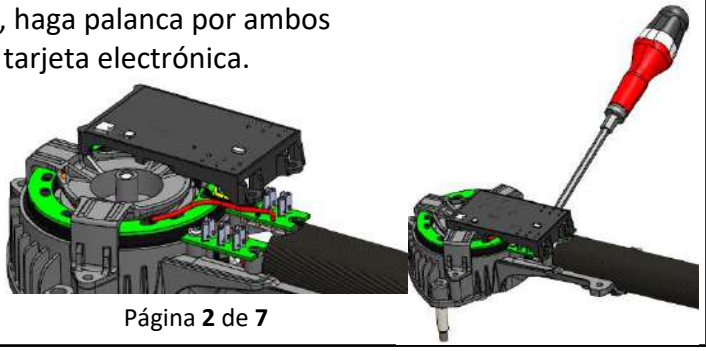
Componentes necesarios:

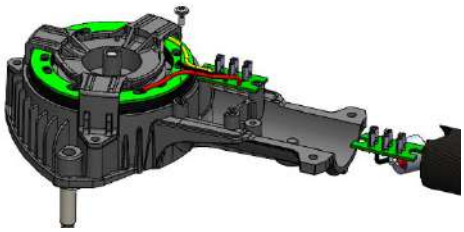
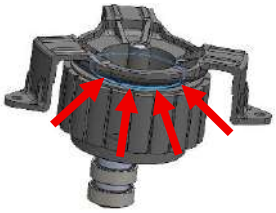
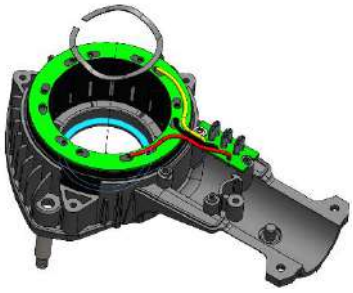
Vista de despiece:

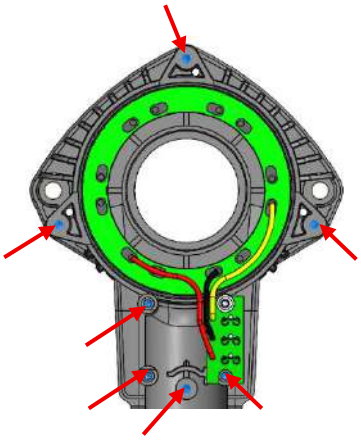
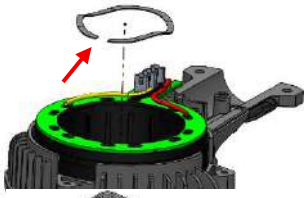
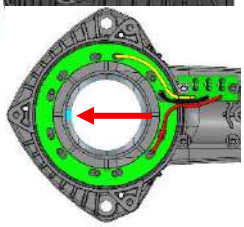
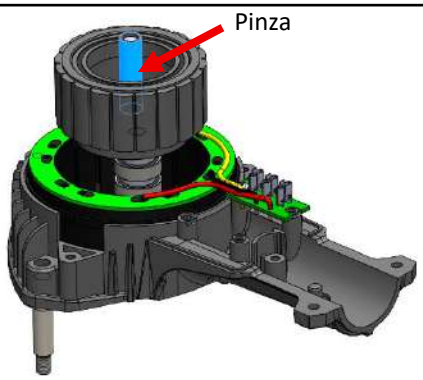


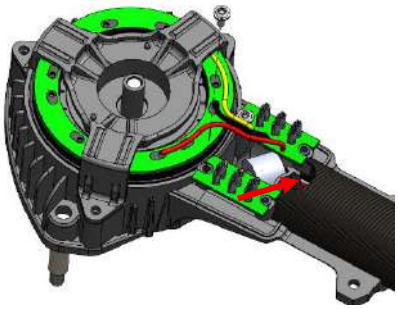
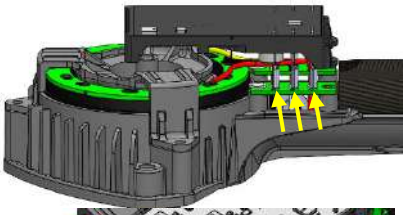
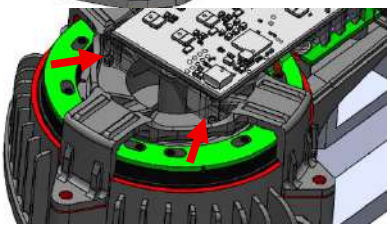
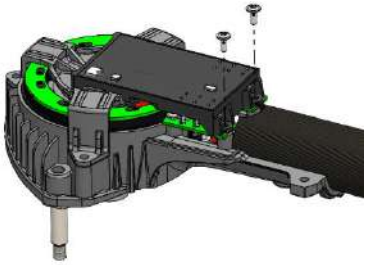
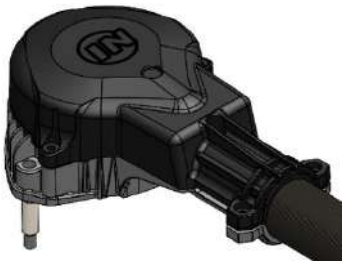
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

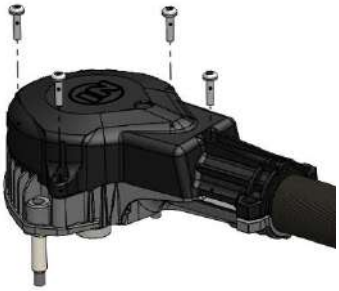
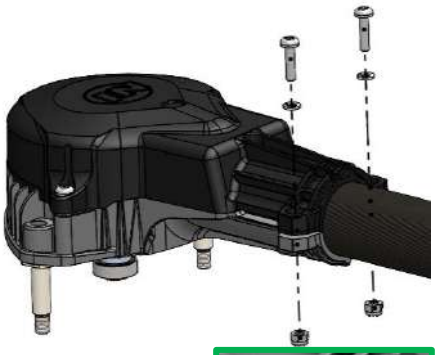
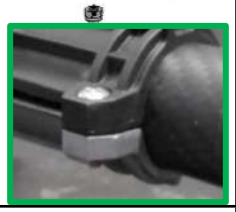
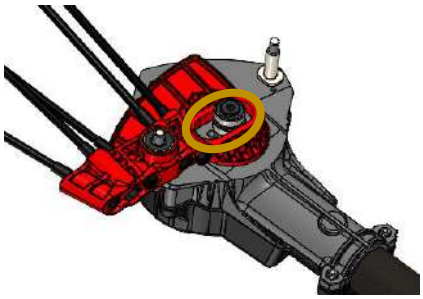
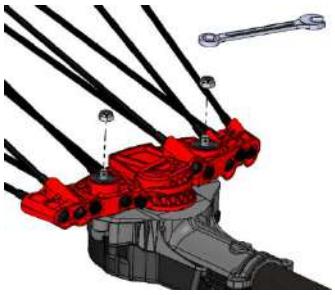
Validado por	Fecha de validación	Comentario

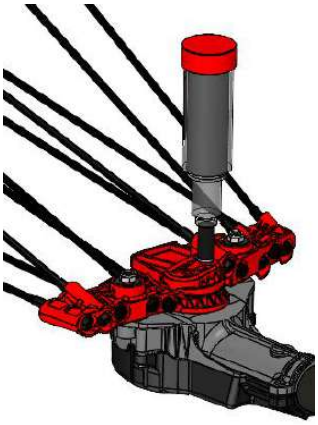
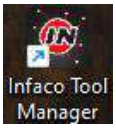
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • Retirar la tapa VD511CS.  *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701*	 *Destornillador* *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10 	 *Destornillador* *Torx T10*
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica. 	 *Destornillador*

Fases	Operaciones	Observaciones
6	• **Retirar** el tornillo V38TXTBE del cable VD53CCPF con el destornillador con broca Torx T10. • **Retire** el conjunto del cabezal del conjunto tubo de carbono/empuñadura. 	 *Destornillador* *Torx T10*
7	• **Presione** firmemente el rotor para extraer el conjunto rotor/centrador del rotor. *El rotor está muy magnetizado.* 	
8	• **Retire** a mano el dispositivo de centrado del rotor VD511CR del rotor VD512RC.  *Si el dispositivo de centrado del rotor es difícil de extraer a mano, **rocíe** WD-40 entre el dispositivo de centrado VD511CR y el rotor VD512RC para facilitar la extracción.* *Después de desmontar el conjunto con WD-40, es obligatorio limpiar y desengrasar las dos piezas.*	 *WD-40* *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
9	• **Retirar** la arandela RO474132 ondulada del cabezal. • **Comprobar** el desgaste de la arandela RC474103. *Sustituir la arandela si está con alguna marca o desgastada.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
10	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las seis roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
11	• **Inserte** la arandela ondulada nueva RO474132 en el sentido de montaje, con la punta hacia la arandela RC474103. • **Oriente** la arandela ondulada con la abertura de la arandela con el cabezal VD511TE.  	
12	• **Sujete** el rotor VD512RC con la varilla central utilizando las pinzas multitomas. • **Sujete** firmemente el cabezal VD511TE e **inserte** el rotor en el cabezal utilizando las pinzas. *El rotor está muy magnetizado. Es importante sujetar firmemente ambas piezas con la mano.*  Pinza	 *Pinzas multitomas*
13	• **Inserte** el dispositivo de centrado del rotor VD511CR en el cabezal de la máquina. • **Compruebe** el funcionamiento del rotor moviendo el eje con la mano. *El rotor debe girar ningún punto duro.* *Debe tener cierto juego axial funcional.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
14	• **Coloque** el extremo del tubo en el subconjunto cabezal/rotor. • **Deslice** los hilos del cable entre la nervadura y el borde del cabezal. • **Coloque** la tarjeta de circuito impreso en los dos puntos orientadores. • **Rosque** el tornillo V38TXTBE al par de apriete de **1,2 N.m**. 	 *Destornillador dinamométrico de 1.2N.m* *Broca TORX T10*
15	• **Conecte** la nueva tarjeta electrónica al cabezal de acuerdo con las conexiones FASTON. • **Compruebe** el posicionamiento de la tarjeta en las dos patillas de centrado de la unidad de centrado y las conexiones de la tarjeta.  	
16	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de **1,2 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T10*
17	• **Coloque** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	

Fases	Operaciones	Observaciones
18	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
19	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Colocar** los dos tornillos V416TXE con su arandela RGM4. • **Coloque** las tuercas A376E en el cabezal y **apriete** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE*  	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
20	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrase** el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
21	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **atornillar** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
22	• Si fuera necesario, **<u>añada</u>** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **<u>Compruebe</u>** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
23	• **<u>Calibre</u>** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	 Ordenador  INFACO Tool Manager
24	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

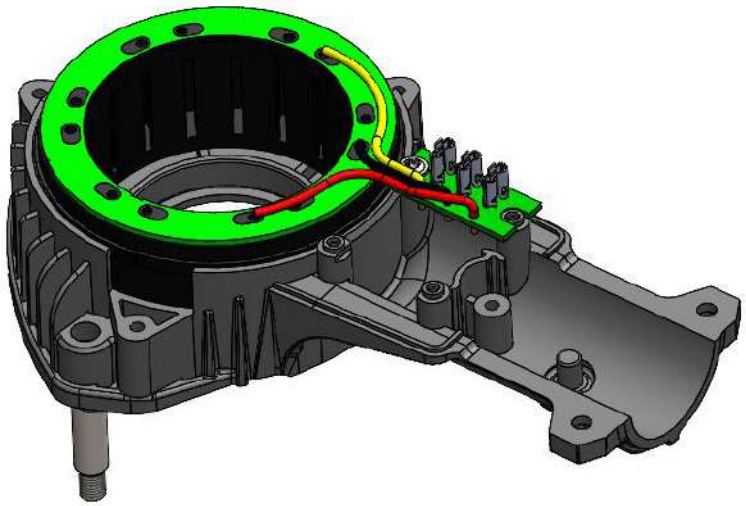
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cabezal – VD511TE

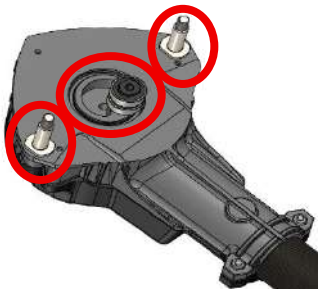
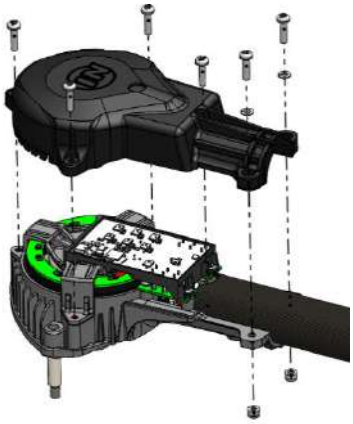
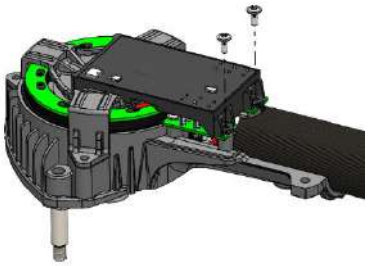
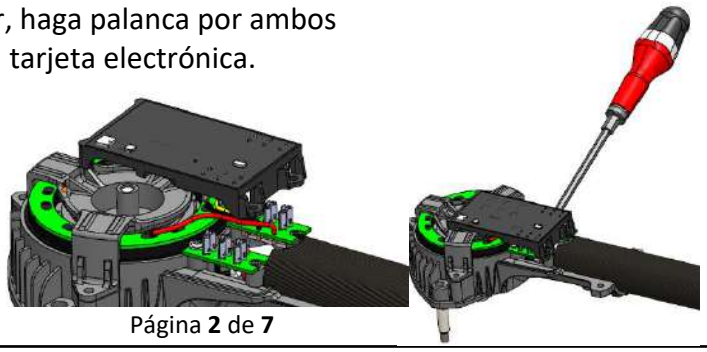
Componentes necesarios:

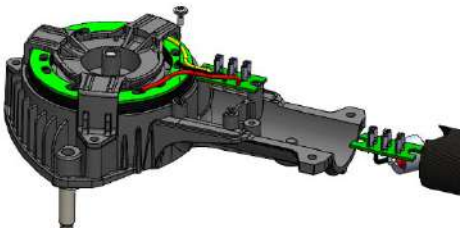
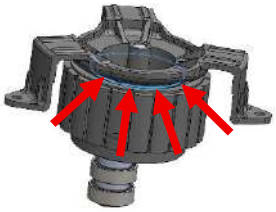
Vista de despiece:

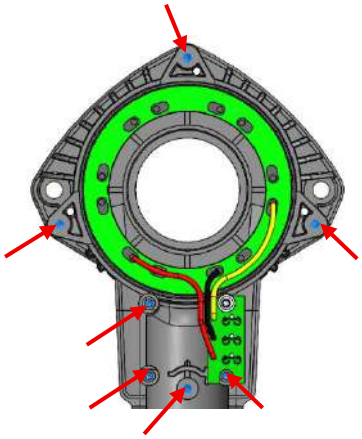
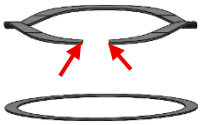
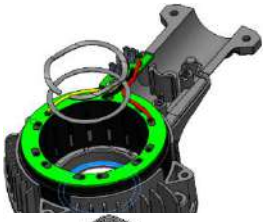
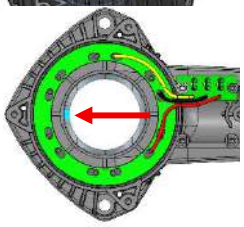
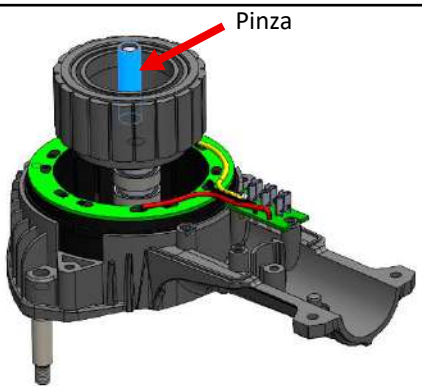
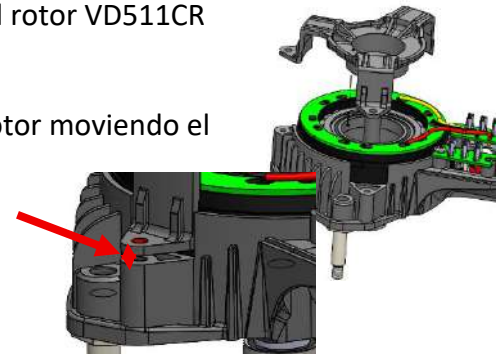


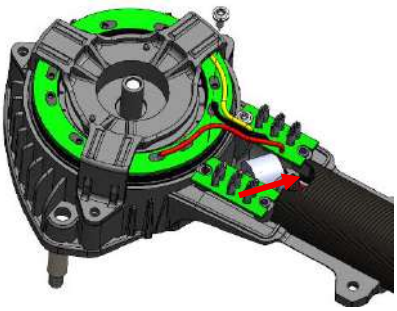
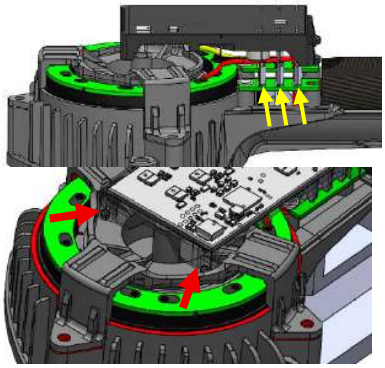
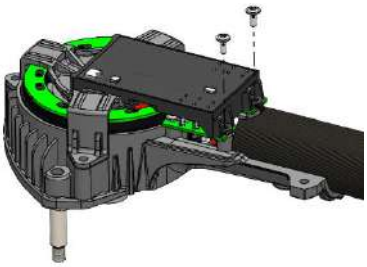
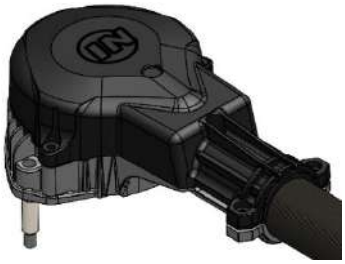
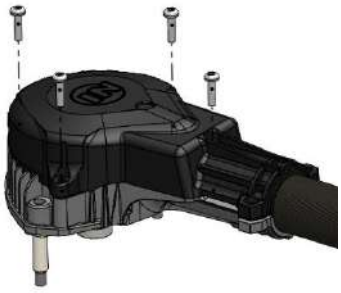
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

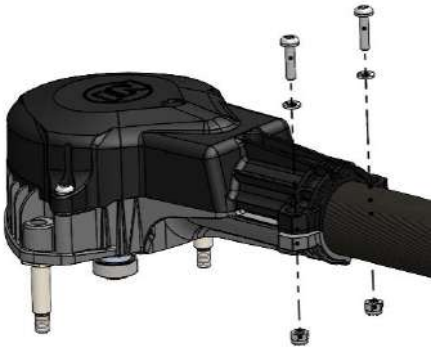
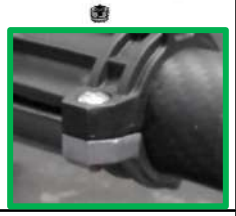
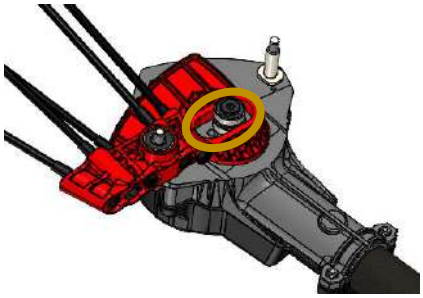
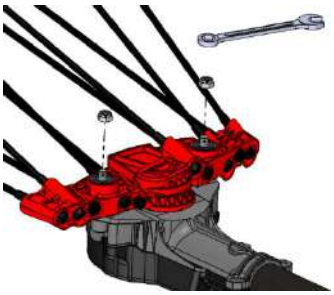
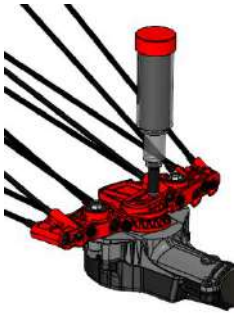
Validado por	Fecha de validación	Comentario

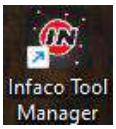
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • Retirar la tapa VD511CS. *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701* 	 *Destornillador* *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10 	 *Destornillador* *Torx T10*
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica. 	 *Destornillador*

Fases	Operaciones	Observaciones
6	• **Retirar** el tornillo V38TXTBE del cable VD53CCPF con el destornillador con broca Torx T10. • **Retire** el conjunto del cabezal del conjunto tubo de carbono/empuñadura. 	 *Destornillador* *Torx T10*
7	• **Presione** firmemente el rotor para extraer el conjunto rotor/centrador del rotor. *El rotor está muy magnetizado.* 	
8	• **Retire** a mano el dispositivo de centrado del rotor VD511CR del rotor VD512RC.  *Si el dispositivo de centrado del rotor es difícil de extraer a mano, **rocíe** WD-40 entre el dispositivo de centrado VD511CR y el rotor VD512RC para facilitar la extracción.* *Después de desmontar el conjunto con WD-40, es obligatorio limpiar y desengrasar las dos piezas.*	 *WD-40* *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*

Fases	Operaciones	Observaciones
9	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE y los 3 tornillos V38TXTBE *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las seis roscas del cabezal VD511TE nuevo de la vareadora de olivas. 	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
10	• **Insertar** la arandela RC474103 en el cabezal VD511TE • A continuación, **introduzca** la arandela ondulada RO474132 en el sentido de montaje, con la punta hacia la arandela RC474103.  • **Oriente** la arandela ondulada con la abertura de la arandela con el cabezal VD511TE.  	
11	• **Sujete** el rotor VD512RC con la varilla central utilizando las pinzas multitomas. • **Sujete** firmemente el cabezal VD511TE e **inserte** el rotor en el cabezal utilizando las pinzas. *El rotor está muy magnetizado. Es importante sujetar firmemente ambas piezas con la mano.*  	 *Pinzas multitomas*
12	• **Inserte** el dispositivo de centrado del rotor VD511CR en el cabezal de la máquina. • **Compruebe** el funcionamiento del rotor moviendo el eje con la mano. *El rotor debe girar sin puntos duros. Debe tener cierto juego axial funcional.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
13	• **Coloque** el extremo del tubo en el subconjunto cabezal/rotor. • **Deslice** los hilos del cable entre la nervadura y el borde del cabezal. • **Coloque** la tarjeta de circuito impreso en los dos puntos orientadores. • **Rosque** el tornillo V38TXTBE al par de apriete de **1,2 N.m**. 	 *Destornillador dinamométrico de 1.2N.m* *Broca TORX T10*
14	• **Conecte** la nueva tarjeta electrónica al cabezal de acuerdo con las conexiones FASTON. • **Compruebe** el posicionamiento de la tarjeta en las dos patillas de centrado de la unidad de centrado y las conexiones de la tarjeta. 	
15	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de **1,2 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T10*
16	• **Coloque** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
17	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*

Fases	Operaciones	Observaciones
18	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Colocar** los dos tornillos V416TXE con la arandela RGM4. • **Coloque** las tuercas A376E en el cabezal y **apriete** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE*  	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
19	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrase** el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
20	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **atornillar** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	
21	• Si fuera necesario, **añada** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **Compruebe** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*

Fases	Operaciones	Observaciones
22	• **<u>Calibre</u>** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	Ordenador  INFACO Tool Manager
23	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B.	*Cable L586CC* *Batería L850B*

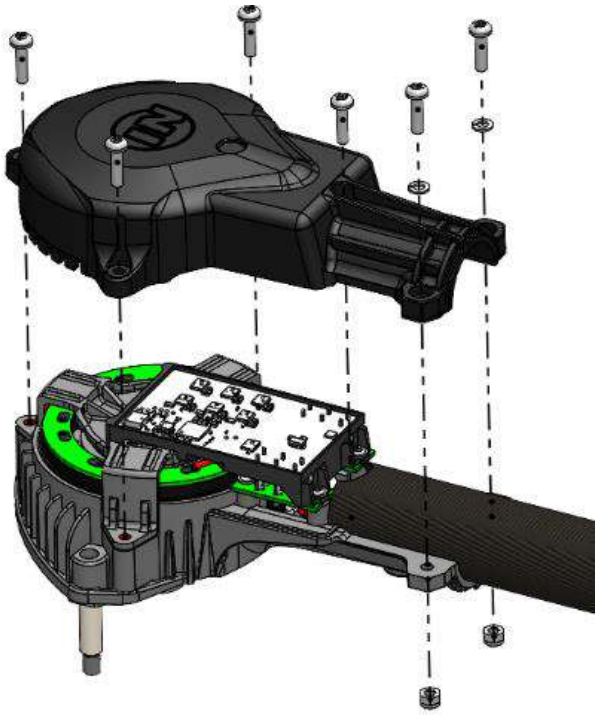
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la tapa VD511CS - VD511CS

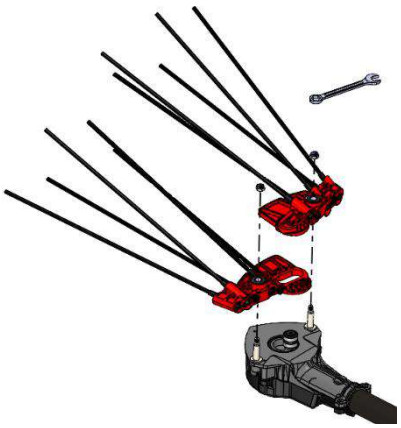
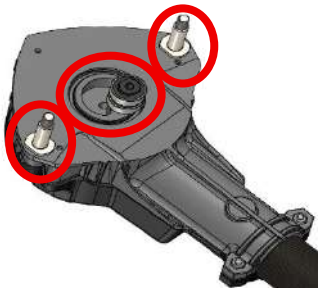
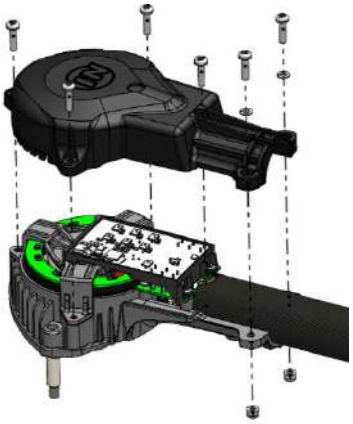
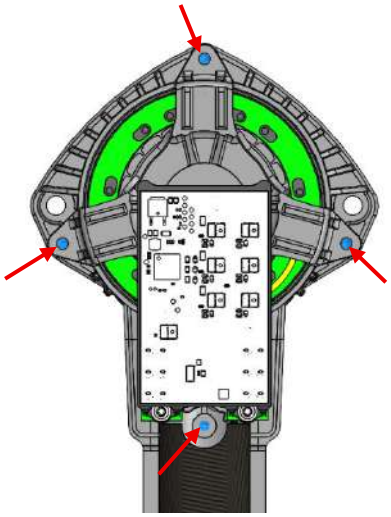
Componentes necesarios:

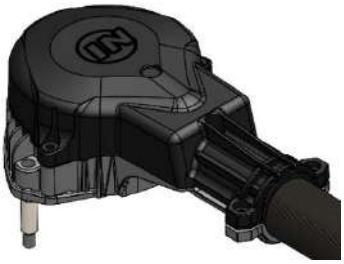
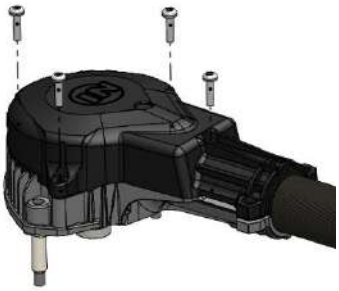
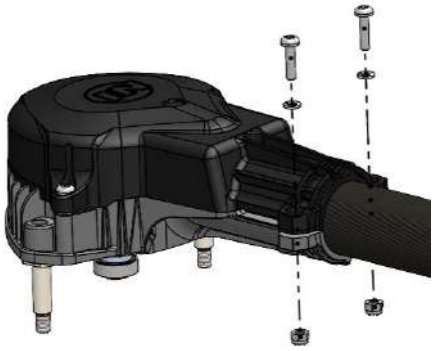
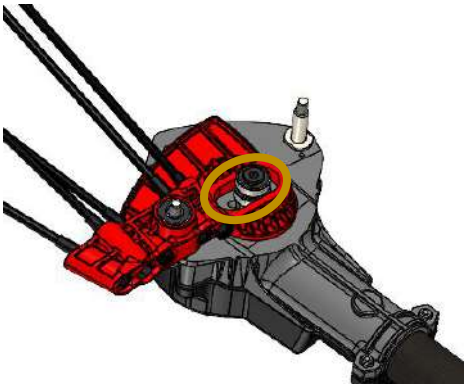
Vista de despiece:

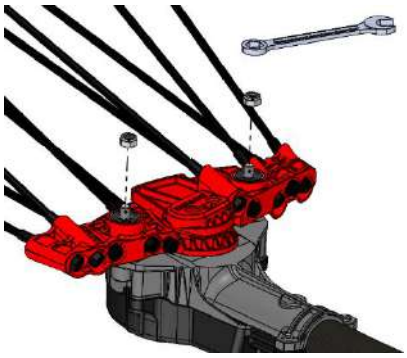
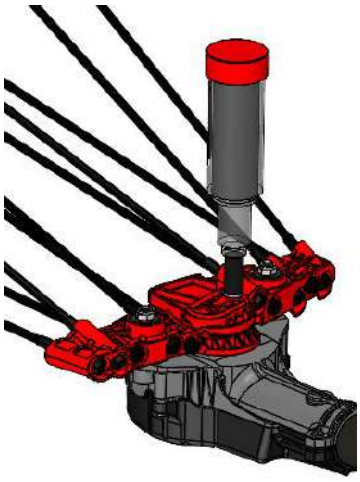
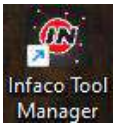


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • Retirar la tapa VD511CS.  *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701*	 *Destornillador* *Torx T20*
4	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE. *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las cuatro roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*

Fases	Operaciones	Observaciones
5	• **Coloque** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
6	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
7	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Colocar** los dos tornillos V416TXE con la arandela RGM4. • **Coloque** las tuercas A376E en el cabezal y **apriete** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE* 	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
8	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrase** el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*

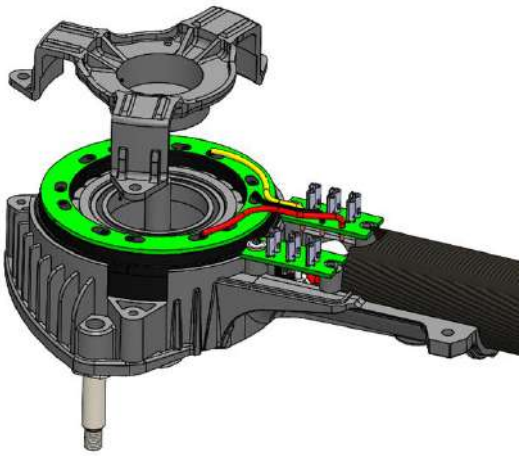
Fases	Operaciones	Observaciones
9	• **<u>Coloque</u>** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **<u>atornillar</u>** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	
10	• Si fuera necesario, **<u>añada</u>** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **<u>Compruebe</u>** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
11	• **<u>Calibre</u>** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	 Ordenador  INFACO Tool Manager
12	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. •	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la unidad de centrado del rotor

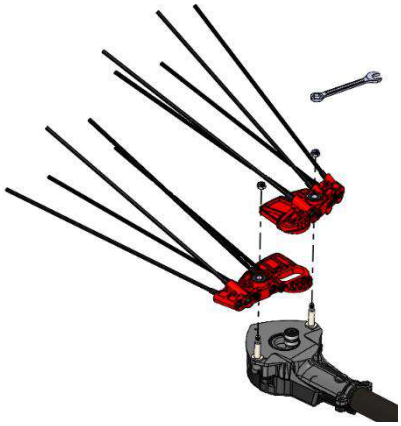
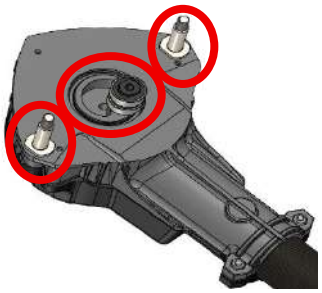
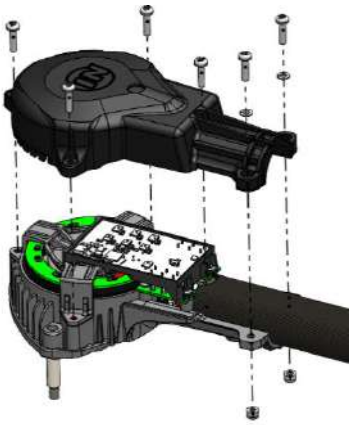
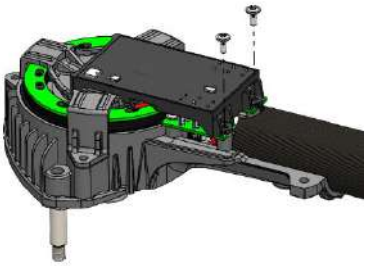
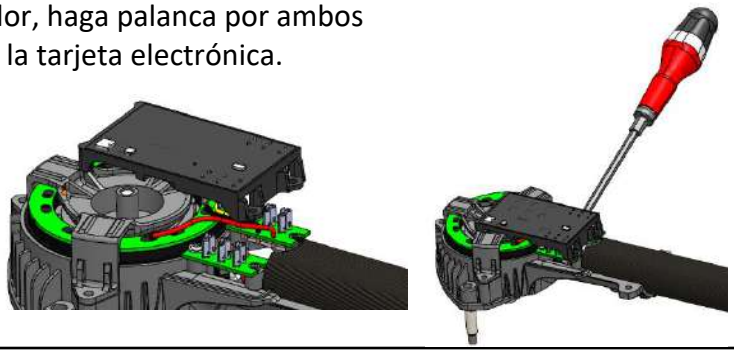
Componentes necesarios:

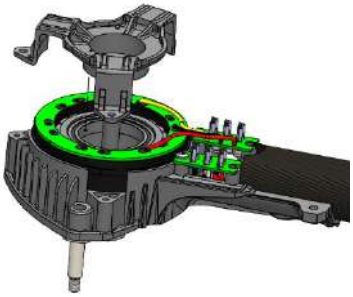
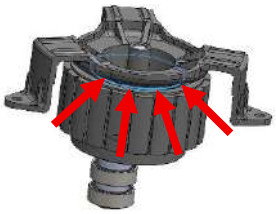
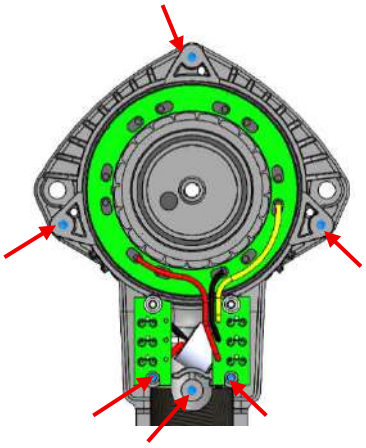
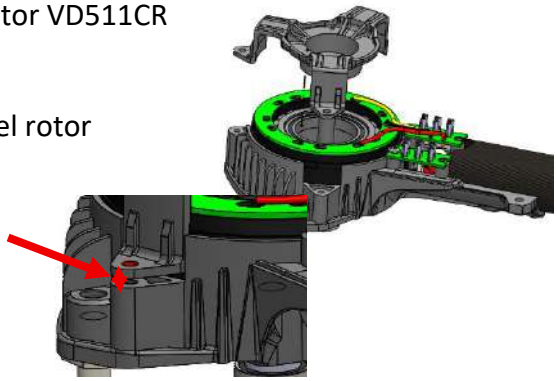
Vista de despiece:

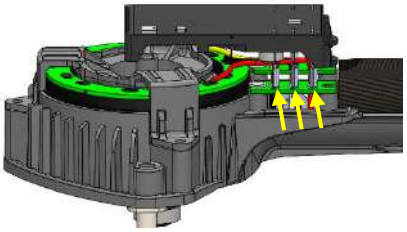
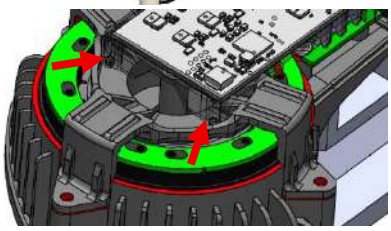
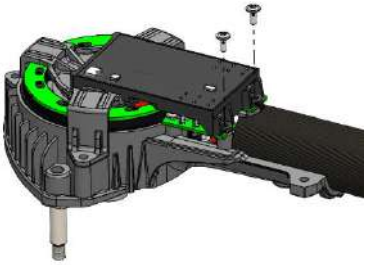
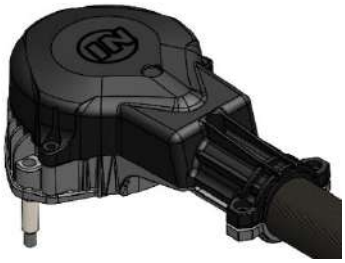
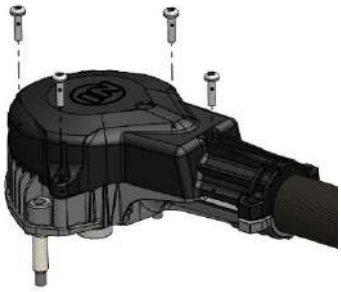


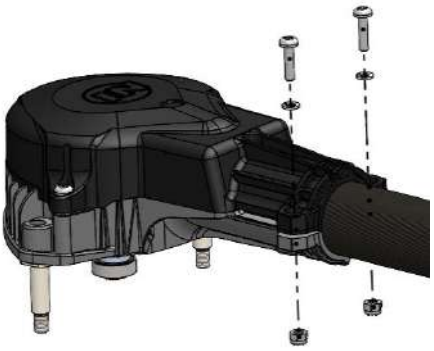
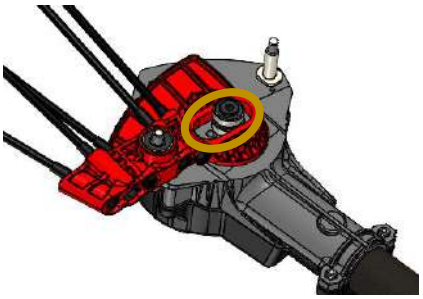
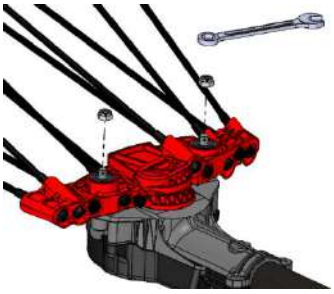
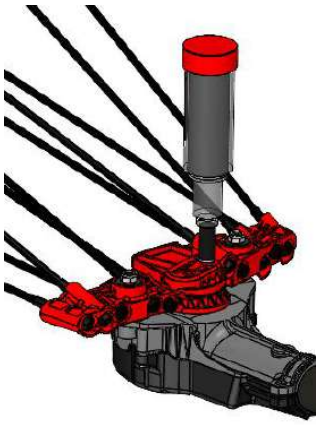
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

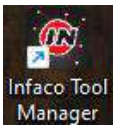
Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • **Retirar** la tapa VD511CS.  *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701*	 *Destornillador* *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10 	 *Destornillador* *Torx T10*
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica. 	 *Destornillador*

Fases	Operaciones	Observaciones
6	• **Retire** manualmente el centrador del rotor VD511CR.  *Si el dispositivo de centrado del rotor es difícil de extraer a mano, **rocíe** WD-40 entre el dispositivo de centrado VD511CR y el rotor VD512RC para facilitar la extracción.*  *Después de desmontar el conjunto con WD-40, es obligatorio limpiar y desengrasar las dos piezas.*	 *WD-40* *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
7	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las seis roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
7	• **Inserte** el centrador nuevo del rotor VD511CR en el cabezal de la máquina. • **Compruebe** el funcionamiento del rotor moviendo el eje con la mano. *El rotor debe girar ningún punto duro. Debe tener cierto juego axial funcional.* 	

Fases	Operaciones	Observaciones
8	• **Conecte** la nueva tarjeta electrónica al cabezal de acuerdo con las conexiones FASTON. • **Compruebe** el posicionamiento de la tarjeta en las dos patillas de centrado de la unidad de centrado y las conexiones de la tarjeta.  	
9	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de **1,2 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T10*
10	• **Coloque** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
11	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*

Fases	Operaciones	Observaciones
12	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Colocar** los dos tornillos V416TXE con su arandela RGM4. • **Coloque** las tuercas A376E en el cabezal y **apriete** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE*  	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
13	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrase** el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
14	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **atornille** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	
15	• Si fuera necesario, **añada** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **Compruebe** manualmente que los peines funcionan correctamente. • *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*

Fases	Operaciones	Observaciones
16	• **<u>Calibre</u>** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	Ordenador  INFACO Tool Manager
17	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B.	*Cable L586CC* *Batería L850B*

INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del manguito – PW309E

Componentes necesarios:

IT-SAV-VD53CCPT-01

IT-SAV-VD541T-01

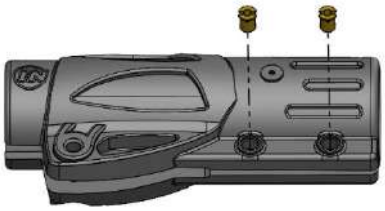
Manguito PW309E

Inserción PF31I (x2)

Vista de despiece:

Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **<u>Insertar</u>** las dos inserciones PF31I en el manguito PW309E. 	
2	• **<u>Siga</u>** los procedimientos **IT-SAV-VD53CCPT-01** y **IT-SAV-VD541T-01** para sustituir el manguito PW309E.	*IT-SAV-VD53CCPT-01* *IT-SAV-VD541T-01*

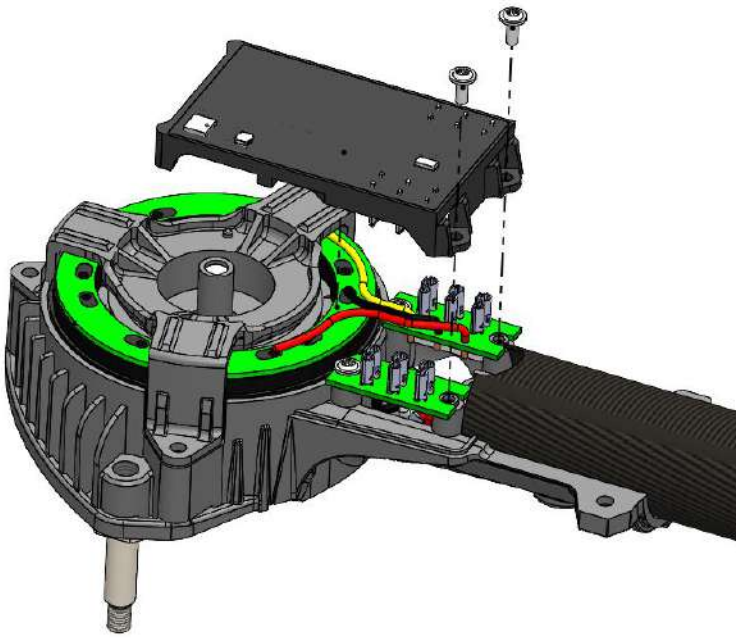
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la tarjeta electrónica – VD511CC

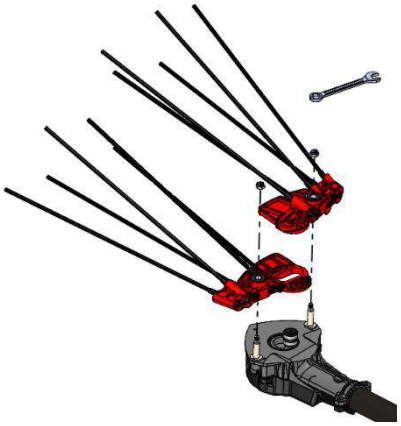
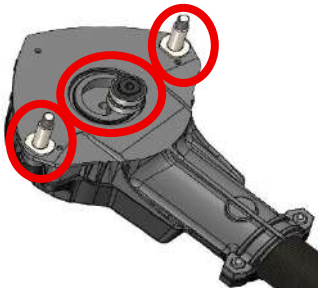
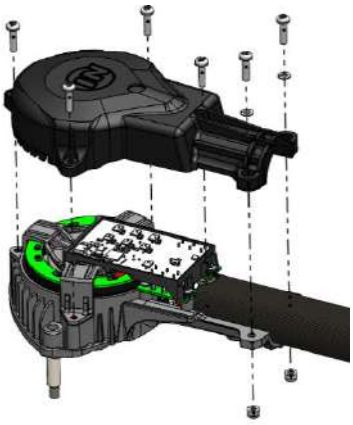
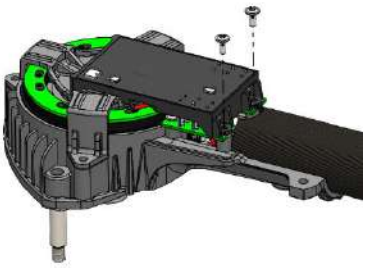
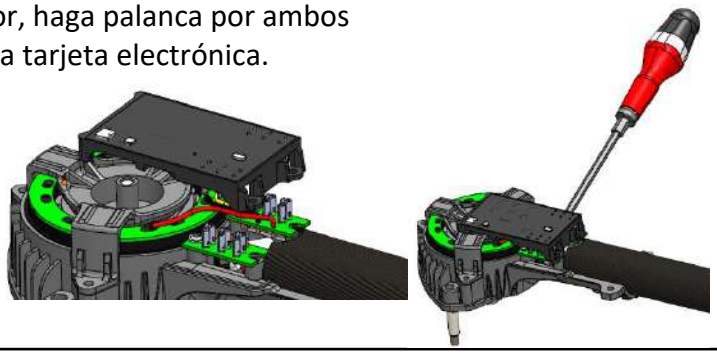
Componentes necesarios:

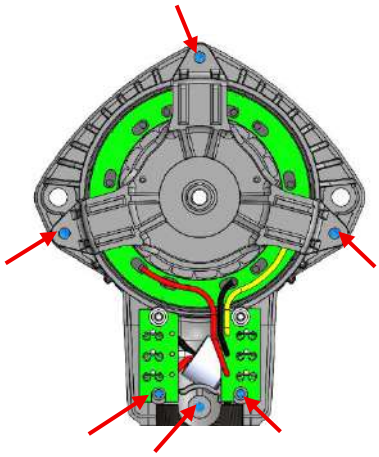
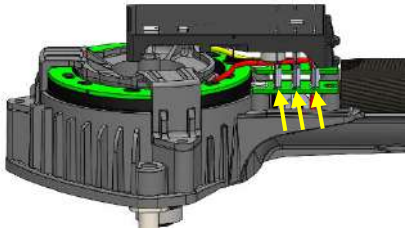
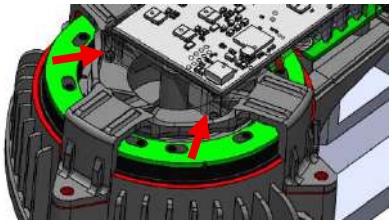
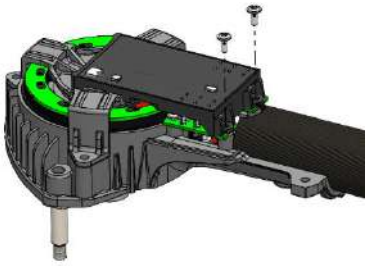
Vista de despiece:

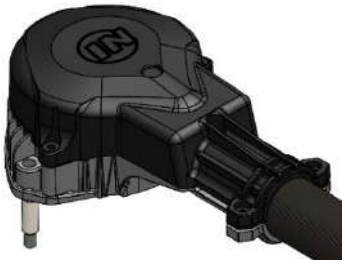
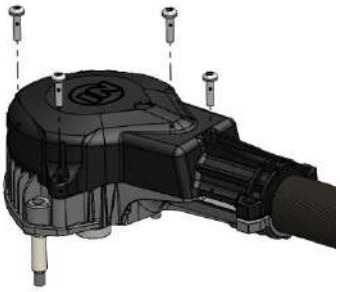
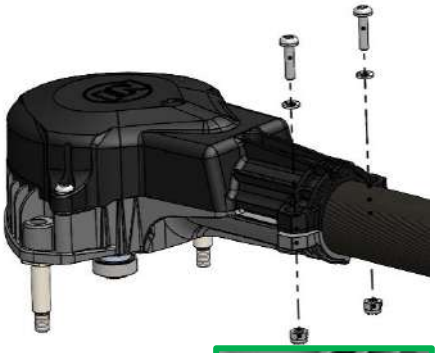
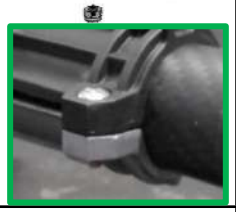
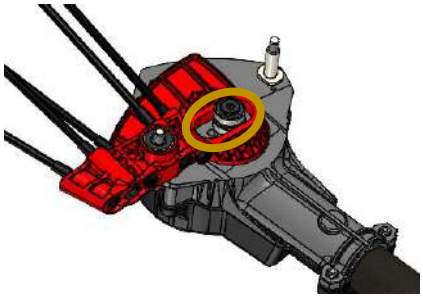
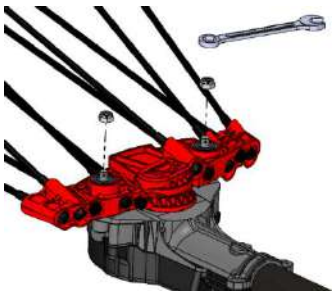


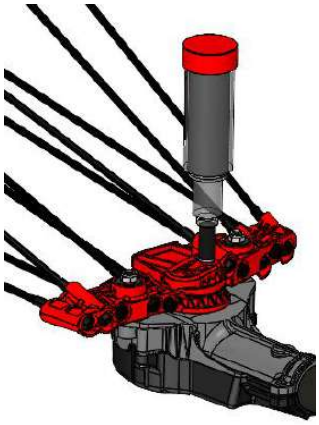
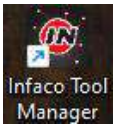
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • **Retirar** la tapa VD511CS.  *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, es imprescindible limpiarlos y pegarlos con pegamento 2701*	 *Destornillador* *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10 	 *Destornillador* *Torx T10*
6	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica. 	 *Destornillador*

Fases	Operaciones	Observaciones
7	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las seis roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	 *Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*
8	• **Conecte** la nueva tarjeta electrónica al cabezal de acuerdo con las conexiones FASTON. • **Compruebe** el posicionamiento de la tarjeta en las dos patillas de centrado de la unidad de centrado y las conexiones de la tarjeta.  	
9	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **Pegar** los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **Apriete** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de **1,2 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T10. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T10*

Fases	Operaciones	Observaciones
10	• **<u>Coloque</u>** la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
11	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **<u>Pegar</u>** los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. *No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.* • **<u>Apriete</u>** los 4 tornillos al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. 	 *Pegamento 2701* *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
12	*Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.* • **<u>Colocar</u>** los dos tornillos V416TXE con su arandela RGM4. • **<u>Coloque</u>** las tuercas A376E en el cabezal y **<u>apriete</u>** los dos tornillos montados al par de apriete de **3 N.m** con un destornillador dinamométrico con broca Torx T20. *Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE*  	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
13	• **<u>Colocar</u>** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **<u>Engrase</u>** el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*
14	• **<u>Coloque</u>** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **<u>atornille</u>** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	

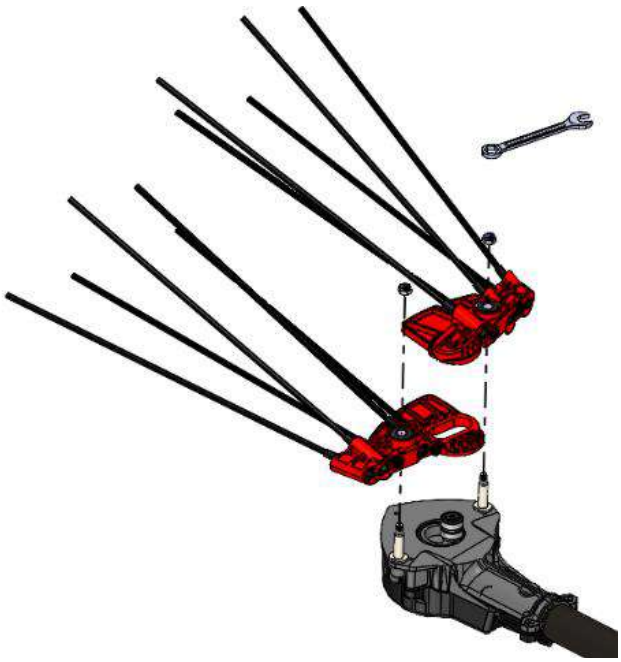
Fases	Operaciones	Observaciones
15	• Si fuera necesario, **agregue** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **Compruebe** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
16	• **Calibre** la máquina con el software INFACO Tool Manager siguiendo el procedimiento IT-SAV-V5000-Calibration.	 Ordenador  INFACO Tool Manager
17	• **Compruebe** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

Vareadora de olivas - V5000

Peine de recambio - OD633PGC - OD633PDC

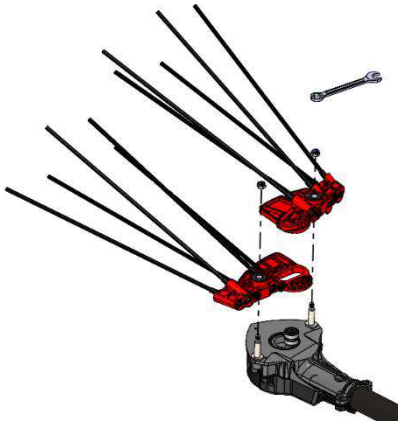
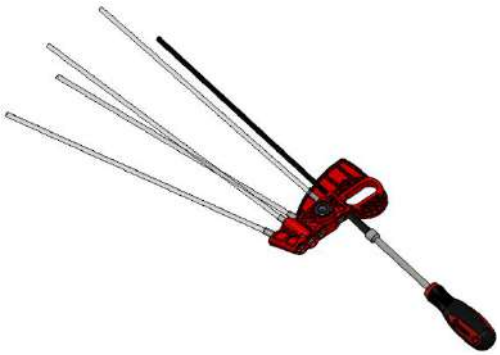
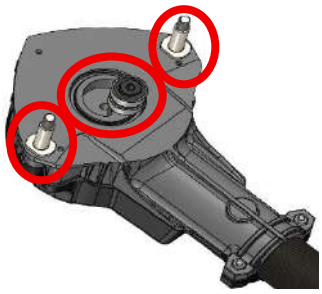
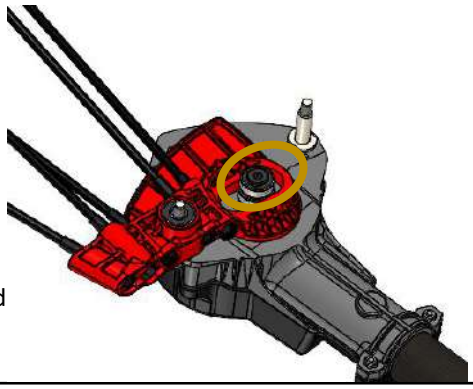
Componentes necesarios:

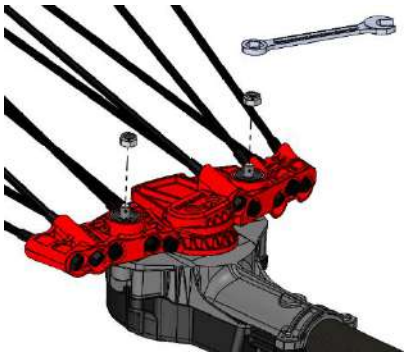
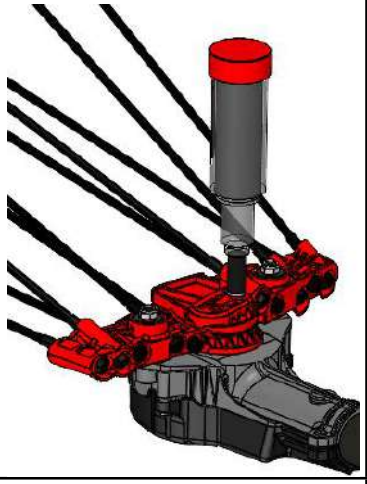
Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con el destornillador E710, **atornille** 5 varillas EB350 en el peine OD633PGC nuevo. *Apretar moderadamente las varillas.* 	 *Tornillos Torx E710*
3	• Con el destornillador E710, **atornille** 5 varillas EB350 en el peine OD633PDC nuevo. *Apretar moderadamente las varillas.* 	 *Tornillos Torx E710*
4	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
5	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* 	 *GRHT400*

Fases	Operaciones	Observaciones
	• **Engrase** el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas.	
6	• **Coloque** el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* • Con la llave mixta 10, **atornillar** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.* 	
7	• Si fuera necesario, **añada** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **Compruebe** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
8	• **Compruebe** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

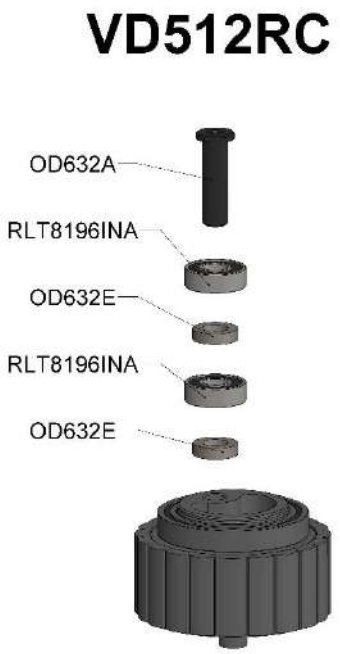
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del eje rotor – OD632A

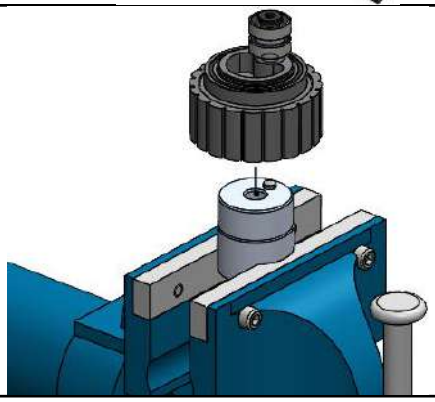
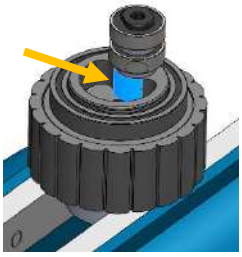
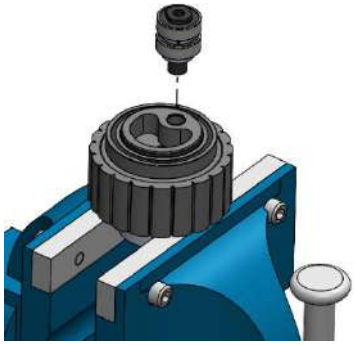
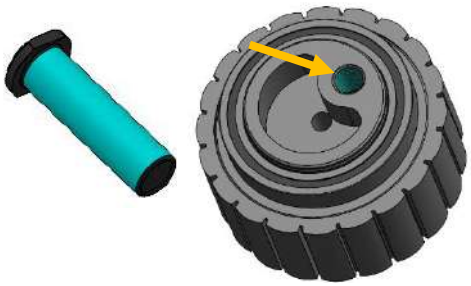
Componentes necesarios:

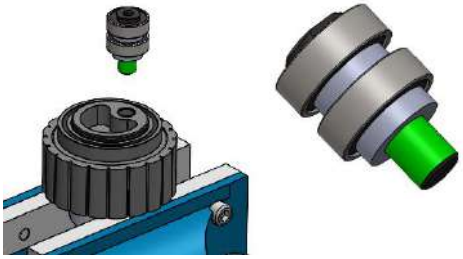
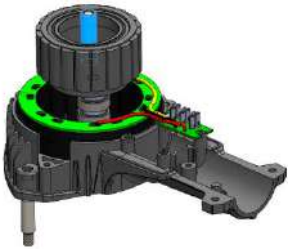
Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Realice** los pasos 1 a 8 del procedimiento **IT-SAV-VD512RC-01** para desmontar el rotor VD512RC de la máquina.	*IT-SAV-VD512RC-01*
2	• **Coloque** la herramienta OUTVD512RC en un tornillo de banco. • **Coloque** el subconjunto VD512RC en la herramienta OUTVD512RC. 	*Tornillo de banco* *Herramienta OUTVD512RC*
3	• Con un destornillador de impacto y una broca hexagonal de tamaño 4, retire el eje OD632A. *Si los ejes no se separan, **caliente** ligeramente la rosca con un soplete.*  	*Broca hexagonal 4* *Destornillador de impacto* *Soplete*
4	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • **Desengrasar** y **soplar** las roscas del eje OD632A nuevo. • **Desengrasar** y **soplar** la rosca del rotor. 	*Desengrasante SF7063* *Pistola de aire comprimido*

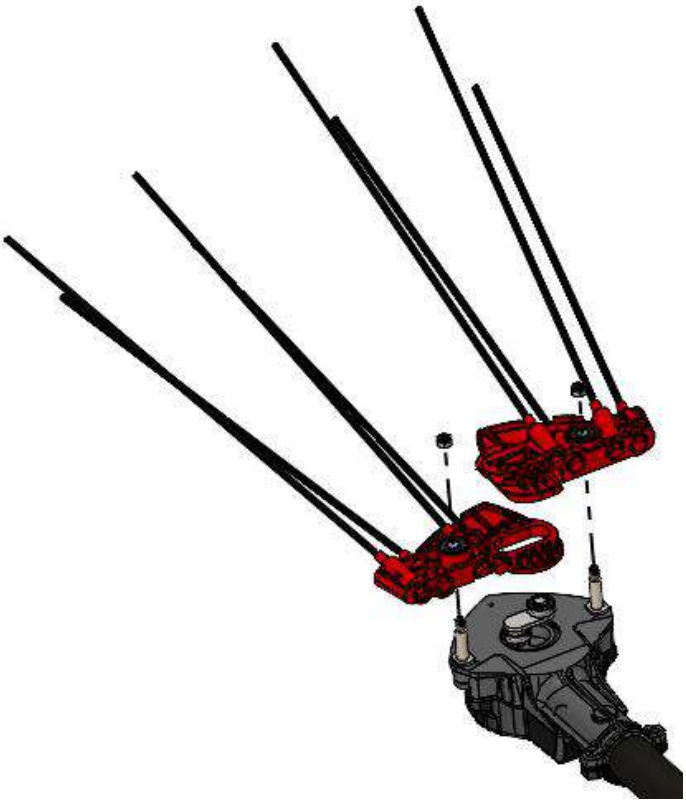
Fases	Operaciones	Observaciones
5	• **<u>Inserte</u>** en el eje OD632A los dos cojinetes RLT8196INA y las dos arandelas OD632E en el orden correcto.	
6	• **<u>Pegue</u>** la rosca del eje OD632A con el pegamento 2701. • **<u>Atornillar</u>** el conjunto eje/cojinete/arandela en el rotor al par de apriete de 10N.m.  *Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.*	*Pegamento 2701* *Broca hexagonal 4* *Llave dinamométrica* ***10N.m***
7	• **<u>Realice</u>** las operaciones 9 a 24 del procedimiento **IT-SAV-VD512RC-01** para desmontar el rotor VD512RC de la máquina. 	*IT-SAV-VD512RC-01*

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de los peines - OD632PGC - OD632PDC

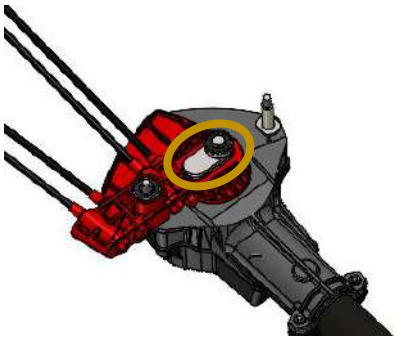
Componentes necesarios:

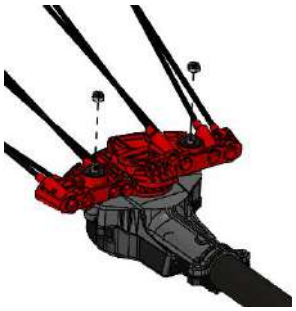
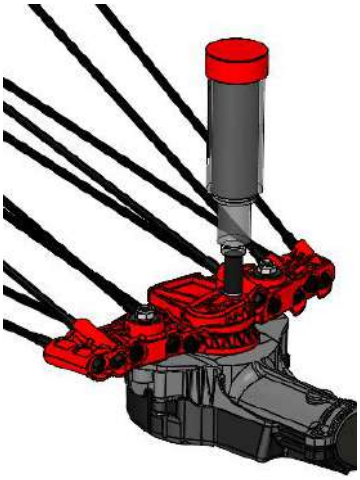
Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD632PGC y OD632PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con el destornillador E710, **atornille** 4 varillas EB400 en el peine OD632PGC nuevo. *Apretar moderadamente las varillas.* 	 *Tornillos Torx E710*
3	• Con el destornillador E710, **atornille** 5 varillas EB400 en el peine OD632PDC nuevo. *Apretar moderadamente las varillas.* 	 *Tornillos Torx E710*
4	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
5	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *La biela debe estar correctamente alineada para poder insertar el peine.* *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos.* *Reposicione los componentes si fuera necesario.* • **Engrasar** los dos cojinetes de la biela con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 *GRHT400*

Fases	Operaciones	Observaciones
6	• **<u>Coloque</u>** el peine izquierdo OD632PGC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.*  • Con la llave mixta 10, **<u>atornille</u>** las dos tuercas SC35E nuevas. *Apriete bien las dos tuercas SC35E.*	 *CLEMIXTE10*
7	• Si fuera necesario, **<u>añada</u>** grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. • **<u>Compruebe</u>** manualmente que los peines funcionan correctamente. *Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.* 	 *Bomba de engrasado 952P*
8	• **<u>Compruebe</u>** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

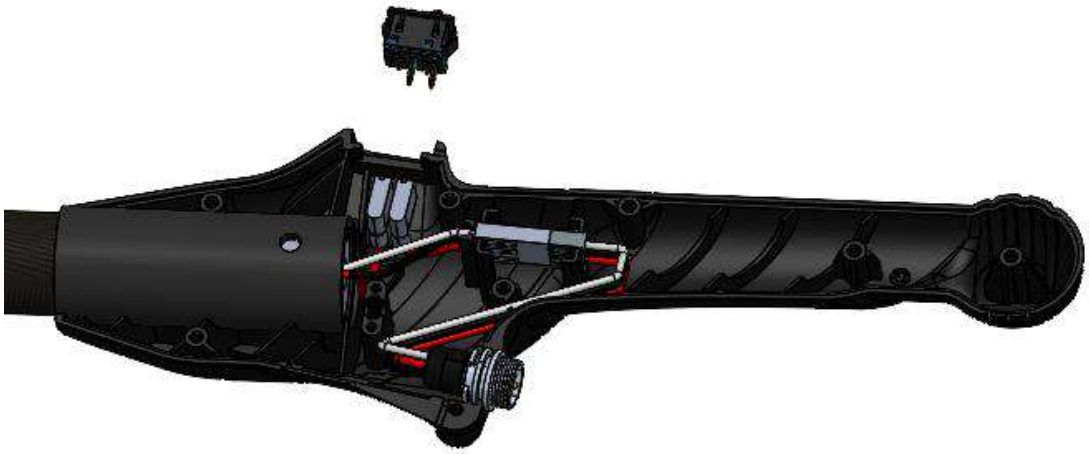
INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del interruptor – E122I

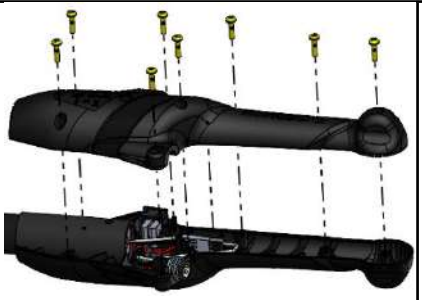
Componentes necesarios:

Vista de despiece:



Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Retirar** los 8 tornillos V416TXP de la carcasa VD51CG con el destornillador con broca Torx T20. • **Retirar** la carcasa VD51CG. 	 *Destornillador* *Torx T20*
2	• **Desconecte** el interruptor E122I. 	
3	• **Conecte** el interruptor E122I nuevo. • **Coloque** el interruptor en la carcasa de la derecha 	
4	• **Compruebe** la posición del interruptor, la toma, el conector y el tubo. • **Coloque** la carcasa VD51CG en la carcasa derecha. • **Apriete** los 8 tornillos V416TXP al par de apriete de **2,5 N.m** con un destornillador con broca Torx T20.	 *Destornillador dinamométrico* *Torx T20*
5	• **Compruebe** que las carcasas cierran bien, la posición del interruptor y la toma de 3 clavijas.	
6	• **Compruebe** que la máquina funciona correctamente con una batería L850B. 	 *Cable L586CC* *Batería L850B*

INFACO®

Vareadora de olivas - V5000

Guía antigiro - 976GA

Componentes necesarios:

IT-SAV-VD53CCPT-01

IT-SAV-VD541T-01

976GA (x2)

Vista de despiece:

Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

Validado por	Fecha de validación	Comentario

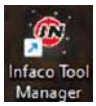
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **<u>Siga</u>** los procedimientos **IT-SAV-VD53CCPT-01** y **IT-SAV-VD541T-01** para sustituir las dos guías antigiro 976GA	*IT-SAV-VD53CCPT-01* *IT-SAV-VD541T-01*

Vareadora de olivas - V5000

Calibración - V5000

Componentes necesarios:

Ordenador



INFACO Tool Manager

CAJETÍN CONTADOR

Cable L856CC

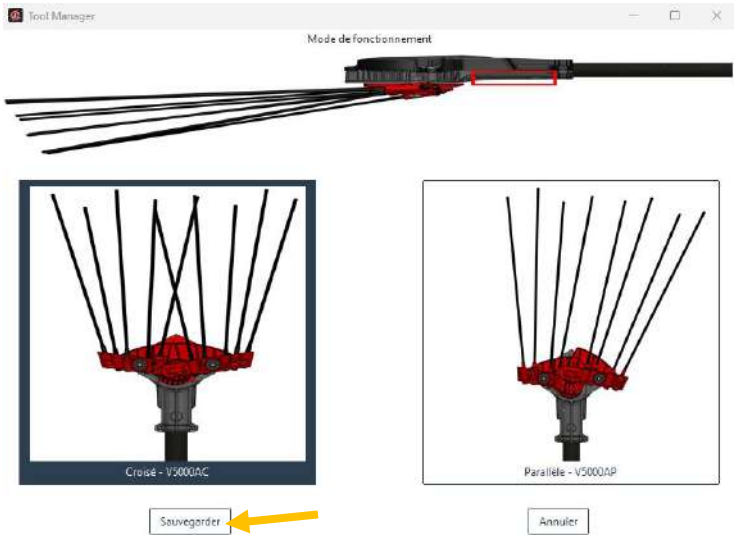
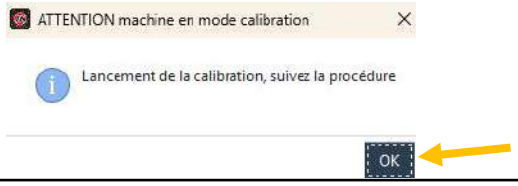
Batería L850B

Vista de despiece:

Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-10-02

Validado por	Fecha de validación	Comentario

Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **Ejecutar** el software INFACO Tool Manager en el ordenador equipado con la caja de programación CAJETÍN DE CONTEO. *Comprobar la conexión del cajetín de lectura.* 	 *Ordenador* *INFACO Tool Manager* *CAJETÍN CONTADOR*
2	• **Conectar** la máquina al cajetín. • **Poner** el interruptor de la máquina en ON 	 *CAJETÍN CONTADOR*
3	• **Seleccionar** la pestaña V5000 en la interfaz INFACO Tool Manager • **Haga clic** en la pestaña de lectura para acceder a los parámetros electrónicos. • **Haga clic** en la pestaña de configuración para seleccionar el tipo de movimiento. 	

Fases	Operaciones	Observaciones
4	• **<u>Seleccionar</u>** el tipo de movimiento. *Movimiento transversal versión V5000AC* *Movimiento paralelo versión V5000AP*  • **<u>Guardar</u>** el tipo de movimiento. *La interfaz indicará el paso de la máquina al modo de calibración*  	
5	• **<u>Poner</u>** el interruptor de la máquina en OFF y **<u>desconectar</u>** el cajetín de lectura. 	
6	• **<u>Conectar</u>** una batería L850B con un cable L856CC a la vareadora de olivas. 	 *Cable L856CC* *Batería L850B*
7	• **<u>Sujetar</u>** la máquina firmemente **<u>dejando</u>** libre el movimiento de los peines. • **<u>Poner</u>** el interruptor de la máquina en ON. *La máquina se pone en marcha al cabo de unos segundos.* *La máquina debe moverse libremente (sin bloquearse) para garantizar una calibración correcta.* Si la máquina no arranca o funciona de manera que no es normal, **<u>vuelva a llevar a cabo</u>** la calibración.	