

INFACO®



V5000ACF - V5000ACT
V5000APF - V5000APT

SAV



www.infaco.com

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 guía antigiro - 976GA	81
Calibración	83

Vareadora de olivas - V500
Sustitución del tubo de carbono - VD51T

Componentes necesarios:



CLEMIXTE10



V38TXTBE (x3)



Tubo VD51T



Torx T20



Destornillador



Destornillador
dinamométrico



Destornillador



RGM4 (x2)



V416TXE (x6)



A376E (x2)



Torx T10



Destornillador



Batería
L850B



Desengrasante
Loctite SF 7063



Loctite 2701



Grasa
GRHT400

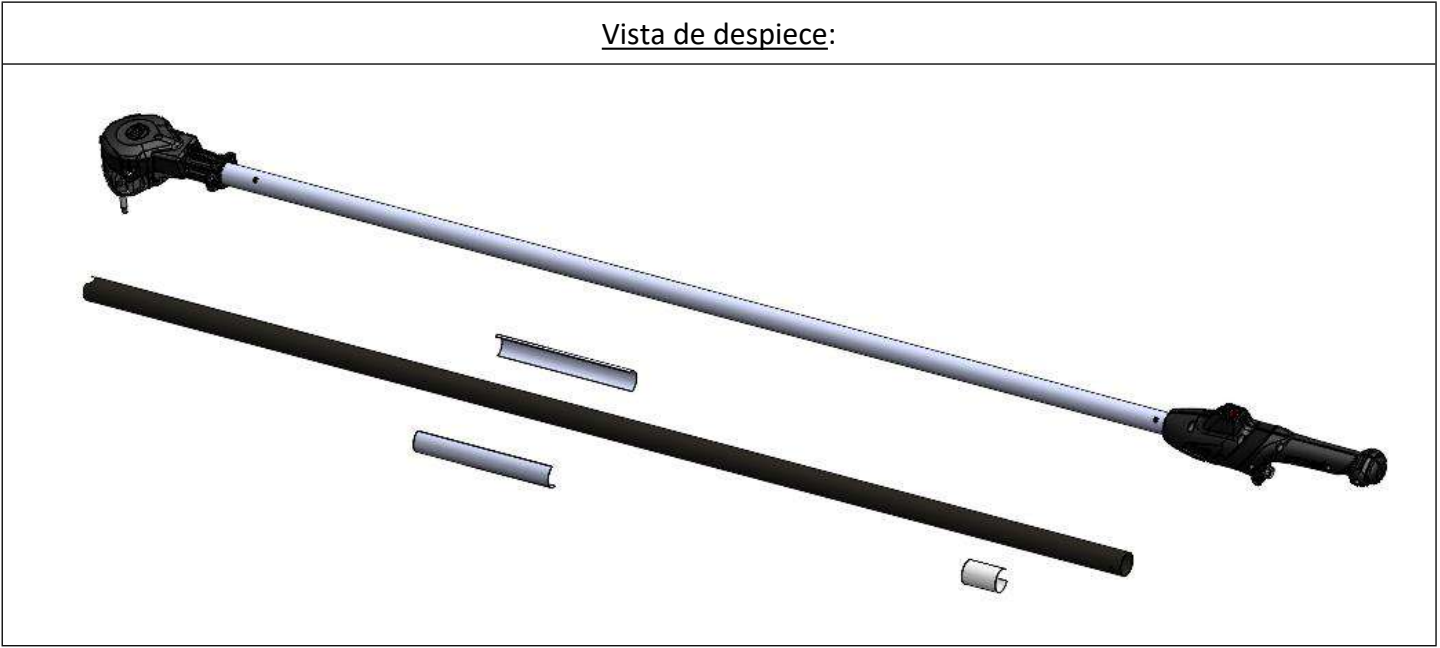


Bomba de
engrasado
952P

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

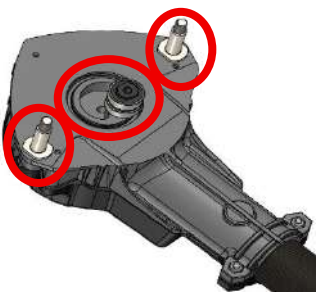
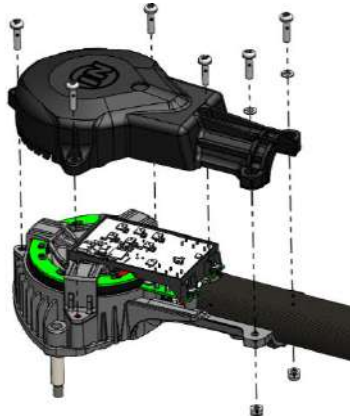
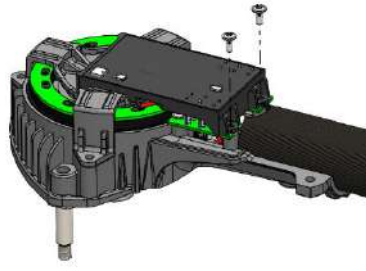
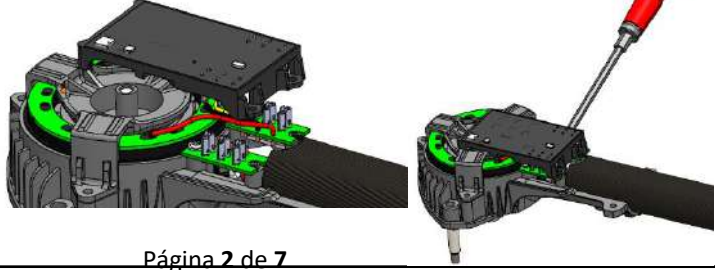


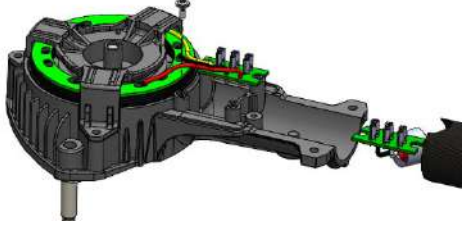
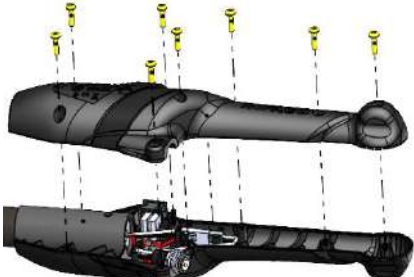
Cable L856CC

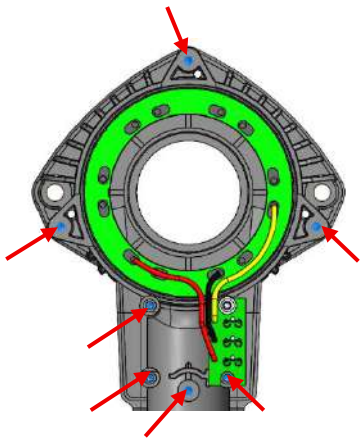
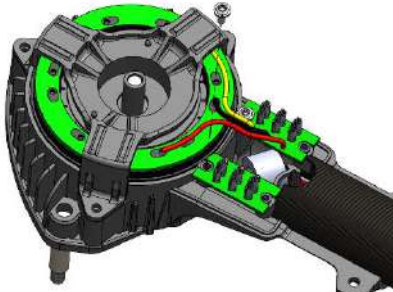


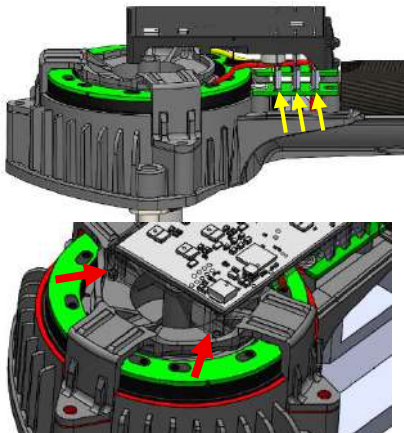
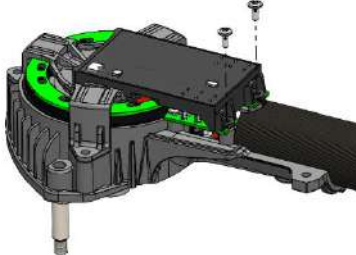
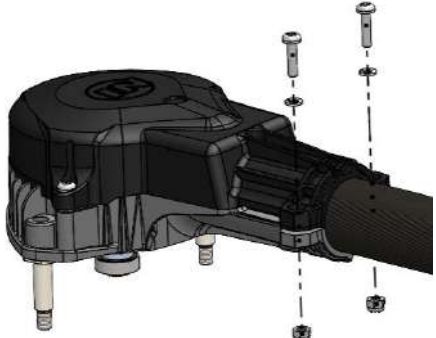
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

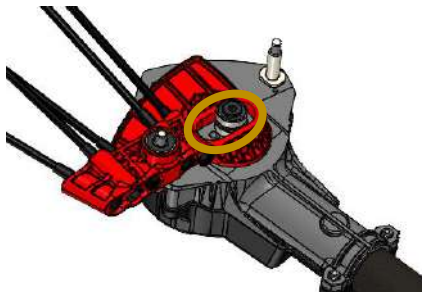
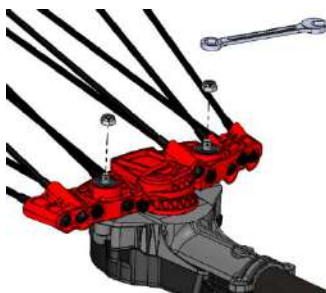
Validado por	Fecha de validación	Comentario

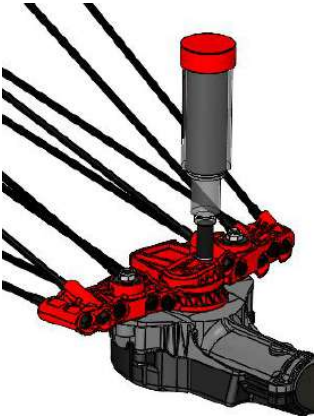
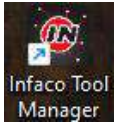
Fases	Operaciones	Observaciones
1	- Con la llave mixta de 10, retire las dos tuercas SC35E. Retire los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 CLEMIXTE10
2	Con un paño, limpie la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	Retirar los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. Guardar los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. - Retirar la tapa VD511CS. <i>Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.</i> <i>Si se utilizan tornillos existentes, es imprescindible limpiarlos y pegarlos con pegamento 2701</i> 	 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. <i>El interruptor y la toma de 3 clavijas deben estar situados en el lado del adaptador.</i> 	

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	i <i>Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.</i> - Si se utilizan tornillos existentes, desengrase y sople los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> 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. <i>Ambos extremos de la tapa VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE.</i> 	
23	i <i>Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.</i> 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. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrase el eje del rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 GRHT400
27	Coloque el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> - Con la llave mixta 10, atornillar las dos tuercas SC35E nuevas. <i>Apriete bien las dos tuercas SC35E.</i> 	

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

Vareadora de olivas - V5000
Tubo de carbono - VD541T

Componentes necesarios:



IT-SAV-
VD53CCPT-01



Tubo de carbono
VD541T



Guía 976GA
(x2)



Torx T10



Destornillador



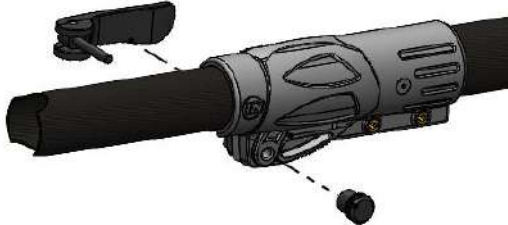
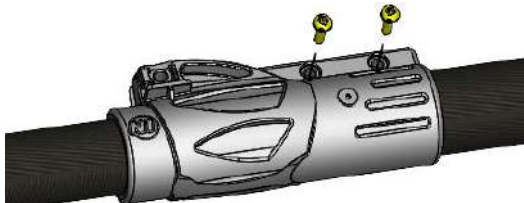
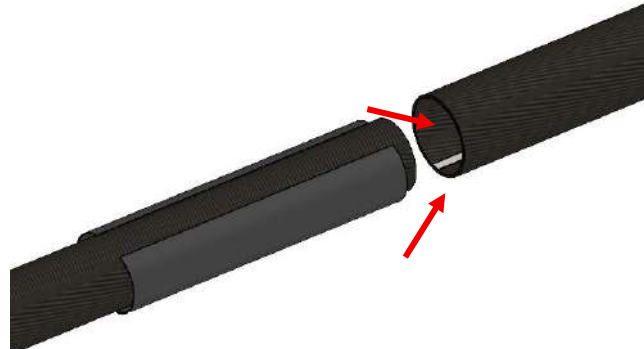
Destornillador
dinamométrico

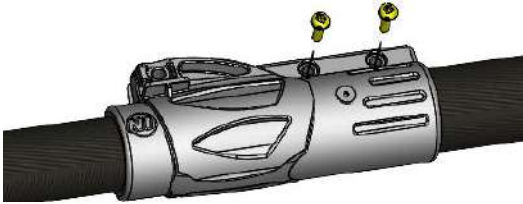
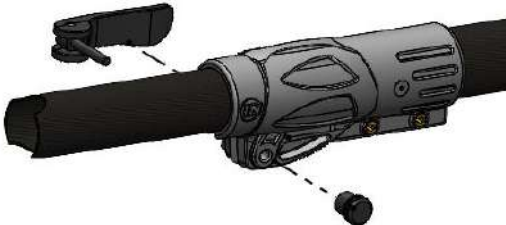
Vista de despiece:



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	Orienta 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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cable – VD53CCPF

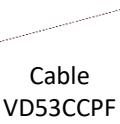
Componentes necesarios:



CLEMIXTE10



V38TXTBE (x3)



Cable VD53CCPF



Torx T20



Destornillador



Destornillador dinamométrico



Destornillador



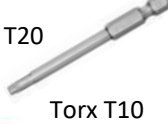
RGM4 (x2)



V416TXE (x6)



A376E (x2)



Torx T10



Desengrasante Loctite SF 7063



Loctite 2701



Grasa GRHT400



Bomba de engrasado 952P



339C (x2)



Cable L856CC



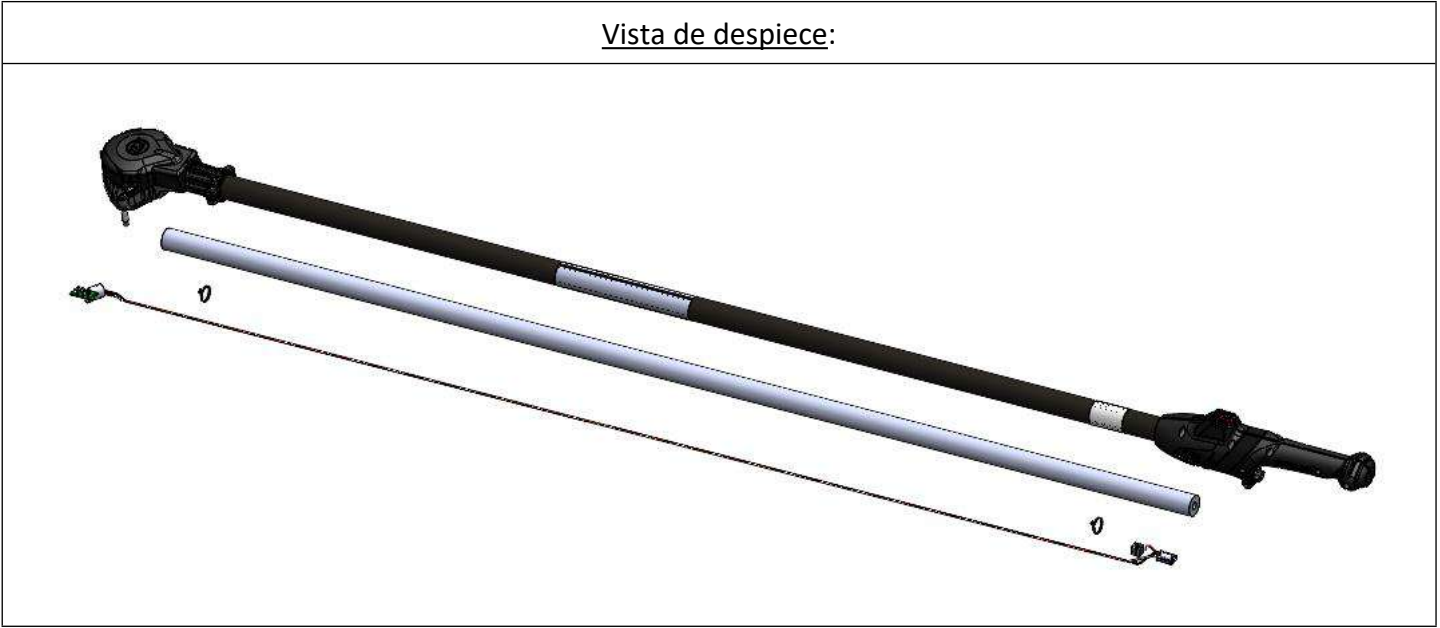
Batería L850B



Pinza aprietacables

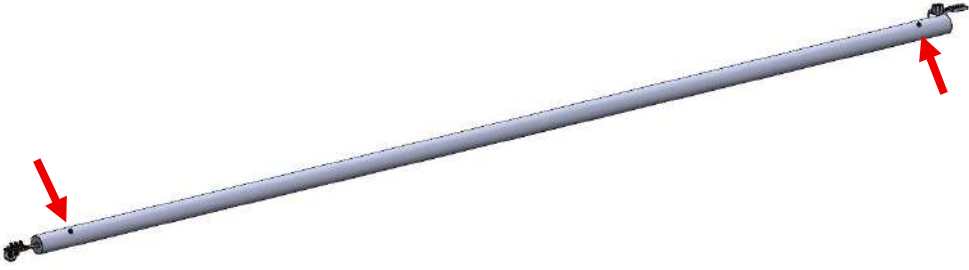
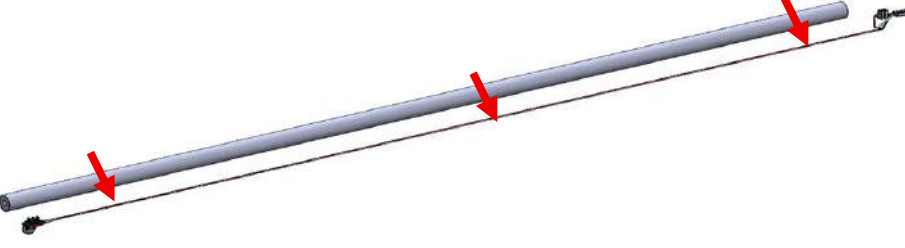
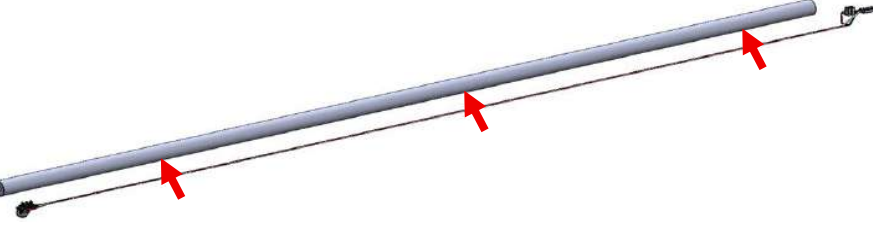
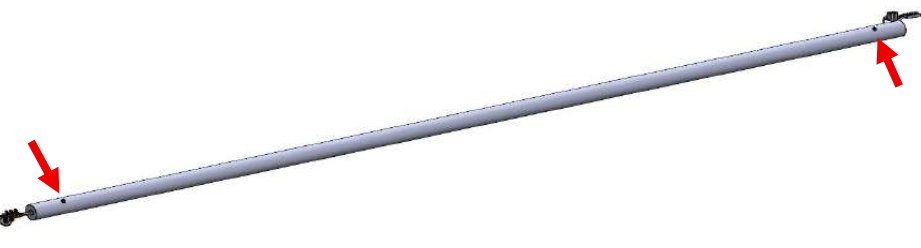


Pinza de cortar



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 9 del procedimiento IT-SAV-VD51T-01	Procedimiento IT-SAV-VD51T
2	Corte los dos collares de plástico de cada extremo de la espuma VD531MA con una pinza de corte. 	 Pinza de cortar
3	Retirar el cable VD53CCPF de la espuma VD531MA. <i>La espuma está agrietada.</i> 	
4	Coloque el cable VD53CCPF nuevo en la espuma VD531MA. 	
5	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 aprieta cables
6	Realice los pasos 12 a 30 del procedimiento IT-SAV-VD51T-01	Procedimiento IT-SAV-VD51T

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



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	 <i>Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.</i> Desengrase el tubo con desengrasante Loctite SF7063 y un trapo limpio. Coloque y alineee la etiqueta ETI-V5000 en el manguito PW309E de la máquina y pegue la etiqueta en el tubo. 	   Desengrasante SF7063
3	Coloque y alineee la etiqueta ETI-INFACO en el manguito PW309E y pegue la etiqueta en el tubo. 	
4	Coloque y alineee la etiqueta ETI-PERCHE en la empuñadura y pegue la etiqueta en el tubo. 	

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cable – VD53CCPF

Componentes necesarios:

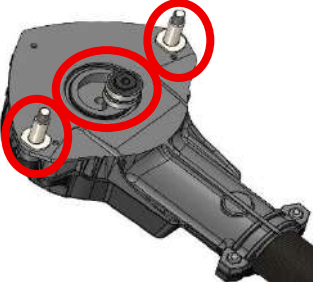
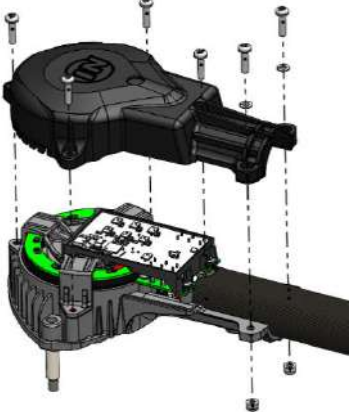
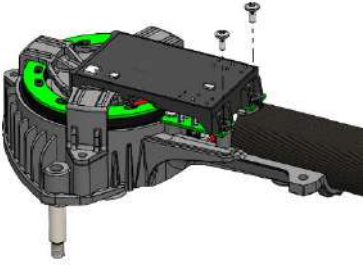


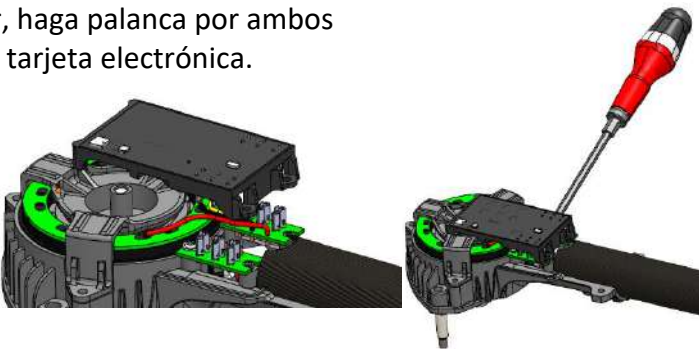
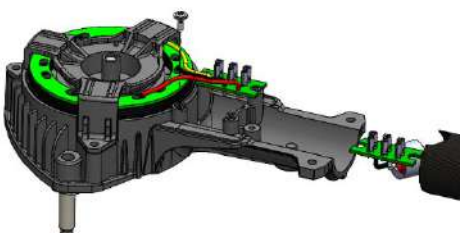
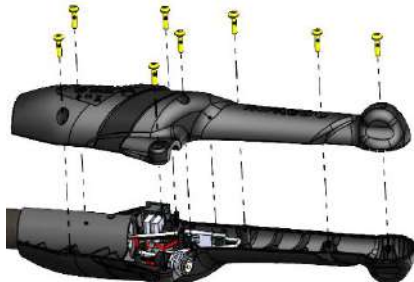
Vista de despiece:

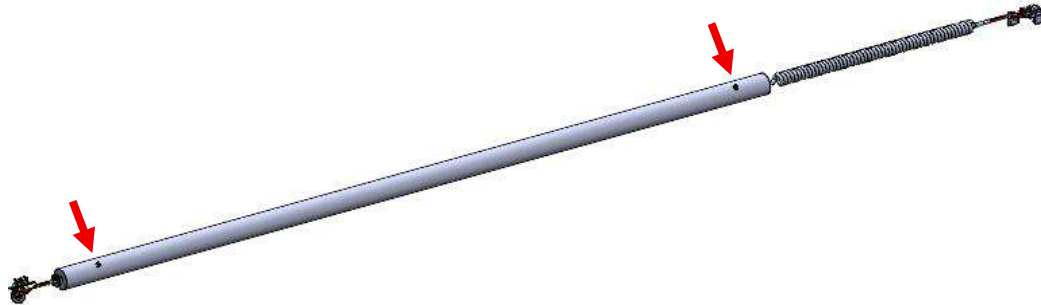
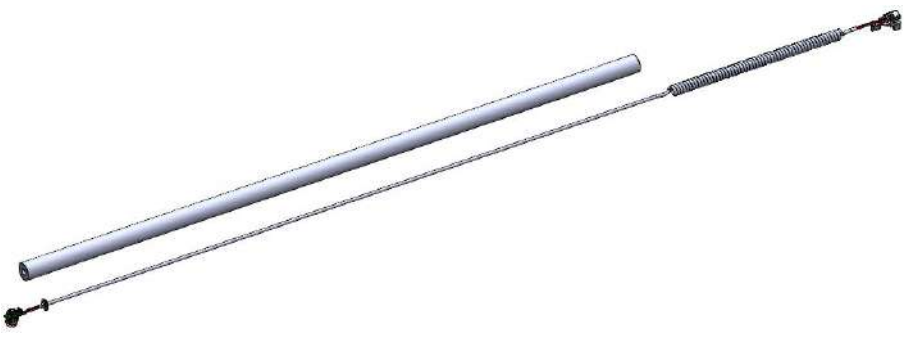


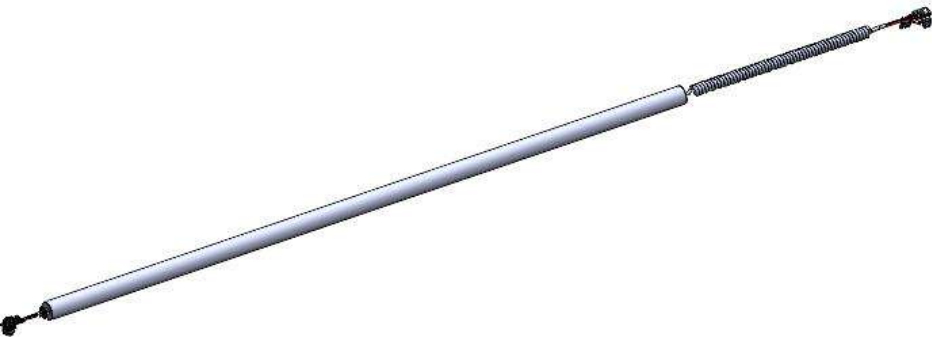
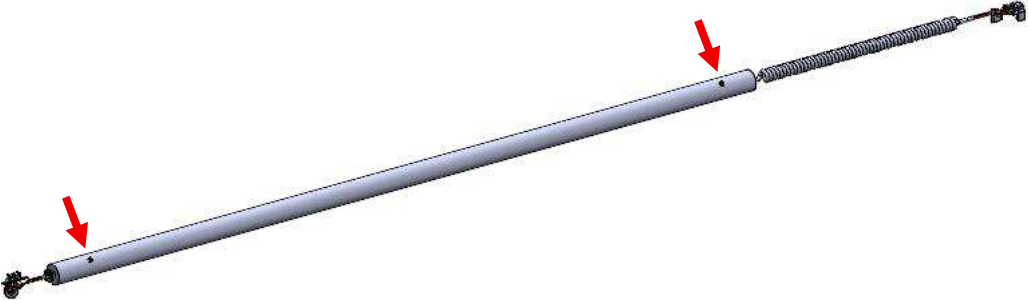
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

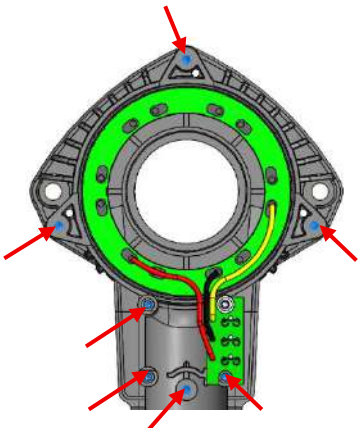
Validado por	Fecha de validación	Comentario

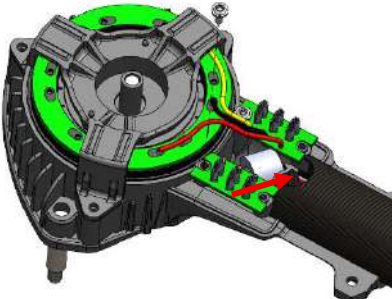
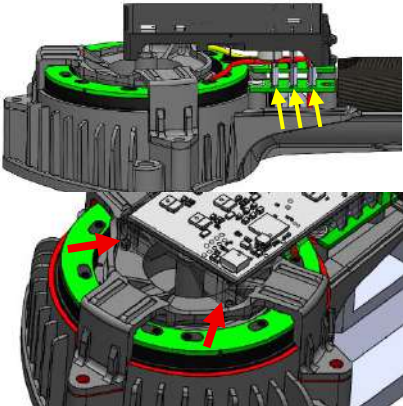
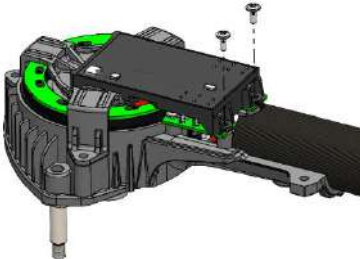
Fases	Operaciones	Observaciones
1	- Con la llave mixta de 10, retire las dos tuercas SC35E. Retire los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 CLEMIXTE10
2	Con un paño, limpie la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	Retirar los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador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

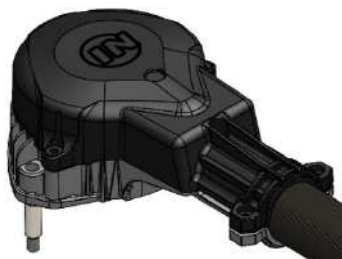
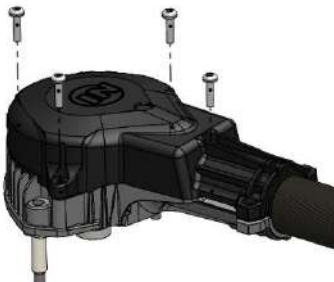
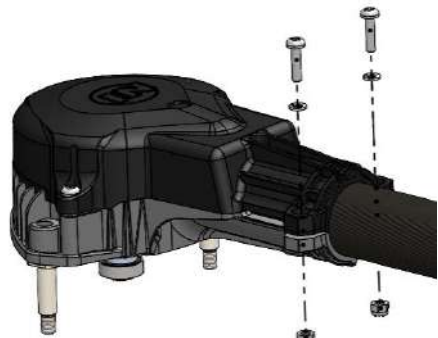
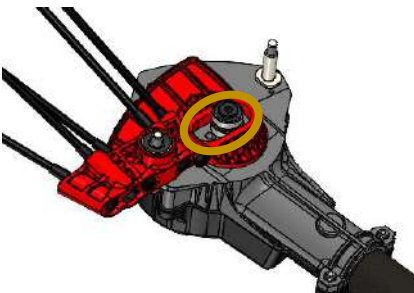
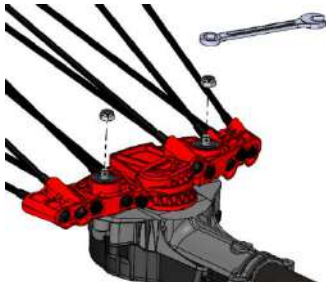
Fases	Operaciones	Observaciones
5	Con un destornillador, haga palanca por ambos lados para extraer la tarjeta electrónica. 	 Destornillador
6	Retirar el tornillo V38TXTBE del cable VD53CCPF con el destornillador con broca Torx T10. Retire el conjunto del cabezal del conjunto tubo de carbono/empuñadura. 	 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 	

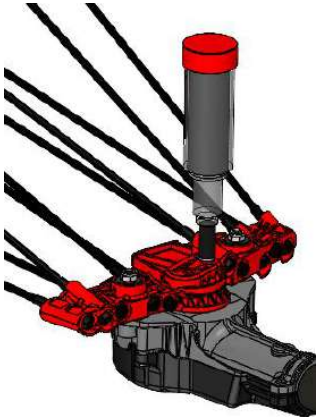
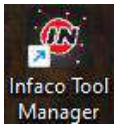
Fases	Operaciones	Observaciones
11	Retire ligeramente el cable del tubo de carbono y retire el bloqueo del cable VD51BC. 	
12	Retirar el conjunto cable/ espuma del cable de carbono. 	
13	Corte los dos collares de plástico de cada extremo de la espuma VD532MA con una pinza de corte. 	 Pinza de cortar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

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. <i>El interruptor y la toma de 3 clavijas deben estar situados en el lado del tubo grande.</i> 	
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	i <i>Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.</i> - Si se utilizan tornillos existentes, desengrase y sople los 6 tornillos V416TXE y los 2 tornillos V38TXTBE <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> Desengrasar y soplar las seis roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	 Desengrasante SF7063

Fases	Operaciones	Observaciones
		 <i>Pistola de aire comprimido</i>
25	• 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. 	 <i>Destornillador dinámico de 1.2N.m</i> <i>Broca TORX T10</i>
26	• 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. 	
27	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> • Pegar los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> • Apriete los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta al par de apriete de 1,2 N.m con un destornillador dinámico con broca Torx T10. 	 <i>Pegamento 2701</i> <i>Destornillador dinámico</i> <i>Torx T10</i>

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la toma de 3 clavijas - VD523PC

Componentes necesarios:



Torx T20



Destornillador



Destornillador
dinamométrico



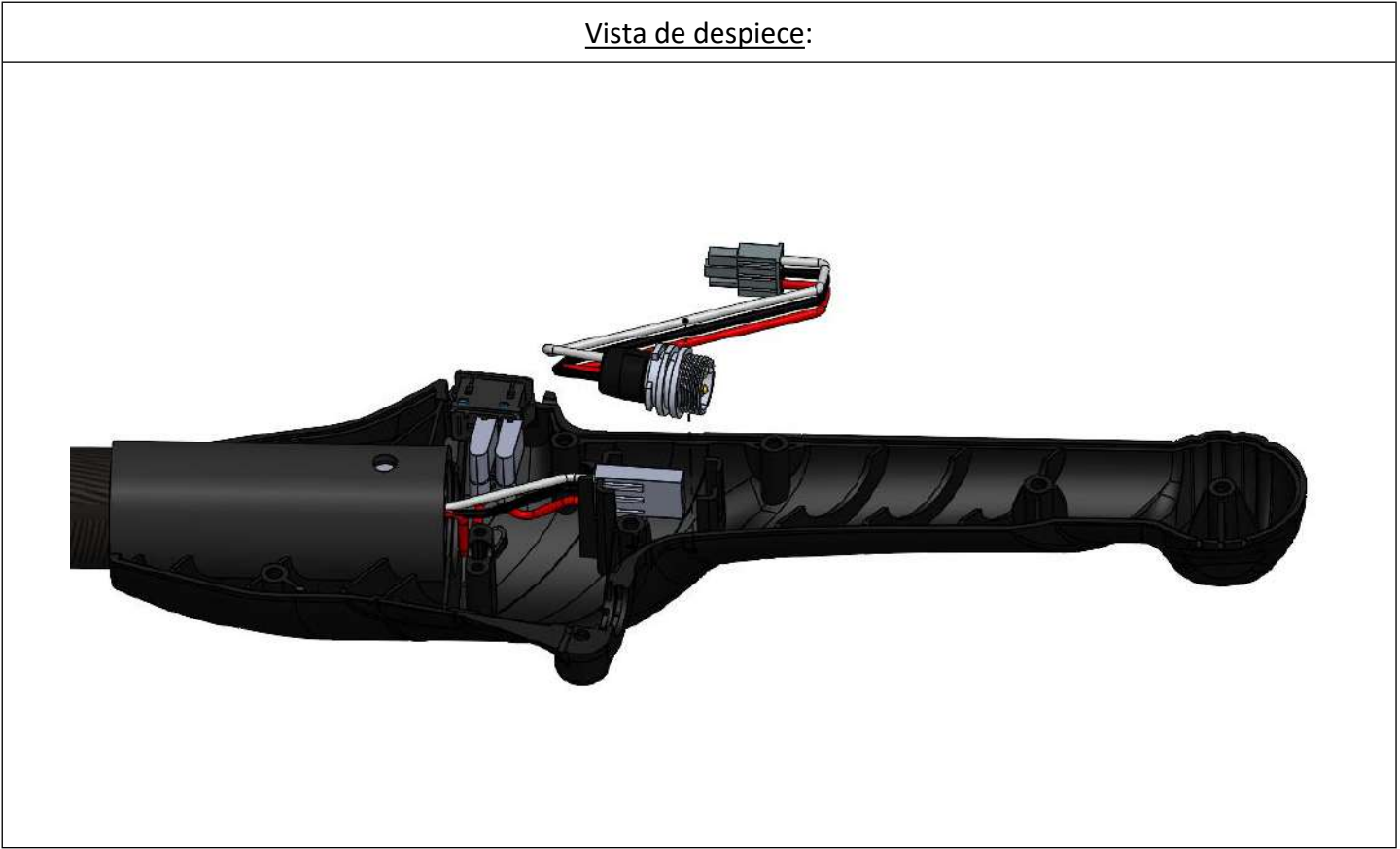
Cable L856CC



Batería
L850B

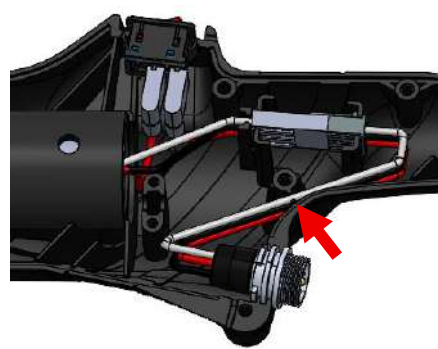


Toma
VD523PC



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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de carcasa – VD51CG

Componentes necesarios:



Torx T20



Destornillador



Destornillador
dinamométrico



Cable L856CC

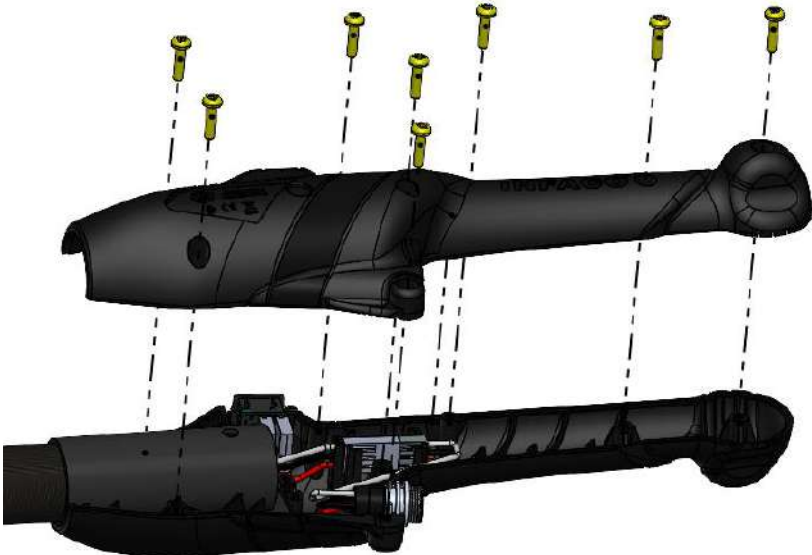


Batería
L850B



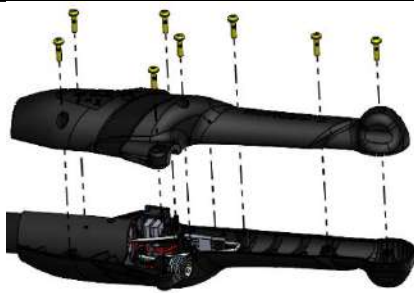
Carcasa
VD51CG

Vista de despiece:



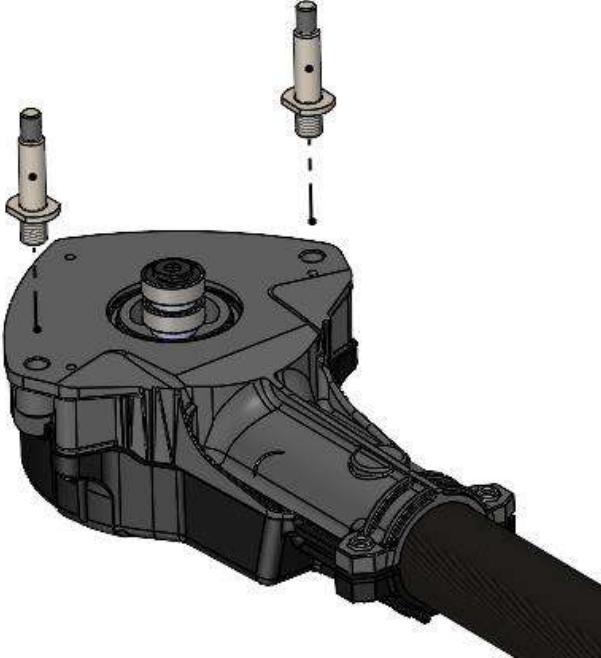
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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

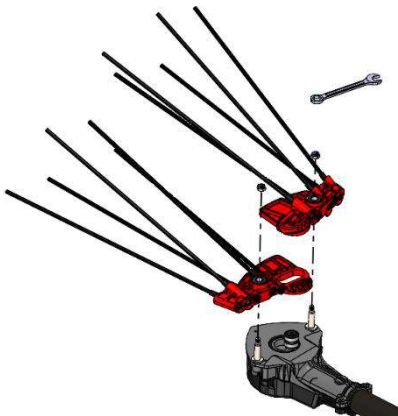
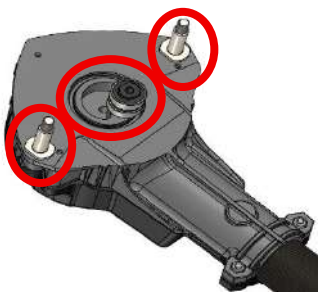
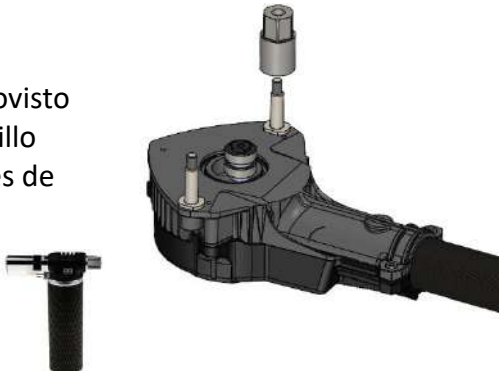
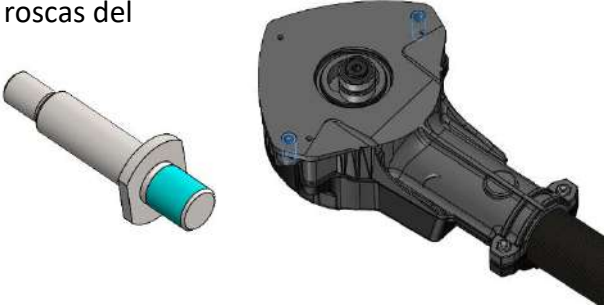
Vareadora de olivas - V5000
Sustitución de un eje de peine – VD51AP

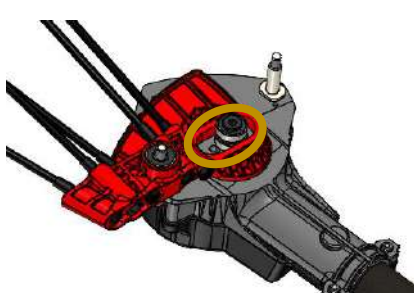
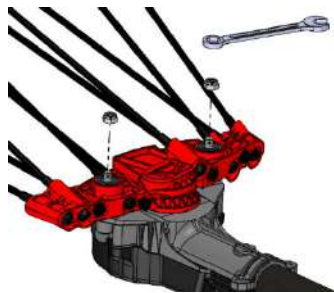
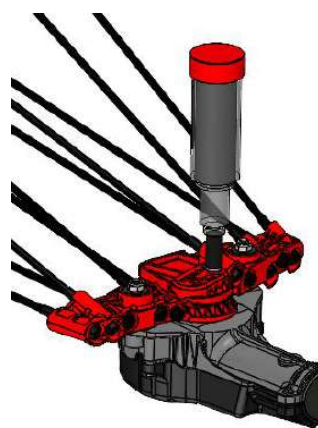
Componentes necesarios:							
							
Casquillo OUTINFVD511TEG	Llave dinamométrica 10N.m	Casquillo 17	Destornillador de impacto	Soplete	Desengrasante SF7063	Pegamento 2701	
							
CLEMIXTE10	Cable L856CC	Batería L850B	Grasa GRHT400	Bomba de engrasado 952P			

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. <i>Si los ejes de peine no se sueltan, caliente ligeramente la rosca con un soplete.</i> 	 Destornillador de impacto  Boquilla 17  OUTINFVD511TEG
4	i 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. <i>Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.</i>	 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. <i>Apriete bien las dos tuercas SC35E.</i>	 CLEMIXTE10
28	- Si fuera necesario, añada grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. Compruebe manualmente que los peines funcionan correctamente. <i>Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.</i>	 Bomba de engrasado 952P

Fases	Operaciones	Observaciones
30	Compruebe 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



Cable L856CC



Batería
L850B



Carcasa
VD51CD



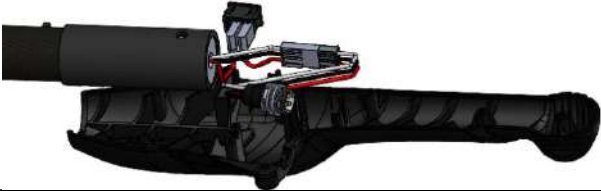
Cruciforme PZ1

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	<i>Para las versiones V5000ACT y V5000APT</i> 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	<i>Para las versiones V5000ACT y V5000APT</i> 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 carcadas 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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la biela – VD513VS

Componentes necesarios:



IT-SAV-VD512RC-01



Tornillo de banco



Destornillador de impacto



Broca TORX T20



Pinza para clips



Martillo



Sacaclavos Ø4



Destornillador dinamométrico 2N.m



Soplete



Desengrasante SF7063



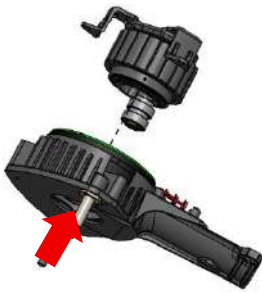
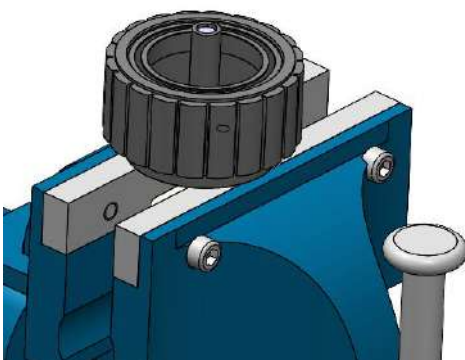
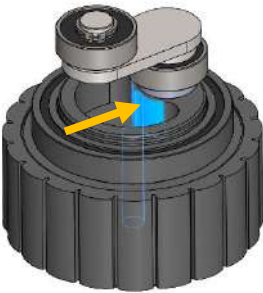
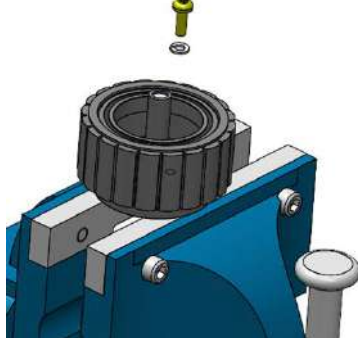
Pegamento 638

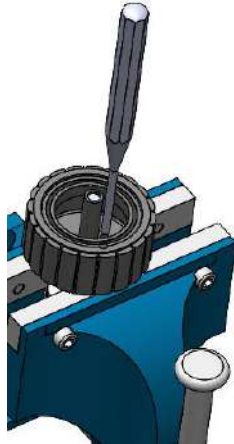
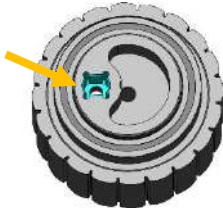
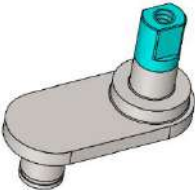
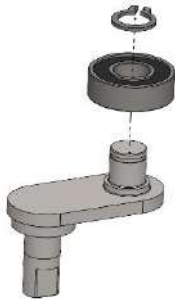
Vista de despiece:

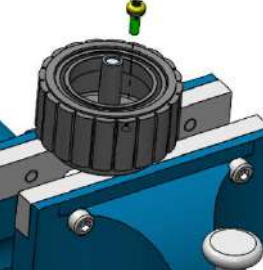
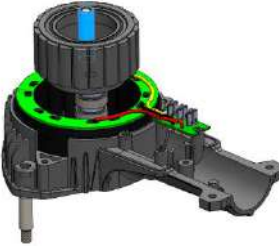


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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 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, retirar el tornillo V412TX y la arandela RGM4. <i>Los tornillos deben ser sustituidos para volver a montar.</i> <i>Si el tornillo V416TX no se suelta, caliente ligeramente la rosca con un soplete.</i>  	 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	i 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. <i>Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.</i> 	 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

Vareadora de olivas - V5000
Sustitución del rotor completo – VD512RC

Componentes necesarios:



CLEMIXTE10



V38TXTBE (x3)



VD512RC



Torx T20



Destornillador



Destornillador dinamométrico



Destornillador



RGM4 (x2)



V416TXE (x6)



A376E (x2)



Torx T10



Batería L850B



Desengrasante Loctite 7063



Loctite 2701



Grasa GRHT400



WD-40



Bomba de engrasado 952P



Cable L856CC

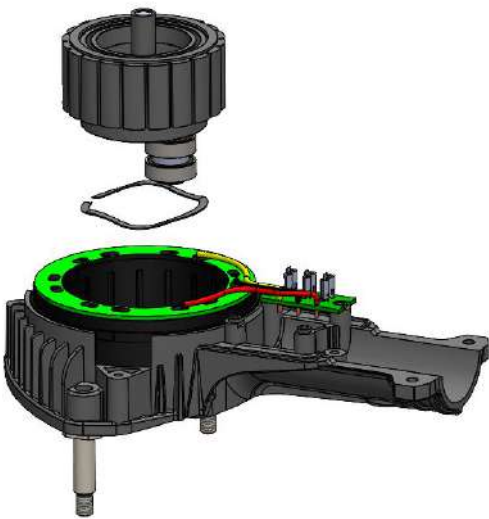


Pinzas multitomas



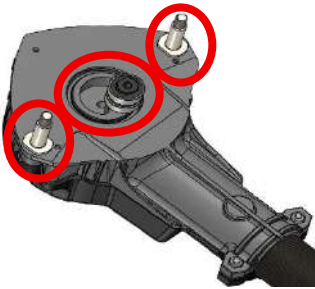
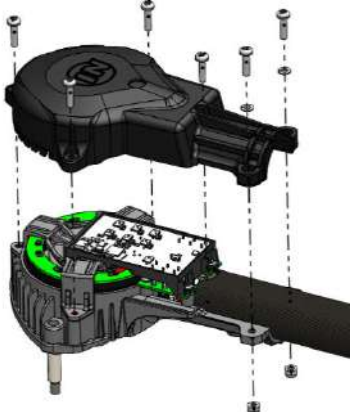
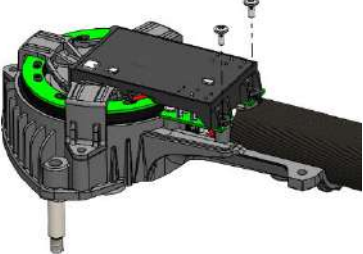
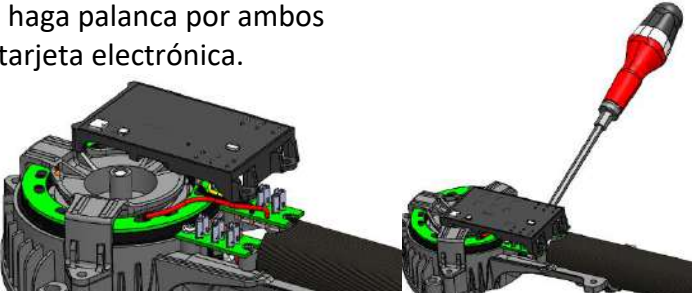
RO474132

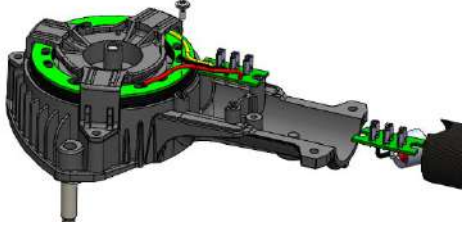
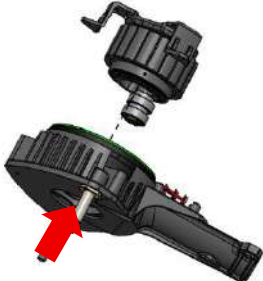
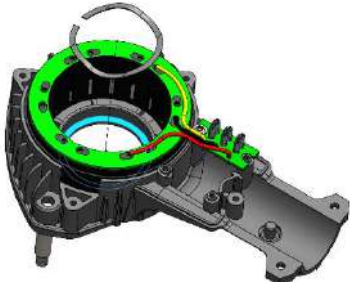
Vista de despiece:

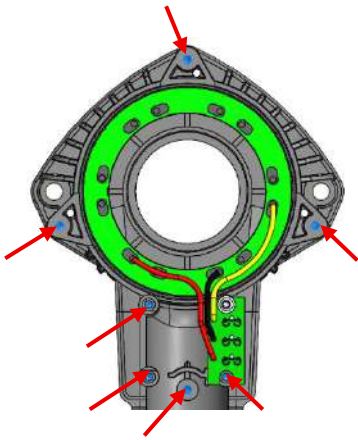
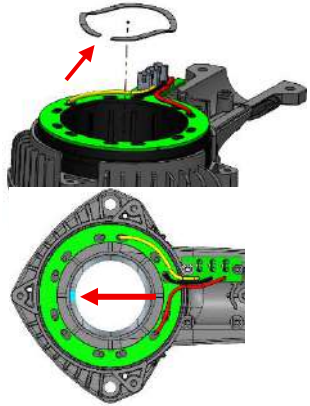
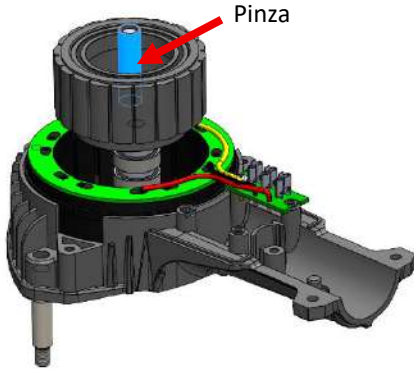


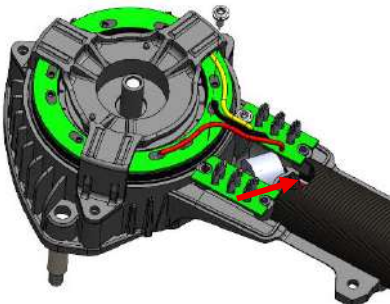
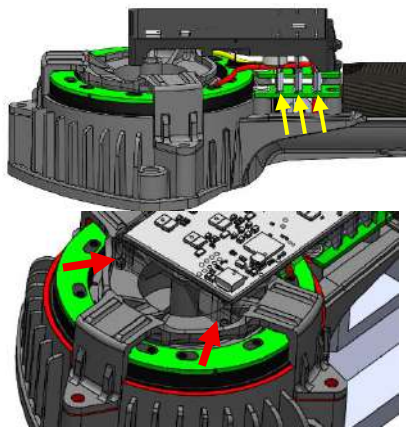
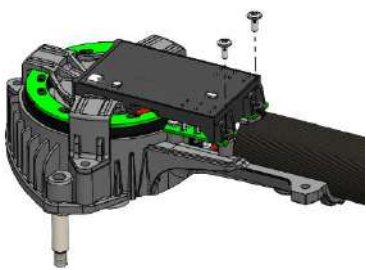
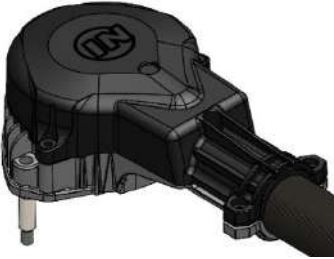
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

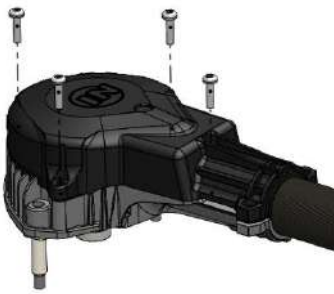
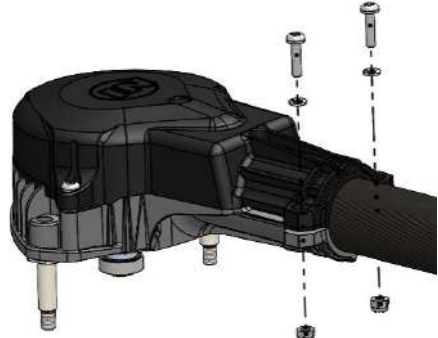
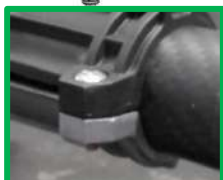
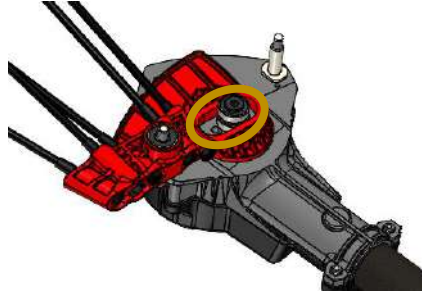
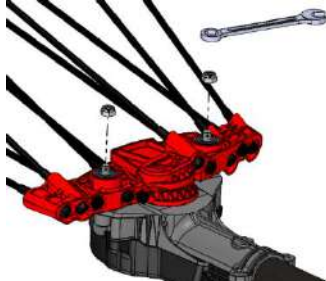
Validado por	Fecha de validación	Comentario

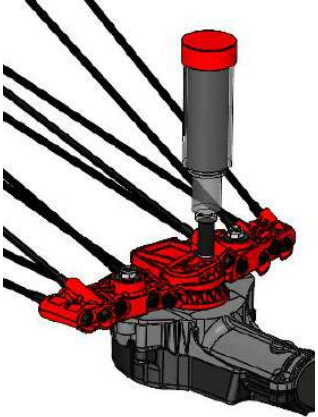
Fases	Operaciones	Observaciones
1	- Con la llave mixta de 10, retire las dos tuercas SC35E. Retire los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 CLEMIXTE10
2	Con un paño, limpie la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	Retirar los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. Guardar los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. - Retirar la tapa VD511CS. <i>Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje. Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701</i> 	 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. <i>El rotor está muy magnetizado.</i> 	
8	Retire a mano el dispositivo de centrado del rotor VD511CR del rotor VD512RC. <i>Si el dispositivo de centrado del rotor es difícil de extraer a mano, rocíe <u>WD-40</u> entre el dispositivo de centrado <u>VD511CR</u> y el rotor <u>VD512RC</u> para facilitar la extracción.</i>  <i>Después de desmontar el conjunto con <u>WD-40</u>, es obligatorio limpiar y desengrasar las dos piezas.</i>	 WD-40 Desengrasante SF7063 Pistola de aire comprimido
9	Retirar la arandela RO474132 ondulada del cabezal. Comprobar el desgaste de la arandela RC474103. <i>Sustituir la arandela si está con alguna marca o desgastada.</i> 	

Fases	Operaciones	Observaciones
10	i 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 <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> 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. Orienta 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. <i>El rotor está muy magnetizado. Es importante sujetar firmemente ambas piezas con la mano.</i> 	 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. <i>El rotor debe girar ningún punto duro. Debe tener cierto juego axial funcional.</i> 	

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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> • Pegar los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> • 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> 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. <i>Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE</i>	   Destornillador dinamométrico  Torx T20
20	Colocar el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrase el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas.	  GRHT400
21	Coloque el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> - Con la llave mixta 10, atornillar las dos tuercas SC35E nuevas. <i>Apriete bien las dos tuercas SC35E.</i>	

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

Vareadora de olivas - V5000
Sustitución del cabezal – VD511TE

Componentes necesarios:



CLEMIXTE10



V38TXTBE (x3)



RGM4 (x2)



RO474132



V416TXE (x6)



A376E (x2)



Torx T20



Destornillador



Destornillador



Desengrasante
Loctite 7063



WD-40



Grasa
GRHT400



Bomba de
engrasado
952P



Cable L856CC



Torx T10



Pinzas multitomas



Batería
L850B



VD511TE

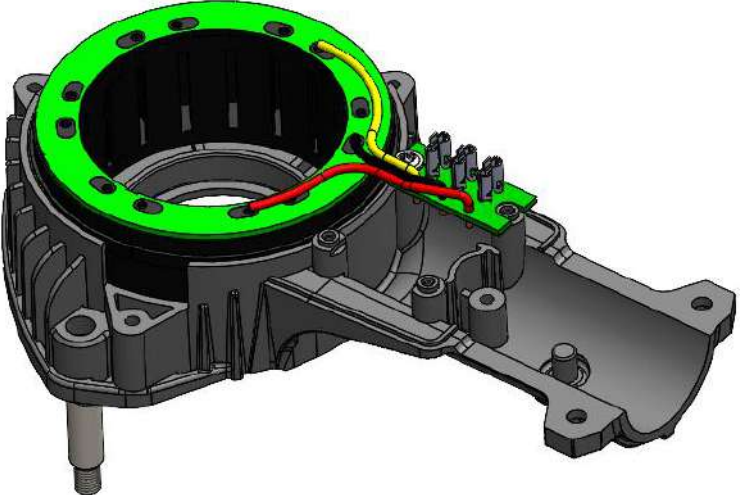


Loctite 2701



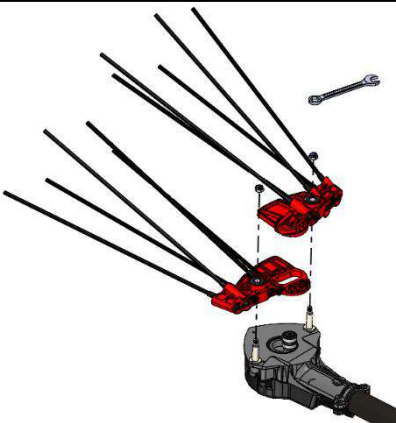
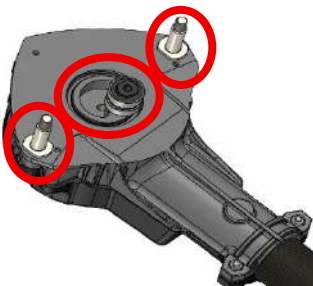
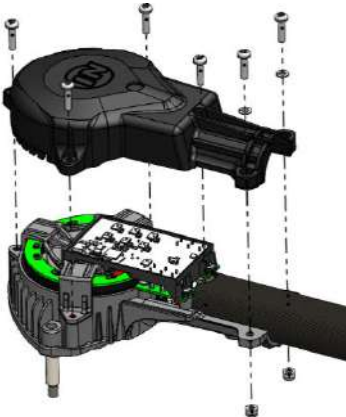
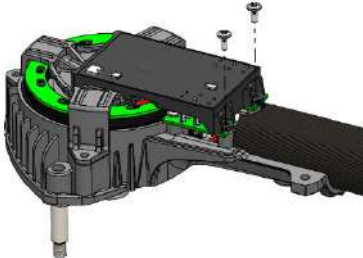
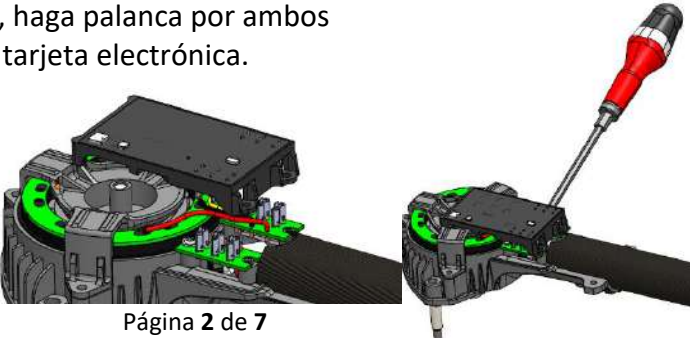
RC474103

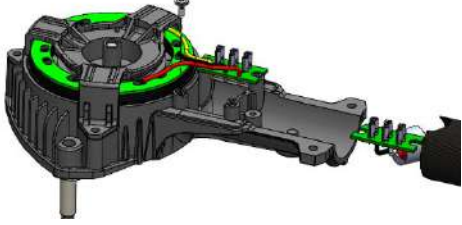
Vista de despiece:

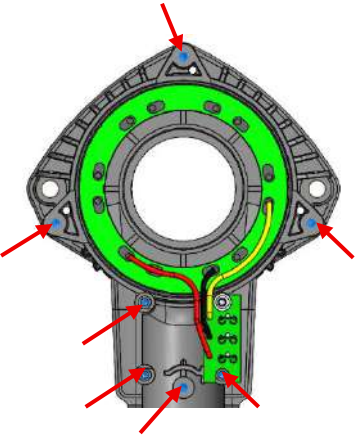
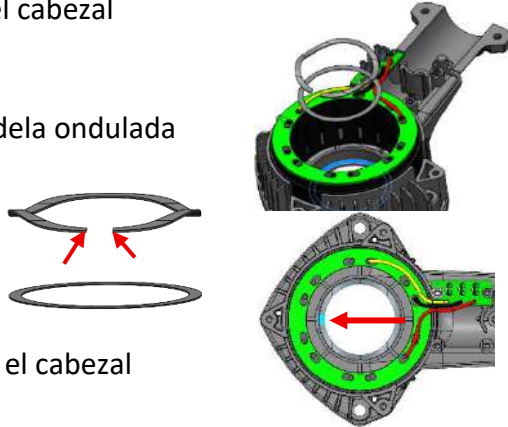
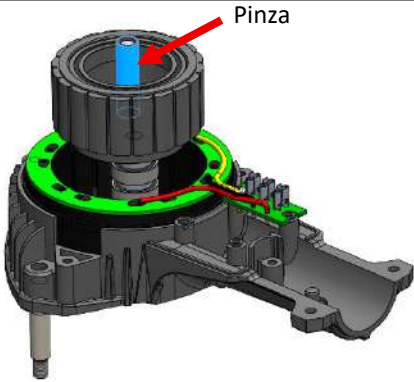
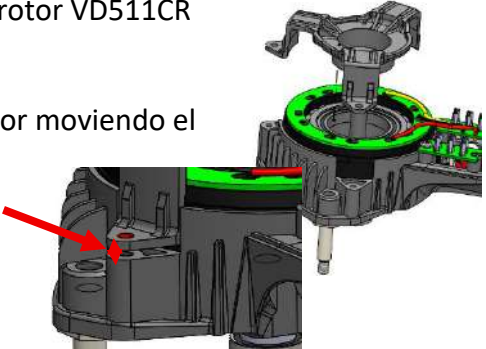


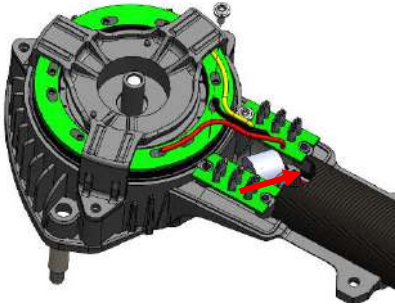
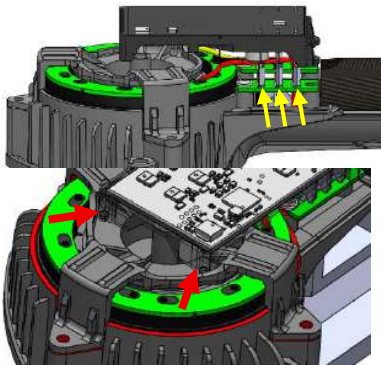
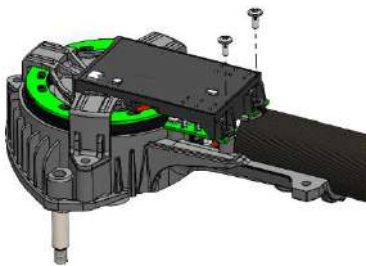
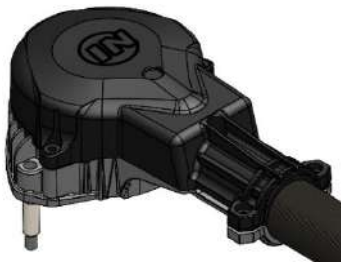
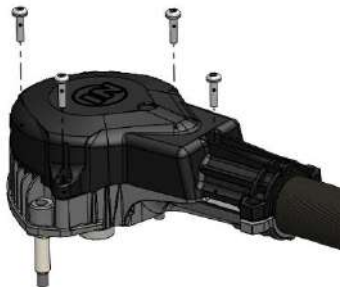
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

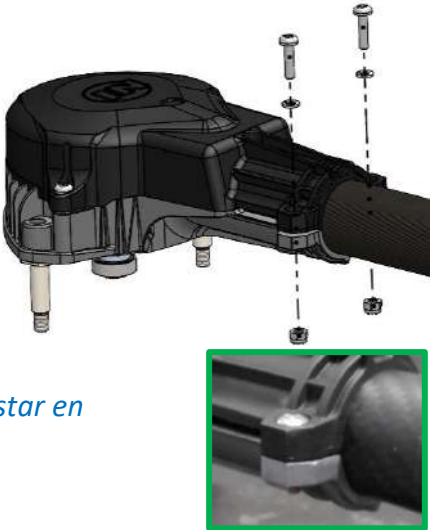
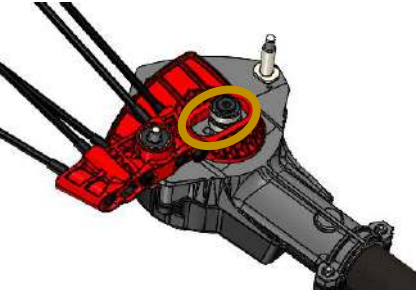
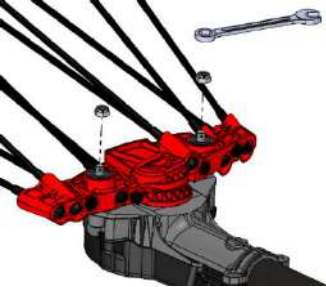
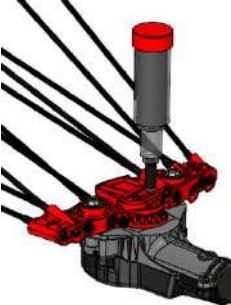
Validado por	Fecha de validación	Comentario

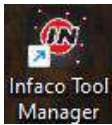
Fases	Operaciones	Observaciones
1	- Con la llave mixta de 10, retire las dos tuercas SC35E. Retire los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 CLEMIXTE10
2	Con un paño, limpie la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	Retirar los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. Guardar los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. - Retirar la tapa VD511CS. <i>Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.</i> <i>Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701</i> 	 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. <i>El rotor está muy magnetizado.</i> 	
8	Retire a mano el dispositivo de centrado del rotor VD511CR del rotor VD512RC.  <i>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.</i>  <i>Después de desmontar el conjunto con WD-40, es obligatorio limpiar y desengrasar las dos piezas.</i>	 WD-40    Desengrasante SF7063  Pistola de aire comprimido

Fases	Operaciones	Observaciones
9	i 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 <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> 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. Orienta 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. <i>El rotor está muy magnetizado. Es importante sujetar firmemente ambas piezas con la mano.</i> 	 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. <i>El rotor debe girar sin puntos duros. Debe tener cierto juego axial funcional.</i> 	

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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> 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. <i>Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE</i> 	 Destornillador dinamométrico Torx T20
19	Colocar el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrase el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 GRHT400
20	Coloque el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> - Con la llave mixta 10, atornillar las dos tuercas SC35E nuevas. <i>Apriete bien las dos tuercas SC35E.</i> 	
21	- Si fuera necesario, añada grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. Compruebe manualmente que los peines funcionan correctamente. <i>Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.</i> 	 Bomba de engrasado 952P

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la tapa VD511CS - VD511CS

Componentes necesarios:



CLEMIXTE10



RGM4 (x2)



VD511CS



Torx T20



Destornillador



Destornillador
dinamométrico



Grasa
GRHT400



Bomba de
engrasado
952P



V416TXE (x6)



A376E (x2)



Cable L856CC



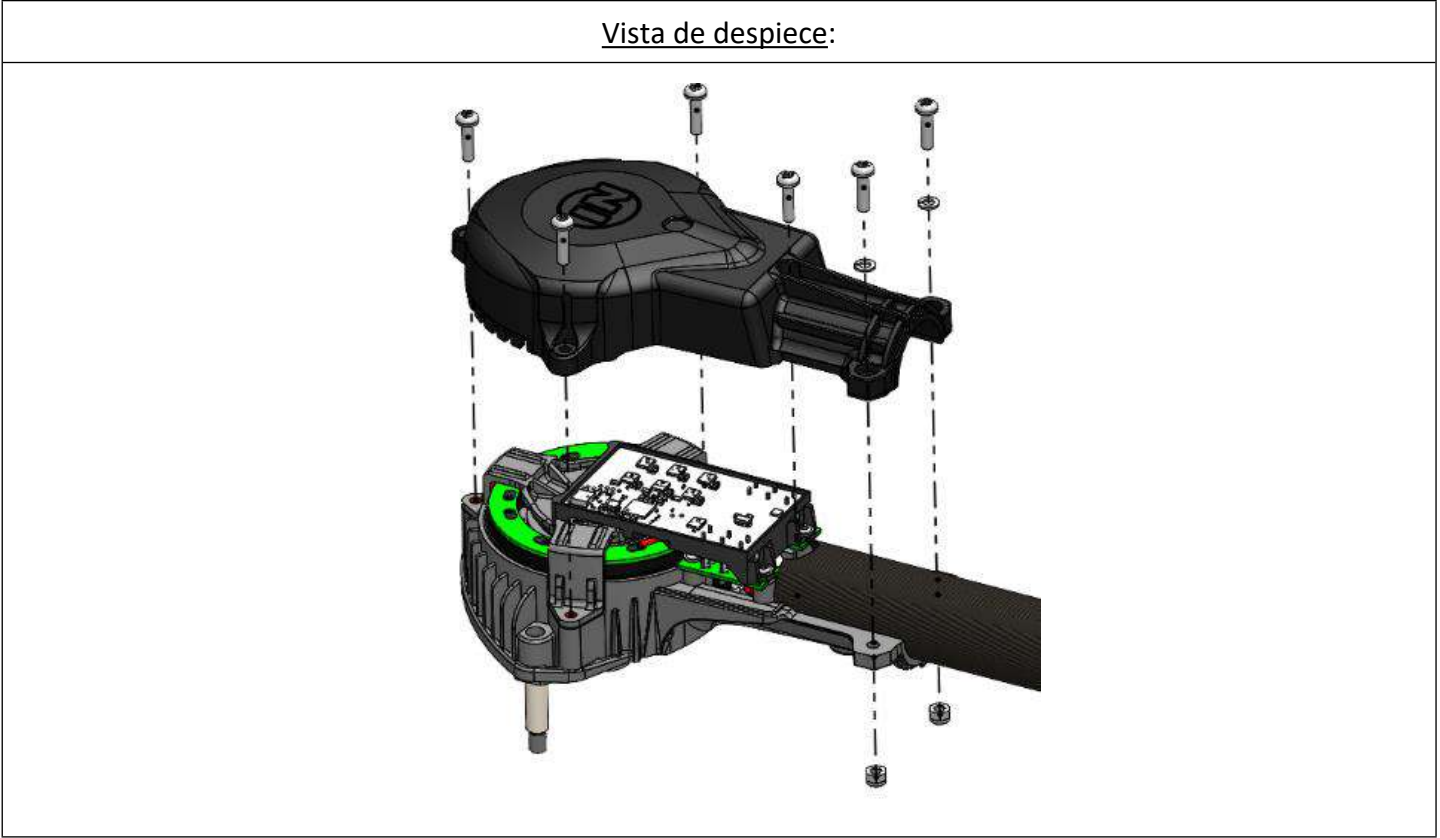
Batería L850B



Desengrasante
Loctite 7063

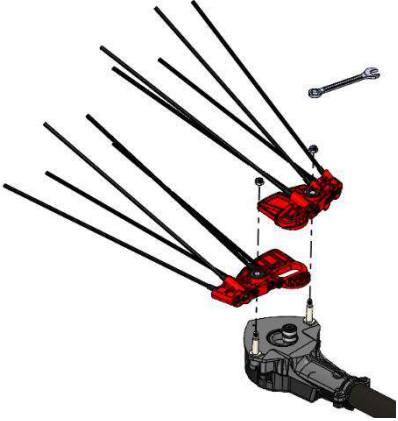
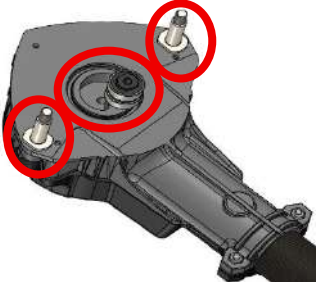
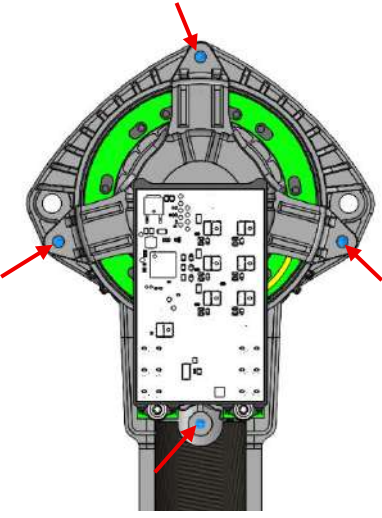


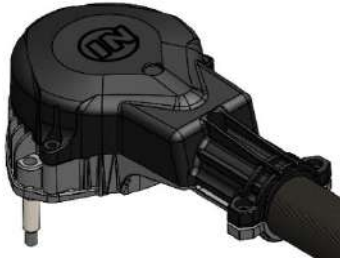
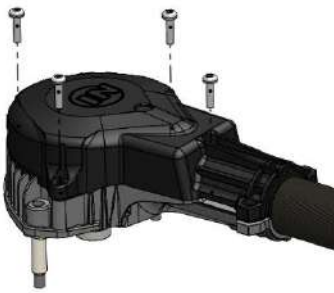
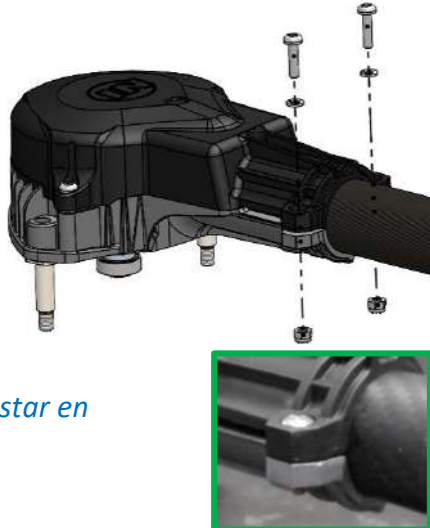
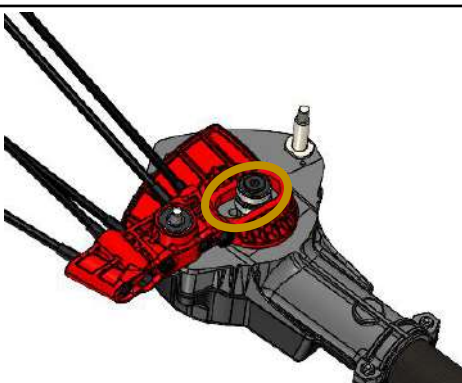
Loctite 2701

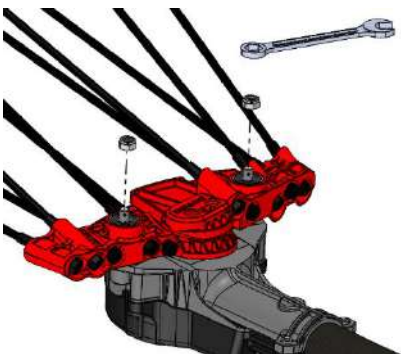
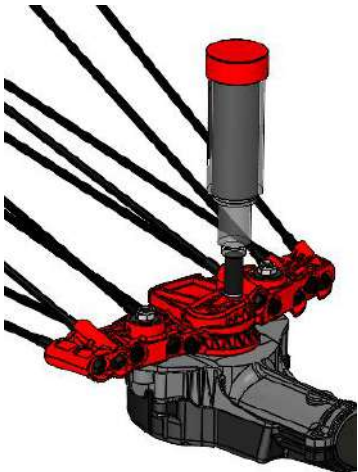
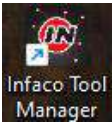


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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. <i>Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje. Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701</i> 	 Destornillador Torx T20
4	i 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. <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> 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. <i>Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE</i> 	 Destornillador dinamométrico  Torx T20
8	Colocar el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrase el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 GRHT400

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



CLEMIXTE10



V38TXTBE (x2)



VD511CR



Torx T20



Destornillador



Destornillador
dinamométrico



Destornillad



WD-40



RGM4 (x2)



V416TXE (x6)



A376E (x2)



Torx T10



Desengrasante
Loctite 7063



Loctite 2701



Grasa
GRHT400



Bomba de
engrasado
952P

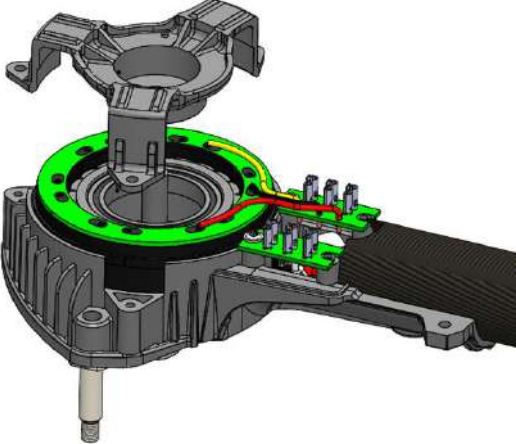


Cable L856CC



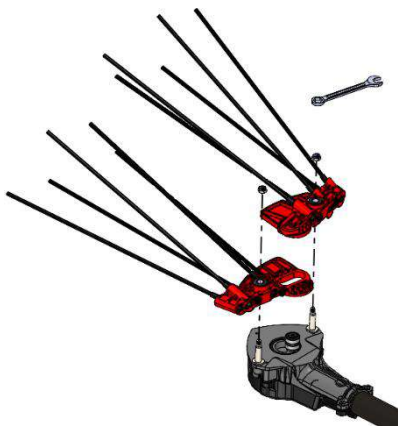
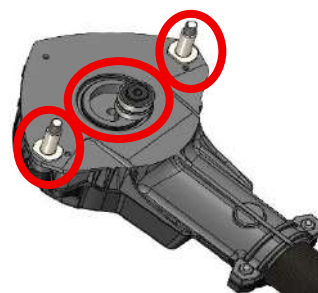
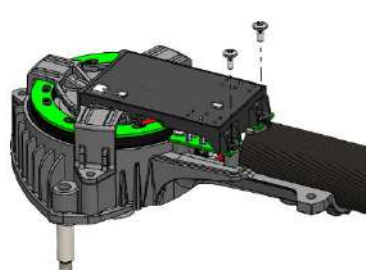
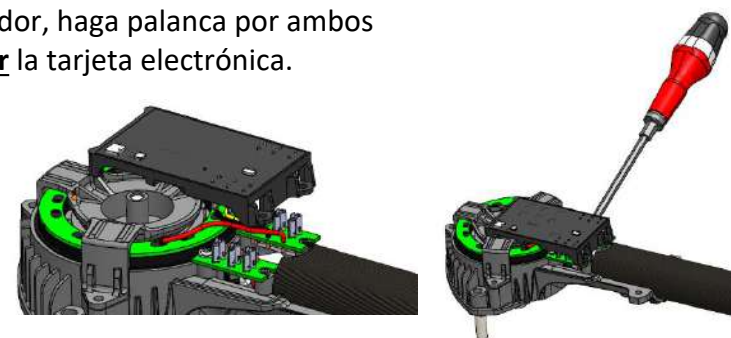
Batería
L850B

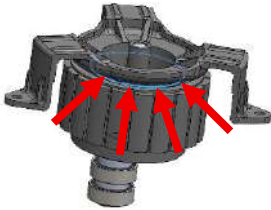
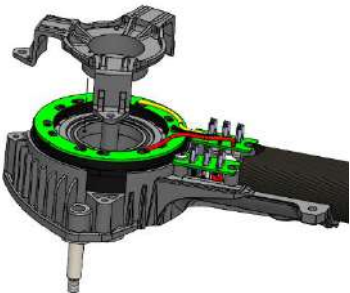
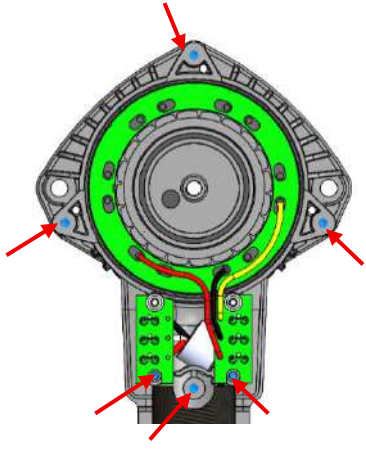
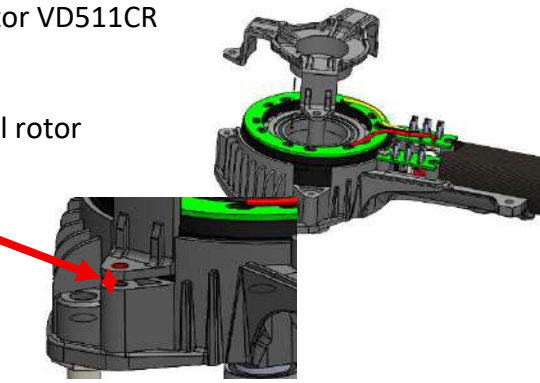
Vista de despiece:

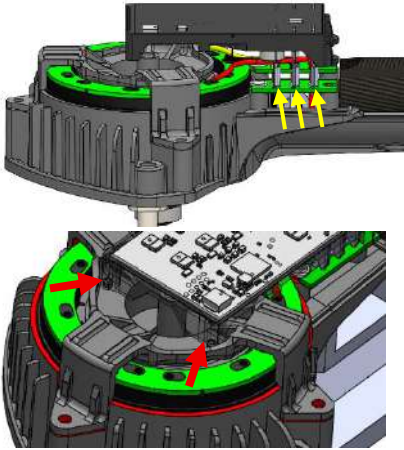
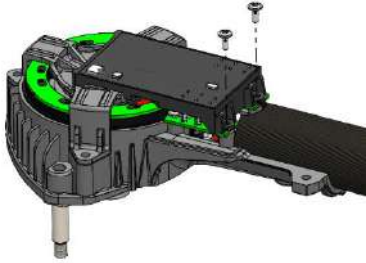


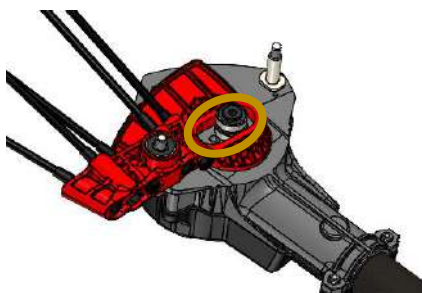
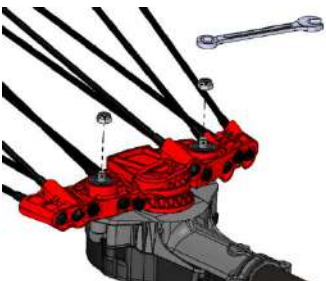
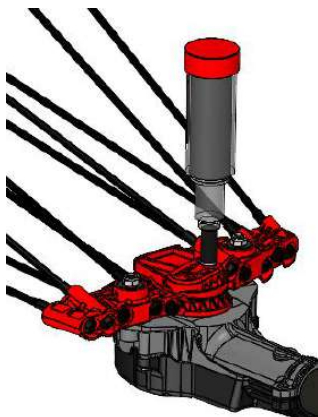
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

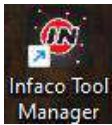
Validado por	Fecha de validación	Comentario

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. <i>Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.</i> <i>Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701</i> 	 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. <i>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.</i>   <i>Después de desmontar el conjunto con WD-40, es obligatorio limpiar y desengrasar las dos piezas.</i>	 WD-40   Desengrasante SF7063  Pistola de aire comprimido
7	i 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 <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> 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. <i>El rotor debe girar ningún punto duro. Debe tener cierto juego axial funcional.</i> 	

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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> 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. <i>Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE</i> 	 Destornillador dinamométrico Torx T20
13	Colocar el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrase el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 GRHT400
14	Coloque el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> - Con la llave mixta 10, atornille las dos tuercas SC35E nuevas. <i>Apriete bien las dos tuercas SC35E.</i> 	
15	- Si fuera necesario, añada grasa al eje del rotor con la pistola engrasadora 952P. Compruebe manualmente que los peines funcionan correctamente. <i>Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.</i> 	 Bomba de engrasado 952P

Fases	Operaciones	Observaciones
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

Sustitución del manguito – PW309E

Componentes necesarios:



IT-SAV-
VD53CCPT-01



IT-SAV-
VD541T-01



Manguito
PW309E



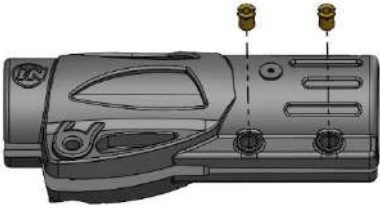
Inserción
PF31I (x2)

Vista de despiece:



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

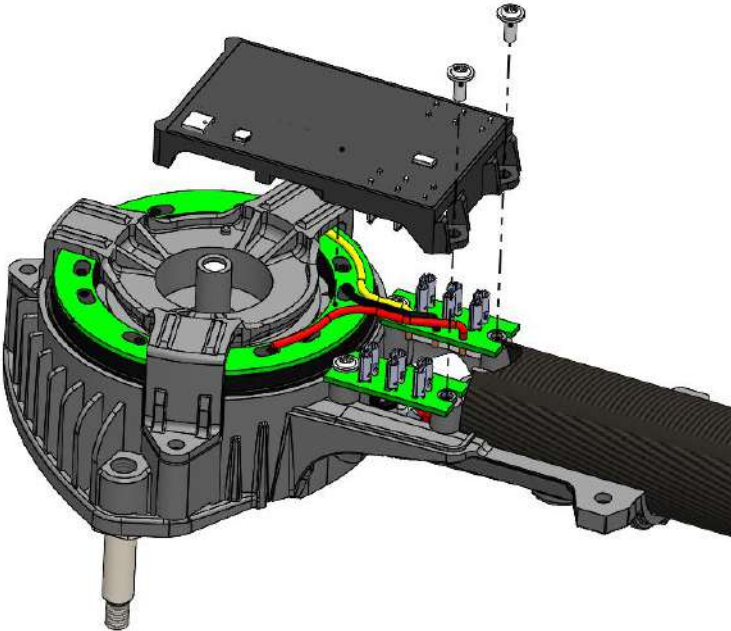
Validado por	Fecha de validación	Comentario

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

Vareadora de olivas - V5000

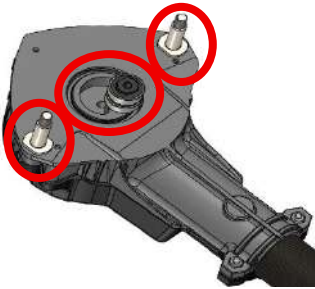
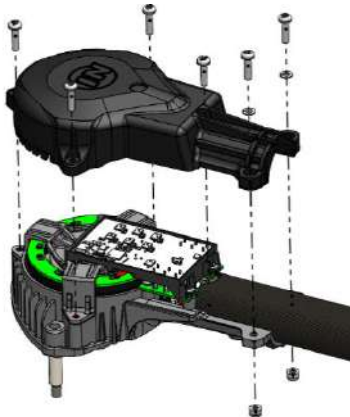
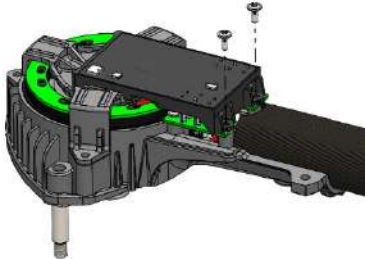
Sustitución de la tarjeta electrónica – VD511CC

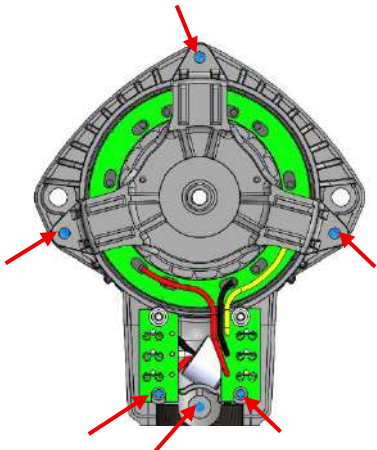
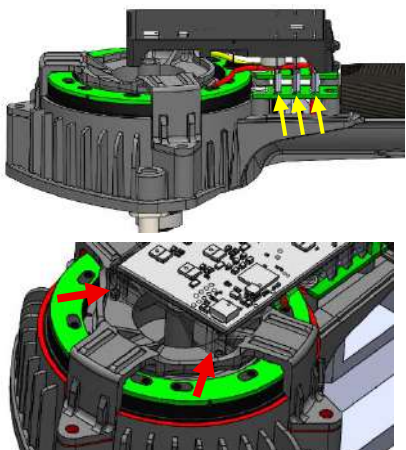
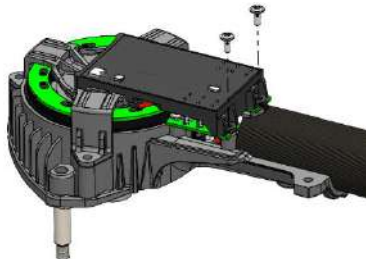
Componentes necesarios:									
									
CLEMIXTE10	V38TXTBE (x2)	VD511CS	Torx T20	Torx T10	Destornillador	Destornillador dinamométrico	Destornillador		
									
RGM4 (x2)	RGM4 (x6)	A376E (x2)	Batería L850B	Desengrasante Loctite SF 7063	Loctite 2701	Grasa GRHT400	Bomba de engrasado 952P.		
									
	Cable L856CC								

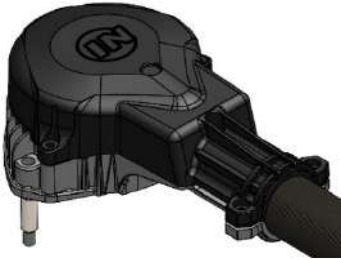
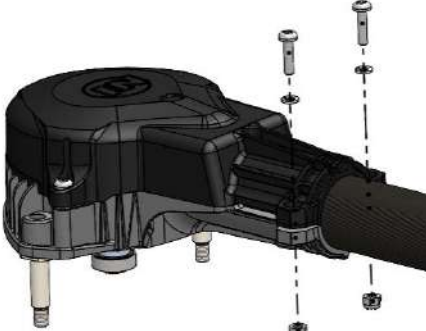
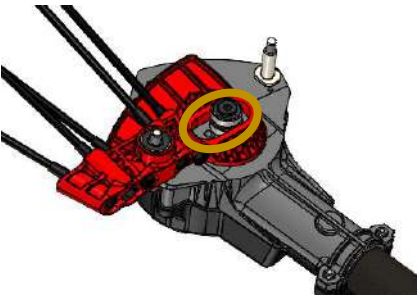
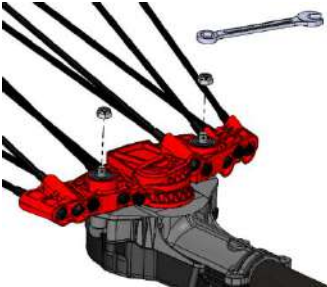
Vista de despiece:


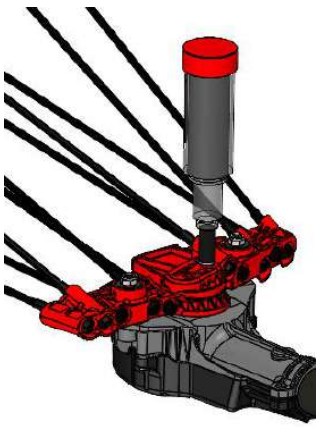
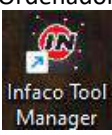
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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. <i>Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.</i> <i>Si se utilizan tornillos existentes, es imprescindible limpiarlos y pegarlos con pegamento 2701</i> 	 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	i 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 <i>No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.</i> 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	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los dos tornillos V38TXTBE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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	Coloque la tapa VD511CS en el cabezal de la máquina. 	
11	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> Pegar los 4 tornillos V416TXE con pegamento Loctite 2701. <i>No es necesario pegar si los tornillos son nuevos y están preencolados.</i> 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
12	<i>Es recomendable utilizar tornillos nuevos para volver a montar.</i> 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. <i>Ambos extremos de la tapa del VD511CS deben estar en contacto con el cabezal VD511TE</i>  	 Destornillador dinamométrico  Torx T20
13	Colocar el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrase el eje rotor con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 GRHT400
14	Coloque el peine izquierdo OD633PGC en el cabezal. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> - Con la llave mixta 10, atornille las dos tuercas SC35E nuevas. <i>Apriete bien las dos tuercas SC35E.</i> 	

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. <i>Los peines deben poder bascular fácilmente con la mano sin ningún juego mecánico.</i> 	 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 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:



E710



CLEMIXTE10



LEB350
(12 x EB350)



OD633PDC



OD633PGC



SC35E (x2)



Grasa
GRHT400



Bomba de
engrasado
952P.



Cable L856CC



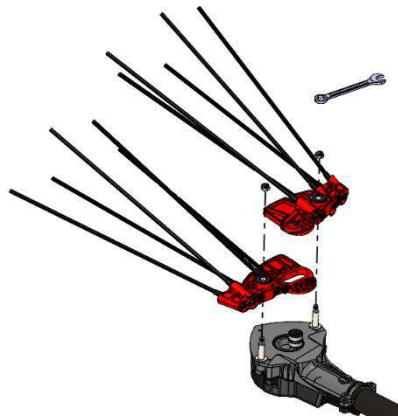
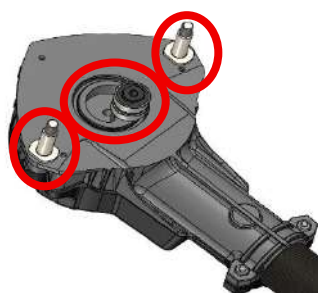
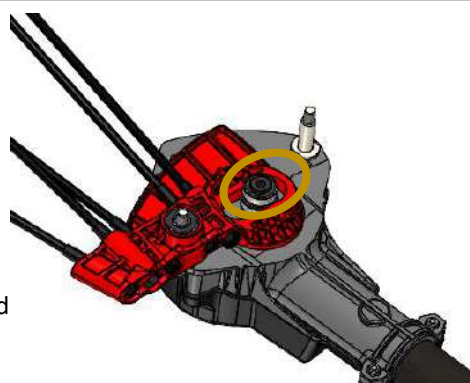
Bateria
L850B

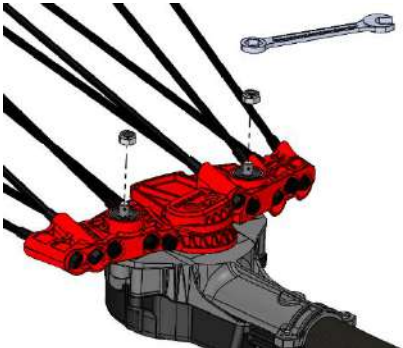
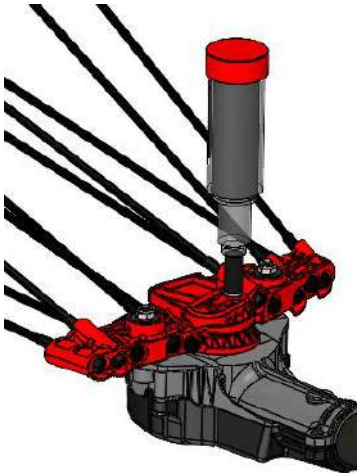
Vista de despiece:



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. <i>Apretar moderadamente las varillas.</i> 	 Tornillos Torx E710
3	Con el destornillador E710, atornille 5 varillas EB350 en el peine OD633PDC nuevo. <i>Apretar moderadamente las varillas.</i> 	 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. <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> 	 GRHT400

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del eje rotor – OD632A

Componentes necesarios:



IT-SAV-VD512RC-01



Tornillo de banco



Herramienta OUTVD512RC



Destornillador de impacto



Llave dinamométrica 10N.m



Soplete



Desengrasante SF7063



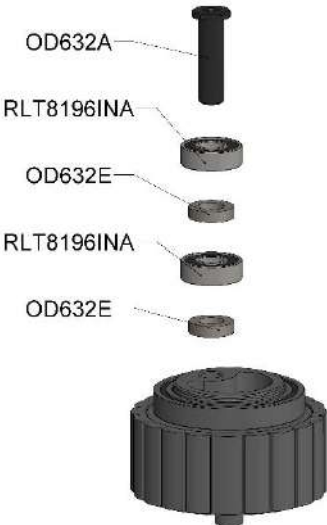
Pegamento 2701



Broca hexagonal 4

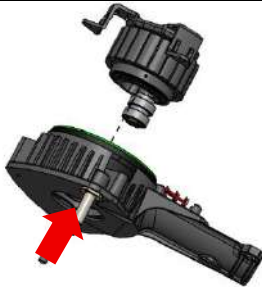
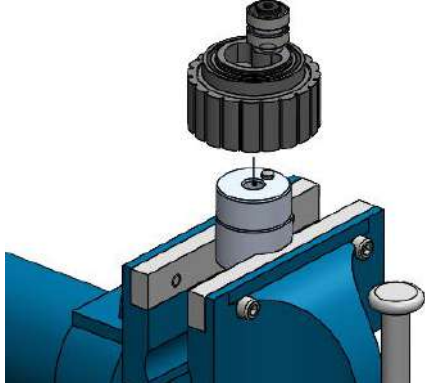
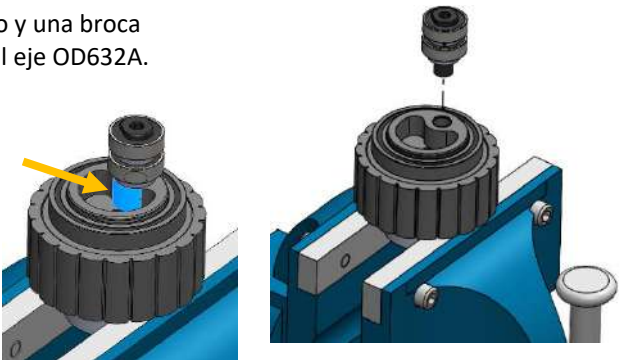
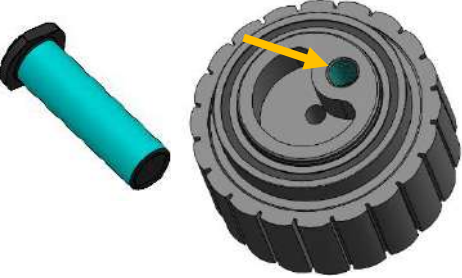
Vista de despiece:

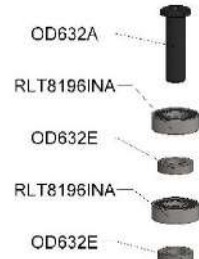
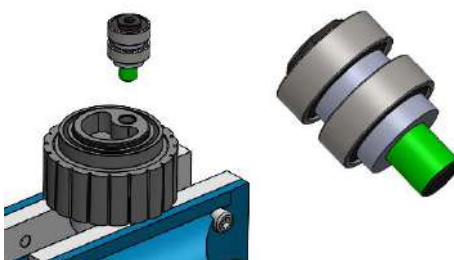
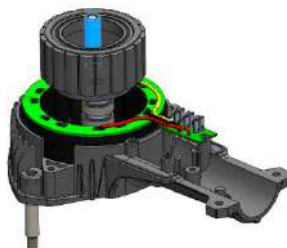
VD512RC



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. <i>Si los ejes no se separan, caliente ligeramente la rosca con un soplete.</i> 	 Broca hexagonal 4  Destornillador de impacto  Soplete
4	i 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	Inserte en el eje OD632A los dos cojinetes RLT8196INA y las dos arandelas OD632E en el orden correcto. 	
6	Pegue la rosca del eje OD632A con el pegamento 2701. Atornillar el conjunto eje/cojinete/arandela en el rotor al par de apriete de 10N.m.  <i>Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.</i>	 Pegamento 2701  Broca hexagonal 4  Llave dinamométrica 10N.m
7	Realice 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:



E710



CLEMIXTE10



LEB400
(10 x EB400)



OD632PDC



OD632PGC



SC35E (x2)



Grasa
GRHT400



Bomba de
engrasado
952P

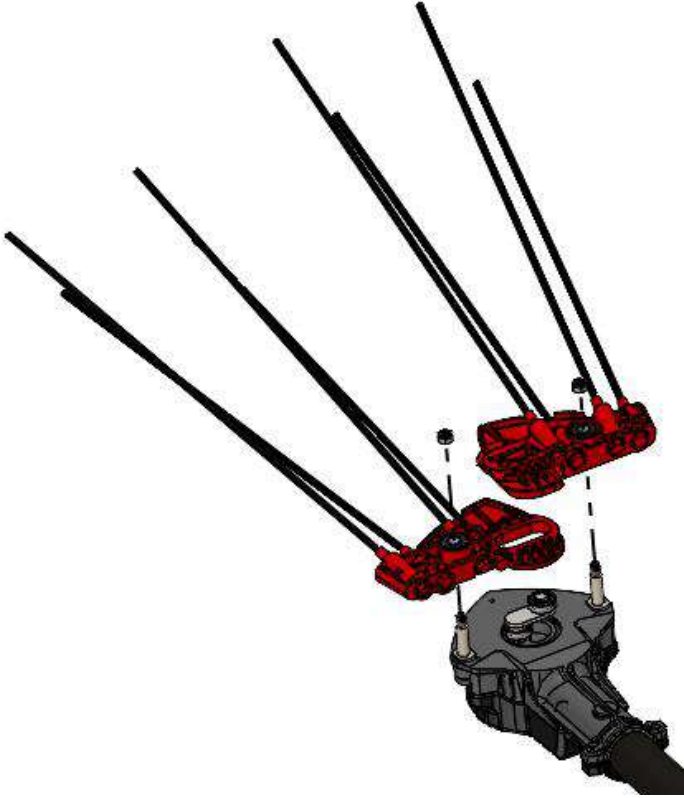


Cable L856CC



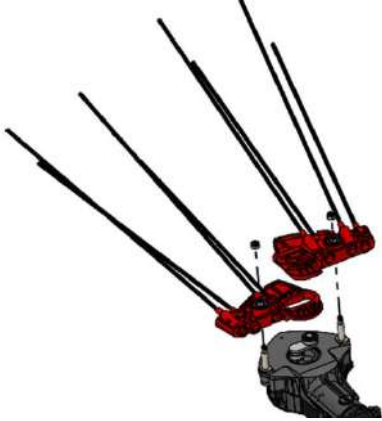
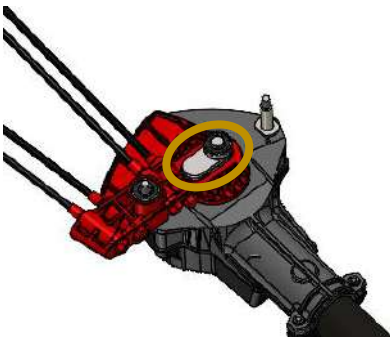
Batería
L850B

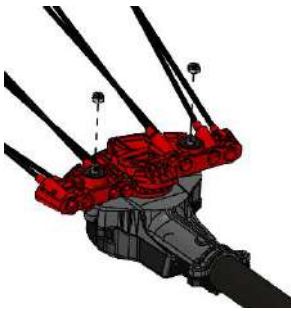
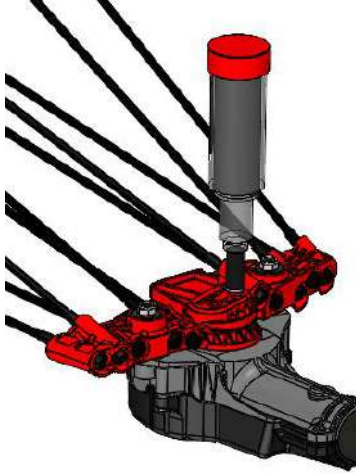
Vista de despiece:



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. <i>Apretar moderadamente las varillas.</i> 	 Tornillos Torx E710
3	Con el destornillador E710, atornille 5 varillas EB400 en el peine OD632PDC nuevo. <i>Apretar moderadamente las varillas.</i> 	 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. <i>La biela debe estar correctamente alineada para poder insertar el peine.</i> <i>Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos.</i> <i>Reposicione los componentes si fuera necesario.</i> Engrasar los dos cojinetes de la biela con grasa GRHT400 para altas temperaturas. 	 GRHT400

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del interruptor – E122I

Componentes necesarios:



Torx T20



Destornillador



Destornillador
dinamométrico



Cable L856CC

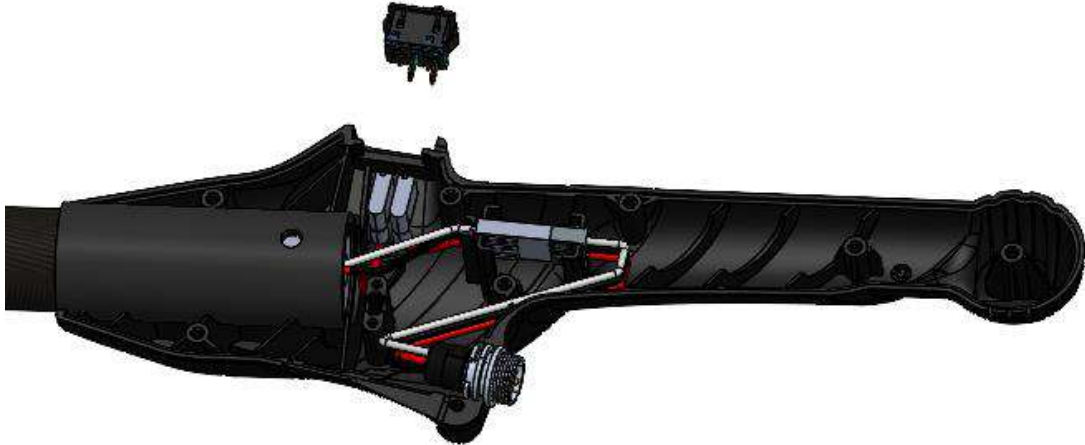


Batería
L850B



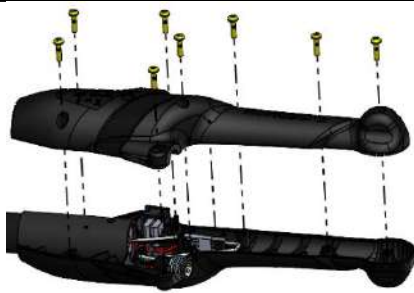
Interruptor
E122I

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

Vareadora de olivas - V5000

Guía antigiro - 976GA

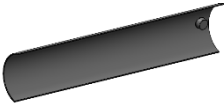
Componentes necesarios:



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

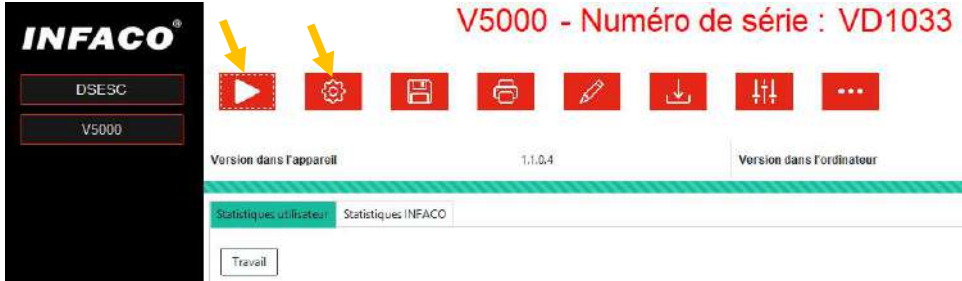


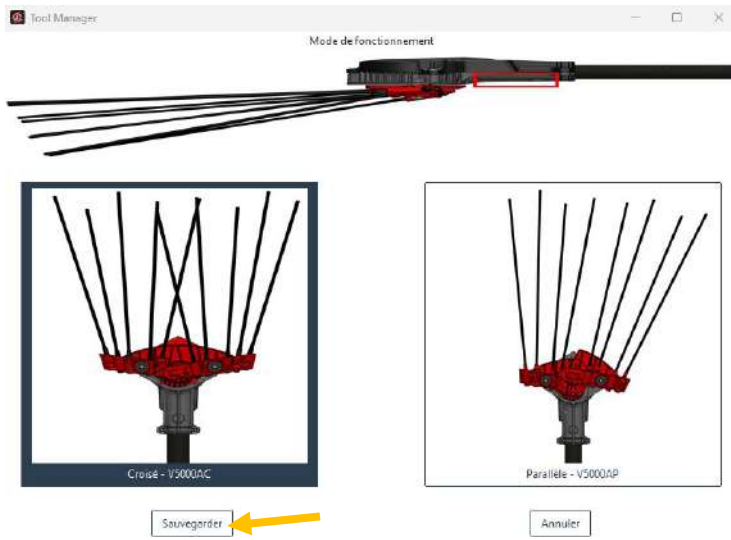
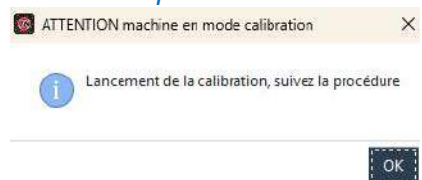
Batería L850B

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