INFACO®



V5000ACF - V5000ACT
V5000APF - V5000APT

SAV

www.infaco.com

INFACO®

RESUMEN

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

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


Batería L850B


Desengrasante Loctite SF 7063


Loctite 2701

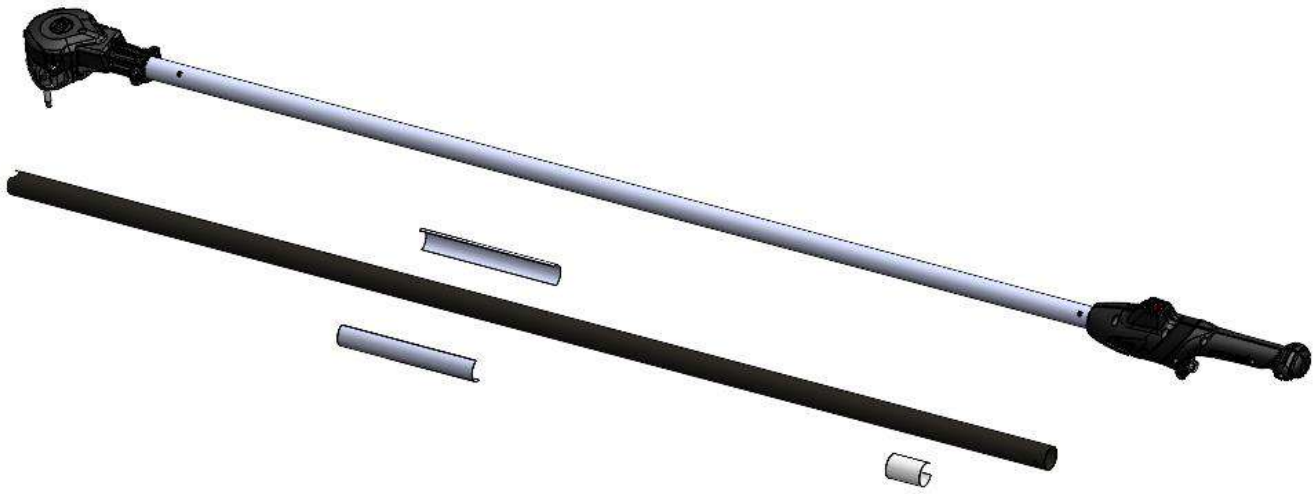

Grasa GRHT400


Bomba de engrasado 952P

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

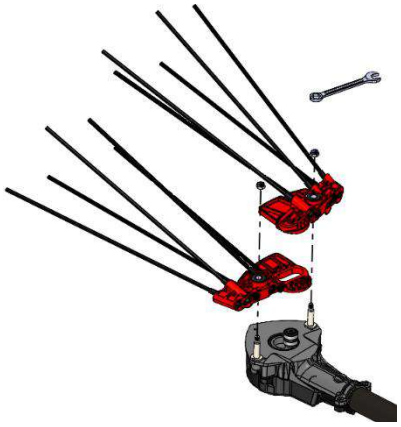
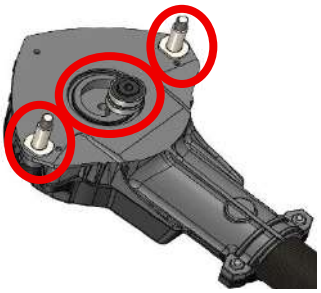
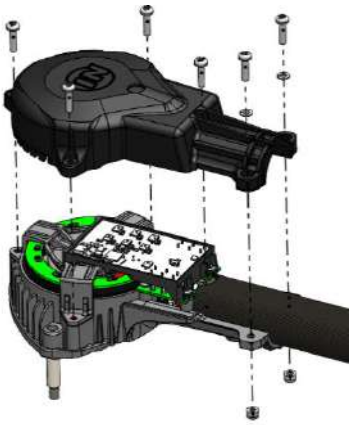
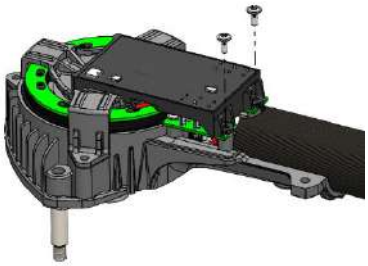
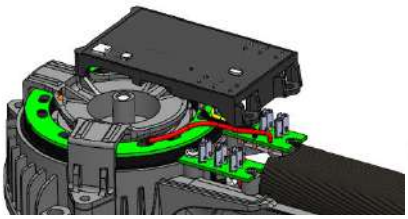

Cable L856CC

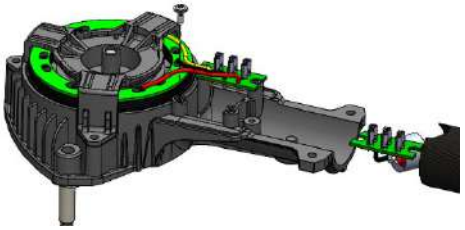
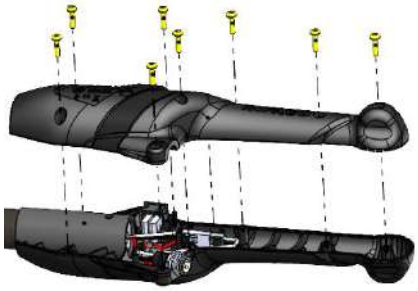
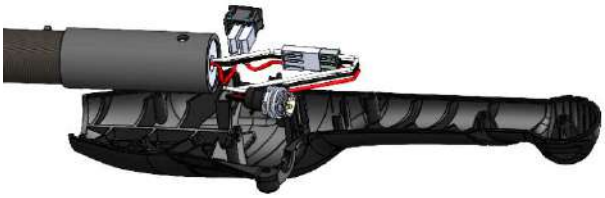
Vista de despiece:

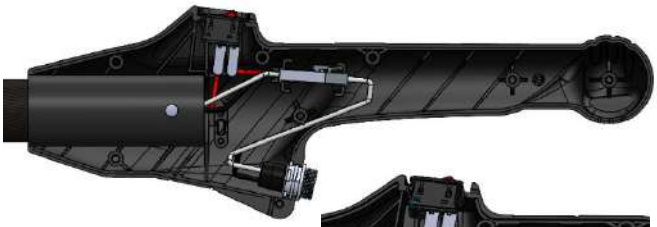
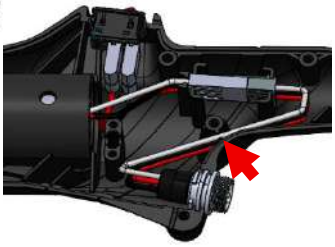
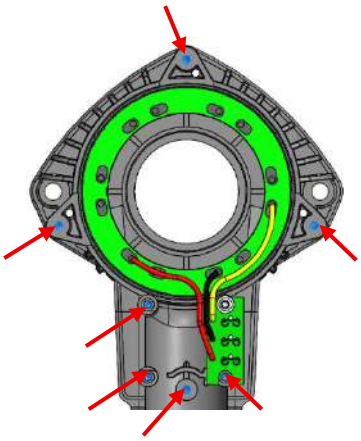
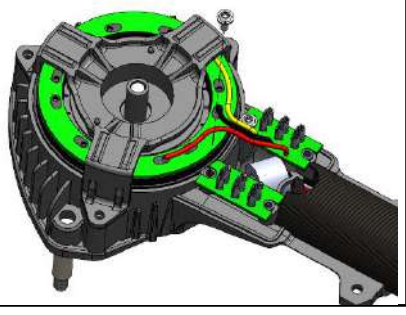


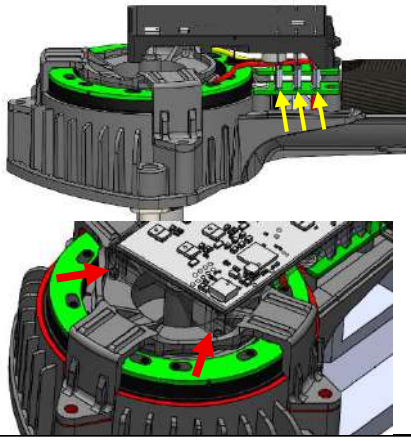
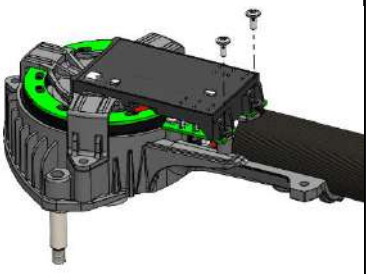
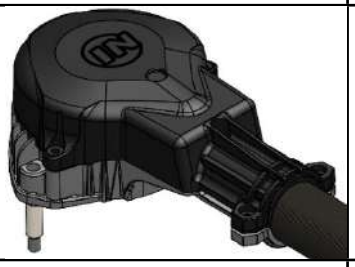
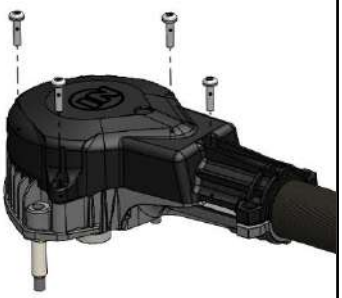
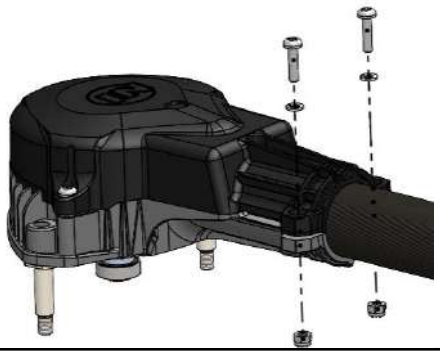
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

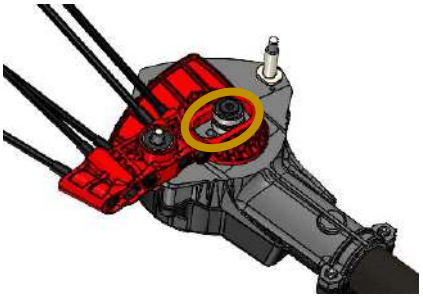
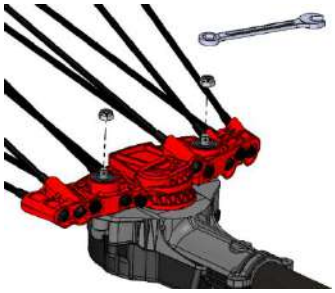
Validado por	Fecha de validación	Comentario

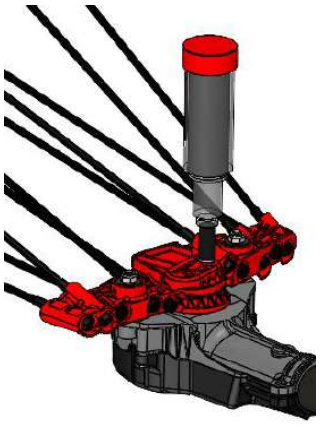
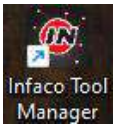
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE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

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

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

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

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Tubo de carbono - VD541T

Componentes necesarios:


IT-SAV-VD53CCPT-01


Tubo de carbono VD541T


Guía 976GA (x2)

Torx T10


Destornillador

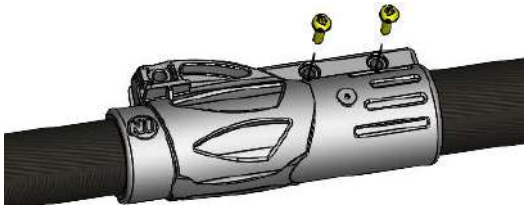

Destornillador dinamométrico

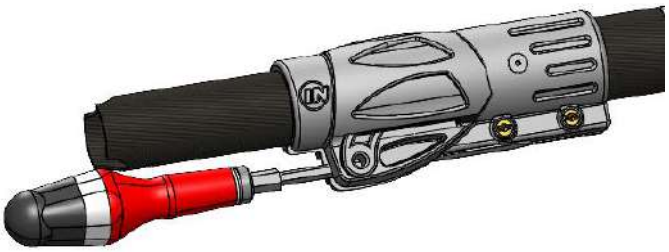
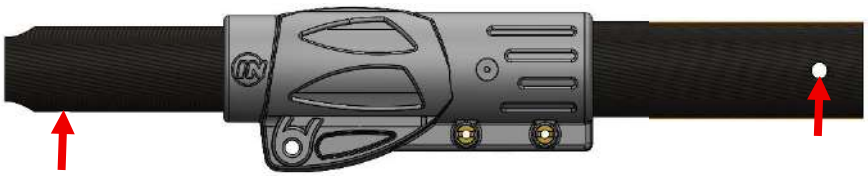
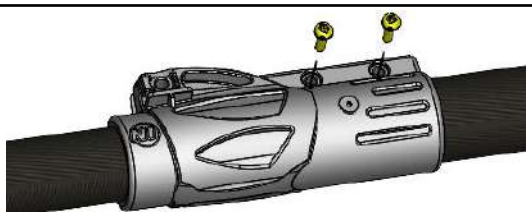
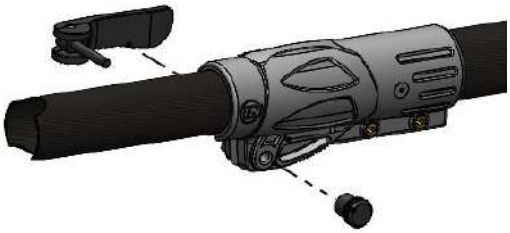
Vista de despiece:



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

Validado por	Fecha de validación	Comentario

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cable – VD53CCPF

Componentes necesarios:


CLEMIXTE10


V38TXTBE (x3)


Cable VD53CCPF


Torx T20


Torx T10


Destornillador


Destornillador dinamométrico


Destornillador


RGM4 (x2)


V416TXE (x6)


A376E (x2)


Batería L850B


Desengrasante Loctite SF 7063


Loctite 2701


Grasa GRHT400


Bomba de engrasado 952P

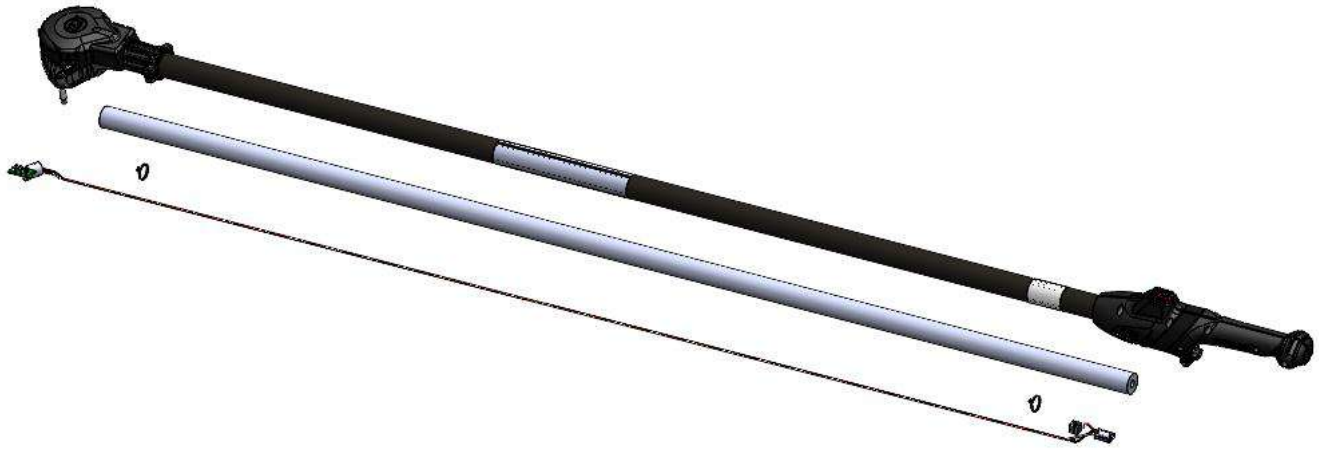

339C (x2)


Cable L856CC


Pinza aprietacables

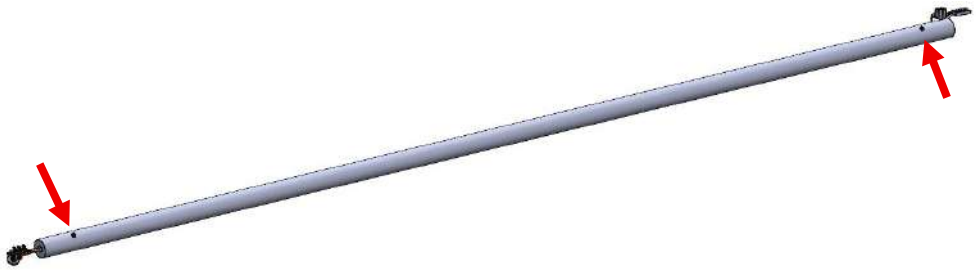
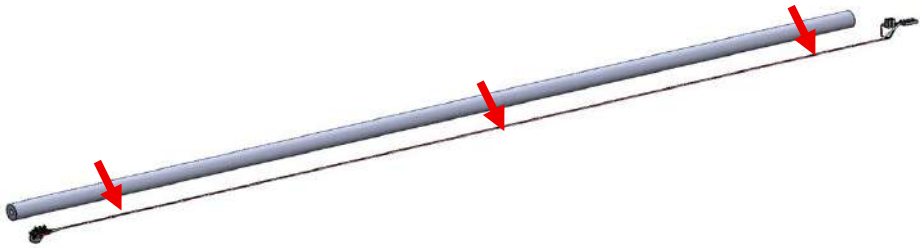
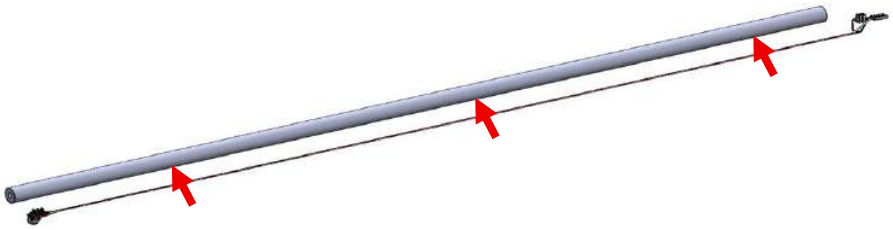
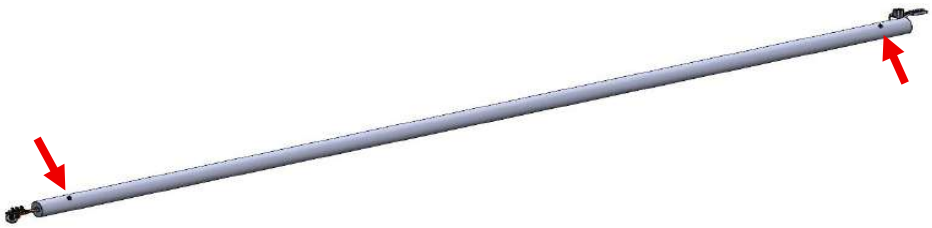

Pinza de cortar

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 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. *La espuma está agrietada.* 	
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

Vista de despiece:



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

Validado por	Fecha de validación	Comentario

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cable – VD53CCPF

Componentes necesarios:


CLEMIXTE10


V38TXTBE (x3)


Cruciforme PZ1

Torx T20

Torx T10


Destornillador


Destornillador dinamométrico


Destornillador


RGM4 (x2)


V416TXE (x6)


A376E (x2)


Batería L850B


Desengrasante Loctite SF 7063


Loctite 2701


Grasa GRHT400


Bomba de engrasado 952P.


339C (x2)


Cable L856CC


Cable VD53CCPT


Pinza aprietacables

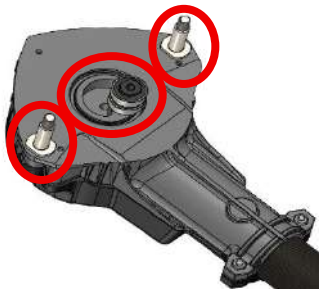
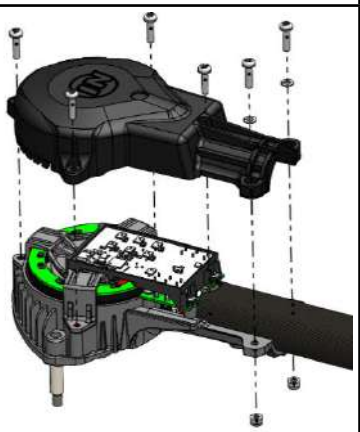
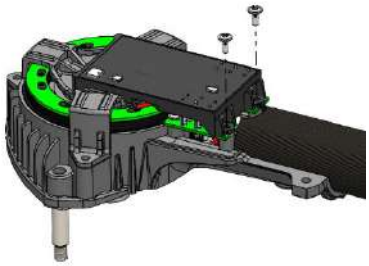

Pinza de cortar

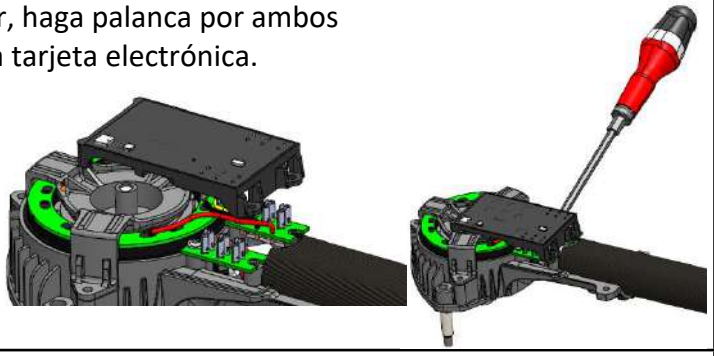
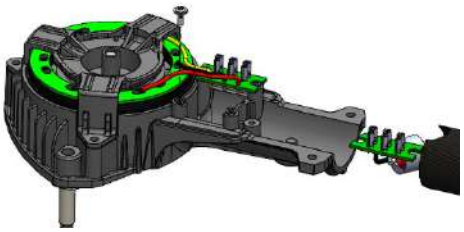
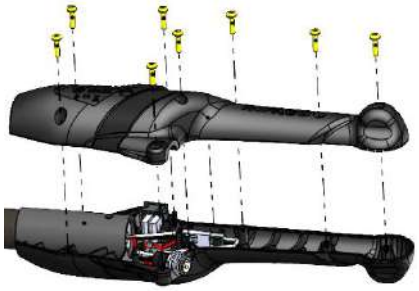
Vista de despiece:

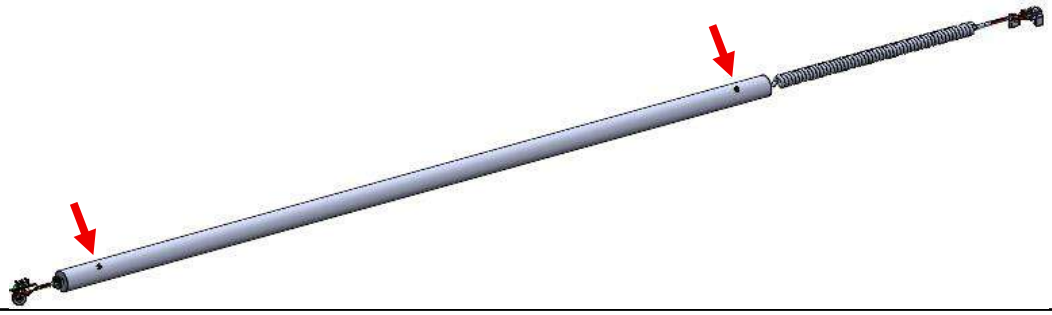
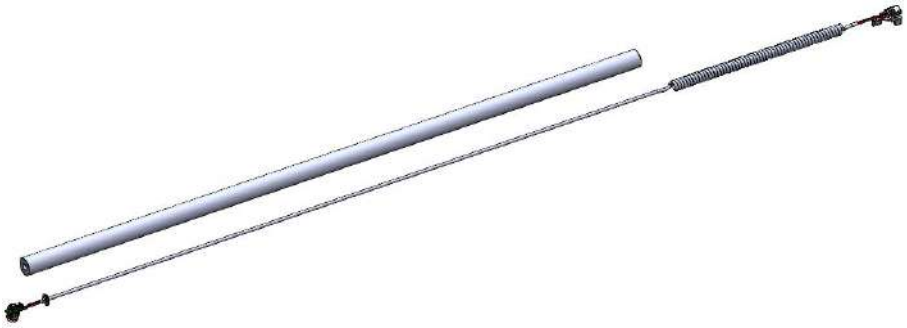


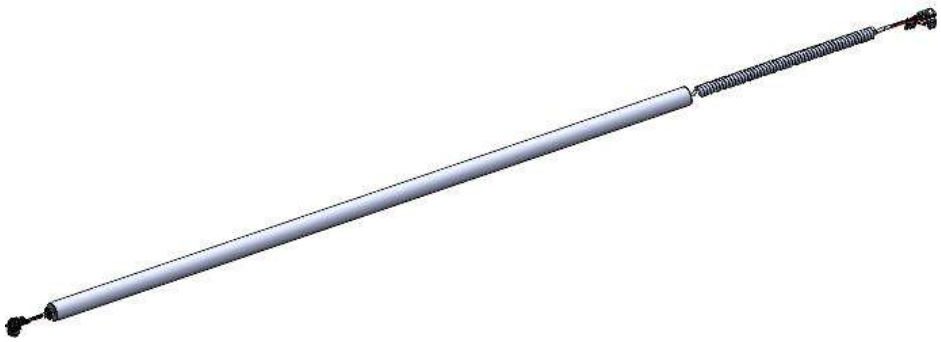
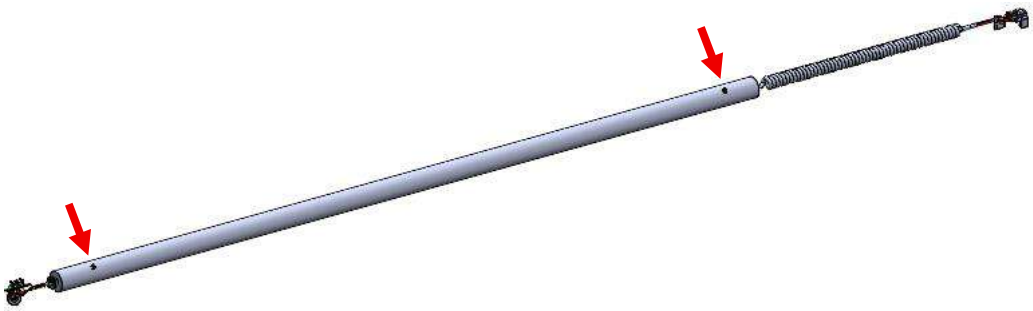
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

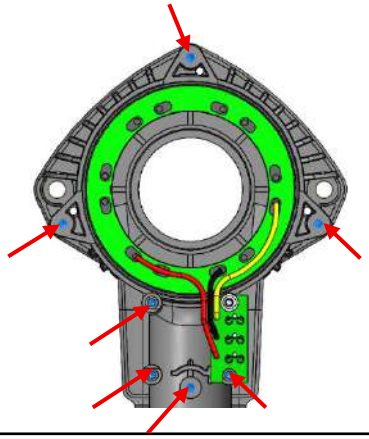
Validado por	Fecha de validación	Comentario

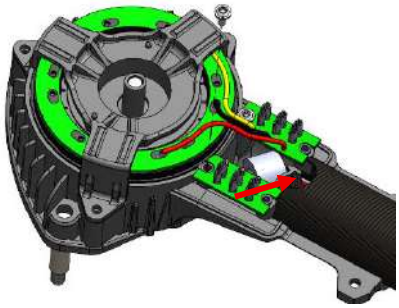
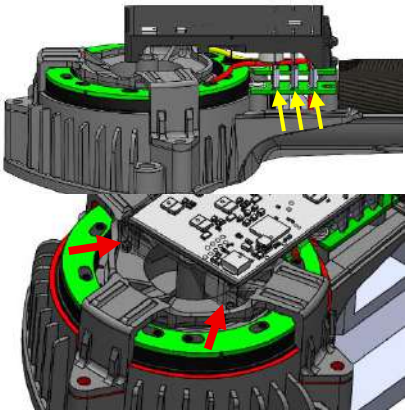
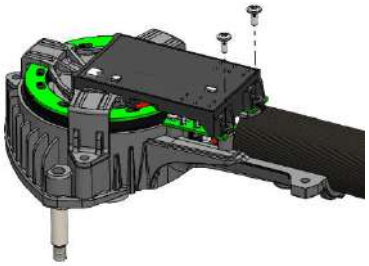
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE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

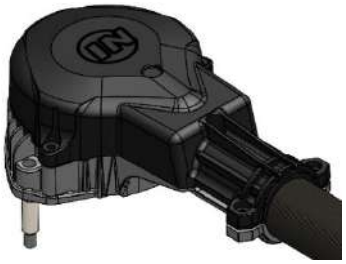
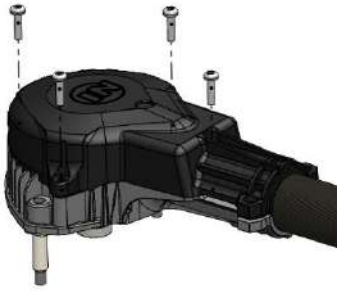
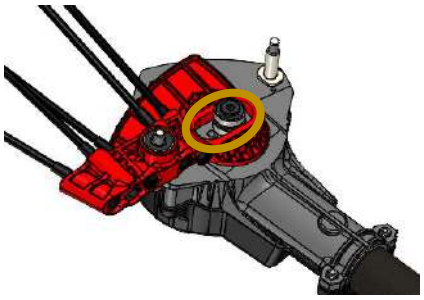
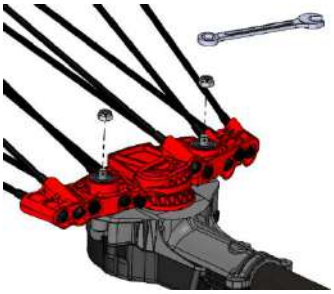
Fases	Operaciones	Observaciones
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **<u>para extraer</u>** la tarjeta electrónica. 	 *Destornillador*
6	• **<u>Retirar</u>** el tornillo V38TXTBE del cable VD53CCPF con el destornillador con broca Torx T10. • **<u>Retire</u>** el conjunto del cabezal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

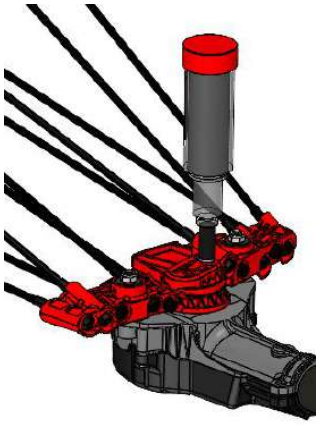
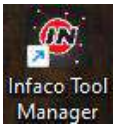
Fases	Operaciones	Observaciones
11	• **<u>Retire</u>** ligeramente el cable del tubo de carbono y **<u>retire</u>** el bloqueo del cable VD51BC. 	
12	• **<u>Retirar</u>** el conjunto cable/ espuma del cable de carbono. 	
13	• **<u>Corte</u>** los dos collares de plástico de cada extremo de la espuma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

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

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

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

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la toma de 3 clavijas - VD523PC

Componentes necesarios:


Torx T20


Destornillador

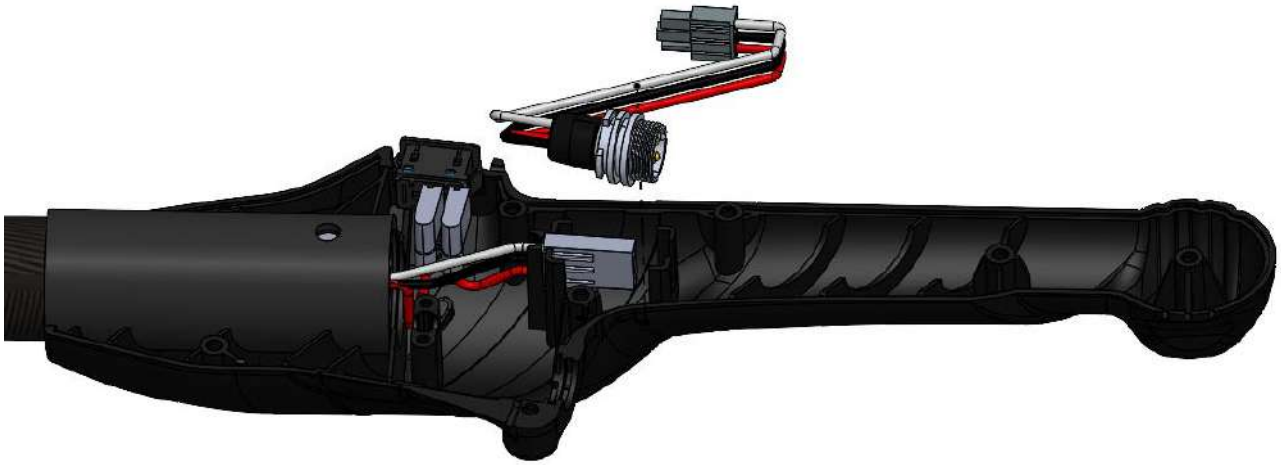

Destornillador dinamométrico


Cable L856CC


Batería L850B

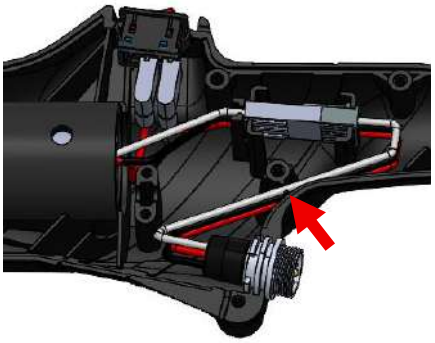

Toma VD523PC

Vista de despiece:



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

Validado por	Fecha de validación	Comentario

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de carcasa – VD51CG

Componentes necesarios:



Torx T20



Destornillador



Destornillador dinamométrico



Cable L856CC

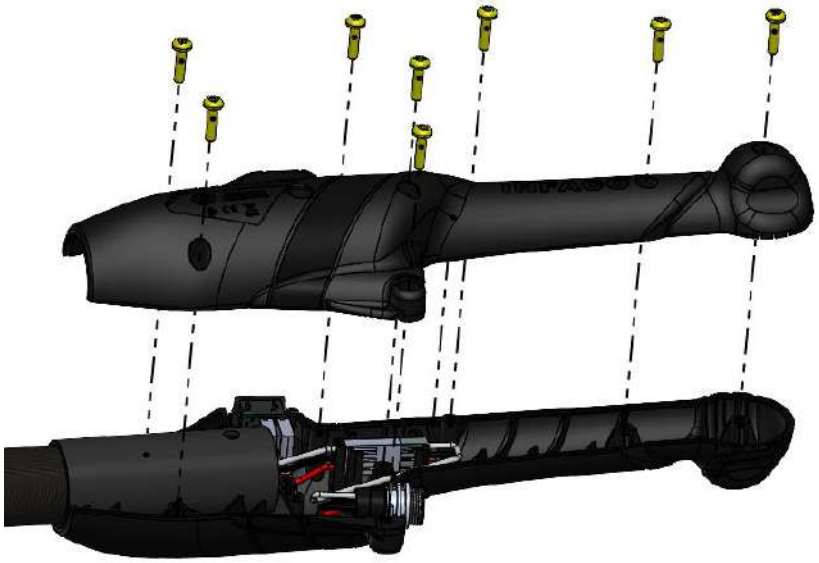


Batería L850B



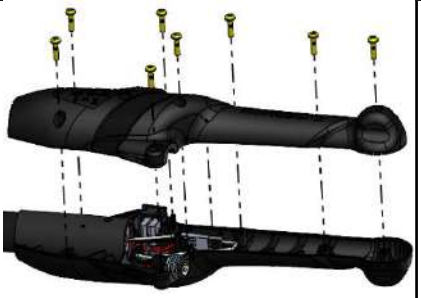
Carcasa VD51CG

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

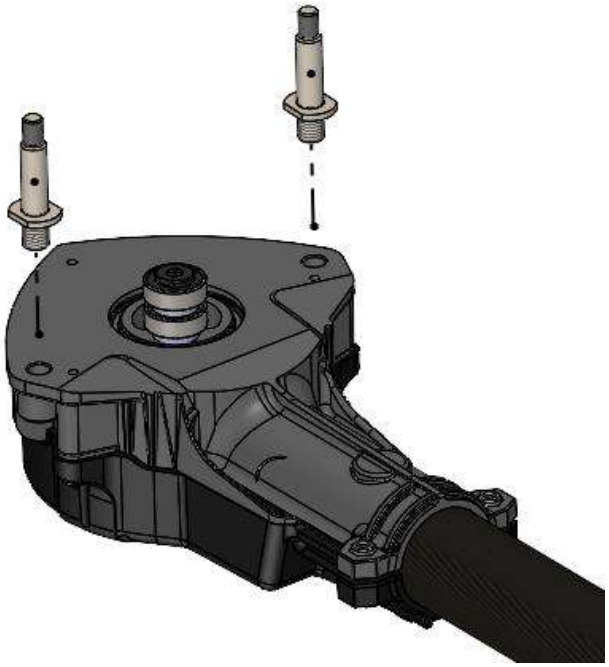

Cable L856CC


Batería L850B


Grasa GRHT400


Bomba de engrasado 952P

Vista de despiece:

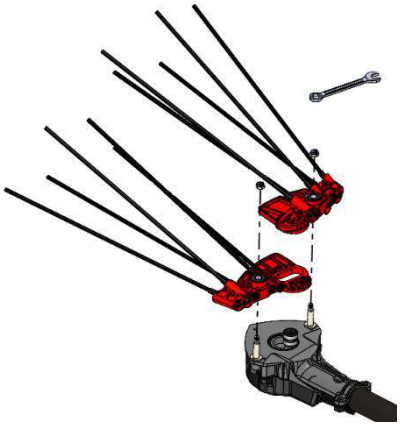


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

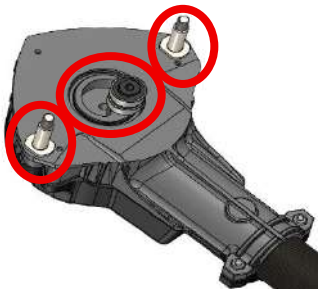
Validado por	Fecha de validación	Comentario

<table>
<tr><th>Fases</th><th>Operaciones</th><th>Observaciones</th></tr>
<tr><td>1</td><td>

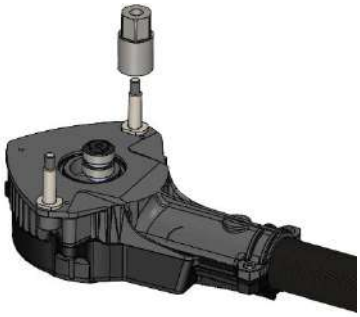
Con la llave mixta de 10, <u>retire</u> las dos tuercas SC35E.
<u>Retire</u> los dos peines OD633PGC y OD633PDC.


</td><td>
CLEMIXTE10</td></tr>
<tr><td>2</td><td>

Con un paño, <u>limpie</u> la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine.


</td><td></td></tr>
<tr><td>3</td><td>

<u>Bloquee</u> la máquina.
Con un destornillador de impacto provisto de un casquillo de 17 mm y el casquillo OUTINFVD511TEG, <u>retire</u> los dos ejes de peines VD51AP.

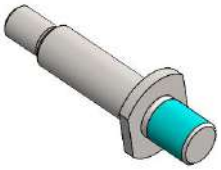

Si los ejes de peine no se sueltan, <u>caliente</u> ligeramente la rosca con un soplete.

</td><td>
Destornillador de impacto

Boquilla 17

OUTINFVD511TEG</td></tr>
<tr><td>4</td><td>
Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.

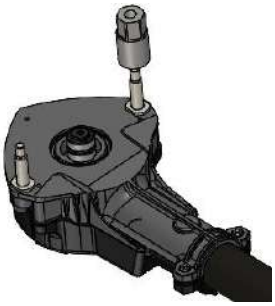
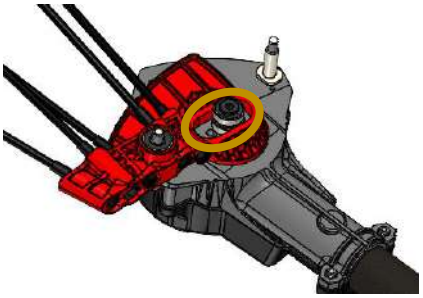
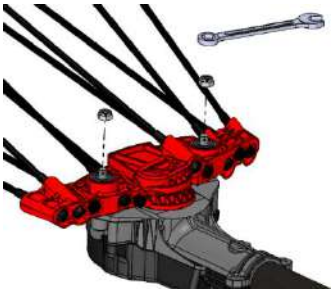
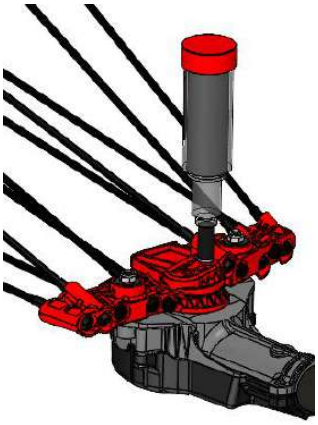
<u>Desengrasar</u> y <u>soplar</u> las dos roscas del cabezal.
<u>Desengrasar</u> y <u>soplar</u> las dos roscas del cabezal.



</td><td>

Desengrasante SF7063

Pistola de aire comprimido</td></tr>
</table>

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la carcasa derecha – VD51CD

Componentes necesarios:


Torx T20


Destornillador


Destornillador dinamométrico

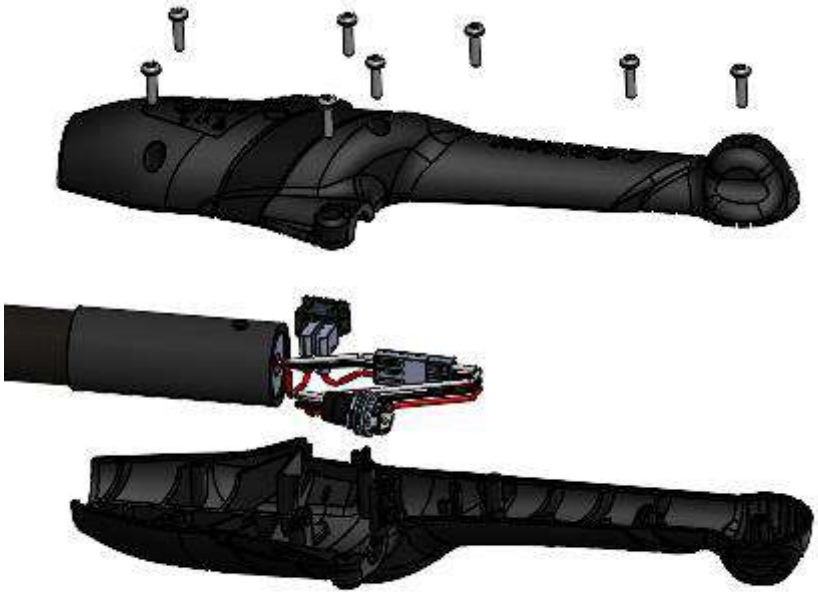

Cable L856CC


Batería L850B


Carcasa VD51CD

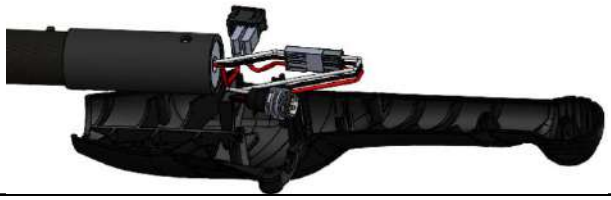
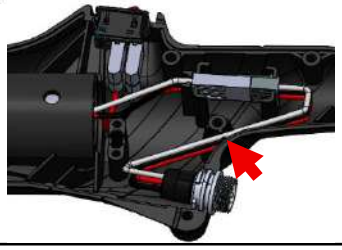
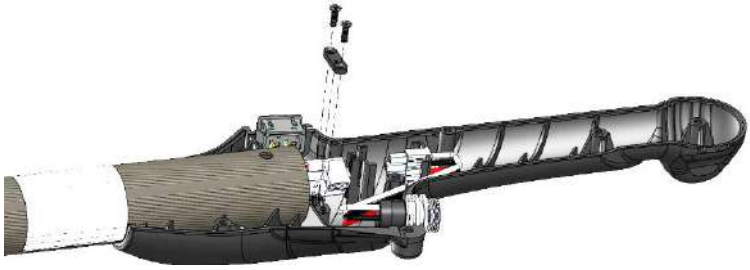

Cruciforme PZ1

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la biela – VD513VS

Componentes necesarios:



IT-SAV-VD512RC-01



Tornillo de banco



Destornillador de impacto



Destornillador dinamométrico 2N.m



Soplete



Desengrasante SF7063



Pegamento 638



Broca TORX T20



Pinza para clips



Martillo

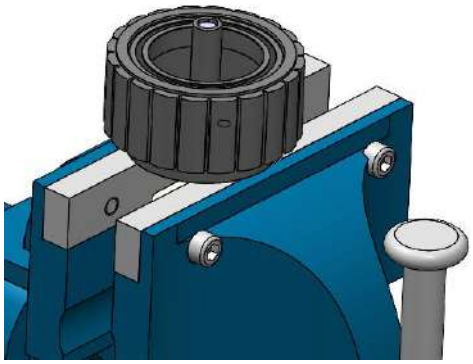
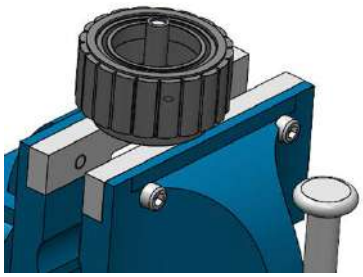
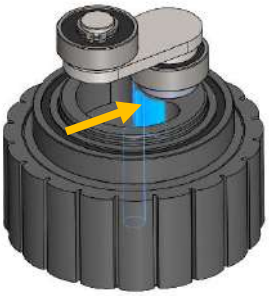
Sacaclavos Ø4

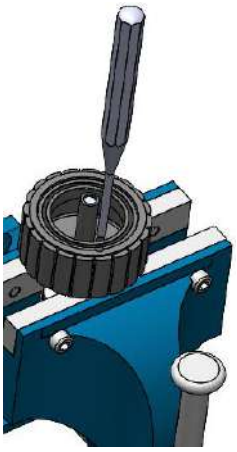
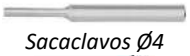
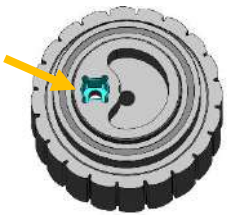
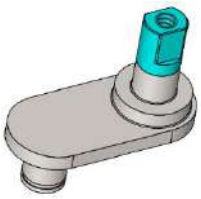
Vista de despiece:

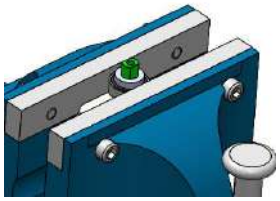
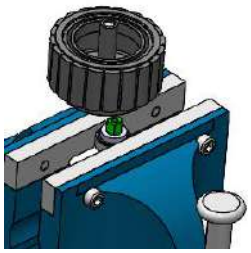
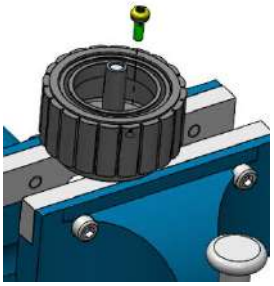
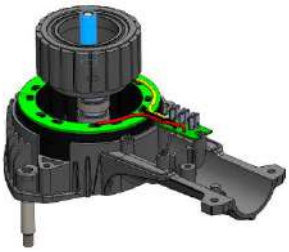


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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.   *Los tornillos deben ser sustituidos para volver a montar.* *Si el tornillo V416TX no se suelta, **caliente** ligeramente la rosca con un soplete.* 	 *Torx T20*  *Destornillador de impacto*  *Soplete*

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

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

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

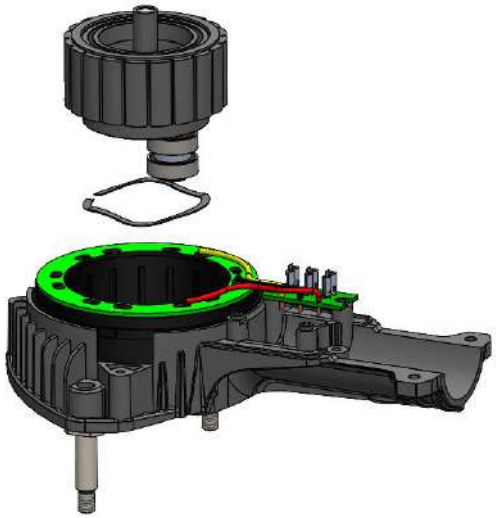

Bomba de engrasado 952P


RO474132


Cable L856CC

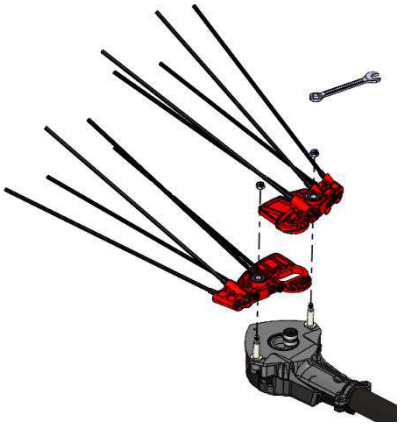
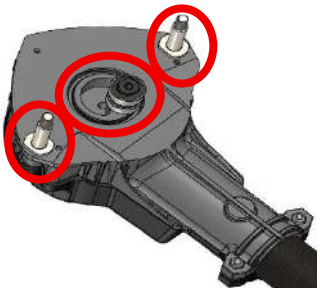
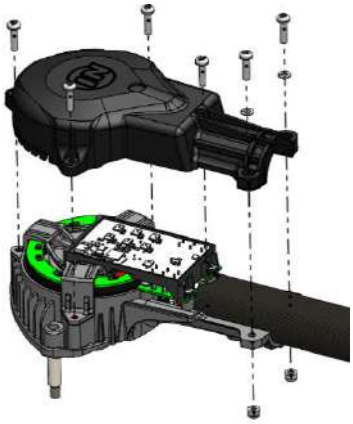
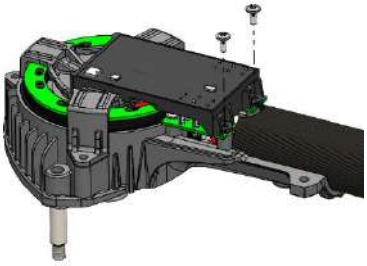
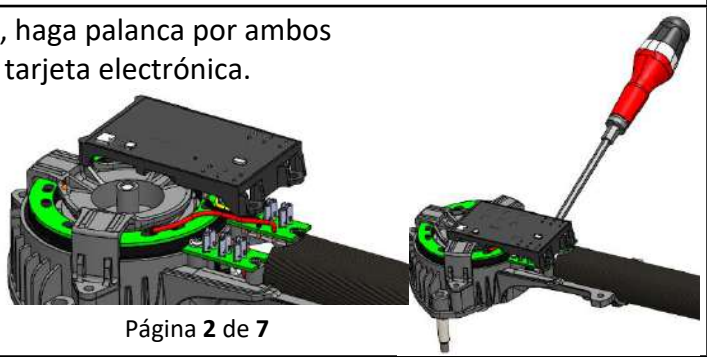

Pinzas multitomas

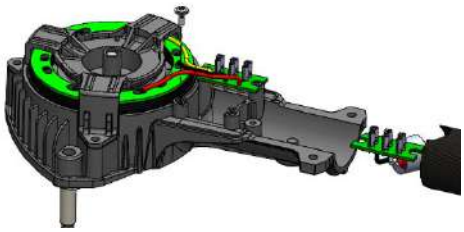
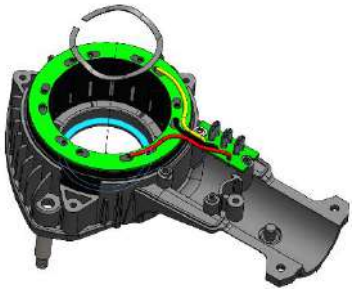
Vista de despiece:

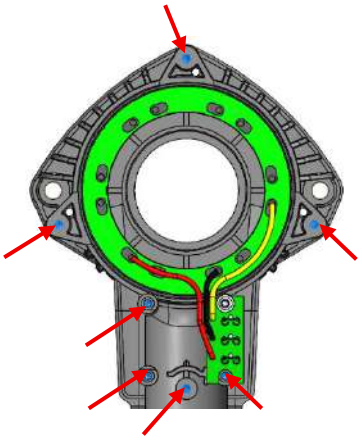
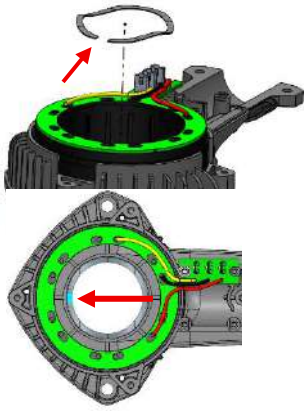
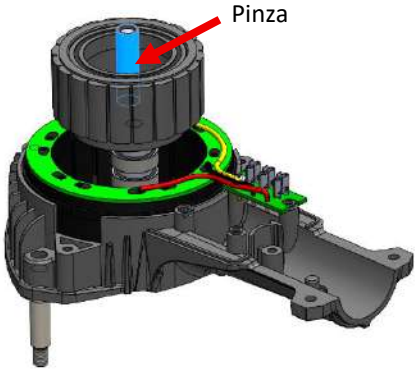
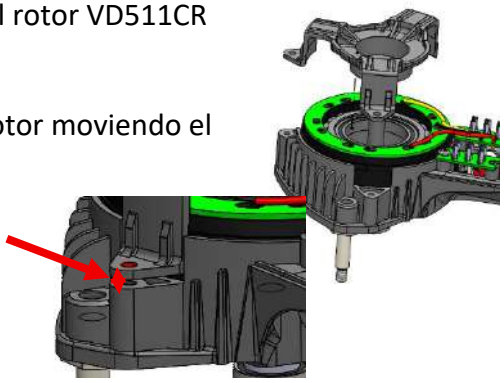


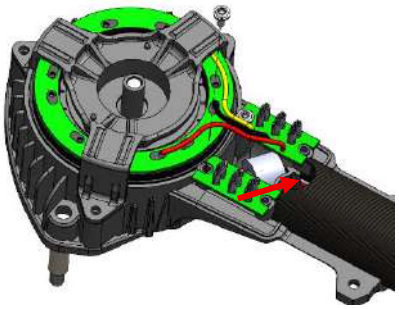
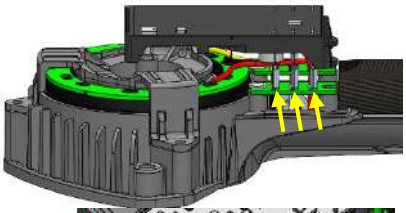
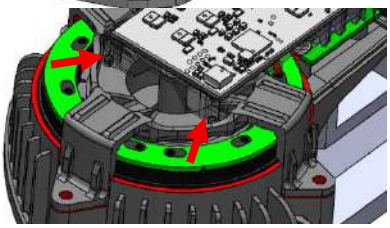
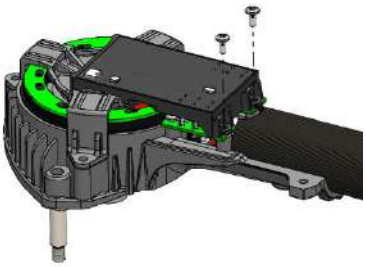
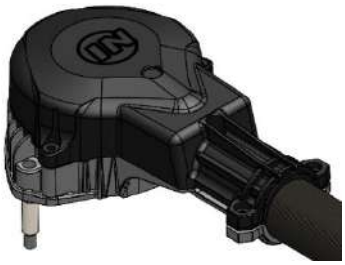
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

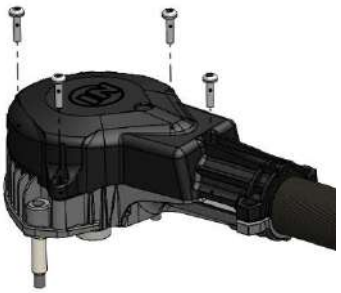
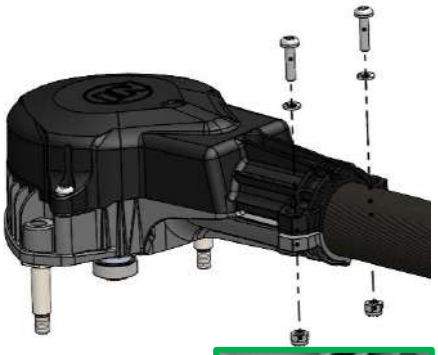
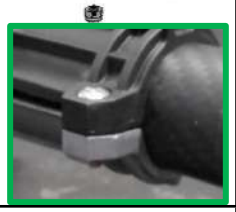
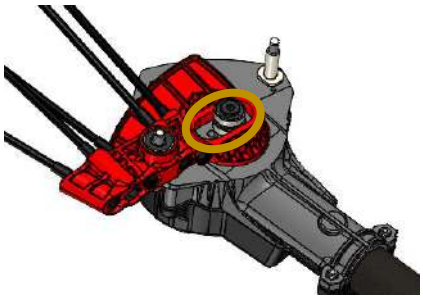
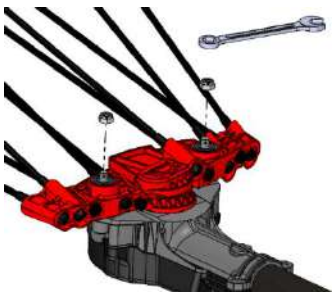
Validado por	Fecha de validación	Comentario

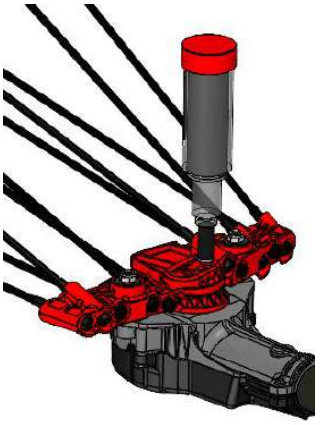
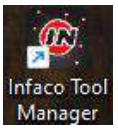
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE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

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

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

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

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del cabezal – VD511TE

Componentes necesarios:


CLEMIXTE10


V38TXTBE (x3)


RGM4 (x2)


RO474132


V416TXE (x6)


A376E (x2)


Torx T20


Torx T10


Destornillador


Destornillador


Desengrasante Loctite 7063


WD-40


Grasa GRHT400


Bomba de engrasado 952P


Cable L856CC


RC474103

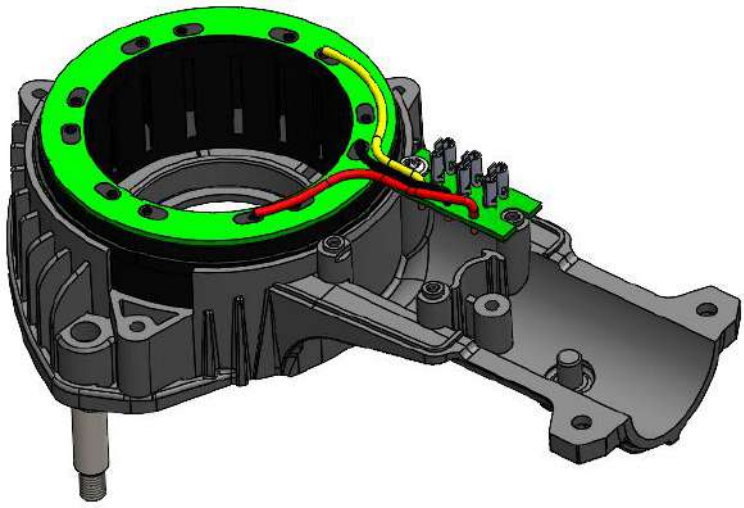

Batería L850B


Pinzas multitomas


VD511TE

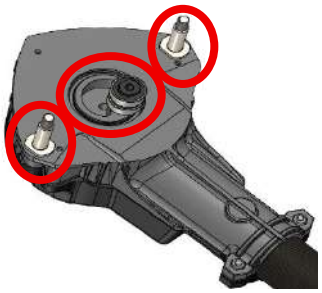
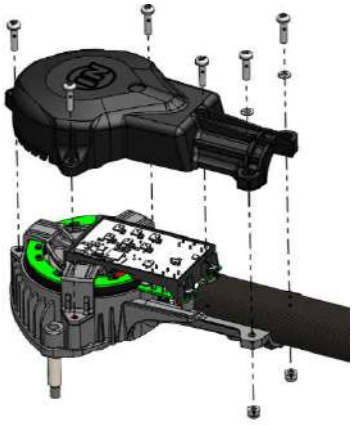
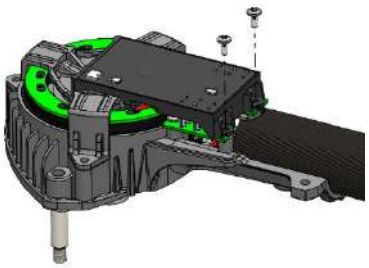
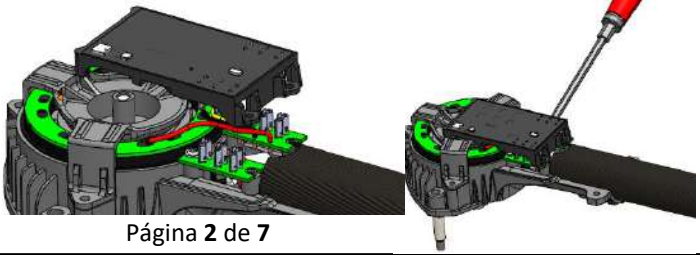

Loctite 2701

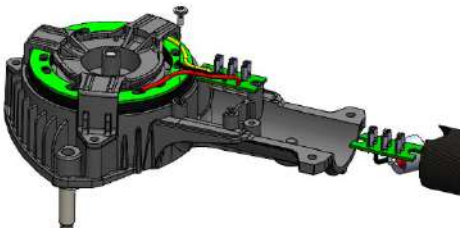
Vista de despiece:

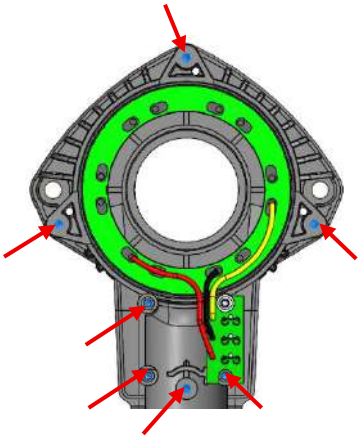
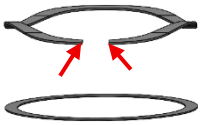
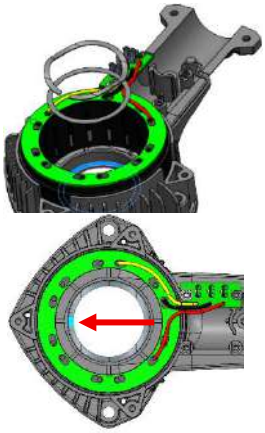
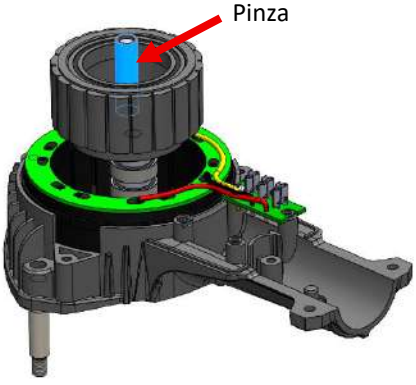
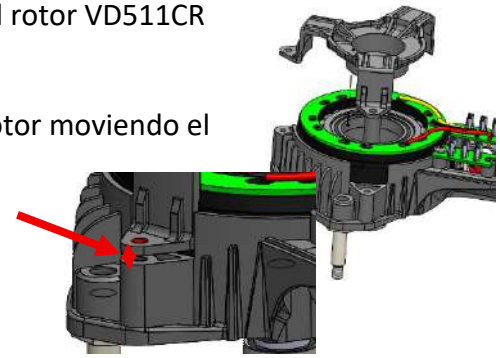


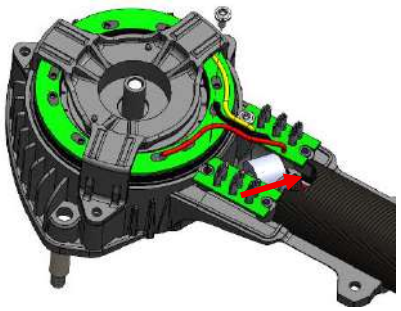
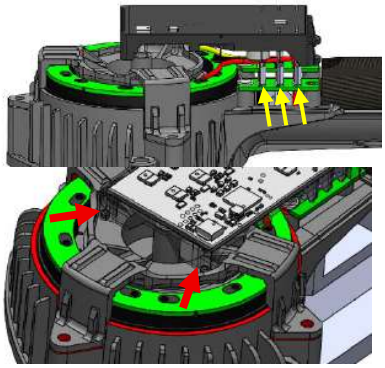
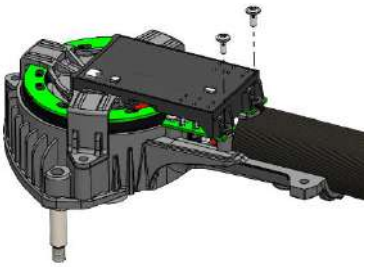
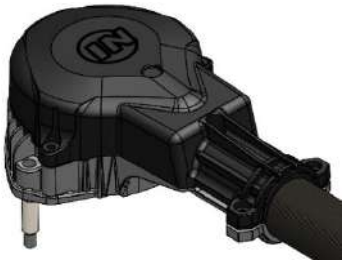
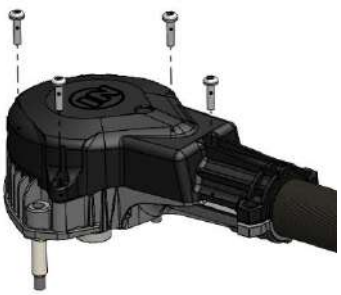
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

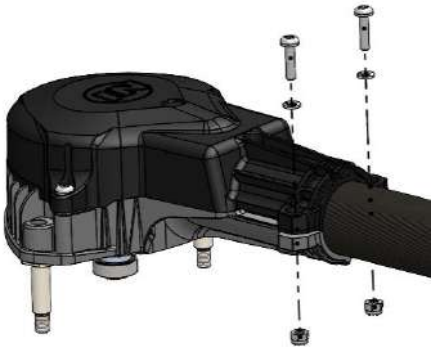
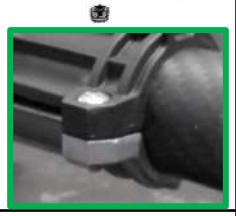
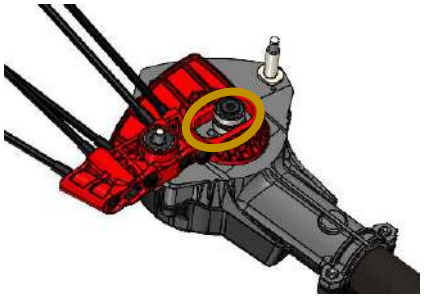
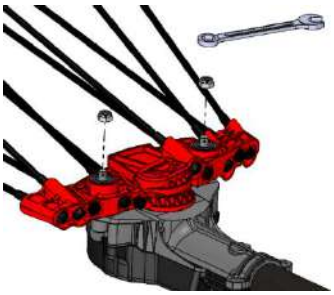
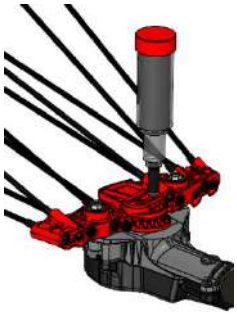
Validado por	Fecha de validación	Comentario

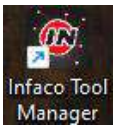
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• Con la llave mixta de 10, **retire** las dos tuercas SC35E. • **Retire** los dos peines OD633PGC y OD633PDC. 	 *CLEMIXTE10*
2	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
3	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE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

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

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

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

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución de la tapa VD511CS - VD511CS

Componentes necesarios:


CLEMIXTE10


RGM4 (x2)


VD511CS


Torx T20


Destornillador


Destornillador dinamométrico


Desengrasante Loctite 7063


Loctite 2701


Grasa GRHT400


Bomba de engrasado 952P

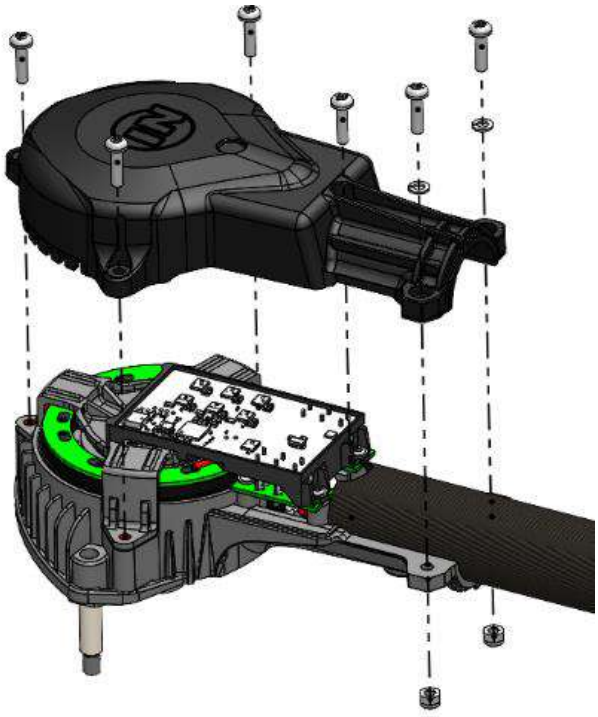

V416TXE (x6)


A376E (x2)


Cable L856CC

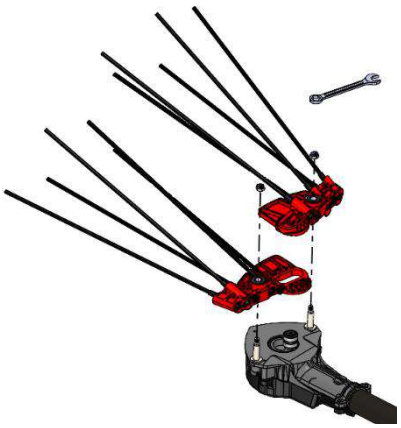
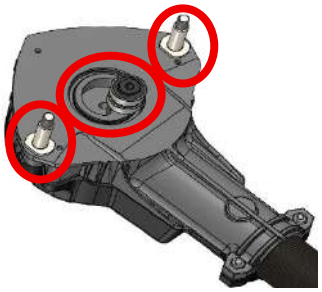
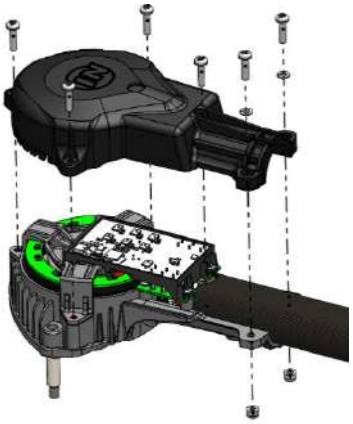
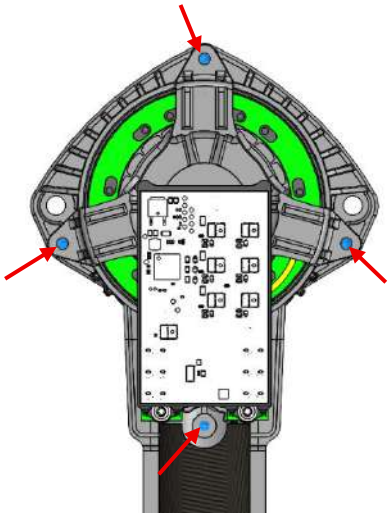

Batería L850B

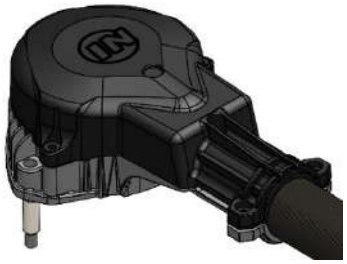
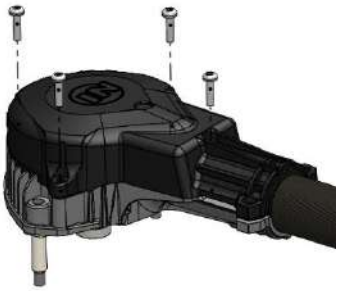
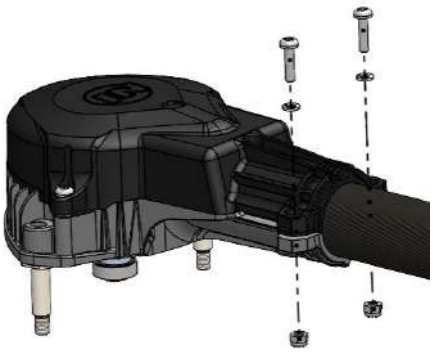
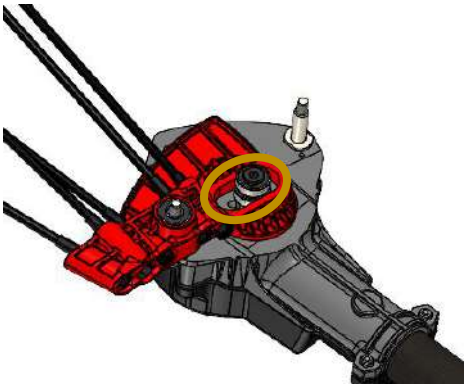
Vista de despiece:

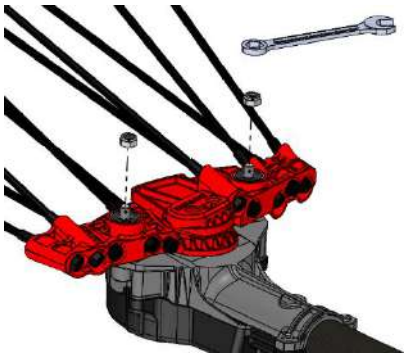
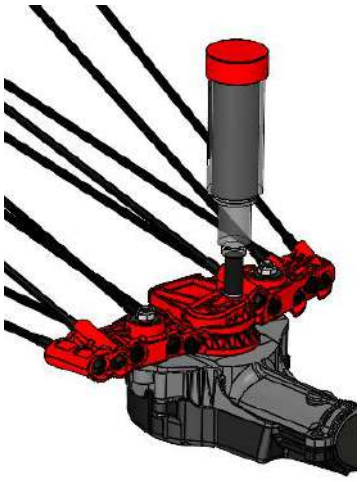
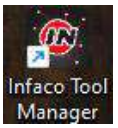


Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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. *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701* 	 *Destornillador*  *Torx T20*
4	*Para las operaciones de desengrasado, es obligatorio llevar gafas de protección, mascarilla y guantes.* • Si se utilizan tornillos existentes, **desengrase** y **sople** los 6 tornillos V416TXE. *No es necesario desengrasar los tornillos nuevos pues ya están preencolados.* • **Desengrasar** y **soplar** las cuatro roscas del cabezal de la vareadora de olivas. 	  *Desengrasante SF7063*  *Pistola de aire comprimido*

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

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


Torx T10


RGM4 (x2)


V416TXE (x6)


A376E (x2)


Batería L850B


Cable L856CC

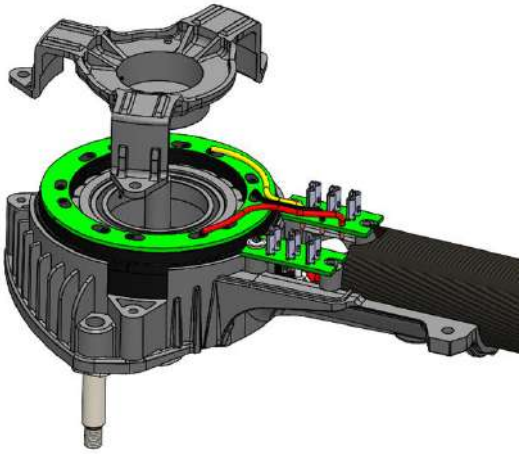

Desengrasante Loctite 7063


Loctite 2701


Grasa GRHT400

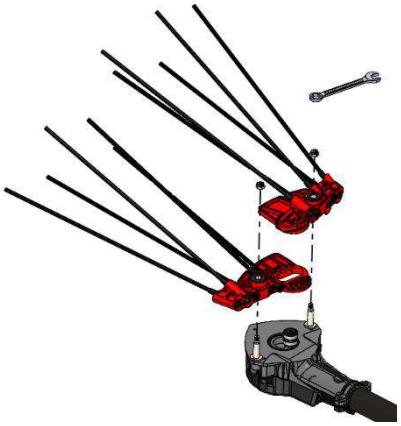
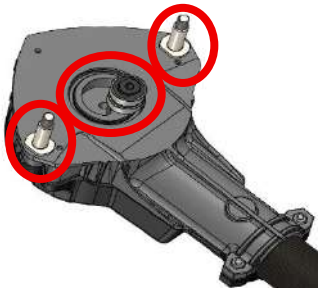
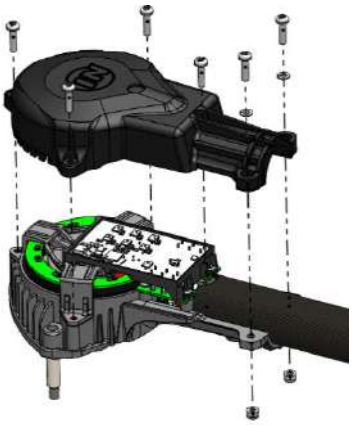
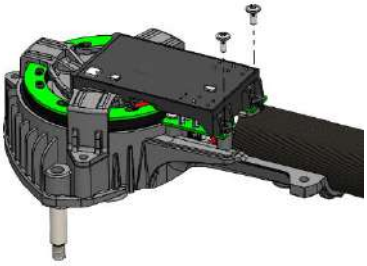
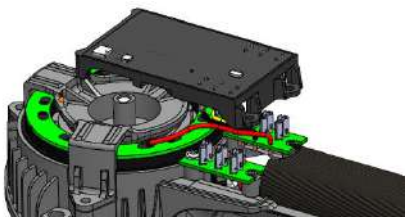

Bomba de engrasado 952P

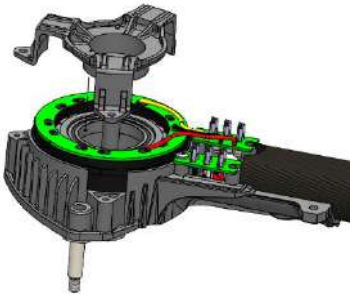
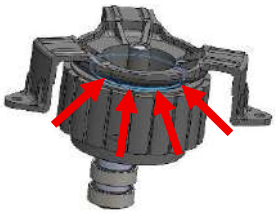
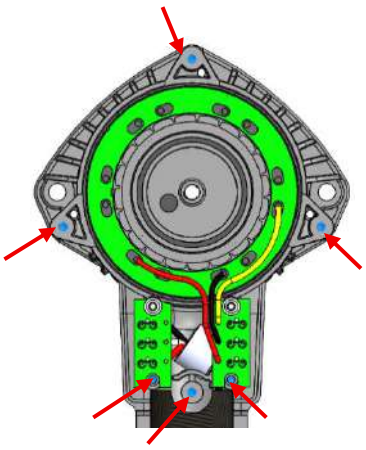
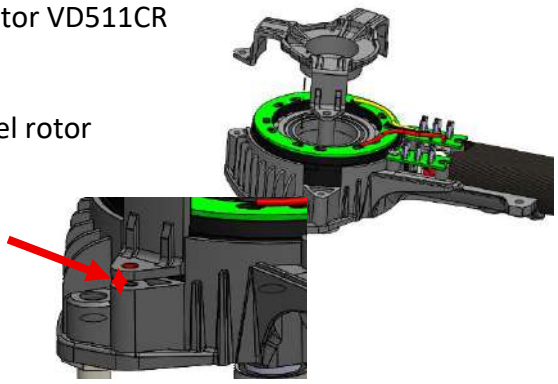
Vista de despiece:

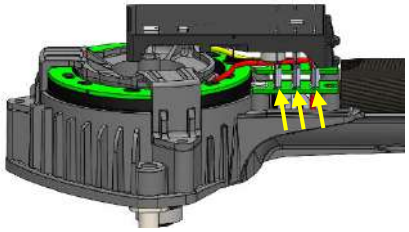
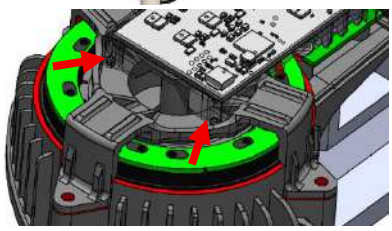
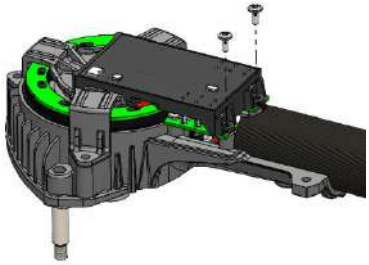
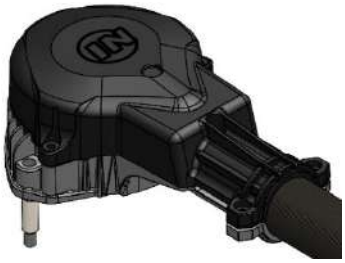
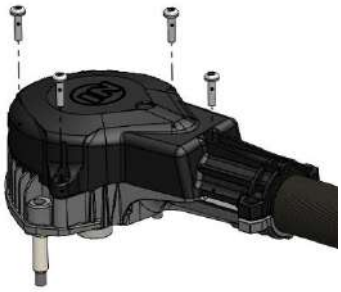


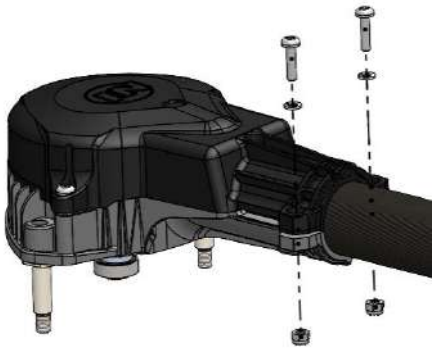
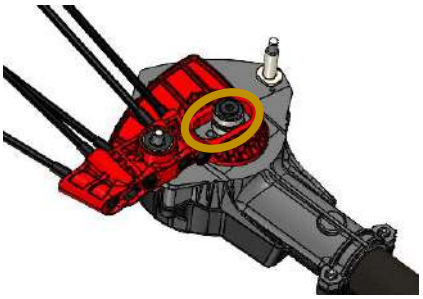
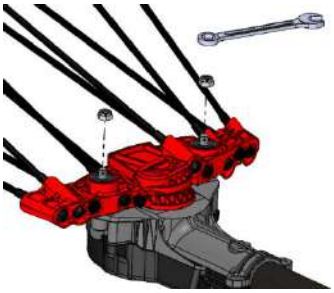
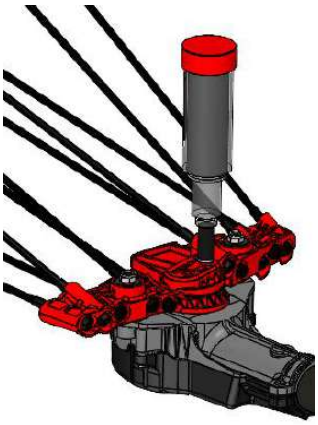
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

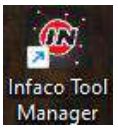
Validado por	Fecha de validación	Comentario

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	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • **Retirar** la tapa VD511CS. *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, deben limpiarse y pegarse con pegamento 2701* 	 *Destornillador*  *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10 	 *Destornillador*  *Torx T10*
5	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica.  	 *Destornillador*

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

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

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del manguito – PW309E

Componentes necesarios:



IT-SAV-VD53CCPT-01



IT-SAV-VD541T-01



Manguito PW309E



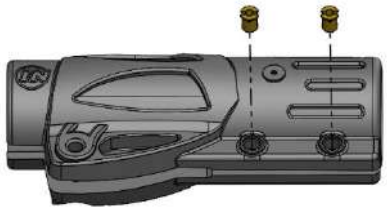
Inserción PF31I (x2)

Vista de despiece:



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

Validado por	Fecha de validación	Comentario

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

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)


Cable L856CC


Batería L850B

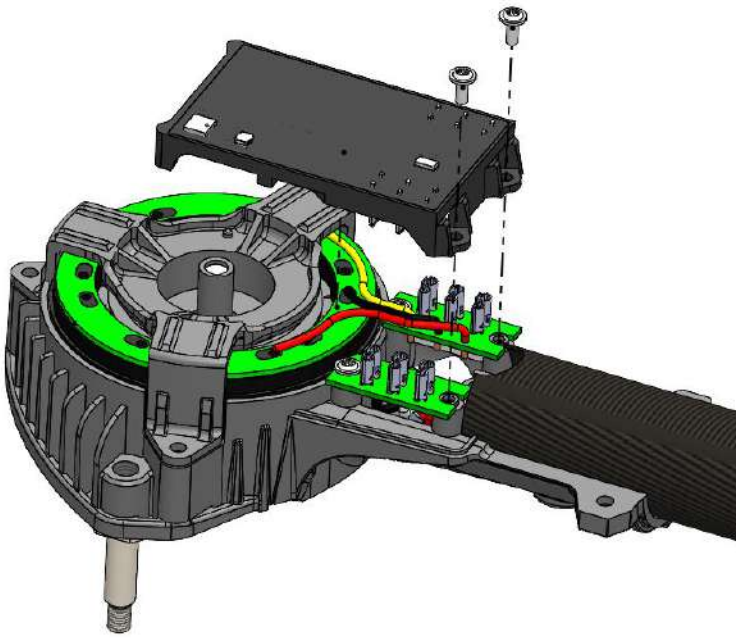

Desengrasante Loctite SF 7063


Loctite 2701


Grasa GRHT400

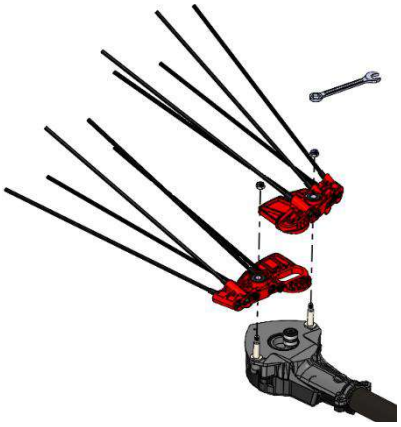
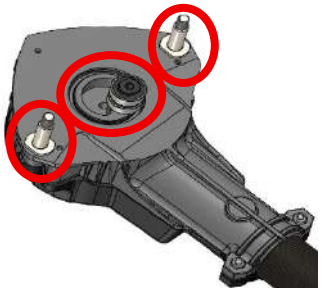
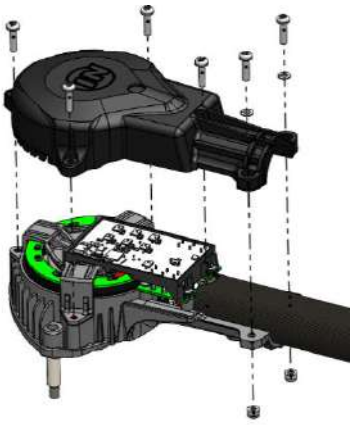
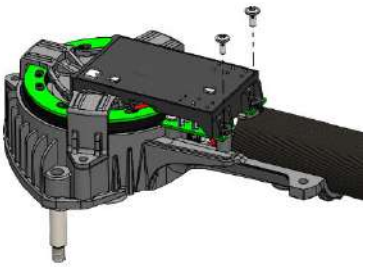
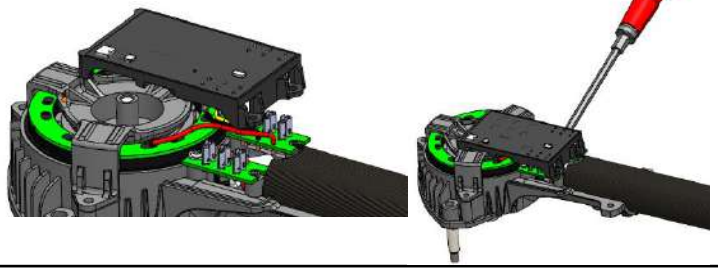

Bomba de engrasado 952P.

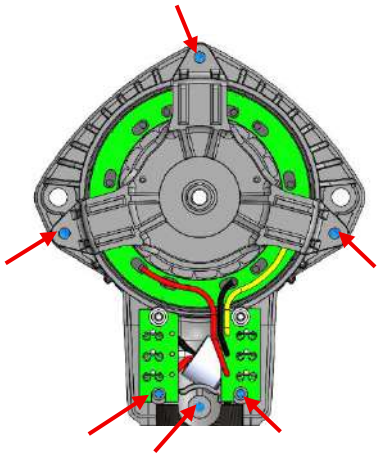
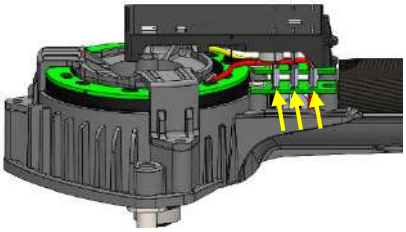
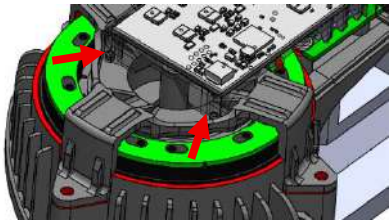
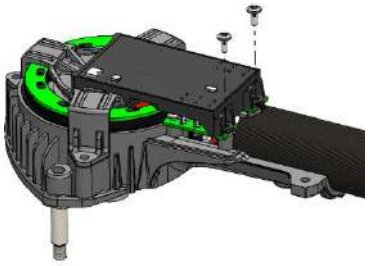
Vista de despiece:

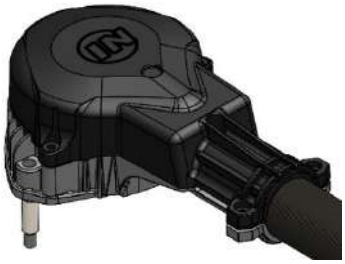
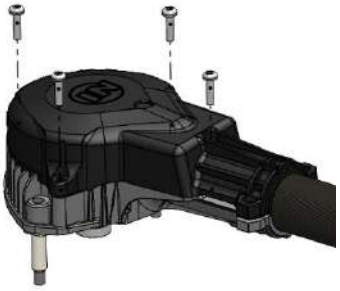
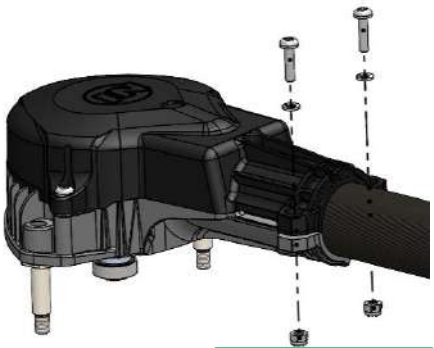
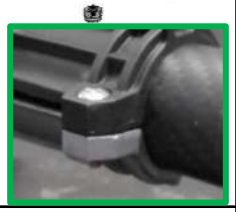
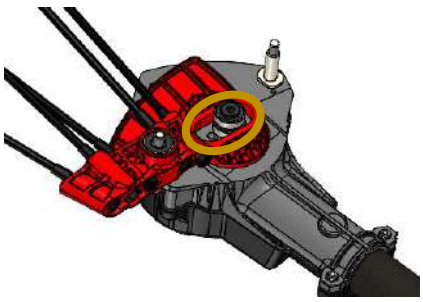
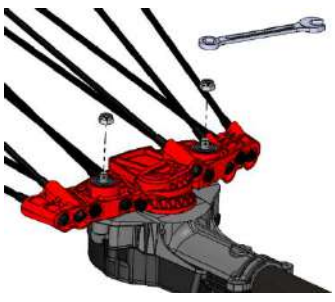


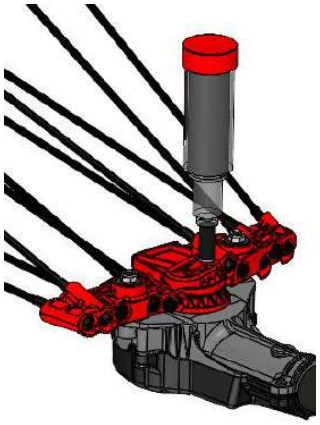
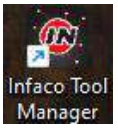
Índice	Modificación	Por	Fecha
1	Création initiale	Greg ALVAREZ	2025-09-23

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	• **Retirar** los seis tornillos V416TXE del cabezal con el destornillador con broca Torx T20. • **Guardar** los 6 tornillos V416TXE, las 2 tuercas A376E y las dos arandelas RGM4. • **Retirar** la tapa VD511CS.  *Es recomendable sustituir todos los tornillos para volver a realizar el montaje.* *Si se utilizan tornillos existentes, es imprescindible limpiarlos y pegarlos con pegamento 2701*	 *Destornillador*  *Torx T20*
4	• **Retirar** los dos tornillos V38TXTBE de la tarjeta con el destornillador con broca Torx T10 	 *Destornillador*  *Torx T10*
6	• Con un destornillador, haga palanca por ambos lados **para extraer** la tarjeta electrónica. 	 *Destornillador*

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

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

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

Vareadora de olivas - V5000

Peine de recambio - OD633PGC - OD633PDC

Componentes necesarios:


E710


CLEMIXTE10


LEB350
(12 x EB350)


OD633PDC


OD633PGC


SC35E (x2)

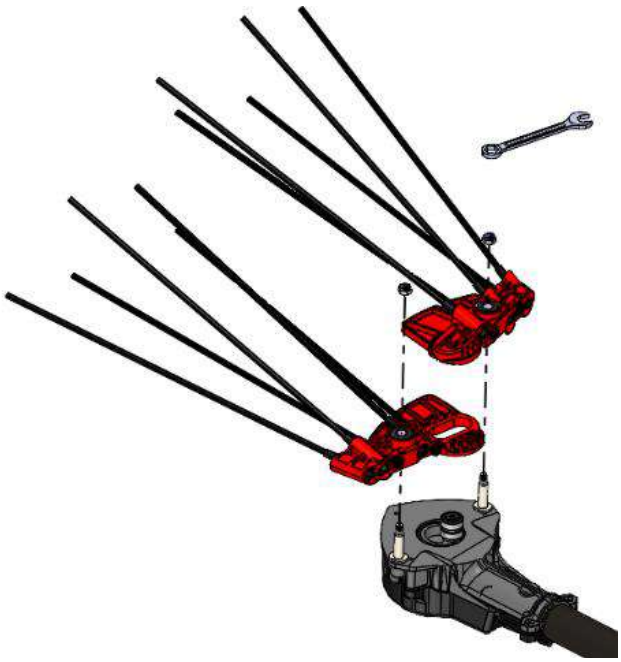

Grasa
GRHT400


Bomba de
engrasado
952P.


Cable L856CC

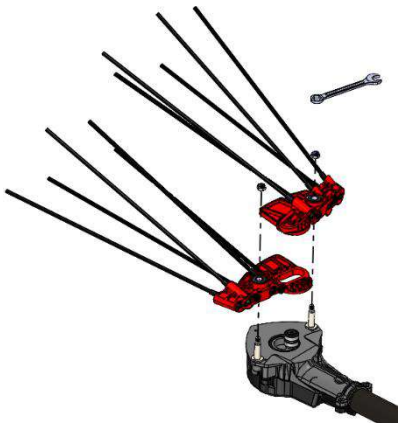
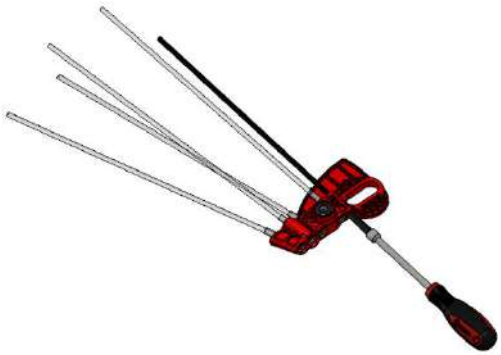
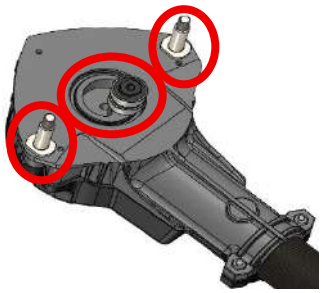
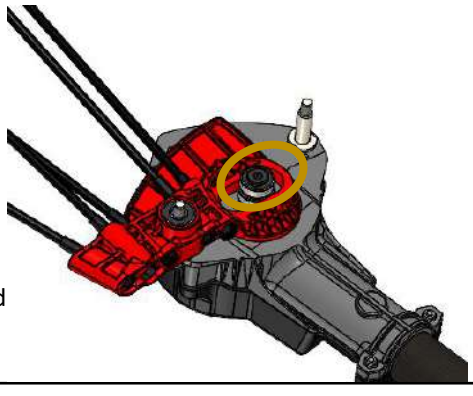

Batería
L850B

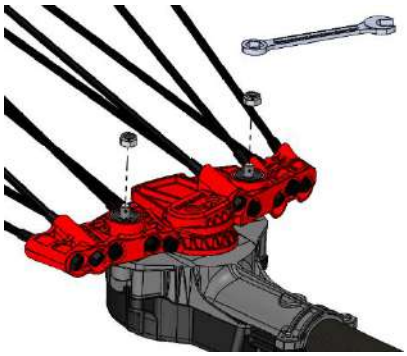
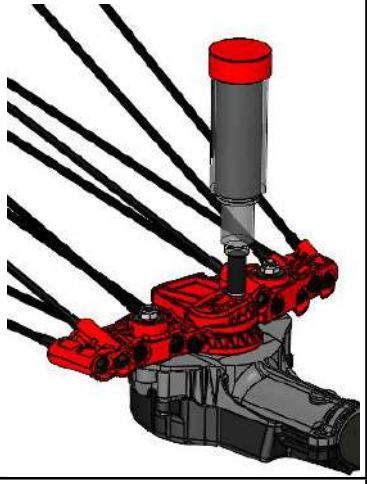
Vista de despiece:



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 el destornillador E710, **atornille** 5 varillas EB350 en el peine OD633PGC nuevo. *Apretar moderadamente las varillas.* 	 *Tornillos Torx E710*
3	• Con el destornillador E710, **atornille** 5 varillas EB350 en el peine OD633PDC nuevo. *Apretar moderadamente las varillas.* 	 *Tornillos Torx E710*
4	• Con un paño, **limpie** la grasa de alrededor del eje del rotor y de los dos ejes de peine. 	
5	• **Colocar** el peine de la derecha OD633PDC en el cabezal. *Compruebe que están los dos cojinetes y el espaciador en el peine antes de posicionarlos. Reposicione los componentes si fuera necesario.* 	 *GRHT400*

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del eje rotor – OD632A

Componentes necesarios:



IT-SAV-VD512RC-01



Tornillo de banco



Herramienta OUTVD512RC



Destornillador de impacto



Broca hexagonal 4



Llave dinamométrica 10N.m



Soplete

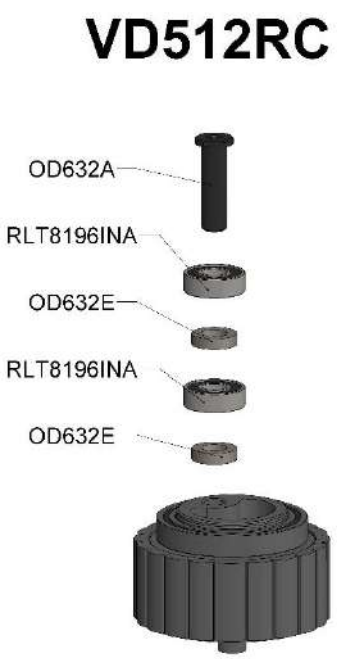


Desengrasante SF7063



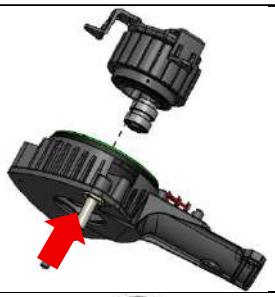
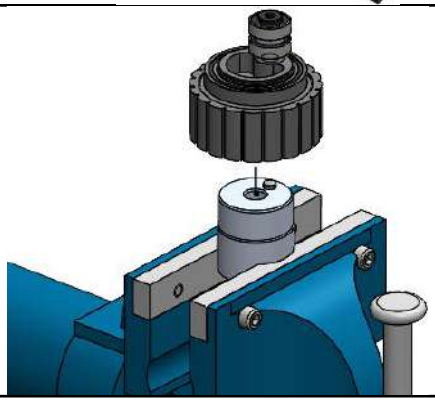
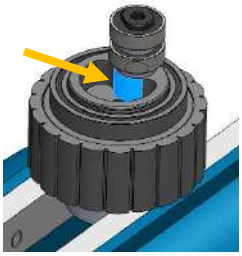
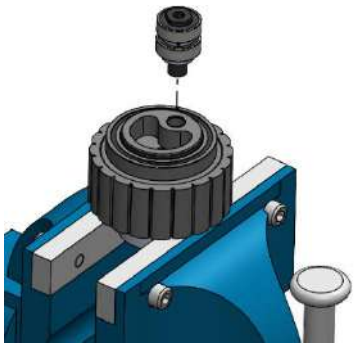
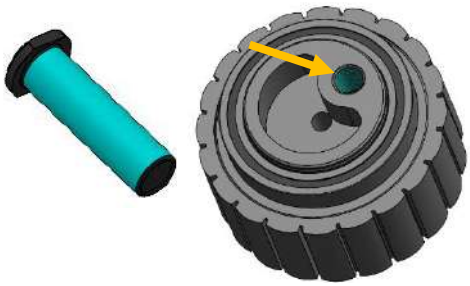
Pegamento 2701

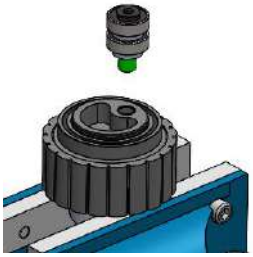
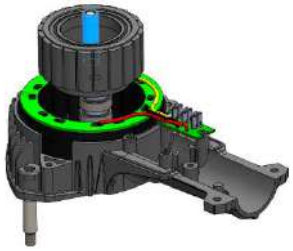
Vista de despiece:



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

Validado por	Fecha de validación	Comentario

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

Fases	Operaciones	Observaciones
5	• **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.   *Deje secar el pegamento durante 48 horas antes de utilizar la máquina.*	 *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)

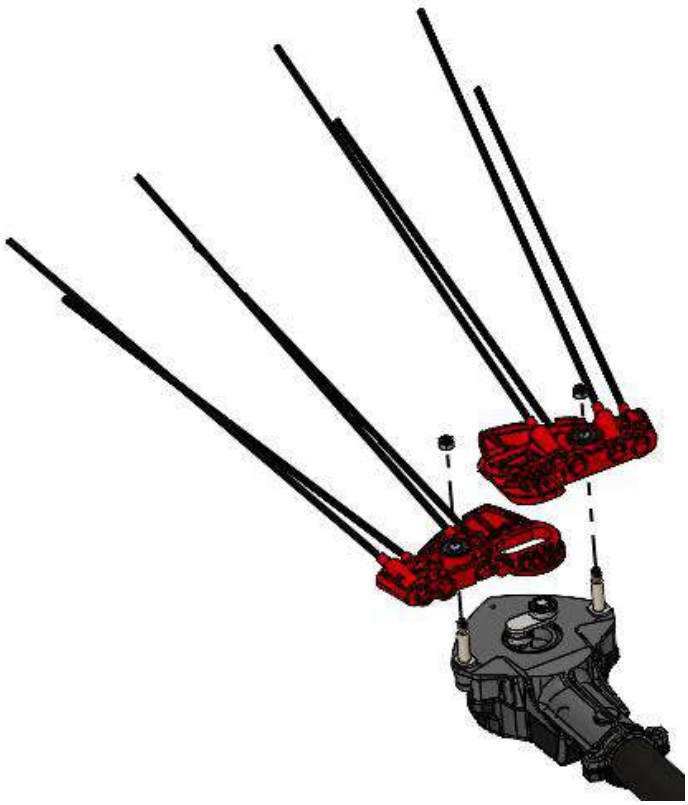

Grasa
GRHT400


Bomba de
engrasado
952P


Cable L856CC

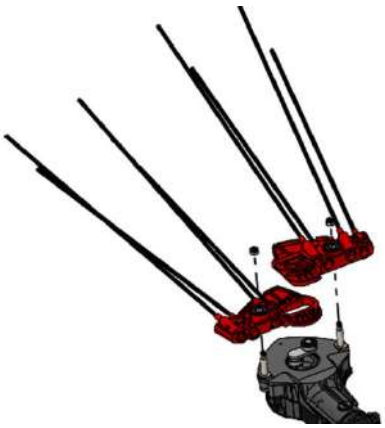
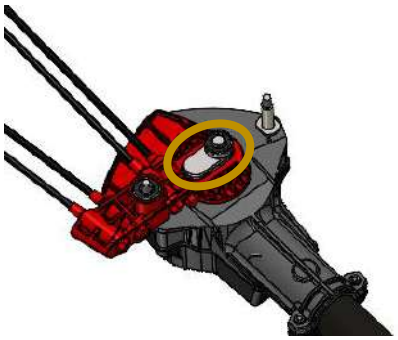

Batería
L850B

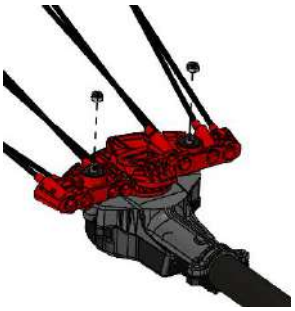
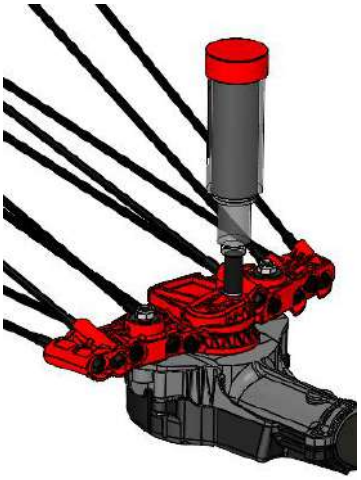
Vista de despiece:



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

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

Vareadora de olivas - V5000

Sustitución del interruptor – E122I

Componentes necesarios:


Torx T20


Destornillador

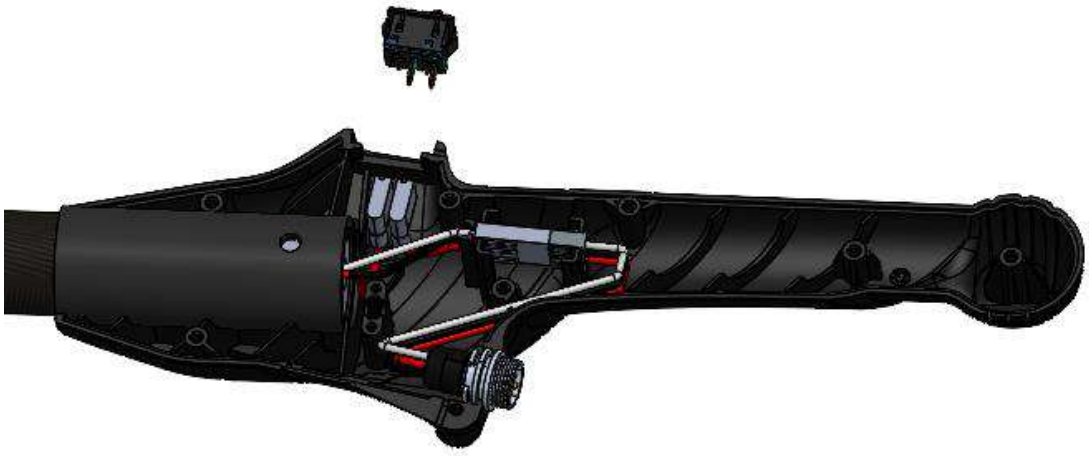

Destornillador dinamométrico


Cable L856CC


Batería L850B

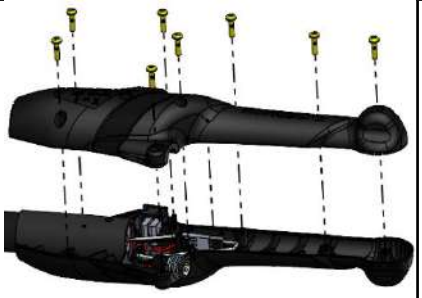

Interruptor E122I

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

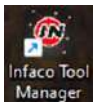
Fases	Operaciones	Observaciones
1	• **<u>Siga</u>** los procedimientos **IT-SAV-VD53CCPT-01** y **IT-SAV-VD541T-01** para sustituir las dos guías antigiro 976GA	*IT-SAV-VD53CCPT-01* *IT-SAV-VD541T-01*

Vareadora de olivas - V5000

Calibración - V5000

Componentes necesarios:


Ordenador



INFACO Tool Manager


CAJETÍN CONTADOR


Cable L856CC

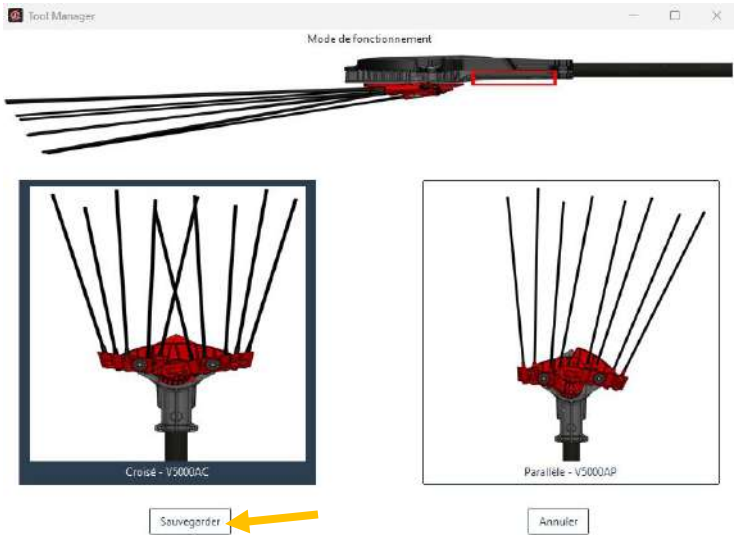
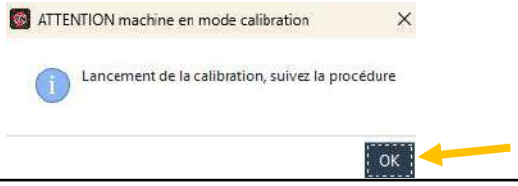

Batería L850B

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. *Comprobar la conexión del cajetín de lectura.* 	 *Ordenador*  *INFACO Tool Manager*  *CAJETÍN CONTADOR*
2	• **Conectar** la máquina al cajetín. • **Poner** el interruptor de la máquina en ON 	 *CAJETÍN CONTADOR*
3	• **Seleccionar** la pestaña V5000 en la interfaz INFACO Tool Manager • **Haga clic** en la pestaña de lectura para acceder a los parámetros electrónicos. • **Haga clic** en la pestaña de configuración para seleccionar el tipo de movimiento. 	

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