

TORO®

通用疏草刀驱动套件

Reelmaster® 46、56 或 69cm Edge 系列滚刀组，带 12.7cm 或 17.8cm 滚刀

- 型号 03763
- 型号 03764
- 型号 03765
- 型号 03766
- 型号 03767
- 型号 03768
- 型号 132-7115
- 型号 132-7125

安装说明

⚠ 警告

加利福尼亚州

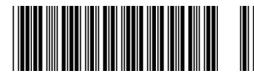
第65号提案中警告称：

此产品包含加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

散装零件

使用下表进行核对，确保所有零件已装运。

程序	说明	数量	用途
1	不需要零件	-	准备机器。
2	不需要零件	-	收集安装所需工具。
3	不需要零件	-	确定疏草刀在滚刀组上的安装位置。
4	延长花键插入件（右旋螺纹） 延长花键插入件（左旋螺纹） 凸缘锁紧螺母（ $\frac{3}{8}$ 英寸）	3 2 10	准备滚刀组。
5	配重块架 六角圆头螺栓（ $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸） 疏草刀驱动箱（左驱动） 疏草刀驱动箱（右驱动）	5 10 3 2	安装配重块架和疏草刀驱动箱。
6	内六角螺栓 枢轴轮毂 O形圈 怠轮总成（左） 怠轮总成（右） 锁紧螺母（ $\frac{3}{8}$ 英寸）	10 5 5 2 3 10	安装怠轮总成。



程序	说明	数量	用途
7	左剪草高度支架组件 右剪草高度支架组件 调节销 开口销 外罩 六角圆头螺丝 (5/16 x 1/2 英寸)	5 5 10 10 5 5	安装剪草高度支架组件和前滚筒。
8	螺栓 (1/4 x 1 1/2 英寸) 锁紧螺母 轴夹	20 20 20	安装疏草刀组件 (单独订购) 和可选疏草刀套件。
9	液压接头——45° (零件号 340-101; 单独出售)	1	安装弯头 (适用于 Reelmaster 3550 和 3555 机器, 1 号前、中滚刀组位置和套件型号 133-0150)。

1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停在水平地面上。
2. 接合驻车刹车。
3. 关闭发动机并拔下钥匙。
4. 断开电池; 请参阅操作员手册。

3

确定设置

不需要零件

程序

使用下图确定疏草刀套件和滚刀马达的位置。

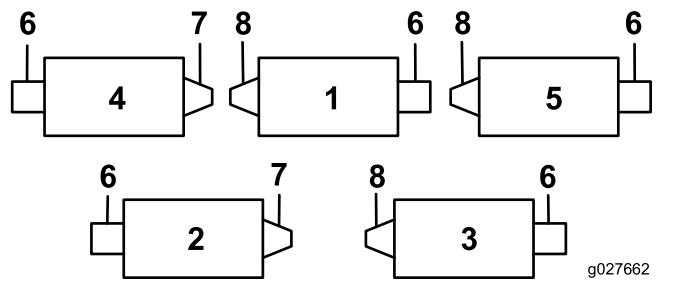


图1

g027662

- | | |
|----------|-----------|
| 1. 滚刀组 1 | 5. 滚刀组 5 |
| 2. 滚刀组 2 | 6. 滚刀马达 |
| 3. 滚刀组 3 | 7. 右疏草刀套件 |
| 4. 滚刀组 4 | 8. 左疏草刀套件 |

注意: 如果要在滚刀组上同时安装疏草刀套件和后滚筒刷套件, 应首先安装疏草刀套件。

2

收集安装所需工具

不需要零件

程序

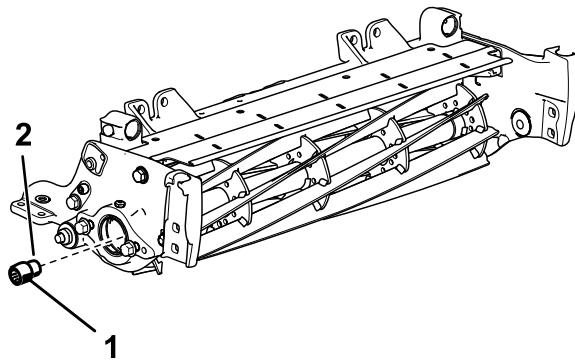
- 扭矩扳手——5.2~6.8N·m
- 扭矩扳手——115~129N·m
- 扭矩扳手——135~150N·m
- 滚刀驱动轴工具, 零件号 TOR4112 (仅用于 12.7cm 滚刀)
- 滚刀驱动轴工具, 零件号 TOR4074 (仅用于 17.8cm 滚刀)

4

准备滚刀组

此程序中需要的物件：

3	延长花键插入件（右旋螺纹）
2	延长花键插入件（左旋螺纹）
10	凸缘锁紧螺母 ($\frac{3}{8}$ 英寸)



g221766

图3

图中所示为滚刀组的右侧

程序

注意：除非另有说明，否则您可以丢弃所有卸下的零件。

1. 从主机上卸下所有滚刀组；请参阅《操作员手册》。
2. 拆下把剪草高度 (HOC) 支架固定到滚刀组侧板上的托架螺栓和锁紧螺母（图2）。

注意：保存托架螺栓和锁紧螺母，以安装新的剪草高度 (HOC) 支架。

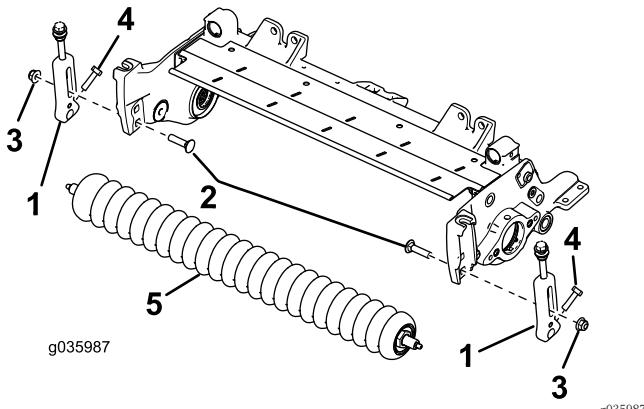


图2

- | | |
|-----------|--------|
| 1. 剪草高度支架 | 4. 螺丝 |
| 2. 托架螺栓 | 5. 前滚筒 |
| 3. 锁紧螺母 | |

3. 旋松将剪草高度支架固定至前滚筒轴上的螺丝（图2）。
4. 从滚刀组侧板上拆下现有剪草高度支架和前滚筒（图2）。

注意：保留前滚筒，以备随后的安装之用。

5. 使用滚刀驱动轴工具（零件号 TOR4112 用于 12.7cm 滚刀，零件号 TOR4074 用于 17.8cm 滚刀）从滚刀轴的两端卸下现有花键插入件。请参阅 图3。

重要事项：滚刀组左侧的花键插入件具有左旋螺纹。滚刀组右侧的花键插入件则具有右旋螺纹。

1. 延长花键插入件（上紧扭矩至 115~128N•m）

2. 在螺纹上涂抹中等强度可清除防松螺纹油

6. 将中等强度可清除防松螺纹油（如蓝色 Loctite® 243 乐泰胶）涂在新的花键插入件（较长端）的螺纹上，然后固定到滚刀轴。上紧插入件扭矩至 115~128N•m。

重要事项：让防松螺纹油固化 15 分钟，然后再继续此程序。

7. 对于 17.8cm 滚刀组或安装了支撑杆，请按照以下所示，卸掉支撑杆并翻转螺栓：

- A. 拆下固定支撑杆的 2 个凸缘头螺栓，并取下支撑杆（图4）。

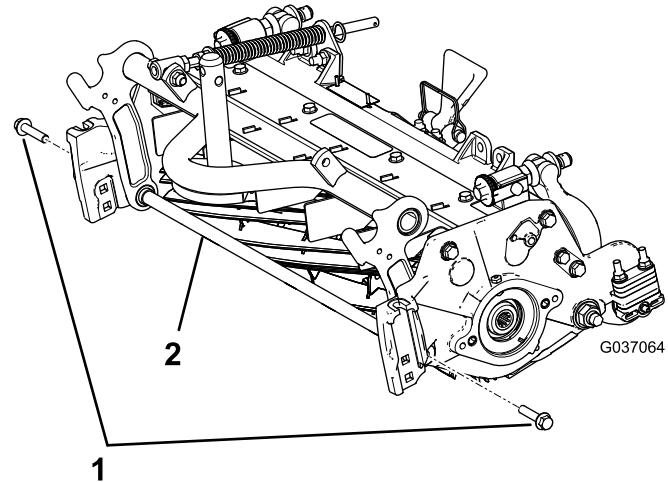


图4

1. 凸缘头螺栓

2. 支撑杆

- B. 从滚刀组内侧安装 2 个现有的凸缘头螺栓，然后用 $\frac{3}{8}$ 英寸凸缘锁紧螺母固定（图5）。

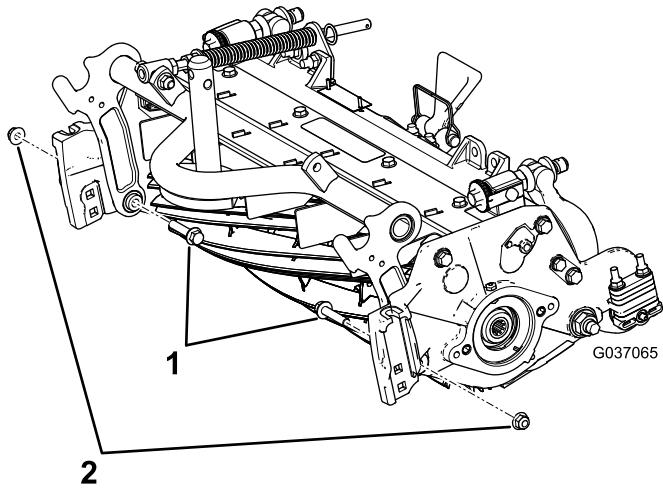


图5

1. 凸缘头螺栓 2. 凸缘锁紧螺母 ($\frac{3}{8}$ 英寸)

5

安装配重块架和疏草刀驱动箱

此程序中需要的物件：

5	配重块架
10	六角圆头螺栓 ($\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸)
3	疏草刀驱动箱（左驱动）
2	疏草刀驱动箱（右驱动）

程序

1. 识别左驱动疏草刀驱动箱和右驱动疏草刀驱动箱；请参阅图6。

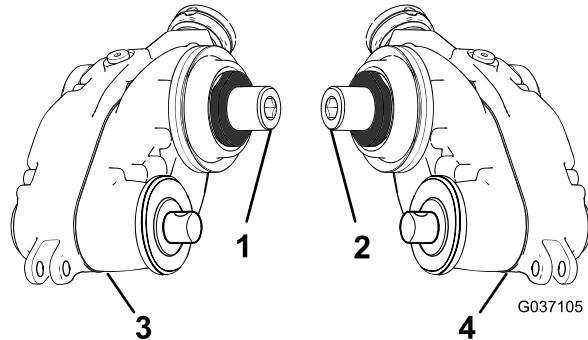


图6

- | | |
|-------------|----------------|
| 1. 右（黄色）适配器 | 3. 疏草刀驱动箱——右驱动 |
| 2. 左（绿色）适配器 | 4. 疏草刀驱动箱——左驱动 |

2. 用 2 个六角圆头螺栓 ($\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸) 固定配重块架，如图7 所示。

注意：将配重块架添加到想要安装疏草刀驱动箱的滚刀侧面。

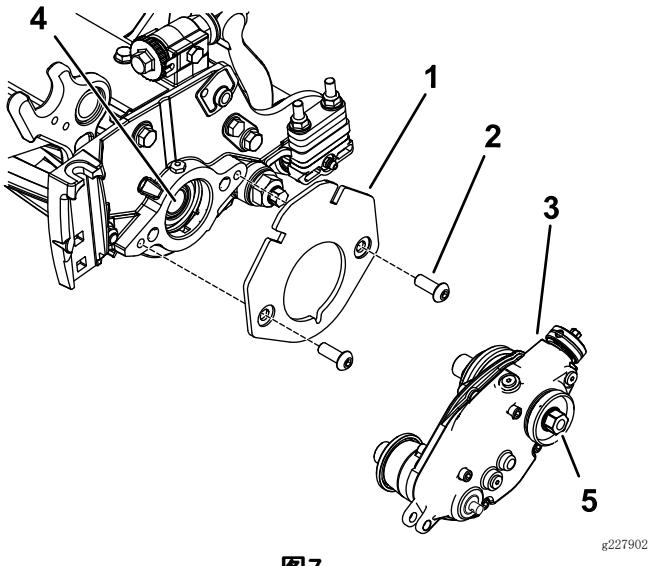


图7

1. 配重块架
2. 六角圆头螺栓—— $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸（2个）
3. 疏草刀驱动箱（图中所示为左驱动）
4. 防松螺纹油
5. 六角头（上紧扭矩至 135~150N•m）

3. 在内滚刀轴的螺纹上涂抹中等强度防松螺纹油（如蓝色 Loctite® 243 乐泰胶）（图7）。
4. 用疏草刀驱动箱上的六角头螺栓将其连接到滚刀轴上（图7）。

重要事项： 滚刀组左侧的滚刀螺纹是左旋螺纹，而滚刀组右侧的滚刀螺纹是右旋螺纹。

5. 用木块固定滚刀，上紧六角头驱动扭矩至 135~150N•m。

重要事项： 您必须使用重壁 6 角套筒。

重要事项： 此步骤切勿使用冲击扳手。

重要事项： 让防松螺纹油固化 15 分钟，然后再继续此程序。

6

安装怠轮总成

此程序中需要的物件：

10	内六角螺栓
5	枢轴轮毂
5	O 形圈
2	怠轮总成（左）
3	怠轮总成（右）
10	锁紧螺母（ $\frac{3}{8}$ 英寸）

程序

1. 将怠轮总成放到滚刀安装疏草刀驱动箱一面的对面。
2. 将 O 形圈安装到枢轴轮毂组件上。
3. 在枢轴轮毂组件外径上涂抹防粘剂（图8）。

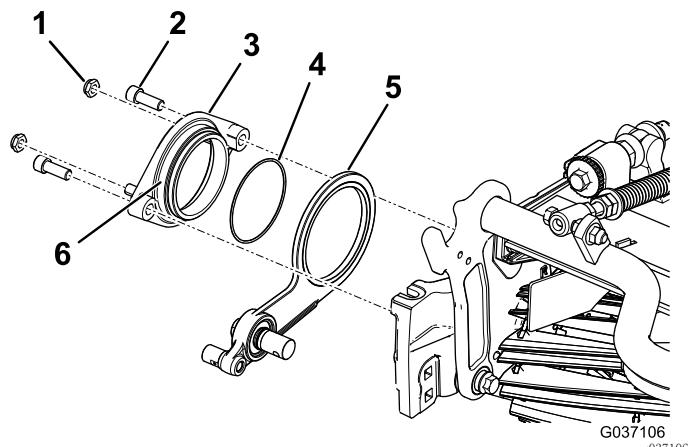


图8

1. 锁紧螺母—— $\frac{3}{8}$ 英寸（2 个）
 2. 内六角螺栓（2 个）
 3. 枢轴轮毂
 4. O 形圈
 5. 怠轮总成（图中所示为右侧）
 6. 在枢轴外径上涂抹防粘剂。
4. 用 2 个内六角螺栓将枢轴轮毂固定到滚刀的怠轮总成上（图8）。
 5. 将 2 个锁紧螺母松松地安装到枢轴轮毂上（图8）。

7

安装剪草高度支架组件和前滚筒

此程序中需要的物件：

5	左剪草高度支架组件
5	右剪草高度支架组件
10	调节销
10	开口销
5	外罩
5	六角圆头螺丝 (5/16 x 1/2 英寸)

程序

1. 使用之前卸下的托架螺栓和锁紧螺母，将左、右剪草高度支架组件和前滚筒组件松松地安装到滚刀组侧板上（图9）。

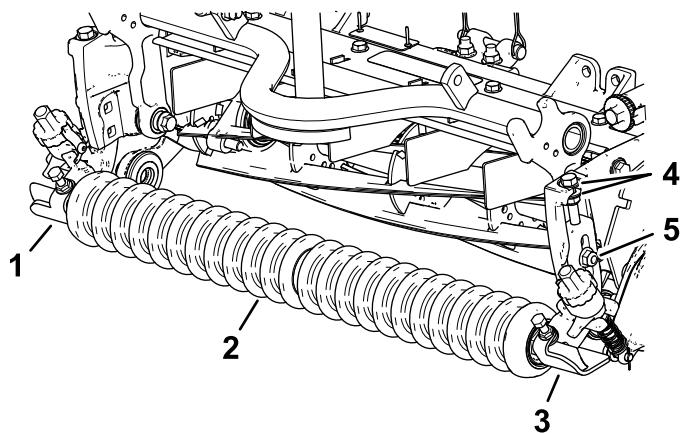


图9

1. 右剪草高度支架组件 4. 垫圈
2. 前滚筒组件 5. 托架螺栓和锁紧螺母
3. 左剪草高度支架组件
2. 如图10所示，在疏草刀驱动箱上，将剪草高度支架的调整臂杆滑入驱动箱上的间隙，然后用调节销和开口销固定（图11）。

注意： 调节销必须从机器内部安装，并穿透到机器外部。

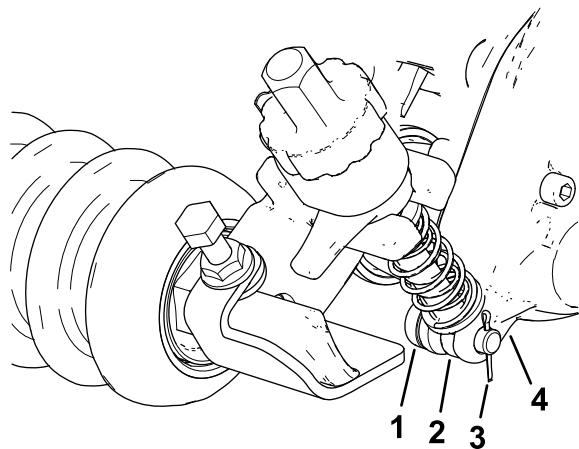


图10

1. 调节销 3. 开口销
2. 调整臂杆 4. 疏草刀驱动箱
3. 在怠轮总成侧，将剪草高度支架的调整臂杆与怠轮总成上的调节环对准，然后用调节销和开口销固定（图11）。

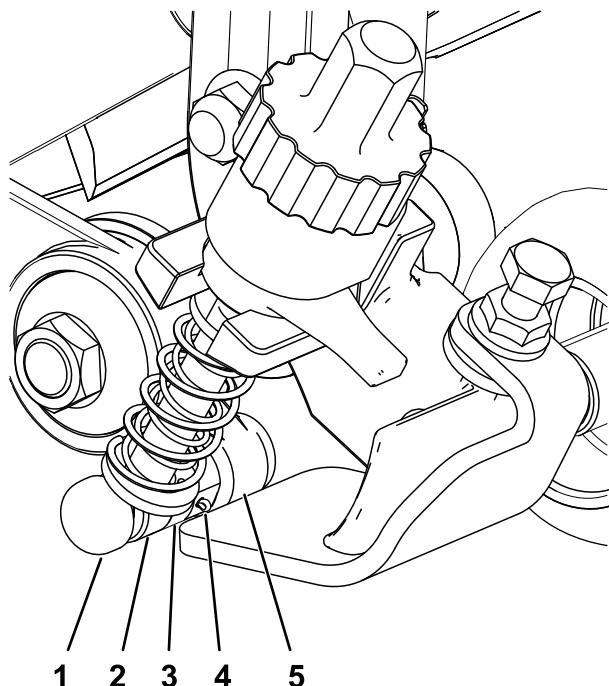


图11

1. 调节销 4. 开口销
2. 调整臂杆 5. 怠轮总成
3. 调节环
4. 拧紧将剪草高度支架组件固定到侧板上的托架螺栓和锁紧螺母（图12）。

8

安装疏草刀组件和可选疏草刀套件

疏草刀与疏草刀套件分开附带

此程序中需要的物件：

20	螺栓 ($1/4 \times 1\frac{1}{2}$ 英寸)
20	锁紧螺母
20	轴夹

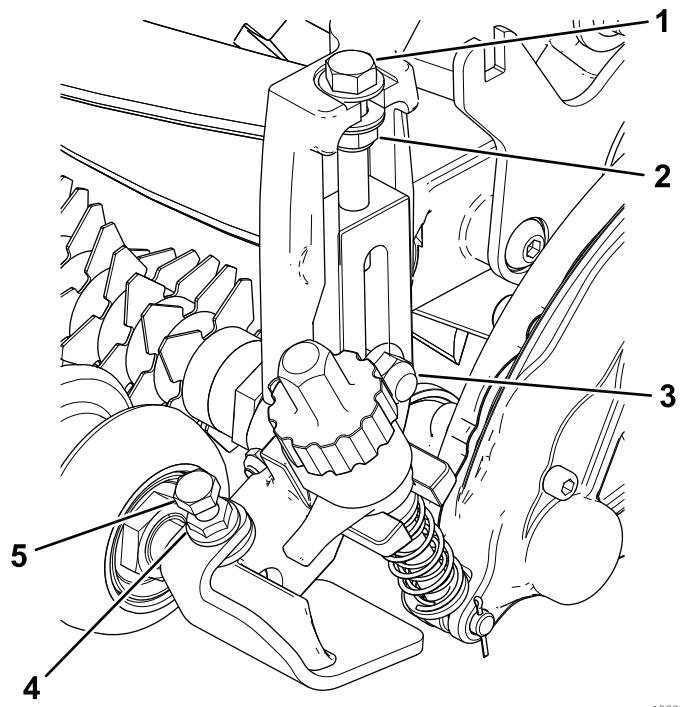


图12

g192299

- 1. 调节螺栓
- 2. 锁紧螺母
- 3. 托架螺栓和锁紧螺母
- 4. 平头螺丝
- 5. 凸缘螺母

5. 拧紧剪草高度调节螺栓上的锁紧螺母，然后将锁紧螺母往回松开 $1/2$ 圈（图12）。
6. 将前滚筒放在剪草高度支架组件的中心，用平头螺丝和凸缘螺母将其固定到位（图12）。
7. 仅适用于通用疏草刀组件（未安装后滚筒刷套件）：用 2 个六角圆头螺丝 ($5/16 \times \frac{1}{2}$ 英寸) 安装外罩，如图13 所示。

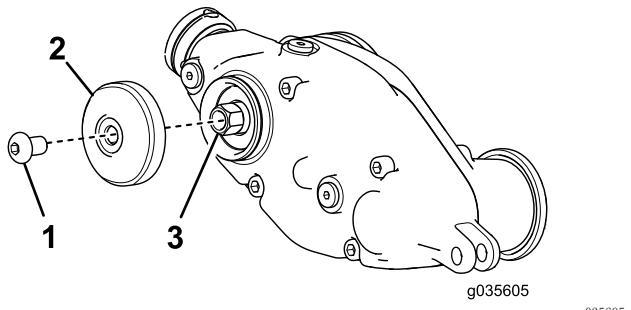


图13

g035605

- 1. 六角圆头螺丝 ($5/16 \times \frac{1}{2}$ 英寸)
- 2. 外罩
- 3. 六角头

安装疏草刀套件

单独订购

型号	疏草刀套件
03764	46cm 疏草刀刀片盒套件
03765	56cm 疏草刀刀片盒套件
03241	69cm 疏草刀刀片盒套件
03766	46cm 疏草刀美化疏草刷套件
03767	56cm 疏草刀美化疏草刷套件

1. 获取适合您的需求和滚刀组的疏草刀刀片盒套件和刷子套件；请参阅上表。
2. 将疏草刀组件与疏草刀驱动箱驱动短轴和怠轮总成对齐（图14）。

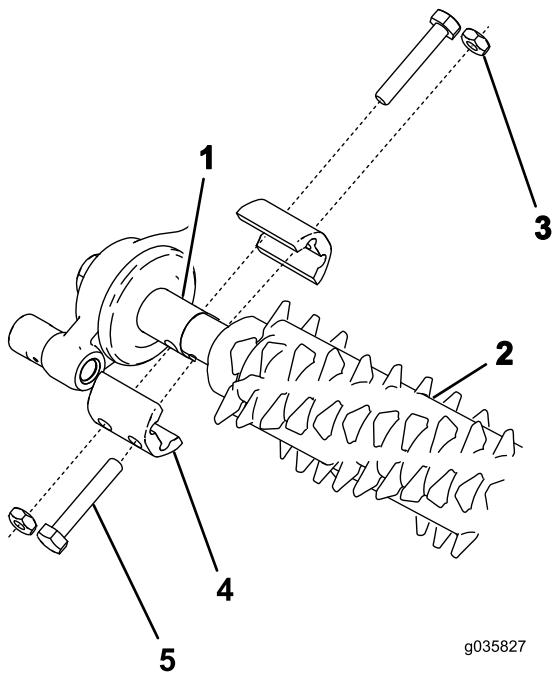


图14

- | | |
|---------------|--------------------------|
| 1. 驱动短轴 | 4. 轴夹 (4 个) |
| 2. 疏草刀组件 | 5. 螺栓 (4 个) 上紧扭矩至 5~7N·m |
| 3. 锁紧螺母 (4 个) | |

3. 如图14 所示, 用 4 个螺栓 ($\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ 英寸)、4 个锁紧螺母和 4 个轴夹将疏草刀固定到机器。
4. 上紧螺栓扭矩至 5~7N·m。

安装清扫机套件

零件号	疏草刀套件
132-7115	46cm 疏草刀套件
132-7125	56cm 疏草刀套件
133-8222	69cm 疏草刀套件

1. 获取适合您的需求和滚刀组的疏草刀刀片盒的可选疏草刀套件; 请参阅上表。
2. 拧松疏草刀轴两端的疏草刀刀片锁紧螺母 (图15)。

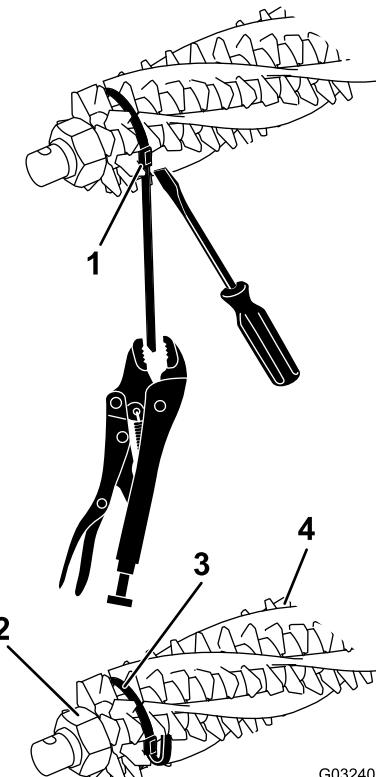


图15

- | | |
|---------|-------|
| 1. 箍带扣 | 3. 箍带 |
| 2. 锁紧螺母 | 4. 刷子 |
-
3. 从疏草刀滚刀的一侧, 将刷子滑入整个疏草刀滚刀上的每条凹槽 (图16)。

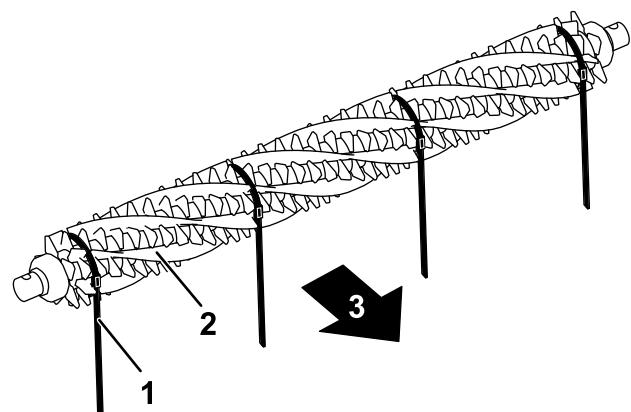


图16

图中所示为 559mm 疏草刀

- | | |
|-------|-----------|
| 1. 箍带 | 3. 朝向机器后部 |
| 2. 刷子 | |
-
4. 检查刷子是否固定到疏草刀刀片插槽中 (图15 和 图17)。

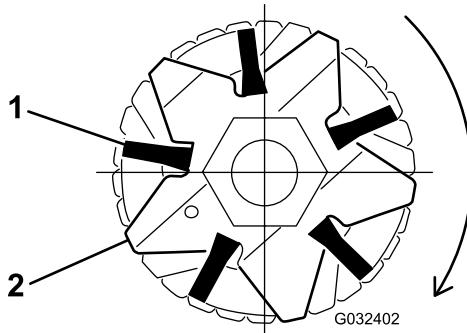


图17

1. 刷子 2. 刀片

5. 宽松地缠绕箍带，如 [图15](#) 所示，绕着疏草刀滚刀轴和刷子，将箍带插入刷子的凹槽中 [图17](#)。

要将箍带放到刷子上，请使用下表：

滚刀尺寸	箍带间距
457mm	调整箍带的位置，使之介于以下刀片之间：2与3、11与12、21与22和30与31。
559mm	调整箍带的位置，使之介于以下刀片之间：2与3、14与15、26与27和38与39。
686mm	调整箍带的位置，使之介于以下刀片之间：2与3、23与24、24与25、35与36和45与46。

重要事项： 箍带必须以主要旋转方向，绕着疏草刀刀片和刷子组件缠绕。[图16](#) 中所示为用于正向旋转安装的箍带。

注意： 如果清扫机刷子未适当放入刀片插槽，请拧松疏草刀轴两端的疏草刀刀片锁紧螺母，在刀片插槽中适当调整清扫机刷子的位置，然后再拧紧疏草刀刀片锁紧螺母 ([图15](#))。

6. 上紧疏草刀刀片锁紧螺母扭矩至 $45.2\text{N}\cdot\text{m}$ 。
7. 在沿着箍带扣推动螺丝刀时，使用大力钳抓住每条箍带，拉紧箍带，直至其锁定到刷子凹槽中 ([图15](#))。
8. 从离带扣约 6mm 处裁剪箍带，将多余的箍带绕过带扣。

9

安装弯头

仅适用于 Reelmaster 3550 和 3555 机器——1号前、中滚刀组位置和套件型号 133-0150

此程序中需要的物件：

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1 | 液压接头——45°（零件号 340-101；单独出售） |
|---|-----------------------------|

程序

重要事项： 仅适用于 Reelmaster 3550 和 3555 机器——1号前、中滚刀组位置和套件型号 133-0150；订购 45° 液压接头（零件号 340-101）并遵从以下步骤。

1. 从马达液压接头上卸下液压软管。
2. 卸下新的 45° 接头上的 2 个 O 形圈，用润滑脂润滑，然后再安装到接头上。
3. 卸下现有接头。
4. 安装新的 45° 接头，调整接头位置，使接头角度如 [图18](#) 中所示。上紧接头扭矩至 $47\sim58\text{N}\cdot\text{m}$ 。

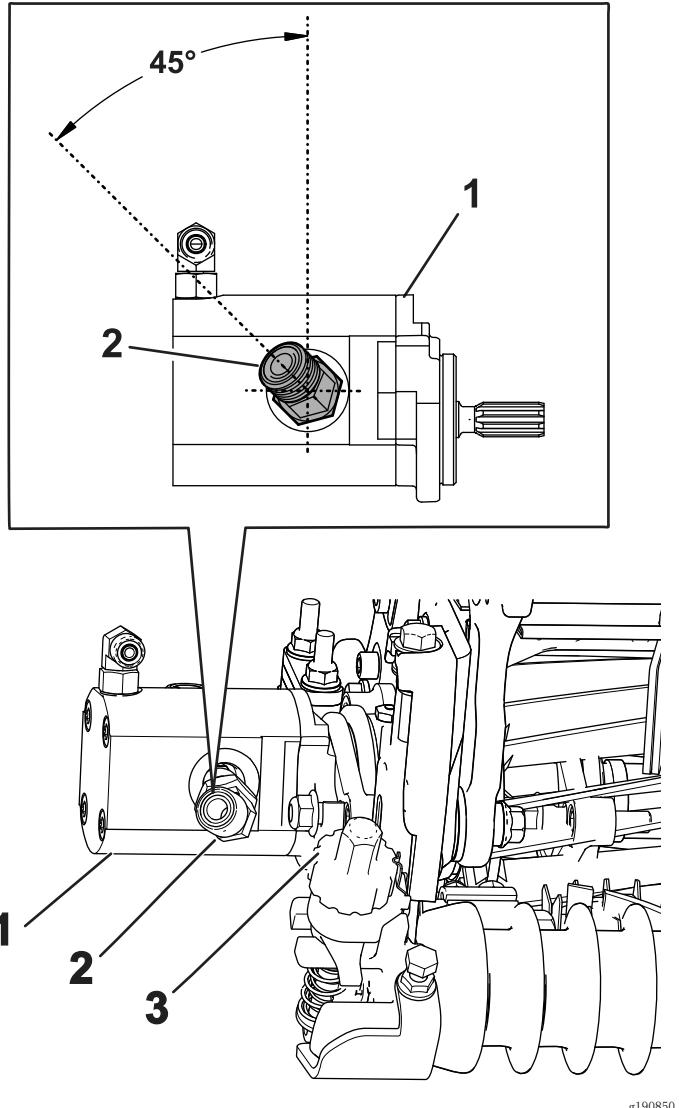


图18

- 1. 滚刀组马达
- 2. 直角液压接头
- 3. 疏草刀调节器

5. 将液压软管连接到新接头；上紧软管接头扭矩至 $50\sim64\text{N}\cdot\text{m}$ 。

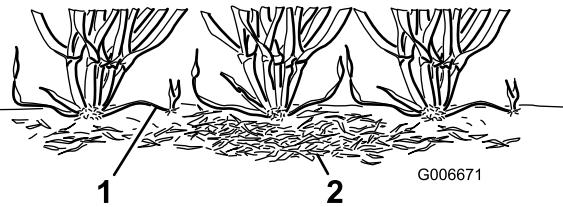
注意：确保接头的放置不会使软管与疏草刀调节器接触。

操作

简介

疏草作业是在草皮的草冠部分、土壤的上方进行的。疏草作业可以促使草叶向上生长、减少纹理效果、切断匍匐枝，最终得到稠密的草皮。疏草作业可以产生更均匀一致、更密实的击球表面，使高尔夫球的滚动更快更准。

疏草作业不应被视为是切根作业的替代技术。切根作业通常是更严格的定期养护，可能会暂时损害场地表面，而疏草作业却是常规性的、更为温和的养护，用来修整草坪。



g006671

图19

- 1. 草幔 (匍匐茎)
- 2. 枯草

当调节到轻微接触草冠时，疏草滚刷较传统的疏草刀片对草坪的伤害要小。使用滚刷对超矮草种可能更好，因为此类草种是垂直生长模式，从而造成水平方向上无法密集生长。滚刷的不利之处在于如果设置疏草滚刷的穿入草冠层太深，可能会对草叶组织造成伤害。

疏草刀刀片绝对不可以深入到土壤里面。它们可有效切断匍匐茎并清除枯草层。

由于疏草会损伤叶组织，应避免在高压力期进行疏草。像匍匐翦股颖和一年生早熟禾等冷季草种，在盛夏高温（和高湿）期不宜进行疏草。

许多变量都可能影响疏草表现，包括：

- 处于一年中的什么时间（如生长季节）和天气状况
- 草坪的一般情况
- 疏草/剪草的频率，每周剪草的次数及每次剪草的遍数
- 主滚刀上的剪草高度设置
- 疏草滚刀上的高度/深度设置
- 疏草滚刀使用时间的长短
- 草种类型
- 整体管理计划（如喷灌、施肥、打药、打孔、覆播等）
- 通行状况
- 压力期（如高温、高湿、通行异常繁忙）

这些因素会因球道而异。经常检查剪草区并根据需求改变疏草计划。

注意：不当或过度使用疏草刀滚刀（如太深或太频繁的疏草）可能导致草坪承受不必要的压力，致使草坪严重受损。请谨慎使用疏草刀。

注意：使用疏草刀时可不断改变剪草方向。这可以增强疏草效果。

注意：尽可能沿直线操作疏草刀。操作疏草刀时转弯需小心谨慎。

调整疏草刀高度

1. 将机器停放在干净的水平地面上，把滚刀组完全放到地面上，关闭发动机，刹好手刹，然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 确保滚筒是干净的，且滚刀组设置到所需的剪草高度（请参阅滚刀组操作员手册）。
3. 旋转快速升起联杆（图20）至接合位置（手柄朝向滚刀组的前面）。

重要事项： 使用剪草高度（HOC）和疏草高度（HOG）推荐范围图设置调刀尺。

4. 在疏草刀滚刀的 1 个端部，测量从疏草刀刀片的最低刀尖到工作表面的距离（图20）。旋转高度调节旋钮（图20），提升或降低疏草刀刀尖至想要的疏草高度。

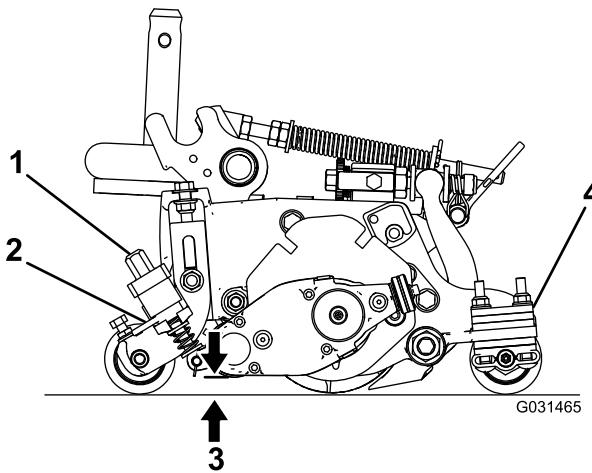


图20

1. 高度调节旋钮
 2. 快速升起联杆
 3. 疏草刀高度（HOG）
 4. 后滚筒隔片的数量（侧板垫片下方）
-
5. 对疏草刀的另一端重复步骤 4，然后检查先前一侧上的设置。

疏草刀两端的高度设置应该相同。按需要调整高度。

剪草高度 (HOC) 和疏草高度 (HOG) 推荐范围

剪草高度 (mm)	剪草高度 (英 寸)	后滚筒隔片 的数量	推荐 HOG = HOC - 疏草刀接合高度 (毫米)	推荐 HOG = HOC - 疏草刀接合高度 (英寸)
6. 3	0. 250	0	3. 1~6. 3	0. 125~0. 250
9. 5	0. 375	0	4. 7~9. 5	0. 187~0. 375
9. 5	0. 375	1	4. 7~9. 5	0. 187~0. 375
12. 7	0. 500	0	6. 3~12. 7	0. 250~0. 500
12. 7	0. 500	1	6. 3~12. 7	0. 250~0. 500
12. 7	0. 500	2	6. 3~9. 5	0. 250~0. 375
15. 8	0. 625	0	9. 5~15. 8	0. 375~0. 625
15. 8	0. 625	1	9. 5~15. 8	0. 375~0. 625
15. 8	0. 625	2	9. 5~12. 7	0. 375~0. 500
19. 0	0. 750	1	12. 7~19. 0	0. 500~0. 750
19. 0	0. 750	2	12. 7~19. 0	0. 500~0. 750
19. 0	0. 750	3	12. 7~15. 8	0. 500~0. 625
22. 2	0. 875	1	15. 8~22. 2	0. 625~0. 875
22. 2	0. 875	2	15. 8~22. 2	0. 625~0. 875
22. 2	0. 875	3	15. 8~19. 0	0. 625~0. 750
25. 4	1. 00	2*	19. 0~25. 4	0. 750~1. 00
25. 4	1. 00	3	19. 0~25. 4	0. 750~1. 00
25. 4	1. 00	4	19. 0~22. 2	0. 750~0. 875

注意： 推荐的最大 HOG 是 HOC 的一半至 6mm 最大接合高度

* 将疏草刀前剪草高度 (HOC) 支架移至底部 (滚刀组位置) 侧板孔。

改变疏草刀操作方向

疏草刀有 3 个位置：空档、前进与后退。要改变疏草刀的方向，应旋转疏草刀驱动箱端部的旋钮，将所需位置与调整槽口对准。

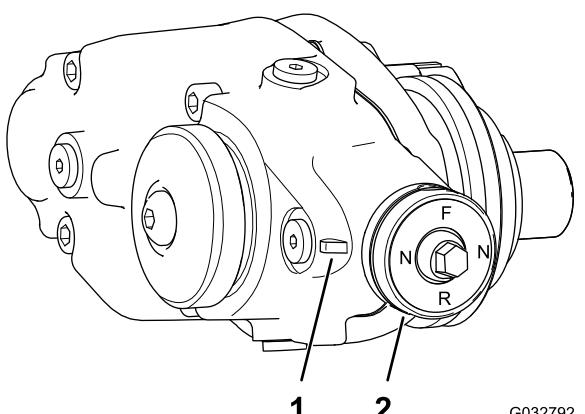


图21

1. 调整槽口

2. 旋钮

G032792
g032792

检测疏草刀性能

重要事项：不当或过度使用疏草滚刀（如太深或太频繁的疏草）可能导致草坪承受不必要的压力，致使草坪严重受损。请谨慎使用疏草刀。

危险

接触滚刀或其他活动件可能造成人身伤害。

- 对滚刀组进行任何调节之前，请分离滚刀、刹好手刹、关闭发动机并拔出点火钥匙。
 - 确保双手和衣服远离滚刀或其他活动件。

投入常规使用之前,请务必确定疏草刀的性能,这一点十分重要。

要确定适当的高度/深度设置：

1. 将主剪草滚刀的剪草高度设置到通常不使用疏草滚刀时的位置。在前面使用槽纹滚筒，在后面使用全钢滚筒。
清除草量是确定疏草滚刀高度/深度设置是否适合的关键指标。
 2. 将各疏草滚刀设置为所需的高度。
 3. 检查测试区，确定疏草区域的效果是否理想。如果不理想，可增高或降低疏草刀的高度，然后再进行测试。

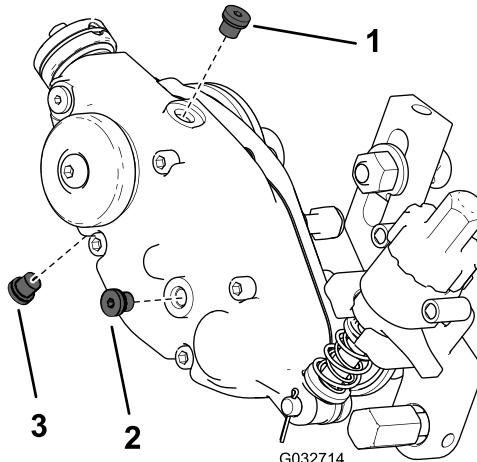
请在第一次疏草后的 2 或 3 天检查测试区域的一般状况和损伤。如果疏草区正在变成黄色和棕色，而非疏草区仍是绿色，则说明疏草过度。

维护

更换齿轮箱润滑油

维护间隔时间: 每500个小时/每年一次 (以先到者为准)

1. 清洁疏草刀壳体的外表面。
 2. 取出壳体底部的排油塞（图22）。
 3. 取出壳体侧面的油位塞，为加快排油创建一个出口（图22）。
 4. 倾斜滚刀组背面，直至排油口转向底面，确保完全排净。
 5. 油完全排净后，将滚刀组放到水平面上。
 6. 安装排油塞。
 7. 取出壳体顶部的加油塞（图22）。
 8. 向疏草刀驱动箱加入 80W-90 齿轮油，直至油位达到油位塞的底部（12.7cm 滚刀约 50cc, 17.8cm 滚刀约 90cc）。
 9. 装回油位塞和加注塞。
 10. 上紧所有栓塞扭矩至 $3.62\sim4.75\text{N}\cdot\text{m}$ 。



冬 22

- 1. 加注塞
 - 2. 排放塞
 - 3. 油位塞

清洁疏草滚刀

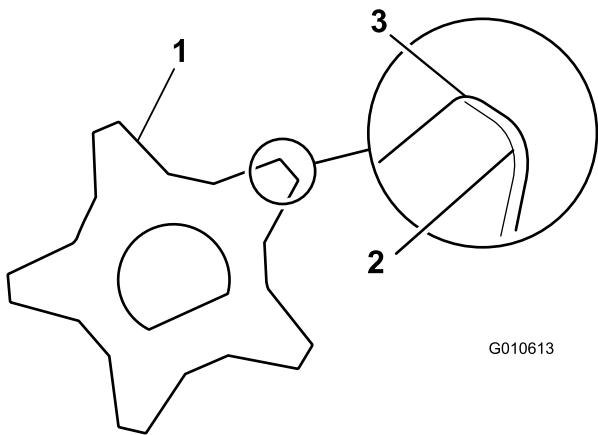
维护间隔时间：每次使用之后

使用之后用对疏草滚刀进行喷水冲洗。切勿直接用水流冲洗疏草滚刀轴承密封件。切勿将疏草滚刀放入水中，以免组件生锈。

检查刀片

维护间隔时间：在每次使用之前或每日

经常检查疏草滚刀刀片是否磨损或损坏。使用钳子调直弯曲的刀片，并更换磨损的刀片。检查刀片时，请检查左右刀片轴端的螺母是否拧紧。



G010613

g010613

图23

- 1. 疏草刀片
- 2. 钝（圆形的）边
- 3. 锐边

公司注册证明

Toro 公司（地址：8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA）特此声明，在根据随附说明书安装到相关“合格证明”中指明的特定 Toro 机型上时，以下设备符合列出的指令。

型号	序列号：	产品说明	发票说明	一般性说明	指令
03763	—	通用疏草刀驱动套件，Reelmaster® 3550、3555、5010 和 5010-H 系列 46cm 和 56cm 滚刀组，带 12.7cm 滚刀	5IN RM UNIVERSAL/ BI-DIRECTIONAL GROOMER	疏草刀套件	2006/42/EC
03768	—	通用疏草刀驱动套件，Reelmaster® 3575、5010、5010-H 和 7000 系列 56cm 和 69cm 滚刀组，带 17.8cm 滚刀	7IN RM UNIVERSAL/ BI-DIRECTIONAL GROOMER	疏草刀套件	2006/42/EC

相关技术文件已根据 2006/42/EC 指令附件七 B 部分的规定进行编制。

为响应有关当局的要求，我们承诺将在此部分完工的机器上传递相关信息。传递方法为电子传递。

在按照相关“合格证明”所指明的、并根据所有说明书（据此可声明符合所有相关指令）纳入获得批准的 Toro 机型之前，本机器不得投入使用。

认证方：



John Heckel
高级项目经理
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
October 2, 2017

授权代表：

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium

Tel. +32 16 386 659



Count on it.