

**TORO®****Kit de transmissão do rastelo universal****Unidades de corte Reelmaster® série Edge de 46, 56 e 69 cm com cilindro de 12,7 ou 17,7 cm**

- Modelo nº 03763
- Modelo nº 03764
- Modelo nº 03765
- Modelo nº 03766
- Modelo nº 03767
- Modelo nº 03768
- Modelo nº 132-7115
- Modelo nº 132-7125

**Instruções de instalação****⚠ AVISO****CALIFÓRNIA  
Proposição 65 Aviso**

**É do conhecimento do Estado da Califórnia que um ou vários produtos químicos deste produto podem provocar cancro, defeitos congénitos ou outros problemas reprodutivos.**

**Peças soltas**

Utilize a tabela abaixo para verificar se todas as peças foram enviadas.

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
<b>1</b>	Nenhuma peça necessária	–	Preparação da máquina.
<b>2</b>	Nenhuma peça necessária	–	Reunir as ferramentas necessárias à instalação.
<b>3</b>	Nenhuma peça necessária	–	Determinar onde instalar o rastelo na unidade de corte.
<b>4</b>	Adaptador estriado expandido (roscas do lado direito) Adaptador estriado expandido (roscas do lado esquerdo) Porcas flangeadas (% pol.)	3 2 10	Preparação da unidade de corte.
<b>5</b>	Suporte do peso Parafuso de cabeça sextavada, de cabeça de tremoço (% pol. x ¾ pol.) Caixa de transmissão do rastelo (transmissão esquerda) Caixa de transmissão do rastelo (transmissão direita)	5 10 3 2	Instalar o suporte do peso e a caixa de transmissão do rastelo.



Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
<b>6</b>	Parafuso de cabeça sextavada Terminal de articulação Anel de retenção Conjunto do rolete (esquerdo) Conjunto do rolete (direito) Porca de bloqueio ( $\frac{3}{8}$ pol.)	10 5 5 2 3 10	Instalação do conjunto do rolete.
<b>7</b>	Conjunto do suporte da altura de corte esquerdo Conjunto do suporte da altura de corte direito Pino de ajuste Contrapino Cobertura exterior Parafuso sextavado de cabeça de tremoço (5/16 pol. x $\frac{1}{2}$ pol.)	5 5 10 10 5 5	Instale os conjuntos de suporte da altura de corte e o rolo frontal.
<b>8</b>	Parafuso ( $\frac{1}{4}$ pol. x $1\frac{1}{2}$ pol.) Porca de segurança Grampo do veio	20 20 20	Instale o kit do conjunto do rastelo (encomendado separadamente) e da vassoura opcional.
<b>9</b>	União hidráulica – 45° (peça nº 340-101; vendido em separado)	1	Instale a união em ângulo (para as máquinas Reelmaster 3550 e 3555, localização n.º 1 do corte central frontal e Kit modelo 133-0150).

# 1

## Preparação da máquina

Nenhuma peça necessária

### Procedimento

1. Estacione a máquina numa superfície plana.
2. Engate o travão de estacionamento.
3. Desligue o motor e retire a chave.
4. Desligue a bateria; consulte o *Manual do utilizador*.

# 2

## Reunir as ferramentas necessárias à instalação

Nenhuma peça necessária

### Procedimento

- Chave dinamométrica – 5,2 a 6,8 N·m.

- Chave dinamométrica – 115 a 129 N·m
- Chave dinamométrica – 135 a 150 N·m
- Ferramenta do veio de transmissão do cilindro, peça n.º TOR4112 (utilizada apenas nos cilindros de 13 cm)
- Ferramenta do veio de transmissão do cilindro, peça n.º TOR4074 (utilizada apenas nos cilindros de 18 cm)

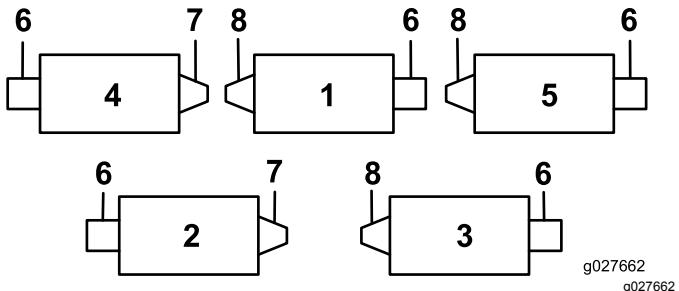
# 3

## Determinação da configuração

Nenhuma peça necessária

### Procedimento

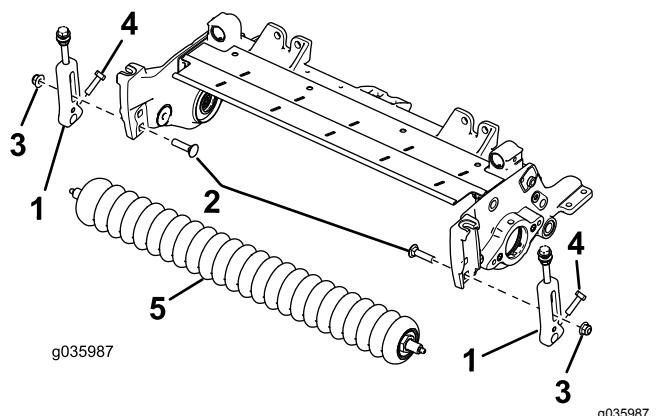
Utilize o seguinte diagrama para determinar a posição do kit de rastelo e motores do cilindro.



**Figura 1**

1. Unidade de corte 1
2. Unidade de corte 2
3. Unidade de corte 3
4. Unidade de corte 4
5. Unidade de corte 5
6. Motor de cilindro
7. Kit de rastelo direito
8. Kit de rastelo esquerdo

g027662  
g027662



**Figura 2**

1. Suporte da altura de corte
  2. Parafuso de carroçaria
  3. Porca de bloqueio
  4. Parafuso
  5. Rolo dianteiro
- 
3. Desaperte os parafusos que fixam os suportes da altura de corte ao eixo dianteiro do rolo ([Figura 2](#)).
  4. Retire os suportes da altura de corte existentes e o rolo dianteiro das placas laterais da unidade de corte ([Figura 2](#)).
- Nota:** Guarde o rolo frontal para instalação posterior.
5. Retire os adaptadores estriados existentes de cada extremidade do eixo do cilindro utilizando a ferramenta do veio de transmissão do cilindro (Peça n.º TOR4112 para o cilindro de 12,7 cm e peça n.º TOR4074 para o cilindro de 17,8 cm). Consulte [Figura 3](#).

**Importante:** O adaptador estriado, do lado esquerdo da unidade de corte, tem roscas do lado esquerdo. O adaptador estriado, do lado direito da unidade de corte, tem roscas do lado direito.

# 4

## Preparação da unidade de corte

### Peças necessárias para este passo:

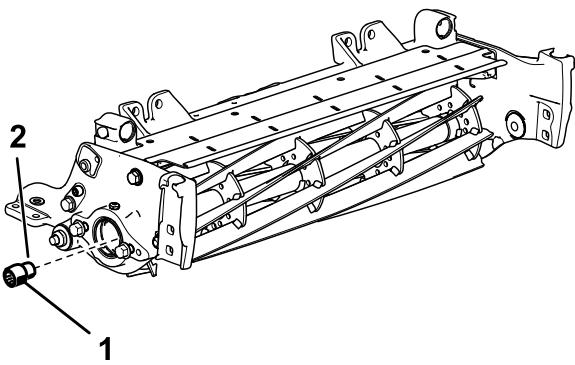
3	Adaptador estriado expandido (roscas do lado direito)
2	Adaptador estriado expandido (roscas do lado esquerdo)
10	Porcas flangeadas (¾ pol.)

## Procedimento

**Nota:** Pode deitar fora todas as peças removidas, excepto se indicado o contrário.

1. Retire todas as unidades de corte da unidade de tração; consulte o seu *Manual do Utilizador*.
2. Retire os parafusos de carroçaria e porcas de bloqueio que fixam os suportes da altura de corte às placas laterais da unidade de corte ([Figura 2](#)).

**Nota:** Guarde os parafusos de carroçaria e porcas de bloqueio para instalar os novos suportes da altura de corte.



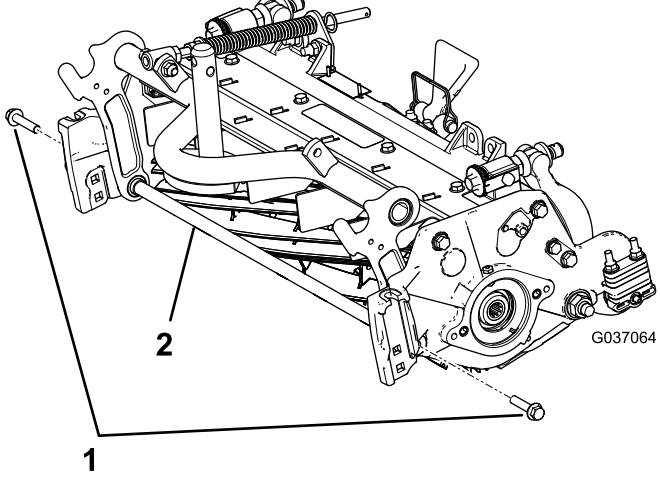
**Figura 3**

Mostrado o lado direito da unidade de corte

1. Adaptador estriado existente (aperte com uma força de 115 a 128 N·m).
2. Aplique fixador de rosas amovível de resistência média nas rosas.
  
6. Aplique fixador de rosas amovível de resistência média (como, por exemplo, Loctite® 243) nas rosas do novo adaptador estriado (mais comprido) e fixe-o ao eixo do cilindro. Aperte o adaptador ranhurado com uma força de 115 a 128 N·m.

**Importante:** Deixe que o composto fixador de rosas cure durante 15 minutos antes de continuar com o procedimento.

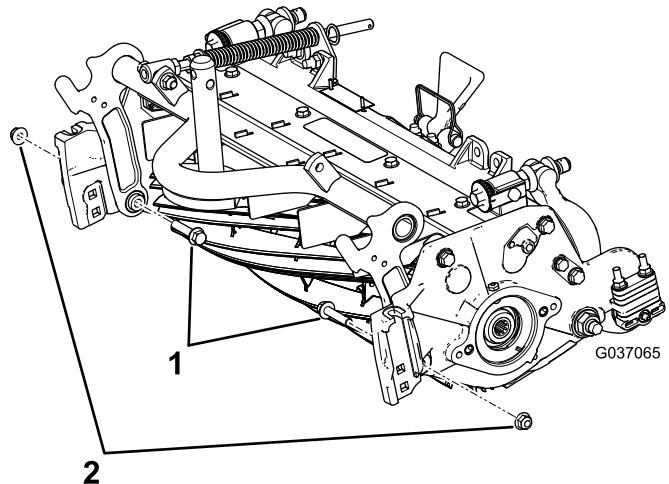
7. Para unidades de corte de 17,8 cm ou se for instalada uma barra de suporte, retire a barra de suporte e mude os parafusos da seguinte forma:
  - A. Retire os dois parafusos de cabeça flangeada que prendem a barra de suporte e retire a barra ([Figura 4](#)).



**Figura 4**

1. Parafusos com cabeça flangeada
2. Barra de suporte
  
- B. Instale os dois parafusos de cabeça flangeada existentes no interior da unidade

de corte e prenda-os com as porcas de bloqueio flangeadas de  $\frac{3}{8}$  pol. ([Figura 5](#)).



**Figura 5**

- |                                  |  |
|----------------------------------|--|
| 1. Parafusos de cabeça flangeada | 2. Porcas flangeadas ( $\frac{3}{8}$ pol.) |
|----------------------------------|--|

# 5

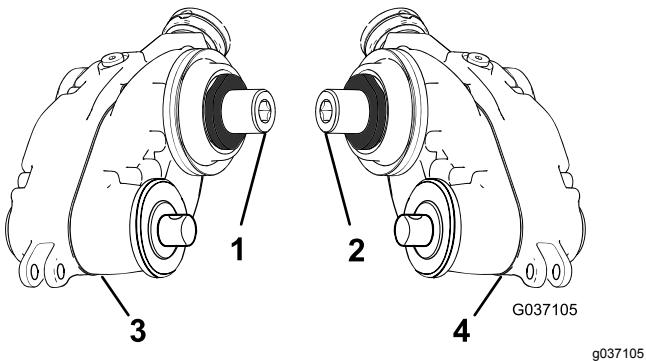
## Instalar o suporte do peso e a caixa de transmissão do rastelo

**Peças necessárias para este passo:**

5	Suporte do peso
10	Parafuso de cabeça sextavada, de cabeça de tremoço ( $\frac{3}{8}$ pol. x $\frac{3}{4}$ pol.)
3	Caixa de transmissão do rastelo (transmissão esquerda)
2	Caixa de transmissão do rastelo (transmissão direita)

### Procedimento

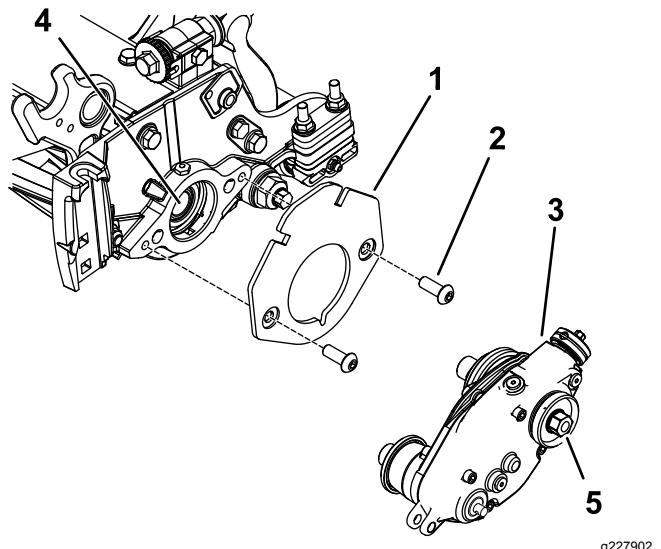
- Identifique as caixas da transmissão do rastelo esquerdas e as caixas da transmissão do rastelo direitas; consulte [Figura 6](#).



**Figura 6**

- Adaptador direito (amarelo)
  - Adaptador esquerdo (verde)
  - Caixa de transmissão do rastelo – transmissão direita
  - Caixa de transmissão do rastelo – transmissão esquerda
- 
- Instale o suporte do peso no cilindro com dois parafusos de cabeça sextavada, de cabeça de tremoço ( $\frac{3}{8}$  pol. x  $\frac{3}{4}$  pol.), como se mostra na [Figura 7](#).

**Nota:** Instale o suporte do peso na parte lateral do cilindro onde intenciona montar a caixa da transmissão do rastelo.



**Figura 7**

- Suporte do peso
  - Parafuso de cabeça sextavada, de cabeça de tremoço –  $\frac{3}{8}$  pol. x  $\frac{3}{4}$  pol. (2)
  - Caixa de transmissão do rastelo (mostrada a transmissão esquerda)
  - Composto fixador de roscas
  - Cabeça sextavada (Aperte com 135 a 150 N·m)
- 
- Aplique fixador de roscas amovível de resistência média (como, por exemplo, Loctite® 243) nas roscas do eixo do cilindro interno ([Figura 7](#)).
  - Instale a caixa de transmissão do rastelo no eixo do cilindro ([Figura 7](#)) utilizando a cabeça sextavada na caixa da transmissão do rastelo.
- Importante:** As roscas do cilindro no lado esquerdo da unidade de corte são do lado esquerdo e as roscas do cilindro no lado direito da unidade de corte são do lado direito.
- Utilizando um bloco de madeira para segurar o cilindro, aperte a cabeça sextavada com 135 a 150 N·m.

**Importante:** Tem de utilizar uma chave de caixa de seis faces com parede grossa.

**Importante:** Não utilize uma chave de impacto para este passo.

**Importante:** Deixe que o composto fixador de roscas cure durante 15 minutos antes de continuar com o procedimento.

# 6

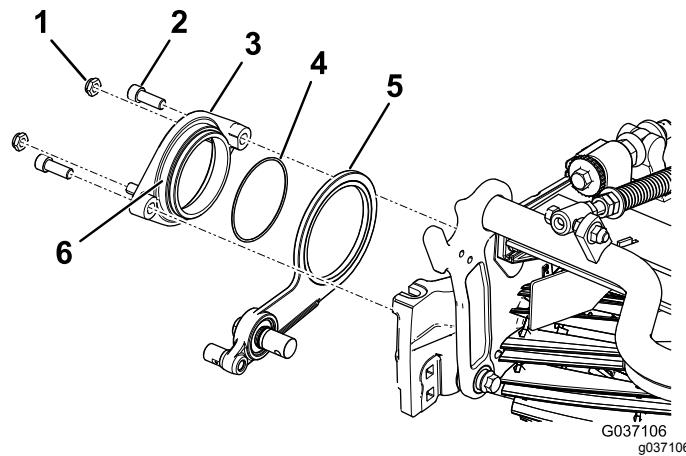
## Instalar o conjunto do rolete

**Peças necessárias para este passo:**

10	Parafuso de cabeça sextavada
5	Terminal de articulação
5	Anel de retenção
2	Conjunto do rolete (esquerdo)
3	Conjunto do rolete (direito)
10	Porca de bloqueio (% pol.)

### Procedimento

1. Posicione o conjunto do rolete no lado oposto do cilindro da caixa de transmissão do rastelo.
2. Instale o anel de retenção no conjunto do terminal de articulação.
3. Aplique composto antigripagem no diâmetro exterior do conjunto do terminal de articulação ([Figura 8](#)).



**Figura 8**

- |                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| 1. Porca de bloqueio – % pol. (2)   | 4. Anel de retenção  |
| 2. Parafuso de cabeça sextavada (2) | 5. Conjunto do rolete (lado direito mostrado)                      |
| 3. Terminal de articulação          | 6. Aplique composto antigripagem no diâmetro exterior do terminal. |

4. Fixe o terminal de articulação sob o conjunto do rolete do cilindro utilizando dois parafusos de cabeça sextavada ([Figura 8](#)).
5. Instale sem apertar as duas porcas de bloqueio no terminal da articulação ([Figura 8](#)).

# 7

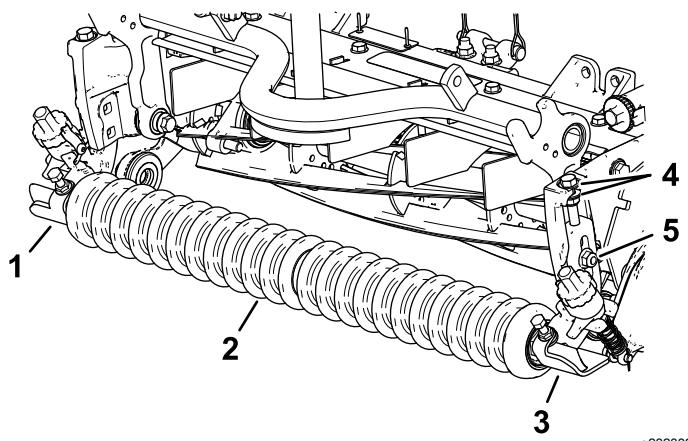
## Instalação dos conjuntos de suporte da altura de corte e do rolo frontal

**Peças necessárias para este passo:**

5	Conjunto do suporte da altura de corte esquerdo
5	Conjunto do suporte da altura de corte direito
10	Pino de ajuste
10	Contrapino
5	Cobertura exterior
5	Parafuso sextavado de cabeça de tremoço (5/16 pol. x 1/2 pol.)

### Procedimento

1. Instale sem apertar os conjuntos do suporte da altura de corte esquerdo e direito e o conjunto do rolo frontal nas placas laterais da unidade de corte utilizando os parafusos de carroçaria e porcas de bloqueio anteriormente retirados ([Figura 9](#)).

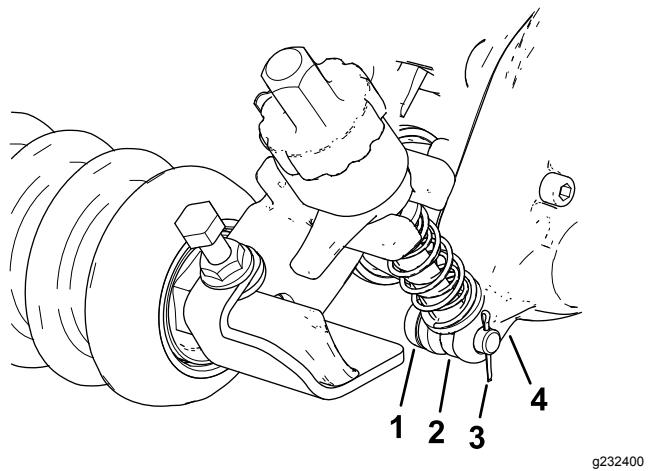


**Figura 9**

- |  |   |
|--|---|
| 1. Conjunto do suporte da altura de corte direito  | 4. Anilhas                                    |
| 2. Conjunto do rolo frontal                        | 5. Parafuso de carroçaria e porca de bloqueio |
| 3. Conjunto do suporte da altura de corte esquerdo |   |

2. No lado da caixa do rastelo, deslize a barra do braço de ajuste do suporte da altura de corte para o espaço na caixa de transmissão do rastelo e fixe-a com um pino de ajuste e um contrapino, como se mostra na [Figura 10](#).

**Nota:** O pino de ajuste tem de ser instalado a partir do interior da máquina para o exterior da máquina.

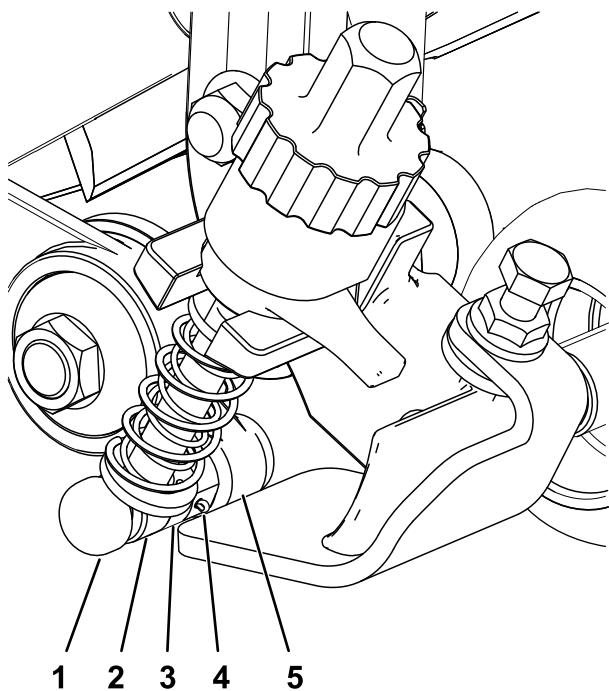


**Figura 10**

g232400

- 1. Pino de ajuste
- 2. Barra do braço de ajuste
- 3. Perno de gancho
- 4. Caixa de transmissão do rastelo

3. No lado do conjunto do rolete, alinhe a barra do braço de ajuste do suporte da altura de corte com o anel de ajuste no conjunto do rolete e fixe-o com um pino de ajuste e um contrapino ([Figura 11](#)).

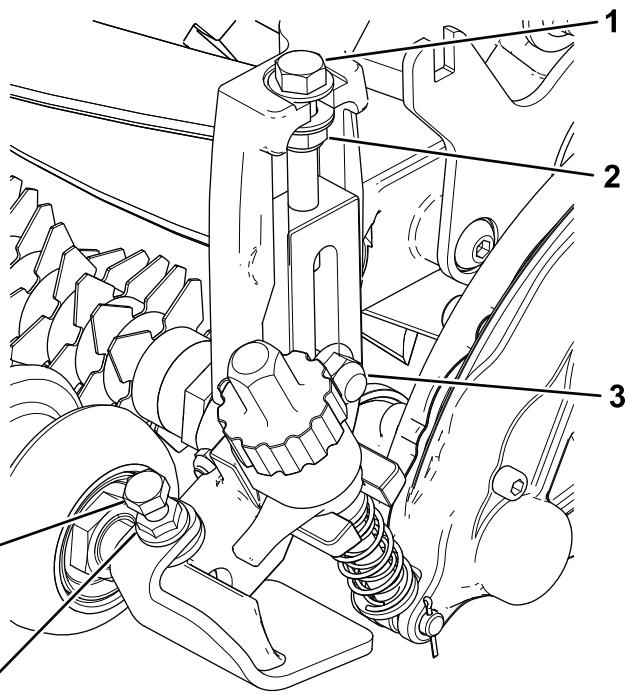


**Figura 11**

g232388

- 1. Pino de ajuste
- 2. Barra do braço de ajuste
- 3. Anel de ajuste
- 4. Perno de gancho
- 5. Conjunto do rolete

4. Aperte os parafusos de carroçaria e as porcas que prendem os conjuntos do suporte da altura de corte às placas laterais ([Figura 12](#)).

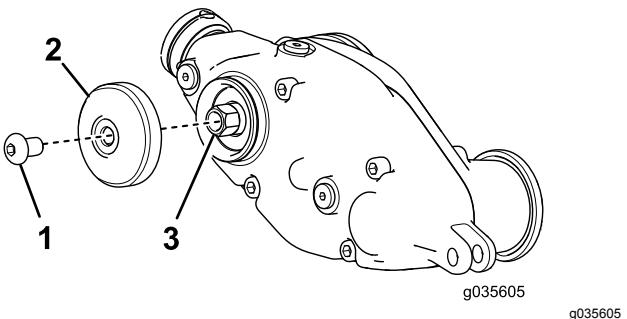


**Figura 12**

g192299

- 1. Parafuso de ajuste
- 2. Porca de bloqueio
- 3. Parafuso de carroçaria e porca de bloqueio
- 4. Parafuso
- 5. Porca flangeada

5. Aperte a porca de bloqueio no parafuso de ajuste da altura de corte e depois rode a porca de bloqueio meia volta para trás ([Figura 12](#)).
6. Centre o rolo frontal entre os conjuntos do suporte da altura de corte e fixe-o no lugar com os parafusos e porcas flangeadas ([Figura 12](#)).
7. **Apenas para o conjunto de rastelo universal (sem kit de escova do rolo traseiro instalado):** Instale a cobertura exterior com um parafuso sextavado de cabeça de tremoço (5/16 pol. x 1/2 pol.), como se mostra na [Figura 13](#).



**Figura 13**

- |   |                     |
|---|---------------------|
| 1. Parafuso sextavado de cabeça de tremoço (5/16 pol. x 1/2 pol.) | 3. Cabeça sextavada |
| 2. Cobertura exterior   |                     |

# 8

## Instalação do kit do conjunto do rastelo e da vassoura opcional

**Os kits de rastelo e vassoura vendem-se separadamente**

**Peças necessárias para este passo:**

20	Parafuso (1/4 pol. x 1 1/2 pol.)
20	Porca de segurança
20	Grampo do veio

### Instalação do kit do rastelo

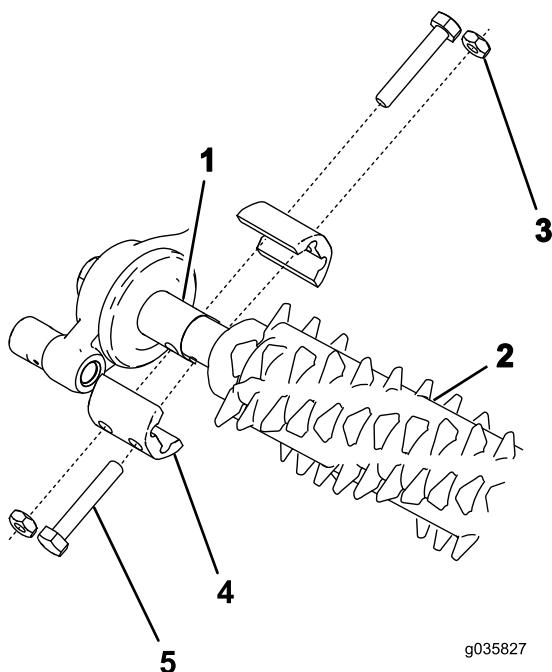
**Encomendado separadamente**

Número do modelo	Kit de rastelo
03764	Kit de cartucho de lâmina do rastelo de 46 cm
03765	Kit de cartucho de lâmina do rastelo de 56 cm
03241	Kit de cartucho de lâmina do rastelo de 69 cm
03766	Kit de rastelo de aparar Perfection do rastelo de 46 cm
03767	Kit de rastelo de aparar Perfection do rastelo de 56 cm

- Obtenha um kit de cartucho de lâmina do rastelo ou um kit de escova adequado para as suas

necessidades e unidade de corte; consulte a tabela acima.

- Alinhe o conjunto do rastelo com os tubos do eixo da transmissão da caixa de transmissão do rastelo e o conjunto do rolete (Figura 14).



**Figura 14**

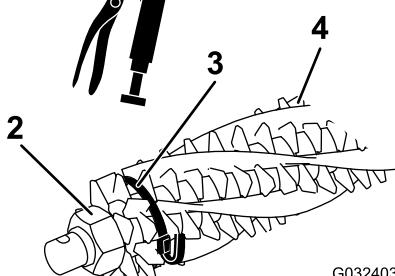
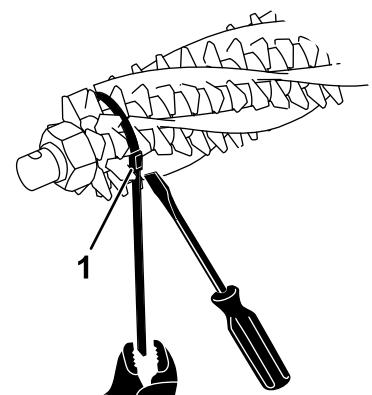
- |                                |                                       |
|--------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Tubo do eixo da transmissão | 4. Grampo do veio (4)                 |
| 2. Conjunto do rastelo         | 5. Parafuso (4) Aperte com 5 a 7 N·m. |
| 3. Porca de retenção (4)       |                                       |

- Fixe o rastelo na máquina como mostra na Figura 14 utilizando 4 parafusos (1/4 pol. x 1 1/2 pol.), 4 porcas de retenção e 4 grampos do eixo.
- Aperte os parafusos com uma força de 5 a 7 N·m.

### Instalação do kit da vassoura

Número de peça	Kit de vassoura
132-7115	Kit de vassoura de 46 cm
132-7125	Kit de vassoura de 56 cm
133-8222	Kit de vassoura de 69 cm

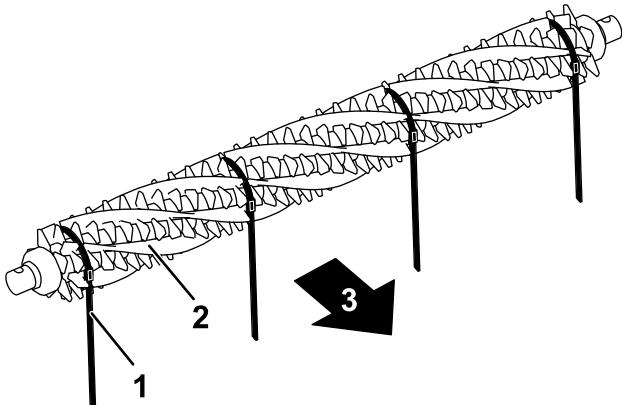
- Obtenha um kit de vassoura opcional para os cartuchos da lâmina do rastelo adequado para as suas necessidades e unidade de corte; consulte a tabela acima.
- Desaperte as porcas de retenção da lâmina do rastelo em cada extremidade do eixo do rastelo (Figura 15).



**Figura 15**

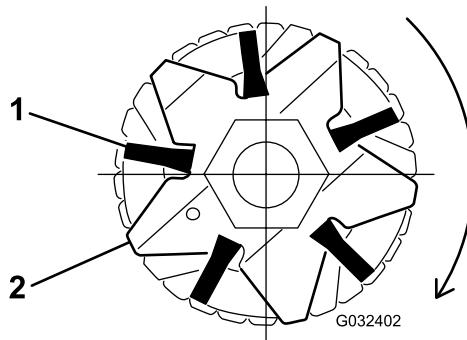
- |                      |           |
|----------------------|-----------|
| 1. Fivela da fita    | 3. Fita   |
| 2. Porca de retenção | 4. Escova |

3. De um lado do cilindro do rastelo, faça deslizar uma escova para cada ranhura em torno de todo o comprimento do cilindro do rastelo ([Figura 16](#)).



**Figura 16**  
Mostrado rastelo de 56 cm

- |           |                               |
|-----------|-------------------------------|
| 1. Fita   | 3. Para a traseira da máquina |
| 2. Escova |                               |
4. Verifique se as escovas estão colocadas nas ranhuras das lâminas do rastelo ([Figura 15](#) e [Figura 17](#)).



**Figura 17**

- |           |           |
|-----------|-----------|
| 1. Escova | 2. Lâmina |
|-----------|-----------|

5. Envolva, sem apertar, as fitas, como se mostra na [Figura 15](#), em torno do eixo e das escovas do cilindro do dispositivo inserindo as fitas nas ranhuras das escovas [Figura 17](#).

Posicione as fitas nas escovas utilizando a tabela seguinte:

Dimensão do cilindro	Espaçamento da fita
46 cm	Posicione as fitas entre as lâminas 2 e 3, 11 e 12, 21 e 22, e 30 e 31
56 cm	Posicione as fitas entre as lâminas 2 e 3, 14 e 15, 26 e 27, e 38 e 39
69 cm	Posicione as fitas entre as lâminas 2 e 3, 23 e 24 ou 24 e 25, 35 e 36, e 45 e 46

**Importante:** Deve envolver as fitas em torno da lâmina do rastelo e conjunto de escova na direção de rotação principal. [Figura 16](#) mostra as fitas instaladas para rotação para a frente.

**Nota:** Se as escovas da vassoura não estiverem colocadas corretamente nas ranhuras das lâminas, desaperte os parafusos de retenção da lâmina do rastelo em cada extremidade do eixo do rastelo, posicione as escovas da vassoura corretamente nas ranhuras das lâminas e aperte os parafusos de retenção da lâmina do rastelo ([Figura 15](#)).

6. Aperte as porcas de retenção da lâmina do rastelo; aperte-as com 45,2 N·m.
7. Enquanto faz pressão com uma chave de fendas contra a fivela da fita, fixe a fita com um alicate e pressione bem as fitas até ficarem presas nas ranhuras das escovas ([Figura 15](#)).
8. Apare a fita até cerca de 6 mm da fivela e dobre a fita que sobrar para cima da fivela.

# 9

## Instalação da união em ângulo

**Para as máquinas Reelmaster 3550 e 3555 – apenas localização n.º 1 do corte central frontal e Kit modelo 133-0150**

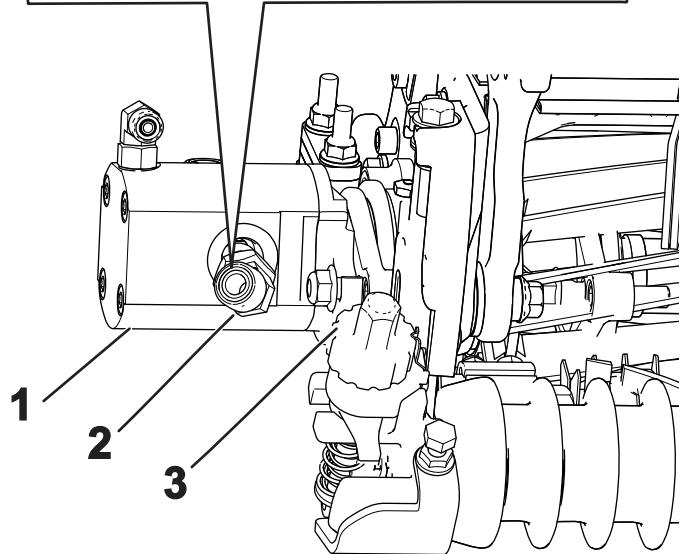
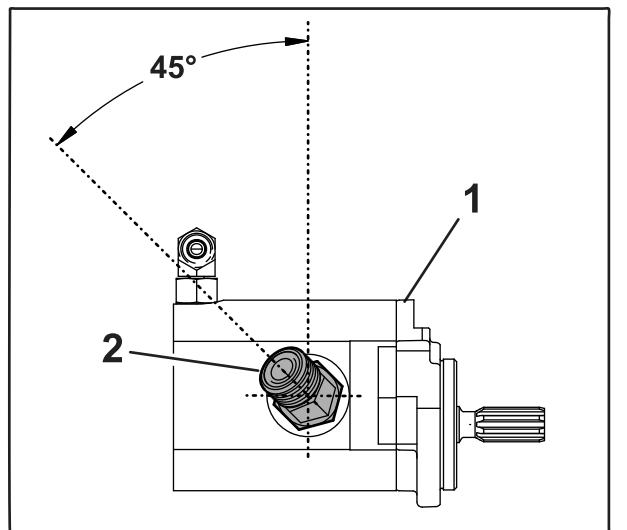
**Peças necessárias para este passo:**

1	União hidráulica – 45° (peça nº 340-101; vendido em separado)
---	---

### Procedimento

**Importante:** Para máquinas Reelmaster 3550 e 3555 – apenas localização n.º 1 do corte central frontal e modelo do kit 133-0150; encomende união hidráulica 45° (peça nº 340-101) e siga o procedimento abaixo.

1. Retire os tubos hidráulicos da união hidráulica no motor.
2. Retire os anéis de retenção da nova união a 45°, lubrifique-os com lubrificante e instale-os na união.
3. Retire a união existente.
4. Instale a nova união a 45°, posicionando a união com o ângulo da união como se mostra na [Figura 18](#). Aperte a união com uma força de 47 a 58 N·m.



g190850

**Figura 18**

1. Motor da unidade de corte
2. União hidráulica em ângulo
3. Ajuste do rastelo
5. Ligue o tubo hidráulico à nova união; aperte a união do tubo com uma força de 50 a 64 N·m.

**Nota:** Certifique-se de que a união é posicionada para que o tubo não entre em contacto com o ajuste do rastelo.

# Funcionamento

## Introdução

O ato de aparar é efetuado na cobertura da relva acima do nível do solo. O ato de aparar facilita o crescimento vertical da relva, reduz a granulação e corta os estolhos produzindo um relvado mais denso. O ato de aparar produz uma superfície de jogo mais uniforme e sem falhas para uma ação mais rápida e mais verdadeira da bola de golfe.

O ato de aparar não deve ser considerado um substituto do corte vertical. O corte vertical é, geralmente, um tratamento periódico mais rigoroso que pode danificar temporariamente a superfície de jogo, ao passo que o ato de aparar é um tratamento de rotina e menos agressivo destinado à manutenção do relvado.

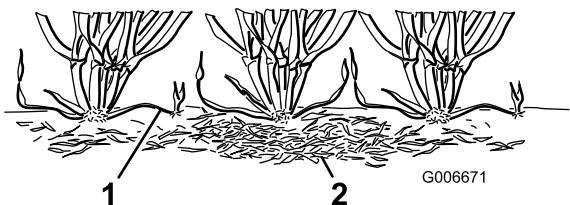


Figura 19

1. Caules verticais da relva    2. Cobertura  
(estolhos)

As escovas de rastelo são menos incómodas do que as lâminas de rastelo convencionais quando ajustadas para um ligeiro contato com a cobertura da relva. As escovas podem ser melhores para os cultivares ultra curtos, visto que estes tipos de relva têm um padrão de crescimento mais vertical e não crescem tão bem na horizontal. As escovas podem danificar o tecido da folha se penetrarem em demasia na cobertura.

As lâminas de rastelo nunca devem penetrar no solo. São eficazes no corte de caules verticais e na remoção de colmo.

Como o ato de aparar danifica o tecido da folha, evite utilizar o rastelo durante períodos mais tensos. Espécies da época fria como a erva fina e cabelo de cão não devem ser aparadas durante os períodos de temperaturas mais elevadas (e elevada humidade) a meio do verão.

Muitas variáveis afetam o desempenho do aparar, incluindo:

- A altura do ano (isto é, a estação de crescimento) e os padrões meteorológicos
- O estado geral da relva
- A frequência de aparo/corte – quantos cortes por semana e quantas passagens por corte

- A definição da altura de corte no cilindro principal
- A definição da altura/profundidade no cilindro do rastelo
- O período de tempo em que o cilindro do rastelo foi usado
- O tipo de relva
- O programa de gestão global (isto é, rega, fertilização, pulverização, filtração, lançamento de sementes, etc.).
- Tráfego
- Períodos de tensão (isto é, altas temperaturas, elevada humidade e tráfego invulgarmente elevado)

Estes fatores podem variar de fairway para fairway. Inspecione a área de corte com maior frequência e altere a prática de aparar, consoante a necessidade.

**Nota:** O uso impróprio ou demasiado agressivo do cilindro do dispositivo de aparar (um aparo demasiado profundo ou frequente) pode provocar uma tensão desnecessária da relva, causando-lhe danos graves. Use o rastelo com cuidado.

**Nota:** Continue a alterar a direção de corte sempre que utilizar o rastelo. Isto melhora os efeitos do aparo.

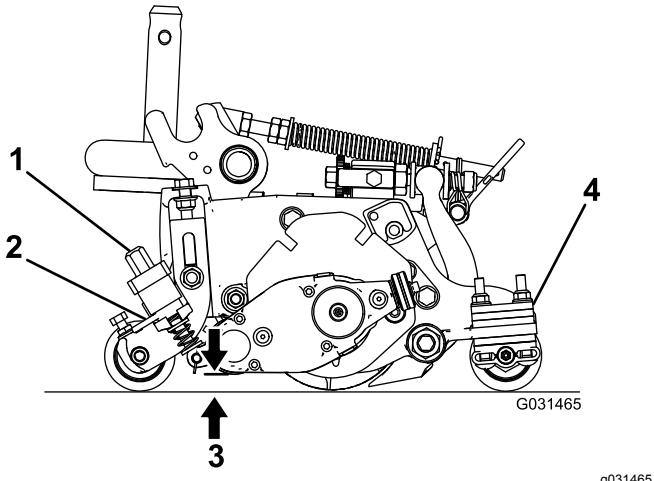
**Nota:** Utilize o rastelo em linha reta, tanto quanto possível. Ao curvar num dispositivo de aparar em funcionamento, seja cuidadoso.

# Ajuste da altura do rastelo

1. Coloque a máquina numa superfície limpa e nivelada, baixe as unidades de corte, pare o motor, engate o travão de estacionamento e retire a chave.
2. Certifique-se de que os rolos estão limpos e a unidade de corte está definida para a altura de corte desejada (consulte o *Manual do utilizador* da unidade de corte).
3. Rode as alavancas de libertação rápida ([Figura 20](#)) para a posição de ENGATAR (o manípulo aponta para a parte dianteira da unidade de corte).

**Importante:** Para configurar a barra indicadora, recorra ao gráfico dos intervalos recomendados para Altura de Corte (ADC) e Altura de Aparo (ADA).

4. Numa extremidade do cilindro do rastelo, meça a distância que vai da ponta da lâmina mais baixa do dispositivo até à superfície de funcionamento ([Figura 20](#)). Rode o manípulo de ajuste da altura ([Figura 20](#)) para levantar ou baixar a ponta da lâmina do rastelo, até à altura desejada.



**Figura 20**

- |                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 1. Manípulo de ajuste da altura  | 3. Altura do rastelo (ADR)  |
| 2. Alavanca de libertação rápida | 4. Número de espaçadores dos rolos traseiros (abaixo do bloco da placa lateral) |

- 
5. Repita o passo 4 no lado oposto do rastelo e, em seguida, verifique a definição do primeiro lado do rastelo.

A definição da altura deve ser idêntica para ambas as extremidades do rastelo. Efetue os ajustes de altura adequados sempre que necessário.

## Limite recomendado de Altura de corte (ADC) e Altura de aparo (ADA)

Altura de corte (mm)	Altura de corte (pol.)	Número de espaçadores dos rolos traseiros	ADA recomendada = ADC - encaixe do rastelo (mm)	ADA recomendada = ADC - encaixe do rastelo (polegadas)
6,3	0,250	0	3,1 a 6,3	0,125 a 0,250
9,5	0,375	0	4,7 a 9,5	0,187 a 0,375
9,5	0,375	1	4,7 a 9,5	0,187 a 0,375
12,7	0,500	0	6,3 a 12,7	0,250 a 0,500
12,7	0,500	1	6,3 a 12,7	0,250 a 0,500
12,7	0,500	2	6,3 a 9,5	0,250 a 0,375
15,8	0,625	0	9,5 a 15,8	0,375 a 0,625
15,8	0,625	1	9,5 a 15,8	0,375 a 0,625
15,8	0,625	2	9,5 a 12,7	0,375 a 0,500
19,0	0,750	1	12,7 a 19,0	0,500 a 0,750
19,0	0,750	2	12,7 a 19,0	0,500 a 0,750
19,0	0,750	3	12,7 a 15,8	0,500 a 0,625
22,2	0,875	1	15,8 a 22,2	0,625 a 0,875
22,2	0,875	2	15,8 a 22,2	0,625 a 0,875
22,2	0,875	3	15,8 a 19,0	0,625 a 0,750
25,4	1,00	2*	19,0 a 25,4	0,750 a 1,00
25,4	1,00	3	19,0 a 25,4	0,750 a 1,00
25,4	1,00	4	19,0 a 22,2	0,750 a 0,875

**Nota:** A ADA máxima recomendada vai de metade da ADC até 6 mm de encaixe máximo

\* Mova o suporte frontal da altura de corte (ADC) do rastelo para o orifício inferior da placa lateral (localização da unidade de corte).

## Alterar a direção de funcionamento do rastelo

O rastelo tem 3 definições: NEUTRA, PARA A FRENTE e PARA TRÁS. Para alterar a direção do rastelo, gire o manípulo no final da caixa de transmissão do rastelo e alinhe a posição desejada com a ranhura de ajuste.

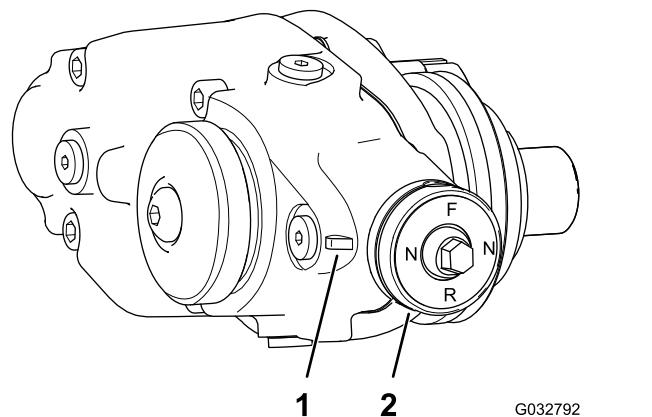


Figura 21

1. Entalhe de ajuste      2. Manípulo

# Testar o desempenho do rastelo

**Importante:** O uso impróprio ou demasiado agressivo do cilindro do rastelo (isto é, um aparo demasiado profundo ou frequente) pode provocar uma tensão desnecessária da relva, causando-lhe danos graves. Use o rastelo com cuidado.

## ▲ PERIGO

Tocar nos cilindros ou noutras peças em movimento pode provocar lesões graves.

- **Antes de fazer quaisquer ajustes às unidades de corte, desengate os cilindros, engate o travão de estacionamento, desligue o motor e retire a chave.**
- **Mantenha as mãos e roupa afastadas dos cilindros e de todas as outras peças em movimento.**

Antes de usar regularmente o rastelo, é importante determinar o seu desempenho.

Para determinar a definição adequada da altura/profundidade:

1. Regule os principais cilindros de corte para a altura de corte que seria normalmente usada sem o cilindro do rastelo. Utilize um rolo compressor, na parte dianteira e um rolo completo, na parte traseira.

A quantidade de relva removida é o principal indicador, para determinar a definição da altura/profundidade do cilindro do rastelo.

2. Afine cada um dos cilindros do rastelo para a altura desejada.
3. Examine a área de teste e determine se as áreas aparadas tiveram os resultados pretendidos. Se não tiveram, aumente ou diminua a altura dos rasteiros e faça outra passagem de teste.

Verifique a área de teste 2 ou 3 dias após o primeiro aparo para apurar o estado/danos gerais. Se as áreas aparadas estão a ficar amarelas e castanhas e as áreas não aparadas estão verdes, tal significa que o aparo foi demasiado agressivo.

# Manutenção

## Mudar o lubrificante da caixa de velocidades

**Intervalo de assistência:** A cada 500 horas/Anualmente (O que ocorrer primeiro)

1. Limpe as superfícies exteriores da caixa do rastelo.
2. Remova o tampão de drenagem no fundo da caixa (Figura 22).
3. Remova o tampão de nível do lado da caixa para criar um respiro para drenagem melhorada de lubrificantes (Figura 22).
4. Incline a unidade de corte para trás até a porta de drenagem estar no fundo para assegurar uma drenagem completa.
5. Quando o lubrificante estiver completamente drenado, coloque a unidade de corte numa superfície nivelada.
6. Instale o tampão de escoamento.
7. Remova o tampão de enchimento no cimo da caixa (Figura 22).
8. Encha a caixa de transmissão do rastelo com lubrificante de engrenagens 80W-90 até o lubrificante atingir a base do tampão de nível (aproximadamente 50 cc para um cilindro de 12,7 cm e 90 cc para um cilindro de 17,8 cm).
9. Volte a colocar o tampão de nível e o tampão de enchimento.
10. Aperte todos os tampões com uma força de 3,62 a 4,75 N·m.

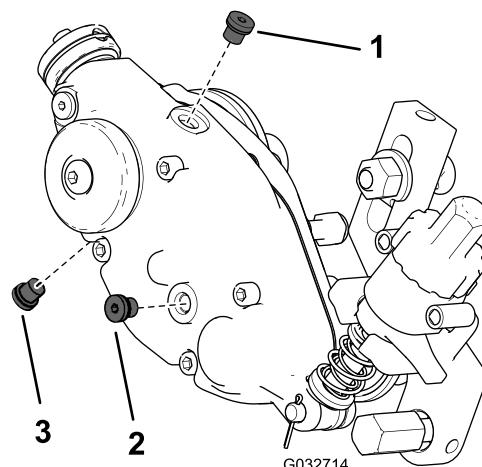


Figura 22

1. Tampão de enchimento
2. Tampão de drenagem
3. Tampão de nível

# Limpar o cilindro do rastelo

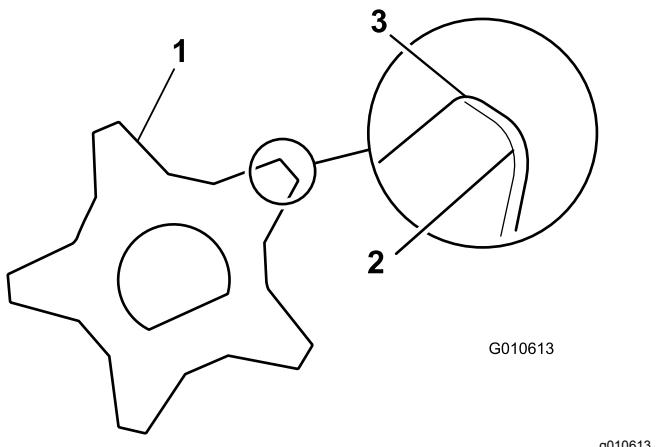
**Intervalo de assistência:** Após cada utilização

Limpe o cilindro do rastelo depois de o utilizar pulverizando-o com água. Não direcione o fluxo de água diretamente para os vedantes dos rolamentos do rastelo. Não deixe o cilindro do rastelo mergulhado em água, pois tal enferrujará os componentes.

## Verificar as lâminas

**Intervalo de assistência:** Em todas as utilizações ou diariamente

Verifique, com frequência, as lâminas do cilindro de rastelo para detetar possíveis danos ou desgaste. Endireite as lâminas dobradas com um alicate e substitua as lâminas gasta. Ao verificar as lâminas, certifique-se de que as porcas da extremidade das lâminas esquerda e direita estão bem apertadas.



**Figura 23**

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Lâmina do rastelo                         | 3. Extremidade afiada |
| 2. Extremidade pouco afiada<br>(arredondada) |                       |

## **Notas:**

## **Notas:**

## **Notas:**

# Declaração de incorporação

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as diretivas indicadas quando instalada(s) de acordo com as instruções fornecidas em determinados modelos Toro, como indicado nas Declarações de conformidade relevantes.

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
03763	—	Kit de transmissão de rastelo universal, Reelmaster® 3550, 3550, 3555, 5010 e 5010-H de unidades de corte de 46 e 56 cm com cilindro de 12,7 e 17,7 cm.	5IN RM UNIVERSAL/ BI-DIRECTIONAL GROOMER	Kit de rastelo	2006/42/CE
03768	—	Kit de transmissão de rastelo universal, Reelmaster® 3575, 5010, 5010-H e 7000 de unidades de corte de 56 e 69 cm com cilindro de 17,8 cm.	7IN RM UNIVERSAL/ BI-DIRECTIONAL GROOMER	Kit de rastelo	2006/42/CE

A documentação técnica relevante foi compilada como requerido na Parte B do Anexo VII de 2006/42/CE.

Comprometemo-nos a transmitir, em resposta a pedidos de autoridades nacionais, as informações relevantes sobre esta maquinaria parcialmente montada. O método de transmissão será a transmissão eletrónica.

A maquinaria não será colocada em funcionamento até que seja incorporada em modelos aprovados pela Toro como indicado na Declaração de conformidade associada e de acordo com todas as instruções, quando pode ser declarada em conformidade com todas as diretivas relevantes.

Certificado:



John Heckel  
Gestor de Engenharia  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
October 2, 2017

Representante autorizado:

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

Tel. +32 16 386 659



**Count on it.**