



後ローラ用ブラシ キット

Reelmaster® 3550 シリーズ 18" および 22" カッティングユニット用

モデル番号03918

オペレーターズマニュアル

この製品は、関連する全ての欧州指令に適合しています。詳細については、別添えの規格適合証明書 DOCをご覧ください。

この後ローラ用ブラシキットは、乗用型の装置に取り付けて使用する専門業務用の製品であり、そのような業務に従事するプロのオペレータが運転操作することを前提として製造されています。この製品は、集約的で高度な管理を受けている公園、ゴルフ場、スポーツフィールドその他の芝生において、刈り込みユニットの後ローラに刈りかすがたまらないようにすることによって刈り跡の美観を向上させることを主たる目的として製造されております。

組み立て

付属部品

すべての部品がそろっているか、下の表で確認してください。

手順	内容	数量	用途
1	必要なパーツはありません。	—	取り付けに必要なものを準備する
2	必要なパーツはありません。	—	ローラブラシとリールモータの取り付け方向を確認します。



手順	内容	数量	用途
3	18" ローラブラシハウジング	3	ローラブラシを取り付けます。
	22" ローラブラシハウジング	2	
	六角ソケットボルト $\frac{3}{8}$ x 1"	10	
	18" 右側ローラブラシアセンブリ	1	
	22" 右側ローラブラシアセンブリ	1	
	18" 左側ローラブラシアセンブリ	2	
	22" 左側ローラブラシアセンブリ	1	
	ショルダボルト	5	
	18" 右側ベルトカバー/プレートアセンブリ	1	
	22" 右側ベルトカバー/プレートアセンブリ	1	
	18" 左側ベルトカバー/プレートアセンブリ	2	
	22" 左側ベルトカバー/プレートアセンブリ	1	
	ボルト5/16 x $\frac{3}{8}$ "	10	
	スペーサ	3	
	18" 駆動プーリ	3	
	22" 駆動プーリ	2	
	フランジヘッドボルト ($\frac{3}{8}$ x 1 $\frac{1}{4}$ ")	3	
	フランジヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 2"	2	
	18" ベルト	3	
	22" ベルト	2	
	シムワッシャ必要に応じてベルトの整列に使用	5	
	18" 右側駆動シャフト	1	
	22" 右側駆動シャフト	1	
	18" 左側駆動シャフト	2	
	22" 左側駆動シャフト	1	
	90度グリスフィッティング	5	
	バンパアセンブリ	1	
	ボルト $\frac{1}{4}$ x 2"	4	
	ブラシシャフト用スペーサ	2	
	受動プーリ用スペーサ	2	
	受動プーリ	2	
	フランジナット $\frac{3}{8}$ "	2	
	22" 直定規	1	
4	必要なパーツはありません。	—	高刈りブラシの取り付け

重要 前後左右はカッティングユニットを後ろから見た時の方向で表します。

重要 18" ローラブラシキットは、刈高が 6-25 mm の範囲でのみ使用可能です。刈高が25mmを超える場合には、高刈り用ブラシパーツ番号 121-3199を使用してください。「高刈り用ブラシの取り付け」を参照してください**4 18" 高刈りブラシオプションの取り付け (ページ 11)**。22" 後ローラ用ブラシキットには、高刈り用ブラシがすでに取り付けられています。

リールマスター 3550 トラクションユニットには、後ローラブラシキットモデル 03918を取り付けることができます

- 前用 18" カッティングユニット モデル03911, 03912, 03480, 03481, 03485, 03486
- 後用 22" カッティングユニット モデル03913, 03482, 03480, 03483, 03487, 03488

1

取り付けに必要なもの

必要なパーツはありません。

手順

取り付け作業にかかる前に、以下の工具類を準備してください

- 1/2" 深穴ソケット
- 9/16" 深穴ソケット
- 7/8" 深穴ソケット
- 1/2" レンチ
- 9/16" レンチ
- 5/16 六角レンチ
- 12" 直定規 パーツ番号 114-5446
- トルクレンチ 20-25 N.m = 2.1-2.6 kg.m = 15-19 ft-lb 用
- トルクレンチ 36-45 N.m = 3.8-4.5 kg.m = 27-33 ft-lb 用
- トルクレンチ 47-54 N.m = 4.9-5.5 kg.m = 35-40 ft-lb 用
- トルクレンチ 115-128 N.m = 12-13 kg.m = 85-95 ft-lb 用
- トルクレンチ 2-3 N.m = 0.23-0.29 kg.m = 20-25 inch-lb 用
- ロクタイト 242 青
- ねじ山付きインサートツール Toro P/N TOR4112
- 5/16-18 タップ

2

ローラブラシの取り付け方向を確認する

必要なパーツはありません。

手順

どのカッティングユニットも、カウンタウェイトをカッティングユニットの左側に取り付けて出荷しています。図 1 を見て後ローラとリールモータの位置を確認してください。

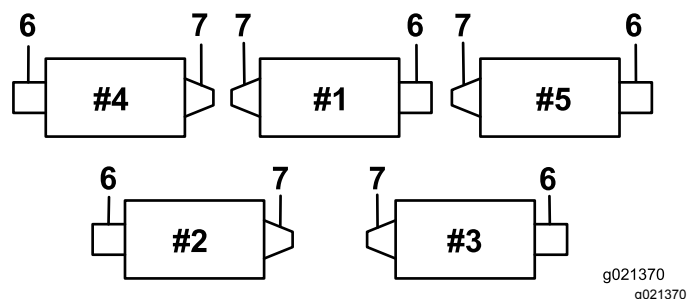


図 1

- | | |
|-------------------|-------------------|
| 1. 18" カッティングユニット | 5. 18" カッティングユニット |
| 2. 22" カッティングユニット | 6. モータ |
| 3. 22" カッティングユニット | 7. ローラブラシ・ドライブ |
| 4. 18" カッティングユニット | |

注 この説明書では、カッティングユニットの左側にカウンタウェイトを取り付ける場合を例にして、キットの取り付け手順を解説します。

3

ローラブラシを取り付ける

この作業に必要なパーツ

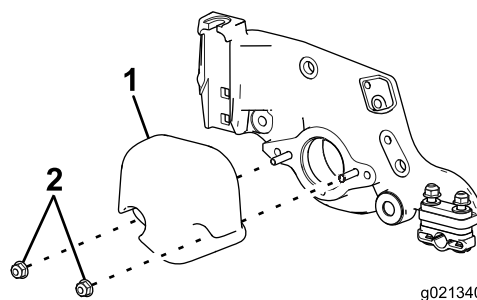
3	18" ローラブラシハウジング
2	22" ローラブラシハウジング
10	六角ソケットボルト $\frac{3}{8}$ x 1"
1	18" 右側ローラブラシアセンブリ
1	22" 右側ローラブラシアセンブリ
2	18" 左側ローラブラシアセンブリ
1	22" 左側ローラブラシアセンブリ
5	ショルダボルト
1	18" 右側ベルトカバー/プレートアセンブリ
1	22" 右側ベルトカバー/プレートアセンブリ
2	18" 左側ベルトカバー/プレートアセンブリ
1	22" 左側ベルトカバー/プレートアセンブリ
10	ボルト5/16 x $\frac{5}{8}$ "
3	スペーサ
3	18" 駆動プーリー
2	22" 駆動プーリー
3	フランジヘッドボルト ($\frac{3}{8}$ x 1 $\frac{1}{4}$ ")
2	フランジヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 2"
3	18" ベルト
2	22" ベルト
5	シムワッシャ必要に応じてベルトの整列に使用
1	18" 右側駆動シャフト
1	22" 右側駆動シャフト
2	18" 左側駆動シャフト
1	22" 左側駆動シャフト
5	90度グリスフィッティング
1	バンパアセンブリ
4	ボルト $\frac{1}{4}$ x 2"
2	ブラシシャフト用スペーサ
2	受動プーリー用スペーサ
2	受動プーリー
2	フランジナット $\frac{3}{8}$ "
1	22" 直定規

手順

1. 平らな場所に停車して駐車ブレーキを掛ける。
2. カuttingユニットが OFF になっていることを確認する。
3. エンジンを止め、キーを抜き取る。
4. 全部のCuttingユニットをトラクションユニットから外す。

重要 Cuttingユニットを希望の刈高および姿勢下刃角度にセットする。必要に応じて、後ローラブラシの取り付け前に、オペレーターズマニュアルにしたがってCuttingユニットの再設定を行なってください。

5. ナットを外して、Cuttingユニットからカウンタウェイトを外す 図 2。



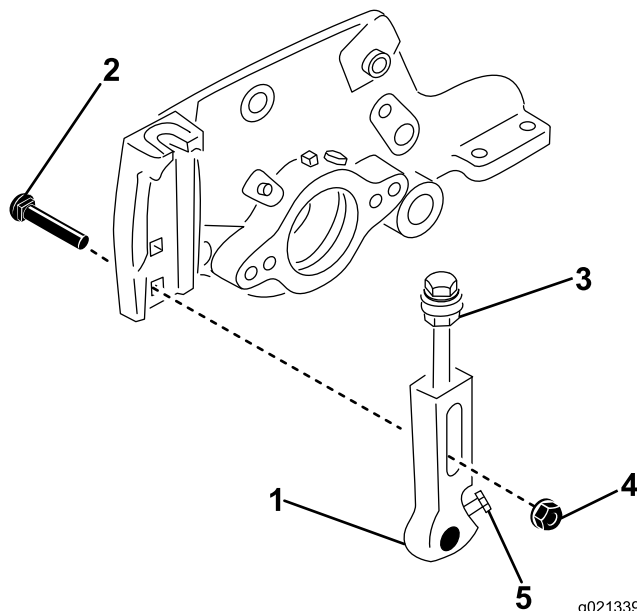
g021340

g021340

図 2

1. カウンタウェイト
2. ボルト

6. 22" Cuttingユニット用2番と3番 図 1 ローラブラシ側のみ。刈高ブラケットを外す 図 3。



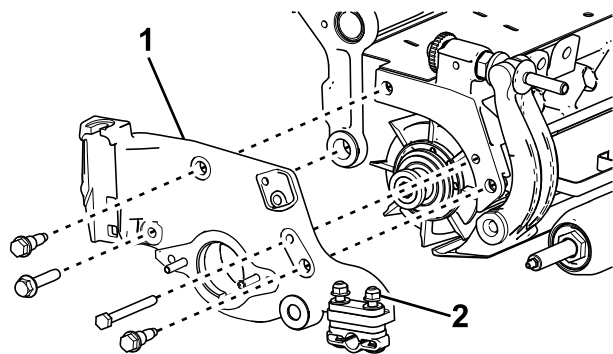
g021339

g021339

図 3

1. 刈高ブラケット
2. キャリッジボルト
3. ナットゆるめる
4. ナット外す
5. ナットゆるめる

7. 22" カuttingユニット用2番と3番図1ローラブラシ側のみ。サイドプレートを外す必要なボルト・ナット類は外し、後ローラのクランプのナットはゆるめる必要がある図4。

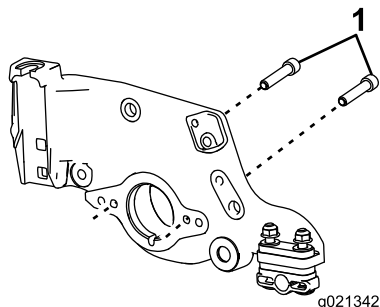


g021341
g021341

図4

1. サイドプレート 2. 後ローラクランプナット

8. 22" カuttingユニット用2番と3番図1ローラブラシ側のみ。サイドプレートからボルトを外す。



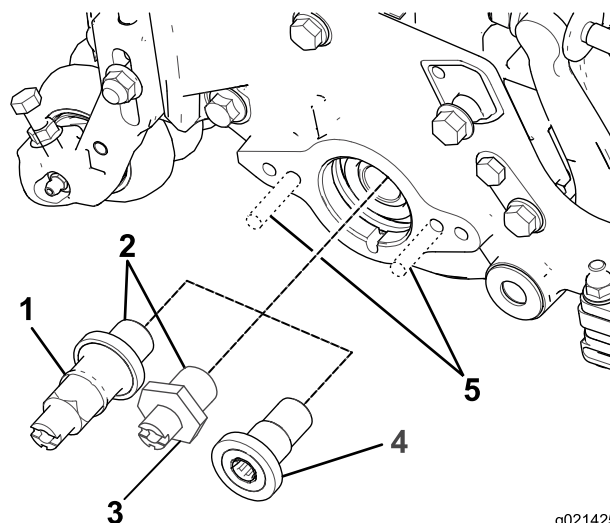
g021342

g021342

図5

1. ボルト

9. 22" カuttingユニット用2番と3番図1ローラブラシ側のみ。Cuttingユニットに、サイドプレートと刈高ブラケットを元通りに取り付ける。
10. 刈り込みリールが回転しないように固定するねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには(ページ14)を参照。
11. Cuttingユニットのねじ山付きインサートを外して捨てる図6。



g021425
g021425

図6

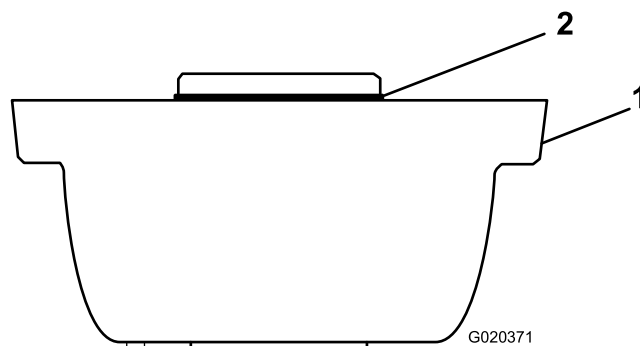
1. 18" 駆動シャフト 4. ねじ山付きインサート左ねじインサートにはリングがついている
2. ここに 242 ロクタイト青を塗る 5. 22" のCuttingユニットから外したボルトのみ
3. 22" 駆動シャフト

注 左ねじインサートがついているCuttingユニットは、1番、3番、5番です図1。

12. 取り付け中に刈り込みリールが回転しないように固定するねじ付きインサートの着脱のためにリールを固定するには(ページ15)を参照。
13. 駆動シャフトのねじ山図6にロクタイト242青を塗り、駆動シャフトを取り付けてトルク締めする115-128 N·m15.9-17.7 kg·m = 85-95 ft·lbs。

注 18" Cuttingユニットには 18" の駆動シャフト、22" Cuttingユニットには 22" の駆動シャフトを間違いなく取り付けてください。

14. ローラブラシのハウジングにOリングがついていることを確認する図7と図8。



G020371

g020371

図7

18" Cuttingユニット

1. ローラブラシハウジング 2. リング

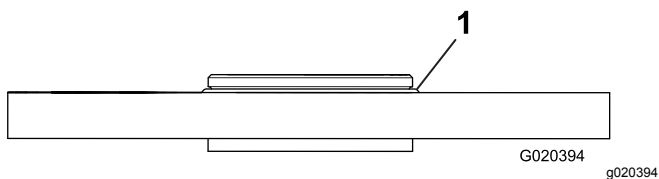


図 8

22" カuttingユニット

1. リング

15. **18" カuttingユニットの場合のみ** ローラブラシハウジングの近くにあるグリスフィッティングストレーツを外して、代わりに90°フィッティングを取り付ける 図 9。

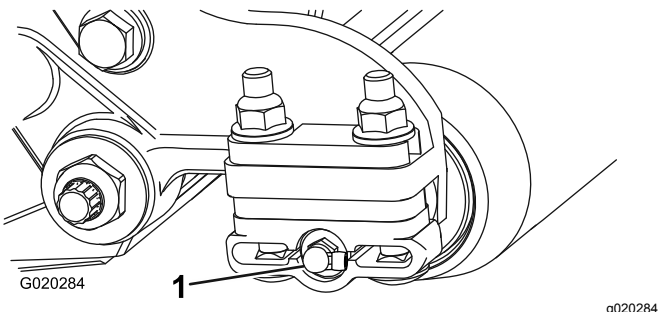


図 9

1. 90° グリスフィッティング

16. ローラブラシハウジングを、リールベアリングハウジングに取り付ける六角ソケットボルト $\frac{3}{8}$ x 1"2本を使用 図 10 と 図 11。Oリングがカuttingユニットの方を向くようにローラブラシハウジングをセットする。

注 ローラブラシハウジングにOリングが正しい向きで取り付けられていることを確認する。

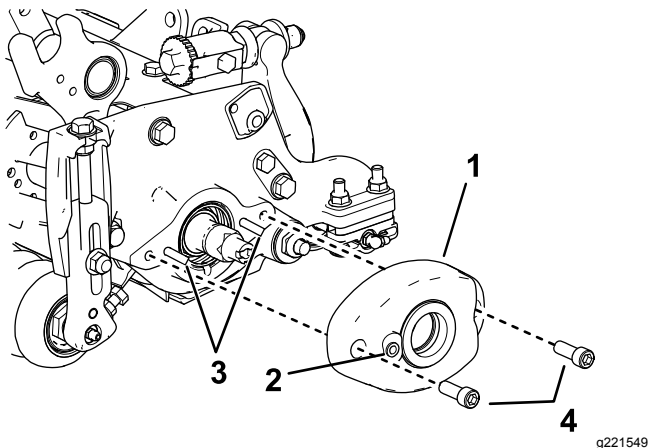


図 10

18" カuttingユニット

1. ローラブラシハウジング
2. ハウジングに開けてあるねじ穴
3. カuttingユニットのボルト取り付け
4. 六角ソケットボルト

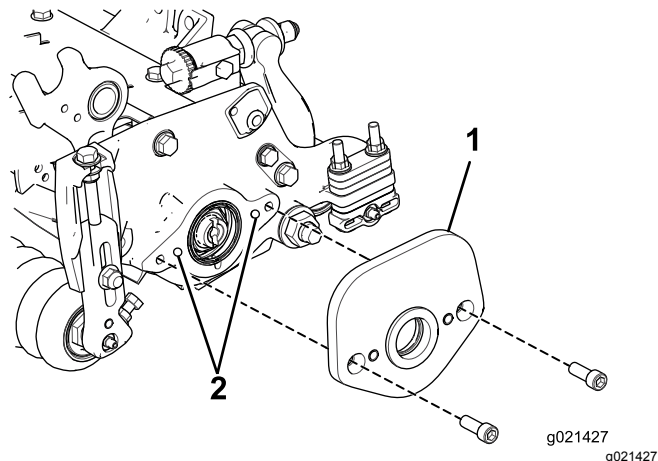


図 11

22" カuttingユニット

1. ローラブラシハウジング
2. カuttingユニットのボルト取り外す

17. 各ローラブラケットをサイドプレートに固定している2本のフランジロックナットを外す 図 12。

注 ボルトは外さないでください。また、サイドプレート取り付けフランジの上部についている6mmスペーサはすべて取り外してください。

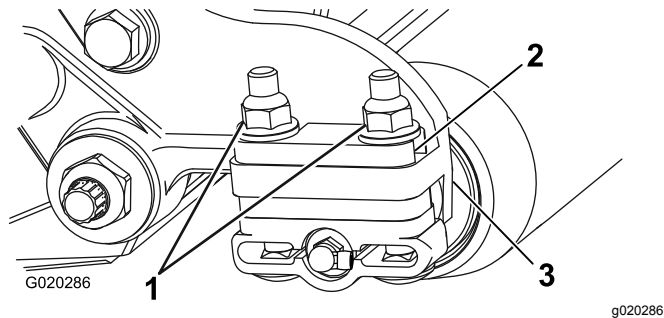


図 12

1. ローラの左右の端部を固定しているナットを外す。
2. 6mm スペーサ
3. サイドプレートの取り付けフランジ

18. 左または右ローラブラシアセンブリ取り付けブラケットを、ローラブラケットボルトにセットする 図 13。

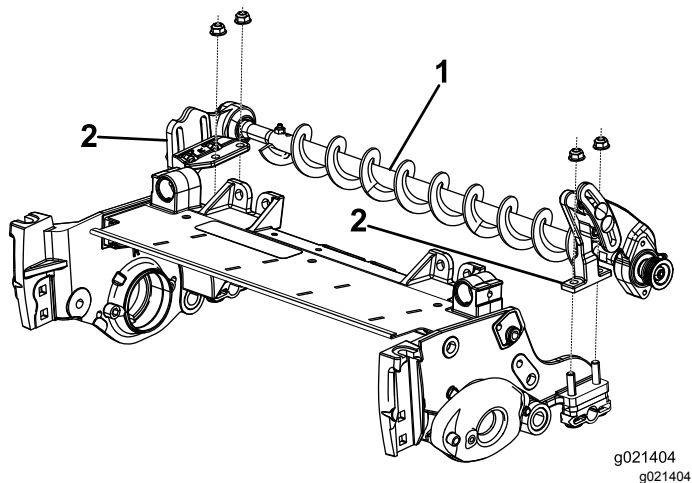


図 13

1. 左側ローラブラシアセンブリ 2. ローラブラシ取り付けブラケット

19. 各エクスクルーダシールを外側にずらし、シールのリップがそれぞれのベアリングハウジングに軽く接触するようにする 図 14。

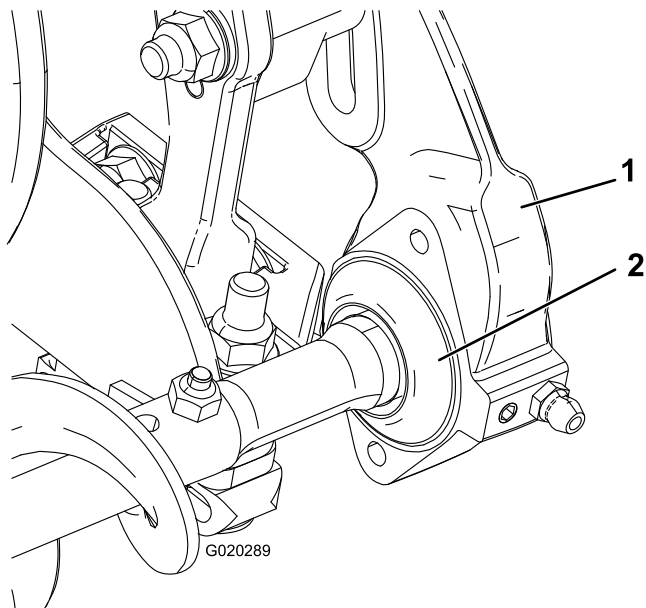


図 14

1. エクスクルーダシール 2. ベアリングハウジング

20. ブラシアセンブリ取り付けブラケットを、カッティングユニットのサイドプレートに固定する先ほど取り外したナットを使用。

重要 ローラブラシアセンブリ取り付けブラケットは、カッティングユニットのサイドプレート取り付けフランジの上面に直接固定する必要があります。ローラブラシ取り付けブラケットとサイドプレート取り付けフランジとの間にスペーサなどを挟まないでください。後に使う可能性を考え、残っている6mm スペーサは保管してください。

21. ベアリングハウジング内部のハトメの内径部分にグリスを塗る 図 15 と 図 16。

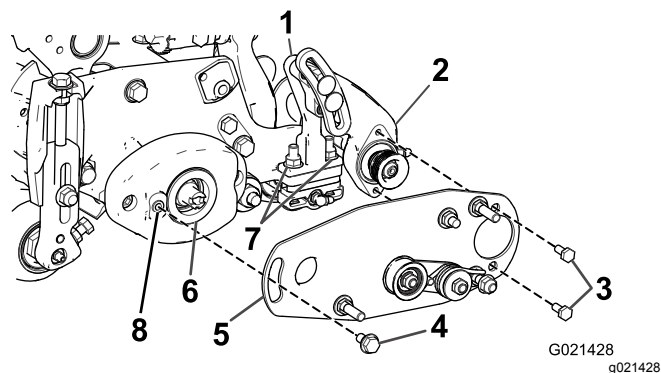


図 15

18" カッティングユニット

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| 1. ローラブラシ取り付けブラケット | 5. ローラブラシピボットプレートアセンブリ |
| 2. ローラブラシベアリングのハウジング | 6. ベアリングハウジングのハトメ |
| 3. ボルト | 7. フランジロックナット |
| 4. ショルダボルト | 8. ねじ山部分についているペイントを除去する |

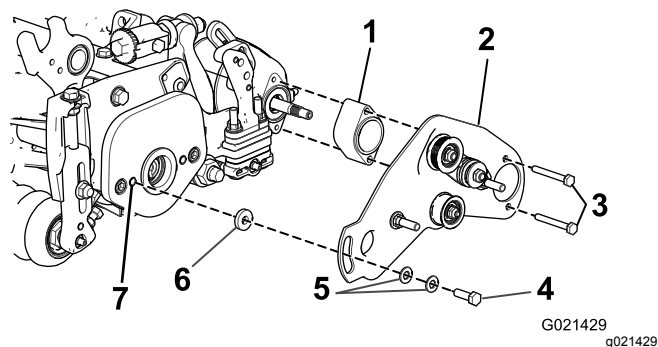


図 16

22" カッティングユニット

- | | |
|-----------------|-------------------------|
| 1. ブラシシャフト用スペーサ | 5. ワッシャー |
| 2. ブラシプレート | 6. スペーサ |
| 3. ボルト | 7. ねじ山部分についているペイントを除去する |
| 4. ショルダボルト | |

22. ローラブラシベアリングハウジングを取り付けブラケットに固定しているボルトをゆるめる外さないこと 図 15 と 図 16。

23. 22" カッティングユニットの場合のみ ブラシシャフト用スペーサを所定位置にスライドさせる 図 16。

24. 左または右ローラブラシ・ピボットプレートを取り付ける 図 15 と 図 16。

注 ピボットプレートの突き出し部をベアリングハウジングのグロメットに挿入するときに、グロメットがハウジングに正しく着座しているのを確認すること。

注 ローラブラシ・ピボットプレートを動作させたときにグロメットゴムからの抵抗がまったくなく、自由にピボット動作できれば、取り付けは適切です。

注 底部に、アイドラプーリ・アセンブリが 図 15 および 図 16 のように取り付けられていることを確認してください。

25. ボルト 5/16 x 5/8" 2 本に、242 ロクタイト青を塗り、この 2 本のボルトでブラシプレートとローラブラシベアリングハウジングに取り付ける 図 15 と 図 16。ボルトを 20-25 N・m 2.1-2.6 kg・m = 15-19 ft-lb にトルク締めする。
26. ローラブラシプレートがカッティングユニットのサイドプレートに平行になっているかどうか点検する。平行でない場合は、以下の作業を行う
 - ローラブラシ取り付けブラケットをカッティングユニットのサイドプレートに固定しているフランジロックナット 2 個をゆるめる 図 15 と 図 16。
 - ローラブラシベアリングハウジングを回転させて、ブラシプレートがカッティングユニットのサイドプレートと平行になるようにする 図 15 と 図 16。
 - ローラブラシ取り付けブラケットをカッティングユニットのサイドプレートに固定しているフランジロックナット 2 個を本締めする 図 15 と 図 16。
27. 各ローラブラシベアリングハウジングをローラブラシ取り付けブラケットに固定しているボルト 2 本をゆるめる 図 17。

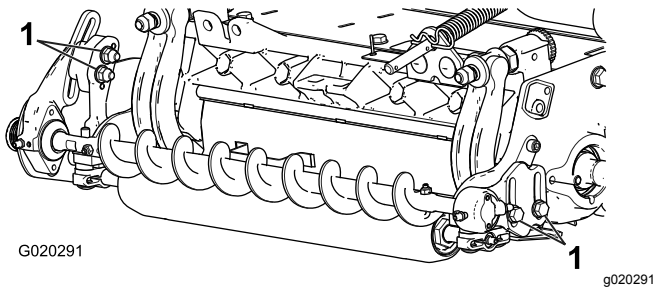


図 17

1. これらのボルトをゆるめる。

28. ローラブラシが、後ローラに軽く接触するローラに軽く載った状態になるようにローラブラシの位置を決める 図 18。

重要 ローラブラシのシャフトがカッティングユニットのサイドプレートに接触してはいけません。

重要 ローラとブラシが強く接触しすぎると、ブラシが早く磨耗してしまいます。

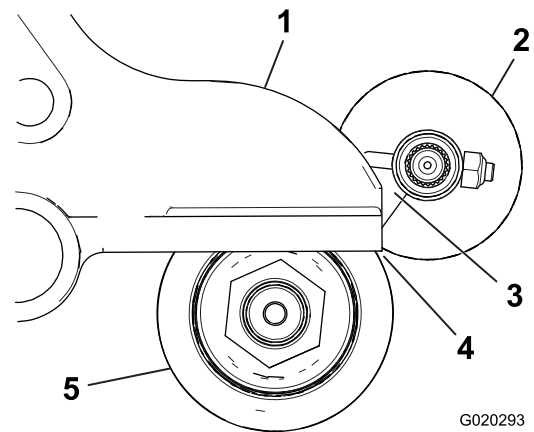


図 18

1. サイドプレート
2. ローラブラシ
3. ここにすき間をつくること。
4. 軽い接触
5. 後ローラ

注 ローラブラシのシャフトが後ローラに対して平行でなければいけません。

注 非駆動側のローラブラシベアリングハウジングの取り付け向きは、駆動側ハウジングと同じ向きでなければいけません。

29. 各ローラブラシベアリングハウジングをローラブラシ取り付けブラケットに固定しているボルト各 2 本を締め付ける。
30. カッティングユニットにショルダボルトを入れる前に、5/16-18 タップを使ってねじ山をきれいに掃除する 図 15 と 図 16。

重要 ねじ山が汚れたままでショルダボルトを締め込むと、ボルトがねじ山のところで折れる可能性がある。

31. ショルダボルトに 242 ロクタイト青を塗る 図 15 と 図 16。
32. ショルダボルトを使って、ブラシプレートをローラブラシ・ハウジングに取り付ける。 図 15 と 図 16。

注 ボルトを 20-25 N・m 2.1-2.6 kg・m = 15-19 ft-lb にトルク締めする。

注 ショルダボルトがプレートをハウジングに対して締め付けてはいけません。

33. ベアリングハウジングのシャフトにスペーサを挿入する 図 19。

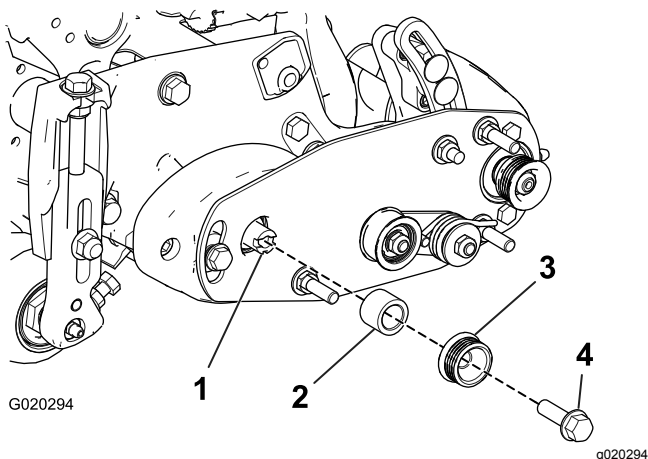


図 19

18" カuttingユニット

- | | |
|-----------|--|
| 1. 駆動シャフト | 3. 駆動プーリ |
| 2. スペーサ | 4. ボルト $\frac{3}{8}$ x 1 $\frac{1}{4}$ " |

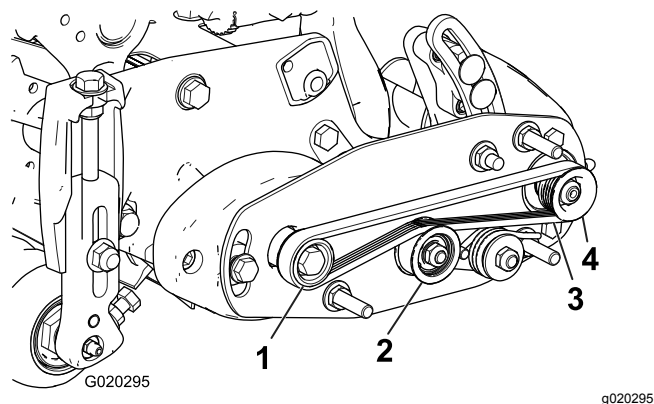


図 21

18" カuttingユニット

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 駆動プーリ | 3. ベルト |
| 2. アイドラプーリアセンブリ | 4. 受動プーリ |

34. スペーサに駆動プーリを挿入し、駆動シャフトにはめる図 19 と 図 20。

注 プーリのタブが駆動シャフトのスロットにきっちりと嵌まるように取り付けること。

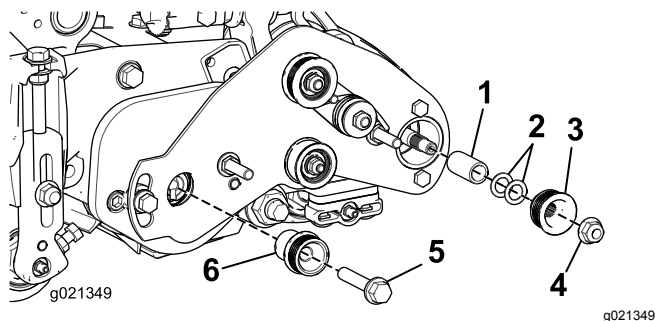


図 20

22" カuttingユニット

- | | |
|----------|---------------------------|
| 1. スペーサ | 4. フランジナット |
| 2. ワッシャ | 5. ボルト $\frac{3}{8}$ x 2" |
| 3. 受動プーリ | 6. 駆動プーリ |

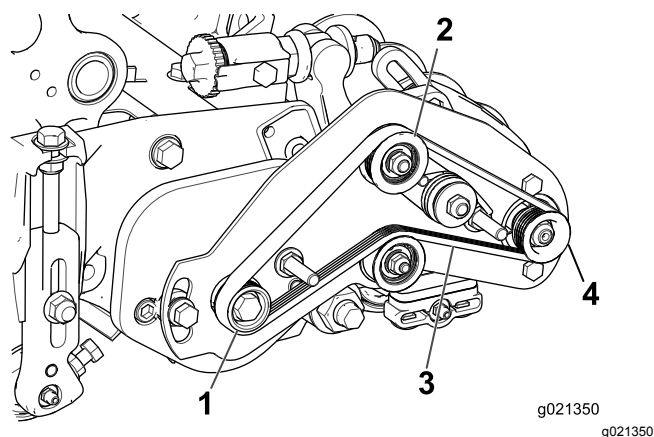


図 22

22" カuttingユニット

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 駆動プーリ | 3. ベルト |
| 2. アイドラプーリアセンブリ | 4. 受動プーリ |

35. プーリとスペーサを駆動シャフトに固定するフランジヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 2" 1本を使用する図 19 と 図 20。

注 ボルトを 47-54 N·m 4.9-5.5 kg·m = 35-40 ft·lb にトルク締めする。

重要 ボルトが正しくトルク締めされていないと、ボルトがゆるんできます。

36. 22" カuttingユニットの場合のみ スペーサと受動プーリをロックナットで取り付ける図 20。

37. 以下の手順で、プーリにベルトを取り付ける

- 駆動 プーリにベルトを掛け、次に、アイドラプーリの上部に掛ける図 21 と 図 22。

- 受動 プーリにベルトを掛ける図 21 と 図 22。
- 9/16" 深穴ソケットを使ってブラシアセンブリを回転させながら、ベルトを受動プーリに掛けまわす図 23。

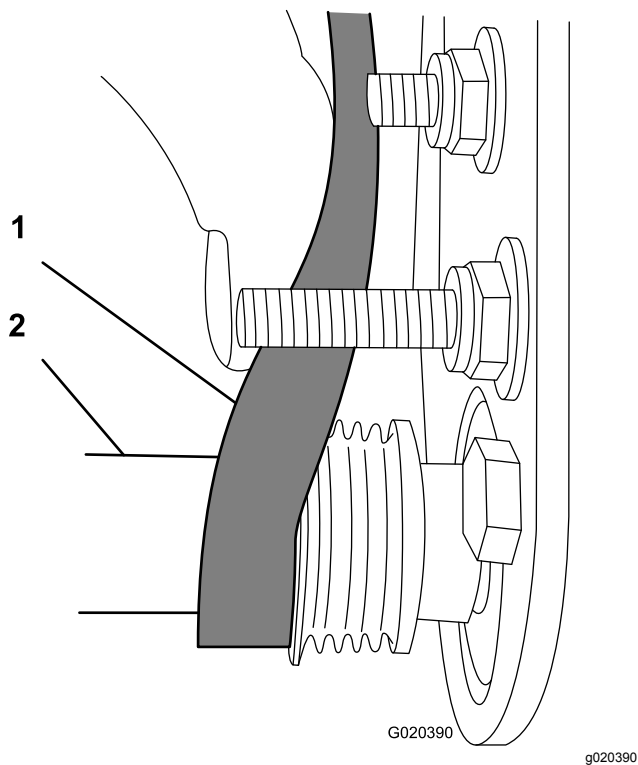


図 23

1. ベルト 2. 9/16" 深穴ソケット

重要 ベルトのリブが、各プーリの溝にきちんとはまるように取り付けること。また、ベルトがアイドルプーリの中心を通るようにすること。

38. アイドラプーリを手で押し下げて、アイドルプーリアセンブリが自由にピボット動作することを確認する。
39. ベルトとプーリの整列を以下の要領で点検する
- ベルトの整列は、ベルトが適切な張りに調整取り付けられた状態で行なう。
 - **駆動** プーリの外側面に直定規を当てる図 24 と図 25。駆動プーリと受動プーリの両方に直定規を当てないこと。

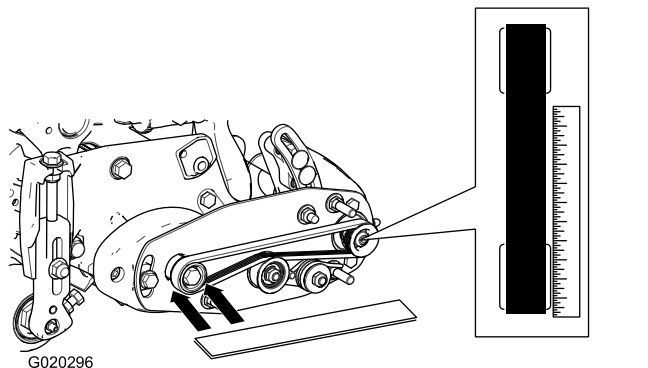


図 24

18" カuttingユニット

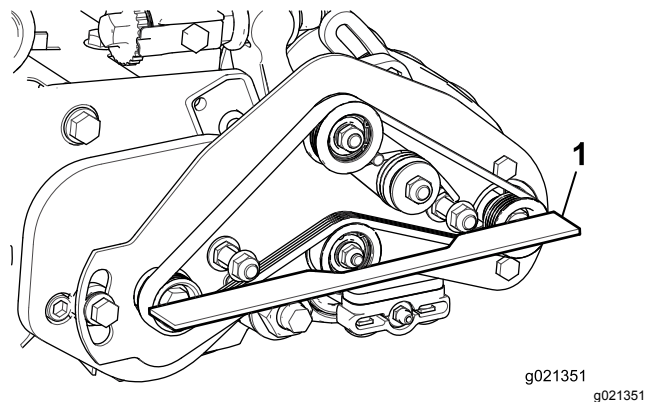


図 25

22" カuttingユニット

1. 直定規

- 駆動プーリと受動プーリの外側面が面一であること誤差 0.76mm以内。
- プーリが整列していない場合には整列させる **プーリの整列の点検と調整 (ページ 13)**を参照。
- 整列している場合には、取り付けを続ける。
- アイドラプーリで調整を行っては**ならない**。

重要 プーリが正しく整列していないと、ベルトが早期に破損する恐れがある。

40. ベルトカバーを取り付けボルトにセットし、フランジナット2個で固定する図 26 と図 27。

重要 ナットを締め付けすぎるとカバーが破損するので注意すること。

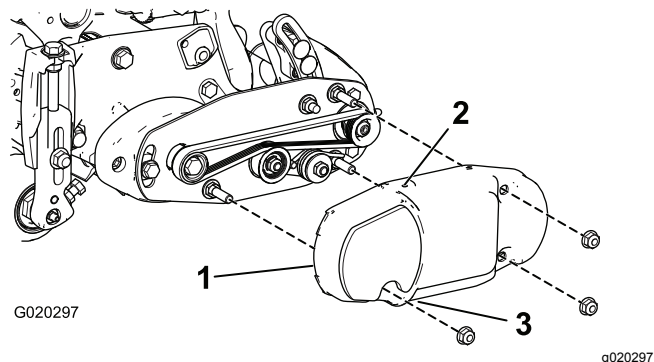


図 26

18" カuttingユニット

1. ベルトカバー
2. 固定ねじを取り付ける
3. 固定ねじを取り外す

4

18" 高刈りブラシオプションの 取り付け

必要なパーツはありません。

手順

刈高設定が 25mm を超える場合サイドプレートのパッドの下
のスペーサが5枚以上になる場合には、高刈りブ
ラシパーツ番号 121-3199を取り付けてください。

1. カuttingユニットにローラブラシが取り付けら
れている場合には、非駆動側ベアリングハウジ
ングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固
定しているボルト2本を外す 図 30と 図 31。

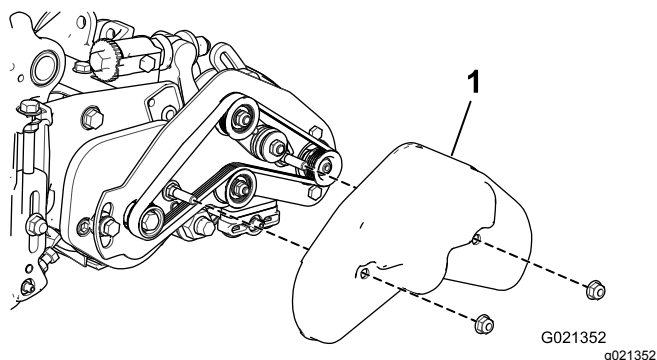


図 27

22" カuttingユニット

1. ベルトカバー

41. 左右のローラブラシベアリングハウジングのグリス
注入部から、No.2汎用リチウム系グリスを注入
する 図 28。

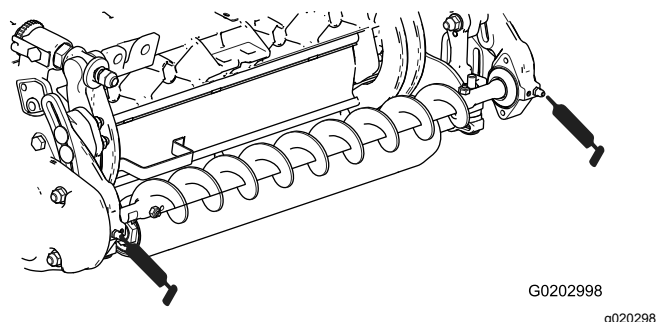


図 28

42. はみ出したグリスはふき取る。特にエクスクルー
ダ・シールの周囲に残さないこと。
43. 22" カuttingユニットの場合のみ バンパアセ
ンブリを機体に取り付けるボルト2本とロックナツ
トを使用 図 29。

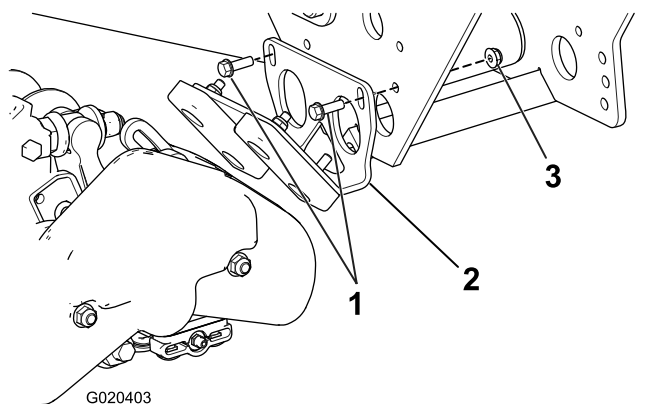


図 29

1. ボルト
2. バンパアセンブリ
3. ロックナット

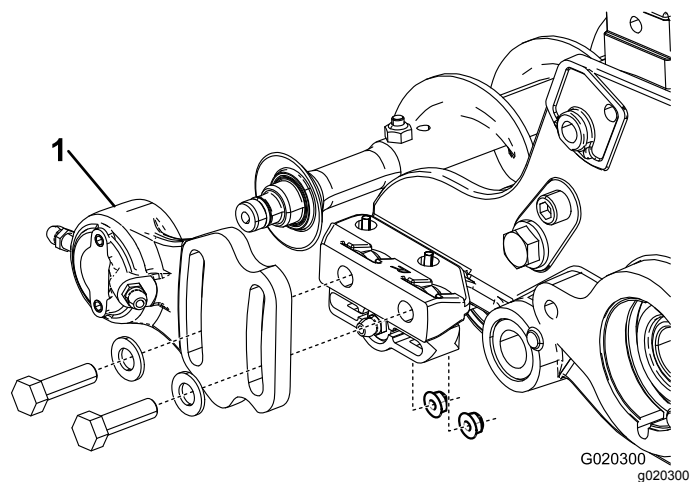


図 30

1. 非駆動側ベアリングハウジング
2. 非駆動側ベアリングハウジングとエクスクルーダ
シールをシャフトから取り外す 図 31。

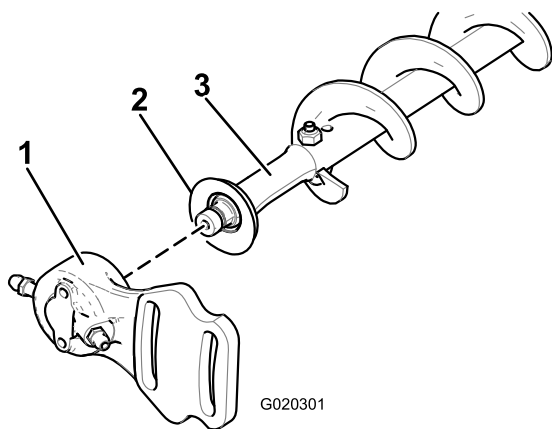


図 31

1. 非駆動側ベアリングハウジング 3. ブラシシャフト
2. エクスクルーダシール

g020301

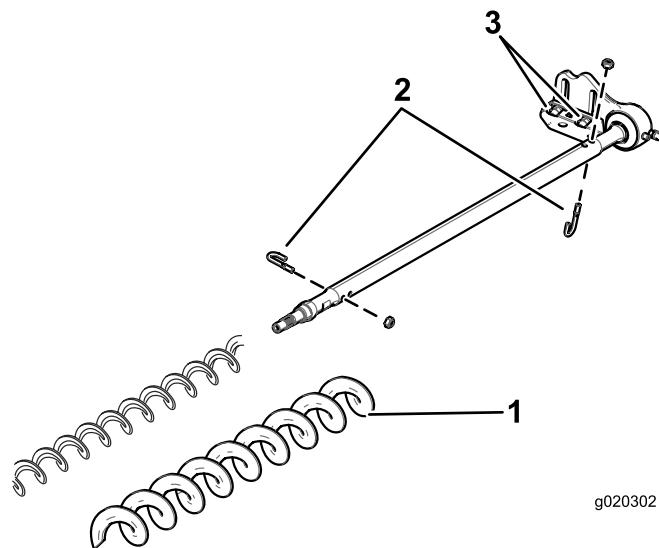


図 32

1. 高刈り用ブラシ 3. これらのボルトをゆるめる。
2. ボルト

g020302

g020302

3. ボルトとナット各 2 を外す 図 32。
4. ブラシシャフトについている既存のブラシを抜き取る 図 32。
5. 駆動側ベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定しているボルト各 2 本とワッシャおよびナットをゆるめる 図 32。
6. ブラシシャフトに、高刈り用ブラシを取り付ける 図 32。
7. 先ほど外した J ボルトとナット各 2 を使って、ブラシをシャフトに固定する 図 32。

重要 ボルトのねじ切りされている側を、ブラシシャフトの外側の穴に通し、字に曲がっている側を内側の穴に引っ掛ける。

8. J ボルトのロックナットを 2-3 N·m 0.23-0.29 kg·m = 20-25 in·lb にトルク締めする。

9. 非駆動側ベアリングハウジングとエクスクルーダシールをブラシシャフトに取り付ける 図 31。
10. 先ほど外したボルト 2 本とワッシャおよびナットを使って、非駆動側ベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定する。シールスプリングを落とさないように注意すること。
11. 駆動側ベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定しているボルト各 2 本とワッシャおよびナットを締め付ける。

保守

1. ブラシがローラと平行になっていること、ローラとの間のすき間が1.50 mm で軽い接触があることを確認する。
2. 50 運転時間ごと、また、機体を洗浄したときはその直後にグリスアップを行なう。
3. ローラブラシを交換した場合には、J ボルトを $2\text{--}3\text{ N}\cdot\text{m}$ $0.23\text{--}0.29\text{ kg}\cdot\text{m}$ = $20\text{--}25\text{ in}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。
4. ブラシシャフトの受動プーリを交換した場合には、ナットを $3645\text{ N}\cdot\text{m}$ $3.7\text{--}4.7\text{ kg}\cdot\text{m}$ = $27\text{--}33\text{ ft}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。
5. ブラシの駆動プーリを交換した場合には、ボルトを $47\text{--}54\text{ N}\cdot\text{m}$ $4.8\text{--}5.5\text{ kg}\cdot\text{m}$ = $35\text{--}40\text{ ft}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。

重要 バックラップをするときの回転速度が不適切であると駆動プーリをゆるめてしまう恐れがあります。バックラップ手順の詳細についてはカッティングユニットのオペレーターズマニュアルを参照してください。

6. ローラブラシ、アイドラベアリング、ベルトは消耗部品です。

プーリの整列の点検と調整

1. 受動プーリローラのシャフト位置は内外に動かすことができます 図 33。

注 プーリをどちらに動かす必要があるのか確認する。

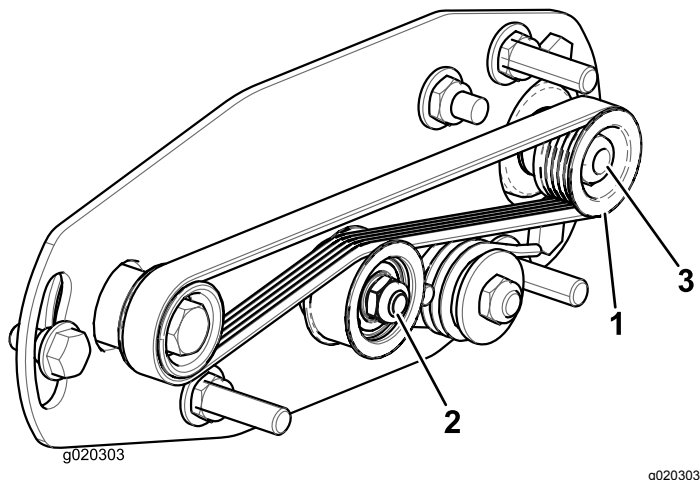


図 33

1. 受動プーリ
2. アイドラプーリアセンブリ
3. 受動プーリのナット

2. リールを回しながらつまり駆動プーリを回しながら、駆動プーリからベルトをはずす 図 33。

注 リールを回すときにはパッドのついている手袋や厚いウェスなどを使用してください。

3. 受動プーリをブラシシャフトに固定しているロックナットを取り外す 図 33 または 図 34。

注 シャフトが回転しないように、ローラブラシシャフトの平面に 1/2" レンチを差し込んでください。

4. シャフトから受動プーリを取り外す 図 34。

注 プーリを外側に出したい場合には、0.8mm 0.032" 厚のスペーサを1枚入れる 図 34。プーリを内側に入れたい場合には、0.8mm 0.032" 厚のスペーサを1枚抜き取る。

5. プーリを取り付ける。

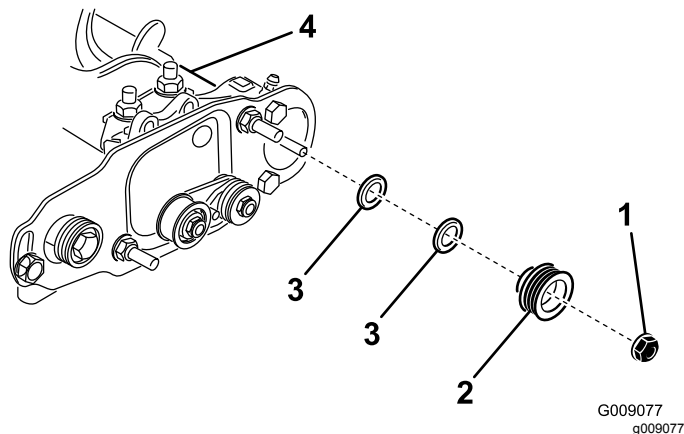


図 34

1. ロックナット
2. 受動プーリ
3. スペーサ厚さ 0.8mm
4. ブラシシャフトの平面

6. ローラブラシのシャフトの平面を押さえながら、先ほど外したフランジナット 3/8-16 を使って、プーリをシャフトに固定する。

注 ロックナットをセットし、 $36\text{--}45\text{ N}\cdot\text{m}$ $3.8\text{--}4.5\text{ kg}\cdot\text{m}$ = $27\text{--}33\text{ ft}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。

7. 以下の手順で、プーリにベルトを取り付ける

- 駆動プーリにベルトを掛け、次に、アイドラプーリの上部に掛ける 図 21。

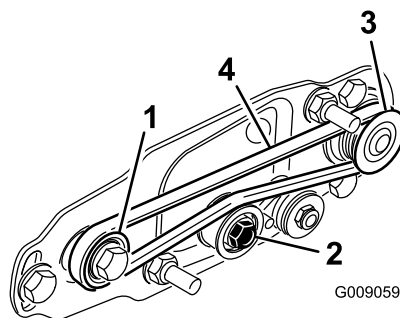


図 35

1. 駆動プーリ
2. アイドラプーリアセンブリ
3. 受動プーリ
4. ベルト

- 受動プーリからベルトを掛け始める図 21。
- 9/16" 深穴ソケットを使ってブラシアセンブリを回転させながら、ベルトを受動プーリに掛けまわす図 36。

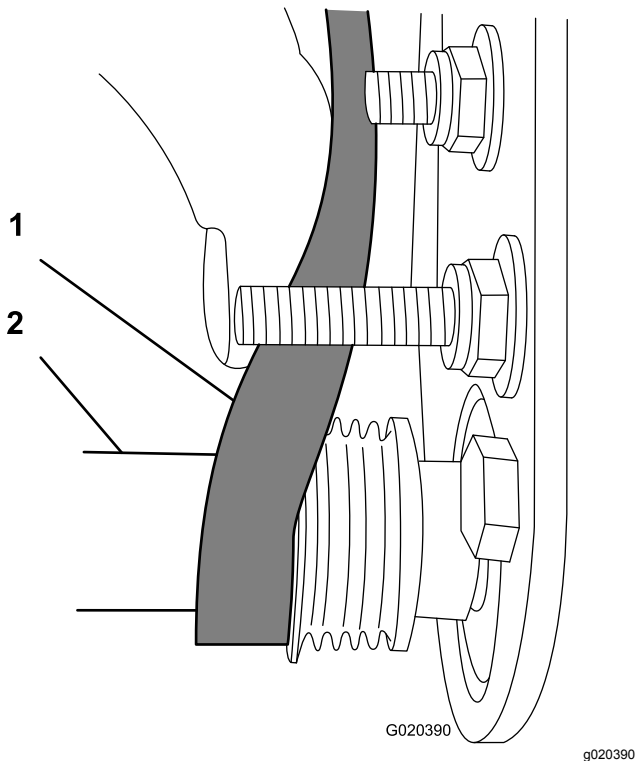


図 36

1. ベルト
2. 9/16" 深穴ソケット

重要 ベルトのリブが、各プーリの溝にきちんとはまるように取り付けること。また、ベルトがアイドルプーリの中心を通るようにすること。

8. プーリの整列をもう一度点検する必要に応じて点検を繰り返す。

リール固定手順

▲ 警告

リール刃は非常に鋭利で、手足を切断できるほどである。

- リールの軌道内に手足を入れないこと。
- リールに作業を行う場合には、リールが回転しないよう確実に固定すること。

ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには

1. カuttingユニット左側のシールドボルトをゆるめて後シールドを上げる図 37。
2. 長い柄のバール9 mm x 30 cm 程度のドライバータイプのもの。握りのついているものがよいを用

意する。バールは、トルク作業を行う側に近い側で、リールの後ろから差し込むようにする図 37。

3. リールサポートプレートの溶接されている側からバールを入れ図 37、

注 リールのシャフトの上側と2枚のリール刃の背中側にバールを差し込むと、リールが回転できなくなる。

重要 リールの刃先にバールを触れると刃こぼれなどを起こすバールを当てないように十分注意すること。

重要 カuttingユニット左側のインサートは左ねじです。Cuttingユニット右側のインサートは右ねじです。

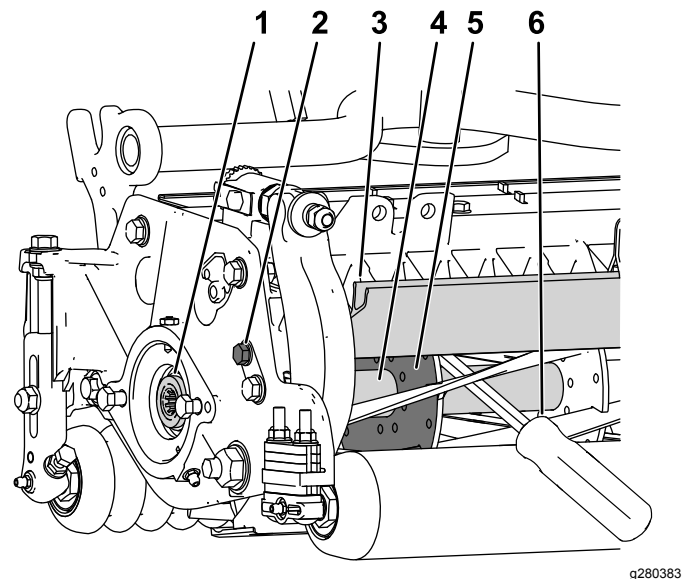


図 37

1. 取り外すべきねじ山付きインサート
2. シールドのボルトをゆるめる。
3. 後部シールド
4. リールシャフト
5. リール支持プレート
6. リールサポートプレートの溶接側に沿って差し入れたバール。

4. バールの握り部分を後ローラに載せる。
5. バールでリールが確実に止まっていることを確認しながらインサートを外す。作業が終わったらバールを外す。
6. 後シールドを降ろしてシールドボルトを締め付ける。

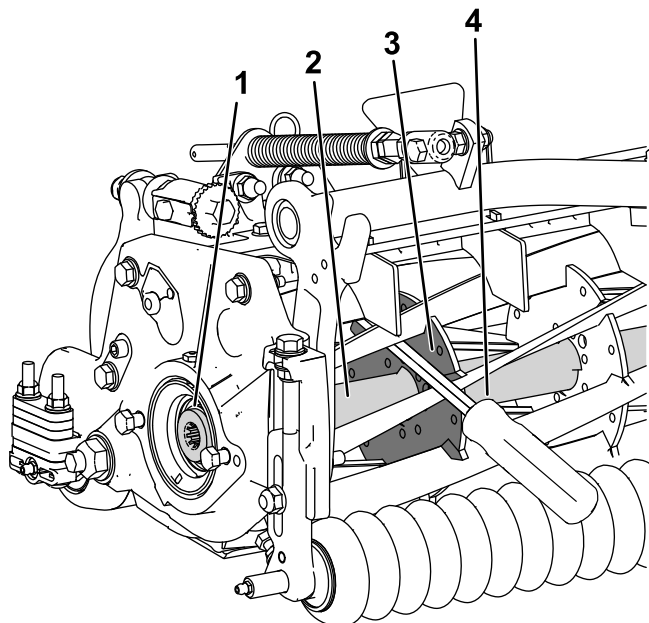
ねじ付きインサートの着脱のために リールを固定するには

1. 長い柄のバール9 mm x 30 cm 程度のドライバータイプのもの。握りのついているものがよいを用意する。バールは、トルク作業を行う側に近い側で、リールの前から差し込むようにする図 38。
2. リール補強版の溶接側からバールを入れる図 38と、

注 カuttingユニットの前側で、バールがリール刃、リールシャフト、リールの背面に当たってリールをロックする状態になる。

重要 リールの刃先にバールを触れると刃こぼれなどを起こすバールを当てないように十分注意すること。

重要 Cuttingユニット左側のインサートは左ねじです。Cuttingユニット右側のインサートは右ねじです。



g280384

図 38

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. 取り付けるべきねじ山付き
インサート | 3. サポートプレートの溶接側
インサート |
| 2. リールシャフト | 4. バール |

3. バールの握り部分をローラに載せる。
4. インサートに付属している取り付け要領書に従って取り付けとトルク締めを行い、リールがバールで確実に固定されていることを確認して取り付けを終了し、最後にバールを外す。

組込宣言書

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
03918	なし 以上	リールマスター 3550シリーズ 18" および 22" カuttingユニット用後ローラブラシキット	RM3550 (3) 18"/ (2) 22" RBR KIT (5 CUS)	ローラブラシキット	2000/14/EC 2006/42/EC

2006/42/EC別紙VIIパートBの規定に従って関連技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する諸規制に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

確認済み



John Heckel
上級エンジニアリングマネージャ
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 1, 2019

権限を有する代表者

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