



# Heckrollenbürste

Schneideeinheiten der Serie Reelmaster® 3550 (46 cm und 56 cm)

Modellnr. 03918

## Bedienungsanleitung

Dieses Produkt entspricht allen relevanten europäischen Richtlinien. Weitere Angaben finden Sie in der separaten produktspezifischen Konformitätsbescheinigung.

Die Heckrollenbürsten werden an den Spindelschneideinheiten an einem Aufsitzrasenmäher befestigt und sollten nur von geschulten Lohnarbeitern in gewerblichen Anwendungen eingesetzt werden. Sie sollen hauptsächlich sicherstellen, dass sich kein Schnittgut oder Grünabfall auf der Heckrolle der Schneideinheit ablagert, um auf gepflegten Grünflächen in Parkanlagen, Sportplätzen und öffentlichen Anlagen ein besseres Schnittbild zu erhalten.

## Einrichtung

### Einzelteile

Prüfen Sie anhand der nachstehenden Tabelle, dass Sie alle im Lieferumfang enthaltenen Teile erhalten haben.

Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
<b>1</b>	Keine Teile werden benötigt	–	Stellen Sie die für die Montage benötigten Werkzeuge zusammen.
<b>2</b>	Keine Teile werden benötigt	–	Legen Sie die Position der Rollenbürste und der Spindelmotoren fest.



Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
<b>3</b>	46 cm-Rollenbürstengehäuse	3	Montieren der Rollenbürste.
	56 cm-Rollenbürstengehäuse	2	
	Sechskantschraube ( $\frac{3}{8}$ " x 1")	10	
	Rechte 46-cm-Rollenbürste	1	
	Rechte 56-cm-Rollenbürste	1	
	Linke 46-cm-Rollenbürste	2	
	Linke 56-cm-Rollenbürste	1	
	Ansatzschraube	5	
	Rechte 46-cm-Riemenabdeckung bzw. Platte	1	
	Rechte 56-cm-Riemenabdeckung bzw. Platte	1	
	Linke 46-Riemenabdeckung bzw. -Platte	2	
	Linke 56-Riemenabdeckung bzw. -Platte	1	
	Schraube ( $\frac{5}{16}$ " x $\frac{5}{8}$ ")	10	
	Distanzstück	3	
	46 cm-Antriebsscheibe	3	
	56 cm-Antriebsscheibe	2	
	Bundkopfschraube ( $\frac{3}{8}$ " x $1\frac{1}{4}$ ")	3	
	Bundkopfschraube ( $\frac{3}{8}$ " x 2")	2	
	46-cm-Riemen	3	
	56-cm-Riemen	2	
	Beilagscheibe (für die Riemenjustierung erforderlich)	5	
	Rechte 46-cm-Antriebswelle	1	
	Rechte 56-cm-Antriebswelle	1	
	Linke 46-cm-Antriebswelle	2	
	Linke 56-cm-Antriebswelle	1	
	90°-Schmiernippel	5	
	Stoßstange	1	
	Schraube ( $\frac{1}{4}$ " x 2")	4	
	Bürstenwellen-Distanzstück	2	
	Antriebsriemenscheiben-Distanzstück	2	
	Antriebsriemenscheibe	2	
	Bundmutter ( $\frac{3}{8}$ ")	2	
	56 cm-Lineal	1	
<b>4</b>	Keine Teile werden benötigt	–	Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe.

**Wichtig:** Stellen Sie sich hinter die Schneideinheit und bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Schneideinheit.

**Wichtig:** Verwenden Sie die Heckrollenbürsten (46 cm) nur bei einer Schnitthöhe von 6 mm bis 25 mm. Verwenden Sie die Bürste für hohe Schnitthöhen, Bestellnummer 121-3199, für Schnitthöhen über 25 mm. Weitere Informationen finden Sie unter „Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhen“ [4 Montieren der 18"-Bürste für hohe Schnitthöhen \(optional\) \(Seite 12\)](#). Die Heckrollenbürsten (56 cm) sind bereits mit der Bürste für hohe Schnitthöhen montiert.

Sie können das Heckrollenbürsten Modell 03918 an den folgenden Mähwerken für die Zugmaschine Reelmaster 3550 verwenden

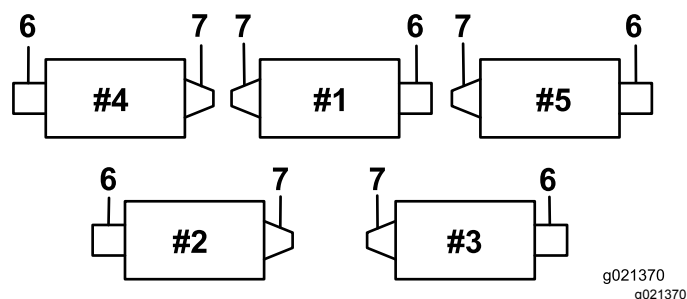
# 2

## Festlegen der Rollenbürsten-Ausrichtung

Keine Teile werden benötigt

### Verfahren

Bei allen Schneideinheiten ist das Gegengewicht für den Versand an der linken Seite der Schneideinheit montiert. Legen Sie die Position der Rollenbürste und der Spindelmotoren mit **Bild 1** fest.



**Bild 1**

- |                         |                         |
|-------------------------|-------------------------|
| 1. 46-cm-Schneideinheit | 5. 46-cm-Schneideinheit |
| 2. 56-cm-Schneideinheit | 6. Motor                |
| 3. 56-cm-Schneideinheit | 7. Rollenbürstenantrieb |
| 4. 46-cm-Schneideinheit |                         |

**Hinweis:** Diese Anweisungen und Bilder beziehen sich auf die Montage der Bürsten an den Schneideinheiten, bei denen die Gegengewichte hinten links an der Schneideinheit sind.

# 1

## Für die Montage benötigte Werkzeuge/Materialien

Keine Teile werden benötigt

### Verfahren

Vor der Montage sollten Sie sich die folgenden Werkzeuge besorgen:

- ½"-Sechskantschlüssel
- 9/16"-Sechskantschlüssel
- 7/8"-Sechskantschlüssel
- 1/2"-Schraubenschlüssel
- 9/16"-Schraubenschlüssel
- 5/16"-Inbusschlüssel
- Lineal (30,5 cm), (Toro Bestellnummer 114-5446)
- Drehmomentschlüssel 20-26 Nm
- Drehmomentschlüssel 37-45 Nm
- Drehmomentschlüssel 47-54 Nm
- Drehmomentschlüssel 115-128 Nm
- Drehmomentschlüssel 2-3 Nm
- 242-Loctite (blau)
- Gewindeeinsatzwerkzeug (Toro Bestellnummer TOR4112)
- 5/16-18-Bohrer

# 3

## Montieren der Rollenbürste

### Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

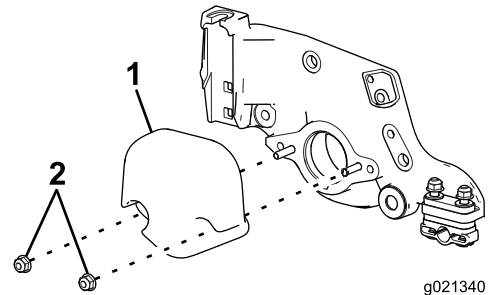
3	46 cm-Rollenbürstengehäuse
2	56 cm-Rollenbürstengehäuse
10	Sechskantschraube ( $\frac{3}{8}$ " x 1")
1	Rechte 46-cm-Rollenbürste
1	Rechte 56-cm-Rollenbürste
2	Linke 46-cm-Rollenbürste
1	Linke 56-cm-Rollenbürste
5	Ansatzschraube
1	Rechte 46-cm-Riemenabdeckung bzw. Platte
1	Rechte 56-cm-Riemenabdeckung bzw. Platte
2	Linke 46-Riemenabdeckung bzw. -Platte
1	Linke 56-Riemenabdeckung bzw. -Platte
10	Schraube (5/16" x $\frac{5}{8}$ ")
3	Distanzstück
3	46 cm-Antriebsscheibe
2	56 cm-Antriebsscheibe
3	Bundkopfschraube ( $\frac{3}{8}$ " x 1 $\frac{1}{4}$ ")
2	Bundkopfschraube ( $\frac{3}{8}$ " x 2")
3	46-cm-Riemen
2	56-cm-Riemen
5	Beilagscheibe (für die Riemenjustierung erforderlich)
1	Rechte 46-cm-Antriebswelle
1	Rechte 56-cm-Antriebswelle
2	Linke 46-cm-Antriebswelle
1	Linke 56-cm-Antriebswelle
5	90°-Schmiernippel
1	Stoßstange
4	Schraube ( $\frac{1}{4}$ " x 2")
2	Bürstenwellen-Distanzstück
2	Antriebsriemenscheiben-Distanzstück
2	Antriebsriemenscheibe
2	Bundmutter ( $\frac{3}{8}$ ")
1	56 cm-Lineal

## Verfahren

1. Stellen Sie die Zugmaschine auf einer ebenen Fläche ab und aktivieren Sie die Feststellbremse.
2. Stellen Sie sicher, dass die Schneideinheiten ausgekuppelt sind.
3. Stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab.
4. Entfernen Sie alle Schneideinheiten von der Zugmaschine.

**Wichtig:** Prüfen Sie, ob die Schneideinheit die gewünschte Schnitthöhe und Einstellung hat. Setzen Sie es ggf. zurück (Anweisungen in der *Bedienungsanleitung*, bevor Sie die Heckrollenbürsten montieren.

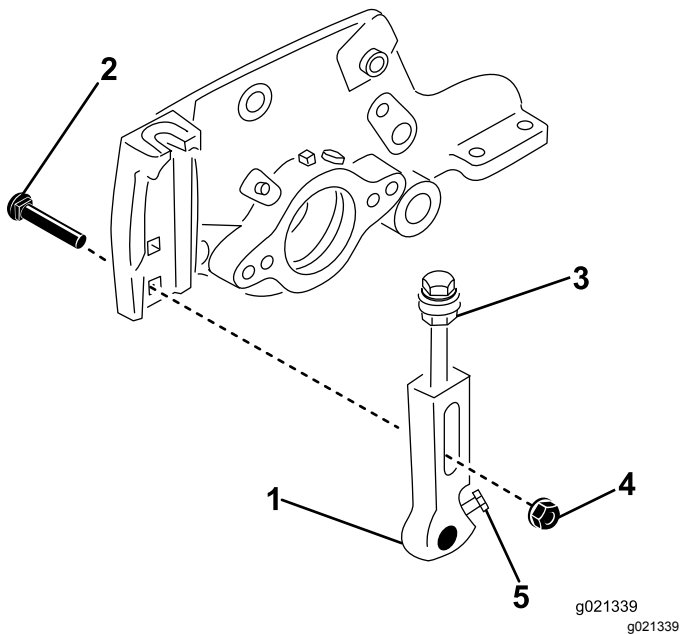
5. Entfernen Sie die Muttern und die Gegengewichte von der Schneideinheit (Bild 2).



**Bild 2**

1. Gegengewicht
2. Schrauben

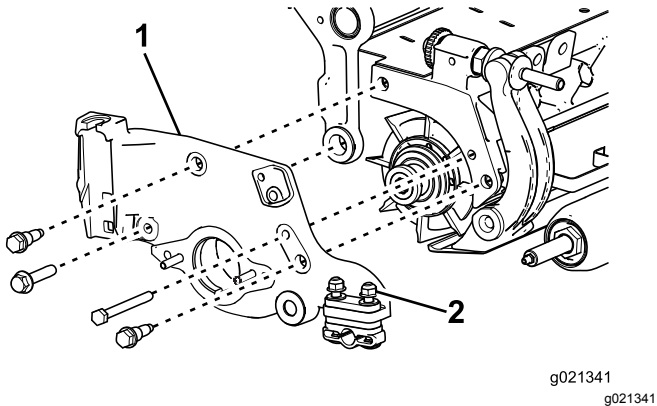
6. **Für 56-cm-Schneideinheiten (Nr. 2 und Nr. 3 (Bild 1), nur Rollenbürstenseite).** Entfernen Sie die Schnitthöhenhalterungen (Bild 3).



**Bild 3**

1. Schnitthöheinstellhalterung
2. Schlossschraube
3. Mutter (lockern)
4. Mutter (entfernen)
5. Mutter (lockern)

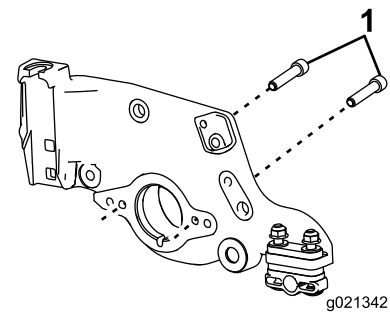
7. **Für 56-cm-Schneideinheiten (Nr. 2 und Nr. 3 (Bild 1), nur Rollenbürstenseite).** Entfernen Sie die Seitenplatte; entfernen Sie hierfür behindernde Befestigungen und lösen Sie die Klemmmuttern an der Heckrolle (Bild 4).



**Bild 4**

1. Seitenplatte
2. Mutter an Heckrollenklemme

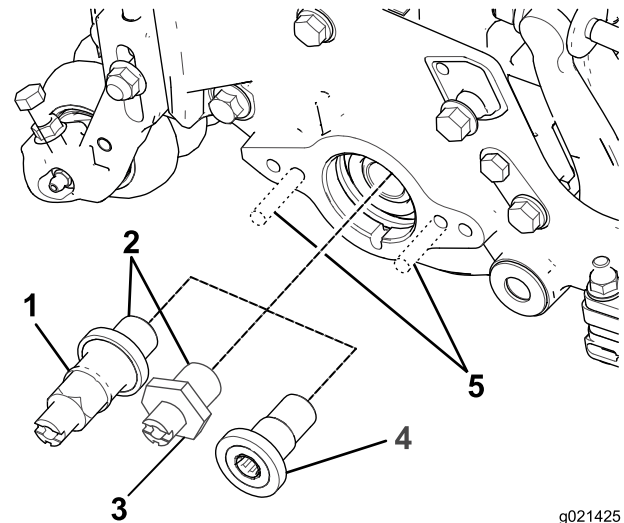
8. **Für 56-cm-Schneideinheiten (Nr. 2 und Nr. 3 (Bild 1), nur Rollenbürstenseite).** Entfernen Sie die Schrauben von der Seitenplatte.



**Bild 5**

1. Schraube

9. **Für 56-cm-Schneideinheiten (Nr. 2 und Nr. 3 (Bild 1), nur Rollenbürstenseite).** Befestigen Sie die Seitenplatte und Schnitthöheinstellhalterung wieder an der Schneideinheit.
10. Ziehen Sie die Mähwerksspindel zum Entnehmen zurück; siehe [Spindel zum Ausbau der Gewindeeinsätze zurückhalten \(Seite 15\)](#).
11. Entfernen Sie den Gewindeeinsatz an der Schneideinheit und werfen ihn weg (Bild 6).



**Bild 6**

1. 46 cm-Antriebswelle
2. Tragen Sie an dieser Stelle 242 Loctite (blau) auf
3. 56 cm-Antriebswelle
4. Gewindeeinsatz (linker Einsatz hat einen Ring)
5. Entfernte Schrauben, nur 56-cm-Schneideinheiten

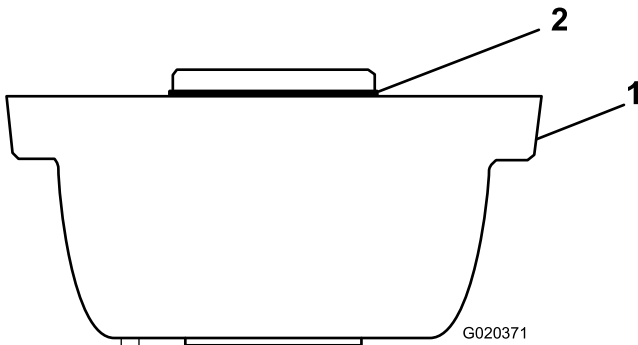
**Hinweis:** Linksgewindeeinsätze befinden sich an den Schneideinheiten Nr. 1, Nr. 3 und Nr. 5 (Bild 1).

12. Ziehen Sie die Mähwerksspindel zum Einbau zurück; siehe [Spindel zum Einbau der Gewindeeinsätze zurückhalten \(Seite 15\)](#).
13. Tragen Sie 242-Loctite (blau) auf das Antriebswellengewinde (Bild 6) auf; montieren

Sie die Antriebswelle und ziehen Sie diese auf ein Drehmoment von 115-128 Nm an.

**Hinweis:** Stellen Sie sicher, dass die 46-cm-Antriebswelle an der 46-cm-Schneideinheit und die 56-cm-Antriebswelle an der 56-cm-Schneideinheit montiert ist

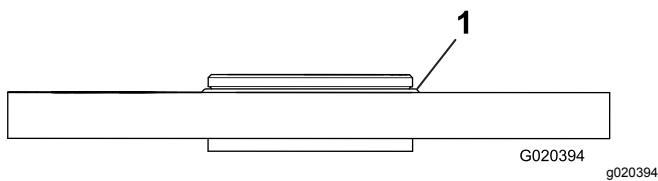
14. Stellen Sie sicher, dass der O-Ring auf das Rollenbürstengehäuse aufgelegt ist (**Bild 7** und **Bild 8**).



**Bild 7**

46-cm-Schneideinheit

1. Rollenbürstengehäuse 2. O-Ring

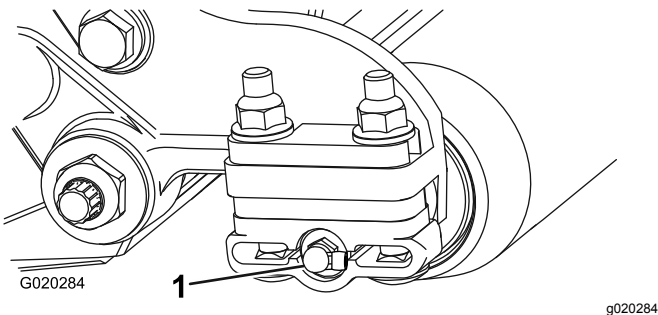


**Bild 8**

56-cm-Schneideinheit

1. O-Ring

15. **Nur 46-cm-Schneideinheit:** Entfernen Sie den geraden Schmiernippel in der Nähe des Rollenbürstengehäuses und befestigen Sie den 90°-Schmiernippel an derselben Stelle (**Bild 9**).



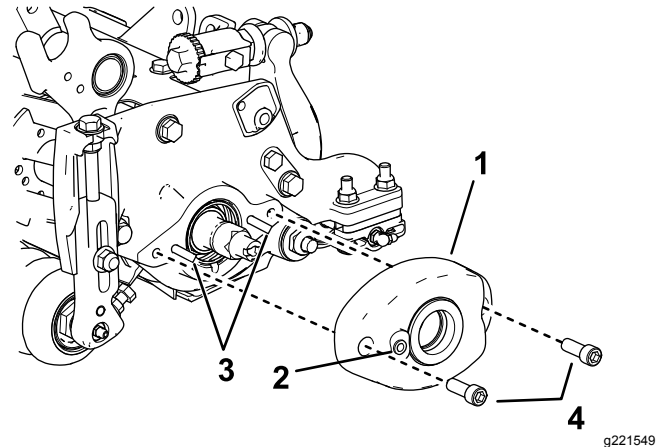
**Bild 9**

1. 90°-Schmiernippel

16. Montieren Sie das Rollenbürstengehäuse mit zwei Sechskantschrauben ( $\frac{3}{8}$ " x 1") am

Spindellagergehäuse (**Bild 10** und **Bild 11**). Positionieren Sie das Rollenbürstengehäuse so, dass der O-Ring zur Schneideinheit zeigt.

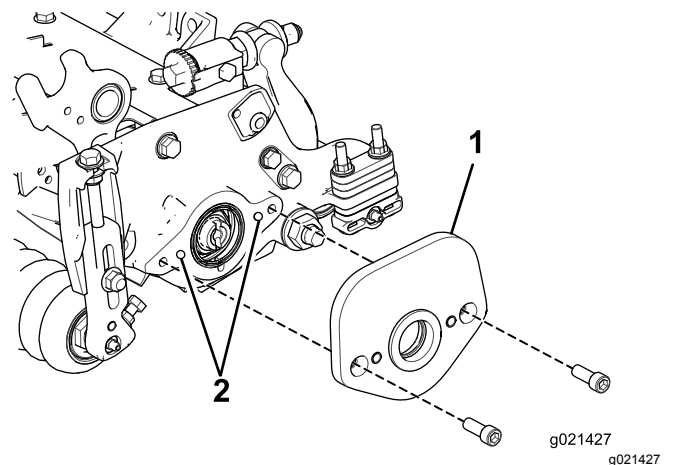
**Hinweis:** Stellen Sie sicher, dass der O-Ring richtig im Rollenbürstengehäuse sitzt.



**Bild 10**

46-cm-Schneideinheit

1. Rollenbürstengehäuse 3. Befestigte Schneideinheitschrauben  
2. Gewindeloch im Gehäuse 4. Sechskantschrauben



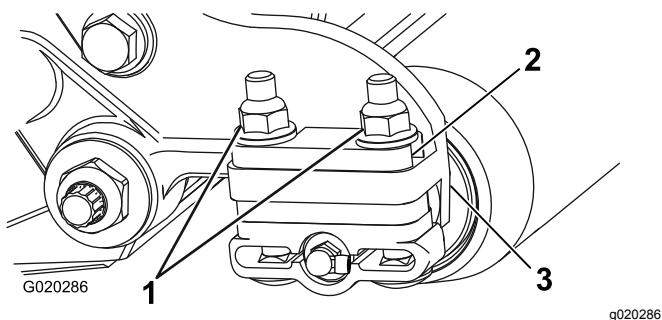
**Bild 11**

56-cm-Schneideinheit

1. Rollenbürstengehäuse 2. Entfernte Schneideinheitschrauben

17. Entfernen Sie die zwei Bundmuttern, mit denen jede Rollenhalterung an den Seitenplatten befestigt ist (**Bild 12**).

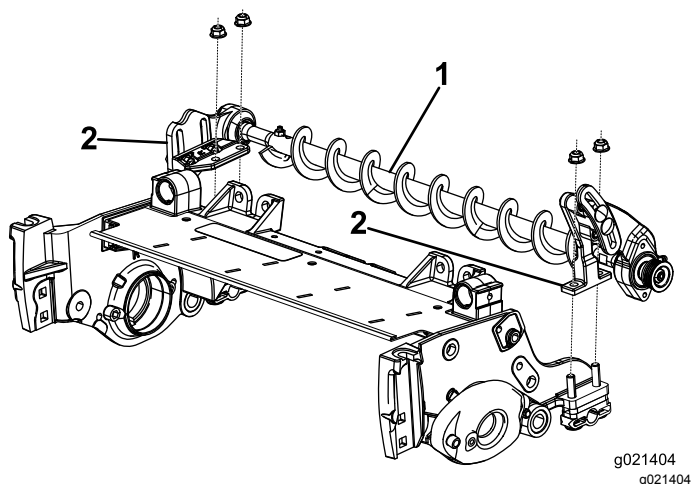
**Hinweis:** Entfernen Sie die Mutter nicht. Entfernen Sie auch die Distanzstücke (6 mm), die oben auf dem Befestigungsflansch der Seitenplatte liegen.



**Bild 12**

1. Entfernen Sie die Muttern, mit denen jedes Ende der Rolle befestigt ist.
2. Distanzstück (6 mm)
3. Befestigungsflansch der Seitenplatte

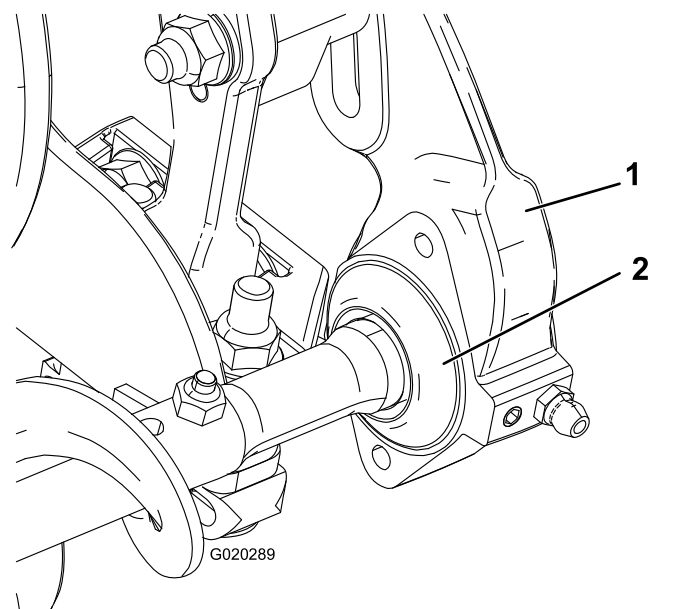
18. Setzen Sie die linke oder rechte Befestigungshalterung der Rollenbürste auf die Schrauben der Rollenhalterung (**Bild 13**).



**Bild 13**

1. Linke Rollenbürste
2. Befestigungshalterung der Rollenbürste

19. Schieben Sie jede Abschlussdichtung nach außen, bis die Lippendichtungen gerade jedes Lagergehäuse berühren (**Bild 14**).



**Bild 14**

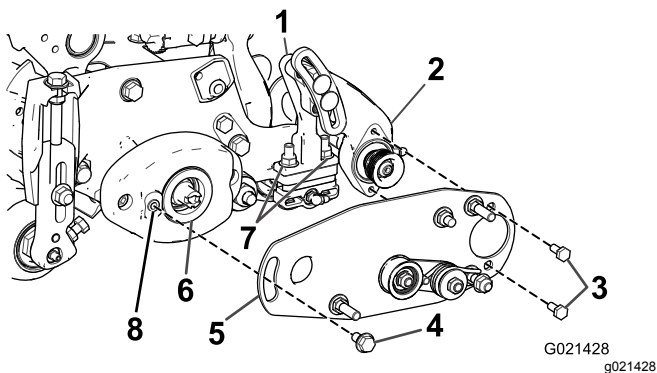
1. Abschlussdichtung
2. Lagergehäuse

20. Befestigen Sie die Befestigungshalterungen der Bürste mit den vorher entfernten Muttern an den Seitenplatten der Schneideinheit.

**Wichtig:** Die Befestigungshalterungen der Rollenbürste müssen direkt an der oberen Berührungsfläche des Befestigungsflansch der Schneideinheit-Seitenplatte befestigt werden. *Legen Sie keine Distanzstücke zwischen die Befestigungshalterungen der Rollenbürste und den Befestigungsflanschen der Seitenplatte.* Bewahren Sie zusätzliche Distanzstücke (6 mm) für eine mögliche spätere Verwendung auf.

21. Schmieren Sie die Scheibe innen im Lagergehäuse mit Schmiermittel ein (**Bild 15** und **Bild 16**).

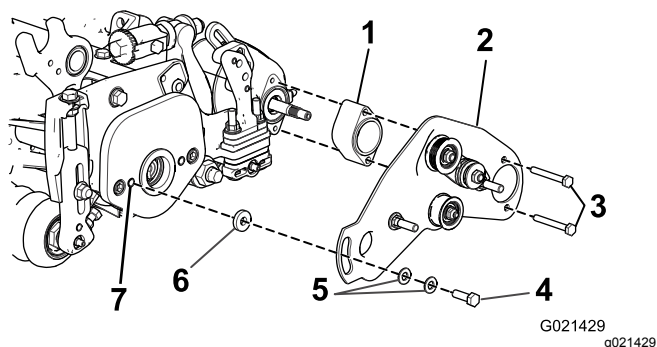




**Bild 15**

46-cm-Schneideinheit

- |   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| 1. Befestigungshalterung der Rollenbürste | 5. Rollenbürsten-Schwenkplatte    |
| 2. Lagergehäuse der Rollenbürste          | 6. Scheibe im Lagergehäuse        |
| 3. Schraube                               | 7. Sicherungsbundmuttern          |
| 4. Ansatzschraube                         | 8. Entfernen Sie Lack vom Gewinde |



**Bild 16**

56-cm-Schneideinheit

- |                               |                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Bürstenwellen-Distanzstück | 5. Scheiben                       |
| 2. Bürstenplatte              | 6. Distanzstück                   |
| 3. Schrauben                  | 7. Entfernen Sie Lack vom Gewinde |
| 4. Ansatzschraube             |                                   |

22. Lösen Sie die Schrauben (nehmen Sie diese jedoch nicht ab), mit denen das Lagergehäuse der Rollenbürste an der Befestigungshalterung der Rollenbürste montiert ist (Bild 15 und Bild 16).
23. **Nur 56-cm-Schneideinheit:** Schieben Sie das Distanzstück der Bürstenwelle in die richtige Stellung (Bild 16).
24. Montieren Sie die linke oder rechte Schwenkplatte der Rollenbürste (Bild 15 und Bild 16).

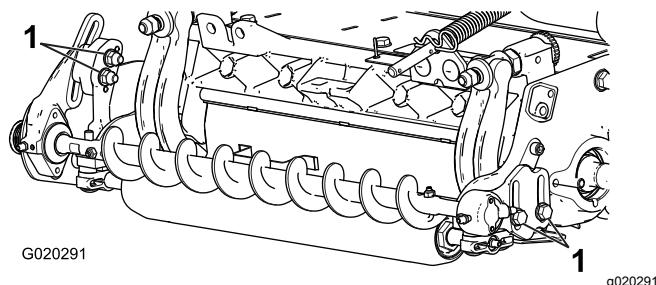
**Hinweis:** Wenn der Vorsprung an der Schwenkplatte in die Scheibe im Lagergehäuse

eingesetzt wird, achten Sie darauf, dass die Scheibe richtig im Gehäuse sitzt.

**Hinweis:** Die Schwenkplatte der Rollenbürste sitzt richtig, wenn kein Widerstand von der Gummischeibe besteht und sie sich ungehindert dreht.

**Hinweis:** Stellen Sie sicher, dass die Spannscheibe unten befestigt ist, wie in Bild 15 und Bild 16 abgebildet.

25. Schmieren Sie die zwei Schrauben (5/16" x 5/8") mit 242 Loctite (blau) ein und montieren Sie die Bürstenplatte mit diesen Schrauben am Lagergehäuse der Rollenbürste (Bild 15 und Bild 16). Ziehen Sie die Schrauben auf ein Drehmoment von 20-25 Nm an.
26. Stellen Sie sicher, dass die Rollenbürstenplatte und die Seitenplatte der Schneideinheit parallel sind. Wenn sie nicht parallel sind, führen Sie die folgenden Schritte aus:
- Lösen Sie die zwei Sicherungsbundmuttern, mit denen die Befestigungshalterung der Rollenbürste an der Seitenplatte der Schneideinheit befestigt ist (Bild 15 und Bild 16).
  - Drehen Sie das Lagergehäuse der Rollenbürste so lange, bis die Bürstenplatte mit der Seitenplatte der Schneideinheit parallel ist (Bild 15 und Bild 16).
  - Ziehen Sie die zwei Sicherungsbundmuttern fest, mit denen die Befestigungshalterung der Rollenbürste an der Seitenplatte der Schneideinheit befestigt ist (Bild 15 und Bild 16).
27. Lösen Sie die zwei Schrauben, mit denen jedes Lagergehäuse der Rollenbürste an der Befestigungshalterung der Rollenbürste montiert ist (Bild 17).



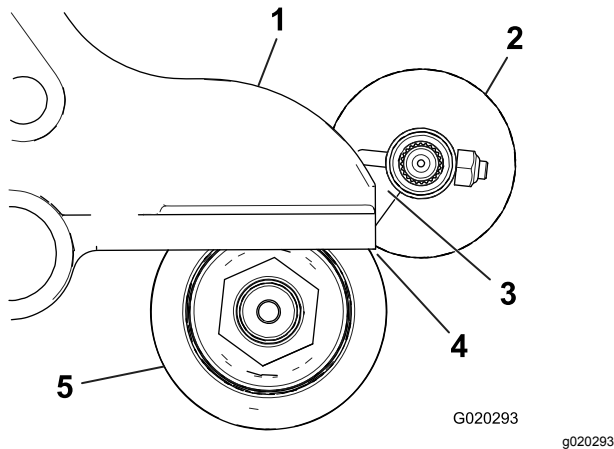
**Bild 17**

1. Lockern Sie diese Schrauben.
28. Positionieren Sie die Rollenbürste so, dass sie die Heckrolle leicht berührt (d. h. berührt, aber nicht aufliegt) (Bild 18).



**Wichtig:** Die Rollenbürstenwelle darf die Seitenplatte der Schneideinheit nicht berühren.

**Wichtig:** Ausgeprägter Kontakt der Bürste mit der Rolle führt zu einer vorzeitigen Abnutzung der Bürste.



**Bild 18**

- |  |                     |
|--|---------------------|
| 1. Seitenplatte                            | 4. Leichter Kontakt |
| 2. Rollenbürste                            | 5. Heckrolle        |
| 3. An dieser Stelle muss ein Abstand sein. |                     |

**Hinweis:** Die Rollenbürstenwelle muss parallel zur Heckrolle sein.

**Hinweis:** Die Ausrichtung des Lagergehäuses der nicht angetriebenen Rollenbürste sollte der Ausrichtung des Lagergehäuses an der Antriebsseite entsprechen.

29. Ziehen Sie die zwei Schrauben an, mit denen jedes Lagergehäuse der Rollenbürste an den Befestigungshalterungen der Rollenbürste montiert ist.
30. Reinigen Sie das Gewinde mit einem 5/16-18-Bohrer, bevor Sie die Ansatzschraube in die Schneideinheit einschrauben (Bild 15 und Bild 16).

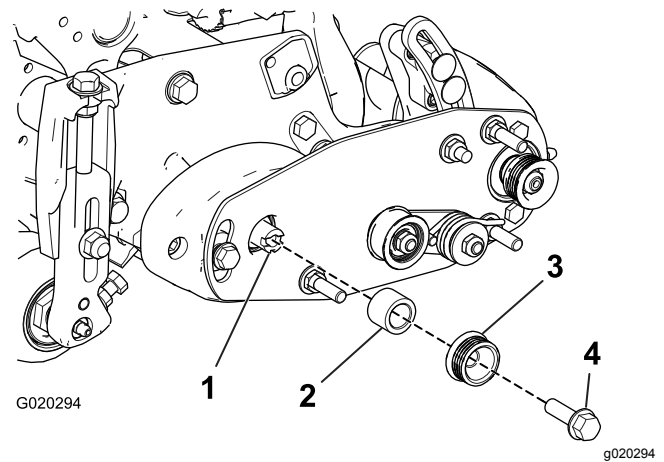
**Wichtig:** Wenn das Gewinde nicht vor dem Einschrauben der Ansatzschraube gereinigt wird, kann die Schraube am Gewinde abbrechen.

31. Schmieren Sie die Ansatzschraube mit 242 Loctite (blau) ein (Bild 15 und Bild 16).
32. Befestigen Sie die Bürstenplatte mit der Ansatzschraube am Rollenbürstengehäuse. (Bild 15 und Bild 16).

**Hinweis:** Ziehen Sie die Schraube auf ein Drehmoment von 20-25 Nm an.

**Hinweis:** Die Ansatzschraube sollte die Platte nicht am Gehäuse festdrücken.

33. Setzen Sie das Distanzstück auf die Welle im Lagergehäuse (Bild 19).

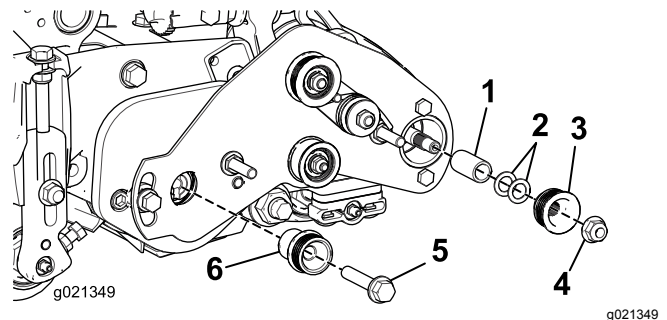


**Bild 19**  
46-cm-Schneideinheit

- |                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| 1. Antriebswelle | 3. Antriebsscheibe          |
| 2. Distanzstück  | 4. Schraube (3/8" x 1 1/4") |

34. Setzen Sie die Antriebsscheibe in das Distanzstück und auf die Antriebswelle (Bild 19 und Bild 20).

**Hinweis:** Stellen Sie sicher, dass die Spannscheibennasen im Schlitz in der Antriebswelle sitzen.



**Bild 20**  
56-cm-Schneideinheit

- |                          |                         |
|--------------------------|-------------------------|
| 1. Distanzstück          | 4. Bundmutter           |
| 2. Scheibe               | 5. Schraube (3/8" x 2") |
| 3. Antriebsriemenscheibe | 6. Antriebsscheibe      |

35. Befestigen Sie die Riemenscheibe und das Distanzstück mit einem Bundbolzen (3/8" x 2") an der Antriebswelle (Bild 19 und Bild 20).

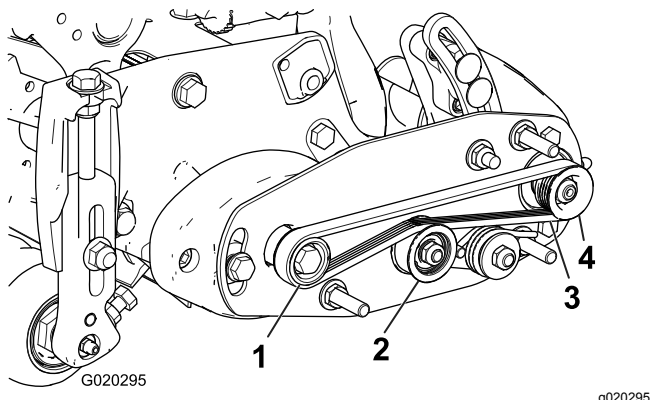
**Hinweis:** Ziehen Sie die Schraube auf ein Drehmoment von 47-54 Nm an.

**Wichtig:** Wenn die Schraube nicht richtig angezogen ist, wird sie sich lockern.

36. **Nur-56 cm-Schneideinheiten:** Befestigen Sie das Distanzstück und die Antriebsriemenscheibe mit einer Sicherungsmutter (Bild 20).

37. So legen Sie den Riemen auf die Riemenscheiben:

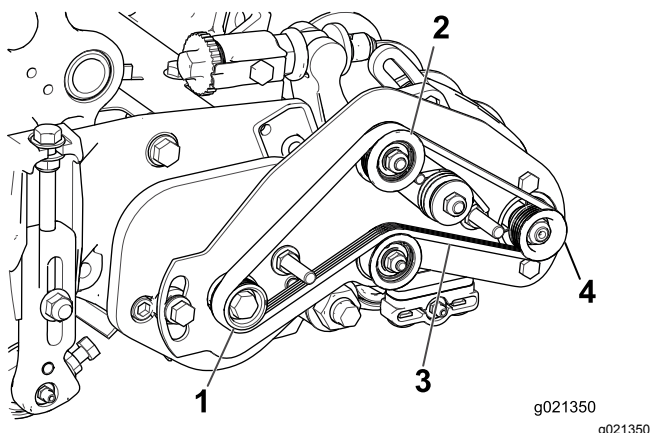
- Verlegen Sie den Riemen um die **Antriebsscheibe** und dann über die Oberseite der Spannscheibe (**Bild 21** und **Bild 22**).



**Bild 21**

46-cm-Schneideinheit

- |                    |                          |
|--------------------|--------------------------|
| 1. Antriebsscheibe | 3. Riemen                |
| 2. Spannscheibe    | 4. Antriebsriemenscheibe |

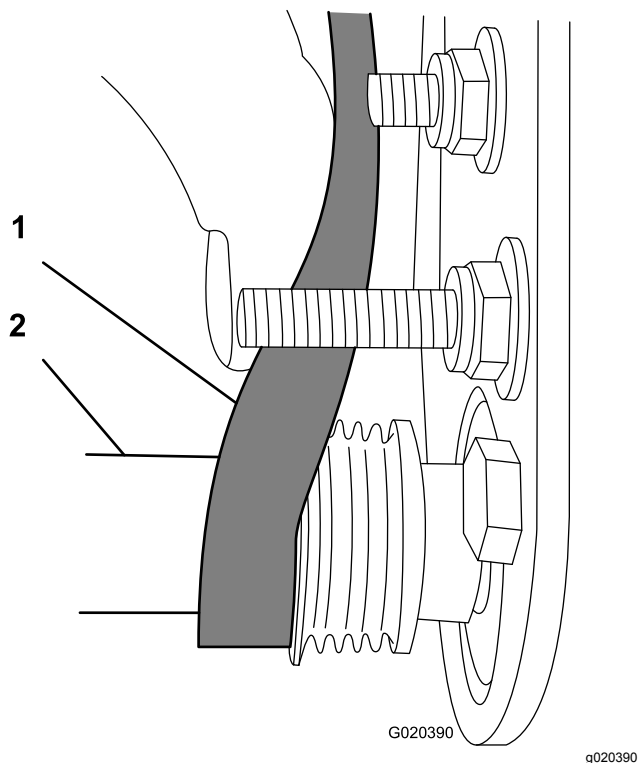


**Bild 22**

56-cm-Schneideinheit

- |                    |                          |
|--------------------|--------------------------|
| 1. Antriebsscheibe | 3. Riemen                |
| 2. Spannscheibe    | 4. Antriebsriemenscheibe |

- Verlegen Sie den Riemen auf der **Antriebsriemenscheibe** (**Bild 21** und **Bild 22**).
- Drehen Sie die Bürste mit einem 9/16"-Sechskantschlüssel und verlegen Sie den Riemen auf der Antriebsriemenscheibe (**Bild 23**).

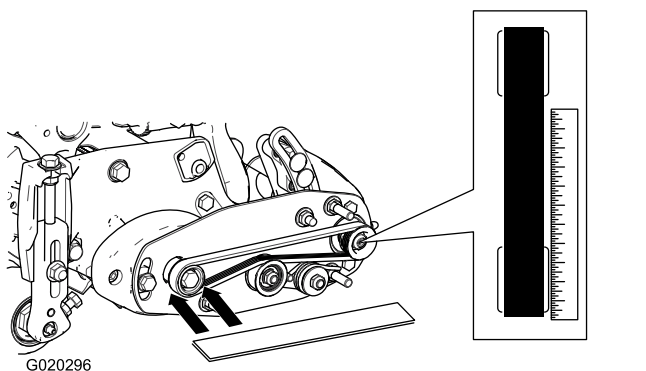


**Bild 23**

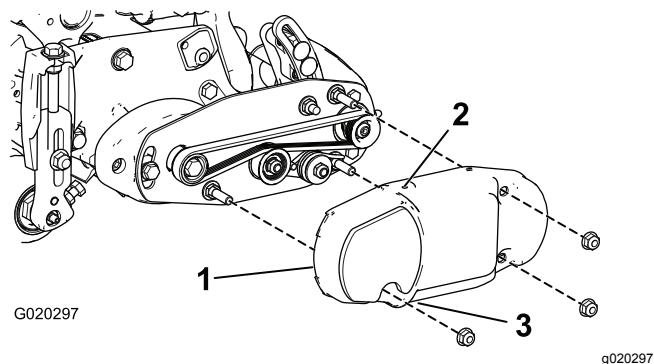
- |           |                             |
|-----------|-----------------------------|
| 1. Riemen | 2. 9/16"-Sechskantschlüssel |
|-----------|-----------------------------|

**Wichtig:** Stellen Sie sicher, dass die Rippen am Riemen richtig in den Rillen jeder Spannscheibe sitzen. Achten Sie auch darauf, dass der Riemen in der Mitte der Spannscheibe liegt.

38. Drücken Sie die Spannscheibe nach unten, um sicherzustellen, dass sich die Spannscheibe ungehindert dreht.
39. Prüfen Sie die Ausrichtung des Riemens bzw. der Scheiben folgendermaßen:
  - Vor dem Prüfen der Ausrichtung müssen Sie den Riemen richtig spannen.
  - Legen Sie eine Abziehlplatte entlang Außenseite der **Antriebsscheibe** (**Bild 24** und **Bild 25**). Legen Sie die Abziehlplatte **nicht** über den Antrieb und die Antriebsscheiben.

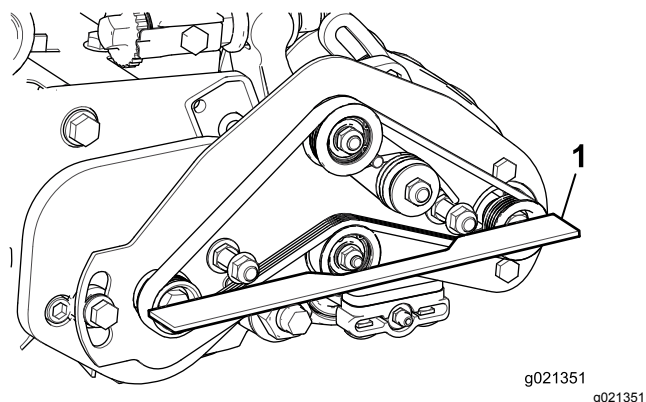


**Bild 24**  
46-cm-Schneideinheit

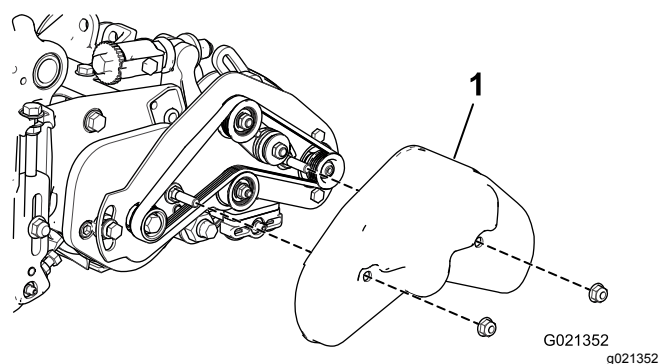


**Bild 26**  
46-cm-Schneideinheit

1. Riemenabdeckung
2. Stellschraube (eingesetzt)
3. Stellschraube (entfernt)



**Bild 25**  
56-cm-Schneideinheit



**Bild 27**  
56-cm-Schneideinheit

1. Lineal

- Die Außenseiten des Antriebs und der Antriebsscheiben sollten innerhalb von 0,76 mm gleich sein.
- Wenn die Riemenscheiben nicht ausgefluchtet sind, müssen diese ausgerichtet werden, siehe [Überprüfung und Einstellung der Riemenscheibenausrichtung](#) (Seite 13).
- Wenn die Spannscheiben ausgefluchtet sind, setzen Sie die Installation fort.
- Prüfen Sie die Ausrichtung **nicht** mit der Spannscheibe.

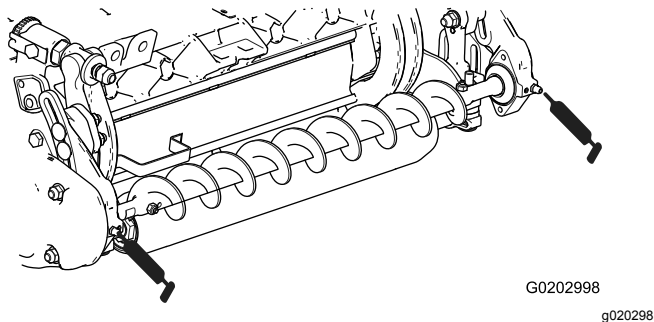
**Wichtig:** Wenn die Spannscheiben nicht richtig ausgefluchtet sind, kann der Riemen vorzeitig ausfallen.

40. Schieben Sie die Riemenabdeckung auf die Befestigungsschrauben und befestigen Sie diese mit zwei Bundmuttern ([Bild 26](#) und [Bild 27](#)).

**Wichtig:** Ziehen Sie die Muttern nicht zu fest an, da die Abdeckung beschädigt werden könnte.

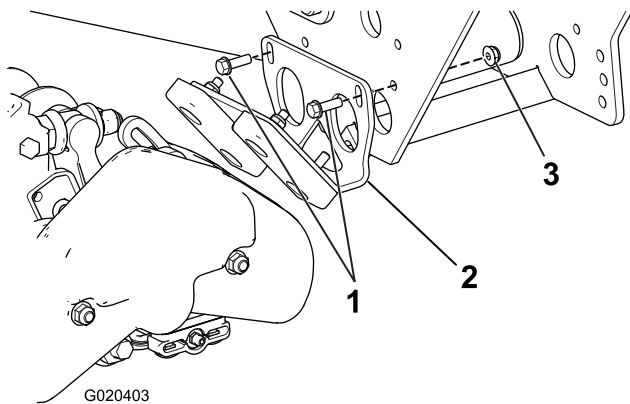
1. Riemenabdeckung

41. Schmieren Sie die Schmiernippel an jedem Lagergehäuse der Rollenbürste mit Nr. 2 Allzweckschmiernippel auf Lithiumbasis ein ([Bild 28](#)).



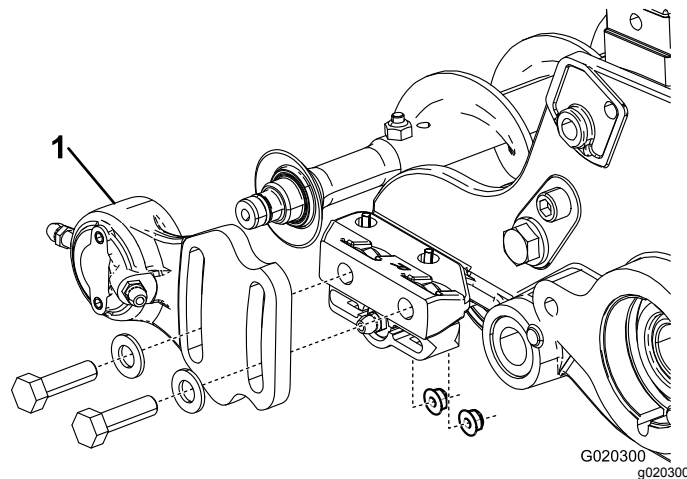
**Bild 28**

42. Wischen Sie überschüssiges Fett ab, besonders um die Ausschlussdichtungen.
43. **Nur 56-cm-Schneideinheiten:** Befestigen Sie die Stoßstange mit zwei Schrauben und zwei Sicherungsmuttern ([Bild 29](#)).



**Bild 29**

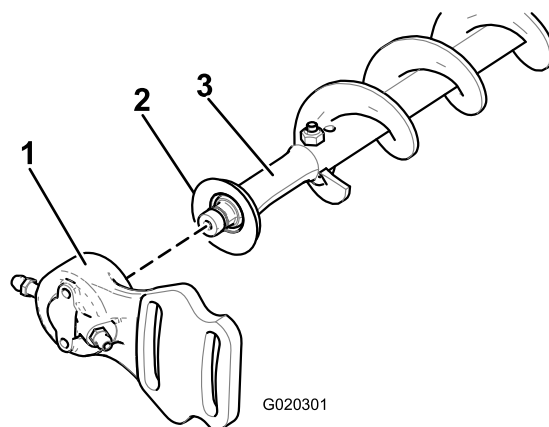
1. Schrauben
2. Stoßstange
3. Sicherungsmutter



**Bild 30**

1. Nicht angetriebenes Lagergehäuse

2. Schieben Sie das nicht angetriebene Lagergehäuse und die Ausschlusssdichtung von der Bürstenwelle (Bild 31).



**Bild 31**

1. Nicht angetriebenes Lagergehäuse
2. Abschlussdichtung
3. Bürstenwelle

3. Entfernen Sie die zwei J-Schrauben und Muttern (Bild 32).
4. Schieben Sie die vorhandene Bürste von der Bürstenwelle (Bild 32).
5. Lösen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das Antriebslagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist (Bild 32).
6. Schieben Sie die Bürste für hohe Schnitthöhe auf die Bürstenwelle (Bild 32).
7. Klemmen Sie die Bürste mit zwei J-Schrauben und Muttern, die Sie vorher entfernt haben, auf die Welle (Bild 32).

**Wichtig:** Stecken Sie das Gewinde der J-Schrauben durch die äußeren Löcher der

# 4

## Montieren der 18"-Bürste für hohe Schnitthöhen (optional)

Keine Teile werden benötigt

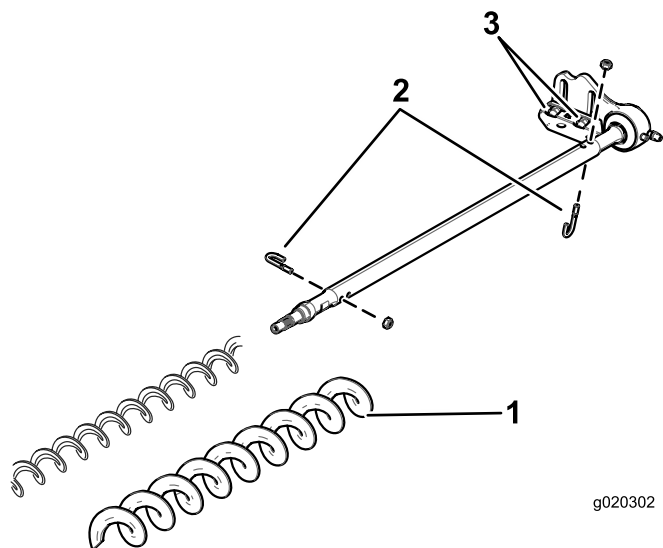
### Verfahren

Montieren Sie die Bürste für hohe Schnitthöhe, Teilenummer 121-3199, wenn die Schnitthöhe über 2,5 cm liegt (d. h. 5 oder mehr Distanzstücke liegen unter dem Seitenplattenpolster).

1. Wenn eine Rollenbürste an der Schneideinheit montiert ist, entfernen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das nicht angetriebene Lagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist (Bild 30) und (Bild 31).

**Bürstenwelle und haken Sie gleichzeitig das gekrümmte Ende der J-Schrauben in die inneren Löcher ein.**

8. Ziehen Sie die Sicherungsmutter der J-Schrauben auf ein Drehmoment von 2-3 Nm an.



**Bild 32**

- |                                   |                                   |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Bürste für hohe<br>Schnitthöhe | 3. Lockern Sie diese<br>Schrauben |
| 2. J-Schraube                     |                                   |

9. Setzen Sie die Ausschlussdichtung und das nicht angetriebene Lagergehäuse auf die Bürstenwelle ([Bild 31](#)).
10. Befestigen Sie das nicht angetriebene Lagergehäuse mit den zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, die Sie vorher entfernt haben, an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses. Achten Sie darauf, dass die Dichtungsfeder nicht abfällt.
11. Lösen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das Antriebslagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist.

## Wartung

1. Stellen Sie sicher, dass die Bürste parallel zur Rolle ist und einen Abstand von 1,50 mm oder leichten Kontakt hat.
2. Fetten Sie die Schmiernippel alle 50 Stunden oder nach jedem Reinigen ein.
3. Ziehen Sie die J-Schrauben beim Auswechseln einer Rollenbürste auf ein Drehmoment von 2-3 Nm an.
4. Ziehen Sie beim Auswechseln der Bürstenwellen-Antriebsriemenscheibe die Mutter auf ein Drehmoment von 36-45 Nm an.
5. Ziehen Sie beim Auswechseln der Bürstenantriebsscheibe die Schraube auf ein Drehmoment von 47-54 Nm an.

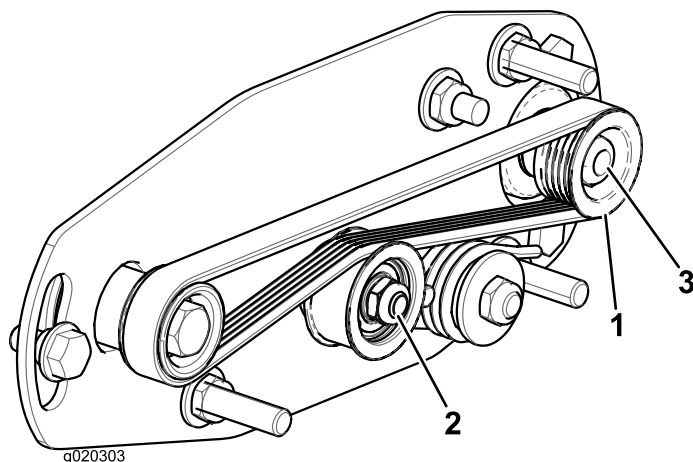
**Wichtig:** Wenn Sie bei falscher Geschwindigkeit läppen, kann das Gewinde der Antriebsscheiben gelöst und abgeschliffen werden. Weitere Informationen zum Läppen finden Sie in der *Bedienungsanleitung* für die Schneideinheit.

6. Rollenbürsten, Spannscheibenlager und Riemen werden als Verbrauchsgüter angesehen.

## Überprüfung und Einstellung der Riemenscheibenausrichtung

1. Die Antriebsscheibe (an der Rollenbürstenwelle) kann nach innen und außen bewegt werden ([Bild 33](#)).

**Hinweis:** Stellen Sie fest, in welche Richtung die Scheibe bewegt werden muss.



**Bild 33**

- |                          |                           |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Antriebsriemenscheibe | 3. Antriebsscheibenmutter |
| 2. Spannscheibe          |                           |



2. Drehen Sie die Spindel, die die Antriebsscheibe dreht und drücken Sie gleichzeitig den Riemen von der Antriebsscheibe (Bild 33).

**Hinweis:** Drehen Sie die Spindel mit einem dicken Tuch oder tragen Sie dicke Handschuhe.

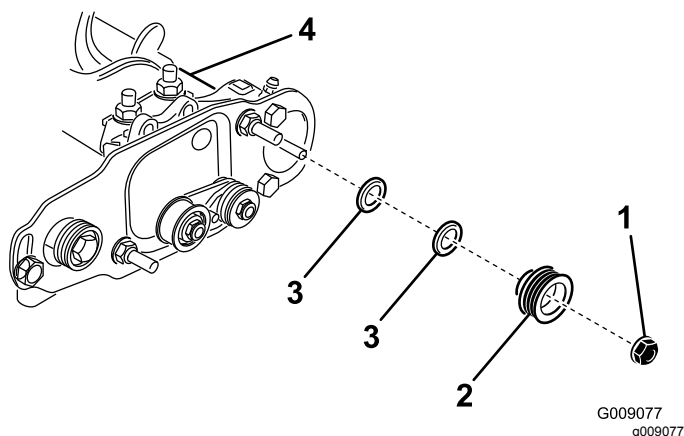
3. Entfernen Sie die Mutter, mit der die Antriebsscheibe an der Bürstenwelle befestigt ist (Bild 33 oder Bild 34).

**Hinweis:** Setzen Sie einen Schraubenschlüssel ( $\frac{1}{2}$ ") auf die flachen Enden der Rollenbürstenwelle, damit sie sich nicht dreht.

4. Nehmen Sie die Antriebsscheibe von der Welle (Bild 34).

**Hinweis:** Wenn die Scheibe nach außen bewegt werden muss, legen Sie ein Distanzstück (0,8 mm) auf (Bild 34). Wenn die Scheibe nach innen bewegt werden muss, entfernen Sie das 0,8 mm dicke Distanzstück.

5. Setzen Sie die Riemenscheibe ein.



**Bild 34**

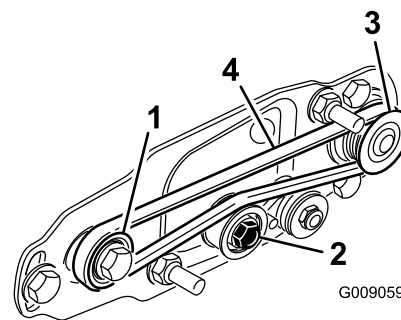
- |                          |                                  |
|--------------------------|----------------------------------|
| 1. Sicherungsmutter      | 3. Distanzstück, 0,8 mm dick     |
| 2. Antriebsriemenscheibe | 4. Flache Enden der Bürstenwelle |

6. Halten Sie die flachen Enden der Rollenbürstenwelle fest und befestigen Sie dann die Riemenscheibe mit der vorher entfernten Bundmutter ( $\frac{3}{8}$ " – 16") an der Welle.

**Hinweis:** Setzen Sie die Sicherungsmutter ein und ziehen Sie diese auf ein Drehmoment von 36-45 Nm an.

7. So legen Sie den Riemen auf die Riemenscheiben:

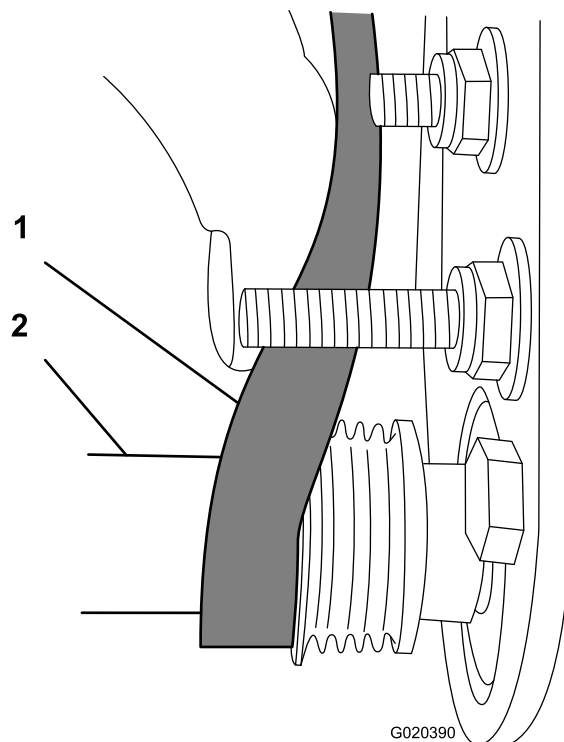
- Verlegen Sie den Riemen um die **Antriebsscheibe** und dann über die Oberseite der Spannscheibe (Bild 21).



**Bild 35**

- |                    |                          |
|--------------------|--------------------------|
| 1. Antriebsscheibe | 3. Antriebsriemenscheibe |
| 2. Spannscheibe    | 4. Riemen                |

- Verlegen Sie den Riemen von der **Antriebsscheibe** ausgehend (Bild 21).
- Drehen Sie die Bürste mit einem 9/16"-Sechskantschlüssel und verlegen Sie den Riemen auf der Antriebsriemenscheibe (Bild 36).



**Bild 36**

- |           |                             |
|-----------|-----------------------------|
| 1. Riemen | 2. 9/16"-Sechskantschlüssel |
|-----------|-----------------------------|

**Wichtig:** Stellen Sie sicher, dass die Rippen am Riemen richtig in den Rillen jeder Spannscheibe sitzen. Achten Sie auch darauf, dass der Riemen in der Mitte der Spannscheibe liegt.

8. Überprüfen Sie die Ausrichtung der Riemenscheibe erneut; wiederholen Sie diesen Vorgang gegebenenfalls.

# Zurückhalten der Spindel

## ⚠ WARNUNG:

Die Messer der Spindeln sind scharf und können Hände und Füße amputieren.

- Berühren Sie die Spindeln nicht mit den Händen oder Füßen.
- Vergewissern Sie sich vor der Wartung, dass die Spindel zurückgehalten ist.

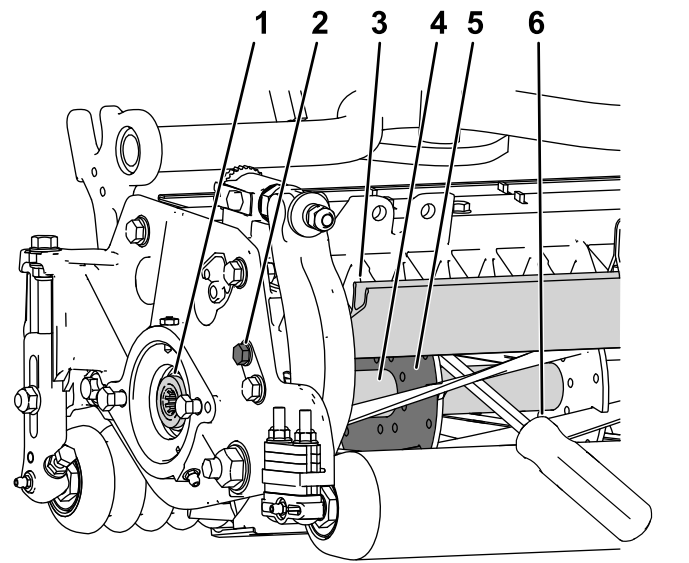
## Spindel zum Ausbau der Gewindeeinsätze zurückhalten

1. Lösen Sie die Schraube des Schutzblechs auf der linken Seite des Mähwerks und heben Sie das Heckschutzblech an (Bild 37).
2. Stecken Sie ein langes Hebeleisen (empfohlen 10 mm x 300 mm mit Schraubendrehergriff) durch die Rückseite der Spindel, nahe an der Seite des Mähwerks, die Sie anziehen werden (Bild 37).
3. Setzen Sie das Hebeleisen gegen die Schweißseite der Spindelhalterung (Bild 37).

**Hinweis:** Setzen Sie das Hebeleisen zwischen der Oberseite der Spindelwelle und den Rückseiten der beiden Spindelmessern ein, damit sich die Spindel nicht bewegt.

**Wichtig:** Berühren Sie nicht die Schneidkanten der Messer mit dem Hebeleisen, da dies die Schneidkante beschädigen und/oder eine Anhebung der Schnittkante verursachen kann.

**Wichtig:** Der Keileinsatz an der linken Seite des Mähwerks hat ein Linksgewinde. Der Keileinsatz an der rechten Seite des Mähwerks hat ein Rechtsgewinde.



g280383

**Bild 37**

- |   |  |
|---|--|
| 1. Gewindeeinsatz zum Entfernen             | 4. Spindelwelle  |
| 2. Lösen Sie die Schraube des Schutzblechs. | 5. Spindelhalterung  |
| 3. Heckschutzblech                          | 6. Das Hebeleisen wird entlang der Schweißseite der Spindelhalterung eingeführt. |
- 
4. Legen Sie den Griff des Hebeleisens gegen die hintere Spindel.
  5. Schließen Sie den Ausbau des Gewindeeinsatzes ab, wobei darauf zu achten ist, dass das Hebeleisen an seiner Position bleibt, und entfernen Sie dann das Hebeleisen.
  6. Senken Sie das Heckschutzblech ab und ziehen Sie die Schrauben des Schutzblechs an.

## Spindel zum Einbau der Gewindeeinsätze zurückhalten

1. Stecken Sie ein langes Hebeleisen (empfohlen 10 mm x 300 mm mit Schraubendrehergriff) durch die Vorderseite der Spindel, nahe an der Seite des Mähwerks, die Sie anziehen werden (Bild 38).
2. Setzen Sie das Hebeleisen gegen die Schweißseite der innenliegenden Verstärkung der Schneidspindel (Bild 38).

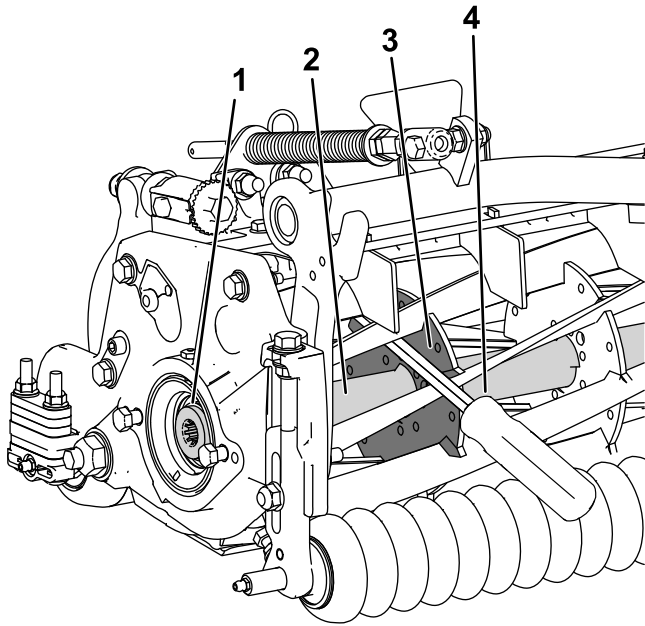
**Hinweis:** Das Hebeleisen sollte ein Messer an der Vorderseite, die Spindelwelle und ein Messer an der Hinterseite der Rückseite der Spindel berühren und einrasten.

**Wichtig:** Berühren Sie nicht die Schneidkanten der Messer mit dem Hebeleisen, da dies die Schneidkante



beschädigen und/oder eine Anhebung der Schnittkante verursachen kann.

**Wichtig:** Der Keileinsatz an der linken Seite des Mähwerks hat ein Linksgewinde. Der Keileinsatz an der rechten Seite des Mähwerks hat ein Rechtsgewinde.



g280384

**Bild 38**

- |                              |                               |
|------------------------------|-------------------------------|
| 1. Gewindeeinsatz zum Einbau | 3. Schweißseite der Halterung |
| 2. Spindelwelle              | 4. Hebeleisen                 |
- 
3. Legen Sie den Griff des Hebeleisens gegen die Spindel
4. Gemäß den Montageanweisungen und Drehmomentanforderungen des Einsatzes den Einbau des Gewindeeinsatzes abschließen und dabei darauf achten, dass das Hebeleisen an seinem Platz bleibt, anschließend das Hebeleisen entfernen.

# Hinweise:

# Hinweise:

# Hinweise:

# Einbauerklärung

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave., South Bloomington, MN, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entsprechen, wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Modellen von Toro montiert werden, wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschreibung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
03918	Keine und höher	Heckrollenbürsten für 46-cm- und 56-cm-Schneideinheiten der Serie Reelmaster 3550	RM3550 (3) 18" / (2) 22" RBR KIT (5 CUS)	Rollenbürsten	2000/14/EG 2006/42/EG

Relevante technische Angaben wurden gemäß Anhang VII Teil B von Richtlinie 2006/42/EG zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Modelle von Toro eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß aller Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Richtlinien erklärt werden kann.

Zertifiziert:



John Heckel  
Leitender Konstruktionsmanager  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
February 1, 2019

offizieller Vertragshändler:

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