



Комплект щетки заднего катка MVP

22-дюймовый режущий блок Reelmaster® серий 3555, 3575, 5010 и 5010-H с 5- или 7-дюймовым барабаном и универсальной механической щеткой

Номер модели 133-0153

Номер модели 133-0154

Инструкции по монтажу

Данное изделие соответствует требованиям всех соответствующих директив, действующих в Европе. Дополнительные сведения см. в «Декларации о соответствии компонентов (DOI)» в конце данной публикации.

Незакрепленные детали

Используя таблицу, представленную ниже, убедитесь в том, что все детали отгружены

Наименование	Количество	Использование
Детали не требуются	–	Определите положение щетки катка и двигателя барабанов.
Щетка катка в сборе Прямоугольная масленка	1 1	Установите щетку катка в сборе.
Каретный болт (только модель 133-0153 – только для 5-дюймовых режущих блоков с приводом от гидромоторов барабанов) Груз (только модель 133-0153 – только для 5-дюймовых режущих блоков с приводом от гидромоторов барабанов) Контртайка (только модель 133-0153 – только для 5-дюймовых режущих блоков с приводом от гидромоторов барабанов)	2 1 2	Установите груз (только модель 133-0153).
Груз – № по каталогу 132-0735-03 (продается отдельно) Каретный болт (5/16 x 2 дюйма) – № по каталогу 3230-6 (продается отдельно) Болт (5/16 x 1/2 дюйма) – № по каталогу 322-1 (продается отдельно) Шайба (5/16 дюйма) – № по каталогу 3256-23 (продается отдельно) Фланцевая гайка (5/16 дюйма) – № по каталогу 104-8300 (продается отдельно)	1 2 2 2 2	Установите дополнительные детали грузов, необходимые для RM5010-H на 5 дюймов и 7 дюймов, RM3575, RM5510 и RM5610.
Стопорное кольцо Кожух/пластина ремня в сборе Болт (5/16 x 5/8 дюйма)	1 1 2	Установите пластину щетки катка.
Детали не требуются	–	Отрегулируйте положение щетки катка.
Ведущий шкив Болт с фланцевой головкой (5/16 x 1/2 дюйма) Ремень	1 1 1	Установите ведущий шкив и ремень.



Наименование	Количе-ство	Использование
Детали не требуются	—	Завершите установку.
Щетка большой высоты скашивания (дополнительно)	—	Установите щетку для большой высоты скашивания – при высоте скашивания более 2,5 см

Примечание: Определите левую и правую стороны режущего блока, если смотреть с задней стороны блока.

Внимание: Используйте комплект щетки заднего катка только для работы в диапазоне высоты скашивания от 6 до 25 мм. Если высота скашивания превышает 25 мм, используйте щетку для увеличенной высоты скашивания. См. процедуру установки щетки для большой высоты скашивания (дополнительно)

Примечание: Для 5-дюймовых режущих блоков, имеющих приводы от электродвигателей барабанов, или для 7-дюймовых режущих блоков, имеющих приводы от электродвигателей или гидромоторов барабанов, требуется дополнительные детали грузов; см.

Дополнительные детали, которые необходимо заказать (страница 4).

Определение ориентации щетки катка

Все режущие блоки поставляются с противовесом, установленным с левой стороны режущего блока. См. [Рисунок 1](#) для определения положения щетки катка и двигателей барабана.

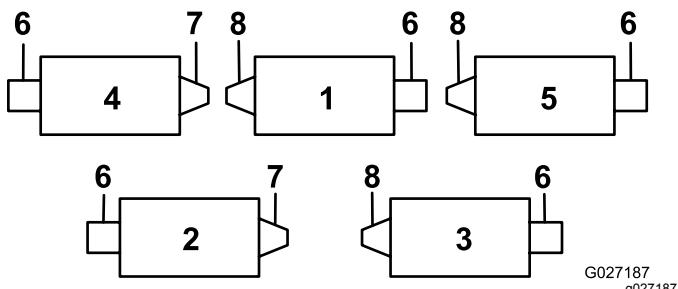


Рисунок 1

- | | |
|-------------------|-------------------------------------|
| 1. Режущий блок 1 | 5. Режущий блок 5 |
| 2. Режущий блок 2 | 6. Двигатель барабана |
| 3. Режущий блок 3 | 7. Узел правого привода щетки катка |
| 4. Режущий блок 4 | 8. Узел левого привода щетки катка |

механической щеткой, установленной на левом конце режущего блока.

Установка щетки катка в сборе

- Если режущие блоки установлены на тяговом блоке, припаркуйте машину на горизонтальной поверхности, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель и извлеките ключ.
- Снимите масленку катка с боковой стороны режущего блока, у которого установлен корпус щетки катка ([Рисунок 3](#)).

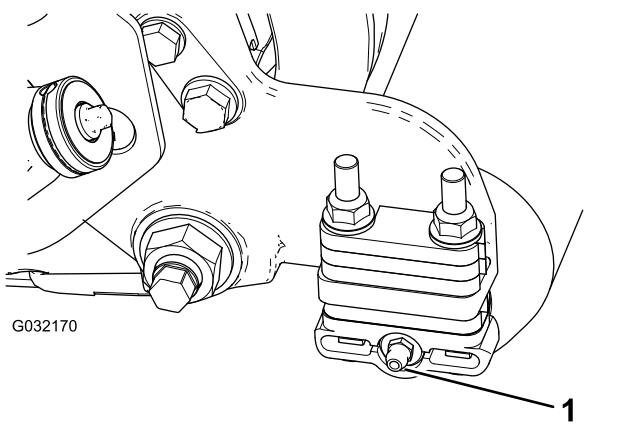


Рисунок 2

- Масленка
- Установите прямоугольную масленку так, чтобы она была направлена назад ([Рисунок 2](#)).

Примечание: В данной инструкции и на рисунках приведен процесс монтажа комплекта на режущие блоки с универсальной

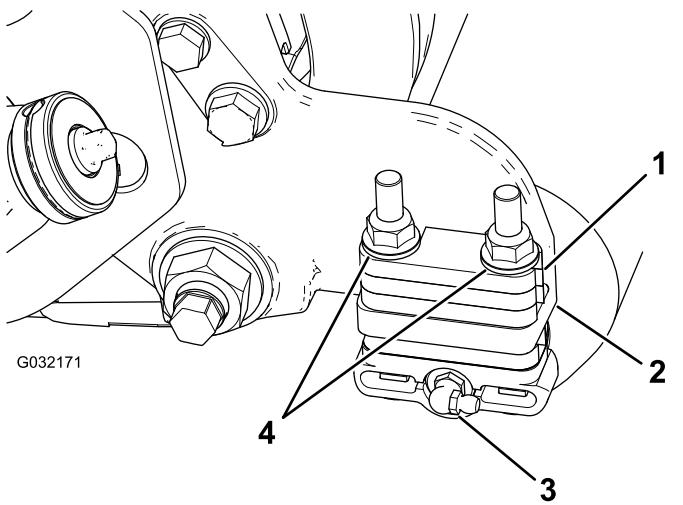


Рисунок 3

- | | |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| 1. Проставка толщиной 6 мм | 3. Прямоугольная масленка |
| 2. Боковой монтажный фланец | 4. Фланцевые контргайки (выверните) |

4. Выверните две фланцевые контргайки, которые крепят кронштейны катка к боковым пластинам, **а также снимите все проставки толщиной 6 мм, которые расположены на верхней стороне монтажного фланца боковой пластины** ([Рисунок 3](#)).

Примечание: Не отворачивайте болты. Сохраните фланцевые контргайки для сборки на более позднем этапе.

5. Установите монтажные кронштейны узла правой или левой щетки катка в сборе на болты кронштейна катка ([Рисунок 4](#)).

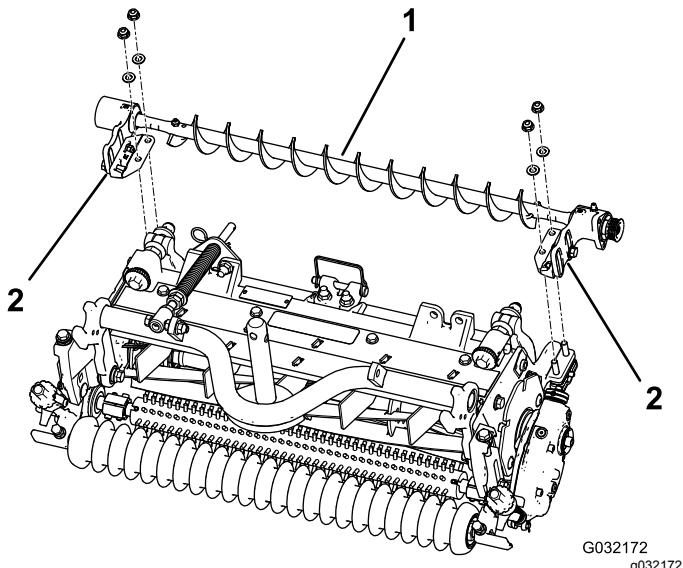


Рисунок 4

- | | |
|---------------------------|------------------------------------|
| 1. Узел левой щетки катка | 2. Монтажный кронштейн щетки катка |
|---------------------------|------------------------------------|

Внимание: Приложите монтажные кронштейны узла щетки катка непосредственно на верхнюю поверхность монтажного фланца боковой пластины режущего блока. Не устанавливайте проставки между монтажными кронштейнами щетки катка и монтажными фланцами боковой пластины. Сохраняйте дополнительное количество проставок толщиной 6 мм для возможного использования в будущем.

6. Прикрепите монтажные кронштейны узла щетки к боковым пластинам режущего блока, используя для этого снятые ранее гайки.

Установка груза, входящего в комплект 133-0153 (5-дюймовые режущие блоки с гидравлическим приводом)

Установите груз на режущий блок, как показано на [Рисунок 5](#) (детали входят в комплект механической щетки модели 133-0153).

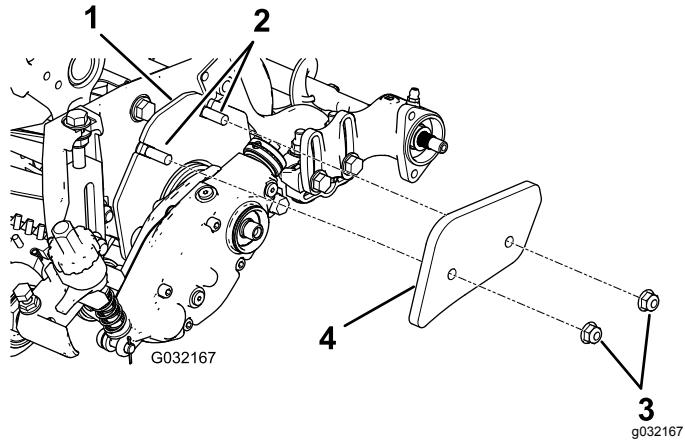


Рисунок 5

Детали, входящие в комплект щетки 133-0153 5-дюймовые с гидравлическим приводом

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Монтажная плата груза | 3. Фланцевые гайки (5/16 дюйма); затяните с моментом от 20 до 26 Н·м. |
| 2. Каретные болты (5/16 x 1 дюйм) | 4. Груз |

Установка дополнительных деталей грузов, не входящих в комплект (5-дюймовые режущие блоки с электрическим приводом; 7-дюймовые режущие блоки с гидравлическим или электрическим приводом)

Установите детали грузов на режущий блок, как показано на [Рисунок 6](#); см. [Дополнительные детали, которые необходимо заказать \(страница 4\)](#).

Если вы устанавливаете комплект щетки 133-0153, удалите в отходы груз и крепежные детали, входящие в комплект щетки (не используйте их).

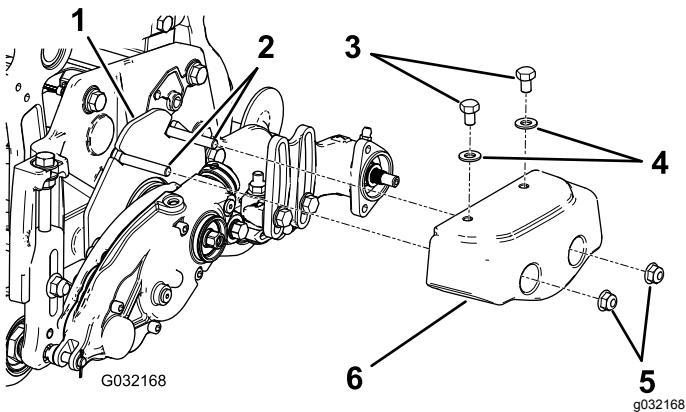


Рисунок 6

Дополнительные детали, которые необходимо заказать
5-дюймовый с электрическим приводом,
7-дюймовый с гидравлическим или электрическим приводом

- | | |
|---|--|
| 1. Монтажная пластина груза | 4. Шайбы (5/16 дюйма) – № по каталогу 3256-23 |
| 2. Каретные болты (5/16 x 2 дюйма) – № по каталогу 3230-6 | 5. Фланцевые гайки (5/16 дюйма) – № по каталогу 104-8300 |
| 3. Болты (5/16 x 1/2 дюйма) – № по каталогу 322-1 | 6. Груз – № по каталогу 132-0735-03 |

Дополнительные детали, которые необходимо заказать (cont'd.)

Деталь	№ по каталогу	Количество
Болт	322-1	2
Шайба	3256-23	2
Фланцевая гайка	104-8300	2

Установка пластины щетки катка

- Сдвиньте защитное уплотнение наружу так, чтобы манжетные уплотнения слегка касались корпуса каждого подшипника (Рисунок 7).

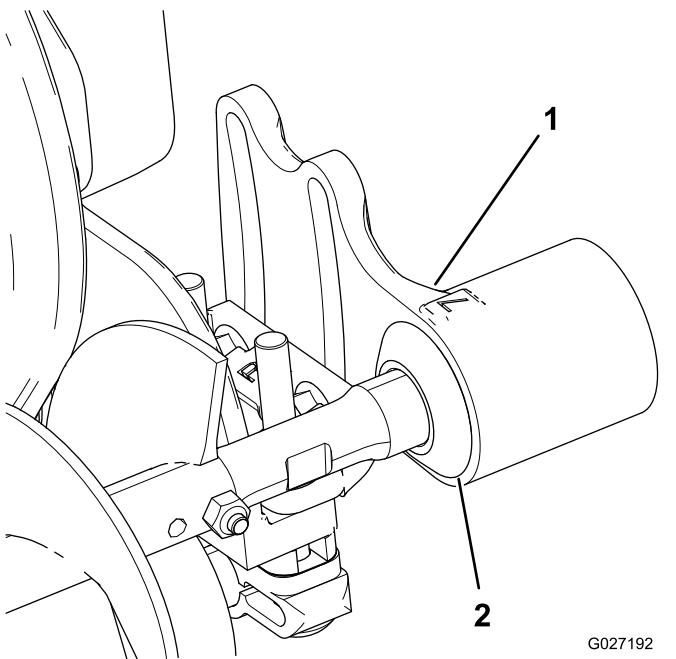


Рисунок 7

- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1. Корпус подшипника | 2. Защитное уплотнение |
|----------------------|------------------------|
-
- Снимите крышку с блока привода уборочной механической щетки.

Дополнительные детали, которые необходимо заказать

Деталь	№ по каталогу	Количество
Масса	132-0735-03	1
Каретный болт	3230-6	2

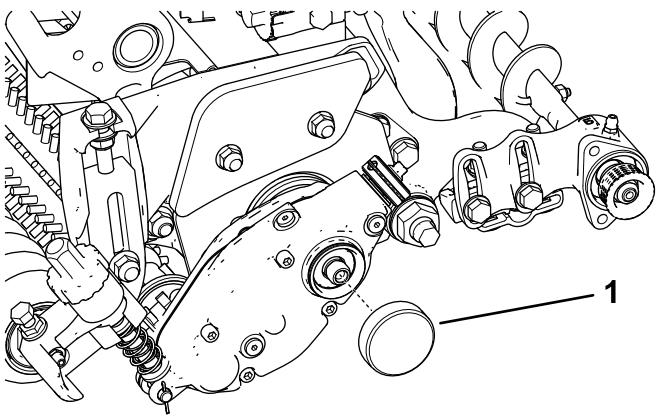


Рисунок 8

g283858

1. Крышка

3. Убедитесь в том, что поворотная пластина щетки катка установлена таким образом, что узел натяжного шкива находится в нижней части, как показано на [Рисунок 9](#).

Чтобы переставить поворотную пластину щетки катка на конфигурацию с правым приводом, см. [Рисунок 10](#).

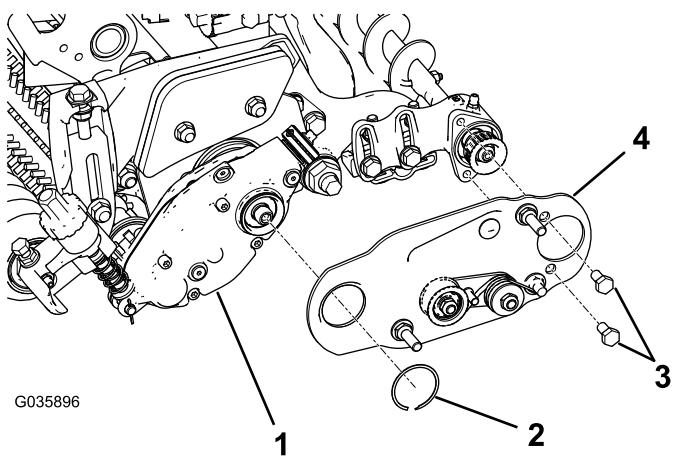
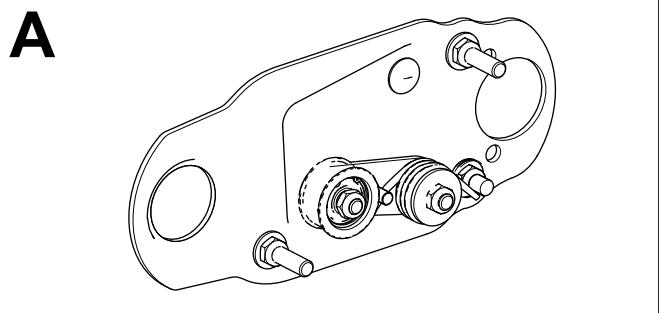


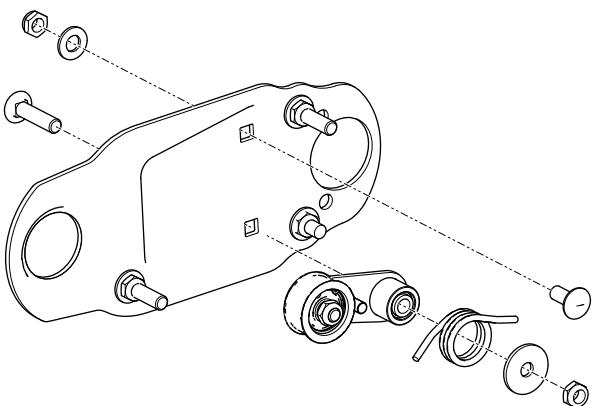
Рисунок 9

1. Корпус щетки катка
2. Стопорное кольцо

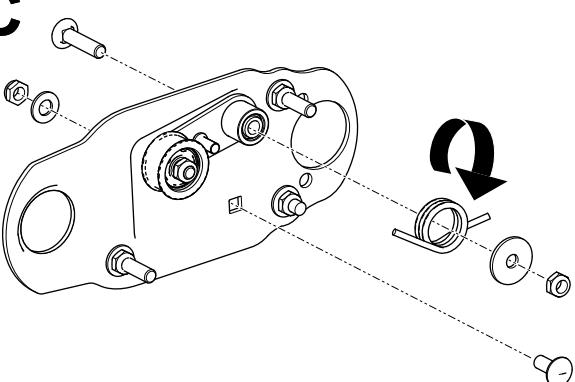
3. Болты
4. Поворотная пластина щетки катка (показана конфигурация с левым приводом)



B



C



D

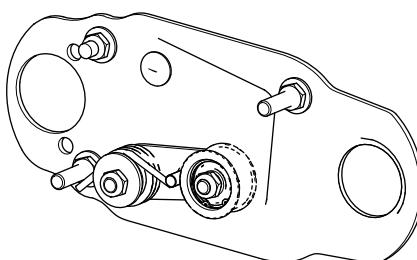


Рисунок 10

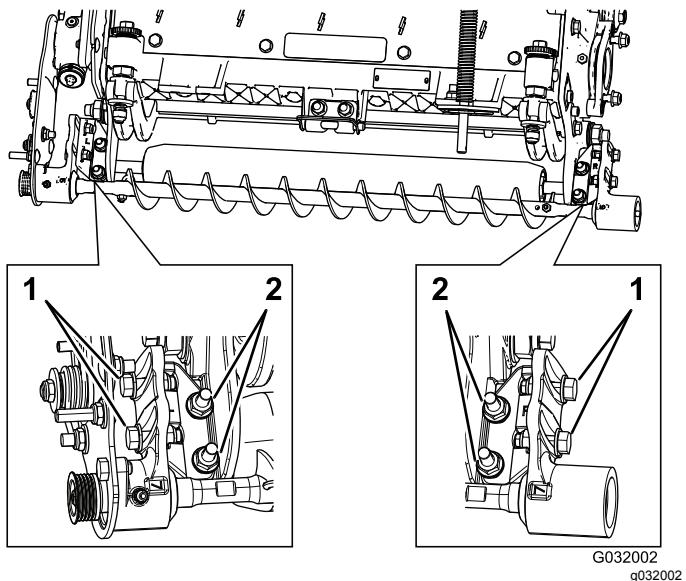
G035897
g035897

4. Выровняйте поворотную пластину щетки катка, как показано на [Рисунок 9](#).
5. Нанесите синий состав Loctite 242 на 2 болта (5/16 x 1/2 дюйма) и используйте эти болты

для установки пластины щетки на корпус подшипника щетки катка ([Рисунок 9](#)).

Примечание: Затяните болты с моментом от 20 до 26 Н·м.

6. Прикрепите пластину щетки к корпусу щетки катка с помощью стопорного кольца ([Рисунок 9](#)).
7. Проверьте, чтобы пластина щетки катка располагалась параллельно боковой пластине режущего блока. Если она не параллельна ей, выполните следующие действия:
 - A. Ослабьте две фланцевые контргайки, крепящие монтажный кронштейн щетки катка к боковой пластине режущего блока ([Рисунок 11](#)).
 - B. Поверните корпус подшипника щетки катка так, чтобы пластина щетки стала параллельна боковой пластине режущего блока ([Рисунок 11](#)).
 - C. Затяните две фланцевые контргайки, крепящие монтажный кронштейн щетки катка к боковой пластине режущего блока ([Рисунок 11](#)).



катка к монтажному кронштейну щетки катка ([Рисунок 11](#)).

Примечание: Эти болты должны быть незатянутыми при поставке с завода-изготовителя.

2. Расположите щетку катка так, чтобы она только слегка соприкасалась с задним катком (или слегка опиралась на него) ([Рисунок 12](#)).

Внимание: Вал щетки катка не должен касаться боковой пластины режущего блока.

Внимание: Чрезмерно плотный контакт щетки с катком приводит к преждевременному износу щетки.

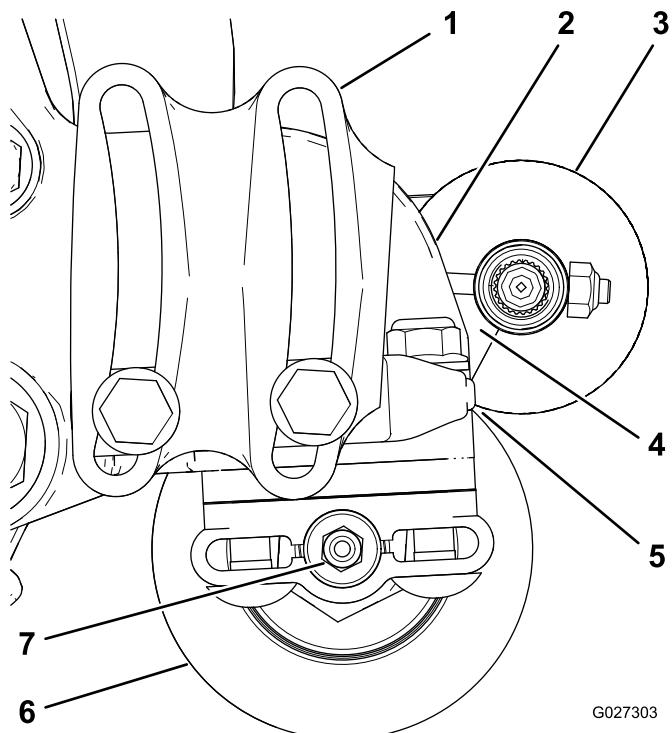


Рисунок 12

1. Ослабьте эти болты для регулировки положения щетки катка.
2. Ослабьте эти гайки для обеспечения параллельного положения пластины щетки катка.

Примечание: Вал щетки катка должен располагаться параллельно заднему катку.

Внимание: Расположите оба корпуса подшипников щеток катка так, чтобы они были параллельны земле, чтобы обеспечить пространство для масленки заднего катка.

Регулировка положения щетки катка

1. Ослабьте затяжку двух болтов крепления каждого из корпусов подшипника щетки

- Затяните 2 болта крепления каждого корпуса подшипника щетки катка к монтажным кронштейнам щетки катка.

Установка ведущего шкива и ремня

- Зафиксируйте барабан для установки; **Фиксация барабана при установке резьбовых вставок (страница 12).**
- Установите ведущий шкив на вал механической щетки (**Рисунок 13**).

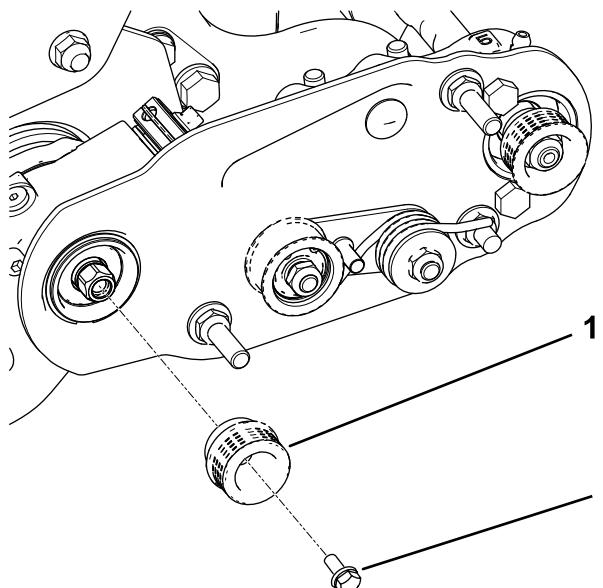


Рисунок 13

- Ведущий шкив
- Болт с фланцевой головкой – затяните с моментом от 20 до 26 Н·м.
- Нанесите состав 242 Loctite (синий) на болт с фланцевой головкой и используйте этот болт для крепления шкива к ведущему валу; см. **Рисунок 13**.

Примечание: Затяните болт с моментом от 20 до 26 Н·м.

Внимание: Если вы не затянете болт с надлежащим моментом, он ослабнет.

- Установите ремень на шкивы следующим образом:
 - Обведите ремень вокруг **ведущего** шкива, а затем проложите по верхней части натяжного шкива (**Рисунок 14**).

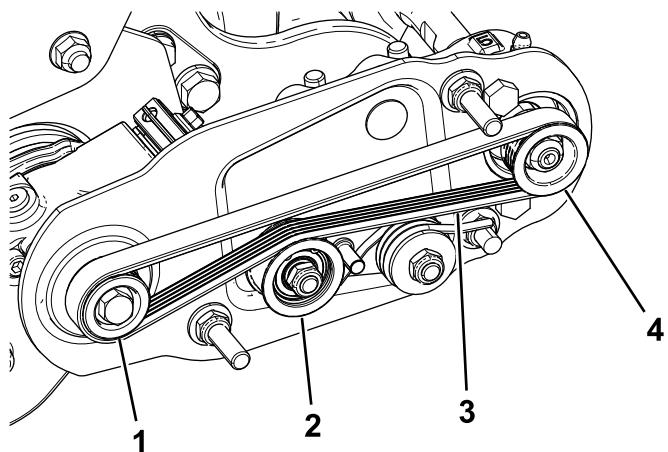


Рисунок 14

1. Ведущий шкив
2. Натяжной шкив в сборе
3. Ремень
4. Ведомый шкив

- Начните надевать ремень на **ведомый** шкив (**Рисунок 15**).
- Используйте глубокую головку на 9/16 дюйма для вращения щетки в сборе и установки ремня на ведомый шкив (**Рисунок 15**).

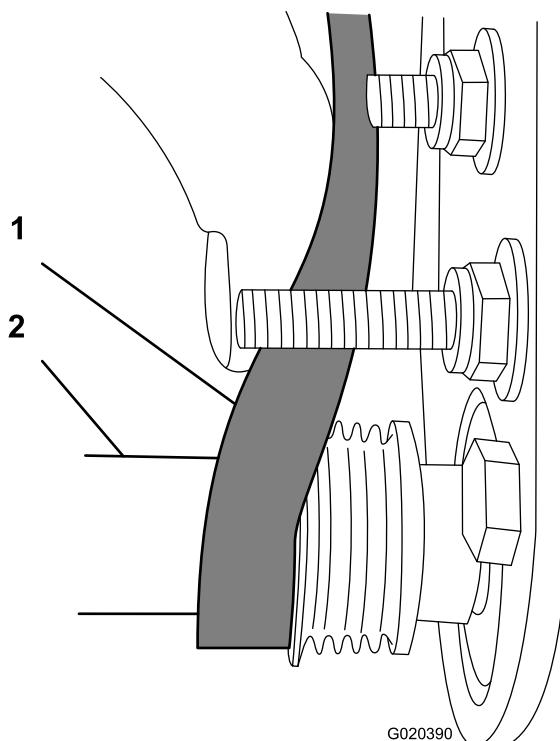


Рисунок 15

1. Ремень
2. Глубокая головка на 9/16 дюйма

Внимание: Убедитесь в том, что ребра ремня правильно вошли в канавки

- каждого шкива и что ремень проходит по центру натяжного шкива.
- Нажмите вниз на натяжной шкив, чтобы убедиться в том, что узел натяжного шкива поворачивается свободно.

Завершение установки

- Проверьте выравнивание ремня и шкивов; см. раздел [Проверка выравнивания шкивов \(страница 10\)](#).
- Наденьте кожух ремня на монтажные болты и закрепите его двумя фланцевыми гайками ([Рисунок 16](#)).

Внимание: Не допускайте чрезмерной затяжки гаек, так как это может привести к повреждению кожуха.

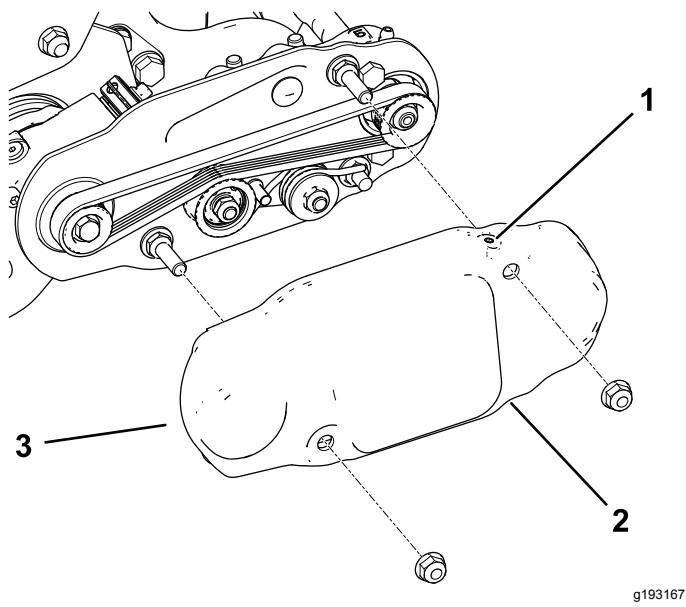


Рисунок 16

- | | |
|--|----------------|
| 1. Установочный винт завернут | 3. Кожух ремня |
| 2. Установочный винт вывернут | |
| 3. Выверните нижний установочный винт для обеспечения дренажа. | |

- Внимание:** Убедитесь в том, что верхний установочный винт завернут.
- Заправьте масленки на каждом корпусе подшипника щетки катка консистентной смазкой № 2 на литиевой основе ([Рисунок 17](#)).

Примечание: Удалите излишки консистентной смазки, особенно вокруг защитных уплотнений.

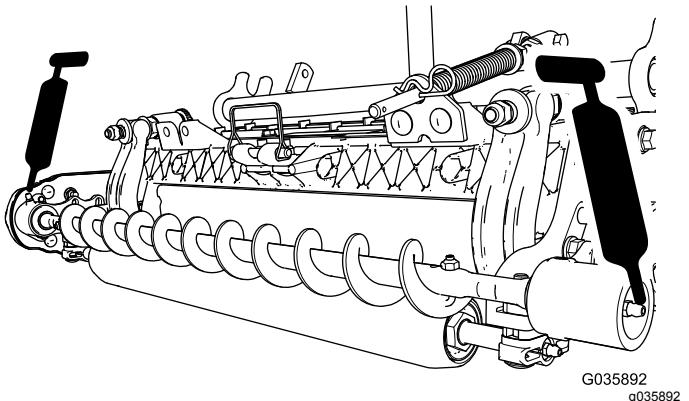


Рисунок 17

Установка щетки для большой высоты скашивания (дополнительно)

Установите щетку для большой высоты скашивания (продаётся отдельно), если высота скашивания составляет 2,5 см или больше (т.е. не менее 5 проставок установлено под подкладкой боковой пластины).

- Если на режущем блоке установлена щетка катка, выверните 2 болта, снимите шайбы и гайки крепления корпуса подшипника неприводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника ([Рисунок 18](#) и [Рисунок 19](#)).

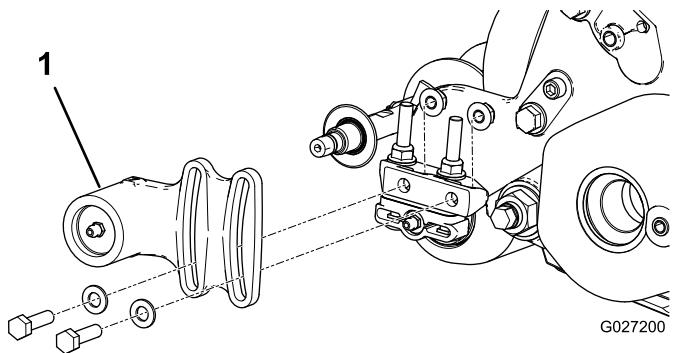


Рисунок 18

- Корпус подшипника неприводной стороны
- Сдвиньте корпус подшипника неприводной стороны и защитное уплотнение с вала щетки ([Рисунок 19](#)).

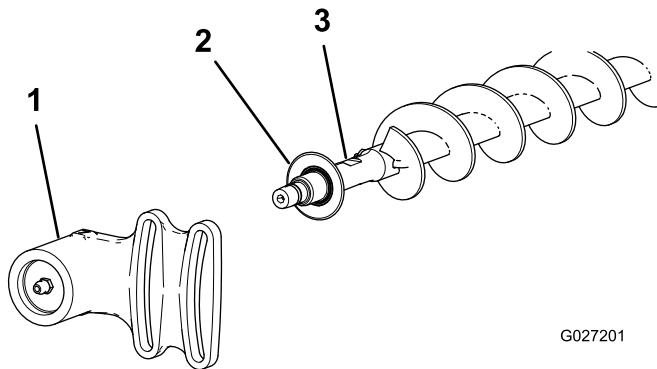


Рисунок 19

1. Корпус подшипника неприводной стороны
2. Защитное уплотнение
3. Вал щетки

G027201
g027201

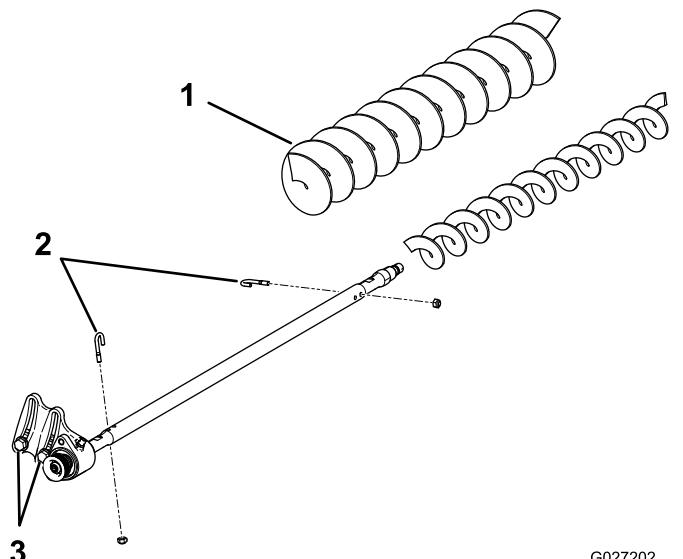


Рисунок 20

1. Щетка большой высоты скашивания
2. J-образный болт
3. Ослабьте эти болты.

G027202
g027202

3. Отверните два J-образных болта и гайки ([Рисунок 20](#)).
4. Снимите с вала щетки находящуюся на нем щетку ([Рисунок 20](#)).
5. Ослабьте затяжку двух болтов с шайбами и гайками, которые крепят корпус подшипника приводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника ([Рисунок 20](#)).
6. Наденьте щетку большой высоты скашивания на вал щетки ([Рисунок 20](#)).
7. Прижмите щетку к валу с помощью двух ранее снятых J-образных болтов и гаек ([Рисунок 20](#)).

Внимание: Вставьте резьбовые концы J-образных болтов сквозь наружные отверстия вала щетки, одновременно вставляя изогнутые концы J-образных болтов во внутренние отверстия.

8. Затяните контргайки J-образных болтов с моментом от 2 до 3 Н·м.

9. Установите защитное уплотнение и корпус подшипника неприводной стороны на вал щетки ([Рисунок 19](#)).
10. Установите корпус подшипника неприводной стороны на монтажный кронштейн корпуса подшипника, закрепив с помощью двух снятых ранее болтов с шайбами и гайками.

Примечание: Проследите за тем, чтобы не выбить пружину уплотнения наружу.

11. Затяните два болта с шайбами и гайками, которые крепят корпус подшипника приводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника.

Техническое обслуживание

- Убедитесь, что щетка параллельна катку и неплотно прилегает к нему, имея зазор 1,5 мм.
- Заправляйте масленки консистентной смазкой через каждые 50 часов работы или после каждой мойки.
- При замене щетки катка затяните J-образные болты с моментом от 2 до 3 Н·м.
- При замене ведомого шкива вала щетки затяните гайку с моментом от 37 до 45 Н·м.
- При замене ведущего шкива щетки нанесите состав 242 Loctite (синий) и затяните болт с моментом от 20 до 26 Н·м.

Примечание: Щетка катка, подшипник натяжного шкива и ремень считаются расходными материалами.

Проверка выравнивания шкивов

Внимание: Убедитесь в том, что ремень правильно натянут, прежде чем выполнять проверку выравнивания.

- Установите проверочную линейку на наружную поверхность ведущего шкива ([Рисунок 21](#)).
- Убедитесь в том, что наружные поверхности ведущего и ведомого шкивов находятся на одной линии с отклонением не более 0,76 мм.
- Внимание:** Не используйте натяжной шкив для проверки выравнивания.
- Если шкивы не выровнены, см. [Регулировка выравнивания шкивов \(страница 10\)](#).

Внимание: Если шкивы не выровнены должным образом, ремень может преждевременно выйти из строя.

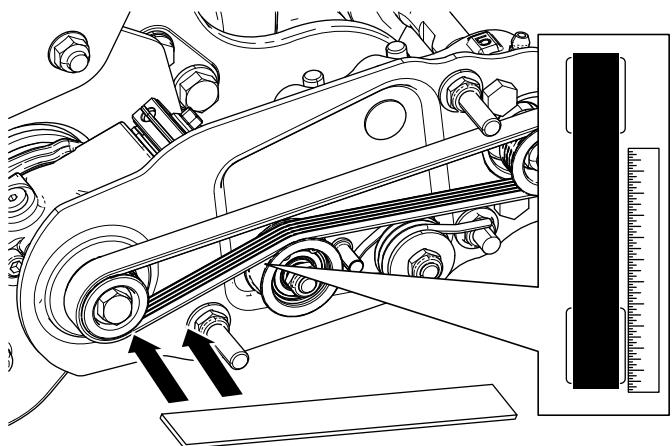


Рисунок 21

g192350

Регулировка выравнивания шкивов

- Ведомый шкив (на валу щетки катка) можно переместить внутрь или наружу ([Рисунок 22](#)).

Примечание: Отметьте, в каком направлении необходимо переместить шкив, при контроле выравнивания; см. [Проверка выравнивания шкивов \(страница 10\)](#).

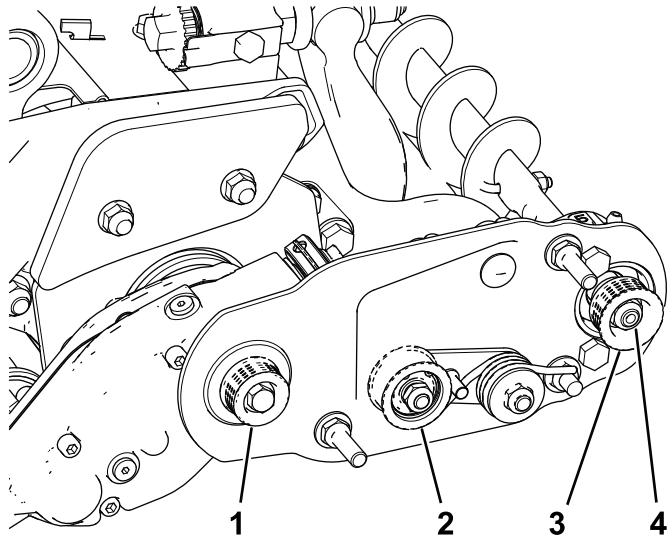


Рисунок 22

g193169

- Ведущий шкив
Натяжной шкив
- Ведомый шкив
Гайка ведомого шкива
- Вращая барабан, который будет вращать ведущий шкив, снимите с помощью рычага ремень с ведущего шкива ([Рисунок 22](#))

Внимание: Для поворота барабана используйте стеганые перчатки или плотную ткань.

3. Отверните контргайку крепления ведомого шкива к валу щетки ([Рисунок 22](#) или [Рисунок 23](#)).

Примечание: Приложите ключ $\frac{1}{2}$ дюйма на плоские грани вала щетки катка, чтобы предотвратить его вращение.

4. Снимите ведомый шкив с вала ([Рисунок 23](#)).
5. Если необходимо сместить шкив наружу, добавьте одну шайбу толщиной 0,8 мм ([Рисунок 23](#)).

Примечание: Если необходимо сместить шкив внутрь, удалите одну установленную ранее шайбу толщиной 0,8 мм.

6. Установите шкив, как показано на [Рисунок 23](#).

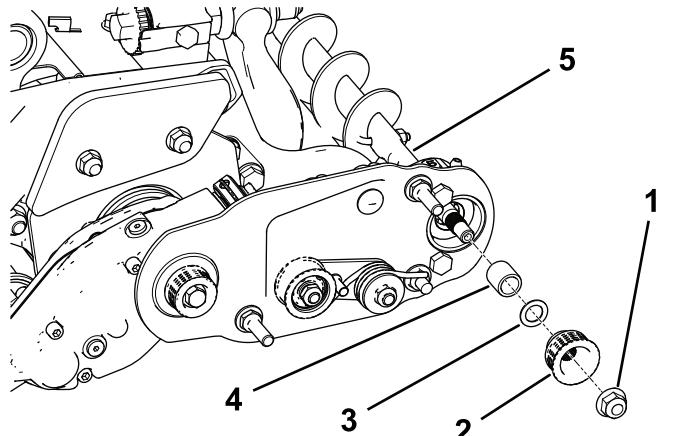


Рисунок 23

- | | |
|---------------------------|-----------------------------|
| 1. Контргайка | 4. Проставка |
| 2. Ведомый шкив | 5. Плоские грани вала щетки |
| 3. Шайба – толщина 0,8 мм | |

7. Удерживая плоские грани вала щетки катка, закрепите ведомый шкив на валу с помощью ранее снятой фланцевой гайки ($\frac{3}{8}$ –16).

Примечание: Посадите на место контргайку, затем затяните ее с моментом от 37 до 45 Н·м.

8. Установите ремень на шкивы следующим образом:
 - A. Обведите ремень вокруг ведущего шкива, а затем проложите по верхней части натяжного шкива ([Рисунок 24](#)).

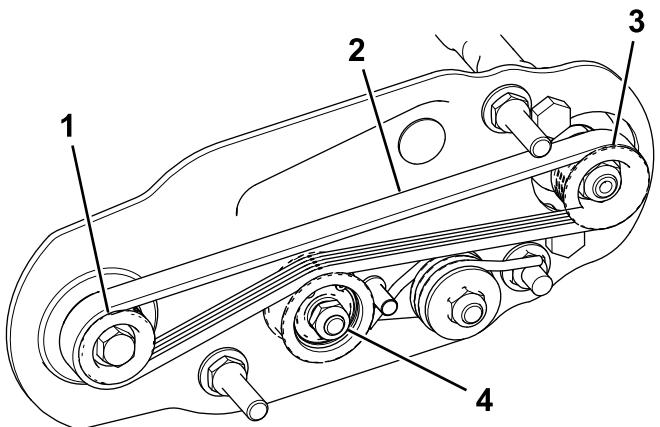


Рисунок 24

- | | |
|-----------------|--------------------------|
| 1. Ведущий шкив | 3. Ведомый шкив |
| 2. Ремень | 4. Натяжной шкив в сборе |

- Б. Начните надевать ремень на ведомый шкив ([Рисунок 24](#)).
- С. Используйте глубокую головку на 9/16 дюйма для вращения щетки в сборе и установки ремня на ведомый шкив ([Рисунок 25](#)).

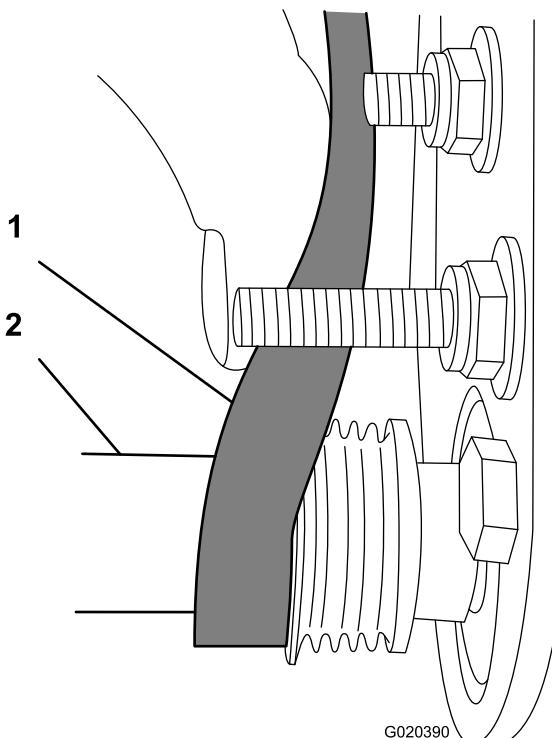


Рисунок 25

- | | |
|-----------|-----------------------------------|
| 1. Ремень | 2. Глубокая головка на 9/16 дюйма |
|-----------|-----------------------------------|

Внимание: Убедитесь в том, что ребра ремня правильно вошли в канавки каждого шкива и что ремень проходит по центру натяжного шкива.

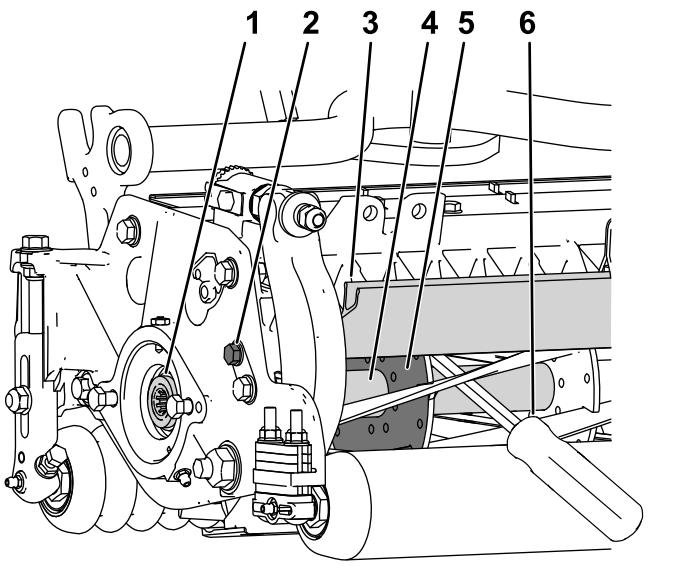
9. Осмотрите устройство регулировки натяжения и в случае необходимости произведите его регулировку.

Фиксация барабана

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Ножи барабанного режущего блока острые и могут привести к травматической ампутации рук и ног.

- Держите руки и ноги на достаточном расстоянии от барабана.
- Убедитесь в том, что барабан зафиксирован, прежде чем производить его техническое обслуживание.



g280383

Рисунок 26

Фиксация барабана для снятия резьбовых вставок

1. Ослабьте затяжку болта щитка на левой стороне режущего блока и поднимите задний щиток ([Рисунок 26](#)).
2. Вставьте монтировку с длинной ручкой (рекомендуется использовать монтировку размером $\frac{3}{8}$ x 12 дюймов с рукояткой, как у отвертки) через заднюю часть барабанного режущего блока и максимально близко к боковой части режущего блока, к которому вы прилагаете крутящий момент ([Рисунок 26](#)).
3. Установите монтировку так, чтобы она была прижата к сварной стороне опорной пластины барабана ([Рисунок 26](#)).

Примечание: Вставьте монтировку между верхней частью вала барабана и задними частями 2 ножей барабана так, чтобы барабан не двигался.

Внимание: Не допускается контакт монтировки с режущей кромкой ножей; это может привести к повреждению режущей кромки и/или к смещению ножа в верхнее положение.

Внимание: Вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.

- | | |
|---|---|
| 1. Резьбовая вставка, которую требуется снять | 4. Вал барабана |
| 2. Ослабьте затяжку болта щитка. | 5. Опорная пластина барабана |
| 3. Задний щиток | 6. Монтировка, установленная вдоль сварной стороны опорной пластины барабана. |

4. Прижмите рукоятку монтировки к заднему валику.
5. Снимите резьбовую вставку, при этом убедитесь в том, что монтировка остается на месте, затем извлеките монтировку.
6. Опустите задний щиток и затяните болт щитка.

Фиксация барабана при установке резьбовых вставок

1. Вставьте монтировку с длинной ручкой (рекомендуется использовать монтировку размером $\frac{3}{8}$ x 12 дюймов с рукояткой, как у отвертки) через переднюю часть барабанного режущего блока и максимально близко к боковой части режущего блока, к которому вы прилагаете крутящий момент ([Рисунок 27](#)).
2. Установите монтировку так, чтобы она была прижата к сварной стороне внутреннего усиливающего компонента барабанного режущего блока ([Рисунок 27](#)).

Примечание: Монтировка должна касаться передней части ножа, вала барабана и задней части ножа в задней части барабана, фиксируя его на месте.

Внимание: Не допускается контакт монтировки с режущей кромкой ножей; это может привести к повреждению режущей кромки и/или к смещению ножа в верхнее положение.

Внимание: Вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.

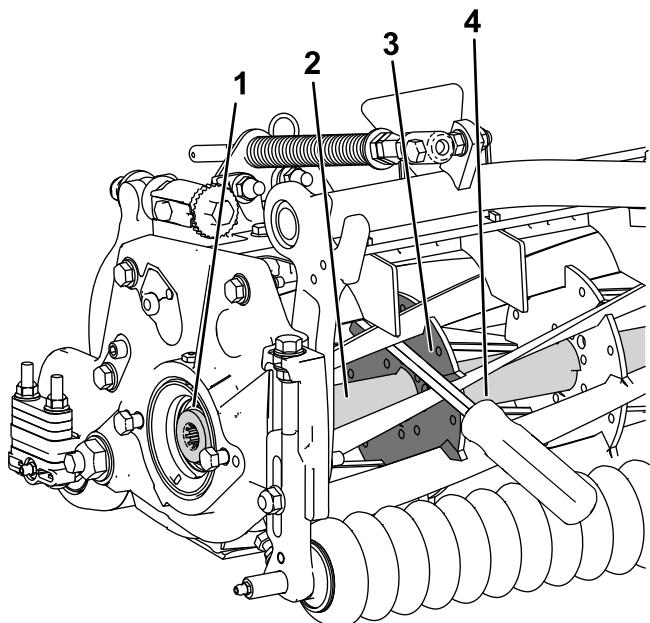


Рисунок 27

- | | |
|--|--|
| 1. Резьбовая вставка,
которую требуется
установить | 3. Сварная сторона
опорной пластины |
| 2. Вал барабана | 4. Монтировка |
-
3. Прижмите рукоятку монтировки к валику.
 4. Следуя инструкциям по установке вставки и соблюдая требования к моментам затяжки, установите резьбовую вставку, при этом убедитесь в том, что монтировка остается на месте, затем извлеките монтировку.

Примечания:

Примечания:

Заявление об учете технических условий

Компания Toro, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям производства компании Toro, как указано в Декларации соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
133-0153	—	Комплект щетки заднего катка MVP, 22-дюймовый режущий блок Reelmaster серии 3555, 5010 и 5010-H с 5-дюймовым барабаном и универсальной механической щеткой	RM5010/RM3555 5" 22" RRB(UNIVSL)MVP KIT	Комплект щетки катка	2006/42/EC
133-0154	—	Комплект щетки заднего катка MVP, 22-дюймовый режущий блок Reelmaster серии 3575 или 5010-H с 7-дюймовым барабаном и универсальной механической щеткой	RM5010/RM3575 7" 22" RRB(UNIVSL)MVP KIT	Комплект щетки катка	2006/42/EC

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями части В приложения VII Директивы 2006/42/EC.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных автомобилей. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующими Директивам.

Сертифицировано:



John Heckel
Ведущий технический руководитель
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 14, 2019

Официальный представитель:

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