



# Kit MVP de escova do rolo traseiro

Unidade de corte Reelmaster® 3555, 3575, 5010 e 5010-H de 56 cm com cilindro de 12,7 ou 17,8 cm com rastelo universal

Modelo nº 133-0153

Modelo nº 133-0154

## Instruções de instalação

Este produto cumpre todas as diretivas europeias relevantes. Para mais informações, consulte a Declaração de incorporação (DOI) no verso desta publicação.

### Peças soltas

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

Descrição	Quantidade	Utilização
Nenhuma peça necessária	—	Determine a posição da escova do rolo e do motor do cilindro.
Conjunto da escova do rolo	1	Instale o conjunto da escova do rolo.
Bocal de lubrificação de 90°	1	
Parafuso de carroçaria (apenas modelo 133-0153 – apenas para unidades de corte de 12,7 cm movidas por motores de cilindro hidráulico)	2	Instale o peso (apenas modelo 133-0153).
Peso (apenas modelo 133-0153 – apenas para unidades de corte de 12,7 cm movidas por motores de cilindro hidráulico)	1	
Porca de bloqueio (apenas modelo 133-0153 – apenas para unidades de corte de 12,7 cm movidas por motores de cilindro hidráulico)	2	
Peso – peça n.º 132-0735-03 (vendido em separado)	1	Instale as peças do peso adicional necessárias para RM5010-H 12,7 cm e 17,8 cm, RM3575, RM5510 e RM5610.
Parafuso de carroçaria (5/16 pol. x 2 pol.) – peça n.º 3230-6 (vendido em separado)	2	
Parafuso (5/16 pol. x 1/2 pol.) – peça n.º 322-1 (vendido em separado)	2	
Anilha (5/16 pol.) – peça n.º 3256-23 (vendida em separado)	2	
Porca flangeada (5/16 pol.) – peça n.º 104-8300 (vendida em separado)	2	
Anel de retenção	1	Instale a placa da escova do rolo.
Conjunto de cobertura da correia/placa	1	
Parafuso (5/16 pol. x 5/8 pol.)	2	
Nenhuma peça necessária	—	Posicione a escova do rolo.
Polia da transmissão	1	Instalação da polia da transmissão e da correia.
Parafuso de cabeça flangeada (5/16 x 1/2 pol.)	1	
Correia	1	
Nenhuma peça necessária	—	Conclusão da instalação.
Escova de altura de corte elevada (opcional)	—	Instale a escova de altura de corte elevada – para uma altura de corte superior a 2,5 cm.



**Nota:** Determine os lados esquerdo e direito da unidade de corte da parte de trás da unidade de corte.

**Importante:** Utilize o kit de escova do rolo traseiro apenas ao cortar no intervalo da altura de corte de 6 a 25 mm. Utilize a escova de altura de corte elevada ao cortar acima de 25 mm. Consulte o procedimento de Instalação da escova de altura de corte elevada (opcional).

**Nota:** As unidades de corte de 12,7 cm movidas por motores de cilindro elétricos ou unidades de corte de 17,8 cm movidas por motores de cilindro elétricos ou hidráulicos necessitam de peças de peso adicionais; consulte [Peças adicionais que têm de ser encomendadas](#) (página 4).

## Determinação da orientação da escova do rolo

Todas as unidades de corte são expedidas com o contrapeso instalado na extremidade esquerda da unidade de corte. Consulte [Figura 1](#) para determinar a posição da escova do rolo e os motores de cilindro.

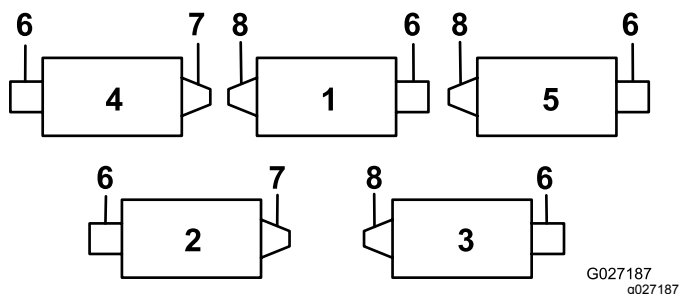


Figura 1

- |                       |   |
|-----------------------|---|
| 1. Unidade de corte 1 | 5. Unidade de corte 5                                 |
| 2. Unidade de corte 2 | 6. Motor de cilindro                                  |
| 3. Unidade de corte 3 | 7. Conjunto da transmissão da escova do rolo direito  |
| 4. Unidade de corte 4 | 8. Conjunto da transmissão da escova do rolo esquerdo |

**Nota:** Estas instruções e ilustrações mostram a instalação do kit nas unidades de corte com o rastelo universal montado na extremidade esquerda da unidade de corte.

## Instalação do conjunto da escova do rolo

1. Se as unidades de corte estiverem instaladas na unidade de tração, estacione a máquina para uma superfície nivelada, engate o travão de estacionamento, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Retire o bocal de lubrificação do rolo de cada lado da unidade de corte que possui a caixa da escova do cilindro ([Figura 3](#)).

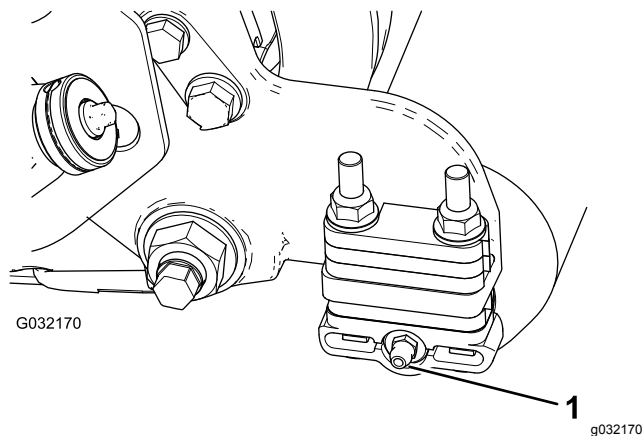


Figura 2

1. Bocal de lubrificação
3. Instale o bocal de lubrificação de 90° de forma a que fique virado para trás ([Figura 2](#)).

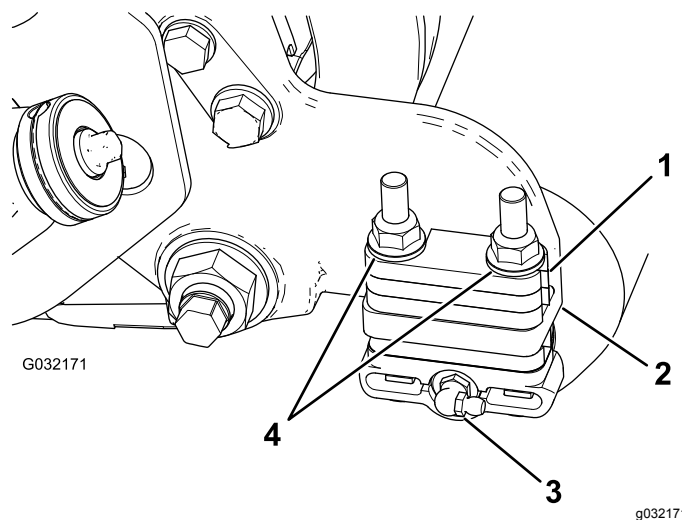


Figura 3

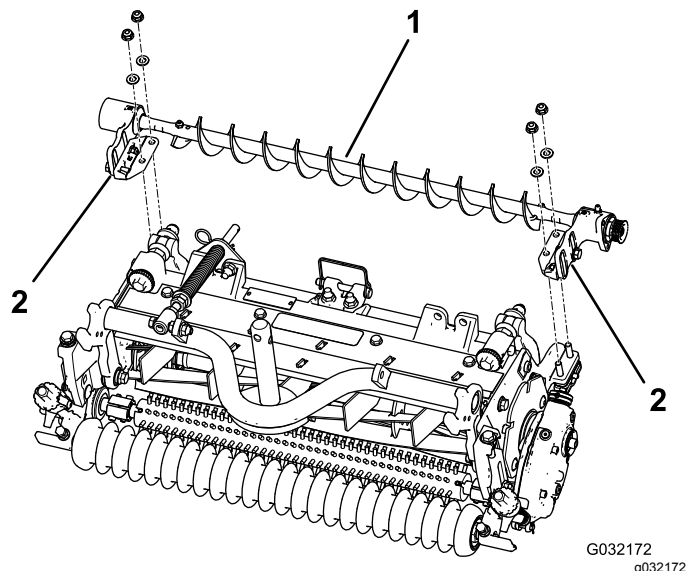
- |  |  |
|--|--|
| 1. Espaçador de 6 mm                   | 3. Bocal de lubrificação de 90°            |
| 2. Flange de montagem da placa lateral | 4. Porcas de bloqueio flangeadas (remover) |

4. Retire as duas porcas de bloqueio flangeadas que prendem cada suporte do rolo às placas laterais, **bem como qualquer espaçador de**

6 mm colocado no lado superior da flange da placa de montagem lateral (Figura 3).

**Nota:** Não retire os parafusos. Guarde as porcas de bloqueio flangeadas para futura montagem.

5. Coloque os suportes de montagem do conjunto da escova do rolo direito ou esquerdo nos parafusos de suporte do rolo (Figura 4).



**Figura 4**

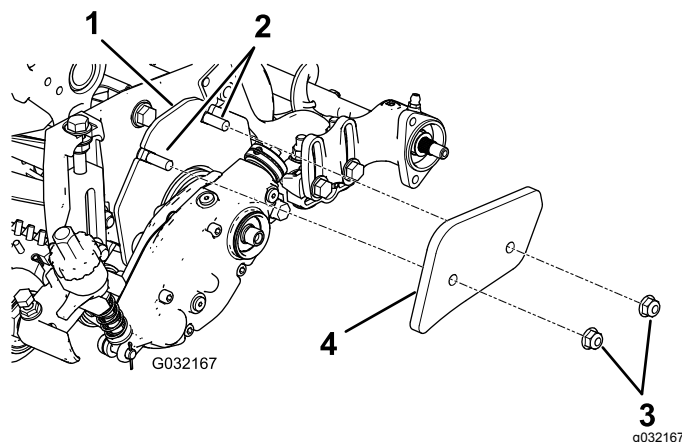
1. Conjunto da escova do rolo esquerdo
2. Suporte de montagem da escova do rolo

**Importante:** Instale os suportes de montagem da escova do rolo diretamente na superfície superior da flange de montagem da placa lateral da unidade de corte. Não coloque espaçadores entre os suportes de montagem da escova do rolo e as flanges de montagem da placa lateral. Guarde os restantes espaçadores de 6 mm para utilização posterior.

6. Prenda os suportes de montagem do conjunto da escova às placas laterais da unidade de corte com as porcas previamente removidas.

## Instalação do peso incluído no kit 133-0153 (Unidades de corte movidas hidraulicamente de 12,7 cm)

Instale o peso na unidade de corte, como se mostra na Figura 5 (peças incluídas no kit de escova, modelo 133-0153).



**Figura 5**

Peças incluídas no kit de escova 133-0153 movidas hidraulicamente de 12,7 cm

1. Placa de peso
2. Parafuso de carroçaria (5/16 pol. x 1 pol.)
3. Porcas flangeadas (5/16 pol.), aperte com uma força de 20 a 26 N·m.
4. Peso

# Instalação das peças do peso adicional não incluídas no kit (Unidades de corte movidas eletricamente de 12,7 cm; unidades de corte motivas hidráulica ou eletricamente de 12,7 cm)

Instale as peças do peso na unidade de corte, como se mostra na [Figura 6](#); consulte [Peças adicionais que têm de ser encomendadas](#) (página 4).

Se instalar o kit de escova 133-0153, deite fora o peso e fixações incluídos no kit de escova (não utilizar).

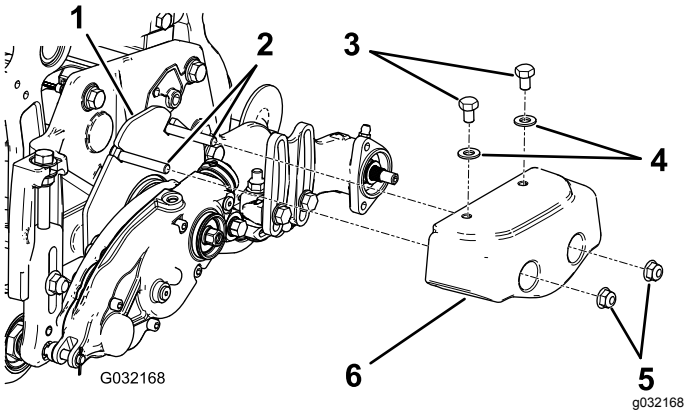


Figura 6

Peças adicionais que têm de ser encomendadas movida eletricamente de 12,7 cm, movida hidráulica ou eletricamente de 17,8 cm

- |   |  |
|---|--|
| 1. Placa de peso  | 4. Anilhas (5/16 pol.) – peça n.º 3256-23            |
| 2. Parafusos de carroçaria (5/16 pol. x 2 pol.) – peça n.º 3230-6 | 5. Porcas flangeadas (5/16 pol.) – peça n.º 104-8300 |
| 3. Parafusos (5/16 pol. x ½ pol.) – peça n.º 322-1                | 6. Peso – peça n.º 132-0735-03                       |

## Peças adicionais que têm de ser encomendadas

Peça	Peça n.º	Quantidade
Peso	132-0735-03	1
Parafuso de carroçaria	3230-6	2
Parafuso	322-1	2
Tubo de lavagem	3256-23	2
Porca flangeada	104-8300	2

# Instalação da placa da escova do rolo

1. Deslize o vedante de eliminação de sedimentos para fora até que os rebordos vedantes fiquem em ligeiro contacto com cada caixa de rolamentos ([Figura 7](#)).

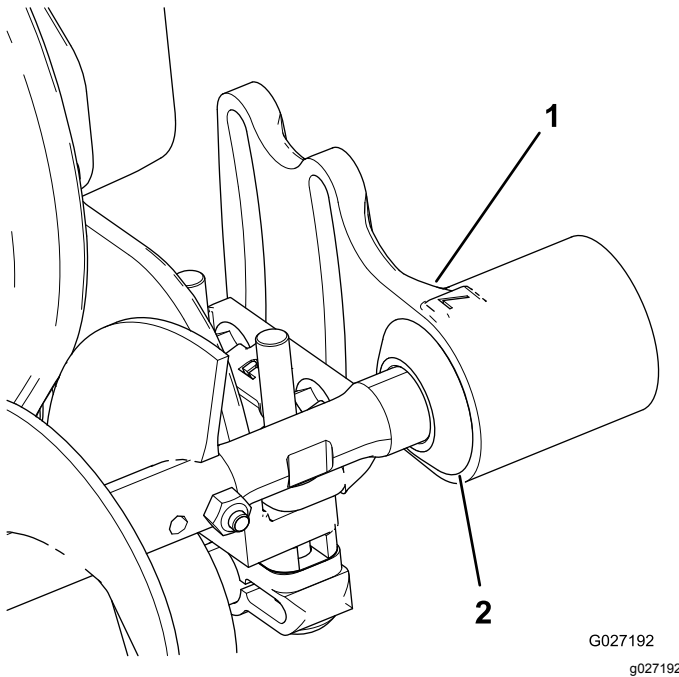


Figura 7

1. Caixa de rolamentos
2. Vedante de eliminação de sedimentos

2. Retire a tampa da caixa de transmissão do rastelo.

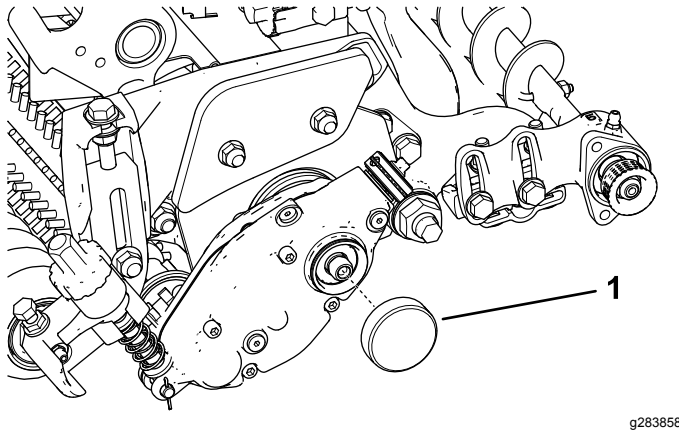
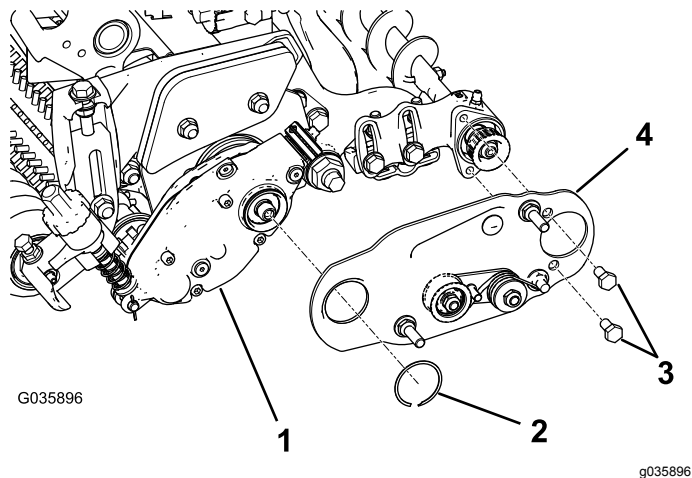


Figura 8

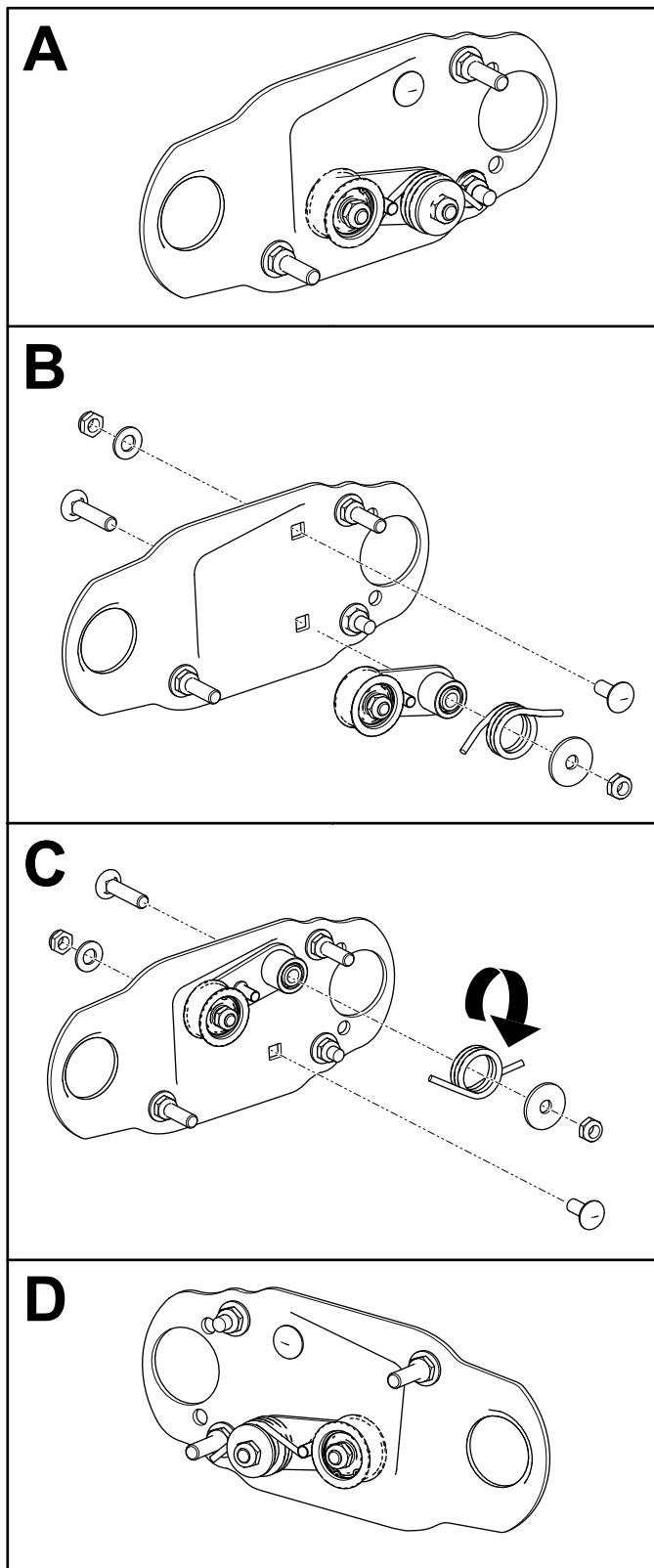
1. Tampa
3. Certifique-se de que a placa articulada da escova do rolo está configurada de forma a que o conjunto da polia intermédia esteja instalado na parte inferior, como se mostra na [Figura 9](#).

Para mudar a placa articulada da escova do rolo para uma configuração de transmissão direita, consulte [Figura 10](#).



**Figura 9**

- |                            |   |
|----------------------------|---|
| 1. Caixa da escova do rolo | 3. Parafusos  |
| 2. Anel de retenção        | 4. Placa articulada da escova do rolo (mostrada configuração da transmissão esquerda) |



G035897  
g035897

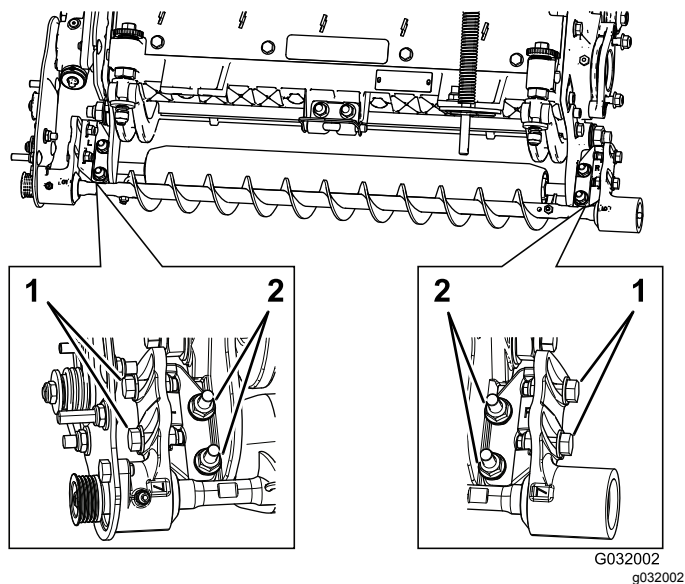
**Figura 10**

4. Alinhe a placa de articulação da escova do rolo, como se mostra na [Figura 9](#).
5. Aplique Loctite 242 (azul) aos (2) parafusos de 5/16 x 1/2 pol. e utilize-os para montar a placa

da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (Figura 9).

**Nota:** Aperte os parafusos com uma força de 20 a 26 N·m.

6. Prenda a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com o anel de retenção (Figura 9).
7. Certifique-se de que a placa da escova do rolo é paralela à placa lateral da unidade de corte. Se não for paralela, proceda da seguinte forma:
  - A. Desaperte as (2) porcas flangeadas de retenção que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).
  - B. Rode a caixa de rolamentos da escova do rolo, até que a placa da escova fique paralela à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).
  - C. Aperte as duas porcas de bloqueio flangeadas que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).



**Figura 11**

1. Desaperte estes parafusos para posicionar a escova do rolo.
2. Desaperte estas porcas para colocar a placa da escova do rolo em paralelo.

## Posicionamento da escova do rolo

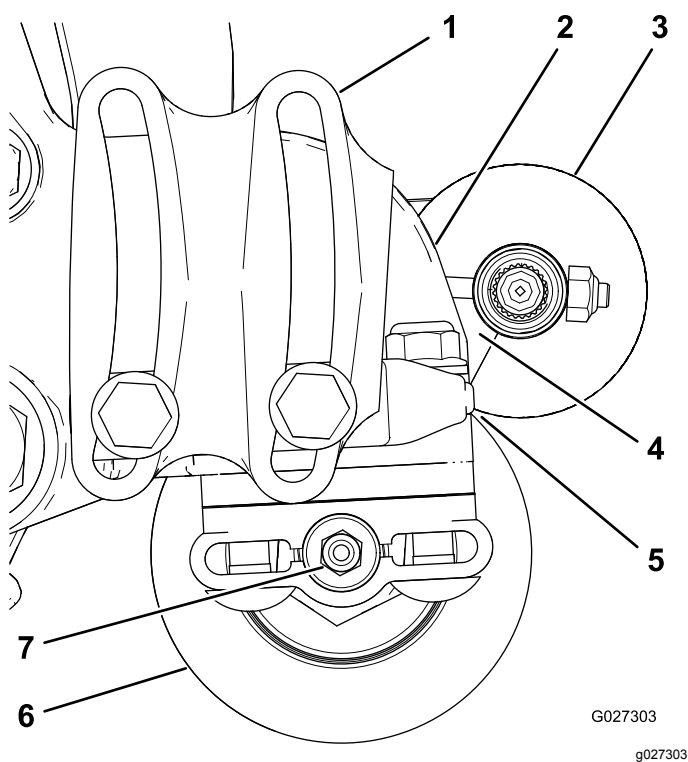
1. Desaperte os 2 parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo (Figura 11).

**Nota:** Os parafusos devem estar desapertados de fábrica.

2. Posicione a escova do rolo de forma a que toque ou apoie no rolo traseiro (Figura 12).

**Importante:** O veio da escova do rolo não pode estar em contacto com a placa lateral da unidade de corte.

**Importante:** O forte contacto da escova no rolo causa o desgaste prematuro da escova.



**Figura 12**

- |   |                          |
|---|--------------------------|
| 1. Caixa de rolamentos (algumas partes não mostradas) | 5. Leve contacto         |
| 2. Placa lateral                                      | 6. Rolo traseiro         |
| 3. Escova do rolo                                     | 7. Bocal de lubrificação |
| 4. Assegure que existe folga.                         |                          |

**Nota:** O veio da escova do rolo tem de estar em paralelo com o rolo traseiro.

**Importante:** Posicione as caixas dos rolamentos da escova do rolo de forma a que fiquem paralelas ao solo para assegurar espaço para o bocal de lubrificação.



3. Aperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo.

## Instalação da polia da transmissão e da correia

1. Prenda o cilindro para instalação; **Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados** (página 12).
2. Instale a polia da transmissão no veio do rastelo (Figura 13).

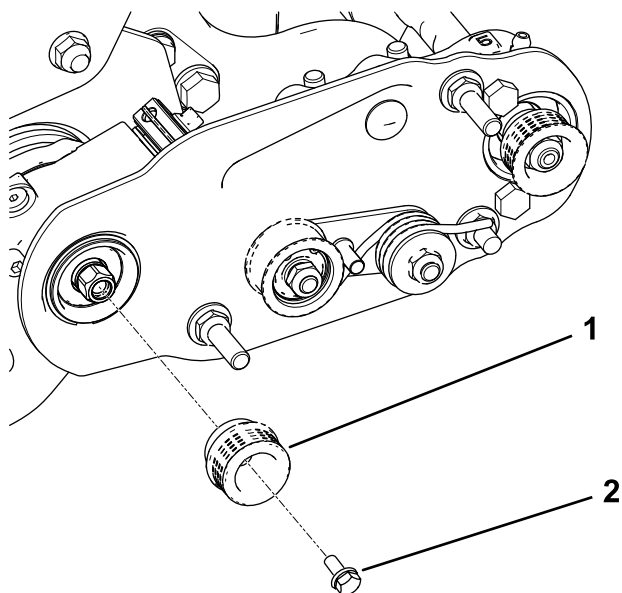


Figura 13

1. Polia da transmissão
2. Parafuso de cabeça flangeada – aperte com 20 a 26 N·m.

3. Aplique Loctite 242 (azul) no parafuso de cabeça flangeada e utilize o parafuso para prender a polia no veio da transmissão; consulte Figura 13.

**Nota:** Aperte o parafuso com uma força de 20 a 26 N·m.

**Importante:** Se o parafuso não for devidamente apertado, o parafuso pode soltar-se.

4. Instale a correia nas polias da seguinte forma:
  - Passe a correia em redor da polia da transmissão e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 14).

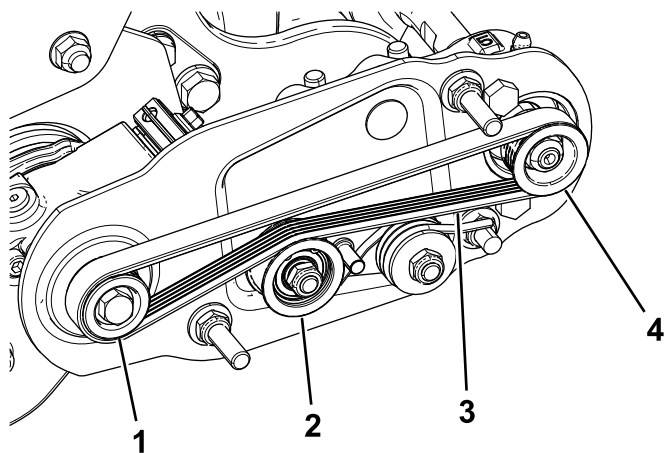


Figura 14

1. Polia da transmissão
2. Conjunto da polia intermédia
3. Correia
4. Polia acionada

- Ligue a correia na polia **acionada** (Figura 15).
- Utilize uma chave de caixa profunda de 9/16 pol. para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia acionada (Figura 15).

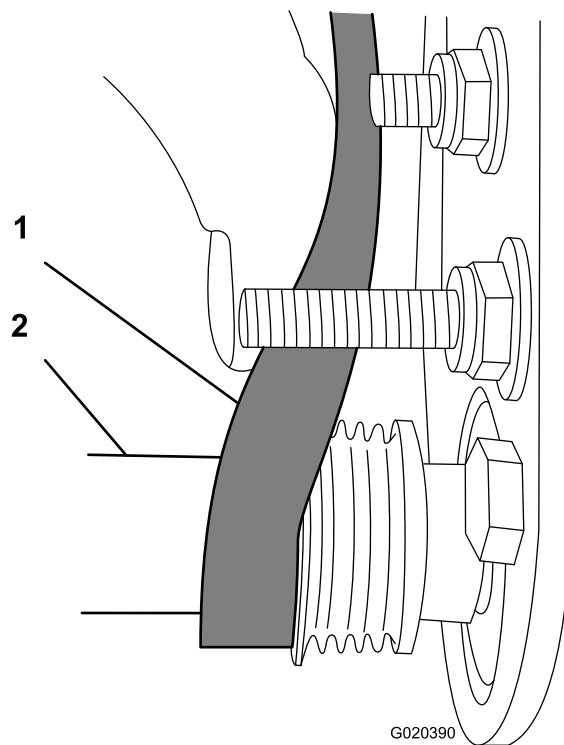


Figura 15

1. Correia
2. Chave de caixa profunda de 9/16 pol.

**Importante:** Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas

ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

5. Empurre para baixo na polia intermédia para assegurar que o conjunto da polia intermédia roda livremente.

## Conclusão da instalação

1. Verifique o alinhamento da correia e polias; consulte a [Verificação do alinhamento da polia \(página 10\)](#).
2. Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe a cobertura com 2 porcas flangeadas ([Figura 16](#)).

**Importante:** Não aperte demasiado as porcas, pois tal poderá danificar a cobertura.

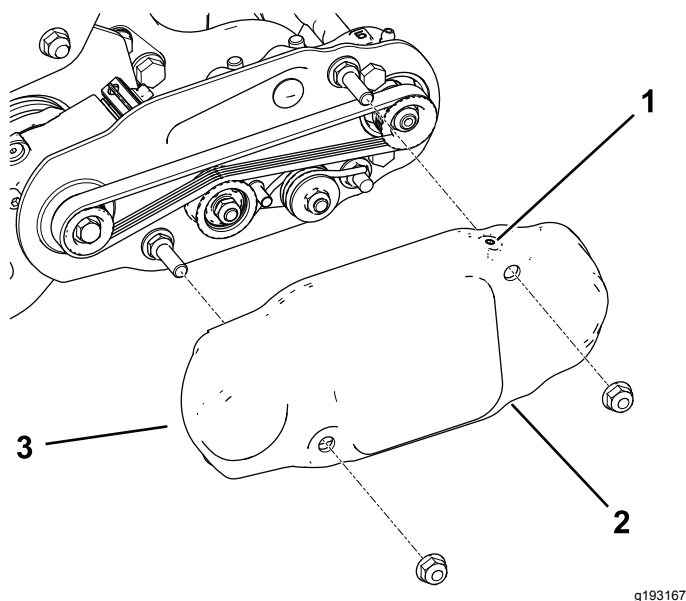


Figura 16

- |                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| 1. Parafuso instalado | 3. Cobertura da correia |
| 2. Parafuso removido  |                         |

3. Retire o parafuso inferior para escoamento.

**Importante:** Certifique-se de que é o parafuso superior está instalado.

4. Lubrifique os bocais de lubrificação em cada caixa do rolamento da escova do rolo com massa n.º 2 para utilizações gerais, à base de lítio ([Figura 17](#)).

**Nota:** Remova qualquer excesso de lubrificante, especialmente em redor dos vedantes de eliminação de sedimentos.

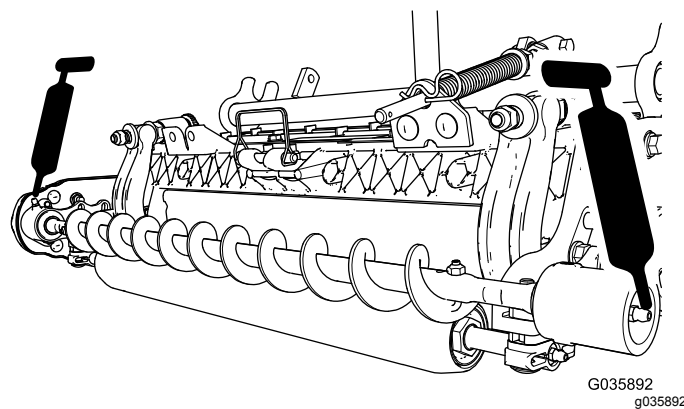


Figura 17

## Instalação da escova de altura de corte elevada (opcional)

Instale a escova de altura de corte elevada (vendida em separado) quando a altura de corte é de 2,5 cm ou mais (cinco ou mais espaçadores instalados por baixo da almofada da placa lateral).

1. Se estiver instalada uma escova do rolo na unidade de corte, remova os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos ([Figura 18](#) e [Figura 19](#)).

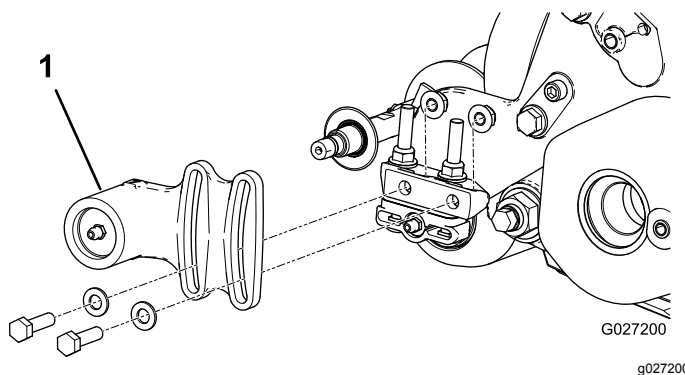
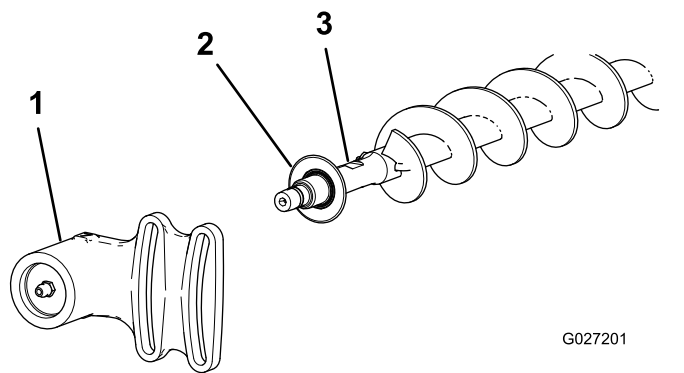


Figura 18

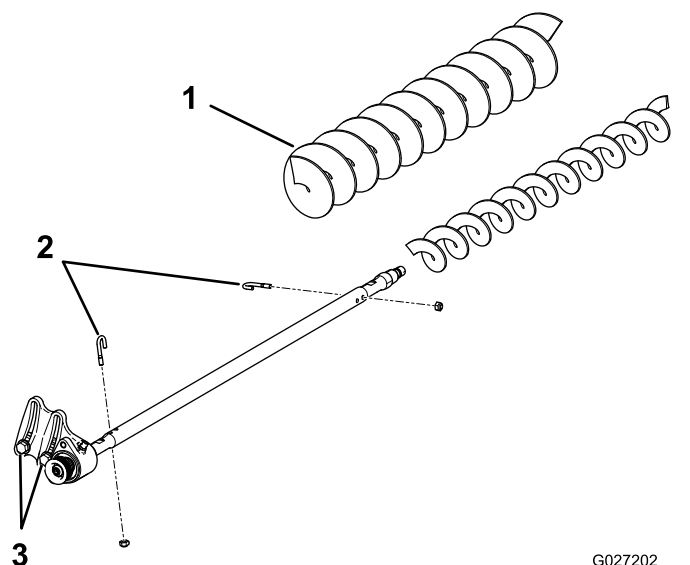
1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão
2. Deslize a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão e o vedante de eliminação de sedimentos do eixo da escova ([Figura 19](#)).





**Figura 19**

1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão
2. Vedante de eliminação de sedimentos
3. Veio da escova



**Figura 20**

1. Escova de altura de corte elevada
2. Pernos em J
3. Desaperte estes parafusos.

3. Remova os dois pernos em J e as porcas (Figura 20).
4. Deslize a escova existente para fora do veio da escova (Figura 20).
5. Desaperte os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos da transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos (Figura 20).
6. Deslize a escova de altura de corte elevada para o veio da escova (Figura 20).
7. Prenda a escova ao veio com os dois parafusos em J e porcas previamente removidos (Figura 20).

**Importante:** Insira a extremidade roscada dos pernos em J através dos furos exteriores do veio das escovas, enquanto prende as extremidades curvas dos pernos em J nos orifícios interiores.

8. Aperte as porcas de bloqueio dos pernos em J com 2 a 3 N·m.

9. Instale o vedante de eliminação de sedimentos e a caixa de rolamentos do lado oposto da transmissão no veio da escova (Figura 19).
10. Monte a caixa de rolamentos do lado oposto da transmissão no suporte de montagem da caixa de rolamentos com os dois parafusos, anilhas e porcas previamente removidos.
- Nota:** Seja cuidadoso para não retirar a mola do vedante.
11. Aperte os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos da transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos.

# Manutenção

- Certifique-se de que a escova está em paralelo com o rolo com uma folga de 1,5 mm a ligeiro contacto.
- Lubrifique todos os bocais a cada 50 horas ou após cada lavagem.
- Quando substituir uma escova do rolo, aperte os parafusos em J com uma força de 2 a 3 N·m.
- Ao substituir a polia acionada do eixo da escova, aperte a porca a uma força de 36 a 45 N·m.
- Quando substituir a polia da transmissão da escova, coloque Loctite 242 (azul) e aperte o parafuso com uma força de 20 a 26 N·m.

**Nota:** A escova do rolo, os rolamentos intermédios e a correia são considerados consumíveis.

## Verificação do alinhamento da polia

**Importante:** Certifique-se de que a correia está devidamente tensionada antes de verificar o alinhamento.

1. Coloque uma régua de traçar ao longo da face externa da polia da transmissão ([Figura 21](#)).

**Importante:** Coloque apenas a régua de traçar sobre a polia da transmissão, não a coloque sobre a polia da transmissão e a polia acionada.

2. Certifique-se de que as faces externas da polia da transmissão e da polia acionada estão alinhadas, com um desvio máximo de 0,76 mm.

**Importante:** Não utilize a polia intermédia para verificar o alinhamento.

3. Se as polias não estiverem alinhadas, consulte [Ajustar o alinhamento da polia \(página 10\)](#).

**Importante:** A correia pode avariar prematuramente, se as polias não estiverem devidamente alinhadas.

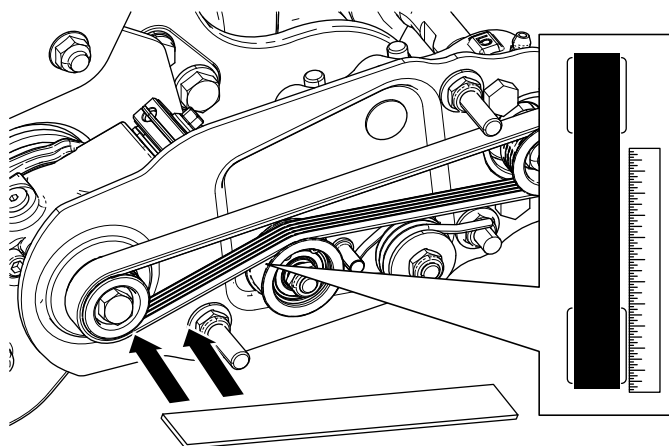


Figura 21

g192350

## Ajustar o alinhamento da polia

1. A polia acionada (no eixo da escova do rolo) pode-se movimentar para dentro ou para fora ([Figura 22](#)).

**Nota:** Tome nota da forma em que a polia necessita de se movimentar quando verificar o alinhamento da correia; consulte [Verificação do alinhamento da polia \(página 10\)](#).

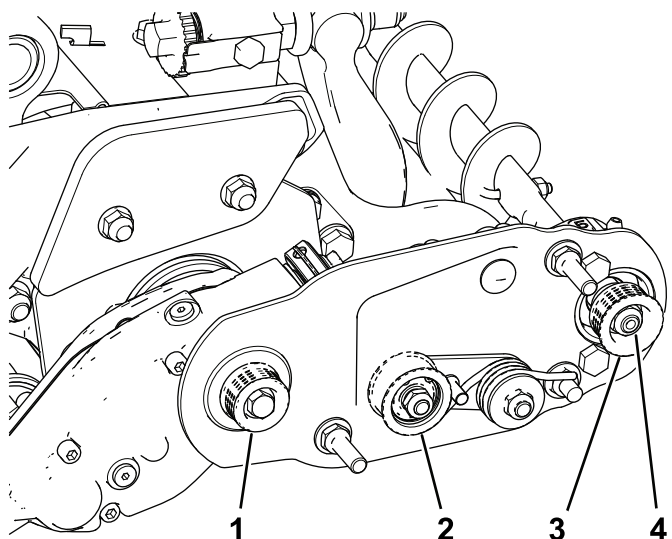


Figura 22

g193169

- |                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| 1. Polia da transmissão | 3. Polia acionada          |
| 2. Polia intermédia     | 4. Porca da polia acionada |

2. Rodando o cilindro, que por sua vez roda a polia da transmissão, levante a correia da polia da transmissão ([Figura 22](#)).

**Importante:** Utilize umas luvas acolchoadas ou utilize um pano grosso para rodar o cilindro.

3. Retire a porca de retenção que fixa a polia acionada ao veio da escova (Figura 22 ou Figura 23).

**Nota:** Utilize uma chave de ½ pol. nas partes planas do veio da escova do rolo para impedir que rode.

4. Retire a polia acionada do veio (Figura 23).  
5. Se a polia necessitar de sair mais, adicione uma anilha de 0,8 mm de espessura (Figura 23).

**Nota:** Se a polia necessita de entrar mais, remova a anilha existente de 0,8 mm de espessura.

6. Instale a polia como se mostra na Figura 23.

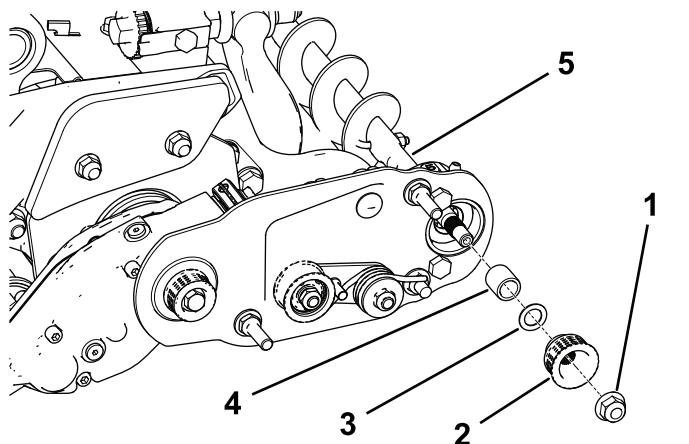


Figura 23

- |                                 |                                    |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. Porca de bloqueio            | 4. Espaçador                       |
| 2. Polia acionada               | 5. Partes planas do veio da escova |
| 3. Anilha – 0,8 mm de espessura |                                    |

7. Prendendo as partes planas do veio da escova do rolo, prenda a polia acionada ao veio com a porca flangeada (3/8–16) previamente removida.

**Nota:** Encaixe a porca de retenção apertando-a com uma força de 36 a 45 N·m.

8. Instale a correia nas polias da seguinte forma:  
A. Passe a correia em redor da polia da transmissão e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 24).

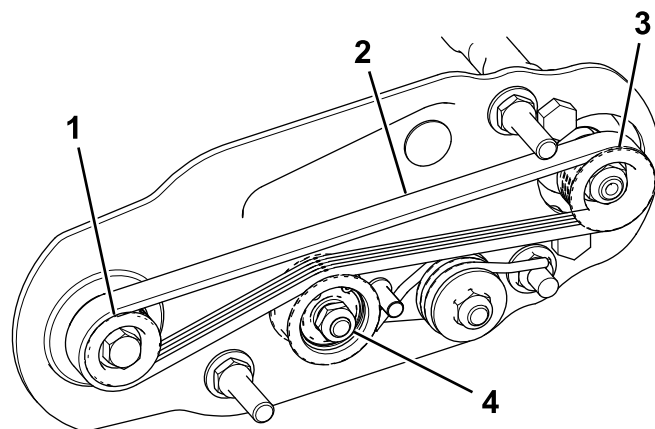


Figura 24

- |                         |                                 |
|-------------------------|---------------------------------|
| 1. Polia da transmissão | 3. Polia acionada               |
| 2. Correia              | 4. Conjunto da polia intermédia |

- B. Ligue a correia na polia acionada (Figura 24).  
C. Utilize uma chave de caixa profunda de 9/16 pol. para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia acionada (Figura 25).

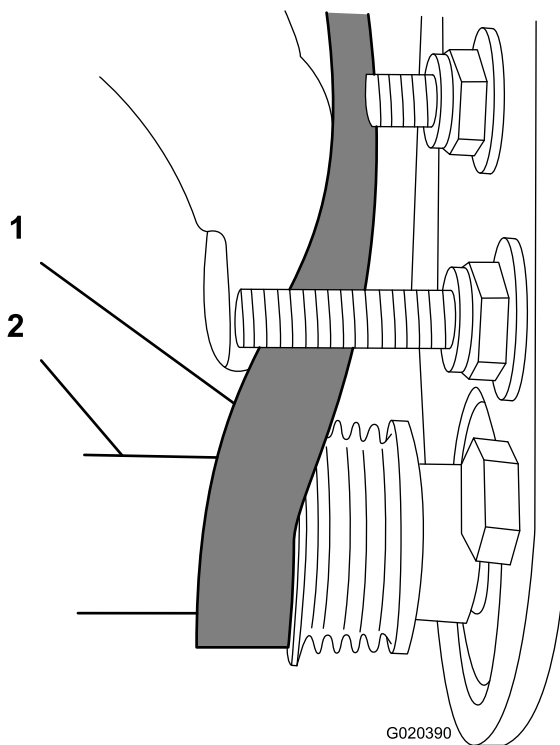


Figura 25

- |            |   |
|------------|---|
| 1. Correia | 2. Chave de caixa profunda de 9/16 pol. |
|------------|---|

**Importante:** Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas

ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

9. Verifique o alinhamento da polia e ajuste-o, se necessário.

## Prender o rastelo

### ⚠ AVISO

As lâminas dos cilindros de corte são afiadas e capazes de amputar mãos e pés.

- Mantenha as mãos e pés afastados do cilindro.
- Certifique-se de que o cilindro está preso antes de realizar manutenção.

## Prender o cilindro para remover os adaptadores roscados

1. Desaperte o parafuso do resguardo no lado esquerdo da unidade de corte e eleve o resguardo traseiro (Figura 26).
2. Insira um pé de cabra de cabo longo (recomendado  $\frac{3}{8}$  pol. x 12 pol. com pega de chave de parafusos) através da traseira do cilindro de corte, o mais próximo do lado da unidade de corte que irá apertar (Figura 26).
3. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado da placa de suporte do cilindro (Figura 26).

**Nota:** Insira o pé de cabra entre a parte superior do eixo do cilindro e as partes de trás das duas lâminas do cilindro de forma a que o cilindro não se mova.

**Importante:** Não toque na extremidade de corte de qualquer lâmina com o pé de cabra; isto pode danificar a extremidade de corte e/ou causar uma lâmina elevada.

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

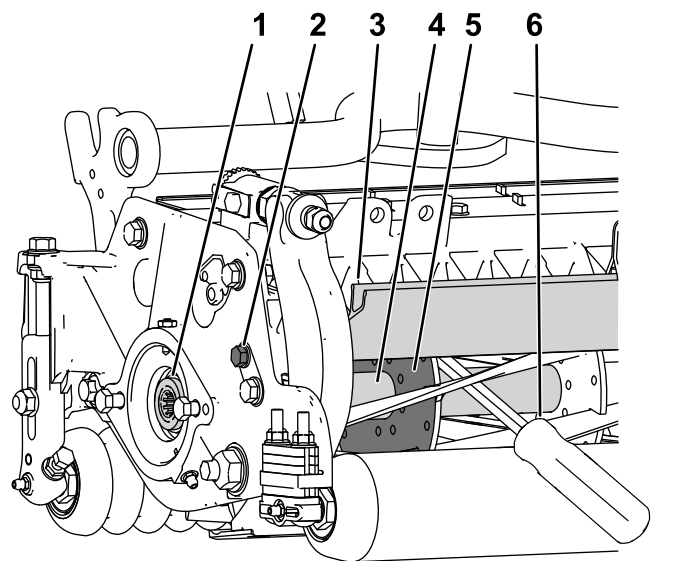


Figura 26

- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| 1. Adaptador roscado para remoção     | 4. Eixo do rolo   |
| 2. Desaperte o parafuso do resguardo. | 5. Placa de suporte do cilindro   |
| 3. Resguardo traseiro                 | 6. Pé de cabra inserido ao longo do lado soldado da placa de suporte do cilindro. |
- 
4. Apoie a pega do pé de cabra contra o rolo traseiro.
  5. Conclua a remoção do adaptador roscado enquanto assegura que o pé de cabra permanece no sítio e, em seguida, remova o pé de cabra.
  6. Desça o resguardo traseiro e aperte o parafuso do resguardo.

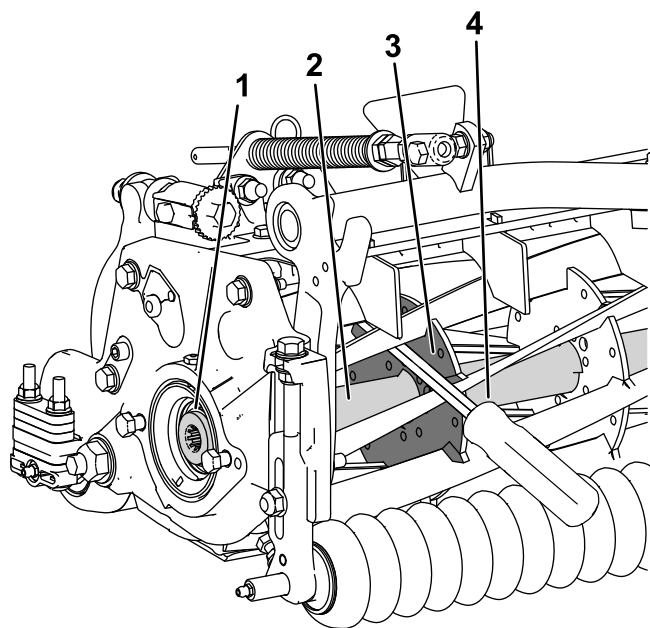
## Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados

1. Insira um pé de cabra de cabo longo (recomendado  $\frac{3}{8}$  pol. x 12 pol. com pega de chave de parafusos) através da frente do cilindro de corte, o mais próximo do lado da unidade de corte que irá apertar (Figura 27).
2. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado do reforço interno do cilindro de corte (Figura 27).

**Nota:** O pé de cabra deve estar em contacto com a lâmina na frente, no eixo do cilindro e uma lâmina atrás na parte traseira do cilindro, bloqueando-o no sítio.

**Importante:** Não toque na extremidade de corte de qualquer lâmina com o pé de cabra; isto pode danificar a extremidade de corte e/ou causar uma lâmina elevada.

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



g280384

**Figura 27**

- |                                      |                                     |
|--------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Adaptador roscado para instalação | 3. Lado soldado da placa de suporte |
| 2. Eixo do cilindro                  | 4. Pé de cabra                      |

- 
3. Apoie a pega do pé de cabra contra o rolo
  4. De acordo com as instruções de instalação do adaptador e requisitos de aperto, conclua a instalação do adaptador roscado assegurando que o pé de cabra permanece no sítio e, em seguida, retire o pé de cabra.

**Notas:**



**Notas:**

# Declaração de incorporação

A 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
133-0153	—	Kit MVP de escova do rolo traseiro, unidade de corte Reelmaster® 3555, 5010 e 5010-H de 56 cm com cilindro de 12,7 ou 17,8 cm com rastelo universal	RM5010/RM3555 5" 22" RRB(UNIVSL)MVP KIT	Kit de escova do rolo	2006/42/CE
133-0154	—	Kit MVP de escova do rolo traseiro, unidade de corte Reelmaster 3575 ou 5010-H de 56 cm com cilindro de 17,8 cm e rastelo universal	RM5010/RM3575 7" 22" RRB(UNIVSL)MVP KIT	Kit de escova do rolo	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  
February 14, 2019

Representante autorizado:

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