



Heckrollenbürste – MVP-Kit

56-cm-Schneideeinheit der Serie Reelmaster® 3555, 3575, 5010 und 5010-H mit 12,7-cm-Spindel oder 17,8-cm-Spindel und universellem Groomer

Modellnr. 133-0153

Modellnr. 133-0154

Installationsanweisungen

Dieses Produkt entspricht allen relevanten europäischen Richtlinien. Weitere Informationen finden Sie in der Einbauerklärung am Ende dieses Dokuments.

Einzelteile

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

Beschreibung	Menge	Verwendung
Keine Teile werden benötigt	–	Ermitteln der Position der Rollenbürste und des Spindelmotors.
Rollenbürste 90-Grad-Schmiernippel	1 1	Montieren der Rollenbürsten.
Schlossschraube (nur Modell 133-0153, nur für 12,7-cm Schneideeinheiten, die von hydraulischen Spindelmotoren angetrieben werden) Ballast (nur Modell 133-0153, nur für 12,7-cm Schneideeinheiten, die von hydraulischen Spindelmotoren angetrieben werden)	2 1	Einbauen des Ballasts (nur Modell 133-0153)
Sicherungsmutter (nur Modell 133-0153, nur für 12,7-cm Schneideeinheiten, die von hydraulischen Spindelmotoren angetrieben werden)	2	
Ballast, Bestellnummer 132-0735-03 (separat erhältlich) Schlossschraube (5/16" x 2"), Bestellnummer 3230-6 (separat erhältlich) Schraube (5/16" x 1/2"), Bestellnummer 322-1 (separat erhältlich) Scheibe (5/16"), Bestellnummer 3256-23 (separat erhältlich) Bundmutter (5/16"), Bestellnummer 104-8300 (separat erhältlich)	1 2 2 2 2	Montieren der zusätzlichen Ballasteile, für die RM5010-H, 12,5 cm und 17,8 cm, RM3575, RM5510 und RM5610 benötigt werden.
Haltering Riemenabdeckung/-Platte Schraube (5/16" x 5/8")	1 1 2	Befestigen der Rollenbürstenplatte.
Keine Teile werden benötigt	–	Positionieren der Rollenbürste.
Antriebsscheibe Bundkopschraube (5/16" x 1/2") Riemen	1 1 1	Montieren der Antriebsscheibe und des Riemens.
Keine Teile werden benötigt	–	Schließen Sie die Installation ab.
Bürste für hohe Schnitthöhe (optional)	—	Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe, für Schnitthöhen über 2,5 cm.



Hinweis: Stellen Sie sich hinter die Schneideeinheit und bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Schneideeinheit.

Wichtig: Verwenden Sie die Heckrollenbürsten nur bei einer Schnitthöhe von 6 mm bis 25 mm. Verwenden Sie die Bürste für hohe Schnitthöhen, für Schnitthöhen über 25 mm. Lesen Sie die Schritte für das Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe (optional).

Hinweis: Für 12,7-cm-Schneideeinheiten, die von einem elektrischen Spindelmotor angetrieben werden, oder für 17,8-cm-Schneideeinheiten, die von einem elektrischen oder einem hydraulischen Spindelmotor angetrieben werden, benötigen Sie zusätzliche Ballastteile, siehe [Zusätzliche Teile, die Sie bestellen müssen \(Seite 4\)](#).

Festlegen der Rollenbürsten-Ausrichtung

Bei allen Schneideeinheiten 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.

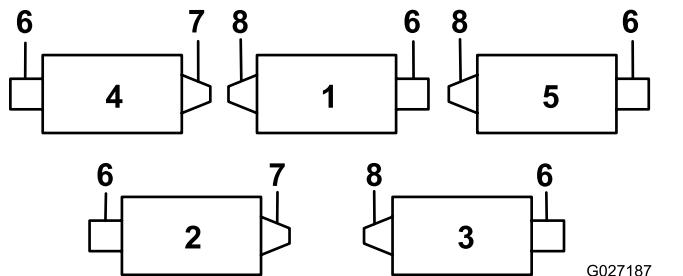


Bild 1

- | | |
|---------------------|---------------------------------|
| 1. Schneideinheit 1 | 5. Schneideinheit 5 |
| 2. Schneideinheit 2 | 6. Spindelmotor |
| 3. Schneideinheit 3 | 7. Rechter Rollenbürstenantrieb |
| 4. Schneideinheit 4 | 8. Linker Rollenbürstenantrieb |

Hinweis: Diese Anweisungen und Bilder beziehen sich auf die Montage des Kits an den Schneideeinheiten, bei der sich der universelle Groomer hinten links an der Schneideinheit befindet.

Montieren der Rollenbürsten

- Wenn die Schneideeinheiten an der Zugmaschine montiert sind, stellen Sie die Maschine auf einer ebenen Fläche, aktivieren die Feststellbremse, stellen den Motor ab und ziehen den Zündschlüssel ab.
- Nehmen Sie den Schmiernippel für die Rolle von der Seite der Schneideinheit ab, an der das Rollenbürstengehäuse montiert ist ([Bild 2](#)).

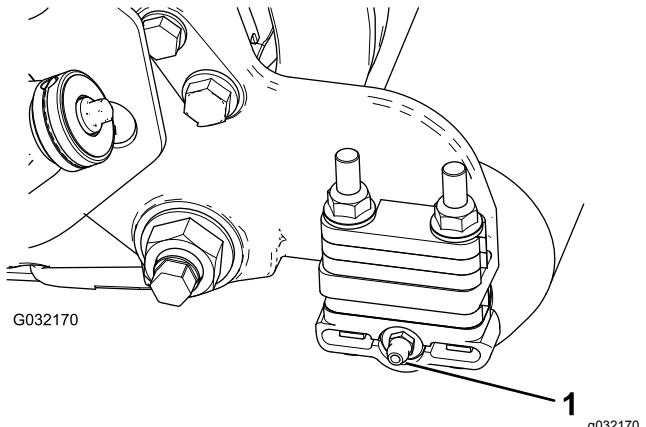


Bild 2

- Schmiernippel
- Befestigen Sie den 90-Grad-Schmiernippel so, dass er nach hinten zeigt ([Bild 2](#)).

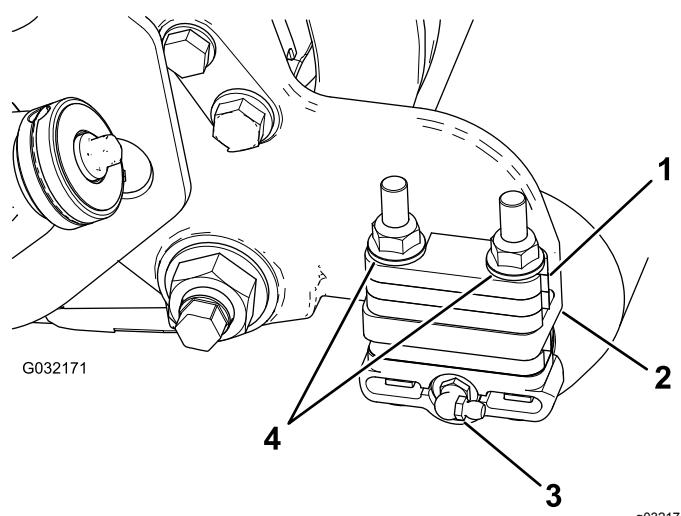


Bild 3

- Distanzstück (6 mm)
- Montageflansch der Seitenplatte
- 90-Grad-Schmiernippel
- Sicherungsbundmuttern (entfernen)
- Entfernen Sie die zwei Sicherungsbundmuttern, mit denen jede Rollenhalterung an den Seitenplatten befestigt ist, und alle 6-mm-Distanzstücke, die oben auf dem

Montageflansch der Seitenplatte liegen (Bild 3).

Hinweis: Entfernen Sie die Schrauben nicht. Bewahren Sie die Sicherungsbundmuttern für eine spätere Montage auf.

5. Setzen Sie die linke oder rechte Befestigungshalterung der Rollenbürste auf die Schrauben der Rollenhalterung (Bild 4).

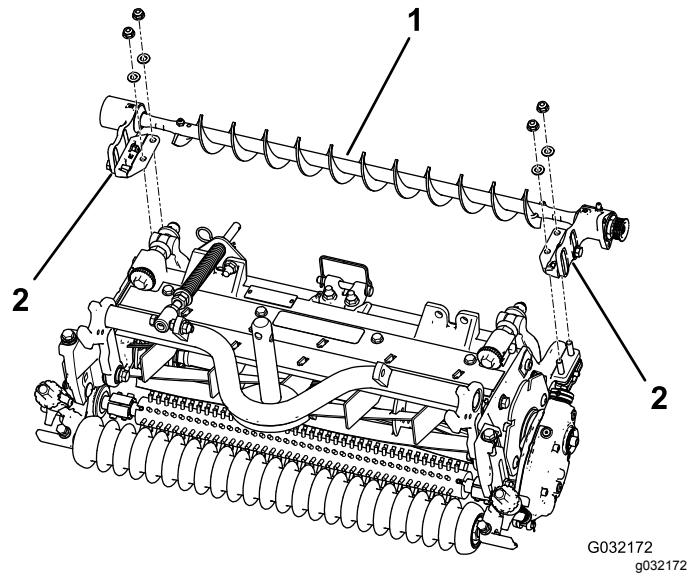


Bild 4

1. Linke Rollenbürste 2. Befestigungshalterung der Rollenbürste

Wichtig: Befestigen Sie die Befestigungs-
halterungen der Rollenbürste direkt an der
oberen Oberfläche des Montageflansches
der Schneideeinheit-Seitenplatte. Legen Sie
keine Distanzstücke zwischen die Befesti-
gungshalterungen der Rollenbürste und den
Montageflanschen der Seitenplatte. Bewah-
ren Sie zusätzliche Distanzstücke (6 mm) für
eine mögliche spätere Verwendung auf.

6. Befestigen Sie die Befestigungshalterungen der Bürste mit den vorher entfernten Muttern an den Seitenplatten der Schneideeinheit.

Einbauen des im Kit 133-0153 enthaltenen Ballasts (hydraulisch angetriebene 12,7-cm-Schneideeinheiten)

Montieren Sie den Ballast an der Schneideeinheit, wie in Bild 5 abgebildet (im Bürstenkit, Modell 133-0153, enthaltene Teile).

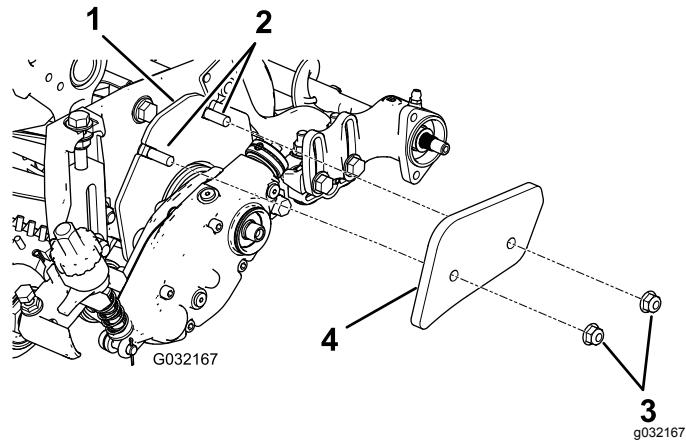


Bild 5

Im Bürstenkit, Modell 133-0153, enthaltene Teile
12,7 cm, hydraulisch angetrieben

1. Gewichtsplatte
2. Schlossschrauben (5/16" x 1")
3. Ziehen Sie die Bundmuttern (5/16") mit 20 bis 26 N·m an.
4. Ballast

Montieren der zusätzlichen nicht im Kit enthaltenen Ballastteile (elektrisch angetriebene 12,7-cm-Schneideeinheiten, hydraulisch oder elektrisch angetriebene 17,8-cm-Schneideeinheiten)

Montieren Sie die Ballastteile an der Schneideinheit, wie in [Bild 6](#) abgebildet, siehe [Zusätzliche Teile, die Sie bestellen müssen \(Seite 4\)](#)

Wenn Sie das Bürstenkit 133-0153 montieren, werfen Sie den Ballast und die Befestigungen weg, die dem Bürstenkit beiliegen (nicht verwenden).

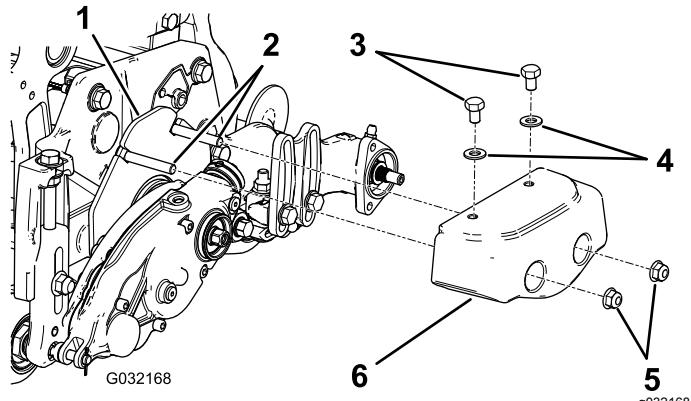


Bild 6

Zusätzliche Teile, die Sie bestellen müssen
12,7 cm, elektrisch angetrieben,
17,8 cm hydraulisch oder elektrisch angetrieben

- | | |
|--|--|
| 1. Gewichtsplatte | 4. Scheibe (5/16"), Bestellnummer 3256-23 |
| 2. Schlossschrauben (5/16" x 2"), Bestellnummer 3230-6 | 5. Bundmuttern (5/16"), Bestellnummer 104-8300 |
| 3. Schraube (5/16" x 1/2"), Bestellnummer 322-1 | 6. Ballast, Bestellnummer 132-0735-03 |

Zusätzliche Teile, die Sie bestellen müssen

Teil	Bestellnummer	Menge
Ballast	132-0735-03	1
Schlossschraube	3230-6	2
Schraube	322-1	2
Scheibe	3256-23	2
Bundmutter	104-8300	2

Befestigen der Rollenbürstenplatte

1. Schieben Sie die Abschlussdichtung nach außen, bis die Lippendichtungen gerade jedes Lagergehäuse berühren ([Bild 7](#)).

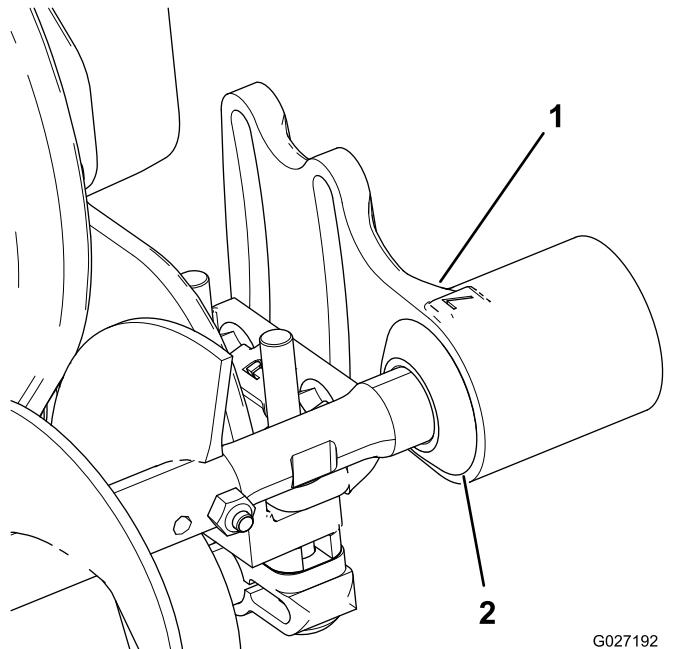


Bild 7

- | | |
|--|----------------------|
| 1. Lagergehäuse | 2. Abschlussdichtung |
| 2. Nehmen Sie die Kappe vom Groomerantrieb ab. | |

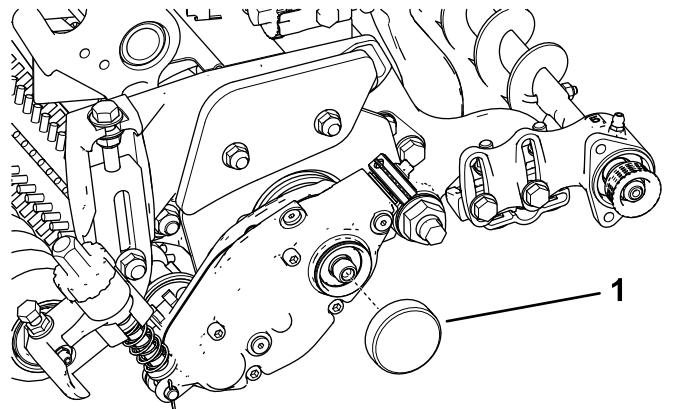


Bild 8

- | | |
|----------|--|
| 1. Kappe | 3. Stellen Sie sicher, dass die Schwenkplatte der Rollenbürste so konfiguriert ist, dass die Spannscheibe unten befestigt ist, wie in Bild 9 abgebildet. |
|----------|--|

Wenn Sie die Schwenkplatte der Rollenbürste zu einer Rechtsantriebskonfiguration ändern möchten, siehe [Bild 10](#).

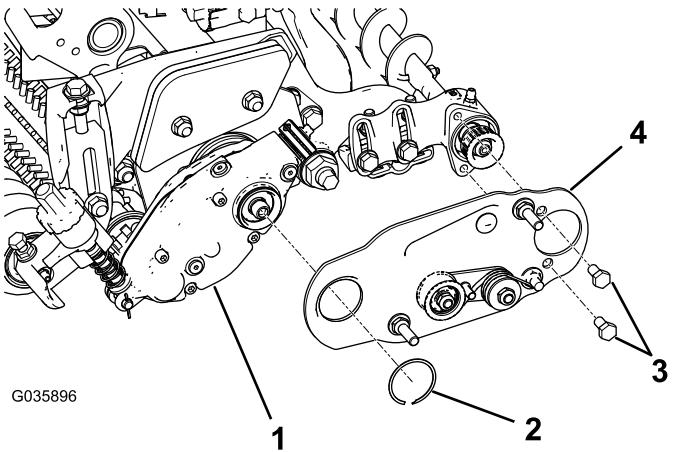


Bild 9

- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Rollenbürstengehäuse | 3. Schrauben |
| 2. Halterung | 4. Schwenkplatte der Rollenbürste (Bild zeigt Konfiguration mit linkem Antrieb) |

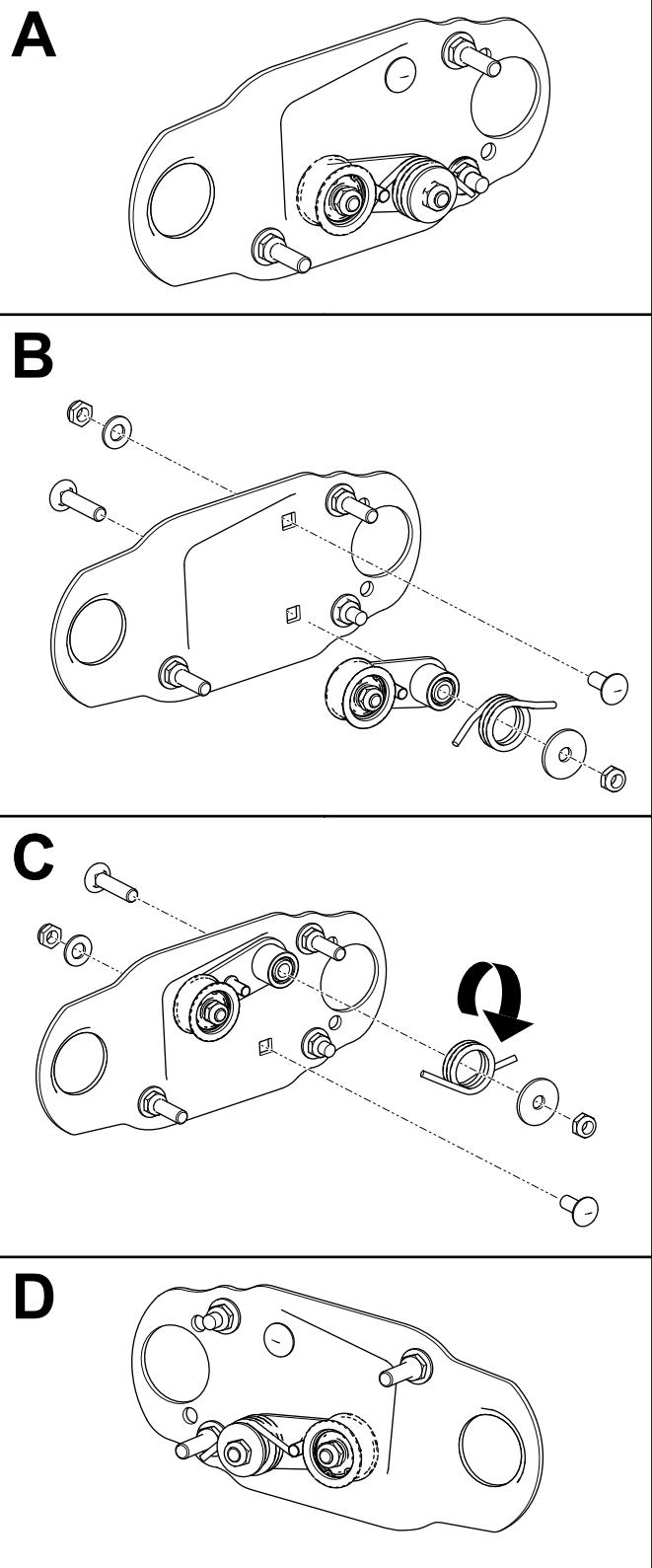


Bild 10

4. Fließen Sie die Schwenkplatte der Rollenbürste aus, wie in [Bild 9](#) abgebildet.
5. Schmieren Sie die zwei Schrauben ($5/16'' \times \frac{1}{2}''$) mit 242-Loctite (blau) ein und montieren

Sie die Bürstenplatte am Lagergehäuse der Rollenbürste mit diesen Schrauben (Bild 9).

Hinweis: Ziehen Sie die Schrauben mit 20-26 N·m an.

6. Befestigen Sie die Bürstenplatte mit dem Halterung am Rollenbürstengehäuse (Bild 9).
7. Stellen Sie sicher, dass die Rollenbürstenplatte und die Seitenplatte der Schneideeinheit parallel sind. Wenn sie nicht parallel sind, führen Sie die folgenden Schritte aus:
 - A. Lösen Sie die zwei Sicherungsbundmuttern, mit denen die Befestigungshalterung der Rollenbürste an der Seitenplatte der Schneideeinheit befestigt ist (Bild 11).
 - B. Drehen Sie das Lagergehäuse der Rollenbürste so lange, bis die Bürstenplatte mit der Seitenplatte der Schneideeinheit parallel ist (Bild 11).
 - C. Ziehen Sie die zwei Sicherungsbundmuttern fest, mit denen die Befestigungshalterung der Rollenbürste an der Seitenplatte der Schneideeinheit befestigt ist (Bild 11).

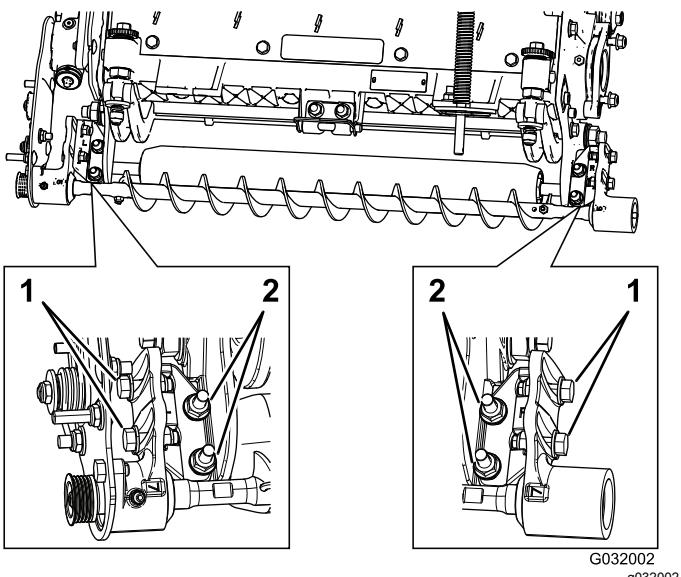


Bild 11

1. Lösen Sie diese Schrauben für das Positionieren der Rollenbürste.
2. Lösen Sie diese Muttern, um die Rollenbürstenplatte parallel auszurichten.

Positionieren der Rollenbürste

1. Lösen Sie die zwei Schrauben, mit denen jedes Lagergehäuse der Rollenbürste an der Befestigungshalterung der Rollenbürste montiert ist (Bild 11).

Hinweis: Die Schrauben sollten vom Werk aus lose sein.

2. Positionieren Sie die Rollenbürste so, dass sie die Heckrolle berührt oder aufliegt (Bild 12).

Wichtig: Die Rollenbürstenwelle darf die Seitenplatte der Schneideeinheit nicht berühren.

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

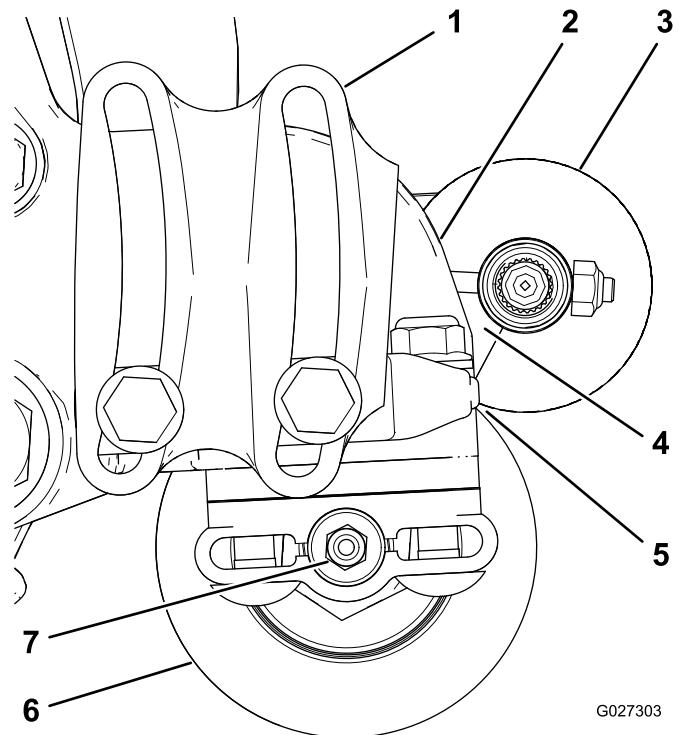


Bild 12

- | | |
|--|---------------------|
| 1. Lagergehäuse (einige Teile sind nicht abgebildet) | 5. Leichter Kontakt |
| 2. Seitenplatte | 6. Heckrolle |
| 3. Rollenbürste | 7. Schmiernippel |
| 4. An dieser Stelle muss ein Abstand sein. | |

Hinweis: Die Rollenbürstenwelle muss parallel zur Heckrolle sein.

Wichtig: Positionieren Sie die beiden Lagergehäuse der Rollenbürste so, dass sie parallel zum Boden sind, um einen

Abstand für den Schmiernippel der Heckrolle sicherzustellen.

- Ziehen Sie die zwei Schrauben an, mit denen jedes Lagergehäuse der Rollenbürste an den Befestigungshalterungen der Rollenbürste montiert ist.

Montieren der Antriebsscheibe und des Riemens

- Ziehen Sie die Spindel zum Einbau zurück; siehe [Spindel zum Einbau der Gewindestütze zurückhalten \(Seite 12\)](#).
- Montieren Sie die Antriebsscheibe an der Groomerwelle ([Bild 13](#)).

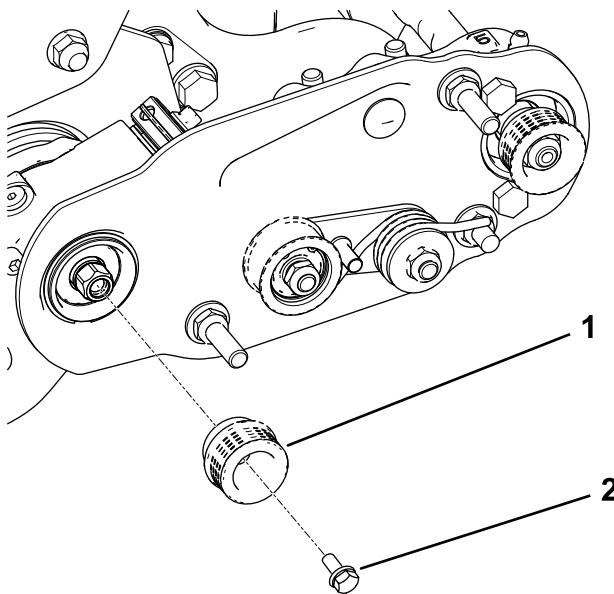


Bild 13

g192352

- Antriebsscheibe
- Bundkopfschraube: Auf 20-26 N·m anziehen.

- Schmieren Sie die Bundkopfschraube mit 242-Loctite (blau) ein und befestigen Sie die Riemscheibe mit der Schraube an der Antriebswelle, siehe [Bild 13](#).

Hinweis: Ziehen Sie die Schraube mit 20 bis 26 N·m an.

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

- So legen Sie den Riemen auf die Riemscheiben:
 - Verlegen Sie den Riemen um die **Antriebsscheibe** und dann über die Oberseite der Spannscheibe ([Bild 14](#)).

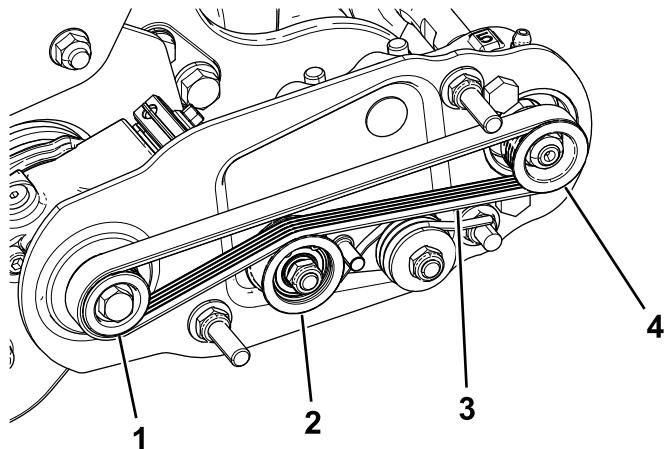


Bild 14

g192353

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

- Verlegen Sie den Riemen von der **Antriebsriemscheibe** ausgehend ([Bild 15](#)).
- Drehen Sie die Bürste mit einem 9/16"-Sechskantschlüssel und verlegen Sie den Riemen auf der Antriebsriemscheibe ([Bild 15](#)).

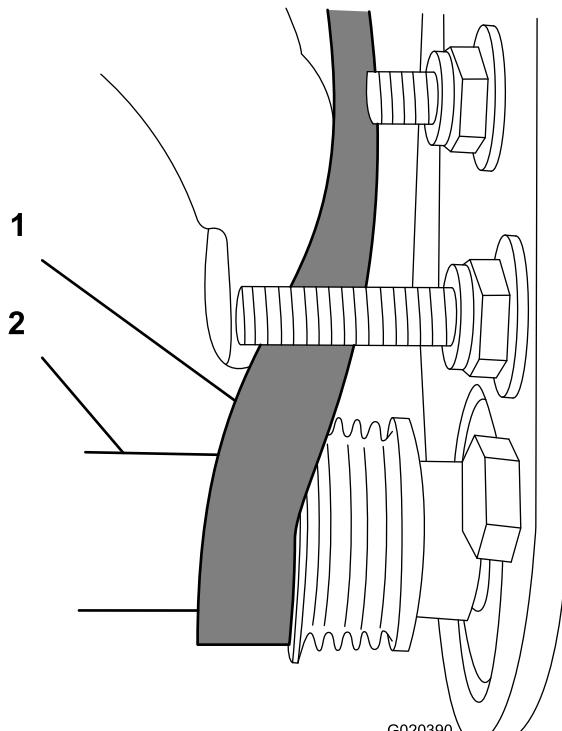


Bild 15

g020390

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

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die Rippen am Riemen richtig in den Rillen jeder Riemscheibe sitzen und der Riemen in der Mitte der Spannscheibe ist.

- Drücken Sie die Spannscheibe nach unten, um sicherzustellen, dass sich die Spannscheibe ungehindert dreht.

Abschließen der Installation

- Prüfen Sie die Ausrichtung des Riemens bzw. der Scheiben, siehe [Prüfen der Ausrichtung der Spannscheibe \(Seite 10\)](#).
- Schieben Sie die Riemenabdeckung auf die Befestigungsschrauben und befestigen Sie die Abdeckung mit zwei Bundmuttern ([Bild 16](#)).

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

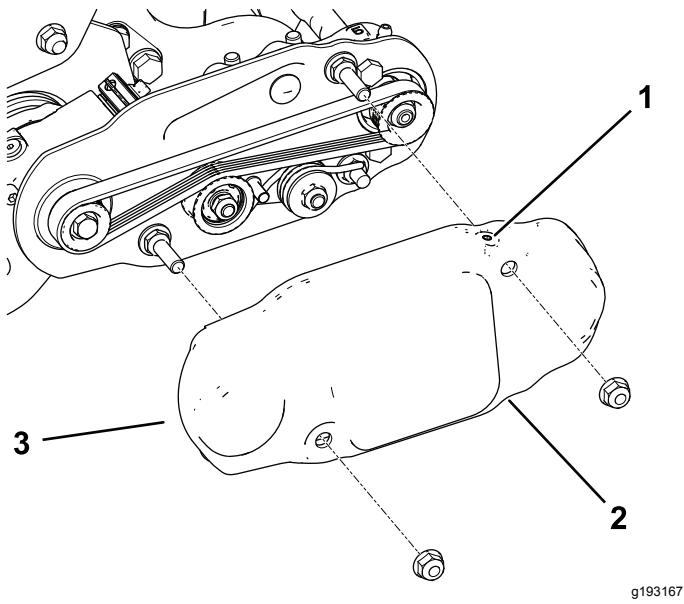


Bild 16

- Stellschraube (eingesetzt)
- Stellschraube (entfernt)
- Riemenabdeckung

- Nehmen Sie die untere Stellschraube ab, um ein Ablassen zu ermöglichen.

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die obere Stellschraube eingesetzt ist.

- Fetten Sie die Schmiernippel an jedem Lagergehäuse der Rollenbürste mit Nr. 2 Allzweckfett auf Lithumbasis ein ([Bild 17](#)).

Hinweis: Wischen Sie überschüssiges Fett ab, besonders um die Ausschlusssdichtungen.

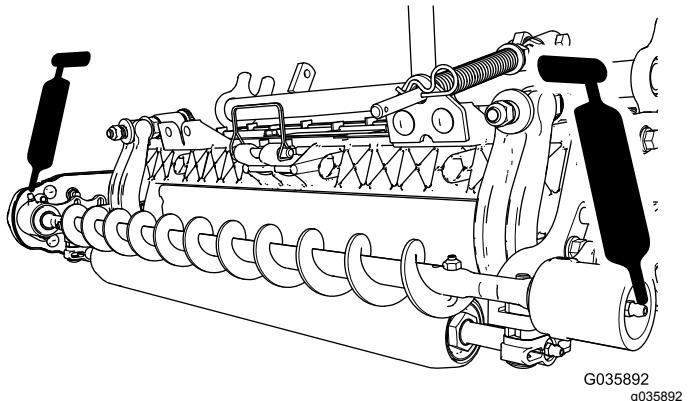


Bild 17

Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe (optional)

Montieren Sie die Bürste für hohe Schnitthöhe, separat erhältlich, wenn die Schnitthöhe über 2,5 cm liegt (d. h. fünf oder mehr Distanzstücke liegen unter dem Seitenplattenpolster).

- Wenn eine Rollenbürste an der Schneideeinheit montiert ist, entfernen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das nicht angetriebene Lagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist ([Bild 18](#) und [Bild 19](#)).

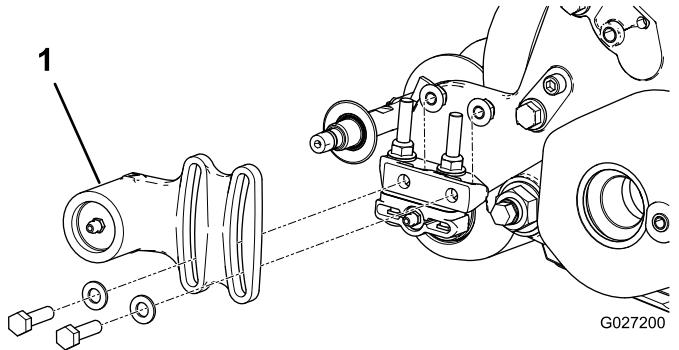


Bild 18

- Nicht angetriebenes Lagergehäuse
- Schieben Sie das nicht angetriebene Lagergehäuse und die Abschlussdichtung von der Bürstenwelle ([Bild 19](#)).

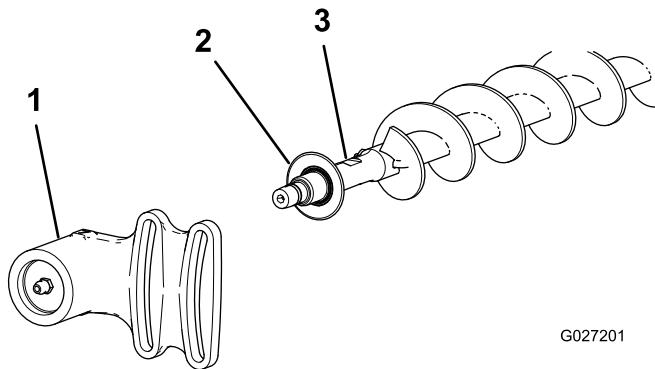


Bild 19

- | | |
|-------------------------------------|-----------------|
| 1. Nicht angetriebenes Lagergehäuse | 3. Bürstenwelle |
| 2. Abschlussdichtung | |

G027201
g027201

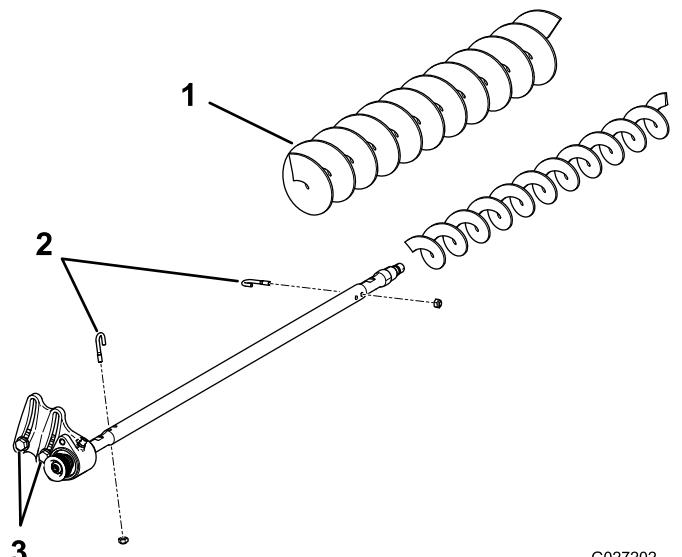


Bild 20

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| 1. Bürste für hohe Schnitthöhe | 3. Lockern Sie diese Schrauben. |
| 2. J-Schrauben | |

G027202
g027202

3. Entfernen Sie die zwei J-Schrauben und Muttern (**Bild 20**).
4. Schieben Sie die vorhandene Bürste von der Bürstenwelle (**Bild 20**).
5. Lösen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das Antriebslagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist (**Bild 20**).
6. Schieben Sie die Bürste für hohe Schnitthöhe auf die Bürstenwelle (**Bild 20**).
7. Klemmen Sie die Bürste mit zwei J-Schrauben und Muttern, die Sie vorher entfernt haben, auf die Welle (**Bild 20**).

Wichtig: Stecken Sie das Gewinde der J-Schrauben durch die äußeren Löcher der Bürstenwelle und haken Sie gleichzeitig das gekrümmte Ende der J-Schrauben in die inneren Löcher ein.

8. Ziehen Sie die Sicherungsmuttern der J-Schrauben mit 2-3 Nm an.

9. Setzen Sie die Ausschlusdichtung und das nicht angetriebene Lagergehäuse auf die Bürstenwelle (**Bild 19**).
10. Befestigen Sie das nicht angetriebene Lagergehäuse mit den zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, die Sie vorher entfernt haben, an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses.

Hinweis: 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

- Stellen Sie sicher, dass die Bürste parallel zur Rolle ist und einen Abstand von 1,5 mm oder leichten Kontakt hat.
- Fetten Sie die Schmiernippel alle 50 Stunden oder nach jeder Reinigung ein.
- Ziehen Sie die J-Schrauben beim Auswechseln einer Rollenbürste mit 2-3 Nm an.
- Ziehen Sie beim Auswechseln der Antriebsriemenscheibe der Bürstenwelle die Mutter mit 37-45 Nm an.
- Tragen Sie 242 Loctite (blau) auf und ziehen Sie beim Auswechseln der Bürstenantriebsscheibe die Schraube mit 20-26 N·m an.

Hinweis: Die Rollenbürste, das Spannscheibenlager und der Riemen werden als Verbrauchsgüter angesehen.

Prüfen der Ausrichtung der Riemenscheibe

Wichtig: Vergewissern Sie sich, dass der Riemen richtig gespannt ist, bevor Sie die Ausrichtung überprüfen.

1. Legen Sie ein Lineal entlang der Außenseite der Antriebsscheibe ([Bild 21](#)).

Wichtig: Legen Sie das Lineal nur über die Antriebsscheibe, nicht über den Antrieb und die angetriebene Rolle.

2. Die Außenseiten der Antriebsscheibe und der Antriebsriemenscheibe sollten innerhalb von 0,76 mm gleich sein.

Wichtig: Prüfen Sie die Ausrichtung nicht mit der Spannscheibe.

3. Wenn die Riemscheiben nicht ausgefluchtet sind, siehe [Anpassen der Riemscheibenjustierung \(Seite 10\)](#).

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

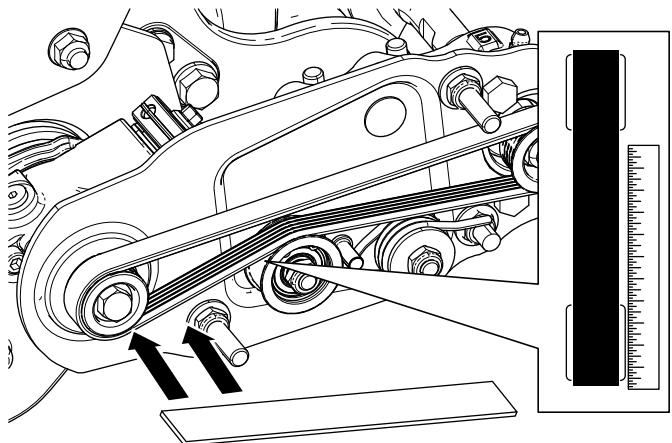


Bild 21

g192350

Anpassen der Riemscheibenjustierung

1. Die Antriebsriemenscheibe (an der Rollenbürstenwelle) kann nach innen und außen bewegt werden ([Bild 22](#)).

Hinweis: Achten Sie beim Prüfen der Riemenjustierung darauf, in welche Richtung die Scheibe bewegen werden muss, siehe [Prüfen der Ausrichtung der Riemscheibe \(Seite 10\)](#).

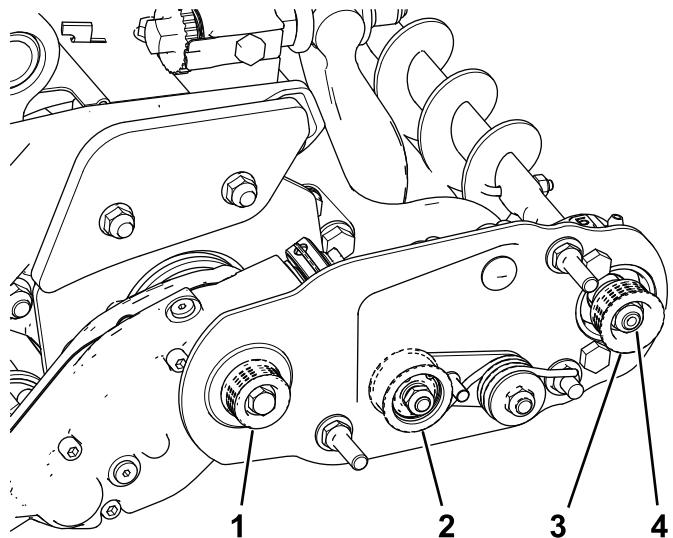


Bild 22

g193169

1. Antriebsscheibe
2. Spannscheibe
3. Antriebsriemenscheibe
4. Riemscheibenmutter

2. Drehen Sie die Spindel, die die Antriebsscheibe dreht, und drücken Sie gleichzeitig den Riemen von der Antriebsscheibe ([Bild 22](#)).

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

3. Entfernen Sie die Sicherungsmutter, mit der die Antriebsriemenscheibe an der Bürstenwelle befestigt ist ([Bild 22](#) oder [Bild 23](#)).

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

4. Nehmen Sie die Antriebsriemenscheibe von der Welle ([Bild 23](#)).
5. Wenn die Scheibe nach außen bewegt werden muss, legen Sie eine 0,8 mm dicke Scheibe auf ([Bild 23](#)).

Hinweis: Wenn die Scheibe nach innen bewegt werden muss, entfernen Sie die vorhandene 0,8 mm dicke Scheibe.

6. Setzen Sie die Riemscheibe ein, wie in [Bild 23](#) abgebildet.

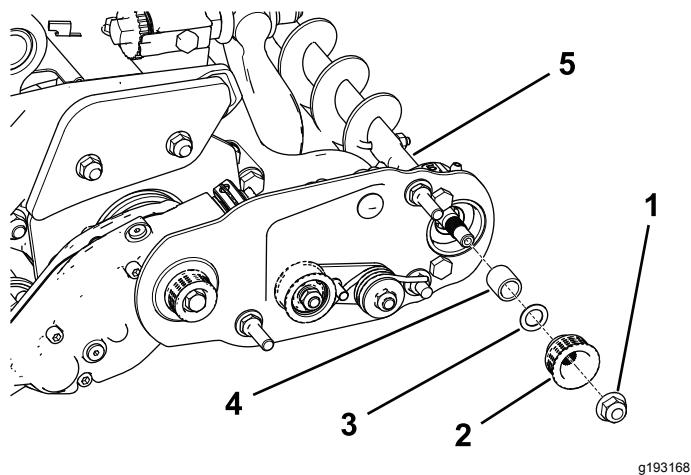


Bild 23

- | | |
|--------------------------|----------------------------------|
| 1. Sicherungsmutter | 4. Distanzstück |
| 2. Antriebsriemenscheibe | 5. Flache Enden der Bürstenwelle |
| 3. Scheibe, 0,8 mm dick | |

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

Hinweis: Setzen Sie die Sicherungsmutter ein und ziehen Sie sie mit 37-45 Nm an.

8. So legen Sie den Riemen auf die Riemscheiben:
 - A. Verlegen Sie den Riemen um die Antriebsscheibe und dann über die Oberseite der Spannscheibe ([Bild 24](#)).

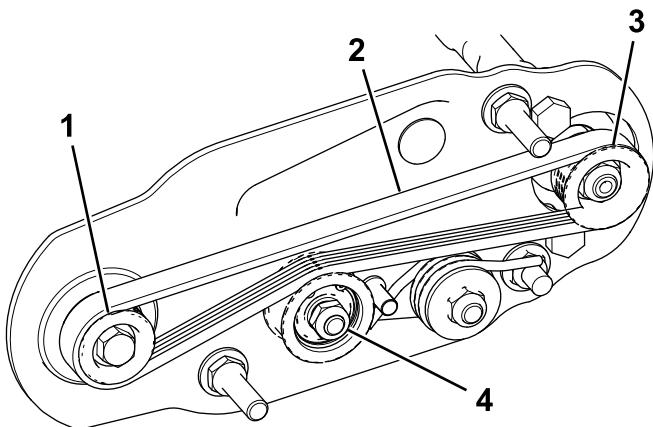


Bild 24

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

- A. Verlegen Sie den Riemen von der Antriebsriemenscheibe ausgehend ([Bild 24](#)).
- C. Drehen Sie die Bürste mit einem 9/16"-Sechskantschlüssel und verlegen Sie den Riemen auf der Antriebsriemenscheibe ([Bild 25](#)).

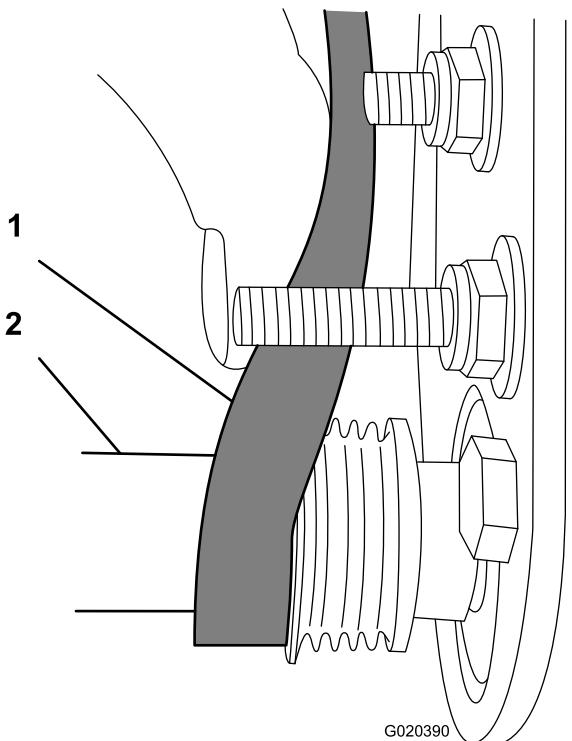


Bild 25

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

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die Rippen am Riemen richtig in den Rillen jeder Riemscheibe sitzen und der Riemen in der Mitte der Spannscheibe ist.

- Prüfen Sie die Ausrichtung der Riemscheibe und stellen sie u. U. ein.

Zurückhalten der Spindel

⚠️ WARENUNG:

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

- Lösen Sie die Schraube des Schutzblechs auf der linken Seite des Mähwerks und heben Sie das Heckschutzblech an ([Bild 26](#)).
- 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 26](#)).
- Setzen Sie das Hebeleisen gegen die Schweißseite der Spindelhalterung ([Bild 26](#)).

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.

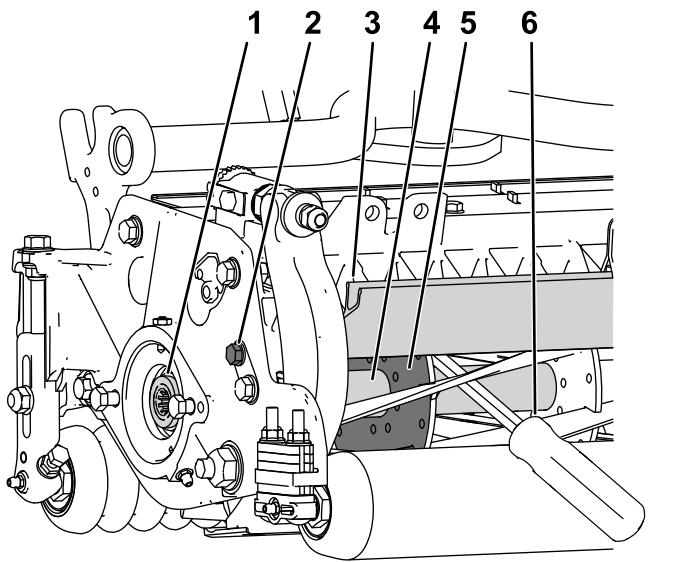


Bild 26

- | | |
|--|--|
| 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

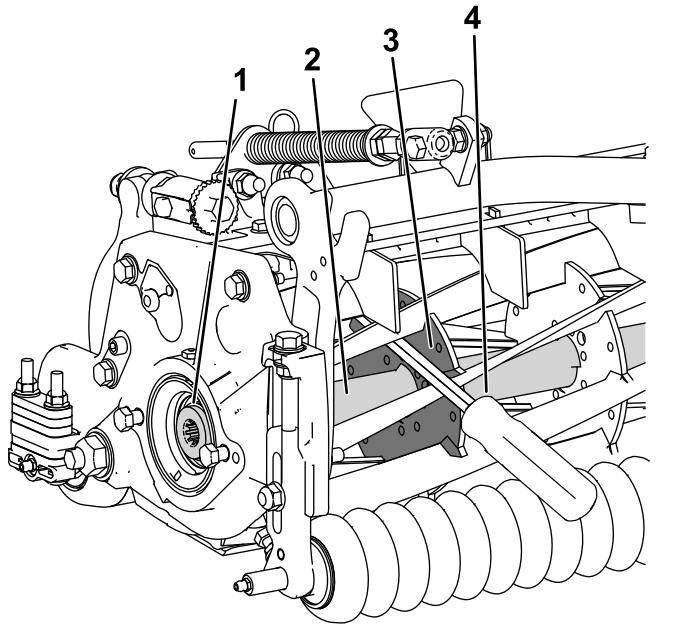
- Stecken Sie ein langes Hebeleisen (empfohlen 10 mm x 300 mm mit Schraubendrehergriff) durch die Vorderseite der Spindel, nahe an der Seite des Mähwerks, die Sie anziehen werden ([Bild 27](#)).
- Setzen Sie das Hebeleisen gegen die Schweißseite der innenliegenden Verstärkung der Schneidspindel ([Bild 27](#)).

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 27

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| 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:

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
133-0153	—	Heckrollenbürste – MVP-Kit, 56-cm-Schneideeinheit der Serie Reelmaster 3555, 5010 und 5010-H mit 12,7-cm-Spindel und universellem Groomer	RM5010/RM3555 5" 22" RRB(UNIVSL)MVP KIT	Rollenbürsten	2006/42/EG
133-0154	—	Heckrollenbürste – MVP-Kit, 56-cm-Schneideeinheit der Serie Reelmaster 375 oder 5010-H mit 17,8-cm-Spindel und universellem Groomer	RM5010/RM3575 7" 22" RRB(UNIVSL)MVP KIT	Rollenbürsten	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:

offizieller Vertragshändler:

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

John Heckel
Leitender Konstruktionsmanager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 14, 2019

