



Kit de escova do rolo traseiro

Unidade de corte Reelmaster® 5210 ou 5410 com cilindro de 12,5 cm; Unidade de corte 5510, 5610, 6500-D ou 6700-D com cilindro de 17,8 cm; e Unidade de corte 3100-D ou 7000-D DPA

Modelo nº 137-5991

Modelo nº 137-5992

Modelo nº 137-5993

Modelo nº 137-5994

Instruções de instalação

Introdução

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

Índice

Introdução	1
Instalação	1
1 Reunião das ferramentas adequadas	2

2 Determinação da orientação das escovas dos rolos	3
3 Ajuste da posição do conjunto da polia intermédia	3
4 Retiro do tampão de escoamento da cobertura da escova	4
5 Instalação da escova do rolo	5
6 Instalação da escova de elevada altura de corte ou escova HD (opcional)	15
Manutenção	16
Alinhamento das polias	16
Prender o rastelo	18

Instalação

Peças soltas

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

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
1	Nenhuma peça necessária	–	Reunião das ferramentas adequadas.
2	Nenhuma peça necessária	–	Determinação da orientação das escovas dos rolos e os motores dos cilindros.
3	Nenhuma peça necessária	–	Ajuste da posição do conjunto da polia intermédia.
4	Nenhuma peça necessária	–	Retiro do tampão de escoamento da cobertura da escova.



Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
5	Caixa da escova do rolo	1	Instalação da escova do rolo.
	Parafuso de cabeça allen, 3/8 pol. x 1 pol.	2	
	Conjunto da escova do rolo	1	
	Parafuso com olhal	1	
	Conjunto de cobertura da correia/placa	1	
	Parafuso 5/16 pol. x 5/8 pol.	2	
	Espaçador	1	
	Polia de transmissão	1	
	Perno de cabeça flangeada, 3/8 pol. x 2 pol.	1	
	Correia	1	
	Anilha do calço (como requerida)	1	
6	Escova de elevada altura de corte (opcional)	–	Instale a escova de elevada altura de corte ou a escova HD.
	Escova HD (opcional)	–	

Componentes e peças adicionais

Descrição	Quantidade	Utilização
Manual do utilizador	1	Ler antes de instalar e utilizar.

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

Importante: O kit de escova do rolo traseiro só pode ser usado ao cortar na altura do intervalo de corte de 6 a 25 mm.

Instale a escova de elevada altura de corte ao cortar a uma altura de corte superior a 25 mm (7 espaçadores no máximo instalados por baixo da almofada da placa lateral).:

- Peça 110-1740 para unidades de corte de 56 cm
- Peça 115-0838 para unidades de corte de 69 cm
- Peça 115-0849 para unidades de corte de 81 cm

Instale a escova HD para condições difíceis (húmus de minhocas, barro, etc.):

- Peça 137-0842 para unidades de corte de 56 cm
- Peça 137-0844 para unidades de corte de 69 cm

Consulte [6 Instalação da escova de elevada altura de corte ou escova HD \(opcional\)](#) (página 15).

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 137-5991, pode ser usado no seguinte:

Unidade de corte Reelmaster 5210 e 5410 modelos 03661, 03694 e 03695

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 137-5992, pode ser usado no seguinte:

- Unidade de corte Reelmaster 5510 e 5610 modelos 03681, 03682, 03693, 03696 e 03697
- Unidade de corte Reelmaster 6500 e 6700 modelos 03863, 03864, 03698 e 03699

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 137-5993, pode ser usado no seguinte:

- Unidade de corte Reelmaster 3100 modelos 03180, 03181 e 03183 com kit de braço de elevação de 69 cm, modelo 03172
- Unidade de corte Reelmaster 7000 modelos 03710 e 03711

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 137-5994, pode ser usado no seguinte:

- Unidade de corte Reelmaster 3100 modelo 03182 com kit de braço de elevação de 81 cm, modelo 03173
- Unidade de corte Reelmaster 7000 modelo 03712

Nota: Se está a instalar um kit de rastelo e um kit de escovas na unidade de corte, instale primeiro o kit de rastelo.

1

Reunião das ferramentas adequadas

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Adquira as seguintes ferramentas antes de iniciar a instalação:

- Chave de caixa profunda de ½ pol.
- Encaixe 9/16 pol.
- Encaixe 5/8 pol.
- Chave ½ pol.
- Chave de porcas 9/16 pol.
- Chave Allen 1/8 pol.
- Chave Allen 5/16 pol.
- Torneira 3/8-16 pol.
- Régua de traçar de 30,5 cm (opcional, peça Toro n.º 114-5446)
- Chave dinamométrica (pés-libras)
- Chave dinamométrica (pol.-libras)
- Loctite 243 Azul

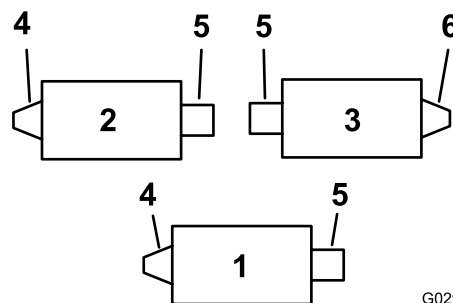
2

Determinação da orientação das escovas dos rolos

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Todas as unidades de corte são expedidas com o contrapeso instalado na extremidade esquerda da unidade de corte. Utilize [Figura 1](#) para determinar a posição das escovas dos rolos e motores dos cilindros do Reelmaster 3100-D ou [Figura 2](#) para Reelmaster 5210, 5410, 5510, 5610, 6500-D, 6700-D e 7000-D.



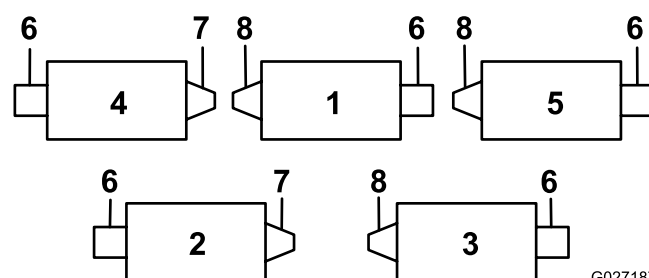
G029306

g029306

Figura 1

Reelmaster 3100-D

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



G027187
g027187

Figura 2

Reelmaster 5210, 5410, 5510, 5610, 6500-D, 6700-D e 7000-D

- | | |
|-----------------------|--|
| 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 escova do rolo do lado direito |
| 4. Unidade de corte 4 | 8. Conjunto da escova do rolo do lado esquerdo |

Nota: Estas instruções e ilustrações mostram a instalação do kit nas unidades de corte, com os pesos montados na extremidade esquerda da unidade de corte.

3

Ajuste da posição do conjunto da polia intermédia

Nenhuma peça necessária

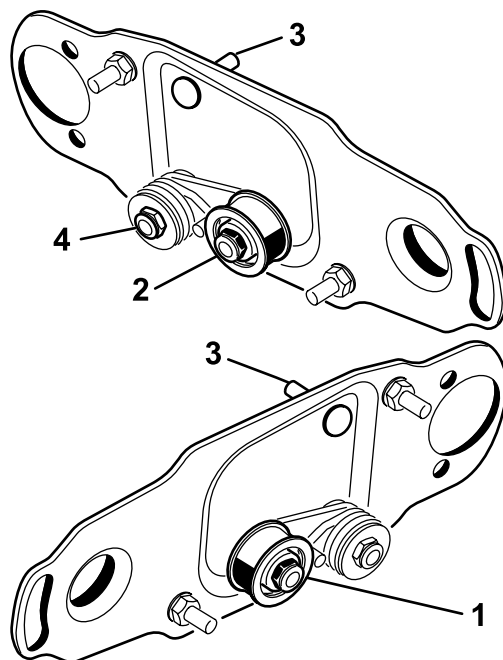
Procedimento

Nas unidades de corte esquerdas frontal e traseira, inverta a estrutura da polia intermédia para montar na **extremidade direita** da unidade de corte ([Figura 3](#)), da seguinte forma:

1. Remova a estrutura da polia intermédia da extremidade esquerda da unidade de corte e monte-a no orifício inferior na placa da escova na extremidade direita da unidade de corte ([Figura 3](#)).

Nota: A polia intermédia tem de inclinar livremente; não aperte demasiado a porca de retenção no parafuso da polia intermédia.

2. Retire o parafuso e porca da carroçaria e coloque-os no orifício superior previamente ocupado com a estrutura da polia intermédia ([Figura 3](#)).



G029307
g029307

Figura 3

- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1. Instalação da polia intermédia da extremidade esquerda do cilindro | 3. Porca e parafuso de carroçaria |
| 2. Instalação da polia intermédia da extremidade direita do cilindro | 4. Não aperte demasiado esta porca. |

4

Retiro do tampão de escoamento da cobertura da escova

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Remova apenas o tampão de escoamento inferior ([Figura 4](#)) das coberturas da escova. O mesmo permite que a humidade saia da área da correia.

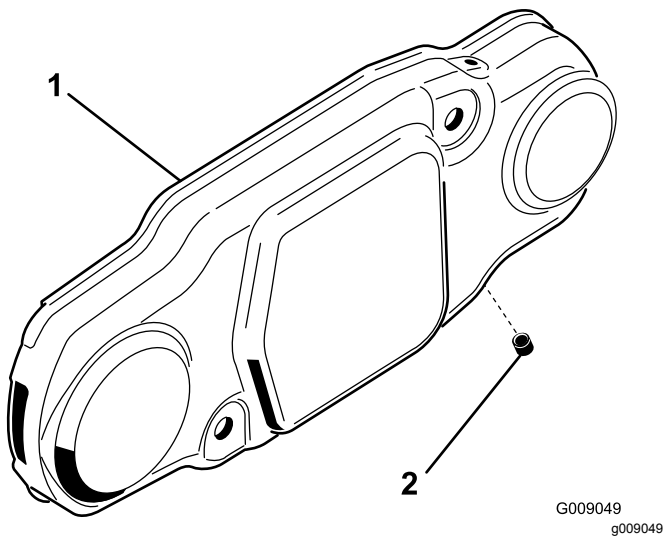


Figura 4

1. Cobertura da escova 2. Tampão de escoamento inferior

5

Instalação da escova do rolo

Peças necessárias para este passo:

1	Caixa da escova do rolo
2	Parafuso de cabeça allen, 3/8 pol. x 1 pol.
1	Conjunto da escova do rolo
1	Parafuso com olhal
1	Conjunto de cobertura da correia/placa
2	Parafuso 5/16 pol. x 5/8 pol.
1	Espaçador
1	Polia de transmissão
1	Perno de cabeça flangeada, 3/8 pol. x 2 pol.
1	Correia
1	Anilha do calço (como requerida)

Instalar a escova em unidades de corte não equipadas com rastelos

1. Estacione a unidade de tração numa superfície plana e engate o travão de estacionamento.
2. Certifique-se de que as unidades de corte estão desengatadas. Desligue o motor e retire a chave. Retire todas as unidades de corte da unidade de tração.

Importante: Verifique se a unidade de corte está na altura de corte e comportamento desejados. Volte configurar de acordo com o *Manual do utilizador*, se necessário, antes de instalar o kit de escova do rolo traseiro.

3. Remova os dois parafusos que fixam o contrapeso à extremidade esquerda da unidade de corte. Retire o contrapeso (Figura 5).

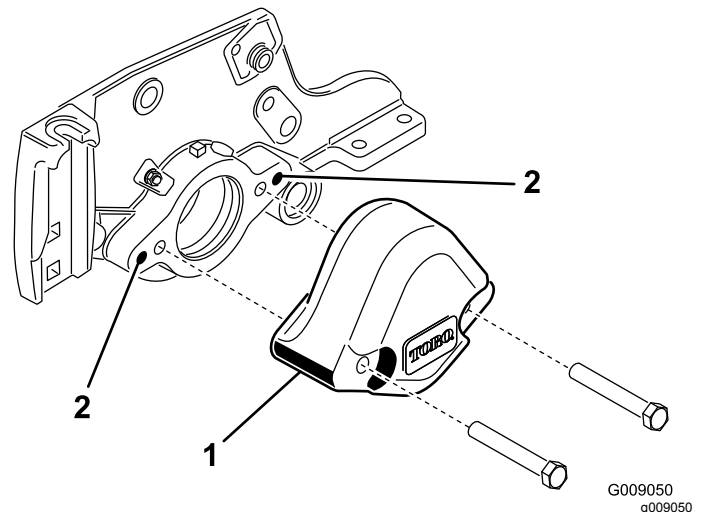


Figura 5

1. Contrapeso 2. Limpe estes orifícios de montagem.

4. Utilizando uma torneira de 3/8-16 pol., retire a tinta dos orifícios de montagem externa em ambas as placas laterais (Figura 5).
5. Monte a estrutura da escova do rolo na estrutura dos rolamentos do cilindro com 2 parafusos de cabeça allen (3/8 pol. x 1 pol.) (Figura 6). Posicione a estrutura da escova do rolo de forma a que o furo roscado fique virado para a frente da unidade de corte.

Nota: Certifique-se de que o anel de retenção está devidamente posicionado na estrutura da escova do rolo.

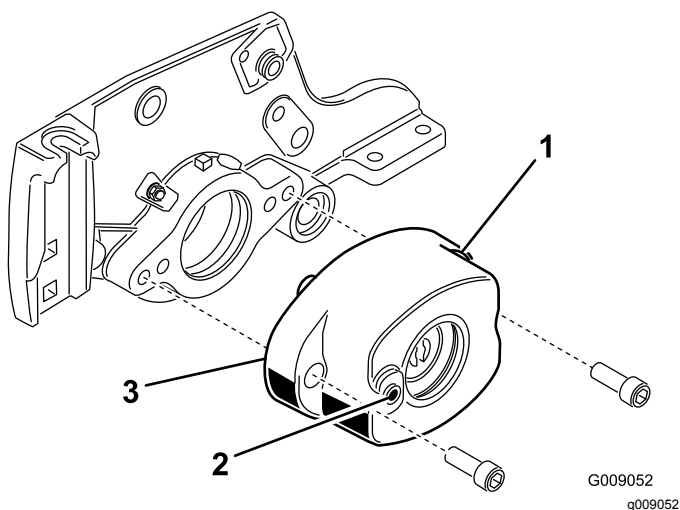


Figura 6

1. Caixa da escova do rolo
2. Furo roscado na caixa
3. Anel de retenção

6. Remova as duas porcas de flange que prendem cada suporte do cilindro às placas laterais (Figura 7). Não retire os parafusos. **Adicionalmente, remova qualquer espaçador de 6 mm colocado na parte superior da flange de montagem da placa lateral.**

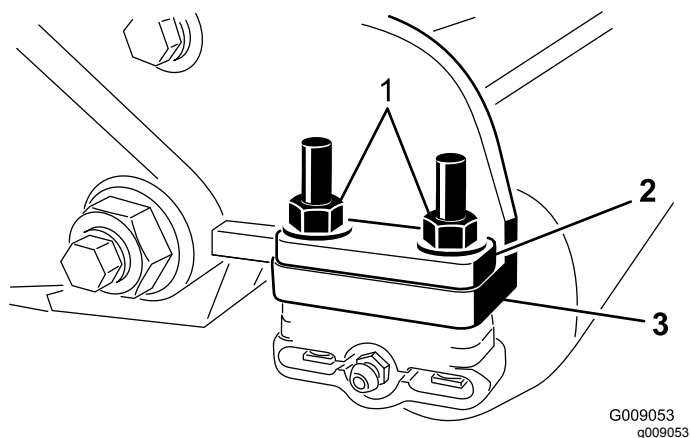


Figura 7

1. Remova as porcas que prendem cada extremidade do rolo.
2. Espaçador de 6 mm
3. Flange de montagem da placa lateral

7. Coloque os suportes de montagem da escova do rolo nos parafusos de suporte do rolo (Figura 8).

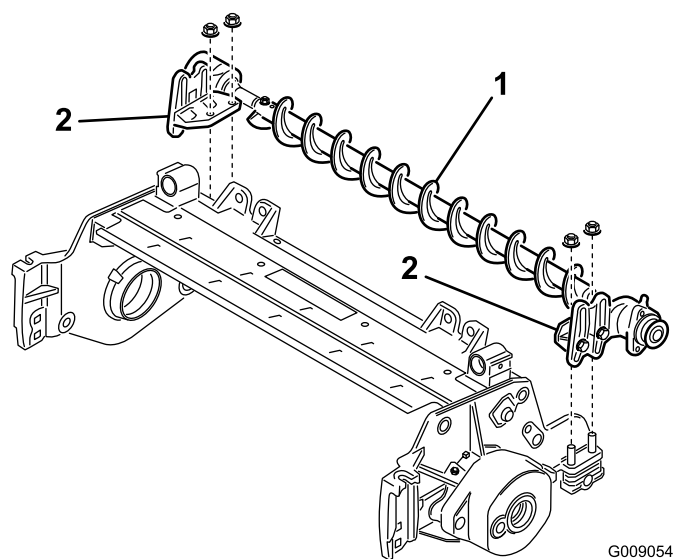


Figura 8

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

Importante: Os suportes de montagem da escova do rolo têm de ser montados diretamente na superfície superior 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.** Instale espaçadores adicionais de 6 mm na parte superior do suporte de montagem da escova do rolo (Figura 9).

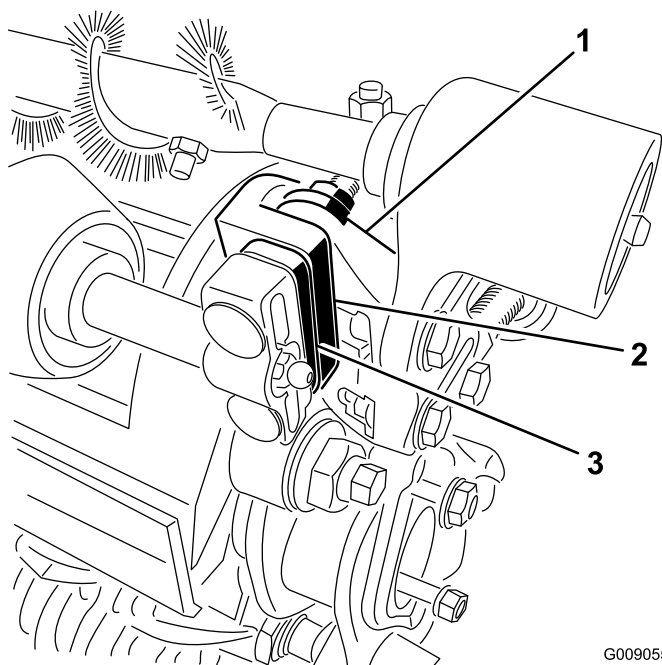


Figura 9

- | | |
|--|----------------------|
| 1. Suporte de montagem da escova do rolo | 3. Espaçador de 6 mm |
| 2. Flange de montagem da placa lateral da unidade de corte | |

8. Prenda os suportes de montagem da escova do rolo às placas laterais da unidade de corte com as porcas previamente removidas.
9. Deslize cada vedante de eliminação de sedimentos para fora até que os rebordos vedantes fiquem em ligeiro contacto com cada caixa de rolamentos (Figura 10).

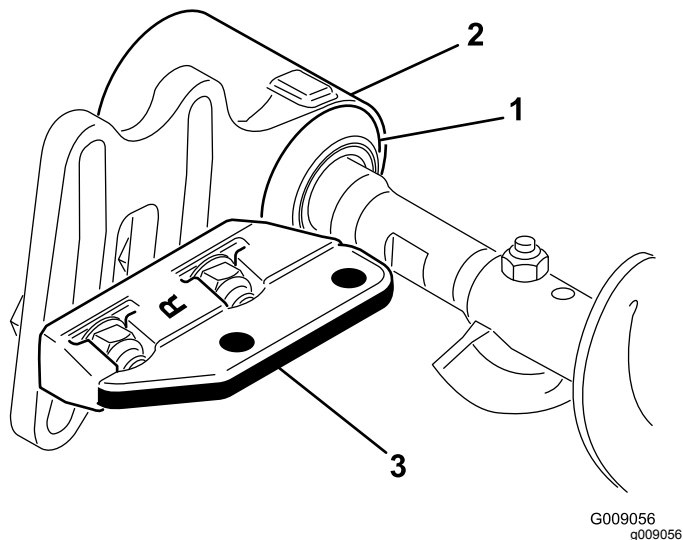


Figura 10

- | | |
|--|------------------------|
| 1. Vedante de eliminação de sedimentos | 3. Suporte de montagem |
| 2. Caixa de rolamentos | |

10. Aplique uma película de massa lubrificante no diâmetro interior do olhal, na caixa de rolamentos (Figura 11).

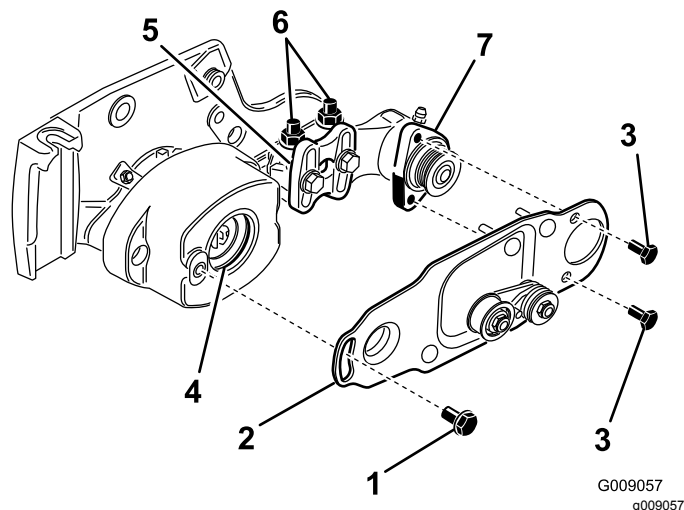


Figura 11

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Parafuso com olhal | 5. Suporte de montagem da escova do rolo |
| 2. Placa da escova | 6. Porcas de flange |
| 3. Parafuso | 7. Caixa de rolamentos da escova do rolo |
| 4. Olhal na caixa de rolamentos | |

11. Desaperte, mas não remova, os parafusos que fixam caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem da mesma (Figura 11).
12. Instale a placa de articulação da escova do rolo (Figura 11).

Nota: Quando a saliência na placa articulada é inserida no olhal na caixa de rolamentos, certifique-se de que este assenta devidamente na caixa.

Nota: A placa de inclinação da escova do rolo está devidamente encaixada quando não existe resistência do olhal de borracha e inclina livremente.

13. Aplique Loctite 243 (azul) aos dois parafusos de 5/16 pol. x 5/8 pol. e utilize-os para montar a placa da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (Figura 11).

Nota: Aperte os parafusos com uma força de 20 a 25 N·m.

14. Verifique para se certificar de que a placa da escova do cilindro é paralela à placa lateral da unidade de corte. Se não estiver paralela, proceda da seguinte forma:

- Desaperte as duas porcas de retenção flangeadas que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).

- 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**).
- 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**).

15. Desaperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo (**Figura 12 e Figura 13**).

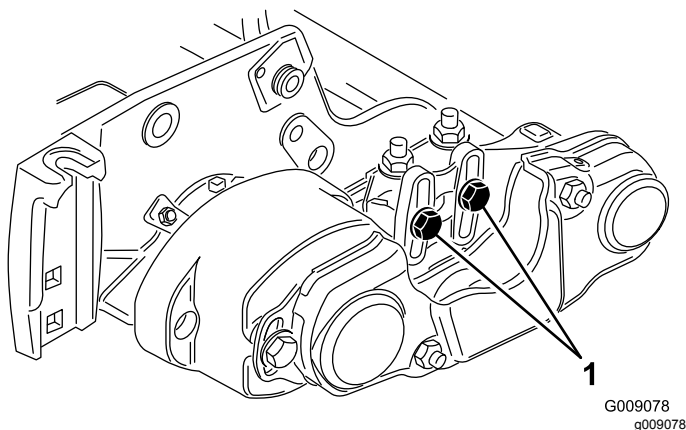


Figura 12

1. Desaperte estes parafusos.

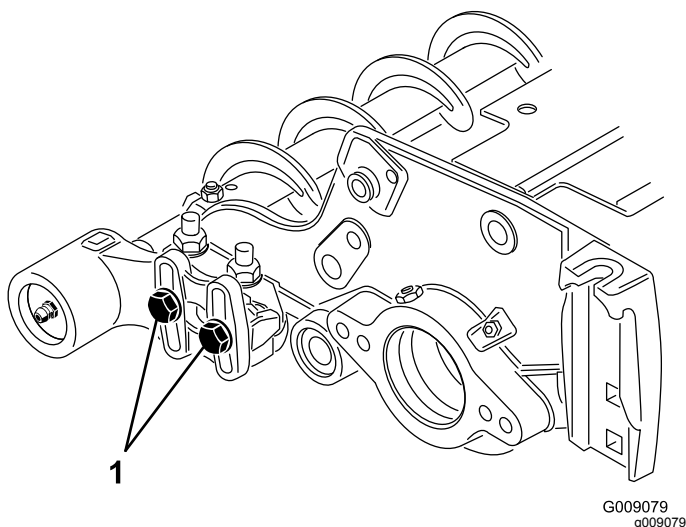


Figura 13

1. Desaperte estes parafusos.

16. Posicione a escova do rolo de forma a que toque no rolo traseiro (**Figura 14**).

Importante: O eixo 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.

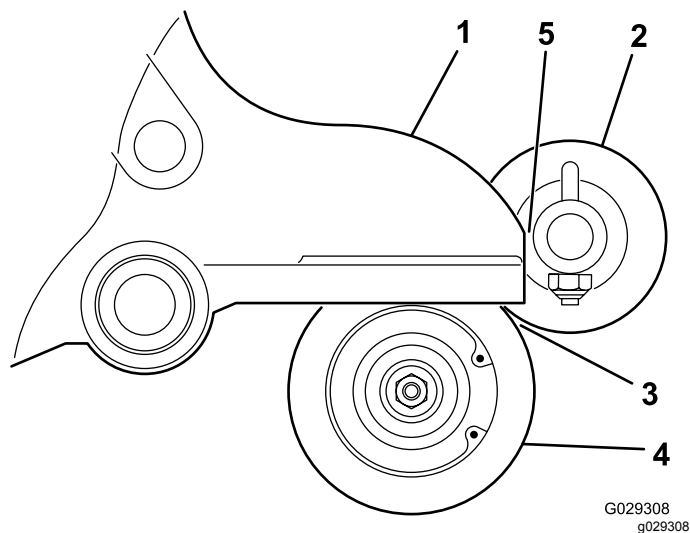


Figura 14

- | | |
|-------------------|-------------------------------|
| 1. Placa lateral | 4. Rolo traseiro |
| 2. Escova do rolo | 5. Assegure que existe folga. |
| 3. Leve contacto | |

Nota: A escova do rolo tem de estar em paralelo com o rolo traseiro.

Nota: A orientação da caixa de rolamentos da escova do rolo do lado oposto à transmissão deve ser a mesma que a caixa de rolamentos do lado da transmissão.

17. Aperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo.
18. Aplique Loctite 243 (azul) ao parafuso com olhal (**Figura 11**). Prenda a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com olhal. (**Figura 11**).

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

Nota: O parafuso com olhal não deve agarrar a placa à caixa.

19. Instale um espaçador no eixo na caixa de rolamentos (**Figura 15**).
20. Insira a polia de transmissão no espaçador e no veio de transmissão (**Figura 15**). Certifique-se de que as patilhas da polia estão posicionadas na ranhura do eixo da transmissão.
21. Prenda a polia e espaçador ao veio com um parafuso de cabeça flangeada (3/8 pol. x 2 pol.) (**Figura 15**).

Nota: Aperte o parafuso com uma força de 47 a 54 N·m.

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

Prenda o cilindro para instalação; consulte a [Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados \(página 19\)](#).

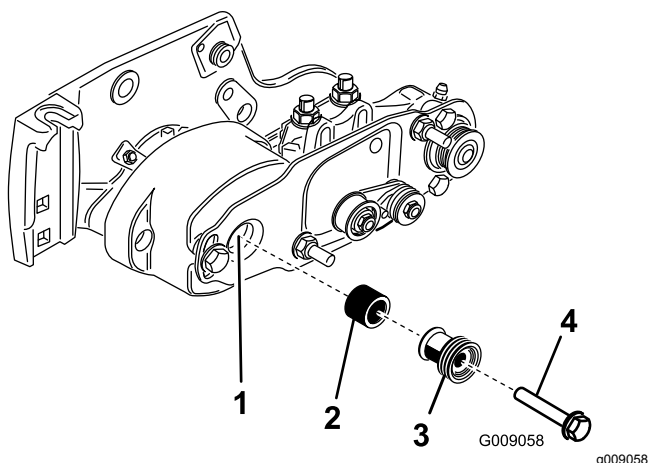


Figura 15

- | | |
|------------------------|--|
| 1. Veio de transmissão | 3. Polia de transmissão |
| 2. Espaçador | 4. Parafuso – aperte com uma força de 47 a 54 N·m. |

22. Instale a correia nas polias da seguinte forma:

- Passe a correia em redor da polia **acionada** e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia ([Figura 16](#)).

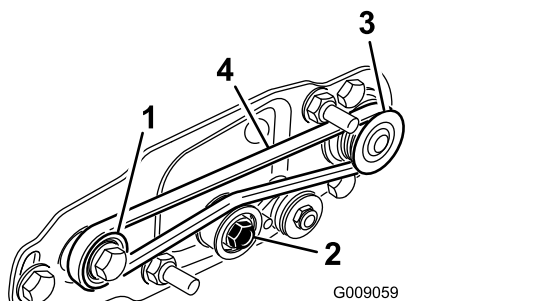


Figura 16

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

- Ligue a correia na polia da **transmissão** ([Figura 16](#)).
- Orientando a correia na polia da **transmissão**, rode o cilindro para a frente para puxar a correia para a polia da transmissão.

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

Importante: Certifique-se de que as **saliências da correia assentam devidamente nas ranhuras de cada polia. Além disso, certifique-se de que a correia está no centro da polia intermédia.**

23. Empurre para baixo na polia intermédia para assegurar que o conjunto da polia intermédia se inclina livremente.

24. Verifique o alinhamento da correia/polias, da seguinte forma:

- A correia tem de estar devidamente tensionada (instalada) antes de verificar o alinhamento.
- Disponha uma régua de traçar ao longo da face externa da polia de **transmissão** ([Figura 17](#)). **Não** disponha a régua de traçar entre a polia acionada e a polia da transmissão.
- As faces externas da polia acionada e a polia da transmissão devem estar alinhadas, com um desvio máximo de 0,76 mm.
- Se as polias não estiverem alinhadas, consulte a [Alinhamento das polias \(página 16\)](#).
- Se as polias estiverem alinhadas, continue a instalação.
- **Não utilize a polia intermédia para verificar o alinhamento.**

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

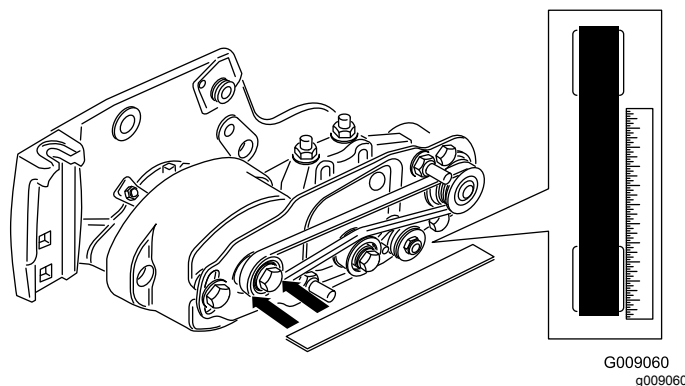


Figura 17

25. Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe-a com 2 porcas flangeadas ([Figura 18](#)).

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

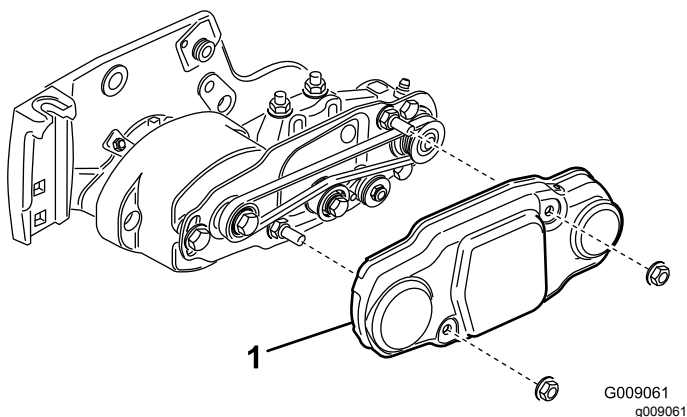


Figura 18

1. Cobertura da correia

26. Lubrifique os bocais de lubrificação em cada caixa de rolamentos da escova do cilindro e no resto da unidade de corte com massa lubrificante nº 2 para utilizações gerais, à base de lítio (Figura 19).

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

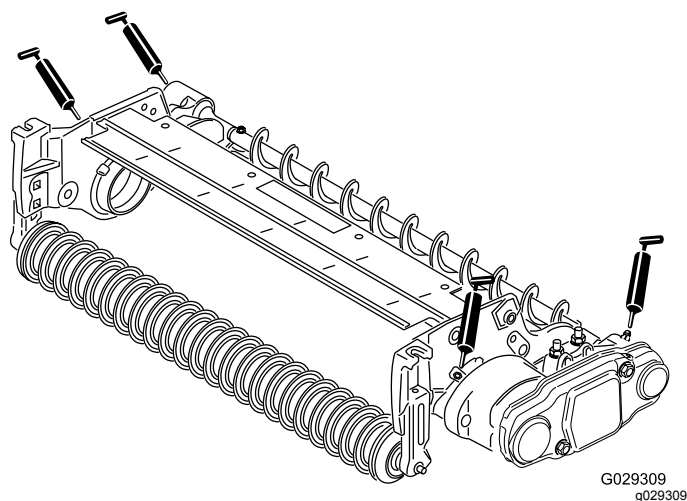


Figura 19

Instalar a escova em unidades de corte equipadas com rastelos

Nota: Se vai instalar um kit para rastelo e um kit de escovas na unidade de corte, instale primeiro o kit para rastelo.

1. Retire as duas porcas de montagem da cobertura do rastelo e retire cobertura (Figura 20).

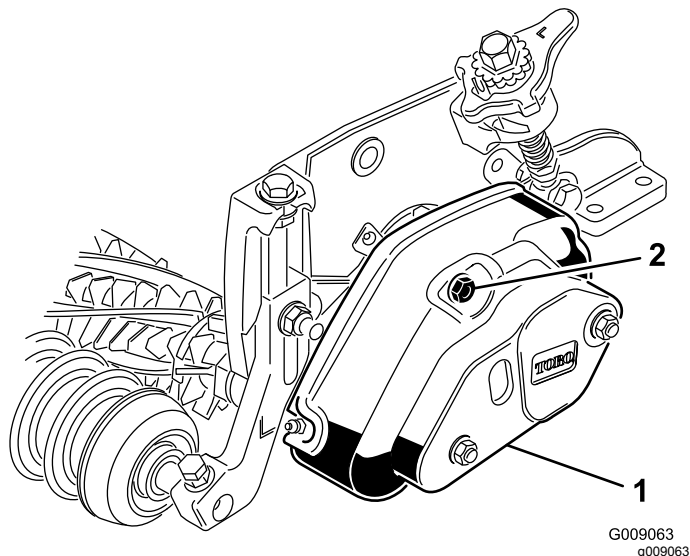


Figura 20

1. Cobertura do rastelo
2. Porca de montagem da cobertura (2)

2. Retire as duas porcas flangeadas de 5/16 pol. que fixam o peso do rastelo à cobertura do mesmo e retire o peso (Figura 21).

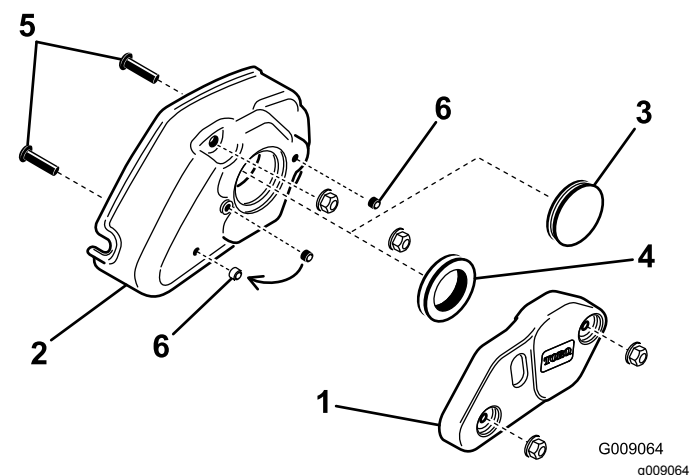


Figura 21

1. Peso do rastelo (remover)
2. Cobertura do rastelo
3. Olhal sólido (remover)
4. Aro do olhal de borracha (incluído com o rastelo)
5. Parafusos da cobertura (remover)
6. Parafuso de afinação (2)

3. Retire o olhal sólido da cobertura e substitua-o pelo anel do olhal de borracha incluído com o rastelo (Figura 21).
4. Retire os dois parafusos de 5/16 pol. x 1¼ pol. roscados na cobertura (Figura 21).
5. Retire o parafuso de afinação do orifício central, na cobertura do rastelo (Figura 21).

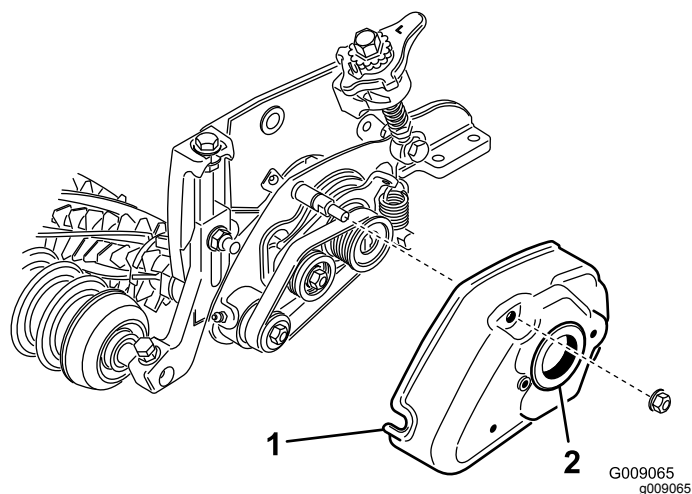


Figura 22

1. Cobertura do rastelo
2. Olhal

6. Instale o parafuso de afinação previamente removido e o parafuso de afinação incluído com o kit do rastelo nos orifícios previamente usados para os parafusos de montagem da cobertura. Aplique Loctite 243 (azul) nos parafusos de afinação antes da instalação.

Nota: Os parafusos de afinação devem ser lavados com a cobertura do rastelo.

7. Instale a cobertura do rastelo e fixe-a com duas porcas flangeadas (5/16 pol.) (Figura 22).

Importante: Não aperte demasiado as porcas.

8. Aplique massa lubrificante no diâmetro interior do olhal, na cobertura do mesmo (Figura 22).
9. Remova as duas porcas que prendem cada suporte do rolo às placas laterais (Figura 23). Não retire os parafusos.

Nota: Remova qualquer espaçador de 6 mm colocado na parte superior da flange de montagem da placa lateral.

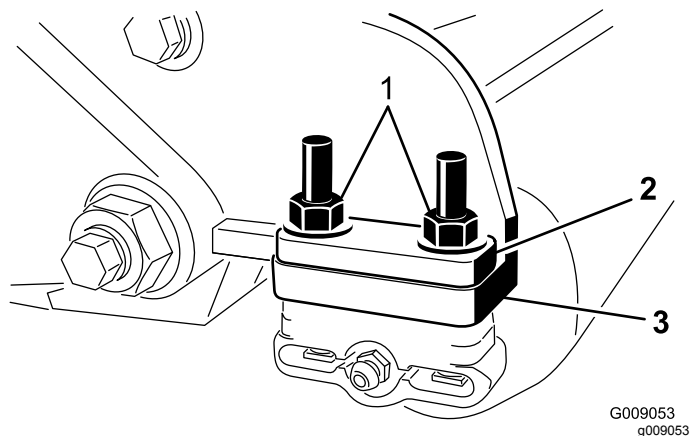


Figura 23

1. Remova as porcas que prendem cada extremidade do rolo
2. Espaçador de 6 mm
3. Flange de montagem da placa lateral

10. Coloque os suportes de montagem da estrutura da escova do rolo nos parafusos de suporte do rolo (Figura 24). Prenda os suportes de montagem na estrutura da escova às placas laterais da unidade de corte com as porcas previamente removidas.

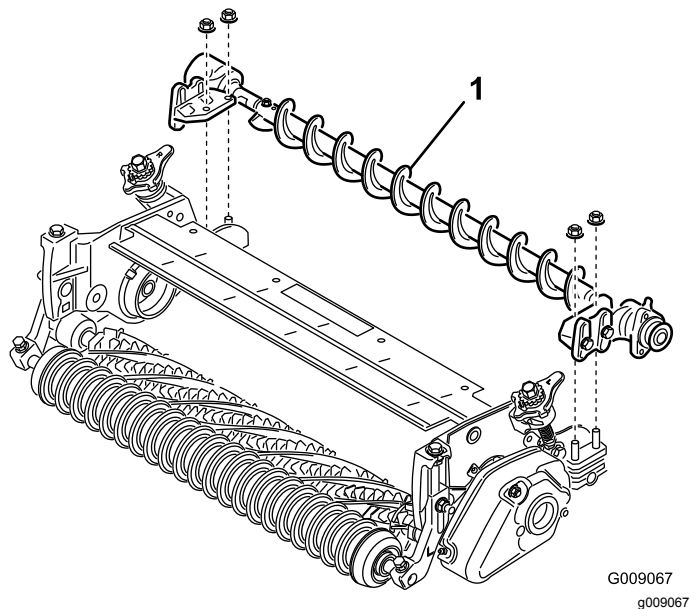


Figura 24

1. Conjunto da escova do rolo

Importante: Os suportes de montagem da estrutura da escova do rolo têm de ser montados diretamente na superfície superior da flange de montagem da placa lateral da unidade de corte. Não coloque espaçadores nos suportes de montagem da escova do rolo e as flanges de montagem da placa lateral. Instale espaçadores adicionais

de 6 mm na parte superior do suporte de montagem da escova do rolo (**Figura 25**).

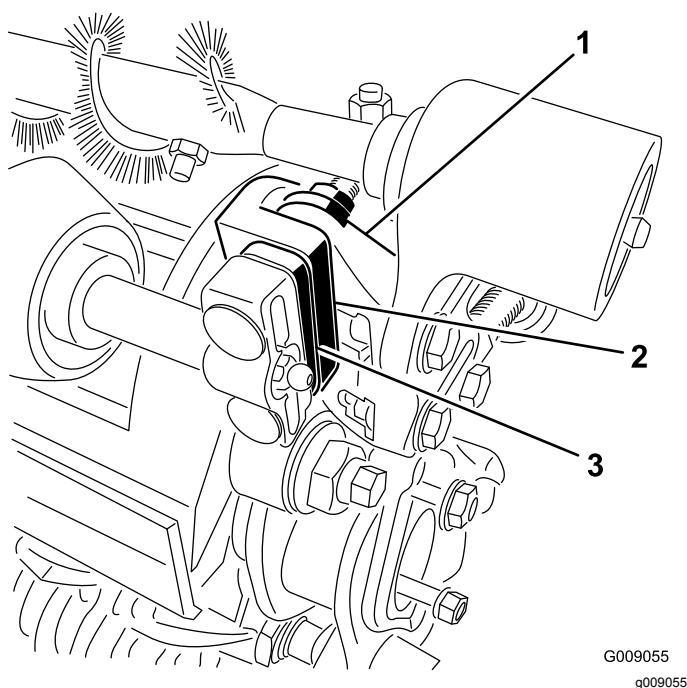


Figura 25

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Suporte de montagem da escova do rolo | 3. Espaçadores adicionais de 6 mm |
| 2. Flange de montagem da placa lateral da unidade de corte | |

11. Deslize cada vedante de eliminação de sedimentos para fora até que os rebordos vedantes fiquem em ligeiro contacto com cada caixa de rolamentos (**Figura 26**).

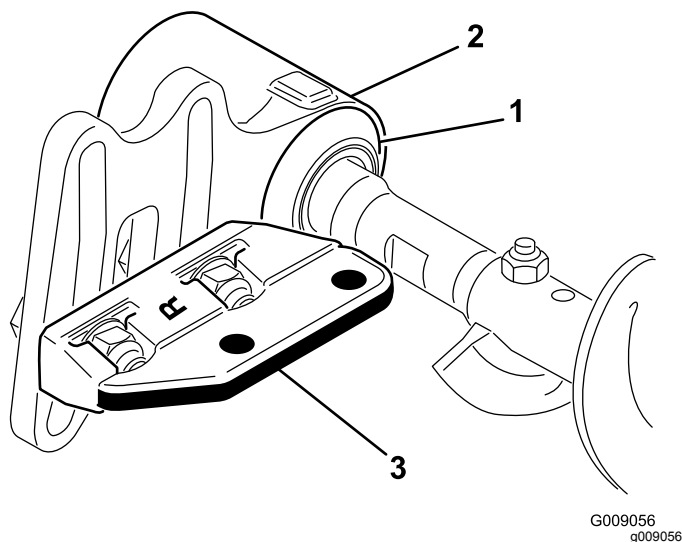


Figura 26

- | | |
|--|------------------------|
| 1. Vedante de eliminação de sedimentos | 3. Suporte de montagem |
| 2. Caixa de rolamentos | |

12. Desaperte, mas não remova, os parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem da mesma (**Figura 27**).
13. Instale a placa de articulação da escova do rolo (**Figura 27**). Certifique-se de que o olhal assenta devidamente na cobertura quando a saliência na placa articulada é inserida no olhal na cobertura.

Nota: A placa de inclinação da escova do rolo está devidamente encaixada quando não existe resistência do olhal de borracha e inclina livremente.

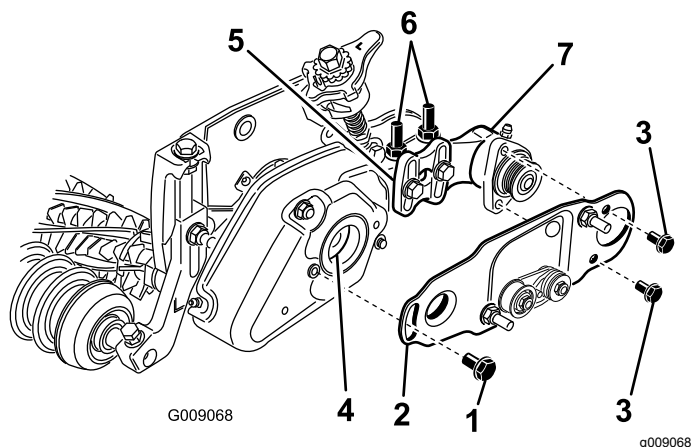


Figura 27

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Parafuso com olhal | 5. Suporte de montagem da escova do rolo |
| 2. Placa da escova | 6. Porca flangeada de retenção |
| 3. Parafuso | 7. Caixa de rolamentos da escova do rolo |
| 4. Olhal na caixa de rolamentos | |

14. Aplique Loctite 243 (azul) aos dois parafusos de 5/16 pol. x 5/8 pol. e utilize-os para montar a placa da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (**Figura 27**). Aperte os parafusos com uma força de 20 a 25 N·m.
15. Verifique, para se certificar de que a placa da escova do cilindro é paralela à placa lateral da unidade de corte. Se não for paralela, proceda da seguinte forma:
- 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 27**).
 - 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 27**).
 - Aperte as (2) porcas flangeadas de retenção que fixam o suporte de montagem da escova

do rolo à placa lateral da unidade de corte (Figura 27).

16. Desaperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo (Figura 12 e Figura 13).

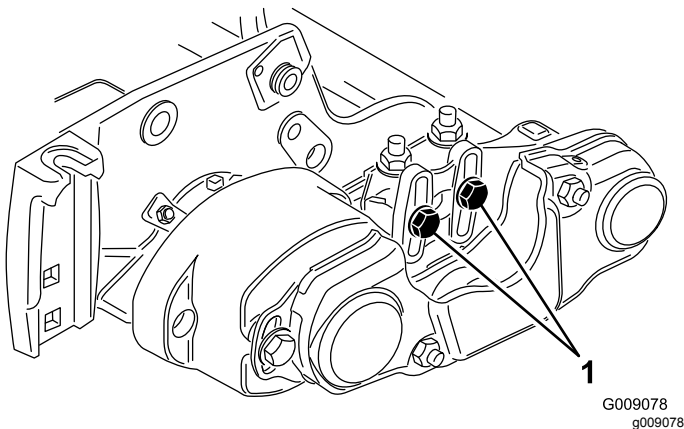


Figura 28

1. Desaperte estes parafusos.

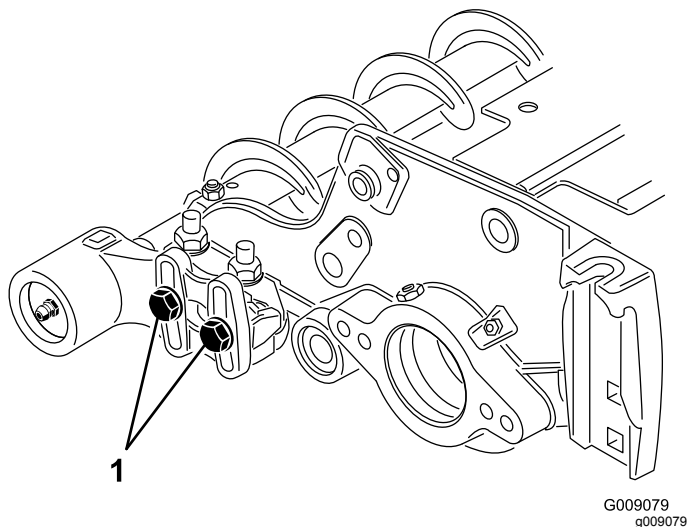


Figura 29

1. Desaperte estes parafusos.

17. Coloque a escova do rolo de forma a que fique em ligeiro contacto (ou seja, apenas tocando ou apoiando) com o rolo traseiro (Figura 14).

Importante: O eixo 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.

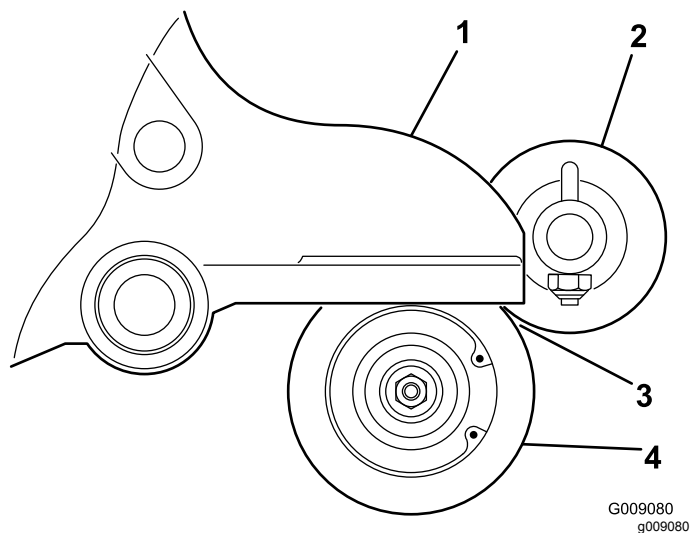


Figura 30

- | | |
|-------------------|-------------------------------|
| 1. Placa lateral | 4. Rolo traseiro |
| 2. Escova do rolo | 5. Assegure que existe folga. |
| 3. Leve contacto | |

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

Nota: A orientação da caixa de rolamentos da escova do rolo do lado oposto à transmissão deve ser a mesma que a caixa de rolamentos do lado da transmissão.

18. Aperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo.
19. Aplique Loctite 243 (azul) ao parafuso com olhal (Figura 27). Prenda a placa da escova na cobertura do rastelo, usando o parafuso com olhal. (Figura 27). Aperte o parafuso com uma força de 20 a 26 N·m.

Nota: O parafuso com olhal não deve agarrar a placa à caixa.

20. Retire o parafuso que fixa a polia do rastelo ao eixo da transmissão (Figura 31).
21. Introduza a polia da transmissão da escova na polia da transmissão do rastelo e no eixo da transmissão (Figura 31). Certifique-se de que as patilhas da polia estão posicionadas na ranhura do eixo da transmissão.
22. Prenda a polia ao eixo da transmissão com um parafuso de cabeça flangeada (3/8 pol. x 2 pol.) (Figura 31). Aperte o parafuso com uma força de 47 a 54 N·m.

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

Prenda o cilindro para instalação; consulte a [Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados \(página 19\)](#).

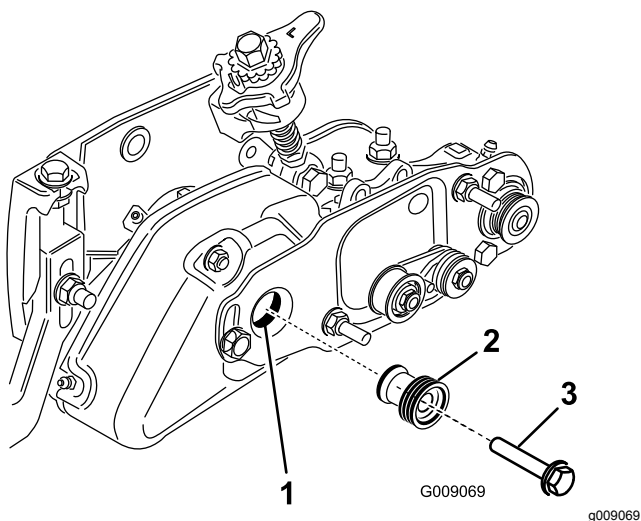


Figura 31

- | | |
|---|--|
| 1. Parafuso de montagem da polia do rastelo (remover) | 3. Parafuso – aperte com uma força de 47 a 54 N·m. |
| 2. Polia da transmissão | |

23. Instale a correia nas polias da seguinte forma:

- Passe a correia em redor da polia **acionada** e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 32).

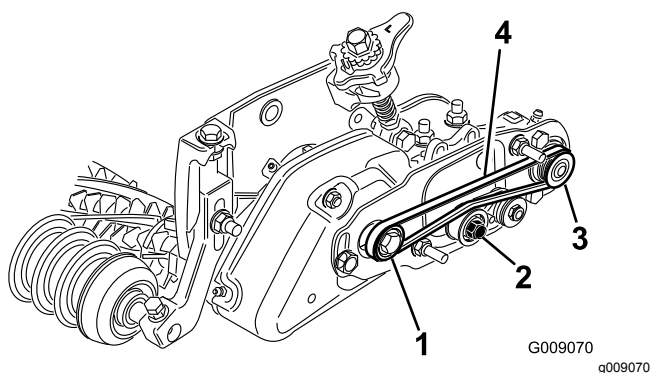


Figura 32

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

- Ligue a correia na polia da **transmissão** (Figura 32).
- Orientando a correia na polia da **transmissão**, rode o cilindro para a frente para puxar a correia para a polia da transmissão.

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

Importante: Certifique-se de que as saliências da correia assentam devidamente nas ranhuras de cada polia. Além disso, certifique-se de que a correia está no centro da polia intermédia.

24. Empurre para baixo na polia intermédia para assegurar que o conjunto da polia intermédia se inclina livremente.
25. Verifique o alinhamento da correia/polias, da seguinte forma:
- A correia tem de estar devidamente tensionada (instalada) antes de verificar o alinhamento.
 - Disponha uma régua de traçar ao longo da face externa da **polia de** transmissão (Figura 33). **Não** disponha a régua de traçar entre a transmissão e as polias da transmissão.

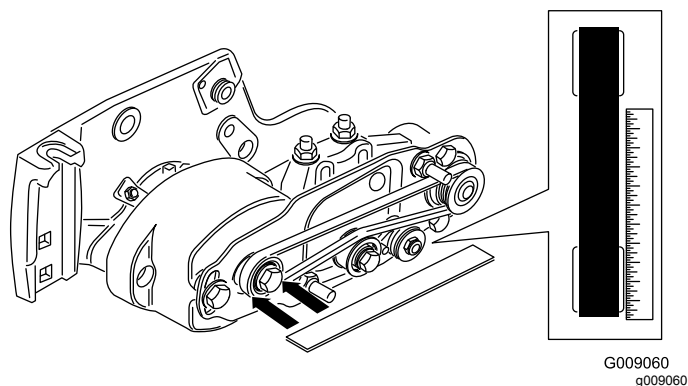


Figura 33

- As faces externas da polia acionada e a polia da transmissão devem estar alinhadas, com um desvio máximo de 0,76 mm.
- Se as polias não estiverem alinhadas, consulte a secção sobre Alinhamento de polias.
- Se as polias estiverem alinhadas, continue a instalação.
- **Não utilize a polia intermédia para verificar o alinhamento.**

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

26. Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe-a com 2 porcas flangeadas (Figura 34).

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

6

Instalação da escova de elevada altura de corte ou escova HD (opcional)

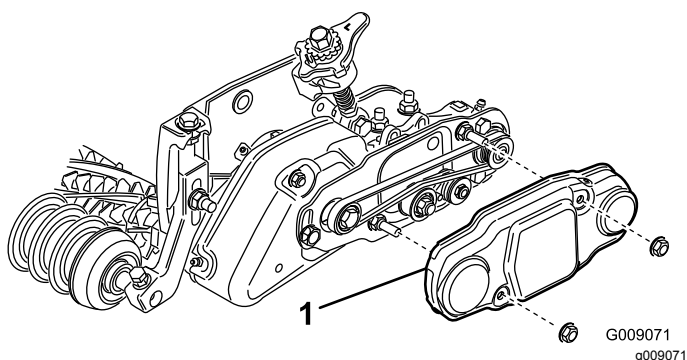


Figura 34

1. Cobertura da correia

27. Lubrifique os bocais de lubrificação em cada caixa de rolamentos da escova do cilindro e no resto da unidade de corte com massa lubrificante nº 2 para utilizações gerais, à base de lítio (Figura 35).

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

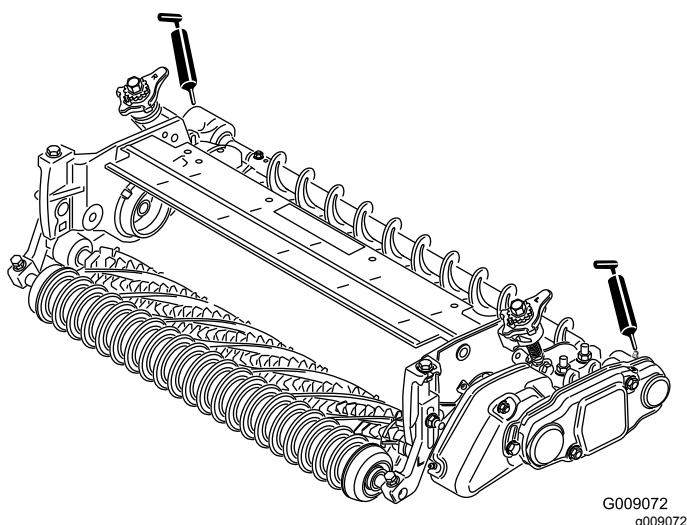


Figura 35

Peças necessárias para este passo:

–	Escova de elevada altura de corte (opcional)
–	Escova HD (opcional)

Procedimento

Instale a escova de elevada altura de corte ao cortar a uma altura de corte de 2,5 a 5,1 cm (7 espaçadores no máximo instalados por baixo da almofada da placa lateral):

- Peça 110-1740 para unidades de corte de 56 cm
- Peça 115-0838 para unidades de corte de 69 cm
- Peça 115-0849 para unidades de corte de 81 cm

Instale a escova HD para condições difíceis (húmus de minhocas, barro, etc.):

- Peça 137-0842 para unidades de corte de 56 cm
- Peça 137-0844 para unidades de corte de 69 cm

1. Se estiver instalada uma escova do rolo na unidade de corte, remova os 2 parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos (Figura 36 e Figura 37).

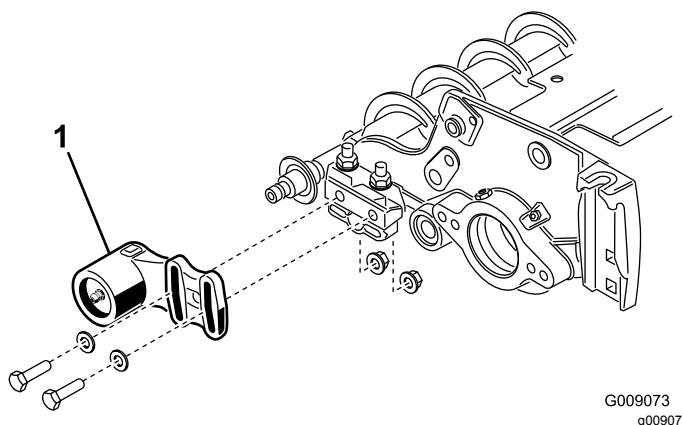
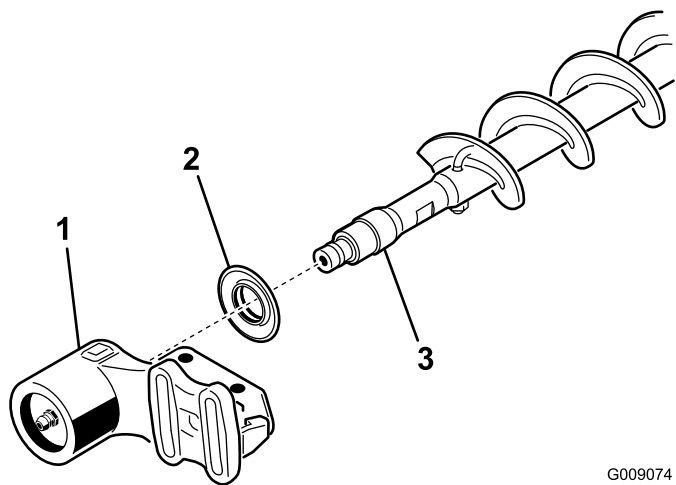


Figura 36

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 37).

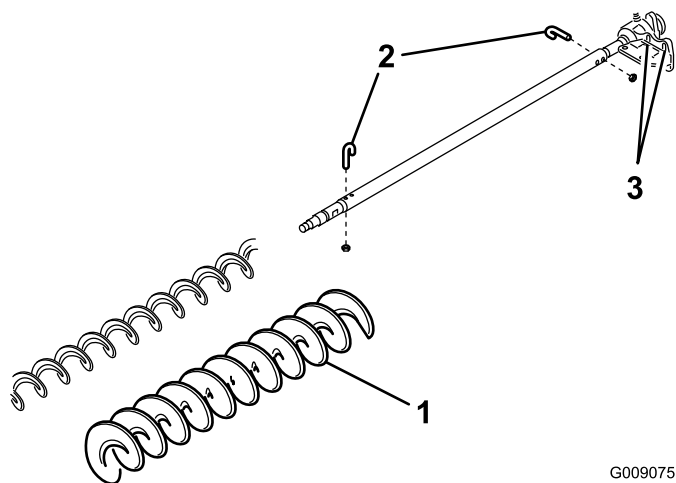


G009074
g009074

Figura 37

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

3. Remova os dois pernos em J e porcas (Figura 38).



G009075
g009075

Figura 38

1. Escova de elevada altura de corte ou escova HD
2. Parafuso em J
3. Desaperte estes parafusos

4. Deslize a escova existente para fora do eixo da escova (Figura 38).
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 38).
6. Deslize a escova de elevada altura de corte ou escova HD para o veio da escova (Figura 38).
7. Prenda a escova ao eixo com os dois pernos em J e porcas previamente removidos (Figura 38).

Importante: Insira a extremidade roscada dos pernos em J através dos furos exteriores do eixo da escova, 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 37).
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.
11. Aperte os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos da transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos.

Nota: Seja cuidadoso para não retirar a mola do vedante.

Manutenção

1. Certifique-se de que a escova está em paralelo com o rolo com uma folga de 1,5 mm a ligeiro contacto.
2. Lubrifique todos os bocais a cada 50 horas ou após cada lavagem.
3. Quando substituir uma escova do rolo, aperte os parafusos em J com uma força de 2 3 N·m.
4. Ao substituir a polia acionada do eixo da escova, aperte a porca a uma força de 36 a 45 N·m.
5. Ao substituir a polia da transmissão da escova, aperte o parafuso a uma força de 47 a 54 N·m.

Importante: A retificação dos cilindros por retrocesso, se feita a uma velocidade incorreta, pode desapertar e arrancar as roscas da polia da transmissão. Consulte o Manual do utilizador da unidade de corte quanto aos procedimentos de retificação de cilindros por retrocesso.

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

Alinhamento das polias

1. A polia acionada (no eixo da escova do rolo) pode-se movimentar para dentro ou para fora (Figura 39).

Nota: Tome nota da forma em que a polia necessita de se movimentar.

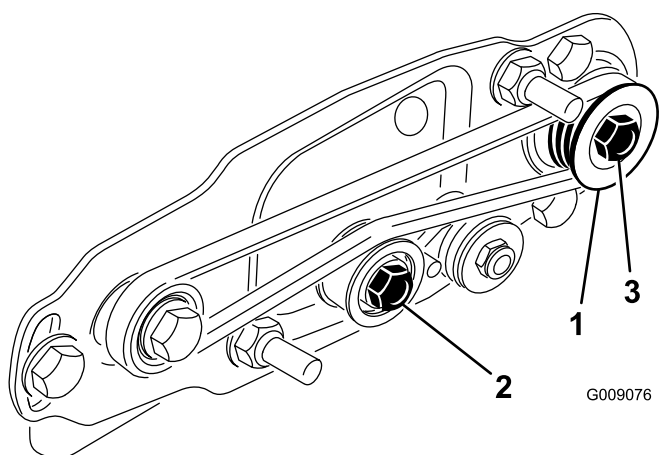


Figura 39

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

- Rodando o cilindro, que por sua vez roda a polia de transmissão, levante a correia da polia de transmissão (Figura 39).

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

- Retire a porca de retenção de 5/16 pol. que fixa a polia acionada ao eixo da escova (Figura 39 ou Figura 40).

Nota: Coloque uma chave de 1/2 pol. nas partes planas da escova do rolo para impedir que rode.

- Retire a polia acionada do eixo (Figura 40).
- Se a polia necessita de sair mais, adicione um espaçador de 0,8 mm de espessura (Figura 40). Se a polia necessita de entrar mais, remova o espaçador existente de 0,8 mm de espessura.
- Instale a polia.

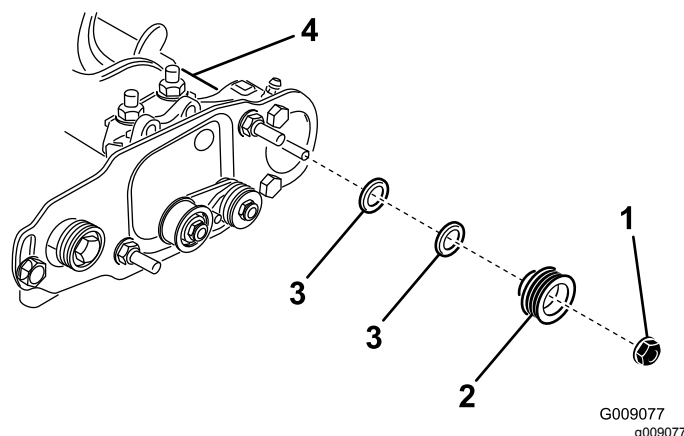


Figura 40

- | | |
|----------------------|------------------------------------|
| 1. Porca de bloqueio | 3. Espaçador (0,8 mm espessura) |
| 2. Polia acionada | 4. Partes planas do eixo da escova |

- Prendendo as partes planas do eixo da escova do rolo, prenda a polia ao eixo com a porca flangeada 3/8-16 pol. previamente removida.

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

- Instale a correia nas polias da seguinte forma:
 - Passe a correia em redor da polia **acionada** e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 41).

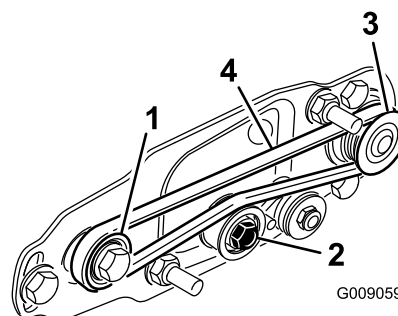


Figura 41

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

- Ligue a correia na polia da **transmissão** (Figura 41).
- Orientando a correia na polia da **transmissão**, rode o cilindro para a frente para puxar a correia para a polia da transmissão.

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

Importante: Certifique-se de que as saliências da correia assentam devidamente nas ranhuras de cada polia. Além disso,

certifique-se de 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 42).
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 42).
3. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado da placa de suporte do cilindro (Figura 42).

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: Para evitar danificar a extremidade de corte e/ou causar uma lâmina elevada, não toque na extremidade de corte de qualquer das lâminas com o pé de cabra.

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.

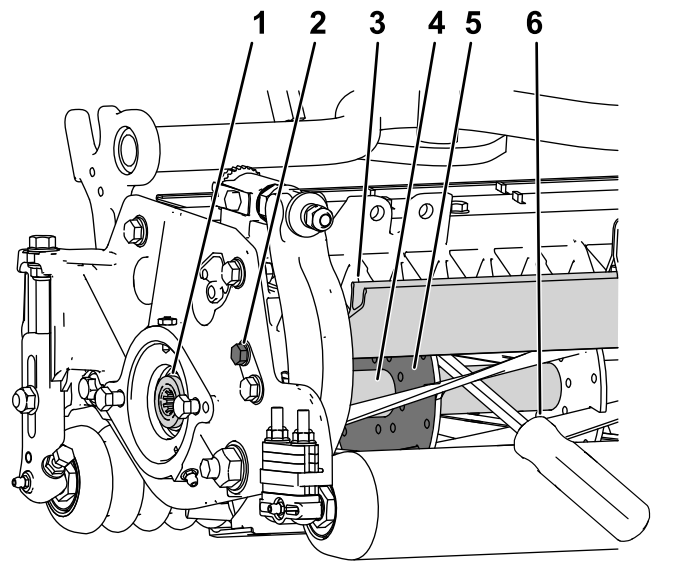


Figura 42

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 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.

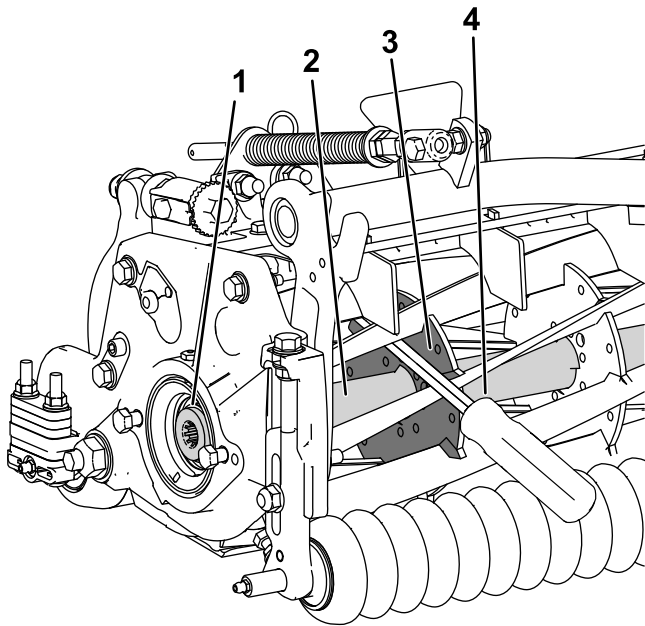
Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados

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 43).
2. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado do reforço interno do cilindro de corte (Figura 43).

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: Para evitar danificar a extremidade de corte e/ou causar uma lâmina elevada, não toque na extremidade de corte de qualquer das lâminas com o pé de cabra.

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 43

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|
| 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.

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
137-5991	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5210 ou 5410 com rolo de 12,7 cm	RM52/5410 RRB KIT (OLD DPA)	Kit de escova do rolo traseiro	2006/42/CE
137-5992	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5510, 5610, 6500-D ou 6700-D com rolo de 17,8 cm	RM55/5610/6000 RRB KIT (OLD DPA)	Kit de escova do rolo traseiro	2006/42/CE
137-5993	—	Kit de escova do rolo traseiro de 69 cm, unidade de corte Reelmaster 3100-D ou 7000-D DPA	RM31/7000 27IN RRB KIT (OLD DPA)	Kit de escova do rolo traseiro	2006/42/CE
137-5994	—	Kit de escova do rolo traseiro de 81 cm, unidade de corte Reelmaster 3100-D ou 7000-D DPA	RM31/7000 32IN RRB KIT (OLD DPA)	Kit de escova do rolo traseiro	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
March 4, 2019

Representante autorizado:

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