



Kit de escova do rolo traseiro

Para unidade de corte Reelmaster® série 5210/5410 com rolos de 12,7 cm e Unidade de corte Reelmaster® série 5510/5610 e 6500-D/6700-D com rolos de 17,8 cm

Modelo nº 03668

Modelo nº 03688

Manual do Operador

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

Os kits de escova de rolo traseiro são montados nos cortadores com cilindros em máquinas com transporte de utilizador e destinam-se a ser utilizados por operadores profissionais contratados em aplicações comerciais. Foram principalmente concebidos para manter o rolo traseiro da unidade de corte sem relva e detritos para um melhor aspeto após o corte em parques, campos desportivos e relvados comerciais bem mantidos.

Instalação

Peças soltas

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

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
1	Nenhuma peça necessária	–	Determinação da posição da escova do rolo e os motores do cilindro.
2	Nenhuma peça necessária	–	Reposicionar a estrutura da polia intermédia.
3	Nenhuma peça necessária	–	Retiro do tampão de escoamento da cobertura da escova.
4	Caixa da escova do rolo (para usar sem rastelo) Parafuso de cabeça allen, $\frac{3}{8}$ x 1 pol. (para usar sem rastelo) Conjunto da escova do rolo Parafuso com olhal Conjunto de cobertura da correia/placa Parafuso 5/16 x $\frac{5}{8}$ pol. Espaçador(para usar sem rastelo) Polia da transmissão Perno com cabeça de flange, $\frac{3}{8}$ x 2 pol. Correia Anel de retenção (amarelo) (usado sem rastelo com kit de escovas apenas modelo 03668) Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)	1 2 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1	Instalação da escova do rolo.
5	Nenhuma peça necessária	–	Instalar a escova de altura de corte elevada



* 3 3 9 1 - 9 5 5 *

Componentes e peças adicionais

Descrição	Quanti-dade	Utilização
Manual do utilizador	1	Ler antes de instalar e utilizar.
Catálogo de peças	1	Utilizar para procurar peças de substituição.

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 no intervalo da altura de corte de 6 a 25 mm. Utilize a escova de altura de corte elevada, artigo n.º 110-1740 ao cortar acima de 25 mm. Consulte [5 Instalar a escova de altura de corte elevada \(opcional\) \(página 15\)](#).

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 03668, pode ser usado no seguinte:

Unidade de corte modelos 03661, 03694 e 03695 para unidades de tração Reelmaster 5210 ou 5410.

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 03688, pode ser usado no seguinte:

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

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



Determinação da orientação da escova do rolo

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Todas as unidades de corte são expedidas com o contrapeso instalado na extremidade esquerda da unidade de corte. Recorra ao seguinte diagrama para determinar a posição da escova do rolo e motores do cilindro.

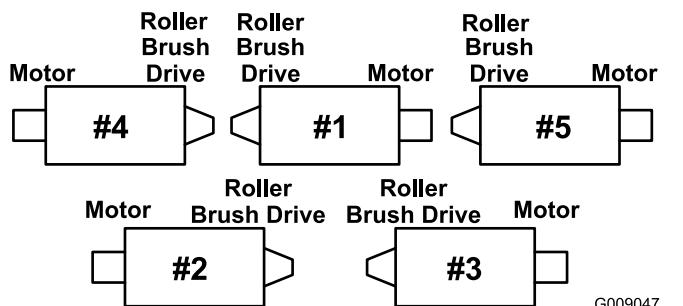


Figura 1

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.

2

Reposicionar a estrutura da polia intermédia

Nenhuma peça necessária

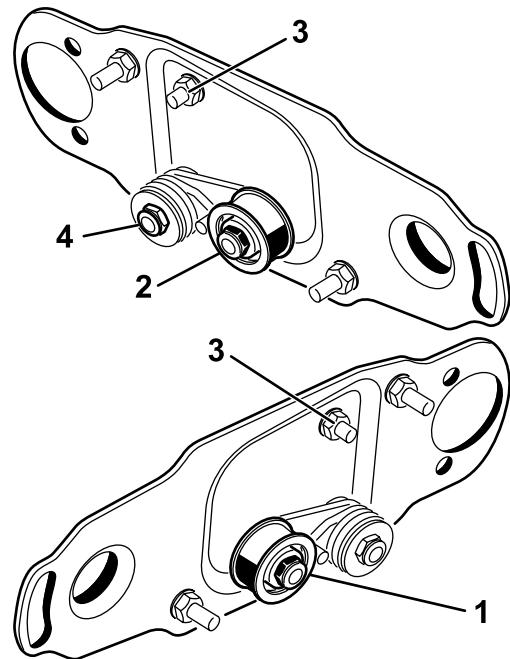
Procedimento

Nas unidades de corte esquerdas frontal e traseira, inverta a estrutura da polia intermédia para montar na **extremidade direita** da unidade de corte (Figura 2), 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 2).

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 2).



g351961

Figura 2

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

3

Remover o tampão de escoamento da cobertura da escova

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Remova apenas o tampão de escoamento inferior ([Figura 3](#)) das coberturas da escova. O mesmo permite que a humidade saia da área da correia.

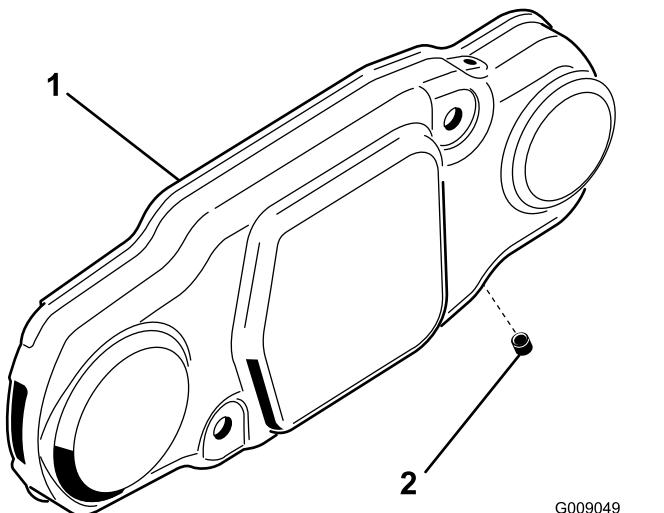


Figura 3

1. Cobertura da escova 2. Tampão de escoamento inferior

G009049
g009049

4

Instalação da escova do rolo

Peças necessárias para este passo:

1	Caixa da escova do rolo (para usar sem rastelo)
2	Parafuso de cabeça allen, $\frac{3}{8}$ x 1 pol. (para usar sem rastelo)
1	Conjunto da escova do rolo
1	Parafuso com olhal
1	Conjunto de cobertura da correia/placa
2	Parafuso 5/16 x $\frac{5}{8}$ pol.
1	Espaçador(para usar sem rastelo)
1	Polia da transmissão
1	Perno com cabeça de flange, $\frac{3}{8}$ x 2 pol.
1	Correia
1	Anel de retenção (amarelo) (usado sem rastelo com kit de escovas apenas modelo 03668)
1	Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)

Instalar a escova em unidades de corte não equipadas com rastelos

Utilize este procedimento se a unidade de corte não estiver equipada com rastelo. Se a unidade de corte estiver equipada com um rastelo, passe para a [Instalar a escova em unidades de corte equipadas com rastelos \(página 9\)](#) para as instruções de instalação.

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 da ignição. 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. Remova o contrapeso ([Figura 4](#)).

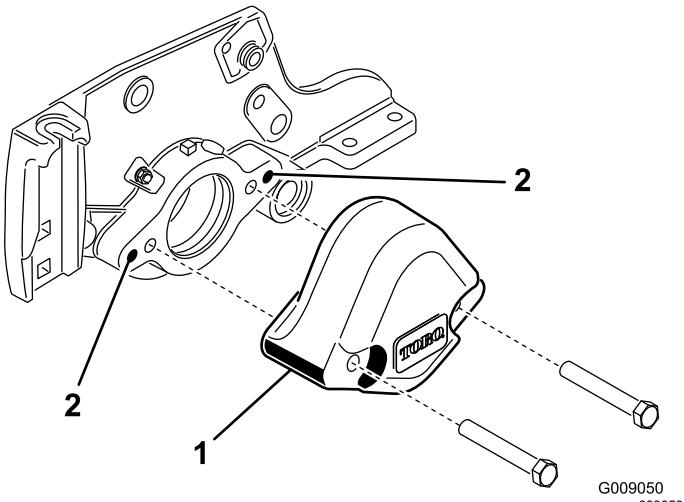


Figura 4

1. Contrapeso
2. Limpe estes orifícios de montagem

4. Utilizando uma torneira de $\frac{3}{8}$ -16, retire a tinta dos orifícios de montagem externa em ambas as placas laterais (**Figura 4**).
5. Apenas no kit de escovas do rolo modelo 03668, instale o anel de retenção amarelo na estrutura da escova do rolo (**Figura 5**).

Nota: No kit de escova do rolo modelo 03688, já está instalado um anel de retenção preto.

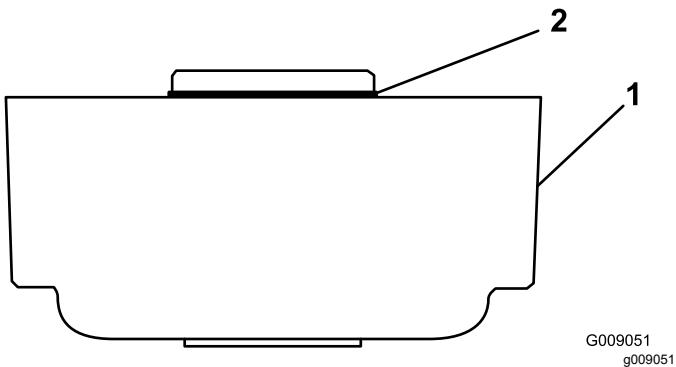


Figura 5

1. Estrutura da escova do rolo
2. Anel de retenção amarelo (modelo 03668)
Anel de retenção preto (modelo 03688)

6. Monte a estrutura da escova do rolo na estrutura dos rolamentos do cilindro com 2 parafusos de cabeça allen ($\frac{3}{8}$ 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.

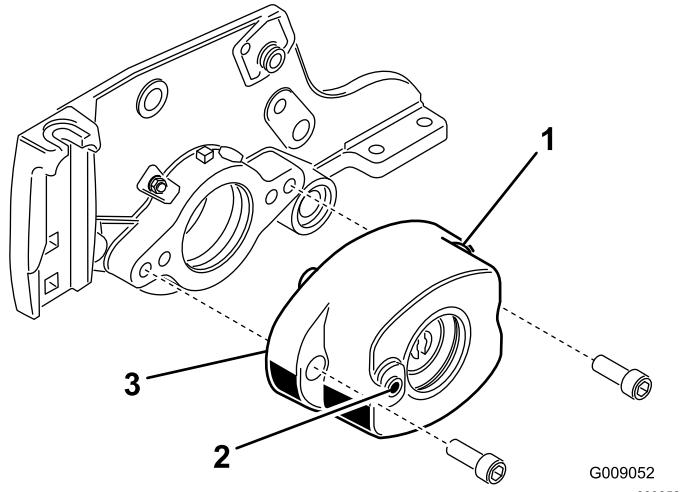


Figura 6

1. Estrutura da escova do rolo
2. Furo roscado na caixa
3. Anel de retenção amarelo (modelo 03668)
Anel de retenção preto (modelo 03688)

7. Remova as duas porcas de flange que prendem cada suporte do cilindro às placas laterais (**Figura 7**).

Nota: Não retire os parafusos.
Adicionalmente, remova qualquer espaçador de 6 mm colocado na parte superior da flange de montagem da placa lateral.

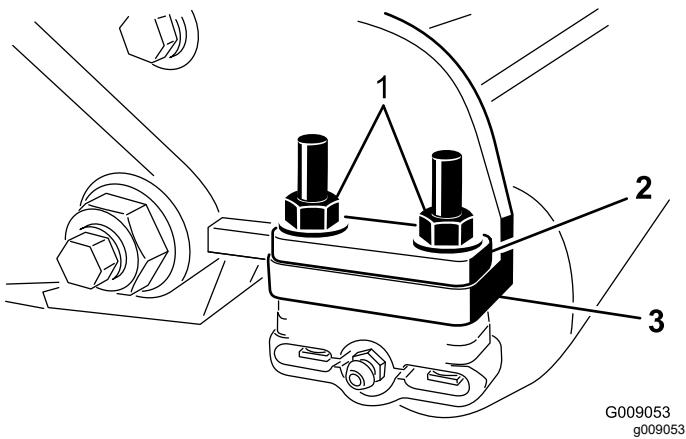


Figura 7

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

8. Coloque os suportes de montagem da estrutura da escova do rolo nos parafusos de suporte do rolo (Figura 8). Prenda os suportes de montagem na estrutura da escova às placas laterais da unidade de corte com as porcas previamente removidas.

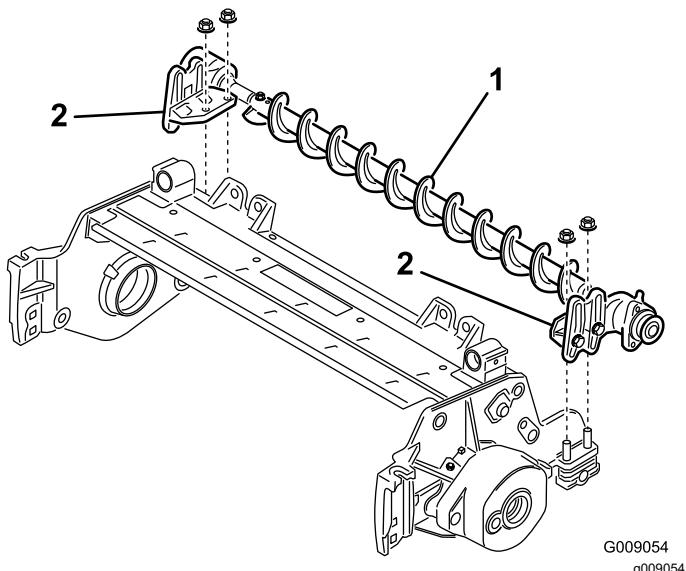


Figura 8

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

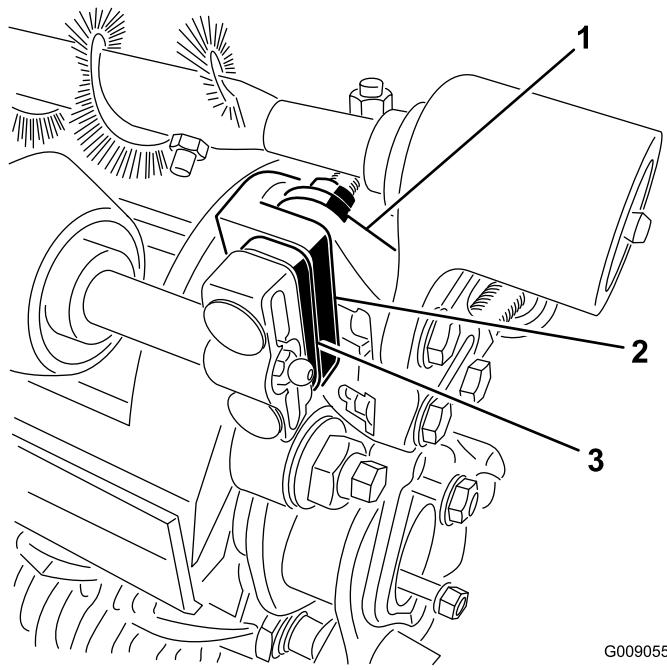


Figura 9

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

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).

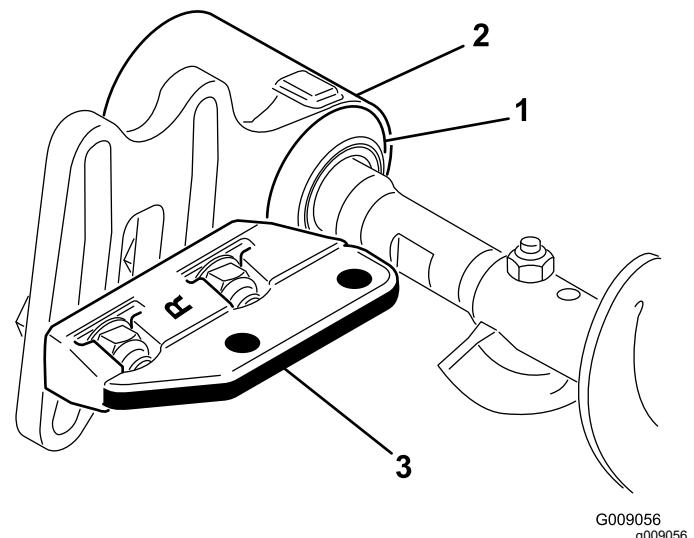


Figura 10

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

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

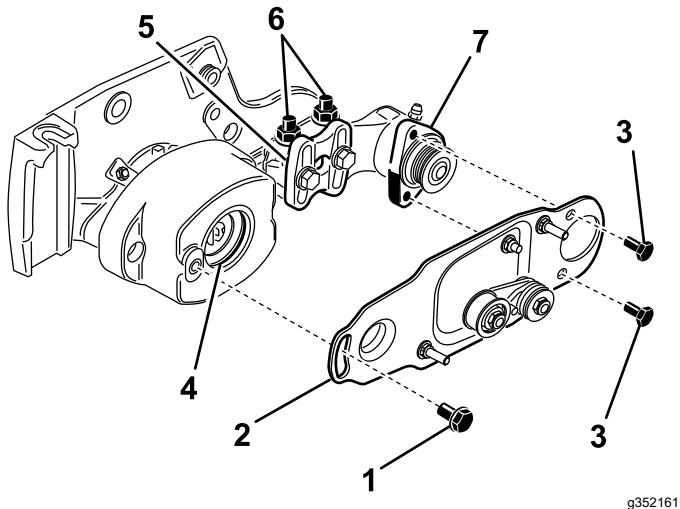


Figura 11

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Parafuso com olhal | 5. Suporte de montagem da escova do rolo |
| 2. Placa da escova | 6. Porca flangeada de retenção |
| 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 a 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](#)). Certifique-se de que o olhal assenta devidamente na caixa quando a saliência na placa articulada é inserida no olhal na caixa de rolamentos.

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 242 (azul) aos dois parafusos de 5/16 x $\frac{5}{8}$ pol. e utilize-os para montar a placa da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (Figura 11). Aperte os parafusos com uma força de 20 a 25 N·m.
 14. Verifique, para se certificar de que a placa da escova do rolo é paralela à placa lateral da unidade de corte. Se não estiver 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 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 (2) porcas flangeadas de retenção 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](#)).

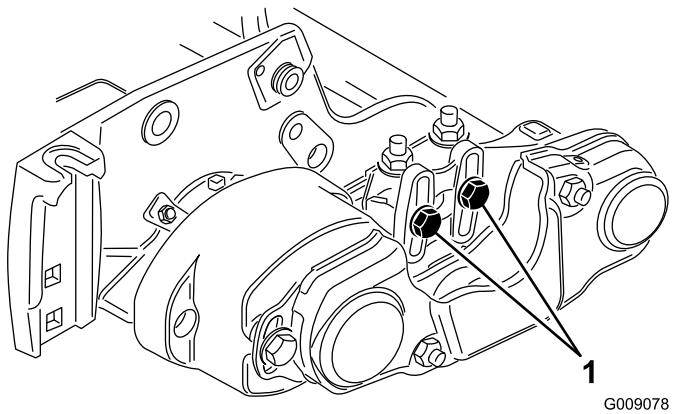


Figura 12

- ## 1. Desaperte estes parafusos

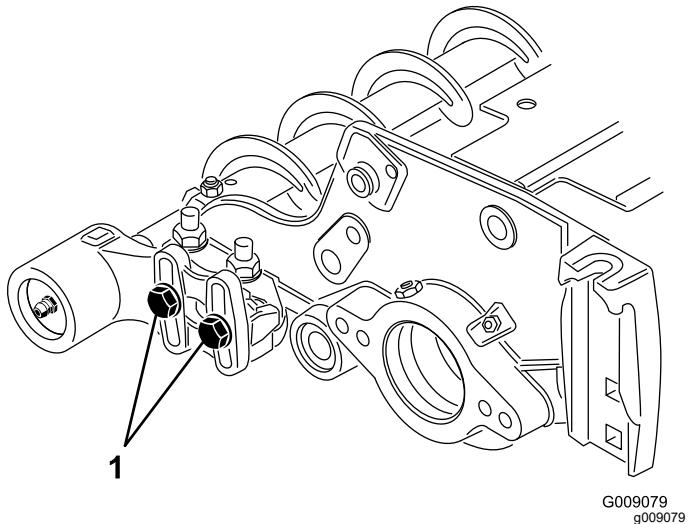


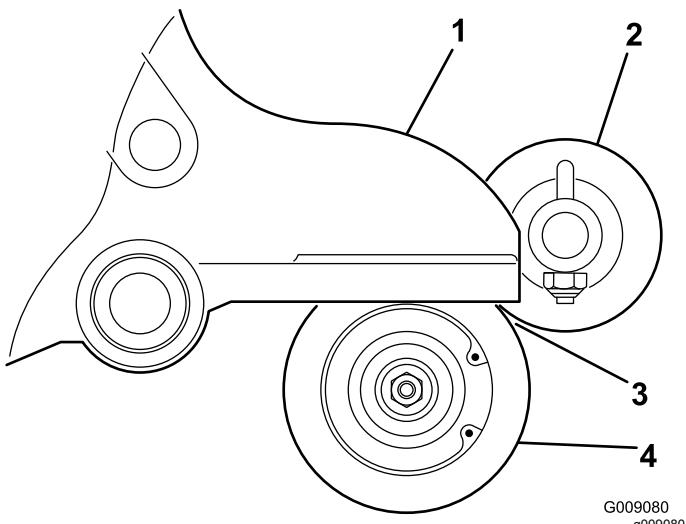
Figura 13

- ## 1. Desaperte estes parafusos

16. 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 veio da escova do rolo não pode estar em contacto com a placa lateral da unidade de corte.

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



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

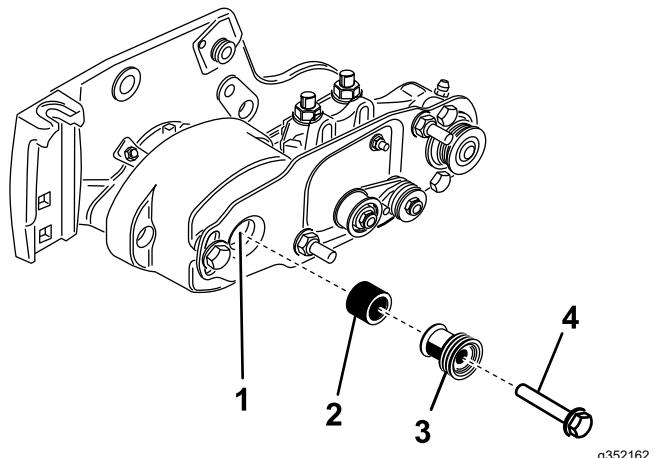
Nota: A orientação da caixa de rolamentos da escova do rolo do lado oposto à transmissão deve ser a mesma que a caixa de rolamentos do lado da transmissão.

17. Aperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo.
18. Aplique Loctite 242 (azul) ao parafuso com olhal (Figura 11). Prenda a a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com olhal. (Figura 11). Aperte o parafuso com uma força de 20 a 25 N·m.

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

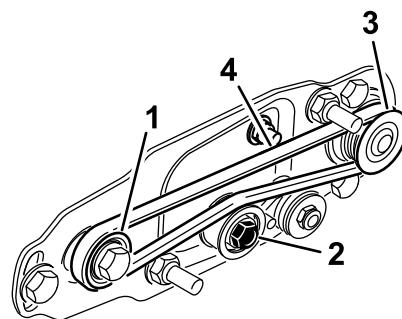
19. Insira um espaçador no veio na caixa de rolamentos (Figura 15).
20. Insira a polia da transmissão no espaçador e no eixo da transmissão (Figura 15). Certifique-se de que as patilhas da polia estão posicionadas na ranhura do eixo da transmissão.
21. Prenda a polia e espaçador ao eixo da transmissão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



- | | |
|------------------------|---|
| 1. Veio da transmissão | 3. Polia da transmissão |
| 2. Espaçador | 4. Parafuso – apertar 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).



- | | |
|----------------------------------|------------------|
| 1. Polia da transmissão | 3. Polia açãoada |
| 2. Estrutura da polia intermédia | 4. Correia |

- Inicie a colocação da correia 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 a estrutura 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 da transmissão** (Figura 17). **Não** disponha a régua de traçar na polia da transmissão e na polia acionada.
 - As faces externas da polia acionada e da 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.

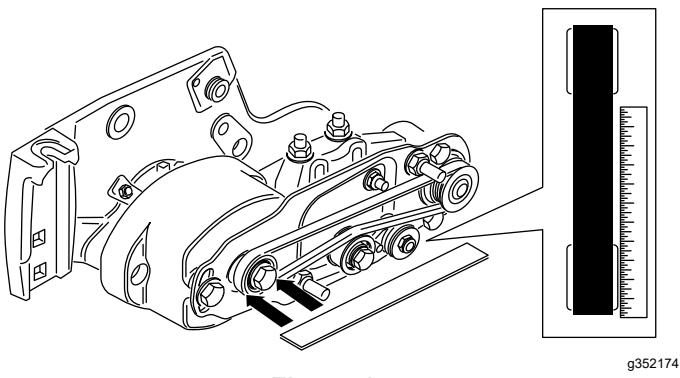


Figura 17

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, pois tal poderá danificar a cobertura.

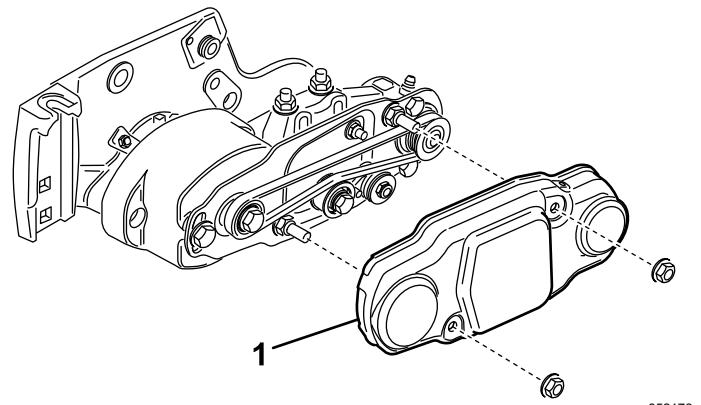


Figura 18

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

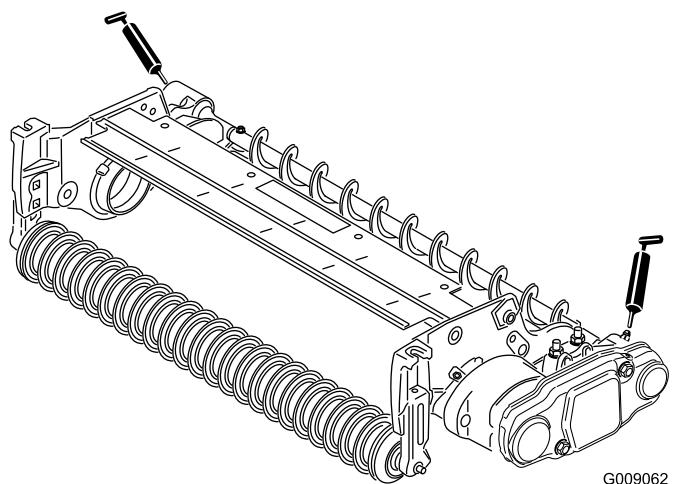


Figura 19

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).

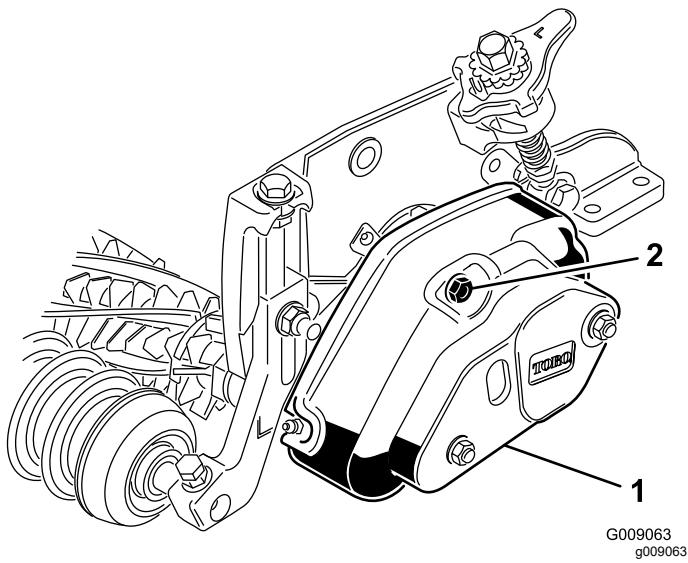


Figura 20

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](#)).

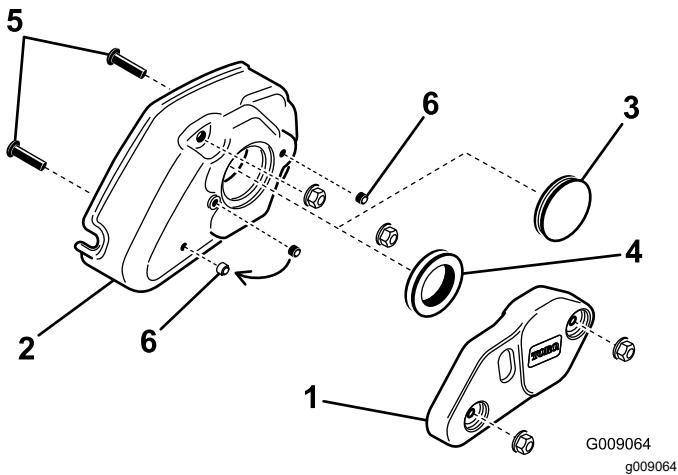


Figura 21

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

3. Retire o olhal sólido da cobertura e substitua-o pelo anel do olhal de borracha ([Figura 21](#)).
 4. Retire os dois parafusos de 5/16 x 1 1/4 pol. roscados na cobertura ([Figura 21](#)).
 5. Retire o parafuso de afinação do orifício central, na cobertura do rastelo ([Figura 21](#)).

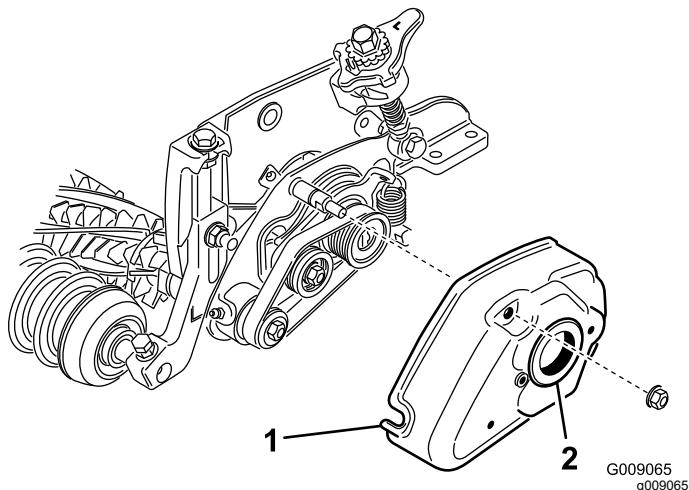


Figura 22

1. Cobertura do rastelo 2. Olhal

6. Instale o parafuso de afinação previamente removido, bem como o parafuso de afinação incluído no kit de rastelo, nos orifícios previamente usados para os parafusos de montagem da cobertura. Aplique Loctite 242 (azul) aos 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 2 porcas flangeadas de 5/16 polegadas ([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.

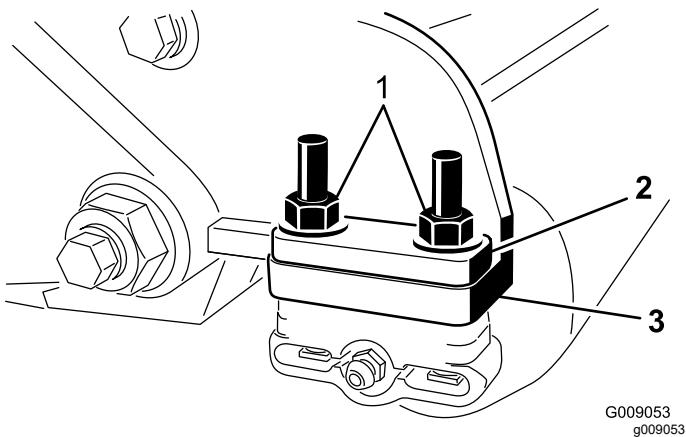


Figura 23

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.

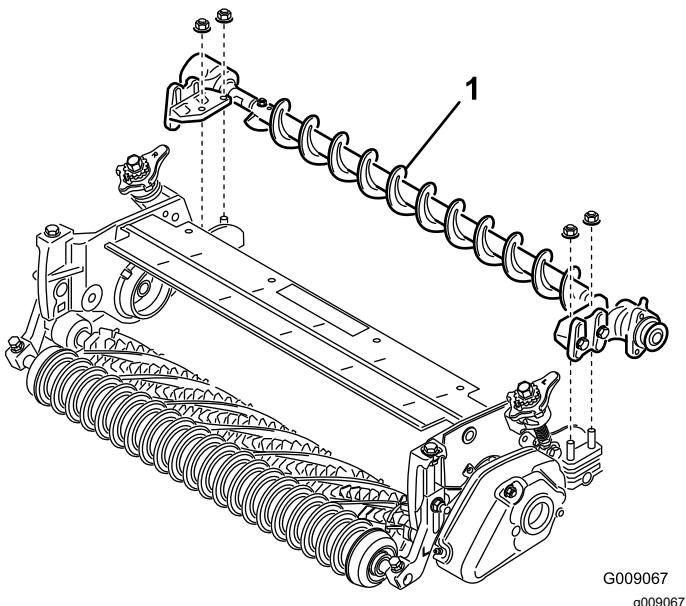


Figura 24

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).

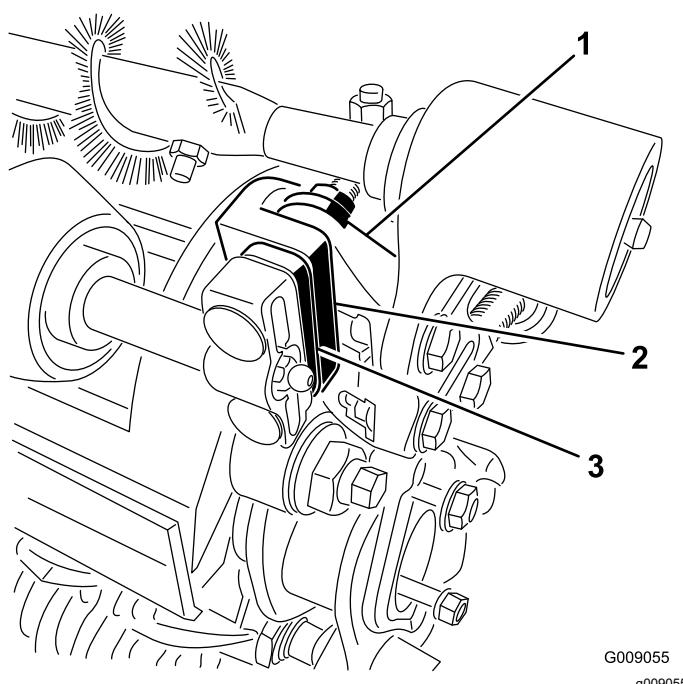


Figura 25

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

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).

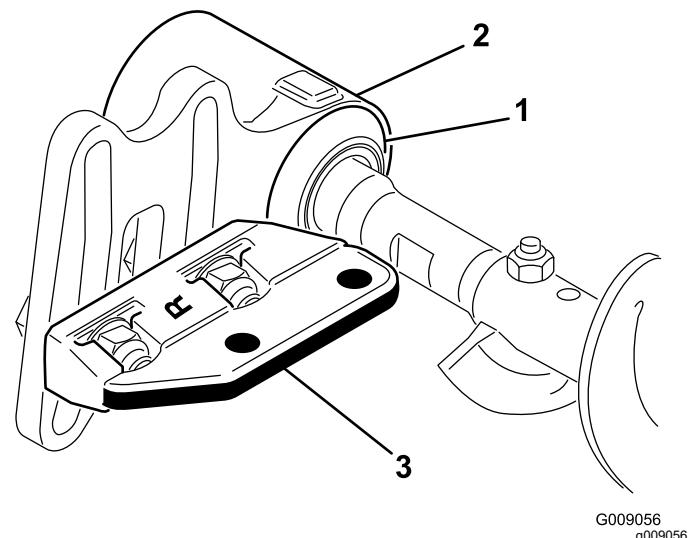


Figura 26

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

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.

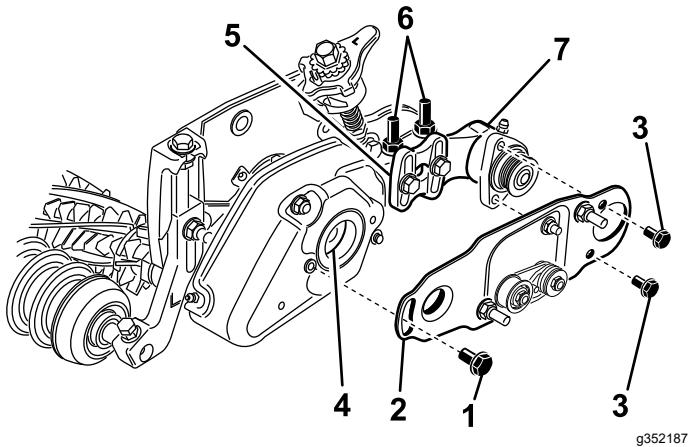


Figura 27

- | | |
|---------------------------------|--|
| 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 242 (azul) aos dois parafusos de 5/16 x $\frac{5}{8}$ 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).

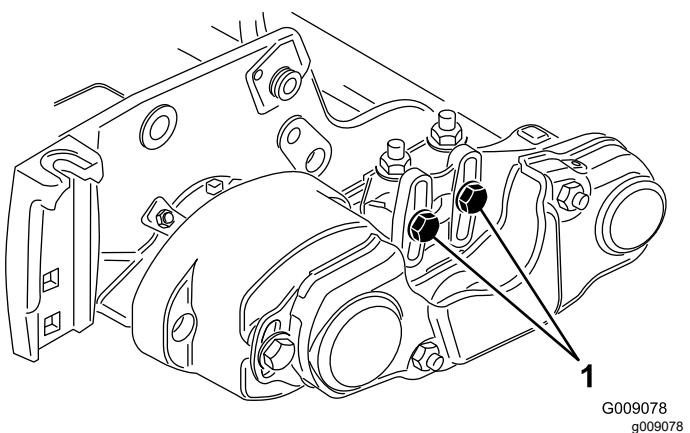


Figura 28

1. Desaperte estes parafusos.

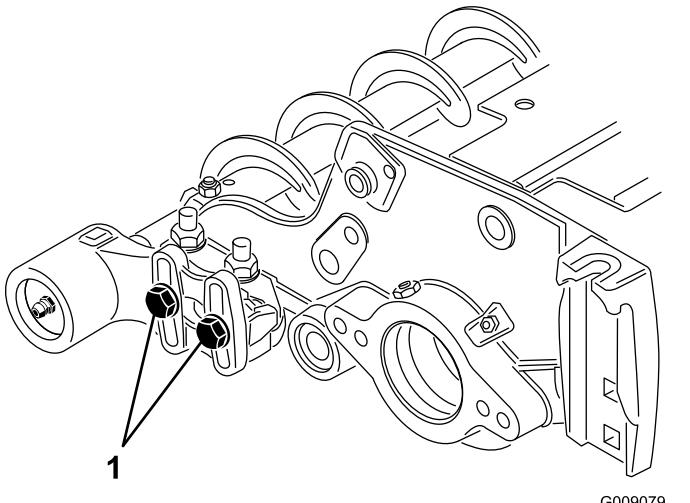


Figura 29

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 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.

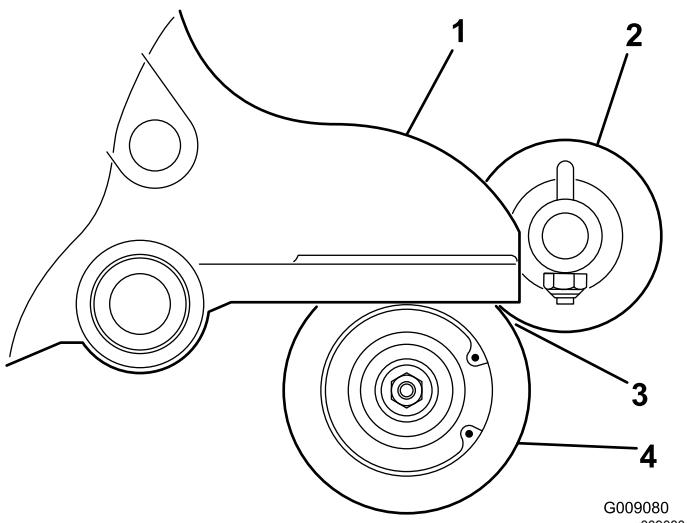


Figura 30

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

G009080
g009080

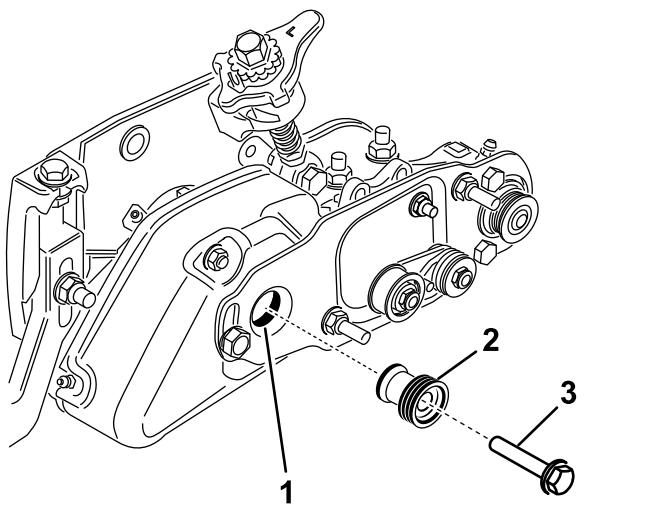


Figura 31

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

g352190

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](#)).

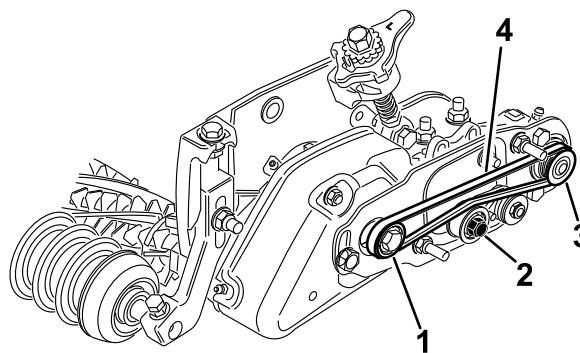


Figura 32

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

g352191

- Inicie a colocação da correia 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.

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 242 (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 25 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 de transmissão ao eixo com um parafuso de cabeça flangeada (3/8 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.

24. Empurre para baixo na polia intermédia para assegurar que a estrutura 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 da transmissão** (Figura 33). **Não** disponha a régua de traçar na polia da transmissão e na polia acionada.

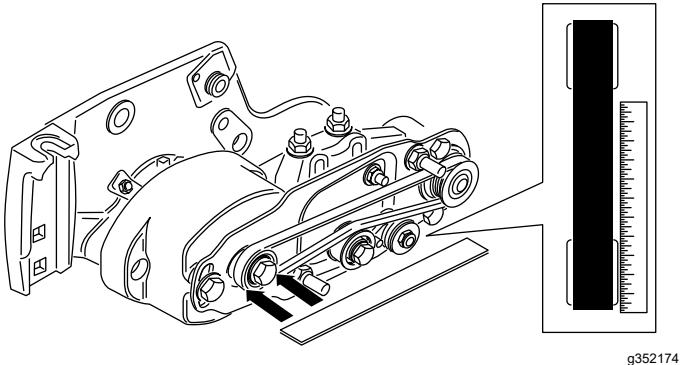


Figura 33

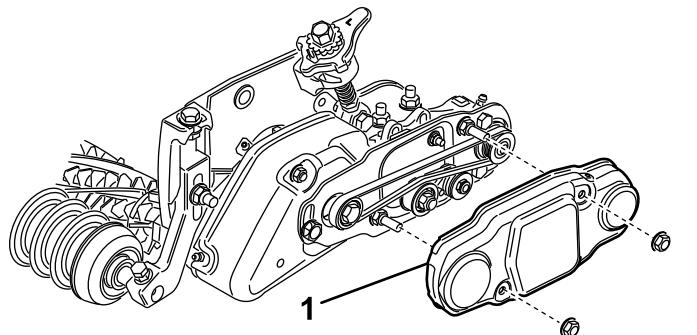


Figura 34

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.

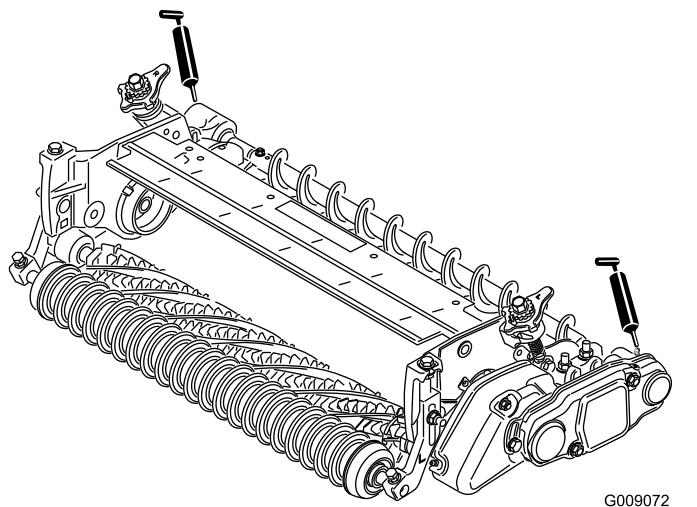


Figura 35

- As faces externas da polia acionada e da 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.**

5

Instalar a escova de altura de corte elevada (opcional)

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Instale a escova de altura de corte elevada, artigo n.º 110-1740 ao cortar a uma altura de corte superior a 2,5 cm (ou seja, 5 espaçadores ou mais 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 36) e (Figura 37).

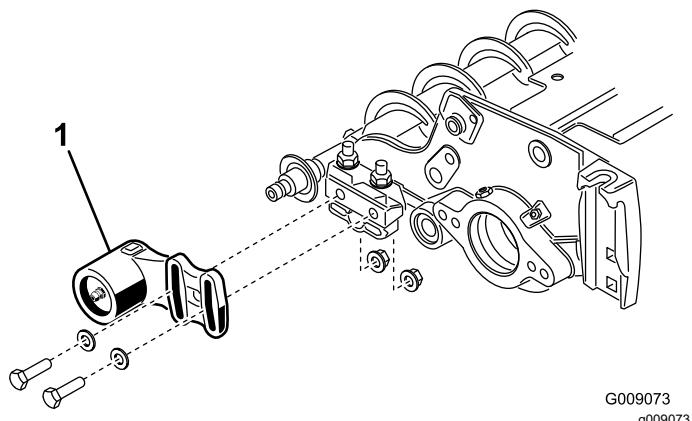


Figura 36

1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão
2. Deslize a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão e vedante de eliminação de sedimentos do veio da escova (Figura 37).

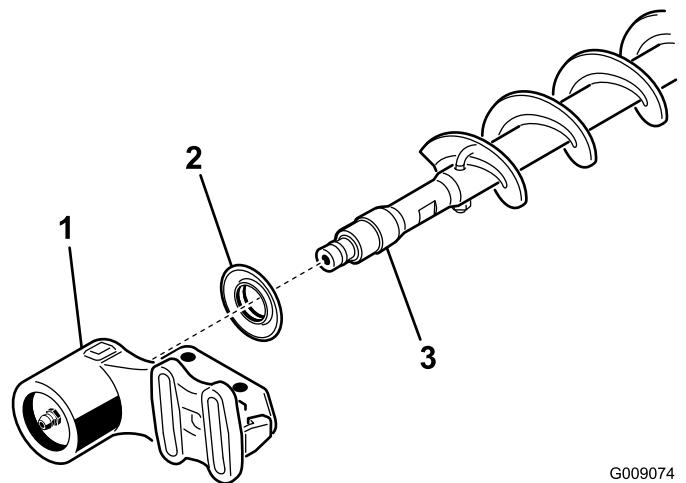


Figura 37

1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão
2. Vedante de eliminação de sedimentos
3. Remova os dois parafusos em J e porcas (Figura 38).
4. Deslize a escova existente para fora do veio 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 corte de altura elevada para o veio da escova (Figura 38).
7. Prenda a escova ao veio com os dois parafusos em J e porcas previamente removidos (Figura 38).
- Importante: Insira a extremidade rosada do perno em J através dos furos exteriores do veio da escova prendendo as extremidades curvas dos pernos em J nos orifícios interiores.**
8. Aperte os pernos em J com uma força de 2 a 3 N·m.

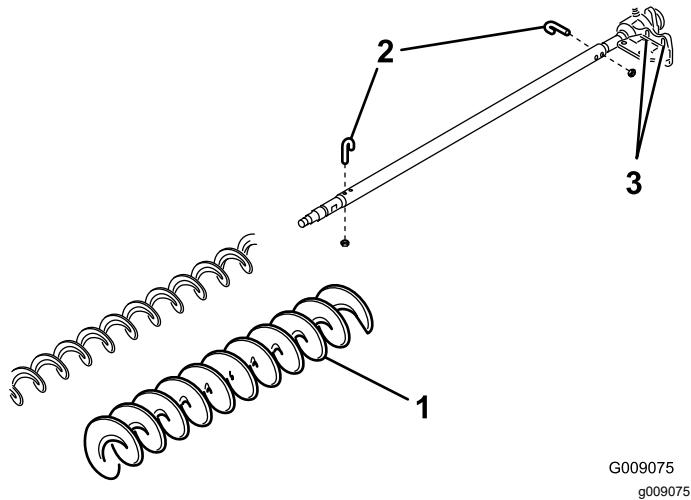


Figura 38

1. Escova de corte de altura 3. Desaperte estes parafusos
2. Perno em J
-
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 2 parafusos, anilhas e porcas previamente removidos tendo o cuidado de não fazer saltar a mola.
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

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. Ao substituir a escova do rolo, aperte os pernos em J com uma força de 2 a 3 N·m.
4. Ao substituir a polia acionada do veio 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.

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

Alinhamento das polias

1. A polia acionada (no veio da escova do rolo) pode-se movimentar para dentro ou para fora (Figura 39). Tome nota da forma em que a polia necessita de se movimentar.

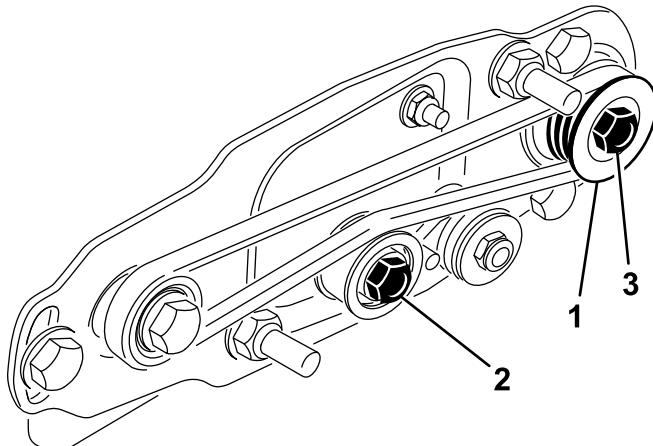


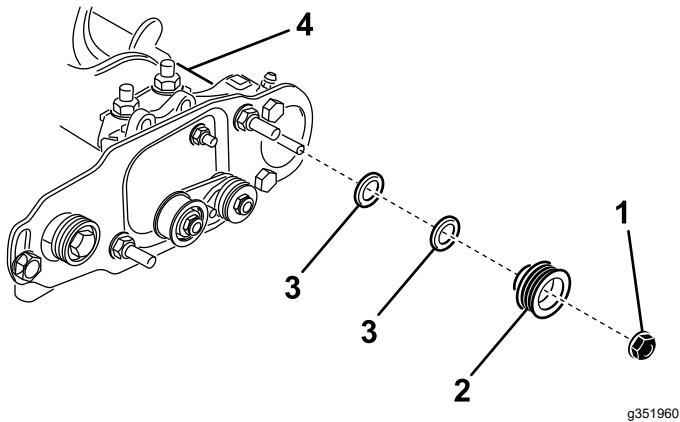
Figura 39

1. Polia acionada 3. Porca da polia acionada
2. Polia intermédia
 2. Rodando o cilindro, que por sua vez roda a polia da transmissão, levante a correia da polia da 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 veio da escova (Figura 39 ou Figura 40). Coloque uma chave de 1/2 pol. nas partes planas do veio da escova do rolo para impedir que rode.
- Retire a polia acionada do veio (Figura 40).
- Se a polia necessita de sair mais, adicione um espaçador de 0,8 mm de espessura (Figura 40).

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

- Instale a polia.



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

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

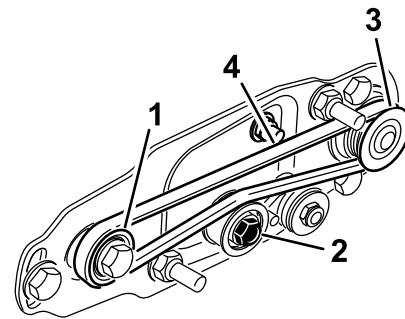


Figura 41

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

- Inicie a colocação da correia 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.

- Verifique o alinhamento das polias. Efetue um novo ajuste, se necessário.

Preensação do 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

- Desaperte o parafuso do resguardo no lado esquerdo da unidade de corte e eleve o resguardo traseiro (Figura 42).
- Insira um espião de cabo longo (recomendado 3/8 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).

- 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 move.

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.

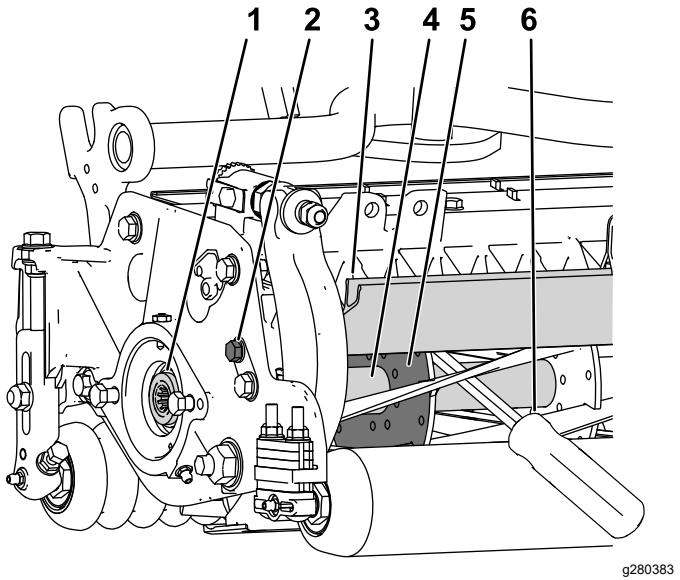


Figura 42

1. Adaptador rosado para remoção
2. Desaperte o parafuso do resguardo.
3. Resguardo traseiro
4. Apoie a pega do pé de cabra contra o rolo traseiro.
5. Conclua a remoção do adaptador rosado 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.

Prensão do cilindro para instalar os adaptadores roscados

1. Insira um espião de cabo longo (recomendado $\frac{3}{8}$ 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: 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.

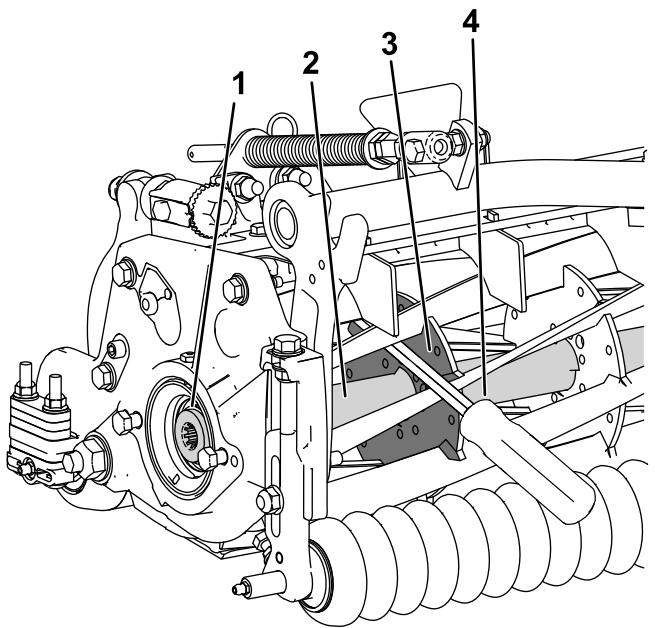


Figura 43

1. Adaptador rosado para instalação
2. Eixo do cilindro
3. Lado soldado da placa de suporte
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 rosado assegurando que o pé de cabra permanece no sítio e, em seguida, retire o pé de cabra.

Declaração de incorporação

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
03668	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5210/5410 com rolo de 12,7 cm	REAR ROLLER BRUSH KIT-RM52/5410	Kit de escova do rolo	2006/42/CE, 2000/14/CE, 2004/108/CE
03688	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5510/5610 e 6500-D/6700-D com rolo de 17,8 cm	REAR ROLLER BRUSH KIT-RM55/5610/6000	Kit de escova do rolo	2006/42/CE, 2000/14/CE, 2004/108/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
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Setembro 29, 2021

Representante autorizado:

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



Count on it.