Form No. 3456-758 Rev A

Zespół tylnej szczotki wałkowej o długości 69 cm

Jednostki tnące w kosiarkach Reelmaster® serii 3100-D lub 7000-D Edge z uniwersalnym zestawem pielęgnującym

Model nr 03242

Instrukcja instalacji

Niniejszy produkt spełnia wymagania stosownych dyrektyw europejskich. Więcej informacji zawiera deklaracja włączenia na końcu niniejszej broszury.

Instalacja

Elementy luzem

Za pomocą poniższego zestawienia sprawdź, czy zostały dostarczone wszystkie elementy.

Procedura	Opis	Ilość	Sposób użycia
1	Nie są potrzebne żadne części	–	Określ położenie szczotek wałkowych i silników wrzecion.
2	Zespół szczotki wałkowej Pierścień sprężysty Zespół lewej pokrywy/płyty paska Smarowniczka (90°) Śruba (5/16 x ½ cala) Napędzające koło pasowe Śruba z łbem kołnierzowym Pasek Podkładka wyrównująca (wymagana do ustawienia paska)	1 1 1 1 2 2 1 1 1	Zainstaluj zestaw.
3	Szczotka do koszenia wysokiego (opcjonalna)	—	Zamontuj zestaw wysokości koszenia dla koszenia wysokiego – w przypadku wysokości koszenia przekraczającej 2,5 cm.

Informacja: Określaj lewą i prawą stronę jednostki tnącej ze standardowego stanowiska operatora.

Ważne: **Zestaw tylnej szczotki wałkowej jest używaj tylko przy koszeniu na wysokość od 6 do 25 mm. Podczas koszenia na wysokość powyżej 2,5 cm do 5,1 cm należy użyć szczotki do koszenia wysokiego, część nr 115-0838 (dla jednostek tnących 69 cm). Patrz rozdział Instalacja szczotki do koszenia wysokiego.**

Ważne: **Zestaw napędowy uniwersalnego zestawu pielęgnującego zamontuj przed zamontowaniem zestawu tylnej szczotki wałkowej.**

Zestaw tylnej szczotki wałkowej, model 03242, możesz stosować z następującymi maszynami:

- Jednostki tnące kosiarek Reelmaster 3100, modele 03188, 03189 i 03190
- Jednostki tnące kosiarek Reelmaster 7000, modele 03721 i 03722

© 2022—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Zarejestruj produkt pod adresem www.Toro.com.

Tłumaczenie oryginału (PL)
Wydrukowano w Stanach Zjednoczonych
Wszelkie prawa zastrzeżone

3456-758

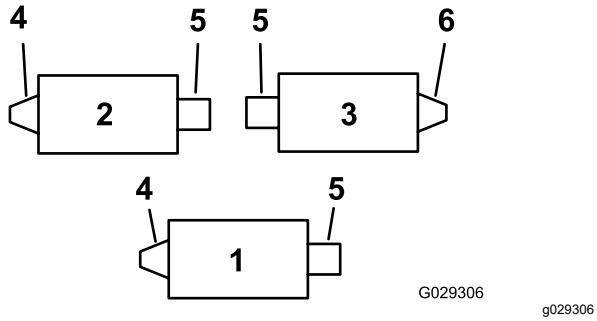
1

Określanie orientacji szczotek wałkowych

Nie są potrzebne żadne części

Procedura

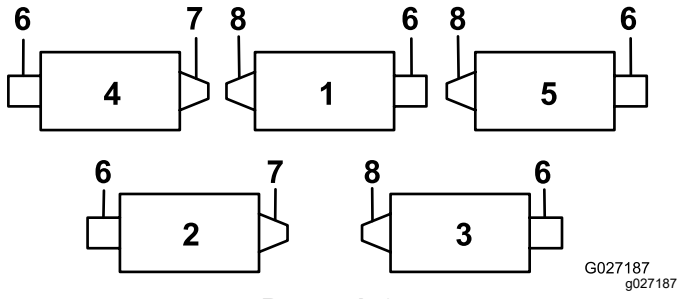
Określ położenie szczotek wałkowych i silników wrzecion, korzystając z Rysunek 1 w przypadku maszyny Reelmaster 3100-D oraz z Rysunek 2 w przypadku maszyny Reelmaster 7000-D.



Rysunek 1

Reelmaster 3100-D

1. Jednostka tnąca nr 1
2. Jednostka tnąca nr 2
3. Jednostka tnąca nr 3
4. Zespół szczotki wałkowej z napędem od lewej strony
5. Silnik wrzeciona
6. Zespół szczotki wałkowej z napędem od prawej strony



Rysunek 2

Reelmaster 7000-D

1. Jednostka tnąca nr 1
2. Jednostka tnąca nr 2
3. Jednostka tnąca nr 3
4. Jednostka tnąca nr 4
5. Jednostka tnąca nr 5
6. Silnik wrzeciona
7. Zespół szczotki wałkowej z napędem od prawej strony
8. Zespół szczotki wałkowej z napędem od lewej strony

2

Montaż szczotki wałkowej

Części potrzebne do tej procedury:

1	Zespół szczotki wałkowej
1	Pierścień sprężysty
1	Zespół lewej pokrywy/płyty paska
1	Smarowniczka (90°)
2	Śruba (5/16 x ½ cala)
2	Napędzające koło pasowe
1	Śruba z łbem kołnierzowym
1	Pasek
1	Podkładka wyrównująca (wymagana do ustawienia paska)

Przygotowanie zespołów tnących

1. Zaparkuj maszynę na płaskim terenie i załącz hamulec postojowy.
2. Upewnij się, że napęd jednostek tnących jest wyłączony.
3. Wyłącz silnik i wyjmij kluczyk ze stacyjki.
4. Zdemontuj wszystkie jednostki tnące z maszyny.

   Ważne: **Sprawdź, czy jednostki tnące są ustawione na pożądaną wysokość koszenia. W razie potrzeby przed zamontowaniem zestawu dokonać regulacji zgodnie z *Instrukcją obsługi*.**

Przeniesienie zespołu jałowego koła pasowego (tylko dla napędów prawostronnych)

Informacja: Napędy w wersji prawej występują w jednostce tnącej 3 w kosiarkach Reelmaster 3100 (Rysunek 1) oraz jednostkach tnących 2 i 4 w kosiarkach Reelmaster 7000 (Rysunek 2).

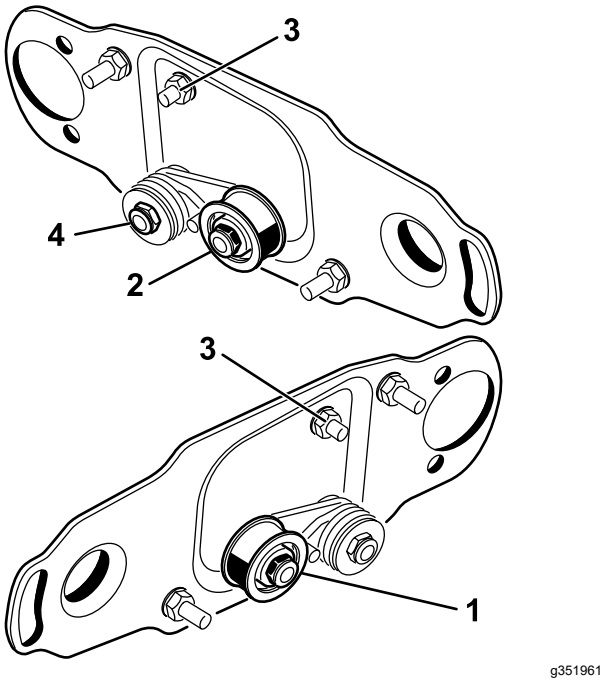
W przypadku napędu szczotki wałkowej od prawej strony (Rysunek 1 oraz Rysunek 2) odwróć zespół jałowego koła pasowego i zamontuj go do **prawej strony** jednostki tnącej (Rysunek 3) w następujący sposób:

1. Odłącz zespół jałowego koła pasowego od lewej strony jednostki tnącej i zamontuj go do dolnego

otworu płyty szczotki z prawej strony jednostki tnącej (Rysunek 3).

Informacja: Koło jałowe powinno móc się swobodnie odchylać, nie należy dokręcać zbyt mocno nakrętki zabezpieczającej na śrubie osi wychyłu jałowego koła pasowego.

2. Wykręć śrubę zamkową z nakrętką i przenieś je do górnego otworu zajętego wcześniej przez zespół jałowego koła pasowego (Rysunek 3).

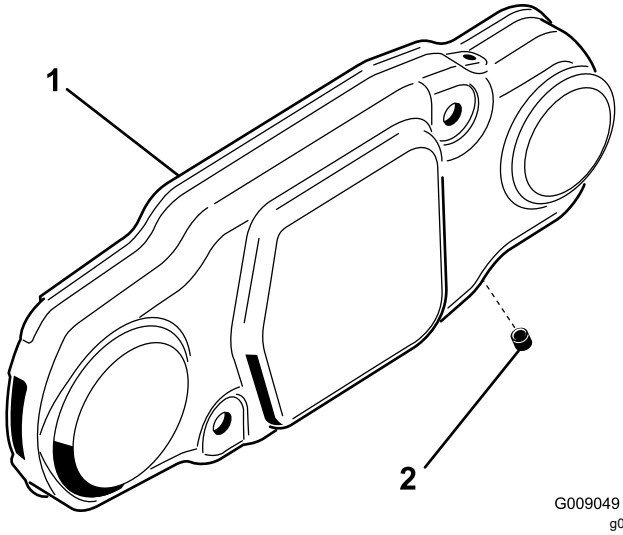


Rysunek 3

1. Montaż jałowego koła pasowego po lewej stronie wrzeciona (tak jak dostarczane w zestawie).
2. Montaż jałowego koła pasowego po prawej stronie wrzeciona
3. Śruba zamkowa z nakrętką
4. Nie dokręcaj tej nakrętki zbyt mocno.

Wyjmowanie zatyczki odpływowej z pokrywy szczotki

Wykręć tylko dolne zatyczki odpływowe (Rysunek 4) z pokryw szczotek. Umożliwi to odprowadzanie wilgoci z obszaru paska.

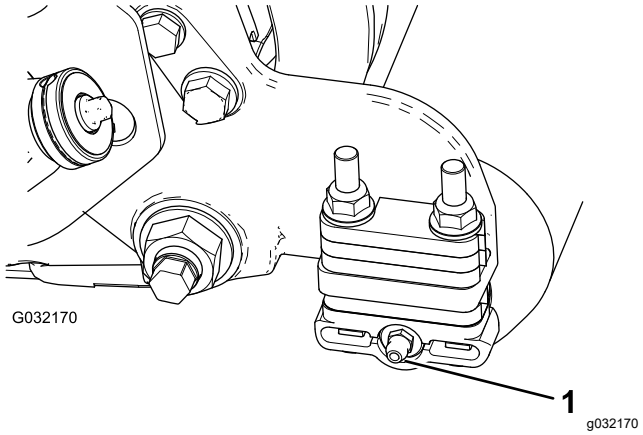


Rysunek 4

1. Pokrywa szczotki
2. Dolna zatyczka odpływowa

Montaż zespołu szczotki wałkowej

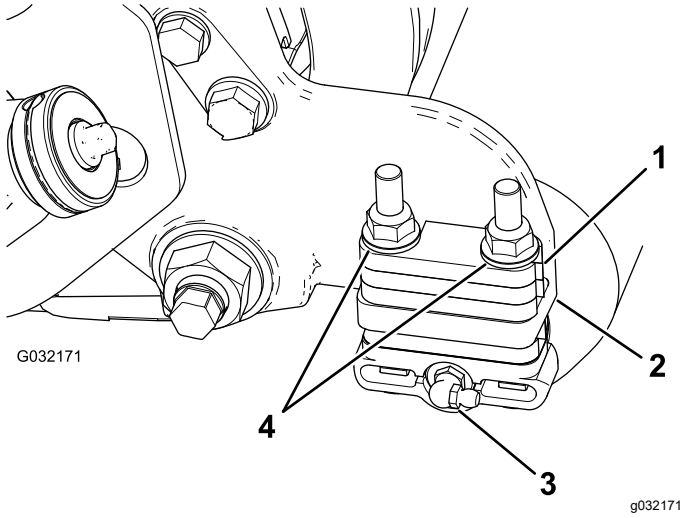
1. Wykręć smarowniczkę rolki z boku jednostki tnącej od strony, na której znajduje się obudowa szczotki wałkowej (Rysunek 6).



Rysunek 5

1. Smarowniczka

2. Wkręć smarowniczkę 90° tak, aby była skierowana do tyłu (Rysunek 5).



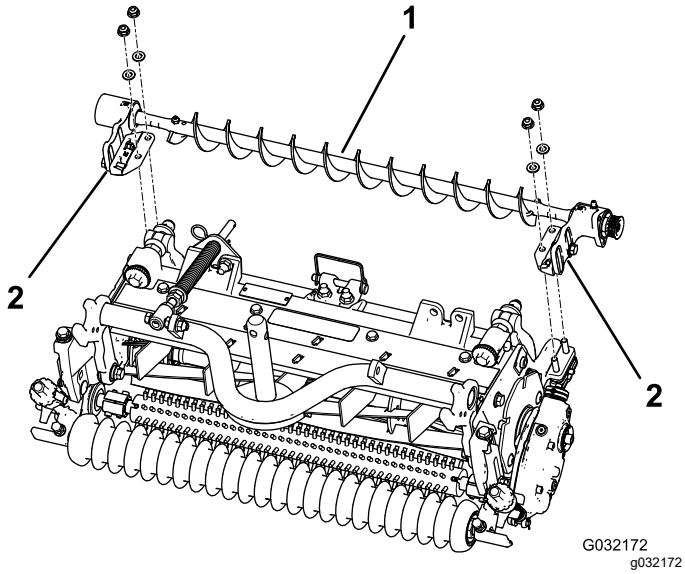
Rysunek 6

1. Podkładka dystansowa 6 mm
2. Kołnierz montażowy płyty bocznej
3. Smarowniczka 90°
4. Nakrętki zabezpieczające kołnierzowe (odkręcić)

3. Odkręć 2 kołnierzowe nakrętki zabezpieczające mocujące każdy z wsporników rolek do płyt bocznych **oraz wszystkie podkładki dystansowe 6 mm umieszczone od góry kołnierza montażowego płyty bocznej** (Rysunek 6).

   Informacja: Nie wykręcaj śrub. Zachowaj kołnierzowe nakrętki zabezpieczające do późniejszego montażu.

4. Nałóż wsporniki montażowe lewego lub prawego zespołu szczotki wałkowej na śruby wspornika szczotki (Rysunek 7).



Rysunek 7

1. Lewy zespół szczotki wałkowej
2. Wspornik montażowy szczotki wałkowej

Ważne: **Wsporniki montażowe szczotek wałkowych należy zamocować bezpośrednio do górnej powierzchni kołnierza montażowego płyty bocznej jednostki tnącej.** ***Nie umieszczaj podkładek dystansowych między wspornikami montażowymi szczotek wałkowych a kołnierzami montażowymi płyty bocznej.*** **Zachowaj dodatkowe podkładki dystansowe 6 mm do ewentualnego użycia w przyszłości.**

5. Za pomocą wcześniej odkręconych nakrętek zamocuj wsporniki montażowe zespołu szczotki do płyt bocznych jednostki tnącej.

Montaż obciążników

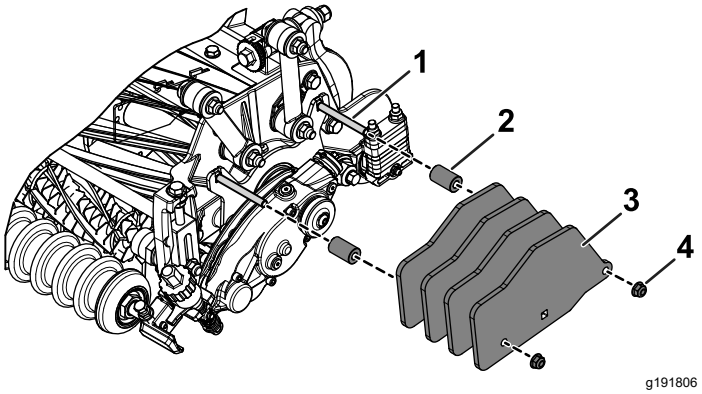
Zamontuj właściwe obciążniki do jednostek tnących.

- **Dla jednostek tnących Reelmaster 3100:**

  Patrz rozdział Montaż obciążników w instrukcji do uniwersalnego zestawu pielęgnującego dla kosiarki Reelmaster 3100 (model 03240) (Rysunek 8).

- **Dla jednostek tnących Reelmaster 7000:**

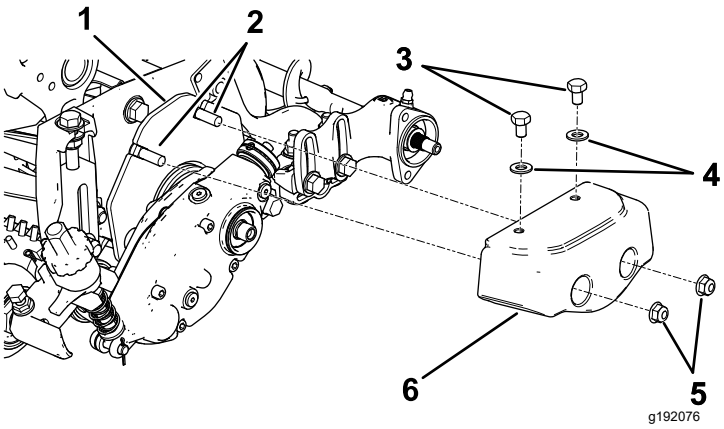
  Zamów zestaw obciążników model 03419 (Rysunek 9).



Rysunek 8

Obciążnik dołączony do uniwersalnego zestawu pielęgnującego dla kosiarki Reelmaster 3100 (model 03240)

1. Śruby zamkowe (5/16 x 3 cale)
2. Rozpórka
3. Masa
4. Nakrętki kołnierzowe (5/16 cala), dokręć z momentem od 20 do 26 N·m



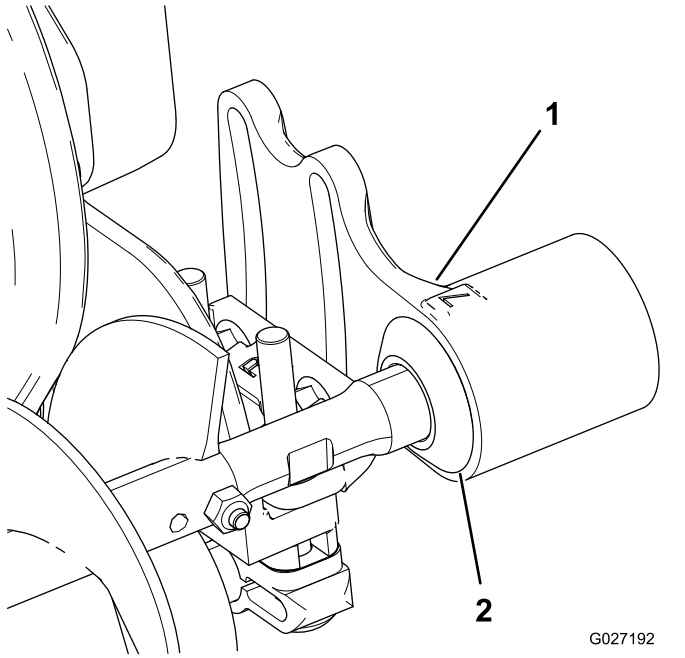
Rysunek 9

Zestaw obciążenia (modelu 03419)

1. Płyta obciążnika
2. Śruby zamkowe (5/16 x 2 cale)
3. Śruby (5/16 x ½ cala)
4. Podkładki (5/16 cala)
5. Nakrętki kołnierzowe (5/16 cala)
6. Masa

Montaż płyty szczotki wałkowej

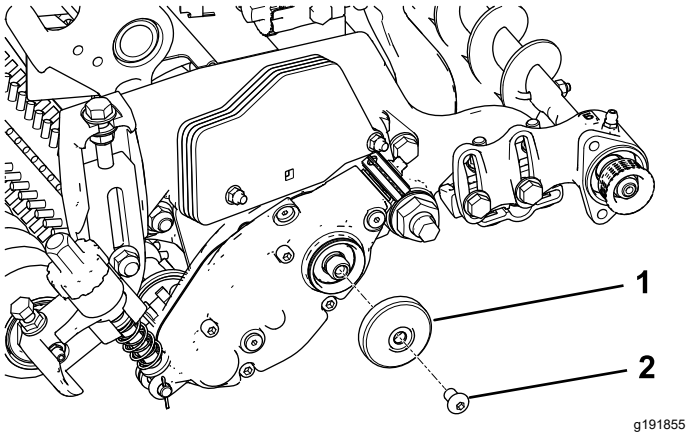
1. Przesuń każdą z uszczelek wargowych na zewnątrz, aż uszczelki wargowe będą lekko dotykać każdej obudowy łożyska (Rysunek 10).



Rysunek 10

1. Obudowa łożyska
2. Uszczelka wargowa

2. Wykręć i wyrzuć obie śruby sześciokątne mocujące pokrywę przeciwpyłową.

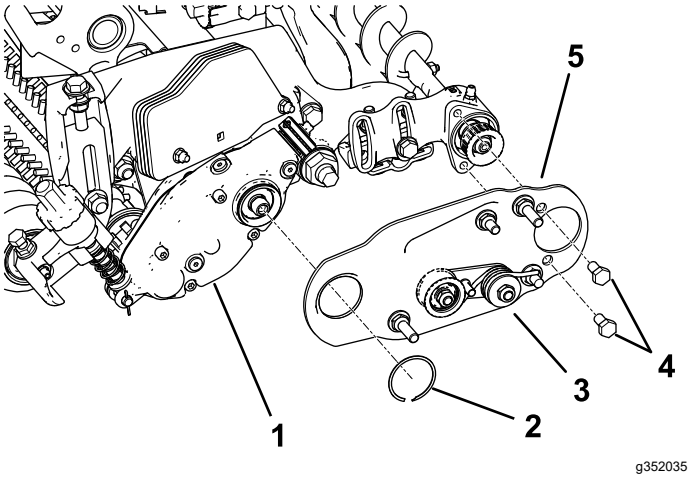


Rysunek 11

1. Pokrywa przeciwpyłowa
2. Śruba sześciokątna

3. Zamontuj lewą lub prawą płytę wychyłu szczotki wałkowej (Rysunek 12).

   Informacja: Upewnij się, że zespół jałowego koła pasowego jest zamontowany u dołu w sposób przedstawiony na Rysunek 12.



Rysunek 12

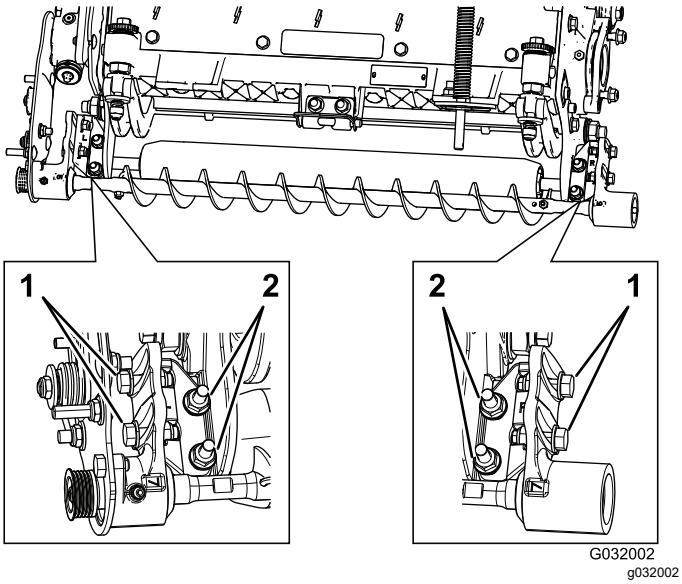
1. Uniwersalny zespół pielęgnujący
2. Pierścień sprężysty
3. Zespół jałowego koła pasowego
4. Śruby
5. Zespół płyty wychyłu szczotki wałkowej

4. Nałóż niebieski preparat do zabezpieczania gwintów na 2 śruby (5/16 x ½ cala) i za ich pomocą zamontuj płytę szczotki do obudowy łożyska szczotki wałkowej (Rysunek 12).

   Informacja: Dokręć śruby momentem 20 do 26 N·m.

5. Zamocuj płytę szczotki do obudowy szczotki wałkowej za pomocą pierścienia sprężystego (Rysunek 12).

6. Upewnij się, że płyta szczotki wałkowej jest równoległa do płyty bocznej jednostki tnącej. Jeśli nie jest ona równoległa, wykonaj poniższe kroki:
   A. Poluzuj 2 kołnierzowe nakrętki zabezpieczające mocujące wspornik montażowy szczotki wałkowej do płyty bocznej jednostki tnącej (Rysunek 13).
   B. Przekręcaj obudowę łożyska szczotki wałkowej, aż płyta szczotki będzie ustawiona równolegle do płyty bocznej jednostki tnącej (Rysunek 13).
   C. Dokręć 2 kołnierzowe nakrętki zabezpieczające mocujące wspornik montażowy szczotki wałkowej do płyty bocznej jednostki tnącej (Rysunek 13).



Rysunek 13

1. W celu ustawienia szczotki wałkowej poluzuj te śruby.
2. W celu równoległego ustawienia płyty szczotki wałkowej poluzuj te nakrętki.

Ustawianie szczotki wałkowej

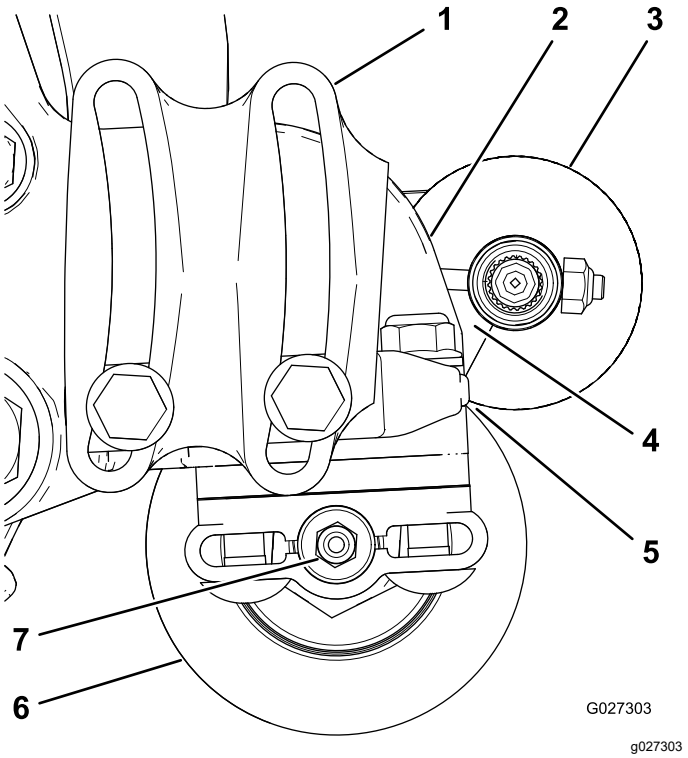
1. Poluzuj 2 śruby mocujące każdą z obudów łożysk szczotki wałkowej do wspornika montażowego szczotki wałkowej (Rysunek 13).

   Informacja: Te śruby powinny być fabrycznie poluzowane.

2. Ustaw szczotkę wałkową tak, aby ledwie dotykała lub opierała się o tylną rolkę (Rysunek 14).

   Ważne: **Wałek szczotki wałkowej nie może dotykać płyty bocznej jednostki tnącej.**

   Ważne: **Mocny docisk szczotki do rolki powoduje przedwczesne zużywanie się szczotki.**



Rysunek 14

1. Obudowa łożyska (nie wszystkie części są widoczne na rysunku)
2. Płyta boczna
3. Szczotka wałkowa
4. Upewnij się, że jest tutaj odstęp.
5. Lekki docisk
6. Tylna rolka
7. Smarowniczka

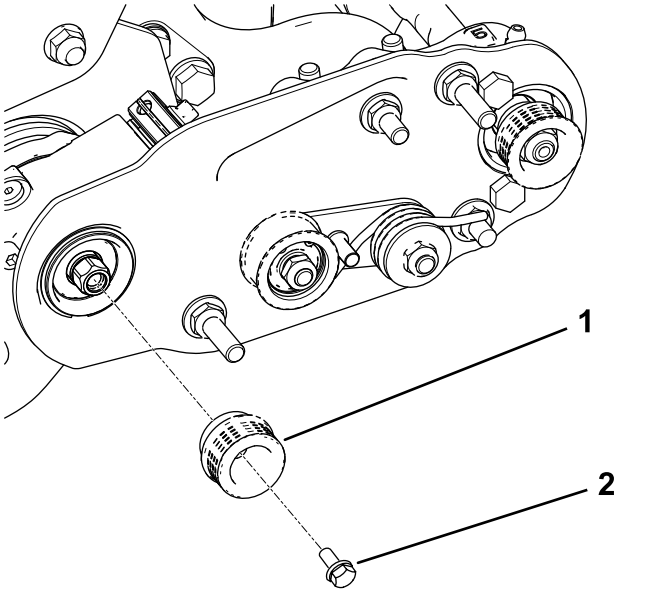
   Informacja: Wałek szczotki wałkowej musi być ustawiony równolegle do tylnej rolki.

   Ważne: **Aby uzyskać właściwy odstęp dla smarowniczki tylnej rolki, ustaw obydwie obudowy łożysk szczotki wałkowej tak, aby były równolegle do podłoża.**

3. Dokręć 2 śruby mocujące każdą z obudów łożysk szczotki wałkowej do wsporników montażowych szczotki wałkowej.

Montaż napędowego koła pasowego

1. Zablokuj wrzeciono przed montażem napędowego koła pasowego, patrz Blokowanie wrzeciona w celu montażu wkładek gwintowanych (Strona 12).
2. Zamontuj napędowe koło pasowe do wałka zespołu pielęgnującego (Rysunek 15).



Rysunek 15

1. Napędzające koło pasowe
2. Śruba kołnierzowa – dokręć z momentem od 20 do 26 N·m

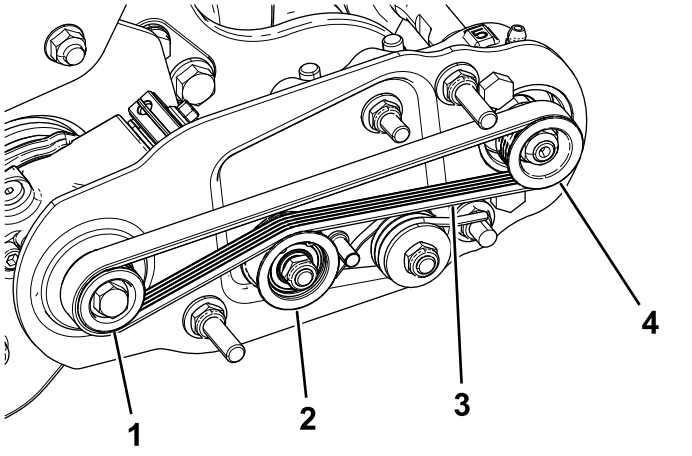
3. Nałóż niebieski środek do zabezpieczania gwintów na śrubę kołnierzową i za jej pomocą zamocuj koło pasowe do wałka napędowego, patrz Rysunek 15.

   Informacja: Dokręć śrubę momentem od 20 do 26 N·m.

   Ważne: **Jeżeli śruba nie zostanie właściwie dokręcona, dojdzie do jej obluzowania się.**

Zakładanie paska

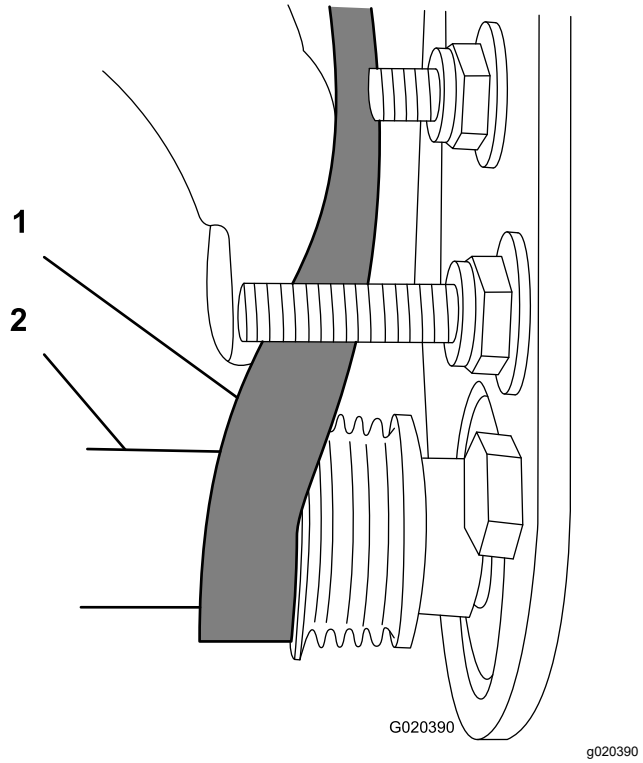
1. Załóż pasek na koła pasowe w poniższy sposób:
   - Ułóż pasek wokół **napędowego** koła pasowego i nad jałowym kołem pasowym (Rysunek 16).



Rysunek 16

1. Napędzające koło pasowe
2. Zespół jałowego koła pasowego
3. Pasek
4. Koło pasowe napędzone

   - Zacznij nakładać pasek na **napędzone** koło pasowe (Rysunek 17).
   - Za pomocą wysokiego klucza nasadowego (9/16 cala) przekręć zespół szczotki i poprowadź pasek wokół napędzonego koła pasowego (Rysunek 17).



Rysunek 17

1. Pasek
2. Wysoki klucz nasadowy (9/16 cala)

Ważne: **Upewnij się, że kliny paska są prawidłowo osadzone w rowkach każdego z**

kół pasowych i że pasek przebiega na środku jałowego koła pasowego.

2. Dociśnij w dół jałowe koło pasowe, aby sprawdzić, czy zespół jałowego koła pasowego może się swobodnie odchylać.

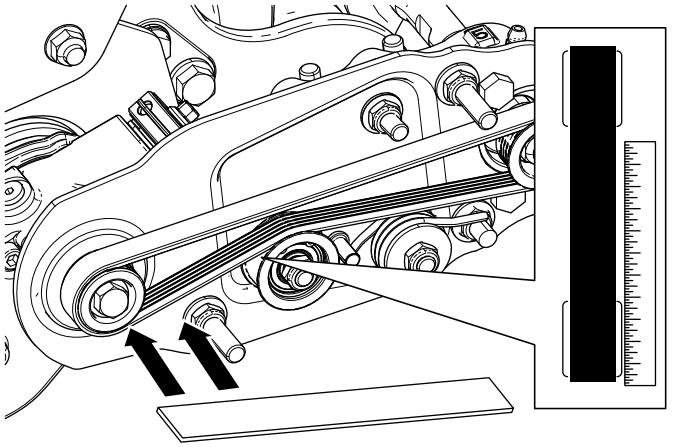
Dokończenie instalacji

1. Sprawdź ustawienie paska i kół pasowych w następujący sposób:

   Informacja: Przed sprawdzeniem ustawienia pasek musi być prawidłowo naprężony.

   - Przyłóż liniał krawędziowy do zewnętrznego czoła **napędzającego** koła pasowego (Rysunek 18). **Nie przykładaj** liniału jednocześnie do napędzającego i napędzonego koła pasowego.
   - Zewnętrzne czoła napędzającego oraz napędzonego koła pasowego powinny leżeć w jednej płaszczyźnie z tolerancją 0,76 mm.
   - Jeżeli koła pasowe nie są równo ustawione, należy odnieść się do Sprawdzanie i regulacja ustawienia kół pasowych (Strona 10).
   - Jeżeli koła pasowe są równo ustawione, należy kontynuować instalację
   - Do sprawdzenia ustawienia **nie używaj** jałowego koła pasowego.

   Ważne: **Brak równego ustawienia kół pasowych może spowodować przedwczesne zużycie paska.**

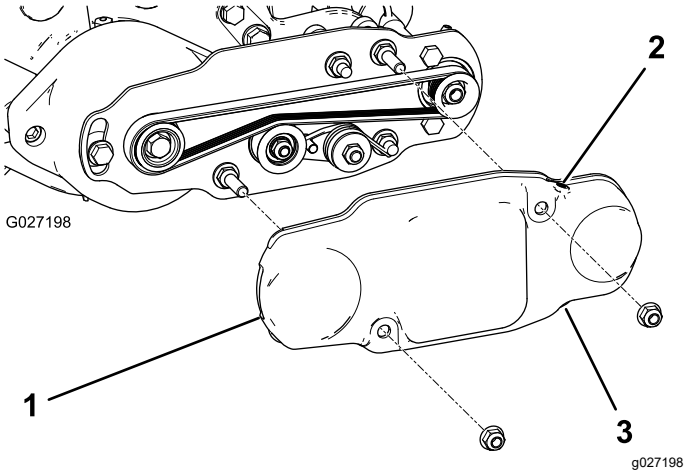


g352031

Rysunek 18

2. Nasuń osłonę paska na śruby mocujące i zamontuj pokrywę 2 nakrętkami kołnierzowymi (Rysunek 19).

   Ważne: **Nie dokręcaj nakrętek zbyt mocno, gdyż może to spowodować uszkodzenie pokrywy.**

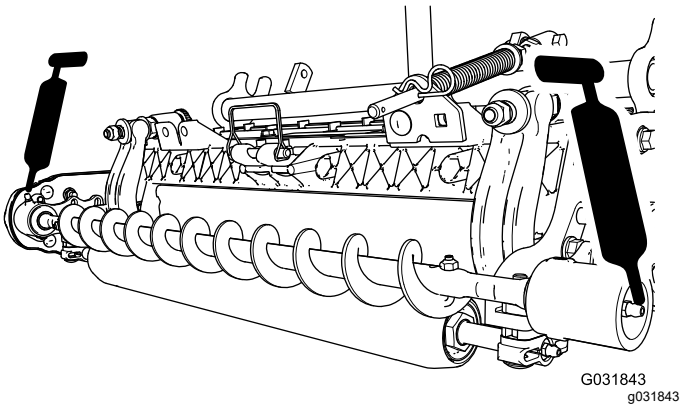


Rysunek 19

1. Pokrywa paska
2. Wkręcona śruba ustalająca
3. Wykręcona śruba ustalająca

3. Wtłocz przez smarowniczki na każdej obudowie łożyska szczotki wałkowej smar litowy nr 2 (Rysunek 20).

   Informacja: Usuń nadmiar smaru, w szczególności wokół uszczelek wargowych.



Rysunek 20

3

Instalacja szczotki do koszenia wysokiego

(Opcjonalnie)

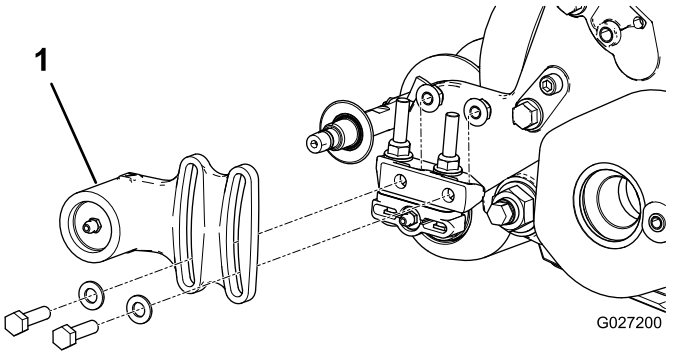
Części potrzebne do tej procedury:

—	Szczotka do koszenia wysokiego (opcjonalna)

Procedura

Zamontuj zestaw wysokości koszenia dla koszenia wysokiego (sprzedawany osobno), gdy wysokość koszenia wynosi 2,5 cm lub więcej (5 lub więcej podkładek dystansowych poniżej wypustki płyty bocznej).

1. Jeżeli szczotka wałkowa jest już zamontowana do jednostki tnącej, odkręć 2 śruby z podkładkami i nakrętkami mocujące obudowę łożyska po stronie przeciwnej do napędu do wspornika montażowego obudowy łożyska (Rysunek 21 oraz Rysunek 22).

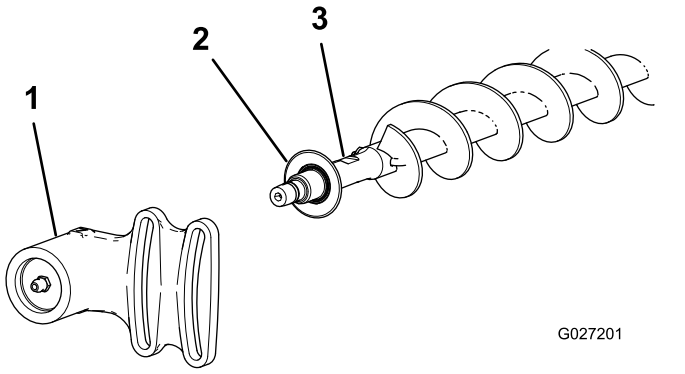


g027200

Rysunek 21

1. Obudowa łożyska po stronie przeciwnej do napędu

2. Zsuń obudowę łożyska i uszczelkę wargową z wałka szczotki (Rysunek 22).



g027201

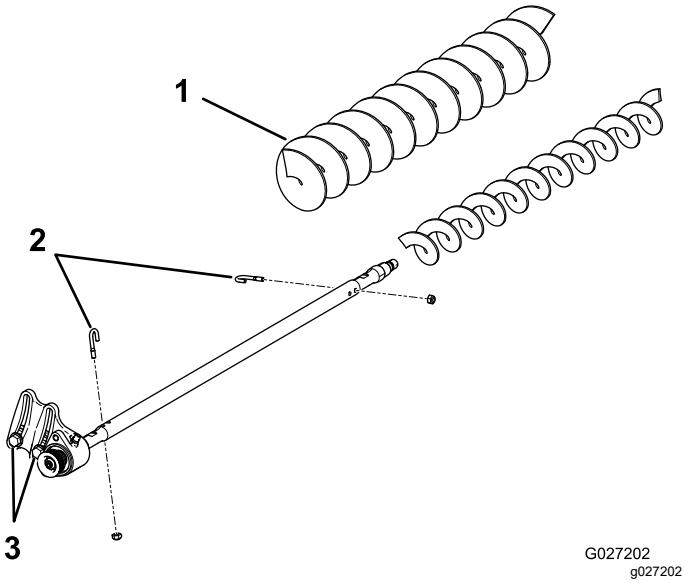
Rysunek 22

1. Obudowa łożyska po stronie przeciwnej do napędu
2. Uszczelka wargowa
3. Wałek szczotki

3. Odkręć 2 śruby J z nakrętkami (Rysunek 23).
4. Zsuń dotychczasową szczotkę z wałka szczotki (Rysunek 23).
5. Poluzuj 2 śruby z podkładkami i nakrętkami mocujące obudowę łożyska po stronie napędu do wspornika montażowego obudowy łożyska (Rysunek 23).
6. Nasuń szczotkę do koszenia wysokiego na wał szczotki (Rysunek 23).
7. Zamocuj szczotkę do wału za pomocą 2 wcześniej odkręconych śrub J z nakrętkami (Rysunek 23).

   Ważne: **Przełóż końcówki śrub J z gwintem przez zewnętrzne otwory wału szczotki, jednocześnie przytrzymując wygięte końce śrub J w otworach wewnętrznych.**

8. Dokręć nakrętki zabezpieczające śrub J z momentem od 2 do 3 N·m.



Rysunek 23

1. Szczotka do koszenia wysokiego
2. Śruby J
3. Poluzuj te śruby.

9. Załóż na wał szczotki uszczelkę wargową i obudowę łożyska strony przeciwnej do napędu (Rysunek 22).
10. Za pomocą 2 wcześniej odkręconych śrub z podkładkami i nakrętkami zamocuj obudowę łożyska strony przeciwnej do napędu do wspornika montażowego obudowy łożyska.

    Informacja: Uważaj, aby nie zrzucić sprężynki uszczelki.
11. Dokręć 2 śruby z podkładkami i nakrętkami mocujące obudowę łożyska strony z napędem do wspornika montażowego obudowy łożyska.

Konserwacja

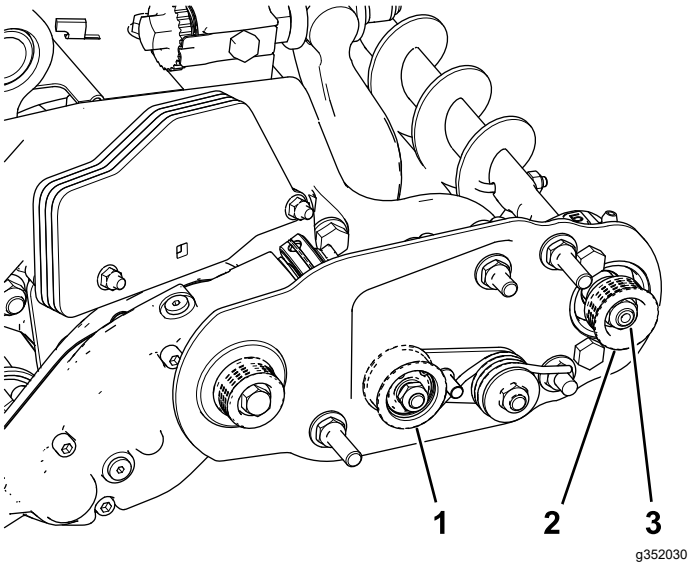
- Upewnij się, że szczotka jest ustawiona równolegle do rolki z zachowaniem odstępu 1,5 mm lub lekkim dociskiem.
- Wtłaczaj smar przez smarowniczki co 50 godzin lub po każdym myciu.
- Podczas ponownego montażu szczotki wałkowej dokręć śruby J z momentem od 2 do 3 N·m.
- Podczas ponownego montażu napędzanego koła pasowego wałka szczotki dokręć nakrętkę z momentem od 36 do 45 N·m.
- Podczas ponownego montażu koła pasowego napędzającego szczotki nałóż na śrubę niebieski środek do zabezpieczania gwintów i dokręć ją z momentem od 20 do 26 N·m.

Informacja: Szczotka wałkowa, łożysko jałowego koła pasowego i pasek są elementami eksploatacyjnymi.

Sprawdzanie i regulacja ustawienia kół pasowych

1. Zaznacz, w którą stronę należy przesunąć koło pasowe.

   Informacja: Napędzone koło pasowe (na wałku szczotki wałkowej) można przesunąć do wewnątrz lub na zewnątrz (Rysunek 24).



Rysunek 24

1. Jałowe koło pasowe
2. Koło pasowe napędzone
3. Nakrętka napędzonego koła pasowego

2. Obracając wrzecionem, co spowoduje obracanie napędzającego koła pasowego, zsuń pasek z napędzającego koła pasowego (Rysunek 24).

Informacja: Do obracania wrzecionem używaj grubych rękawic lub grubej szmatki.

3. Odkręć nakrętkę zabezpieczającą mocującą koło pasowe napędzone do wałka szczotki (Rysunek 24 lub Rysunek 25).

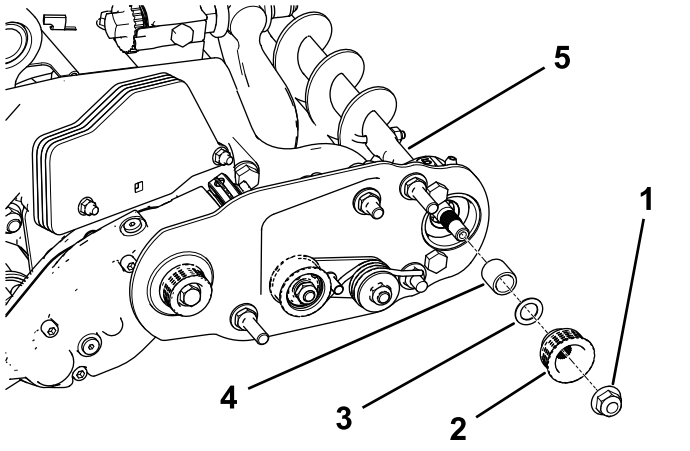
   Informacja: Za pomocą klucza (½ cala) założonego na ścięcia na wałku szczotki wałkowej przytrzymaj wałek, aby się nie obracał.

4. Zdejmij koło pasowe napędzone z wałka (Rysunek 25).

5. Jeżeli koło pasowe ma znaleźć się bardziej na zewnątrz, dołóż podkładkę o grubości 0,8 mm (Rysunek 25).

   Informacja: Jeżeli koło pasowe ma znaleźć się bardziej do wewnątrz, zdejmij istniejącą podkładkę o grubości 0,8 mm.

6. Załóż koło pasowe.



Rysunek 25

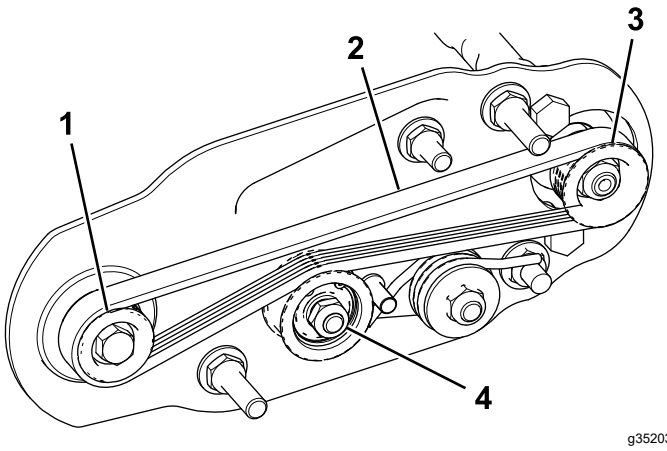
1. Nakrętka zabezpieczająca
2. Koło pasowe napędzone
3. Podkładka – grubość 0,8 mm
4. Rozpórka
5. Ścięcia na wałku szczotki

7. Przytrzymując ścięcia na wałku szczotki wałkowej, zamocuj napędzone koło pasowe do wałka odkręconą wcześniej nakrętką kołnierzową (⅜ cala–16).

   Informacja: Osadź nakrętkę zabezpieczającą i dokręć ją z momentem od 36 do 45 N·m.

8. Załóż pasek na koła pasowe w poniższy sposób:

   A. Ułóż pasek wokół **napędowego** koła pasowego i nad jałowym kołem pasowym (Rysunek 26).

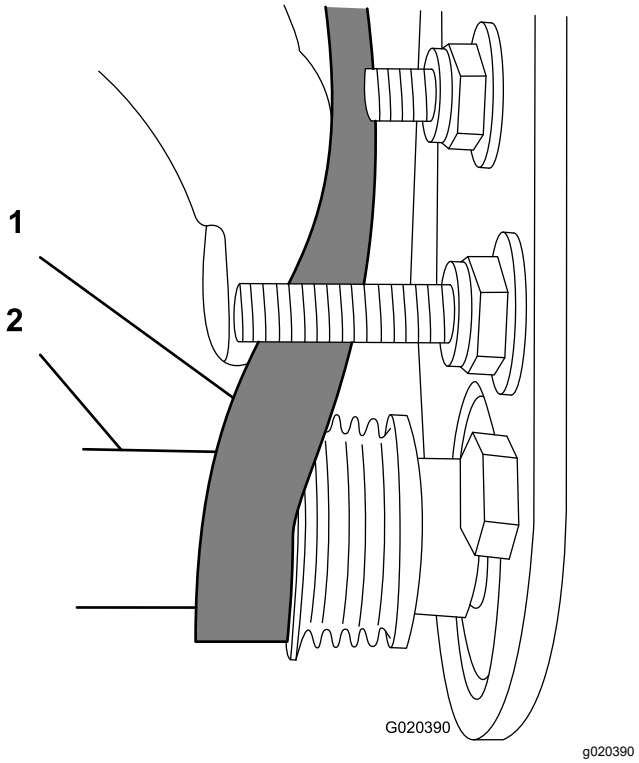


Rysunek 26

1. Napędzające koło pasowe
2. Pasek
3. Koło pasowe napędzone
4. Zespół jałowego koła pasowego

   B. Zacznij nakładać pasek na **napędzone** koło pasowe (Rysunek 26).

   C. Za pomocą wysokiego klucza nasadowego (9/16 cala) przekręć zespół szczotki i poprowadź pasek wokół napędzonego koła pasowego (Rysunek 27).



Rysunek 27

1. Pasek
2. Wysoki klucz nasadowy (9/16 cala)

Ważne: **Upewnij się, że kliny paska są prawidłowo osadzone w rowkach każdego z**

kół pasowych i że pasek przebiega na środku jałowego koła pasowego.

9. Ponownie sprawdź ustawienie koła pasowego. W razie potrzeby powtórz procedurę.

Blokowanie wrzeciona

⚠ OSTRZEŻENIE

Noże wrzeciona są ostre, przez co mogą odciąć dłonie i stopy.

- **Nie zbliżaj rąk ani stóp do wrzeciona.**
- **Przed rozpoczęciem obsługi technicznej upewnij się, że wrzeciono jest zablokowane.**

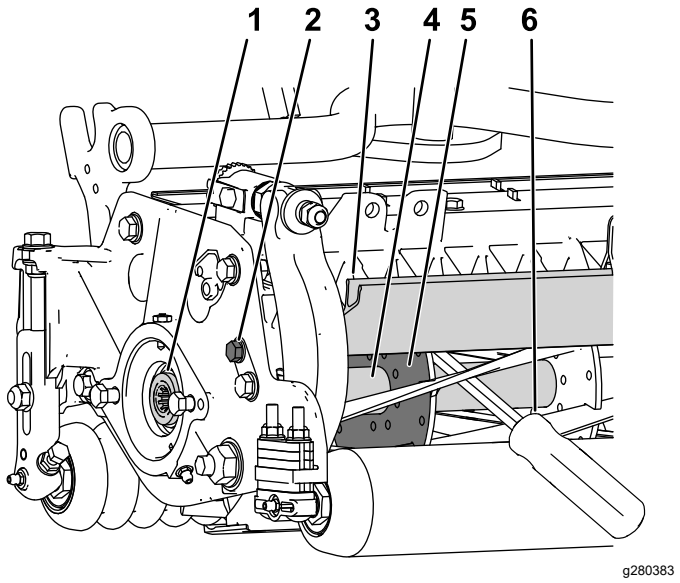
Blokowanie wrzeciona w celu demontażu wkładek gwintowanych

1. Poluzuj śrubę osłony z lewej strony jednostki tnącej i podnieś osłonę tylną (Rysunek 28).
2. Wsuń długi łom (zalecany rozmiar ⅜" x 12" z uchwytem śrubokrętowym) przez tył wrzeciona tnącego, jak najbliżej tej strony jednostki tnącej, która będzie dokręcana (Rysunek 28).
3. Oprzyj łom o stronę spoiny spawanej na płycie wsporczej wrzeciona (Rysunek 28).

   Informacja: Wsuń łom pomiędzy górę wału wrzeciona a tył 2 ostrzy wrzeciona, aby wrzeciono nie mogło się poruszać.

   Ważne: **Nie dopuść do zetknięcia się krawędzi tnących ostrzy z łomem – grozi uszkodzeniem krawędzi tnącej lub podniesieniem ostrza.**

   Ważne: **Wkładka po lewej stronie jednostki tnącej posiada gwinty lewe. Wkładka po prawej stronie jednostki tnącej posiada gwinty prawe.**



Rysunek 28

1. Wkładka gwintowana do demontażu
2. Poluzuj śrubę osłony.
3. Osłona tylna
4. Wał wrzeciona
5. Płyta wsporcza wrzeciona
6. Łom wsunięty wzdłuż strony spoiny spawanej płyty wsporczej wrzeciona

4. Oprzyj uchwyt łomu o tylną rolkę.
5. Dokończ demontaż wkładki gwintowanej upewniwszy się, że łom znajduje się na swoim miejscu. Następnie wyjmij łom.
6. Opuść osłonę tylną i dokręć śrubę osłony.

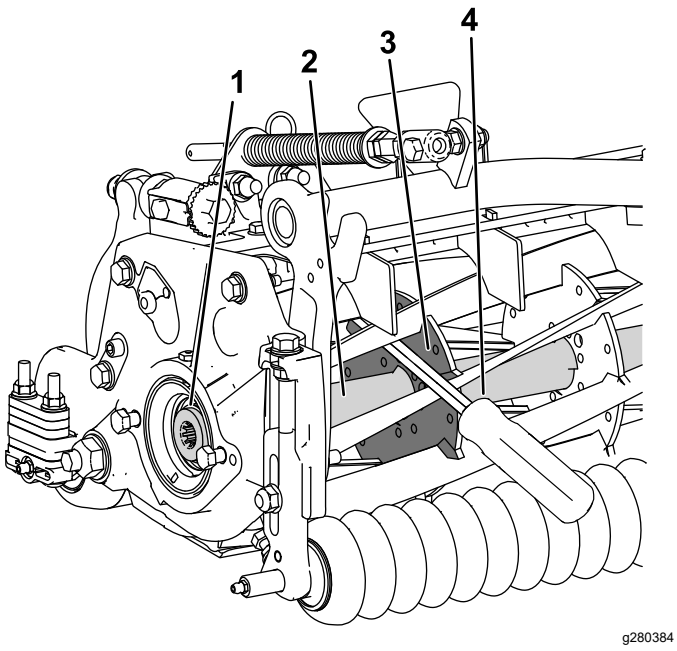
Blokowanie wrzeciona w celu montażu wkładek gwintowanych

1. Wsuń długi łom (zalecany rozmiar ⅜" x 12" z uchwytem śrubokrętowym) przez przód wrzeciona tnącego, jak najbliżej tej strony jednostki tnącej, która będzie dokręcana (Rysunek 29).
2. Oprzyj łom o stronę spoiny spawanej na wewnętrznym wzmocnieniu wrzeciona tnącego (Rysunek 29).

   Informacja: Łom powinien stykać się z ostrzem od przodu, wałem wrzeciona i ostrzem z tyłu wrzeciona, blokując go w jego pozycji.

   Ważne: **Nie dopuść do zetknięcia się krawędzi tnących ostrzy z łomem – grozi uszkodzeniem krawędzi tnącej lub podniesieniem ostrza.**

   Ważne: **Wkładka po lewej stronie jednostki tnącej posiada gwinty lewe. Wkładka po prawej stronie jednostki tnącej posiada gwinty prawe.**



Rysunek 29

1. Wkładka gwintowana do montażu
2. Wał wrzeciona
3. Strona spoiny spawanej płyty wsporczej
4. Łom

3. Oprzyj uchwyt łomu o rolkę.
4. Zgodnie z instrukcją montażu wkładki i wymaganymi momentami dokręcania, dokończ montaż wkładki gwintowanej upewniwszy się, że łom znajduje się na swoim miejscu. Następnie wyjmij łom.

Notatki:

Deklaracja włączenia

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA stwierdza, że poniższe jednostki są zgodne z określonymi dyrektywami, jeżeli zostały zainstalowane zgodnie z dołączonymi instrukcjami w odpowiednich modelach marki Toro, określonych w deklaracjach zgodności.

Model nr	Numer seryjny	Opis produktu	Opis faktury	Opis ogólny	Dyrektywa
03242	—	Zestaw tylnej szczotki wałkowej o szerokości 69 cm	RM 3100 27IN UNIVERSAL RRB KIT	69 cm, RRB	2006/42/WE

Zebrano dokumentację techniczną zgodnie z wymogami Części B załącznika VII 2006/42/WE.

Firma dostarczy, w odpowiedzi na żądanie odpowiednich władz, dodatkowe informacje na temat tego urządzenia częściowego. Sposób dostarczenia określa się jako elektroniczny.

Urządzenia nie można eksploatować przed przymocowaniem do zatwierdzonych modeli marki Toro, wskazanych na dołączonej deklaracji zgodności oraz zgodnie ze wszelkimi instrukcjami. Dopiero wówczas, urządzenie można określić jako zgodne ze wszystkimi, odpowiednimi dyrektywami.

Certyfikowano:



Tom Langworthy
Dyrektor ds. technicznych
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Październik 21, 2022

Upoważniony przedstawiciel:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA stwierdza, że poniższe jednostki są zgodne z określonymi dyrektywami, jeżeli zostały zainstalowane zgodnie z dołączonymi instrukcjami w odpowiednich modelach marki Toro, określonych w deklaracjach zgodności.

Model nr	Numer seryjny	Opis produktu	Opis faktury	Opis ogólny	Dyrektywa
03242	—	Zestaw tylnej szczotki wałkowej o szerokości 69 cm	RM 3100 27IN UNIVERSAL RRB KIT	69 cm, RRB	S.I. 2008 nr 1597

Właściwa dokumentacja techniczna została opracowana zgodnie z Załącznikiem 10 do S.I. 2008 nr 1597.

Firma dostarczy, w odpowiedzi na żądanie odpowiednich władz, dodatkowe informacje na temat tego urządzenia częściowego. Sposób dostarczenia określa się jako elektroniczny.

Urządzenia nie można eksploatować przed zamontowaniem w zatwierdzonych modelach marki Toro, wskazanych na dołączonej deklaracji zgodności oraz zgodnie ze wszelkimi instrukcjami. Dopiero wówczas urządzenie można określić jako zgodne ze wszystkimi odpowiednimi przepisami.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.
The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.



Tom Langworthy
Dyrektor ds. technicznych
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Październik 21, 2022

Upoważniony przedstawiciel:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro U.K. Limited
Spellbrook Lane West
Bishop's Stortford
CM23 4BU
United Kingdom