



Kit de escova do rolo traseiro

Unidade de corte Reelmaster® da série 3550 de 46 cm

Modelo nº 03916

Instruções de instalação

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

Peças soltas

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

Descrição	Quantidade	Utilização
Nenhuma peça necessária	—	Determinação da orientação das escovas dos rolos e os motores dos cilindros.
Caixa da escova do rolo	5	Instalação da escova do rolo.
Parafuso de cabeça sextavada ($\frac{3}{8}$ pol. x 1 pol.)	10	
Conjunto da escova do rolo direito	2	
Conjunto da escova do rolo esquerdo	3	
Parafuso com olhal	5	
Cobertura/placa da correia do lado direito	2	
Cobertura/placa da correia do lado esquerdo	3	
Parafuso ($\frac{1}{4}$ pol. x $\frac{5}{8}$ pol.)	10	
Espaçador	5	
Polia da transmissão	5	
Parafuso com cabeça flangeada ($\frac{3}{8}$ x $1\frac{1}{4}$ pol.)	5	
Correia	5	
Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)	5	
Veio da transmissão direito (apenas unidades de corte 2 e 4)	2	
Veio da transmissão esquerdo (apenas unidades de corte 1, 3 e 5)	3	
Bocal de lubrificação 90°	5	
Nenhuma peça necessária	—	Instalação da escova de altura de corte elevada.
Conjunto do para-choques dianteiro	1	Instale o conjunto do para-choques dianteiro.
Anilha	2	
Conjunto do para-choques traseiro	1	Instale o conjunto do para-choques traseiro.



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

Importante: Utilize o kit de escova do rolo traseiro apenas ao cortar no intervalo da altura de corte de 6 a 25 mm. Utilize a escova de elevada altura de corte (artigo n.º 121-3199) ao cortar acima de 25 mm. Consulte o procedimento de Instalação da escova de elevada altura de corte.

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 03916, pode ser usado no seguinte:

Unidade de corte modelos: 03911, 03912, 03480, 03481, 03485 e 03486 para unidades de tração Reelmaster 3550.

Determinação da orientação da escova do rolo

Recorra ao seguinte diagrama para determinar a posição das escovas do rolo e motores do cilindro.

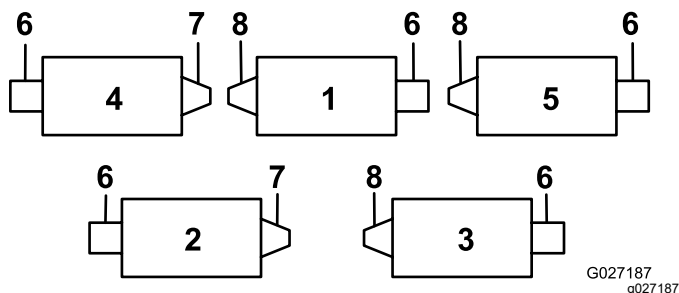


Figura 1

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

Instalação da escova do rolo

Instalação do veio de transmissão

1. Estacione a máquina numa superfície plana e engate o travão de estacionamento.
2. Certifique-se de que as unidades de corte estão desengatadas.
3. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
4. Retire as porcas e os contrapesos da unidade de corte.

5. Prenda o cilindro para remoção; consulte a [Prender o cilindro para remover os adaptadores roscados \(página 11\)](#).
6. Utilize a ferramenta do veio da transmissão da Toro (peça n.º Tor4112) para remover o inserto roscado da unidade de corte da transmissão da escova do rolo traseiro ([Figura 2](#)) e deite-o fora.

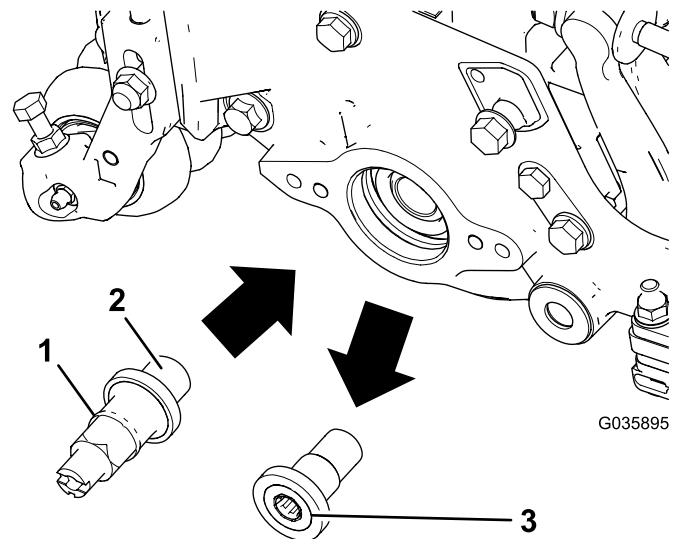


Figura 2

1. Veio de transmissão (mostrado o lado esquerdo)
2. Aplique Loctite 242 (azul) aqui
3. Inserto roscado (o inserto com roscas esquerdas tem um aro)

Nota: Unidades de corte 1, 3 e 5 possuem insertos com roscas esquerdas.

Unidades de corte 2 e 4 possuem insertos com roscas direitas ([Figura 1](#)).

7. Prenda o cilindro para instalação; consulte a [Prender o cilindro Instalar os adaptadores roscados \(página 12\)](#).
8. Aplique Loctite 242 (azul) nas roscas do veio de transmissão adequado ([Figura 2](#)) e instale o veio de transmissão, apertando-o com 115–128 N·m.

Nota: Utilize apenas um veio de transmissão.

O veio de transmissão com roscas esquerdas destina-se às unidades de corte 1, 3 e 5.

O veio de transmissão com roscas direitas destina-se às unidades de corte 2 e 4.

Preparação para a instalação do conjunto da escova do rolo

1. Retire o bocal de lubrificação reto e instale o bocal de lubrificação de 90° no mesmo sítio ([Figura 3](#)).

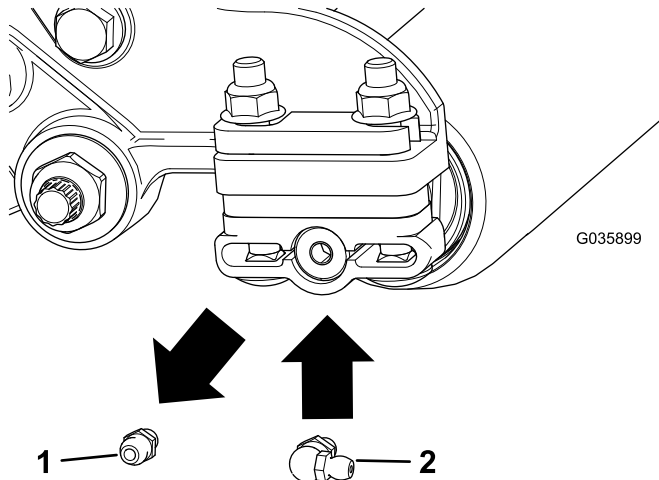


Figura 3

1. Bocal de lubrificação reto (remover)
2. Bocal de lubrificação de 90°

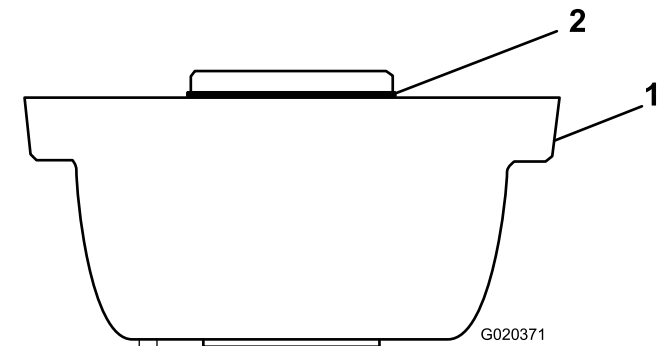


Figura 4

1. Caixa da escova do rolo
2. Anel de retenção

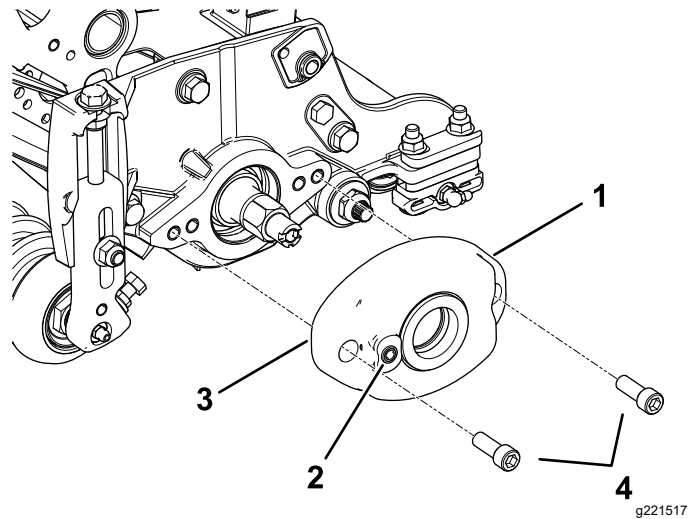


Figura 5

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

Instalação do conjunto da escova do rolo

1. Remova as duas porcas de flange que prendem cada suporte do cilindro às placas laterais ([Figura 6](#)).

Adicionalmente, remova qualquer espaçador de 6 mm colocado na parte superior da flange de montagem da placa lateral.

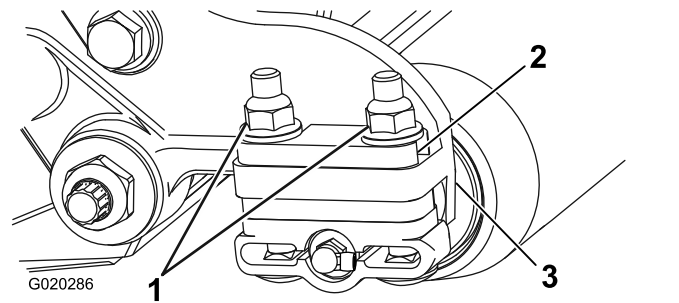


Figura 6

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

2. Coloque os suportes de montagem do conjunto da escova do rolo nos parafusos de suporte do rolo ([Figura 7](#)). Prenda os suportes de montagem do conjunto da escova às placas laterais da unidade de corte com as porcas previamente removidas.

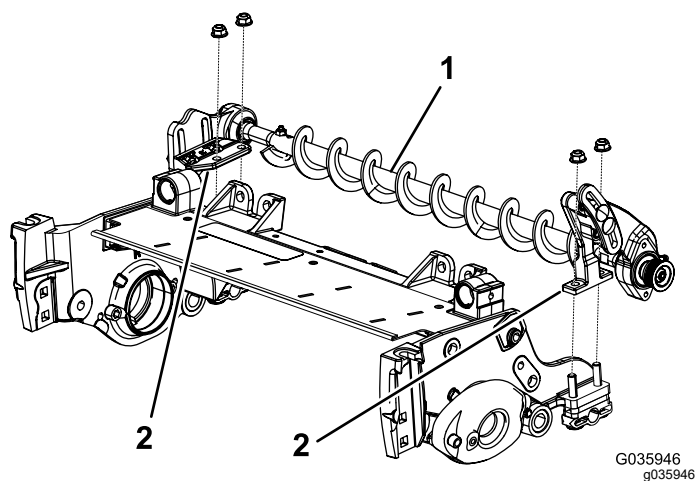


Figura 7

Mostrada a transmissão do lado esquerdo

- | | |
|---|--|
| 1. Conjunto da escova do rolo (mostrada configuração da transmissão esquerda) | 2. Suporte de montagem da escova do rolo |
|---|--|

Importante: Os suportes de montagem do conjunto 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.* Guarde os restantes espaçadores de 6 mm para utilização posterior.

Instalação da placa da escova do rolo

- Deslize cada vedante de eliminação de sedimentos para fora até que os rebordos vedantes fiquem em ligeiro contacto com cada caixa de rolamentos (Figura 8).

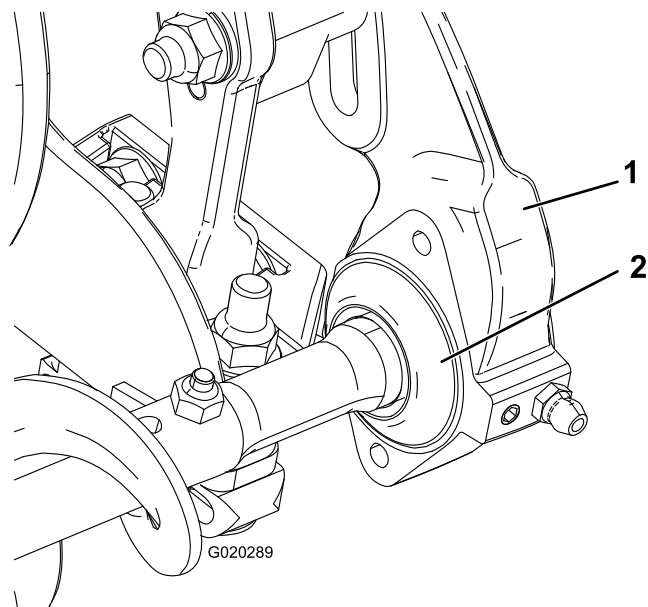


Figura 8

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

- Utilize um grampo 5/16–18 para remover a tinta das roscas antes de instalar o parafuso com olhal (Figura 9).
- Aplique uma película de massa lubrificante no diâmetro interior do olhal, na caixa de rolamentos (Figura 9).

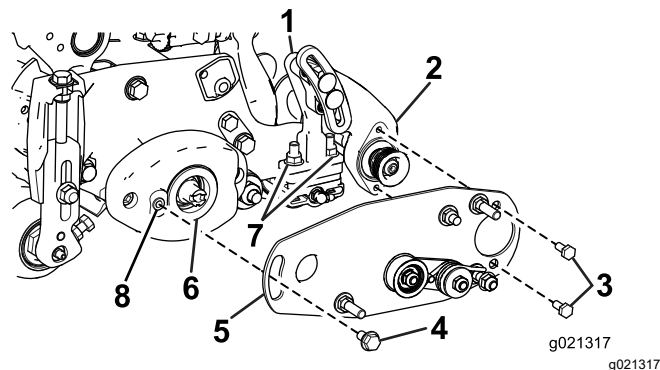


Figura 9

- | | |
|--|--|
| 1. Suporte de montagem da escova do rolo | 5. Conjunto da placa articulada da escova do rolo |
| 2. Caixa de rolamentos da escova do rolo | 6. Olhal na caixa de rolamentos |
| 3. Parafuso | 7. Porcas de flange |
| 4. Parafuso com olhal | 8. Utilize um grampo 5/16–18 para remover a tinta das roscas antes de instalar o parafuso com olhal. |

- Desaperte, mas não remova, os parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem da mesma (Figura 9).

5. Certifique-se de que a placa da articulação da escova do rolo está configurada de forma a que o conjunto da polia intermédia esteja instalado na parte inferior, como se mostra na [Figura 9](#).
6. Alinhe a placa da articulação da escova do rolo com a caixa de rolamentos da escova do rolo ([Figura 9](#)).

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

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

7. Aplique Loctite 242 (azul) aos dois parafusos (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 9](#)). Aperte os parafusos com uma força de 20 a 25 N·m.
8. Certifique-se de que a placa da escova do rolo é paralela à placa lateral da unidade de corte. Se não for paralela, proceda da seguinte forma:
 - A. Desaperte as (2) porcas flangeadas de retenção que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte ([Figura 9](#)).
 - B. Rode a caixa de rolamentos da escova do rolo, até que a placa da escova fique paralela à placa lateral da unidade de corte ([Figura 9](#)).
 - C. Aperte as duas porcas de bloqueio flangeadas que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte ([Figura 9](#)).

Posicionamento da escova do rolo

1. Desaperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo ([Figura 10](#)).

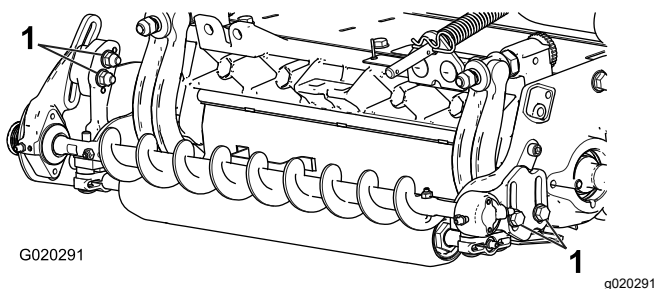


Figura 10

1. Desaperte estes parafusos.

2. Coloque a escova do rolo de forma a que fique em ligeiro contacto (ou seja, apenas tocando ou apoiando) com o rolo traseiro ([Figura 11](#)).

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

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

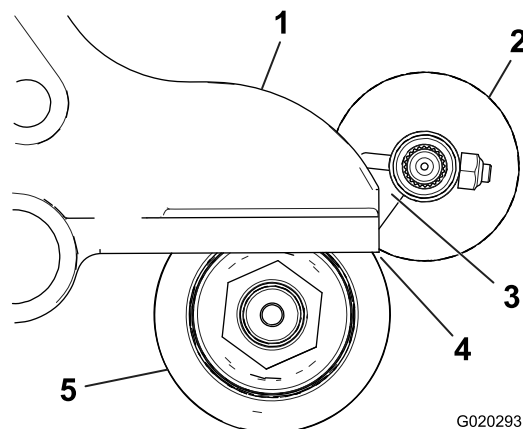


Figura 11

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

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

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.

3. Aperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo aos suportes de montagem do mesmo.
4. Aplique Loctite 242 (azul) ao parafuso com olhal ([Figura 9](#)).
5. Prenda a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com olhal ([Figura 9](#)).

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

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

Instalação da polia da transmissão

1. Instale um espaçador no veio na caixa de rolamentos ([Figura 12](#)).
2. Instale a polia da transmissão no espaçador e no veio de transmissão ([Figura 12](#)).

Nota: Certifique-se de que as patilhas da polia estão posicionadas na ranhura do veio de transmissão.

3. Prenda a polia e espaçador ao veio de transmissão com um parafuso de cabeça flangeada ($\frac{3}{8}$ pol. x $1\frac{1}{4}$ pol.); consulte [Figura 12](#). 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.

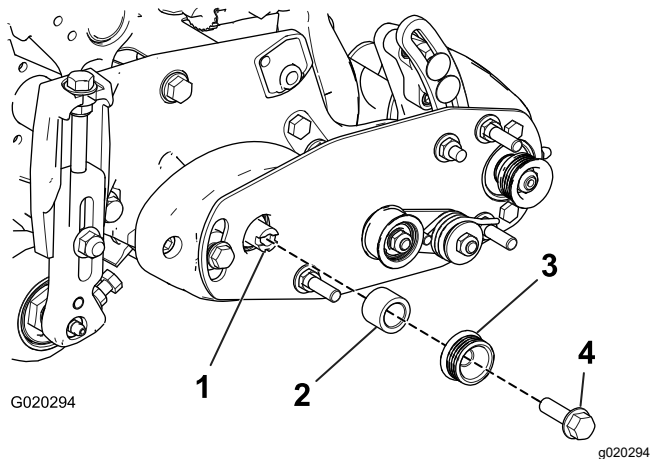


Figura 12

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

3. Utilize uma chave de caixa profunda de 9/16 pol. para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia acionada ([Figura 14](#)).

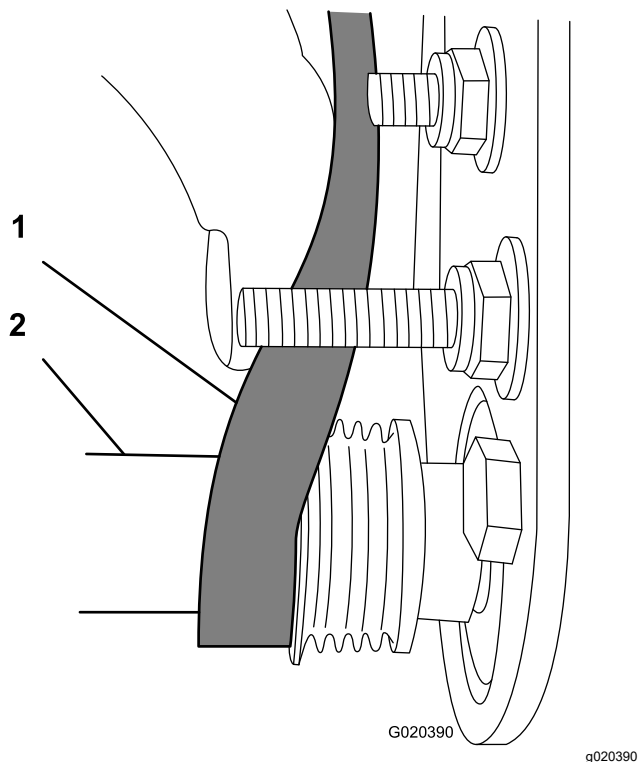


Figura 14

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

Instalação da correia

1. Passe a correia em redor da polia da transmissão e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia ([Figura 13](#)).

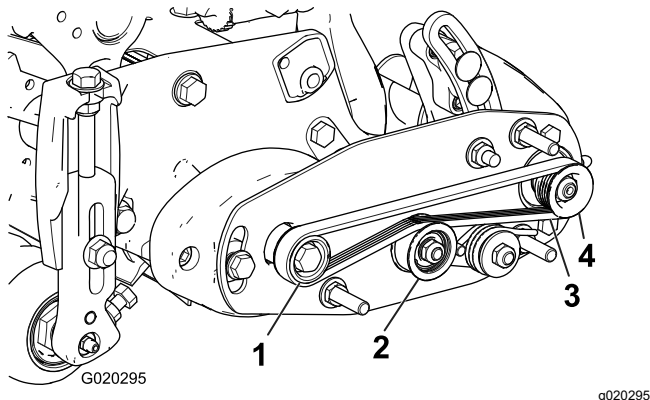


Figura 13

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

2. Ligue a correia na polia acionada ([Figura 13](#)).

Importante: Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

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

Conclusão da instalação

1. Verifique o alinhamento da correia/polias, da seguinte forma:
 - A. A correia tem de estar devidamente tensionada (instalada) antes de verificar o alinhamento.
 - B. Disponha uma régua de traçar ao longo da face externa da polia de transmissão ([Figura 15](#)). Não disponha a régua de traçar na polia da transmissão e na polia acionada.
 - C. As faces externas da polia acionada e a polia da transmissão devem estar alinhadas, com um desvio máximo de 0,76 mm.

- D. Se as polias não estiverem alinhadas, consulte [Verificação do alinhamento da polia \(página 10\)](#).
- E. Se as polias estiverem alinhadas, continue a instalação.
- F. **Não** utilize a polia intermédia para verificar o alinhamento.

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

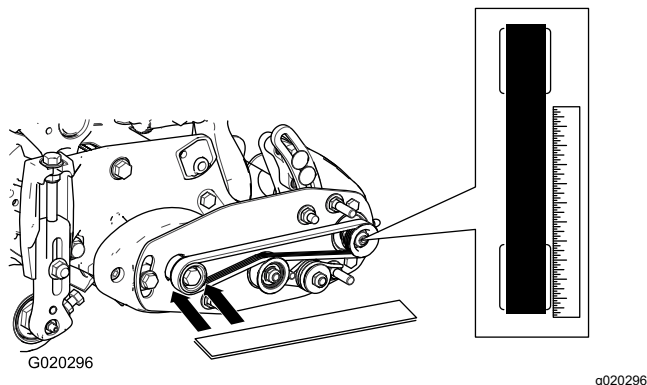


Figura 15

2. Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe-a com duas porcas flangeadas ([Figura 16](#)).

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

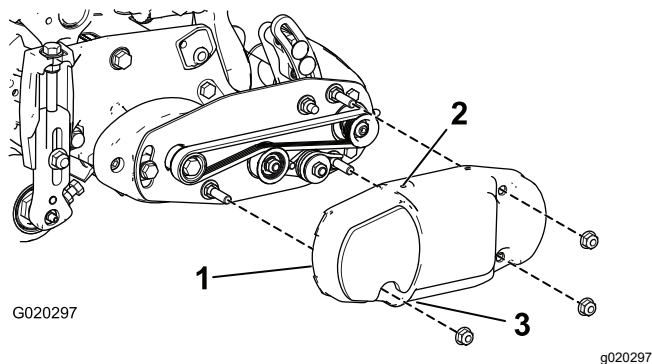


Figura 16

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

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

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

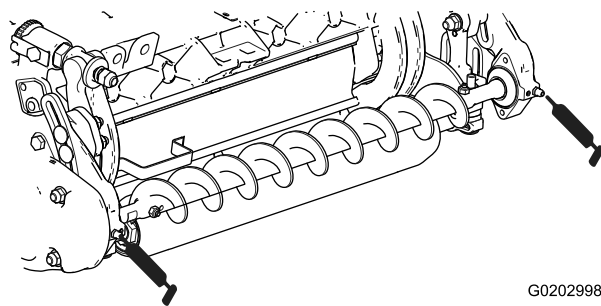


Figura 17

Instalação da escova de elevada altura de corte

Opcional

Instale a escova de altura de corte elevada (peça n.º 121–3199) ao cortar a uma altura de corte superior a 2,5 cm (ou seja, cinco 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 18](#)) e ([Figura 19](#)).

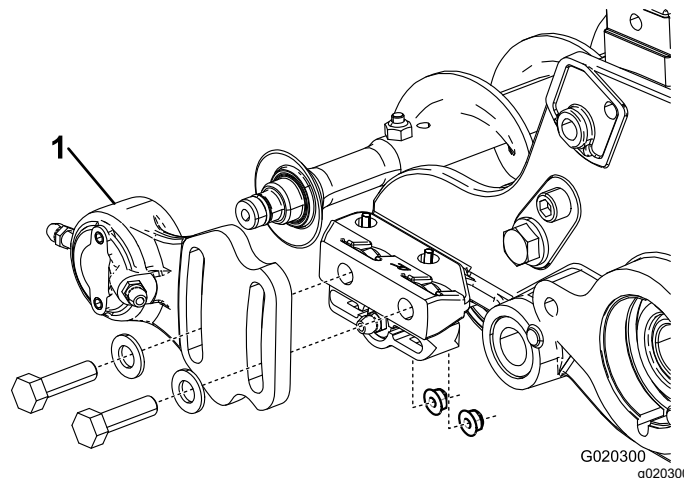


Figura 18

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

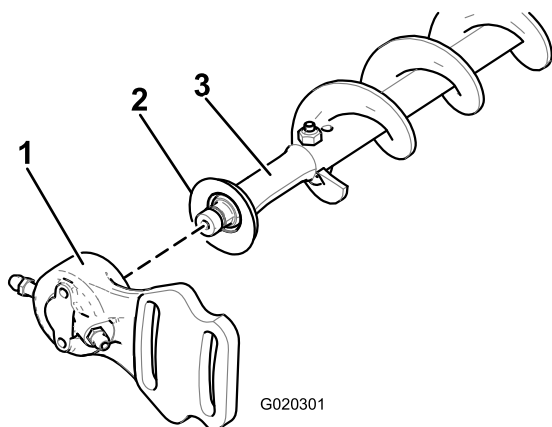


Figura 19

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

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

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

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

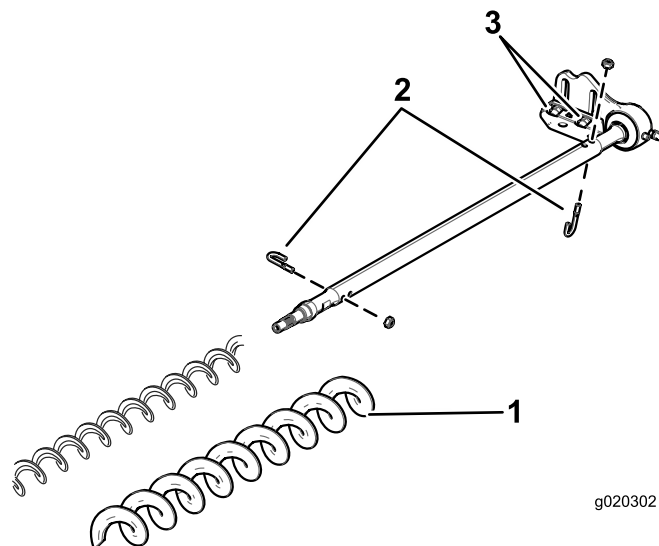


Figura 20

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Escova de elevada altura de corte | 3. Desaperte estes parafusos. |
| 2. Parafuso 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 19).
10. Monte a caixa de rolamentos do lado oposto da transmissão no suporte de montagem da caixa de rolamentos com os dois parafusos, anilhas e porcas previamente removidos.

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

11. Aperte os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos da transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos.

Instalação do conjunto do para-choques dianteiro

Apenas para unidades de corte 1 e 4

1. Baixe as unidades de corte.
2. Retire os parafusos com cabeça flangeada e os para-choques redondos (Figura 21).

Nota: Guarde os parafusos com cabeça flangeada para instalar o conjunto do para-choques dianteiro. Deite fora os para-choques redondos.

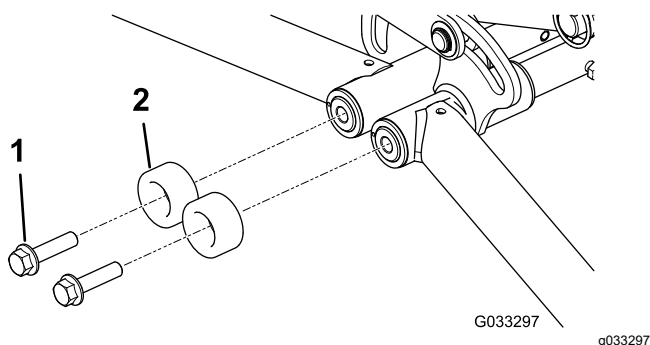


Figura 21

- | | |
|---|--|
| 1. Parafuso com cabeça flangeada, existente (2) | 2. Para-choques redondo, existente (2) – elimine |
|---|--|

3. Coloque Loctite 242 (azul) nas roscas dos parafusos.
4. Instale sem apertar o conjunto do para-choques dianteiro e as anilhas como se mostra na Figura 22.

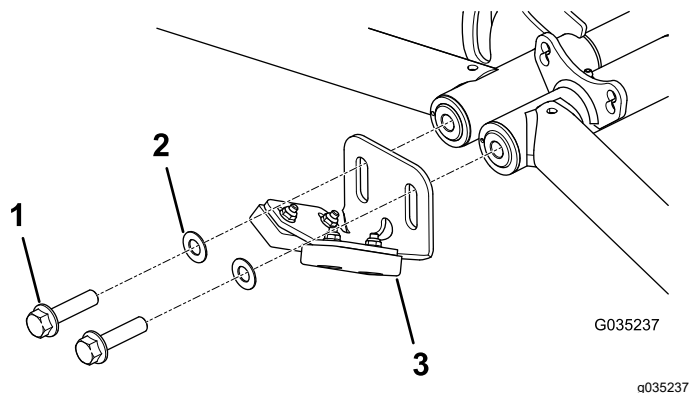


Figura 22

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1. Parafuso com cabeça flangeada, existente (2) | 3. Montagem do para-choques |
| 2. Anilha (2) | |

5. Ajuste o conjunto do para-choques dianteiro até entrar em contacto com as caixas dos rolos das

escovas traseiras quando as unidades de corte estiverem levantadas e niveladas.

Nota: Quando o conjunto do para-choques estiver posicionado da forma correta, aperte os parafusos com uma força de 91 a 113 N·m.

Instalação do conjunto do para-choques traseiro

Apenas para unidades de corte 2 e 3

1. Baixe as unidades de corte.
2. Instale o conjunto do para-choques traseiro como se mostra na Figura 23.

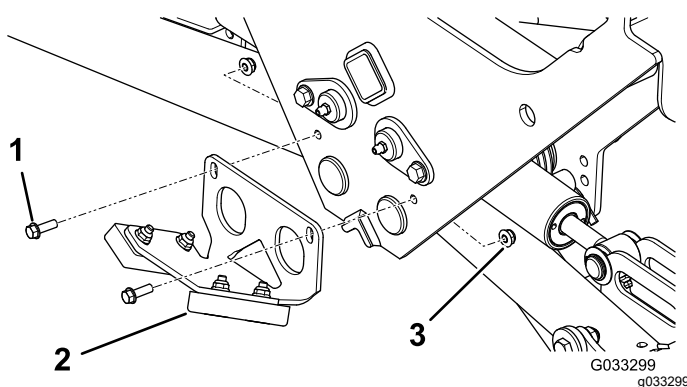


Figura 23

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------|
| 1. Parafuso com cabeça flangeada (2) | 3. Porca de bloqueio (2) |
| 2. Conjunto do para-choques traseiro | |

Manutenção

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

Verificação do alinhamento da polia

1. A polia acionada (no veio da escova do rolo) pode-se movimentar para dentro ou para fora (Figura 24).

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

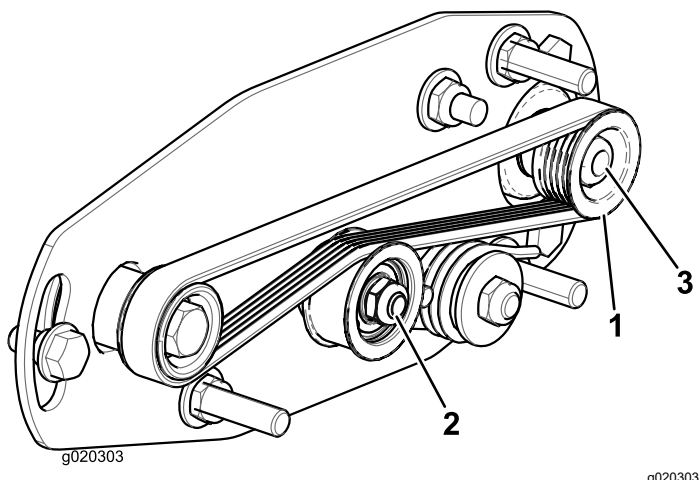


Figura 24

1. Polia acionada
2. Conjunto da polia intermédia
3. Porca da polia acionada

2. Rodando o cilindro, que por sua vez roda a polia da transmissão, levante a correia da polia da transmissão (Figura 24).

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

3. Retire a porca de retenção que fixa a polia acionada ao veio da escova (Figura 24 ou Figura 25).

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

4. Retire a polia acionada do veio (Figura 25).
5. Se a polia necessitar de sair, adicione uma anilha de 0,8 mm de espessura (Figura 25). Se a polia necessita de entrar mais, remova o espaçador existente de 0,8 mm de espessura.
6. Instale a polia.

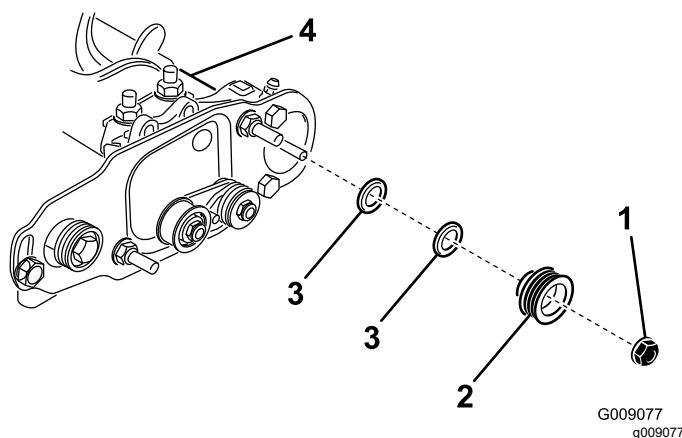


Figura 25

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

7. Prendendo as partes planas do veio da escova, prenda a polia ao veio com a porca flangeada ¾-16 previamente removida.

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

8. Instale a correia nas polias da seguinte forma:
 - A. Passe a correia em redor da polia da transmissão e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 26).

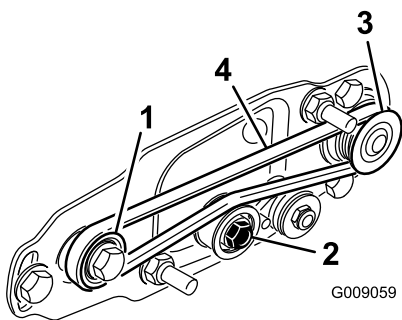


Figura 26

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

- B. Ligue a correia na polia **acionada** (Figura 26).
- C. Utilize uma chave de caixa profunda de 9/16 pol. para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia acionada (Figura 27).

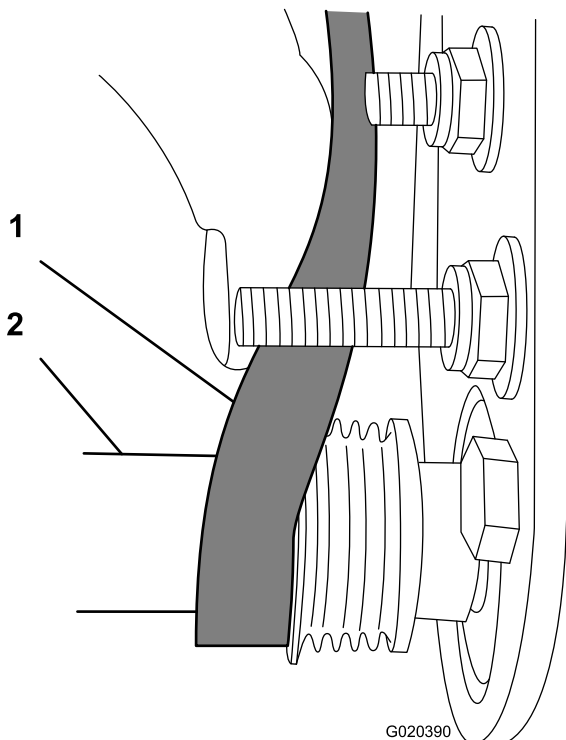


Figura 27

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

Importante: Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

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

Preensão 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

1. Desaperte o parafuso do resguardo no lado esquerdo da unidade de corte e eleve o resguardo traseiro (Figura 28).
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 28).
3. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado da placa de suporte do cilindro (Figura 28).

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

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

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

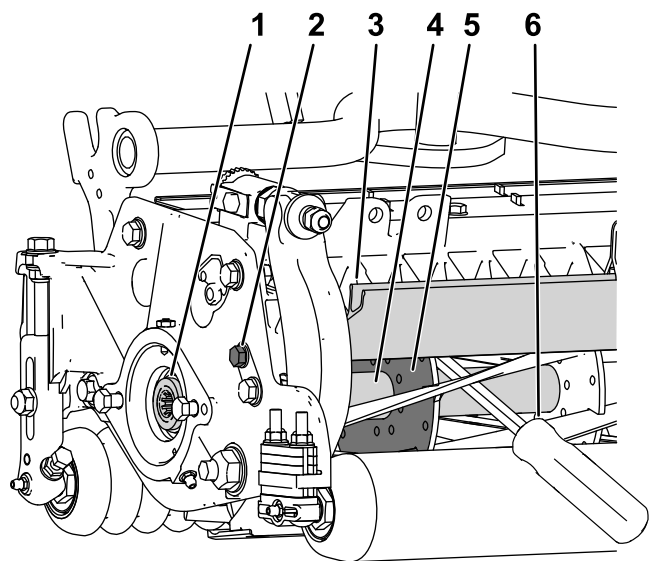


Figura 28

g280383

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

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.

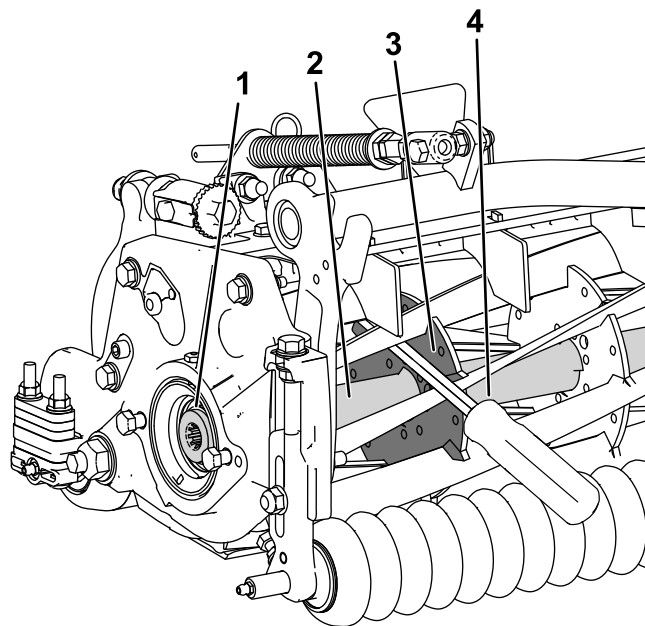


Figura 29

g280384

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

Prender o cilindro 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 29](#)).
2. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado do reforço interno do cilindro de corte ([Figura 29](#)).

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.

Notas:

Declaração de incorporação

A The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as diretivas indicadas quando instalada(s) de acordo com as instruções fornecidas em determinados modelos Toro, como indicado nas Declarações de conformidade relevantes.

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
03916	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster da série 3550 de 46 cm	RM3550 18" RBR (ONLY) KIT (FOR 5 CUS)	Kit de escova do rolo	2000/14/CE e 2005/88/CE 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:



Tom Langworthy
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Novembro 1, 2022

Representante autorizado:

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

UK Declaration of Incorporation

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 regulações 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
03916	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster da série 3550 de 46 cm	RM3550 18" RBR (ONLY) KIT (FOR 5 CUS)	Kit de escova do rolo	S.I. 2001, N.º 1701 S.I. 2008, N.º 1597

A documentação técnica relevante foi compilada de acordo com o Anexo 10 do S.I. 2008 N.º 1597.

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 todos os regulamentos relevantes.

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
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Novembro 1, 2022

Representante autorizado:

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



Count on it.