



Kit de cepillo de rodillo trasero

Unidad de corte Reelmaster® Serie 3550 de 46 cm

Nº de modelo 03916

Instrucciones de instalación

Este producto cumple todas las directivas europeas aplicables. Para obtener más detalles, consulte la Declaración de Incorporación (DOI) al final de esta publicación.

Piezas sueltas

Utilice la tabla siguiente para verificar que no falta ninguna pieza.

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	—	Determine la posición de los cepillos de rodillo y de los motores de molinete.
Alojamiento del cepillo de rodillo	5	
Perno con cabeza allen (3/8" x 1")	10	
Conjunto del cepillo de rodillo derecho	2	
Conjunto de cepillo de rodillo izquierdo	3	
Perno de cuello largo	5	
Cubierta de correa derecha	2	
Cubierta de correa izquierda	3	
Perno (1/4" x 5/8" pulgada)	10	
Espaciador	5	
Polea motriz	5	Instale el cepillo de rodillo.
Perno con arandela prensada (3/8" x 1 1/4")	5	
Correa	5	
Arandela de suplemento (según se requiera para la alineación de la cinta)	5	
Árbol de transmisión derecho (unidades de corte 2 y 4 solamente)	2	
Árbol de transmisión izquierdo (unidades de corte 1, 3 y 5 solamente)	3	
Engrasador de 90°	5	
No se necesitan piezas	—	Instale el cepillo de altura de corte alta.
Conjunto de topes delantero	1	Instale el conjunto de topes delantero.
Arandela	2	
Conjunto de topes trasero	1	Instale el conjunto de topes trasero.



Nota: Los lados derecho e izquierdo del vehículo se determinan desde detrás de la unidad de corte.

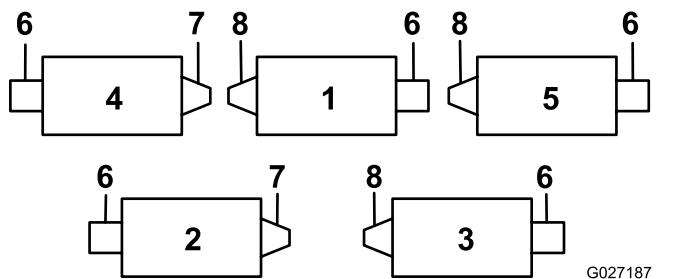
Importante: El Kit de cepillo para el rodillo trasero sólo debe usarse cuando se siega con una altura de corte de 6 a 25 mm. Utilice el cepillo de altura de corte alta (Pieza N° 121-3199) para segar con alturas de corte superiores a 25 mm. Consulte el procedimiento de Instalación del cepillo de altura de corte alta.

El Kit de cepillo de rodillo trasero (Modelo 03916) puede utilizarse con los equipos siguientes:

Modelos de unidades de corte: 03911, 03912, 03480, 03481, 03485 y 03486 para la unidad de tracción Reelmaster 3550.

Cómo determinar la orientación del cepillo de rodillo

Consulte el diagrama siguiente para determinar la posición de los cepillos de rodillo y de los motores de molinete.



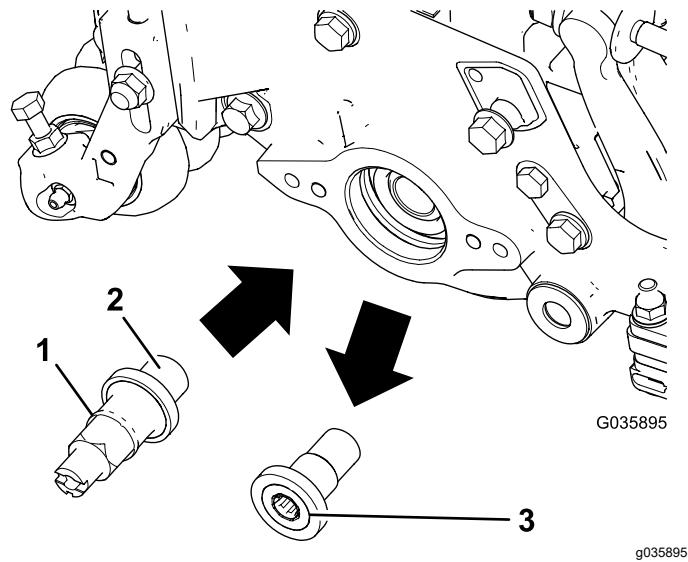
- | | |
|----------------------|--|
| 1. Unidad de corte 1 | 5. Unidad de corte 5 |
| 2. Unidad de corte 2 | 6. Motor del molinete |
| 3. Unidad de corte 3 | 7. Conjunto de transmisión del cepillo de rodillo derecho |
| 4. Unidad de corte 4 | 8. Conjunto de transmisión del cepillo del rodillo izquierdo |

Instalación del cepillo de rodillo

Instalación del eje de transmisión

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada y ponga el freno de estacionamiento.
2. Asegúrese de que las unidades de corte están desengranadas.

3. Pare el motor y retire la llave del encendido.
4. Retire las tuercas y los contrapesos de la unidad de corte.
5. Inmovilice el molinete para su retirada; consulte [Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados \(página 11\)](#).
6. Utilice la herramienta Toro de árbol de transmisión (Pieza N° Tor4112) para retirar el inserto roscado de la unidad de corte de la transmisión del cepillo de rodillo trasero ([Figura 2](#)) y deséchelo.



1. Árbol de transmisión (se muestra el lado izquierdo)
2. Aplicar Loctite 242 (azul) aquí
3. Inserto roscado (el inserto con roscas a la izquierda lleva anillo)

Nota: Las unidades de corte 1, 3 y 5 llevan insertos con roscas a la izquierda.

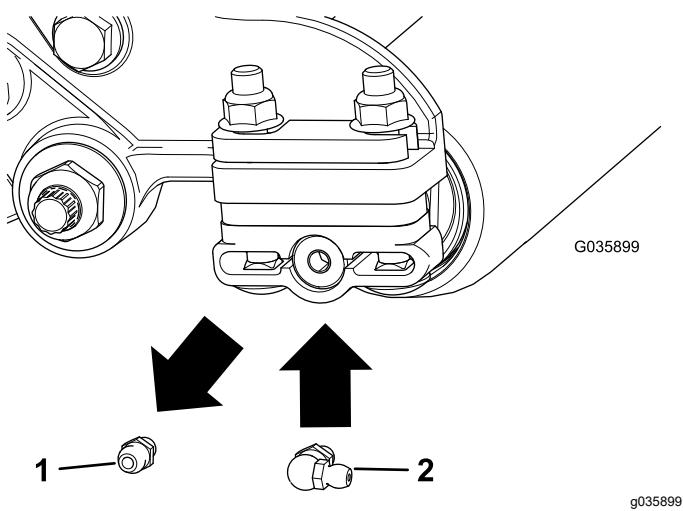
Las unidades de corte 2 y 4 llevan insertos con roscas a la derecha ([Figura 1](#)).

7. Inmovilice el molinete para su instalación; consulte [Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados \(página 12\)](#).
8. Aplique Loctite 242 (azul) a las roscas en el árbol de transmisión adecuado ([Figura 2](#)) e instale el árbol de transmisión, apretándolo a entre 115 y 128 N·m.

Nota: Utilice solamente un árbol de transmisión. El árbol de transmisión con roscas a la izquierda es para las unidades de corte 1, 3 y 5. El árbol de transmisión con roscas a la derecha es para las unidades de corte 2 y 4.

Preparación para la instalación del conjunto de cepillo del rodillo

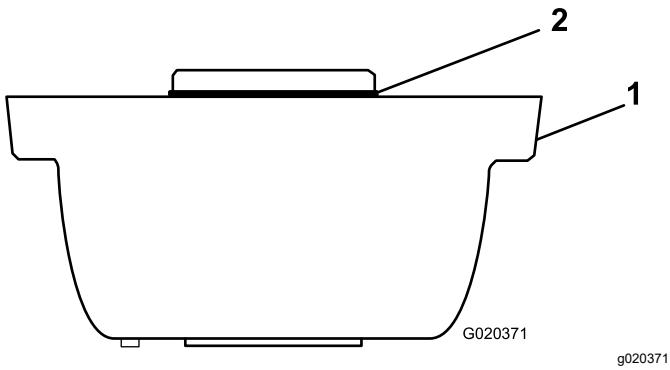
1. Retire el engrasador recto e instale el engrasador de 90° en el mismo punto ([Figura 3](#)).



1. Engrasador recto (retirar) 2. Engrasador de 90°

2. Monte el alojamiento del cepillo de rodillo en el alojamiento del cojinete del molinete con 2 pernos de cabeza allen ($\frac{3}{8}$ " x 1"), tal y como se muestra en la [Figura 5](#). Coloque el alojamiento del cepillo de rodillo con el taladro roscado orientado hacia la parte delantera de la unidad de corte.

Nota: Asegúrese de que la junta tórica está correctamente colocada en el alojamiento del cepillo del rodillo ([Figura 4](#)).



1. Alojamiento del cepillo de rodillo 2. Junta tórica

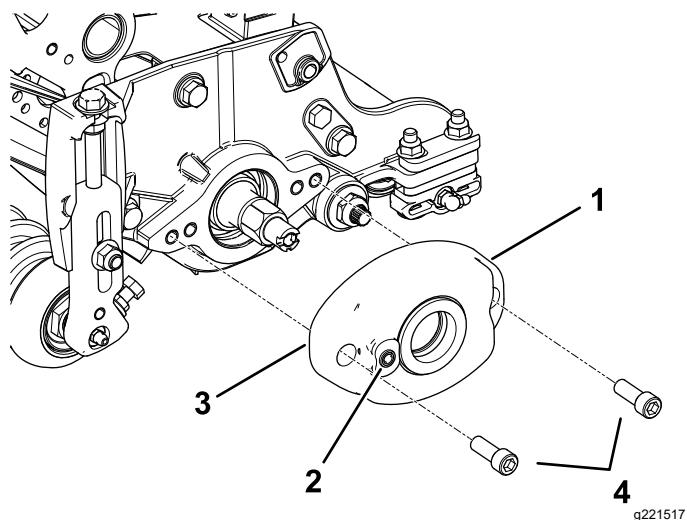


Figura 5

1. Alojamiento del cepillo de rodillo
2. Taladro roscado del alojamiento
3. Junta tórica
4. Perno allen

Instalación del conjunto del cepillo de rodillo

1. Retire las 2 contratuerca con arandela prensada que sujetan cada soporte de rodillo a las chapas laterales ([Figura 6](#)).

Retire también cualquier espaciador de 6 mm colocado encima de la brida de montaje de la chapa lateral.

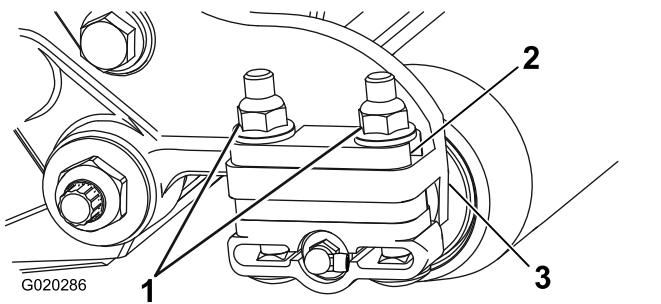


Figura 6

1. Retire estas tuercas que sujetan cada extremo del rodillo.
2. Espaciador – 6 mm
3. Brida de montaje de la chapa lateral

2. Coloque los soportes de montaje del conjunto del cepillo de rodillo en los pernos de los soportes del rodillo ([Figura 7](#)). Sujete los soportes de montaje del conjunto del cepillo a las chapas laterales de la unidad de corte con las tuercas que retiró anteriormente.

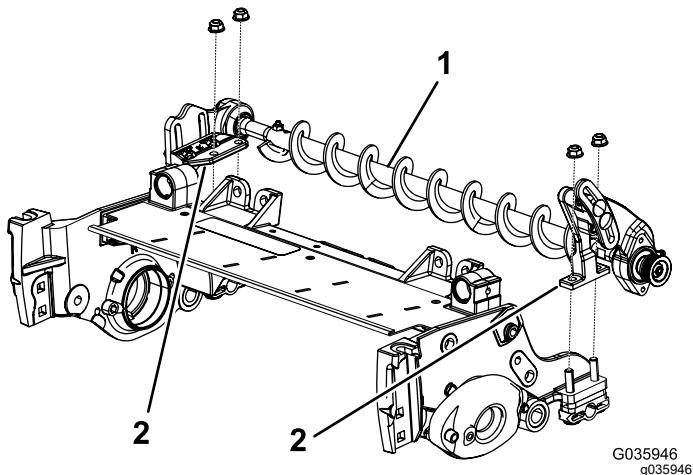


Figura 7

Se muestra la transmisión de la izquierda

- | | |
|---|--|
| 1. Conjunto de cepillo de rodillo (se muestra la configuración de la transmisión izquierda) | 2. Soporte de montaje del cepillo de rodillo |
|---|--|

Importante: Los soportes de montaje del conjunto de cepillo de rodillo deben montarse directamente en la superficie superior de la brida de montaje de la chapa lateral de la unidad de corte. *No coloque espaciadores entre los soportes de montaje del cepillo de rodillo y las bridas de montaje de la chapa lateral.* Guarde los espaciadores de 6 mm adicionales para su posible uso posterior.

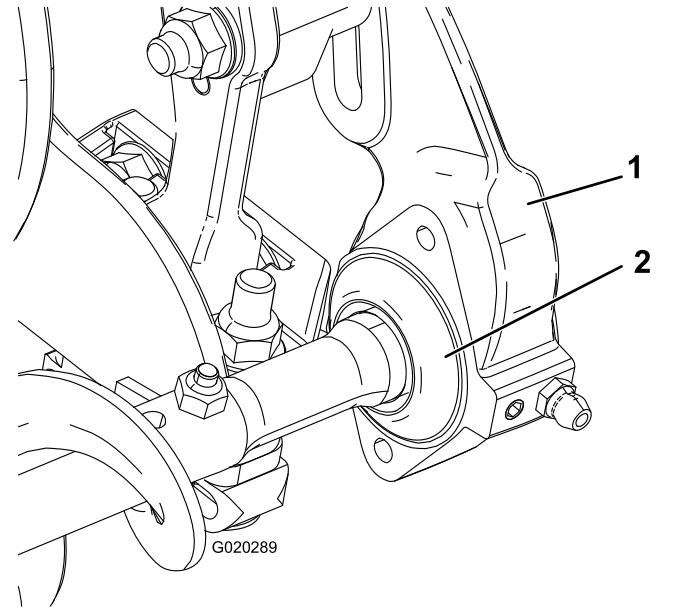


Figura 8

- | | |
|----------------------------|----------|
| 1. Alojamiento de cojinete | 2. Retén |
|----------------------------|----------|

- Deslice cada retén hacia el exterior hasta que los sellos toquen ligeramente el alojamiento de cada cojinete ([Figura 9](#)).
- Utilice una terraja de 5/16-18 para retirar la pintura de las roscas antes de instalar el perno de cuello largo ([Figura 9](#)).
- Aplique una película de grasa al interior del anillo de goma del alojamiento del cojinete ([Figura 9](#)).

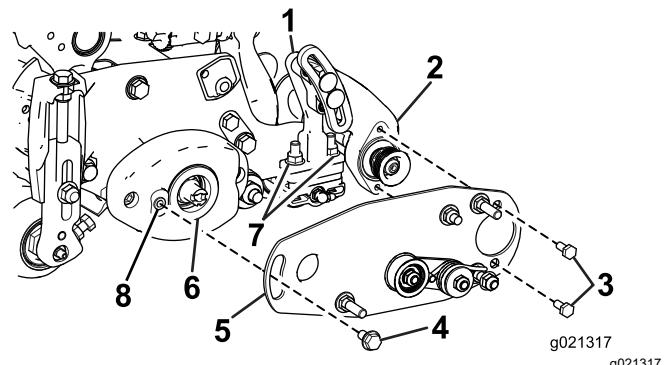


Figura 9

- | | |
|--|---|
| 1. Soporte de montaje del cepillo de rodillo | 5. Conjunto de placa de pivot del cepillo del rodillo |
| 2. Alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo | 6. Anillo de goma del alojamiento del cojinete |
| 3. Perno | 7. Contratuercas con arandela prensada |
| 4. Perno de cuello largo | 8. Utilice una terraja de 5/16-18 para retirar la pintura de las roscas antes de instalar el perno de cuello largo. |

- Afloje, pero no retire, los pernos que sujetan el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo al

soporte de montaje del cepillo de rodillo (Figura 9).

5. Asegúrese de que la placa de pivot del cepillo de rodillo está configurada de modo que el conjunto de polea tensada esté instalada en la parte inferior, según se muestra en la Figura 9.
6. Alinee la placa de pivot del cepillo de rodillo con el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo (Figura 9).

Nota: Al introducir el saliente de la placa de pivot por el anillo de goma del alojamiento del cojinete, asegúrese de que el anillo de goma queda correctamente asentado en el alojamiento.

La placa de pivot del cepillo de rodillo está correctamente asentada si pivota libremente sin que el anillo de goma ofrezca resistencia.

7. Aplique Loctite 242 (azul) en los 2 pernos (5/16" x 5/8") y utilícelos para montar la placa del cepillo en el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo (Figura 9). Apriete los pernos a 20–25 N·m.
8. Compruebe que la placa del cepillo del rodillo queda paralela a la chapa lateral de la unidad de corte. Si no queda paralela, siga estos pasos:
 - A. Afloje las 2 contratueras con arandela prensada que sujetan el soporte de montaje del cepillo de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte (Figura 9).
 - B. Gire el alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo hasta que quede paralelo a la chapa lateral de la unidad de corte (Figura 9).
 - C. Apriete las 2 contratueras con arandela prensada que sujetan el soporte de montaje del cepillo de rodillo a la chapa lateral de la unidad de corte (Figura 9).

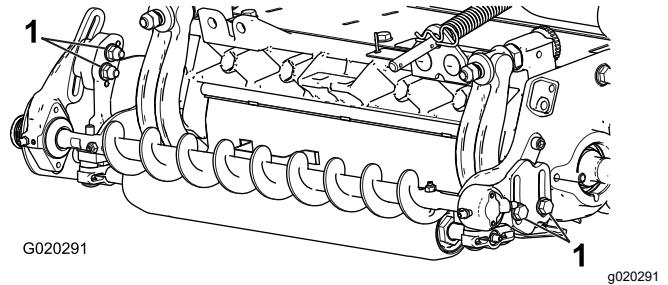


Figura 10

1. Afloje estos pernos.
2. Coloque el cepillo de rodillo de manera que tenga un contacto ligero con el rodillo trasero (es decir, que apenas toque o descance sobre el rodillo) (Figura 11).

Importante: El eje del cepillo del rodillo no debe entrar en contacto con la chapa lateral de la unidad de corte.

Un rozamiento excesivo del cepillo sobre el rodillo hará que el rodillo se desgaste prematuramente.

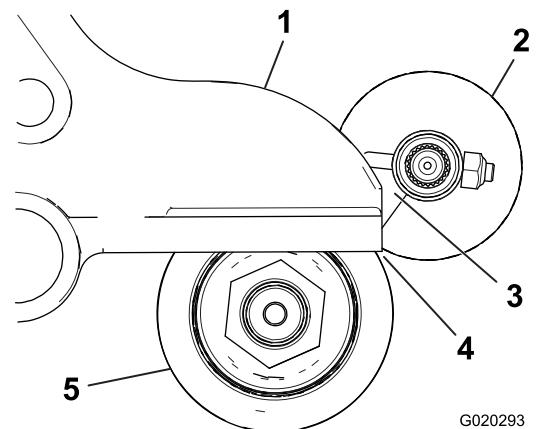


Figura 11

- | | |
|---|--------------------|
| 1. Chapa lateral | 4. Contacto ligero |
| 2. Cepillo de rodillo | 5. Rodillo trasero |
| 3. Asegúrese de que queda un espacio en este punto. | |

Nota: El eje del cepillo de rodillo debe estar paralelo al rodillo trasero.

La orientación del alojamiento del cojinete del cepillo de rodillo del lado sin transmisión corresponde con la del alojamiento del cojinete del lado con transmisión.

3. Apriete los 2 pernos que sujetan el alojamiento del cojinete de cada cepillo de rodillo al soporte de montaje del cepillo de rodillo.
4. Aplique Loctite 242 (azul) al perno de cuello largo (Figura 9).

- Sujete la placa del cepillo al alojamiento del cepillo de rodillo con el perno de cuello largo (Figura 9).

Nota: Apriete el perno a 20–25 N·m.

El perno de cuello largo no debe apretar la placa fuertemente contra el alojamiento.

Instalación de la polea motriz

- Instale el espaciador sobre el eje del alojamiento del cojinete (Figura 12).
- Instale la polea motriz en el espaciador y sobre el árbol de transmisión (Figura 12).
- Sujete la polea y el espaciador al árbol de transmisión con un perno con arandela prensada ($\frac{3}{8}$ " x $1\frac{1}{4}$ "); consulte Figura 12. **Apriete el perno a entre 47 y 54 N·m.**

Importante: Si el perno no se aprieta al par correcto, el perno se aflojará.

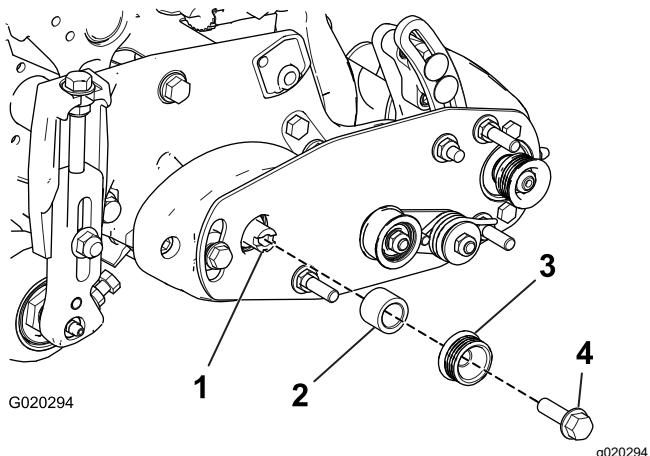


Figura 12

- | | |
|-----------------------|--|
| 1. Eje de transmisión | 3. Polea motriz |
| 2. Espaciador | 4. Perno – apretar a entre 47 y 54 N·m |

Instalación de la correa

- Coloque la correa alrededor de la polea **motriz** y luego por encima de la polea tensora (Figura 13).

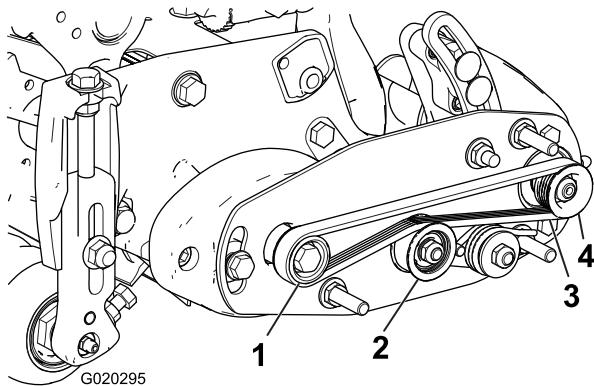


Figura 13

- | | |
|------------------------------|---------------------|
| 1. Polea motriz | 3. Correa |
| 2. Conjunto de polea tensora | 4. Polea arrastrada |

- Empiece a colocar la correa en la polea **arrastrada** (Figura 13).
- Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada (Figura 14).

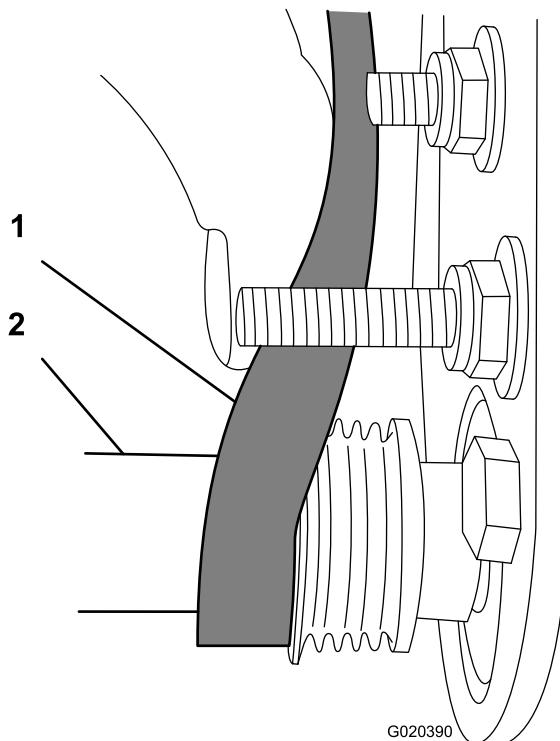


Figura 14

- | | |
|-----------|------------------------------------|
| 1. Correa | 2. Llave de vaso profundo de 9/16" |
|-----------|------------------------------------|

Importante: Asegúrese de que los nervios de la correa están correctamente asentados en las ranuras de las poleas, y que la correa está en el centro de la polea tensora.

- Presione hacia abajo sobre la polea tensora para comprobar que el conjunto de la polea tensora pivota libremente.

Terminación de la instalación

- Compruebe la alineación de la correa y las poleas de la siguiente manera:
 - La correa debe tensarse (instalarse) correctamente antes de comprobar la alineación.
 - Coloque una regla contra la cara exterior de la polea **motriz** (Figura 15). **No ponga la regla** sobre ambas poleas, motriz y arrastrada.
 - Las caras externas de la polea motriz y la polea arrastrada deben estar alineadas con una separación de no más de 0,76 mm.
 - Si las poleas no están alineadas, consulte [Comprobación de la alineación de la polea](#) (página 10).
 - Si las poleas están alineadas, siga con la instalación.
 - No utilice** la polea tensora para comprobar la alineación.

Importante: La correa puede fallar prematuramente si las poleas no están correctamente alineadas.

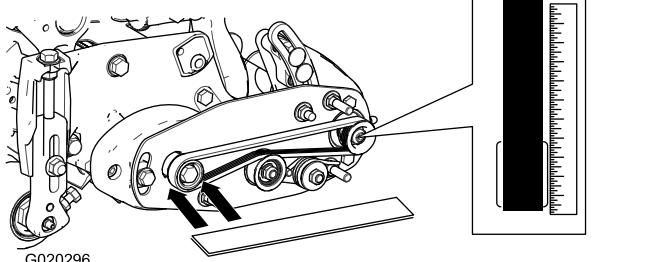


Figura 15

- Coloque la cubierta de la correa sobre los pernos de montaje y sujetela con 2 tuercas con arandela prensada (Figura 16).

Importante: No apriete demasiado las tuercas porque puede dañarse la cubierta.

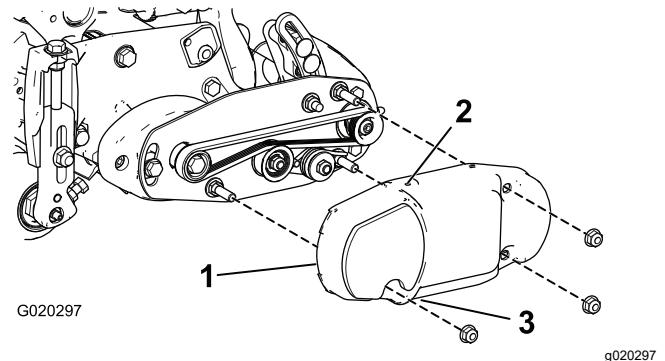


Figura 16

1. Cubierta de la correa
2. Tornillo de fijación instalado
3. Tornillo de fijación retirado
3. Lubrique los engrasadores de cada uno de los alojamientos de cojinete del cepillo del rodillo con grasa de litio Nº 2 (Figura 17).

Nota: Limpie cualquier exceso de grasa, específicamente alrededor de los retenes.

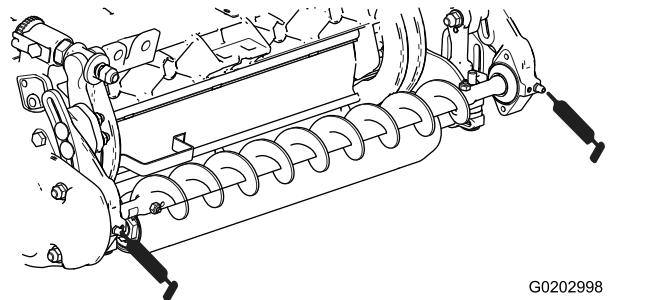


Figura 17

Instalación del cepillo de altura de corte alta

Opcional

Instale el cepillo de altura de corte alta (Pieza Nº 121-3199) si va a segar con alturas de corte superiores a 2,5 cm (es decir, con 5 espaciadores o más instalados por debajo de la chapa lateral).

1. Si hay un cepillo de rodillo instalado en la unidad de corte, retire los 2 pernos, las arandelas y las tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete sin motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete (Figura 18 y (Figura 19).

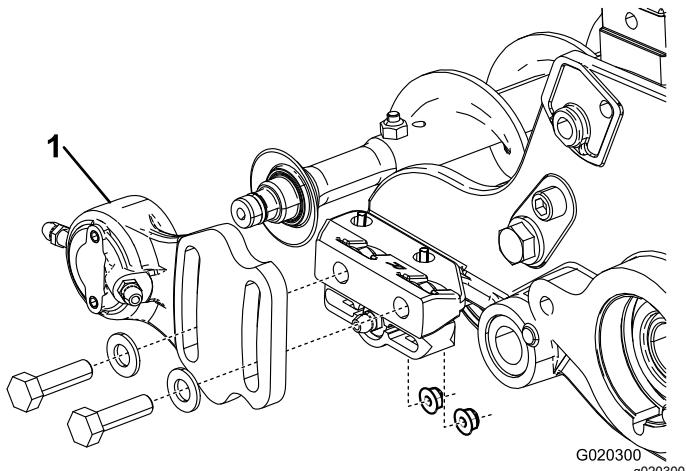


Figura 18

1. Alojamiento del cojinete sin motor
2. Retire el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión, y el retén, del eje del cepillo (Figura 19).

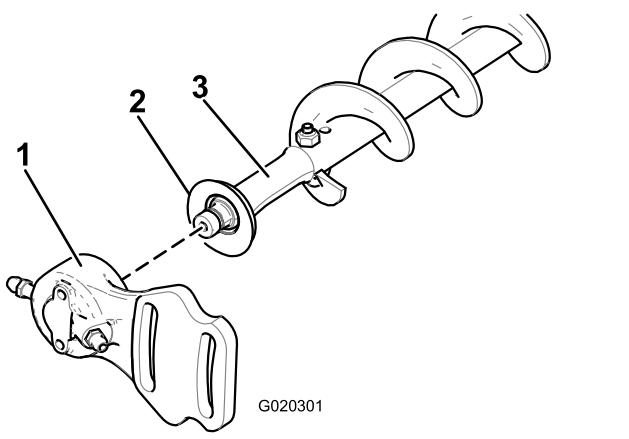


Figura 19

1. Alojamiento del cojinete
del lado sin transmisión
2. Retén
3. Eje del cepillo de rodillo
3. Retire los 2 pernos y tuercas (Figura 20).
4. Retire el cepillo existente del eje del cepillo (Figura 20).
5. Afloje los 2 pernos, arandelas y tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete del motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete (Figura 20).
6. Deslice el cepillo de altura de corte alta sobre el eje del cepillo (Figura 20).
7. Sujete el cepillo en el eje con los 2 pernos en J y tuercas que se retiraron anteriormente (Figura 20).

Importante: Introduzca el extremo roscado de los pernos en J en los taladros exteriores

del eje del cepillo, enganchando los extremos curvos de los pernos en J en los taladros interiores.

8. Apriete las contratuerca de los pernos en J a 2–3 N·m.

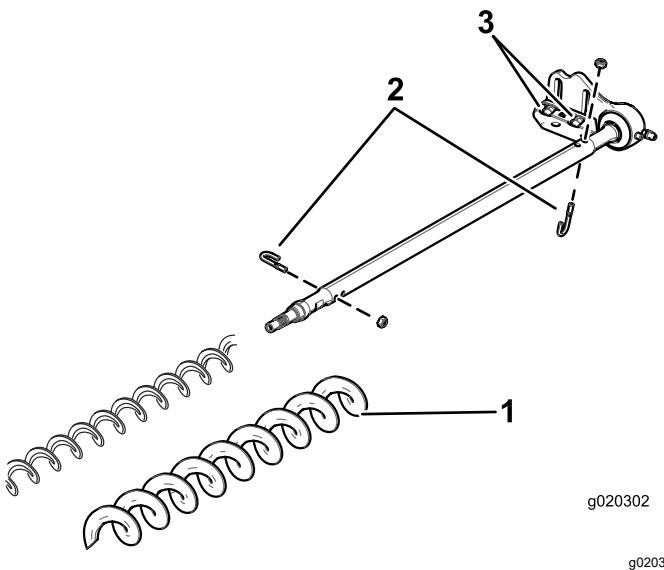


Figura 20

1. Cepillo de altura de corte alta (opcional)
 2. Perno en J
 3. Afloje estos pernos.
 9. Instale el retén y el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión sobre el eje del cepillo (Figura 19).
 10. Monte el alojamiento del cojinete del lado sin transmisión en el soporte de montaje del alojamiento del cojinete con los 2 pernos, arandelas y tuercas que se retiraron anteriormente.
- Nota:** Tenga cuidado de que no se desprenda el muelle del retén.
11. Apriete los 2 pernos, arandelas y tuercas que sujetan el alojamiento del cojinete con motor al soporte de montaje del alojamiento del cojinete.

Instalación del conjunto de topes delantero

Para unidades de corte 1 y 4 solamente

1. Baje las unidades de corte al suelo.
2. Retire los pernos con arandela prensada existentes y los topes redondos ([Figura 21](#)).

Nota: Guarde los pernos con arandela prensada para la instalación del conjunto de topes delantero. Deseche los topes redondos.

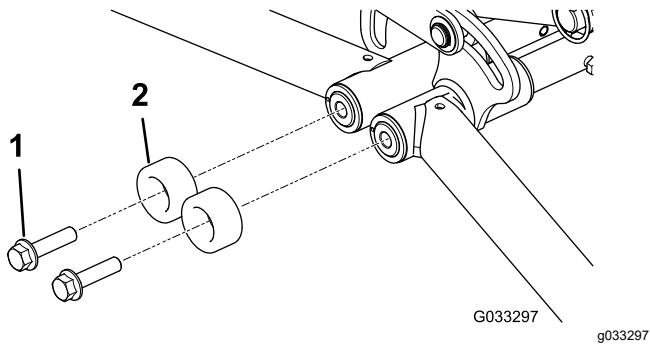


Figura 21

- | | |
|---|--|
| 1. Perno con arandela prensada existente (2) | 2. Tope redondo existente (2) – desechar |
| <hr/> | |
| 3. Aplique Loctite 242 (azul) a las roscas de los pernos. | |
| 4. Instale provisionalmente el conjunto de topes delantero y las arandelas, según se muestra en Figura 22 . | |

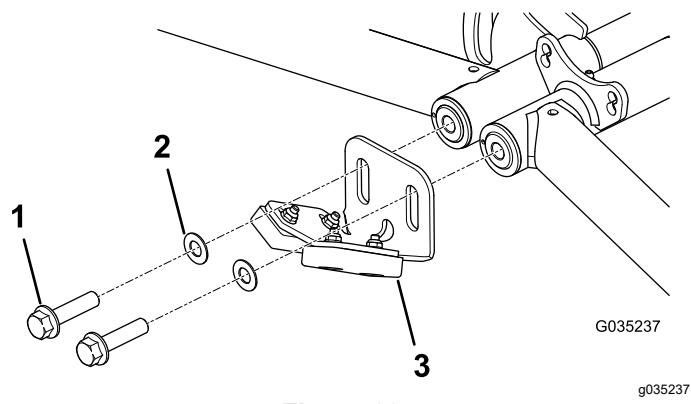


Figura 22

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1. Perno con arandela prensada existente (2) | 3. Conjunto de amortiguador |
| 2. Arandela (2) | |
| <hr/> | |
| 5. Ajuste el tope delantero de manera que entre en contacto con el alojamiento del cepillo del rodillo trasero cuando las unidades de corte están elevadas y niveladas. | |

Nota: Cuando haya posicionado el tope correctamente, apriete los pernos a 91–113 N·m.

Instalación del conjunto de topes trasero

Para unidades de corte 2 y 3 solamente

1. Baje las unidades de corte al suelo.
2. Instale conjunto de topes trasero según se muestra en [Figura 23](#).

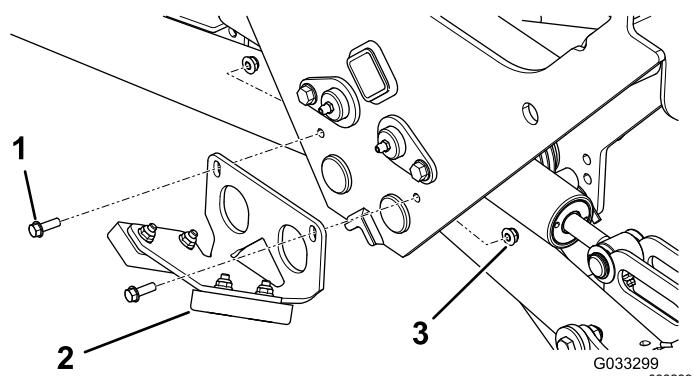


Figura 23

- | | |
|------------------------------------|----------------------|
| 1. Perno con arandela prensada (2) | 3. Contratuercas (2) |
| 2. Conjunto de topes trasero | |

Mantenimiento

- Asegúrese de que el cepillo está paralelo al rodillo con una holgura de 1,5 mm, o con un contacto ligero.
- Lubrique los engrasadores cada 50 horas o después de cada lavado.
- Al cambiar el cepillo de rodillo, apriete los pernos en J a entre 2 y 3 N·m.
- Al cambiar la polea arrastrada, apriete la tuerca a entre 36 y 45 N·m.
- Al cambiar la polea motriz, apriete el perno a entre 47 y 54 N·m.

Importante: El autoafilado con una velocidad del molinete incorrecta puede aflojar y dañar las roscas de la polea motriz. Consulte el procedimiento de autoafilado en el *Manual del operador de la unidad de corte*.

Nota: El cepillo del rodillo, el cojinete tensor y la correa se consideran como componentes consumibles.

Comprobación de la alineación de la polea

1. La polea arrastrada (en el eje del cepillo del rodillo) puede desplazarse hacia dentro y hacia fuera (Figura 24).

Nota: Anote la dirección en que la polea debe desplazarse.

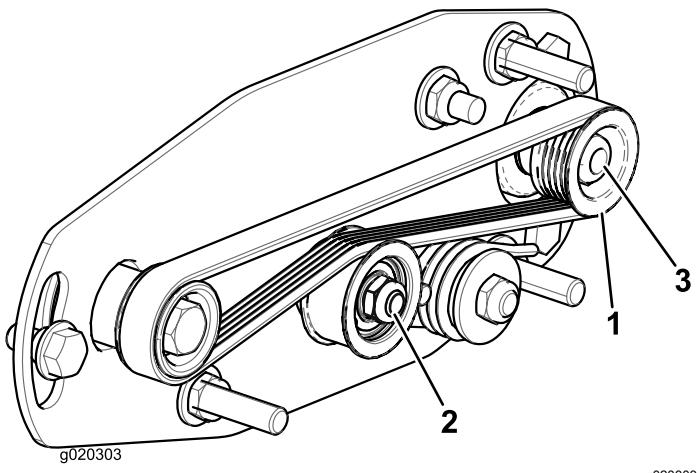


Figura 24

1. Polea arrastrada
 2. Conjunto de polea tensora
 3. Tuerca de la polea arrastrada
2. Mientras gira del molinete, que hará girar a su vez la polea motriz, haga palanca para retirar la correa de la polea motriz (Figura 24).

Nota: Lleve un guante acolchado o utilice un trapo grueso para girar el molinete.

3. Retire la contratuerca que sujeta la polea arrastrada al eje del cepillo (Figura 24 o Figura 25).
4. Retire la polea arrastrada del eje (Figura 25).
5. Si es necesario desplazar la polea hacia fuera, añada un espaciador de 0,8 mm de grosor (Figura 25). Para desplazar la polea hacia dentro, retire el espaciador existente de 0,8 mm de grosor.
6. Instale la polea.

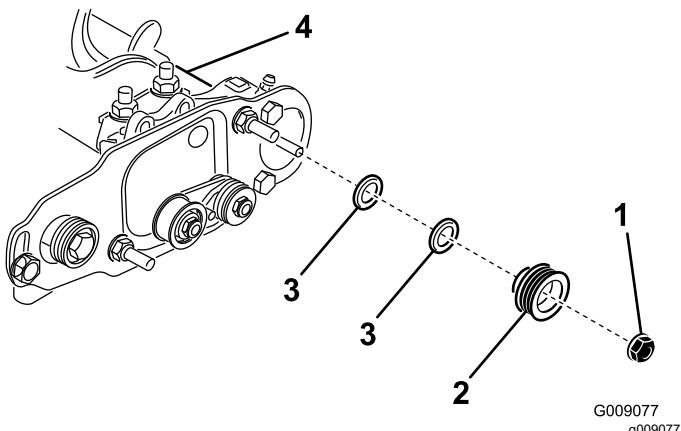


Figura 25

- | | |
|---------------------|-------------------------------------|
| 1. Contratuerca | 3. Espaciador – 0,8 mm de grosor |
| 2. Polea arrastrada | 4. Zonas planas del eje del cepillo |

7. Sujete las zonas planas del eje del cepillo y fije la polea en el eje con la tuerca con arandela prensada de $\frac{3}{8}$ –16 que retiró anteriormente.

Nota: Asiente la contratuerca; a continuación apriétela a entre 36 y 45 N·m.

8. Instale la correa sobre las poleas:
 - A. Coloque la correa alrededor de la polea **motriz** y luego por encima de la polea tensora (Figura 26).

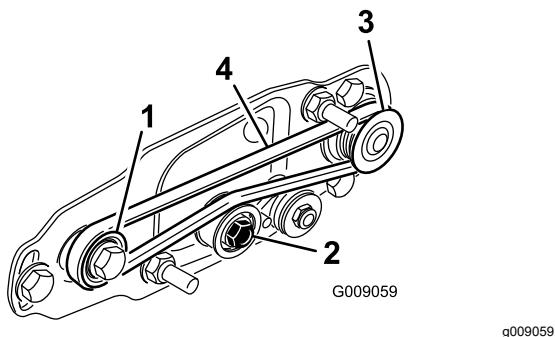


Figura 26

- 1. Polea motriz
 - 2. Conjunto de polea tensora
 - 3. Polea arrastrada
 - 4. Correa

- B. Empiece a colocar la correa en la polea **arrastrada** ([Figura 26](#)).
 - C. Utilice una llave de vaso profundo de 9/16" para girar el conjunto del cepillo y guiar la correa sobre la polea arrastrada ([Figura 27](#)).

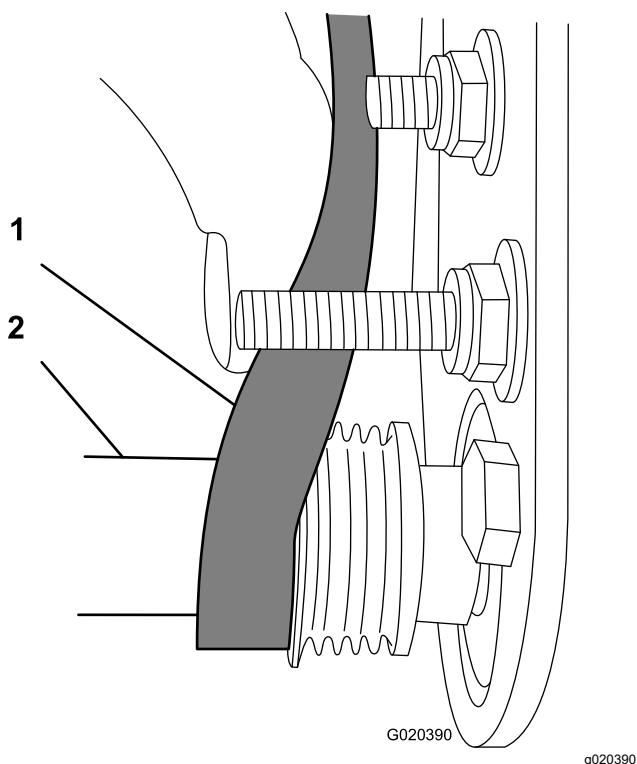


Figura 27

1. Correa
 2. Llave de vaso profundo de 9/16"

Importante: Asegúrese de que los nervios de la correa están correctamente asentados en las ranuras de las poleas, y que la correa está en el centro de la polea tensora.

9. Compruebe la alineación de la polea y ajústela si es necesario.

Inmovilización del molinete

! ADVERTENCIA

Las cuchillas del molinete están afiladas y pueden amputar las manos y los pies.

- Mantenga las manos y los pies fuera del molinete.
 - Asegúrese de que el molinete esté inmovilizado antes de realizar tareas de mantenimiento.

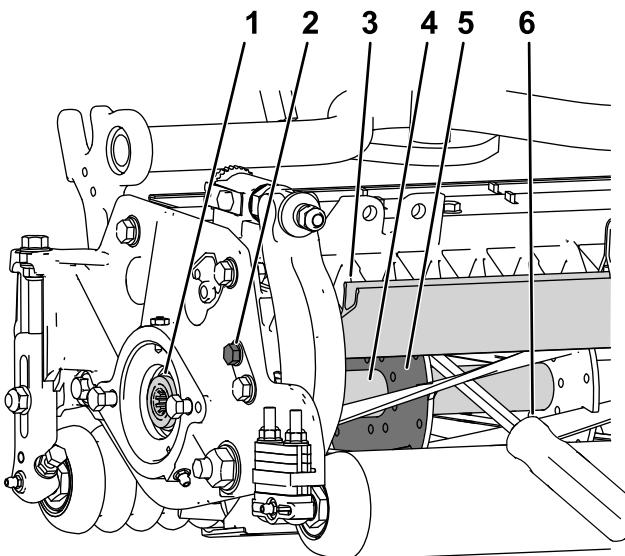
Inmovilización del molinete para retirar insertos roscados

1. Afloje el perno del deflector a la izquierda de la unidad de corte y eleve el deflector trasero ([Figura 28](#)).
 2. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de $\frac{3}{8}$ " x 12" con mango de destornillador) por la parte trasera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar ([Figura 28](#)).
 3. Coloque la palanca contra la parte soldada de la placa de soporte del molinete ([Figura 28](#)).

Nota: Inserte la palanca entre la parte superior del eje del molinete y las partes traseras de las 2 cuchillas del molinete, para que el molinete no se mueva.

Importante: No toque con el borde de corte de las cuchillas la palanca, ya que puede dañar el borde de corte y/o causar una cuchilla alta.

Importante: El inserto del lado izquierdo de la unidad de corte tiene roscas a izquierdas. El inserto del lado derecho de la unidad de corte tiene roscas a derechas.



g280383

Figura 28

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Inserto roscado para retirar | 4. Eje del molinete |
| 2. Afloje el perno del deflector. | 5. Placa de soporte del molinete |
| 3. Deflector trasero | 6. Palanca insertada a lo largo del lado soldado de la placa de soporte del molinete. |

4. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo trasero.
5. Retire el inserto roscado al mismo tiempo que se asegura de que la palanca se mantiene en su sitio y, a continuación, retire la palanca.
6. Baje el deflector trasero y apriete el perno del deflector.

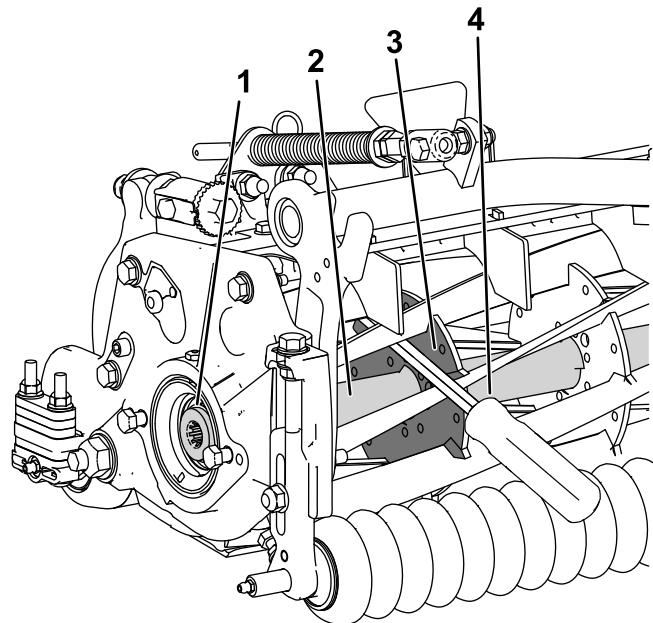
Inmovilización del molinete para instalar insertos roscados

1. Inserte una palanca de mango largo (se recomienda de $\frac{3}{8}$ " x 12" con mango de destornillador) a través de la parte delantera del molinete de corte, lo más cerca del lateral de la unidad de corte que va a apretar (Figura 29).
2. Coloque la palanca contra la parte soldada del refuerzo del molinete de corte interno (Figura 29).

Nota: La palanca debe tocar una cuchilla en la parte delantera, el eje del molinete y una cuchilla en la parte trasera del molinete, para bloquearlo en su lugar.

Importante: No toque con el borde de corte de las cuchillas la palanca, ya que puede dañar el borde de corte y/o causar una cuchilla alta.

Importante: El inserto del lado izquierdo de la unidad de corte tiene roscas a izquierdas. El inserto del lado derecho de la unidad de corte tiene roscas a derechas.



g280384

Figura 29

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Inserto roscado para instalar | 3. Lado soldado de la placa de soporte |
| 2. Eje del molinete | 4. Palanca |
3. Apoye el mango de la palanca contra el rodillo
 4. Según las instrucciones de instalación del inserto y los requisitos de apriete, complete la instalación del inserto con roscas, al mismo tiempo que se asegura de que la palanca se mantiene en su lugar y, a continuación, retire la palanca.

Notas:

Declaración de Incorporación

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EE.UU., declara que el/los equipo(s) siguiente(s) cumple(n) las directivas citadas, si se instalan con arreglo a las instrucciones adjuntas en determinados modelos Toro según lo indicado en las Declaraciones de Conformidad pertinentes.

Nº de modelo	Nº de serie	Descripción del producto	Descripción de la factura	Descripción general	Directiva
03916	—	Kit de cepillo del rodillo trasero para la Unidad de corte Reelmaster Serie 3550 de 18"	RM3550 18" RBR (ONLY) KIT (FOR 5 CUS)	Kit de cepillo de rodillo	2000/14/CE y 2005/88/CE 2006/42/CE

Se ha compilado la documentación técnica pertinente exigida por la Parte B del Anexo VII de 2006/42/CE.

Nos comprometemos a transmitir, a petición de las autoridades nacionales, información pertinente sobre esta maquinaria parcialmente completa. El método de transmisión será electrónico.

Esta maquinaria no debe ponerse en servicio hasta que haya sido incorporada en los modelos Toro homologados, según lo indicado en la Declaración de conformidad correspondiente y de acuerdo con todas las instrucciones, para que pueda declararse conforme a todas las Directivas pertinentes.

Certificado:



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Noviembre 1, 2022

Representante autorizado:

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, EE. UU., declara que el/los equipo(s) siguiente(s) cumple(n) las normativas citadas, si se instalan con arreglo a las instrucciones adjuntas en determinados modelos Toro según lo indicado en las Declaraciones de conformidad pertinentes.

Nº de modelo	Nº de serie	Descripción del producto	Descripción de la factura	Descripción general	Directiva
03916	—	Kit de cepillo del rodillo trasero para la Unidad de corte Reelmaster Serie 3550 de 18"	RM3550 18" RBR (ONLY) KIT (FOR 5 CUS)	Kit de cepillo de rodillo	S.I. 2001 N.º 1701 S.I. 2008 N.º 1597

Se ha compilado la documentación técnica pertinente según lo estipulado en el Anexo 10 de S.I. 2008 N.º 1597.

Nos comprometemos a transmitir, a petición de las autoridades nacionales, información pertinente sobre esta maquinaria parcialmente completa. El método de transmisión será electrónico.

Esta maquinaria no debe ponerse en servicio hasta que se haya incorporado en los modelos Toro homologados, según lo indicado en la Declaración de Conformidad correspondiente y de acuerdo con todas las instrucciones, para que pueda declararse conforme a todas las Normativas pertinentes.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.

Representante autorizado:

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


Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Noviembre 1, 2022



Count on it.