



# 後ローラ用ブラシ キット

Reelmaster® 3550 シリーズ 46 cm カuttingユニット用

モデル番号 03916

## 取り付け要領

この製品は、関連する全ての欧州指令に適合しています。詳細についてはこの冊子の末尾にあるDOI適合宣誓書をご覧ください。

## 付属部品

すべての部品がそろっているか、下の表で確認してください。

内容	数量	用途
必要なパーツはありません。	—	ローラブラシとリールモータの取り付け位置を確認します。
ローラブラシハウジング	5	ローラブラシを取り付けます。
ソケットヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 1"	10	
右側ローラブラシアセンブリ	2	
左側ローラブラシアセンブリ	3	
ショルダボルト	5	
右側ベルトカバー/プレートアセンブリ	2	
左側ベルトカバー/プレートアセンブリ	3	
ボルト $\frac{1}{4}$ x $\frac{5}{8}$ "	10	
スペーサ	5	
駆動プーリ	5	
フランジヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 1 $\frac{1}{4}$ "	5	
ベルト	5	
シムワッシャ必要に応じてベルトの整列に使用	5	
右側駆動シャフトカuttingユニット2番と4番のみ	2	
左用駆動シャフトカuttingユニット1番、3番、5番のみ	3	
90度グリスフィッティング	5	
必要なパーツはありません。	—	高刈りブラシの取り付け
前バンパーアセンブリ	1	前バンパーアセンブリを取り付けるます。
ワッシャ	2	
後バンパーアセンブリ	1	後バンパーアセンブリを取り付けます。



注 前後左右はカッティングユニットを後ろからみた時の方向で表します。

**重要**この後ローラ用ブラシキットは、刈高が 6-25 mm の範囲でのみ使用可能です。刈高が25 mmを超える場合には、高刈り用ブラシP/N 121-3199を使用してください。「高刈り用ブラシの取り付け」を参照してください。

後ローラ用ブラシキットモデル 03916は以下の機械に使用可能です

リールマスター3550トラクションユニット用カッティングユニット03911、03912、03480、03481、03485、03486

## ローラブラシの取り付け方向を確認する

ローラブラシ駆動部およびリールモータの位置を、以下の図で確認してください。

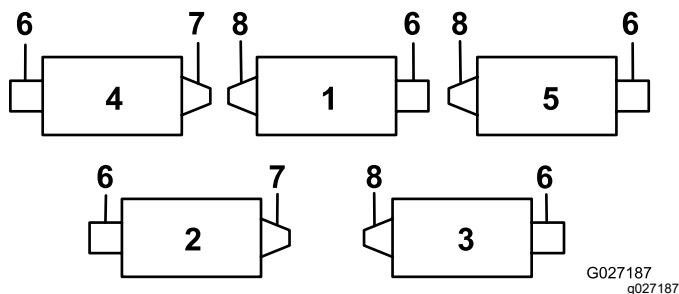


図 1

- |                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| 1. 1番カッティングユニット | 5. 5番カッティングユニット   |
| 2. 2番カッティングユニット | 6. リールモータ         |
| 3. 3番カッティングユニット | 7. 右ローラブラシ駆動アセンブリ |
| 4. 4番カッティングユニット | 8. 左ローラブラシ駆動アセンブリ |

## ローラブラシを取り付ける

### 駆動シャフトを取り付ける

1. 平らな場所に停車して駐車ブレーキを掛ける。
2. カッティングユニットが OFF になっていることを確認する。
3. エンジンを止め、キーを抜き取る。
4. ナットを外して、カッティングユニットからカウンタウェイトを外す。
5. リールが回転しないように固定する **ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには (ページ 10)**を参照。
6. トロの駆動シャフト用工具P/N Tor4112を使ってカッティングユニットについている後ローラブラシ駆動部用のねじ付きインサート図 2を外して捨てる。

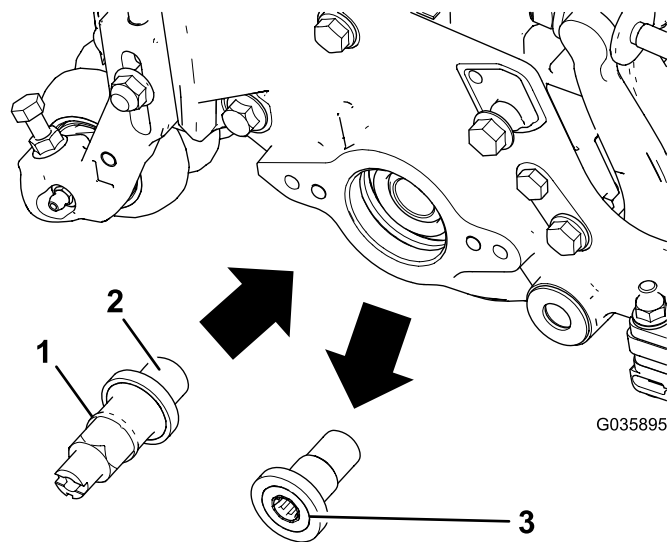


図 2

1. 駆動シャフト図は左側
2. ここに 242 ロクタイト青を塗る
3. ねじ山付きインサート左ねじインサートにはリングがついている

**注** カッティングユニット1番、3番、5番のインサートは左ねじです。

カッティングユニット2番、4番のインサートは右ねじです 図 1。

7. 取り付け中にリールが回転しないように固定する **ねじ付きインサート取り付け時のリール固定手順 (ページ 11)**を参照。
8. 駆動シャフトのねじ山 図 2にロクタイト242青を塗り、駆動シャフトを取り付けてトルク締めする 115-128 N·m 12-13 kg·m = 85-95 ft·lbs。

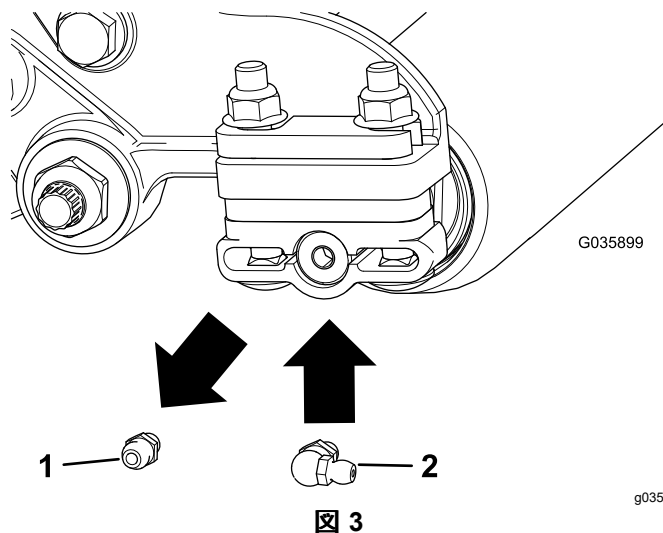
**注** 駆動シャフトは1本ずつ作業してください。

左ねじの駆動シャフトはカッティングユニット1番、3番、5番用です。

右ねじの駆動シャフトはカッティングユニット2番、4番用です。

## ローラブラシアセンブリの取り付け準備を行う

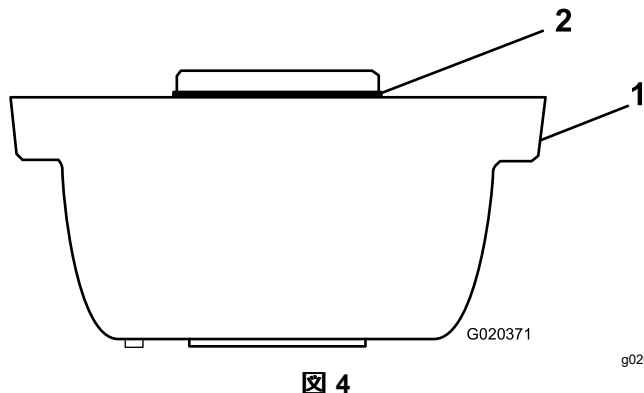
1. ついているストレートフィッティングを外し、代わりに90°フィッティングを取り付ける 図 3。



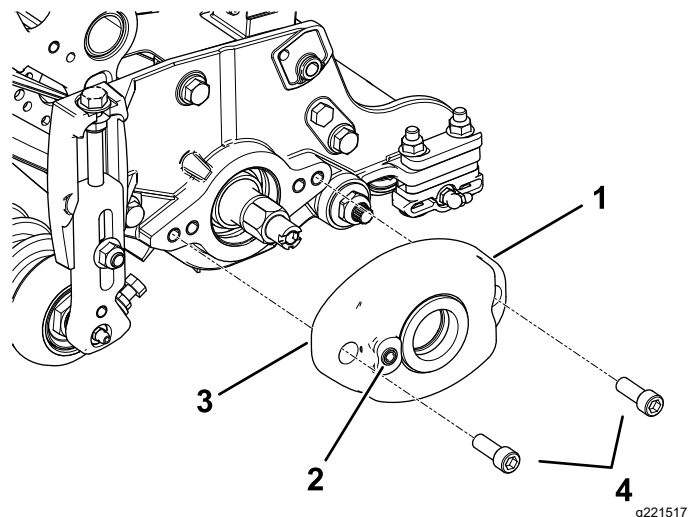
1. ストレートグリスフィッティング 2. 90° グリスフィッティング 外す

2. ローラブラシアハウジングをリールベアリングハウジングに取り付けるソケットヘッドボルト  $\frac{3}{8}$  x 1" 2本を使用して 図 5 のように取り付ける。ローラブラシアハウジングは、ねじ切りしてある穴がカッティングユニットの前側にくるように取り付ける。

注 ローラブラシアハウジングにOリングが正しい向きで取り付けられていることを確認する 図 4。



1. ローラブラシアハウジング 2. リング

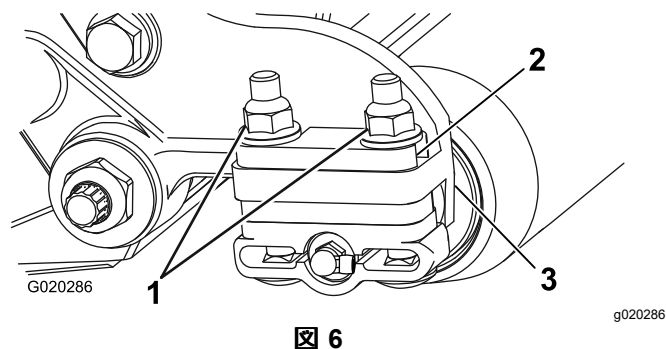


1. ローラブラシアハウジング 3. リング
2. ハウジングに開けてあるね 4. 六角ソケットボルト じ穴

## ローラブラシアセンブリを取り付ける

1. 各ローラブラケットをサイドプレートに固定している 2 本のフランジロックナットを外す 図 6。

また、サイドプレート取り付けフランジの上部についている 6 mm スペーサはすべて取り外してください。



1. ローラの左右端部を固定しているこれらのナットを外す。
2. スペーサ 6 mm
3. サイドプレートの取り付けフランジ

2. ローラブラシアセンブリ取り付けブラケットを、ローラブラケットボルトにセットする 図 7。ブラシアセンブリ取り付けブラケットを、カッティングユニットのサイドプレートに固定する先ほど取り外したナットを使用。

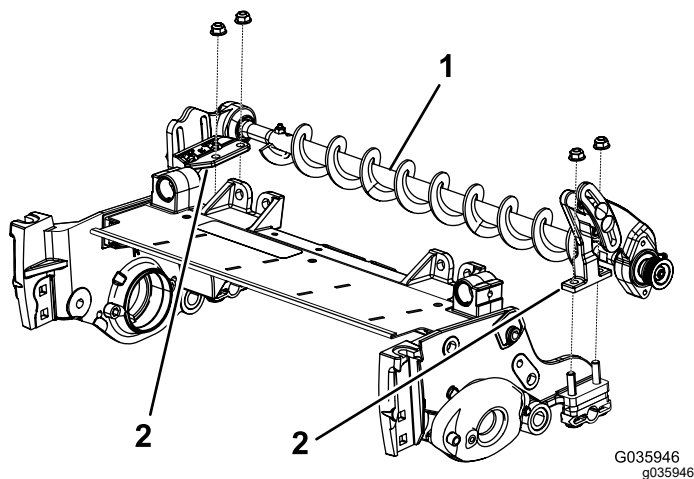


図 7

図は左用のドライブ示す

1. ローラブラシアセンブリ図は左側駆動構成
2. ローラブラシ取り付けブラケット

**重要** ローラブラシアセンブリ取り付けブラケットは、カッティングユニットのサイドプレート取り付けフランジの上面に直接固定する必要があります。ローラブラシ取り付けブラケットとサイドプレート取り付けフランジとの間にスペーサなどを挟まないでください。後に使う可能性を考え、残っている 6 mm スペーサは保管してください。

## ローラブラシプレートを取り付ける

1. 各エクスクルーダシールを外側にずらし、シールのリップがそれぞれのベアリングハウジングに軽く接触するようにする 図 8。

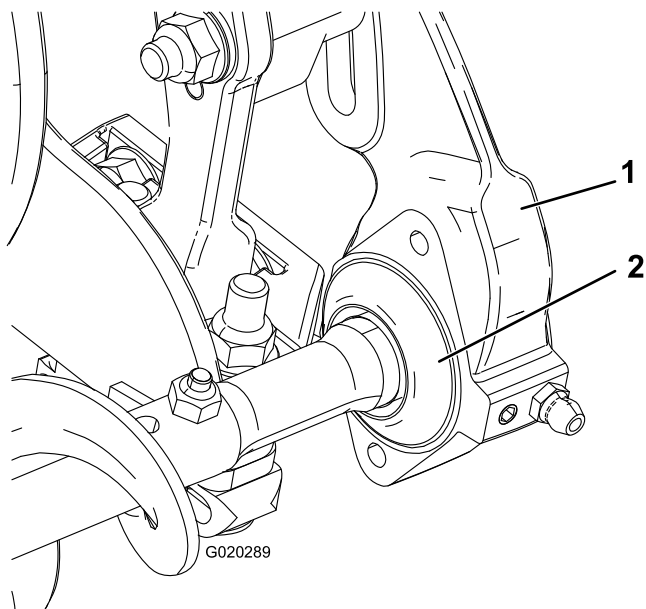


図 8

1. ベアリングハウジング
2. エクスクルーダシール

2. 5/16-18 タップを使って、ねじ部分についているペイントを除去し、ショルダボルトが取り付けられるようにする 図 9。
3. ベアリングハウジングのグロメットの内側にグリスを塗る 図 9。

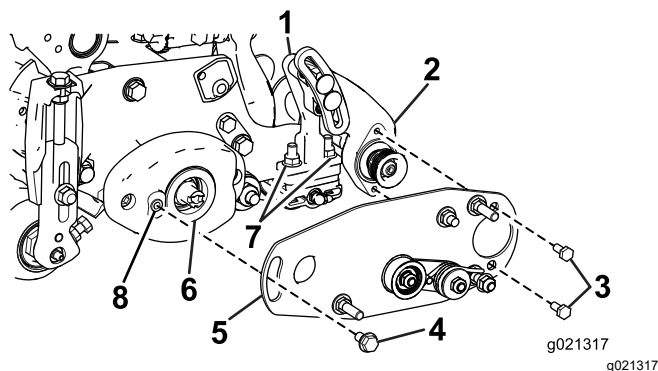


図 9

1. ローラブラシ取り付けブラケット
2. ローラブラシベアリングのハウジング
3. ボルト
4. ショルダボルト
5. ローラブラシピボットプレートアセンブリ
6. ベアリングハウジングのグロメット
7. フランジロックナット
8. 5/16-18 タップを使って、ねじ部分についているペイントを除去し、ショルダボルトが取り付けられるようにする。

4. ローラブラシベアリングハウジングをローラブラシ取り付けブラケットに固定しているボルトをゆるめる 但し外さないこと 図 9。
5. ローラブラシピボットプレートを 図 9 のように下側にアイドルプーリを取り付けられるように向きを確認する。
6. ローラブラシピボットプレートを、ローラブラシベアリングハウジングに整列させる 図 9。

**注** ピボットプレートの突き出し部をベアリングハウジングのグロメットに挿入するときに、グロメットがハウジングに正しく着座しているのを確認すること。

ローラブラシピボットプレートを動作させたときにグロメットゴムからの抵抗がまったくなく、自由にピボット動作できれば、取り付けは適切です。

7. ボルト 5/16 x 5/8" 2本に 242 ロクタイト青を塗り、これらを使ってブラシプレートをローラブラシベアリングハウジングに取り付ける 図 9。ボルトを 20-25 N·m 3.7-4.6 kg·m = 15-19 ft·lb にトルク締めする。
8. ローラブラシプレートがカッティングユニットのサイドプレートに対して平行であることを確認する。平行でない場合は、以下の作業を行う
  - A. ローラブラシ取り付けブラケットをカッティングユニットのサイドプレートに固定しているフランジナット2個をゆるめる 図 9。

- B. ブラシプレートがカッティングユニットのサイドプレートに平行になるまでローラブラシベアリングハウジングを回転させる 図 9。
- C. ローラブラシ取り付けブラケットをカッティングユニットのサイドプレートに固定しているフランジナット2個を締め込む 図 9。

## ローラブラシの位置決めをする

1. 各ローラブラシベアリングハウジングをローラブラシ取り付けブラケットに固定しているボルト2本をゆるめる 図 10。

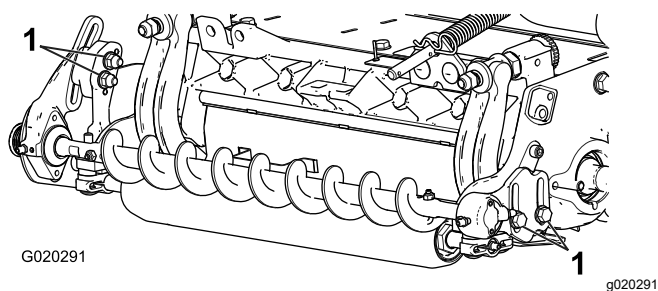


図 10

1. これらのボルトをゆるめる。

2. ローラブラシが、後ローラに軽く接触するローラに軽く載った状態になるようにローラブラシの位置を決める 図 11。

**重要** ローラブラシのシャフトがカッティングユニットのサイドプレートに接触してはいけません。ローラとブラシが強く接触しすぎると、ブラシが早く磨耗してしまいます。

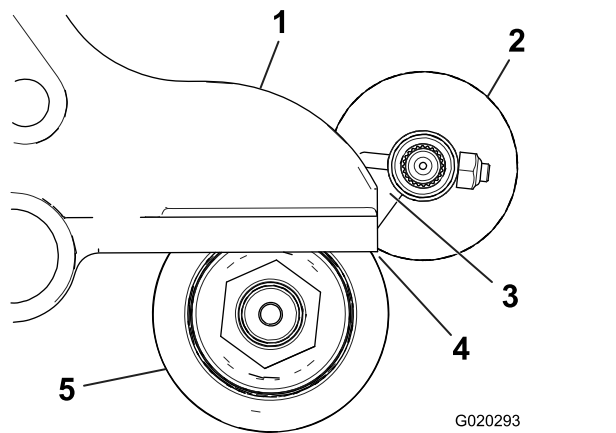


図 11

1. サイドプレート
2. ローラブラシ
3. ここにすき間をつくること。
4. 軽い接触
5. 後ローラ

**注** ローラブラシのシャフトが後ローラに対して平行でなければいけません。

非駆動側のローラブラシベアリングハウジングの取り付け向きは、駆動側ハウジングと同じ向きでなければいけません。

3. 各ローラブラシベアリングハウジングをローラブラシ取り付けブラケットに固定しているボルト各2本を締め付ける。
4. ショルダボルトにロックタイト242青を塗布する 図 9。
5. ショルダボルトを使って、ブラシプレートをローラブラシハウジングに取り付ける 図 9。

**注** ボルトを 20-25 N·m 3.7-4.6 kg·m = 15-19 ft·lb にトルク締めする。

ショルダボルトがプレートをハウジングに対して締め付けてはいけません。

## 駆動プーリを取り付ける

1. ベアリングハウジングのシャフトにスペーサを取り付ける 図 12。
2. スペーサに駆動プーリを取り付けて駆動シャフトにはめる 図 12。

**注** プーリのタブが駆動シャフトのスロットにきっちり嵌まるように取り付けること。

3. フランジヘッドボルト  $\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ " を使って、プーリとスペーサを駆動シャフトに固定する 図 12 を参照。ボルトを 47-54 N·m 3.7-4.6 kg·m = 35-40 ft·lb にトルク締めする。

**重要** ボルトが正しくトルク締めされていないと、ボルトがゆるんできます。

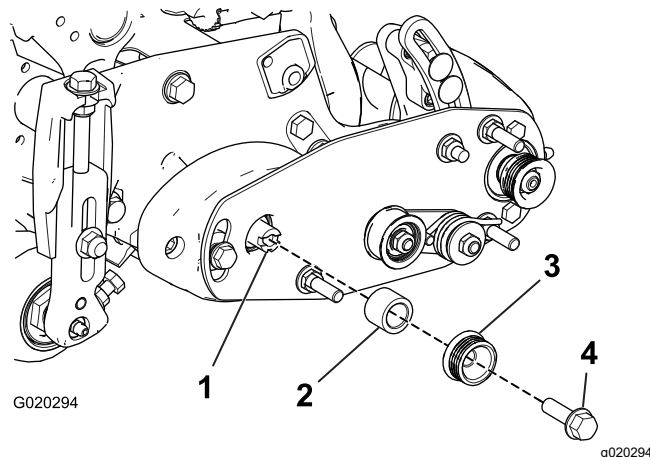


図 12

1. 駆動シャフト
2. スペーサ
3. 駆動プーリ
4. ボルト 47-54 N·m 4.8-5.5 kg·m = 35-40 ft·lb にトルク締めする。

## ベルトの取り付け

1. 駆動プーリにベルトを掛け、次に、アイドラプーリの上部に掛ける 図 13。



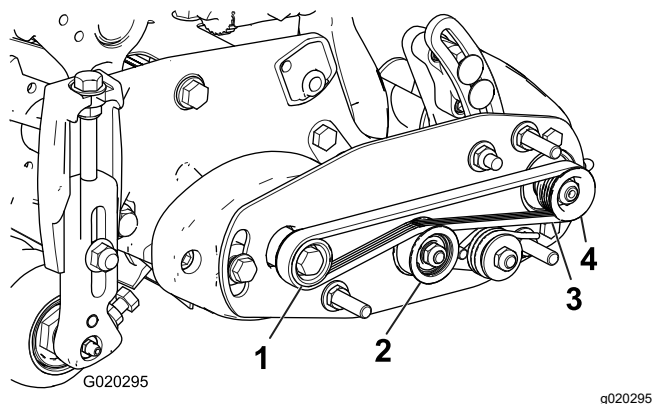


図 13

- |                 |          |
|-----------------|----------|
| 1. 駆動プーリ        | 3. ベルト   |
| 2. アイドラプーリアセンブリ | 4. 受動プーリ |

2. 受動プーリからベルトを掛け始める図 13。
3. 9/16" 深穴ソケットを使ってブラシアセンブリを回転させながら、ベルトを受動プーリに掛けまわす図 14。

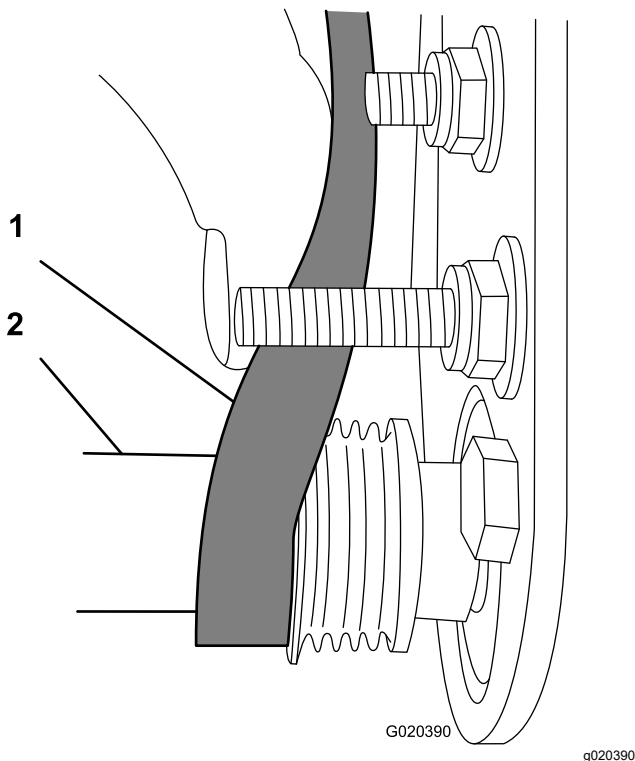


図 14

- |        |                 |
|--------|-----------------|
| 1. ベルト | 2. 9/16" 深穴ソケット |
|--------|-----------------|

**重要** 各プーリについている溝に、ベルトのリブがきちんとはまるように、またベルトがプーリの中心線を通るように取り付けてください。

4. アイドラプーリを手で押し下げて、アイドラプーリアセンブリが自由にピボット動作することを確認する。

## 組み立てを完了する

1. ベルトとプーリの整列を以下の要領で点検する
  - A. ベルトの整列の点検は、ベルトの張りを適正に調整した状態で行う。
  - B. 駆動プーリの外側面に直定規を当てる図 15。駆動プーリと受動プーリの両方に直定規を当てないこと。
  - C. 駆動プーリと受動プーリの外側面が面一であること誤差 0.76 mm 以内。
  - D. プーリが整列していない場合には、プーリの整列の点検 (ページ 9) を参照。
  - E. 整列している場合には、取り付けを続ける。
  - F. アイドラプーリで点検を行ってはならない。

**重要** プーリが正しく整列していないと、ベルトが早期に破損する恐れがあります。

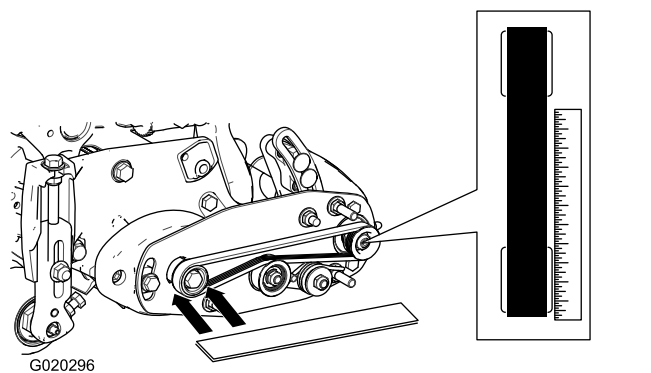


図 15

2. ベルトカバーを取り付けボルトに取り付けてフランジナット2個で固定する図 16。

**重要** ナットを締め付けすぎるとカバーが破損するので注意すること。

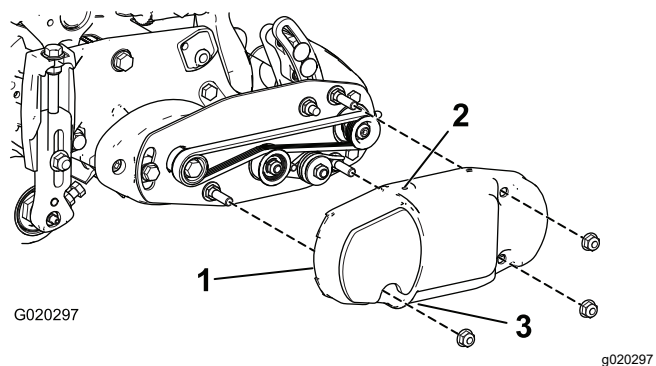


図 16

- |               |              |
|---------------|--------------|
| 1. ベルトカバー     | 3. 固定ねじを取り外す |
| 2. 固定ねじを取り付ける |              |
3. 左右のローラブラシベアリングハウジングのグリス注入部から、No.2リチウム系汎用グリスを注入する図 17。

**注** はみ出したグリス、特にエクスクルーダシールの周囲のグリスはよくふき取る。

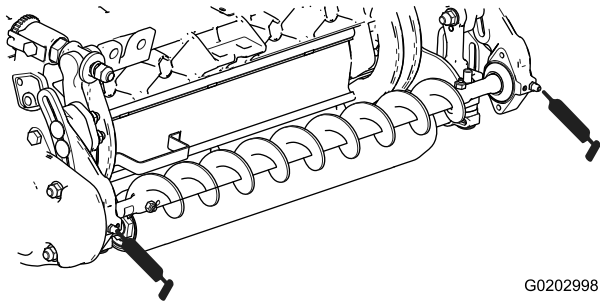


図 17

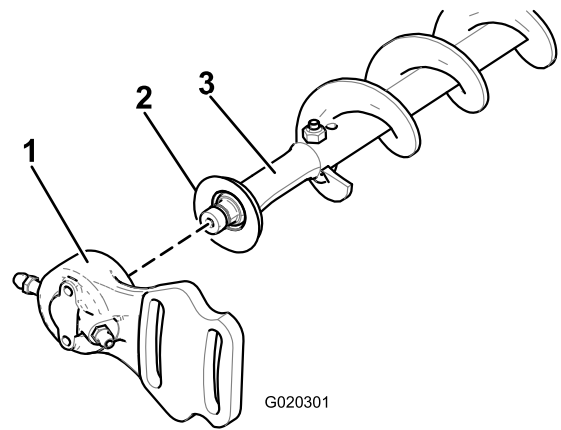


図 19

1. 非駆動側ベアリングハウジング
2. エクスクルーダシール
3. ブラシシャフト

## 高刈りブラシの取り付け

### オプション

刈高設定が 25 mm を超える場合サイドプレートのパッドの下スペーサが5枚以上になる場合には、高刈りブラシ P/N 121-3199 を取り付けてください。

1. すでにローラブラシが取り付けられている場合は、駆動側でない方のベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定しているボルト2本、ワッシャ、ナットを取り外す 図 18 と 図 19。

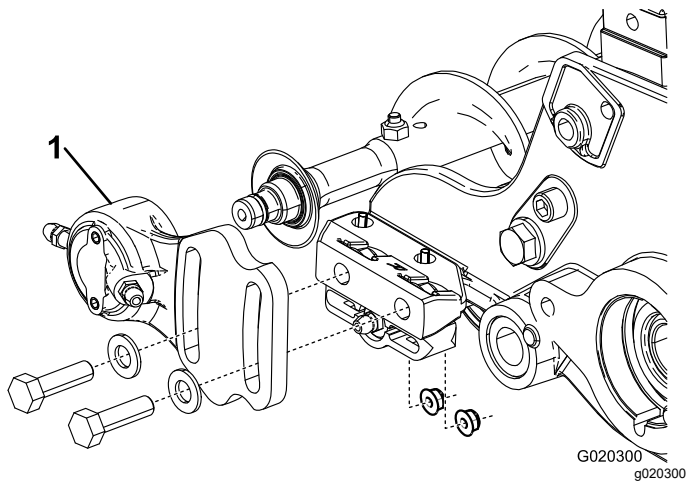


図 18

1. 非駆動側ベアリングハウジング

2. ブラシのシャフトから、非駆動側ベアリングハウジングとエクスクルーダシールを外す 図 19。

3. ボルトとナット各 2 を外す 図 20。
4. ブラシシャフトについている既存のブラシを抜き取る 図 20。
5. 駆動側ベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定しているボルト各 2 本とワッシャおよびナットをゆるめる 図 20。
6. グルーマシャフトに高刈りブラシブラシを通す 図 20。
7. 先ほど外した J ボルトとナット各 2 を使って、ブラシをシャフトに固定する 図 20。

**重要** Jボルトのねじ山側を、ブラシのシャフトの外側の穴に通し、J字に曲がっている側を内側の穴に引っ掛ける。

8. J ボルトのロックナットを、 2-3 N・m 0.2-0.3 kg.m = 20-25 in-lb にトルク締めする。

# 前バンパーアセンブリを取り付ける

## カッティングユニット1番と4番のみ

1. カッティングユニットを床面まで降下させる。
2. 既存のフランジヘッドボルトと円筒バンパーを外す [図 21](#)。

**注** フランジヘッドボルトは捨てないでください。円筒バンパーは廃棄してください。

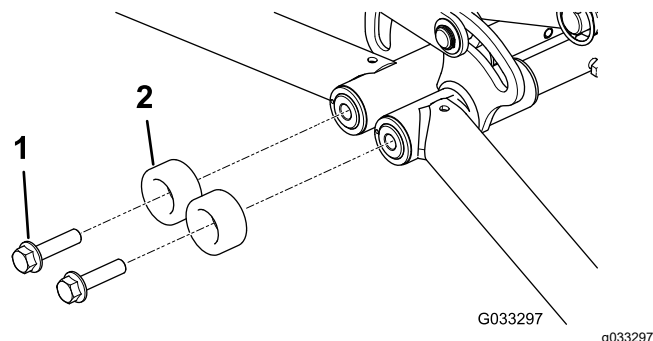


図 21

1. フランジヘッドボルト既存2 2. 円筒バンパー2個、既存一本

3. ねじ山部分にロクタイト 242 青を塗りつける。
4. [図 22](#) に示すように前バンパーアセンブリとワッシャを仮止めする。

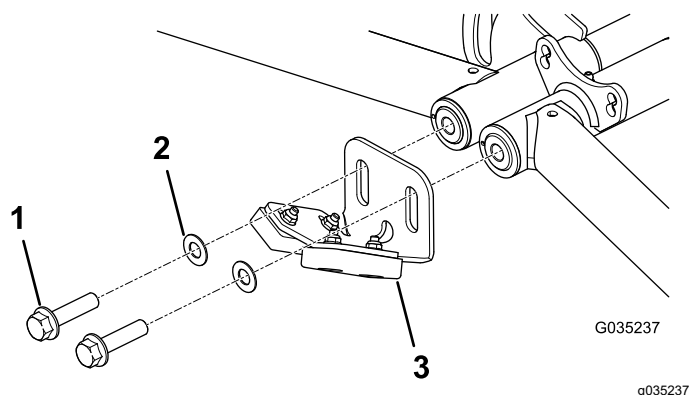


図 22

1. フランジヘッドボルト既存2 3. バンパアセンブリ本
2. ワッシャ2枚

5. カッティングユニットが上昇して水平になっているときに前バンパーが後ローラブラシハウジングに接触するように前バンパーを調整する。

**注** バンパーの位置が決まったら、ボルトを 91-113 N・m 9.3-11.5 kg.m = 67-83 ft-lb にトルク締めする。

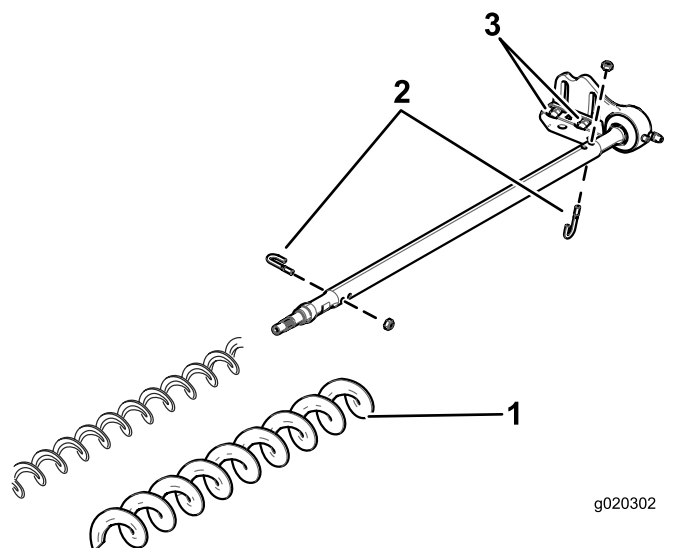


図 20

1. 高刈りブラシ
2. Jボルト
3. これらのボルトをゆるめる。

9. 非駆動側ベアリングハウジングとエクスクルーダシールをブラシシャフトに取り付ける [図 19](#)。

10. 先ほど外したボルト 2 本とワッシャおよびナットを使って、非駆動側ベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定する。

**注** シールスプリングを落とさないように注意すること。

11. 駆動側ベアリングハウジングをベアリングハウジング取り付けブラケットに固定しているボルト各 2 本とワッシャおよびナットを締め付ける。



# 後バンパーアセンブリを取り付ける

## カッティングユニット2番と3番のみ

1. カッティングユニットを床面まで降下させる。
2. 後バンパーアセンブリを 図 23 のように取り付ける。

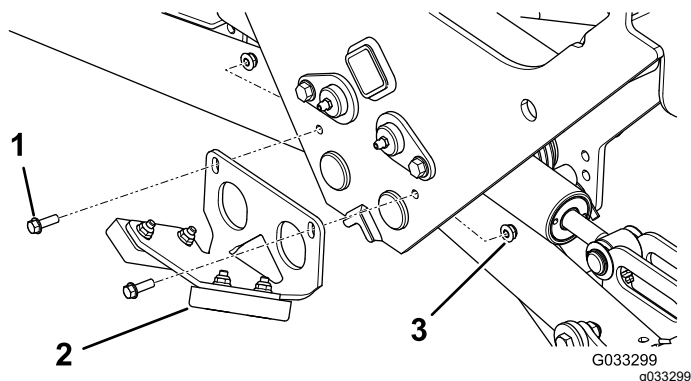


図 23

1. フランジヘッドボルト2本
2. 後バンパーアセンブリ
3. ロックナット2個

# 保守

- ブラシがローラと平行になっていること、ローラとの間のすき間が1.5 mm で軽い接触があることを確認する。
- 50 運転時間ごと、また、機体を洗浄したときはその直後にグリスアップを行なう。
- ローラブラシを交換した場合には、Jボルトを 2-3 N·m0.2-0.3 kg.m = 20-25 in-lb にトルク締めする。
- 受動プーリを交換した場合には、ナットを 36-45 N·m3.7-4.7 kg.m = 27-33 ft-lb にトルク締めする。
- 駆動プーリを交換した場合には、ボルトを 47-54 N·m4.8-5.5 kg.m = 35-40 ft-lb にトルク締めする。

**重要** バックラップをするときの回転速度が不適切であると駆動プーリをゆるめてしまう恐れがあります。バックラップについての詳細についてはカッティングユニットのオペレーターズマニュアルを参照してください。

**注** ローラブラシ、アイドラベアリング、ベルトは消耗部品です。

## プーリの整列の点検

1. 受動プーリローラブラシのシャフト位置のは内外に動かすことができます 図 24。

**注** プーリをどちらに動かす必要があるのか確認する。

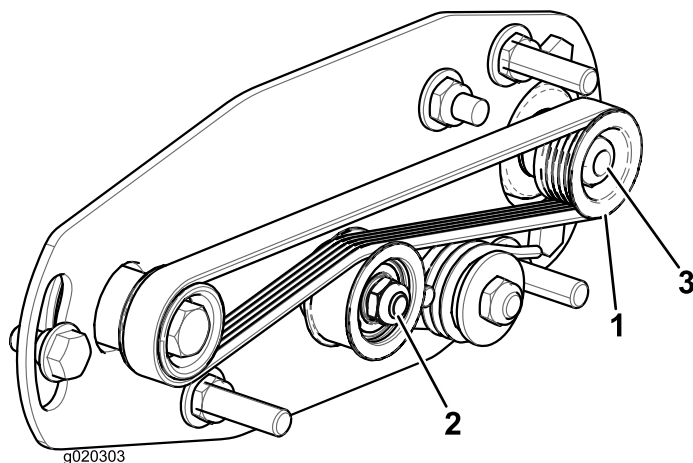


図 24

1. 受動プーリ
2. アイドラプーリアセンブリ
3. 受動プーリのナット

2. リールを回しながらつまり駆動プーリを回しながら、駆動プーリからベルトをはずす 図 24。

**注** リールを回すときにはパッドのついている手袋や厚いウェスなどを使用してください。

3. 受動プーリをブラシシャフトに固定しているロックナットを取り外す 図 24 または 図 25。

**注** シャフトが回転しないように、ローラブラシシャフトの平らな面に 1/2" のレンチを差し込んでください。

4. シャフトから受動プーリを取り外す 図 25。
5. プーリを外側に出したい場合には、0.8 mm 厚のスペーサを1枚入れる 図 25。プーリを内側に入れたい場合には、0.8 mm 厚のスペーサを1枚抜き取る。
6. プーリを取り付ける。

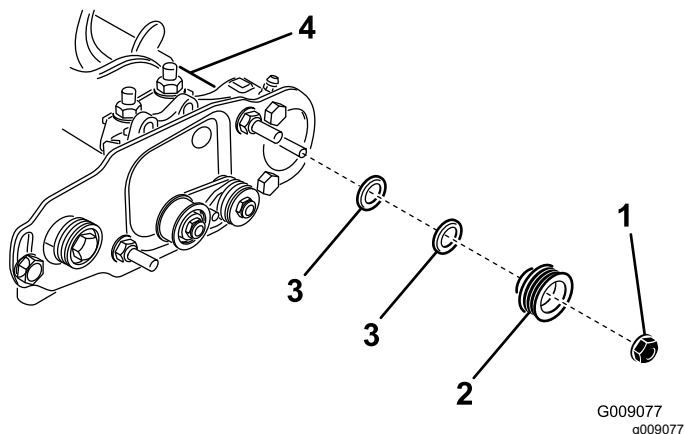


図 25

- |           |                  |
|-----------|------------------|
| 1. ロックナット | 3. スペーサ厚さ 0.8 mm |
| 2. 受動プーリ  | 4. ブラシシャフトの平面    |

7. ローラブラシのシャフトの平面を押さえながら、先ほど外したフランジナット 3/8-16 を使って、プーリをシャフトに固定する。

**注** ロックナットをセットし、36-45 N・m (2.1-2.6 kg・m = 27-33 ft-lb) にトルク締めする。

8. 以下の手順で、プーリにベルトを取り付ける
  - A. **駆動** プーリにベルトを掛け、次に、アイドルプーリの上部に掛ける 図 26。

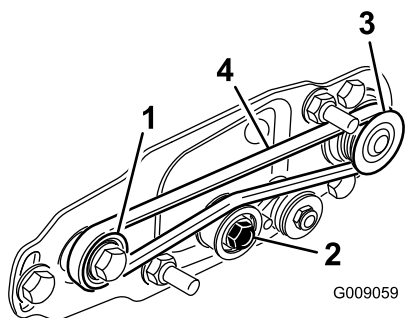


図 26

- |                 |          |
|-----------------|----------|
| 1. 駆動プーリ        | 3. 受動プーリ |
| 2. アイドラプーリアセンブリ | 4. ベルト   |

- B. **受動** プーリからベルトを掛け始める 図 26。
- C. 9/16" 深穴ソケットを使ってブラシアセンブリを回転させながら、ベルトを受動プーリに掛けまわす 図 27。

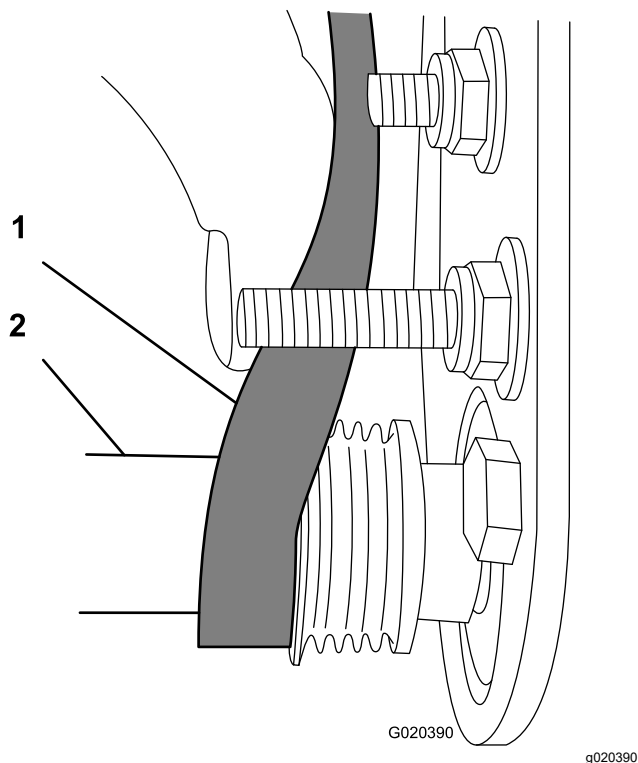


図 27

- |        |                 |
|--------|-----------------|
| 1. ベルト | 2. 9/16" 深穴ソケット |
|--------|-----------------|

**重要** 各プーリについている溝に、ベルトのリップがきちんとはまるように、またベルトがプーリの中心線を通るように取り付けてください。

9. プーリの整列状態を定期的に点検し、必要に応じて調整を行う。

## リール固定手順

### ⚠ 警告

リール刃は非常に鋭利で、手足を切断できるほどである。

- ・ リールの軌道内に手足を入れないこと。
- ・ リールに作業を行う場合には、リールが回転しないよう確実に固定すること。

### ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには

1. カuttingユニット左側のシールドボルトをゆるめて後シールドを上げる 図 28。
2. 長い柄のバール 9 mm x 30 cm 程度のドライバータイプのもの。握りのついていないものがよいを用意する。バールは、トルク作業を行う側に近い側で、リールの後ろから差し込むようにする 図 28。
3. リールサポートプレートの溶接されている側からバールを入れ 図 28、

注 リールのシャフトの上側と2枚のリール刃の背中側にバールを差し込むと、リールが回転できなくなる。

**重要** リールの刃先にバールを触れると刃こぼれなどを起こすバールを当てないように十分注意すること。

**重要** カuttingユニット左側のインサートは左ねじです。Cuttingユニット右側のインサートは右ねじです。

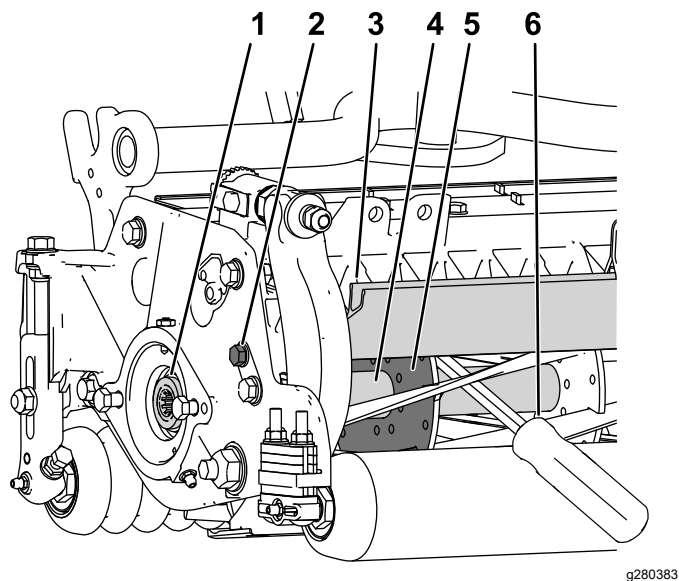


図 28

g280383

- |                     |                                 |
|---------------------|---------------------------------|
| 1. 取り外すべきねじ山付きインサート | 4. リールシャフト                      |
| 2. シールドのボルトをゆるめる。   | 5. リール支持プレート                    |
| 3. 後部シールド           | 6. リールサポートプレートの溶接側に沿って差し入れたバール。 |

4. バールの握り部分を後ローラに載せる。
5. バールでリールが確実に止まっていることを確認しながらインサートを外す。作業が終わったらバールを外す。
6. 後シールドを降ろしてシールドボルトを締め付ける。

## ねじ付きインサート取り付け時のリール固定手順

1. 長い柄のバール9 mm x 30 cm 程度のドライバータイプのもの。握りのついているものがよいを用意する。バールは、トルク作業を行う側に近い側で、リールの前から差し込むようにする 図 29。
2. リール補強版の溶接側からバールを入れる 図 29と、

注 Cuttingユニットの前側で、バールがリール刃、リールシャフト、リールの背面に当たってリールをロックする状態になる。

**重要** リールの刃先にバールを触れると刃こぼれなどを起こすバールを当てないように十分注意すること。

**重要** Cuttingユニット左側のインサートは左ねじです。Cuttingユニット右側のインサートは右ねじです。

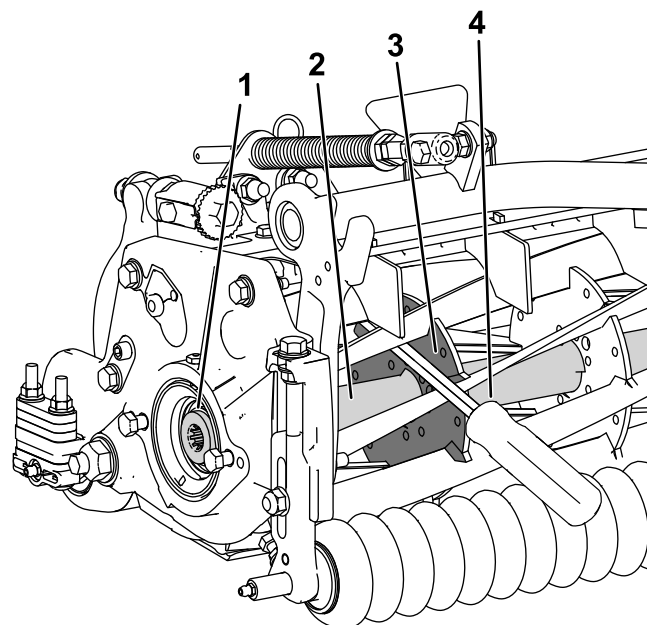


図 29

g280384

- |                      |                 |
|----------------------|-----------------|
| 1. 取り付けるべきねじ山付きインサート | 3. サポートプレートの溶接側 |
| 2. リールシャフト           | 4. バール          |

3. バールの握り部分をローラに載せる。
4. インサートに付属している取り付け要領書に従って取り付けとトルク締めを行い、リールがバールで確実に固定されていることを確認して取り付けを終了し、最後にバールを外す。

メモ

メモ



# 組込宣言書

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
03916	—	リールマスター 3550 シリーズ 18" カッティングユニット 用後ローラブラシキット	RM3550 18" RBR (ONLY) KIT (FOR 5 CUS)	ローラブラシキット	2000/14/EC、 2005/88/EC 2006/42/EC

2006/42/EC別紙VIIパートBの規定に従って関連技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する諸規制に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

確認済み



Tom Langworthy  
エンジニアリング担当取締役  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
11月 1, 2022

権限を有する代表者

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 は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する規制に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
03916	—	リールマスター 3550 シリーズ 18" カッティングユニット 用後ローラブラシキット	RM3550 18" RBR (ONLY) KIT (FOR 5 CUS)	ローラブラシキット	S.I. 2001 No. 1701 S.I. 2008 No. 1597

S.I. 2008 No.1597のSchedule 10に基づいて、関連する技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する規制等に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

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

権限を有する代表者

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



Tom Langworthy  
エンジニアリング担当取締役  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
11月 1, 2022



**Count on it.**