



後ローラブラシキット

Reelmaster®3555、3575、および5010シリーズのカッティングユニット5"または7"リール付き

モデル番号 03406

モデル番号 03408

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。

この後ローラ用ブラシ・キットは、乗用型の装置に取り付けて使用する専門業務用の製品であり、そのような業務に従事するプロのオペレータが運転操作することを前提として製造されています。この製品は、集約的で高度な管理を受けている公園、ゴルフ場、スポーツフィールドその他の芝生において、刈り込みユニットの後ローラに刈りかすなどが付着しないようにすることによって刈り跡の美観を向上させることを主たる目的として製造されています。

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。刈高を25mm以上にする場合は高刈りブラシをご使用ください。高刈り用ブラシオプションの取り付け方法は高刈り用ブラシの説明書をご覧ください。

注 電動の 5 インチ・カッティングユニットには、エンドウェイト・キット モデル 03413 を追加することが必要です。

はじめに

重要このキットを取り付ける前に、キットがカッティングユニットに適合していることをご確認ください

03406は、5"リールを備えたReelmaster 3555、5410、または5010-H DPA 22" カッティングユニット用に設計されています。

03408は、7"リールを備えたReelmaster 3575、5510、5610、または5010-H DPA 22" カッティングユニット用に設計されています。

詳細は以下の表の通りです

後ローラブラシキット	対応するカッティングユニット	対応しないカッティングユニット
03406 5"リール	オールアルミニウムサイドプレートカッティングユニット、モデル番号 03621/23/24、03634/5、および03487/8/9	赤色サイドプレートの DPA カッティングユニット。モデル番号 03661、03694/5
03768 7"リール	オールアルミニウムサイドプレートカッティングユニット、モデル番号 03636/7/8/9 および 03641/43	赤色サイドプレートの DPA カッティングユニット。モデル番号 03681/2、03696/7/8/9、03693、03863/4



取り付け

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。	—	取り付けに必要なものを準備する
必要なパーツはありません。	—	ローラブラシの取り付け方向を確認します。
ローラブラシハウジング 六角ソケットボルト $\frac{3}{8}$ x 1 インチ ローラブラシアセンブリ ショルダボルト 右側ベルトカバー/プレートアセンブリ 左側ベルトカバー/プレートアセンブリ ボルト5/16 x $\frac{1}{2}$ インチ スペーサ 駆動プーリ フランジヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 2 インチ ベルト シムワッシャ必要に応じてベルトの整列に使用 右側駆動シャフト 左側駆動シャフト	5 10 5 5 2 3 20 5 5 5 5 5 2 3	ローラブラシを取り付けます。
高刈りブラシオプション	—	高刈りブラシの取り付け 刈高が25mmを超える場合のブラシ
5" カuttingユニット搭載のリールマスター 5010-H 用エンドウェイトキット モデル 03413	—	5" カuttingユニット搭載のリールマスター 5010-H にはエンドウェイトキットを取り付ける

注 前後左右はカuttingユニットを後ろからみた時の方向で表します。

取り付けに必要なもの

取り付け作業にかかる前に、以下の工具類を準備してください

- $\frac{1}{2}$ " 深穴ソケット
- $\frac{9}{16}$ " 深穴ソケット
- $\frac{1}{2}$ " ラチェットレンチ2本
- 5" リールスプライン工具 P/N TOR4074*
- 7" リールスプライン工具 P/N TOR4070*
- $\frac{1}{8}$ " T-六角レンチ
- $\frac{5}{16}$ " T-六角レンチ
- $\frac{3}{8}$ " レンチ
- $\frac{5}{16}$ " レンチ
- $\frac{1}{2}$ " レンチ
- トルクレンチ 2-3 N·m (20-25 in·lb)
- トルクレンチ 20-25 N·m (15-19 ft·lb)

- トルクレンチ 36-45 N·m (27-33 ft·lb)
- トルクレンチ 47-54 N·m (35-40 ft·lb)
- トルクレンチ 115-128 N·m (85-95 ft·lb)
- 長尺のバール $\frac{3}{8}$ x 12" 9.5 mm x 305 mm

*K-Line Industries 社の [ウェブサイト](#)、またはメールで cservice@klineind.com へ、または電話 1-800-824-5546 で K-Line Customer Service へ注文のこと。

ローラブラシの取り付け方向を確認する

カッティングユニットはすべて左側にカウンタウェイトを取り付けて出荷しています。図 1 を見てローラブラシとリールモータの位置を確認してください。

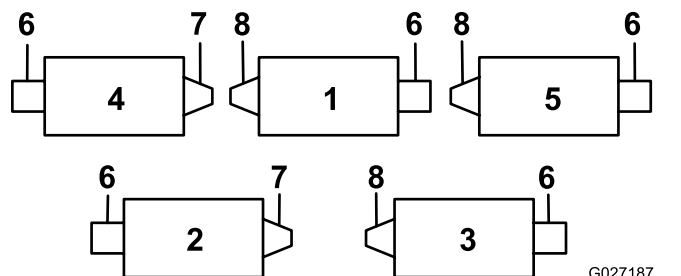


図 1

- | | |
|-----------------|-------------------|
| 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 |

注 この説明書では、カッティングユニットの左側にカウンタウェイトを取り付ける場合を例にして、キットの取り付け手順を解説します。

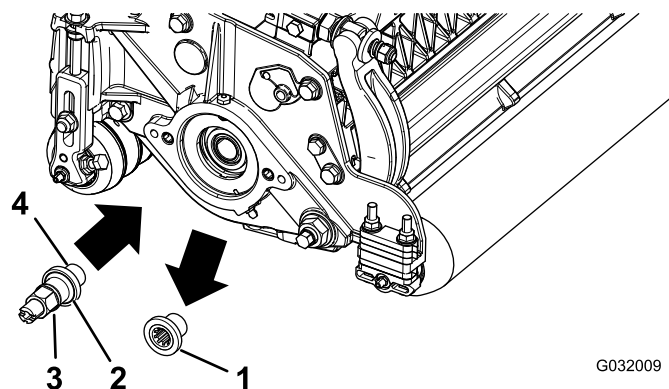


図 2

- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 1. ねじ山付きインサート図は左用 | 3. 駆動シャフト |
| 2. 左用のインサートにはフェース面に溝が付いている。 | 4. ここにねじ山用のロックングコンパウンドを塗る。 |

注 左ねじインサートがついているカッティングユニットは、1番、3番、5番です図 1。

- 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の着脱のためにリールを固定するには (ページ 13)を参照。**
- 駆動シャフトのねじ山図 2にロックングコンパウンドを塗り、駆動シャフトを取り付けてトルク締めする $115\text{ N}\cdot\text{m}$ $12\text{--}13\text{ kg}\cdot\text{m}$ $= 85\text{ ft}\cdot\text{lb}$ 。

ローラブラシを取り付ける

駆動シャフトを取り付ける

- 平らな場所に停車して駐車ブレーキを掛ける。
- 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。
- エンジンを止め、キーを抜き取る。
- 全部のカッティングユニットを取り外す。

重要 カッティングユニットが希望通りの刈高および姿勢にセットされていることを確認する。必要に応じて **オペレーターズマニュアル**に従って調整を行ってからキットの取り付けにかかるようにする。

- 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 12)を参照。**
- 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山付きインサート図 1を外して捨てる図 2。

ローラブラシハウジングを取り付ける

1. ローラブラシのハウジングにOリングがついていることを確認する 図 3。

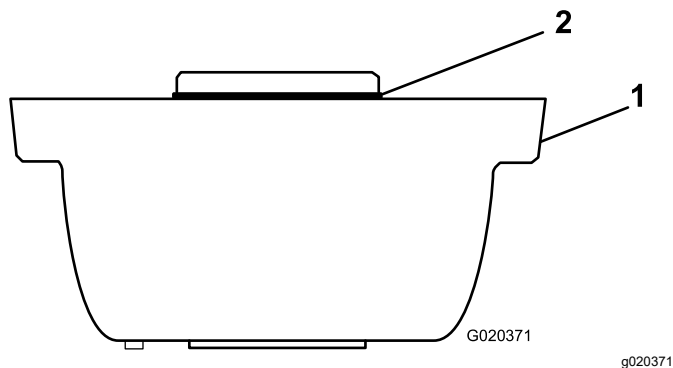


図 3

1. ローラブラシハウジング
2. リング

2. モデル 03408 ローラブラシ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六角ソケットボルト $\frac{3}{8}$ x 1 インチ2本を使用 図 4を参照。

注 ローラブラシハウジングは、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。

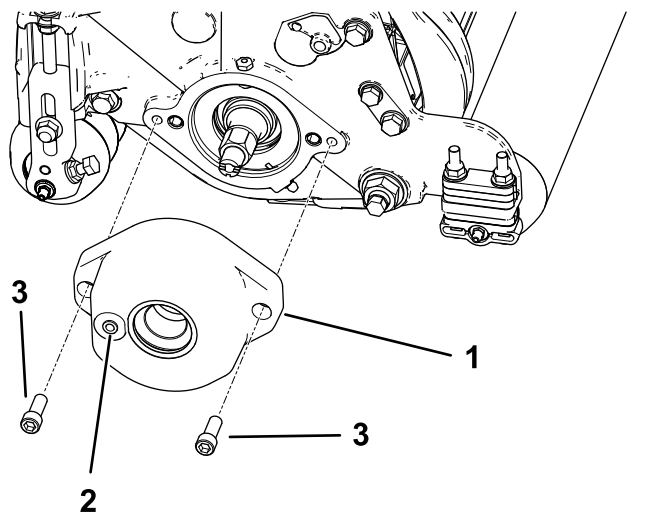


図 4

1. ローラブラシハウジング
2. ねじ切りされた穴
3. 六角ソケットボルト

3. モデル 03406 キットを RM5010 に取り付ける場合
 - 油圧駆動 5" リールモータでは、ローラブラシハウジング上部にボルト 5/16-18 x $\frac{1}{2}$ " 2本を取り付ける 図 5。
 - 電気駆動 5" リールでは、ローラブラシハウジング上部にボルト 5/16-18 x 1 -1/2" 2本を使ってエンドウェイトを取り付ける 図 5を参照。

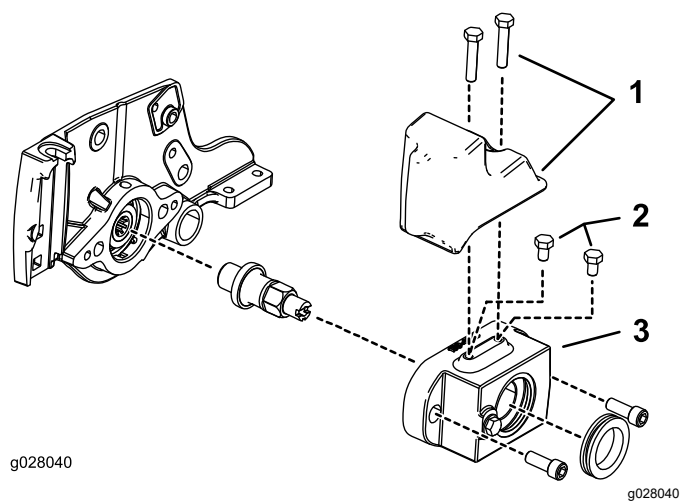


図 5

1. エンドウェイトキット モデル 03413 電動リールモータ用
2. ボルト 5/16-18 x $\frac{1}{2}$ インチ 油圧リールモータ用
3. ローラブラシハウジング

ローラブラシアセンブリを取り付ける

1. ローラブラシハウジングのついているカッティングユニットの側面からグリスフィッティングを外す 図 7。

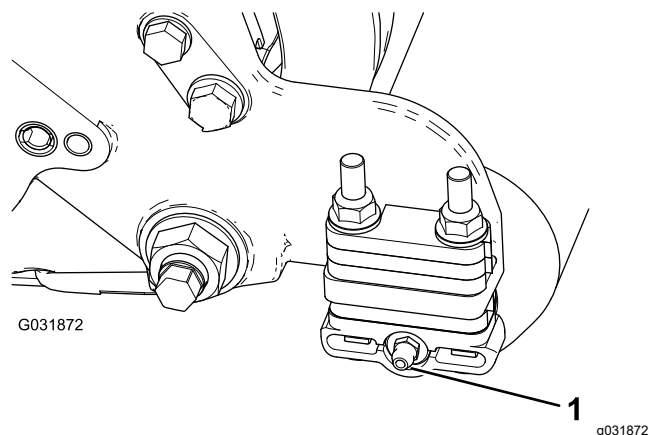


図 6

1. グリスフィッティング

2. グリスフィッティング 90度を後ろ向きに取り付ける 図 6。

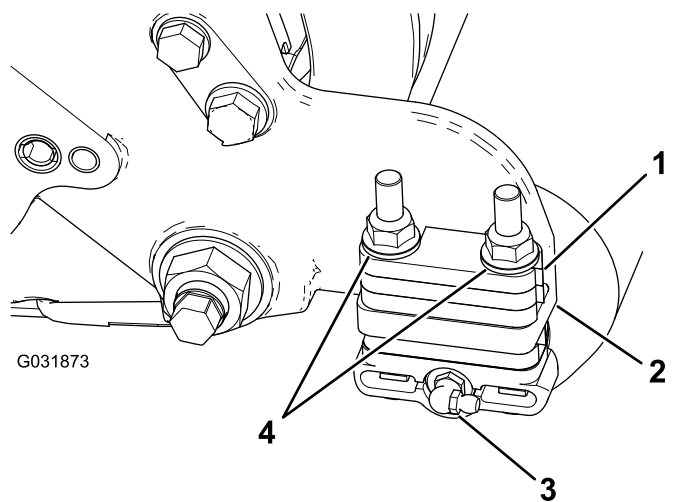


図 7

1. 6mm スペーサ
2. サイドプレートの取り付けフランジ
3. 90度グリスフィッティング
4. フランジロックナット外す

3. 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 7。

注 ボルトは外さないでください。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 6mm スペーサはすべて取り外してください。

4. 左または右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 8。

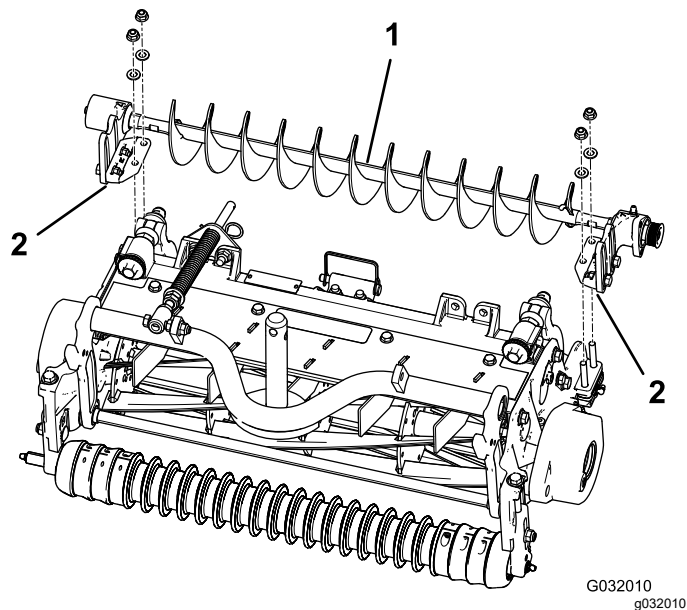


図 8

1. 左側ローラブラシアセンブリ
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します。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。

5. 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。

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 9。

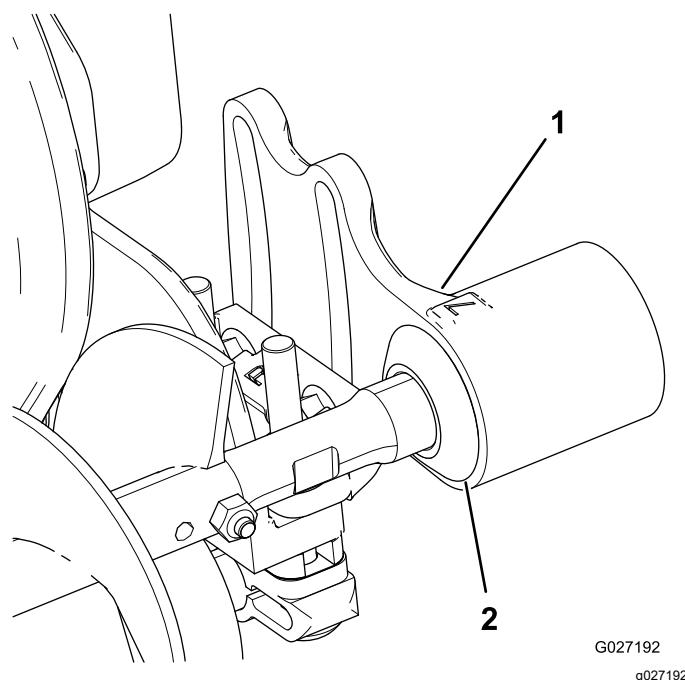


図 9

1. ベアリングハウジング
2. エクスクルーダシール

2. ローラブラシハウジングのハトメの内側にグリスを塗る 図 10。

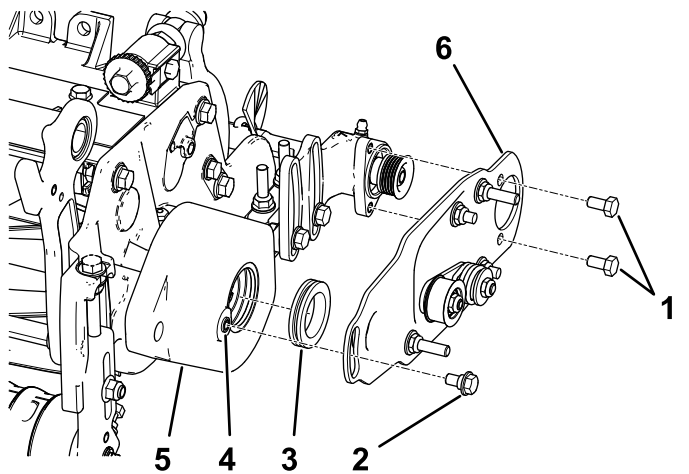


図 10

g218675

- | | |
|------------|--|
| 1. ボルト | 4. ショルダボルトを入れる前に、5/16-18 タップでねじ溝についている塗料などを完全に除去する |
| 2. ショルダボルト | 5. ローラブラシハウジング |
| 3. ハトメ | 6. ローラブラシ ピボットプレート アセンブリ |

3. 左または右ローラブラシのピボットプレートを取り付ける 図 10。

注 ピボットプレートを入れる時、突起が引っかかってハトメがハウジング内部でずれる可能性があります。位置をずらさないように注意してください。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。

注 底部に、アイドラプーリアセンブリが 図 10 のように取り付けられていることを確認してください。

4. ボルト2本 5/16 x 1/2 インチ にロッキングコンパウンドを塗り、これを使ってブラシプレートをローラブラシ用ベアリングハウジングに取り付ける 図 10。

注 ボルトを2025N・m2.12.6kg.m = 15-19ft-lbにトルク締めする。

5. ショルダボルトをねじ込む前に、タップ5/16-18を使ってローラブラシハウジングのねじ山についているペイントを完全に除去する 図 10。

重要 ねじ山が汚れたままでショルダボルトを締め込むと、ボルトが折れる可能性があります。

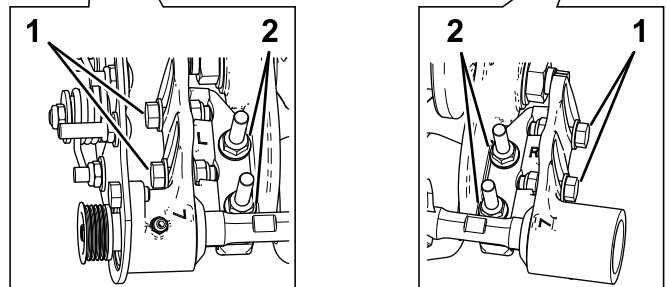
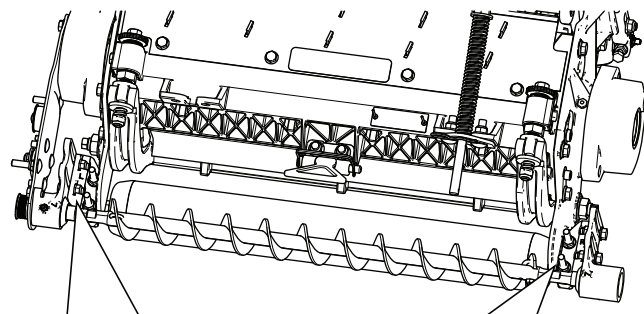
6. ショルダボルトにロッキングコンパウンドを塗布する 図 10。
7. ショルダボルトを使って、ブラシプレートをローラブラシハウジングに取り付ける 図 10。

注 ボルトを2025N・m2.12.6kg.m = 15-19ft-lbにトルク締めしてください。

注 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。

8. ローラブラシプレートがカutting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utting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 11。
- B. ブラシプレートがカutting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 11。
- C. ローラブラシ取り付けブラケットをカutting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 11。



G027194
g027194

図 11

1. これらのボルトをゆるめてローラブラシの位置を調整する
2. これらのナットをゆるめてローラブラシプレートを平行にする

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 11。

注 ボルトはゆるめた状態で出荷されています。

2. ローラブラシが後ローラにわずかに触れるまたは乗るように、ローラブラシの位置を決める 図 12。

重要 ローラブラシのシャフトがカuttingユニットのサイドプレートに接触してはいけません。

重要 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。

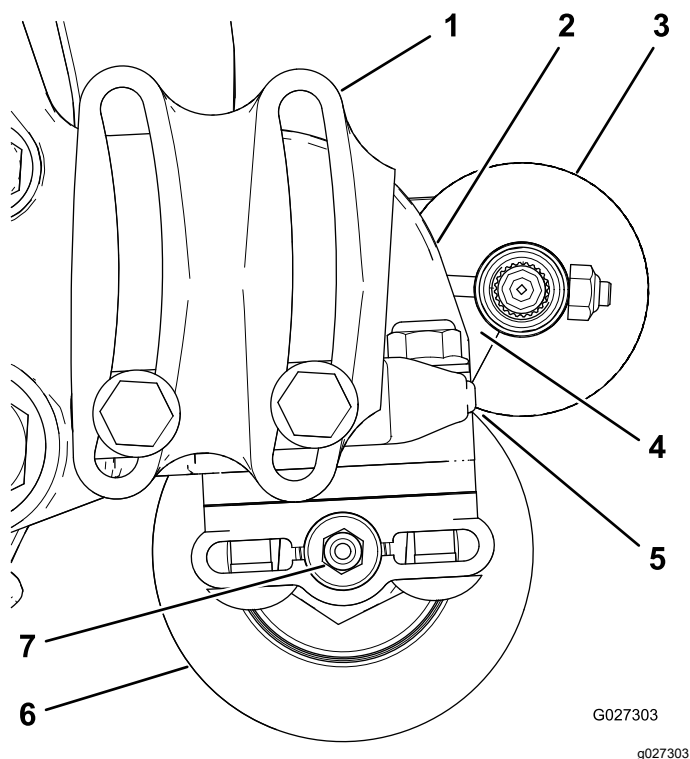


図 12

1. ベアリングハウジング図示していないパーツあり
2. サイドプレート
3. ローラブラシ
4. ここにすき間をつくること。
5. 軽い接触
6. 後ローラ
7. グリスフィッティング

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。

重要 両方のローラブラシベアリングハウジングが床面に対して平行になるように後ローラ用グリスフィッティングのためのクリアランスを確保して位置決めする。

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。

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挿入する 図 13。
2. スペーサに駆動プーリを挿入し、駆動シャフトにはめる 図 13。

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

3. フランジヘッドボルト $\frac{3}{8}$ x 2 インチ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 13 を参照。

注 ボルトを $4754\text{N}\cdot\text{m}$ $4.85\text{kg}\cdot\text{m}$ $= 3540\text{ft}\cdot\text{lb}$ 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、ボルトがゆるんでいきます。

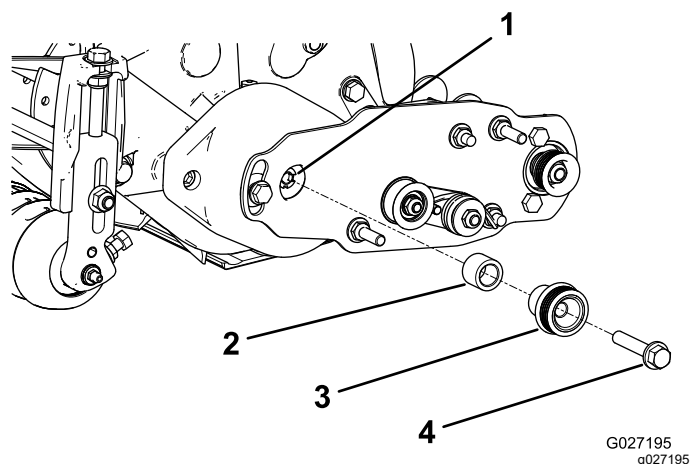


図 13

1. 駆動シャフト
2. スペーサ
3. 駆動プーリ
4. フランジヘッドボルト $4754\text{N}\cdot\text{m}$ $4.85\text{kg}\cdot\text{m}$ $= 3540\text{ft}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。

ベルトの取り付け

1. 以下の手順で、プーリにベルトを取り付ける

- 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 14。

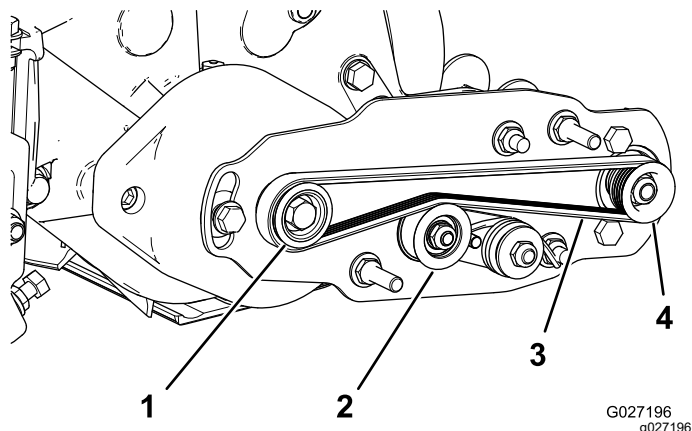


図 14

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

- 受動プーリからベルトを掛け始める 図 15。
- 深穴ソケット 9/16" 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 15。

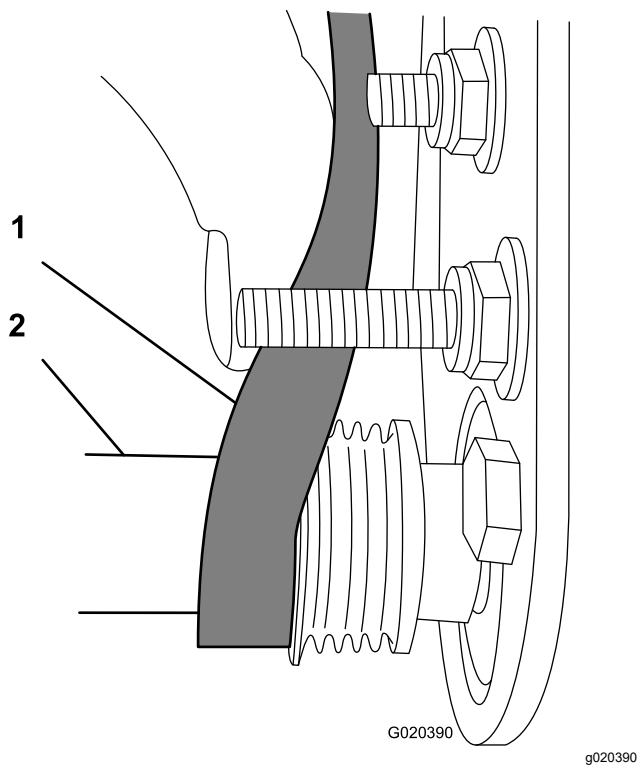


図 15

1. ベルト
2. 深穴ソケット9/16"

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。

2. 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
 - 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。
 - **駆動**プーリの外側面に直定規を当てる [図 16](#)。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。
 - 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 0.76mm以内。
 - 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 10)**を参照。
 - 整列している場合には、取り付けを続ける。
 - 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。

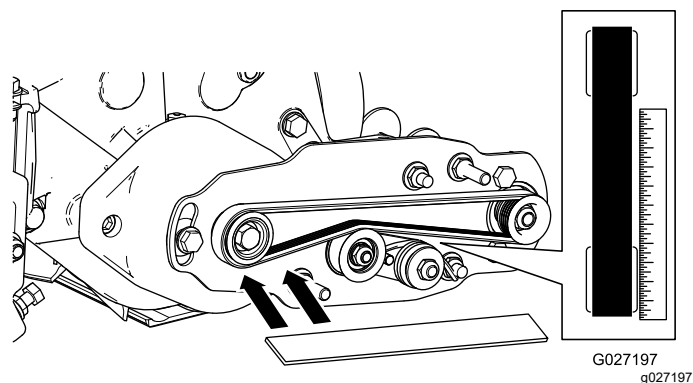


図 16

2. 取り付けボルトにベルトカバーを取り付けてフランジナット2個で固定する [図 17](#)。

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。

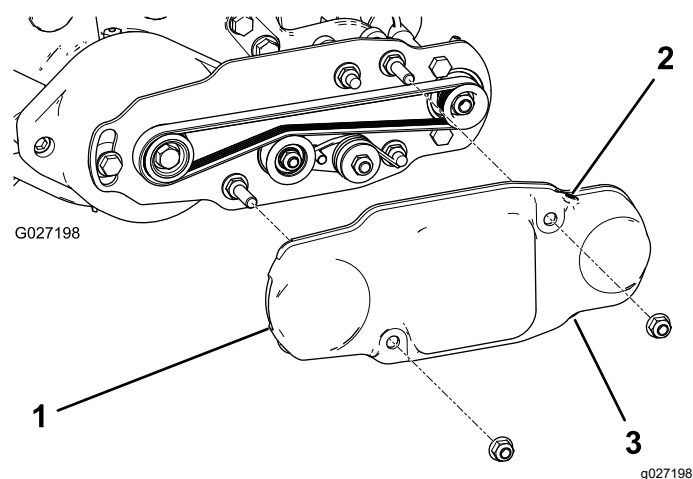


図 17

1. ベルトカバー
2. 固定ねじを取り付ける
3. 固定ねじを取り外す

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 18](#)。はみ出したグリスはふき取る。特にエクスクルーダ・シールの周囲に残さないこと。

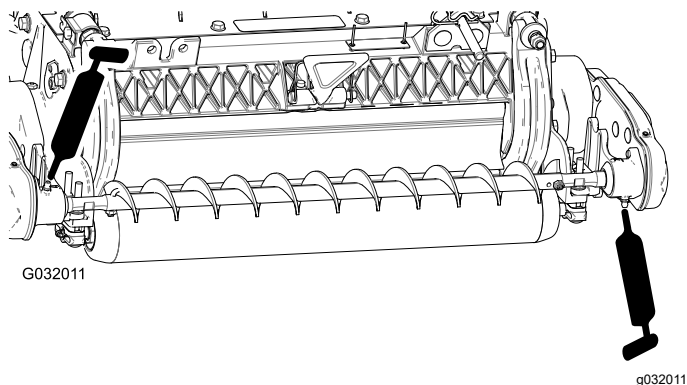


図 18

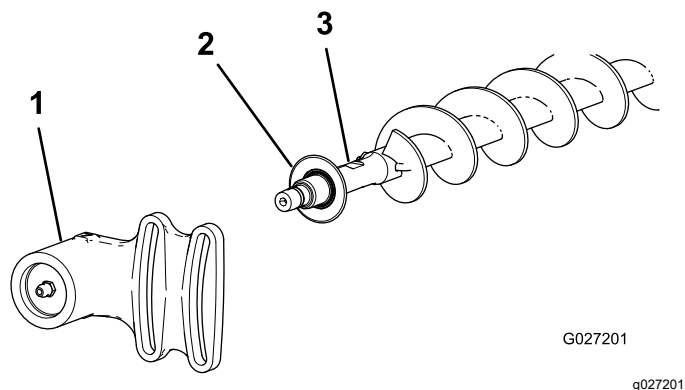


図 20

高刈りブラシの取り付け

(オプション)

刈高設定が 25mm またはそれ以上の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、高刈りブラシ別売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 19](#) と [図 20](#)。

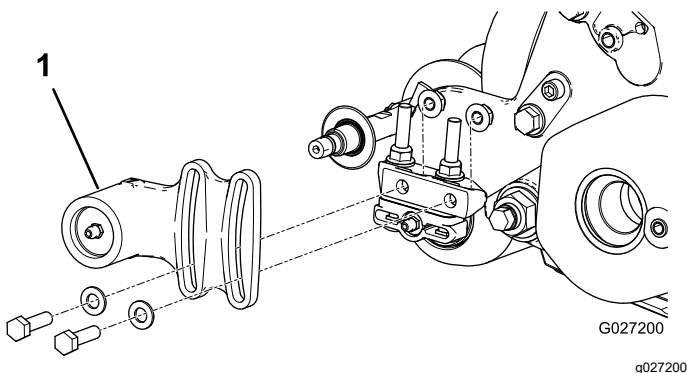


図 19

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 20](#)。

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

3. J ボルト2本とナットを外す ([図 21](#))。
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 21](#)。
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 21](#)。
6. グルーマシャフトに高刈りブラシブラシを通す [図 21](#)。
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 21](#)。

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、 $23\text{N}\cdot\text{m}$
 $0.20.3\text{kg}\cdot\text{m}=20\ 25\text{in}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。

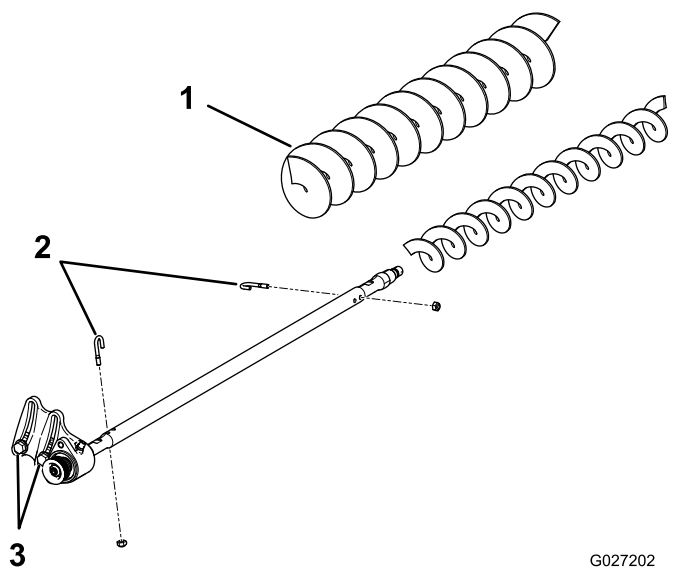


図 21

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。

G027202
g027202

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1.5mm 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 $23\text{N}\cdot\text{m}$ $0.20.3\text{kg}\cdot\text{m}=20\text{-}25\text{in}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。
- ブラシシャフトの受動プーリを交換した場合には、ナットを $3645\text{N}\cdot\text{m}$ $3.74.5\text{kg}\cdot\text{m}=27\text{ }33\text{ft}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。
- ブラシの駆動プーリを交換した場合には、ロクタイト242 青を塗り、ボルトを $4754\text{N}\cdot\text{m}$ $4.85.5\text{kg}\cdot\text{m}=3540\text{ft}\cdot\text{lb}$ にトルク締めする。

注 ローラブラシ、アイドルベアリング、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 22。

注 プーリをどちらに動かす必要があるのか確認する。

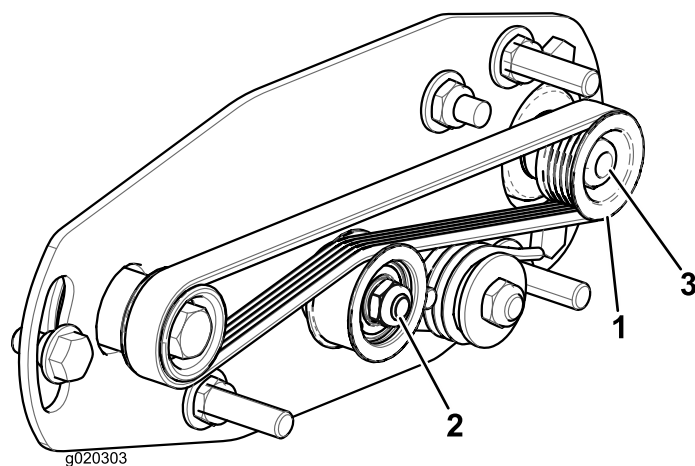


図 22

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 22。

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 22または図 23。

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 $\frac{1}{2}$ " のレンチを差し込んでください。

5" カuttingユニット搭載の リールマスター 5010-H にはエ ンドウェイトキットを取り付ける

注 5" カuttingユニット搭載のリールマスター 5010-H 以外にはエンドウェイトキットは不要です。

ウェイトキットの 取り付け要領書を参照。

4. シャフトから受動プーリを取り外す 図 23。
 5. プーリを外側に出したい場合には、0.8mm 厚のワッシャを1枚入れる 図 23。
- 注** プーリを内側に入れたい場合には、0.8mm 厚のワッシャを1枚抜き取る。
6. プーリを取り付ける。

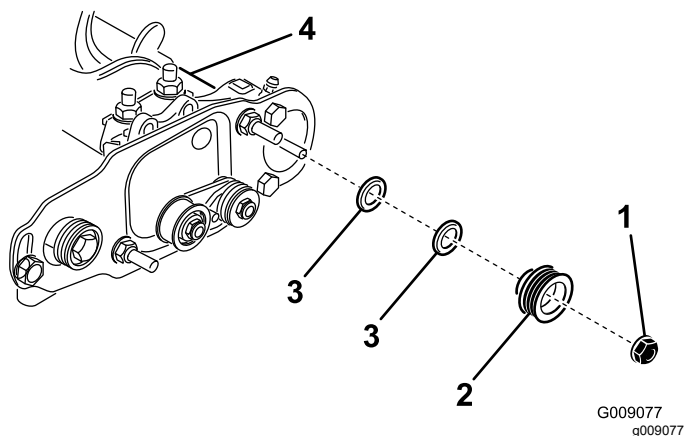


図 23

- | | |
|-----------|-----------------|
| 1. ロックナット | 3. ワッシャ厚さ 0.8mm |
| 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、 $36.45\text{N}\cdot\text{m}$
 $3.74.6\text{kg}\cdot\text{m}=27.33\text{ft}\cdot\text{lb}$ 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 24。

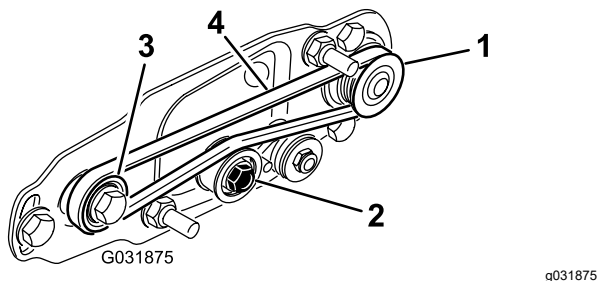


図 24

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 受動プーリ | 3. 駆動プーリ |
| 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 24。
- C. 深穴ソケット 9/16" 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 25。

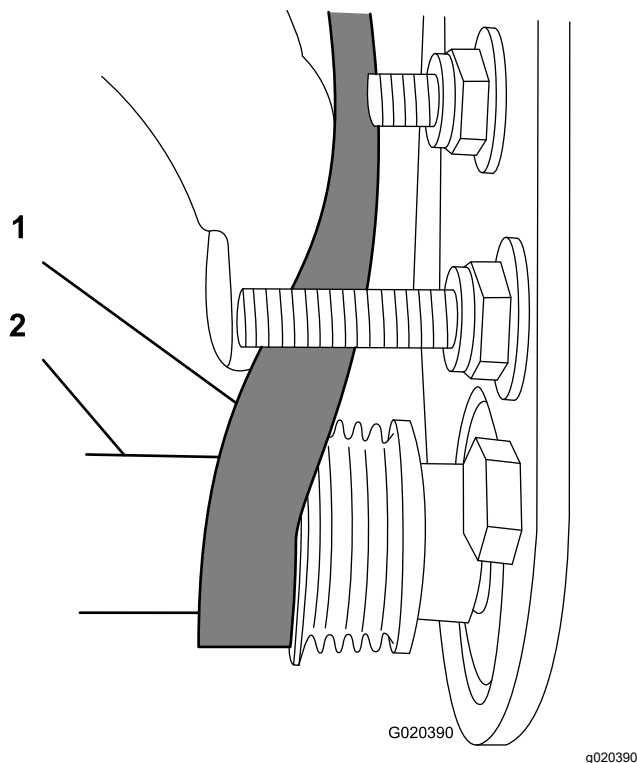


図 25

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

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。

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。

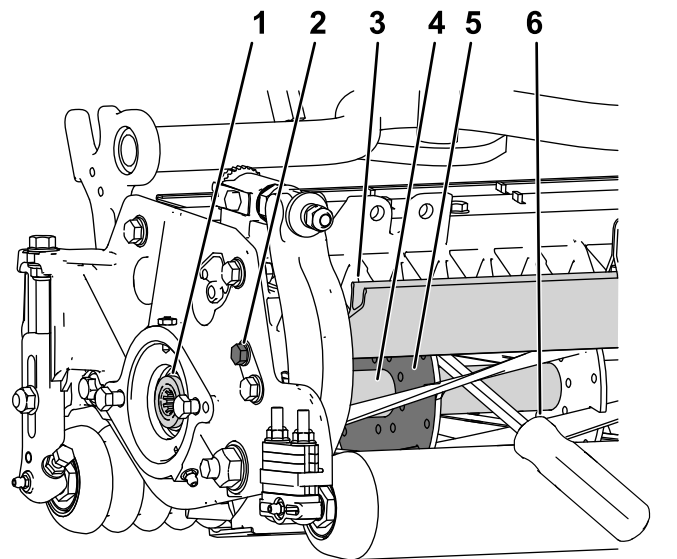
ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには

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 26](#)。
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、リールの裏側から差し込むようにする [図 26](#)。
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 26](#)、

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 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。



g280383

図 26

1. 取り外すべきねじ山付きインサート
 2. シールドのボルトをゆるめる。
 3. 後部シールド
 4. リールシャフト
 5. リール支持プレート
 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。

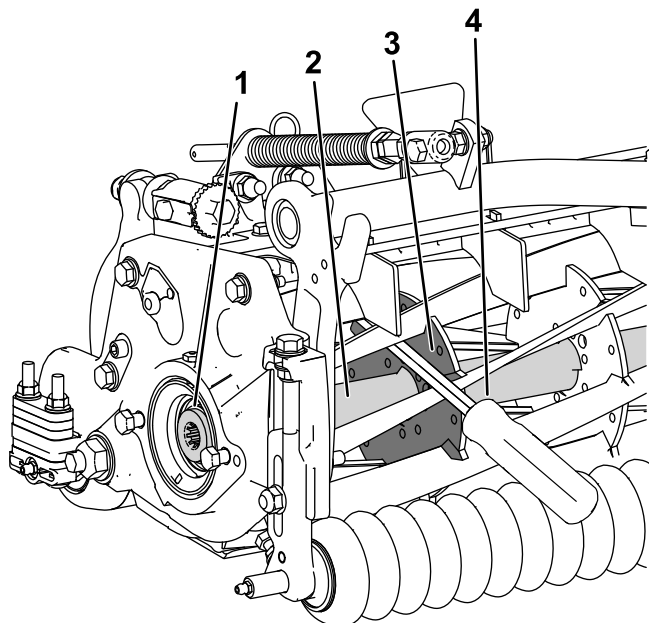
ねじ付きインサートの着脱のために リールを固定するには

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、リールの下から差し込むようにする図 27。
2. リール補強版の溶接側からバールを入れる図 27と、

注 カutting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。



g280384

図 27

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 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
インサート |
| 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。

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
03406	—	リールマスター 5010-H シリーズ 5 インチリールカッティングユニット用後ローラブラシキット	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	ローラブラシキット	2006/42/EC
03408	—	リールマスター 5010-H シリーズ 7 インチリールカッティングユニット用後ローラブラシキット	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	ローラブラシキット	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
10月 21, 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
03406	—	リールマスター 5010-H シリーズ 5 インチリールカッティングユニット用後ローラブラシキット	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	ローラブラシキット	S.I. 2008 No. 1597
03408	—	リールマスター 5010-H シリーズ 7 インチリールカッティングユニット用後ローラブラシキット	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	ローラブラシキット	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
10月 21, 2022



Count on it.