



## Комплект щетки заднего катка

**Режущий блок Reelmaster® серии 3555, 3575 и 5010 с 5- или 7-дюймовым барабаном**

Номер модели 03406

Номер модели 03408

### Инструкции по монтажу

Данное изделие отвечает требованиям всех соответствующих европейских директив. Дополнительные сведения см. в «Декларации о соответствии компонентов (DOI)» в конце данной публикации.

Комплект щетки заднего катка устанавливается на ездовую газонокосилку с режущим аппаратом вращательно-цилиндрического типа и предназначен для коммерческого использования профессиональными наемными операторами. Данный комплект в первую очередь предназначен для предотвращения скопления скошенной травы и мусора на заднем катке режущего блока, что улучшает внешний вид после скашивания ухоженных газонов в парках, на спортивных площадках и на коммерческих территориях.

**Внимание:** Используйте комплект щетки заднего катка только для работы в диапазоне высоты скашивания от 6 до 25 мм. Если высота скашивания превышает 25 мм, используйте щетку для увеличенной высоты скашивания. См. процедуру установки щетки для большой высоты скашивания (дополнительно)

**Примечание:** Для режущих блоков на 12,7 см с приводом барабана электродвигателем требуется дополнительный комплект концевых грузов (модель 03413).

## Введение

**Внимание:** Перед установкой комплекта убедитесь, что он совместим с вашим режущим блоком: Комплект 03406 предназначен для использования на 22-дюймовых режущих блоках Reelmaster серии 3555, 5410 или 5010-H DPA с 5-дюймовым барабаном.

Комплект 03408 предназначен для использования на 22-дюймовых режущих блоках Reelmaster 3575, 5510, 5610 или 5010-H DPA с 7-дюймовым барабаном.

Дополнительную информацию см. в следующей таблице:

Комплект щетки заднего катка	Совместимые режущие блоки	Несовместимые режущие блоки
03406 5-дюймовый барабан	Все режущие блоки с алюминиевой боковой пластиной, номера моделей: 03621/23/24, 03634/5 и 03487/8/9	Режущие блоки DPA с окрашенной красной боковой пластиной, номера моделей: 03661, 03694/5.
03768 7-дюймовый барабан	Все режущие блоки с алюминиевой боковой пластиной, номера моделей: 03636/7/8/9 и 03641/43.	Режущие блоки DPA с окрашенной красной боковой пластиной, номера моделей: 03681/2, 03696/7/8/9, 03693 и 03863/4



# Монтаж

## Незакреплённые детали

Используя таблицу, представленную ниже, убедитесь в том, что все детали отгружены

Наименование	Количество	Использование
Детали не требуются	–	Подготовьте необходимые для установки комплектующие.
Детали не требуются	–	Определите ориентацию щетки катка.
Корпус щетки катка	5	
Болт с шестигранной головкой, $\frac{3}{8}$ x 1 дюйм	10	
Щетка катка в сборе	5	
Болт с буртиком	5	
Кожух/пластина правого ремня в сборе	2	
Кожух/пластина левого ремня в сборе	3	
Болт (5/16 x $\frac{1}{2}$ дюйма)	20	
Проставка	5	Установите щетку катка.
Ведущий шкив	5	
Болт с фланцевой головкой ( $\frac{3}{8}$ x 2 дюйма)	5	
Ремень	5	
Регулировочная шайба (необходима для регулировки ремня)	5	
Правый ведущий вал	2	
Левый ведущий вал	3	
Щетка большой высоты скашивания (дополнительно)	—	Установите щетку для большой высоты скашивания – при высоте скашивания более 2,5 см
Комплект концевых грузов (модель 03413) для изделия Reelmaster 5010-H с режущим блоком на 12,7 см.	—	Установите комплект концевых грузов на изделие Reelmaster 5010-H с режущими блоками на 12,7 см.

**Примечание:** Определите левую и правую стороны режущего блока, если смотреть на режущий блок сзади.

## Комплектующие, необходимые для установки

Прежде чем приступать к установке, приобретите следующие инструменты:

- Глубокая головка на 1/2 дюйма
- Глубокая головка на 9/16 дюйма
- Ключ с храповым механизмом на 1/2 дюйма (количество: 2)
- Инструмент для шлицевого соединения барабана 5 дюймов (№ по каталогу TOR4074)\*
- Инструмент для шлицевого соединения барабана 7 дюймов (№ по каталогу TOR4070)\*

- Т-образный шестигранный ключ на 1/8 дюйма
- Т-образный шестигранный ключ на 5/16 дюйма
- Ключ на 3/8 дюйма
- Ключ на 5/16 дюймов
- Ключ на 1/2 дюйма
- Динамометрический ключ — 2 – 3 Нм
- Динамометрический ключ — 20 – 25 Нм
- Динамометрический ключ — 36 – 45 Нм
- Динамометрический ключ — 47 – 54 Нм
- Динамометрический ключ — 115 – 128 Нм
- Монтировка с длинной ручкой ( $\frac{3}{8}$  x 12 дюймов)

\* Закажите в K-Line Industries через их [веб-сайт](#), отправьте заказ по электронной почте на адрес [cservice@klineeind.com](mailto:cservice@klineeind.com) или позвоните в службу поддержки клиентов K-Line по телефону 1-800-824-5546.

# Определение ориентации щетки катка

Все режущие блоки поставляются с противовесом, установленным с левой стороны режущего блока. См. [Рисунок 1](#) для определения положения щетки катка и двигателей барабана.

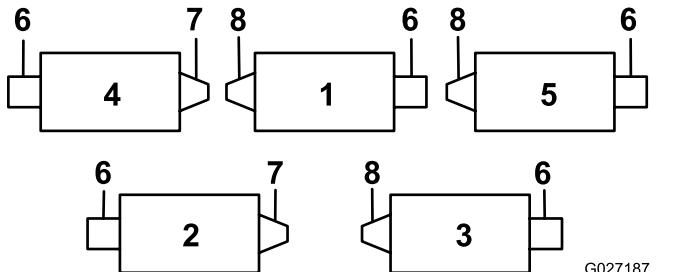


Рисунок 1

1. Режущий блок 1
2. Режущий блок 2
3. Режущий блок 3
4. Режущий блок 4
5. Режущий блок 5
6. Электродвигатель барабана
7. Узел правого привода щетки катка
8. Узел левого привода щетки катка

**Примечание:** В данной инструкции и на рисунках приведен процесс монтажа комплекта щетки на режущие блоки с концевыми грузами, установленными на левом конце режущего блока.

## Установка щетки катка

### Установка ведущего вала

1. Остановите машину на горизонтальной поверхности и включите стояночный тормоз.
2. Убедитесь в том, что режущие блоки выключены.
3. Заглушите двигатель и выньте ключ.
4. Снимите все режущие блоки с машины.

**Внимание:** Проверьте настройки требуемой высоты скашивания и положения режущего блока. Если необходимо, выполните регулировку согласно [Руководству оператора](#), прежде чем устанавливать комплект.

5. Зафиксируйте барабан для снятия; см. раздел [Фиксация барабана для снятия резьбовых вставок \(страница 13\)](#).
6. Снимите резьбовую вставку режущего блока привода щетки заднего катка ([Рисунок 1](#)) и удалите ее в отходы ([Рисунок 2](#)).

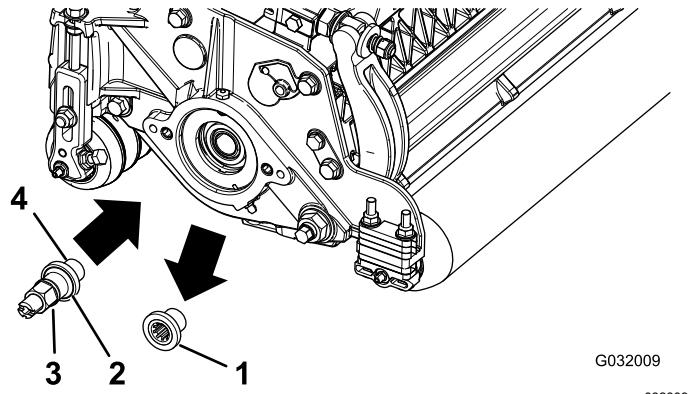


Рисунок 2

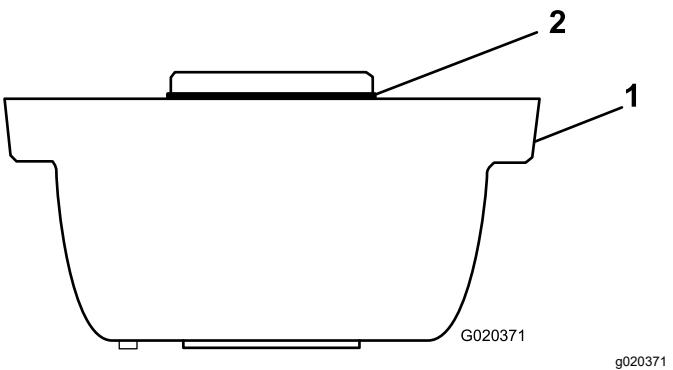
1. Резьбовая вставка (показана вставка левосторонним вращением)
2. В этом месте на вставке имеется канавка на лицевой поверхности.
3. Ведущий вал
4. Нанесите стопорящий состав для резьбы здесь.

**Примечание:** Вставки с левосторонним вращением установлены на режущих блоках 1, 3 и 5 ([Рисунок 1](#)).

7. Зафиксируйте барабан для установки; см. раздел [Фиксация барабана при установке резьбовых вставок \(страница 14\)](#).
8. Нанесите стопорящий состав для резьбы на резьбовые поверхности ведущего вала ([Рисунок 2](#)) и установите ведущий вал, затянув его с моментом от 115 до 128 Н·м.

## Установка корпуса щетки катка

- Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо установлено в корпусе щетки катка ([Рисунок 3](#)).



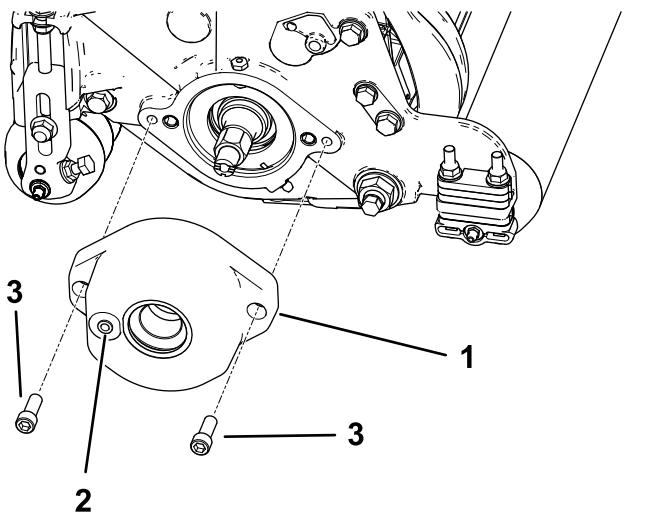
**Рисунок 3**

- Корпус щетки катка      2. Уплотнительное кольцо

- Только для модели 03408: установите корпус щетки катка на корпус подшипника барабана с помощью двух болтов с шестигранными головками ( $\frac{3}{8}$  x 1 дюйм); см. [Рисунок 4](#).

**Примечание:** Расположите корпус щетки катка так, чтобы резьбовое отверстие было направлено в сторону передней части режущего блока.

**Примечание:** Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо установлено должным образом в корпусе щетки катка.

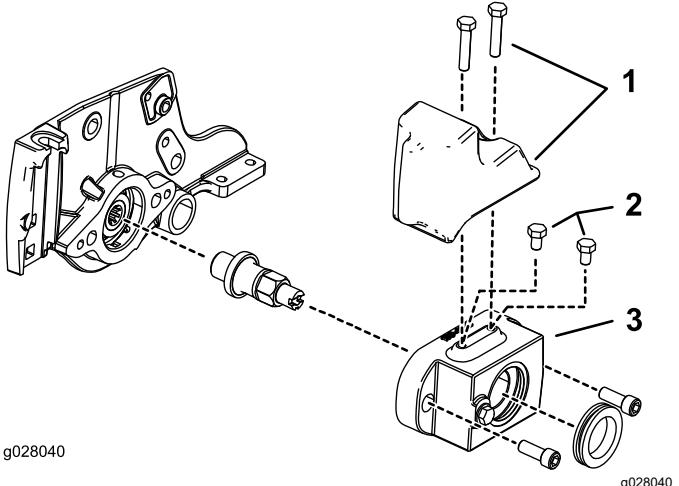


**Рисунок 4**

- Корпус щетки катка      3. Болт с внутренним шестигранником
- Резьбовое отверстие

- Для комплекта модели 03406 с тяговым блоком RM5010 со следующими компонентами:

- Гидравлические двигатели барабана на 12,7 см: установите 2 болта (5/16-18 x  $\frac{1}{2}$  дюйма) на верхней стороне корпуса щетки катка ([Рисунок 5](#)).
- Электродвигатели барабана на 12,7 см: установите комплект концевых грузов на верхней части корпуса щетки катка с помощью 2 болтов (5/16-18 x  $\frac{1}{2}$  дюйма); см. [Рисунок 5](#).

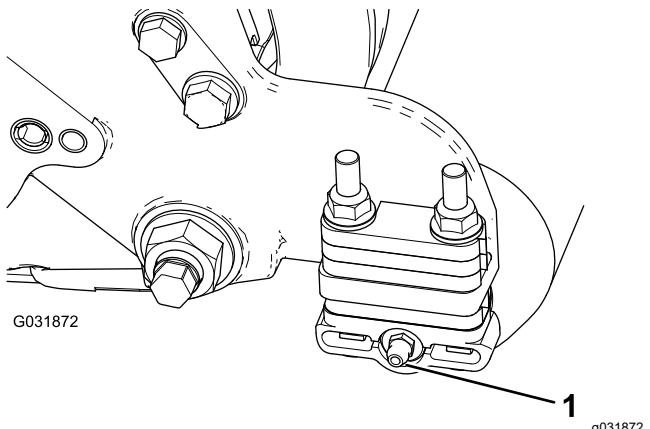


**Рисунок 5**

- Комплект концевых грузов (модель 03413, электродвигатель барабана)
- Болты (5/16-18 x  $\frac{1}{2}$  дюйма), гидромотор барабана
- Корпус щетки катка

## Установка щетки катка в сборе

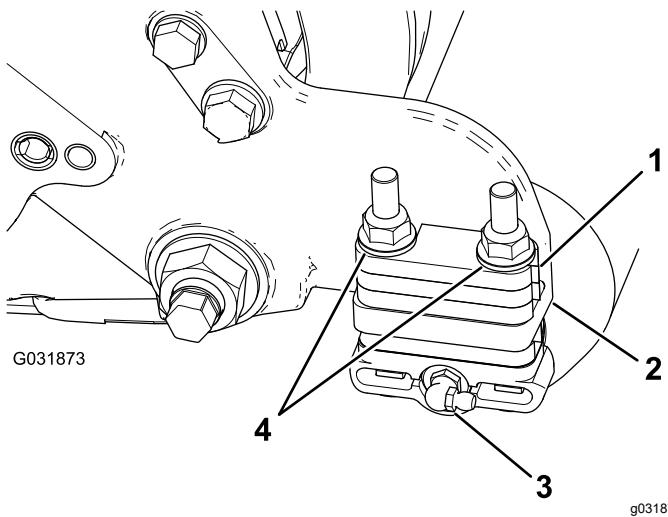
- Снимите масленку катка с боковой стороны режущего блока, у которого установлен корпус щетки катка ([Рисунок 7](#)).



**Рисунок 6**

- Масленка

2. Установите прямоугольную масленку так, чтобы она была направлена назад ([Рисунок 6](#)).

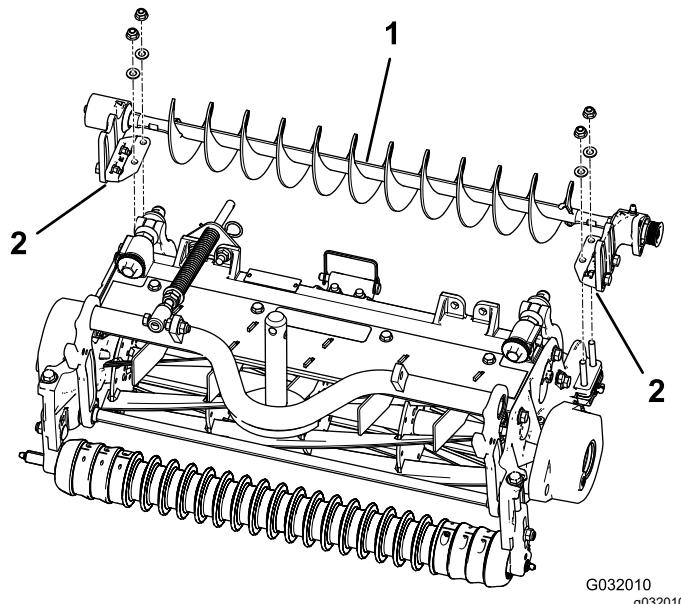


**Рисунок 7**

- |                             |  |
|-----------------------------|--|
| 1. Проставка толщиной 6 мм  | 3. Прямоугольная масленка для консистентной смазки |
| 2. Боковой монтажный фланец | 4. Фланцевые контргайки (выверните)                |

3. Отверните две фланцевые контргайки, соединяющие каждый кронштейн катка с боковыми пластинами ([Рисунок 7](#)).

- Примечание:** Не отворачивайте болты. **Также снимите все проставки толщиной 6 мм, расположенные на верхней стороне монтажного фланца боковой пластины.**
4. Установите монтажные кронштейны узла правой или левой щетки катка в сборе на болты кронштейна катка ([Рисунок 8](#)).



**Рисунок 8**

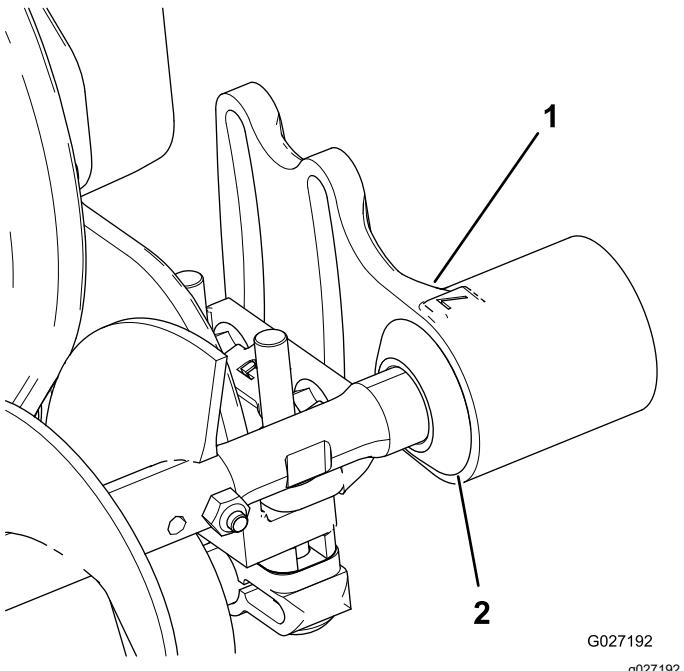
1. Узел левой щетки катка    2. Монтажный кронштейн щетки катка

**Внимание:** Установите монтажные кронштейны узла щетки катка непосредственно на верхнюю поверхность монтажного фланца боковой пластины режущего блока. Не устанавливайте проставки между монтажными кронштейнами щетки катка и монтажными фланцами боковой пластины. Сохраняйте дополнительное количество проставок толщиной 6 мм для возможного использования в будущем.

5. Прикрепите монтажные кронштейны узла щетки к боковым пластинам режущего блока, используя снятые ранее гайки.

## Установка пластины щетки катка

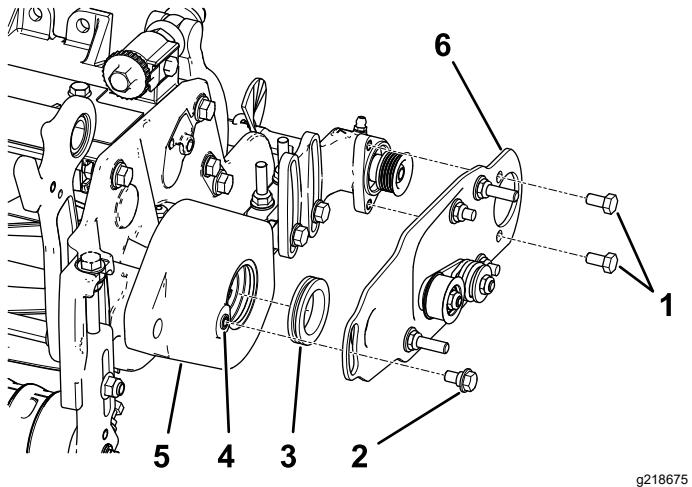
1. Сдвиньте все защитные уплотнения наружу так, чтобы манжетные уплотнения слегка касались каждого корпуса подшипника ([Рисунок 9](#)).



**Рисунок 9**

1. Корпус подшипника      2. Защитное уплотнение

2. Нанесите слой консистентной смазки по внутреннему диаметру втулки в корпусе щетки катка ([Рисунок 10](#)).



**Рисунок 10**

1. Болт                          4. Удалите любые остатки краски с резьбы, используя метчик на 5/16–18, прежде чем заворачивать болт с буртиком.
2. Болт с буртиком            5. Корпус щетки катка
3. Втулка                        6. Поворотная пластина щетки катка в сборе
- 
3. Установите поворотную пластину левой или правой щетки катка ([Рисунок 10](#)).

**Примечание:** Убедитесь в том, что втулка продолжает сохранять свое правильное положение в корпусе, когда вы вставляете выступающую поворотную часть пластины во втулку в корпусе щетки катка. При правильной установке поворотной пластины щетки катка резиновая втулка не должна препятствовать свободному вращению щетки.

**Примечание:** Убедитесь, что узел натяжного шкива установлен в нижней части, как показано на [Рисунок 10](#).

4. Нанесите стопорящий состав для резьбы на два болта (5/16 x 1/2 дюйма) и используйте эти болты для установки пластины щетки на корпус подшипника щетки катка ([Рисунок 10](#)).

**Примечание:** Затяните болты с моментом от 20 до 25 Н·м.

5. Удалите любые остатки краски с резьбы корпуса щетки катка, используя метчик на 5/16–18, прежде чем заворачивать болт с буртиком ([Рисунок 10](#)).

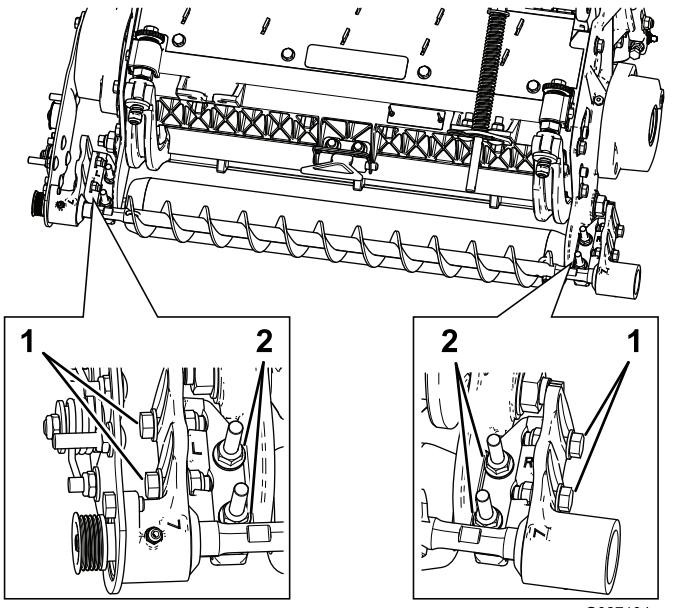
**Внимание:** Если до того, как завернуть болт с буртиком резьбу не очистить, болт может сломаться.

6. Нанесите стопорящий состав для резьбы на болт с буртиком ([Рисунок 10](#)).
7. Прикрепите пластину щетки к корпусу щетки катка с помощью болта с буртиком ([Рисунок 10](#)).

**Примечание:** Затяните болт с моментом от 20 до 25 Н·м.

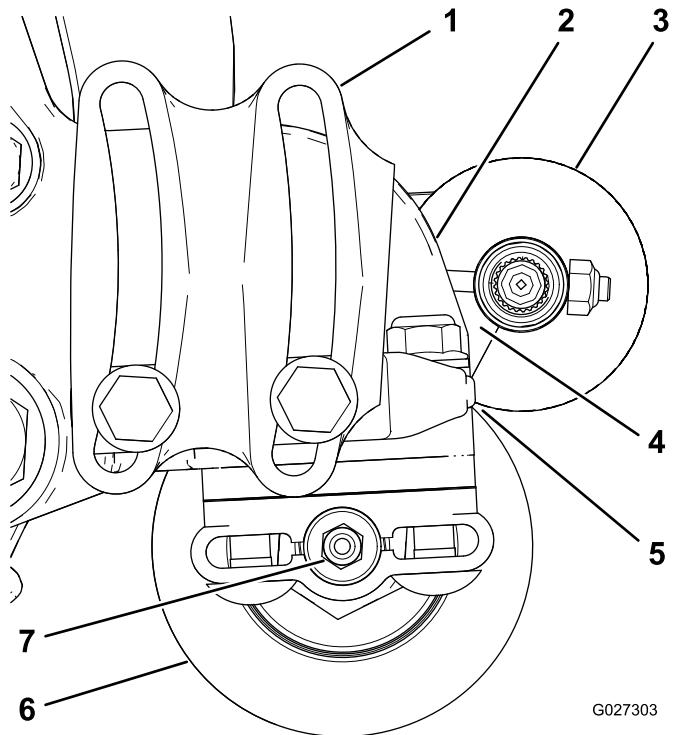
**Примечание:** Болт с буртиком не должен прижимать пластину к корпусу.

8. Проверьте, чтобы пластина щетки катка была параллельна боковой пластине режущего блока. Если она не параллельна ей, выполните следующие действия:
- А. Ослабьте две фланцевые контргайки, крепящие монтажный кронштейн щетки катка к боковой пластине режущего блока ([Рисунок 11](#)).
  - Б. Поверните корпус подшипника щетки катка так, чтобы пластина щетки была параллельна боковой пластине режущего блока ([Рисунок 11](#)).
  - С. Затяните две фланцевые контргайки, крепящие монтажный кронштейн щетки катка к боковой пластине режущего блока ([Рисунок 11](#)).



**Рисунок 11**

1. Ослабьте эти болты для регулировки положения щетки катка.
2. Ослабьте эти гайки для обеспечения параллельного положения пластины щетки катка.



**Рисунок 12**

- |   |                           |
|---|---------------------------|
| 1. Корпус подшипника<br>(некоторые детали не<br>показаны) | 5. Легкое соприкосновение |
| 2. Боковая пластина                                       | 6. Задний каток           |
| 3. Щетка катка  | 7. Масленка               |
| 4. Убедитесь в наличии<br>зазора в этом месте.            |                           |

## Регулировка положения щетки катка

1. Ослабьте затяжку двух болтов крепления каждого из корпусов подшипника щетки катка к монтажному кронштейну щетки катка ([Рисунок 11](#)).

**Примечание:** Эти болты должны быть незатянутыми при поставке с завода-изготовителя.

2. Расположите щетку катка так, чтобы она только слегка соприкасалась с задним катком (или слегка опиралась на него) ([Рисунок 12](#)).

**Внимание:** Вал щетки катка не должен касаться боковой пластины режущего блока.

**Внимание:** Чрезмерно плотный контакт щетки с катком приведет к преждевременному износу щетки.

**Примечание:** Вал щетки катка должен располагаться параллельно заднему катку.

**Внимание:** Расположите оба корпуса подшипников щеток катка так, чтобы они были параллельны земле, чтобы обеспечить пространство для масленки заднего катка.

3. Затяните два болта крепления каждого корпуса подшипника щетки катка к монтажным кронштейнам щетки катка.

## Установка ведущего шкива

1. Вставьте проставку в вал в корпусе подшипника ([Рисунок 13](#)).
2. Вставьте ведущий шкив в приставку и на ведущий вал ([Рисунок 13](#)).
3. Прикрепите шкив и приставку к ведущему валу с помощью болта с фланцевой головкой ( $\frac{3}{8}$  x 2 дюйма); см. [Рисунок 13](#).

**Примечание:** Затяните болт с моментом от 47 до 54 Н·м.

**Внимание:** Если болт не затянут с надлежащим моментом, он разболтается.

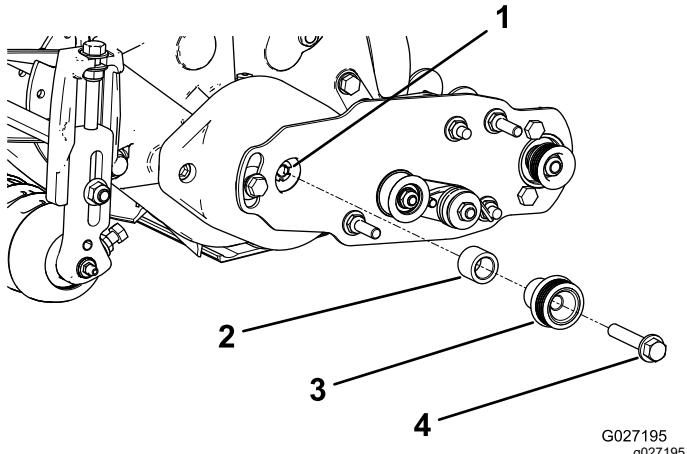


Рисунок 13

1. Ведущий вал
2. Проставка
3. Ведущий шкив
4. Затяните болт с фланцевой головкой с моментом от 47 до 54 Н·м.

- Начните надевать ремень на **ведомый** шкив ([Рисунок 15](#)).
- Используйте глубокую головку (9/16 дюйма) для вращения щетки в сборе и установки ремня на ведомый шкив ([Рисунок 15](#)).

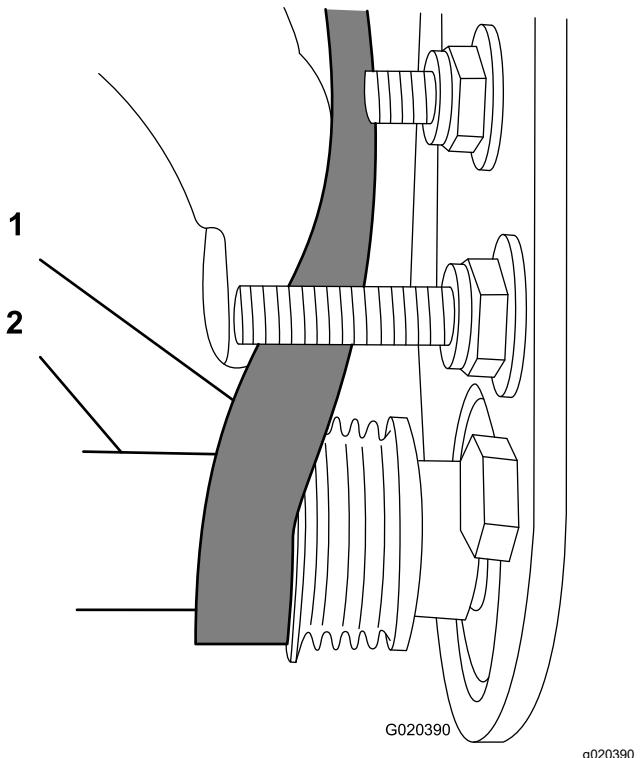


Рисунок 15

1. Ремень
2. Глубокая головка на (9/16 дюйма)

**Внимание:** Убедитесь в том, что ребра ремня правильно вошли в канавки каждого шкива и что ремень проходит по центру натяжного шкива.

2. Нажмите вниз на натяжной шкив, чтобы убедиться в том, что узел натяжного шкива поворачивается свободно.

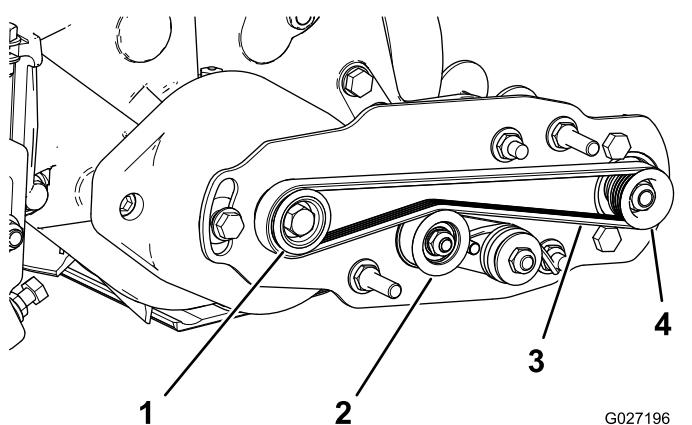


Рисунок 14

1. Ведущий шкив
2. Натяжной ролик в сборе
3. Ремень
4. Ведомый шкив

## Завершение установки

1. Проверьте выравнивание ремня и шкивов следующим образом:
  - Ремень должен быть правильно натянут (установлен) перед проверкой выравнивания.
  - Установите проверочную линейку на наружную поверхность **ведущего** шкива ([Рисунок 16](#)). Не устанавливайте проверочную линейку одновременно на ведущий и ведомый шкивы.
  - Наружные поверхности ведущего и ведомого шкивов должны находиться на

одной линии с отклонением не более 0,76 мм.

- Если шкивы не выровнены, см. [Проверка выравнивания шкивов \(страница 11\)](#).
- Если шкивы выровнены, продолжите операцию установки.
- Не используйте натяжной шкив для проверки выравнивания.

**Внимание:** Если шкивы не выровнены должным образом, ремень может преждевременно выйти из строя.

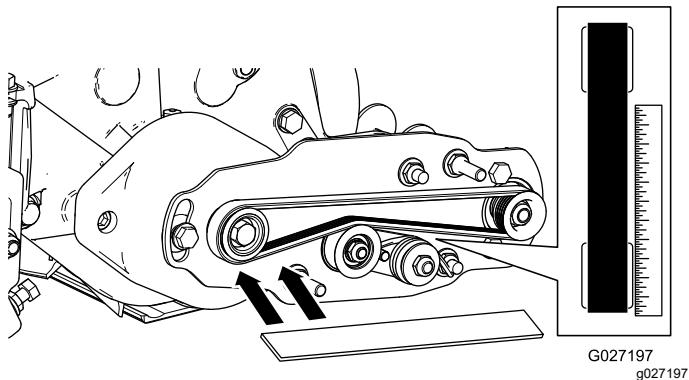


Рисунок 16

2. Наденьте кожух ремня на монтажные болты и закрепите его двумя фланцевыми гайками ([Рисунок 17](#)).

**Внимание:** Не допускайте чрезмерной затяжки гаек, так как это может привести к повреждению кожуха.

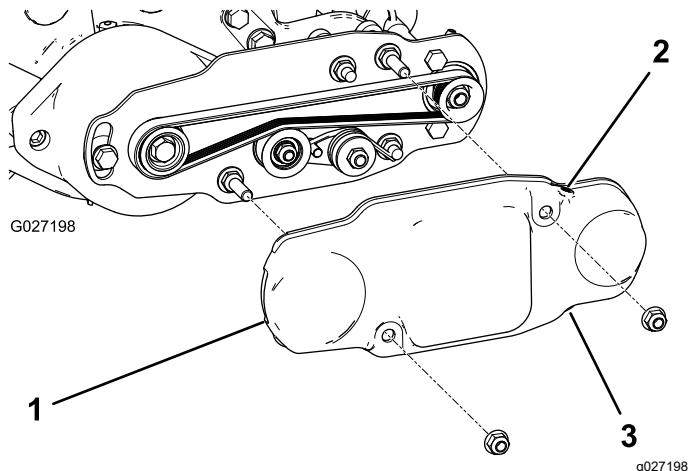


Рисунок 17

1. Кожух ремня
2. Установочный винт завернут
3. Установочный винт вывернут
3. Заправьте масленки на каждом корпусе подшипника щетки консистентной

смазкой № 2 на литиевой основе ([Рисунок 18](#)). Удалите излишки консистентной смазки, особенно вокруг защитных уплотнений.

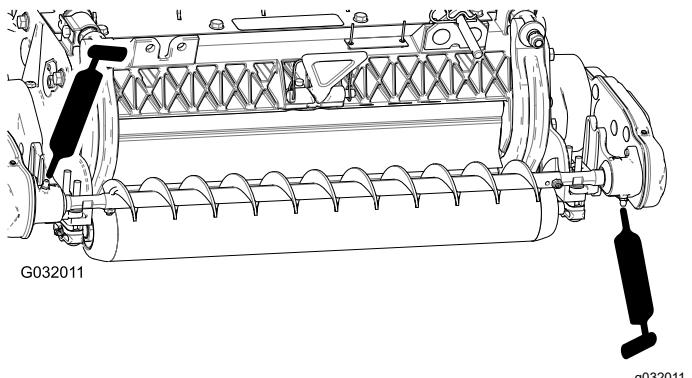


Рисунок 18

## Установка щетки для большой высоты скашивания

### (по заказу)

Установите щетку для большой высоты скашивания (продаётся отдельно), если высота скашивания составляет 2,5 см или больше (т.е. не менее 5 проставок установлено под подкладкой боковой пластины).

1. Если щетка катка установлена на режущем блоке, выверните два болта, снимите шайбы и гайки крепления корпуса подшипника неприводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника ([Рисунок 19](#) и [Рисунок 20](#)).

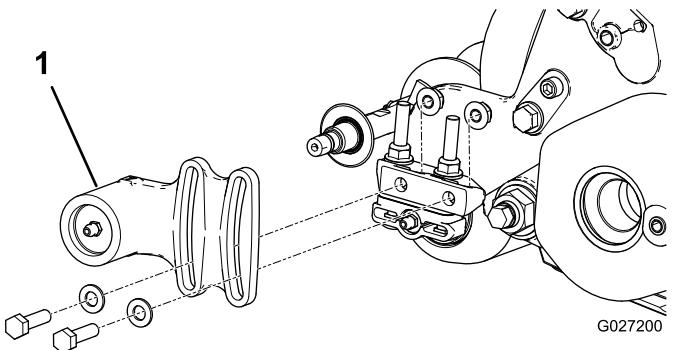
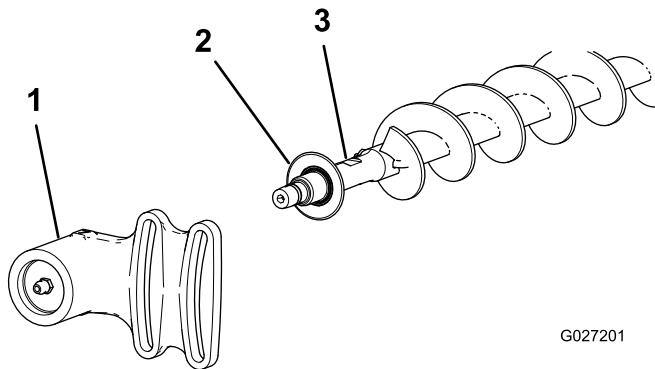


Рисунок 19

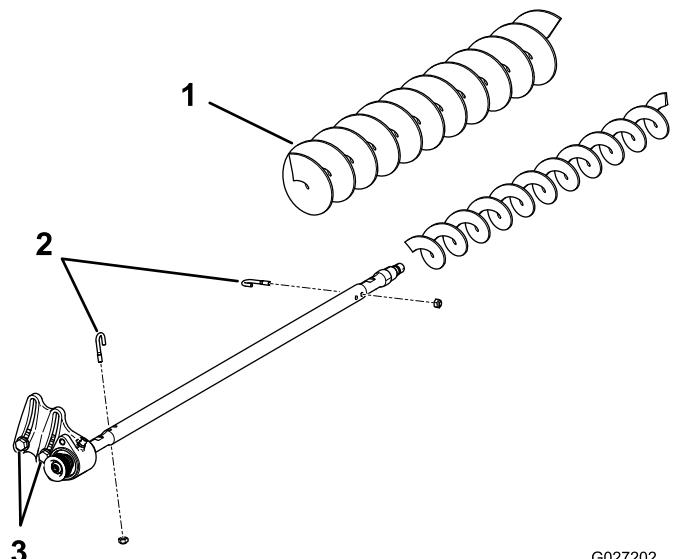
1. Корпус подшипника неприводной стороны
2. Сдвиньте корпус подшипника неприводной стороны и защитное уплотнение с вала щетки ([Рисунок 20](#)).



**Рисунок 20**

1. Корпус подшипника неприводной стороны
2. Защитное уплотнение
3. Вал щетки

G027201  
g027201



**Рисунок 21**

3. Отверните два J-образных болта и гайки ([Рисунок 21](#)).
4. Снимите с вала щетки находящуюся на нем щетку ([Рисунок 21](#)).
5. Ослабьте затяжку двух болтов с шайбами и гайками, которые крепят корпус подшипника приводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника ([Рисунок 21](#)).
6. Наденьте щетку большой высоты скашивания на вал щетки ([Рисунок 21](#)).
7. Прижмите щетку к валу с помощью двух ранее снятых J-образных болтов и гаек ([Рисунок 21](#)).

**Внимание:** Вставьте резьбовые концы J-образных болтов сквозь наружные отверстия вала щетки, одновременно вставляя изогнутые концы J-образных болтов во внутренние отверстия.

8. Затяните контргайки J-образных болтов с моментом от 2 до 3 Н·м.

1. Щетка большой высоты скашивания
2. J-образный болт
3. Ослабьте эти болты.

G027202  
g027202

9. Установите защитное уплотнение и корпус подшипника неприводной стороны на вал щетки ([Рисунок 20](#)).
10. Установите корпус подшипника неприводной стороны на монтажный кронштейн корпуса подшипника, закрепив с помощью двух снятых ранее болтов с шайбами и гайками.

**Примечание:** Проследите за тем, чтобы не выбить пружину уплотнения наружу.

11. Затяните два болта с шайбами и гайками, которые крепят корпус подшипника приводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника.

## Установка комплекта концевых грузов на изделие Reelmaster 5010-H с режущими блоками на 12,7 см

**Примечание:** Комплект концевых грузов требуется только для изделия Reelmaster 5010-H с режущими блоками на 5 дюймов.

См. [Инструкцию по установке комплекта грузов](#).

# Техническое обслуживание

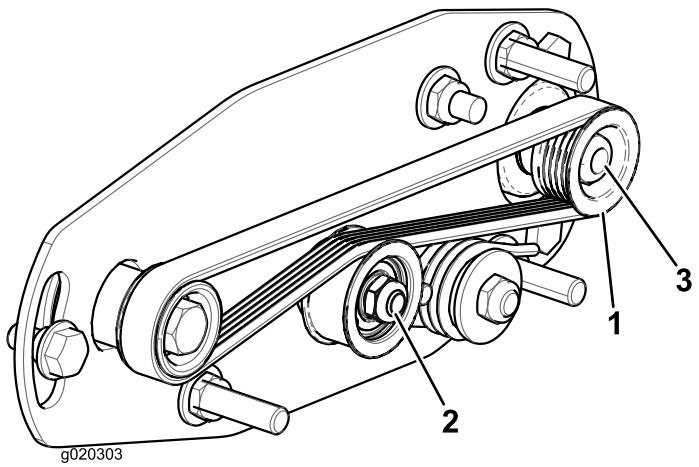
- Убедитесь, что щетка параллельна катку и неплотно прилегает к нему, имея зазор 1,5 мм.
- Заправляйте масленки консистентной смазкой через каждые 50 часов работы или после каждой мойки.
- При замене щетки катка затяните J-образные болты с моментом 2–3 Н·м.
- При замене ведомого шкива вала щетки затяните гайку с моментом от 36 до 45 Н·м.
- При замене ведущего шкива щетки нанесите состав 242 Loctite (синий) и затяните болт с моментом от 47 до 54 Н·м.

**Примечание:** Щетка катка, подшипник натяжного шкива и ремень считаются расходными материалами.

## Проверка выравнивания шкивов

- Ведомый шкив (на валу щетки катка) можно переместить внутрь или наружу ([Рисунок 22](#)).

**Примечание:** Отметьте, в какую сторону необходимо сместить шкив.



**Рисунок 22**

1. Ведомый шкив
2. Натяжной шкив в сборе
3. Гайка ведомого шкива

2. Вращая барабан, который будет вращать ведущий шкив, снимите с помощью рычага ремень с ведущего шкива ([Рисунок 22](#))

**Примечание:** Для поворота барабана используйте стеганые перчатки или плотную ткань.

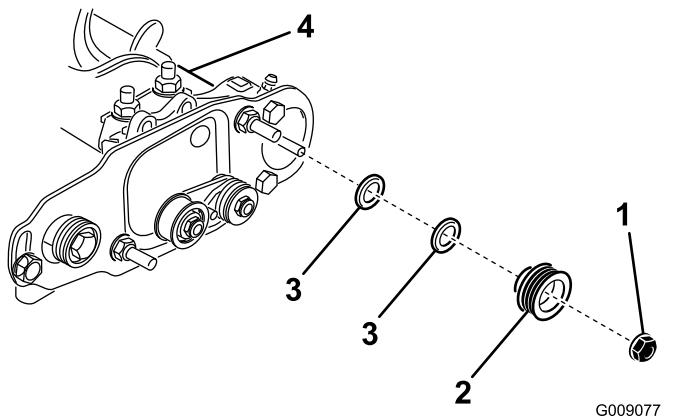
3. Отверните контргайку крепления ведомого шкива к валу щетки ([Рисунок 22](#) или [Рисунок 23](#)).

**Примечание:** Приложите ключ  $\frac{1}{2}$  дюйма на плоские грани вала щетки катка, чтобы предотвратить его вращение.

4. Снимите ведомый шкив с вала ([Рисунок 23](#)).
5. Если необходимо сместить шкив наружу, добавьте одну шайбу толщиной 0,8 мм ([Рисунок 23](#)).

**Примечание:** Если необходимо сместить шкив внутрь, удалите одну установленную ранее шайбу толщиной 0,8 мм.

6. Установите шкив.



**Рисунок 23**

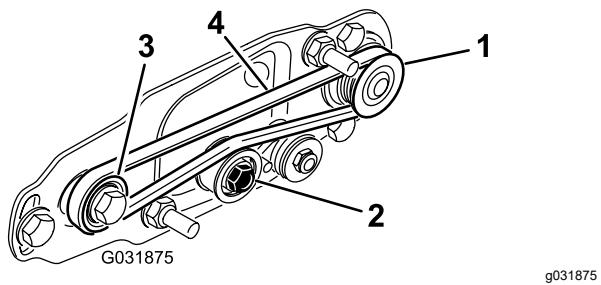
1. Контргайка
2. Ведомый шкив
3. Шайба – толщина 0,8 мм
4. Плоские грани вала щетки

7. Удерживая плоские грани щетки катка, закрепите ведомый шкив на валу с помощью ранее снятой фланцевой гайки 3/8-16 дюйма.

**Примечание:** Посадите на место контргайку, затем затяните ее с моментом от 36 до 45 Н·м.

8. Установите ремень на шкивы следующим образом:

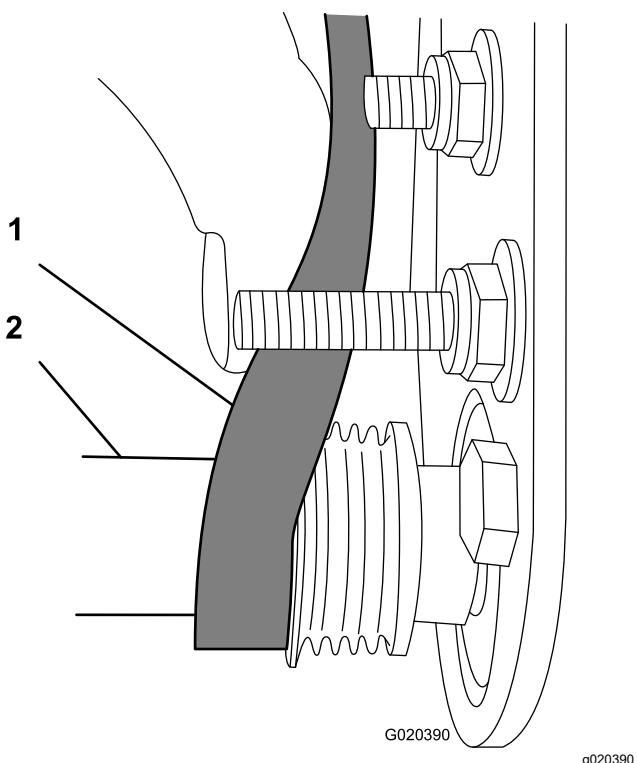
- A. Обведите ремень вокруг **ведущего** шкива, а затем проложите по верхней части натяжного ролика ([Рисунок 24](#)).



**Рисунок 24**

- |                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| 1. Ведомый шкив          | 3. Ведущий шкив |
| 2. Натяжной шкив в сборе | 4. Ремень       |

- B. Начните надевать ремень на **ведомый** шкив ([Рисунок 24](#)).
- C. Используйте глубокую головку (9/16 дюйма) для вращения щетки в сборе и установки ремня на ведомый шкив ([Рисунок 25](#)).



**Рисунок 25**

- |           |  |
|-----------|--|
| 1. Ремень | 2. Глубокая головка на<br>(9/16 дюйма) |
|-----------|--|

**Внимание:** Убедитесь в том, что ребра ремня правильно вошли в канавки каждого шкива и что ремень проходит по центру натяжного шкива.

9. Осмотрите устройство регулировки натяжения и в случае необходимости произведите его регулировку.

# Фиксация барабана

## ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Ножи барабанного режущего блока острые и могут привести к травматической ампутации рук и ног.

- Держите руки и ноги на достаточном расстоянии от барабана.
- Перед техническим обслуживанием барабана убедитесь, что он надежно зафиксирован.

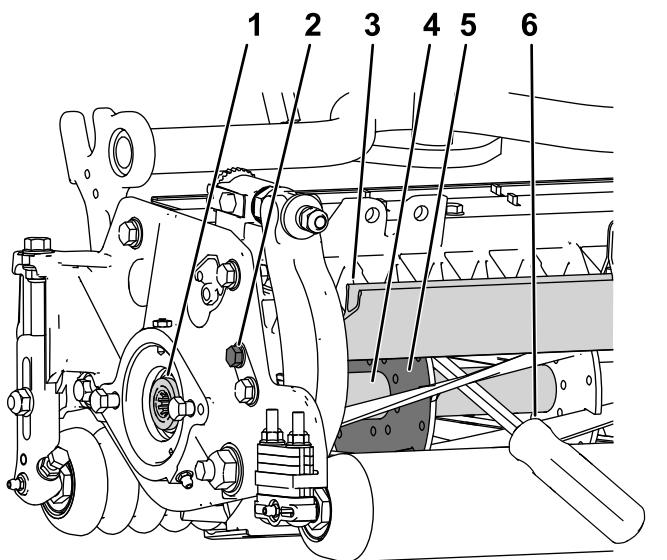
## Фиксация барабана для снятия резьбовых вставок

1. Ослабьте затяжку болта щитка на левой стороне режущего блока и поднимите задний щиток ([Рисунок 26](#)).
2. Вставьте монтировку с длинной ручкой (рекомендуется использовать монтировку размером  $\frac{3}{8}$  x 12 дюймов с рукояткой, как у отвертки) через заднюю часть режущего барабана и максимально близко к боковой части режущего блока, к которому вы будете прилагать крутящий момент ([Рисунок 26](#)).
3. Установите монтировку, прижав ее к сварной стороне опорной пластины барабана ([Рисунок 26](#)).

**Примечание:** Вставьте монтировку между верхней частью вала барабана и задними частями 2 ножей барабана так, чтобы барабан не двигался.

**Внимание:** Не допускайте контакта монтировки с режущей кромкой какого-либо ножа; это может привести к повреждению режущей кромки и/или к смещению ножа в верхнее положение.

**Внимание:** Вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.



g280383

Рисунок 26

1. Резьбовая вставка, которую требуется снять
2. Ослабьте затяжку болта щитка.
3. Задний щиток
4. Вал барабана
5. Опорная пластина барабана
6. Монтировка, установленная вдоль сварной стороны опорной пластины барабана.
4. Прижмите рукоятку монтировки к заднему валику.
5. Снимите резьбовую вставку, проследив, чтобы монтировка оставалась на своем месте, затем извлеките монтировку.
6. Опустите задний щиток и затяните болт щитка.

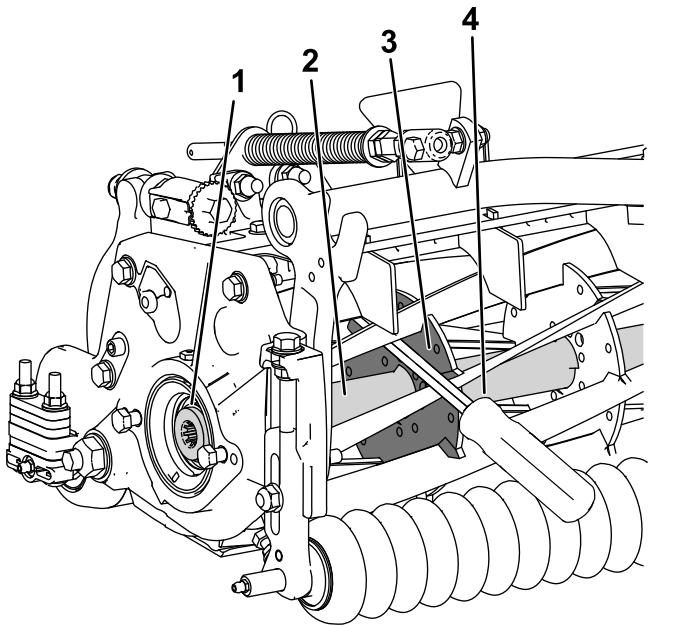
## Фиксация барабана при установке резьбовых вставок

1. Вставьте монтировку с длинной ручкой (рекомендуется использовать монтировку размером  $\frac{3}{8}$  x 12 дюймов с рукояткой, как у отвертки) через переднюю часть режущего барабана и максимально близко к боковой части режущего блока, к которому вы будете прилагать крутящий момент ([Рисунок 27](#)).
  2. Установите монтировку так, чтобы она была прижата к сварной стороне внутреннего усиливающего компонента барабанного режущего блока ([Рисунок 27](#)).

**Примечание:** Монтировка должна касаться передней части ножа, вала барабана и задней части ножа в задней части барабана, фиксируя его на месте.

**Внимание:** Не допускайте контакта монтировки с режущей кромкой какого-либо ножа; это может привести к повреждению режущей кромки и/или к смещению ножа в верхнее положение.

**Внимание:** Вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.



## Рисунок 27

1. Резьбовая вставка, которую требуется установить
  2. Вал барабана
  3. Сварная сторона опорной пластины
  4. Монтировка

3. Прижмите рукоятку монтировки к валику.

4. Следуя инструкциям по установке вставки и соблюдая требования по моментам затяжки, установите резьбовую вставку, проследив, чтобы монтировка оставалась на своем месте, затем извлеките монтировку.

# Заявление об учете технических условий

Компания Toro, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям производства компании Toro, как указано в Декларации соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
03406	—	Комплект щетки для заднего катка, режущий блок Reelmaster серии 5010-H с 5-дюймовым барабаном	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	Комплект щетки катка	2006/42/EC
03408	—	Комплект щетки для заднего катка, режущий блок Reelmaster серии 5010-H с 7-дюймовым барабаном	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	Комплект щетки катка	2006/42/EC

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями части В приложения VII Директивы 2006/42/EC.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующим Директивам.

Сертифицировано:



Tom Langworthy  
Технический директор  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
Октябрь 21, 2022

Официальный представитель:

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

# UK Declaration of Incorporation

Компания The Toro Company, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA (США), настоящим заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует (ют) перечисленным нормативным документам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям компании Toro, как это указано в Декларации соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
03406	—	Комплект щетки для заднего катка, режущий блок Reelmaster серии 5010-H с 5-дюймовым барабаном	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	Комплект щетки катка	Законодательный акт 2008 года № 1597
03408	—	Комплект щетки для заднего катка, режущий блок Reelmaster серии 5010-H с 7-дюймовым барабаном	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	Комплект щетки катка	Законодательный акт 2008 года № 1597

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями Приложения 10 Законодательного акта 2008 года № 1597.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, как указано в Декларации соответствия и согласно всем инструкциям, в силу чего этот механизм может считаться отвечающим требованиям всех соответствующих Нормативных документов.

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

Официальный представитель:

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

  
Tom Langworthy  
Технический директор  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
Октябрь 21, 2022



**Count on it.**