



Kit MVP spazzola per rullo posteriore

**Apparato di taglio serie Reelmaster® 3555, 3575, 5010 e 5010-H
con cilindri da 12,7 cm o 17,8 cm**

Nº del modello 133-0157

Nº del modello 133-0158

Istruzioni di installazione

Questo prodotto è conforme a tutte le direttive europee pertinenti. Per maggiori dettagli, consultate la Dichiarazione di incorporazione sul retro di questa pubblicazione.

Installazione

Parti sciolte

Verificate che sia stata spedita tutta la componentistica, facendo riferimento alla seguente tabella.

Descrizione	Qté	Uso
Non occorrono parti	–	Determinazione dell'orientamento della spazzola per rullo.
Albero di trasmissione (filettature a destra)	1	Installazione dell'albero di trasmissione.
Albero di trasmissione (filettature a sinistra)	1	
Alloggiamento della spazzola per rullo	1	
Bullone a esagono incassato (3/8" x 1")	2	
Bullone (5/16" x 1/2")	2	Installazione dell'alloggiamento della spazzola per rullo sulla piastra laterale dell'apparato di taglio.
Bullone di spallamento a esagono incassato (opzionale; venduto separatamente)	–	
Raccordo d'ingrassaggio (90°)	1	
Gruppo della spazzola per rullo	1	
Bullone di spallamento	1	
Gruppo piastra/copricinghia	1	
Bullone (5/16" x 1/2")	2	
Distanziale	1	Installazione della spazzola per rullo.
Puleggia motrice	1	
Bullone a testa flangiata (3/8" x 2")	1	
Cinghia	1	
Rondella spessore (come previsto per allineamento cinghia)	1	
Spazzola per altezze di taglio alte (opzionale)	–	Installazione della spazzola per altezze di taglio alte, per altezze superiori a 2,5 cm.

Importante: Per un apparato di taglio da 12,7 cm con un motore dei cilindri ad azionamento elettrico, è necessario ordinare una zavorra (n. cat. 127-4259-03) e 2 bulloni (n. cat. 322-7).

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro dell'apparato di taglio rispetto alla parte posteriore dello stesso.

Importante: Utilizzate il kit spazzola per rullo posteriore solamente quando si taglia a un'altezza compresa fra 6 e 25 mm. Quando tagliate ad altezze superiori a 25 mm, utilizzate la spazzola per altezza di taglio superiore. Vedere [Installazione della spazzola per altezze di taglio alte \(pagina 10\)](#).



Determinazione dell'orientamento della spazzola per rullo

Fate riferimento a [Figura 1](#) per determinare la posizione della spazzola per rullo e dei motori dei cilindri.

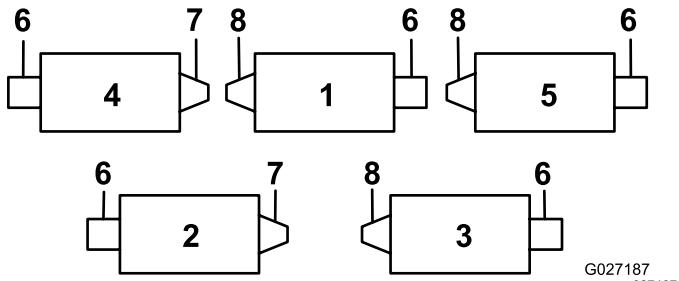


Figura 1

- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Apparato di taglio 1 | 5. Apparato di taglio 5 |
| 2. Apparato di taglio 2 | 6. Motore del cilindro |
| 3. Apparato di taglio 3 | 7. Gruppo di trasmissione della spazzola per rullo di destra |
| 4. Apparato di taglio 4 | 8. Gruppo di trasmissione della spazzola per rullo di sinistra |

Importante: Le presenti istruzioni e illustrazioni mostrano l'installazione del kit sugli apparati di taglio con la spazzola per rullo posteriore montata sul lato sinistro dell'apparato di taglio.

Installazione dell'albero di trasmissione

1. Fermate il cilindro per la rimozione; fate riferimento a [Fissaggio del cilindro per la rimozione degli inserti filettati](#) (pagina 14).
2. Rimuovete ed eliminate l'inserto filettato dell'apparato di taglio per la trasmissione della spazzola per rullo posteriore ([Figura 2](#)).

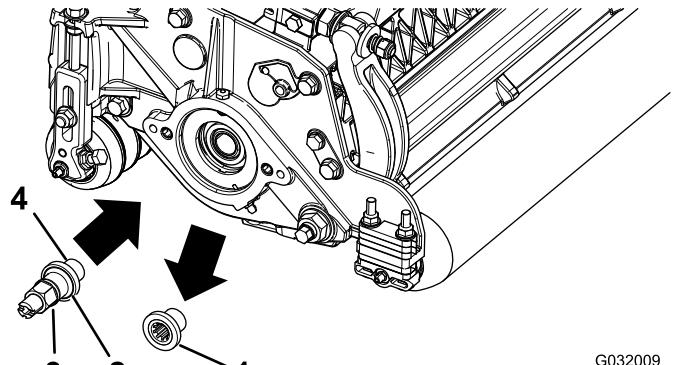


Figura 2

1. Inserto filettato (inserto con filettatura sinistrorsa illustrato)
2. Una scanalatura sulla superficie dell'inserto o dell'albero di trasmissione indica una filettatura sinistrorsa.
3. Albero di trasmissione
4. Applicate qui il frenafiletto.

Nota: Gli apparati di taglio 1, 3 e 5 hanno inserti e alberi di trasmissione con filettature sinistrorse ([Figura 1](#)).

3. Fermate il cilindro per l'installazione; fate riferimento a [Fissaggio del cilindro per il montaggio degli inserti filettati](#) (pagina 15).
4. Applicate il frenafiletto alle filettature dell'albero di trasmissione ([Figura 2](#)) e installate l'albero di trasmissione sinistro o destro, serrando da 115 a 129 N·m.

Nota: Eliminate l'altro albero di trasmissione (inutilizzato) incluso nel kit.

Installazione dell'alloggiamento della spazzola per rullo sulla piastra laterale dell'apparato di taglio

1. Ingrassate leggermente l'O-ring e assicuratevi che sia montato sull'alloggiamento della spazzola per rullo ([Figura 3](#)).

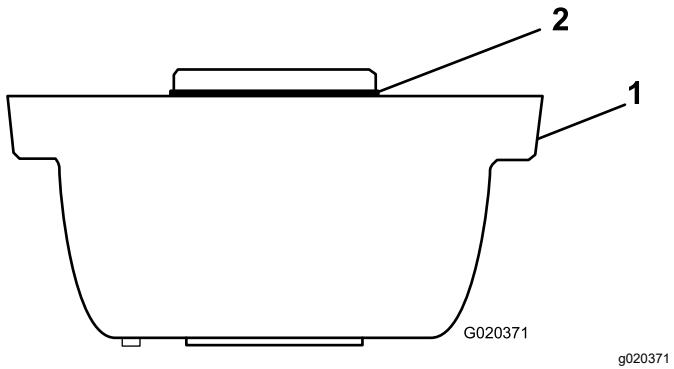


Figura 3

1. Alloggiamento della spazzola per rullo 2. O-ring

2. **Solo per il Kit modello 133-0158 per macchine Reelmaster 5010 con apparati di taglio da 17,8 cm:** montate l'alloggiamento della spazzola per rullo sull'alloggiamento del cuscinetto del cilindro con 2 bulloni a esagono incassato ($\frac{3}{8}$ " x 1"); fate riferimento a [Figura 4](#).

Nota: Posizionate l'alloggiamento della spazzola per rullo in modo che il foro filettato sia posizionato verso la parte anteriore dell'apparato di taglio.

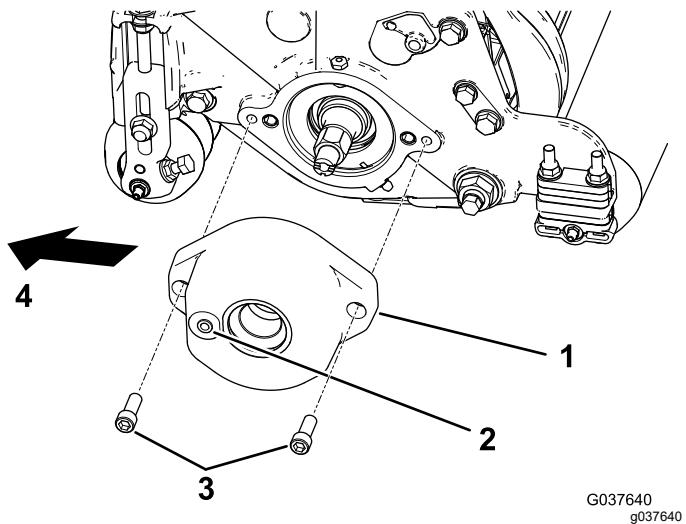


Figura 4

1. Alloggiamento della spazzola per rulli 3. Bulloni a esagono incassato ($\frac{3}{8}$ " x 1")
2. Foro filettato 4. Parte anteriore della macchina

3. **Per Kit modello 133-0157 per macchine Reelmaster 5010 e con apparati di taglio da 12,7 cm:**

- **Per un motore dei cilindri ad azionamento idraulico:** montate 2 bulloni (5/16" x 1/2") sulla parte superiore dell'alloggiamento della spazzola per rullo, come illustrato nella

Figura 5 (solo motori dei cilindri idraulici da 12,7 cm).

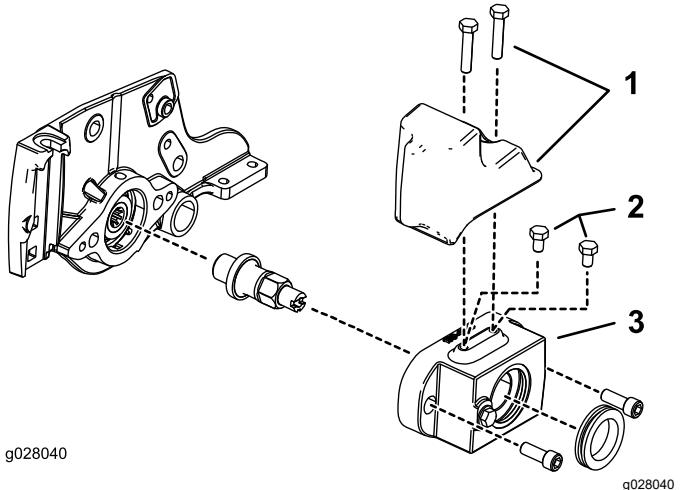


Figura 5

1. Ordinate una zavorra (n. cat. 127-4259) e 2 bulloni (n. cat. 322-7) per il motore dei cilindri elettrici.
2. Bulloni (5/16" x 1/2") per il motore dei cilindri idraulici
3. Alloggiamento della spazzola per rullo

- **Per un motore dei cilindri ad azionamento elettrico:** ordinate e montate una zavorra (n. cat. 127-4259-03) e 2 bulloni (n. cat. 322-7) come illustrato nella [Figura 5](#).

Nota: I 2 bulloni (5/16" x 1/2") del kit non vengono utilizzati.

Nota: Per le macchine Reelmaster 5010-H precedenti al 2025 con un apparato di taglio da 12,7 cm o 17,8 cm con un motore dei cilindri ad azionamento elettrico, sostituite il bullone di spallamento esistente con un bullone di spallamento nuovo (venduto separatamente) come illustrato nella [Figura 6](#).

Nota: Il nuovo bullone di spallamento impedisce interferenze con il motore elettrico.

Nota: Contattate il vostro distributore Toro autorizzato per il nuovo bullone di spallamento (n. cat. 127-7122).

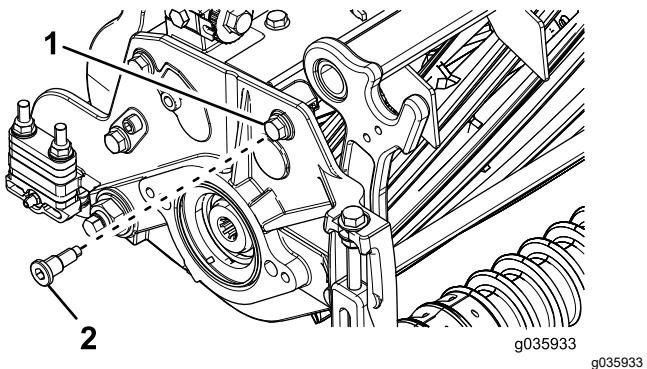


Figura 6

Lato del motore dei cilindri dell'apparato di taglio (solo macchine Reelmaster 5010-H precedenti al 2025)

1. Bullone di spallamento della piastra laterale anteriore (da rimuovere ed eliminare)
2. Bullone di spallamento a esagono incassato flangiato (nuovo)

Installazione della spazzola per rullo

Installazione del gruppo della spazzola per rullo

1. Rimuovete il raccordo d'ingrassaggio per il rullo dal lato dell'elemento di taglio provvisto di alloggiamento della spazzola per rulli (Figura 7).

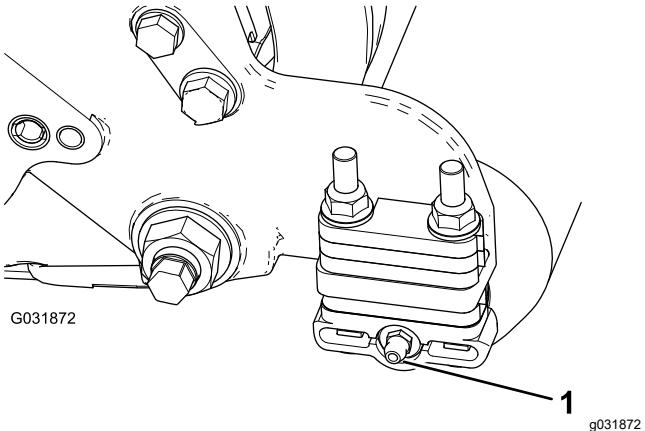


Figura 7

1. Raccordo d'ingrassaggio

2. Installate il raccordo d'ingrassaggio a 90° in modo che sia rivolto all'indietro (Figura 8).

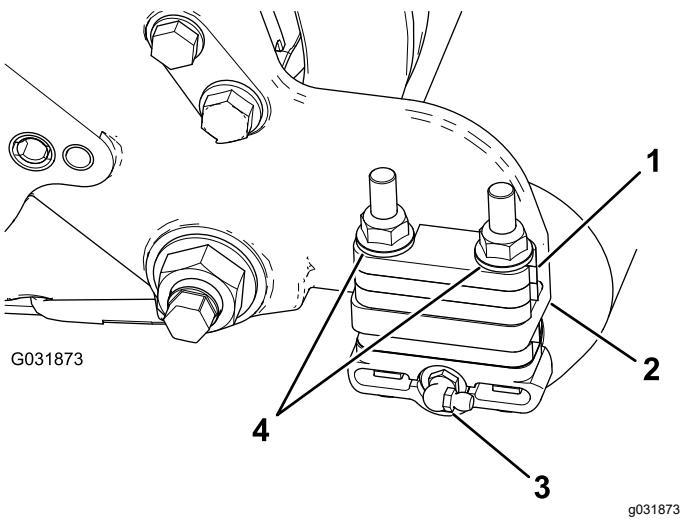


Figura 8

1. Distanziale
2. Flangia di montaggio piastra laterale
3. Raccordo d'ingrassaggio (90°)
4. Dadi di bloccaggio flangiati e rondelle (da rimuovere)

3. Rimuovete i 2 dadi di bloccaggio flangiati e le rondelle che fissano ciascuna staffa del rullo alle piastre laterali (Figura 8).

Nota: Non togliete i bulloni. Togliete anche tutti i distanziatori situati sulla parte superiore della flangia di montaggio della piastra laterale.

4. Posizionate le staffe di montaggio del gruppo spazzola per rulli di sinistra o destra sui bulloni della staffa per rulli (Figura 9).

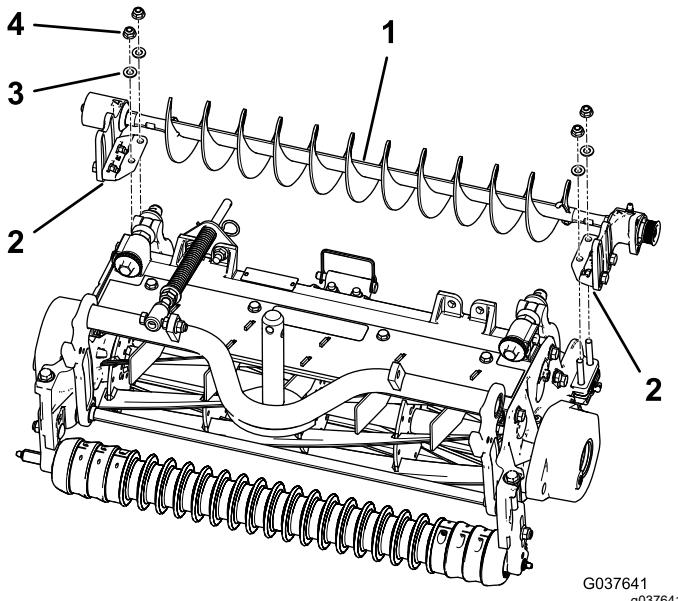


Figura 9

1. Gruppo spazzola per rullo di sinistra
2. Staffa di montaggio della spazzola per rullo
3. Rondella (4)
4. Dado di bloccaggio flangia (4)

Importante: Montate le staffe di montaggio del gruppo spazzola per rulli direttamente sulla superficie superiore della flangia di montaggio della piastra laterale dell'apparato di taglio. *Non inserite distanziatori tra le staffe di montaggio della spazzola per rullo e le flange di montaggio della piastra laterale.* Conservate i distanziatori supplementari per eventuali utilizzi futuri.

5. Fissate le staffe di montaggio del gruppo spazzola alle piastre laterali dell'apparato di taglio con i dadi e le rondelle precedentemente rimossi.

Installazione della piastra della spazzola per rullo

- Fate scorrere ogni guarnizione verso l'esterno fino a creare un leggero contatto tra le guarnizioni a labbro e ogni alloggiamento dei cuscinetti ([Figura 10](#)).

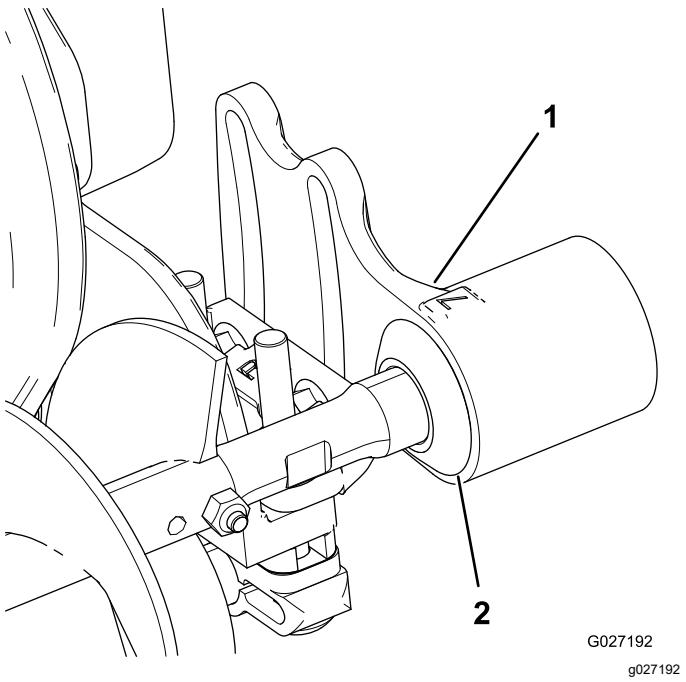


Figura 10

- | | |
|---------------------------------|----------------|
| 1. Alloggiamento del cuscinetto | 2. Guarnizione |
|---------------------------------|----------------|

- Applicate un velo di grasso sul diametro interno del gommino nell'alloggiamento della spazzola per rulli ([Figura 11](#)).

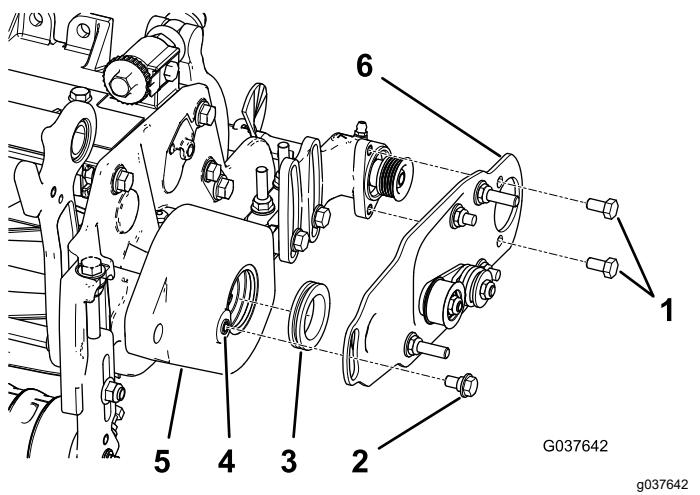


Figura 11

- | | |
|---------------------------|---|
| 1. Bulloni (5/16" x 1/2") | 4. Usate una punta 5/16"-18 per rimuovere la vernice dalle filettature prima di avvitare il bullone di spallamento. |
| 2. Bullone di spallamento | 5. Alloggiamento della spazzola per rulli |
| 3. Gommino | 6. Gruppo piastra della spazzola |

- Montate la piastra della spazzola per rullo di sinistra o destra ([Figura 11](#)).

Nota: Quando inserite la sporgenza sulla piastra nel gommino presente nell'alloggiamento della spazzola per rullo, verificate che il gommino rimanga correttamente inserito nell'alloggiamento. La piastra della spazzola per rulli è inserita correttamente quando l'anello di gomma non incontra resistenza e si muove liberamente.

Nota: Verificate che il gruppo puleggia tendicinghia sia installato in basso come mostrato nella [Figura 12](#).

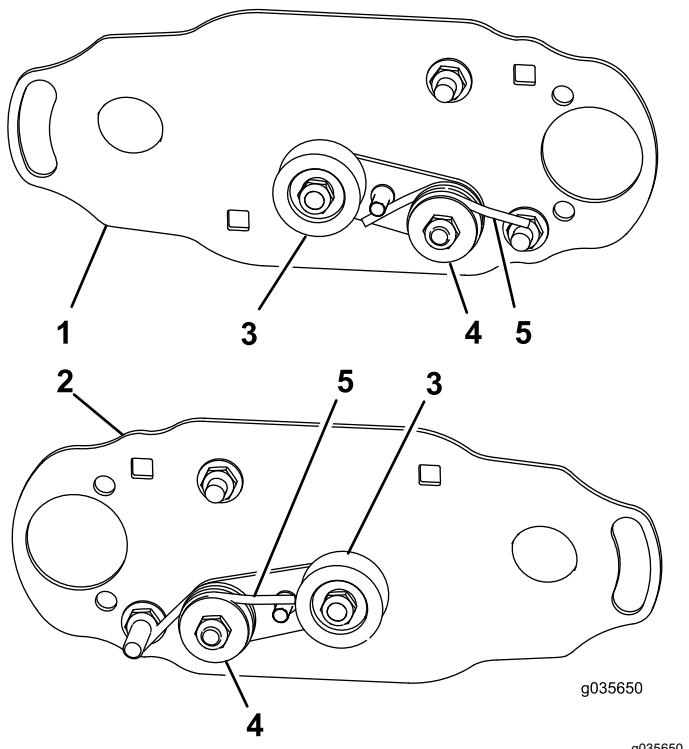


Figura 12

Gruppi puleggia tendicinghia sinistro (superiore) e destro (inferiore)

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Piastra della spazzola sinistra | 4. Gruppo braccio di rinvio |
| 2. Piastra della spazzola destra | 5. Molla |
| 3. Puleggia tendicinghia | |

4. Applicate il frenafiletto sui 2 bulloni (5/16" x 1/2") e utilizzateli per montare la piastra della spazzola sull'alloggiamento del cuscinetto della spazzola per rulli (Figura 11).

Nota: Serrate i bulloni a un valore compreso tra 20 e 26 N·m.

5. Usate una punta 5/16"-18 per rimuovere la vernice dalle filettature nell'alloggiamento della spazzola per rulli prima di avvitare il bullone di spallamento (Figura 11).

Importante: La mancata pulizia delle filettature prima di avvitare il bullone di spallamento potrebbe provocare la rottura del bullone.

6. Applicate il frenafiletto sul bullone di spallamento (Figura 11).
7. Con il bullone di spallamento, fissate la piastra della spazzola sull'alloggiamento della spazzola per rullo (Figura 11).

Nota: Serrate il bullone a un valore compreso tra 20 e 25 N·m.

Nota: Il bullone di spallamento non dovrebbe bloccare la piastra all'alloggiamento.

8. Verificate che la piastra della spazzola per rulli sia parallela alla piastra laterale dell'apparato di taglio. Se non è parallela, procedete come segue.

- A. Allentate i 2 dadi di bloccaggio flangiati che fissano la staffa di montaggio della spazzola per rullo alla piastra laterale dell'apparato di taglio (Figura 13).

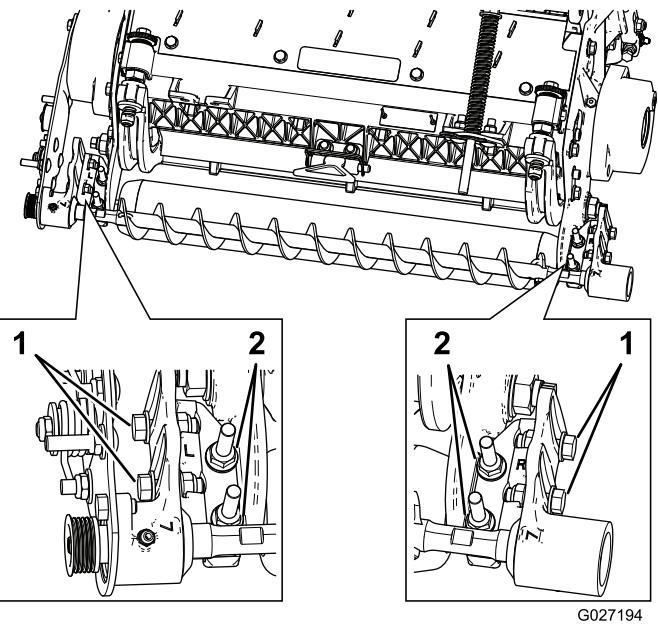


Figura 13

1. Allentate questi bulloni per il posizionamento della spazzola per rullo.
2. Allentate questi dadi di bloccaggio flangiati per il posizionamento parallelo della piastra della spazzola per rullo.

- B. Girate l'alloggiamento del cuscinetto della spazzola per rullo fin quando la piastra della spazzola non risulta parallela alla piastra laterale dell'apparato di taglio (Figura 13).
- C. Serrate i 2 dadi di bloccaggio flangiati che fissano la staffa di montaggio della spazzola per rullo alla piastra laterale dell'apparato di taglio (Figura 13).

Posizionamento della spazzola per rullo

1. Allentate i 2 bulloni che fissano ciascun alloggiamento del cuscinetto della spazzola per rullo alla staffa di montaggio della spazzola per rullo (Figura 13).

Nota: I bulloni devono essere lenti.

- Posizionate la spazzola per rullo in modo che tocchi o appoggi appena sul rullo posteriore (Figura 14).

Importante: L'albero della spazzola per rullo non deve toccare la piastra laterale dell'apparato di taglio.

Importante: Un contatto eccessivo con il rullo provocherà un'usura prematura della spazzola.

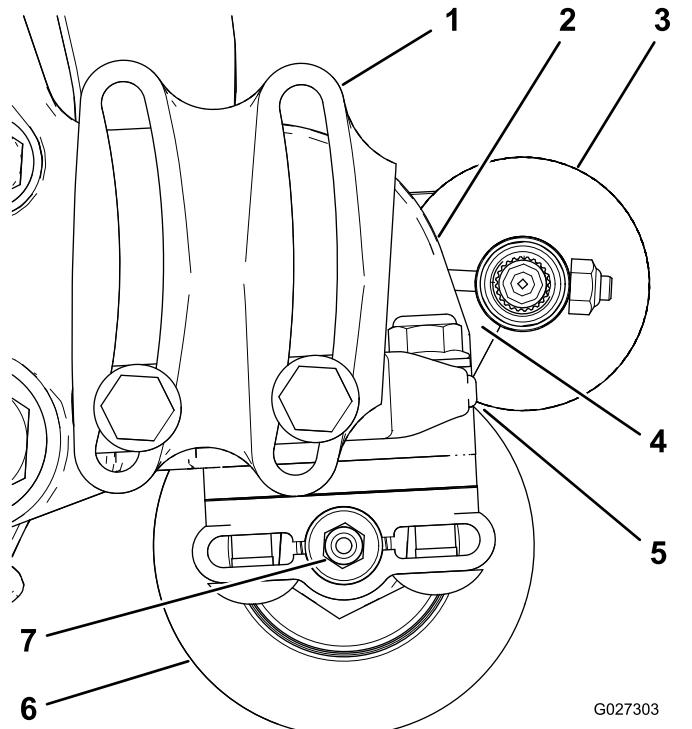


Figura 14

- | | |
|--|----------------------------|
| 1. Alloggiamento dei cuscinetti (alcune parti non sono illustrate) | 5. Contatto leggero |
| 2. Piastra laterale | 6. Rullo posteriore |
| 3. Spazzola per rullo | 7. Raccordo d'ingrassaggio |
| 4. Assicuratevi che vi sia gioco sufficiente. | |

Nota: L'albero della spazzola per rullo deve essere parallelo al rullo posteriore.

Importante: Posizionate entrambi gli alloggiamenti dei cuscinetti della spazzola per rulli in modo che siano paralleli al terreno, per garantire il gioco per il raccordo di ingrassaggio del rullo posteriore.

- Serrate i 2 bulloni che fissano ciascun alloggiamento del cuscinetto della spazzola per rulli alle staffe di montaggio della spazzola per rulli.

Montaggio della puleggia motrice

- Inserite il distanziale sull'albero dell'alloggiamento del cuscinetto (Figura 15).

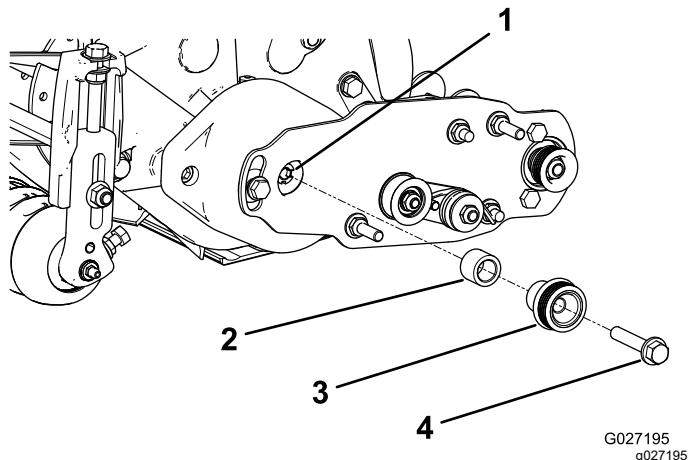


Figura 15

- | | |
|---------------------------|---|
| 1. Albero di trasmissione | 3. Puleggia motrice |
| 2. Distanziale | 4. Bullone a testa flangiata (3/8" x 2"): serratelo a un valore compreso tra 47 e 54 N·m. |

- Inserite la puleggia motrice nel distanziale e sull'albero di trasmissione (Figura 15).

Nota: Verificate che le linguette della puleggia siano inserite nella scanalatura dell'albero di trasmissione.

- Fissate la puleggia all'albero di trasmissione con un bullone a testa flangiata (3/8" x 2"); fate riferimento alla Figura 15.

Nota: Serrate il bullone ad un valore compreso tra 47 e 54 N·m.

Importante: Se il bullone non è debitamente serrato si allenterà.

Montaggio della cinghia

- Montate la cinghia sulle pulegge come segue:
 - Avvolgete la cinghia intorno alla puleggia **motrice** e successivamente intorno alla parte superiore della puleggia tendicinghia (Figura 16).

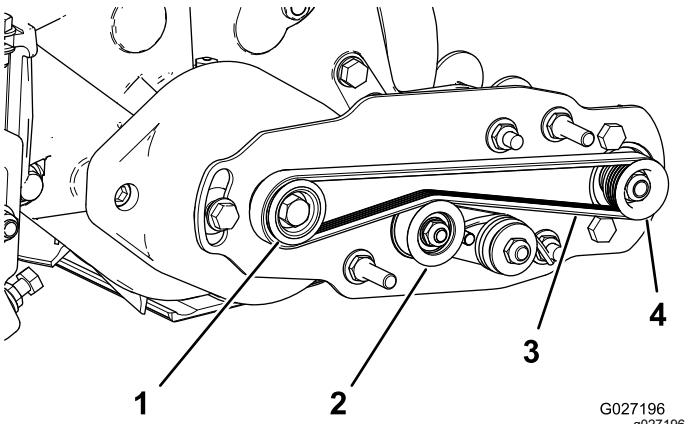


Figura 16

- 1. Puleggia motrice
- 2. Gruppo della puleggia tendicinghia
- 3. Cinghia
- 4. Puleggia condotta

G027196
g027196

- Avviate la cinghia sulla puleggia **condotta** (Figura 17).
- Utilizzate una chiave a tubo di profondità (9/16") per ruotare il gruppo spazzola e guidare la cinghia sulla puleggia condotta (Figura 17).

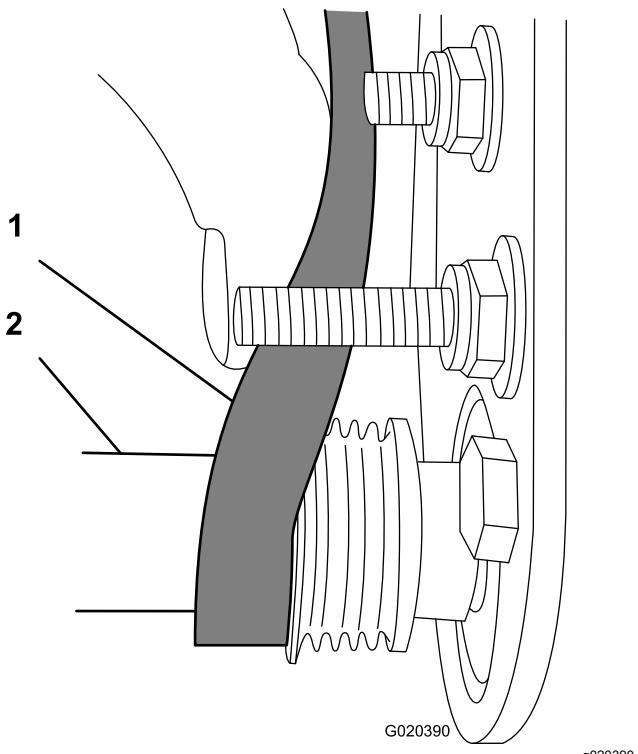


Figura 17

- 1. Cinghia
- 2. Chiave a tubo di profondità (9/16")

Importante: Verificate che le nervature della cinghia siano inserite correttamente nelle

gole di ciascuna puleggia e che la cinghia sia al centro della puleggia tendicinghia.

2. Premete sulla puleggia tendicinghia per assicurarvi che il gruppo della puleggia tendicinghia si muova liberamente.

Completamento dell'installazione

1. Controllate l'allineamento della cinghia e delle pulegge; fate riferimento a [Controllo dell'allineamento della puleggia](#) (pagina 12).
2. Fate scorrere il copricinghia sui bulloni di montaggio e fissatelo con 2 dadi flangiati (Figura 18).

Importante: Non serrate eccessivamente i dadi, per non danneggiare il copricinghia.

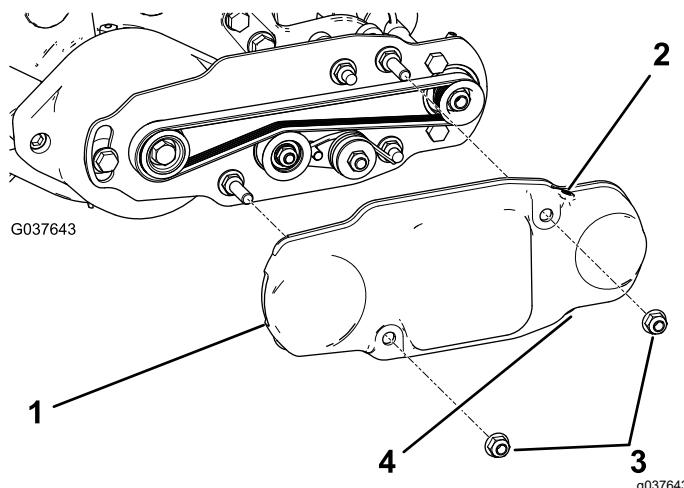


Figura 18

- 1. Copricinghia
- 2. Viti di fermo installate.
- 3. Dadi flangiati
- 4. Viti di fermo rimosse.

3. Verificate che la vite di fermo superiore sia montata; rimuovete ed eliminate la vite di fermo inferiore per lo spurgo (Figura 18).
4. Lubrificate i raccordi d'ingrassaggio su ogni alloggiamento del cuscinetto della spazzola per rulli utilizzando grasso a base di litio n. 2 (Figura 19). Rimuovete il grasso in eccesso, in particolare intorno alle guarnizioni.

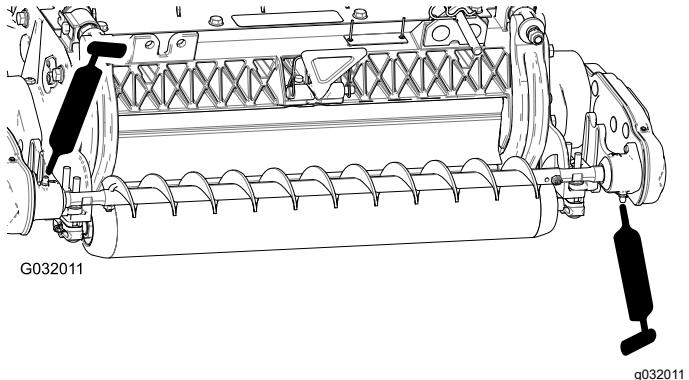


Figura 19

Installazione della spazzola per altezze di taglio alte

Opzionale

Installate la spazzola per altezza di taglio superiore (venduta separatamente) in caso di altezza di taglio pari o superiore a 2,5 cm (5 o più distanziali installati sotto il cuscinetto della piastra laterale).

1. Se sull'apparato di taglio è installata una spazzola per rulli, togliete i 2 bulloni, le rondelle e i dadi che fissano l'alloggiamento del cuscinetto secondario alla staffa di montaggio dell'alloggiamento del cuscinetto ([Figura 20](#) e [Figura 21](#)).

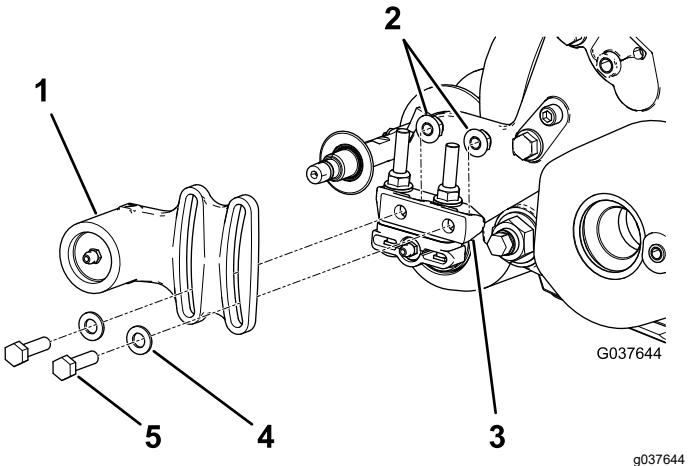


Figura 20

- 1. Alloggiamento del cuscinetto secondario
- 2. Dadi flangiati
- 3. Staffa di montaggio
- 4. Rondella (2)
- 5. Bullone (2)

2. Fate scorrere l'alloggiamento del cuscinetto secondario e la guarnizione fino a estrarre dall'albero della spazzola ([Figura 21](#)).

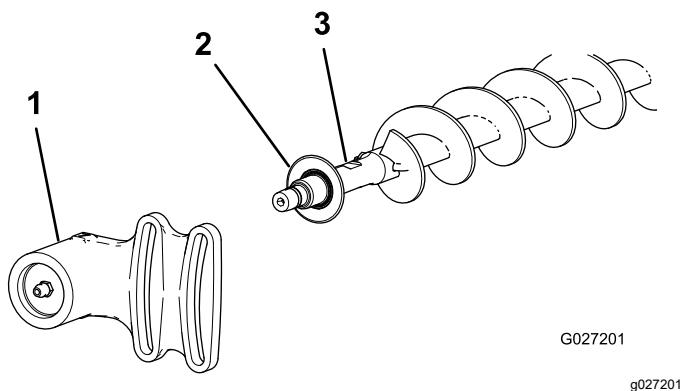


Figura 21

- 1. Alloggiamento del cuscinetto secondario
- 2. Guarnizione
- 3. Albero della spazzola

3. Togliete i 2 bulloni a J e i dadi ([Figura 22](#)).
4. Fate scorrere la spazzola esistente fino ad estrarla dall'albero ([Figura 22](#)).
5. Allentate i 2 bulloni, le rondelle e i dadi che fissano l'alloggiamento del cuscinetto di comando alla staffa di montaggio dell'alloggiamento del cuscinetto ([Figura 22](#)).
6. Fate scorrere la spazzola per altezze di taglio alte sull'albero della spazzola ([Figura 22](#)).
7. Bloccare la spazzola sull'albero con 2 bulloni a J e i dadi precedentemente rimossi ([Figura 22](#)).

Importante: Inserite le estremità filettate dei bulloni a J nei fori esterni dell'albero della

spazzola mentre agganciate le estremità ad uncino dei bulloni ai fori interni.

8. Serrate i dadi di bloccaggio dei bulloni a J tra 2 e 3 N·m.

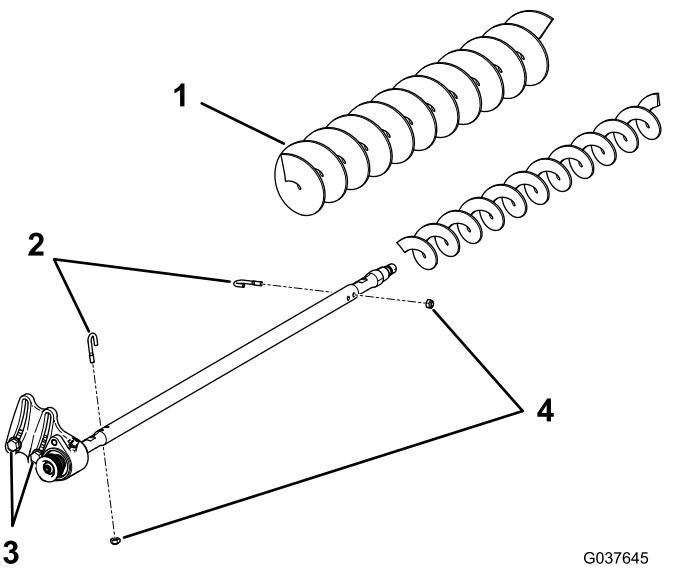


Figura 22

- 1. Spazzola per altezze di taglio alte
- 2. Bulloni a J
- 3. Allentate questi bulloni.
- 4. Dadi

9. Installate la guarnizione e l'alloggiamento del cuscinetto secondario sull'albero della spazzola ([Figura 21](#)).
10. Montate l'alloggiamento del cuscinetto secondario sulla staffa di montaggio dell'alloggiamento del cuscinetto con i 2 bulloni, le rondelle e i dadi precedentemente rimossi.

Nota: Attenzione a non lasciare cadere la molla di tenuta.

11. Serrate i 2 bulloni, le rondelle e i dadi che fissano l'alloggiamento del cuscinetto di comando alla staffa di montaggio dell'alloggiamento del cuscinetto.

Manutenzione

- Assicuratevi che la spazzola sia parallela al rullo con un gioco di 1,5 mm per assicurare un contatto leggero.
- Lubrificate i raccordi ogni 50 ore e dopo ogni lavaggio.
- Quando sostituite una spazzola per rullo, serrate i dadi di bloccaggio dei bulloni a J a un valore compreso tra 2 e 3 N·m.
- Quando sostituite la puleggia condotta dell'albero della spazzola, serrate il dado a un valore compreso tra 36 e 45 N·m.
- Quando sostituite la puleggia motrice della spazzola, applicate del composto frenafiletto blu e serrate il bullone a una coppia compresa tra 47 e 54 N·m.

Nota: La spazzola per rullo, il cuscinetto della puleggia tendicinghia e la cinghia sono considerati articoli di consumo.

Controllo dell'allineamento della puleggia

Importante: Assicuratevi che la cinghia sia correttamente tesa prima di controllare l'allineamento.

1. Appoggiate un regolo sulla superficie esterna della puleggia motrice ([Figura 23](#)).

Importante: Appoggiate il regolo in senso trasversale solo sulla puleggia motrice, non sulla puleggia motrice e condotta.

2. Assicuratevi che le superfici esterne della puleggia motrice e della puleggia condotta siano allineate entro 0,76 mm.

Importante: Non utilizzate la puleggia tendicinghia per controllare l'allineamento.

3. Se le pulegge non sono allineate, fate riferimento a [Regolazione dell'allineamento della puleggia](#) (pagina 12).

Importante: Se le pulegge non sono correttamente allineate, la cinghia può usurarsi anzitempo.

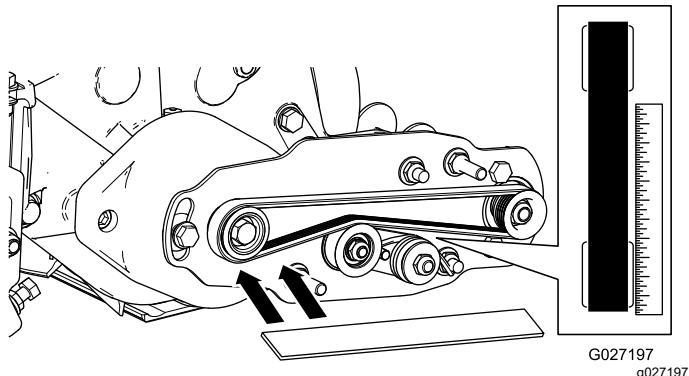


Figura 23

Regolazione dell'allineamento della puleggia

1. La puleggia condotta (all'albero della spazzola per rullo) può spostarsi in dentro o in fuori ([Figura 24](#)).

Nota: Prendete nota della direzione in cui la puleggia deve muoversi durante la verifica dell'allineamento della cinghia; fate riferimento a [Controllo dell'allineamento della puleggia](#) (pagina 12).

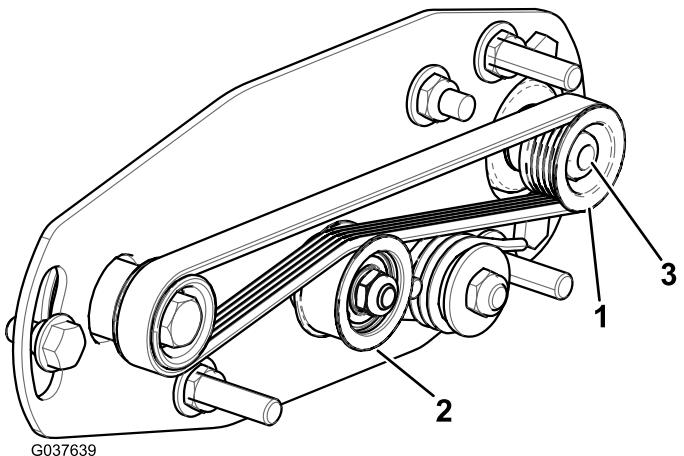


Figura 24

1. Puleggia condotta
2. Puleggia tendicinghia
3. Dado della puleggia condotta

2. Mentre fate ruotare il cilindro, che farà ruotare a sua volta la puleggia motrice, fate leva sulla cinghia per staccarla dalla puleggia motrice ([Figura 24](#)).

Importante: Indossate un guanto imbottito o utilizzate uno straccio spesso per girare il cilindro.

- Togliete il dado di bloccaggio che fissa la puleggia condotta all'albero della spazzola (Figura 24 o Figura 25).

Nota: Utilizzate una chiave dinamometrica da $\frac{1}{2}$ " sulle sezioni piane dell'albero della spazzola per rullo per impedirne la rotazione.

- Rimuovete la puleggia condotta dall'albero (Figura 25).
- Se occorre spostare in fuori la puleggia, aggiungete una rondella dello spessore di 0,8 mm (Figura 25).

Importante: Se occorre spostare la puleggia verso l'interno, togliete la rondella esistente dello spessore di 0,8 mm.

- Montate la puleggia come illustrato nella Figura 25.

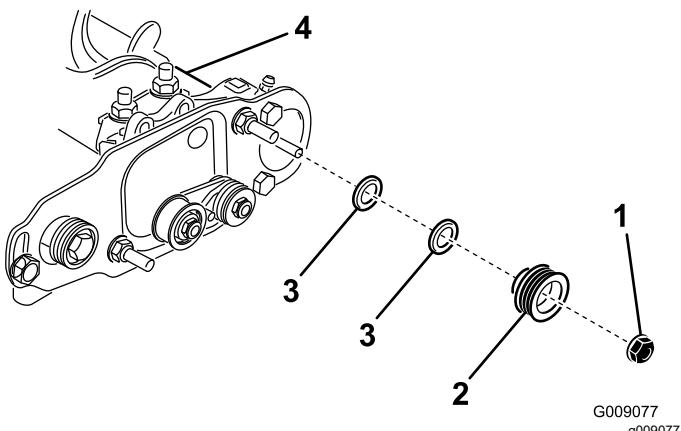


Figura 25

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Dado di bloccaggio | 3. Rondella – spessore di 0,8 mm |
| 2. Puleggia condotta | 4. Sezioni piane dell'albero della spazzola |

- Mentre sostenete le sezioni piane dell'albero della spazzola per rullo, fissate la puleggia condotta sull'albero con il dado flangiato ($\frac{3}{8}$ "-16) precedentemente rimosso.

Nota: Posizionate il dado di bloccaggio e serratelo a un valore compreso tra 36 e 45 N·m.

- Montate la cinghia sulle pulegge come segue:
 - Avvolgete la cinghia intorno alla puleggia motrice e successivamente intorno alla parte superiore della puleggia tendicinghia (Figura 26).

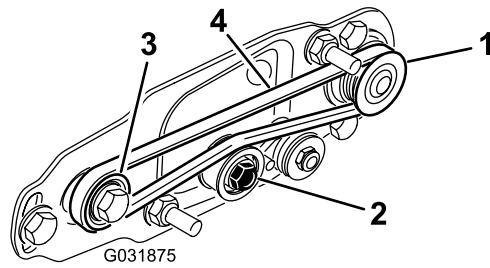


Figura 26

- | | |
|--------------------------|-------------------------|
| 1. Puleggia condotta | 3. Puleggia motrice |
| 2. Gruppo della puleggia | 4. Cinghia tendicinghia |

- Avviate la cinghia sulla puleggia condotta (Figura 26).
- Utilizzate una chiave a tubo di profondità da 9/16" per ruotare il gruppo spazzola e guidare la cinghia sulla puleggia condotta (Figura 27).

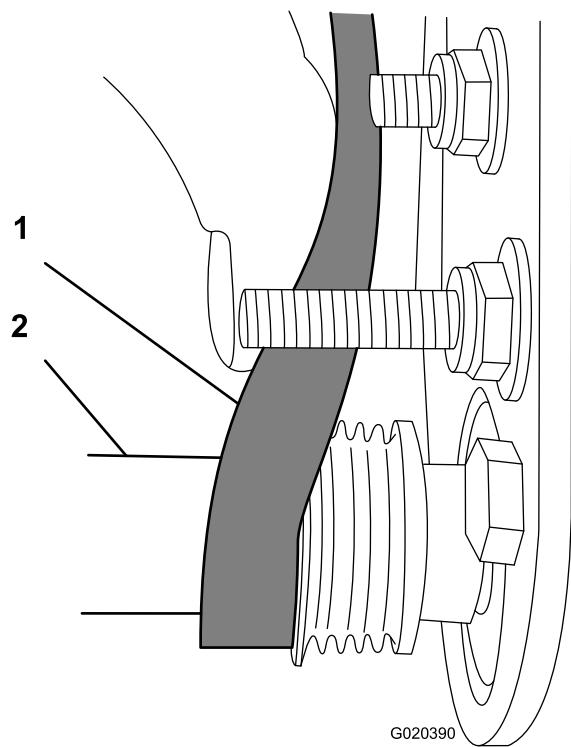


Figura 27

- | | |
|------------|---|
| 1. Cinghia | 2. Chiave a tubo di profondità da 9/16" |
|------------|---|

Importante: Verificate che le nervature della cinghia siano inserite correttamente nelle gole di ciascuna puleggia e che la cinghia sia al centro della puleggia tendicinghia.

- Controllate l'allineamento della puleggia; fate riferimento a Controllo dell'allineamento della puleggia (pagina 12).

Fissaggio del cilindro

▲ AVVERTENZA

Le lame del cilindro di taglio sono affilate e possono amputare mani e piedi.

- Tenete mani e piedi fuori dal cilindro.
- Assicuratevi che il cilindro sia fermato prima di effettuarne la manutenzione.

Fissaggio del cilindro per la rimozione degli inserti filettati

1. Allentate il bullone del deflettore sul lato sinistro dell'apparato di taglio e sollevate il deflettore posteriore ([Figura 28](#)).
2. Inserite un piede di porco con manico lungo (3/8" x 12" raccomandato con manico a cacciavite) attraverso la parte posteriore del cilindro di taglio, più vicino al lato dell'apparato di taglio da serrare ([Figura 28](#)).
3. Posizionate il piede di porco contro il lato di saldatura della piastra di supporto del cilindro ([Figura 28](#)).

Nota: Inserite il piede di porco tra la parte superiore dell'albero del cilindro e le parti posteriori di 2 lame del cilindro, in modo che il cilindro non si muova.

Importante: Evitate il contatto del tagliente di qualsiasi lama con il piede di porco; ciò può danneggiare il tagliente e/o causare una lama alta.

Importante: L'inserto a sinistra dell'apparato di taglio è sinistrorso.
L'inserto a destra dell'apparato di taglio è destroso.

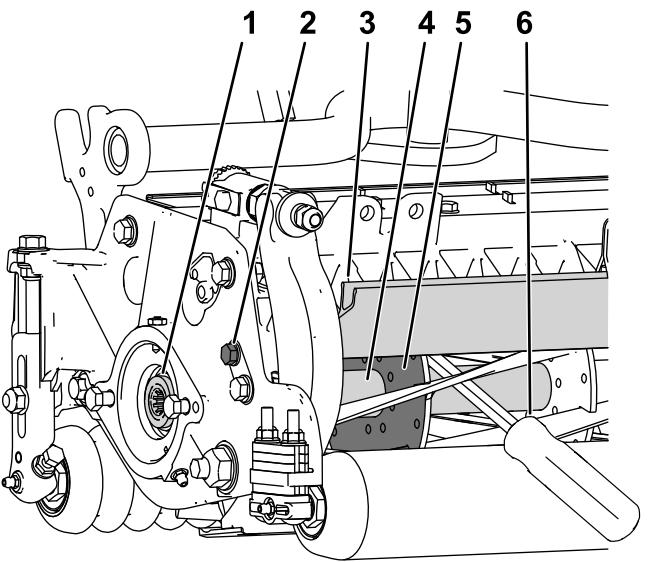


Figura 28

- | | |
|---|---|
| 1. Inserto filettato per la rimozione | 4. Albero del cilindro |
| 2. Allentate il bullone del deflettore. | 5. Piastra di supporto del cilindro |
| 3. Deflettore posteriore | 6. Piede di porco inserito lungo il lato di saldatura della piastra di supporto del cilindro. |

4. Appoggiate il manico del piede di porco contro il rullo posteriore.
5. Completate la rimozione dell'inserto filettato assicurandovi che il piede di porco rimanga in posizione, quindi rimuovete il piede di porco.
6. Abbassate il deflettore posteriore e serrate il bullone del deflettore.

Fissaggio del cilindro per il montaggio degli inserti filettati

1. Inserite un piede di porco con manico lungo ($\frac{3}{8}$ " x 12") raccomandato con manico a cacciavite) attraverso la parte anteriore del cilindro di taglio, più vicino al lato dell'apparato di taglio da serrare (Figura 29).
2. Posizionate il piede di porco contro il lato di saldatura del rinforzo del cilindro di taglio interno (Figura 29).

Nota: Il piede di porco deve essere a contatto con la lama nella parte anteriore, con l'albero del cilindro e una lama nella parte posteriore del cilindro, bloccandolo in posizione.

Importante: Evitate il contatto del tagliente di qualsiasi lama con il piede di porco; ciò può danneggiare il tagliente e/o causare una lama alta.

Importante: L'inserto a sinistra dell'apparato di taglio è sinistrorso.
L'inserto a destra dell'apparato di taglio è destrorso.

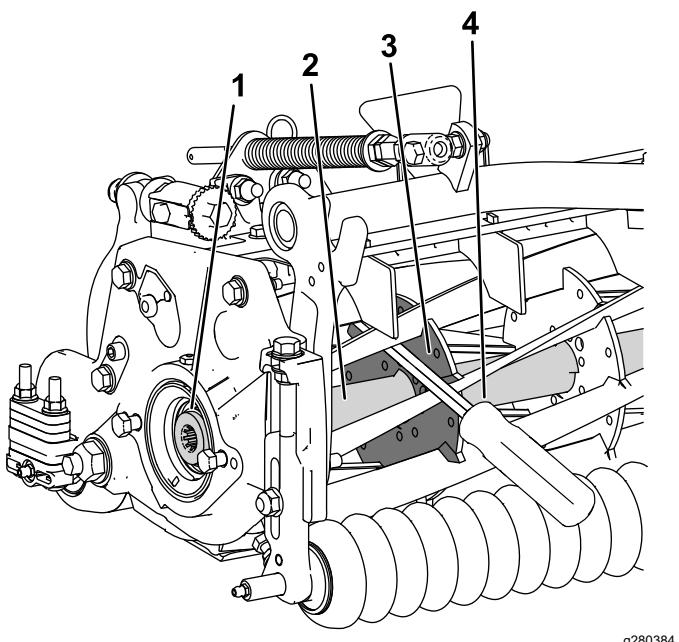


Figura 29

- | | |
|--|--|
| 1. Inserto filettato per l'installazione | 3. Lato di saldatura della piastra di supporto |
| 2. Albero del cilindro | 4. Piede di porco |
-
3. Appoggiate il manico del piede di porco contro il rullo
 4. Secondo le istruzioni di installazione dell'inserto e i requisiti di serraggio, completate l'installazione dell'inserto filettato garantendo che il piede di porco rimanga in posizione, quindi rimuovete il piede di porco.

Note:

Note:

Note:

Dichiarazione di incorporazione

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA dichiara che la(e) seguente(i) unità è(sono) conforme(i) alle direttive elencate, se installata(e) in conformità con le istruzioni indicate su determinati modelli Toro come riportato nelle relative Dichiarazioni di Conformità.

Nº del modello	Nº di serie	Descrizione del prodotto	Descrizione fattura	Descrizione generale	Direttiva
133-0157	—	Kit MVP spazzola per rullo posteriore per apparati di taglio serie Reelmaster 5010-H con cilindri di 12,7 cm	RM5010/3550 5" X 22" RRB MVP KIT	Kit spazzola per rullo	2006/42/CE
133-0158	—	Kit MVP spazzola per rullo posteriore per apparati di taglio serie Reelmaster 5010-H con cilindri di 17,8 cm	RM5010/3575 7" X 22" RRB MVP KIT	Kit spazzola per rullo	2006/42/CE

La relativa documentazione tecnica è stata redatta come previsto nella Parte B dell'Allegato VII di 2006/42/CE.

Ci impegheremo a trasmettere, in risposta alle richieste delle autorità nazionali, le informazioni sul macchinario parzialmente completato. Il metodo di trasmissione sarà elettronico.

La macchina non sarà messa in servizio fino all'integrazione nei modelli Toro omologati, come indicato nella relativa Dichiarazione di conformità e secondo le istruzioni, in virtù delle quali possa essere dichiarata conforme con le relative Direttive.

Certificazione:



John Heckel
Direttore tecnico
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Febbraio 15, 2019

Rappresentante autorizzato:

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