



후방 롤러 브러시 키트

Reelmaster® 3555, 3575, 및 5010 시리즈 커팅 유닛(13cm 또는 18cm 릴 장착)

모델 번호 03406

모델 번호 03408

설치 지침

이 제품은 모든 관련 유럽 지침을 준수합니다. 자세한 내용은 이 간행물의 뒷면에 나오는 적합성 선언서 (Declaration of Incorporation, DOI)를 참조하십시오.

후방 롤러 브러시 키트는 승용식 장비의 릴 모어에 장착되며, 전문 용역 작업자가 유료 서비스를 수행할 때 사용하도록 마련된 것입니다. 주 용도는 커팅 유닛 후방 롤러에 잔디와 잔해물이 쌓이지 않게 하여 공원, 경기장, 상가 지역 등에서 관리가 잘된 잔디밭의 커팅 후 외형을 더욱 향상시키는 것입니다.

중요: 후방 롤러 브러시 키트는 예고 범위를 6~25mm로 하여 커팅할 때에만 사용해야 합니다. 25mm 이상으로 커팅하는 경우 고예고 브러시를 사용하십시오. 고HOC 브러시 장착 방법을 참조하십시오(선택 사항).

참고: 전동 릴 모터로 구동하는 127 mm 커팅 유닛에는 엔드 웨이트 키트(모델 03413)가 추가로 필요합니다.

소개

중요: 이 키트를 장착하기 전에 호환 가능한 커팅 유닛이 있는지 확인하십시오.

03406은 13 cm 릴 포함 Reelmaster 3555, 5410, 또는 5010-H DPA 56 cm 커팅 유닛에 사용하도록 고안되었습니다.

03408은 18 cm 릴 포함 Reelmaster 3575, 5510, 5610, 또는 5010-H DPA 56 cm 커팅 유닛에 사용하도록 고안되었습니다.

자세한 내용은 다음 표를 참조하십시오.

후방 롤러 브러시 키트	호환 가능 커팅 유닛	호환 불가능 커팅 유닛
03406 13 cm 릴	모든 알루미늄 측면 플레이트 커팅 유닛, 모델 번호: 03621/23/24, 03634/5, 및 03487/8/9	적색 도색 측면 플레이트 DPA 커팅 유닛, 모델 번호: 03661, 03694/5
03408 18 cm 릴	모든 알루미늄 측면 플레이트 커팅 유닛, 모델 번호: 03681/2, 03696/7/8/9, 03693, 및 03863/4	적색 도색 측면 플레이트 DPA 커팅 유닛, 모델 번호: 03681/2, 03696/7/8/9, 03693, 및 03863/4



설치

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

설명	수량	사용
아무 부품도 필요 없음	-	설치 작업에 필요한 용품을 준비합니다.
아무 부품도 필요 없음	-	롤러 브러시 방향을 판단하십시오.
롤러 브러시 하우징 육각 소켓 볼트(3/8 x 1 인치) 롤러 브러시 어셈블리 숄더 볼트(5/16 x 0.62 인치) 오른쪽 벨트 커버/플레이트 어셈블리 왼쪽 벨트 커버/플레이트 어셈블리 볼트(5/16 x 1/2 인치) 스페이서 구동 폴리 플랜지 헤드 볼트(3/8 x 2 인치) 벨트 심 와셔(벨트 정렬에 필요한만큼) 오른쪽 드라이브샤프트 왼쪽 드라이브샤프트 O-링 90° 그리스 피팅	5 10 5 5 2 3 20 5 5 5 5 5 2 3 5 5	롤러 브러시를 설치합니다.
고HOC 브러시(선택 사항)	—	고HOC 브러시 설치 - HOC가 25mm 이상인 경우.
127 mm 커팅 유닛을 탑재한 Reelmaster 5010-H용 엔드 웨이트 키트(모델 03413)	—	127 mm 커팅 유닛을 탑재한 릴마스터 5010-H용 엔드 웨이트 키트 장착.
숄더 볼트(3/8 x 0.58 인치)(옵션, 별도 판매)	—	Reelmaster 5010-H에 대해 숄더 볼트를 설치하십시오.

참고: 커팅 유닛 뒤에서 커팅 유닛의 왼쪽과 오른쪽을 판단합니다.

설치 작업에 필요한 용품

설치 작업을 진행하기 전에 다음 공구를 준비하십시오.

- 1/2인치 딥웰 소켓
- 14.3mm 딥웰 소켓
- 1/2인치 래칫 렌치(2개)
- 13 cm 릴-스플라인 공구(부품 번호 TOR4074)*
- 18 cm 릴-스플라인 공구(부품 번호 TOR4070)*
- 1/8인치 T-육각 렌치
- 5/16인치 T-육각 렌치
- 3/8인치 렌치
- 5/16인치 렌치
- 1/2인치 렌치

- 토크 렌치 — 2~3 N m
- 토크 렌치 — 20~25 N m
- 토크 렌치 — 36~45 N m
- 토크 렌치 — 47~54 N m
- 토크 렌치 — 115~128 N m
- 손잡이가 긴 프라이 바(3/8 x 12 인치)

*K-Line Industries [웹사이트](#)를 통해 주문하거나, cservice@klineind.com으로 이메일을 보내거나, K-Line 고객 서비스(1-800-824-5546)에 전화하십시오.

롤러 브러시 방향 판단

모든 커팅 유닛은 커팅 유닛 왼쪽 끝에 평형추가 장착된 상태로 제공됩니다. 롤러 브러시와 릴 모터 위치를 판단하려면 **그림 1**를 참조하십시오.

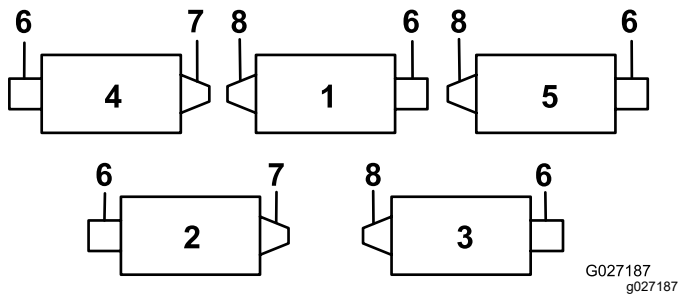


그림 1

- | | |
|------------|-------------------------|
| 1. 커팅 유닛 1 | 5. 커팅 유닛 5 |
| 2. 커팅 유닛 2 | 6. 릴 모터 |
| 3. 커팅 유닛 3 | 7. 오른쪽 롤러 브러시 드라이브 어셈블리 |
| 4. 커팅 유닛 4 | 8. 왼쪽 롤러 브러시 드라이브 어셈블리 |

참고: 이 지침 및 그림은 커팅 유닛의 왼쪽 끝에 엔드 웨이트가 장착된 커팅 유닛에 키트를 설치하는 것을 보여줍니다.

롤러 브러시 설치

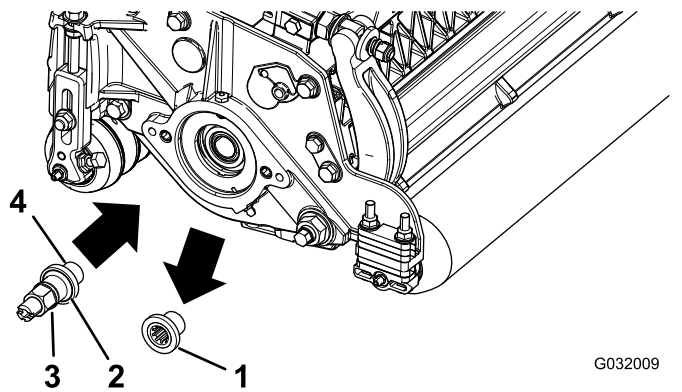
드라이브샤프트 설치

이 키트를 설치하기 전에 장비 **사용 설명서**의 유지보수 안전 섹션을 참조하십시오.

- 장비를 평평한 곳에 정차하고 주차 브레이크를 겁니다.
- 커팅 유닛이 풀려 있는지 확인합니다.
- 엔진을 끄고 키를 뺍니다.
- 장비에서 모든 커팅 유닛을 분리합니다.

중요: 커팅 유닛이 원하는 커팅 높이와 자세인지 점검합니다. 키트를 설치하기 전에 필요한 경우 **사용설명서**에 따라 조정합니다.

- 분리하기 위해 릴을 잡아 당깁니다. **릴을 억제하여 나사산형 인서트 분리 (페이지 13)**를 참조하십시오.
- 후방 롤러 브러시 브라이브를 위한 커팅 유닛의 나사산형 인서트(**그림 1**)를 분리하여 폐기합니다(**그림 2**).



G032009

g032009

그림 2

- 나사산형 인서트(그림은 좌측 방향 인서트임)
- 좌측 방향 인서트에는 인서트의 앞면에 홈이 있습니다.
- 드라이브샤프트
- 나사산 고정 컴파운드를 이곳에 바릅니다.

참고: 좌측 방향 인서트는 1번, 3번 및 5번 커팅 유닛에 있습니다(**그림 1**).

- 설치하기 위해 릴을 잡아 당깁니다. **릴을 억제하여 나사산형 인서트 설치 (페이지 14)**를 참조하십시오.
- 나사산 고정 컴파운드를 드라이브샤프트 나사산(**그림 2**)에 바르고 드라이브샤프트를 장착한 다음 115~128N·m의 토크로 조입니다.

롤러 브러시 하우징 마운팅

1. **그림 3**와 같이 롤러 브러시 하우징에 O-링을 끼웁니다.

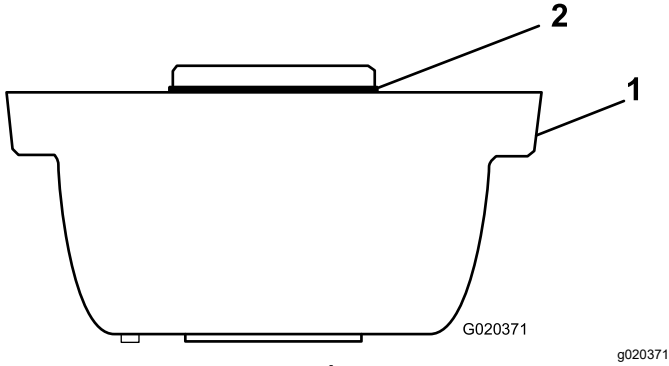


그림 3

1. 롤러 브러시 하우징
2. O-링

2. 모델 03408: 2개의 육각 소켓 볼트($\frac{3}{8}$ x 1 인치)를 사용하여 롤러 브러시 하우징을 릴 베어링 하우징에 장착합니다. **그림 4**를 참조하십시오.

참고: 나사산이 있는 구멍이 커팅 유닛의 전면을 향하도록 롤러 브러시 하우징의 위치를 맞춥니다.

참고: 롤러 브러시 하우징에서 O-링의 위치가 적절한지 확인합니다.

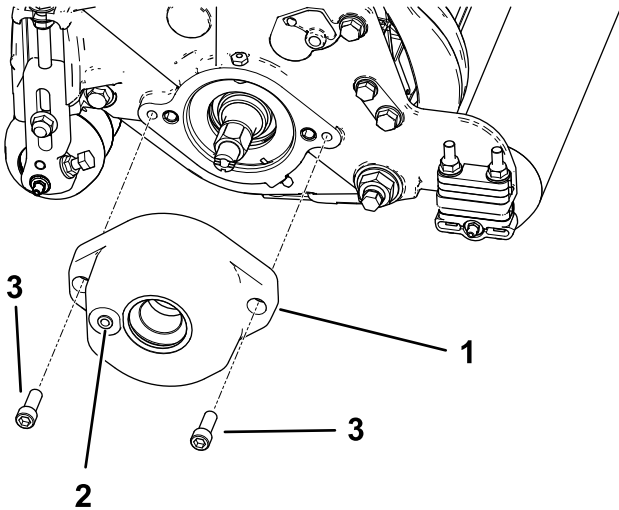


그림 4

1. 롤러 브러시 하우징
2. 나사산이 있는 구멍
3. 육각 소켓 볼트

3. RM5010 트랙터 및 다음이 포함된 모델 03406 키트의 경우:

- 유압 13 cm 릴 모터가 포함된 경우: 롤러 브러시 하우징의 상단에 2개의 볼트(5/16-18 x 1/2 인치)를 장착합니다(**그림 5**).
- 전동 13cm 릴 모터가 포함된: 2개의 볼트(5/16-18 x 1 - 1/2 인치)로 롤러 브러시 하우

징 상단에 엔드 웨이트 키트를 장착합니다. **그림 5**를 참조하십시오.

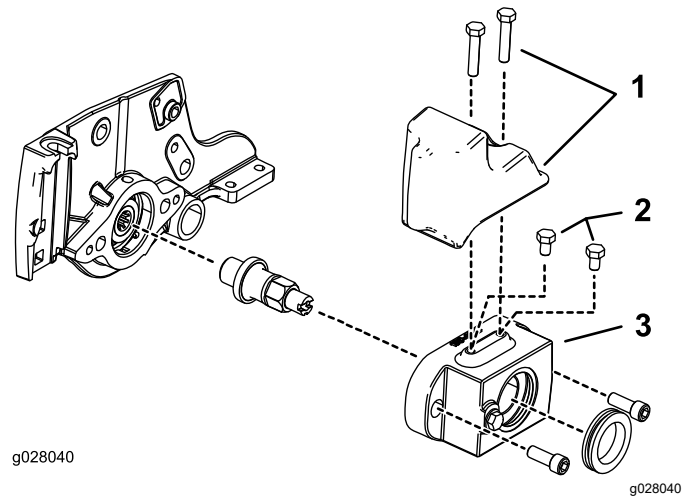


그림 5

1. 엔드 웨이트 키트(모델 03413, 전동 릴 모터)
2. 볼트(5/16-18 x 1/2 인치), 유압 릴 모터
3. 롤러 브러시 하우징

롤러 브러시 어셈블리 설치

1. 커팅 유닛에서 롤러 브러시 하우징이 있는 쪽에서 롤러의 구리스 피팅을 분리합니다(**그림 7**).

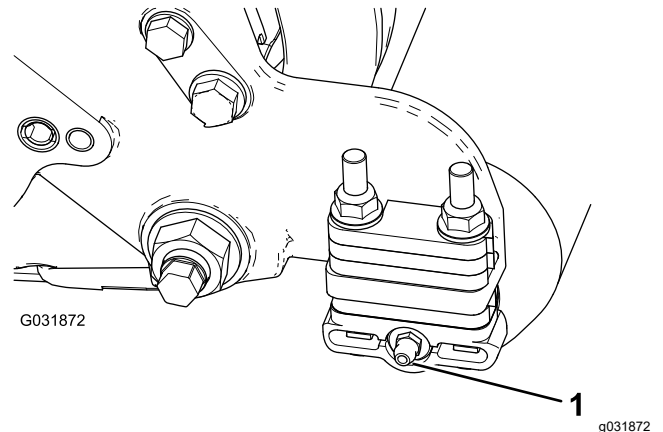


그림 6

1. 구리스 피팅
2. 90° 구리스 피팅을 뒤쪽을 향하여 설치합니다(**그림 6**).

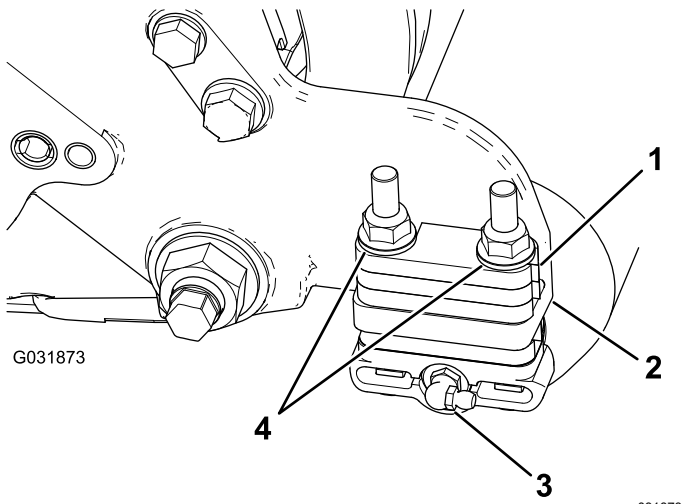


그림 7

- 1. 6mm 스페이서
- 2. 측면 플레이트 마운팅 플랜지
- 3. 90° 그리스 피팅
- 4. 플랜지 록너트(분리)

- 3. 각 롤러 브래킷을 측면 플레이트에 고정하는 2개의 플랜지 록너트를 뺍니다(그림 7).

참고: 볼트는 분리하지 마십시오. 또한 측면 플레이트 장착 플랜지의 상단면에 6mm 스페이서가 있으면 전부 분리합니다.

- 4. 왼쪽이나 오른쪽 롤러 브러시 어셈블리 장착 브래킷을 롤러 브래킷 볼트(그림 8)에 놓습니다.

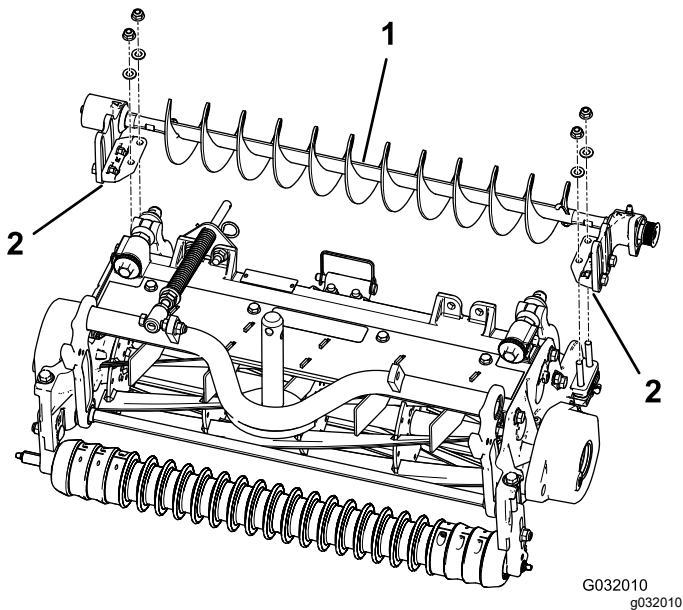


그림 8

- 1. 왼쪽 롤러 브러시 어셈블리
- 2. 롤러 브러시 장착 브래킷

중요: 롤러 브러시 어셈블리 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트 장착 플랜지의 상단면에 직접 장착합니다. 롤러 브러시 장착 브래킷과 측면 플레이트 장착 플랜지 사이에 스페이서를 넣

지 마십시오. 나중에 사용할 수도 있으므로 추가로 제공되는 6mm 스페이서를 보관해 두십시오.

- 5. 앞에서 빼둔 너트를 사용하여 브러시 어셈블리 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트에 고정합니다.

롤러 브러시 플레이트 설치

- 1. 각 익스클루더 씰을 바깥쪽으로 밀어서 립 씰이 각 베어링 하우징에 살짝 닿게 합니다(그림 9).

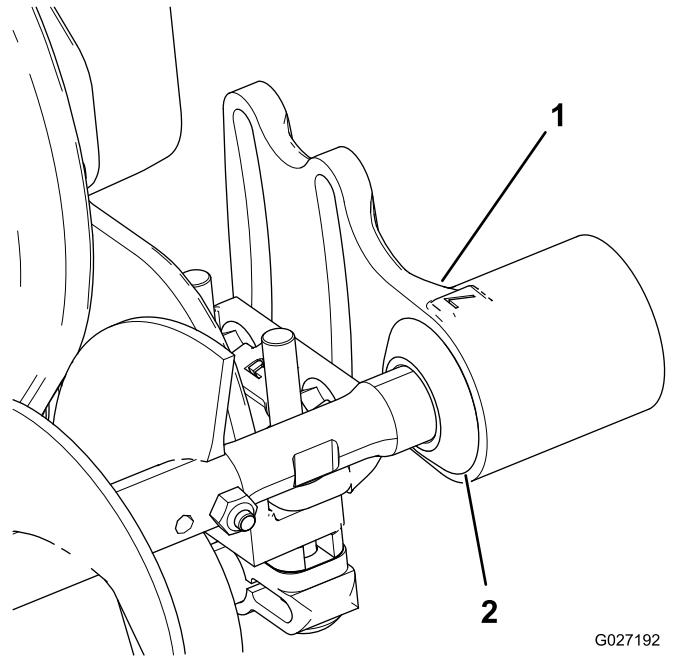


그림 9

- 1. 베어링 하우징
- 2. 익스클루더 씰

- 2. 그리스 코팅을 롤러 브러시 하우징의 그로멧의 안쪽 직경에 바릅니다(그림 10).

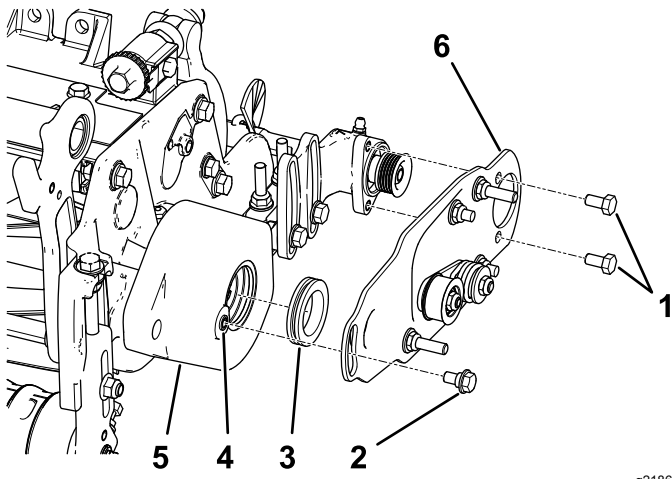


그림 10

- | | |
|--------------------------|---|
| 1. 볼트 | 4. 솔더 볼트의 나사를 조이기 전에 5/16-18 탭을 사용하여 나사산에 묻은 페인트를 전부 청소합니다. |
| 2. 솔더 볼트(5/16 x 0.62 인치) | 5. 롤러 브러시 하우징 |
| 3. 그로멧 | 6. 롤러 브러시 피벗 플레이트 어셈블리 |

3. 왼쪽이나 오른쪽 롤러 브러시 피벗 플레이트를 설치합니다(그림 10).

참고: 피벗 플레이트의 돌출부를 롤러 브러시 하우징의 그로멧에 삽입하는 경우, 그로멧이 하우징에 올바르게 자리잡은 상태를 유지하는지 확인하십시오. 고무 그로멧이 걸리는 느낌 없이 자유롭게 돌아가면 롤러 브러시 피벗 플레이트가 올바르게 자리잡은 것입니다.

참고: 아이들러 폴리 어셈블리가 그림 10에 나오는 것처럼 하단에 설치되어 있는지 확인합니다.

4. 나사산 고정 컴파운드를 2개의 볼트(5/16 x 1/2 인치)에 바른 다음 그 볼트를 사용하여 브러시 플레이트를 롤러 브러시 베어링 하우징에 장착합니다(그림 10).

참고: 20~25N·m의 토크로 볼트를 조입니다.

5. 솔더 볼트를 조이기 전에 5/16-18 탭을 사용하여 롤러 브러시 하우징의 나사산에 묻은 페인트를 전부 청소합니다.(그림 10)

중요: 솔더 볼트를 조이기 전에 나사산을 청소하지 않으면 볼트가 깨질 수 있습니다.

6. 나사산 고정 컴파운드를 솔더 볼트에 바릅니다(그림 10).

7. 솔더 볼트를 사용하여 브러시 플레이트를 롤러 브러시 하우징에 고정시킵니다(그림 10).

참고: 20~25N·m의 토크로 볼트를 조입니다.

참고: 솔더 볼트로 플레이트를 하우징에 조여서는 안 됩니다.

8. 롤러 브러시 플레이트가 커팅 유닛 측면 플레이트와 평행하는지 확인하십시오. 평행이 아니면 다음과 같이 진행하십시오.

- 롤러 브러시 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트에 고정하는 2개의 플랜지 록너트를 느슨하게 풉니다(그림 11).
- 롤러 브러시 베어링 하우징을 돌려서 브러시 플레이트가 커팅 유닛 측면 플레이트와 평행이 되게 합니다(그림 11).
- 롤러 브러시 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트에 고정하는 2개의 플랜지 록너트를 조입니다(그림 11).

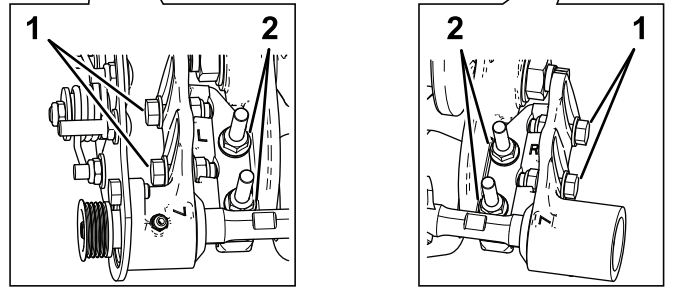
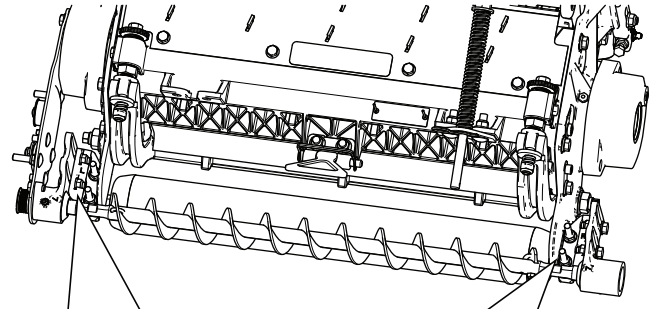


그림 11

- 롤러 브러시의 위치를 맞출 수 있도록 볼트를 느슨하게 풉니다.
- 롤러 브러시 플레이트를 평행으로 맞출 수 있도록 너트를 느슨하게 풉니다.

롤러 브러시 위치 맞추기

1. 각 롤러 브러시 베어링 하우징을 롤러 브러시 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트를 느슨하게 풉니다(그림 11).

참고: 제작시에 볼트는 느슨하게 조여집니다.

2. 롤러 브러시가 후방 롤러에 살짝 닿거나 놓이도록 위치를 맞춥니다(그림 12).

중요: 롤러 브러시 샤프트가 커팅 유닛 측면 플레이트와 닿지 않아야 합니다.

중요: 브러시가 롤러에 지나치게 닿으면 브러시가 빨리 마모됩니다.

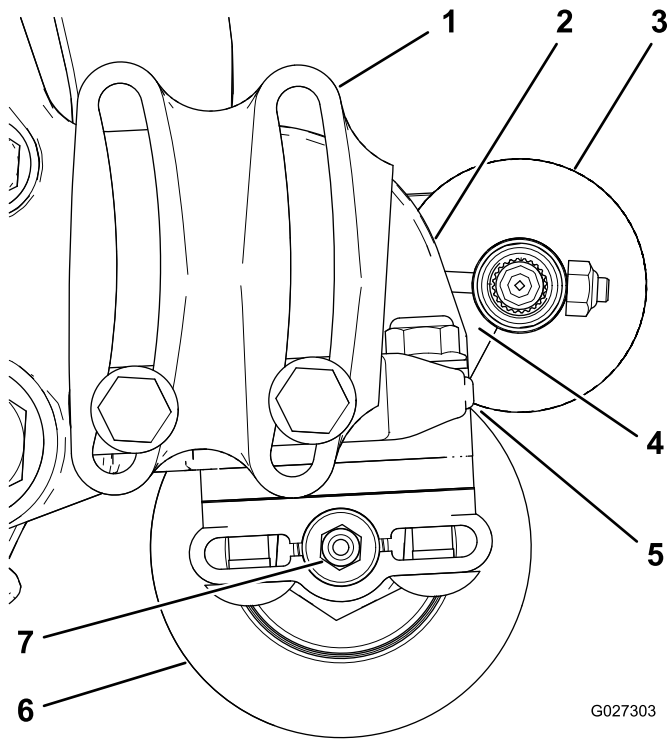


그림 12

G027303
g027303

- | | |
|-------------------------------|-----------|
| 1. 베어링 하우징(일부 부품은 그림에 나오지 않음) | 5. 살짝 닿음 |
| 2. 측면 플레이트 | 6. 후방 롤러 |
| 3. 롤러 브러시 | 7. 구리스 피팅 |
| 4. 이곳에 유격이 있는지 확인하십시오. | |

참고: 롤러 브러시 샤프트는 후방 롤러와 평행이 되어야 합니다.

중요: 두 가지 롤러 브러시 베어링 하우징이지면과 평행이 되도록 위치를 맞추어 후방 롤러 구리스 피팅에 필요한 여유 공간을 확인합니다.

3. 각 롤러 브러시 베어링 하우징을 롤러 브러시 장착 브라킷에 고정하는 2개의 볼트를 조입니다.

구동 폴리 설치

1. 베어링 하우징의 샤프트에 스페이서를 삽입합니다(그림 13).
2. 구동 폴리를 스페이서 속으로, 그리고 드라이브 샤프트 위에 삽입합니다(그림 13).

참고: 폴리 탭이 드라이브 샤프트의 슬롯 속으로 들어가는지 확인합니다.

3. 플랜지 헤드 볼트(3/8 x 2 인치)를 사용하여 폴리 와 스페이서를 드라이브 샤프트에 고정합니다(그림 13).

참고: 47~54N·m의 토크로 볼트를 조입니다.

중요: 볼트를 적정 토크로 조이지 않으면, 볼트가 헐거워질 것입니다.

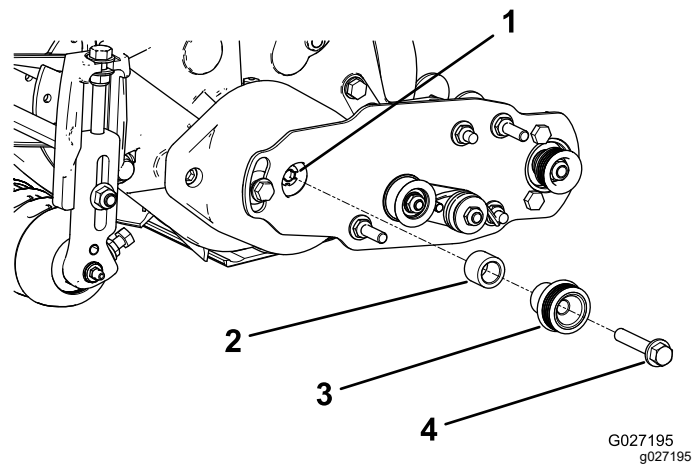


그림 13

G027195
g027195

- | | |
|-------------|---------------------------------|
| 1. 드라이브 샤프트 | 3. 구동 폴리 |
| 2. 스페이서 | 4. 플랜지 헤드 볼트 - 47~54N·m의 토크로 조임 |

벨트 설치

1. 다음과 같이 벨트를 폴리에 설치합니다.

- 구동 폴리를 벨트로 감은 다음 아이들러 폴리 상단 위로 벨트를 감습니다(그림 14).

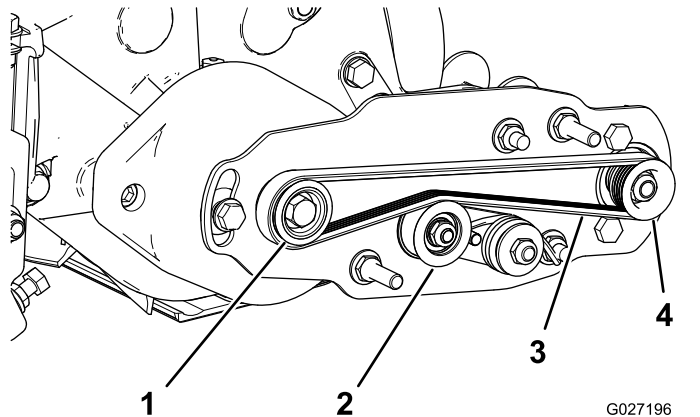


그림 14

G027196
g027196

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 구동 폴리 | 3. 벨트 |
| 2. 아이들러 폴리 어셈블리 | 4. 중동 폴리 |

- 중동 폴리에서 벨트를 작동합니다(그림 15).
- 딥웰 소켓(9/16 인치)을 사용하여 브러시 어셈블리를 회전시켜 벨트를 중동 폴리로 유도합니다(그림 15).

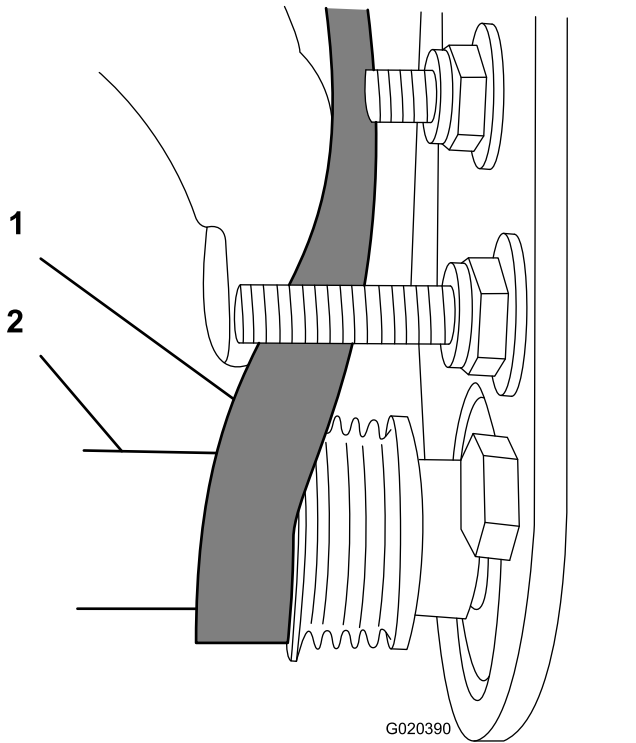


그림 15

1. 벨트
2. 딥웰 소켓(9/16 인치)

중요: 벨트의 리브가 각 풀리의 홈 속에 올바르게 자리잡았는지 확인하고, 벨트가 아이들러 풀리의 가운데에 놓이는지 확인하십시오.

2. 아이들러 풀리를 눌러 아이들러 풀리 어셈블리가 자유롭게 돌아가는지 확인하십시오.

설치 완료

1. 벨트/풀리 정렬 상태는 다음과 같이 점검합니다.
 - 정렬 상태를 점검하기 전에 벨트가 적절하게 당겨져(설치되어) 있어야 합니다.
 - 구동 풀리의 바깥면을 따라 직선자를 놓습니다(그림 16). 직선자를 구동 풀리와 종동 풀리 모두에 놓지는 **마십시오**.
 - 구동 풀리와 종동 풀리의 바깥면은 0.76mm 이내에서 일치해야 합니다.
 - 풀리가 정렬되어 있지 않으면 **풀리 정렬 상태 점검 (페이지 11)**를 참조하십시오.
 - 풀리가 정렬되어 있으면, 장착 작업을 계속 진행하십시오.
 - 아이들러 풀리를 사용하여 정렬 상태를 점검하지 **마십시오**.

중요: 풀리가 올바르게 정렬되어 있지 않으면 벨트가 조기에 고장날 수 있습니다.

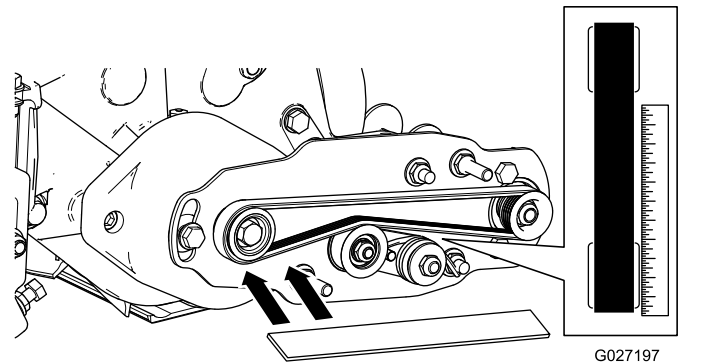


그림 16

2. 벨트 커버를 장착 볼트까지 밀고 2개의 플랜지 너트를 사용하여 커버를 고정합니다(그림 17).

중요: 너트를 지나치게 조이면 커버가 손상될 수 있으므로 지나치게 조이지 마십시오.

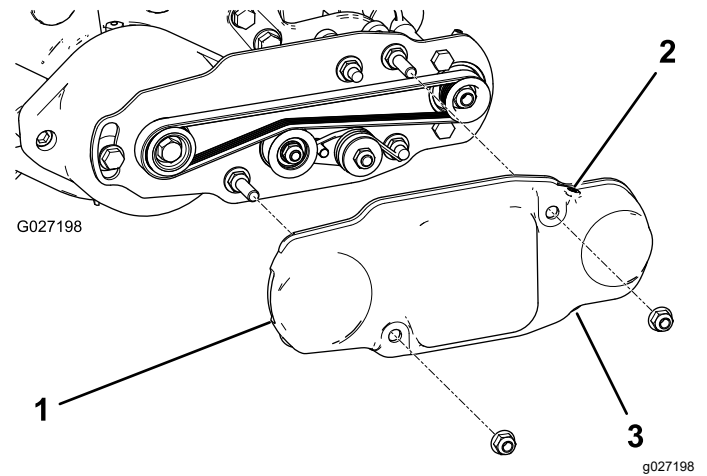


그림 17

1. 벨트 덮개
2. 설치된 멈춤 나사
3. 분리된 멈춤 나사

3. 2번 리튬계 그리스를 사용하여 각 롤러 브러시 베어링 하우징의 그리스 피팅을 윤활 처리합니다(그림 18). 흘러나온 그리스는 닦아 내십시오. 특히 익스클루더 씰 주위를 닦아 내십시오.

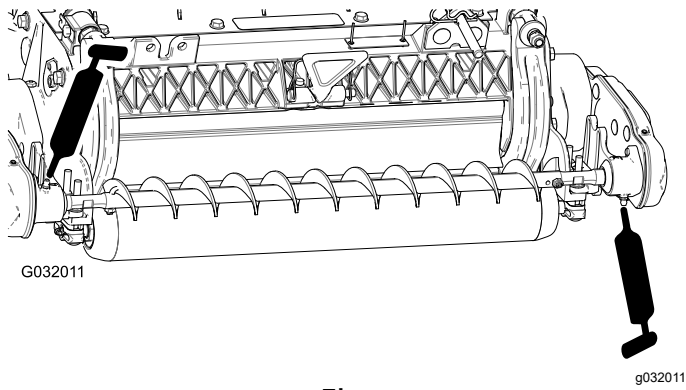


그림 18

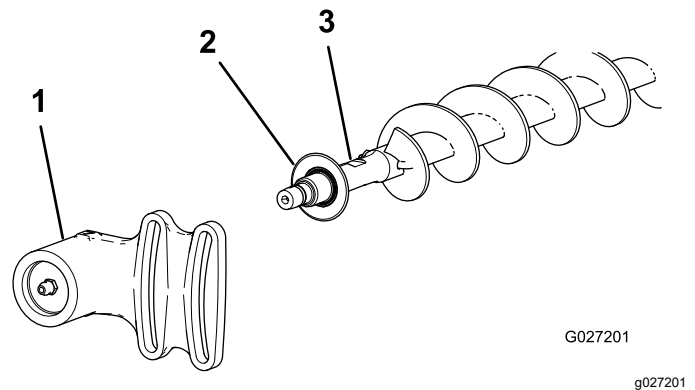


그림 20

1. 비 구동 베어링 하우징
2. 엑스클루더 씰
3. 브러시 샤프트

고HOC 브러시 설치

(선택 사항)

커팅 높이가 25mm 이상인 경우 고HOC 브러시(별도 판매)를 설치하십시오(측면 플레이트 패드보다 아래로 5개 이상의 스페이서가 설치됨).

1. 롤러 브러시가 커팅 유닛에 설치되어 있는 경우, 비 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷(그림 19 및 그림 20)에 고정하는 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 분리합니다.

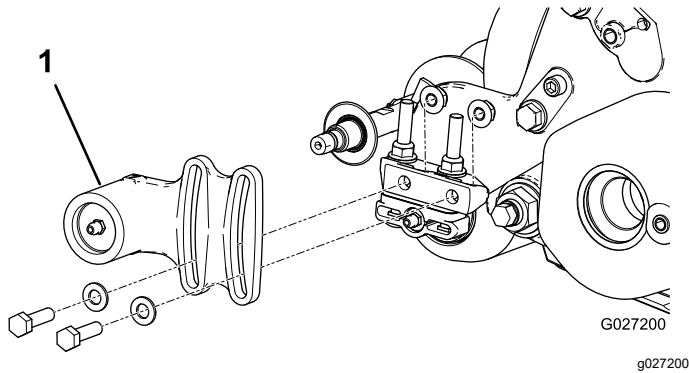


그림 19

1. 비 구동 베어링 하우징

2. 비 구동 베어링 하우징과 엑스클루더 씰을 밀어서 브러시 샤프트에서 분리합니다(그림 20).

3. 2개의 J-볼트 및 너트를 분리합니다(그림 21).
4. 이미 장착된 브러시를 밀어서 브러시 샤프트에서 분리합니다(그림 21).
5. 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 느슨하게 풉니다(그림 21).
6. 고예고 브러시를 브러시 샤프트까지 밀어 넣습니다(그림 21).
7. 앞에서 분리해 놓은 2개의 J-볼트와 너트로 브러시를 샤프트에 조입니다(그림 21).

중요: J-볼트의 굽어진 쪽 끝이 안쪽 구멍에 걸린 상태에서 브러시 샤프트의 바깥쪽 구멍을 통해 J-볼트의 나사산이 있는 쪽의 끝을 삽입합니다.

8. J-볼트 록너트를 2~3N·m의 토크로 조입니다.

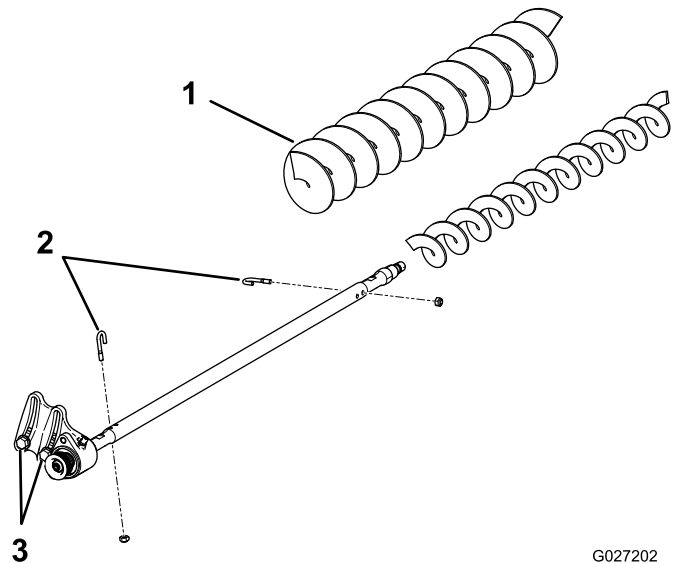


그림 21

1. 고예고 브러시
2. J-볼트
3. 이 볼트를 느슨하게 풉니다.

9. 익스클루더 썰과 비 구동 베어링 하우징을 브래시 샤프트에 설치합니다(그림 20).
10. 앞에서 분리해 둔 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 사용하여 비 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷에 장착합니다.
참고: 썰 스프링을 건드려 떨어져 나오게 하지 않도록 주의하십시오.
11. 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 조입니다.

127 mm 커팅 유닛을 탑재한 릴마스터 5010-H용 엔드 웨이트 키트 장착

참고: 엔드 웨이트 키트는 127 mm 커팅 유닛을 탑재한 릴마스터 5010-H에만 필요합니다.

웨이트 키트의 설치 지침을 참조하십시오.

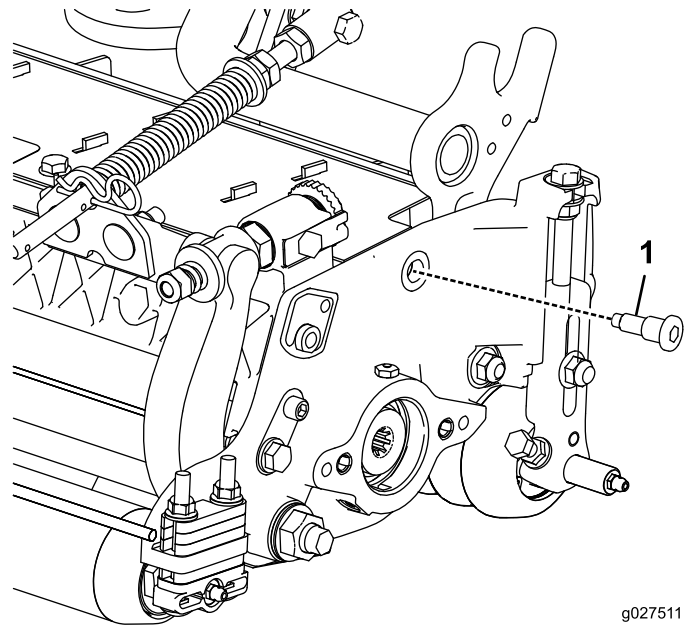
숄더 볼트 설치

2025년식 이전의 Reelmaster 5010-H 장비의 경우

참고: 신규 숄더 볼트는 Toro 공식 판매대리점에 문의하십시오.

1. 릴 모터를 설치하기 전에 그림 22와 같이 새 숄더 볼트(3/8 x 0.58 인치)로 기존 숄더 볼트를 교체하십시오.
2. 37~45 N·m의 토크로 숄더 볼트를 조입니다.

참고: 새 숄더 볼트는 전기 모터와의 간섭을 방지합니다.



g027511
g027511

그림 22

1. 새 숄더 볼트(3/8 x 0.58 인치)

유지보수

- 브러시가 살짝 닿거나 유격이 1.5mm인 상태로 롤러와 평행을 이루는지 확인하십시오.
- 50시간 마다, 그리고 매번 세척한 후 피팅에 그리스를 바르십시오.
- 롤러 브러시를 교체하는 경우, J-볼트를 2~3N·m의 토크로 조이십시오.
- 브러시 샤프트 종동 풀리를 교체하는 경우, 너트를 36~45N·m의 토크로 조이십시오.
- 브러시 구동 풀리를 교체하는 경우, 242 Loctite(청색)를 바르고 볼트를 47~54N·m의 토크로 조이십시오.

참고: 롤러 브러시, 아이들러 베어링 및 벨트는 소모품입니다.

풀리 정렬 상태 점검

1. (롤러 브러시 샤프트의) 종동 풀리는 안이나 밖으로 움직일 수 있습니다(그림 23).

참고: 풀리가 이동해야 하는 경로를 기록해 두십시오.

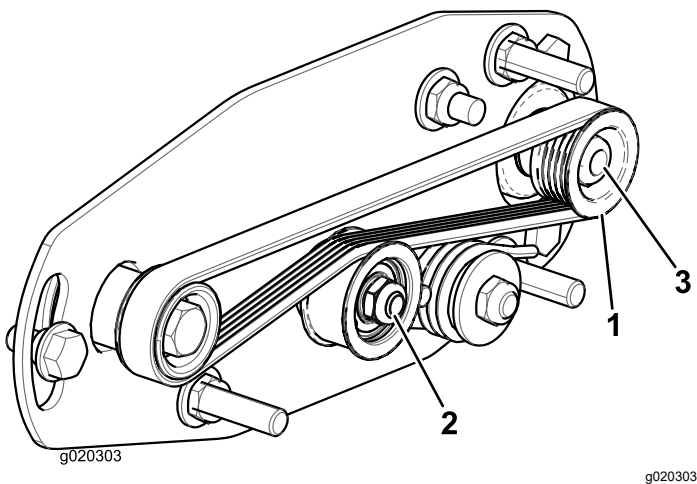


그림 23

1. 종동 풀리
2. 아이들러 풀리 어셈블리
3. 종동 풀리 너트

2. 릴을 돌려 구동 풀리가 돌아가게 하면서 벨트를 구동 풀리에서 살짝 벗기고(그림 23).

참고: 패딩을 댄 장갑을 끼거나 두터운 천을 사용하여 릴을 돌립니다.

3. 구동 풀리를 브러시 샤프트(그림 23 또는 그림 24)에 고정하는 록너트를 분리합니다.

참고: 롤러 브러시 샤프트 플랫폼에서 1/2 인치 렌치를 사용하여 돌지 못하게 합니다.

4. 종동 풀리를 샤프트에서 분리합니다(그림 24).

5. 풀리가 바깥쪽으로 움직여야 하면 0.8mm의 두꺼운 와셔를 하나 추가합니다(그림 24).

참고: 풀리가 안쪽으로 움직여야 하면 이미 장착된 0.8mm 두께의 와셔를 하나 뺍니다.

6. 풀리를 설치합니다.

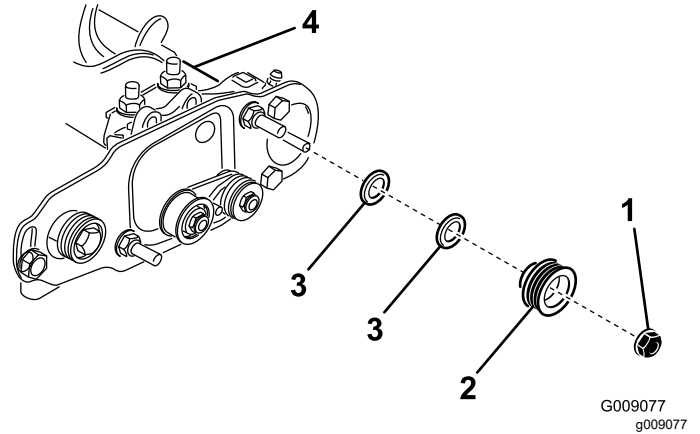


그림 24

1. 록너트
2. 종동 풀리
3. 와셔 — 0.8mm 두께
4. 브러시-샤프트 플랫폼

7. 롤러 브러시 샤프트 플랫폼을 잡은 상태에서, 이전에 분리해 둔 5~10mm 플랜지 너트를 사용하여 샤프트의 종동 풀리를 고정합니다.

참고: 록너트를 제자리에 놓고, 36~45N·m의 토크로 조입니다.

8. 다음과 같이 벨트를 풀리에 설치합니다.

- A. 구동 풀리를 벨트로 감은 다음 아이들러 풀리 상단 위로 벨트를 감습니다(그림 25).

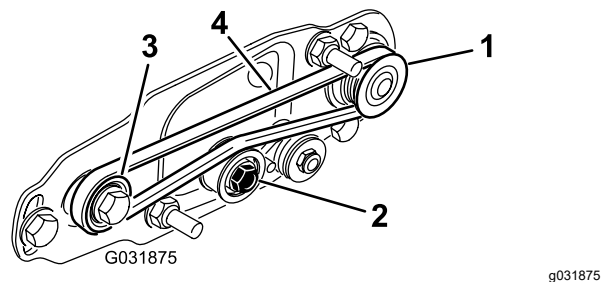


그림 25

1. 종동 풀리
2. 아이들러 풀리 어셈블리
3. 구동 풀리
4. 벨트

- B. 종동 풀리에서 벨트를 작동합니다(그림 25).

- C. 딥웰 소켓(9/16 인치)을 사용하여 브러시 어셈블리를 회전시켜 벨트를 종동 풀리로 유도합니다(그림 26).

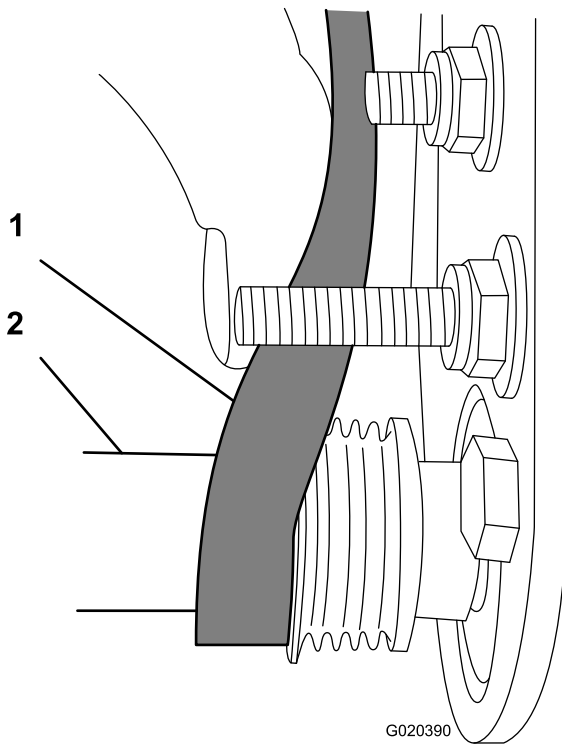


그림 26

1. 벨트
2. 답웰 소켓(9/16 인치)

중요: 벨트의 리브가 각 풀리의 홈 속에 올바르게 자리잡았는지 확인하고, 벨트가 아이들러 풀리의 가운데에 놓이는지 확인하십시오.

9. 풀리 정렬 상태를 점검하고 필요하면 조정하십시오.

릴 억제하기

▲ 경고

커팅 릴 블레이드는 날카로워서 손과 발이 절단될 수 있습니다.

- 손이나 발이 릴에 들어오지 않게 하십시오.
- 정비하기 전에 릴이 억제되어 있어야 합니다.

릴을 억제하여 나사산형 인서트 분리

1. 커팅 유닛의 왼쪽에 있는 쉴드 볼트를 풀고 리어 쉴드를 들어 올립니다(그림 27).
2. 조이려는 커팅 유닛의 측면에 가장 가까운 커팅 릴의 뒷면을 통해 손잡이가 긴 프라이 바(나사 드라이버 손잡이가 달린 3/8" x 12" 권장)를 삽입합니다(그림 27).
3. 릴 서포트 플레이트의 용접면에 프라이 바를 놓습니다(그림 27).

참고: 릴이 움직이지 않도록 릴 샤프트 상단과 2개의 릴 블레이드의 뒷면 사이에 프라이 바를 삽입합니다.

중요: 블레이드의 절단면이 프라이 바에 닿지 않게 하십시오. 그렇게 되면 절단면이 손상되어/되거나 하이 블레이드가 될 수 있습니다.

중요: 커팅 유닛 왼쪽의 인서트에는 좌측 방향 나사산이 있습니다. 커팅 유닛 오른쪽의 인서트에는 우측 방향 나사산이 있습니다.

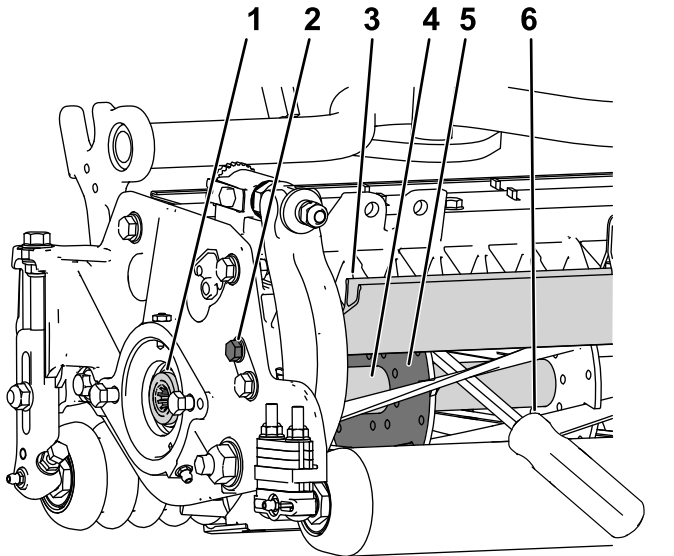


그림 27

g280383

1. 분리할 나사산형 인서트
2. 쉴드 볼트를 풉니다.
3. 리어 쉴드
4. 릴 샤프트
5. 릴 서포트 플레이트
6. 릴 서포트 플레이트의 용접면을 따라 삽입된 프라이 바.

4. 프라이 바의 핸들을 후방 롤러에 닿게 놓습니다.
5. 프라이 바가 제자리에서 벗어나지 않게 하면서 나사산형 인서트 분리를 완료한 다음 프라이 바를 분리합니다.
6. 리어 쉴드를 내리고 쉴드 볼트를 조입니다.

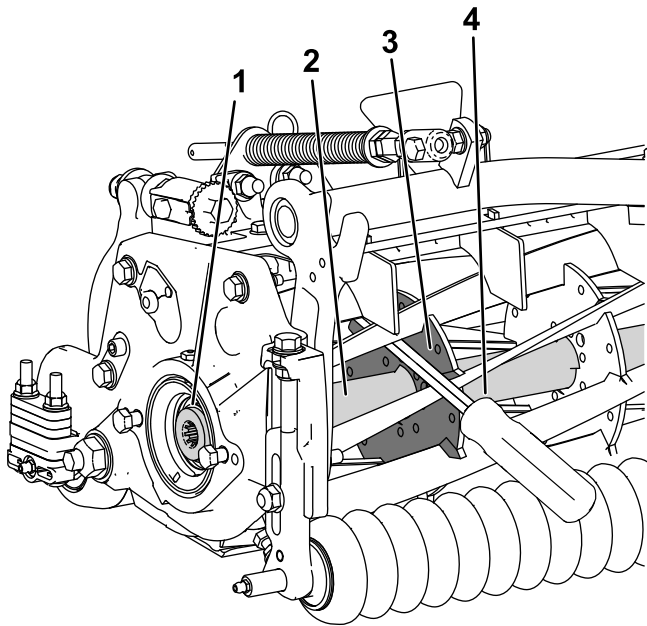
릴을 억제하여 나사산형 인서트 설치

1. 조이려는 커팅 유닛의 측면에 가장 가까운 커팅 릴의 앞면을 통해 손잡이가 긴 프라이 바(나사 드라이버 손잡이가 달린 3/8" x 12" 권장)를 삽입합니다(그림 28).
2. 내부 커팅 릴 보강재의 용접면에 닿게 프라이 바를 놓습니다(그림 28).

참고: 프라이 바는 전방의 블레이드, 릴 샤프트, 그리고 릴 뒷면의 블레이드와 닿아 제자리에 고정되어야 합니다.

중요: 블레이드의 절단면이 프라이 바에 닿지 않게 하십시오. 그렇게 되면 절단면이 손상되어/되거나 하이 블레이드가 될 수 있습니다.

중요: 커팅 유닛 왼쪽의 인서트에는 좌측 방향 나사산이 있습니다. 커팅 유닛 오른쪽의 인서트에는 우측 방향 나사산이 있습니다.



g280384

그림 28

- | | |
|-----------------|------------------|
| 1. 장착할 나사산형 인서트 | 3. 서포트 플레이트의 용접면 |
| 2. 릴 샤프트 | 4. 프라이 바 |

3. 프라이 바의 핸들을 롤러에 닿게 놓습니다.
4. 인서트의 설치 지침과 토크 요구 사항에 따라, 프라이 바가 제자리를 벗어나지 않는지 확인하면서 나사산형 인서트 설치를 완료한 다음 프라이 바를 분리합니다.

편입 선언서(DI)

The Toro Company(8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA)는 다음 장치(들)이 관련 적합성 선언문(Declarations of Conformity)에 명시된 대로 특정 Toro 모델에 동봉된 지침에 따라 장착되면 명시된 지침에 일치함을 밝힙니다.

모델 번호	일련번호	제품 설명	송장 설명	일반 사항 설명	지시령
03406	—	후방 롤러 브러시 키트, Reelmaster 5010-H 시리즈 커팅 유닛(127mm 릴 장착)	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	롤러 브러시 키트	2006/42/EC
03408	—	후방 롤러 브러시 키트, Reelmaster 5010-H 시리즈 커팅 유닛(178mm 릴 장착)	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	롤러 브러시 키트	2006/42/EC

관련 기술 문서는 2006/42/EC의 부속 문서 VII의 파트 B에 따라 규정된 대로 편집되었습니다.

당사는 국가 기관에서 요청하면 이 부분적으로 완성된 장비에 대한 관련 정보를 전달할 것임을 약속합니다. 전달 방식은 전자 전송입니다.

이 장비는 관련 적합성 선언문에 명시된 대로, 그리고 관련된 모든 지침에 일치한다고 선언할 수 있는 근거가 되는 모든 지시 사항에 따라 승인된 Toro 모델에 통합될 때까지는 사용해서는 안 됩니다.

인증:



Tom Langworthy
엔지니어링 이사
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
10월 21, 2022

공인 대리점:

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



Count on it.