



Kit de escova do rolo traseiro

Unidade de corte Reelmaster® 3555, 3575 e 5010 com cilindro de 12,7 ou 17,8 cm

Modelo nº 03406

Modelo nº 03408

Instruções de instalação

Este produto cumpre todas as diretivas europeias relevantes. Para mais informações, consulte a Declaração de incorporação (DOI) no verso desta publicação.

O kit de escova do rolo traseiro é montado em cortadores com rolos em máquinas com transporte de utilizador e destina-se a ser utilizado por operadores profissionais contratados em aplicações comerciais. Foi principalmente concebido para manter o rolo traseiro da unidade de corte sem relva e detritos para um melhor aspeto após o corte em parques, campos desportivos e relvados comerciais bem mantidos.

Importante: Utilize o kit de escova do rolo traseiro apenas ao cortar no intervalo da altura de corte de 6 a 25 mm. Utilize a escova de altura de corte elevada ao cortar acima de 25 mm. Consulte o procedimento de Instalação da escova de altura de corte elevada (opcional).

Nota: As unidades de corte de 12,7 cm movidas por motores de cilindro elétricos necessitam de um kit de pesos adicional (modelo 03413).

Introdução

Importante: Antes de instalar este kit, certifique-se de que possui uma unidade de corte compatível: 03406 concebida para utilização em unidades de corte DPA Reelmaster 3555, 3575 ou 5010-H com cilindro de 12,7 cm.

03408 concebida para utilização em unidades de corte DPA Reelmaster 3575, 5510, 5610 ou 5010-H com cilindro de 17,8 cm.

Consulte a tabela seguinte para mais informações:

Kit de escova do rolo traseiro	Unidades de corte compatíveis	Unidades de corte incompatíveis
03406 cilindro de 12,7 cm	Todas as unidades de corte com placa lateral de alumínio, modelos número: 03621/23/24, 03634/5 e 03487/8/9	Unidades de corte DPA com placa lateral pintada de vermelho, modelos número: 03661, 03694/5
03408 cilindro de 17,8 cm	Todas as unidades de corte com placa lateral de alumínio, modelos número: 03636/7/8/9 e 03641/43	Unidades de corte DPA com placa lateral pintada de vermelho, modelos número: 03681/2, 03696/7/8/9, 03693 e 03863/4



Instalação

Peças soltas

Utilize a tabela abaixo para verificar se todas as peças foram enviadas.

Descrição	Quantidade	Utilização
Nenhuma peça necessária	–	Reunião dos itens necessários para a instalação.
Nenhuma peça necessária	–	Determinação da orientação da escova do rolo.
Caixa da escova do rolo	5	Instalação da escova do rolo.
Parafuso de cabeça sextavada ($\frac{3}{8}$ pol. x 1 pol.)	10	
Conjunto da escova do rolo	5	
Parafuso com olhal (5/16 pol. x 0,62 pol.)	5	
Cobertura/placa da correia do lado direito	2	
Cobertura/placa da correia do lado esquerdo	3	
Parafuso (5/16 pol. x $\frac{1}{2}$ pol.)	20	
Espaçador	5	
Polia da transmissão	5	
Perno de cabeça flangeada ($\frac{3}{8}$ pol. x 2 pol.)	5	
Correia	5	
Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)	5	
Eixo de transmissão direito	2	
Eixo de transmissão esquerdo	3	
Anel de retenção	5	
Bocal de lubrificação 90°	5	
Escova de altura de corte elevada (opcional)	–	Instale a escova de altura de corte elevada – para uma altura de corte superior a 2,5 cm.
Kit de pesos (modelo 03413) para cortadores Reelmaster 5010-H com unidades de corte de 12,7 cm.	–	Instale o kit de pesos no cortador Reelmaster 5010-H com unidades de corte de 12,7 cm.
Parafuso com olhal (3/8 pol. x 0,58 pol.) (opcional, vendido em separado)	–	Instale o parafuso com olhal no Reelmaster 5010-H.

Nota: Determine os lados esquerdo e direito da unidade de corte da parte de trás da unidade de corte.

Itens necessários para a instalação

Adquira as seguintes ferramentas antes de iniciar a instalação:

- Chave de caixa profunda de $\frac{1}{2}$ pol.
- Chave de caixa profunda de 9/16 pol.
- Chave de catraca de $\frac{1}{2}$ pol. (2 unidades)
- Ferramenta estriada de 5 pol. (Peça n.º TOR4074)*
- Ferramenta estriada de 7 pol. (Peça n.º TOR4070)*
- Chave Allen em T de $\frac{1}{8}$ pol.
- Chave Allen em T de 5/6 pol.
- Chave de $\frac{3}{8}$ pol.
- Chave de 5/16 pol.
- Chave de $\frac{1}{2}$ pol.
- Chave dinamométrica – 2 a 3 N·m
- Chave dinamométrica – 20 a 25 N·m
- Chave dinamométrica – 36 a 45 N·m
- Chave dinamométrica – 47 a 54 Nm
- Chave dinamométrica – 115 a 128 N·m
- Espigão longo ($\frac{3}{8}$ pol. x 12 pol.)

*Encomende da K-Line Industries a partir [do seu website](#), envie a sua encomenda para cservice@klineind.com ou ligue para a Linha de Apoio ao Cliente da K-Line através do número 1-800-824-5546

Determinação da orientação da escova do rolo

Todas as unidades de corte são expedidas com o contrapeso instalado na extremidade esquerda da unidade de corte. Consulte [Figura 1](#) para determinar a posição da escova do rolo e os motores de cilindro.

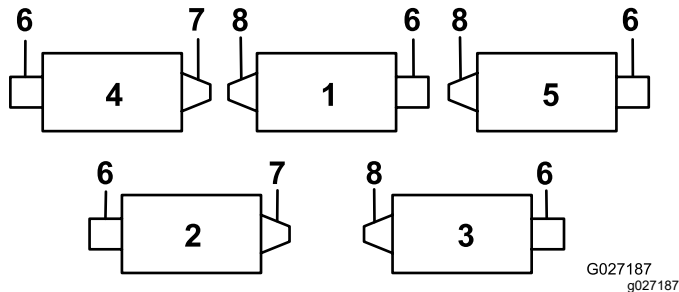


Figura 1

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Unidade de corte 1 | 5. Unidade de corte 5 |
| 2. Unidade de corte 2 | 6. Motor de cilindro |
| 3. Unidade de corte 3 | 7. Conjunto da transmissão da escova do rolo direito |
| 4. Unidade de corte 4 | 8. Conjunto da transmissão da escova do rolo esquerdo |

Nota: Estas instruções e ilustrações mostram a instalação do kit nas unidades de corte, com os pesos montados na extremidade esquerda da unidade de corte.

Instalação da escova do rolo

Instalação do veio de transmissão

Consulte a secção de Segurança na manutenção no *Manual do utilizador* da sua máquina antes de instalar este kit.

1. Posicione a máquina numa superfície plana e engate o travão de estacionamento.
2. Certifique-se de que as unidades de corte estão desengatadas.
3. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
4. Retire todas as unidades de corte da máquina.

Importante: Verifique se a unidade de corte está na altura de corte e comportamento desejados. Faça ajustes de acordo com o *Manual do utilizador*, se necessário, antes de instalar o kit.

5. Prenda o cilindro para remoção; consulte a [Prender o cilindro para remover os adaptadores roscados](#) (página 14).
6. Retire o inserto roscado da unidade de corte para transmissão da escova do rolo traseiro ([Figura 1](#)) e deite fora ([Figura 2](#)).

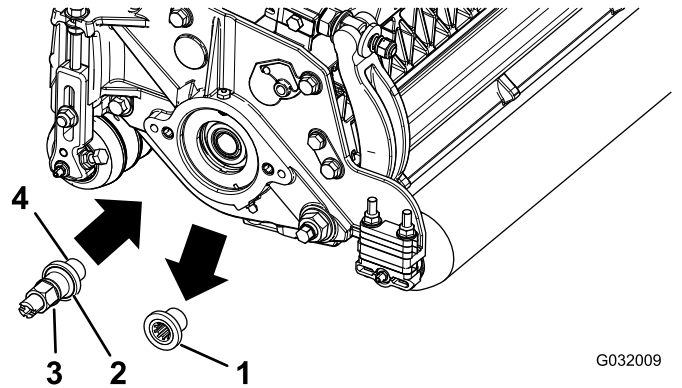


Figura 2

- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Inserto roscado (mostrado o inserto do lado esquerdo) | 3. Veio da transmissão |
| 2. O inserto do lado esquerdo tem um entalhe na face do inserto aqui. | 4. Aplique adesivo de roscas aqui. |

Nota: Os insertos do lado esquerdo encontram-se nas unidades de corte n.º 1, n.º 3 e n.º 5 ([Figura 1](#)).

7. Prenda o cilindro para instalação; consulte a [Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados](#) (página 15).
8. Aplique adesivo de roscas nas roscas do eixo de transmissão ([Figura 2](#)) e instale o veio, apertando-o a 115 a 128 N·m.

Montagem da caixa da escova do rolo

1. Instale o anel de retenção na caixa da escova do rolo, conforme mostrado na [Figura 3](#).

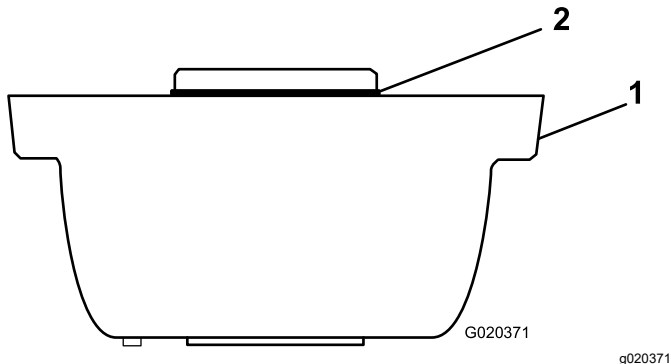


Figura 3

1. Caixa da escova do rolo
2. Anel de retenção

2. Apenas para o modelo 03408: monte a caixa da escova do rolo na estrutura dos rolamentos do cilindro com 2 parafusos sextavados ($\frac{3}{8}$ pol. x 1 pol.); consulte a [Figura 4](#).

Nota: Posicione a estrutura da escova do rolo de forma a que o furo roscado fique virado para a frente da unidade de corte.

Nota: Certifique-se de que o anel de retenção está devidamente posicionado na caixa da escova do rolo.

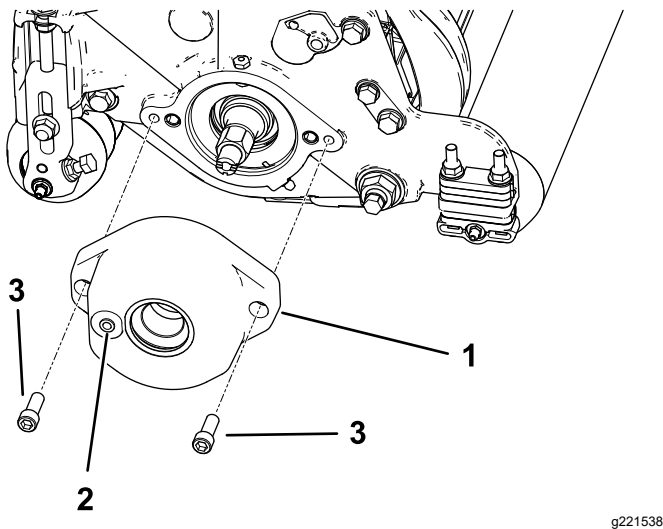


Figura 4

1. Caixa da escova do rolo
2. Furo roscado
3. Parafuso de cabeça sextavada

3. Para o kit do modelo 03406 com tratores RM5010 com:
 - Motores de cilindro hidráulicos de 12,7 cm: instale dois parafusos ($\frac{5}{16}$ -18 x $\frac{1}{2}$ pol.) na

parte superior da caixa da escova do rolo ([Figura 5](#)).

- Motores de cilindro elétricos de 12,7 cm: instale o kit de pesos na parte superior da caixa da escova do rolo com dois parafusos ($\frac{5}{16}$ -18 x $\frac{1}{2}$ pol.); consulte a [Figura 5](#).

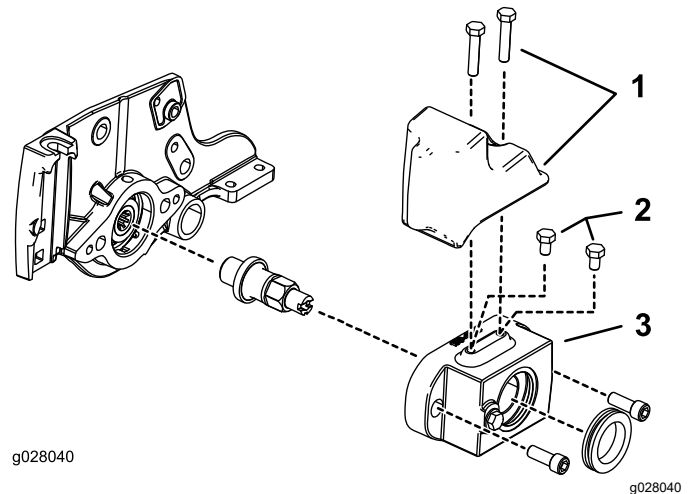


Figura 5

1. Kit de pesos (modelo 03413 (motor de cilindro elétrico))
2. Parafusos ($\frac{5}{16}$ -18 x $\frac{1}{2}$ pol.) (motor do cilindro hidráulico)
3. Caixa da escova do rolo

Instalação do conjunto da escova do rolo

1. Retire o bocal de lubrificação do rolo de cada lado da unidade de corte que possui a caixa da escova do cilindro ([Figura 7](#)).

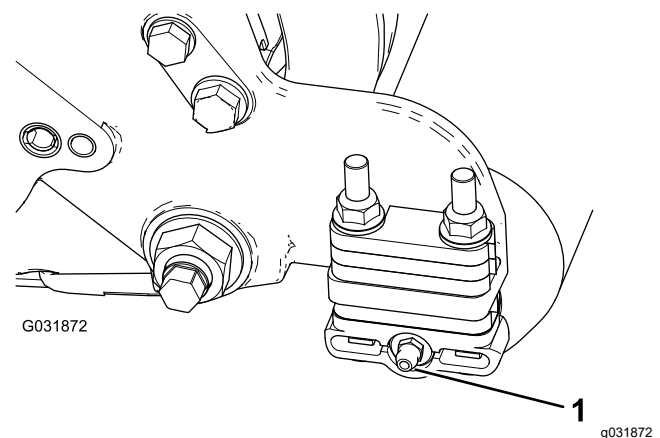


Figura 6

1. Bocal de lubrificação
2. Instale o bocal de lubrificação de 90° de forma a que fique virado para trás ([Figura 6](#)).

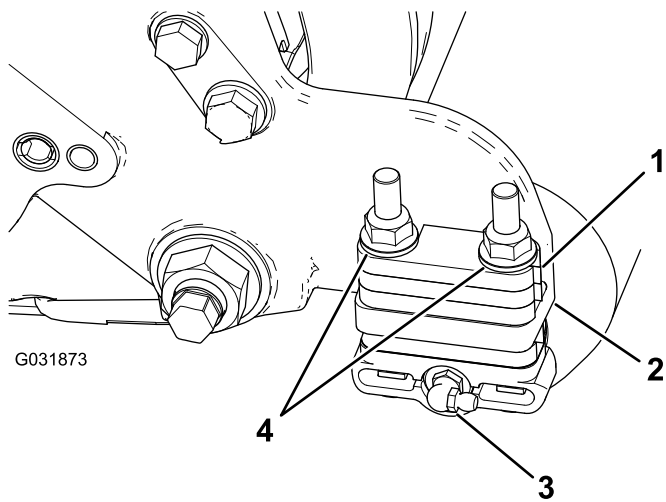


Figura 7

g031873

- | | |
|--|--|
| 1. Espaçador de 6 mm | 3. Bocal de lubrificação 90° |
| 2. Flange de montagem da placa lateral | 4. Porcas de bloqueio flangeadas (remover) |

3. Remova as duas porcas de flange que prendem cada suporte do cilindro às placas laterais (Figura 7).

Nota: Não retire os parafusos.

Adicionalmente, remova qualquer espaçador de 6 mm colocado na parte superior da flange de montagem da placa lateral.

4. Coloque os suportes de montagem do conjunto da escova do rolo esquerdo ou direito nos parafusos de suporte do rolo (Figura 8).

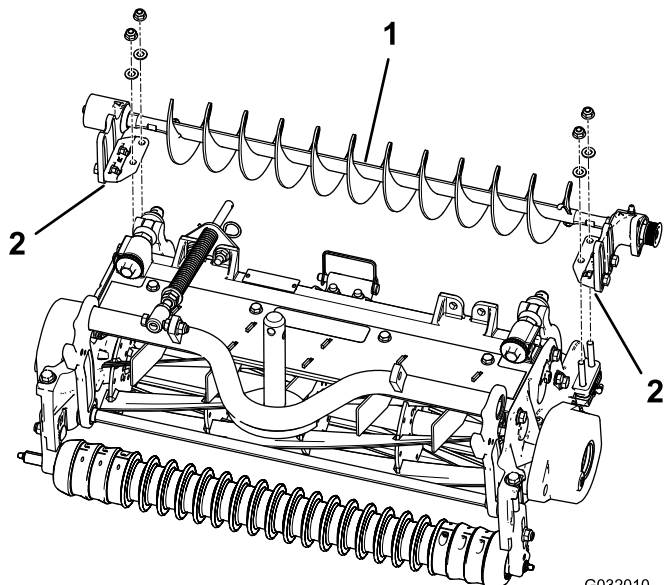


Figura 8

- | | |
|--|--|
| 1. Conjunto da escova do rolo esquerdo | 2. Suporte de montagem da escova do rolo |
|--|--|

Importante: Monte os suportes de montagem do conjunto da escova do rolo diretamente na superfície superior da flange de montagem da placa lateral da unidade de corte. **Não coloque espaçadores entre os suportes de montagem da escova do rolo e as flanges de montagem da placa lateral.** Guarde os restantes espaçadores de 6 mm para utilização posterior.

5. Prenda os suportes de montagem do conjunto da escova às placas laterais da unidade de corte com as porcas previamente removidas.

Instalação da placa da escova do rolo

1. Deslize cada vedante de eliminação de sedimentos para fora até que os rebordos vedantes fiquem em ligeiro contacto com cada caixa de rolamentos (Figura 9).

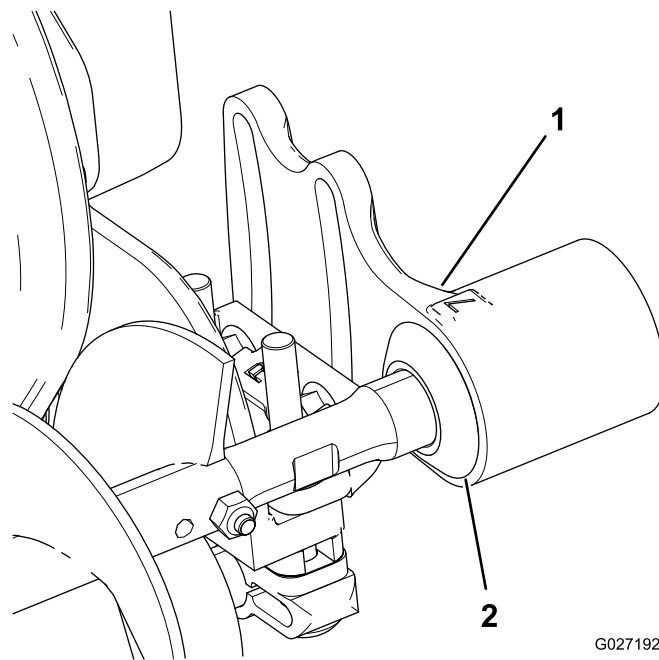


Figura 9

- | | |
|------------------------|--|
| 1. Caixa de rolamentos | 2. Vedante de eliminação de sedimentos |
|------------------------|--|

2. Aplique uma película de massa lubrificante no diâmetro interior do olhal, na caixa da escova do rolo (Figura 10).

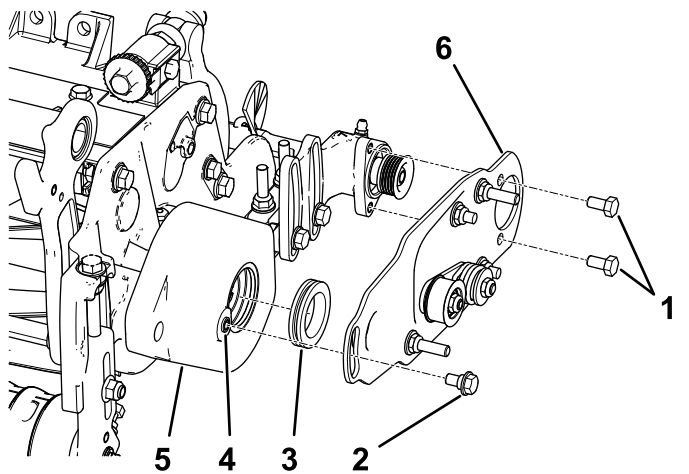


Figura 10

g218675

- | | |
|---|---|
| 1. Parafuso | 4. Limpe a tinta das roscas utilizando uma torneira 5/16 pol.-18 antes de aparafusar no parafuso com olhal. |
| 2. Parafuso com olhal (5/16 pol. x 0,62 pol.) | 5. Caixa da escova do rolo |
| 3. Olhal | 6. Conjunto da placa articulada da escova do rolo |

3. Instale a placa articulada da escova do rolo do lado esquerdo ou direito (Figura 10).

Nota: Quando a saliência na placa articulada é inserida no olhal na estrutura da escova do rolo, certifique-se de que este assenta devidamente na caixa. A placa de inclinação da escova do rolo está devidamente encaixada quando não existe resistência do olhal de borracha e inclina livremente.

Nota: Certifique-se de que o conjunto da polia intermédia está instalado na parte inferior, como se mostra na Figura 10.

4. Aplique adesivo de roscas nos dois parafusos (5/16 x 1/2 pol.) e utilize-os para montar a placa da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (Figura 10).

Nota: Aperte os parafusos com uma força de 20 a 25 N·m.

5. Limpe qualquer tinta das roscas da estrutura da escova do rolo utilizando uma torneira 5/16 pol.-18 antes de aparafusar no parafuso com olhal (Figura 10).

Importante: Se as roscas não forem limpas antes de o parafuso com olhal ser aparafusado, o parafuso pode partir.

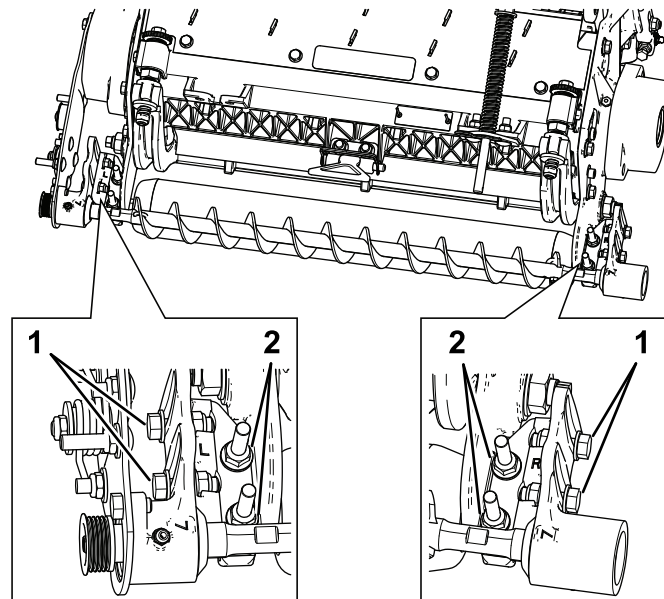
6. Aplique adesivo de roscas ao parafuso com olhal (Figura 10).

7. Prenda a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com olhal (Figura 10).

Nota: Aperte os parafusos com uma força de 20 a 25 N·m.

Nota: O parafuso com olhal não deve agarrar a placa à caixa.

8. Certifique-se de que a placa da escova do rolo está paralela à placa lateral da unidade de corte. Se não for paralela, proceda da seguinte forma:
 - A. Desaperte as (2) porcas flangeadas de retenção que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).
 - B. Rode a caixa de rolamentos da escova do rolo, até que a placa da escova fique paralela à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).
 - C. Aperte as duas porcas de bloqueio flangeadas que fixam o suporte de montagem da escova do rolo à placa lateral da unidade de corte (Figura 11).



G027194
g027194

Figura 11

1. Desaperte estes parafusos para posicionar a escova do rolo.
2. Desaperte estas porcas para colocar a placa da escova do rolo em paralelo.

Posicionamento da escova do rolo

1. Desaperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo (Figura 11).

Nota: Os parafusos devem estar desapertados de fábrica.

2. Posicione a escova do rolo de forma a que toque ou apoie no rolo traseiro (Figura 12).

Importante: O eixo da escova do rolo não pode estar em contacto com a placa lateral da unidade de corte.

Importante: O forte contacto da escova no rolo causa o desgaste prematuro da escova.

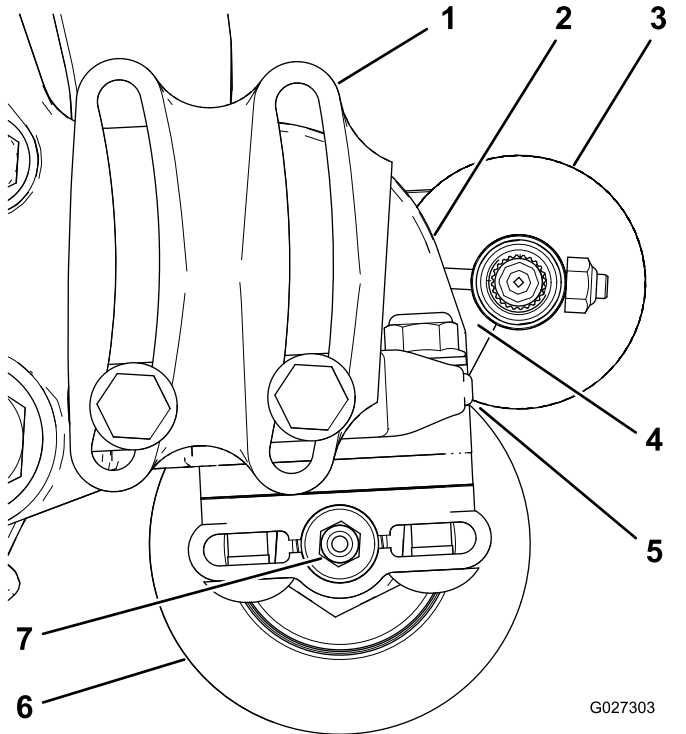


Figura 12

- | | |
|---|--------------------------|
| 1. Caixa de rolamentos (algumas partes não mostradas) | 5. Leve contacto |
| 2. Placa lateral | 6. Rolo traseiro |
| 3. Escova do rolo | 7. Bocal de lubrificação |
| 4. Assegure que existe folga. | |

Nota: O veio da escova do rolo tem de estar em paralelo com o rolo traseiro.

Importante: Posicione as caixas dos rolamentos da escova do rolo de forma a que fiquem paralelas ao solo para assegurar espaço para o bocal de lubrificação.

3. Aperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo aos suportes de montagem do mesma.

Instalação da polia da transmissão

1. Insira um espaçador no eixo na caixa de rolamentos (Figura 13).

2. Insira a polia da transmissão no espaçador e no veio de transmissão (Figura 13).

Nota: Certifique-se de que as patilhas da polia estão posicionadas na ranhura do eixo de transmissão.

3. Prenda a polia e espaçador ao eixo com um parafuso de cabeça flangeada (3/8 pol. x 2 pol.); consulte a Figura 13.

Nota: Aperte o parafuso com uma força de 47 a 54 N·m.

Importante: Se o parafuso não for devidamente apertado, o parafuso pode soltar-se.

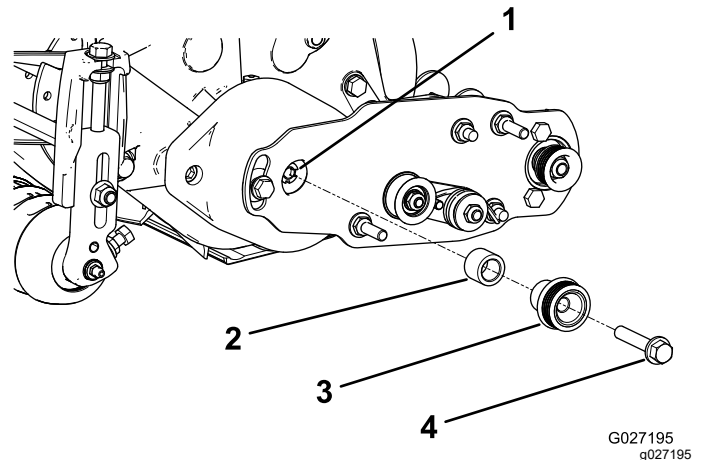


Figura 13

- | | |
|------------------------|--|
| 1. Veio de transmissão | 3. Polia da transmissão |
| 2. Espaçador | 4. Parafuso de cabeça flangeada – aperte com uma força de 47 a 54 N·m. |

Instalação da correia

1. Instale a correia nas polias da seguinte forma:
 - Passe a correia em redor da polia da **transmissão** e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 14).

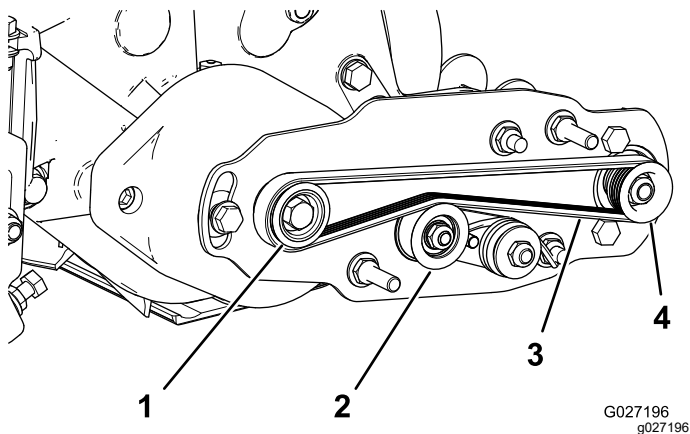


Figura 14

- | | |
|---------------------------------|-------------------|
| 1. Polia da transmissão | 3. Correia |
| 2. Conjunto da polia intermédia | 4. Polia acionada |

- Ligue a correia na polia **acionada** (Figura 15).
- Utilize uma chave de caixa profunda (9/16 pol.) para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia da transmissão (Figura 15).

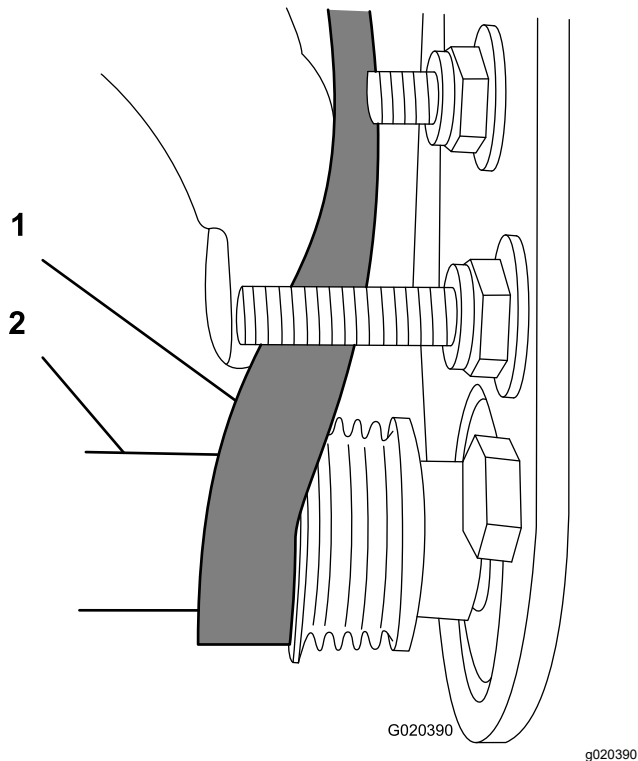


Figura 15

- | | |
|------------|--|
| 1. Correia | 2. Chave de caixa profunda (9/16 pol.) |
|------------|--|

Importante: Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

- Empurre para baixo na polia intermédia para assegurar que o conjunto da polia intermédia roda livremente.

Conclusão da instalação

- Verifique o alinhamento da correia e polias, da seguinte forma:
 - A correia tem de estar devidamente tensionada (instalada) antes de verificar o alinhamento.
 - Disponha uma régua de traçar ao longo da face externa da polia de **transmissão** (Figura 16). **Não** coloque a régua de traçar sobre polia da transmissão e a polia acionada.
 - As faces externas da polia da transmissão e da polia acionada devem estar alinhadas, com um desvio máximo de 0,76 mm.
 - Se as polias não estiverem alinhadas, consulte [Verificação do alinhamento da polia](#) (página 12).
 - Se as polias estiverem alinhadas, continue a instalação.
 - **Não** utilize a polia intermédia para verificar o alinhamento.

Importante: A correia pode avariar prematuramente, se as polias não estiverem devidamente alinhadas.

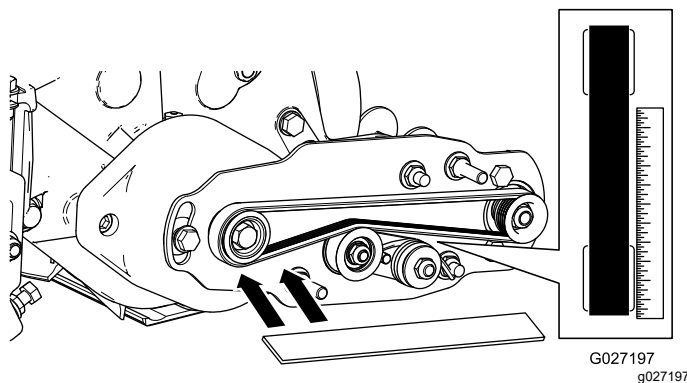


Figura 16

- Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe a cobertura com 2 porcas flangeadas (Figura 17).

Importante: Não aperte demasiado as porcas, pois tal poderá danificar a cobertura.

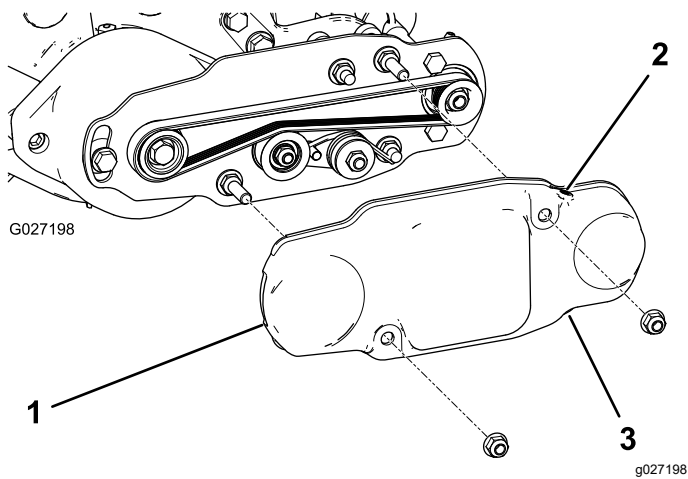


Figura 17

1. Cobertura da correia
2. Parafuso instalado
3. Parafuso removido

3. Lubrifique os bocais de lubrificação em cada caixa do rolamento da escova do rolo com massa n.º 2 para utilizações gerais, à base de lítio (Figura 18). Remova qualquer excesso de lubrificante, especialmente em redor dos vedantes de eliminação de sedimentos.

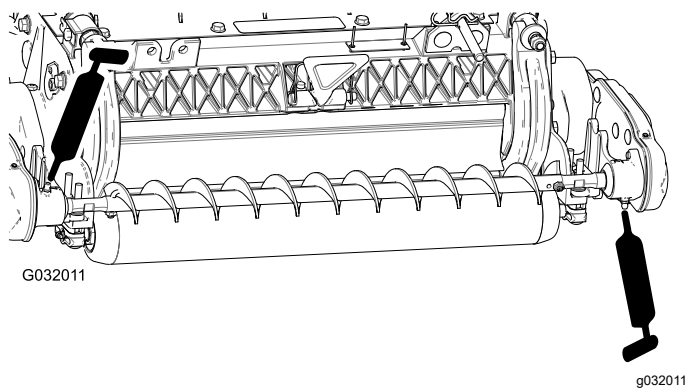


Figura 18

Instalação da escova de elevada altura de corte

(Opcional)

Instale a escova de altura de corte elevada (vendida em separado) quando a altura de corte é de 2,5 cm ou mais (5 ou mais espaçadores instalados por baixo da placa lateral).

1. Se estiver instalada uma escova do rolo na unidade de corte, remova os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão ao

suporte de montagem da caixa de rolamentos (Figura 19 e Figura 20).

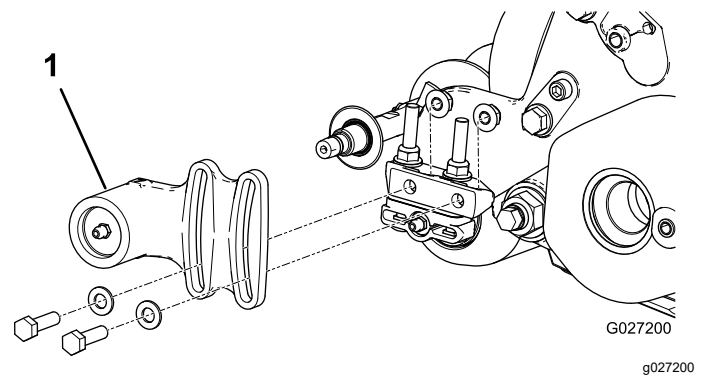


Figura 19

1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão

2. Deslize a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão e o vedante de eliminação de sedimentos do eixo das escovas (Figura 20).

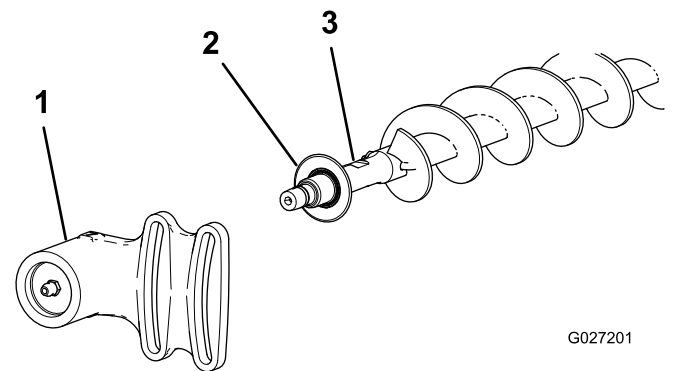


Figura 20

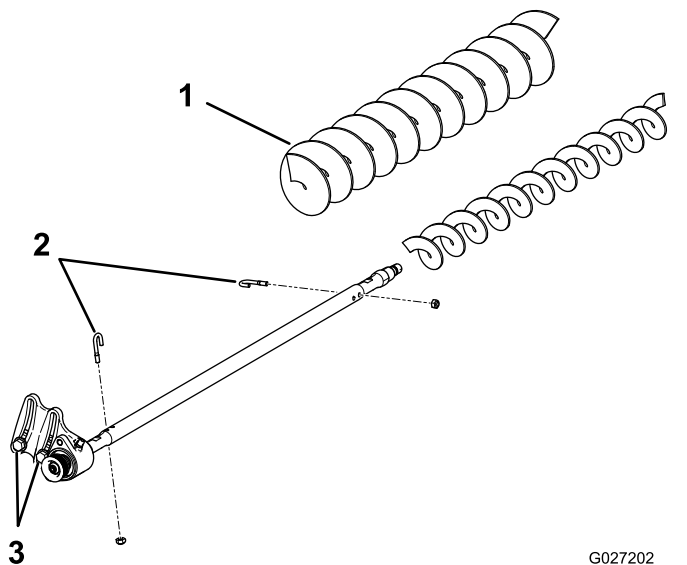
1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão
2. Vedante de eliminação de sedimentos
3. Veio da escova

3. Remova os dois pernos em J e as porcas (Figura 21).
4. Deslize a escova existente para fora do veio da escova (Figura 21).
5. Desaperte os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos da transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos (Figura 21).
6. Deslize a escova de elevada altura de corte para o veio da escova (Figura 21).
7. Prenda a escova ao veio com os dois parafusos em J e porcas previamente removidos (Figura 21).

Importante: Insira a extremidade roscada dos pernos em J através dos furos exteriores do veio das escovas, enquanto prende as

extremidades curvas dos pernos em J nos orifícios interiores.

8. Aperte as porcas de bloqueio dos pernos em J com 2 a 3 Nm.



G027202
g027202

Figura 21

1. Escova de altura de corte elevada
2. Pernos em J
3. Desaperte estes parafusos.

9. Instale o vedante de eliminação de sedimentos e a caixa de rolamentos do lado oposto da transmissão no eixo da escova (Figura 20).
10. Monte a caixa de rolamentos do lado oposto da transmissão no suporte de montagem da caixa de rolamentos com os dois parafusos, anilhas e porcas previamente removidos.

Nota: Seja cuidadoso para não retirar a mola do vedante.

11. Aperte os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos da transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos.

Instalação do kit de pesos no cortador Reelmaster 5010-H com unidades de corte de 12,7 cm

Nota: O kit de pesos só é necessário para cortadores Reelmaster 5010-H com unidades de corte de 12,7 cm.

Consulte as *Instruções de instalação* do kit de pesos.

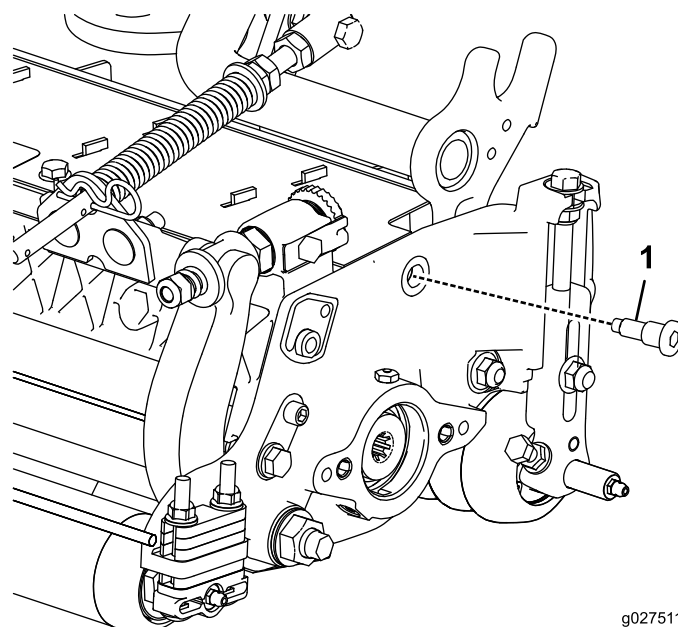
Instalação do parafuso com olhal.

Para máquinas Reelmaster 5010-H pré-2025

Nota: Entre em contacto com o seu distribuidor autorizado da Toro para obter o novo parafuso com olhal.

1. Substitua o parafuso com olhal existente com o novo parafuso com olhal (3/8 pol. x 1 pol.) conforme mostrado na Figura 22 antes de instalar o motor do cilindro.
2. Aperte o parafuso com olhal com 37 a 45 N·m.

Nota: O novo parafuso com olhal especial evita a interferência com o motor elétrico.



g027511
g027511

Figura 22

1. Novo parafuso com olhal (3/8 pol. x 0,62 pol.)

Manutenção

- Certifique-se de que a escova está em paralelo com o rolo com uma folga de 1,5 mm a ligeiro contacto.
- Lubrifique todos os bocais a cada 50 horas ou após cada lavagem.
- Ao substituir uma escova do rolo, aperte os pernos em J com uma força de 2 a 3 Nm.
- Ao substituir a polia acionada do eixo da escova, aperte a porca a uma força de 36 a 45 N·m.
- Ao substituir a polia da transmissão da escova, aplique 242 Loctite (azul) e aperte o parafuso a uma força de 47 a 54 Nm.

Nota: A escova do rolo, os rolamentos intermédios e a correia são considerados consumíveis.

Verificação do alinhamento da polia

1. A polia acionada (no veio da escova do rolo) pode-se movimentar para dentro ou para fora (Figura 23).

Nota: Tome nota da forma em que a polia necessita de se movimentar.

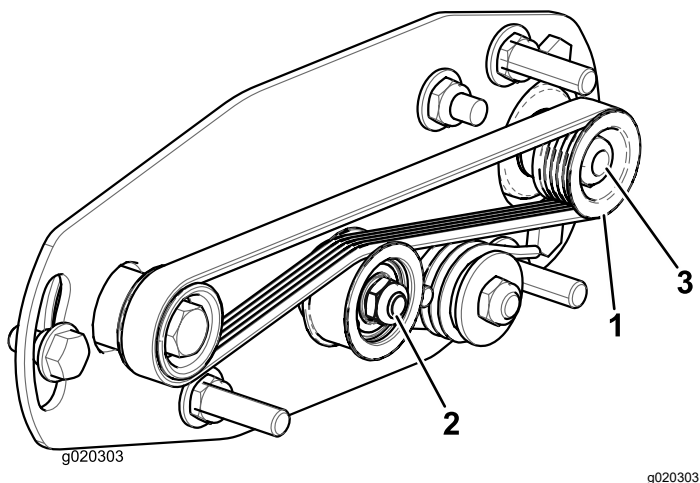


Figura 23

1. Polia acionada
2. Conjunto da polia intermédia
3. Porca da polia acionada

2. Rodando o cilindro, que por sua vez roda a polia da transmissão, levante a correia da polia da transmissão (Figura 23

Nota: Utilize umas luvas acolchoadas ou utilize um pano grosso para rodar o cilindro.

3. Retire a porca de retenção que fixa a polia acionada ao veio da escova (Figura 23 ou Figura 24).

Nota: Utilize uma chave de ½ pol. nas partes planas do veio da escova do rolo para impedir que rode.

4. Retire a polia acionada do veio (Figura 24).
5. Se a polia necessitar de sair mais, adicione uma anilha de 0,8 mm de espessura (Figura 24).

Nota: Se a polia necessita de entrar mais, remova a anilha existente de 0,8 mm de espessura.

6. Instale a polia.

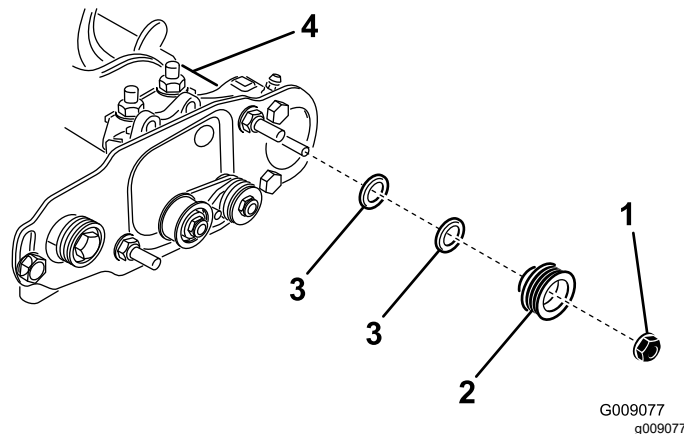


Figura 24

1. Porca de bloqueio
2. Polia acionada
3. Anilha – 0,8 mm de espessura
4. Partes planas do eixo da escova

7. Prendendo as partes planas do eixo da escova, prenda a polia acionada ao eixo com a porca flangeada ¾ pol.-16 previamente removida.

Nota: Encaixe a porca de retenção apertando-a com uma força de 36 a 45 N·m.

8. Instale a correia nas polias da seguinte forma:

- A. Passe a correia em redor da polia da **transmissão** e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 25).

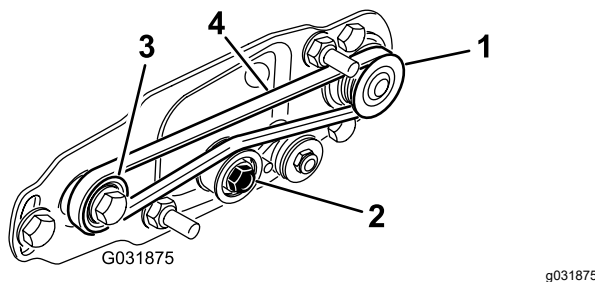


Figura 25

1. Polia acionada
2. Conjunto da polia intermédia
3. Polia da transmissão
4. Correia

- B. Ligue a correia na polia **acionada** (Figura 25).
- C. Utilize uma chave de caixa profunda (9/16 pol.) para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia da transmissão (Figura 26).

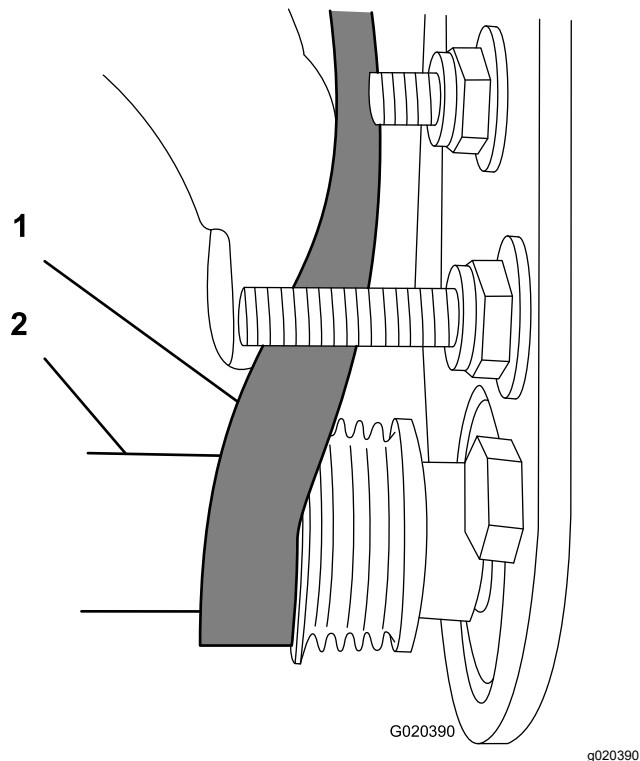


Figura 26

- 1. Correia
- 2. Chave de caixa profunda (9/16 pol.)

Importante: Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

- 9. Verifique o alinhamento da polia e ajuste-o, se necessário.

Preensão do rastelo

⚠ AVISO

As lâminas dos cilindros de corte são afiadas e capazes de amputar mãos e pés.

- Mantenha as mãos e pés afastados do cilindro.
- Certifique-se de que o cilindro está preso antes de realizar manutenção.

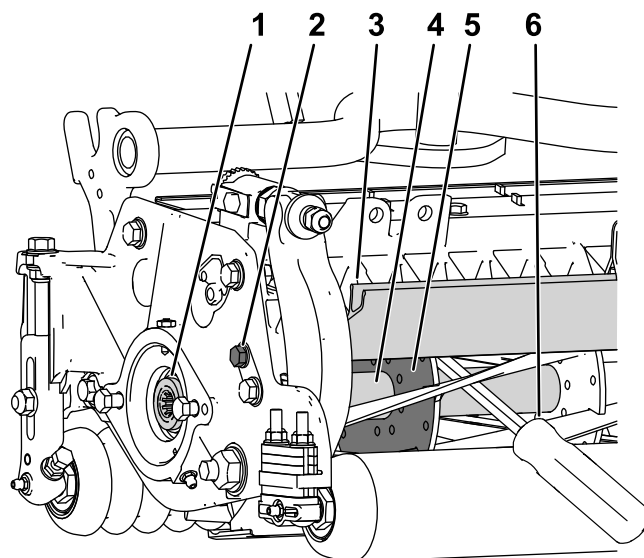
Prender o cilindro para remover os adaptadores roscados

1. Desaperte o parafuso do resguardo no lado esquerdo da unidade de corte e eleve o resguardo traseiro (Figura 27).
2. Insira um pé de cabra de cabo longo (recomendado $\frac{3}{8}$ x 12 pol. com pega de chave de parafusos) através da parte de trás do cilindro de corte, o mais próximo do lado da unidade de corte que irá apertar (Figura 27).
3. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado da placa de suporte do cilindro (Figura 27).

Nota: Insira o pé de cabra entre a parte superior do eixo do cilindro e as partes de trás das duas lâminas do cilindro de forma a que o cilindro não se mova.

Importante: Não toque na extremidade de corte de qualquer lâmina com o pé de cabra; isto pode danificar a extremidade de corte e/ou causar uma lâmina elevada.

Importante: O adaptador do lado esquerdo da unidade de corte tem roscas do lado esquerdo. O adaptador do lado direito da unidade de corte tem roscas do lado direito.



g280383

Figura 27

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. Adaptador roscado para remoção | 4. Eixo do rolo |
| 2. Desaperte o parafuso do resguardo. | 5. Placa de suporte do cilindro |
| 3. Resguardo traseiro | 6. Pé de cabra inserido ao longo do lado soldado da placa de suporte do cilindro. |
-
4. Apoie a pega do pé de cabra contra o rolo traseiro.
 5. Conclua a remoção do adaptador roscado enquanto assegura que o pé de cabra permanece no sítio e, em seguida, remova o pé de cabra.
 6. Desça o resguardo traseiro e aperte o parafuso do resguardo.

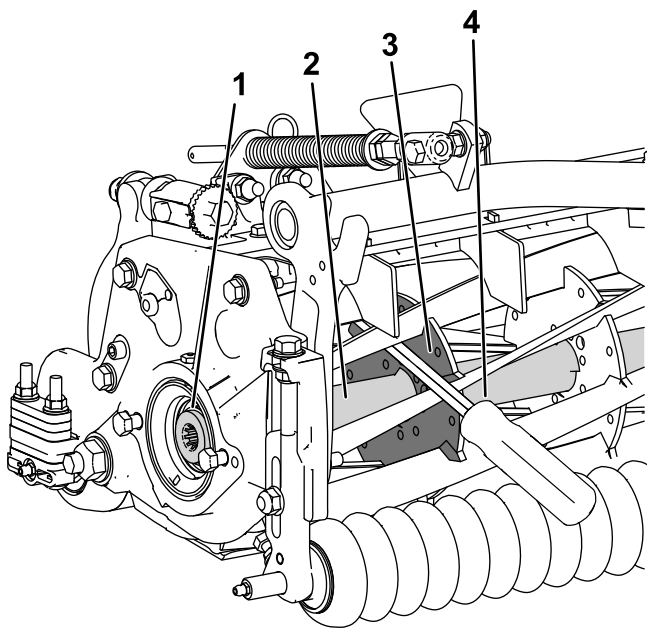
Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados

1. Insira um pé de cabra de cabo longo (recomendado $\frac{3}{8}$ x 12 pol. com pega de chave de parafusos) através da parte da frente do cilindro de corte, o mais próximo do lado da unidade de corte que irá apertar (Figura 28).
2. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado do reforço interno do cilindro de corte (Figura 28).

Nota: O pé de cabra deve estar em contacto com a lâmina na frente, no eixo do cilindro e uma lâmina atrás na parte traseira do cilindro, bloqueando-o no sítio.

Importante: Não toque na extremidade de corte de qualquer lâmina com o pé de cabra; isto pode danificar a extremidade de corte e/ou causar uma lâmina elevada.

Importante: O adaptador do lado esquerdo da unidade de corte tem roscas do lado esquerdo. O adaptador do lado direito da unidade de corte tem roscas do lado direito.



g280384

Figura 28

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Adaptador roscado para instalação | 3. Lado soldado da placa de suporte |
| 2. Eixo do cilindro | 4. Pé de cabra |

3. Apoie a pega do pé de cabra contra o rolo
4. De acordo com as instruções de instalação do adaptador e requisitos de aperto, conclua a instalação do adaptador roscado assegurando que o pé de cabra permanece no sítio e, em seguida, retire o pé de cabra.

Declaração de incorporação

A The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as diretivas indicadas quando instalada(s) de acordo com as instruções fornecidas em determinados modelos Toro, como indicado nas Declarações de conformidade relevantes.

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
03406	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5010-H com rolo de 12,7 cm	RRB ONLY KIT 5IN CU [RM 5010]	Kit de escova do rolo	2006/42/CE
03408	—	Kit de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5010-H com rolo de 17,8 cm	RRB ONLY KIT 7IN CU [RM 5010]	Kit de escova do rolo	2006/42/CE

A documentação técnica relevante foi compilada como requerido na Parte B do Anexo VII de 2006/42/CE.

Comprometemo-nos a transmitir, em resposta a pedidos de autoridades nacionais, as informações relevantes sobre esta maquinaria parcialmente montada. O método de transmissão será a transmissão eletrónica.

A maquinaria não será colocada em funcionamento até que seja incorporada em modelos aprovados pela Toro como indicado na Declaração de conformidade associada e de acordo com todas as instruções, quando pode ser declarada em conformidade com todas as diretivas relevantes.

Certificado:



Tom Langworthy
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Outubro 21, 2022

Representante autorizado:

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



Count on it.