Form No. 3456-775 Rev B

Zestaw szczotki tylnej rolki 69 cm i 81 cm

Jednostki tnące w kosiarkach Reelmaster® serii 3100-D oraz 7000-D Edge

Model nr 03243

Model nr 03246

Instrukcja instalacji

Niniejszy produkt spełnia wymagania stosownych dyrektyw europejskich. Więcej informacji zawiera deklaracja włączenia na końcu niniejszej broszury.

Instalacja

Elementy luzem

Za pomocą poniższego zestawienia sprawdź, czy zostały dostarczone wszystkie elementy.

Procedura	Opis	Ilość	Sposób użycia
1	Nie są potrzebne żadne części	–	Określ położenie szczotek wałkowych i silników wrzecion.
2	Obudowa szczotki wałkowej	1	Zamontuj szczotkę wałkową.
	Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym (⅜ x 1 cal)	2	
	Zespół szczotki wałkowej	1	
	Śruba stopniowana	1	
	Zespół pokrywy paska/płyty (strona lewa)	1	
	Śruba (5/16 x ½ cala)	2	
	Rozpórka	1	
	Napędzające koło pasowe	1	
	Śruba kołnierzowa (⅜ x 2 cale)	1	
	Pasek	1	
	Podkładka wyrównująca (wymagana do ustawienia paska)	1	
	Wałek napędzający (strona prawa)	1	
	Wałek napędzający (strona lewa)	1	
	Smarowniczka (90°)	1	
3	Szczotka do koszenia wysokiego (opcjonalna)	—	Zamontuj zestaw wysokości koszenia dla koszenia wysokiego – w przypadku wysokości koszenia przekraczającej 2,5 cm.

Nośniki i dodatkowe części

Opis	Ilość	Sposób użycia
Instrukcja obsługi	1	Niniejszą instrukcję należy przeczytać przed instalacją i obsługą urządzenia.

Informacja: Określaj lewą i prawą stronę jednostki tnącej ze standardowego stanowiska operatora.

© 2026—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Zarejestruj produkt pod adresem www.Toro.com.

CE UK CA

Tłumaczenie oryginału (PL)
Wydrukowano w Stanach Zjednoczonych
Wszelkie prawa zastrzeżone

3456-775

Ważne: **Zestaw tylnej szczotki wałkowej jest przeznaczony tylko do użytku przy koszeniu na wysokość od 6 do 25 mm. Podczas koszenia na wysokość powyżej 2,5 cm do 5,1 cm należy użyć szczotki do koszenia wysokiego, część nr 115-0838 (dla jednostek tnących 69 cm) oraz część nr 115-0849 (dla jednostek tnących 81 cm). Patrz rozdział Instalacja szczotki do koszenia wysokiego.**

Informacja: Jeżeli będziesz montować na jednostce tnącej zarówno uniwersalny zestaw pielęgnujący, jak i zestaw tylnej szczotki wałkowej, zamów odpowiedni zestaw tylnej szczotki wałkowej (model 03242), który jest przystosowany do pracy z uniwersalnym zestawem pielęgnującym.

Zestaw tylnej szczotki wałkowej, model 03243, może być stosowany z następującymi maszynami:

- Jednostki tnące kosiarek Reelmaster 3100, modele 03188, 03189, 03190 i 03192
- Jednostki tnące kosiarek Reelmaster 7000, modele 03721 i 03722

Zestaw tylnej szczotki wałkowej, model 03246, może być stosowany z następującymi maszynami:

- Jednostka tnąca kosiarek Reelmaster 3100, model 03191
- Jednostka tnąca kosiarek Reelmaster 7000, model 03727

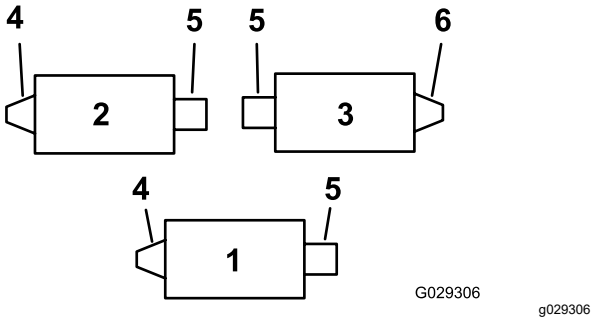
1

Określanie orientacji szczotek wałkowych

Nie są potrzebne żadne części

Procedura

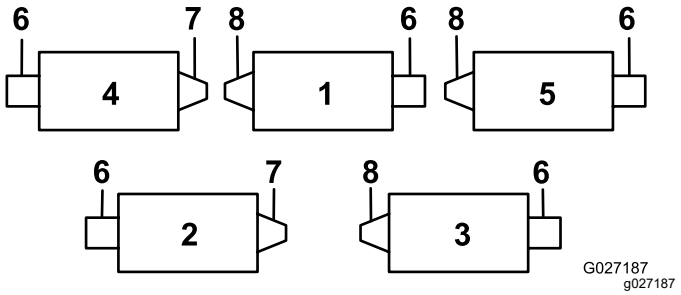
Określ położenie szczotek wałkowych i silników wrzecion, korzystając z Rysunek 1 w przypadku maszyny Reelmaster 3100-D oraz z Rysunek 2 w przypadku maszyny Reelmaster 7000-D.



Rysunek 1

Reelmaster 3100-D

1. Jednostka tnąca nr 1
2. Jednostka tnąca nr 2
3. Jednostka tnąca nr 3
4. Zespół szczotki wałkowej z napędem od lewej strony
5. Silnik wrzeciona
6. Zespół szczotki wałkowej z napędem od prawej strony



Rysunek 2

Reelmaster 7000-D

1. Jednostka tnąca nr 1
2. Jednostka tnąca nr 2
3. Jednostka tnąca nr 3
4. Jednostka tnąca nr 4
5. Jednostka tnąca nr 5
6. Silnik wrzeciona
7. Zespół szczotki wałkowej z napędem od prawej strony
8. Zespół szczotki wałkowej z napędem od lewej strony

2

Montaż szczotki wałkowej

Części potrzebne do tej procedury:

1	Obudowa szczotki wałkowej
2	Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym (⅜ x 1 cal)
1	Zespół szczotki wałkowej
1	Śruba stopniowana
1	Zespół pokrywy paska/płyty (strona lewa)
2	Śruba (5/16 x ½ cala)
1	Rozpórka
1	Napędzające koło pasowe
1	Śruba kołnierzowa (⅜ x 2 cale)
1	Pasek
1	Podkładka wyrównująca (wymagana do ustawienia paska)
1	Wałek napędzający (strona prawa)
1	Wałek napędzający (strona lewa)
1	Smarowniczka (90°)

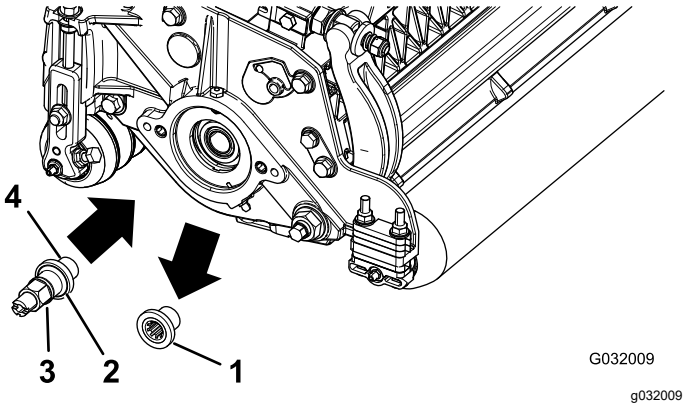
Przygotowanie maszyny

1. Zaparkuj maszynę na płaskim terenie i załącz hamulec postojowy.
2. Upewnij się, że napęd jednostek tnących jest wyłączony.
3. Wyłącz silnik i wyjmij kluczyk ze stacyjki.
4. Zdemontuj wszystkie jednostki tnące z maszyny.

   Ważne: **Sprawdź, czy jednostki tnące są ustawione na pożądaną wysokość koszenia. W razie potrzeby przed zamontowaniem zestawu dokonać regulacji zgodnie z *Instrukcją obsługi*.**

Montaż wałka napędzającego

1. Zablokuj wrzeciono, patrz Blokowanie wrzeciona (Strona 13).
2. Odkręć gwintowaną wkładkę jednostki tnącej po stronie napędu tylnej szczotki wałkowej (Rysunek 1 oraz Rysunek 2) i wyrzuć ją (Rysunek 3).



Rysunek 3

1. Gwintowana wkładka (pokazana wkładka w wersji lewostronnej)
2. Lewa wkładka posiada rowek na powierzchni czołowej.
3. Wałek napędzający
4. Nałóż tutaj środek do zabezpieczania gwintów.

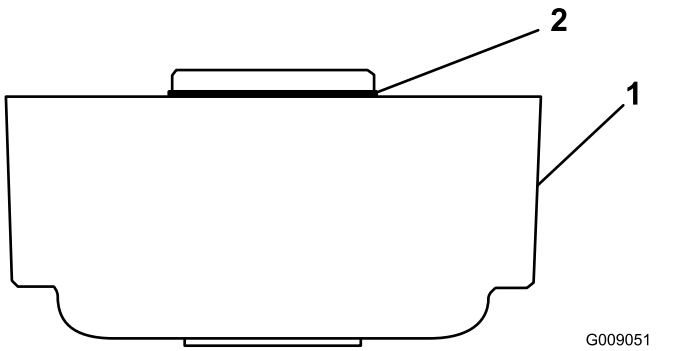
Informacja: Wkładki w wersji lewej są przeznaczone do jednostek tnących 1 i 2 w kosiarkach Reelmaster 3100 (Rysunek 1) oraz jednostek tnących 1, 3 oraz 5 w kosiarkach Reelmaster 7000 (Rysunek 2).

3. Zablokuj wrzeciono, patrz Blokowanie wrzeciona (Strona 13).
4. Nałóż na gwinty wałka napędzającego środek do zabezpieczania gwintów (Rysunek 3) i zamontuj wałek napędzający, dokręcając go z momentem od 115 do 128 N·m.

   Informacja: Odpowiedniego zamocowania nie da się osiągnąć za pomocą pneumatycznego klucza udarowego. Niewłaściwe dokręcenie wałka napędzającego może doprowadzić do odkręcenia się zespołu podczas pracy.

Montaż obudowy szczotki wałkowej

1. Upewnij się, że do obudowy szczotki wałkowej jest zamocowany pierścień uszczelniający typu O (Rysunek 4).



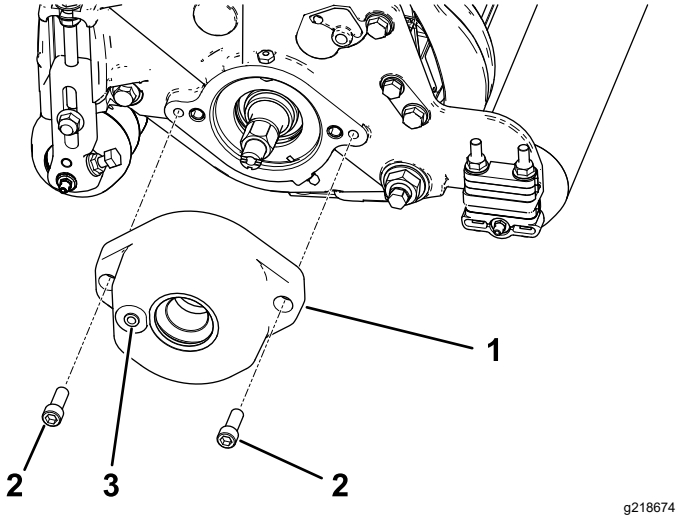
Rysunek 4

1. Obudowa szczotki wałkowej
2. Pierścień uszczelniający typu O

2. Nałóż smar na gwinty 2 śrub z łbem gniazdowym sześciokątnym (⅜ x 1 cal).
3. Zamontuj obudowę szczotki wałkowej do obudowy łożyska wrzeciona, używając 2 śrub z łbem gniazdowym sześciokątnym; patrz Rysunek 5.

   Informacja: Ustaw obudowę szczotki wałkowej tak, aby gwintowany otwór był skierowany do przodu jednostki tnącej.

   Informacja: Upewnij się, że pierścień uszczelniający O jest właściwie ułożony na obudowie szczotki wałkowej.



Rysunek 5

1. Obudowa szczotki wałkowej
2. Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym (nałóż smar na gwint)
3. Gwintowany otwór

Przeniesienie zespołu jałowego koła pasowego (tylko dla napędów prawostronnych)

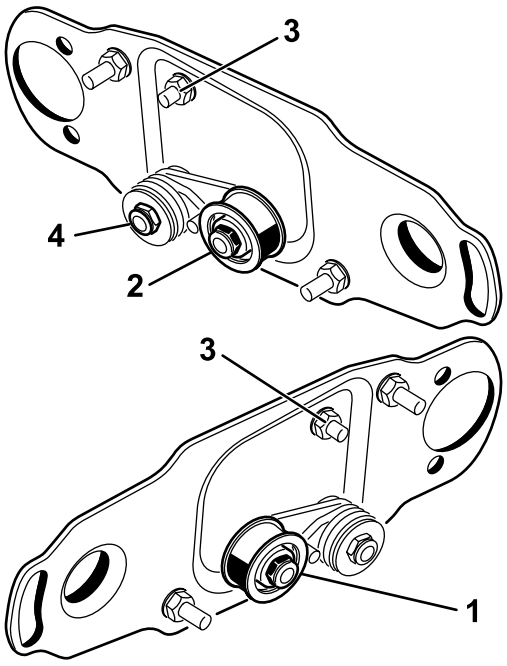
Informacja: Napędy w wersji prawej występują w jednostce tnącej 3 w kosiarkach Reelmaster 3100 (Rysunek 1) oraz jednostkach tnących 2 i 4 w kosiarkach Reelmaster 7000 (Rysunek 2).

W przypadku napędu szczotki wałkowej od prawej strony (Rysunek 1 oraz Rysunek 2) odwróć zespół jałowego koła pasowego i zamontuj go do **prawej strony** jednostki tnącej (Rysunek 6) w następujący sposób:

1. Odłącz zespół jałowego koła pasowego od lewej strony jednostki tnącej i zamontuj go do dolnego otworu płyty szczotki z prawej strony jednostki tnącej (Rysunek 6).

   Informacja: Koło jałowe powinno móc się swobodnie odchylać, nie należy dokręcać zbyt mocno nakrętki zabezpieczającej na śrubie osi wychyłu jałowego koła pasowego.

2. Wykręć śrubę zamkową z nakrętką i przenieś je do górnego otworu zajętego wcześniej przez zespół jałowego koła pasowego (Rysunek 6).



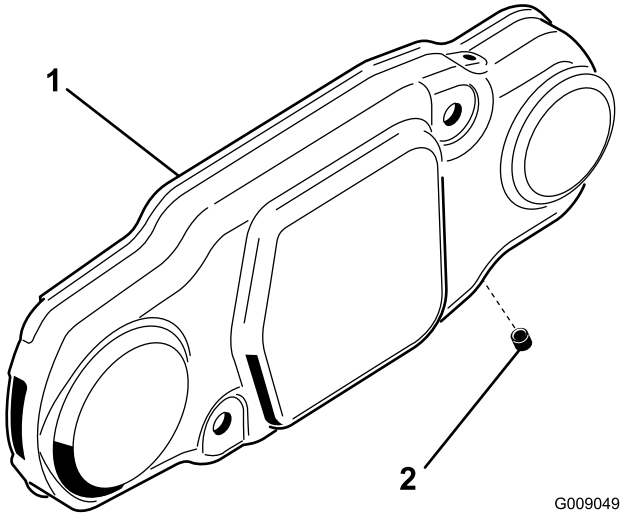
g351961

Rysunek 6

1. Montaż jałowego koła pasowego po lewej stronie wrzeciona (tak jak dostarczane w zestawie).
2. Montaż jałowego koła pasowego po prawej stronie wrzeciona
3. Śruba zamkowa z nakrętką
4. Nie dokręcaj tej nakrętki zbyt mocno.

Wyjmowanie zatyczki odpływowej z pokrywy szczotki

Wykręć tylko dolne zatyczki odpływowe (Rysunek 7) z pokryw szczotek. Umożliwi to odprowadzanie wilgoci z obszaru paska.



G009049

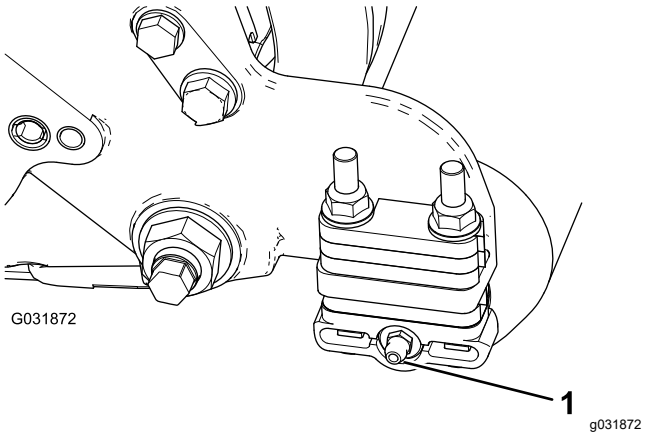
g009049

Rysunek 7

1. Pokrywa szczotki
2. Dolna zatyczka odpływowa

Montaż zespołu szczotki wałkowej

1. Wykręć smarowniczkę rolki z boku jednostki tnącej od strony, na której znajduje się obudowa szczotki wałkowej (Rysunek 9).



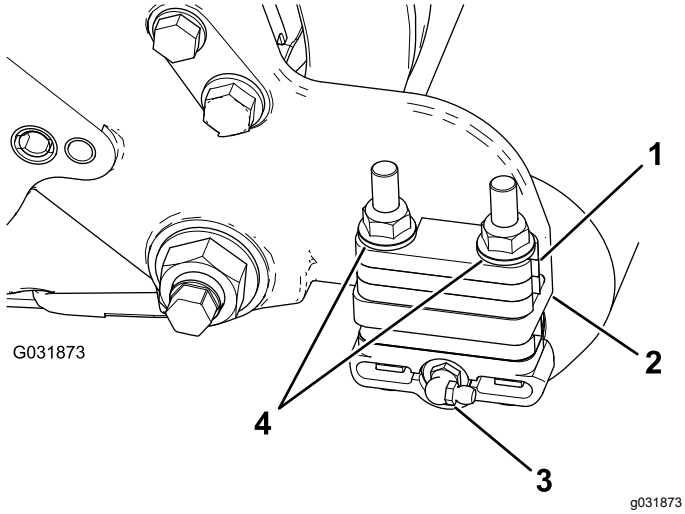
G031872

g031872

Rysunek 8

1. Smarowniczka

2. Wkręć smarowniczkę 90° tak, aby była skierowana do tyłu (Rysunek 8).



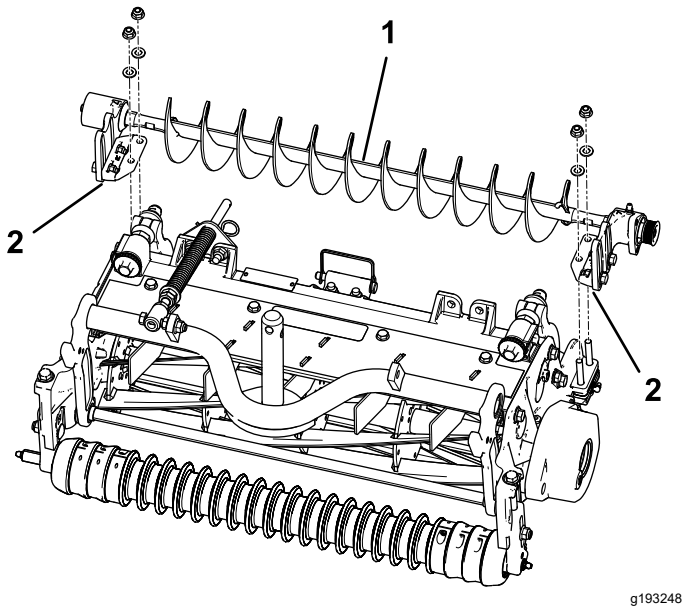
Rysunek 9

1. Podkładka dystansowa 6 mm
2. Kołnierz montażowy płyty bocznej
3. Smarowniczka 90°
4. Nakrętki zabezpieczające kołnierzowe (odkręcić)

3. Odkręć 2 nakrętki zabezpieczające kołnierzowe mocujące każdy ze wsporników szczotki wałkowej do płyty bocznej (Rysunek 9).

   Informacja: Nie wykręcaj śrub. **Zdejmij także wszystkie podkładki dystansowe 6 mm umieszczone od góry kołnierza montażowego płyty bocznej.**

4. Nałóż wspornik montażowy lewego lub prawego zespołu szczotki wałkowej na śruby wspornika szczotki (Rysunek 10).



Rysunek 10

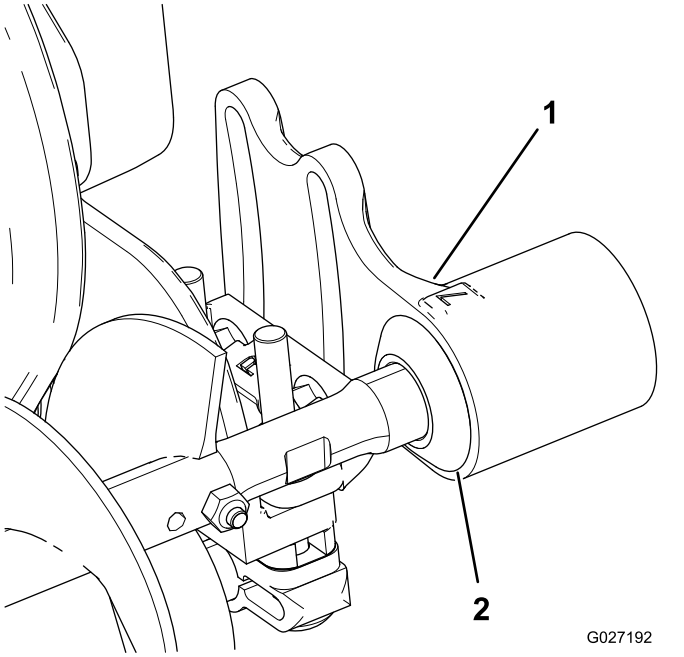
1. Lewy zespół szczotki wałkowej
2. Wspornik montażowy szczotki wałkowej

Ważne: **Wsporniki montażowe szczotek wałkowych należy zamontować bezpośrednio do górnej powierzchni kołnierza montażowego płyty bocznej jednostki tnącej. *Nie umieszczaj podkładek dystansowych między wspornikami montażowymi szczotek wałkowych a kołnierzami montażowymi płyty bocznej.* Zachowaj dodatkowe podkładki dystansowe 6 mm do ewentualnego użycia w przyszłości.**

5. Za pomocą wcześniej odkręconych nakrętek zamocuj wsporniki montażowe zespołów szczotek do płyt bocznych jednostki tnącej.

Montaż płyty szczotki wałkowej

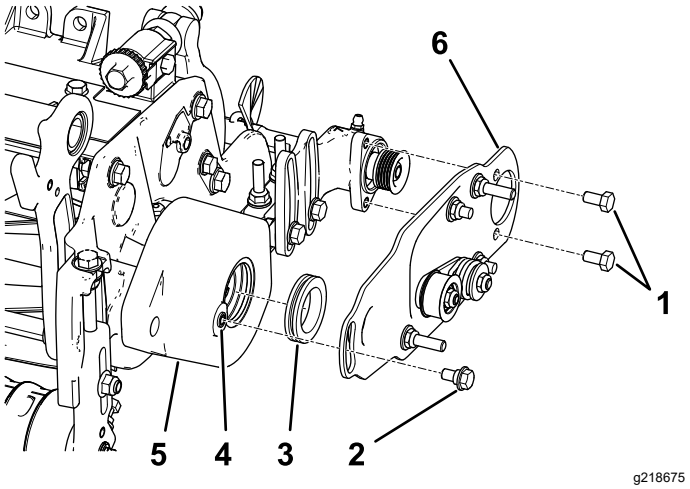
1. Przesuń każdą z uszczelek wargowych na zewnątrz, aż uszczelki wargowe będą lekko dotykać każdej obudowy łożyska (Rysunek 11).



Rysunek 11

1. Obudowa łożyska
2. Uszczelka wargowa

2. Nałóż warstwę smaru na wewnętrzną średnicę pierścienia w obudowie szczotki wałkowej (Rysunek 12).



Rysunek 12

1. Śruba
2. Śruba stopniowana
3. Pierścień
4. Przed wkręceniem śruby stopniowanej usuń za pomocą gwintownika 5/16–18 farbę z gwintu wewnętrznego.
5. Obudowa szczotki wałkowej
6. Zespół płyty wychyłu szczotki wałkowej

3. Zamontuj lewą lub prawą płytę wychyłu szczotki wałkowej (Rysunek 12).

   Informacja: Podczas wsuwania wypustki na płycie wychyłu wgłąb pierścienia w obudowie szczotki wałkowej upewnij się, że pierścień pozostaje prawidłowo osadzony w obudowie. Płyta wychyłu szczotki wałkowej jest prawidłowo osadzona wtedy, gdy pierścień gumowy nie stwarza oporów i może się swobodnie obracać.

   Informacja: Upewnij się, że zespół jałowego koła pasowego jest zamontowany u dołu w sposób przedstawiony na Rysunek 12.

4. Nałóż preparat do zabezpieczania gwintów na 2 śruby (5/16 x ½ cala) i za ich pomocą zamontuj płytę szczotki do obudowy łożyska szczotki wałkowej (Rysunek 12).

   Informacja: Dokręć śruby momentem 20 do 25 N·m.

5. Przed wkręceniem śruby stopniowanej usuń za pomocą gwintownika 5/16–18 farbę z gwintu wewnętrznego w obudowie szczotki wałkowej (Rysunek 12).

   Ważne: **Jeżeli gwinty nie zostaną oczyszczone przed wkręceniem śruby stopniowanej, może dojść do pęknięcia śruby.**

6. Nałóż preparat do zabezpieczania gwintów na śrubę stopniowaną (Rysunek 12).

7. Zamocuj płytę szczotki do obudowy szczotki wałkowej za pomocą śruby stopniowanej (Rysunek 12).

   Informacja: Dokręć śrubę momentem od 20 do 25 N·m.

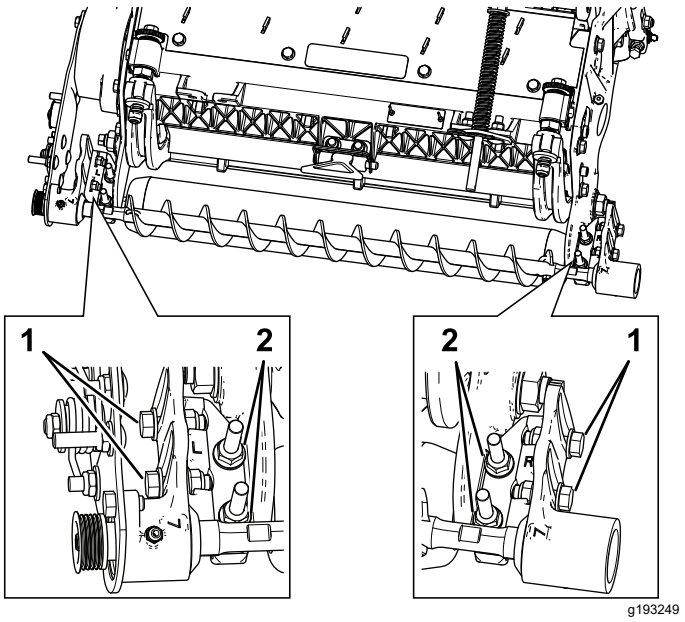
   Informacja: Śruba stopniowana nie powinna dociskać płyty do obudowy.

8. Upewnij się, że płyta szczotki wałkowej jest równoległa do płyty bocznej jednostki tnącej. Jeśli nie jest ona równoległa, wykonaj poniższe kroki:

   A. Poluzuj 2 kołnierzowe nakrętki zabezpieczające mocujące wspornik montażowy szczotki wałkowej do płyty bocznej jednostki tnącej (Rysunek 13).

   B. Przekręcaj obudowę łożyska szczotki wałkowej, aż płyta szczotki będzie ustawiona równolegle do płyty bocznej jednostki tnącej (Rysunek 13).

   C. Dokręć 2 kołnierzowe nakrętki zabezpieczające mocujące wspornik montażowy szczotki wałkowej do płyty bocznej jednostki tnącej (Rysunek 13).



Rysunek 13

1. W celu ustawienia szczotki wałkowej poluzuj te śruby.
2. W celu równoległego ustawienia płyty szczotki wałkowej poluzuj te nakrętki.

Ustawianie szczotki wałkowej

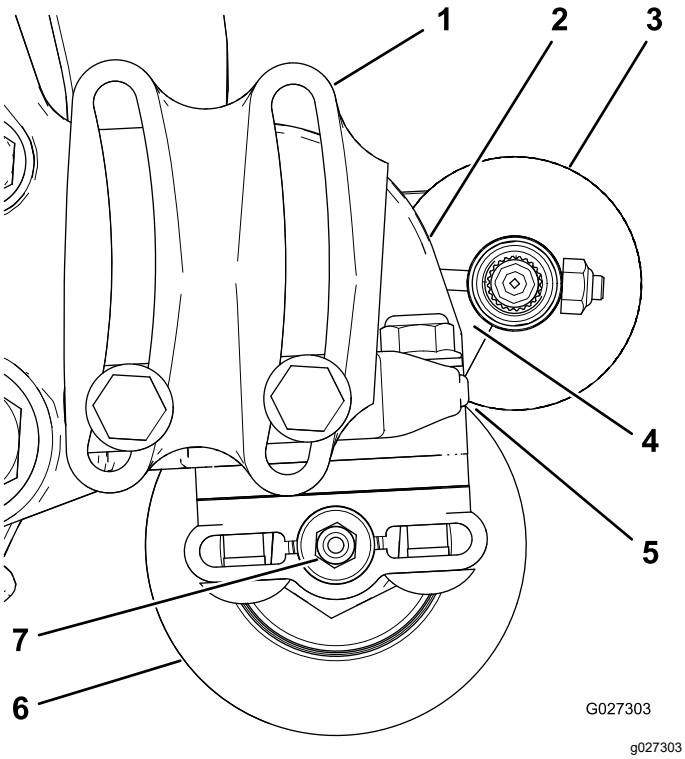
1. Poluzuj 2 śruby mocujące każdą z obudów łożysk szczotki wałkowej do wspornika montażowego szczotki wałkowej (Rysunek 13).

Informacja: Te śruby powinny być fabrycznie poluzowane.

2. Ustaw szczotkę wałkową tak, aby ledwie dotykała lub opierała się o tylną rolkę (Rysunek 14).

Ważne: **Wałek szczotki wałkowej nie może dotykać płyty bocznej jednostki tnącej.**

Ważne: **Mocny docisk szczotki do rolki spowoduje przedwczesne zużywanie się szczotki.**



Rysunek 14

1. Obudowa łożyska (nie wszystkie części są widoczne na rysunku)
2. Płyta boczna
3. Szczotka wałkowa
4. Upewnij się, że jest tutaj odstęp.
5. Lekki docisk
6. Tylna rolka
7. Smarowniczka

Informacja: Wałek szczotki wałkowej musi być ustawiony równolegle do tylnej rolki.

Ważne: **Aby uzyskać właściwy odstęp dla smarowniczki tylnej rolki, ustaw obydwie obudowy łożysk szczotki wałkowej tak, aby były równoległe do podłoża.**

3. Dokręć 2 śruby mocujące każdą z obudów łożysk szczotki wałkowej do wspornika montażowego szczotki wałkowej.

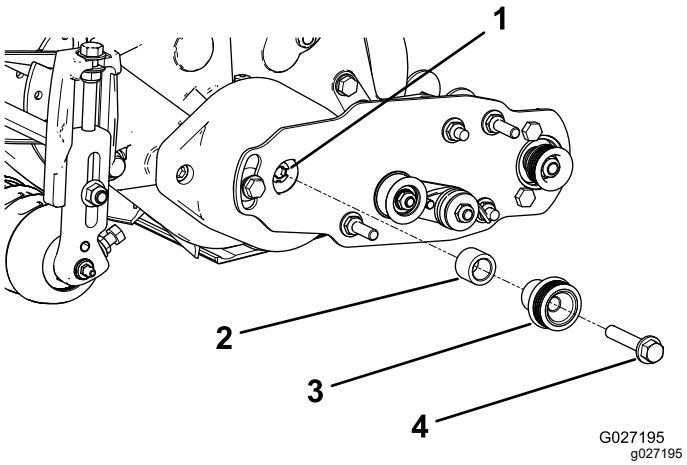
Montaż napędowego koła pasowego

1. Nałóż podkładkę dystansową na wałek w obudowie łożyska (Rysunek 15).
2. Włóż napędowe koło pasowe do środka podkładki dystansowej i na wałek napędowy (Rysunek 15).

   Informacja: Upewnij się, że wypustki koła pasowego wsuwają się w wycięcie w wałku napędowym.
3. Zamocuj koło pasowe i podkładkę dystansową do wałka napędowego, używając śruby kołnierzowej (⅜ x 2 cale), patrz Rysunek 15.

   Informacja: Dokręć śrubę z momentem od 47 do 54 N·m.

   Ważne: **Jeżeli śruba *nie* zostanie właściwie dokręcona, *dojdzie do jej obluzowania się.***

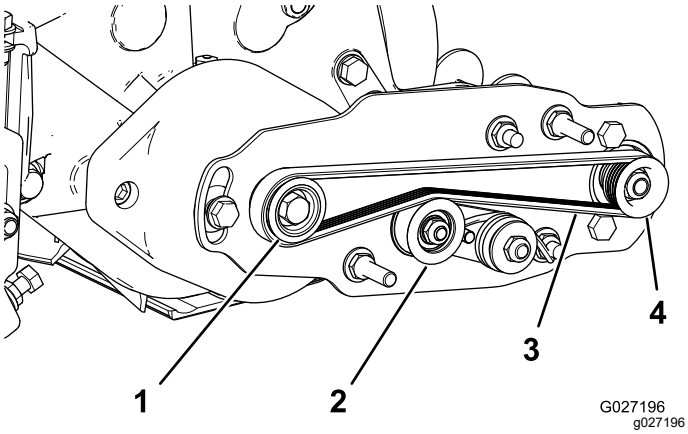


Rysunek 15

1. Wałek napędzający
2. Rozpórka
3. Napędzające koło pasowe
4. Śruba kołnierzowa – dokręć z momentem od 47 do 54 N·m

Zakładanie paska

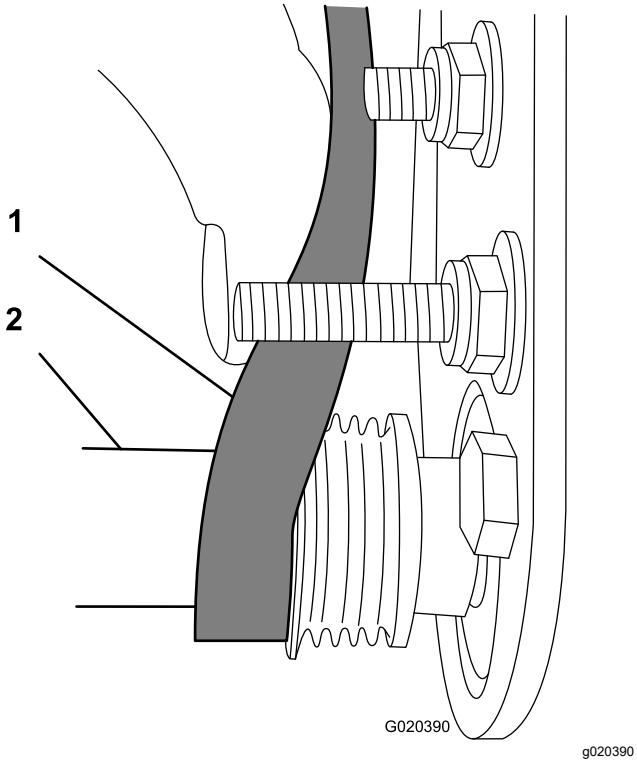
1. Załóż pasek na koła pasowe w poniższy sposób:
   - Ułóż pasek wokół **napędowego** koła pasowego i nad jałowym kołem pasowym (Rysunek 16).



Rysunek 16

1. Napędzające koło pasowe
2. Zespół jałowego koła pasowego
3. Pasek
4. Koło pasowe napędzone

- Zacznij nakładać pasek na **napędzone** koło pasowe (Rysunek 17).
- Za pomocą wysokiego klucza nasadowego (9/16 cala) przekręć zespół szczotki i poprowadź pasek wokół napędzonego koła pasowego (Rysunek 17).



Rysunek 17

1. Pasek
2. Wysoki klucz nasadowy (9/16 cala)

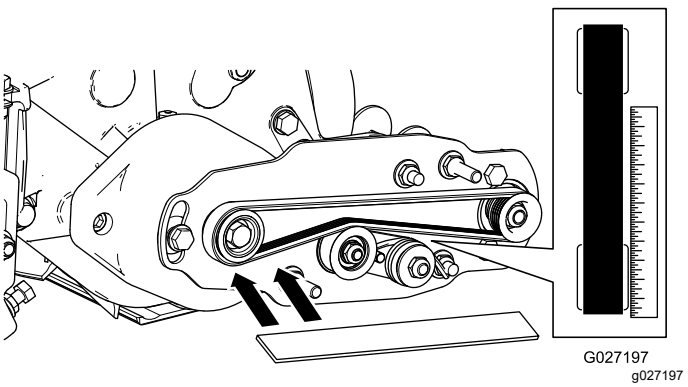
Ważne: **Upewnij się, że kliny paska są prawidłowo osadzone w rowkach każdego z kół pasowych i że pasek przebiega na środku jałowego koła pasowego.**

2. Dociśnij w dół jałowe koło pasowe, aby sprawdzić, czy zespół jałowego koła pasowego może się swobodnie odchylać.

Dokończenie instalacji

1. Sprawdź ustawienie paska i kół pasowych w następujący sposób:
   - Przed sprawdzeniem ustawienia pasek musi być prawidłowo naprężony (założony).
   - Przyłóż liniał krawędziowy do zewnętrznego czoła **napędzającego** koła pasowego (Rysunek 18). **Nie przykładaj** liniału jednocześnie do napędzającego i napędzonego koła pasowego.
   - Zewnętrzne czoła napędzającego oraz napędzonego koła pasowego powinny leżeć w jednej płaszczyźnie z tolerancją 0,76 mm.
   - Jeżeli koła pasowe nie są równo ustawione, należy odnieść się do Sprawdzanie ustawienia kół pasowych (Strona 12).
   - Jeżeli koła pasowe są równo ustawione, należy kontynuować instalację
   - Do sprawdzenia ustawienia **nie używaj** jałowego koła pasowego.

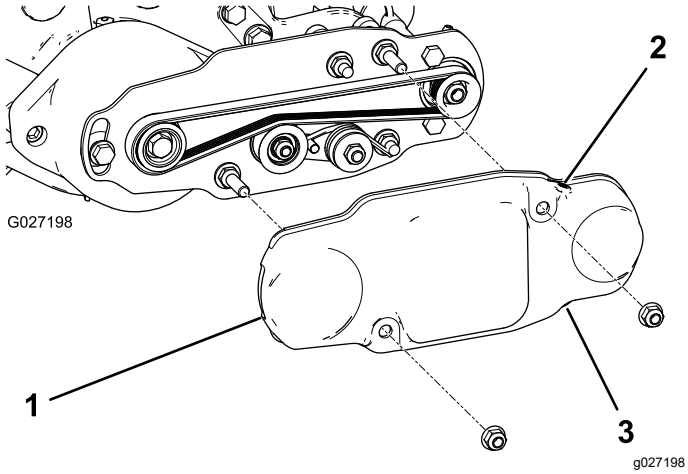
   Ważne: **Brak równego ustawienia kół pasowych może spowodować przedwczesne zużycie paska.**



Rysunek 18

2. Nasuń osłonę paska na śruby mocujące i zamontuj pokrywę 2 nakrętkami kołnierzowymi (Rysunek 19).

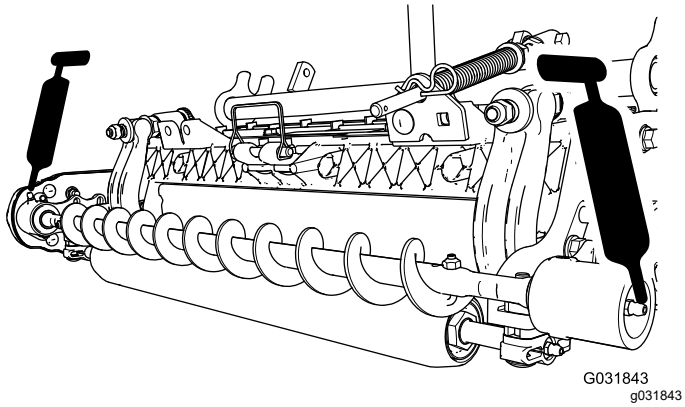
   Ważne: **Nie dokręcaj nakrętek zbyt mocno, gdyż może to spowodować uszkodzenie pokrywy.**



Rysunek 19

1. Pokrywa paska
2. Wkręcona śruba ustalająca
3. Wykręcona śruba ustalająca

3. Wtłocz przez smarowniczki na każdej obudowie łożyska szczotki wałkowej smar litowy nr 2 (Rysunek 20). Usuń nadmiar smaru, w szczególności wokół uszczelek wargowych.



Rysunek 20

3

Instalacja szczotki do koszenia wysokiego (opcjonalnie)

(Opcjonalnie)

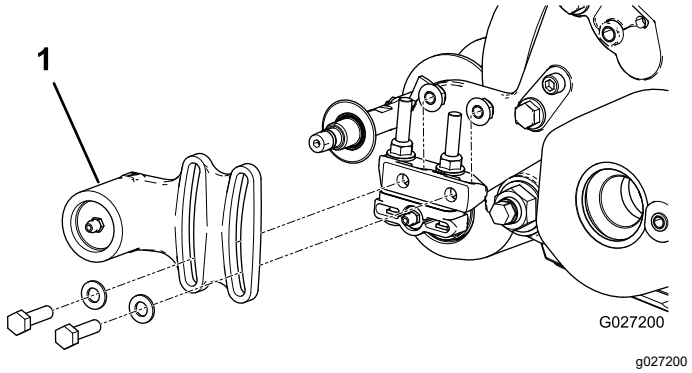
Części potrzebne do tej procedury:

—	Szczotka do koszenia wysokiego (opcjonalna)

Procedura

Zamontuj zestaw wysokości koszenia dla koszenia wysokiego (sprzedawany osobno), gdy wysokość koszenia wynosi 2,5 cm lub więcej (5 lub więcej podkładek dystansowych poniżej wypustki płyty bocznej).

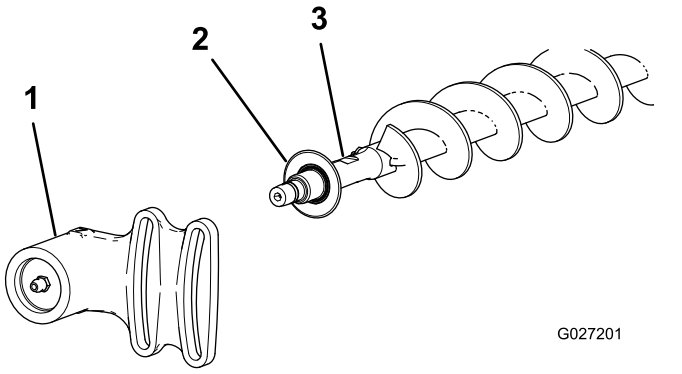
1. Jeżeli szczotka wałkowa jest już zamontowana do jednostki tnącej, odkręć 2 śruby z podkładkami i nakrętkami mocujące obudowę łożyska po stronie przeciwnej do napędu do wspornika montażowego obudowy łożyska (Rysunek 21 oraz Rysunek 22).



Rysunek 21

1. Obudowa łożyska po stronie przeciwnej do napędu

2. Zsuń obudowę łożyska i uszczelkę wargową z wałka szczotki (Rysunek 22).

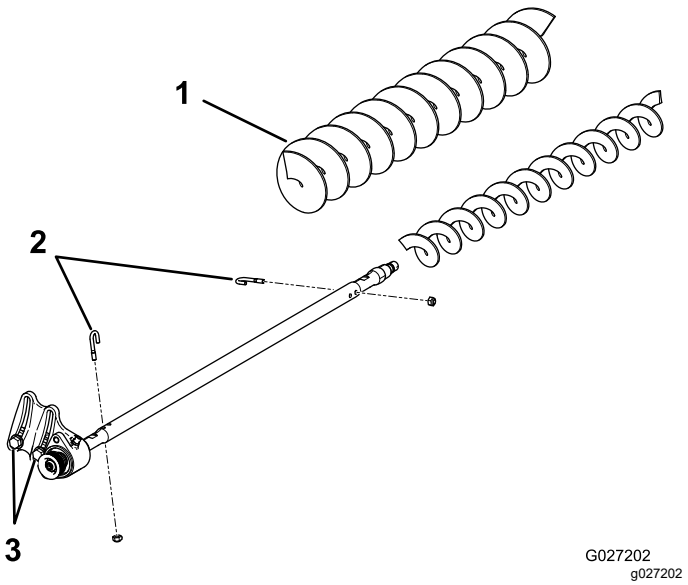


Rysunek 22

1. Obudowa łożyska po stronie przeciwnej do napędu
2. Uszczelka wargowa
3. Wałek szczotki

3. Odkręć 2 śruby J z nakrętkami (Rysunek 23).
4. Zsuń dotychczasową szczotkę z wałka szczotki (Rysunek 23).
5. Poluzuj 2 śruby z podkładkami i nakrętkami mocujące obudowę łożyska po stronie napędu do wspornika montażowego obudowy łożyska (Rysunek 23).
6. Nasuń szczotkę do koszenia wysokiego na wał szczotki (Rysunek 23).
7. Zamocuj szczotkę do wału za pomocą 2 wcześniej odkręconych śrub J z nakrętkami (Rysunek 23).

   Ważne: **Przełóż końcówki śrub J z gwintem przez zewnętrzne otwory wału szczotki, jednocześnie przytrzymując wygięte końce śrub J w otworach wewnętrznych.**
8. Dokręć nakrętki zabezpieczające śrub J z momentem od 2 do 3 N·m.



Rysunek 23

1. Szczotka do koszenia wysokiego
2. Śruby J
3. Poluzuj te śruby.

9. Załóż na wał szczotki uszczelkę wargową i obudowę łożyska strony przeciwnej do napędu (Rysunek 22).
10. Za pomocą 2 wcześniej odkręconych śrub z podkładkami i nakrętkami zamocuj obudowę łożyska strony przeciwnej do napędu do wspornika montażowego obudowy łożyska.

    Informacja: Uważaj, aby nie zrzucić sprężynki uszczelki.
11. Dokręć 2 śruby z podkładkami i nakrętkami mocujące obudowę łożyska strony z napędem do wspornika montażowego obudowy łożyska.

Konserwacja

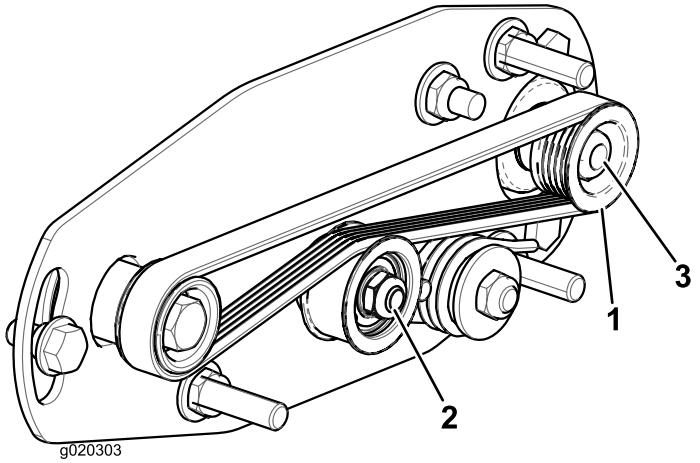
- Upewnij się, że szczotka jest ustawiona równolegle do rolki z zachowaniem odstępu 1,5 mm lub lekkim dociskiem.
- Wtłaczaj smar przez smarowniczki co 50 godzin lub po każdym myciu.
- Podczas ponownego montażu szczotki wałkowej dokręć śruby J z momentem od 2 do 3 N·m.
- Podczas ponownego montażu napędzanego koła pasowego wałka szczotki dokręć nakrętkę z momentem od 36 do 45 N·m.
- Podczas ponownego montażu koła pasowego napędzającego szczotki zastosuj usuwalny środek do zabezpieczania gwintów i dokręć śrubę z momentem od 47 do 54 N·m.

Informacja: Szczotka wałkowa, łożysko jałowego koła pasowego i pasek są elementami eksploatacyjnymi.

Sprawdzanie ustawienia kół pasowych

1. Zaznacz, w którą stronę należy przesunąć koło pasowe.

   Informacja: Napędzone koło pasowe (na wałku szczotki wałkowej) można przesunąć do wewnątrz lub na zewnątrz (Rysunek 24).



Rysunek 24

1. Koło pasowe napędzone
2. Jałowe koło pasowezespół
3. Nakrętka napędzonego koła pasowego

2. Obracając wrzecionem, co spowoduje obracanie napędzającego koła pasowego, zsuń pasek z napędzającego koła pasowego (Rysunek 24).

   Informacja: Do obracania wrzecionem używaj grubych rękawic lub grubej szmatki.

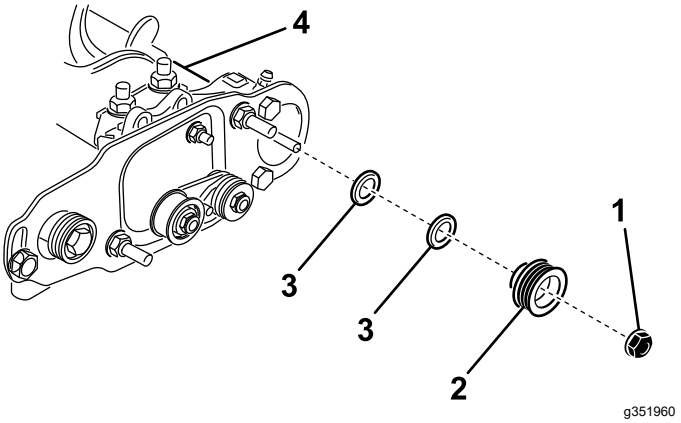
3. Odkręć nakrętkę zabezpieczającą mocującą koło pasowe napędzone do wałka szczotki (Rysunek 24 lub Rysunek 25).

   Informacja: Za pomocą klucza ½ cala założonego na ścięcia na wałku szczotki wałkowej przytrzymaj wałek, aby się nie obracał.

4. Zdejmij koło pasowe napędzone z wałka (Rysunek 25).
5. Jeżeli koło pasowe ma znaleźć się bardziej na zewnątrz, dołóż podkładkę o grubości 0,8 mm (Rysunek 25).

   Informacja: Jeżeli koło pasowe ma znaleźć się bardziej do wewnątrz, zdejmij istniejącą podkładkę o grubości 0,8 mm.

6. Zamontuj koło pasowe napędzane.



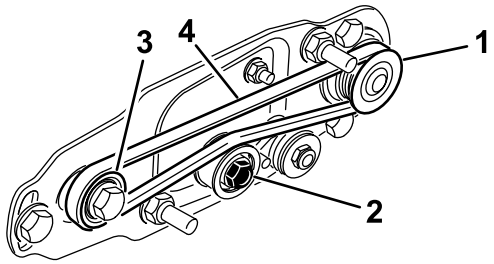
Rysunek 25

1. Nakrętka zabezpieczająca
2. Koło pasowe napędzone
3. Podkładka – grubość 0,8 mm
4. Ścięcia na wałku szczotki

7. Przytrzymując wałek za ścięcia na wałku, zamocuj napędzone koło pasowe do wałka odkręconą wcześniej nakrętką kołnierzową (⅜ cala–16).

   Informacja: Osadź nakrętkę zabezpieczającą i dokręć ją z momentem od 36 do 45 N·m.

8. Załóż pasek na koła pasowe w poniższy sposób:
   A. Ułóż pasek wokół **napędowego** koła pasowego i nad jałowym kołem pasowym (Rysunek 26).



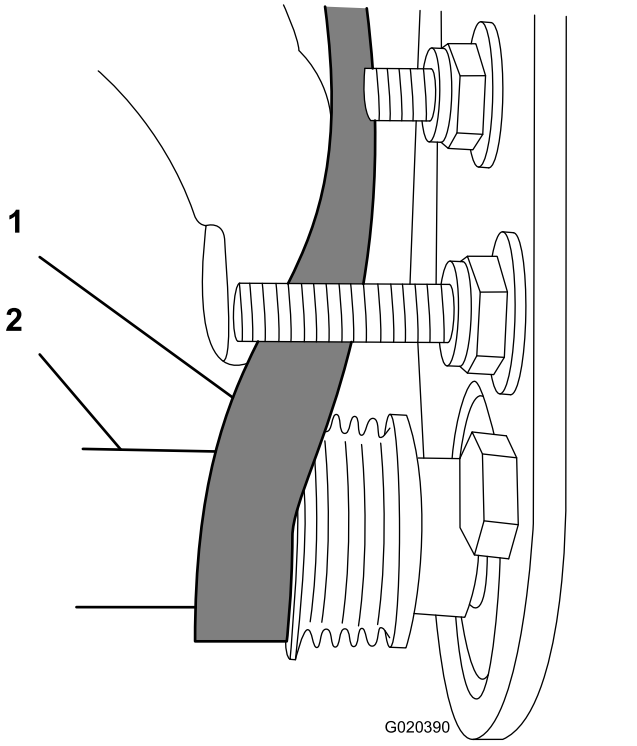
g351962

Rysunek 26

1. Koło pasowe napędzone
2. Zespół jałowego koła pasowego
3. Napędzające koło pasowe
4. Pasek

B. Zacznij nakładać pasek na **napędzone** koło pasowe (Rysunek 26).

C. Za pomocą wysokiego klucza nasadowego (9/16 cala) przekręć zespół szczotki i poprowadź pasek wokół napędzonego koła pasowego (Rysunek 27).



g020390

Rysunek 27

1. Pasek
2. Wysoki klucz nasadowy (9/16 cala)

Ważne: **Upewnij się, że kliny paska są prawidłowo osadzone w rowkach każdego z kół pasowych i że pasek przebiega na środku jałowego koła pasowego.**

9. Ponownie sprawdź ustawienie koła pasowego. W razie potrzeby powtórz procedurę.

Blokowanie wrzeciona

⚠ OSTRZEŻENIE

Noże wrzeciona są ostre, przez co mogą odciąć dłonie i stopy.

- **Nie zbliżaj rąk ani stóp do wrzeciona.**
- **Przed rozpoczęciem obsługi technicznej upewnij się, że wrzeciono jest zablokowane.**

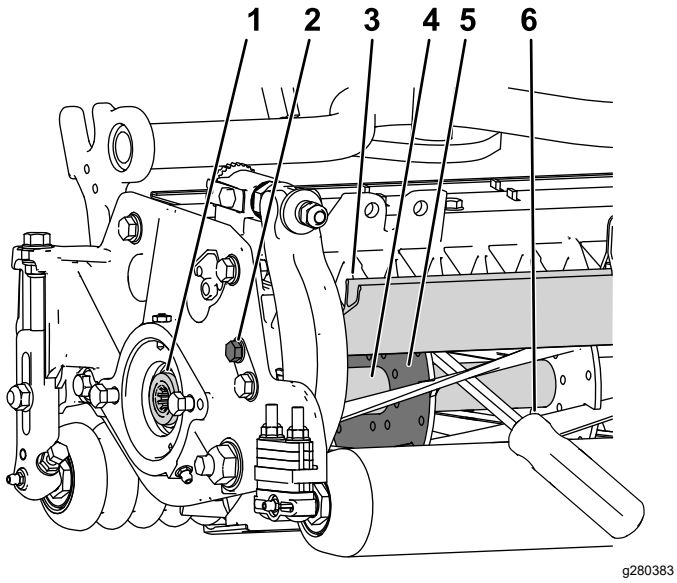
Blokowanie wrzeciona w celu demontażu wkładek gwintowanych

1. Poluzuj śrubę osłony z lewej strony jednostki tnącej i podnieś osłonę tylną (Rysunek 28).
2. Wsuń długi łom (zalecany rozmiar ⅜” x 12” z uchwytem śrubokrętowym) przez tył wrzeciona tnącego, jak najbliżej tej strony jednostki tnącej, która będzie dokręcana (Rysunek 28).
3. Oprzyj łom o stronę spoiny spawanej na płycie wsporczej wrzeciona (Rysunek 28).

   Informacja: Wsuń łom pomiędzy górę wału wrzeciona a tył 2 ostrzy wrzeciona, aby wrzeciono nie mogło się poruszać.

   Ważne: **Nie dopuść do zetknięcia się krawędzi tnących ostrzy z łomem – grozi uszkodzeniem krawędzi tnącej lub podniesieniem ostrza.**

   Ważne: **Wkładka po lewej stronie jednostki tnącej posiada gwinty lewe. Wkładka po prawej stronie jednostki tnącej posiada gwinty prawe.**



Rysunek 28

1. Wkładka gwintowana do demontażu
2. Poluzuj śrubę osłony.
3. Osłona tylna
4. Wał wrzeciona
5. Płyta wsporcza wrzeciona
6. Łom wsunięty wzdłuż strony spoiny spawanej płyty wsporczej wrzeciona

4. Oprzyj uchwyt łomu o tylną rolkę.
5. Dokończ demontaż wkładki gwintowanej upewniwszy się, że łom znajduje się na swoim miejscu. Następnie wyjmij łom.
6. Opuść osłonę tylną i dokręć śrubę osłony.

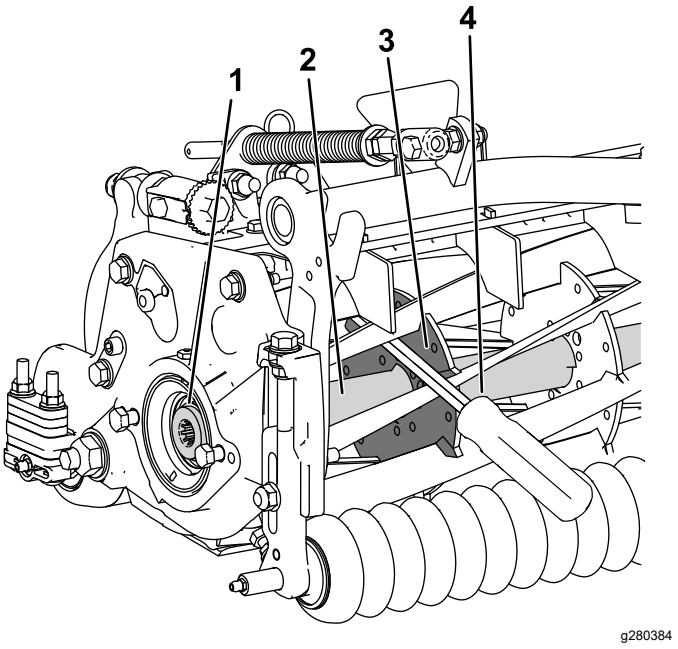
Blokowanie wrzeciona w celu montażu wkładek gwintowanych

1. Wsuń długi łom (zalecany rozmiar ⅜” x 12” z uchwytem śrubokrętowym) przez przód wrzeciona tnącego, jak najbliżej tej strony jednostki tnącej, która będzie dokręcana (Rysunek 29).
2. Oprzyj łom o stronę spoiny spawanej na wewnętrznym wzmocnieniu wrzeciona tnącego (Rysunek 29).

   Informacja: Łom powinien stykać się z ostrzem od przodu, wałem wrzeciona i ostrzem z tyłu wrzeciona, blokując go w jego pozycji.

   Ważne: **Nie dopuść do zetknięcia się krawędzi tnących ostrzy z łomem – grozi uszkodzeniem krawędzi tnącej lub podniesieniem ostrza.**

   Ważne: **Wkładka po lewej stronie jednostki tnącej posiada gwinty lewe. Wkładka po prawej stronie jednostki tnącej posiada gwinty prawe.**



Rysunek 29

1. Wkładka gwintowana do montażu
2. Wał wrzeciona
3. Strona spoiny spawanej płyty wsporczej
4. Łom

3. Oprzyj uchwyt łomu o rolkę.
4. Zgodnie z instrukcją montażu wkładki i wymaganymi momentami dokręcania, dokończ montaż wkładki gwintowanej upewniwszy się, że łom znajduje się na swoim miejscu. Następnie wyjmij łom.

Deklaracja włączenia

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA stwierdza, że poniższe jednostki są zgodne z określonymi dyrektywami, jeżeli zostały zainstalowane zgodnie z dołączonymi instrukcjami w odpowiednich modelach marki Toro, określonych w deklaracjach zgodności.

Model nr	Numer seryjny	Opis produktu	Opis faktury	Opis ogólny	Dyrektywa
03243	—	Zestaw tylnej szczotki wałkowej o szerokości 69 cm	27IN RRB ONLY KIT	69 cm, RRB	2006/42/WE
03246	—	Zestaw tylnej szczotki wałkowej o szerokości 81 cm	32 IN RRB ONLY KIT	81 cm, RRB	2006/42/WE

Zebrano dokumentację techniczną zgodnie z wymogami Części B załącznika VII 2006/42/WE.

Firma dostarczy, w odpowiedzi na żądanie odpowiednich władz, dodatkowe informacje na temat tego urządzenia częściowego. Sposób dostarczenia określa się jako elektroniczny.

Urządzenia nie można eksploatować przed przymocowaniem do zatwierdzonych modeli marki Toro, wskazanych na dołączonej deklaracji zgodności oraz zgodnie ze wszelkimi instrukcjami. Dopiero wówczas, urządzenie można określić jako zgodne ze wszystkimi, odpowiednimi dyrektywami.

Certyfikowano:



Tom Langworthy
Dyrektor ds. technicznych
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Październik 12, 2022

Upoważniony przedstawiciel:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA stwierdza, że poniższe jednostki są zgodne z określonymi dyrektywami, jeżeli zostały zainstalowane zgodnie z dołączonymi instrukcjami w odpowiednich modelach marki Toro, określonych w deklaracjach zgodności.

Model nr	Numer seryjny	Opis produktu	Opis faktury	Opis ogólny	Dyrektywa
03243	—	Zestaw tylnej szczotki wałkowej o szerokości 69 cm	27IN RRB ONLY KIT	69 cm, RRB	S.I. 2008 nr 1597
03246	—	Zestaw tylnej szczotki wałkowej o szerokości 81 cm	32 IN RRB ONLY KIT	81 cm, RRB	S.I. 2008 nr 1597

Właściwa dokumentacja techniczna została opracowana zgodnie z Załącznikiem 10 do S.I. 2008 nr 1597.

Firma dostarczy, w odpowiedzi na żądanie odpowiednich władz, dodatkowe informacje na temat tego urządzenia częściowego. Sposób dostarczenia określa się jako elektroniczny.

Urządzenia nie można eksploatować przed przymocowaniem do zatwierdzonych modeli marki Toro, wskazanych na dołączonej deklaracji zgodności oraz zgodnie ze wszelkimi instrukcjami. Dopiero wówczas, urządzenie można określić jako zgodne ze wszystkimi, odpowiednimi dyrektywami.

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



Tom Langworthy
Dyrektor ds. technicznych
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Październik 12, 2022

Upoważniony przedstawiciel:

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