Form No. 3456-773 Rev B

Kit de escova do rolo traseiro de 69 e 81 cm

Unidade de corte Reelmaster® série 3100-D e 7000-D

Modelo nº 03243

Modelo nº 03246

Instruções de instalação

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

Instalação

Peças soltas

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

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
1	Nenhuma peça necessária	–	Determinação da orientação das escovas dos rolos e os motores dos cilindros.
2	Caixa da escova do rolo	1	Instalação da escova do rolo.
	Parafuso de cabeça sextavada (⅜ pol. x 1 pol.)	2	
	Conjunto da escova do rolo	1	
	Parafuso com olhal	1	
	Conjunto de cobertura da correia/placa (esquerda)	1	
	Parafuso (5/16 pol. x ½ pol.)	2	
	Espaçador	1	
	Polia da transmissão	1	
	Perno de cabeça flangeada (⅜ pol. x 2 pol.)	1	
	Correia	1	
	Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)	1	
	Veio da transmissão (direito)	1	
	Veio da transmissão (esquerdo)	1	
	Bocal de lubrificação (90°)	1	
3	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.

Componentes e peças adicionais

Descrição	Quantidade	Utilização
Manual do utilizador	1	Ler antes de instalar e utilizar.

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

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

Registe o seu produto em www.Toro.com.

CE UK CA

Tradução do original (PT)

Impresso nos E.U.A.
Todos os direitos reservados

3456-773

Importante: **O kit de escova do rolo traseiro só pode ser usado ao cortar no intervalo da altura de corte de 6 a 25 mm. Utilize a escova de elevada altura de corte, artigo n.º 115-0838 (para unidades de corte de 69 cm) e 115-0849 (para unidades de corte de 81 cm) quando cortar a mais de 2,5–5,1 cm. Consulte Instalação da escova de elevada altura de corte.**

Nota: Se vai instalar um kit de rastelo universal e um kit de escova de rolo traseiro na unidade de corte, encomende o kit de escova de rolo traseiro adequado (modelo 03242) para usar com um kit de rastelo universal.

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 03243, pode ser usado no seguinte:

- Unidade de corte Reelmaster 3100 modelos 03188, 03189, 03190 e 03192
- Unidade de corte Reelmaster 7000 modelos 03721 e 03722

O kit de escova do rolo traseiro, modelo 03246, pode ser usado no seguinte:

- Unidade de corte Reelmaster 3100 modelo 03191
- Unidade de corte Reelmaster 7000 modelo 03727

1

Determinação da orientação das escovas dos rolos

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Utilize Figura 1 para determinar a posição das escovas dos rolos e motores dos cilindros do Reelmaster 3100-D ou Figura 2 para um Reelmaster 7000-D.

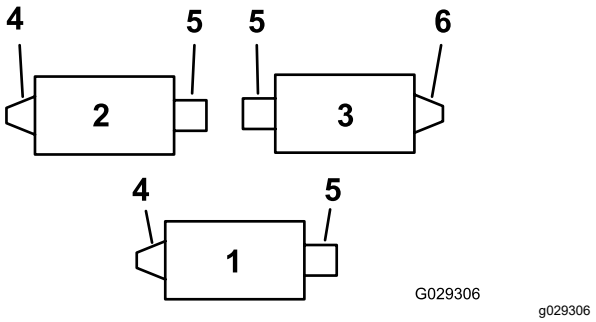

Figura 1

Reelmaster 3100-D

1. Unidade de corte n.º 1
2. Unidade de corte n.º 2
3. Unidade de corte n.º 3
4. Conjunto da escova do rolo do lado esquerdo
5. Motor de cilindro
6. Conjunto da escova do rolo do lado direito

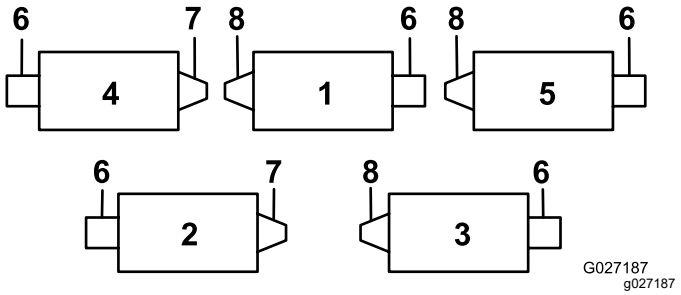

Figura 2

Reelmaster 7000-D

1. Unidade de corte n.º 1
2. Unidade de corte n.º 2
3. Unidade de corte n.º 3
4. Unidade de corte n.º 4
5. Unidade de corte n.º 5
6. Motor de cilindro
7. Conjunto da escova do rolo do lado direito
8. Conjunto da escova do rolo do lado esquerdo

2

Instalação da escova do rolo

Peças necessárias para este passo:

1	Caixa da escova do rolo
2	Parafuso de cabeça sextavada (⅜ pol. x 1 pol.)
1	Conjunto da escova do rolo
1	Parafuso com olhal
1	Conjunto de cobertura da correia/placa (esquerda)
2	Parafuso (5/16 pol. x ½ pol.)
1	Espaçador
1	Polia da transmissão
1	Perno de cabeça flangeada (⅜ pol. x 2 pol.)
1	Correia
1	Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)
1	Veio da transmissão (direito)
1	Veio da transmissão (esquerdo)
1	Bocal de lubrificação (90°)

Preparação da máquina

1. Estacione 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.
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.**

Instalação do veio de transmissão

1. Prenda o cilindro; consulte a Preensão do rastelo (página 13).
2. Retire o inserto roscado da unidade de corte da transmissão da escova do rolo traseiro (Figura 1 e Figura 2) e deite-o fora (Figura 3).

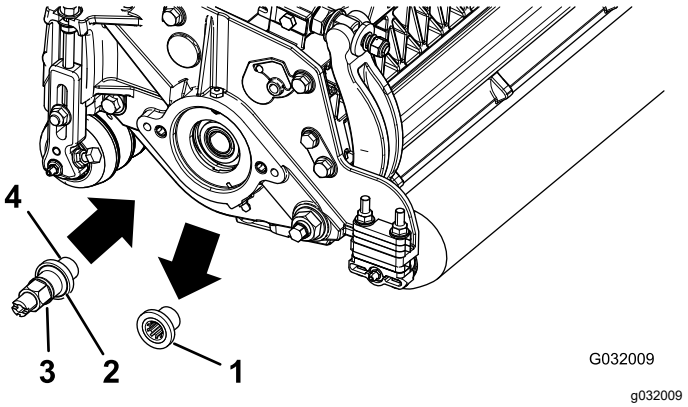

Figura 3

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

Nota: Os insertos do lado esquerdo encontram-se na unidades de corte Reelmaster 3100 n.º 1 e 2 (Figura 1) e Reelmaster 7000 n.º 1, nº 3 e n.º 5 (Figura 2).

3. Prenda o cilindro; consulte a Preensão do rastelo (página 13).
4. Aplique adesivo de roscas nas roscas do eixo de transmissão (Figura 3) e instale o veio, apertando-o a 115 a 128 N·m.

   Nota: A utilização de uma pistola de impacto não é suficiente para a correta instalação. Caso o aperto da polia da transmissão não seja feito de forma adequada, o conjunto pode desapertar-se durante o funcionamento.

Montagem da caixa da escova do rolo

1. Certifique-se de que o anel de retenção está instalado na caixa da escova do rolo (Figura 4).

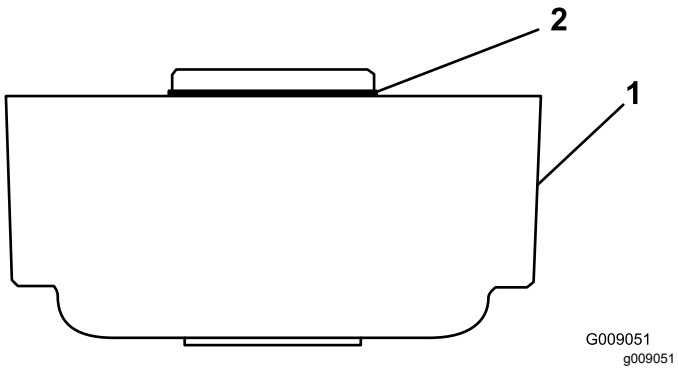

Figura 4

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

2. Aplique massa lubrificante nas roscas dos 2 parafusos sextavados interiores (⅜ pol. x 1 pol.).
3. Monte a caixa da escova do rolo na estrutura dos rolamentos do cilindro com 2 parafusos sextavados interiores; consulte a Figura 5.

   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.

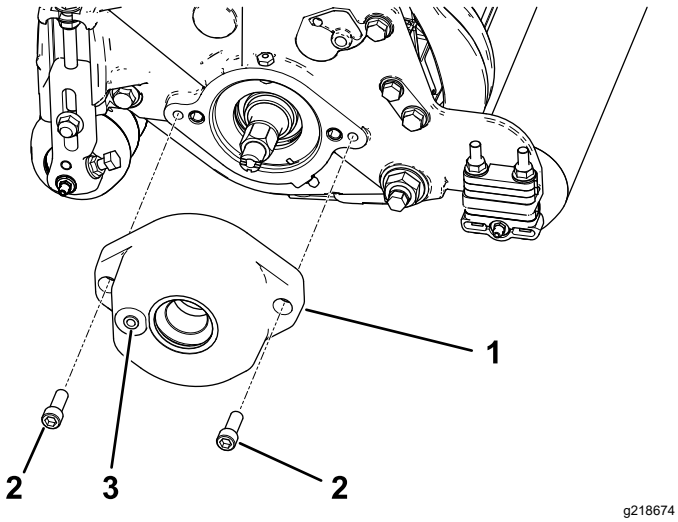

Figura 5

1. Caixa da escova do rolo
2. Parafuso sextavado interior (aplique massa lubrificante nas roscas)
3. Furo roscado

Reposicionamento do conjunto da polia intermédia (apenas para transmissões do lado direito)

Nota: As transmissões do lado direito encontram-se na unidades de corte Reelmaster 3100 n.º 3 (Figura 1), Reelmaster 7000 n.º 2 e n.º 4 (Figura 2).

Nas transmissões da escova do rolo traseiro do lado direito (Figura 1 e Figura 2), inverta o conjunto da polia intermédia para montar na **extremidade direita** da unidade de corte (Figura 6), da seguinte forma:

1. Remova a estrutura da polia intermédia da extremidade esquerda da unidade de corte e monte-a no orifício inferior na placa da escova na extremidade direita da unidade de corte (Figura 6).

   Nota: A polia intermédia tem de inclinar livremente; não aperte demasiado a porca de retenção no parafuso da polia intermédia.
2. Retire o parafuso e porca da carroçaria e coloque-os no orifício superior previamente ocupado com a estrutura da polia intermédia (Figura 6).

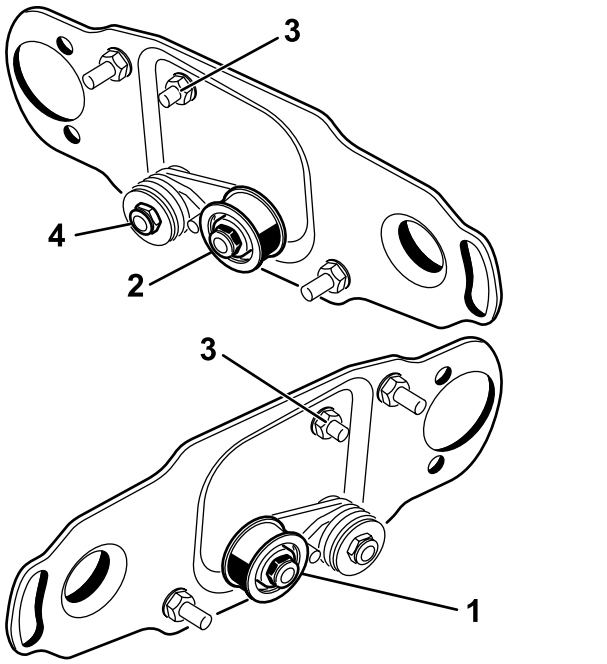

Figura 6

1. Instalação da polia intermédia da extremidade esquerda do cilindro (como fornecida no kit)
2. Instalação da polia intermédia da extremidade direita do cilindro
3. Porca e parafuso de carroçaria
4. Não aperte demasiado esta porca.

Retiro do tampão de escoamento da cobertura da escova

Remova apenas o tampão de escoamento inferior (Figura 7) das coberturas da escova. O mesmo permite que a humidade saia da área da correia.

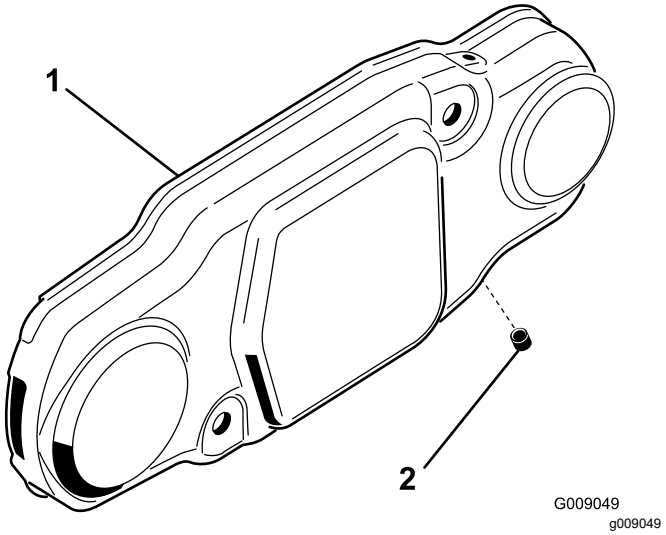

Figura 7

1. Cobertura da escova
2. Tampão de escoamento inferior

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 9).

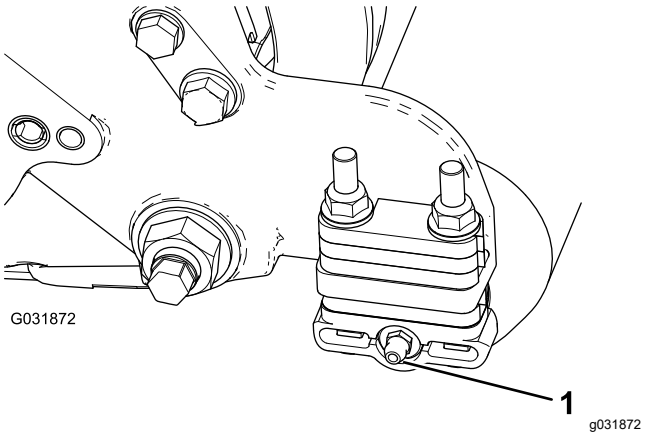

Figura 8

1. Bocal de lubrificação

2. Instale o bocal de lubrificação de 90° de forma a que fique virado para trás (Figura 8).

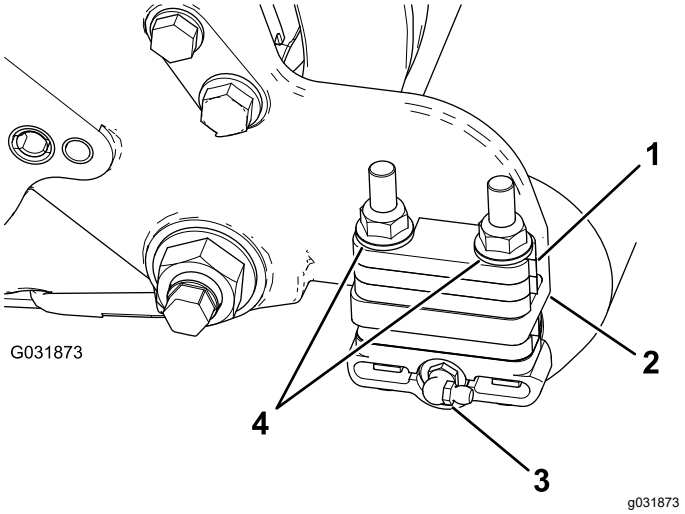

Figura 9

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

3. Remova as duas porcas de flange que prendem cada suporte do cilindro às placas laterais (Figura 9).

   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 10).

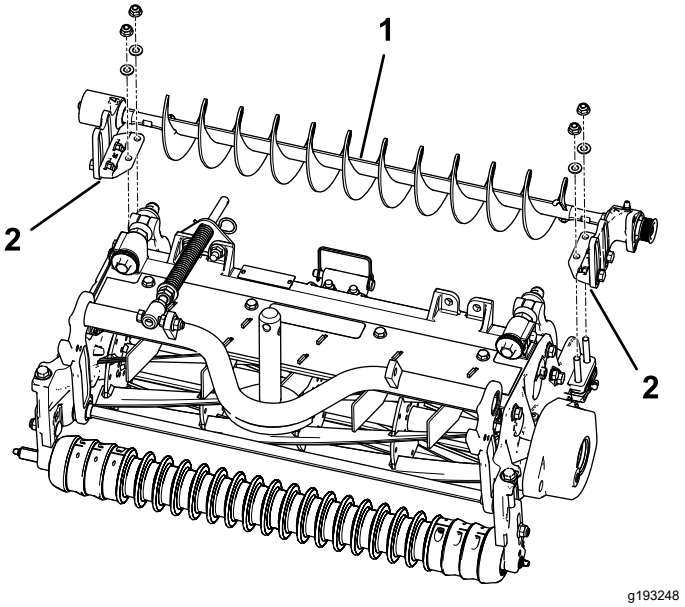

Figura 10

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 11).

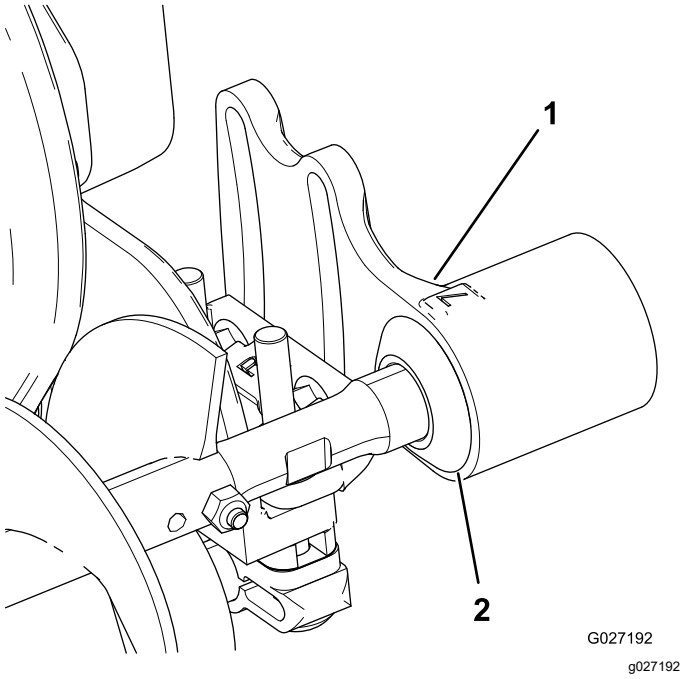

Figura 11

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 12).

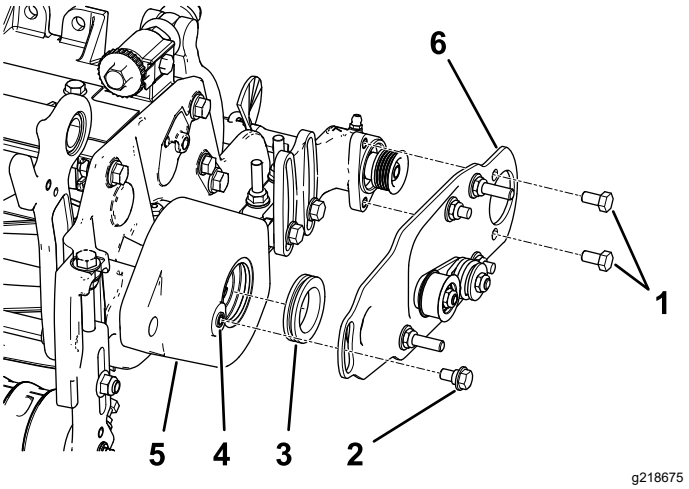

Figura 12

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

3. Instale a placa articulada da escova do rolo do lado esquerdo ou direito (Figura 12).

   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 12.

4. Aplique adesivo de roscas nos dois parafusos (5/16 pol. x ½ pol.) e utilize-os para montar a placa da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (Figura 12).

   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 12).

   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 12).

7. Prenda a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com olhal (Figura 12).

Nota: Aperte o parafuso com uma força de 20 a 26 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 13).
   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 13).
   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 13).

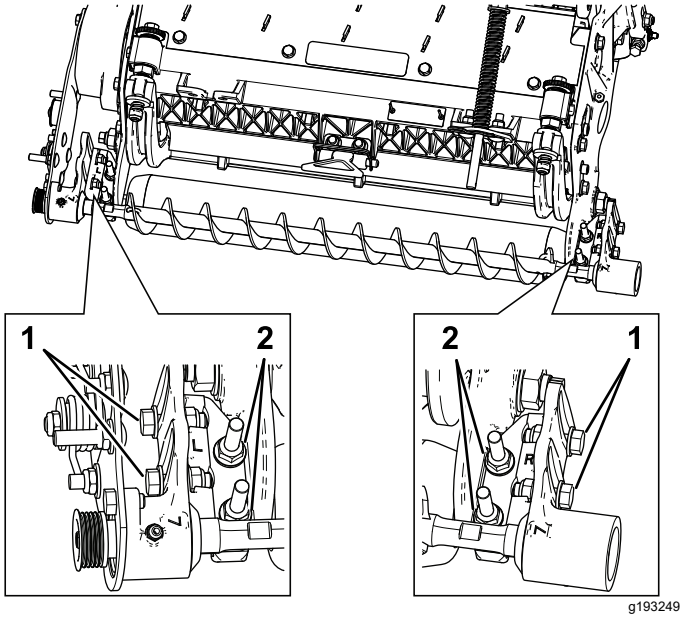

Figura 13

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 mesma (Figura 13).

   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 14).

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

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

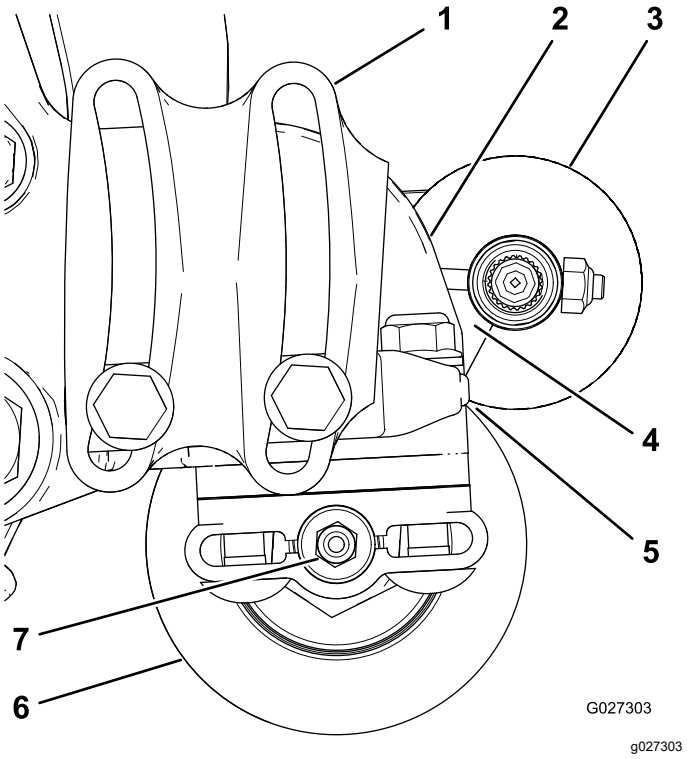

Figura 14

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

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 15).
2. Insira a polia da transmissão no espaçador e no veio de transmissão (Figura 15).

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 (⅜ pol. x 2 pol.); consulte a Figura 15.

   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.***

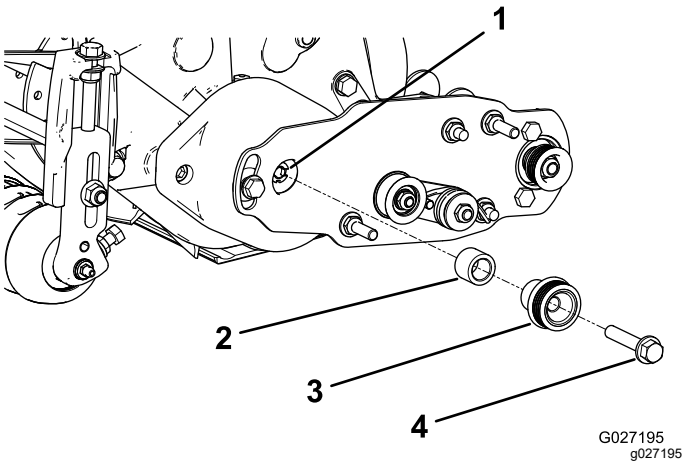

Figura 15

1. Veio de transmissão
2. Espaçador
3. Polia da transmissão
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 16).

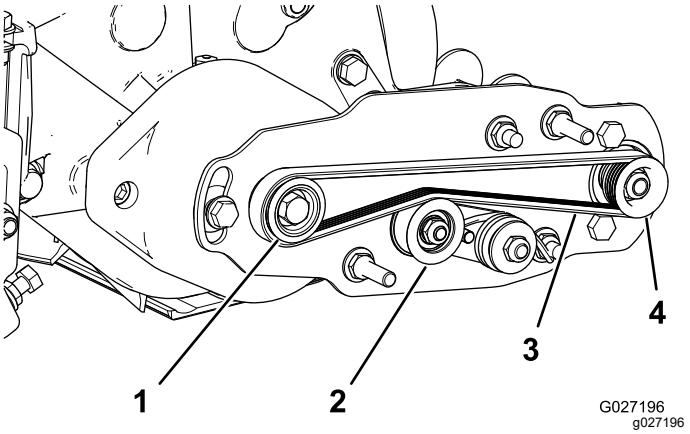

Figura 16

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

   - Ligue a correia na polia **acionada** (Figura 17).
   - 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 17).

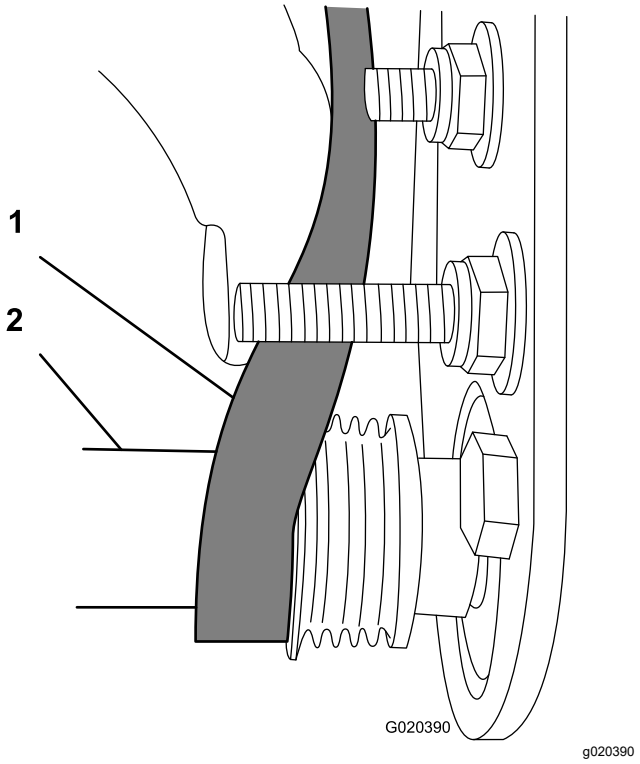

Figura 17

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.**

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

Conclusão da instalação

1. 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 18). **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 11).
   - 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.**

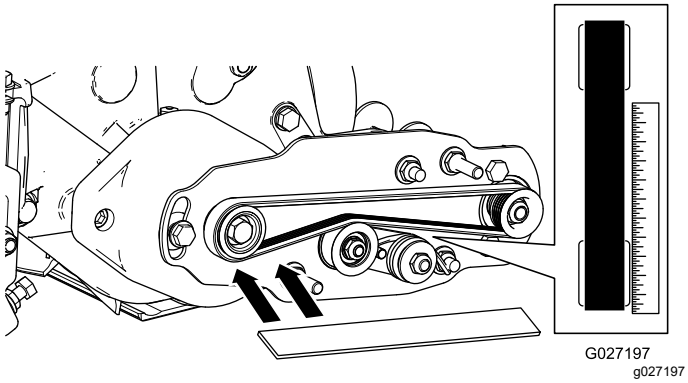

Figura 18

2. Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe a cobertura com 2 porcas flangeadas (Figura 19).

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

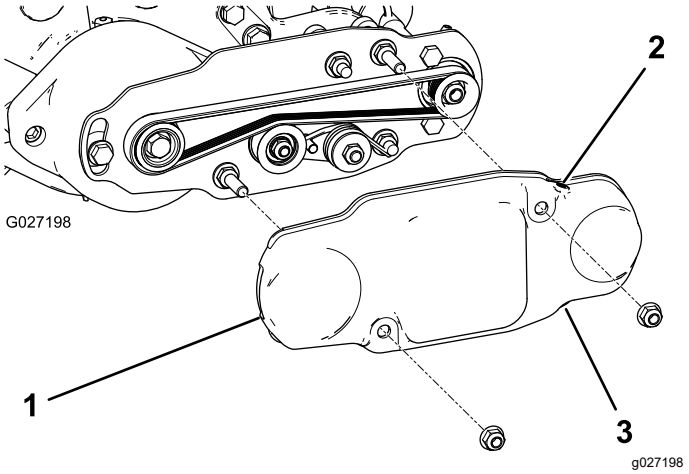

Figura 19

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 20). Remova qualquer excesso de lubrificante, especialmente em redor dos vedantes de eliminação de sedimentos.

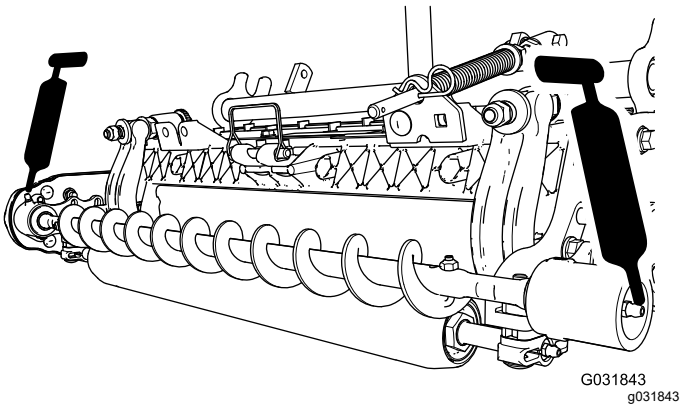

Figura 20

3

Instalação da escova de altura de corte elevada (opcional)

(Opcional)

Peças necessárias para este passo:

–	Escova de altura de corte elevada (opcional)

Procedimento

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 21 e Figura 22).

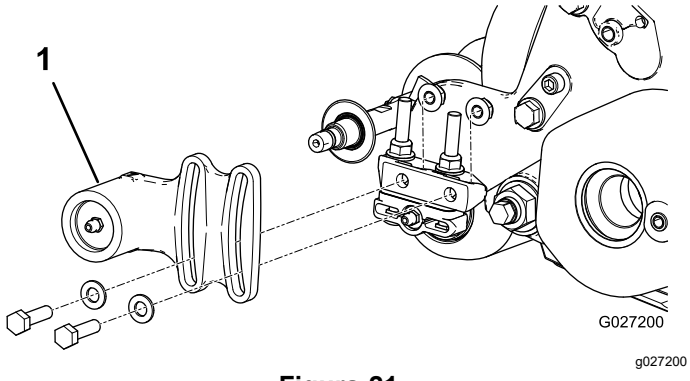

Figura 21

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 22).

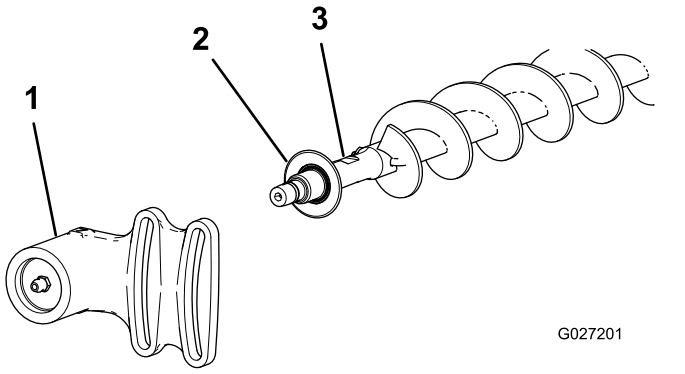

Figura 22

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 23).
4. Deslize a escova existente para fora do veio da escova (Figura 23).
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 23).
6. Deslize a escova de elevada altura de corte para o veio da escova (Figura 23).
7. Prenda a escova ao veio com os dois parafusos em J e porcas previamente removidos (Figura 23).

   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 N·m.

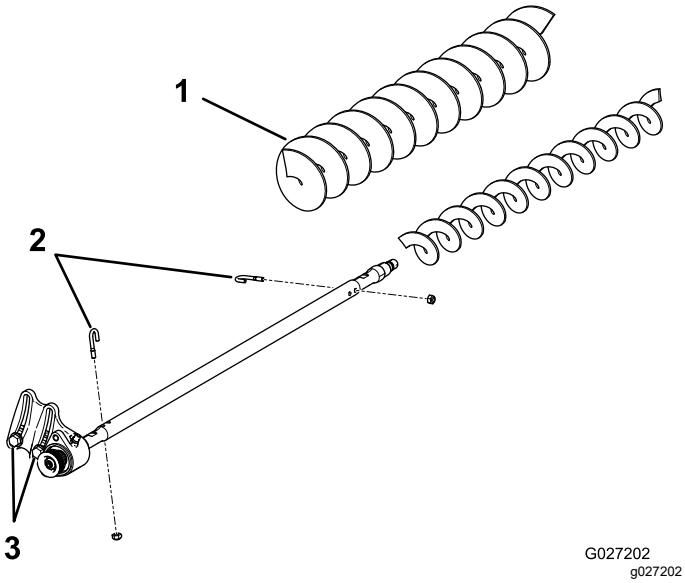

Figura 23

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 22).
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.

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.
- Quando substituir uma escova do rolo, aperte os parafusos em J com uma força de 2 a 3 N·m.
- 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 composto de roscas removível e aperte o parafuso a uma força de 47 a 54 N·m.

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

Verificação do alinhamento da polia

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

   Nota: A polia acionada (no eixo da escova do rolo) pode-se movimentar para dentro ou para fora (Figura 24).

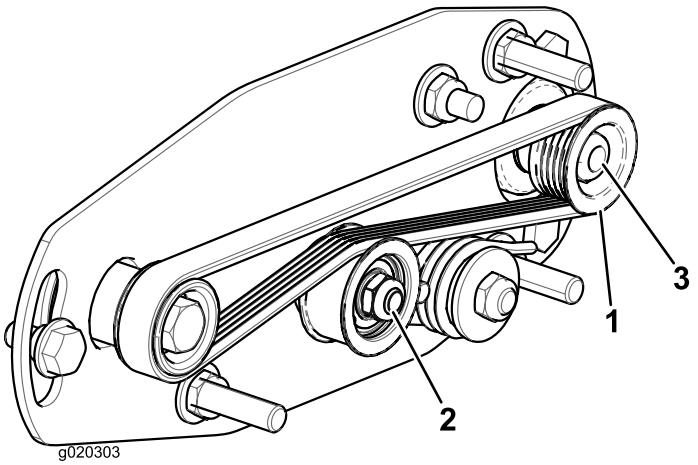

Figura 24

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 24)

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

3. Retire a porca de retenção de 5/16 pol. que fixa a polia acionada ao eixo da escova (Figura 24 ou Figura 25).

   Nota: Utilize uma chave (½ pol.) nas partes planas do eixo da escova do rolo para impedir que rode.

4. Retire a polia acionada do veio (Figura 25).
5. Se a polia necessitar de sair mais, adicione uma anilha de 0,8 mm de espessura (Figura 25).

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

6. Instale a polia da transmissão.

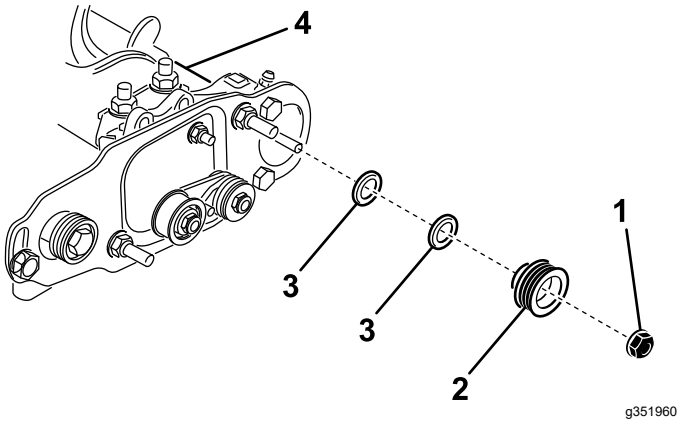

Figura 25

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 do rolo, prenda a polia acionada ao eixo com a porca flangeada (⅜ 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 26).

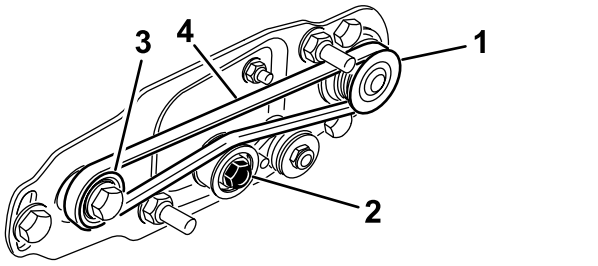

Figura 26

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

   B. Ligue a correia na polia **acionada** (Figura 26).

   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 27).

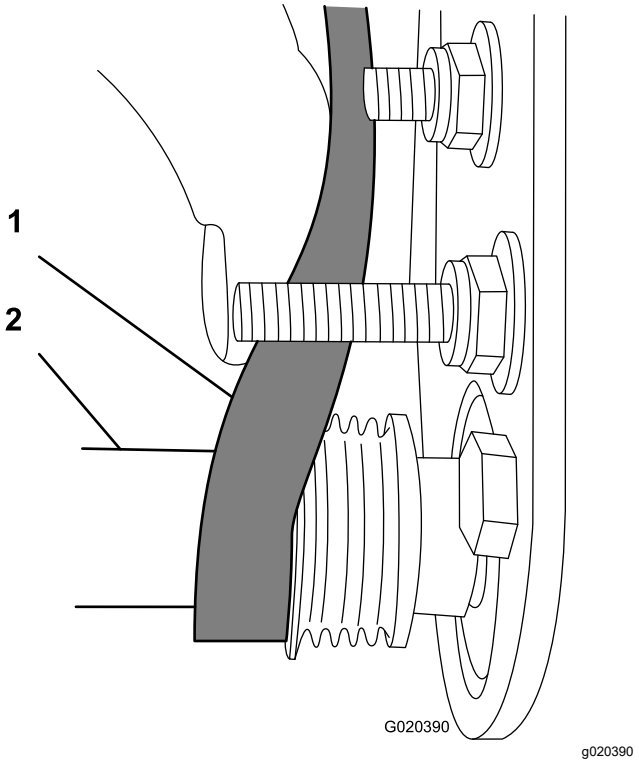

Figura 27

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 novamente o alinhamento da polia e repita este procedimento 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 28).
2. Insira um espigão de cabo longo (recomendado ⅜ x 12 pol. com pega de chave de parafusos) através da traseira do cilindro de corte, o mais próximo do lado da unidade de corte que irá apertar (Figura 28).
3. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado da placa de suporte do cilindro (Figura 28).

   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.**

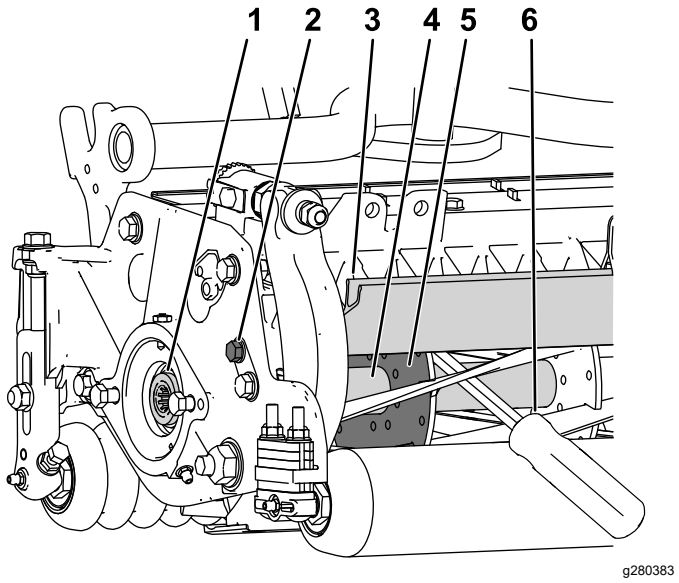

Figura 28

1. Adaptador roscado para remoção
2. Desaperte o parafuso do resguardo.
3. Resguardo traseiro
4. Eixo do rolo
5. Placa de suporte do cilindro
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.

Preensão do cilindro para instalar os adaptadores roscados

1. Insira um espigão de cabo longo (recomendado ⅜ x 12 pol. com pega de chave de parafusos) através da frente do cilindro de corte, o mais próximo do lado da unidade de corte que irá apertar (Figura 29).
2. Coloque o pé de cabra contra o lado soldado do reforço interno do cilindro de corte (Figura 29).

   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.**

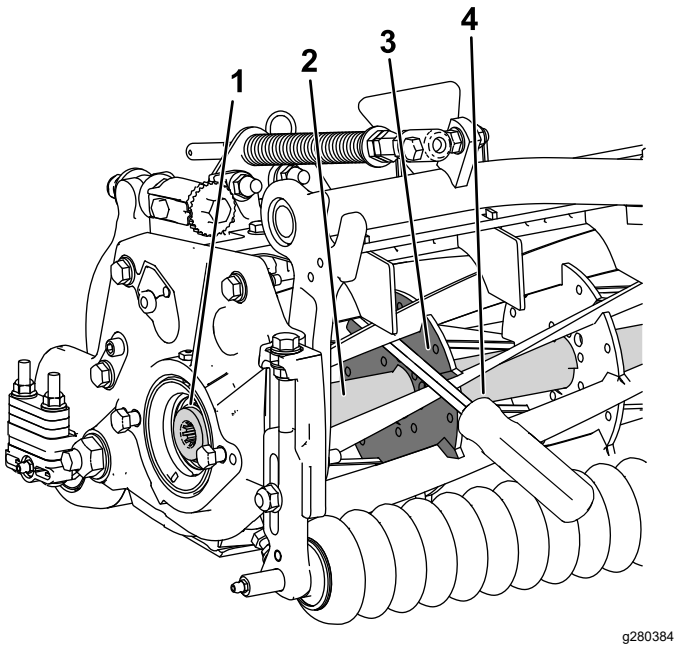

Figura 29

1. Adaptador roscado para instalação
2. Eixo do cilindro
3. Lado soldado da placa de suporte
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
03243	—	Kit de escova do rolo traseiro de 69 cm	27IN RRB ONLY KIT	ERT 69 cm	2006/42/CE
03246	—	Kit de escova do rolo traseiro de 81 cm	32 IN RRB ONLY KIT	ERT 81 cm	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 12, 2022

Representante autorizado:

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

UK Declaration of Incorporation

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
03243	—	Kit de escova do rolo traseiro de 69 cm	27IN RRB ONLY KIT	ERT 69 cm	S.I. 2008, N.º 1597
03246	—	Kit de escova do rolo traseiro de 81 cm	32 IN RRB ONLY KIT	ERT 81 cm	S.I. 2008, N.º 1597

A documentação técnica relevante foi compilada de acordo com o Anexo 10 do S.I. 2008 N.º 1597.

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.

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

Representante autorizado:

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

Tom Langworthy
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Outubro 12, 2022