Form No. 3456-772 Rev B

# Комплект щетки заднего катка на 69 и 81 см

## Режущий блок Reelmaster® серии 3100-D и 7000-D Edge

**Номер модели 03243**

**Номер модели 03246**

**Инструкции по монтажу**

Данное изделие отвечает требованиям всех соответствующих европейских директив. Дополнительные сведения см. в «Декларации о соответствии компонентов (DOI)» в конце данной публикации.

# Монтаж

## Незакреплённые детали

Используя таблицу, представленную ниже, убедитесь в том, что все детали отгружены

| Процедура | Наименование | Количество | Использование |
|---|---|---|---|
| 1 | Детали не требуются | – | Определите положение щеток катка и двигателей барабанов. |
| 2 | Корпус щетки катка | 1 | Установите щетку катка. |
| | Болт с шестигранной головкой (3/8 x 1 дюйм) | 2 | |
| | Щетка катка в сборе | 1 | |
| | Болт с буртиком | 1 | |
| | Кожух/пластина ремня в сборе (левый) | 1 | |
| | Болт (5/16 x ½ дюйма) | 2 | |
| | Проставка | 1 | |
| | Ведущий шкив | 1 | |
| | Болт с фланцевой головкой (3/8 x 2 дюйма) | 1 | |
| | Ремень | 1 | |
| | Регулировочная шайба (необходима для регулировки ремня) | 1 | |
| | Ведущий вал (правый) | 1 | |
| | Ведущий вал (левый) | 1 | |
| | Масленка для консистентной смазки (прямоугольная) | 1 | |
| 3 | Щетка большой высоты скашивания (дополнительно) | — | Установите щетку для большой высоты скашивания – при высоте скашивания более 2,5 см |

## Информационные материалы и дополнительные детали

| Наименование | Количество | Использование |
|---|---|---|
| Руководство оператора | 1 | Прочитайте перед установкой или эксплуатацией. |

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

Регистрация в www.Toro.com.

EAC

Перевод исходного документа (RU)
Напечатано в США
Все права защищены

*3456-772*

**Примечание:** Определите левую и правую стороны режущего блока, если смотреть на режущий блок сзади.

***Внимание:*** **Комплект щетки заднего катка предназначен для работы только в диапазоне высоты скашивания от 6 до 25 мм. Используйте щетку для большой высоты скашивания № по кат. 115-0838 (для 69 см режущих блоков) или № по кат. 115-0849 (для 81 см режущих блоков), если высота скашивания составляет от 2,5 до 5,1 см. См. раздел «Установка щетки для большой высоты скашивания».**

**Примечание:** Если на режущем блоке предполагается установить комплект универсальной механической щетки и комплект щетки заднего катка, закажите соответствующий комплект щетки заднего катка (модель 03242) для использования с комплектом универсальной механической щетки.

**Комплект щетки заднего катка модели 03243 разрешено устанавливать только на следующих машинах:**

- Режущие блоки Reelmaster 3100 моделей 03188, 03189, 03190 и 03192
- Режущие блоки Reelmaster 7000 моделей 03721 и 03722

**Комплект щетки заднего катка модели 03246 разрешено устанавливать только на следующих машинах:**

- Режущий блок Reelmaster 3100 модели 03191
- Режущий блок Reelmaster 7000 модели 03727

# 1

# Определение ориентации щеток катка

**Детали не требуются**

## Процедура

Используйте Рисунок 1 для определения расположения щеток катков и двигателей барабанов для машины Reelmaster 3100-D и Рисунок 2 для машины Reelmaster 7000-D.

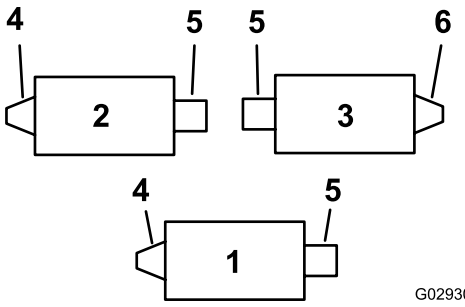


**Рисунок 1**

Reelmaster 3100-D

1. Режущий блок № 1
2. Режущий блок № 2
3. Режущий блок № 3
4. Узел левого привода щетки катка
5. Двигатель барабана
6. Узел правого привода щетки катка

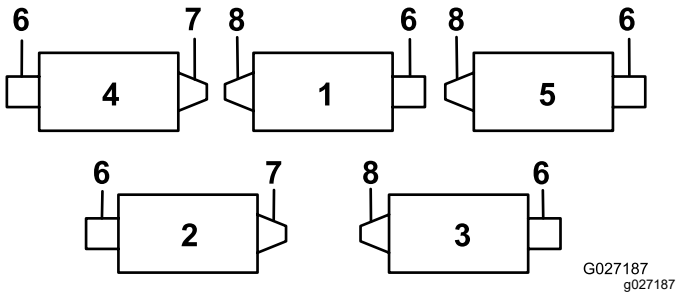


**Рисунок 2**

Reelmaster 7000-D

1. Режущий блок № 1
2. Режущий блок № 2
3. Режущий блок № 3
4. Режущий блок № 4
5. Режущий блок № 5
6. Двигатель барабана
7. Узел правого привода щетки катка
8. Узел левого привода щетки катка

# 2

# Установка щетки катка

**Детали, требуемые для этой процедуры:**

| | |
|---|---|
| 1 | Корпус щетки катка |
| 2 | Болт с шестигранной головкой (3/8 x 1 дюйм) |
| 1 | Щетка катка в сборе |
| 1 | Болт с буртиком |
| 1 | Кожух/пластина ремня в сборе (левый) |
| 2 | Болт (5/16 x ½ дюйма) |
| 1 | Проставка |
| 1 | Ведущий шкив |
| 1 | Болт с фланцевой головкой (3/8 x 2 дюйма) |
| 1 | Ремень |
| 1 | Регулировочная шайба (необходима для регулировки ремня) |
| 1 | Ведущий вал (правый) |
| 1 | Ведущий вал (левый) |
| 1 | Масленка для консистентной смазки (прямоугольная) |

## Подготовка машины

1. Установите машину на ровной горизонтальной поверхности и включите стояночный тормоз.
2. Убедитесь в том, что режущие блоки выключены.
3. Заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Снимите все режущие блоки с машины.

   ***Внимание:*** **Проверьте настройки требуемой высоты скашивания и положения режущего блока. Если необходимо, выполните регулировку согласно *Руководству оператора*, прежде чем устанавливать комплект.**

## Установка ведущего вала

1. Зафиксируйте барабан; см. раздел Фиксация барабана (страница 13).
2. Снимите резьбовую вставку режущего блока привода щетки заднего катка (Рисунок 1 и Рисунок 2) и удалите ее в отходы (Рисунок 3).

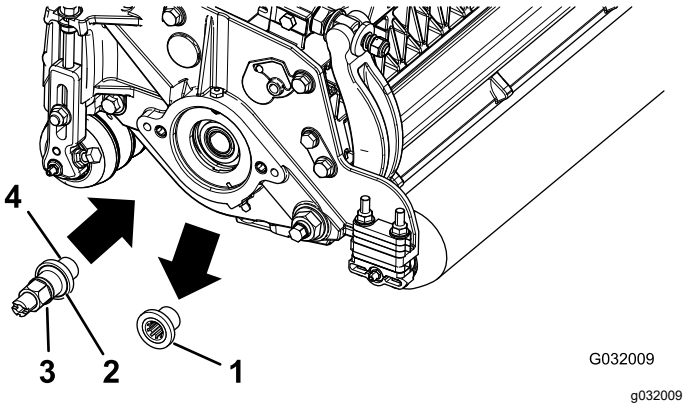


**Рисунок 3**

1. Резьбовая вставка (показана левая вставка)
2. В этом месте на левой вставке имеется канавка на лицевой поверхности.
3. Ведущий вал
4. Нанесите стопорящий состав для резьбы здесь.

**Примечание:** Левые вставки установлены на режущих блоках 1 и 2 Reelmaster 3100 (Рисунок 1) и на режущих блоках 1, 3 и 5 Reelmaster 7000 (Рисунок 2).

3. Зафиксируйте барабан; см. раздел Фиксация барабана (страница 13).
4. Нанесите стопорящий состав для резьбы на резьбовые поверхности ведущего вала (Рисунок 3) и установите ведущий вал, затянув его с моментом от 115 до 128 Н·м.

   **Примечание:** Использование ударного гайковерта не обеспечивает правильную затяжку. Неправильная затяжка ведущего шкива может привести к развинчиванию узла во время эксплуатации.

## Установка корпуса щетки катка

1. Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо установлено в корпусе щетки катка (Рисунок 4).

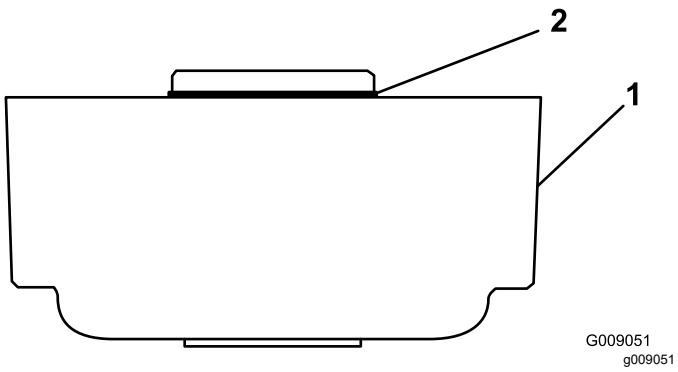


**Рисунок 4**

1. Корпус щетки катка
2. Уплотнительное кольцо

2. Нанесите смазку на резьбу двух болтов с внутренним шестигранником (⅜ x 1 дюйм).
3. Установите корпус щетки катка на корпус подшипника барабана с помощью 2 болтов с шестигранными головками; см. Рисунок 5.

   **Примечание:** Расположите корпус щетки катка так, чтобы резьбовое отверстие было направлено в сторону передней части режущего блока.

   **Примечание:** Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо установлено должным образом в корпусе щетки катка.

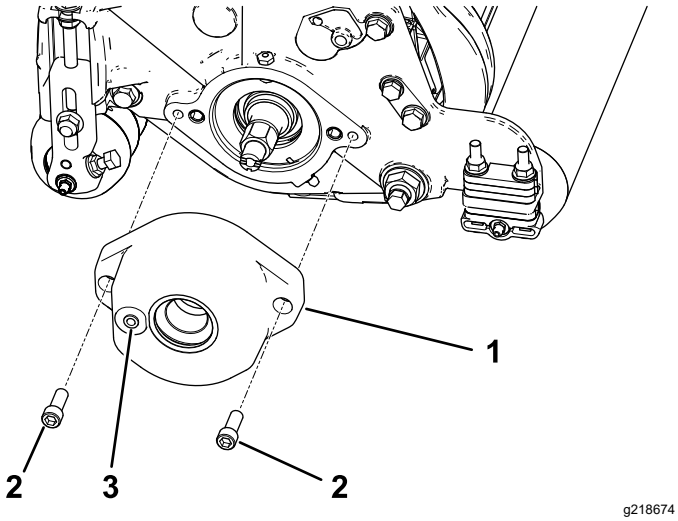


**Рисунок 5**

1. Корпус щетки катка
2. Болт с внутренним шестигранником (нанести смазку на резьбу)
3. Резьбовое отверстие

## Изменение положения узла натяжного шкива (только для правых приводов)

**Примечание:** Правые приводы установлены на режущем блоке 3 (Рисунок 1) Reelmaster 3100 и на режущих блоках 2 и 4 (Рисунок 2) Reelmaster 7000.

На правых задних приводах щеток катков (Рисунок 1 и Рисунок 2) переставьте узел натяжного шкива на **правый конец** режущего блока (Рисунок 6) следующим образом:

1. Снимите узел натяжного шкива с левого конца режущего блока и установите его на нижнее отверстие пластины щетки на правом конце режущего блока (Рисунок 6).

   **Примечание:** Натяжной шкив должен поворачиваться свободно; не допускайте чрезмерной затяжки контргайки на болту натяжного шкива.
2. Отверните каретный болт и гайку и переставьте их на верхнее отверстие, которое ранее было занято узлом натяжного шкива (Рисунок 6).

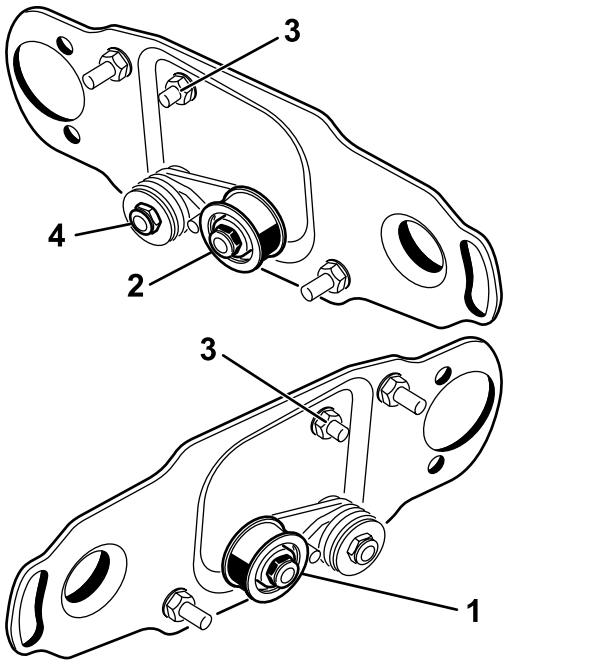


**Рисунок 6**

1. Установка натяжного шкива для левого конца барабана (в той конфигурации, в которой они поставлены в комплекте)
2. Установка натяжного шкива для правого конца барабана
3. Каретный болт и гайка
4. Не перетягивайте эту контргайку.

## Снятие пробки сливного отверстия крышки щетки

Снимите только нижнюю пробку сливного отверстия (Рисунок 7) крышек щетки. Это позволит удалить влагу из зоны ремня.

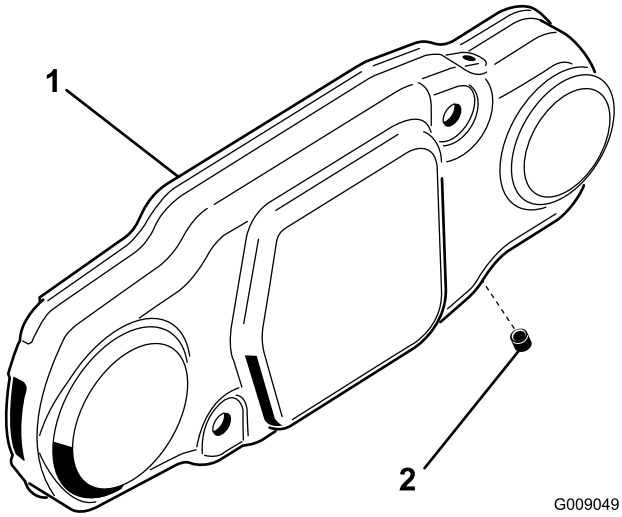


**Рисунок 7**

1. Крышка щетки
2. Нижняя пробка сливного отверстия

## Установка щетки катка в сборе

1. Снимите масленку катка с боковой стороны режущего блока, у которого установлен корпус щетки катка (Рисунок 9).

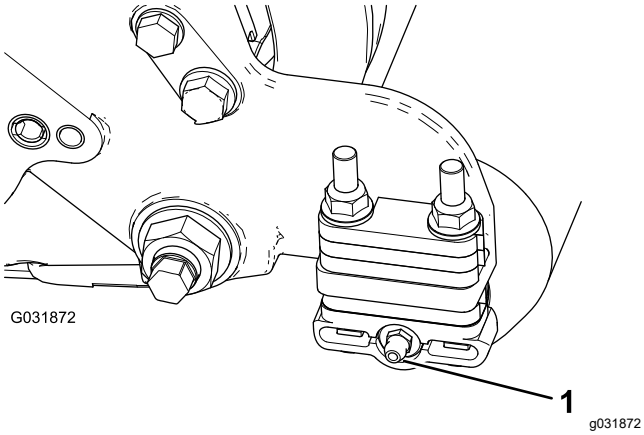


**Рисунок 8**

1. Масленка

2. Установите прямоугольную масленку так, чтобы она была направлена назад (Рисунок 8).

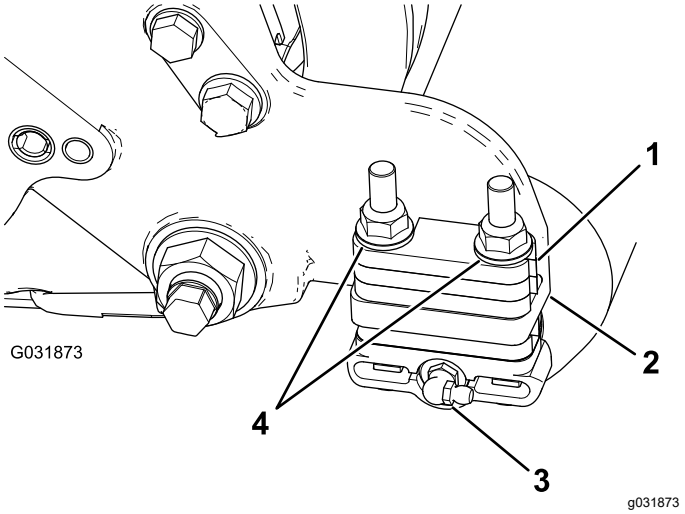


**Рисунок 9**

1. Проставка толщиной 6 мм
2. Боковой монтажный фланец
3. Прямоугольная масленка для консистентной смазки
4. Фланцевые контргайки (выверните)

3. Отверните две фланцевые контргайки, соединяющие каждый кронштейн катка с боковыми пластинами (Рисунок 9).

   **Примечание:** Не отворачивайте болты. **Также снимите все проставки толщиной 6 мм, расположенные на верхней стороне монтажного фланца боковой пластины.**

4. Установите монтажные кронштейны узла правой или левой щетки катка в сборе на болты кронштейна катка (Рисунок 10).

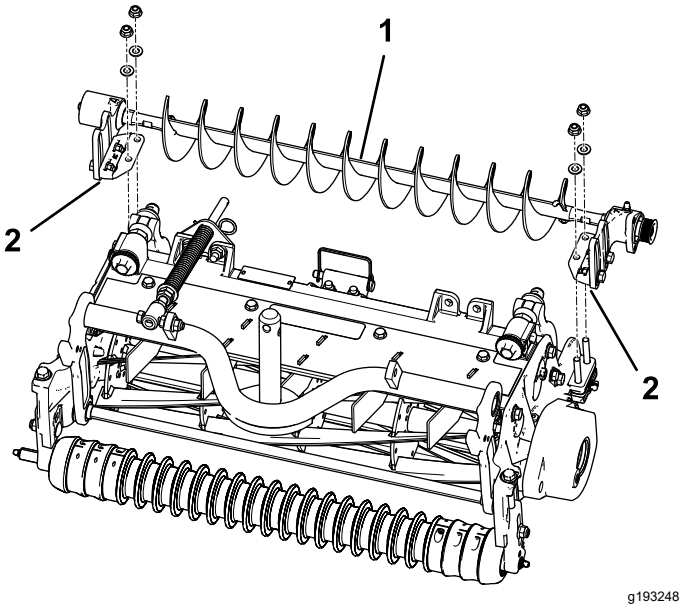


**Рисунок 10**

1. Узел левой щетки катка
2. Монтажный кронштейн щетки катка

***Внимание:*** **Установите монтажные кронштейны узла щетки катка непосредственно на верхнюю поверхность монтажного фланца боковой пластины режущего блока.** ***Не устанавливайте проставки между монтажными кронштейнами щетки катка и монтажными фланцами боковой пластины.*** **Сохраняйте дополнительное количество проставок толщиной 6 мм для возможного использования в будущем.**

5. Прикрепите монтажные кронштейны узла щетки к боковым пластинам режущего блока, используя снятые ранее гайки.

## Установка пластины щетки катка

1. Сдвиньте все защитные уплотнения наружу так, чтобы манжетные уплотнения слегка касались каждого корпуса подшипника (Рисунок 11).

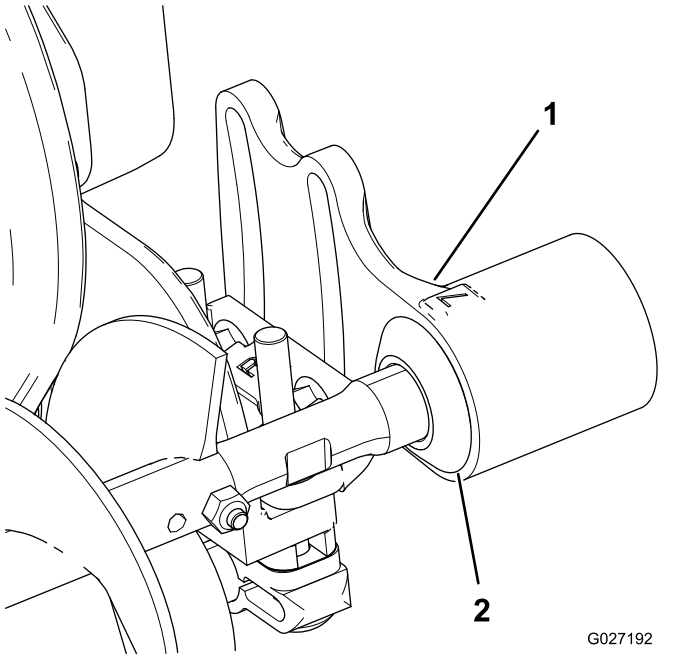


**Рисунок 11**

1. Корпус подшипника
2. Защитное уплотнение

2. Нанесите слой консистентной смазки по внутреннему диаметру втулки в корпусе щетки катка (Рисунок 12).

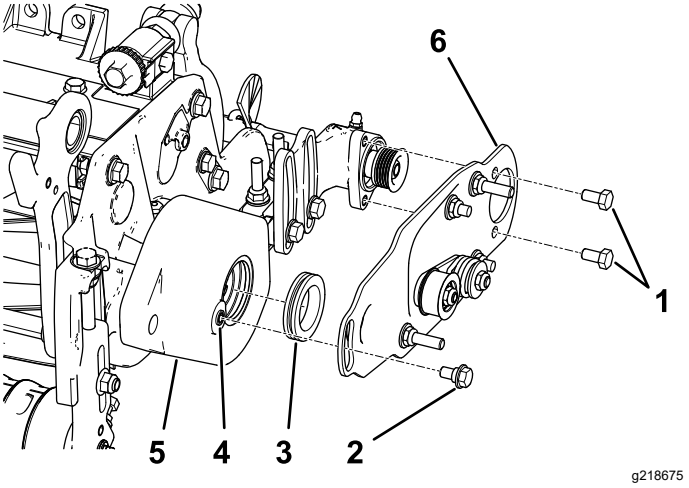


**Рисунок 12**

1. Болт
2. Болт с буртиком
3. Уплотнительная втулка
4. Удалите любые остатки краски с резьбы, используя метчик на 5/16–18, прежде чем заворачивать болт с буртиком.
5. Корпус щетки катка
6. Поворотная пластина щетки катка в сборе

3. Установите поворотную пластину левой или правой щетки катка (Рисунок 12).

   **Примечание:** Убедитесь в том, что втулка продолжает сохранять свое правильное положение в корпусе, когда вы вставляете выступающую поворотную часть пластины во втулку в корпусе щетки катка. При правильной установке поворотной пластины щетки катка резиновая втулка не должна препятствовать свободному вращению щетки.

   **Примечание:** Убедитесь, что узел натяжного шкива установлен в нижней части, как показано на Рисунок 12.

4. Нанесите стопорящий состав для резьбы на два болта (5/16 x 1/2 дюйма) и используйте эти болты для установки пластины щетки на корпус подшипника щетки катка (Рисунок 12).

   **Примечание:** Затяните болты с моментом от 20 до 26 Н·м.

5. Удалите любые остатки краски с резьбы корпуса щетки катка, используя метчик на 5/16–18, прежде чем заворачивать болт с буртиком (Рисунок 12).

   ***Внимание:*** **Если до того, как завернуть болт с буртиком резьбу не очистить, болт может сломаться.**

6. Нанесите стопорящий состав для резьбы на болт с буртиком (Рисунок 12).

7. Прикрепите пластину щетки к корпусу щетки катка с помощью болта с буртиком (Рисунок 12).

   **Примечание:** Затяните болт с моментом от 20 до 26 Н·м.

   **Примечание:** Болт с буртиком не должен прижимать пластину к корпусу.

8. Проверьте, чтобы пластина щетки катка была параллельна боковой пластине режущего блока. Если она не параллельна ей, выполните следующие действия:

   A. Ослабьте две фланцевые контргайки, крепящие монтажный кронштейн щетки катка к боковой пластине режущего блока (Рисунок 13).

   B. Поверните корпус подшипника щетки катка так, чтобы пластина щетки была параллельна боковой пластине режущего блока (Рисунок 13).

   C. Затяните две фланцевые контргайки, крепящие монтажный кронштейн щетки катка к боковой пластине режущего блока (Рисунок 13).

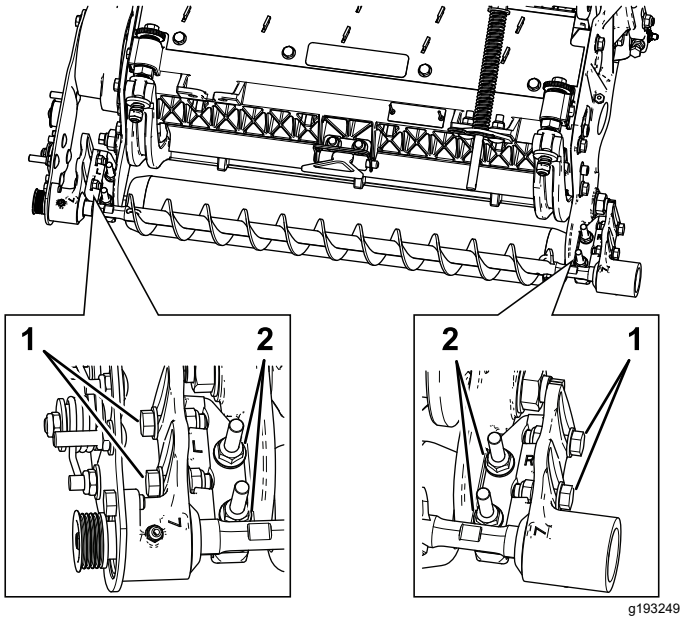


**Рисунок 13**

1. Ослабьте эти болты для регулировки положения щетки катка.
2. Ослабьте эти гайки для обеспечения параллельного положения пластины щетки катка.

## Регулировка положения щетки катка

1. Ослабьте затяжку двух болтов крепления каждого из корпусов подшипника щетки катка к монтажному кронштейну щетки катка (Рисунок 13).

   **Примечание:** Эти болты должны быть незатянутыми при поставке с завода-изготовителя.

2. Расположите щетку катка так, чтобы она только слегка соприкасалась с задним катком (или слегка опиралась на него) (Рисунок 14).

   ***Внимание:*** **Вал щетки катка не должен касаться боковой пластины режущего блока.**

   ***Внимание:*** **Чрезмерно плотный контакт щетки с катком приведет к преждевременному износу щетки.**

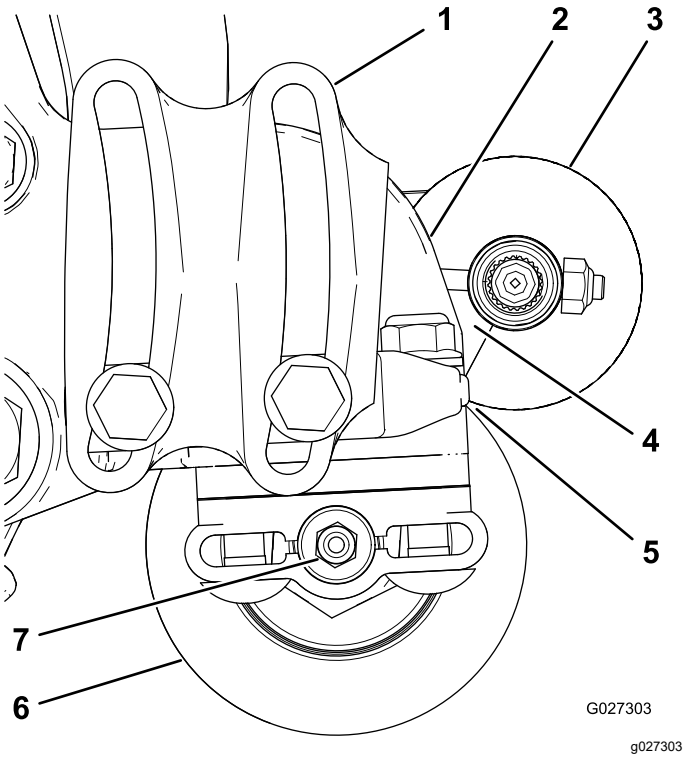


**Рисунок 14**

1. Корпус подшипника (некоторые детали не показаны)
2. Боковая пластина
3. Щетка катка
4. Убедитесь в наличии зазора в этом месте.
5. Легкое соприкосновение
6. Задний каток
7. Масленка

**Примечание:** Вал щетки катка должен располагаться параллельно заднему катку.

***Внимание:*** **Расположите оба корпуса подшипников щеток катка так, чтобы они были параллельны земле, чтобы обеспечить пространство для масленки заднего катка.**

3. Затяните два болта крепления каждого корпуса подшипника щетки катка к монтажным кронштейнам щетки катка.

## Установка ведущего шкива

1. Вставьте проставку в вал в корпусе подшипника (Рисунок 15).
2. Вставьте ведущий шкив в проставку и на ведущий вал (Рисунок 15).

   **Примечание:** Убедитесь в том, что выступы шкива находятся в пазу ведущего вала.
3. Прикрепите шкив и проставку к ведущему валу с помощью болта с фланцевой головкой (3/8 x 2 дюйма); см. Рисунок 15.

   **Примечание: Затяните болт с моментом от 47 до 54 Н·м**.

   ***Внимание:*** **Если болт *не* затянут с надлежащим моментом, *он разболтается.***

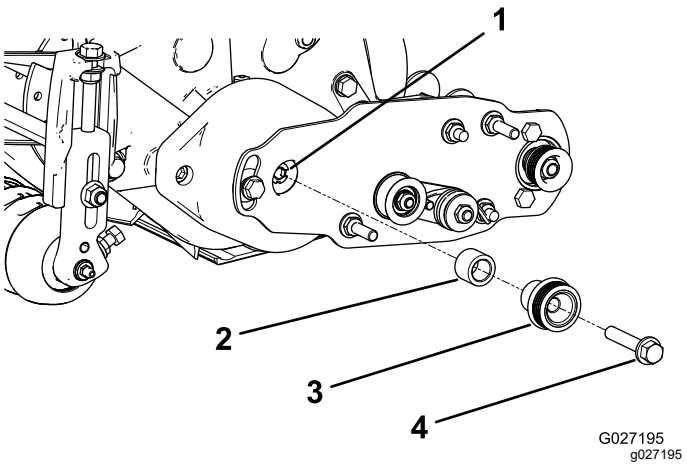


**Рисунок 15**

1. Ведущий вал
2. Проставка
3. Ведущий шкив
4. Болт с фланцевой головкой – затяните с моментом от 47 до 54 Н·м

## Установка ремня

1. Установите ремень на шкивы следующим образом:
   - Обведите ремень вокруг **ведущего** шкива, а затем проложите по верхней части натяжного шкива (Рисунок 16).

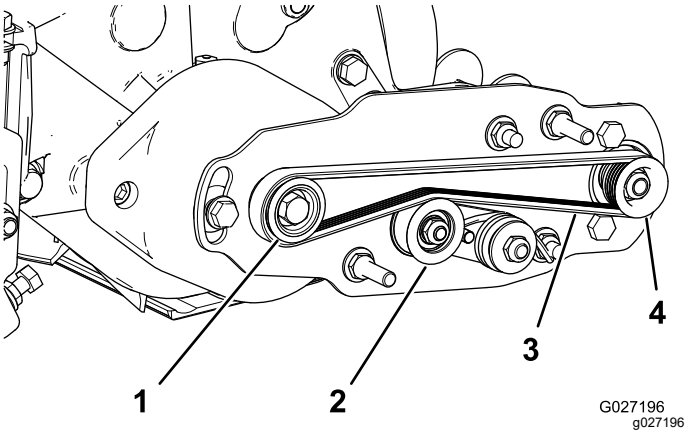


**Рисунок 16**

1. Ведущий шкив
2. Натяжной ролик в сборе
3. Ремень
4. Ведомый шкив

   - Начните надевать ремень на **ведомый** шкив (Рисунок 17).
   - Используйте глубокую головку (9/16 дюйма) для вращения щетки в сборе и установки ремня на ведомый шкив (Рисунок 17).

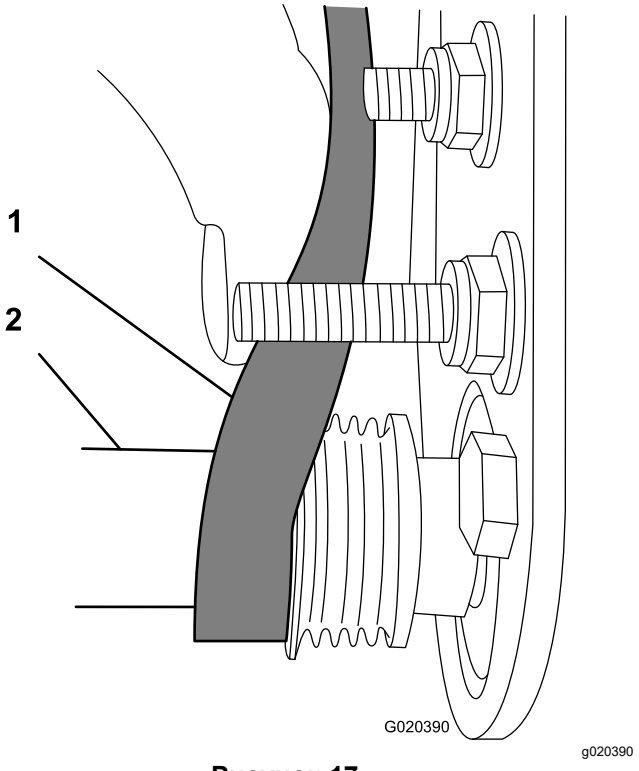


**Рисунок 17**

1. Ремень
2. Глубокая головка на (9/16 дюйма)

***Внимание:*** **Убедитесь в том, что ребра ремня правильно вошли в канавки каждого шкива и что ремень проходит по центру натяжного шкива.**

2. Нажмите вниз на натяжной шкив, чтобы убедиться в том, что узел натяжного шкива поворачивается свободно.

## Завершение установки

1. Проверьте выравнивание ремня и шкивов следующим образом:
   - Ремень должен быть правильно натянут (установлен) перед проверкой выравнивания.
   - Установите проверочную линейку на наружную поверхность **ведущего** шкива (Рисунок 18). **Не** устанавливайте проверочную линейку одновременно на ведущий и ведомый шкивы.
   - Наружные поверхности ведущего и ведомого шкивов должны находиться на одной линии с отклонением не более 0,76 мм.
   - Если шкивы не выровнены, см. Проверка выравнивания шкивов (страница 11).
   - Если шкивы выровнены, продолжите операцию установки.
   - **Не** используйте натяжной шкив для проверки выравнивания.

     ***Внимание:*** **Если шкивы не выровнены должным образом, ремень может преждевременно выйти из строя.**

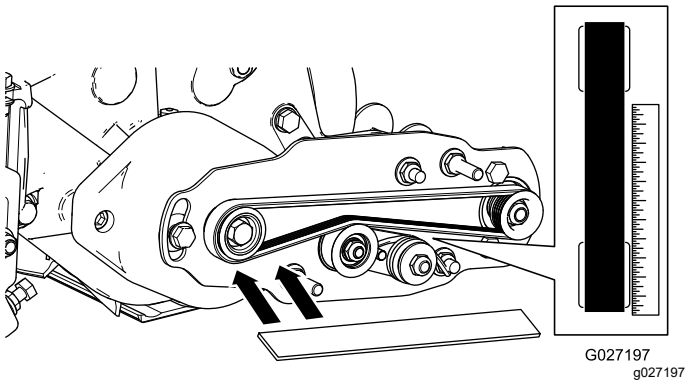


**Рисунок 18**

2. Наденьте кожух ремня на монтажные болты и закрепите его двумя фланцевыми гайками (Рисунок 19).

   ***Внимание:*** **Не допускайте чрезмерной затяжки гаек, так как это может привести к повреждению кожуха.**

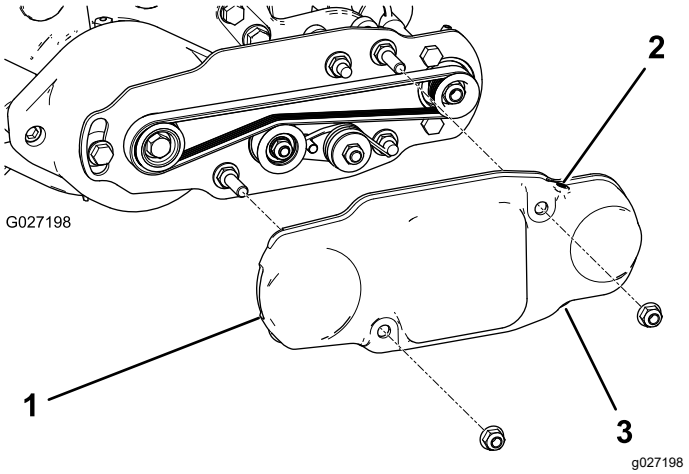


**Рисунок 19**

1. Кожух ремня
2. Установочный винт завернут
3. Установочный винт вывернут

3. Заправьте масленки на каждом корпусе подшипника щетки катка консистентной смазкой № 2 на литиевой основе (Рисунок 20). Удалите излишки консистентной смазки, особенно вокруг защитных уплотнений.

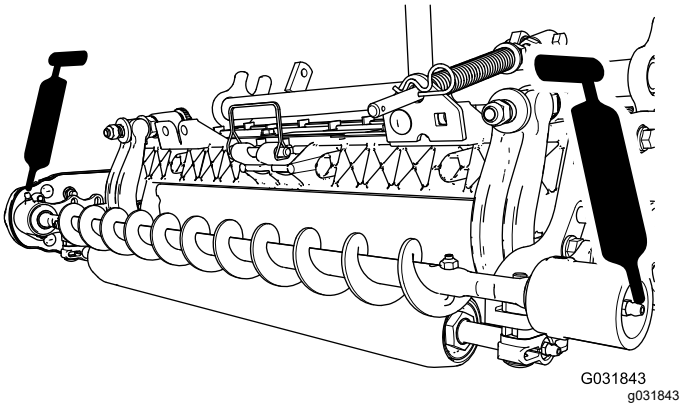


**Рисунок 20**

# 3

# Установка щетки для большой высоты скашивания (дополнительно)

## (по заказу)

**Детали, требуемые для этой процедуры:**

| | |
|---|---|
| — | Щетка большой высоты скашивания (дополнительно) |

## Процедура

Установите щетку для большой высоты скашивания (продается отдельно), если высота скашивания составляет 2,5 см или больше (т.е. не менее 5 проставок установлено под подкладкой боковой пластины).

1. Если щетка катка установлена на режущем блоке, выверните два болта, снимите шайбы и гайки крепления корпуса подшипника неприводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника (Рисунок 21 и Рисунок 22).

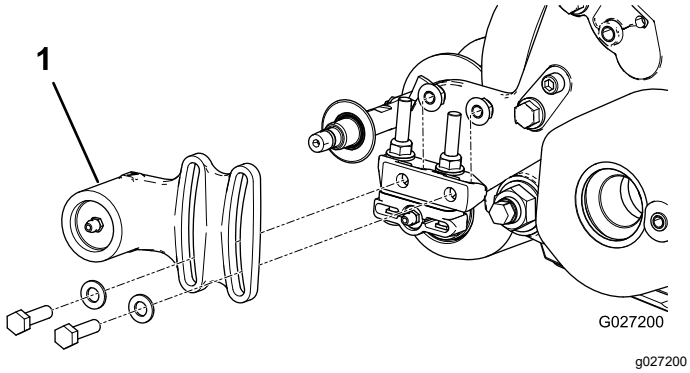


**Рисунок 21**

1. Корпус подшипника неприводной стороны

2. Сдвиньте корпус подшипника неприводной стороны и защитное уплотнение с вала щетки (Рисунок 22).

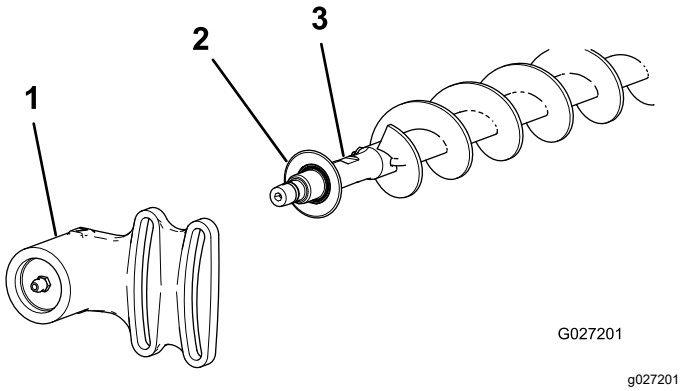


**Рисунок 22**

1. Корпус подшипника неприводной стороны
2. Защитное уплотнение
3. Вал щетки

3. Отверните два J-образных болта и гайки (Рисунок 23).
4. Снимите с вала щетки находящуюся на нем щетку (Рисунок 23).
5. Ослабьте затяжку двух болтов с шайбами и гайками, которые крепят корпус подшипника приводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника (Рисунок 23).
6. Наденьте щетку большой высоты скашивания на вал щетки (Рисунок 23).
7. Прижмите щетку к валу с помощью двух ранее снятых J-образных болтов и гаек (Рисунок 23).

   ***Внимание:*** **Вставьте резьбовые концы J-образных болтов сквозь наружные отверстия вала щетки, одновременно вставляя изогнутые концы J-образных болтов во внутренние отверстия.**

8. Затяните контргайки J-образных болтов с моментом от 2 до 3 Н·м.

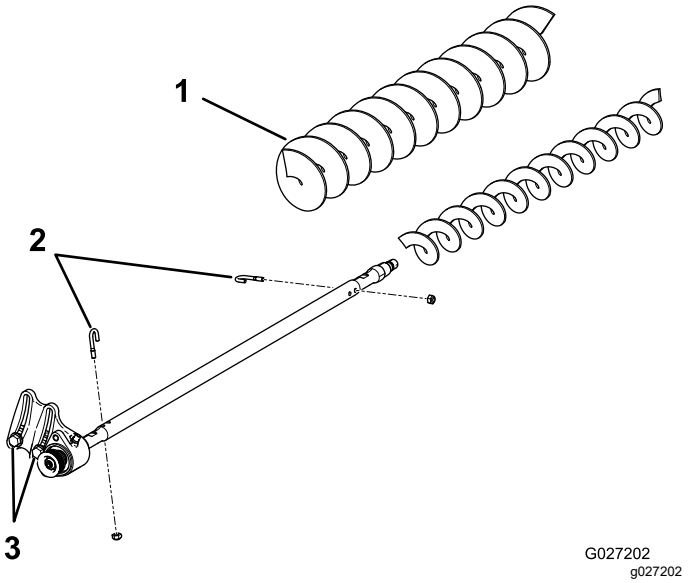


**Рисунок 23**

1. Щетка большой высоты скашивания
2. J-образный болт
3. Ослабьте эти болты.

9. Установите защитное уплотнение и корпус подшипника неприводной стороны на вал щетки (Рисунок 22).
10. Установите корпус подшипника неприводной стороны на монтажный кронштейн корпуса подшипника, закрепив с помощью двух снятых ранее болтов с шайбами и гайками.

    **Примечание:** Проследите за тем, чтобы не выбить пружину уплотнения наружу.
11. Затяните два болта с шайбами и гайками, которые крепят корпус подшипника приводной стороны к монтажному кронштейну корпуса подшипника.

# Техническое обслуживание

- Убедитесь, что щетка параллельна катку и неплотно прилегает к нему, имея зазор 1,5 мм.
- Заправляйте масленки консистентной смазкой через каждые 50 часов работы или после каждой мойки.
- При замене щетки катка затяните J-образные болты с моментом от 2 до 3 Н·м.
- При замене ведомого шкива вала щетки затяните гайку с моментом от 37 до 45 Н·м.
- При замене ведущего шкива щетки нанесите стопорящий состав для резьбы, допускающий снятие, и затяните болт с моментом от 47 до 54 Н·м.

**Примечание:** Щетка катка, подшипник натяжного шкива и ремень считаются расходными материалами.

# Проверка выравнивания шкивов

1. Отметьте, в какую сторону необходимо сместить шкив.

   **Примечание:** Ведомый шкив (на валу щетки катка) можно переместить внутрь или наружу (Рисунок 24).

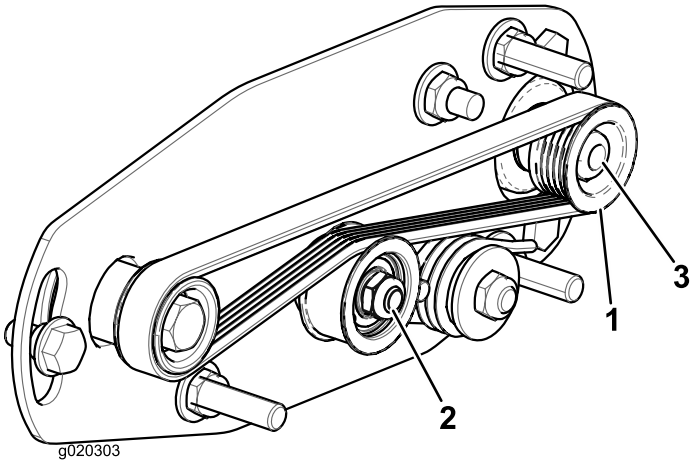


**Рисунок 24**

1. Ведомый шкив
2. Натяжной шкив в сборе
3. Гайка ведомого шкива

2. Вращая барабан, который будет вращать ведущий шкив, снимите с помощью рычага ремень с ведущего шкива (Рисунок 24)

**Примечание:** Для поворота барабана используйте стеганые перчатки или плотную ткань.

3. Отверните контргайку крепления ведомого шкива к валу щетки (Рисунок 24 или Рисунок 25).

   **Примечание:** Установите ключ на 1/2 дюйма на плоские грани вала щетки катка, чтобы предотвратить его вращение.

4. Снимите ведомый шкив с вала (Рисунок 25).
5. Если необходимо сместить шкив наружу, добавьте одну шайбу толщиной 0,8 мм (Рисунок 25).

   **Примечание:** Если необходимо сместить шкив внутрь, удалите одну установленную ранее шайбу толщиной 0,8 мм.

6. Установите ведомый шкив.

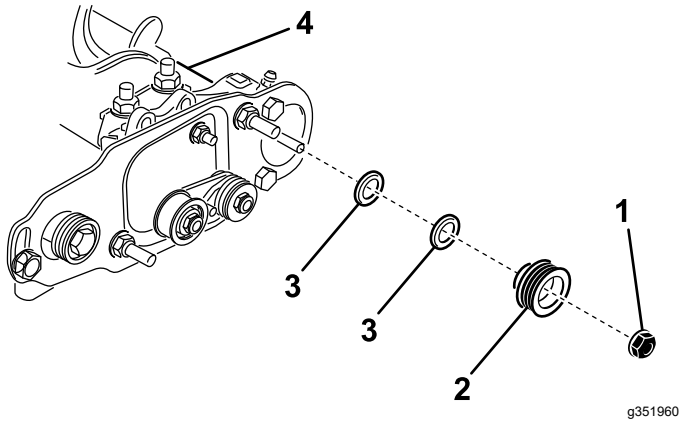


**Рисунок 25**

1. Контргайка
2. Ведомый шкив
3. Шайба – толщина 0,8 мм
4. Плоские грани вала щетки

7. Удерживая плоские грани щетки катка, закрепите ведомый шкив на валу с помощью ранее снятой фланцевой гайки (3/8 дюйма–16).

   **Примечание:** Посадите на место контргайку, затем затяните ее с моментом от 37 до 45 Н·м.

8. Установите ремень на шкивы следующим образом:

   A. Обведите ремень вокруг **ведущего** шкива, а затем проложите по верхней части натяжного ролика (Рисунок 26).

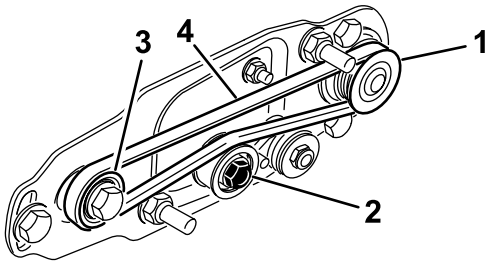


**Рисунок 26**

1. Ведомый шкив
2. Натяжной шкив в сборе
3. Ведущий шкив
4. Ремень

   B. Начните надевать ремень на **ведомый** шкив (Рисунок 26).

   C. Используйте глубокую головку (9/16 дюйма) для вращения щетки в сборе и установки ремня на ведомый шкив (Рисунок 27).

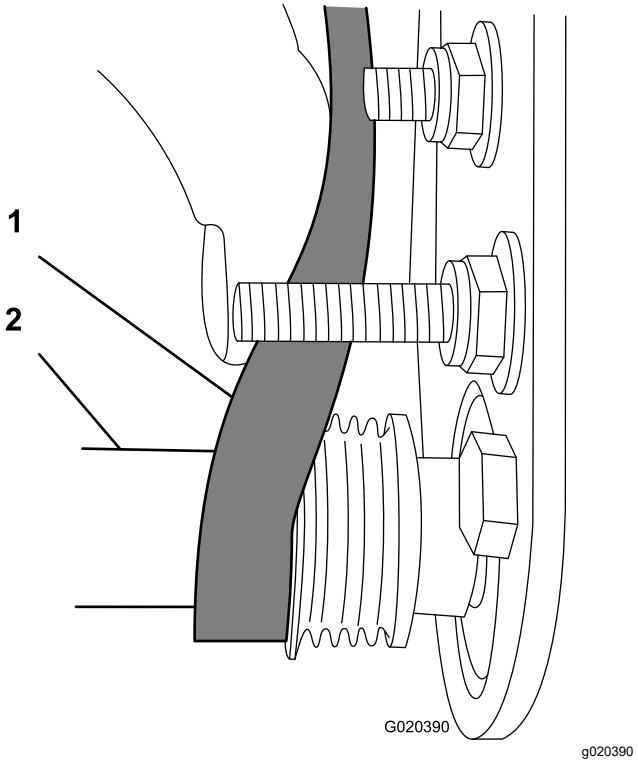


**Рисунок 27**

1. Ремень
2. Глубокая головка на (9/16 дюйма)

***Внимание:*** **Убедитесь в том, что ребра ремня правильно вошли в канавки каждого шкива и что ремень проходит по центру натяжного шкива.**

9. Еще раз проверьте выравнивание шкива и при необходимости повторите эту процедуру.

# Фиксация барабана

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Ножи барабанного режущего блока острые и могут привести к травматической ампутации рук и ног.**

- **Держите руки и ноги на достаточном расстоянии от барабана.**
- **Перед техническим обслуживанием барабана убедитесь, что он надежно зафиксирован.**

## Фиксация барабана для снятия резьбовых вставок

1. Ослабьте затяжку болта щитка на левой стороне режущего блока и поднимите задний щиток (Рисунок 28).
2. Вставьте монтировку с длинной ручкой (рекомендуется использовать монтировку размером 0,95 x 30 см [⅜ x 12 дюймов] с рукояткой как у отвертки) через заднюю часть режущего барабана, максимально близко к боковой части режущего блока, к которому вы будете прилагать крутящий момент (Рисунок 28).
3. Установите монтировку, прижав ее к сварной стороне опорной пластины барабана (Рисунок 28).

   **Примечание:** Вставьте монтировку между верхней частью вала барабана и задними частями 2 ножей барабана так, чтобы барабан не двигался.

   ***Внимание:*** **Не допускайте контакта монтировки с режущей кромкой какого-либо ножа; это может привести к повреждению режущей кромки и/или к смещению ножа в верхнее положение.**

   ***Внимание:*** **Вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.**

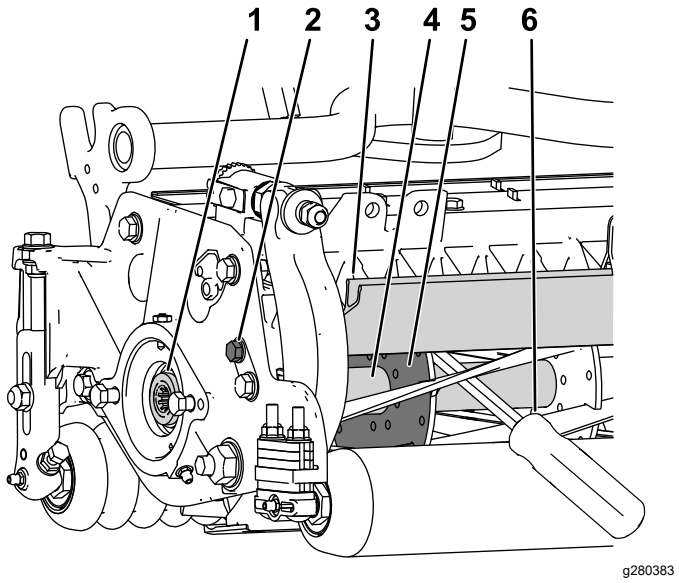


**Рисунок 28**

1. Резьбовая вставка, которую требуется снять
2. Ослабьте затяжку болта щитка.
3. Задний щиток
4. Вал барабана
5. Опорная пластина барабана
6. Монтировка, установленная вдоль сварной стороны опорной пластины барабана.

4. Прижмите рукоятку монтировки к заднему валику.
5. Снимите резьбовую вставку, проследив, чтобы монтировка оставалась на своем месте, затем извлеките монтировку.
6. Опустите задний щиток и затяните болт щитка.

# Фиксация барабана при установке резьбовых вставок

1. Вставьте монтировку с длинной ручкой (рекомендуется использовать монтировку размером 0,95 x 30 см [⅜ x 12 дюймов] с рукояткой как у отвертки) через переднюю часть режущего барабана, максимально близко к боковой части режущего блока, к которому вы будете прилагать крутящий момент (Рисунок 29).
2. Установите монтировку так, чтобы она была прижата к сварной стороне внутреннего усиливающего компонента барабанного режущего блока (Рисунок 29).

   **Примечание:** Монтировка должна касаться передней части ножа, вала барабана и задней части ножа в задней части барабана, фиксируя его на месте.

   ***Внимание:*** **Не допускайте контакта монтировки с режущей кромкой какого-либо ножа; это может привести к повреждению режущей кромки и/или к смещению ножа в верхнее положение.**

   ***Внимание:*** **Вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.**

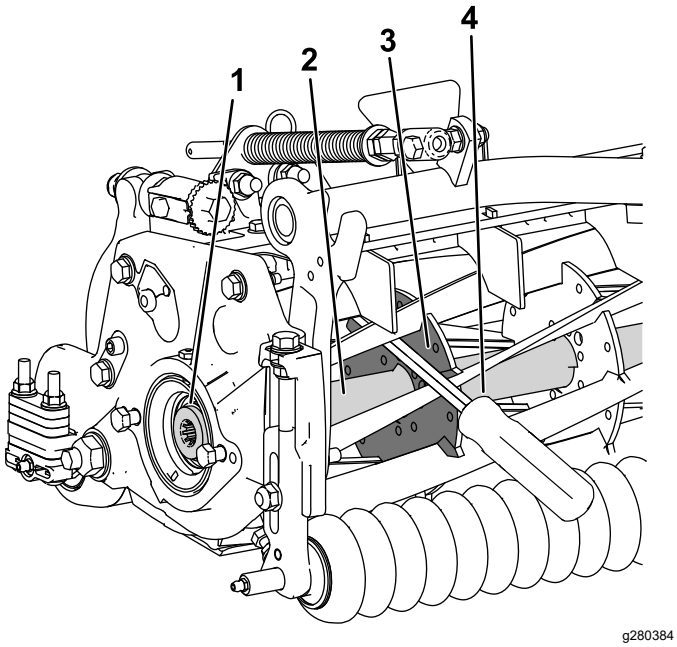


**Рисунок 29**

1. Резьбовая вставка, которую требуется установить
2. Вал барабана
3. Сварная сторона опорной пластины
4. Монтировка

3. Прижмите рукоятку монтировки к валику.
4. Следуя инструкциям по установке вставки и соблюдая требования по моментам затяжки, установите резьбовую вставку, проследив, чтобы монтировка оставалась на своем месте, затем извлеките монтировку.

# Заявление об учете технических условий

Компания Toro, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям производства компании Toro, как указано в Декларации соответствия.

| Номер модели | Заводской номер | Описание изделия | Описание счета-фактуры | Общее описание | Директива |
|---|---|---|---|---|---|
| 03243 | — | Комплект щетки заднего катка на 69 см | 27IN RRB ONLY KIT | Щетка заднего катка на 69 см | 2006/42/EC |
| 03246 | — | Комплект щетки заднего катка на 81 см | 32 IN RRB ONLY KIT | Щетка заднего катка на 81 см | 2006/42/EC |

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями части B приложения VII Директивы 2006/42/EC.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующим Директивам.

Сертифицировано:



Tom Langworthy
Технический директор
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Октябрь 12, 2022

Официальный представитель:

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

# UK Declaration of Incorporation

Компания Toro, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям производства компании Toro, как указано в Декларации соответствия.

| Номер модели | Заводской номер | Описание изделия | Описание счета-фактуры | Общее описание | Директива |
|---|---|---|---|---|---|
| 03243 | — | Комплект щетки заднего катка на 69 см | 27IN RRB ONLY KIT | Щетка заднего катка на 69 см | Законодательный акт 2008 года № 1597 |
| 03246 | — | Комплект щетки заднего катка на 81 см | 32 IN RRB ONLY KIT | Щетка заднего катка на 81 см | Законодательный акт 2008 года № 1597 |

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями Приложения 10 Законодательного акта 2008 года № 1597.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующими Директивам.

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
Технический директор
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Октябрь 12, 2022

Официальный представитель:

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