Form No. 3375-915 Rev C

Kit de cesto de relva

Unidade de corte Reelmaster® da série 3550 de 46 e 56 cm

Modelo nº 03919

Modelo nº 03920

Modelo nº 03921

Instruções de instalação

Nota: Determine os lados direito e esquerdo da máquina a partir da posição normal de utilização.

Peças soltas

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

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
1	Guia do cesto (46 cm)	1	Instalação dos guias e suportes do cesto.
	Bloqueio do excêntrico do cesto (46 cm)	1	
	Bloqueio do excêntrico do cesto (56 cm)	2	
	Pino de segurança (46 cm)	1	
	Pino de segurança (56 cm)	2	
	Anilha	1	
	Mola de torção do lado esquerdo (dourada)	1	
	Mola de torção do lado direito (preta)	1	
	Anel do cesto (46 cm)	1	
	Anel do cesto (56 cm)	2	
	Anilha plana (0,344 x 0,875)	2	
	Parafuso (5/16 x 1-1/4 pol.) (56 cm)	2	
	Parafuso (5/16 x 1-1/4 pol.) (46 cm)	1	
	Parafuso (5/16 x 1/2 pol.) (46 cm)	1	
	Anilha de plástico (46 cm)	1	
	Anilha de plástico (56 cm)	2	
	Espaçador	2	
	Parafuso (3/8-16 x 1-1/4 pol.)	2	
2	Barra de corte	1	Instalação da barra de corte.
	Parafuso (1/4 x 1–3/4 pol.)	4	
	Porca de bloqueio (1/4 pol.)	4	
3	Conjunto dos cestos	1	Montagem do conjunto dos cestos na unidade de corte.
4	Nenhuma peça necessária	–	Ajustar a posição do cesto.
5	Manual do utilizador	1	Leia a documentação e guarde-a num local seguro.
	Catálogo de peças	1	

© 2013—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registe o seu produto em www.Toro.com.

CE

Tradução do original (PT)
Impresso nos E.U.A.
Todos os direitos reservados

3375-915 C

1

Instalação dos guias e suportes do cesto

Peças necessárias para este passo:

1	Guia do cesto (46 cm)
1	Bloqueio do excêntrico do cesto (46 cm)
2	Bloqueio do excêntrico do cesto (56 cm)
1	Pino de segurança (46 cm)
2	Pino de segurança (56 cm)
1	Anilha
1	Mola de torção do lado esquerdo (dourada)
1	Mola de torção do lado direito (preta)
1	Anel do cesto (46 cm)
2	Anel do cesto (56 cm)
2	Anilha plana (0,344 x 0,875)
2	Parafuso (5/16 x 1-1/4 pol.) (56 cm)
1	Parafuso (5/16 x 1-1/4 pol.) (46 cm)
1	Parafuso (5/16 x 1/2 pol.) (46 cm)
1	Anilha de plástico (46 cm)
2	Anilha de plástico (56 cm)
2	Espaçador
2	Parafuso (3/8-16 x 1-1/4 pol.)

Procedimento

1. Retire as unidades de corte das respectivas embalagens. Monte e ajuste de acordo com o *Manual do utilizador* da unidade de corte.
2. Utilize Figura 1 e Figura 2 para determinar os locais em que os guias ou bloqueio do excêntrico do cesto têm de ser montados na estrutura da carroçaria da unidade de corte.

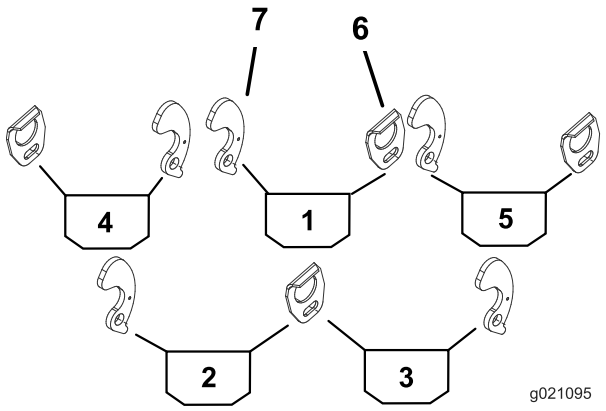

Figura 1

Unidade de corte de 46 cm

1. Cesto central
2. Cesto traseiro esquerdo
3. Cesto traseiro direito
4. Cesto frontal esquerdo
5. Cesto frontal direito
6. Guia do cesto
7. Bloqueio do excêntrico do cesto

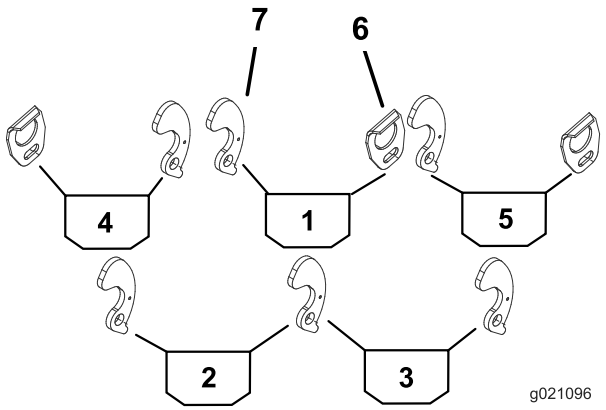

Figura 2

Unidade de 56 cm na parte traseira (itens 2 e 3)

1. Cesto central
2. Cesto traseiro esquerdo
3. Cesto traseiro direito
4. Cesto frontal do lado esquerdo
5. Cesto frontal do lado direito
6. Guia do cesto
7. Bloqueio do excêntrico do cesto

3. monte um guia do cesto no lado adequado de cada estrutura da carroçaria da unidade de corte (Figura 1) com um parafuso (5/16 x 1/2 pol.) e anilha plana (0,344 x 0,875).

   Nota: Coloque os componentes como indicado em Figura 3.

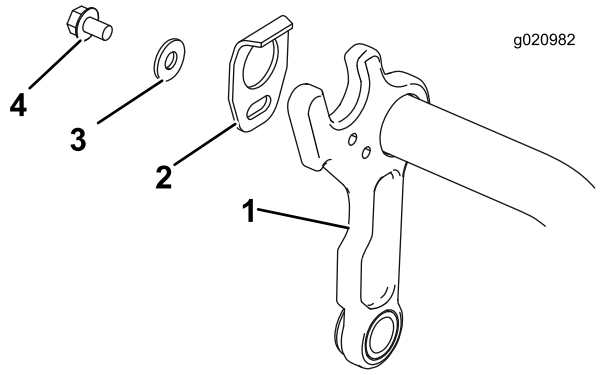

Figura 3

1. Estrutura da carroçaria
2. Guia do cesto
3. Anilha plana (0,344 x 0,875)
4. Parafuso (5/16 x 1/2 pol.)

4. Retire a porca, anilha plana e espaçador existentes, eliminando o espaçador e guardando a porca e anilha plana (Figura 4).

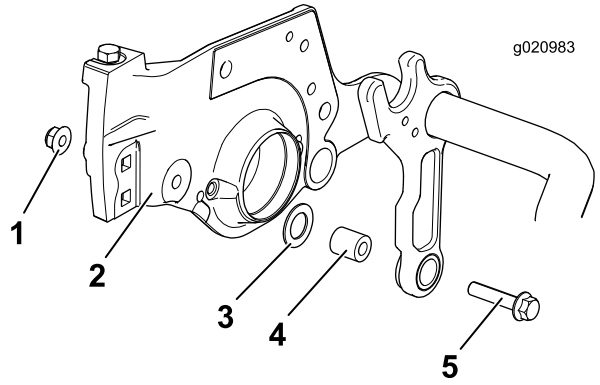

Figura 4

1. Porca existente
2. Placa lateral
3. Anilha plana existente
4. Espaçador existente
5. Parafuso existente

5. Instale um parafuso (3/8–16 x 1-1/4 pol.) e um novo espaçador, e fixe-os utilizando a porca fornecida no kit (Figura 5).

   Nota: Certifique-se de que a anilha plana se encontra entre a estrutura e a placa lateral e de que a anilha plana está colocada em redor do espaçador mostrado em Figura 5.

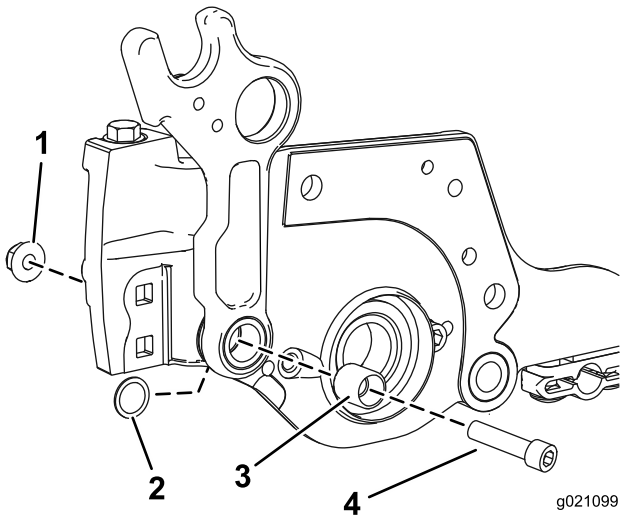

Figura 5

1. Porca
2. Anilha plana
3. Espaçador
4. Parafuso (3/8–16 x 1–1/4)

6. Coloque um pino de segurança no orifício inferior na parte lateral adequada de cada estrutura de carroçaria da unidade de corte (Figura 6).

   Nota: A extremidade do pino de segurança deve estar alinhada com o lado interior da estrutura da carroçaria.

7. No lado da estrutura da carroçaria em que está instalado o pino de segurança, monte uma anilha plástica, suporte do cesto, mola de torção, anel do cesto, anilha plana (0,344 x 0,875) e parafuso (5/16 x 1-1/4 pol.) (Figura 6). Posicione a perna mais comprida da mola em redor da parte da frente da estrutura da carroçaria e insira a perna mais curta, traseira, no furo no suporte do cesto.

   Nota: A mola de torção **dourada** é para o lado **esquerdo** da estrutura da carroçaria e a mola **preta** é para o lado **direito** da estrutura da carroçaria.

Importante: Certifique-se de que a anilha plástica (item 3) está correctamente centrada no anel do cesto (item 6), caso contrário o bloqueio do excêntrico pode não bloquear correctamente e pode colar quando rodado. Se instalada correctamente, a anilha de plástico roda com suavidade quando o bloqueio do excêntrico é rodado para a frente e para trás.

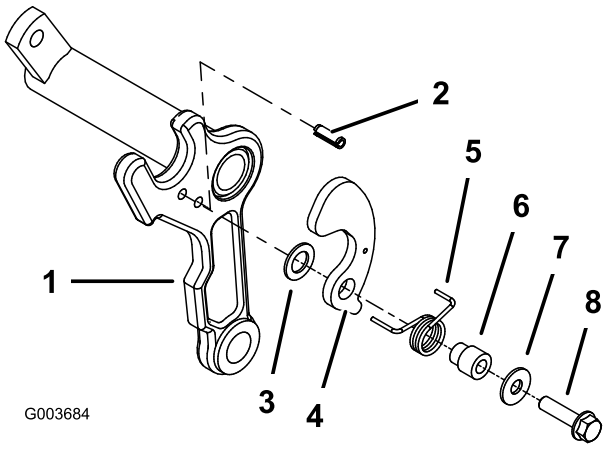

Figura 6

1. Estrutura da carroçaria
2. Pino de segurança
3. Anilha plástica
4. Suporte de cesto
5. Mola de torção (mostrada a esquerda) (cor dourada)
6. Anel do cesto
7. Anilha plana (0,344 x 0,875)
8. Parafuso (5/16 x 1-1/4 pol.)

2

Instalação da barra de corte

Peças necessárias para este passo:

1	Barra de corte
4	Parafuso (1/4 x 1–3/4 pol.)
4	Porca de bloqueio (1/4 pol.)

Procedimento

1. Monte sem apertar a barra de corte na estrutura da unidade de corte com 4 parafusos (1/4 x 3/4 pol.) e 4 porcas de bloqueio (1/4 pol.) (Figura 7).
2. Insira um calibrador de 0,060 entre a parte superior do cilindro e a parte inferior da barra de corte para verificar a folga.

   Nota: Certifique-se de que a barra e cilindro se encontram a igual distância em todo o comprimento do cilindro. A barra de corte não pode entrar em contacto com o cilindro durante o funcionamento.
3. Aperte os parafusos e as porcas de bloqueio (Figura 7).

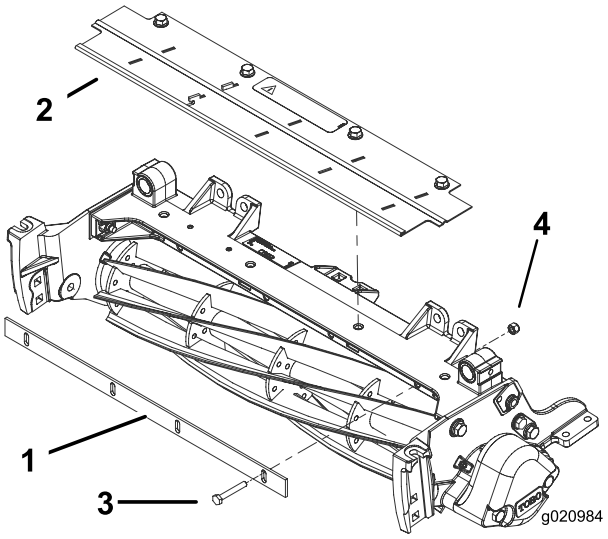

Figura 7

1. Barra de corte
2. Resguardo de relva
3. Deflector
4. Parafuso (1/4 x 1–3/4 pol.)
5. Porca de bloqueio (1/4 pol.)

3

Montagem do conjunto dos cestos na unidade de corte

Peças necessárias para este passo:

1	Conjunto dos cestos

Procedimento

Monte um cesto em cada estrutura de carroçaria da unidade de corte, inserindo o pino de montagem do cesto no respectivo suporte guia e carregando no pino do lado oposto no sentido do suporte do cesto do bloqueio do excêntrico (Figura 8).

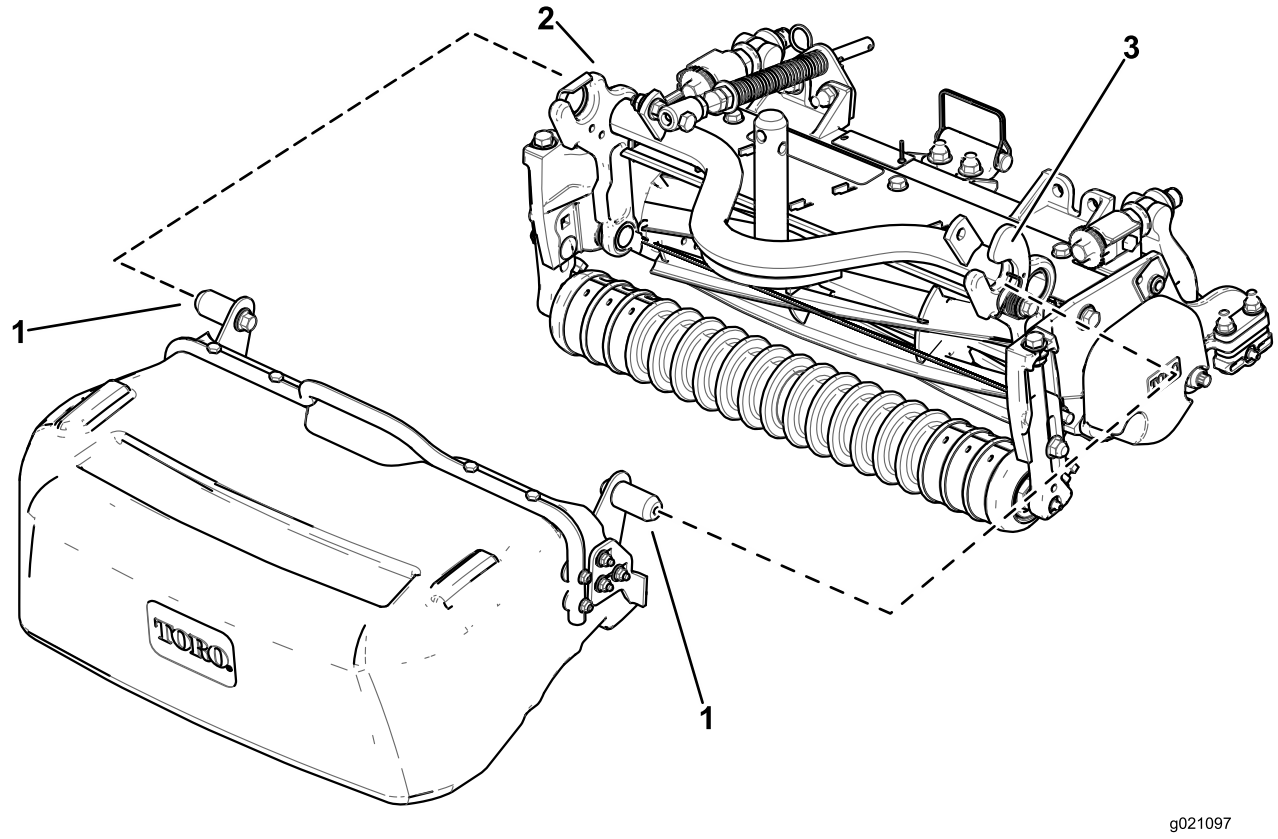

Figura 8

1. Pino de montagem do cesto
2. Guia do cesto
3. Bloqueio do excêntrico do cesto

instalação do cesto traseiro:

1. Deslize o cesto na vertical sob a máquina com a extremidade aberta do cesto virada para cima até passar o lado interior do pneu (Figura 9A).
2. Insira o pino de montagem do cesto no batente do guia do cesto (Figura 9B).
3. Rode a parte de trás do cesto para cima de forma a que o batente interior do cesto se encontre na frente do batente da estrutura da carroçaria (Figura 9C).
4. Pressione o pino de montagem oposto para o bloqueio do excêntrico do cesto (Figura 9D).

Remoção do cesto traseiro:

1. Retire o pino de montagem do cesto do bloqueio do excêntrico do cesto movendo o pino de montagem para cima e ligeiramente para trás (Figura 9C).
2. Empurre o cesto ligeiramente na sua direcção e retire o pino de montagem do cesto da unidade de corte (Figura 9B).
3. Rode a parte de trás do cesto para baixo e mova o cesto para dentro em direcção do centro da máquina (Figura 9A).
4. Empurre o cesto para fora do lado inferior da máquina (Figura 9A).

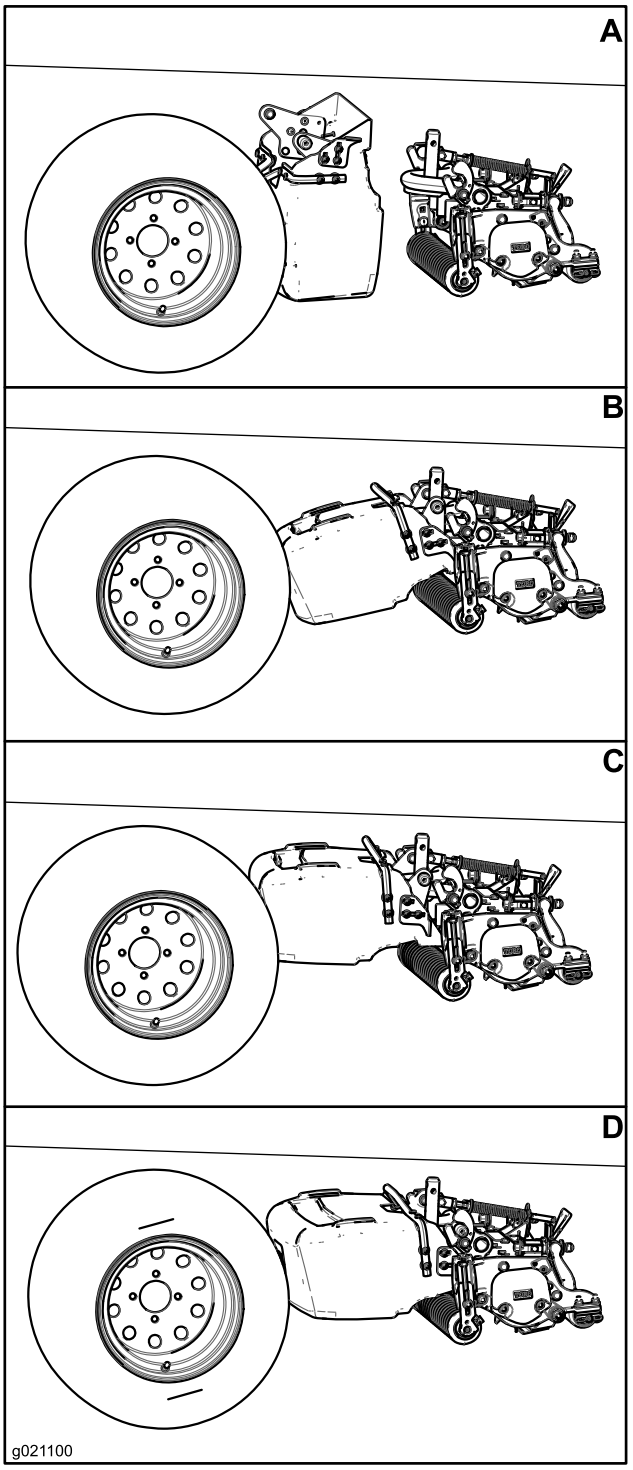

Figura 9

4

Ajustar a posição do cesto

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Certifique-se de que o cesto está paralelo à unidade de corte ou ligeiramente elevado na frente com uma folga mínima de 6 mm (0,250 pol.) entre a borda do cesto e o cilindro e uma folga mínima de 6 mm (0,250 pol.) entre o rolo frontal e a parte inferior do cesto. Para ajustar a posição do cesto, proceda da seguinte forma:

- Em cada lado do cesto, desaperte as porcas dos parafusos de carroçaria que prendem os suportes de paragem do cesto ao cesto (Figura 10).
- Coloque o cesto de forma a que fique paralelo à unidade de corte com uma folga mínima de 6 mm entre a borda do cesto e o cilindro (Figura 10).
- Em cada lado do cesto, ajuste os suportes de paragem do cesto de forma a que entrem em contacto com o braço da estrutura da carroçaria.
- Aperte as porcas dos parafusos de carroçaria para prender a posição do cesto.

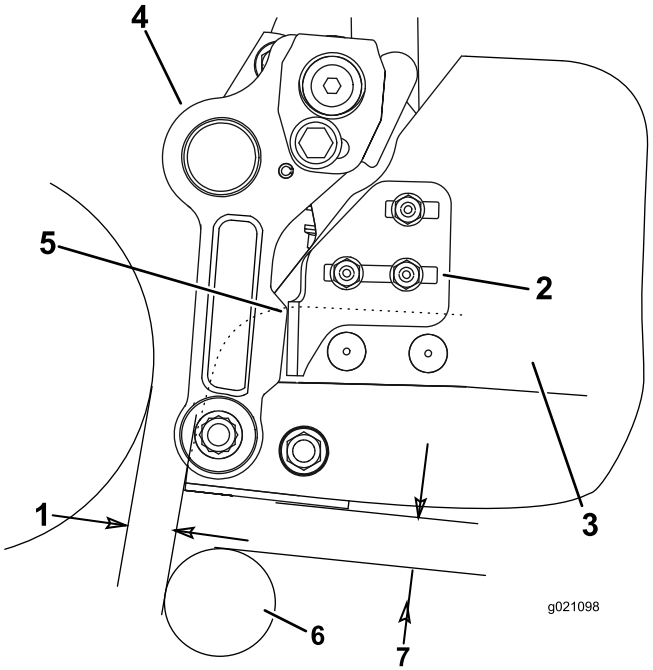

Figura 10

1. Folga de 6 mm (0,250 pol.)
2. Suporte de paragem do cesto
3. Cesto
4. Braço da estrutura de suporte
5. Ponto de contacto
6. Rolo
7. Folga de 6 mm (0,250 pol.)

5

Ler/Guardar a documentação

Peças necessárias para este passo:

1	*Manual do utilizador*
1	*Catálogo de peças*

Procedimento

1. Leia a documentação.
2. Guarde a documentação num local seguro.

Declaração de incorporação

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as directivas 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
03919	Não e superiores	Kit de cesto de relva para unidade de corte Reelmaster 3550 de 46 cm	KIT DE CESTO DE RELVA RM3550 (18”)	Kit de cesto de relva	2000/14/EC 2006/42/EC
03920	Não e superiores	Kit de cesto de relva para unidade de corte Reelmaster 3550 de 56 cm	KIT DE CESTO DE RELVA RM3550 (22”)	Kit de cesto de relva	2000/14/EC 2006/42/EC
03921	Não e superiores	Kit de cesto de relva para unidade de corte Reelmaster 3550 de 46 cm	KIT DE CESTO DE RELVA RM3550 (18”)	Kit de cesto de relva	2000/14/EC 2006/42/EC

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

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 electrónica.

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

Certificado:



David Klis
Gestor de Engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55044, USA
May 29, 2012

Contacto técnico da EU:

Peter Tetteroo
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911