



# Kit MVP de escova do rolo traseiro

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

Modelo nº 133-0157

Modelo nº 133-0158

## 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.

Descrição	Quantidade	Utilização
Nenhuma peça necessária	–	Determinação da orientação da escova do rolo.
Caixa da escova do rolo	1	Instalação da escova do rolo.
Parafuso de cabeça sextavada (3/8 pol. x 1 pol.)	2	
Bocal de lubrificação (90°)	1	
Parafuso com olhal (cabeça sextavada flangeada)	1	
Conjunto da escova do rolo	1	
Parafuso com olhal	1	
Conjunto de cobertura da correia/placa	1	
Parafuso (5/16" x 1/2 pol.)	4	
Espaçador	1	
Polia da transmissão	1	
Perno de cabeça flangeada (3/8 pol. x 2 pol.)	1	
Correia	1	
Anilha do espaçador (conforme necessário para alinhamento da correia)	1	
Veio de transmissão (roscas direitas)	1	
Veio de transmissão (roscas esquerdas)	1	
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.

**Importante:** Para uma transmissão de unidade de corte de 12,7 cm por um motor de cilindro elétrico, tem de encomendar 1 peso (Peça N.º 127-4259-03) e 2 parafusos (Peça N.º 322-7).

corte elevada ao cortar acima de 25 mm. Consulte [Instalação da escova de elevada altura de corte \(página 8\)](#).

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

**Importante:** Utilize o kit de escova do rolo traseiro apenas ao cortar no intervalo da altura de corte de 6 a 25 mm. Utilize a escova de altura de



# Determinação da orientação da escova do rolo

Consulte [Figura 1](#) para determinar a posição da escova do rolo e os motores de cilindro.

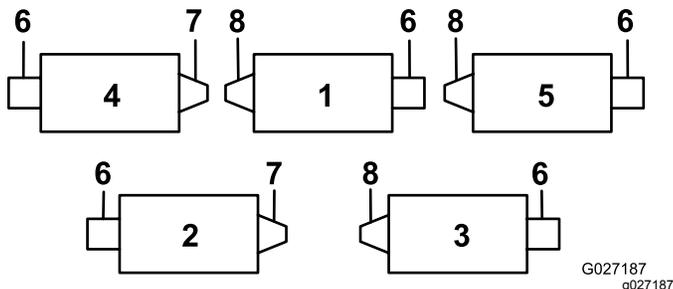


Figura 1

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

**Importante:** Estas instruções e ilustrações mostram a instalação do kit nas unidades de corte com a escola do rolo traseiro montada na extremidade esquerda da unidade de corte.

## Instalação da escova do rolo

### Instalação do veio de transmissão

1. Prenda o cilindro para remoção; consulte a [Prender o cilindro para remover os adaptadores roscados](#) (página 12).
2. Retire e deite fora o inserto roscado da unidade de corte para transmissão da escova do rolo traseiro ([Figura 2](#)).

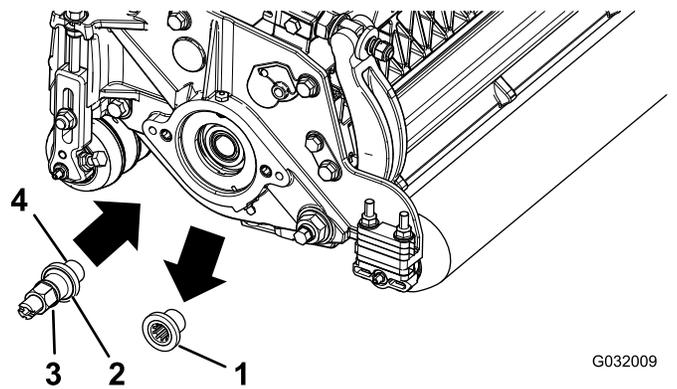


Figura 2

1. Inserto roscado (mostrado inserto com roscas esquerdas)
2. Uma ranhura na face do inserto ou veio de transmissão indica as roscas esquerdas.
3. Veio da transmissão
4. Aplique adesivo de roscas aqui.

**Nota:** Unidades de corte 1, 3 e 5 possuem insertos e veios de transmissão com roscas esquerdas ([Figura 1](#)).

3. Prenda o cilindro para instalação; consulte a [Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados](#) (página 13).
4. Aplique adesivo de roscas nas roscas do eixo de transmissão ([Figura 2](#)) e instale o veio direito ou esquerdo, apertando-o a 115 a 128 N·m.

**Nota:** Elimine o outro veio (não utilizado) incluído no kit.

### Montagem da caixa da escova do rolo

1. Lubrifique o anel de retenção e certifique-se que este está instalado na caixa da escova do rolo ([Figura 3](#)).

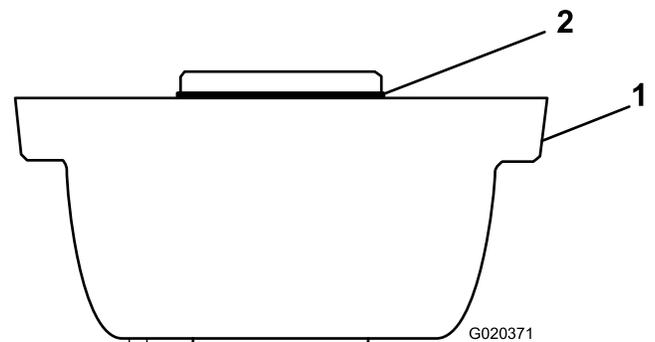
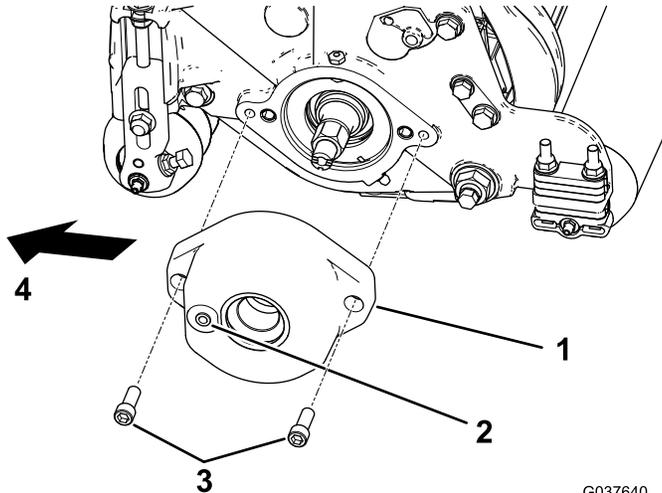


Figura 3

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

2. **Para o modelo de kit 133-0158 para máquinas Reelmaster 5010 apenas com unidades de corte de 17,8 cm:** monte a caixa da escova do rolo na estrutura dos rolamentos do cilindro com dois parafusos sextavados ( $\frac{3}{8}$  pol. x 1 pol.); consulte [Figura 4](#).

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



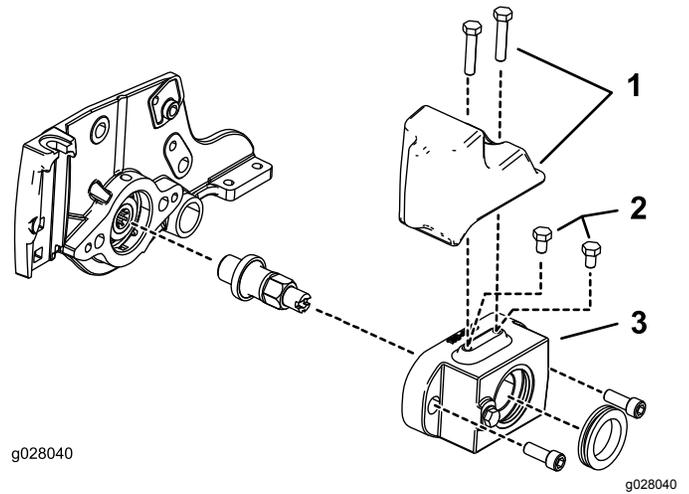
**Figura 4**

- |                            |                                 |
|----------------------------|---------------------------------|
| 1. Caixa da escova do rolo | 3. Parafuso de cabeça sextavada |
| 2. Furo roscado            | 4. Frente da máquina            |

G037640  
g037640

3. **Para o modelo de kit 133-0157 para máquinas Reelmaster 5010 apenas com unidades de corte de 12,7 cm:**

- **Para um motor com cilindro de transmissão hidráulico:** instale 2 parafusos ( $\frac{5}{16}$ " x  $\frac{1}{2}$  pol.) na parte superior da caixa da escova do rolo, conforme se mostra em [Figura 5](#) (apenas motores de cilindros de 12,7 cm hidráulicos).



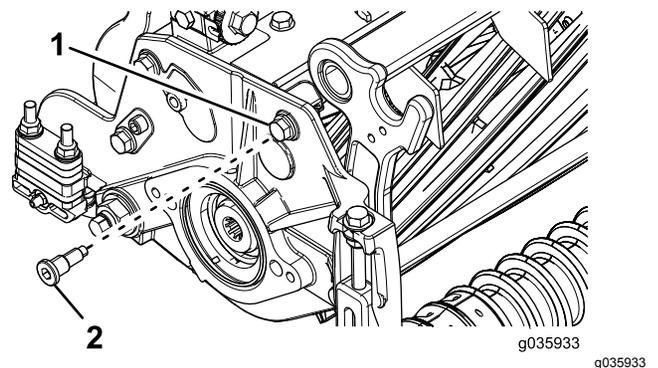
**Figura 5**

- |  |                            |
|--|----------------------------|
| 1. Encomende um peso (Peça N.º 127-4259-03) e dois parafusos (Peça N.º 322-7) para o motor de cilindro elétrico. | 3. Caixa da escova do rolo |
| 2. Parafusos ( $\frac{5}{16}$ "- x $\frac{1}{2}$ pol.) para o motor do cilindro hidráulico                       |                            |

- **Para um motor de cilindro elétrico:** Encomende e instale 1 peso (Peça N.º 127-4259-03) e 2 parafusos (Peça N.º 322-7) como se mostra na [Figura 5](#).

**Nota:** Os dois parafusos ( $\frac{5}{16}$ " x  $\frac{1}{2}$  pol.) do kit não são utilizados.

**Nota:** Para a máquina Reelmaster 5010-H com unidade de corte de 12,7 ou 17,7 cm com um motor de cilindro elétrico: na placa lateral do motor do cilindro, substitua o parafuso com olhal da placa lateral dianteira por um parafuso com olhal com cabeça sextavada flangeada, como se mostra na [Figura 6](#).



**Figura 6**

Lado do motor do cilindro da unidade de corte

- |   |   |
|---|---|
| 1. Parafuso com olhal da placa lateral dianteira (retirar e eliminar) | 2. Parafuso com olhal com cabeça sextavada flangeada (novo) |
|---|---|

## Instalação do conjunto da escova do rolo

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

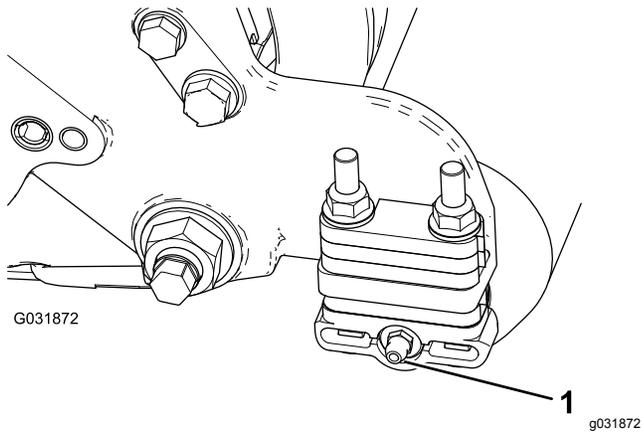


Figura 7

1. Bocal de lubrificação

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

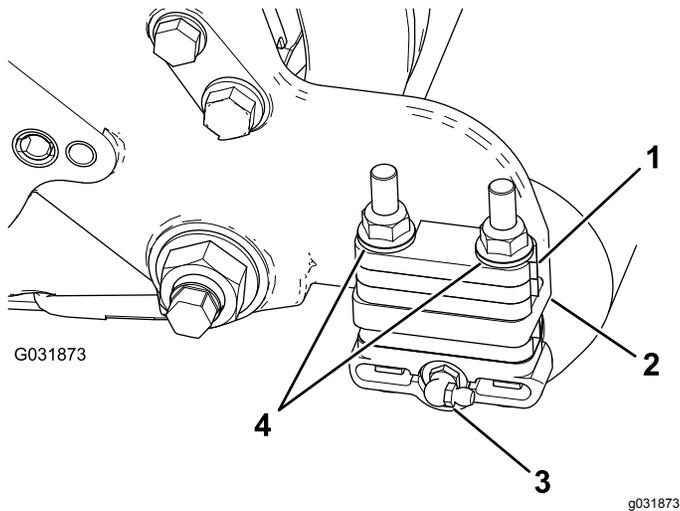


Figura 8

1. Espaçador
2. Flange de montagem da placa lateral
3. Bocal de lubrificação (90°)
4. Porcas de bloqueio e anilhas flangeadas (remova-as)

3. Remova as duas porcas de bloqueio flangeadas que prendem cada suporte do rolo às placas laterais (Figura 8).

**Nota:** Não retire os parafusos. Adicionalmente, remova qualquer espaçador 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 9).

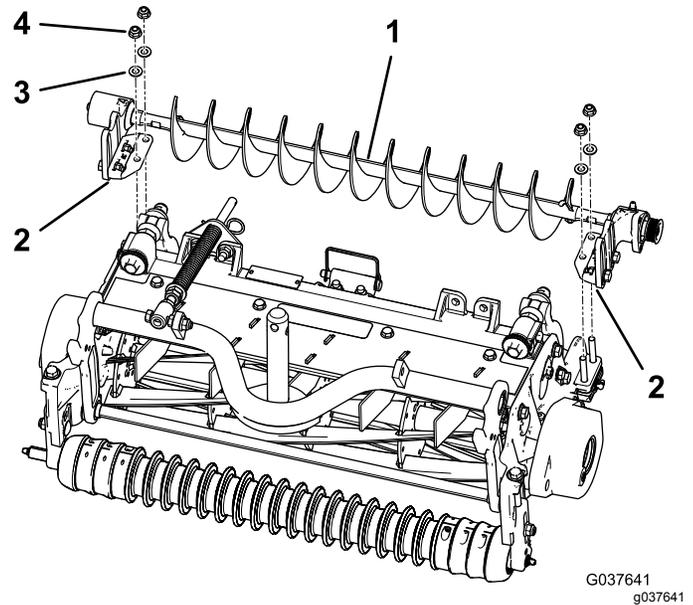


Figura 9

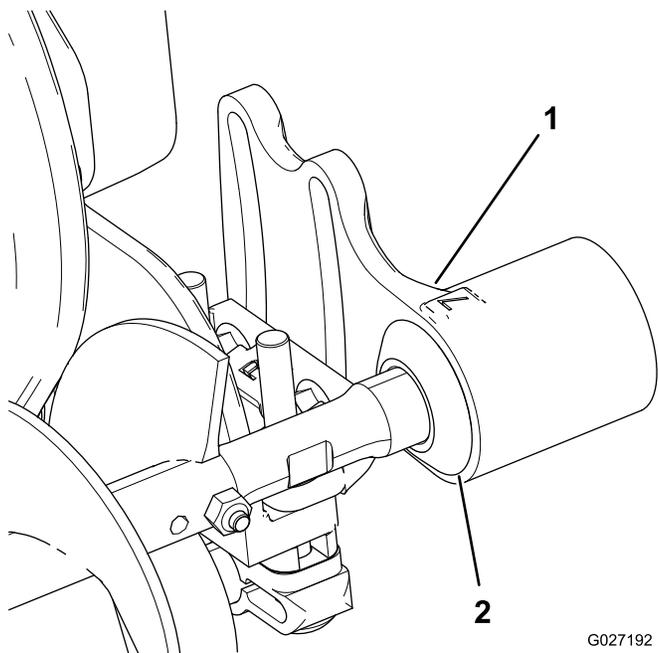
1. Conjunto da escova do rolo esquerdo
2. Suporte de montagem da escova do rolo
3. Anilha (4)
4. Porca de bloqueio flangeada (4)

**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 para utilização posterior.

5. Prenda os suportes de montagem do conjunto da escova às placas laterais da unidade de corte com as anilhas e 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 10).

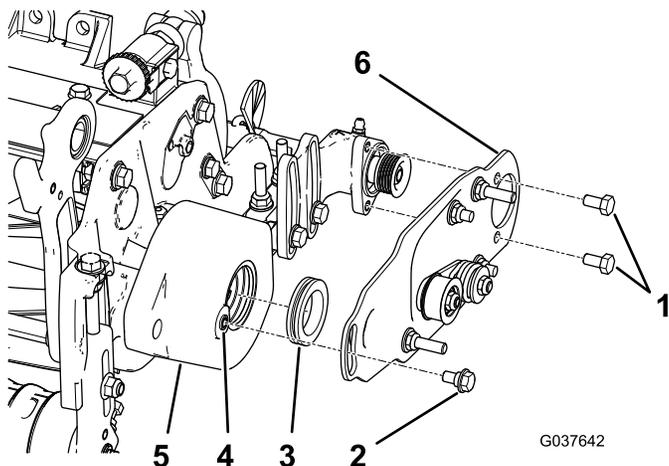


G027192  
g027192

**Figura 10**

- |                        |  |
|------------------------|--|
| 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 11).



G037642  
g037642

**Figura 11**

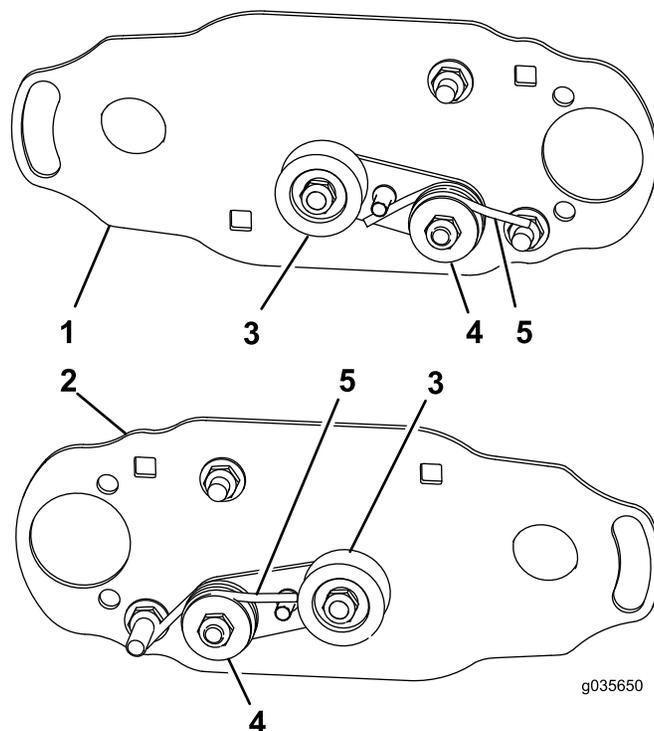
- |                                    |   |
|------------------------------------|---|
| 1. Parafuso (5/16 pol. x 1/2 pol.) | 4. Limpe a tinta das roscas utilizando uma torneira 5/16 pol.–18 antes de aparafusar no parafuso com olhal. |
| 2. Parafuso com olhal              | 5. Caixa da escova do rolo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

3. Instale a placa da escova do rolo do lado esquerdo ou direito (Figura 11).

**Nota:** Quando a saliência na placa é inserida no olhal na estrutura da escova do rolo,

certifique-se de que este assenta devidamente na caixa. A placa 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.



g035650

g035650

**Figura 12**

Conjuntos da polia intermédia esquerda (superior) e direita (inferior)

- |                             |                                 |
|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. Placa da escova esquerda | 4. Conjunto do braço intermédio |
| 2. Placa da escova direita  | 5. Mola                         |
| 3. Polia intermédia         |                                 |

4. Aplique adesivo de roscas nos dois parafusos (5/16 x 1/2 pol.) e utilize-os para montar a placa da escova na caixa de rolamentos da escova do rolo (Figura 11).

**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 11).

**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 11).

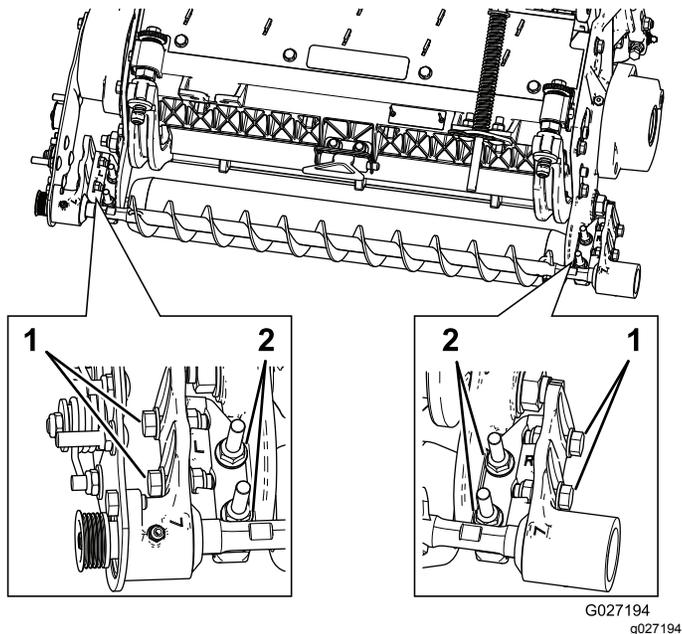
7. Prenda a placa da escova na caixa da escova do rolo com o parafuso com olhal (Figura 11).

**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).



**Figura 13**

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

- 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).

## Posicionamento da escova do rolo

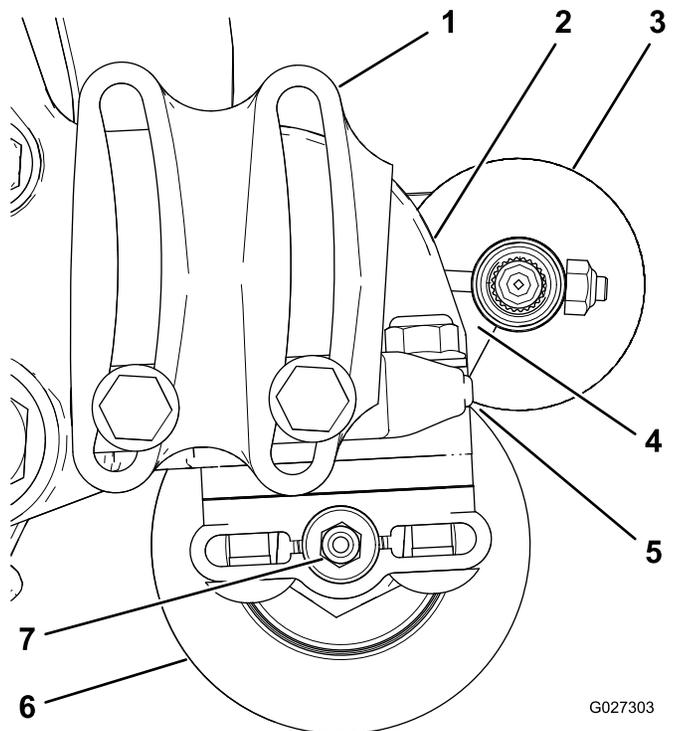
1. Desaperte os dois parafusos que fixam a caixa de rolamentos da escova do rolo ao suporte de montagem do mesmo (Figura 13).

**Nota:** Os parafusos devem estar soltos.

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 contacto da escova no rolo causa o desgaste prematuro da escova.



**Figura 14**

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

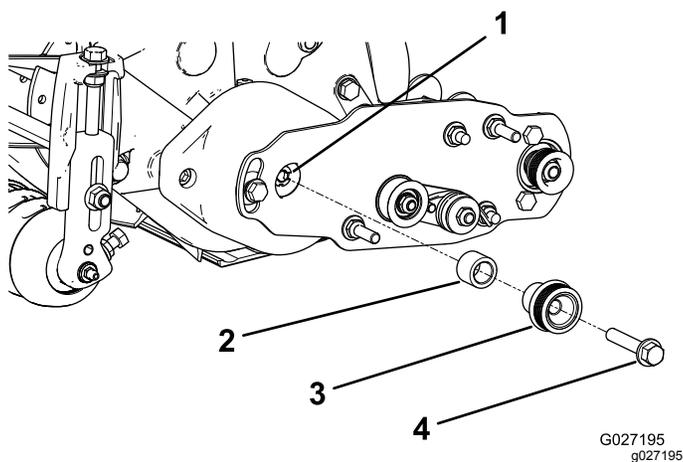
**Nota:** O veio da escova do rolo tem de estar em paralelo com o rolo traseiro.

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

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

## Instalação da polia da transmissão

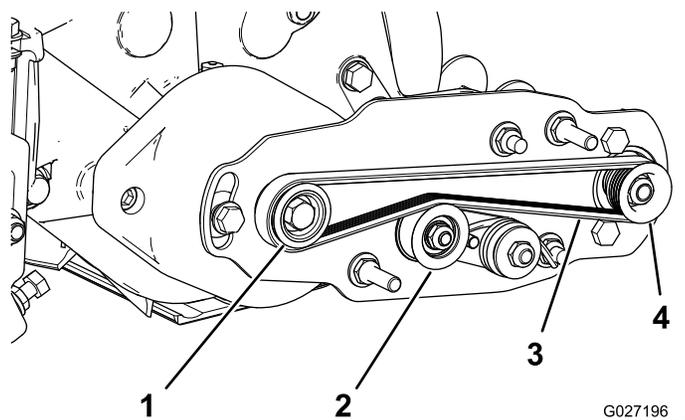
1. Insira um espaçador no eixo na caixa de rolamentos (Figura 15).



**Figura 15**

- |                        |   |
|------------------------|---|
| 1. Veio de transmissão | 3. Polia da transmissão   |
| 2. Espaçador           | 4. Parafuso de cabeça flangeada (3/8 pol. x 2") — aperte com 47 a 54 Nm |

G027195  
g027195



**Figura 16**

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

G027196  
g027196

- 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.

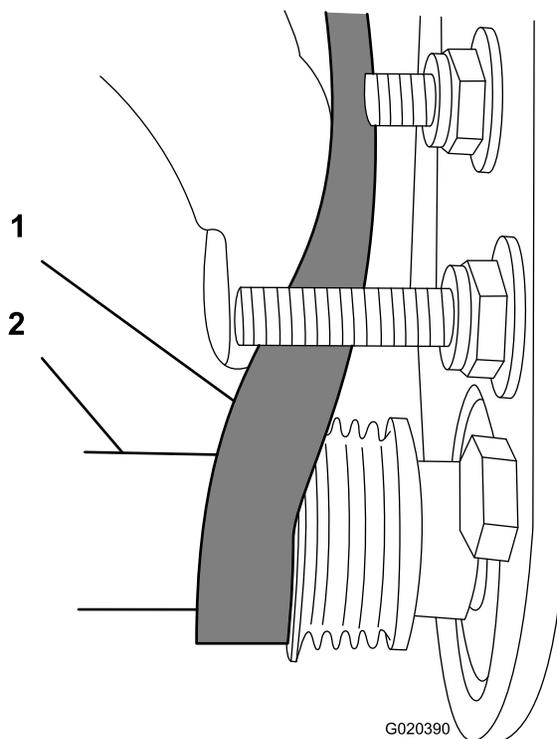
- Prenda a polia e espaçador ao eixo com um parafuso de cabeça flangeada (3/8 pol. x 2 pol.); consulte Figura 15.

**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.

## Instalação da correia

- 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 17**

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

G020390

g020390

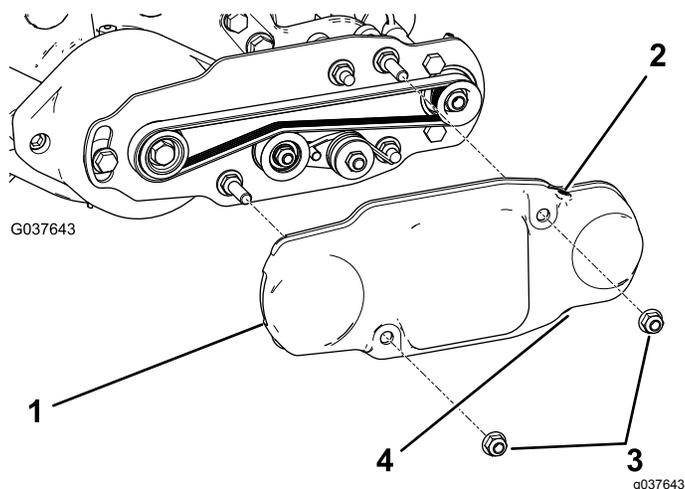
**Importante:** Certifique-se de que as abas na correia estão devidamente encaixadas nas ranhuras em cada polia e que a correia está no centro da polia intermédia.

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

## Conclusão da instalação

- Verifique o alinhamento da correia e polias; consulte a [Verificação do alinhamento da polia \(página 10\)](#).
- Deslize a cobertura da correia para os parafusos de montagem e fixe a cobertura com duas porcas flangeadas ([Figura 18](#)).

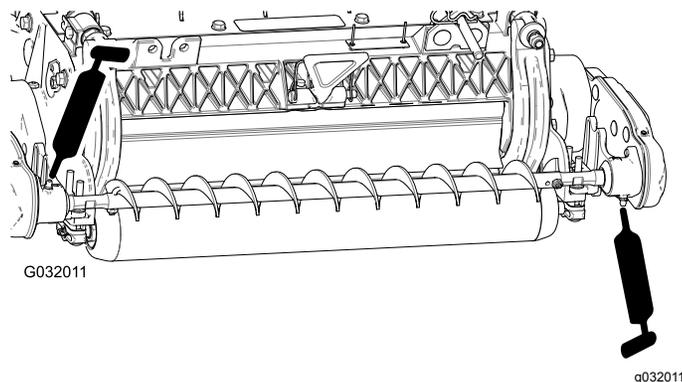
**Importante:** Não aperte demasiado as porcas para evitar danificar a cobertura.



**Figura 18**

- |                         |                      |
|-------------------------|----------------------|
| 1. Cobertura da correia | 3. Porcas flangeadas |
| 2. Parafuso instalado   | 4. Parafuso removido |

- Certifique-se de que o parafuso superior está instalado; retire e elimine o parafuso inferior para drenagem ([Figura 18](#)).
- 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 19](#)). Remova qualquer excesso de lubrificante, especialmente em redor dos vedantes de eliminação de sedimentos.



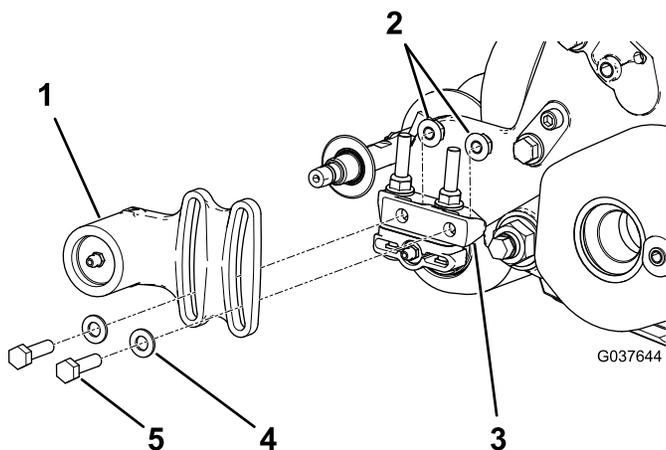
**Figura 19**

## Instalação da escova de elevada altura de corte

### Opcional

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

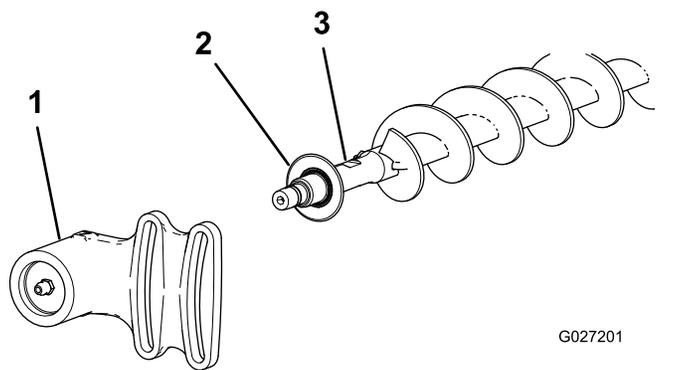
- Se estiver instalada uma escova do rolo na unidade de corte, remova os dois parafusos, anilhas e porcas que prendem a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão ao suporte de montagem da caixa de rolamentos ([Figura 20](#) e [Figura 21](#)).



**Figura 20**

- |   |                 |
|---|-----------------|
| 1. Caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão | 4. Anilha (2)   |
| 2. Porcas flangeadas                                | 5. Parafuso (2) |
| 3. Suporte de montagem                              |                 |

- Deslize a caixa de rolamentos do lado oposto à transmissão e o vedante de eliminação de sedimentos do eixo das escovas ([Figura 21](#)).

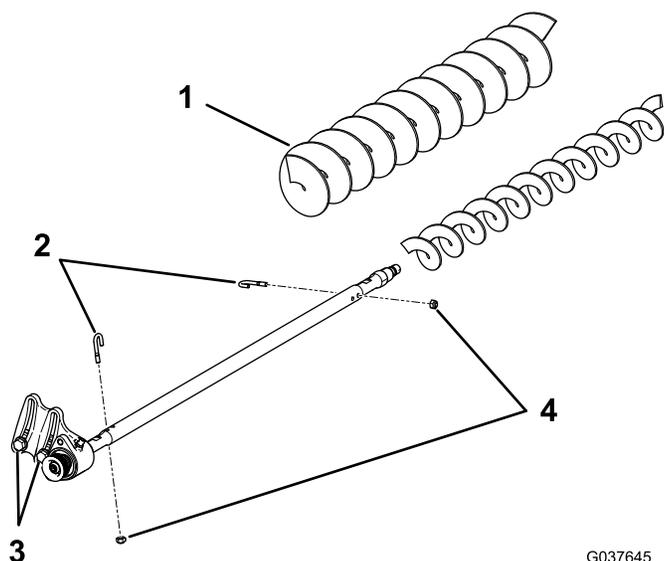


G027201

g027201

**Figura 21**

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



G037645  
g037645

**Figura 22**

3. Remova os dois pernos em J e as porcas (Figura 22).
4. Deslize a escova existente para fora do veio da escova (Figura 22).
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 22).
6. Deslize a escova de elevada altura de corte para o veio da escova (Figura 22).
7. Prenda a escova ao veio com os dois parafusos em J e porcas previamente removidos (Figura 22).

**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.

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

9. Instale o vedante de eliminação de sedimentos e a caixa de rolamentos do lado oposto da transmissão no veio da escova (Figura 21).
  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 37 a 45 N·m.
- Ao substituir a polia da transmissão da escova, aplique 242 Loctite (azul) e aperte o parafuso a uma força de 47 a 54 Nm.

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

## Verificação do alinhamento da polia

**Importante:** Certifique-se de que a correia está devidamente tensionada antes de verificar o alinhamento.

1. Coloque uma régua de traçar ao longo da face externa da polia da transmissão (Figura 23).

**Importante:** Coloque apenas a régua de traçar sobre a polia da transmissão, não a coloque sobre a polia da transmissão e a polia acionada.

2. Certifique-se de que as faces externas da polia da transmissão e da polia acionada estão alinhadas, com um desvio máximo de 0,76 mm.

**Importante:** Não utilize a polia intermédia para verificar o alinhamento.

3. Se as polias não estiverem alinhadas, consulte [Ajustar o alinhamento da polia \(página 10\)](#).

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

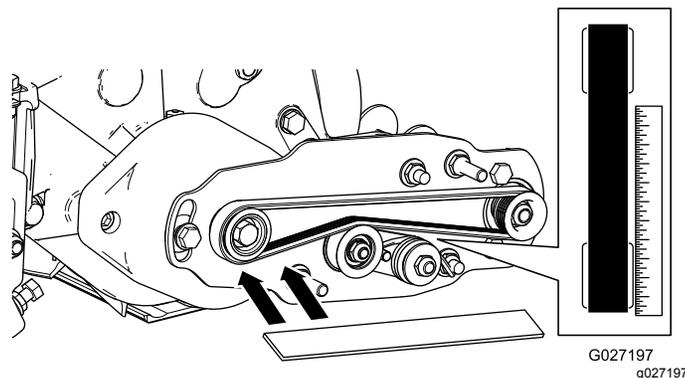


Figura 23

## Ajustar o alinhamento da polia

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

**Nota:** Tome nota da forma em que a polia necessita de se movimentar quando verificar o alinhamento da correia; consulte [Verificação do alinhamento da polia \(página 10\)](#).

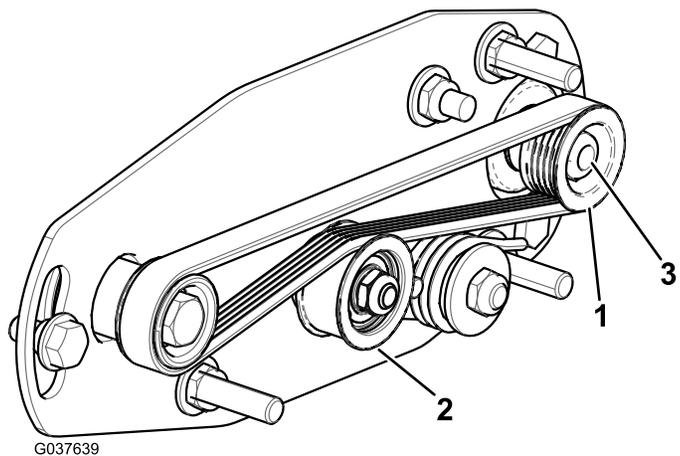


Figura 24

1. Polia acionada
2. 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.

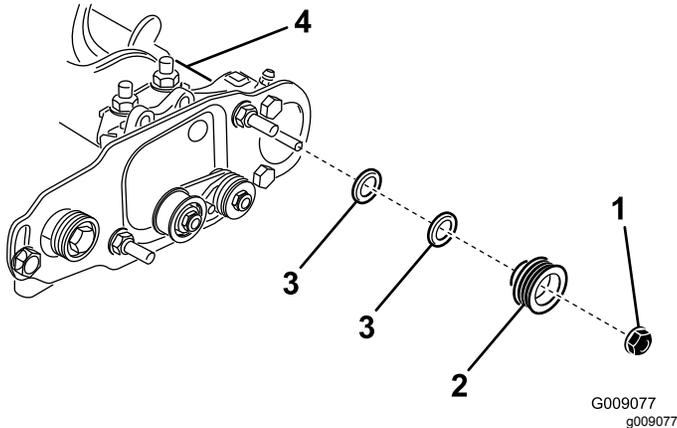
3. Retire a porca de retenção que fixa a polia acionada ao veio da escova (Figura 24 ou Figura 25).

**Nota:** Utilize uma chave de 1/2 pol. nas partes planas do veio 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).

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

6. Instale a polia como se mostra na Figura 25.



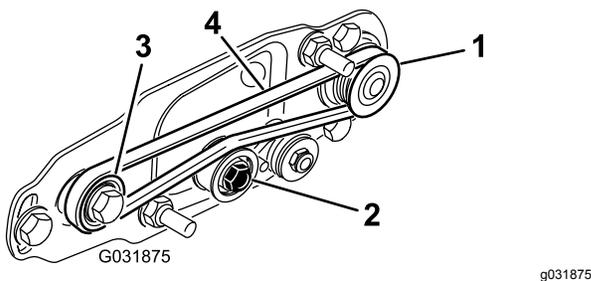
**Figura 25**

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

7. Prendendo as partes planas do veio da escova do rolo, prenda a polia acionada ao veio com a porca flangeada (3/8-16) previamente removida.

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

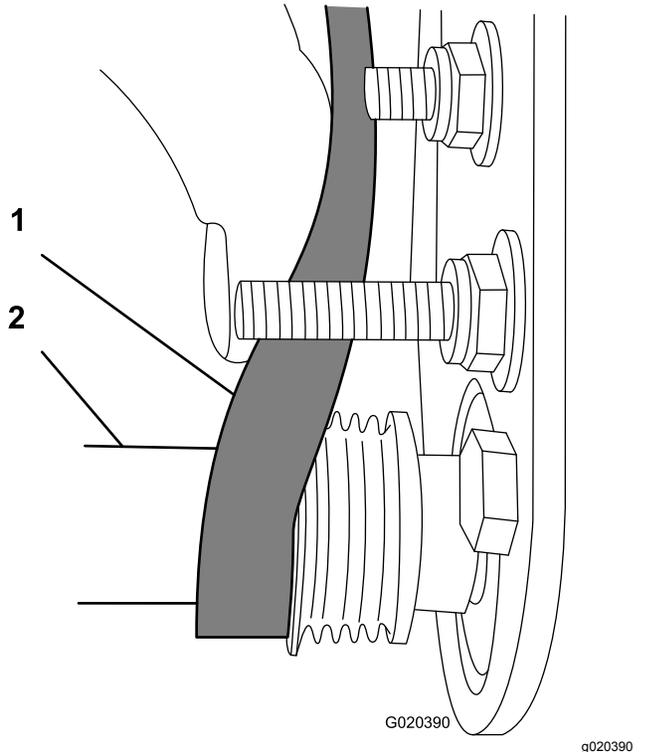
8. Instale a correia nas polias da seguinte forma:
  - A. Passe a correia em redor da polia da transmissão e, em seguida, sobre a parte superior da polia intermédia (Figura 26).



**Figura 26**

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

- B. Ligue a correia na polia acionada (Figura 26).
- C. Utilize uma chave de caixa profunda de 9/16 pol. para rodar o conjunto da escova e orientar a correia para a polia acionada (Figura 27).



**Figura 27**

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

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

9. Verifique o alinhamento da polia; consulte a Verificação do alinhamento da polia (página 10).

# Prender o 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 pé de cabra de cabo longo (recomendado  $\frac{3}{8}$  pol. 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.

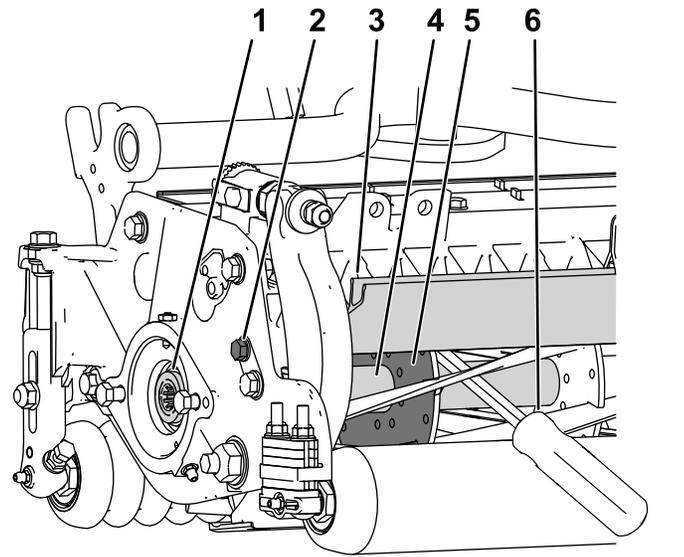


Figura 28

g280383

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.

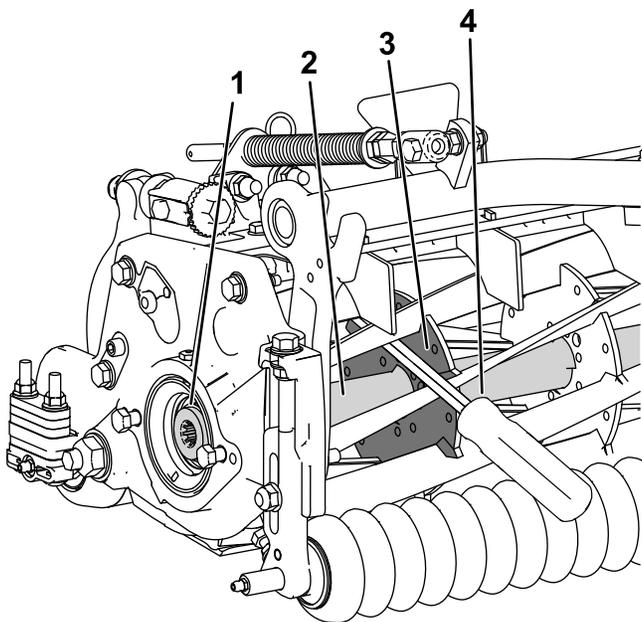
## Prender o cilindro para instalar os adaptadores roscados

1. Insira um pé de cabra de cabo longo (recomendado  $\frac{3}{8}$  pol. 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.



g280384

Figura 29

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

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

**Notas:**

**Notas:**

# 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
133-0157	—	Kit MVP de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5010-H com rolo de 12,7 cm	RM5010/3550 5" X 22" RRB MVP KIT	Kit de escova do rolo	2006/42/CE
133-0158	—	Kit MVP de escova do rolo traseiro para unidade de corte Reelmaster 5010-H com rolo de 12,7 cm	RM5010/3575 7" X 22" RRB MVP KIT	Kit de escova do rolo	2006/42/CE

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

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

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

Certificado:



John Heckel  
Gestor de Engenharia  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
February 15, 2019

Representante autorizado:

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