



후방 롤러 브러시 MVP 키트

Reelmaster® 3555, 3575, 5010 및 5010-H 시리즈 (12.7cm 또는 17.8cm 릴 포함)

모델 번호 133-0157

모델 번호 133-0158

설치 지침

이 제품은 모든 관련 유럽 지침을 준수합니다. 자세한 내용은 이 간행물의 뒷면에 나오는 적합성 선언서 (Declaration of Incorporation, DOI)를 참조하십시오.

설치

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

설명	수량	사용
아무 부품도 필요 없음	-	롤러 브러시 방향을 판단하십시오.
롤러 브러시 하우징	1	롤러 브러시를 설치합니다.
육각 소켓 볼트(3/8 x 1 인치)	2	
그리스 피팅(90°)	1	
숄더 볼트(플랜지 육각 소켓)	1	
롤러 브러시 어셈블리	1	
숄더 볼트	1	
벨트 커버/플레이트 어셈블리	1	
볼트(5/16 x 1/2 인치)	4	
스페이서	1	
구동 폴리	1	
플랜지 헤드 볼트(3/8 x 2 인치)	1	
벨트	1	
심 와셔(벨트 정렬에 필요한만큼)	1	
드라이브샤프트(우측 방향 나사산)	1	
드라이브샤프트(좌측 방향 나사산)	1	
고예고 브러시(선택 사항)	-	고예고 브러시 설치 - 예고(HOC)가 25mm 이상인 경우.

중요: 전동 릴 모터로 구동하는 12.7cm 커팅 유닛의 경우, 웨이트 1개(부품 번호 127-4259-03)와 볼트 2개(부품 번호 322-7)를 주문해야 합니다.

참고: 커팅 유닛 뒤에서 커팅 유닛의 왼쪽과 오른쪽을 판단합니다.

중요: 후방 롤러 브러시 키트는 예고 범위를 6~25mm로 하여 커팅할 때에만 사용해야 합니다. 25 mm 이상으로 커팅하는 경우 고예고 브러시를 사용하십시오.

고예고 브러시 설치 (페이지 8)을 참조하십시오.



롤러 브러시 방향 판단

롤러 브러시와 릴 모터 위치를 판단하려면 **그림 1**를 참조하십시오.

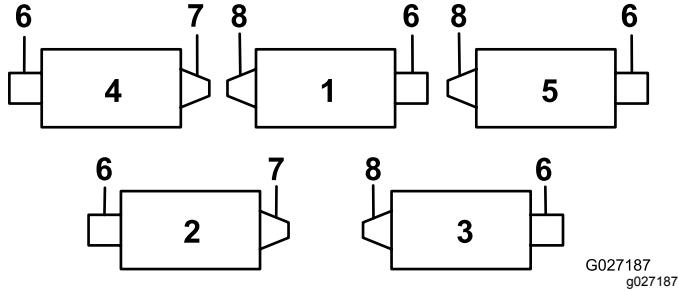


그림 1

G027187
g027187

- | | |
|------------|-------------------------|
| 1. 커팅 유닛 1 | 5. 커팅 유닛 5 |
| 2. 커팅 유닛 2 | 6. 릴 모터 |
| 3. 커팅 유닛 3 | 7. 오른쪽 롤러 브러시 드라이브 어셈블리 |
| 4. 커팅 유닛 4 | 8. 왼쪽 롤러 브러시 드라이브 어셈블리 |

중요: 이 지침 및 그림은 커팅 유닛의 왼쪽 끝에 후방 롤러 브러시가 장착된 상태로 커팅 유닛에 키트를 설치하는 것을 보여줍니다.

롤러 브러시 설치

드라이브샤프트 설치

1. 분리하기 위해 릴을 잡아 당깁니다. **릴을 억제하여 나사산형 인서트 분리 (페이지 11)**를 참조하십시오.
2. 후방 롤러 브러시 브라이브를 위한 커팅 유닛의 나사형 인서트(**그림 2**)를 분리하여 폐기합니다.

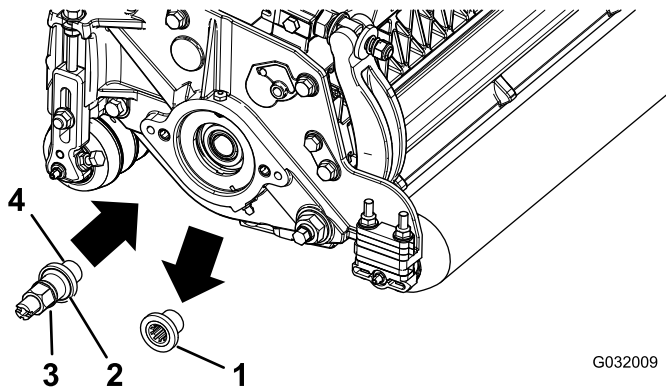


그림 2

G032009
g032009

- | | |
|--|---------------------------|
| 1. 나사형 인서트(그림은 좌측 방향 나사형 인서트임) | 3. 드라이브샤프트 |
| 2. 인서트나 드라이브샤프트의 표면에 있는 홈은 좌측 방향 나사산을 가리킵니다. | 4. 나사산 고정 컴파운드를 이곳에 바릅니다. |

참고: 커팅 유닛 1, 3 및 5는 좌측 방향 나사산이 있는 인서트나 드라이브샤프트를 사용합니다(**그림 1**).

3. 설치하기 위해 릴을 잡아 당깁니다. **릴을 억제하여 나사산형 인서트 설치 (페이지 11)**를 참조하십시오.
4. 나사산 고정 컴파운드를 드라이브샤프트 나사산(**그림 2**)에 바르고 좌측이나 우측 드라이브샤프트를 장착한 다음 115~128N·m의 토크로 조입니다.

참고: 키트에 포함되어 있는 기타 (사용하지 않은) 드라이브샤프트는 폐기합니다.

롤러 브러시 하우징 마운팅

1. O-링에 그리스를 얇게 바르고 롤러 브러시 하우징에 O-링이 장착되어 있는지 확인합니다(**그림 3**).

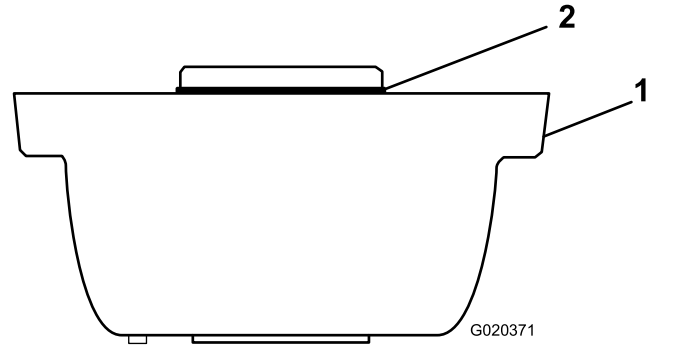


그림 3

G020371

g020371

- | | |
|---------------|--------|
| 1. 롤러 브러시 하우징 | 2. O-링 |
|---------------|--------|

2. **Reelmaster 5010 장비용 모델 133-0158 키트 (17.8cm 커팅 유닛을 탑재한 모델만):** 2개의 육각 소켓 볼트(3/8 x 1 인치)를 사용하여 롤러 브러시 하우징을 릴 베어링 하우징에 장착합니다. **그림 4**를 참조하십시오.

참고: 나사산이 있는 구멍이 커팅 유닛의 전면을 향하도록 롤러 브러시 하우징의 위치를 맞춥니다.

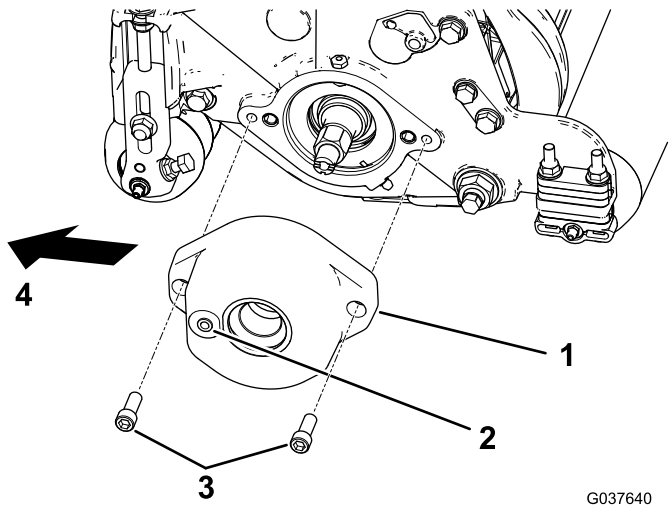


그림 4

G037640
g037640

- | | |
|---------------|-------------|
| 1. 롤러 브러시 하우징 | 3. 육각 소켓 볼트 |
| 2. 나사산이 있는 구멍 | 4. 장비의 전면 |

3. Reelmaster 5010 장비용 모델 133-0157 키트 (12.7cm 커팅 유닛을 탑재한 모델만):

- 유압식 드라이버 릴 모터의 경우: 그림 5에 나오는 것처럼, 롤러 브러시 하우징의 상단에 2개의 볼트(5/16 x 1/2 인치)를 장착합니다(유압식 12.7 cm 릴 모터만 해당됨).

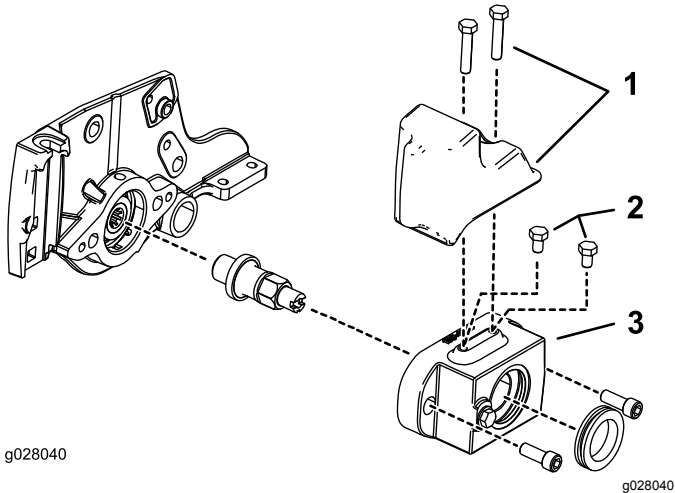


그림 5

g028040

g028040

- | | |
|--|---------------|
| 1. 전동 릴 모터의 경우
웨이트 1개(부품 번호
127-4259-03)와 볼트 2개
(부품 번호 322-7)를 주문
합니다. | 3. 롤러 브러시 하우징 |
| 2. 유압 릴 모터용 볼트(5/16
x 1/2 인치) | |

- 전동 릴 모터의 경우: 그림 5에 나오는 것처럼, 웨이트 1개(부품 번호 127-4259-03)와 볼트 2개(부품 번호 322-7)를 주문하여 설치합니다.

참고: 키트에 포함된 2개의 볼트(5/16 x 1/2 인치)는 사용하지 않습니다.

참고: 12.7 cm나 17.8cm 커팅 유닛과 전동 릴 모터가 포함된 Reelmaster 5010-H 장비의 경우: 릴 모터 측면 플레이트에서, 그림 6에 나오는 것처럼 전면 플레이트 솔더를 플랜지 육각 소켓 솔더로 교체합니다.

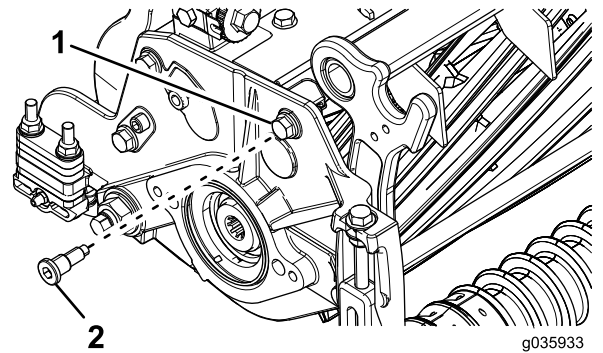


그림 6

커팅 유닛의 릴 모터 측

g035933

g035933

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1. 전면 플레이트 솔더 볼트
(분리하여 폐기) | 2. 플랜지 육각 소켓 솔더
볼트(새 제품) |
|-------------------------------|-----------------------------|

롤러 브러시 어셈블리 설치

1. 커팅 유닛에서 롤러 브러시 하우징이 있는 쪽에서 롤러의 그리스 피팅을 분리합니다(그림 7).

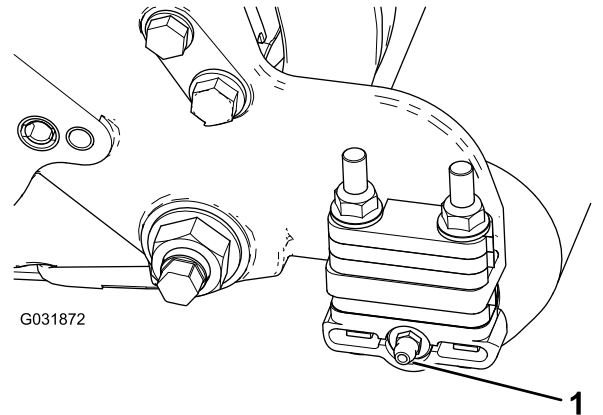


그림 7

G031872

g031872

1. 그리스 피팅
2. 90° 그리스 피팅을 뒤쪽을 향하여 설치합니다(그림 8).

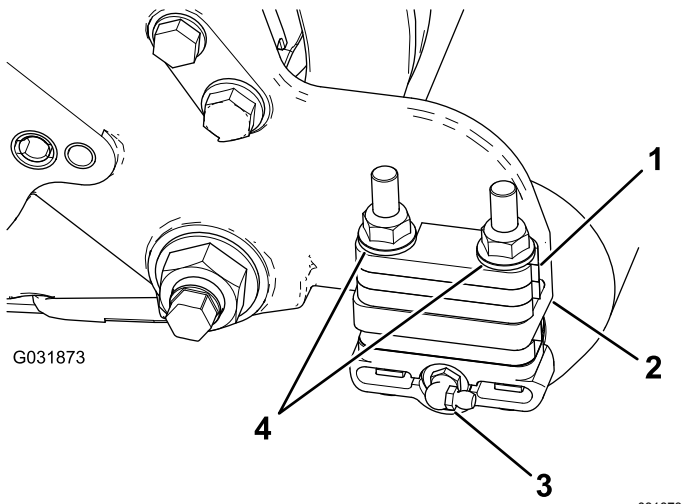


그림 8

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| 1. 스페이서 | 3. 그리스 피팅(90°) |
| 2. 측면 플레이트 마운팅 플랜지 | 4. 플랜지 록너트와 와셔(분리할 것) |

3. 각 롤러 브래킷을 측면 플레이트에 고정하는 2개의 플랜지 록너트와 와셔를 뺍니다(그림 8).

참고: 볼트는 분리하지 마십시오. 또한 측면 플레이트 장착 플랜지의 상단면에 스페이서가 있으면 전부 분리합니다.

4. 왼쪽이나 오른쪽 롤러 브러시 어셈블리 장착 브래킷을 롤러 브래킷 볼트(그림 9)에 놓습니다.

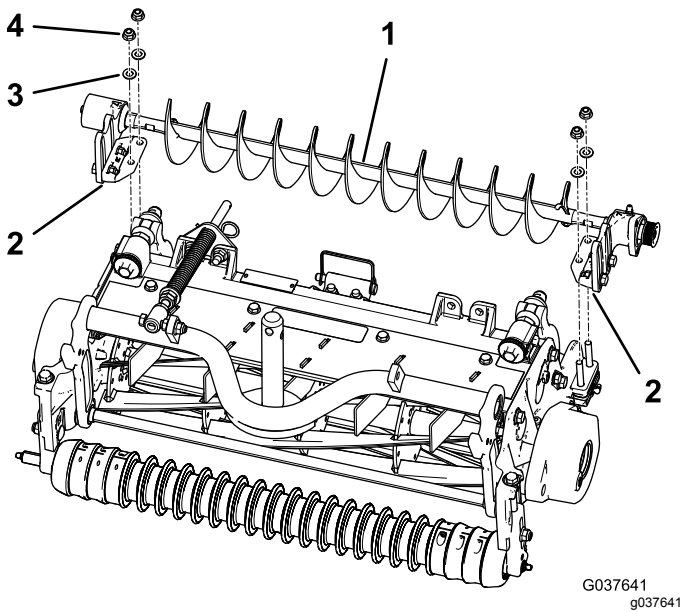


그림 9

- | | |
|-------------------|---------------|
| 1. 왼쪽 롤러 브러시 어셈블리 | 3. 와셔(4) |
| 2. 롤러 브러시 장착 브래킷 | 4. 플랜지 록너트(4) |

중요: 롤러 브러시 어셈블리 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트 장착 플랜지의 상단면에 직접 장착합니다. 롤러 브러시 장착 브래킷과 측면 플레이트 장착 플랜지 사이에 스페이서를 넣지

마십시오. 나중에 사용할 수도 있으므로 추가로 제공되는 스페이서를 보관해 두십시오.

5. 앞에서 빼둔 너트와 와셔를 사용하여 브러시 어셈블리 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트에 고정합니다.

롤러 브러시 플레이트 설치

1. 각 익스클루더 씰을 바깥쪽으로 밀어서 립 씰이 각 베어링 하우징에 살짝 닿게 합니다(그림 10).

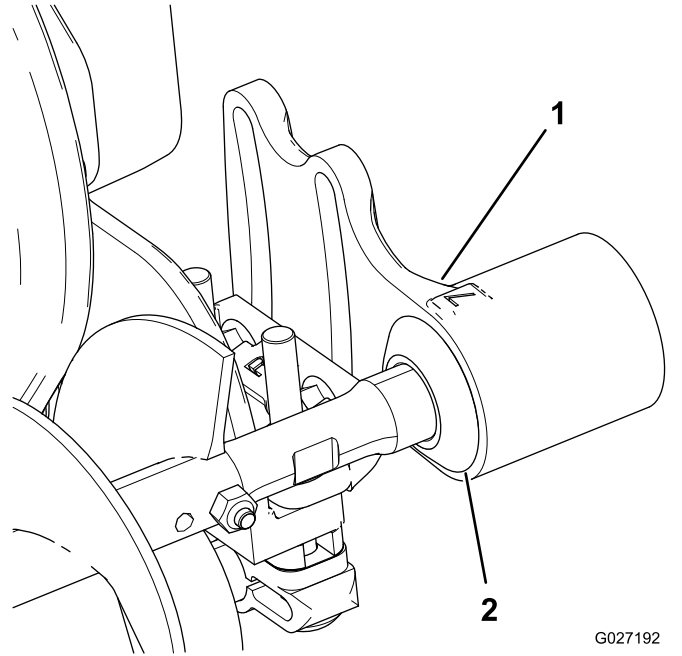


그림 10

- | | |
|------------|------------|
| 1. 베어링 하우징 | 2. 익스클루더 씰 |
|------------|------------|

2. 그리스 코팅을 롤러 브러시 하우징의 그로멧의 안쪽 직경에 바릅니다(그림 11).

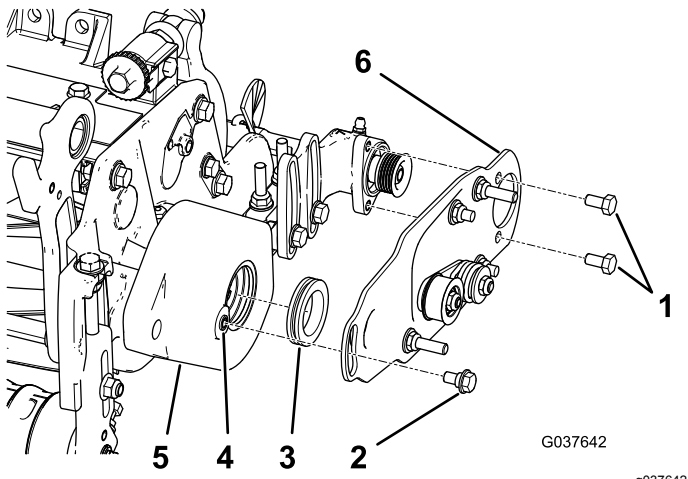


그림 11

- | | |
|------------------|---|
| 1. 볼트(8 x 13 mm) | 4. 솔더 볼트의 나사를 조이기 전에 5/16-18 탭을 사용하여 나사산에 묻은 페인트를 전부 청소합니다. |
| 2. 솔더 볼트 | 5. 롤러 브러시 하우징 |
| 3. 그로멧 | 6. 브러시-플레이트 어셈블리 |

3. 왼쪽이나 오른쪽 롤러 브러시 플레이트를 설치합니다(그림 11).

참고: 플레이트의 돌출부를 롤러 브러시 하우징의 그로멧에 삽입하는 경우, 그로멧이 하우징에 올바르게 자리잡은 상태를 유지하는지 확인하십시오. 고무 그로멧이 걸리는 느낌 없이 자유롭게 돌아가면 롤러 브러시 플레이트가 올바르게 자리잡은 것입니다.

참고: 아이들러 폴리 어셈블리가 그림 12에 나오는 것처럼 하단에 설치되어 있는지 확인합니다.

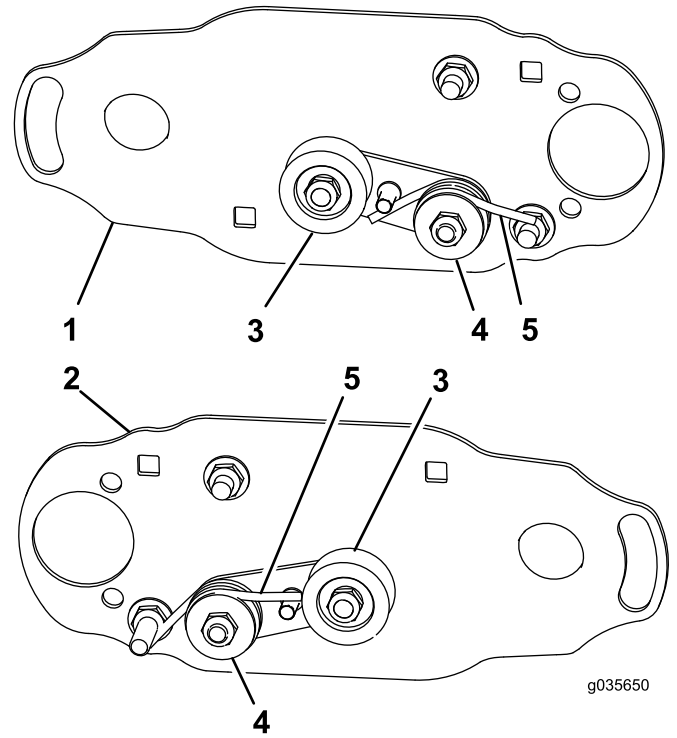
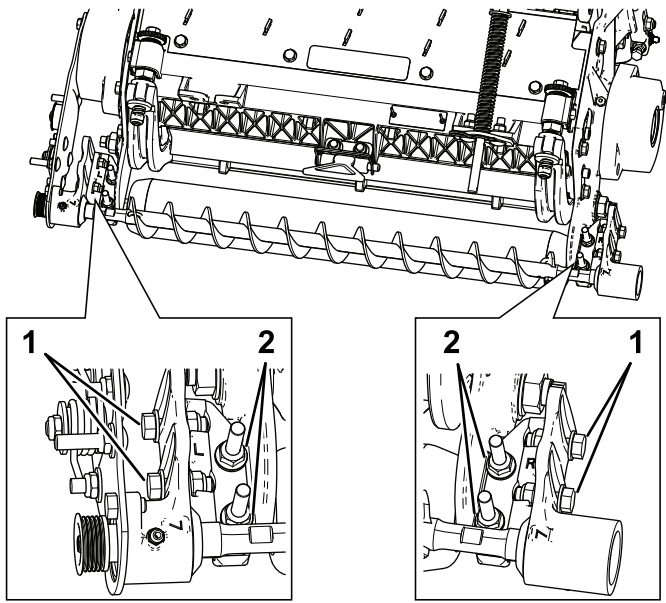


그림 12

좌측(상단) 및 우측(하단) 아이들러-폴리 어셈블리

- | | |
|-----------------|----------------|
| 1. 왼쪽 브러시 플레이트 | 4. 아이들러-암 어셈블리 |
| 2. 오른쪽 브러시 플레이트 | 5. 스프링 |
| 3. 아이들러 폴리 | |
4. 나사산 고정 컴파운드를 2개의 볼트(5/16 x 1/2 인치)에 바른 다음 그 볼트를 사용하여 브러시 플레이트를 롤러 브러시 베어링 하우징에 장착합니다(그림 11).
- 참고:** 20~25N·m의 토크로 볼트를 조입니다.
5. 솔더 볼트를 조이기 전에 5/16-18 탭을 사용하여 롤러 브러시 하우징의 나사산에 묻은 페인트를 전부 청소합니다.(그림 11)
- 중요:** 솔더 볼트를 조이기 전에 나사산을 청소하지 않으면 볼트가 깨질 수 있습니다.
6. 나사산 고정 컴파운드를 솔더 볼트에 바릅니다(그림 11).
7. 솔더 볼트를 사용하여 브러시 플레이트를 롤러 브러시 하우징에 고정시킵니다(그림 11).
- 참고:** 20~25N·m의 토크로 볼트를 조입니다.
- 참고:** 솔더 볼트로 플레이트를 하우징에 조여서는 안 됩니다.
8. 롤러 브러시 플레이트가 커팅 유닛 측면 플레이트와 평행하는지 확인하십시오. 평행이 아니면 다음과 같이 진행하십시오.
- A. 롤러 브러시 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트에 고정하는 2개의 플랜지 록너트를 느슨하게 풉니다(그림 13).



G027194
g027194

그림 13

1. 롤러 브러시의 위치를 맞출 수 있도록 볼트를 느슨하게 풉니다.
2. 롤러 브러시 플레이트를 평행으로 맞출 수 있도록 이 플랜지 록너트를 느슨하게 풉니다.

B. 롤러 브러시 베어링 하우징을 돌려서 브러시 플레이트가 커팅 유닛 측면 플레이트와 평행이 되게 합니다(그림 13).

C. 롤러 브러시 장착 브래킷을 커팅 유닛 측면 플레이트에 고정하는 2개의 플랜지 록너트를 조입니다(그림 13).

롤러 브러시 위치 맞추기

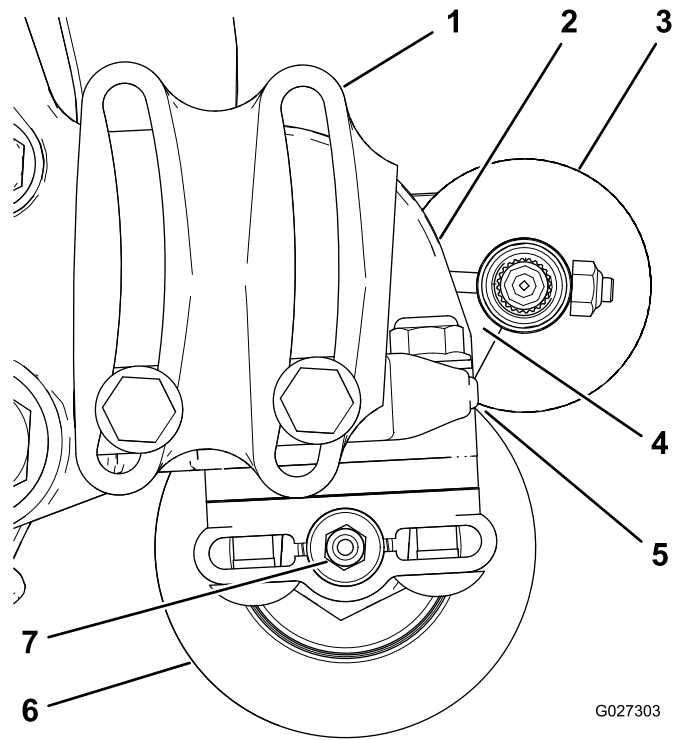
1. 각 롤러 브러시 베어링 하우징을 롤러 브러시 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트를 느슨하게 풉니다(그림 13).

참고: 볼트는 느슨하게 조여야 합니다.

2. 롤러 브러시가 후방 롤러에 살짝 닿거나 놓이도록 위치를 맞춥니다(그림 14).

중요: 롤러 브러시 샤프트가 커팅 유닛 측면 플레이트와 닿지 않아야 합니다.

중요: 브러시가 롤러에 지나치게 닿으면 브러시가 빨리 마모됩니다.



G027303

g027303

그림 14

1. 베어링 하우징(일부 부품은 그림에 나오지 않음)
2. 측면 플레이트
3. 롤러 브러시
4. 이곳에 유격이 있는지 확인하십시오.
5. 살짝 닿음
6. 후방 롤러
7. 그리스 피팅

참고: 롤러 브러시 샤프트는 후방 롤러와 평행이 되어야 합니다.

중요: 두 가지 롤러 브러시 베어링 하우징이 지면과 평행이 되도록 위치를 맞추어 후방 롤러 그리스 피팅에 필요한 여유 공간을 확인합니다.

3. 각 롤러 브러시 베어링 하우징을 롤러 브러시 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트를 조입니다.

구동 폴리 설치

1. 베어링 하우징의 샤프트에 스페이서를 삽입합니다(그림 15).

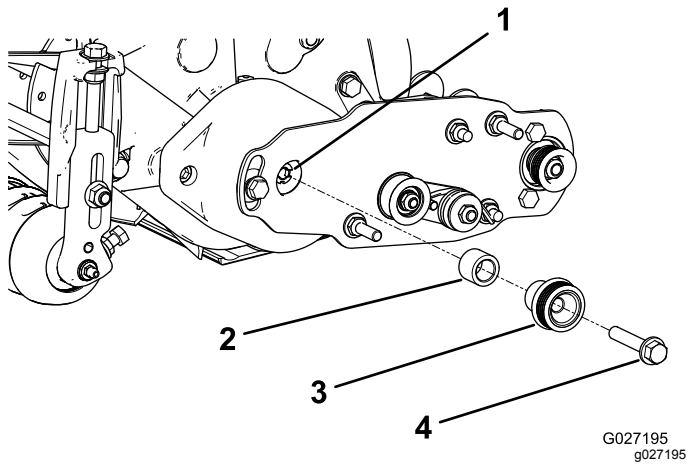


그림 15

- | | |
|------------|--|
| 1. 드라이브샤프트 | 3. 구동 풀리 |
| 2. 스페이서 | 4. 플랜지 헤드볼트(3/8 x 2
인치) - 47~54N·m의 토크
로 조입니다. |

- 구동 풀리를 스페이서 속으로, 그리고 드라이브 샤프트 위에 삽입합니다(그림 15).

참고: 풀리 탭이 드라이브샤프트의 슬롯 속으로 들어가는지 확인합니다.

- 플랜지 헤드 볼트(3/8 x 2 인치)를 사용하여 풀리와 스페이서를 드라이브샤프트에 고정합니다(그림 15).

참고: 47~54N·m의 토크로 볼트를 조입니다.

중요: 볼트를 적정 토크로 조이지 않으면, 볼트가 헐거워질 것입니다.

벨트 설치

- 다음과 같이 벨트를 풀리에 설치합니다.
 - 구동 풀리를 벨트로 감은 다음 아이들러 풀리 상단 위로 벨트를 감습니다(그림 16).

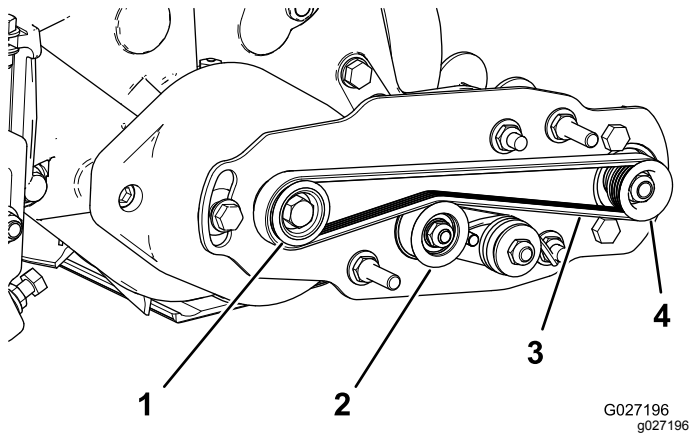


그림 16

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 구동 풀리 | 3. 벨트 |
| 2. 아이들러 풀리 어셈블리 | 4. 종동 풀리 |

- 중동 풀리에서 벨트를 작동합니다(그림 17).
- 딥웰 소켓(9/16 인치)을 사용하여 브러시 어셈블리를 회전시켜 벨트를 중동 풀리로 유도합니다(그림 17).

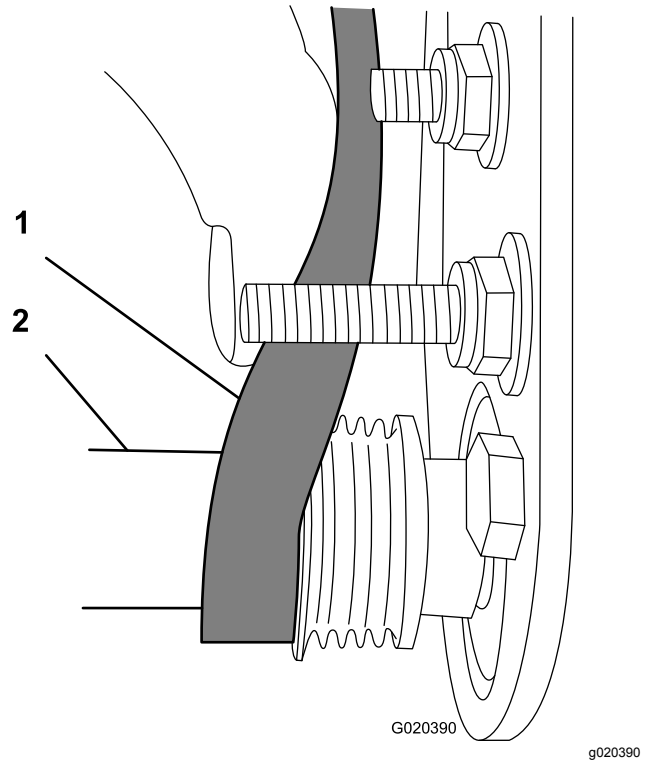


그림 17

- | | |
|-------|-------------------|
| 1. 벨트 | 2. 딥웰 소켓(9/16 인치) |
|-------|-------------------|

중요: 벨트의 리브가 각 풀리의 홈 속에 올바르게 자리잡았는지 확인하고, 벨트가 아이들러 풀리의 가운데에 놓이는지 확인하십시오.

- 아이들러 풀리를 눌러 아이들러 풀리 어셈블리가 자유롭게 돌아가는지 확인하십시오.

설치 완료

- 벨트/풀리 정렬 상태를 점검합니다. **풀리 정렬 상태 점검 (페이지 9)**를 참조하십시오.
- 벨트 커버를 장착 볼트까지 밀고 2개의 플랜지 너트를 사용하여 커버를 고정합니다(그림 18).

중요: 너트를 지나치게 조이지 마십시오. 커버가 손상될 수 있습니다.

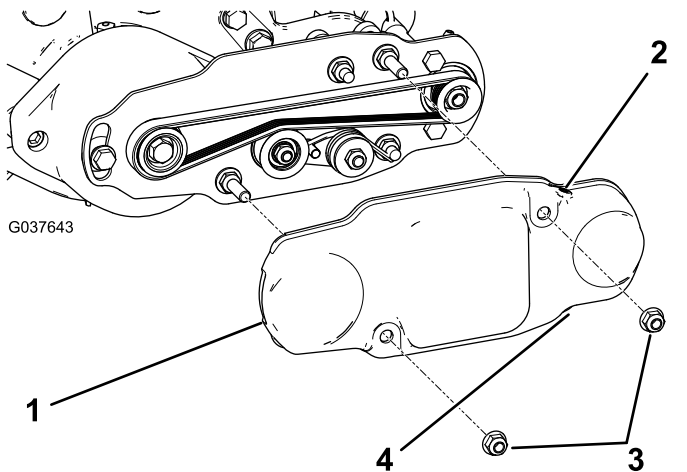


그림 18

- | | |
|--------------|--------------|
| 1. 벨트 덮개 | 3. 플랜지 너트 |
| 2. 설치된 멈춤 나사 | 4. 분리된 멈춤 나사 |

- 상단 멈춤 나사가 설치되어 있는지 확인하십시오. 배수용 하단 멈춤 나사를 분리하여 폐기하십시오(그림 18).
- 2번 리튬계 그리스를 사용하여 각 롤러 브러시 베어링하우징의 그리스 피팅을 윤활 처리합니다(그림 19). 흘러나온 그리스는 닦아 내십시오. 특히 익스클루더 씰 주위를 닦아 내십시오.

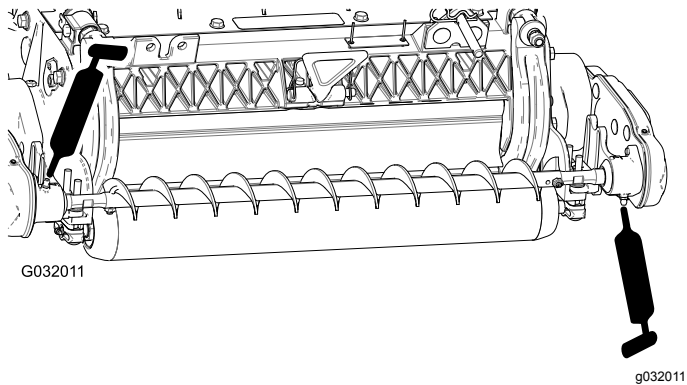


그림 19

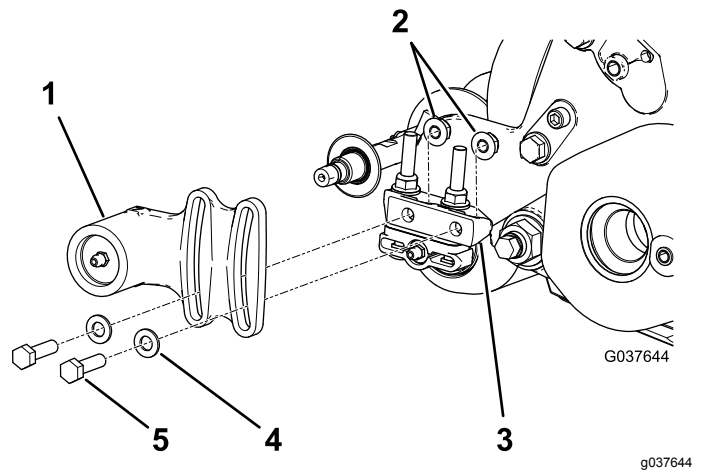


그림 20

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 비 구동 베어링 하우징 | 4. 와셔(2) |
| 2. 플랜지 너트 | 5. 볼트(2) |
| 3. 장착 브래킷 | |

- 비 구동 베어링 하우징과 익스클루더 씰을 밀어서 브러시 샤프트에서 분리합니다(그림 21).

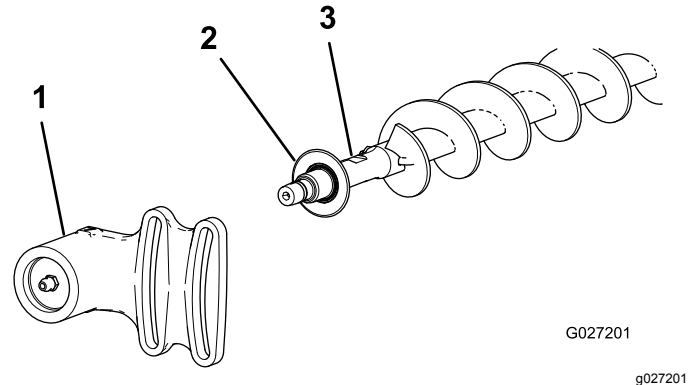


그림 21

- | | |
|-----------------|------------|
| 1. 비 구동 베어링 하우징 | 3. 브러시 샤프트 |
| 2. 익스클루더 씰 | |

- 2개의 J-볼트 및 너트를 분리합니다(그림 22).
- 이미 장착된 브러시를 밀어서 브러시 샤프트에서 분리합니다(그림 22).
- 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 느슨하게 풉니다(그림 22).
- 고예고 브러시를 브러시 샤프트까지 밀어 넣습니다(그림 22).
- 앞에서 분리해 놓은 2개의 J-볼트와 너트로 브러시를 샤프트에 조입니다(그림 22).

중요: J-볼트의 굽어진 쪽 끝이 안쪽 구멍에 걸린 상태에서 브러시 샤프트의 바깥쪽 구멍을 통해 J-볼트의 나사산이 있는 쪽의 끝을 삽입합니다.

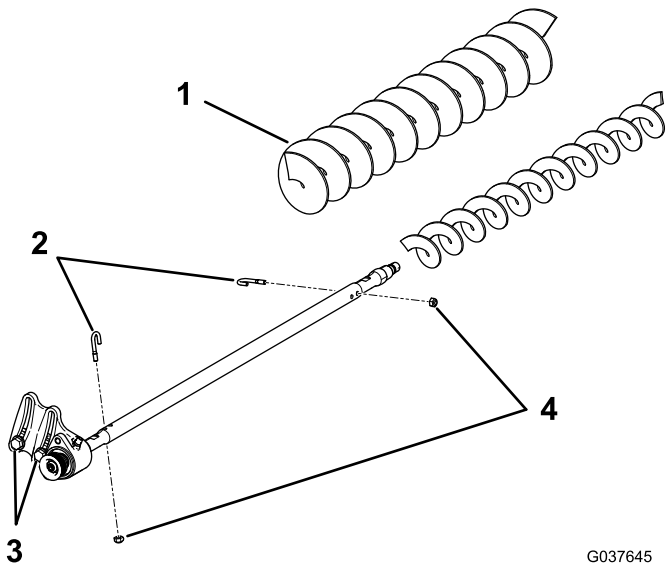
- J-볼트 록너트를 2~3N·m의 토크로 조입니다.

고예고 브러시 설치

옵션

예고가 25mm 이상인 경우 고예고 브러시(별도 판매)를 설치하십시오(측면 플레이트 패드보다 아래로 5개 이상의 스페이서가 설치됨).

- 롤러 브러시가 커팅 유닛에 설치되어 있는 경우, 비 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷(그림 20 및 그림 21)에 고정하는 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 분리합니다.



G037645
g037645

그림 22

- | | |
|------------|--------------------|
| 1. 고예고 브러시 | 3. 이 볼트를 느슨하게 풉니다. |
| 2. J-볼트 | 4. 너트 |

- 익스클루더 싹과 비 구동 베어링 하우징을 브러시 샤프트에 설치합니다(그림 21).
- 앞에서 분리해 둔 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 사용하여 비 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷에 장착합니다.
참고: 싹 스프링을 건드려 떨어져 나오게 하지 않도록 주의하십시오.
- 구동 베어링 하우징을 베어링 하우징 장착 브래킷에 고정하는 2개의 볼트, 와셔 및 너트를 조입니다.

유지보수

- 브러시가 살짝 달거나 유격이 1.5mm인 상태로 롤러와 평행을 이루는지 확인하십시오.
- 50시간 마다, 그리고 매번 세척한 후 피팅에 그리스를 바르십시오.
- 롤러 브러시를 교체하는 경우, J-볼트를 2~3N·m의 토크로 조이십시오.
- 브러시 샤프트 중동 풀리를 교체하는 경우, 너트를 36~45N·m의 토크로 조이십시오.
- 브러시 구동 풀리를 교체하는 경우, 242 Loctite(청색)를 바르고 볼트를 47~54N·m의 토크로 조이십시오.

참고: 롤러 브러시, 아이들러 베어링 및 벨트는 소모품입니다.

풀리 정렬 상태 점검

중요: 정렬을 점검하기 전에 벨트가 적절하게 당겨져 있는지 확인하십시오.

- 구동 풀리의 바깥면을 따라 직선자를 놓습니다(그림 23).

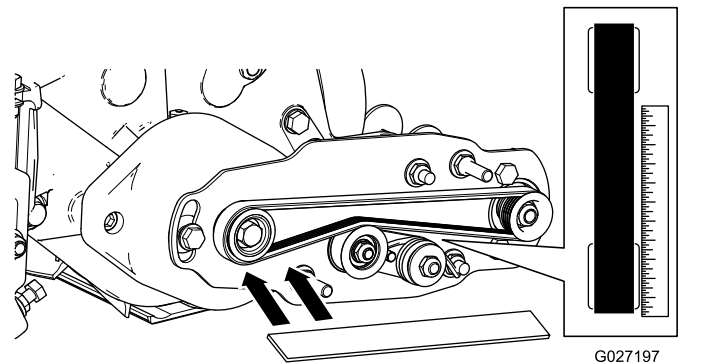
중요: 직선자를 구동 풀리에만 놓고, 중동 풀리에는 놓지 마십시오.

- 구동 풀리와 중동 풀리의 바깥면이 0.76 mm 이내에서 일치하는지 확인하십시오.

중요: 아이들러 풀리를 사용하여 정렬 상태를 점검하지 마십시오.

- 풀리가 정렬되어 있지 않으면 **풀리 정렬 상태 조정**(페이지 9)를 참조하십시오.

중요: 풀리가 올바르게 정렬되어 있지 않으면 벨트가 조기에 고장날 수 있습니다.



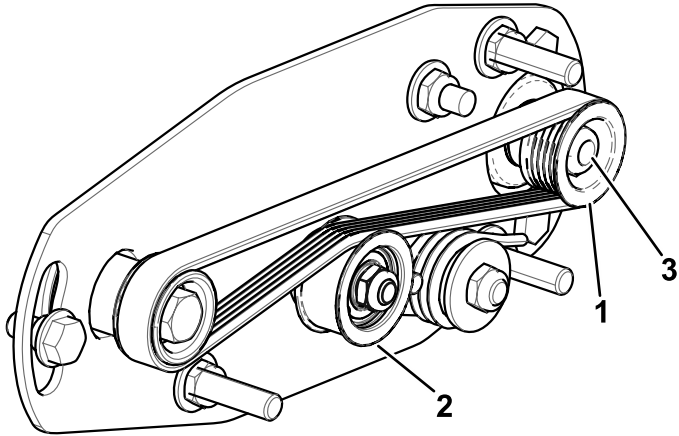
G027197
g027197

그림 23

풀리 정렬 상태 조정

- (롤러 브러시 샤프트의) 중동 풀리는 안이나 밖으로 움직일 수 있습니다(그림 24).

참고: 벨트 정렬 상태를 점검할 때 풀리가 이동해야 하는 경로에 유의하십시오. **풀리 정렬 상태 점검 (페이지 9)**를 참조하십시오.



G037639

g037639

그림 24

- | | |
|------------|-------------|
| 1. 종동 풀리 | 3. 종동 풀리 너트 |
| 2. 아이들러 풀리 | |

2. 리를 돌려 구동 풀리가 돌아가게 하면서 벨트를 구동 풀리에서 살짝 벗기고(그림 24).

참고: 패딩을 댄 장갑을 끼거나 두터운 천을 사용하여 리를 돌립니다.

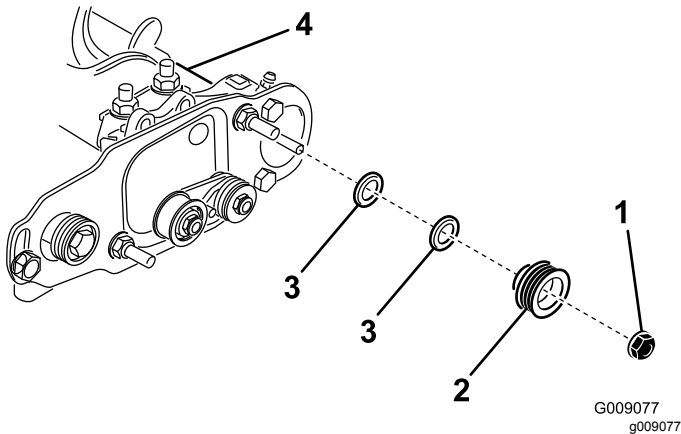
3. 구동 풀리를 브러시 샤프트(그림 24 또는 그림 25)에 고정하는 록너트를 분리합니다.

참고: 롤러 브러시 샤프트 플랫폼에서 1/2 인치 렌치를 사용하여 돌지 못하게 합니다.

4. 종동 풀리를 샤프트에서 분리합니다(그림 25).
5. 풀리가 바깥쪽으로 움직여야 하면 0.8mm의 두꺼운 와셔를 하나 추가합니다(그림 25).

중요: 풀리가 안쪽으로 움직여야 하면 이미 장착된 0.8mm 두께의 와셔를 하나 뺍니다.

6. 그림 25에 나오는 것처럼 풀리를 설치합니다.



G009077
g009077

그림 25

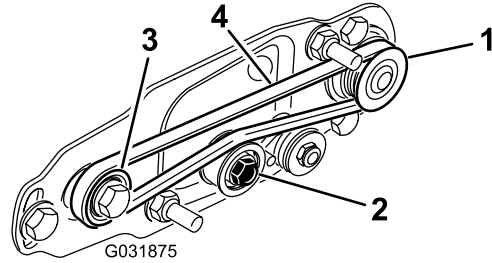
- | | |
|----------|------------------|
| 1. 록너트 | 3. 와셔 — 0.8mm 두께 |
| 2. 종동 풀리 | 4. 브러시-샤프트 플랫폼 |

7. 롤러 브러시 샤프트 플랫폼을 잡은 상태에서, 이전에 분리해 둔 플랜지 너트(3/8-16)를 사용하여 샤프트의 종동 풀리를 고정합니다.

참고: 록너트를 제자리에 놓고, 36~45N·m의 토크로 조입니다.

8. 다음과 같이 벨트를 풀리에 설치합니다.

- A. 구동 풀리를 벨트로 감은 다음 아이들러 풀리 상단 위로 벨트를 감습니다(그림 26).



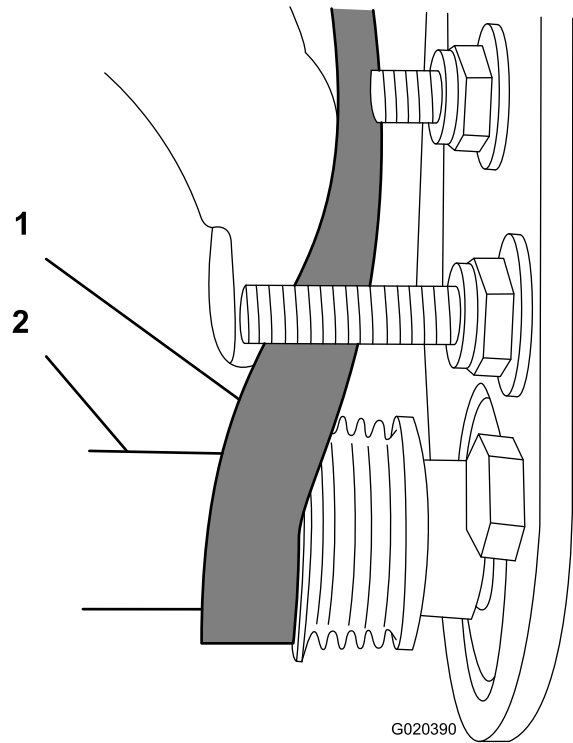
G031875

g031875

그림 26

- | | |
|-----------------|----------|
| 1. 종동 풀리 | 3. 구동 풀리 |
| 2. 아이들러 풀리 어셈블리 | 4. 벨트 |

- B. 종동 풀리에서 벨트를 작동합니다(그림 26).
- C. 9/16인치 딥웰 소켓을 사용하여 브러시 어셈블리를 회전시켜 벨트를 종동 풀리로 유도합니다(그림 27).



G020390

g020390

그림 27

- | | |
|-------|-----------------|
| 1. 벨트 | 2. 9/16인치 딥웰 소켓 |
|-------|-----------------|

중요: 벨트의 리브가 각 풀리의 홈 속에 올바르게 자리잡았는지 확인하고, 벨트가 아이들러 풀리의 가운데에 놓이는지 확인하십시오.

9. 폴리 정렬 상태를 점검합니다. 폴리 정렬 상태 점검 (페이지 9)를 참조하십시오.

릴 억제하기

▲ 경고

커팅 릴 블레이드는 날카로워서 손과 발이 절단될 수 있습니다.

- 손이나 발이 릴에 들어오지 않게 하십시오.
- 정비하기 전에 릴이 억제되어 있어야 합니다.

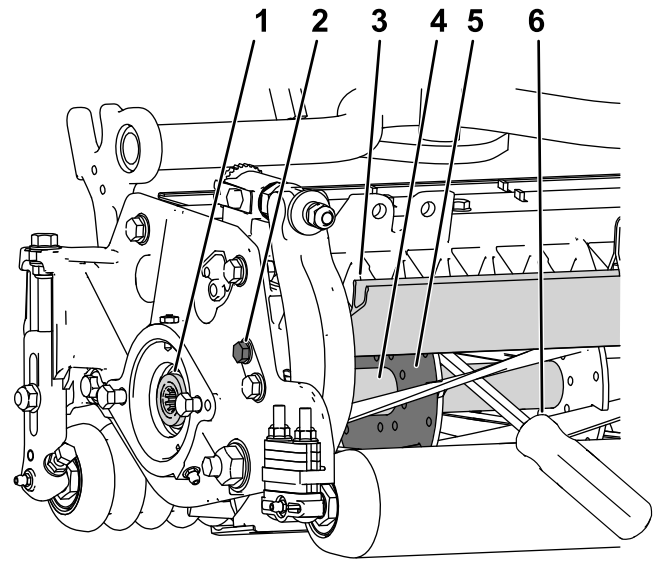
릴을 억제하여 나사산형 인서트 분리

1. 커팅 유닛의 왼쪽에 있는 쉴드 볼트를 풀고 리어 쉴드를 들어 올립니다(그림 28).
2. 조이려는 커팅 유닛의 측면에 가장 가까운 커팅 릴의 뒷면을 통해 손잡이가 긴 프라이 바(나사 드라이버 손잡이가 달린 3/8" x 12" 권장)를 삽입합니다(그림 28).
3. 릴 서포트 플레이트의 용접면에 프라이 바를 놓습니다(그림 28).

참고: 릴이 움직이지 않도록 릴 샤프트 상단과 2개의 릴 블레이드의 뒷면 사이에 프라이 바를 삽입합니다.

중요: 블레이드의 절단면이 프라이 바에 닿지 않게 하십시오. 그렇게 되면 절단면이 손상되어/되거나 하이 블레이드가 될 수 있습니다.

중요: 커팅 유닛 왼쪽의 인서트에는 좌측 방향 나사산이 있습니다. 커팅 유닛 오른쪽의 인서트에는 우측 방향 나사산이 있습니다.



g280383

그림 28

1. 분리할 나사산형 인서트
 2. 쉴드 볼트를 풉니다.
 3. 리어 쉴드
 4. 릴 샤프트
 5. 릴 서포트 플레이트
 6. 릴 서포트 플레이트의 용접면을 따라 삽입된 프라이 바.
4. 프라이 바의 핸들을 후방 롤러에 닿게 놓습니다.
 5. 프라이 바가 제자리에서 벗어나지 않게 하면서 나사산형 인서트 분리를 완료한 다음 프라이 바를 분리합니다.
 6. 리어 쉴드를 내리고 쉴드 볼트를 조입니다.

릴을 억제하여 나사산형 인서트 설치

1. 조이려는 커팅 유닛의 측면에 가장 가까운 커팅 릴의 앞면을 통해 손잡이가 긴 프라이 바(나사 드라이버 손잡이가 달린 3/8" x 12" 권장)를 삽입합니다(그림 29).
2. 내부 커팅 릴 보강재의 용접면에 닿게 프라이 바를 놓습니다(그림 29).

참고: 프라이 바는 전방의 블레이드, 릴 샤프트, 그리고 릴 뒷면의 블레이드와 닿아 제자리에 고정되어야 합니다.

중요: 블레이드의 절단면이 프라이 바에 닿지 않게 하십시오. 그렇게 되면 절단면이 손상되어/되거나 하이 블레이드가 될 수 있습니다.

중요: 커팅 유닛 왼쪽의 인서트에는 좌측 방향 나사산이 있습니다. 커팅 유닛 오른쪽의 인서트에는 우측 방향 나사산이 있습니다.

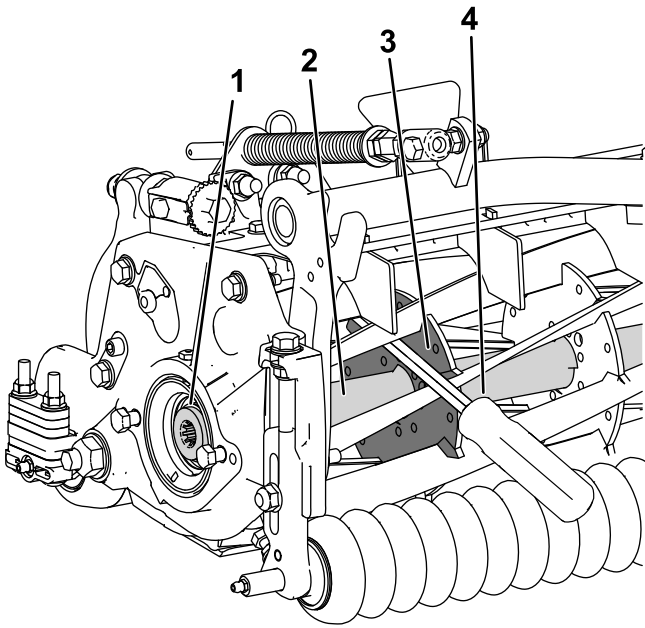


그림 29

g280384

- | | |
|-----------------|------------------|
| 1. 장착할 나사산형 인서트 | 3. 서포트 플레이트의 용접면 |
| 2. 릴 샤프트 | 4. 프라이 바 |

-
3. 프라이 바의 핸들을 롤러에 닿게 놓습니다.
 4. 인서트의 설치 지침과 토크 요구 사항에 따라, 프라이 바가 제자리를 벗어나지 않는지 확인하면서 나사산형 인서트 설치를 완료한 다음 프라이 바를 분리합니다.

참고:

참고:

참고:

편입 선언서(DI)

The Toro Company(8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA)는 다음 장치(들)이 관련 적합성 선언문(Declarations of Conformity)에 명시된 대로 특정 Toro 모델에 동봉된 지침에 따라 장착되면 명시된 지침에 일치함을 밝힙니다.

모델 번호	일련번호	제품 설명	승장 설명	일반 사항 설명	지시령
133-0157	—	후방 롤러 브러시 MVP 키트, Reelmaster 5010-H 시리즈 커팅 유닛(12.7cm 릴 장착)	RM5010/3550 5" X 22" RRB MVP KIT	롤러 브러시 키트	2006/42/EC
133-0158	—	후방 롤러 브러시 MVP 키트, Reelmaster 5010-H 시리즈 커팅 유닛(17.8cm 릴 장착)	RM5010/3575 7" X 22" RRB MVP KIT	롤러 브러시 키트	2006/42/EC

관련 기술 문서는 2006/42/EC의 부속 문서 VII의 파트 B에 따라 규정된 대로 편집되었습니다.

당사는 국가 기관에서 요청하면 이 부분적으로 완성된 장비에 대한 관련 정보를 전달할 것임을 약속합니다. 전달 방식은 전자 전송입니다.

이 장비는 관련 적합성 선언문에 명시된 대로, 그리고 관련된 모든 지침에 일치한다고 선언할 수 있는 근거가 되는 모든 지시 사항에 따라 승인된 Toro 모델에 통합될 때까지는 사용해서는 안 됩니다.

인증:



John Heckel
선임 엔지니어링 매니저
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 15, 2019

공인 대리점:

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