



Heckrollenbürste - MVP-Kit

Schneideinheit der Serie Reelmaster® 3555, 3575, 5010 und 5010-H mit 12,7-cm- oder 17,8-cm-Spindel

Modellnr. 133-0157

Modellnr. 133-0158

Installationsanweisungen

Dieses Produkt entspricht allen relevanten europäischen Richtlinien. Weitere Informationen finden Sie in der Einbauerklärung am Ende dieses Dokuments.

Installation

Einzelteile

Prüfen Sie anhand der nachstehenden Tabelle, dass Sie alle im Lieferumfang enthaltenen Teile erhalten haben.

Beschreibung	Menge	Verwendung
Keine Teile werden benötigt	–	Festlegen der Rollenbürsten-Ausrichtung.
Rollenbürstengehäuse	1	Montieren der Rollenbürste.
Sechskantschraube (3/8" x 1")	2	
Schmiernippel (90°)	1	
Ansatzschraube (Flanschsechskantschraube)	1	
Rollenbürste	1	
Ansatzschraube	1	
Riemenabdeckung/-Platte	1	
Schraube (5/16" x 1/2")	4	
Distanzstück	1	
Antriebsscheibe	1	
Bundkopfschraube (3/8" x 2")	1	
Riemen	1	
Beilagscheibe (für die Riemenjustierung erforderlich)	1	
Antriebswelle (Rechtsgewinde)	1	
Antriebswelle (Linksgewinde)	1	
Bürste für hohe Schnitthöhe (optional)	–	Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe, für Schnitthöhen über 2,5 cm.

Wichtig: Für einen 12,7-cm-Schneideeinheitantrieb mit einem elektrischen Spindelmotor müssen Sie einen Ballast (Bestellnummer 127-4259-03) und zwei Schrauben (Bestellnummer 322-7) bestellen.

Hinweis: Stellen Sie sich hinter die Schneideinheit und bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Schneideinheit.

Wichtig: Verwenden Sie die Heckrollenbürsten nur bei einer Schnitthöhe von 6 mm bis 25 mm. Verwenden Sie die Bürste für hohe Schnitthöhen, für Schnitthöhen über 25 mm. Siehe [Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe \(Seite 9\)](#).



Festlegen der Rollenbürsten-Ausrichtung

Legen Sie die Position der Rollenbürste und der Spindelmotoren mit [Bild 1](#) fest.

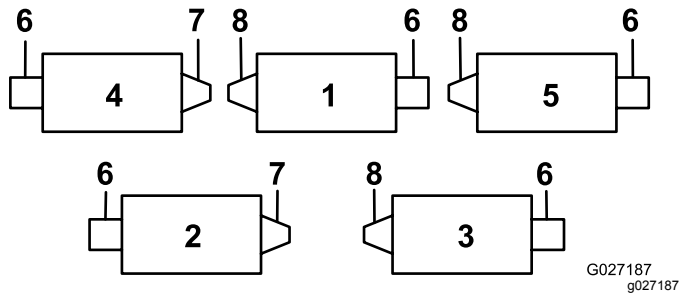


Bild 1

- | | |
|---------------------|---------------------------------|
| 1. Schneideinheit 1 | 5. Schneideinheit 5 |
| 2. Schneideinheit 2 | 6. Spindelmotor |
| 3. Schneideinheit 3 | 7. Rechter Rollenbürstenantrieb |
| 4. Schneideinheit 4 | 8. Linker Rollenbürstenantrieb |

Wichtig: Diese Anweisungen und Bilder beziehen sich auf die Montage des Kits an Schneideinheiten, bei denen die Heckrollenbürste links an der Schneideinheit montiert ist.

Montieren der Rollenbürste

Montieren der Antriebswelle

1. Ziehen Sie die Spindel zum Entnehmen zurück; siehe [Spindel zum Ausbau der Gewindeeinsätze zurückhalten](#) (Seite 12).
2. Entfernen Sie den Gewindeeinsatz an der Schneideinheit für den Heckrollenbürstenantrieb und werfen ihn weg ([Bild 2](#)).

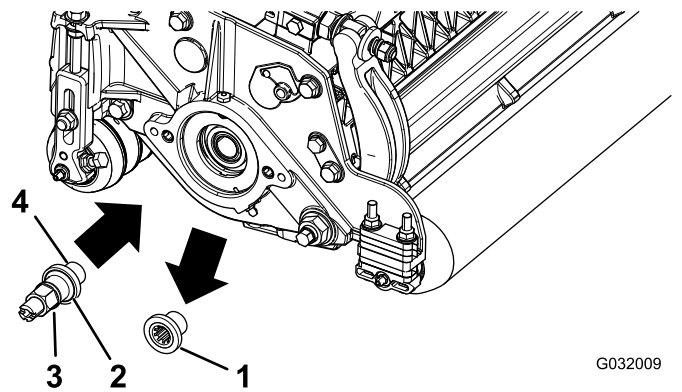


Bild 2

- | | |
|--|---------------------------------------|
| 1. Gewindeeinsatz (Bild zeigt Einsatz mit Linksgewinde) | 3. Antriebswelle |
| 2. Eine Rille auf der Oberseite des Einsatzes oder der Antriebswelle gibt ein Linksgewinde an. | 4. Hier Gewindesperrmittel auftragen. |

Hinweis: Die Schneideinheiten 1, 3 und 5 haben Einsätze und Antriebswellen mit Linksgewinde ([Bild 1](#)).

3. Ziehen Sie die Spindel zum Einbau zurück; siehe [Spindel zum Einbau der Gewindeeinsätze zurückhalten](#) (Seite 13).
4. Tragen Sie Gewindesperrmittel auf das Antriebswellengewinde ([Bild 2](#)) auf und montieren Sie entweder die linke oder rechte Antriebswelle und ziehen sie mit 115-129 N·m an.

Hinweis: Werfen Sie die anderen (nicht verwendeten) Antriebswellen weg, die dem Kit beiliegen.

Befestigen des Rollenbürstengehäuses

1. Fetten Sie den O-Ring leicht ein und stellen Sie sicher, dass der O-Ring auf das Rollenbürstengehäuse aufgelegt ist ([Bild 3](#)).

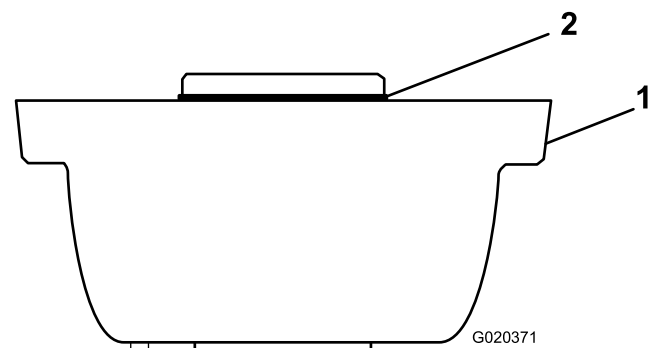


Bild 3

- | | |
|-------------------------|-----------|
| 1. Rollenbürstengehäuse | 2. O-Ring |
|-------------------------|-----------|

2. **Nur für Modell 133-0158 für Reelmaster 5010-Maschinen mit 17,8-cm-Schneideinheiten:**
Montieren Sie das Rollenbürstengehäuse mit zwei Sechskantschrauben (3/8" x 1") am Spindellagergehäuse, siehe [Bild 4](#).

Hinweis: Das Rollenbürstengehäuse sollte so positioniert sein, dass das Gewindeloch zur Front der Schneideinheit zeigt.

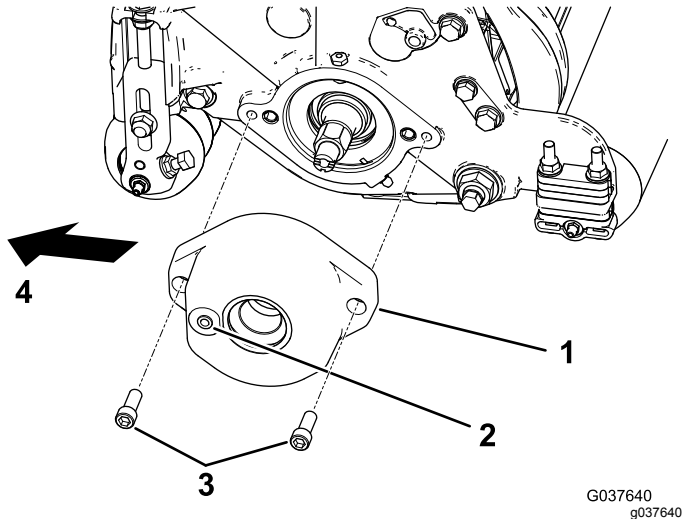


Bild 4

- | | |
|-------------------------|-----------------------------|
| 1. Rollenbürstengehäuse | 3. Sechskantschraube |
| 2. Gewindeloch | 4. Vorderseite der Maschine |

3. **Nur für Modell 133-0157 für Reelmaster 5010-Maschinen mit 12,7-cm-Schneideinheiten:**

- **Für einen hydraulisch angetriebenen Spindelmotor:** Bringen Sie zwei Schrauben (5/16" x 1/2") oben am Rollenbürstengehäuse an, wie in [Bild 5](#) abgebildet (nur hydraulische 12,7-cm-Spindelmotoren).

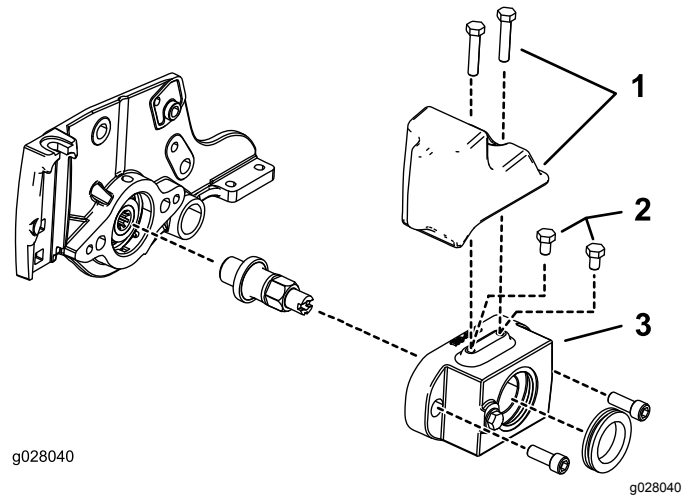


Bild 5

- | | |
|--|-------------------------|
| 1. Bestellen Sie einen Ballast (Bestellnummer 127-4259-03) und zwei Schrauben (Bestellnummer 322-7) für den elektrischen Spindelmotor. | 3. Rollenbürstengehäuse |
| 2. Schrauben (5/16" x 1/2") für den hydraulischen Spindelmotor | |

- **Für einen elektrisch angetriebenen Spindelmotor:** Bestellen und montieren Sie einen Ballast (Bestellnummer 127-4259-03) und zwei Schrauben (Bestellnummer 322-7), wie in [Bild 5](#) abgebildet.

Hinweis: Die zwei Schrauben (5/16" x 1/2") vom Kit werden nicht verwendet.

Hinweis: Für die Reelmaster 5010-H-Maschine mit einer 12,7-cm- oder 17,8-cm Schneideinheit und einem elektrisch angetriebenen Spindelmotor: Ersetzen Sie an der Seitenplatte des Spindelmotors die Ansatzschraube an der vorderen Seitenplatte mit einer Flanschsechskantschraube, wie in [Bild 6](#) abgebildet.

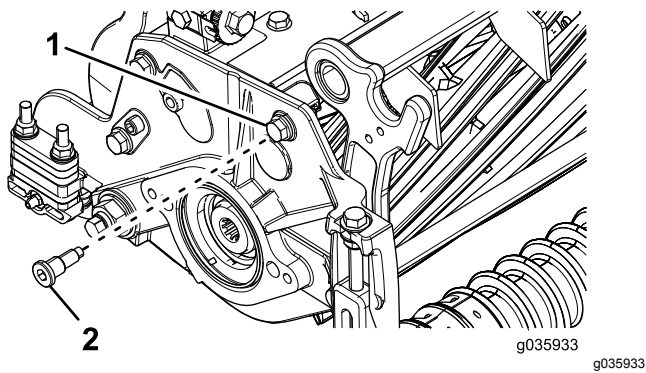


Bild 6

Spindelmotorseite der Schneideinheit

1. Ansatzschraube an vorderer Seitenplatte (entfernen und wegwerfen)
2. Flanschsechskantschraube (neu)

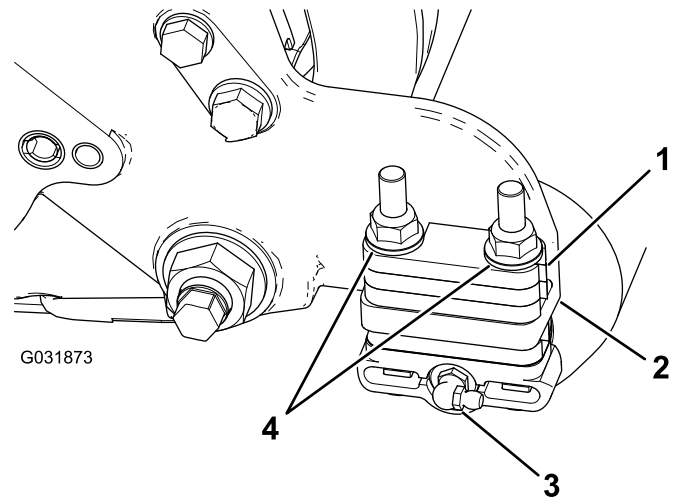


Bild 8

1. Distanzstück
2. Befestigungsflansch der Seitenplatte
3. Schmiernippel (90°)
4. Sicherungsbundmutter und Scheiben (entfernen)

Montieren der Rollenbürste

1. Nehmen Sie die Schmiernippel für die Rolle von der Seite der Schneideinheit ab, an der das Rollenbürstengehäuse montiert ist (**Bild 7**).

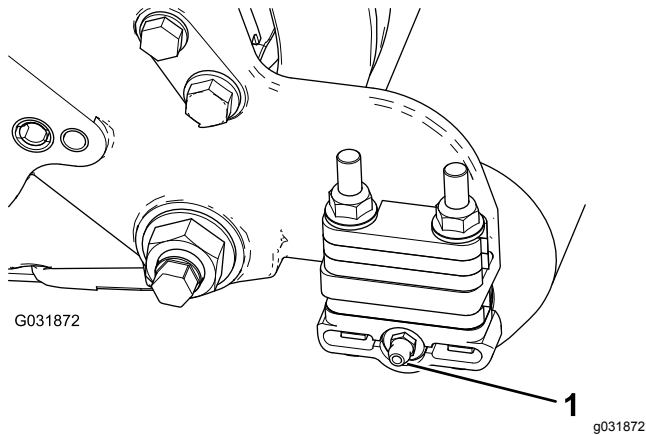


Bild 7

1. Schmiernippel

2. Befestigen Sie den 90°-Schmiernippel so, dass er nach hinten zeigt (**Bild 8**).

3. Entfernen Sie die zwei Bundmutter und Scheiben, mit denen jede Rollenhalterung an den Seitenplatten befestigt ist (**Bild 8**).

Hinweis: Entfernen Sie die Schrauben nicht. Entfernen Sie auch die Distanzstücke, die oben auf dem Befestigungsflansch der Seitenplatte liegen.

4. Setzen Sie die linke oder rechte Befestigungshalterung der Rollenbürste auf die Schrauben der Rollenhalterung (**Bild 9**).

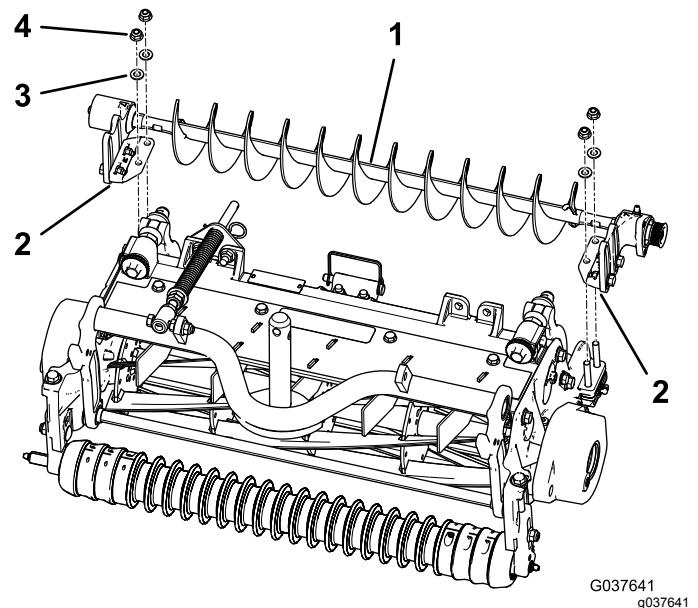


Bild 9

1. Linke Rollenbürste
2. Befestigungshalterung der Rollenbürste
3. Scheibe (4)
4. Sicherungsbundmutter (4)

Wichtig: Befestigen Sie die Befestigungshalterungen der Rollenbürste direkt an der oberen Berührungsfläche des Montageflansches der Schneideinheit-Seitenplatte. Legen Sie keine Distanzstücke zwischen die Befestigungshalterungen der Rollenbürste und den Befestigungsflanschen der Seitenplatte. Bewahren Sie die zusätzlichen Distanzstücke für eine mögliche spätere Verwendung auf.

5. Befestigen Sie die Befestigungshalterungen der Bürste mit den vorher entfernten Muttern und Scheiben an den Seitenplatten der Schneideinheit.

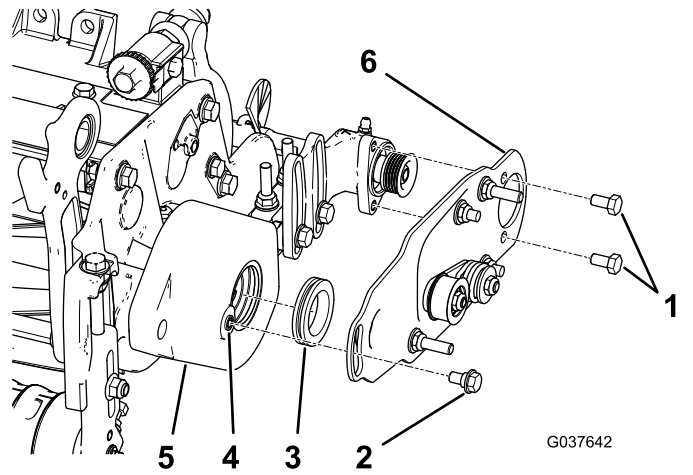


Bild 11

- | | |
|----------------------------|---|
| 1. Schraube (5/16" x 1/2") | 4. Entfernen Sie Lack mit einem 5/16"-18-Bohrer vom Gewinde, bevor Sie die Ansatzschraube einschrauben. |
| 2. Ansatzschraube | 5. Rollenbürstengehäuse |
| 3. Scheibe | 6. Bürstenplatte |

Befestigen der Rollenbürstenplatte

1. Schieben Sie jede Abschlussdichtung nach außen, bis die Lippendichtungen gerade jedes Lagergehäuse berühren (Bild 10).

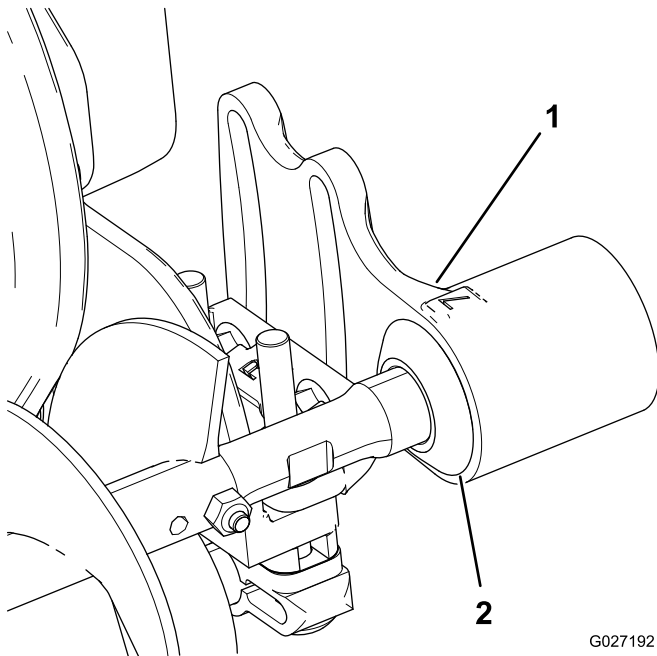


Bild 10

- | | |
|-----------------|----------------------|
| 1. Lagergehäuse | 2. Abschlussdichtung |
|-----------------|----------------------|

2. Schmieren Sie die Scheibe innen im Rollenbürstengehäuse mit Schmiermittel ein (Bild 11).

3. Montieren Sie die linke oder rechte Rollenbürstenplatte (Bild 11).

Hinweis: Wenn Sie den Vorsprung an der Platte in die Scheibe im Rollenbürstengehäuse einsetzen, achten Sie darauf, dass die Scheibe richtig im Gehäuse sitzt. Die Rollenbürstenplatte sitzt richtig, wenn kein Widerstand von der Gummidichtung besteht und sie sich ungehindert dreht.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Spannscheibe unten befestigt ist, wie in Bild 12 abgebildet.

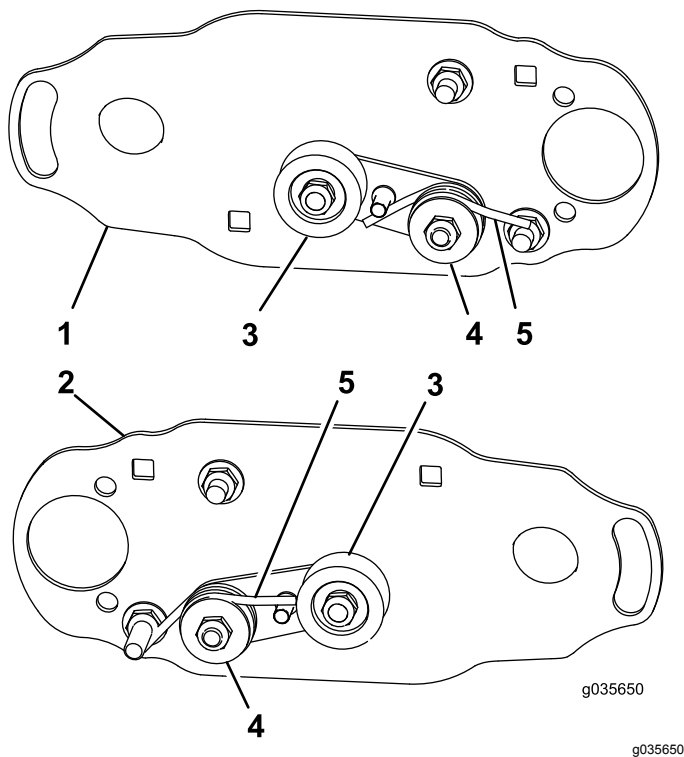


Bild 12

Spannscheiben links (oben) und rechts (unten)

- | | |
|-------------------------|-------------|
| 1. Linke Bürstenplatte | 4. Spannarm |
| 2. Rechte Bürstenplatte | 5. Feder |
| 3. Spannscheibe | |

- Schmieren Sie die zwei Schrauben (5/16" x 1/2") mit Gewindesperrmittel ein und montieren Sie die Bürstenplatte am Lagergehäuse der Rollenbürste mit diesen Schrauben (Bild 11).

Hinweis: Ziehen Sie die Schraube mit 20-26 Nm an.

- Entfernen Sie Lack mit einem 5/16"-18-Bohrer vom Gewinde im Rollenbürstengehäuse, bevor Sie die Ansatzschraube einschrauben (Bild 11).

Wichtig: Wenn das Gewinde nicht vor dem Einschrauben der Ansatzschraube gereinigt wird, kann die Schraube abbrechen.

- Schmieren Sie die Ansatzschraube mit Gewindesperrmittel ein (Bild 11).
- Befestigen Sie die Bürstenplatte mit der Ansatzschraube am Rollenbürstengehäuse (Bild 11).

Hinweis: Ziehen Sie die Schraube mit 20 bis 26 Nm an.

Hinweis: Die Ansatzschraube sollte die Platte nicht am Gehäuse festdrücken.

- Stellen Sie sicher, dass die Rollenbürstenplatte und die Seitenplatte der Schneideinheit parallel

sind. Wenn sie nicht parallel sind, führen Sie die folgenden Schritte aus:

- Lösen Sie die zwei Sicherungsbundmutter, mit denen die Befestigungshalterung der Rollenbürste an der Seitenplatte der Schneideinheit befestigt ist (Bild 13).

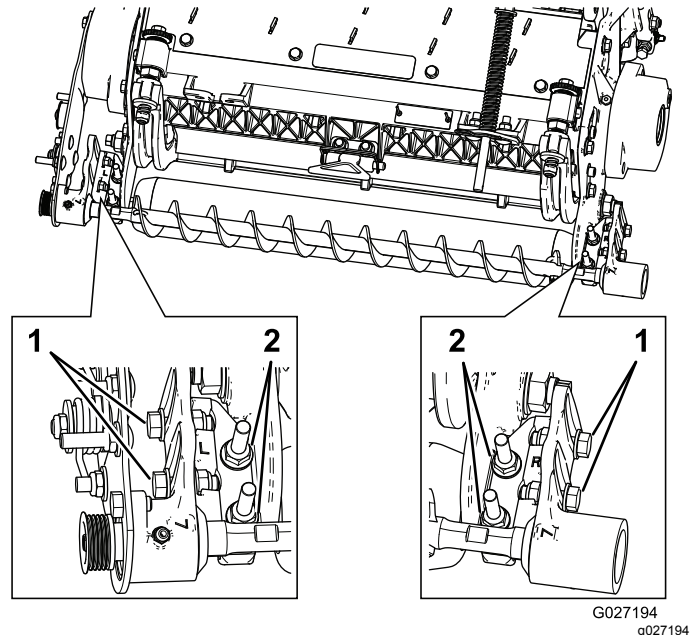


Bild 13

- Lösen Sie diese Schrauben für das Positionieren der Rollenbürste.
- Lösen Sie diese Sicherungsbundmutter, um die Rollenbürstenplatte parallel auszurichten.

- Drehen Sie das Lagergehäuse der Rollenbürste so lange, bis die Bürstenplatte mit der Seitenplatte der Schneideinheit parallel ist (Bild 13).

- Ziehen Sie die zwei Sicherungsbundmutter fest, mit denen die Befestigungshalterung der Rollenbürste an der Seitenplatte der Schneideinheit befestigt ist (Bild 13).

Positionieren der Rollenbürste

- Lösen Sie die zwei Schrauben, mit denen jedes Lagergehäuse der Rollenbürste an der Befestigungshalterung der Rollenbürste montiert ist (Bild 13).

Hinweis: Die Schrauben sollten lose sein.

- Positionieren Sie die Rollenbürste so, dass sie die Heckrolle berührt oder aufliegt (Bild 14).

Wichtig: Die Rollenbürstenwelle darf die Seitenplatte der Schneideinheit nicht berühren.

Wichtig: Ausgeprägter Kontakt der Bürste mit der Rolle führt zu einer vorzeitigen Abnutzung der Bürste.

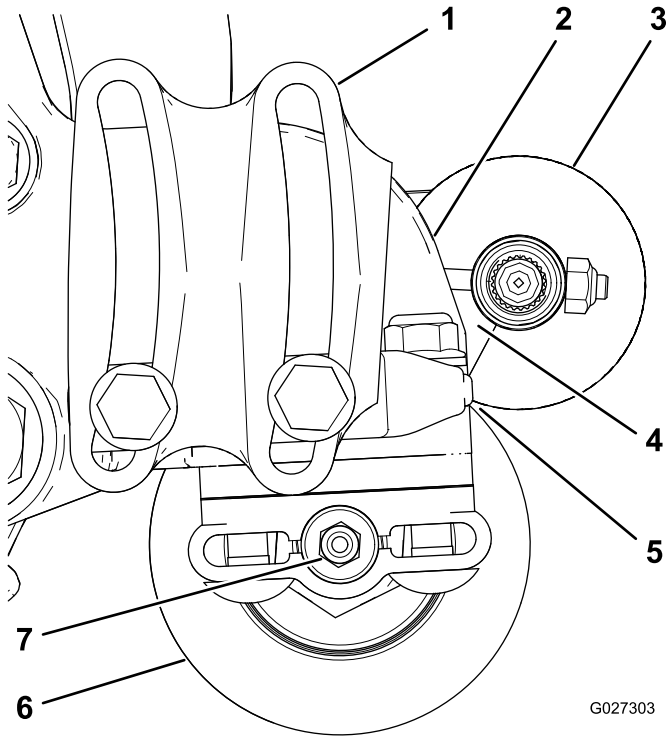


Bild 14

G027303
g027303

- | | |
|--|---------------------|
| 1. Lagergehäuse (einige Teile sind nicht abgebildet) | 5. Leichter Kontakt |
| 2. Seitenplatte | 6. Heckrolle |
| 3. Rollenbürste | 7. Schmiernippel |
| 4. An dieser Stelle muss ein Abstand sein. | |

Hinweis: Die Rollenbürstenwelle muss parallel zur Heckrolle sein.

Wichtig: Positionieren Sie die beiden Lagergehäuse der Rollenbürste so, dass sie parallel zum Boden sind, um einen Abstand für den Schmiernippel der Heckrolle sicherzustellen.

- Ziehen Sie die zwei Schrauben an, mit denen jedes Lagergehäuse der Rollenbürste an den Befestigungshalterungen der Rollenbürste montiert ist.

Montieren der Antriebsscheibe

- Setzen Sie das Distanzstück auf die Welle im Lagergehäuse (Bild 15).

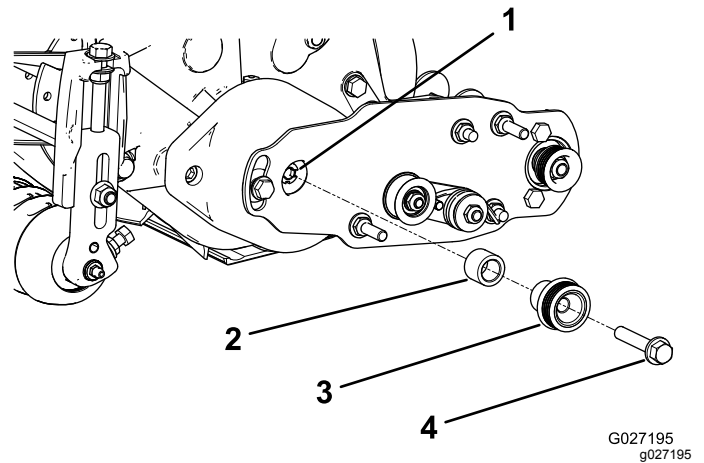


Bild 15

G027195
g027195

- | | |
|------------------|---|
| 1. Antriebswelle | 3. Antriebsscheibe |
| 2. Distanzstück | 4. Bundkopfschraube (3/8" x 2"), auf 47-54 N·m anziehen |

- Setzen Sie die Antriebsscheibe in das Distanzstück und auf die Antriebswelle (Bild 15).

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Riemenscheibennasen im Schlitz in der Antriebswelle sitzen.

- Befestigen Sie die Riemenscheibe und das Distanzstück mit einer Bundkopfschraube (3/8" x 2") an der Antriebswelle, siehe Bild 15.

Hinweis: Ziehen Sie die Schraube mit 47-54 N·m an.

Wichtig: Wenn die Schraube *nicht* richtig angezogen ist, wird sie sich lockern.

Montieren des Riemens

- So legen Sie den Riemen auf die Riemenscheiben:
 - Verlegen Sie den Riemen um die **Antriebsscheibe** und dann über die Oberseite der Spansscheibe (Bild 16).

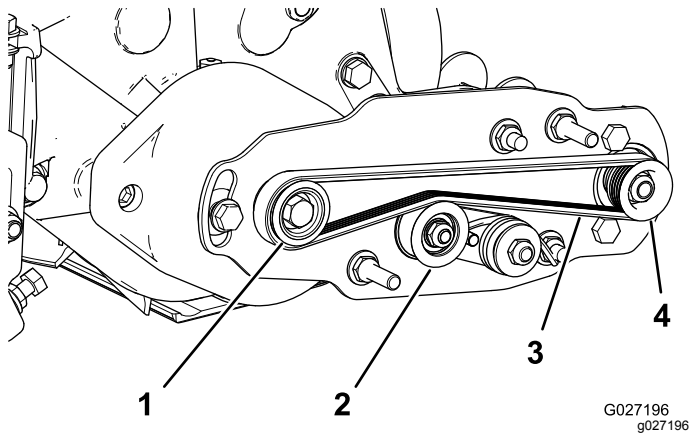


Bild 16

- | | |
|--------------------|--------------------------|
| 1. Antriebsscheibe | 3. Riemen |
| 2. Spanscheibe | 4. Antriebsriemenscheibe |

- Verlegen Sie den Riemen von der **Antriebsriemenscheibe** ausgehend (**Bild 17**).
- Drehen Sie die Bürste mit einem Sechskantschlüssel (9/16") und verlegen Sie den Riemen auf der Antriebsriemenscheibe (**Bild 17**).

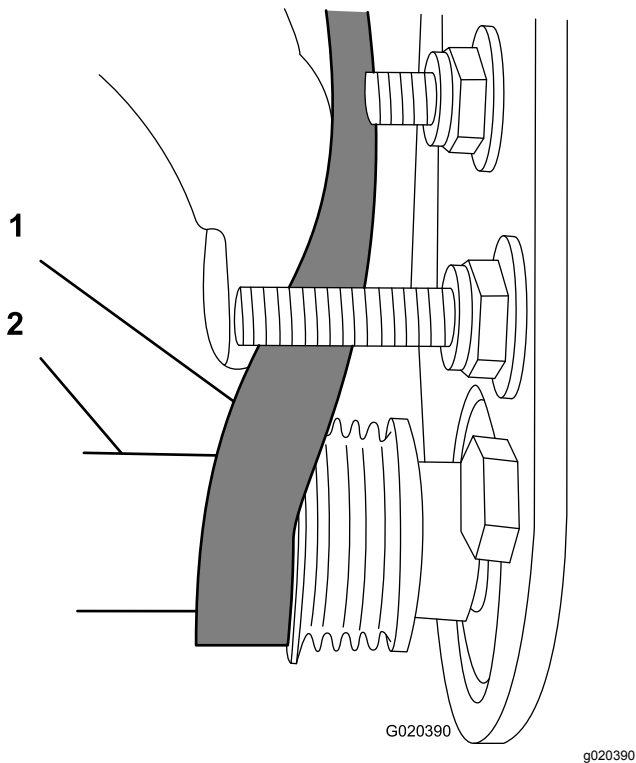


Bild 17

- | | |
|-----------|-------------------------------|
| 1. Riemen | 2. Sechskantschlüssel (9/16") |
|-----------|-------------------------------|

2. Drücken Sie die Spanscheibe nach unten, um sicherzustellen, dass sich die Spanscheibe ungehindert dreht.

Abschließen der Installation

1. Prüfen Sie die Ausrichtung des Riemen bzw. der Scheiben, siehe [Prüfen der Ausrichtung der Riemenscheibe \(Seite 10\)](#).
2. Schieben Sie die Riemenabdeckung auf die Befestigungsschrauben und befestigen Sie die Abdeckung mit zwei Bundmutter (**Bild 18**).

Wichtig: Ziehen Sie die Muttern nicht zu fest, da die Abdeckung sonst beschädigt werden kann.

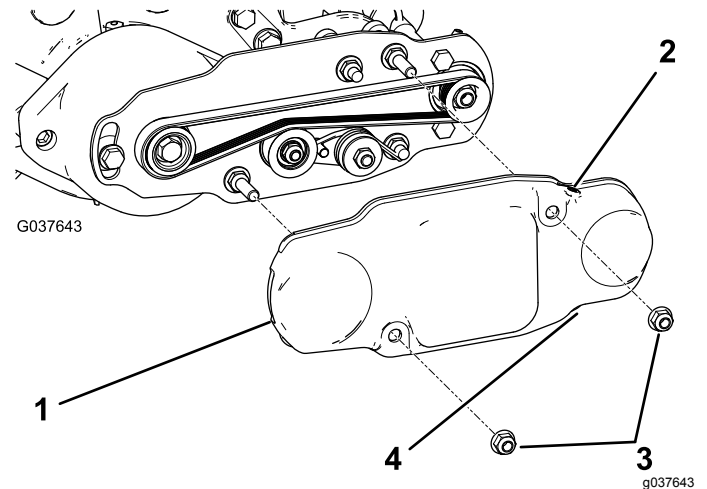


Bild 18

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1. Riemenabdeckung | 3. Bundmuttern |
| 2. Stellschraube (eingesetzt) | 4. Stellschraube (entfernt) |

3. Stellen Sie sicher, dass die obere Stellschraube eingesetzt ist; entfernen Sie die untere Stellschraube für die Entwässerung und werfen sie weg (**Bild 18**).
4. Fetten Sie die Schmiernippel an jedem Lagergehäuse der Rollenbürste mit Nr. 2 Allzweckfett auf Lithiumbasis ein (**Bild 19**). Wischen Sie überschüssiges Fett ab, besonders um die Ausschlussdichtungen.

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die Rippen am Riemen richtig in den Rillen jeder Riemenscheibe sitzen und der Riemen in der Mitte der Spanscheibe ist.

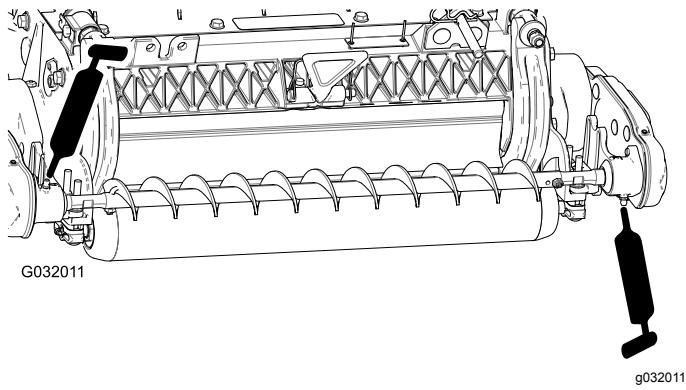


Bild 19

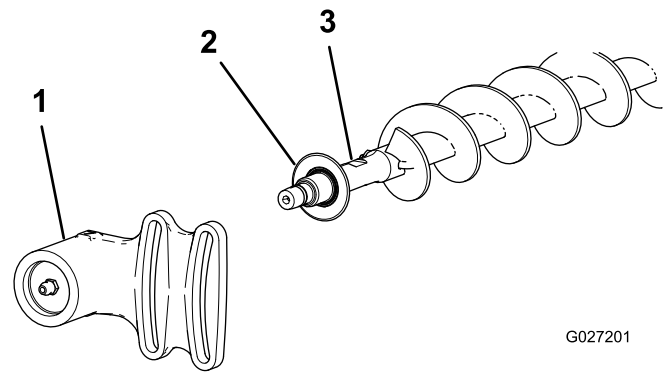


Bild 21

1. Nicht angetriebenes Lagergehäuse
2. Abschlussdichtung
3. Bürstenwelle

Montieren der Bürste für hohe Schnitthöhe

Optional

Montieren Sie die Bürste für hohe Schnitthöhe, separat erhältlich, wenn die Schnitthöhe über 2,5 cm liegt (d. h. fünf oder mehr Distanzstücke liegen unter dem Seitenplattenpolster).

1. Wenn eine Rollenbürste an der Schneideinheit montiert ist, entfernen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das nicht angetriebene Lagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist (Bild 20 und Bild 21).

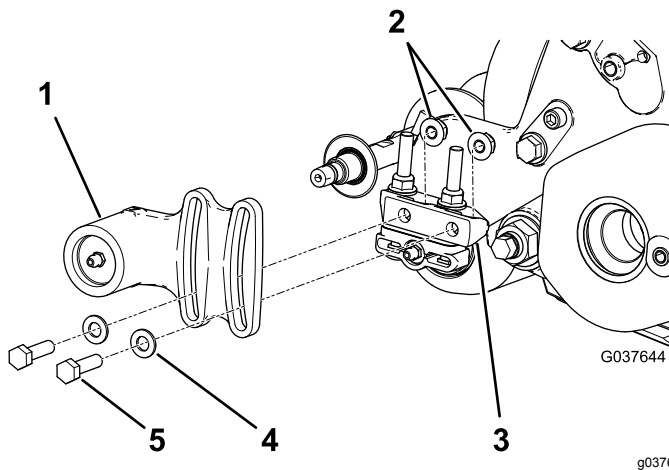


Bild 20

1. Nicht angetriebenes Lagergehäuse
2. Bundmuttern
3. Befestigungshalterung
4. Scheiben (2)
5. Schraube (2)

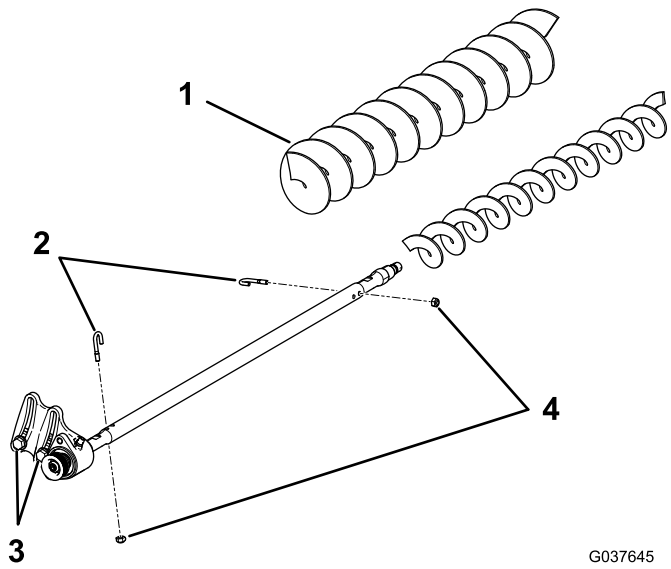
3. Entfernen Sie die zwei J-Schrauben und Muttern (Bild 22).
4. Schieben Sie die vorhandene Bürste von der Bürstenwelle (Bild 22).
5. Lösen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das Antriebslagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist (Bild 22).
6. Schieben Sie die Bürste für hohe Schnitthöhe auf die Bürstenwelle (Bild 22).
7. Klemmen Sie die Bürste mit zwei J-Schrauben und Muttern, die Sie vorher entfernt haben, auf die Welle (Bild 22).

Wichtig: Stecken Sie das Gewinde der J-Schrauben durch die äußeren Löcher der Bürstenwelle und haken Sie gleichzeitig das gekrümmte Ende der J-Schrauben in die inneren Löcher ein.

8. Ziehen Sie die Sicherungsmuttern der J-Schrauben mit 2-3 Nm an.

2. Schieben Sie das nicht angetriebene Lagergehäuse und die Abschlussdichtung von der Bürstenwelle (Bild 21).

Wartung



G037645
g037645

Bild 22

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| 1. Bürste für hohe Schnitthöhe | 3. Lockern Sie diese Schrauben. |
| 2. J-Schrauben | 4. Muttern |

-
- Setzen Sie die Ausschlussdichtung und das nicht angetriebene Lagergehäuse auf die Bürstenwelle ([Bild 21](#)).
 - Befestigen Sie das nicht angetriebene Lagergehäuse mit den zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, die Sie vorher entfernt haben, an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses.
Hinweis: Achten Sie darauf, dass die Dichtungsfeder nicht abfällt.
 - Lösen Sie die zwei Schrauben, Scheiben und Muttern, mit denen das Antriebslagergehäuse an der Befestigungshalterung des Lagergehäuses befestigt ist.

- Stellen Sie sicher, dass die Bürste parallel zur Rolle ist und einen Abstand von 1,5 mm oder leichten Kontakt hat.
- Fetten Sie die Schmiernippel alle 50 Stunden oder nach jeder Reinigung ein.
- Ziehen Sie die J-Schrauben beim Auswechseln einer Rollenbürste mit 2-3 Nm an.
- Ziehen Sie beim Auswechseln der Antriebsriemenscheibe der Bürstenwelle die Mutter mit 37-45 N·m an.
- Tragen Sie beim Auswechseln der Bürstenantriebsscheibe Gewindesperrmittel auf und ziehen die Schraube mit 47-54 N·m.

Hinweis: Die Rollenbürste, das Spannscheibenlager und der Riemen werden als Verbrauchsgüter angesehen.

Prüfen der Ausrichtung der Riemenscheibe

Wichtig: Vergewissern Sie sich, dass der Riemen richtig gespannt ist, bevor Sie die Ausrichtung überprüfen.

- Legen Sie ein Lineal entlang der Außenseite der Antriebsscheibe ([Bild 23](#)).

Wichtig: Legen Sie das Lineal nur über die Antriebsscheibe, nicht über den Antrieb und die angetriebene Rolle.

- Die Außenseiten der Antriebsscheibe und der Antriebsriemenscheibe sollten innerhalb von 0,76 mm gleich sein.

Wichtig: Prüfen Sie die Ausrichtung nicht mit der Spannscheibe.

- Wenn die Riemenscheiben nicht ausgefluchtet sind, siehe [Anpassen der Riemenscheibenjustierung](#) (Seite 11).

Wichtig: Wenn die Spannscheiben nicht richtig ausgefluchtet sind, kann der Riemen vorzeitig ausfallen.

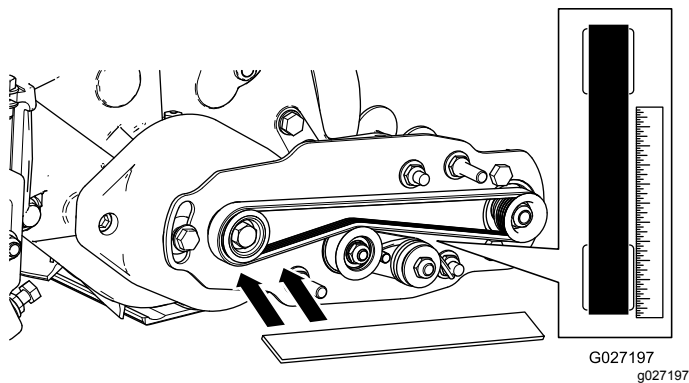


Bild 23

Anpassen der Riemenscheibenjustierung

1. Die Antriebsriemenscheibe (an der Rollenbürstenwelle) kann nach innen und außen bewegt werden (Bild 24).

Hinweis: Achten Sie beim Prüfen der Riemenjustierung darauf, in welche Richtung die Scheibe bewegt werden muss, siehe Prüfen der Ausrichtung der Riemenscheibe (Seite 10).

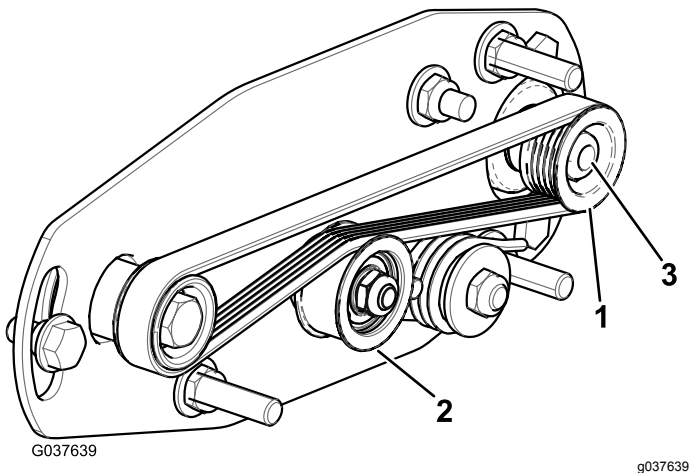


Bild 24

1. Antriebsriemenscheibe
2. Spanscheibe
3. Riemenscheibenmutter

2. Drehen Sie die Spindel, die die Antriebsscheibe dreht, und drücken Sie gleichzeitig den Riemen von der Antriebsscheibe (Bild 24).

Hinweis: Drehen Sie die Spindel mit einem dicken Tuch oder tragen Sie dicke Handschuhe.

3. Entfernen Sie die Sicherungsmutter, mit der die Antriebsriemenscheibe an der Bürstenwelle befestigt ist (Bild 24 oder Bild 25).

Hinweis: Setzen Sie einen Schraubenschlüssel (1/2") auf die flachen Enden der Rollenbürstenwelle, damit sie sich nicht dreht.

4. Nehmen Sie die Antriebsriemenscheibe von der Welle (Bild 25).

5. Wenn die Scheibe nach außen bewegt werden muss, legen Sie eine 0,8 mm dicke Scheibe auf (Bild 25).

Wichtig: Wenn die Scheibe nach innen bewegt werden muss, entfernen Sie die vorhandene 0,8 mm dicke Scheibe.

6. Setzen Sie die Riemenscheibe ein, wie in Bild 25 abgebildet.

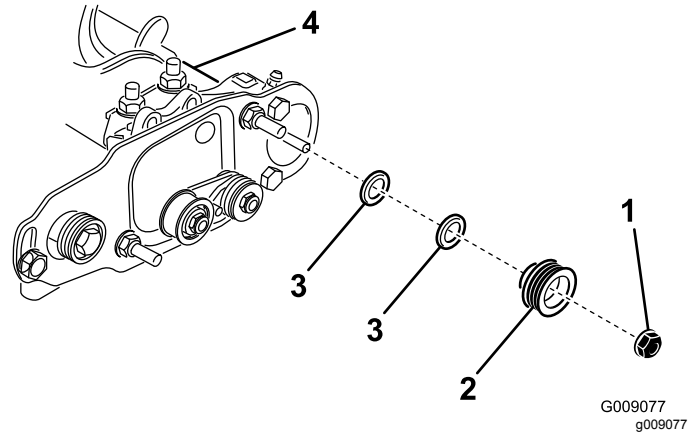


Bild 25

1. Sicherungsmutter
2. Antriebsriemenscheibe
3. Scheibe, 0,8 mm dick
4. Flache Enden der Bürstenwelle

7. Halten Sie die flachen Enden der Rollenbürstenwelle fest und befestigen Sie dann die Antriebsriemenscheibe mit der vorher entfernten Bundmutter (3/8"-16) an der Welle.

Hinweis: Setzen Sie die Sicherungsmutter ein und ziehen Sie sie mit 37-45 Nm an.

8. So legen Sie den Riemen auf die Riemenscheiben:

- A. Verlegen Sie den Riemen um die Antriebsscheibe und dann über die Oberseite der Spanscheibe (Bild 26).

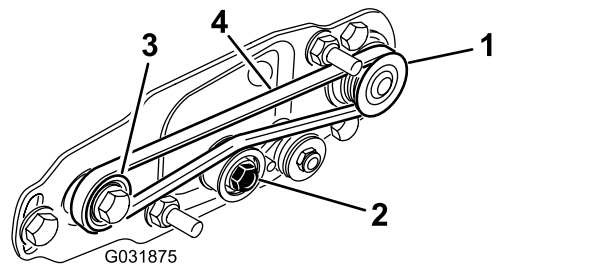


Bild 26

1. Antriebsriemenscheibe
2. Spanscheibe
3. Antriebsscheibe
4. Riemen

- B. Verlegen Sie den Riemen von der Antriebsriemenscheibe ausgehend (Bild 26).
- C. Drehen Sie die Bürste mit einem 9/16"-Sechskantschlüssel und verlegen Sie den Riemen auf der Antriebsriemenscheibe (Bild 27).

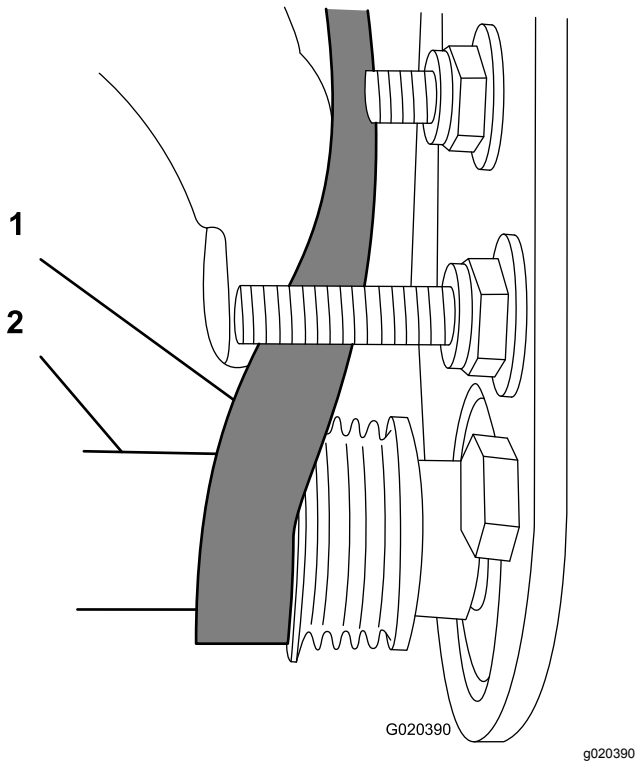


Bild 27

- 1. Riemen
- 2. 9/16"-Sechskantschlüssel

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die Rippen am Riemen richtig in den Rillen jeder Riemenscheibe sitzen und der Riemen in der Mitte der Spannscheibe ist.

- 9. Prüfen Sie die Ausrichtung der Scheiben, siehe Prüfen der Ausrichtung der Riemenscheibe (Seite 10).

Zurückhalten der Spindel

⚠️ WARNUNG:

Die Messer der Spindeln sind scharf und können Hände und Füße amputieren.

- Berühren Sie die Spindeln nicht mit den Händen oder Füßen.
- Vergewissern Sie sich vor der Wartung, dass die Spindel zurückgehalten ist.

Spindel zum Ausbau der Gewindeinsätze zurückhalten

1. Lösen Sie die Schraube des Schutzblechs auf der linken Seite des Mähwerks und heben Sie das Heckschutzblech an (Bild 28).
2. Stecken Sie ein langes Hebeleisen (empfohlen 10 mm x 300 mm mit Schraubendrehergriff) durch die Rückseite der Spindel, nahe an der Seite des Mähwerks, die Sie anziehen werden (Bild 28).
3. Setzen Sie das Hebeleisen gegen die Schweißseite der Spindelhalterung (Bild 28).

Hinweis: Setzen Sie das Hebeleisen zwischen der Oberseite der Spindelwelle und den Rückseiten der beiden Spindelmessern ein, damit sich die Spindel nicht bewegt.

Wichtig: Berühren Sie nicht die Schneidkanten der Messer mit dem Hebeleisen, da dies die Schneidkante beschädigen und/oder eine Anhebung der Schnittkante verursachen kann.

Wichtig: Der Keileinsatz an der linken Seite des Mähwerks hat ein Linksgewinde. Der Keileinsatz an der rechten Seite des Mähwerks hat ein Rechtsgewinde.

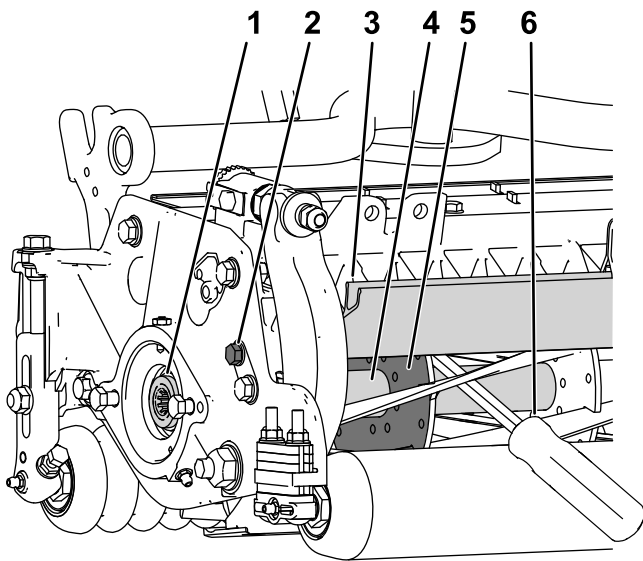


Bild 28

g280383

- | | |
|---|--|
| 1. Gewindeeinsatz zum Entfernen | 4. Spindelwelle |
| 2. Lösen Sie die Schraube des Schutzblechs. | 5. Spindelhalterung |
| 3. Heckschutzblech | 6. Das Hebeleisen wird entlang der Schweißseite der Spindelhalterung eingeführt. |

4. Legen Sie den Griff des Hebeleisens gegen die hintere Spindel.
5. Schließen Sie den Ausbau des Gewindeeinsatzes ab, wobei darauf zu achten ist, dass das Hebeleisen an seiner Position bleibt, und entfernen Sie dann das Hebeleisen.
6. Senken Sie das Heckschutzblech ab und ziehen Sie die Schrauben des Schutzblechs an.

Spindel zum Einbau der Gewindeeinsätze zurückhalten

1. Stecken Sie ein langes Hebeleisen (empfohlen 10 mm x 300 mm mit Schraubendrehergriff) durch die Vorderseite der Spindel, nahe an der Seite des Mähwerks, die Sie anziehen werden ([Bild 29](#)).
2. Setzen Sie das Hebeleisen gegen die Schweißseite der innenliegenden Verstärkung der Schneidspindel ([Bild 29](#)).

Hinweis: Das Hebeleisen sollte ein Messer an der Vorderseite, die Spindelwelle und ein Messer an der Hinterseite der Rückseite der Spindel berühren und einrasten.

Wichtig: Berühren Sie nicht die Schneidkanten der Messer mit dem Hebeleisen, da dies die Schneidkante

beschädigen und/oder eine Anhebung der Schnittkante verursachen kann.

Wichtig: Der Keileinsatz an der linken Seite des Mähwerks hat ein Linksgewinde. Der Keileinsatz an der rechten Seite des Mähwerks hat ein Rechtsgewinde.

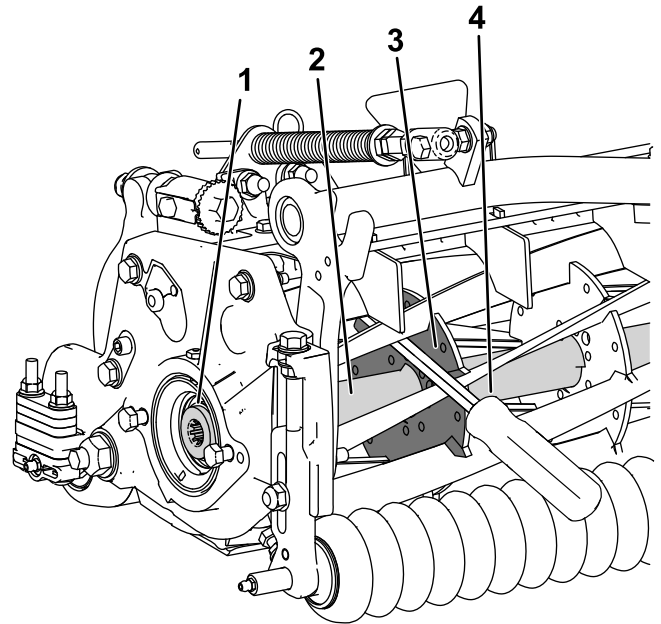


Bild 29

g280384

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| 1. Gewindeeinsatz zum Einbau | 3. Schweißseite der Halterung |
| 2. Spindelwelle | 4. Hebeleisen |

3. Legen Sie den Griff des Hebeleisens gegen die Spindel
4. Gemäß den Montageanweisungen und Drehmomentanforderungen des Einsatzes den Einbau des Gewindeeinsatzes abschließen und dabei darauf achten, dass das Hebeleisen an seinem Platz bleibt, anschließend das Hebeleisen entfernen.

Hinweise:

Hinweise:

Einbauerklärung

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave., South Bloomington, MN, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entsprechen, wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Modellen von Toro montiert werden, wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschreibung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
133-0157	—	Heckrollenbürste - MPV-Kit, Schneideinheit der Serie Reelmaster 5010-H mit 12,7-cm-Spindel	RM5010/3550 5" X 22" RRB MVP KIT	Rollenbürsten	2006/42/EG
133-0158	—	Heckrollenbürste - MPV-Kit, Schneideinheit der Serie Reelmaster 5010-H mit 17,8-cm-Spindel	RM5010/3575 7" X 22" RRB MVP KIT	Rollenbürsten	2006/42/EG

Relevante technische Angaben wurden gemäß Anhang VII Teil B von Richtlinie 2006/42/EG zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Modelle von Toro eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß aller Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Richtlinien erklärt werden kann.

Zertifiziert:



John Heckel
Leitender Konstruktionsmanager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 15, 2019

offizieller Vertragshändler:

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