FORM NO. 3318-306 N Rev A

TORO®

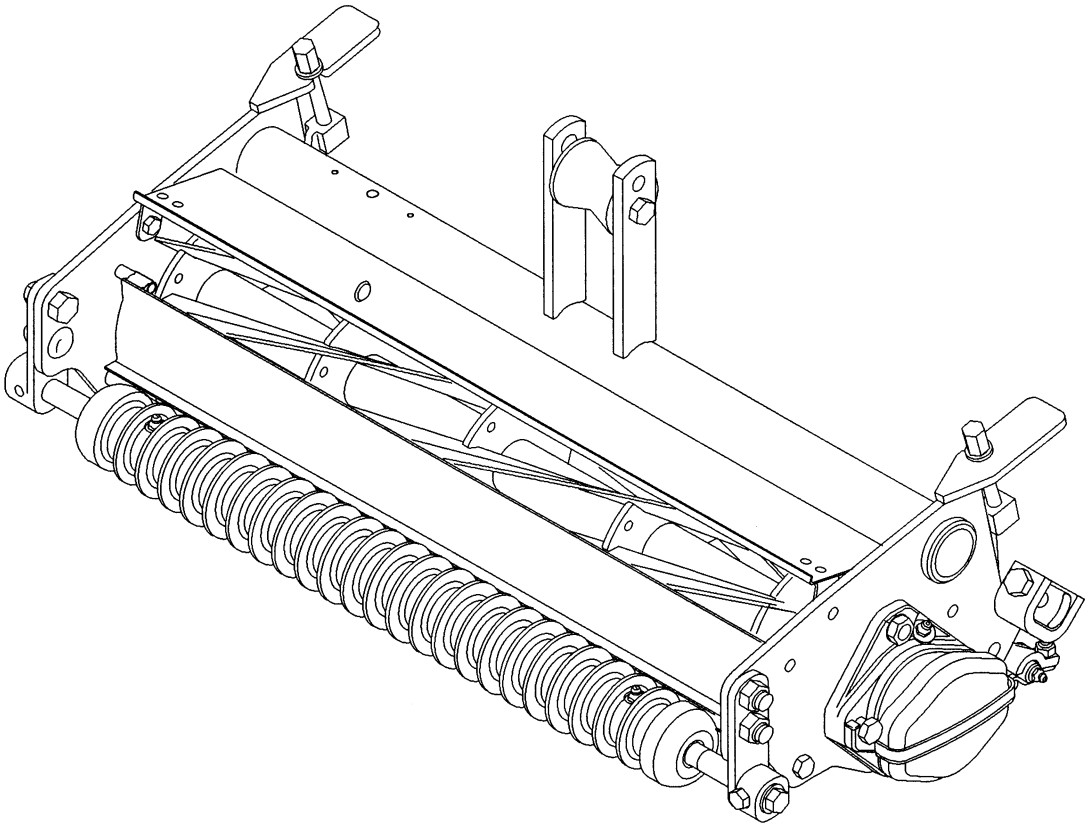
MODELLNR. 04480—60001 OG OVER

MODELLNR. 04481—60001 OG OVER

FØRERHÅNDBOK

KLIPPEENHETER MED 8 OG 11 KNIVER

(For Greensmaster® 3200)



© The TORO Company—1995

Innhold

	Side
SPESIFIKASJONER	2
JUSTERING AV KLIPPEENHET	3
Knivplaten stilles inn med sylinderen	3
Fremre valse stilles inn med sylinderen	4
Justering av klippehøyde	4
Daglige justeringer	5
SMØRING	5
Smøring av lagre og foringer	5
KLIPPEENHETENE OMSLIPES	6

Spesifikasjoner

Klippehøyde: Justeres på bakre valse med to vertikale skruer og holdes av to låseskruer. Klippehøyden er fra 2,4 til 19 mm. Effektiv klippehøyde vil variere, alt etter gressets tilstand og knivplaten.

Sylinderkonstruksjon: Sylindrene har en diameter på 13 cm og en lengde på 53,3 cm. Høykarbon stålkniver er sveiset til 5 stemplede stålkors og oppvarmet til en styrke på RC 42-48. Sylinderen er slipt for diameter, konsentrisitet og omsliping.

Sylinderlagre: To kulelagre med dobbel rekke og en innvendig diameter på 30 mm, trykkpasset inn på sylinderakselen. Den omvendte tetningen er presset inn på sylinderakselen. Lagerets sidebelastning sikres av en fjærskive uten justeringsmutter.

Sylinderdrev: Sylinderakselen er et rør med 30 mm diameter med drevmellomlegg permanent presset i begge ender. En utskiftbar flytkobling med en integrert åttetanns kile monteres i fabrikken i høyre ende og holdes på plass av en smekkring. Flytkoblingen kan flyttes til den andre enden når klippeenheten brukes foran til høyre på traktoren.

Rammekonstruksjon: Et enkelttopps rør er sveiset til to sideplater. En tverrstang som er boltet på plass stiller inn rammebredden fremme og holder enheten stiv. Løftestroppene har en utskiftbar valse som kan flyttes for å forandre transporthøyden.

Knivplate: Utskiftbare, 13 skruer, eneggede, høykarbonstål knivplate herdet til RC 48-55 og festet til en maskinert knivstang av støpejern. Tournament knivplate er standard.

Fremre valse: To motstående skruer i hver ende av knivstangen brukes til å stille inn og justere innstillingen mellom knivplaten og sylinderen.

Fremre valse: Standard fremre valse er en Weihle med 6,4 cm diameter. Høyre brakett har en ekksentrisk skulderbolt som holder enheten vannrett. En annen eksentrisk kan føyes til venstre brakett for øket innstillingsområde. Valsen har en gjennomgående aksel med kulelagre som kan smøres.

Bakre valse: Standard bakre valse er en 5,2 cm diameter glatt valse. Den har en gjennomgående aksel med kulelagre som kan smøres.

Fremre vern: Et smekkvern dekker sylinderens nedre front. Vernet bidrar til bedre gresskast i kurven og hindrer at kurvens tetningsklaff skades av sylinderen.

Motvekt: Klippeenhetens venstre ende har en vekt med en spinnflens som ligner sylindermotorene for enkel montering. Vekten forsegler lagerområdet og balanserer sylindermotorens vekt under klipping.

Valgfritt utstyr:

Knivplate med mikroklipp	modellnr. 93-4262
Knivplate med lavt klipp	modellnr. 63-8470
Knivplate med høyt klipp	modellnr. 92-2510
Fairway knivplate	modellnr. 63-8610

Spesifikasjoner og design kan forandres uten nærmere meddelelse.

Justering av klippeenhet

VIKTIG: Les grundig gjennom denne førerhåndboken før du bruker klippeenheten. Hvis ikke kan det føre til at den blir skadet.

NB: Venstre og høyre side av klippeenheten viser til vanlig arbeidsstilling.

Etter at du har pakket ut klippeenheten, må du følge disse anvisningene for å sikre at klippeenhetene justeres på riktig måte.

1. Undersøk sylinderen i hver ende med tanke på fett. Du skal kunne se fett i sylinderlagrene.

2. Pass på at alle mutre og bolter er skikkelig festet.

3. Still løftevalsen inn med opphenget.

- Øvre stilling for gamle oppheng.
- Nedre stilling for nye oppheng (på GR 3200).

4. Montér trekkstangens bolter og låseskiver (inkludert i løse deler) i akselenden til fremre valse for oppheng av eldre type.

5. Pass på at knivplaten og sylinderen er parallelle. Se Knivplaten stilles inn med sylinderen.

KNIVPLATEN STILLES INN MED SYLINDEREN (Fig. 1 og 2)

1. Ta klippeenhetene av trekkenheten og legg dem på et flatt underlag.

2. Still knivplaten inn med sylinderen ved først å løsne nedre justeringsskrue på hver side av klippeenheten og deretter trekke til øvre justeringsskrue på hver side av klippeenheten. Denne justeringen vil stille knivplaten nærmere inn til sylinderknivene.

VIKTIG: Bruk kun en M13 nøkkel med en lengde på 8 til 15 cm når knivplatens skruer justeres. En lengre nøkkel gir for stor brytekraft og kan forvrenge festeplaten i forhold til justeringsskruene.

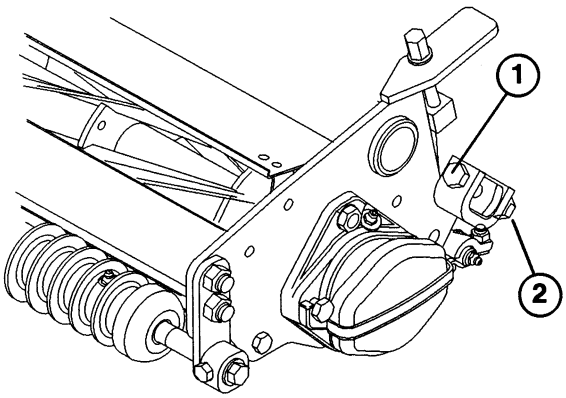


Fig. 1

1. Øvre justeringsskrue
2. Nedre justeringsskrue

3. Etter at knivplaten er stilt inn med sylinderen må du passe på at både øvre og nedre justeringsskruer er trukket godt til i begge ender av klippeenheten.

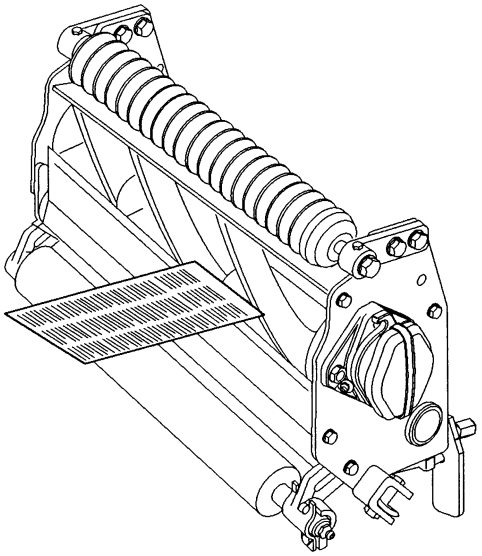


Fig. 2

4. Etter justering må du undersøke om sylinderen klemmer et stykke papir når det stikkes inn fra forsiden og kutter papirstykket når det stikkes inn i vinkel. Det skal være mulig å kutte papiret med minst mulig kontakt mellom knivplaten og sylinderknivene. Hvis sylinderen klemmer papiret for mye, kan det være nødvendig å omslipe klippeenheten for å få skarp nok egg for nøyaktig klipping. Se Toro sylinderslipingshåndbok, nr. 80-300PT.

FREMRE VALSE STILLES INN MED SYLINDEREN (Fig. 3)

1. Sett klippeenheten på et flatt bord eller brett.

2. Stikk en 6 mm eller tykkere plate under sylinderknivene og mot knivplatens forside.

NB: Pass på at platen dekker hele lengden av sylinderknivene og at de tre knivene berører platen.

3. Løsne låsemutrene som holder høyre, fremre valsebrakett.

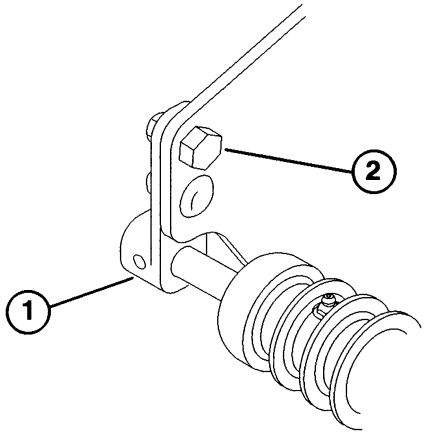


Fig. 3

1. Høyre, fremre valsebrakett
2. Øvre, høyre festebolt

4. Mens du holder sylinderen fast på platen og trykker mot fremre valse, dreies øvre, høyre festebolt. Denne bolten har en forskjøvet del som virker som en eksentrisk kam når den dreies og løfter eller senker valsen. Det finnes en prikk for innvendig diameter på boltens hode som angir boltens forskyvning. Prikken angir i hvilken retning høyre ende av valsen beveger seg når bolten dreies.

NB: Pass på at begge brakettene til fremre valse er i samme hull.

5. For å bekrefte at valsen er vannrett kan du stikke inn et papirstykke under hver ende av valsen.

6. Når valsen er vannrett trekkes mutrene godt til.

NB: Hvis ytterligere justering er nødvendig, må en skrue på venstre brakett skiftes ut med en annen eksentrisk bolt, del nr. 93-2573.

NB: Fremre valsebraketter har to stillinger.

Nedre stilling er vanlig for de fleste klippeoppgaver.

Øvre stilling er mer aggressiv, og kan brukes i et begrenset klippehøydeområde (0,35–0,63 cm) hvis forholdene tilsier det.

JUSTERING AV KLIPPEHØYDE (Fig. 4)

1. Bekreft at fremre valse er vannrett og at kontakten mellom knivplaten og sylinderen er riktig.

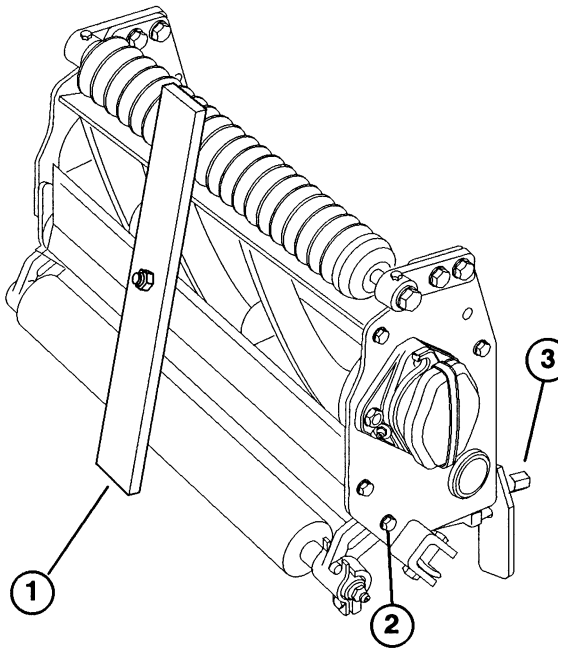


Fig. 4

1. Linjal
2. Valsebrakettens skrue
3. Knapp for klippehøyde

2. Vend klippeenheten over (90°) og sett den på bakre valse og øvre, bakre klaffer. Løsne låsemutrene på skruene som holder bakre valsebraketter.

3. Still hodeskruen på linjalen (delnr. 13-8199) inn på ønsket klippehøyde. Dette målet er fra linjalens

front til undersiden av skruehodet.

4. Legg linjalen over fremre og bakre valser og justér knappen for klippehøyde til undersiden av skruehodet berører knivplatens klippekant.

VIKTIG: Gjenta denne fremgangsmåten i hver ende av knivplaten, og trekk til låsemutrene som holder bakre valsebraketter i hver ende.

DAGLIGE JUSTERINGER

Før du begynner å klippe hver dag (eller etter behov) må hver klippeenhet undersøkes for å sikre at det er kontakt mellom knivplaten og sylinderen. Dette må gjøres selv om du synes klipperesultatet er godt nok.

VIKTIG: Litt kontakt er å foretrekke til enhver tid.

Hvis ikke blir ikke knivplaten/knivene tilstrekkelig kvesset og resultatet blir etterhvert sløve egger. Hvis det blir for mye kontakt, blir det for sterk eller ujevn slitasje på knivplaten/knivene og klipperesultatet kan bli dårlig.

NB: Etterhvert som sylinderknivene berører knivplaten dannes det skjegg på fremre kuttekant langs hele knivplatens lengde. Fil litt av kanten for å få bedre klipperesultat.

Etter lengre tids bruk kan det bli hakk i begge ender av platen. Disse må avrundes eller slipes til flukt med kuttekanten på knivplaten for å sikre jevn klipping.

Smøring

SMØRING AV LAGRE OG FORINGER

Hver enhet har åtte (6) smørepunkter som må smøres med generelt fett nr. 2 med litiumbase.

1. Smørepunktene er: sylinderlagre (2) og fremre og bakre valser (2 stk.) (fig. ?).

VIKTIG: Smør klippeenhetene straks etter rengjøring med vann for å drive vann ut av lagrene og forlenge levetiden.

1. Tørk av alle smørepunkter med en ren klut.

2. Smør med fett til du føler et trykk mot håndtaket.

VIKTIG: Bruk ikke for mye kraft, fordi tetningene kan bli permanent skadet.

3. Tørk av overskytende fett.

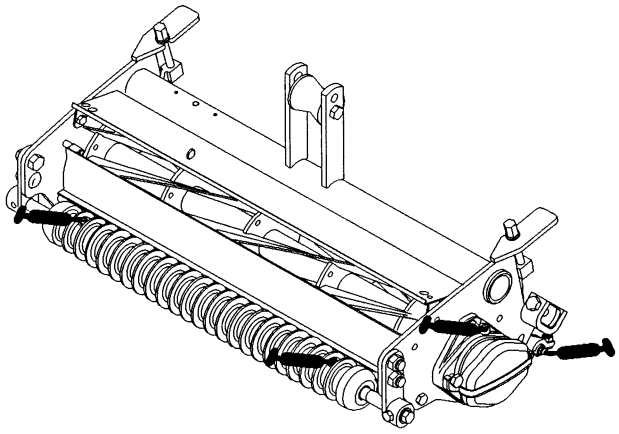


Figure 5

Klippeenhetene omslipes

FARE

Vær forsiktig når sylinderen omslipes, fordi kontakt med sylinderen eller andre bevegelige deler kan føre til personskade.

1. Sett maskinen på en ren, flat overflate, senk klippeenhetene, stopp motoren, sett på parkeringsbremsen og ta ut tenningsnøkkelen.

2. Ta sylindermotorene av klippeenhetene, og koble fra og ta klippeenhetene av løftearmene.

3. Koble omslipingsmaskinen til klippeenheten ved å stikke en 9 mm firkantet arm inn i den riflet kobling i høyre ende av klippeenheten.

NB: Nærmere opplysninger om og fremgangsmåter for omsliping finnes i TORO håndbok for kvessing av sylinder og roterende gressklippere Skjema nr. 80-300PT, (TORO Sharpening Reel & Rotary Mowers Manual Form No. 80-300PT).

NB: for best mulig egg files knivplatens front når slipingen er ferdig. Dette fjerner skjegg og ru kanter som kan ha dannet seg på eggen.


TORO®