

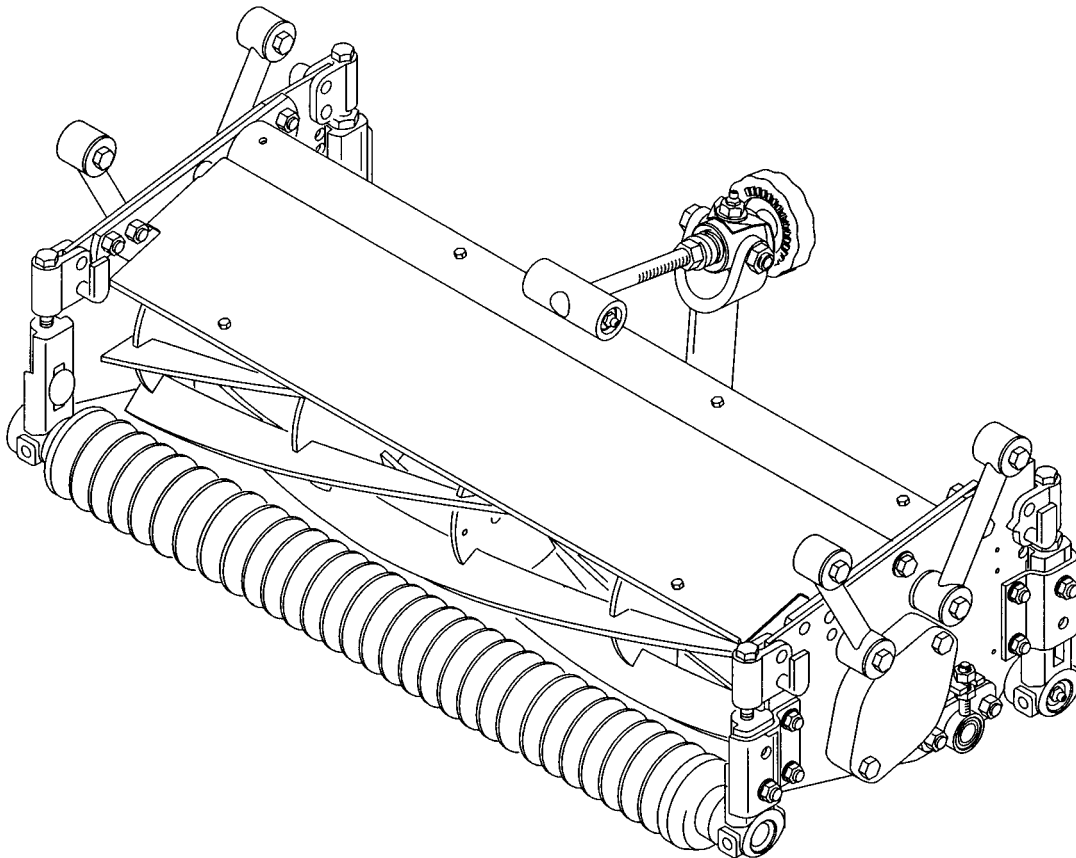
TORO®

MODEL NR. 03461—60001 & OPEFTER

MODEL NR. 03462—60001 & OPEFTER

**BETJENINGS-
VEJLEDNING**

KLIPPEENHEDER MED 5 & 8 KNIVE
(til Reelmaster® 2300-D)



Inholdsfortegnelse

SPECIFIKATIONER	2	BETJENINGSANVISNINGER	6
JUSTERING AF KLIPPEENHED	3	Klippeenheder—egenskaber	6
Montering af frontrulle	3	Klippeenheder—daglige justeringer	6
Indstilling af klippehøjde og parallelindstilling af bagrulle	4	SMØRING	7
Justering af bundkniven, så den er parallel med knivcylindren	5	BAGLAPNING	8
Efterkontrol af klippehøjdeindstilling	5		

Specifikationer

Type klippeenhed: Alle klippeenheder er understøttet af uafhængige løftearme med samme længde; disse er ombyttelige i alle tre klippeenhedsstillinger.

Konstruktion: 5 eller 8 knive, 18 cm diameter, fastsvejest på 5 stansede stålkryds. Knivcylindre er monteret på selvindstillige kuglelejer, der skal smøres med fedt.

Klippehøjde: 6,4 mm–44,4 mm

Klippefrekvens:

(Med variabel hastighed indstillet på max. omdrejningstal)

5 knive ved 880 knivcylinder omdr./min. ved 6,4 km/t
24,4 mm klipning.

5 knive ved 880 knivcylinder omdr./min. ved 8 km/t
30,3 mm klipning.

8 knive ved 880 knivcylinder omdr./min. ved 6,4 km/t
15,2 mm klipning.

8 knive ved 880 knivcylinder omdr./min. ved 8 km/t
19,1 mm klipning.

Justering af kontakt mellem bundkniv og

knivcylinder: Kontakten mellem bundkniv og knivcylinder justeres med en enkelt knap, der sidder midt på bundkniven. Justeringsknappen giver 0,03 mm bevægelse af bundkniven for hvert trin

Ophængningssystem: Ikke-bærende med justerbar fjederudligning. L-I-N-K-S™ ophængssystem til klippeenheder giver svingning frem og tilbage. Det midterste drejeled giver svingning fra side til side. Med det fast sæt, delnr. 93-6915, der fås som ekstraudstyr, kan klippeenheder fastholdes i fast (frem/tilbage) stilling, når der ikke anvendes frontrulle.

Løftning af klippeenhed: Hydraulisk løft med automatisk afbrydelse af knivcylinder. Alle enheder styres med ét håndtag.

Ekstraudstyr:

Fuldt rullesæt	Modelnr. 03440
Sektionsrullesæt	Modelnr. 03445
Wiehle rullesæt	Modelnr. 03450
Antiskalperingssæt	Modelnr. 03447
Græsopsamlersæt	Modelnr. 03443
Rulleskrabersæt	Delnr. 60-9560
Rivesæt	Delnr. 67-9400
Fast sæt	Delnr. 93-6915
Medesæt	Delnr. 94-3664

Vi forbeholder os ret til at ændre specifikationer og konstruktion uden varsel.

Justering af klippeenhed

VIGTIGT: Inden klippeenheten og traktoren tages i brug, skal denne betjeningsvejledning gennemlæses grundigt. Hvis man ikke gør dette, kan det medføre beskadigelse af klippeenheten.

Når klippeenheten er fjernet fra emballagen, skal følgende fremgangsmåde anvendes for at sikre, at klippeenhederne justeres rigtigt.

1. Kontrollér hver ende af knivcylinderen for fedt. Fedtet skal være helt synligt ved knivcylinderlejerne.
2. Sørg for, at alle møtrikker og bolte sidder godt fast.
3. Justér kontakten mellem bundkniv og knivcylinder.
4. Justér frontrullen.
5. Parallelindstil bagrullen.
6. Indstil klippehøjden.

MONTERING AF FRONTRULLE (Fig. 1)

1. Fjern de to (2 stk.) låsemøtrikker, der fastholder hver vinkelbeslag på klippeenheten.
2. Fjern klippehøjdeboltene.
3. Stik rullens akselende med lille diameter ind i den hvide bøsning i rullebeslaget. Sørg for, at den flangede ende af nylonbøsningen vender indad mod rullen. Sekskanten på rullebeslaget skal passe ind i sekskanten på justeringsmøtrikken.
4. Pres rullebeslaget på rullens anden akselende. Sekskanten på rullebeslaget skal passe ind i sekskanten på justeringsmøtrikken.
5. Hold det ene rullebeslag fast og brug det andet beslag som skruenøgle til at løsne eller stramme lejespillerummet, så rullen kan dreje frit og eliminere lejeslør.
6. Rullebeslagene skal rettes ind inden montering på klippeenheten. Hvis det er nødvendigt at rette dem ind efter lejejustering, fjern rullebeslaget på siden med den flangede nylonbøsning, ret det ind med det modsatte rullebeslag inden for ± 1 sekskantflade og sæt det i igen.

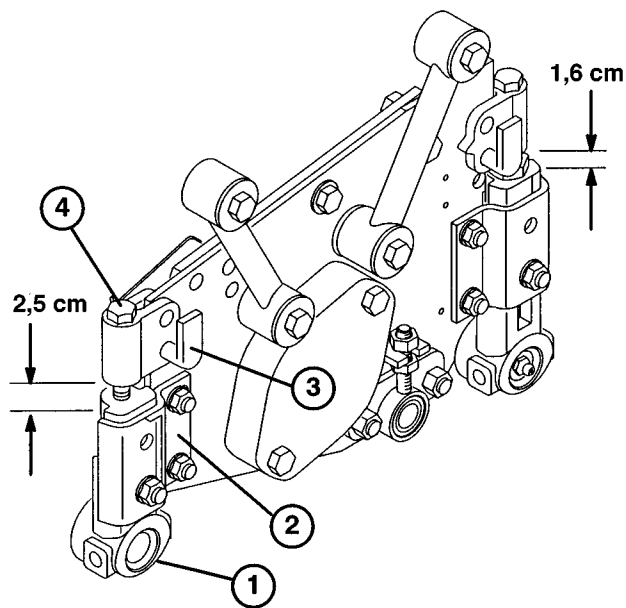


Fig. 1

1. Rullebeslag
2. Vinkelbeslag
3. Klippehøjdebolt
4. Støtteskrue

7. Montér klippehøjdeboltene igen.
8. Montér de to (2) låsemøtrikker, der fastholder hvert vinkelbeslag på klippeenheden.

INDSTILLING AF KLIPPEHØJDE OG PARALLELINDSTILLING AF BAGRULLE (Fig. 1)

1. Anbring klippeenheden på et jævnt, vandret bord eller bræt.
2. Møtrikken, der fastholder hver rulle på vinkelbeslaget, løsnes lidt.
3. Justér støtteskruen for at opnå $25 \text{ mm} \pm 1,6 \text{ mm}$ afstand mellem klippehøjdestøtten og frontrullebeslaget (2 punkter).
4. Justér støtteskruen for at opnå $16 \text{ mm} \pm 1,6 \text{ mm}$ afstand mellem klippehøjdestøtten og bagrullebeslaget (2 punkter).
5. Fjern hårnålesplitterne, der fastholder de bageste klippehøjdebolte, og montér dem igen i $12,7 \text{ mm}$ indstillingen, som er angivet på klippehøjdepladen.
6. Fjern hårnålesplitterne, der fastholder de forreste klippehøjdebolte, og montér dem igen i $6,25 \text{ mm}$ indstillingen, som er angivet på klippehøjdepladen for at få den korrekte afstand mellem rullen og bordet.
7. Anbring en $12,7 \text{ mm}$ eller tykkere stang under knivcylinderknivene og mod bundknivens forside. Sørg for, at stangen dækker hele knivcylinderknivenes længde.
8. Bekræft, om bagrullen er vandret ved at stikke et stykke papir ind under hver ende af rullen.
9. Indstil rullen ved at justere den pågældende støtteskrue på bagrullestøtterne, til rullen er parallel, og hele længden af rullen er i kontakt med bordet.
10. Når rullen er vandret, justér begge ruller efter de ønskede klippehøjdebolte. Stram møtrikkerne, der fastholder rullebeslagene.

JUSTERING AF BUNDKNIVEN, SÅ DEN ER PARALLEL MED KNIVCYLINDEREN (Fig. 2–3)

1. Sørg for, at kontakten med knivcylinderen fjernes ved at dreje bundknivens justeringsknap mod uret (Fig. 2). Tip klippeenheden for at få adgang til knivcylinderen og bundkniven (Fig. 3).
2. I den ene ende af knivcylinderen stik en lang strimmel tørt avispapir ind mellem knivcylinderen og bundkniven. Mens knivcylinderen langsomt drejes ind i bundkniven, drejes bundknivens justeringsknap med uret, ét klik ad gangen, indtil papiret klemmes let sammen, hvilket giver lidt modstand, når der trækkes i papiret.
3. Kontrollér med et stykke papir, at der er let kontakt i den anden ende af knivcylinderen. Hvis der ikke er let kontakt, så gå videre til næste punkt.
4. Boltene (2 stk.) på bundknivens justeringsanordning (Fig. 4) løsnes lidt.
5. Justér møtrikkerne for at flytte bundknivens justeringsanordning op eller ned, indtil papiret klemmes sammen langs hele bundknivens overflade, når bundknivens justeringsknap justeres, så den ikke er mere end 2 klik ud over første kontakt med knivcylinderens bundkniv (Fig. 4).
6. Stram møtrikkerne og boltene og efterkontrollér justeringen.

EFTERKONTROL AF KLIPPEHØJDEINDSTILLING (Fig. 5)

1. På målestangen indstilles skruehovedet i den ønskede klippehøjde. Dette mål er fra stangens forside til undersiden af skruehovedet. Målestangen (Toro delnr. 13-8199) kan fås hos den lokale Toro forhandler.
2. Møtrikken, der fastholder hvert frontrullebeslag på vinkelbeslaget, løsnes lidt.
3. Anbring stangen på tværs af front- og bagrullerne og justér frontrullens støtteskruer, til undersiden af skruehovedet går i indgreb med bundknivens skær. Dette gøres i begge ender af knivcylinderen.
4. Stram møtrikkerne, der fastholder rullebeslagene.

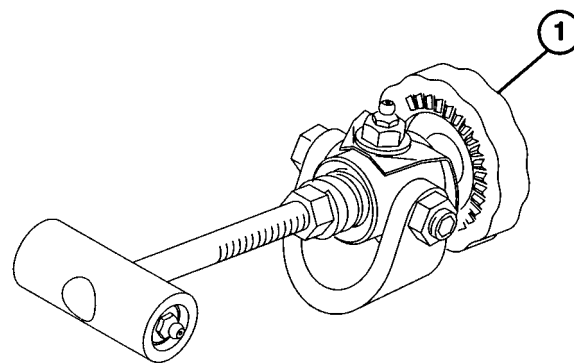


Fig. 2

1. Bundknivens justeringsknap

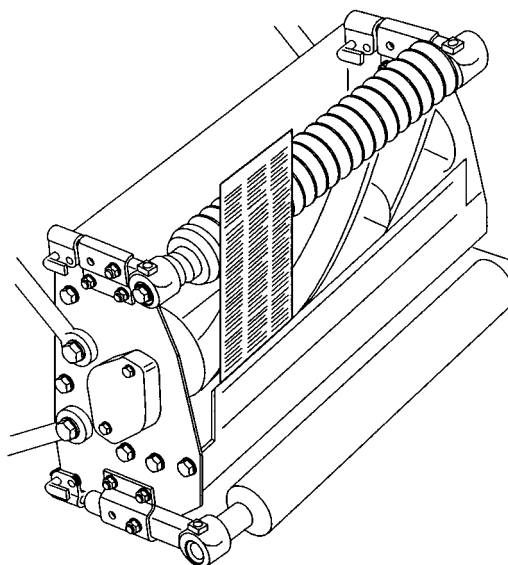


Fig. 3

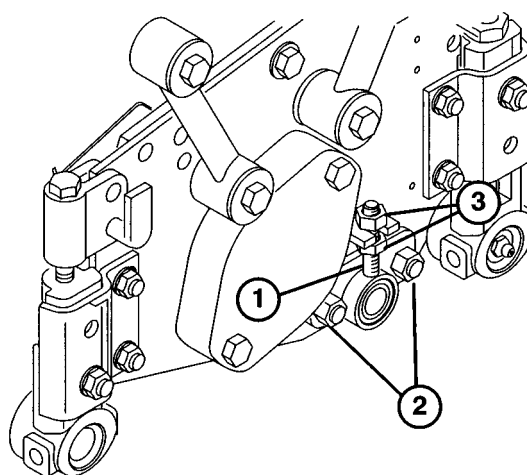


Fig. 4

1. Bundknivens justeringsanordning
2. Bolte
3. Justeringsmøtrikker

Betjeningsanvisninger

KLIPPEENHEDER—EGENSKABER

Med systemet til justering af kontakten mellem knivcylinder og bundkniv med den enkelte knap er det let at udføre den nødvendige justering for at opnå optimal klipning. Den præcise justering, som er mulig med den enkelte knap/ bundknivs-konstruktion, giver den nødvendige kontrol til at opnå konstant, automatisk slibning—hvorved der opretholdes skarpe skær og sikres god klippekvalitet, så behovet for rutinemæssig baglapning reduceres meget.

Endvidere muliggør positionssystemet for bagrullen også optimal bundknivshøjde og -placering for forskellige klippehøjder og græsforhold.

KLIPPEENHEDER—DAGLIGE JUSTERINGER

Inden hver dags arbejde eller efter behov skal hver klippeenhed kontrolleres for at sikre, at der er den korrekte kontakt mellem bundkniven og knivcylinderen. Dette arbejde skal udføres, selv om klippekvaliteten er acceptabel.

1. Sænk klippeenhederne ned på et hårdt underlag, afbryd motoren og fjern nøglen fra tændingen.
2. Drej langsomt knivcylinderen baglæns og hør efter kontakt mellem knivcylinder og bundkniv. Hvis der ikke er tegn på kontakt, drejes bundknivens justeringsknap med uret, ét klik ad gangen, indtil der mærkes og høres let kontakt.
3. Hvis der mærkes for stor kontakt, drejes bundknivens justeringsknap mod uret, ét klik ad gangen, indtil der ikke er nogen kontakt. Drej så bundknivens justeringsknap med uret, ét klik ad gangen, indtil der mærkes og høres let kontakt.

VIGTIGT: Det er bedst, hvis der altid er let kontakt. Hvis der ikke holdes let kontakt, vil den automatiske slibning af bundkniv/knivcylinderskærene ikke ske, og det vil medføre sløve skær. Hvis der opretholdes for stor kontakt, vil bundkniv/knivcylinderskærene blive slidt hurtigere, hvilket kan medføre ujævnt slid og påvirke klippekvaliteten ugunstigt.

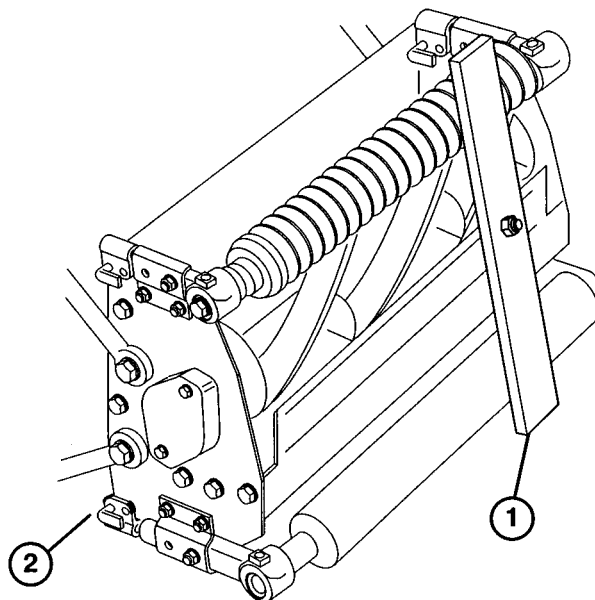


Fig. 5

1. Målestang
2. Frontrulles støtteskrue

Bemærk: Efterhånden som knivcylinderknivene fortsat kører mod bundkniven, vil der komme en lille grat på overfladen af det forreste skær i hele bundknivens længde. Hvis man en gang imellem kører en fil hen over forkanten for at fjerne denne grat, kan man opnå bedre klipning.

Efter længere tids brug vil der til sidst komme en ophøjet rand i begge ender af bundkniven. Disse rande skal afrundes eller affiles, så bundknivens skær er lige for at sikre jævn funktion.

Smøring

FEDTSMØRING AF LEJER, BØSNINGER OG DREJEPUNKTER

Hver klippeenhed har 8 smørenipler (med frontrullen (ekstraudstyr) monteret). Disse skal smøres jævnlgt med universalt lithiumfedt nr. 2.

1. Smøreniplernes placering og antal er: Bundknivs justeringsanordning (2 stk.) (Fig. 6), knivcylinderlejer (inderste sideplade) (2 stk.) samt front- og bagrulle (2 stk. hver) (Fig. 7).

VIGTIGT: Umiddelbart efter afvaskning skal klippeenhederne smøres. Det bidrager til at fjerne vandet fra lejerne og forøger lejernes levetid.

2. Aftør hver smørenippel med en ren klud.
3. Smør med fedt, indtil der mærkes modstand mod håndtaget.

VIGTIGT: Brug ikke for stort tryk, da fedtpakningerne ellers vil blive varigt beskadiget.

3. Tør det overflødige fedt af.

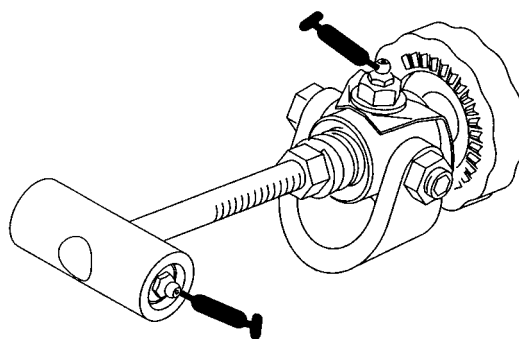


Fig. 6

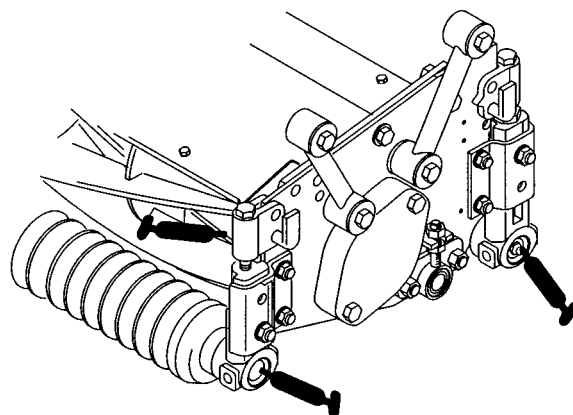


Fig. 7

Baglapning



FARE

FOR AT UNDGÅ KVÆSTELSER ELLER DØD:

- Hænder eller fødder må aldrig anbringes inden for knivcylinderområdet, mens motoren er i gang.
- Under baglapning kan knivcylindre gå i stå og så starte igen.
- Forsøg ikke at starte knivcylindrerne med hånden eller foden.
- Knivcylindrerne må ikke justeres, mens motoren er i gang.
- Hvis knivcylindrerne går i stå, skal motoren standses, før der gøres forsøg på at frigøre knivcylindrerne.

1. Parkér maskinen på et rent, jævnt, vandret underlag, sænk klippeenhederne, stands motoren, aktivér parkeringsbremsen og fjern nøglen fra tændingskontakten.
2. Lås motorhjælmen op og løft den for at få adgang til betjeningsanordningerne.
3. Drej baglapningsknappen på ventilblokken med uret til baglapningsstilling. Drej knivcylinderhastighedsregulatoren til stilling 1.
4. Foretag de første justeringer af kontakten mellem knivcylinder og bundkniv for baglapning af alle klippeenheder. Start motoren og indstil motoren på lav tomgangshastighed.
5. Knivcylindrerne tilkobles ved at trække knappen ud på instrumentpanelet.
6. Påfør lapningsmasse ved hjælp af penslen med det lange håndtag, som følger med maskinen.

7. Hvis man ønsker at justere klippeenhederne under baglapning, skal knivcylindrerne frakobles (OFF) ved at trykke kontakten på instrumentpanelet ind og standse motoren (OFF). Når justeringen er færdig, gentages punkt 4–6.



FORSIGTIG

Pas på, når knivcylindrerne baglappes—kontakt med knivcylindrerne eller andre bevægelige dele kan nemlig forvolde kvæstelser.

8. Når baglapningen er færdig, drejes baglapningsknappen drejes mod uret til KLIPPE-stilling (MOW), hvorefter knivcylinderhastighedsregulatoren sættes på den ønskede klippeindstilling og al lapningsmasse vaskes af klippeenhederne.

Bemærk: Supplerende anvisninger og fremgangsmåder vedrørende baglapning findes i TOROs håndbog om slibning af cylinder- og rotormaskiner, hæftenr. 80-300PT.

Bemærk: Man får et bedre skær, hvis man kører en fil hen over bundknivens forside, når baglapningen er færdig. Hermed fjernes de grater eller ujævnheder, som evt. er opstået på skæret.