

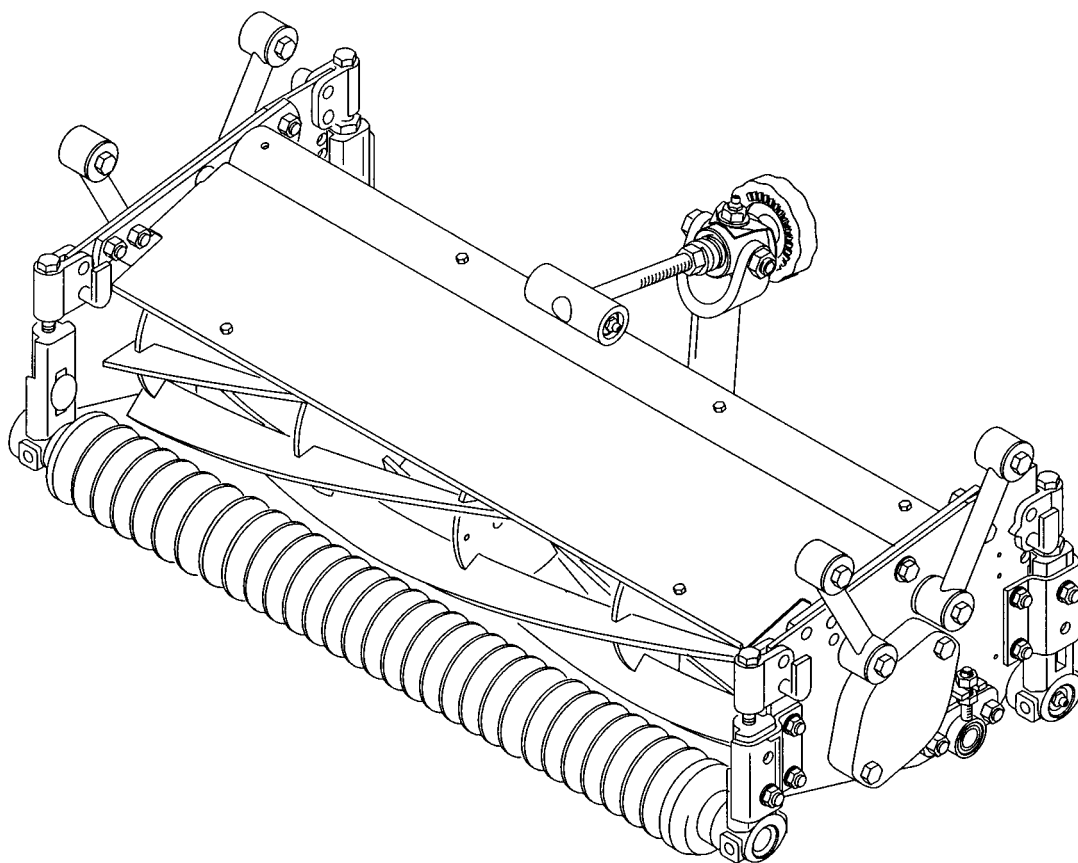
TORO®

MODELLNR. 03461—60001 OG OVER

MODELLNR. 03462—60001 OG OVER

FØRERHÅNDBOK

KLIPPEENHETER MED 5 OG 8 KNIVER
(For Reelmaster® 2300-D)



Innhold

SPESIFIKASJONER	2	BRUKSANVISNINGER	6
JUSTERING AV KLIPPEENHET	3	Klippeenhetens egenskaper	6
Montering av fremre valse	3	Daglige justeringer	6
Innstilling av klippehøyde og bakre valse	4	SMØRING	7
Knivplaten og sylindere justeres	5	KLIPPEENHETENE OMSLIPES	8
Klippehøyden bekreftes	5		

Spesifikasjoner

Type klippeenhet: Alle klippeenhetene har uavhengige, like lange løftearmene som kan stilles inn i tre klippehøyder.

Konstruksjon: 5 eller 8 kniver, 18 cm diameter, sveiset til 5 stemplede stålkors. Valser som løper i smørbare, selvjusterende kulelagre.

Klippehøyde: 6,4–44,4 mm.

Klippefrekvens:

(Med variabel hastighet stilt inn på maks. turtall)

5 kniver @ 880 omd/min. valse @ 6,4 km/t: 24,4 mm klipp

5 kniver @ 880 omd/min. valse @ 8 km/t: 30,3 mm klipp

8 kniver @ 880 omd/min. valse @ 6,4 km/t: 15,2 mm klipp

8 kniver @ 880 omd/min. valse @ 8 km/t: 19,1 mm klipp

Justering av knivplate og sylinder: Justering av knivplate og sylinder med en enkel knapp midt på knivstangen. Justeres i trinn av 0,03 mm for hver stilling.

Opphengssystem: Helt flytende med justerbar fjærmotvekt. L-I-N-K-S klippeenhetens opphengssystem har oscillasjon fremme og bak. Midterste dreieledd har oscillasjon fra side til side. Klippeenhetene kan låses i fast stilling (fremme/bak) med et valgfritt Fixed Kit, delnr. 93-6915, til bruk uten fremre valse.

Klippeenhetens løft: Hydraulisk løft med automatisk sylindravstengning. Alle enhetene styres av en hendel.

Valgfritt utstyr:

Frontvalsesett	modellnr. 03440
Seksjonsvalsesett	modellnr. 03445
Wiehle valsesett	modellnr. 03450
Antiskalperingssett	modellnr. 03447
Gressamlersett	modellnr. 03443
Valseskrapersett	delnr. 60-9560
Kamsett	delnr. 67-9400
Fastsett	delnr. 93-6915
Glidersett	delnr. 94-3664

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.

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

1. Undersøk sylindren i hver ende med tanke på fett. Du skal kunne se fett i sylindrelagrene.
2. Pass på at alle mutre og bolter er skikkelig festet.
3. Justér knivplaten og sylindren.
4. Justér fremre valse.
5. Still inn bakre valse.
6. Still inn klippehøyden.

MONTERING AV FREMRE VALSE (Fig. 1)

1. Ta av de 2 låsemutrene som holder vinkelbrakettene til klippeenheten.
2. Ta ut stiftene for klippehøyde.
3. Stikk valsens akselende med liten diameter inn i den hvite foringen på valsebraketten, og pass på at den flensede enden av nylonforingen vender inn mot valsens. Valsebrakettens HEX må passe til justeringsmutterens HEX.
4. Press valsebraketten på valsens andre akselende. Valsebrakettens HEX må passe til justeringsmutterens HEX.
5. Hold en valsebrakett i ro og bruk den andre braketten som nøkkel for å løsne eller trekke til lagerklaringen slik at valsens får dreie fritt og for å unngå lagerendeklaring.
6. Valsebrakettene må rettes opp for montering på klippeenheten. Hvis nødvendig, for å rette opp etter lagerjustering, må du ta av valsebraketten på siden med den flensede nylonforingen og rette opp med motsatt valsebrakett innen ± en sekskantflate og sett tilbake på plass.
7. Sett klippehøydens stifter tilbake på plass.

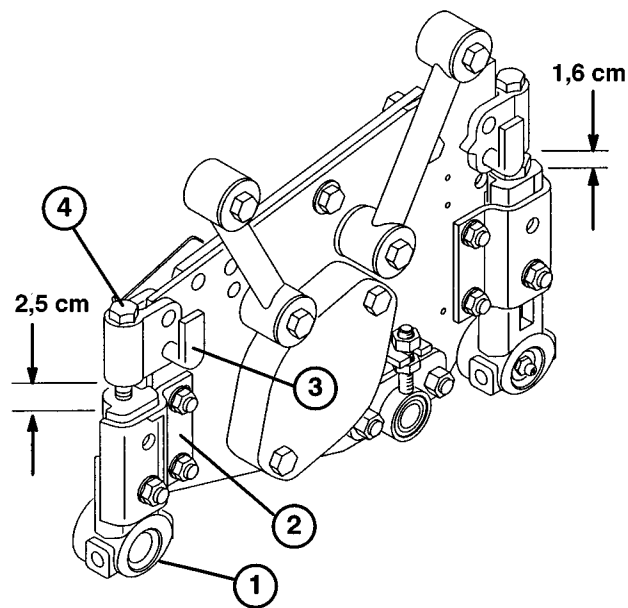


Fig. 1

1. Valsebrakett
2. Vinkelbrakett
3. Stift for klippehøyde
4. Støtteskrue

8. Sett på plass de 2 låsemutrene som holder vinkelbrakettene til klippeenheten.

INNSTILLING AV KLIPPEHØYDE OG BAKRE VALSE (Fig. 1)

1. Sett klippeenheten på et flatt bord eller brett.
2. Løsne forsiktig mutteren som holder valsebrakettene til vinkelbraketten.
3. Justér støtteskruen for å få $2,54 \pm 0,16$ cm mellom klippehøydestøtten og fremre valsebrakett (2 steder).
4. Justér støtteskruen for å få $1,6 \pm 0,16$ cm mellom klippehøydestøtten og bakre valsebrakett (2 steder).
5. Ta av splinten som holder bakre klippehøydstifter og sett på plass i 1,27 cm innstilling som vist på klippehøydeplaten.
6. Ta av splinten som holder fremre klippehøydstifter og sett på plass i 0,625 cm innstilling som vist på klippehøydeplaten for å få klaring mellom valsen og bordet.
7. Legg en 1,27 cm eller tykkere stang under sylindernivene og mot forsiden av knivplaten. Pass på at stangen dekker hele lengden av sylindernivene.
8. Bekreft at bakre valse er vannrett ved å stikke inn et stykke papir under hver ende av valsen.
9. Sett valsen vannrett ved å justere aktuell støtteskrue på bakre valsestøtter til valsen er parallell og hele lengden av valsen berører bordet.
10. Når valsen er vannrett justeres begge valsene til ønsket klippehøyde. Trekk til mutrene som holder valsebrakettene.

KNIVPLATEN OG SYLINDEREN JUSTERES (Fig. 2–3)

1. Fjern sylinderkontakten ved å dreie knivplatens justeringsknapp mot urviserne (fig. 2). Vipp klippeenheten for å komme til sylinderen og knivplaten (fig. 3).
2. Stikk et langt stykke avispapir i hver ende av sylinderen mellom sylinderen og knivplaten. Drei sylinderen langsomt mot knivplaten samtidig som du dreier knivplatens justeringsknapp med urviserne ett klikk av gangen, til den klemmer lett mot avisen, dvs. du kan føle litt motstand når du trekker i avvisstykket.
3. Undersøk med et stykke papir at det finnes litt kontakt i den andre enden av sylinderen. Hvis ikke må du gå til neste punkt.
4. Løsne de to vognboltene på knivplatens justeringsinnretning (fig. 4).
5. Justér mutrene for å flytte knivplatens justeringsinnretning opp eller ned til det trekker i papiret langs hele flaten av knivplaten når knivplatens justeringsknapp er stilt inn to klikk etter første kontakt med sylindernes knivplate (fig. 4).
6. Trekk til mutrene og vognboltene og bekreft justeringen.

KLIPPEHØYDEN BEKREFTES (Fig. 5)

1. Sett skruhodet i ønsket klippehøyde på linjalen. Dette målet er fra linjalens front til undersiden av skruhodet. Linjal (Toro delnr. 13-8199) er tilgjengelig fra nærmeste Toro-forhandler.
2. Løsne mutteren som holder fremre valsebraketter til vinkelbraketten.
3. Legg linjalen over fremre og bakre valser og justér støtteskruene til fremre valse til undersiden av skruhodet berører knivplatens klippekant. Gjør dette i begge ender av sylinderen.
4. Trekk til mutrene som holder valsebrakettene.

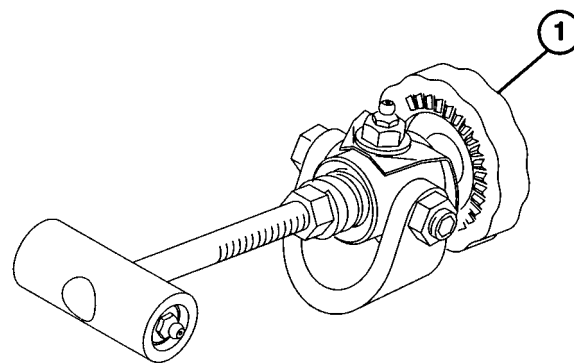


Fig. 2

1. Knivplatens justeringsskrue

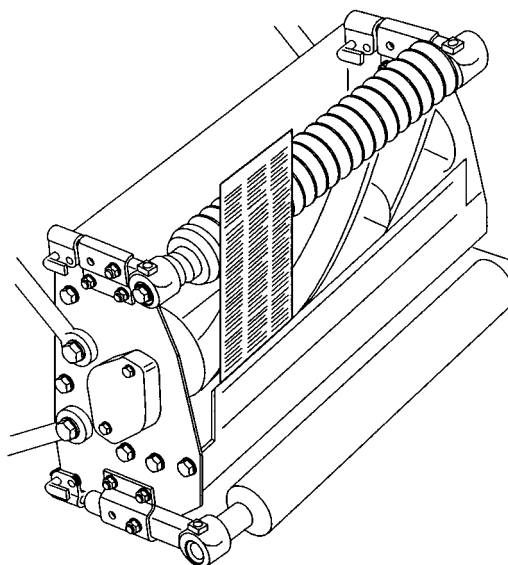


Fig. 3

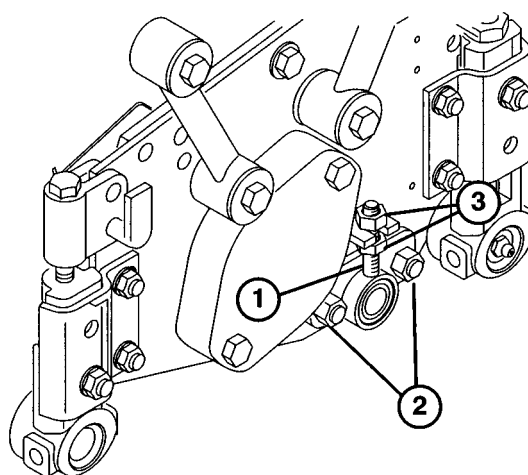


Fig. 4

1. Knivplatens justeringsinnretning
2. Vognbolter
3. Justeringsmutre

Bruksanvisninger

KLIPPEENHETENS EGENSKAPER

Knappen for justering av knivplate og sylinder på denne klippeenheten forenkler justeringen som er nødvendig for å få optimal klipping. Den nøyaktige justeringen ved hjelp av knappen/platen gir den nødvendige kontroll som skal til for å oppnå kontinuerlig kvessing av knivene for å få skarp egg, klipping av god kvalitet og reduserer i høy grad behovet for omsliping.

I tillegg gjør innstillingssystemet for bakre valse det mulig med optimal knivinnstilling og plassering for forskjellige klippehøyder og gressets tilstand.

DAGLIGE JUSTERINGER

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

1. Senk klippeenhetene på et hardt underlag, slå av motoren og ta ut tenningsnøkkelen.
2. Drei sylindren langsomt i motsatt retning og hør om det er kontakt mellom sylindren og knivplaten. Hvis det ikke er kontakt, dreies knivens justeringsknapp ett klikk av gangen med urviserne til du kjenner og hører at det blir litt kontakt.
3. Hvis det blir for mye kontakt, dreies platens justeringsknapp ett klikk av gangen mot urviserne til kontakten er forsvunnet. Deretter dreies justeringsknappen ett klikk av gangen med urviserne til du hører og kjenner at det blir litt kontakt.

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 knivbladene berører knivplaten dannes det skjegg på fremre kuttekant langs hele knivplatens lengde. Fil litt

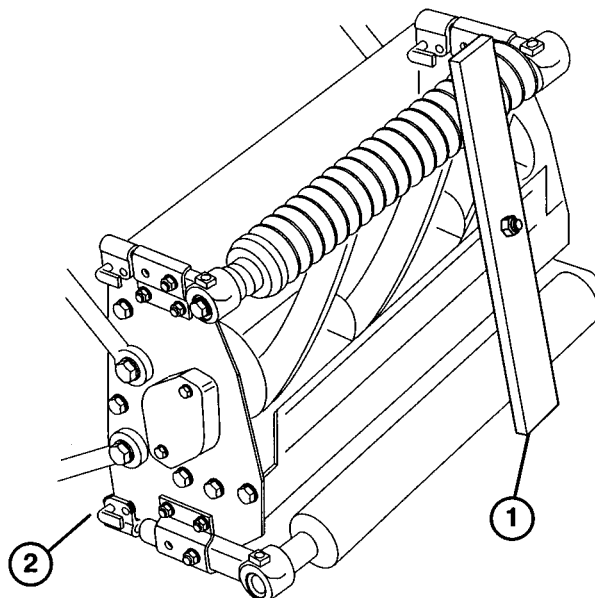


Fig. 5

1. Linjal
2. Støtteskrue for fremre valse

av kanten med jevne mellomrom 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 kniven for å sikre jevn klipping.

Smøring

SMØRING AV LAGRE, FORINGER OG DREIEPUNKTER

Hver enhet har åtte (8) smørepunkter (med valgfri fremre valse montert). Disse må smøres regelmessig med generelt fett nr. 2 med litiumbase.

1. Smørepunktene er: knivplatens justeringsinnretning (2) (fig. 6), sylindrelagre (innvendig sideplate) (2) og fremre og bakre valser (2 stk.) (fig. 7).

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

2. Tørk av alle smørepunkter med en ren klut.
3. 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.

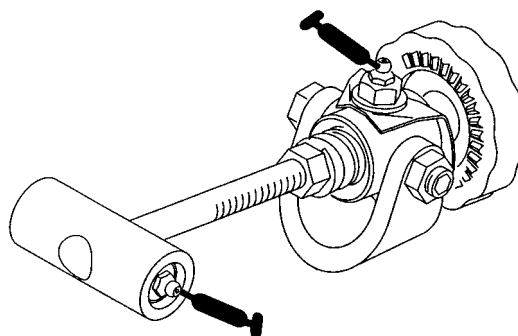


Fig. 6

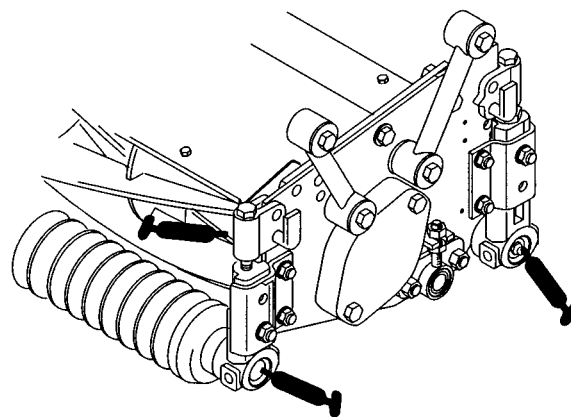


Fig. 7

Klippeenhetene omslipes



FARE

FOR Å UNNGÅ PERSONSKADE ELLER DØDSFALL MÅ DU HUSKE:

- Stikk aldri hender eller føtter inn i sylindren mens motoren går.
- Sylindrene kan stoppe og starte under omsliping.
- Forsøk ikke å starte sylindrene med hånden eller foten.
- Sylindrene må ikke justeres mens motoren går.
- Hvis sylindren stopper, må du stoppe motoren før du gjør rent rundt sylindren.

1. Sett maskinen på en ren, flatt overflate, senk klipp-eenhetene, stopp motoren, sett på parkeringsbremsen og ta ut tenningsnøkkelen.
2. Lås opp og løft panseret for å komme til kontrollene.
3. Drei omslipingsknappen på ventilgruppen med urviserne til omslipingsstilling. Drei sylindrens hastighetsknapp til stilling 1.
4. Justér sylindren og knivplaten for omsliping av alle klippeenhetene. Start motoren og la motoren gå på langsom tomgang.
5. Koble inn sylindrene ved å trekke ut knappen på instrumentbordet.



FORSIKTIG

Vær forsiktig ved sliping av sylindren, fordi kontakt med sylindren eller andre bevegelige deler kan føre til personskade.

6. Før på slipemasse med børsten med langt håndtak som følger med maskinen.
7. For å justere klippeenhetene under omsliping slår du sylindrene AV ved å skyve inn knappen på instrumentbordet og slår motoren AV. Gjenta pkt. 4–6 etter fullført justering.
8. Etter fullført sliping dreier du omslipingsknappen mot urviserne til stilling KLIPP. Sett sylindrens hastighetskontroll i ønsket klippestilling og vask all slipemasse av klippeenhetene.

NB: Nærmere opplysninger om og fremgangsmåter for omsliping finnes i TORO Sharpening Reel & Rotary Mowers Manual Form No. 80-300PT.

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