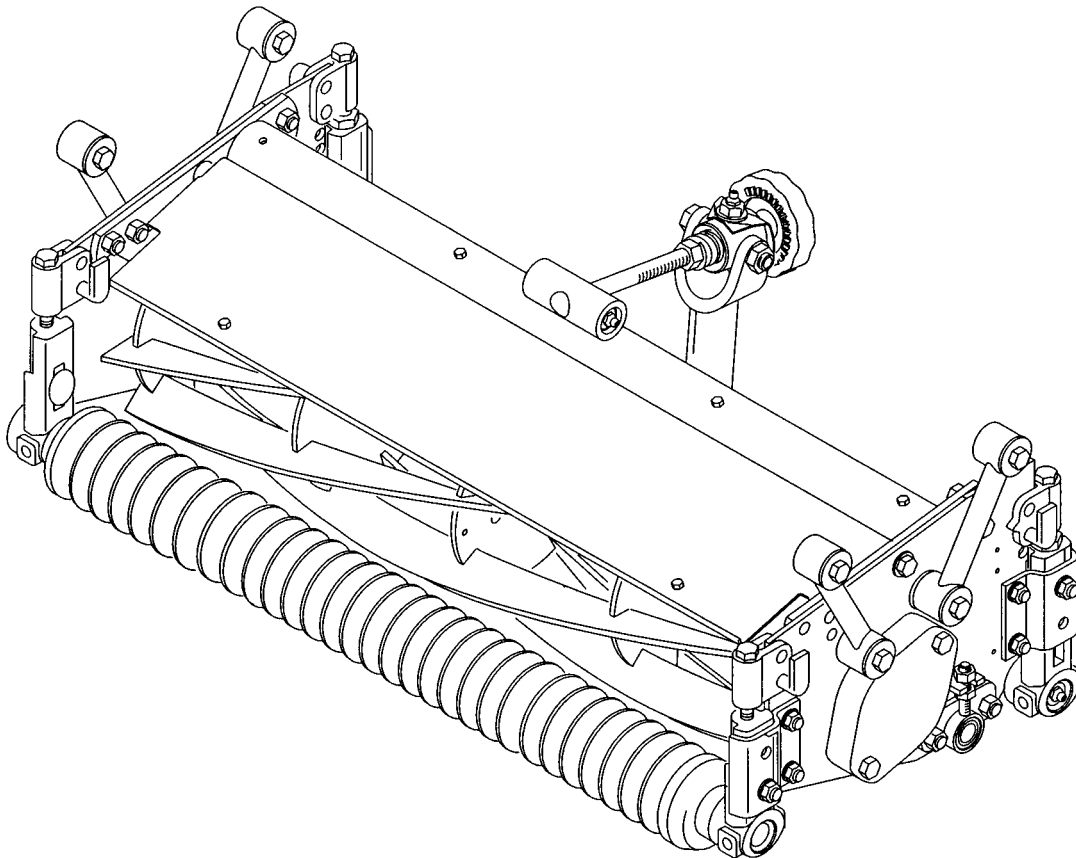




MODELO Nº 03461—60001 E SUPERIOR
MODELO Nº 03462—60001 E SUPERIOR

MANUAL DO UTILIZADOR

UNIDADES DE CORTE DE 5 E 8 LÂMINAS (Para REELMASTER® 2300-D)



Índice

ESPECIFICAÇÕES	2	INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO	6
AJUSTE DAS UNIDADES DE CORTE	3	Características da unidade de corte	6
Montagem do tambor dianteiro	3	Ajustes diários da unidade de corte	6
Ajuste da altura do corte e nivelamento do tambor traseiro	4	LUBRIFICAÇÃO	7
Ajuste das lâminas com o tambor	5	RECTIFICAÇÃO DAS UNIDADES DE CORTE	8
Verificação do ajuste da altura do corte	5		

Especificações

Tipo de cortador: Todas as unidades de corte são suportadas por braços de elevação de igual comprimento; permutáveis em todas as três posições das unidades de corte.

Construção: 5 ou 8 lâminas, 18 cm de diâmetro, soldadas a 5 aranhas de aço. Os tambores encontram-se montados em mancais de esferas automaticamente ajustáveis, que podem ser lubrificados.

Altura do corte: 6,4 mm–44,4 mm.

Frequência de corte:

(Com a velocidade variável ajustada para a rotação máxima)

5 lâminas Rotação do tambor de @ 880 rpm, @ 4 mph (6,4 km/h), corte de 24,4 mm.

5 lâminas Rotação do tambor de @ 880 rpm, @5 mph (8 km/h), corte de 30,3 mm.

8 lâminas Rotação do tambor de @ 880 rpm, @4 mph (6,4 km/h), corte de 15,2 mm.

8 lâminas Rotação do tambor de @ 880 rpm, @5 mph (8 km/h), corte de 19,1 mm.

Ajuste das lâminas com o tambor: Botão de ajuste das lâminas com o tambor, localizado no centro da barra de suporte. Batente do botão de ajuste com movimento de 0,03 mm das lâminas para cada posição estabelecida.

Sistema de suspensão: Móvel, com mola de equilíbrio ajustável. O sistema de suspensão L-I-N-K-S™ da unidade de corte permite uma oscilação à frente e atrás. A articulação principal ao centro permite uma oscilação lateral. Com a utilização do conjunto de fixação, peça nº 93-6915, as unidades de corte podem ser fixadas numa posição (à frente/atrás) para funcionamento sem o tambor dianteiro.

Dispositivo de elevação da unidade de corte:

Dispositivo de elevação hidráulico, com dispositivo de corte automático do tambor. Todas as unidades são controladas através de uma alavanca.

Equipamento opcional:

Conjunto de tambor completo	Modelo Nº 03440
Conjunto de secção de tambor	Modelo Nº 03445
Conjunto de tambor Wiehle	Modelo Nº 03450
Conjunto anti-raspagem	Modelo Nº 03447
Conjunto de reservatório para relva	Modelo Nº 03443
Conjunto raspador de tambor	Peça Nº 60-9560
Conjunto de pentes	Peça Nº 67-9400
Conjunto de fixação	Peça Nº 93-6915
Conjunto de derrapagem	Peça Nº 94-3664

Especificações e modelo sujeitos a alterações sem aviso prévio.

Ajuste das unidades de corte

IMPORTANTE: Leia este manual do utilizador antes de utilizar a unidade de corte. Se não o fizer, poderá danificá-la.

Após ter desempacotado a unidade de corte, utilize os seguintes procedimentos para se certificar de que as unidades de corte se encontram ajustadas de forma apropriada.

1. Verifique ambas as extremidades do tambor em busca de graxa. Deve existir graxa bem visível nas bielas do tambor.
2. Certifique-se de que todas as porcas e cavilhas se encontram bem fixas.
3. Efectue o ajuste das lâminas com o tambor.
4. Efectue o ajuste do tambor dianteiro.
5. Efectue o nivelamento do tambor traseiro.
6. Estabeleça a altura do corte.

MONTAGEM DO TAMBOR DIANTEIRO (Fig. 1)

1. Retire as porcas de aperto (2) que fixam cada um dos suportes angulares à unidade de corte.
2. Retire os pinos de altura do corte.
3. Introduza a extremidade do eixo do tambor de menor diâmetro na bucha branca do suporte do tambor, certificando-se de que a extremidade de nylon em forma de flange se encontra virada para o tambor. A zona hexagonal do suporte do tambor deve ajustar-se à zona hexagonal da porca de ajuste.
4. Pressione o suporte do tambor de encontro à outra extremidade do eixo do tambor. A zona hexagonal do suporte do tambor deve ajustar-se à zona hexagonal da porca de ajuste.
5. Mantenha um dos suportes do tambor fixo e utilize o outro suporte como chave para aumentar ou diminuir a folga da biela, de modo a que esta possa rodar livremente, eliminando assim a folga da extremidade da biela.
6. Os suportes do tambor devem encontrar-se alinhados para efectuar a sua instalação na unidade de corte. Se for necessário o seu alinhamento após o ajuste da biela, retire o suporte do tambor lateral com um alinhador de flange, alinhe com o suporte do tambor oposto em cerca de um hexágono

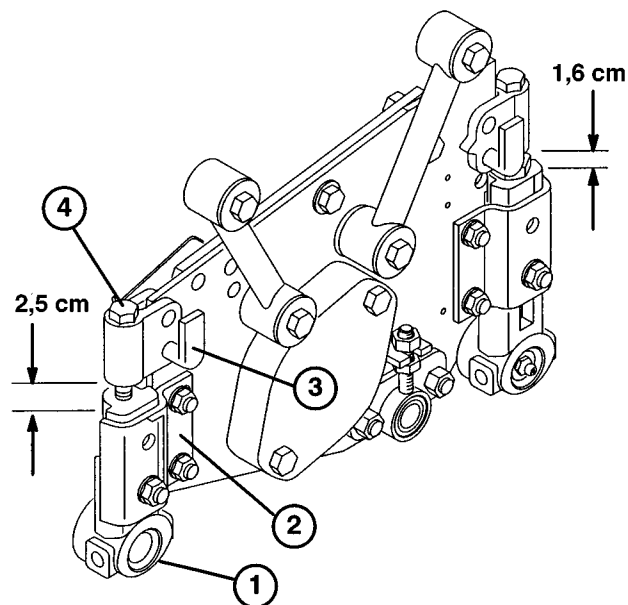


Figura 1

1. Suporte do tambor
2. Suporte angular
3. Pino de altura do corte
4. Parafuso de suporte

liso e proceda à sua substituição.

7. Volte a instalar os pinos da altura do corte.
8. Volte a colocar as porcas de aperto (2) que fixam cada um dos suportes angulares à unidade de corte.

AJUSTE DA ALTURA DO CORTE E NIVELAMENTO DO TAMBOR TRASEIRO (Fig. 1)

1. Coloque a unidade de corte numa superfície nivelada (mesa ou tábua).
2. Liberte ligeiramente a porca que fixa cada um dos suportes do tambor ao suporte angular.
3. Ajuste o parafuso de suporte de modo a atingir uma distância de $2,54 \pm 0,16$ cm entre o suporte de altura do corte e o suporte do tambor dianteiro (2 locais).
4. Ajuste o parafuso de suporte de modo a atingir uma distância de $1,6 \pm 0,16$ cm entre o suporte de altura do corte e o suporte do tambor traseiro (2 locais).
5. Retire as chavetas capilares que fixam os pinos da altura do corte traseiros e volte a fixar o ajuste de 1,27 cm como indicado na placa da altura do corte.
6. Retire as chavetas capilares que fixam os pinos da altura do corte dianteiros e volte a fixar o ajuste de 0,625 cm como indicado na placa da altura do corte de modo a deixar alguma folga entre o tambor e a superfície.
7. Coloque uma barra de 1,27 cm ou mais grossa debaixo das lâminas do tambor e contra a face dianteira das lâminas. Certifique-se de que a barra cobre toda a extensão das lâminas do tambor.
8. Verifique se o tambor traseiro se encontra nivelado, introduzindo uma folha de papel debaixo de cada extremidade do tambor.
9. Efectue o nivelamento do tambor ajustando o parafuso de suporte adequado que se encontra situado nos suportes do tambor traseiro até que o tambor se encontre numa posição paralela e que toda a sua extensão entre em contacto com a superfície.
10. Quando o tambor se encontrar nivelado, proceda ao ajuste dos pinos da altura do corte de ambos os tambores. Aperte as porcas que fixam os suportes do tambor.

AJUSTE DAS LÂMINAS COM O TAMBOR (Fig. 2–3)

1. Certifique-se de que não existe qualquer contacto com o tambor rodando o botão de ajuste das lâminas no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio (Fig. 2). Vire a unidade de corte para ter acesso ao tambor e às lâminas (Fig. 3).
2. Em cada uma das extremidades do tambor, introduza um pedaço longo de papel de jornal seco entre o tambor e as lâminas. Enquanto roda lentamente o tambor nas lâminas, rode as lâminas movendo o botão no sentido dos ponteiros do relógio, uma posição de cada vez até que o papel seja ligeiramente cortado, rasgando-se ligeiramente quando puxado.
3. Verifique se existe algum contacto na outra extremidade do tambor utilizando uma folha de papel. Se não existir qualquer contacto, prossiga para o passo seguinte.
4. Liberte as cavilhas de transporte do regulador da barra de suporte (Fig. 4).
5. Ajuste as porcas de modo a movimentar o regulador da barra de suporte para cima e para baixo até que o papel seja cortado ao longo de toda a extensão das lâminas, quando o botão de ajuste das lâminas seja ajustado em cerca de duas posições mais depois do primeiro contacto com o tambor (Fig. 4).
6. Aperte as porcas e as cavilhas de transporte e verifique o ajuste.

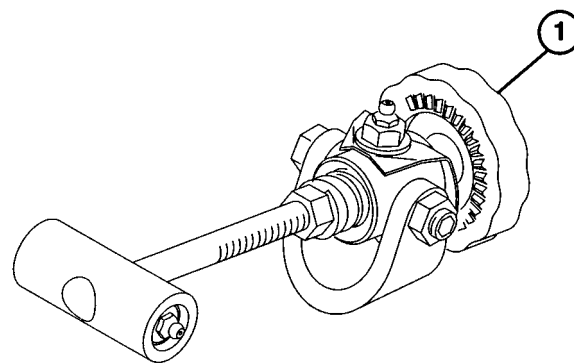


Figura 2

1. Parafuso de ajuste das lâminas

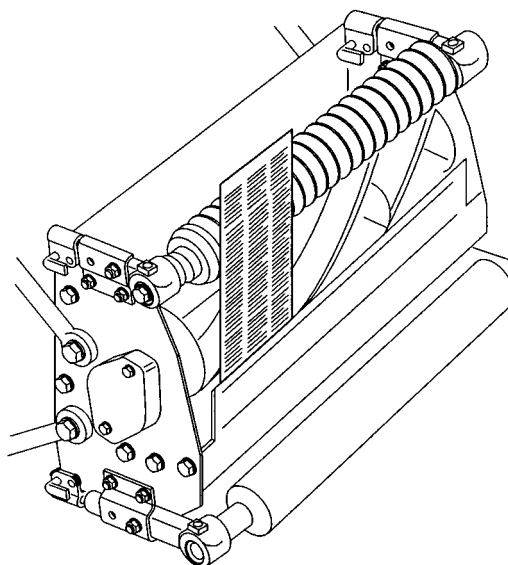


Figura 3

VERIFICAÇÃO DO AJUSTE DA ALTURA DO CORTÊ (Fig. 5)

1. Na barra indicadora, coloque a cabeça do parafuso na posição da altura do corte desejada. Esta medição é efectuada desde a face da barra até a zona inferior da cabeça do parafuso. A barra indicadora (Peça Toro N° 13-8199) pode ser obtida no seu distribuidor TORO.
2. Liberte ligeiramente a porca que fixa cada um dos suportes do tambor dianteiro ao suporte angular.
3. Coloque a barra através dos tambores dianteiros e traseiros e ajuste os parafusos de suporte do tambor dianteiro até que a zona inferior da cabeça do parafuso toque no fio de corte das lâminas. Proceda do mesmo modo em ambas as extremidades do tambor.
4. Aperte as porcas que fixam os suportes do tambor.

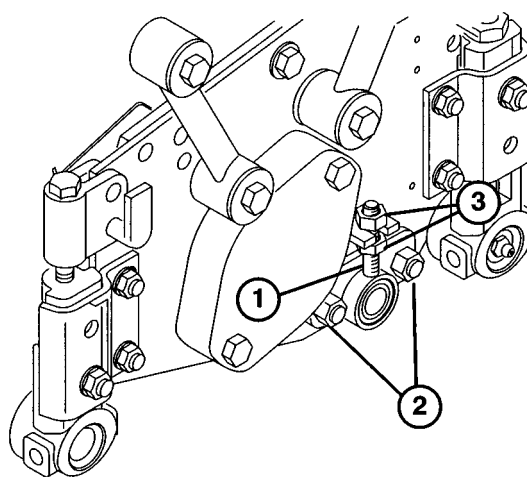


Figura 4

1. Regulador da barra de suporte
2. Cavilhas de transporte
3. Porcas de ajuste

Instruções de funcionamento

CARACTERÍSTICAS DA UNIDADE DE CORTE

O sistema de ajuste das lâminas com o tambor através de um botão, incorporado nesta unidade de corte simplifica o procedimento de ajuste necessário para um melhor desempenho do corte. O ajuste preciso através do botão/barra de suporte proporciona o controle necessário para uma acção contínua de aguçamento automático—mantendo assim fios de corte afiados que asseguram uma boa qualidade de corte e que reduzem grandemente a necessidade de rectificação regular.

Para além deste facto, o sistema de posicionamento do tambor traseiro permite uma óptima localização e resposta das lâminas no que respeita à variação das alturas do corte e às condições da relva.

AJUSTES DIÁRIOS DA UNIDADE DE CORTE

Antes do corte diário, ou sempre que necessário, cada unidade de corte deve ser inspeccionada para verificar o contacto das lâminas com o tambor. Deve proceder a esta verificação mesmo que a qualidade de corte seja aceitável.

1. Baixe as unidades de corte até uma superfície rija, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Rode suavemente o tambor na direcção contrária tentando descortinar qualquer contacto das lâminas com o tambor. Se não for evidente qualquer tipo de contacto, rode o botão de ajuste das lâminas no sentido dos ponteiros do relógio, uma posição de cada vez, até que sinta e ouça um leve contacto.
3. Se sentir um contacto excessivo, rode o botão de ajuste das lâminas no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, uma posição de cada vez até que deixe de ser evidente qualquer tipo de contacto. Rode então o botão de ajuste das lâminas no sentido dos ponteiros do relógio, uma posição de cada vez, até que sinta e ouça um leve contacto.

IMPORTANTE: É sempre preferível a existência de um leve

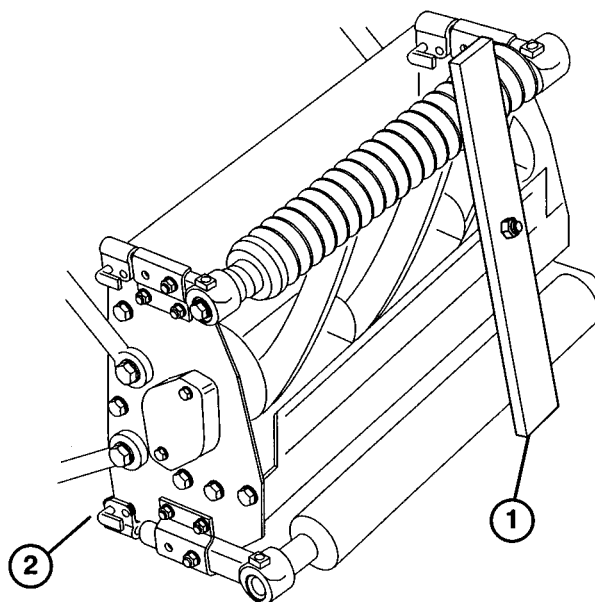


Figure 5

1. Gauge bar
2. Front roller support screw

contacto. Se esse contacto não for mantido, as arestas das lâminas/tambor não serão suficientemente aguçadas automaticamente, perdendo o seu fio de corte ao fim de algum tempo de funcionamento. Se o contacto excessivo for mantido, o desgaste das lâminas/tambor será aumentado, podendo verificar-se um desgaste desequilibrado que afectará a qualidade do corte.

Nota: À medida que as lâminas tocam no tambor, irá surgindo na superfície da margem de corte deste último um ligeiro indício de rebarba. Se utilizar ocasionalmente uma lima para eliminar esta rebarba, poderá melhorar o corte.

Após uma longa utilização, surgirá em ambas as extremidades do tambor um contorno anormal. Estes contornos devem ser alisados ou nivelados para assegurar o funcionamento suave das lâminas.

Lubrificação

LUBRIFICAÇÃO DE BIELAS, BUCHAS E PONTOS DE ARTICULAÇÃO

Cada unidade de corte possui bocais de lubrificação (8) (com o tambor dianteiro opcional instalado) que devem ser lubrificados regularmente com graxa de lítio N°2 para uso geral.

1. As localizações e quantidade dos bocais de lubrificação são as seguintes: regulador da barra de suporte (2) (Fig. 6); bielas do tambor (no interior da placa lateral), (2) e tambores dianteiros e traseiros (2 em cada) (Fig. 7).

IMPORTANTE: A lubrificação das unidades de corte imediatamente após a lavagem ajuda a escoar a água das bielas e aumenta a duração das bielas.

2. Limpe cada um dos bocais de lubrificação com um pano limpo.
3. Aplique graxa até sentir pressão contra o aplicador.

IMPORTANTE: Não aplique demasiada pressão ou os vedantes poderão ficar danificados para sempre.

3. Limpe a graxa em excesso.

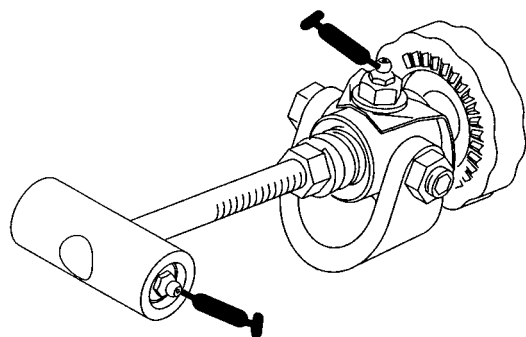


Figura 6

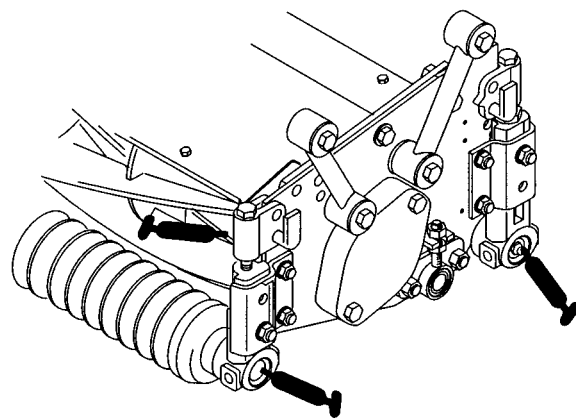


Figura 7

Rectificação das unidades de corte



PERIGO

DE MODO A EVITAR ACIDENTES PESSOAIS OU A MORTE:

- Nunca coloque as mãos ou os pés na zona do tambor enquanto o motor se encontrar em funcionamento.
- Durante a rectificação, os tambores podem parar e recomeçar de novo o seu funcionamento.
- Não tente ligar os tambores com a mão ou com o pé.
- Não efectue o ajuste dos tambores enquanto o motor se encontrar em funcionamento.
- Se o tambor parar, desligue o motor antes de tentar desimpedir o tambor.

1. Coloque a máquina numa superfície nivelada e limpa, baixe as unidades de corte, desligue o motor, engate o travão de estacionamento e retire a chave da ignição.
2. Liberte e eleve a capota para expor os comandos.
3. Rode o botão de rectificação, no bloco das válvulas, no sentido dos ponteiros do relógio, para a posição de rectificação. Rode o botão de velocidade do tambor para a posição 1.
4. Efectue os ajustes iniciais das lâminas com o tambor que sejam adequados para a rectificação de todas as unidades de corte. Ligue o motor e faça funcionar o motor a uma velocidade intermédia baixa.
5. Engate os tambores puxando o botão no painel de instrumentos.
6. Aplique polidor com a escova de cabo longo fornecida com a máquina.



PRECAUÇÃO

Seja cuidadoso quando efectuar a rectificação do tambor porque o contacto com o tambor ou com quaisquer outras peças móveis pode provocar ferimentos pessoais.

7. Para efectuar qualquer ajuste nas unidades de corte durante a rectificação, desligue os tambores pressionando o botão no painel de instrumentos e desligando o motor. Após os ajustes terem sido efectuados, repita os passos 4–6.
8. Quando a rectificação tiver sido efectuada, rode o botão de rectificação no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio para a posição MOW (corte), coloque o controle de velocidade dos tambores no ajuste de corte desejado e limpe o polidor das unidades de corte com água.

NOTA: Encontram-se disponíveis instruções e procedimentos adicionais no que diz respeito à rectificação no manual da Toro, Nº 80-300PT, Aguçamento de tambores e cortadoras rotativas.

NOTA: Para obter um melhor fio de corte, passe uma lima pela face dianteira da lâmina quando a rectificação tiver sido completada. Deste modo, eliminará quaisquer desgastes ou arestas que se tenham formado no fio de corte.