Form No. 3408-719 Rev A

# 密封套件

## Greensmaster® 800/1000/1010/1600/1610 疏草刀驱动系统

**型号 136-7200**

**安装说明**

**注意** 请根据正常操作位置来判定机器的左侧和右侧。

## 散装零件

使用下表进行核对确保所有零件已装运。

| 程序 | 说明 | 数量 | 用途 |
|---|---|---|---|
| 1 | 不需要零件 | – | 准备机器左侧。 |
| 2 | 垫片<br>O 形圈<br>隔片 | 1<br>1<br>2 | 安装套件的左侧。 |
| 3 | 不需要零件 | – | 准备机器右侧。 |
| 4 | 隔片 | 2 | 安装套件的右侧。 |

## 1

## 准备机器左侧

### 不需要零件

### 程序

1. 在安装套件之前如果滚刀已连接到主机上应关闭发动机接合手刹从点火开关上拔下钥匙然后固定机器。
2. 拆下疏草滚刀请参阅您的疏草刀驱动系统*操作员手册*。
3. 拆卸疏草刀壳体盖和垫片图1。

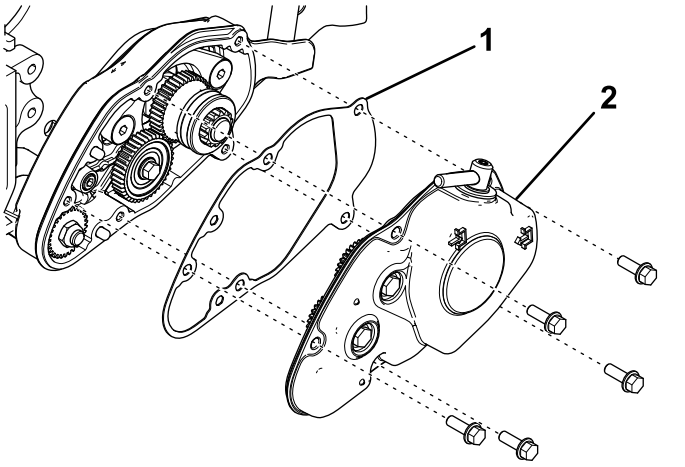



**图1**

1. 垫片
2. 疏草刀壳体盖

4. 拆下 40 齿惰轮图2。

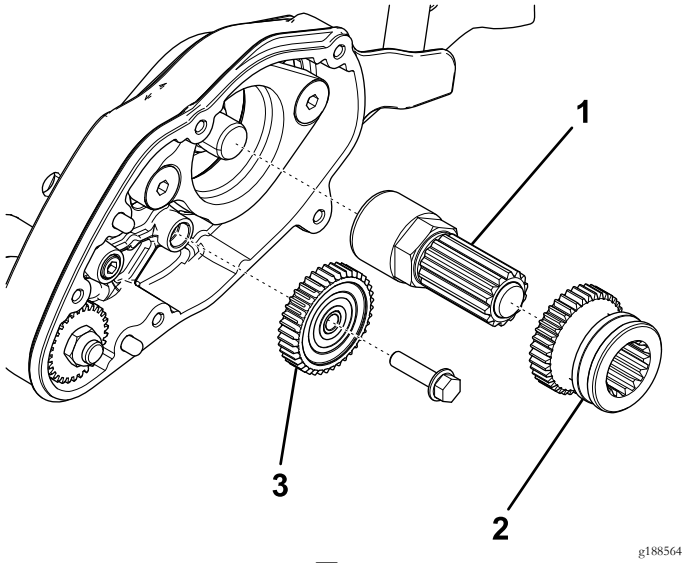
© 2016—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

注册 www.Toro.com.

CE

译文 (ZH)
美国印刷
保留所有权利

*3408-719* A

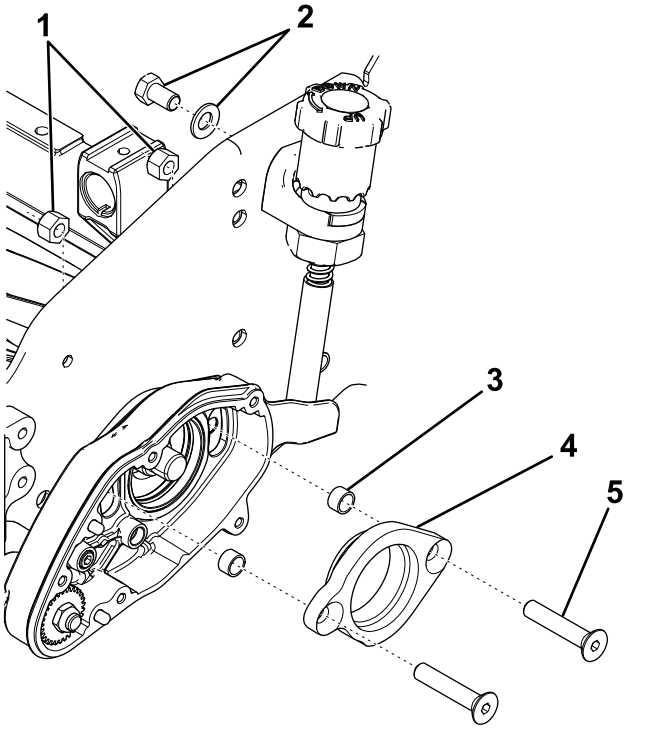



g188564

**图2**

1. 轴总成
2. 驱动齿轮
3. 40 齿惰轮

5. 从滚刀轴延长件上拆下驱动齿轮和轴总成图2。
6. 卸下将调节旋钮固定到侧板上的螺栓和垫圈图3。

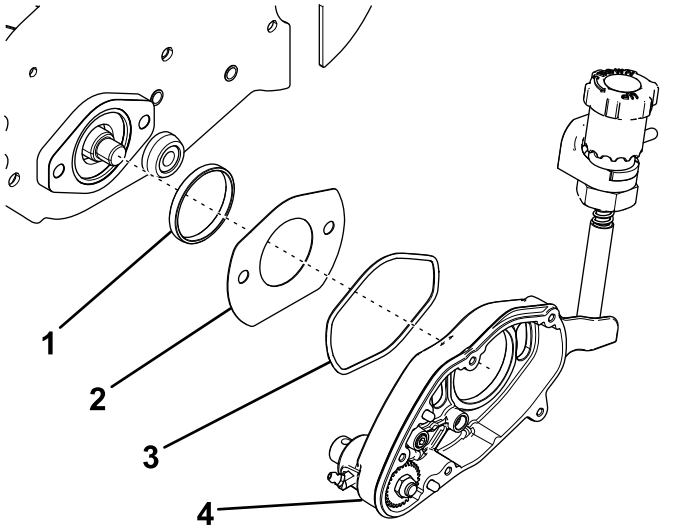



g188565

**图3**

1. 锁紧螺母
2. 调节旋钮紧固件
3. 隔片
4. 轴承适配器
5. 平头螺丝

7. 从疏草刀壳体上拆下平头螺丝、锁紧螺母和轴承适配器图3。
8. 取下并丢弃隔片图3。
9. 取下疏草刀壳体图4。




g188568

**图4**

1. 适配器卡环
2. 插槽盖
3. O 形圈
4. 疏草刀壳体

10. 取下并丢弃 O 形圈图4。
11. 取下插槽盖和适配器卡环图4。

# 2

# 安装套件的左侧

## 此程序中需要的物件

| | |
|---|---|
| 1 | 垫片 |
| 1 | O 形圈 |
| 2 | 隔片 |

## 程序

1. 将新 O 形圈放入疏草刀壳体的背面并使用合成润滑脂轻轻润滑 O 形圈的裸露表面图5。

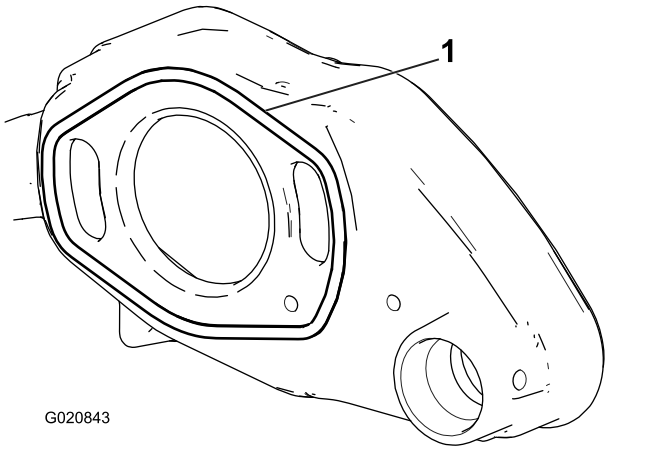



**图5**

1. O 形圈

2. 将适配器卡环插入侧板上的滚刀轴承壳体图6。

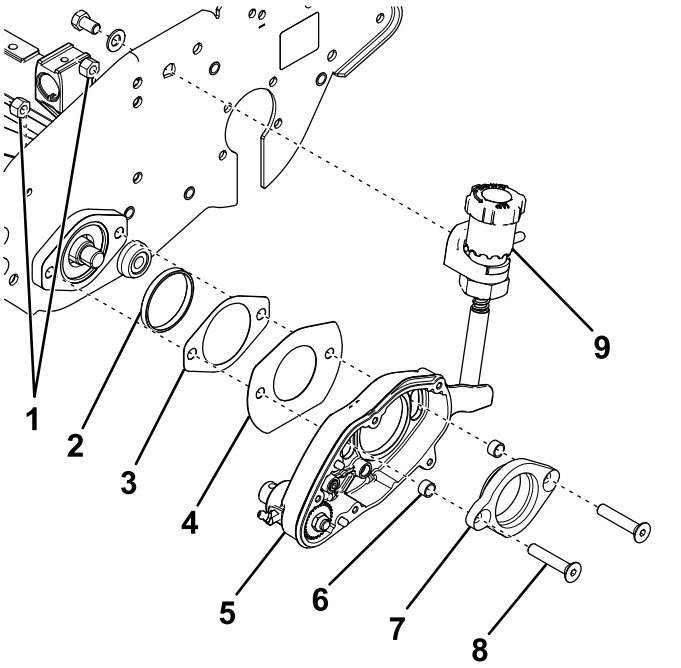



**图6**

1. 锁紧螺母
2. 适配器卡环
3. 新垫片
4. 插槽盖
5. 疏草刀壳体
6. 新隔片
7. 轴承适配器
8. 平头螺丝
9. 调节旋钮

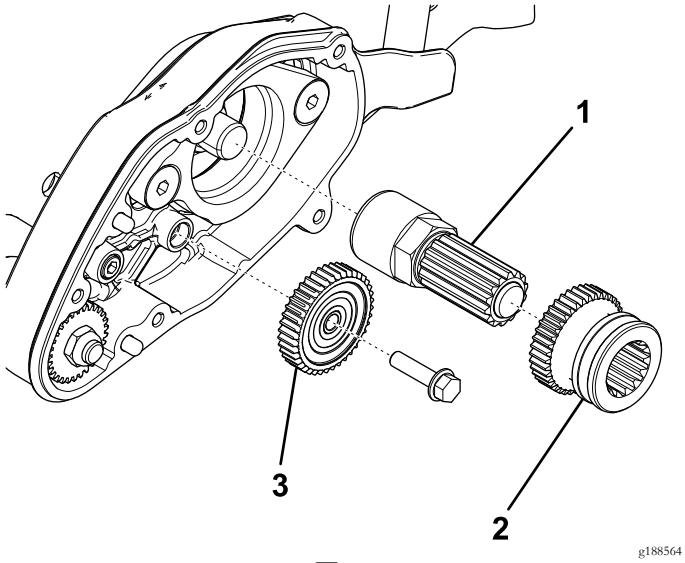
3. 将 2 个平头螺丝插入并穿过轴承适配器并将新隔片滑到端部上图6。
4. 将轴承适配器插入疏草刀壳体图6。

   **注意** 确保轴承适配器的方向正确。
5. 将插槽盖和新隔片滑到平头螺丝上图6。

   **注意** 确保插槽盖的平边在底部上。
6. 将平头螺丝插入并穿过滚刀轴承壳体用 2 个锁紧螺母固定图6。

   **注意** 上紧锁紧螺母扭矩至 31 37N ·m。
7. 用螺栓和垫圈将调节旋钮固定到侧板上图6。
8. 用木块固定滚刀防止其转动。
9. 将轴总成拧到滚刀轴延长件上图7。

   **注意** 上紧轴总成扭矩至 54 81N ·m。




g188564

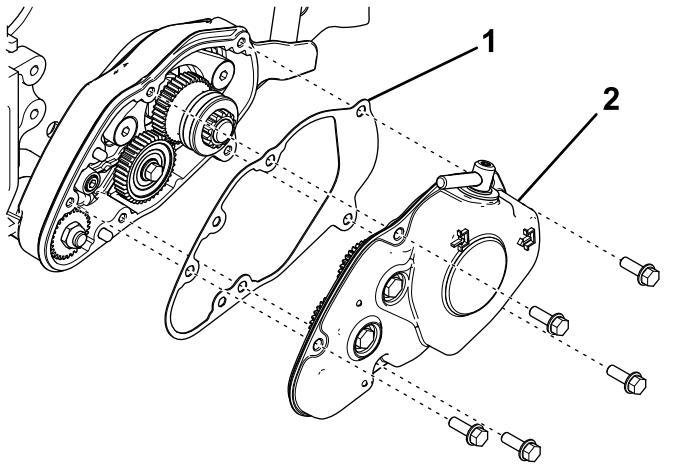
**图7**

1. 轴总成
2. 驱动齿轮
3. 40 齿惰轮

10. 向轴总成涂抹润滑脂并将驱动齿轮滑到轴总成上图7。

    **注意** 确保驱动齿轮的方向正确。

11. 安装 40 齿惰轮图7。
12. 用合成润滑脂涂抹齿轮齿。
13. 将垫片放到疏草刀壳体上的定位销上图8。




g188567

**图8**

1. 垫片
2. 疏草刀壳体盖

14. 将盖子安装到疏草刀壳体上将离合器总成的致动销插入驱动齿轮的凹槽图8。
15. 用 5 个凸缘头螺栓固定盖子图8。

    **注意** 上紧螺栓扭矩至 9.610.5N·m。

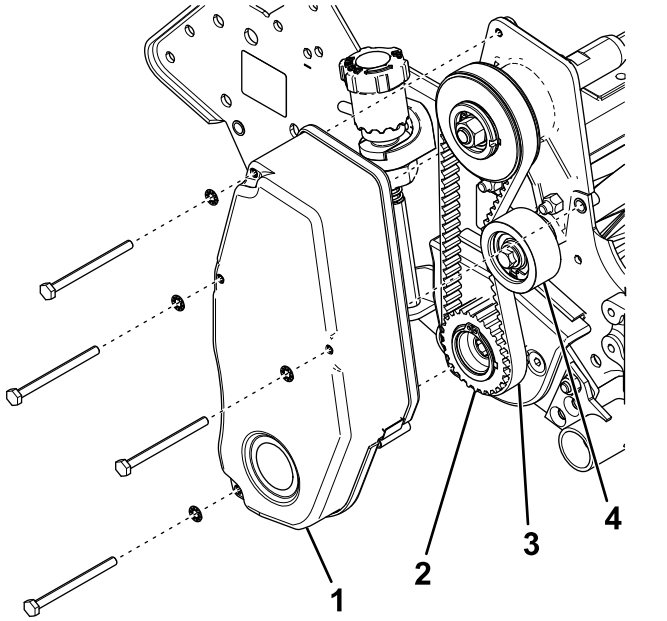
# 3

# 准备机器右侧

## 不需要零件

## 程序

1. 从侧板上卸下滚刀驱动皮带罩图9。




g188570

**图9**

1. 滚刀驱动皮带罩
2. 驱动皮带轮
3. 滚刀驱动皮带
4. 惰轮皮带轮

2. 旋松惰轮皮带轮并取下滚刀驱动皮带图9。
3. 从滚刀轴上拆下驱动皮带轮图9。
4. 从侧板上拆下平头螺丝、锁紧螺母、疏草刀臂盖和轴承适配器图10。

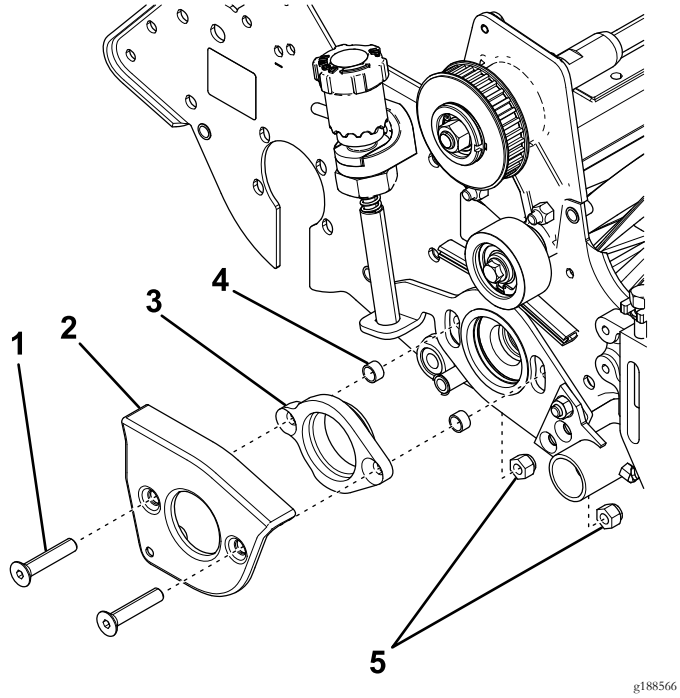



**图10**

1. 平头螺丝
2. 疏草刀臂盖
3. 轴承适配器
4. 隔片
5. 锁紧螺母

5. 取下并丢弃隔片图10。

# 4

# 安装套件的右侧

## 此程序中需要的物件

| | |
|---|---|
| 2 | 隔片 |

## 程序

1. 将 2 个平头螺丝插入并穿过疏草刀臂盖和轴承适配器并将新隔片滑到端部上图11。

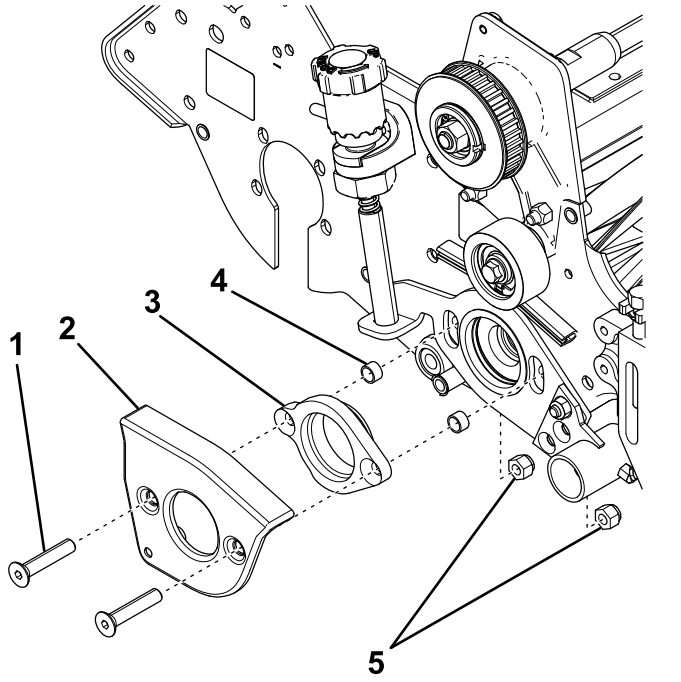



**图11**

1. 平头螺丝
2. 疏草刀臂盖
3. 轴承适配器
4. 新隔片
5. 锁紧螺母

2. 将平头螺丝插入并穿过侧板用 2 个锁紧螺母固定图11。

   **注意** 确保轴承适配器的方向正确。

3. 上紧锁紧螺母扭矩至 3137N·m。
4. 将驱动皮带轮安装到滚刀轴上图12。

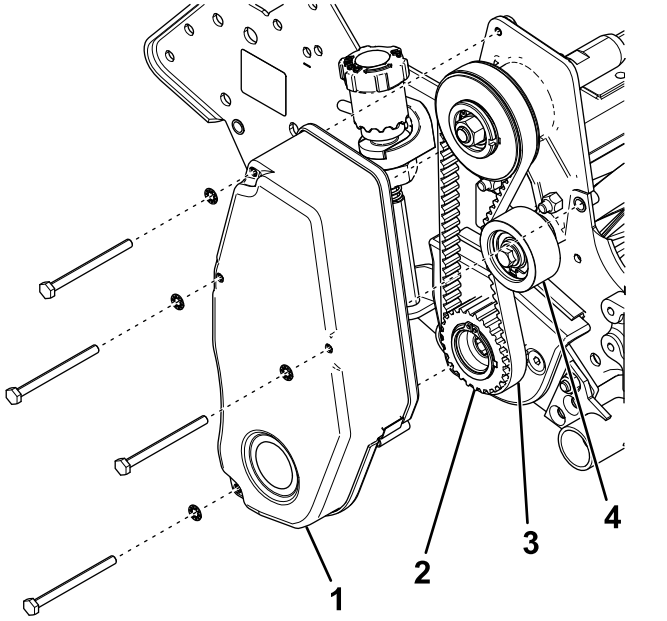



**图12**

1. 滚刀驱动皮带罩
2. 驱动皮带轮
3. 滚刀驱动皮带
4. 惰轮皮带轮

5. 用木块固定滚刀防止其转动然后上紧驱动皮带轮扭矩至 5481N·m。
6. 安装滚刀驱动皮带并使用 1.52.5kg 的作用力按压皮带轮中间的位置检查张紧力。

   皮带应下压 6mm。重新调整惰轮皮带轮的位置调节皮带的张紧力。达到适当的张紧力后拧紧惰轮皮带轮螺丝。
7. 将滚刀驱动皮带罩安装到侧板上图12。
8. 安装疏草滚刀请参阅您的疏草刀驱动系统*操作员手册*。

# 備注




**Count on it.**