



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 O 形圈 隔片	1 1 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。

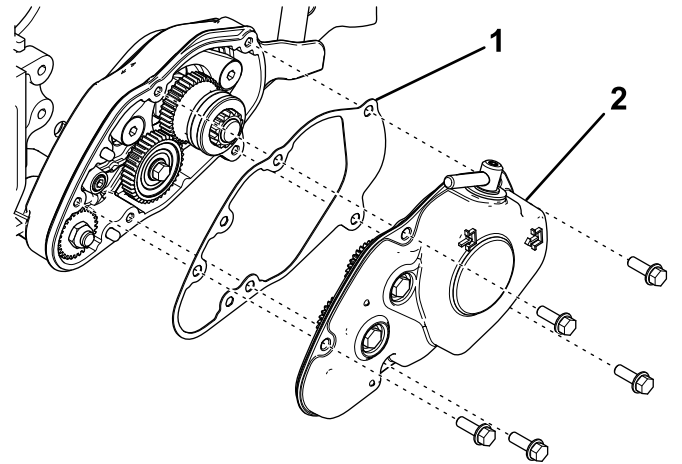
1

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](#)。



g188567

图1

1. 垫片

2. 疏草刀壳体盖

4. 拆下 40 齿惰轮 [图2](#)。



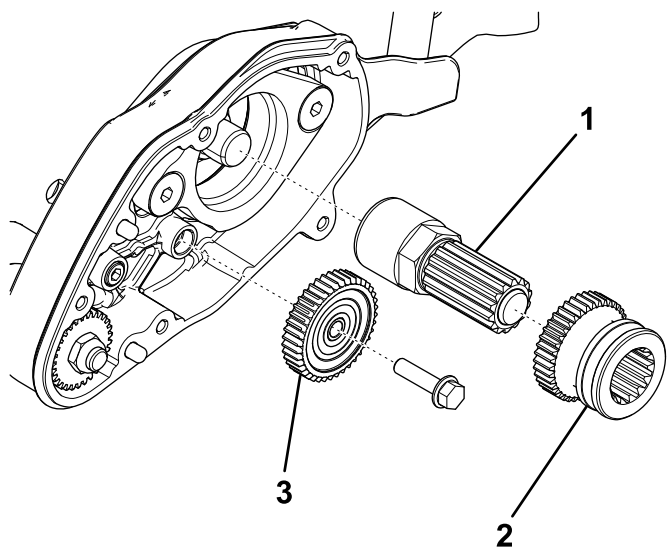


图2

g188564

- | | |
|---------|-----------|
| 1. 轴总成 | 3. 40 齿惰轮 |
| 2. 驱动齿轮 | |

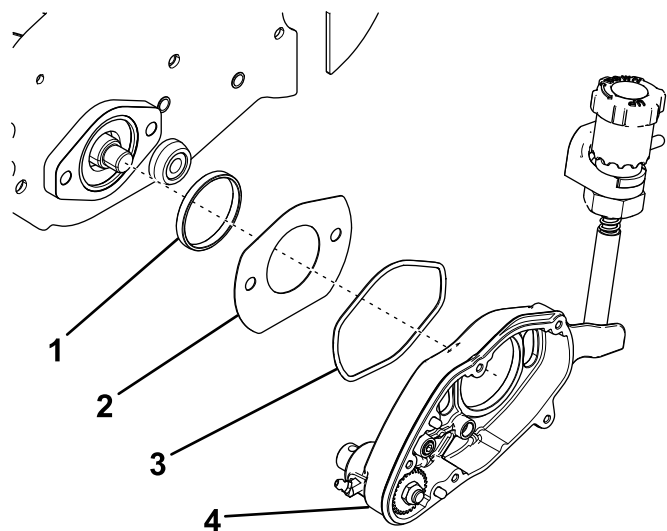


图4

g188568

- | | |
|----------|----------|
| 1. 适配器卡环 | 3. O 形圈 |
| 2. 插槽盖 | 4. 疏草刀壳体 |

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。

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。

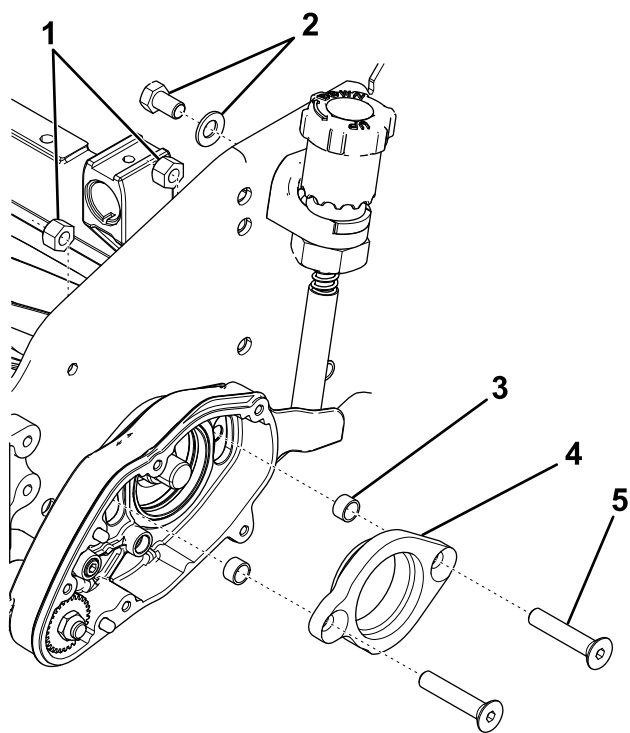


图3

g188565

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

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。

2

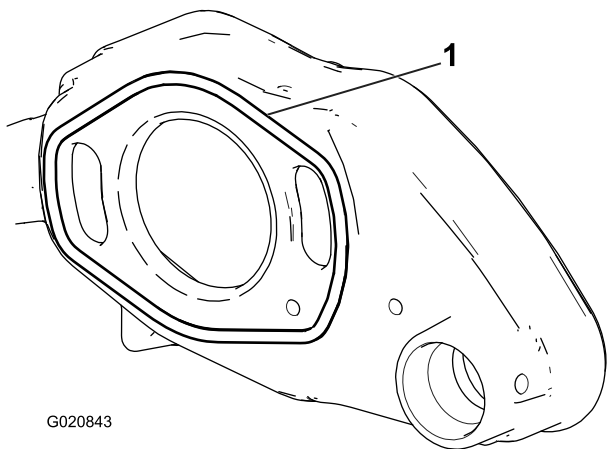
安装套件的左侧

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](#)。



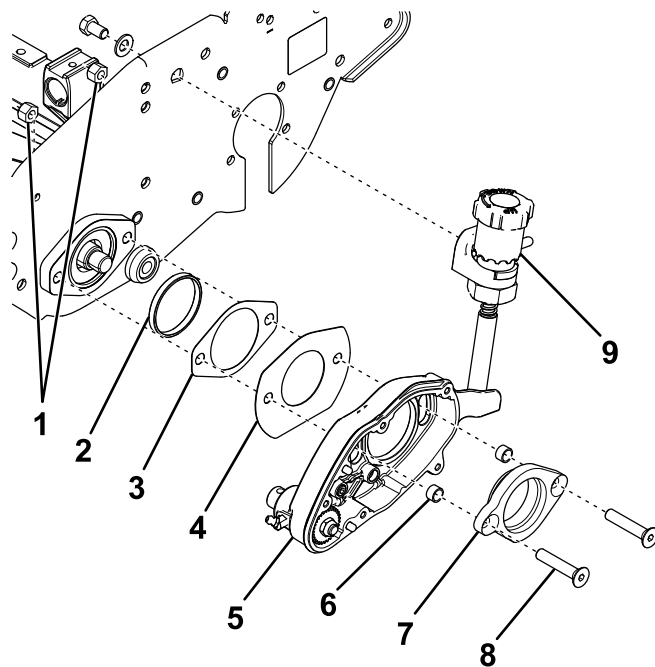
G020843

图5

g020843

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](#)。



g188569

图6

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

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 3137N·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 5481N·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。

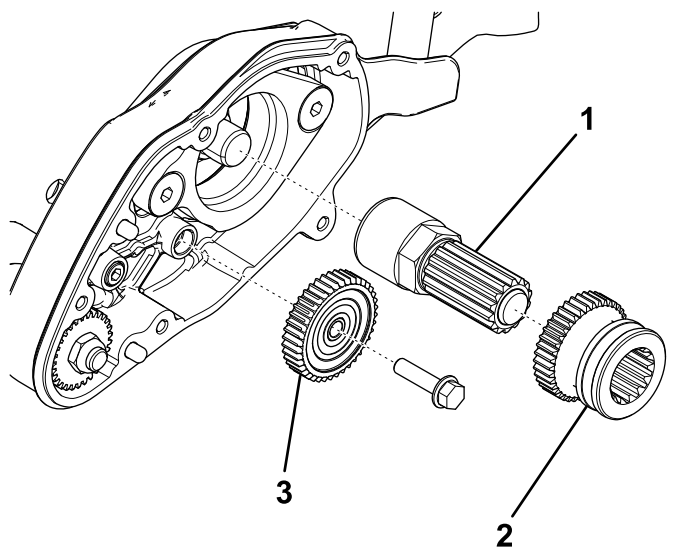


图7

g188564

- | | |
|---------|-----------|
| 1. 轴总成 | 3. 40 齿惰轮 |
| 2. 驱动齿轮 | |

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。

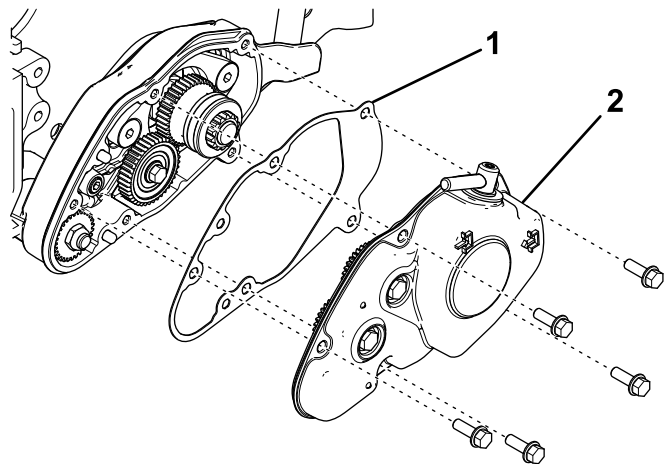


图8

g188567

- | | |
|-------|-----------|
| 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。

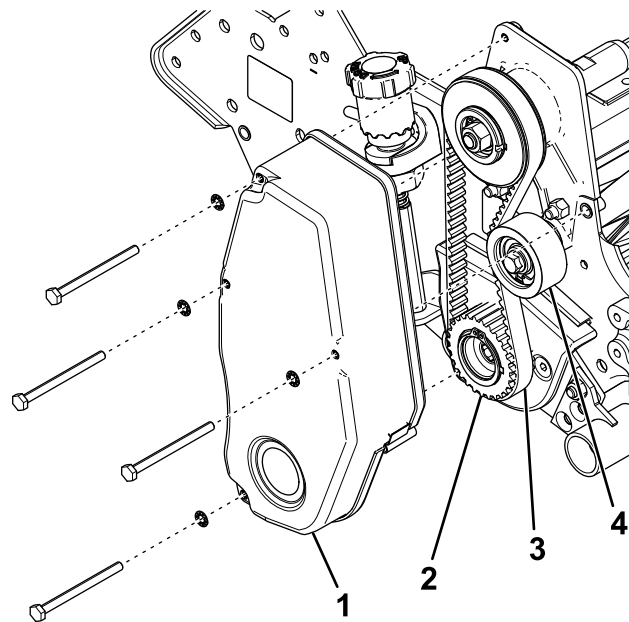


图9

g188570

- | | |
|------------|-----------|
| 1. 滚刀驱动皮带罩 | 3. 滚刀驱动皮带 |
| 2. 驱动皮带轮 | 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。

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](#)。

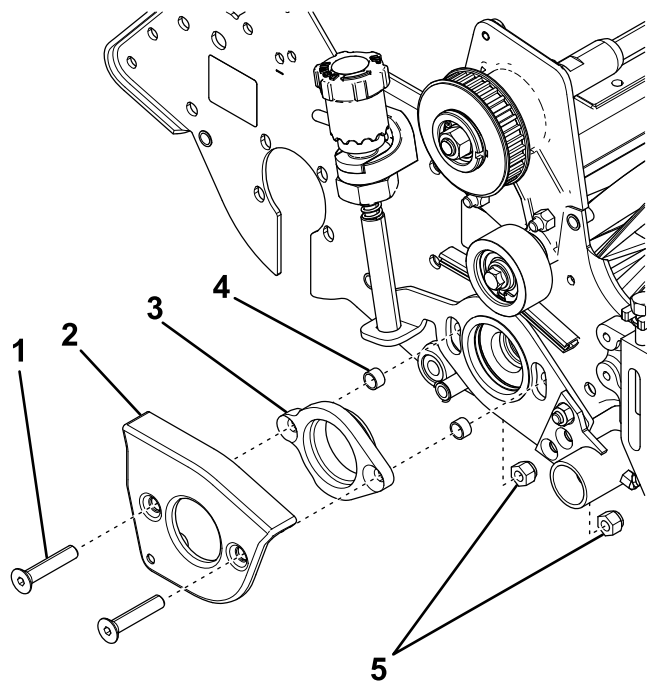


图10

g188566

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

5. 取下并丢弃隔片 [图10](#)。

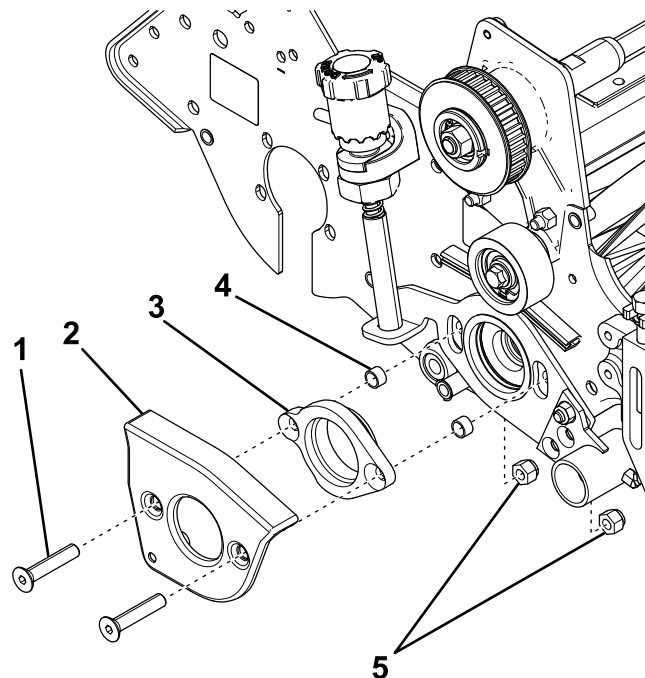


图11

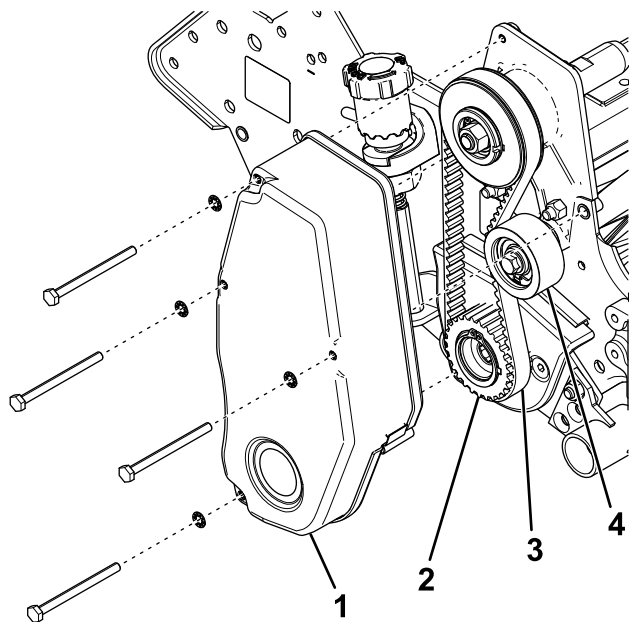
g188566

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

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](#)。



g188570

图12

- | | |
|------------|-----------|
| 1. 滚刀驱动皮带罩 | 3. 滚刀驱动皮带 |
| 2. 驱动皮带轮 | 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*。

备注



Count on it.