



Комплект привода универсальной механической щетки

Режущие блоки Reelmaster® серии Edge на 18, 22 или 27 дюймов с 5- или 7-дюймовым барабаном

- Номер модели 03763
- Номер модели 03764
- Номер модели 03765
- Номер модели 03766
- Номер модели 03767
- Номер модели 03768
- Номер модели 132-7115
- Номер модели 132-7125

Инструкции по монтажу

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

КАЛИФОРНИЯ

Положение 65, Предупреждение

В соответствии с информацией, имеющейся в распоряжении компетентных органов штата Калифорния, данное вещество содержит химическое соединение (соединения), отнесенные к категории канцерогенных, способных вызвать врожденные пороки и оказывающих вредное воздействие на репродуктивную систему человека.

Незакрепленные детали

Используя таблицу, представленную ниже, убедитесь в том, что все детали отгружены

Процедура	Наименование	Количество	Использование
1	Детали не требуются	–	Подготовьте машину.
2	Детали не требуются	–	Подготовьте инструменты, необходимые для наладки.
3	Детали не требуются	–	Определите место установки механической щетки на режущем блоке.
4	Удлиненная шлицевая вставка (правосторонняя резьба) Удлиненная шлицевая вставка (левосторонняя резьба) Фланцевая контргайка (% дюйма)	3 2 10	Подготовьте режущий блок.



Процедура	Наименование	Количе-ство	Использование
5	Кронштейн груза Болт со сферической головкой с внутренним шестигранником ($\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ дюйма) Блок привода механической щетки (левый привод) Блок привода механической щетки (правый привод)	5 10 3 2	Установите кронштейн груза и блок привода механической щетки.
6	Болт с внутренним шестигранником Поворотная ступица Уплотнительное кольцо Натяжной шкив в сборе (левый) Натяжной шкив в сборе (правый) Контргайка ($\frac{1}{8}$ дюйма)	10 5 5 2 3 10	Установите натяжной шкив в сборе.
7	Левый кронштейн высоты скашивания (НОС) в сборе Правый кронштейн НОС в сборе Штифт регулятора Шплинт Наружная крышка Винт со сферической головкой с внутренним шестигранником (5/16 x $\frac{1}{2}$ дюйма)	5 5 10 10 5 5	Установите кронштейны высоты скашивания (НОС) в сборе и передний валик.
8	Болт ($\frac{1}{4}$ x $1\frac{1}{2}$ дюйма) Контргайка Зажим вала	20 20 20	Установите механическую щетку в сборе (заказывается отдельно) и дополнительный комплект метлы.
9	Гидравлический штуцер – 45-градусный (№ по каталогу 340-101; продается отдельно)	1	Установите угловой штуцер (для машин Reelmaster 3550 и 3555 – передняя средняя позиция скашивания № 1 и комплект модели 133-0150).

1

Подготовка машины

Детали не требуются

Процедура

1. Установите машину на ровной поверхности.
2. Включите стояночный тормоз.
3. Выключите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Отсоедините аккумуляторную батарею; см. *Руководство оператора*.

2

Подготовка инструментов, необходимых для наладки

Детали не требуются

Процедура

- Динамометрический ключ – 5,2-6,8 Н·м.
- Динамометрический ключ – 115-129 Н·м.
- Динамометрический ключ – 135-150 Н·м.

- Инструмент для ведущего вала барабана, номер по каталогу TOR4112 (используется только для 5-дюймовых барабанов)
- Инструмент для ведущего вала барабана, номер по каталогу TOR4074 (используется только для 7-дюймовых барабанов)

3

Определение конфигурации

Детали не требуются

Процедура

Для определения правильного положения комплектов механических щеток и двигателей барабанов используйте следующую схему.

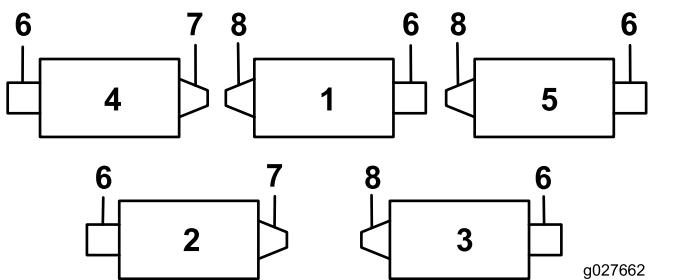


Рисунок 1

- | | |
|-------------------|---------------------------------------|
| 1. Режущий блок 1 | 5. Режущий блок 5 |
| 2. Режущий блок 2 | 6. Электродвигатель барабана |
| 3. Режущий блок 3 | 7. Комплект правой механической щетки |
| 4. Режущий блок 4 | 8. Комплект левой механической щетки |

Примечание: При установке на режущий блок комплекта механической щетки и комплекта щетки заднего валика сначала установите комплект механической щетки.

4

Подготовка режущего блока

Детали, требуемые для этой процедуры:

3	Удлиненная шлицевая вставка (правосторонняя резьба)
2	Удлиненная шлицевая вставка (левосторонняя резьба)
10	Фланцевая контргайка (½ дюйма)

Процедура

Примечание: Если не указано иное, все снятые детали можно удалить в отходы.

- Снимите все режущие блоки с тягового блока; см. ваше *Руководство оператора*.
- Выверните каретные болты и контргайки, крепящие кронштейны высоты скашивания (НОС) к боковым пластинам режущего блока ([Рисунок 2](#)).

Примечание: Сохраните каретные болты и контргайки для установки новых кронштейнов высоты скашивания (НОС).

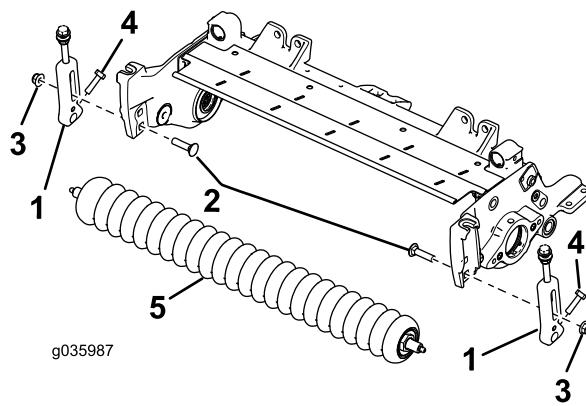


Рисунок 2

- | | |
|--|-------------------|
| 1. Кронштейн высоты скашивания | 4. Винт |
| 2. Каретный болт | 5. Передний валик |
| 3. Контргайка | |
| 3. Ослабьте винты крепления кронштейнов высоты скашивания к валу переднего валика (Рисунок 2). | |
| 4. Снимите имеющиеся кронштейны высоты скашивания и передний валик с боковых пластин режущего блока (Рисунок 2). | |

Примечание: Сохраните передний валик для установки на более позднем этапе.

5. Снимите имеющиеся шлицевые вставки с каждого конца вала барабана, используя инструмент для ведущего вала барабана (№ по каталогу TOR4112 для 5-дюймовых барабанов и № по каталогу TOR4074 для 7-дюймовых барабанов). См. [Рисунок 3](#)

Внимание: Шлицевая вставка с левой стороны режущего блока имеет левостороннюю резьбу. Шлицевая вставка с правой стороны режущего блока имеет правостороннюю резьбу.

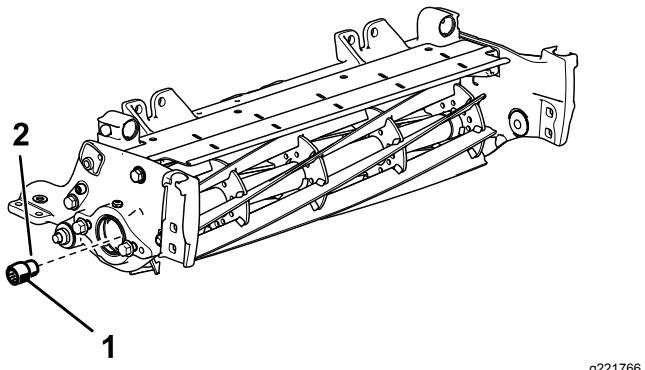


Рисунок 3

Показана правая сторона режущего блока

1. Удлиненная шлицевая вставка (затяните с моментом от 115 до 128 Н·м).
2. Нанесите на резьбовые поверхности резьбовой герметик средней степени фиксации, допускающий снятие.

6. Нанесите резьбовой герметик средней степени фиксации (такой как синий состав Loctite® 243) на резьбу новой более длинной шлицевой вставки и прикрепите ее к валу барабана. Затяните вставку с моментом от 115 до 128 Н·м (от 85 до 95 фунт-футов).

Внимание: Подождите, пока резьбовой герметик затвердеет в течение 15 минут, прежде чем продолжать выполнение данной процедуры.

7. На 7-дюймовых режущих блоках или в случае, если установлен несущий стержень, снимите несущий стержень и переверните болты следующим образом:
 - A. Выверните два болта с фланцевыми головками, которые крепят несущий стержень, и снимите несущий стержень ([Рисунок 4](#)).

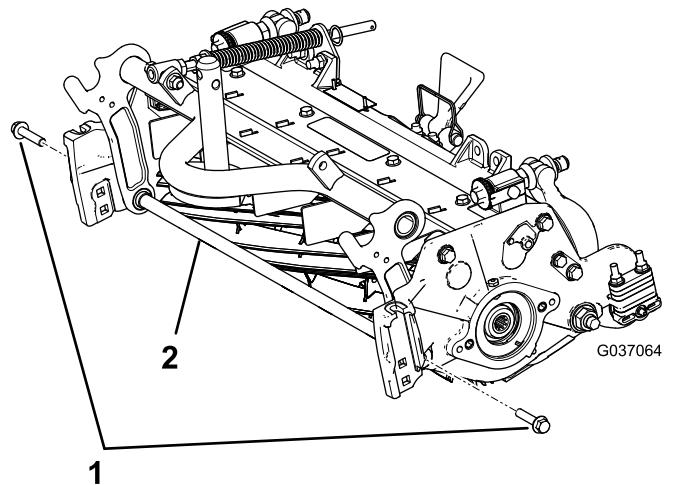


Рисунок 4

1. Болты с фланцевыми головками
2. Несущий стержень

- B. Установите два имеющихся болта с фланцевыми головками с внутренней стороны режущего блока и закрепите их фланцевыми контргайками на 3/8 дюйма ([Рисунок 5](#)).

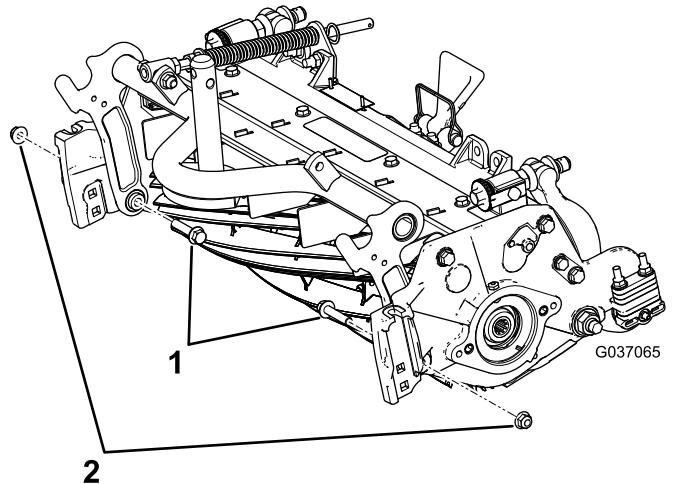


Рисунок 5

1. Болты с фланцевыми головками
2. Фланцевые контргайки (3/8 дюйма)

5

Установка кронштейна груза и блока привода механической щетки

Детали, требуемые для этой процедуры:

5	Кронштейн груза
10	Болт со сферической головкой с внутренним шестигранником ($\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ дюйма)
3	Блок привода механической щетки (левый привод)
2	Блок привода механической щетки (правый привод)

Процедура

- Определите левый и правый блоки привода механической щетки; см. [Рисунок 6](#).

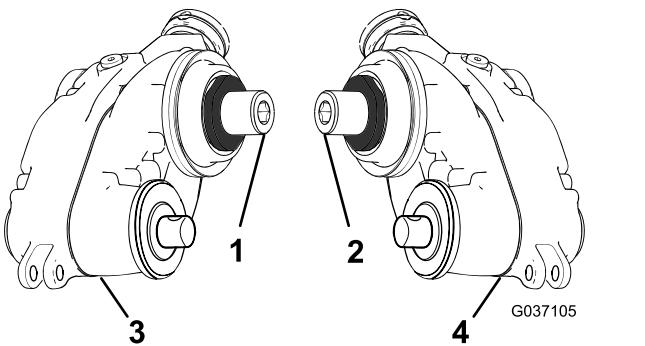


Рисунок 6

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. Правый (желтый) переходник | 3. Блок привода механической щетки – правый привод |
| 2. Левый (зеленый) переходник | 4. Блок привода механической щетки – левый привод |
-
- Прикрепите кронштейн груза к барабану при помощи 2 болтов со сферическими головками с внутренними шестигранниками ($\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ дюйма), как показано на [Рисунок 7](#).

Примечание: Прикрепите кронштейн груза к той стороне барабана, к которой необходимо присоединить блок привода механической щетки.

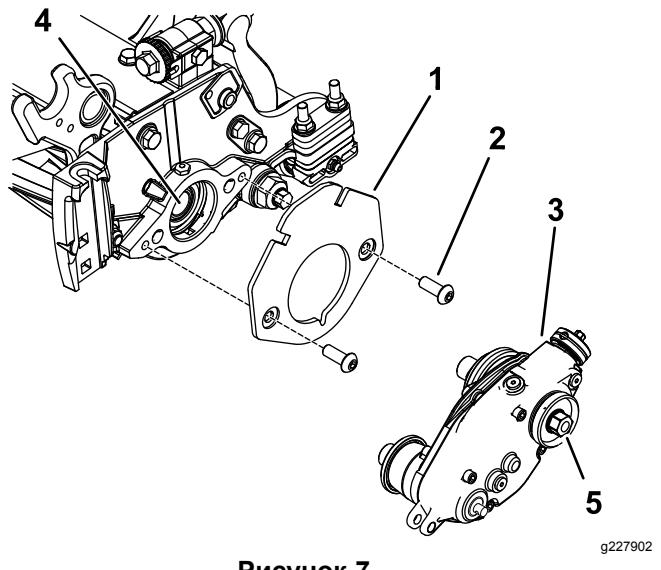


Рисунок 7

- Кронштейн груза
 - Болт со сферической головкой с внутренним шестигранником ($\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ дюйма) (2 шт.)
 - Блок привода механической щетки (показан левый привод)
 - Резьбовой герметик
 - Шестигранная головка (затяните с моментом от 135 до 150 Н·м)
-
- Нанесите резьбовой герметик средней степени фиксации (такой как синий Loctite® 243) на резьбу внутреннего вала барабана ([Рисунок 7](#)).
 - Присоедините блок привода механической щетки к валу барабана ([Рисунок 7](#)) при помощи шестигранной головки на блоке привода механической щетки.

Внимание: С левой стороны режущего блока имеется левосторонняя резьба, с правой стороны режущего блока имеется правосторонняя резьба.

- Используя деревянную подпорку для удержания барабана, затяните шестигранную головку с моментом от 135 до 150 Н·м.

Внимание: Следует использовать толстостенную 6-зубчатую головку.

Внимание: Не используйте ударный гаечный ключ на данном этапе.

Внимание: Подождите, пока резьбовой герметик затвердеет в течение 15 минут, прежде чем продолжать выполнение данной процедуры.

6

Установка натяжного шкива в сборе

Детали, требуемые для этой процедуры:

10	Болт с внутренним шестигранником
5	Поворотная ступица
5	Уплотнительное кольцо
2	Натяжной шкив в сборе (левый)
3	Натяжной шкив в сборе (правый)
10	Контргайка (¾ дюйма)

Процедура

- Поместите натяжной шкив в сборе на противоположную сторону барабана относительно блока привода механической щетки.
- Установите уплотнительное кольцо на поворотную ступицу в сборе.
- Нанесите противозадирный состав по наружному диаметру поворотной ступицы в сборе ([Рисунок 8](#)).

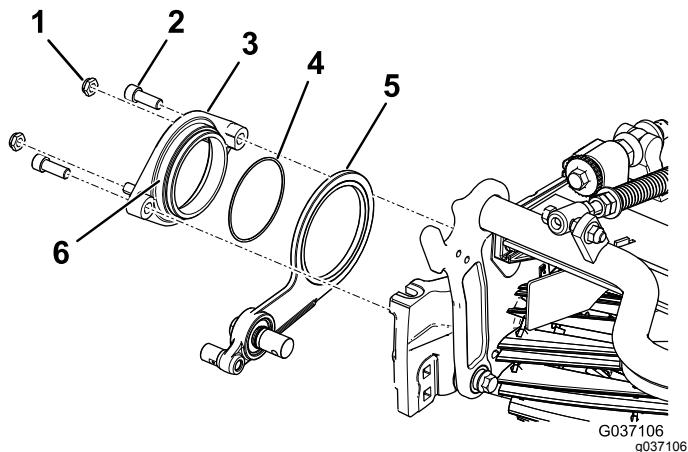


Рисунок 8

- | | |
|--|--|
| 1. Контргайка (¾ дюйма)
(2 шт.) | 4. Уплотнительное кольцо |
| 2. Болт с внутренним
шестигранником (2) | 5. Натяжной шкив в
сборе (показана правая
сторона) |
| 3. Поворотная ступица | 6. Нанесите
противозадирный состав
по наружному диаметру
ступицы. |

- Прикрепите поворотную ступицу на натяжном шкиве в сборе к барабану с помощью 2 болтов с внутренним шестигранником ([Рисунок 8](#)).
- Установите, не затягивая, две контргайки на поворотную ступицу ([Рисунок 8](#)).

7

Установка кронштейнов высоты скашивания (НОС) в сборе и переднего валика

Детали, требуемые для этой процедуры:

5	Левый кронштейн высоты скашивания (НОС) в сборе
5	Правый кронштейн НОС в сборе
10	Штифт регулятора
10	Шплинт
5	Наружная крышка
5	Винт со сферической головкой с внутренним шестигранником (5/16 x ½ дюйма)

Процедура

- Установите, не затягивая, левый и правый кронштейны высоты скашивания (НОС) в сборе и передний валик в сборе на боковые пластины режущего блока, используя ранее снятые каретные болты и контргайки ([Рисунок 9](#)).

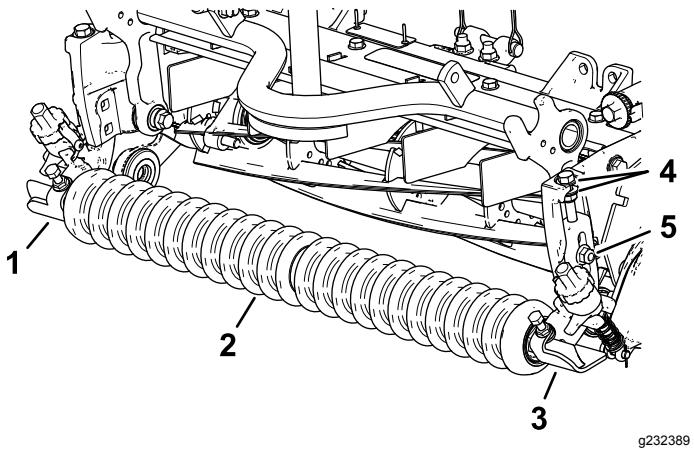


Рисунок 9

g232389

1. Правый кронштейн высоты скашивания (НОС) в сборе
 2. Передний валик в сборе
 3. Левый кронштейн высоты скашивания (НОС) в сборе
 4. Шайбы
 5. Каретный болт и контргайка
-
2. На стороне блока привода механической щетки переместите шток рычага регулятора на кронштейне высоты скашивания (НОС) в зазор на блоке привода механической щетки и закрепите его при помощи штифта регулятора и шплинта, как показано на [Рисунок 10](#).

Примечание: Штифт регулятора следует установить с внутренней стороны машины в сторону ее наружной стороны.

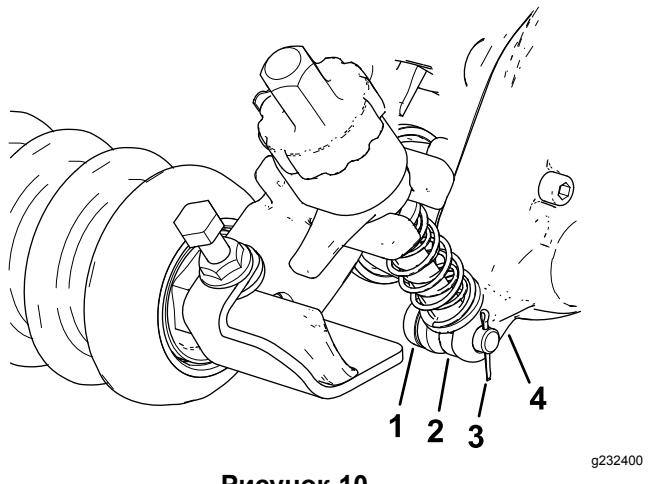


Рисунок 10

g232400

1. Штифт регулятора
 2. Шток рычага регулятора
 3. Шплинт
 4. Блок привода механической щетки
-
3. На стороне натяжного шкива в сборе выровняйте шток рычага регулятора на кронштейне высоты скашивания (НОС)

относительно втулки регулятора на натяжном шкиве в сборе и закрепите его при помощи штифта регулятора и шплинта ([Рисунок 11](#)).

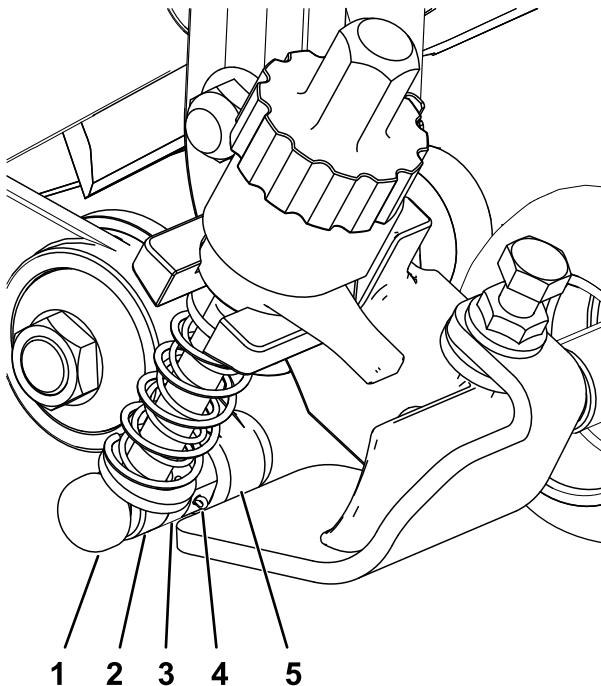


Рисунок 11

g232388

1. Штифт регулятора
 2. Шток рычага регулятора
 3. Втулка регулятора
 4. Шплинт
 5. Натяжной шкив в сборе
-
4. Затяните каретные болты и контргайки, крепящие кронштейны высоты скашивания (НОС) в сборе к боковым пластинам ([Рисунок 12](#)).

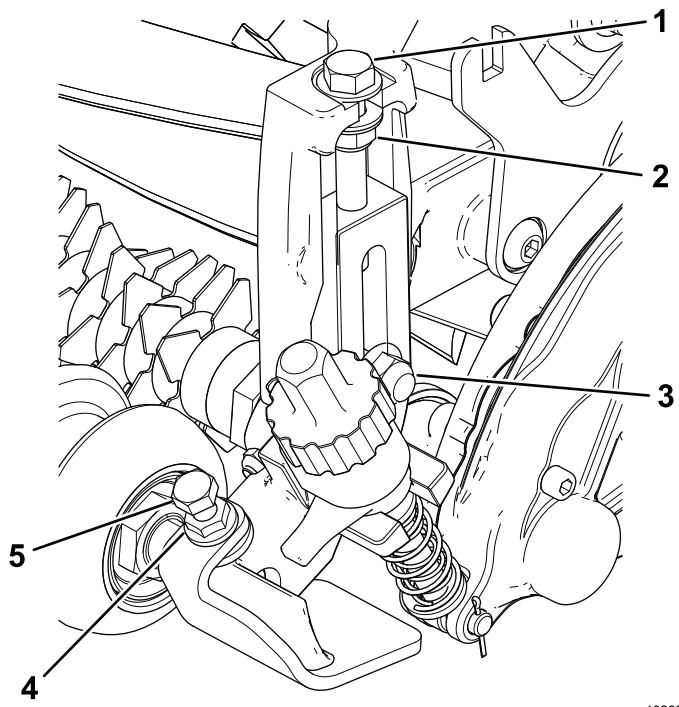
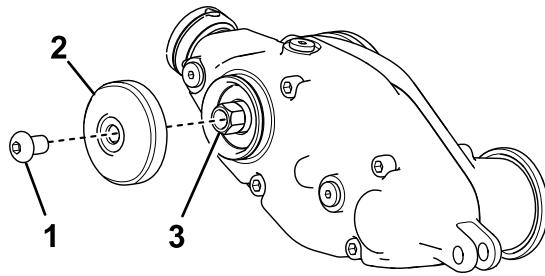


Рисунок 12

- 1. Регулировочный болт
- 2. Контргайка
- 3. Каретный болт и контргайка
- 4. Колпачковый винт
- 5. Фланцевая гайка

5. Затяните контргайку на болте регулировки высоты скашивания (НОС), затем отверните ее на 1/2 оборота ([Рисунок 12](#)).
6. Установите передний валик по центру между кронштейнами НОС в сборе и закрепите его на месте с помощью колпачковых винтов и фланцевых гаек ([Рисунок 12](#)).
7. **Только для универсальной механической щетки в сборе (без установленного комплекта щетки заднего валика):** установите наружную крышку с помощью винта со сферической головкой с внутренним шестигранником (5/16 x 1/2 дюйма), как показано на [Рисунок 13](#).



g035605

g035605

Рисунок 13

- 1. Винт со сферической головкой с внутренним шестигранником (5/16 x 1/2 дюйма)
- 2. Наружная крышка
- 3. Шестигранная головка

8

Установка механической щетки в сборе и дополнительного комплекта метлы

Комплекты механической щетки и метлы поставляются отдельно

Детали, требуемые для этой процедуры:

20	Болт (1/4 x 1 1/2 дюйма)
20	Контргайка
20	Зажим вала

Установка комплекта механической щетки (заказывается отдельно)

Номер модели	Комплект механической щетки
03764	Комплект блока ножей механической щетки 18 дюймов
03765	Комплект блока ножей механической щетки 22 дюйма
03241	Комплект блока ножей механической щетки на 27 дюйма
03766	Комплект механической уборочной щетки Perfection на 18 дюймов
03767	Комплект механической уборочной щетки Perfection на 22 дюйма

- Приобретите комплект блока ножей механической щетки или комплект щетки в соответствии со своими потребностями и характеристиками режущего блока; см. таблицу выше.
- Совместите механическую щетку в сборе с короткими ведущими валами в блоке привода механической щетки и натяжным шкивом в сборе ([Рисунок 14](#)).

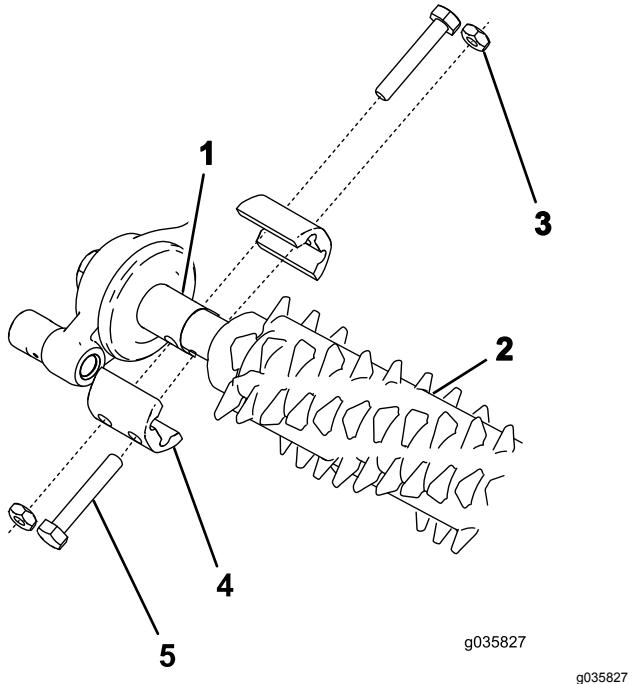


Рисунок 14

- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Короткий ведущий вал | 4. Зажим вала (4 шт.) |
| 2. Механическая щетка в
сборе | 5. Болт (4 шт.) Затяните с
моментом 5-7 Н·м. |
| 3. Контргайка (4 шт.) | |

- Закрепите механическую щетку на машине, как показано на [Рисунок 14](#), используя 4 болта ($\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ дюйма), 4 контргайки и 4 зажима вала.
- Затяните болты с моментом от 5 до 7 Н·м (от 46 до 60 фунтов силы·дюйм).

- Ослабьте крепежные гайки ножей механической щетки на каждом конце вала механической щетки ([Рисунок 15](#)).

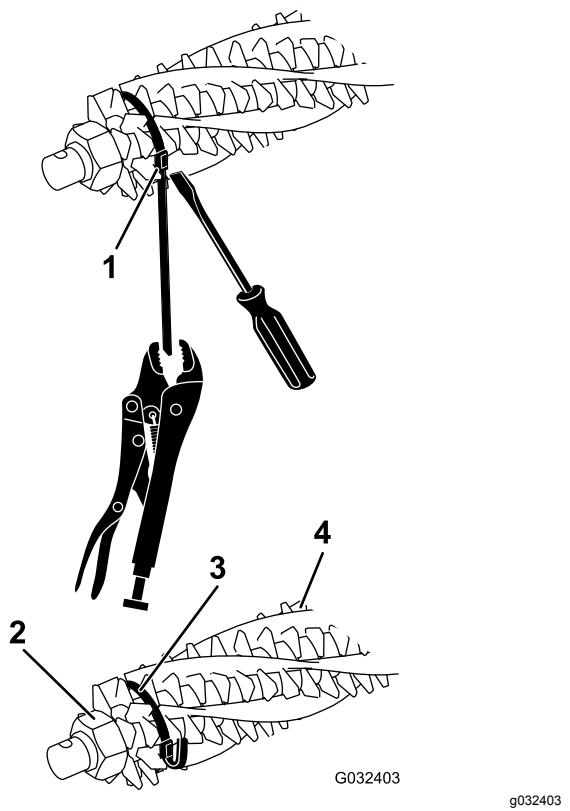


Рисунок 15

- | | |
|---------------------------|--------------------|
| 1. Пряжка крепежной ленты | 3. Крепежная лента |
| 2. Крепежная гайка | 4. Щетина |

- С одной стороны барабана механической щетки вставьте щетину в каждую канавку по всей длине барабана механической щетки ([Рисунок 16](#)).

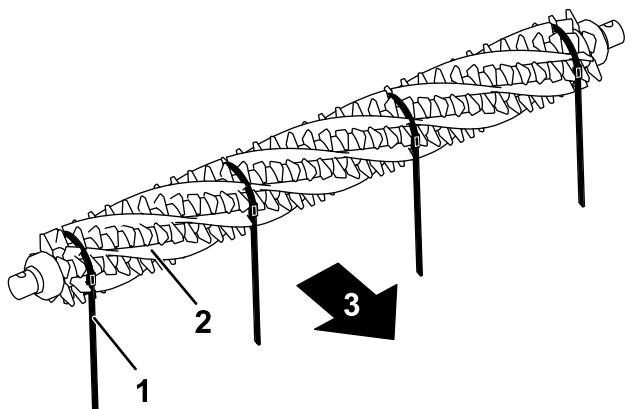


Рисунок 16

Показана механическая щетка на 22 дюйма

- Крепежная лента
- Щетина
- В направлении задней части машины

Установка комплекта метлы

Номер по каталогу	Комплект метлы
132-7115	Комплект метлы на 18 дюймов
132-7125	Комплект метлы на 22 дюйма
133-8222	Комплект метлы на 27 дюйма

- Приобретите дополнительный комплект метлы для блоков ножей механической щетки, при необходимости, и режущему блоку; см. таблицу выше.

4. Убедитесь, что щетина точно установлена в пазы ножей механической щетки ([Рисунок 15](#) и [Рисунок 17](#)).

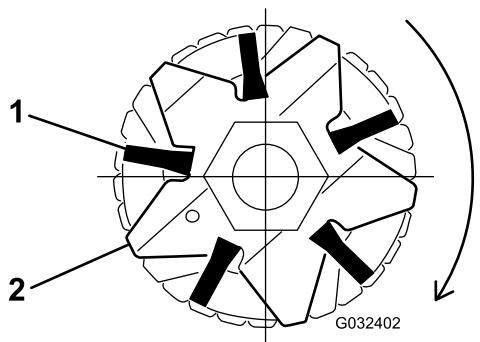


Рисунок 17

1. Щетина
2. Нож

5. Оберните крепежные ленты, не натягивая их, как показано на [Рисунок 15](#), вокруг вала барабана механической щетки и щетины, вставляя ленты в канавки щетины [Рисунок 17](#).

Расположите крепежные ленты на щетинах, как указано в следующей таблице:

Размер барабана	Расстояние между лентами
18 дюймов	Расположите крепежные ленты между ножами 2 и 3, 11 и 12, 21 и 22, 30 и 31.
22 дюйма	Расположите крепежные ленты между ножами 2 и 3, 14 и 15, 26 и 27, 38 и 39.
27 дюймов	Расположите крепежные ленты между ножами 2 и 3, 23 и 24 или 24 и 25, 35 и 36, 45 и 46.

Внимание: Оберните крепежные ленты вокруг узла ножей и щеток механического уборочного блока-щетки в направлении, соответствующем основному направлению вращения. На [Рисунок 16](#) показаны ленты, установленные для вращения в прямом направлении.

Примечание: Если щетина метлы установлена в пазах ножей неправильно, ослабьте крепежные гайки ножей с каждой стороны вала механической щетки, расположите щетину надлежащим образом в пазах ножей и затяните крепежные гайки ножей механической щетки ([Рисунок 15](#)).

6. Заверните крепежные гайки ножей механической щетки и затяните их с моментом 45,2 Н·м.

7. Прижимая отверткой пряжку крепежной ленты, зажмите каждую ленту плоскогубцами с зажимом и плотно затяните ленты до их фиксации в канавках щеток ([Рисунок 15](#)).
8. Отрежьте крепежную ленту приблизительно на расстоянии 6 мм от пряжки и отогните лишний отрезок ленты на пряжку.

9

Установка углового штуцера

Для машин Reelmaster 3550 и 3555 – только передняя средняя позиция скашивания № 1 и комплект модели 133-0150

Детали, требуемые для этой процедуры:

1	Гидравлический штуцер – 45-градусный (№ по каталогу 340-101; продается отдельно)
---	--

Процедура

Внимание: Для машин Reelmaster 3550 и 3555 – только передняя средняя позиция резания № 1 и комплект модели 133-0150; закажите 45-градусный гидравлический штуцер (№ по каталогу 340-101) и выполните действия, описанные ниже.

1. Отсоедините гидравлический шланг от гидравлического штуцера на двигателе.
2. Снимите два уплотнительных кольца на новом 45-градусном штуцере, смажьте их консистентной смазкой и установите на штуцер.
3. Снимите имеющийся штуцер.
4. Установите новый 45-градусный штуцер так, чтобы угол штуцера был расположен, как показано на [Рисунок 18](#). Затяните штуцер с моментом от 47 до 58 Н·м.

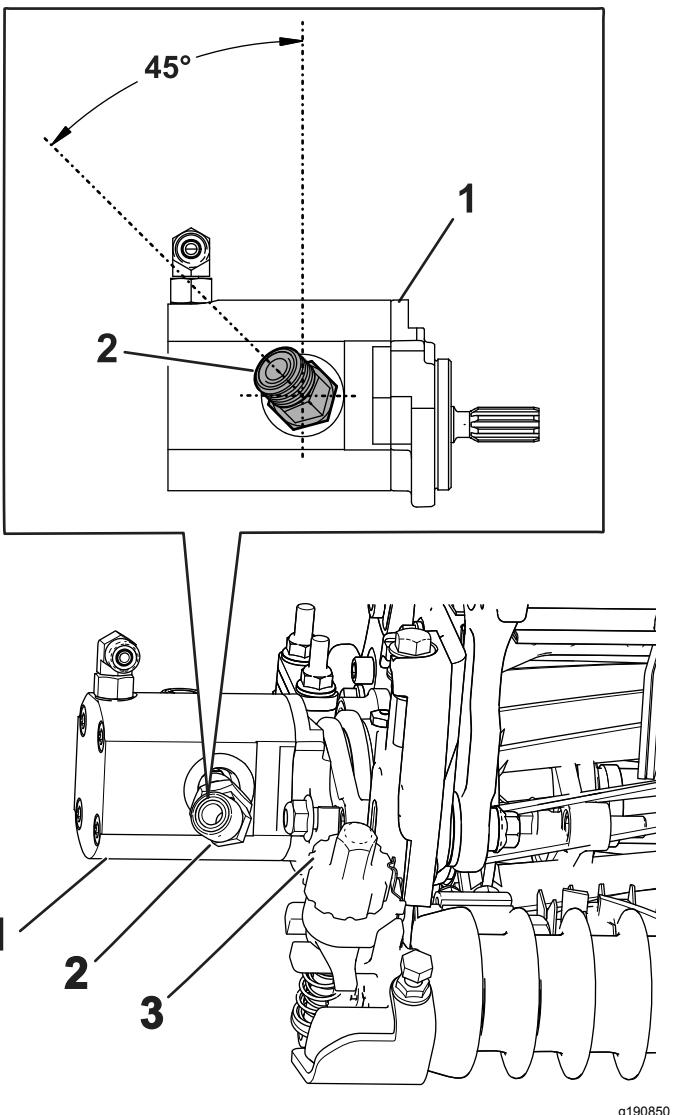


Рисунок 18

- 1. Двигатель режущего блока
 - 2. Угловой гидравлический штуцер
 - 3. Регулятор механической щетки
-
- 5. Подсоедините гидравлический шланг к новому штуцеру; затяните штуцер шланга с моментом от 50 до 64 Н·м.

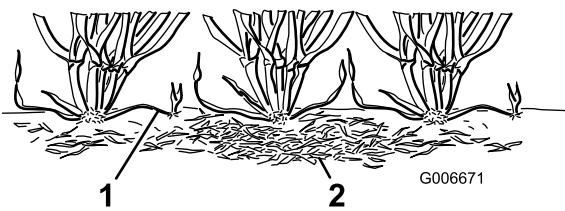
Примечание: Установите штуцер таким образом, чтобы шланг не касался регулятора механической щетки.

Эксплуатация

Введение

Уборка газона производится при травяном покрове выше уровня грунта. Обработка механической щеткой способствует вертикальному росту травы, измельчает комки и укрепляет подземные побеги, обеспечивающие плотную дернину. Обработка механической щеткой способствует более равномерной и плотной игровой поверхности для более быстрого и точного отскока мяча для гольфа.

Уборку газона механической щеткой не следует рассматривать как заменитель обработки вертикуттером. Обработка вертикуттером, как правило, проводится реже; это более жесткая обработка, которая может временно повредить игровую поверхность, в то время как обработка механической щеткой представляет собой регулярный и более мягкий уход, предназначенный для «причесывания» травяного покрытия.



g006671

Рисунок 19

- 1. Боковые побеги травы (столоны)
- 2. Сухая трава

Щетина механической щетки оказывает меньшее воздействие на траву, чем обычные ножи механической щетки, отрегулированные на слабый контакт с травяным покровом. Обработка щетиной может быть более предпочтительным вариантом для ультракарликовых сортов травы, т. к. эти сорта имеют более вертикальный характер роста и не разрастаются слишком сильно по горизонтали. Однако щетина может повредить ткани травинок, если они слишком глубоко проникают в травяной покров.

Ножи механической щетки никогда не должны проникать в почву. Они эффективны при скашивании побегов и удалении сухой травы.

Поскольку обработка механической щеткой повреждает ткани травинок, ее не следует применять в неблагоприятные для газона периоды. Холодостойкие сорта травы, такие как полевица белая или однолетний мятылик, не должны подвергаться обработке механической

щеткой в середине лета, в периоды жаркой (и влажной) погоды.

На качество обработки газона механической щеткой оказывает влияние много различных факторов, включая следующее:

- Время года (т.е. вегетационный сезон) и погодные условия
- Общее состояние травы
- Периодичность обработки щеткой и скашивания – сколько скашиваний в неделю и сколько проходов за каждое скашивание
- Настройка высоты скашивания на основном барабане
- Настройка высоты и глубины на барабане механической щетки
- Продолжительность применения барабана механической щетки
- Тип травы
- Общая программа ухода за полями (т.е. орошение, удобрение, опрыскивание, аэрация, дополнительный посев и т.д.).
- Интенсивность использования
- Тяжелые периоды (т.е. высокие температуры, высокая влажность, необычно высокая интенсивность использования)

Эти факторы могут меняться для разных фарвеев. Помимо обследуйте зоны, подлежащие скашиванию и изменяйте методику обработки механической щеткой в соответствии с потребностью.

Примечание: Неправильное или слишком интенсивное использование барабана щетки (например, слишком глубокая или частая обработка) может оказывать излишнее воздействие на травяной покров и серьезно повредить его. Используйте механическую щетку осторожно.

Примечание: Постоянно меняйте направление скашивания при использовании механической щетки. При этом эффективность обработки повышается.

Примечание: Перемещайте механическую щетку как можно более точно по прямой линии. Будьте осторожны при выполнении поворотов во время работы с механической щеткой.

Регулировка высоты механической щетки

1. Припаркуйте машину на чистой и ровной горизонтальной поверхности, полностью опустите режущие блоки на землю, заглушите двигатель, включите стояночный тормоз и извлеките ключ.
2. Убедитесь, что валики чистые и режущий блок установлен на требуемую высоту скашивания (см. Руководство оператора для режущего блока).
3. Поверните рычаги быстрого подъема ([Рисунок 20](#)) в положение Вкл. (рукоятка направлена в сторону передней части режущего блока).
4. С одной стороны барабана механической щетки измерьте расстояние от самого нижнего конца ножа механической щетки до рабочей поверхности ([Рисунок 20](#)). Поворачивая ручку регулировки высоты ([Рисунок 20](#)), поднимите или опустите конец ножа механической щетки на требуемую высоту.

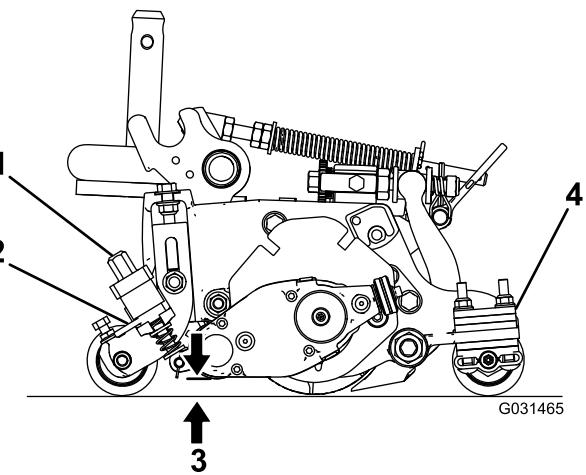


Рисунок 20

1. Ручка регулировки высоты
2. Рычаг быстрого подъема
3. Высота механической щетки (HOG)
4. Количество проставок заднего валика (под подкладкой боковой пластины)
5. Повторите действия, описанные в пункте 4, на противоположном конце механической

щетки, после чего проверьте настройку на ее первой стороне.

Настройка высоты с обоих концов механической щетки должна быть одинаковой. Отрегулируйте высоту при необходимости.

Рекомендуемые диапазоны высоты скашивания (Height of Cut, HOC) и высоты механической щетки (Height of Groom, HOG)

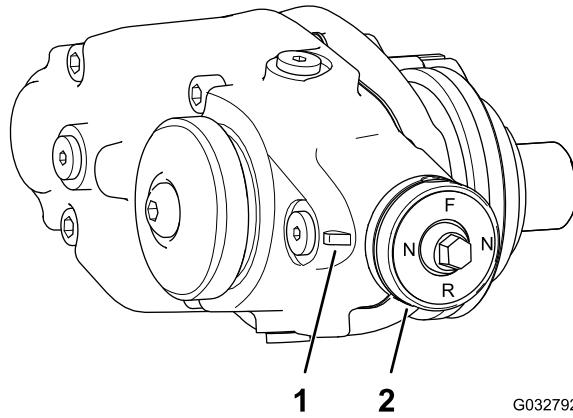
Высота скашивания (мм)	Высота скашивания (дюймы)	Количество проставок заднего валика	Рекомендуемая HOG = HOC – величина входа в зацепление механической щетки (мм)	Рекомендуемая HOG = HOC – величина входа в зацепление механической щетки (дюймы)
6,3	0,250	0	3,1–6,3	0,125–0,250
9,5	0,375	0	4,7 – 9,5	0,187 – 0,375
9,5	0,375	1	4,7 – 9,5	0,187 – 0,375
12,7	0,500	0	6,3 – 12,7	0,250 – 0,500
12,7	0,500	1	6,3 – 12,7	0,250 – 0,500
12,7	0,500	2	6,3 – 9,5	0,250 – 0,375
15,8	0,625	0	9,5 – 15,8	0,375 – 0,625
15,8	0,625	1	9,5 – 15,8	0,375 – 0,625
15,8	0,625	2	9,5 – 12,7	0,375 – 0,500
19,0	0,750	1	12,7 – 19,0	0,500 – 0,750
19,0	0,750	2	12,7 – 19,0	0,500 – 0,750
19,0	0,750	3	12,7 – 15,8	0,500 – 0,625
22,2	0,875	1	15,8 – 22,2	0,625 – 0,875
22,2	0,875	2	15,8 – 22,2	0,625 – 0,875
22,2	0,875	3	15,8 – 19,0	0,625 – 0,750
25,4	1,00	2*	19,0 – 25,4	0,750 – 1,00
25,4	1,00	3	19,0 – 25,4	0,750 – 1,00
25,4	1,00	4	19,0 – 22,2	0,750 – 0,875

Примечание: Максимальное рекомендуемое значение высоты механической щетки (HOG) составляет от половины высоты скашивания (HOC) до 6 мм максимального зацепления.

* Переместите передний кронштейн высоты скашивания (HOC) механической щетки в нижнее отверстие (расположение режущего блока) боковой пластины.

Изменение направления работы механической щетки

У механической щетки предусмотрено три настройки: НЕЙТРАЛЬ, ВПЕРЕД и НАЗАД. Чтобы изменить направление вращения механической щетки, поверните ручку в конце блока привода механической щетки и совместите требуемое положение с регулировочной отметкой.



G032792
g032792

Рисунок 21

1. Регулировочная отметка
2. Рукоятка

Проверка рабочих характеристик механической щетки

Внимание: Неправильное или слишком интенсивное использование барабана щетки (например, слишком глубокая или частая обработка) может оказаться излишне воздействие на травяной покров и серьезно повредить его. Используйте механическую щетку с осторожностью.

⚠ ОПАСНО

Касание барабанов или других движущихся частей может привести к травме.

- Перед выполнением любых регулировок режущих блоков выключите барабаны, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель и извлеките ключ.
- Следите за тем, чтобы руки и одежда находились на безопасном расстоянии от барабанов или других движущихся частей.

Перед регулярным использованием механической щетки важно определить ее рабочие характеристики.

Определение правильной настройки высоты/глубины:

1. Настройте основные режущие барабаны на высоту скашивания, используемую в условиях обычной эксплуатации без барабана механической щетки. Используйте валик Wiegle спереди и полноразмерный валик сзади.

Количество удаленной травы является ключевым индикатором для определения настройки высоты и глубины барабана механической щетки.

2. Установите каждый барабан механической щетки на желаемую высоту скашивания.
3. Обработайте щетками пробный участок и определите, достигается ли желаемый результат. Если нет, увеличьте или уменьшите высоту механических щеток и проведите второй пробный проход.

Проверьте общее состояние и наличие повреждений контрольного поля через 2-3 дня после первой обработки. Если подвергнутые обработке участки стали желтыми или коричневыми, а не подвергавшиеся обработке являются зелеными, то обработка была чересчур агрессивной.

Техническое обслуживание

Замена масла в коробке передач

Интервал обслуживания: Через каждые 500 часов/Ежегодно (в зависимости от того, что наступит раньше)

1. Очистите наружные поверхности корпуса механической щетки.
2. Снимите пробку сливного отверстия в нижней части корпуса ([Рисунок 22](#)).
3. Для облегчения слива масла снимите контрольную пробку уровня масла в боковой части корпуса, создав тем самым вентиляционное отверстие ([Рисунок 22](#)).
4. Наклоните режущий блок назад так, чтобы сливное отверстие было внизу и можно было обеспечить полный слив.
5. После полного слива масла поместите режущий блок на ровную поверхность.
6. Установите пробку сливного отверстия.
7. Снимите пробку заливного отверстия в верхней части корпуса ([Рисунок 22](#)).
8. Заполните блок привода механической щетки трансмиссионным маслом 80W-90 так, чтобы уровень масла достиг нижней кромки контрольной пробки (приблизительно 50 куб. см для 5-дюймового барабана и 90 куб. см для 7-дюймового барабана).
9. Установите на свои места контрольную пробку уровня масла и пробку заливного отверстия.
10. Затяните все пробки с моментом от 3,62 до 4,75 Н·м.

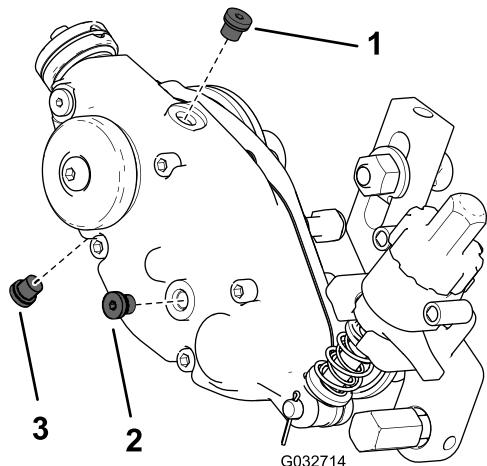


Рисунок 22

- | | |
|-------------------------------|------------------------------------|
| 1. Пробка заливного отверстия | 3. Контрольная пробка уровня масла |
| 2. Пробка сливного отверстия | |

g032714

Очистка уборочного барабана

Интервал обслуживания: После каждого использования

После использования промойте барабан механической щетки струей воды. Не направляйте струю воды прямо на уплотнения подшипников механической щетки. Не допускается опускать уборочный барабан в воду, т. к. детали будут ржаветь.

Проверка ножей

Интервал обслуживания: Перед каждым использованием или ежедневно

Почаще проверяйте ножи уборочного барабана на повреждения и износ. Выпрямите погнутые ножи плоскогубцами и замените изношенные ножи. При осмотре ножей убедитесь в том, что гайки на правом и левом концах вала ножей затянуты плотно.

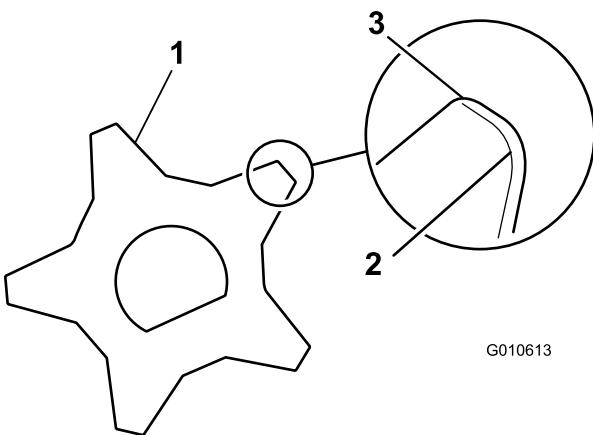


Рисунок 23

- | | |
|-------------------------------|------------------|
| 1. Уборочный нож | 3. Острые кромки |
| 2. Тупые (скругленные) кромки | |

g010613

Примечания:

Примечания:

Заявление об учете технических условий

Компания Toro, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям производства компании Toro, как указано в Декларации соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
03763	—	Комплект привода универсальной механической щетки, режущие блоки Reelmaster серий 3550, 3555, 5010 и 5010-H на 18 и 22 дюйма с 5-дюймовым барабаном	5IN RM UNIVERSAL/BI-DIRECTIONAL GROOMER	Комплект механической щетки	2006/42/EC
03768	—	Комплект привода универсальной механической щетки, режущие блоки Reelmaster серий 3575, 5010, 5010-H и 7000 на 22 или 27 дюймов с 7-дюймовым барабаном	7IN RM UNIVERSAL/BI-DIRECTIONAL GROOMER	Комплект механической щетки	2006/42/EC

Надлежащая техническая документация составлена в соответствии с требованиями части В дополнения VII Директивы 2006/42/EC.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующими Директивам.

Сертифицировано:



John Heckel
Ведущий технический руководитель
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
October 2, 2017

Официальный представитель:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium

Tel. +32 16 386 659



Count on it.