



# ユニバーサルグルーマドライブキット

Reelmaster® 18", 22", 27" のエッジシリーズカッティングユニット5", 7" リール用

モデル番号03763

モデル番号03764

モデル番号03765

モデル番号03766

モデル番号03767

モデル番号03768

モデル番号132-7115

モデル番号132-7125

## 取り付け要領

### ▲ 警告

カリフォルニア州  
第65号決議による警告  
米国カリフォルニア州では、この製品に、ガンや先天性異常などの原因となる化学物質が含まれているとされておりま。

## 付属部品

すべての部品がそろっているか、下の表で確認してください。

手順	内容	数量	用途
1	必要なパーツはありません。	—	マシンの準備を行います。
2	必要なパーツはありません。	—	セットアップに必要な工具をそろえます。
3	必要なパーツはありません。	—	カッティングユニットのどこにグルーマを取り付けるかを確認します。
4	スプライン付き延長インサート右ねじ スプライン付き延長インサート左ねじ フランジロックナット $\frac{3}{8}$ "	3 2 10	カッティングユニットの準備を行います。
5	ウェイト用ブラケット 六角ソケット、ボタンヘッド付きボルト $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ " グルーマ駆動ボックス左ドライブ グルーマ駆動ボックス右ドライブ	5 10 3 2	ウェイトブラケットとグルーマ駆動ボックスを取り付ける。
6	六角ソケットボルト ピボットハブ リング アイドラアセンブリ左 アイドラアセンブリ右 ロックナット $\frac{3}{8}$ "	10 5 5 2 3 10	アイドラアセンブリを取り付けます。



手順	内容	数量	用途
7	左側刈高ブラケットアセンブリ	5	刈高ブラケットアセンブリと前ローラを取り付けます。
	右側刈高ブラケットアセンブリ	5	
	アジャスタピン	10	
	コッターピン	10	
	アウターカバー	5	
	六角ソケット、ボタンヘッド付きボルト 5/16 x 1/2"	5	
8	ボルト 1/4 x 1 1/2"	20	グルーマアセンブリ別途入手必要とブルーマキットオプションを取り付ける
	ジャムナット	20	
	シャフトクランプ	20	
9	油圧フィッティング — 45° P/N 340-101別売	1	角度付きフィッティングを取り付けるリールマスター 3550 および 3555 用 — 1 番前中央カッティングユニットとキット モデル 133-0150 のみ

# 1

## マシンの準備を行う

必要なパーツはありません。

### 手順

1. 平らな場所に駐車する。
2. 駐車ブレーキを掛ける。
3. エンジンを止め、キーを抜き取る。
4. バッテリーの接続を外す; オペレーターズマニュアルを参照。

# 2

## セットアップに必要な工具をそろえる

必要なパーツはありません。

### 手順

- トルクレンチ 5.2-6.8 N·m 0.53-0.69 kg·m = 46-60 in-lb
- トルクレンチ 115-129 N·m 11.8-13.1 kg·m = 85-95 ft-lb
- トルクレンチ 135-150 N·m 16.6-18.0 kg·m = 100-110 ft-lb

- リール駆動シャフトツール: TOR41125" リールにのみ必要
- リール駆動シャフトツール: TOR40747" リールにのみ必要

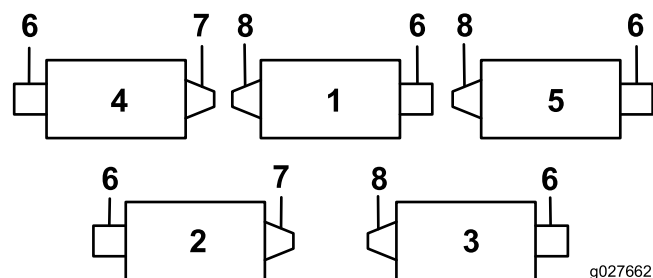
# 3

## 取り付け位置を確認する

必要なパーツはありません。

### 手順

グルーマキットおよびリールモータの位置を、以下の図で確認してください。



g027662  
g027662

図 1

- |                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| 1. 1番カッティングユニット | 5. 5番カッティングユニット |
| 2. 2番カッティングユニット | 6. リールモータ       |
| 3. 3番カッティングユニット | 7. 右側グルーマキット    |
| 4. 4番カッティングユニット | 8. 左側グルーマキット    |

**注** グルーマキットと後ローラブラシキットの両方をカッティングユニットに取り付ける場合には、グルーマキットを先に取り付けてください。

# 4

## カッティングユニットの準備

### この作業に必要なパーツ

3	スプライン付き延長インサート右ねじ
2	スプライン付き延長インサート左ねじ
10	フランジロックナット $\frac{3}{8}$ "

### 手順

**注** 別途明記なき限り、取り外したパーツはすべて廃棄してかまいません。

1. トラクションユニットから全てのカッティングユニットを取り外す **オペレーターズマニュアル** を参照。
2. 刈高ブラケットをカッティングユニットのサイドプレートに固定しているキャリッジボルトとロックナットを外す **図 2**。

**注** 取り外したキャリッジボルトとロックナットは新しい刈高ブラケットの取り付けに使用します。

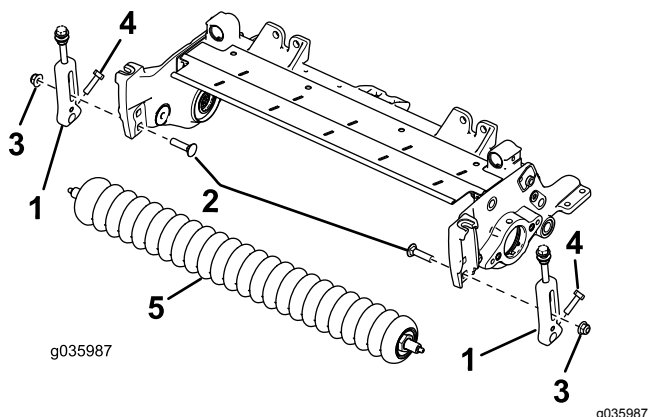


図 2

1. 刈高ブラケット
2. キャリッジボルト
3. ロックナット
4. ねじ
5. 前ローラ

3. 刈高ブラケットをローラシャフトの前に固定しているねじをゆるめる **図 2**。
4. カッティングユニットのサイドプレートから既存の刈高ブラケットと前ローラを取り外す **図 2**。

**注** 外した前ローラは再利用します。

5. リールシャフトの両端についている既存のスプライン付きインサートを外す 5" リールには P/N TOR4112、7" リールには P/N TOR4074 を使用。 **図 3** を参照してください。

**重要** カッティングユニット左側のスプライン付きインサートは左ねじです。カッティングユニット右側のスプライン付きインサートは右ねじです。

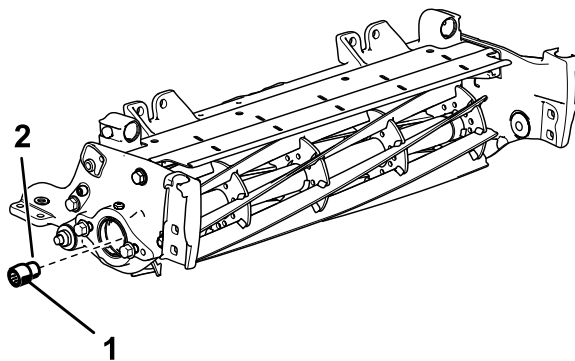


図 3

図はマシンの右側を示す

1. スプライン付き延長インサート 115-128 N·m 11.7-13.1 kg.m=85-95 ft-lb にトルク締め
2. ねじ山に中程度のロッキングコンパウンドを塗りつける。

6. 新しい長いスプライン付きインサートのねじ山部分に中程度のロッキングコンパウンド Blue Loctite® 243などを塗ってリールシャフトに固定する。インサートを 115-128 N·m 11.7-13.1 kg.m = 85-95 ft-lb にトルク締めする。

**重要** 5-15分ほど待ってから、次の手順に移る。

7. 7" のカッティングユニットまたはサポートロッドが取り付けられているユニットでは、サポートロッドを外して、ボルトを以下のように付け替える
  - A. サポートロッドを固定しているフランジヘッドボルト2本を外してサポートロッドを外す **図 4**。

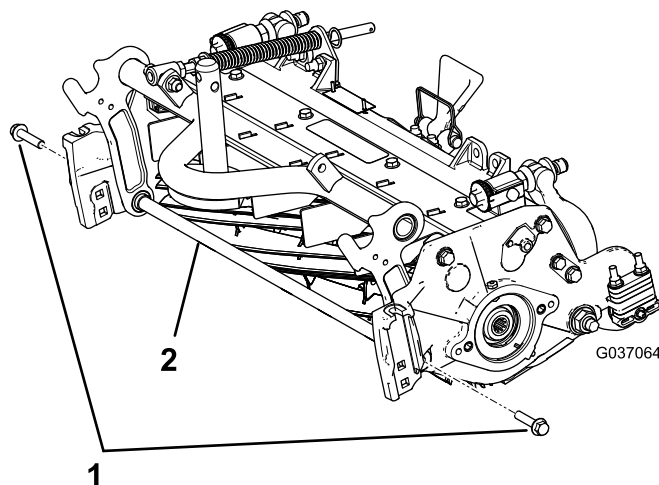


図 4

1. フランジヘッドボルト
2. サポートロッド

- B. フランジヘッドボルト2本をカッティングユニットの内側から取り付けてフランジナット $\frac{3}{8}$ "で固定する **図 5**。

# 5

## ウェイトブラケットとグルーマ駆動ボックスを取り付ける

### この作業に必要なパーツ

5	ウェイト用ブラケット
10	六角ソケット、ボタンヘッド付きボルト $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ "
3	グルーマ駆動ボックス左ドライブ
2	グルーマ駆動ボックス右ドライブ

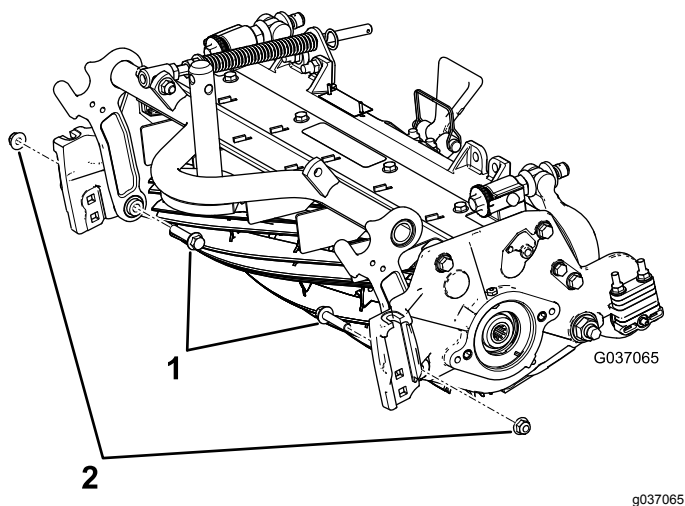


図 5

1. フランジヘッドボルト      2. フランジロックナット $\frac{3}{8}$ "

### 手順

1. 左用のグルーマ駆動ボックスと右用のグルーマ駆動ボックスを準備する図 6を参照。

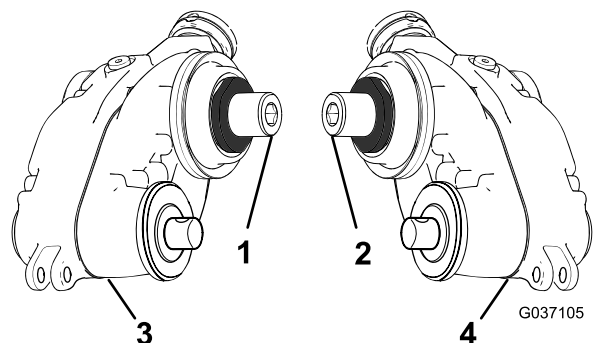


図 6

1. 右側アダプタ黄色
2. 左側アダプタ緑色
3. グルーマ駆動ボックス右ドライブ
4. グルーマ駆動ボックス左ドライブ

2. ウェイト用ブラケットをリールに固定する六角ソケットボタンヘッド付きボルト $\frac{3}{8}$  x  $\frac{3}{4}$ "2本で図 7のように取り付ける。

**注** ウェイトはグルーマ駆動ボックスを取り付けた側のリールの側部に取り付けます。

# 6

## アイドラアセンブリを取り付ける

### この作業に必要なパーツ

10	六角ソケットボルト
5	ピボットハブ
5	リング
2	アイドラアセンブリ左
3	アイドラアセンブリ右
10	ロックナット $\frac{3}{8}$ "

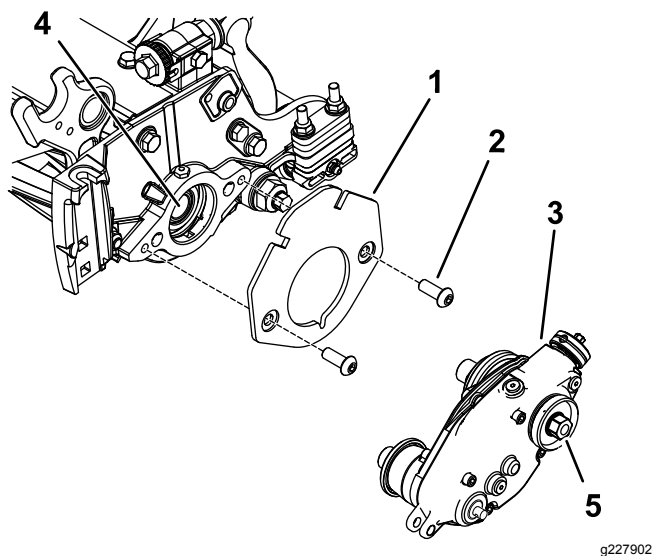


図 7

1. ウェイト用ブラケット
2. 六角ソケットボルト $\frac{3}{8}$  x  $\frac{3}{4}$ " 2本
3. グルーマ駆動ボックス図は左ドライブ
4. ねじ山用のロッキングコンパウンド
5. 六角ヘッド 135-150 N·m  
13.8-15.2 kg·m=100-110 ft·lb にトルク締め

3. 内部のリールシャフトのねじ部分に、中程度のねじ山ロッキングコンパウンドBlue Loctite® 243などを塗る 図 7。
4. グルーマ駆動ボックスをリールシャフトに取り付ける 図 7。

**重要** カッティングユニット左側のリールのねじ山は左ねじ、右側のリールのねじ山は右ねじです。

5. 角材などでリールを動かないように保持しておいて、六角ヘッドドライブを、135-150 N·m 12.5-13.8 kg·m = 100-110 ft·lb にトルク締めする。

**重要** 6ポイントのソケット肉厚の壁のものを使う必要があります。

**重要** この作業にはインパクトレンチを使用しないでください。

**重要** 5-15分ほど待ってから、次の手順に移る。

### 手順

1. グルーマ駆動ボックスを取り付けた側と反対の側にアイドラアセンブリを取り付ける。
2. ピボットハブアセンブリにOリングを取り付ける。
3. ピボットハブアセンブリの外側に、固着防止コンパウンドを塗る 図 8。

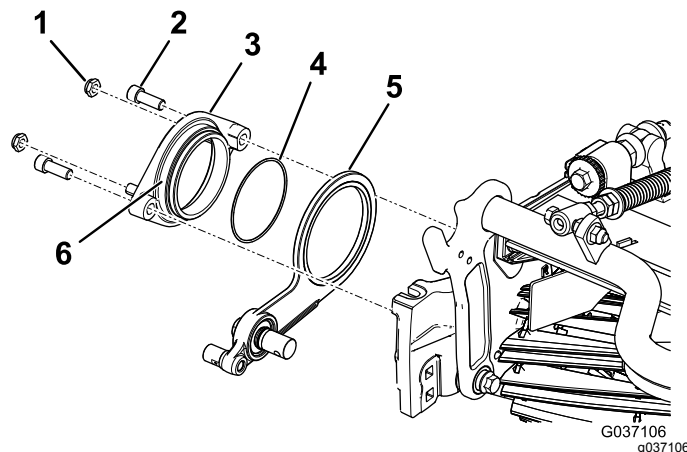


図 8

1. ロックナット $\frac{3}{8}$ " 2個
2. 六角ソケットボルト 2本
3. ピボットハブ
4. リング
5. アイドラアセンブリ図は右側
6. ハブの外側に、固着防止コンパウンドを塗る。

4. アイドラアセンブリの上から、リールにピボットハブを固定する六角ソケットボルト2本を使用する 図 8。
5. ピボットハブにロックナット2個を仮止めする 図 8。

# 7

## 刈高ブラケットアセンブリと前ローラを取り付ける

### この作業に必要なパーツ

5	左側刈高ブラケットアセンブリ
5	右側刈高ブラケットアセンブリ
10	アジャスタピン
10	コッターピン
5	アウターカバー
5	六角ソケット、ボタンヘッド付きボルト5/16 x 1/2"

### 手順

1. 左右の刈高ブラケットアセンブリと前ローラアセンブリを、カッティングユニットのサイドプレートに仮取めする先ほど取り外したキャリッジボルトとロックナットを使用する [図 9](#)。

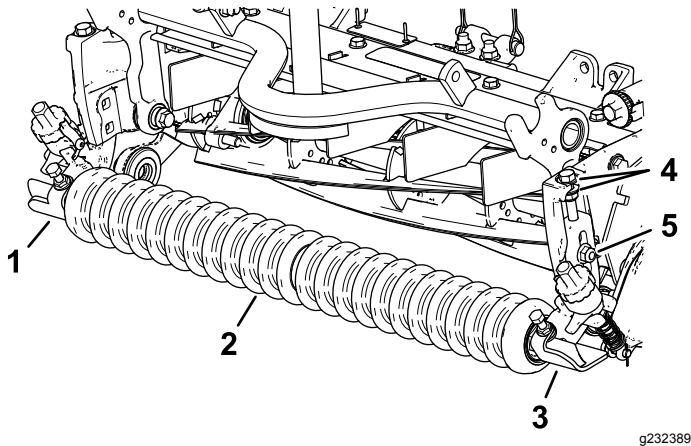


図 9

1. 右側刈高ブラケットアセンブリ
2. 前ローラアセンブリ
3. 左側刈高ブラケットアセンブリ
4. ワッシャ
5. キャリッジボルトとロックナット

2. グルーマ駆動ボックス側で、アジャスタアームのロッドをグルーマ駆動ボックスの隙間に入れ、アジャスタピンとコッターピンで [図 10](#) のように固定する。

**注** アジャスタピンは、機体の内側から外側に向けて挿入してください。

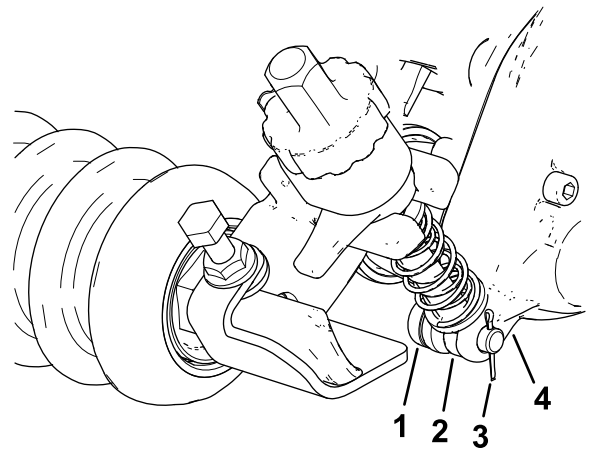


図 10

1. アジャスタピン
2. アジャスタアームのロッド
3. コッターピン
4. グルーマ駆動ボックス

3. アイドラアセンブリ側で、刈高ブラケットのアジャスタアームのロッドを、アイドラアセンブリのアジャスタカラーに整列させ、アジャスタピンとコッターピンで固定する [図 11](#)。

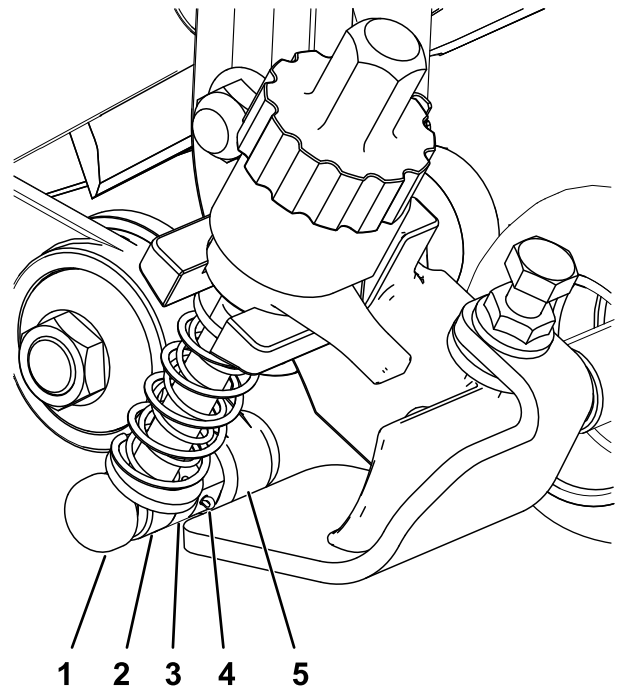


図 11

1. アジャスタピン
2. アジャスタアームのロッド
3. アジャスタカラー
4. コッターピン
5. アイドラアセンブリ

4. 刈高ブラケットアセンブリをサイドプレートに固定しているキャリッジボルトとロックナットを外す [図 12](#)。

# 8

## グルーマアセンブリとオプションのブルーマキットを取り付ける

グルーマとブルーマはそれぞれ別のキットです

### この作業に必要なパーツ

20	ボルト 1/4 x 1 1/2"
20	ジャムナット
20	シャフトクランプ

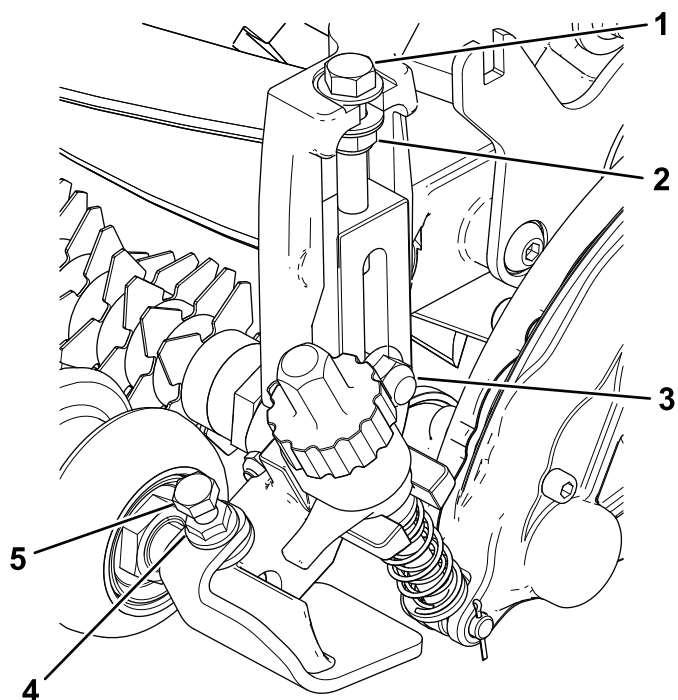
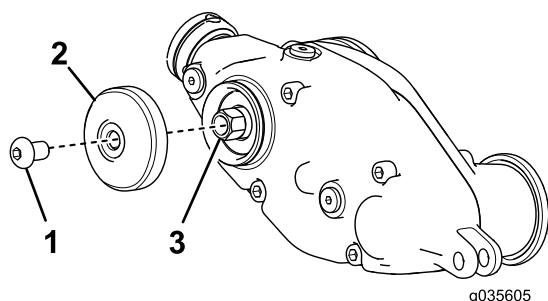


図 12

g192299

- 調整ボルト
- ロックナット
- キャリッジボルトとロックナット
- キャップスクリュー
- フランジナット

- 刈高調整ボルトについているロックナットを締めつけ、締め付け位置から 1/2 回転戻す 図 12。
- 前ローラを、左右の刈高ブラケットの間にセットし、キャップスクリューとフランジナットで固定する 図 12。
- ユニバーサルグルーマアセンブリ後ローラブラシキットを取り付けない場合のみアウターカバーを取り付ける六角ソケットボタンヘッド付きねじ 5/16 x 1/2" で 図 13 のように取り付ける。



g035605

g035605

図 13

- 六角ソケット、ボタンヘッド付きボルト 5/16 x 1/2"
- アウターカバー
- 六角ヘッド

## グルーマキットを取り付ける別売品

モデル番号	グルーマキット
03764	18" グルーマ用ブレードカートリッジキット
03765	22" グルーマ用ブレードカートリッジキット
03241	27" グルーマ用ブレードカートリッジキット
03766	18" グルーマ用パーフェクショングルーミングブラシキット
03767	22" グルーマ用パーフェクショングルーミングブラシキット

- カッティングユニットに合ったグルーマブレードカートリッジキットまたはブラシキットを入手する上の表を参照。
- グルーマアセンブリを、グルーマ駆動ボックスのスタブシャフトとアイドルアセンブリとにセットする 図 14。



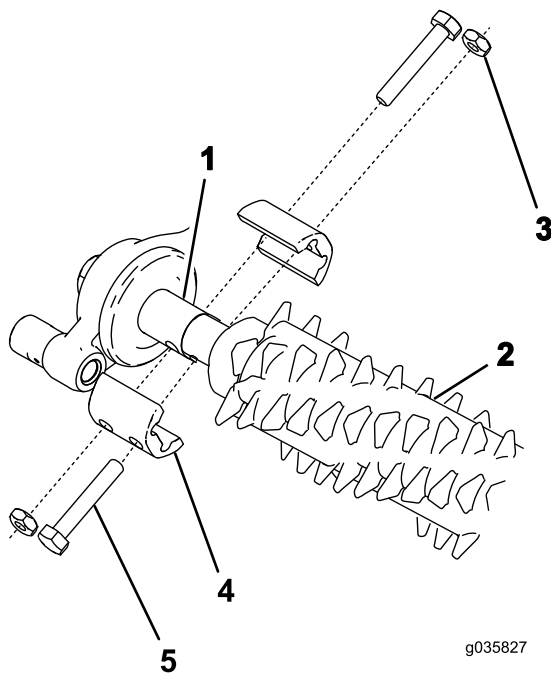


図 14

1. 駆動スタブシャフト
2. グルーマアセンブリ
3. ジャムナット(4個)
4. シャフトクランプ (4個)
5. ボルト4本 5-7 N·m = 0.46-0.69 kg·m = 46-60 in-lb にトルク締め

3. 図 14のように、グルーマをマシンに取り付けるボルト $\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ " 4本、ジャムナット4個、シャフトクランプ4個を使用する。
4. ボルトを 5-7 N·m 0.5-0.7 kg·m=46-60 in-lb にトルク締めする。

## ブルーマキットを取り付ける

パーツ番号	ブルーマキット
132-7115	18" ブルーマキット
132-7125	22" ブルーマキット
133-8222	27" ブルーマキット

1. カuttingユニットおよび目的に合ったグルーマブレードカートリッジ用のブルーマキットオプションを入手する上の表を参照。
2. グルーマシャフトの左右の端で、グルーマブレード保持ナットをゆるめる図 15。

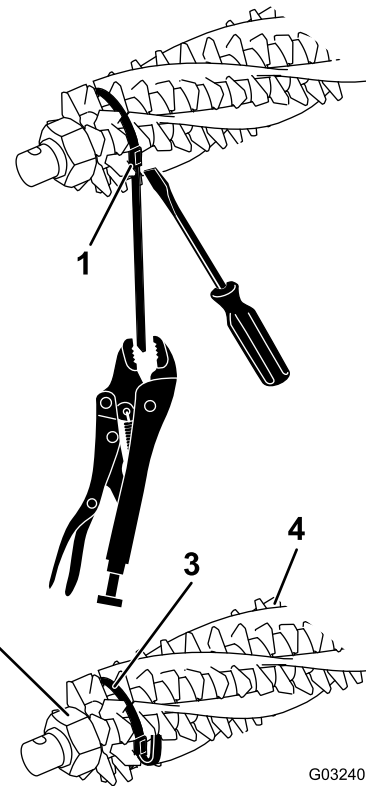


図 15

1. ストラップバックル
2. リテーナナット
3. ストラップ
4. ブラシ

3. グルーマリール的一方の側からブラシを差し入れ、グルーマリールの各溝にブラシが入るようにセットする図 16。

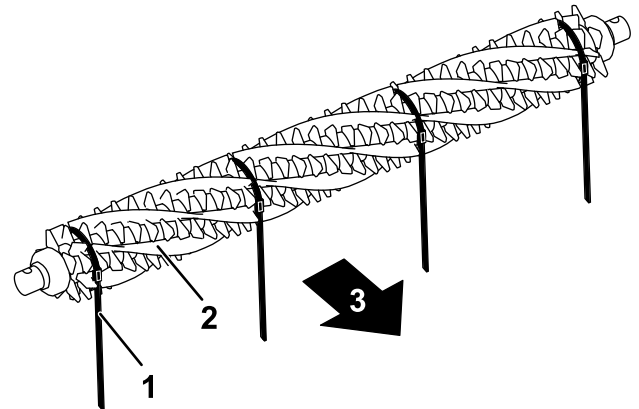


図 16

図は 22" グルーマ

1. ストラップ
2. ブラシ
3. マシン後方

4. ブラシがグルーマ刃のスロットにきちんと入っていることを確認する図 15 と図 17。



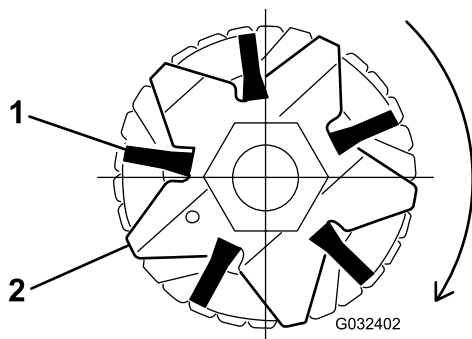


図 17

g032402

1. ブラシ 2. ブレード

5. 図 15 に示すように、グルーマリールのシャフトとブラシにストラップを巻きつけ、ブラシについている溝にストラップを入れる 図 17。

以下の表を参考にシリーズT4エアレーションストラップをブラシにセットする

リールのサイズ	ストラップの間隔
18"	ストラップを以下の刃の間に取り付ける2-3、11-12、21-22、30-31。
22"	ストラップを以下の刃の間に取り付ける2-3、14-15、26-27、38-39。
27"	ストラップを以下の刃の間に取り付ける2-3、23-24 または 24-25、35-36、45-46。

**重要**ストラップは、主に利用する回転方向に合わせて巻き付けてください。図 16 は、主に前転で使用する場合の巻き付け方向です。

**注** ブルーマのブラシが刃のスロットに正しく嵌まっていない場合には、グルーマシャフトの両端についているグルーマ刃の固定ナットをゆるめ、ブルーマブラシの位置を正しく刃のスロットに調整しなおしてからグルーマブレード保持ナットを締め付ける 図 15。

6. グルーマブレード保持ナットを 45.2 N·m4.6kg.m = 400in-lbにトルク締めする。
7. 各ストラップについて、バックルをドライバねじ回しで押えながら、ロックプライヤーでストラップをつかみ、ストラップを引っ張ってブラシの溝に完全に嵌める 図 15。
8. バックルから 6mm 程度のところでストラップを切断し、余った部分はバックルに折り込む。

## 9

### 角度付きフィッティングを取り付ける

**リールマスター 3550 および 3555 用 — 1 番前中央カッティングユニットとキット モデル 133-0150 のみ**

#### この作業に必要なパーツ

1	油圧フィッティング — 45° P/N 340-101 別売
---	--------------------------------

#### 手順

**重要**リールマスター 3550 および 3555 では#1 前中央カッティングユニット位置とキット 133-0150 のみ45° 油圧フィッティング P/N 340-101を購入して以下の手順で進める。

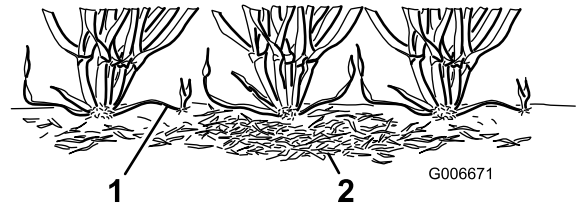
1. 油圧モータの油圧フィッティングから油圧ホースを外す。
2. 新しい 45° フィッティングから 2 つのOリングを外し、これらにグリスを塗って元通りに取り付ける。
3. 既存のフィッティングを取り外す。
4. 新しい 45° フィッティングを取り付ける。取り付け角度を 図 18 のように調整する。フィッティングを 47-58 N9.1-11.3 kg.m=35-43 ft-lbにトルク締めする。

# 運転操作

## はじめに

グルーミングはターフ表面のすぐ上で行う作業です。グルーミングは、芝草が縦方向に成長することを促進し、芝目を減らし、ほふく茎を切断することによって密度の高いターフを作ります。グルーミングは、より均一で固いプレー面を作り、ゴルフボールの転がりを素直に、また速くします。

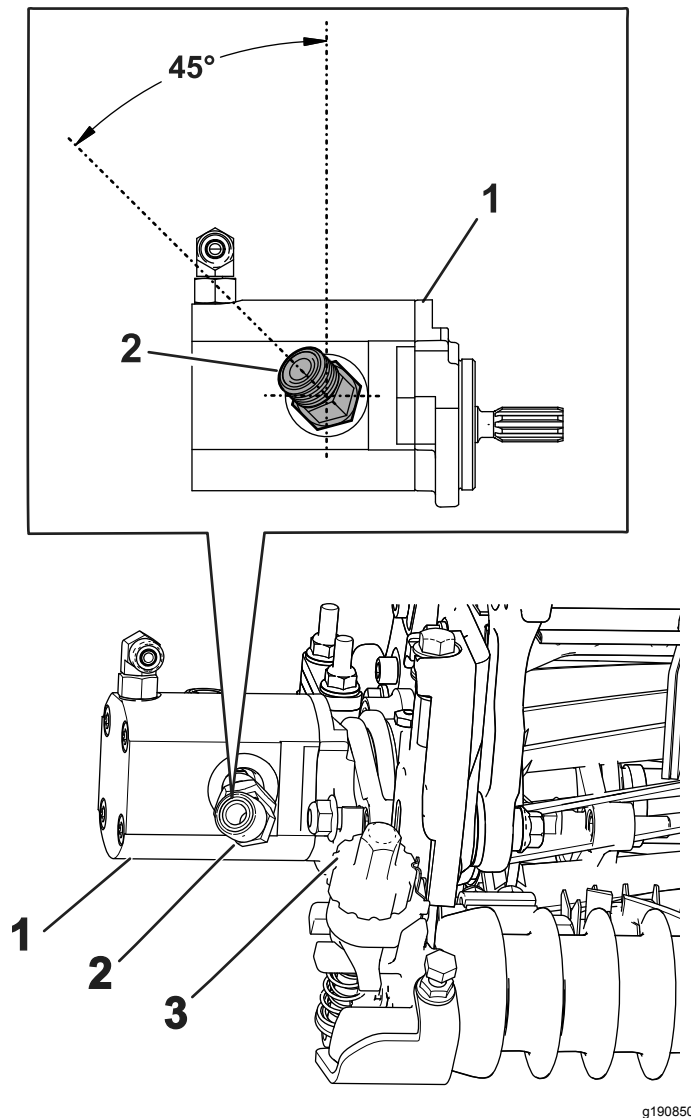
グルーミングとバーチカットは全く異なる作業であり、グルーミングはバーチカットの代わりにはなりません。グルーミングはターフの「毛並み」を揃える日常的な軽い保守作業の一つですが、バーチカットはターフに大きな負担をかける作業であり、実施回数もわずかです。



g006671

図 19

1. 芝草のランナーほふく茎    2. サッチ



g190850

図 18

1. カuttingユニットのモーター    3. グルーマアジャスタ  
2. 角度付き油圧フィッティング

5. 新しいフィッティングに油圧ホースを接続し、ホースのフィッティングを 50-64 N·m 5.1-6.5 kg·m=37-47 ft·lb にトルク締めする。

**注** ホースがグルーマのアジャスタと接触しないようにフィッティングの角度を調整してください。

グルーミングブラシは、通常のグルーミングよりもさらにやさしい当たりでグルーミングを行うことができます。ウルトラドワーフ草種は、縦伸び傾向が強く、横方向に芽を伸ばして隙間を埋めるのに時間がかかる傾向があるので、ブラシによるグルーミングの方が向いていると思われます。ブラシを低くセットしすぎると芝草の葉身を傷つけやすくなりますから注意が必要です。

バーチカットやサッチングとは異なり、グルーマの刃は決して地中に食い込ませません。グルーミングは、ほふく茎の切断とサッチ除去に有効です。

グルーミングは葉身を傷つける作業ですので、ストレスの強い時期には避けてください。クリーピングベントグラスやブルグラスなどのような寒地型芝草に対しては、真夏の高温期高湿期のグルーミングを控えるようにしましょう。

様々な条件がグルーミングに影響を与えます。例えば

- ・ 時期一年のうちのどの時期かや天候パターン
- ・ 芝草の全体的なコンディション
- ・ グルーミングや刈り込みの頻度 週に何回行うか、また、二度刈りを行うか
- ・ メインリールの設定刈高
- ・ グルーミングリールの設定高さ
- ・ グルーミングを行い始めてどのくらいの年月が経っているか
- ・ 草種
- ・ 管理の全体的な方法 散水、施肥、薬剤散布、コアリング、オーバーシードなど

- 通行
- ストレスのかかる季節高温、高湿、ハイシーズンなど


以上のような因子はフェアウェイごとに異なるものです。現場を毎回よく観察し、必要に応じてグルーミングの方法を変更してください。

**注** グルーマの不適切な使用や過度の使用深すぎる設定やグルーミング回数の多すぎは、ターフに無用のストレスを与え、ターフの品質を大きく下落させます。グルーマは注意深く使ってください。



**注** グルーマを使っている時は刈り込み方向を毎回変えるようにしてください。これによりグルーミングの効果をさらに高めることができます。

**注** グルーマはできるだけ直線走行で使ってください。グルーマを使いながらの旋回動作は十分に注意して行ってください。

## グルーマの高さを調整する

1. 清潔で平らな場所でカッティングユニットを完全に降下させ、エンジンを停止、駐車ブレーキを掛け、エンジンのキーを抜き取る。
2. 前後のローラに汚れや狂いが無いこと、またカッティングユニットが希望通りの刈高にセットされていることを確認するカッティングユニットのオペレーターズマニュアルを参照。
3. クイックアップレバー  20 を入位置にハンドルがカッティングユニットの前方を向くようにセットする。

**重要** 刈高およびグルーミング高さ推奨範囲を参考にしてゲージバーを設定する。

4. グルーマリール的一端側で、ブレードの一番低い刃先と床との距離を測る  20。高さ調整ノブ  20 を使って、グルーマの刃の高さを希望の高さに調整する。

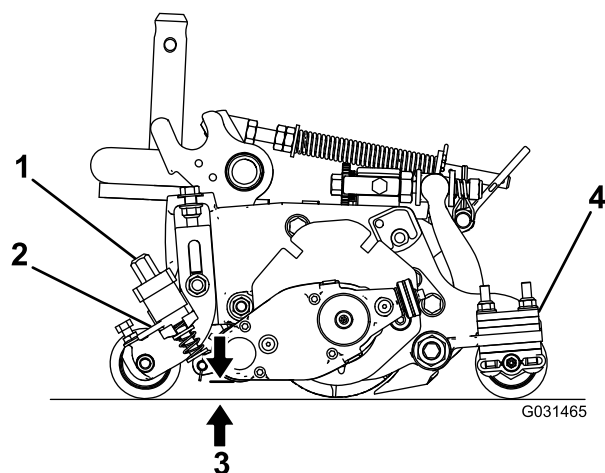


図 20

- |               |                             |
|---------------|-----------------------------|
| 1. 高さ調整ノブ     | 3. グルーマの高さ                  |
| 2. クイックアップレバー | 4. 後ローラスペーササイドプレートのパッドの下側の数 |

5. ステップ4をグルーマの反対側でも行い、調整ができれば、元の側の調整を確認する。

グルーマの左右で、高さ設定が同じになるように調整すること。必要に応じて高さを調整する。

## 刈高およびグルーミング高さの推奨範囲

刈高 (mm)	刈高 (")	後ローラス ペーサの数	推奨グルーミング高さ刈高 - グ ルーマの掛かり (mm)	推奨グルーミング高さ刈高 - グ ルーマの掛かり (")
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

注 グルーミングの推奨最大高さは、グルーマの刃が刈高の半分最大でも6mmまで下まで食い込む程度です。

\* グルーマ前部の刈高ブラケットをサイドプレートの下側カッティングユニットの位置に移動させます。

## グルーマの回転方向を変更するとき

グルーマの回転には3つの設定があります ニュートラル、前転、逆転です。回転方向の変更は、グルーマ駆動ボックスについているノブで行います。希望する回転方向の記号を調整ノッチに合わせてください。

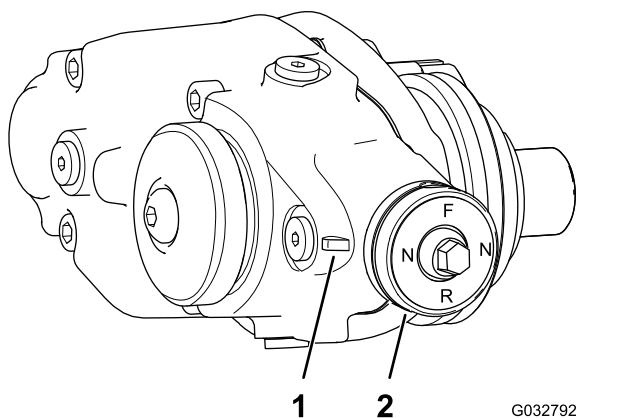


図 21

1. 調整ノッチ

2. ノブ

# グルーマの動作状態をテストする。

重要 グルーマの不適切な使用や過度の使用深すぎる設定やグルーミング回数の多すぎは、ターフのストレスを高め品質下落の要因となります。グルーマは注意深く使ってください。

## ▲ 危険

バックラップ中にリールに触れると大けがをする。

- カuttingユニットの調整を行う場合には、必ず事前にリールを回転禁止にセットし、駐車ブレーキを掛け、エンジンを停止し、キーを抜き取ること。
- リールその他の可動部に手指や衣類等を近づけないよう注意すること。

実際に使用を開始する前に、グルーマを使用するとどうなるかを確認しておくことが重要です。

適切な設定を決めるための手順例

1. カuttingユニットのリールを、グルーマなしで使う場合の普通の刈高にセットする。前ローラは溝付きローラ、後ローラはフルローラを使用する。  
グルーミングリールの深さ設定をチェックする目安としては、刈りかすの量が主要な目安となる。
2. グルーミングリールを希望の深さにセットする。
3. テスト場所でグルーマを使ってみて 予想通りの結果が出ているかを確認する。思い通りの結果でない場合は、グルーマの高さ深さを変更してもう一度テストする。

テスト場でグルーミングを行った2-3日後に、現場を観察する。グルーミングしなかった場所が緑色であるのに、グルーミングした場所が黄変していたり、茶色に変色している場合には、グルーミングがきつすぎると判断する。

# 保守

## ギアボックスの潤滑油の交換

整備間隔: 500運転時間ごと/1年ごと いずれか早く到達した方

1. グルーマハウジングの外面をきれいに拭く。
2. ハウジングの下にあるドレンプラグを抜く図 22。
3. ハウジングの側面にあるオイル量点検プラグを抜いてオイルを抜けやすくする図 22。
4. オイルが完全に抜けるように排出口が一番下になるようにカuttingユニットを後ろに傾ける。
5. オイルが完全に抜けたら、カuttingユニットを、平らな場所に置く。
6. ドレンプラグを取り付ける。
7. ハウジングの上部にある補給プラグを抜く図 22。
8. ギアオイル80W-90を点検穴の下縁まで入れる 5" リールのグルーマでおよそ50cc、7" リールのグルーマでおよそ90cc。
9. 点検プラグと補給プラグを取り付ける。
10. 全部のプラグを 3.62-4.75 N·m 0.3-0.4 kg·m = 32-42 in·lb にトルク締めする。

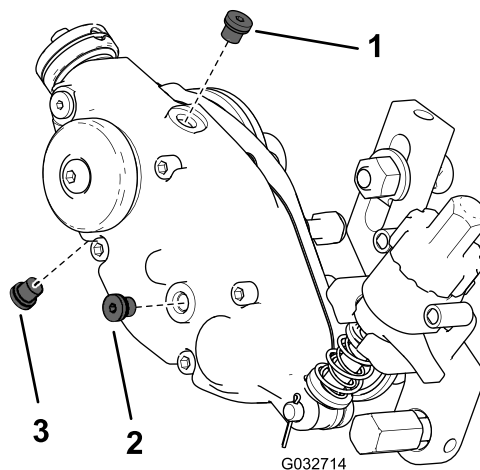


図 22

- |           |           |
|-----------|-----------|
| 1. 補給プラグ  | 3. レベルプラグ |
| 2. ドレンプラグ |           |

# グルーミングリールの洗浄

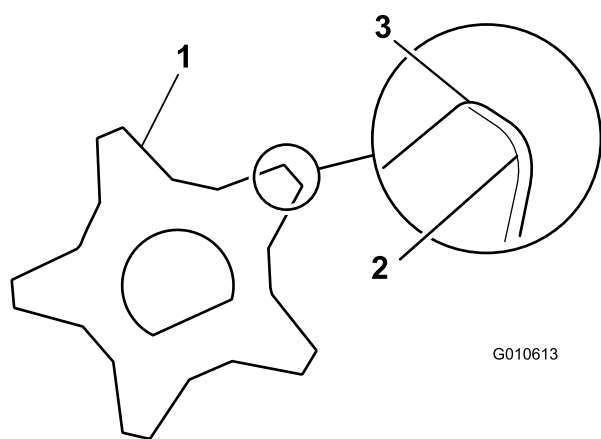
**整備間隔:** 使用後毎回

使用後はホースでグルーマを水洗いしてください。ただし、ベアリング部分には直接水流を当てないように注意してください。錆の発生を防止するため、水洗い後は速やかに乾燥させてください。

## ブレードの点検

**整備間隔:** 使用するとまたは毎日

グルーミングリールの刃は摩耗や破損が発生しやすいので頻繁に点検してください。曲がった刃はプライヤーなどで修正し、摩耗した刃は交換してください。刃の点検を行う時には、ブレードシャフトの左右のナットが十分に締まっていることを確認してください。



g010613

**図 23**

- |                |          |
|----------------|----------|
| 1. グルーマのブレード   | 3. 鋭利な刃先 |
| 2. 鈍くなった磨耗した刃先 |          |

# 組込宣言書

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
03763	—	リールマスター 3550, 3555, 5010, および 5010-H シリーズの 18" および 22" カutting ユニット5" リール用ユニバーサルグルーマ駆動キット	5IN RM UNIVERSAL/BI-DIRECTIONAL GROOMER	グルーマキット	2006/42/EC
03768	—	リールマスター 3575, 5010, 7000, および 5010-H シリーズの 22" および 27" カutting ユニット7" リール用ユニバーサルグルーマ駆動キット	7IN RM UNIVERSAL/BI-DIRECTIONAL GROOMER	グルーマキット	2006/42/EC

2006/42/EC別紙VIIパートBの規定に従って関連技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する諸規制に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

確認済み



John Heckel  
上級エンジニアリングマネージャ  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
October 2, 2017

権限を有する代表者

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

Tel. +32 16 386 659





**Count on it.**