

TORO®**Kit di trasmissione grooming universale****Apparati di taglio Edge Series Reelmaster® da 46 cm, 56 cm o 69 cm con cilindri da 12,7 cm o 17,8 cm**

- Nº del modello 03763
- Nº del modello 03764
- Nº del modello 03765
- Nº del modello 03766
- Nº del modello 03767
- Nº del modello 03768
- Nº del modello 132-7115
- Nº del modello 132-7125

Istruzioni di installazione**⚠ AVVERTENZA****CALIFORNIA****Avvertenza norma "Proposition 65"**

Il presente prodotto contiene una o più sostanze chimiche che nello Stato della California sono considerate cancerogene e causa di anomalie congenite o di altre problematiche della riproduzione.

Parti sciolte

Verificate che sia stata spedita tutta la componentistica, facendo riferimento alla seguente tabella.

Procedura	Descrizione	Qté	Uso
1	Non occorrono parti	–	Preparazione della macchina.
2	Non occorrono parti	–	Raccolta degli utensili necessari per la preparazione.
3	Non occorrono parti	–	Individuare il punto su cui montare il groomer sugli apparati di taglio.
4	Inserto scanalato esteso (filetti a destra) Inserto scanalato esteso (filetti a sinistra) Dado di bloccaggio flangiato (3/8")	3 2 10	Preparazione dell'apparato di taglio.
5	Staffa della zavorra Bullone a testa tonda a esagono incassato (5/8" x 3/4") Scatola della trasmissione grooming (trasmissione sinistra) Scatola della trasmissione grooming (trasmissione destra)	5 10 3 2	Montaggio della staffa della zavorra e della scatola della trasmissione del groomer.



Procedura	Descrizione	Qté	Uso
6	Bullone a esagono incassato Mozzo girevole O-ring Gruppo tendicinghia (sinistro) Gruppo tendicinghia (destro) Dado di bloccaggio (¾")	10 5 5 2 3 10	Montaggio del gruppo tendicinghia.
7	Gruppo staffa dell'altezza di taglio di sinistra Gruppo staffa dell'altezza di taglio di destra Perno di regolazione Coppiglia Copertura esterna Vite a testa tonda a brugola (5/16" x ½")	5 5 10 10 5 5	Montate i gruppi delle staffe dell'altezza di taglio e il rullo anteriore.
8	Bullone (¼" x 1½") Controdado Serratubo dell'albero	20 20 20	Montaggio del gruppo groomer (ordinato separatamente) e del kit spazzole opzionale.
9	Raccordo idraulico – 45° (n. cat. 340-101; venduto separatamente)	1	Montaggio del raccordo angolato (per macchine Reelmaster 3550 e 3555, posizione di taglio anteriore centrale n. 1 e kit modello 133-0150).

1

Preparazione della macchina

Non occorrono parti

Procedura

1. Parcheggiate la macchina su terreno pianeggiante.
2. Inserite il freno di stazionamento.
3. Spegnete il motore ed estraete la chiave.
4. Scollegate la batteria; fate riferimento al vostro *Manuale dell'operatore*.

2

Raccolta degli utensili necessari per la preparazione

Non occorrono parti

Procedura

- Chiave torsiometrica – da 5,2 a 6,8 N·m
- Chiave torsiometrica – da 115 a 129 N·m
- Chiave torsiometrica – da 135 a 150 N·m
- Utensile per albero di trasmissione dei cilindri, n. cat. TOR4112 (utilizzato solo su cilindri da 12,7 cm)
- Utensile per albero di trasmissione dei cilindri, n. cat. TOR4074 (utilizzato solo su cilindri da 17,8 cm)

3

Determinazione della configurazione

Non occorrono parti

Procedura

Utilizzate il seguente schema per stabilire la posizione del kit grooming e dei motori dei cilindri.

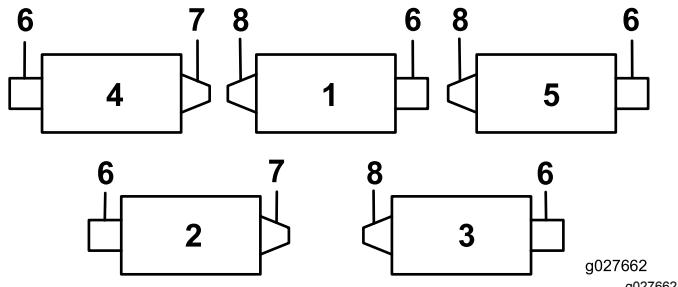


Figura 1

- | | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| 1. Apparato di taglio 1 | 5. Apparato di taglio 5 |
| 2. Apparato di taglio 2 | 6. Motore del cilindro |
| 3. Apparato di taglio 3 | 7. Kit grooming versione destra |
| 4. Apparato di taglio 4 | 8. Kit grooming versione sinistra |

Nota: Se dovete montare un kit grooming e un kit spazzola per rullo posteriore sull'apparato di taglio, montate prima il kit grooming.

4

Preparazione dell'apparato di taglio

Parti necessarie per questa operazione:

3	Inserto scanalato esteso (filetti a destra)
2	Inserto scanalato esteso (filetti a sinistra)
10	Dado di bloccaggio flangiato (3/8")

1. Rimuovete tutti gli apparati di taglio dal trattore; fate riferimento alla procedura riportata nel *Manuale dell'operatore*.
2. Rimuovete i bulloni a testa tonda e i dadi di bloccaggio che fissano le staffe dell'altezza di taglio alle piastre laterali degli apparati di taglio (Figura 2).

Nota: Conservate i bulloni a testa tonda e i dadi di bloccaggio per montare le nuove staffe dell'altezza di taglio (HOC).

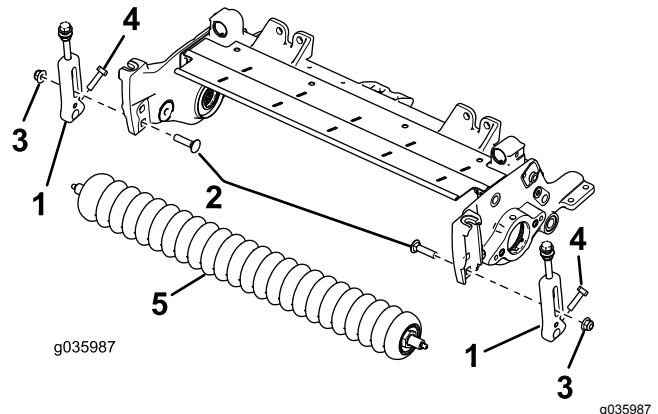


Figura 2

- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Apparato di taglio 1 | 4. Vite |
| 2. Apparato di taglio 2 | 5. Rullo anteriore |
| 3. Apparato di taglio 3 | 3. Allentate le viti che fissano le staffe dell'altezza di taglio all'albero del rullo anteriore (Figura 2). |
| 4. Apparato di taglio 4 | 4. Togliete le staffe dell'altezza di taglio ed il rullo anteriore dalle piastre laterali dell'apparato di taglio (Figura 2). |
| 5. Dado di bloccaggio | Nota: Conservate il rullo anteriore per installarlo successivamente. |
| | 5. Rimuovete l'inserto scanalato da ciascuna estremità dell'albero dei cilindri utilizzando l'utensile per l'albero di trasmissione (n. cat. TOR4112 per il cilindro da 12,7 cm e n. cat. TOR4074 per il cilindro da 17,8 cm). Vedere Figura 3. |

Importante: I filetti dell'inserto scanalato a sinistra dell'apparato di taglio sono sinistrorsi. L'inserto scanalato sul lato destro dell'apparato di taglio ha filettatura destrorsa.

Procedura

Nota: Potete eliminare tutte le parti rimosse, salvo diversa indicazione.

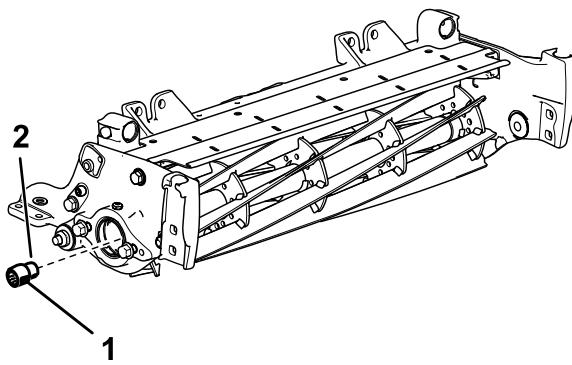


Figura 3

Lato destro dell'apparato di taglio illustrato

1. Inserto scanalato prolungato (serrate a un valore compreso tra 115 e 128 N·m)
2. Applicate un composto frenofiletti rimovibile a media resistenza sulla filettatura
6. Applicate un composto frenofiletti a media resistenza (ad esempio Loctite blu 243) sulla filettatura del nuovo inserto scanalato (più lungo) e fissatelo all'albero del cilindro. Serrate l'inserto a un valore compreso tra 115 e 128 N·m.

Importante: Lasciate essiccare il composto frenofiletti per 15 minuti prima di proseguire con la procedura.

7. Per gli apparati di taglio da 17,8 cm o se è montata un'asta di sostegno, rimuovete l'asta di sostegno e scambiate i bulloni nel modo seguente:
 - A. Rimuovete i 2 bulloni a testa flangiata che fissano l'asta di sostegno e rimuovete l'asta di sostegno ([Figura 4](#)).

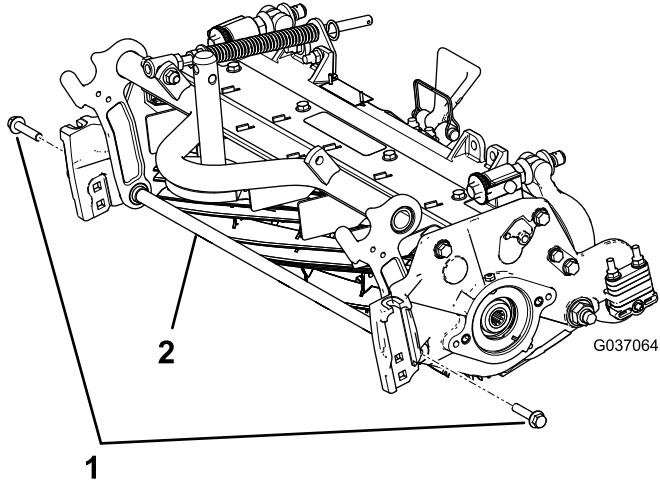


Figura 4

1. Bulloni a testa flangiata
2. Asta di supporto

- B. Montate i 2 bulloni a testa flangiata preesistenti dall'interno dell'apparato di

taglio e fissateli con dadi di bloccaggio flangiati da $\frac{3}{8}$ poll. ([Figura 5](#)).

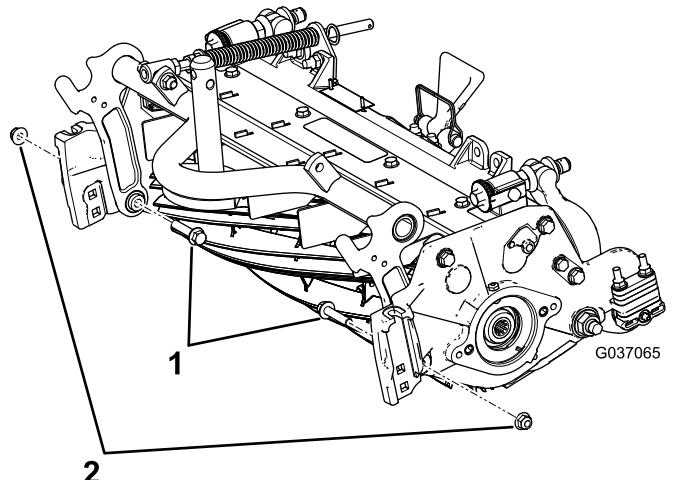


Figura 5

1. Bulloni a testa flangiata
2. Dadi di bloccaggio flangiati ($\frac{3}{8}$ ")

5

Montaggio della staffa della zavorra e della scatola della trasmissione del groomer

Parti necessarie per questa operazione:

5	Staffa della zavorra
10	Bullone a testa tonda a esagono incassato ($\frac{3}{8}$ " x $\frac{3}{4}$ ")
3	Scatola della trasmissione grooming (trasmissione sinistra)
2	Scatola della trasmissione grooming (trasmissione destra)

Procedura

- Individuate le scatole della trasmissione grooming con trasmissione sinistra e destra; fate riferimento a [Figura 6](#).

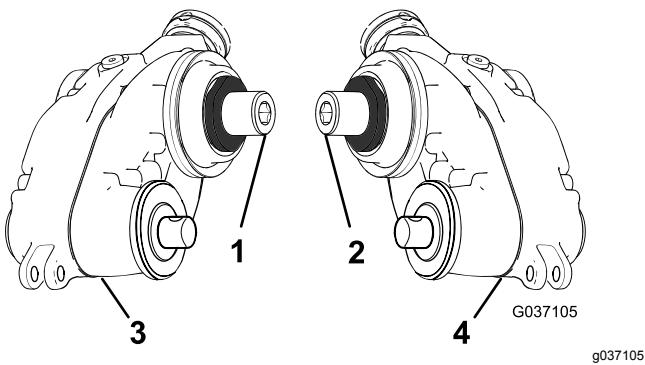


Figura 6

- Adattatore destro (giallo) 3. Scatola della trasmissione grooming – trasmissione destra
- Adattatore sinistro (verde) 4. Scatola della trasmissione grooming – trasmissione sinistra
- Fissate la staffa della zavorra al cilindro con 2 bulloni a testa tonda a esagono incassato ($\frac{3}{8}$ " x $\frac{3}{4}$ "), come illustrato nella [Figura 7](#).

Nota: Attaccate la staffa della zavorra sul lato del cilindro dove intendete montare la scatola della trasmissione del groomer.

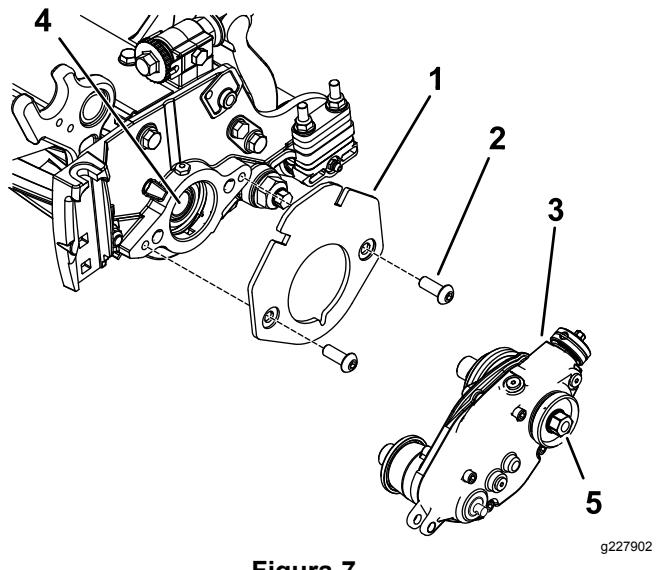


Figura 7

1. Staffa della zavorra 4. Composto frenafiletti
2. Bullone a testa tonda a esagono incassato – $\frac{3}{8}$ " x $\frac{3}{4}$ " (2) 5. Testa esagonale (serrate a un valore compreso tra 135 e 150 N·m)
3. Scatola della trasmissione grooming (lato sinistro illustrato)
3. Applicate un composto frenafiletti a media resistenza (ad esempio Loctite blu 243) sulla filettatura della parte interna dell'albero del cilindro ([Figura 7](#)).
4. Montate la scatola della trasmissione del groomer all'albero del cilindro ([Figura 7](#)) utilizzando la testa esagonale sulla scatola della trasmissione del groomer.

Importante: Le filettature del cilindro sul lato sinistro dell'apparato di taglio sono sinistrorse mentre quelle sul lato destro sono destrorse.

5. Utilizzando un blocco di legno per tenere fermo il cilindro, serrate la testa esagonale tra 135 e 150 N·m.

Importante: Dovete utilizzare una presa a 6 punti con una parete pesante.

Importante: Non utilizzate chiavi pneumatiche per questa fase.

Importante: Lasciate essiccare il composto frenafiletti per 15 minuti prima di proseguire con la procedura.

6

Montaggio del gruppo tendicinghia

Parti necessarie per questa operazione:

10	Bullone a esagono incassato
5	Mozzo girevole
5	O-ring
2	Gruppo tendicinghia (sinistro)
3	Gruppo tendicinghia (destro)
10	Dado di bloccaggio (3/8")

Procedura

1. Fermate il gruppo tendicinghia sul lato opposto del cilindro rispetto alla scatola della trasmissione del groomer.
2. Montate l'O-ring sul gruppo del mozzo girevole.
3. Applicate un composto frenafiletto sul diametro esterno del gruppo del mozzo girevole (Figura 8).

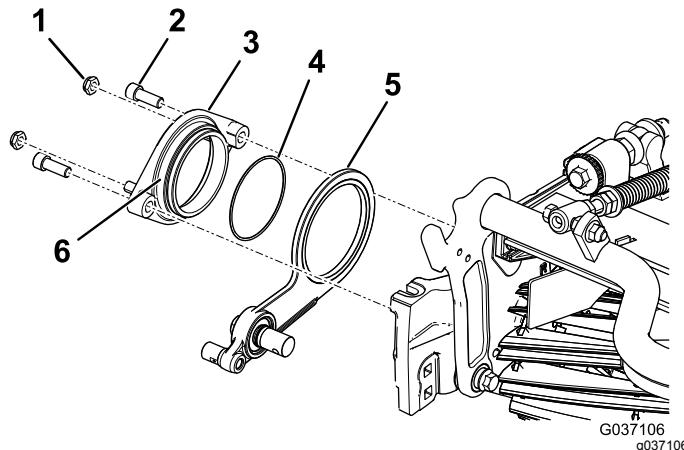


Figura 8

1. Controdado - 3/8" (2)
2. Bullone a esagono incassato (2)
3. Mozzo girevole
4. O-ring
5. Gruppo tendicinghia (lato destro illustrato)
6. Applicate un composto frenafiletto sul diametro esterno del mozzo.

4. Fissate il mozzo girevole sul gruppo tendicinghia al cilindro utilizzando 2 bulloni a esagono incassato (Figura 8).
5. Montate, senza serrarli, i 2 dadi di bloccaggio sul mozzo girevole (Figura 8).

7

Montaggio dei gruppi delle staffe dell'altezza di taglio e del rullo anteriore

Parti necessarie per questa operazione:

5	Gruppo staffa dell'altezza di taglio di sinistra
5	Gruppo staffa dell'altezza di taglio di destra
10	Perno di regolazione
10	Coppiglia
5	Copertura esterna
5	Vite a testa tonda a brugola (5/16" x 1/2")

Procedura

1. Montate, senza serrarli, i gruppi staffa dell'altezza di taglio di sinistra e destra e il gruppo rullo anteriore sulle piastre laterali dell'apparato di taglio utilizzando i bulloni a testa tonda e i dadi di bloccaggio precedentemente rimossi (Figura 9).

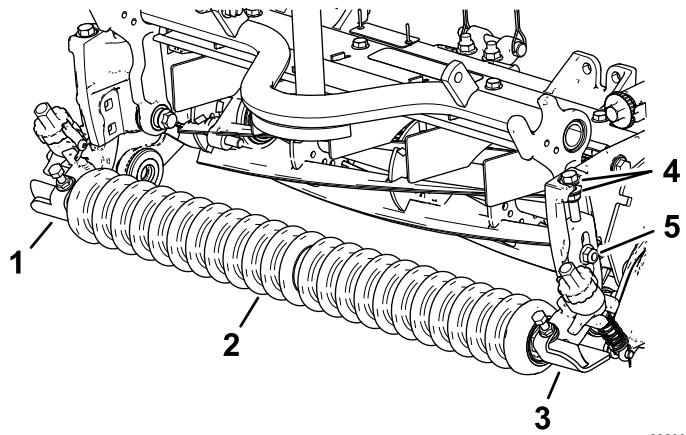


Figura 9

1. Gruppo staffa dell'altezza di taglio di destra
2. Gruppo rullo anteriore
3. Gruppo staffa dell'altezza di taglio di sinistra
4. Rondelle
5. Bullone a testa tonda e dado di bloccaggio

2. Sul lato della scatola della trasmissione del groomer, fate scorrere l'asta del braccio di regolazione della staffa dell'altezza di taglio nella fessura della scatola della trasmissione del groomer e fissatela con un perno di regolazione e una coppiglia, come illustrato nella Figura 10.

Nota: Il perno di regolazione deve essere installato dall'interno verso l'esterno della macchina.

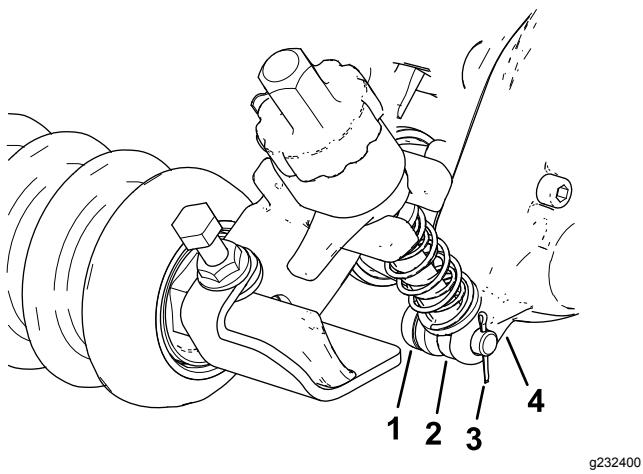


Figura 10

- 1. Perno di regolazione
- 2. Asta del braccio di regolazione
- 3. Coppiglia
- 4. Scatola della trasmissione del groomer

3. Sul lato del gruppo tendicinghia, allineate l'asta del braccio di regolazione della staffa dell'altezza di taglio al collare di regolazione sul gruppo tendicinghia e fissatela con un perno di regolazione e una coppiglia (Figura 11).

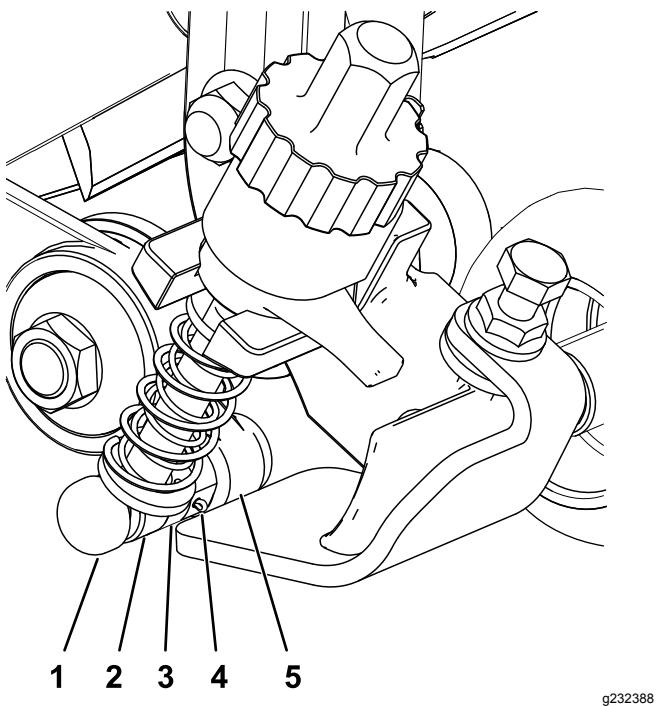


Figura 11

- 1. Perno di regolazione
- 2. Asta del braccio di regolazione
- 3. Collare di regolazione
- 4. Coppiglia
- 5. Gruppo tendicinghia

4. Serrate i bulloni a testa tonda e i dadi di bloccaggio che fissano i gruppi delle staffe dell'altezza di taglio alle piastre laterali (Figura 12).

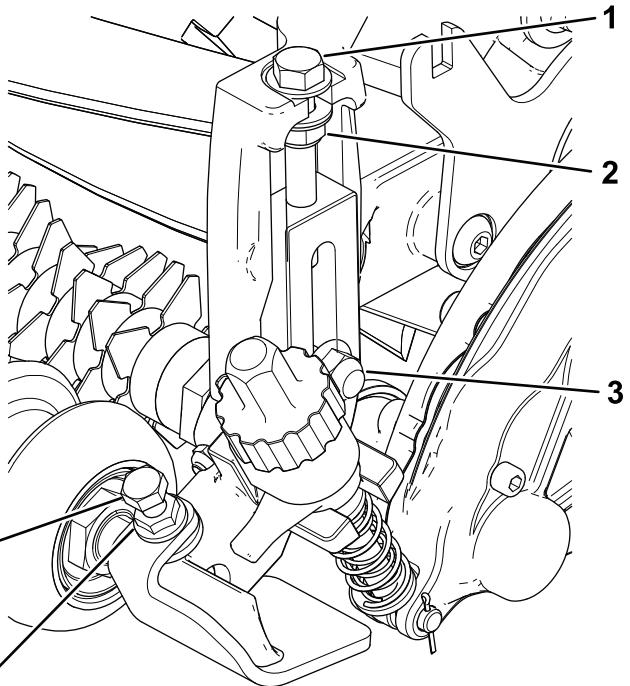


Figura 12

- 1. Bullone di regolazione
- 2. Dado di bloccaggio
- 3. Bullone a testa tonda e dado di bloccaggio
- 4. Vite a testa cilindrica
- 5. Dado flangiato

5. Serrate il dado di bloccaggio sul bullone di regolazione dell'altezza di taglio, quindi allentate il dado di bloccaggio di 1/2 giro (Figura 12).
6. Centrate il rullo anteriore tra i gruppi della staffa dell'altezza di taglio e bloccatelo in posizione con le viti a testa cilindrica e i dadi flangiati (Figura 12).
7. **Solo per gruppo groomer universale (senza kit spazzola per rullo posteriore montato):** montate la copertura esterna con una vite a testa tonda a esagono incassato (5/16" x 1/2") come illustrato nella Figura 13.

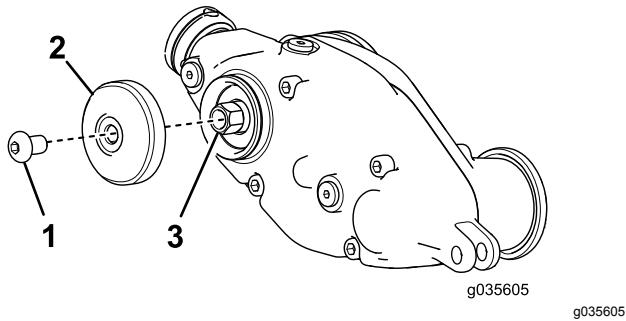


Figura 13

- 1. Vite a testa tonda a brugola (5/16" x 1/2")
- 2. Copertura esterna
- 3. Testa esagonale

8

Montaggio del gruppo grooper e del kit spazzole opzionale

I kit grooper e spazzole sono venduti separatamente

Parti necessarie per questa operazione:

20	Bullone (1/4" x 1 1/2")
20	Controdado
20	Serratubo dell'albero

Montaggio del kit grooper

Ordinato separatamente

Numero di modello	Kit di grooming
03764	Kit cartuccia della lama grooming da 46 cm
03765	Kit cartuccia della lama grooming da 56 cm
03241	Kit cartuccia della lama grooming da 69 cm
03766	Kit spazzola per grooming Perfection, grooper da 46 cm
03767	Kit spazzola per grooming Perfection, grooper da 56 cm

1. Reperite un kit cartuccia della lama grooming o un kit spazzola adatti alle vostre esigenze e apparato di taglio; fate riferimento alla tabella sopra.
2. Allineate il gruppo grooper con gli alberi sussidiari di trasmissione della scatola della

trasmissione del grooper e del gruppo tendicinghia (Figura 14).

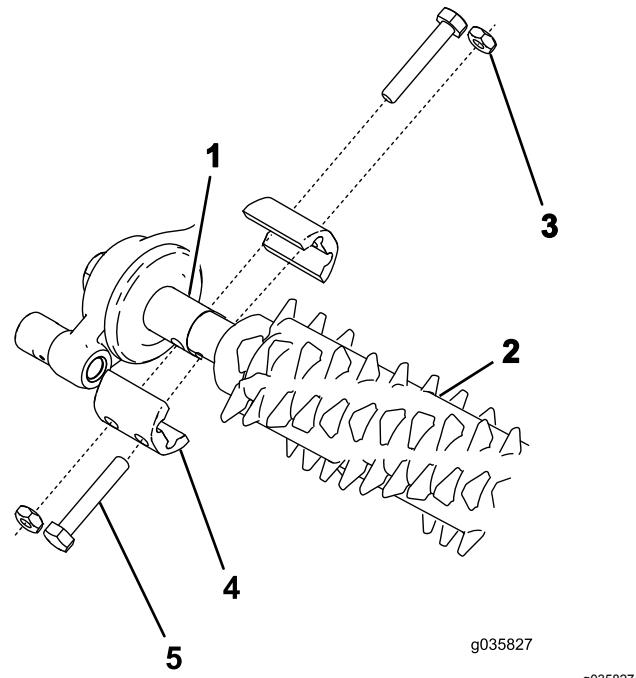


Figura 14

- 1. Albero sussidiario di trasmissione
- 2. Gruppo grooper
- 3. Controdado (4)
- 4. Serratubo dell'albero (4)
- 5. Bullone (4) Serrate a un valore compreso tra 5 e 7 N·m

3. Fissate il grooper alla macchina come illustrato nella Figura 14, utilizzando 4 bulloni (1/4" x 1 1/2"), 4 controdadi e 4 serratubi dell'albero.
4. Serrate i bulloni a un valore compreso tra 5 e 7 N·m.

Montaggio del kit spazzole

N. cat	Kit spazzole
132-7115	Kit spazzole da 46 cm
132-7125	Kit spazzole da 56 cm
133-8222	Kit spazzole da 69 cm

1. Reperite un kit spazzole opzionale per le cartucce delle lame grooming adatto alle vostre esigenze e apparati di taglio; fate riferimento alla tabella sopra.
2. Allentate i dadi di fissaggio della lama grooming su ciascun'estremità dell'albero grooming (Figura 15).

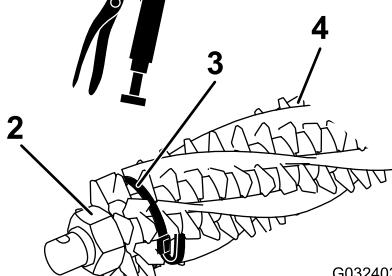
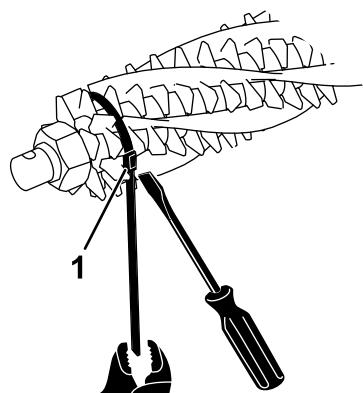


Figura 15

- | | |
|-------------------------|-------------|
| 1. Fibbia della cinghia | 3. Cinghia |
| 2. Dado di fissaggio | 4. Spazzola |

3. Da un lato del cilindro grooming, fate scorrere una spazzola in ogni scanalatura sull'intera lunghezza del cilindro grooming stesso (Figura 16).

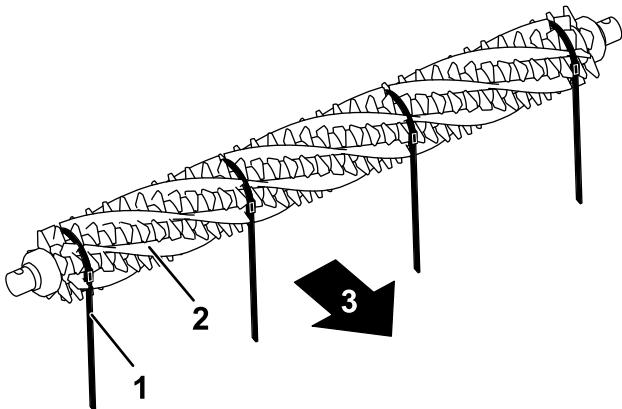


Figura 16
Groomer da 55,9 cm

- | | |
|-------------|----------------------------------|
| 1. Cinghia | 3. Verso il retro della macchina |
| 2. Spazzola | |

4. Verificate che le spazzole siano alloggiate nelle scanalature della lama grooming (Figura 15 e Figura 17).

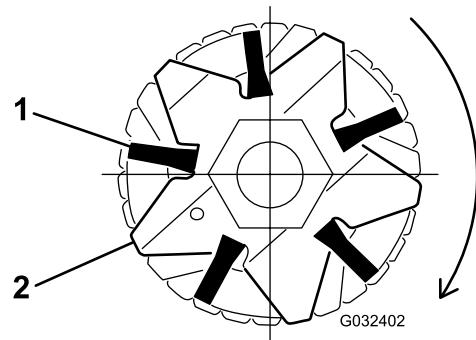


Figura 17

- | | |
|-------------|---------|
| 1. Spazzola | 2. Lama |
|-------------|---------|

5. Avvolgete le cinghie, senza serrare, come mostrato in Figura 15, attorno alle spazzole e all'albero del cilindro del groomer inserendo le cinghie nelle scanalature delle spazzole Figura 17.

Posizionate le cinghie sulle spazzole attenendovi alla seguente tabella:

Dimensioni cilindro	Posizione delle cinghie
46 cm	Posizionate le spazzole tra le lame seguenti: 2 e 3, 11 e 12, 21 e 22, 30 e 31
56 cm	Posizionate le spazzole tra le lame seguenti: 2 e 3, 14 e 15, 26 e 27, 38 e 39
69 cm	Posizionate le spazzole tra le lame seguenti: 2 e 3, 23 e 24 o 24 e 25, 35 e 36, 45 e 46

Importante: Avvolgete le cinghie attorno alla lama grooming e al gruppo spazzole in direzione di rotazione primaria. Figura 16 mostra le cinghie installate per la rotazione in avanti.

Nota: In caso di errato alloggiamento delle spazzole nelle scanalature della lama, allentate i dati di fissaggio della lama grooming a ogni estremità dell'albero, posizionate correttamente le spazzole nelle scanalature della lama e serrate i dati di fissaggio della lama grooming (Figura 15).

- Serrate i dati di fissaggio della lama grooming; serrateli a 45,2 N·m.
- Spingendo un cacciavite contro la fibbia della cinghia, afferrate ogni cinghia con le pinze e tiratela saldamente fino a quando non si blocca nelle scanalature della spazzola (Figura 15).
- Tagliate la cinghia a 6 mm dalla fibbia e piegate la cinghia in eccesso sulla cinghia stessa.

9

Montaggio del raccordo angolato

Per macchine Reelmaster 3550 e 3555: solo posizione di taglio anteriore centrale n. 1 e kit modello 133-0150

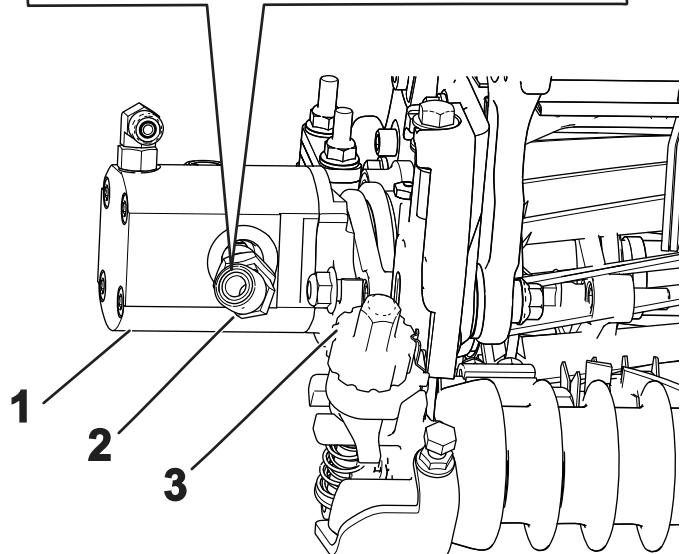
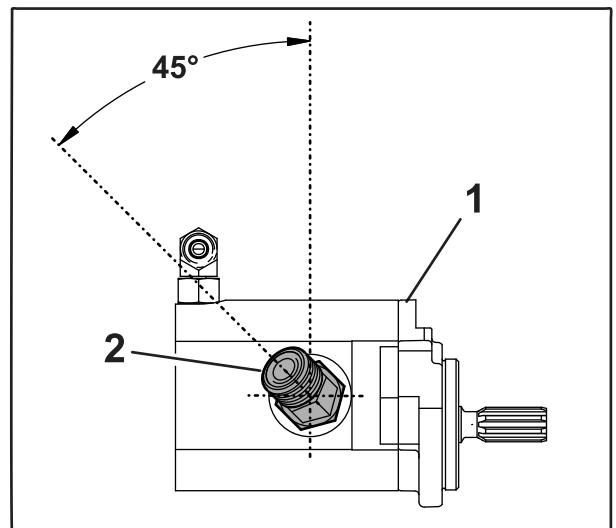
Parti necessarie per questa operazione:

1	Raccordo idraulico – 45° (n. cat. 340-101; venduto separatamente)
---	---

Procedura

Importante: Per macchine Reelmaster 3550 e 3555: solo posizione di taglio anteriore centrale n. 1 e kit modello 133-0150; ordinate il raccordo idraulico da 45° (n. cat. 340-101) e seguite la procedura sotto indicata.

1. Togliete il flessibile idraulico dal raccordo idraulico sul motore.
2. Togliete i 2 O-ring sul nuovo raccordo a 45°, lubrificatevi con grasso e montateli sul raccordo.
3. Rimuovete il raccordo preesistente.
4. Montate il nuovo raccordo a 45°, posizionando il raccordo con il relativo angolo come illustrato nella [Figura 18](#). Serrate il raccordo a un valore compreso tra 47 e 58 N·m.



g190850

Figura 18

1. Motore dell'apparato di taglio
2. Raccordo idraulico angolato
3. Regolatore groomer
5. Collegate il flessibile idraulico al nuovo raccordo; serrate il raccordo del flessibile a un valore compreso tra 50 e 64 N·m.

Nota: Assicuratevi che il raccordo sia posizionato in modo che il flessibile non venga a contatto con il regolatore del groomer.

Funzionamento

Introduzione

Il grooming viene eseguito sulla copertura di tappeto erboso sopra il livello del suolo. Il grooming favorisce la crescita verticale dell'erba, riduce la grana e separa gli stoloni, creando un tappeto erboso più fitto. Il grooming produce un terreno di gioco più uniforme e solido per azioni più rapide e precise della palla da golf.

Il grooming non deve essere considerato sostitutivo del verticutting. Generalmente il verticutting è un trattamento periodico più rigoroso che può danneggiare temporaneamente la superficie del terreno di gioco, mentre il grooming è un trattamento di routine, più delicato, concepito per la cura del tappeto erboso.

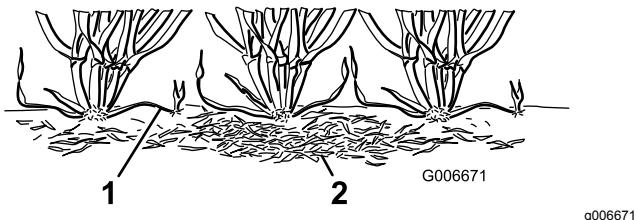


Figura 19

1. Stoloni

2. Zona infeltrita

Le spazzole da grooming risultano meno invadenti delle lame da grooming convenzionali quando sono regolate per avere un contatto leggero con la copertura di tappeto erboso. La spazzolatura può dare maggiori benefici alle cultivar ultra-nane, poiché questi tipi di erba hanno uno schema di crescita verso l'alto e una densità non ottimale nella crescita orizzontale. Le spazzole possono danneggiare il tessuto delle foglie se impostate per una penetrazione profonda nella copertura.

Le lame grooming non dovrebbero mai penetrare nel terreno. Sono efficaci per tagliare gli stoloni e rimuovere le zone infeltrite.

Poiché il grooming danneggia il tessuto delle foglie, evitatelo nei periodi di forte sollecitazione. Le specie adatte alla stagione fredda, come l'agrostide stolonifera e la gramigna dei prati, non devono essere tagliate nel periodo estivo quando la temperatura è elevata (e l'umidità alta).

I risultati del grooming sono influenzati da una serie di variabili, tra cui:

- il periodo dell'anno (ad es. la stagione di crescita) e le condizioni climatiche
- le condizioni generali dell'erba

- la frequenza di grooming/falciatura, sia il numero di falciature settimanali sia il numero di passate per falciatura
- l'altezza di taglio del cilindro principale
- l'impostazione dell'altezza/profondità del cilindro grooming
- da quanto tempo viene usato il cilindro grooming
- il tipo di erba
- il programma di gestione complessivo (irrigazione, fertilizzazione, irrorazione, carottaggio, aggiunta di semi per il rinfoltimento e così via)
- il traffico
- i periodi di stress (alte temperature, umidità elevata, traffico insolitamente intenso)

Tali fattori possono variare da un fairway all'altro. Controllate frequentemente l'area di falciatura e modificate la modalità di grooming come opportuno.

Nota: L'uso improprio o eccessivamente aggressivo del cilindro grooming (grooming troppo profondo o troppo frequente) può causare uno stress non necessario del tappeto erboso e danneggiarlo gravemente. Utilizzate l'elemento grooming con cautela.

Nota: Cambiate continuamente la direzione del taglio quando usate l'elemento grooming. Questo migliora gli effetti del grooming.

Nota: Utilizzate l'elemento grooming il più possibile in linea retta. Prestate attenzione quando svolte con l'elemento grooming.

Regolazione dell'altezza dell'elemento grooming

1. Parcheggiate la macchina su una superficie pianeggiante e pulita, abbassate completamente gli apparati di taglio, spegnete il motore, inserite il freno di stazionamento e togliete la chiave.
2. Verificate che i rulli siano puliti e che l'apparato di taglio sia impostato all'altezza di taglio opportuna (vedi *Manuale dell'operatore* degli apparecchi di taglio).
3. Portate le leve rapide (Figura 20) in posizione di inserimento (ENGAGED: l'impugnatura è rivolta verso la parte anteriore dell'apparato di taglio).

Importante: Per impostare la barra di riferimento consultate la tabella dei range di altezze di taglio (HOC) e di grooming (HOG) consigliati.

4. Misurate la distanza tra la punta inferiore della lama grooming e la superficie di lavoro (Figura 20) a un'estremità del cilindro grooming. Girate la manopola di regolazione dell'altezza (Figura 20) per sollevare o abbassare la punta della lama grooming all'altezza opportuna.

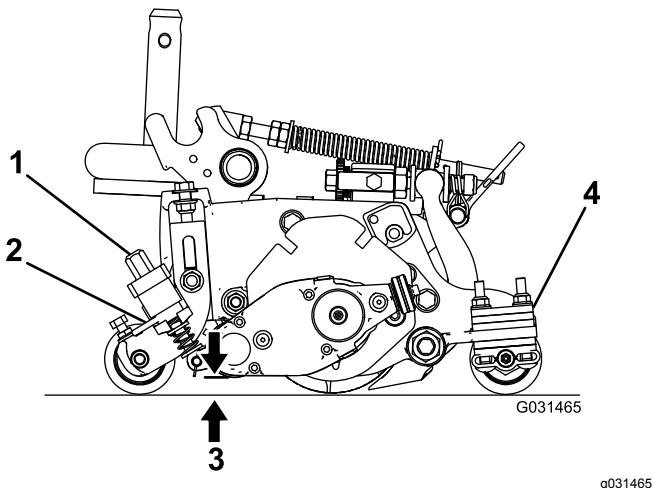


Figura 20

- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Manopola di regolazione altezza | 3. Altezza di grooming (HOG) |
| 2. Leva rapida | 4. Numero di distanziali del rullo posteriore (sotto il pattino della piastra laterale) |

5. Ripetete il passaggio 4 all'estremità opposta del groomer, poi controllate l'impostazione sul primo lato.

L'impostazione dell'altezza dovrà essere identica su ambo i lati del groomer. All'occorrenza regolate l'altezza.

Intervallo raccomandato per altezza di taglio (HOC) e altezza di grooming (HOG)

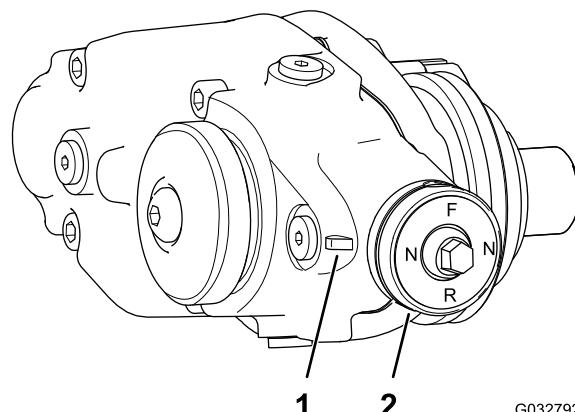
Altezza di taglio (mm)	Altezza di taglio (polli.)	Numero di distanziali del rullo posteriore	Altezza di grooming (HOG) consigliata = Altezza di taglio (HOC)- Inserimento grooming (mm)	Altezza di grooming (HOG) consigliata = Altezza di taglio (HOC)- Inserimento grooming (polli.)
6,3	0,250	0	da 3,1 a 6,3	da 0,125 a 0,250
9,5	0,375	0	da 4,7 a 9,5	da 0,187 a 0,375
9,5	0,375	1	da 4,7 a 9,5	da 0,187 a 0,375
12,7	0,500	0	da 6,3 a 12,7	da 0,250 a 0,500
12,7	0,500	1	da 6,3 a 12,7	da 0,250 a 0,500
12,7	0,500	2	da 6,3 a 9,5	da 0,250 a 0,375
15,8	0,625	0	da 9,5 a 15,8	da 0,375 a 0,625
15,8	0,625	1	da 9,5 a 15,8	da 0,375 a 0,625
15,8	0,625	2	da 9,5 a 12,7	da 0,375 a 0,500
19,0	0,750	1	da 12,7 a 19,0	da 0,500 a 0,750
19,0	0,750	2	da 12,7 a 19,0	da 0,500 a 0,750
19,0	0,750	3	da 12,7 a 15,8	da 0,500 a 0,625
22,2	0,875	1	da 15,8 a 22,2	da 0,625 a 0,875
22,2	0,875	2	da 15,8 a 22,2	da 0,625 a 0,875
22,2	0,875	3	da 15,8 a 19,0	da 0,625 a 0,750
25,4	1,00	2*	da 19,0 a 25,4	da 0,750 a 1,00
25,4	1,00	3	da 19,0 a 25,4	da 0,750 a 1,00
25,4	1,00	4	da 19,0 a 22,2	da 0,750 a 0,875

Nota: La massima HOG consigliata corrisponde a metà HOC con 6 mm di innesto massimo

* Spostate la staffa anteriore dell'altezza di taglio (HOC) del groomer sul foro della piastra laterale inferiore (posizione dell'apparato di taglio).

Cambio della direzione di funzionamento del groomer

Il groomer presenta 3 impostazioni: FOLLE, MARCIA AVANTI e RETROMARCIA. Per cambiare la direzione del groomer, ruotate la manopola all'estremità della scatola della trasmissione del groomer e allineate la posizione desiderata con la tacca di regolazione.



G032792
g032792

Figura 21

1. Tacca di regolazione 2. Manopola

Collaudo della performance dell'elemento grooming

Importante: L'uso improprio o eccessivamente aggressivo del cilindro grooming (ad es. grooming troppo profondo o troppo frequente) può causare uno stress non necessario del tappeto erboso provocando seri danni. Utilizzate l'elemento grooming con cautela.

⚠ PERICOLO

Il contatto con i cilindri o con altre parti in movimento può causare infortuni.

- **Prima di regolare gli apparati di taglio, disinnestate i cilindri, inserite il freno di stazionamento, spegnete il motore e togliete la chiave di accensione.**
- **Non avvicinate le mani o gli abiti ai cilindri o ad altre parti in movimento.**

È importante determinare le prestazioni dell'elemento grooming prima di metterlo in servizio.

Per determinare l'impostazione appropriata dell'altezza/profondità:

1. Regolate i cilindri di taglio principali all'impostazione dell'altezza di taglio normalmente utilizzata senza il cilindro grooming. Utilizzate un rullo Wiehle davanti ed un rullo pieno dietro.

La quantità di erba rimossa è fondamentale nel determinare l'impostazione dell'altezza/profondità del cilindro per grooming.

2. impostate ciascun cilindro grooming all'altezza opportuna
3. ispezionate l'area di prova e determinate se il grooming ha dato i risultati desiderati. In caso negativo, aumentate o riducete l'altezza degli elementi grooming ed effettuate un'altra passata di prova.

Controllate le condizioni generali dell'area di prova ed eventuali danni 2 o 3 giorni dopo il primo grooming. Se le aree sottoposte a grooming diventano gialle e marroni, mentre le aree prive di grooming sono verdi, è segno che il grooming era troppo aggressivo.

Manutenzione

Sostituzione del lubrificante per ingranaggi

Intervallo tra gli interventi tecnici: Ogni 500 ore/Ogni anno (optando per l'intervallo più breve)

1. Pulite le superfici esterne dell'alloggiamento del groomer.
2. Rimuovete il tappo di spurgo situato nella parte inferiore dell'alloggiamento (Figura 22).
3. Rimuovete il tappo di livello sul lato dell'alloggiamento per creare uno sfiato per un migliore spurgo dell'olio (Figura 22).
4. Inclinete l'apparato di taglio all'indietro fino a quando il foro di spurgo non si trova nella parte inferiore, per garantire uno spurgo completo.
5. Una volta che l'olio è completamente spurgato, posizionate l'apparato di taglio su una superficie pianeggiante.
6. Montate il tappo di spurgo.
7. Rimuovete il tappo di riempimento situato nella parte superiore dell'alloggiamento (Figura 22).
8. Riempite la scatola della trasmissione grooming con olio per ingranaggi 80W-90 fino a quando l'olio non raggiunge la parte inferiore del tappo di livello (circa 50 cc per un cilindro da 5" e 90 cc per un cilindro da 7").
9. Riposizionate il tappo di livello e il tappo di riempimento.
10. Serrate tutti i tappi da 3,62 a 4,75 N·m

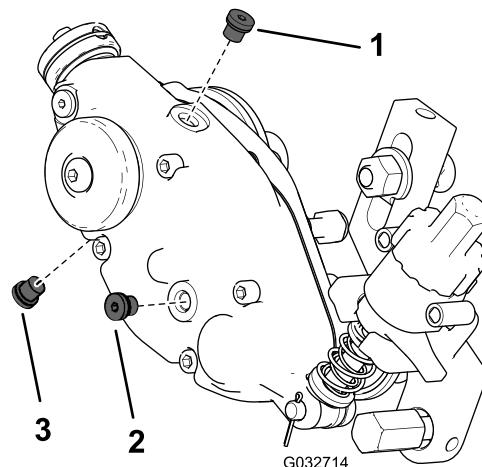


Figura 22

1. Tappo di riempimento
2. Tappo di spurgo
3. Tappo di livello

Pulizia del cilindro grooming

Intervallo tra gli interventi tecnici: Dopo ogni utilizzo

Pulite il cilindro grooming dopo l'uso spruzzandolo con acqua. Non dirigete il getto d'acqua direttamente alle guarnizioni di tenuta dei cuscinetti dell'elemento grooming. Non lasciate il cilindro grooming nell'acqua, perché i componenti si arrugginirebbero.

Controllo delle lame

Intervallo tra gli interventi tecnici: Prima di ogni utilizzo o quotidianamente

Controllate spesso le lame del cilindro grooming per accertare che non siano danneggiate o consumate. Raddrizzate le lame curve con una pinza e sostituite quelle usurate. Quando controllate le lame, verificate che i dadi alle estremità dell'albero delle lame destra e sinistra siano avvitati a fondo.

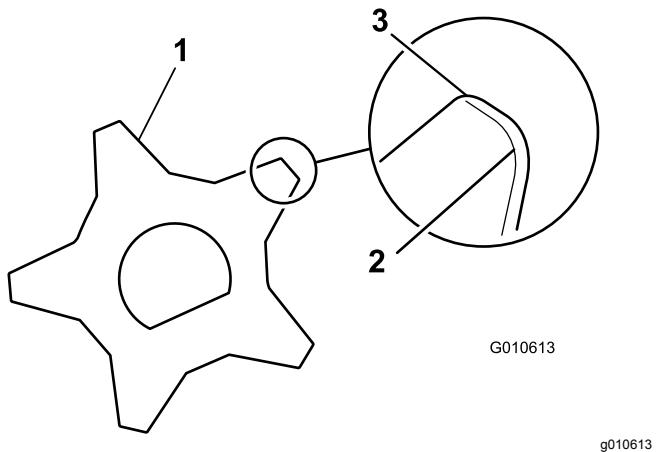


Figura 23

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Lama del groomer | 3. Taglienti affilati |
| 2. Taglienti smussati
(arrotondati) | |

Note:

Note:

Note:

Dichiarazione di incorporazione

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA dichiara che la(e) seguente(i) unità è(sono) conforme(i) alle direttive elencate, se installata(e) in conformità con le istruzioni indicate su determinati modelli Toro come riportato nelle relative Dichiarazioni di Conformità.

Nº del modello	Nº di serie	Descrizione del prodotto	Descrizione fattura	Descrizione generale	Direttiva
03763	—	Kit di avanzamento grooming universale, apparati di taglio serie Reelmaster 3550, 3555, 5010 e 5010-H da 46 cm e 56 cm con cilindri da 12,7 cm	5IN RM UNIVERSAL/ BI-DIRECTIONAL GROOMER	Kit di grooming	2006/42/CE
03768	—	Kit di avanzamento grooming universale, apparati di taglio serie Reelmaster 3575, 5010, 5010 e 7000-H da 56 cm e da 69 cm con cilindri da 17,8 cm	7IN RM UNIVERSAL/ BI-DIRECTIONAL GROOMER	Kit di grooming	2006/42/CE

La relativa documentazione tecnica è stata redatta come previsto nella Parte B dell'Allegato VII di 2006/42/CE.

Ci impegheremo a trasmettere, in risposta alle richieste delle autorità nazionali, le informazioni sul macchinario parzialmente completato. Il metodo di trasmissione sarà elettronico.

La macchina non sarà messa in servizio fino all'integrazione nei modelli Toro omologati, come indicato nella relativa Dichiarazione di conformità e secondo le istruzioni, in virtù delle quali possa essere dichiarata conforme con le relative Direttive.

Certificazione:



John Heckel
Sr. Engineering Manager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
October 2, 2017

Rappresentante autorizzato:

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

Tel. +32 16 386 659



Count on it.