Form No. 3430-666 Rev A

倒磨套件

Greensmaster® 1021 或 1026 剪草机

型号 04800

安装说明

安装

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。
2	不需要零件	–	卸下控制面板护罩。
3	接近传感器组件 双头螺丝 凸缘螺母¼ 英寸 联锁模块 六角头螺栓⅜ 英寸	1 2 2 1 2	安装接近传感器组件和联锁模块
4	线束	1	安装线束。
5	不需要零件	–	安装控制面板护罩。
6	驱动轮毂 密封件	1 1	将倒磨旋钮安装到滚刀驱动组件。
7	拨环扣 旋钮 轴锁架 行走轮套件单独订购请联系您的 Toro 授权经销商	1 1 1 1	准备倒磨。

1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停在水平地面上。
2. 接合驻车刹车。
3. 关闭发动机。
4. 将火花塞电线从火花塞中拉出请参阅机器*《操作员手册》*。

2

卸下控制面板护罩

不需要零件

程序

1. 从小时表上断开线束接头图1。

© 2019—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

注册 www.Toro.com.

CE

译文 (ZH)
美国印刷
保留所有权利

3430-666 A

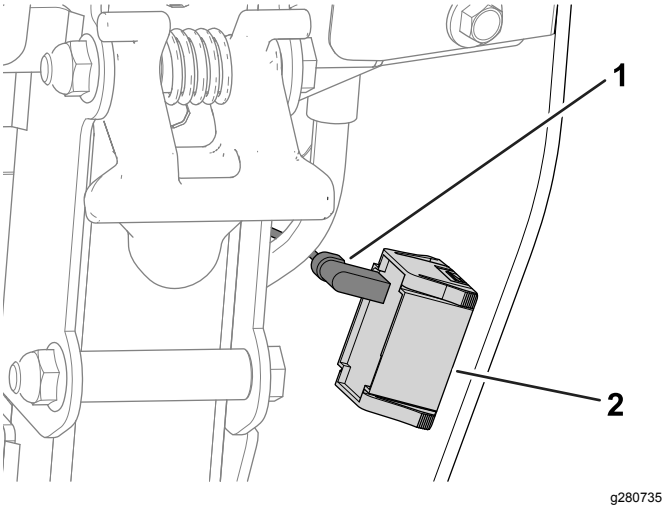


图1

1. 线束接头
2. 小时表

2. 卸下将控制面板护罩固定到后面板上的螺丝取下控制面板护罩图2。

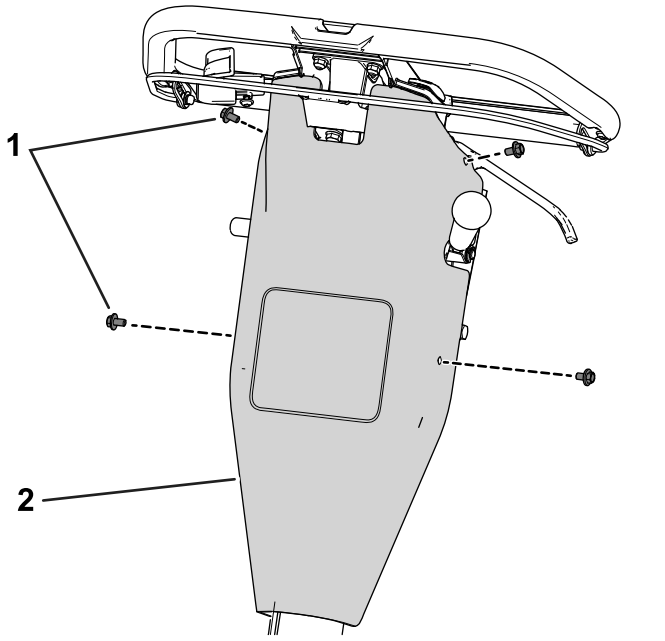


图2

1. 螺丝
2. 控制面板护罩

3

安装接近传感器组件和联锁模块

此程序中需要的物件

1	接近传感器组件
2	双头螺丝
2	凸缘螺母¼ 英寸
1	联锁模块
2	六角头螺栓⅜ 英寸

安装接近传感器组件

请参阅图3了解此程序。

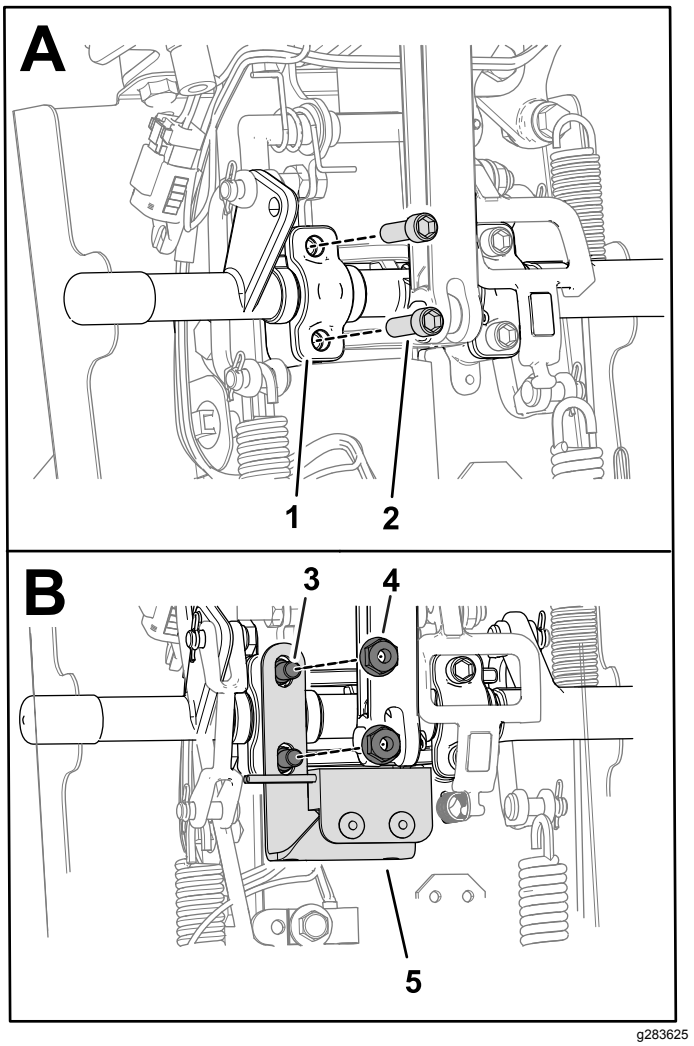


图3

1. 隔片
2. 六角头螺丝
3. 双头螺丝
4. 凸缘螺母¼ 英寸
5. 接近传感器组件

1. 从控制轴的隔片上卸下六角头螺丝

2. 用 2 个双头螺丝和 2 个凸缘螺母¼ 英寸将接近传感器组件安装到控制轴的隔片上。
3. 上紧螺丝和螺母扭矩至 912N·m。

安装联锁模块

用 2 个六角头螺栓⅜ 英寸将联锁模块安装到拉索隔板上图4。

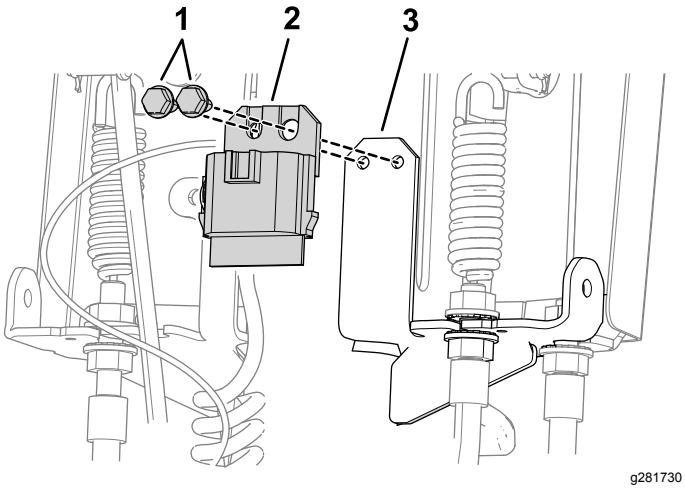


图4

1. 螺丝
2. 联锁模块
3. 拉索隔板

4

安装线束

此程序中需要的物件

1	线束

程序

如下所示安装线束

- 带 6 插槽接头的线束端安装到联锁模块。
- 标有**牵引开关**的线束端安装到接近传感器接头。
- 标有**连接到主线束**的线束端安装到标有连接到联锁模块的机器线束端。

5

安装控制面板护罩

不需要零件

程序

请参阅2 卸下控制面板护罩 (页码 1)中的力求了解此程序。

1. 使用先前卸下的螺丝安装控制面板护罩。
2. 将线束接头连接至小时表。

6

将倒磨旋钮安装到滚刀驱动组件

此程序中需要的物件

1	驱动轮毂
1	密封件

程序

1. 从滚刀驱动组件的顶部取下栓塞图5。

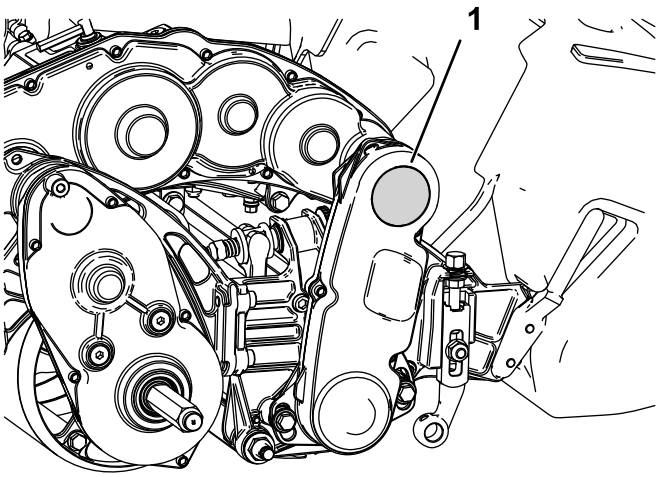


图5

1. 栓塞

2. 卸下将盖子固定到滚刀驱动组件的 3 个螺栓并取下滚刀驱动盖图6。

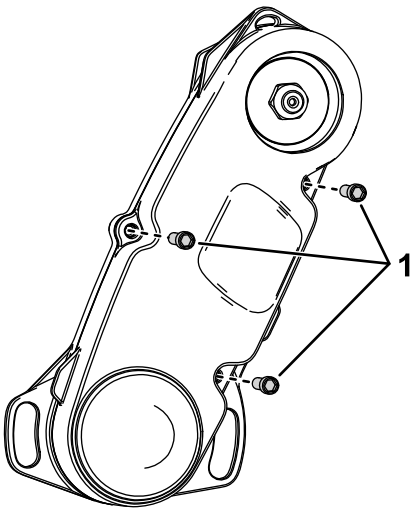
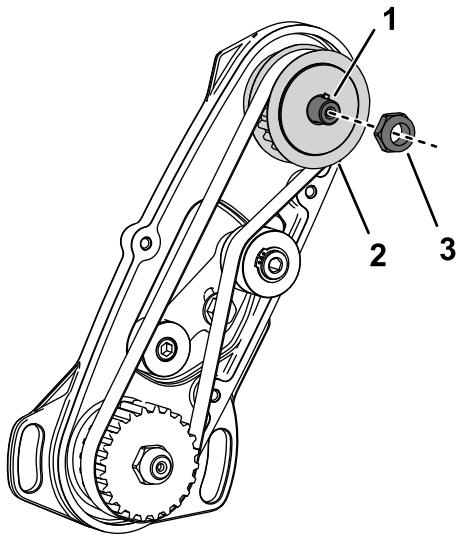


图6

1. 螺栓

3. 在固定驱动皮带轮不动的同时从滚刀驱动轴上卸下螺母图7。

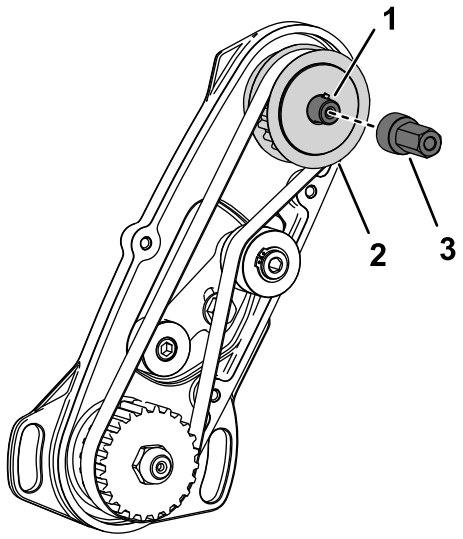


g284489

图7

1. 滚刀驱动轴
2. 皮带轮
3. 螺母

4. 在固定驱动皮带轮不动的同时将驱动轮毂安装到滚刀驱动轴上图8。

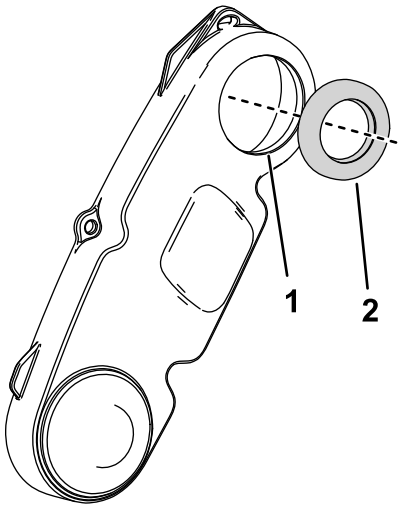


g284490

图8

1. 滚刀传动轴
2. 张紧轮
3. 驱动轮毂

5. 在固定驱动皮带轮不动的同时上紧驱动轮毂扭矩至37~44Nm。
6. 润滑滚刀驱动盖的唇边并将密封件压入盖内图9。



g284488

图9

1. 唇边
2. 密封件

7. 用在步骤 2 中卸下的螺栓将滚刀盖安装到滚刀驱动组件请参阅图6。

7 准备倒磨

此程序中需要的物件

1	拨环扣
1	旋钮
1	轴锁架
1	行走轮套件单独订购请联系您的 Toro 授权经销商

程序

1. 将火花塞电线插入火花塞请参阅机器*《操作员手册》*。
2. 收集剩余的松散零件如拨环扣、旋钮和轴锁架和行走轮以务在 倒磨滚刀组 (页码 5)中使用。

操作

倒磨滚刀组

准备机器进行倒磨

1. 将支撑架移至行走轮维修位置请参阅机器*《操作员手册》*。
2. 注意驱动轮鼓的位置请参阅机器*《操作员手册》*将轴锁架安装到左车轴上如下所示
   - **将轮鼓设定到低位置**将支架滑到轴上使较短的插脚朝向机器。
   - **将轮鼓设定到高位置**将支架滑到轴上使较长的插脚朝向机器如图10 所示。

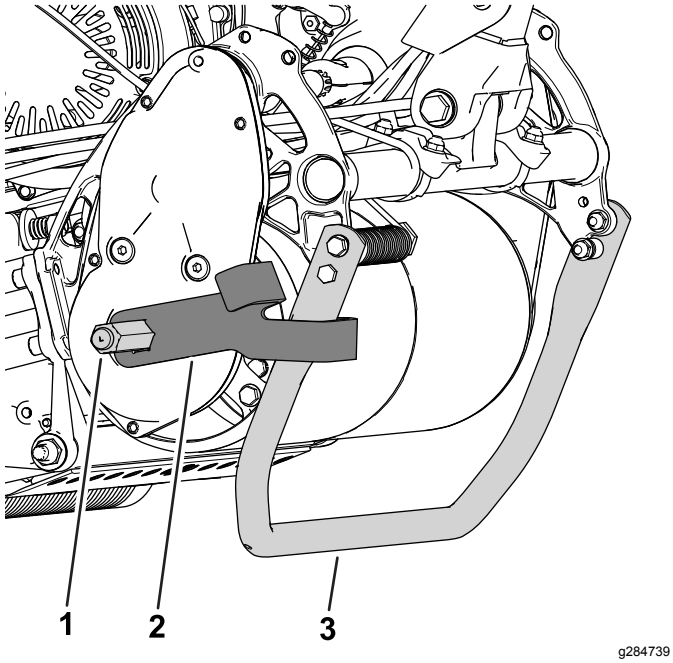


图10

1. 左车轴
2. 轴锁架
3. 支撑架

3. 将行走轮安装到右车轮轴和驱动轮毂上请参阅图11。

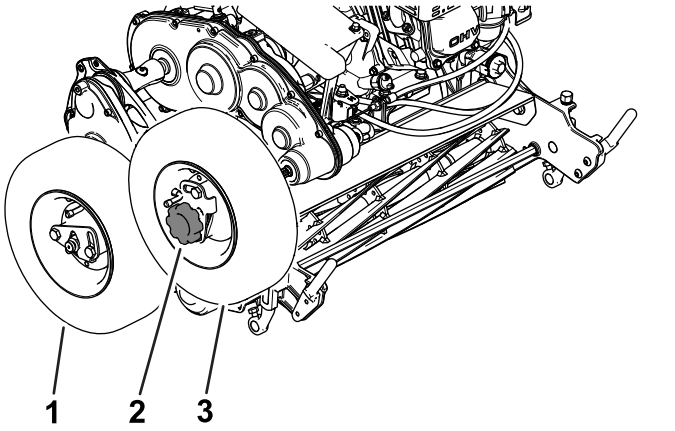


图11

1. 行走轮——右车轮轴
2. 旋钮
3. 行走轮——驱动轮毂

4. 从变速箱驱动轴上卸下连接器并调整滚刀驱动组件以确保车轮接触请参阅机器*《操作员手册》*的滚刀组维护部分。
5. 将旋钮安装到驱动轮毂的车轮上图11。

执行倒磨作业

⚠ 危险

接触滚刀或其他活动件可能造成人身伤害。

- **倒磨时远离滚刀。**
- **倒磨时切勿使用短柄油漆刷。刷子和手柄组件零件号29-9100可向 Toro 授权经销商订购。**

1. 启动发动机请参阅机器*《操作员手册》*。
2. 按照如下所示接合牵引驱动
   - **配备离合器拨环的机器** 接合离合器拨环并安装拨环扣图12。

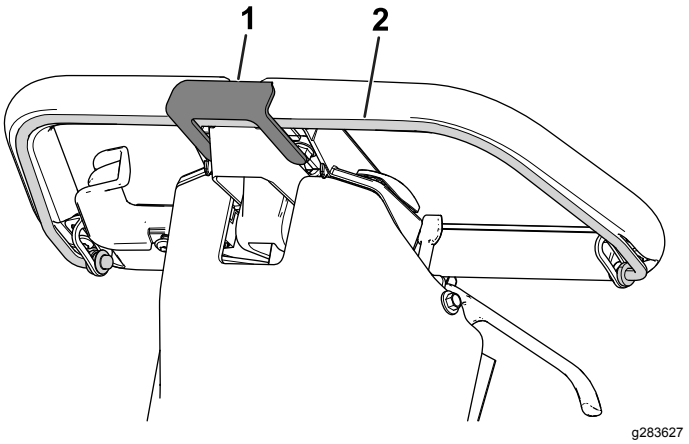


图12

1. 拨环扣
2. 离合器拨环

   - **配备牵引杆套件的机器** 将牵引杆向下移到已接合位置请参阅套件*安装说明*。
3. 使用长柄刷将研磨膏涂抹到旋转的滚刀上。
4. 当倒磨操作完成且剪草滚刀不动时请执行以下步骤

A. 用锉刀打磨底刀的前面。

注意 这将去除刀刃上可能累积的任何毛刺或粗糙刀刃。

B. 拆下拨环扣和轴锁架。

C. 将滚刀驱动组件与变速箱驱动轴对齐将滚刀驱动连接器安装到驱动轴上请参阅机器*《操作员手册》*的滚刀组维护部分。

備注

Count on it.