Form No. 3422-143 Rev B

Комплект за задвижване на универсалната приставка за оформяне

Reelmaster® 3100-D 27-инчови режещи апарати от серия Edge

Номер на модела03240—Сериен номер318000001и следващ

Указания за монтаж

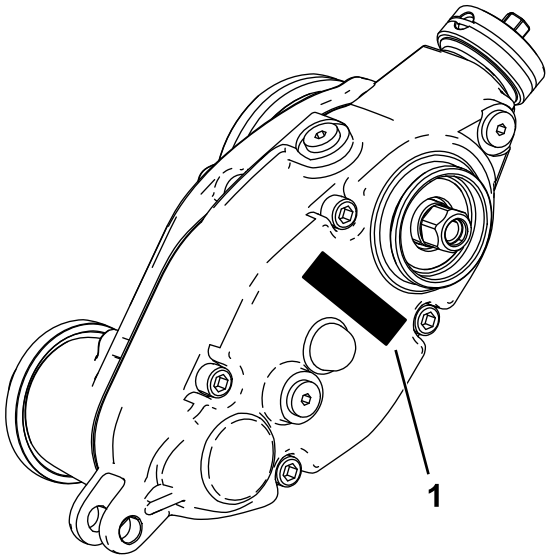
Настоящият продукт отговаря на всички съответни Европейски директиви. За подробна информация вижте „Декларация за вграждане“ (ДВ) на гърба на настоящата публикация.

Въведение

Внимателно прочетете тази информация, за да се запознаете с правилните начини за работа и поддръжка на Вашия продукт и за избягване на наранявания или повреждане на продукта. Вие носите отговорност за правилната работа с продукта и безопасността.

Можете да се свържете директно с Toro на www.Toro.com за по-подробна информация за продукта и принадлежностите му, за съдействие при намиране на дилър или за регистрацията на продукта.

Във всички случаи, когато се нуждаете от сервизно обслужване, от оригинални резервни части на Toro, или от допълнителна информация, свържете се с упълномощен за сервизно обслужване дилър на Toro или с Центъра за обслужване на клиентите на Toro, като не забравите да укажете модела и серийните номера на вашия продукт. Фигура1 указва местоположението на данните за модела и серийния номер на продукта. Напишете числата в предвиденото поле.



g241111

Фигура1

1. Местоположение на данните за модел и сериен номер

Номер на модела_____

Сериен номер_____

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

Регистрирайте се на www.Toro.com.

CE

Оригинални указания (БГ)
Отпечатано в САЩ
Всички права запазени

3422-143 B

Свободни части

Използвайте таблицата по-долу, за да проверите дали са доставени всички части.

Процедура	Описание	Количество	Употреба
1	Не са необходими части	–	Подгответе машината.
2	Не са необходими части	–	Съберете необходимите за настройка инструменти.
3	Не са необходими части	–	Определете от коя страна ще се инсталира приставката за оформяне.
4	Удължена шлицова вложка (дясна резба) Удължена шлицова вложка (лява резба) Фланцова гайка (⅜ инча)	2 1 6	Подготовка на режещия апарат.
5	Скоба за тежест Шестостенно гнездо, болт с кръгла глава (⅜ x ¾ инча) Задвижваща кутия на приставката за оформяне (ляво задвижване) Задвижваща кутия на приставката за оформяне (дясно задвижване)	3 6 2 1	Инсталирайте скобата за тежест и задвижващата кутия на приставката за оформяне.
6	Болт за шестостенно гнездо (⅜ x ¾ инча) Въртяща се главина Пръстеновиден уплътнител Възел на паразитната ролка (лява) Възел на паразитната ролка (дясна) Контрагайка (⅜ инча)	6 3 3 1 2 6	Инсталирайте възела на паразитната ролка.
7	Регулиращ щифт Шплент Възел на лява скоба за височина на откоса Възел на дясна скоба за височина на откоса Фланцова контрагайка (⅜ с ⅝ инча шестостен)	6 6 3 3 6	Инсталирайте възлите на скобите за височина на откоса и предната ролка.
8	Капачка	3	Инсталирайте капачката на задвижването на приставката за оформяне (За възли на универсална приставка, инсталирани само без комплект четки на задната ролка).
9	Винт (¼ x 1½ инча) Контрагайка Скоба за вала	12 12 12	Инсталирайте възела на комплекта за оформяне (поръчва се отделно) и допълнителния комплект на четката Broomer.
10	Болт на носача (5/16 x 3½ инча) Дистанционна втулка Фланцова гайка (5/16 инча) Тежест	6 6 6 18	Инсталирайте тежестите (само за приставка за оформяне с или без предна кошница за трева и заден режещ апарат без задна кошница за трева).

Процедура	Описание	Количество	Употреба
11	Болт на носача (5/16 x 3½ инча) Дистанционна втулка Фланцова гайка (5/16 инча) Тежест	6 6 6 12	Инсталирайте тежестите (с приставка за оформяне и четка на задната ролка).
12	Болт на носача (5/16 x 2¼ инча), част № 3230-7 – продава се отделно Болт на носача (5/16 x 3¼ инча), част № 3230-13 – продава се отделно Болт на носача (5/16 x 4½ инча), част № 3230-30 – продава се отделно Дистанционна втулка Фланцова гайка (5/16 инча) Контрагайка (5/16 инча), част № 3296-47 – продава се отделно Тежест Малка тежест (част № 132-0734-03 – продава се отделно)	1 1 1 2 1 2 2 6	Инсталирайте тежестите (само заден режещ апарат с приставка за оформяне и задна кошница за трева).

1

Подготовка на машината

Не са необходими части

Процедура

1. Паркирайте машината върху равна повърхност.
2. Задействайте ръчната спирачка.
3. Изключете двигателя и извадете ключа.

2

Събиране на необходимите за настройка инструменти

Не са необходими части

Процедура

- Динамометричен гаечен ключ – 5,2 до 6,8 N·m
- Динамометричен гаечен ключ – 115 до 129 N·m
- Динамометричен гаечен ключ – 135 до 150 N·m
- Инструмент – водещ вал на барабан, Част № TOR4074 (използва се само за барабани с размер 177,8 мм)

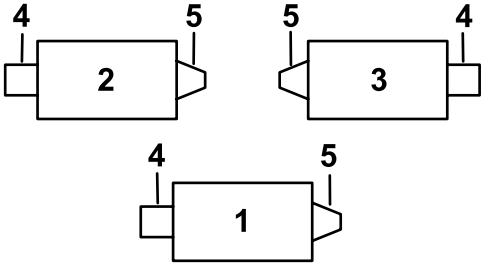
3

Определяне на настройката

Не са необходими части

Процедура

Използвайте следната диаграма, за да определите позицията на комплекта на приставката за оформяне и моторите на барабаните.



G034633

g034633

Фигура2

1. Режещ апарат 1
2. Режещ апарат 2
3. Режещ апарат 3
4. Ляв комплект приставка за оформяне
5. Мотор на барабана
6. Десен комплект приставка за оформяне

Забележка: Ако на режещия апарат ще се инсталират комплект приставка за оформяне и комплект четки на задната ролка, инсталирайте първо комплекта приставка за оформяне.

4

Подготовка на режещия апарат

Части, необходими за тази процедура:

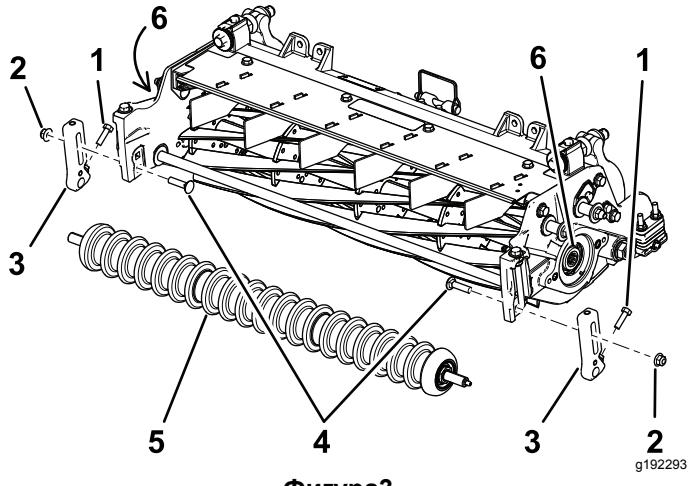
2	Удължена шлицова вложка (дясна резба)
1	Удължена шлицова вложка (лява резба)
6	Фланцова гайка (⅜ инча)

Процедура

Забележка:Можете да изхвърлите всички отстранени части, освен ако не е посочено друго.

1. Свалете всички режещи апарати от самоходната машина; вижте *Ръководство за оператора*.
2. Свалете болтовете на носача и контрагайките, фиксиращи скобите за височина на откоса (НОС) към планките на режещите апарати (Фигура3).

   Забележка:Запазете болтовете на носача, за да ги използвате при монтажа на новите скоби за височина на откоса.



Фигура3

1. Винт
2. Контрагайка
3. Скоба за височина на откоса
4. Болтове на носача
5. Предна ролка
6. Резбовани вложки

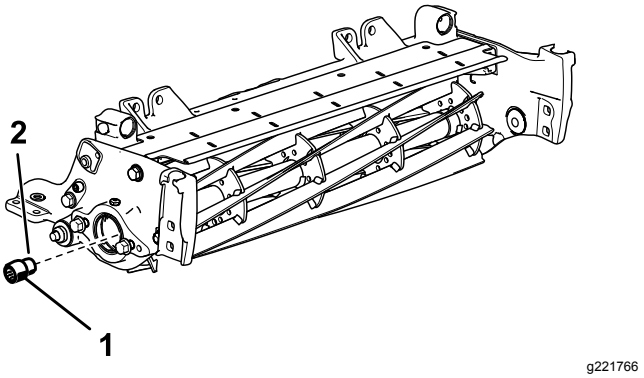
3. Разхлабете винтовете, фиксиращи скобите за височина на откоса към вала на предната ролка (Фигура3).
4. Свалете съществуващите скоби за височина на откоса и предната ролка от страничните планки на режещите апарати (Фигура3).

   Забележка:Запазете предната ролка за последващ монтаж.
5. Зафиксирайте барабана за демонтажа; за справка вижте Зафиксиране на барабана за демонтиране на резбовани вложки (Страница 20).
6. Свалете и изхвърлете съществуващата шлицова вложка от всяка страна на вала на барабана, като използвате водещия вал на барабана (Част № TOR4074 за 7-инчова ролка). Вижте Фигура3.

   Важно: **Шлицовата вложка от лявата страна на режещия апарат има лява резба. Шлицовата вложка от дясната страна на режещия апарат има дясна резба.**

   Важно: **Почистете резбите в края на вала на барабана от отпадъци или грес, преди да инсталирате шлицовата вложка и кутията за оформяне на комплекта.**
7. Зафиксирайте барабана за монтажа; за справка вижте Зафиксиране на барабана за монтиране на резбовани вложки (Страница 20).
8. Нанесете лепило за резба със средна сила (като Blue Loctite® 243) по резбите на новата по-дълга шлицова вложка (Фигура4) и я фиксирайте към вала на барабана само от страната на електромотора на ролката. Затегнете вложките до въртящ момент 115 до 128 N·m.

   Важно: **Оставете лепилото за резба да се втвърди за 15 минути, преди да продължите с процедурата.**



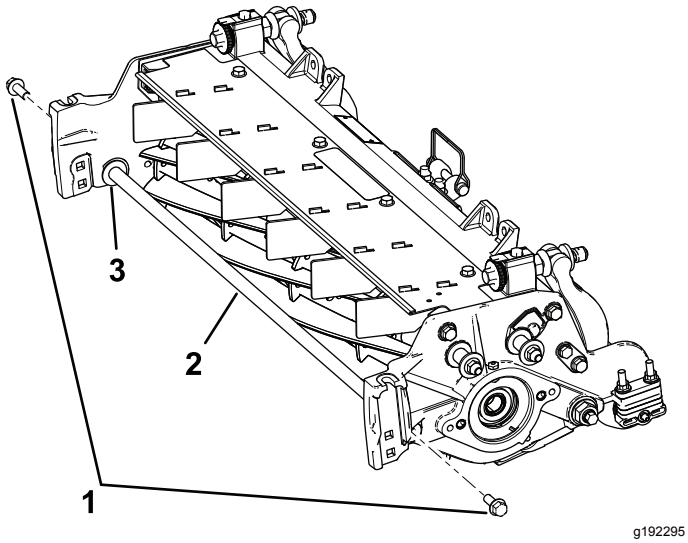
Фигура4

Показана е дясната страна на режещия нож

1. Удължена шлицова вложка (за страната на барабана) 115 до 128 N·m
2. Лепило за резба със средна сила

9. Свалете 2-та болта с фланцови глави и шайбите за фиксирането им към опорната шпилка и свалете опорната шпилка (Фигура5).

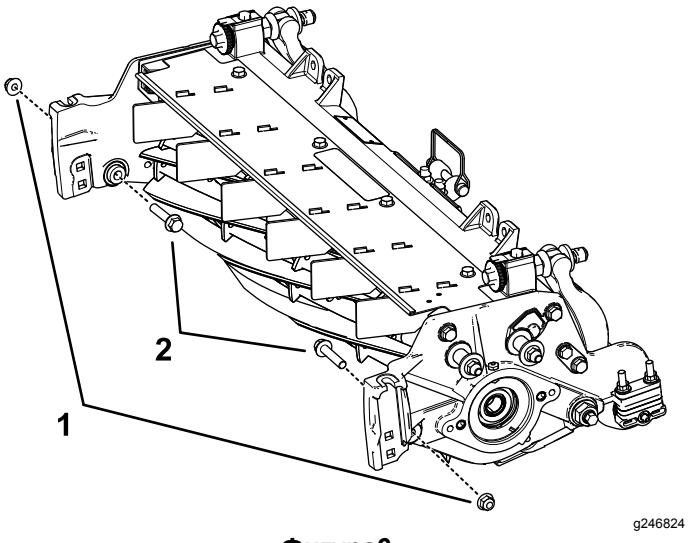
   Забележка:Запазете болтовете с фланцова глава.



Фигура5

1. Болтове с фланцови глави (2)
2. Опорна шпилка
3. Шайба (2)

10. Инсталирайте 2-та налични болта с фланцова глава от вътрешната страна на режещия апарат и ги фиксирайте с предоставените контрагайки ⅜ инча.



Фигура6

1. Фланцова гайка (⅜ инча)
2. Болт с фланцова глава

5

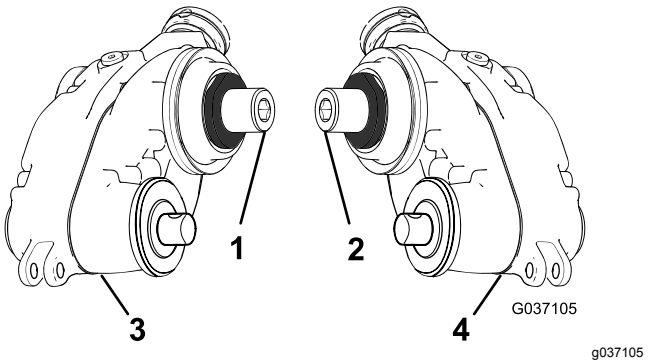
Инсталиране на скобата за тежест и задвижващата кутия на приставката за оформяне

Части, необходими за тази процедура:

3	Скоба за тежест
6	Шестостенно гнездо, болт с кръгла глава (⅜ x ¾ инча)
2	Задвижваща кутия на приставката за оформяне (ляво задвижване)
1	Задвижваща кутия на приставката за оформяне (дясно задвижване)

Процедура

1. Идентифицирайте задвижващите кутии на приставка за оформяне с ляво задвижване и с дясно задвижване; за справка вижте Фигура7.



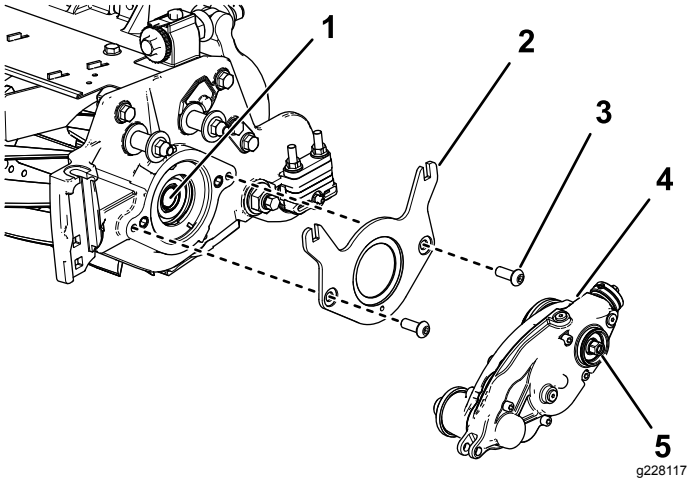
Фигура7

1. Десен (жълт) адаптер
2. Ляв (зелен) адаптер
3. Задвижваща кутия на приставката за оформяне – дясно задвижване
4. Задвижваща кутия на приставката за оформяне – ляво задвижване

2. Фиксирайте скобата за тежест към двата барабана с помощта на 2-те шестостенни гнезда, болтовете с кръгла глава (⅜ x ¾ инча), както е показано на Фигура8.

   Забележка:Свържете скобата за тежест от страната на барабана, където възнамерявате

да монтирате задвижващата кутия на приставката за оформяне.



Фигура8

1. Вал на вътрешния барабан
2. Скоба за тежест
3. Шестостенно гнездо, болт с кръгла глава – ⅜ x ¾ инча (2)
4. Задвижващата кутия на приставката за оформяне (показано е ляво задвижване)
5. Шестостенна глава (Въртящ момент 135 до 150 N·m)

3. Нанесете лепило за резба със средна сила (като Blue Loctite® 243) по резбата на вала на вътрешния барабан (Фигура8).
4. Свържете задвижващата кутия на приставката за оформяне към вала на барабана (Фигура8), като използвате шестостенната глава върху задвижващата кутия на приставката за оформяне.

   Важно: **Резбите на барабана от лявата страна на режещите апарати са леви, а резбите на барабана от дясната страна на режещите апарати са десни.**
5. Зафиксирайте барабана за монтажа; за справка вижте Зафиксиране на барабана за монтиране на резбовани вложки (Страница 20).
6. Затегнете шестостенната глава до въртящ момент 135 до 150 N·m.

   Важно: **Трябва да използвате 6-точково тежкостенно гнездо.**

   Важно: **Не използвайте пневматични гаечни ключове на този етап.**

   Важно: **Оставете лепилото за резба да се втвърди за 15 минути, преди да продължите с процедурата.**

6

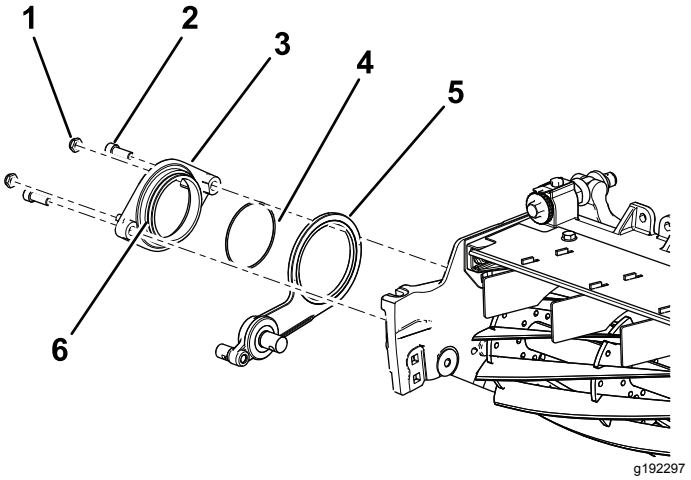
Инсталиране на възела на паразитната ролка

Части, необходими за тази процедура:

6	Болт за шестостенно гнездо (⅜ x ¾ инча)
3	Въртяща се главина
3	Пръстеновиден уплътнител
1	Възел на паразитната ролка (лява)
2	Възел на паразитната ролка (дясна)
6	Контрагайка (⅜ инча)

Процедура

1. Позиционирайте паразитната ролка от срещуположната страна на барабана от задвижващата кутия на приставката за оформяне.
2. Инсталирайте О-пръстена на възела на въртящата се главина.
3. Нанесете противозадираща смазка по външния диаметър на възела на въртящата се главина (Фигура9).



Фигура9

1. Контрагайка – ⅜ инча (2)
2. Болт за шестостенно гнездо (⅜ x ¾ инча)
3. Въртяща се главина
4. Пръстеновиден уплътнител
5. Възел на паразитната ролка (показана е дясната страна)
6. Нанесете противозадираща смазка по външния диаметър на главината.

4. Фиксирайте въртящата се главина над възела на паразитната ролка към барабана, като използвате 2-та болта с шестостенни глави (⅜ x ¾ инча) (Фигура9).
5. Инсталирайте 2-те контрагайки незатегнати на въртящата се главина (Фигура9).

7

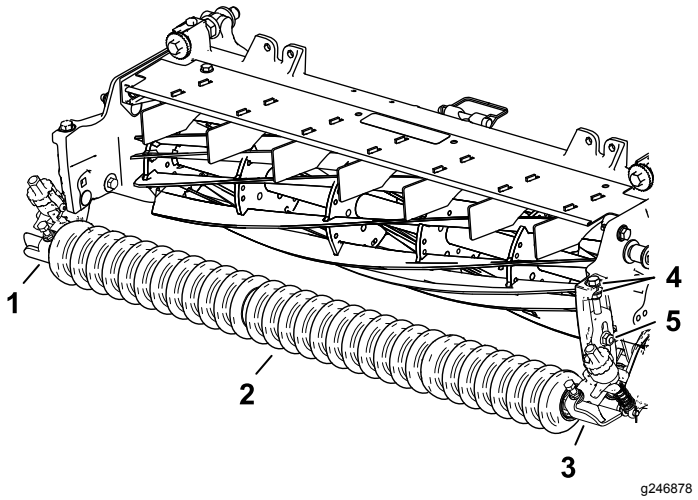
Инсталиране на възлите на скобите за височина на откоса и предната ролка

Части, необходими за тази процедура:

6	Регулиращ щифт
6	Шплент
3	Възел на лява скоба за височина на откоса
3	Възел на дясна скоба за височина на откоса
6	Фланцова контрагайка (⅜ с ⅝ инча шестостен)

Процедура

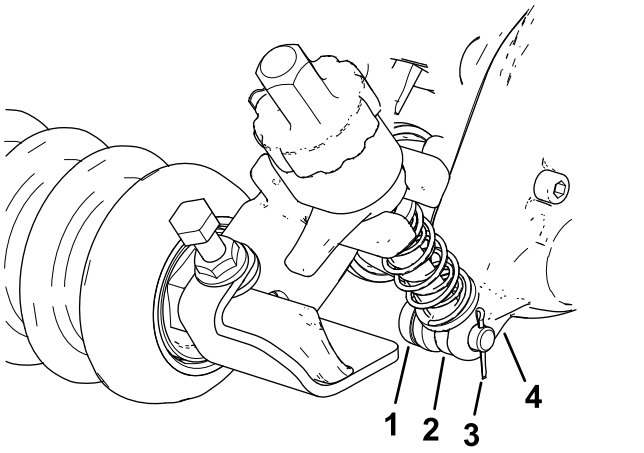
1. Инсталирайте възлите незатегнати на лявата и дясната скоби за височина на откоса и възела на предната ролка – към страничните планки на режещите апарати с помощта на свалените по-рано болтове на носача (Фигура10).



Фигура10

1. Възел на дясна скоба за височина на откоса
2. Възел на предната ролка
3. Възел на лява скоба за височина на откоса
4. Шайби
5. Болт и фланцова контрагайка на носача (⅜ с ⅝ инча шестостен)

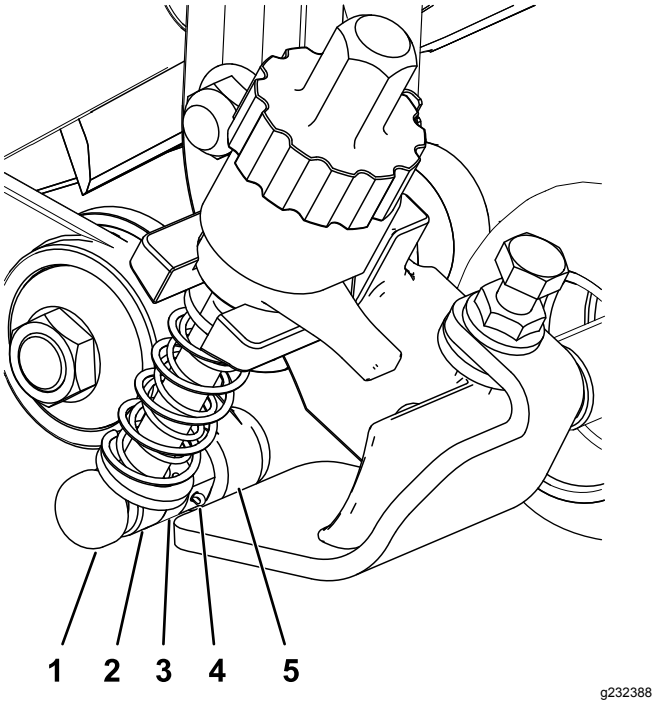
2. От лявата страна плъзнете шпилката с регулиращо рамо на скобата за височина на откоса в пролуката на задвижващата кутия на приставката за оформяне и я фиксирайте с регулиращия щифт и шплента, както е показано на Фигура11.



Фигура11

1. Регулиращ щифт
2. Шпилка с регулиращо рамо
3. Шплент
4. Задвижваща кутия на приставката за оформяне

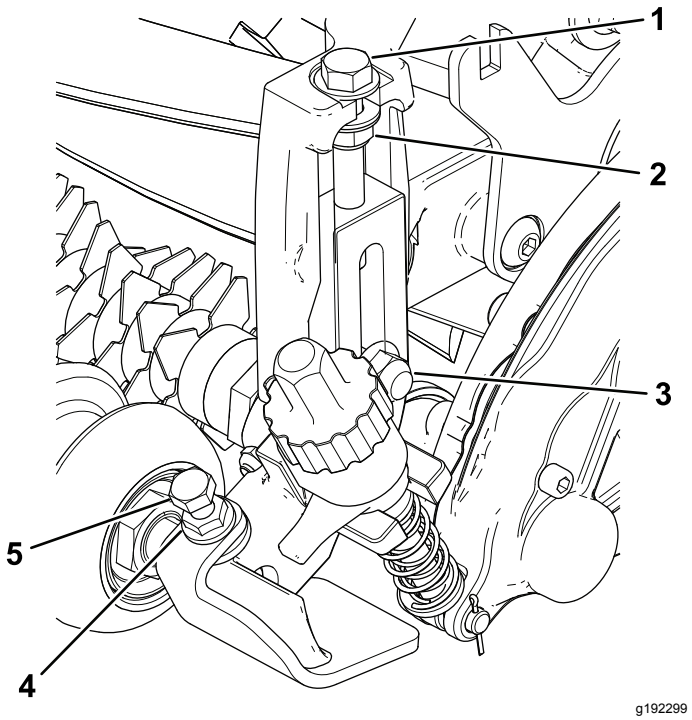
3. От страната на паразитната ролка подравнете шпилката с регулиращо рамо на скобата за височина на откоса с регулиращия пръстен на възела на паразитната ролка и я фиксирайте с регулиращия щифт и шплента (Фигура12).



Фигура12

1. Регулиращ щифт
2. Шпилка с регулиращо рамо
3. Регулиращ пръстен
4. Шплент
5. Възел на паразитната ролка

4. Затегнете болтовете на носача и контрагайките, фиксиращи скобите за височина на откоса (НОС) към страничните планки (Фигура13).



Фигура13

1. Регулиращ болт
2. Контрагайка
3. Болт и фланцова контрагайка на носача (⅜ с ⅝ инча шестостен)
4. Фланцова гайка
5. Винт с капачка

5. Затегнете контрагайката на регулиращия болт на скобата за височина на откоса, след това върнете гайката с половин оборот (Фигура13).
6. Центрирайте предната ролка между възлите на скобите за височина на откоса и я фиксирайте на място с винтовете с капачки и фланцовите гайки (Фигура13).

8

Инсталиране на капачката на задвижването на приставката за оформяне

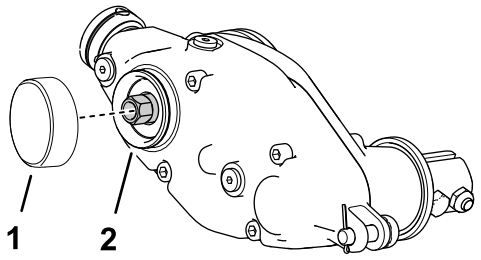
Части, необходими за тази процедура:

3	Капачка

Процедура

Само за възли на универсална приставка за оформяне, инсталирани без комплект четки на задната ролка:

1. Нанесете задържащо вещество за цилиндрично съединение със средна сила (като Green Loctite 609®) около канала на пружинния пръстен и по повърхността на външния диаметър (Фигура14).
2. Инсталирайте капачката, както е показано на Фигура14.



g242099

Фигура14

1. Капачка
2. Нанесете слепващо вещество със средна сила

9

Инсталиране на възела на комплекта за оформяне и допълнителния комплект на четката Broomer

Комплектите на приставката за оформяне и четката Broomer се доставят отделно

Части, необходими за тази процедура:

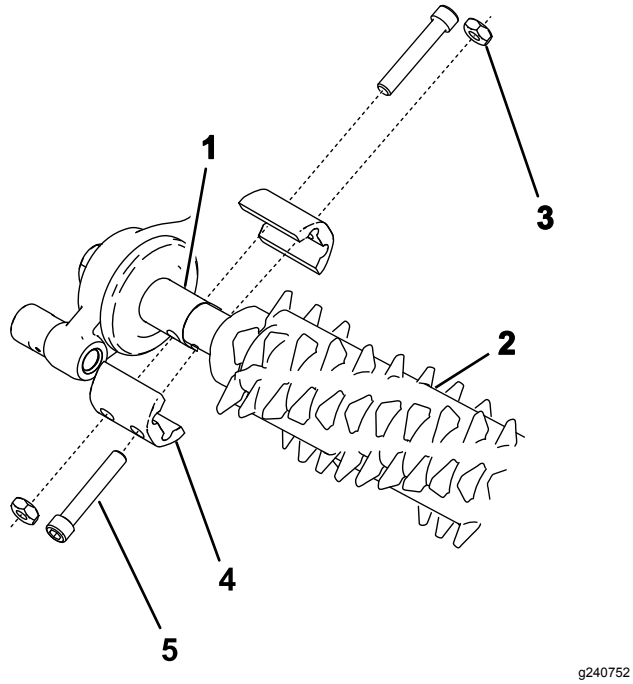
12	Винт (¼ x 1½ инча)
12	Контрагайка
12	Скоба за вала

Инсталиране на комплекта на приставката за оформяне

Поръчва се отделно

Номер на модел	Приставка за оформяне
03241	27-инчов комплект на касетата с остриета на приставката за оформяне

1. Вземете комплект на касета с остриета на приставката за оформяне или комплект на четка, подходящ за Вашите нужди и режещ апарат; за справка вижте горната таблица.
2. Изравнете възела на приставката за оформяне с валове със задвижваща втулка на кутията за задвижване на приставката за оформяне и възела на паразитната ролка (Фигура15).



Фигура15

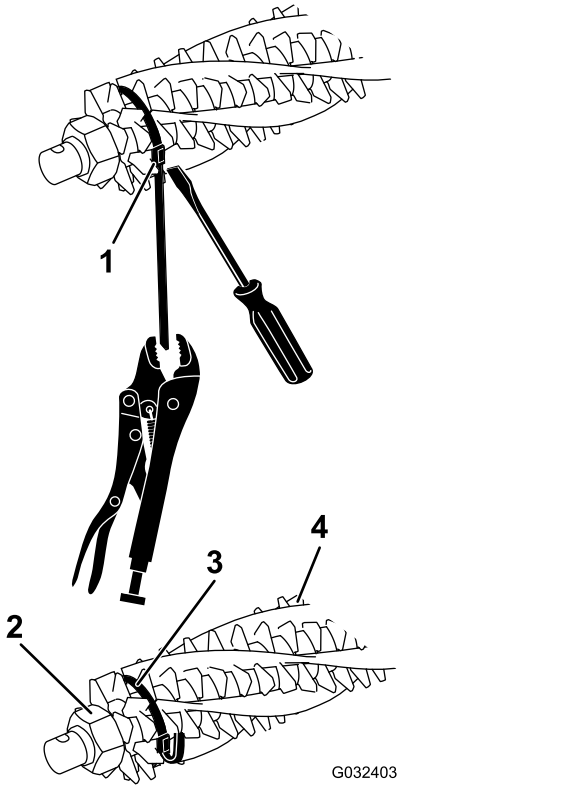
1. Вал със задвижваща втулка
2. Възел на приставката за оформяне
3. Контрагайка (4)
4. Скоба за вала (4)
5. Болт (4) (Въртящ момент 5 – 7 N·m)

3. Фиксирайте приставката за оформяне към машината, както е показано на Фигура15 с помощта на 4 болта (¼ x 1½ инча), 4 контрагайки и 4 скоби на вал.
4. Затегнете болтовете до въртящ момент 5 до 7 N·m.

Инсталиране на комплекта на четката Broomer

Номер на част	Комплект на четката Broomer
133-8222	27-инчов комплект на четката Broomer

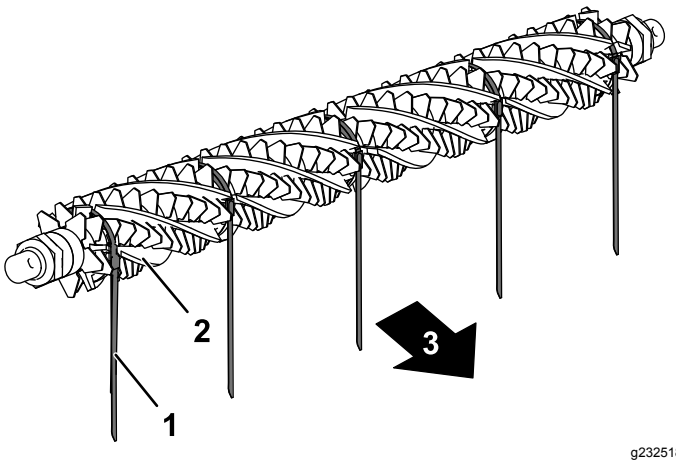
1. Вземете допълнителния комплект на четка за касетите с остриета на приставката за оформяне, подходящ за Вашите нужди и режещ апарат; за справка вижте горната таблица.
2. Разхлабете гайките за застопоряване на острието на приставката за оформяне от всеки край на вала на приставката за оформяне (Фигура16).



Фигура16

1. Катарама на лентата
2. Застопоряваща гайка
3. Лента
4. Четка

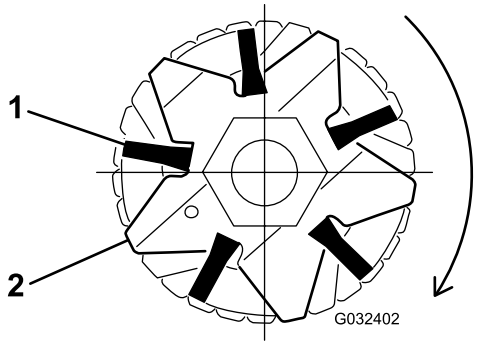
3. От страна 1 на барабана на приставката за оформяне плъзнете четка във всеки жлеб почти по цялата дължина на барабана на приставката за оформяне (Фигура17).



Фигура17

1. Лента
2. Четка
3. Към задната част на машината

4. Проверете дали четките са поставени в гнездата на острието на приставката за оформяне (Фигура16 и Фигура18).



g032402

Фигура18

1. Четка
2. Острие

5. Стегнете малко лентите, както е показано на Фигура16, около вала на барабана на приставката за оформяне и четките, като поставите катарамите в жлебовете на четките Фигура18.

   Позиционирайте четките, така че лентите да са между следните остриета: 2 и 3; 12 и 13; 23 и 24 или 24 и 25; 35 и 36, и 45 и 46.

   Важно: **Трябва да обвиете лентите около възела от острието на приставката за оформяне и четката в основната посока на въртене. Фигура17 показва инсталираните ленти за въртене напред.**

   Забележка:Ако четките на Broomer не са поставени правилно в гнездата на остриетата, разхлабете гайките за застопоряване на острие и четка във всеки край на вала на приставката за оформяне и затегнете гайките за застопоряване на острие и четка (Фигура16).

6. Затегнете гайки за застопоряване на острие с въртящ момент до 45,2 N·m.
7. Като натискате катарамата с отвертка, хванете лентата с блокиращи клещи и издърпайте лентите, като ги затягате, докато се фиксират в жлебовете на четките (Фигура16).
8. Отрежете лентата, така че да е на 6 мм от катарамата и сгънете излишната лента обратно в катарамата.

10

Инсталиране на тежестите

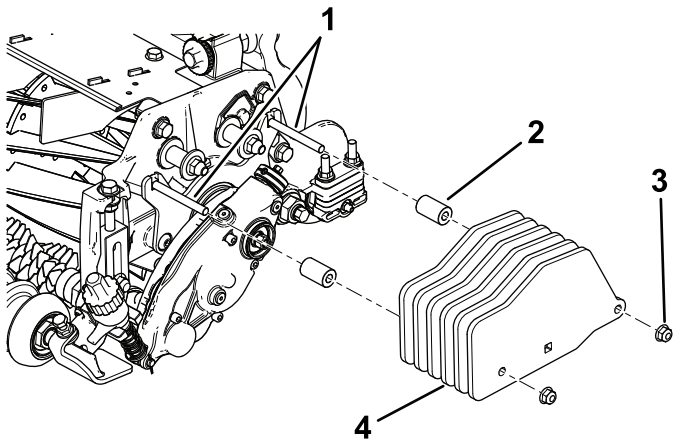
Само за приставка за оформяне с или без предна кошница за трева и заден режещ апарат без задна кошница за трева

Части, необходими за тази процедура:

6	Болт на носача (5/16 x 3½ инча)
6	Дистанционна втулка
6	Фланцова гайка (5/16 инча)
18	Тежест

Процедура

За режещи апарати с инсталиран само комплект на приставката за оформяне (без комплект на задната ролка и без инсталирана задна кошница за трева), за справка вижте Фигура19.



g192300

Фигура19

Само за приставка за оформяне

1. Болтове (5/16 x 3½ инча)
2. Дистанционна втулка (2)
3. Фланцова гайка – 5/16 инча (2)
4. Тежест (6)

11

Инсталиране на тежестите

Инсталирани приставка за оформяне и четка на задната ролка

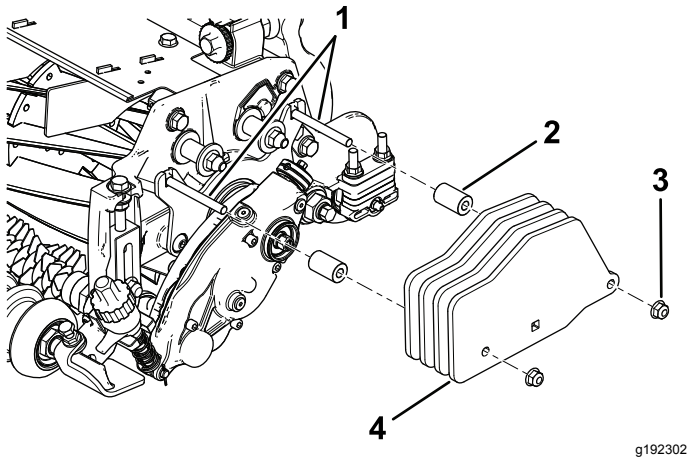
Части, необходими за тази процедура:

6	Болт на носача (5/16 x 3½ инча)
6	Дистанционна втулка
6	Фланцова гайка (5/16 инча)
12	Тежест

Процедура

За режещи апарати с инсталиран комплект на приставката за оформяне и комплект четка на задната ролка вижте Фигура20.

Забележка:Комплектът включва 6 тежести за всеки режещ апарат, но тази стъпка изисква само 4 тежести на режещ апарат.



Фигура20

Инсталиран комплект на приставка за оформяне с четки на задната ролка

1. Болтове (5/16 x 3 инча)
2. Дистанционна втулка (2)
3. Фланцова гайка – 5/16 инча (2)
4. Тежест (4)

12

Инсталиране на тежестите

Само заден режещ апарат с приставка за оформяне и задна кошница за трева

Части, необходими за тази процедура:

1	Болт на носача (5/16 x 2¼ инча), част № 3230-7 – продава се отделно
1	Болт на носача (5/16 x 3¼ инча), част № 3230-13 – продава се отделно
1	Болт на носача (5/16 x 4½ инча), част № 3230-30 – продава се отделно
2	Дистанционна втулка
1	Фланцова гайка (5/16 инча)
2	Контрагайка (5/16 инча), част № 3296-47 – продава се отделно
2	Тежест
6	Малка тежест (част № 132-0734-03 – продава се отделно)

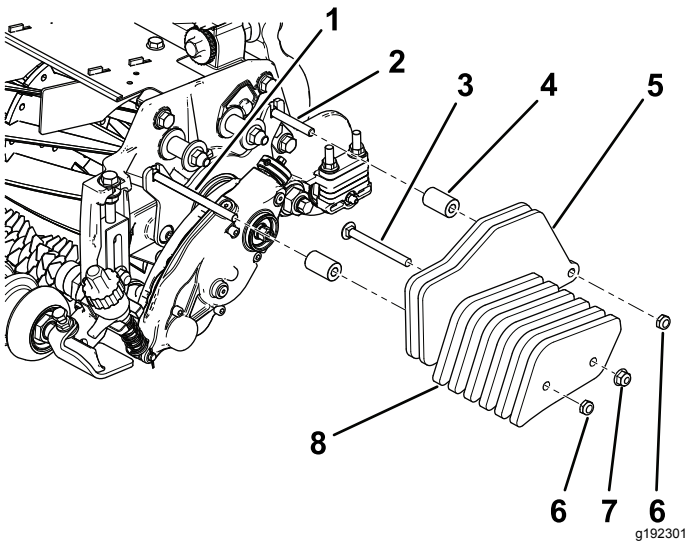
Процедура

За заден режещ апарат с инсталиран комплект на приставката за оформяне и инсталирана задна кошница за трева (без комплект четки на задната ролка) вижте Фигура21.

Инсталирайте също тежестите на предните режещите ножове.

Забележка:За предни режещи апарати с инсталиран комплект на приставката за оформяне и инсталирана предна кошница за трева (без комплект четки на задната ролка) вижте Фигура19.

Забележка:Централният режещ апарат не работи с комплект четки на задната ролка и комплект задна кошница за трева.



Фигура21

Инсталирани заден режещ апарат с приставка за оформяне и задна кошница за трева

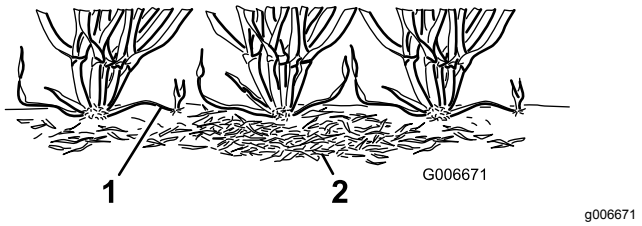
1. Болт (5/16 x 4½ инча), продава се отделно
2. Болт (5/16 x 2½ инча), продава се отделно
3. Болт (5/16 x 3¼ инча), продава се отделно
4. Дистанционна втулка (2), продава се отделно
5. Тежест (2), доставя се с комплекта
6. Контрагайка (5/16 инча), продава се отделно
7. Фланцова гайка (5/16 инча), продава се отделно
8. Малка тежест (4), продава се отделно

Действие

Въведение

Оформянето се извършва в тревното покритие над нивото на почвата. Оформянето подсилва вертикалния растеж на тревните растения, намалява зърнистостта и отрязва столоните, което води до по-гъсто тревно покритие. С оформянето се постига по-равномерна и плътна повърхност на игрището за по-бързо и точно движение на топките за голф.

Оформянето не трябва да се счита за вертикалното косене. Вертикалното косене е по-взискателна и периодична обработка, която може временно да увреди повърхността на игрището, докато оформянето е рутинна и по-лека обработка, предназначена за козметично оформяне на тревната площ.



Фигура22

1. Ластуни (столони)
2. Слама

Оформящите четки извършват по-малко проникваща обработка от традиционните остриета, когато са настроени за лек контакт с тревното покритие. Обработката с четки може да е по-подходяща за изключително ниски сортове, тъй като тези видове трева имат по-изправен модел на растеж и не се получава добро сгъстяване чрез хоризонтален растеж. Четките могат да наранят листната тъкан, ако са настроени да навлизат прекалено дълбоко в тревното покритие.

Остриетата на приставката за оформяне никога не трябва да навлизат до почвата. Те са ефективни за рязане на ластуни и премахване на слама.

Тъй като оформянето наранява листната тъкан, избягвайте оформянето през периодите на високо ниво на стрес. Сортовете за студени сезони, като например издънкова (бяла) полевица и едногодишна метлица, не трябва да се оформят през периоди с високи температури (и висока влажност) в разгара на лятото.

Много променливи влияят върху оформянето, включително следното:

- годишният сезон (напр. сезон на растеж) и климатичният модел,
- общото състояние на тревата,

- честотата на оформяне/рязане – както броят откоси на седмица, така и броят преминавания на едно косене,
- настройката на основния барабан за височина на откоса,
- настройката на оформящия барабан за височина/дълбочина,
- колко време е бил използван оформящият барабан,
- типът на тревата,
- цялостната програма за управление (т.е. напояване, наторяване, пръскане, обработка с шипове, презасаждане и т.н.),
- трафик,
- периоди на стрес (напр. високи температури, висока влажност, необичайно висок трафик).

Тези фактори могат да варират при различните терени. Често оглеждайте зоната за косене и променяйте практиките за оформяне според необходимостта.

Забележка: Неправилното или твърде агресивното използване на барабана на приставката за оформяне (напр. твърде дълбоко или твърде често оформяне) може излишно да стресира тревното покритие, което да доведе до увреждането му. Използвайте приставката за оформяне внимателно.

Забележка: Непрекъснато променяйте посоката на рязане, когато използвате приставката за оформяне. Това подобрява ефекта от оформянето.

Забележка: Работете с приставката за оформяне в права линия, доколкото това е възможно. Бъдете внимателни, когато завивате, докато работите с приставката за оформяне.

Регулиране на височината на приставката за оформяне

⚠ ОПАСНОСТ

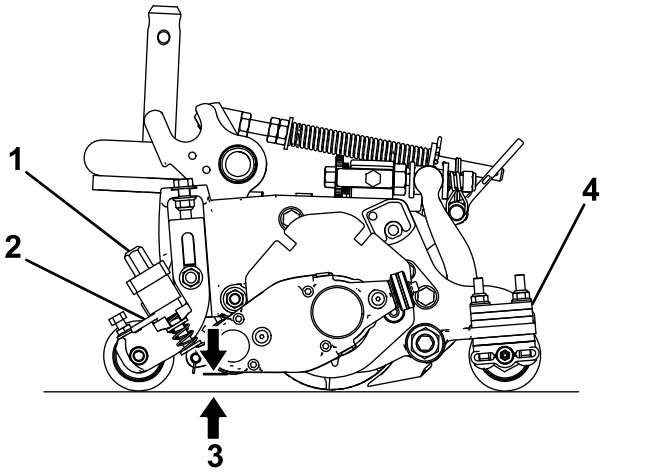
Контакт с барабаните или други движещи се части може да доведе до телесно нараняване.

- **Преди да правите настройки на режещите апарати, освободете барабаните, задействайте ръчната спирачка, изключете двигателя и извадете ключа.**
- **Дръжте ръцете и дрехите си далеч от барабаните или други движещи се части.**

1. Паркирайте машината на чиста и хоризонтална повърхност, спуснете режещите ножове докрай върху земята, изгасете двигателя, задействайте ръчната спирачка и извадете ключа.
2. Уверете се, че ролките са чисти и режещият апарат е настроен на желаната височина на откоса (вижте *Ръководство за оператора* на режещия апарат).
3. Завъртете лостовете за бързо вдигане (Фигура23) до позиция ЗАДЕЙСТВАНО (дръжката сочи към предната част на режещия апарат).

   Важно: **Използвайте таблицата с препоръчителния диапазон за височина на откоса (HOC) и височина на оформяне (HOG) за настройка на манометъра.**

4. В край 1 на барабана на приставката за оформяне измерете разстоянието от най-долния ръб на острието на приставка за оформяне до работната повърхност (Фигура23). Завъртете регулатора за височина (Фигура23), за да вдигнете или спуснете върха на острието на приставката за оформяне до желаната височина.



g240964

Фигура23

1. Регулатор на височината
2. Лост за бързо вдигане
3. Височина на приставка за оформяне (HOG)
4. Брой дистанционни втулки на задната ролка (под подложката на страничната планка)

5. Повторете стъпка 4 за отсрещната страна на приставката за оформяне, след това проверете настройката от първата страна на приставката за оформяне.

   Настройката за височина в двата края на приставката за оформяне трябва да е една и съща. Регулирайте височината според необходимостта.

Препоръчителен диапазон за височина на откоса (HOC) и височина на оформяне (HOG)

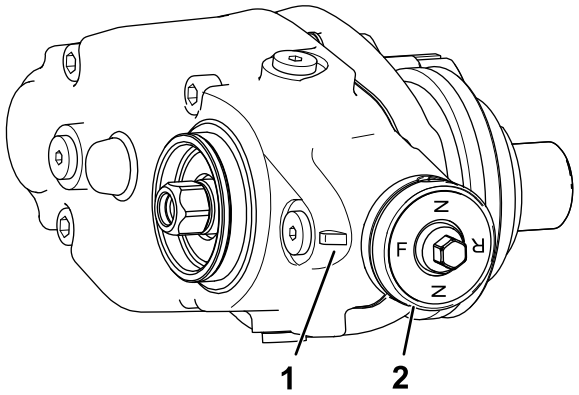
Височина на откоса (мм)	Височина на откоса (инчове)	Брой дистанционни втулки на задната ролка	Препоръчителна HOG = HOC задействане на приставката за оформяне (мм)	Препоръчителна HOG = HOC задействане на приставката за оформяне (инчове)
6,3	**0,250**	0	3,1 до 6,3	0,125 до 0,250
9,5	**0,375**	0	4,7 до 9,5	0,187 до 0,375
9,5	**0,375**	1	4,7 до 9,5	0,187 до 0,375
12,7	**0,500**	0	6,3 до 12,7	0,250 до 0,500
12,7	**0,500**	1	6,3 до 12,7	0,250 до 0,500
12,7	**0,500**	2	6,3 до 9,5	0,250 до 0,375
15,8	**0,625**	0	9,5 до 15,8	0,375 до 0,625
15,8	**0,625**	1	9,5 до 15,8	0,375 до 0,625
15,8	**0,625**	2	9,5 до 12,7	0,375 до 0,500
19,0	**0,750**	1	12,7 до 19,0	0,500 до 0,750
19,0	**0,750**	2	12,7 до 19,0	0,500 до 0,750
19,0	**0,750**	3	12,7 до 15,8	0,500 до 0,625
22,2	**0,875**	1	15,8 до 22,2	0,625 до 0,875
22,2	**0,875**	2	15,8 до 22,2	0,625 до 0,875
22,2	**0,875**	3	15,8 до 19,0	0,625 до 0,750
25,4	**1,00**	2*	19,0 до 25,4	0,750 до 1,00
25,4	**1,00**	3	19,0 до 25,4	0,750 до 1,00
25,4	**1,00**	4	19,0 до 22,2	0,750 до 0,875

Забележка:Максималната препоръчителна HOG е половината от HOC до 6 мм максимално задействане

***** Преместете предната скоба за височина на откоса (HOC) на приставката за оформяне към най-долния отвор на страничната планка (местоположението на режещия апарат).

Промяна на работната посока на приставката за оформяне

Приставката за оформяне има 3 настройки: НЕУТРАЛНА, НАПРЕД и НАЗАД. За да промените посоката на приставката за оформяне, завъртете регулатора в края на задвижващата кутия на приставката за оформяне и подравнете желаната позиция с жлеба за настройка.



g246866

Фигура24

1. Жлеб за настройка
2. Регулатор

Изпитване на ефективността на приставката за оформяне

Важно: **Неправилната или твърде агресивната употреба на оформящия барабан (напр. твърде дълбоко или твърде често оформяне) може да доведе до излишен стрес на тревното покритие, което да причини тежкото му увреждане. Използвайте приставката за оформяне внимателно.**

⚠ ОПАСНОСТ

Контакт с барабаните или други движещи се части може да доведе до телесно нараняване.

- **Преди да правите настройки на режещите апарати, освободете барабаните, задействайте ръчната спирачка, изключете двигателя и извадете ключа.**
- **Дръжте ръцете и дрехите си далеч от барабаните или други движещи се части.**

Определете ефективността на приставката за оформяне, преди да започнете с редовната ѝ употреба.

1. Настройте основния барабан за косене на настройката за височина на откоса, която обикновено използвате без оформящия барабан. Използвайте ролка Wiehle отпред и цяла ролка отзад.

   Количеството отстранена трева е ключов фактор за определяне на правилната настройка за височина/дълбочина на оформящия барабан.
2. Настройте оформящите барабани на желаната настройка за височина.
3. Огледайте тестовата площ и определете дали оформените площи дават желаните резултати. Ако е необходимо, увеличете или намалете височината на приставките за оформяне и направете отново тестов ход.

Проверете тестовата зона 2 или 3 дни след първото оформяне за общо състояние и увреждане. Ако оформените зони са пожълтели или станали кафяви, а неоформените зони са зелени, то оформянето е било твърде агресивно.

Поддръжка

⚠ ОПАСНОСТ

Контакт с барабаните или други движещи се части може да доведе до телесно нараняване.

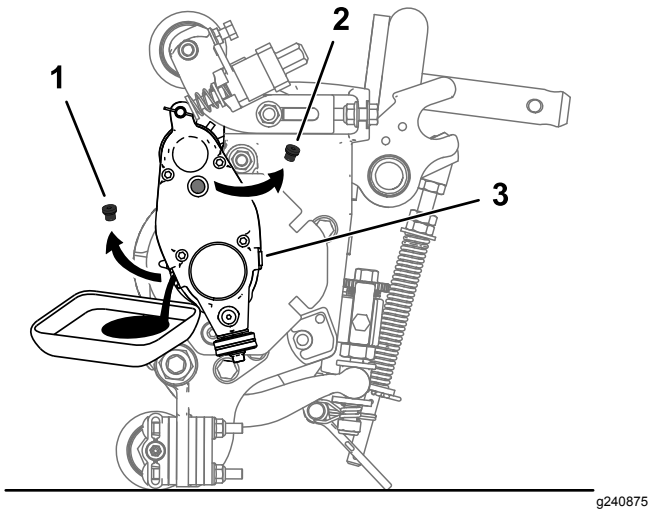
- **Преди да правите настройки на режещите апарати, освободете барабаните, задействайте ръчната спирачка, изключете двигателя и извадете ключа.**
- **Дръжте ръцете и дрехите си далеч от барабаните или други движещи се части.**

Смяна на смазочното вещество на скоростната кутия

Интервал на сервизно обслужване
След първите 100 часа
На всеки 500 часа/ежегодно (което се случи първо)

1. Почистете външните повърхности на корпуса на приставката за оформяне.

   Важно: **Уверете се, че няма замърсяване или отрязъци от рязане по външната страна на корпуса на приставката за рязане; ако в приставката попаднат отпадъци, тя може да повреди скоростната кутия.**
2. Свалете пробката за източване от долната страна на корпуса (Фигура27).
3. Свалете пробката за доливане отстрани на корпуса и разхлабете пробката за вентилация отгоре, за да може през нея да преминава въздух (Фигура27).
4. Поставете подходящ съд под отвора за източване, за да уловите източеното масло.
5. Наклонете режещия апарат назад върху стойката, докато отворът за източване достигне дъното, за да осигурите пълно източване (Фигура25).

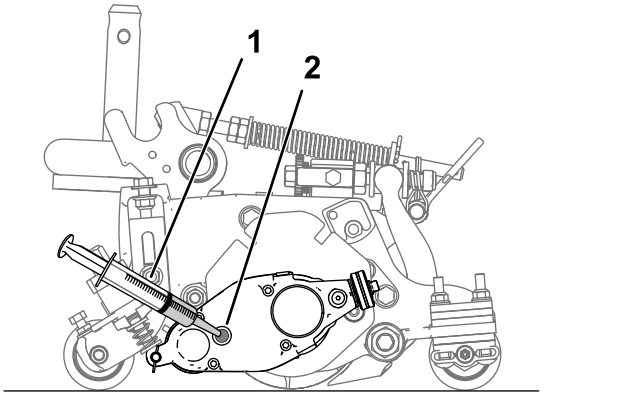


g240875

Фигура25

1. Свалете пробката за източване от отвора за източване.
2. Свалете пробката за доливане от отвора за доливане.
3. Разхлабете пробката за вентилация.

6. Разклатете режещия апарат напред и назад, за да осигурите пълно източване. Когато маслото напълно се източи, поставете режещия апарат на равна повърхност.
7. Инсталирайте пробката за източване.
8. Използвайте спринцовка (част № 137-0872), за да долеете масло 80-90 W в задвижващата кутия (около 90 cc).

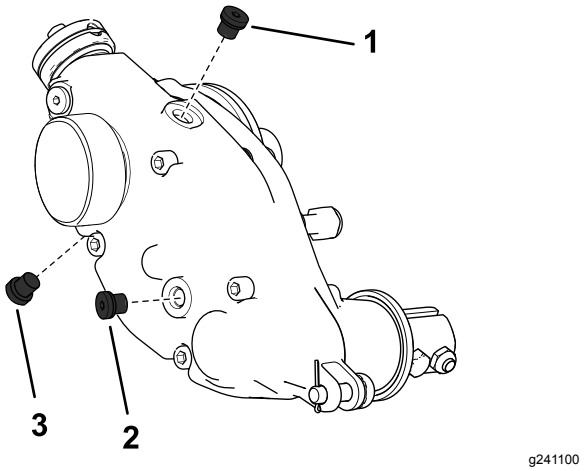


g240898

Фигура26

1. Спринцовка с масло 80-90 W
2. Отвор за пълнене

9. Поставете пробката за доливане и затегнете пробката за вентилация.
10. Затегнете всички пробки с въртящ момент от 3,62 до 4,75 N·m.



g241100

Фигура27

Показана е дясната страна на кутията на приставката за оформяне.

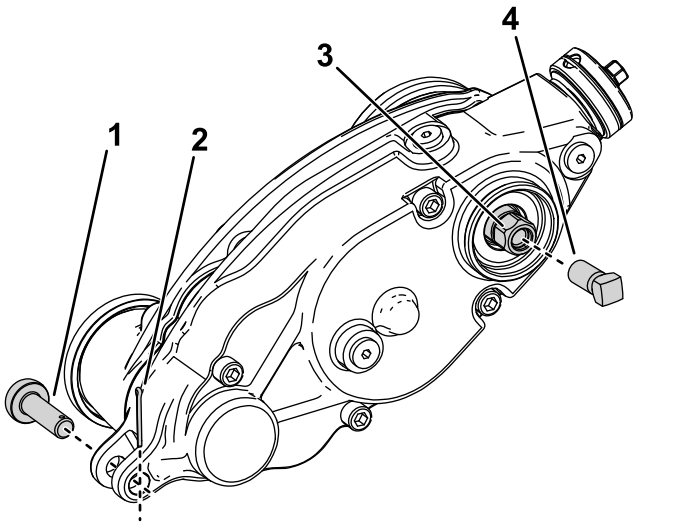
1. Пробка за вентилация
2. Пробка за доливане
3. Пробка за източване

Сваляне на задвижващата кутия на приставката за оформяне

Забележка:Запазете всички демонтирани части за последващ монтаж, освен ако не е посочено нещо друго.

Важно: **Ако при демонтирането на задвижващата кутия на приставката за оформяне възникнат някакви проблеми, направете справка с *Ръководството за обслужване* на самоходната машина или се обърнете към Вашия упълномощен дистрибутор на Toro.**

1. Свалете капачето от приставката за оформяне.
2. Свалете болтовете на скобата, които свързват приставката за оформяне към задвижващата кутия (Фигура15).
3. Свалете регулиращия щифт и шплента, които свързват задвижващата кутия на приставката за оформяне към регулиращите рамена (Фигура28).



Фигура28

1. Регулиращ щифт
2. Шплент
3. Шестостенна глава на задвижването на приставката за оформяне
4. Винт за заздравяване на конструкцията

4. Зафиксирайте барабана за демонтажа; за справка вижте Зафиксиране на барабана за демонтиране на резбовани вложки (Страница 20).
5. Инсталирайте винта за заздравяване на конструкцията (част № 1-803022 — продава се отделно) към вътрешната резба на шестостенната глава на задвижването на приставката за оформяне и го затегнете с въртящ момент от 13,5 Nm, както е показано на Фигура28.
6. Свалете задвижващата кутия на приставката за оформяне от барабана за косене, като завъртите шестостенната глава върху задвижващата кутия на приставката за оформяне (Фигура28).

   Важно: **Ако задвижващата кутия на приставката за оформяне е инсталирана от дясната страна на режещия апарат, завъртете шестостенната глава на задвижването на приставката за оформяне обратно на часовниковата стрелка (дясна резба), за да свалите вала на задвижващата кутия от режещия апарат.**

   Важно: **Ако задвижващата кутия на приставката за оформяне е инсталирана от лявата страна на режещия апарат, завъртете шестостенната глава на задвижването на приставката за оформяне по часовниковата стрелка (лява резба), за да свалите вала на задвижващата кутия от режещия апарат**

   Важно: **Трябва да използвате 6-точково тежкостенно гнездо.**

Почистване на оформящия барабан

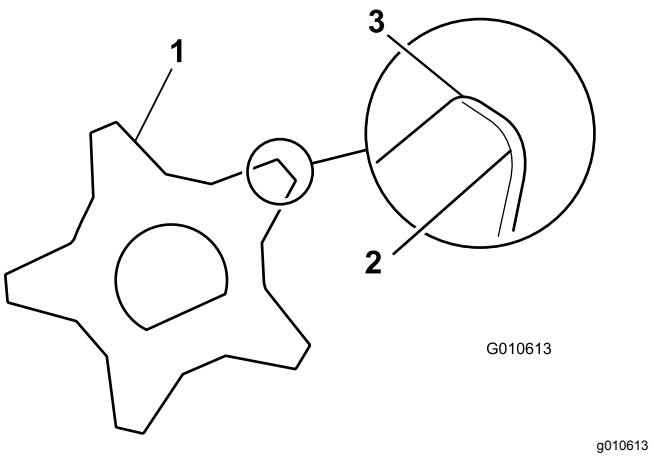
Интервал на сервизното обслужване: След всяка употреба

Почистете оформящия барабан след употреба, като го напръскате с вода. Не насочвайте струя вода директно към носещите гнезда на приставката за оформяне. Не допускайте оформящият барабан да стои във вода, за да не ръждясат компонентите му.

Преглеждане на остриетата

Интервал на сервизното обслужване: Преди всяка употреба или ежедневно

Преглеждайте често остриетата на оформящия барабан за повреди и износване. Изправете огънатите остриета с клещи и сменете износените остриета. Когато преглеждате остриетата се уверете, че гайките в края на десния и левия вал на остриетата са затегнати.



Фигура29

1. Оформящи остриета
2. Затъпени (заоблени) ръбове
3. Остри ръбове

Фиксиране на барабана

⚠ ВНИМАНИЕ

Остриетата на режещия апарат са остри и могат да ампутират ръце и крака.

- **Дръжте ръцете и краката си извън барабана.**
- **Уверете се, че барабанът е зафиксиран, преди да го обслужвате.**

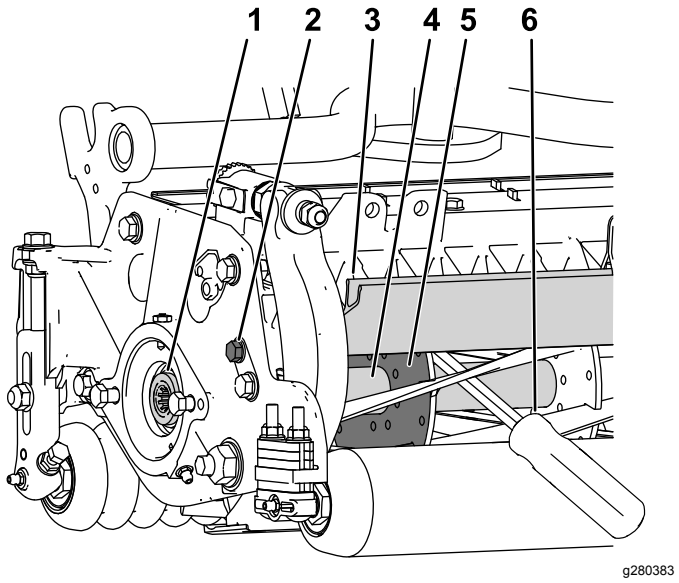
Зафиксиране на барабана за демонтиране на резбовани вложки

1. Разхлабете болта на екрана от лявата страна на режещия апарат и вдигнете задния екран (Фигура30).
2. Вкарайте щанга с дълга дръжка (препоръчва се ⅜" x 12" с дръжка за отвертка) през задната част на режещия апарат, най-близо до страната на режещия апарат, където ще прилагате усилие (Фигура30).
3. Поставете щангата срещу заварената страна на опорната плоча на барабана (Фигура30).

   Забележка:Вкарайте щангата между горната част на вала на барабана и задните части на 2 острието от барабана, така че барабанът да не мърда.

   Важно: **Не докосвайте режещите ръбове на което и да било от остриетата; това може да повреди режещия ръб и/или да предизвика промяна на височината на острието.**

   Важно: **Вложката от лявата страна на режещия апарат има лява резба. Вложката от дясната страна на режещия апарат има дясна резба.**



Фигура30

1. Резбована вложка за демонтиране
2. Разхлабете болта за екрана.
3. Заден екран
4. Вал на барабана
5. Опорна плоча на барабана
6. Щангата, разположена по продължението на заварената страна на опорната плоча на барабана.

4. Поставете дръжката на щангата срещу задния барабан.
5. Изпълнете демонтажа на резбованата вложка, като внимавате щангата да остава на мястото си, след което я извадете.
6. Спуснете задния екран и затегнете болта за екрана.

Зафиксиране на барабана за монтиране на резбовани вложки

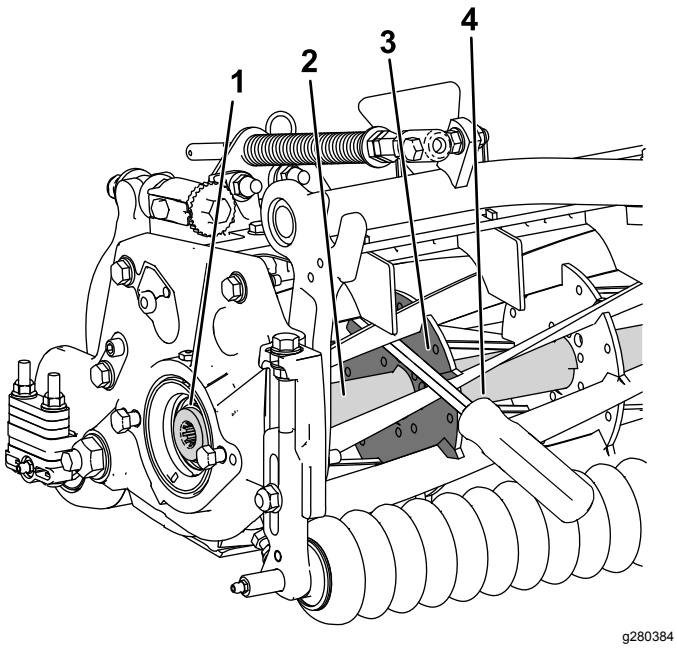
1. Вкарайте щанга с дълга дръжка (препоръчва се ⅜" x 12" с дръжка за отвертка) през предната част на режещия апарат, най-близо до страната на режещия апарат, където ще прилагате усилие (Фигура31).
2. Поставете щангата срещу заварената страна на вътрешната заздравена опора на режещия апарат (Фигура31).

   Забележка:Щангата трябва да влиза в контакт с острие отпред, вала на барабана и острие отзад в задната част на барабана, зафиксирайки ги на място.

   Важно: **Не докосвайте режещите ръбове на което и да било от остриетата; това може да повреди режещия ръб и/или да**

предизвика промяна на височината на острието.

Важно: **Вложката от лявата страна на режещия апарат има лява резба. Вложката от дясната страна на режещия апарат има дясна резба.**



Фигура31

1. Резбована вложка за монтиране
2. Вал на барабана
3. Заварена страна на опорната плоча
4. Щанга

3. Поставете дръжката на щангата срещу барабана
4. В съответствие с указанията за монтаж и изискванията за въртящия момент за притягане, изпълнете монтажа на резбованата вложка, като внимавате щангата да остава на мястото си, след което я извадете.

Бележки:

Бележки:

Декларация за учредяване

Компанията Toro, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, САЩ, декларира, че следните елементи съответстват на изброените директиви, когато са монтирани в съответствие с придружаващите инструкции за определени модели на Toro, съгласно посоченото в съответната „Декларация за съответствие“.

Номер на модела	Сериен номер	Описание на продукта	Описание на фактурата	Общо описание	Директива
03240	—	Комплект за задвижване на универсална приставка за оформяне, режещи апарати Reelmaster 3100-D от серия Edge	RM3100 UNIVERSAL GROOMER KIT (SET OF 3)	Комплект за оформяне на трева	2006/42/EO

Създадена е съответната техническа документация, както се изисква по Част Б на Приложение VII на 2006/42/EO.

Поемаме отговорност при поискване от националните власти да предадем съответната информация за тази частично завършена техника. Методът на предаване ще е по електронен път.

Тази техника няма да се пусне в употреба, докато не бъде инкорпорирана в одобрени модели на Toro, както е посочено в свързаната „Декларация за съответствие“ и съгласно всички инструкции, където може да бъде обявена за съответстваща на всички приложими Директиви.

Сертифицирано:



John Heckel
Старши технически мениджър
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
March 3, 2018

Упълномощен представител:

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