



5-, 7- og 11-blads spoler for Reelmaster® 5500 & 6000-serien

03860 – 200000001 og opp

03861 – 200000001 og opp

03862 – 200000001 og opp

Innledning

Gratulerer med ditt nye Toro-produkt.

Alle hos Toro ønsker at du skal bli godt fornøyd med ditt nye kjøp, så ta gjerne kontakt med ditt autoriserte forhandlerverksted hvis du har spørsmål om service, originale Toro-deler eller ønsker andre opplysninger.

Ha alltid produktets modell- og serienummer for hånd når du henvender deg til et autorisert forhandlerverksted eller fabrikken. Disse numrene vil hjelpe forhandlerverkstedet eller kundebehandleren til å gi eksakt informasjon om ditt spesielle produkt. Tegningen nedenunder viser hvor merket med modellnummer og serienummer er plassert.



1. Modell- og serienummerplate

Noter produktets modellnummer og serienummer her:

Modellnummer: _____

Serienummer: _____

Les denne håndboken nøye, slik at du lærer hvordan produktet skal brukes og vedlikeholdes på en riktig måte. Informasjonen i denne håndboken vil hjelpe deg og andre til å unngå at det skjer en ulykke som kan føre til at både mennesker og produktet skades. Selv om vi utformer, produserer og markedsfører sikre produkter av førsteklasses kvalitet, har du selv ansvaret for at produktet brukes på en forsvarlig og riktig måte. Du har også ansvaret for å lære opp alle andre som skal bruke produktet når det gjelder sikker bruk.

Toros varselsystem i denne brukerhåndboken identifiserer farerisikoen, og inneholder spesielle sikkerhetsadvarsler som hjelper deg eller andre å unngå skader eller til og med dødsulykker. FARE, ADVARSEL og VIS FORSIKTIGHET er signalordene som er brukt til å identifisere farlighetsgraden. Vær imidlertid svært forsiktig uansett farerisiko.

FARE varsler om en ytterst farlig situasjon som vil føre til alvorlige skader eller dødsfall hvis du ikke følger de anbefalte sikkerhetstiltakene.

ADVARSEL varsler om en fare som kan føre til alvorlige skader eller dødsfall hvis du ikke følger de anbefalte sikkerhetstiltakene.

FORSIKTIG varsler om en fare som kan føre til mindre skader hvis du ikke følger de anbefalte sikkerhetstiltakene.

Det er brukt to ord til for å henvise til informasjon. “Viktig” gjør oppmerksom på spesiell mekanisk informasjon, og “Merk” henviser til generell informasjon som er verdt å huske.

Venstre og høyre side av klippeenheten bestemmes ved å stå med den bakerste valsen nærmest deg.

Innhold

Innledning	2
Innhold	3
Sikkerhet	4
Regler for sikker bruk	4
Sikkerhets- og instruksjonsmerker	5
Spesifikasjoner	6
Monteringsinstruksjoner	7
Justere forhjulsskyddet	7
Justere bakhjulsskyddet	7
Justere plenjevningsfjæren	7
Stille inn klippehøyde	9
Justere motstålet parallelt med spolen	9
Stille inn klippeenhetsposisjon	10
Stille inn posisjon for nye klippeenheter:	11
Kontrollere eller justere posisjon for brukte	
klippeenheter	13
Nivellere fremre valse	14
Avslutte klippehøydeinnstillingen	14
Vedlikehold	16
Slipe Reelmaster 5500s trekkenheter	16
Slipe Reelmaster 6000s trekkenheter	18
Smøring	20
Spolelagerjustering	20
Ett-trinns fjærjustering	21

Sikkerhet

Regler for sikker bruk

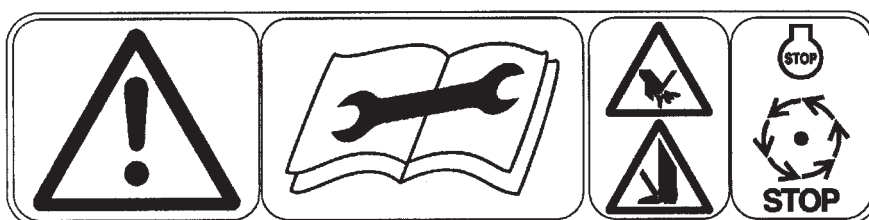
- Les, forstå og følg alle instruksjoner i trekkenhetens brukerhåndbok før du tar i bruk klippeenheten.
- Les, forstå og følg alle instruksjoner i denne brukerhåndboken før du tar i bruk klippeenheten.
- La aldri barn få lov til å bruke klippeenheter. La ikke voksne personer bruke trekk- eller klippeenheter uten å få nøyaktige instruksjoner. Det er bare opplærte førere som har lest denne håndboken som bør bruke klippeenheter.
- Ikke bruk klippeenheter når du er påvirket av medisiner eller alkohol.
- Sørg for at alle verneplater og sikkerhetsanordninger er på plass. Hvis en verneplate, en sikkerhetsanordning eller et merke er uleselig eller skadet, må det repareres eller skiftes ut før arbeidet begynner. Stram også alle løse mutrer, bolter eller skruer, slik at du er sikker på at klippeenheten er trygg å bruke.
- Bruk alltid solide sko. Bruk ikke maskinen hvis du har på deg sandaler, tennissko, joggesko eller kortbukser. Bruk aldri løstsittende klær som kan sette seg fast i bevegelige deler.
- Ha alltid på deg langbukser og solide sko. Vernebriller, vernesko og hjelm anbefales, og er i enkelte land påbudt i henhold til lokale bestemmelser og forsikringsforskrifter.
- Fjern alt rusk eller andre gjenstander som kan bli plukket opp og kastet ut av klippeenhetens spoleblader. Hold alle andre på god avstand fra klippeområdet.
- Hvis knivbladene slår borti en hard gjenstand eller klippeenheten vibrerer unormalt, må du stanse og slå av motoren. Kontroller klippeenheten for skadede deler. Reparer eventuelle skader før du starter og bruker klippeenheten igjen.
- Senk klippeenhetene til bakken, og ta ut nøkkelen fra tenningsbryteren når maskinen står uten tilsyn.
- Sørg for at klippeenhetene er trygge å bruke ved å holde alle mutrer, bolter og skruer godt strammet.
- Ta nøkkelen ut av tenningen for å unngå at motoren startes ved et uhell under vedlikehold, justering eller lagring av maskinen.
- Foreta kun vedlikehold som er beskrevet i håndboken. Hvis du på noe tidspunkt ønsker omfattende reparasjoner eller assistanse, kan du ta kontakt med en godkjent TORO-forhandler.
- For å sikre optimal ytelse og sikkerhet, må du alltid kjøpe originale TORO-reservedeler og tilbehør for å holde Toro-en gjennomført TORO. **Du må aldri bruke ikke-godkjente reservedeler og ekstrautstyr fra andre produsenter.** Se etter TORO-logoen for å være sikker på at det er originale deler/utstyr. Hvis du bruker reservedeler og ekstrautstyr som ikke er godkjent, kan det gjøre garantien fra Toro ugyldig.

Sikkerhets- og instruksjonsmerker



Sikkerhetsmerker og -instruksjoner er synlige for føreren, og plassert i nærheten av områder som representerer en potensiell fare. Bytt ut alle merker som er ødelagte eller forsvunnet.

PÅ KLIPPEENHETENS FORHJULSSKYDD (Delenr. 93-6688)



Spesifikasjoner

Spolekonstruksjon: Fairway-spoler. Alt sveiset. 5-, 7- eller 11-blader.

Anbefalt klippehøydespekter:

5-blad – 25–44 mm

7-blad – 13–25 mm

11-blad – 10–19 mm

Merk: Bruk motståldelenr. 93-9774 for klippehøyde under 13 mm.

Spolediameter: 178 mm

Strømtilkobling: Spolemotorene har rask frakobling for fjerning eller installering på klippeenheten. Klippeenhetene kan kjøres fra begge sider.

Justering av klippehøyde og valse: Justering av klippehøyden gjøres bak på valsen med hurtiglokaliseringspinnen og/eller en gjenget mikrojustering. Den fremre valseposisjonen er justerbar for å stille inn klippeenhetsposisjon.

Justering av motstål og motstang: Ett-trinns justeringsmekanisme.

Valgt klippek kontroll: Trekkenheten Reelmaster 5500 er utstyrt med manuelt justerbar spolehastighet som kontrollerer valgt klipping.

Merk: Se trekkenhetens brukerhåndbok

Valgt klippek kontroll: Trekkenheten fra Reelmaster 6000D-serien er utstyrt med en elektronisk kontroll som er programmert til å oppnå automatisk klippek kontroll.

Ettersom trekkenhetshastigheten varierer, vil kontrollen automatisk justere hydraulikkflyten til spolemotorene for å variere spolehastigheten og opprettholde korrekt klipping. For å få korrekt klipping må kontrollen vite hvilken klippeenhet som er installert (5-, 7- eller 11-blad) og klippehøyden.

Merk: Se trekkenhetens brukerhåndbok for en utførlig monteringsprosedyre.

Valser: Den fremre valsen er en støpt Wiehle-valse med en diameter på 76 mm. Den bakre valsen er en full valse av stål med en diameter på 76 mm. Begge valsene bruker de samme kraftige kulelagrene med to vanlige enkeltkantsforseglinger og en Toro-labyrintforsegling for å gi fire forseglingsoverflater for å beskytte lagrene.

Tilleggsutstyr

Klippeenhet for halmfjerning	Modellnummer 03871
Gresskurvsett	Modellnummer 03882
Spolemotor med høyt dreiemoment	Delenr. 98-2448
Wiehle-valseskrape	Delenr. 100-9908
Skrapesett for bakre valse	Delenr. 100-9920
RM6000 Wiehle-skuldervalse	Delenr. 99-8675
RM5500 Wiehle-skuldervalse	Delenr. 100-9911
RM6000 Wiehle-skuldskrape	Delenr. 99-8670
RM5500 Wiehle-skuldskrape	Delenr. 100-9913
Motstål for lav klippehøyde*	Delenr. 93-9774
Målestang‡	Delenr. 98-1852
Vinkelindikator	Delenr. 99-3503
Børste til sliping	Delenr. TOR299100
Skrueverktøy til motstål	Delenr. TOR510880
Verktøysett for klippeenheter	Delenr. TOR4070
Spolemotoraksel	Delenr. TOR4074

* Hvis du ønsker en klippehøyde under 13 mm

‡ Følger med traktoren

Monteringsinstruksjoner

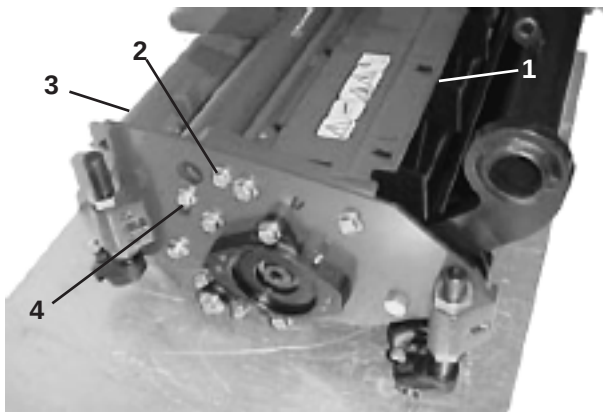
Etter at du har tatt klippeenheten ut av esken, kontroller følgende:

1. Sjekk at det finnes fett i noen av spoleendene. Du skal se fett i spolelagrene og spoleakselens interne kileakslar.
2. Kontroller at alle mutre og bolter er skrudd godt fast.
3. Forsikre deg om at bærerammeopphengningen beveger seg fritt, og ikke blokkeres når den beveges frem og tilbake.

Justere forhjulsskyddet

Juster det fremre skyddet til ønsket klippespredning.

1. Sett klippeenheten på en jevn flate.
2. Løsne flenshodeskruen som fester skyddet til den høyre sideplaten. Flytt skyddet til ønsket posisjon, og stram til skruen.



Figur 1

1. Fremre gressskydd
2. Fremre hodeskrue
3. Bakre gressskydd
4. Bakre hodeskrue

Justere bakhjulsskyddet

Under de fleste forhold oppnås den beste spredningen når et bakre skydd er lukket (fremre utløp). Under tung last eller våte forhold, kan det bakre skyddet åpnes.

1. For å åpne det bakre skyddet (fig. 1), løsne flenshodeskruen som fester skyddet til den venstre sideplaten, roter det til åpen-posisjon og stram til hodeskruen.

Justere plenjevningsfjæren

Plenjevningsfjæren (fig. 2), som kobler bærerammen til klippeenheten, kontrollerer mengden rotering fremover og bakover som er mulig og størrelsen på bakkeklarering under transport og når enheten snus.

Plenjevningsfjæren overfører også tyngde fra den fremre til den bakre valsen. Dette er med på å redusere bølgeomønsteret i gressdekket.

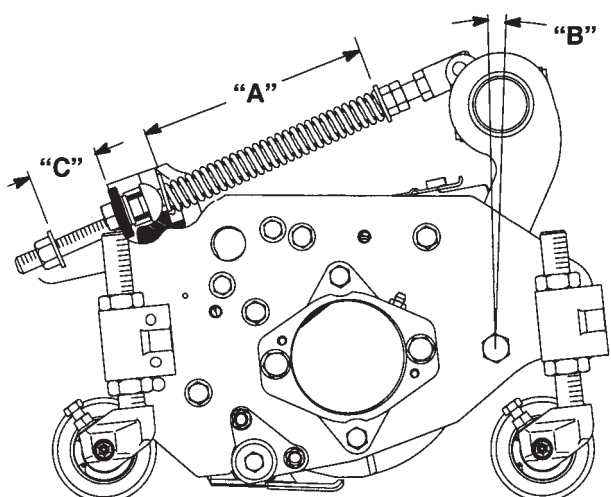
VIKTIG: Utfør justeringer på fjærene med klippeenheten festet til trekkenheten og senket ned til underlaget. Se trekkenhetens brukerhåndbok for intallasjonsinstruksjoner.

1. Stram til låsemutteren bak på fjærstaget inntil mellomrommet (C) mellom den bakre delen av fjærbraketten og den fremre delen av skiven er 26 mm (fig. 2).
2. Stram til sekskantmutrene foran på fjærstaget inntil den komprimerte lengden (A) på fjæren er 203 mm (fig. 2).

Merk: Når du klipper tøft og kupert gressdekke, øk den komprimerte lengden (A) på fjæren til B = 216 mm og mellomrommet (C) mellom den bakre delen av fjærbraketten og den fremre delen av skiven til 39 mm (fig. 5).

Merk: Ettersom den komprimerte fjærlengden (A) REDUSERES, ØKER tyngdeoverføringen fra den fremre valsen til den bakre valsen, og bærerammen / klippeenhetens roteringsvinkel (B) REDUSERES.

Merk: Ettersom mellomrommet (C) mellom fjærbraketten og platen ØKER, REDUSERES klippeenhetens bakkeklarering, og bærerammen / klippeenhetens roteringsvinkel (B) ØKES.



Figur 2

Stille inn klippehøyde

VIKTIG: For å sikre korrekt innstilling av klippehøyden, må prosedyrene utføres i denne rekkefølgen:

- A. Justere motstålet parallelt til spolen
- B. Stille inn klippeenhetsposisjonen
- C. Nivellere den fremre valsen
- D. Avslutte klippehøydeinnstillingen

VIKTIG: Hver trekkenhet må stilles inn konsekvent. Små forskjeller i enten 1) klippehøyde, 2) posisjon, 3) motstålslitasje eller 4) spoleknivslitasje mellom klippeenheter kan føre til dårlig resultat etter klipping.

Merk: Klippeenheten ble stilt inn til 16 mm klippehøyde på fabrikken og med en klippeenhetsposisjon på to grader. Dessuten har spoleknivene blitt trukket vekk fra spolen for å forhindre skader under frakt. Bekreft innstillingene for å sikre at de ikke ble endret under frakt.

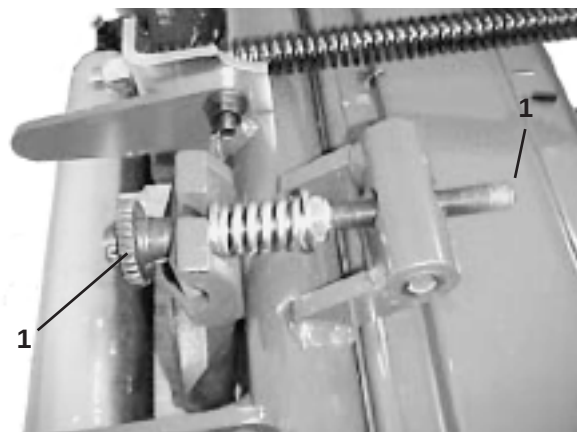
Justere motstålet parallelt med spolen

VIKTIG: Spolen og motstålet må være parallelle for å oppnå jevn klipping og for at spolen og motstålet skal slites jevnt.

Merk: Toro anbefaler lett kontakt mellom spolen og motstålet. For tørre og/eller sparsomme forhold kan imidlertid en klarering på 0,03–0,05 mm være påkrevd for å forhindre varmeoppsamling, noe som kan forårsake ujevn slitasje på spolen og motstålet.

Merk: Du må ha en 19 mm skrunøkkel for å kunne dreie justeringsknotten på motstålet. Hvert hakk på knotten flytter motstålet 0,013 mm nærmere spolen (fig 3).

1. Drei klippeenheten bakover for å få tilgang på spolen og motstålet (fig. 4).
2. Mens du sakte dreier spolen i klipperetningen, vri justeringsknotten for motstålet med klokken til du hører lyden av lett kontakt mellom spolen og motstålet.



Figur 3

1. Justeringsknott på motstål

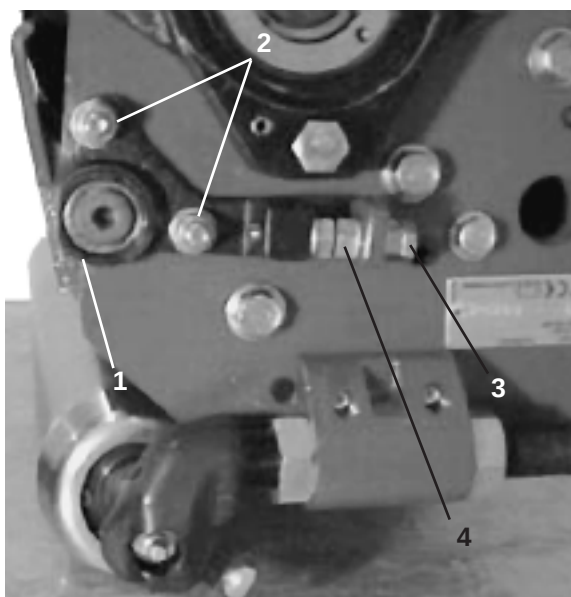
3. Før en avisbit som er 3 cm bred loddrett inn i forhold til motstålet, og vri deretter spolen sakte i klipperetningen for å se om spolen klipper papiret – gjør dette på begge ender av motstålet (fig. 4).



Figur 4

4. Hvis papiret klippes i begge ender, er motstålet parallelt med spolen. Hvis ikke, gå til trinn 5.

Merk: Hvis spolen er i kontakt med motstålet på begge sider, men fortsatt ikke klipper papiret, er det mulig at klippeenheten må slipes (se Sliping) og/eller at spolen eller motstålet må etterslipes, (se Toros brukerhåndbok Sharpening Reel and Rotary Mowers, Form No. 80-300PT).



Figur 5

1. Svingnav
2. Låsemutrer for svingnav
3. Øvre justeringsmutter
4. Nedre justeringsmutter

5. Løsne låsemutrene for svingnavet for at det skal kunne beveges (fig. 5).
6. Hvis papiret bare ble klippet på venstre side: Løsne den nedre justeringsmutteren på svingnavet, skru deretter den øvre justeringsmutteren med klokken for å trekke svingnavet opp. ELLER hvis papiret bare ble klippet på høyre side: Løsne den øvre justeringsmutteren på svingnavet, skru deretter den nedre justeringsmutteren mot klokken for å dytte svingnavet ned (fig. 5).

Merk: For å redusere bevegeligheten i gjengene, stram alltid til den nedre justeringsmutteren til slutt.

7. Kontroller kontakten mellom spolen og motstålet på begge sider av motstålet en gang til, og gjenta trinn 6 hvis det er nødvendig..

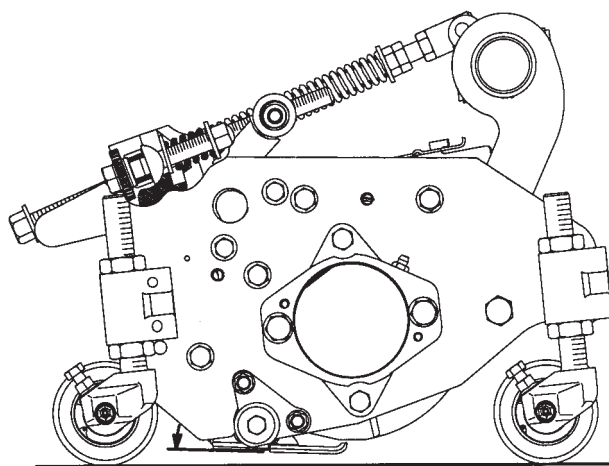
Merk: Kontakten mellom spolen og motstålet kan bli for tett eller for løs etter den forrige justeringen. Vri derfor motstålets justeringsknott deretter for mindre kontakt.

8. Stram til låsemutrene for svingnavet én gang til.

Merk: Kontroller om papiret fortsatt klippes på begge ender av spolen for å sikre at motstålet ikke ble flyttet når du strammet til låsemutrene for svingnavet.

Stille inn klippeenhetsposisjon

VIKTIG: Klippeenhetsposisjonen har en betydelig innvirkning på klippeenhetens ytelse. Posisjon viser til knivens vinkel i forhold til bakken (fig. 6). Justerbare fremre og bakre braketter muliggjør variabel justering av klippeenhetsposisjonen innen klippehøydespekteret. Alle klippeenheter på en maskin må stilles inn til den samme posisjonen. Hvis de ikke blir det, vil resultatet etter klipping påvirkes negativt.



ATTITUDE

Figur 6

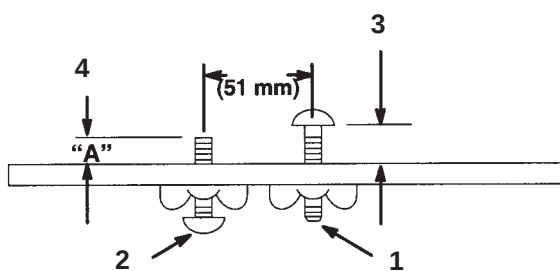
1. Posisjon

Den beste klippehøydeposisjonen avhenger av gressdekkets tilstand og ønsket resultat. Erfaring med klippeenheten på ditt gressdekke vil bestemme hva som er den beste innstillingen å bruke. Klippeenhetsposisjonen kan justeres gjennom klippesongen for å klippe forskjellige gressdekke-tilstander.

Generelt sett, er mindre aggressive posisjoner (for eksempel 2 grader) mer passende for gresstyper under varme årstider, mens gressdekker under kjølige årstider kan kreve mer aggressive posisjoner (for eksempel 6 grader). Mer aggressive posisjoner klipper av mer gress ved å tillate at den roterende spolen trekker opp mer gress i motstålet. En vinkel som er for flat (posisjoner på mindre enn 1 grad) kan

føre til at motstangen eller andre deler av klippeenheten drar inn flekker av gressdekket. Minimum anbefalt posisjon er derfor 1 grad.

Når du skal stille inn konsekvent klippeenhetsposisjon, anbefaler Toro at du bruker en målestang med to skruer, Toro delenr. 98-1852 (fig. 7). Den første skruen stilles inn for klippehøyde, mens den andre skruen stilles inn for klippeenhetsposisjon. Den andre skruerinnstillingen er en enkel måte å overføre klippeenhetsposisjonen til alle klippeenheter på en maskin.



Figur 7

1. Første skrue
2. Andre skrue
3. Innstilling av klippehøyde
4. Posisjon

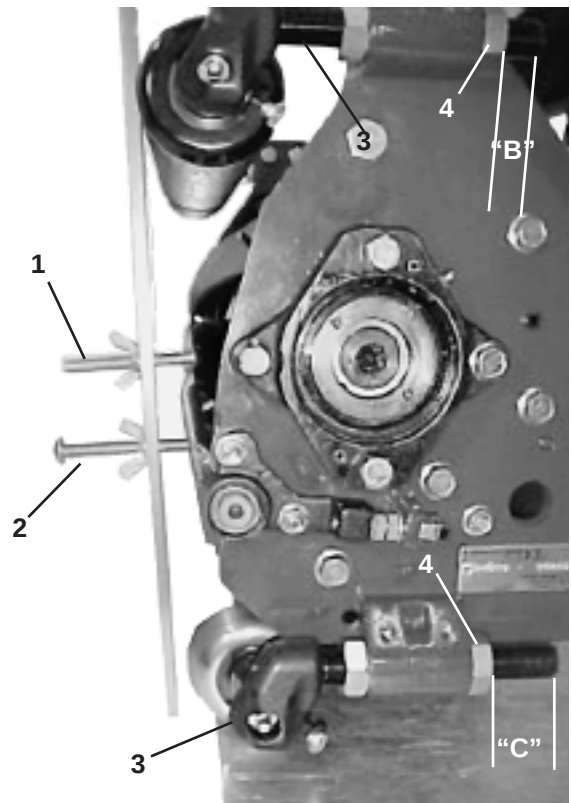
Stille inn posisjon for nye klippeenheter:

Tabell 1 lister opp dimensjoner for montering av en ny klippeenhet med posisjoner på 2, 4, 6 og 8 grader.

Merk: Den andre skruerinnstillingen vil endres gjennom hele motstålets og spolens levetid på grunn av slitasje, selv om klippehøyden ikke endres. Bruk derfor fremgangsmåten *Kontrollere eller justere posisjon for brukte klippeenheter* etter innledende montering.

1. Bruk en målestang med to skruer, Toro delenr. 98-1852, og still inn de første skruene til ønsket klippehøyde. Denne innstillingen er fra forsiden av stangen til undersiden av skruhodet (fig. 7).
2. Still inn posisjon "A" for den andre skruen på målestangen ved å bruke tabell 1. Denne innstillingen er fra forsiden av stangen til enden på skruen (fig. 7).

3. Drei klippeenheten bakover for å få tilgang på spolen og motstålet.
4. Still inn den fremre klippehøydestangen, "B", ved å bruke dimensjonene oppgitt i tabell 1. Denne målingen er mellom den øvre overflaten av klippehøydestangen og den øvre konusskruen (fig. 8).
5. Sett det bakre, støttende støpestykket i enten den øvre eller nedre plassen indikert i tabell 1. Still inn den bakre klippehøydestangen 3 mm mindre enn dimensjonen som oppgis i tabell 1. Dette vil skape et mellomrom mellom den bakre valsen og målestangen (fig. 8).



Figur 8

1. Første skrue
2. Andre skrue
3. Klippehøydestang
4. Konusskruen

6. Plasser målestangen på tvers av fremre og bakre valser. Det første skruhodet bør passe godt over eggen på motstålet og enden på den andre skruen bør være i kontakt med bunnen av motstålet (fig 8). Hvis det er et mellomrom mellom den fremre valsen og målestangen, eller hvis du ikke kan sette på målestangen, juster den fremre valsen inntil 1) den første

Ønsket høyde (mm)	Ønsket posisjon (grader)	Andre skrue "A" (mm) (fig. 7)	Fremre klippehøydestang "B" (mm) (fig. 8)	Bakre klippehøydestang "C" (mm) (fig. 8)	Bakre støttebrakett (fig. 8). (plassering)
10 mm	2°*	4,6	41,3	47,4	øverst
	4°*	5,9	46,4	41,3	øverst
	6°*	–	54,5	35,2	øverst
	8°*	–	–	–	øverst
13 mm	2°*	7,6	38,1	44,2	øverst
	4°*	9,0	43,2	38,1	øverst
	6°*	10,5	48,3	32,1	øverst
	8°*	–	–	–	øverst
	2°	5,8	34,5	48,5	øverst
	4°	7,2	39,6	42,4	øverst
	6°	8,7	39,6	26,3	øverst
	8°	–	49,9	30,3	øverst
16 mm	2°	9,0	31,3	45,3	øverst
	4°	10,4	36,4	29,2	øverst
	6°	11,9	41,6	24,6	øverst
	8°	–	46,7	27,1	øverst
19 mm	2°	12,1	28,2	42,1	øverst
	4°	13,6	33,3	36,0	øverst
	6°	15,0	38,4	29,9	øverst
	8°	16,5	43,5	23,9=	øverst
22 mm	2°	15,3	25,0=	38,9	øverst
	4°	16,8	30,1	45,5	øverst
	6°	18,2	35,2	26,8	øverst
	8°	19,7	40,3	20,7=	øverst
25 mm	2°	18,5	21,8	35,7	øverst
	4°	19,9	26,9	29,6	øverst
	6°	21,4	32,0	23,6=	øverst
	8°	22,9	37,2	17,6=	øverst
29 mm	2°	21,7	18,6=	32,6	øverst
	4°	23,1	23,7=	25,5	øverst
	6°	24,6	28,9	20,4=	øverst
	8°	26,0	35,3	14,4=	øverst
32 mm	2°	24,8	15,4=	29,4	øverst
	4°	26,3	20,5=	23,3=	øverst
	6°	27,7	25,7	17,2=	øverst
	8°	29,2	30,8	11,2=	øverst
35 mm	2°	28,0	12,2=	26,2	øverst
	4°	29,5	17,4=	20,1=	øverst
	6°	30,9	22,5=	14,0=	øverst
	8°	32,4	27,6	8,0=	øverst
38 mm	2°	31,2	9,0=	23,0=	øverst
	4°	32,6	14,2=	16,9=	øverst
	6°	34,1	19,3=	10,9=	øverst
	8°	35,6	24,5=	4,9=	øverst
41 mm	2°	–	5,8=	35,7	nederst
	4°	35,8	11,0=	29,6	nederst
	6°	36,2	16,2=	23,6=	nederst
	8°	38,7	21,3=	17,6=	nederst
45 mm	2°	–	2,6=	32,5	nederst

* Valgfri Low-Cut-motstål, Toro-delenr. 93-9774, kreves for klippehøyder under 13 mm.

= For fremre "B" eller bakre valseavstander "C" som er mindre enn 25 mm, bestill en lang konusskrue (delenr. 95-2720) for å erstatte den nederste konusskruen for forbedret støtte.

klippehøydeskruen passer godt over eggen på motstålet, 2) den andre skruen kun er så vidt i kontakt med motstålet og 3) målestangen er i kontakt med den fremre valsen. Bekreft fremre valseposisjon på hver ende av motstålet.

Merk: Nå skal det være et lite mellomrom mellom den bakre valsen og målestangen.

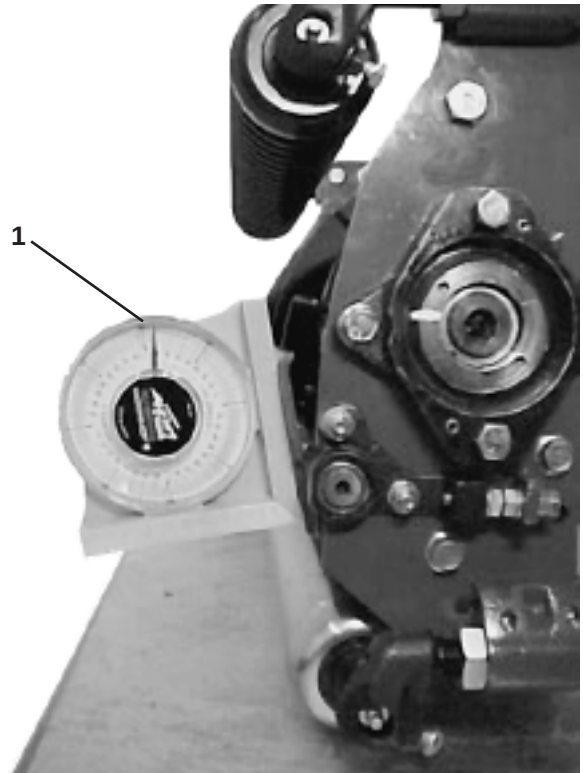
Kontrollere eller justere posisjon for brukte klippeenheter

Merk: Som et startpunkt for å justere klippeenhetsposisjon, kan klippeenheten monteres ved å bruke dimensjonene fra tabell 1. På grunn av slitasje på motstålet og spolen må imidlertid følgende fremgangsmåte brukes til å sikre korrekte posisjonsinnstillinger.

1. Drei klippeenheten bakover for å få tilgang på spolen og motstålet.
2. Plasser en vinkelindikator, Toro delnr. 99-3503, på motstålet, og skriv ned motstålets vinkel (fig. 9).
3. Bruk en målestang med to skruer, Toro delnr. 98-1852, og still inn de første skruene til ønsket klippehøyde.
4. Plasser målestangen på tvers av fremre og bakre valser. Det første skruhodet må passe godt over eggen på motstålet mens målestangen berører den fremre valsen (fig 10).

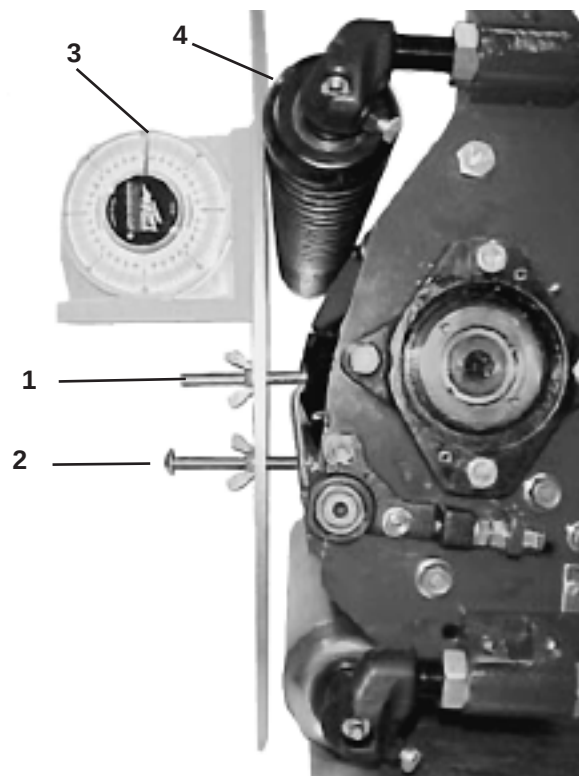
Merk: Den bakre valsen er ikke i kontakt med målestangen.

5. Juster den andre skruen slik at den er i kontakt med motstålet. Flytt eventuelt den bakre valsen opp.
6. Plasser en vinkelindikator på målestangen og noter deg målestangvinkelen (fig. 10).



Figur 9

1. Motstålets vinkel



Figur 10

1. Første skrue
2. Andre skrue
3. Målestangvinkel
4. Fremre valse

7. Juster den fremre valsen til ønsket klippeenhetsposisjon:

Motstålsvinkel (trinn 2)

– Målestangsvinkel (trinn 6)

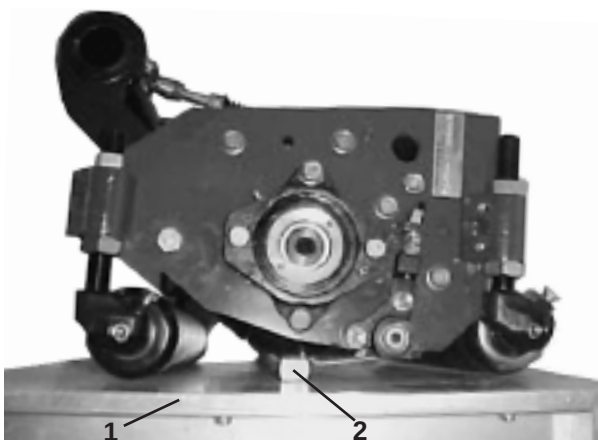
= Klippeenhetsposisjon (grader)

Merk: Å flytte av den fremre valsen ned vil redusere klippeenhetsposisjonen, mens å flytte den fremre valsen opp vil øke klippeenhetsposisjonen (fig. 10).

Nivellere fremre valse

VIKTIG: Toro anbefaler på det sterkeste å bruke nivelleringsplater ved montering eller justering av eventuelle klippeenheter med spoler. Nivelleringsplaten vil hjelpe deg med å sikre korrekte og konsekvente justeringer. Ta kontakt med en lokal Toro-forhandler for å bestille en nivelleringsplate.

1. Sett klippeenheten på en flat overflate.
2. Plasser en stang som er 25 mm eller tykkere (for lengre klippehøyde) under spoleknivene og mot klippekanten av motstålet. Pass på at stangen dekker hele lengden av spoleknivene.
3. Vipp klippeenheten fremover (på spoleknivene og stålstangen) inntil den fremre valsen er i kontakt med den flate overflaten. Spoleknivene og motstålet må være i kontakt med stangen. Den bakre valsen bør ikke komme i kontakt med overflaten (fig. 11).



Figur 11

1. Flat overflate
2. Stangmateriale

4. Bruk en avisbit eller kontroller visuelt om det finnes mellomrom mellom fremre valseender og den flate overflaten (fig. 12). Hvis det er nødvendig, juster fremre klippehøydestenger til begge endene av valsen er i kontakt med den flate overflaten.

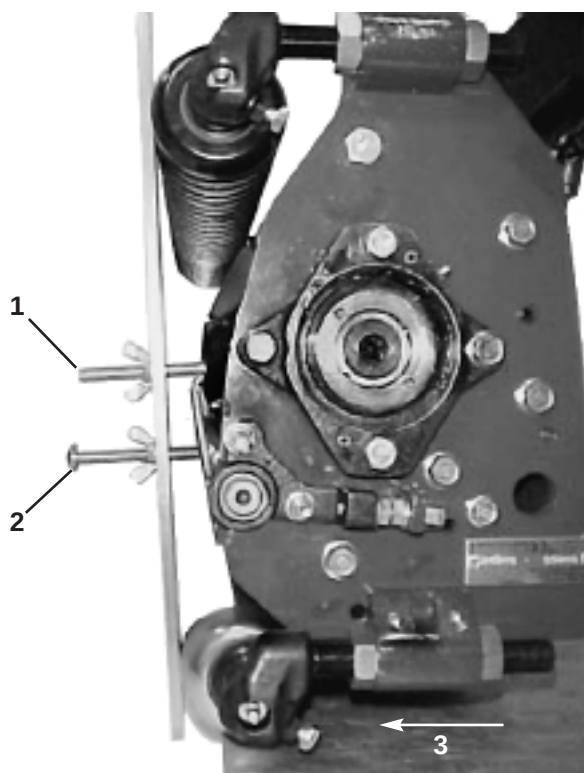


Figur 12

Merk: Hvis nivelleringen av de fremre valsene fører til at forskjellen mellom klippeenhetsposisjonen på hver side er mer en 1 grad, kan du bli nødt til å etterslipe spolen og/eller motstålet for å eliminere ujevn slitasje.

Avslutte klippehøydeinnstillingen

1. Plasser målestangen på tvers av klippeenhetens fremre og bakre valser som vist i figur 13.
 2. Juster den bakre valsen til den er i kontakt med målestangen på begge sider (fig. 13).
- Merk:** Pass på at målestangen til enhver tid er i kontakt med den fremre valsen for å beholde ønsket klippehøyde.
3. Skyv målestangen mot enden av klippeenheten for å fjerne den. Målestangen kan nå brukes til å stille inn de gjenværende klippeenhetene på maskinen.



Figur 13

1. Første skrue
2. Andre skrue
3. Juster den bakre valsen

Vedlikehold

Slipe Reelmaster 5500s trekkenheter

**FARE**

FAREDRISIKO
Spolene kan stanse under sliping.

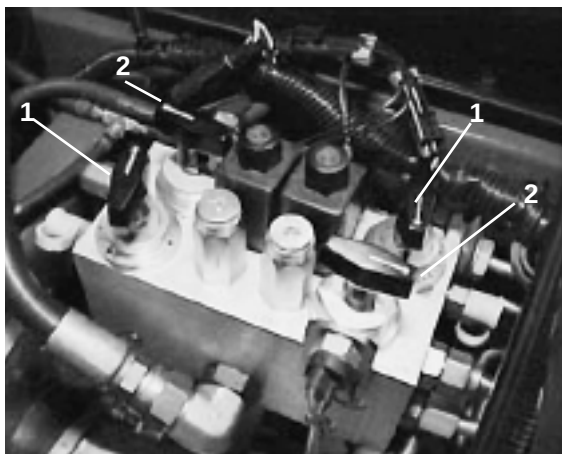
DET SOM KAN SKJE
Det kan hende at spolene starter igjen. Hvis du kommer i kontakt med de roterende spolene, kan du bli alvorlig skadet.

HVORDAN FAREN UNNGÅS

- Ikke ta på eller prøv å starte spolene på nytt med hendene under sliping.
- Stopp motoren, og dreie klippehøydeknotten én posisjon mot "1".

Merk: Når du sliper klippeenhetene, virker alle de fremre enhetene sammen, og de bakre enhetene virker sammen.

- Sett maskinen på en jevn overflate, senk klippeenhetene, stopp motoren, sett på parkeringsbremsen, og flytt bryterne for aktivering/deaktivering til posisjonen for deaktivering.
- Lås opp og hev setet, slik at kontrollene vises.
- Finn knottene for valg av spolehastighet og slipeknottene (fig. 14). Dreie de(n) ønskede slipeknotten(e) til slipeposisjonen og de(n) ønskede knotten(e) for valg av spolehastighet til posisjon "1".



Figur 14

- Knottene for valg av spolehastighet
- Slipeknott

Merk: Du kan øke slipehastigheten ved å dreie klippehøydeknotten mot "13". Hver posisjon øker hastigheten med omtrent 60 o/min. Når du dreier på knotten, venter du i 30 sekunder til systemet reagerer på den nye hastigheten.

- Foreta først justeringer av spolen til motstålet som passer til sliping av alle klippeenheter som skal slipes.
- Start maskinen, og la den gå på tomgang.

**FARE**

FAREDRISIKO
Hvis du endrer motorhastigheten under sliping, kan det hende at spolene stanser.

DET SOM KAN SKJE
Det kan hende at spolene starter igjen. Hvis du kommer i kontakt med de roterende spolene, kan du bli alvorlig skadet.

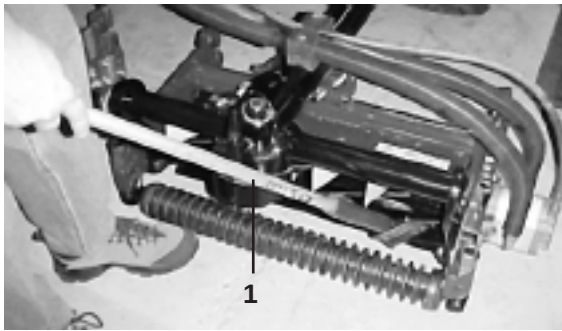
HVORDAN FAREN UNNGÅS

- La aldri hender eller føtter komme innenfor spoleområdet når motoren går.
- Du må aldri endre motorhastigheten under sliping.
- Bare slip mens motoren går på tomgang.
- Aldri prøv å dreie spolene for hånd eller med føttene mens motoren går.

- Velg enten fremre eller bakre innstilling på slipebryteren for å slippe enten fremre eller bakre valse.

FARE: Forsikre deg om at du står klar av klippeenhetene før du fortsetter, slik at du unngår personskader.

- Flytt bryteren for aktivering/deaktivering til posisjonen for aktivering. Flytt kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene forover for å starte sliping av de angitte spolene.
- Smør på slipemiddel med en børste med langt skaft (Toro-delnr. 29-9100). Bruk aldri en børste med kort skaft (fig. 15).



Figur 15

1. Børste med langt skaft

9. Hvis spolene sitter fast eller blir uberegnelige under sliping, vil kontrollampen for spolene begynne å blinke og spolene vil skrus av. Hvis dette skjer, dreier klippehøydeknotten én posisjon nærmere mot "A". Flytt deretter bryteren for aktivering/deaktivering til posisjonen for deaktivering etterfulgt av posisjonen for aktivering. For å fortsette slipingen, flytt kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene forover.
10. Hvis spolene stanser eller går ujevnt under slipingen, avslutter du slipingen ved å skyve kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene bakover. Når spolene har stoppet, dreier du de(n) ønskede knotten(e) for valg av spolehastighet én posisjon nærmere "13". Fortsett slipingen ved å flytte kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene forover.
11. Hvis du vil justere klippeenhetene under slipingen, slår du spolene AV ved å flytte kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene bakover. Flytt bryteren for aktivering/deaktivering til posisjonen for deaktivering, og slå av motoren. Etter at du har foretatt justeringene, gjentar du trinn 5–9.
12. Fortsett slipingen til spolene kan kutte papir.

Merk: Når klippeenheten er tilstrekkelig skarp, danner det seg en ru kant på den fremre kanten på kniven. Bruk en fil til å file ned den ru kanten uten å gjøre kniveggen sløv (fig. 16).

13. Gjenta denne fremgangsmåten for alle klippeenhetene du vil slipe.

14. Når du er ferdig med slipingen, dreier du slipeknottene slik at spolene går forover. Senk setet, og vask alt slipemiddelet av klippeenhetene. Utfør justeringene av spolen til motstålet etter behov.



Figur 16

Viktig: Hvis slipeknottene ikke dreies tilbake slik at spolene går forover etter slipingen, kommer ikke klippeenhetene til å heves riktig, eller de kommer ikke til å virke riktig.

Slipe Reelmaster 6000s trekkenheter



FARE



FARERISIKO

Spolene kan stanse under sliping.

DET SOM KAN SKJE

Det kan hende at spolene starter igjen. Hvis du kommer i kontakt med de roterende spolene, kan du bli alvorlig skadet.

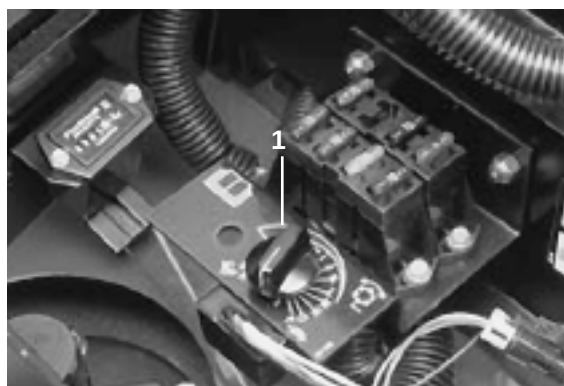
HVORDAN FAREN UNNGÅS

- Ikke ta på eller prøv å starte spolene på nytt med hendene under sliping.
- Stopp motoren, og dreie klippehøydeknotten én posisjon mot "1".

Merk: Når du sliper klippeenhetene, virker alle de fremre enhetene sammen, og de bakre enhetene virker sammen.

1. Sett maskinen på en jevn overflate, senk klippeenhetene, stopp motoren, sett på parkeringsbremsen, og flytt bryterene for aktivering/deaktivering til posisjonen for deaktivering.
2. Lås opp og hev setet, slik at kontrollene vises.
3. Åpne kontrolldekselet og dreie klippehøydeknotten til posisjon "P" (fig. 17).

Merk: Du kan øke slipehastigheten ved å dreie klippehøydeknotten til "A". Hver posisjon øker hastigheten med 60 o/min. Når du dreier på knotten, venter du i 30 sekunder til systemet reagerer på den nye hastigheten.



Figur 17

1. Klippehøydeknott

4. Foreta først justeringer av spolen til motstålet som passer til sliping av alle klippeenheter som skal slipes.
5. Start maskinen, og la den gå på tomgang.



FARE



FARERISIKO

Hvis du endrer motorhastigheten under sliping, kan det hende at spolene stanser.

DET SOM KAN SKJE

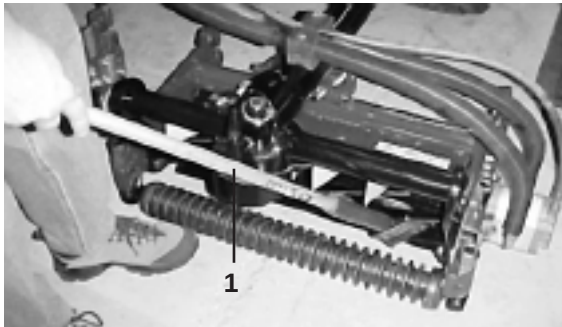
Det kan hende at spolene starter igjen. Hvis du kommer i kontakt med de roterende spolene, kan du bli alvorlig skadet.

HVORDAN FAREN UNNGÅS

- La aldri hender eller føtter komme innenfor spoleområdet når motoren går.
- Du må aldri endre motorhastigheten under sliping.
- Bare slip mens motoren går på tomgang.
- Aldri prøv å dreie spolene for hånd eller med føttene mens motoren går.

6. Velg enten fremre eller bakre innstilling på slipebryteren for å bestemme om fremre eller bakre valse skal slipes.
7. Flytt bryteren for aktivering/deaktivering til posisjonen for aktivering. Flytt kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene forover for å starte sliping av de angitte spolene.

8. Smør på slipemiddel med børsten med langt skaft som følger med maskinen (Toro-delenr. 29-9100). Bruk aldri en børste med kort skaft.

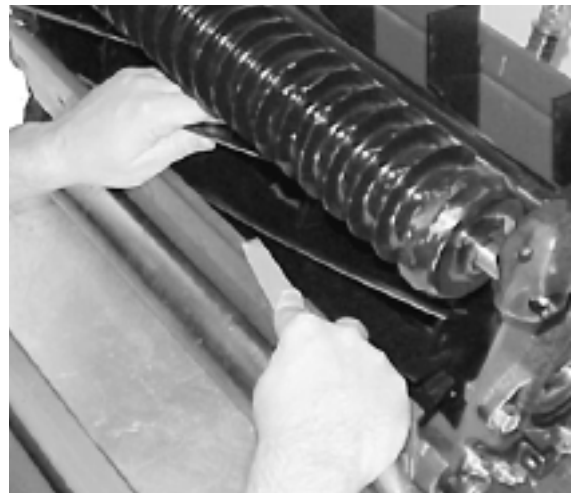


Figur 18

1. Børste med langt skaft

9. Hvis spolene sitter fast eller blir uberegnelige under sliping, vil kontrollampen for spolene begynne å blinke og spolene vil skrus av. Hvis dette skjer, dreier klippeshøydeknotten én posisjon nærmere mot "A". Flytt deretter bryteren for aktivering/deaktivering til posisjonen for deaktivering etterfulgt av posisjonen for aktivering. For å fortsette sliping, flytt kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene forover.
10. Hvis du vil justere klippeenhetene under sliping, slår du spolene AV ved å flytte kontrollspaken for heving/senking av klippeenhetene bakover. Flytt bryteren for aktivering/deaktivering til posisjonen for deaktivering, og slå av motoren. Etter at du har foretatt justeringene, gjentar du trinn 5–9.
11. Gjenta denne fremgangsmåten for alle klippeenhetene du vil slippe.
12. Fortsett sliping til spolene kan kutte papir.

Merk: Når klippeenheten er tilstrekkelig skarp, danner det seg en ru kant på den fremre kanten på kniven. Bruk en fil til å file ned den ru kanten uten å gjøre kniveggen sløv (fig. 19).



Figur 19

13. Gjenta denne fremgangsmåten for alle klippeenhetene du vil slippe.
14. Når du er ferdig med sliping, dreier du slipeknotten til av-posisjon. Senk setet, og vask alt slipemiddelet av klippeenhetene. Utfør justeringene av spolen til motstålet etter behov.

Viktig: Hvis slipeknottene ikke dreies tilbake til AV-posisjon etter sliping, kommer ikke klippeenhetene til å heves riktig eller til å fungere riktig.

Smøring

Hver trekkenhet har syv smørenipler (fig. 20) som må smøres regelmessig med litumbasert smørefett nr. 2 til vanlig bruk.

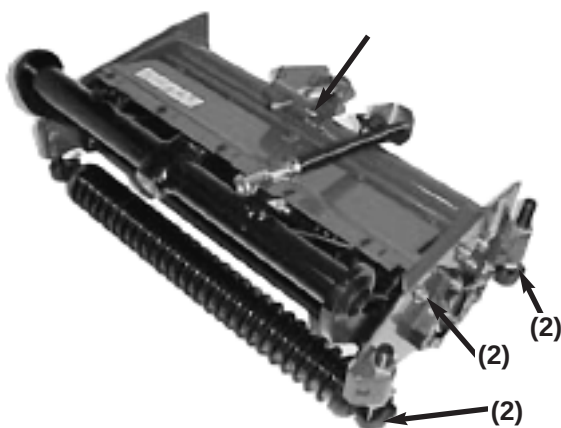
Smøringspunktene er fremre valse (2), bakre valse (2), spolelager (2) og justering for motstålet.

VIKTIG: Hvis du smører klippeenheten rett etter at du har vasket den, skylles vannet ut av lagrene og bidrar til at de får forlenget levetid.

1. Tørk av alle smøreniplene med en ren fille.
2. Smør på fett til du merker trykk mot håndtaket.

Merk: Påfør fett i spolelagrenes hulrom inntil en liten mengde er synlig på den innoverrettede spoleforseglingen.

3. Tørk vekk overflødig fett.



Figur 20

Spolelagerjustering

Kontroller av og til om det forekommer dødgang i spolene for å sikre at spolelagrene får lang levetid. Spolelagrene kan kontrolleres og justeres som følger:

Merk: Lagrene og lagerhusene ble forhåndsinnstilt på fabrikken som indikert med avmerkingen.

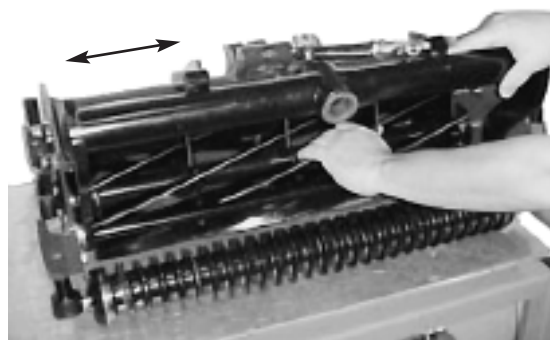
1. Løsne kontakten mellom spole og motstål ved å dreie justeringsknotten for motstålet (fig. 21) mot klokken inntil de ikke lenger er i kontakt.



Figur 21

1. Justeringsknott på motstål

2. Hold fast til spoleakselen, og forsøk å flytte spolen fra side til side (fig. 22).

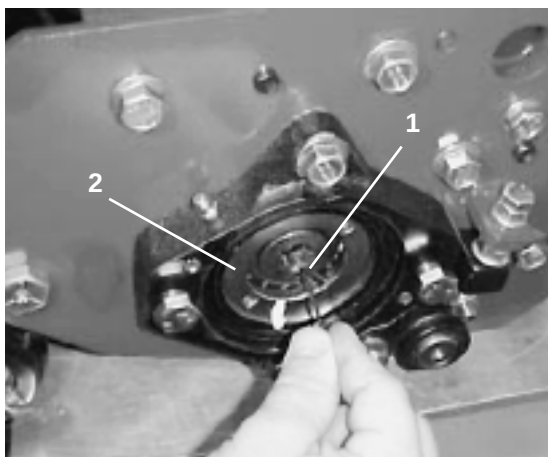


Figur 22

3. Hvis det forekommer dødgang, gjør du følgende:
 - A. Løsne setteskruen som fester lagerjusteringsskruen til lagerhuset, som finnes på den venstre siden av klippeenheten (fig. 23).
 - B. Ved å bruke en hakenøkkel, stram sakte til justeringsskruen for spolelageret inntil det ikke forekommer noen dødgang. Hvis justeringsskruen ikke eliminerer dødgang i spolen, bytt ut spolelageret.

Merk: Spolelageret krever ikke forlast. Å stramme justeringsskruen for spolelageret for mye, vil påføre skade på spolelageret.

 - C. Stram til setteskruen som fester justeringsskruen for spolen til lagerhuset én gang til.



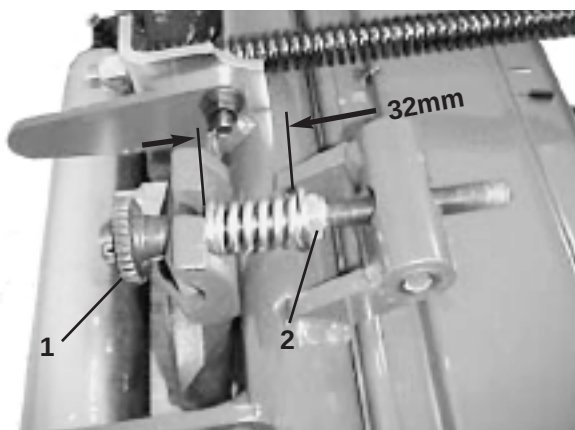
Figur 23

1. Setteskrue
2. Justeringskrue for lager

Ett-trinns fjærjustering

Hvis ett-trinns justeringsenheten (fig. 24) tas ut for reparasjon, forsikre deg om at fjæren er komprimert til en lengde på 32 mm. Denne justeringen utføres ved å stramme til mutteren på knottakselen.

Merk: Ett-trinns justeringsenheten har venstrehendte gjenger.



Figur 24

1. Ett-trinns justering
2. Justeringsmutter