Form No. 3452-124 Rev B

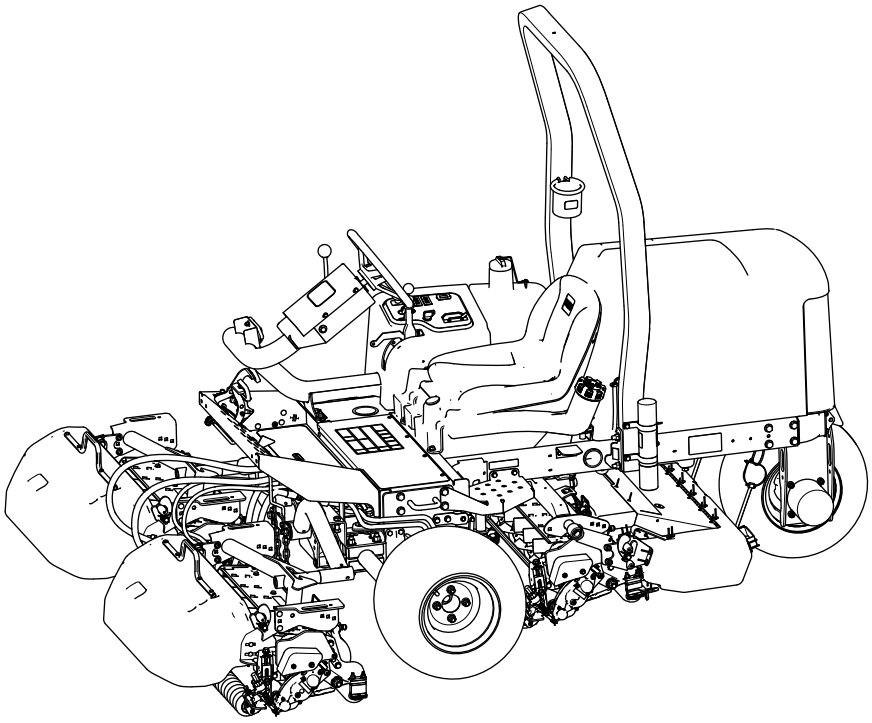
TORO®

Count on it.

操作员手册

Reelmaster® 3100-D 主机

型号 03170—序列号 410300000 及以上
型号 03171—序列号 410500000 及以上



注册 www.Toro.com.
译文 (ZH)

CE UK CA

3452-124

此产品符合欧盟所有相关指令。详情请参阅另外提供的、特定产品的合格证明 DOC 单页。

如果该发动机的消火花消声器定义见第 4442条工作不正常或发动机没有进行防火方面的隔离、装备或维护根据《加利福尼亚州公共资源条例》California Public Resource Code第 4442 条或第 4443 条规定在任何森林、灌木丛或草皮覆盖区域使用和操作该发动机均属违法。

随附的发动机用户手册介绍了美国环境保护局EPA和加州排放管制法中有关排放系统、维护和保修的信息。更换产品可通过发动机制造商订购。

⚠ 警告

加利福尼亚州
第65号提案中警告称

柴油发动机排出的废气及其部分组分含有加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

加利福尼亚州认为电池接柱、接头以及相关配件含铅或铅混合物、化合物会引发癌症和造成生殖损害。用后请务必洗手。

使用此产品可能导致接触加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

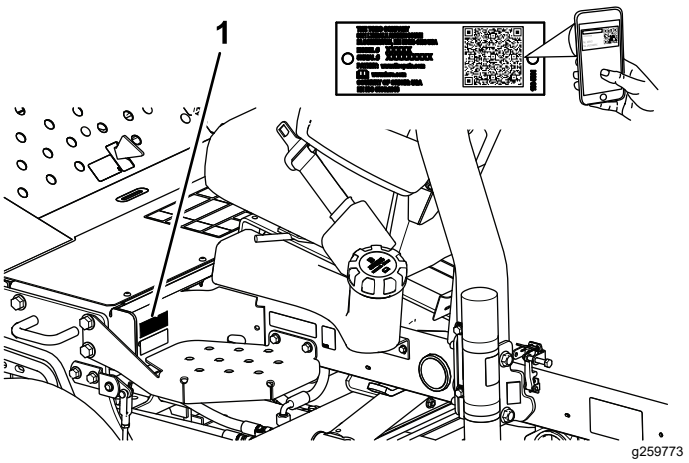


图 1

1. 型号和序列号位置

型号 _____

序列号 _____

介绍

本机器是一款驾乘式、滚刀刀片草坪剪草机需由商业应用领域雇用的专业操作员进行操作。主要为了在保养得很好的草坪上进行剪草作业而设计。将本产品用于指定用途以外的其他目的可能会对您和旁观者造成危害。

请仔细阅读本手册了解如何正确操作及维护您的产品避免人身伤害和产品损坏。正确并安全地操作本产品是您的责任.

访问 www.Toro.com 以了解更多信息包括安全提示、培训材料、附件信息、帮助查找经销商或注册您的产品。

当您需要关于维修保养Toro 真品零件或其他方面的信息时请联系授权服务经销商或 Toro 客户服务中心并准备好有关您的产品的型号和序列号等资料。图 1显示了产品上型号和序列号的位置。将型号、序列号写在提供的空白处。

重要事项 **您可以使用移动设备扫描序列号牌上的二维码如配备以查阅保修、零售及其他产品信息。**

© 2023—The Toro® Company

内容

安全 4
一般安全 4
安全和指示标签 4
组装 11
1 安装车轮 12
2 安装方向盘 12
3 充电和连接电池 12
4 检查坡度指示器 13
5 安装翻车保护杆 14
6 安装前提升臂 14
7 将承载架安装到滚刀组。 16
8 安装滚刀组 18
9 安装滚刀组驱动马达 19
10 调整提升臂 20
11 调整轮胎气压 22
12 安装机罩闩锁 22
13 安装排气护罩 23
14 安装 CE 标贴 23
15 安装翻斗滚筒套件可选 24
产品概述 25
控制装置 25
控制台 25
剪草机歧管 26
规格 27
附件/配件 27
操作前 27
操作前安全 27
燃油规范 27
油箱加油 28
执行日常维护 28
检查联锁系统 28
操作中 29
操作中安全 29
启动发动机 30
关闭发动机 30
用机器剪草 30
侧移滚刀组 30
在行驶模式下驾驶机器 30
剪草速率滚刀速度 31
调节滚刀速度 32
燃油系统的排气 32
操作提示 32
操作后 33
操作后安全 33
剪草之后 33
拖曳机器 33
找到栓系点 33
搬运机器 33
维护 34
维护安全 34
推荐使用的维护计划 34
日常维护检查表 35
维护前程序 36
维护准备 36
抬起机器前部 36
抬起机器后部 36
抬起机器后部 36
取下电池盖 37
打开机罩 37
润滑 37
润滑轴承和轴套 37
检查密封轴承 39
发动机维护 40
发动机安全 40
机油规格 40
检查机油油位 40
更换机油和滤芯 40
维修空气滤清器 41
燃油系统维护 42
维护油箱 42
检查燃油管线和接头 42
排干水分离器 42
更换燃油滤清器过滤筒 42
从喷油嘴中排出空气 42
电气系统维护 43
电气系统安全 43
维护电池 43
维护保险丝 43
动力系统维护 44
检查轮胎气压 44
上紧车轮螺母扭矩 44
将牵引驱动装置调至空档 44
冷却系统维护 45
冷却系统安全 45
冷却液规格 45
检查冷却液液位 45
清洁发动机冷却系统 45
刹车系统维护 46
调节手刹 46
皮带维护 47
维护发动机皮带 47
控制系统维护 48
调整剪草地面行驶速度 48
调节油门 48
液压系统维护 49
液压系统安全 49
检查液压管线和软管 49
液压油规格 49
检查液压油 49
液压油容量 49
更换液压油 49
更换液压油过滤器 50
滚刀组系统维护 51
刀片安全 51
检查滚刀到底刀的接触 51
倒磨滚刀组 51
清洗 52
清洗机器 52
存放 53
存放安全 53
准备主机 53
准备发动机 53
存放电池 53
故障诊断 54
使用标准控制模块SCM 54

安全

一般安全

本产品可能切断手脚并抛掷物体。

- 在启动发动机之前请首先阅读并理解本*操作员手册*的内容。
- 操作机器时应全神贯注。不要从事任何引起分心的活动否则可能会造成人身伤害或财产损失。
- 切勿将手脚放在机器的活动组件附近。
- 请仅在所有防护装置和其他安全装置到位且可在机器上正常工作的情况下才操作机器。
- 让旁观者和儿童远离操作区。切勿让儿童操作机器。
- 关闭发动机、拔下钥匙、等待所有移动完全停止然后再离开操作员位置。等待机器冷却然后再进行调整、维修、清洁或存放。

安全警告标志

本手册和机器上所示的安全警告标志图 2用于标识为防止事故而必须遵守的重要安全信息。



g000502

图 2

安全警告标志

安全警报标志出现在提醒不安全的操作或情况的信息上方后跟单词**危险**、**警告**或**小心**。

危险表示非常紧急的危险情况如果无法避免**会**导致死亡或重伤。

警告表示潜在危险情况如果无法避免**可能**导致死亡或重伤。

小心表示潜在危险情况如果无法避免**可能**导致轻微或中度伤害。

本手册使用其他两个词语来突出信息。**重要事项**唤起人们对特殊机械信息的注意而**注意**则强调值得特别关注的一般信息。

安全和指示标签



任何潜在危险区附近均贴有操作员清晰可见的安全标贴和说明。更换受损或丢失的标贴。

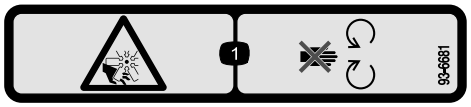


decalbatterysymbols

电池符号

这些符号会部分或全部在电池上显示

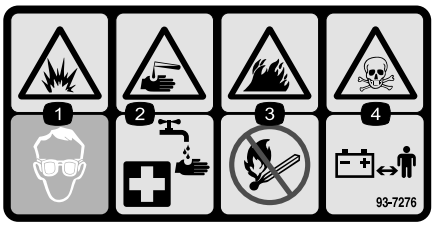
1. 爆炸危险
2. 不得靠近火、明火或烟雾。
3. 腐蚀性液体/化学药品灼伤危险
4. 应佩戴护目镜。
5. 阅读*操作员手册*。
6. 让旁观者远离电池。
7. 应佩戴护目镜爆炸气体可能导致失明及其他伤害。
8. 电池酸性物质可能导致失明或严重灼伤。
9. 立即用水冲洗眼镜并迅速就医。
10. 含有铅切勿随意丢弃



decal93-6681

93-6681

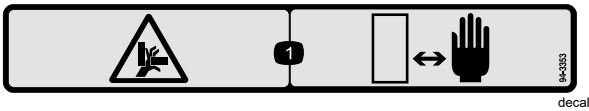
1. 切割/截肢危险风扇 — 远离活动件。



decal93-7276

93-7276

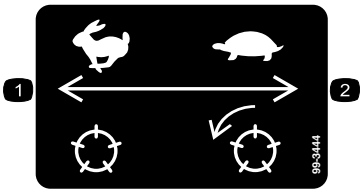
1. 爆炸危险——佩戴护目镜。
2. 腐蚀性液体/化学药品灼伤危险——用水进行应急清洗。
3. 火灾危险——不得靠近火、明火或烟雾。
4. 中毒危险——让儿童远离电池。



decal94-3353

94-3353

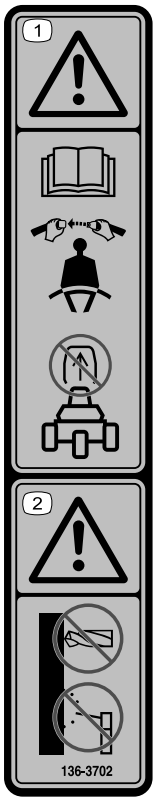
1. 手挤压危险——确保双手远离。



decal99-3444

99-3444

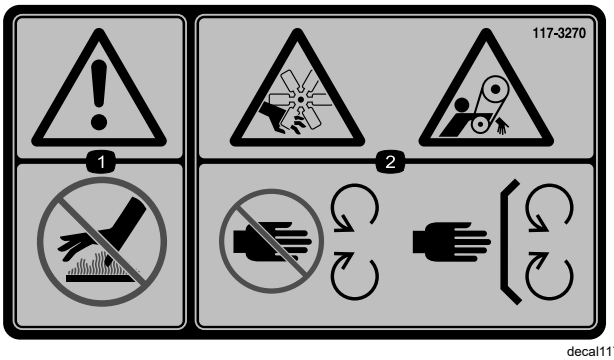
1. 行驶速度——快速
2. 剪草速度——慢速



decal136-3702

136-3702

1. 警告——阅读*操作员手册*系好安全带切勿拆除翻车保护杆。
2. 警告——切勿改装翻车保护杆。

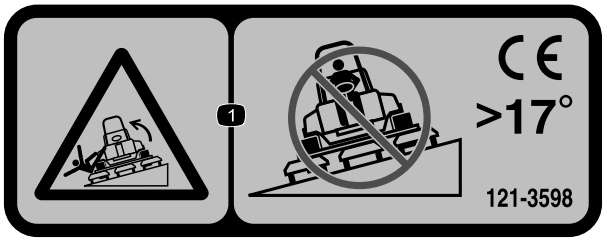


decal117-3270

117-3270

1. 警告——切勿触摸高温表面。
2. 切割/截肢危险手部缠绕危险皮带 — 远离活动件始终确保所有保护装置和挡板就位。

符合欧洲 CE 标准的机器

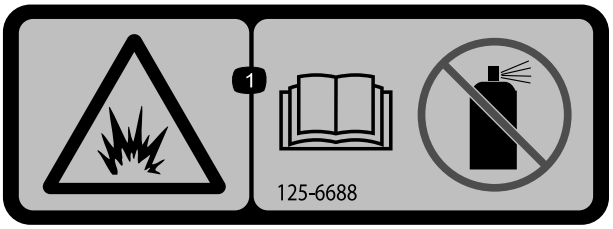


decal121-3598

121-3598

注意 本机器符合静态横向和纵向测试中的行业标准稳定性测试贴标上指示有最大推荐斜率。请参阅*操作员手册*中在斜坡上操作机器的说明以及机器的正常运行条件以确定机器是否可在当天的现场条件下进行操作。地形的变化可能导致机器坡度操作的变化。如果可能在斜坡上操作机器时应始终让滚刀组放低到地面上。在斜坡上操作机器时升起滚刀组可能导致机器不稳。

1. 翻车危险——切勿横穿超过 17°的斜坡。



decal125-6688

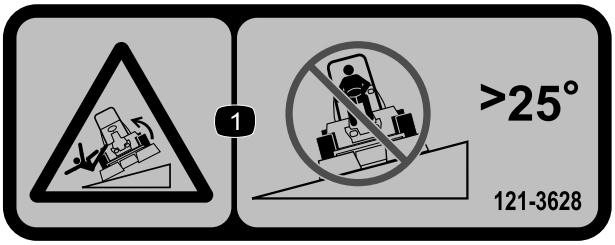
125-6688

1. 爆炸危险——阅读*操作员手册*切勿使用启动燃油。



decal133-8062

133-8062

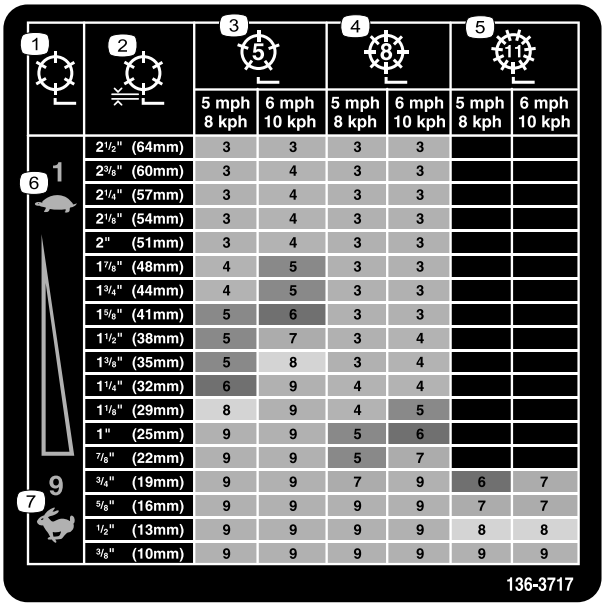


decal121-3628

121-3628

注意 本机器符合静态横向和纵向测试中的行业标准稳定性测试贴标上指示有最大推荐斜率。请参阅*操作员手册*中在斜坡上操作机器的说明以及机器的正常运行条件以确定机器是否可在当天的现场条件下进行操作。地形的变化可能导致机器坡度操作的变化。如果可能在斜坡上操作机器时应始终让滚刀组放低到地面上。在斜坡上操作机器时升起滚刀组可能导致机器不稳。

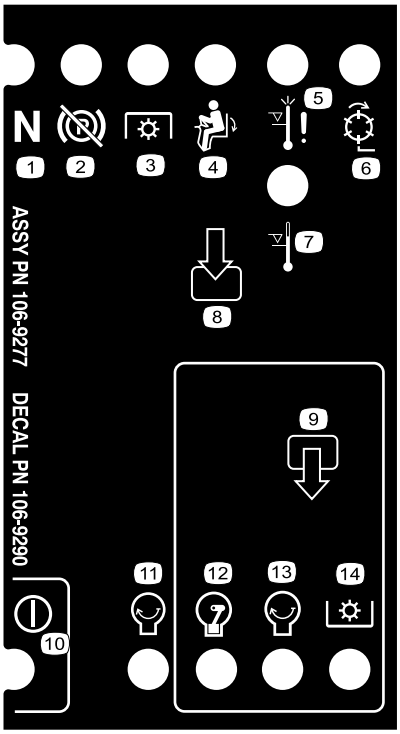
1. 翻车危险——切勿横穿超过 25° 的斜坡。



decal136-3717

136-3717

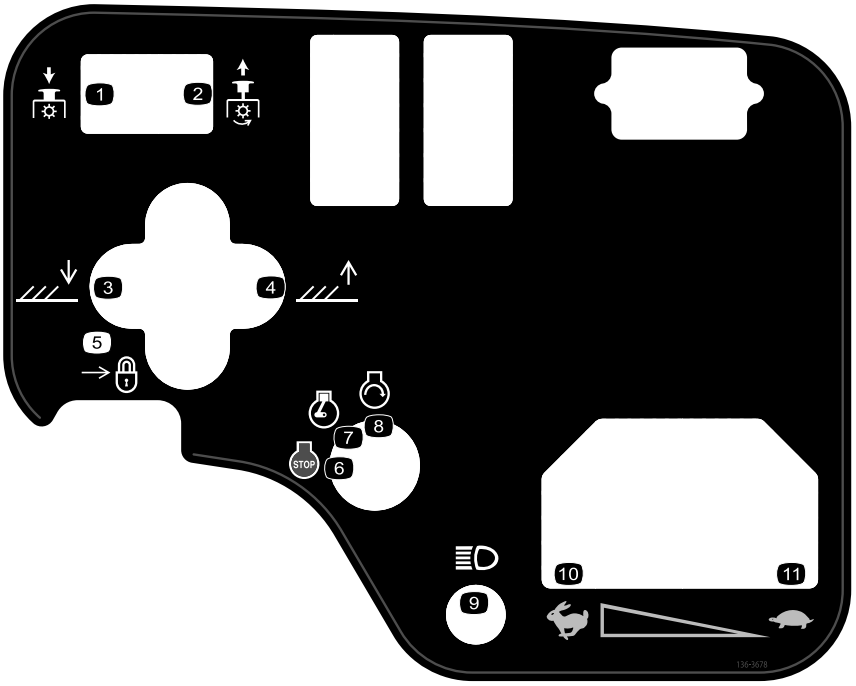
1. 滚刀速度
2. 滚刀剪草高度
3. 5 刀片滚刀调节
4. 8 刀片滚刀调节
5. 11 刀片滚刀调节
6. 慢速
7. 快速



decal106-9290

106-9290

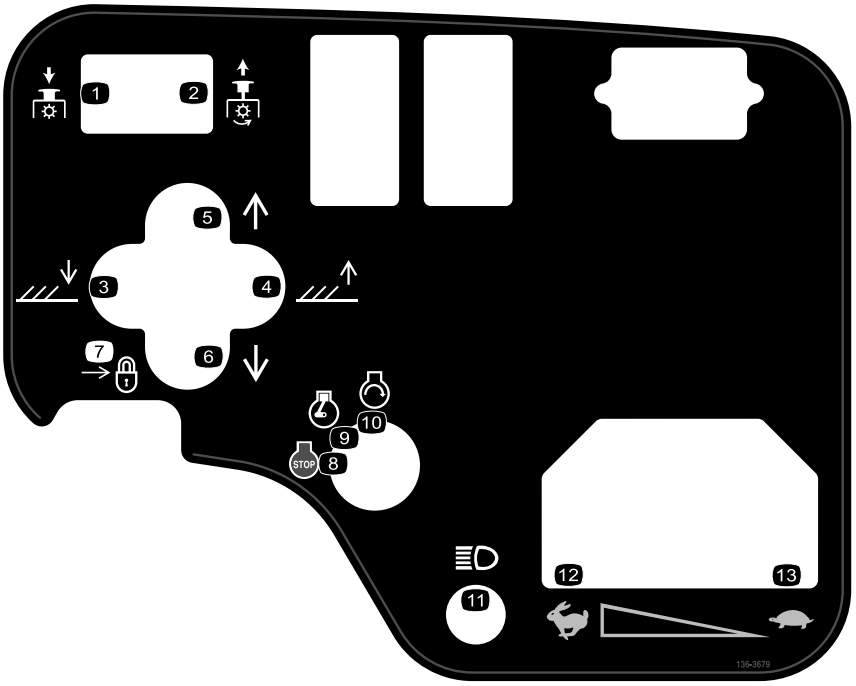
1. 空档
2. 手刹——关闭
3. PTO
4. 在座椅中
5. 高温停机
6. 滚刀——活动
7. 高温警告
8. 输入
9. 输出
10. 动力
11. 发动机——启动
12. 发动机——运行
13. 发动机——启动
14. PTO



decal136-3678

136-3678

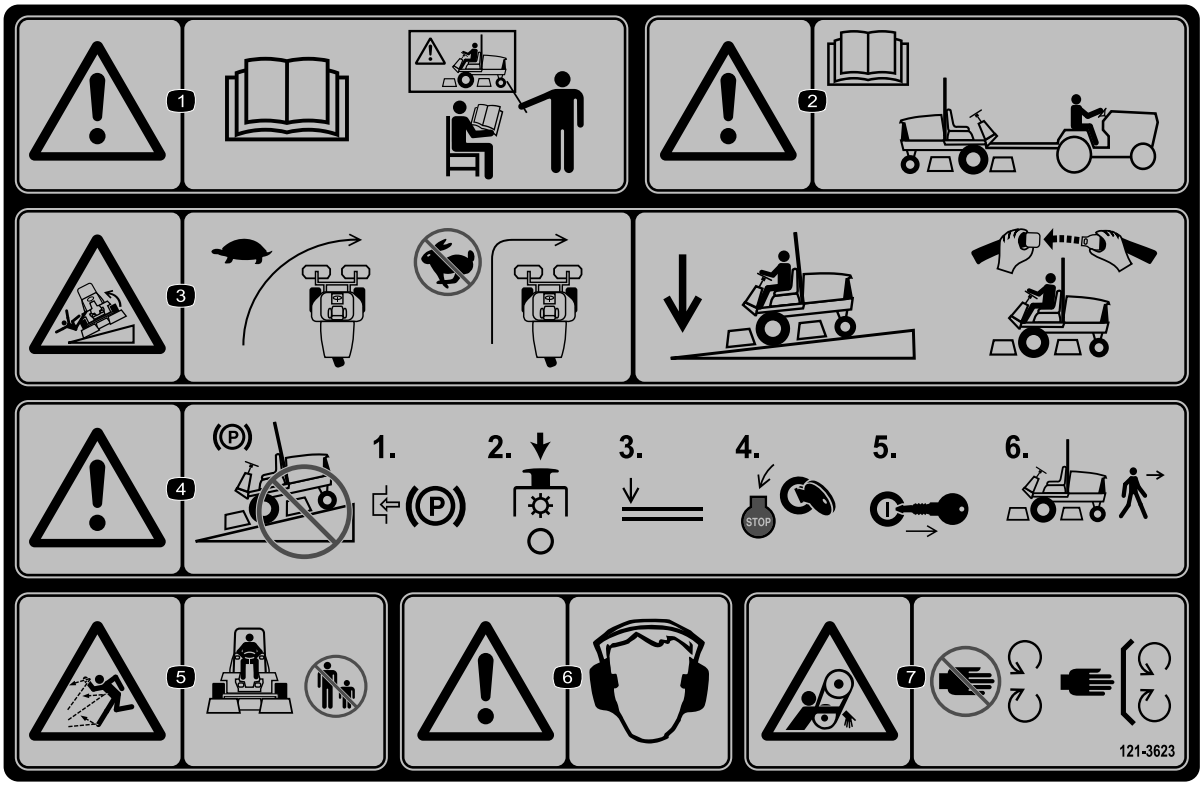
1. PTO——分离
2. PTO——接合
3. 放下滚刀组。
4. 提起滚刀组。
5. 锁定
6. 发动机——关闭
7. 发动机——运行
8. 发动机——启动
9. 指示灯
10. 快速
11. 慢速



decal136-3679

136-3679

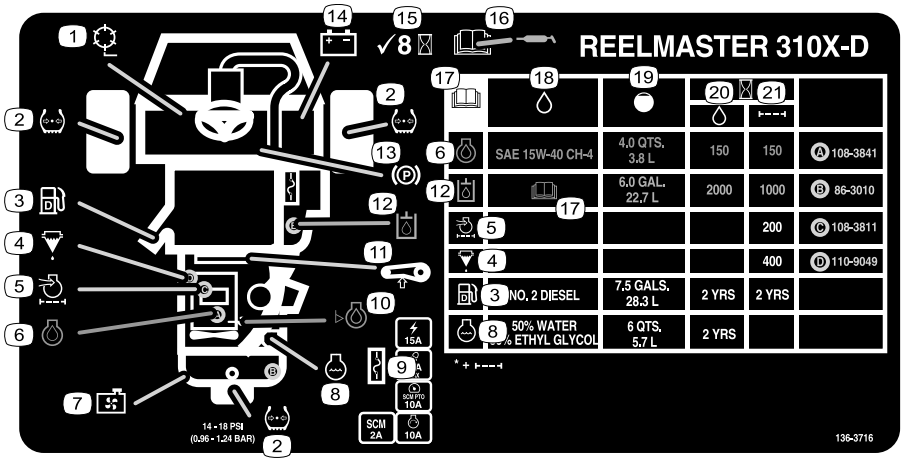
1. PTO——分离
2. PTO——接合
3. 放下滚刀组。
4. 提起滚刀组。
5. 将滚刀组移到右侧。
6. 将滚刀组移到左侧。
7. 锁定
8. 发动机——关闭
9. 发动机——运行
10. 发动机——启动
11. 指示灯
12. 快速
13. 慢速



decal121-3623

121-3623

1. 警告 — 阅读*《操作员手册》*在经过培训之前切勿操作本机器。
2. 警告 — 拖曳机器前请阅读*《操作员手册》*。
3. 倾翻危险——转向前应降低机器速度在斜坡上行驶时应保持滚刀组放下并系好安全带。
4. 警告——切勿将机器停在斜坡上离开机器之前应锁定手刹停止滚刀组放下附件关闭发动机并从点火开关中拔下钥匙。
5. 抛物危险——让旁观者保持远离。
6. 警告 — 请佩戴听力保护用具。
7. 输送带缠绕危险——远离活动件始终确保所有保护装置和挡板就位。



decal136-3716

136-3716

1. 滚刀速度
2. 轮胎气压
3. 柴油燃料
4. 油/水分离器
5. 发动机空气滤清器
6. 机油
7. 散热器吸风滤网
8. 发动机冷却液
9. 保险丝
10. 机油油位
11. 皮带张紧力
12. 液压油
13. 手刹
14. 电池
15. 每 8 小时进行一次检查。
16. 阅读*操作员手册*了解润滑信息。
17. 请阅读*操作员手册*。
18. 液压油
19. 容量
20. 液压油间隔小时数
21. 过滤器间隔小时数

组装

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	前轮总成 后轮总成	2 1	安装车轮。
2	方向盘 方向盘中心盖 大垫圈 锁紧螺母 螺丝	1 1 1 1 1	安装方向盘。
3	不需要零件	–	充电和连接电池。
4	角度指示器手持	1	检查坡度指示器。
5	翻车保护杆总成 凸缘头螺栓 锁紧螺母 软管夹	1 4 4 1	安装翻车保护杆。
6	提升臂套件可选套件——单独订购	1	安装前提升臂。
7	滚刀组可选零件——单独订购	3	将承载架安装到滚刀组。
8	不需要零件	–	安装滚刀组。
9	不需要零件	–	安装滚刀组驱动马达。
10	不需要零件	–	调整提升臂。
11	不需要零件	–	调整轮胎气压。
12	锁定支架 铆钉 垫圈 螺丝¼ x 2 英寸 锁紧螺母¼ 英寸	1 2 1 1 1	安装机罩闩锁符合欧洲 CE 标准的机器。
13	排气护罩 自攻螺丝	1 4	安装排气护罩符合欧洲 CE 标准的机器。
14	生产年份标贴 CE 标贴 倾斜危险标贴121-3598	1 1 1	必要时安装 CE 标贴。
15	翻斗滚筒套件未包括	1	安装可选翻斗滚筒套件。

媒介和其他零件

说明	数量	用途
点火钥匙	2	启动发动机。
《操作员手册》 发动机操作员手册	1 1	请在操作机器前阅读
操作员培训材料	1	请在操作机器前查看。
出厂清单	1	进行检查确保机器已正确设置。
合格证书	1	确保符合 CE 标准。

注意 请根据正常操作位置来判定机器的左侧和右侧。

1

安装车轮

此程序中需要的物件

2	前轮总成
1	后轮总成

程序

重要事项 **后轮的轮辋和轮胎比前轮的 2 个轮辋和轮胎窄。**

1. 将车轮总成安装到轮毂上确保阀杆向外对齐。
2. 用车轮螺母将车轮固定到轮毂上以十字交叉方式上紧螺母扭矩至 6188N·m。
3. 对其他车轮总成重复步骤 1和 2。

2

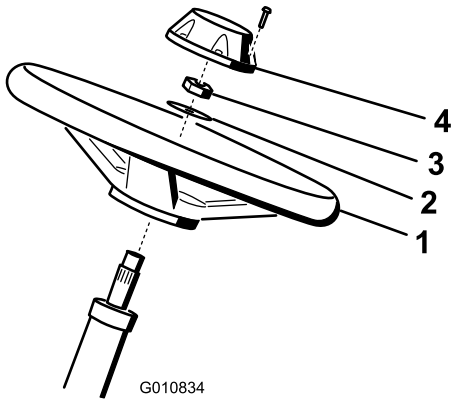
安装方向盘

此程序中需要的物件

1	方向盘
1	方向盘中心盖
1	大垫圈
1	锁紧螺母
1	螺丝

程序

1. 将方向盘滑入转向轴图 3。



g010834

图 3

1. 方向盘
2. 垫圈
3. 锁紧螺母
4. 中心盖

2. 将垫圈滑入转向轴图 3。
3. 使用锁紧螺母将方向盘固定到转向轴图 3上上紧扭矩至 2735N·m。
4. 将中心盖安装到方向盘上并用螺丝固定图 3。

3

充电和连接电池

不需要零件

程序

⚠ 危险

电池电解液含有硫酸电解液耗尽将会是致命的且可能导致严重灼伤。

- **切勿喝下电解液避免接触皮肤、眼睛或衣服。佩戴护目镜和橡胶手套。**
- **为电池加注电解液后始终用清水冲洗皮肤。**

1. 拆下将电池盖固定到机器上的 2 个旋钮然后取下电池盖图 4。

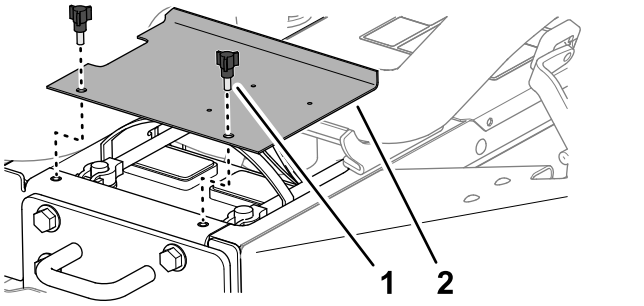


图 4

1. 旋钮　　2. 电池盖

2. 测量电池电压。

   注意 如果测得 12.4V 或更高的电压则表示电池已充满电。

3. 如果测得 12.3V 或更低的电压则通过 34A 的电流给电池充电 4 至 8 小时。

⚠ 警告

给电池充电时会产生可爆炸的气体。

- **让电池远离火花和明火。**
- **切勿在电池附近吸烟。**

4. 电池充满电之后、把充电器从插座和电瓶电极上断开。
5. 将正极电缆红色安装到电池正极 (+) 端子并用 T 型螺栓和螺母固定图 5。

   注意 确保正极 (+) 端子完全贴合在电极上其电线与电池保持合适距离。

   重要事项 **接线不得与电池盖接触。**

6. 将负极电缆黑色安装到电池负极 (-) 端子并用 T 形螺栓和螺母固定图 5。

⚠ 警告

电池接线不正确会损坏主机和电线导致火花。火花可引发电池气体爆炸从而造成人身伤害。

- **应始终先断开负极黑色电池线然后才能断开正极红色接线。**
- **应始终先连接正极红色电池线然后才能连接负极黑色接线。**

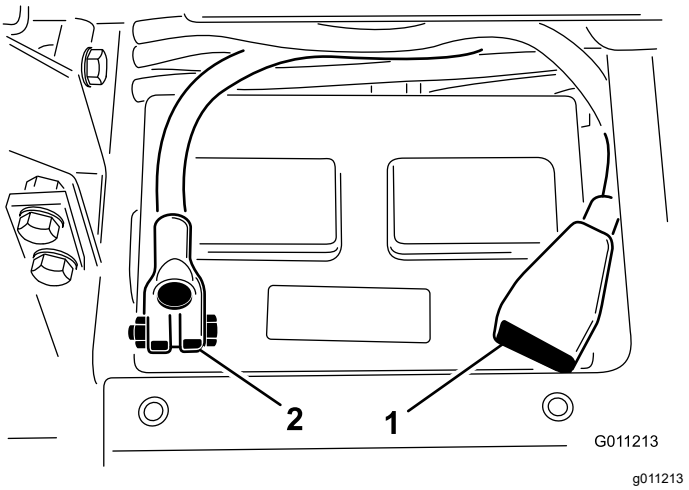


图 5

1. 正极 (+) 电池接线　　2. 负极 (–) 电池接线

重要事项 **如果您曾卸下电池应确保电池夹紧螺栓已安装使螺栓头在下螺母在上。如果夹紧螺栓上下颠倒移动滚刀组时可能会影响液压管。**

7. 为两个电池连接涂抹 Grafo 112X 表面润滑脂Toro 零件号 505-47或薄层润滑脂防止腐蚀。
8. 将橡皮套滑动到正极电池端子上防止可能发生的短路情况。
9. 安装电池盖。

4

检查坡度指示器

此程序中需要的物件

1	角度指示器手持

程序

1. 将机器停驻在平坦的水平地面上。
2. 将手持角度指示器随机器提供放到油箱旁边的机架横梁上检查机器是否水平图 6。

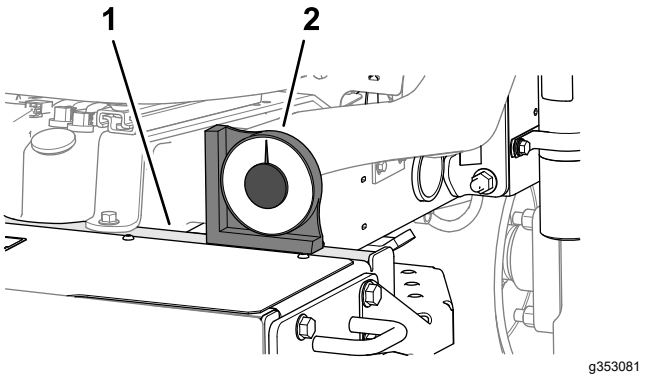


图 6

1. 横梁机架　　2. 手持角度指示器

3. 如果角度指示器读数不是 0°请将机器移动到手持角度指示器可以达到 0°读数的位置。
4. 检查安装在机器转向管上的坡度指示器图 7。

   注意 从操作员的位置观察时坡度指示器的读数应为 0°。

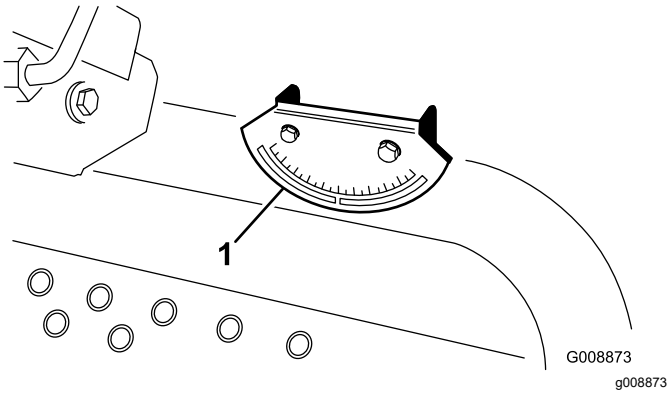


图 7

1. 角度指示器

5. 如果坡度指示器的读数不是 0°请拧松将角度指示器固定到安装支架上的 2 个螺丝和 2 个锁紧螺母调整指示器以达到 0°读数然后拧紧螺丝和螺母。

5

安装翻车保护杆

此程序中需要的物件

1	翻车保护杆总成
4	凸缘头螺栓
4	锁紧螺母
1	软管夹

程序

⚠ 警告

操作使用经过改装或损坏的翻车保护杆的机器可能无法充分为您提供保护在翻车时可能导致受伤或死亡。

- **请勿在机器上安装损坏或经过改装的翻车保护杆。**
- **更换损坏的翻车保护杆请勿修理或改动。**

1. 将翻车保护杆放低到主机安装架上对齐安装孔。确保翻车保护杆上的排气管位于机器的左侧图 8。

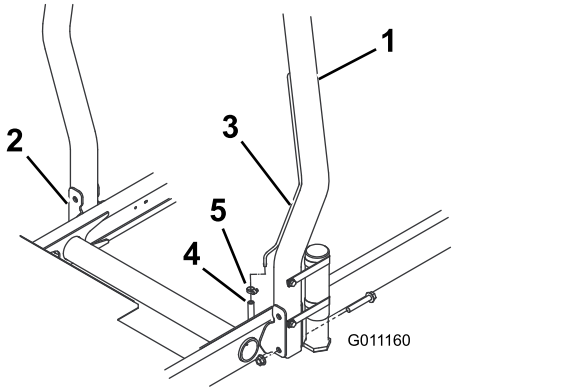


图 8

1. 翻车保护杆
2. 安装支架
3. 排气管
4. 燃油管线排气软管
5. 软管夹

2. 用 2 个凸缘头螺栓和 2 个锁紧螺母将翻车保护杆的两侧固定到安装架上图 8。上紧紧固件扭矩至 81N·m。
3. 用软管夹将燃油管线排气软管固定到排气管。

⚠ 小心

在燃油管线排气软管从排气管断开的情况下启动发动机将导致燃油从软管中流出增加火灾或爆炸的风险。燃油起火或爆炸会灼伤您和他人而且还会造成财产损失。

将燃油管线排气软管固定到排气管然后再启动发动机。

6

安装前提升臂

此程序中需要的物件

1	提升臂套件可选套件——单独订购

准备安装提升臂

1. 将枢轴杆插入各个提升臂对齐安装孔图 9。

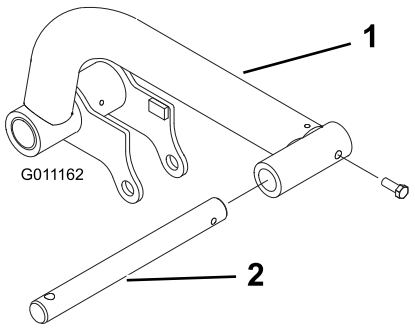
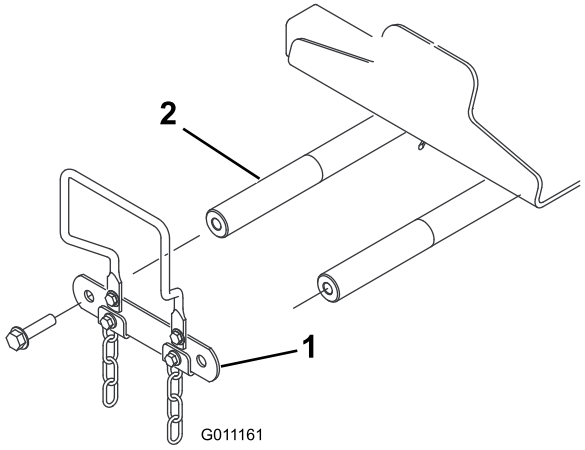


图 9

1. 提升臂
2. 枢轴杆

2. 用 2 个螺栓5/16 x ⅞ 英寸将枢轴杆固定到提升臂上。
3. 上紧螺栓扭矩至 3745N·m。
4. 在机器前部卸下将枢轴连杆固定到提升臂枢轴的 2 个凸缘平头螺丝½ x 2 英寸然后卸下连杆图 10。

注意 保留枢轴连杆和平头螺丝。



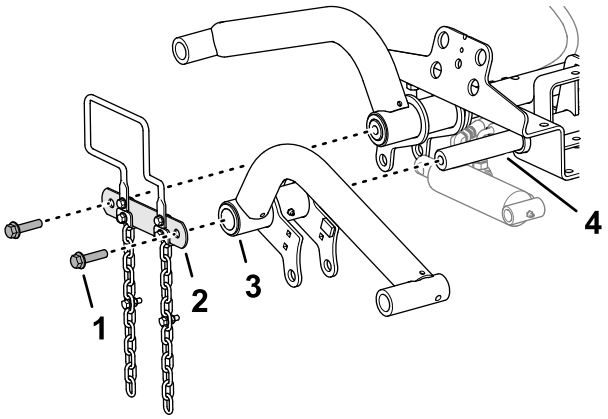
g011161

图 10

1. 枢轴连杆
2. 提升臂枢轴

将提升臂组装到机器

1. 将提升臂组装到提升臂枢轴上如图 11所示。



g346437

图 11

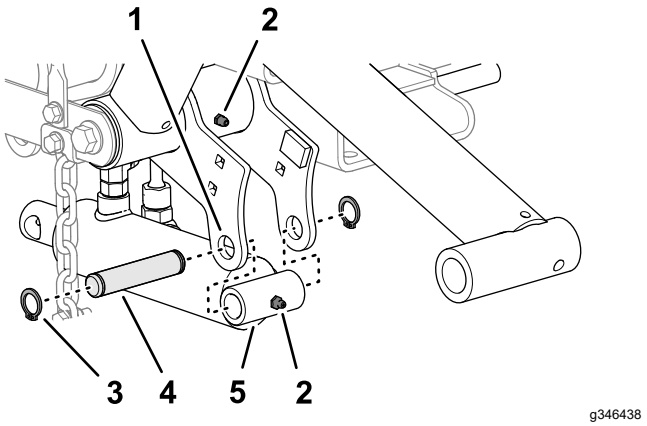
1. 螺栓½ x 2 英寸
2. 枢轴连杆
3. 提升臂
4. 提升臂枢轴

2. 使用您在 准备安装提升臂 (页码 14)中卸下的 2 个凸缘平头螺丝½ x 2 英寸将枢轴连杆组装到提升臂枢轴图 11。
3. 上紧平头螺丝扭矩至 95N·m。

将提升油缸组装到左提升臂

润滑脂类型2 号锂基润滑脂

1. 将提升油缸的帽端与左提升臂法兰中的孔对齐图 12。



g346438

图 12

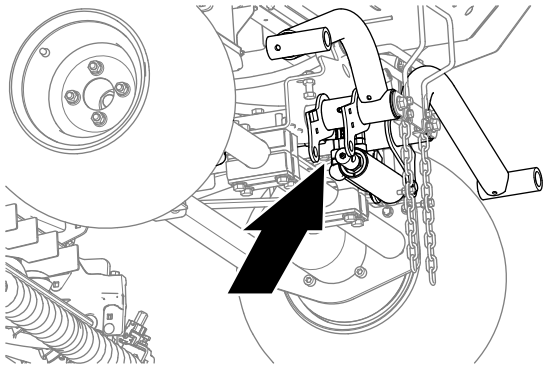
1. 黄油嘴
2. 提升臂法兰左
3. 卡环
4. 安装销
5. 提升油缸帽端

2. 使用安装销和 2 个卡环将油缸组装到法兰上图 12。
3. 在提升臂和液压油缸的黄油嘴上涂抹 2 号锂基润滑脂图 12。

将提升油缸组装到右提升臂

润滑脂类型2 号锂基润滑脂

1. 在提升油缸的液压接头下方放一个放油盘图 13。



g346441

图 13

2. 在提升油缸上松开回流软管的直通回转接头和提升软管的 90°回转接头图 14。

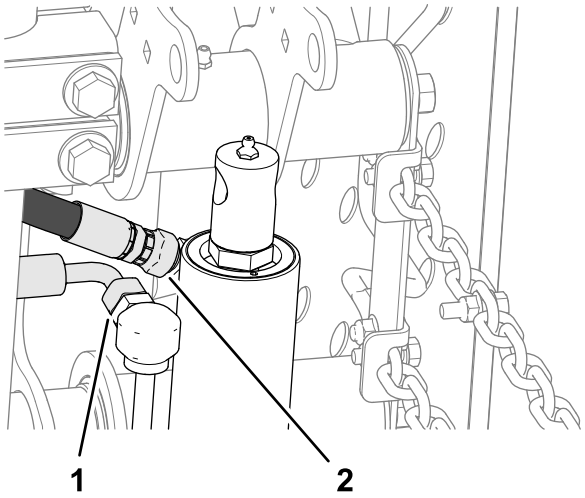


图 14

1. 直通回转接头回流软管
2. 90°回转接头提升软管

3. 用抹布包裹软管接头。
4. 缓慢移动提升油缸杆直到与右提升臂法兰中的孔对齐图 15。

重要事项 **在您移动提升油缸杆时一些液压油会从软管接头处挤出。**

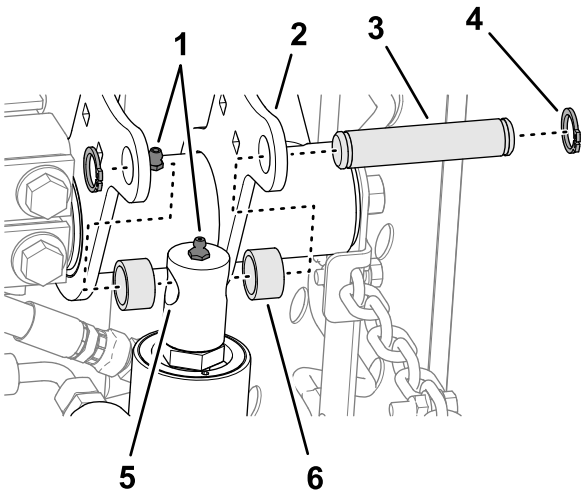


图 15

1. 黄油嘴
2. 提升臂法兰右
3. 安装销
4. 卡环
5. 提升油缸杆
6. 隔片

5. 使用安装销、2 个隔片和 2 个卡环将杆组装到法兰上图 15。
6. 在提升臂和液压缸的黄油嘴上涂抹 2 号锂基润滑脂图 15。
7. 上紧回流和提升软管的回转接头扭矩至 3745N·m。

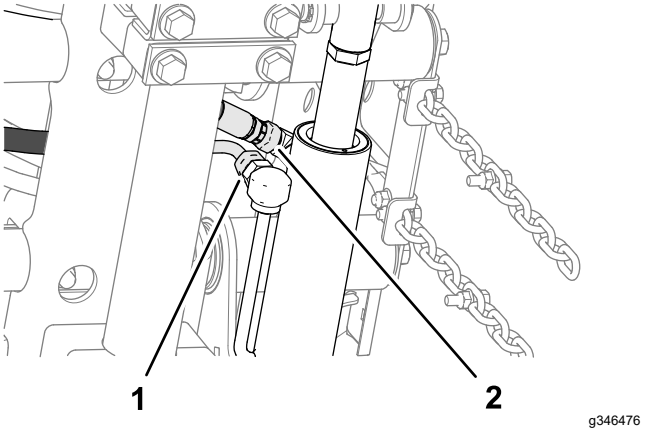


图 16

1. 直通回转接头回流软管
2. 90°回转接头提升软管

8. 清洁机器上的液压油。

7

将承载架安装到滚刀组。

此程序中需要的物件

3	滚刀组可选零件——单独订购

准备滚刀组

1. 从包装箱中取出滚刀组。
2. 按照滚刀组*操作员手册*的说明调节滚刀组。

组装前滚刀组的承载架

带连杆的滚刀组

注意 前承载架是可选提升臂套件的一部分。

1. 将前承载架板中的孔与滚刀组安装板中的孔对齐图 17。

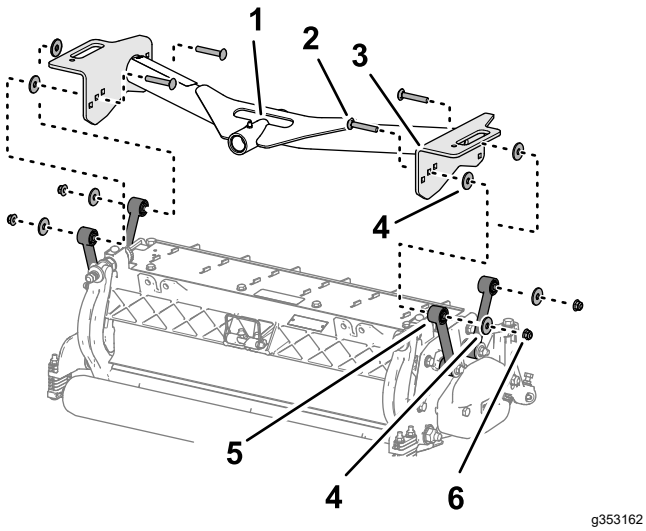


图 17

1. 枢轴管前承载架
2. 托架螺栓⅜ x 2¼ 英寸
3. 板前承载架
4. 垫圈
5. 连杆滚刀组
6. 凸缘锁紧螺母⅜ 英寸

2. 对齐承载板和连杆之间的垫圈图 17并使用托架螺栓⅜ x 2¼ 英寸、垫圈和凸缘锁紧螺母⅜ 英寸松动地组装板和隔片。

   注意 如果您在滚刀组背面开始组装请使用板的中间孔。

3. 在其他板孔和连杆处重复步骤 2。
4. 上紧凸缘锁紧螺母扭矩至 3745N·m。
5. 对另一个前滚刀组和承载架重复步骤 1至 4。

组装滚刀组和后承载架

带连杆的滚刀组

注意 后承载架是可选提升臂套件的一部分。

1. 将板后承载架中的孔与滚刀组安装板中的孔对齐

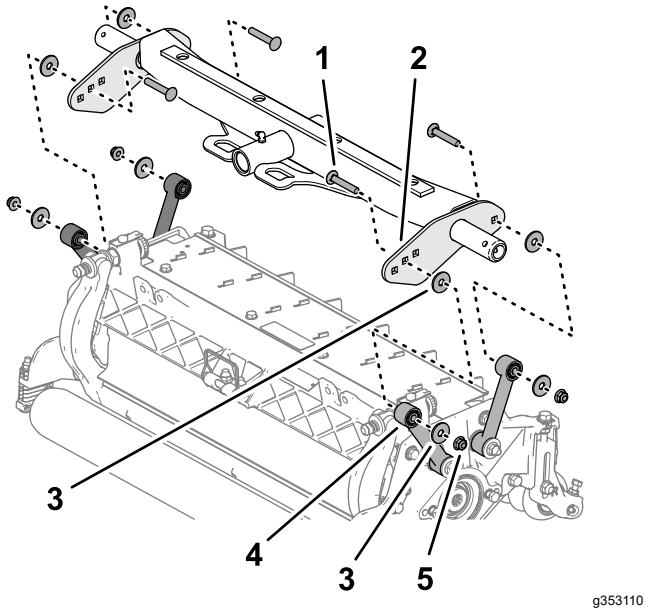


图 18

1. 托架螺栓⅜ x 2¼ 英寸
2. 板后承载架
3. 垫圈
4. 连杆滚刀组
5. 凸缘锁紧螺母⅜ 英寸

2. 对齐承载板和连杆之间的垫圈图 18并使用托架螺栓⅜ x 2¼ 英寸、垫圈和凸缘锁紧螺母⅜ 英寸松动地组装板和隔片。

   注意 如果您在滚刀组背面开始组装请使用板的中间孔。

3. 在其他板孔和连杆处重复步骤 2。
4. 上紧凸缘锁紧螺母扭矩至 3745N·m。

组装前滚刀组的承载架

带安装板的滚刀组

注意 前承载架是可选提升臂套件的一部分。

1. 将前承载架板中的孔与滚刀组安装板中的孔对齐图 19。

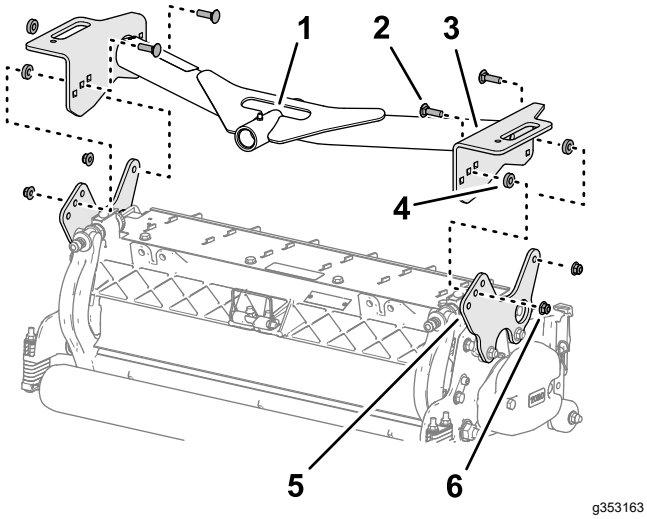


图 19

1. 枢轴管前承载架
2. 托架螺栓⅜ x 1¼ 英寸
3. 板前承载架
4. 隔片
5. 安装板滚刀组
6. 凸缘锁紧螺母⅜ 英寸

2. 对齐承载板和安装板之间的隔片图 19并使用托架螺栓⅜ x 1¼ 英寸和凸缘锁紧螺母⅜ 英寸松动地组装板和隔片。

   注意 如果您在滚刀组背面开始组装请使用每块板的中间孔。

3. 在其他板孔处重复步骤 2。
4. 上紧凸缘锁紧螺母扭矩至 3745N·m。
5. 对另一个前滚刀组和承载架重复步骤 1至 4。

组装滚刀组和后承载架

带安装板的滚刀组

注意 后承载架是可选提升臂套件的一部分。

1. 将后承载架板中的孔与滚刀组安装板中的孔对齐图 15。

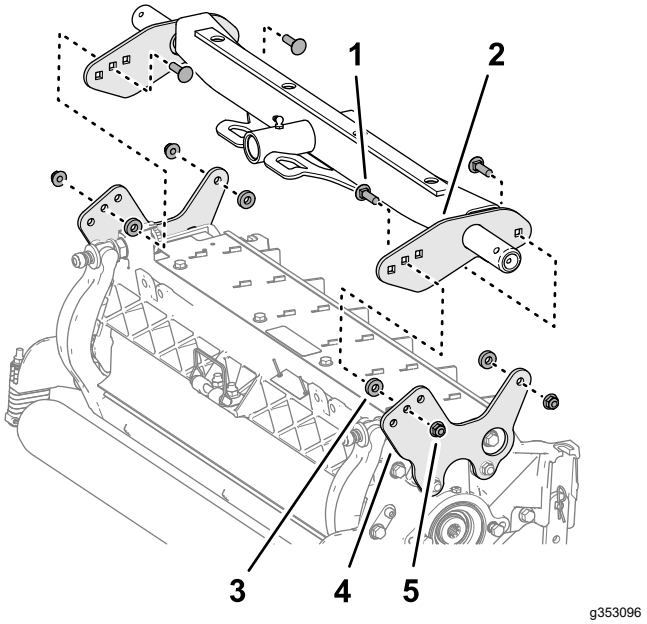


图 20

1. 托架螺栓⅜ x 1¼ 英寸
2. 板后承载架
3. 隔片
4. 安装板滚刀组
5. 凸缘锁紧螺母⅜ 英寸

2. 对齐承载板和安装板之间的隔片图 16并使用托架螺栓⅜ x 1¼ 英寸和凸缘锁紧螺母⅜ 英寸松动地组装板和隔片。

   注意 如果您在滚刀组背面开始组装请使用每块板的中间孔。

3. 在其他板孔处重复步骤 2。
4. 上紧凸缘锁紧螺母扭矩至 3745N·m。

8

安装滚刀组

不需要零件

程序

1. 将止推垫圈滑到各个前提升臂枢轴杆上。
2. 将滚刀组承载架滑到枢轴杆上并用保险销固定图 21。

   注意 在后滚刀组上将止推垫圈放在承载架后部与保险销之间。

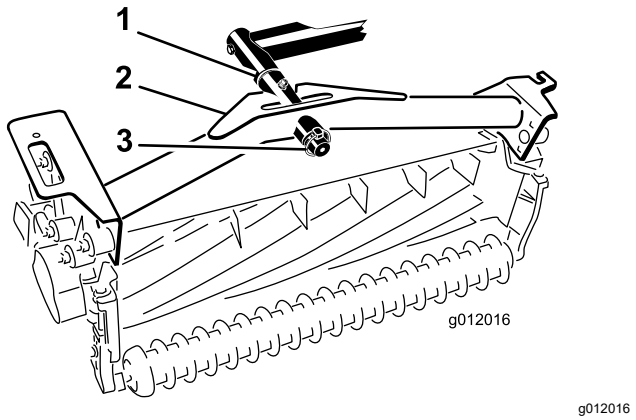


图 21

1. 止推垫圈
2. 承载架
3. 保险销

3. 润滑所有提升臂和承载架枢轴点。

重要事项 **确保软管没有任何扭曲或急弯且后滚刀组软管的布置如图 22 中所示。提升滚刀组并移到左侧型号 03171。后滚刀组软管不得与牵引索支架接触。必要时重新调整接头和/或软管的位置。**

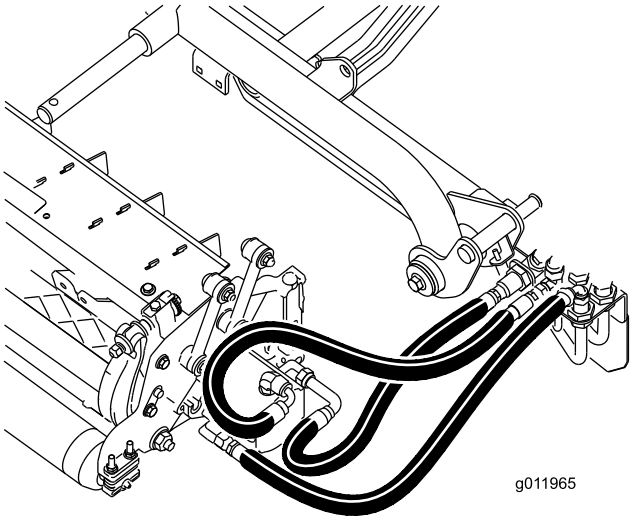


图 22

4. 将翻斗链条向上穿过承载架端部的槽口。用螺栓、垫圈和锁紧螺母将翻斗链条固定到承载架的顶部图 23。

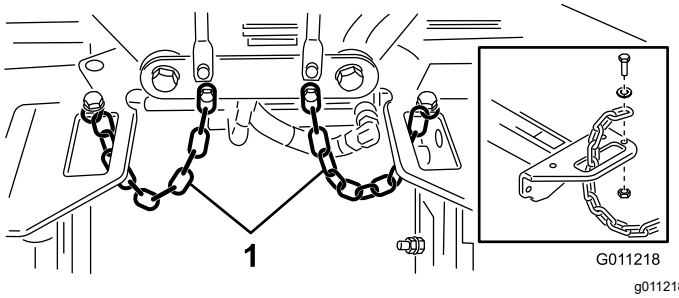


图 23

1. 翻斗链条

9

安装滚刀组驱动马达

不需要零件

程序

1. 将滚刀组放到提升臂枢轴杆的前面。
2. 从右滚刀组内端卸下配重块和 O 形圈图 24。

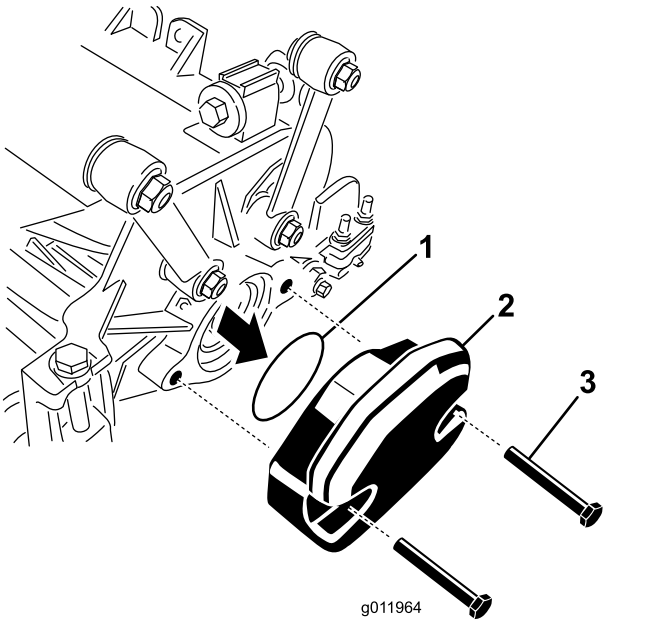
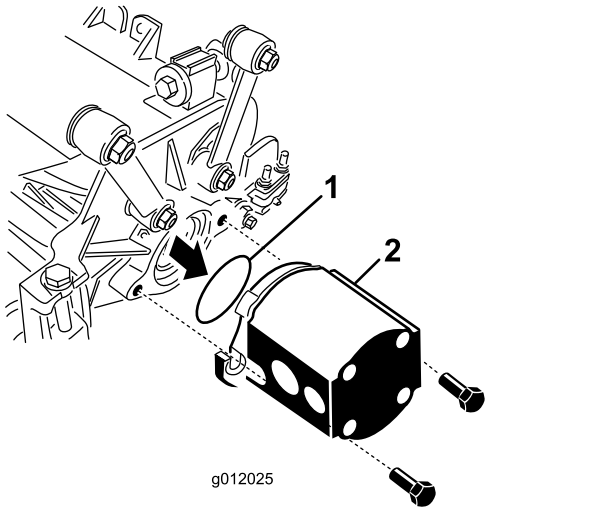


图 24

1. O 形圈
2. 配重块
3. 安装螺栓

3. 从右滚刀组外端的轴承座拔下栓塞然后安装配重块和垫片。
4. 从剩余滚刀组的轴承座上卸下装运栓塞。
5. 将 O 形圈随滚刀组提供插入驱动马达的法兰上图 25。



g012025

图 25

1. O 形圈
2. 滚刀马达

6. 将马达安装到滚刀组的驱动端用随滚刀组提供的 2 个平头螺丝固定图 25。

10

调整提升臂

不需要零件

检查提升臂和后滚刀组间隙

1. 启动发动机。
2. 提起滚刀组。
3. 在前滚刀组处分别测量左右提升臂和底板支架之间的距离图 26。

   注意 正确的间隙为 58mm。如果间隙不在这个范围内应调节滚刀组提升油缸请参阅 调节提升臂间隙 (页码 21)和 调节提升臂止动螺栓 (页码 21)。

   重要事项 **前板支架处的间隙不足会损坏提升臂。**

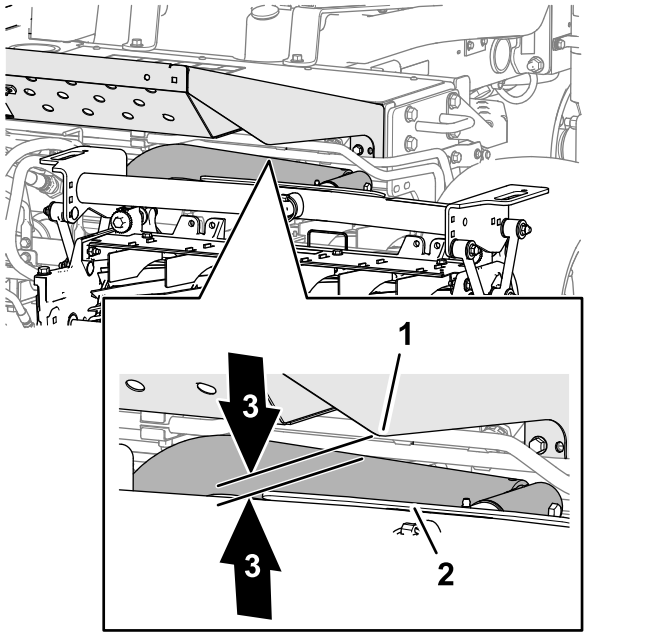


图 26

1. 提升臂
2. 底板支架
3. 58mm 间隙

4. 在后滚刀组处测量后滚刀组耐磨棒顶部的耐磨带与缓冲带之间的间隙图 27。

   注意 正确的间隙为 0.512.54mm。如果间隙超出此范围应调节滚刀组提升油缸请参阅 调节后滚刀组间隙 (页码 22)。

   重要事项 **后耐磨棒处的间隙不足会损坏滚刀组。**

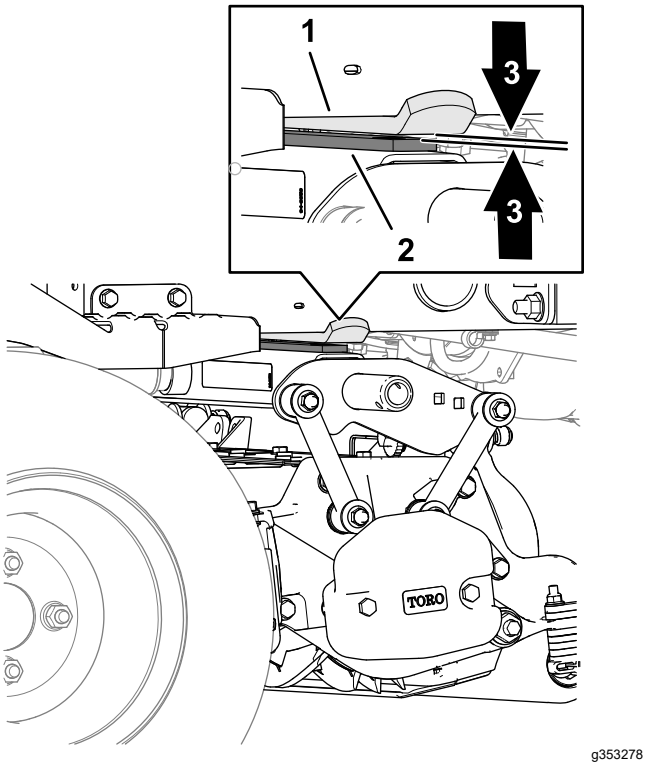


图 27

1. 缓冲带
2. 耐磨棒后滚刀组
3. 0.512.54mm 间隙

5. 启动发动机降下滚刀组关闭发动机拔下钥匙并等待所有活动件停止。

调节提升臂间隙

1. 在机器两侧松开锁紧螺母并拧松提升臂止动螺栓图 28。

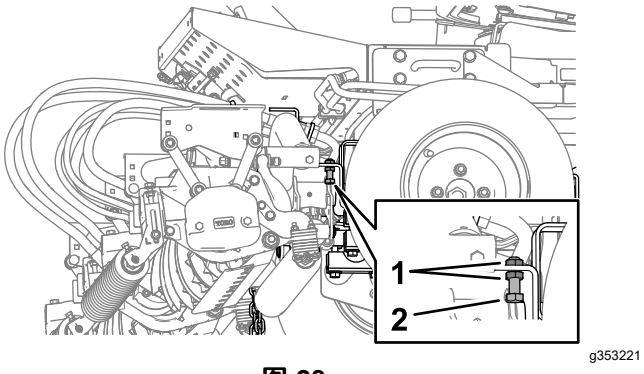


图 28

1. 锁紧螺母
2. 提升臂止动螺栓

2. 拧松提升油缸杆上的锁紧螺母图 29。

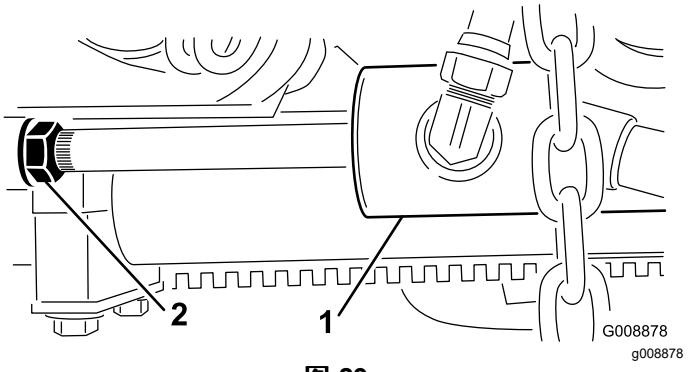


图 29

1. 前提升油缸
2. 锁紧螺母

3. 从杆端拔下插销旋转柱销。
4. 安装插销并检查间隙。
5. 必要时重复步骤 1至 4。
6. 启动发动机升起滚刀组关闭发动机拔下钥匙并等待所有活动件停止。
7. 测量左右提升臂和底板支架之间的距离。

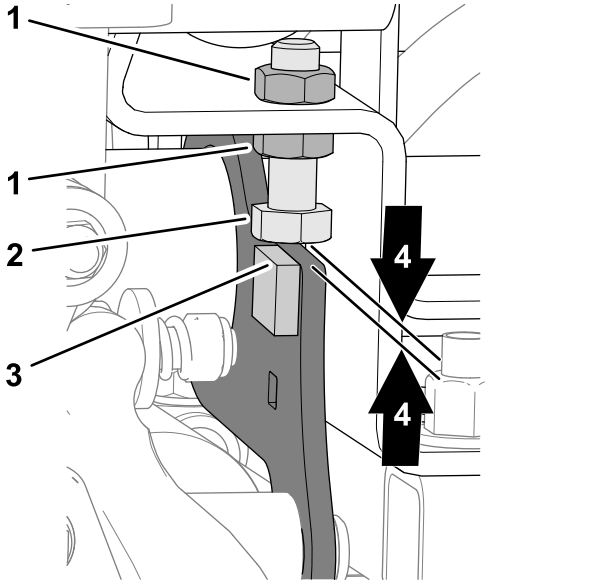
   注意 正确的间隙为 0.512.54mm。
8. 根据需要重复步骤 3至 7。
9. 拧紧柱销锁紧螺母。
10. 在机器的另一侧重复步骤 2至 9然后执行 调节提升臂止动螺栓 (页码 21)程序。

调节提升臂止动螺栓

重要事项 **止动螺栓处的间隙不足会损坏提升臂。**

注意 如果行驶时后提升臂发出哐哐的声音请缩小间隙。

1. 启动发动机升起滚刀组关闭发动机拔下钥匙并等待所有活动件停止。
2. 调节止动螺栓直至您在止动螺栓和提升臂板之间测得的间隙为 0.131.02mm。



g353280

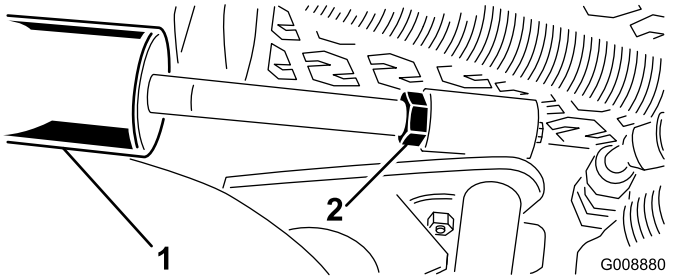
图 30

1. 锁紧螺母
2. 止动螺栓
3. 提升臂板
4. 0.131.02mm 间隙

3. 在另一个提升臂的止动螺栓处重复步骤 2。
4. 启动发动机降下滚刀组关闭发动机拔下钥匙并等待所有活动件停止。

调节后滚刀组间隙

1. 拧松提升油缸的锁紧螺母图 31。



g008880

图 31

1. 提升油缸后滚刀组
2. 锁紧螺母

2. 用钳子和抹布抓住油缸杆靠近螺母的位置并旋转油缸杆。

   注意 缩短杆可减少耐磨带与缓冲器行程限止器之间的间隙。
3. 启动发动机。
4. 升起滚刀组测量后滚刀组耐磨棒顶部的耐磨带与缓冲器行程限止器之间的间隙。

   正确的间隙为 0.512.54 mm。
5. 根据需要重复步骤 1至 4。
6. 降下滚刀组关闭发动机拔下钥匙并等待所有活动件停止。
7. 旋紧锁紧螺母。

11

调整轮胎气压

不需要零件

程序

调整每个轮胎的气压请参阅 检查轮胎气压 (页码 44)。

注意 轮胎出厂时为过度充气状态。

12

安装机罩闩锁

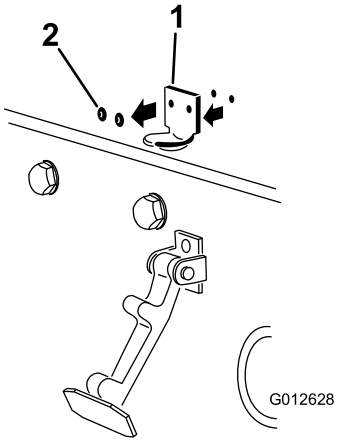
符合欧洲 CE 标准的机器

此程序中需要的物件

1	锁定支架
2	铆钉
1	垫圈
1	螺丝¼ x 2 英寸
1	锁紧螺母¼ 英寸

程序

1. 从机罩闩锁支架上打开机罩闩锁。
2. 卸下将机罩闩锁支架固定至机罩的铆钉2 个图 32。从机罩上卸下机罩闩锁支架。

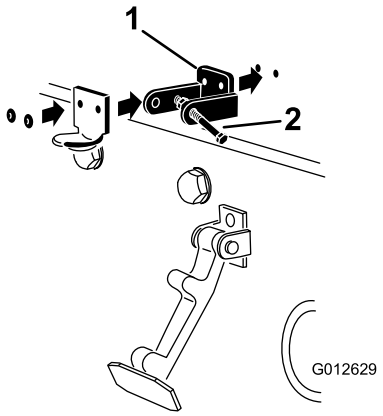


g012628

图 32

1. 机罩闩锁支架
2. 铆钉

3. 对准安装孔的同时将 CE 锁定支架和机罩闩锁支架放到机罩上。锁定支架必须紧贴机罩 (图 33)。 不要从锁定支架臂卸下螺栓和螺母总成。

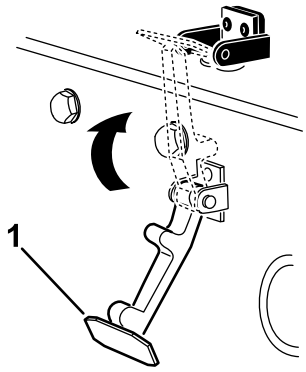


g012629

图 33

1. CE 锁定支架
2. 螺栓和螺母总成。

4. 将垫圈与机罩内的孔对齐。
5. 用铆钉将支架和垫圈铆定到机罩 (图 33)。
6. 将闩锁挂到机罩闩锁支架上 (图 34)。



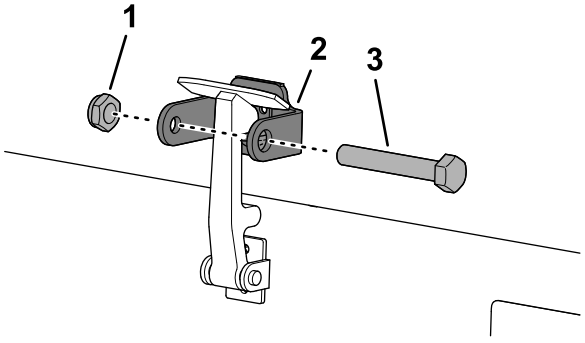
g354465

图 34

1. 机罩闩锁

7. 将螺栓拧入机罩闩锁支架的另一个臂直至将闩锁锁定到位 (图 35)。

   注意 拧紧螺母和螺栓直至螺栓不再在 CE 锁定支架中前后移动。



g350021

图 35

1. 螺母
2. 机罩闩锁支架臂
3. 螺栓

13

安装排气护罩

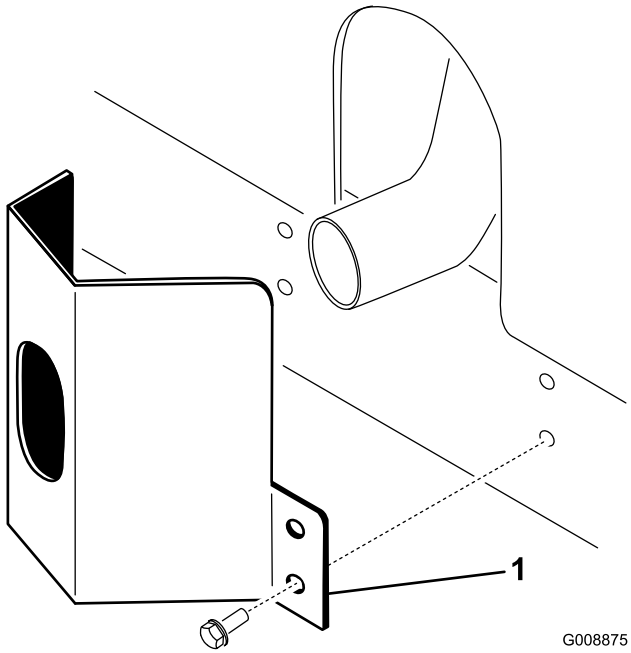
符合欧洲 CE 标准的机器

此程序中需要的物件

1	排气护罩
4	自攻螺丝

程序

1. 将排气护罩放到消声器旁边同时将安装孔与机架中的孔对齐图 36。



g008875

图 36

1. 排气护罩

2. 用 4 个自攻螺丝将排气护罩固定到机架上图 36。

14

安装 CE 标贴

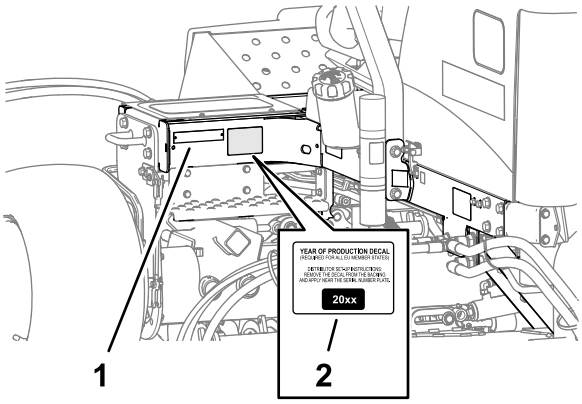
符合欧洲 CE 标准的机器

此程序中需要的物件

1	生产年份标贴
1	CE 标贴
1	倾斜危险标贴121-3598

粘贴生产年份标贴和 CE 标贴

1. 用酒精擦拭靠近型号/序列号牌的左机架并让机架干燥图 37。

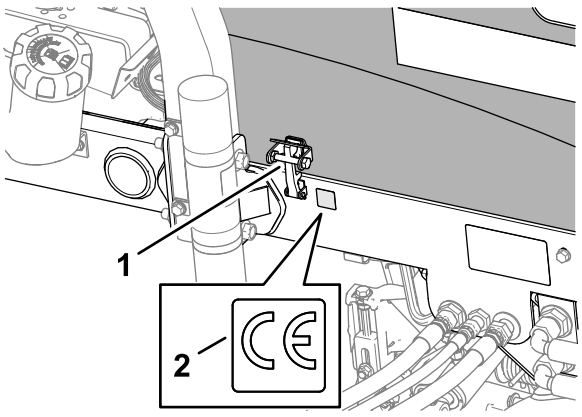


g352028

图 37

1. 型号/序列号牌
2. 生产年份标贴

2. 撕去生产年份标贴的背衬并将其贴到靠近序列号牌的机架上如图 37所示。
3. 用酒精擦拭靠近机罩闩锁的左机架并让机架干燥图 38。



g352025

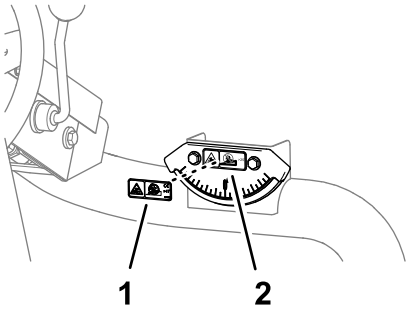
图 38

1. CE 机罩闩锁
2. CE 标贴

4. 撕去 CE 标贴的背衬并将其贴到机架上如图 38所示。

粘贴 CE 倾斜危险标贴

1. 用酒精擦拭坡度指示器上的倾斜标贴并让标贴干燥图 39。



g353161

图 39

1. 倾斜标贴坡度指示器
2. CE 倾斜危险标贴零件号 121-3598

2. 撕去 CE 倾斜危险标贴的背衬并将其贴到坡度指示器上的倾斜标贴上图 39。

15

安装翻斗滚筒套件可选

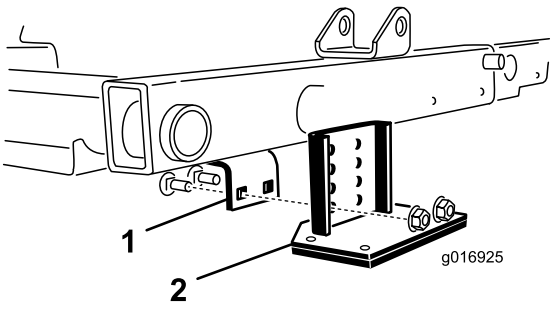
此程序中需要的物件

1	翻斗滚筒套件未包括

程序

当以更高的剪草高度剪草时请安装翻斗滚筒套件。

1. 始终升起滚刀组。
2. 找到中心滚刀组上方的机架托架图 40。
3. 在按下中心滚刀组前滚筒的同时确定翻斗托架上的哪些孔与机架托架孔对齐以便在翻斗托架安装后能够实现同样的滚筒接触图 40。



g016925

图 40

1. 机架托架
2. 翻斗托架

4. 放下滚刀组用随套件 (图 40) 提供的 2 个托架螺栓和 2 个螺母将翻斗托架安装到机架上。

产品概述

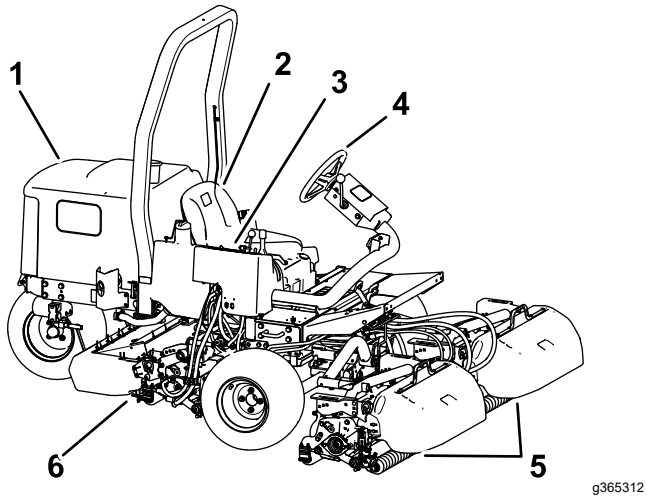


图 41

1. 发动机罩
2. 操作员座椅
3. 控制臂
4. 方向盘
5. 前滚刀组
6. 后滚刀组

控制装置

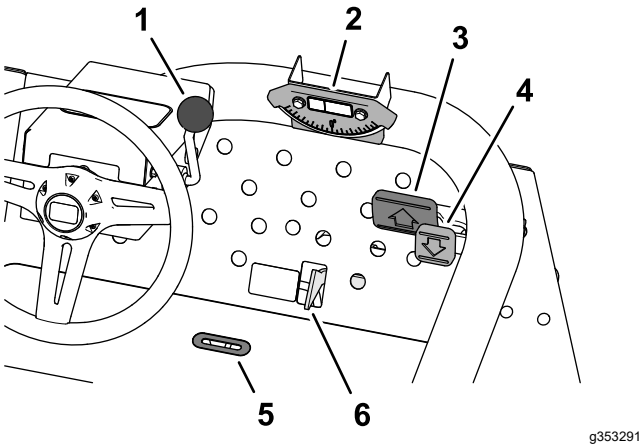


图 42

1. 倾斜式转向控制杆
2. 坡度指示器
3. 前进驱动踏板
4. 后退驱动踏板
5. 指示器槽
6. 剪草/行驶滑动杆

驱动踏板

踩下前进驱动踏板 (图 42) 前行 。 踩下后退驱动踏板图 42后退或在前行时协助机器停止。此外要停止机器请移动踏板或将其移至空档位置。

剪草/行驶滑动杆

使用您的脚后跟将剪草/行驶滑动杆图 42向左移动到行驶位置或向右移动到剪草位置。

- 滚刀组只有在剪草/行驶滑动杆处于剪草位置时才会运行。
- 当剪草/行驶滑动杆处于行驶位置时滚刀组不会降下。

倾斜转向控制杆

向回拉倾斜转向控制杆 (图 42) 将方向盘倾斜至所需位置。然后向前推动控制杆固定到位。

指示器槽

指示器槽位于操作员平台图 42指示滚刀组何时处于中心位置。

坡度指示器

坡度指示器图 42可指示机器所在斜坡的度数。

控制台

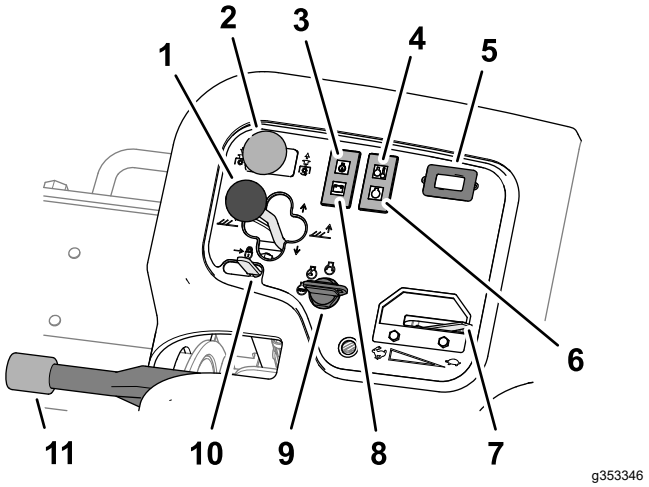


图 43

1. 滚刀组转向控制杆
2. 滚刀组驱动开关
3. 油压指示灯
4. 发动机冷却液温度灯
5. 小时表
6. 预热塞指示灯
7. 油门
8. 交流发电机指示灯
9. 点火开关
10. 提升杆锁
11. 手刹

滚刀组转向控制杆——升起/降下

- 要将滚刀组放落到地面上应把滚刀组转向控制杆向前推到降下位置图 43。

  注意 发动机运行时滚刀组才会降下。在滚刀组降下后您无需将控制杆保持在向前的位置。
- 要提升滚刀组需将转向控制杆向后拉到提升位置。

  注意 滚刀组升起时滚刀不会运行。

滚刀组转向控制杆——侧移

型号 03171

向右或向左移动提升杆可将滚刀组向相同方向移动。只有当滚刀组被升起或滚刀组在地面上且机器移动时才能侧移滚刀组。

⚠ 危险

下坡时移动滚刀组会降低机器的稳定性。这可能导致机器翻滚从而造成人身伤害甚至死亡事故。

在山坡上时移动滚刀组上坡。

滚刀组驱动开关

刀组驱动开关图 43有 2 个位置接合与分离。摇臂开关可操作阀组上的电磁阀来驱动滚刀组。

油压警告灯

发动机油压低于安全水平时油压警告灯图 43闪烁。

发动机冷却液温度警告灯

如果发动机冷却液温度较高温度警告灯图 43将亮起。在此温度下滚刀组会被关闭。如果冷却液温度再升高 5.5°C发动机应会关闭以防止进一步的损害。

小时表

小时表图 43用于显示机器操作的总小时数。当点火钥匙开关处于运行位置时小时表开始工作。

预热塞指示灯

预热塞通电时预热塞指示灯图 43会亮起。

油门

向前移动油门控制杆 (图 43) 可提高发动机速度向后移动可降低发动机速度。

交流发电机指示灯

发动机运行时交流发电机指示灯图 43会熄灭。如果交流发电机指示灯在发动机运行时亮起请检查充电系统并在必要时进行维修。

点火开关

使用点火开关图 43运行发动机和灯。点火开关有 3 个位置

- 关闭位置用于关闭发动机。
- 运行/预热位置可以让发动机运行或预热发动机的汽缸盖。
- 启动位置可以给启动马达通电。

注意 当钥匙位于运行/预热位置时预热塞通电并且指示灯点亮大约 7 秒钟。

提升杆锁

向后移动提升杆锁图 43可防止滚刀组下落。

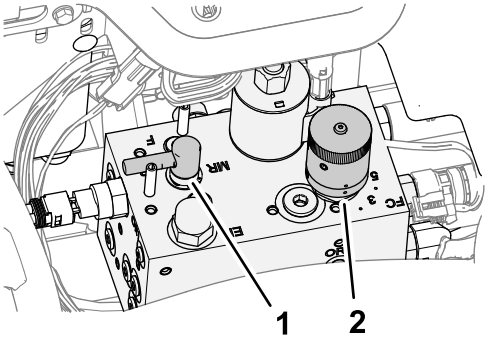
手刹

不论何时关闭发动机都要接合手刹 (图 43)防止机器意外移动。 要接合手刹应向上方拉起操纵杆要松开手刹应向下推操纵杆。

注意 在手刹接合时踏下驱动踏板发动机将关闭。

剪草机歧管

剪草机歧管位于控制台盖下方图 44。



g353378

图 44

1. 倒磨控制装置
2. 滚刀速度控制杆

滚刀速度旋钮

使用剪草机歧管的滚刀速度旋钮调节滚刀组的剪草速率滚刀速度 图 44 。

- 逆时针旋转滚刀速度旋钮可加快滚刀速度。
- 顺时针旋转旋钮可减慢滚刀速度。

请参阅 剪草速率滚刀速度 (页码 31)和 调节滚刀速度 (页码 32)了解有关如何调节滚刀速度控制装置的信息。

倒磨控制杆

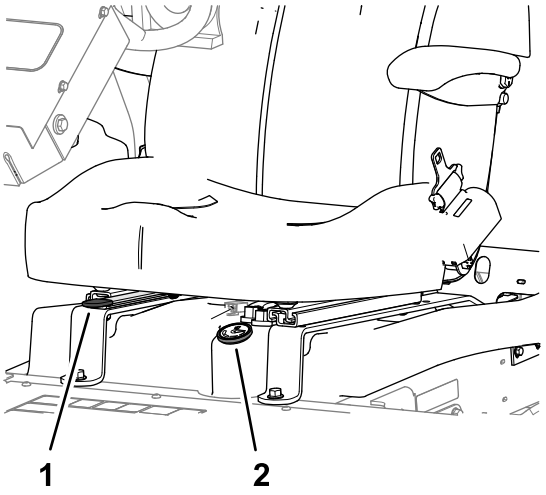
倒磨控制杆用于在剪草或者倒磨滚刀和底刀时控制滚刀组的旋转方向图 44 。

- 剪草时将倒磨控制杆转至 F 位置。
- 倒磨滚刀组时将控制杆转至 R 位置。

重要事项 **切勿在滚刀旋转时改变倒磨控制杆位置。**

燃油油位计

燃油油位计 (图 45) 显示油箱内的燃油量。



g353382

图 45

1. 座椅调节杆
2. 燃油油位计

座椅调节杆

将座椅侧面的前后调节杆图 45向外移动将座椅滑到所需位置松开调节杆将座椅锁定。

规格

注意 规格与设计如有变更恕不另行通知。

行驶宽度	剪草宽度为 183cm 时为 203cm 剪草宽度为 216cm 时为 234cm
剪草宽度	183cm 或 216cm
长度	248cm
高度	193cm 带 ROPS
净重*	844kg
油箱容量	28L
地面行驶速度	剪草 0 10km/h 行驶 0 14km/h。 倒退 0 6km/h
*带滚刀组和液体。	

附件/配件

Toro 批准的一系列附件和配件可与机器一同使用以提升和扩大其能力。请联系您的授权服务代理商或 Toro 授权经销商或访问 www.Toro.com 获取所有经批准附件和配件的清单。

为保持机器的最佳性能和持续安全证明、请仅使用 Toro 真品更换零件和附件。其他制造商制造的更换件和附件可能引发危险、而且使用非真品可能使产品保修失效。

操作

注意 请根据正常操作位置来判定机器的左侧和右侧。

操作前

操作前安全

一般安全

- 切勿让儿童或未接受过培训的人员操作或维修机器。当地法规可能对操作员的年龄有所限制。产品所有人负责培训所有操作员和机械师。
- 熟悉设备的安全操作、操作员控制装置和安全标识。
- 离开操作员位置之前请执行以下操作
  - 将机器停在水平地面上。
  - 分离并放低滚刀组。
  - 接合驻车刹车。
  - 关闭发动机并拔下钥匙。
  - 等待所有移动完全停止。
  - 等待机器冷却然后再进行调整、维修、清洁或存放。
- 了解如何快速停止机器和关闭发动机。
- 请仅在所有防护装置和其他安全装置到位且可在机器上正常发挥功能的情况下才操作机器。
- 剪草之前始终要先行检查机器确保滚刀组处于良好工作状况。
- 检查机器将要使用的区域清除可能被机器抛起的所有物体。
- 本产品会产生电磁场。如果您佩戴着植入式电子医疗器械请在使用本产品前咨询您的医疗专业人员。

燃油安全

- 处理燃油时要格外小心。燃油极度易燃产生的蒸汽会发生爆炸。
- 应熄灭所有香烟、雪茄、烟斗及其他火源。
- 仅使用经批准的燃料容器。
- 在发动机运行或较热时切勿拆下油箱盖或向油箱加油。
- 切勿在密闭的空间添加或排放燃油。
- 切勿将机器或燃油容器存放在有明火、火花或常明火的地方例如热水器或其他电器上。
- 如果燃油溢出切勿尝试启动发动机避免形成任何火源直到燃油蒸汽完全消散。

燃油规范

仅使用超低 (<15 ppm) 或低 (<1000 ppm) 硫含量的干净、新鲜的柴油燃料。采购180 天内可用完的燃油量、确保燃油新鲜。

重要事项 **如果您使用高硫柴油燃料硫含量为 0.50 % (5000 ppm) 到 1.0 % (10000 ppm) 则应每 75 小时更换一次机油和机油滤芯。**

在温度高于 -7°C 时使用夏季级柴油燃料第 2-D 号低于该温度时使用冬季级柴油燃料第 1-D 号或第 1-D/2-D 号混合油。在较低温度下使用冬季级燃油可提供更低的闪点和冷流特性从而有利于启动并降低燃油滤芯堵塞的情况。

高于 -7°C 时使用夏季级燃油有助于延长燃油泵的寿命且比冬季级燃油的动力性更强。

生物柴油

此机器也可使用相当于 B2020% 生物柴油80% 矿物柴油的生物柴油混合燃料。矿物柴油部分应为低硫或超低硫。遵守以下预防措施

- 燃油的生物柴油部分必须符合 ASTM D6751 或 EN14214 标准。
- 混合燃料成分应符合 ASTM D975 或 EN590 规范。
- 混合生物柴油可能损坏喷漆表面。
- 天气寒冷时使用 B5生物柴油含量为 5%或更少的混合物。
- 请密切注意与燃料接触的密封条、软管和垫片的变化因为随着时间推移它们会慢慢降解。
- 在转为使用混合生物柴油一段时间以后燃油滤清器可能会堵塞。
- 联系经销商了解有关生物柴油混合边燃料的更多信息。

油箱加油

油箱容量约 28L

1. 将机器停放在水平地面上放下滚刀组接合手刹关闭发动机然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 清理燃油箱盖 图 46 附近的区域。

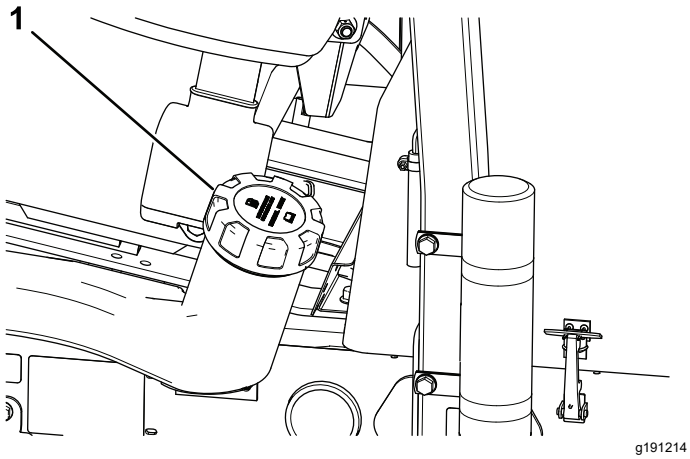


图 46

1. 燃油箱盖

3. 卸下燃油箱盖。
4. 向油箱加油至加油颈底部。

   注意 切勿将油箱加得过满。
5. 盖好燃油箱盖。
6. 擦干净溅出的燃油。

执行日常维护

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

每天启动机器之前请执行维护 (页码 34)中列明的每次使用/每天程序。

检查联锁系统

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

⚠ 小心

如果安全联锁开关断开或损坏机器可能意外操作造成人身伤害。

- **切勿随意改动联锁开关设置。**
- **每日均应检查联锁开关的操作更换任何损坏的开关然后再操作机器。**

重要事项 **如果您的机器没有通过任意一个联锁开关检查请联系 Toro 授权经销商。**

准备机器

1. 将机器缓慢行驶到开阔区域。
2. 放下滚刀组关闭发动机并接合手刹。

检查驱动踏板启动联锁

1. 坐在操作员座椅上。
2. 接合驻车刹车。
3. 将滚刀组驱动开关按至分离位置。
4. 踩下驱动踏板。
5. 将点火钥匙转至启动位置。

   注意 踩下驱动踏板后启动马达不应转动发动机。

检查滚刀组驱动开关启动联锁

1. 坐在操作员座椅上。
2. 接合驻车刹车。
3. 将滚刀组驱动开关按至接合位置。
4. 将脚从驱动踏板上移开。
5. 将点火钥匙转至启动位置。

   注意 在滚刀组驱动开关位于接合位置时启动马达不应转动发动机。

检查手刹和座椅运行联锁

1. 坐在操作员座椅上。
2. 接合驻车刹车。
3. 将滚刀组驱动开关按至分离位置。
4. 将脚从驱动踏板上移开。
5. 启动发动机。
6. 分离手刹。
7. 从操作员座椅上站起。

   注意 如果您离开操作员座椅且手刹已松开发动机应关闭。

检查手刹和驱动踏板运行联锁

1. 坐在操作员座椅上。
2. 接合驻车刹车。
3. 将滚刀组驱动开关按至分离位置。
4. 将脚从驱动踏板上移开。
5. 启动发动机。

6. 踩下驱动踏板。

   注意 如果手刹已接合并踩下驱动踏板发动机应关闭。

检查座椅和驱动踏板运行联锁

1. 坐在操作员座椅上。
2. 接合驻车刹车。
3. 将滚刀组驱动开关按至分离位置。
4. 将脚从驱动踏板上移开。
5. 启动发动机。
6. 分离手刹。
7. 从操作员座椅上站起。
8. 踩下驱动踏板。

   注意 如果您离开操作员座椅并踩下驱动踏板发动机应在 1 秒钟之内关闭。

操作中

操作中安全

一般安全

- 所有者操作员应防止发生可能导致人身伤害或财产损害的事故并对此承担责任。
- 穿戴适当的服装包括护目镜、长裤、结实的防滑鞋和听力保护用具。切勿身着宽松衣物或佩戴松散的珠宝务请扎好长发。
- 在生病、疲劳或受酒精或药物影响时切勿操作机器。
- 操作机器时应全神贯注。不要从事任何引起分心的活动否则可能会造成人身伤害或财产损失。
- 启动发动机之前应确保所有驱动装置都处于空档位置、驻车刹车已接合且您处于操作位置。
- 切勿在机器上搭载乘客让旁观者和儿童远离操作区。
- 仅在光线良好的情况下操作机器以避免坑洞和潜在危险。
- 避免在湿草地上剪草。牵引力的降低可能导致机器滑动。
- 确保手和脚远离滚刀组。
- 后退之前观察后面和下面的情况确定道路无阻碍。
- 当接近可能遮挡视线的死角、灌木、树木或其他物体时需小心谨慎。
- 不剪草时应停止滚刀组。
- 当机器转向或穿越道路和人行道时请放慢速度并保持谨慎。应始终遵守交通规则。
- 仅在通风良好的区域操作发动机。排出气体中含有一氧化碳吸入后会致命。
- 切勿在无人看管的情况下离开运行中的机器。
- 离开操作员位置之前请执行以下操作
  - 将机器停在水平地面上。
  - 分离并放低滚刀组。
  - 接合驻车刹车。
  - 关闭发动机并拔下钥匙。
  - 等待所有移动完全停止。
  - 等待机器冷却然后再进行调整、维修、清洁或存放。
- 仅在能见度良好和适当的天气条件下操作机器。切勿在面临雷电风险时操作机器。
- 仅在可以在没有障碍物的、开阔的平坦区域操作机器且机器可以以连续的恒定速度移动的情况下使用巡航控制功能如配备。

防翻滚保护架ROPS安全

- 切勿从机器上卸下任何 ROPS 组件。
- 确保安全带已连接且在紧急状况下可以迅速解开。
- 应始终佩戴安全带。
- 仔细检查是否有头顶障碍物且不要触碰到它们。
- 定期全面检查 ROPS 是否受损并保持所有安装紧固件都处于拧紧状态使 ROPS 始终处于安全操作状态之下。
- 更换所有受损的 ROPS 组件。切勿修理或修改它们。

斜坡安全

- 斜坡是引发失控和翻倒事故的主要因素这些意外可能导致严重的人身伤害甚至死亡事故。您负责斜坡的安全操作。在任何斜坡上操作机器都需要特别小心。
- 评估现场情况包括考察现场以确定斜坡是否可以安全操作机器。执行此类考察时应始终使用常识和良好的判断力。
- 参阅以下列出的在斜坡上操作机器的说明。在操作机器之前请查看现场条件以确定您是否可在当天的现场条件下操作机器。地形的变化可能导致机器坡度操作的变化。
  - 在斜坡上操作机器时避免启动、停止或转向。避免突然改变速度或方向。要缓慢和逐渐转向。
  - 切勿在牵引、转向或稳定性有问题的任何情况下操作机器。
  - 应移除或标记障碍物如沟渠、孔洞、车辙、凸起、岩石或其他隐患。高草可能会隐藏有障碍物。崎岖不平的地形可能导致机器翻倒。
  - 请注意在湿草地、斜坡或下坡上操作机器可能会导致机器失去牵引力。
  - 在靠近陡降处、沟渠、河堤、水障碍物或其他危险处操作时需要特别谨慎。如果车轮行驶到边缘上或边缘塌陷机器可能会突然翻倒。应在机器与任何危险之间建立一个安全区域。
  - 确认斜坡底部是否存在危险。如果有危险请使用带步行控制功能的机器修剪斜坡。
  - 如果可能在斜坡上操作时应始终让滚刀组放低到地面上。在斜坡上操作机器时升起滚刀组可能导致机器不稳。

此款三联剪草机配备一个独特的驱动系统可在山坡上提供出色的牵引力。上坡轮不会像传统的三联剪草机那样打滑和限制牵引力。如果在过于陡峭的山坡上操作机器丧失牵引力前可能发生翻车。

- 如有可能在山坡上应当上下剪草而不是横穿斜坡。
- 在山坡上应移动滚刀组上坡侧如配备。
- 如果轮胎失去牵引力请分离刀片沿直线缓慢从斜坡上下来。
- 如果必须转向请缓慢转向并逐渐下坡如可能。

启动发动机

注意 如果发生以下任何情况您可能需要排出燃油系统的空气请参阅 燃油系统的排气 (页码 32)

- 首次启动新发动机。
- 发动机因缺油而关闭。
- 您对燃油系统组件进行维护如更换燃油滤清器。

1. 确保手刹已接合且滚刀驱动开关处于分离位置。
2. 将脚从驱动踏板上移开确保踏板处于空档位置。
3. 将油门杆移至 ½ 油门位置。
4. 将钥匙插入开关并旋转至运行/预热位置直至预热塞指示灯熄灭大约 7 秒钟然后将钥匙旋转至启动位置接合启动马达。发动机启动之后松开钥匙。

   注意 钥匙将自动移至启动/运行位置。

   重要事项 **为防止启动马达过热、启动马达的接合时间切勿超过 15 秒。持续运转 10 秒后、等待 60 秒之后再接合启动马达。**
5. 首次启动发动机时或在发动机大修后前后操作机器一到两分钟。另外操作提升杆和滚刀组驱动开关确保所有零件运行正常。

   注意 左右旋转方向盘检查转向反应情况然后关闭发动机检查是否漏油、是否有松动的部件以及任何其他磨损或损坏。

⚠ 小心

检查是否存在可能导致人身伤害的漏油、零件松动及任何其他明显的故障。

关闭发动机等到所有活动件都已停止然后再检查是否存在漏油、零件松动及其他故障。

关闭发动机

1. 将油门控制杆移至怠速位置。
2. 接合驻车刹车。
3. 将滚刀组驱动开关移至分离位置。
4. 放下滚刀组。
5. 关闭发动机拔下钥匙并等待所有活动件停止。

用机器剪草

1. 将机器移至作业现场并将剪草区域外的机器对准第一趟剪草路径。
2. 确保滚刀组驱动开关被拉起分离位置 滚刀组驱动开关 (页码 26)。
3. 将油门移至快速位置请参阅 油门 (页码 26)。
4. 使用滚刀组转向控制杆将滚刀组放落到地面上请参阅 滚刀组转向控制杆——升起/降下 (页码 25)。
5. 按下滚刀组驱动开关以进行滚刀组操作准备接合位置。
6. 使用滚刀组转向控制杆将滚刀组升离地面。
7. 开始向剪草区域移动机器放低滚刀组。

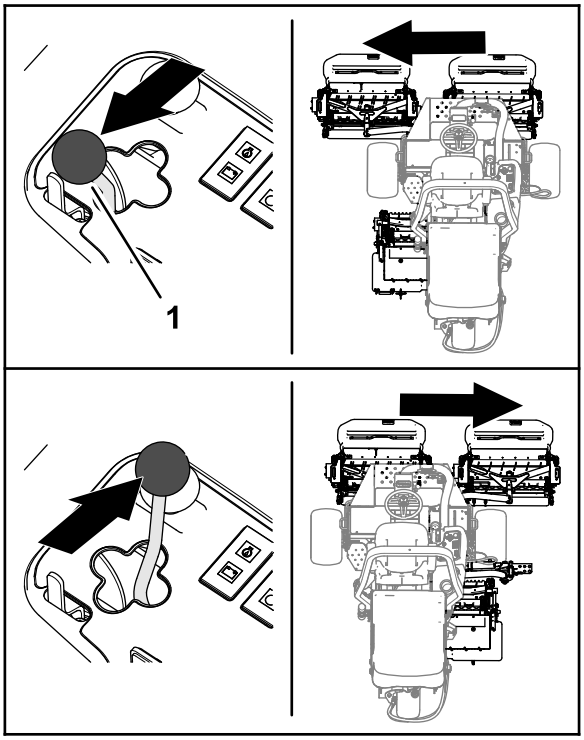
   注意 滚刀组开始运行。
8. 在到达转向位置之前向后拉滚刀组转向控制杆足够长的时间以抬起滚刀组然后释放控制杆。

   重要事项 **转向时请勿向后拉滚刀组转向控制杆。**
9. 进行一个泪滴状的转弯可快速对齐以进行下一趟剪草。

侧移滚刀组

型号 03171

1. 使用滚刀组转向控制杆升起滚刀组请参阅 滚刀组转向控制杆——升起/降下 (页码 25)。
2. 向左或向右移动滚刀组转向控制杆以向左或向右移动滚刀组图 47。



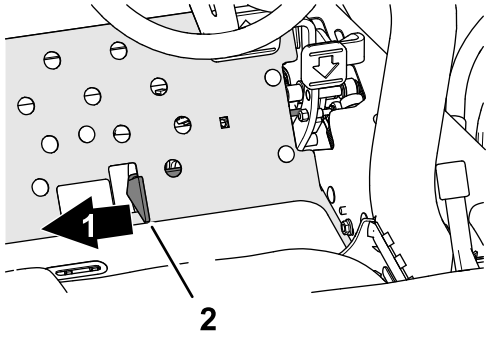
g373825

图 47

3. 使用滚刀组转向控制杆将滚刀组放落到地面上请参阅 滚刀组转向控制杆——升起/降下 (页码 25)。

在行驶模式下驾驶机器

1. 将滚刀组驱动开关移至分离位置。
2. 将滚刀组升起到行驶位置。
3. 将剪草/行驶控制杆向左移至行驶位置。



g352480

图 48

1. 行驶
2. 剪草/行驶滑动杆

重要事项 **在各种物体之间行驶时要小心谨慎否则会意外损坏机器或滚刀组。在斜坡上操作机器时应格外小心。在斜坡上缓慢驾驶并避免急转弯防止翻滚。**

注意 在行驶模式下操作机器时不能降下滚刀组。

剪草速率滚刀速度

要取得始终如一的较高剪草质量和均匀的剪草效果滚刀速度与剪草高度的匹配至关重要。

重要事项 **如果滚刀速度过低可能会看到明显的修剪痕迹。如果滚刀速度过高剪草外观可能会模糊不清。**

滚刀速度选择图

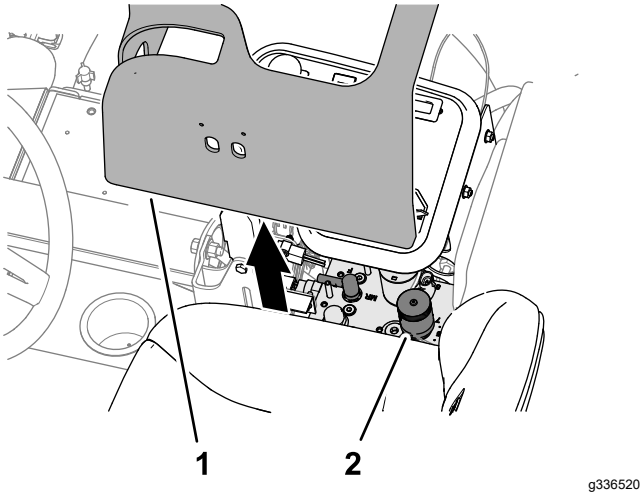
剪草高度		5 刀片滚刀		8 刀片滚刀		11 刀片滚刀	
		8km/h	9.6km/h	8km/h	9.6km/h	8km/h	9.6km/h
63.5mm	2½ 英寸	3	3	3*	3*	–	–
60.3mm	2⅜ 英寸	3	4	3*	3*	–	–
57.2mm	2¼ 英寸	3	4	3*	3*	–	–
54.0mm	2⅛ 英寸	3	4	3*	3*	–	–
50.8mm	2 英寸	3	4	3*	3*	–	–
47.6mm	1⅞ 英寸	4	5	3*	3*	–	–
44.5mm	1¾ 英寸	4	5	3*	3*	–	–
41.3mm	1⅝ 英寸	5	6	3*	3*	–	–
38.1mm	1½ 英寸	5	7	3	4	–	–
34.9mm	1⅜ 英寸	5	8	3	4	–	–
31.8mm	1¼ 英寸	6	9	4	4	–	–
28.8mm	1⅛ 英寸	8	9*	4	5	–	–
25.mm	1 英寸	9	9*	5	6	–	–
22.2mm	⅞ 英寸	9*	9*	5	7	–	–
19.1mm	¾ 英寸	9*	9*	7	9	6	7
15.9mm	⅝ 英寸	9*	9*	9	9*	7	7
12.7mm	½ 英寸	9*	9*	9	9*	8	8
9.5mm	⅜ 英寸	9*	9*	9	9*	9	9

* Toro 不建议使用此剪草高度和/或剪草速度。

注意 数字越大速度越快。

调节滚刀速度

1. 检查滚刀组上的剪草高度设置。使用滚刀速度选择表格中列出 5 个、8 个或 11 个滚刀的一列找到与实际剪草高度设置最接近的剪草高度列表。找到该剪草高度对应的滚刀速度数字。
2. 从控制臂上提起盖子图 49。

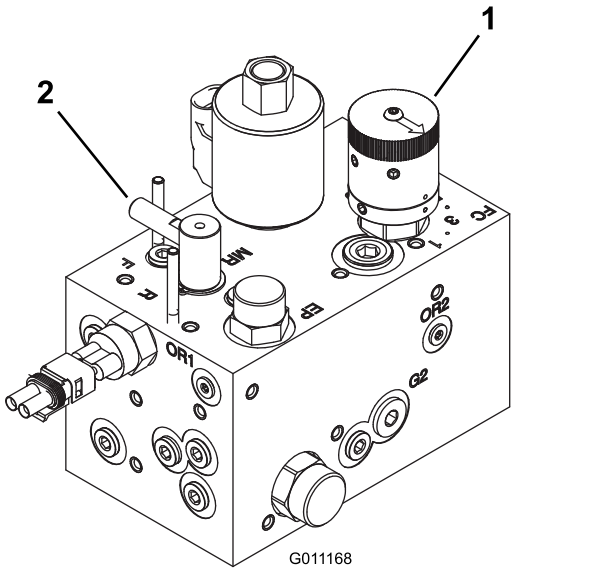


g336520

图 49

1. 盖子控制臂
2. 滚刀速度和倒磨控制

3. 将滚刀速度控制旋钮图 50转动至步骤 1 中确定的滚刀速度数字。



g011168

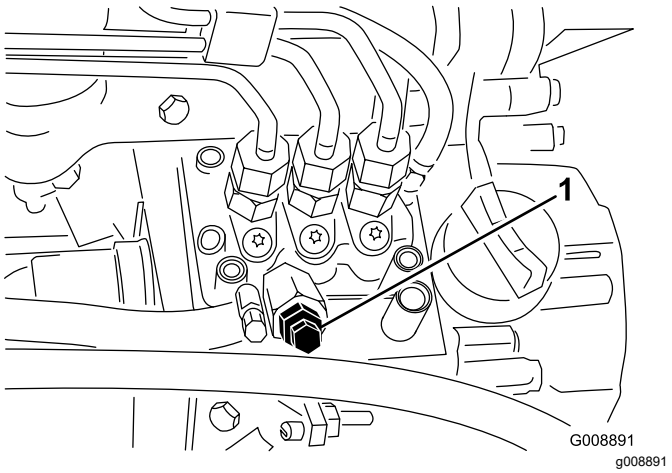
图 50

1. 滚刀速度控制杆
2. 倒磨控制装置

4. 将盖子组装到控制臂上。
5. 机器使用几天后要检查剪草情况以确保剪草的质量。滚刀速度旋钮可设置到图中所示的滚刀速度数字任何一侧的 1 个位置以满足不同的草坪状况、剪草的长度和个人喜好。

燃油系统的排气

1. 将机器停放在水平地面上放下滚刀组接合手刹关闭发动机然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 确保油箱至少半满。
3. 打开闩锁并抬起机罩。
4. 打开燃油喷射泵 (图 51) 上的排气螺丝。



g008891

图 51

1. 燃油喷射泵排气螺丝

5. 将点火开关上的钥匙转至运行位置。

   电动燃油泵运转将空气从排气螺丝周围排出。

   注意 让钥匙保持在运行位置直到有整股的燃油从排气螺钉周围排出。
6. 旋紧螺丝将点火钥匙转至关闭位置。

注意 遵循上述程序后发动机应该可以启动。然而如果发动机未启动则可能是喷射泵和喷油嘴之间堵住了空气请参阅 从喷油嘴中排出空气 (页码 42)。

操作提示

剪草技巧

- 要开始剪草应接合滚刀组然后缓慢移至剪草区。一旦前滚刀组在剪草区之上就要降低滚刀组。
- 要在一些场合实现专业的直线剪草和条纹效果应找到远处的一棵树或其他物体朝着它直线行驶。
- 在前滚刀组到达剪草区边缘时应尽快抬起滚刀组并进行泪滴状的转弯快速对齐进行下一趟剪草。
- 要在沙坑、池塘或其他轮廓周围轻松剪草可使用侧移刀组根据您的剪草场合向左或向右移动控制杆。您还可以通过侧移刀组来改变轮胎压痕。
- 滚刀组往往将草屑扔到机器的前面或后面。修剪少量草时应向前扔草屑这样可以实现更好的剪草效果。草屑前扔时只需关闭滚刀组上的后护罩即可。

⚠ 小心

要防止人身伤害或损害机器切勿在发动机运行时打开或关闭滚刀组后护罩。

关闭发动机等到所有活动件都已停止然后再打开或关闭滚刀组护罩。

- 当修剪大量草时应将护罩放在水平杆的正下方。**切勿将护罩打开过大否则过多的草屑可能会堆积在机架、后散热器滤网和发动机区域。**
- 滚刀组还在非马达端安装有平衡配重块以实现均匀的剪草效果。如果您的草坪不协调您可以增加或拆下配重块。

操作后

操作后安全

一般安全

- 将机器停在水平地面上。
- 分离并放低滚刀组。
- 接合驻车刹车。
- 关闭发动机并拔下钥匙。
- 等待所有移动完全停止。
- 等待机器冷却然后再进行调整、维修、清洁或存放。
- 为防止发生火灾应确保滚刀组、驱动装置、消声器、冷却滤网和发动机舱没有草屑和杂物堆积。清理溢出的机油或燃油。
- 无论何时拖曳或闲置机器都应断开附件驱动。
- 必要时应维护并清洁安全带。
- 切勿将机器或燃油容器存放在有明火、火花或常明火的地方例如热水器或其他电器上。

剪草之后

清洗机器并进行润滑请参阅 清洗机器 (页码 52)和 润滑轴承和轴套 (页码 37)。

拖曳机器

在紧急情况下可以短程拖曳机器然而在标准程序中Toro不建议这么做。

重要事项 **拖曳机器的速度切勿超过 34km/h因为这样可能会损坏驱动系统。如果您必须将机器移动较长的距离请使用卡车或拖车来运输。**

1. 松开闩锁并打开机罩。
2. 在右机罩闩锁旁旋转泵图 52上的手柄旁通阀并将阀门旋转 90°。

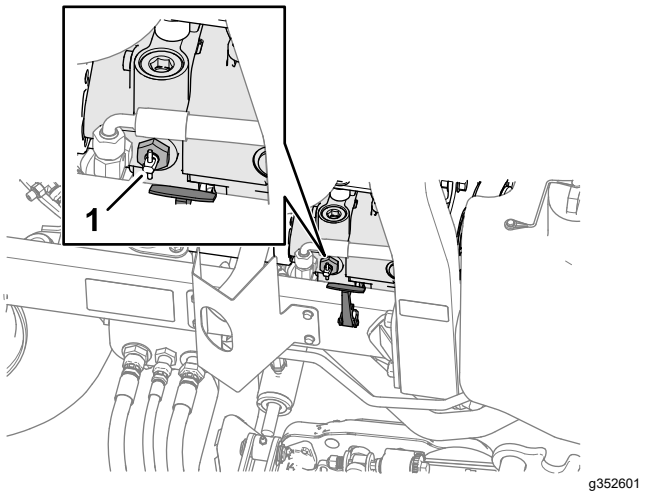


图 52

1. 旁通阀

3. 合上并锁定外罩。
4. 将牵引车与机器的栓系点相连请参阅 找到栓系点 (页码 33)。
5. 坐在操作员座椅上需要时在牵引的同时使用手刹控制您的机器。

   重要事项 **旁通阀打开时切勿启动发动机。**
6. 启动发动机之前将旁通阀旋转 90°¼ 圈这样就可以关闭旁通阀。

找到栓系点

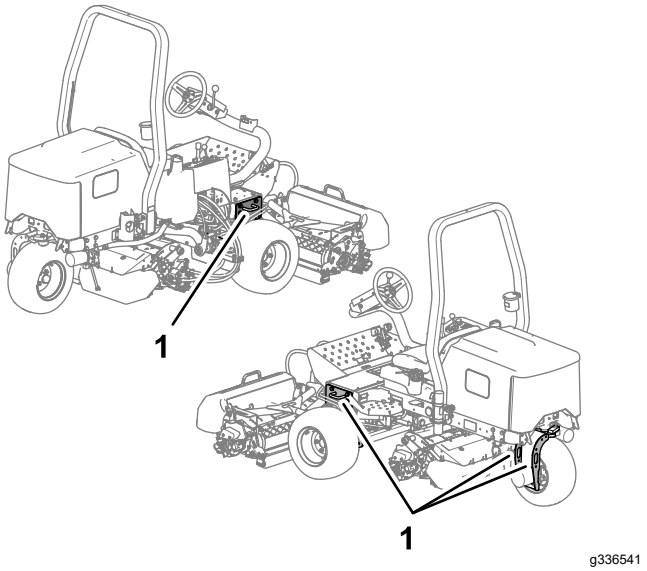


图 53

1. 栓系环

搬运机器

- 将机器装入拖车或卡车时请使用全宽坡道。
- 牢固系紧机器。

维护

注意 请根据正常操作位置确定机器的左右侧。

注意 您可以访问 www.Toro.com并从主页上的“手册”链接搜索您的机器下载免费的电路图或液压系统示意图。

重要事项 **请参阅发动机用户手册和滚刀组*操作员手册*以获取更多维护信息。**

维护安全

- 离开操作员位置之前请执行以下操作
  - 将机器停在水平地面上。
  - 分离并放低滚刀组。
  - 接合驻车刹车。
  - 关闭发动机并拔下钥匙。
  - 等待所有移动完全停止。
  - 等待机器冷却然后再进行调整、维修、清洁或存放。
- 穿戴适当的服装包括护目镜、长裤和结实的防滑鞋。确保手、脚、衣物、珠宝首饰和长发远离所有活动件。
- 待机器组件冷却后再执行维护。
- 如果可能切勿在发动机运行时执行维护。远离活动件。
- 仅在通风良好的区域操作发动机。排出气体中含有一氧化碳吸入后会致命。
- 在机器下工作时务必要用千斤顶车架支撑机器。
- 小心释放储能组件中的压力。
- 确保机器的所有零件都处于良好工作状况保持所有紧固件拧紧。
- 更换所有磨损或损坏的标贴。
- 为确保机器的安全和最佳性能请仅使用 Toro 真品更换零件。其他制造商制造的更换件可能引发危险、而且使用非真品可能使产品保修失效。

推荐使用的维护计划

维护间隔时间	维护程序
初次使用1小时后	• 上紧车轮螺母扭矩。
初次使用10小时后	• 上紧车轮螺母扭矩。 • 检查所有皮带的状况和张紧力。
初次使用50小时后	• 更换机油和机油滤芯。
在每次使用之前或每日	• 检查安全带是否有磨损、切口及其他损坏。如果任何组件运转不正常，请更换安全带。 • 检查联锁系统。 • 检查机油油位。 • 排干水分离器。 • 检查轮胎气压。 • 检查发动机冷却液液位。 • 清洁散热器和油冷却器。 • 检查液压管线和软管。 • 检查液压油油位。 • 检查滚刀到底刀的接触。
每25个小时	• 检查电解液液位 （机器在存放期间每 30 天检查一次）。
每50个小时	• 润滑所有轴承和轴套 （在异常多尘或肮脏的情况下操作时，每天都应润滑所有轴承和轴套）。
每100个小时	• 检查所有皮带的状况和张紧力。
每150个小时	• 更换机油和机油滤芯。
每200个小时	• 维修空气滤清器 （在极度肮脏或多尘的条件下应更频繁）。 • 上紧车轮螺母扭矩。 • 检查手刹的调节情况。
每400个小时	• 检查燃油管线和接头。 • 更换燃油滤清器过滤筒。
每500个小时	• 润滑后轴的轴承。

维护间隔时间	维护程序
每800个小时	• 如果没有使用建议的液压油，或曾经使用备选液压油注入过油箱，请更换液压油。 • 如果没有使用建议的液压油，或曾经使用备选液压油注入过油箱，请更换液压油过滤器。
每1000个小时	• 如果使用建议的液压油，请更换液压油滤芯。
每2000个小时	• 如果使用建议的液压油，请更换液压油。
每两年一次	• 排干油箱并清洗干净。 • 排放和冲洗冷却系统（请将机器送到授权服务代理商或经销商处，或请参阅维修手册）。

日常维护检查表

复印本页以供日常使用。

	第____周						
维护检查项	**周一**	**周二**	**周三**	**周四**	**周五**	**周六**	**周日**
检查安全联锁操作。							
检查刹车工作情况。							
检查燃油油位。							
检查机油油位。							
检查冷却系统液位。							
排干水/燃油分离器。							
检查空气滤清器、防尘盖和排气阀。							
检查发动机是否有异常噪音。[1]							
检查散热器和滤网处是否有杂物							
检查操作是否有异常噪音。							
检查液压系统油位。							
检查液压软管是否受损。							
检查漏液情况。							
检查燃油油位。							
检查轮胎气压。							
检查仪表工作情况。							
检查滚刀到底刀的接触调节。							
检查剪草高度的调节。							
给所有黄油嘴加润滑脂。[2]							
为任何掉漆部分补漆。							
清洗机器。							

[1]如果发现启动困难、烟雾过多或运转不稳应检查预热塞和喷油嘴。

[2]不管间隔多久**每次**清洗后立即执行

疑点记录

检查人员		
项目	**日期**	**情况**
1		
2		
3		
4		
5		

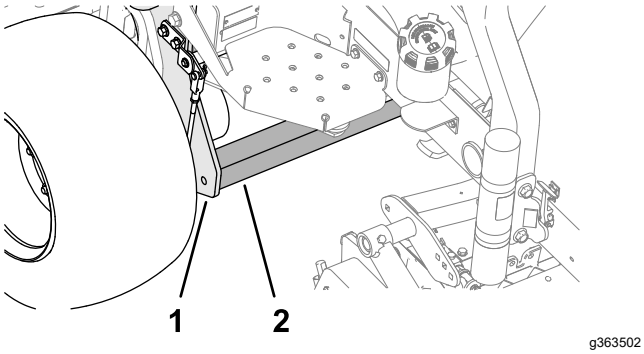
维护前程序

维护准备

1. 将机器停在水平地面上。
2. 放下滚刀组。
3. 接合驻车刹车。
4. 关闭发动机并拔下钥匙。
5. 等待所有部件停止移动。

抬起机器前部

1. 塞住轮胎。
2. 将机器前部顶到下机架方形管的下方尽可能靠近侧板。



g363502

图 54

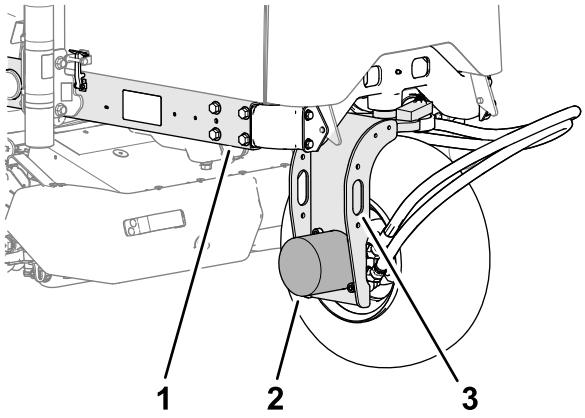
1. 侧板
2. 方形管

3. 在方形管或车轮电机下方用适用于机器重量的顶车架支撑机器请参阅规格 (页码 27)。

抬起机器后部

使用起重机

1. 塞住轮胎。
2. 将起重机固定在后轮叉的栓系环上图 55。



g363503

图 55

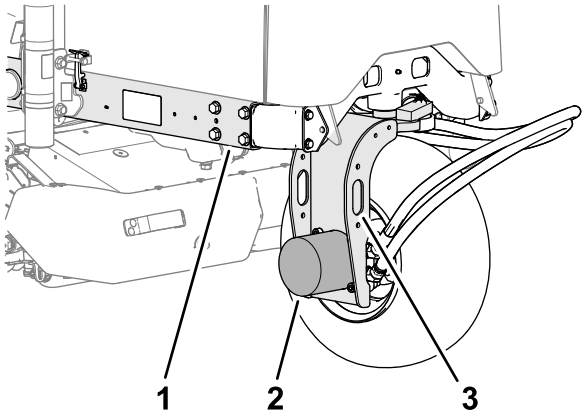
1. 机架
2. 后轮电机
3. 栓系环后轮叉

3. 小心地升起机器。
4. 在机架下方用适用于机器重量的顶车架支撑机器请参阅规格 (页码 27)。

抬起机器后部

使用顶车架

1. 塞住轮胎。
2. 在后轮电机下方顶起机器后部图 67。



g363503

图 56

1. 机架
2. 后轮电机
3. 栓系环后轮叉

3. 在机架下方用适用于机器重量的顶车架支撑机器请参阅规格 (页码 27)。

取下电池盖

拆下将电池盖固定到机器上的 2 个旋钮然后取下电池盖图 53。

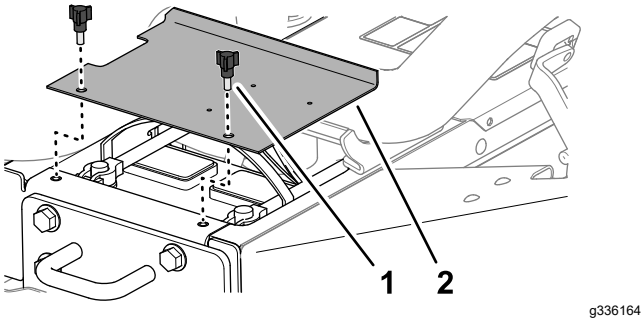


图 57

1. 旋钮
2. 电池盖

打开机罩

1. 释放机罩左侧和右侧的闩锁图 57。

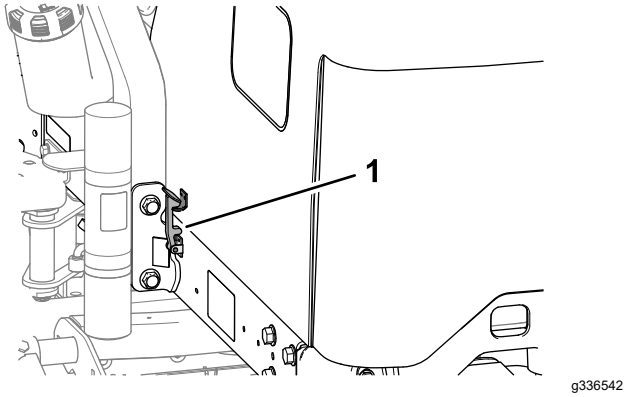


图 58

1. 机罩闩锁

2. 上下旋转机罩图 58。

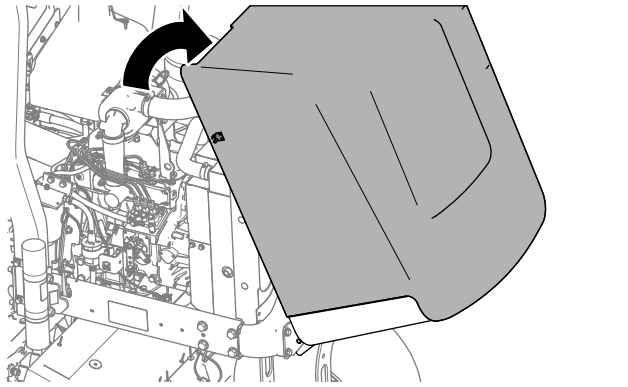


图 59

润滑

润滑轴承和轴套

维护间隔时间: 每50个小时 在异常多尘或肮脏的情况下操作时每天都应润滑所有轴承和轴套。

每500个小时/每年一次 (以先到者为准)

润滑脂规格 2 号锂基润滑脂

机器上有的黄油嘴必须定期润滑。充满灰尘的操作环境会导致脏污进入轴承和轴套、加速磨损。不管间隔多久每次清洗后都应立即为黄油嘴涂抹润滑脂。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 黄油嘴的位置和数量如下
   - 后滚刀组枢轴图 60

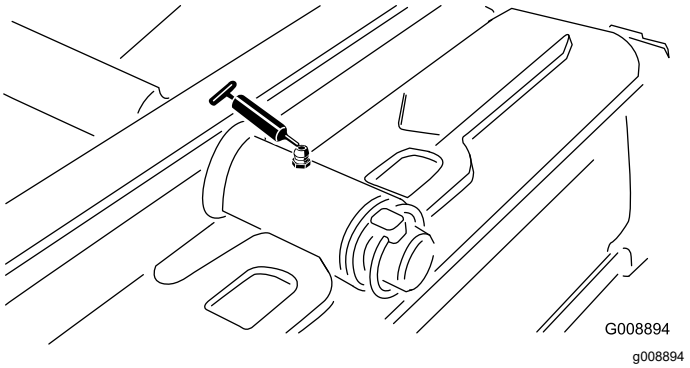


图 60

   - 前滚刀组枢轴图 61

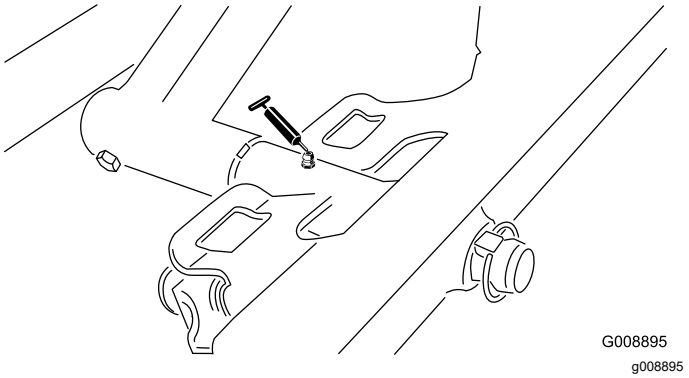


图 61

   - Sidewinder 油缸末端2 个黄油嘴 仅限型号 03171——图 62

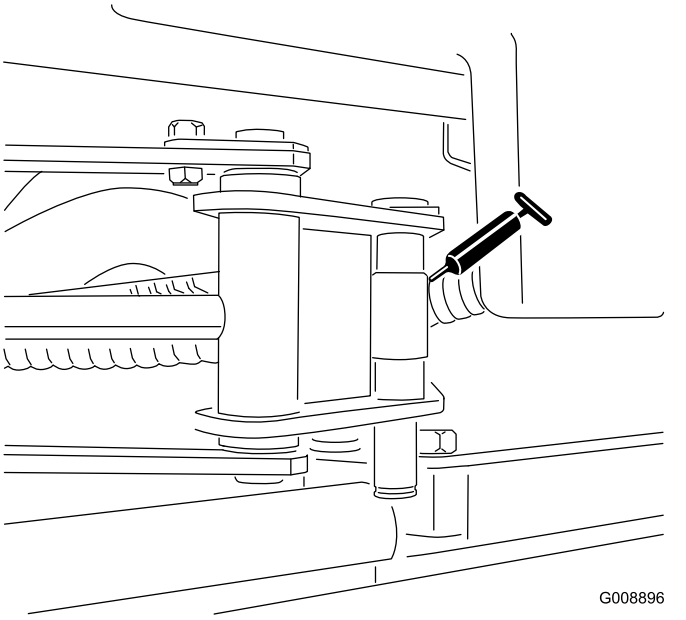


图 62

- 转向枢轴 (图 63)

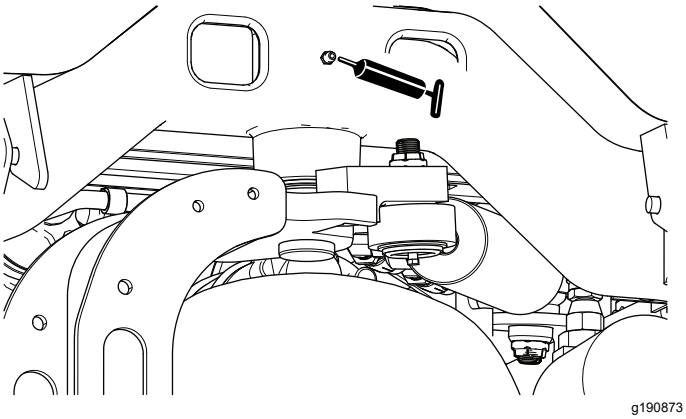


图 63

- 后提升臂枢轴和提升油缸2 个黄油嘴——图 64

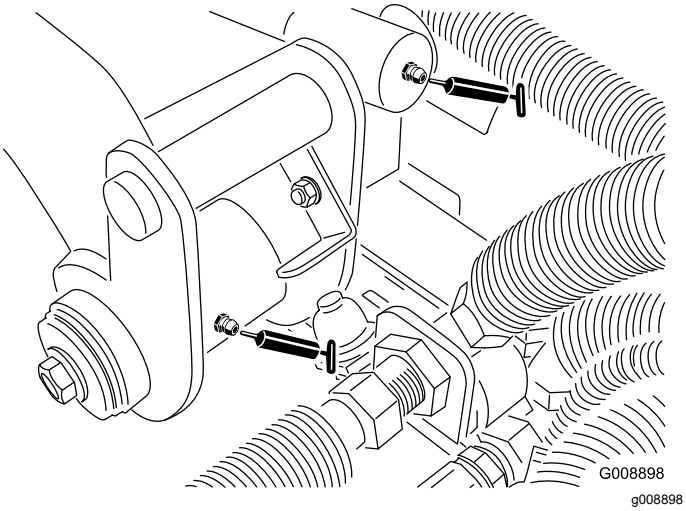


图 64

- 左前提升臂枢轴和提升油缸2 个黄油嘴——图 65

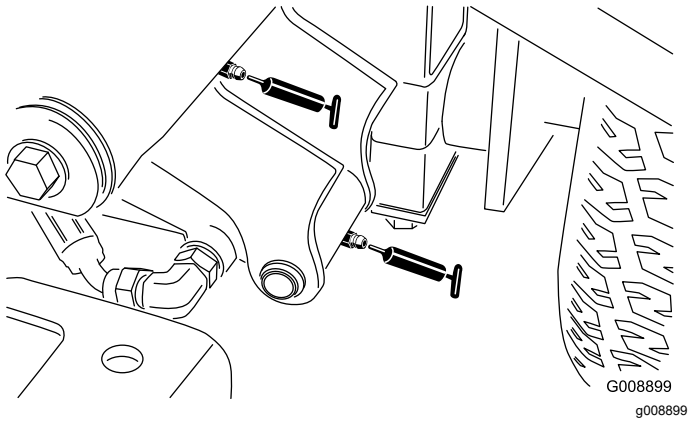


图 65

- 右前提升臂枢轴和提升油缸2 个黄油嘴——图 66

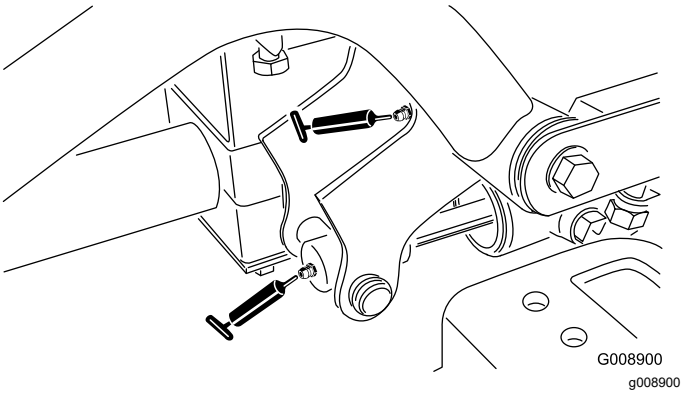


图 66

- 空档调节机制 (图 67)

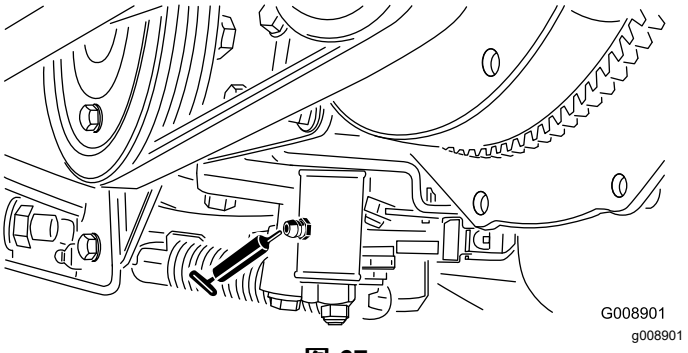


图 67

- 剪草/行驶滑动杆 (图 68)

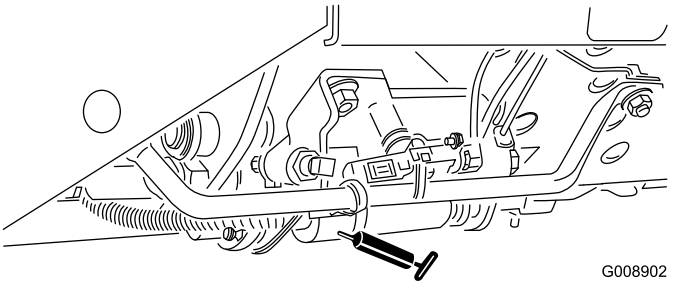


图 68

- 皮带张紧枢轴 (图 69)

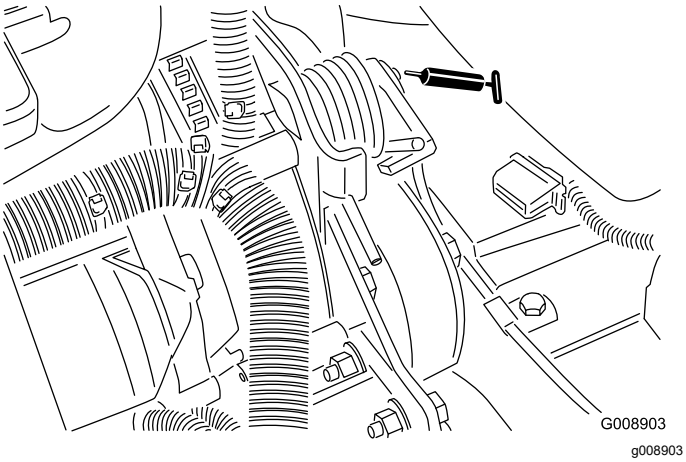


图 69

- 转向油缸 (图 70).

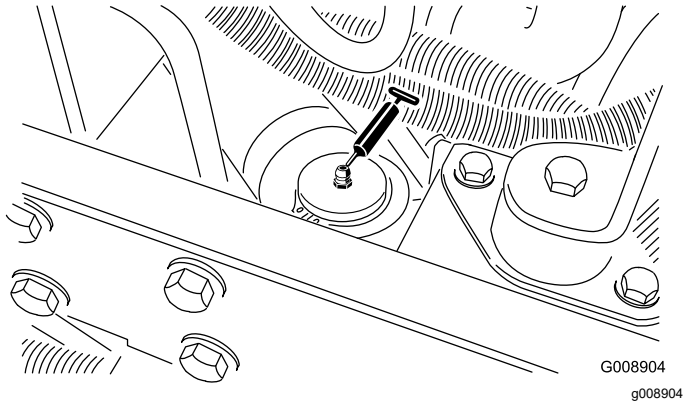


图 70

注意 如果需要可以在转向油缸的另一端安装额外的黄油嘴。拆下轮胎安装黄油嘴涂抹上润滑脂拆下黄油嘴并安装塞子 (图 71)。

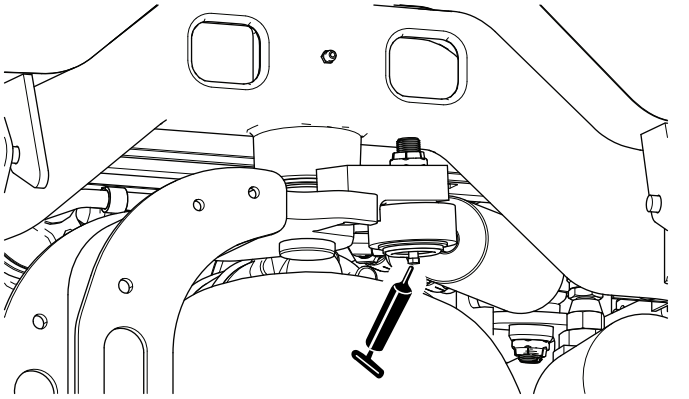


图 71

检查密封轴承

轴承在材料或工艺上几乎没有缺陷。最常见的故障原因就是湿气和污染穿透保护密封。打黄油的轴承需要进行定期维护才能将有害杂物从轴承区域吹出。**密封**轴承依赖最初添加的专用润滑脂和坚固的整体密封件才能防止污染物和湿气影响滚动元件。

密封轴承不需要润滑或短期维护。这可以最大程度地减少日常维护需求并降低因润滑脂污染而导致草坪受损的可能性。这些密封轴承件在正常使用下将提供良好的性能和使用寿命但您应定期检查轴承状况和密封完整性以免造成停机。每个季度检查一次轴承如果损坏或磨损请予以更换。轴承应在没有不利特性的情况下顺畅运行例如高温、噪音、松动或腐蚀迹象生锈。

由于这些轴承/密封件包面临各种操作状况即沙子、草坪化学品、水、撞击等它们被视为正常磨损件。轴承因非材料或工艺缺陷原因导致的故障通常不包含在保修范围内。

注意 不当冲洗程序可能对轴承寿命造成不利影响。切勿冲洗未冷却的机器避免将高压或大容量喷雾喷到轴承上。

发动机维护

发动机安全

- 检查油位或向曲轴箱加油之前必须关闭发动机。
- 切勿改变调速器速度或超速运行发动机。

机油规格

使用符合或超过以下规格的优质、低灰分机油

服务类别

ACEA—E6
API—CH-4 或更高
JASO—DH-2

首选机油粘度SAE 15W-40 (-17ºC)

备选机油粘度SAE 10W-30 或 5W-30所有温度

可从您的 Toro 授权经销商处购买粘度级别为 15W-40 或 10W-30 的 Toro 优质机油。

检查机油油位

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

发货时发动机的曲轴箱内带有机油但是在首次启动发动机前后仍必须检查机油油位。

注意 可从经销商处购买粘度为 15W-40 或 10W-30 的 Toro 优质机油。参阅零件目录、获取零件号。

注意 检查机油的最佳时间是发动机冷却时、在开始一天的工作前。如果发动机已经运行请让机油回流到油底壳至少等待 10 分钟再开始检查。如果机油油位处于或低于量油尺上的 Add添加标记、请添加机油、直至机油油位达到 Full已满标记。**切勿过量添加。**如果油位介于已满与添加标记之间无需添加机油。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩。
3. 取出量油尺 (图 72) 用干净的抹布擦拭。

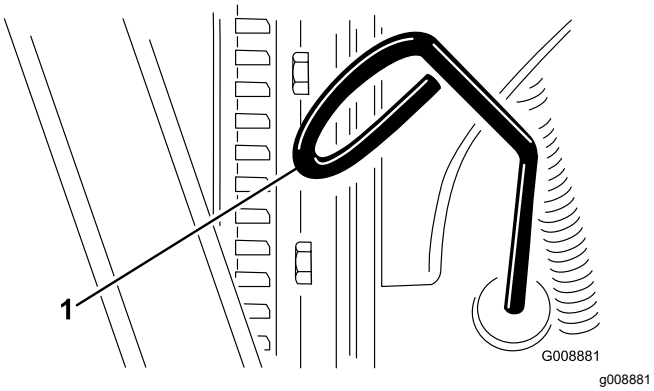


图 72

1. 量油尺

4. 将量油尺向下推入量油尺管道中并确保完全插入然后拉出量油尺并检查油位量油尺。
5. 如果油位较低请取下加油盖 (图 73)缓慢添加少量机油不时检查油位直至油位达到量油尺上的“已满”标记。

重要事项 **确保机油水平保持在油量尺的上限与下限之间。机油注入过多或过少都有可能导致发动机严重损坏。**

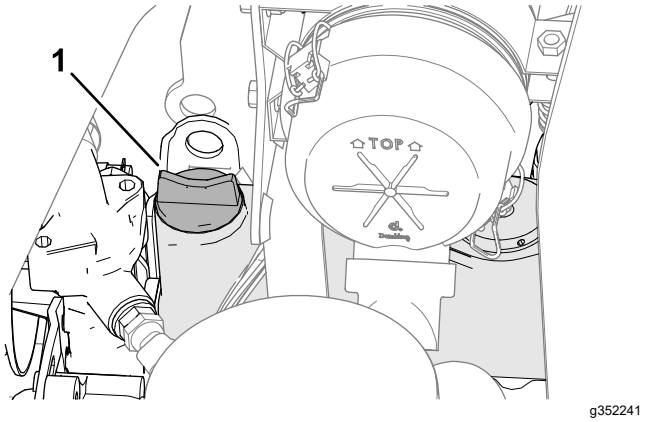


图 73

1. 加油盖

6. 安装加油盖和量油尺。
7. 合上并锁定外罩。

更换机油和滤芯

维护间隔时间: 初次使用50小时后

每150个小时

曲轴箱容量带机油滤芯约为 3.8L

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩等待发动机冷却。
3. 拆下任一排油塞图 74 让油流入放油盘当油停止流动时安装排油塞。

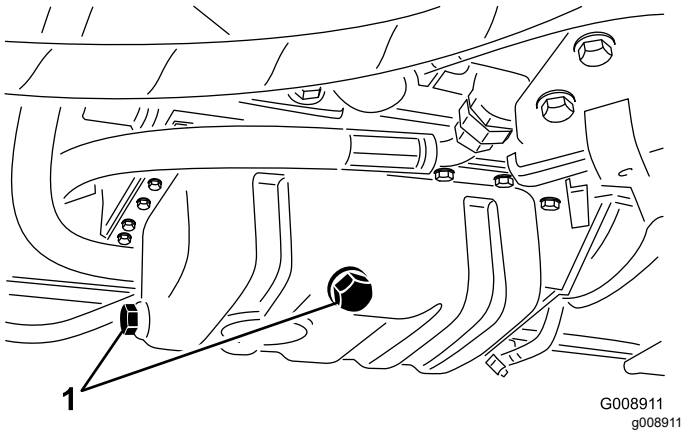


图 74

1. 排油塞

4. 拆下机油滤芯图 75。

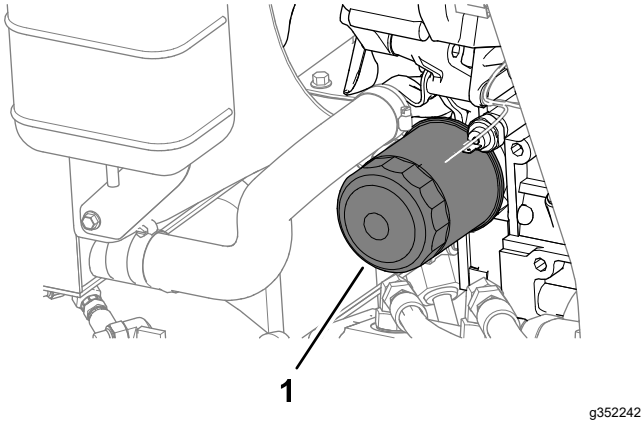


图 75

1. 机油滤芯

5. 在新的滤芯密封条上涂上薄薄一层干净油并安装机油滤芯。

   注意 不要将过滤器旋得过紧。

6. 向曲轴箱中添加机油请参阅 机油规格 (页码 40)和 检查机油油位 (页码 40)。
7. 合上并锁定外罩。

维修空气滤清器

维护间隔时间: 每200个小时 在极度肮脏或多尘的条件下应更频繁。

拆下空气滤清器

- 检查空气滤清器壳体是否存在可能导致空气泄漏的损坏情况。如有损坏请更换滤清器。检查整个进气系统是否有泄漏、损坏或软管夹松动的情况。
- 如果发动机性能因极度多尘、肮脏的条件而降低则应按照建议的维护间隔或提前维修空气滤清器。在必须更换之前更换空气滤清器只会增加灰尘在过滤器拆下时进入发动机的几率。
- 确保空气滤清器盖正确盖好并与空气滤清器壳体密合。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 打开机罩。
3. 松开将空气滤清器盖固定到空气滤清器壳体上的闩锁图 76。

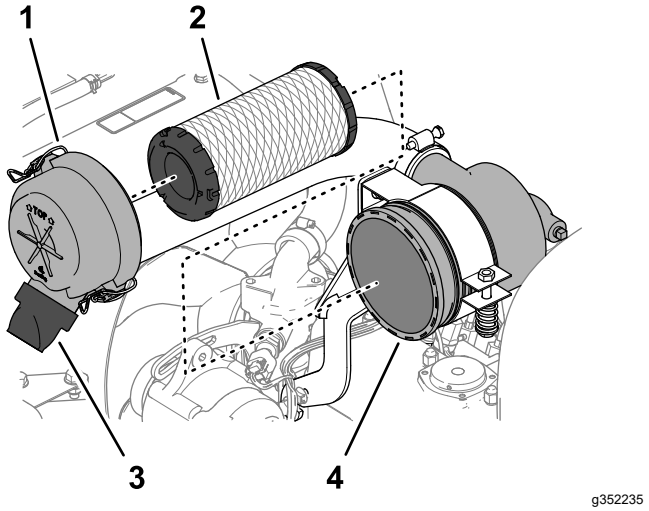


图 76

1. 空气滤清器盖
2. 滤芯
3. 橡胶排气阀灰尘弹射口
4. 空气滤清器壳体

4. 从空气滤清器壳体上取下空气滤清器盖。
5. 拆下滤清器之前用低压空气2.76bar洁净干燥去除主滤清器外部与过滤筒之间堆积的大量杂物。避免使用会迫使灰尘通过滤清器进入进风管的高压空气。这一清洁过程可以防止杂物在主滤清器拆下时进入进风口。
6. 拆下滤清器滤芯图 76。

   注意 清洁用过的滤芯可能会损坏过滤介体。

7. 从空气滤清器盖的灰尘弹射口上拆下橡胶排气阀图 76。
8. 清洁弹射和排气阀并将排气阀安装到端口上。

安装空气滤清器

1. 检查新滤清器是否在运输途中受损并检查滤清器的密封端和壳体。

   重要事项 **切勿使用已损坏的滤芯。**

2. 插入新滤芯方法是按住滤芯的外缘将它压入过滤筒中。

   重要事项 **切勿按压滤芯柔韧的中心部位。**

3. 安装盖子时要向下对准橡胶排气阀——即从末端看约 5 点钟至 7 点钟方向之间。
4. 用 2 个闩锁固定盖板。
5. 合上并锁定外罩。

燃油系统维护

维护油箱

维护间隔时间: 每两年一次—排干油箱并清洗干净。

准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。

如果燃油系统受到污染或者如果要长时间存放机器请排干油箱并清洗干净。使用干净的燃油冲洗油箱。

检查燃油管线和接头

维护间隔时间: 每400个小时/每年一次 (以先到者为准)

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩。
3. 检查燃油管线和接头是否老化、损坏或松脱。

   注意 维修或更换任何损坏或磨损的燃油管线或接头。
4. 合上并锁定外罩。

排干水分离器

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩等待发动机冷却。
3. 在燃油滤清器下面放置一个清洁容器。
4. 松开过滤器过滤筒底部的排油阀 (图 77)。

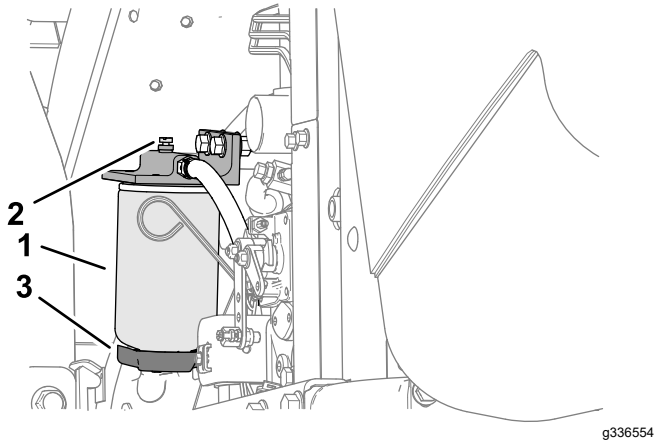


图 77

1. 水分离器/过滤筒
2. 排气塞
3. 排水阀

5. 排干之后拧紧排油阀。
6. 启动发动机检查是否有泄漏然后关闭发动机。

   注意 维修所有燃油泄漏点。
7. 合上并锁定外罩。

更换燃油滤清器过滤筒

维护间隔时间: 每400个小时

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩等待发动机冷却。
3. 清洁滤清器过滤筒的安装区域图 77。
4. 拆下滤筒清洁安装面。
5. 使用干净机油来润滑滤筒上的垫片。
6. 手工安装过滤筒直至垫片接触到安装面然后再将它旋转 1/2 圈。
7. 启动发动机检查是否有泄漏然后关闭发动机。

   注意 维修所有燃油泄漏点。
8. 合上并锁定外罩。

从喷油嘴中排出空气

注意 仅当燃油系统通过正常注油程序排出空气且发动机不会启动时才应采用此程序请参阅 燃油系统的排气 (页码 32)。

1. 如果可以的话执行 维护准备 (页码 36)中的每一步。
2. 松开闩锁并打开机罩如果发动机很热应等待其冷却下来。
3. 松开连接 1 号喷油嘴的燃油管线上的管螺母。

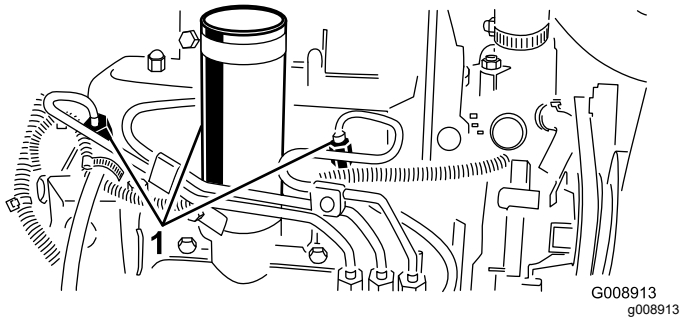


图 78

1. 喷油嘴

4. 将油门移至快速位置。
5. 将点火钥匙开关中的钥匙转至启动位置观察接头周围的燃油流量。看到燃油持续流出时将钥匙转至关闭位置。

   重要事项 **为防止启动马达过热接合启动马达的时间切勿超过 15 秒。持续运转 10 秒后等待 60 秒之后再接合启动马达。**
6. 牢固拧紧管螺母。
7. 清洁发动机上的所有燃油。
8. 对剩下的喷油嘴重复步骤 3至 7。
9. 启动发动机检查是否有泄漏然后关闭发动机。

   注意 维修所有燃油泄漏点。
10. 合上并锁定外罩。

电气系统维护

电气系统安全

- 维修机器之前先断开电池的连接。首先断开负极端子然后断开正极端子。首先连接正极端子然后连接负极端子。
- 在通风良好的开阔地为电池充电远离火花和明火。连接电池或断开电池连接之前拔出充电器。穿上防护服并使用绝缘工具。

维护电池

维护间隔时间: 每25个小时—检查电解液液位 机器在存放期间每 30 天检查一次。

⚠ 危险

电池电解液含有硫酸电解液耗尽将会是致命的且可能导致严重灼伤。

- **切勿喝下电解液避免接触您的皮肤、眼睛或衣服。佩戴护目镜和橡胶手套。**
- **为电池加注电解液后始终用清水冲洗皮肤。**

⚠ 警告

电池接线不正确会损坏主机和电线导致火花。火花可引发电池气体爆炸从而造成人身伤害。

- **应始终先断开负极黑色电池线然后才能断开正极红色接线。**
- **应始终先连接正极红色电池线然后才能连接负极黑色接线。**

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 拆下电池盖请参阅 取下电池盖 (页码 37)。
3. 拆下电池的加液颈盖。
4. 使用蒸馏水或软化水维持电池单元中电池的电解液液位。

   注意 为电池加注电解液时不得超过每个电池内的开口环底部。
5. 安装加液盖通风口对着后面朝向油箱。
6. 定期用蘸有苏打溶液含氨或碳酸氢盐的刷子清洁电池顶部。清洁后用水冲洗顶部表面。

   重要事项 **清洁时切勿取下加液盖。**
7. 检查电池接线夹和电池电极是否腐蚀。如果出现腐蚀执行以下操作
   A. 断开负极 (-) 电池接线。
   B. 断开正极 (+) 电池接线。
   C. 分别清洁接线夹和电极。
   D. 连接正极 (+) 电池接线。
   E. 连接负极 (-) 电池接线。
   F. 在接线夹和端子上涂一层电池端子保护剂。
8. 检查电池接线夹是否紧固在电池电极上。
9. 安装电池盖。

注意 将机器存放在温度较冷而不是较热的地方防止电池更快放电。

维护保险丝

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 从控制臂上提起盖子图 79。

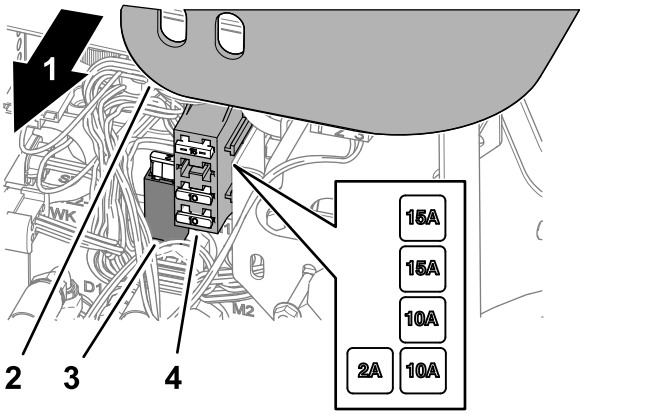


图 79

1. 机器右侧
2. 控制臂盖子
3. 保险丝座
4. 保险丝盒

3. 在保险丝座或保险丝盒中找到熔断的保险丝图 79。
4. 将其更换为具有相同类型和安培数的保险丝。
5. 将盖子组装到控制臂上图 79。

动力系统维护

检查轮胎气压

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

⚠ 危险

胎压较低时会降低机器在斜坡上的稳定性。这种情况可能导致机器翻滚从而造成人身伤害或死亡。

不要使轮胎充气不足。

注意 所有轮胎都保持建议胎压以确保良好的剪草质量和适当的机器性能。

1. 测量每个轮胎的气压。轮胎的正确气压是0.971.1bar。
2. 需要时向轮胎打气或从轮胎放气直至测得的气压达到 0.971.1bar。

上紧车轮螺母扭矩

维护间隔时间: 初次使用1小时后

初次使用10小时后

每200个小时

以十字交叉方式上紧车轮螺母扭矩至 6188N·m。

⚠ 警告

未能保持适当的车轮螺母扭矩可能会导致人身伤害。

确保上紧车轮螺母扭矩至 6188N·m。

将牵引驱动装置调至空档

如果机器在驱动踏板处于空档位置时移动则必须调节牵引凸轮。

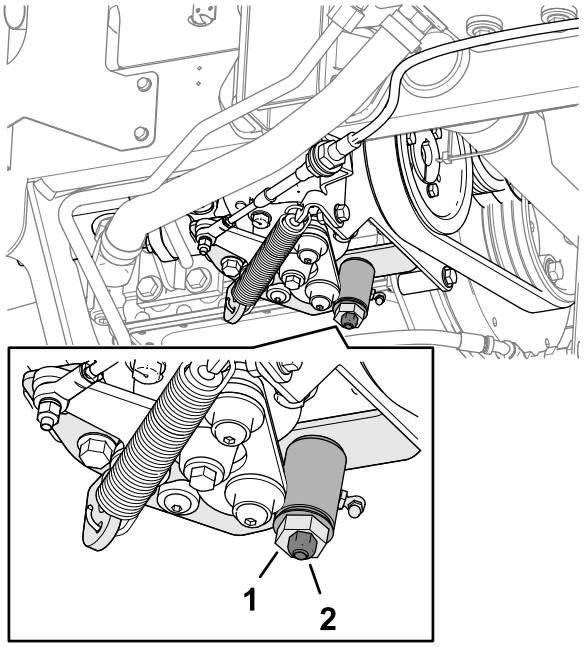
1. 将机器停放在水平地面上放下滚刀组接合手刹关闭发动机然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 将一个前轮和一个后轮抬离地面在机架下放支撑块。

   ⚠ 警告

   如果机器没有适当支撑则可能意外倾倒伤害机器下的人员。

   将一个前轮*和*一个后轮抬离地面否则机器在调节过程中会发生移动。

3. 拧松牵引调节凸轮上的锁紧螺母 (图 80)。



g352331

图 80

1. 牵引调节凸轮
2. 锁紧螺母

⚠ 警告

发动机必须处于运行状态才能对牵引调节凸轮进行最终调节。接触发热部件或活动件可能造成人身伤害。

确保您的手脚、面部及其他身体部位远离消声器、发动机的其他发热部件及旋转零件。

4. 启动发动机并朝两个方向旋转凸轮六角螺栓确定中档幅度的中间位置。
5. 拧紧固定该调整的锁紧螺母。
6. 关闭发动机。
7. 取下支撑块把机器降低到地面上。试驾机器确保当驱动踏板处于空档位置时机器不会发生移动。

冷却系统维护

冷却系统安全

- 吞咽发动机冷却液可能导致中毒应将其放到儿童和宠物接触不到的地方。
- 热高压冷却液的排放或接触散热器及周边零件可能导致严重灼伤。
  - 打开散热器盖之前应始终让发动机至少冷却 15 分钟。
  - 请在打开散热器盖时使用抹布缓慢打开盖子释放蒸汽。

冷却液规格

冷却液储液箱在出厂时已加注按 50/50 比例混合的水和乙二醇延长寿命冷却液。

重要事项 **仅使用符合延长寿命冷却液标准表中所列规格的市售冷却液。**

请勿在机器中使用传统绿色无机酸技术 (IAT) 冷却液。请勿将传统冷却液与延长寿命冷却液混合。

冷却液类型表

乙二醇冷却液类型	缓蚀剂类型
延长寿命防冻剂	有机酸技术 (OAT)
重要事项 **请勿根据冷却液的颜色来区分传统绿色无机酸技术 (IAT) 冷却液和延长寿命冷却液。** **冷却液制造商可以将延长寿命冷却液染成以下任一颜色红色、粉色、橙色、黄色、蓝色、青色、紫色和绿色。使用符合延长寿命冷却液标准表中所列规格的冷却液。**	

延长寿命冷却液标准

美国材料和试验协会	国际汽车工程师学会
D3306 和 D4985	J1034、J814 和 1941

重要事项 **冷却液浓度应为冷却剂与水 50/50 比例的混合物。**

- **首选**混合浓缩液中的冷却剂时应将其与蒸馏水混合。
- **首选选项**如果没有蒸馏水请使用预混合冷却液代替浓缩液。
- **最低要求**如果没有蒸馏水和预混合冷却液请将浓缩冷却液与干净的饮用水混合。

检查冷却液液位

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

冷却系统容量约 5.7L

⚠ 小心

如果发动机一直在运转高压、灼热的冷却液可能溢出并造成灼伤。

- **请不要在发动机运行时打开散热器盖。**
- **请在打开散热器盖时使用抹布缓慢打开盖子释放蒸汽。**

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩。
3. 检查膨胀水箱的冷却液液位 (图 81)。

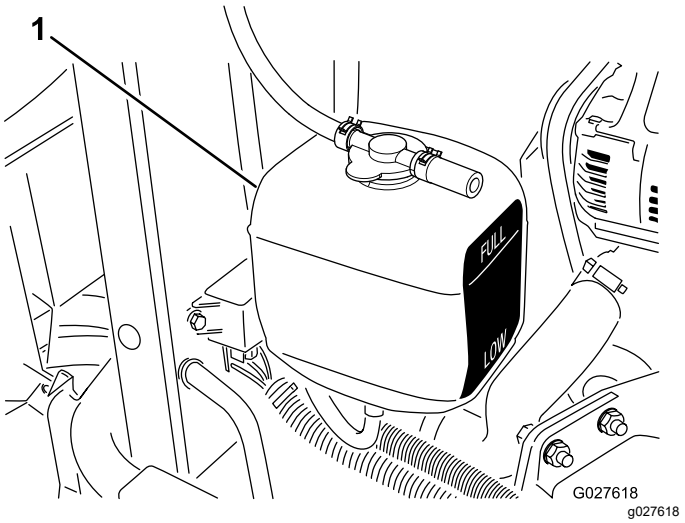


图 81

1. 膨胀水箱

注意 如果是已冷却的发动机冷却液液位大致应在油箱一侧的两个标记中间。

4. 如果冷却液液位较低请拆下膨胀水箱盖将指定的冷却液添加到水箱中直至冷却液液位位于水箱侧面标记之间的中间然后将盖安装到水箱上。

   重要事项 **切勿将膨胀水箱加得太满。**

5. 合上并锁定外罩。

清洁发动机冷却系统

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

每天清除散热器和油冷却器的杂物。在肮脏的条件下要更频繁地清洁。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 提升机罩。
3. 彻底清洁发动机区域的所有杂物。
4. 卸下下散热器护罩图 82。

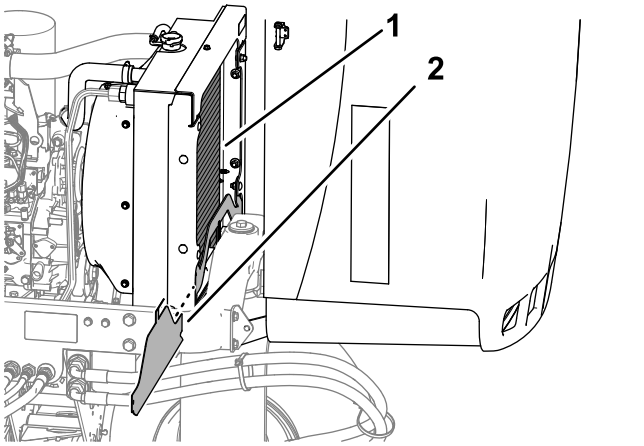


图 82

1. 散热器
2. 下散热器护罩

5. 用水或压缩空气彻底清洁散热器两侧的区域图 82。
6. 安装下散热器护罩。
7. 合上并锁定外罩。

刹车系统维护

调节手刹

维护间隔时间: 每200个小时—检查手刹的调节情况。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开将旋钮固定到手刹操纵杆上的固定螺丝 (图 83)。

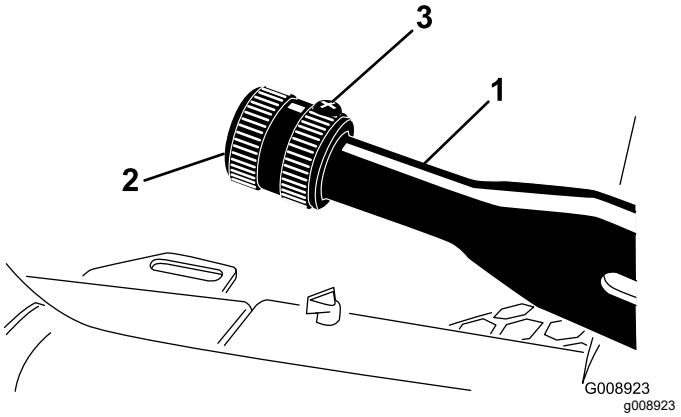


图 83

1. 手刹操纵杆
2. 旋钮
3. 固定螺丝

3. 旋转旋钮直至拉动需要 1823kg 的力。
4. 拧紧固定螺丝。

皮带维护

维护发动机皮带

维护间隔时间: 初次使用10小时后—检查所有皮带的状况和张紧力。

每100个小时—检查所有皮带的状况和张紧力。

交流发电机/风扇皮带张紧调节

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩。
3. 检查皮带张紧力的方法按压交流发电机和曲轴箱皮带轮之间的皮带中间位置。

   注意 使用 98N 的力皮带应下压 11mm。

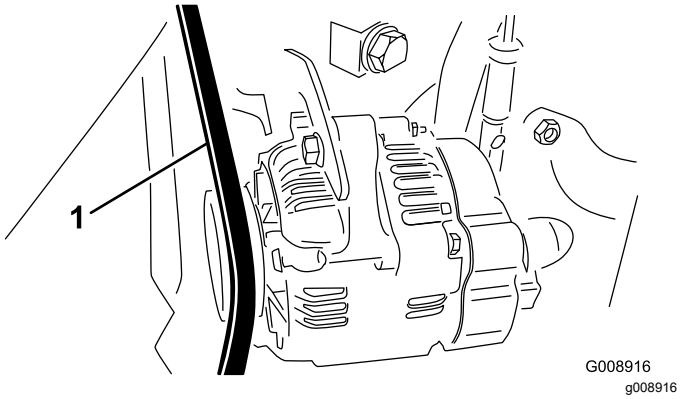


图 84

1. 交流发电机/风扇皮带

4. 如果下压距离错误请执行以下程序来调节皮带张紧度
   A. 松开将皮带环形支架固定到发动机的螺栓以及将交流发电机固定到皮带环形支架上的螺栓。
   B. 在交流发电机和发动机之间插入一根撬杆向外撬动交流发电机。
   C. 达到适当的皮带张紧力后旋紧交流发电机和螺栓固定调整。
5. 合上并锁定外罩。

更换静液压泵传动皮带

1. 将螺母套筒或一小段管子插入皮带张紧弹簧的一端。

⚠ 警告

更换静液压泵传动皮带时必须释放承载重负载的弹簧上的张力。错误释放弹簧张力可能会导致严重的人身伤害。

释放弹簧上的张力时要小心。

2. 将皮带张紧弹簧的末端向下推出泵安装凸耳中的槽口然后向前移动弹簧端图 85。

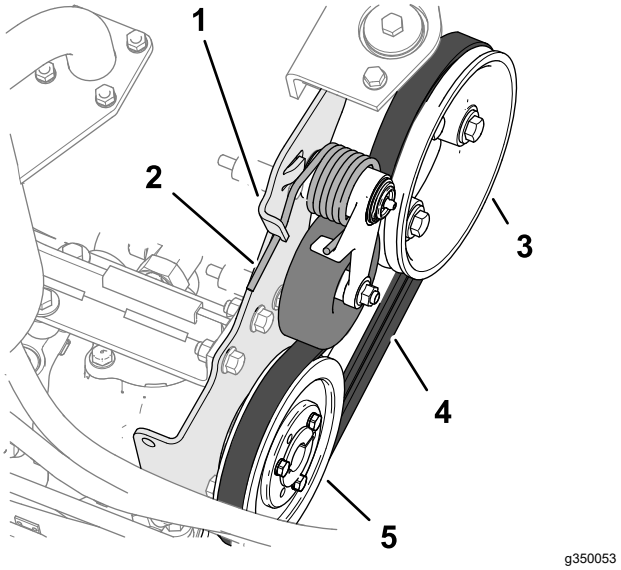


图 85

1. 泵安装凸耳
2. 皮带张紧弹簧
3. 发动机皮带轮
4. 传动皮带
5. 静液压泵皮带轮

3. 更换皮带。
4. 将皮带张紧弹簧的末端向下向内推并将其与泵安装凸耳的槽口对齐。

调整剪草地面行驶速度

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开速度限位螺丝的锁紧螺母。
3. 根据以下方式调整速度限位螺丝

   注意 剪草速度在出厂时设定为 9.7km/h。

   - 要降低剪草速度请顺时针旋转速度限位螺丝图 86。
   - 要提高剪草速度请逆时针旋转速度限位螺丝。

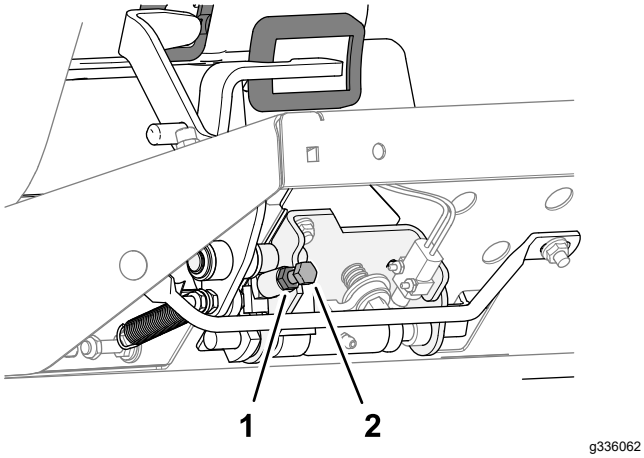


图 86

1. 锁紧螺母
2. 限位螺丝

4. 固定限位螺丝并拧紧锁紧螺母。
5. 试驾机器确认最大剪草速度调整情况。

调节油门

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 松开闩锁并打开机罩。
3. 向后放置油门杆使其顶住控制面板槽。
4. 拧松油门拉索接头接头位于喷射泵控制杆臂 (图 87) 上。

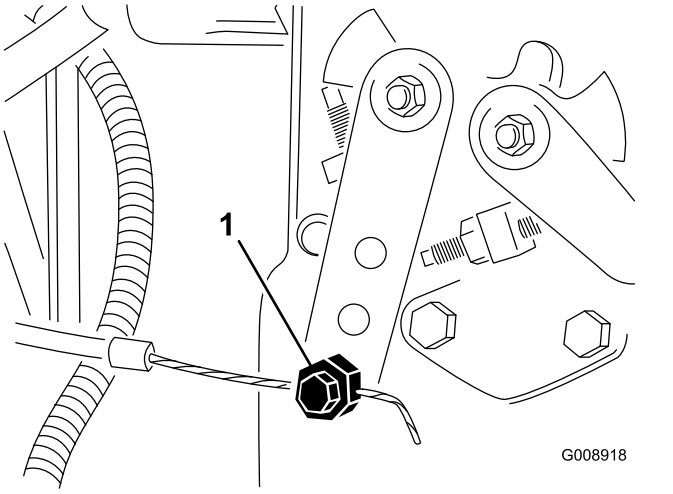


图 87

1. 喷射泵控制杆臂

5. 将喷射泵控制杆臂固定到低怠速止动器上并拧紧拉索接头。
6. 松开将油门控制器固定到控制面板上的螺丝。
7. 一直向前推油门控制杆。
8. 滑动限位板直到与油门控制杆接触拧紧将油门控制器固定到控制面板上的螺丝。
9. 如果操作时油门未停留在位请上紧锁紧螺母扭矩至 56Nm该螺母用于将摩擦装置固定到油门杆上。

   注意 操作油门杆所需的最大力度应为 89N。
10. 合上并锁定外罩。

液压系统维护

液压系统安全

- 如果液体穿透皮肤请立即就医。如果液压油渗透皮肤必须在几个小时内由医生进行手术治疗。
- 在对液压系统施加压力之前请确保所有液压油软管和管路均处于良好状态、且所有液压连接和接头均紧固到位。
- 请确保身体和双手远离喷射高压液压油的针孔泄漏点或喷嘴。
- 使用纸板或纸张找出液压泄漏点。
- 在对液压系统执行任何工作之前请先安全释放液压系统中的所有压力。

检查液压管线和软管

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

检查液压管线和软管是否有泄漏、管线扭结、支撑架松脱、磨损、接头松开、日久老化及化学变质。操作之前请执行所有必需的修理。

液压油规格

液压油箱在出厂时已添加高品质液压油。首次启动发动机之前请先检查液压油的液位之后每天都要检查请参阅 检查液压油 (页码 49)。

建议液压油Toro PX 延长寿命液压油提供 19 L 桶装或 208 L 圆桶装。

注意 使用建议更换液压油的机器无需频繁的液压油和过滤器更换。

备选液压油如果无法获得 Toro PX 延长寿命液压油可使用其规格符合所有以下所有材料性能和行业标准的另一种常规石油基液压油来代替。切勿使用合成油。请咨询您的润滑剂经销商帮您确定一款合格产品。

注意 对于因使用不当替代产品而造成的损坏Toro 将不承担任何责任因此请仅使用信誉好的制造商的产品他们会对其产品提供支持。

高粘度指数/低倾点耐磨液压油ISO VG 46

材料属性	
粘度、ASTM D445	cSt @ 40 ℃ 44 48
粘度指数 ASTM D2270	140 或更高
倾点ASTM D97	-37 °C -45 °C
行业规格	Eaton Vickers 694 I-286-S 、M-2950-S/35VQ25 或 M-2952-S

注意 许多液压油都是几乎无色的所以很难找出泄漏点。我们提供 20 ml 瓶装的人造红色染色添加剂可添加到液压油中。一瓶足够添加到 1522 L 的液压油中。订购零件号为44-2500可从 Toro 授权经销商处购买。

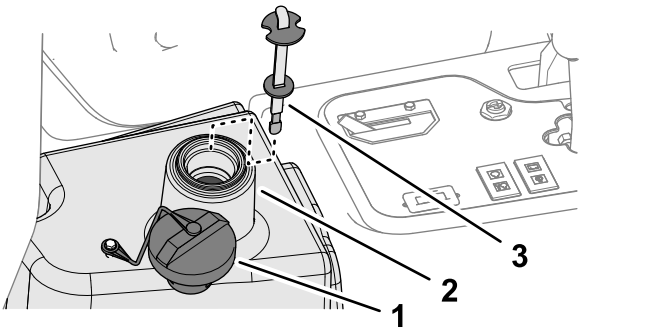
重要事项 **Toro 优质合成、可生物降解液压油是 Toro 认可的唯一一种合成可生物降解液压油。此液压油与 Toro 液压系统中使用的橡胶部件相配适合各种温度条件。此液压油与常规矿物油相兼容但为了实现最佳的生物降解能力和最佳性能应彻底冲洗液压系统中的常规液压油。Toro 授权经销商为这种液压油提供两种容量包装19L 桶装或 208L 圆桶。**

检查液压油

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日—检查液压油油位。

液压油箱在出厂时已添加高品质液压油。检查液压油的最佳时间是液压油冷却时。机器应处于行驶配置中。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 清洁液压油箱加油颈和油箱盖周围的区域图 88并取下油箱盖。



g341294

图 88

1. 盖子
2. 加油颈液压油箱
3. 量油尺

3. 从加油颈中取出量油尺用干净的抹布擦拭。
4. 将量油尺插入加油颈然后再取出检查液位。

   注意 液位应在量油尺标记的 6mm 以内
5. 如果液位较低请添加指定液压油使液位升至“已满”标记请参阅 液压油规格 (页码 49)。

   重要事项 **切勿将液压油箱加得过满。**
6. 将量油尺插入加油颈然后盖上盖子。

液压油容量

13.2L请参阅 液压油规格 (页码 49)

更换液压油

维护间隔时间: 每2000个小时—**如果使用建议的液压油**请更换液压油。

每800个小时—**如果没有使用建议的液压油或曾经使用备选液压油注入过油箱**请更换液压油。

⚠ 警告

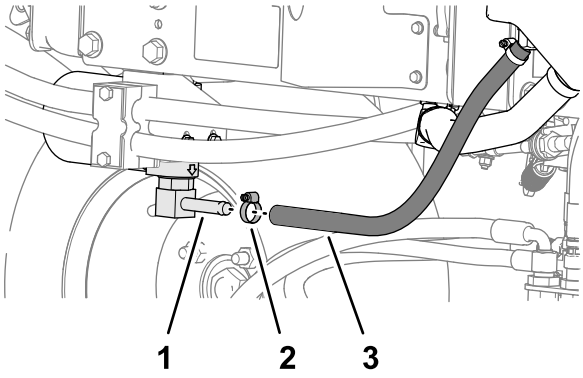
高温液压油会造成严重灼伤。

对液压系统执行任何维护任务之前请先等待液压油冷却。

如果液压油受到污染请联系您的 Toro 授权经销商因为该系统必须冲洗。与清洁的液压油相比被污染的油成乳状或黑色。

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。

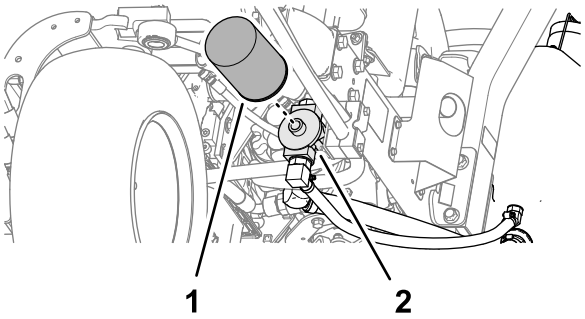
2. 断开液压软管图 89或卸掉液压油过滤器图 90让液压油排放到放油盘中。



g353456

图 89

1. 滤清器头接头　2. 软管夹　3. 液压软管



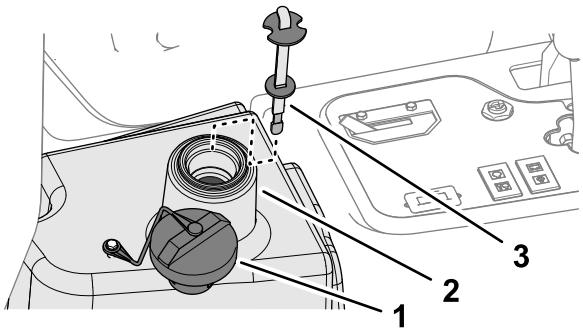
g353457

图 90

1. 液压油滤芯　2. 滤头

3. 液压油停止排出时安装液压软管。
4. 向液压油箱图 91注入约 22.7L 液压油请参阅 液压油规格 (页码 49)。

重要事项 **仅使用指定的液压油。其他液压油可能导致系统受损。**



g341294

图 91

1. 盖子
2. 加油颈液压油箱
3. 量油尺

5. 将量油尺插入加油颈然后盖上盖子。
6. 启动发动机并使用所有液压控制装置将液压油分布至整个系统。
7. 检查是否有泄漏然后关闭发动机。
8. 检查液压油位并添加足够的液压油将油位水平提高到量油尺上的“已满”标记。

重要事项 **切勿将油箱加得过满。**

更换液压油过滤器

维护间隔时间: 每1000个小时—**如果使用建议的液压油**请更换液压油滤芯。

每800个小时—**如果没有使用建议的液压油或曾经使用备选液压油注入过油箱**请更换液压油过滤器。

⚠ 警告

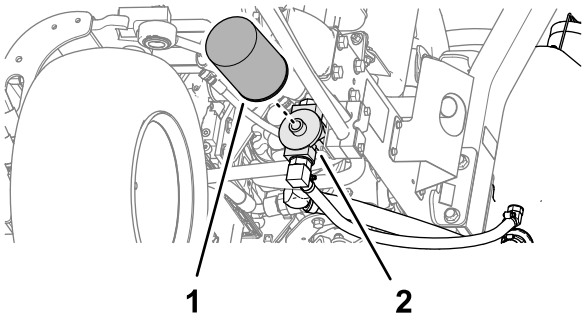
高温液压油会造成严重灼伤。

对液压系统执行任何维护任务之前请先等待液压油冷却。

使用真品 Toro 更换过滤器零件号 86-3010。

重要事项 **使用任何其他过滤器将使某些部件的保修失效。**

1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 清洁过滤器安装区周围的区域。在过滤器 (图 92) 下面放置一个放油盘并拆下过滤器。



g353457

图 92

1. 液压油滤芯　2. 滤头

3. 润滑新过滤器垫片并向过滤器加注液压油。
4. 确保过滤器安装区已清理干净。拧紧过滤器直至垫片接触到安装板然后将过滤器再旋紧半圈。
5. 启动发动机并运行约两分钟从系统中排出空气。关闭发动机检查是否漏油。

滚刀组系统维护

刀片安全

磨损或受损的刀片或底刀可能会断裂刀片碎片可能会被抛掷到您或旁观者所在的区域导致严重人身伤害甚至死亡事故。

- 定期检查刀片和底刀是否过度磨损或损坏。
- 检查刀片时需小心谨慎。维修滚刀时需佩戴手套并小心操作。仅更换或倒磨刀片和底刀切勿拉直或焊接。
- 在多滚刀组机器上旋转滚刀组时应小心谨慎因为它可能导致其他滚刀组内的滚刀跟着旋转。

检查滚刀到底刀的接触

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

检查滚刀到底刀的接触情况即使之前的剪草质量可以接受。整个长度上滚刀和底刀都必须轻微接触请参阅滚刀组操作员手册中“调节底刀与滚刀”的内容。

倒磨滚刀组

⚠ 警告

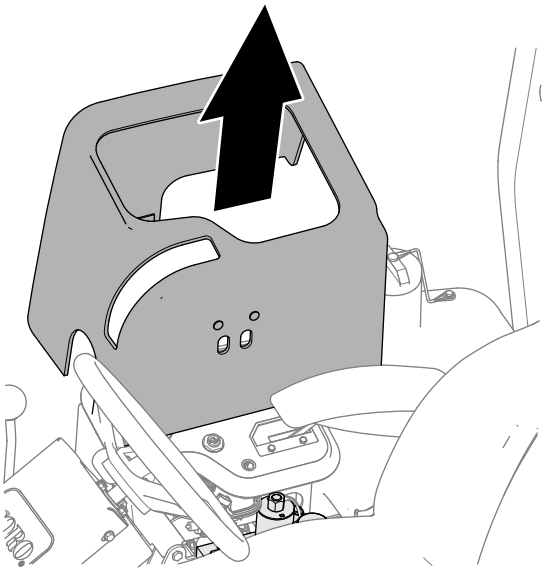
接触滚刀组或其他活动件可能造成人身伤害。

- **确保手指、双手和衣服远离滚刀组或其他活动件。**
- **发动机运转时切勿尝试用手或脚转动滚刀组。**

注意 有关倒磨的其他说明和程序请参阅 Toro 滚刀剪草机基础知识带磨刀指南表格 09168SL。

准备机器

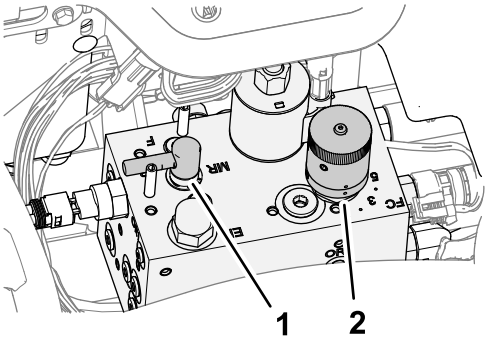
1. 准备机器进行维护请参阅 维护准备 (页码 36)。
2. 初步对滚刀到底刀进行适当调节以便进行倒磨请参阅滚刀组*操作员手册*。
3. 升起磁力安装控制台盖图 93露出剪草机歧管。



g353458

图 93

4. 将倒磨控制杆移至 R倒磨位置图 94。



g353378

图 94

1. 倒磨控制装置
2. 滚刀速度控制杆

研磨滚刀和底刀

⚠ 危险

倒磨时变更发动机速度可能导致滚刀组停转。

- **不要在倒磨时变更发动机速度**
- **只有在发动机怠速运转时才能倒磨。**

注意 当倒磨控制装置处于倒磨位置时座椅开关将不起作用。您无需坐在座椅上但必须刹好手刹发动机才能运行。

1. 启动发动机并以低怠速运转。
2. 将滚刀组驱动开关按至接合位置。
3. 用长把刷子在滚刀上涂抹研磨膏。

⚠ 危险

如果它们在活动过程中接触滚刀组可能导致人身伤害。

为避免发生人身伤害请务必在开始倒磨之前远离滚刀组。

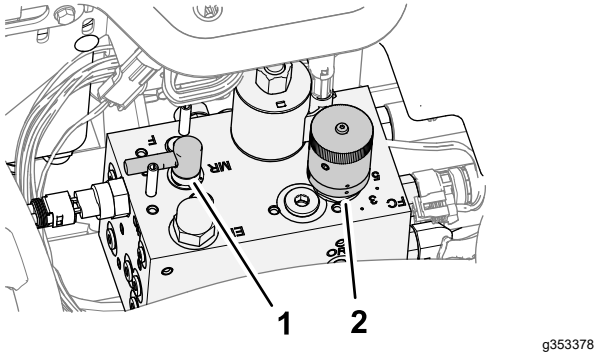
重要事项 **切勿使用短把刷子。**

4. 如果您需要在倒磨时调节滚刀组请执行以下步骤
   A. 将滚刀组驱动开关按至分离位置。
   B. 关闭发动机并拔下钥匙。
   C. 调节滚刀组。
   D. 重复步骤 1至 3。
5. 对您想要倒磨的其他滚刀组重复步骤 3。

完成倒磨

1. 将滚刀组控制开关按至分离位置。
2. 关闭发动机。
3. 将倒磨控制杆移至 F剪草位置图 95。

重要事项 **如果倒磨后没有将倒磨控制杆切换到 F剪草位置滚刀组将无法正常运转。**



g353378

图 95

1. 倒磨控制杆
2. 滚刀速度控制旋钮

4. 将控制台盖组装到控制台上。
5. 洗掉滚刀组上的所有研磨膏。
6. 为了获得状态更好的刀刃可以在倒磨后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边缘。

清洗

清洗机器

必要时单独使用水或温和的清洁剂清洗机器。您可以在清洗机器时使用抹布。

重要事项 **切勿使用咸水或再生水清洁机器。**

重要事项 **切勿使用电动清洗设备冲洗机器。电动冲洗设备可能会损坏电气系统、使重要标贴松动或冲走摩擦点的必需润滑脂。避免在控制台、发动机和电池附近过量用水。**

重要事项 **切勿在发动机运行时清洗机器。这样做可能会导致内部发动机损坏。**

存放

存放安全

- 离开操作员位置之前请执行以下操作
  - 将机器停在水平地面上。
  - 分离并放低滚刀组。
  - 接合驻车刹车。
  - 关闭发动机并拔下钥匙。
  - 等待所有移动完全停止。
  - 等待机器冷却然后再进行调整、维修、清洁或存放。
- 切勿将机器或燃油容器存放在有明火、火花或常明火的地方例如热水器或其他电器上。

准备主机

1. 将机器停放在水平地面上放下滚刀组接合手刹关闭发动机然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 彻底清洁主机、滚刀组和发动机。
3. 检查轮胎气压请参阅 检查轮胎气压 (页码 44)。
4. 请检查所有紧固件有无松动必要时请上紧。
5. 润滑所有黄油嘴和枢轴点。擦掉任何多余的润滑油。
6. 用砂纸轻轻打磨划伤、碎裂或生锈的漆面并喷上补漆。修补金属机身上的任何凹痕。
7. 按照以下方式维护电池和电缆请参阅 电气系统安全 (页码 43)
   A. 拆下电池电极上的电池端子。
   B. 用钢丝刷和小苏打溶液清洁电池、极柱和电极。
   C. 为电缆端子和电池电极涂抹 Grafo 112X 表面润滑脂Toro 零件号505-47或凡士林防止腐蚀。
   D. 每 60 天给电池缓慢充电 24 小时防止电池的铅硫酸化。

准备发动机

1. 排干油底壳中的机油安装排油塞。
2. 拆下并丢弃机油滤芯。安装新机油滤芯。
3. 给发动机加注指定机油。
4. 启动发动机、怠速运行约 2 分钟。
5. 关闭发动机并拔下钥匙。
6. 使用新鲜、干净的燃油冲洗油箱。
7. 紧固所有燃油系统接头。
8. 彻底清理和维修空气滤清器总成。
9. 用耐风雨胶带密封空气滤清器入口和排气口。
10. 检查防冻保护剂并在需要时根据您所在区域的预期最低温度添加 50:50 的水和乙二醇防冻剂溶液。

存放电池

如果您打算将机器存放 30 天以上请拆下电池并充满电。将电池存放在货架上或存放在机器内。如果要将电池存放在机器内请断开接线。将电池存放在凉爽的环境中以免电池中的电量快速损耗。为了防止电池冻结请确保已充满电。充满电的电池比重为 1.265~1.299。

故障诊断

使用标准控制模块SCM

标准控制模块是一个密封电子装置具有通用配置。该模块使用固态和机械组件用于监控和控制安全生产操作所需的标准电子功能。

该模块主要监控空档、驻车刹车、PTO、启动、倒磨和高温等输入。该模块可为 PTO、启动马达和 ETR通电运行电磁头等提供电力。

该模块可分为输入和输出。输入和输出可通过印刷电路板上安装的绿色 LED 指示灯加以辨识。

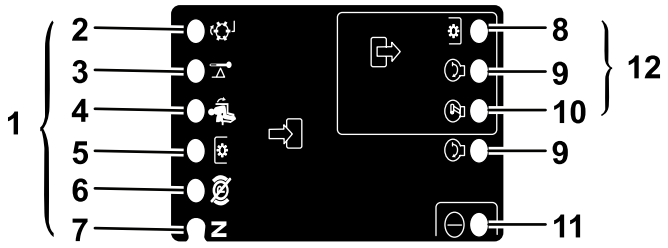
启动电路输入的电压是 12VDC。当电路接地闭合时所有其他输入都将通电。每个输入都有 LED当特定电路通电时LED 将亮起。使用输入 LED进行切换和输入电路的故障排除。

输出电路依据一套适当的输入状态进行通电。3 个输出包括 PTO、ETR 和启动。输出 LED 可监控继电器状态显示 3 个特定输出端口之一的电压存在情况。

输出电路无法确定输出装置的完整性因此电气故障排除包括输出 LED 检查以及常规装置和线束完整性测试。测量断开组件的阻抗、通过线束(在 SCM 断开的阻抗或通过临时“测试特定组件的通电”进行测量。

SCM 没有连接至外部计算机或手持装置无法重新编程且不会记录间歇性的故障排除数据。

SCM 上的标贴仅包括符号。三个 LED 输出符号可显示在输出箱上。所有其他 LED 都是输入。下图显示了这些符号。



g190826

图 96

1. 输入
2. 倒磨
3. 高温
4. 在座椅中
5. PTO 开关
6. 手刹关闭
7. 空档
8. PTO
9. 启动
10. ETR
11. 动力
12. 输出

以下是 SCM 装置的逻辑故障排除步骤。

1. 确定您尝试解决的输出故障PTO、启动或 ETR。
2. 将点火钥匙开关旋转至开启位置确保红色电源 LED 亮起。
3. 移动所有输入开关确保所有 LED 都改变状态。
4. 将输入装置放在适当的位置以获得适当的输出。使用以下逻辑图确定适当的输入状态。
5. 如果特定输出的 LED 亮起而相应的输出不起作用则检查输出线束、连接和组件。必要时进行维修。
6. 如果特定输出 LED 没有亮起则检查两个保险丝。
7. 如果特定输出 LED 没有亮起而输入处于适当状态则安装新的 SCM并确定故障是否消失。

在下面的逻辑图中每一行交叉点都确定了每个特定产品功能的输入和输出要求。产品功能列于左列。符号表示特定的电路状态包括通电、接地闭合和接地打开。

逻辑图

功能	输入								输出		
	电源开启	处于空档	启动开启	刹车开启	PTO 开启	在座椅中	高温	倒磨	启动	ETR	PTO
启动	—	—	+	O	O	—	O	O	+	+	O
运行关闭装置	—	—	O	O	O	O	O	O	O	+	O

逻辑图 (cont'd.)

功能	输入								输出		
	电源开启	处于空档	启动开启	刹车开启	PTO 开启	在座椅中	高温	倒磨	启动	ETR	PTO
运行开启装置	—	O	O	—	O	—	O	O	O	+	O
剪草	—	O	O	—	—	—	O	O	O	+	+
倒磨	—	—	O	O	—	O	O	—	O	+	+
高温	—		O				—		O	O	O

- (–) 表示电路接地闭合——LED 开启。
- (O) 表示电路接地打开或断电——LED 关闭。
- (+) 表示电路已通电离合器线圈、电磁头或启动输入——LED 开启。
- 空白表示该逻辑不涉及电路。

要排除故障应将钥匙转至开启位置而不启动发动机。确定不起作用的特定功能并对照该逻辑图。检查每个输入 LED 的状态确保与该逻辑图相符。

如果输入 LED 正确则检查输出 LED。如果输出 LED 亮起但装置未通电则测量输出装置的可用电压、断开装置的连续性及接地电路的潜在电压浮动接地。根据您的调查结果确定是否需要维修。

备注

备注

欧洲经济区/英国隐私声明

Toro 对您的个人信息的使用

Toro 公司“Toro”尊重您的隐私权。当您购买我们的产品时我们可能会直接从您或通过您当地的 Toro 公司或代理商收集您的某些个人信息。Toro 使用此信息履行合同义务——例如登记您的保修、处理保修索赔或在产品召回时与您联系以及出于合法的商业目的——例如衡量客户满意度、改进我们的产品或提供您可能感兴趣的产品信息。Toro 可就上述活动将您的信息与其子公司、附属公司、代理商或其他业务伙伴分享。我们还可能在法律要求或与业务出售、购买或合并有关时披露您的个人信息。我们绝不会出于营销目的将您的个人信息出售给任何其他公司。

保留您的个人信息

只要与上述目的有关且符合法律要求Toro 就将保留您的个人信息。有关适用保留期间的更多信息请联系 legal@toro.com。

Toro 对安全的承诺

您的个人信息可能会在美国或其他国家进行处理而这些国家的数据保护法可能不如您居住所在国家的严格。无论何时将您的信息转移到您居住所在国家以外我们都将采取合法的必要步骤以确保实施适当的保护措施来保护您的信息并确保其得到安全处理。

访问和更正

您或许有权更正或审查您的个人数据或反对或限制对您的数据的处理。如果要这样做请使用电子邮件联系我们电邮地址legal@toro.com。如果您对 Toro 处理您的信息的方式有任何担忧我们鼓励您直接向我们提出。请注意欧洲居民有权向您的数据保护机构投诉。

《加利福尼亚州第 65 号提案》警告信息

此警告是什么

产品出售时可能会携带如下的警告标签

警告癌症和生殖损害——www.p65Warnings.ca.gov。

什么是第 65 号提案

第 65 号提案适用于在加利福尼亚州经营的任何公司、在加利福尼亚州销售产品或制造可能在加利福尼亚州出售或进入该州的产品。它规定加利福尼亚州州长需保持并公布一份已知会导致癌症、出生缺陷和/或其他生殖伤害的化学品名单。该名单每年更新一次包括在许多日常用品中发现的数百种化学品。第 65 号提案旨在告知公众这些化学品的危险。

第 65 号提案并未禁止出售含有此类化学品的产品而是要求在任何产品、产品包装或产品附带的文件上添加警告。此外第 65 号提案警告并不意味着产品违反任何产品安全标准或要求。事实上加利福尼亚州政府已经澄清“第 65 号提案警告与产品‘安全’或‘不安全’的监管决定并不相同”。其中许多化学品已经在日常产品中使用了很多年尚无有文件记载的危害。如欲了解更多信息请访问https://oag.ca.gov/prop65/faqs-view-all.

第 65 号提案警告意味着公司会面临两种情况1已经评估了风险并得出结论认为其已超过“无重大风险水平”; 或2已经根据其对存在所列化学品的理解提供了警告并没有尝试对暴露风险进行评估。

此项法律是否适用于任何地方

第 65 号提案警告仅在加利福尼亚州法律下是必须的。这些警告遍及加州的各种环境——包括但不限于餐馆、杂货店、酒店、学校和医院以及各种各样的产品。此外一些网上和邮购零售商也在他们的网站或商品目录中提供第 65 号提案警告。

加利福尼亚州的警告与联邦政府的限制相比如何

第 65 号提案标准通常比联邦和国际标准更为严格。有各种各样的物质需要在比联邦行动限制更低的水平上提供第 65 号提案警告。例如铅需要提供警告的第 65 号提案标准是每天 0.5 毫克这远低于铅的联邦和国际标准。

为什么并非所有类似产品都携带这样的警告

- 在加利福尼亚州出售的产品需要携带第 65 号提案标签而在其他地方出售的类似产品则不需要。
- 如果某公司涉及第 65 号提案诉讼在达成和解后其产品需要使用第 65 号提案警告但制作类似产品的其他公司则可能没有此要求。
- 第 65 号提案的执行不是一致的。
- 许多公司可能选择不提供警告因为他们认为根据第 65 号提案他们不需要这么做产品没有警告并不意味着其不包含类似水平的所列化学品。

为什么 Toro 要包含此警告

Toro 选择为消费者提供尽可能多的信息以便他们对要购买和使用的产品做出明智的决定。Toro 在某些情况下根据其对存在一种还是多种所列化学品的了解来提供警告而不评估暴露风险水平因为并非所有列出的化学品都提供了暴露极限要求。虽然 Toro 产品的暴露风险可能微乎其微或者是属于“无重大风险”范围的下限但出于多方面的谨慎考虑Toro 还是选择了提供第 65 号提案警告。此外如果 Toro 不提供这些警告则可能受到加利福尼亚州及寻求强制实施第 65 号提案的私人当事方提起诉讼并且可能遭受严重的处罚。

TORO 保修

两年或 1,500 小时有限保修

保修条款和涵盖产品

Toro 公司担保您所购买的 Toro 商用产品以下简称“产品”无材质或工艺缺陷享受为期 2 年或 1,500 个运转小时*以先到者为准的保修。本质保条款适用于除通风装置此类产品另订立质保条款之外的所有产品。在保修条款适用的情况下我们将免费为您修理产品包括问题诊断、人工、零部件和运输。本保修条款自产品交付予最初零售购买人之日起开始生效。
* 产品配有小时表。

获得保修服务的指南

当您认为出现保修问题时您应尽快通知向您出售该产品的商用产品经销商或授权商用产品代理商。如果您需要获得帮助查找一位商用产品经销商或授权商用产品代理商或您对您的保修权利或责任有任何问题请与我们联系

Toro Commercial Products Service Department
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952–888–8801 或 800–952–2740
电子邮件commercial.warranty@toro.com

所有者责任

作为产品的所有者您有责任执行*操作员手册*中规定的保养和调整作业。未能执行规定的维护和调整作业导致的产品问题维修不包含在本保修范围内。

保修条款不涵盖的事项和情况

保修期内产生的产品损坏或故障并不都是材质或工艺的问题。本保修条款不包括下列情况

- 由于使用了非 Toro 生产的替换零件或安装和使用了非 Toro 生产的附件或改装的非 Toro 品牌的附件和产品而导致的产品失效。
- 由于未能执行建议的保养和/或调整而导致的产品失效。
- 由于错误、疏忽或不当使用产品而导致的产品失效。
- 使用无缺陷产品导致的零件消耗。产品正常使用过程中消耗或磨损的零件包括但不限于制动器衬垫和衬片、离合器衬片、片刀、软管卷、滚筒和轴承密封的或可润滑的、底刀、火花塞、脚轮和轴承、轮胎、滤清器、皮带以及某些打药车零件例如隔膜、喷嘴、流量计和单向阀。
- 外部影响导致的故障包括但不限于天气、存放方式、污染物、使用未经批准的燃料、冷却液、润滑剂、添加剂、肥料、水或化学品。
- 使用不符合相关行业标准的燃料例如汽油、柴油或生物柴油而导致的故障或性能问题。
- 正常的噪音、振动、损耗和老化。正常的“损耗”包括但不限于由于磨损或摩蚀导致的座椅损坏、喷漆表面的磨损、标贴或窗户的划伤。

零件

需要保养并预期更换的零件最长保修期为该零件的预期更换时间。按此保修条款更换的零件其保修期与原产品的保修期相同且替换下来的零件所有权归 Toro 所有。Toro 将最终决定对现有零件或组件是进行修理还是更换。Toro 可能使用重新修理的零件用于保修期的修理作业。

深循环锂离子电池保修

深循环和锂离子电池在其使用寿命期内提供的总千瓦时数有特定限额。操作、充电和保养技巧能够延长或缩短总体电池使用寿命。本产品中的电池属消耗品两次充电间的有效作业时间将逐渐减少直至电池完全损耗。正常消耗导致电池损耗而需要更换是产品所有者的责任。
注仅限锂离子电池如需其他信息请参阅电池保修。

曲轴终生保修仅限 ProStripe 02657 型号

配备作为原始设备的 Toro 真品摩擦盘和曲轴安全刀片制动离合器集成式刀片制动离合器 (BBC) + 摩擦盘总成且由原始购买者按照建议的操作和维护程序使用的 Prostripe享受发动机曲轴弯曲终生保修 。配备摩擦垫圈、刀片制动离合器BBC装置及其他此类装置的机器不享受曲轴终生保修。

产品所有者承担产品保养的费用

发动机调校、润滑、清洁和抛光、滤清器的更换、冷却液以及完成推荐的保养作业这些都是 Toro 产品需要的日常维护费用由产品所有者承担。

般条款

依照本保修书选择 Toro 授权经销商或代理商修理您的产品是您获得保修的唯一途径。

Toro 公司不对此保修条款下与使用 Toro 产品有关的间接、附带或结果性损害承担责任包括此保修条款下因功能故障或未完成修理而无法使用产品的合理期间内提供替代设备或服务所需的任何成本或费用。除下方所述的尾气排放装置保修外再无其他明示担保。所有隐含的适销性和适用性方面的保证仅在本明示性保修书规定的期限内有效。

些州不允许排除附带或结果性损害的责任也不允许限定隐含担保的有限期间因此上述排除和限定可能不适用于您。本保修条款赋予您特定的法律权利您也可拥有其他权利视乎各州的规定而有不同。

关于排放保修的说明

有关您的产品的排放控制系统可能包括在另外的保修条款中以满足美国环境保护署EPA和/或加利福尼亚大气资源局CARB的要求。上文中列明的小时限额不适用于排放控制系统保修。请参考随产品提供的或发动机制造商文档中的发动机排放控制担保声明。

美国或加拿大以外的其他国家/地区

购买了从美国或加拿大出口的 Toro 产品的消费者需联系您本地的 Toro 经销商代理商获取您所在国家、省或州的产品担保政策。如果出于任何原因您对您的经销商所提供的服务不满意或难以获得产品担保信息请联系您的 Toro 授权维修中心。