Form No. 3328-794

Tosaerba con cilindro DPA a 8 o 11 lame

Greensmaster® 3000 Series

Modello nº 04610 – Serie nº 240000001 e superiori
Modello nº 04611 – Serie nº 240000001 e superiori

PROTOTYPE

Manuale dell’operatore

CE

Traduzione del testo originale (I)

Indice

	Pagina
Introduzione	2
Specifiche	3
Specifiche generali	3
Accessori optional	4
Preparazione	4
Parti sciolte	4
Regolazioni	7
Regolazione della controlama rispetto al cilindro	7
Regolazione del rullo posteriore	8
Regolazione dell'altezza di taglio	9
Regolazione della barra di scarico	10
Funzionamento	10
Caratteristiche dell'apparato di taglio	10
Regolazione quotidiana dell'apparato di taglio	10
Manutenzione	11
Revisione della barra di appoggio	11
Lappatura del cilindro	12

Introduzione

Leggete attentamente il presente manuale al fine di utilizzare e mantenere correttamente il prodotto. Le informazioni qui riportate aiuteranno voi ed altri ad evitare infortuni e a non danneggiare il prodotto. Sebbene la Toro progetti, produca e distribuisca prodotti all'insegna della sicurezza, voi siete responsabili del corretto utilizzo del prodotto in condizioni di sicurezza.

Per assistenza, ricambi originali Toro o ulteriori informazioni, rivolgetevi a un Distributore Toro autorizzato o ad un Centro Assistenza Toro, ed abbiate sempre a portata di mano il numero del modello ed il numero di serie del prodotto. Il numero del modello e il numero di serie si trovano nella posizione riportata nella Figura 1.

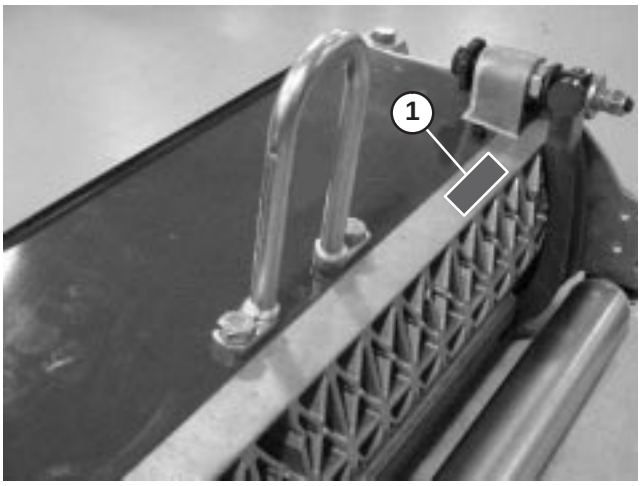

Figura 1

1. Posizione del numero di serie e del modello

Scrivete il numero del modello e il numero di serie nello spazio seguente:

Nº del modello: _____

Nº di serie: _____

Il presente manuale evidenzia i pericoli potenziali e riporta messaggi di sicurezza speciali per aiutare voi ed altri ad evitare infortuni ed anche la morte. ***Pericolo***, ***Avvertenza***, e ***Attenzione*** sono termini utilizzati per identificare il grado di pericolo. Tuttavia, a prescindere dal livello di pericolosità, occorre prestare sempre la massima attenzione.

Pericolo segnala una situazione di estremo pericolo che *provoca* infortuni gravi o la morte se non si osservano le precauzioni raccomandate.

Avvertenza segnala un pericolo che *può* provocare infortuni gravi o la morte se non si osservano le precauzioni raccomandate.

Attenzione segnala un rischio che può causare infortuni lievi o moderati se non si osservano le precauzioni raccomandate.

Per evidenziare le informazioni vengono utilizzate altre due parole: **Importante** indica informazioni di carattere meccanico di particolare importanza, e **Nota:** evidenzia informazioni generali di particolare rilevanza.

PROTOTYPE

© 2004 – The Toro Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

Tutti i diritti sono riservati
Stampato negli USA

Specifiche

Specifiche generali

Trattori	Questi apparati di taglio possono essere montati su: Greensmaster 3000, Greensmaster 3000-D, Greensmaster 3050, Greensmaster 3100, Greensmaster 3150 e Greensmaster 3250-D.
Altezza di taglio	L'altezza di taglio viene regolata sul rullo anteriore mediante due viti verticali ed è mantenuta da due viti di bloccaggio a testa cilindrica.
Range di altezze di taglio	Range di altezze di taglio standard benchmark: da 1,6 mm a 12,7 mm. Range di altezze di taglio benchmark con il kit altezze di taglio superiori montato: da 7 mm a 25 mm. L'altezza di taglio reale può variare secondo le condizioni del tappeto erboso, il tipo di controlama, i rulli e gli accessori montati.
Gruppo cilindro saldato	I cilindri hanno un diametro di 13 cm e una lunghezza di 53,3 cm. Le lame in acciaio a bassa lega ed alta resistenza sono bonificate e resistenti agli urti.
Cuscinetti del cilindro	Due doppie file di cuscinetti a sfere autoallineanti, diametro interno 30 +/– 0,1 mm, con collegamento scorrevole sull'albero del cilindro mediante dado di bloccaggio. Guarnizioni aggiuntive interne ed esterne per maggiore protezione. La posizione del cilindro è mantenuta da una rondella ondulata, senza dado di regolazione.
Trasmissione del cilindro	L'albero del gruppo cilindro saldato è un tubo del diametro di 3,50 cm, con inserti di trasmissione permanentemente compressi in entrambe le estremità. Un accoppiatore oscillante sostituibile, dotato di linguetta interna con otto denti e fissato da un anello elastico, è stato montato in fabbrica sull'estremità destra. In caso di utilizzo dell'apparato di taglio in posizione frontale destra di un Greensmaster 3250-D, l'accoppiatore oscillante può essere spostato sull'altra estremità.
Telaio	Traversa in alluminio pressofuso con due piastrine laterali in alluminio pressofuso imbullonate.
Rullo posteriore	In acciaio massiccio, diametro 5,1 cm, con cuscinetti sigillati ed albero passante. Le due posizioni del rullo posteriore consentono all'utilizzatore di modificare l'assetto dell'apparato di taglio e la distanza tra il centro a tergo della controlama e l'asse del cilindro.
Controlama	La controlama monotagliente in acciaio ad alto contenuto di carbonio, sostituibile, è montata con 13 viti sulla barra di appoggio in ghisa lavorata. La controlama Tournament è di serie.
Regolazione della controlama	Due viti di regolazione rispetto al cilindro, denti di arresto corrispondenti a 0,018 mm di movimento della controlama per ciascuna posizione di indicizzazione.
Deflettore dello sfalcio	Deflettore fisso con barra di scarico regolabile per ottimizzare lo scarico dello sfalcio dal cilindro in condizioni bagnate.
Contrappeso	Un peso di ghisa, montato dal lato opposto al motore principale, equilibra l'apparato di taglio.
Velocità massima cilindro	2200 giri/min
Peso	Lama 32 kg Lama 34 kg

PROTOTYPE

Accessori optional

Controlama per taglio alto	Nº cat. 94–6392
Controlama per taglio basso	Nº cat. 93–4264
Controlama per microtaglio	Nº cat. 93–4262
Controlama fairway	Nº cat. 63–8600
Rullo pieno (serie di tre)	Modello nº 04620
Rullo Wiehle a distanza ravvicinata (Serie di tre)	Modello nº 04626
Rullo Wiehle ad ampia distanza (Serie di tre)	Modello nº 04627
Rullo Wiehle posteriore (Serie di tre)	Modello nº 04425
Grooming per Greensmaster 3050/3100/3150 (Serie di tre)	Modello nº 04630
Grooming per Greensmaster 3250 (Serie di tre)	Modello nº 04631
Spazzola rotante motorizzata per Grooming per Greensmaster 3050/3100/3150 (Serie di tre)	Modello nº 04640
Spazzola rotante motorizzata per Greensmaster 3250 (Serie di tre)	Modello nº 04641
Kit raschiarulli fitto Wiehle (Un raschietto)	Nº cat. 106-4661
Kit raschiarulli rado Wiehle (Un raschietto)	Nº cat. 106-4662
Kit raschiarulli pieno (Un raschietto)	Nº cat. 106-4663
Kit raschiarulli posteriori (Serie di tre)	Modello nº 04646
Kit altezze di taglio superiori (un kit per apparato di taglio)	Nº cat. 106-4699
Cilindro per servizio pesante a 5 lame (Un gruppo cilindro saldato)	Nº cat. 106-2626
Gruppo spazzola per grooming (Una spazzola)	Nº cat. 107-8125

Nota: Specifiche e disegno sono soggetti a variazione senza preavviso.

Preparazione

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro della macchina dalla normale posizione di guida.

Parti sciolte

Nota: Utilizzate la seguente lista per controllare se sono state spedite tutte le parti necessarie per l'assemblaggio. La preparazione non può essere completata qualora mancassero delle parti.

Descrizione	Qtà	Uso
Prigioniero a sfera	2	Montate sul rullo
Manuale dell'operatore	1	Leggete prima di utilizzare la macchina.
Catalogo dei pezzi	1	
Certificato di conformità	1	
Schede di registrazione	2	Compilate e spedite alla Toro.

PROTOTYPE

1. L’apparato di taglio viene spedito senza rullo anteriore. Montate il rullo utilizzando le parti fornite sciolte con l’apparato di taglio e le istruzioni per il montaggio, a corredo del rullo.
2. Verificate che tutti i dadi e i bulloni siano saldamente montati.
3. Nel caso degli apparati di taglio da montare su un trattore con matricola precedente al nº 240000001, occorre reperire l’apposito attacco per il sollevamento e montarlo.

Per il montaggio sui trattori Greensmaster 3000, 3000-D, 3050, 3100 e 3150 occorrono l’attacco ad ansa nº cat. 105-5740 e due viti a testa cilindrica, nº cat. 33115-025.

- Montate l’attacco ad ansa sull’apparato di taglio, in alto, con due viti a testa cilindrica. Serrate le viti a testa cilindrica a 34–40 Nm (Fig. 2).

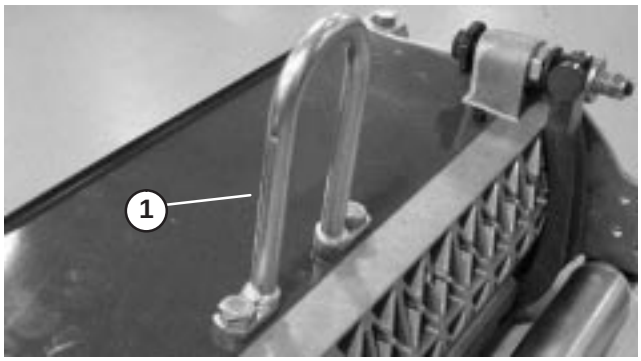

Figura 2

1. Attacco ad ansa

Per il montaggio sul trattore Greensmaster 3250-D occorrono un attacco a maglia di catena, nº cat. 106-2601, una staffa di montaggio, nº cat. 105-5738 e due viti a testa cilindrica, nº cat. 33115-025.

- Montate l’attacco a maglia di catena sull’apparato di taglio, in alto, usando la staffa di montaggio e le due viti a testa cilindrica. Serrate le viti a testa cilindrica a 34–40 Nm. Agganciate l’estremità grande dell’attacco al gancio sulla sospensione del trattore (Fig. 3).

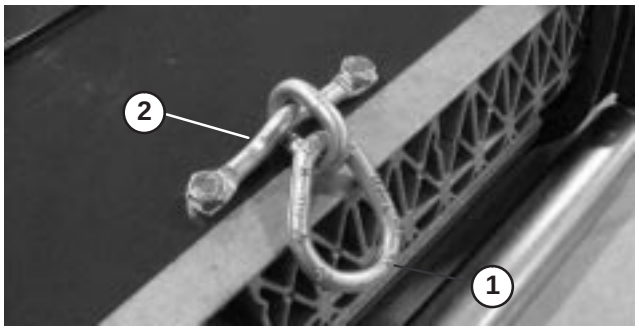

Figura 3

1. Attacco a maglia di catena
2. Staffa di montaggio

Nota: All’occorrenza, al posto dell’attacco a maglia di catena potete utilizzare un gancio di sollevamento opzionale, nº cat. Toro 106-6938 (Fig. 2). Potrete ottenerlo dal distributore Toro di zona.

Importante Ogni volta che dovete inclinare l’apparato di taglio per esporre la controlama o il cilindro, supportate la parte posteriore dell’apparato di taglio per evitare che i dadi sul retro delle viti di regolazione della barra di appoggio tocchino il piano di lavoro (Fig. 4).

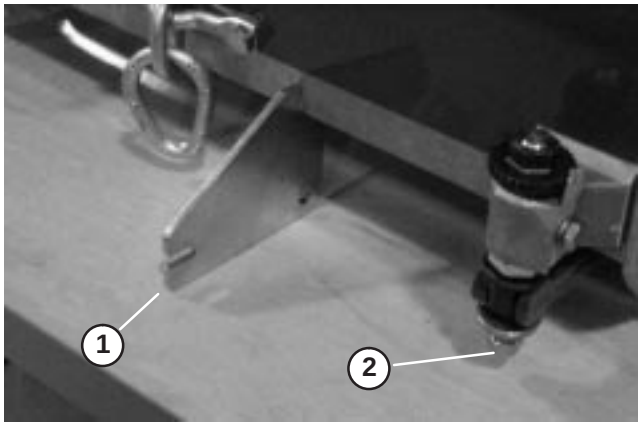

Figura 4

1. Supporto (non fornito)
2. Madrevite di regolazione della controlama (2)

PROTOTYPE

4. Gli apparati di taglio vengono spediti con il contrappeso montato sul lato sinistro, mentre il supporto del motore ed il giunto di trazione sono montati sul lato destro dell'apparato di taglio. Per montare l'apparato di taglio in posizione anteriore destra sul Greensmaster 3250-D, procedete come segue.

A. Togliete le due viti a testa cilindrica che fissano il contrappeso all'estremità sinistra dell'apparato di taglio. Togliete il contrappeso (Fig. 5).

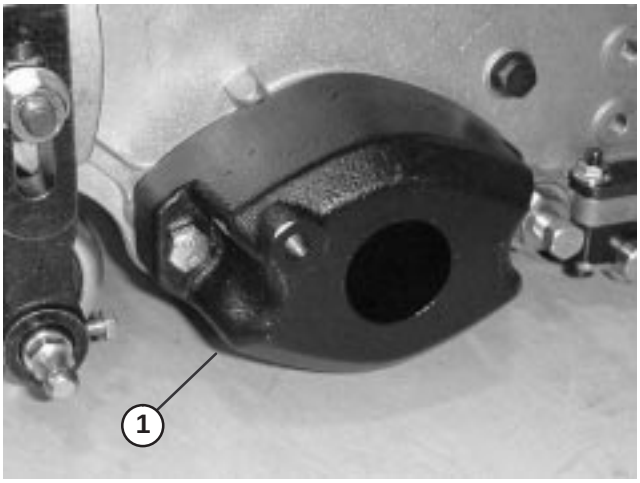

Figura 5

1. Contrappeso

B. Togliete il tappo di plastica dalla sede del cuscinetto, sul lato destro dell'apparato di taglio (Fig. 6).

C. Togliete le due viti di Allen che fissano il supporto del motore all'estremità destra dell'apparato di taglio. Togliete il supporto del motore (Fig. 6).

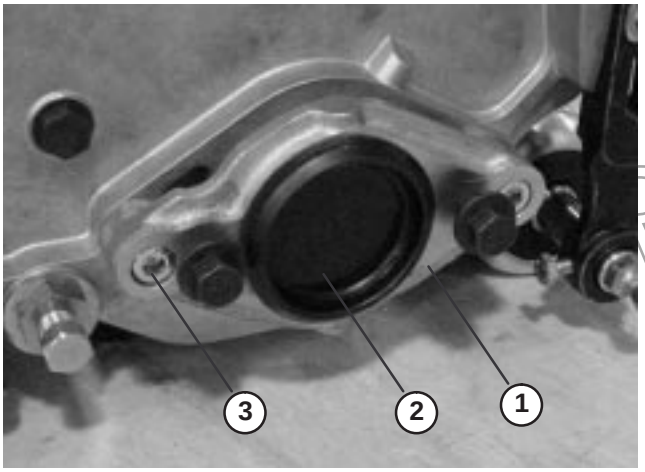

Figura 6

1. Supporto del motore
2. Tappo di plastica
3. Vite di Allen (2)

D. Togliete l'anello elastico che fissa il giunto di trasmissione nel tubo del cilindro (Fig. 7). Togliete il giunto di trasmissione.

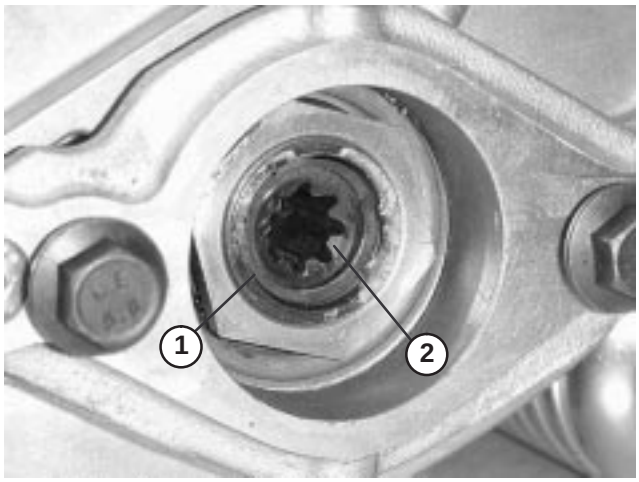

Figura 7

1. Anello elastico
2. Giunto di trasmissione

E. Spalmate del grasso all'interno del giunto di trasmissione. Montate il giunto di trasmissione sull'estremità sinistra del tubo del cilindro dell'apparato di taglio, usando un anello elastico (Fig. 5).

F. Montate il supporto del motore sull'estremità sinistra dell'apparato di taglio usando le due viti di Allen tolte in precedenza (Fig. 6). Serrate le viti a testa cilindrica a 16–20 Nm.

G. Montate il contrappeso sull'estremità destra dell'apparato di taglio, usando le viti tolte in precedenza.

ROTOTYPE

Regolazioni

Dopo avere tolto l'apparato di taglio dalla scatola, osservate le seguenti istruzioni per garantire che gli apparati di taglio siano correttamente regolati.

Regolazione della controlama rispetto al cilindro

La regolazione della controlama rispetto al cilindro si effettua allentando o serrando le viti di regolazione della barra di appoggio, situate sopra il tosaerba.

1. Collocate la macchina su una superficie piana e orizzontale. Eliminate il contatto con il cilindro facendo girare in senso antiorario le viti di regolazione della barra di appoggio (Fig. 8).



Figura 8

1. Vite di regolazione della barra di appoggio

2. Inclinate il tosaerba sul retro per accedere alla controlama ed al cilindro.

Importante Verificate che i dadi montati sull'estremità posteriore delle viti di regolazione della barra di appoggio non tocchino il piano di lavoro (Fig. 4).

3. Inserite una lunga striscia di carta di giornale tra il cilindro e la controlama (Fig. 9) da un lato del cilindro. Girate lentamente il cilindro in avanti, e allo stesso tempo girate in senso orario la vite di regolazione della barra di appoggio (dallo stesso lato del cilindro) uno scatto per volta, finché la carta non viene pizzicata leggermente quando viene inserita dal davanti ed è parallela alla controlama. Tirando la carta dovreste notare una lieve resistenza.

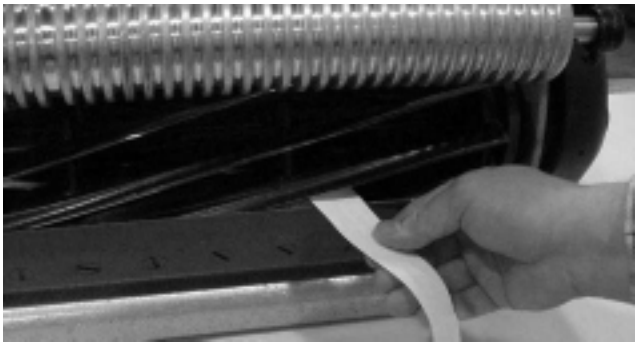

Figura 9

Nota: Ogni volta che girate la vite di regolazione di uno scatto in senso orario, la controlama si avvicina al cilindro di 0,018 mm. **Non serrate troppo le viti.**

4. Verificate l'altra estremità del cilindro con della carta di giornale, e se il contatto non è corretto, regolate.

5. Al termine della messa a punto, controllate se il cilindro è in grado di pizzicare la carta inserita dalla parte anteriore, e se la taglia quando viene inserita ad angolo retto rispetto alla controlama (Fig. 9). Dovreste riuscire a tagliare la carta con un contatto minimo tra la controlama e le lame del cilindro. In caso di resistenza eccessiva dovrete lappare o affilare di nuovo l'apparato di taglio, al fine di disporre dei bordi affilati necessari per un taglio di precisione (vedere il manuale Toro per l'affilatura del cilindro).

PROTOTYPE

Regolazione del rullo posteriore

1. Regolate le staffe del rullo posteriore (Fig.10 e 11) nella posizione superiore o inferiore, secondo il range di altezze di taglio preferito.

- Con un range di altezze di taglio da 1,58 mm a 6,35 mm collocate il distanziale sopra la flangia di montaggio della piastrina laterale (impostata in fabbrica) (Fig. 10).

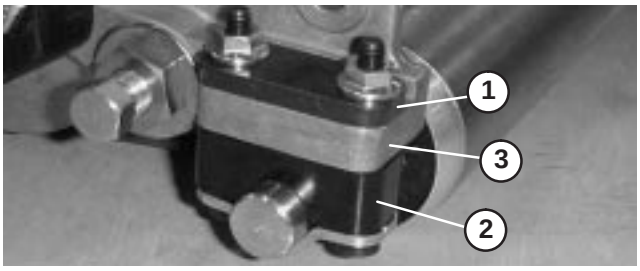

Figura 10

1. Distanziale
2. Staffa del rullo
3. Flangia di montaggio della piastrina laterale

- Con un range di altezze di taglio da 3,18 mm a 25,4 mm collocate il distanziale sotto la flangia di montaggio della piastrina laterale (Fig. 11).

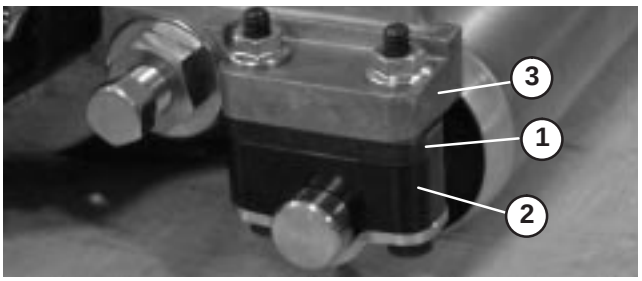

Figura 11

1. Distanziale
2. Staffa del rullo
3. Flangia di montaggio della piastrina laterale

2. Per la regolazione del rullo posteriore procedete come segue.

- Alzate l'apparato di taglio posteriore e inserite un blocco sotto la controlama.
- Togliete i due dadi che fissano ciascuna staffa del rullo e il distanziale alla flangia di montaggio di ogni piastrina laterale.
- Abbassate il rullo e le viti dalle flange e dai distanziali di montaggio della piastrina laterale.
- Mettete i distanziali sulle viti delle staffe del rullo.
- Fissate la staffa del rullo e i distanziali al disotto delle flange di montaggio della piastrina laterale, usando i dadi tolti in precedenza.

3. Controllate l'esattezza del contatto tra controlama e cilindro. Inclinate il tosaerba per accedere ai rulli anteriore e posteriore ed alla controlama.

Nota: La posizione del rullo posteriore rispetto al cilindro viene controllata mediante le tolleranze di lavorazione dei componenti assemblati, pertanto non è necessario eseguire la messa in parallelo. È tuttavia possibile eseguire una certa regolazione, collocando l'apparato di taglio su un piano di riscontro ed allentando le viti a testa cilindrica di montaggio della piastrina laterale (Fig. 12). Eseguite la regolazione e serrate le viti a testa cilindrica.

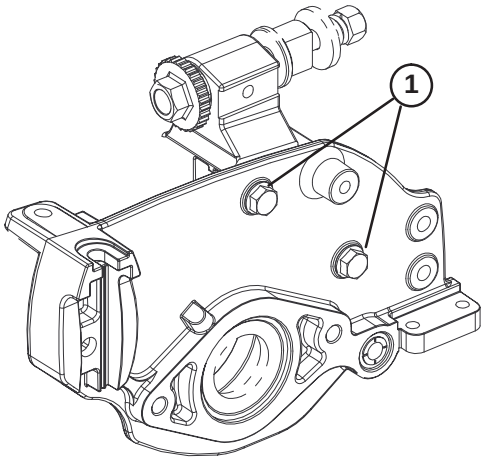

Figura 12

1. Viti a testa cilindrica di montaggio della piastrina laterale

Importante Ogni volta che dovete inclinare l'apparato di taglio per esporre la controlama o il cilindro, supportate la parte posteriore dell'apparato di taglio per evitare che i dadi sul retro delle viti di regolazione della barra di appoggio tocchino il piano di lavoro (Fig. 4).

PROTOTYPE

Regolazione dell’altezza di taglio

Nota: Per altezze di taglio superiori a 12,7 mm dovete montare il kit altezze di taglio superiori.

1. Allentate i dadi di bloccaggio che fissano i bracci dell’altezza di taglio alle piastrine laterali dell’apparato di taglio (Fig. 13).

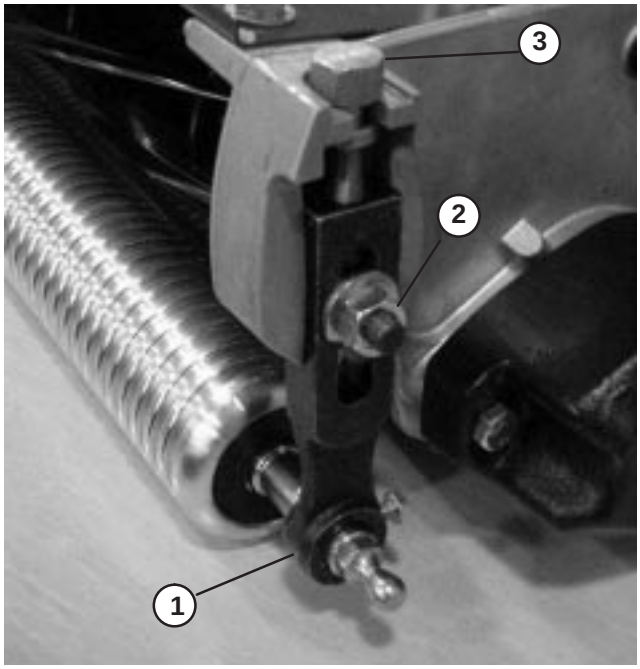

Figura 13

1. Braccio dell’altezza di taglio
2. Dado di bloccaggio
3. Vite di regolazione

2. Allentate il dado sulla barra di misura (Fig. 14) e posizionate la vite di regolazione all’altezza di taglio opportuna. La distanza tra la base della testa della vite e la superficie della barra è l’altezza di taglio.

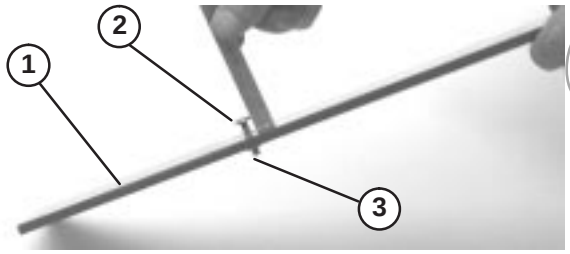

Figura 14

1. Barra di misura
2. Vite di regolazione dell’altezza
3. Dado

3. Agganciate la testa della vite sul tagliente della controlama, ed appoggiate la parte posteriore della barra sul rullo posteriore (Fig. 15).



Figura 15

4. Fate girare la vite di regolazione fin quando il rullo non tocca la parte anteriore della barra di misura. Regolate entrambi i lati del rullo finché quest’ultimo non sarà completamente parallelo alla controlama.

Importante Quando la regolazione è corretta, i rulli anteriore e posteriore toccano la barra di misura e la vite tocca la controlama senza gioco. Ciò garantisce che l’altezza di taglio sia identica da ambo i lati della controlama.

5. Serrate i dadi per mantenere la regolazione. Non serrate troppo. Serrate quanto basta per eliminare il gioco dalla rondella.

Nota: Usate la seguente tabella per scegliere la controlama più adatta all’altezza di taglio preferita.

Tabella delle altezze di taglio Controlama raccomandata

Controlama	No. cat.	Altezza di taglio
Microtaglio (Optional)	93–4262	1,58–4,78 mm
Tournament (di serie)	93–4263	3,18–12,7 mm
Taglio corto (Optional)	93–4264	4,78–25,4 mm
Taglio alto (Optional)	94–6392	7,92–25,4 mm
Fairway (Optional)	63–8600	9,53–25,4 mm

OTOTYPE

Regolazione della barra di scarico

Regolate la barra di scarico per scaricare più facilmente lo sfalcio dall'area del cilindro.

1. Allentate le viti che fissano la barra superiore (Fig. 16) all'apparato di taglio.

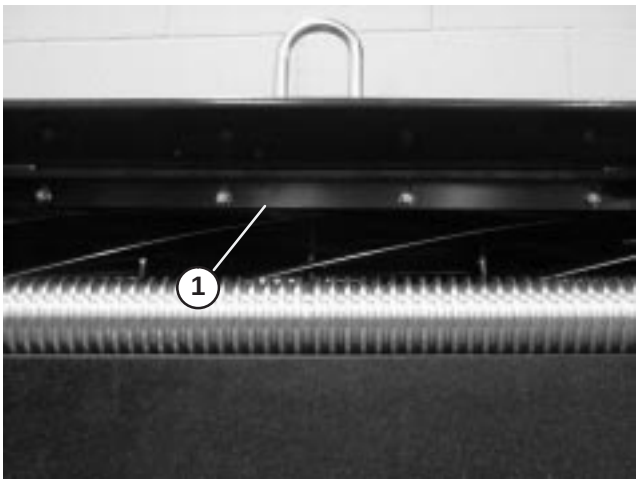

Figura 16

1. Barra di scarico

2. Inserite uno spessimetro di 1,5 mm tra la parte superiore del cilindro e la barra, e serrate le viti. Verificate che la barra e il cilindro siano equidistanti sull'intero cilindro.

Nota: La barra è regolabile per compensare le varie condizioni del tappeto erboso. Avvicinatela al cilindro quando il tappeto erboso è molto bagnato, ed allontanatela dal cilindro quando il tappeto erboso è asciutto. La barra deve essere parallela al cilindro per garantire prestazioni ottimali, e dev'essere regolata ogni volta che il cilindro viene affilato con una mola.

Funzionamento

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro della macchina dalla normale posizione di guida.

Caratteristiche dell'apparato di taglio

In questo apparato di taglio è incorporato un sistema di regolazione controlama-cilindro mediante una sola manopola, che semplifica la regolazione necessaria per ottenere una tosatura ottimale. Il design della controlama a due manopole consente di effettuare regolazioni di precisione, al fine di ottenere il controllo necessario per l'affilatura continua e mantenere taglienti affilati, un'ottima qualità di taglio, e ridurre considerevolmente la lappatura routinaria.

Regolazione quotidiana dell'apparato di taglio

Ogni giorno, o all'occorrenza, prima di tosare, verificate che il contatto tra controlama e cilindro di ogni apparato di taglio sia soddisfacente. **Questa verifica dev'essere effettuata a prescindere dalla qualità di taglio.**

1. Abbassate gli apparati di taglio su una superficie asfaltata o di cemento, spegnete il motore e togliete la chiave di accensione.

2. Girate lentamente il cilindro in senso inverso ed ascoltate se cilindro e controlama si toccano. In caso negativo, girate in senso orario le manopole di regolazione della controlama, uno scatto per volta, finché non sentite che cilindro e controlama si toccano.

Nota: Le manopole di regolazione sono provviste di denti d'arresto corrispondenti a 0,018 mm di movimento della controlama per posizione di indicizzazione.

3. Nel caso notiate un contatto eccessivo, girate in senso antiorario le manopole di regolazione della controlama, uno scatto per volta, finché cilindro e controlama non si toccano. Girate quindi le manopole di regolazione della controlama in senso orario, uno scatto per volta, finché non sentite che cilindro e controlama si sfiorano.

Importante Un lieve contatto è sempre preferibile. Se non dovessero sfiorarsi continuamente, i bordi della controlama e del cilindro non si affilerebbero a sufficienza, e dopo qualche tempo in servizio i taglienti sarebbero ottusi. D'altro canto, il contatto eccessivo fa consumare più celermente la controlama ed il cilindro, con risultante usura irregolare ed un taglio di qualità inferiore.

Nota: Il continuo movimento delle lame del cilindro contro la controlama può creare una lieve sbavatura sul tagliente anteriore, per l'intera lunghezza della controlama. Di tanto in tanto eliminate la sbavatura limando il tagliente anteriore, per ottenere una migliore qualità del taglio.

Col tempo l'utilizzo prolungato forma un rilievo da ambo i lati della controlama; arrotondate con una lima le intaccature, o limatele a paro con il tagliente della controlama, per ottenere un funzionamento privo di attrito.

PROTOTYPE

Manutenzione

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro della macchina dalla normale posizione di guida.

Revisione della barra di appoggio

Rimozione della barra di appoggio

1. Girate in senso antiorario la vite di regolazione della barra di appoggio per allontanare quest'ultima dal cilindro (Fig. 17).

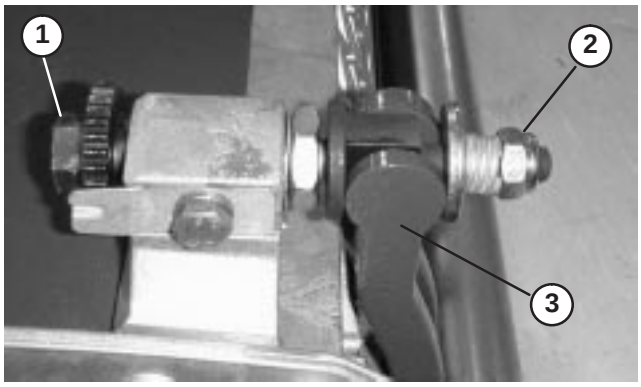

Figura 17

1. Vite di regolazione della barra di appoggio
2. Dado di tensionamento della molla
3. Barra di appoggio

2. Avvitate il dado di tensionamento della molla finché la rondella non è più tesa contro la barra di appoggio (Fig. 17).
3. Allentate, da ciascun lato della macchina, il dado che fissa il bullone della barra di appoggio (Fig. 18).

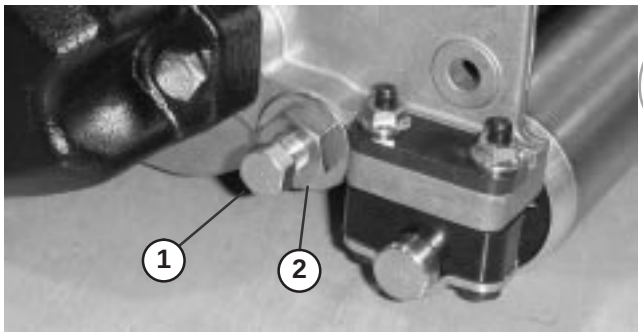

Figura 18

1. Bullone della barra di appoggio
2. Dado

4. Togliete i bulloni della barra di appoggio per tirare in giù la barra e toglierla dalla macchina (Fig. 18). Conservate le due rondelle di nylon e le due rondelle in acciaio stampato da ciascun lato della barra di appoggio (Fig. 19).

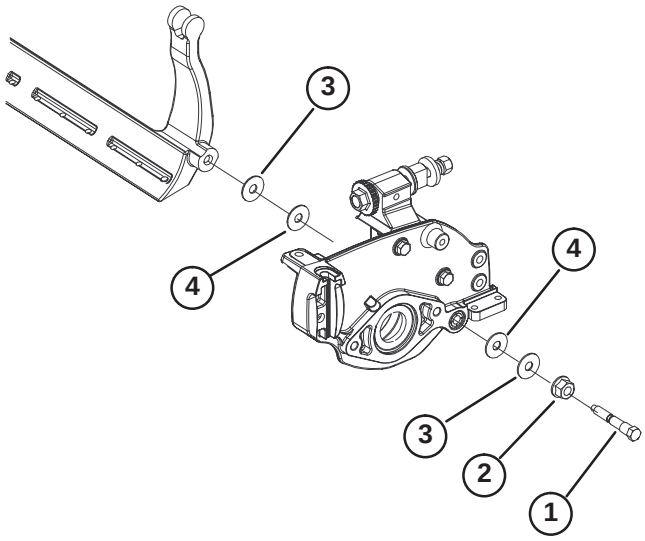

Figura 19

1. Bullone della barra di appoggio
2. Dado
3. Rondella d'acciaio
4. Rondella di nylon

Montaggio della barra di appoggio

1. Montate la barra di appoggio posizionando gli aggetti di montaggio tra la rondella e il regolatore della barra di appoggio.
2. Fissate la barra di appoggio ad ogni piastrina laterale con i bulloni della barra (dadi sui bulloni) e otto rondelle. Collocate una rondella di nylon da ciascun lato del risalto della piastrina laterale. Montate una rondella d'acciaio all'esterno di ogni rondella di nylon (Fig. 19). Serrate i bulloni a 27,1–36,2 Nm. Serrate i dadi flangiati per eliminare il gioco assiale senza serrare troppo né piegare le piastrine laterali. All'interno delle rondelle può esservi una luce.
3. Serrate il dado di tensionamento della molla finché questa non è a riposo, quindi allentatelo di mezzo giro.
4. Regolate la barra di appoggio; vedere Regolazione della controlama rispetto al cilindro, pag. 7.

PROTOTYPE

Lappatura del cilindro

Pericolo

Il contatto con il cilindro o con altre parti in movimento può causare infortuni.

Tenete dita, mani e abiti lontano dai cilindri e da altre parti in movimento.

- **Non avvicinatevi al cilindro mentre è in corso la lappatura.**
- **Per la lappatura, non usate mai un pennello dal manico corto. Il manico n. cat. 29-9100 completo, o le singole parti, sono reperibili dal Distributore Toro autorizzato di zona.**

1. Parcheggiate la macchina su una superficie piana e pulita, abbassate gli apparati di taglio, spegnete il motore, innestate il freno di stazionamento e togliete la chiave di accensione.
2. Togliete i motori dei cilindri dagli apparati di taglio, e scollegate e togliete gli apparati di taglio dai bracci di sollevamento.
3. Collegate la lappatrice all'apparato di taglio inserendo un pezzo di 3/8 poll. nel giunto scanalato, sul lato destro dell'apparato di taglio.

Nota: Per ulteriori istruzioni e procedure di lappatura si rimanda al manuale Toro Affilatura cilindri e tosaerba rotanti, Form nº 80-300PT.

Nota: Al termine della lappatura passate una lima sulla superficie anteriore della controlama, ed otterrete un tagliente migliore. La limatura rimuove possibili sbavature e irregolarità del tagliente.

PROTOTYPE