Skjemanr. 3325-712 Rev B

TORO®

5-, 8- og 11-knivers klippeenhet

for Reelmaster® 2000/3000 Series

Modellnr. 03210—210000001 og oppover
Modellnr. 03211—210000001 og oppover
Modellnr. 03212—210000001 og oppover
Modellnr. 03213—210000001 og oppover
Modellnr. 03214—220000001 og oppover
Modellnr. 03237—230000001 og oppover
Modellnr. 03238—230000001 og oppover
Modellnr. 03239—230000001 og oppover

Operatørens håndbok

CE
Norsk

Innhold

Innhold **1**

Innledning **1**

Sikkerhet **2**
Sikkerhets- og instruksjonsmerker 2

Spesifikasjoner **2**
Generelle spesifikasjoner 2

Montering **3**
Montere fremre valse 4
Justere forhjulsskydd 4
Justere motstålet parallelt med spolen 5
Stille inn klippehøyde og rette opp bakre valse 6
Kontrollere klippehøyde og rette opp fremre valse 6
Kontrollere justeringen av motstålet til spolen 7

Endre klippehøyde **7**
Endre posisjon til fremre valse 7
Endre posisjon til bakre valse 7

Klippeenhetens posisjon **8**
Kontrollere/justere klippeenhetens posisjon 8

Bruk **10**
Klippeenhetens egenskaper 10
Daglige justeringer av klippeenhet 10

Smøring **10**

Sliping **11**
Ett-trinns fjærjustering 12

Innledning

Les denne brukerveiledningen nøye, slik at du lærer hvordan produktet skal brukes og vedlikeholdes. Informasjonen i denne brukerveiledningen kan hjelpe deg og andre å unngå personskader og produktskader. Selv om Toro utformer og produserer sikre produkter, har du selv ansvaret for at produktet brukes på en forsvarlig og riktig måte.

Hvis gressklipperen trenger reparasjon, eller hvis du trenger originale Toro-deler eller mer informasjon, kan du kontakte et autorisert forhandlerverksted eller avdelingen for kundeservice hos Toro. Ha modell- og serienumre for hånden når du tar kontakt. Modell- og serienumrene er trykt på en plate på klippeenheten.

Noter produktets modell- og serienummer nedenfor:

Modellnummer: _____

Serienummer: _____

Denne brukerveiledningen gjør deg oppmerksom på potensielle farer, og den har spesielle sikkerhetsmeldinger som hjelper deg og andre å unngå personskader og dødsfall. ***Fare, Advarsel og Vis forsiktighet*** er signalordene som identifiserer farenivået. Vær imidlertid meget forsiktig uansett farerisiko.

Fare varsler om en svært farlig situasjon, som fører til alvorlige skader eller dødsfall hvis du ikke følger de anbefalte sikkerhetstiltakene.

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

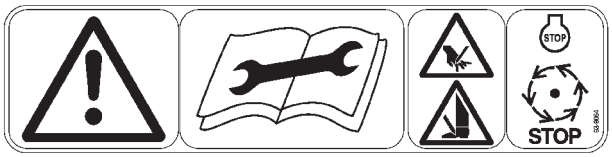
Vis forsiktighet varsler om en fare som kan føre til mindre alvorlige skader hvis du ikke følger de anbefalte sikkerhetstiltakene.

Denne brukerveiledningen bruker i tillegg to ord til for å utheve informasjon. **Viktig** viser til spesiell mekanisk informasjon, og **Merk:** viser til generell informasjon som er verdt å huske.

Sikkerhet

Sikkerhets- og instruksjonsmerker

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



Delnr. 93-8064 (for CE)

1. Fare—les og forstå operatørens håndbok før du utfører noen form for vedlikehold.
2. Fare for å kutte hender og føtter—stopp maskinen før du nærmer deg spoleområdet.



Delnr. 67-7960

Spesifikasjoner

Generelle spesifikasjoner

Klippehøyde	6 mm til 44 mm 13 mm til 67 mm med fast klippeenhet
Klippingens hyppighet (med variert hastighet satt til maksimalt antall OPM)	5-knivs med 1040 spole, RPM 8 km/t = 25 mm klemme 5-knivs med 1040 spole, RPM 9,7 km/t = 30,5 mm klemme 8-knivs med 1040 spole, RPM 8 km/t = 16 mm klemme 8-knivs med 1040 spole, RPM 9,7 km/t = 19 mm klemme
Justering av motstål til spole	Justering av enkel knottskrue for motstål til spole, plassert i midten av motstålsplaten. Hvert hakk på knotten flytter motstålet 0,013 mm.
Hjulopphengningssystem	Hydraulisk motvekt på klippeenhetens hjulopphengningssystem gir full bevegelsesfrihet, som fører til svingning forover og bakover. Svinghengselen i midten skaper side-til-side-svingning. Med tilleggssettet Fast utstyr, delnr. 93-6915, kan klippeenheter låses inn i en fast (forover/bakover) posisjon som kan brukes når du har støtteplater eller antiskalperte valser.

Spesifikasjoner og konstruksjon kan endres uten varsel.

Tilleggsutstyr

Kurvsett* (27")	Modellnr 03223	Wiehle-valseskrapesett* (27")	Delnr. 94-5082
Sett for høy klippehøyde* (27 og 32")	Delnr. 104-1395	Wiehle-valseskrapesett* (32")	Delnr. 94-5081
3" Wiehle-valsesett* (27")	Modellnr. 03233	Skrapesett med fulle valser* (27")	Delnr. 60-9560
3" Wiehle-valsesett* (32")	Modellnr. 03234	Skrapesett med fulle valser* (32")	Modellnr. 03478
Wiehle-valsesett* (27")	Modellnr. 03450	Kombinasjonssett*	Delnr. 67-9400
Wiehle-valsesett* (32")	Modellnr. 03475	Fast sett*	Delnr. 93-6915
Sett med fulle valser* (27")	Modellnr. 03440	Støttesett*	Delnr. 94-3664
Sett med fulle valser* (32")	Modellnr. 03479	Motstål til hard drift** (27")	Delnr. 104-1380
Delvalsesett* (27")	Modellnr. 03445	Motstål til hard drift** (32")	Delnr. 104-1381
Delvalsesett* (32")	Modellnr. 03476	Børste til behandling	Delnr. 29-9100
Antiskalpert valsesett* (27")	Modellnr. 03447	Målestang	Delnr. 98-1852
Antiskalpert valsesett* (32")	Modellnr. 03477	Vinkelindikator	Delnr. 99-3503
3" Wiehle-valseskrapesett* (27")	Delnr. 104-1398	Skrueverktøy til motstål	Delnr. 51-0880
3" Wiehle-valseskrapesett* (32")	Delnr. 104-1399		

* 3 per sett

** Hvis du ønsker en klippehøyde på 25 mm eller mer

Montering

Merk: Maskinens venstre og høyre side angis ut fra normal bruksposisjon.

Løse deler

Merk: Bruk dette diagrammet som en sjekkliste for å kontrollere at du har mottatt alle deler. Du kan ikke fullføre monteringen hvis du mangler noen av disse delene.

Beskrivelse	Antall	Bruk
Pakning O-ring Skrue Dekkplate	1 1 2 1	Brukes kun med enhetene RM2300 og RM2600
CE-merke		Fest dette til klippeenhet for CE
Operatørens håndbok		Les denne før du tar gressklipperen i bruk
Delkatalog		
Registreringskort		Fyll ut dette og send det tilbake til Toro

Etter at du har pakket ut klippeenheten, bruker du følgende framgangsmåter for å kontrollere at klippeenheten er riktig justert:

1. Sjekk at det finnes fett i noen av spoleendene. Du skal se fett i spolelagrene.
2. Kontroller at alle muttere og bolter er skrudd godt fast.
3. Monter fremre valse.
4. Juster motstålet til spolen.
5. Still inn klippehøyde og rett opp bakre valse.

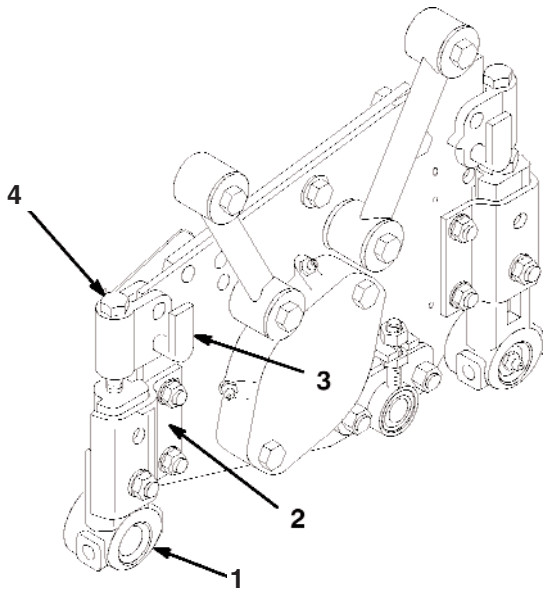
6. Kontroller klippehøyde og rett opp fremre valse.

7. Kontroller at det er fri høyde mellom valsen og motstålet.

Viktig Les nøye gjennom både klippeenheten og trekkeenhetens brukerveiledning. Hvis du ikke gjør dette, risikerer du skader på klippeenheten og/eller dårlig ytelse.

Montere fremre valse

1. Fjern de to låsemutrene som fester hver vinkelbrakett til klippeenheten (fig. 1).



Figur 1

1. Valsebrakett
2. Vinkelbrakett
3. Klippehøydestang
4. Støttehodeskrue

2. Fjern klippehøydestengene (fig. 1).

3. Før akseltappen som har minst diameter inn i den hvite hylsen i valsebraketten (fig. 1). Kontroller at flensenden på nylonhylsen går først inn i valsen. Valsebrakettens sekskant må tilpasses sekskanten til justeringsmutteren.

4. Monter valsebraketten på valsens andre akseltapp. Valsebrakettens sekskant må tilpasses sekskanten på justeringsmutteren.

5. Hold én valsebrakett i ro og bruk den andre braketten som en skrunøkkel for å løsne eller stramme lageravstanden, slik at valsen kan rotere fritt, og for å hindre dødgang i lageret.

   Viktig Overdreven dødgang kan føre til at tetningene brytes, som igjen kan føre til at lageret får redusert levetid.

6. Valsebrakettene må justeres slik at de kan monteres på klippeenheten. Etter at du har justert lageret, kan du om nødvendig fjerne valsebraketten på siden med nylon-flenshylsen, sette den på linje med den motsatte valsebraketten innen ± en sekskantflate og sette den inn.

7. Monter klippehøydestengene slik at de er stilt inn på 6 mm. Dette gjør at valsen ikke er i veien når du skal foreta senere justeringer.

8. Monter de to låsemutterne som fester hver vinkelbrakett til klippeenheten.

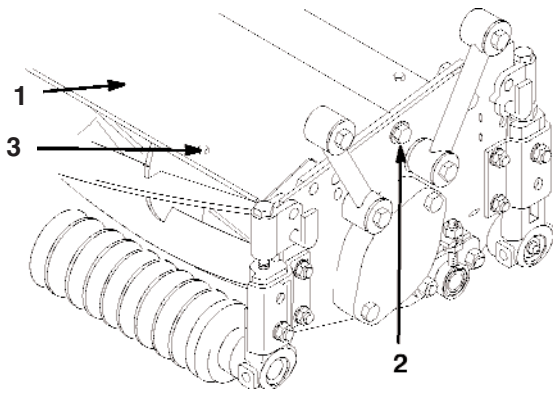
Justere forhjulsskydd

Forhjulsskyddet leveres fra fabrikken med en vinkel på ca. 25 grader. Skyddet kan justeres ut i fra hvor stor klippespredning du ønsker.

1. Sett klippeenheten på en jevn flate.

2. Løsne svingskruen som fester skyddet til sideplaten. Flytt skyddet til ønsket posisjon, og stram skruen (fig. 2).

   Merk: Bruk monteringsskruene som er tredd inn på tverrrhylsen til å feste skyddet i denne posisjonen.

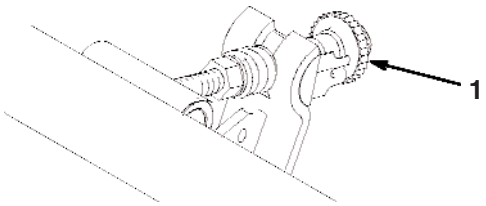


Figur 2

1. Skydd
2. Svingskrue
3. Monteringsskrue

Justere motstålet parallelt med spolen

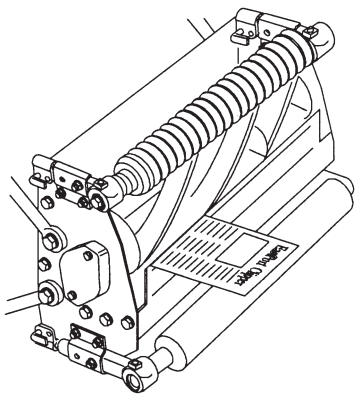
1. Du må ha en 3/4" (19 mm) skrunøkkel for å kunne dreie justeringsknotten på motstålet. Hvert hakk på knotten flytter motstålet 0,013 mm (fig 3). Kontroller at motstålet ikke er i kontakt med noe ved å dreie justeringsknotten på motstålet mot urviseren.



Figur 3

1. Justeringsknott på motstål

2. Still klippeenheten inn slik det er vist i figur 4. Støtt ikke klippeenheten på justeringsknotten på motstålet, da dette kan ha innvirkning på avstanden mellom spolen og motstålet. Plasser en trebit under den runde tverrhylsen for å sørge for at justeringsknotten ikke berører flaten.



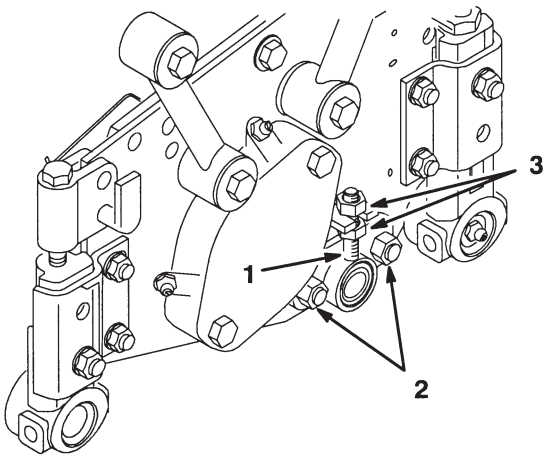
Figur 4

3. Drei spolen for hånd mens du strammer justeringsknotten på motstålet. Stopp når du oppnår lett kontakt.

4. Før en lang remse med tørt avispapir inn mellom spolen og motstålet (fig. 4) på hver side av motstålet, og drei spolen for hånd. Avispapiret bør være rett avkuttet. Gjenta dette på andre siden av spolen. Hvis papiret ikke er rett avkuttet, må du stramme justeringsknotten på motstålet maks to hakk, og deretter kontrollere at papiret er rett avkuttet. Hvis dette ikke er tilfelle, går du til neste trinn.

5. Fjern motvektene fra endene på klippeenhetene.

6. Løsne de to låsemutterne som fester motstålets justeringsknott til klippeenhetens sideplate (fig. 5).



Figur 5

1. Justeringsknott på motstang
2. Låsemuttere
3. Justeringsmuttere

7. Juster mutterne for å flytte justeringsknotten på motstangen opp eller ned til papiret kuttes langs hele motstålets flate, når justeringsknotten på motstålet er justert til ikke mer enn to hakk under første kontakt mellom motstålet og spolen (fig. 5).

8. Stram låsemutterne til 22,6 Nm, og kontroller justeringen.

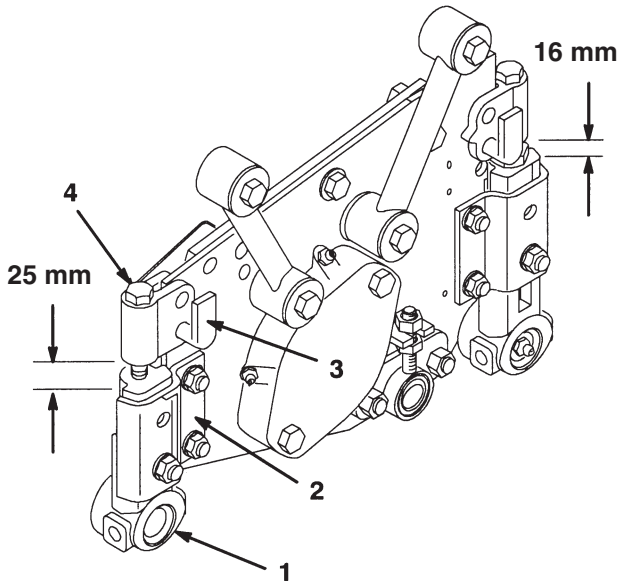
9. Monter motvekter på klippeenhetene til Reelmaster 3100-D på de relevante endene av klippeenhetene (på venstre side av midten og til venstre på klippeenheten foran, samt på høyre side av klippeenheten foran til høyre).

10. Monter deksler på klippeenhetene til Reelmaster 2300/2600 på de relevante endene av klippeenhetene (monter dem på venstre side av midten og til venstre på klippeenheten foran til venstre, samt på høyre side av klippeenheten foran til høyre).

Stille inn klippehøyde og rette opp bakre valse

1. Sett klippeenheten på en jevn flate.

2. Juster støttehodeskruen slik at den gir et mål på 25 mm ± 1,5 mm mellom støtten til klippehøyden og fremre valsebrakett (2 steder) (fig. 6).



Figur 6

1 . Valsebrakett
2. Vinkelbrakett
3. Klippehøydestang
4. Støttehodeskrue

3. Juster støttehodeskruen slik at den gir et mål på 16mm ± 1,5 mm mellom klippehøydens støtte og bakre valsebrakett (2 steder) (fig. 6).

4. Fjern hårnålssplintene som fester de bakre klippehøydestengene, og monter dem på nytt i ønsket posisjon, som antydet på klippehøydens plate. De fremre klippehøydestengene bør fortsatt stå innstilt på 6 mm.

5. Plasser en rett stang med parallelle sider under spoleknivene, slik at den vender mot fronten av motstålet. Hvis du ønsker en klippehøyde på 25 mm eller mindre, anbefales det at du bruker en 19 mm tykk stang. Hvis du ønsker en klippehøyde på mer enn 25 mm, anbefales det at du bruker en 32 mm tykk stang.

   Merk: Tykkelsen på stangen påvirker ikke justering. De anbefalte stengene gjør at klippeenheten er mer balansert ved justering.

   Kontroller at stangen dekker hele lengden til spoleknivene og at de ytterste kontaktpunktene mellom spolen og stangen begge er like langt fra midten av spolen.

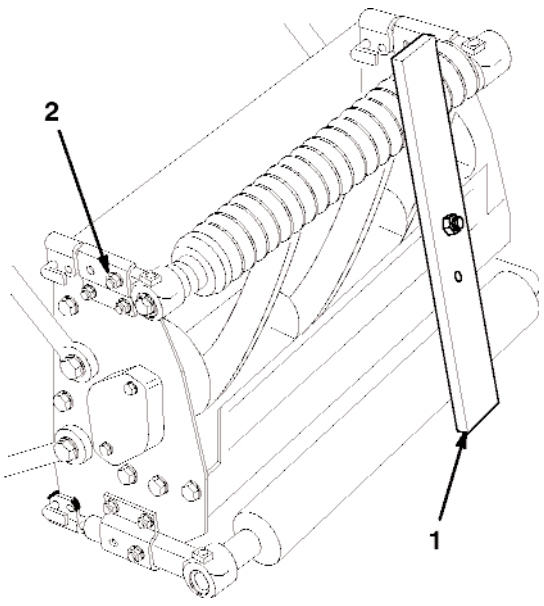
6. Kontroller om bakre valse er rettet opp ved å prøve å skyve et stykke papir inn under enden på valsen. Papiret skal ikke kunne skyves inn under valsen.

7. Rett opp valsen ved å justere den relevante støttehodeskruen på bakre del som valsen støtter, til valsen er parallell og hele valsens lengde er i kontakt med flaten.

8. Stram mutterne som fester de bakre valse-brakettene til vinkelbrakettene. Kontroller igjen for å være sikker på at papiret ikke kan skyves inn under enden på valsen.

Kontrollere klippehøyde og rette opp fremre valse

1. Bruk en målestang og still inn skruehodet til den klippehøyden du ønsker. Denne målingen er fra forsiden av stangen til undersiden av skruehodet. Du får tak i en målestang (delnr. 98-1825) hos din lokale Toro-forhandler.



Figur 7

1. Målestang
2. Fremre valsebrakettmutter

2. Løsne forsiktig skruen som fester de fremre valsebrakettene til vinkelbraketten (Fig. 7).

3. Fjern hårnålssplintene som fester de fremre klippehøydestengene, og monter dem på nytt i ønsket posisjon, som antydet på den fremre klippehøydens plate.

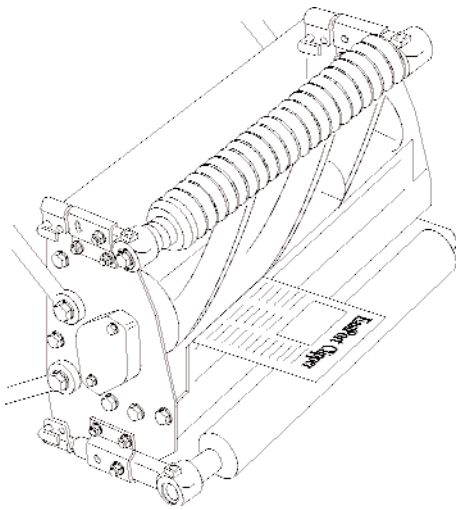
4. Plasser stangen på tvers av de fremre og bakre valsene, og juster de fremre valsestøtteskruene til undersiden av skruehodet kommer i kontakt med motstålets knivegg (fig. 7). Gjør dette i begge ender av spolen. Kontroller at det ikke kommer rusk inn i valsene og/eller andre objekter på valseoverflatene.

5. Stram mutterne som fester valsebrakettene.

6. Plasser klippeenheten på en jevn flate og kontroller at de fremre og bakre valsene berører flaten. Press vekselvis ned på klippeenhetens motsatte hjørner. Hvor stor avstand som er tillatt under hver valse, avhenger av gressforholdene (følsomhet overfor manglende parallellitet). Som regel vil 0,25 til 0,50 mm gi et bra resultat for en ferdigklippet plen. Hvis avstanden under alle valsene er for stor, gjentar du opprettingen av de fremre og bakre valsene.

Kontrollere justeringen av motstålet til spolen

Når spolene er montert på trekkeenheten, må du kontrollere at klippeenheten klipper så tykt som størrelsen på avispapir på tvers av hele bredden (papiret må være loddrett i forhold til motstålet) (fig 8).



Figur 8

Endre klippehøyde

Denne framgangsmåten beskriver hvordan du kan endre klippehøyden etter at en klippeenhet er stilt inn som beskrevet i *Montering* på s. 3. Du kan endre klippehøyden med klippeenhetene når de er festet til, eller er tatt av, trekkeenheten.

Endre posisjon til fremre valse

Merk: Hvis du ikke trenger å endre posisjonen til fremre valse, som antydet i klippehøydens plater, går du til *Endre posisjon til bakre valse*, på s. 7.

1. Løsne mutteren som fester de fremre valsebrakettene til de fremre vinkelbrakettene.

2. Fjern hårnålssplintene som fester de fremre klippehøydestengene, og monter dem på nytt i ønsket posisjon, som antydet på klippehøydens plate.

3. Stram mutteren som fester én av de fremre valsebrakettene til vinkelbraketten. På samme side av klippeenheten plasserer du målestangen på tvers av fremre og bakre valser. Juster skruen på målestangen til undersiden av skruen kommer i kontakt med motstålets knivegg.

4. Flytt målestangen til den andre enden av spolen, og juster valsestøtteskruen på spolen til undersiden av skruehodet (som er på målestangen) kommer i kontakt med motstålets knivegg.

5. Stram mutteren som fester denne fremre valsebraketten til vinkelbraketten.

Endre posisjon til bakre valse

1. Bruk en målestang og still inn skruehodet til ønsket klippehøyde. Denne målingen er fra forsiden av stangen til undersiden av skruehodet. Du får tak i en målestang (delnr. 98-1825) hos din lokale Toro-forhandler.

2. Løsne forsiktig mutteren som fester de bakre valsebrakettene til vinkelbrakettene.

3. Fjern hårnålssplintene som fester de bakre klippehøydestengene, og monter dem på nytt i ønsket posisjon, som antydet på klippehøydens plate.

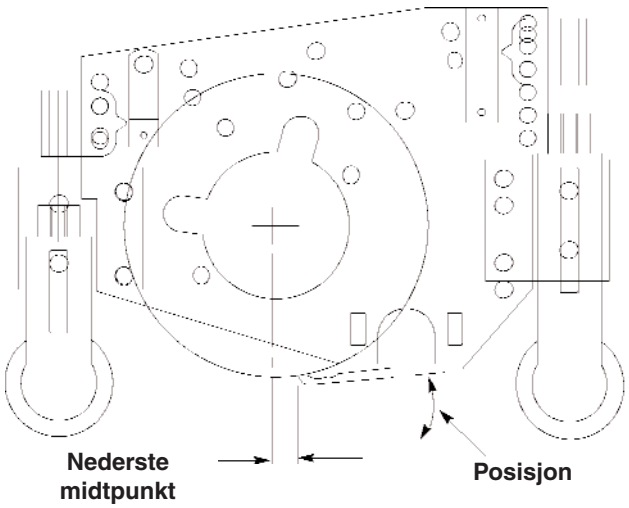
4. Plasser stangen på tvers av de fremre og bakre valsene, og juster de bakre valsestøtteskruene til undersiden av skruehodet kommer i kontakt med motstålets knivegg. Gjør dette i begge ender av spolen.

5. Stram mutterne som fester valsebrakettene.

6. Gjør det samme på de andre klippeenhetene.

Klippeenhetens posisjon

Klippeenhetens posisjon henviser til posisjonen til motstålets knivegg bak midtlinjen i spolen (fig 9). Denne kan endres ved å forandre på posisjonen til fremre og bakre valser i en gitt klippehøyde.



Figur 9

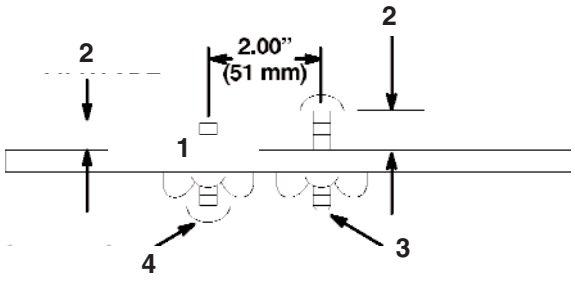
Klippeenheten vil klippe mer aggressivt når du flytter kniveggen bak spolens midtlinje. På samme måte vil klippeenheten klippe mindre aggressivt når du flytter kniveggen framover.

De tidligere framgangsmåtene er basert på nominelle klippeenhetsposisjoner som gir et godt resultat ved de fleste gressforhold. Tabellen under viser forholdet mellom klippeenhetsposisjonen og gressforholdene som gir forbedret resultat etter at plenen er klippet. **Det er viktig at alle klippeenheter på en maskin har samme posisjon.**

Gressforhold	Klippeenhetsposisjon	
	Mer aggressivt	Mindre aggressivt
Gress i kald årstid	X	
Gress i varm årstid		X
Tykt løvlag	X	
Tynt løvlag		X
Høyere klippehøyde	X	
Lavere klippehøyde		X

Kontrollere/justere klippeenhetens posisjon

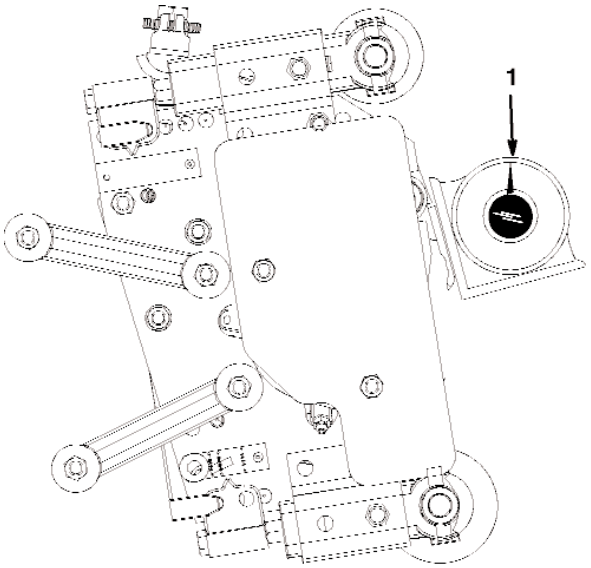
Når du skal stille inn konsekvent klippeenhetsposisjon, anbefaler Toro at du bruker en målestang med to skruer, Toro delnr. 98-1852 (fig10). Den første skruen stilles inn for klippehøyde, mens den andre skruen stilles inn for klippeenhetsposisjon. Den andre skrueinnstillingen er en enkel måte å overføre klippeenhetsposisjonen til alle klippeenheter på en maskin.



Figur 10

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

1. Plasser en vinkelindikator, Toro delnr. 99-3503, på motstålet, og skriv ned motstålets vinkel (fig. 11).

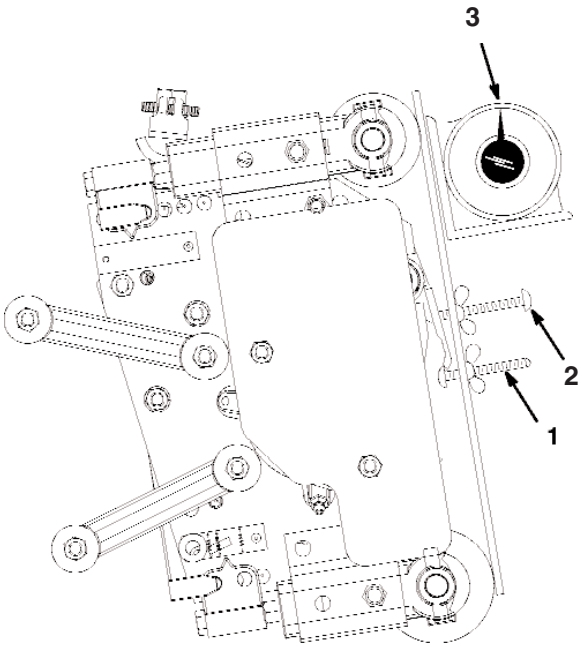


Figur 11

1. Motstålets vinkel

2. Bruk en målestang med to skruer, Toro delnr. 98-1852, og still inn de første skruene til ønsket klippehøyde.

3. Plasser målestangen på tvers av fremre og bakre valser. Det første skruehodet må passe godt over eggen på motstålet mens målestangen berører valsene (fig 12).



Figur 12

1. Første skrue
2. Andre skrue
3. Målestangvinkel

4. Juster den andre skruen slik at den er i kontakt med motstålet.

5. Plasser en vinkelindikator på målestangen og noter deg målestangvinkelen (fig. 12).

6. Motstålvinkel (trinn 1)—Målestangvinkel (trinn 5) = Klippeenhetsposisjon (grader)

7. Når du vil justere klippeenhetsposisjonen, justerer du valsene til ønsket klippeenhetsposisjon.

Viktig Kontroller at valsene er parallelle med spolen, og gjenta, om nødvendig, framgangsmåten for oppretting.

Merk: Hvis valsene er parallelle med spolen før du endrer posisjonen til motstålet, kan du endre en valse om gangen og fortsatt opprettholde parallellitet.

Bruk

Merk: Maskinens venstre og høyre side angis ut fra normal bruksposisjon.

Klippeenhetens egenskaper

Systemet med en enkel knott for å justere motstålet til spolen, innebygget i denne klippeenheten, forenkler framgangsmåten for justering som trengs for å levere optimal klippeytelse. Den nøyaktige justeringen som er mulig med den enkle knott-/motstålutformingen, gir den kontrollen som er nødvendig for kontinuerlig selv-slipende bruk. På denne måten opprettholdes skarpe knivegger, noe som sørger for høy kvalitetsklipping og som i stor grad reduserer behovet for rutinemessig sliping.

I tillegg fører det bakre valseposisjonssystemet til optimal posisjon og plassering av motstålet ved ulike klippehøyder og gressforhold.

Daglige justeringer av klippeenhet

Før daglig klipping, eller eventuelt så ofte som du synes at det er nødvendig, må alle klippeenheter sjekkes for å kontrollere at det er skikkelig kontakt mellom motstålet og spolen. **Denne kontrollen må utføres selv om klippingen har tilfredsstillende kvalitet.**

1. Senk klippeenhetene på en hard flate, slå av maskinen og fjern nøkkelen fra tenningen.

2. Drei spolen sakte i motsatt retning, mens du lytter for å sjekke om det er kontakt mellom spolen og motstålet. Hvis du ikke hører lyder som tyder på at det er kontakt, dreier du justeringsknotten for motstålet med klokken, et hakk om gangen, til du merker og hører at det er oppstått lett kontakt.

3. Hvis du merker at det er overdreven kontakt, dreier du justeringsknotten for motstålet mot klokken, et hakk om gangen, til det er tydelig at det ikke lenger er noen kontakt. Drei så justeringsknotten for motstålet med urviseren, et hakk om gangen, til du merker og hører at det er oppstått lett kontakt.

Viktig Opprettholdalltid lett kontakt. Hvis det ikke finnes lett kontakt, vil ikke motstålet og spolens egger være selv-slipende, noe som fører til at kniveggene blir sløve etter bruk. Hvis overdreven kontakt opprettholdes, slites motstålet og spolen raskere, noe som kan føre til ujevn slitasje. Dette kan ha en uheldig innvirkning på kvaliteten på klippingen.

Merk: Når spoleknivene fortsetter å skure mot motstålet, vil det komme fram en ru kant foran på kniveggens flate som er like lang som motstålet. Hvis du av og til bruker en fil til å pusse på tvers av den fremre kniven for å fjerne denne kanten, forbedres klippingen.

Etter omfattende bruk utvikles det til slutt en ru kant på begge sider av motstålet. Disse hakkene må avrundes eller files slik at de jevnes ut med motstålets knivegg, for å sørge for jevnt bruk.

Smøring

Hver klippeenhet har 6 smørenipler (når den ekstra fremre valsen er montert) som må smøres regelmessig med litiumbasert smørefett nr. 2, til vanlig bruk.

Plassering av og antall smørenipler: justeringsknott på motstål (2), hver 50. time (fig. 13), spolelagre (2) og fremre og bakre valser (2 hver) (fig. 14).

Merk: Smør bare én smørenippel på spolelageret i hver ende av klippeenheten.

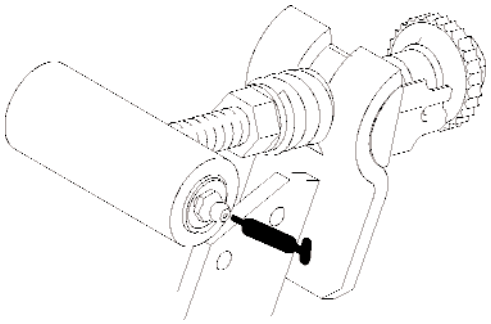
Viktig Hvis du smører klippeenheten rett etter at du har vasket den, skylles vannet ut av lagrene og bidrar til at de får forlenget levetid.

1. Tørk av alle smøreniplene med en ren fille.

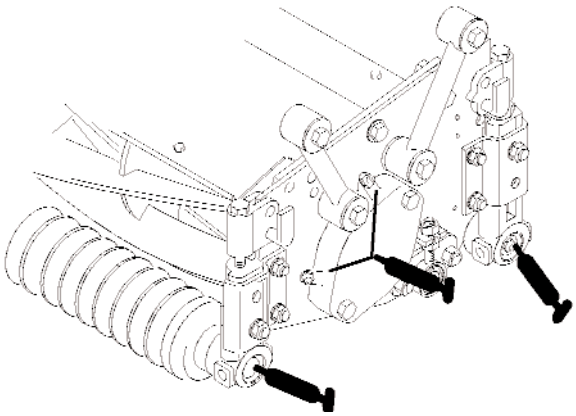
2. Smør på fett til du merker trykk mot håndtaket.

Viktig Press ikke for hardt, ellers kan fettpakningene bli ødelagt.

3. Tørk vekk overflødig fett.



Figur 13
Smør inn med fett hver 50. time



Figur 14
Smør inn med fett hver 8. time

Sliping

FARE

Når du sliper klippeenhetene, kan spolene stanse og det kan være vanskelig å få dem til å starte igjen.

Kontakt med spoleknivene kan føre til personskader eller død.

- La aldri hender eller føtter komme innenfor spoleområdet når maskinen går.
- Forsøk ikke å starte spolene på nytt med hender eller føtter.
- Prøv ikke å justere spolene når maskinen går.
- Hvis spolen stanser, må du stoppe maskinen før du forsøker å rense spolen.

1. Sett maskinen på en ren, jevn overflate, senk klippeenhetene, stopp motoren, sett på parkeringsbremsen og ta nøkkelen ut av tenningen.

2. Drei slipeknotten til slipeposisjonen. Drei knotten for spolehastighet til posisjon 1.

3. Gjør først justeringer av spolen til motstålet som passer til sliping på alle klippeenheter. Start maskinen og la den gå på lav tomgangshastighet.

4. Kople inn spolene.

5. Bruk en børste med langt håndtak, og tilsett slipekjemikalier.

6. For å gjøre en justering av klippeenhetene mens du sliper, må du slå av spolene og maskinen. Etter at du har foretatt justeringene, gjentar du trinn 4–6.

7. Når du er ferdig med slipingen, dreier du slipeknotten til MOW-posisjon, og setter spolehastighetskontrollen til ønsket klippeinnstilling. Deretter vasker du vekk alle slipekjemikaliene fra klippeenhetene.

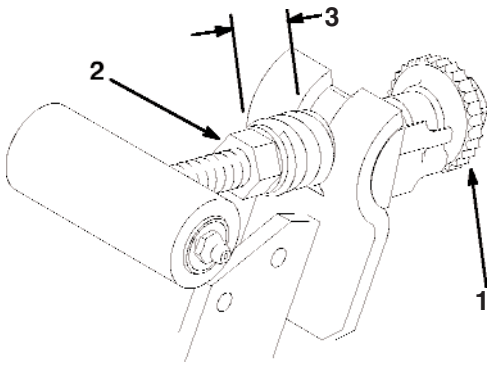
Merk: Ekstra instruksjoner og framgangsmåter om sliping finnes i brukerveiledningen til *Toro Sharpening Reel & Rotary Mowers*, skjemanr. 80-300SL.

Merk: Hvis du vil ha en skarpere knivegg, bruker du en fil på tvers av forsiden av motstålet når du er ferdig med slipingen. Dette vil fjerne alle ru eller skarpe kanter som kan ha blitt dannet på klippeenheten.

Ett-trinns fjærjustering

Hvis du fjerner ett-trinns fjærjusteringen (fig. 15) for å utføre overhaling, må du passe på at fjæren er presset sammen mellom skivene til en lengde på 22 mm. Denne justeringen kan du uføre ved å stramme mutteren på akselen til ett-punkts justeringsknotten.

Merk: Ett-trinns justeringsknotten har venstrehendte gjenger.



Figur 15

1. Ett-trinns justering
2. Justeringsmutter
3. 22 mm mellom skivene


TORO®