Form No. 3355-862 Rév A

Plateau de coupe DPA à 8 lames avec rouleau de 5 pouces

Groupes de déplacement Reelmaster® 5210 & 5410

Modèle Nº 03661—Nº de série 260000001 et suivants

Manuel de l’utilisateur

CE

Traduction de l’original (FR)

Table des matières

	Page
Introduction	2
Sécurité	3
Consignes de sécurité	3
Autocollants de sécurité et d'instructions	3
Caractéristiques techniques	4
Spécifications générales	4
Préparation	6
Tableau de pièces détachées	6
Inspection	6
Béquille du plateau de coupe	6
Réglage du déflecteur arrière	7
Montage du contrepoids	7
Réglages	8
Réglage contre-lame/cylindre	8
Réglage du rouleau arrière	9
Terminologie du Tableau des hauteurs de coupe	10
Tableau des hauteurs de coupe	11
Réglage de la hauteur de coupe	12
Utilisation	13
Caractéristiques du plateau de coupe	13
Réglages quotidiens du plateau de coupe	13
Entretien	14
Lubrification	14
Réglage des roulements de cylindre	14
Entretien de la barre d'appui	15

Introduction

Lisez attentivement ce manuel pour apprendre comment utiliser et entretenir correctement votre produit. Les informations données sont importantes pour éviter des accidents et des dégâts matériels. Toro conçoit et fabrique des produits sûrs, mais c'est à vous qu'incombe la responsabilité de les utiliser correctement, en respectant les consignes de sécurité.

Lorsque vous contactez un distributeur ou un réparateur Toro agréé pour l'entretien de votre machine, pour vous procurer des pièces Toro d'origine ou pour obtenir des renseignements complémentaires, soyez prêt(e) à lui fournir les numéros de modèle et de série du produit. La Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série du produit.

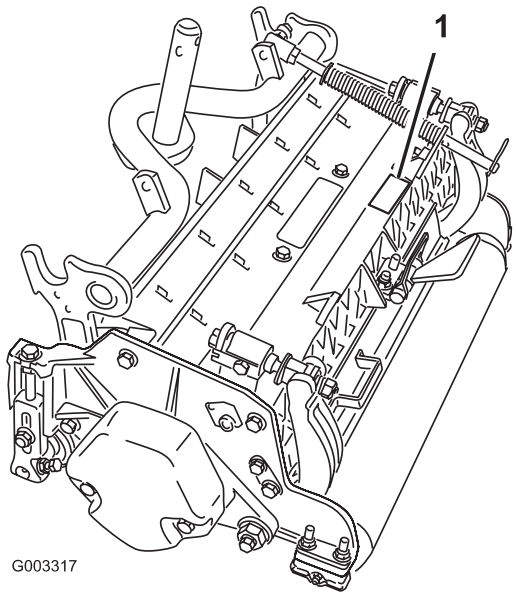


Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

Notez les numéros de modèle et de série du produit dans l'espace ci-dessous :

Nº de modèle : _____

Nº de série : _____

Les mises en garde de ce manuel signalent des dangers potentiels et indiquent des précautions à respecter pour éviter des accidents qui peuvent être graves, voire mortels. Les termes ***Danger***, ***Attention*** et ***Prudence*** signalent le degré de risque. Quel que soit le niveau signalé, soyez toujours extrêmement prudent.

Danger signale un risque très élevé qui entraînera *inévitablement* des blessures graves ou mortelles, si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Attention signale un danger *susceptible* d'entraîner des blessures graves, voire mortelles, si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Prudence signale un danger pouvant entraîner des blessures légères ou modérées si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Deux autres termes sont également utilisés pour faire passer des informations essentielles : **Important** attire l'attention sur des informations d'ordre mécanique spécifiques et **Remarque :** signale des informations d'ordre général méritant une attention particulière.

© 2006 – The Toro Company

8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

Tous droits réservés

Imprimé aux États-Unis

Sécurité

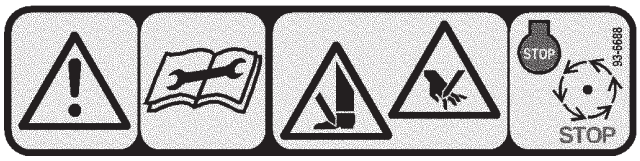
Consignes de sécurité

- Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les instructions du manuel de l'utilisateur du groupe de déplacement avant d'utiliser le plateau de coupe.
- Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les instructions de ce manuel de l'utilisateur avant d'utiliser le plateau de coupe.
- Ne laissez jamais un enfant utiliser les plateaux de coupe. Ne laissez pas des adultes utilisez le groupe de déplacement ou les plateaux de coupe sans instructions adéquates. Seuls les utilisateurs compétents qui ont lu ce manuel sont autorisés à utiliser les plateaux de coupe.
- N'utilisez jamais les plateaux de coupe sous l'emprise de l'alcool, de drogues ou de médicaments.
- Les gardes et dispositifs de sécurité doivent toujours être présents. Si un capot, un dispositif de sécurité ou un autocollant est illisible ou endommagé, réparez ou remplacez-le avant de commencer à travailler. Serrez tous les écrous, tous les boulons et toutes les vis qui en ont besoin pour garder les plateaux de coupe en bon état.
- Portez toujours des chaussures solides. N'utilisez pas les plateaux de coupe chaussé de sandales, de chaussures légères ou vêtu d'un short. Ne portez pas de vêtements amples qui risquent de s'accrocher dans les pièces mobiles. Portez toujours un pantalon et des chaussures solides. Le port de lunettes de sécurité, de chaussures de sécurité et d'un casque est recommandé et parfois exigé par certaines ordonnances et réglementations d'assurance locales.
- Débarrasser la zone de travail des débris et objets qui pourraient être ramassés et projetés par les lames de cylindres des plateaux de coupe. N'admettez personne dans le périmètre de travail.
- Si les lames heurtent un objet solide ou si la machine de manière inhabituelle, arrêtez-vous et coupez le moteur. Recherchez les dégâts éventuels du plateau de coupe. Effectuez les réparations nécessaires avant de reprendre le travail.
- Abaissez les plateaux de coupe au sol et enlevez la clé du commutateur d'allumage si vous laissez la machine sans surveillance.
- Gardez les plateaux de coupe en bon état en resserrant régulièrement les écrous, boulons et vis.
- Enlevez la clé du commutateur d'allumage pour tout démarrage accidentel du moteur pendant les opérations d'entretien ou de réglage, et pendant le remisage de la machine.
- N'effectuez que les opérations d'entretien décrites dans ce manuel. Si la machine nécessite une réparation importante ou pour tout renseignement, faites appel à un concessionnaire Toro agréé.
- Pour préserver le bon fonctionnement et la sécurité, n'utilisez que des pièces de rechange et accessoires d'origine Toro pour maintenir la spécificité Toro de votre machine Toro. **N'utilisez jamais de pièces de rechange et accessoires compatibles d'une autre marque.** La présence du logo Toro est votre garantie d'authenticité. L'utilisation de pièces et accessoires de rechange peut annuler la garantie de la société The Toro Company.

Autocollants de sécurité et d'instructions



Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



93-6688

1. Attention – lisez les instructions avant de procéder à l'entretien ou à des révisions.
2. Risque de mutilation des mains et des pieds – arrêter le moteur et attendre l'arrête de toutes les pièces mobiles.

Caractéristiques techniques

Spécifications générales

Tracteurs	Ces plateaux de coupe se montent sur les plateaux de coupe Reelmaster® 5210 et 5410.
Hauteur de coupe	La hauteur de coupe se règle sur le rouleau avant au moyen de deux vis verticales et se bloque au moyen de deux vis à tête.
Gamme de hauteur de coupe	La gamme de hauteur de coupe standard au banc est comprise entre 3 mm et 25 mm. La gamme de hauteur de coupe au banc avec le Kit hauteur de coupe élevée est comprise entre 25 mm et 38 mm. La hauteur de coupe effective peut varier suivant les conditions du gazon, le type de contre-lame, les rouleaux et les accessoires en place.
Soudage des cylindres	Les cylindres font 12.7 cm de diamètre et 56 cm de longueur. Les lames en acier haute résistance faiblement allié sont trempées à cœur et résistantes aux chocs.
Roulements des cylindres	Deux doubles rangées de roulements à billes articulés sont montés à la presse sur l'arbre de cylindre.
Accouplement d'entraînement	Moteurs des cylindres à accouplement rapide pour retrait ou montage sur le plateau de coupe. Les plateaux de coupe peuvent être entraînés de l'une ou l'autre extrémité.
Châssis	Traverse moulée en aluminium avec plaques latérales en fonte ductile.
Rouleaux	Le rouleau avant est un rouleau en plastique de 76 mm de diamètre. Le rouleau arrière est un rouleau plein de 43 mm de diamètre.
Contre-lame	La contre-lame à un bord en acier dur est fixée à une barre d'appui usinée en fonte par 8 vis. La contre-lame EdgeMax™ est montée en série.
Réglage de la contre-lame	Double réglage à vis ; chaque cran correspond à un déplacement de 0,023 mm de la contre-lame par rapport au cylindre.
Déflecteur d'herbe	Déflecteur d'herbe réglable avec barre supérieure réglable en option pour améliorer l'éjection du cylindre lorsque l'herbe humide.
Contrepoids	Un poids en fonte est monté en face du moteur d'entraînement pour équilibrer le plateau de coupe.
Vitesse maximale de cylindre	2000 TR/MIN
Poids	51 kg

Accessoires et kits des plateaux de coupe (pour les numéros de référence des pièces, voir le catalogue de pièces)

Remarque : Il ne peut y avoir qu'un seul accessoire et un seul kit par plateau de coupe sauf indication contraire.

Kit bac à herbe : Une série de bacs à herbe fixée à l'avant des plateaux de coupe pour ramasser l'herbe coupée. Cela permet de réduire l'accumulation de paquets d'herbe, d'améliorer l'aspect après la coupe et de minimiser la dissémination de types d'herbe parasites en recueillant les graines.

Kit vérin de levage arrière : 1 kit est nécessaire pour le tracteur quand des bacs à herbe sont montés sur les plateaux de coupe. Ce kit limite la hauteur relevée des 2 plateaux de coupe arrière pour éviter que les bacs à herbe ne viennent heurter le châssis du tracteur.

Kit brosse de rouleau arrière : Une brosse à grande vitesse et contact élevé qui enlève l'herbe et les débris du rouleau arrière, ce qui maintient une hauteur de coupe constante et empêche la formation de paquets d'herbe. Cela permet d'obtenir une meilleure apparence après la coupe.

Kit peigne : Lames rotatives assemblées derrière le rouleau avant qui procurent la meilleure méthode de réduction du grain et de la pelouse spongieuse en relevant l'herbe avant de la couper. Le peigne supprime aussi la rosée, empêchant ainsi l'herbe de coller et de former des paquets, ouvre la couverture herbeuse pour mieux intégrer l'herbe coupée et soulève les brins d'herbes pour produire une coupe nette. La conception générale améliore la qualité de la coupe et produit donc une pelouse plus belle en améliorant la finition.

Kit Broomer : Plusieurs bandes de brosses intégrées aux lames du peigne hélicoïdal améliorent l'efficacité du kit peigne. Les performances du peigne sont améliorées en permettant un effet de "peignage" sur toute la largeur tout en ouvrant la couverture herbeuse pour mieux faciliter l'intégration de l'herbe coupée. La combinaison des systèmes peigne et Broomer optimise la qualité de la coupe et la finition, procurant ainsi une surface idéale pour un jeu régulier.

Kit peigne/décrottoir : Un peigne fixe monté derrière le rouleau avant contribue à réduire le grain et la pelouse spongieuse en relevant l'herbe avant de la couper. Un décrottoir pour le rouleau Wiehle avant est compris dans le kit.

Kit grande hauteur de coupe : De nouveaux supports pour le rouleau avant et des entretoises supplémentaires pour le rouleau arrière permettent au plateau de coupe d'obtenir des hauteur de coupe supérieures à 25 mm. Les nouveaux supports du rouleau avant déplacent également le rouleau plus loin pour améliorer l'apparence après la coupe.

Rouleau à épaulement : Permet de réduire les marques de chevauchement pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum).

Kit pour tabliers (6 requis par rouleau) : Permet de réduire les marques de chevauchement pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum). Ce kit est monté sur le rouleau Wiehle existant, mais il est moins agressif que le rouleau à épaulement.

Rouleau arrière court : Contribue à réduire les marques de rouleau double pour les herbes de saison fraîche (agrostide, paturin, ray-grass).

Rouleau avant plein : Contribue à produire des bandes plus prononcées (coupe répétée dans le même sens/largeur), toutefois, la hauteur de coupe efficace est augmentée et la qualité de coupe est inférieure.

Décrottoirs (rouleaux Wiehle, à épaulement, arrière, avant plein) : Décrottoirs fixes pour tous les rouleaux disponibles en option pour réduire l'accumulation d'herbe qui peut affecter les réglages de hauteur de coupe.

Préparation

Remarque : Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position de conduite.

Tableau de pièces détachées

Remarque : Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces nécessaires ont été expédiées. S'il manque des pièces, il ne sera pas possible de monter la machine correctement.

Description	Qté	Utilisation
Joint torique	1	Montage sur le moteur de cylindre.
Manuel de l'utilisateur	1	À lire avant d'utiliser la machine.
Catalogue de pièces	1	
Certificat de conformité	1	

Inspection

Après avoir sorti le plateau de coupe de son emballage, effectuez les contrôles suivants :

1. Vérifiez si de la graisse est visible La graisse doit être visible à l'œil nu dans les roulements et les cannelures internes de l'arbre du cylindre.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont solidement serrés.
3. Vérifiez que la suspension du châssis porteur fonctionne librement et ne plie pas lorsqu'elle est déplacée d'avant en arrière.

Béquille du plateau de coupe

Chaque fois que le plateau de coupe doit être basculé pour exposer la contre-lame/le cylindre, soutenez l'arrière avec la béquille (fournie avec le plateau de coupe) pour éviter de faire reposer les écrous situés à l'arrière des vis de réglage de la barre d'appui sur la surface de travail (Fig. 2).

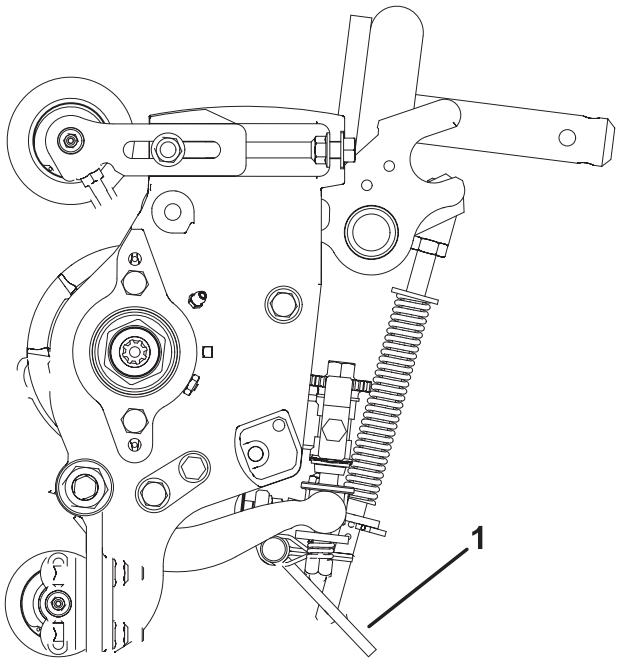


Figure 2

1. Béquille du plateau de coupe

Réglage du déflecteur arrière

Dans la plupart des conditions, la dispersion optimale de l'herbe est obtenue quand le déflecteur arrière est fermé (éjection avant). Lorsque l'herbe est lourde ou humide, le déflecteur arrière peut être ouvert.

1. Pour ouvrir le déflecteur arrière (Fig. 3), desserrez la vis qui le fixe à la plaque latérale gauche, pivotez le déflecteur en position ouverte et serrez la vis.

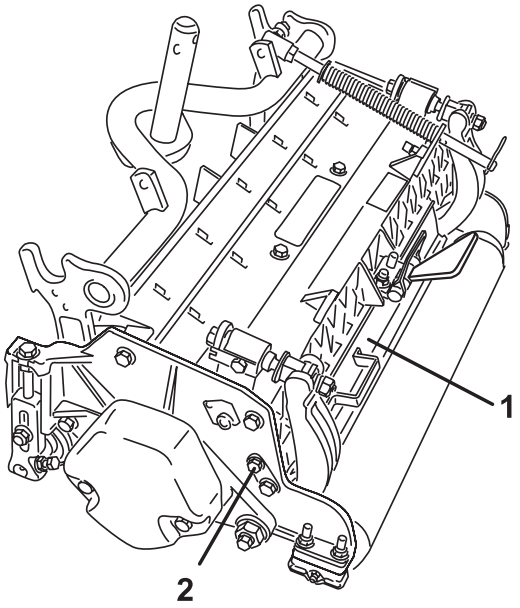


Figure 3

1. Déflecteur arrière
2. Vis d'assemblage

Montage du contrepoids

Tous les plateaux de coupe sont expédiés avec le contrepoids monté à l'extrémité gauche. Reportez-vous au schéma suivant pour déterminer la position des contrepoids et des moteurs de cylindres.

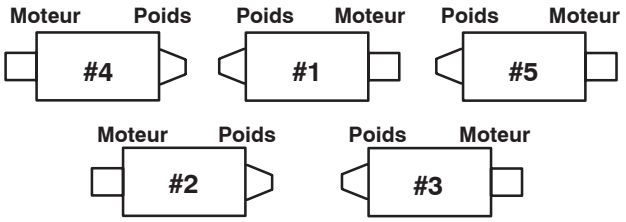


Figure 4

1. Sur les plateaux de coupe N° 2 et 4, retirez les 2 vis de fixation du contrepoids à l'extrémité gauche du plateau de coupe. Déposez le contrepoids (Fig. 5).

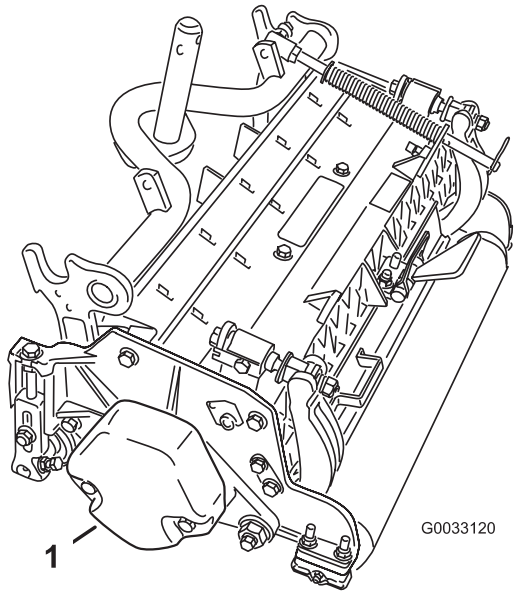


Figure 5

1. Contrepoids

2. A l'extrémité droite du plateau de coupe, retirez l'obturateur en plastique du logement de roulements (Fig. 6).
3. Retirez les 2 vis de la plaque latérale droite (Fig. 6).

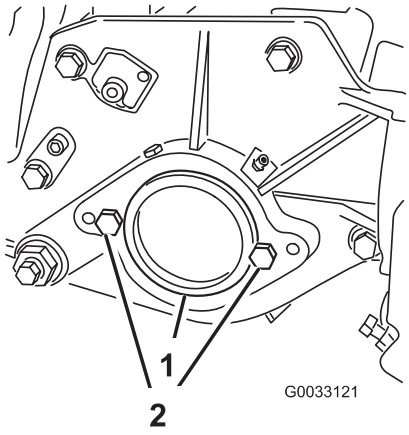


Figure 6

1. Obturateur en plastique
2. Vis (2)

4. Montez le contrepoids à l'extrémité droite du plateau de coupe à l'aide des 2 vis retirées précédemment.
5. Placez les 2 vis de fixation du moteur de cylindre sur la plaque latérale gauche du plateau de coupe sans les serrer (Fig. 6).

Réglages

Appliquez les procédures suivantes pour obtenir un réglage correct les plateaux de coupe.

Réglage contre-lame/cylindre

Ce réglage s'effectue en serrant ou en desserrant les vis de réglage de la barre d'appui situées sur le dessus de la tondeuse.

1. Placez la machine sur un sol plat et horizontal. Supprimez le contact avec le cylindre en tournant le bouton de réglage de la barre d'appui dans le sens anti-horaire (Fig. 7).

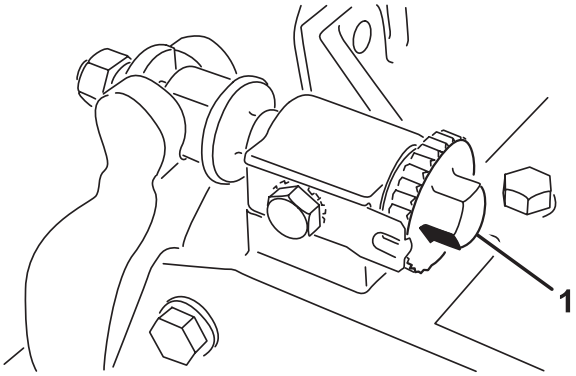


Figure 7

1. Vis de réglage de la barre d'appui

2. Basculez le plateau de coupe en arrière sur la béquille pour exposer la contre-lame et le cylindre.

Important Vérifiez que les écrous au bout des vis de réglage de la contre-lame ne sont pas appuyés contre la surface de travail (Fig. 2).

3. A une extrémité du cylindre, insérez une bande de papier journal entre le cylindre et la contre-lame (Fig. 8). Tout en tournant lentement le cylindre en avant, tournez la vis de réglage de la barre d'appui dans le sens horaire (du même côté du cylindre) (Fig. 7), un cran à la fois, jusqu'à ce que le papier soit pincé légèrement lorsque vous l'introduisez par l'avant, parallèle à la contre-lame. Vous devriez sentir une légère résistance lorsque vous tirez sur le papier.

Remarque : Chaque fois que vous tournez la vis de réglage d'un cran dans le sens horaire, la contre-lame se rapproche du cylindre de 0,023 mm. **Ne serrez pas les vis de réglage excessivement.**

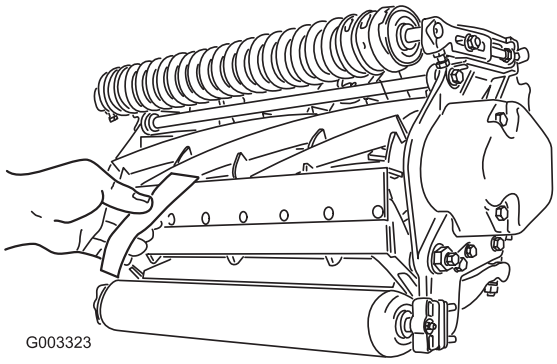


Figure 8

4. Avec un morceau de papier, vérifiez qu'il existe un léger contact à l'autre extrémité du cylindre et réglez l'écartement au besoin.

5. Vérifiez ensuite si le cylindre peut saisir le morceau de papier inséré par l'avant et le couper lorsqu'il est inséré perpendiculairement à la contre-lame (Fig. 8). Normalement, le papier doit être coupé avec un minimum de contact entre la contre-lame et les lames du cylindre. Si vous sentez un frottement/contact excessif du cylindre, vous devez alors roder ou rectifer les lames pour obtenir les bords tranchants nécessaires à une coupe de précision (voir le Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro, Form No. 80-300PT).

Réglage du rouleau arrière

1. Réglez les supports du rouleau arrière (Fig. 9) à la gamme de hauteur de coupe voulue.

- Placez le nombre requis d'entretoises sous la bride de montage de la plaque latérale (Fig. 9) en vous reportant au Tableau des hauteurs de coupe, page 11.

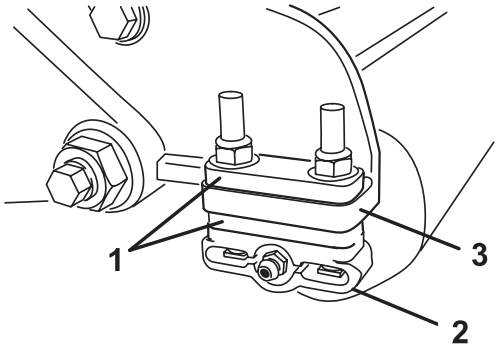


Figure 9

1. Entretoise
2. Support de rouleau
3. Bride de fixation de plaque latérale

2. Pour régler le rouleau arrière, procédez comme suit :

- Soulevez l'arrière du plateau de coupe et placez un bloc sous la contre-lame.
- Retirez les (2) écrous de fixation de chaque support et entretoise du rouleau à chaque bride de fixation de plaque latérale.
- Abaissez le rouleau et les vis des brides de fixation de plaque latérale et des entretoises.
- Placez les entretoises sur les vis des supports du rouleau.
- Fixez à nouveau les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de plaque latérale au moyen des écrous retirés précédemment.

3. Vérifiez si le contact contre-lame/cylindre est correct. Basculez la machine pour exposer les rouleaux avant et arrière et la contre-lame.

Remarque : La position du rouleau arrière par rapport au cylindre est contrôlée par les tolérances d'usinage des composants assemblés et le réglage du parallélisme n'est pas nécessaire. Un réglage limité est possible si l'on place le plateau de coupe sur un plan de travail et si l'on desserre les vis de fixation de la plaque latérale (Fig. 10). Ajustez et serrez de nouveau les vis. Serrez les vis à 37–45 Nm.

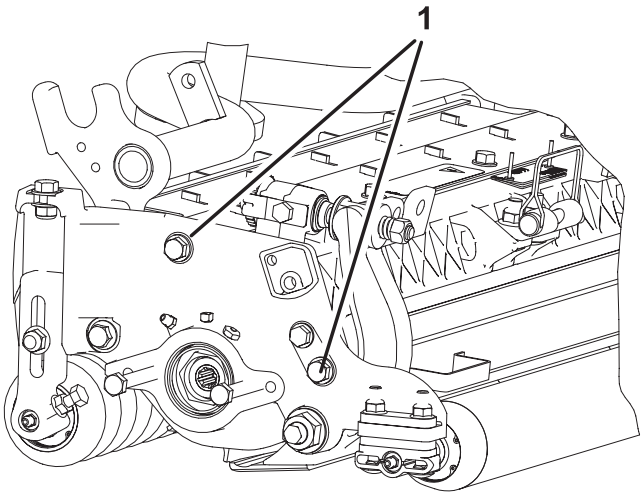


Figure 10

1. Vis à tête de fixation de plaque latérale

Terminologie du Tableau des hauteurs de coupe

Réglage de la hauteur de coupe

Hauteur de coupe recherchée.

Agressivité de la coupe

L'agressivité de coupe du plateau de coupe a un impact considérable sur ses performances. Par agressivité on entend l'angle de la contre-lame par rapport au sol (Fig. 11).

Le réglage du plateau de coupe dépend de l'état de l'herbe et du résultat recherché. L'expérience vous dira quel est le réglage le plus approprié. L'agressivité de la coupe peut être réglée tout au long de la saison de coupe pour tenir compte des conditions changeantes de la pelouse.

Généralement, les réglages peu à normalement agressifs sont préférables pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum) tandis que les réglages normaux à plus agressifs conviennent mieux aux herbes de saison fraîche (agrostide, paturin, ray-grass). Les réglages plus agressifs coupent davantage d'herbe en permettant au cylindre rotatif d'attirer plus d'herbe dans la contre-lame.

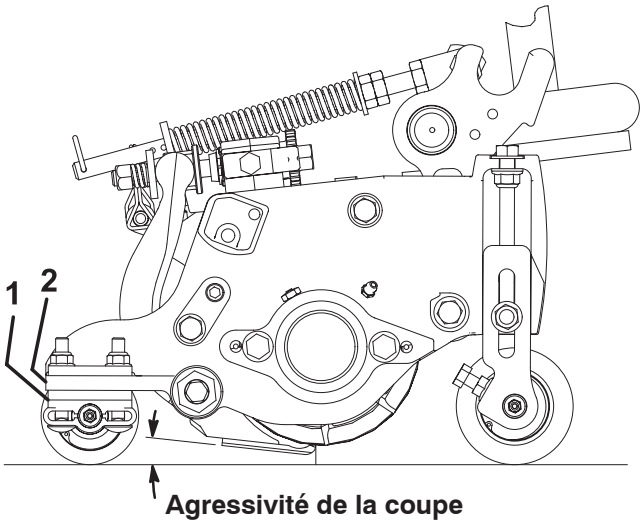


Figure 11

1. Entretoises arrière
2. Bride de fixation de plaque latérale

Entretoises arrière

Le nombre d'entretoises arrière détermine l'agressivité de la coupe pour le plateau de coupe. Pour une hauteur de coupe donnée, l'ajout d'entretoises sous la bride de montage de la plaque latérale augmente l'agressivité du plateau de coupe. Tous les plateaux de coupe d'une machine doivent être réglés à la même agressivité de coupe (nombre d'entretoises arrière, réf. 106–3925), sinon la finition pourrait en souffrir (Fig. 11).

Maillons de chaîne

L'emplacement de fixation de la chaîne du bras de levage détermine l'angle d'inclinaison du rouleau arrière (Fig. 12).

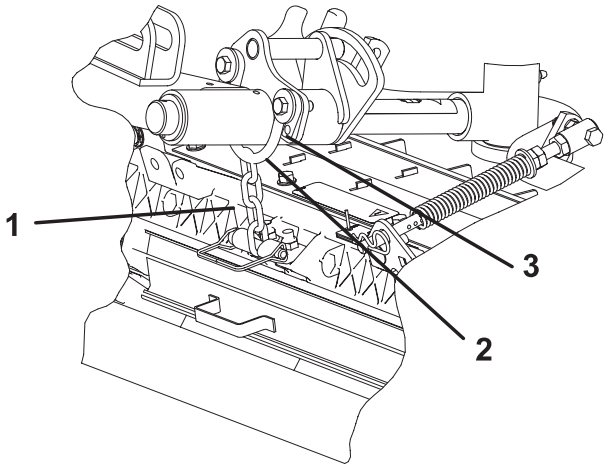


Figure 12

1. Chaîne de levage
2. Support en U
3. Trou inférieur

Peigne

Les hauteurs de coupe suivantes sont celles recommandées lorsqu'un kit peigne est monté sur le plateau de coupe.

Tableau des hauteurs de coupe

Réglage de hauteur de coupe	Agressivité de la coupe	Nombre d'entretoises arrière	Nombre de maillons de chaîne	Avec kits peigne en place
6,4 mm	Moins Normal Plus	0 0 1	3+ 3+ 3	Oui Oui –
9,5 mm	Moins Normal Plus	0 1 2	4 3 3	Oui Oui –
12,7 mm	Moins Normal Plus	0 1 2	4 3+ 3	Oui Oui Oui
15,9 mm	Moins Normal Plus	1 2 3	4 3 3	Oui Oui –
19,0 mm	Moins Normal Plus	2 3 4	3+ 3 3	Oui Oui –
22,2 mm	Moins Normal Plus	2 3 4	4 3 3	Oui Oui –
25,4 mm	Moins Normal Plus	3 4 5	3+ 3 3	Oui Oui –
28,6 mm*	Moins Normal Plus	4 5 6	4 3 3	– – –
31,8 mm*	Moins Normal Plus	4 5 6	4 3 3	– – –
34,9 mm*	Moins Normal Plus	4 5 6	4 3 3	– – –
38,1 mm*	Moins Normal Plus	5 6 7	3+ 3 3	– – –

\+ Signifie que le support en U du bras de relevage est placé dans le trou inférieur (Fig. 12).

* Le kit grande hauteur de coupe (Réf. 110–9600) doit être monté. Le support de hauteur de coupe avant doit être monté dans le trou de la plaque latérale supérieure.

Remarque : Changer un maillon de chaîne modifie l'angle d'inclinaison du rouleau arrière de 7,0 degrés.

Remarque : Placer le support en U du bras de levage dans le trou inférieur ajoute 3,5 degrés à l'angle d'inclinaison du rouleau arrière.

Réglage de la hauteur de coupe

Remarque : Les hauteurs de coupe supérieures à 25 mm nécessitent l'installation du kit spécial grandes hauteurs de coupe.

1. Desserrez les contre-écrous de fixation des bras de hauteur de coupe aux plaques latérale du plateau de coupe (Fig. 13).

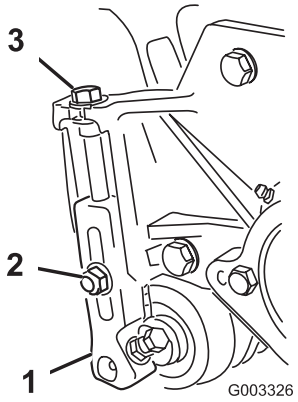


Figure 13

1. Bras de hauteur de coupe
2. Contre-écrou
3. Vis de réglage

2. Desserrez l'écrou du gabarit (Fig. 14) et tournez la vis de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue. L'écartement entre la base de la tête de la vis et la face du gabarit correspond à la hauteur de coupe.

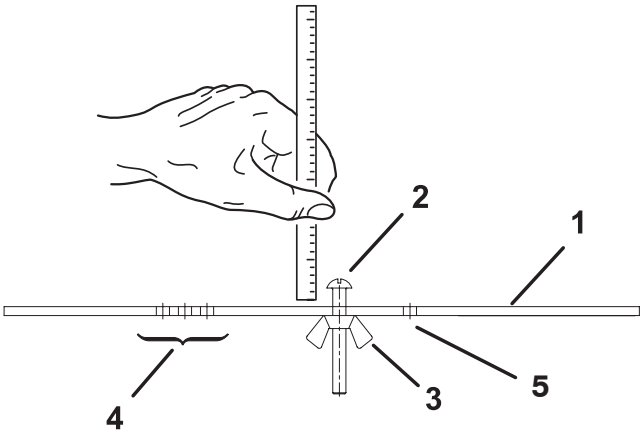


Figure 14

1. Gabarit
2. Vis de réglage de hauteur de coupe
3. Écrou
4. Trous de réglage de hauteur du peigne
5. Trou libre

3. Accrochez la tête de la vis sur le bord tranchant de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre le rouleau arrière (Fig. 15).

4. Tournez la vis de réglage jusqu'à ce que le rouleau avant touche le gabarit. Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.

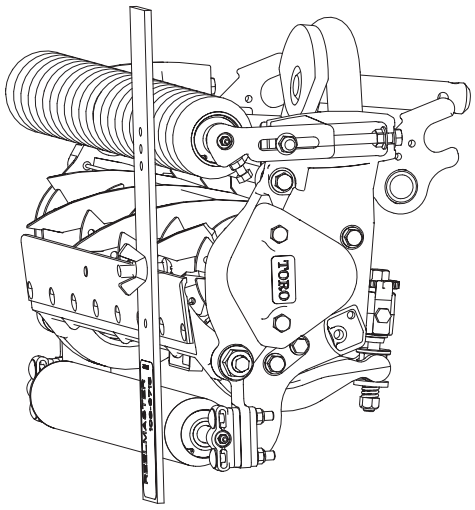


Figure 15

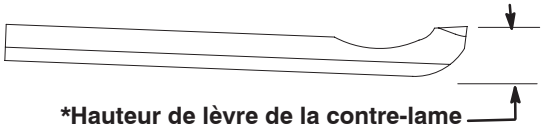
Important Lorsque le réglage est correct, les rouleaux avant et arrière touchent le gabarit et la vis est parfaitement en appui contre la contre-lame. On obtient ainsi une hauteur de coupe identique aux deux extrémités de la contre-lame.

5. Serrez les écrous pour bloquer le réglage. Ne serrez pas l'écrou excessivement. Serrez-le juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.

Remarque : Reportez-vous au tableau suivant pour déterminer quelle contre-lame est la mieux adaptée à la hauteur de coupe recherchée.

Tableau des contre-lames/hauteurs de coupe recommandées

Contre-lame	Réf.	Contre-lame Lèvre Hauteur*	Hauteur de coupe
Hauteur de coupe basse (Option)	110–4084	5,6 mm	6,4 à 9,5 mm
EdgeMax™ (Production)	108–9095	6,9 mm	9,5 à 38,1 mm
Standard (Option)	108–9096	6,9 mm	9,5 à 38,1 mm
HD (Option)	110–4074	9,4 mm	12,7 à 38,1 mm



***Hauteur de lèvre de la contre-lame**

Utilisation

Remarque : Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position de conduite.

Caractéristiques du plateau de coupe

Le système de réglage du contact contre-lame/cylindre est commandé par deux boutons ; il simplifie la procédure de réglage nécessaire pour obtenir des résultats optimaux. Le réglage précis qui peut être obtenu avec ce système offre le contrôle nécessaire pour assurer un auto-aiguisage continu, ce qui maintient les tranchants affûtés. La qualité de la coupe est ainsi améliorée et le rodage n'est pas requis aussi fréquemment.

Réglages quotidiens du plateau de coupe

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vous devez vérifier le contact contre-lame/cylindre de chaque plateau de coupe. **Vous devez procéder à ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Abaissez les plateaux de coupe sur une surface dure, coupez le moteur et retirez la clé de contact.
2. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame. Si vous ne remarquez pas de contact, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

Remarque : Les boutons de réglage comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,023 mm de la contre-lame.

3. Si vous constatez un contact excessif, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens anti-horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le contact soit supprimé. Tournez ensuite les boutons de réglage, un cran à la fois, dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

Important Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence, pour assurer un auto-aiguisage suffisant des bords de la contre-lame/du cylindre et éviter que les tranchants soient émoussés après un certain temps. Un contact excessif prolongé aura pour effet d'accélérer l'usure de la contre-lame/du cylindre et de produire une usure irrégulière qui pourra nuire à la qualité de la coupe.

Remarque : La rotation continue des lames du cylindre contre la contre-lame crée une légère déformation à la surface du tranchant avant sur toute la longueur de la contre-lame. Limez de temps en temps le tranchant pour éliminer cette imperfection et améliorer la qualité de la coupe.

Après une utilisation prolongée, un sillon d'usure se développe à chaque extrémité de la contre-lame. Vous devez l'adoucir ou le limer pour l'amener au niveau du tranchant de la contre-lame et obtenir une coupe de bonne qualité.

Remarque : Avec le temps, le chanfrein (Fig. 16) a besoin d'être rectifier car il n'est conçu pour durer que 40% de la vie de la contre-lame.

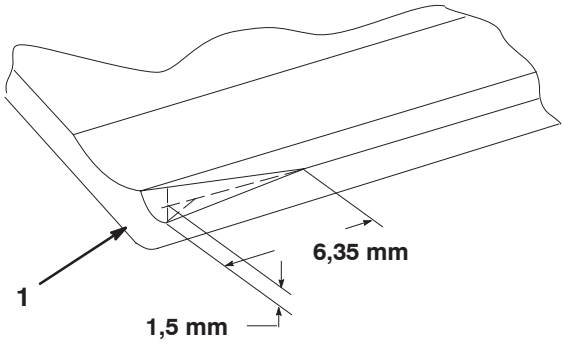


Figure 16

1. Chanfrein avant du côté droit de la contre-lame

Remarque : Le chanfrein avant ne doit pas être trop important sinon il produira des touffes dans la pelouse.

Entretien

Remarque : Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position de conduite.

Lubrification

Chaque plateau de coupe comporte (6) graisseurs (Fig. 17) qu'il faut lubrifier régulièrement avec de la graisse universelle au lithium Nº 2.

Les points de graissage sont le rouleau avant (2), le rouleau arrière (2) et le roulement de cylindre (2)

Important Lubrifiez les plateaux de coupe immédiatement après chaque lavage pour éliminer l'eau des roulements et prolonger leur vie.

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.
2. Appliquez de la graisse jusqu'à ce qu'elle ressorte par les joints de rouleau et le clapet de décharge du roulement.
3. Essuyez l'excès de graisse.

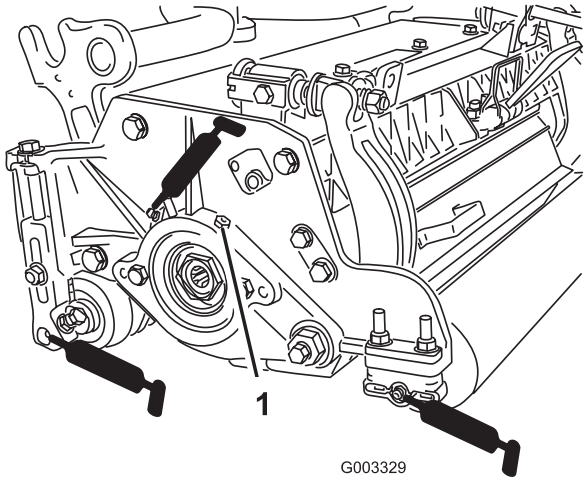


Figure 17

1. Clapet de décharge

Réglage des roulements de cylindre

Pour garantir une vie prolongée des roulements de cylindre, vérifiez périodiquement si le cylindre présente un jeu axial. Les roulements peuvent être contrôlés et réglés comme suit :

1. Séparez le cylindre et la contre-lame en tournant les boutons de réglage de la contre-lame (Fig. 18) dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que les deux pièces ne soient plus en contact.

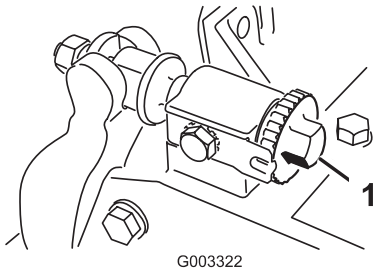


Figure 18

1. Bouton de réglage de la contre-lame

2. Tenez la lame du cylindre avec un gant épais ou un chiffon et essayez de faire bouger le cylindre latéralement (Fig. 19).

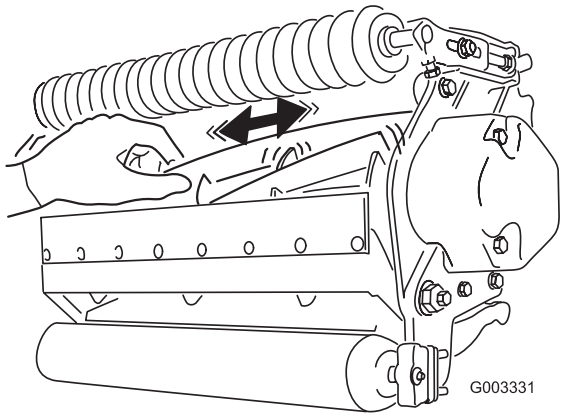


Figure 19

3. Si un jeu axial existe, procédez comme suit :

A. Desserrez la vis extérieure de fixation de l’écrou de réglage au logement de roulement situé sur le côté gauche du plateau de coupe (Fig. 20).

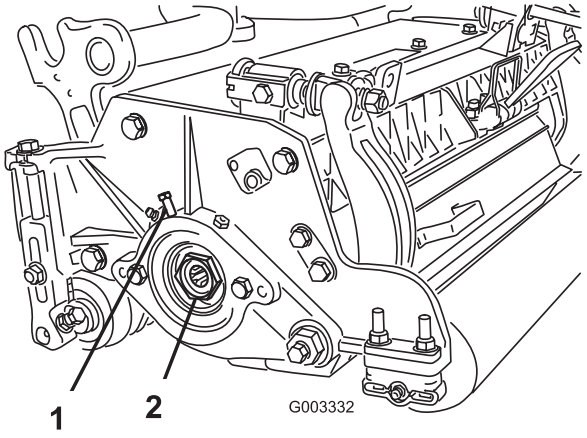


Figure 20

1. Vis de fixation
2. Écrou de réglage du roulement

B. A l’aide d’une clé à douille de 1–1/4 pouce, serrez lentement l’écrou de réglage du roulement de cylindre jusqu’à ce que le jeu axial ait disparu. Si le réglage de l’écrou ne permet pas de supprimer le jeu axial, remplacez les roulements du cylindre.

Remarque : Les roulements de cylindre n’ont **pas** besoin d’être préchargés. Le serrage excessif de l’écrou de réglage des roulements de cylindre endommagera les roulements.

4. Resserrez la vis de fixation de l’écrou de réglage au logement de roulement. Serrez à 1,4–1,7 Nm.

Entretien de la barre d’appui

Dépose de la barre d’appui

1. Tournez les vis de réglage de la barre d’appui dans le sens anti-horaire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Fig. 21).

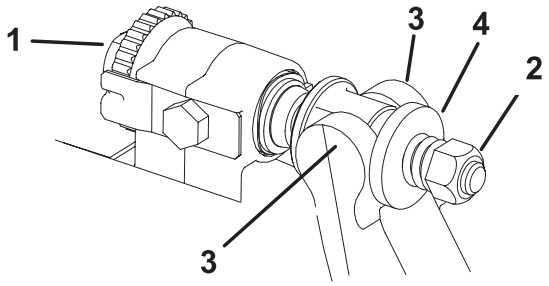


Figure 21

1. Vis de réglage de la barre d’appui
2. Écrou de tension de ressort
3. Barre d’appui
4. Rondelle

2. Faites sortir l’écrou de tension du ressort jusqu’à ce que la rondelle ne soit plus tendue contre la barre d’appui (Fig. 21).

3. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Fig. 22).

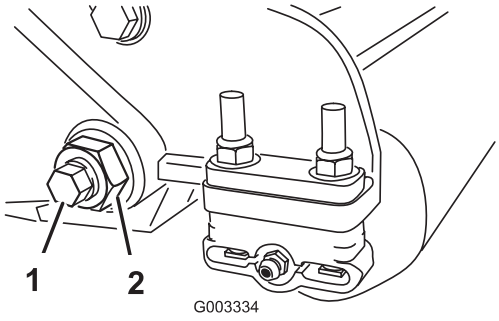


Figure 22

1. Boulon de barre d'appui
2. Contre-écrou

4. Retirez les boulons de la barre d'appui de façon à pouvoir abaisser la barre et la déposer de la machine (Fig. 22). Mettez de côté les 2 rondelles en nylon et les 1 rondelles en acier estampé de chaque côté de la barre d'appui (Fig. 23).

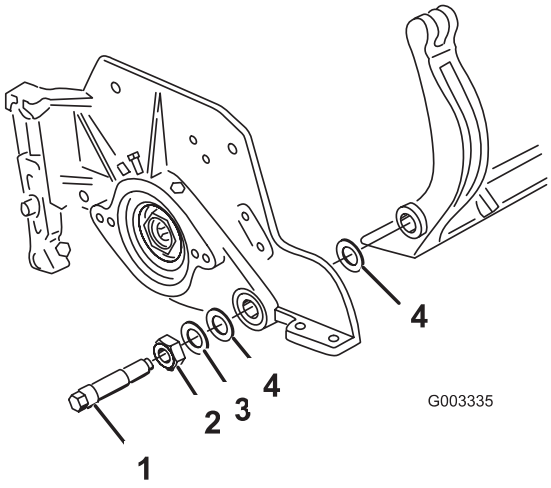


Figure 23

1. Boulon de barre d'appui
2. Écrou
3. Rondelle acier
4. Rondelle nylon

Assemblage de la barre d'appui

1. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre d'appui.
2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale avec les boulons (munis d'écrous de blocage) et de 6 rondelles. Une rondelle en nylon doit être placée de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Fig. 23). Serrez les boulons de la barre d'appui à 37–45 Nm. Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles en acier extérieures cessent de tourner et que le jeu axial ait disparu, mais ne serrez pas excessivement et ne fléchissez pas les plaques latérales. Les rondelles intérieures peuvent présenter un espace.
3. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que les spires soient jointives, puis desserrez-le de 1/2 tour (Fig. 24).

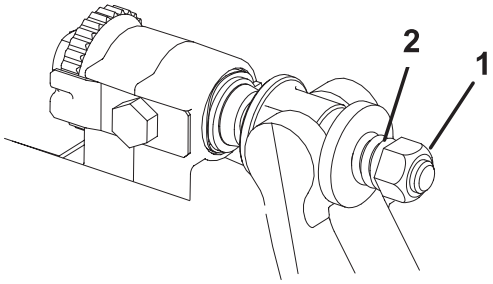


Figure 24

1. Écrou de tension de ressort
2. Ressort

4. Réglez la barre d'appui (voir Réglage contre-lame/cylindre, page 8).