Form No. 3372-840 Rev A

Kit di miglioramento delle valvole

Irroratrice Multi-Pro® 5800 2010-2011 per grandi aree verdi

Nº del modello 121-5049

Istruzioni di installazione

1

Sostituzione dei pistoni delle valvole

Parti necessarie per questa operazione:

3	Pistone valvola
3	Sede valvola
3	Forcella di fissaggio

Procedura

Nota: Fate riferimento alla Figura 1 durante questa operazione.

1. Posizionate una bacinella sotto alla macchina per raccogliere eventuali liquidi dalle valvole.
2. Togliete le tre forcelle che trattengono i flessibili e le dentellature dei flessibili nelle valvole e scollegate i flessibili.
3. Svitate e rimuovete ciascun pistone valvola con una chiave esagonale da 3 mm.

   Nota: Assicuratevi di raccogliere e conservare la molla sciolta sopra a ciascun pistone.
4. Lubrificate gli O-ring sui nuovi pistoni con olio vegetale.
5. Lubrificate l'O-ring sul lato maschio delle sedi delle valvole.
6. Inserite una molla sciolta e un nuovo pistone nella valvola.
7. Utilizzando la nuova sede della valvola, premete il pistone nella valvola e fissate la sede della valvola con una forcella di fissaggio.

   Nota: Se non riuscite a montare la forcella premendo sul pistone, mantenete la pressione sul pistone con la sede della valvola durante il completamento della fase 8, poi inserite la forcella di fissaggio per fissare la sede della valvola.
8. Serrate il nuovo pistone con la chiave Allen da 3 mm.
9. Inserite il raccordo adeguato della dentellatura del flessibile nella sede della valvola e fissatelo con la forcella precedentemente rimossa.
10. Ripetete le fasi da 6 a 9 per le valvole restanti.

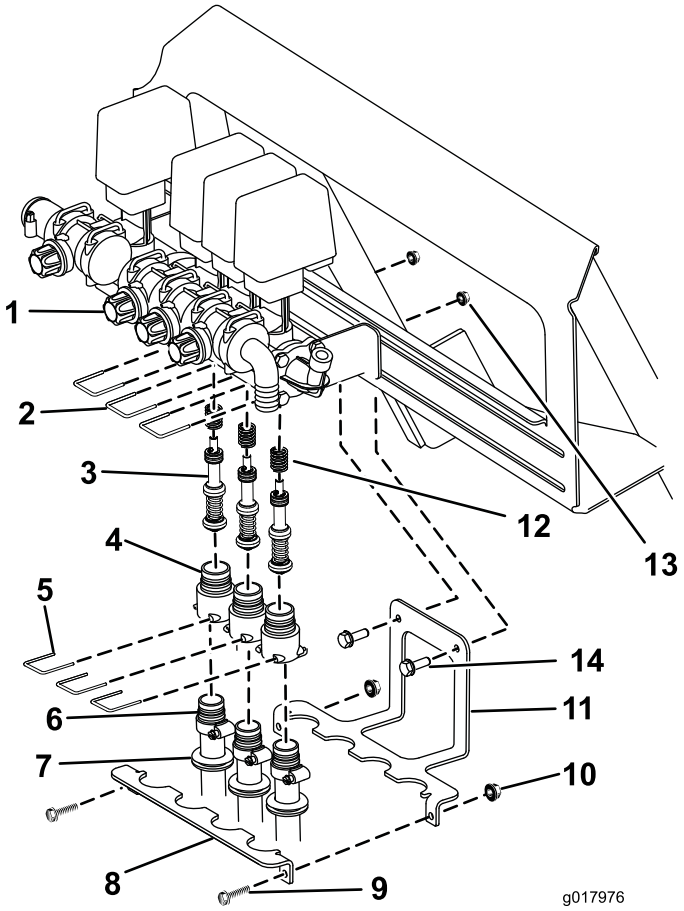

Figura 1

1.	Valvola	8.	Ancoraggio del flessibile
2.	Forcella di fissaggio (parte esistente)	9.	Bullone (1/4 x 5/8 poll.)
3.	Pistone valvola	10.	Dado di bloccaggio (1/4 poll.)
4.	Sede valvola	11.	Staffa di stabilizzazione del flessibile
5.	Forcella di fissaggio	12.	Molla (parte esistente)
6.	Dentellatura del flessibile (parte esistente)	13.	Dado flangiato (8 mm)
7.	Occhiello	14.	Bullone (5/16 x 3/4 poll.)

© 2012—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registrate il vostro prodotto presso www.Toro.com.

CE

Traduzione dell'originale (IT)

Stampato negli USA.
Tutti i diritti sono riservati

2

Fissaggio dei flessibili

Parti necessarie per questa operazione:

1	Staffa di stabilizzazione del flessibile
2	Bullone (5/16 x 3/4 poll.)
2	Dado flangiato (8 mm)
4	Anello passacavi in gomma
1	Ancoraggio del flessibile
2	Bullone (1/4 x 5/8 poll.)
2	Dado di bloccaggio (1/4 poll.)

Procedura

Nota: Fate riferimento alla Figura 1 durante questa operazione.

1. Fissate la staffa di stabilizzazione del flessibile al retro della macchina, come illustrato in Figura 1 utilizzando 2 bulloni (5/16 x 3/4 poll.) e dadi flangiati (5/16 poll.).
2. Incidete una fessura negli anelli passacavi in gomma e montatene uno per ogni flessibile.

   Nota: Se avete montato un kit avvolgitubo, posizionate un quarto anello passacavi sul flessibile di alimentazione nell'avvolgitubo.
3. Fissate i flessibili alla staffa di stabilizzazione del flessibile con l'ancoraggio del flessibile e 2 bulloni (1/4 x 5/8 poll.) e dadi di bloccaggio (1/4 poll.). Assicuratevi che gli anelli passacavi siano alloggiati nelle staffe.

   Nota: Se non disponete di un kit avvolgitubo, fissate il flessibile di alimentazione nella quarta scanalatura nella staffa.