Form No. 3375-914 Rev C

Gresskurvsett

46 cm og 56 cm klippeenhet i Reelmaster® 3550-serien

Modellnr. 03919

Modellnr. 03920

Modellnr. 03921

Installasjonsveiledning

Merk: Angi hva som er høyre og venstre side på maskinen i normal driftsstilling.

Løse deler

Bruk diagrammet nedenfor som en sjekkliste for å kontrollere at alle delene er sendt.

Prosedyre	Beskrivelse	Ant.	Bruk
1	Kurvskinne (46 cm)	1	Monter kurvskinnene og -brakettene.
	Kurvkamlås (46 cm)	1	
	Kurvkamlås (56 cm)	2	
	Valsetapp (46 cm)	1	
	Valsetapp (56 cm)	2	
	Skive	1	
	Venstre torsjonsfjær (gull)	1	
	Høyre torsjonsfjær (svart)	1	
	Kurvkrage (46 cm)	1	
	Kurvkrage (56 cm)	2	
	Flat skive (0,344 x 0,875)	2	
	Bolt (5/16 x 1 3/4 tomme) (56 cm)	2	
	Bolt (5/16 x 1 3/4 tomme) (46 cm)	1	
	Bolt (5/16 x 1/2 tomme) (46 cm)	1	
	Plastskive (46 cm)	1	
	Plastskive (56 cm)	2	
	Avstandsstykke	2	
	Bolt (3/8-16 x 1 1/4 tomme)	2	
2	Klippestang	1	Monter klippestangen.
	Bolt (1/4 x 1 3/4 tomme)	4	
	Låsemutter (1/4 tomme)	4	
3	Kurvenhet	1	Monter kurvenheten til klippeenheten.
4	Ingen deler er nødvendige	–	Juster kurvposisjonen.
5	Brukerhåndbok	1	Les dokumentasjonen og oppbevar den på et trygt sted.
	Delekatalog	1	

© 2013—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registrer ditt produkt på www.Toro.com.

CE

Oversettelse av originalen (NO)
Trykt i USA.
Med enerett

3375-914 C

1

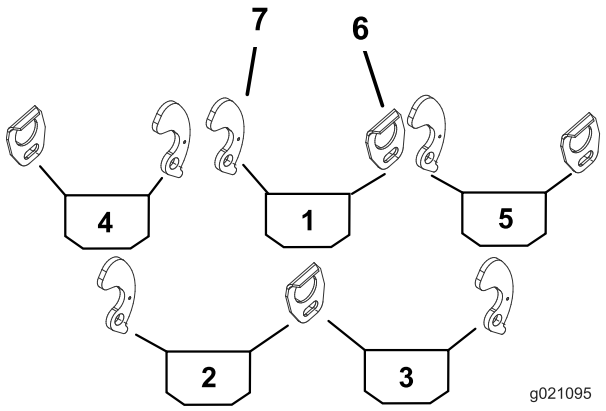
Montere kurvskinner og -braketter

Deler som er nødvendige for dette trinnet:

1	Kurvskinne (46 cm)
1	Kurvkamlås (46 cm)
2	Kurvkamlås (56 cm)
1	Valsetapp (46 cm)
2	Valsetapp (56 cm)
1	Skive
1	Venstre torsjonsfjær (gull)
1	Høyre torsjonsfjær (svart)
1	Kurvkrage (46 cm)
2	Kurvkrage (56 cm)
2	Flat skive (0,344 x 0,875)
2	Bolt (5/16 x 1 3/4 tomme) (56 cm)
1	Bolt (5/16 x 1 3/4 tomme) (46 cm)
1	Bolt (5/16 x 1/2 tomme) (46 cm)
1	Plastskive (46 cm)
2	Plastskive (56 cm)
2	Avstandsstykke
2	Bolt (3/8-16 x 1 1/4 tomme)

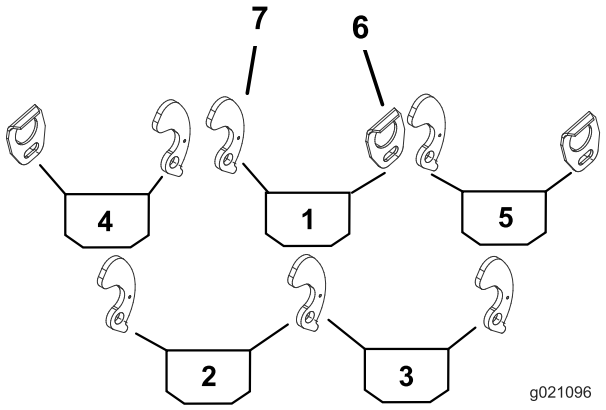
Prosedyre

1. Fjern klippeenhetene fra kartongene. Monter og juster dem i henhold til *brukerhåndboken* for klippeenheten.
2. Se Figur 1 og Figur 2 for å finne punktene på klippeenhetens bærerammer hvor kurvskinnene eller kurvkamlåsene skal monteres.



Figur 1
46 cm klippeenhet

1. Midtkurv
2. Bakkurv, venstre side
3. Bakkurv, høyre side
4. Frontkurv, venstre side
5. Frontkurv, høyre side
6. Kurvskinne
7. Kurvkamlås

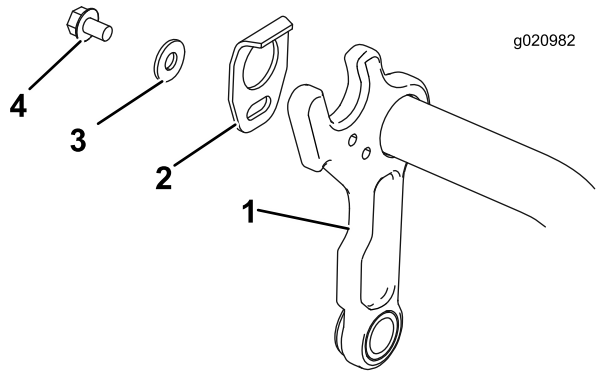


Figur 2
56 cm klippeenhet bak (art. 2 og 3)

1. Midtkurv
2. Bakkurv, venstre side
3. Bakkurv, høyre side
4. Frontkurv, venstre side
5. Frontkurv, høyre side
6. Kurvskinne
7. Kurvkamlås

3. Monter en kurvskinne på aktuell side av bærerammen på hver klippeenhet (Figur 1) med en bolt (5/16 x 1 1/2 tomme) og en flat skive (0,344 x 0,875).

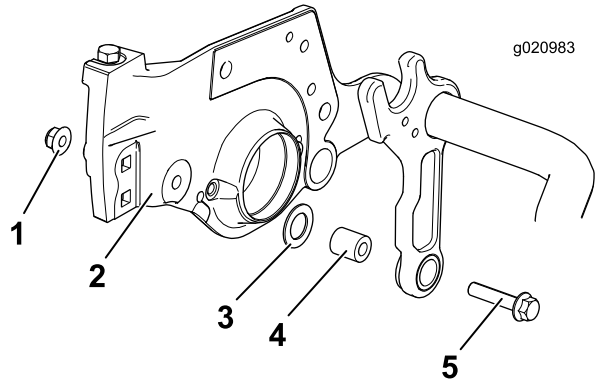
   Merk: Plasser komponentene som vist i Figur 3.



Figur 3

1. Bæreramme
2. Kurvskinne
3. Flat skive (0,344 x 0,875)
4. Bolt (5/16 x 1/2 tomme)

4. Fjern den eksisterende mutteren, flate skiven og avstandsstykket. Kast avstandsstykket og ta vare på mutteren og den flate skiven (Figur 4).

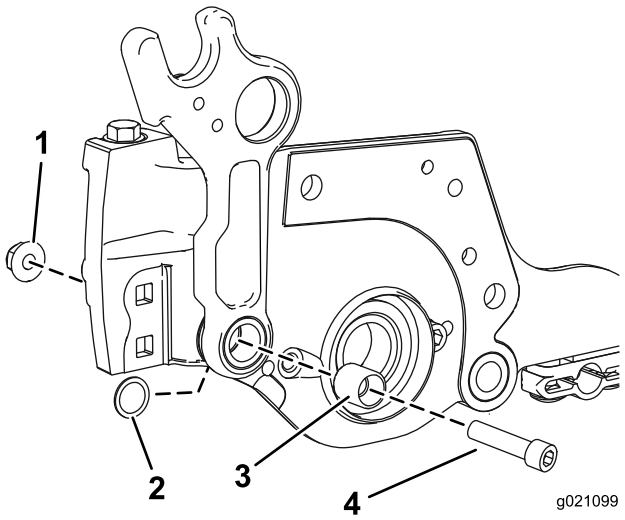


Figur 4

1. Eksisterende mutter
2. Sideplate
3. Eksisterende flat skive
4. Eksisterende avstandsstykke
5. Eksisterende bolt

5. Monter en bolt (3/8–16 x 1 1/4 tomme) og et nytt avstandsstykke, og fest dem ved hjelp av mutteren som fulgte med i settet (Figur 5).

   Merk: Sørg for at den flate skiven sitter mellom rammen og sideplaten samt rundt avstandsstykket, som vist i Figur 5.



Figur 5

1. Mutter
2. Flat skive
3. Avstandsstykke
4. Bolt (3/8–16 x 1 1/4)

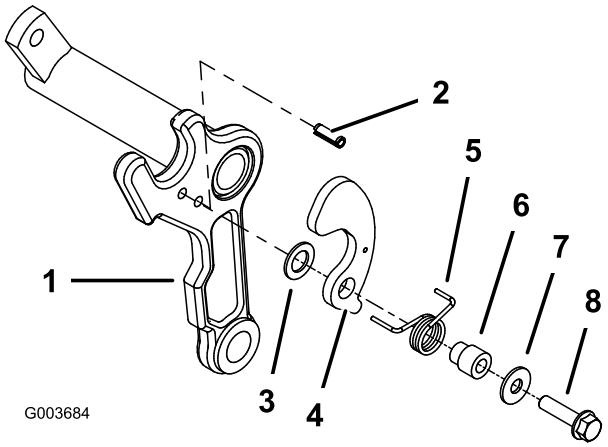
6. Sett inn en valsetapp i det nedre hullet på aktuell side av bærerammen på hver klippeenhet (Figur 6).

   Merk: Enden på valsetappen skal være i flukt med innsiden av bærerammen.

7. På siden av bærerammen der valsetappen er montert, plasser en plastskive, kurvbrakett, torsjonsfjær, kurvkrage, flat skive (0.344 x 0.875) og bolt (5/16 x 1 1/4 tomme) (Figur 6). Plasser fjærens lengste ben rundt forsiden av bærerammen, og fjærens kortere, bakre ben i hullet i kurvbraketten.

   Merk: Den **gullfargede** torsjonsfjæren er for den **venstre** siden av bærerammen, og den **svarte** fjæren er for den **høyre** siden av bærerammen.

Viktig: Påse plastskiven (art. 3) er korrekt plassert midt på kurvkragen (art. 6), eller kan det hende at kamlåsen ikke låses korrekt, og kan sitte fast ved rotasjon. Hvis plastskiven er montert korrekt, skal den rotere jevnt når kamlåsen vris frem og tilbake.



Figur 6

1. Bæreramme
2. Valsetapp
3. Plastskive
4. Kurvbrakett
5. Torsjonsfjær (venstre vist) (gullfarget)
6. Kurvkrage
7. Flat skive (0,344 x 0,875)
8. Bolt (5/16 x 1 1/4 tomme)

2

Montere klippestang

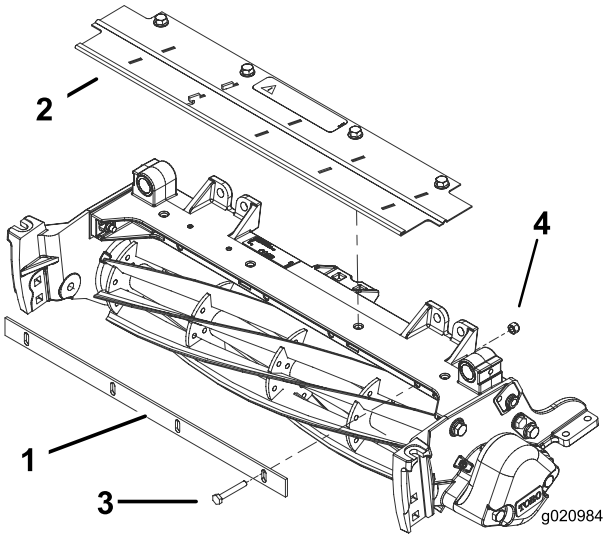
Deler som er nødvendige for dette trinnet:

1	Klippestang
4	Bolt (1/4 x 1 3/4 tomme)
4	Låsemutter (1/4 tomme)

Prosedyre

1. Monter klippestangen løst til klippeenhetens ramme med fire bolter (1/4 x 1 3/4 tomme) og fire låsemuttere (1/4 tomme) (Figur 7).
2. Sett et følerblad (0,060) mellom toppen av spolen og bunnen av klippestangen for å sjekke klaringen.

   Merk: Påse at stangen og spolen har tilsvarende avstand langs helde lengden av spolen. Klippestangen må ikke komme i kontakt med spolen ved drift.
3. Stram skruene og mutterne (Figur 7).



Figur 7

1. Klippestang
2. Gresskydd
3. Avleder
4. Bolt (1/4 x 1 3/4 tomme)
5. Låsemutter (1/4 tomme)

3

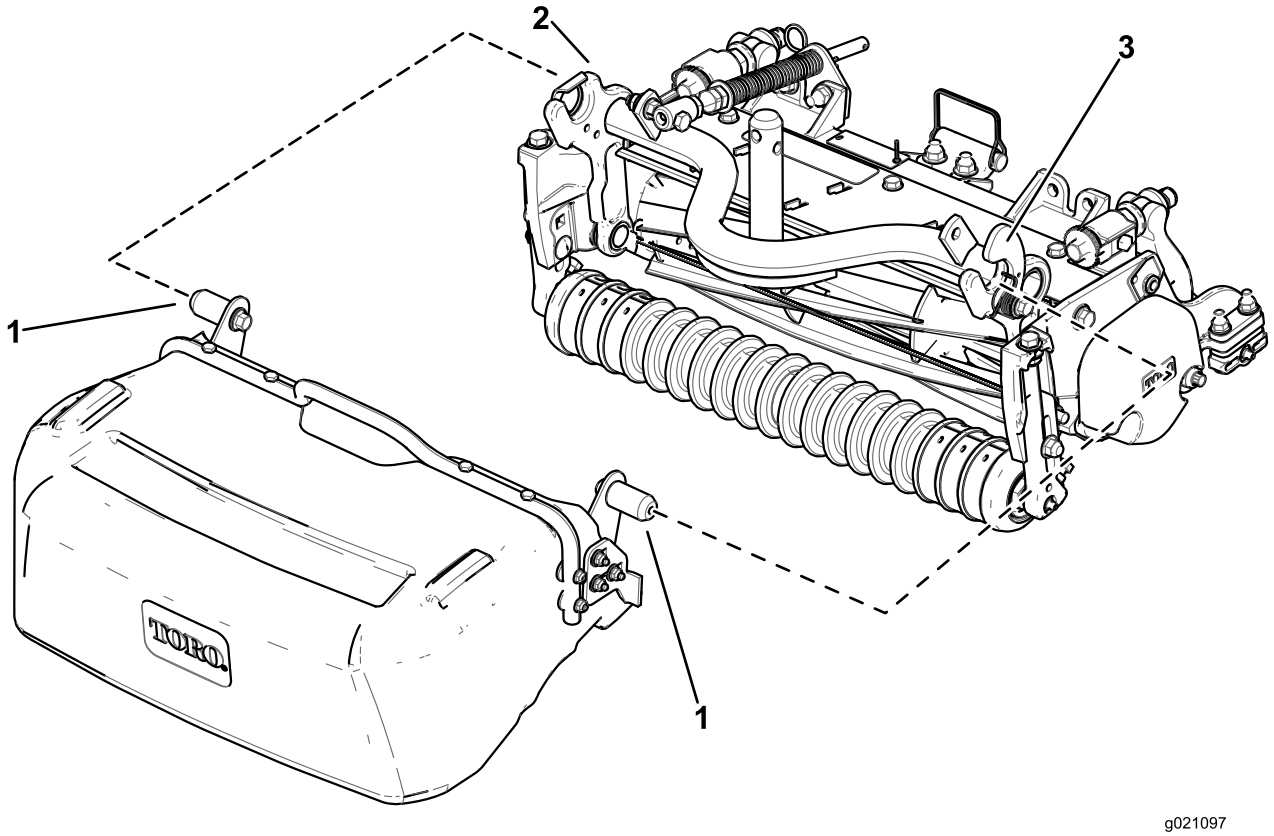
Montere kurvenheten til klippeenheten

Deler som er nødvendige for dette trinnet:

1	Kurvenhet

Prosedyre

Monter en kurv på bærerammen på hver klippeenhet ved å føre kurvens monteringsstift inn i kurvens førerbrakett og trykke motstående monteringsstift inn i kurvens kamlåsbrakett (Figur 8).



Figur 8

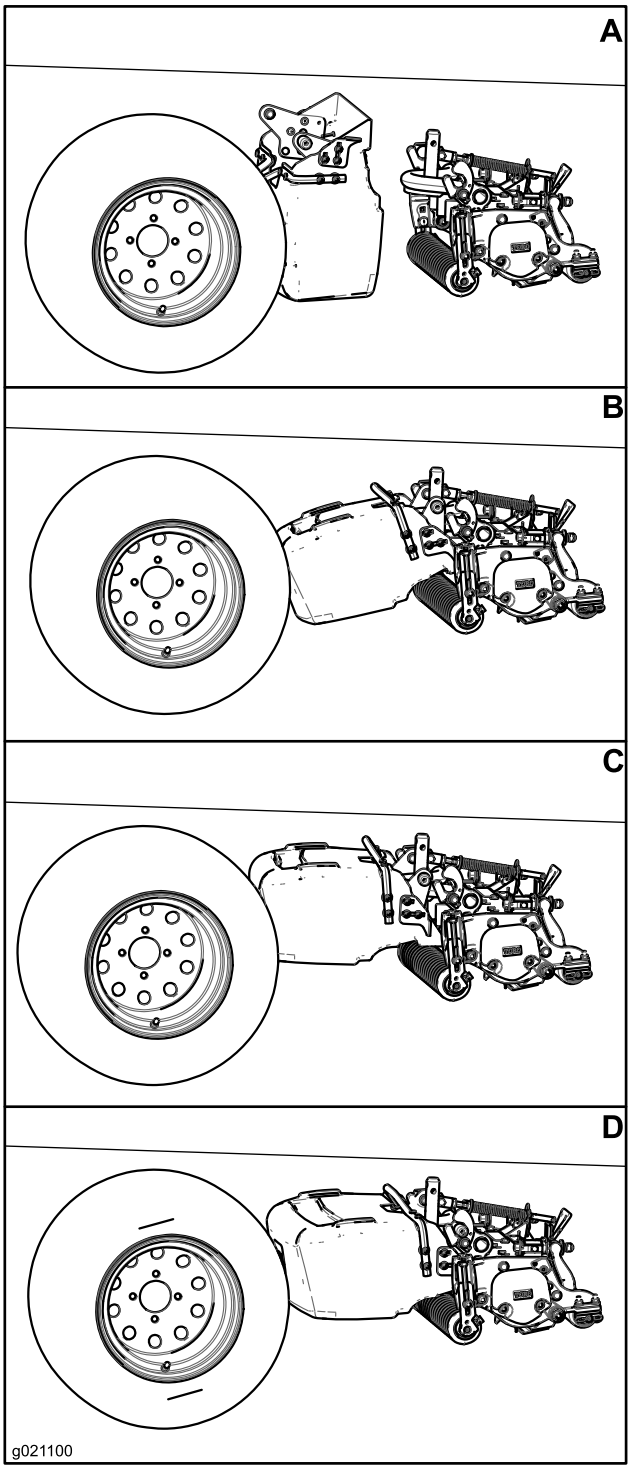
1. Kurvens monteringsstift
2. Kurvskinne
3. Kurvkamlås

Montering av bakkurv:

1. Før kurven vertikalt under maskinen med kurvens åpne ende vendt oppover rett innenfor dekket (Figur 9A).
2. Før kurvens monteringsstift inn i kurvskinnestoppet (Figur 9B).
3. Roter baksiden av kurven oppover slik at den innvendige kurvstopperen på kurven er foran bærerammens stopper (Figur 9C).
4. Trykk den motstående monteringsstiften inn i kurvkamlåsen (Figur 9D).

Fjerning av bakkurv:

1. Fjern kurvmonteringsstiften fra kurvkamlåsen ved å bevege monteringsstiften opp og litt tilbake (Figur 9C).
2. Trekk kurven litt mot deg for å fjerne monteringsstiften på innsiden av kurven fra klippeenheten (Figur 9B).
3. Roter baksiden av kurven ned, og flytt kurven inn mot midten av maskinen (Figur 9A).
4. Trekk kurven ut fra undersiden av maskinen (Figur 9A).



Figur 9

4

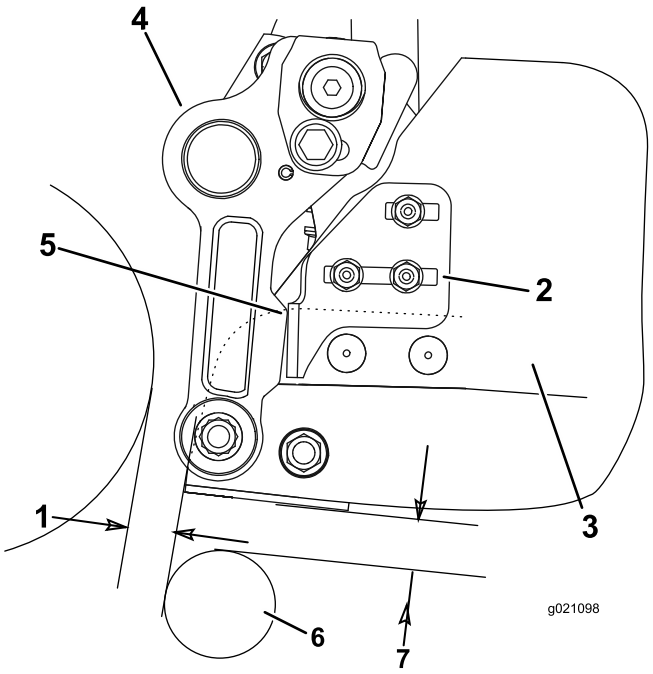
Justere kurvposisjon

Ingen deler er nødvendige

Prosedyre

Påse at kurven er parallell med klippeenheten eller litt hevet foran med minimumsklaring på 6 mm mellom kurvens kant og spolen, og minimumsklaring på 6 mm mellom fremre valse og forsiden av kurven. Når du skal justere kurvposisjonen, gjør følgende:

- På hver side av kurven løsner du låseskruemutterne som fester kurvens stoppbraketter til kurven (Figur 10).
- Posisjoner kurven slik at den er parallell med klippeenheten med en minste klaring på 6 mm mellom kurvens nederste kant og spolen (Figur 10).
- På hver side av kurven justerer du kurvens stoppbraketter slik at hver enkelt er i kontakt med en bærerammearm.
- Stram låseskruemutterne for å sikre kurvposisjonen.



Figur 10

1. 6 mm klaring
2. Kurvens stoppbrakett
3. Kurv
4. Bærerammearm
5. Kontaktpunkt
6. Valse
7. 6 mm klaring

5

Lese/oppbevare dokumentasjonen

Deler som er nødvendige for dette trinnet:

1	*Brukerhåndbok*
1	*Delekatalog*

Prosedyre

1. Les dokumentasjonen.
2. Lagre dokumentasjonen på et trygt sted.

Sammenstillingserklæring

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA erklærer at følgende enhet(er) er i samsvar med følgende direktiver, når de er montert i henhold til de medfølgende instruksjonene for bestemte Toro-modeller som indikert i den relevante samsvarserklæringen.

Modellnr.	Serienr.	Produktbeskrivelse	Fakturabeskrivelse	Generell beskrivelse	Direktiv
03919	Ingen og oppover	Gresskurvsett for 46 cm klippeenheter i Reelmaster 3550-serien	RM3550 GRESSKURVSETT (46 cm)	Gresskurvsett	2000/14/EF 2006/42/EF
03920	Ingen og oppover	Gresskurvsett for 56 cm klippeenheter i Reelmaster 3550-serien	RM3550 GRESSKURVSETT (56 cm)	Gresskurvsett	2000/14/EF 2006/42/EF
03921	Ingen og oppover	Gresskurvsett for 46 cm klippeenheter i Reelmaster 3550-serien	RM3550 GRESSKURVSETT (46 cm)	Gresskurvsett	2000/14/EF 2006/42/EF

Relevant teknisk dokumentasjon er utarbeidet i henhold til kravene i del B av vedlegg til VII 2006/42/EF.

Vi påtar oss å overføre, som svar på henvendelser fra nasjonale myndigheter, relevant informasjon om dette delvis fullførte maskineriet. Informasjonen vil bli overført elektronisk.

Maskineriet skal ikke tas i bruk før det er integrert i godkjente Toro-modeller som indikert på tilknyttede samsvarserklæringer og i samsvar med alle instruksjoner. Når dette er tilfelle, kan det erklæres i samsvar med alle relevante direktiver.

Godkjent:



David Klis
Overordnet ingeniørsjef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55044, USA
May 29, 2012

Teknisk EU-kontakt:

Peter Tetteroo
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911