Form No. 3391-577 Rev A

대취 제거 키트

Greensmaster® 1000

모델 번호04109

설치 지침

⚠ 경고

캘리포니아

Proposition 65 경고

본 제품은 캘리포니아 주에서 암, 선천성 기형 및 기타 생식 기능 장애를 일으키는 것으로 알려진 화학 물질이 들어 있습니다.

이 제품은 모든 관련 유럽 지침을 준수합니다. 자세한 내용은 이 간행물의 뒷면에 나오는 적합성 선언서(Declaration of Conformity, DOC)를 참조하십시오.

베드바 분리

1. 모어를 평평한 수평 작업면에 세우고 엔진이 멈춘 상태인지 확인합니다.
2. 점화 플러그에서 고전류 리드선을 분리합니다.
3. 모어에서 베드바를 분리합니다. 분리 작업에 대한 지침은 *사용 설명서*를 참조하십시오.

   참고: 베드바 조정 나사는 모어 측면 플레이트에서 분리할 수도 있습니다.

© 2015—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

등록처 www.Toro.com.

CE

원본 지침(KO)
미국에서 인쇄됨
모든 권리 보유

3391-577 A

릴 분리

1. 모어에서 캡 나사 4개, 록 와셔 4개 및 릴 드라이브 덮개를 분리합니다(그림1).

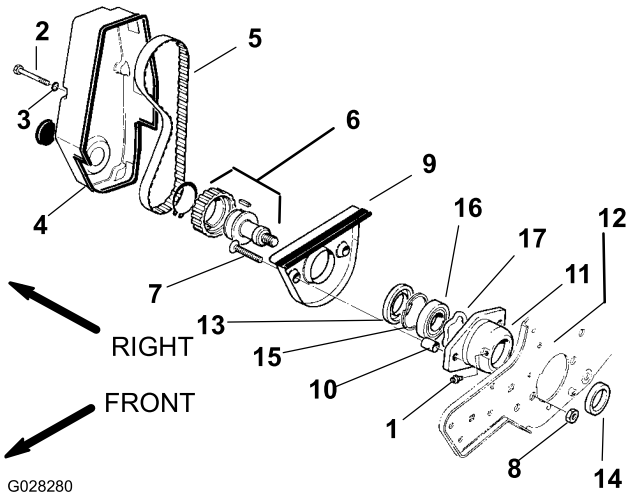


그림1

1. 그리스 피팅
2. 캡 나사
3. 록 와셔
4. 릴 드라이브 덮개
5. 릴 드라이브 벨트
6. 풀리와 드라이브 어셈블리
7. 납작머리 나사
8. 너트
9. 그루머 암 덮개
10. 덮개 스탠도프
11. 우측 베어링 하우징
12. 프레임
13. 대형 씰
14. 소형 씰
15. 고정용 링
16. 베어링
17. 웨이브 와셔

2. 풀리와 드라이브 어셈블리에서 릴 드라이브 벨트를 분리합니다(그림1).

중요: 풀리와 드라이브 어셈블리 및 고정용 링은 분해하지 마십시오.

3. 캡 나사 2개, 록너트, 그리고 베어링 덮개를 좌측 베어링 하우징에서 분리합니다(그림2).

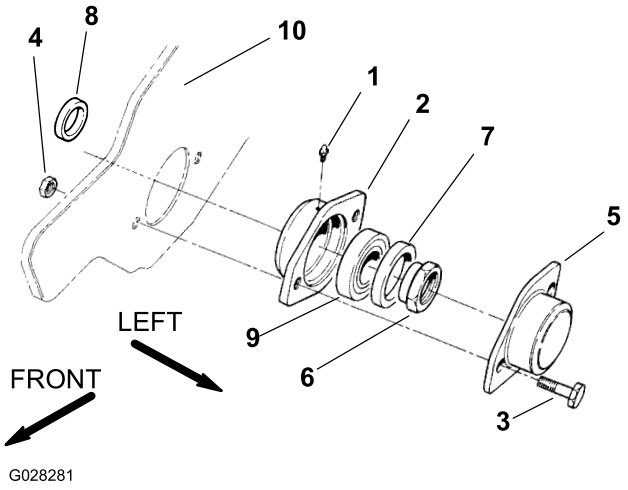


그림2

1. 그리스 피팅
2. 좌측 베어링 하우징
3. 캡 나사
4. 록너트
5. 베어링 덮개
6. 베어링 록너트
7. 대형 씰
8. 소형 씰
9. 베어링
10. 프레임

4. 풀리와 드라이브 어셈블리에서 1/2인치 스퀘어 드라이브를 사용하여(그림1) 릴 드라이브 샤프트에서 어셈블리를 분리합니다. 동시에 릴 드라이브 샤프트에서 베어링 록너트를 분리합니다(그림2).
5. 앨런 렌치를 사용하여 납작머리 나사 2개, 그루머 암 덮개, 그리고 덮개 스탠도프 2개를 베어링 하우지에서 분리합니다(그림1).
6. 양쪽 베어링 하우징(그림1 및 그림2)에서 그리스 피팅을 분리합니다.
7. 프레임과 릴에서 양쪽 베어링 하우징(그림1 및 그림2)을 당겨서 릴을 모어에서 분리합니다.

새 잔디 실드 설치

1. 잔디 실드를 장착 브래킷에 고정하는 파스너를 분리하고 실드를 분리합니다.

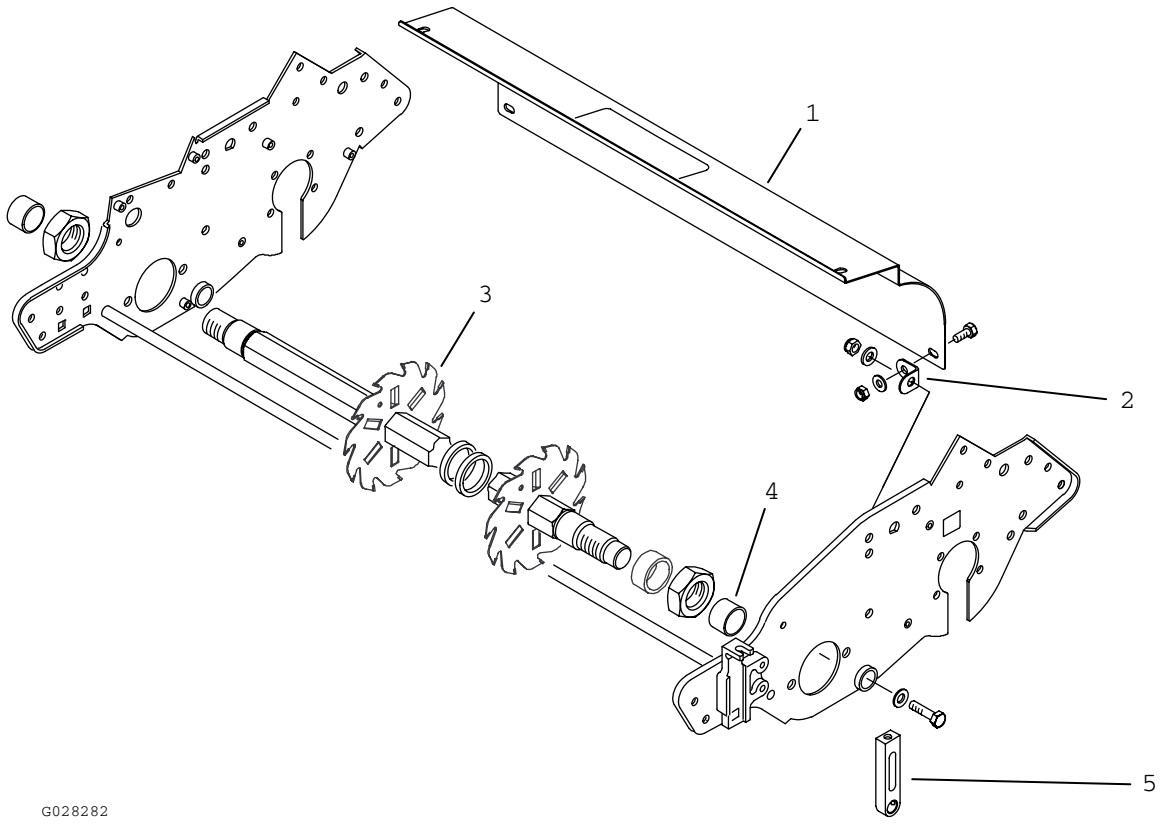


그림3

1. 실드
2. 실드 브래킷
3. 대취 제거기 어셈블리
4. 스페이서-씰
5. 예고 암

2. 그림3에 나오는 것처럼 5/8인치 캡 나사, 플랫 와셔 및 록너트를 사용하여 새 잔디 실드의 양쪽 끝에 실드 브래킷을 느슨하게 장착합니다.
3. 그림3에 나오는 것처럼 1-1/4인치 캡 나사, 플랫 와셔 2개, 그리고 록너트를 사용하여 베드바 피봇 구멍을 통해 모어의 양쪽 측면 플레이트에 실드 브래킷을 장착합니다.
4. 앞에서 분리해 둔 파스너를 사용하여, 잔디 실드의 상단을 장착 브래킷에 고정합니다.
5. 모든 실드 파스너를 조입니다.

대취 제거기 릴 설치

1. 베어링 하우징이 들어가도록 프레임에서 릴의 위치를 맞춥니다.

   참고:릴 샤프트의 안쪽 나사산이 있는 쪽 끝 부분이 프레임의 오른쪽에 놓여야 합니다.
2. 릴 샤프트의 양쪽 끝에 스페이서-실을 설치합니다(그림3).
3. 오른쪽 베어링 하우징을 프레임을 통해 릴 샤프트에 부착합니다(그림1).
   A. 하우징을 릴 샤프트에 대고 누릅니다.

      참고:필요한 경우, 부드러운 망치를 사용하여 톡톡 두들겨서 제자리에 집어 넣습니다.
   B. 그리스 피팅 구멍의 위치가 모어의 전면이 되는지 확인합니다.
   C. 2개의 납작머리 나사, 덮개 스탠도프 및 록너트를 사용하여 그루머 암 덮개를 베어링 하우징과 프레임에 부착합니다.
4. 왼쪽 베어링 하우징을 프레임을 통해 릴 샤프트에 부착합니다(그림2).

A. 하우징을 릴 샤프트에 대고 누릅니다.

참고: 필요한 경우, 부드러운 망치를 사용하여 톡톡 두들겨서 제자리에 집어 넣습니다.

B. 그리스 피팅 구멍의 위치가 모어의 전면이 되는지 확인합니다.

C. 2개의 캡 나사와 록너트를 사용하여 하우징 구멍을 프레임 구멍에 일치시킵니다.

참고: 파스너는 손을 사용해서만 조여야 합니다.

5. 납작머리 나사와 너트를 조여서 오른쪽 베어링 하우징을 프레임에 고정시킵니다(그림 1).
6. 베어링 록너트(그림 2)를 릴 샤프트에 조이면서, 동시에 풀리와 드라이브 어셈블리(그림 1)를 릴 샤프트에 조입니다. 어셈블리와 너트를 68Nm의 힘으로 조입니다.
7. 왼쪽 베어링 하우징을 프레임에 고정시키는 캡 나사와 록너트를 모두 분리합니다.
8. 베어링 덮개가 하우징을 향하도록 위치를 맞추고 캡 나사와 록너트를 모두 사용하여 프레임에 고정시킵니다(그림 2).
9. 릴 드라이브 벨트를 풀리와 드라이브 어셈블리에서 설치합니다.
10. 4개의 록 와셔와 캡 나사를 사용하여 릴 드라이브 덮개를 모어에 설치합니다(그림 1).
11. 그리스 피팅을 양쪽 베어링 하우징에 설치하고 범용 리튬계 그리스(그림 1 및 그림 2)로 윤활 처리합니다.

새 예고 암 설치(모델 04052 및 04055)

1. 예고 암을 예고 브래킷에 고정하는 록너트를 분리합니다(그림 4).

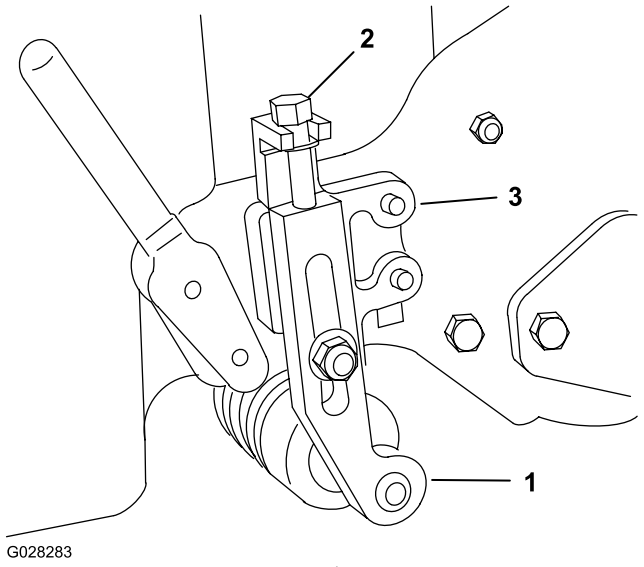


그림 4

1. 예고 암
2. 나사 조정
3. 예고 브래킷

2. 예고 암을 롤러에서 분리하십시오.
3. 조정 나사를 예고 암에서 분리합니다(그림 4).
4. 새 예고 암을 설치하려면 진행 순서를 반대로 실행하십시오.

운영

장비 익히기

대취 제거기를 그린에서 사용하기 전에, 원하는 값으로 설정하여 대취 제거기의 성능을 평가하십시오. 사용하지 않는 탁트인 영역에서 장비를 사용하여 원하는 결과가 나오는지 확인하십시오. 변경이 필요하면 대취 제거기 설정을 조정하십시오.

운영 팁

- 모어를 전속력으로 작동해 보십시오.
- 대취 제거기 블레이드의 최대 네거티브 설정값은 16mm 깊이로 관통하는 것입니다.
- 대취 제거기를 작동하는데 필요한 동력은 잔디 및 토양 상태에 따라 다릅니다. 일부 경우에는 속도를 줄여야 합니다.

유지보수

샤프트에서 블레이드 분리

1. 샤프트에서 1-1/8인치 너트 중 1개를 분리합니다.
2. 스페이서와 대취 제거기 블레이드를 샤프트에서 분해합니다.

   참고:블레이드를 육각 샤프트에서 분해하는 경우, 블레이드의 인덱스 구멍의 위치를 잘 확인해 두십시오. 블레이드를 나중에 조립하려면 이 위치가 매우 중요합니다.

⚠ 주의

블레이드를 샤프트에서 분리할 때 주의해야 하며 두꺼운 장갑을 끼십시오. 블레이드가 매우 날카로우며 거친 부분이 있어서 손에 상처가 생길 수 있기 때문입니다.

3. 블레이드와 스페이서를 분리한 후, 그리스를 얇게 코팅하여 육각 샤프트를 청소하고 윤활 처리하면 쉽게 조립할 수 있습니다.

   참고:3/4인치 스페이서를 샤프트의 양쪽 끝에 조립해야 합니다. 대취 제거 릴 블레이드를 개별적으로 뒤집지 마십시오. 분해 순서는 매우 중요합니다. 분해 시 대취 제거 릴 블레이드를 뒤집지 않도록 하십시오. 조립할 때는 분해의 역순으로 조립하십시오. 대취 제거기 인덱스 구멍을 유의해 보아 두십시오. 조립할 때 대취 제거 릴이 나선형이 되도록 인덱스 구멍이 뚫려 있습니다.

대취 제거기 블레이드 설치

1. 릴 샤프트에 3/4인치 스페이서를 조립한 다음 릴 대취 제거기 블레이드를 조립하십시오.

   참고:블레이드는 지느러미 부분이 샤프트의 안쪽 나사산이 있는 쪽을 향하도록 위치를 맞추어야 합니다.
2. 2개의 스페이서(1/4인치)를 조립합니다.
3. 그 다음 블레이드를 시계 반대 방향으로 설치하여, 인덱스 참조 구멍이 샤프트의 1 헥스만큼 첫 번째 블레이드 구멍과 어긋나게 합니다(그림5). 이런 식으로 스페이서와 블레이드를 계속 번갈아 조립하면서 모든 블레이드를 설치합니다.

   참고:조립을 제대로 하면 블레이드들이 서로 어긋나게 배열이 되어 나선형 모양이 됩니다.

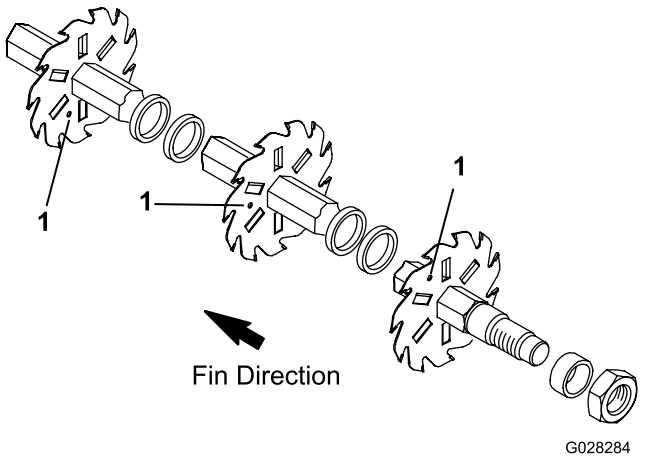


그림5

1. 인덱스 참조 구멍

4. 파랑색 록타이트 #242를 1-1/8인치 너트에 바른 다음 108 ~ 135Nm의 힘으로 조이십시오.

대취 제거기 블레이드(옵션) 설치

1. 릴 샤프트에 1/4인치 스페이서를 조립한 다음 릴 대취 제거기 블레이드를 조립하십시오.
2. 2개의 스페이서(1/4인치)를 조립합니다.
3. 그 다음 블레이드를 시계 반대 방향으로 설치하여, 인덱스 참조 구멍이 샤프트의 1 헥스만큼 첫 번째 블레이드 구멍과 어긋나게 합니다(그림6). 이런 식으로 스페이서와 블레이드를 계속 번갈아 조립하면서 모든 블레이드를 설치합니다.

   참고:조립을 제대로 하면 블레이드들이 서로 어긋나게 배열이 되어 나선형 모양이 됩니다.

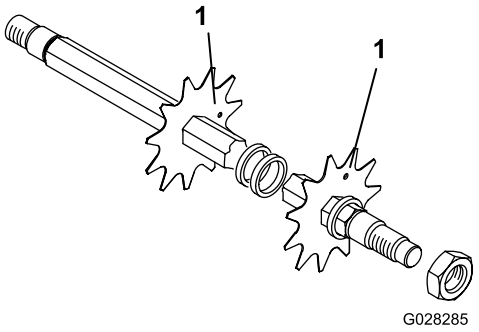


그림6

1. 인덱스 참조 구멍

4. 파랑색 록타이트 #242를 1-1/8인치 너트에 바른 다음 108 ~ 135Nm의 힘으로 조이십시오.

무디어진 블레이드 뒤집기(옵션 블레이드만 해당됨)

옵션으로 제공되는 대취 제거기 블레이드의 칼날이 무디어진 경우 칼날을 갈기 위해 그라인딩을 할 필요가 없습니다. 옵션으로 제공되는 대취 제거기 블레

이드를 릴에서 분리하여 180°뒤집은 다음 다시 조립할 수 있습니다.

릴의 양쪽 면이 모두 무디어지거나 둥글어진 경우에만 블레이드를 그라인딩해야 합니다.

대취 제거기 블레이드를 전부 180° 뒤집은 다음 대취 제거기 블레이드(옵션) 설치 (페이지 5)에 나오는 순서대로 따라하여 대취 제거기 블레이드를 조립합니다.

중요: 블레이드의 예리한 날 부분이 대취 제거 장치의 회전 방향이 되는지 확인하십시오.

편입 선언서(DI)

모델 번호	일련번호	제품 설명	송 장 설명	일 반 사항 설명	지시령
04109	—	대취 제거기 키트, Greensmaster 1000	DETHATCHING KIT - DYNABLADE GR 1000	대취 제거 키트	2006/42/EC

관련 기술 문서는 2006/42/EC의 Annex VII의 파트 B에 따라 규정된 대로 편집되었습니다.

당사는 국가 기관에서 요청하면 이 부분적으로 완성된 장비에 대한 관련 정보를 전달할 것임을 약속합니다. 전달 방식은 전자 전송입니다.

이 장비는 관련 적합성 선언문에 명시된 대로, 그리고 관련된 모든 지침에 일치한다고 선언할 수 있는 근거가 되는 모든 지시 사항에 따라, 승인된 Toro 모델에 통합될 때까지는 사용해서는 안 됩니다.

인증:

David Klis
선임 엔지니어링 매니저
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
October 24, 2014

EU 기술 지원 연락처:

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

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911



Count on it.