

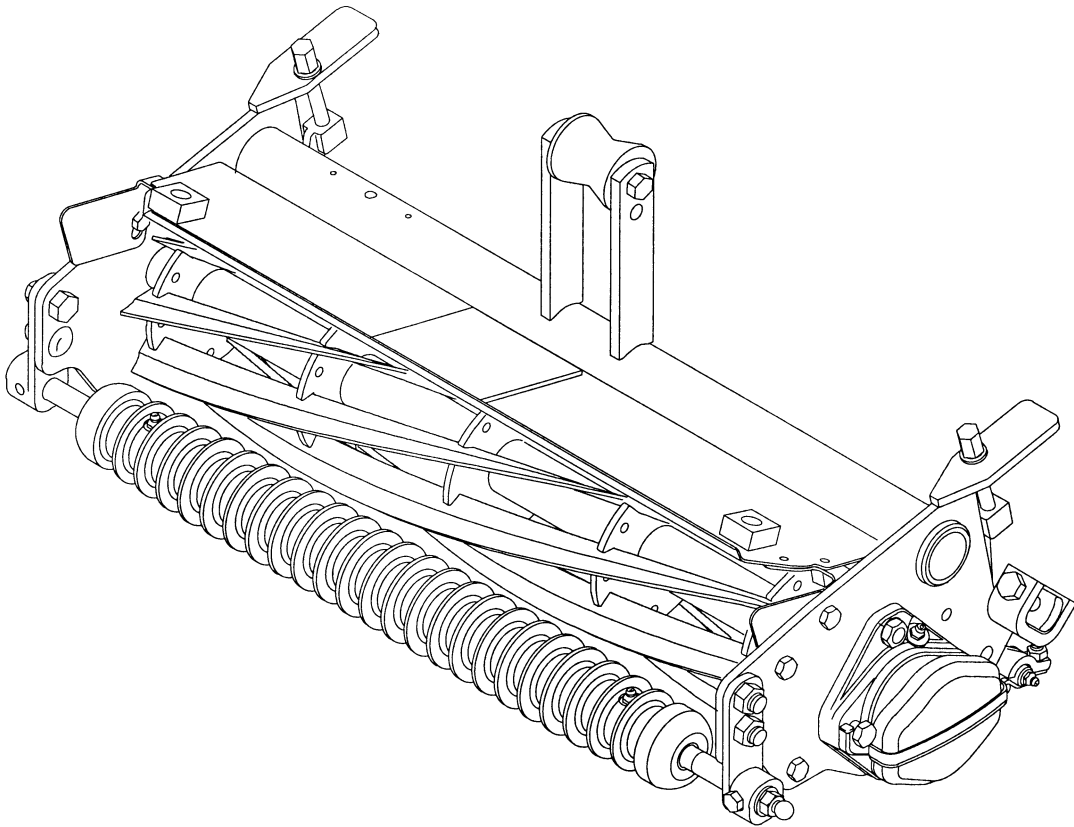


MODELLNR. 04480—2000000001 OG OVER

MODELLNR. 04481—2000000001 OG OVER

FØRERHÅNDBOK

KLIPPEENHETER MED 8 OG 11 KNIVER
(For Greensmaster® 3200)



Innhold

	Side	Juster den øverste stangen	5
SPESIFIKASJONER	2	Justering av klippehøyde	5
JUSTERING AV KLIPPEENHET	3	Daglige justeringer	6
Knivplaten stilles inn med sylindren	3	SMØRING	7
Fremre valse stilles inn med sylindren	4	Smøring av lagre og foringer	7
Juster høyden på skjermstangen	5	KLIPPEENHETENE OMSLIPES	7

Spesifikasjoner

Klippehøyde: Justeres på bakre valse med to vertikale skruer og holdes av to låseskruer. Klippehøyden er fra 2,4 til 26 mm. Klippemaskinene kan stilles inn på forskjellige klippehøyder. Klippehøyden påvirkes av gressets forfatning, valsene, innstilt klippehøyde, evt. ekstrautstyr, maskinvekten og profilen på motstålet, derfor tilsvarende ikke den innstilte klippehøyden den faktiske klippehøyden. Prøv deg frem for å finne en klippehøyde som tilsvarende klippehøyden på en annen modell eller et annet merke.

Sylinderkonstruksjon: Sylinderne har en diameter på 13 cm og en lengde på 53,3 cm. Høykarbon stålknaver er sveiset til 5 stemplede stålkors og oppvarmet til en styrke på RC 48-54. Sylinderen er slipt for diameter, konsentrisitet og omsliping.

Sylinderlagre: To kulelagre med dobbel rekke og en innvendig diameter på 30 mm, trykkpasset inn på sylinderakselen. Den omvendte tetningen er presset inn på sylinderakselen. Lagerets sidebelastning sikres av en fjærskive uten justeringsmutter.

Sylinderdrev: Sylinderakselen er et rør med 30 mm diameter med drevmellomlegg permanent presset i begge ender. En utskiftbar flytkobling med en integrert åttetanns kile monteres i fabrikken i høyre ende og holdes på plass av en smekkring. Flytkoblingen kan flyttes til den andre enden når klippeenheten brukes foran til høyre på traktoren.

Rammekonstruksjon: Et enkelttopps rør er sveiset til to sideplater. En tverrstang som er boltet på plass stiller inn rammebredden fremme og holder enheten stiv. Løftestroppene har en utskiftbar valse som kan flyttes for å forandre transporthøyden.

Knivplate: Utskiftbare, 13 skruer, eneggede,

høykarbonstål knivplate herdet til RC 48-55 og festet til en maskinert knivstang av støpejern. Tournament knivplate er standard.

Fremre valse: To motstående skruer i hver ende av knivstangen brukes til å stille inn og justere innstillingen mellom knivplaten og sylindren.

Fremre valse: En standard frontrulle er en Weihle med en diameter på 6,4 cm diameter og full radius. Høyre brakett har en eksentrisk skulderbolt som holder enheten vannrett. En annen eksentrisk kan føyes til venstre brakett for øket innstillingsområde. Valsen har en gjennomgående aksel med kulelagre som kan smøres.

Bakre valse: Standard bakre valse er en 5,2 cm diameter glatt valse. Den har en gjennomgående aksel med kulelagre som kan smøres.

Fremre vern: Et smekkværn dekker sylinderens nedre front. Vernet bidrar til bedre gresskast i kurven og hindrer at kurvens tetningsklaff skades av sylinderen.

Valgfritt utstyr:

Knivplate med mikroklipp	modellnr. 93-4262
Knivplate med lavt klipp	modellnr. 93-4264
Knivplate med høyt klipp	modellnr. 94-6392
Fairway knivplate	modellnr. 94-6393
5-blads stor trommel	Delnr. 98-2181
8-blads stor trommel	Delnr. 98-2182
Sett til høy klippehøyde	Delnr. 99-1496
Weihle-bakrulle	Modellnr. 04488
Frontrulle	Modellnr. 04496

Spesifikasjoner og design kan forandres uten nærmere meddelelse.

Justering av klippeenhet

VIKTIG: Les grundig gjennom denne førerhåndboken før du bruker klippeenheten. Hvis ikke kan det føre til at den blir skadet.

NB: Venstre og høyre side av klippeenheten viser til vanlig arbeidsstilling.

Etter at du har pakket ut klippeenheten, må du følge disse anvisningene for å sikre at klippeenhetene justeres på riktig måte.

1. Undersøk sylindren i hver ende med tanke på fett. Du skal kunne se fett i sylindrelagrene.
2. Pass på at alle mutre og bolter er skikkelig festet.
3. Still løftevalsen inn med opphenget.
 - Øverste hakk for standard transporthøyde
 - Nederste hakk for økt transporthøyde
4. Montér trekkstangens bolter og låseskiver (inkludert i løse deler) i akselenden til fremre valse for oppheng av eldre type.
5. Pass på at knivplaten og sylindren er parallelle. Se Knivplaten stilles inn med sylindren.

Knivplaten stilles inn med sylindren (Fig. 1 og 2)

1. Ta klippeenhetene av trekkenheten og legg dem på et flatt underlag.
2. Still knivplaten inn med sylindren ved først å løsne nedre justeringsskrue på hver side av klippeenheten og deretter trekke til øvre justeringsskrue på hver side av klippeenheten. Denne justeringen vil stille knivplaten nærmere inn til sylindernivene.

VIKTIG: Bruk kun en M13 nøkkel med en lengde på 8 til 15 cm når knivplatens skruer justeres. En lengre nøkkel gir for stor brytekraft og kan forvrengte festeplaten i forhold til justeringsskruene.

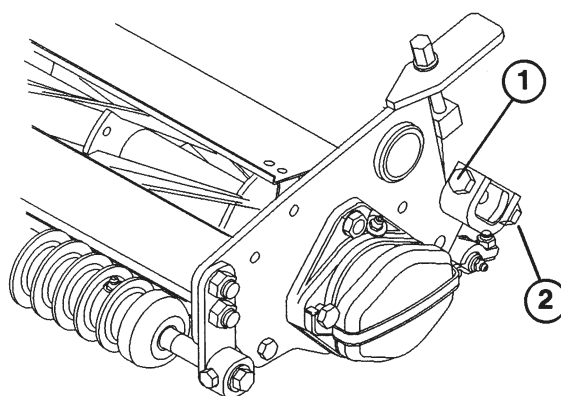


Fig. 1

1. Øvre justeringsskrue
2. Nedre justeringsskrue

3. Etter at knivplaten er stilt inn med sylindren må du passe på at både øvre og nedre justeringsskruer er trukket godt til i begge ender av klippeenheten.

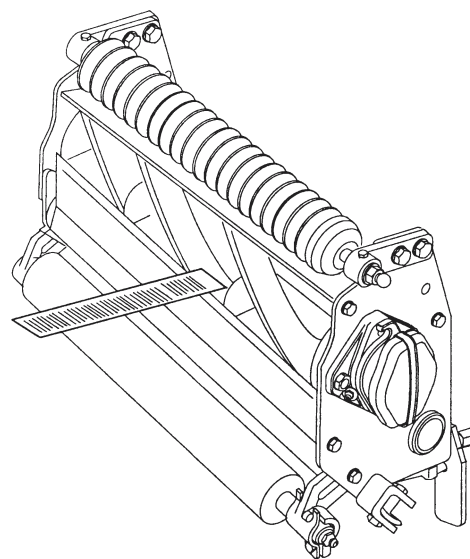


Fig. 2

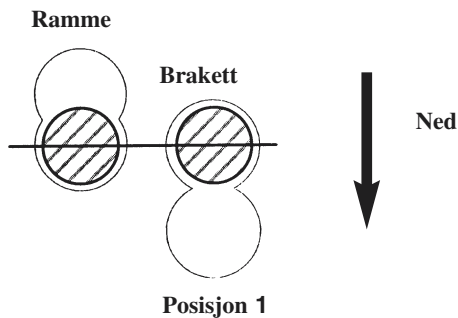
4. Etter justering må du undersøke om sylindren klemmer et stykke papir når det stikkes inn fra forsiden og kutter papirstykket når det stikkes inn i vinkel. Det skal være mulig å kutte papiret med minst mulig kontakt mellom knivplaten og sylindernivene. Hvis sylindren klemmer papiret for mye, kan det være nødvendig å omslipes klippeenheten for å få skarp nok egg for nøyaktig klipping. Se Toro sylinderslipingshåndbok, nr. 80-300PT.

Velge klippevinkel

Frontrullebrakettene har fire posisjoner.

1. posisjon: Minst aggressiv; bruk for veldig bløtt og mykt gressunderlag.

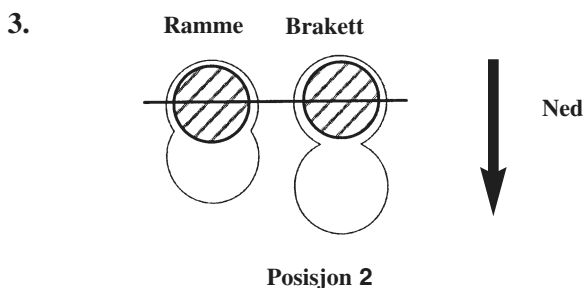
Klippehøyde—3,2mm–26mm



2. posisjon: Standardposisjon; bruk til de fleste forhold.

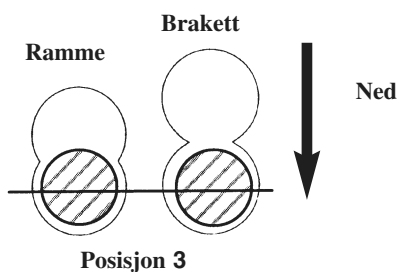
Klippehøyde—2,4mm–24mm

Merk: Det øverste rammehullet og øverste brakethullet svarer til 2. posisjon (standardposisjon).



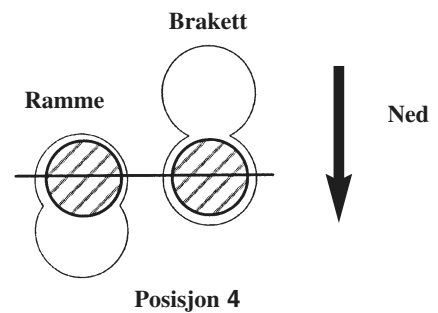
posisjon: Mer aggressiv; bruk på fast gressunderlag eller høyere klippehøyder.

Klippehøyde—2,4mm–21mm



4. posisjon: Mest aggressiv; bruk bare på veldig fast gressunderlag eller på høyere klippehøyder.

Klippehøyde—2,4mm–19mm



Merk: En mer aggressiv innstilling som fjerner mer gress, og gir jevnere klipping, men kan forårsake økt overflateskalpering og flere merker.

Merk: Det kreves en mer aggressiv innstilling for å kompensere for slitasje på trommelen.

Fremre valse stilles inn med sylindren (Fig. 3)

1. Sett klippeenheten på et flatt bord eller Brett.
2. Stikk en 6 mm eller tykkere plate under sylindernivene og mot knivplatens forside.
NB: Pass på at platen dekker hele lengden av sylindernivene og at de tre knivene berører platen.
3. Løsne låsemutrene som holder høyre, fremre valsebrakett.

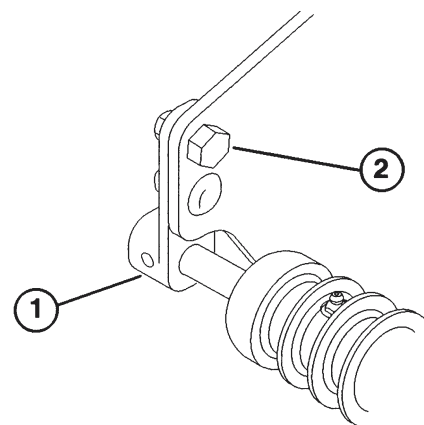


Fig. 3

1. Høyre, fremre valsebrakett
2. Øvre, høyre festebolt

4. Roter den øverste høyre rullens monteringsbolt mens du holder trommelen godt fast mot platen, og opprettholder trykk på frontrullen. Denne monteringsbolten har en forskyvning, og når denne roteres, fungerer den som en knast til å heve eller senke rullen. På boltens hode er det en identifikasjonsprikk som angir forskyvningen til boltens. Prikken angir i hvilken retning høyre ende på rullen beveger seg når boltens vris.

Merk: Hvis du må justere ytterligere, erstatter du en skrue på venstre brakett med en annen bolt, delnr. 93-2573. Pass på at begge fronrullebrakettene er i samme hull.

5. For å kontrollere om rullen er plan, kan du prøve å sette inn et papirstykke under hver ende av rullen.
6. Når rullen er plan, kan du stramme mutterne.

Justere høyden på toppvernet

1. Løsne hodeskruene og mutterne som fester skjermen til hver sideplate.
2. Juster skjermen til ønsket posisjon og fest lukkemekanismene
3. Gjenta prosedyren på de gjenværende kutteenhetene, og juster toppstangen.

Merk: Skjermen kan heves i ekstremt våte forhold.

Justere toppstangen

Juster toppstangen under bakskjermen, for å sikre at det avklippede gresset fjernes ordentlig fra trommelområdet..

1. Løsne skruene som fester toppstangen. Sett inn en søker på 1,5 mm mellom den øverste delen av stangen, og stram skruene. Pass på at stangen og trommelen er like langt fra hverandre på tvers av hele trommelen.
2. Gjenta justerings av innstillingene på de øvrige kutteenhetene.

MERK: Stangen kan justeres for å kompensere

for forandringer i gressforhold. Den bør justeres nærmere trommelen når gressunderlaget er ekstremt vått. I motsetning skal stangen justeres lengre vekk fra trommelen når gressforholdet er tørt. Stangen bør justeres når du forandrer høyden på toppskjermen.

Justering av klippehøyde (Fig. 4)

1. Bekreft at fremre valse er vannrett og at kontakten mellom knivplaten og sylindren er riktig.

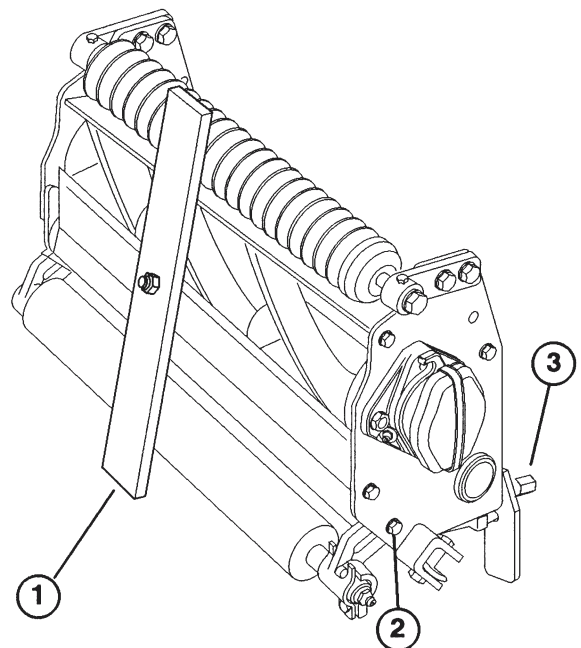


Fig. 4

1. Linjal
2. Valsebrakettens skrue
3. Knapp for klippehøyde

2. Vend klippeenheten over (90°) og sett den på bakre valse og øvre, bakre klaffer. Løsne låsemutterne på skruene som holder bakre valsebraketter.
3. Still hodeskruen på linjalen (delnr. 13-8199) inn på ønsket klippehøyde. Dette målet er fra linjalens front til undersiden av skruhodet.
4. Legg linjalen over fremre og bakre valser og justér knappen for klippehøyde til undersiden av skruhodet berører knivplatenes klippekant.

VIKTIG: Gjenta denne fremgangsmåten i hver ende av knivplaten, og trekk til låsemutrene som holder bakre valsebraketter i hver ende.

NB: Klippemaskinene kan stilles inn på forskjellige klippehøyder. Klippehøyden påvirkes av gressets forfatning, valsene, innstilt klippehøyde, evt. ekstrautstyr, maskinvekten og profilen på motstålet, derfor tilsvarende ikke den innstilte klippehøyden den faktiske klippehøyden. Prøv deg frem for å finne en klippehøyde som tilsvarende klippehøyden på en annen modell eller et annet merke.

Daglige justeringer

Før du begynner å klippe hver dag (eller etter behov) må hver klippeenhet undersøkes for å sikre at det er

Smøring

Smøring av lagre og foringer

Hver enhet har åtte (6) smørepunkter som må smøres med generelt fett nr. 2 med litiumbase.

1. Plassering av og antall smørenipler: motstålakselen (1) spolelagrene (2) og fremre og bakre valser (2 av hver) (fig. 5)

VIKTIG: Smør klippeenhetene straks etter rengjøring med vann for å drive vann ut av lagrene og forlenge levetiden.

2. Tørk av alle smørepunkter med en ren klut.
3. Smør med fett til du føler et trykk mot håndtaket.

VIKTIG: Bruk ikke for mye kraft, fordi tetningene kan bli permanent skadet.

4. Tørk av overskytende fett.

kontakt mellom knivplaten og sylindere. Dette må gjøres selv om du synes klipperesultatet er godt nok.

VIKTIG: Litt kontakt er å foretrekke til enhver tid. Hvis ikke blir ikke knivplaten/knivene tilstrekkelig kvasset og resultatet blir etterhvert sløve egger. Hvis det blir for mye kontakt, blir det for sterk eller ujevn slitasje på knivplaten/knivene og klipperesultatet kan bli dårlig.

NB: Etterhvert som sylindernivene berører knivplaten dannes det skjegg på fremre kuttekant langs hele knivplaten lengde. Fil litt av kanten for å få bedre klipperesultat.

Etter lengre tids bruk kan det bli hakk i begge ender av platen. Disse må avrundes eller slipes til flukt med kuttekanten på knivplaten for å sikre jevn klipping.

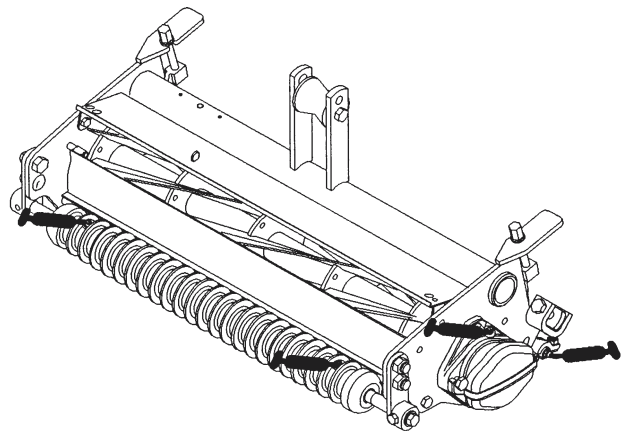


Figure 5

Klippeenhetene omslipes



FARE



Vær forsiktig når sylindere omslipes, fordi kontakt med sylindere eller andre bevegelige deler kan føre til personskade.

1. Sett maskinen på en ren, flat overflate, senk klippeenhetene, stopp motoren, sett på parkeringsbremsen og ta ut tenningsnøkkelen.
2. Ta sylindermotorene av klippeenhetene, og koble fra og ta klippeenhetene av løftearmene.
3. Koble omslipingsmaskinen til klippeenheten ved å stikke en 9 mm firkantet arm inn i den riflet kobling i høyre ende av klippeenheten.

NB: Nærmere opplysninger om og fremgangsmåter for omsliping finnes i TORO håndbok for kvessing av sylindere og roterende gressklippere Skjema nr. 80-300PT, (TORO Sharpening Reel & Rotary Mowers Manual Form No. 80-300PT).

NB: for best mulig egg files knivplatens front når sliping er ferdig. Dette fjerner skjegg og ru kanter som kan ha dannet seg på eggen.