



刀盘架套件

Groundsmaster® 3200 或 3300 系列主机

型号 147-0090

安装说明

安装

散装零件

使用下表进行核对确保所有零件已装运。

程序	说明	数量	用途
1	不需要零件	—	准备机器。
2	轴肩螺栓 锁紧螺母	2 2	准备安装刀盘凹槽。
3	六角头凸缘螺栓 凸缘螺母 刀盘凹槽 六角头螺栓 垫圈	4 4 2 2 2	安装刀盘凹槽。



1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停在水平地面上。
2. 接合驻车刹车。
3. 放低附件。
4. 关闭发动机并拔下钥匙。

2

准备安装刀盘凹槽

此程序中需要的物件

2	轴肩螺栓
2	锁紧螺母

程序

对两个提升臂均执行以下步骤。

1. 断开将刀盘连接至提升臂的现有六角头螺栓和垫圈图 1。

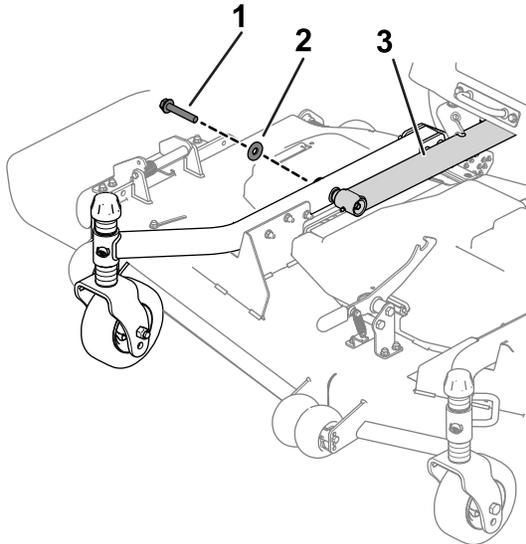


图 1

所示为右提升臂

g444222

1. 螺栓
2. 垫圈
3. 右提升臂

2. 升起提升臂。
3. 从提升臂上卸下轴肩螺栓和螺母图 2。

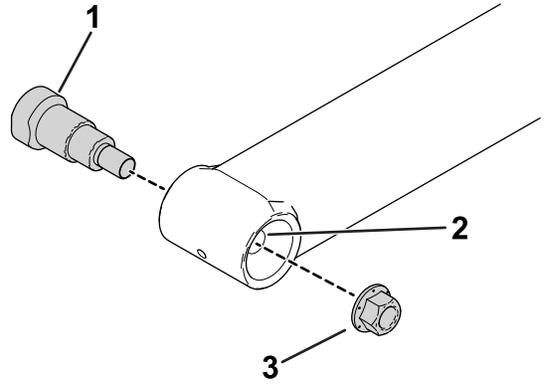


图 2

g447389

1. 轴肩螺栓
2. 球形轴承
3. 锁紧螺母

4. 将新轴肩螺栓和锁紧螺母松松安装到提升臂图 2。
5. 上紧锁紧螺母扭矩至 114 135N·m。

重要事项 慢慢拧紧锁紧螺母将轴肩螺栓拉入球形轴承。避免约束或损坏轴肩螺栓螺纹。

6. 确保刀盘轮毂表明干净整洁。去除任何碎屑、污垢或焊接飞溅物。

3

安装刀盘凹槽

此程序中需要的物件

4	六角头凸缘螺栓
4	凸缘螺母
2	刀盘凹槽
2	六角头螺栓
2	垫圈

程序

对两个提升臂均执行以下步骤。

1. 将刀盘凹槽滑动到刀盘管图 3上使用管夹将刀盘凹槽固定到刀盘管上。

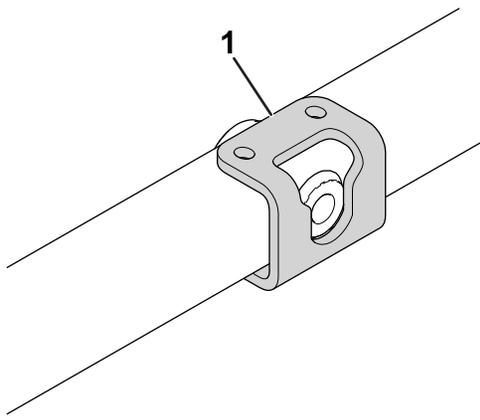


图 3

g444223

1. 刀盘凹槽

2. 放下提升臂使提升臂轮毂位于刀盘凹槽内。
3. 松松地组装六角头螺栓和垫圈确保鞍座和轮毂居中图 4。

重要事项 确保垫圈的“杯形”朝向提升臂。请勿拧紧或上紧螺栓扭矩。

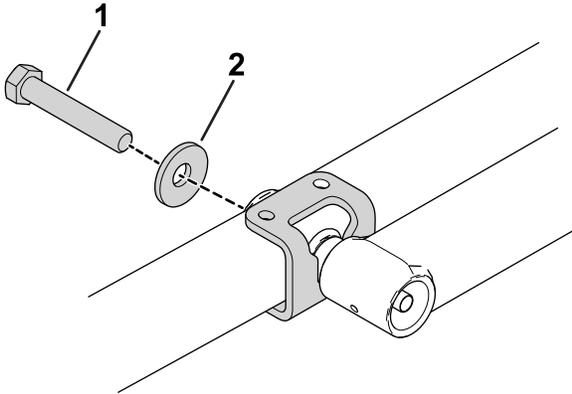


图 4

g444224

1. 现有大螺栓
2. 垫圈

4. 在刀盘管上标记出 2 个螺栓孔的位置并使用 9cm 钻头钻透所标记的刀盘管孔。钻透刀盘管的螺栓侧图 5。

警告

在没有适当护目措施的情况下使用电钻可能会让碎屑进入眼睛导致受伤。

钻孔时务必要佩戴护目镜。

重要事项 确保电钻已正确对准以便仅钻透刀盘管。

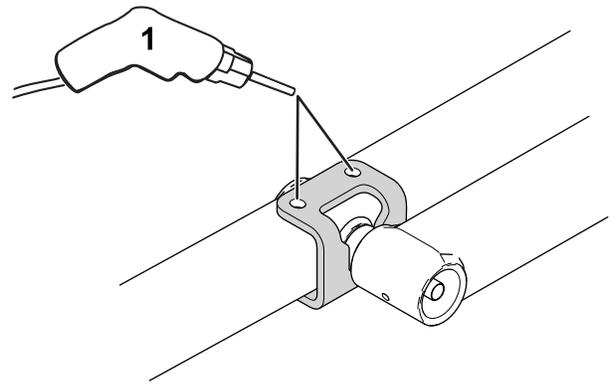


图 5

g444225

1. 在刀盘管上钻孔。

5. 使用六角头凸缘螺栓和凸缘螺母将刀盘槽固定至刀盘管图 6。

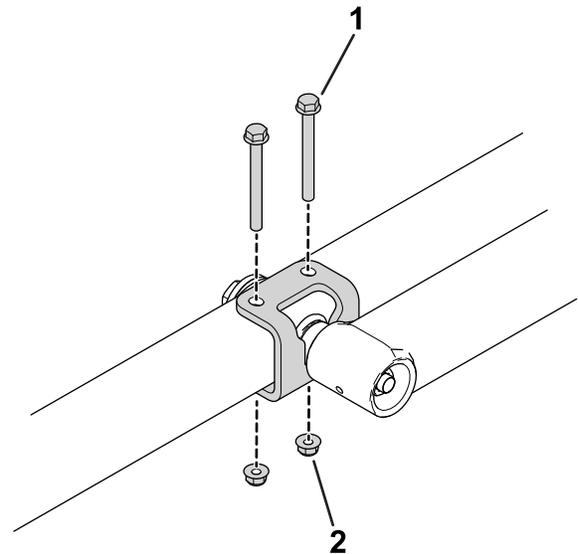


图 6

g444226

1. 六角头凸缘螺栓
2. 凸缘螺母

6. 上紧六角头螺栓如图 4 所示扭矩至 271N·m。

注意 无需使用备用扳手因为刀盘凹槽可以固定轴肩螺栓轮毂阻止其旋转。



Count on it.