

Operatör Kılavuzu

MJ840

Kontur Çim Biçme Makinesi

Avrupa CE - Seri Numarası MJ840-BA1171 --





500 Venture Drive
Orrville, OH 44667
www.ventrac.com

Ürün Sahibinin Dikkatine İletişim Bilgileri ve Ürün Kimlik Bilgileri

Ürününüzle ilgili servis işlemleri hakkında yetkili bir Ventrac bayisi ile iletişime geçmeniz gerekiyorsa her zaman ürün modeli ve seri numaralarını paylaşın.

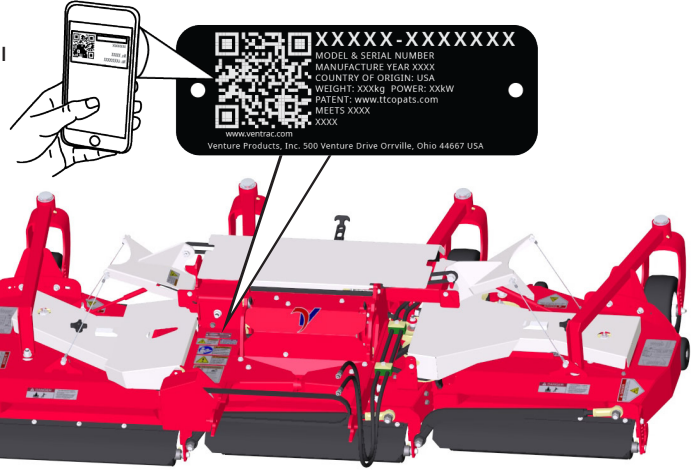
Lütfen gelecekte başvurmak üzere aşağıdaki bilgileri doldurun. Kimlik bilgisi numaralarının konumunu bulmak için aşağıdaki resimleri inceleyin. Bu bilgileri, sağlanan alanlara kaydedin.

Bayi Satın Alma Tarihi: _____

Bayi Adresi: _____

Bayi Telefon Numarası: _____ Bayi Faks Numarası: _____

Kılavuzlar, garanti ve diğer ürün bilgilerine erişmek için, seri numarası plakasındaki QR kodunu mobil aygıtınızla taratabilirsiniz.



Model No. _____

Seri No. _____

Venture Products Inc., benzeri değişiklikleri daha önce üretilen ürünlere uygulama yükümlülüğü olmadan tasarım ve teknik özelliklerde değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

İÇİNDEKİLER

GİRİŞ	SAYFA 5
Ürün Açıklaması	5
Operatör Kılavuzuna Neden İhtiyacım Var?	5
Kılavuzunuzun Kullanımı	6
Kılavuz Sözlüğü	6
GÜVENLİK	SAYFA 7
Genel Güvenlik Prosedürleri	7
Eğitim Gereklidir	7
Kişisel Koruyucu Ekipman (KKE) Gereksinimleri	7
Çalıştırma Sırasında Güvenlik	7
Makinenin Üzerinde Kimseyi Taşımayın.	9
Eğitimlerde Çalışma.	9
Kamyon veya Römork ile Taşıma.	10
Bakım	10
Yakıt Güvenliği	11
Hidrolik Güvenliği	12
Kesme Ünitesi Güvenliği	13
Güvenlik Etiketleri	14
ÇALIŞTIRMA KONTROLLERİ	SAYFA 16
Gövde Pivot Mandalı	16
Birincil SDLA Kontrol Kolu	16
İkincil SDLA Kontrol Kolu	16
GENEL ÇALIŞTIRMA	SAYFA 17
Günlük Kontrol.	17
Ataşman Takma	17
Ataşmanı Çıkarma	17
Çalışma Prosedürü	17
Ataşmanın Taşınması	18
Kesme Yüksekliği Ayarı	18
Dış Taşıyıcı Tekerlek Yolu Ayarı	18
Yüzey Koruyucu Silindir Ayarı	18

İÇİNDEKİLER

SERVİS	SAYFA 19
Temizlik ve Genel Bakım	19
Gövde Çevirme Prosedürü	19
Çim Biçme Makinesi Bıçaklarının Kontrolü/Değiştirilmesi	19
Çim Biçme Makinesi Bıçaklarının Bilenmesi	19
Kayış Kontrolü	20
Ataşman Tahrik Kayışının Değiştirilmesi	20
Dişli Kutusu Tahrik Kayışının Değiştirilmesi.	20
Orta Gövde Kayışının Değiştirilmesi.	20
Sol Gövde Kayışının Değiştirilmesi.	20
Sağ Gövde Kayışının Değiştirilmesi	21
Tahrik Kayış Gerginlik Ayarları	21
Depolama.	21
Yağlama Konumları	22
Dişli Kutusu Yağ Seviyesi Kontrolü.	22
Dişli Kutusu Yağı Değişimi	23
Gövde Düzleştirme Prosedürü	23
Bakım Programı	25
Bakım Kontrol Listesi	26
TEKNİK ÖZELLİKLER	SAYFA 27
Boyutlar	27
Özellikler	27

GİRİŞ



Venture Products Inc., yeni Ventrac kontur çim biçme makinenizi gururla sunar! Ventrac ekipmanınızın, TEK BAŞINA tüm traktör ihtiyaçlarınıza cevap vereceğini umuyoruz.

Lütfen yeni kontur çim biçme makineniz ile kullanılabilen tüm öğelerin bir listesi için web sitemizi ziyaret edin veya yetkili Ventrac bayiniz ile iletişime geçin.

Ürün Açıklaması

MJ840, yalnızca rötuş amaçlı çim biçme işlemleri için tasarlanmıştır. Tamamı arkaya konuşlandırılmış silindirleri ile 211 cm kesme genişliğine sahip olan MJ840, arkadan boşaltmalı ve çevirmeli gövde tasarımı ile eşit kesim ve şerit oluşturma imkanı sunar. MJ840'ın arazi konturunu takip eden üç bağımsız dinamik gövdesi, her bir yan gövdede 40 dereceye kadar hareket kabiliyetine sahiptir.

Operatör Kılavuzuna Neden İhtiyacım Var?

Bu kılavuz, makinenizi güvenli bir şekilde çalıştırmak, bakımını yapmak ve servis vermek için gereken önemli bilgileri edinmenize yardımcı olmak amacıyla hazırlanmıştır. Uygun bölümü kolayca bulabilmeniz için bölümlere ayrılmıştır.

Sahip olduğunuz her Ventrac ekipmanının operatör kılavuzunu okuyup anlamanız gerekir. Operatör kılavuzunu okuduğunuzda, sahip olduğunuz spesifik ekipman konusunda daha çok bilgi sahibi olursunuz.

Kullanım kılavuzunu anlamak, sizin ve başkalarının bedensel yaralanmaları ve/veya ekipmanda oluşabilecek hasarları önlemenize yardımcı olacaktır. Bu kılavuzu her zaman makinenin yanında bulundurun.

Kılavuz, makine satılsa bile makineyle birlikte kalmalıdır. Bu kılavuzun zarar görmesi veya okunamaz hale gelmesi durumunda kılavuz hemen yenisiyle değiştirilmelidir. Yeni bir kılavuz için yerel Ventrac bayiniz ile iletişime geçin.

Ventrac ataşmanları kullanırken maksimum güvenliğin sağlanması için hem güç ünitesi hem de kullanılan ataşmanın güvenlik ve çalışma talimatlarını okuyun ve takip edin.

Bu kılavuzdaki bilgiler, operatöre makineyi çalıştırmaya yönelik en güvenli prosedürleri sunmanın yanı sıra aynı zamanda üniteden en verimli şekilde yararlanılmasını da sağlar. Bu kılavuzda listelenen güvenlik önlemlerinin izlenmemesi, kişisel yaralanma ve/veya ekipmana hasara yol açabilir.


GİRİŞ

Kılavuzunuzun Kullanımı

Bu kılavuzda, hem siz hem de başkaları için bedensel yaralanmaların ve/veya ekipmanda hasarın önlenmesine yardımcı olmak amacıyla, potansiyel güvenlik endişelerini tanımlayan özel mesajlar ve semboller göreceksiniz.

SEMBOL TANIMLARI

ÖNEMLİ

 Bu sembol, olası sağlık ve güvenlik tehlikelerini belirtir. Güvenlik önlemlerine işaret eder. Sizin ve başkalarının güvenliği söz konusudur.

Güvenlik endişesi düzeyini belirten üç işaret sözcüğü bulunur: Tehlike, Uyarı ve Dikkat. Ekipman üzerinde çalışırken veya ekipmanı çalıştırırken güvenlik her zaman bir numaralı önceliğiniz olmalıdır. Uygun çalışma prosedürleri izlenmediğinde veya deneyimsiz operatörler söz konusu olduğunda kaza gerçekleşme olasılığı daha yüksektir.

Not: Bu kılavuz boyunca Sağ ve Sol yönlerden bahsedildiğini görebilirsiniz. Sağ ve Sol, operatör istasyonundan ileriye doğru bakıldığı duruma göre belirlenir.

İŞARET SÖZCÜĞÜ TANIMLARI

TEHLİKE

Kaçınılmadığı durumda ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanacak ani bir tehlikeyi belirtir. Bu işaret sözcüğü yalnızca en aşırı durumlarda kullanılır.

UYARI

Kaçınılmadığı durumda ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanabilecek olası bir tehlikeyi belirtir.

DİKKAT

Kaçınılmadığı durumda hafif veya orta düzey yaralanma ve/veya mülk hasarına yol açabilecek olası bir tehlikeyi belirtir. Ayrıca güvenli olmayan uygulamalara karşı uyarı niteliğinde de kullanılabilir.

Kılavuz Sözlüğü

- Güç Ünitesi** Bir Ventrac traktör veya gücünü başka bir Ventrac motorundan alan ve kendi kendine veya bir ataşman ya da aksesuar yardımıyla çalışan bir düzenek.
- Ataşman** Çalıştırılması için bir Güç Ünitesine ihtiyaç duyan bir Ventrac ekipmanı.
- Aksesuar** Bir Güç Ünitesi veya Ataşmana takıldığında, söz konusu cihazın özelliklerini genişleten bir cihaz.
- Makine** Güç ünitesi ile birlikte kullanılan tüm "Ataşman" veya "Aksesuar"ları belirtir.

GÜVENLİK



Genel Güvenlik Prosedürleri Ventrac Güç Üniteleri, Ek Parçaları ve Aksesuarları



Eğitim Gereklidir

- Operatörlere eğitim vermek yalnızca bu makinenin sahibinin sorumluluğudur.
- Bu makinenin kullanılması ve kazaları ya da kendine, başkalarına veya mala zarar gelmesini önlemek yalnızca makinenin sahibinin/operatörünün sorumluluğundadır.
- Çocukların veya eğitimsiz personelin makineyi kullanmasına veya makineye servis işlemleri uygulamasına izin vermeyin. Yerel yönetmelikler uyarınca operatör yaşı ile ilgili kısıtlamalar olabilir.
- Bu makineyi kullanmadan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve içeriğini anladığınızdan emin olun.
- Makinenin operatörü bu kılavuzu anlayamıyorsa, kılavuzun içeriğini operatöre tam olarak açıklamak makine sahibinin sorumluluğudur.
- Tüm kontrollerin nasıl kullanıldığını öğrenin ve anlayın.
- Acil durumlarda güç ünitesi ve ek parçaları hızlı bir şekilde nasıl durdurabileceğinizi öğrenin.

Kişisel Koruyucu Ekipman (KKE) Gereksinimleri

- Ürünün sahibi, tüm operatörlerin makineyi kullanırken düzgün KKE kullanmasını sağlamakla sorumludur. Bu makineyi kullanırken aşağıdaki KKE'leri kullanın:
- Sertifikalı koruyucu gözlük ve kulak tıkacı.
- Burun kısmı kapalı, kaymaz ayakkabı.
- Uzun pantolon.
- Tozlu koşullar için toz maskesi.
- Ek KKE gerekli olabilir. Ek gereksinimler için ürün güvenlik prosedürlerine başvurun.

Çalıştırma Sırasında Güvenlik

- Uzun saçlar bağlanmalı ve bol kıyafetlere dikkat edilmelidir. Takı takmayın.
- Çalıştırmadan önce makineyi inceleyin. Hasarlı, aşınmış veya eksik parçaları onarın ya da değiştirin. Muhafaza ve korumaların düzgün çalışır durumda ve sağlam olduğundan emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce gerekli ayarlamaları yapın.
- Bu kılavuzdaki bazı resimlerde, talimatların net bir şekilde açıklanabilmesi adına, bazı koruma veya kapakları açılmış ya da çıkarılmış olarak görebilirsiniz. Makine, ne olursa olsun asla bu cihazlar yerinde olmadan kullanılmamalıdır.
- Bu makine üzerinde yapılan değişiklik veya modifikasyonlar makine güvenliğini düşürebilir veya makineye hasar verebilir. Güvenlik cihazları üzerinde değişiklik yapmayın veya koruyucu ya da kapaklar çıkarılmış şekilde makineyi kullanmayın.
- Her kullanımdan önce tüm kontrollerin düzgün şekilde çalıştığını doğrulayın ve tüm güvenlik cihazlarını inceleyin. Kontroller veya güvenlik cihazları düzgün çalışır durumda değil ise makineyi çalıştırmayın.
- Çalıştırmadan önce park freni işlevini kontrol edin. Gerekirse park frenini onarın veya ayarlayın.
- Tüm güvenlik etiketlerini inceleyin ve bunlara uyun.
- Tüm kontroller yalnızca operatör istasyonundan kullanılmalıdır.

GÜVENLİK



Genel Güvenlik Prosedürleri Ventrac Güç Üniteleri, Ek Parçaları ve Aksesuarları



- Makineye güvenlik kafesi/çubuğu takılmışsa ve makine dik konumdaysa her zaman emniyet kemeri takın.
- Makineyi çalıştırmadan önce ek parça veya aksesuarın, güç ünitesinde yerine kilitlendiğinden veya sabitlendiğinden emin olun.
- Makineyi çalıştırmadan önce çevredeki kişilerin güç ünitesi ve ek parçanın yolunda olmadığından emin olun. Biri çalışma alanınıza girerse makineyi durdurun.
- Etrafınızda olup bitene karşı her zaman dikkat edin; ancak bunu yaparken yaptığınız işe konsantrasyonunuzu kaybetmeyin. Her zaman makinenin hareket ettiği yöne doğru bakın.
- Geriye doğru hareket etmeden önce, arkanıza ve aşağıya bakarak yolun açık olduğunu teyit edin.
- Bir nesneye çarparsanız durun ve makineyi inceleyin. Makineyi tekrar çalıştırmadan önce gerekli onarımları gerçekleştirin.
- Bir ekipmanda arıza olduğunu fark ederseniz makineyi kullanmayı hemen bırakın. Olağan dışı bir ses, ekipmanlarda arıza olduğu ya da bakım yapılması gerektiği anlamına gelebilir. Makineyi tekrar çalıştırmadan önce gerekli onarımları gerçekleştirin.
- Yüksek/düşük menzil özelliği bulunuyorsa, eğimli zeminlerdeyken asla yüksek ve düşük menzil arasında geçiş yapmayın. Menzil seçenekleri arasında geçiş yapmadan önce mutlaka makineyi düz bir zemine alın ve park frenini etkinleştirin.
- Çalışır durumdayken makineyi başıboş bırakmayın.
- Makineyi her zaman düz bir zemine park edin.
- Ek parça tahrik kayışını güç ünitesine bağlarken mutlaka motoru kapatın.
- Ek parçayı zemine indirmeden, park frenini uygulamadan, motoru kapatmadan ve kontak anahtarını çıkarmadan asla operatör istasyonundan ayrılmayın. Her seferinde makineden inmeden önce tüm hareketli parçaların tamamen durduğundan emin olun.
- Ek parçayı zemine indirmeden, park frenini uygulamadan, motoru kapatmadan ve kontak anahtarını çıkarmadan asla makineyi başıboş bırakmayın.
- Makineyi yalnızca aydınlatmanın iyi olduğu ortamlarda kullanın.
- Şimşek riski olduğunda kullanmayın.
- Ek parçaların yükünü asla insan, yapı, hayvan, araç veya diğer değerli nesnelere doğru boşaltmayın.
- Yükü asla bir duvar veya engele doğru boşaltmayın. Malzemeler operatöre doğru geri sekebilir.
- Kör noktalara, çalılara, ağaçlara veya görüşünüzü engelleyebilecek diğer nesnelere yaklaşırken ekstra dikkatli olun.
- Motoru, yeterli havalandırmaya sahip olmayan binalarda çalıştırmayın.
- Motor çalışırken veya motoru durdurduktan hemen sonra motora veya susturucuya dokunmayın. Bu bölgeler, yanıklara neden olabilecek derecede sıcak olabilir.
- Motor regülatörü ayarlarını değiştirmeyin veya motoru aşırı hızlandırmayın. Motorun aşırı hızlarda çalıştırılması, kişisel yaralanma tehlikesini artırabilir.
- Yangın tehlikesini azaltmak için akü bölmesi, motor ve susturucu bölgelerinde çimen, yaprak, ekstra yağ ve diğer yanıcı malzemelerin bulunmadığından emin olun.
- Çalışma alanını makinenin vurabileceği veya fırlatabileceği nesnelere arındırın.

GÜVENLİK



Genel Güvenlik Prosedürleri Ventrac Güç Üniteleri, Ek Parçaları ve Aksesuarları



- İnsanların ve evcil hayvanların çalışma alanına girmesine izin vermeyin.
- Makineyi çalıştırmadan önce çalışma alanı ile ilgili bilgi sahibi olun. Çekiş veya denge koşullarının iyi olmadığı durumlarda makineyi çalıştırmayın.
- Makineyi bozuk zeminlerde kullanırken hızınızı düşürün.
- Ekipmanlar, yanlış kullanıldığı takdirde ciddi yaralanmalara ve/veya ölüme neden olabilir. Çalıştırmadan önce kullanılan güç ünitesi ve ek parçanın çalışma ve güvenlik bilgilerini öğrenin ve anlayın.
- Fiziksel ve zihin sağlığınız iyi durumda değilse, kişisel cihazlarınız dikkatinizi dağıtacaksa veya karar verme, çeviklik ya da muhakeme yetinizi kötü etkileyecek maddelerin etkisi altındayken makineyi kullanmayın.
- Makinenin yaptığı işler çocukların dikkatini çekebilir. Çocuklara dikkat edin ve çocukların çalışma alanına girmesine izin vermeyin. Bir çocuk çalışma alanına girerse makineyi kapatın.
- Güç üniteleri, ek parçalar ve aksesuarlar genel kullanıma açık yollarda seyahat etmek için tasarlanmamıştır ve bu amaçla kullanılamaz. Asla genel kullanıma açık yollarda veya otoyollarda çalıştırmayın veya seyahat etmeyin.
- Karayollarının yakınında çalışırken güvenlik ışıklarını kullanın.
- Taşıt yolları yakınındayken veya taşıt yollarından geçerken yavaşlayın ve trafiğe dikkat edin. Yollardan veya kaldırımlardan geçmeden önce durun. Görüşünüzü engelleyebilecek bölge veya nesnelere yaklaşırken dikkatli olun.

Makinenin Üzerinde Kimseyi Taşımayın

- Güç ünitesine yalnızca operatörlerin girmesine izin verin. Makinenin üzerinde kimseyi taşımayın.
- Kimsenin ek parça veya aksesuarların üzerine binmesine izin vermeyin.

Eğimlerde Çalışma

- Eğimlerde kontrolü kaybederek veya makineyi devirerek kazalara yol açabilirsiniz. Bu kazalar ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir. Acil durum park freni ile güç ünitesi kontrolleri ve bunların işlevleri hakkında bilgi sahibi olun.
- Güç ünitesinde katlanan denge çubuğu bulunuyorsa eğimlerde çalışırken bu çubuğun dik konumda kilitlenmiş olması gerekir.
- 15 dereceden yüksek açılı eğimlerde çalışırken düşük menzil (varsa) kullanın.
- Eğimli zeminlerde çalışırken ani dur kalk yapmayın.
- Eğimli zeminlerdeyken asla yüksek ve düşük menzil arasında geçiş yapmayın. Menzil seçenekleri arasında geçiş yapacağınız veya güç ünitesini boşa alacağınız zaman mutlaka güç ünitesini düz bir zemine alın ve park frenini etkinleştirin.
- Islak yüzeyler veya yumuşak zemin gibi değişkenler, güvenlik düzeyini azaltır. Makinenin yol tutuşunu kaybedebileceği veya devrilebileceği yerlerde sürmeyin.
- Arazideki gizli tehlikelere karşı dikkatli olun.
- Dik inişlerden, hendeklerden ve setlerden uzak durun.
- Eğimlerde çalışırken keskin dönüşler yapmayın.
- Yamaçta yük çekmek, güvenliği azaltır. Eğimlerde güvenli bir şekilde kontrol edilebilecek yüklerle ilgili karar verme sorumluluğu makinenin sahibine/operatörüne aittir.

GÜVENLİK



Genel Güvenlik Prosedürleri Ventrac Güç Üniteleri, Ek Parçaları ve Aksesuarları



- Makineyi naklederken daha dengeli olması için ek parçayı indirin veya zemine yaklaştırın.
- Eğimlerde çalışırken mümkün oldukça yukarı ve aşağı yönde sürüş yapın. Eğimde sürüş yaparken dönüş yapmanız gerekirse hızınızı azaltın ve yokuş aşağı yönde yavaşça dönün.
- Çalışmanın kesintiye uğramaması için yeterli yakıt bulunduğundan emin olun. Deponun en az yarısının dolu olması önerilir.

Kamyon veya Römork ile Taşıma

- Makineyi bir kamyon veya römorka yüklerken veya bu araçlardan indirirken dikkatli olun.
- Makineyi kamyon veya römorka yüklerken tam genişlikte rampalar kullanın.
- Park freni, taşıma sırasında makineyi kilitlemek için yeterli değildir. Her zaman güç ünitesi ve/veya ek parçayı taşıma yapılan araca kayış, zincir, kablo veya ip kullanarak sabitleyin. Hem ön hem de arka kayışlar makinenin altına ve makineden dışarı doğru yönlendirilmelidir.
- Kamyon veya römorkta taşıma sırasında güç ünitesinin yakıt beslemesini kapatın.
- Varsa akü bağlantı kesme anahtarını Kapalı konuma getirerek elektrik gücünü kapatın.

Bakım

- Güvenlik etiketlerinin okunurluğunu koruyun. Güvenlik etiketleri ve talimat etiketlerindeki tüm gres, kir ve kalıntıları giderin.
- Etiketler solar, okunamaz hale gelir veya kaybolursa yedek etiketler için derhal bayinizle iletişime geçin.
- Yeni bileşenler kurulurken güvenlik etiketlerinin yedek parçalara yapıştırıldığından emin olun.
- Bir bileşenin değiştirilmesi gerekirse yalnızca orijinal Ventrac yedek parçaları kullanın.
- Onarım işlemleri gerçekleştirilmeden önce her zaman akü bağlantı kesme anahtarını Kapalı konuma getirin veya akünün bağlantısını kesin. Önce negatif terminalin sonra da pozitif terminalin bağlantısını kesin. Önce pozitif terminali sonra da negatif terminali bağlayın.
- Tüm civata, somun, vida ve diğer sabitleme elemanlarını düzgün şekilde sıkılı olarak tutun.
- Her seferinde ek parçayı zemine indirin, park frenini etkinleştirin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın. Temizlik, inceleme, ayarlama ve onarım işlemlerinden önce tüm hareketli parçaların tamamen durduğundan emin olun.
- Güç ünitesi, ek parça veya aksesuarlar üzerinde kullanım kılavuzunda açıklanmayan onarım veya ayarlamalar gerçekleştirilmesi gerekiyorsa güç ünitesi, ek parça veya aksesuarın servis için yetkili bir Ventrac bayisine götürülmesi gerekir.
- Operatör istasyonunda biri varken asla güç ünitesi ve/veya ek parça üzerinde bakım işlemleri gerçekleştirmeyin.
- Akü ile çalışırken her zaman koruyucu gözlük kullanın.
- Düzenli olarak yakıt hatlarının sıkılığını ve hatlarda aşınma olup olmadığını kontrol edin. Bunları gerektiği şekilde sıkın veya onarın.
- Yangın tehlikesini azaltmak için akü bölmesi, motor ve susturucu bölgelerinde çimen, yaprak ve aşırı gresi bulunmadığından emin olun.
- Motor çalışırken veya motoru durdurduktan hemen sonra motora, susturucuya ya da egzoz bileşenlerine dokunmayın. Bu bölgeler, yanıklara neden olabilecek derecede sıcak olabilir.

GÜVENLİK



Genel Güvenlik Prosedürleri Ventrac Güç Üniteleri, Ek Parçaları ve Aksesuarları



- Depolamadan önce motorun soğumasını bekleyin ve makineyi açık alev yakınında depolamayın.
- Motor regülatörü ayarlarını değiştirmeyin veya motoru aşırı hızlandırmayın. Motorun aşırı hızlarda çalıştırılması, kişisel yaralanma tehlikesini artırabilir.
- Yaylarda depolanmış enerji bulunabilir. Yayları ve/veya yay yüklü bileşenlerin bağlantısını keserken veya bu parçaları çıkarırken dikkatli olun.
- Tahrik sisteminde veya hareketli/döner parçalarda bir engel veya blokaj olması depolanan enerjinin birikmesine neden olabilir. Engel veya blokaj giderildiğinde tahrik sistemi veya hareketli/döner parçalar aniden hareket edebilir. Engel veya blokajları elinizle gidermeye çalışmayın. Ellerinizi, ayaklarınızı ve kıyafetlerinizi motor desteğiyle çalışan parçalardan uzak tutun.

Yakıt Güvenliği

- Kişisel yaralanma ve maddi hasardan kaçınmak için, benzin kullanırken ekstra dikkatli olun. Benzin son derecede yanıcıdır ve buharı patlayıcıdır.
- Sigara içerken veya alev ya da kıvılcım bulunan yerlerde makineye yakıt ikmal yapmayın.
- Makinenin yakıt ikmalini her zaman dış mekanda gerçekleştirin.
- Makineyi veya yakıt konteynerini, dumanların veya yakıtın açık alev, kıvılcım ya da kılavuz alevle temas edebileceği iç mekanlarda depolamayın.
- Yakıtı yalnızca onaylı konteynerlerde saklayın. Çocukların erişiminden uzak tutun.
- Konteynerleri asla bir araç içinde veya plastik astarı bulunan bir kamyon ya da römorklarda doldurmayın. Doldurmadan önce her zaman konteynerleri aracınızın tersi yönde bir zemine yerleştirin.
- Makineyi kamyon veya römorktan çıkarıp yakıt ikmalini zemin üzerinde gerçekleştirin. Bu mümkün değilse makinenin yakıt ikmalini, yakıt dispenserli bir başlık yerine taşınabilir konteynerler kullanarak gerçekleştirin.
- Motor çalışırken asla yakıt kapağını çıkarmayın veya yakıt eklemeyin. Yakıt ikmalinden önce motorun soğumasını bekleyin.
- Eğimli zeminlerdeyken asla yakıt kapağını çıkarmayın. Yakıt kapağını yalnızca makine düz bir yüzeyde park edilmişken çıkarın.
- Yakıt deposu kapağını ve konteyner kapağını güvenli bir şekilde geri kapatın.
- Yakıt deposuna fazladan yakıt koymayın. Yakıtı, yakıt boğazının altına kadar doldurun; yakıt boğazını tamamen doldurmayın. Yakıt deposunun fazla doldurulması durumunda motor gaza boğulabilir, depoda yakıt sızıntısı olabilir ve/veya emisyon kontrol sistemi hasar görebilir.
- Yakıt dökülürse motoru çalıştırmayın. Güç ünitesini dökülen yakıttan uzaklaştırın ve yakıt buharları dağılına kadar herhangi bir tutuşma kaynağı oluşturmaktan kaçının.
- Yakıt tankının boşaltılması gerekiyorsa bu işlem dış mekanda ve onaylı bir konteyner kullanılarak gerçekleştirilmelidir.
- Düzenli olarak yakıt hatlarının sıklığını ve hatlarda aşınma olup olmadığını kontrol edin. Bunları gerektiği şekilde sıkın veya onarın.
- Yakıt sisteminde bir kesme valfi bulunur. Makineyi çalışma noktasına götürüp getirirken, kapalı mekanlara park ettiğiniz zaman veya yakıt sistemi üzerinde servis işlemleri gerçekleştirirken yakıtı kesin.

GÜVENLİK



Genel Güvenlik Prosedürleri Ventrac Güç Üniteleri, Ek Parçaları ve Aksesuarları



Hidrolik Güvenliği

- Hidrolik bağlantıların sıkı olduğundan ve tüm hidrolik hortum ve tüplerin iyi durumda olduğundan emin olun. Makineyi başlatmadan önce sızıntıları onarın ve zarar görmüş ya da aşınmış hortum ve tüpleri değiştirin.
- Yüksek basınç altında hidrolik sızıntılar gerçekleşebilir. Hidrolik sızıntılara özel bir dikkat ve özen gösterilmesi gerekir.
- Şüpheli duyduğunuz hidrolik sızıntıları tespit etmek için bir karton parçası ve büyüteç kullanın.
- Küçük deliklerdeki sızıntılar veya yüksek basınçlı hidrolik sıvısı boşaltan nozüllerden vücudunuzu ve ellerinizi uzak tutun. Yüksek basınç altında kaçak yapan hidrolik sıvılar ciltte delikler açarak ciddi yaralanmalara yol açabilir ve tedavi edilmemesi durumunda ciddi komplikasyonlara ve/veya ikincil enfeksiyonlara neden olabilir. Cilt içine hidrolik sıvı girmesi durumunda, yaralanma ne kadar küçük gözükürse gözüksün derhal tıbbi yardım alın.
- Hidrolik sistemde depolanmış enerji bulunabilir. Hidrolik sistem üzerinde bakım veya onarım işlemleri gerçekleştirilmeden önce ek parçaları çıkarın, park frenini etkinleştirin, ağırlık aktarım sisteminin (varsa) bağlantısını kesin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın. Yardımcı hidrolik sistemdeki basıncı gidermek için güç ünitesi motorunu kapatın ve yardımcı hidrolik hızlı kuplörlerinin bağlantısını kesmeden önce hidrolik kontrol kolunu sol ve sağa hareket ettirin.

GÜVENLİK



MJ840 Güvenlik Prosedürleri



- Ek hidrolik sistemde depolanmış enerji bulunabilir. Hidrolik sistemde bakım veya onarım işlemleri gerçekleştirmeden önce ataşmanın yardımcı hidrolik hortumlarının bağlantısı güç ünitesinden çıkarılmalıdır. Ataşmanı zemine indirin, güç ünitesi motorunu kapatın, ikinci SDLA kolunu sol ve sağa hareket ettirerek yardımcı hidrolik basıncı giderin ve yardımcı hidrolik hızlı kuplörünün bağlantısını kesin.

Kesme Ünitesi Güvenliği

- Dönen Bıçak Tehlikesi: Dönen çim biçme makinesi bıçakları veya diğer hareketli parçalarla temas bedensel yaralanmalara neden olabilir. Ellerinizi ve ayaklarınızı uzak tutun.
- Bir bıçağın dönmesi başka bir bıçağın da dönmesine neden olabilir.
- Fırlatılan Cisim Tehlikesi: Çim biçme makinesinin tahliye ucunu insanlara, hayvanlara veya binalara doğru yönlendirmeyin. Asla deflektör(ler) çıkarılmış halde çalıştırmayın.
- Biçme işlemi yapmadığınız zamanlarda, özellikle de çakıl gibi gevşek zeminlerden geçerken, biçme bıçaklarını durdurmak için PTO'yu mutlaka kapalı tutun.
- Bıçaklar çalışırken asla çim biçme makinesinin gövdesini kaldırmayın.

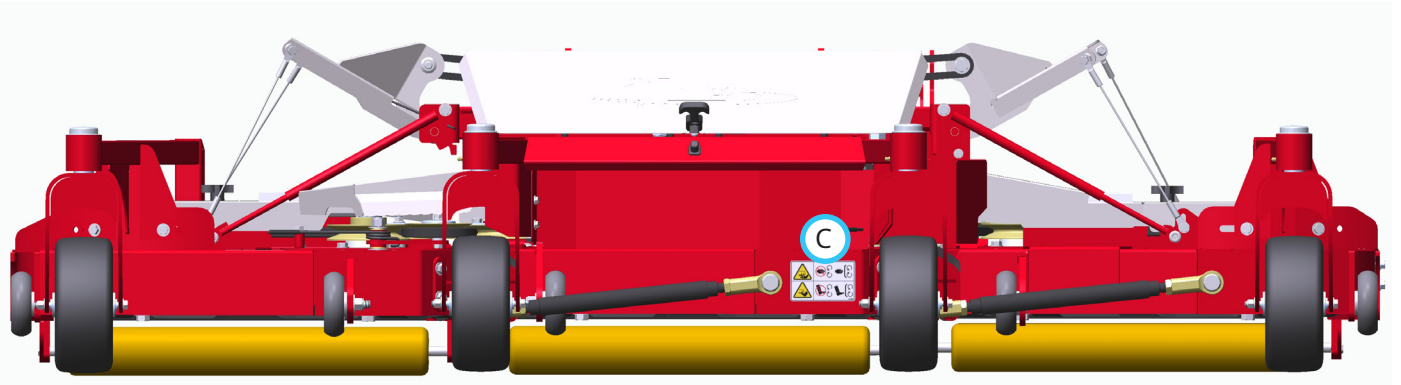
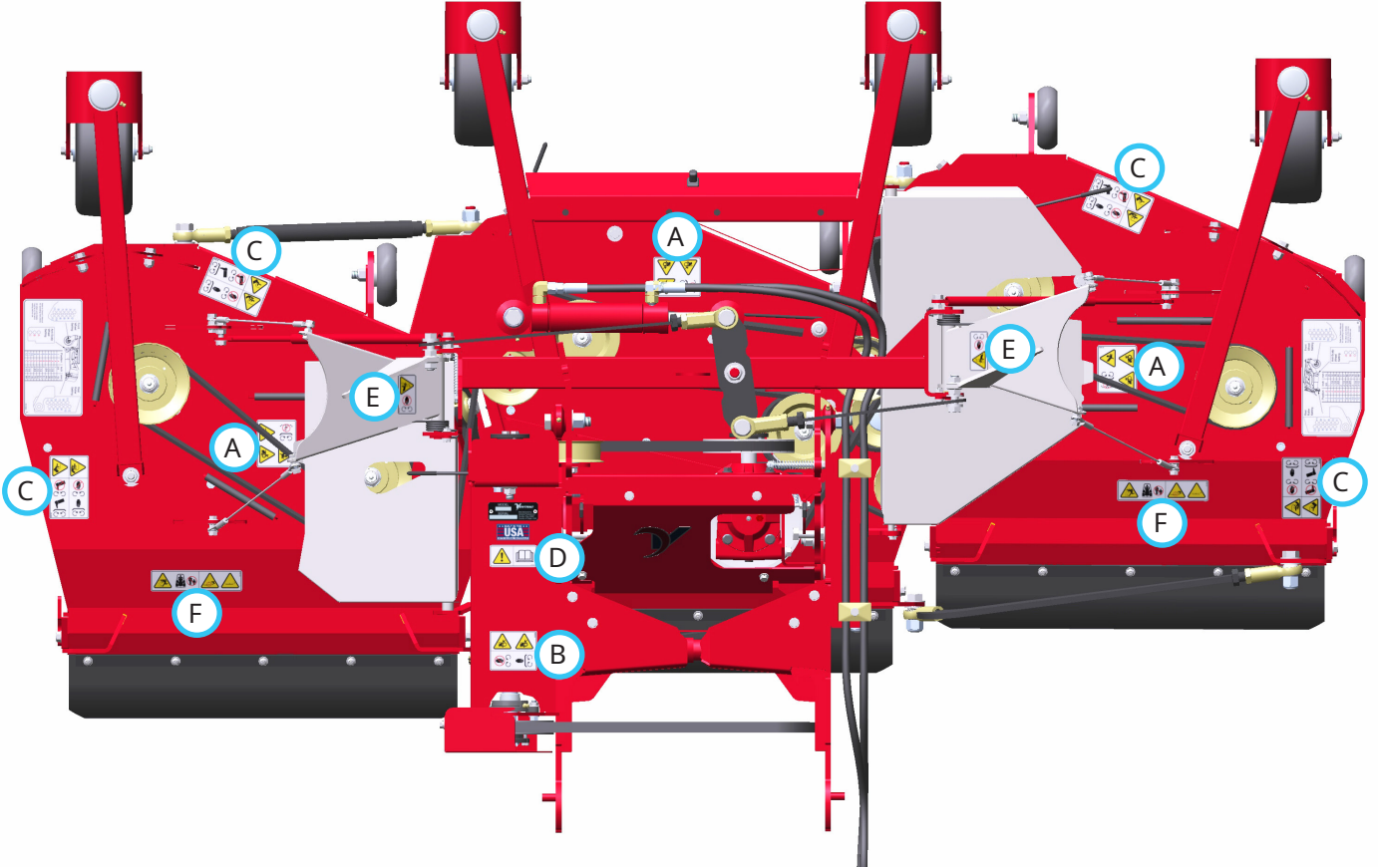
GÜVENLİK

Güvenlik Etiketleri

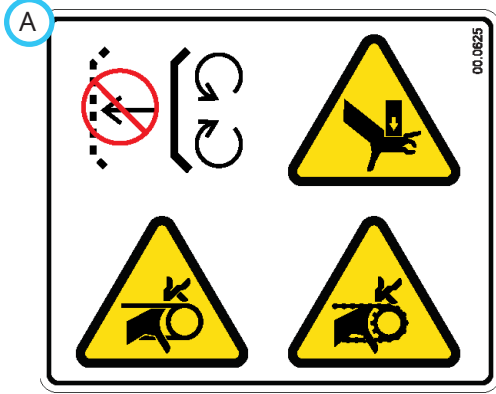
Ataşmanızda aşağıdaki güvenlik etiketlerinin korunması gerekir.

Tüm güvenlik etiketlerinin okunurluğunu koruyun. Güvenlik etiketleri ve talimat etiketlerindeki tüm gres, kir ve kalıntıları giderin. Etiketler solar, okunamaz hale gelir veya kaybolursa yedek etiketler için derhal bayinizle iletişime geçin.

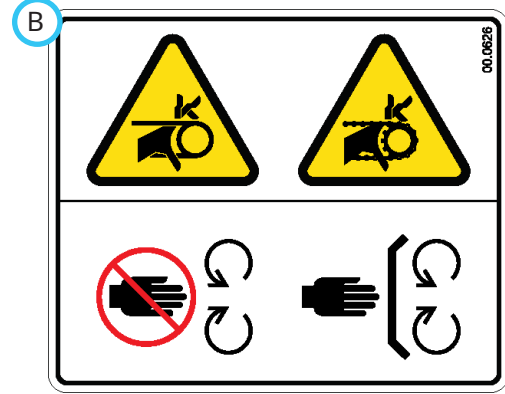
Yeni bileşenler kurulum sırasında güvenlik etiketlerinin yedek parçalara yapıştırıldığından emin olun.



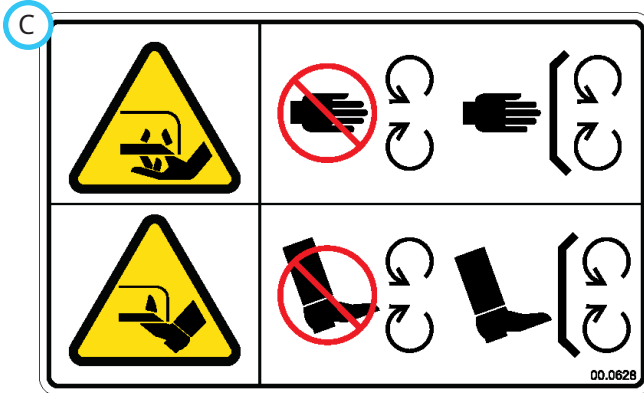
GÜVENLİK



Siper yok - çalıştırmayın.
Sıkışma / ezilme tehlikesi.
Parmaklar veya el kapılabilir.



Parmaklar veya el kapılabilir.
Hareket eden parçalardan uzak durun.
Tüm koruma ve kalkanlar yerinde kalmalıdır.



El veya ayağın kesilme/kopma tehlikesi, çim biçme makinesi bıçağı.
Hareket eden parçalardan uzak durun.
Tüm koruma ve kalkanlar yerinde kalmalıdır.



Uyarı - Operatör kılavuzunu okuyun.



Sıkışma veya ezilme tehlikesi.
Hareket eden parçalardan uzak durun.

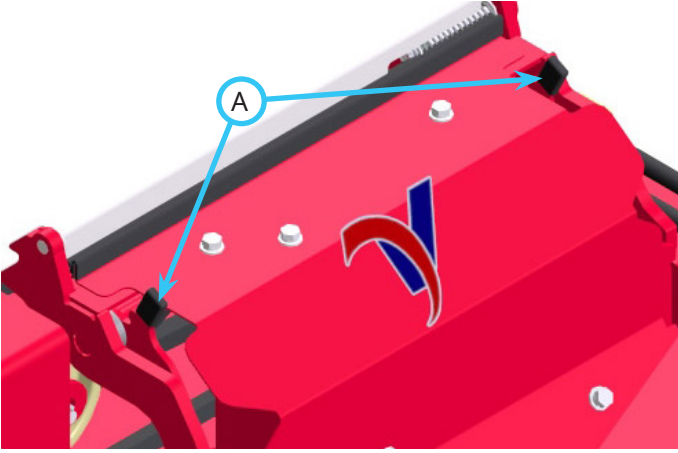


Fırlatılan cisim tehlikesi.
Etraftakileri makineden uzak tutun.
Deflektör kayış tertibatı çıkarılmış durumdayken çalıştırmayın.

Etiket	Açıklama	Parça Numarası	Miktar
A	Siper Yok	00.0625	3
B	Kapılma Tehlikesi	00.0626	1
C	Kesilme Tehlikesi Çim Biçme Makinesi Bıçağı	00.0628	5
D	Operatör Kılavuzunu Okuyun	00.0619	1
E	Uyarı, Sıkışma Noktası	00.0364	2
F	Fırlatılan Cisim Tehlikesi	00.0633	2

ÇALIŞTIRMA KONTROLLERİ

Gövde Pivot Mandalı



Gövde pivot mandalı (A) iki işlevi yerine getirir:

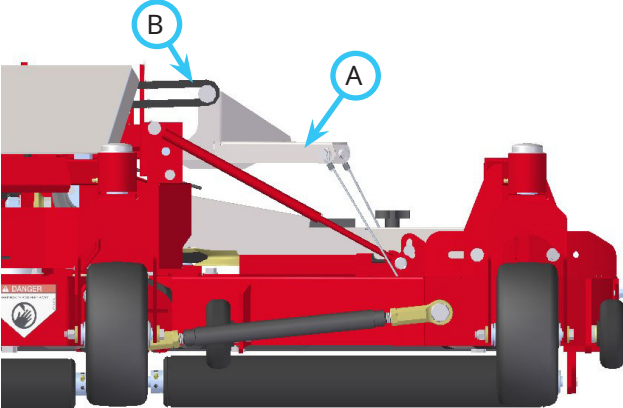
1. Gövdenin çalışma pozisyonu aralığı boyunca dönmesini sağlar.
2. Servis ve bakım için gövdeyi dik servis konumunda kilitlet.

Birincil SDLA Kontrol Kolu

Güç ünitesi ön çeki demirini ve biçme gövdesini yukarı doğru kaldırmak için güç ünitesinin birincil SDLA kolunu* sola doğru çekin. Güç ünitesi ön çeki demiri ve biçme gövdesini indirmek için kolu sağa doğru itin. Çim biçme makinesinin çalışması sırasında, kol asılı (kilitli) konumda olmalıdır. Asılı konum, askı kilidi kolu yerine kilitleyene kadar kolun sağa doğru itilmesiyle elde edilir.

İkincil SDLA Kontrol Kolu

Sol ve sağ gövde kanadı kaldırma kollarını (A) yukarı kaldırmak için güç ünitesinin ikincil SDLA kolunu* sola çekin. Sol ve sağ gövde kanadı kaldırma kollarını indirmek için güç ünitesinin ikincil SDLA kolunu sağa doğru itin. Çim biçme sırasında, sol ve sağ biçme gövdelerinin azami ölçüde yukarı ve aşağı hareket edebilmeleri için kaldırma kolu kontrol bağlantılarını (B) tam uzatılmış hale getirin.



*Güç ünitesini çalıştırmaya yönelik kontroller için güç ünitesi operatör kılavuzuna başvurun.

GENEL ÇALIŞTIRMA

Günlük Kontrol

⚠ UYARI

Bileşenleri kontrol etmeden veya onarım ya da ayarlama işlemleri gerçekleştirilmeden önce mutlaka park frenini etkinleştirin, güç ünitesi motorunu kapatın, kontak anahtarını çıkarın ve tüm hareket eden parçaların tamamen durduğundan emin olun.

1. Makineyi düz bir yüzeye park edin, motoru kapatın ve tüm sıvıların soğuduğundan emin olun.
2. Hem güç ünitesini hem de ataşmanı görsel olarak inceleyin. Gevşemiş veya eksik donanımlar, hasar görmüş bileşenler veya aşınma işaretleri olup olmadığına bakın.
3. Hidrolik hortumlar ile hidrolik bağlantı elemanlarının sıkı olduğundan ve bağlantıların sızıntı yapmadığından emin olun.
4. Kayışlarda hasar veya aşırı aşınma olup olmadığını kontrol edin. Bkz. bu kılavuzda yer alan Kayış İnceleme bölümü.
5. Çim biçme makinesi bıçaklarını ve bunların montaj cıvatalarını kontrol edin. Bıçaklar keskin ve güvenli bir şekilde sabitlenmiş olmalıdır. Gerekli şekilde servis işlemleri gerçekleştirin.

Ataşman Takma

1. Güç ünitesini, ileriye doğru yavaş bir şekilde ataşmanın çeki demiri kollarına doğru sürün. Güç ünitesinin kaldırma kollarını, ataşmanın çeki demiri kolları ile hizalamak için ön çeki demirini kaldırın veya indirin ve bağlantı kurma işlemini tamamlayın.
2. Bağlantı tam olarak kurulduktan sonra, ön çeki demiri kilitleme kolunu kapatın.*
3. Park frenini* etkinleştirin ve motoru kapatın.
4. Ataşman kayışını, güç ünitesindeki PTO tahrik kasnağına yerleştirin. Kayışın, her bir kasnağa düzgün şekilde oturduğundan emin olun.
5. PTO kayış gergisi çubuğunu etkinleştirin.
6. Hortum uçlarını silerek temizleyin ve güç ünitesinin hidrolik hızlı kuplörlerine bağlayın. Bulunuyorsa hortumları ve hızlı kuplörleri, renkli göstergeler eşleşecek şekilde takın (kırmızı kırmızıya vb.).

Ataşmanı Çıkarma

1. Güç ünitesini düz bir yüzeye park edin ve park frenini* etkinleştirin.
2. Ataşmanı zemine indirin.
3. Güç ünitesi motorunu kapatın.
4. PTO kayış gergisi çubuğunu serbest bırakın.

5. Güç ünitesinin PTO tahrik kasnağındaki ataşman kayışını çıkarın.
6. İkincil SDLA kolunu bir yandan diğer yana hareket ettirerek yardımcı hortumlardaki basıncı tahliye edin. Hidrolik hızlı bağlantı elemanlarını güç ünitesinden ayırın ve hortum uçlarını ataşman üzerinde bağlantı elemanlarının kirlenmeyeceği bir yerde saklayın.
7. Ön askı düzeni kilit kolunu devre dışı bırakın.*
8. Güç ünitesini yeniden başlatın ve yavaşça geri giderek ataşmandan uzaklaşın. Direksiyon simidinin yandan yana hareket ettirilmesi, ataşmanı çıkarmaya yardımcı olabilir.

Çalışma Prosedürü

Çalıştırmadan önce günlük kontrolü gerçekleştirin ve biçme gövdesi kesme yüksekliğinin ve güç ünitesinin ağırlık transferi sisteminin doğru şekilde ayarlandığını doğrulayın.

Çim biçme alanını inceleyin ve makinenin fırlatabileceği veya bıçaklara dolanabilecek taşları, sopaları ve diğer nesnelere ortadan kaldırın.

Biçme gövdesini yere indirin ve güç ünitesinin birincil SDLA kolunu asılı konuma getirmek için kilit kenetlenene kadar kolu sağa doğru itin. Kol, kasıtlı olarak çıkarılmadıkça bu konumda kalacaktır.

Güç ünitesi motoru 2.000 ila 3.000 devir arasında çalışırken, PTO anahtarını etkinleştirin, ardından gazı istenen motor devrine ayarlayın.

İstedığınız çim biçme hattında ileri doğru harekete başlayın. Engellerden kaçının ve gerektiğinde döküntüleri temizleyin. Çim biçme alanının kenarına ulaştığınızda güç ünitesini ve çim biçme makinesini döndürün ve bir sonraki geçiş için hizalayın.

Çim alan ileri - geri geçişlerle biçildiğinde ve her geçiş bitişiğindeki geçişin tersi yönde yapıldığında, çimde şerit deseni oluşacaktır. Tam boy arka silindir, şerit görünümünü daha da vurgulamak için çimi hareket yönünde yuvarlar.

*Güç ünitesini çalıştırmaya yönelik kontroller için güç ünitesi operatör kılavuzuna başvurun.

GENEL ÇALIŞTIRMA

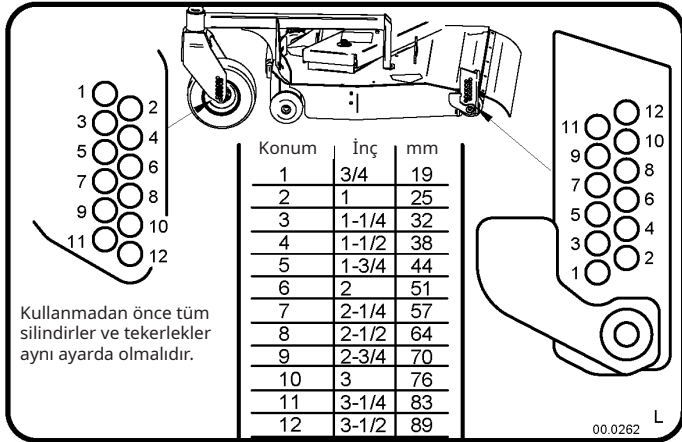
Ataşmanın Taşınması

Ataşmanı taşıyacağınız zaman, ekipmanın fazla aşınmaması için güç ünitesi ön çeki demiri ve ataşmanın yanı sıra sol ve sağ biçme gövdelerini de tamamen yukarı kaldırın. Dalgalı ve pürüzlü yüzeylerde ilerlerken, güç ünitesinin kontrolünü korumak ve güç ünitesi ile ataşmanın alabileceği darbeleri hafifletmek için yavaş hareket edin. Ataşmanı taşımadan önce mutlaka güç ünitesi PTO'sunu devreden çıkarın.

Kesme Yüksekliği Ayarı

Biçme gövdelerinin kesme yüksekliği, ön tekerleklerin ve gövde arka silindirlerinin ayarlanmasıyla kontrol edilir. Tüm tekerlekler ve arka silindirler aynı kesme yüksekliği konumuna ayarlanmalıdır.

1. Gövdeleri servis konumuna çevirin. Bu kılavuzdaki Gövde Çevirme Prosedürüne bakın.
2. İstenen kesme yüksekliğini belirleyin. Kesme yükseklikleri ve konumları için çim biçme makinesinin sol ve sağ tarafındaki etiketlere bakın.



3. Dört nakil tekerleği aks civatasını sökün ve istenen kesme yüksekliği konumuna yeniden takın. Cıvataları 42 N·m torkla sıkın.
4. Arka silindir braketlerini gövdeye sabitleyen iki civatayı sökün (her iki tarafta birer civata) ve istenen kesme yüksekliği konumuna yeniden takın. Cıvataları 42 N·m torkla sıkın. Bu adım her üç gövdede de uygulanmalıdır.

Dış Taşıyıcı Tekerlek Yolu Ayarı

Sol ve sağ biçme gövdelerindeki nakil tekerleklerinin konumları farklı uygulamalara uygun olacakları şekilde değiştirilebilir.

Gövde çıkıntısını maksimuma çıkarmak için, tekerlek şaselerini en içteki konuma monte edin.

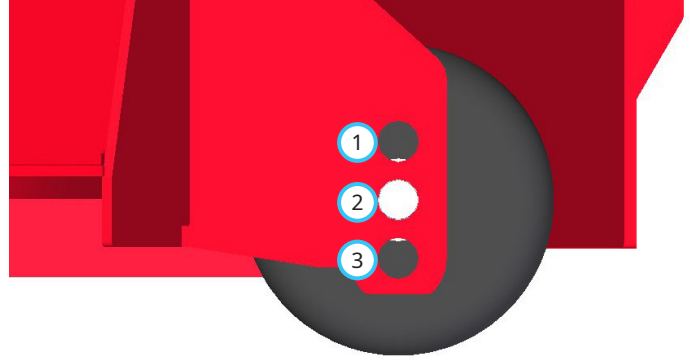
Geçişten geçişe maksimum tutarlılık ve en iyi kesim kalitesi için tekerlek şaselerini en dış konuma monte edin.

Sol ve sağ tekerlek şaseleri, uygulamanın gerektirdiği şekilde birbirinden farklı olarak ayarlanabilir.

Tekerlek şaselerinin konumunu değiştirdikten sonra, montaj cıvatalarını 42 N·m torkla sıkın.

Yüzey Koruyucu Silindir Ayarı

MJ840'taki yüzey koruyucu silindir için üç farklı montaj konumu vardır. Doğru montaj konumu, çim biçme makinesinin kesme yüksekliği ayarına bağlı olarak değişir. Sıyrılmaları önlemek için beş silindiri de önerilen aynı konuma monte edin.



Kesme yüksekliği 19 mm ila 32 mm arasında ayarlandığında, yüzey koruyucu silindirleri konum 1'e monte edin.

Kesme yüksekliği 36 mm ila 57 mm arasında ayarlandığında, yüzey koruyucu silindirleri konum 2'ye monte edin.

Kesme yüksekliği 64 mm ila 89 mm arasında ayarlandığında, yüzey koruyucu silindirleri konum 3'e monte edin.

Silindir montaj cıvatalarını 102 N·m torkla sıkın.

SERVİS

⚠ UYARI

Bileşenleri kontrol etmeden veya onarım ya da ayarlama işlemleri gerçekleştirilmeden önce mutlaka park frenini etkinleştirin, güç ünitesi motorunu kapatın, kontak anahtarını çıkarın ve tüm hareket eden parçaların tamamen durduğundan emin olun.

ÖNEMLİ

Bir bileşenin değiştirilmesi gerekirse yalnızca orijinal Ventrac yedek parçaları kullanın.

Temizlik ve Genel Bakım

En iyi sonuçları elde etmek ve çim biçme makinesinin boya görünümünü korumak için, işiniz bittiğinde birikmiş kırpıntıları, yaprakları ve tozları temizleyin veya makineyi yıkayın. Gövdenin alt tarafına erişmek için Gövde Çevirme Prosedürüne bakın.

Çim biçme makinesini yıkarken doğrudan yatakların veya contaların içine su püskürtmeyin. Yıkamadan sonra tahrik sistemi contaları veya yataklar üzerinde su kalmaması için çim biçme makinesinin çalıştırılması önemlidir. Yıkama tamamlandığında, gövdeyi çalışma konumuna geri getirin. Güç ünitesini ve çim biçme makinesini temiz ve birikintilerden uzak bir yere taşıyın ve duran suyu dağıtmak için PTO'yu 30 saniye boyunca çalıştırın.

Gövde Çevirme Prosedürü

1. Güç ünitesini ve çim biçme makinesini düz, engebesiz bir yüzeye park edin.
2. Güç ünitesi ön çeki demirini en yüksek konumuna kaldırın.
3. Park frenini etkinleştirin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın.
4. Ayırmak için güverte pivot mandalını gövdenin ön tarafına doğru hareket ettirin, ardından biçme gövdesini neredeyse dikey bir konuma gelecek şekilde kaldırın.
5. Gövdeyi dik konumda kilitlemek için gövde pivot mandalını serbest bırakın.
6. Gövdeyi çalışma konumuna geri getirmek için gövdenin ön tarafını yukarı kaldırın, gövde pivot mandalını ayırmak için gövdenin ön tarafına doğru hareket ettirin ve gövdeyi çalışma konumuna indirin.
7. Dişli kutusu tahrik kayışı gergi yayını takın.

Çim Biçme Makinesi Bıçaklarının Kontrolü/Değiştirilmesi

⚠ DİKKAT

Biçme bıçakları keskin olabilir. Biçme bıçaklarıyla çalışırken daima ağır eldivenler giyin.

1. Biçme gövdesini servis konumuna gelecek şekilde çevirin.
2. Biçme bıçaklarını inceleyerek kesici kenarların keskin olduğundan emin olun. Bıçaklar körelmiş veya hasar görmüşse, çıkarılıp bilenmeli veya değiştirilmelidir.
3. Bıçağın dönmesini önlemek için bıçağın ucu ile gövde şasisinin uygun bir yapısal parçası arasına 2 x 4 ebatlarında kısa bir tahta parçası yerleştirin.
4. Sağ taraftaki üç bıçağı bilemek veya değiştirmek için çıkarmanız gerektiğinde, bıçak civatasını saat yönünün tersine çevirerek gevşetin.
5. Sol taraftaki üç bıçağı bilemek veya değiştirmek için çıkarmanız gerektiğinde, bıçak civatasını saat yönünde çevirerek gevşetin.
6. Bir bıçak takarken, bıçak civatasının sıkılması sırasında bıçağın dönmemesi için bıçağın karşı tarafına bir takoz yerleştirilmelidir.
7. Bıçak civatalarını 102- 108 N·m torkla sıkın.

Çim Biçme Makinesi Bıçaklarının Bilenmesi

Biçme bıçakları bir profesyonel tarafından bilenmeli ve dengelenmelidir. Bıçakların dengesi korunmalı, şev açıları aynı kalmalı ve bilenmiş yüzey uzunlukları da muhafaza edilmelidir.

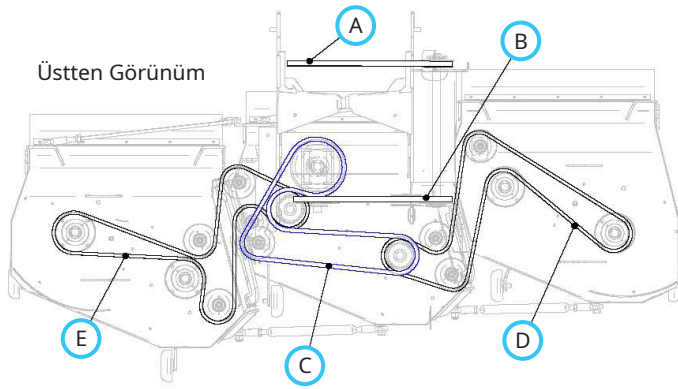
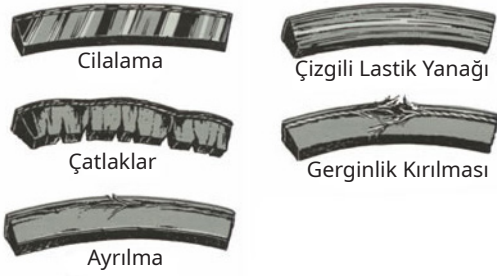
SERVİS

Kayış Kontrolü

Ataşmanın tahrik kayışlarını inceleyerek sorunları kayış arıza vermeden önce tespit edebilir ve ani kayış arızalarının önüne geçebilirsiniz.

Tahrik kayışındaki normal aşınma, şekilde gösterilen durumları ortaya çıkarabilir.

Bu durumlardan biri ortaya çıkarsa tahrik kayışının değiştirilmesi gerekir.



Ataşman Tahrik Kayışının Değiştirilmesi

1. Biçme gövdesini güç ünitesinden ayırın.
2. Tahrik kasnağı siperini sökün.
3. Ataşman tahrik kayışını sökün.
4. Yeni kayışı tahrik mili kasnağına yerleştirin.
5. Tahrik kasnağı siperini yeniden takın.

Dişli Kutusu Tahrik Kayışının Değiştirilmesi

1. Biçme gövdesini güç ünitesinden ayırın.
2. Taşıyıcı şase kapağını açın.
3. Kayış gergi yayını serbest bırakın.
4. Dişli kutusu tahrik kayışını (B) dişli kutusundan ve tahrik mili kasnaklarından sökün.
5. Yeni kayışı dişli kutusu ve tahrik mili kasnaklarına yerleştirin.
6. Kayış gergi yayını takın.

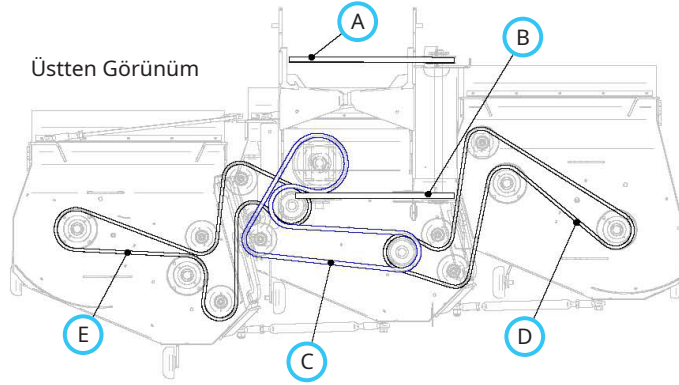
Orta Gövde Kayışının Değiştirilmesi

1. Biçme gövdesini güç ünitesinden ayırın.
2. Taşıyıcı şase kapağını açın.
3. Orta gövde kayışı gergi yayını serbest bırakın.
4. Orta gövde kayışını (C) sökün.
5. Yeni orta gövde kayışını, taşıyıcı siperinin alt tarafında bulunan kayış şemasında gösterildiği gibi mil ve avara kasnaklara yerleştirin.
6. Kayış gergi yayını takın.

Sol Gövde Kayışının Değiştirilmesi

1. Biçme gövdesini güç ünitesinden ayırın.
2. Taşıyıcı şase kapağını açın.
3. Sol gövde siperini ve sol gövde menteşe siperini sökün.
4. Sol gövde kayışı gergi yayını ve orta gövde kayışı gergi yayını serbest bırakın.
5. Orta gövde kayışını (C) sol gövde kayışını tahrik eden çift milli kasnaklardan çıkarın.
6. Sol gövde kayışını (D) çıkarın.
7. Yeni kayışı, taşıyıcı siperinin alt tarafında bulunan kayış şemasında gösterildiği gibi mil ve avara kasnaklara yerleştirin. Kayış, çift milli kasnağın alt oluğuna yerleştirilir.
8. Sol gövde kayışı gergi yayını takın.
9. Orta gövde kayışını çift milli kasnağa geri yerleştirin.
10. Orta gövde kayışı gergi yayını takın.
11. Sol gövde siperini ve sol gövde menteşe siperini tekrar takın.

Sağ Gövde Kayışının Değiştirilmesi



1. Bıçme gövdesini güç ünitesinden ayırın.
2. Taşıyıcı şase kapağını açın.
3. Sağ gövde siperini ve sağ gövde menteşe siperini sökün.
4. Sağ gövde kayışı gergi yayını ve orta gövde kayışı gergi yayını serbest bırakın.
5. Orta gövde kayışını (C) sağ gövde kayışını tahrik eden çift milli kasnakta çıkarın.
6. Sağ gövde kayışını (E) çıkarın.
7. Yeni kayışı, taşıyıcı siperinin alt tarafında bulunan kayış şemasında gösterildiği gibi mil ve avara kasnaklara yerleştirin. Kayış, çift milli kasnağın alt oluşuna yerleştirilir.
8. Sağ gövde kayışı gergi yayını takın.
9. Orta gövde kayışını çift milli kasnağa geri yerleştirin.
10. Orta gövde kayışı gergi yayını takın.
11. Sağ gövde siperini ve sağ gövde menteşe siperini tekrar takın.

Tahrik Kayış Gerginlik Ayarları

MJ840 çim bıçme makinesinin her bir tahrik kayışı, doğru kayış gerginliğinin korunması için birer yaylı gergi tertibatıyla donatılmıştır. Herhangi bir ayarlama gerektirmez.

Depolama

Ataşmanı Depolama İçin Hazırlama

1. Biriken kırpıntıları, yaprakları ve kiri temizlemek için ataşmanı temizleyin.
2. Gevşemiş veya eksik donanımlar, hasar görmüş bileşenler veya aşınma işaretleri olup olmadığını kontrol edin. Hasarlı veya aşınan bileşenleri onarın ya da değiştirin.
3. Kayışları, iş millerini ve bıçme bıçaklarını inceleyin. Hasarlı veya aşınan bileşenleri onarın ya da değiştirin.
4. Hidrolik hortumları ve bağlantı parçalarını hasar veya aşınma açısından inceleyin. Bağlantılar sıkı ve sızdırmaz olmalıdır. Hasarlı veya aşınmış bileşenleri değiştirin.
5. Güvenlik etiketlerini kontrol edin. Solan, okunamaz hale gelen veya kaybolan etiketleri değiştirin.
6. Tüm gres noktalarına gres uygulayın ve fazla gresi silin.
7. Dişli kutusu yağ seviyesini kontrol edin.
8. Çim bıçme makinesinin depolama sırasındaki konumuna bağlı olarak, açıkta kalan silindir çubuğuna ince bir tabaka yağ sürülmesi önerilir.
9. Boyalı bileşenlerde soyulma, çizilme veya pas olup olmadığını kontrol edin. Yüzeyleri gerektiği şekilde temizleyin ve rötuş uygulayın.

Ataşmanı Depodan Çıkarma

1. Biriken toz ve kirleri gidermek için ataşmanı temizleyin.
2. Bu kılavuzun Günlük Kontrol bölümünde açıklandığı üzere ataşmanı inceleyin.
3. Tüm bileşenlerin düzgün şekilde çalıştığını doğrulamak için ataşmanı test edin.

SERVİS

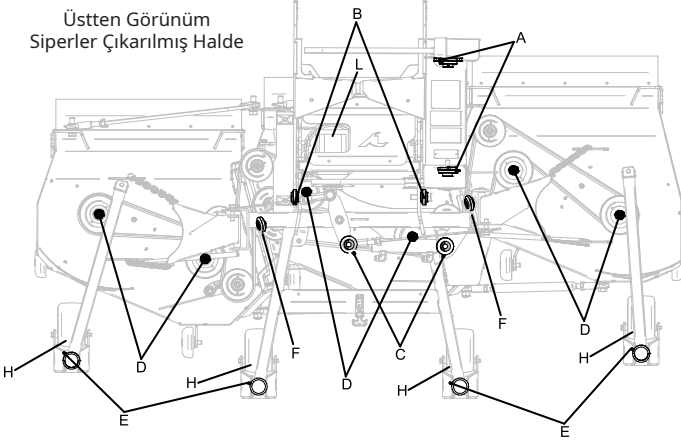
Yağlama Konumları

Aşağıdaki konumların lityum kompleks NLGI 2 numaralı gres kullanarak yağlanması gerekir.

Gresi, gres bağlantı elemanlarına uygulamadan önce gres bağlantı elemanlarını silerek temizleyin.

Servis aralıkları ve gres miktarı için bakım programına başvurun. Gres noktaları ve gres miktarı, taşıyıcı şase kapağının alt tarafındaki bakım etiketinde de belirtilmiştir.

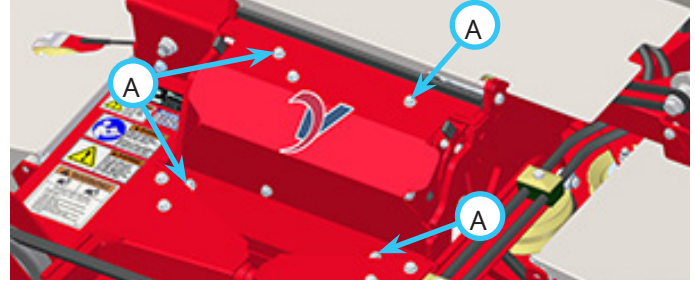
Üstten Görünüm
Siperler Çıkarılmış Halde



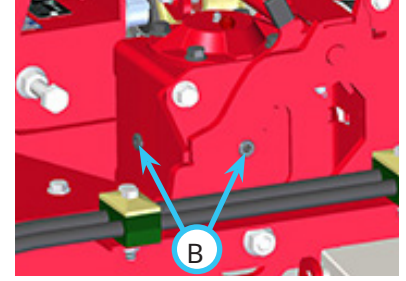
Referans	Açıklama	Konum Sayısı
A	Avara Mil Yatağı	2
B	Çeki Demiri Kolu Pivotu	2
C	Silindir Ucu	2
D	İş mili	6
E	Nakil Tekerleği Pivotu	4
F	Çatal Pivotu	2
H	Tekerlek Aks Yatağı	4
L	Dişli Kutusu Üst Yatağı	1

Dişli Kutusu Yağ Seviyesi Kontrolü

1. Biçme gövdesini düz bir yüzeye yerleştirin.
2. Dişli kutusu kapağını çim biçme makinesine sabitleyen dört civatayı (A) sökün.



3. Yağ seviyesini kontrol etmek için tapayı (B) dişli kutusunun arka veya yan tarafından çıkarın.
4. Dişli kutusundaki yağ seviyesini kontrol edin.



5. Tapayı dişli kutusu doldurma deliğine yeniden takın.
6. Dişli kutusu kapağını yerinden takın.

Yağ seviyesi doldurma deliğinin dibi hizasında tutulmalıdır. Yağ seviyesi düşükse, seviye doldurma deliğinin dip hizasına ulaşana kadar 75W-140 sentetik dişli yağı ekleyin.

SERVİS

Dişli Kutusu Yağı Değişimi

Dişli kutusunda, kutunun montaj konfigürasyonu nedeniyle, bir alt tahliye portu bulunmaz. Önerilen prosedür, dişli yağının bir akışkan çıkarma ekipmanı kullanılarak çıkarılması veya bu servis prosedürünün yetkili bir bayi tarafından gerçekleştirilmesidir.

1. Biçme gövdesini düz bir yüzeye yerleştirin.
2. Dişli kutusu kapağını çim biçme makinesine sabitleyen dört civatayı sökün.
3. Dişli kutusunun arka veya yan tarafındaki doldurma deliğinden tapayı çıkarın.
4. Eski dişli yağın dişli kutusundan çıkarmak için bir akışkan çıkarma ekipmanı kullanın.
5. Yağ seviyesi doldurma deliğinin dip hizasına ulaşana kadar 75W-140 sentetik dişli yağı ekleyin.
6. Tapayı dişli kutusu doldurma deliğine yeniden takın.
7. Dişli kutusu kapağını yerinden takın.

Gövde Düzleştirme Prosedürü Gövdenin Önden Arkaya Düzleştirilmesi

1. Çim biçme makinesini düz ve temiz olan sert bir yüzeye yerleştirin.
2. Biçme bıçaklarına erişebilmek için kesme yüksekliğini yüksek bir ayara getirin. Tüm noktalar aynı kesme yüksekliğinde olmalıdır.
3. Çim biçme makinesi pnömatik lastiklerle donatılmışsa, tüm lastiklerin aynı basınçta şişirildiğinden emin olun.

Orta Gövde

4. Biçme bıçaklarını, bıçak uçları gövdenin arkasında olacak şekilde çevirin ve düz yüzey ile bıçak ucu arasındaki mesafeyi ölçün.
5. Biçme bıçaklarını, aynı uç gövdenin önünde olacak şekilde döndürün ve tekrar ölçün. Bıçak ucu, ön tarafta 3,2 mm daha alçak bir seviyede olmalıdır.
6. Ön taraftaki ölçüm bıçağın daha yüksek veya 3,2 mm'den (1/8 inç) daha alçak bir seviyede olduğunu gösterirse, orta gövdenin düzleştirilmesi gerekir. Ayarlamalara başlamak için, gövdenin ön kısmını taşıyıcı şasesine sabitleyen dört adet 1/2 inç civatayı gevşetin.
7. Gövdenin ön tarafı, gövdenin sol ve sağ taraflarının ikisi birden gövdenin arka tarafına göre düz bir konuma gelene kadar gövdenin önünü kaldırın veya indirin.
8. Dört adet 1/2 inç civatayı tekrar sıkın. 102 N·m tork ile sıkın.

Sol gövde

9. Arka silindirin gövdenin üzerinde durduğu yüzeye aynı seviyede olduğunu doğrulayın. Silindir düz değilse (silindirin sağ veya sol ucu yerden kalkmış ise), ön ve arka bağlantı hatlarının ayarlanması gerekir.
 - a. Silindirin dış tarafı düz yüzeyden kalkmışsa, bağlantı hatları kısaltılmalıdır. Sıkıştırma somunlarını gevşetin, çubuk uçlarını orta gövdeden ayırın ve çubuk uçlarını iki tur çevirin. Çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın. Arka silindir düz yüzeye aynı seviyeye gelene kadar bu işlemi tekrarlayın, çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın ve sıkma somunlarını sıkın.
 - b. Silindirin iç tarafı düz yüzeyden kalkmışsa, bağlantı hatları uzatılmalıdır. Sıkıştırma somunlarını gevşetin, çubuk uçlarını orta gövdeden ayırın ve çubuk uçlarını iki tur dışarı çevirin. Çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın. Arka silindir düz yüzeye aynı seviyeye gelene kadar bu işlemi tekrarlayın, çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın ve sıkma somunlarını sıkın.
10. Biçme bıçaklarını, bıçak uçları gövdenin arkasında olacak şekilde çevirin ve düz yüzey ile bıçak ucu arasındaki mesafeyi ölçün.
11. Biçme bıçaklarını, aynı uç gövdenin önünde olacak şekilde döndürün ve tekrar ölçün. Bıçak ucu, ön tarafta 3,2 mm daha alçak bir seviyede olmalıdır.
12. Ön taraftaki ölçüm bıçağın daha yüksek veya 3,2 mm'den (1/8 inç) daha alçak bir seviyede olduğunu gösterirse, gövdenin düzleştirilmesi gerekir. Ayarlamalara başlamak için, ön çatal ankraj plakasını orta gövdenin ön tarafına sabitleyen dört adet 3/8 inç civatayı gevşetin.
13. İç bıçak için, iç bıçak ön tarafta 3,2 mm (1/8 inç) daha alçak seviyeye gelene kadar, ön çatal ankraj plakasını kaldırın veya indirin.
14. Dört adet 3/8 inç civatayı yeniden sıkın. 42 N·m tork ile sıkın.
15. Dış bıçak için, lastik firdöndü şasesini gövdeye tutturun 1/2 inç civatayı gevşetin.
16. Gövdenin dış ön kısmını yükseltmek için lastik firdöndü şasesinin altına 1/2 inç ABD Standardı düz rondelalar ekleyin. Gövdenin dış ön kısmını alçaltmak için mevcut rondelaları çıkarın.
17. Gövde düz olduğunda, 1/2 inç civatayı 102 N·m torkla sıkın.

Sağ Gövde

18. Arka silindirin gövdenin üzerinde durduğu yüzeyle aynı seviyede olduğunu doğrulayın. Silindir düz değilse (silindirin sağ veya sol ucu yerden kalkmış ise), ön ve arka bağlantı hatlarının ayarlanması gerekir.
 - a. Silindirin dış tarafı düz yüzeyden kalkmışsa, bağlantı hatları uzatılmalıdır. Sıkıştırma somunlarını gevşetin, çubuk uçlarını orta gövdeden ayırın ve çubuk uçlarını iki tur dışarı çevirin. Çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın. Arka silindir düz yüzeyle aynı seviyeye gelene kadar bu işlemi tekrarlayın, çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın ve sıkma somunlarını sıkın.
 - b. Silindirin iç tarafı düz yüzeyden kalkmışsa, bağlantı hatları kısaltılmalıdır. Sıkıştırma somunlarını gevşetin, çubuk uçlarını orta gövdeden ayırın ve çubuk uçlarını iki tur çevirin. Çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın. Arka silindir düz yüzeyle aynı seviyeye gelene kadar bu işlemi tekrarlayın, çubuk uçlarını orta gövdeye yeniden takın ve sıkma somunlarını sıkın.
19. Bıçme bıçaklarını, bıçak uçları gövdenin arkasında olacak şekilde çevirin ve düz yüzey ile bıçak ucu arasındaki mesafeyi ölçün.
20. Bıçme bıçaklarını, aynı uç gövdenin önünde olacak şekilde döndürün ve tekrar ölçün. Bıçak ucu, ön tarafta 3,2 mm daha alçak bir seviyede olmalıdır.
21. Ön taraftaki ölçüm bıçağın daha yüksek veya 3,2 mm'den (1/8 inç) daha alçak bir seviyede olduğunu gösterirse, gövdenin düzleştirilmesi gerekir. Ayarlamalara başlamak için, ön çatal ankraj plakasını sağ gövdenin ön tarafına sabitleyen dört adet 3/8 inç civatayı gevşetin.
22. İç bıçak için, iç bıçak ön tarafta 3,2 mm (1/8 inç) daha alçak seviyeye gelene kadar, ön çatal ankraj plakasını kaldırın veya indirin.
23. Dört adet 3/8 inç civatayı yeniden sıkın. 42 N·m tork ile sıkın.
24. Dış bıçak için, lastik firdöndü şasesini gövdeye tutturun 1/2 inç civatayı gevşetin.
25. Gövdenin dış ön kısmını yükseltmek için lastik firdöndü şasesinin altına 1/2 inç ABD Standardı düz rondelalar ekleyin. Gövdenin dış ön kısmını alçaltmak için mevcut rondelaları çıkarın.
26. Gövde düz olduğunda, 1/2 inç civatayı 102 N·m torkla sıkın.

SERVİS

Bakım Programı

Bakım Programı	Konum sayısı	Pompa sayısı	Gerektiği şekilde	Günlük	50 saatte bir	100 saatte bir	150 saatte bir	200 saatte bir	250 saatte bir	300 saatte bir	350 saatte bir	400 saatte bir	450 saatte bir	500 saatte bir	550 saatte bir	600 saatte bir	650 saatte bir	700 saatte bir	750 saatte bir	800 saatte bir	850 saatte bir	900 saatte bir	950 saatte bir	1.000 saatte bir	Yıllık		
Gres ve Yağlama: Bkz. Yağlama Bölümü																											
Avara Mil Yatağı	2	1			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Çeki Demiri Kolu Pivotu	2	^			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Silindir Ucu	2	^			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
İş mili	6	3			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Nakil Tekerleği Pivotu	4	1			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Çatal Pivotu	6	^			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Arka Silindir Yatağı (Seri Numarası 1001-1875)	6	1	**		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Tekerlek Aks Yatağı	4	^	**		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Dişli Kutusu Üst Yatağı	1	1			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	✓	
Dişli Kutusunun Yağ Seviyesini Kontrol Edin					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	✓	
Dişli Kutusu Yağını Değiştirin 75W-140 sentetik dişli yağı ile değiştirin.				✓										✓											✓	✓	
Kontrol																											
Gevşek, Eksik veya Aşınmış Bileşenleri Kontrol Etme				✓																							
Kayışları ve kasnakları kontrol edin				✓																							
Bıçakları ve Bıçak Montaj Cıvatalarını Kontrol Edin				✓																							
Çeki Demiri Pivot Cıvatalarını Kontrol Edin (230 N·m tork ile sıkın)					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	✓	
Yüzey Koruyucu Silindir Aks Cıvatalarını kontrol edin. (102 N·m tork ile sıkın).					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	✓	
Arka Silindir Aks Cıvatalarını kontrol edin. (47 N·m tork ile sıkın)					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	✓	
Nakil Tekerleği Aks Cıvatalarını ve Arka Silindir Braketi Cıvatalarını kontrol edin. (42 N·m tork ile sıkın).					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	✓	
Güvenlik etiketlerini kontrol edin				✓																							
^Yeni gres görünür olana kadar gres uygulayın.																											
**Aşırı koşullarda çalıştırma, daha sık servis aralıkları gerektirebilir.																											

SERVİS

Bakım Kontrol Listesi

Bakım Kontrol Listesi	Konum sayısı	Pompa sayısı	Gerektiği şekilde	Günlük	50 saatte bir	100 saatte bir	150 saatte bir	200 saatte bir	250 saatte bir	300 saatte bir	350 saatte bir	400 saatte bir	450 saatte bir	500 saatte bir	550 saatte bir	600 saatte bir	650 saatte bir	700 saatte bir	750 saatte bir	800 saatte bir	850 saatte bir	900 saatte bir	950 saatte bir	1.000 saatte bir	Yıllık
Gres ve Yağlama: Bkz. Yağlama Bölümü																									
Avara Mil Yatağı	2	1																							
Çeki Demiri Kolu Pivotu	2	^																							
Silindir Ucu	2	^																							
İş mili	6	3																							
Nakil Tekerleği Pivotu	4	1																							
Çatal Pivotu	6	^																							
Arka Silindir Yatağı (Seri Numarası 1001-1875)	6	1	**																						
Tekerlek Aks Yatağı	4	^	**																						
Dişli Kutusu Üst Yatağı	1	1																							
Dişli Kutusunun Yağ Seviyesini Kontrol Edin																									
Dişli Kutusu Yağını Değiştirin 75W-140 sentetik dişli yağı ile değiştirin.																									
Kontrol																									
Gevşek, Eksik veya Aşınmış Bileşenleri Kontrol Etme																									
Kayışları ve kasnakları kontrol edin																									
Bıçakları ve Bıçak Montaj Cıvatalarını Kontrol Edin																									
Çeki Demiri Pivot Cıvatalarını Kontrol Edin (230 N·m tork ile sıkın)																									
Yüzey Koruyucu Silindir Aks Cıvatalarını kontrol edin. (102 N·m tork ile sıkın).																									
Arka Silindir Aks Cıvatalarını kontrol edin. (47 N·m tork ile sıkın)																									
Nakil Tekerleği Aks Cıvatalarını ve Arka Silindir Braketi Cıvatalarını kontrol edin. (42 N·m tork ile sıkın).																									
Güvenlik etiketlerini kontrol edin																									
^Yeni gres görünür olana kadar gres uygulayın.																									
**Aşırı koşullarda çalıştırma, daha sık servis aralıkları gerektirebilir.																									

TEKNİK ÖZELLİKLER

Boyutlar

Genel Yükseklik	56 cm
Genel Uzunluk	132 cm
Genel Genişlik.	213 cm
Ağırlık	265 kg
Taşıma Genişlik	208 cm
Kesme Genişliği	211 cm
Kesme Yüksekliği Aralığı	19 - 89 mm
Kesme Konumları	12

Özellikler

Çevirmeli gövde tasarımı

Yan gövdelerde 40 derece kadar hareket kabiliyetine sahip üç bağımsız biçme gövdesi.

Ön yüzey koruyucu silindirler

Tam boy arka silindirler

Dolma ön lastikler