전방 장착 모어의 60, 72인치 측면 배출, 62 인치 후방 배출 및 60, 72인치 GLC 측면 배출 데크 일련 번호 80001-

JOHN DEERE

사용 설명서

전방 장착 모워의 측면 및 후방 배출 모워 데크

OMUC30873 문제 F1 (KOREAN)

John Deere Turf Care
수출판
Printed in U.S.A.

소개

John Deere 제품을 구입해 주셔서 감사합니다.

귀하를 고객으로 맞게 되어 진심으로 기쁘고 장기간 동안 장비 사용에 있어 안전함과 만족을 드릴 수 있기를 바랍니다.

MX00654,000020B-44-10MAY17

사용 설명서 이용 방법

운전하기 전에 본 운전자 매뉴얼 전체, 특히 안전 정보를 읽으십시오.

본 매뉴얼은 장비의 중요한 부분입니다. 모든 매뉴얼은 사용하기 편리한 위치에 보관하십시오.

장비 운전자 매뉴얼과 함께 어태치먼트 사용 설명서의 안전 및 작동 정보를 사용하여 어태치먼트를 안전하고 올바르게 작동하고 정비하십시오.

어태치먼트 매뉴얼에 장비 준비 섹션이 있다면 어태치먼트를 설치하기 전에 트랙터나 차량에서 작업을 수행해야 함을 의미합니다. 본 매뉴얼의 어셈블리 및 설치 섹션에서는 트랙터나 차량에 대한 어태치먼트 조립 및 설치와 관련된 정보를 제공합니다. 정비 섹션을 사용하여 필요에 맞게 조정하고 어태치먼트에 일반 정비를 실시합니다.

이 어태치먼트의 어셈블리, 설치 또는 작동에 관한 문의사항이나 우려사항이 있는 경우에는 지역 John Deere 판매 대리점에 문의하거나 John Deere 고객 서비스 센터 1-800-537-8233으로 연락하십시오.

본 John Deere 어태치먼트에 대한 보증 정보는 John Deere 트랙터나 차량과 함께 제공된 보증서에 나와 있습니다.

TH84124,00000D9-44-23MAY13

전문적인 용도로만 사용 가능

이 비도로용 이동식 장비는 전문적인 용도로만 사용할 수 있도록 제작되었습니다.

MK71445,0000004-44-29AUG18

장비 사용

이 기계는 일반적인 예초 작업에만 사용하도록 설계되었습니다. 다른 방법으로 사용하면 의도된 용도와 상반되는 것으로 간주됩니다.

제조업체는 오용으로 인해 발생하는 사고 및 손상에 대한 법적 책임을 인정하지 않으며 이러한 위험은 전적으로 사용자의 책임입니다. 의도된 사용을 위해서는 제조업체가 명시한 운전, 정비 및 수리 조건도 엄격하게 준수해야 합니다.

이 장비는 기계의 특정한 특성에 익숙하고 관련 안전 규칙(사고 예방)을 알고 있는 개인에 의해서만 조작, 경정비 및 수리되어야 합니다. 사고 방지 규칙, 일반적으로 널리 알려진 안전 수칙, 직업과 관련된 약물 및 교통 법규는 항상 준수해야 합니다.

발행된 공장 규격을 초과한 연료 보급 설정 또는 과속은 이 장비 보증 대상에서 제외될 수 있습니다.

이 장비를 임의로 개조할 경우, 제조업체는 이로 인해 발생하는 모든 손상 또는 부상에 대해 책임을 지지 않습니다.

60 및 72인치 MCS 데크는 MCS 없이 작동할 수 있지만 MCS는 다른 모든 데크와 함께 작동할 수 있습니다.

OUMX068,0001027-44-10MAY16

특별히 주의할 점

이 사용 설명서에는 발생 가능한 안전상의 우려, 장비 손상 및 유익한 작동과 정비에 관한 특별한 메시지가 들어있습니다. 사고 및 기계 손상을 막기 위한 모든 정보를 주의 깊게 읽으십시오.

주의: 부상을 방지하십시오! 기호 및 텍스트는 위험할 수 있거나 혹은 위험 경고나 절차를 무시하는 경우 작업자 또는 주위 사람들이 사망할 수 있음을 강조합니다.

중요: 손상 방지! 텍스트는 작업자의 행동 및 장비 손상으로 연결되는 조건에 대해 설명합니다.

참고: 장비의 작동이나 정비 시 작업자에게 유익한 일반적인 정보는 운전자 매뉴얼 전체에 걸쳐 제공됩니다.

MX00654,000020D-44-05JUN17

정비 관련 자료

이 장비의 부품 카탈로그 또는 기술 설명서 사본을 구입하려면 다음 John Deere 기술 정보 스토어를 방문하십시오.

https://techpubs.deere.com/

또는 다음 연락처로 전화하십시오.

- **미국 및 캐나다:** 1-800-522-7448.
- **기타 모든 지역:** 해당 John Deere 대리점

TH84124,0000199-44-05FEB20

부품

John Deere 대리점에서 John Deere 고급 부품과 윤활제를 문의하시길 권장합니다.

John Deere 판매 대리점에 부품을 주문하는 경우 장비 또는 어태치먼트의 일련번호 또는 제품 식별번호(PIN)가 필요합니다. 이 번호는 이 사용 설명서의 제품 식별 섹션에 기록된 번호와 동일합니다.

온라인 정비 부품 주문

https://partscatalog.deere.com/jdrc/에서 부품 주문 및 관련 정보를 얻을 수 있습니다.

TC00531,00000E9-44-03MAR21

목차

목차

소개..... 2
제품 식별..... 3
텍스트가 없는 안전 라벨..... 4
안전사항..... 6
차량 준비..... 7
조립..... 7
설치..... 9
분리 및 보관.....13
작동.....15
정비 주기.....19
윤활 정비.....20
모어 정비.....23
문제 해결.....30
사양.....30
적합성 선언.....32
John Deere 품질 기술서.....34
색인.....35

기존 지침. 이 설명서의 모든 정보, 그림 및 사양은 발행 시점의 최신 정보에 기반합니다. 예고 없이 언제든지 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

COPYRIGHT © 2021
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions
Copyright © 2001, 2004, 2005, 2007, 2009, 2010, 2013, 2014, 2015, 2017, 2018, 2020

제품 식별

제품 호환성

1400, 1500 시리즈 프론트 모워 및 1550, 1570, 1575, 1580, 1585 TerrainCut™ 프론트 모워와 호환 가능

MX00654,0000077-44-07OCT15

식별 번호의 기록

60인치 7-Iron™ 측면 배출

PIN(050001-)

72인치 7-Iron™ 측면 배출

PIN(050001-)

62인치 Fastback™ 후방 배출

PIN(050001-)

60인치 7-Iron™ GLC

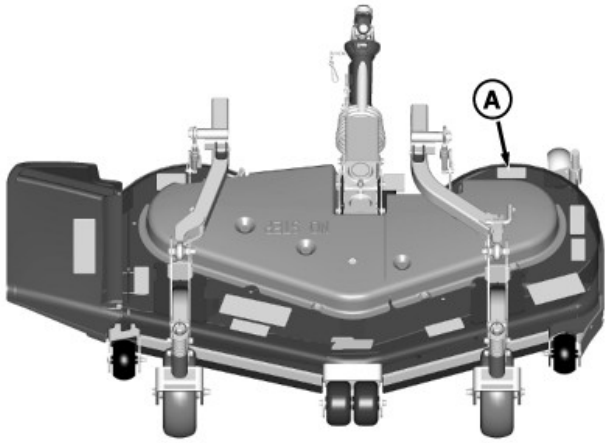
PIN(050001-)

72인치 7-Iron™ GLC

PIN(050001-)

정비에 대한 정보를 얻기 위해 공인 정비 센터에 문의할 때는 제품 모델과 일련번호를 항상 제공해야 합니다.

예초기 데크의 모델명 및 일련 번호를 찾아 아래의 공백에 기록하십시오.



TCT008387—UN—22AUG13

*60*인치 데크 그림.

구입 날짜:

_____

대리점 상호:

_____

대리점 전화 번호:

_____

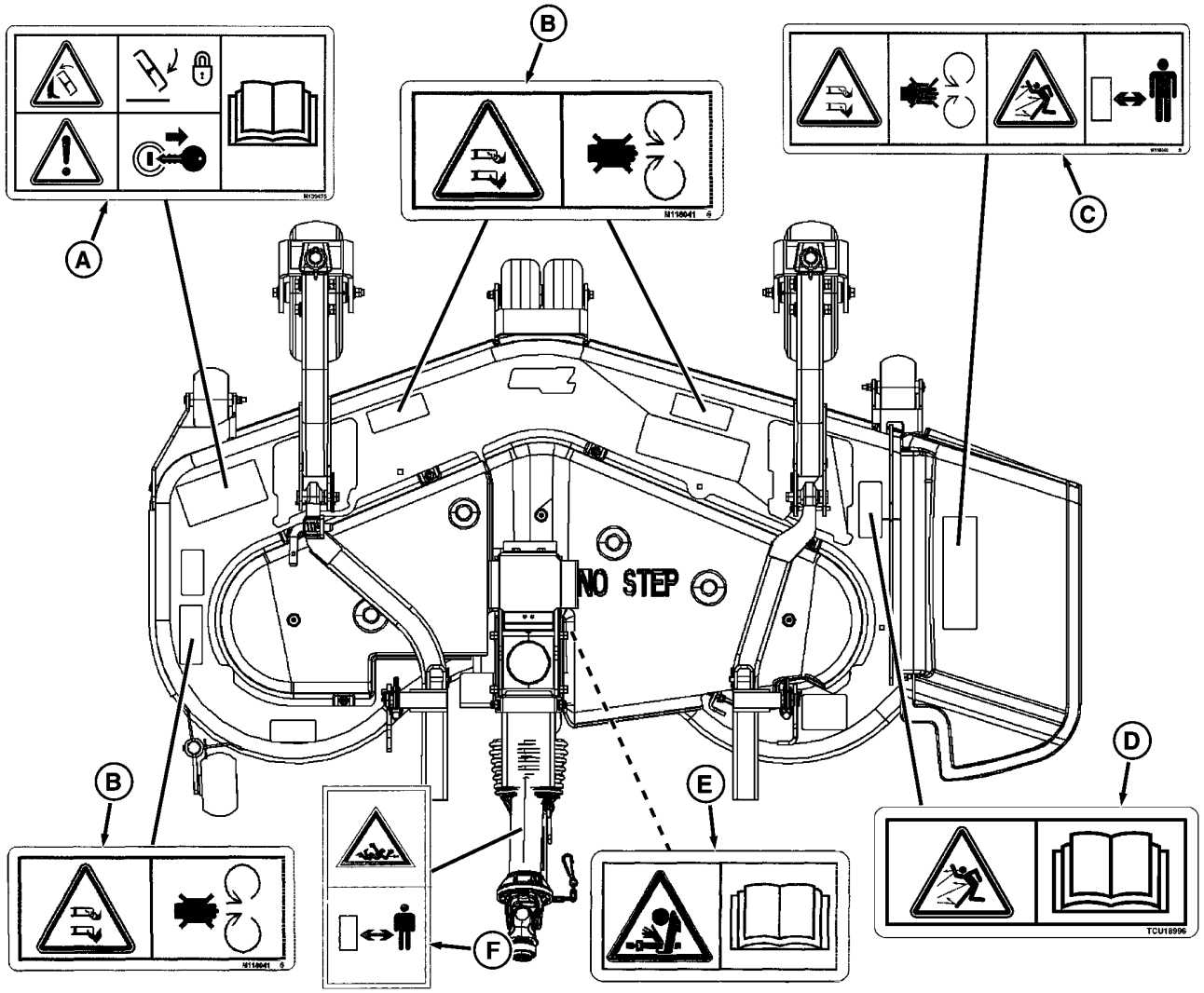
제품 일련번호(A):

— — — — — — — — — — — — — — — — —

MX00654,000007B-44-15AUG18

텍스트가 없는 안전 라벨

안전 라벨 위치(62인치 후방 배출을 제외하고 모두)



TCT008388—UN—25FEB14

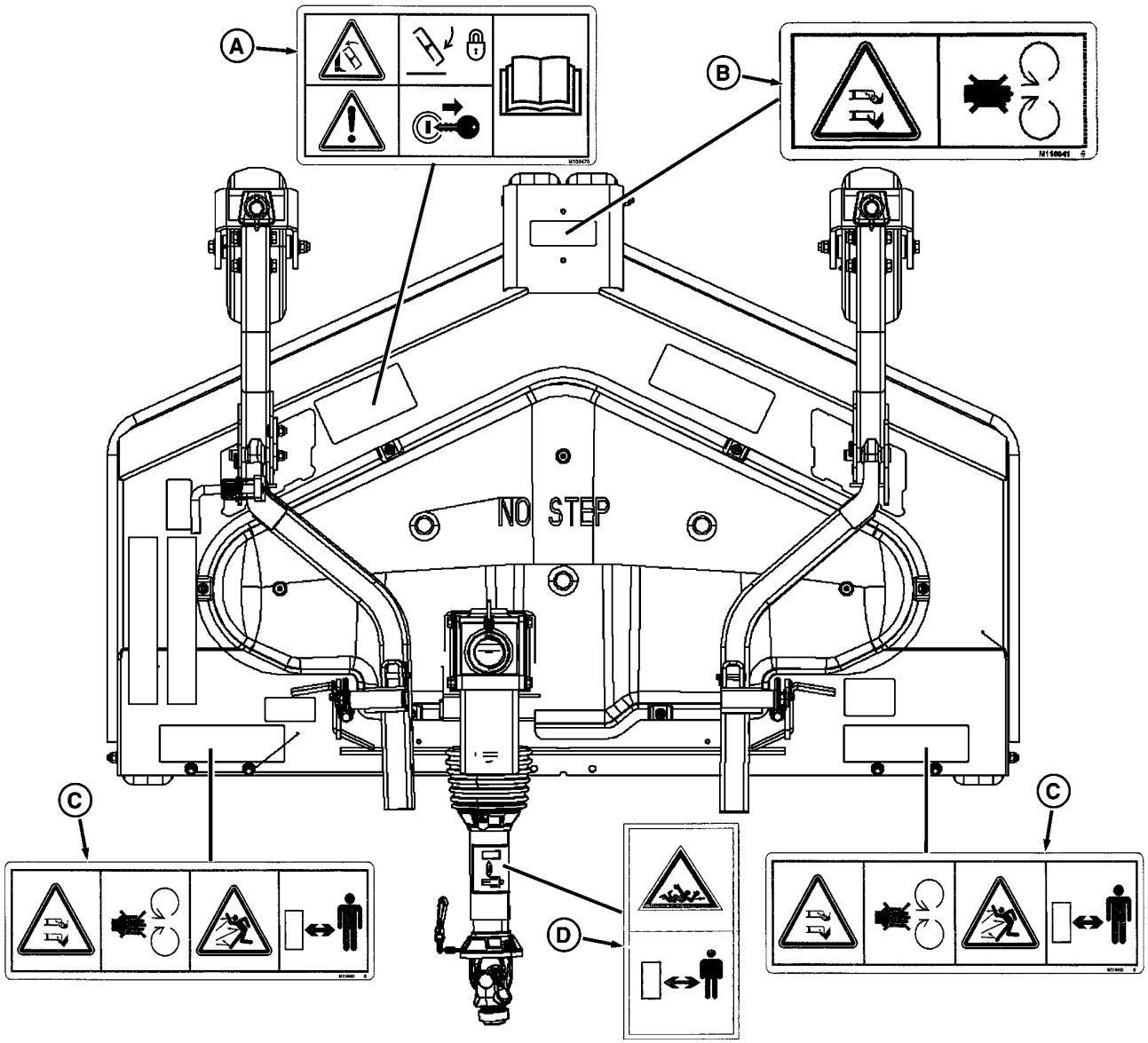
그림으로 된 라벨은 특정 부품에 필요합니다. 장비에 이러한 라벨이 부착되지 않았을 수 있습니다.

A—부상 방지 및 운전자 매뉴얼 M139475 숙지
B—회전 커터로 인한 부상 방지 M118041
C—회전 커터 및 튕겨져 나온 물체로 인한 부상 방지 M118040
D—튕겨 나오는 물체로 인한 부상 방지 TCU18996
E—회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지(GLC 데크의 경우에만) M121419
F—회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지 M119516

OUMX068,0000160-44-31JUL14

텍스트가 없는 안전 라벨

안전 라벨 위치(62인치 후방 배출)



TCT008389—UN—19FEB14

그림으로 된 라벨은 특정 부품에 필요합니다. 장비에 이러한 라벨이 부착되지 않았을 수 있습니다.

A—부상 방지 및 운전자 매뉴얼 M139475 숙지
B—회전 커터로 인한 부상 방지 M118041
C—회전 커터 및 튕겨져 나온 물체로 인한 부상 방지 M118040
D—회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지 M119516

OUMX068,000015C-44-31JUL14

텍스트 없는 장비 안전 라벨 이해

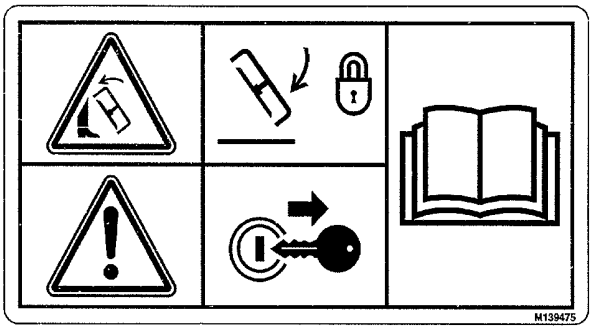
TCT005498—UN—11SEP12

잠재적인 위험을 나타내기 위한 목적으로 장비의 여러 중요한 곳에 안전 기호를 부착했습니다. 위험은 삼각형 경고 그림으로 확인할 수 있습니다. 옆의 그림은 개인 상해를 피하는 방법에 대한 정보를 제공합니다. 장비의 안전 기호와 기호의 부착 위치 및 간단한 텍스트 설명은 안전 섹션에 표시되어 있습니다. 장비의 안전 기호와 기호의 부착 위치 및 간단한 텍스트 설명은 안전 섹션에 표시되어 있습니다.

공급업체에서 구입한 부품과 구성품에 대해 본 사용 설명서에서 언급하지 않은 안전 정보가 추가될 수 있습니다.

MX00654,0000389-44-21JUN18

부상 방지 및 운전자 매뉴얼 숙지



TCAL46502—UN—12APR13

상해 방지

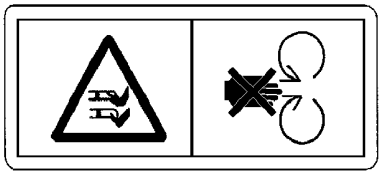
- 실드를 제거한 채 예초기를 작동하지 마십시오.
- 엔진이 가동할 때에는 예초기 데크에 손이나 발을 가까이 하지 마십시오.
- 예초기를 작동 중지하기 전에 점화 키를 분리하십시오.
- 칼날이 날카로우므로 데크를 올렸을 때 주의하십시오.
- 운전자 매뉴얼을 잘 읽고 모든 지침을 준수하십시오.

정비 전

- 예초기를 하강하거나 정비 잠금장치로 상승 위치에 고정하십시오.
- 정비를 수행하기 전에 엔진을 끄고 점화 키를 뽑으십시오.

OUMX068,0000158-44-23AUG13

회전날로 인한 부상 방지

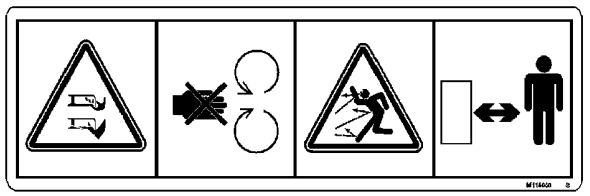


TCAL46501—UN—12APR13

- 엔진 작동 중에는 예초기 아래나 내부로 손이나 발을 넣지 마십시오.
- 배출구나 전체 그래스캐처가 제 자리에 없는 상태에서는 예초기를 작동하지 마십시오.

OUMX068,0000157-44-23AUG13

회전날 및 튕겨져 나온 물체로 인한 부상 방지

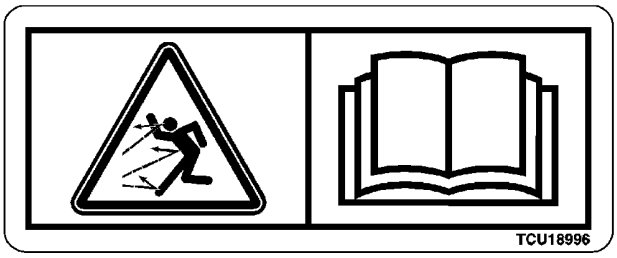


TCAL46500—UN—12APR13

- 엔진 작동 중에는 예초기 아래나 내부로 손이나 발을 넣지 마십시오.
- 배출구나 전체 그래스캐처가 제 자리에 없는 상태에서는 예초기를 작동하지 마십시오.
- 예초 작업을 하기 전에 칼날로 인해 튕겨져 나온 물체를 작업 영역에서 치우십시오.
- 엔진 가동 중에는 거리를 유지하십시오.

OUMX068,0000156-44-23AUG13

튕겨 날아오는 물체로 인한 부상 방지

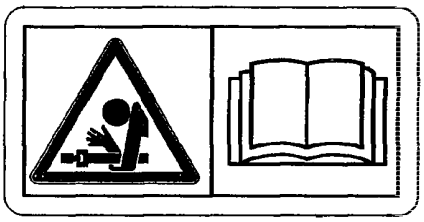


TCT009181—UN—26OCT13

- 예초 작업을 하기 전에, 칼날로 인해 튕겨 나올 수 있는 물체를 작업 영역에서 치우십시오.
- 운전자 매뉴얼을 잘 읽고 모든 지침을 준수하십시오.

OUMX068,000015D-44-26OCT13

회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지(GLC 데크의 경우에만)



TCT009182—UN—26OCT13

- 회전 샤프트 및 드라이브라인에서 간격을 유지하십시오.
- 운전자 매뉴얼을 잘 읽고 모든 지침을 준수하십시오.

OUMX068,000015B-44-26OCT13

회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지

TCAL46503—UN—12APR13

- 회전 샤프트 및 드라이브라인에서 간격을 유지하십시오.
- 회전 샤프트에 손, 발, 의복 등을 가까이 두지 마십시오.
- 작업자 외의 다른 사람은 접근하지 못하도록 하십시오.

OUMX068,0000159-44-23AUG13

안전사항

안전한 작동

이 데크는 John Deere 전방 예초용입니다. 안전한 작동을 위해 기계와 함께 제공된 운전자 매뉴얼의 정보를 참조하십시오.

MX00654,0000023-44-22APR14

차량 준비

인클로저 키트 설치

중요: 화재로 인한 손상을 방지하십시오! 후면 배출 데크를 사용하는 모든 장비에 인클로저 키트를 설치 및 유지보수하면 장비에 이물질이 쌓이는 것을 방지할 수 있습니다. 이물질이 쌓이면 화재 위험이 높아질 수 있습니다. 인클로저 키트를 설치했더라도 장비 청소는 필요합니다. 차량 사용 설명서의 장비 청소 섹션을 참조하십시오.

후방 배출 모어 데크를 사용할 때는 인클로저 키트를 설치해야 합니다. 애프터마켓 키트를 설치할 때는 포함된 설치 지침을 따르십시오.

OUO2004,0000690-44-12MAR20

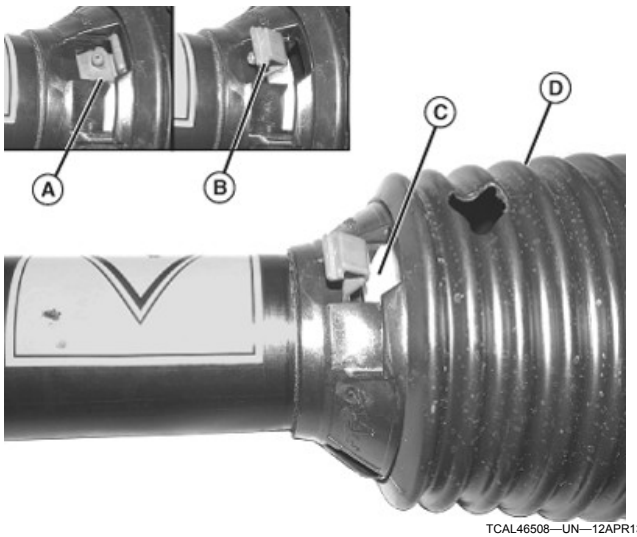
조립

주조기 휠

캐스터 휠의 그리스 주입구에 권장 그리스를 주입합니다. 이 때 휠 양쪽의 휠 베어링에서 그리스가 스며나올 때까지 주입합니다. 다른 캐스터 휠에도 반복합니다.

OUMX068,000015E-44-22AUG13

PTO 샤프트 설치

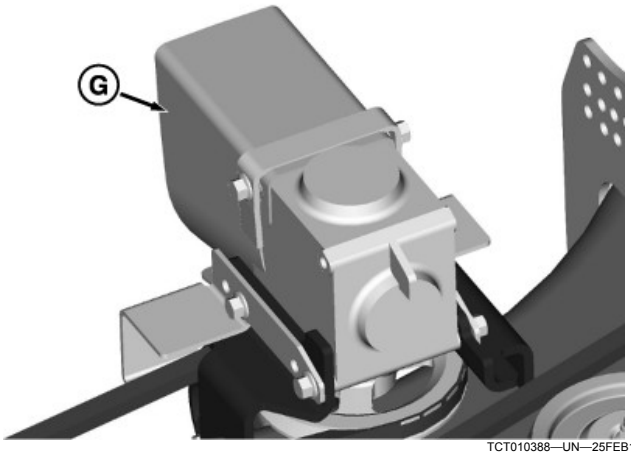


TCAL46508—UN—12APR13

1. 드라이버나 비슷한 공구를 사용하여 실드 잠금장치 탭(A)을 풀고 드라이브 샤프트 가운데 방향으로 뒤집습니다(B).
2. 드라이브 샤프트 요크를 잡고 안쪽 흰색 링(C)을 돌려서 외부 실드(D)를 풉니다.

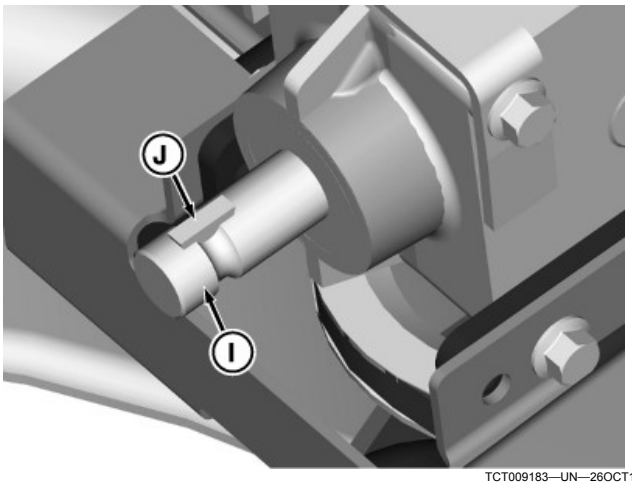
TCAL46509—UN—12APR13

3. 실드(E)를 요크(F) 바깥쪽으로 밀어냅니다.



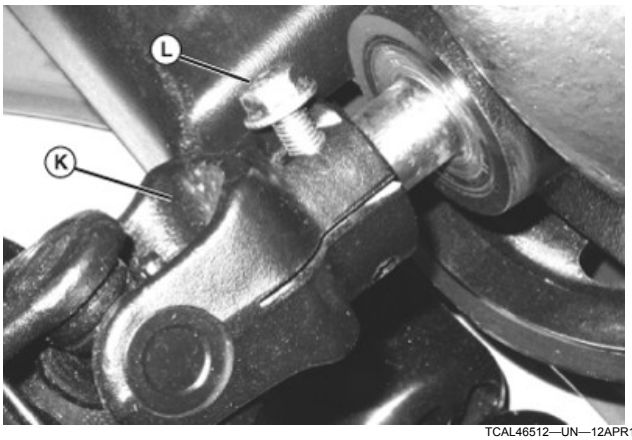
TCT010388—UN—25FEB14

4. 예초기 데크 상단에서 고무 실드(G)를 잡아당겨 기어박스 입력 샤프트에 접근합니다.



TCT009183—UN—26OCT13

5. 샤프트(I)를 와이어 브러시로 청소합니다. 부품 백의 샤프트 키(J)를 설치합니다.

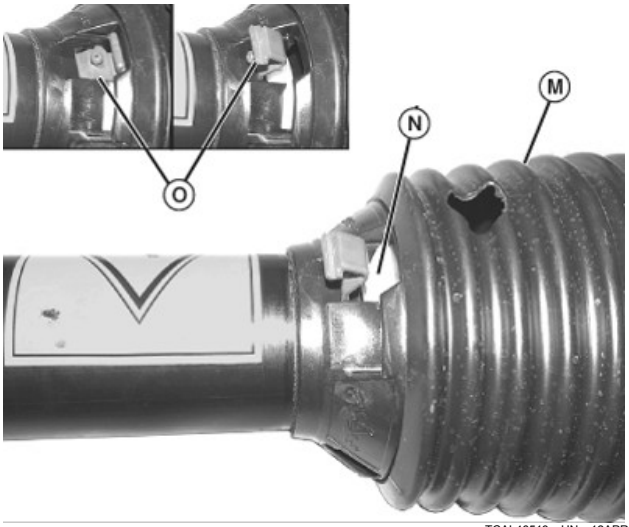


TCAL46512—UN—12APR13

6. 키와 샤프트의 홈을 요크에 맞춰서 요크(K)를 입력 샤프트에 설치합니다.
7. 부품 백의 M10x50 플랜지 헤드 캡 나사(L)를 요크에 설치하고 사양에 맞는 토크로 조입니다.

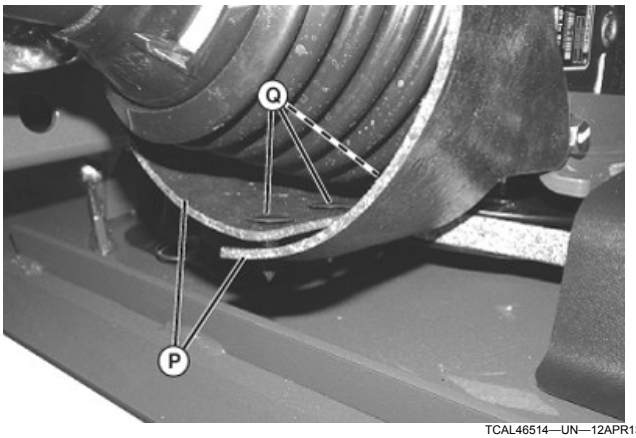
사양

PTO 샤프트 요크 볼트—토크. . . . . 122Nm(90lb.-ft.)



TCAL46513—UN—12APR13

8. 실드(M)를 요크 위로 밀고, 안쪽 흰색 링(N)을 돌려 탭(O)을 체결하여 실드를 고정시킵니다.



TCAL46514—UN—12APR13

9. 고무 실드(P)를 드라이브 샤프트 실드 주위로 접은 다음 세 개의 푸시 리테이너(Q)로 고정합니다.

10. 드라이브 샤프트 실드의 각 체인에서 플라스틱 백을 제거합니다.

OUMX068,00003B4-44-25FEB14

디플렉터 설치(60 및 72인치 측면 배출)

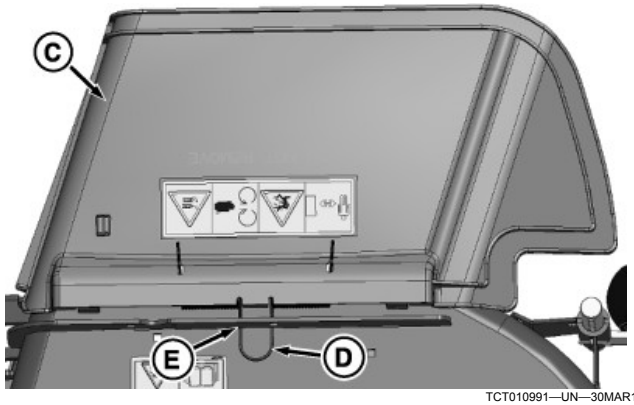
주의: 부상을 방지하십시오! 부품은 스프링 장력 상태로 설치되어 있습니다. 스프링 장력 상태의 부품을 설치하거나 분리할 때에는 보호 안경을 착용하고 적절한 공구를 사용하십시오.

TCT010989—UN—30MAR14

1. 디플렉터에서 피벗 핀(A)을 제거합니다.

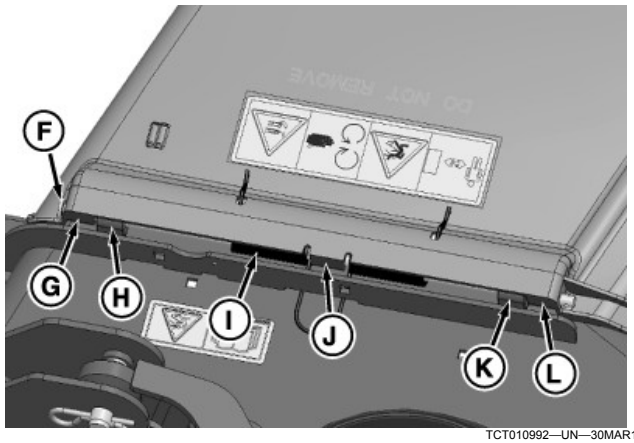
TCT010990—UN—30MAR14

2. 부품 백에서 활송 장치 힌지 스프링(B)을 찾습니다. 그림과 같이 스프링의 양쪽 끝을 디플렉터 활송 장치의 홈을 관통시켜 설치합니다. 스프링의 다리가 아래를 향해야 합니다.



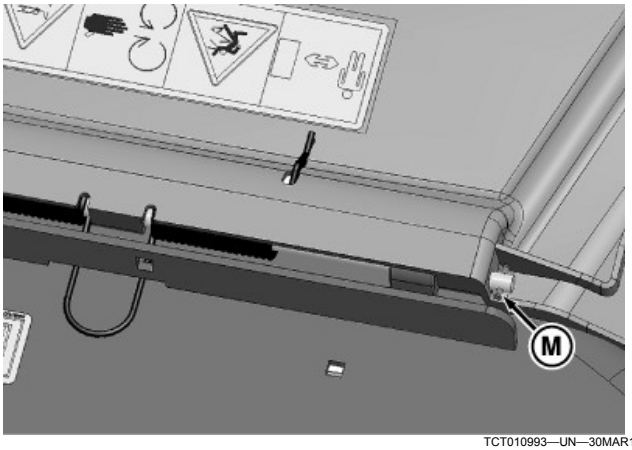
TCT010991—UN—30MAR14

3. 스프링 본체를 활송 장치 피벗 구멍에 맞춘 상태로 디플렉터 활송 장치(C)를 예초기 데크 배출구 옆에 위치시킵니다. 스프링의 둥근 끝(D)을 예초기 데크 위에 놓고, 예초기 데크 강화 브래킷의 노치(E)를 관통하여 밀어 넣습니다.



TCT010992—UN—30MAR14

4. 활송 장치 피벗 핀(F)을 전방 활송 장치 피벗(G), 전방 데크 지지대(H), 활송 장치 스프링(I), 중간 활송 장치 피벗(J), 후방 데크 지지대(K) 및 후방 활송 장치 피벗(L)으로 관통하여 삽입합니다.



TCT010993—UN—30MAR14

5. 스프링 핀(M)(부품 백)을 배출 활송 장치 힌지 핀 끝의 구멍에 설치합니다. 천공기와 망치를 사용하여 핀을 제자리에 고정합니다.

OUMX068,000069E-44-30MAR14

설치

적절한 밸러스트 설치(1435, 1445, 1545, 1565)

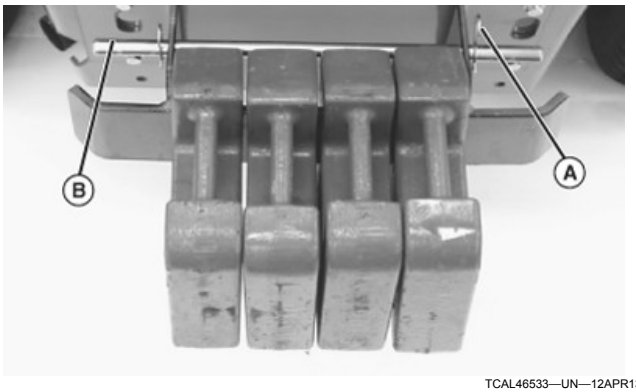
주의: 부상을 방지하십시오! 어태치먼트와 같이 작동 할 때 장비가 불안정해 질 수 있습니다. 어태치먼트가 설치되면 밸러스트가 필요합니다.

어태치먼트를 분리한 경우 장비에 추가된 밸러스트도 분리하십시오.

제조업체에서 승인한 어태치먼트와 부속품만을 사용합니다.

전방 예초기에 예초기 데크를 부착할 때는 전방 예초기의 조향과 안정성을 향상시키기 위해 후방 웨이트 브래킷에 다음 수의 John Deere 19kg(42lb.) 웨이트를 추가하십시오.

- 60인치 측면 배출 예초기 데크 - 예초기 없음
- 72인치 측면 배출 예초기 데크 - 웨이트 2개
- 62인치 후방 배출 예초기 데크 - 웨이트 1개



TCAL46533—UN—12APR13

1. 스프링 핀(A)을 제거합니다.
2. 웨이트 브래킷에서 로드(B)를 당겨서 꺼냅니다.
3. 사양에 따라 웨이트 브래킷에 John Deere 19Kg(42lb.) 웨이트를 추가합니다.
4. 로드(B)를 설치하고 스프링 핀(A)으로 고정합니다.

OUMX068,0000424-44-25APR14

적절한 밸러스트 설치(1550, 1570, 1575, 1580, 1585)

주의: 부상을 방지하십시오! 어태치먼트와 같이 작동 할 때 장비가 불안정해 질 수 있습니다. 어태치먼트가 설치되면 밸러스트가 필요합니다.

어태치먼트를 분리한 경우 장비에 추가된 밸러스트도 분리하십시오.

제조업체에서 승인한 어태치먼트와 부속품만을 사용합니다.

모워 데크를 전방 모워에 설치할 때는 전방 모워의 취급 및 안정성을 향상시키기 위해 다음 무게추를 추가합니다.

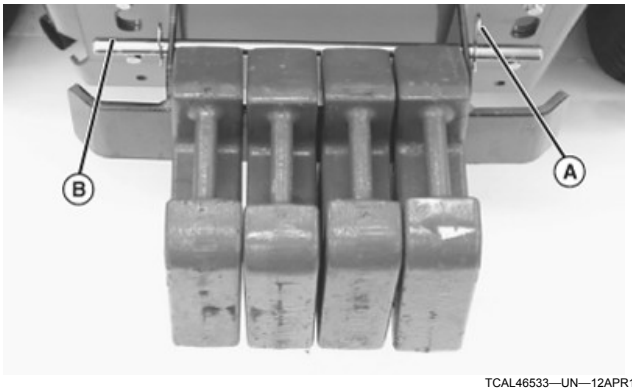
차량 일련번호 10001-49999(MY15-MY18)에 적용

	60SD Export**	72SD Export**	62RD Export
운전실 캡	(5) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비*	(6) 후방 웨이트 포함 와이드 휠 트랙 너비*	표준 휠 트랙 너비, (2) LH 및 RH 휠 웨이트 (5) 후방 웨이트 포함 * 또는 (5) 후방 웨이트 포함 와이드 휠 트랙 너비*
캡 없음	(0) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비	(2) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비*	(0) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비
*19kg(42lb.) 리어 웨이트			
** 호퍼를 설치할 경우 MCS/GLC 사용 설명서의 밸러스트 권장사항을 참조합니다.			

차량 일련번호 50001- (MY19-)에 적용

	60SD Export**	72SD Export**	62RD Export
운전실 캡	(4) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비*	(5) 후방 웨이트 포함 와이드 휠 트랙 너비*	(1) LH 및 RH 휠 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비* 또는 (3) 후방 웨이트 포함 와이드 휠 트랙 너비*
캡 없음	(0) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비	(1) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비*	(0) 후방 웨이트 포함 표준 휠 트랙 너비
*19kg(42lb.) 리어 웨이트			
** 호퍼 설치 시 MCS/GLC 운전자 매뉴얼에서 밸러스트 권장 사항 참조			

후방 웨이트를 설치하려면:



TCAL46533—UN—12APR13

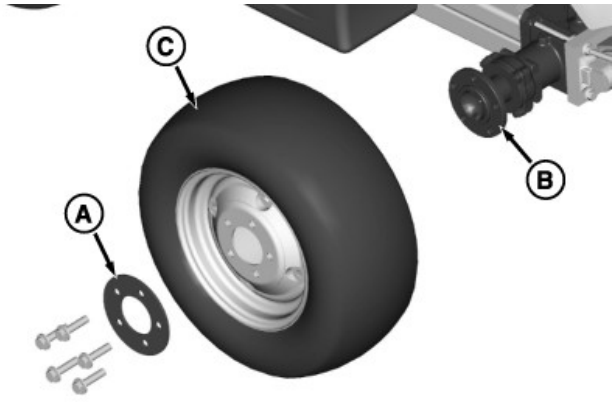
1. 스프링 핀(A)을 제거합니다.
2. 웨이트 브래킷에서 로드(B)를 당겨서 꺼냅니다.
3. 사양에 따라 웨이트 브래킷에 John Deere 19Kg(42lb.) 웨이트를 추가합니다.
4. 로드(B)를 설치하고 스프링 핀(A)으로 고정합니다.

OUMX068,0000729-44-15AUG18

전방 휠 트랙 너비 조정

캡이 장착된 TerrainCut™ 예초기를 작동할 경우(1575 또는 1585) 휠 트랙 너비를 적절한 밸러스트에 맞게 조정해야 합니다.

소형 너비 데크(60SD 또는 62RD)가 설치된 경우 일반적으로 조향성 향상을 위해 표준 트랙 너비가 사용됩니다.



TCT011199—UN—29MAY14

1. 휠 볼트, 와셔, 휠 및 강화 링(A)을 전방 차축 허브(B)에서 제거합니다. 나중에 사용할 수 있도록 하드웨어 및 강화 링을 보관합니다.
2. 타이어가 차량에서 벗어나도록 휠을 뒤집은 채 휠(C)을 차축 허브에 설치합니다.

참고: 밸브 스템은 차량 방향으로 내부 휠에 위치됩니다.

3. 강화 링(A)은 항상 와이드 또는 표준 휠 트랙 위치에서 휠의 바깥쪽에 위치됩니다.
4. 휠 볼트를 지정된 토크로 조입니다. (차량 운전자 매뉴얼의 사양 섹션을 참조하십시오.)

OUMX068,00007D3-44-05JUN14

타이어 압력 점검

기계 운반 또는 예초 작업 전에 모든 타이어의 타이어 압력을 점검하십시오.

- 압력에 대해서는 기계 정비 주기 라벨을 확인하십시오.

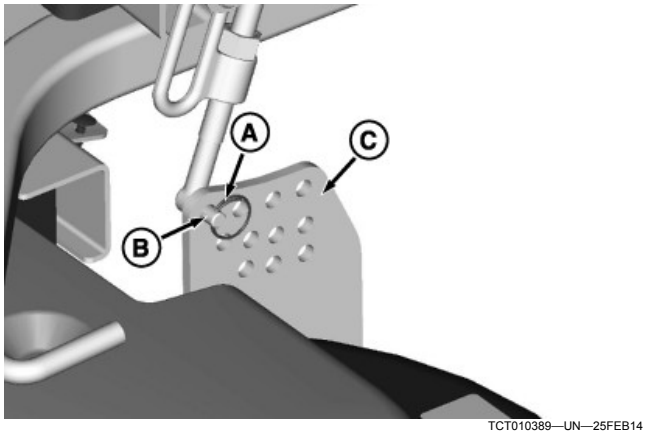
OUMX068,000016A-44-26OCT13

예초기 데크 설치

주의: 부상을 방지하십시오! 기계를 천천히 구동시키고 어태치먼트 분리 시 갑자기 정지되는 것을 피하십시오. 어태치먼트를 장착하지 않은 상태에서 기계를 빠른 속도로 운전하지 마십시오.

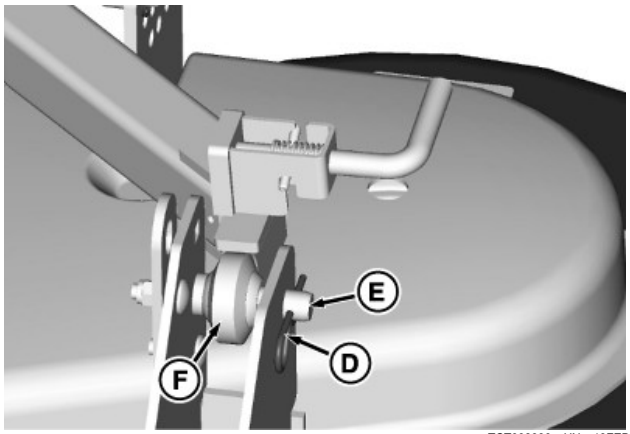
참고: 그림의 절차는 60인치 측면 배출 데크에 대한 절차입니다. 62인치와 72인치 데크의 절차는 동일합니다.

1. 기계를 예초기 데크까지 주행한 다음 기계 중심을 예초기 데크 드라이브 샤프트의 중심에 맞춥니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)



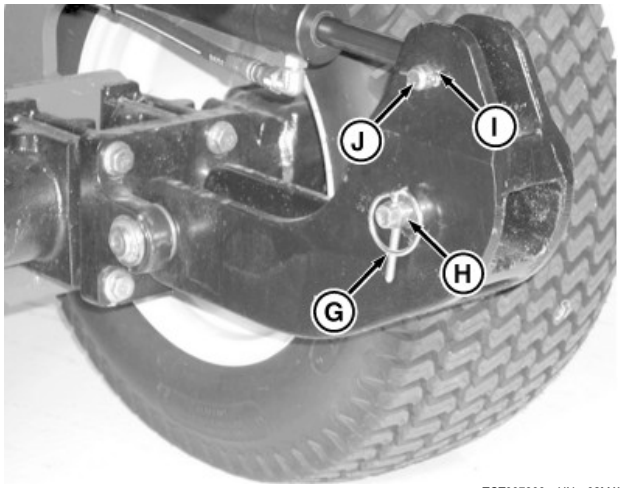
TCT010389—UN—25FEB14

3. 데크 양쪽의 행어 핀(B)에서 리테이너 링(A)을 제거합니다.
4. 행어 핀을 조정 플레이트(C)에서 당겨 뺍니다.



TCT008390—UN—19FEB14

5. 스프링 핀(D) 및 드릴 핀(E)을 리프트 암 전방(F)에서 제거하고 리프트 암을 예초기 데크에서 제거합니다.

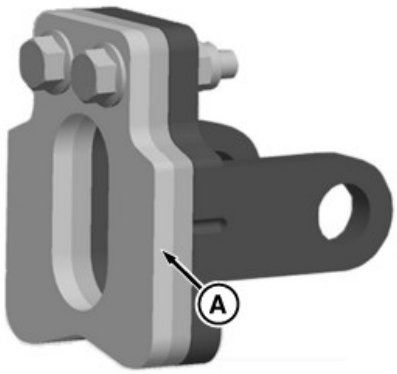


TCT007303—UN—02MAY13

6. 히치 핀(G) 및 드릴 핀(H)을 각 리프트 암에서 제거합니다.
7. 예초기 데크 리프트 암을 기계 리프트 암 소켓에 삽입합니다.
8. 리프트 암의 구멍을 리프트 암 소켓의 구멍에 맞추고, 드릴 핀(H)을 기계의 좌측 및 우측에 설치합니다. 히치 핀(G)을 드릴 핀에 설치합니다.

주의: 부상을 방지하십시오! 유압 부품에는 에너지가 저장되어 있을 수 있습니다. 기계를 정비하기 전에 어태치먼트 부품을 완전히 하강하고 유압 제어 레버를 앞뒤로 움직여 모든 유압 부품의 압력을 조심스럽게 해제합니다.

9. 코터 핀(I)을 제거합니다. 드릴 핀(J)을 제거하고 실린더를 제거합니다.

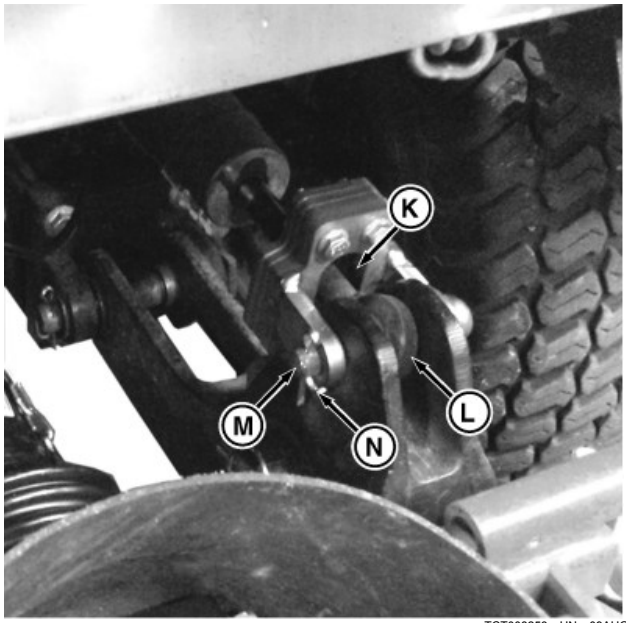


TCT008254—UN—09AUG13

차트를 참조하여 올바른 수의 스페이스 결정

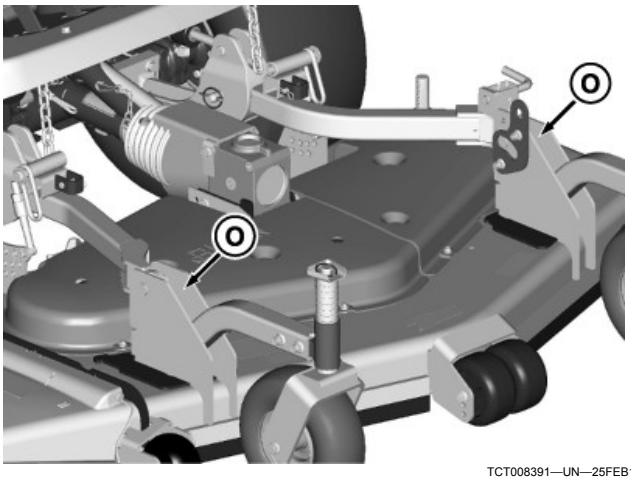
10. 필요한 수의 스페이서(A)를 상단 스톱에 추가합니다.

데크	타이어 크기	상단 스톱 브래킷	스페이서
60인치 SD	23인치 26인치	Y Y	0 3
62인치 RD	23인치 26인치	Y Y	3 5
72인치 SD	23인치 26인치	Y Y	1 3
60인치 SD GLC	23인치 26인치	Y Y	0 3
72인치 SD GLC	23인치 26인치	Y Y	1 3



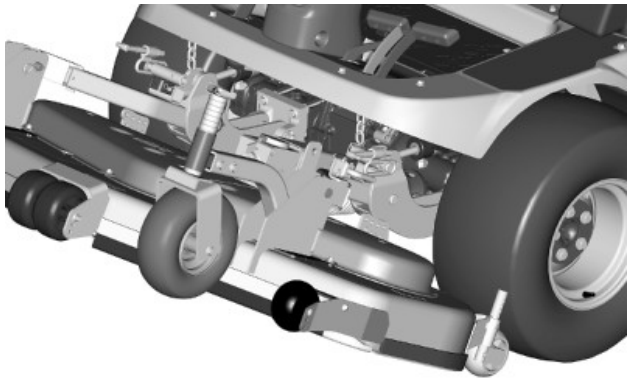
TCT008253—UN—09AUG13

11. 상단 스톱 브래킷(K)의 개방부를 통과하여 리프트 실린더 샤프트를 설치합니다.
12. 다리를 리프트 암 및 실린더(L)의 구멍에 맞춥니다. 키트에 포함된 새 드릴 핀(M)과 코터 핀(N)으로 고정합니다.



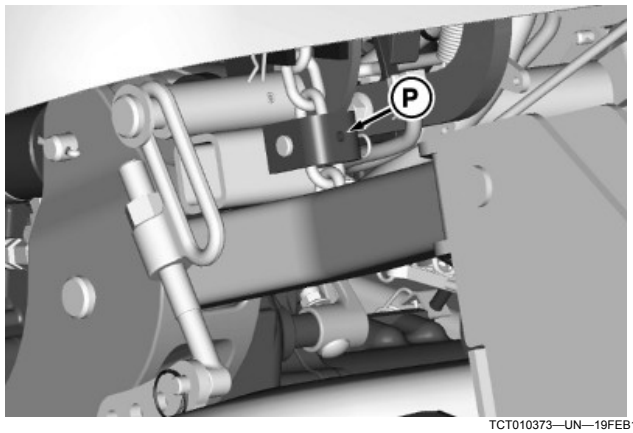
TCT008391—UN—25FEB14

13. 예초기 데크는 전방 어태치먼트 브래킷(O)이 리프트 앞의 끝에 맞춰지도록 위치시킵니다.
14. 어태치먼트 리프트 레버를 유동 위치로 앞쪽으로 밉니다.
15. 끝이 전방 어태치먼트 브래킷까지 내려가도록 리프트 암을 아래로 밉니다.
16. 브래킷 및 리프트 암을 통과하여 드릴 핀을 설치하고 스프링 핀으로 고정합니다.



TCT008395—UN—26AUG13

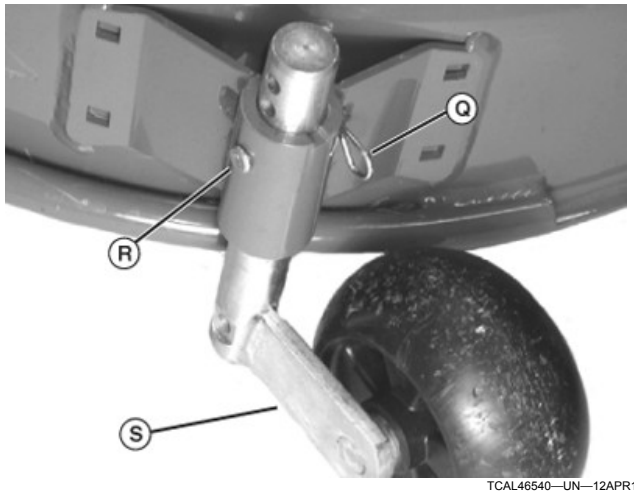
17. 기계를 가동하고 예초기 데크를 트래블 맨 위까지 올립니다. 엔진을 정지시킵니다. 예초기 데크가 위와 같이 회전해야 합니다.



TCT010373—UN—19FEB14

18. 정비 래치(P)를 좌측 및 우측 예초기 데크 리프트 암에 고정합니다.

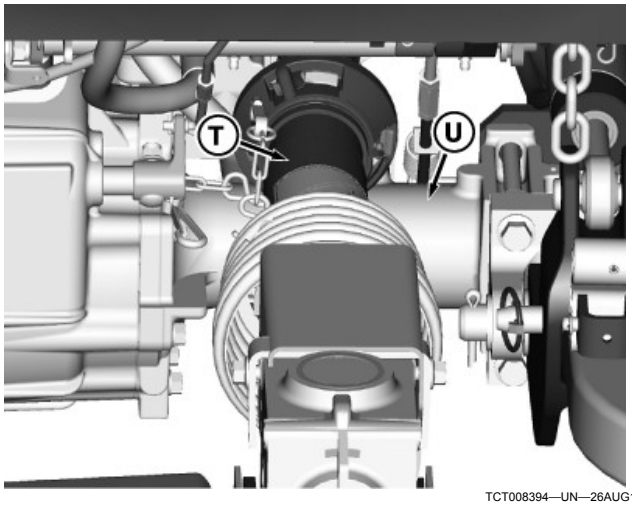
참고: 정비 래치 체인에는 모든 구성을 수용하기 위한 7개의 링크가 있습니다. 가장 팽팽하게 맞는 체인 링크를 선택하십시오.



TCAL46540—UN—12APR13

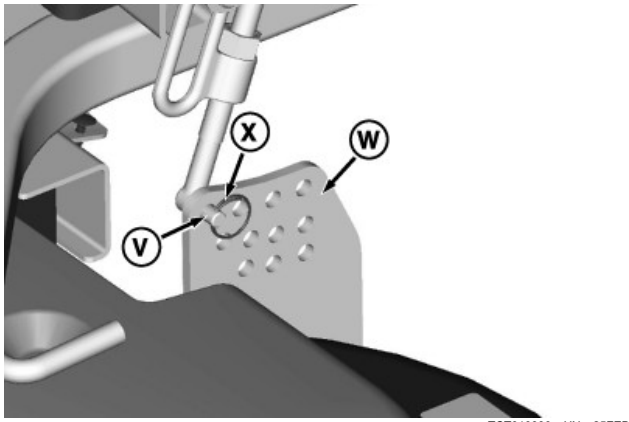
19. **60 및 72인치 데크에만 해당:** 스프링 핀(Q) 및 드릴 핀(R)을 안티 스캘프(Anti-scalp) 휠(S)에서 제거합니다. 안티 스캘프(Anti-scalp) 휠을 최고 위치까지 올린 다음 드릴 핀과 스프링 핀을 설치합니다.

참고: 60인치 데크에는 하나의 코너 휠이 있고 72인치 데크에는 두 개의 코너 휠이 있습니다.



TCT008394—UN—26AUG13

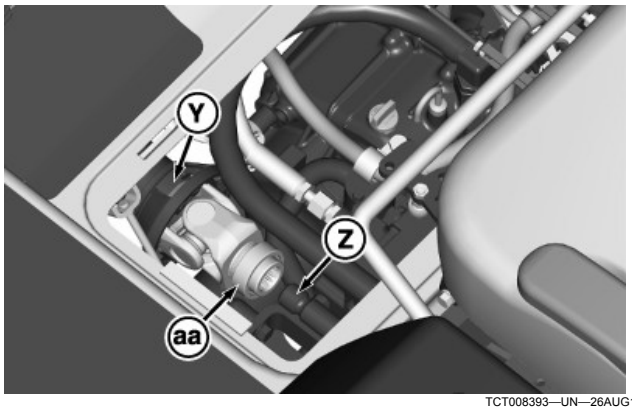
20. 예초기 데크 드라이브 샤프트(T)를 기계 전방 차축(U)의 위로 들어 올립니다. 드라이브 샤프트를 당겨서 차축 이에 올립니다.



TCT010390—UN—25FEB14

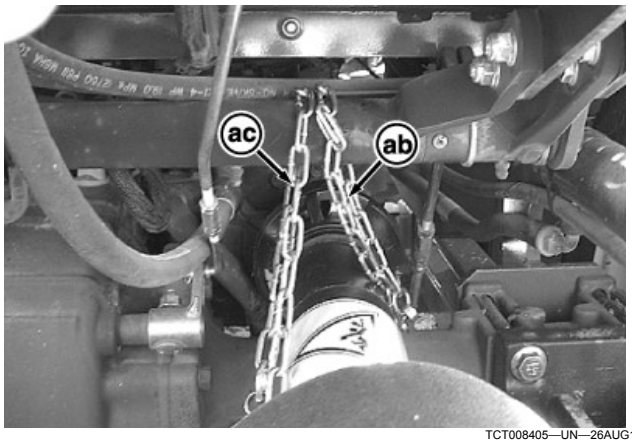
21. 예초기 데크의 뒤쪽을 들어 올리고 전방 캐스터 휠에 대해 선택된 절단 높이에 맞는 조정 플레이트(W)의 구멍에 행어 핀(V)을 설치합니다. (절단 조정 플레이트의 오른쪽 후방 높이 근처 라벨 참조)

22. 리테이너 링(X)을 행어 핀에 설치합니다. 다른 리프트 암에 대해서도 반복합니다.



TCT008393—UN—26AUG13

23. 기계에서 정비 해치를 제거하고 예초기 데크 드라이브 샤프트(Y)를 다음과 같이 기계의 PTO 출력 샤프트(Z)에 장착합니다.
    a. 예초기 데크 드라이브 샤프트를 PTO 출력 샤프트 쪽으로 누릅니다. (예초기 데크 드라이브 샤프트를 두 샤프트의 돌기에 맞게 돌려야 할 수 있습니다.)
    b. 돌기가 맞춰지고 드라이브 샤프트가 서로 연결되기 시작하면, 커플러 링(aa)을 앞으로 당기고 커플러가 제자리에 고정될 때까지 예초기 데크 드라이브 샤프트를 PTO 출력 샤프트 쪽으로 뒤로 계속 누릅니다.
    c. 커플러 링을 풉니다.
    d. 샤프트에 고정될 때까지 커플러를 밀었다 당깁니다.



TCT008405—UN—26AUG13

    e. 전방(ab) 및 후방(ac) 드라이브 샤프트 실드 체인을 브레이크 크로스 샤프트 주위에 장착합니다. 예초기 데크가 이동 한계 내에서 상승 또는 하강할 때 느슨함이 최소 상태를 유지하도록 체인을 조정합니다.

24. 정비 해치를 닫고 고정합니다.

25. 예초기 데크 절삭 높이를 설정합니다.

26. 편평한 표면에서 휠의 높이가 지면 위 6mm(1/4in.)가 되도록 안티 스캘프(Anti-scalp) 휠을 조정합니다.

27. 정비 래치를 풉니다.

28. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.

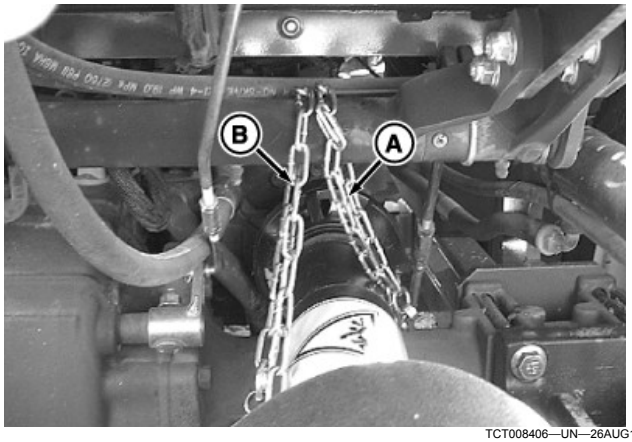
OUMX068,0000425-44-23APR14

분리 및 보관

예초기 데크 제거

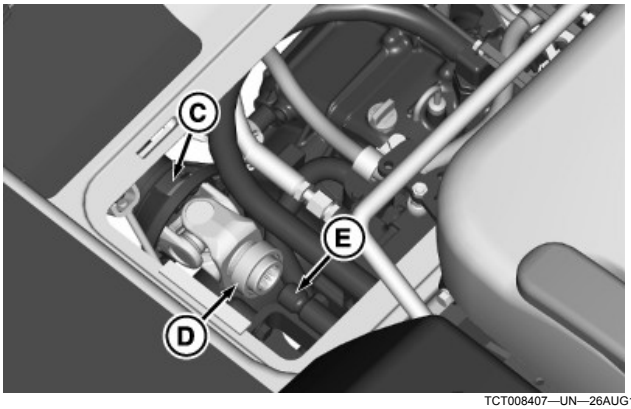
1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 섹션을 참조하십시오.)

2. 예초기 데크를 올리고 정비 래치를 잠급니다.



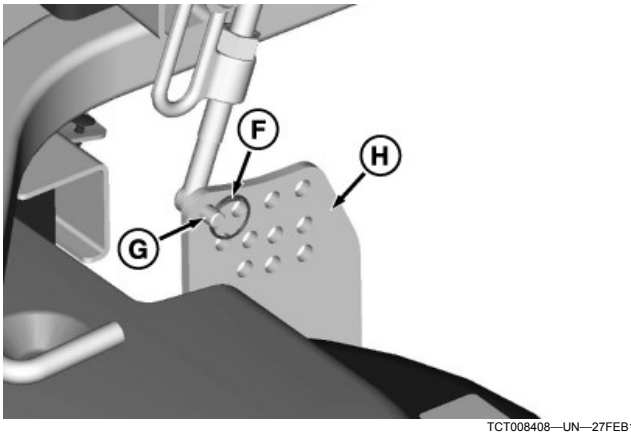
TCT008406—UN—26AUG13

3. 전방(A) 및 후방(B) 드라이브 샤프트 실드 체인을 브레이크 크로스 샤프트에서 제거합니다.



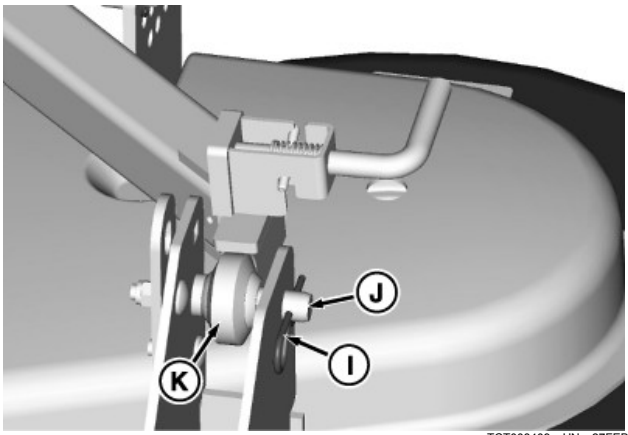
TCT008407—UN—26AUG13

4. 기계의 정비 해치를 제거하고 예초기 데크 드라이브 샤프트(C)를 찾습니다.
5. 커플러 링(D) 앞으로 당기고, 드라이브 샤프트는 PTO 출력 샤프트(E)에서 당겨 꺼냅니다.



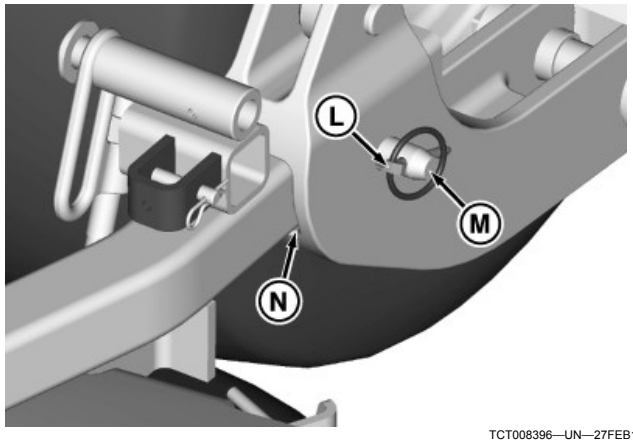
TCT008408—UN—27FEB14

6. 리테이너 링(F)을 행어 핀(G)에서 제거하고 행어 핀을 조정 플레이트(H)에서 제거합니다. 기계 반대쪽의 후방 데크 행어에 대해서도 반복합니다.
7. 예초기 데크를 서비스 위치로 회전합니다.
8. 정비 래치를 풉니다.
9. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.



TCT008409—UN—27FEB14

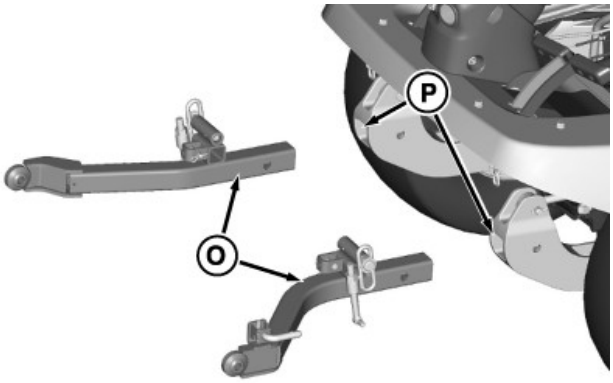
10. 스프링 핀(I) 및 드릴 핀(J)을 리프트 암 전방(K)에서 제거합니다. 리프트 암을 예초기 데크에서 제거합니다.



TCT008396—UN—27FEB14

11. 히치 핀(L)을 드릴 핀(M)에서 제거하고 드릴 핀을 리프트 암 소켓(N)에서 제거합니다. 기계의 반대쪽에서도 똑같이 반복합니다.

주의: 전방 어태치먼트를 올리거나 제거한 상태에서 경사로를 주행하거나 고속 주행할 경우 장비가 불안정해질 수 있습니다. 어태치먼트가 올려지거나 제거된 상태에서는 저속으로 이동하고 급제동하지 마십시오.



TCT009571—UN—01DEC13

12. 예초기 데크 리프트 암(O)을 기계 리프트 암 소켓(P)에서 잡아당깁니다.
13. 드릴 핀을 리프트 암 소켓에 설치하고 히치 핀으로 고정합니다.
14. 리테이너 링을 다시 행어 핀에 설치합니다.
15. 리프트 암과 핀을 다시 데크에 설치합니다.

OUMX068,0000170-44-23APR14

안전 보관

주의: 연료 증기는 인화성이 높고 폭발하기 쉽습니다. 엔진 배출 증기는 일산화탄소를 함유하고 있어 심각한 질병이나 사망을 초래할 수 있습니다:

- **장비를 창고로 또는 창고에서 이동할 수 있을 만큼만 엔진을 가동하십시오.**
- **장비를 충분히 식기 전에 보관하거나 엔진과 머플러 주변의 쓰레기를 제거하지 않은 경우, 또는 가연성 물질 근처에 보관하는 경우 장비나 창고에 화재가 발생할 수 있습니다.**
- **연기가 화염이나 불꽃을 점화할 수 있는 장소 안에 연료가 든 탱크와 함께 장비를 보관하지 마십시오.**
- **사방이 막힌 장소에 장비를 보관하기 전 엔진을 냉각하십시오.**

AP43109,000029D-44-15APR13

어태치먼트 보관

참고: 다음 단계 중 일부는 사용 중인 어태치먼트에 적용되지 않을 수 있습니다.

1. MCS 또는 배거 어태치먼트에서 풀을 모두 제거합니다.
2. 장비에서 어태치먼트를 제거합니다.
3. 장착된 경우 어태치먼트 및 구동라인을 호스의 물 압력으로 청소합니다.
4. 이물질 제거에 필요한 경우 실드를 분리합니다.
5. 마모되거나, 구부러지거나, 손상된 부품은 수리하거나 교체하십시오. 느슨해진 하드웨어를 조입니다.
6. 도색된 면에는 도색을 하여 녹을 방지합니다.
7. 칼날이나 고랑에 녹을 방지하기 위해 그리스를 얇게 바릅니다.
8. 피벗 지점에는 녹을 방지하기 위해 엔진 오일로 윤활합니다.
9. 모든 그리스 지점을 윤활합니다.

중요: 거친 표면으로 인해 어태치먼트가 손상될 수 있습니다. 어태치먼트는 거칠지 않은 표면 또는 목재 블록에 보관하십시오.

10. 어태치먼트를 실외에 보관할 때는 가능한 경우 어태치먼트 위를 막고 그 위에 방수 커버를 덮으십시오.

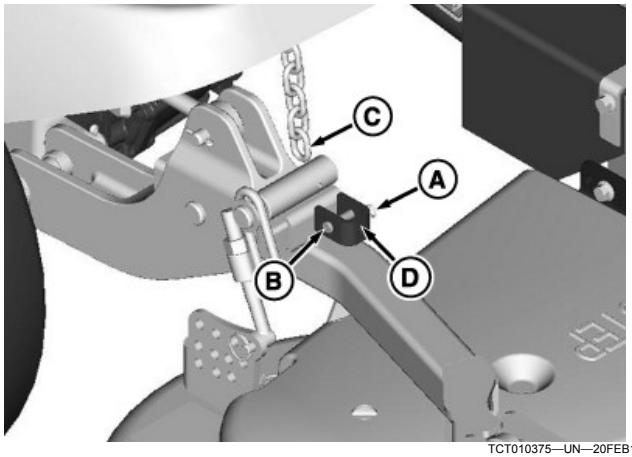
AP43109,000029E-44-15APR13

작동

정비 래치 사용

주의: 부상 방지! 부상을 방지하기 위해 장비를 움직이기 전에 정비 체인의 걸쇠를 푸십시오. 전방 어태치먼트를 올리거나 제거한 상태에서 경사로를 주행하거나 고속 주행할 경우 장비가 불안정해질 수 있습니다. 어태치먼트가 올려지거나 제거된 상태에서는 저속으로 이동하고 급제동하지 마십시오. 어태치먼트를 올린 후에도 PTO는 계속 작동합니다. 사용하지 않을 때는 PTO를 끄십시오.

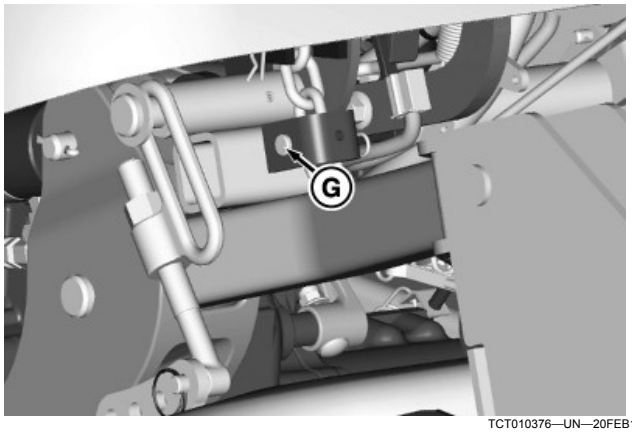
1. 경사면이 아닌 평지에 장비를 정지하십시오.
2. PTO 스위치를 끕니다.
3. 예초기 데크를 가장 높은 위치로 올립니다.
4. 주차 브레이크를 잠급니다.
5. 엔진을 정지하고 키를 뺍니다.
6. 운전석에서 일어나기 전에 엔진과 모든 움직이는 부품이 완전히 정지하기를 기다립니다.



TCT010375—UN—20FEB14

7. 스프링 핀(A)과 U 링크 핀(B)을 예초기 데크 리프트 암에서 제거합니다.
8. 정비 래치 체인(C)의 하단 링크를 예초기 데크 리프트 암의 용접된 브래킷(D)에 삽입합니다.

참고: 정비 래치 체인에는 모든 구성을 수용하기 위한 7개의 링크가 있습니다. 가장 팽팽하게 맞는 체인 링크를 선택하십시오.



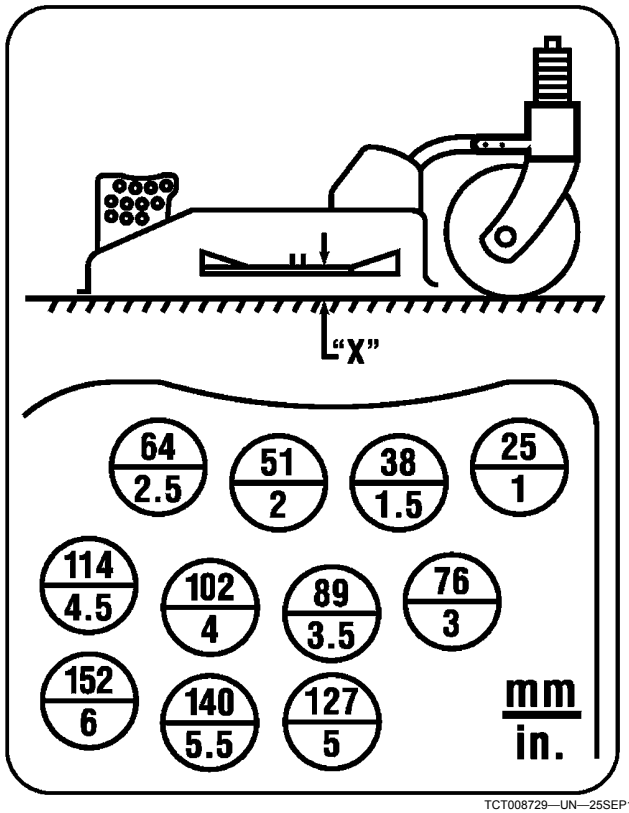
TCT010376—UN—20FEB14

9. U 링크 핀(G)을 브래킷과 체인을 통과시켜 설치하고 스프링 핀으로 고정합니다.

OUMX068,00003B5-44-20FEB14

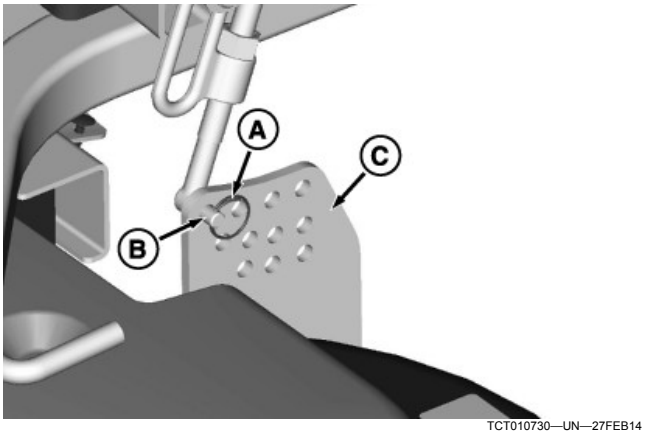
예초기 데크 절삭 높이 조정

1. 예초기 데크를 올립니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
3. 정비 래치를 리프트 암 양쪽에서 고정합니다.



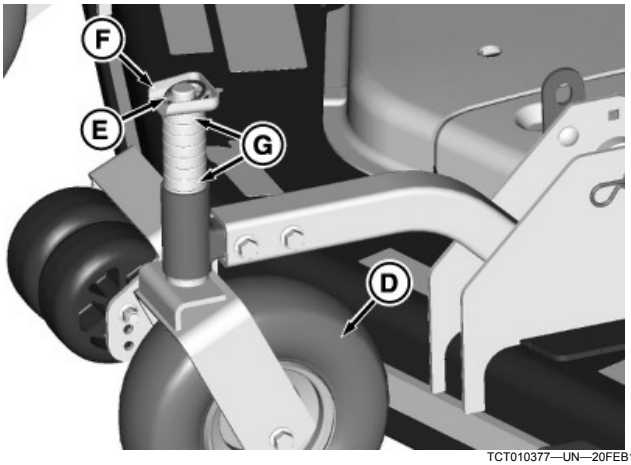
TCT008729—UN—25SEP13

4. 예초기 데크의 전방과 후방에 있는 표시 중 원하는 절삭 높이를 선택합니다.



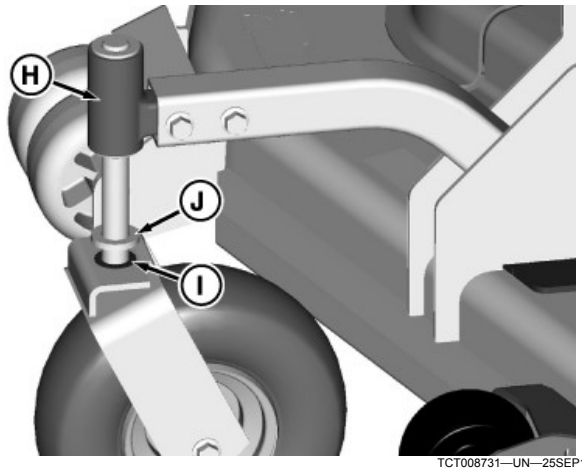
TCT010730—UN—27FEB14

5. 예초기 데크 좌우의 후방 행어 플레이트(C)에 있는 행어 핀(B)에서 리테이너 링(A)을 제거합니다.
6. 각 행어 핀을 표시에서 선택한 절삭 높이에 해당하는 구멍으로 옮깁니다. 두 행어 핀을 리테이너 링으로 고정합니다.



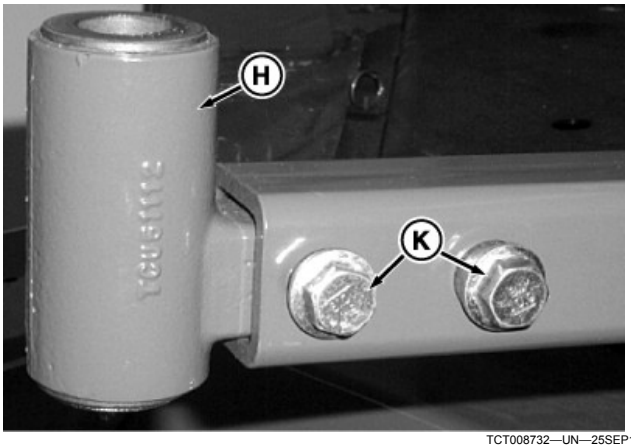
TCT010377—UN—20FEB14

7. 캐스터 휠(D)을 한 손으로 잡은 채 신속 잠금 핀(E)과 스페이서 가드(F)를 제거합니다.
8. 캐스터 휠 피벗 샤프트 상단에서 스페이서(G)를 제거합니다.



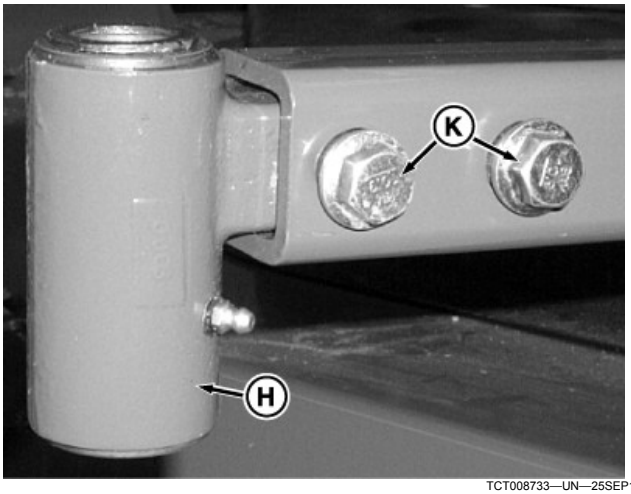
TCT008731—UN—25SEP13

9. 평와셔(I) 및 1/4in. 스페이서(J)가 캐스터 휠 피벗 샤프트에 남아 있도록 하면서 캐스터 휠을 캐스터 휠 브래킷(H)에서 내립니다.
10. 캐스터 휠 브래킷(H) 위치:



TCT008732—UN—25SEP13

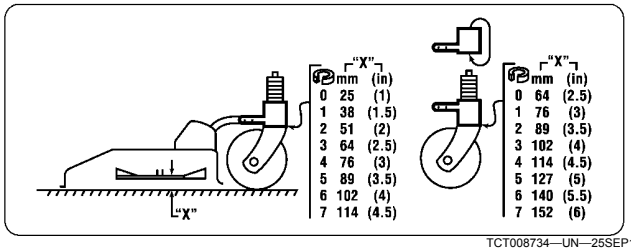
- 정상 절삭 높이 범위가 25—114 mm(1—4.5 in.)인 경우 캐스터 휠 브래킷(H)을 위쪽 위치에 위치시킵니다.



TCT008733—UN—25SEP13

- 정상 절삭 높이가 64—152 mm(2-1/2—6 in.) 범위인 경우 캐스터 휠 브래킷(H)을 아래쪽 위치에 위치시킵니다.

11. 캐스터 휠 브래킷을 올바른 위치로 이동:
    - 두 개의 장착 캡 나사(K), 스페이서 및 너트를 제거합니다.
    - 브래킷을 180° 회전합니다.
12. 캡 나사(K)를 설치하되 캐스터 휠이 조립되고 예초기 데크의 무게가 캐스터 휠에 실리기 전까지는 완전히 조이지 않습니다.
13. 평와셔(I)를 제자리에 두고 캐스터 휠을 다시 캐스터 휠 브래킷에 설치합니다.



TCT008734—UN—25SEP13

하단 및 상단 위치의 캐스트 휠 브래킷 표시.

14. 예초기 데크의 표시를 사용하여 절삭 높이(X)를 설정하는 데 필요한 스페이서의 수를 결정합니다.
15. 나머지 스페이서는 휠 브래킷 위쪽의 캐스터 피벗 샤프트에 둡니다.
16. 스페이스 가드를 스페이서 상단에 설치하고 신속 잠금 핀으로 고정합니다.

17. 정비 래치를 풀고 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
18. 캐스터 휠 브래킷의 볼트를 사양에 맞게 조입니다.

사양

캐스터 휠 브래킷 볼트—토크. . . . . 81Nm(60lb.-ft.)

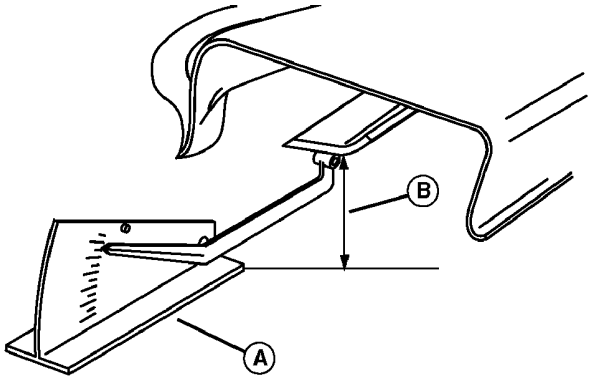
OUMX068,0000608-44-27FEB14

예초기 데크 수평 점검

1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
2. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
3. 모든 기계 타이어의 타이어 압력을 점검합니다.
   - 모든 타이어에 적절한 압력으로 공기를 주입합니다. (압력에 대해서는 기계 정비 주기 라벨을 확인하십시오.)
4. 예초기 데크를 원하는 절삭 높이로 설정합니다.
5. 전방 예초기 데크 캐스터 휠과 후방 행어가 모두 같은 위치로 설정되어 있는지 확인합니다.

주의: 칼날은 날카롭습니다. 칼날을 다루거나 칼날 근처에서 작업을 할 때에는 항상 장갑을 착용합니다.

6. 칼날을 전방 차축에 평행이 되도록 돌립니다.



TCAL46563—UN—12APR13

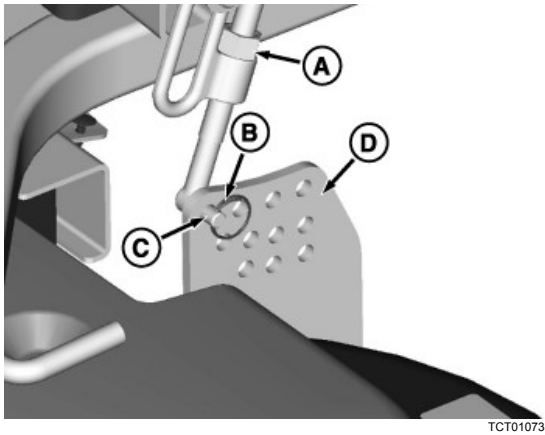
편리한 레벨 게이지 *(A) AM130907*을 *John Deere* 판매 대리점에서 주문할 수 있습니다.

7. 바깥쪽 칼날(B)의 끝에서 지면까지의 거리를 측정합니다. 데크 바깥쪽의 외부 칼날에서도 똑같이 반복합니다.
8. 외부 예초기 칼날이 전방에서 후방을 가리키도록 돌립니다.
9. 전방 및 후방 칼날과 지면 사이의 높이를 측정합니다. 데크 바깥쪽의 외부 칼날에서도 똑같이 반복합니다.
   - 칼날 절삭 높이는 좌우로 수평이어야 합니다.
   - 칼날 높이는 후방이 3—6 mm(1/8—1/4 in.) 더 높아야 합니다.
   - 칼날 끝 높이는 절삭 높이 설정과 일치해야 합니다.
10. 편평한 표면에서 휠의 높이가 지면 위 6mm(1/4in.)가 되도록 안티 스캘프(Anti-scalp) 휠을 조정합니다.

OUMX068,0000218-44-20FEB14

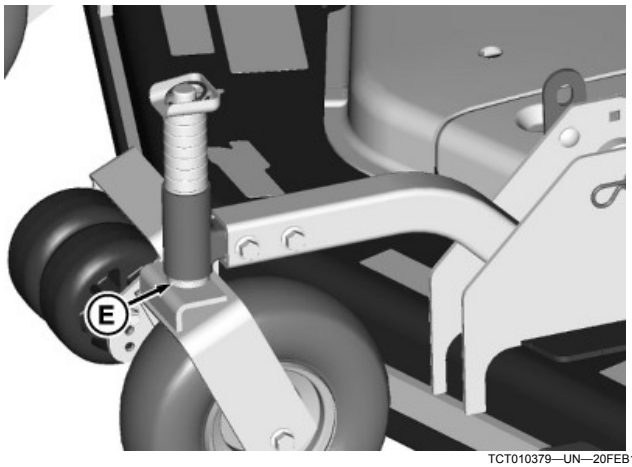
예초기 데크 수평 조정

1. 차량 타이어 압력이 적정한지 확인합니다. (적정 타이어 압력에 대해서는 사양 섹션을 참조하십시오.)
2. 데크 HOC 설정(전방 및 후방 조정 지점)이 모두 같은 위치에 있는지 확인합니다.
3. 예초기 데크 수평(앞뒤 및 좌우)을 점검합니다. (본 섹션의 예초기 데크 수평 점검 참조)



TCT010733—UN—28FEB14

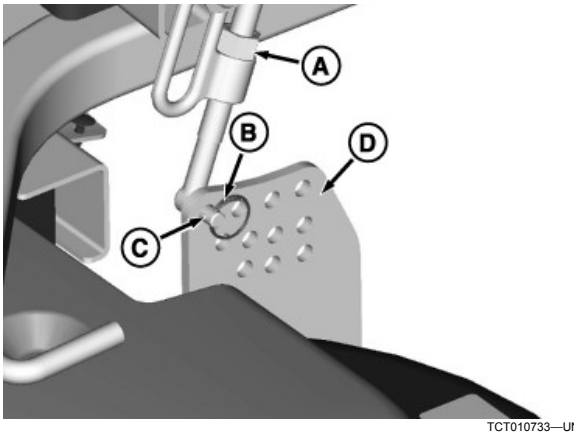
4. 경사도(앞뒤 수평)가 올바르지 않은 경우 후방 행어를 조정합니다.
   a. 예초기 데크를 올리고 리프트 암 정비 래치를 고정합니다.
   b. 후방 행어의 로크 너트(A)를 풉니다.
   c. 행어 핀(C)에서 리테이너 링(B)을 제거합니다.
   d. 조정 플레이트(D)에서 행어 핀(C)을 제거합니다. 제거한 구멍을 메모해 둡니다.
   e. 행어 핀을 돌려서 후방 행어를 조정합니다.
      - 경사도를 높이려면 후방 행어를 위로 조정합니다.
      - 경사도를 낮추려면 후방 행어를 아래로 조정합니다.
   f. 행어 핀을 다시 조정 플레이트(D)의 이전 구멍에 삽입하고 리테이너 링으로 고정합니다.
   g. 예초기 다른 쪽의 행어에서도 조정 절차를 반복합니다.
   h. 예초기 데크를 내리고 앞뒤 수평을 점검합니다. 칼날을 데크의 앞에서 뒤를 가리키도록 회전합니다.
      - 칼날 높이는 전방 칼날 끝에 대한 절삭 높이 설정에 일치해야 합니다.
      - 칼날 높이는 후방 칼날 끝이 3—6 mm(1/8—1/4 in.) 더 높아야 합니다.
   i. 필요에 따라 A ~ H단계를 반복합니다.



TCT010379—UN—20FEB14

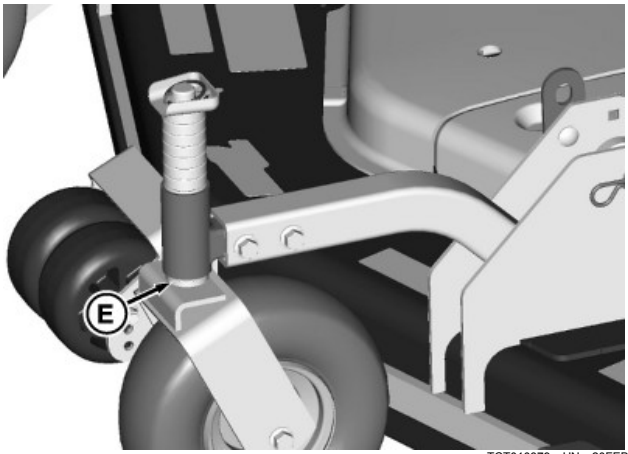
참고: 캐스터 휠 스페이서 어셈블리의 바닥에는 6 mm(1/4 in.) 스페이서 와셔(E)가 있습니다. 이 조정에 도움이 되도록 캐스터 휠 브래킷 위에서 6 mm(1/4 in.) 스페이서를 이동해야 할 수 있습니다.

   j. 예초기 양쪽에서 로크 너트(A)를 조입니다.
5. 경사도를 설정한 후 좌우 수평을 점검합니다.



TCT010733—UN—28FEB14

6. 좌우 칼날 끝 높이가 3 mm(1/8 in.) 이내에 있지 않으면 조정이 필요합니다.
   a. 예초기 데크를 올리고 리프트 암 정비 래치를 고정합니다.
   b. 후방 행어의 로크 너트(A)를 풉니다.
   c. 행어 핀(C)에서 리테이너 링(B)을 제거합니다.
   d. 조정 플레이트(D)에서 행어 핀(C)을 제거합니다. 제거한 구멍을 메모해 둡니다.
   e. 행어 핀을 돌려서 후방 행어를 조정합니다.
      - 데크의 해당 면을 올리려면 후방 행어를 위로 조정합니다. 참고: 이 경우 경사도도 증가합니다.)
      - 데크의 해당 면을 내리려면 후방 행어를 아래로 조정합니다. 참고: 이 경우 경사도도 감소합니다.)
   f. 행어 핀을 다시 조정 플레이트(D)의 이전 구멍에 삽입하고 리테이너 링으로 고정합니다.
   g. 예초기 다른 쪽의 행어도 조정이 필요할 수 있습니다.
   h. 예초기 데크를 내리고 좌우 수평을 점검합니다.
   i. 필요에 따라 A ~ H단계를 반복합니다.



TCT010379—UN—20FEB14

참고: 캐스터 휠 스페이서 어셈블리의 바닥에는 6 mm(1/4 in.) 스페이서 와셔(E)가 있습니다. 이 조정에 도움이 되도록 캐스터 휠 브래킷 위에서 6 mm(1/4 in.) 스페이서를 이동해야 할 수 있습니다.

   j. 예초기 양쪽에서 로크 너트(A)를 조입니다.
7. 예초기 데크 수평을 점검합니다. 이 섹션의 예초기 데크 수평 점검 참조하고 필요한 경우 반복합니다.

OUMX068,0000622-44-28FEB14

예초기 체결

주의: 회전식 드라이브라인 간격 유지:

• 회전하는 구동축에 얽힐 경우, 심각한 부상이나 사망이 야기될 수 있습니다.

손, 발, 의복 등을 가까이 하지 마십시오.

• 모든 보호장치가 장착되었고 올바로 사용되는지 확인합니다.

• 엔진 가동을 멈추고 PTO 구동축이 멈추었는지 접근 전에 확인합니다.

참고: 예초 작업 중 엔진을 풀 스로틀 상태로 작동합니다.

1. 엔진 시동을 걸고 예열합니다.
2. 주차 브레이크의 잠금을 풉니다.
3. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
4. 스로틀을 앞쪽 풀 스로틀 위치로 이동합니다.
5. PTO 스위치를 ON 위치로 이동하여 예초기 칼날을 작동합니다.
6. 예초기 칼날을 분리하려면:
   - PTO 스위치를 OFF 위치로 이동하여 예초기 칼날을 멈춥니다.
   - 마스터 브레이크 페달을 밟습니다. 예초기 칼날을 재가동하려면 마스터 브레이크에서 발을 떼고, PTO 스위치를 껐다가 PTO 스위치를 다시 켭니다. 그러면 칼날이 가동됩니다.

OUMX068,000060A-44-20FEB14

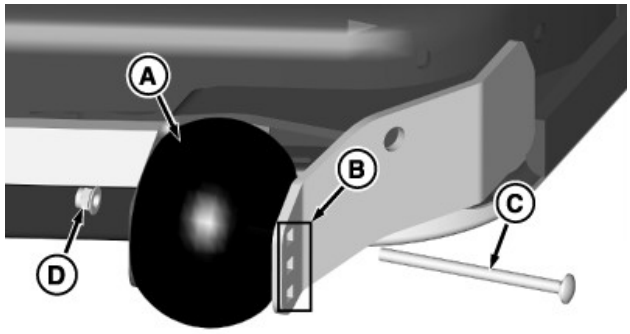
예초기 데크 전방 안티 스캘프(Anti-Scalp) 휠 조정

주의: 회전하는 부품에 손가락, 헐렁한 옷이나 긴 머리가 끼일 수 있습니다. 장비를 조정하거나 정비하기 위해 조종실에서 내리기 전에 반드시 엔진과 가동 중인 모든 부품이 정지할 때까지 기다리십시오.

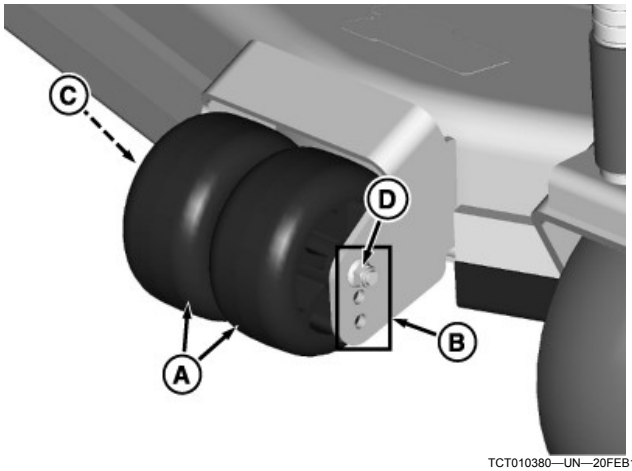
참고: 모든 안티 스캘프 휠을 지면에서 떨어뜨려 조정하면 가장 평평하게 깎을 수 있습니다. 예초기 데크 절삭 높이가 바뀔 때마다 안티 스캘프 휠 조정을 점검하십시오.

땅에 끌리는 것을 최소화하기 위해 모든 안티 스캘프 휠을 지면에서 떨어뜨리는 것이 좋습니다.

1. 기계 타이어 압력을 점검합니다. 적절한 압력으로 타이어에 공기를 주입합니다. (적정 타이어 압력에 대해서는 사양 섹션을 참조하십시오.)
2. 예초기 데크를 원하는 절삭 높이로 조정합니다.



TCT008737—UN—26SEP13



TCT010380—UN—20FEB14

3. 안티 스캘프 휠(A)을 세 위치(B) 중 하나로 조정합니다.
   - 볼트(C)와 너트(D)를 분리합니다.
   - 제초면 위에서 약 6—13 mm(1/4—1/2 in.)가 되도록 휠을 위아래로 조정합니다.
4. 장착 하드웨어로 휠을 설치합니다.
5. 모든 휠을 같은 높이로 조정합니다.

OUMX068,000029C-44-20FEB14

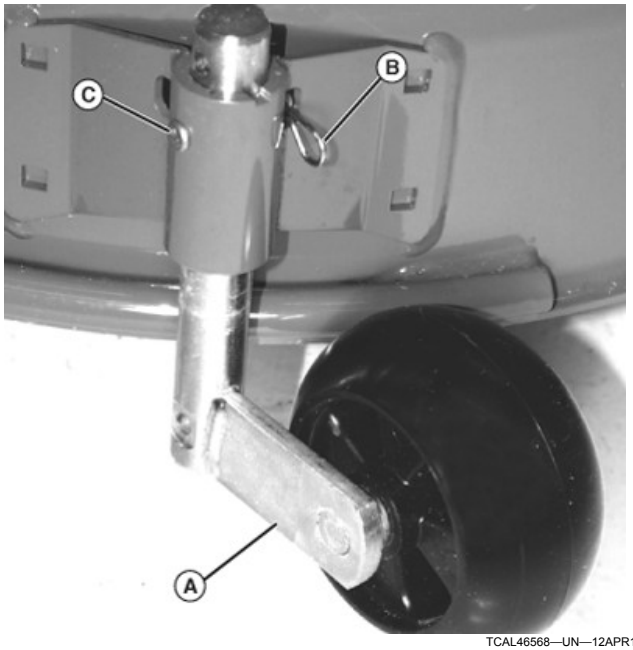
예초기 데크 후방 안티 스캘프 휠 조정

주의: 회전하는 부품에 손가락, 헐렁한 옷이나 긴 머리가 끼일 수 있습니다. 장비를 조정하거나 정비하기 위해 조종실에서 내리기 전에 반드시 엔진과 가동 중인 모든 부품이 정지할 때까지 기다리십시오.

참고: 모든 안티 스캘프 휠을 지면에서 떨어뜨려 조정하면 가장 평평하게 깎을 수 있습니다. 예초기 데크 절삭 높이가 바뀔 때마다 안티 스캘프 휠 조정을 점검하십시오.

땅에 끌리는 것을 최소화하기 위해 모든 안티 스캘프 휠을 지면에서 떨어뜨리는 것이 좋습니다.

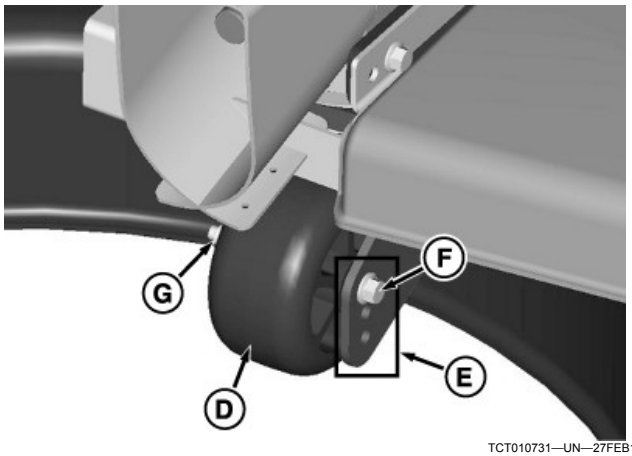
1. 기계 타이어 압력을 점검합니다. 적절한 압력으로 타이어에 공기를 주입합니다. (적정 타이어 압력에 대해서는 사양 섹션을 참조하십시오.)
2. 예초기 데크를 원하는 절삭 높이로 조정합니다.



TCAL46568—UN—12APR13

3. 코너 안티 스캘프 휠(A)을 조정합니다.
   - 스프링 핀(B) 및 드릴 핀(C)을 분리합니다.
   - 제초면 위에서 약 6—13 mm(1/4—1/2 in.)가 되도록 휠을 위아래로 조정합니다.

참고: 60인치 데크에는 하나의 코너 휠이 있고 72인치 데크에는 두 개의 코너 휠이 있습니다.



TCT010731—UN—27FEB14

4. 중앙 안티 스캘프 휠(D)을 세 위치(E) 중 하나로 조정합니다.
   - 볼트(F)와 너트(G)를 분리합니다.
   - 제초면 위에서 약 6—13 mm(1/4—1/2 in.)가 되도록 휠을 위아래로 조정합니다.
5. 장착 하드웨어로 휠을 설치합니다.
6. 모든 휠을 같은 높이로 조정합니다.

OUMX068,0000621-44-27FEB14

정비 주기

장비 정비

중요: 손상 방지! 고압의 와셔는 장비 부품에 손상을 입힐 수 있습니다.

극단적인 조건에서 장비를 조작하는 경우 정비의 간격이 더 좁아질 수 있습니다.

• 고온에 먼지가 많은 또는 다른 여러 극단적 조건에서 작업하는 경우 엔진 부품이 더러워지거나 막힙니다.

• 장비가 계속 천천히 작동하거나 엔진 속도가 느리거나 단시간 자주 작동하면 엔진 오일의 성능이 저하될 수 있습니다.

장비를 정기적으로 유지보수하기 위해 다음 일정표를 이용하십시오.

OUMX068,00003B8-44-26OCT13

초기 시운전

- 캐스터 휠 피벗에 그리스를 바릅니다.
- 캐스터 휠 차축에 그리스를 바릅니다.
- 예초기 데크 칼날 스핀들에 그리스를 바릅니다.
- PTO 샤프트에 그리스를 바릅니다(5개 위치).
- 예초기 데크 수평을 점검합니다.

OUMX068,0000615-44-27FEB14

매 사용 전

- 벨트 실드를 분리하거나 드라이브 벨트를 청소 및 점검합니다.
- 풀린 부품, 없어진 부품 또는 손상된 부품이 있는지 점검합니다.
- 필요한 경우 절삭 높이 및 게이지 휠을 조정합니다.
- 예초기 데크 칼날을 점검합니다.

OUMX068,0000610-44-24FEB14

매 사용 후

- 예초기 시스템에서 이물질을 제거합니다.
- 기계 인클로저 실드 주변에 쌓인 풀을 청소합니다(157.5 cm(62 in. deck)).
- 데크 세척 후 윤활유를 바릅니다.
  - 캐스터 휠 피벗에 그리스를 바릅니다.
  - 캐스터 휠 차축에 그리스를 바릅니다.
  - 안티 스캘프 휠(152 cm(60 in.) 및 183 cm(72 in.) 데크)에 그리스를 바릅니다.

OUMX068,0000217-44-24FEB14

처음 10시간 이후 점검

- 예초기 데크 벨트의 장력을 조정합니다.

OUMX068,0000611-44-24FEB14

25시간마다

- PTO 샤프트에 그리스를 바릅니다(5개 위치).

OUMX068,0000616-44-24FEB14

50시간마다

- 캐스터 휠 타이어를 점검합니다.
- 예초기 데크 스핀들에 그리스를 바릅니다.

OUMX068,0000612-44-24FEB14

100시간마다

- 예초기 데크 벨트의 장력을 조정합니다.
- 예초기 데크 기어박스 오일 레벨을 검사합니다.

OUMX068,00003B7-44-24FEB14

250시간마다

- 캐스터 휠 지지 암 부싱을 점검하고 마모된 경우 교체합니다.

OUMX068,0000613-44-24FEB14

500시간마다

- 기어박스 오일을 교환합니다.

OUMX068,0000614-44-24FEB14

윤활 정비

그리스

중요: 부품의 조기 결함 및 마모를 방지하기 위해 권장된 John Deere 그리스를 사용하십시오.

권장되는 John Deere 그리스는 평균 기온 범위 -29도에서 135도 C (-20도에서 275도 F) 내에서 효율적입니다.

이 온도 범위의 실외에서 작업하는 경우 정비 대리점에 특별 용도의 그리스에 대한 정보를 요청하십시오.

다음 오일을 사용하는 것이 좋습니다:

- John Deere 다목적 SD 폴리우레아 그리스

권장된 그리스를 사용하지 않을 경우, NLGI 등급 No. 2 비율을 갖춘 일반적인 다목적 그리스를 사용하십시오.

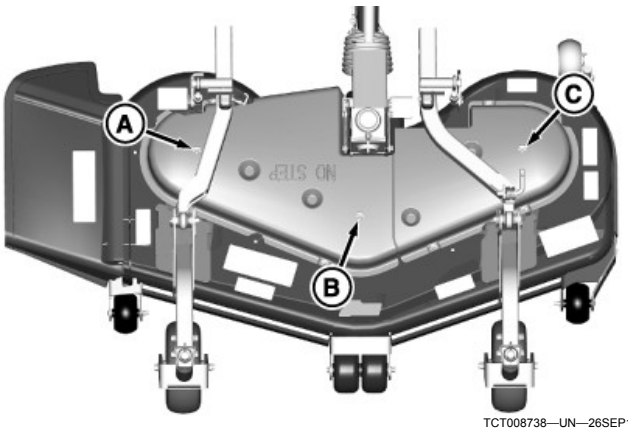
젖은 상태나 고속 운행 조건에서는 특별 용도 그리스를 사용할 필요가 있습니다. 정비 대리점에서 관련 정보를 요청하십시오.

참고: 이러한 유형의 그리스 증주제는 다른 제품과 호환되지 않습니다. 다른 종류의 그리스를 혼합하기 전에 그리스 공급업체에 문의하십시오.

OUMX068,000029F-44-26SEP13

예초기 칼날 스핀들 윤활

1. 예초기 데크를 지면까지 완전히 내립니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)

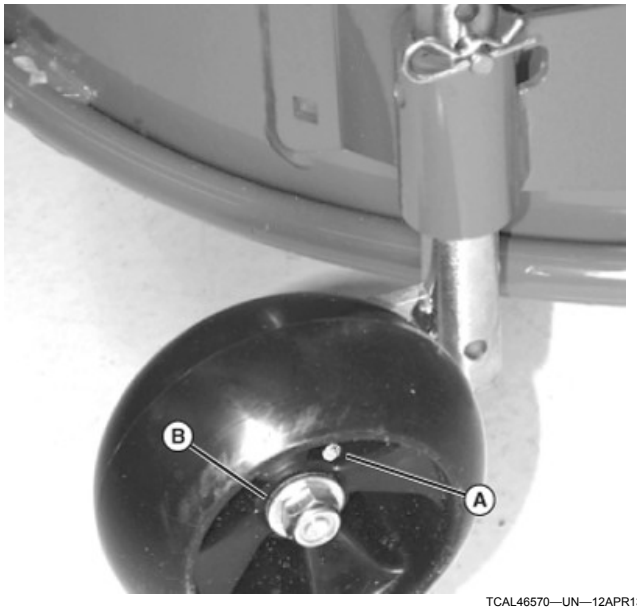


TCT008738—UN—26SEP13

3. 세 개의 예초기 데크 스핀들을 벨트 실드 구멍(A, B 및 C)을 통해 권장 그리스로 윤활합니다.
4. 각 스핀들에 그리스 건을 6—10회 펌프합니다. 공기가 씰을 강제로 지나면서 작은 "펑" 소리가 들릴 수 있습니다. 그리스 과다 주입으로 손상이 초래되지는 않습니다. 하지만 칼날에 의해 그리스가 튕겨져 나올 수 있으므로 그리스 과다 주입은 권장하지 않습니다.

OUMX068,00002A0-44-26SEP13

안티 스캘프(Anti-Scalp) 휠 윤활(60 및 72인치)



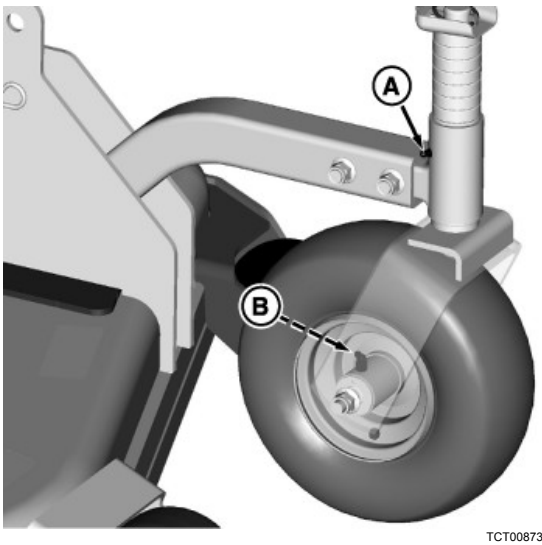
TCAL46570—UN—12APR13

1. 차축(B)에서 그리스가 스며 나오는 것이 보일 때까지 그리스 주입구(A)에 그리스 건을 펌핑하여 안티 스캘프 휠을 윤활합니다.
2. 안티 스캘프 휠에서 과도한 그리스를 닦아냅니다.

OUMX068,00002A1-44-26SEP13

캐스터 휠 차축 및 피벗 윤활

1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
2. 예초기 데크를 지면까지 완전히 내립니다.



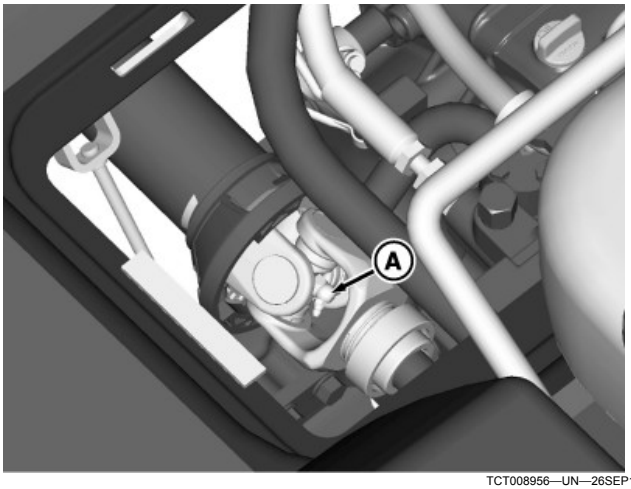
TCT008739—UN—26SEP13

3. 권장 그리스를 사용하여 예초기 데크 캐스터 휠 피벗(A)을 윤활합니다.
4. 권장 그리스를 사용하여 캐스터 휠 차축(B)을 윤활합니다.

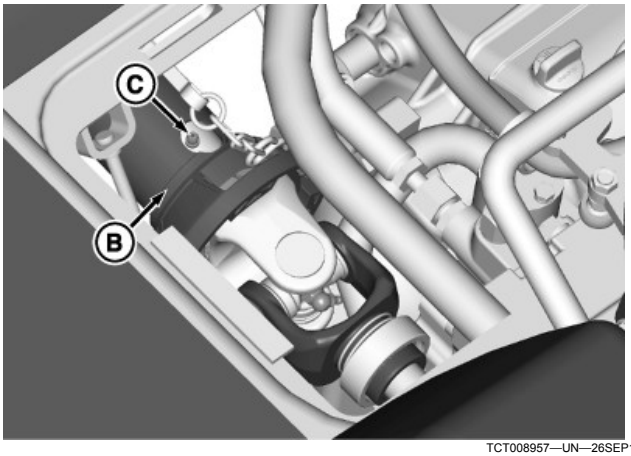
OUMX068,0000623-44-28FEB14

PTO 구동축 윤활

1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)

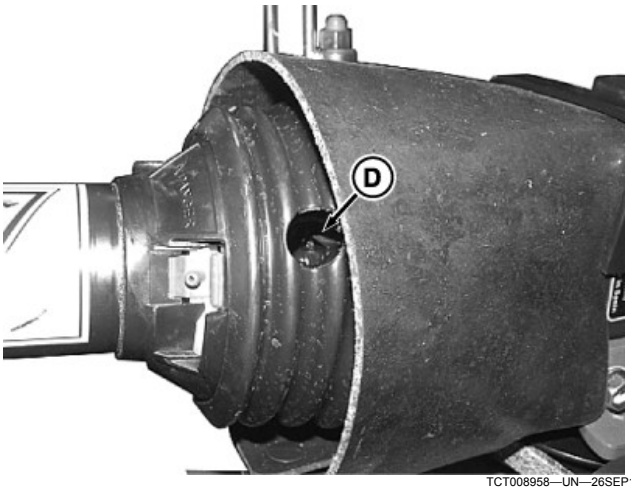


TCT008956—UN—26SEP13



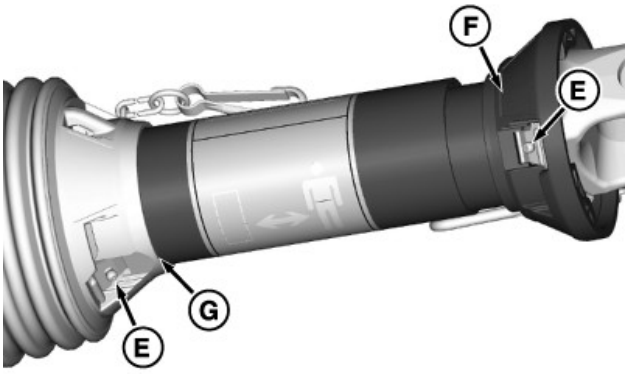
TCT008957—UN—26SEP13

2. 기계의 정비 해치를 엽니다.
3. 그리스 주입구(A)가 위를 향하도록 PTO 구동축을 손으로 돌립니다.
4. PTO 구동축 및 축 가드(B)를 그리스 주입구(C)가 위를 향하고 가드의 구멍을 통해 보일 때까지 돌립니다.
5. 그리스 주입구에 그리스 건을 대고 유니버셜 조인트 내부의 베어링 캡 네 개 모두에서 그리스가 스며 나올 때까지 그리스를 주입합니다.



TCT008958—UN—26SEP13

6. 유니버셜 조인트 내의 그리스 주입구가 실드의 구멍(D)을 통해 보일 때까지 PTO 구동축을 손으로 돌립니다.
7. 유니버셜 조인트 내부의 베어링 캡에서 그리스가 스며 나올 때까지 주입구에 그리스를 주입합니다.



TCT010732—UN—27FEB14

8. 내부(F) 및 외부(G) 축 가드에 있는 그리스 주입구(E)에 그리스를 주입합니다.

9. 기계 정비 해치를 닫고 잠급니다.

OUMX068,00002A3-44-28FEB14

모어 정비

예초기 데크 청소

중요: 손상 방지! 고압의 와셔는 장비 부품에 손상을 입힐 수 있습니다.

기계에 많은 풀이 누적되는 것을 방지하기 위해 매번 사용하기 전 데크 실드 아래와 엔진룸을 청소합니다.

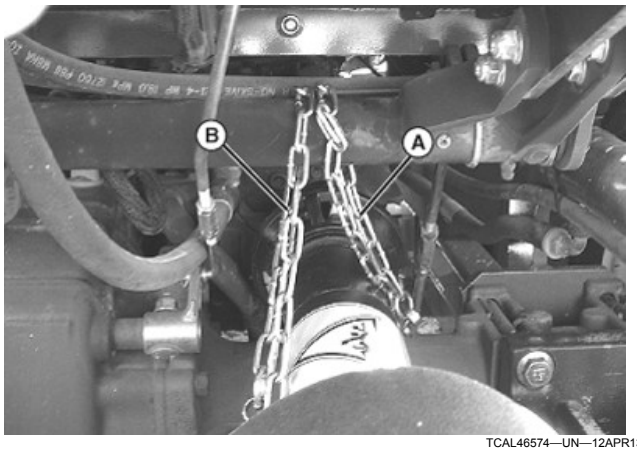
1. 예초기 데크에서 벨트 실드를 분리하고 벨트 및 바퀴 주위의 풀과 이물질을 청소합니다.
2. 62인치 후방 배출 데크가 있는 기계에서는, 시트 플랫폼을 올리고 엔진 커버를 연 다음 엔진룸에서 풀과 이물질을 제거합니다.

OUMX068,00003B9-44-26OCT13

예초기 데크 회전

정비를 위해 예초기 데크 회전

1. 예초기 데크를 완전히 올립니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)

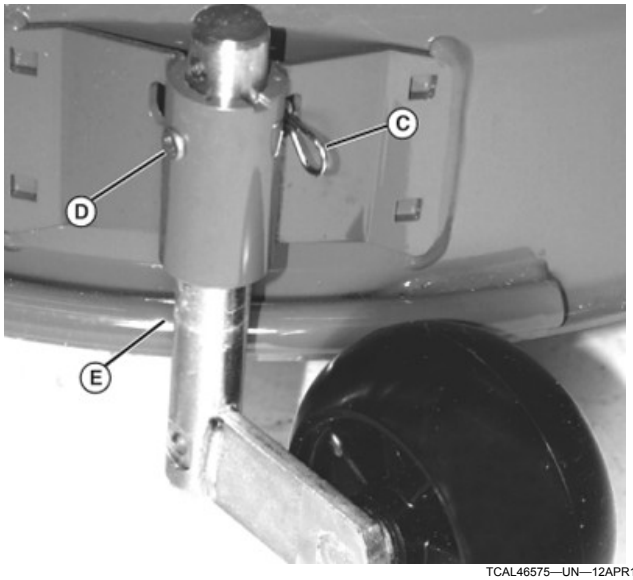


TCAL46574—UN—12APR13

3. 전방(A) 및 후방(B) 드라이브 샤프트 실드 체인을 브레이크 크로스 샤프트에서 제거합니다.

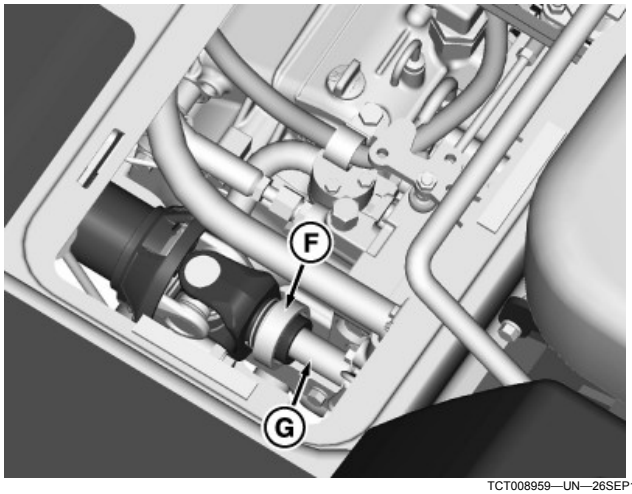
주의: 정비 래치를 연결합니다. 유압이 없어지면 예초기 데크가 낙하할 수 있습니다.

4. 정비 래치를 연결합니다.



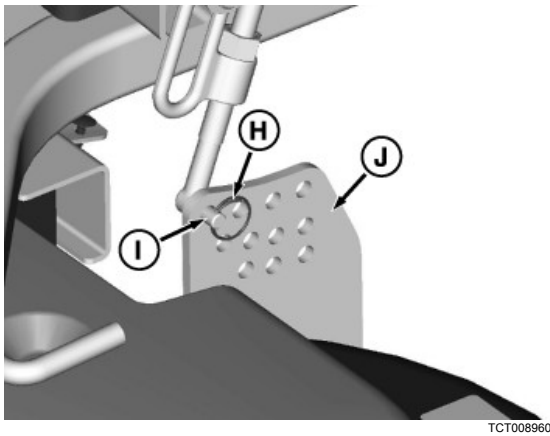
TCAL46575—UN—12APR13

5. **60 및 72인치 예초기 데크에만 해당:** 안티 스캘프 휠 브래킷(E)을 예초기 데크 왼쪽에 고정하는 드릴 핀(D)에서 스프링 핀(C)을 제거합니다.
6. 예초기 데크에서 안티 스캘프 휠을 제거합니다.



TCT008959—UN—26SEP13

7. 기계의 정비 해치를 엽니다.
8. 예초기 데크 PTO 구동축에 있는 커플러 링(F)에서 앞으로 당깁니다. 기계 PTO 출력 샤프트(G)의 구동축을 당겨서 꺼냅니다.

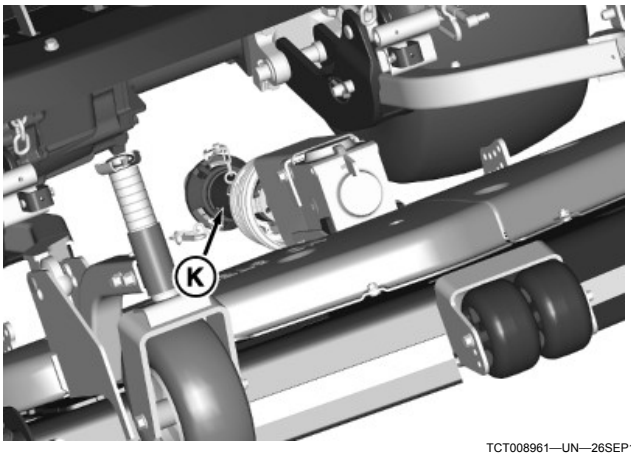


TCT008960—UN—27FEB14

9. 행어 핀(I)에서 고정 링(H)을 제거합니다.

참고: 예초기 데크를 원래 절삭 높이로 되돌리려면 행어 핀을 제거하기 전에 행어 핀을 설치했던 구멍 위치를 메모해 둡니다.

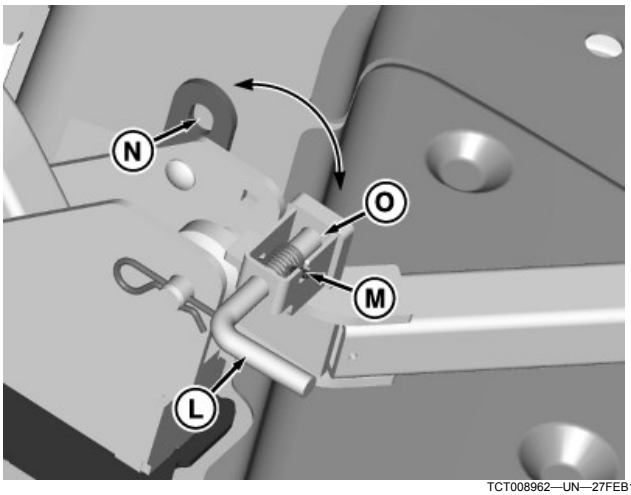
10. 조정 플레이트(J)의 구멍에서 행어 핀을 제거합니다.
11. 예초기 데크의 반대편에서도 반복합니다.



TCT008961—UN—26SEP13

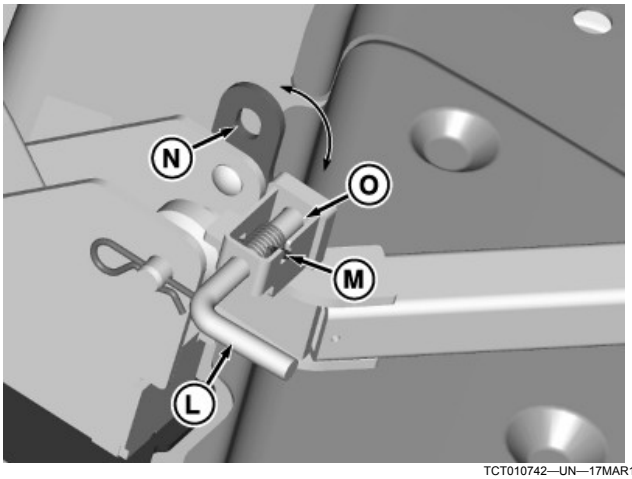
12. 예초기 데크의 후방을 지면으로 내립니다. PTO 구동축(K)이 전방 차축에서 분리됩니다.

참고: 받침대 또는 작은 차량 타이어를 위해 정비용 회전 브래킷(N)을 후방 위치에 위치시킵니다. 이 조정은 대리점에서 예초기 데크를 차량에 설치할 때 수행합니다.



TCT008962—UN—27FEB14

사진: 전방 위치의 정비용 회전 브래킷.



TCT010742—UN—17MAR14

사진: 후방 위치의 정비용 회전 브래킷.

13. 예초기 데크 정비 잠금 핸들(L)을 당겨서 꺼내고 스프링이 압축되어 핀(M)이 슬롯에 고정될 때까지 뒤로 돌립니다.
14. 데크 브래킷(N)의 구멍이 정비 잠금 구멍(O)에 맞춰질 때까지 예초기 데크를 뒤로 돌립니다.
15. 정비 잠금 핸들(L)을 앞으로 돌려서 핀을 데크 브래킷 구멍(N)으로 확장합니다.

작동을 위해 예초기 데크 회전

1. 예초기 데크 정비 잠금장치를 데크 브래킷에서 당겨 뺍니다.
2. 예초기 데크 구동축이 땅으로 파고들어가지 않도록 하면서 데크를 앞으로 회전합니다.
3. 예초기 데크 구동축을 기계 전방 차축 위를 향하도록 하고 트랜스액슬의 기계 PTO 출력 샤프트에 연결합니다.
4. 전방 및 후방 구동축 실드 체인을 브레이크 크로스 샤프트에 장착합니다. 예초기 데크가 이동 한계 내에서 상승 또는 하강할 때 느슨함이 최소 상태를 유지하도록 체인을 조정합니다.
5. 예초기 데크를 수평 위치로 회전합니다.
6. 원하는 절삭 높이에 해당하는 후방 조정 플레이트 구멍에 후방 행어 핀을 설치합니다.
7. 좌측 및 우측 행어 핀에 고정 핀을 설치합니다.
8. 안티 스캘프 휠을 예초기 데크에 설치합니다.
9. 정비 래치를 풉니다.
10. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
11. 편평한 지면 위에서 안티 스캘프 휠을 6mm(1/4in.)로 조정합니다.

OUMX068,00002A4-44-17MAR14

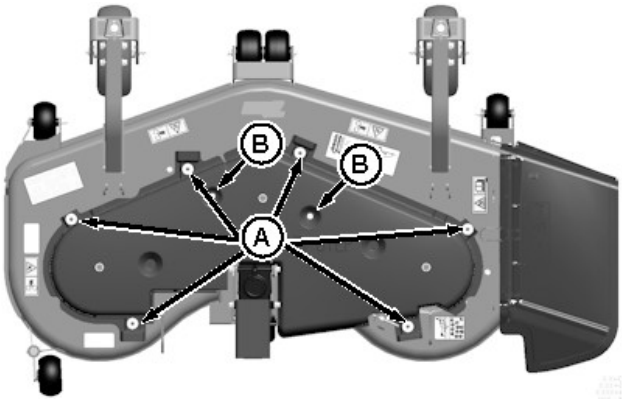
벨트 실드 제거 및 설치

주의: 부상을 방지하십시오! 회전하는 부품에 손가락, 헐렁한 옷이나 긴 머리가 끼일 수 있습니다. 장비를 조정하거나 정비하기 위해 조종실에서 내리기 전에 반드시 엔진과 가동 중인 모든 부품이 정지할 때까지 기다리십시오.

참고: 벨트 실드를 제거하고 설치하는 절차는 모든 데크 크기에 대해 동일합니다.

분리

1. 정비를 위해 모워 데크를 돌리거나 모워 데크를 기계에서 분리합니다.



TCT011354—UN—15OCT15

사진 참고: *60*인치 측면 배출 모워 데크 그림.

2. 6개의 고정 스냅(A)을 풀고 모어 데크를 벨트 실드에 고정하는 2개의 볼트(B)를 제거합니다.
3. 벨트 실드를 장착 스터드에서 들어 올립니다.

설치

1. 벨트 실드를 설치하고 6개의 고정 스냅(A)을 잠급니다.
2. 2개의 볼트(B)를 설치합니다.

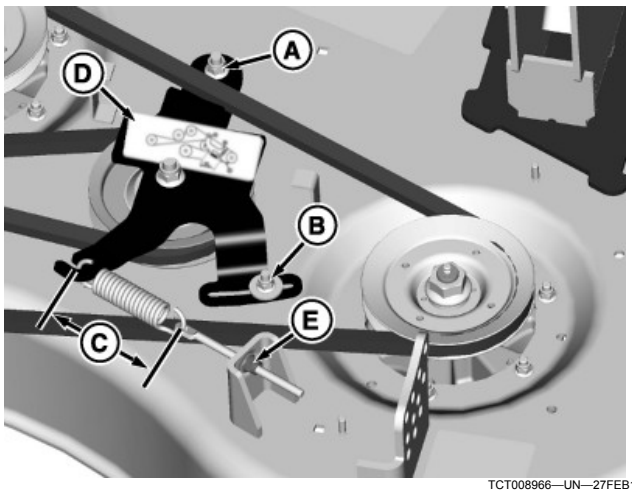
주의: 부상을 방지하십시오! 손가락이나 헐렁한 옷이 회전부에 끼일 수 있습니다. 모든 실드를 설치한 상태에서만 기계를 작동하십시오.

3. 작동을 위해 모워 데크를 교체하거나 회전합니다.

MX00654,000007C-44-15OCT15

구동 벨트 장력 조절하기

1. 예초기 데크 벨트 실드를 제거합니다.
2. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
3. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)



TCT008966—UN—27FEB14

*60*이 측면 배출 데크 그림이며, 다른 데크도 이와 비슷합니다.

4. 너트 (A)와 (B)를 풉니다.
5. 후크에서 후크까지 벨트 장력 스프링의 길이(C)를 측정합니다.
   - 아이들러 암의 라벨(D)에 따라 길이를 조정합니다.
6. 벨트 장력 스프링의 길이가 적정해질 때까지 너트(E)를 조정합니다.
7. 너트 (A)와 (B)를 조입니다.
8. 벨트 실드를 설치합니다.

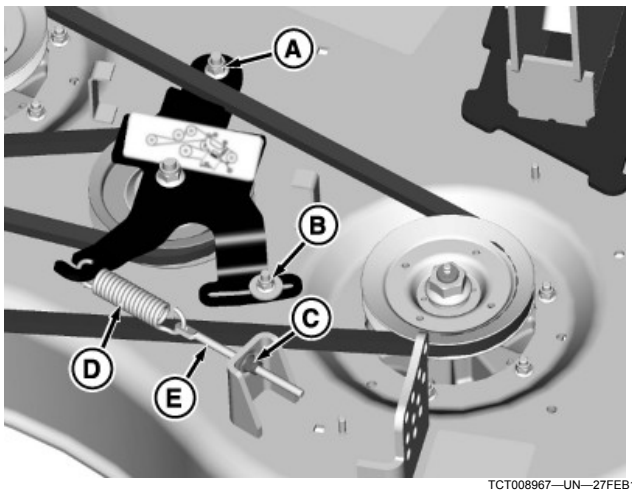
OUMX068,00002A6-44-06OCT13

구동 벨트 및 기어박스 제거 및 설치(GLC 데크를 제외한 전체)

참고: 별도로 명시하지 않는 한, 구동 벨트 및 기어박스를 제거 및 설치하는 절차는 모든 데크 크기에 대해 동일합니다.

분리

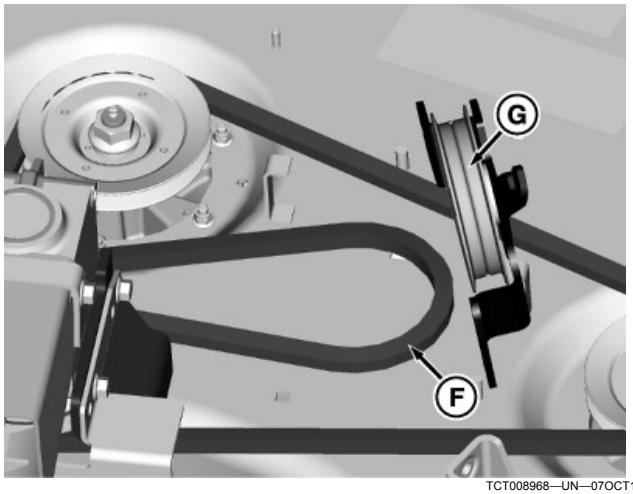
1. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
2. 예초기 데크 벨트 실드를 제거합니다.
3. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)



TCT008967—UN—27FEB14

사진: *60*인치 측면 배출 데크 그림입니다.

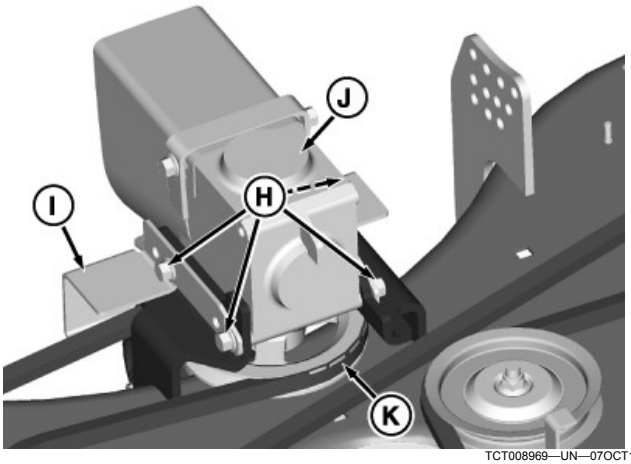
4. 너트 (A)와 (B)를 풉니다.
5. 너트(C), 장력 스프링(D) 및 로드(E)를 예초기 데크에서 제거합니다.
6. (A) 및 (B)에서 너트와 와셔를 제거합니다.



TCT008968—UN—07OCT13

사진: *60*인치 측면 배출 데크 그림입니다.

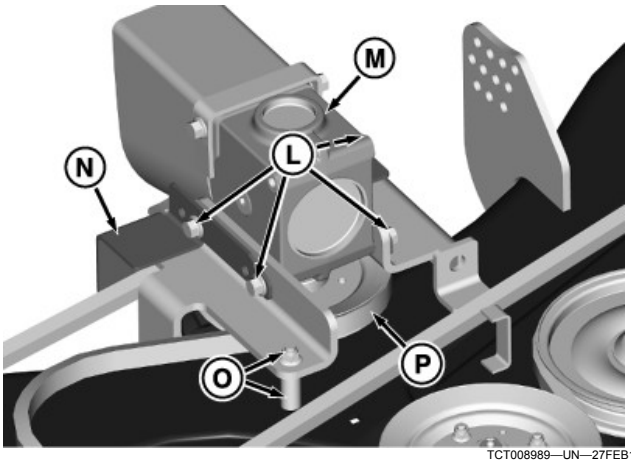
7. 벨트 장력 시브(G)에서 구동 벨트(F)를 제거합니다.



TCT008969—UN—07OCT13

사진: *60*인치 측면 배출 데크 그림입니다.

8. **60인치 측면 배출 및 62인치 후방 배출 데크:**
   a. 가드 브래킷(I) 및 기어박스(J)를 예초기 데크 장착 브래킷에 고정하는 네 개의 볼트(H)를 제거합니다.
   b. 기어박스를 장착 브래킷에서 밀어서 꺼냅니다.
   c. 구동 벨트(K)를 시브에서 분리합니다.



TCT008989—UN—27FEB14

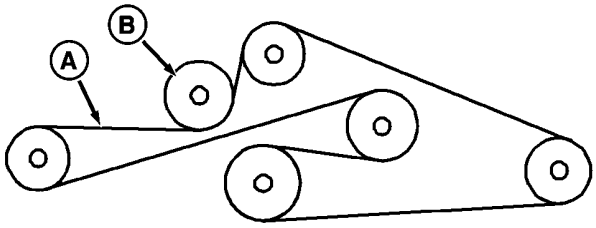
사진: *72*인치 측면 배출 데크 그림입니다.

9. **72인치 측면 배출 데크:**
   a. 기어박스(M) 및 가드 브래킷(N)을 예초기 데크 장착 브래킷에 고정하는 네 개의 볼트(L)를 제거합니다.
   b. 볼트 및 지지대 부싱(O)을 제거합니다.
   c. 기어박스를 장착 브래킷에서 밀어서 꺼냅니다.
   d. 구동 벨트(P)를 시브에서 분리합니다.

설치

분리 순서와 반대로 설치합니다.

참고: 예초기 데크 아이들러 암의 벨트 도표를 참조하십시오.



TCT008970—UN—07OCT13

사진: 데크의 뒤에서 본 사진입니다.

1. 드라이브 벨트(A)를 예초기 데크 시브 주위에 두릅니다.
2. 벨트 설치가 용이하도록 시브(B)의 너트를 풉니다.
3. 기어박스와 가드 브래킷을 네 개의 볼트로 고정합니다. 볼트를 사양에 맞게 조입니다.

사양

기어박스 볼트—토크	73Nm(54lb.-ft.)

4. **183 cm(72 in.) 데크에만 해당:** 지지대 부싱, 볼트 및 너트를 설치합니다.
5. 예초기 데크 구동 벨트의 장력을 조정합니다. (이 섹션의 구동 벨트 장력 조정 참조)

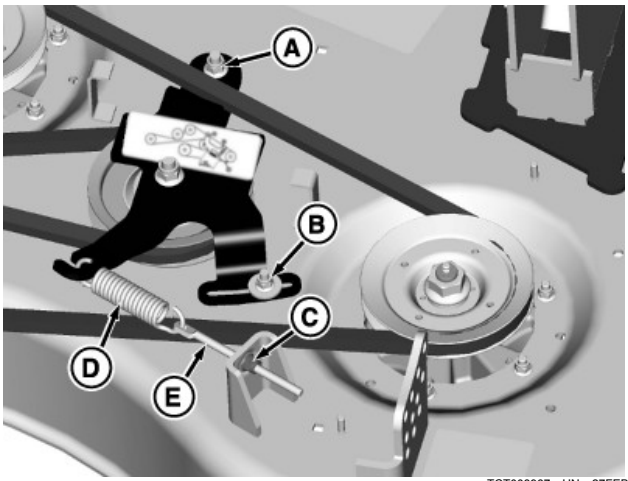
OUMX068,0000316-44-28FEB14

구동 벨트 및 기어박스 제거 및 설치(GLC 데크)

참고: 별도로 명시하지 않는 한, 구동 벨트 및 기어박스를 제거 및 설치하는 절차는 두 GLC 데크에 대해 동일합니다.

분리

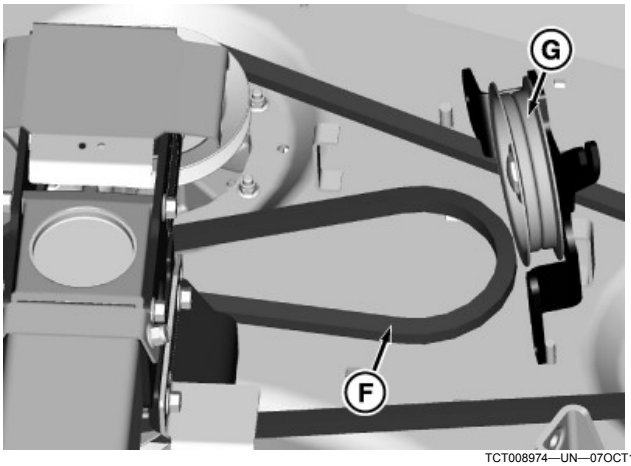
1. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
2. 예초기 데크 벨트 실드를 제거합니다.
3. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)



TCT008967—UN—27FEB14

사진: *60*인치 *GLC* 측면 배출 데크 그림입니다.

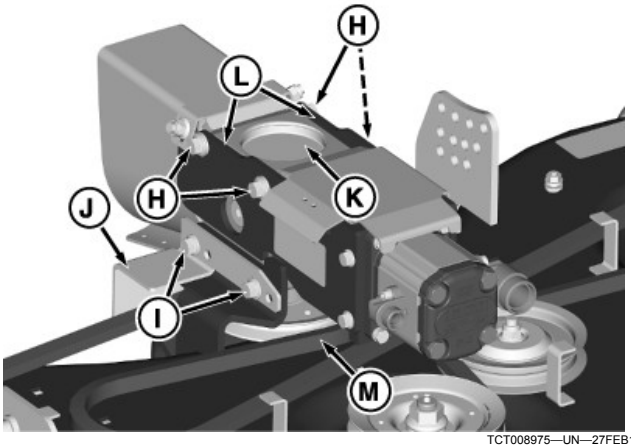
4. 너트 (A)와 (B)를 풉니다.
5. 너트(C), 장력 스프링(D) 및 로드(E)를 예초기 데크에서 제거합니다.
6. (A) 및 (B)에서 너트와 와셔를 제거합니다.



TCT008974—UN—07OCT13

사진: *60*인치 *GLC* 측면 배출 데크 그림입니다.

7. 벨트 장력 시브(G)에서 구동 벨트(F)를 제거합니다.



TCT008975—UN—27FEB14

사진: *60*인치 *GLC* 측면 배출 데크 그림입니다.

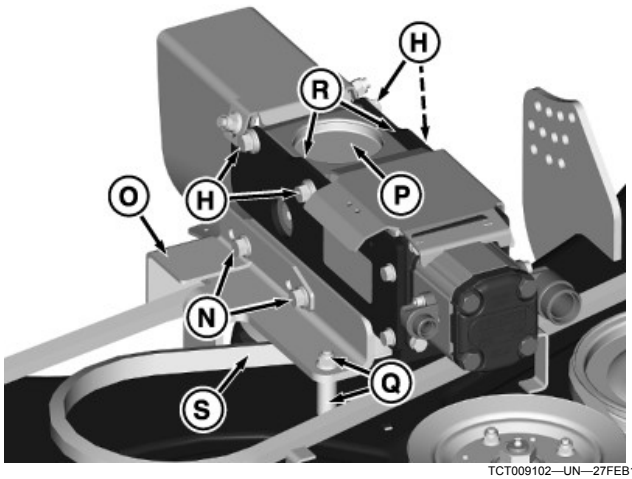
8. **60인치 GLC 데크:**

중요: 손상 방지! 이 절차 중 위쪽 네 개의 볼트(H)는 풀거나 제거하지 않아야 합니다. 볼트를 풀면 펌프 커플러 정렬이 틀어집니다.

a. 가드 브래킷(J) 및 기어박스(K)를 예초기 데크 장착 브래킷에 고정하는 네 개의 볼트(I)를 제거합니다.

b. 기어 박스와 펌프 장착 브래킷(L)을 장착 브래킷에서 밀어서 꺼냅니다.

c. 구동 벨트(M)를 시브에서 분리합니다.



TCT009102—UN—27FEB14

사진: *72*인치 *GLC* 측면 배출 데크 그림입니다.

9. **72인치 GLC 데크:**

중요: 손상 방지! 이 절차 중 위쪽 네 개의 볼트(H)는 풀거나 제거하지 않아야 합니다. 볼트를 풀면 펌프 커플러 정렬이 틀어집니다.

a. 가드 브래킷(O) 및 기어박스(P)를 예초기 데크 장착 브래킷에 고정하는 네 개의 볼트(N)를 제거합니다.

b. 볼트 및 지지대 부싱(Q)을 제거합니다.

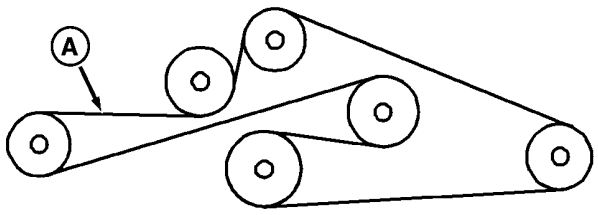
c. 기어 박스와 펌프 장착 브래킷(R)을 장착 브래킷에서 밀어서 꺼냅니다.

d. 구동 벨트(S)를 시브에서 분리합니다.

설치

분리 순서와 반대로 설치합니다.

참고: 예초기 데크 아이들러 암의 벨트 도표를 참조하십시오.



TCT008976—UN—07OCT13

사진: 데크의 뒤에서 본 사진입니다.

1. 드라이브 벨트(A)를 예초기 데크 시브 주위에 두릅니다.
2. 벨트 설치가 용이하도록 시브(B)의 너트를 풉니다.
3. 기어박스와 가드 브래킷을 네 개의 볼트로 고정합니다. 볼트를 사양에 맞게 조입니다.

사양

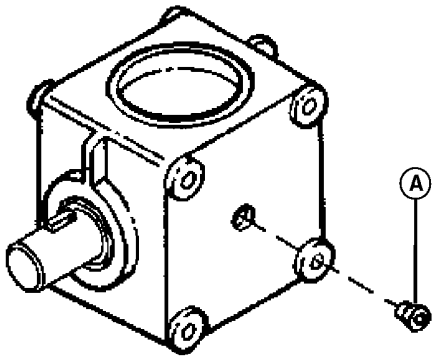
기어박스 볼트—토크	73Nm(54lb.-ft.)

4. **183 cm(72 in.) GLC 데크에만 해당:** 지지대 부싱, 볼트 및 너트를 설치합니다.
5. 예초기 데크 구동 벨트의 장력을 조정합니다. (이 섹션의 구동 벨트 장력 조정 참조)

OUMX068,0000318-44-28FEB14

기어박스 오일 레벨 점검

1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
2. 예초기가 작동 위치에 있고 수평인지 확인합니다.



TCAL46590—UN—12APR13

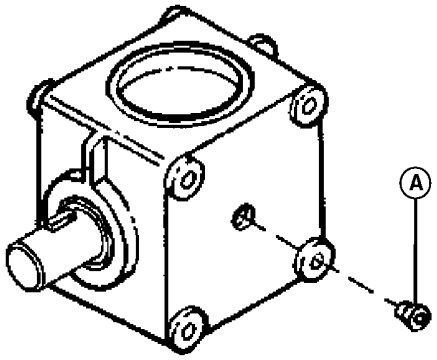
참조 그림이 표시되어 있습니다.

3. 점검 플러그(A)를 분리합니다. 오일이 구멍 아래쪽과 같은 높이여야 합니다.
4. 필요한 경우 점검 플러그 구멍을 통해 오일을 보충합니다.
5. 점검 플러그를 설치하고 조입니다.

OUMX068,00007D5-44-29MAY14

기어박스 오일 교환

1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
2. 구동 벨트 및 기어박스를 제거합니다.



TCAL46591—UN—12APR13

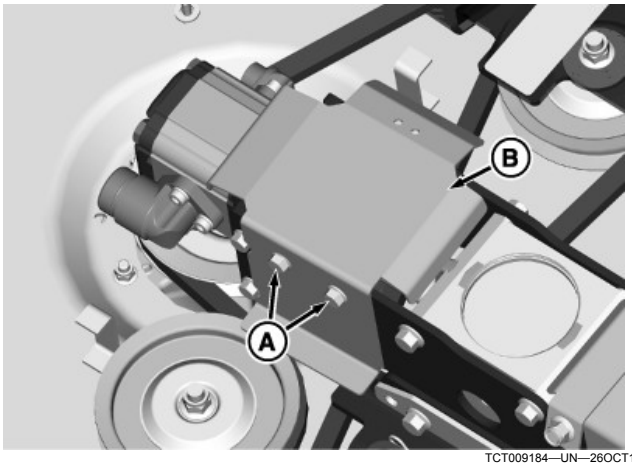
참조 그림이 표시되어 있습니다.

3. 점검 플러그(A)를 분리하고 기어박스를 적절한 용기에 옆으로 기울여서 기어박스 오일을 완전히 배출합니다.
4. 기어박스 및 구동 벨트를 설치합니다.
5. 오일이 구멍 아래쪽과 같은 높이가 될 때까지 점검 플러그 구멍을 통해 오일을 보충합니다.
6. 점검 플러그를 설치하고 조입니다.

OUMX068,00002A9-44-26OCT13

기어 오일 교환(GLC 데크)

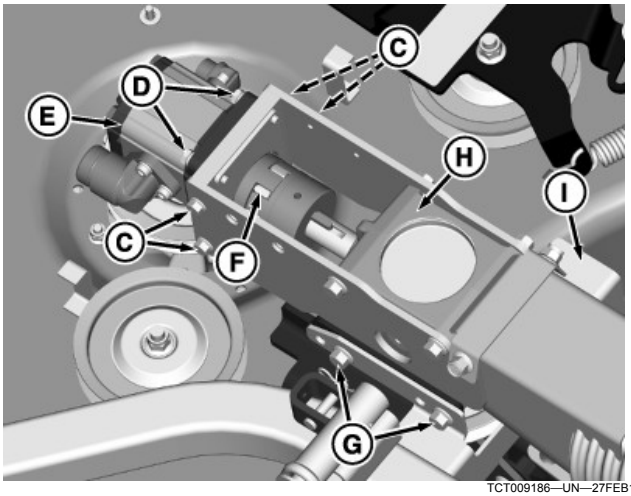
1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
2. 벨트 실드를 분리합니다.
3. 기어박스에서 구동 벨트를 분리합니다.



TCT009184—UN—26OCT13

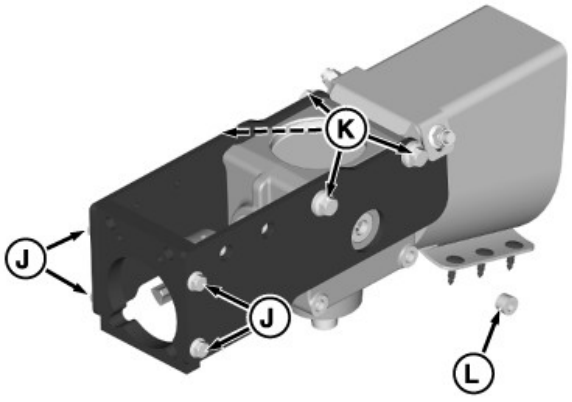
4. 두 개의 볼트(A)와 보호 커버(B)를 분리합니다.

중요: 손상 방지! 펌프 장착 브래킷 볼트(C)는 분리하지 마십시오. 커플러 오정렬을 방지하기 위해 펌프 장착 브래킷을 공장에서 정렬되어 출고됩니다.



TCT009186—UN—27FEB14

5. 네 개의 펌프 장착 볼트(D)를 제거합니다.
6. 기어박스에서 펌프(E)를 제거합니다. 커플러 및 스파이더(F)의 절반이 펌프와 함께 나옵니다.
7. 기어박스(H)와 실드(I)를 예초기 장착 브래킷에 장착하는 네 개의 볼트(G)를 제거합니다. 커플러 절반이 기어박스와 함께 나옵니다.



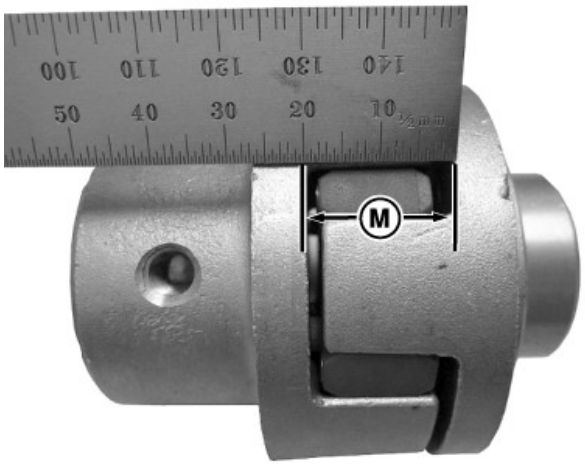
TCT009185—UN—27FEB14

8. 점검 플러그(L)를 분리하고 기어박스를 적절한 용기 위로 기울입니다. 기어박스 오일을 완전히 배출합니다.

참고: 펌프 장착 브래킷을 제거하거나 풀지 마십시오. 기어박스 위의 볼트(K) 네 개 또는 볼트(J)에 손대지 말고 오일을 교환해야 합니다.

중요: 손상 방지! 커플러를 교체할 때마다 스파이더도 교체해야 합니다.

9. 기어박스 및 펌프 샤프트의 커플러를 점검합니다. 필요에 따라 교체합니다.
10. 시브 주위에 벨트를 감습니다. 기어박스 서브어셈블리 및 실드 브래킷을 설치합니다.
11. 오일이 구멍 아래쪽과 같은 높이가 될 때까지 점검 플러그 구멍을 통해 오일을 보충합니다.
12. 점검 플러그를 설치하고 조입니다.



TCT010743—UN—17MAR14

13. 기어박스의 커플러 절반을 정렬 기준으로 사용하여, 커플러 절반 및 스파이더와 펌프를 설치합니다. 커플러 절반 사이의 간극(M)이 사양에 맞는지 확인합니다.

사양

커플러 절반—간극	20mm(0.787in.)

14. 보호 커버를 설치합니다.
15. 벨트 실드를 설치합니다.

OUMX068,00003BA-44-17MAR14

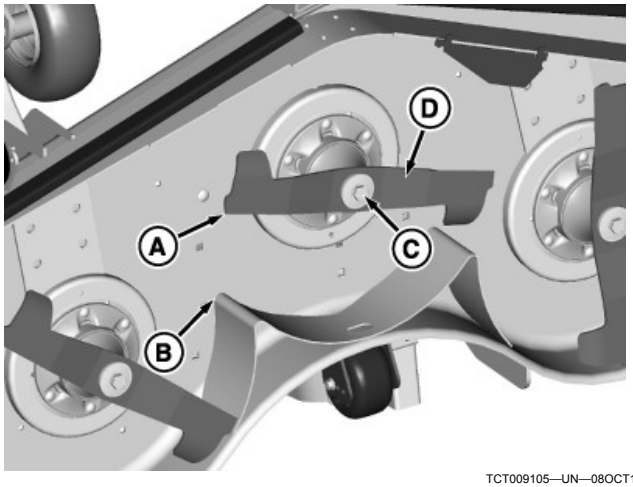
칼날 제거 및 설치

1. 예초기 데크를 완전히 올립니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
3. 리프트 암 서비스 래치를 잠급니다.
4. 정비를 위해 예초기 데크를 회전합니다.

주의: 부상을 방지하십시오! 회전하는 칼날은 위험합니다. 예초기를 조절하거나 정비하기 전:

• 점화 플러그 와이어 또는 배터리 음극(-) 케이블을 분리하여 엔진이 시동되는 사고를 방지합니다.

• 예초기의 칼날을 다루거나 칼날 가까이에서 작업할 때는 항상 장갑을 착용하십시오.



TCT009105—UN—08OCT13

5. 칼날 끝부분과(A) 데크 가장자리(B) 사이에 나무 블록을 끼워서 칼날 하드웨어를 분리하는 동안 칼날이 회전하지 않도록 합니다.
6. 볼트를 반시계 방향으로 돌려 볼트 및 와셔(C)를 제거하십시오. 스핀들에서 칼날(D)을 분리합니다. 정비가 필요한 모든 칼날에 이 절차를 반복합니다.
7. 날의 손상 여부를 검사합니다. 손상된 모든 날을 교체합니다.
8. 무뎌진 칼날은 날카롭게 갑니다.
9. 칼날, 스핀들 및 하드웨어를 청소합니다.
10. 칼날 균형을 조정합니다.
11. 칼날의 날개가 위를 향하도록 하여 예초기 데크 스핀들에 칼날을 설치합니다.
12. 와셔의 컵 부분이 칼날을 향하도록 하여 칼날 볼트 및 와셔를 설치합니다. 칼날 볼트를 사양에 맞게 조입니다. 다른 칼날에 이 절차를 반복합니다.

사양

칼날 볼트—토크	122Nm(90lb.-ft.)

13. 예초기 데크를 완전히 내립니다.

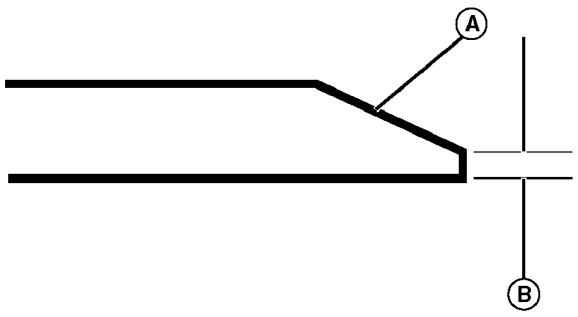
OUMX068,00002AA-44-01DEC13

칼날 연마

주의: 부상을 방지하십시오! 칼날은 날카롭습니다. 칼날을 다루거나 칼날 근처에서 작업을 할 때에는 항상 장갑을 착용합니다.

연마할 때는 항상 안전 보안경을 착용하십시오.

● 연마기, 핸드 파일 또는 전기 날 연마기를 사용하여 날을 연마하십시오.



TCAL46593—UN—12APR13

● 연마할 때 원래의 경사면(A)을 유지하십시오.

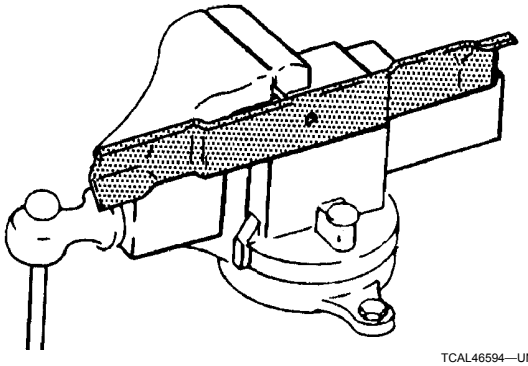
● 절단면은 0.40mm(1/64 in.) (B) 이하여야 합니다.
● 장착하기 전에 날의 평형을 조정하십시오.

OUMX068,00002AB-44-01DEC13

날 평형 조정

주의: 부상을 방지하십시오! 칼날은 날카롭습니다. 칼날을 다루거나 칼날 근처에서 작업을 할 때에는 항상 장갑을 착용합니다.

1. 날을 청소합니다.



TCAL46594—UN—12APR13

2. 바이스의 턱에 날을 놓습니다. 날을 수평 위치로 돌립니다.
3. 평형 상태를 점검합니다. 날이 평형 상태가 아니면 날의 무거운 끝부분이 내려갑니다.
4. 무거운 끝부분의 경사면을 연마합니다. 날의 경사면을 변경하지 마십시오.

OUMX068,00002AC-44-01DEC13

문제 해결

고장 진단표 사용

이 표에 열거되지 않은 문제가 생긴 경우 기술 설명서를 참조하거나 공인 정비 센터에 문의하십시오.

MP47322,00F467B-44-13NOV18

사양

60인치 예초기 데크(측면 배출)

절삭 높이 범위. . . . . 25–152 mm(1–6 in.)
중량 . . . . . 184kg(405lb.)
예폭 . . . . . 152.4cm(60in.)
전폭 . . . . . 186.7cm(73.5in.)

OUMX068,0000209-44-04OCT13

60인치 GLC 예초기 데크(측면 배출)

절삭 높이 범위. . . . . 25–152 mm(1–6 in.)
중량 . . . . . 189kg(416lb.)
예폭 . . . . . 152.4cm(60in.)
전폭 . . . . . 186.7cm(73.5in.)

OUMX068,000020A-44-17MAR14

62인치 예초기 데크(후방 배출)

절삭 높이 범위. . . . . .25–152 mm(1–6 in.)
중량 . . . . . 180kg(397lb.)
예폭 . . . . . 157.5cm(62in.)
전폭 . . . . . 163.8cm(64.5in.)

OUMX068,000020B-44-04OCT13

72인치 예초기 데크(측면 배출)

절삭 높이 범위. . . . . .25–152 mm(1–6 in.)
중량 . . . . . 224kg(493lb.)
예폭 . . . . . 182.9cm(72in.)
전폭 . . . . . 218.4cm(86in.)

OUMX068,000020C-44-04OCT13

72인치 GLC 예초기 데크(측면 배출)

절삭 높이 범위. . . . . .25–152 mm(1–6 in.)
중량 . . . . . 229kg(504lb.)
예폭 . . . . . 182.9cm(72in.)
전폭 . . . . . 218.4cm(86in.)

OUMX068,000020D-44-17MAR14

타이어 치수

캐스터 타이어 . . . . . 11 x 4-5

AP43109,00002C7-44-15APR13

타이어 팽창 압력

기계 타이어. . . . . 기계 정비 주기 라벨 확인
예초기 데크 캐스터 타이어. . . . . 세미-유압

OUMX068,000020E-44-26OCT13

용량

기어박스 용량 . . . . . .0.4 L(13.5 oz.)

AP43109,00002C9-44-16APR13

권장 윤활유

기어박스 오일 . . . . . GL-5(90W)
그리스. . . . . .정비 윤활 섹션 참조

AP43109,00002CA-44-15APR13

조임 토크

칼날 장착 볼트. . . . . .122Nm(90lb.-ft.)
기어박스 장착 볼트 . . . . . 73Nm(54lb.-ft.)
캐스터 암 - 데크 볼트. . . . . 81Nm(60lb.-ft.)
구동축 - 기어박스 볼트. . . . . .122Nm(90lb.-ft.)

OUMX068,0000618-44-24FEB14

적합성 선언

EC 적합성 선언

Deere & Company
미국 일리노이주 몰린

서명인은 다음을 선언합니다

기계 유형: 측면 배출 모어 데크(60인치 모어 수출형)
모델: 1.52 M(60 in.) 절삭 폭
장비 형태: 후방 배출 예초기 데크(62인치 예초기 수출형)
모델: 1.58 M(62 in.) 절삭 폭
장비 형태: 측면 배출 예초기 데크(72인치 예초기 수출형)
모델: 1.83 M(72 in.) 절삭 폭
장비 형태: 측면 배출 GLC 예초기 데크(60인치 예초기 수출형)
모델: 1.52 M(60 in.) 절삭 폭
장비 형태: 측면 배출 GLC 예초기 데크(72인치 예초기 수출형)
모델: 1.83 M(72 in.) 절삭 폭
일련번호: 제품 식별 페이지 참조

아래의 지침과 관련된 모든 조항과 필수 요건을 충족합니다.

지침	번호	인증 방법
장비류 사용 지침	2006/42/EC	자체 인증

기술적 구조 파일을 보관할 수 있는 유럽 공동체 내의 개인 이름과 주소:
John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
고객 지원
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

선언 장소: Fuquay-Varina, NC USA
선언 날짜: 2020년 12월 1일
제조 부서: John Deere Turf Care

CE

DXCE01—UN—28APR09

TCT015240—UN—28MAR17

이름: Dan Thiemke
직책: 제품 엔지니어링 관리자, 상업용 풀베기

VS70618,0000D26-44-28JUN21

영국 적합성 선언

Deere & Company
미국 일리노이주 몰린

서명인은 다음을 선언합니다

기계 유형: 측면 배출 모어 데크(60인치 모어 수출형)
모델: 1.52 M(60 in.) 절삭 폭
장비 형태: 후방 배출 예초기 데크(62인치 예초기 수출형)
모델: 1.58 M(62 in.) 절삭 폭
장비 형태: 측면 배출 예초기 데크(72인치 예초기 수출형)
모델: 1.83 M(72 in.) 절삭 폭
장비 형태: 측면 배출 GLC 예초기 데크(60인치 예초기 수출형)
모델: 1.52 M(60 in.) 절삭 폭
장비 형태: 측면 배출 GLC 예초기 데크(72인치 예초기 수출형)
모델: 1.83 M(72 in.) 절삭 폭
일련번호: 제품 식별 페이지 참조

다음 영국 규정의 모든 관련 조항 및 필수 요건을 충족합니다.

지침	번호	인증 방법
2008 기계류(안전) 공급 규정	S.I. 2008/1597	자체 인증

기술적 구조 파일을 편집할 권한이 있는 사람의 이름과 주소:
John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
고객 지원
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com
이 적합성 선언은 제조업체의 단독 책임하에 발행되었습니다.
선언 장소: Fuquay-Varina, NC USA
선언 날짜: 2021년 10월 1일
제조 부서: John Deere Turf Care
농업기계 & 골프/잔디 장비 제품 수입사: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT
임업 제품 수입사: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW

TC101783—UN—21FEB21

TCT015240—UN—28MAR17

이름: Dan Thiemke
직책: 제품 엔지니어링 관리자, 상업용 예초

VS70618,0000D27-44-28JUN21

John Deere 품질 기술서

John Deere 품질

John Deere 장치는 단순한 물품 구입이 아닌 품질에 대한 투자입니다. 이 품질은 당사의 장비를 넘어 고객이 구입한 John Deere 판매 대리점의 부품 및 서비스 지원을 포함합니다. 본 지원은 고객 만족을 위해 필요한 것입니다.

John Deere는 고객의 문의사항과 문제점을 해결하기 위해 한 가지 프로세스를 만들었습니다. 다음의 3단계의 절차를 통한 설명이 이해에 도움을 줄것입니다.

1 단계

운전자 매뉴얼을 참조하십시오.

A. 고객 장비의 안전하고 적절한 작동에 대한 다량의 그림과 상세한 정보가 수록되어 있습니다.

B. 고장 진단 절차와 사양에 대한 정보를 제공합니다.

C. 부품 카탈로그나 정비 및 기술 설명서 관련 주문 정보를 제공합니다.

D. 운전자 매뉴얼에서 문의사항에 대한 답변을 찾지 못했다면, 2단계로 가십시오.

2 단계

판매 대리점에 문의하십시오.

A. John Deere 판매 대리점은 책임과 권한을 갖고 문의사항에 답변하고 문제를 해결할 수 있으며, 필요한 부품이나 서비스로 요구사항을 만족시켜 드릴 겁니다.

B. 먼저 고객의 문의사항이나 문제점에 대해 판매 대리점의 교육을 받은, 부품 및 정비 직원과 상의하십시오.

C. 부품 및 정비 직원이 고객의 문제를 해결할 수 없다면, 판매 대리점 경영자나 소유자를 찾으시기 바랍니다.

D. 판매 대리점에 의해 고객의 문의사항이나 문제가 해결되지 않았다면, 3단계로 가십시오.

3 단계

John Deere에 문의하십시오.

A. 고객의 John Deere 판매 대리점은 모든 사항을 가장 효과적으로 문의할 수 있는 곳입니다. 하지만 사용 설명서를 확인하고 또한 판매 대리점에 문의해서도 해결이 되지 않은 문제가 있다면 John Deere에 문의를 하십시오.

B. 신속하고 효과적인 서비스를 위해 전화하기 전, 다음 사항을 준비하십시오:

- 고객의 판매 대리점(딜러) 이름.
- 장비 모델 번호.
- 기계상의 시간 표시 숫자(가능한 경우).
- 이 운전자 매뉴얼의 앞표지 안쪽에 기재된(고객이 기재한) 고객의 일련번호.
- 문제 사항이 첨부(attachment)에 있으면, 고객의 첨부 식별 번호.

C. 그런 다음 1-800-537-8233(미국 및 캐나다) 번호로 전화하면 담당 직원이 고객의 문제를 조사하기 위해 고객의 판매 대리점(딜러)과 공동으로 업무 추진을 할 것입니다. 미국과 캐나다 외 지역에서는 다음 웹사이트를 방문하십시오:

https://www.deere.com/en/global-country-selector/

국가를 선택한 다음 페이지 하단에 연락처 링크를 클릭하십시오.

SP66632,00043A7-44-08MAR21

색인

ㅍ

PTO, 체결 18

ㄱ

교체 부품 2
구동 벨트
  분리 및 장착
    GLC 데크 26
    GLC 데크를 제외한 전체 25
  장력, 조정 25
그리스 20
기어박스 오일
  교환 28
  교환, GLC 데크 28
  레벨, 점검 28

ㄹ

라벨, 텍스트 없는 안전 5

ㅁ

모워 데크
  벨트 실드, 제거 및 설치 24
문제 해결표 30

ㅂ

밸러스트 요구 사항
  1435, 1445, 1545, 1565 9
  1550, 1570, 1575, 1580, 1585 10
벨트 실드, 제거 및 설치 24

ㅇ

안전 라벨, 텍스트 없음 5
  부상 방지 및 운전자 매뉴얼 숙지 6
  위치, 62인치 후방 배출 5
  위치, 62인치 후방 배출을 제외하고 모두 4
  튕겨 날아오는 물체로 인한 부상 방지 6
  회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지 6
  회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지(MCS 데크) 6
  회전날 및 튕겨져 나온 물체로 인한 부상 방지 6
  회전날로 인한 부상 방지 6
안전 보관 14
안전사항 6
안티 스캘프(Anti-Scalp) 휠
  전방, 조정 18
  후방, 조정 19
어태치먼트 보관 15
예초기 데크
  정비 및 작동을 위해 회전 23
  청소 23
예초기 데크 수평
  점검 17
  조정 17
예초기 데크, GLC 이외
  분리 13
  설치 11
윤활, 정비
  PTO 구동축 22
  안티 스캘프(Anti-Scalp) 휠(60 및 72인치) 21
  예초기 칼날 스핀들 20
  캐스터 휠 축 및 피벗 22

ㅈ

전방 휠 트랙 너비, 조정 10
정비 래치, 사용 15
정비 주기
  25시간마다 20
  50시간마다 20
  100시간마다 20
  250시간마다 20
  500시간마다 20
  매 사용 전 20
  매 사용 후 20
  처음 10시간 이후 20
  초기 시운전 20

ㅋ

칼날
  균형 조정 30
  분리 및 장착 29
  연마 29
커팅 높이, 조절 15

ㅌ

타이어 압력 10

ㅎ

휠, 예초기 데크 게이지
  전방, 조정 18
  후방, 조정 19