

60, 72인치 측면 배출, 62인치
측면 배출, 60, 72인치 GLC
측면 배출 전방 예초용 데크



JOHN DEERE

사용 설명서

전방 예초용 측면 및 후방 배출 예초기
데크

OMTCU38478 문제 E4 (KOREAN)

John Deere Turf Care

수출 버전
Printed in U.S.A.

운전자 매뉴얼 사용

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.

장비 사용

이 기계는 일반적인 예초 작업에만 사용하도록 설계되었습니다. 다른 방식으로 사용하면 용도에 반하는 것으로 간주합니다.

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

이 장비는 기계의 특정한 특성에 익숙하고 관련 안전 규칙(사고 예방)을 알고 있는 개인에 의해서만 조작, 경정비 및 수리되어야 합니다. 재해 방지 규칙, 일반적으로 인증된 안전수칙, 직업과 관련된 약물 및 교통 규칙은 항상 준수되어야 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.

특별히 주의할 점

이 운전자 매뉴얼에는 발생 가능한 안전상의 우려, 기계 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.

목차

목차

소개	2
제품 식별	3
안전 라벨	4
안전사항	6
조립	7
설치	9
분리 및 보관	13
작동	15
정비 주기	20
윤활 정비	21
예초기 정비	23
고장 진단	30
사양	30
적합성 선언	32
품질 정비 받기	33

제품 식별

식별 번호 기록

60인치 7-Iron™ 측면 배출
PIN(100001-)

72인치 7-Iron™ 측면 배출
PIN(100001-)

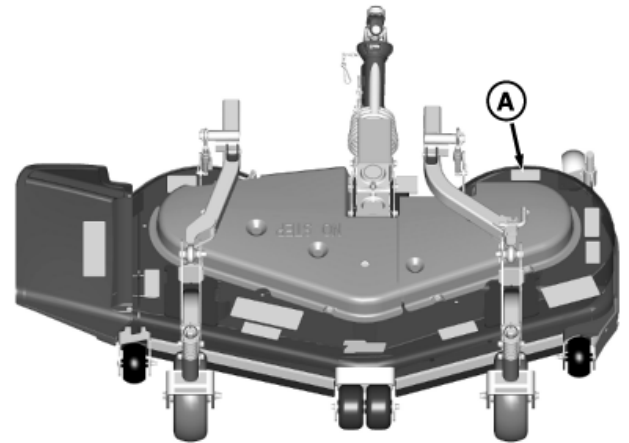
62인치 Fastback™ 후방 배출
PIN(100001-)

60인치 7-Iron™ GLC
PIN(100001-)

72인치 7-Iron™ GLC
PIN(100001-)

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◆◆◆◆◆

구입 날짜:

대리점명:

대리점 전화번호:

제품 일련번호 (A):

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

COPYRIGHT © 2014
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved

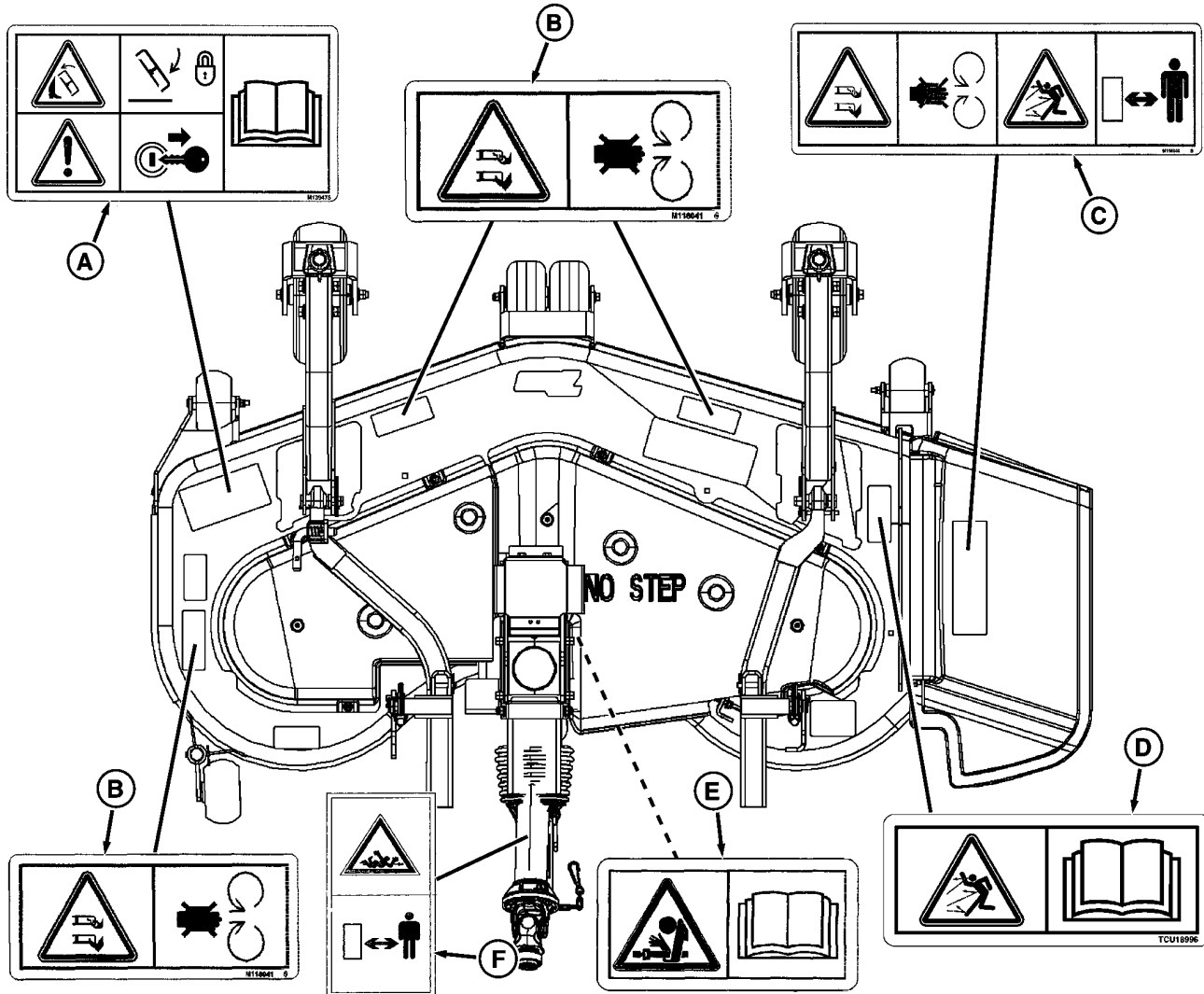
A John Deere ILLUSTRATION © Manual
Previous Editions

Copyright © 2013, 2010, 2009, 2007, 2005, 2004, 2001

안전 라벨

안전 라벨

안전 라벨 위치(62인치 후방 배출을 제외하고 모두)



TCT008388—UN—25FEB14

A — 부상 방지 및 운전자 매뉴얼 M139475 속지

B — 회전 칼날로 인한 부상 방지 M118041

C — 회전날 및 뿜겨져 나온 물체로 인한 부상 방지 M118040

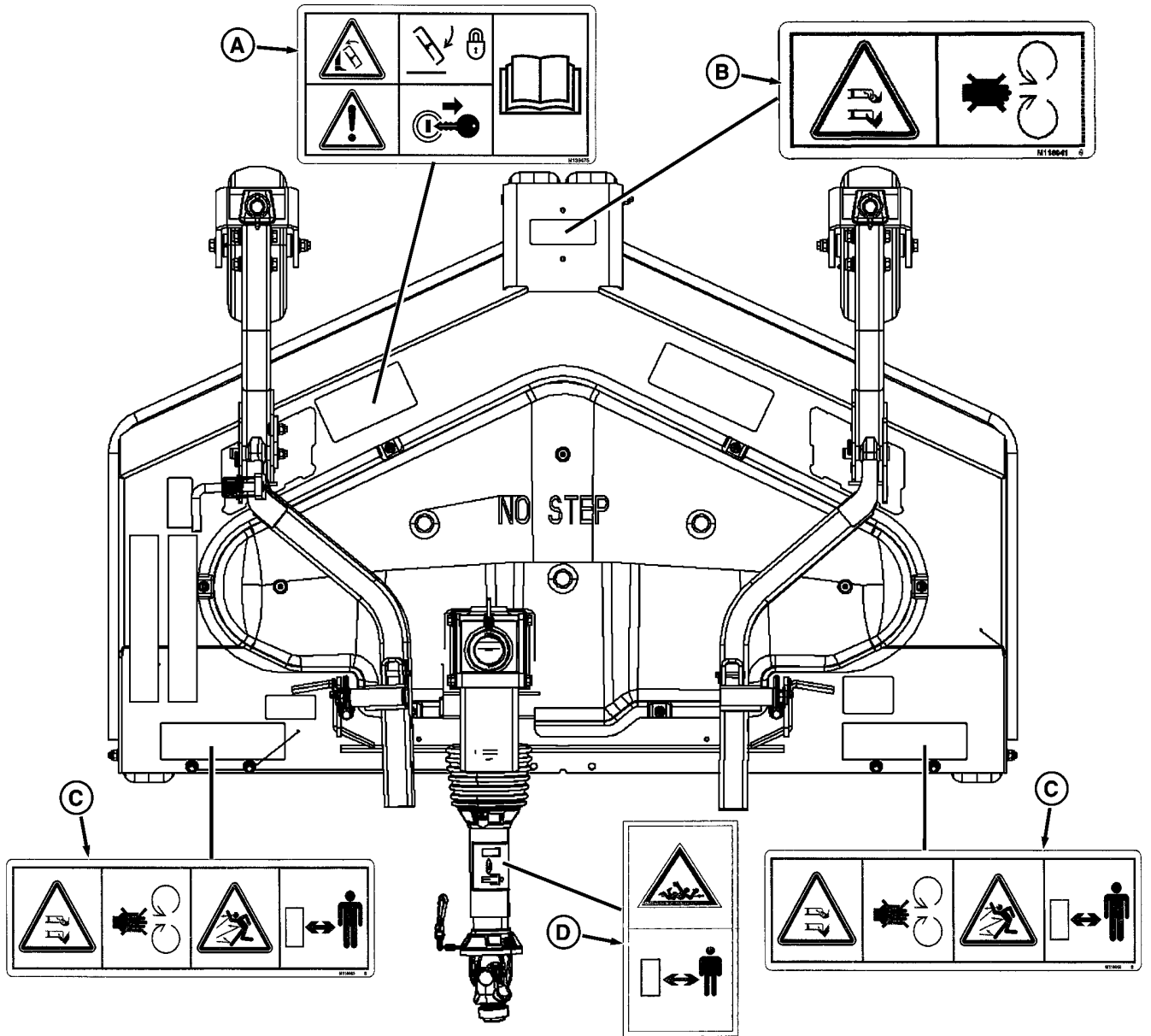
D — 뿜겨 나오는 물체로 인한 부상 방지 TCU18996

E — 회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지(GLC 데크의 경우에만) M121419

F — 회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지 M119516

안전 라벨

안전 라벨 위치(62인치 후방 배출)



TCT008389—UN—19FEB14

A — 부상 방지 및 운전자 매뉴얼 M139475 속지
B — 회전 칼날로 인한 부상 방지 M118041

C — 회전날 및 뿜겨져 나온 물체로 인한 부상 방지 M118040
D — 회전 샤프트 및 드라이브라인으로 인한 부상 방지 M119516

안전 기호 그림



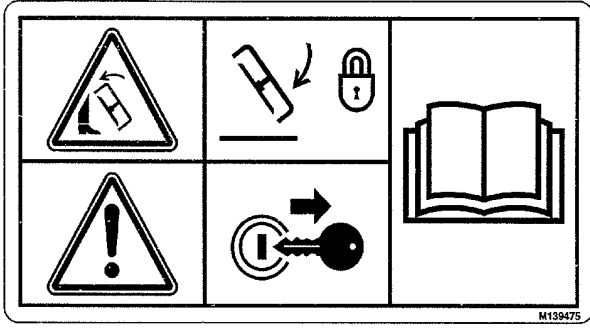
TCT005498—UN—11SEP12

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

본 운전자 매뉴얼에서 언급하지 않은 공급업체에서 구입한 부품과 구성품에 대한 추가 안전 정보가 있을 수 있습니다.

안전사항

부상 방지 및 운전자 매뉴얼 숙지



TCAL46502—UN—12APR13

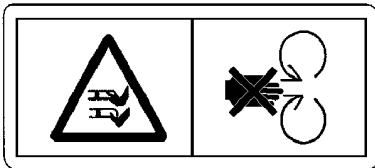
상해 방지

- 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.

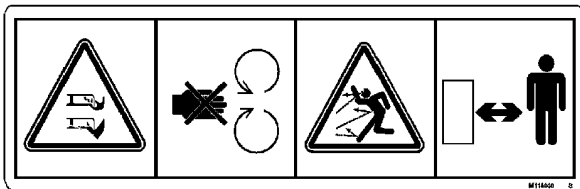
회전날로 인한 부상 방지



TCAL46501—UN—12APR13

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

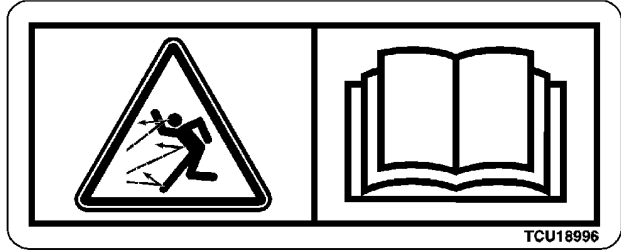
회전날 및 튕겨져 나온 물체로 인한 부상 방지



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.

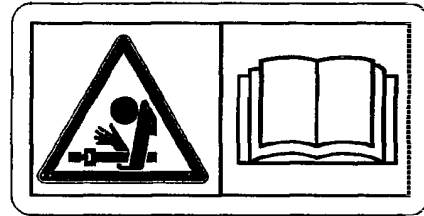
튀겨 날아오는 물체로 인한 부상 방지



TCT009181—UN—26OCT13

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

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.

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.

안전사항

안전한 작동

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

조립

인클로저 시스템

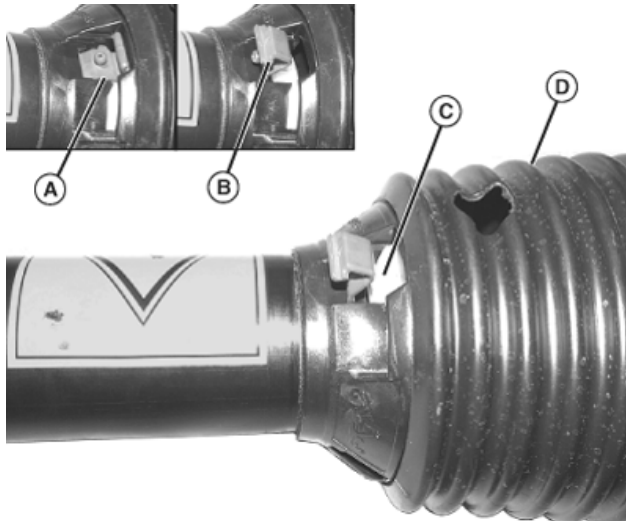
중요: 손상 방지! 기계에 잔디나 풀이 쌓이는 것을 방지하기 위해 62인치 후방 배출 덤프를 사용하는 모든 기계에 인클로저 키트를 설치하십시오.

인클로저 키트는 62인치 후방 배출 덤프에 설치해야 하는 별도의 키트입니다. 62인치 후방 배출 예초기 덤프와 함께 기계를 작동하기 전에 기계 인클로저 키트의 지침에 따라 인클로저 키트를 설치하십시오.

주조기 휠

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

PTO 샤프트 설치



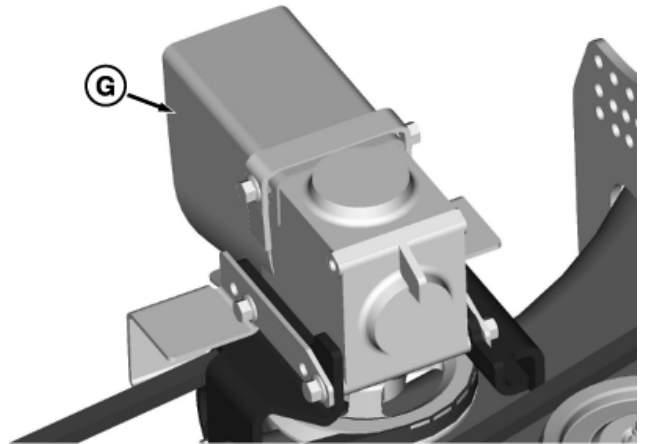
TCAL46508—UN—12APR13

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.



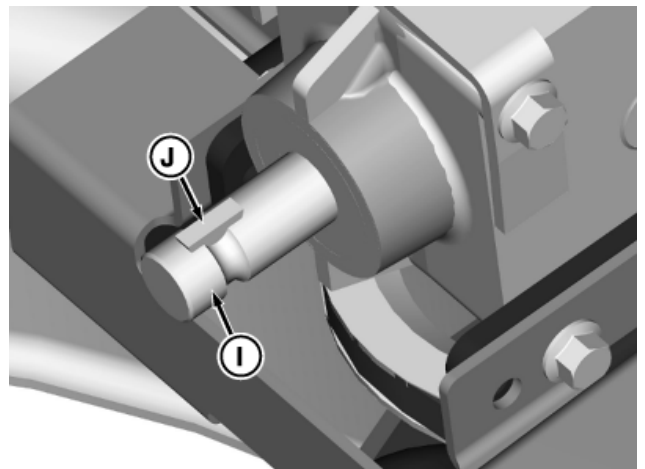
TCAL46509—UN—12APR13

3. 실드(E)를 요크(F) 바깥쪽으로 밀어냅니다.



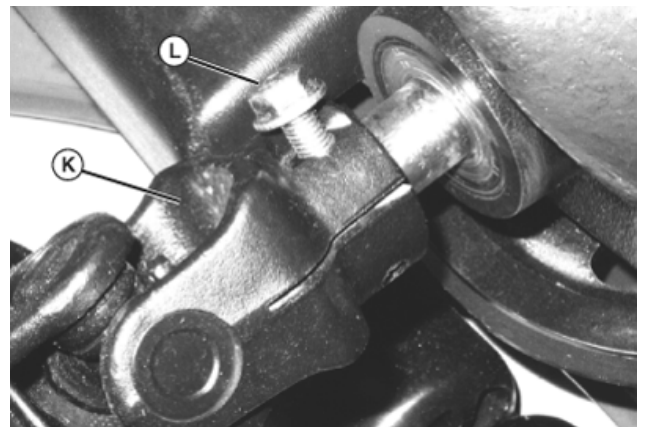
TCT010388—UN—25FEB14

4. 예초기 덤프 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

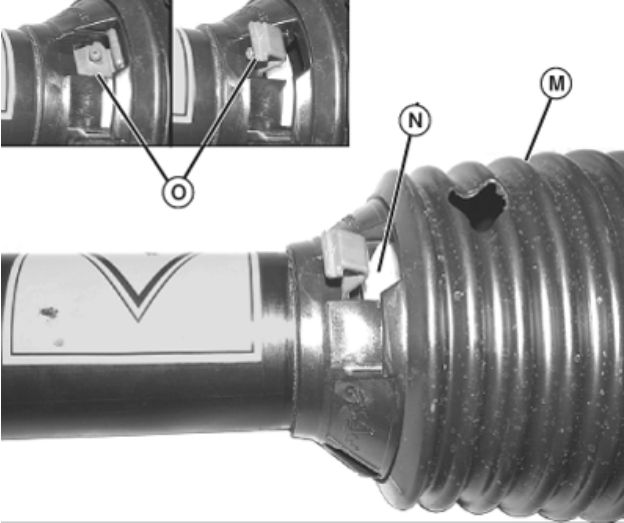
6. 키와 샤프트의 홈을 요크에 맞춰서 요크(K)를 입력 샤프트에 설치합니다.

조립

- 부품 백의 M10x50 플랜지 헤드 캡 나사(L)를 요크에 설치하고 사양에 맞는 토크로 조입니다.

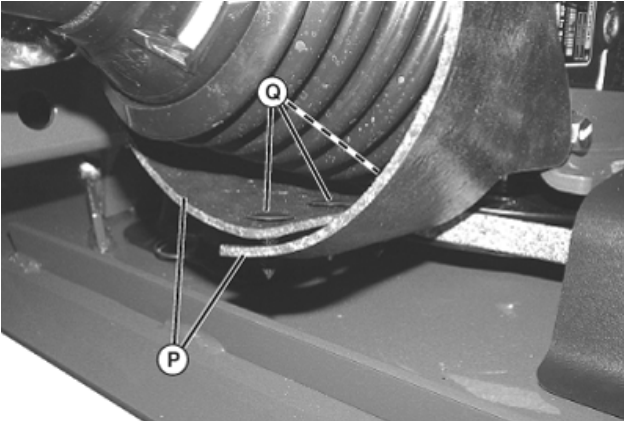
사양

PTO 샤프트 요크 볼트 — 토크 122Nm(90lb.-ft.)



TCAL46513—UN—12APR13

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



TCAL46514—UN—12APR13

- 고무 실드(P)를 드라이브 샤프트 실드 주위로 접은 다음 세 개의 푸시 리테이너(Q)로 고정합니다.
- 드라이브 샤프트 실드의 각 체인에서 플라스틱 백을 제거합니다.

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.



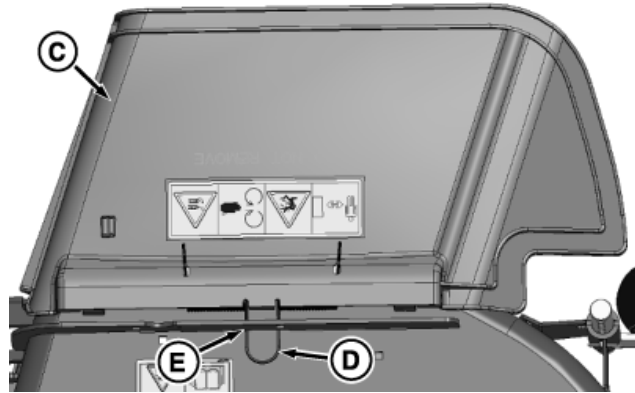
TCT010989—UN—30MAR14

- 디플렉터에서 피벗 핀(A)을 제거합니다.



TCT010990—UN—30MAR14

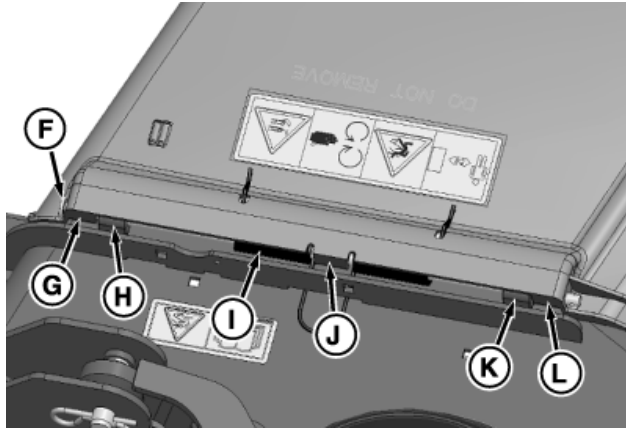
- 부품 백에서 활송 장치 힌지 스프링(B)을 찾습니다. 그림과 같이 스프링의 양쪽 끝을 디플렉터 활송 장치의 홈을 관통시켜 설치합니다. 스프링의 다리가 아래를 향해야 합니다.



TCT010991—UN—30MAR14

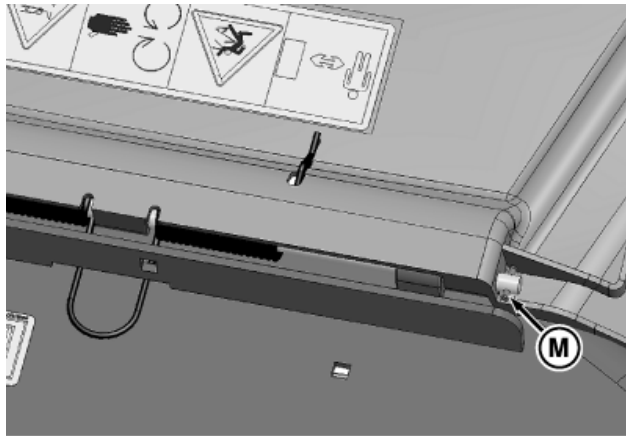
- 스프링 본체를 활송 장치 피벗 구멍에 맞춘 상태로 디플렉터 활송 장치(C)를 예초기 데크 배출구 옆에 위치시킵니다. 스프링의 동근 끝(D)을 예초기 데크 위에 놓고, 예초기 데크 강화 브래킷의 노치(E)를 관통하여 밀어 넣습니다.

설치



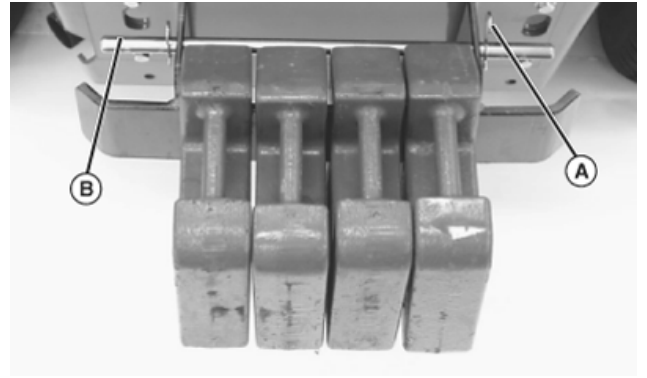
TCT010992—UN—30MAR14

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.



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.

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.

제조회사에서 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

설치

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.

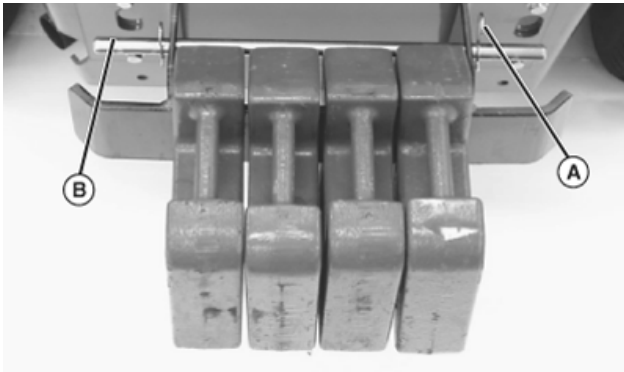
어태치먼트를 분리한 경우 장비에 추가된 밸러스트도 분리하십시오.

제조업체에서 승인한 어태치먼트와 부속품만을 사용합니다.

예초기 데크를 전방 예초기에 설치할 때는 전방 예초기의 조향 및 안정성을 향상시키기 위해 다음 웨이트를 추가하십시오.

	60SD Export**	72SD Export**	62RD Export
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			
** 호퍼 설치 시 MCS/GLC 운전자 매뉴얼에서 밸러스트 권장 사항 참조			

후방 웨이트를 설치하려면:



TCAL46533—UN—12APR13

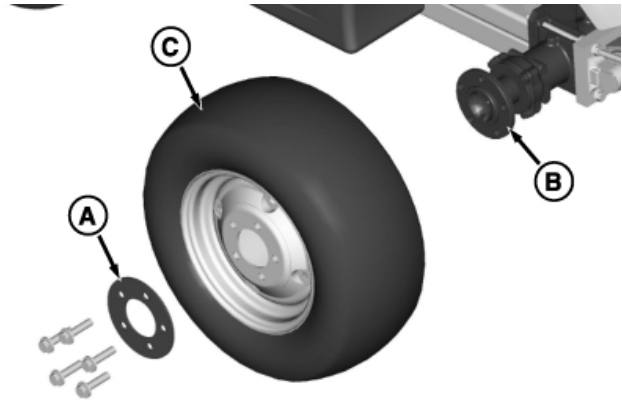
1. 스프링 핀(A)을 제거합니다.
2. 웨이트 브래킷에서 로드(B)를 당겨서 꺼냅니다.
3. 사양에 따라 웨이트 브래킷에 John Deere 19Kg(42lb.) 웨이트를 추가합니다.
4. 로드(B)를 설치하고 스프링 핀(A)으로 고정합니다.

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.)

타이어 압력 점검

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

- 압력에 대해서는 기계 정비 주기 라벨을 확인하십시오.

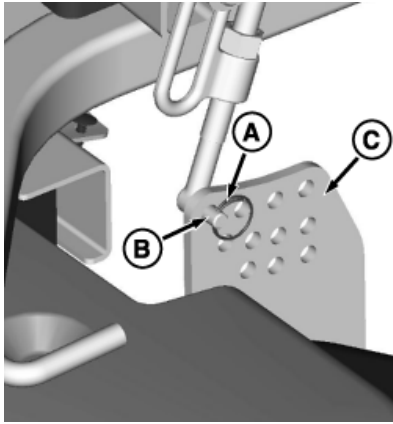
예초기 데크 설치

⚠ 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. 62 인치와 72인치 데크의 절차는 동일합니다.

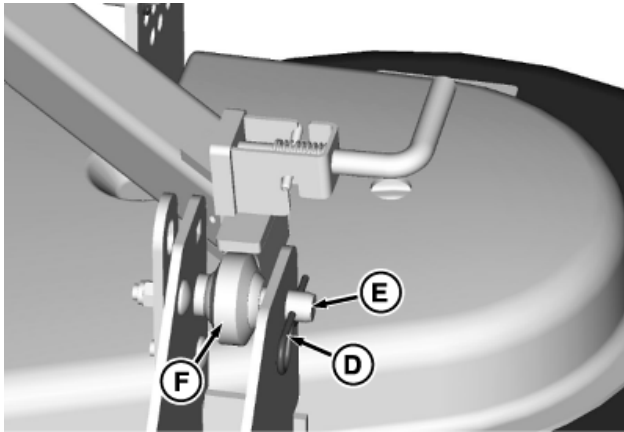
1. 기계를 예초기 데크까지 주행한 다음 기계 중심을 예초기 데크 드라이브 샤프트의 중심에 맞춥니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)

설치



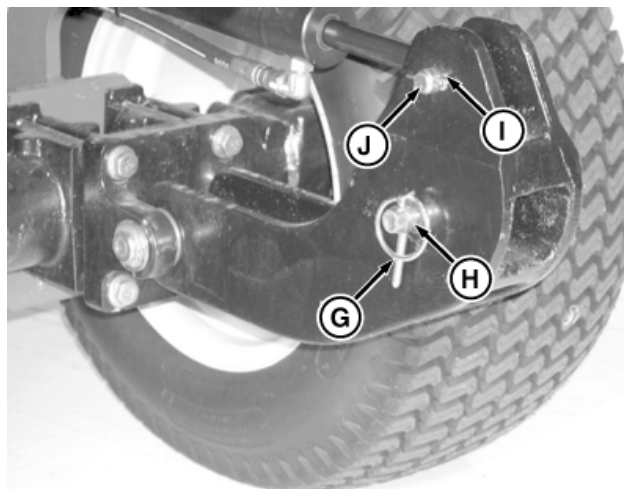
TCT010389—UN—25FEB14

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.



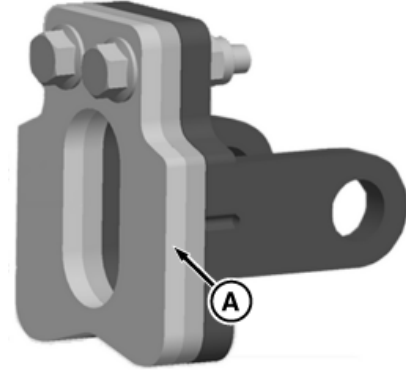
TCT007303—UN—02MAY13

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.

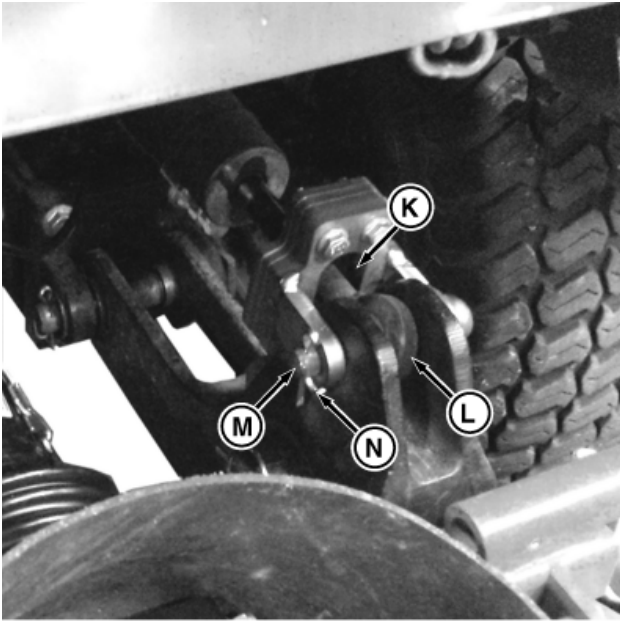


TCT008254—UN—09AUG13

10. 필요한 수의 스페이서(A)를 상단 스톱에 추가합니다.

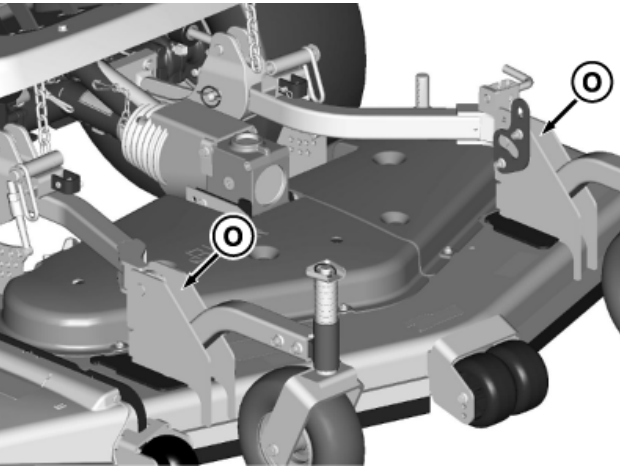
데크	타이어 크기	상단 스톱 브래킷	스페이서
60인치 SD	23인치	Y	0
	26인치	Y	3
62인치 RD	23인치	Y	3
	26인치	Y	5
72인치 SD	23인치	Y	1
	26인치	Y	3
60인치 SD GLC	23인치	Y	0
	26인치	Y	3
72인치 SD GLC	23인치	Y	1
	26인치	Y	3

설치



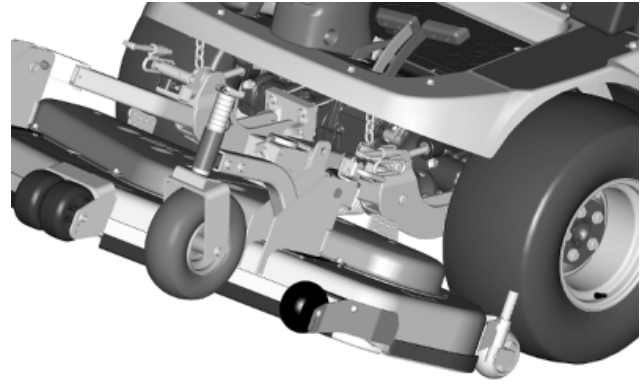
TCT008253—UN—09AUG13

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.



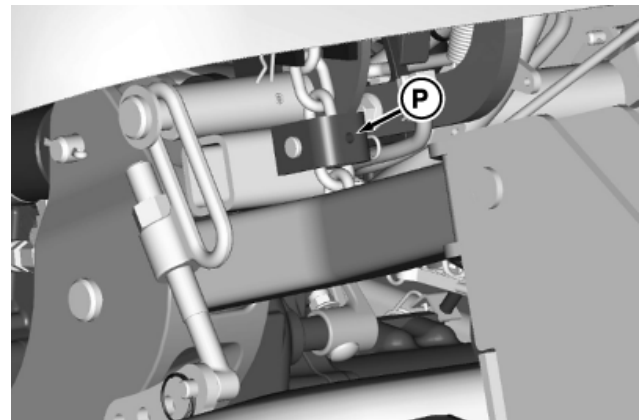
TCT008391—UN—25FEB14

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



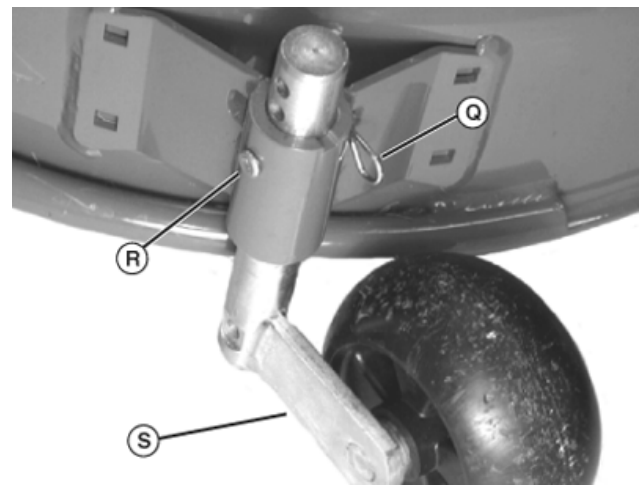
TCT008395—UN—26AUG13

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



TCT010373—UN—19FEB14

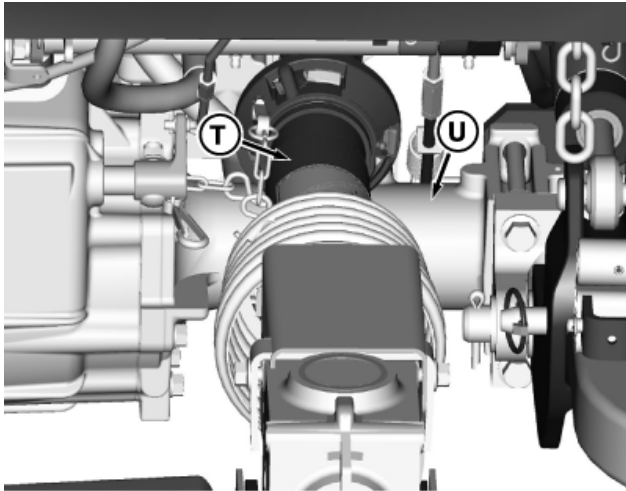
18. 정비 래치(P)를 좌측 및 우측 예초기 데크 리프트 암에 고정합니다. 참고: 정비 래치 체인에는 모든 구성을 수용하기 위한 7개의 링크가 있습니다. 가장 팽팽하게 맞는 체인 링크를 선택하십시오.



TCAL46540—UN—12APR13

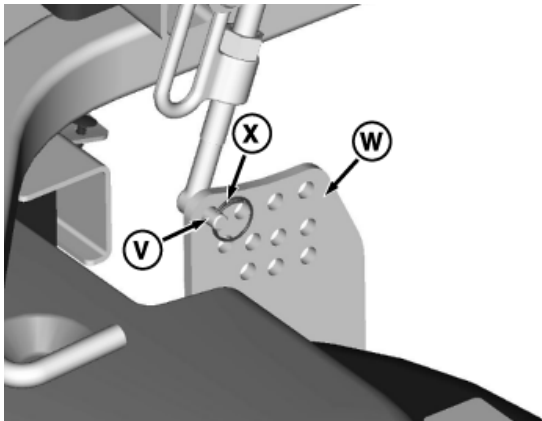
19. **60 및 72인치 데크에만 해당:** 스프링 핀(Q) 및 드릴 핀(R)을 안티 스칼프(Anti-scalp) 휠(S)에서 제거합니다. 안티 스칼프(Anti-scalp) 휠을 최고 위치까지 올린 다음 드릴 핀과 스프링 핀을 설치합니다. 참고: 60인치 데크에는 하나의 코너 휠이 있고 72인치 데크에는 두 개의 코너 휠이 있습니다.

분리 및 보관



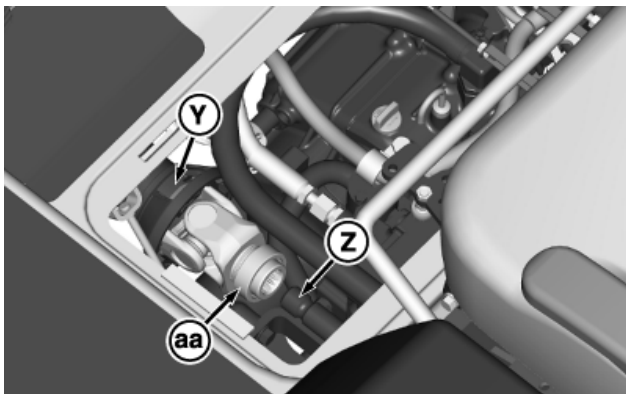
TCT008394—UN—26AUG13

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



TCT010390—UN—25FEB14

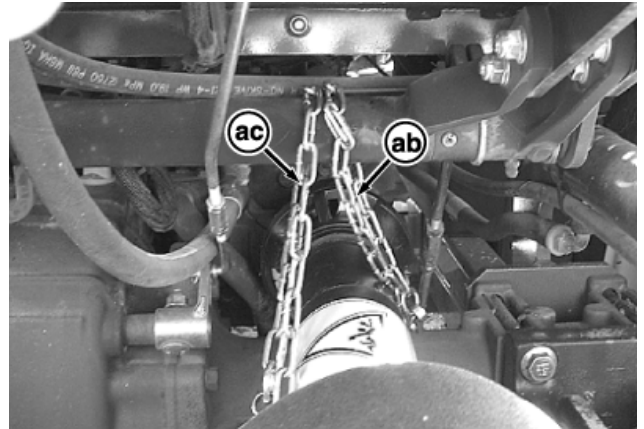
21. 예초기 데크의 뒤쪽을 들어 올리고 전방 캐스터 휠에 대해 선택된 절단 높이에 맞는 조정 플레이트(W)의 구멍에 행어 핀(V)을 설치합니다. (절단 조정 플레이트의 오른쪽 후방 높이 근처 라벨 참조)
22. 리테이너 링(X)을 행어 핀에 설치합니다. 다른 리프트 암에 대해서도 반복합니다.



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.

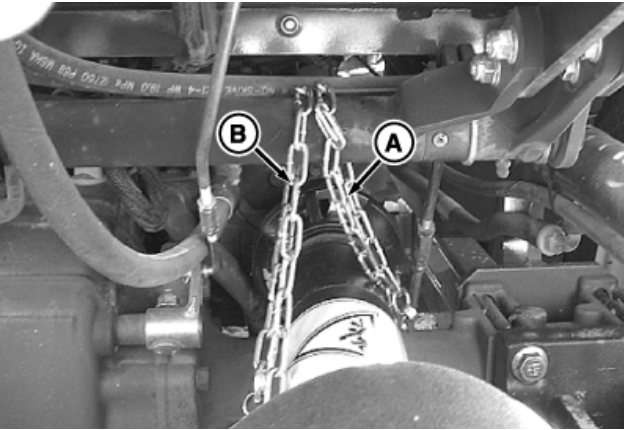
24. 정비 해치를 닫고 고정합니다.
25. 예초기 데크 절삭 높이를 설정합니다.
26. 편평한 표면에서 휠의 높이가 지면 위 6mm(1/4in.)가 되도록 안티 스칼프(Anti-scalp) 휠을 조정합니다.
27. 정비 래치를 풉니다.
28. 예초기 데크를 지면으로 내립니다.

분리 및 보관

예초기 데크 제거

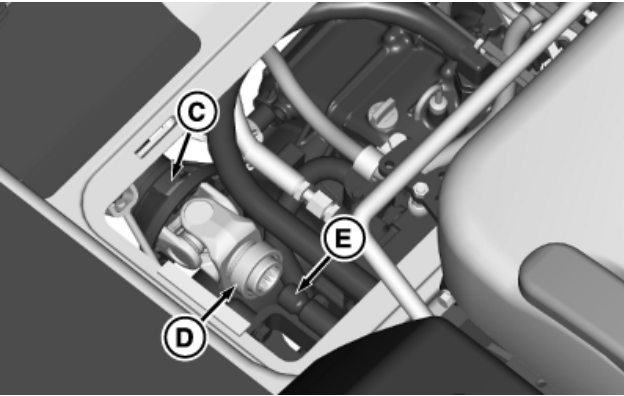
1. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 섹션을 참조하십시오.)
2. 예초기 데크를 올리고 정비 래치를 잠급니다.

분리 및 보관



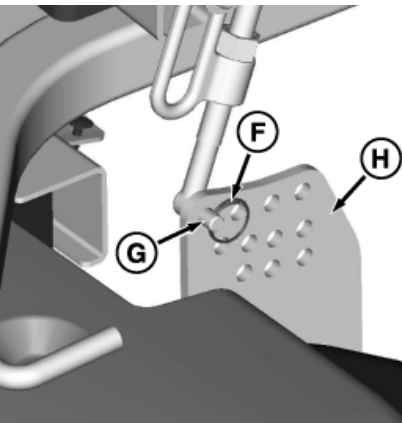
TCT008406—UN—26AUG13

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



TCT008407—UN—26AUG13

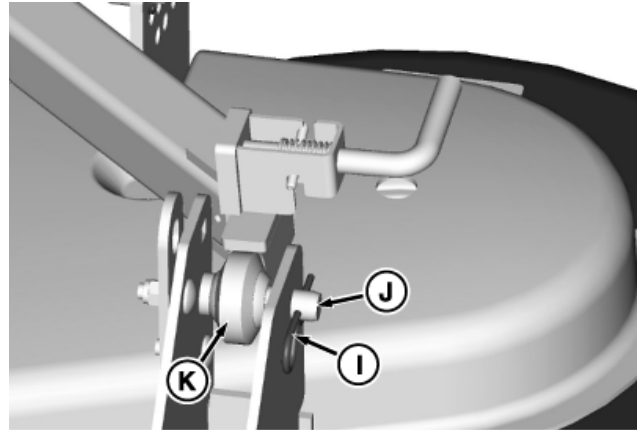
4. 기계의 정비 해치를 제거하고 예초기 데크 드라이브 샤프트(C)를 찾습니다.
5. 커플러 링(D) 앞으로 당기고, 드라이브 샤프트는 PTO 출력 샤프트(E)에서 당겨 꺼냅니다.



TCT008408—UN—27FEB14

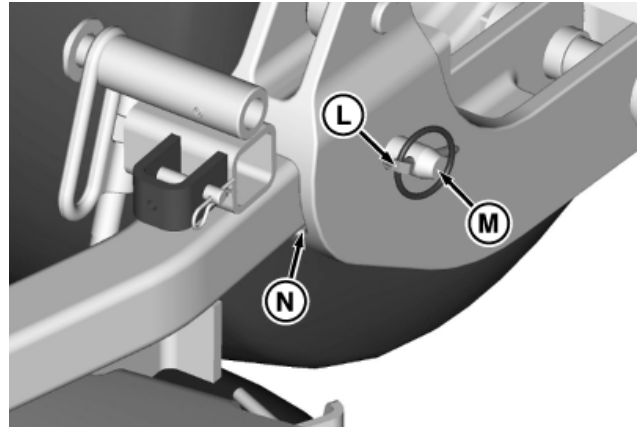
6. 리테이너 링(F)을 행어 핀(G)에서 제거하고 행어 핀을 조정 플레이트(H)에서 제거합니다. 기계 반대쪽의 후방 데크 행어에 대해서도 반복합니다.
7. 예초기 데크를 서비스 위치로 회전합니다.
8. 정비 래치를 풉니다.

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.

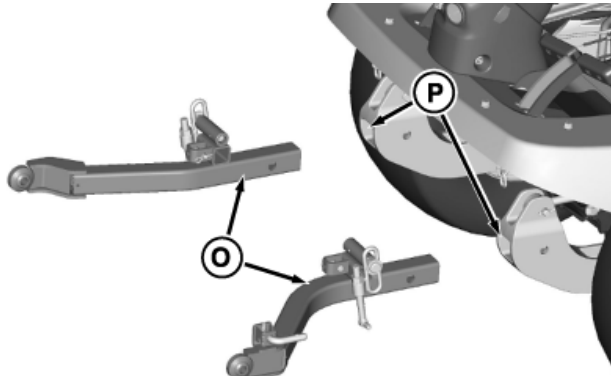


TCT008396—UN—27FEB14

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

작동

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.

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.
- 사망이 막힌 장소에 장비를 보관하기 전 엔진을 냉각하십시오.

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.

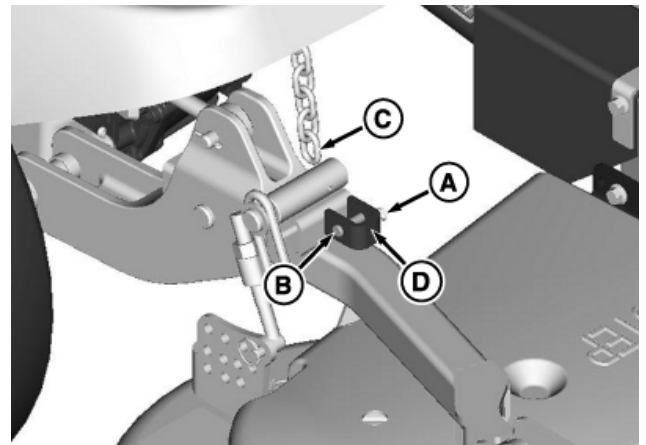
10. 어태치먼트를 실외에 보관할 때는 가능한 경우 어태치먼트 위를 막고 그 위에 방수 커버를 덮으십시오.

작동

정비 래치 사용

주의: 부상 방지! 부상을 방지하기 위해 장비를 움직이기 전에 정비 체인의 결속을 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.

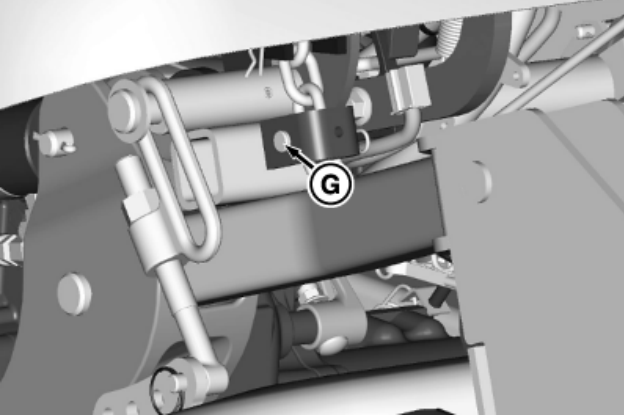
1. 경사면이 아닌 평지에 장비를 정지하십시오.
2. PTO 스위치를 끕니다.
3. 예초기 데크를 가장 높은 위치로 올립니다.
4. 주차 브레이크를 잠급니다.
5. 엔진을 정지하고 키를 뽑습니다.
6. 운전석에서 일어나기 전에 엔진과 모든 움직이는 부품이 완전히 정지하기를 기다립니다.



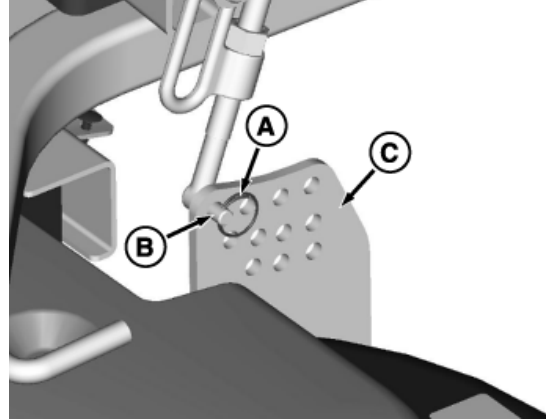
TCT010375—UN—20FEB14

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

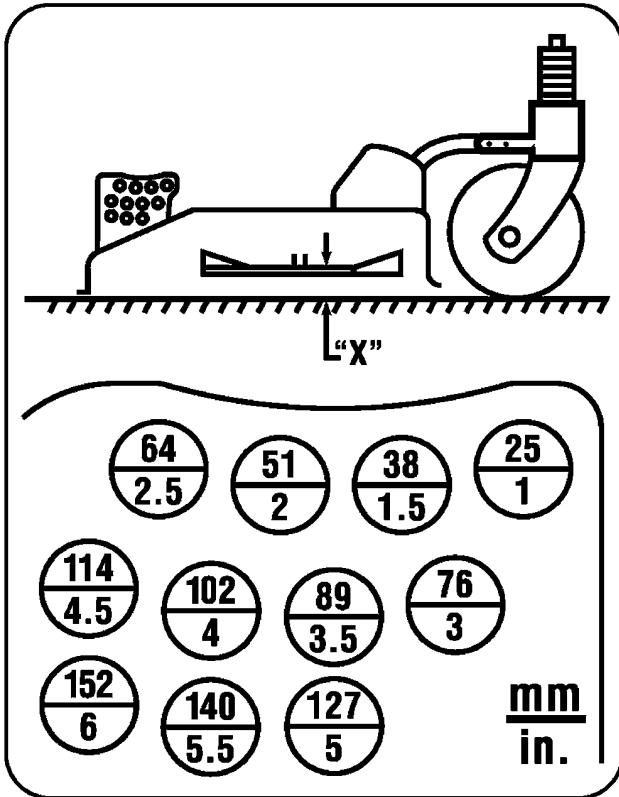


TCT010730—UN—27FEB14

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

예초기 데크 절삭 높이 조정

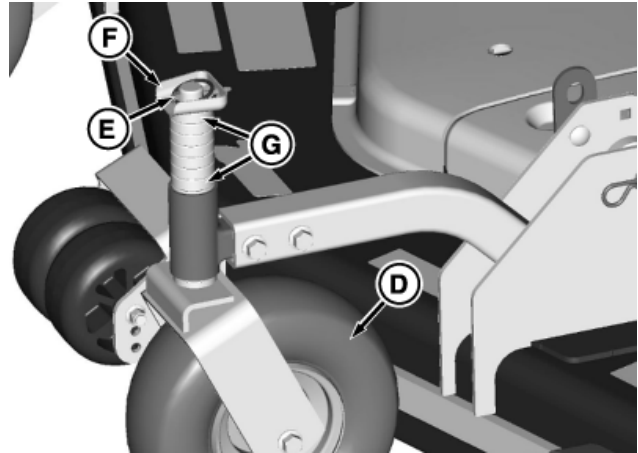
1. 예초기 데크를 올립니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
3. 정비 래치를 리프트 암 양쪽에서 고정합니다.



TCT008729—UN—25SEP13

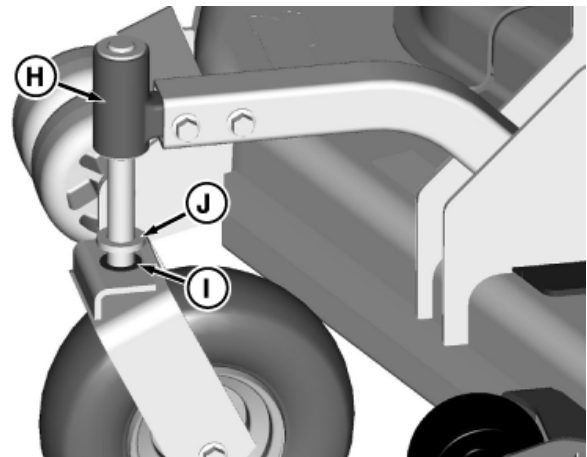
4. 예초기 데크의 전방과 후방에 있는 표시 중 원하는 절삭 높이를 선택합니다.

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

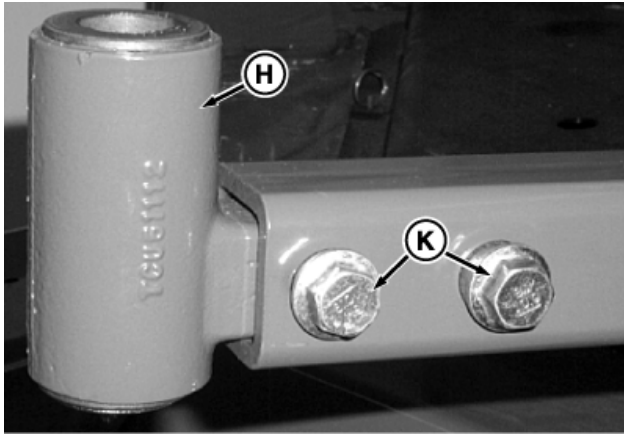
7. 캐스터 휠(D)을 한 손으로 잡은 채 신속 잠금 핀(E)과 스페이스 가드(F)를 제거합니다.
8. 캐스터 휠 피벗 샤프트 상단에서 스페이스(G)를 제거합니다.



TCT008731—UN—25SEP13

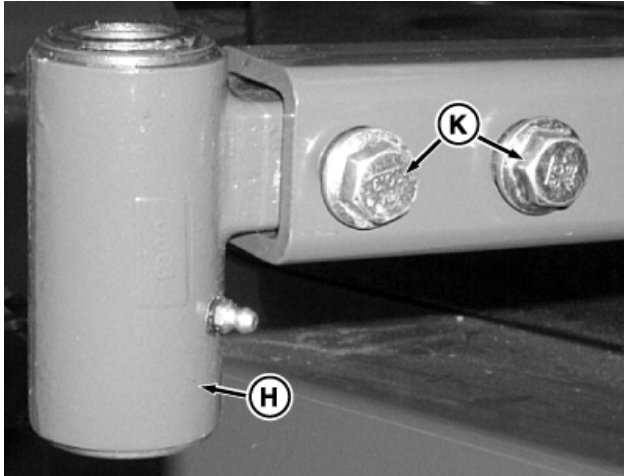
작동

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:



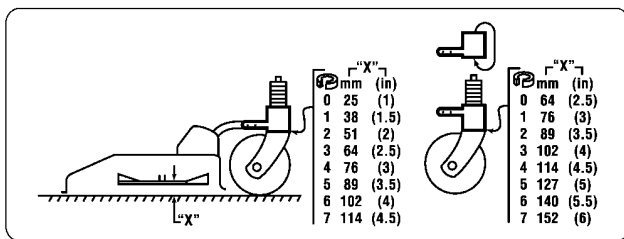
TCT008732—UN—25SEP13

- 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

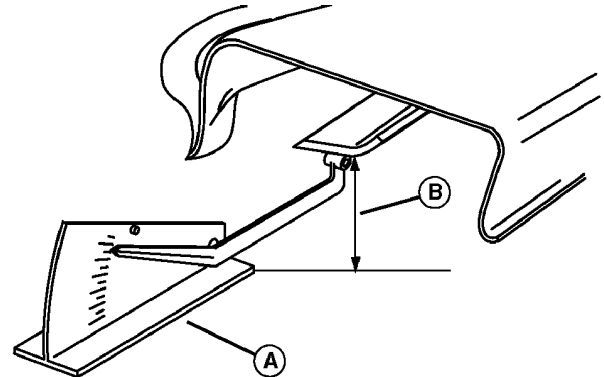
14. 예초기 데크의 표시를 사용하여 절삭 높이(X)를 설정하는 데 필요한 스페이서의 수를 결정합니다.
15. 나머지 스페이서는 휠 브래킷 위쪽의 캐스터 피벗 샤프트에 둡니다.
16. 스페이스 가드를 스페이서 상단에 설치하고 신속 잠금 핀으로 고정합니다.
17. 정비 래치를 풀고 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
18. 캐스터 휠 브래킷의 볼트를 사양에 맞게 조입니다.

사양

캐스터 휠 브래킷 볼트 — 토크 81Nm(60lb.-ft.)

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.



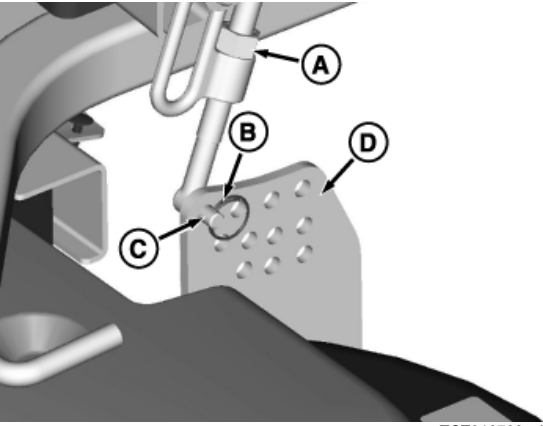
TCAL46563—UN—12APR13

◆◆◆◆◆ (A) AM130907 John Deere ◆◆◆◆◆

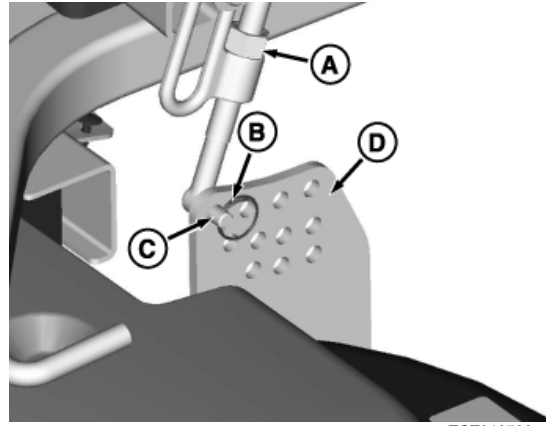
7. 바깥쪽 칼날(B)의 끝에서 지면까지의 거리를 측정합니다. 데크 바깥쪽의 외부 칼날에서도 똑같이 반복합니다.
8. 외부 예초기 칼날이 전방에서 후방을 가리키도록 돌립니다.
9. 전방 및 후방 칼날과 지면 사이의 높이를 측정합니다. 데크 바깥쪽의 외부 칼날에서도 똑같이 반복합니다.
 - 칼날 절삭 높이는 좌우로 수평이어야 합니다.
 - 칼날 높이는 후방이 3—6 mm(1/8—1/4 in.) 더 높아야 합니다.
 - 칼날 끝 높이는 절삭 높이 설정과 일치해야 합니다.
10. 편평한 표면에서 휠의 높이가 지면 위 6mm(1/4in.)가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

예초기 데크 수평 조정

1. 차량 타이어 압력이 적정하지 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)

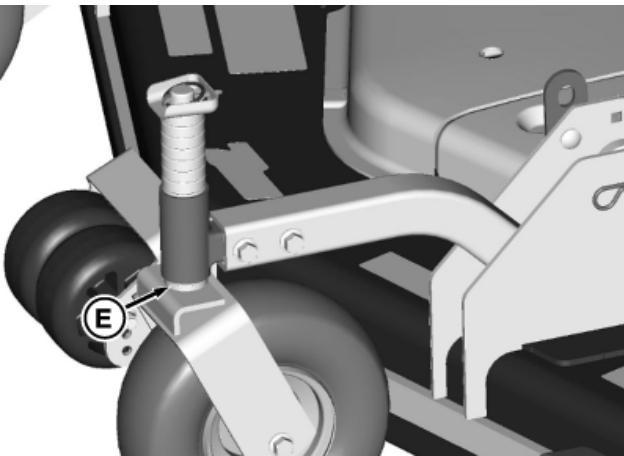


TCT010733—UN—28FEB14



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.

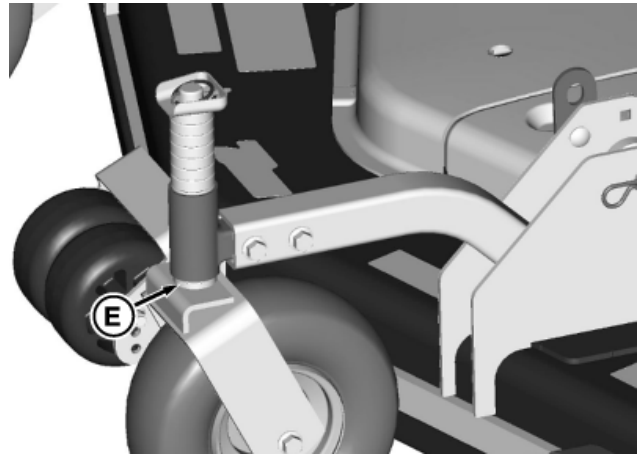


TCT010379—UN—20FEB14

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

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

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 스페이스 어셈블리의 바닥에는 6 mm(1/4 in.) 스페이스 와셔(E)가 있습니다. 이 조정에 도움이 되도록 캐스터 휠 브래킷 위에서 6 mm(1/4 in.) 스페이스를 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.

예초기 체결

- ⚠ 주의: 회전식 드라이브인 간격 유지:**
- 회전하는 구동축에 얽힐 경우, 심각한 부상이나 사망이 야기될 수 있습니다.
 - 손, 발, 의복 등을 가까이 하지 마십시오.
 - 모든 보호장치가 장착되었고 올바르게 사용되는지 확인합니다.
 - 엔진 가동을 멈추고 PTO 구동축이 멈추었는지 접근 전에 확인합니다.

참고: 예초 작업 중 엔진을 풀 스로틀 상태로 작동합니다.

- 엔진 시동을 걸고 예열합니다.
- 주차 브레이크의 잠금을 풉니다.
- 예초기 데크를 지면으로 내립니다.
- 스로틀을 앞쪽 풀 스로틀 위치로 이동합니다.
- PTO 스위치를 ON 위치로 이동하여 예초기 칼날을 작동합니다.
- 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.

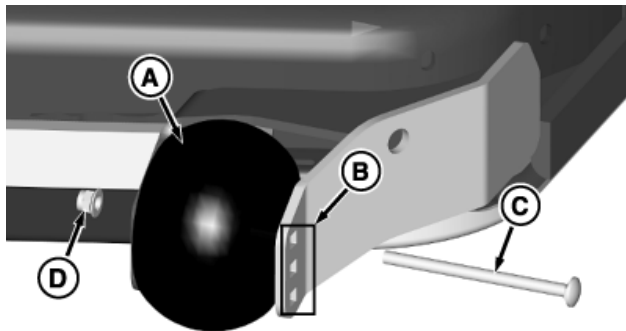
예초기 데크 전방 안티 스칼프(Anti-Scalp) 휠 조정

- ⚠ 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.**

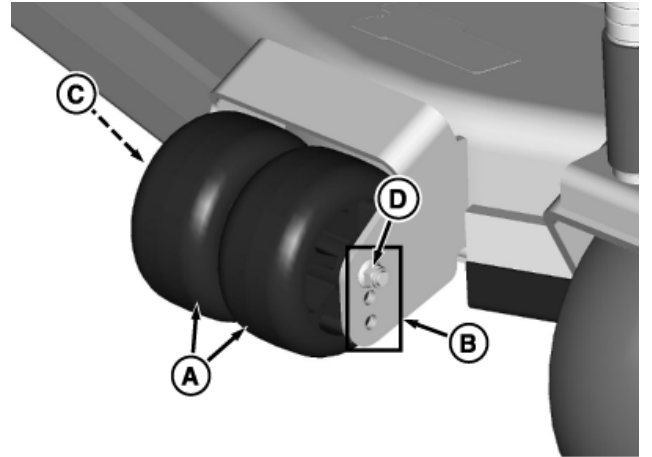
참고: 모든 안티 스칼프 휠을 지면에서 떨어뜨려 조정하면 가장 평평하게 깎을 수 있습니다. 예초기 데크 절삭 높이가 바뀔 때마다 안티 스칼프 휠 조정을 점검하십시오.

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

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



TCT008737—UN—26SEP13



TCT010380—UN—20FEB14

- 안티 스칼프 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.
- 장착 하드웨어로 휠을 설치합니다.
- 모든 휠을 같은 높이로 조정합니다.

예초기 데크 후방 안티 스칼프 휠 조정

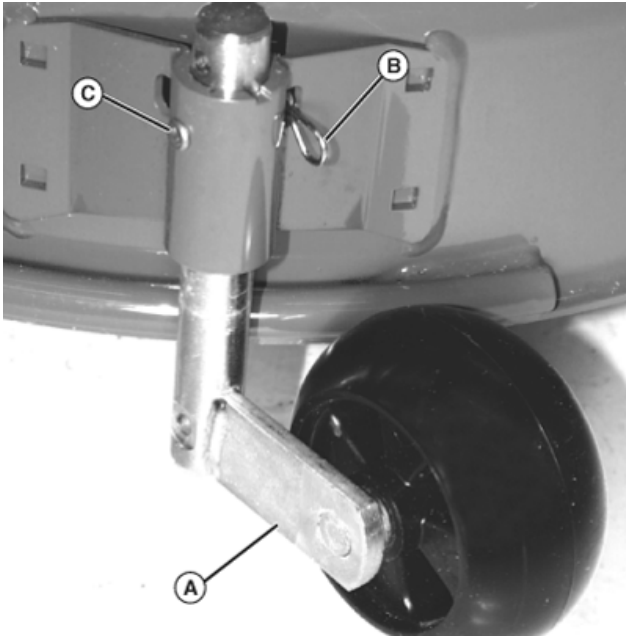
- ⚠ 주의: 회전하는 부품에 손가락, 헐렁한 옷이나 긴 머리가 끼일 수 있습니다. 장비를 조정하거나 정비하기 위해 조종실에서 내리기 전에 반드시 엔진과 가동 중인 모든 부품이 정지할 때까지 기다리십시오.**

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

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

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

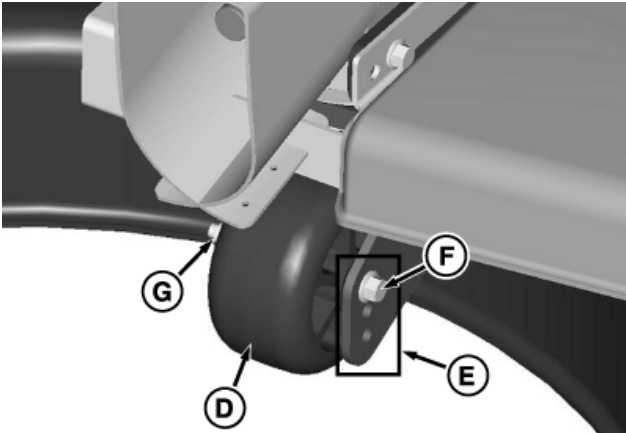
정비 주기



TCAL46568—UN—12APR13

3. 코너 안티 스캠프 휠(A)을 조정합니다.
 - 스프링 핀(B) 및 드릴 핀(C)을 분리합니다.
 - 제조면 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 스캠프 휠(D)을 세 위치(E) 중 하나로 조정합니다.
 - 볼트(F)와 너트(G)를 분리합니다.
 - 제조면 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.

정비 주기

장비 정비

중요: 손상 방지! 고압의 와서는 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.

초기 시운전

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

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.

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 스캠프 휠(152 cm(60 in.) 및 183 cm(72 in.) 데크)에 그리스를 바릅니다.

처음 10시간 이후 점검

- 예초기 데크 벨트의 장력을 조정합니다.

25시간마다

- PTO 샤프트에 그리스를 바릅니다(5개 위치).

50시간마다

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

100시간마다

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

250시간마다

- 캐스터 휠 지지 암 부상을 점검하고 마모된 경우 교체합니다.

500시간마다

- 기어박스 오일을 교환합니다.

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

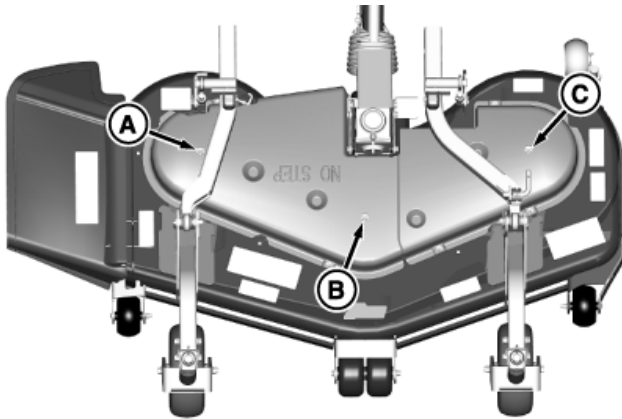
권장된 그리스를 사용하지 않을 경우, NLGI 등급 No. 2 비율을 갖춘 일반적인 다목적 그리스를 사용하십시오.

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.

예초기 칼날 스핀들 윤활

1. 예초기 데크를 지면까지 완전히 내립니다.
2. 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 색션에서 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 썰을 강제로 지나면서 작은 "핑" 소리가 들릴 수 있습니다. 그리스 과다 주입으로 손상이 초래되지는 않습니다. 하지만 칼날에 의해 그리스가 튕겨져 나올 수 있으므로 그리스 과다 주입은 권장하지 않습니다.

안티 스칼프(Anti-Scalp) 휠 윤활(60 및 72인치)

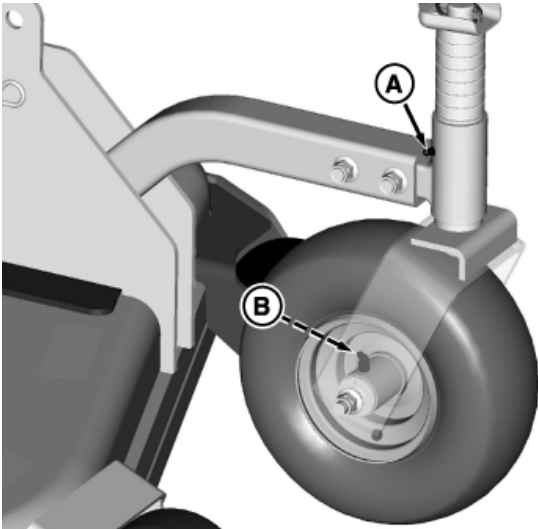


TCAL46570—UN—12APR13

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

캐스터 휠 차축 및 피벗 윤활

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

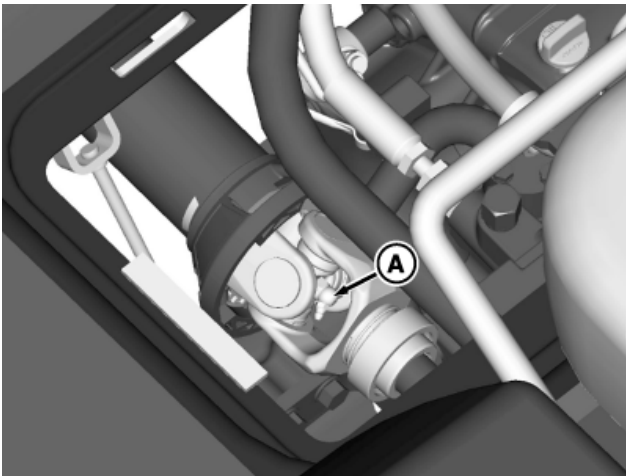


TCT008739—UN—26SEP13

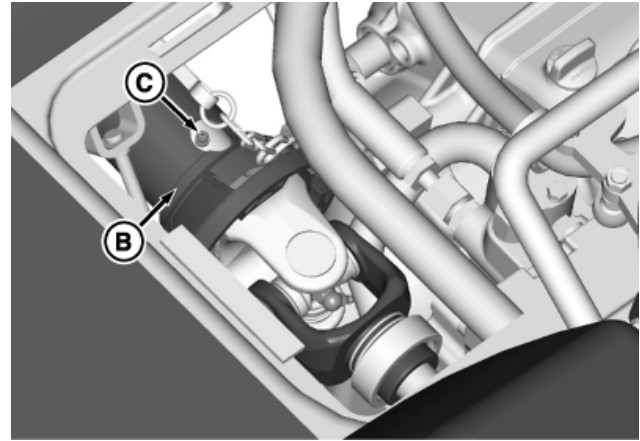
3. 권장 그리스를 사용하여 예초기 데크 캐스터 휠 피벗(A)을 윤활합니다.
4. 권장 그리스를 사용하여 캐스터 휠 차축(B)을 윤활합니다.

PTO 구동축 윤활

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

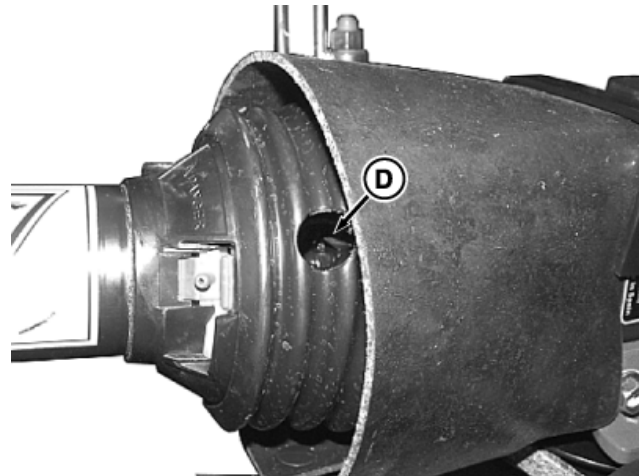


TCT008956—UN—26SEP13



TCT008957—UN—26SEP13

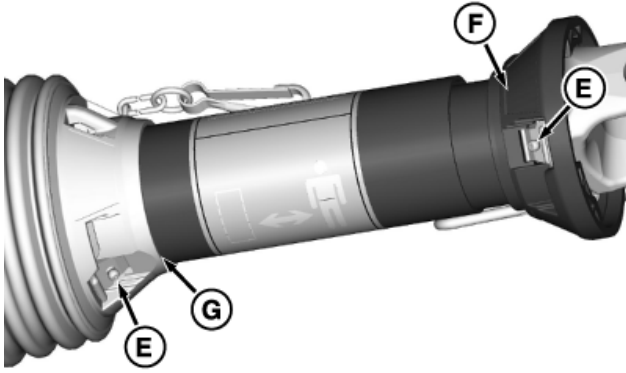
2. 기계의 정비 해치를 엽니다.
3. 그리스 주입구(A)가 위를 향하도록 PTO 구동축을 손으로 돌립니다.
4. PTO 구동축 및 축 가드(B)를 그리스 주입구(C)가 위를 향하고 가드의 구멍을 통해 보일 때까지 돌립니다.
5. 그리스 주입구에 그리스 건을 대고 유니버설 조인트 내부의 베어링 캡 네 개 모두에서 그리스가 스며 나올 때까지 그리스를 주입합니다.



TCT008958—UN—26SEP13

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

예초기 정비



TCT010732—UN—27FEB14

8. 내부(F) 및 외부(G) 축 가드에 있는 그리스 주입구(E)에 그리스를 주입합니다.
9. 기계 정비 해치를 닫고 잠급니다.

예초기 정비

예초기 데크 청소

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

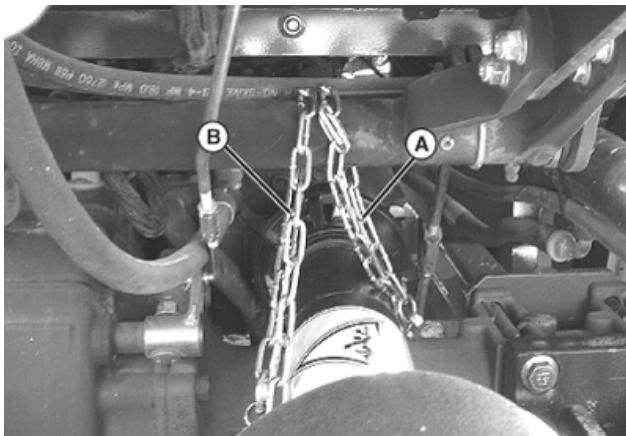
기계에 많은 풀이 누적되는 것을 방지하기 위해 매번 사용하기 전 데크 실드 아래와 엔진룸을 청소합니다.

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.

예초기 데크 회전

정비를 위해 예초기 데크 회전

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

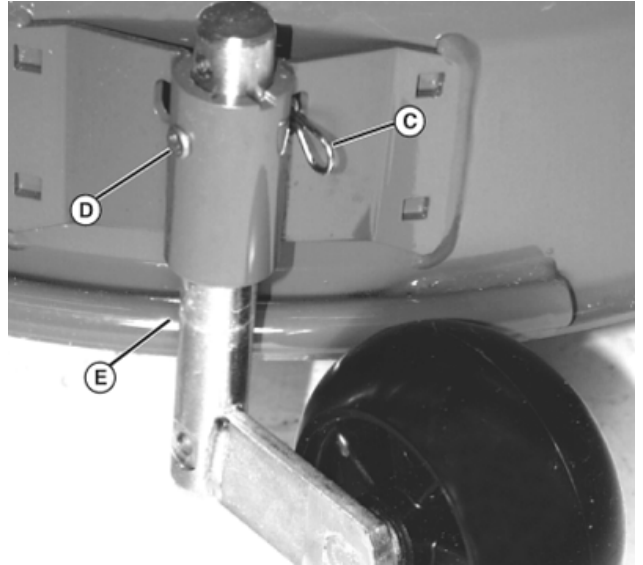


TCAL46574—UN—12APR13

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

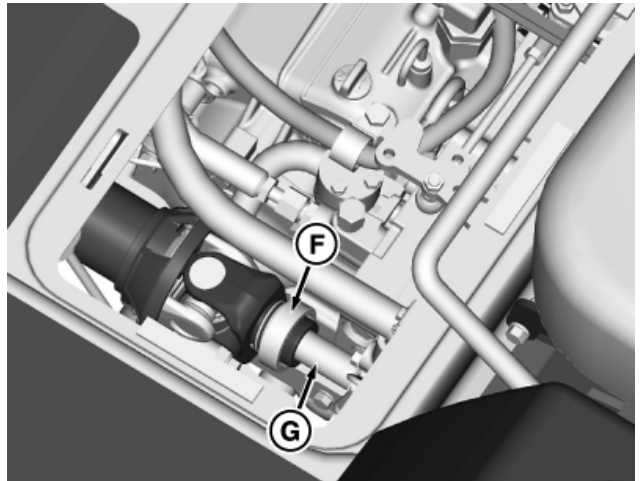
⚠ 주의: 정비 래치를 연결합니다. 유압이 없으면 예초기 데크가 낙하할 수 있습니다.

4. 정비 래치를 연결합니다.



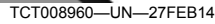
TCAL46575—UN—12APR13

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

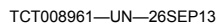


TCT008959—UN—26SEP13

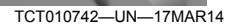
7. 기계의 정비 해치를 엽니다.
8. 예초기 데크 PTO 구동축에 있는 커플러 링(F)에서 앞으로 당깁니다. 기계 PTO 출력 샤프트(G)의 구동축을 당겨서 꺼냅니다.



11. 예초기 데크의 반대편에서도 반복합니다.



- TCT008962—UN—27FEB14



예초기 정비

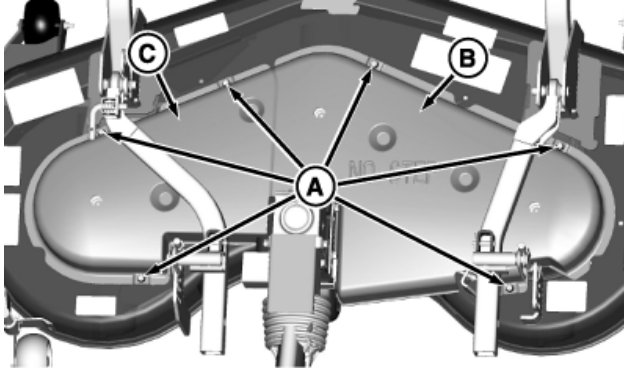
11. 편평한 지면 위에서 안티 스칼프 휠을 6mm(1/4in.)로 조정합니다.

벨트 실드 제거 및 설치

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

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

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



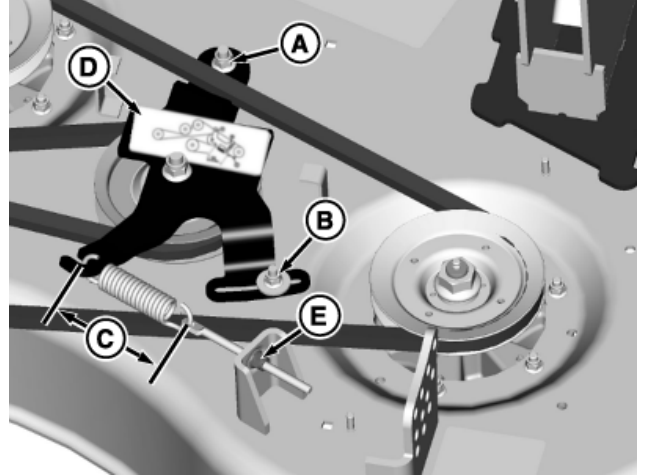
2. 오른쪽(B) 및 왼쪽(C) 벨트 실드를 예초기 데크에 고정하고 있는 여섯 개의 너트(A) 및 와셔를 풉니다.
3. 벨트 실드를 장착 볼트에서 들어올립니다.
4. 벨트 실드를 설치하고 6개의 너트(A)를 조입니다.

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

5. 작동을 위해 예초기 데크를 교체하거나 회전합니다.

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.)



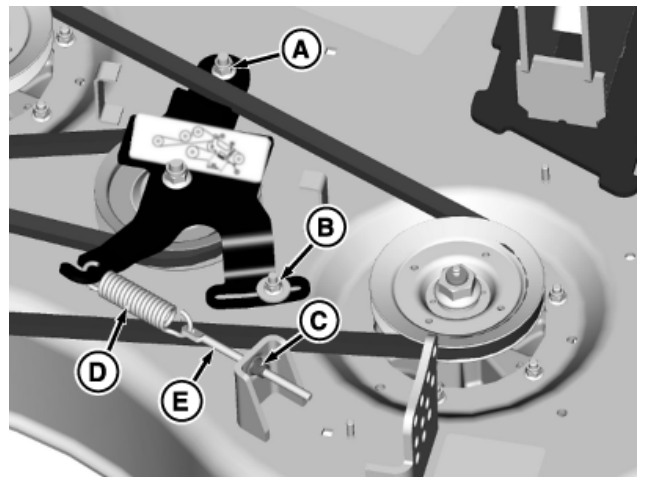
4. 너트 (A)와 (B)를 풉니다.
5. 후크에서 후크까지 벨트 장력 스프링의 길이(C)를 측정합니다.
 - 아이들러 암의 라벨(D)에 따라 길이를 조정합니다.
6. 벨트 장력 스프링의 길이가 적정해질 때까지 너트(E)를 조정합니다.
7. 너트 (A)와 (B)를 조입니다.
8. 벨트 실드를 설치합니다.

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.

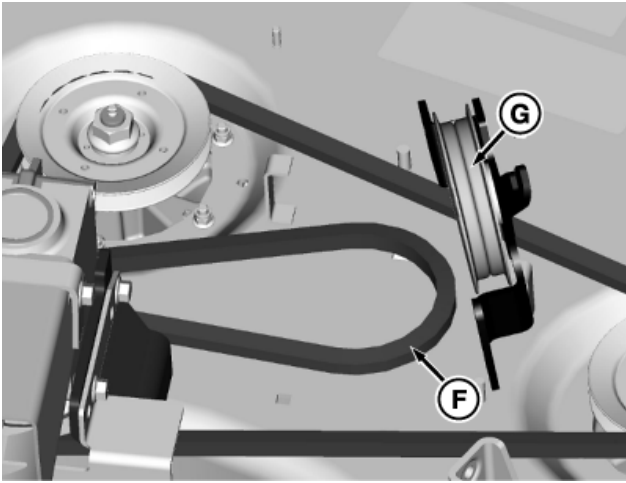
분리

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



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.

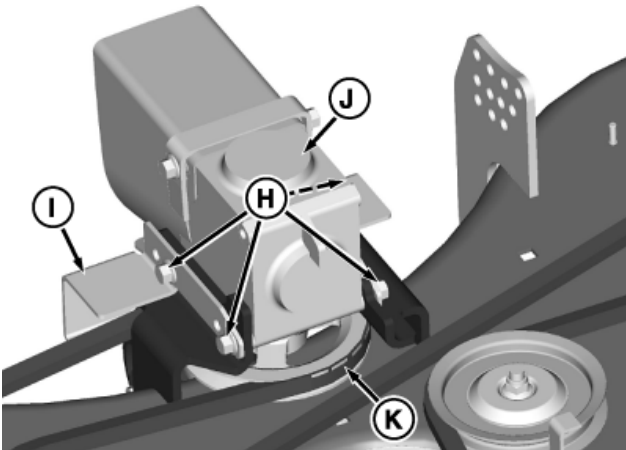
예초기 정비



TCT008968—UN—07OCT13

◆◆: 60◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆◆◆.

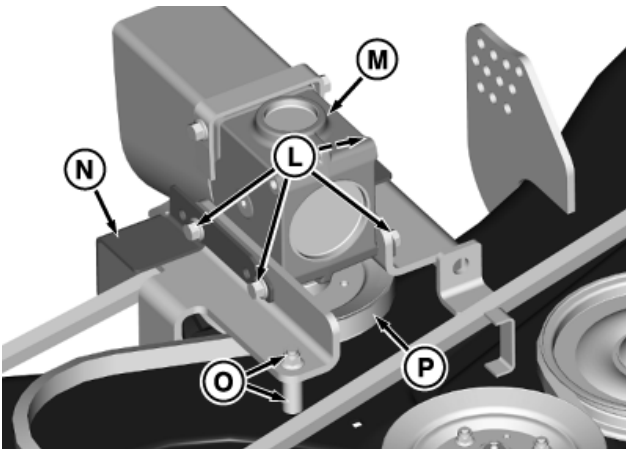
7. 벨트 장력 시브(G)에서 구동 벨트(F)를 제거합니다.



TCT008969—UN—07OCT13

◆◆: 60◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆◆◆◆.

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

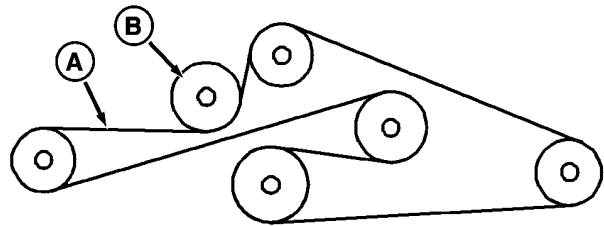
72

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

◆◆: ◆◆◆ ◆◆◆ ◆ ◆◆◆◆◆.

1. 드라이브 벨트(A)를 예초기 데크 시브 주위에 두릅니다.
2. 벨트 설치가 용이하도록 시브(B)의 너트를 풉니다.
3. 기어박스과 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)

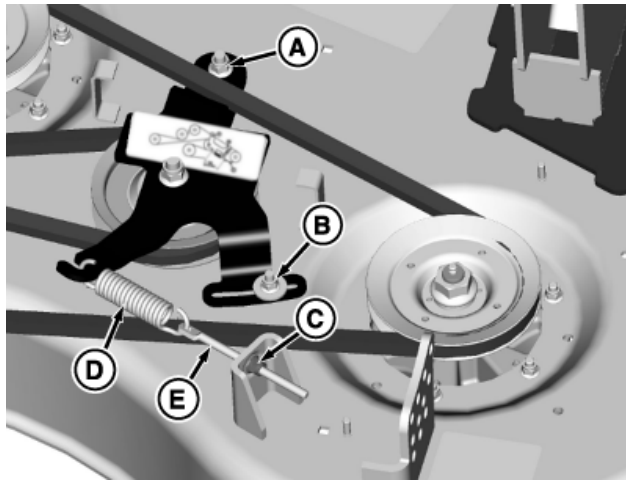
구동 벨트 및 기어박스 제거 및 설치(GLC 데크)

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 색션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)

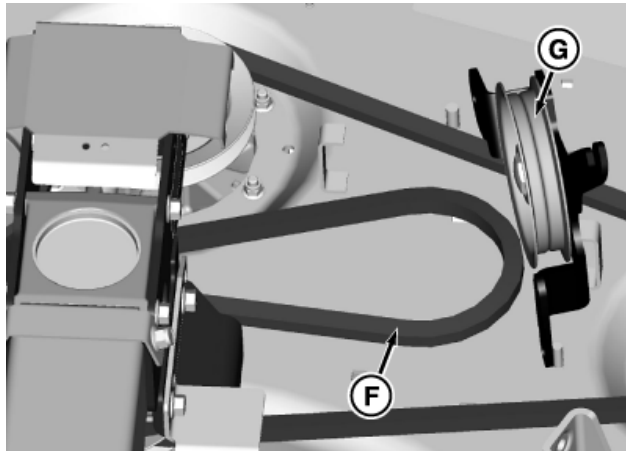
예초기 정비



TCT008967—UN—27FEB14

?? : 60?? GLC ?? ?? ?? ?? ??.

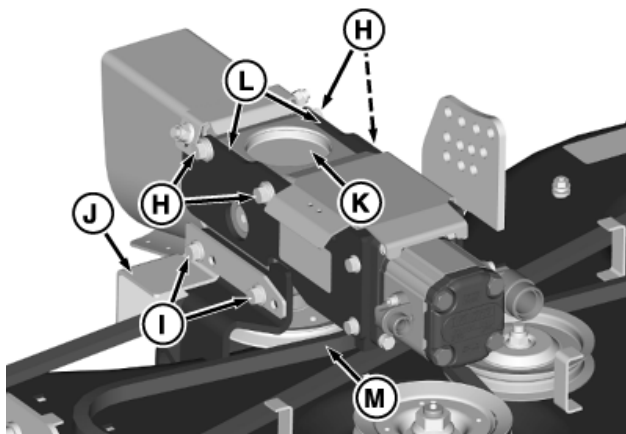
4. 너트 (A)와 (B)를 푼다.
5. 너트(C), 장력스프링(D) 및 로드(E)를 예초기 데크에서 제거합니다.
6. (A) 및 (B)에서 너트와 와셔를 제거합니다.



TCT008974—UN—07OCT13

◆◆: 60◆◆ GLC ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆.

7. 벨트 장력 시브(G)에서 구동 벨트(F)를 제거합니다.



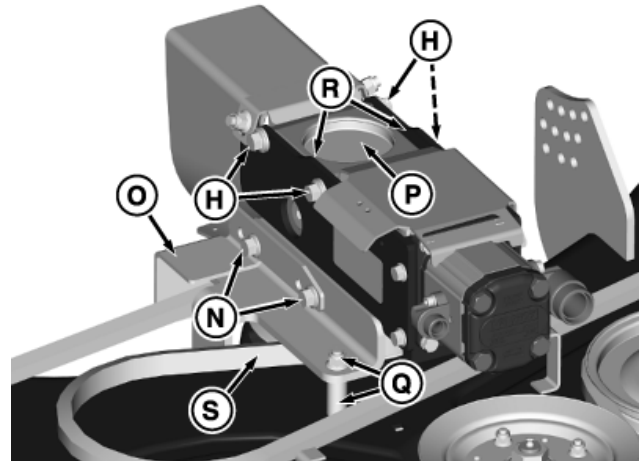
TCT008975—UN—27FEB14

◆◆: 60◆◆ GLC ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆ ◆◆

- ### 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.

- 가드 브래킷(J) 및 기어박스(K)를 예초기 데크 장착 브래킷에 고정하는 네 개의 볼트(I)를 제거합니다.
- 기어 박스와 펌프 장착 브래킷(L)을 장착 브래킷에서 밀어서 꺼냅니다.
- 구동 벨트(M)를 시브에서 분리합니다.



TCT009102—UN—27FEB14

72 GLC

9. 72인치 GLC 테크:

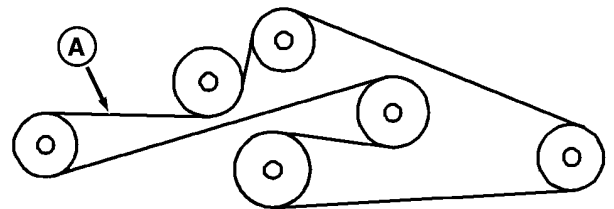
중요: 손상 방지! 이 절차 중 위쪽 네 개의 볼트(H)는 풀거나 제거하지 않아야 합니다. 볼트를 풀면 펌프 커플러 정렬이 틀어집니다.

- 가드 브래킷(O) 및 기어박스(P)를 예초기 데크 장착 브래킷에 고정하는 네 개의 볼트(N)를 제거합니다.
- 볼트 및 지지대 부싱(Q)을 제거합니다.
- 기어 박스와 펌프 장착 브래킷(R)을 장착 브래킷에서 밀어서 꺼냅니다.
- 구동 벨트(S)를 시브에서 분리합니다.

설치

분리 순서와 반대로 설치합니다.

참고: 예초기 데크 아이들러 암의 벨트 도표를 참조하십시오.



TCT008976—UN—07OCT13

◆ ◆ : ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆

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

사양

기어박스 볼트 — 토크.....73Nm(54lb.-ft.)

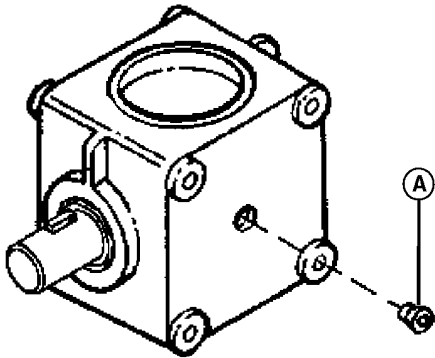
4. **183 cm(72 in.) GLC 데크에만 해당:** 지지대 부싱, 볼트 및 너트를 설치합니다.

예초기 정비

5. 예초기 데크 구동 벨트의 장력을 조정합니다. (이 섹션의 구동 벨트 장력 조정 참조)

기어박스 오일 레벨 점검

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

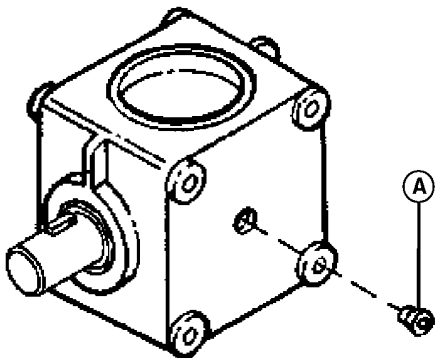


TCAL46590—UN—12APR13

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.

기어박스 오일 교환

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



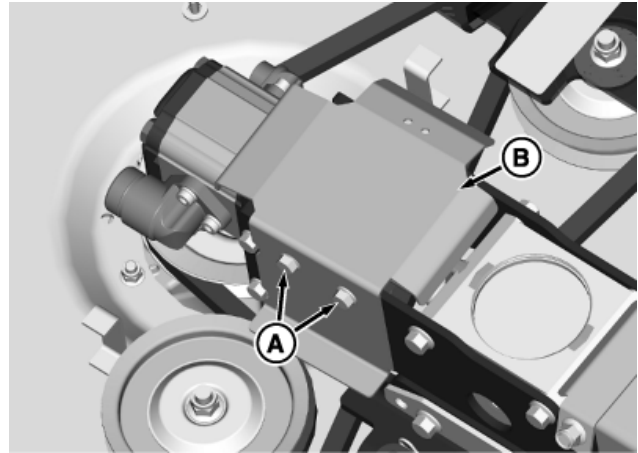
TCAL46591—UN—12APR13

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.

기어 오일 교환(GLC 데크)

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

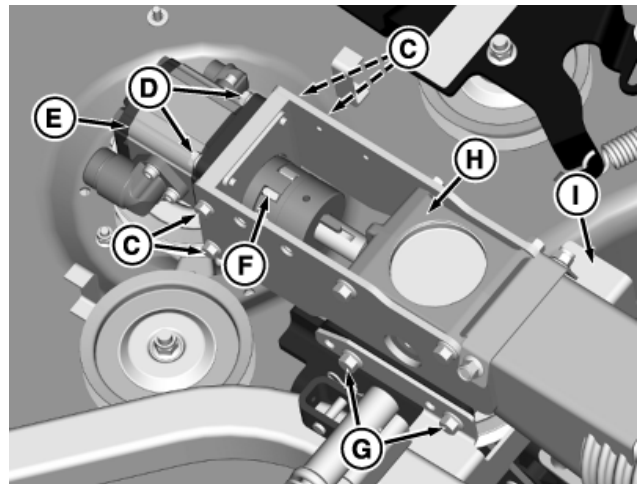
3. 기어박스에서 구동 벨트를 분리합니다.



TCT009184—UN—26OCT13

4. 두 개의 볼트(A)와 보호 커버(B)를 분리합니다.

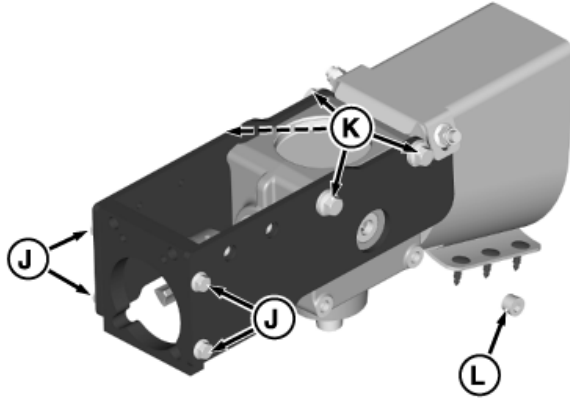
중요: 손상 방지! 펌프 장착 브래킷 볼트(C)는 분리하지 마십시오. 커플러 오정렬을 방지하기 위해 펌프 장착 브래킷을 공장에서 정렬되어 출고됩니다.



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.

예초기 정비



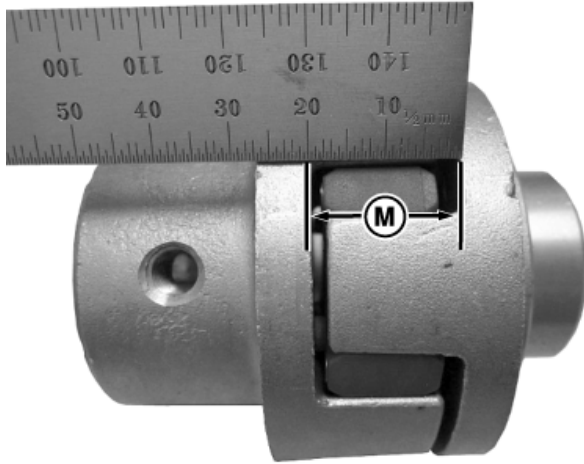
TCT009185—UN—27FEB14

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.

- 기어박스 및 펌프 샤프트의 커플러를 점검합니다. 필요에 따라 교체합니다.
- 시브 주위에 벨트를 감습니다. 기어박스 서브어셈블리 및 실드 브래킷을 설치합니다.
- 오일이 구멍 아래쪽과 같은 높이가 될 때까지 점검 플러그 구멍을 통해 오일을 보충합니다.
- 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.

커플러 절반 — 간극..... 20mm(0.787in.)

- 보호 커버를 설치합니다.
- 벨트 실드를 설치합니다.

칼날 제거 및 설치

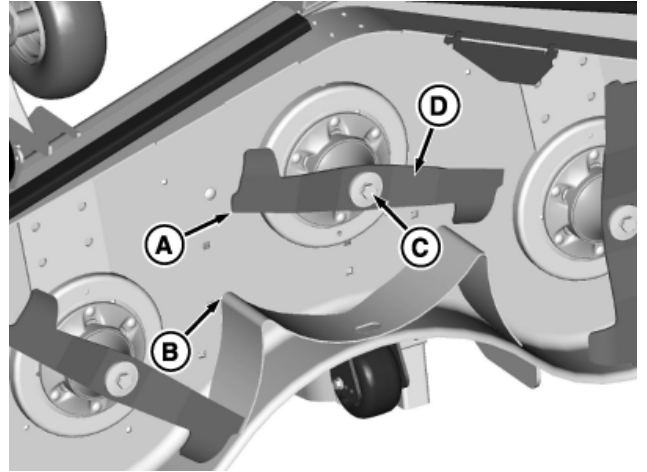
- 예초기 데크를 완전히 올립니다.

- 장비를 안전하게 주차합니다. (안전 섹션에서 안전 주차 항목을 참조하십시오.)
- 리프트 암 서비스 래치를 잠급니다.
- 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

- 칼날 끝부분(A) 데크 가장자리(B) 사이에 나무 블록을 끼워서 칼날 하드웨어를 분리하는 동안 칼날이 회전하지 않도록 합니다.
- 볼트를 반시계 방향으로 돌려 볼트 및 와셔(C)를 제거하십시오. 스프링에서 칼날(D)을 분리합니다. 정비가 필요한 모든 칼날에 이 절차를 반복합니다.
- 날의 손상 여부를 검사합니다. 손상된 모든 날을 교체합니다.
- 무더진 칼날은 날카롭게 갑니다.
- 칼날, 스프링 및 하드웨어를 청소합니다.
- 칼날 균형을 조정합니다.
- 칼날의 날개가 위를 향하도록 하여 예초기 데크 스프링에 칼날을 설치합니다.
- 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.)

- 예초기 데크를 완전히 내립니다.

칼날 연마

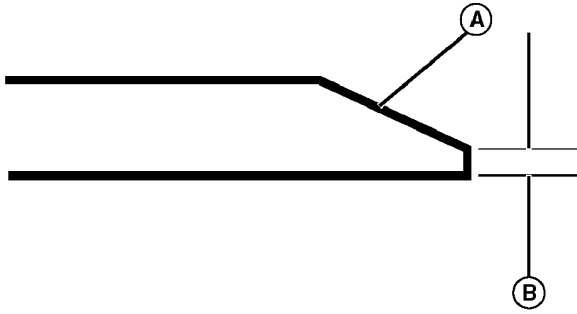


주의: 부상을 방지하십시오! 칼날은 날카롭습니다. 칼날을 다루거나 칼날 근처에서 작업을 할 때에는 항상 장갑을 착용합니다.

연마할 때는 항상 안전 보안경을 착용하십시오.

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

고장 진단



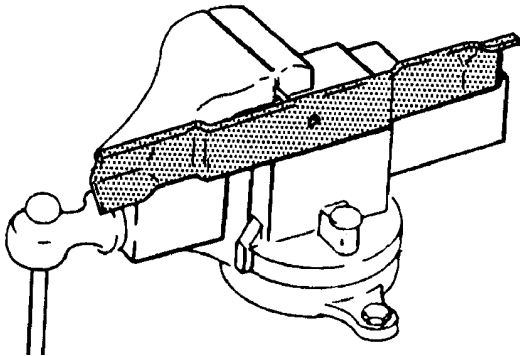
TCAL46593—UN—12APR13

- 연마할 때 원래의 경사면(A)을 유지하십시오.
- 절단면은 0.40mm(1/64 in.) (B) 이하여야 합니다.
- 장착하기 전에 날의 평형을 조정하십시오.

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.

고장 진단

고장 진단표 사용

표에 열거되지 않은 문제가 생긴 경우 공인 정비 센터에 문의하십시오. 리스트의 가능한 모든 원인을 확인하고도 여전히 문제가 있다면 공인 판매 대리점에 문의하십시오.

문제점	점검
풀이 붙은 예초기 데크 플러그	풀이 너무 젖었거나 너무 겁니다. 예초 작업 중 엔진이 풀 스로틀 상태로 작동하지 않습니다. 데크 후방이 너무 낮습니다.
풀이 고르게 절삭되지 않음	이동 속도가 너무 빠름 엔진을 풀 스로틀 상태로 구동해야 합니다. 무딘 칼날 절삭 높이가 너무 높게 설정되었습니다. 칼날을 올바르게 장착해야 합니다.
벨트가 미끄러짐	예초기 벨트 장력이 올바르게 설정되지 않았습니. 로프 풀리에 쓰레기가 있음 벨트가 마모됨
예초기 칼날이 멈추지 않음	벨트가 올바르게 고정 설치되었습니다. 예초기 벨트 장력을 조정해야 합니다.
과도한 진동	커터 데크 또는 로프 풀리에 쓰레기가 잔재함 손상된 구동 벨트 손상된 로프 풀리 또는 로프 풀리가 조정이 안 됨 칼날이 불평형 상태임 베어링이 손상되었습니다.
고르지 못한 절삭	커터 데크의 휠을 조정합니다. 이동 속도가 너무 빠름 칼날이 무딘 타이어의 압력을 점검합니다.
날이 풀을 뿜아 냄	선회 속도가 너무 빠름 이랑이 있는 지형 거칠거나 고르지 못한 지형 낮은 타이어 압력 절삭 높이가 너무 낮음 칼날이 구부러졌습니다.
예초기 데크가 트랙터에 하중을 줌	엔진을 풀 스로틀 상태로 구동해야 합니다. 이동 속도가 너무 빠름 예초기의 스프링 돌레에 쓰레기가 쌓여 있음 데크가 앞으로 적절한 수평 상태인지 확인하십시오. 풀 조건. 절삭 높이가 너무 낮게 설정되었음
풀 깎기가 균일하지 않음	절삭 높이가 너무 낮게 설정되었음 예초기의 속도가 너무 빠름 풀이 너무 젖었음

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.)

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.)

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.)

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.)

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.)

타이어 치수

캐스터 타이어	11 x 4-5
---------	----------

타이어 팽창 압력

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

용량

기어박스 용량	0.4 L(13.5 oz.)
---------	-----------------

권장 윤활유

기어박스 오일	GL-5(90W)
그리스	정비 윤활 섹션 참조

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.)

적합성 선언

적합성 선언

EC 적합성 선언

Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

아래에 이름을 기입한 개인은 다음을 선언합니다.

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

다음과 같은 지침에 대한 관련된 모든 조항과 필수 요구조건 충족:

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

기술 구축 파일을 보관할 수 있는 European Community 내의 개인 이름과 주소:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim

선언 장소: Fuquay Varina, NC USA

선언 날짜: 2014년 6월 30일

제조 부서: John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

Elizabeth M. Harris

TCT002177—UN—07DEC12



이름: Elizabeth M Harris

직책: 선임 제품 안전 및 규정 준수 엔지니어

품질 정비 받기

정비 관련자료

장비의 부품 카탈로그 또는 기술 매뉴얼의 복사본이 필요한 경우 다음 연락처로 전화하십시오.

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

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

<http://JDParts.deere.com> 에서 부품 주문 및 관련 정보를 얻을 수 있습니다.

John Deere가 제공하는 고품질 서비스

John Deere는 고객의 문의사항이나 문제점에 대응하기 위한 프로세스를 제공함으로써 John Deere 대리점의 부품과 서비스 지원 등의 제품 품질을 보장합니다.

아래 단계에 따라 제품 관련 문의사항에 대한 답변을 확인하십시오.

1. 해당 어태치먼트, 장비 또는 장치의 운전자 매뉴얼을 참조하십시오.
 2. 답변이 없는 문의사항에 대해서는 John Deere 대리점에 문의하십시오.
 3. 북미나 캐나다의 경우 John Deere 고객 서비스 센터에 문의하십시오.
- 1-800-537-8233으로 연락하고 제품 일련번호와 모델 번호를 제공하십시오.

색인

P	
PTO, 체결	19
고	
고장 진단표	30
구	
구동 벨트	
분리 및 장착	
GLC 데크	26
GLC 데크를 제외한 전체	25
장력, 조정	25
그	
그리스	21
기	
기어박스 오일	
교환	28
교환, GLC 데크	28
레벨, 점검	28
벨	
벨러스트 요구 사항	
1435, 1445, 1545, 1565	9
1550, 1570, 1575, 1580, 1585	10
벨	
벨트 실드, 제거 및 설치	25
안	
안전 라벨, 텍스트 없음	
부상 방지 및 운전자 매뉴얼 숙지	6
위치, 62인치 후방 배출	5
위치, 62인치 후방 배출을 제외하고 모두	4
튀겨 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 튀겨져 나온 물체로 인한 부상 방지	6
회전날로 인한 부상 방지	6
안전 보관	15
안전사항	6
안티 스칼프(Anti-Scalp) 휠	
전방, 조정	19
후방, 조정	19
어	
어태치먼트 보관	15
예	
예초기 데크	
벨트 실드, 제거 및 설치	25
정비 및 작동을 위해 회전	23
청소	23
예초기 데크, GLC 이외	
분리	13
설치	10
예초기 데크 수평	
점검	17
조정	17
윤	
윤활, 정비	
PTO 구동축	22
안티 스칼프(Anti-Scalp) 휠(60 및 72인치)	21
예초기 칼날 스핀들	21
캐스터 휠 축 및 피벗	22
전	
전방 휠 트랙 너비, 조정	10
정	
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
칼	
칼날	
균형 조정	30
분리 및 장착	29
연마	29
커	
커팅 높이, 조절	16
타	
타이어 압력	10
휠	
휠, 예초기 데크 게이지	
전방, 조정	19
후방, 조정	19

메모

메모
