



## TECHNICAL MANUAL (INSTALLATION, OPERATOR'S, AND PARTS)

## TECHNISCHES HANDBUCH (MONTAGE, BEDIENUNG UND TEILE)

### JACOBSEN CORE HARVESTER

ACCESSORY PART NO. 4119652  
TEILENUMMER 4119652

#### WARNING

WARNING: If incorrectly used this machine can cause severe injury. Those who use and maintain this machine should be trained in its proper use, warned of its dangers and should read the entire manual before attempting to set up, operate, adjust or service the machine.

#### WARNUNG

WARNUNG: Die falsche Verwendung dieser Maschine kann zu schweren Körperverletzungen führen. Die Personen, die diese Maschine benutzen und warten, müssen in der korrekten Benutzung geschult und vor den Gefahren gewarnt werden und sollten das gesamte Handbuch durchlesen, ehe sie versuchen, die Maschine einzurichten, zu bedienen, einzustellen oder zu warten.

## GENERAL INFORMATION



### IMPORTANT!

THIS MANUAL WILL AID YOU IN THE SAFE OPERATION AND PROPER MAINTENANCE OF YOUR EQUIPMENT. READ MANUAL THOROUGHLY BEFORE ATTEMPTING OPERATION. IF ANY PORTION IS NOT CLEARLY UNDERSTOOD, CONTACT AN AUTHORIZED DEALER FOR CLARIFICATION.

To make sure you are fully aware of safety and service information, the following two symbols are used throughout this manual.



This symbol is used throughout the manual to alert you to information about unsafe actions or situations, and will be followed by the word DANGER, WARNING, or CAUTION. DANGER indicates immediate hazards that may result in severe injury or death. WARNING indicates unsafe actions or situations that may cause severe injury, death and/or major equipment or property damage. CAUTION indicates unsafe actions or situations that may cause injury, and/or minor equipment or property damage.

**NOTE:** This appears next to information or instructions which will help you operate and maintain your equipment the right way.



### WARNING

- **The information and instructions included in this manual alert you to certain things you should do very carefully. If you do not, you could:**
  - hurt yourself or others
  - hurt the next person who operates the equipment
  - damage the equipment.
- **This manual contains essential operation and safety information and must remain with the unit at all times, within easy access of any operator.**

Additional manuals are available through your dealer.

### IMPORTANT!

THIS EQUIPMENT SHOULD NOT BE MODIFIED OR ADDED TO WITHOUT THE MANUFACTURER'S AUTHORIZATION.



### WARNING

- **Altering this equipment in any manner which adversely affects the equipments operation, performance, durability or use, may cause hazardous conditions.**

Direct any inquiries to:

Jacobsen, a Textron Company  
Attn: Engineering  
11524 Wilmar Blvd  
Charlotte, NC 28273 USA

## SPECIFICATION INFORMATION

All information contained in this manual is the latest available at the time of printing. Textron Turf Care and Specialty Products reserves the right to make changes at any time without notice.

Whenever a name brand product is specified, an equivalent product may be used unless stated otherwise.

## CHANGE OF OWNERSHIP OR ADDRESS

Textron Turf Care and Specialty Products makes every effort to keep owners informed of all safety related information. Therefore, changes in ownership and/or address should be reported to the manufacturer.

Your dealer has REGISTRATION CHANGE FORMS which will be filled out and filed by the dealer for his records, and a copy will be sent to the manufacturer.

2006/42/EC These are the Original instructions verified by Jacobsen a Textron company.

# TABLE OF CONTENTS

---

Section	Page No.
<b>1— Models Used On</b> .....	<b>2</b>
<b>2— Identification</b> .....	<b>2</b>
<b>3— Service Parts and Material</b> .....	<b>2</b>
<b>4— Set-Up</b> .....	<b>3</b>
4.1— Unpacking .....	3
4.2— Tailgate Release Installation .....	3
4.3— Installing Elevator Assembly For Trucksters July, 1998 and Prior .....	4
4.4— Installing elevator assembly For Trucksters August, 1998 and Newer .....	4
4.5— Install Pipe Nipples .....	7
4.6— Install Caster (Yoke) Assembly .....	8
4.7— Install Air Shock Absorber .....	8
4.8— Install Lower Link and Upper Tension Springs .....	9
4.9— Install Lift Handle .....	10
4.10— Conveyor Mounting .....	11
4.11— Routing Hydraulic Hoses .....	13
4.12— Shoe Assembly .....	14
4.13— Core Windrow Installation .....	15
<b>5— Hydraulic System</b> .....	<b>16</b>
<b>6— Adjustments</b> .....	<b>16</b>
6.1— Leveling Vehicle .....	16
6.2— Extension Boards .....	16
6.3— Adjusting Conveyor Belt .....	16
6.4— Tension Spring Adjustment .....	17
<b>7— Operation</b> .....	<b>17</b>
<b>8— Maintenance</b> .....	<b>18</b>
8.1— Hydraulic Reservoir Oil .....	18
8.2— Lubrication .....	18
8.3— Elevator Chain Adjustment .....	18
8.4— Adjusting Conveyor Belt .....	18
<b>9— Disconnecting Core Harvester</b> .....	<b>19</b>
<b>10— Declaration of Incorporation</b> .....	<b>20</b>
<b>11— Torque Chart</b> .....	<b>22</b>
<b>12— Parts Section</b> .....	<b>24</b>
12.1— Elevator Panels and Boot .....	24
12.2— Chain, paddles, and Sprockets .....	26
12.3— Hydraulic System .....	28
12.4— Elevator and Conveyor Mount .....	30
12.5— Main Frame, Handle, and Link Tube .....	32
12.6— Push Tube, Shoe, and Windrow Blade .....	34
12.7— Conveyor and Box Extensions .....	36
12.8— Caster Pivot, axle, and Tire .....	38

# 1 MODELS USED ON

## 1 MODELS USED ON \_\_\_\_\_

The Core Harvester accessory, Part No. 4119652, can be used on Turf Truckster Models 84043, 84044, 84056, 84057, 84061, 898530, 898532, 898543, 898627, 898628, 898630, 898632, 898633, 898634, 898636, 898637, 898650, 898652, 898659, 898662, 898663, 898664, 898684, 898685, 898656, 898657, & 898658. Refer below to see if the Turf Truckster requires a conversion kit.

Installation on small rear tire Cushman Turf Truckster models 898530, 898532, 898543, 898630, & 898632. **DO NOT** install the Core Harvester on any of the small tire models that are equipped with a cab or a ROPs (Part No. 892689).

Conversion Kits:

- 891252 Yoke Kit . . . . . Required
- 887933 Auxiliary Transmission Gear Set  
. . . . . Required for units 8610 and prior
- 888453 Hydraulic Update Kit . . . Required for units  
8910 and prior
- 889558 Remote Coupler Kit . . . Required for units  
9010 and prior

Installation on older large rear tire (23 x 13-10) Turf Truckster models 898530, 898532, 898630, 898632, 898633, 898634, 898636, & 898637. **DO NOT** install the Core Harvester on any of the large tire models that are equipped with a cab or a ROPs (Part No. 892689).

- No Conversion Kits Required.

Installation on newer Turf Trucksters with large tires (23 x 13-10) models 898650, 898652, 898659, 898662, 898663, 898664, 898684, 898685, 898656, 898657, & 898658. The Core Harvester **CAN BE** installed on any of these models that are equipped with an upper ROPs (Part No. 894761).

- No Conversion Kits Required.

## 2 IDENTIFICATION \_\_\_\_\_

The part number and serial number of the accessory are printed on the name plate decal located on the main frame (See Fig. 1).

The part number and serial number **MUST** appear on all correspondence concerning this accessory.

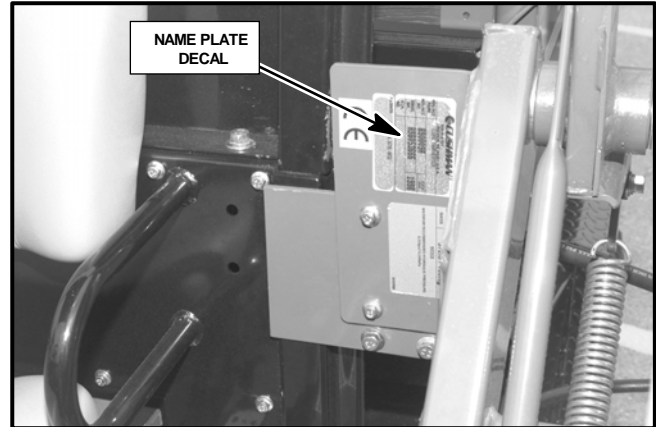


Figure 1


## 3 SERVICE PARTS AND MATERIAL \_

Description .....	Part Number
Paddle, elevator chain .....	832334
Coupler, chain .....	832421
Link, chain.....	832422
Link, attachment.....	832423
Turf Protector™ hydraulic oil	
2.5 gal. (9.7 L).....	65363
5 gal. (18.9 L).....	65352
55 gal. (208 L).....	65354

## 1 SET-UP

### 1.1 UNPACKING

1. Remove the banding strap used to secure the elevator and loose parts to the pallet. Remove all loose parts and boxes, except the elevator assembly, from the shipping pallet. Remove any banding straps securing the push tube assembly to the elevator (See Fig. 2).



### CAUTION

**Keep hands and fingers away from pinch points. Since these parts pivot, it is possible to injure the hands and/or fingers when raising or rolling the elevator assembly.**

2. Pivot the push tube assembly to the front of the elevator and allow push tube to rest on floor. Roll the elevator 180° so the shock and main pivot shaft are on the bottom (the shock, main frame and main pivot shaft will pivot unless they are secured to the elevator, you may want to attach banding or straps to these items so they do not pivot as the elevator is being rolled or raised) (See Fig. 3).

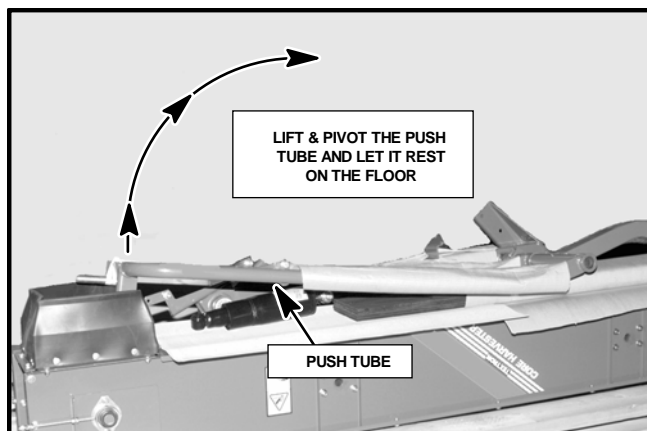


Figure 2

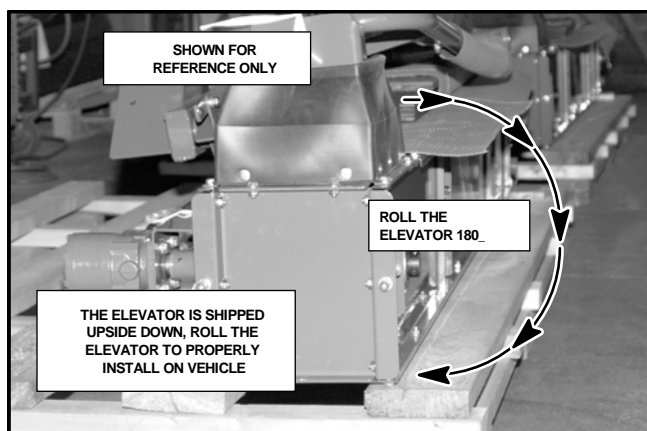


Figure 3

**NOTE:** Any reference to the *front, back, left or right side* of the vehicle will always be determined *from the operator's seated position.*

3. Remove vehicle left side panel.
4. Remove left hip restraint on Trucksters July, 1998 and prior.

### IMPORTANT!

IF YOUR VEHICLE IS EQUIPPED WITH A SHORT BOX SET AND TAILGATE RELEASE SET, PART NO. 885488, THIS TAILGATE RELEASE MUST BE REMOVED. IT WILL BE MOVED TO THE RIGHT SIDE OF SHORT BOX. NOTE POSITION AND RETAIN ALL PARTS WHEN REMOVING.

### 1.2 TAILGATE RELEASE INSTALLATION

1. Mark the location as shown, lower portion of right box side panel (See Fig. 4). Drill one 11/32" (9 mm) diameter hole through box. The bracket will be in same location as bracket on left side. Secure with 5/16-18 x 5/8 screw (Part No. 306555) and flangelock nut (Part No. 548911).

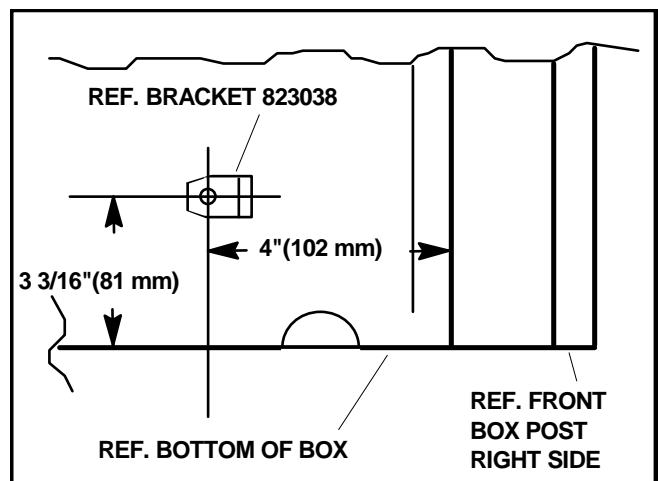


Figure 4

2. Insert plate assembly inside the right front box post. Secure with existing hardware. Drill holes if required.
3. Attach handle/pivot holder to existing top holes in post using existing hardware.
4. Remove the existing tailgate release at right rear of short box. Install new tailgate release latch (Part No. 830950). Use existing hardware.
5. Insert the tailgate release rod through bracket on box. Install bushing, washer, spring and washer on rod and insert through box post and handle pivot.
6. Assemble tailgate rod to new latch with flatwasher and new cotter pin (Part No. 306328).
7. Push front flatwasher back against spring and insert new cotter pin (Part No. 306328) through rod.

# 1 SET-UP

## 1.3 INSTALLING ELEVATOR ASSEMBLY FOR TRUCKSTERS JULY, 1998 AND PRIOR \_\_\_\_\_



### WARNING

The elevator assembly is *heavy* and requires two or more people to lift it. Use proper lifting techniques to avoid injury.

If a hoist is used to lift the unit, keep feet and legs out from underneath the elevator while it is being raised.

**NOTE:** Make sure the push tube assembly is positioned forward.

Loosen hardware securing hydraulic box on stopwall to gain access to main frame mounting hardware.

1. Place the main frame upper mounting bracket in position against the FRONT of vehicle stopwall. At the same time place lower mounting bracket in position on vehicle FRAME RAIL. Use two screws, 5/16-18 x 1 (Part No. 306416), four flat washers, two lockwashers and nuts to secure upper mounting bracket to stopwall (See Fig. 5). Tighten hydraulic box hardware.
2. Raise and support lower end of elevator enough so lower mounting bracket can be clamped in place against vehicle frame rail; with bracket top flange down against top of frame rail. Clamp in place. Use holes in bracket as a template. Drill four (4) 13/32" (10 mm) holes through frame rail (See Fig. 6). Secure with four screws, 3/8-16 x 1 (Part No. 306414), lockwashers and nuts. Remove clamps and support at lower end of elevator.

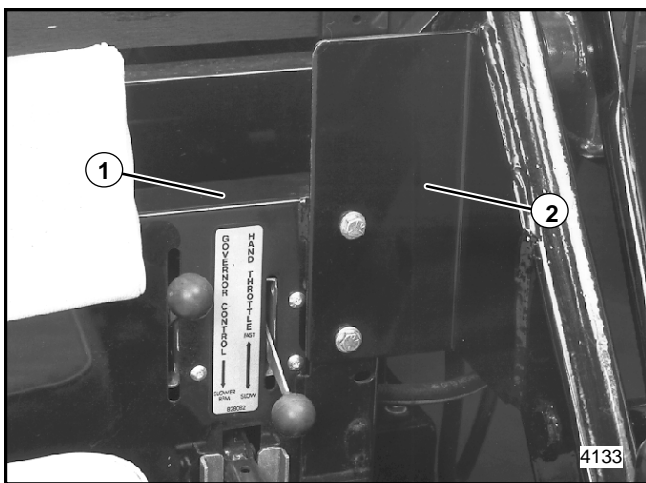


Figure 5

1. Stopwall
2. Main Frame Upper Mounting Bracket

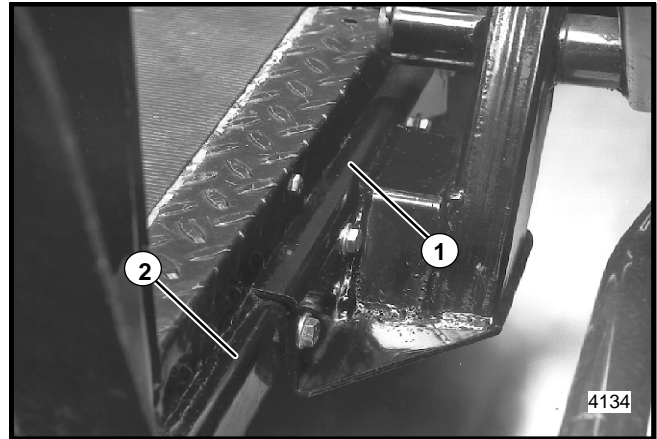


Figure 6

1. Lower Mounting Bracket
2. Vehicle Frame Rail

## 1.4 INSTALLING ELEVATOR ASSEMBLY \_\_\_\_\_ FOR TRUCKSTERS AUGUST, 1998 AND NEWER

1. Install the black Mount Bracket (Part No. 894698) to the existing holes in the vehicle frame as shown in Figure 1. Secure using two (2) M10-1.50 x 30 screws (Part No. 452400) and two (2) M10-1.50 nuts (Part No. 450454) (See Fig. 7 & 8).

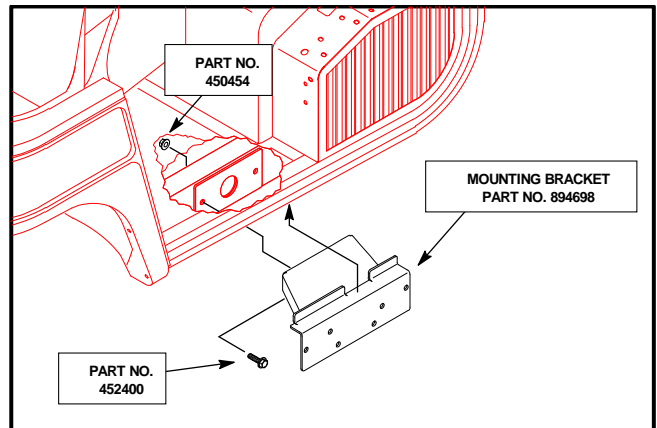


Figure 7

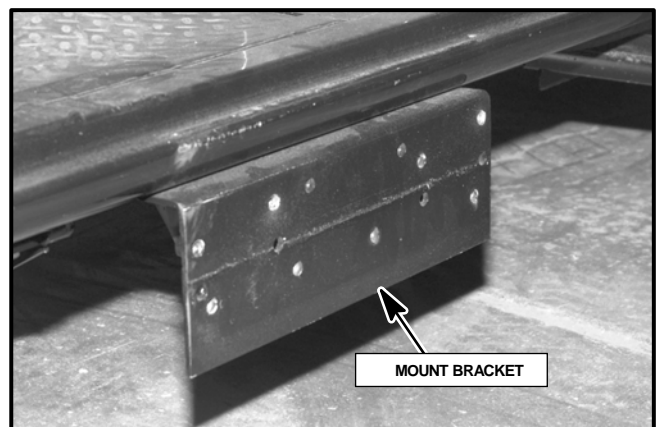


Figure 8

2. Attach the green bracket (Frame-to-ROPS Mount, Part No. 844797) to the mount bracket as shown in Figure 3. Secure using two (2) M10-1.50 x 30 screws (Part No. 452400). **Do Not** tighten, the hardware will need to remain loose for adjustment when the elevator is installed (See Fig. 9 & 10).
  
3. Install the clamping bracket (Part No. 844798) and clamping plate (Part No. 844668) onto the ROPS structure just to the left of the hand hold on the left side of the vehicle (See Fig. 11 & 12).
  
4. Secure using two (2) M8-1.25 x 25 screws (Part No. 452389) and M8-1.25 flange nuts (Part No. 450453). **Do Not** tighten, these will also be tightened when the elevator is mounted (See Fig. 11 & 12).

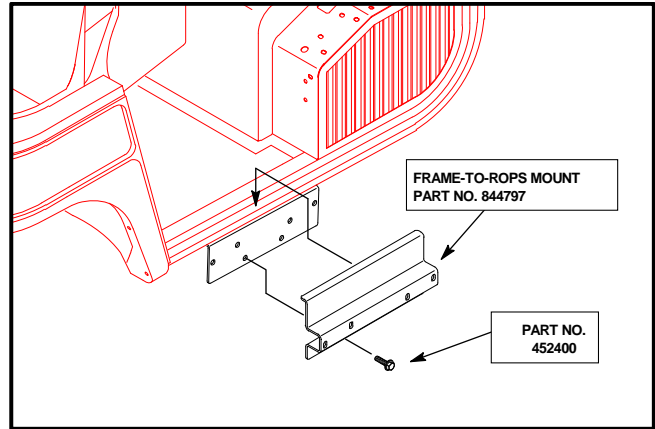


Figure 9

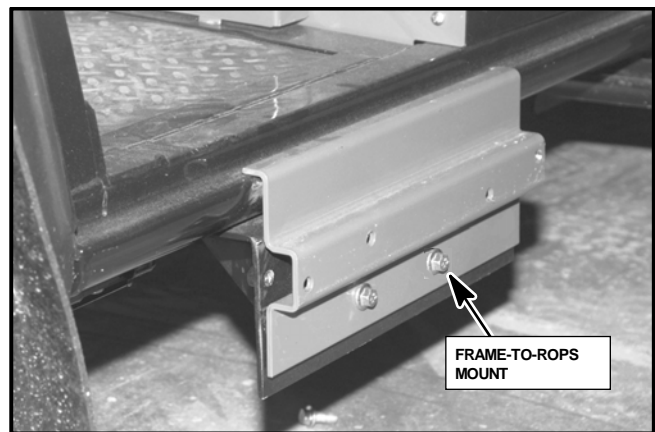


Figure 10

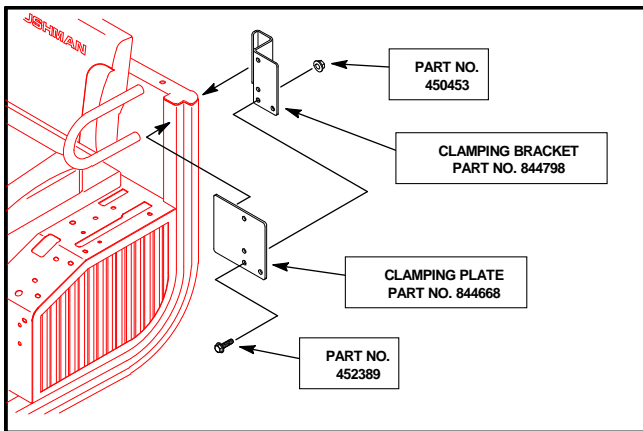


Figure 11

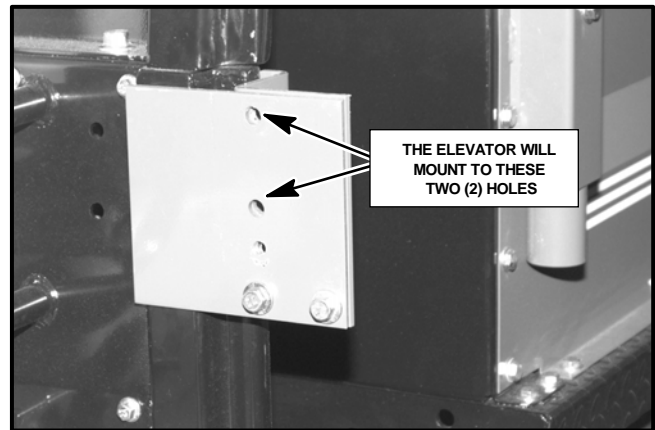


Figure 12

# 1 SET-UP



## WARNING

The elevator assembly is *heavy* and requires two or more people to lift it. Use proper lifting techniques to avoid injury.

If a hoist is used to lift the unit, keep feet and legs out from underneath the elevator while it is being raised.

5. Position the elevator so the lower elevator mount bracket sets on the frame-to-ROPS mount (See Fig 13).
6. Lean the elevator back until the upper mount bracket is against the the front of the clamping plate (See Fig. 14).
7. Secure the elevator to the lower mount using four (4) M10-1.50 x 70 screws (Part No. 452404). **Do Not** tighten.
8. If necessary, place blocks (or equivalent) beneath the elevator for support while it is being mounted.
9. Secure the upper elevator mount bracket to the clamping plate using two (2) M8-1.25 x 25 screws (Part No. 452389) and flange nuts (Part No. 450453). **Begin tightening the hardware as follows:**
10. Tighten the two screws securing the clamping plate and bracket to the top part of the ROPS then, tighten the hardware securing the elevator to the clamping plate.
11. Next, tighten the hardware securing the lower elevator mount to the frame-to-ROPS mount.
12. Then, tighten the hardware securing the frame-to-ROPS mount to the black mounting bracket secured to the vehicle frame.

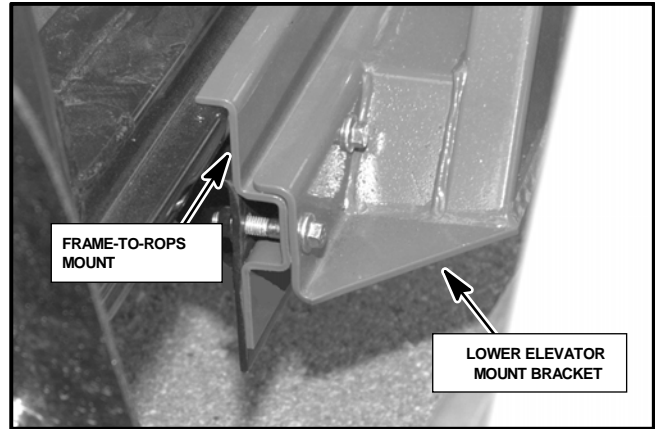


Figure 13



Figure 14

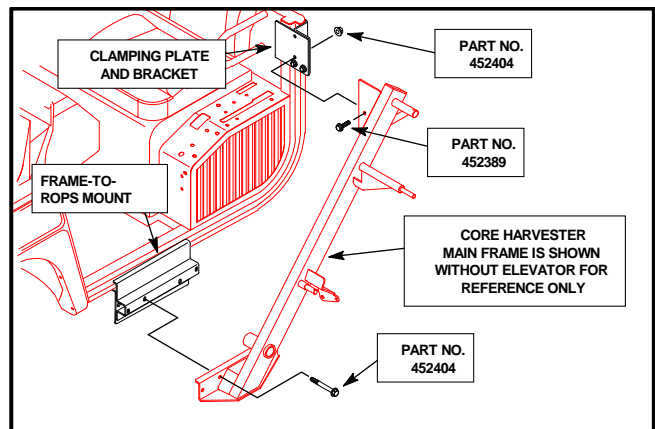


Figure 15



4.5 INSTALL PIPE NIPPLES

**NOTE:** The photo's shown in the following figures are shown as a reference only, although they show areas of the Core Harvester already assembled, please follow the instructions as described and referenced in each step.

1. Raise the push tube high enough to clear the two threaded holes on each side of the lower part of the elevator (See Fig. 16).
2. Install a pipe nipple (Part No. 832430) from the accessory kit onto each side of the elevator and tighten (you may want to apply a thin layer of grease on the pipe nipple threads before installing them, tighten using an adjustable pipe wrench).
3. Lower the push tube so it rests on the pipe nipples (See Fig. 17).
4. The push tube and the caster pivot assembly are attached to the main pivot pin assembly (See Fig. 18). The pin is already inserted through the push tube and caster pivot assembly mounts but is shipped without the washer and cotter pin attached.
5. Push the pivot pin from the vehicle side, outward through all bushings securing the caster pivot assembly and push tube to the main pivot pin. Secure using one (1) large washer (Part No. 832479) and one cotter pin (Part No. 325109).

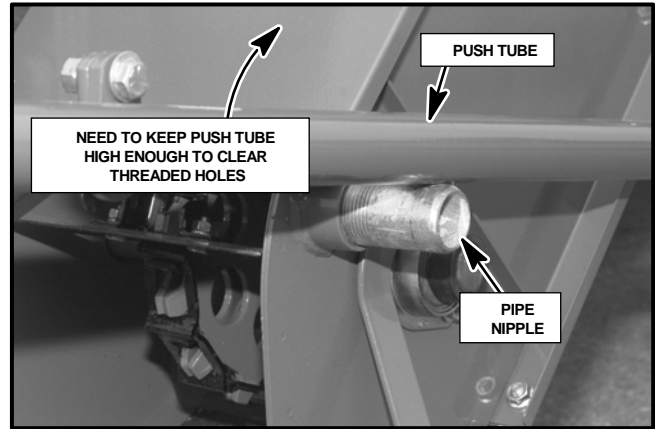


Figure 16

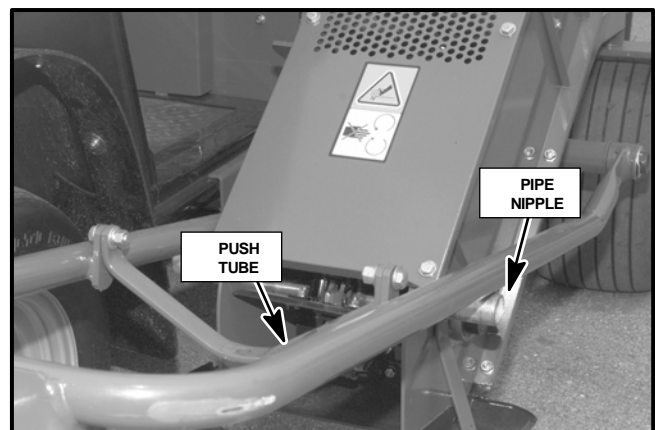


Figure 17

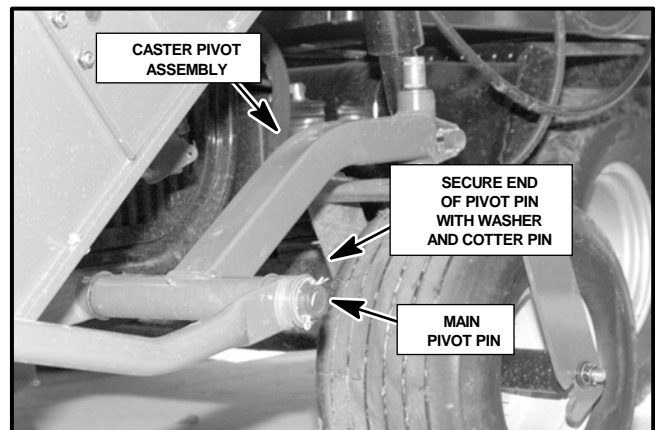


Figure 18

## 4 SET-UP

### 4.5 INSTALL CASTER (YOKE) ASSEMBLY \_\_\_\_\_

1. Locate the caster (yoke) assembly (Part No. 890118) from the accessory kit. Face the opening of the slots at the bottom of the yoke towards the front of the vehicle and insert the yoke stem into the mounting tube at the end of the caster pivot assembly (See Fig. 19). Secure using one (1) lock ring (Part No. 548349). Carefully lower the caster and yoke assembly allowing the yoke to rest on the floor.
2. Mount the tire and rim to the axle and hub assembly. The axle and hub will be installed from the side of the rim opposite the valve stem (See Fig. 20). Insert the wheel mounting studs through the mounting holes and secure using four (4) wheel retaining nuts (Part No. 805860).
3. Torque the wheel retaining nuts to 70-100 ft. lbs. (95 to 140 Nxm).
4. Install the wheel and axle onto the caster yoke assembly sliding the axle against the rear side of the slot. Make sure the hardware on the axle is loose enough to allow the yoke frame to be mounted **between** the two large washers on each side of the yoke (See Fig. 21) **or** remove the nut, lockwasher and one large washer from each end of the axle, slide the wheel on making sure to keep one (1) large washer on the inside of the yoke frame, and one large washer on the outside of the yoke frame. Replace the hardware.
5. Torque the axle retaining nuts to 70-100 ft. lbs. (95 to 140 Nxm).

### 4.5 INSTALL AIR SHOCK ABSORBER \_\_\_\_\_

1. Using hardware provided, attach the lower end of the shock absorber to the caster pivot assembly stud (Refer to parts illustration on page 30).
2. Using hardware provided, attach the upper end of the shock absorber to the main frame assembly stud (Refer to parts illustration on page 30).

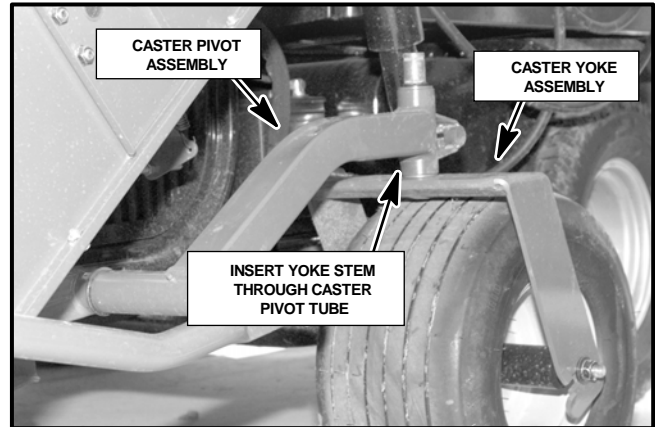


Figure 19

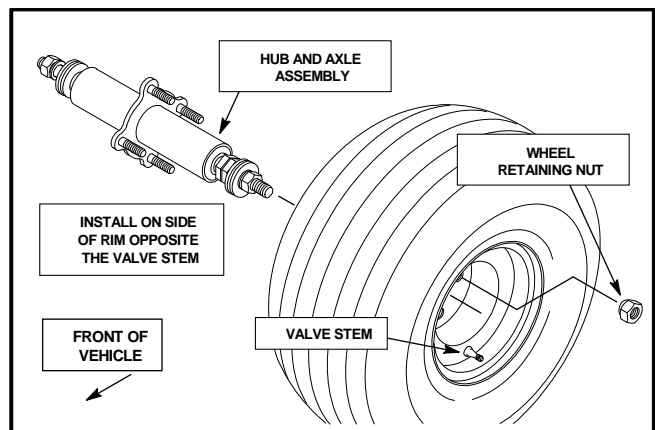


Figure 20

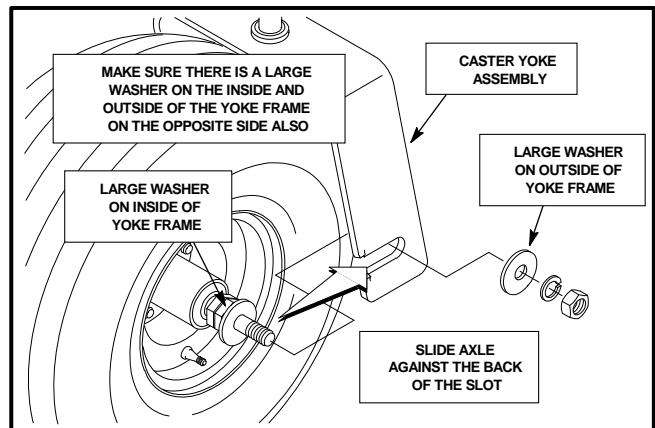


Figure 21

#### 4.5 INSTALL LOWER LINK AND UPPER TENSION SPRINGS

1. Raise and support the lower end of the elevator. Locate the 10 5/8" (270 mm) lower link spring (Part No. 832525) from the accessory kit. Connect one end of the spring to the bracket on the lower link as shown in Figure 22 (the lower link is located towards the lower front of the elevator near the floorboard of the vehicle as shown in Figure 23).

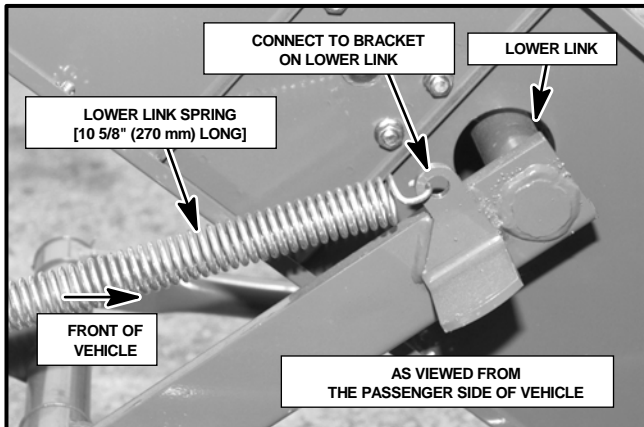


Figure 22



Figure 23

2. Connect the other end of the spring to the adjusting screw on the over-center bracket (See Fig. 24).
3. Using the screw (Part No. 832438) and two (2) 3/8-16 nuts (Part No. 304632) from the Accessory Kit, install them to the over-center bracket. Make sure to keep one nut on each side of the bracket. The spring will be adjusted later.
4. Connect one end of the 15 3/8" (391 mm) long upper tension spring (Part No. 832322) to the mount bar on the upper link (See Fig. 25).

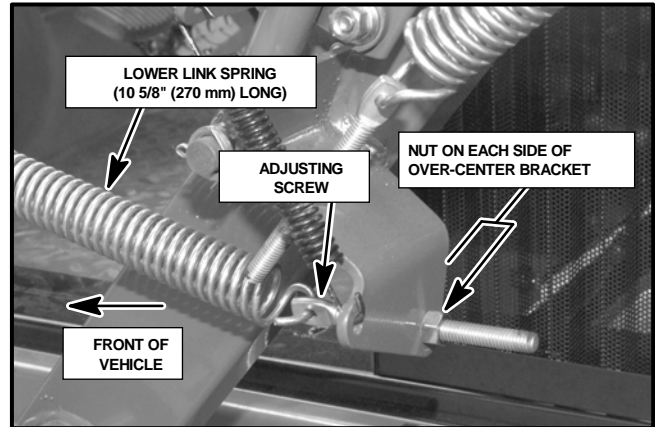


Figure 24

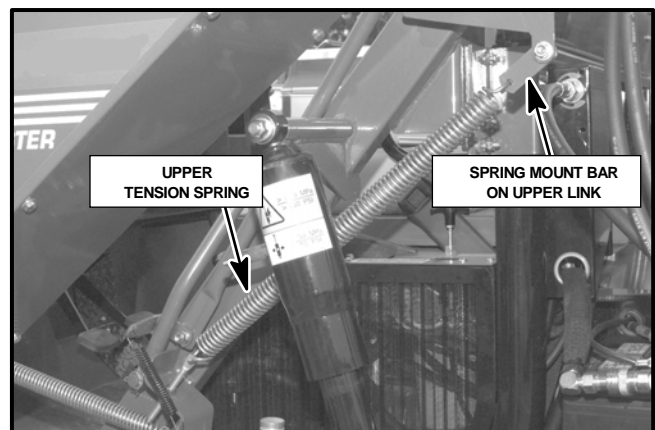


Figure 25

5. Connect the other end of the spring to the adjusting screw on the over-center bracket as shown in Figure 26. Remove the screw (Part No. 832438) and two (2) 3/8-16 nuts (Part No. 304632) from the Accessory Kit and install them to the over-center bracket. Make sure to keep one nut on each side of the bracket. The spring will be adjusted later.

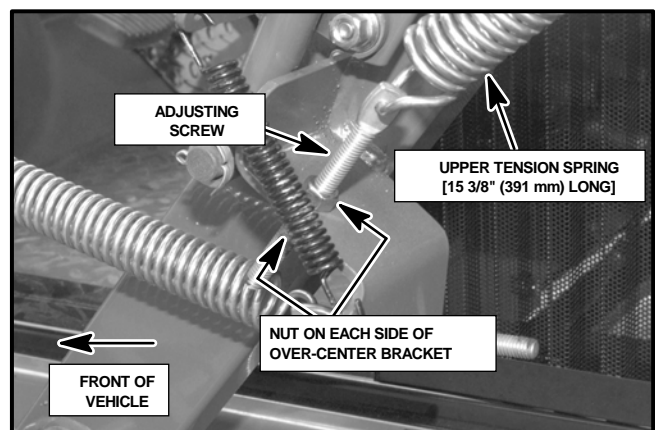


Figure 26

## 4 SET-UP

### 4.5 INSTALL LIFT HANDLE

1. The lift handle will mount to the shaft directly in front of the over-center bracket (the over-center bracket is the same bracket the two adjusting screws and springs were previously attached to).
2. Locate the lift handle (Part No. 888271) and the small handle spring (Part No. 812368) from the Accessory Kit.
3. Apply a small amount of a lithium-based lubricant to the lift handle mounting shaft and slide the handle onto the shaft. The bracket welded on the bottom of the handle will face towards the front of the vehicle (See Fig. 27).
4. Secure the lift handle using one (1) retaining washer (Part No. 548165) and one (1) cotter pin (Part No. 304635).
5. Attach one end of the handle spring to the mounting tab at the bottom of the handle and attach the other end of the spring to the hole on the over-center bracket (See Fig. 27 & 28).

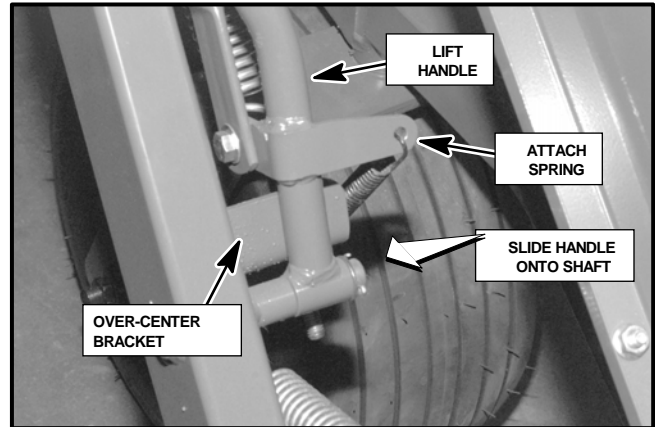


Figure 27

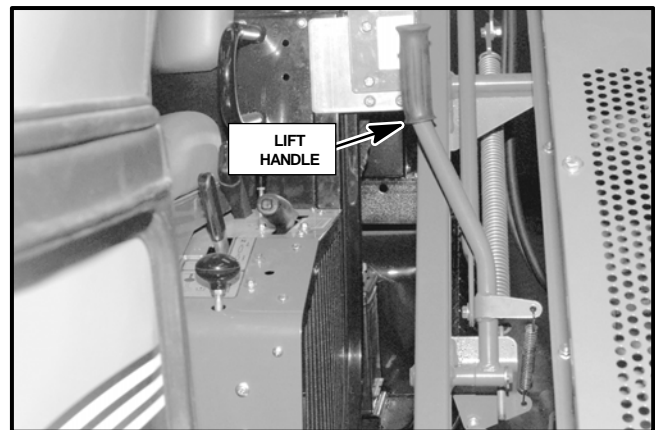


Figure 28

4.5 CONVEYOR MOUNTING

1. Locate the conveyor, conveyor mount (Part No. 894845) and stake bracket (Part No. 888274) from the accessory kit.
2. Place the stake bracket into the stake holder at the rear of the left box-side (See Fig. 29). **If your vehicle is equipped with a box other than the short box, the stake bracket will be installed into the middle stake holder** (the stake holder will actually be closer to the rear than to the center of the box).
3. Secure the stake bracket to the side-box using one (1) 3/8-16 x 2 1/2" screw (Part No. 301431), one (1) 3/8 flat washer (Part No. 306981), one (1) 3/8 lockwasher (Part No. 120177) and one (1) 3/8-16 nut (Part No. 306562).
4. Install the conveyor mount (Part No. 894845), by placing the short 90° end-tube into the **front** stake holder on the left side-box and positioning the horizontal tube in the yoke on the stake bracket as shown in Figure 30.
5. Secure the front side of the conveyor mount to the side-box using one (1) 3/8-16 x 2 1/2" screw (Part No. 301431), one (1) 3/8 flat washer (Part No. 306981), one (1) 3/8 lockwasher (Part No. 120177) and one (1) 3/8-16 nut (Part No. 306562).
6. Secure the rear side of the conveyor mount, to the yoke on the stake bracket previously installed (See Fig. 31). Insert one (1) 3/8-16 x 2 3/4" screw (Part No. 307776) through the holes in the yoke and secure using one (1) 3/8 flat washer (Part No. 306981), one (1) 3/8 lockwasher (Part No. 120177) and one (1) 3/8-16 nut (Part No. 306562).

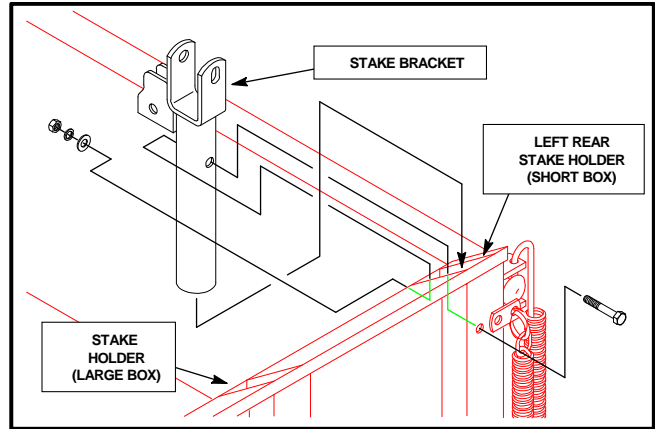


Figure 29

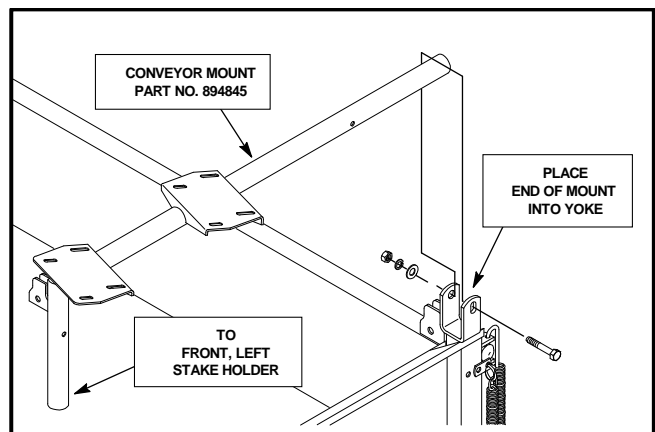


Figure 30

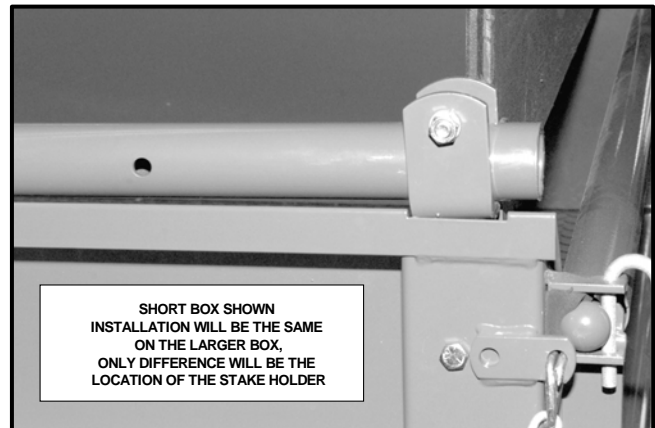
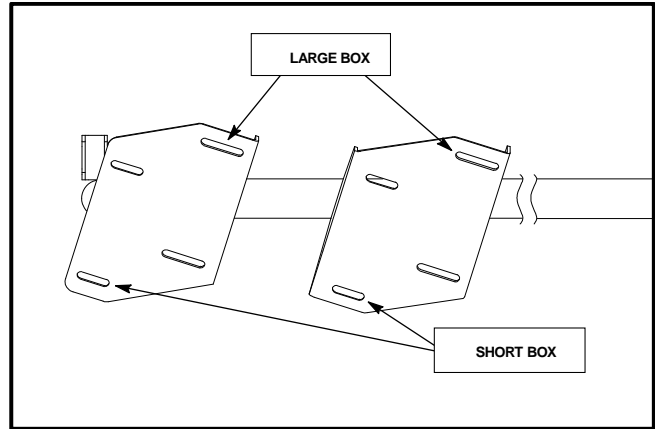


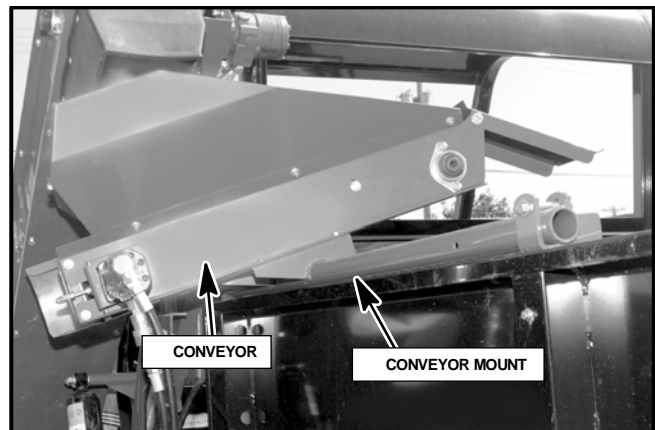
Figure 31

## 4 SET-UP

7. Mount the conveyor onto the conveyor mount. Position the conveyor onto the conveyor mount plates using the illustration in Figure 32 as a reference depending on which box your vehicle is equipped.
8. Secure using four (4) M8-1.25 x 25 flange screws (Part No. 452389) and four (4) M8-1.25 flange nuts (Part No. 450453). Position the conveyor until the screws are against the rear side of the slots and tighten hardware.
9. It may be necessary to adjust the position of the conveyor while using the Core Harvester for the first time. The cores should drop from the elevator onto the center of the conveyor belt. It is common for some of the cores to hit off the sides of the chute as well, but you do not want the cores to over-shoot the conveyor. Adjust as necessary.
10. To adjust the conveyor, loosen the four (4) conveyor-to-mount screws and slide the conveyor to the desired location. Tighten the hardware once the conveyor is properly positioned (See Fig. 33).



**Figure 32**



**Figure 33**

4.11 ROUTING HYDRAULIC HOSES

**NOTE:** Apply Teflon Pipe Thread Tape to all thread joints on the hydraulic system.

**Do Not** over-tighten the hydraulic fittings. Tighten joints until they do not leak, over-tightening the joints can cause fitting damage and leaks.

Route hose so they clear parts that move and/or get hot. Use wire ties to keep the hoses secured in position.

**Wipe** all hydraulic fitting threads (male ends as well as female ends) with a clean (lint free) cloth **before** applying the Teflon tape.

1. Install the 90\_ hydraulic fitting (Part No. 827395) from the Accessory Kit, to the **back** of the conveyor motor. Tighten the fitting so the hose connector is facing down and slightly turned towards the box (See Fig. 34).
2. Install the straight hydraulic fitting (Part No. 832396) from the Accessory Kit, to the **bottom** of the conveyor motor and tighten (See Fig. 34).
3. Apply Teflon tape to the threads of the hydraulic pipe nipple (Part No. 105706) from the Kit, and install the pipe nipple to the straight fitting previously connected to the bottom of the motor.
4. Locate one (1) dryseal female coupler (Part No. 894701) from the Kit. Install the coupler to the end of the pipe nipple previously installed (make sure Teflon tape is applied to the nipple).
5. Apply a couple turns of new Teflon tape to the hose end and install one (1) hydraulic male coupler (Part No. 894702) from the Kit. Route the hose to the conveyor motor and connect the male coupler to the female coupler on the bottom of motor (See Fig. 35).
6. Apply Teflon tape to the threads of the 45\_ fittings (Part No. 521949) and install and secure fittings to the elevator motor (See Fig. 35).
7. Locate the 30" (762 mm) long hydraulic hose from the Kit , apply Teflon tape to one end of the hose and install it to the 45\_ fitting on the elevator motor.
8. Apply Teflon tape to the other end of the hose. Locate one (1) dryseal female coupler (Part No. 894701) from the Kit and install it on the hose end.

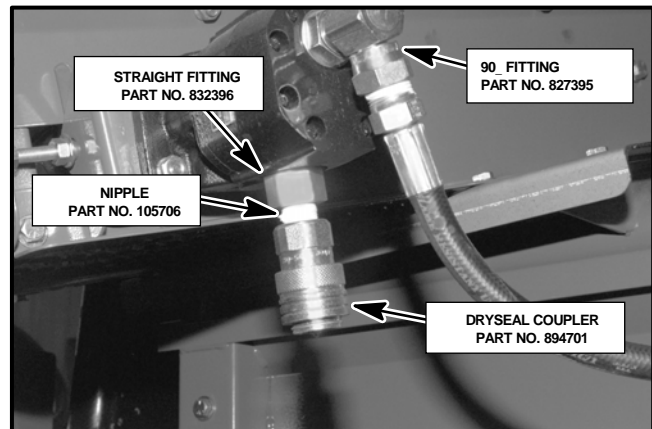


Figure 34

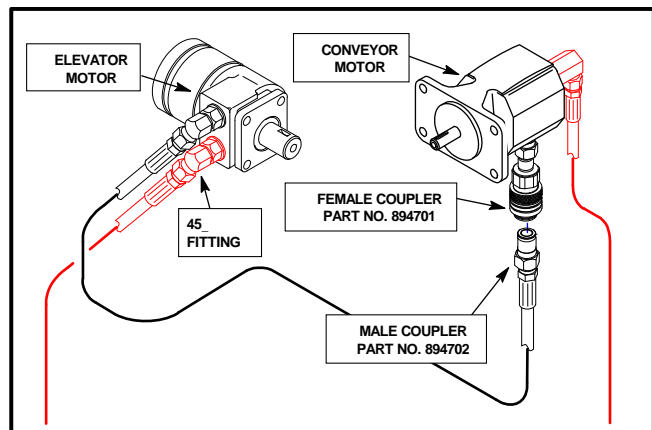


Figure 35

## 4 SET-UP

- The coupler will connect to the hose removed from the upper-left hydraulic coupler on the hydraulic control box located on the stopwall directly behind the drivers seat.
- Disconnect the hose from the upper coupler on the control box (See Fig. 36) and attach it to the coupler previously installed onto the 30" (762 mm) hose coming from the bottom port of the elevator motor.
- Locate the 56" (1422 mm) long hose (Part No. 832398) from the Accessory Kit. Apply Teflon tape to the threads on one end of the hose. Connect the hose to the 90\_ fitting on back of the conveyor motor.
- Apply Teflon tape to the threads on the other end of the hose and install the other dryseal male coupler (Part No. 894702) from the kit to the hose end.
- Route the hose to the hydraulic control box and connect the male coupler to the upper-left female coupler in the control box as illustrated in Figure 37.
- Use wire ties or equivalent to keep the hoses away from moving parts, pinch points and/or parts which may become hot.

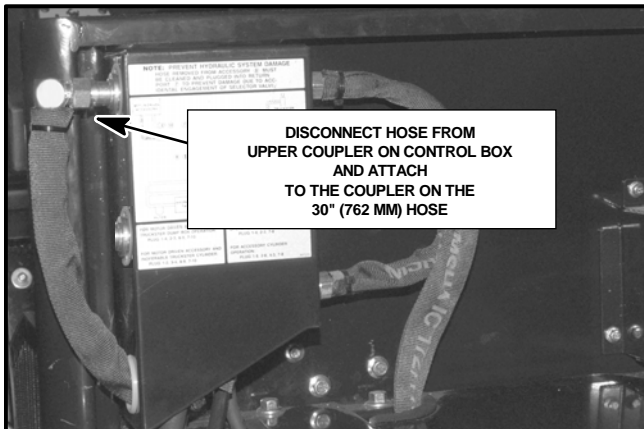


Figure 36

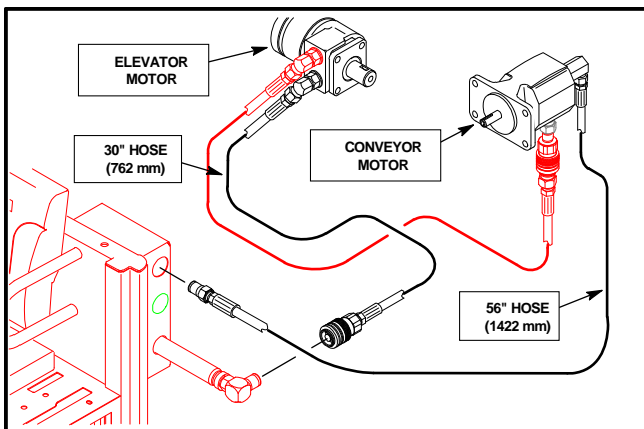


Figure 37

### 4.11 SHOE ASSEMBLY

- Locate the two (2) shoe braces (Part No. 832391, left brace and Part No. 832392 right brace) and the shoe assembly (Part No. 887963) from the Accessory Kit.
- Remove the nut from the upper mounting hole on the bearing at the lower left of the elevator (See Fig. 38).
- Install the left shoe brace onto the bearing screw and secure with the hardware previously removed. **DO NOT** Tighten. Install the right shoe brace on the opposite side of the elevator using the same procedure used for the left brace.
- Attach the shoe assembly to the bottom of the elevator securing it with four (4) 5/8-18 x 5/8 screws (Part No. 306555) and 5/8-18 flangelock nuts (Part No. 548911). **DO NOT** tighten hardware at this time.
- Locate the two (2) 5/16-18 x 3/4 carriage bolts (Part No. 800358) and two (2) flangelock nuts (Part No. 548911) from the Accessory Kit.
- Insert the carriage bolt from the bottom side of the shoe through the shoe brace mounting hole as shown in Figure 39. Secure with the flangelock nuts.
- Tighten the hardware securing the shoe assembly to the elevator and tighten the hardware securing the shoe braces to the bearing flange and shoe.

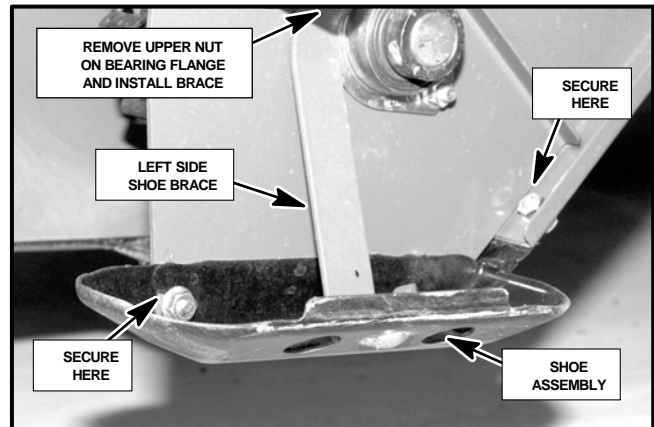


Figure 38

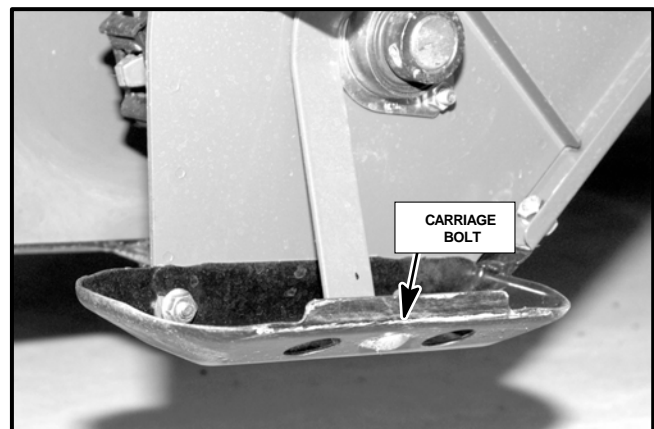


Figure 39



#### 4.11 CORE WINDROW INSTALLATION

1. Install the windrow (blade) assembly onto the push tube. Slide the windrow assembly onto the push tube pivot pin as shown in Figure 39. Secure using one (1) hair pin (Part No. 809265) from the Accessory Kit.
2. Locate the blade tie plate (Part No. 832309) from the Accessory Kit. Align the mounting tabs on the ends of the blades with the outside holes on the blade tie plate (See Fig. 41).
3. Slide one (1) flat washer (Part No. 306981) and one (1) bushing (Part No. 521679) onto one of the 3/8-16 x 1 screws (Part No. 306414), Insert the screw w/washer and bushing (from the top side) through the mounting holes on either the left or right side of the blade tie plate. Secure using one (1) 3/8 lockwasher (Part No. 120177) and one (1) 3/8-16 nut (Part No. 306562).
4. Repeat this procedure on the opposite side of the blade tie plate and tighten hardware.
5. Locate the tie rod (Part No. 832310) from the Accessory Kit. Insert the threaded end of the rod through the hole on the support bracket attached to the push tube (See Fig. 41).
6. When the threaded section of the tie rod passes through the bracket support, thread one (1) 7/16-14 nut (Part No. 304364) onto the tie rod until the nut contacts the shoulder on the tie rod.
7. Insert the threaded end of the tie rod into the center hole of the blade tie plate (See Fig. 41) and secure using the other 7/16-14 nut, Part No. 304364 (when the hardware is secure, the bottom side of the second nut should be flush with the end of the tie rod).
8. Secure the tie rod to the support bracket using one (1) hair pin (Part No. 822529) (See Fig. 42).

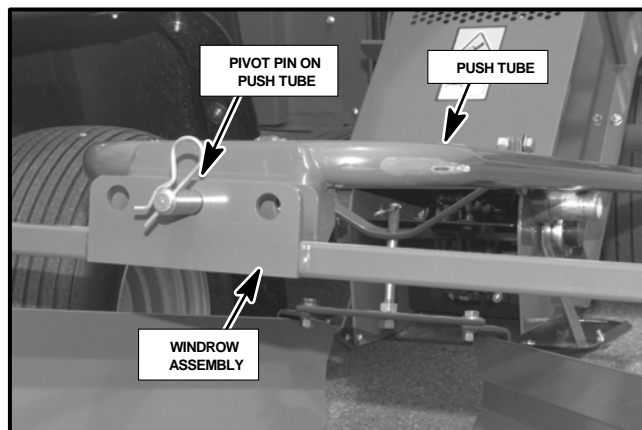


Figure 40

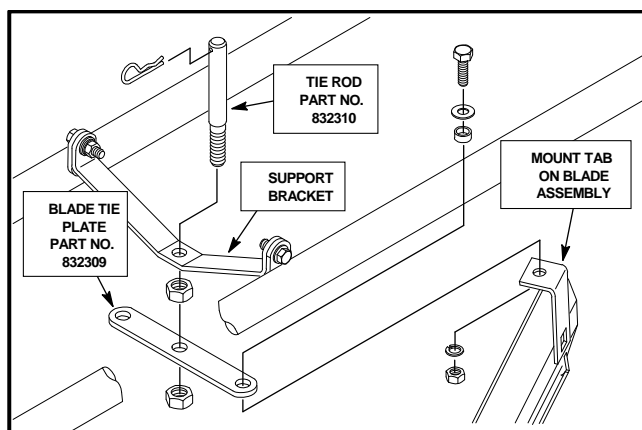


Figure 41

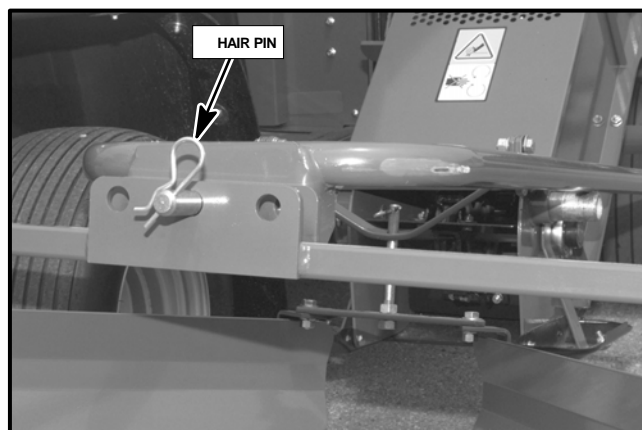


Figure 42

# 5 HYDRAULIC SYSTEM

## 5 HYDRAULIC SYSTEM \_\_\_\_\_



### WARNING

Escaping hydraulic oil under pressure can have sufficient force to penetrate the skin, causing serious injury.

After assembly of hydraulic system and before starting vehicle engine to apply pressure to system, make sure connections are tight, hoses and fittings are not damaged.

After applying pressure to system, use a piece of cardboard or wood, not your hands, to check for leaks.

If system requires repair, make sure pressure is relieved before disconnecting hoses.

If injured by escaping fluid, see a doctor at once. Serious infection or reaction can develop if proper medical treatment is not administered immediately.

9. Make sure vehicle is on a level surface and elevator assembly is down.
10. Start vehicle engine, raise and lower vehicle box several times.
11. Pull upward on selector valve knob to operate the elevator and conveyor hydraulic motors.
12. Check all fittings and connectors for leaks. Repair as needed.
13. Lower the vehicle box, stop vehicle engine and check the reservoir oil level.
14. Add Ransomes Turf Protectort Biodegradable hydraulic fluid or equivalent until oil shows on the KNURLED portion of the dipstick (See Fig. 43).

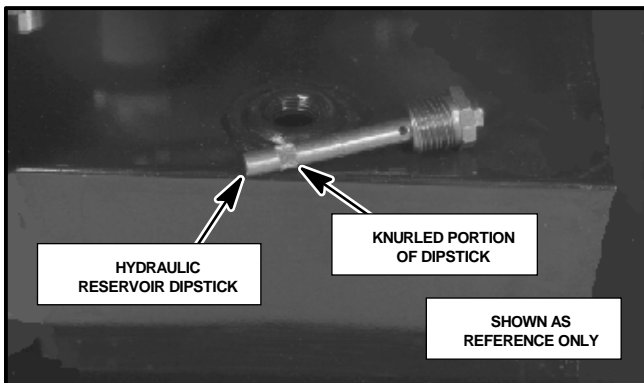


Figure 43

**NOTE: DO NOT** overfill reservoir.

Screw the dipstick and breather assembly securely in place.

## 6 ADJUSTMENTS \_\_\_\_\_

### 6.1 LEVELING VEHICLE \_\_\_\_\_

**NOTE:** 55 PSI MINIMUM air pressure is required in the air shock at all times to prevent structural damage to the Turf Truckster. Inflate the air shock enough to level the vehicle with operator in seat and Core Harvester attached. MAXIMUM is 150 PSI (1034 kPa) air pressure.

Inflate the caster wheel tire to 10 - 12 PSI (69 - 82 kPa).

### 6.2 EXTENSION BOARDS \_\_\_\_\_

15. Cut the extension boards to length required, depending on box used. Install boards in stake pocket brackets.

### 6.3 ADJUSTING CONVEYOR BELT \_\_\_\_\_

**NOTE:** Remove curved shield from front of conveyor. If shield is not installed as received, it must be installed after belt is adjusted (See Fig. 44).

16. Loosen bearing mounting nuts. Tighten conveyor belt only tight enough to rotate the belt. Overtightening will add to torque required to rotate belt and shorten life of belt lacing. After adjusting belt, make sure the belt is centered in the trough. Make centering adjustments with the conveyor belt rotating slowly. The belt will move away from the end of belt roller being tightened. Tighten bearing mounting nuts.

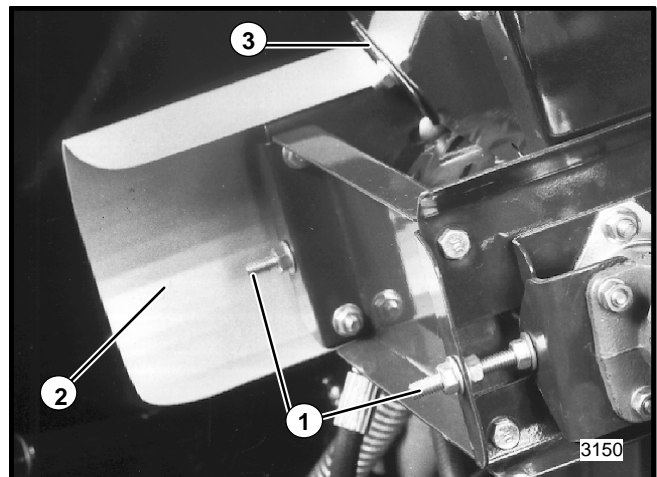


Figure 44

1. Belt Adjusting Rods
2. Shield
3. Shield Slot

## 6.4 TENSION SPRING ADJUSTMENT

17. Vehicle must be level and elevator down.
18. Adjust the lower tension spring (See Fig. 46) by adjusting spring adjuster screw so an equal amount is on each side of the frame bracket as shown. Lock in place with nuts (See Fig. 45).

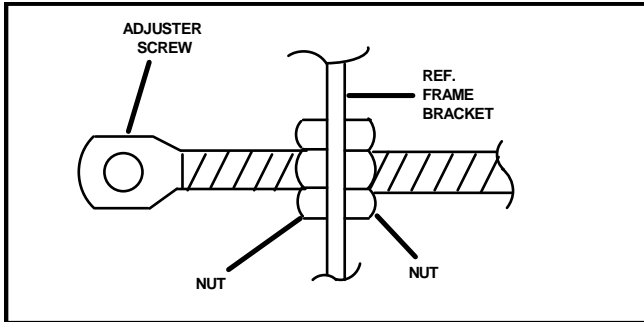


Figure 45

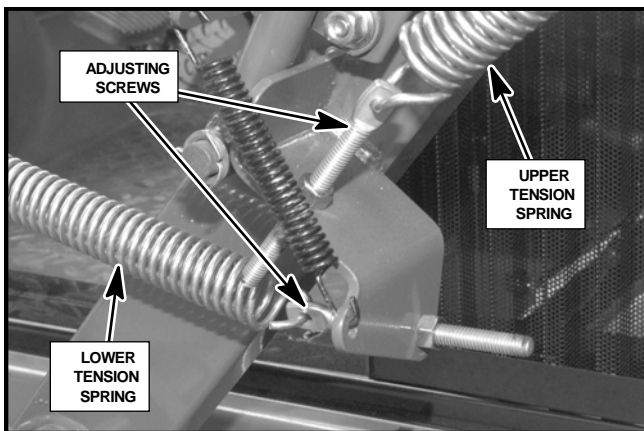


Figure 46

19. Next adjust the upper spring adjuster screw (See Fig. 46) until 30 to 40 pounds is required to lift the lower end of elevator with a spring scale (See Fig. 47).
20. Raise the elevator assembly using the lift handle. The handle **MUST** go “overcenter” with positive action.

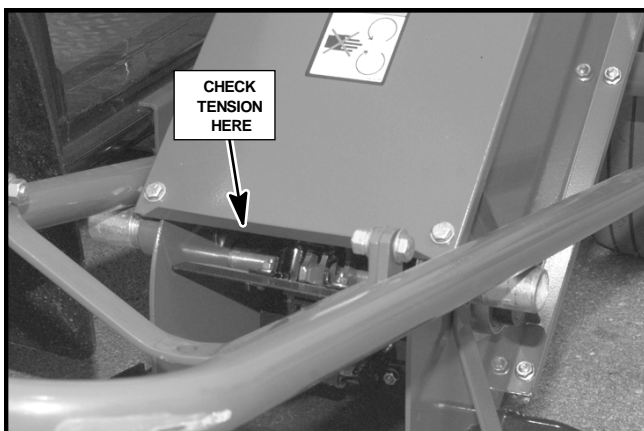


Figure 47

## 7 OPERATION

1. **BEFORE** using vehicle with attachment, place vehicle on level surface.
2. Check the vehicle, as viewed from front to make sure it is level.
3. Add air, 55 PSI-150 PSI (379 to 1034 kPa) to the air shock as required, to level vehicle with operator in seat.



### WARNING

Bodily injury can occur when air shock pressure exceeds 150 PSI (1034 kPa).

Inflate caster wheel tire to 10-12 PSI (69-82 kPa).

**NOTE:** Failure to maintain 55 PSI MINIMUM air pressure in air shock at all times, can cause structural damage to the Turf Truckster.

4. Install the windrow (blade assembly) using CENTER mounting holes when gathering cores in a straight line such as back and forth across a green or on fairways. For circular patterns, use RIGHT mounting holes for COUNTERCLOCKWISE travel, LEFT mounting holes for CLOCKWISE travel.

**NOTE: ALWAYS** remove the windrow (blade assembly) when transporting long distances. For short distances, use lift handle to raise elevator to overcenter position.



### WARNING

Failure to remove windrow assembly before ransporting long distances can result in the raised extended blades hitting objects or bystanders resulting in injury.

**NOTE:** Also the added weight of the windrow blades increase the shock loading to Core Harvester and vehicle when traveling over rough ground.

5. Pull upward on remote hydraulics (selector valve) knob to start elevator and conveyor rotation. Push knob down to return the hydraulic system to standard hydraulic functions.

## 8 MAINTENANCE



### WARNING

Keep body parts out of elevator opening and away from conveyor when machine is operating. **ALWAYS** depress (push knob down) remote hydraulic control, and shut off vehicle engine **BEFORE** doing maintenance or freeing obstructions from the elevator. A jammed elevator chain can suddenly break free and injure a person working on it.

6. While harvesting cores on greens, operate the vehicle at the recommended engine RPM. Place the drive transmission in **FIRST** gear and auxiliary transmission in **LOW** range.

**NOTE:** Reduce speed on rough or steep terrain.

7. When used on fairways, place the drive transmission in **SECOND** gear, auxiliary transmission in **LOW** range.

**NOTE:** Never use other gears. Elevator may clog.

8. Raise the elevator to overcenter position and depress remote hydraulic control to stop elevator when making turns after each pass.
9. For minimum wear on the elevator boot, always lower the elevator to the ground when dumping a load of cores.
10. **ALWAYS** stop elevator rotation and shut off vehicle engine before leaving operator's seat.

## 8 MAINTENANCE

### 8.1 HYDRAULIC RESERVOIR OIL

Refer to section 5 for **FILLING HYDRAULIC RESERVOIR AND CHECKING HYDRAULIC SYSTEM** for the procedure. Use Ransomes® Turf Protector™ Biodegradable hydraulic fluid or an equivalent hydraulic oil.

### 8.2 LUBRICATION

Use a lithium base pressure gun grease at the three (3) grease fittings every 20 hours of operation. Refer to the caster pivot arm and the lower link shown in figure 48.

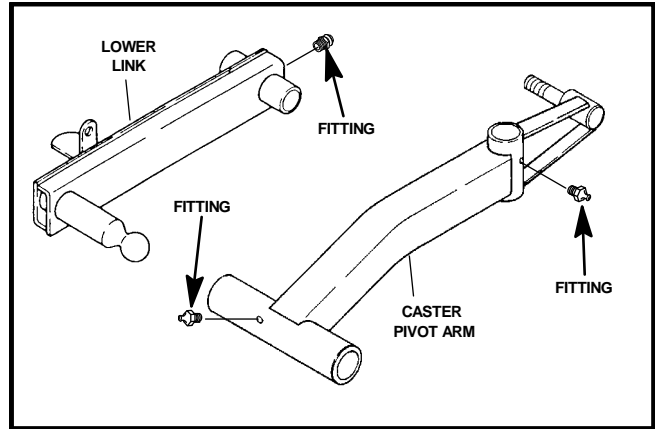


Figure 48

### 8.3 ELEVATOR CHAIN ADJUSTMENT

**DO NOT** let elevator chain become excessively loose. Normally an adjustment will be needed at the upper drive sprocket after each 8 hours of operation. Loosen bearing attaching hardware and make equal adjustments at each upper bearing (See Fig. 49). With the cover off, adjust the chain so that there is 3" of deflection measured at the center of the chain. **BE SURE** to keep the sprocket shaft perpendicular to the chain. Retighten hardware after adjustment.

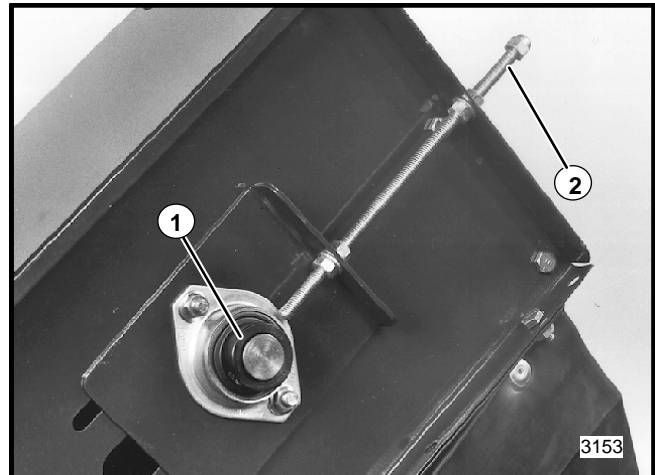


Figure 49

1. Bearing and Hardware
2. Adjustment Screws

### 8.4 ADJUSTING CONVEYOR BELT

REFER TO CONVEYOR BELT ADJUSTMENT SECTION 6.3 FOR THIS ADJUSTMENT.

## 9 DISCONNECTING CORE HARVESTER \_\_\_\_\_

**NOTE:** Clean hose quick couplers thoroughly to prevent contaminants from entering hydraulic system.

Closed loops **MUST** be formed at the elevator motor, the conveyor motor and the stopwall bracket.

### 9.1 DISCONNECT AND RECONNECT QUICK COUPLERS AS FOLLOWS \_\_\_\_\_

11. Disconnect the two quick couplers at stopwall bracket (See Fig. 50).

12. Connect the male quick coupler on the hose coming through the snap bushing in the stopwall bracket to the female quick coupler attached to the stopwall bracket. This creates a closed loop.

**NOTE:** It is **EXTREMELY IMPORTANT** that these two hoses are connected at the stopwall bracket. This will prevent the hydraulic system from overheating, leading to hydraulic system failure, if the remote selector valve handle is accidentally pulled up with accessory removed.

13. Disconnect the male quick coupler on hose coming from bottom of conveyor motor, to lower elevator motor fitting. Connect this coupler to the female fitting on hose coming from upper elevator motor fitting. This creates a closed loop at elevator motor.

14. Connect the male coupler on hose coming from rear of conveyor motor to coupler on bottom of conveyor motor. This creates a closed loop at conveyor motor (Refer to Fig. 51).

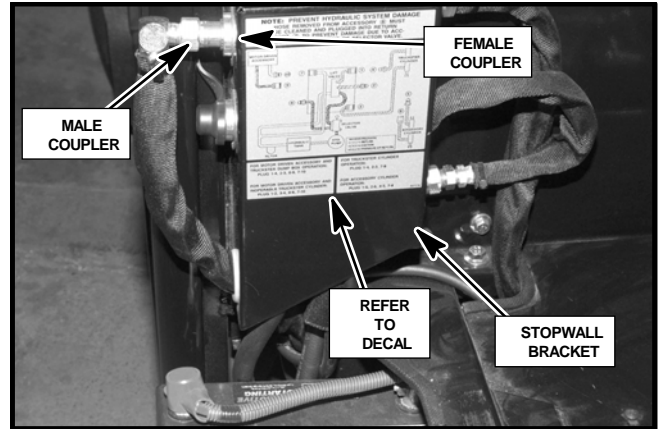


Figure 50

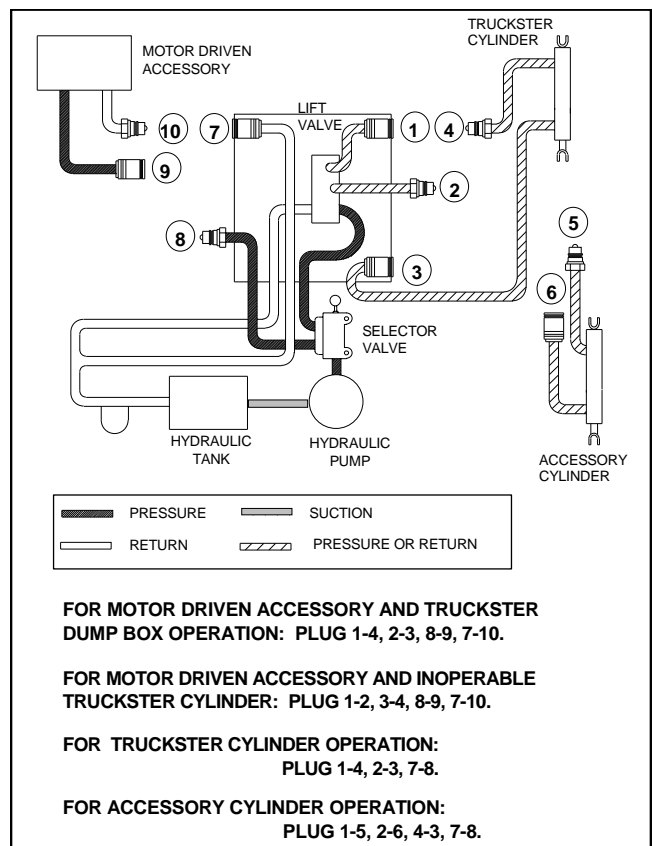


Figure 51



# EC CONFORMITY CERTIFICATE 10

<p>Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community.</p> <p>Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържа техническата документация и е отговорен за изготвянето на техническия файл и е регистриран в общността.</p> <p>Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství.</p> <p>Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret i nærområdet.</p> <p>Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.</p> <p>Ühenduse registreerise kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik.</p> <p>Sen henkilöön allekirjottu, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön.</p> <p>Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté.</p> <p>Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist.</p> <p>Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διασπορευμένος στην Κοινότητα.</p> <p>A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrizi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fáj összeállításához, és aki a közösségben letelepedett személy.</p> <p>Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità.</p> <p>Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kura ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā.</p> <p>Аsmuo, kuris yra gana žmonas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visa techninę informaciją ir yra įgaliojtas sudaryti techninės informacijos dokumentą, ir firma tai-persona autorizzata li ffallas id-dikjarazzjoni f'isem il-fabrikant, ghandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li f'kkompla l-faj tekniku u li hija stabilita fil-Komunita.</p> <p>Podpis osoby upowaznionej do sporzadzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowujacej dokumentacje techniczna, upowazniona do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspolnotowych.</p> <p>Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade.</p> <p>Semnátura persoanei împuternicite să elaboreze declarația în numele producătorului, care deține documentația tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic și este stabilită în Comunitate.</p> <p>Podpis osoby poverenej vystavenim vyhlášení v mene výrobce, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve.</p> <p>Podpis osebe, pooblašćene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti.</p> <p>Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad.</p> <p>Undertecknas av den som bemyndigad att upprätta deklarationen åt tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.</p>	<p>2006/42/EC Annex II 1.A.2</p> <p>Tim Lansdell Technical Director Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, IP3 9TT, England</p> <p>2006/42/EC Annex II 1.A.10</p> <p><i>Ryan Weeks</i></p> <p>Ryan Weeks VP of Engineering July 19th, 2010 Jacobsen, A Textron Company 11524 Wilmar Blvd, Charlotte, NC 28273, USA</p>
<p>Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Número de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikata numurs • Sertifikato numeris • Numru tač-Certifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer</p>	<p>4239003 Rev A</p>

- |                       |                                 |                                |                    |                         |                        |                     |                         |                          |                       |                      |
|-----------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------|-------------------------|------------------------|---------------------|-------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| <b>GB</b><br>English  | <b>BG</b><br>български          | <b>CZ</b><br>čeština           | <b>DK</b><br>dansk | <b>NL</b><br>Nederlands | <b>EE</b><br>eesti     | <b>FI</b><br>suomi  | <b>FR</b><br>français   | <b>DE</b><br>Deutsch     | <b>GR</b><br>Ελληνικά | <b>HU</b><br>magyar  |
| <b>IT</b><br>italiano | <b>LV</b><br>latviešu<br>valoda | <b>LT</b><br>lietuvių<br>kalba | <b>MT</b><br>Malti | <b>PL</b><br>polski     | <b>PT</b><br>português | <b>RO</b><br>Română | <b>SK</b><br>slovenčina | <b>SI</b><br>slovenščina | <b>ES</b><br>Ελληνικά | <b>SE</b><br>Svenska |


# 11 TORQUE CHART


## TORQUE SPECIFICATIONS HEX HEAD CAP SCREWS

The torque values shown should be used as a general guideline when specific torque values are not given.

### U.S. Standard Hardware

Grade	Shank Size (Diameter in inches, fine or coarse thread)													
		1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8		
SAE grade 5 *	ft.-lbs.	9	18	31	50	75	110	150	250	378	583	782		
	N-m	12	24	42	68	102	150	203	339	513	790	1060		
SAE grade 8 **	ft.-lbs.	13	28	46	75	115	165	225	370	591	893	1410		
	N-m	18	38	62	108	156	224	305	502	801	1211	1912		
Flangelock Screw w/ Flangelock Nut	ft.-lbs.		24	40										
	N-m		33	54										


\* Grade 5 marking –  Minimum commercial quality (Lower quality not recommended).


\*\* Grade 8 marking – 

### Metric Standard Hardware

Grade	Shank Size (Diameter in millimeters, fine or coarse thread)														
		M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
Grade 8.8*	ft.-lbs.	1.5	3	5.2	8.2	13.5	24	43.5	70.5	108	142	195	276	353	530
	N-m	2	4	7	11	18	32	58	94	144	190	260	368	470	707
Grade 10.9**	ft.-lbs.	2.2	4.5	7.5	12	18.8	35.2	62.2	100	147	202	275	390	498	747
	N-m	3	6	10	16	25	47	83	133	196	269	366	520	664	996
Grade 12.9***	ft.-lbs.	2.7	5.2	8.2	15	21.8	43.5	75	119	176	242	330	471	596	904
	N-m	3.6	7	11	20	29	58	100	159	235	323	440	628	794	1205

\* Grade 8.8 marking – 

\*\* Grade 10.9 marking – 

\*\*\* Grade 12.9 marking – 





# ALLGEMEINER HINWEIS



## WICHTIG!

DIESES BENUTZERHANDBUCH UNTERSTÜTZT SIE BEIM SICHEREN BETRIEB UND DER RICHTIGEN INSTANDHALTUNG IHRER MASCHINE. LESEN SIE DAS HANDBUCH SORGFÄLTIG VOR JEDEM VERSUCH EINER INBETRIEBNAHME. SOLLTEN SIE EINEN TEIL DIESES HANDBUCHES NICHT VOLLSTÄNDIG VERSTEHEN, SO WENDEN SICH ZWECKS KLÄRUNG BITTE AN EINEN VERTRAGSHÄNDLER.

Um eine umfassende Vermittlung der Sicherheits- und Serviceinformationen sicherzustellen, werden im Rahmen dieses Handbuchs die folgenden beiden Symbole verwendet.



Dieses Symbol wird im gesamten Handbuch verwendet, um Sie auf unsichere Handlungsweisen oder Situationen hinzuweisen. Es wird von den Begriffen GEFÄHR, WARNUNG oder VORSICHT gefolgt. GEFÄHR weist auf unmittelbare Gefahren hin, die zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen können. WARNUNG weist auf unsichere Handlungsweisen oder Situationen hin, die schwere oder tödliche Verletzungen und/oder größere Schäden an Geräten oder Eigentum verursachen können. VORSICHT weist auf unsichere Handlungsweisen oder Situationen hin, die zu Verletzungen und/oder kleineren Schäden an Geräten oder Eigentum führen können.

**HINWEIS:** Dieser erscheint neben Informationen oder Anleitungen, um Ihre Maschine ordnungsgemäß zu betreiben und instand zu halten.



## WARNUNG

- Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen und Anweisungen weisen Sie auf bestimmte Dinge hin, die Sie nur sehr sorgfältig durchführen sollten. Andernfalls könnten Sie:
  - sich selbst oder andere verletzen
  - den nächsten Benutzer des Geräts verletzen
  - das Gerät beschädigen.
- Dieses Benutzerhandbuch enthält grundlegende Informationen zu Betrieb und Sicherheit und muss jederzeit bei der Maschine verbleiben, wobei ein leichter Zugriff sämtlicher Benutzer gewährleistet werden muss.

Bei Ihrem Vertriebspartner erhalten Sie zusätzliche Handbücher.

## WICHTIG!

DIESE MASCHINE SOLLTE OHNE GENEHMIGUNG DES HERSTELLERS WEDER VERÄNDERT NOCH ERGÄNZT WERDEN.



## WARNUNG

- Jedwede Änderung des Geräts, welche den Betrieb, die Leistung, die Langlebigkeit oder Verwendung der Maschine beeinträchtigt, kann Risiken verursachen.

Richten Sie bitte alle Anfragen an:

Jacobsen, a Textron Company  
z. Hd.: Engineering  
11524 Wilmar Blvd  
Charlotte, NC 28273 USA

## INFORMATIONEN ZU DEN TECHNISCHEN DATEN

Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind der letzte Stand zum Zeitpunkt des Drucks. Textron Turf Care and Specialty Products behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.

Bei der Nennung von Markenprodukten kann auch ein äquivalentes Produkt verwendet werden, sofern kein anderslautender Hinweis erfolgt.

## WECHSEL DES EIGENTÜMERS ODER ÄNDERUNG DER ANSCHRIFT

Textron Turf Care and Specialty Products bemüht sich, die Besitzer über alle sicherheitsrelevanten Informationen auf dem Laufenden zu halten. Aus diesem Grund sollten dem Hersteller ein Wechsel des Eigentümers oder Änderungen der Anschrift mitgeteilt werden.

Ihr Händler verfügt über FORMULARE zur ÄNDERUNG DER REGISTRIERUNG, die vom Händler zu eigenen Zwecken ausgefüllt und aufbewahrt werden, und von denen eine Kopie an den Hersteller übermittelt wird.

2006/42/EC. Dabei handelt es sich um eine Übersetzung der Originalanleitung, die von ACMTRAD SL geprüft wurde.

# INHALTSVERZEICHNIS

---

Abschnitt	Seite
<b>1— Verwendete Modelle</b> .....	<b>2</b>
<b>2— Kennzeichnung</b> .....	<b>2</b>
<b>3— Ersatzteile und Material</b> .....	<b>2</b>
<b>4— Einrichtung</b> .....	<b>3</b>
4.1— Entpacken .....	3
4.2— Einbau der Rückklappe .....	3
4.3— Einbau der Fördervorrichtung Für Truckster-Modelle von Juli 1998 und älter .....	4
4.4— Einbau der Fördervorrichtung Für Truckster-Modelle ab August 1998 und neuer .....	4
4.5— Einbau der Rohrnippel .....	7
4.6— Anbau der Rollen (Bügel) .....	8
4.7— Einbau der Luftfedern .....	8
4.8— Einbau der unteren Verbindung und der oberen Spannfedern .....	9
4.9— Anbau des Hebegriiffs .....	10
4.10— Montage des Transportbands .....	11
4.11— Verlauf der Hydraulikschläuche .....	13
4.12— Trägerbaugruppe .....	14
4.13— Einbau des Core-Schwaders .....	15
<b>5— Hydrauliksystem</b> .....	<b>16</b>
<b>6— Einstellungen</b> .....	<b>16</b>
6.1— Anheben des Fahrzeugs .....	16
6.2— Erweiterungen .....	16
6.3— Einstellung des Transportbands .....	16
6.4— Einstellung der Spannfeder .....	17
<b>7— Betrieb</b> .....	<b>17</b>
<b>8— Instandhaltung</b> .....	<b>18</b>
8.1— Öl im Hydraulikbehälter .....	18
8.2— Schmierung .....	18
8.3— Einstellung der Kette der Fördervorrichtung .....	18
8.4— Einstellung des Transportbands .....	18
<b>9— Abnahme des Core Harvester</b> .....	<b>19</b>
<b>10— Herstellererklärung</b> .....	<b>20</b>
<b>11— Drehmomente</b> .....	<b>22</b>
<b>12— Teile</b> .....	<b>24</b>
12.1— Wände und Faltenbalge der Fördervorrichtung .....	24
12.2— Kette, Anschläge und Ritzel .....	26
12.3— Hydrauliksystem .....	28
12.4— Fördervorrichtung und Montagepunkt des Transportbands .....	30
12.5— Hauptrahmen, Griff und Verbindungsrohr .....	32
12.6— Führungsrohr, Träger und Schwader .....	34
12.7— Verlängerungen für Transportband und Kasten .....	36
12.8— Rolleneinheit, Achse und Reifen .....	38

# 1 VERWENDETE MODELLE

## 1 VERWENDETE MODELLE

Das Zubehör ‚Core Harvester‘ mit der Teilenummer 4119652 kann auf den Turf Truckster-Modellen 84043, 84044, 84056, 84057, 84061, 898530, 898532, 898543, 898627, 898628, 898630, 898632, 898633, 898634, 898636, 898637, 898650, 898652, 898659, 898662, 898663, 898664, 898684, 898685, 898656, 898657 & 898658 verwendet werden. Bitte beachten Sie die nachfolgenden Aufstellungen, um zu prüfen, ob ein Umbausatz für den Turf Truckster erforderlich ist.

Montage auf Cushman Turf Truckster-Modellen 898530, 898532, 898543, 898630 & 898632 mit schmalen Hinterreifen. Montieren Sie den Ernteaufsatz **AN KEINEM** Modell mit schmalen Reifen, das mit einer Kabine oder einem Überrollbügel (Teilenummer 892689) ausgestattet ist.

Umbausätze:

- 891252 Verbindungssatz . . . . . Erforderlich
- 887933 Bausatz Hilfsgetriebe . . . . Erforderlich für Geräte 8610 und älter
- 888453 Hydraulik-Aufrüstsatz . . . . Erforderlich für Maschinen 8910 und älter
- 889558 Fernbedienungskupplungsbausatz . . . . Erforderlich für Maschinen 9010 und älter

Montage auf älteren Turf Truckster-Modellen 898530, 898532, 898630, 898632, 898633, 898634, 898636 & 898637 mit breiten Hinterreifen (23 x 13-10). Montieren Sie den ‚Core Harvester‘ **AUF KEINEM** Modell mit breiten Reifen, das mit einer Kabine oder einem Überrollbügel (Teilenummer 892689) ausgestattet ist.

- Keine Umbausätze erforderlich.

Montage auf neueren Turf Truckster-Modellen 898650, 898652, 898659, 898662, 898663, 898664, 898684, 898685, 898656, 898657 & 898658 mit breiten Reifen (23 x 13-10). Der ‚Core Harvester‘ **KANN** an jedem dieser Modelle montiert werden, dass mit einem obenliegenden Überrollbügel (Teilenummer 894761) ausgestattet ist.

- Keine Umbausätze erforderlich.

## 2 KENNZEICHNUNG

Die Teilenummer und Seriennummer des Zubehörteils sind auf den Typenschildaufkleber aufgedruckt, der sich am Hauptrahmen befindet (siehe Abb. 1).

Die Teilenummer und Seriennummer **MÜSSEN** in jeglichem Schriftwechsel zu diesem Zubehörteil aufgeführt werden.

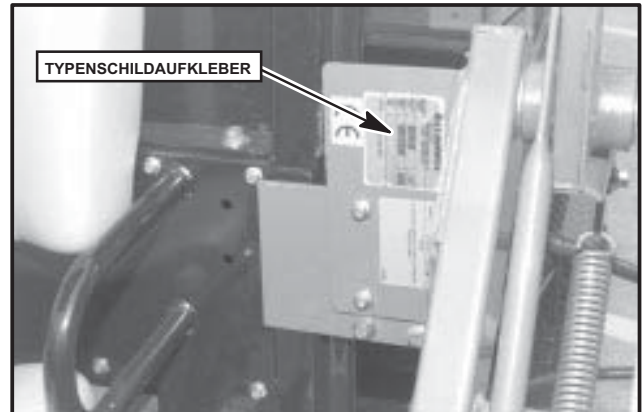


Abbildung 1


## 3 ERSATZTEILE UND MATERIAL

Beschreibung	Teilenummer
Anschlag, Förderkette .....	832334
Kupplung, Kette .....	832421
Verbindung, Kette .....	832422
Verbindung, Halterung .....	832423
Turf Protector™ Hydrauliköl	
9,7 l .....	65363
18,9 l .....	65352
208 l .....	65354

## 4 EINRICHTUNG

### 4.1 ENTPACKEN

- Entfernen Sie das Transportband, mit dem die Fördervorrichtung und einzelne Teile an der Palette befestigt sind. Entfernen Sie alle losen Einzelteile von der Palette, mit Ausnahme der Fördervorrichtung. Entfernen Sie alle Bänder, mit denen das Führungsrohr an der Fördervorrichtung gesichert wird (siehe Abb. 2).



### VORSICHT

**Halten Sie Hände und Füße von allen Quetschstellen fern. Da diese Teile Drehgelenke aufweisen, kann es beim Anheben oder Rollen der Fördervorrichtung zu Verletzungen an Händen und/oder Fingern kommen.**

- Drehen Sie das Führungsrohr zur Vorderseite der Fördervorrichtung und legen Sie das Führungsrohr auf den Boden. Rollen Sie die Fördervorrichtung um 180°, so dass sich Federung und Hauptdrehachse unten befinden (die Federung, der Hauptrahmen und das Hauptdrehgelenk werden sich drehen, bis sie an der Fördervorrichtung befestigt werden. Eventuell werden Sie diese Elemente durch Bänder fixieren wollen, damit sie sich nicht drehen, wenn die Fördervorrichtung gerollt oder angehoben wird (siehe Abb. 3).

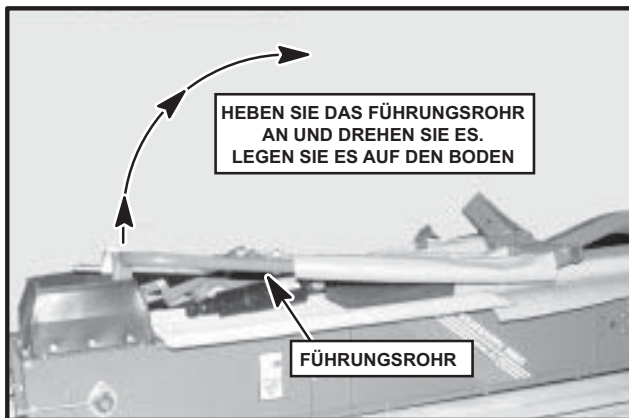


Abbildung 2

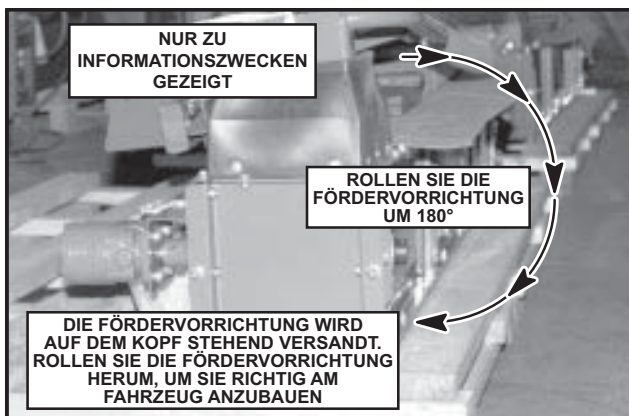


Abbildung 3

**HINWEIS:** Wenn im Zusammenhang mit dem Fahrzeug auf **vorne, hinten, links oder rechts** hingewiesen wird, gilt dies immer für die **Sicht vom Fahrersitz aus**.

- Entfernen Sie die linke Seitenwand des Fahrzeugs.
- Entfernen Sie bei Truckster-Modellen von Juli 1998 und älter die verbleibende Umgrenzung.

### WICHTIG!

SOLLTE IHR FAHRZEUG ÜBER EINEN KURZEN KASTEN MIT RÜCKKLAPPE (TEILENUMMER 885488) VERFÜGEN; SO MUSS DIESE RÜCKKLAPPE ENTFERNT WERDEN. ES WIRD AUF DIE RECHTE SEITE DES KURZEN KASTENS BEWEGT WERDEN. HALTEN SIE DIE POSITION FEST. BEWAHREN SIE NACH DEM ENTFERNEN ALLE TEILE AUF.

### 4.2 EINBAU DER RÜCKKLAPPE

- Markieren Sie die Position wie gezeigt im unteren Bereich der rechten Kastenseitenwand (siehe Abb. 4). Bohren Sie ein Loch von 9 mm Durchmesser durch den Behälter. Die Klammer wird sich in der gleichen Position wie auf der linken Seite befinden. Sichern Sie sie mit einer 5/16-18 x 5/8 Schraube (Teilenummer 306555) und Stopmmutter (Teilenummer 548911).

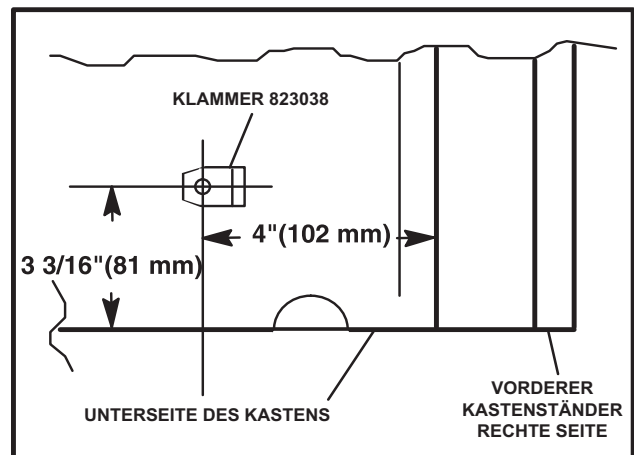


Abbildung 4

- Setzen Sie die Platte in den Kasten rechts vorne ein. Sichern Sie sie mit den bestehenden Befestigungselemente. Bohren Sie gegebenenfalls Löcher hinein.
- Befestigen Sie den Griff/Gelenkhalter in den bestehenden oberen Bohrungen mithilfe der vorhandenen Befestigungselemente.
- Entfernen Sie die bestehende Rückklappe an der rechten Hinterseite des kurzen Kastens. Montieren Sie die Sperre der neuen Rückklappe (Teilenummer 830950). Verwenden Sie die vorhandenen Befestigungselemente.
- Führen Sie die Halterung der Rückklappe durch die Klammer auf dem Kasten. Bringen Sie die Buchse, Unterlegscheibe, Feder und Unterlegscheibe auf dem Stift an und führen Sie ihn durch den Kastenständer und den Drehgriff.
- Montieren Sie den Stift der Rückklappe und die neue Sperre mit flacher Unterlegscheibe und neuem Splint (Teilenummer 306328).
- Drücken Sie die vordere flache Unterlegscheibe gegen die Feder und setzen Sie einen neuen Splint (Teilenummer 306328) in den Stift ein.

## 4 EINRICHTUNG

### 4.3 EINBAU DER FÖRDERVORRICHTUNG FÜR TRUCKSTER-MODELLE VON JULI 1998 UND ÄLTER



#### WARNUNG

Die Fördervorrichtung ist *schwer*. Zum Anheben sind zwei oder mehr Personen erforderlich. Verwenden Sie die korrekte Hebemethode, um Verletzungen zu vermeiden.

Sollte zum Anheben der Maschine eine Winde verwendet werden, so halten Sie bitte Füße und Beine aus dem Bereich unterhalb der Fördervorrichtung fern, wenn diese angehoben wird.

**HINWEIS:** Stellen Sie sicher, dass das Führungsrohr vorwärts positioniert ist.

Lösen Sie die Befestigungselemente, mit denen der Hydraulikkasten an der Trennwand gesichert ist, um Zugriff auf die Befestigungselemente des Hauptrahmens zu erhalten.

1. Positionieren Sie den Hauptrahmen in die Lage gegen die Montageklammer an der VORDERSEITE der Trennwand. Senken Sie gleichzeitig die Montageklammer auf die RAHMENSCHIENE des Fahrzeugs ab.  
Verwenden Sie zwei (2) 5/16-18 x 1 Schrauben (Teilenummer 306416), vier (4) flache Unterlegscheiben, zwei (2) Sicherungsscheiben und Muttern, um die obere Montageklammer an der Trennwand zu befestigen (siehe Abb. 5). Ziehen Sie die Befestigungselemente des Hydraulikbehälters an.
2. Heben und stützen Sie das untere Ende der Fördervorrichtung so, dass die untere Montageklammer an der Rahmenschiene des Fahrzeugs angebracht werden kann. Der obere Flansch der Klammer liegt nach unten an der Oberseite der Rahmenschiene an. Setzen Sie die Klemme an. Verwenden Sie die Bohrungen in der Klammer als Vorlage. Bohren Sie vier (4) 10 mm Löcher durch die Rahmenschiene (siehe Abb. 6). Sichern Sie die Verbindung mit vier Schrauben, 3/8-16 x 1 (Teilenummer 306414), Sicherungsscheiben und Muttern. Entfernen Sie die Klammern und Träger an der Unterseite der Fördervorrichtung.

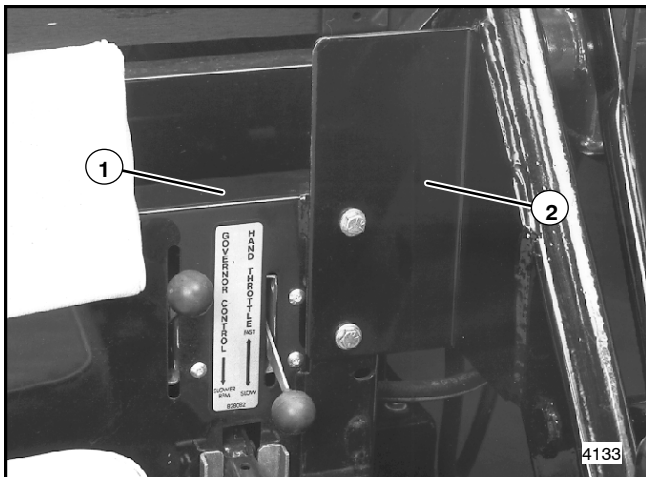


Abbildung 5

1. Trennwand
2. Obere Montageklammer am Hauptrahmen

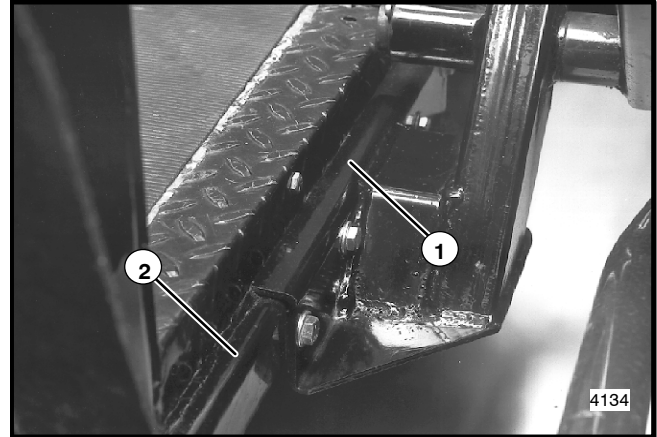


Abbildung 6

1. Untere Montageklammer
2. Rahmenschiene des Fahrzeugs

### 4.4 EINBAU DER FÖRDERVORRICHTUNG FÜR TRUCKSTER-MODELLE AB AUGUST 1998 UND NEUER

1. Setzen Sie den schwarzen Montagewinkel (Teilenummer 894698) in die bestehenden Bohrungen des Fahrzeugrahmens wie in Abbildung 1. Sichern Sie die Verbindung mit zwei (2) M10-1,50 x 30 Schrauben (Teilenummer 452400) und zwei (2) M10-1,50 Muttern (Teilenummer 450454) (siehe Abb. 7 & 8).

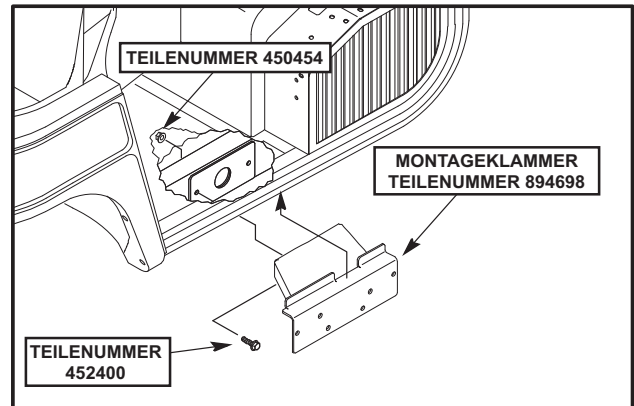


Abbildung 7

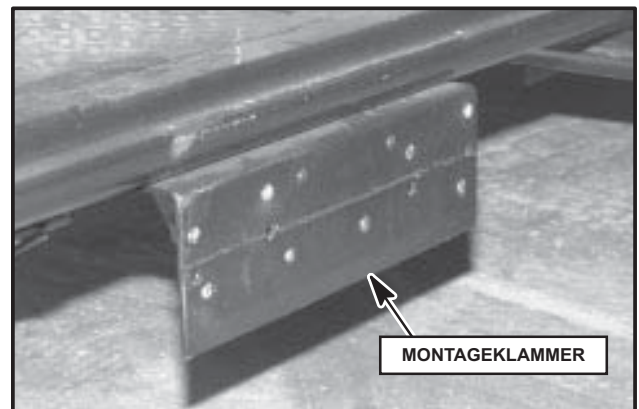


Abbildung 8

2. Befestigen Sie die grüne Klammer (Montage Rahmen-Überrollbügel, Teilenummer 844797) an der Montageklammer wie in Abbildung 3. Sichern Sie die Verbindung mit zwei (2) M10-1,50 x 30 Schrauben (Teilenummer 452400). **Nicht zu fest** anziehen. Die Befestigungselemente müssen für die Einstellung nach Einbau der Fördervorrichtung gelöst bleiben (siehe Abb. 9 & 10).

3. Montieren Sie die Klammer (Teilenummer 844798) und die Klemmplatte (Teilenummer 844668) auf die Struktur des Überrollbügels auf der linken Seite des Fahrzeugs (siehe Abb. 11 & 12).

4. Sichern Sie die Verbindung mit zwei (2) M8-1,25 x 25 Schrauben (Teilenummer 452389) und M8-1,25 Stoppmuttern (Teilenummer 450453). **Nicht zu fest** anziehen. Diese Verbindung wird ebenfalls erst angezogen, wenn die Fördervorrichtung montiert worden ist (siehe Abb. 11 & 12).

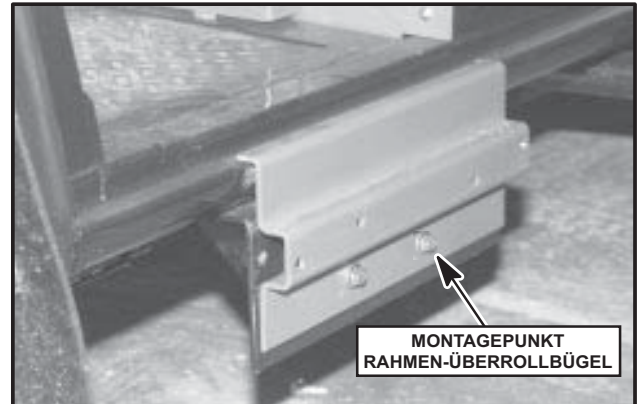


Abbildung 10

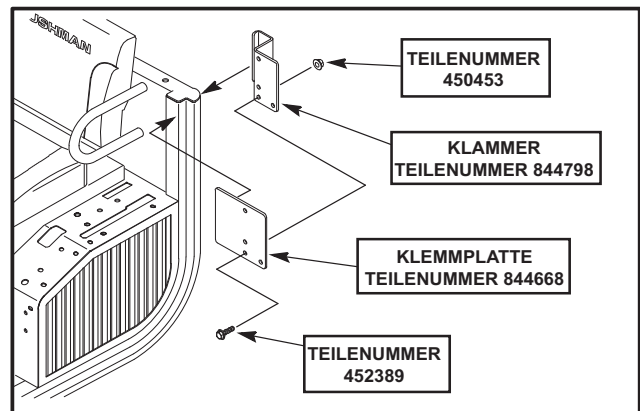


Abbildung 11

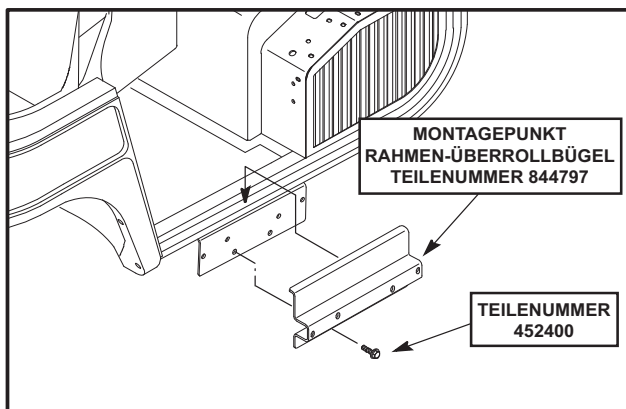


Abbildung 9

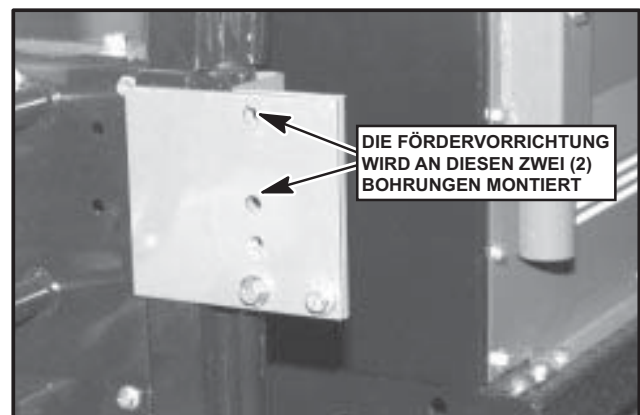


Abbildung 12

## 4 EINRICHTUNG



### WARNUNG

Die Fördervorrichtung ist *schwer*. Zum Anheben sind zwei oder mehr Personen erforderlich. Verwenden Sie die korrekte Hebemethode, um Verletzungen zu vermeiden.

Sollte zum Anheben der Maschine eine Winde verwendet werden, so halten Sie bitte Füße und Beine aus dem Bereich unterhalb der Fördervorrichtung fern, wenn diese angehoben wird.

5. Positionieren Sie die Fördervorrichtung so, dass die untere Montageklammer der Fördervorrichtung auf dem Montagepunkt Rahmen-Überrollbügel sitzt (siehe Abb. 13).
6. Schieben Sie die Fördervorrichtung zurück, bis die obere Montageklammer auf der Vorderseite der Klemmplatte aufliegt (siehe Abb. 14).
7. Sichern Sie die Fördervorrichtung am niedrigsten Montagepunkt mithilfe von vier (4) M10-1,50 x 70 Schrauben (Teilenummer 452404). **Nicht zu fest** anziehen.
8. Setzen Sie während des Montagevorgangs gegebenenfalls Blöcke (oder gleichwertige Elemente) zur Unterstützung unter die Fördervorrichtung.
9. Sichern Sie die obere Montageklammer der Fördervorrichtung mit zwei (2) M8-1,25 x 25 Schrauben (Teilenummer 452389) und Stopmuttern (Teilenummer 450453) an der Klemmplatte. **Beginnen Sie, die Befestigungselemente wie folgt anzuziehen:**
10. Ziehen Sie die beiden Schrauben an, mit denen die Klemmplatte und die Klammer am oberen Teil des Überrollbügels gehalten werden. Ziehen Sie anschließend die Befestigungselemente an, mit denen die Fördervorrichtung an der Klemmplatte befestigt ist.
11. Ziehen Sie nun die Befestigungselemente an, welche den unteren Montagepunkt der Fördervorrichtung mit dem Rahmen-Überrollbügel-Montagepunkt verbindet.
12. Ziehen Sie anschließend die Befestigungselemente an, welche den Rahmen-Überrollbügel-Montagepunkt mit der schwarzen Montageklammer am Fahrzeugrahmen verbindet.

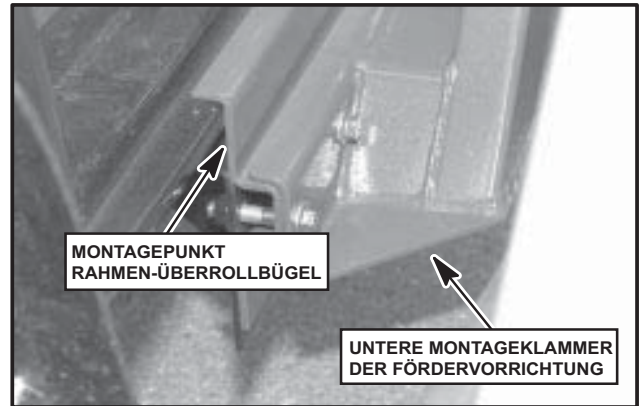


Abbildung 13

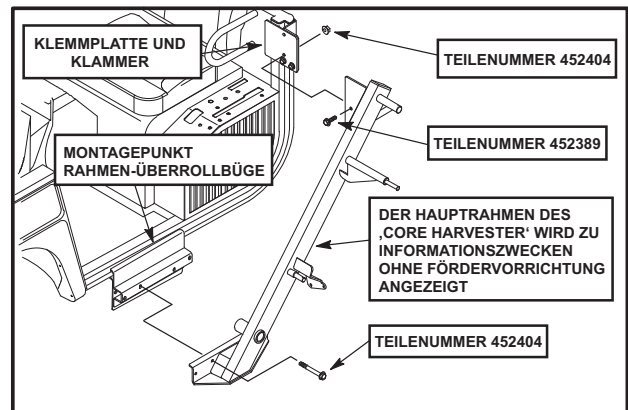


Abbildung 15



## 4.5 EINBAU DER ROHRNIPPEL

**HINWEIS:** Die nachfolgenden Abbildungen dienen nur der Orientierung, obwohl sie Bereiche des bereits montierten ‚Core Harvester‘ zeigen. Bitte befolgen Sie die in jedem Schritt beschriebenen Hinweise.

1. Heben Sie die Führungsrohre weit genug an, um die beiden Gewindebohrungen auf jeder Seite des unteren Bereichs der Fördervorrichtung freizulegen (siehe Abb. 16).
2. Bringen Sie auf jeder Seite der Fördervorrichtung einen Rohrnippel (Teilenummer 832430) aus dem Zubehörset an und ziehen Sie diese fest (bringen Sie vor der Montage eine dünne Schicht Fett auf den Gewindeoberflächen auf und verwenden Sie beim Anziehen eine verstellbare Rohrzange).
3. Senken Sie das Führungsrohr ab, so dass es auf den Rohrnippeln aufliegt (siehe Abb. 17).
4. Das Führungsrohr und die Drehrollen sind am Hauptdrehgelenk befestigt (siehe Abb. 18). Der Stift ist bereits in das Führungsrohr und die Drehrollen eingesetzt, wird jedoch ohne Unterlegscheibe und Splint geliefert.
5. Drücken Sie den Drehstift von der Fahrzeugseite aus durch alle Buchsen, mit denen die Drehrollen und Führungsrohr am Hauptdrehgelenk befestigt sind. Sichern Sie die Verbindung mit einer (1) großen Unterlegscheibe (Teilenummer 832479) und einem (1) Splint (Teilenummer 325109).

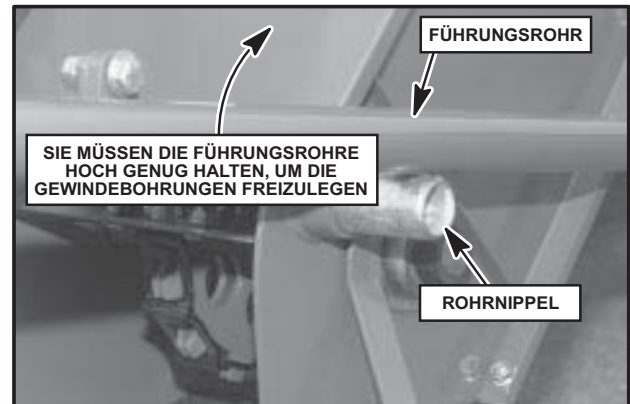


Abbildung 16

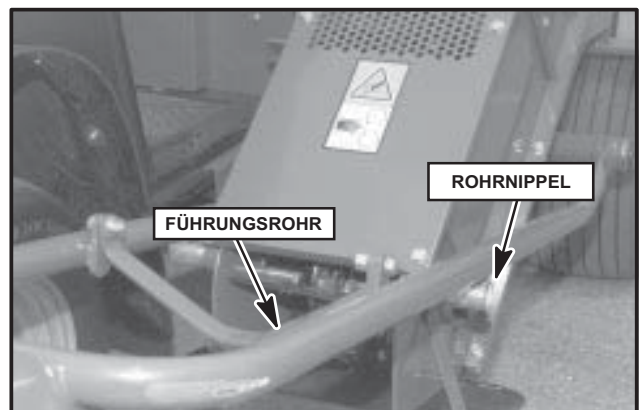


Abbildung 17

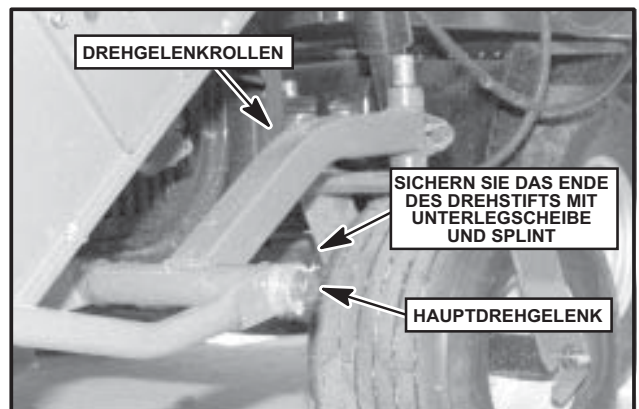


Abbildung 18

## 4 EINRICHTUNG

### 4.6 ANBAU DER ROLLEN (BÜGEL)

1. Entnehmen Sie die Rollen (Bügel) (Teilenummer 890118) aus dem Zubehörset. Schauen Sie auf die Öffnungen der Nut an der Unterseite des Bügels und setzen Sie den Bügel in das Montagerohr am Ende der Rollenbaugruppe (siehe Abb. 19). Sichern Sie die Verbindung mit einem (1) Sicherungsring (Teilenummer 548349). Lassen Sie die Rollen und den Bügel vorsichtig ab, bis der Bügel auf dem Boden aufliegt.
2. Montieren Sie Reifen und Radkranz auf Achse und Nabe. Achse und Nabe werden von der Radkranzseite gegenüber dem Ventilbügel eingebaut (siehe Abb. 20). Führen Sie die Montagebolzen der Räder durch die Montagebohrungen und sichern Sie die Verbindung mit vier (4) Radmutter (Teilenummer 805860).
3. Ziehen Sie die Radmutter mit einem Drehmoment von 95 bis 140 Nm fest.
4. Montieren Sie Rad und Achse auf den Rollenbügel, indem Sie die Achse zur Rückseite der Nut schieben. Stellen Sie sicher, dass die Befestigungselemente auf der Achse lose genug sind, damit der Bügelrahmen **zwischen** den beiden großen Unterlegscheiben auf jeder Seite des Bügels montiert werden kann (siehe Abb. 21) **oder** entfernen Sie an jedem Ende der Achse die Mutter, die Sicherungsscheibe und eine große Unterlegscheibe, schieben Sie das Rad auf, um eine (1) große Unterlegscheibe an der Innenseite des Bügelrahmens und eine große Unterlegscheibe an der Außenseite des Bügelrahmens anzubringen. Ersetzen Sie die Befestigungselemente.
5. Ziehen Sie die Achsenmutter mit einem Drehmoment von 95 bis 140 Nm fest.

### 4.7 EINBAU DER LUFTFEDERN

1. Verwenden Sie die mitgelieferten Befestigungselemente. Befestigen Sie das untere Ende des Stoßdämpfers am Bolzen der Rolleneinheit (siehe Teilezeichnung auf Seite 30).
2. Verwenden Sie die mitgelieferten Befestigungselemente. Befestigen Sie das obere Ende des Stoßdämpfers am Bolzen des Hauptrahmens (siehe Teilezeichnung auf Seite 30).

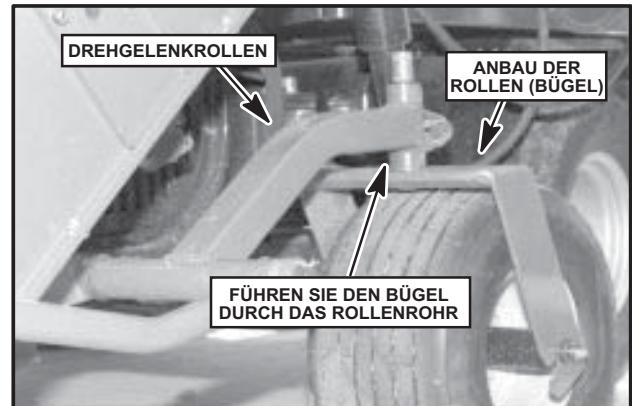


Abbildung 19

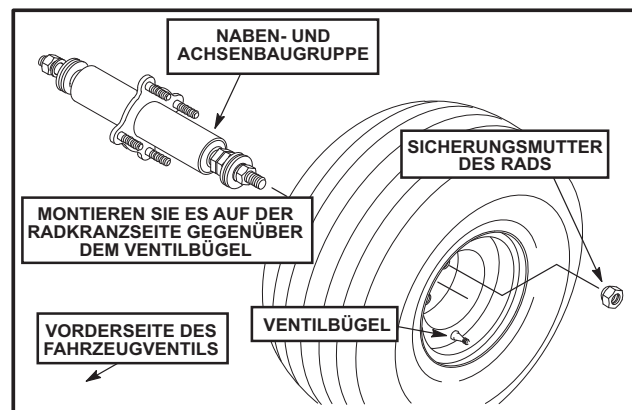


Abbildung 20

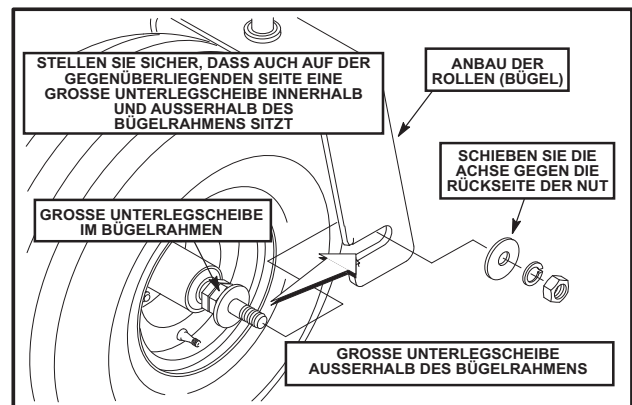


Abbildung 21

## 4.8 EINBAU DER UNTEREN VERBINDUNG UND DER OBEREN SPANNFEDERN

1. Anheben und Stützen des unteren Endes der Fördervorrichtung. Entnehmen Sie die 270 mm lange Verbindungsfeder (Teilenummer 832535) aus dem Zubehörset. Befestigen Sie wie auf Abbildung 22 ein Ende der Feder an der Klammer auf der unteren Verbindung (die untere Verbindung befindet sich an der unteren Vorderseite der Fördervorrichtung, nahe dem Fahrzeugboden wie in Abbildung 23).

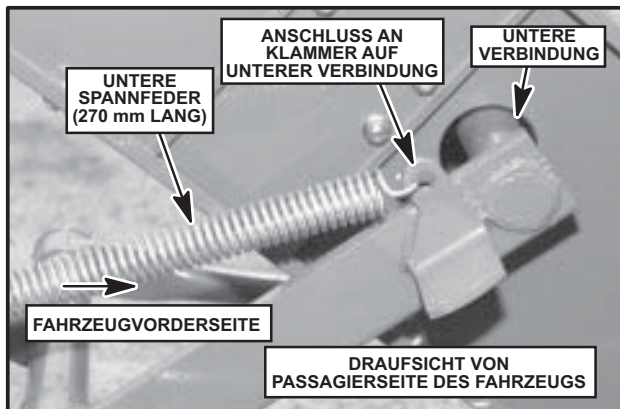


Abbildung 22

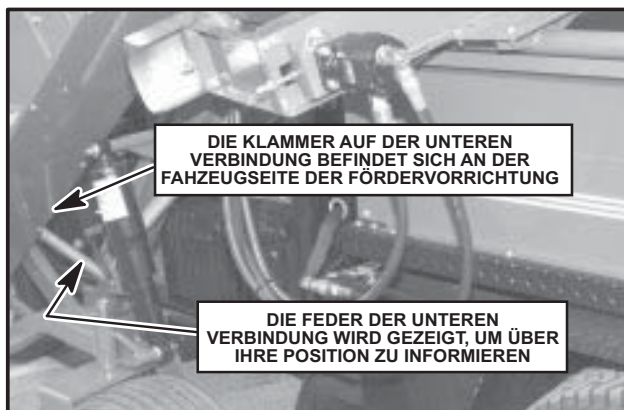


Abbildung 23

2. Verbinden Sie das andere Ende der Feder mit der Stellschraube an der Sicherungsklammer (siehe Abb. 24).
3. Nehmen Sie die Schraube (Teilenummer 832438) und zwei (2) 3/8-16 Muttern (Teilenummer 304632) aus dem Zubehörset und bringen Sie sie an der Sicherungsklammer an. Stellen Sie sicher, dass auf jeder Seite der Klammer eine Mutter ist. Die Feder wird später eingestellt.
4. Verbinden Sie ein Ende der 391 mm langen oberen Spannfeder (Teilenummer 832322) mit der Montagestange auf der oberen Verbindung (siehe Abb. 25).

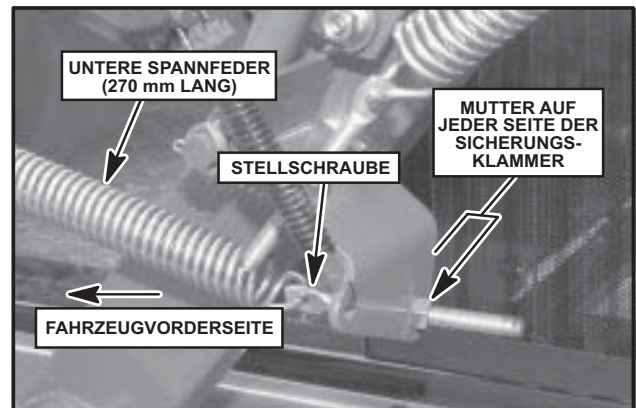


Abbildung 24

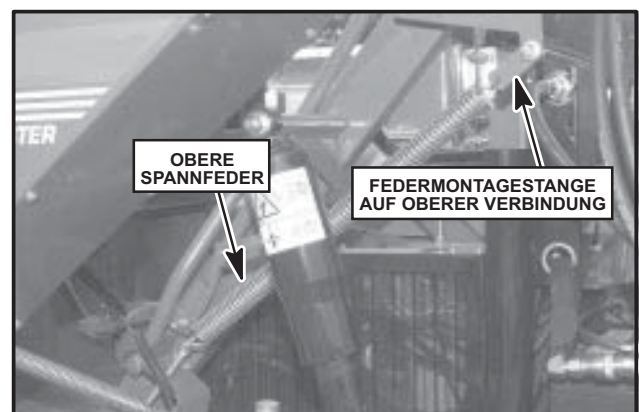


Abbildung 25

5. Verbinden Sie das andere Ende der Feder mit der Stellschraube an der Sicherungsklammer wie in Abbildung 26. Nehmen Sie die Schraube (Teilenummer 832438) aus dem Zubehörset und bringen Sie sie an der Sicherungsklammer an. Stellen Sie sicher, dass auf jeder Seite der Klammer eine Mutter ist. Die Feder wird später eingestellt.

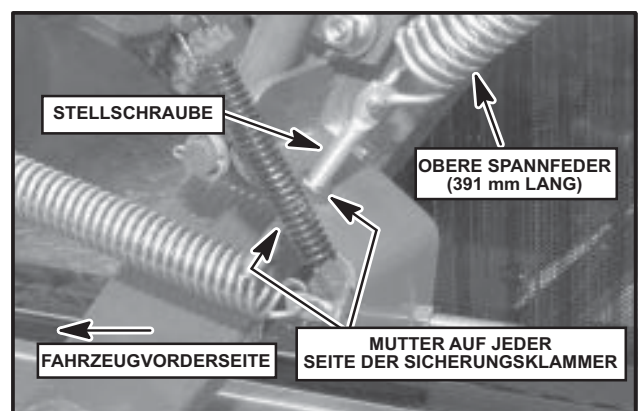


Abbildung 26

## 4 EINRICHTUNG

### 4.9 ANBAU DES HEBEGRIFFS

1. Der Hebegriff wird auf der Welle direkt gegenüber der Sicherungsklammer angebracht (die Sicherungsklammer ist die gleiche Klammer, an der vorher die beiden Stellschrauben und Federn montiert wurden).
2. Entnehmen Sie den Hebegriff (Teilenummer 888271) sowie die kleine Feder (Teilenummer 812368) aus dem Zubehörset.
3. Bringen Sie eine geringe Menge lithiumbasierten Fetts auf die Montagewelle des Hebegriffs auf und schieben Sie den Hebegriff auf die Welle. Die an die Unterseite des Handgriffs geschweißte Klammer zeigt nun zur Vorderseite des Fahrzeugs (siehe Abb. 27).
4. Sichern Sie den Hebegriff mit einer (1) Unterlegscheibe (Teilenummer 548165) und einem (1) Splint (Teilenummer 304635).
5. Verbinden Sie ein Ende der Feder mit dem Montagepunkt an der Unterseite des Griffs und befestigen Sie das andere Ende der Feder an der Bohrung der Sicherungsklammer (siehe Abb. 27 & 28).

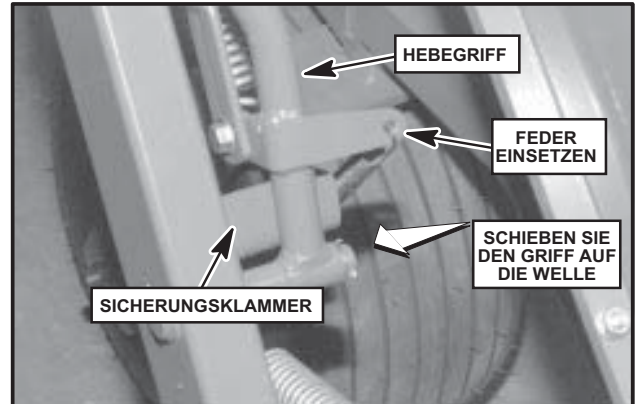


Abbildung 27

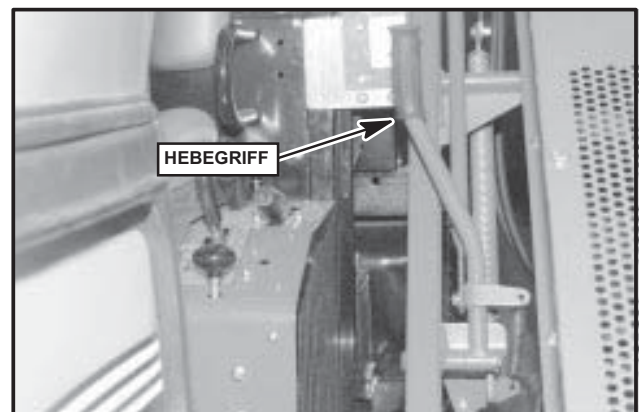


Abbildung 28

## 4.10 MONTAGE DES TRANSPORTBANDS

1. Entnehmen Sie Transportband, Transportbandbefestigung (Teilenummer 894845) sowie die Halteklammer (Teilenummer 888274) aus dem Zubehörset.
2. Setzen Sie die Halteklammer in den Halter an der Hinterseite des linken Kastens (siehe Abb. 29). **Sollte Ihr Fahrzeug mit einem anderen Kasten als dem kurzen Kasten ausgestattet sein, so wird die Halteklammer in der Mitte der Halterung angebracht** (so ist die Halterung näher zur Hinterseite als zur Mitte des Kastens).
3. Sichern Sie die Halteklammer am seitlichen Kasten mithilfe einer (1) 3/8-16 x 2 1/2" Schraube (Teilenummer 301431), einer (1) 3/8 flachen Unterlegscheibe (Teilenummer 306981), einer (1) 3/8 Sicherungsscheibe (Teilenummer 120177) und einer (1) 3/8-16 Mutter (Teilenummer 306562).
4. Bringen Sie den Montagepunkt des Transportbands (Teilenummer 894845) an, indem Sie das kurze 90° Endrohr in die **vordere** Halterung auf der linken Seite des Kastens setzen und das horizontale Rohr wie auf Abbildung 30 im Bügel auf der Klammer anbringen.
5. Sichern Sie die Vorderseite des Montagepunkts des Transportbands am Seitenkasten mithilfe einer (1) 3/8-16 x 2 1/2" Schraube (Teilenummer 301431), einer (1) 3/8 flachen Unterlegscheibe (Teilenummer 306981), einer (1) 3/8 Sicherungsscheibe (Teilenummer 120177) und einer (1) 3/8-16 Mutter (Teilenummer 306562).
6. Sichern Sie die Rückseite des Transportelements am Bügel der vorher montierten Halteklammer (siehe Abb. 31). Führen Sie eine (1) 3/8-16 x 2 3/4" Schraube (Teilenummer 307776) durch die Bohrungen im Bügel und sichern Sie die Verbindung mit einer (1) 3/8 flachen Unterlegscheibe (Teilenummer 306981), einer (1) 3/8 Sicherungsscheibe (Teilenummer 120177) und einer (1) 3/8-16 Mutter (Teilenummer 306562).

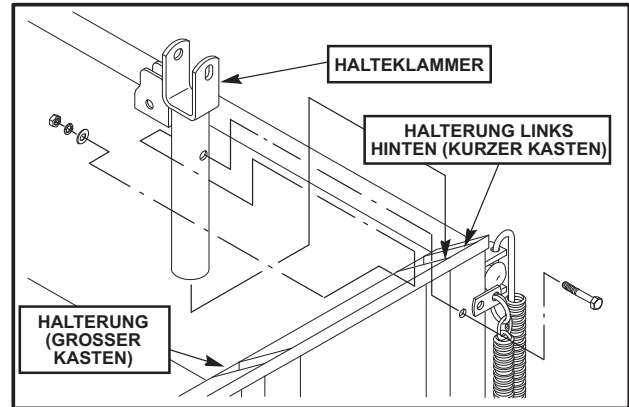


Abbildung 29

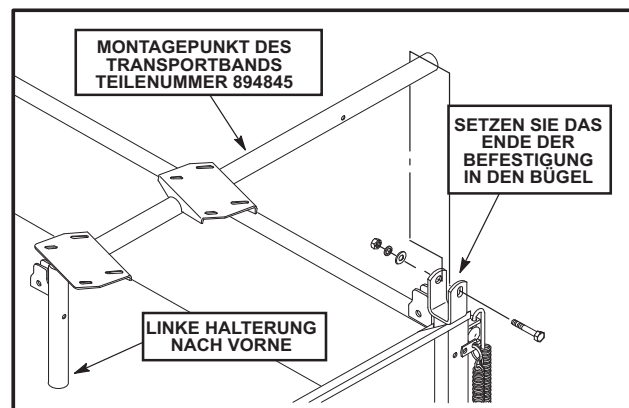


Abbildung 30



Abbildung 31

## 4 EINRICHTUNG

7. Bringen Sie das Transportelement am zugehörigen Befestigungspunkt an. Positionieren Sie das Transportelement auf den Montageplatten. Verwenden Sie dazu Abbildung 32 als Orientierung, abhängig davon, mit welchem Kasten Ihr Fahrzeug ausgestattet ist.
8. Sichern Sie die Verbindung mit vier (4) M8-1,25 x 25 Flanschschrauben (Teilenummer 452389) und vier (4) M8-1,25 Stopfmuttern (Teilenummer 450453). Verschieben Sie das Transportelement, bis die Schrauben sich an der Rückseite der Nut befinden und ziehen Sie die Befestigungselemente an.
9. Es kann notwendig sein, die Position des Transportelement des anzupassen, wenn Sie den ‚Core Harvester‘ zum ersten Mal benutzen. Die Kernstücke sollten von der Fördervorrichtung in die Mitte des Transportbandes fallen. Es ist bei einigen der Kernstücke normal, dass sie die Seiten der Rinne ebenso berühren, allerdings sollten sie nicht zu weit bewegt werden. Einstellen wie notwendig.
10. Um die Transportvorrichtung einzustellen, lösen Sie bitte die vier (4) Montageschrauben der Transportvorrichtung und verschieben Sie das Band in die gewünschte Position. Ziehen Sie die Befestigungselemente an, sobald das Transportband richtig positioniert ist (siehe Abb. 33).

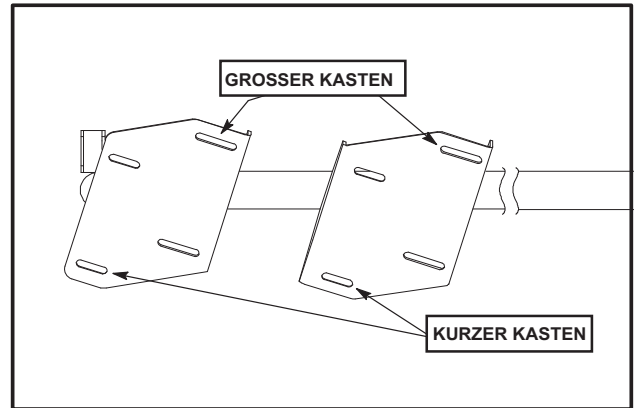


Abbildung 32

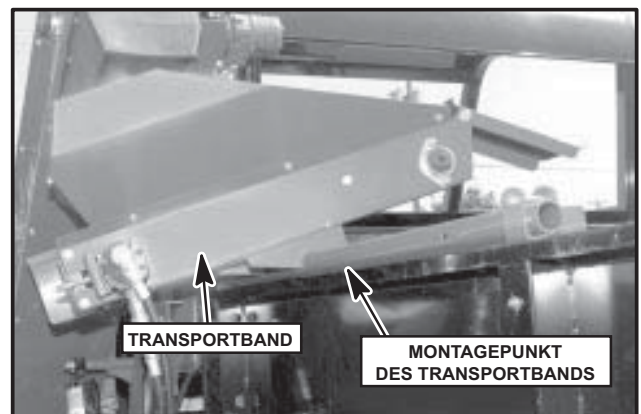


Abbildung 33

## 4.11 VERLAUF DER HYDRAULIKSCHLÄUCHE \_\_\_\_\_

**HINWEIS:** Bringen Sie auf allen Gewinde-Verbindungen des Hydrauliksystems Teflonteflonband an.

Ziehen Sie die hydraulischen Verbindungen **nicht** zu fest an. Ziehen Sie die Verbindungen an, bis keine Flüssigkeit mehr austritt. Ein zu starkes Anziehen der Verbindungen kann die Anschlüsse beschädigen und zu Undichtigkeiten führen. Verlegen Sie die Schläuche so, dass bewegliche oder heiß werdende Teile frei stehen. Verwenden Sie Kabelbinder, um die Schläuche sicher in ihrer Position zu halten.

**Wischen Sie** alle hydraulischen Gewinde-Verbindungen (männliche und weibliche Verbindungen) **vor** Aufbringen des Teflonbands mit einem sauberen (fusselfreien) Tuch ab.

1. Bringen Sie den 90° Hydraulikanschluss (Teilenummer 827395) aus dem Zubehörset an der **Rückseite** des Transportbandmotors an. Ziehen Sie den Anschluss an, so dass die Schlauchverbindung nach unten zeigt und leicht zum Kasten hin geneigt ist (siehe Abb. 34).
2. Bringen Sie den geraden Hydraulikanschluss (Teilenummer 832396) aus dem Zubehörset an der **Unterseite** des Transportbandmotors an und ziehen Sie ihn fest (siehe Abb. 34).
3. Bringen Sie das Teflonband auf die Gewinde des Rohrrippels (Teilenummer 105706) aus dem Zubehörset an und montieren Sie den Rohrrippel am geraden Anschluss, welcher vorher an der Unterseite des Motors angeschlossen wurde.
4. Entnehmen Sie eine (1) weibliche Kupplung mit Trockendichtung (Teilenummer 894701) aus dem Zubehörset. Montieren Sie die Kupplung am Ende des vorher angebrachten Rohrrippels (stellen Sie sicher, dass Sie das Teflonband auf dem Nippel angebracht haben).
5. Bringen Sie einige Windungen neuen Teflonbands auf dem Ende des Schlauchs auf. Montieren Sie einen männlichen Trockendichtungsanschluss (Teilenummer 894702) aus dem Zubehörset. Verlegen Sie den Schlauch zum Transportbandmotor und verbinden Sie den männlichen Anschluss mit dem weiblichen Anschluss an der Unterseite des Motors (siehe Abb. 35).
6. Bringen Sie Teflonband auf dem Gewinde der 45°-Anschlüsse (Teilenummer 521949) auf, und montieren und sichern Sie die Anschlüsse am Motor der Fördervorrichtung (siehe Abb. 35).
7. Entnehmen Sie den 762 mm langen Hydraulikschlauch aus dem Zubehörset. Bringen Sie Teflonband auf ein Ende des Schlauchs auf und montieren Sie ihn am 45°-Anschluss am Motor der Fördervorrichtung.

8. Bringen Sie das Teflonband am anderen Ende des Schlauchs an. Entnehmen Sie eine (1) weibliche Kupplung mit Trockendichtung (Teilenummer 894701) aus dem Zubehörset und bringen Sie sie am Ende des Schlauchs an.

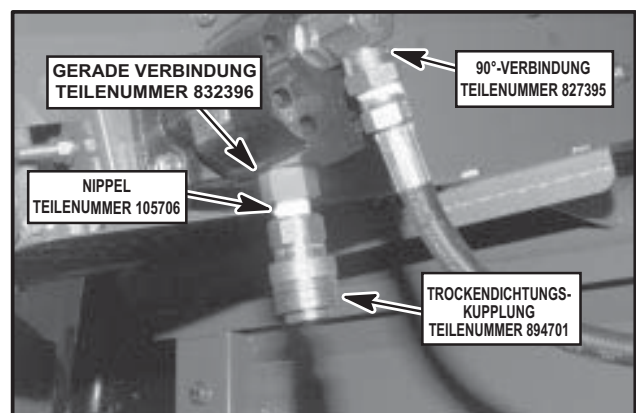


Abbildung 34

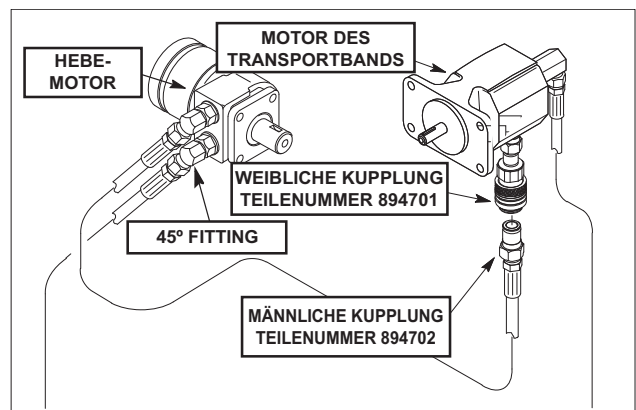


Abbildung 35

## 4 EINRICHTUNG

- Die Kupplung wird mit dem Schlauch verbunden, der von der Hydraulikkupplung links oben am Steuerkasten entfernt wurde, welcher sich an der Trennwand direkt hinter dem Fahrersitz befindet.
- Nehmen Sie den Schlauch von der oberen Kupplung am Steuerkasten ab (siehe Abb. 36) und befestigen Sie ihn an der Kupplung, die vorher am 762 mm langen Schlauch befestigt wurde, welcher mit dem unteren Anschluss des Hebemotors verbunden ist.
- Entnehmen Sie den 1422 mm langen Schlauch (Teilenummer 832398) aus dem Zubehörset. Bringen Sie das Teflonband auf dem Gewinde an einem Ende des Schlauchs an. Verbinden Sie den Schlauch mit dem 90°-Anschluss an der Rückseite des Transportbandmotors.
- Bringen Sie das Teflonband auf dem Gewinde am anderen Ende des Schlauchs an und bringen Sie am Schlauchende den männlichen Trockendichtungsanschluss (Teilenummer 894702) aus dem Zubehörset an.
- Verlegen Sie den Schlauch zum hydraulischen Steuerkasten und verbinden Sie den männlichen Anschluss wie in Abbildung 37 mit dem weiblichen Anschluss oben links.
- Verwenden Sie Kabelbinder oder Ähnliches, um die Schläuche von beweglichen Teilen, Quetschstellen oder möglicherweise erhitzten Teilen fernzuhalten.

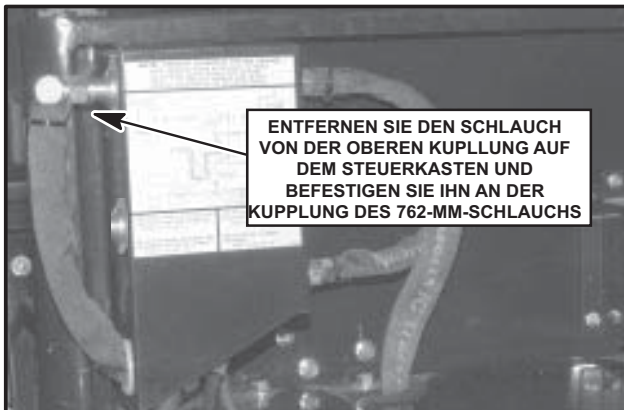


Abbildung 36

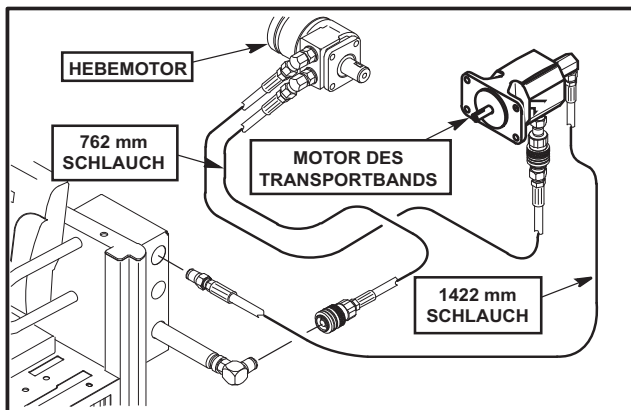


Abbildung 37

### 4.12 TRÄGERBAUGRUPPE

- Entnehmen Sie die zwei (2) Trägerstreben (Teilenummer 832391 für die linke Strebe und Teilenummer 832392 für die rechte Strebe) sowie die Trägerbaugruppe (Teilenummer 887963) aus dem Zubehörset.
- Entfernen Sie die Mutter von der oberen Montageöffnung des Lagers unten links an der Fördervorrichtung (siehe Abb. 38).
- Bringen Sie die linke Trägerstrebe auf der Lagerverbindung an und sichern Sie die Verbindung mit den vorher entfernten Befestigungselementen. **NICHT zu fest** anziehen. Montieren Sie auf die gleiche Weise die rechte Trägerstrebe auf der gegenüberliegenden Seite der Fördervorrichtung.
- Befestigen Sie die Trägerbaugruppe an der Unterseite der Fördervorrichtung mit vier (4) 5/8-18 x 5/8 Schrauben (Teilenummer 306555) und 5/8-18 Stopmmuttern (Teilenummer 548911). Ziehen Sie die Befestigungselemente jetzt noch **NICHT** zu fest an.
- Entnehmen Sie die zwei (2) 5/16-18 x 3/4 Schlossschrauben (Teilenummer 800358) und zwei (2) Stopmmuttern (Teilenummer 548911) aus dem Zubehörset.
- Führen Sie die Schlossschraube von der Unterseite des Trägers durch die Bohrung ein, wie in Abbildung 39 gezeigt wird. Sichern Sie die Verbindung mit den Stopmmuttern.
- Ziehen Sie die Befestigungselemente an, mit denen die Trägerbaugruppe an der Fördervorrichtung befestigt ist. Ziehen Sie auch die Befestigungselemente an, mit denen die Trägerstreben am Lagerflansch und am Träger befestigt sind.

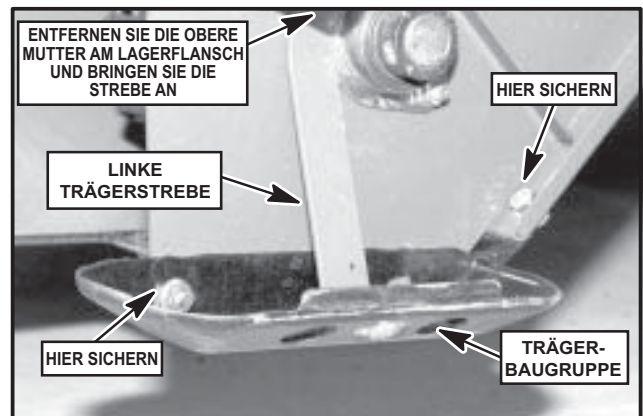


Abbildung 38

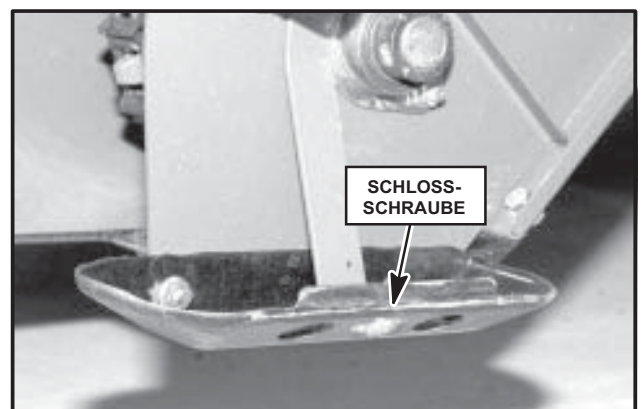


Abbildung 39



## 4.13 EINBAU DES CORE SCHWADERS

1. Anbau des Schwaders (Schneide) auf dem Führungsrohr. Schieben Sie den Schwader auf den Drehstift des Führungsrohrs wie in Abbildung 39. Sichern Sie diese Verbindung mit einem (1) Nadelstift (Teilenummer 809265) aus dem Zubehörset.
2. Entnehmen Sie die Klingenhalterung (Teilenummer 832309) aus dem Zubehörset. Richten Sie die Montagelöcher an den Enden der Schneiden mit den äußeren Bohrungen auf der Klingenhalterung aus (siehe Abb. 41).
3. Schieben Sie eine (1) flache Unterlegscheibe (Teilenummer 306981) und eine (1) Buchse (Teilenummer 521679) auf eine der 3/8-16 x 1 Schrauben (Teilenummer 306414). Führen Sie die Schraube mit Unterlegscheibe und Buchse (von oben) durch die Montagebohrungen auf der rechten oder linken Seite der Klingenhalterung. Sichern Sie die Verbindung mit einer (1) 3/8 Sicherungsscheibe (Teilenummer 120177) und einer (1) 3/8-16 Mutter (Teilenummer 306562).
4. Wiederholen Sie diesen Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite der Klingenhalterung und ziehen Sie die Befestigungselemente an.
5. Entnehmen Sie den Verbindungsstift (Teilenummer 832310) aus dem Zubehörset. Führen Sie das Gewinde des Verbindungsstifters durch die Bohrung auf der Trägerklammer auf dem Führungsrohr (siehe Abb. 41).
6. Nachdem das Gewinde des Verbindungsstifters durch die Klammer geführt wurde, schrauben Sie eine (1) 7/16-14 Mutter (Teilenummer 304364) auf dem Verbindungsstift, bis die Mutter das Ende des Gewindes erreicht.
7. Führen Sie das Gewinde des Verbindungsstiftes in die mittlere Bohrung der Klingenhalterung (siehe Abb. 41) und sichern Sie die Verbindung mithilfe der anderen 7/16-14 Mutter, Teilenummer 304364 (nach dem Sichern der Befestigungselemente sollte die untere Seite der zweiten Mutter mit dem Ende des Verbindungsstifters flach abschließen).
8. Sichern Sie den Verbindungsstift mit einem (1) Nadelstift (Teilenummer 822529) an der Trägerklammer (siehe Abb. 42).

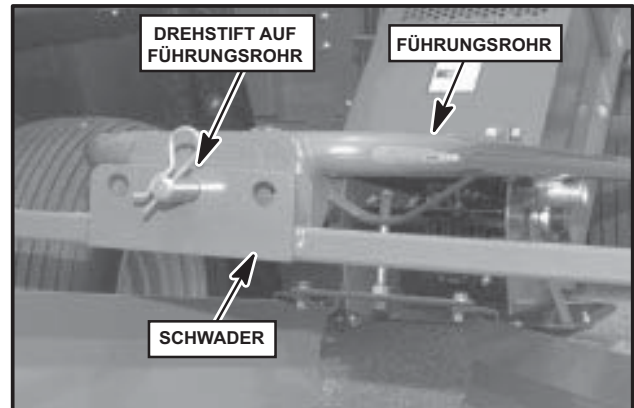


Abbildung 40

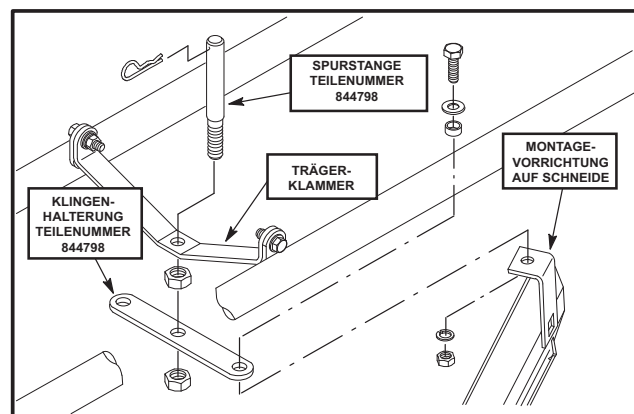


Abbildung 41

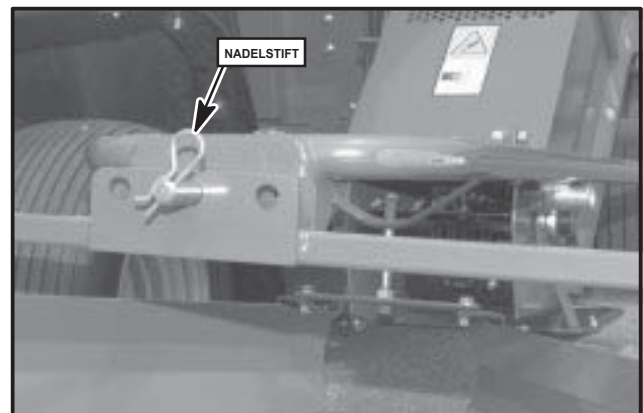


Abbildung 42

# 5 HYDRAULIKSYSTEM

## 5 HYDRAULIKSYSTEM



### WARNUNG

Unter Druck austretendes Hydrauliköl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Stellen Sie nach der Montage des Hydrauliksystems und vor dem Starten des Fahrzeugmotors zum Druckaufbau im System sicher, dass die Verbindungen dicht sowie Schläuche und Anschlüsse nicht beschädigt sind.

Nach Anwendung von Druck auf das System prüfen Sie das System mithilfe eines Stückes Karton oder Holz – nicht mit Ihren Händen – auf Undichtigkeiten

Falls das System repariert werden muss, so stellen Sie sicher, dass der Druck vor dem Lösen der Schläuche abgelassen wurde.

Suchen Sie umgehend einen Mediziner auf, falls Sie durch austretende Flüssigkeit verletzt werden. Bei ausbleibender medizinischer Behandlung kann es zu schweren Infektionen oder Reaktionen kommen.

1. Stellen Sie sicher, dass das Fahrzeug auf einer ebenen Oberfläche steht und die Fördervorrichtung abgesenkt ist.
2. Starten Sie den Fahrzeugmotor, heben und senken Sie den Fahrzeugkasten mehrfach.
3. Ziehen Sie die Fernhydraulik (Wahlventil), um die Fördervorrichtung und die Hydraulikmotoren des Transportbands zu nutzen.
4. Prüfen Sie alle Muffen und Stecker auf Undichtigkeiten. Beheben Sie diese gegebenenfalls.
5. Senken Sie den Fahrzeugkasten ab, schalten Sie den Fahrzeugmotor aus und prüfen Sie den Ölfüllstand im Behälter.
6. Geben Sie Ransomes Turf Protector biologisch abbaubare Hydraulikflüssigkeit oder gleichwertiges Öl hinzu, bis das Öl an der VERDICKTEN Stelle des Ölmesstabs sichtbar ist (siehe Abb. 43).

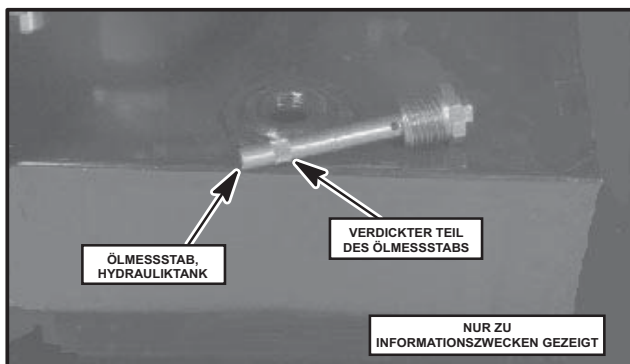


Abbildung 43

**HINWEIS:** Behälter NICHT überfüllen. Schrauben Sie den Ölmesstab und die Entlüftung fest an.

## 6 EINSTELLUNGEN

### 6.1 ANHEBEN DES FAHRZEUGS

**HINWEIS:** Ein MINDESTWERT VON 379 kPa in der Luftfederung ist permanent erforderlich, um schwere Schäden am Turf Truckster zu vermeiden. Befüllen Sie die Luftfeder in ausreichendem Maße, um das Fahrzeug mit dem Fahrer auf dem Sitz und dem angebauten ‚Core Harvester‘ anzuheben. Der HÖCHSTWERT für den Luftdruck beträgt 1034 kPa.

Verwenden Sie für den Radreifen einen Luftdruck von 69 - 82 kPa.

### 6.2 ERWEITERUNGEN

1. Schneiden Sie die Erweiterungen auf die erforderliche Menge zu, abhängig vom verwendeten Kasten. Montieren Sie die Erweiterungen in die Halteklammern.

### 6.3 EINSTELLUNG DES TRANSPORTBANDS

**HINWEIS:** Entfernen Sie die gewölbte Abdeckung von der Vorderseite der Transportvorrichtung. Sollte die Abdeckung nicht wie geliefert angebracht sein, muss sie nach der Einstellung des Bands montiert werden (siehe Abb. 44).

1. Lösen Sie die Montagemuntern des Lagers. Ziehen Sie den Transportband so fest, dass sich der Riemen noch dreht. Ein zu starkes Anziehen wird das Drehmoment erhöhen, das für die Drehbewegung des Riemens erforderlich ist und die Lebensdauer des Riemens verkürzen. Stellen Sie nach Einstellung des Riemens sicher, dass der Riemen mittig in der Führung läuft. Passen Sie die mittige Führung bei langsam drehendem Riemen an. Beim Anziehen wird sich der Riemen von der Riemenscheibe weg bewegen. Ziehen Sie die Montagemuntern des Lagers an.

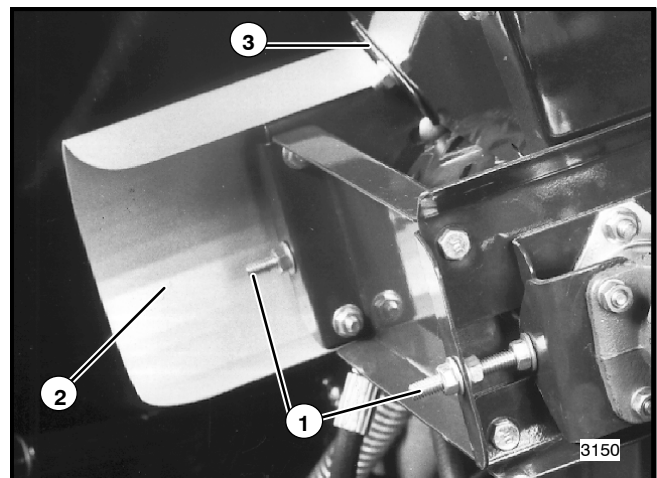


Abbildung 44

1. Stellstifte des Bands
2. Schutzabdeckung
3. Abschirmnut

## 6.4 EINSTELLUNG DER SPANNFEDER

1. Fahrzeug muss eben stehen und die Fördervorrichtung abgesenkt sein.
2. Stellen Sie die untere Spannfeder (siehe Abb. 46) mit der Stellschraube so ein, dass der Abstand auf jeder Seite der Rahmenklammer wie gezeigt gleich ist. Befestigen Sie sie in dieser Position mit Muttern (siehe Abb. 45).

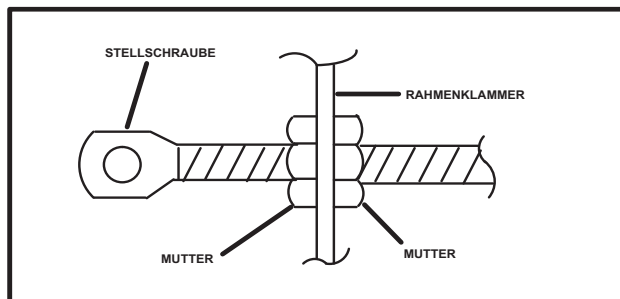


Abbildung 45

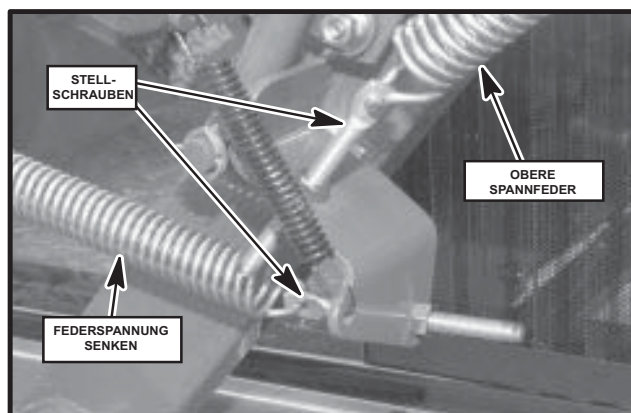


Abbildung 46

3. Stellen Sie nun die Stellschraube der oberen Feder ein (siehe Abb. 46), bis zum Anheben des unteren Endes der Fördervorrichtung auf einer Federwaage 30 bis 40 Pfund erreicht werden (siehe Abb. 47).
4. Heben Sie die Fördervorrichtung mithilfe des Hebegriffs an. Der Griff **MUSS** in die Sicherungsposition („overcenter“) mit positiver Richtung gehen.

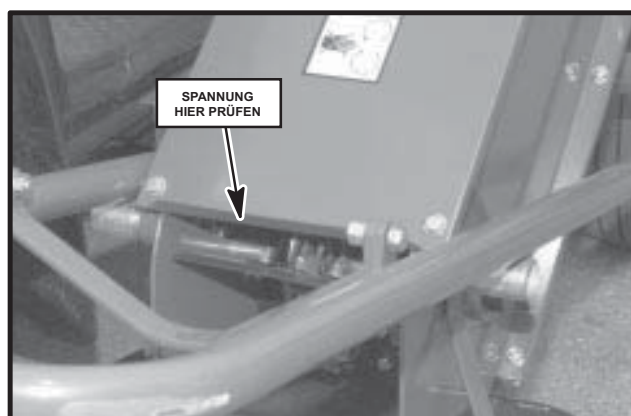


Abbildung 47

## 7 BETRIEB

1. Stellen Sie das Fahrzeug auf einer ebenen Oberfläche auf, **BEVOR** Sie das Fahrzeug mit Zubehörteil verwenden.
2. Prüfen Sie das Fahrzeug wie angezeigt von vorne, um die ebene Standfläche zu gewährleisten.
3. Füllen Sie je nach Anforderung Luft mit einem Druck von 379 bis 1034 kPa in die Luftfederung, um das Fahrzeug mit dem Fahrer auf dem Fahrersitz auf die richtige Höhe zu bringen.



### WARNUNG

Ein Luftfederdruck von mehr als 1034 kPa kann zu Verletzungen führen.

Befüllen Sie den Luftreifen mit 69-82 kPa.

**HINWEIS:** Sollte der permanent erforderliche MINDESTWERT VON 379 kPa in der Luftfederung nicht eingehalten werden, kann es zu schweren Schäden am Turf Truckster kommen.

4. Bringen Sie den Schwader (Schneiden) in den MITTLEREN Montagebohrungen an, wenn Erdkerne auf Green oder Fairway in geraden Linien aufgenommen werden. Verwenden Sie für kreisförmige Strecken die RECHTEN Montagebohrungen bei Fahrten GEGEN DEN UHRZEIGERSINN und die LINKEN Montagebohrungen bei Fahrten IM UHRZEIGERSINN.

**HINWEIS:** Bei einem Transport über lange Strecken entfernen Sie bitte **IMMER** den Schwader (Schneiden). Verwenden Sie auf kurzen Strecken den Hebegriff, um die Fördervorrichtung in die Sicherheitsposition („overcenter“) zu bringen.



### WARNUNG

Sollte der Schwader vor einem Transport über lange Strecken nicht entfernt werden, könnten die angehobenen Schneiden Gegenstände oder umstehende Personen treffen und so Verletzungen verursachen.

**HINWEIS:** Das zusätzliche Gewicht der Schwaderklingen belastet außerdem zusätzlich die Federn des ‚Core Harvester‘ und des Fahrzeugs, wenn unebener Untergrund befahren wird.

5. Ziehen Sie die Fernhydraulik (Wahlventil), um die Fördervorrichtung und die Drehung des Transportbands zu starten. Drücken Sie den Knopf, damit das Hydrauliksystem zu den hydraulischen Standardfunktionen zurückkehrt.

## 8 INSTANDHALTUNG



### WARNUNG

Halten Sie beim Betrieb der Maschine Körperteile von der Öffnung der Fördervorrichtung und dem Transportelement entfernt.

Bitte entlüften Sie **IMMER** die Fernhydraulik (Taste drücken). Schalten Sie das Fahrzeug ab, **BEVOR** Sie Instandhaltungsarbeiten durchführen oder Verstopfungen aus der Fördervorrichtung beseitigen.

Eine beschädigte Kette der Fördervorrichtung könnte sich plötzlich lösen und eine daran arbeitende Person verletzen.

6. Betreiben Sie das Fahrzeug bei der Aufnahme von Erdkernen auf Greens mit der empfohlenen Motordrehzahl. Stellen Sie das Fahrgetriebe zunächst auf den **ERSTEN** Gang und das Nebengetriebe auf **NIEDRIG** („LOW“).

**HINWEIS:** Reduzieren Sie auf unebenem oder steilem Gelände bitte die Geschwindigkeit.

7. Auf Fairways stellen Sie das Fahrgetriebe zunächst auf den **ZWEITEN** Gang und das Nebengetriebe auf **NIEDRIG** („LOW“).

**HINWEIS:** Verwenden Sie niemals andere Gänge. Die Fördervorrichtung könnte verstopfen.

8. Bei der Wende nach jeder Bahn heben Sie die Fördervorrichtung in die Sicherungsposition („overcenter“) und drücken Sie die Fernhydrauliktaste, um die Fördervorrichtung zu stoppen.

9. Für minimalen Verschleiß des Faltenbalgs der Fördervorrichtung senken Sie die Fördervorrichtung immer auf den Boden ab, um eine Ladung Erdkerne abzulassen.

10. Bevor Sie den Fahrersitz verlassen, stoppen Sie **IMMER** die Drehbewegung der Fördervorrichtung und stellen Sie immer den Fahrzeugmotor aus.

## 8 INSTANDHALTUNG

### 8.1 ÖL IM HYDRAULIKBEHÄLTER

Zum **BEFÜLLEN DES HYDRAULIKBEHÄLTERS UND PRÜFEN DES HYDRAULIKSYSTEMS** beachten Sie bitte Abschnitt 5. Verwenden Sie Ransomes® Turf Protector™ biologisch abbaubare Hydraulikflüssigkeit oder ein gleichwertiges Hydrauliköl.

### 8.2 SCHMIERUNG

Verwenden Sie alle 20 Betriebsstunden an den drei (3) Schmiernippeln eine Fettpresse mit lithiumbasierten Fett. Siehe das Drehrollengelenk und die untere Verbindung auf Abbildung 48.

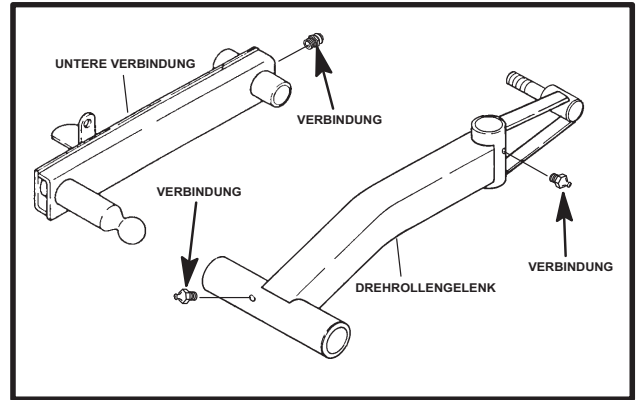


Abbildung 48

### 8.3 EINSTELLUNG DER KETTE DER FÖRDERVORRICHTUNG

Die Förderkette darf **NICHT** übermäßig lose werden. Normalerweise ist alle 8 Betriebsstunden eine Einstellung am oberen Antriebsritzel notwendig. Lösen Sie die Befestigungselemente am Lager und nehmen Sie an beiden oberen Lagern gleiche Einstellungen vor (siehe Abb. 49). Stellen Sie die Kette bei offener Abdeckung so ein, dass in der Mitte der Kette eine Durchbiegung von 7,6 cm besteht. **STELLEN SIE SICHER**, dass die Ritzelwelle senkrecht zur Kette steht. Ziehen Sie die Befestigungselemente nach der Einstellung an.

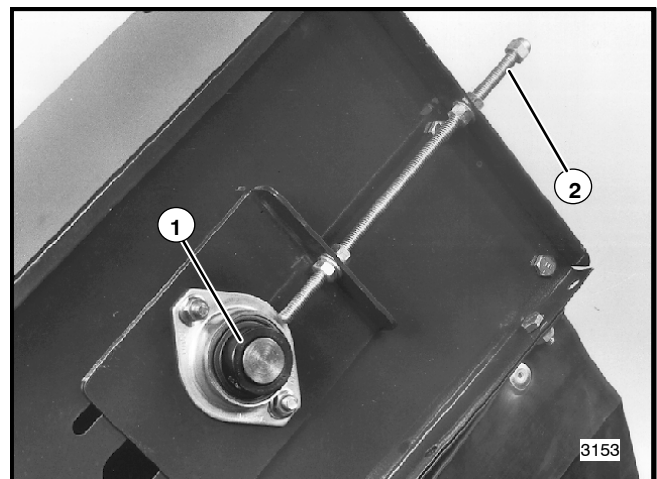


Abbildung 49

1. Lager and Befestigungselemente
2. Stellschrauben

**8.4 EINSTELLUNG DES TRANSPORTBANDS** \_\_\_\_\_  
ZUR EINSTELLUNG DES TRANSPORTBANDS BEACHTEN SIE BITTE ABSCHNITT 6.3.

## 9 DEMONTAGE DES CORE HARVESTER

**HINWEIS:** Reinigen Sie die Schnellverschlüsse der Schläuche sorgfältig, um zu vermeiden, dass Verunreinigungen in das Hydrauliksystem geraten. Geschlossene Kreisläufe **MÜSSEN** am Hebemotor, am Motor des Transportbands und an der Trennwandkonsole geschaffen werden.

### 9.1 ENTFERNEN UND ANSCHLIESSEN DER SCHNELLKUPPLUNG WIE FOLGT

1. Lösen Sie die beiden Schnellverschlüsse an der Trennwandkonsole (siehe Abb. 50).
2. Setzen Sie die männliche Schnellverbindung auf dem Schlauch, der durch die Schnapptülle in der Trennwandkonsole geht, auf die weibliche Schnellverbindung, die sich an der Klammer der Trennwand befindet. Dadurch wird ein geschlossener Kreislauf geschaffen.

**HINWEIS:** Es ist **AUSSERORDENTLICH WICHTIG**, dass diese beiden Schläuche mit der Trennwandkonsole verbunden sind. Damit wird verhindert, dass das Hydrauliksystem überhitzt, was zu einem Ausfall des Hydrauliksystems führen würde, falls die Fernbedienung des Wahlventils versehentlich geöffnet würde.

3. Entfernen Sie die männliche Schlauchverbindung von der Unterseite des Transportbandmotors, an den unteren Anschluss des Hebemotors. Verbinden Sie diese Kupplung mit der weiblichen Schlauchverbindung, die vom oberen Anschluss des Hebemotors kommt. Dadurch wird ein geschlossener Kreislauf beim Hebemotor geschaffen.
4. Setzen Sie die männliche Schnellverbindung auf dem Schlauch von der Unterseite des Transportbandmotors auf den Anschluss an der Unterseite des Hebemotors. Dadurch wird ein geschlossener Kreislauf beim Transportbandmotor geschaffen (siehe Abb. 51).

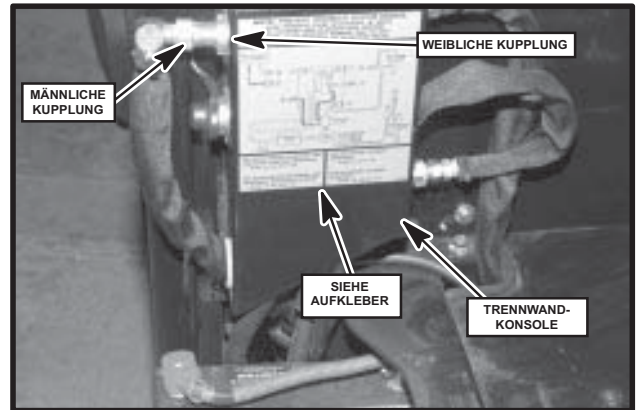


Abbildung 50

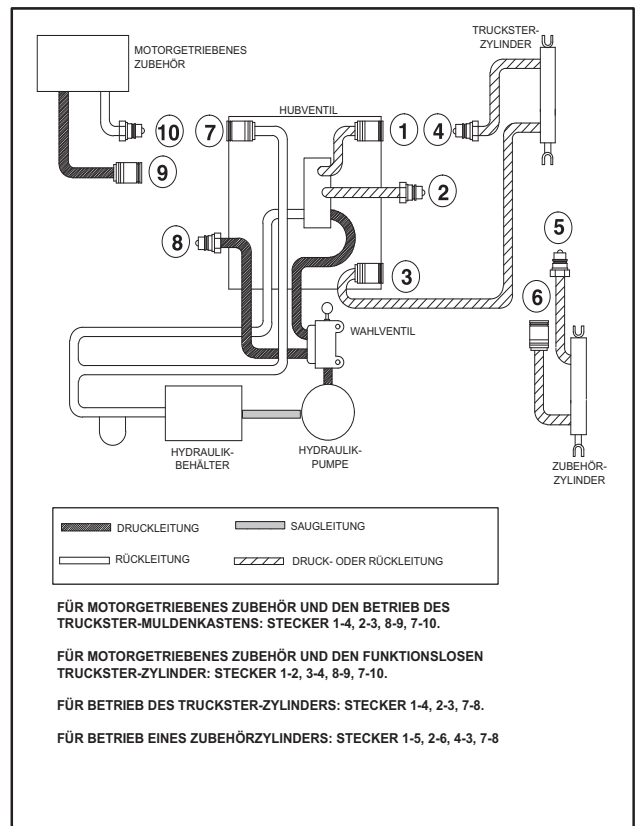


Abbildung 51

# 10 EG-KONFORMITÄTSZERTIFIKAT

## 10 EG-KONFORMITÄTSZERTIFIKAT

**DECLARATION OF INCORPORATION • ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ОБЕДИНЕНИЕ • PROHLÁŠENÍ O ZALOŽENÍ SPOLEČNOSTI • INKORPORERINGSERKLÆRING • INCORPORATIEVERKLARING • KINNITUS ÜHENDAMISE KOHTA • ASENNUSTODISTUS • DECLARATION D'INCORPORATION • EINBAUBESCHEINIGUNG • ΔΗΛΩΣΗ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ • BEÉPÍTÉSI NYILATKOZAT • DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE • NOFORMĚŠANAS DEKLARĀCIJA • PRIJUNGIMO DEKLARACIJA • DIKJARAZZJONI TA' INKORPORAZZJONI • DEKLARACIJA ZGDODNOŠCI DLA PODZESPOŁU • DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO • DECLARAȚIE DE ÎNCORPORARE • VYHLÁŠENIE O ZABUDOVANÍ SÚČASTI • IZJAVA ZA VGRADNJO • DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN • INBYGGNADSDEKLARATION**

Business name and full address of the manufacturer • Търговско име и пълен адрес на производителя • Obchodní jméno a plná adresa výrobce • Productens firmanavn og fulde adresse • Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant • Tootja äranimi ja täielik address • Valmistajan toimintimi ja täydellinen osoite • Nom commercial et adresse complète du fabricant • Firmennamen und vollständige Adresse des Herstellers • Επιχειρηματικό και ταχυδρομικό διεύθυνση κατασκευαστή • A gyártó üzleti neve és teljes címe • Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante • Uzņēmuma nosaukums un pilns ražotāja adrese • Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas • Isem kummerčaji u indirizzo shh tai-fabrikant • Nazwa firmy i pełny adres producenta • Nume da empresa e endereço completo do fabricante • Denumirea comercială și adresa completă a producătorului • Obchodný názov a úplná adresa výrobcu • Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca • Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante • Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress	Jacobsen, A Textron Company 11524 Wilmar Blvd. Charlotte, NC 28273, USA
---	---

Description and identification of the partly completed machinery • Описание и идентификация на частично завършените машини • Opis a identifikacija častečnih dokončenih strojnih zafazeni • Beskrivelse og identifikation af den delvist fremstillede maskine • Beschrijving en identificatie van de gedeeltelijk voltooidde machine • Osaiselt komplekteeritud masina kirjeldus ja määralus • Osittain kootun laitteiston kuvaus ja määrittely • Description et identification de la quasi-machine • Bezeichnung und Identifizierung der teilweise fertigen Vorrichtung • Περιγραφή και προδιορισμός ημιτελούς μηχανήματος • A részlegesen megépített gép leírása és meghatározása • Descrizione e identificazione della quasi-macchina • Da lēji pabeigtas iekārtas apraksts un identifikācija • Dālnai uzbūgtais ierāgus aprašymas ir identifikācija • Deskripcija u identifikacija strojnemu delu finaliziranju • Opis i oznaczenie częściowo ukończonego urządzenia • Descrição e identificação do equipamento parcial • Descrerea și identificarea echipamentului finalizat parțial • Opis a identifikácia podzostavy strojného zariadenia • Opis in identifikacija delno dokončane stroja • Descripción e identificación de la maquinaria parcialmente completada • Beskrivning och identifiering av maskindelarna	
---	--

Product Code	Serial Number	Description
4119652	411965202700 - 411965203500	Core Harvester
2701650	270165002000 - 270165003000	Top Dresser 1500
2701600	270160002000 - 270160003000	Vicon Spreader

We undertake to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery. This shall be by hardcopy and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery.

Ние обещаваме да предадем, в отговор на основателно искане от националните органи, съответна информация за частично завършените машини. Това ще се осъществи чрез документ и няма да бъде в нарушение на правата за интелектуална собственост на производителя на частично завършените машини.

Zavazujemo se na základě zdůvodněné žádosti ze strany národních úřadů poskytnout příslušné informace o částečně dokončeném strojním zařízení. Informace budou předány v tištěné podobě a nepoškodí práva k duševnímu vlastnictví výrobce týkající se částečně dokončeného strojního zařízení.

Som svar på en begründad anmodning fra de nationale myndigheder forpligter vi os til at videregive oplysninger om den delvist fremstillede maskine. Dette bliver gjort i papirudgave og med forbehold for de immaterielle rettigheder, som indehaves af producenten af den delvist fremstillede maskine.

We zijn van plan, in reactie op een redelijk verzoek van de nationale autoriteiten, relevante informatie over de gedeeltelijk voltooidde machine te verzenden. Dit wordt gedaan in de vorm van fysieke kopieën en deze kopieën zullen onder alle voorbehoud behoren tot de intellectuele eigendomsrechten van de fabrikant van de gedeeltelijk voltooidde machine.

Me kostume nigriseate austute pohljudat nđuidmile edastama ajsakohat teavel osaiselt komplekteeritud masina kohta. Andmed edastatakse paberkanjal ning sellega ei tohi piirata osaiselt komplekteeritud masina tootja õigus intellektuaalsele omandile.

Situumume toimittamaan ostain kootua laitteistoa koskevat olennaiset tiedot vastineena kansallisten viranomaisten perustelluun pyyntöön. Tiedot toimitetaan paperilusteena. Ne eivät rajoita valmistajan ostain kootua laitteistoa koskevia immateriaalioikeuksia.

Nous nous engageons à fournir, en réponse à une demande rationnelle des autorités nationales, toute information appropriée concernant la quasi-machine. Ceci se fera par copie papier et sans préjuder des droits de propriété intellectuelle du fabricant de la quasi-machine.

Wir verpflichten uns, auf eine begründete Aufforderung durch die nationalen Behörden hin, relevante Informationen über die teilweise fertige Maschine zu übersenden. Diese werden als Ausdruck übersandt und dürfen sich nicht nachteilig auf die Rechte am geistigen Eigentum des Herstellers der teilweise fertigen Maschine auswirken.

Αναλαμβάνουμε να μεταβιβάσουμε, προς απάντηση εύλογης αίτησης των εθνικών αρχών, οι σχετικές πληροφορίες όσον αφορά το ημιτελές μηχανήμα. Αυτό θα πρέπει να γίνει γραπτώς και δίχως να γίνει τα πνευματικά δικαιώματα του κατασκευαστή του ημιτελούς μηχανήματος.

Vállaljuk, hogy átadjuk – a nemzeti hatóságok megalapozott kérésére válaszul – a részlegesen megépített gépre vonatkozó információkat. Az információkat nyomtatott példányban adjuk át. A nyomtatott példány átadása a részlegesen megépített gép gyártójának szellemi tulajdonjogára tett kötelezettség nélkül történik.

Ci impegnamo a trasmettere, in risposta ad una richiesta adeguatamente motivata delle autorità nazionali, informazioni pertinenti sulla quasi-macchina. L'impegno sarà redatto in forma cartacea e lascerà impregiudicati i diritti di proprietà intellettuale del fabbricante della quasi-macchina.

Atsaucoties uz pamatotu valsts iestāžu pieprasījumu, mēs apņemamies nodot saistošo informāciju par daļēji pabeigtu iekārtu. Tās būst cietaj un neradīs kaitējumu daļēji pabeigtās iekārtas ražotāja intelektuālā īpašuma tiesībām.

Atsakuotai nacionalinių organų užklausa, pateikiame informaciją apie dalinai uzbūgtus mechanizmus. Šis dokumentas yra atspausdintas elektroninio originalo variantais ir be jokio išankstinio nusistatymo neturi tikslo apriboti dalinai uzbūgtu mechanizmu gamintojo intelektualines nuosavybės teisių.

Ahna nweighdu li nipprezentovan, meta milibin mill-aworttajiet nazzjonali, l-informazzjoni relevanti dwar il-makkinarju li jkun lest parzjalment. Din l-informazzjoni ghandha tkun f'forma stampata u minghajr preguđużi ghad-drittij tal-proprietà intelletwali tal-fabrikant tal-makkinarju li jkun lest parzjalment.

Na usazsedajnia probej instytucji państwowych zobowiązujemy się do przekazania wszelkich informacji na temat częściowo ukończonego urządzenia. Będą one przekazane na piśmie. Strona przekazująca w/wym. dokumentację nie będzie rościła sobie żadnych praw do własności intelektualnej producenta częściowo ukończonego urządzenia.

Na sequência de pedido razoável por parte das autoridades nacionais, comprometemo-nos a transmitir informações importantes sobre o equipamento parcial. Tal será feito por meio de hardcopy e sem prejuízo para os direitos de propriedade intelectual do fabricante do equipamento parcial.

Ne angājam sà transmetit, ca rāspuns la o solicitare motivatà a autoritatilor nationale, informatii relevante privind echipamentul finalizat parțial. Aceasta se va efectua în format hârtie și fără a aduce atingere drepturilor de proprietate intelectuală ale producătorului echipamentului finalizat parțial.

Zavazujemo sa, ze na základě odůvodněnej požiadavky národných orgánov predložíme dôležité informácie o podzostave strojného zariadenia. Musi to byť v tlačenej forme a bez ujmy na právach duševného vlastníctva výrobcu podzostavy strojného zariadenia.


Zavezujeemo se, da bomo na ulemeljeno zahtevu nacionalnih organov predložili zadane informacije o delno dokončani stroji. Informacije bodo v tiskani obliki in ne bodo posegale v pravice intelektualne lastnine proizvajalca delno dokončane stroja. Nos comprometemos a proporcionar toda a información razonada por parte de las autoridades nacionales, información relevante sobre la maquinaria parcialmente completada. Esta será transmitida en copia impresa y no afectará a los derechos de propiedad intelectual del fabricante de la maquinaria parcialmente completada.

Vi åtar oss at vidarebefordre relevant informasjon om maskindelarna vid en motiverad förfrågan från nationella myndigheter. Informationen ska erhållas i form av papperskopior och ska vara utan men för maskindelstillverkarens immateriella rättigheter.

Partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC.	These accessories have been designed to be fitted to the Cushman Turf Truckster 84064
Частично завършените машини не трябва да бъдат пукаени в употреба, докато крайните машини, в които са вградени, не са приведени в съответствие с постановленията на директива 2006/42/ЕО.	

The place and date of the declaration • Место и дата на декларацията • Misto a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutusken paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wystawienia deklaracji • Local e data da declaração • Locu și data declarației • Miesto a dátum vyhlásenia • Kraj in datum izjave • Lugar y fecha de la declaración • Plaats and datum for deklarationen	Jacobsen, A Textron Company 11524 Wilmar Blvd. Charlotte, NC 28273, USA July 19th, 2010
---	--

# EG-KONFORMITÄTSZERTIFIKAT 10

<p>Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community.</p> <p>Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържа техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността.</p> <p>Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství.</p> <p>Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret i nærområdet.</p> <p>Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.</p> <p>Ühendusse registreesse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik.</p> <p>Sen henkilon allekirjotus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön.</p> <p>Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté.</p> <p>Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist.</p> <p>Υπογραφή σιμόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα.</p> <p>A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrizi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fáj összeállításához, és aki a közösségben letelepedett személy.</p> <p>Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso Della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità.</p> <p>Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā.</p> <p>Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ja pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliojotas sudaryti techninės informacijos dokumentą, li-firma tai-persuna awtorizata li fassali id-dikjarazzjoni f isem il-fabbrikant, ghandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizata li tikkompila l-faj tekniku u li hija stabblita fil-Komunità.</p> <p>Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnionej do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych.</p> <p>Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade.</p> <p>Semnatūra persoanei împuternicite să elaboreze declarația în numele producătorului, care deține documentația tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic și este stabilită în Comunitate.</p> <p>Podpis osoby poverenej vystavenim vyhlášení v mene výrobce, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve.</p> <p>Podpis osebe, pooblašćene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti.</p> <p>Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad.</p> <p>Undertecknas av den som bemyndigad att upprätta deklarationen är tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.</p>	<p>2006/42/EC Annex II 1.A.2</p> <p>Tim Lansdell Technical Director Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, IP3 9TT, England</p> <p>2006/42/EC Annex II 1.A.10</p>  <p>Ryan Weeks VP of Engineering July 19th, 2010 Jacobsen, A Textron Company 11524 Wilmar Blvd, Charlotte, NC 28273, USA</p>
<p>Certificato Number • Номер на сертификата • Číslo osvědčení • Certificatnummer • Certificate number • Sertifikadi number • Hyväksyntänumero • Número de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikáta numurs • Sertifikato numeris • Numru tač-Certifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer</p>	<p>4239003 Rev A</p>

- |                       |                                 |                                |                    |                         |                        |                     |                         |                          |                       |                      |
|-----------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------|-------------------------|------------------------|---------------------|-------------------------|--------------------------|-----------------------|----------------------|
| <b>GB</b><br>English  | <b>BG</b><br>български          | <b>CZ</b><br>čeština           | <b>DK</b><br>dansk | <b>NL</b><br>Nederlands | <b>EE</b><br>eesti     | <b>FI</b><br>suomi  | <b>FR</b><br>français   | <b>DE</b><br>Deutsch     | <b>GR</b><br>Ελληνικά | <b>HU</b><br>magyar  |
| <b>IT</b><br>italiano | <b>LV</b><br>latviešu<br>valoda | <b>LT</b><br>lietuvių<br>kalba | <b>MT</b><br>Malki | <b>PL</b><br>polski     | <b>PT</b><br>português | <b>RO</b><br>Română | <b>SK</b><br>slovenčina | <b>SI</b><br>slovenščina | <b>ES</b><br>Ελληνικά | <b>SE</b><br>Svenska |


# 11 DREHMOMENTE


## SPEZIFIKATION DES DREHMOMENTS SECHSKANTKOPFSCHRAUBEN

Die Drehmomentwerte sollten als allgemeine Richtlinie angesehen werden, falls keine Drehmomentwerte angegeben werden.

Befestigungselemente nach US-Norm


Klasse	Schaftgröße (Durchmesser in Zoll, Fein- oder Grobgewinde)													
		1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8		
SAE Klasse 5*	ft.-lbs.	9	18	31	50	75	110	150	250	378	583	782		
	N-m	12	24	42	68	102	150	203	339	513	790	1060		
SAE Klasse 8**	ft.-lbs.	13	28	46	75	115	165	225	370	591	893	1410		
	N-m	18	38	62	108	156	224	305	502	801	1211	1912		
Flanschschraube mit Stoppmutter	ft.-lbs.		24	40										
	N-m		33	54										


\* Markierung Klasse 5 -  Mindestens Handelsqualität (eine schlechtere Qualität wird nicht empfohlen)

\*\* Markierung Klasse 8 - 

Metrische Befestigungselemente

Klasse	Schaftgröße (Durchmesser in mm, Fein- oder Grobgewinde)														
		M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
Klasse 8.8*	ft.-lbs.	1.5	3	5.2	8.2	13.5	24	43.5	70.5	108	142	195	276	353	530
	N-m	2	4	7	11	18	32	58	94	144	190	260	368	470	707
Klasse 10.9**	ft.-lbs.	2.2	4.5	7.5	12	18.8	35.2	62.2	100	147	202	275	390	498	747
	N-m	3	6	10	16	25	47	83	133	196	269	366	520	664	996
Klasse 12.9***	ft.-lbs.	2.7	5.2	8.2	15	21.8	43.5	75	119	176	242	330	471	596	904
	N-m	3.6	7	11	20	29	58	100	159	235	323	440	628	794	1205

\* Markierung Klasse 8.8 - 

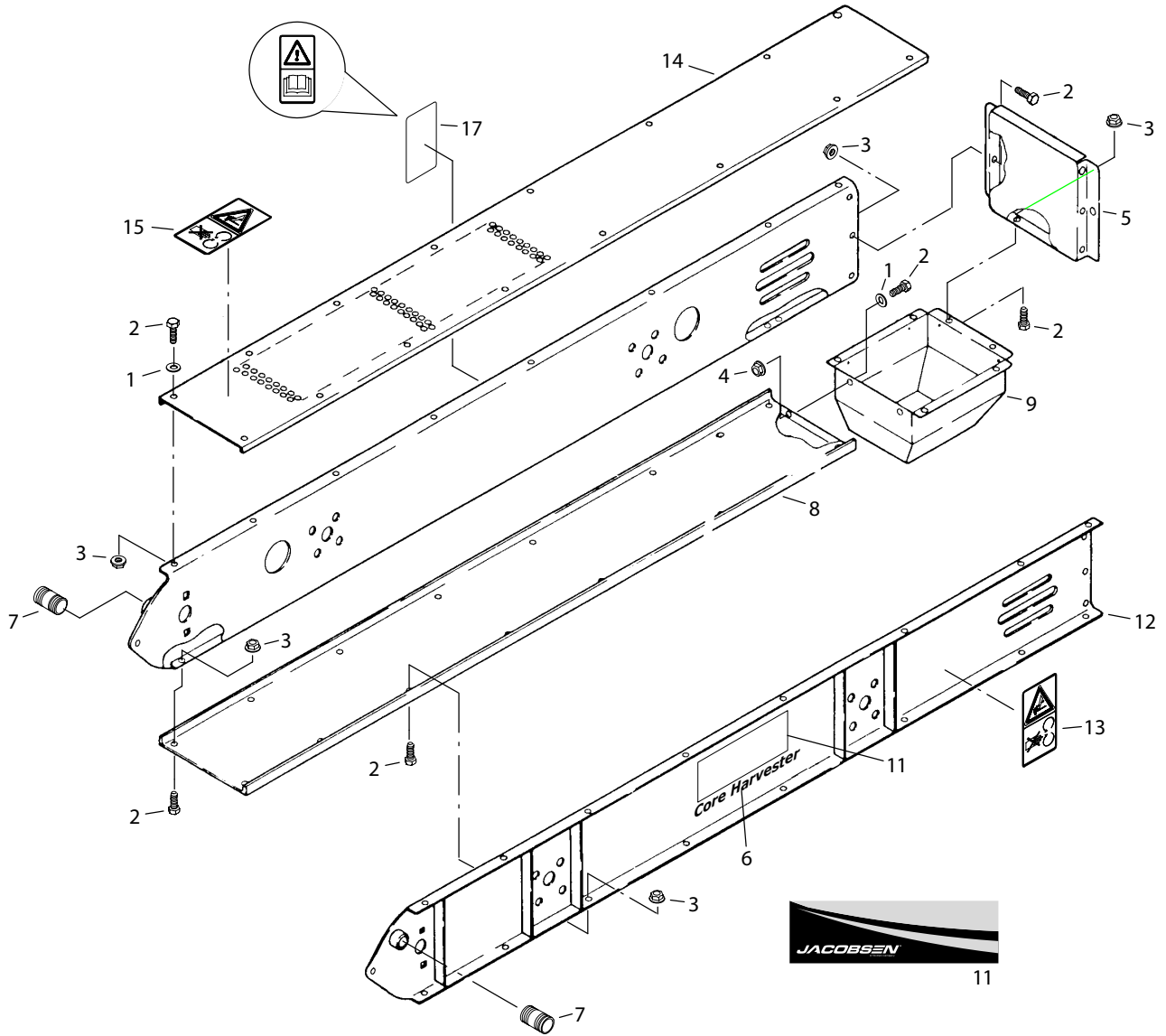
\*\* Markierung Klasse 10.9 - 

\*\*\* Markierung Klasse 12.9 - 



# TEILE

## 12.1 ELEVATOR PANELS AND BOOT

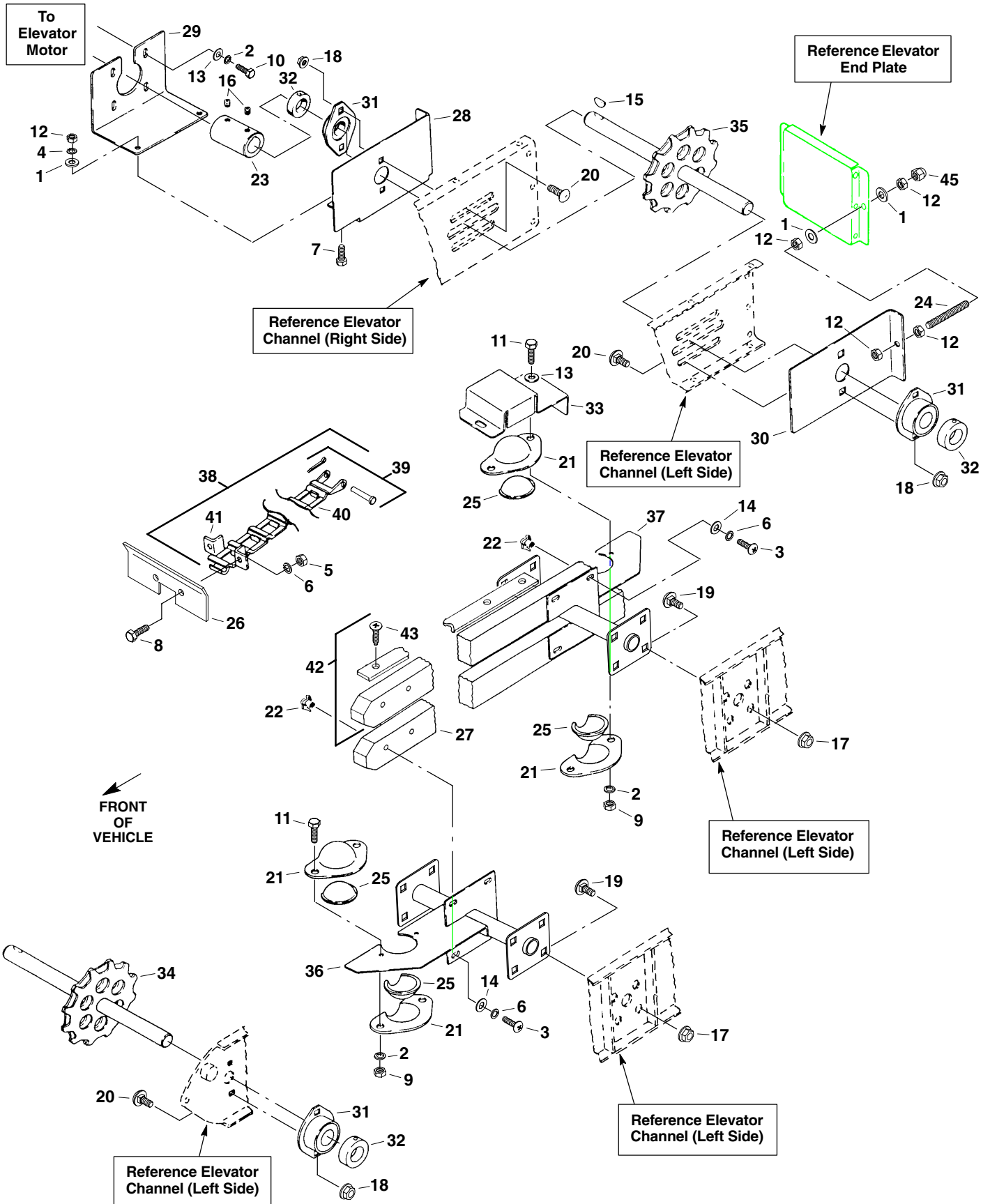


**ELEVATOR PANELS AND BOOT 1&1**

<b>Ref. No.</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>No. Req'd</b>	<b>Notes</b>
1	103867	Washer, 5/16 .....	34	
2	306555	Screw, 5/16-18 x 5/8 .....	44	
3	548911	Nut, 5/16-18, flangelock .....	42	
4	800290	Nut, 5/16-18, centerlock .....	2	
5	832372	End, elevator .....	1	
6	839216	Decal, CORE HARVESTEÜ .....	1	
7	832430	Nipple, pipe .....	2	
8	837261	Channel, bottom .....	1	
9	888002	Boot .....	1	
10	890120	Channel, right .....	1	
11	4152420	•Decal, Jacobsen .....	1	
12	890129	Channel, left w/decals .....	1	
13	840909	•Decal, WARNING .....	1	
14	890130	Cover, top w/decals .....	1	
15	840909	•Decal, WARNING .....	1	
16				
17	840988	Decal, Information .....	1	

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&2 CHAIN, PADDLES, AND SPROCKETS

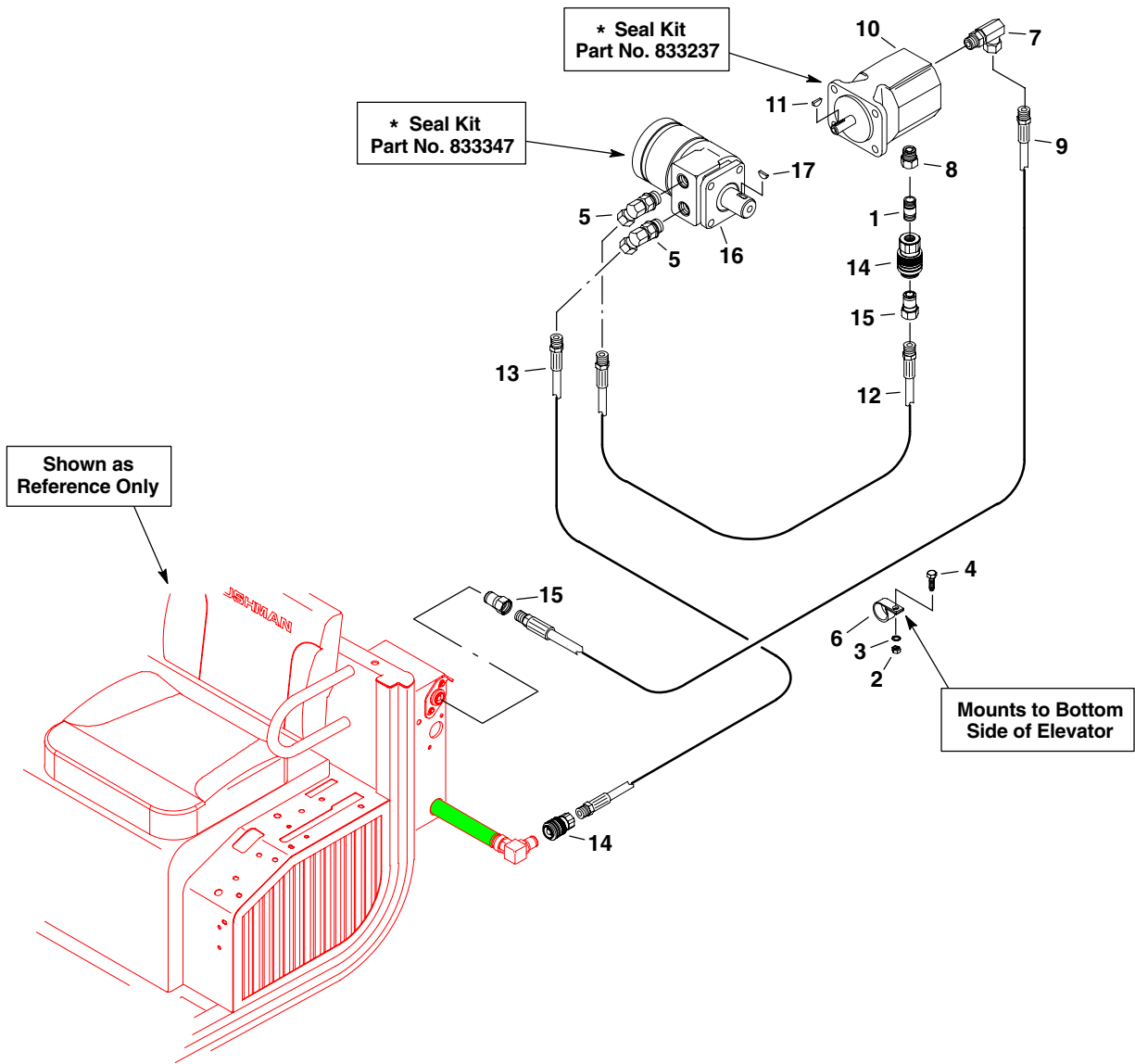


## CHAIN, PADDLES, AND SPROCKETS 1&2

Ref. No.	Part No.	Description	No. Req'd	Notes
1	103867	Washer, 5/16	6	
2	120177	Lockwasher, 3/8	8	
3	302030	Screw, 1/4-20 x 1 1/4	8	
4	306325	Lockwasher, 5/16	2	
5	306375	Nut, 1/4-20	52	
6	306396	Lockwasher, 1/4	52	
7	306450	Screw, 5/16-18 x 3/4	2	
8	306487	Screw, 1/4-20 x 5/8	52	
9	306562	Nut, 3/8-16	4	
10	306834	Screw, 3/8-16 x 3/4	4	
11	306835	Screw, 3/8-16 x 1 1/4	4	
12	306932	Nut, 5/16-18	10	
13	306981	Washer, 3/8	4	
14	308090	Washer, 1/4	8	
15	309855	Key, woodruff, size A	1	
16	548205	Screw, set, 1/4-20 x 1/4	2	
17	548804	Nut, flangelock, 3/8-16	16	
18	548911	Nut, flangelock, 5/16-18	8	
19	800236	Bolt, carriage, 3/8-16 x 3/4	16	
20	800557	Bolt, carriage, 5/16-18 x 3/4	8	
21	823025	Cap, ball joint	4	
22	810386	Tee nut, 1/4-20	8	
23	832294	Coupler	1	
24	832299	Rod, threaded, chain adjustment	2	
25	832300	Bushing, ball pivots	4	
26	832334	Paddle, elevator chain	26	
27	832336	Board, support	1	
28	832360	Slide, motor	1	
29	832361	Mount, motor	1	
30	832362	Slide, bearing	1	
31	832405	Bearing, ball, flush mount	4	
32	832440	Collar, locking	4	
33	832940	Cover, dust	1	
34	887958	Sprocket, driven	1	
35	887959	Sprocket, drive	1	
36	887977	Pivot, lower mounting	1	
37	887978	Pivot, upper mounting	1	
38	887993	Chain, elevator	1	
39	832421	•Coupler, chain	1	
40	832422	•Link, chain	77	
41	832423	•Link, attachment	26	
42	888077	Board, support	1	
43	800520	•Screw, #8 x 3/4, wood	9	
44	832533	•Strip, wear	1	
45	800300	Nut, 5/16-18, acorn	2	

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&3 HYDRAULIC SYSTEM

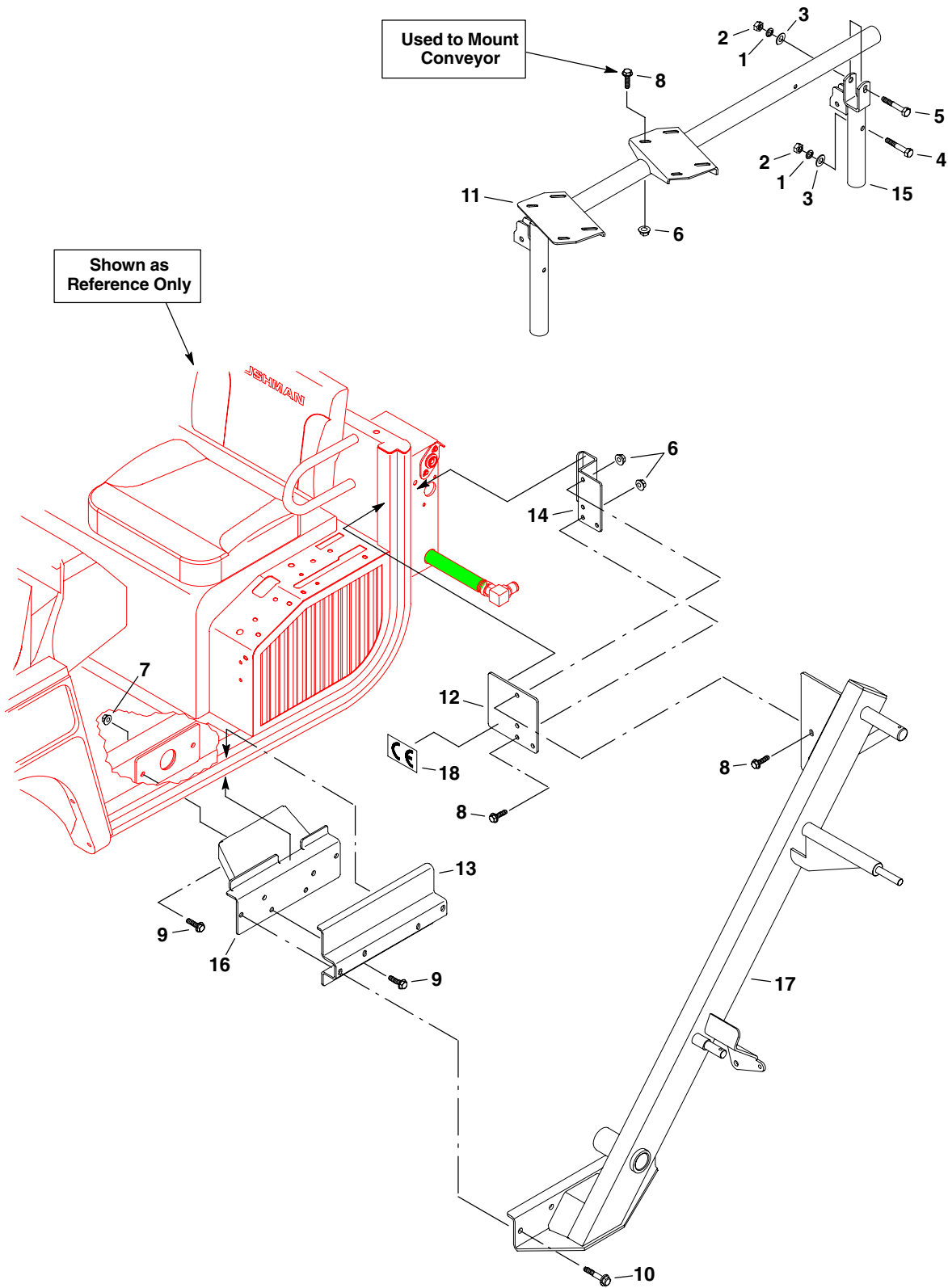


**HYDRAULIC SYSTEM 1&3**

Ref. No.	Part No.	Description	No. Req'd	Notes	
1	105706	Nipple, 3/8-18 NPT .....	1	Not Illustrated	
	133836	Tape, teflon .....	1		
2	306375	Nut, 1/4-20 .....	1		
3	306396	Lockwasher, 1/4 .....	1		
4	306487	Screw, 1/4-20 x 5/8 .....	1		
5	521949	Adapter, 45° .....	2		
6	809092	Clamp .....	1		
7	827395	Adapter, 90° .....	1		
8	832396	Fitting, straight hydraulic .....	1		
9	832398	Hose, hydraulic, 56" (1,432 mm) .....	1		
10	832401	Motor, hydraulic (conveyor) .....	1		
11	553046	•Key, woodruff #3 .....	1		Not Illustrated
	833237	•Kit, seal .....	1		
12	832403	Hose, hydraulic, 60" (1524 mm) .....	1		
13	844810	Hose, hydraulic, 30" (762 mm) .....	1		
14	894701	Coupler, hydraulic dryseal .....	2		
15	894702	Nipple, hydraulic dryseal .....	2		
16	887989	Motor, hydraulic (elevator) .....	1		
17	309855	•Key, woodruff (size A) .....	1	Not Illustrated	
	833347	•Kit, seal .....	1		

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&4 ELEVATOR AND CONVEYOR MOUNT



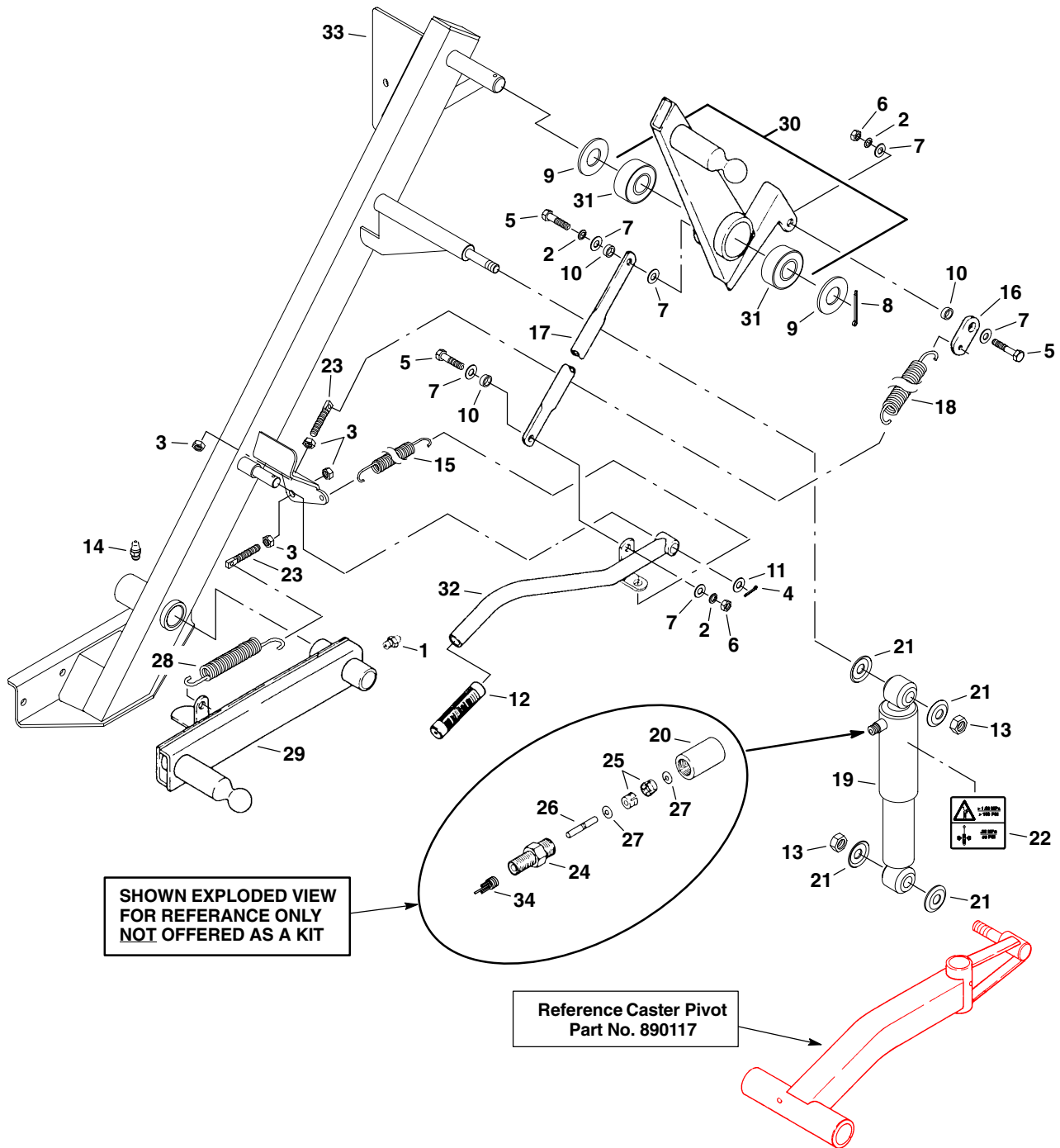


**ELEVATOR AND CONVEYOR MOUNT 1&4**

<b>Ref. No.</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>No. Req'd</b>	<b>Notes</b>
1	120177	Lockwasher, 3/8 .....	3	
2	306562	Nut, 3/8-16 .....	3	
3	306981	Washer, 3/8 .....	3	
4	301431	Screw, 3/8-16 x 2 1/2 .....	2	
5	307776	Screw, 3/8-16 x 2 3/4 .....	1	
6	450453	Nut, M8-1.25 (G10.9) .....	8	
7	450454	Nut, M10-1.50 (G10.9) .....	2	
8	452389	Screw, M8-1.25 x 25 (8.8) .....	8	
9	452400	Screw, M10-1.50 x 30 (8.8) .....	4	
10	452404	Screw, M10-1.50 x 70 (8.8) .....	4	
11	894845	Plate, conveyor mount .....	1	
12	844668	Plate, clamping .....	1	Used on 1998 Trucks and newer.
13	844797	Mount, frame to ROPS .....	1	Used on 1998 Trucks and newer.
14	844798	Bracket, clamping .....	1	Used on 1998 Trucks and newer.
15	888274	Stake, bracket .....	1	
16	894698	Bracket assembly, mounting .....	1	Used on 1998 Trucks and newer.
17	890116	Frame, main (elevator) .....	1	
18	009039290	Decal, CE .....	1	

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&5 MAIN FRAME, HANDLE, AND LINK TUBE

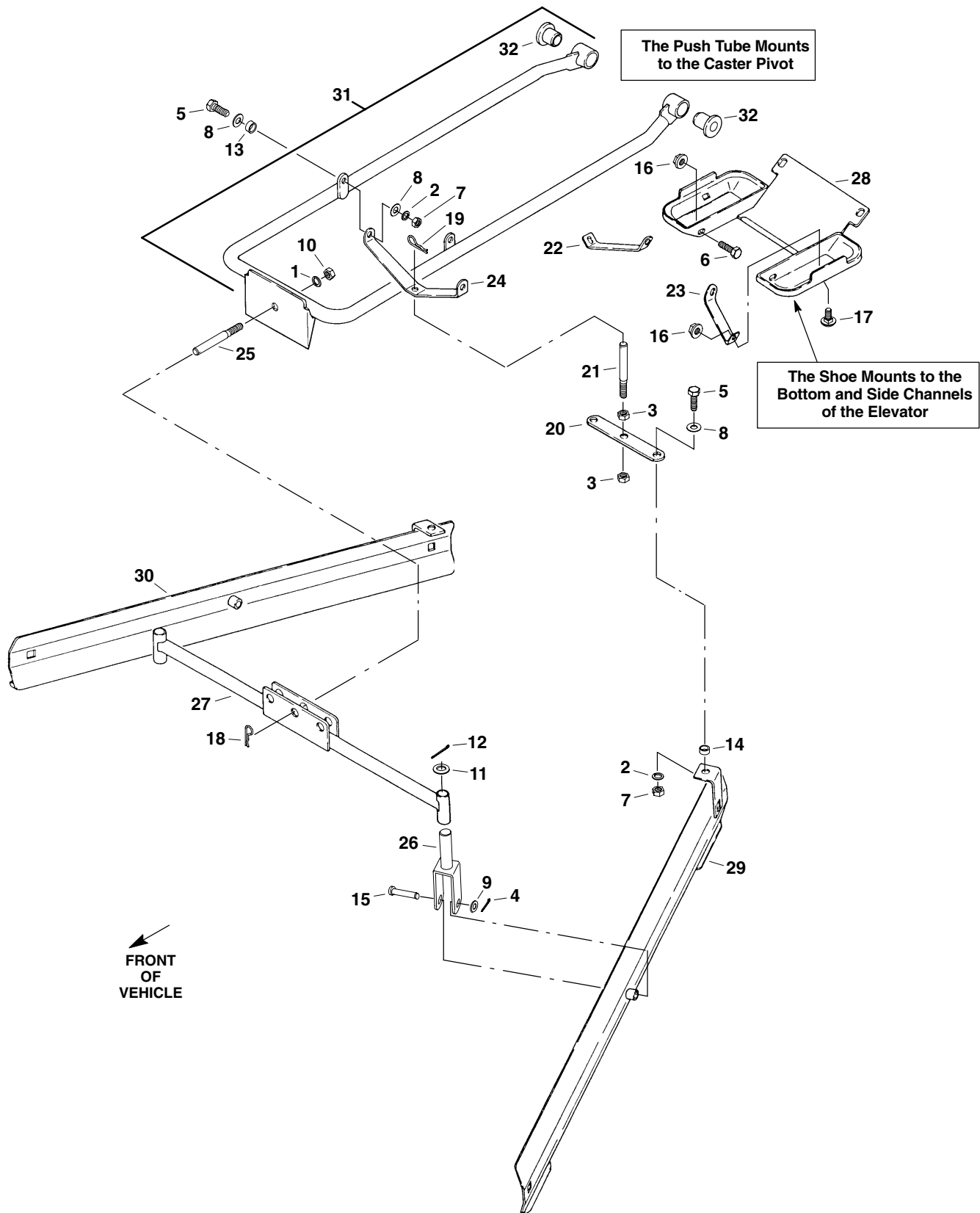


**MAIN FRAME, HANDLE, AND LINK TUBE 1&5**

<b>Ref. No.</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>No. Req'd</b>	<b>Notes</b>
1	807439	Fitting, lubrication .....	1	
2	120177	Lockwasher, 3/8 .....	3	
3	304632	Nut, 3/8-16 .....	4	
4	304635	Pin, cotter, 1/8 x 1 .....	1	
5	306414	Screw, 3/8-16 x 1 .....	3	
6	306562	Nut, 3/8-16 .....	2	
7	306981	Washer, 3/8 .....	6	
8	325109	Pin, cotter, 5/32 x 1 3/4 .....	1	
9	520374	Spacer .....	2	
10	521679	Bushing .....	3	
11	548165	Washer, special .....	1	
12	548484	Grip, handle .....	1	
13	800198	Nut, 1/2-20, crownlock .....	2	
14	807439	Fitting, lubrication, straight .....	1	
15	812368	Spring, handle .....	1	
16	832291	Bar, spring mount .....	1	
17	832320	Tube, link, handle .....	1	
18	832322	Spring, tension, upper 15 3/8" (481 mm) .....	1	
19	832404	Absorber, shock .....	1	
20	832407	Fitting, shock .....	1	
21	832411	Retainer, shock .....	4	
22	840889	Decal, information .....	1	
23	832438	Screw, spring adjuster .....	2	
24	832464	Valve, air fill .....	1	
25	832465	Clamp, tube .....	2	
26	832466	Tube, nylon .....	1	
27	832467	"O" ring .....	2	
28	832525	Spring, tension, lower 10 5/8" (270 mm) .....	1	
29	887961	Link, lower .....	1	
30	887970	Link, upper .....	1	
31	832412	•Bearing, ball .....	2	
32	888271	Handle .....	1	
33	890116	Frame, main .....	1	
34	842213	Core, valve .....	1	

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&6 PUSH TUBE, SHOE, AND WINDROW BLADE

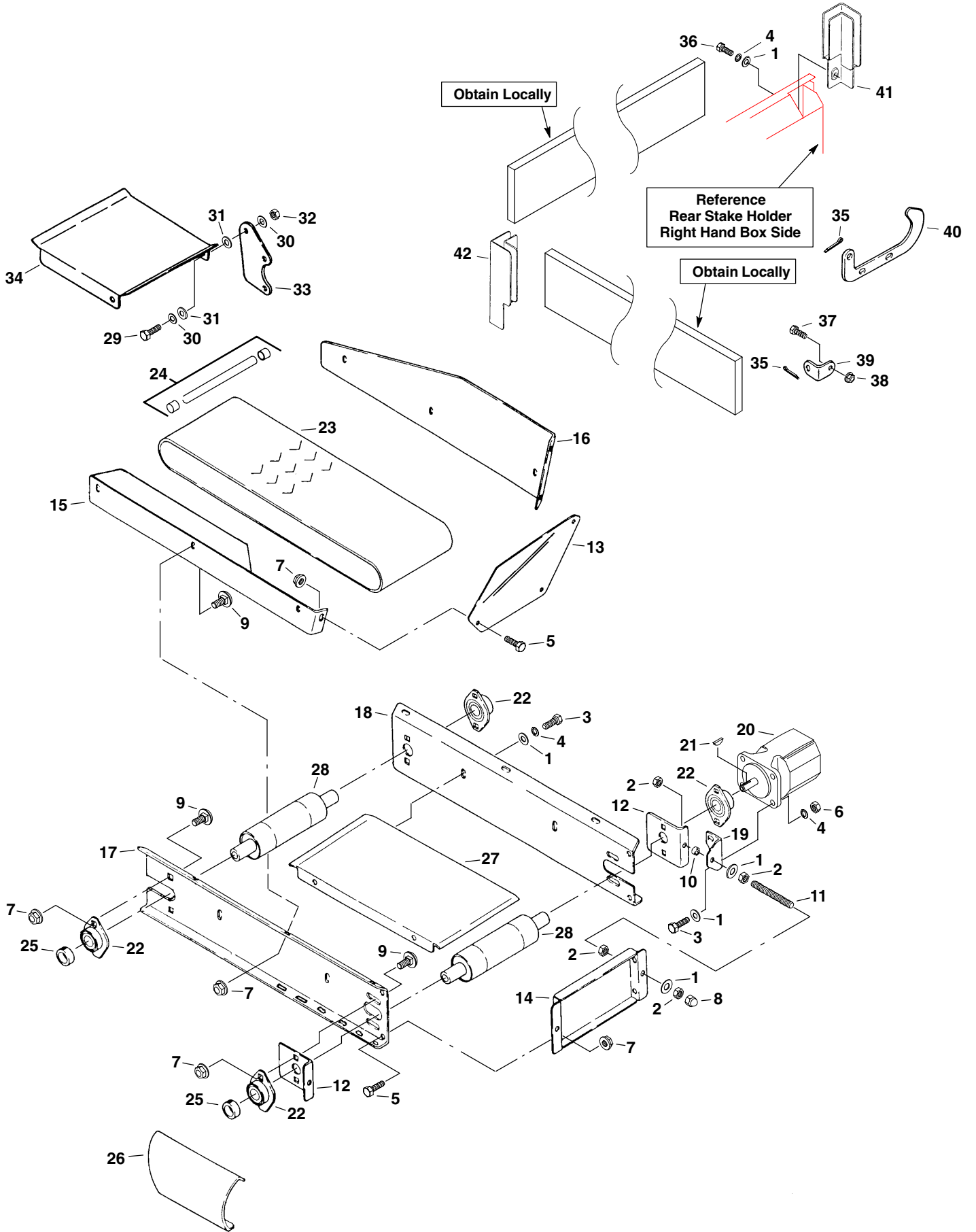


**PUSH TUBE, SHOE, AND WINDROW BLADE 1&6**

<b>Ref. No.</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>No. Req'd</b>	<b>Notes</b>
1	120166	Lockwasher, 1/2 .....	1	
2	120177	Lockwasher, 3/8 .....	2	
3	304364	Nut, 7/16-14 .....	2	
4	304635	Pin, cotter, 1/8 x 1 .....	2	
5	306414	Screw, 3/8-16 x 1 .....	2	
6	306555	Screw, 5/16-18 x 5/8 .....	2	
7	306562	Nut, 3/8-16 .....	2	
8	306981	Washer, 3/8 .....	6	
9	308091	Washer, 1/2 .....	2	
10	308332	Nut, 1/2-13 .....	1	
11	309488	Washer, 3/4 .....	2	
12	316929	Pin, cotter, 1/8 x 1 3/4 .....	2	
13	518438	Bushing .....	2	
14	521679	Bushing .....	2	
15	548462	Pin, clevis .....	2	
16	548911	Nut, 5/16-18, flangelock .....	4	
17	800358	Bolt, carriage, 5/16-18 x 3/4 .....	2	
18	809265	Pin, hair .....	1	
19	822529	Pin, hair .....	1	
20	832309	Plate, blade tie .....	1	
21	832310	Rod, tie .....	1	
22	832391	Brace, shoe (right) .....	1	
23	832392	Brace, shoe (left) .....	1	
24	837258	Bracket, support .....	1	
25	837274	Pin, blade pivot .....	1	
26	887954	Yoke .....	2	
27	887960	Crossbrace .....	1	
28	887963	Shoe .....	1	
29	887972	Blade (left) .....	1	
30	887973	Blade (right) .....	1	
31	890146	Tube .....	1	
32	827099	•Bushing .....	2	

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&7 CONVEYOR AND BOX EXTENSIONS

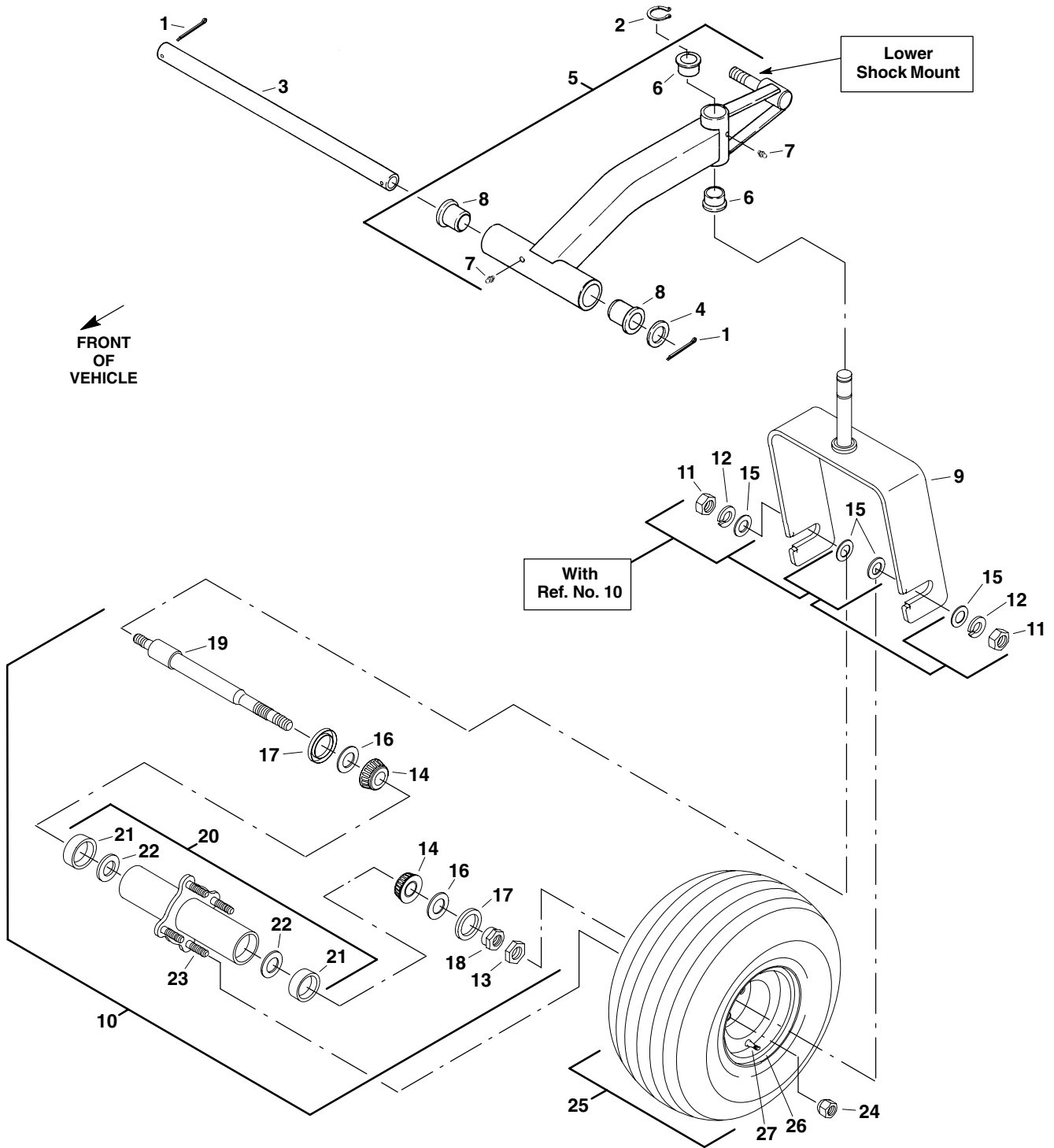


**CONVEYOR AND BOX EXTENSIONS 1&7**

<b>Ref. No.</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>No. Req'd</b>	<b>Notes</b>
1	103867	Washer, 5/16	11	
2	306320	Nut, 5/16-24	8	
3	306322	Screw, 5/16-18 x 7/8	6	
4	306325	Lockwasher, 5/16	8	
5	306450	Screw, 5/16-18 x 3/4	7	
6	306932	Nut, 5/16-18	2	
7	548911	Nut, 5/16-18, flangelock	21	
8	800217	Nut, 5/16-24, acorn	2	
9	800358	Bolt, carriage, 5/16-18 x 3/4	14	
10	819337	Bushing	1	
11	830661	Rod, threaded	2	
12	832349	Angle, stretcher	2	
13	832352	Cover, end	1	
14	832369	End, channel	1	
15	832370	Cover, belt (left)	1	
16	832371	Cover, belt (right)	1	
17	832376	Channel, conveyor (left)	1	
18	832378	Channel, conveyor (right)	1	
19	832385	Brace, motor	1	
20	832401	Motor, hydraulic	1	
21	553046	•Key, woodruff, #3	1	
22	832405	Bearing, ball, flush mount	4	
23	832406	Belt, conveyor	1	
24	888415	•Lacing kit	1	
25	832440	Collar, locking	4	
26	833025	Deflector, boot	1	
27	887965	Support, belt	1	
28	887980	Roller, belt	2	
29	306414	Screw, 3/8-16 x 1	2	
30	306981	Washer, 3/8	4	
31	523183	Washer, nylon	4	
32	800292	Nut, 3/8-16, centerlock	2	
33	837160	Plate, side	2	
34	837163	Deflector, core	1	
35	306328	Pin, cotter, 3/32 x 3/4	2	
36	306416	Screw, 5/16-18 x 1	2	
37	306555	Screw, 5/16-18 x 5/8	1	
38	548911	Nut, 5/16-18, flangelock	1	
39	823038	Bracket, rod support	1	
40	830950	Arm, latch release	1	
41	888267	Bracket, stake pocket (front)	1	
42	888268	Mount, stake pocket (rear)	1	
		Board, extension	3	Obtain Locally

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

# 1&8 CASTER PIVOT, AXLE, AND TIRE



TIRE (18 X 9.5-8, 4 PLY, RIB TREAD)  
OBTAIN LOCALLY



## CASTER PIVOT, AXLE, AND TIRE 1&8

Ref. No.	Part No.	Description	No. Req'd	Notes
1	325109	Pin cotter, 5/32 x 1 3/4 .....	2	
2	548349	Ring, lock .....	1	
3	832312	Pin, main pivot .....	1	
4	832479	Washer, special .....	1	
5	890117	Caster pivot .....	1	
6	521115	•Flange bearing .....	2	
7	807439	•Fitting, lubrication .....	2	
8	827099	•Bushing .....	2	
9	890118	Yoke, wheel .....	1	
10	889845	Axle & hub, complete .....	1	
11	304104	•Nut, 5/8-18 .....	2	
12	306494	•Lockwasher, 5/8 .....	2	
13	307665	•Nut, 3/4-16, jam .....	1	
14	385174	•Cone, bearing .....	2	
15	809156	•Washer, special .....	4	
16	809229	•Slinger grease .....	2	
17	836621	•Seal, grease .....	2	
18	836719	•Nut, bearing adjusting .....	1	
19	889843	•Axle, front .....	1	
20	889844	•Hub, complete .....	1	
21	808088	••Cup, bearing .....	2	
22	809268	••Ring, bearing backing .....	2	
23	816320	••Screw, wheel mounting .....	4	
24	805860	Nut, wheel retaining .....	4	
25	889878	Tire and wheel set .....	1	
26	815474	Wheel, 8.00 x 7.00 .....	1	
27	886735	•Stem, valve .....	1	
		•Tire, 18 x 9.50-8, 4 ply, rib tread .....	1	Obtain Locally

• INDENTED PART NAMES INDICATE THESE PARTS ARE INCLUDED IN PRECEDING ASSEMBLY

## INDEX<sup>44</sup>

### A

Adjustments ..... 16

### B

Boards, Extension ..... 16

### C

Caster Wheel Installation ..... 8

Conveyor Belt Adjustment ..... 16

Conveyor Mounting ..... 11

Core Windrow Installation ..... 15

### D

Disconnecting Core Harvester ..... 19

### E

Elevator Chain Adjustment ..... 18

Elevator Installation ..... 4

Extension Boards ..... 16

### H

Hydraulic Hoses, Routing ..... 13

Hydraulic System ..... 16

### I

Identification ..... 2

Install Air Shock ..... 8

Install Caster Assembly ..... 8

Install Core Windrow ..... 15

Install Elevator (new truck) ..... 4

Install Elevator (old truck) ..... 4

Install Lift Handle ..... 10

Install Lower Link ..... 9

Install Pipe Nipples ..... 7

Install Shoe Assembly ..... 14

Install Tension Springs ..... 9

### L

Leveling Vehicle ..... 16

Lift Handle ..... 10

Lower Link ..... 9

Lubrication ..... 18

### M

Maintenance ..... 18

models used on ..... 2

### O

Operation ..... 17

### P

Parts Pages

Axle ..... 36

Boot ..... 22

Caster Pivot Arm ..... 36

Caster Yoke ..... 36

Chain, Elevator ..... 24

Conveyor ..... 34

Conveyor Mount ..... 28

Elevator Frame ..... 28, 30

Elevator Panels ..... 22

Extension Boards ..... 34

Frame ..... 28, 30

Hydraulic fittings & Couplers ..... 26

Hydraulic Hoses ..... 26

Hydraulic Motors ..... 26

Lift Handle ..... 30

Lower Link ..... 30

Motor, Conveyor ..... 34

Mounting Brackets ..... 28

Paddles, Elevator ..... 24

Push Tube ..... 32

Shock Absorber ..... 30

Shoe Assembly ..... 32

Sprockets ..... 24

Tire ..... 36

Upper Link ..... 30

Windrow Blades ..... 32

Pipe Nipples Installation ..... 7

### R

Routing Hydraulic Hoses ..... 13

### S

Service Parts and Material ..... 2

Set-Up ..... 3

Shock Absorber ..... 8

Shoe Assembly ..... 14

### T

Tailgate Release Installation ..... 3

Tension Spring Adjustment ..... 17

Tension Springs ..... 9

### U

Unpacking ..... 3

## PART NUMBER INDEX

**Part No. .... Page No.**

009039290 .....	29	832312 .....	37	832438 .....	31	887961 .....	31
105706 .....	27	832320 .....	31	832440 .....	25, 35	887963 .....	33
133836 .....	27	832322 .....	31	832464 .....	31	887965 .....	35
385174 .....	37	832334 .....	25	832465 .....	31	887970 .....	31
518438 .....	33	832336 .....	25	832466 .....	31	887972 .....	33
520374 .....	31	832349 .....	35	832525 .....	31	887973 .....	33
521115 .....	37	832352 .....	35	832533 .....	25	887977 .....	25
521679 .....	31, 33	832360 .....	25	832940 .....	25	887978 .....	25
521949 .....	27	832361 .....	25	833025 .....	35	887980 .....	35
548349 .....	37	832362 .....	25	833237 .....	27	887989 .....	27
548462 .....	33	832369 .....	35	833347 .....	27	887993 .....	25
548484 .....	31	832370 .....	35	836621 .....	37	888002 .....	23
805860 .....	37	832371 .....	35	837160 .....	35	888077 .....	25
808088 .....	37	832372 .....	23	837163 .....	35	888267 .....	35
809092 .....	27	832376 .....	35	837258 .....	33	888268 .....	35
809229 .....	37	832378 .....	35	837261 .....	23	888271 .....	31
809268 .....	37	832385 .....	35	837274 .....	33	888274 .....	29
812368 .....	31	832391 .....	33	838427 .....	23	888415 .....	35
815474 .....	37	832392 .....	33	838495 .....	23	889843 .....	37
816320 .....	37	832396 .....	27	839216 .....	23	889844 .....	37
819337 .....	35	832398 .....	27	840889 .....	31	889845 .....	37
823025 .....	25	832401 .....	27, 35	840909 .....	23	889878 .....	37
823038 .....	35	832403 .....	27	840988 .....	23	890116 .....	29, 31
827099 .....	33, 37	832404 .....	31	844668 .....	29	890117 .....	37
827395 .....	27	832405 .....	25, 35	844797 .....	29	890118 .....	37
830661 .....	35	832406 .....	35	844798 .....	29	890120 .....	23
830950 .....	35	832407 .....	31	844810 .....	27	890129 .....	23
832291 .....	31	832411 .....	31	844847 .....	23	890130 .....	23
832294 .....	25	832412 .....	31	886735 .....	37	890146 .....	33
832299 .....	25	832421 .....	25	887954 .....	33	894698 .....	29
832300 .....	25	832422 .....	25	887958 .....	25	894701 .....	27
832309 .....	33	832423 .....	25	887959 .....	25	894702 .....	27
832310 .....	33	832430 .....	23	887960 .....	33	894845 .....	29





## World Class Quality, Performance And Support

Equipment from Jacobsen is built to exacting standards ensured by ISO 9001 and ISO 14001 registration at all of our manufacturing locations.

A worldwide dealer network and factory trained technicians backed by Genuine Jacobsen Parts provide reliable, high-quality product support.

## Qualität, Leistung und Support von Weltklasse

Geräte der Firma Jacobsen werden nach höchst anspruchsvollen Maßstäben gefertigt. Alle Herstellerwerke sind nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert.

Ein weltweites Händlernetz und werksgeschulte Techniker bieten mit Hilfe echter Jacobsen-Ersatzteile einen zuverlässigen Produktservice hoher Qualität.



***When Performance Matters.™***

---

Jacobsen, A Textron Company  
11108 Quality Drive, Charlotte,  
NC 28273, USA  
[www.Jacobsen.com](http://www.Jacobsen.com)  
800-848-1636

Ransomes Jacobsen Limited  
West Road, Ransomes Europark, Ipswich, IP3 9TT, England  
Englische Firmenregistriernummer 1070731  
[www.ransomesjacobsen.com](http://www.ransomesjacobsen.com)  
+44 (0) 1473 270000