



Count on it.

Form No. 3402-674 Rev C

Manuale dell'operatore

Apparato di taglio DPA con cilindro radiale a 8 lame, con cilindro curvo anteriore a 8 lame o con cilindro curvo anteriore a 11 lame, con cilindro da 7”

Trattorino serie Reelmaster® 5010-H

N° del modello 03638—N° di serie 316000001 e superiori

N° del modello 03639—N° di serie 316000001 e superiori

N° del modello 03641—N° di serie 316000001 e superiori



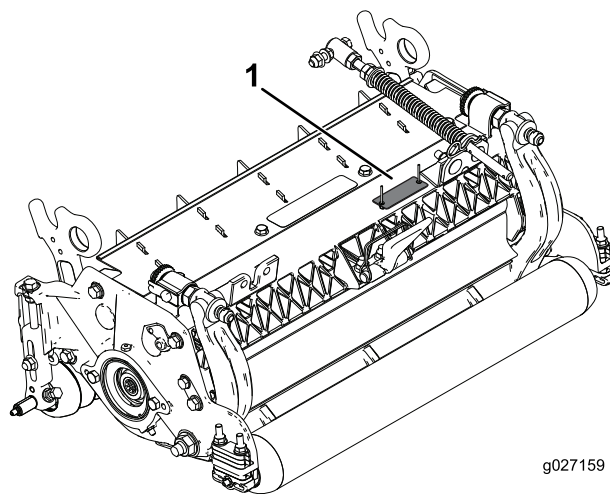
Il prodotto è conforme a tutte le direttive europee pertinenti. Per maggiori dettagli, consultare la Dichiarazione di incorporazione sul retro della presente pubblicazione.

⚠ AVVERTENZA

CALIFORNIA

Avvertenza norma "Proposition 65"

L'utilizzo del presente prodotto potrebbe esporre a sostanze chimiche che nello Stato della California sono considerate cancerogene e causa di anomalie congenite o di altre problematiche della riproduzione.



g027159

g027159

Figura 1

1. Posizione del numero di serie e del modello

N° del modello _____

N° di serie _____

Introduzione

Leggete attentamente queste informazioni al fine di utilizzare e mantenere correttamente il prodotto ed evitare infortuni e danni. Voi siete responsabili del corretto utilizzo del prodotto, all'insegna della sicurezza.

Per ricevere materiali di formazione sulla sicurezza e il funzionamento dei prodotti, avere informazioni sugli accessori, ottenere assistenza nella ricerca di un rivenditore o registrare il vostro prodotto, potete contattare Toro direttamente a www.Toro.com.

Per assistenza, ricambi originali Toro o ulteriori informazioni, rivolgetevi a un Distributore Toro autorizzato o ad un Centro Assistenza Toro, ed abbiate sempre a portata di mano il numero del modello ed il numero di serie del prodotto. Il numero del modello e il numero di serie si trovano nella posizione illustrata nella [Figura 1](#). Scrivere i numeri nell'apposito spazio.

Il sistema di avvertimento adottato dal presente manuale identifica i pericoli potenziali e riporta messaggi di sicurezza, identificati dal simbolo di avvertimento ([Figura 2](#)), che segnala un pericolo in grado di provocare infortuni gravi o la morte se non si osservano le precauzioni raccomandate.



g000502

Figura 2

1. Simbolo di allerta di sicurezza

Per evidenziare le informazioni vengono utilizzate due parole. **Importante** indica informazioni di carattere meccanico di particolare importanza e **Nota** evidenzia informazioni generali di particolare rilevanza.

Indice

Sicurezza	3
Adesivi di sicurezza e informativi	4
Preparazione	5
1 Ispezione dell'apparato di taglio	5
2 Utilizzo del cavalletto	5
3 Regolazione del deflettore posteriore	6
4 Montaggio delle parti allentate	6
Quadro generale del prodotto	8
Specifiche	8
Attrezzi/accessori	8

Funzionamento	9
Effettuare le regolazioni	9
Termini della tabella dell'altezza di taglio	11
Manutenzione	17
Lubrificazione degli apparati di taglio	17
Molatura di scarico del cilindro	17
Manutenzione della controlama	18
Manutenzione del pianale	19
Manutenzione dei Regolatori a doppio punto ("Dual Point Adjusters" DPA) HD	21
Manutenzione del rullo	23

Sicurezza

Questa macchina è stata progettata in conformità con EN ISO 5395:2013.

L'errato uso o manutenzione di questa attrezzatura può causare infortuni o la morte. Il rischio di infortuni o incidenti mortali può essere limitato osservando le seguenti istruzioni per la sicurezza.

- Leggete, comprendete e seguite tutte le istruzioni presenti nel *Manuale dell'operatore* del trattorino prima di utilizzare l'apparato di taglio.
- Leggete, comprendete e seguite tutte le istruzioni presenti in questo *Manuale dell'operatore* prima di utilizzare l'apparato di taglio.
- Non consentite mai l'utilizzo del trattorino o degli apparati di taglio da parte dei bambini. Non consentite l'utilizzo del trattorino o degli apparati di taglio da parte di adulti che non abbiano ricevuto istruzioni adeguate. Soltanto operatori formati a tal fine e che abbiano letto il presente *Manuale dell'operatore* dovranno utilizzare gli apparati di taglio.
- Non utilizzate mai gli apparati di taglio se siete stanchi, malati o sotto l'effetto di farmaci o alcolici.
- Non rimuovete i carter e i dispositivi di sicurezza. Qualora una protezione, un dispositivo di sicurezza o un adesivo fossero illeggibili o danneggiati, riparateli o sostituiteli prima di riutilizzare la macchina. Serrate inoltre dadi, bulloni e viti allentate, per garantire condizioni operative sicure dell'apparato di taglio.
- Indossate sempre scarpe robuste e antiscivolo. Indossate sempre pantaloni lunghi. L'uso di occhiali di protezione e scarpe di sicurezza è richiesto ai sensi di alcune ordinanze locali e disposizioni assicurative.
- Legate i capelli lunghi. Non indossate gioielli.
- Rimuovete tutti i detriti o altri oggetti che potrebbero essere raccolti e lanciati dalle lame del cilindro dell'apparato di taglio. Tenete qualsiasi persona lontano dall'area di lavoro.
- Se le lame di taglio impattano contro un oggetto solido o l'unità vibra in modo anomalo, arrestate la macchina e spegnete il motore. Verificate la presenza di parti danneggiate nell'apparato di taglio. Riparate eventuali danneggiamenti prima di avviare e utilizzare l'apparato di taglio.
- Abbassate gli apparati di taglio a terra, inserite il freno di stazionamento, spegnete il motore e togliete la chiave dall'interruttore di accensione ogniqualvolta lasciate la macchina incustodita.
- Accertatevi che gli apparati di taglio si trovino in condizioni operative sicure serrando dadi, bulloni e viti.

- Togliete la chiave dall'interruttore per evitare avviamenti accidentali del motore durante gli interventi di manutenzione, regolazione o rimessaggio della macchina.
- Eseguite solamente gli interventi di manutenzione indicati in questo manuale. Qualora siano necessari interventi di assistenza o di riparazione

importanti, rivolgetevi ad un distributore Toro autorizzato.

- Per garantire prestazioni ottimali e mantenere sempre la macchina in conformità con le norme di sicurezza, utilizzate esclusivamente ricambi e accessori originali Toro. L'utilizzo di parti di ricambio e accessori di altri produttori può essere pericoloso e rendere nulla la garanzia.

Adesivi di sicurezza e informativi



Gli adesivi di sicurezza e di istruzione sono chiaramente visibili e sono affissi accanto a zone particolarmente pericolose. Sostituite gli adesivi danneggiati o smarriti.



decal93-6688

93-6688

1. Avvertenza - leggete il *Manuale dell'operatore* prima di effettuare la manutenzione.
2. Pericolo di smembramento di mani o piedi - arrestate il motore e attendete che tutti le parti in movimento si arrestino

Preparazione

Parti sciolte

Verificate che sia stata spedita tutta la componentistica, facendo riferimento alla seguente tabella.

Procedura	Descrizione	Qté	Uso
1	Apparato di taglio	1	Ispezionate l'apparato di taglio.
2	Non occorrono parti	–	Utilizzate il cavalletto quando inclinate l'apparato di taglio.
3	Non occorrono parti	–	Regolate il deflettore posteriore.
4	Raccordo per ingrassaggio diritto O-ring	1 1	Montate le parti allentate.

Strumenti e parti aggiuntive

Descrizione	Qté	Uso
Catalogo dei pezzi	1	Controllate il materiale e stocatelo in un luogo appropriato.
Manuale dell'operatore	1	

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro della macchina dalla normale posizione di guida.

1

Ispezione dell'apparato di taglio

Parti necessarie per questa operazione:

1	Apparato di taglio
---	--------------------

Procedura

Dopo aver rimosso l'apparato di taglio dalla scatola, ispezionate quanto segue:

1. Verificate la presenza di grasso lubrificante su ogni estremità del cilindro.

Nota: Il grasso lubrificante dovrà essere chiaramente visibile nelle linguette interne dell'albero del cilindro.

2. Accertatevi che tutti i dadi e i bulloni siano serrati in modo sicuro.
3. Assicuratevi che la sospensione del telaio portante possa muoversi liberamente e non sia vincolata nei movimenti in avanti e indietro.

2

Utilizzo del cavalletto

Non occorrono parti

Procedura

Ogniqualevolta l'apparato di taglio deve essere inclinato per mostrare la controlama/il cilindro, sostenete la parte posteriore dell'apparato di taglio con il cavalletto (fornito con l'apparato di taglio) per assicurarvi che i dadi sull'estremità posteriore delle viti di regolazione del pianale non poggino sulla superficie di lavoro (Figura 3)

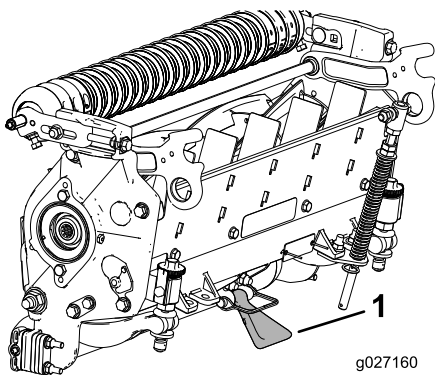


Figura 3

1. Cavalletto

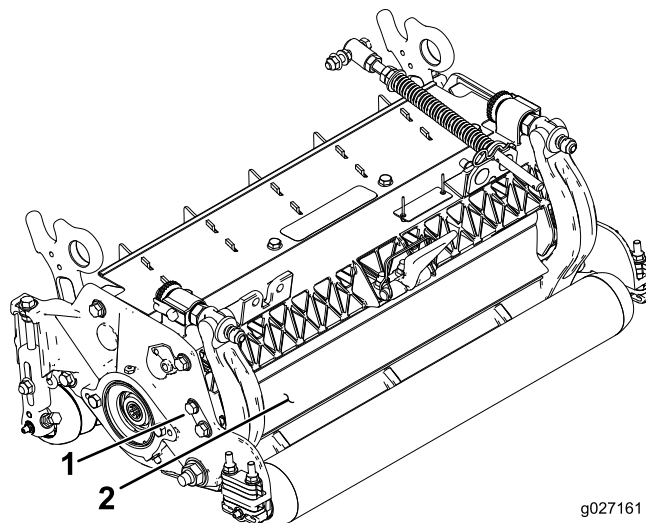


Figura 4

1. Vite a testa cilindrica
2. Deflettore posteriore

3

Regolazione del deflettore posteriore

Non occorrono parti

Procedura

Nella maggior parte delle condizioni, è possibile conseguire la migliore dispersione quando il deflettore posteriore è chiuso (scarico anteriore). In condizioni d'uso gravose o di bagnato, sarà possibile aprire il deflettore posteriore.

Per aprire il deflettore posteriore (Figura 4), allentate la vite a testa cilindrica che fissa il deflettore alla piastra laterale di sinistra, ruotate il deflettore in posizione aperta e serrate la vite a testa cilindrica.

4

Montaggio delle parti allentate

Parti necessarie per questa operazione:

1	Raccordo per ingrassaggio diritto
1	O-ring

Procedura

Il raccordo per ingrassaggio deve essere montato sulla parte laterale del motore a cilindri dell'apparato di taglio. Fate riferimento a Figura 5 per stabilire la posizione dei motori a cilindri.

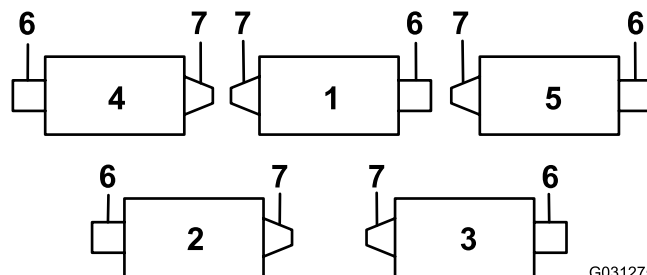


Figura 5

1. Apparato di taglio 1
2. Apparato di taglio 2
3. Apparato di taglio 3
4. Apparato di taglio 4
5. Apparato di taglio 5
6. Motore a cilindri
7. Peso

1. Rimuovete ed eliminate la vite di fissaggio sulla piastra laterale del motore a cilindri (Figura 6).

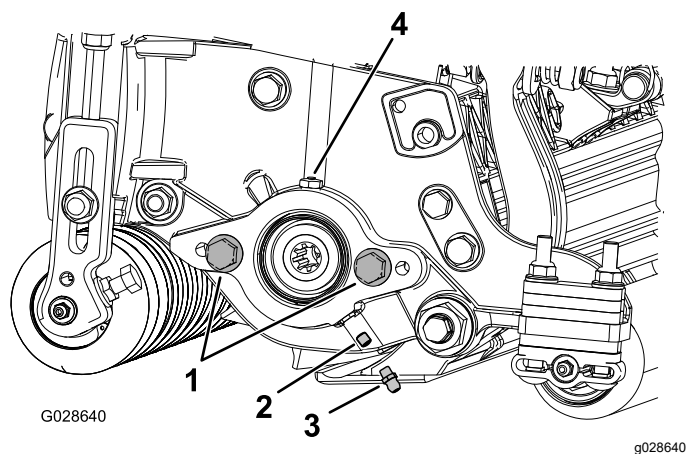


Figura 6

- | | |
|--------------------------------|-------------------------------|
| 1. Vite a testa cilindrica (2) | 3. Raccordo per ingrassaggio |
| 2. Vite di fissaggio | 4. Bocchetta per ingrassaggio |

-
2. Montate il raccordo per ingrassaggio diritto (Figura 6).
 3. Qualora non ci siano viti a testa cilindrica sulla piastra laterale del motore a cilindri, montatele (Figura 6).
 4. Montate l'O-ring sul motore a cilindri (Figura 7).

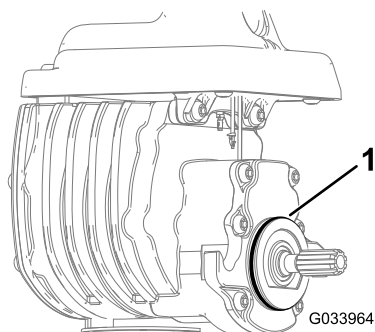


Figura 7

1. O-ring

-
5. Montate il motore a cilindri, e lubrificate la piastra laterale fino a quando non fuoriesce grasso lubrificante in eccesso dalla bocchetta per ingrassaggio (Figura 6).

Quadro generale del prodotto

Specifiche

Apparato di taglio	Peso
03638	54 kg
03639	54 kg
03641	55 kg

Attrezzi/accessori

È disponibile una gamma di attrezzi e accessori approvati da Toro che possono essere utilizzati con la macchina al fine di ottimizzarne ed ampliarne le applicazioni. Richiedete la lista di tutti gli attrezzi e gli accessori approvati a un Centro Assistenza Toro o a un Distributore, oppure visitate il sito www.Toro.com.

Per proteggere nel modo migliore i vostri investimenti e mantenere le prestazioni ottimali delle vostre attrezzature, affidatevi ai ricambi Toro. Quando si tratta di affidabilità, Toro fornisce ricambi progettati secondo le specifiche ingegneristiche esatte delle nostre attrezzature. Per la massima tranquillità, pretendete ricambi originali Toro.

Funzionamento

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro della macchina dalla normale postazione di guida.

Effettuare le regolazioni

Regolazione della controlama rispetto al cilindro

Utilizzate questa procedura per adattare la controlama al cilindro e per verificare le condizioni del cilindro e della controlama, e la loro interazione. Dopo aver completata questa procedura, testate sempre le prestazioni dell'apparato di taglio alle condizioni del vostro terreno. Potrebbe essere necessario effettuare ulteriori regolazioni per ottenere prestazioni di taglio ottimali.

Importante: Non serrate in eccesso la controlama al cilindro, o la danneggerete.

- Dopo la lappatura dell'apparato di taglio o la rettifica del cilindro, potrebbe essere necessario procedere alla tosatura con l'apparato di taglio per qualche minuto, e quindi eseguire questa procedura per regolare la controlama rispetto al cilindro, dal momento che il cilindro e la controlama vanno regolati in modo reciproco.
- Potrebbero essere necessarie ulteriori regolazioni se il tappeto erboso è estremamente denso o se la vostra altezza di taglio è molto bassa.

Saranno necessari i seguenti strumenti per completare questa procedura:

- Spessore di 0,05 mm
 - Carta da taglio
1. Collocate l'apparato di taglio su una superficie di lavoro piana e orizzontale.
 2. Ruotate le viti di regolazione del pianale in senso antiorario per assicurarvi che il pianale non entri a contatto con il cilindro (Figura 8).

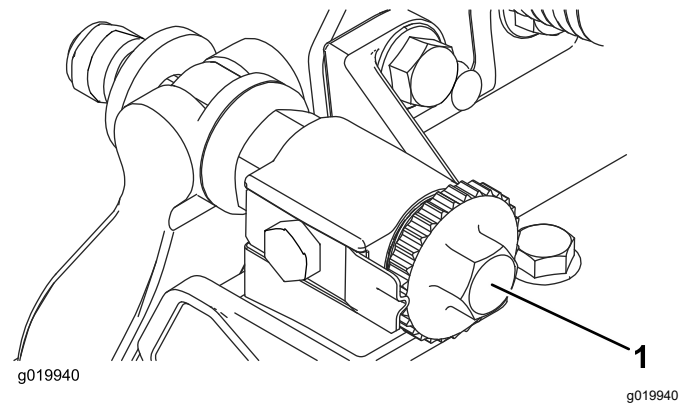


Figura 8

1. Vite di regolazione del pianale

3. Inclinate l'apparato di taglio per mostrare la controlama e il cilindro.

Importante: Assicuratevi che i dadi sull'estremità posteriore delle viti di regolazione del pianale non poggino sulla superficie di lavoro (Figura 9).

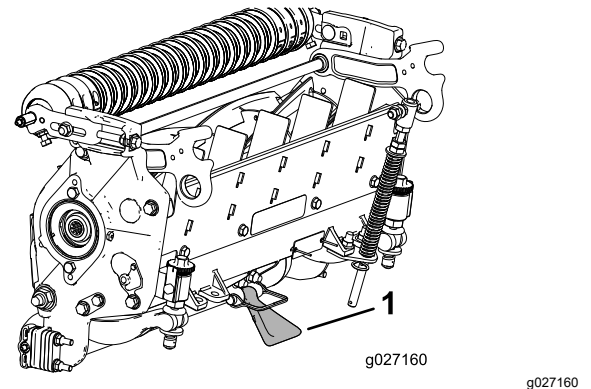


Figura 9

1. Cavalletto

4. Ruotate il cilindro in modo tale che una lama intersechi la controlama a circa 25 mm dall'estremità della controlama sul lato destro dell'apparato di taglio.

Nota: Fate un segno identificativo su questa lama per rendere più semplice le successive regolazioni.

5. Inserite lo spessore di 0,05 mm tra la lama del cilindro contrassegnata e la controlama, nel punto in cui la lama interseca la controlama.
6. Ruotate il regolatore del pianale di destra in senso orario fino a quando avvertite una leggera pressione (vale a dire, una resistenza) sullo spessore, quindi ruotate in senso inverso di 2 clic il regolatore del pianale e rimuovete lo spessore.

Nota: La regolazione di 1 lato dell'apparato di taglio produce un effetto anche sull'altro lato; i 2

clic forniscono il gioco per quando dovrà essere regolato l'altro lato.

Nota: Se iniziate le operazioni con uno spazio grande, entrambi i lati dovranno essere inizialmente approssimati serrando in modo alternato i lati di destra e di sinistra.

7. Ruotate **lentamente** il cilindro in modo tale che la stessa lama che avete controllato sul lato destro intersechi la controlama a circa 25 mm dall'estremità della controlama sul lato sinistro dell'apparato di taglio.
8. Ruotate il regolatore del pianale di sinistra in senso orario fino a quando lo spessore può essere fatto scorrere attraverso il cilindro verso lo spazio della controlama con una leggera resistenza.
9. Ritornate sul lato destro e regolate come opportuno per ottenere una leggera resistenza sullo spessore tra la stessa lama e la controlama.
10. Ripetete i passaggi 8 e 9 fino a quando lo spessore può essere fatto scorrere attraverso entrambi gli spazi con una leggera resistenza, ma un clic su entrambi i lati impedisce allo spessore di passare attraverso entrambi i lati.

Nota: La controlama è adesso parallela rispetto al cilindro.

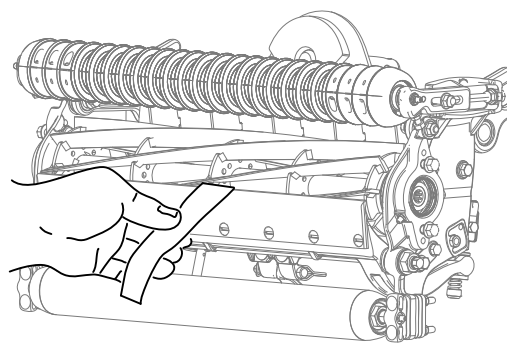
Nota: Questa procedura non dovrebbe essere necessaria per le regolazioni giornaliere, ma dovrà essere effettuata dopo la rettifica o lo smontaggio.

11. Da questa posizione (vale a dire, 1 clic e l'impossibilità del passaggio dello spessore), ruotate i regolatori del pianale in senso orario, ognuno di 1 clic.

Nota: La rotazione di un clic sposta la controlama di 0,022 mm. **Non serrate eccessivamente le viti di regolazione.**

12. Testate le prestazioni di taglio inserendo una lunga striscia di carta da taglio di Toro tra il cilindro e la controlama, perpendicolare rispetto alla controlama (Figura 10).

Nota: Ruotate **lentamente** il cilindro in avanti; questo dovrà tagliare la carta.



g027166

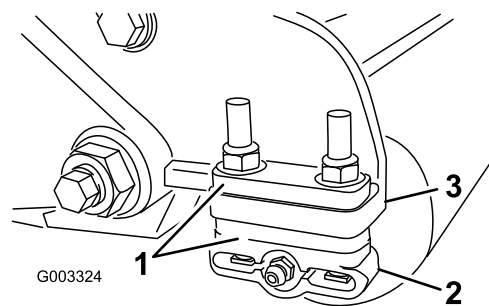
g027166

Figura 10

Nota: Se si verifica un'eccessiva resistenza del cilindro, procedete alla lappatura o alla molatura dell'apparato di taglio per ottenere i bordi affilati necessari per un taglio di precisione.

Regolazione del rullo posteriore

1. Regolate le staffe del rullo posteriore (Figura 11) all'intervallo dell'altezza di taglio desiderato posizionando la quantità di distanziali necessaria sotto la flangia di montaggio della piastra laterale (Figura 11), secondo la tabella dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC).



G003324

g003324

Figura 11

- | | |
|---------------------|--|
| 1. Distanziale | 3. Flangia di montaggio della piastra laterale |
| 2. Staffa del rullo | |

2. Sollevate la parte posteriore dell'apparato di taglio e posizionate un blocco sotto la controlama.
3. Rimuovete i 2 dadi che fissano ogni staffa del rullo e il distanziale a ogni flangia di montaggio della piastra laterale.
4. Abbassate il rullo e le viti dalle flange di montaggio della piastra laterale e dai distanziali.
5. Posizionate i distanziali sulle viti sulle staffe del rullo.
6. Fissate nuovamente la staffa del rullo e i distanziali al sottosocca delle flange di montaggio della piastra laterale con i dadi rimossi in precedenza.

- Verificate che il contatto tra la controlama e il cilindro sia corretto. Inclinate il tosaerba per mostrare i rulli anteriore e posteriore e la controlama.

Nota: La posizione del rullo posteriore rispetto al cilindro è controllata mediante tolleranze di lavorazione dei componenti assemblati, e quindi non è necessaria la disposizione in parallelo. È possibile un limitato grado di regolazione posizionando l'apparato di taglio su una superficie piana e allentando le viti a testa cilindrica per il montaggio della piastra laterale (Figura 12).

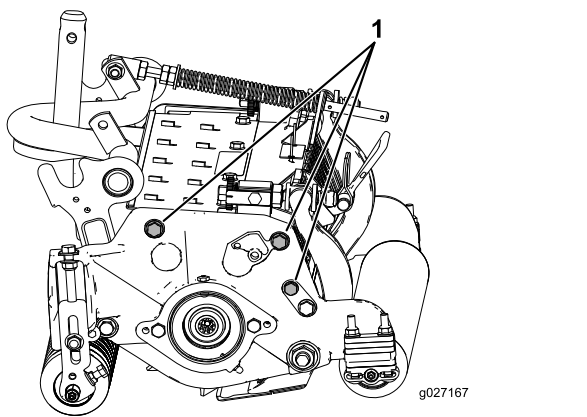


Figura 12

- Viti a testa cilindrica per il montaggio della piastra laterale

- Regolate e stringete le viti a testa cilindrica, e serratele a una coppia compresa tra 37 e 45 N·m.

Termini della tabella dell'altezza di taglio

Impostazione dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC)

Corrisponde all'altezza di taglio desiderata.

Altezza di taglio impostata a banco

L'altezza di taglio impostata a banco è l'altezza a cui il bordo superiore della controlama è fissato su una superficie piana e orizzontale a contatto con la parte inferiore sia del rullo anteriore che di quello posteriore.

Altezza di taglio effettiva

È l'altezza reale a cui viene tagliata l'erba. Per una data altezza di taglio impostata a banco, l'altezza di taglio reale varierà a secondo della tipologia di

erba, del periodo dell'anno, del tappeto erboso e delle condizioni del suolo. Anche le impostazioni dell'apparato di taglio (aggressività di taglio, rulli, controlame, attrezzi installati, impostazioni di compensazione del tappeto erboso, ecc.) influiranno sull'altezza di taglio effettiva. Verificate l'altezza di taglio effettiva utilizzando il Valutatore del tappeto erboso (Modello 04399) regolarmente, per stabilire l'altezza di taglio impostata a banco desiderata.

Aggressività di taglio

L'aggressività di taglio ha un impatto significativo sulle prestazioni dell'apparato di taglio. L'aggressività di taglio si riferisce all'angolazione della controlama rispetto al terreno (Figura 13).

Le migliori impostazioni dell'apparato di taglio dipendono dalle condizioni del vostro tappeto erboso e dai risultati desiderati. L'esperienza con l'apparato di taglio sul vostro tappeto erboso determinerà le migliori impostazioni da utilizzare. L'aggressività di taglio potrà essere regolata durante tutto il corso della stagione di tosatura, tenendo conto delle varie condizioni del tappeto erboso.

In generale, impostazioni dell'aggressività da meno aggressive a normali sono più indicate per le erbe della stagione calda (Bermuda, paspalum, zoysia), mentre le erbe della stagione fredda (bent, bluegrass, rye) potranno richiedere impostazioni dell'aggressività da normali a più aggressive. Le impostazioni più aggressive permettono di tagliare più erba, consentendo al cilindro rotante di tirare più erba nella controlama.

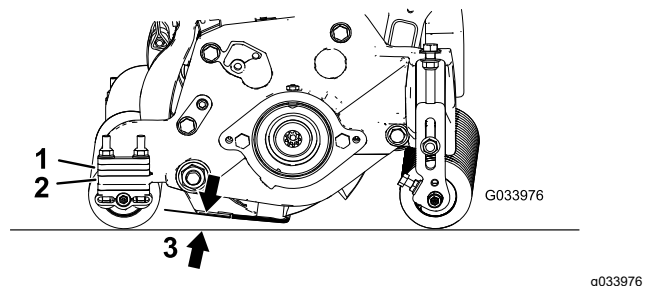


Figura 13

- Distanziali posteriori
- Flangia di montaggio della piastra laterale
- Aggressività di taglio

Distanziali posteriori

Il numero di distanziali posteriori determina l'aggressività di taglio per l'apparato di taglio. Per una data altezza di taglio, l'aggiunta di distanziali sotto la flangia di montaggio della piastra laterale aumenta l'aggressività dell'apparato di taglio. Tutti gli apparati di taglio su una data macchina devono essere impostati alla stessa aggressività di taglio (numero di

distanziali posteriori, n. cat. Toro 106-3925); in caso contrario, l'aspetto post-tosatura potrebbe risentirne in maniera negativa (Figura 13).

Maglie della catena

Il punto in cui è collegata la catena del braccio di sollevamento determina l'angolo di inclinazione del rullo posteriore (Figura 14).

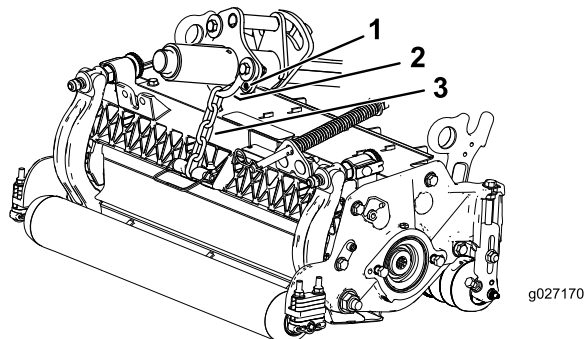


Figura 14

- 1. Catena di sollevamento
- 2. Staffa a U
- 3. Foro inferiore

Grooming

Queste sono le impostazioni dell'altezza di taglio raccomandate quando è installato un kit di grooming sull'apparato di taglio.

Tabella dell'altezza di taglio

Queste sono le impostazioni dell'altezza di taglio raccomandate quando è installato un kit di grooming sull'apparato di taglio.

Impostazione dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC)	Agressività di taglio	N. di distanziali posteriori	N. di maglie della catena	Con kit di grooming installati**
0,64 cm	Meno	0	5	Y
	Normale	0	5	Y
	Più	1	5	-
0,95 cm	Meno	0	5	Y
	Normale	1	5	Y
	Più	2	5	-
1,27 cm	Meno	0	5	Y
	Normale	1	5	Y
	Più	2	5	Y
1,56 cm	Meno	1	5	Y
	Normale	2	5	Y
	Più	3	5	-
1,91 cm	Meno	2	5	Y
	Normale	3	5	Y
	Più	4	5	-
2,22 cm	Meno	2	5	Y
	Normale	3	5	Y
	Più	4	5	-
2,54 cm	Meno	3	5	Y
	Normale	4	5	Y
	Più	5	4+	-
2,86 cm	Meno	4	5	-
	Normale	5	5	-
	Più	6	5	-
3,18 cm	Meno	4	5	-
	Normale	5	5	-
	Più	6	5	-
3,49 cm	Meno	4	5	-
	Normale	5	5	-
	Più	6	5	-
3,81 cm	Meno	5	5	-
	Normale	6	5	-
	Più	7	5	-
4,13 cm	Meno	6	4	-
	Normale	7	4	-
	Più	8	4	-
4,44 cm	Meno	6	4	-
	Normale	7	4	-
	Più	8	5	-
4,76 cm	Meno	7	4	-
	Normale	8	5	-
	Più	9	5	-
5,08 cm	Meno	7	5	-
	Normale	8	5	-
	Più	9	5	-

+ Indica che la staffa a U, sul braccio di sollevamento, è posizionata nel foro inferiore (Figura 14).

* Deve essere installato il kit dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) alta (n. cat. 110-9600). Posizionate la staffa dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) nel foro superiore della piastra laterale.

** Y indica che questa combinazione di altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) e distanziali può essere utilizzata con il grooming.

Nota: La modifica di una maglia della catena cambia il movimento dell'angolo di inclinazione del rullo posteriore di 4,5 gradi.

Nota: Il passaggio della staffa a U sul braccio di sollevamento nel foro inferiore aggiunge 2,3 gradi all'angolo di inclinazione del rullo posteriore.

Regolazione dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC)

Nota: Per altezze di taglio maggiori di 2,54 cm, deve essere installato il kit dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) alta.

1. Allentate i dadi di bloccaggio che fissano i bracci dell'altezza di taglio alle piastre laterali dell'apparato di taglio (Figura 15).

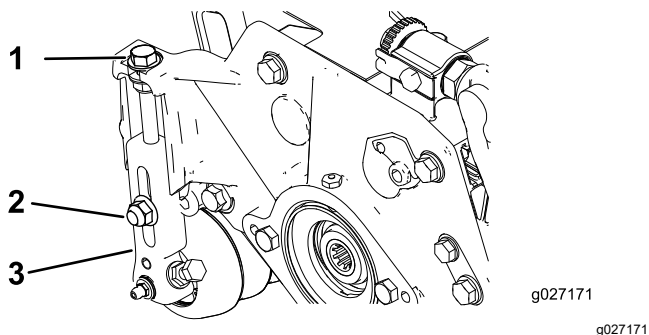


Figura 15

- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| 1. Vite di regolazione | 3. Braccio dell'altezza di taglio |
| 2. Dado di bloccaggio | |

2. Allentate il dado sulla barra indicatrice (Figura 16) e fissate la vite di regolazione all'altezza di taglio desiderata.

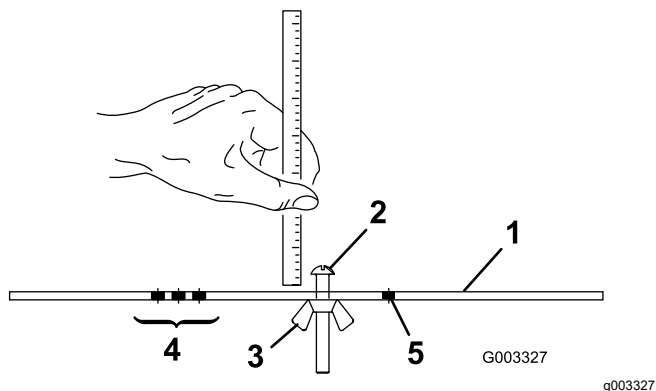


Figura 16

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1. Barra indicatrice | 4. Fori utilizzati per l'impostazione dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) di grooming |
| 2. Vite di regolazione dell'altezza | 5. Fori non utilizzati |
| 3. Dado | |

3. Misurate la distanza tra la parte inferiore della testa della vite e la parte anteriore della barra per ottenere l'altezza di taglio.

4. Agganciate la testa della vite sul tagliente della controlama e poggiate l'estremità posteriore della barra sul rullo posteriore (Figura 17).

Nota: Per verificare l'altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) sugli apparati di taglio montati con i rulli di spallamento, posizionate la barra indicatrice sugli spallamenti con il diametro maggiore sulle estremità del rullo di spallamento.

5. Ruotate la vite di regolazione fino a quando il rullo anteriore entra a contatto con la barra indicatrice (Figura 17).

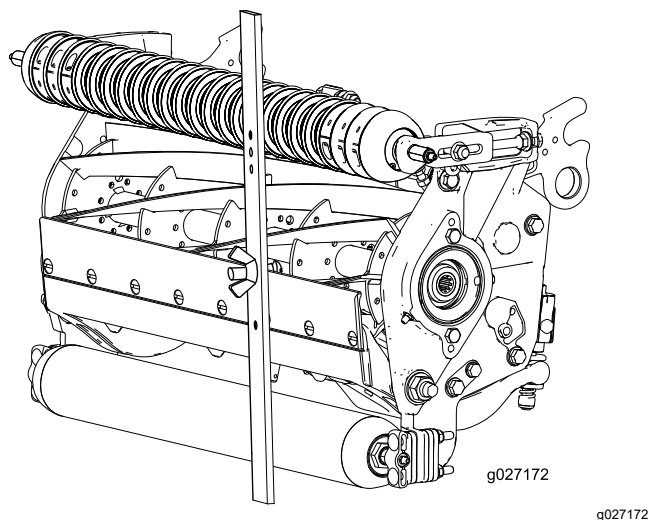


Figura 17

6. Regolate entrambe le estremità del rullo fino a quando tutto il rullo è parallelo rispetto alla controlama.

Importante: Quando fissati in modo appropriato, i rulli posteriore e anteriore entreranno a contatto con la barra indicatrice, e la vite sarà aderente alla controlama. Questo garantisce che l'altezza di taglio sia identica su entrambe le estremità della controlama.

7. Serrate i dadi per fissare la regolazione.

Nota: Non serrate eccessivamente i dadi. Serrateli a sufficienza per rimuovere il gioco dalla rondella.

Utilizzate la seguente tabella per stabilire quale controlama è maggiormente indicata per l'altezza di taglio desiderata.

Tabella controlama/altezza di taglio			
Controlama	N. cat.	Altezza del bordo della controlama	Altezza di taglio
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa (facoltativa)	110-4084	5,6 mm	6,4 mm - 12,7 mm
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa EdgeMax® (Modello 03641)	127-7132	5,6 mm	6,4 mm - 12,7 mm
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa estesa (facoltativa)	120-1640	5,6 mm	6,4 mm - 12,7 mm
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa estesa EdgeMax® (facoltativa)	119-4280	5,6 mm	6,4 mm - 12,7 mm
EdgeMax® (Modelli 03638 e 03639)	108-9095	6,9 mm	9,5 mm - 38,1 mm *
Standard (facoltativa)	108-9096	6,9 mm	9,5 mm - 38,1 mm *
Servizio pesante (facoltativa)	110-4074	9,3 mm	12,7 mm - 38,1 mm

* Le erbe della stagione calda potranno richiedere la controlama con altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa per 12,7 mm e inferiore.

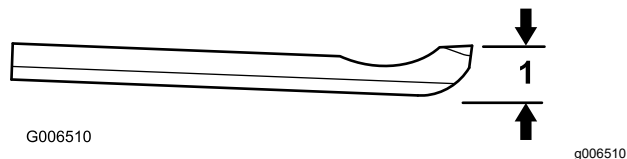


Figura 18

1. Altezza del bordo della controlama

Regolazione delle impostazioni per la compensazione del tappeto erboso

La molla di compensazione del tappeto erboso trasferisce il peso dal rullo anteriore a quello posteriore. Questo contribuisce a ridurre la generazione di un motivo ondulato in un tappeto erboso, noto anche come "marcelling" o "bobbing".

Importante: Effettuate le regolazioni della molla con l'apparato di taglio montato al trattorino, puntato diritto e abbassato a terra.

1. Assicuratevi che la coppiglia sia montata nel foro posteriore nell'asta della molla (Figura 19).

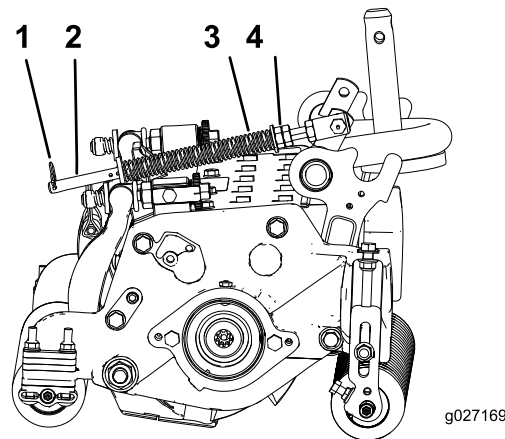


Figura 19

1. Molla di compensazione
2. Coppiglia
3. Asta della molla del tappeto erboso
4. Dadi a testa esagonale

2. Serrate i dadi a testa esagonale sull'estremità anteriore dell'asta della molla fino a quando la lunghezza compressa della molla è pari a 15,9 cm (Figura 19).

Nota: Quando utilizzate la macchina su un terreno accidentato, diminuite la lunghezza della molla di 12,7 mm.

Nota: Sarà necessario resettare l'impostazione di compensazione del tappeto erboso se

viene modificata l'impostazione dell'altezza di taglio ("Height-of-Cut" HOC) o l'impostazione dell'aggressività di taglio.

Controllo e regolazione dell'apparato di taglio

Il sistema di regolazione controlama-cilindro a doppia manopola integrato in questo apparato di taglio semplifica la procedura di regolazione necessaria per offrire prestazioni di tosatura eccellenti. La regolazione precisa che è possibile ottenere con il design del pianale/doppia manopola fornisce il controllo necessario per offrire un'azione di auto-affilatura continua, mantenendo in tal modo i taglienti affilati, garantendo una buona qualità di taglio e riducendo notevolmente l'esigenza di una lappatura routinaria.

Prima della tosatura quotidiana, o quando necessario, controllate ogni apparato di taglio per verificare che ci sia un adeguato contatto tra controlama e cilindro.

Questo deve essere fatto anche se la qualità di taglio è accettabile.

1. Ruotate lentamente il cilindro verso dietro, facendo attenzione al contatto tra cilindro e controlama.

Nota: Le manopole di regolazione hanno denti d'arresto corrispondenti a un movimento della controlama di 0,018 mm per ogni posizione indicizzata. Fate riferimento a [Regolazione della controlama rispetto al cilindro \(pagina 9\)](#).

2. Testate le prestazioni di taglio inserendo una lunga striscia di carta da taglio (n. cat. Toro 125-5610) tra il cilindro e la controlama, perpendicolare rispetto alla controlama ([Figura 20](#)). Ruotate lentamente il cilindro in avanti; questo dovrà tagliare la carta.

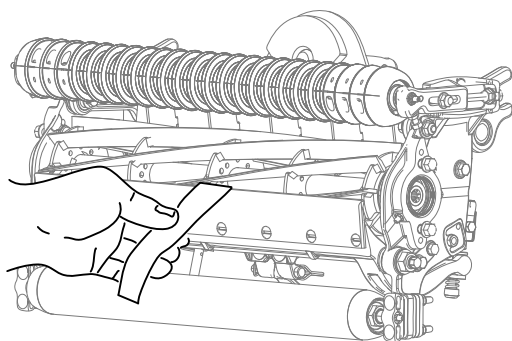


Figura 20

g027166

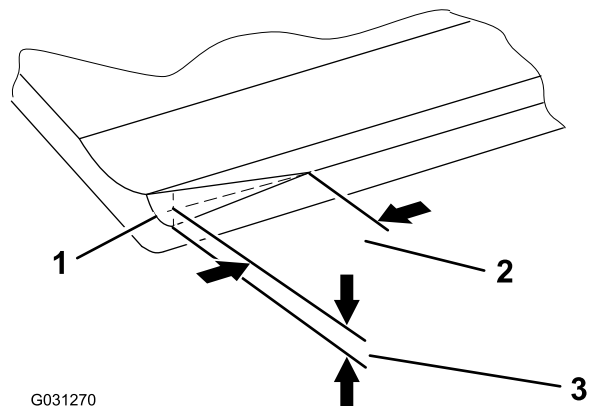
g027166

dell'apparato di taglio per ottenere i taglienti necessari per un taglio di precisione (fate riferimento al Manuale Toro per l'affilatura del cilindro e i tosaerba rotativi, n. modulo 09168SL).

Importante: È sempre preferibile che ci sia un leggero contatto. Se non viene mantenuto un leggero contatto, i bordi della controlama e del cilindro non si auto-affileranno in modo adeguato e si smusseranno dopo un certo periodo di utilizzo. Se viene mantenuto un contatto eccessivo, la controlama e il cilindro si usureranno più velocemente, in maniera irregolare, e la qualità del taglio potrebbe risentirne in modo negativo.

Nota: Dopo un utilizzo prolungato, potrebbe generarsi una cresta su entrambe le estremità della controlama. Arrotondate o levigate queste tacche a filo con il tagliente della controlama per garantire un funzionamento regolare.

Nota: Nel tempo, sarà necessario molare il bisello ([Figura 21](#)), dal momento che è progettato per durare soltanto per il 40% della vita utile della controlama.



G031270

g031270

Figura 21

1. Bisello guida sull'estremità destra della controlama
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Nota: Non utilizzate un bisello guida troppo largo perché questo potrebbe provocare un tufting del tappeto erboso.

Nota: Se è evidente un eccessivo contatto/resistenza del cilindro, sarà necessario lappare, rettificare la parte anteriore della controlama o procedere alla molatura

Manutenzione

Lubrificazione degli apparati di taglio

Ogni apparato di taglio è dotato di 5 raccordi per ingrassaggio (Figura 22) che devono essere lubrificati a intervalli regolari con grasso universale n. 2 al litio.

Ci sono 2 punti di lubrificazione sul rullo anteriore, sul rullo posteriore, e 1 sulla linguetta del motore a cilindri.

Nota: La lubrificazione immediata degli apparati di taglio dopo il lavaggio aiuta a spurgare l'acqua dai cuscinetti e aumenta la durata dei cuscinetti stessi.

1. Pulite ciascun raccordo per ingrassaggio con uno strofinaccio pulito.
2. Applicate grasso fino a quando fuoriesce grasso pulito dalle guarnizioni del rullo e dalla valvola di scarico del cuscinetto.
3. Pulite un eventuale eccesso di grasso.

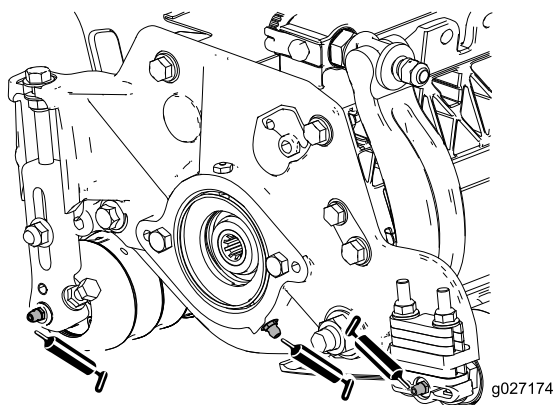


Figura 22

Posizioni dei raccordi per ingrassaggio sulla parte laterale del motore a cilindri.

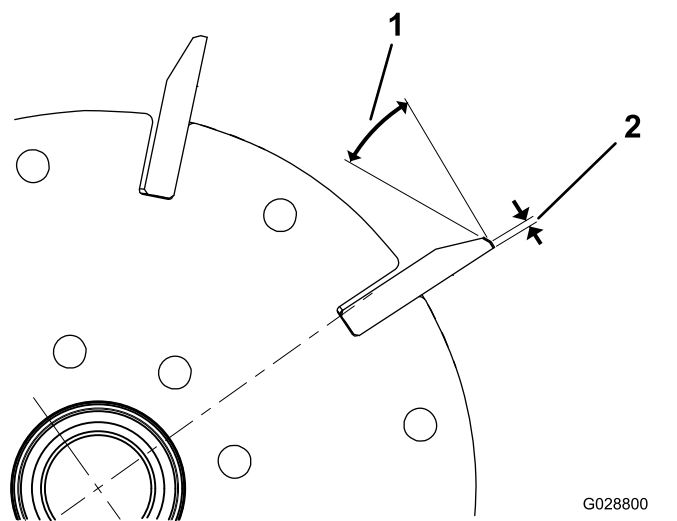


Figura 23
Modello 03638

1. 30 gradi 2. 1,3 mm

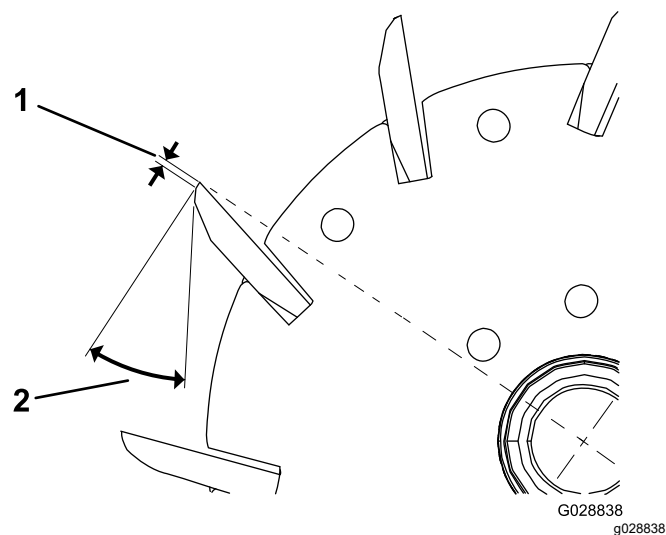


Figura 24

Modelli 03639 e 03641

1. 1,3 mm 2. 30 gradi

Molatura di scarico del cilindro

Il nuovo cilindro ha uno spessore del filetto di 1,3 mm - 1,5 mm, e una molatura di scarico a 30 gradi.

Quando lo spessore del filetto diventa più largo di 3 mm, fate quanto segue:

1. Effettuate una molatura di scarico a 30 gradi su tutte le lame del cilindro fino a quando lo spessore del filetto è pari a 1,3 mm di larghezza (Figura 23 e Figura 24).

2. Effettuate una molatura rotante del cilindro per ottenere una finitura del cilindro inferiore a 0,025 mm.

Nota: Questo fa sì che lo spessore del filetto aumenti leggermente.

Nota: Per aumentare la durata dell'affilatura del bordo del cilindro e della controlama, dopo la molatura del cilindro e/o della controlama, verificate nuovamente il contatto tra cilindro e controlama dopo la tosatura di 2 fairway, in modo da rimuovere eventuali sbavature che potrebbero generare un gioco inadatto tra cilindro e controlama e accelerare in tal modo l'usura.

Manutenzione della controlama

I limiti di servizio della controlama sono riportati nella seguente tabella.

Importante: L'utilizzo dell'apparato di taglio con la controlama al di sotto dei limiti di servizio potrebbe generare un aspetto post-tosatura scadente e ridurre l'integrità strutturale della controlama agli impatti.

Tabella dei limiti di servizio della controlama				
Controlama	Componente	Altezza del bordo della controlama*	Limite di servizio*	Angoli di molatura Angoli superiore/anteriore
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa EdgeMax® (Modello 03641)	127-7132	5,6 mm	6,4 mm -12,7 mm	10/5 gradi
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa (facoltativa)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 gradi
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa estesa EdgeMax® (facoltativa)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 gradi
Altezza di taglio ("Height-of-Cut", HOC) bassa estesa (facoltativa)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 gradi
EdgeMax® (Modelli 03638 e 03639)	108-9095	6,9 mm	4,8 mm	10/5 gradi
Standard (facoltativa)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 gradi
Servizio pesante (facoltativa)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 gradi

Angoli di molatura della controlama superiore e anteriore raccomandati (Figura 25)

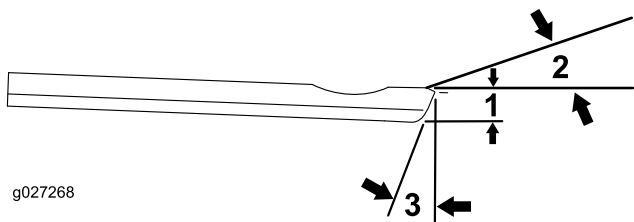


Figura 25

1. Limite di servizio della controlama*
2. Angolo di molatura superiore
3. Angolo di molatura anteriore

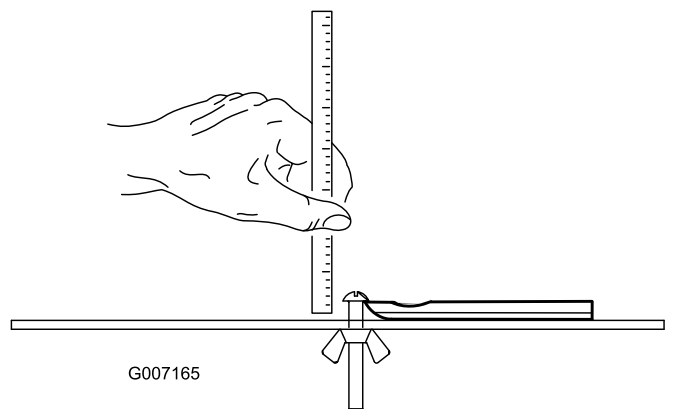


Figura 26

Nota: Tutte le misurazioni dei limiti di servizio della controlama si riferiscono alla parte inferiore della controlama (Figura 26)

Controllo dell'angolo di molatura superiore

L'angolo che utilizzate per molare le vostre controlame è molto importante.

Utilizzate l'indicatore dell'angolo (n. cat. Toro 131-6828) e il supporto per l'indicatore dell'angolo

(n. cat. Toro 131-6829) per controllare l'angolo che produce la vostra molatrice, e quindi correggete eventuali imprecisioni della molatrice stessa.

1. Posizionate l'indicatore dell'angolo sulla parte inferiore della controlama come illustrato in [Figura 27](#).

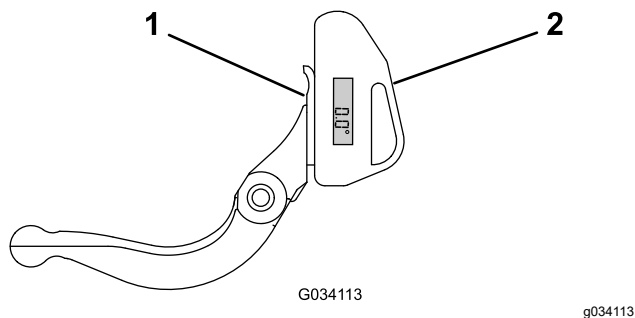


Figura 27

1. Controlama (verticale)
2. Indicatore dell'angolo

2. Premete il pulsante Alt Zero sull'indicatore dell'angolo.
3. Posizionate il supporto per l'indicatore dell'angolo sul bordo della controlama in modo tale che il bordo del magnete sia accoppiato con il bordo della controlama ([Figura 28](#)).

Nota: Il display digitale dovrà essere visibile dalla stesso lato durante questo passaggio, così com'era nel passaggio 1.

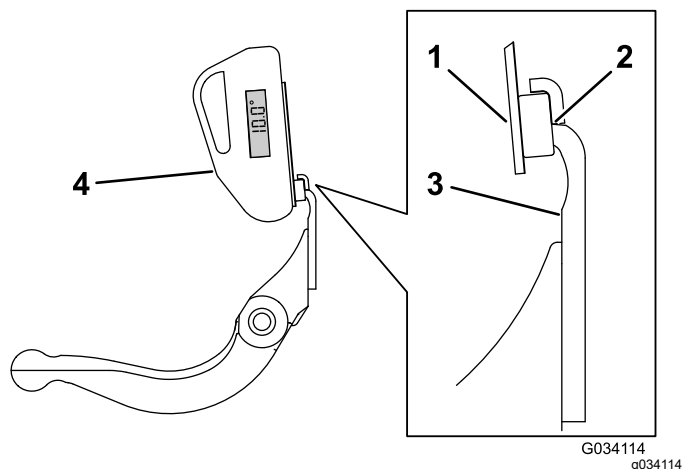


Figura 28

1. Supporto per l'indicatore dell'angolo
2. Bordo del magnete accoppiato con il bordo della controlama
3. Controlama
4. Indicatore dell'angolo

4. Posizionate l'indicatore dell'angolo sul supporto come illustrato in [Figura 28](#).

Nota: Questa è l'angolo che produce la vostra molatrice, e dovrà essere compreso entro un

arco di 2 gradi dell'angolo di molatura superiore raccomandato.

Manutenzione del pianale

Rimozione del pianale

1. Ruotate le viti di regolazione del pianale in senso antiorario per far arretrare la controlama dal cilindro ([Figura 29](#)).

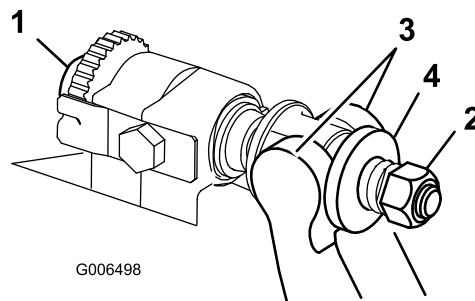


Figura 29

1. Vite di regolazione del pianale
2. Dado di tensione della molla
3. Pianale
4. Rondella

2. Ritirate il dado di tensione della molla, fino a quando la rondella non è più in tensione contro il pianale ([Figura 29](#)).
3. Su ogni lato della macchina, allentate il dado di bloccaggio che fissa il bullone del pianale ([Figura 30](#)).

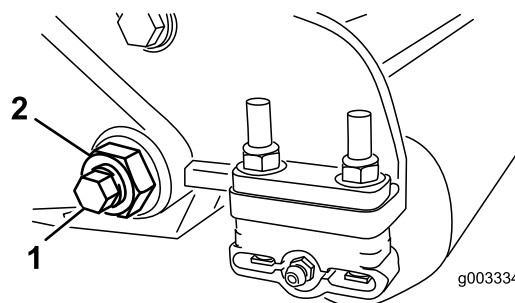


Figura 30

1. Bullone del pianale
2. Dado di bloccaggio

4. Rimuovete ogni bullone del pianale consentendo al pianale di essere spostato verso il basso e rimosso dal bullone della macchina ([Figura 30](#)).

Nota: Considerate 2 rondelle di nylon e 1 rondella d'acciaio stampato su ogni estremità del pianale ([Figura 31](#)).

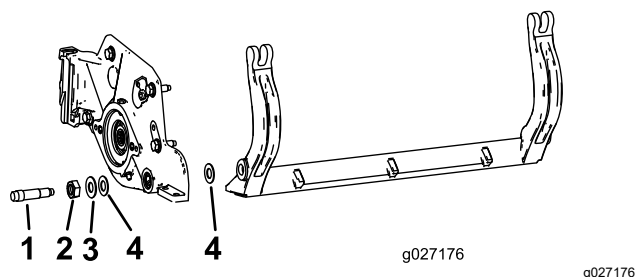


Figura 31

- | | |
|------------------------|-----------------------|
| 1. Bullone del pianale | 3. Rondella d'acciaio |
| 2. Dado | 4. Rondella di nylon |

Assemblaggio del pianale

1. Montate il pianale, posizionando le linguette per il montaggio tra la rondella e il regolatore del pianale.
2. Fissate il pianale su ogni piastra laterale con i bulloni del pianale (dadi sui bulloni) e le 6 rondelle.

Nota: Posizionate una rondella di nylon su ogni lato del rilievo della piastra laterale. Collocate una rondella d'acciaio al di fuori di ognuna delle rondelle di nylon ([Figura 31](#)).

3. Serrate i bulloni del pianale a una coppia compresa tra 37 e 45 N·m.

Nota: Serrate i dadi di bloccaggio fino a quando la rondella d'acciaio esterna smette di ruotare e viene eliminato il gioco assiale, ma non serrate in eccesso e non deviate le piastre laterali. Le rondelle nella parte interna dovranno avere uno spazio.

4. Serrate il dado di tensione della molla fino a quando la molla è ripiegata, quindi ritiratela di 1/2 giro ([Figura 32](#)).

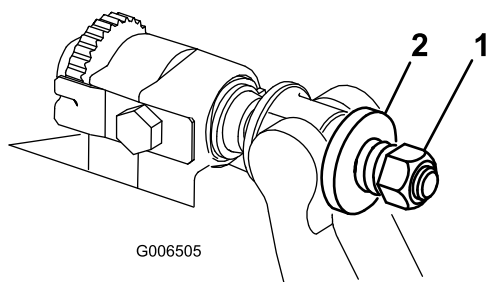


Figura 32

- | | |
|---------------------------------|----------|
| 1. Dado di tensione della molla | 2. Molla |
|---------------------------------|----------|

Manutenzione dei Regolatori a doppio punto (“Dual Point Adjusters” DPA) HD

1. Rimuovete tutti i componenti (fate riferimento alle *Istruzioni di installazione* per il kit DPA HD e a [Figura 33](#)).
2. Applicate un composto antigrippaggio nella parte interna dell’area della boccola sul telaio centrale dell’apparato di taglio ([Figura 33](#)).

3. Allineate le chiavi sulle boccole flangiate alle fessure presenti nel telaio, e montate le boccole ([Figura 33](#)).
4. Montate una rondella ondulata sull’albero del regolatore e fate scorrere l’albero del regolatore all’interno delle boccole flangiate nel telaio dell’apparato di taglio ([Figura 33](#)).
5. Fissate l’albero del regolatore con una rondella piana e un dado di bloccaggio ([Figura 33](#)).
6. Serrate il dado di bloccaggio a una coppia compresa tra 20 e 27 N·m.

Nota: L’albero del regolatore del pianale ha una filettatura sinistrorsa.

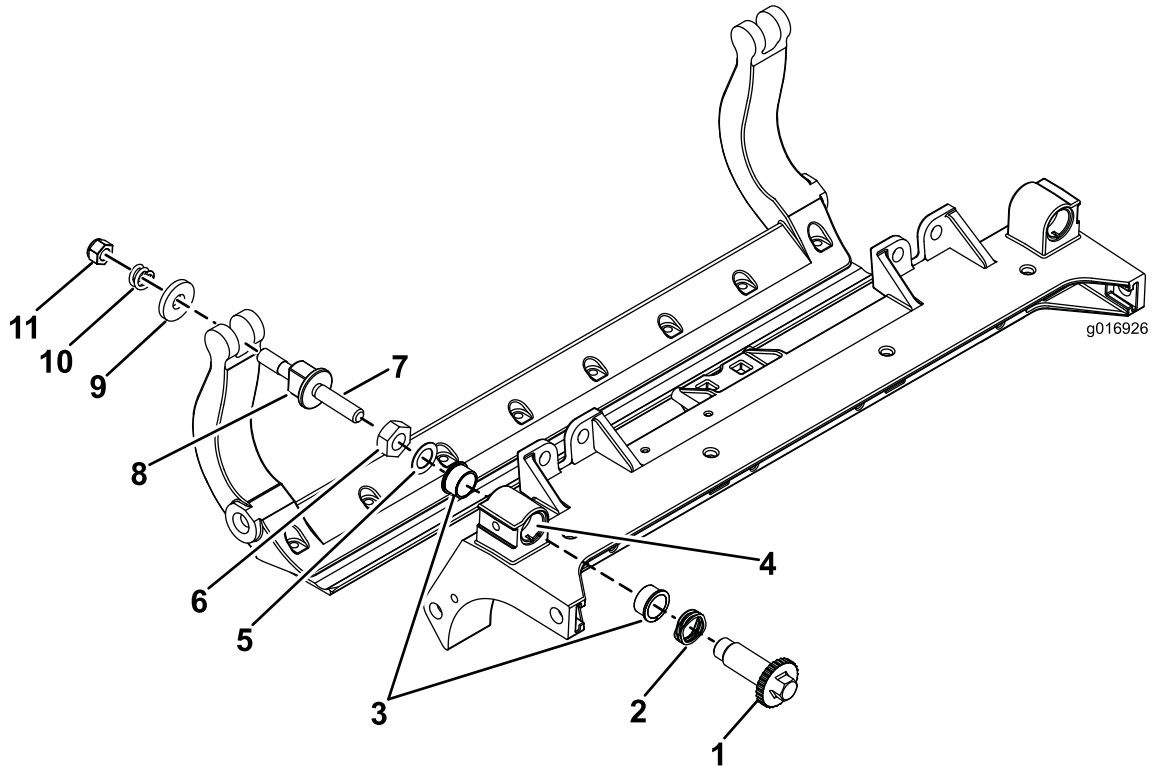


Figura 33

- | | | | |
|---------------------------|--|--|----------------------------------|
| 1. Regolatore dell’albero | 4. Applicate qui il composto antigrippaggio. | 7. Applicate qui il composto antigrippaggio. | 10. Molla di compressione |
| 2. Rondella ondulata | 5. Rondella piana | 8. Vite del regolatore del pianale | 11. Dado di tensione della molla |
| 3. Boccola flangiata | 6. Dado di bloccaggio | 9. Rondella temprata | |

7. Applicate il composto antigrippaggio alle filettature della vite del regolatore del pianale che viene inserita nell’albero del regolatore.
8. Fate passare la vite del regolatore del pianale all’interno dell’albero del regolatore.
9. Montate senza serrare la rondella temprata, la molla e il dado di tensione della molla sulla vite del regolatore.

10. Montate il pianale, posizionando le linguette per il montaggio tra la rondella e il regolatore del pianale.
11. Fissate il pianale su ogni piastra laterale con i bulloni del pianale (dadi sui bulloni) e 6 rondelle.

Nota: Posizionate una rondella di nylon su ogni lato del rilievo della piastra laterale.

12. Collocate una rondella d’acciaio al di fuori di ognuna delle rondelle di nylon ([Figura 33](#)).

13. Serrate i bulloni del pianale una coppia compresa tra 37 e 45 N·m.
14. Serrate i dadi di bloccaggio fino a quando la rondella d'acciaio esterna smette di ruotare e viene eliminato il gioco assiale, ma non serrate in eccesso e non deviate le piastre laterali.

Nota: Le rondelle nella parte interna dovranno avere uno spazio ([Figura 33](#)).

15. Serrate il dado su ogni gruppo del regolatore del pianale fino a quando la molla di compressione è totalmente compressa, quindi allentate il dado di 1/2 giro ([Figura 33](#)).
16. Ripetete questa procedura sull'altra estremità dell'apparato di taglio.
17. Regolate la controlama rispetto al cilindro; fate riferimento a [Regolazione della controlama rispetto al cilindro \(pagina 9\)](#).

Manutenzione del rullo

Il kit di ricostruzione del rullo e il kit degli strumenti per la ricostruzione del rullo (Figura 34) sono disponibili per la manutenzione del rullo. Il kit di ricostruzione del rullo include tutti i cuscinetti, i dadi dei cuscinetti, le guarnizioni interne e le guarnizioni esterne per la

ricostruzione di un rullo. Il kit degli strumenti per la ricostruzione del rullo include tutti gli strumenti e le istruzioni di installazione necessari per la ricostruzione di un rullo con il kit di ricostruzione del rullo. Fate riferimento al *Catalogo dei pezzi* o contattate il vostro Distributore autorizzato per ricevere assistenza.

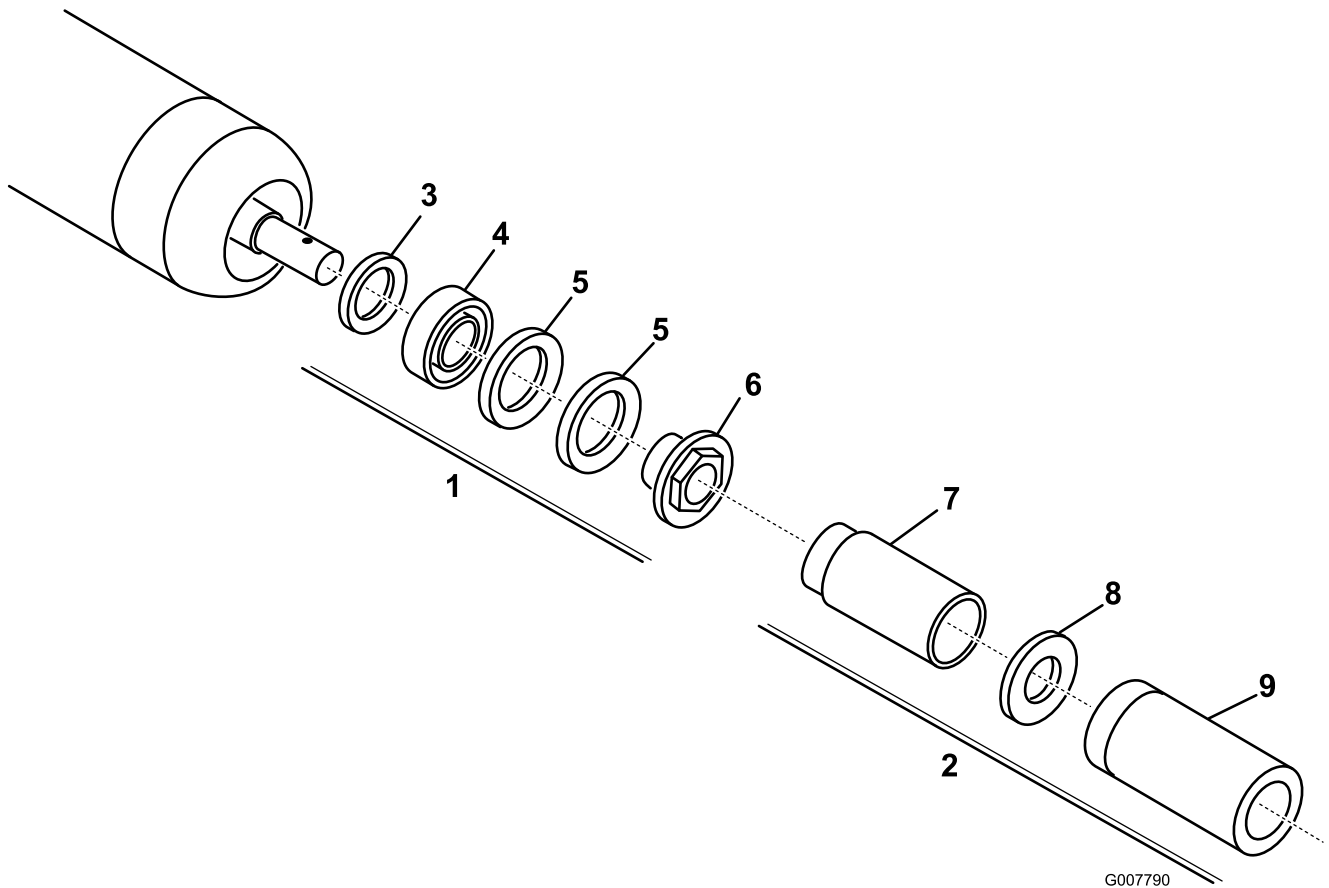


Figura 34

- | | |
|--|---|
| 1. Kit di ricostruzione del rullo (n. cat. 114-5430) | 6. Dado del cuscinetto |
| 2. Kit degli strumenti per la ricostruzione del rullo (n. cat. 115-0803) | 7. Strumento per la guarnizione interna |
| 3. Guarnizione interna | 8. Rondella |
| 4. Cuscinetto | 9. Strumento per la guarnizione esterna/il cuscinetto |
| 5. Guarnizione esterna | |

Note:

Note:

Dichiarazione di incorporazione

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA dichiara che le seguenti unità sono conformi alle direttive elencate, se installate in conformità alle istruzioni allegate su determinati modelli Toro come riportato nelle relative Dichiarazioni di conformità.

N° del modello	N° di serie	Descrizione del prodotto	Descrizione fattura	Descrizione generale	Direttiva
03638	316000001 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindro radiale a 8 lame, con cilindro da 7"	7-INCH, 8-BLADE RR DPA CUTTING UNIT	Apparato di taglio	2006/42/CE
03639	316000001 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindro curvo anteriore a 8 lame, con cilindro da 7"	7-INCH, 8-BLADE FSR DPA CUTTING UNIT	Apparato di taglio	2006/42/CE
03641	316000001 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindro curvo anteriore a 11 lame, con cilindro da 7"	7-INCH, 11-BLADE FSR DPA CUTTING UNIT	Apparato di taglio	2006/42/CE

La relativa documentazione tecnica è stata redatta come previsto nella Parte B dell'Allegato VII di 2006/42/CE.

Ci impegneremo a trasmettere, in risposta alle richieste delle autorità nazionali, le informazioni sul macchinario parzialmente completato. Il metodo di trasmissione sarà elettronico.

La macchina non sarà messa in servizio fino all'integrazione nei modelli Toro omologati, come indicato nella relativa Dichiarazione di conformità e secondo le istruzioni, in virtù delle quali possa essere dichiarata conforme alle Direttive pertinenti.

Certificazione:



Tom Langworthy
Direttore tecnico
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Settembre 1, 2021

Rappresentante autorizzato:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium

Informativa sulla privacy SEE/Regno Unito

Utilizzo delle vostre informazioni personali da parte di Toro

The Toro Company ("Toro") rispetta la vostra privacy. Quando acquistate i nostri prodotti, possiamo raccogliere determinate informazioni personali su di voi, direttamente da voi o tramite la vostra azienda o distributore Toro. Toro utilizza queste informazioni per adempiere ai propri obblighi contrattuali, come registrare la vostra garanzia, elaborare la vostra richiesta in garanzia o contattarvi in caso di un richiamo di prodotto, e per finalità aziendali legittime, come valutare la soddisfazione dei clienti, migliorare i nostri prodotti o fornirvi informazioni su prodotti che potrebbero essere di vostro interesse. Toro può condividere i vostri dati con le nostre consociate, affiliate, rivenditori e altri partner commerciali collegati a tali attività. Inoltre, possiamo divulgare le informazioni personali ove richiesto ai sensi della legge o in relazione alla vendita, acquisto o fusione di un'attività. Non venderemo mai le vostre informazioni personali a nessun'altra società a scopi di marketing.

Conservazione delle vostre informazioni personali

Toro conserverà le vostre informazioni personali per tutto il tempo pertinente alle finalità di cui sopra e in conformità con i requisiti normativi. Per maggiori informazioni sui periodi di conservazione dei dati applicabili, contattate legal@toro.com.

L'impegno di Toro per la sicurezza

Le vostre informazioni personali possono essere elaborate negli Stati Uniti o in altri paesi in cui possono essere in vigore leggi sulla protezione dei dati meno rigorose di quelle del vostro paese di residenza. Ogniqualvolta trasferiamo le vostre informazioni al di fuori del vostro paese di residenza, adotteremo tutte le misure richieste per legge al fine di garantire l'implementazione delle opportune tutele per proteggere le vostre informazioni e assicurarci che vengano trattate in sicurezza.

Accesso e correzione

È vostro diritto correggere o riesaminare i vostri dati personali, oppure rifiutare o limitare il trattamento dei vostri dati. A tale scopo, contattateci via email all'indirizzo legal@toro.com. In caso di perplessità in relazione al modo in cui Toro gestisce le vostre informazioni, vi invitiamo a parlarne direttamente con noi. Tenete presente che i residenti europei hanno diritto a sporgere reclamo presso la propria Autorità di protezione dei dati.



La garanzia Toro

Garanzia limitata di due anni o 1500 ore

Condizioni e prodotti coperti

The Toro Company garantisce che il vostro Prodotto Commerciale Toro (il "Prodotto") è esente da difetti di materiale o lavorazione per 2 anni o 1500 ore di servizio*, al primo dei due termini raggiunto. Questa garanzia si applica a tutti i prodotti, tranne gli arieggiatori (per questi prodotti, fare riferimento alle dichiarazioni di garanzia separate). Nei casi coperti dalla garanzia, provvederemo alla riparazione gratuita del prodotto, inclusi i costi per diagnostica, manodopera, componenti e trasporto. La presente garanzia è valida con decorrenza dalla data di consegna del Prodotto all'acquirente iniziale.

*Prodotto provvisto di contatore.

Istruzioni per ottenere il servizio in garanzia

Se il proprietario ritiene che esista una condizione prevista dalla garanzia, è tenuto a segnalarlo immediatamente al distributore commerciale dei prodotti o al concessionario commerciale autorizzato da cui è stato acquistato il prodotto. Per informazioni sul nominativo di un distributore commerciale dei prodotti o di un concessionario autorizzato e per qualunque chiarimento in merito ai diritti della garanzia e alla responsabilità dell'acquirente, contattare:

Toro Commercial Products Service Department
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 o 800-952-2740

Email: commercial.warranty@toro.com

Responsabilità del proprietario

Quale proprietario del prodotto siete responsabile della manutenzione e delle regolazioni necessarie citate nel *Manuale dell'operatore*. Le riparazioni dovute a problemi del prodotto derivanti dalla mancata esecuzione della manutenzione e delle regolazioni richieste non sono coperte dalla presente garanzia.

Articoli e condizioni non coperti da garanzia

Non tutte le avarie o i guasti che si verificano durante il periodo di garanzia sono difetti di materiale o lavorazione. Quanto segue è escluso dalla presente garanzia:

- Avarie del prodotto risultanti dall'utilizzo di parti di ricambio non originali Toro, o dal montaggio e utilizzo di parti aggiuntive, o dall'impiego di accessori e prodotti modificati non a marchio Toro.
- Avarie del prodotto risultanti dalla mancata esecuzione della manutenzione e/o delle regolazioni consigliate.
- Avarie risultanti dall'utilizzo del prodotto in maniera errata, negligente o incauta.
- Componenti consumati tramite l'uso che non siano difettosi. I seguenti sono solo alcuni esempi di parti che si consumano o usurano durante il normale utilizzo del prodotto: pastiglie e guarnizioni dei freni, ferodi della frizione, lame, cilindri, rulli e cuscinetti (sigillati o che possono essere ingrassati), controlame, candele, ruote orientabili e cuscinetti, pneumatici, filtri, cinghie e alcuni componenti di irroratrici, come membrane, ugelli, flussimetri e valvole di ritenuta.
- Avarie causate da fonti esterne incluse ma non solo: condizioni atmosferiche, metodi di rimessaggio, contaminazione oppure utilizzo di carburanti, refrigeranti, lubrificanti, additivi, fertilizzanti, acqua o prodotti chimici non consentiti.
- Avarie o problemi prestazionali dovuti all'utilizzo di carburanti (per es. benzina, diesel o biodiesel) non conformi ai rispettivi standard industriali.
- Rumore, vibrazione, usura e deterioramento normali. I seguenti sono alcuni esempi di "normale usura": danni ai sedili a causa di usura o abrasione, superfici verniciate consumate, adesivi o finestrini graffiati.

Paesi oltre gli Stati Uniti e il Canada

I clienti acquirenti di prodotti Toro esportati dagli Stati Uniti o dal Canada devono contattare il proprio distributore (concessionario) Toro per ottenere le polizze di garanzia per il proprio paese, regione o stato. Se per qualsiasi motivo non siete soddisfatti del servizio del vostro Distributore o avete difficoltà nell'ottenere informazioni sulla garanzia, siete pregati di rivolgervi al Centro assistenza Toro autorizzato di zona.

Componenti

I componenti di cui è prevista la sostituzione come parte della manutenzione sono garantiti per il periodo di tempo fino alla loro sostituzione prevista. I componenti sostituiti ai sensi della presente garanzia sono coperti per tutta la durata della garanzia del prodotto originale e diventano proprietà di Toro. Toro si riserva il diritto di assumere la decisione finale in merito alla riparazione o alla sostituzione di componenti o gruppi esistenti. Per le riparazioni in garanzia Toro può utilizzare parti ricostruite.

Garanzia sulla batteria agli ioni di litio e deep cycle

Le batterie agli ioni di litio e a scarica profonda sono caratterizzate da un numero totale specifico di kilowattora erogabili durante il loro ciclo di vita. Il modo in cui vengono utilizzate, caricate e in cui vengono effettuate le operazioni di manutenzione può prolungare o ridurre la vita totale delle batterie. Mano a mano che le batterie di questo prodotto si consumano, la quantità di lavoro utile tra gli intervalli di carica si ridurrà lentamente fino a che la batteria sarà del tutto usurata. La sostituzione di batterie che, a seguito del normale processo di usura, risultano inutilizzabili, è responsabilità del proprietario del prodotto. Nota (solo batterie agli ioni di litio): fate riferimento alla garanzia della batteria per informazioni aggiuntive.

Garanzia a vita per l'albero motore (solo modello ProStripe 02657)

Il ProStripe, dotato di un disco della frizione e frizione freno lama a prova di avviamento (gruppo frizione freno lama (BBC) + disco della frizione integrato) originali Toro come attrezzatura originale e utilizzato dall'acquirente originale in conformità con le procedure operative e di manutenzione, è coperto da una Garanzia a vita contro la piegatura dell'albero a gomito del motore. Le macchine dotate di rondelle di attrito, unità frizione freno lama (BBC) e altri dispositivi simili non sono coperte dalla Garanzia a vita per l'albero motore.

La manutenzione è a carico del proprietario.

La messa a punto, la lubrificazione e la pulizia del motore, la sostituzione dei filtri, del refrigerante e l'esecuzione delle procedure di manutenzione consigliate sono alcuni dei normali servizi richiesti dai prodotti Toro a carico del proprietario.

Condizioni generali

La riparazione da parte di un distributore o un concessionario autorizzato Toro è l'unico rimedio previsto dalla presente garanzia.

The Toro Company non è responsabile di danni indiretti, incidentali o consequenziali in merito all'utilizzo dei Prodotti Toro coperti dalla presente garanzia, ivi compresi costi o spese per attrezzature sostitutive o assistenza per periodi ragionevoli di avaria o di mancato utilizzo in attesa della riparazione ai sensi della presente garanzia. Ad eccezione della garanzia sulle emissioni, citata di seguito, se pertinente, non esistono altre garanzie esplicite. Tutte le garanzie implicite di commerciabilità e idoneità all'uso sono limitate alla durata della presente garanzia esplicita.

In alcuni paesi non è consentita l'esclusione di danni incidentali o consequenziali, né sono consentite limitazioni sulla durata di una garanzia implicita, per cui le suddette esclusioni e limitazioni potrebbero non essere applicabili a seconda del paese di appartenenza del proprietario. La presente garanzia concede diritti legali specifici e altri diritti che variano da un paese all'altro.

Nota relativa alla garanzia sulle emissioni

Il sistema di controllo delle emissioni presente sul prodotto può essere coperto da garanzia a parte, rispondente ai requisiti stabiliti dall'EPA (Environmental Protection Agency) degli Stati Uniti e/o dal CARB (California Air Resources Board). Le limitazioni di cui sopra, in termini di ore, non sono applicabili alla garanzia del sistema di controllo delle emissioni. Fate riferimento alla Dichiarazione di Garanzia sul Controllo delle Emissioni del motore fornita con il prodotto o presente nella documentazione del costruttore del motore.