



Count on it.

Form No. 3402-673 Rev C

Manuel de l'utilisateur

Unité de coupe DPA à cylindre radial à 8 lames, cylindre à 8 lames vers l'avant ou cylindre à 11 lames vers l'avant – cylindre de 17,8 cm

Groupe de déplacement Reelmaster® série 5010-H

N° de modèle 03638—N° de série 316000001 et suivants

N° de modèle 03639—N° de série 316000001 et suivants

N° de modèle 03641—N° de série 316000001 et suivants



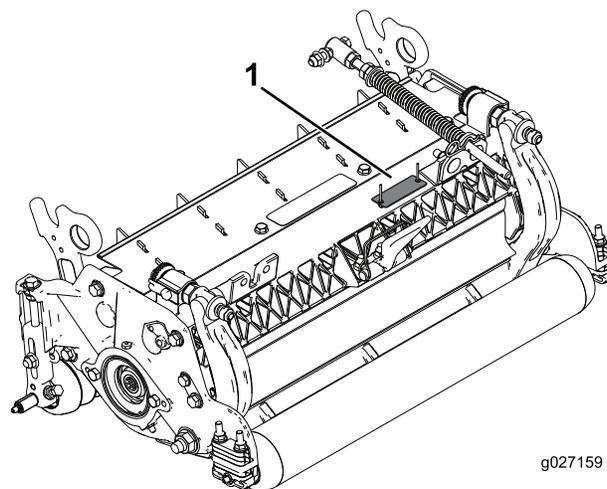
Ce produit est conforme à toutes les directives européennes pertinentes. Pour plus de renseignements, reportez-vous à la Déclaration d'incorporation (DOI) à la fin de ce document.

⚠ ATTENTION

CALIFORNIE

Proposition 65 - Avertissement

L'utilisation de ce produit peut entraîner une exposition à des substances chimiques considérées par l'état de Californie comme capables de provoquer des cancers, des anomalies congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.



g027159

g027159

Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

N° de modèle _____

N° de série _____

Introduction

Lisez attentivement cette notice pour apprendre comment utiliser et entretenir correctement votre produit, et éviter ainsi de l'endommager ou de vous blesser. Vous êtes responsable de l'utilisation sûre et correcte du produit.

Vous pouvez contacter Toro directement sur www.Toro.com pour tout document de formation à la sécurité et à l'utilisation des produits, pour tout renseignement concernant un produit ou un accessoire, pour obtenir l'adresse des concessionnaires ou pour enregistrer votre produit.

Pour obtenir des prestations de service, des pièces d'origine Toro ou des renseignements complémentaires, munissez-vous des numéros de modèle et de série du produit et contactez un concessionnaire-réparateur agréé ou le service client Toro. La Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série sur le produit. Inscrivez les numéros dans l'espace réservé à cet effet.

Les mises en garde de ce manuel soulignent des dangers potentiels et sont signalées par le symbole de sécurité (Figure 2), qui indique un danger pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles si les précautions recommandées ne sont pas respectées.



g000502

Figure 2

1. Symbole de sécurité

Ce manuel utilise deux termes pour faire passer des renseignements essentiels. **Important**, pour attirer l'attention sur des renseignements mécaniques spécifiques et **Remarque**, pour insister sur des renseignements d'ordre général méritant une attention particulière.

Table des matières

Sécurité	3
Autocollants de sécurité et d'instruction	4
Mise en service	5
1 Contrôle de l'unité de coupe	5
2 Utilisation de la béquille	5
3 Réglage du déflecteur arrière	6
4 Installation des pièces détachées	6
Vue d'ensemble du produit	8
Caractéristiques techniques	8

Sécurité

Cette machine a été conçue en conformité avec la norme EN ISO 204745395:2013.

Cette machine peut occasionner des accidents, parfois mortels, si elle n'est pas utilisée ou entretenue correctement. Pour réduire les risques de blessures et d'accidents mortels, respectez les consignes de sécurité suivantes.

- Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les instructions qui figurent dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement avant d'utiliser le l'unité de coupe.
- Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les instructions dans ce *Manuel de l'utilisateur* avant d'utiliser l'unité de coupe.
- Ne laissez jamais un enfant utiliser le groupe de déplacement ou les unités de coupe. N'autorisez personne à utiliser le groupe de déplacement ou les unités de coupe sans instructions adéquates. Seuls les utilisateurs compétents qui ont lu ce *Manuel de l'utilisateur* sont autorisés à utiliser les unités de coupe.
- N'utilisez jamais les unités de coupe si vous êtes fatigué(e), malade ou encore sous l'emprise de l'alcool, de drogues ou de médicaments.
- Les capots et dispositifs de sécurité doivent toujours être présents. Si un capot, un dispositif de sécurité ou un autocollant est endommagé ou illisible, réparez ou remplacez-le avant de remettre la machine en service. Serrez aussi les écrous, boulons et vis qui en ont besoin pour maintenir les unités de coupe en bon état de marche.
- Portez toujours des chaussures solides à semelle antidérapante. Portez toujours un pantalon. Le port de lunettes de sécurité et de chaussures de sécurité est recommandé et parfois exigé par certaines ordonnances et réglementations d'assurances locales.
- Attachez les cheveux longs. Ne portez pas de bijoux.
- Enlevez tous les objets ou débris susceptibles d'être ramassés et projetés par les lames du cylindre de l'unité de coupe. N'admettez personne dans le périmètre de travail.
- Si les lames heurtent un obstacle ou si la machine vibre de façon anormale, arrêtez-vous et coupez le moteur. Vérifiez qu'aucune pièce de l'unité de coupe n'est endommagée. Effectuez les réparations nécessaires avant d'utiliser l'unité de coupe.
- Abaissez les unités de coupe au sol, serrez le frein de stationnement, coupez le moteur et retirez la clé du commutateur d'allumage chaque fois que vous laissez la machine sans surveillance.

Outils et accessoires.....	8
Utilisation	8
Réglages	8
Terminologie utilisée dans le tableau des hauteurs de coupe	10
Entretien	16
Graissage des unités de coupe.....	16
Rectification du cylindre.....	16
Entretien de la contre-lame.....	17
Entretien de la barre d'appui.....	18
Entretien des dispositifs de réglage double point (DPA) renforcés.....	20
Entretien du rouleau	22

- Gardez les unités de coupe en bon état de marche en resserrant régulièrement les écrous, boulons et vis.
- Enlevez la clé du commutateur d'allumage pour éviter tout démarrage accidentel du moteur pendant les opérations d'entretien ou de réglage, ou lorsque la machine est remise.
- Effectuez uniquement les opérations d'entretien décrites dans ce manuel. Si la machine nécessite une réparation importante ou si vous avez

besoin de renseignements, faites appel à un concessionnaire Toro agréé.

- Pour garantir un rendement optimal et conserver la certification de sécurité de la machine, utilisez uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine Toro. Les pièces de rechange et accessoires provenant d'autres constructeurs peuvent être dangereux, et leur utilisation risque d'annuler la garantie de la machine.

Autocollants de sécurité et d'instruction



Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles par l'opérateur sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



decal93-6688

93-6688

1. Attention – lisez le *Manuel de l'utilisateur* avant d'effectuer tout entretien.
2. Risque de coupure des mains et des pieds – coupez le moteur et attendez l'arrêt de toutes les pièces mobiles.

Mise en service

Pièces détachées

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces ont été expédiées.

Procédure	Description	Qté	Utilisation
1	Unité de coupe	1	Contrôle de l'unité de coupe.
2	Aucune pièce requise	–	Utilisation de la béquille pour soutenir l'unité de coupe lorsque vous la basculez.
3	Aucune pièce requise	–	Réglage du déflecteur arrière.
4	Graisseur droit Joint torique	1 1	Installation des pièces détachées.

Médias et pièces supplémentaires

Description	Qté	Utilisation
Catalogue de pièces	1	À lire et ranger dans un endroit approprié.
Manuel de l'utilisateur	1	

Remarque: Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position d'utilisation normale.

1

Contrôle de l'unité de coupe

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Unité de coupe
---	----------------

Procédure

Sortez l'unité de coupe du carton d'expédition et effectuez les contrôles suivants :

1. Contrôlez le graissage à chaque extrémité du cylindre.

Remarque: La graisse doit être visible à l'œil nu dans les cannelures internes de l'arbre du cylindre.

2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont solidement serrés.
3. Vérifiez que la suspension du bâti porteur fonctionne librement et ne frotte pas lorsque vous la déplacez d'avant en arrière.

2

Utilisation de la béquille

Aucune pièce requise

Procédure

Chaque fois que vous devez basculer l'unité de coupe pour exposer la contre-lame/le cylindre, utilisez la béquille (fournie avec le groupe de déplacement) pour soutenir l'arrière de l'unité et empêcher ainsi les écrous, situés à l'arrière des vis de réglage de la barre d'appui, de reposer sur la surface de travail ([Figure 3](#)).

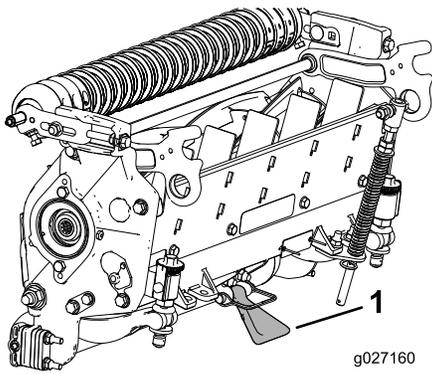


Figure 3

1. Béquille

4

Installation des pièces détachées

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Graisser droit
1	Joint torique

Procédure

Le graisseur doit être monté sur le côté moteur de cylindre de l'unité de coupe. Voir la [Figure 5](#) pour déterminer la position des moteurs de cylindre.

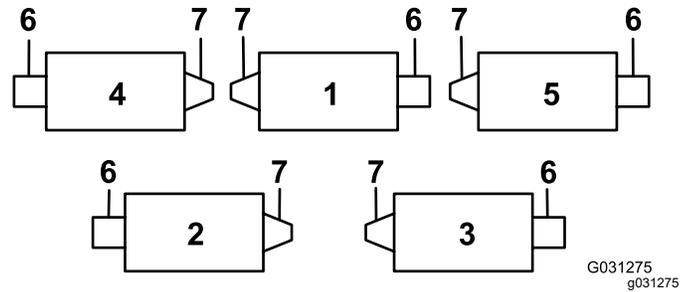


Figure 5

1. Unité de coupe 1
2. Unité de coupe 2
3. Unité de coupe 3
4. Unité de coupe 4
5. Unité de coupe 5
6. Moteur de cylindre
7. Poids

3

Réglage du déflecteur arrière

Aucune pièce requise

Procédure

Dans la plupart des conditions, la dispersion de l'herbe est optimale quand le déflecteur arrière est fermé (éjection avant). Lorsque l'herbe est lourde ou humide, le déflecteur arrière peut être ouvert.

Pour ouvrir le déflecteur arrière ([Figure 4](#)), desserrez la vis qui le fixe à la plaque latérale gauche, faites-le pivoter en position ouverte, puis resserrez la vis.

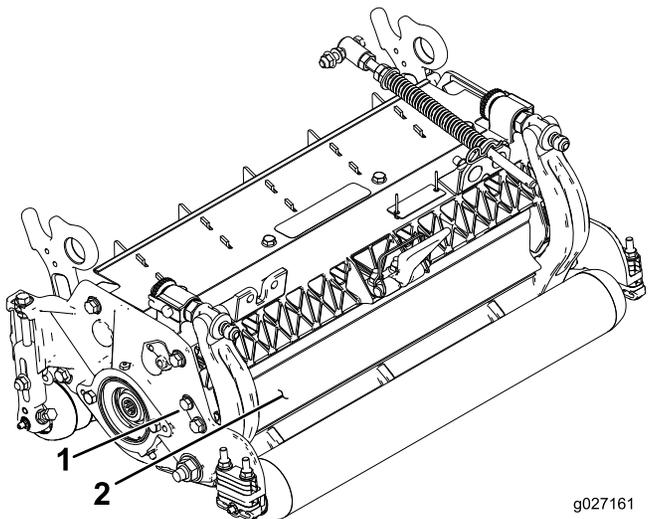


Figure 4

1. Vis d'assemblage
2. Déflecteur arrière

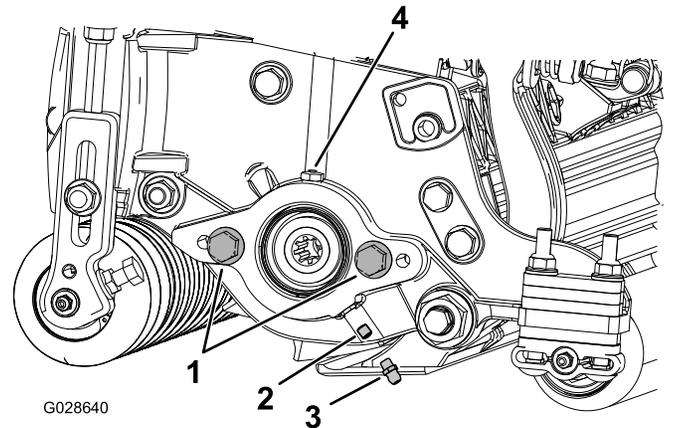
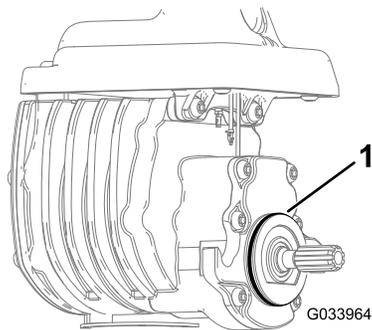


Figure 6

1. Vis d'assemblage (2)
2. Vis de maintien
3. Graisseur
4. Orifice de graisse

2. Montez les graisseurs droits (Figure 6).
3. S'il n'y a pas de vis d'assemblage sur la plaque latérale du moteur de cylindre, mettez-les en place (Figure 6).
4. Placez le joint torique sur le moteur de cylindre (Figure 7).



g033964

Figure 7

1. Joint torique
-

5. Posez le moteur de cylindre et graissez la plaque latérale jusqu'à ce que l'excédent de graisse ressorte par l'orifice de graisse (Figure 6).

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Unité de coupe	Poids
03638	54 kg
03639	54 kg
03641	55 kg

Outils et accessoires

Une sélection d'outils et d'accessoires agréés par Toro est disponible pour augmenter et améliorer les capacités de la machine. Contactez votre concessionnaire-réparateur ou distributeur agréé, ou rendez-vous sur www.Toro.com pour obtenir une liste de tous les accessoires et outils agréés.

Pour protéger au mieux votre investissement et maintenir les performances optimales de votre matériel Toro, vous pouvez compter sur les pièces d'origine Toro. Pour assurer une excellente fiabilité, Toro fournit des pièces de rechange conçues en fonction des spécifications techniques exactes de votre machine. Pour votre tranquillité d'esprit, exigez des pièces d'origine Toro.

Utilisation

Remarque: Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position d'utilisation normale.

Réglages

Réglage contre-lame/cylindre

Utilisez cette procédure pour régler la contre-lame par rapport au cylindre et pour vérifier l'état du cylindre et de la contre-lame l'un par rapport à l'autre. Une fois la procédure terminée, contrôlez toujours les performances de l'unité de coupe sur le terrain. Vous devrez éventuellement effectuer d'autres réglages pour obtenir des performances de coupe optimales.

Important: Ne serrez pas excessivement la contre-lame sur le cylindre au risque de l'endommager.

- Après avoir rodé les lames de l'unité de coupe ou rectifié le cylindre, vous devrez éventuellement tondre pendant quelques minutes, puis exécuter cette procédure pour effectuer le réglage contre-lame/cylindre, car ces deux éléments se règlent l'un par rapport à l'autre.
- Vous devrez éventuellement effectuer de nouveaux réglages si l'herbe est extrêmement drue ou si la hauteur de coupe est très basse.

Vous aurez besoin des outils suivants pour cette procédure :

- Cale (0,05 mm)
- Papier de performance de coupe

1. Placez l'unité de coupe sur une surface de travail plane et horizontale.
2. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour vérifier que la barre ne touche pas le cylindre (Figure 8).

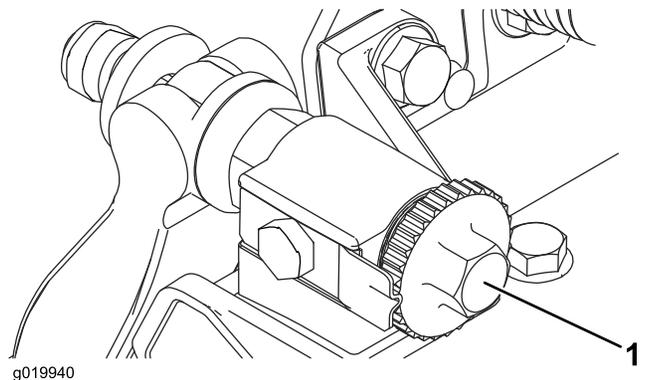


Figure 8

1. Vis de réglage de la barre d'appui

3. Basculez l'unité de coupe pour exposer la contre-lame et le cylindre.

Important: Vérifiez que les écrous à l'arrière des vis de réglage de la contre-lame ne reposent pas sur la surface de travail (Figure 9).

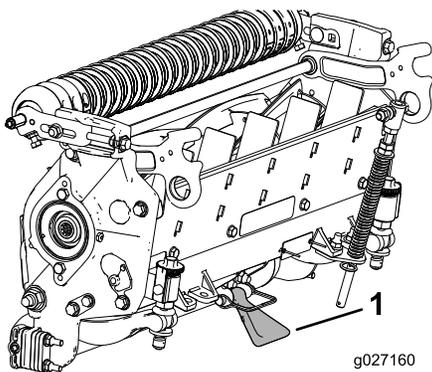


Figure 9

1. Béquille

4. Tournez le cylindre pour que la lame croise la contre-lame à environ 25 mm de l'extrémité de la contre-lame, sur le côté droit de l'unité de coupe.

Remarque: Pour faciliter les réglages ultérieurs, faites une marque d'identification sur cette lame.

5. Insérez la cale de 0,05 mm entre la lame de cylindre que vous avez marquée et la contre-lame au point où la lame croise la contre-lame.
6. Tournez le dispositif de réglage droit de la barre d'appui dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez une **légère** pression (un frottement) sur la cale, puis tournez le dispositif de réglage de 2 crans dans l'autre sens et retirez la cale.

Remarque: Le réglage d'un côté de l'unité de coupe affecte l'autre côté, les 2 crans permettent d'obtenir un jeu pour le réglage de l'autre côté.

Remarque: Si le jeu de départ est important, les deux côtés devraient être rapprochés initialement en serrant alternativement les côtés droit et gauche.

7. Tournez **lentement** le cylindre pour que la lame que vous avez contrôlée du côté droit croise la contre-lame à environ 25 mm de l'extrémité de la contre-lame, sur le côté gauche de l'unité de coupe.
8. Tournez le dispositif de réglage gauche de la barre d'appui jusqu'à ce que la cale puisse passer entre le cylindre et la contre-lame en frottant légèrement.
9. Repassez du côté droit et effectuez le réglage nécessaire pour obtenir un léger frottement sur la cale entre la même lame et la contre-lame.
10. Répétez les opérations 8 et 9 jusqu'à ce que la cale puisse passer entre les deux espaces en frottant légèrement, mais ne passe plus du tout après un cran de chaque côté.

Remarque: La contre-lame est maintenant parallèle au cylindre.

Remarque: Cette procédure n'est normalement pas nécessaire au jour le jour, mais doit être effectuée après un rodage des lames ou un démontage.

11. À partir de cette position (c.-à-d. après un cran de serrage et quand la cale ne passe pas), tournez chaque dispositif de réglage de la barre d'appui d'un cran dans le sens horaire.

Remarque: Chaque cran déplace la contre-lame de 0,022 mm. **Ne serrez pas les vis de réglage excessivement.**

12. Contrôlez la performance de coupe en insérant une longue bande de papier de performance de coupe Toro entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 10).

Remarque: Faites tourner le cylindre **lentement** en avant ; il devrait couper le papier.

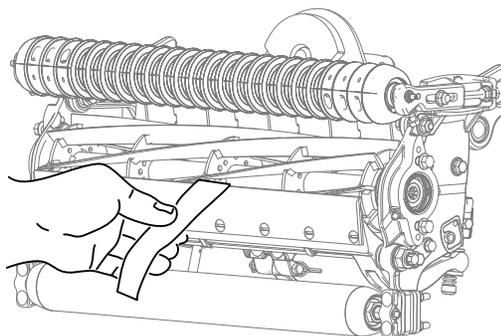


Figure 10

Remarque: Si le cylindre frotte de façon excessive, radez ou meulez les lames de l'unité de coupe pour obtenir les tranchants nécessaires à une tonte de précision.

Réglage du rouleau arrière

1. Réglez les supports du rouleau arrière (Figure 11) à la plage de hauteur de coupe voulue en plaçant le nombre correct d'entretoises sous la bride de fixation de la plaque latérale (Figure 11), comme indiqué dans le tableau des hauteurs de coupe.

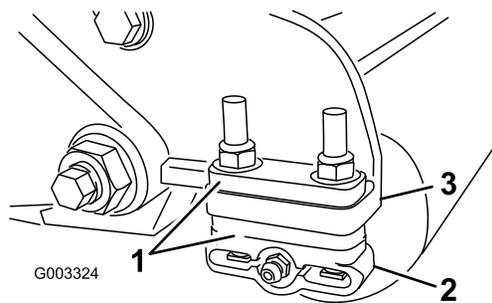


Figure 11

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Entretoise | 3. Bride de fixation de plaque latérale |
| 2. Support de rouleau | |

g003324

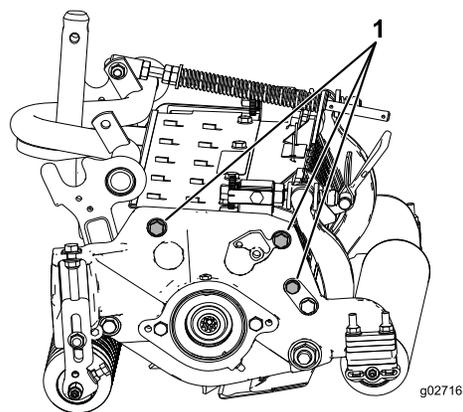


Figure 12

1. Vis d'assemblage de plaque latérale

g027167

2. Soulevez l'arrière de l'unité de coupe et placez une cale sous la contre-lame.
3. Retirez les 2 écrous qui fixent chaque support de rouleau et l'entretoise à chaque bride de fixation de la plaque latérale.
4. Abaissez le rouleau et les vis des brides de fixation de la plaque latérale et des entretoises.
5. Placez les entretoises sur les vis des supports du rouleau.
6. Fixez à nouveau les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de la plaque latérale à l'aide des écrous retirés précédemment.
7. Vérifiez si le contact contre-lame/cylindre est correct. Basculez la machine pour exposer les rouleaux avant et arrière, et la contre-lame.

Remarque: La position du rouleau arrière par rapport au cylindre est régie par les tolérances d'usinage des composants assemblés, et le réglage du parallélisme n'est pas nécessaire. Un réglage limité est possible en plaçant l'unité de coupe sur un plan de travail et en desserrant les vis d'assemblage de la plaque latérale (Figure 12).

8. Ajustez et serrez les vis d'assemblage à un couple de 37 à 45 N·m.

Terminologie utilisée dans le tableau des hauteurs de coupe

Réglage de la hauteur de coupe

Cela correspond à la hauteur de coupe recherchée.

Réglage au banc de la hauteur de coupe

La hauteur de coupe réglée au banc est la hauteur à laquelle le bord supérieur de la contre-lame est réglé au dessus d'une surface plane et de niveau en contact avec le bas des rouleaux avant et arrière.

Hauteur de coupe effective

Il s'agit de la hauteur réelle à laquelle l'herbe a été tondue. Pour une hauteur de coupe réglée au banc spécifique, la hauteur réelle varie selon le type d'herbe, l'époque de l'année, le gazon et l'état du sol. Le réglage de l'unité de coupe (agressivité de coupe, rouleaux, contre-lames, accessoires en place, réglages de compensation, etc.) affectera également la hauteur de coupe effective. Vérifiez régulièrement la hauteur de coupe effective à l'aide de l'évaluateur (modèle 04399) pour déterminer la hauteur de coupe réglée au banc voulue.

Aggressivité de coupe

L'agressivité de coupe a un impact considérable sur les performances de l'unité de coupe. L'agressivité de coupe fait référence à l'angle de la contre-lame par rapport au sol (Figure 13).

Le réglage optimal de l'unité de coupe dépend de l'état du gazon et des résultats recherchés. L'expérience vous dira quel est le réglage de l'unité de coupe le plus approprié pour votre gazon. L'agressivité de la coupe peut être réglée tout au long de la saison de coupe en fonction des conditions changeantes du gazon.

En règle générale, les réglages peu à normalement agressifs sont préférables pour les herbes de saison chaude (Bermuda, paspalum, zoysia), tandis que les réglages normaux à plus agressifs conviennent mieux aux herbes de saison fraîche (agrostide, paturin, ray-grass). Les réglages plus agressifs coupent davantage d'herbe en permettant au cylindre en rotation d'attirer plus d'herbe dans la contre-lame.

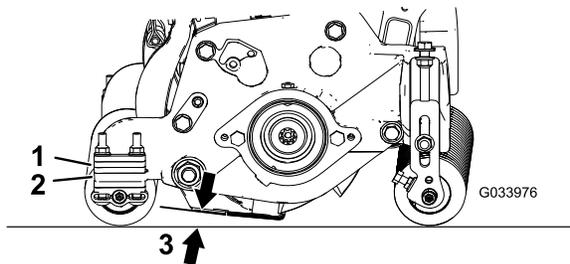


Figure 13

1. Entretoises arrière
2. Bride de fixation de plaque latérale
3. Agressivité de coupe

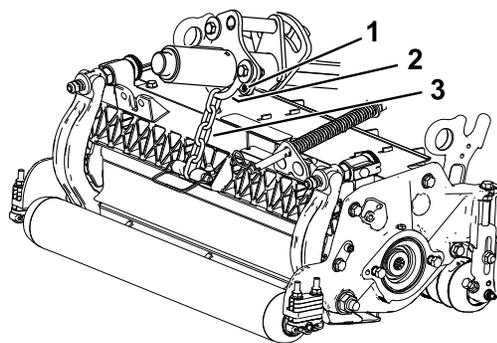


Figure 14

1. Chaîne de levage
2. Support en U
3. Trou inférieur

Groomer

Les hauteurs de coupe suivantes sont celles recommandées lorsqu'un kit groomer est monté sur l'unité de coupe.

Entretoises arrière

Le nombre d'entretoises arrière détermine l'agressivité de la coupe pour l'unité de coupe. Pour une hauteur de coupe donnée, l'ajout d'entretoises sous la bride de fixation de la plaque latérale augmente l'agressivité de l'unité de coupe. Toutes les unités de coupe d'une même machine doivent être réglées de sorte à offrir la même agressivité de coupe (nombre d'entretoises arrière, réf. Toro 106-3925), sinon la finition risque d'en souffrir (Figure 13).

Maillons de chaîne

L'emplacement de fixation de la chaîne du bras de levage détermine l'angle d'inclinaison du rouleau arrière (Figure 14).

Tableau des hauteurs de coupe

Les hauteurs de coupe suivantes sont celles recommandées lorsqu'un kit groomer est monté sur l'unité de coupe.

Réglage de hauteur de coupe	Agressivité de coupe	Nbre d'entretoises arrière	Nbre de maillons de chaîne	Avec kits groomer en place**
0,64 cm	Moins	0	5	O
	Normal	0	5	O
	Plus	1	5	-
0,95 cm	Moins	0	5	O
	Normal	1	5	O
	Plus	2	5	-
1,27 cm	Moins	0	5	O
	Normal	1	5	O
	Plus	2	5	O
1,56 cm	Moins	1	5	O
	Normal	2	5	O
	Plus	3	5	-
1,91 cm	Moins	2	5	O
	Normal	3	5	O
	Plus	4	5	-
2,22 cm	Moins	2	5	O
	Normal	3	5	O
	Plus	4	5	-
2,54 cm	Moins	3	5	O
	Normal	4	5	O
	Plus	5	4+	-
2,86 cm	Moins	4	5	-
	Normal	5	5	-
	Plus	6	5	-
3,18 cm**	Moins	4	5	-
	Normal	5	5	-
	Plus	6	5	-
3,49 cm**	Moins	4	5	-
	Normal	5	5	-
	Plus	6	5	-
3,81 cm**	Moins	5	5	-
	Normal	6	5	-
	Plus	7	5	-
4,13 cm**	Moins	6	4	-
	Normal	7	4	-
	Plus	8	4	-
4,44 cm**	Moins	6	4	-
	Normal	7	4	-
	Plus	8	5	-
4,76 cm**	Moins	7	4	-
	Normal	8	5	-
	Plus	9	5	-
5,08 cm**	Moins	7	5	-
	Normal	8	5	-
	Plus	9	5	-

+ Signifie que le support en U du bras de levage est placé dans le trou inférieur (Figure 14).

* Le kit grande hauteur de coupe (réf. 110-9600) doit être monté. Placez le support de hauteur de coupe dans le trou supérieur de la plaque latérale.

** O indique que cette combinaison de hauteur de coupe et d'entretoises peut être utilisée avec les groomers.

Remarque: Changer 1 maillon de chaîne modifie l'angle d'inclinaison du rouleau arrière de 4,5 degrés.

Remarque: Placer le support en U sur le bras de levage dans le trou inférieur ajoute 2,3 degrés à l'angle d'inclinaison du rouleau arrière.

Réglage de la hauteur de coupe

Remarque: Les hauteurs de coupe supérieures à 2,5 cm exigent d'installer le kit grande hauteur de coupe.

1. Desserrez les contre-écrous qui fixent les bras de hauteur de coupe aux plaques latérales de l'unité de coupe (**Figure 15**).

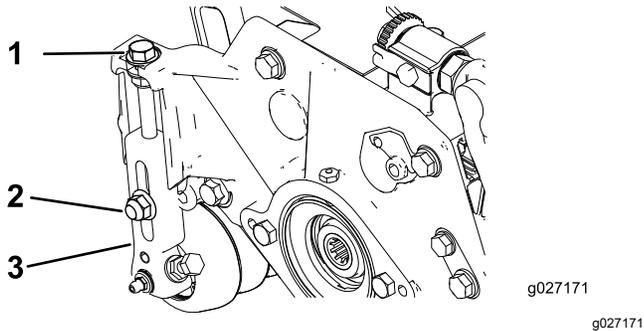


Figure 15

1. Vis de réglage
2. Contre-écrou
3. Bras de hauteur de coupe

2. Desserrez l'écrou du gabarit (**Figure 16**) et tournez la vis de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue.

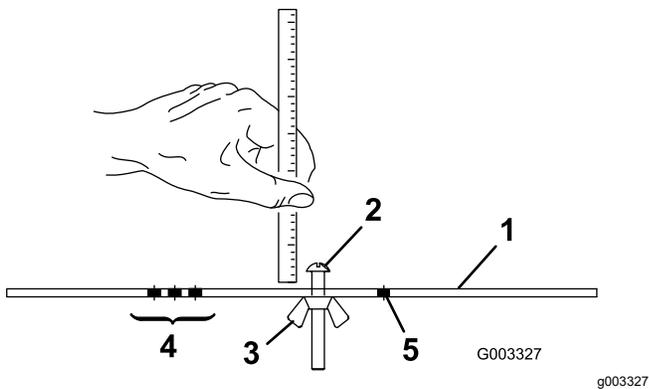


Figure 16

1. Gabarit
2. Vis de réglage de hauteur
3. Écrou
4. Trous de réglage de hauteur du groomer
5. Trou libre

3. Mesurez l'écartement entre la base de la tête de la vis et la face du gabarit pour obtenir la hauteur de coupe.
4. Accrochez la tête de la vis sur le tranchant de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre le rouleau arrière (**Figure 17**).

Remarque: Pour contrôler la hauteur de coupe des unités de coupe équipées de rouleaux à

épaulement, placez le gabarit sur les grands épaulements aux extrémités du rouleau.

5. Tournez la vis de réglage jusqu'à ce que le rouleau avant touche le gabarit (**Figure 17**).

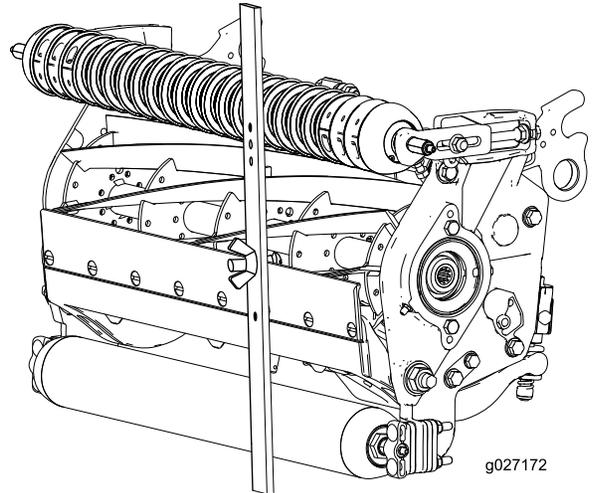


Figure 17

6. Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.

Important: Lorsque le réglage est correct, les rouleaux avant et arrière touchent le gabarit et la vis est parfaitement en appui contre la contre-lame. La hauteur de coupe est ainsi identique aux deux extrémités de la contre-lame.

7. Serrez les écrous pour fixer le réglage.

Remarque: Ne serrez pas les écrous excessivement. Serrez-les juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.

Voir le tableau suivant pour déterminer quelle contre-lame convient le mieux pour la hauteur de coupe recherchée.

Tableau des contre-lames/hauteurs de coupe			
Contre-lame	Réf.	Hauteur de lèvre de la contre-lame	Hauteur de coupe
Basse hauteur de coupe (option)	110-4084	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® basse hauteur de coupe (modèle 03641)	127-7132	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
Basse hauteur de coupe étendue (option)	120-1640	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® basse hauteur de coupe étendue (option)	119-4280	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® (modèles 03638 et 03639)	108-9095	6,9 mm	9,5 à 38,1 mm *
Standard (option)	108-9096	6,9 mm	9,5 à 38,1 mm *
Renforcée (option)	110-4074	9,3 mm	12,7 à 38,1 mm

*Les herbes de saison chaude peuvent nécessiter l'utilisation de la contre-lame pour basse hauteur de coupe pour des hauteurs de coupe de 12,7 mm ou moins.

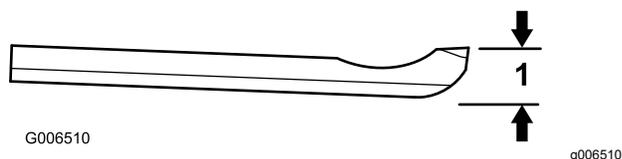


Figure 18

1. Hauteur de lèvre de la contre-lame

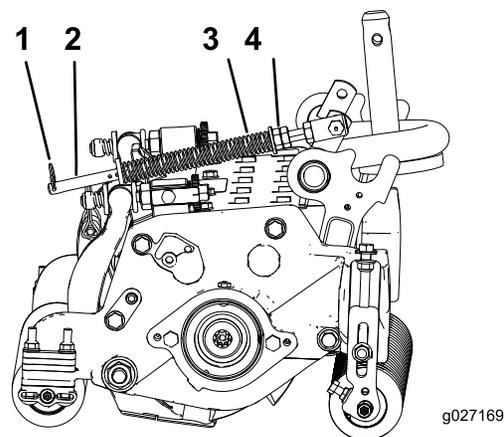


Figure 19

1. Ressort de compensation
2. Goupille fendue
3. Tige de ressort
4. Écrous hexagonaux

Réglages de la compensation

Le ressort de compensation transfère le poids du rouleau avant au rouleau arrière. Cela évite la formation d'ondulations à la surface du gazon.

Important: Réglez les ressorts lorsque l'unité de coupe est montée sur le groupe de déplacement, dirigée droit devant et abaissée au sol.

1. Vérifiez que la goupille fendue est insérée dans le trou de la tige de ressort (Figure 19).

2. Serrez les écrous hexagonaux à l'extrémité avant de la tige de ressort jusqu'à ce que la longueur du ressort comprimé soit égale à 15,9 cm (Figure 19).

Remarque: Si vous utilisez la machine sur un terrain accidenté, réduisez la longueur du ressort de 12,7 mm.

Remarque: Le réglage de compensation doit être réinitialisé si la hauteur de coupe ou l'agressivité de coupe est modifiée.

Contrôle et réglage de l'unité de coupe

Le système de réglage du contact contre-lame/cylindre à deux boutons qui est incorporé dans cette unité de coupe simplifie la procédure de réglage nécessaire pour obtenir des résultats optimaux. Le réglage précis obtenu avec le système à deux boutons/contre-lame offre le contrôle nécessaire pour assurer un auto-aiguisage continu, ce qui permet de maintenir les tranchants affûtés, d'améliorer la qualité de la coupe et de réduire considérablement la fréquence du rodage.

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vérifiez le contact contre-lame/cylindre de chaque unité de coupe. **Vous devez procéder à ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame.

Remarque: Les boutons de réglage comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,018 mm de la contre-lame. Voir [Réglage contre-lame/cylindre](#) (page 8).

2. Contrôlez la performance de coupe en insérant une longue bande de papier de performance de coupe (réf. Toro 125-5610) entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 20). Faites tourner le cylindre lentement en avant ; il doit trancher le papier.

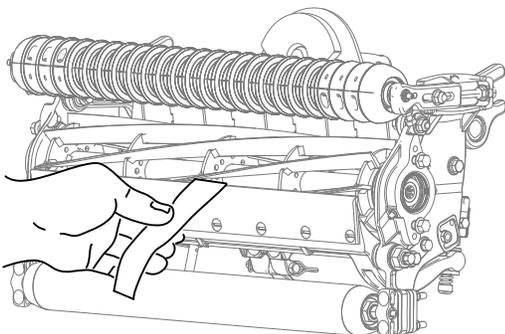


Figure 20

g027166
g027166

Important: Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence. Si vous ne maintenez pas un léger contact, les tranchants de la contre-lame et du cylindre ne seront pas suffisamment aiguisés et seront émoussés après un certain temps d'utilisation. Si vous maintenez un contact excessif, la contre-lame et le cylindre s'useront plus rapidement, irrégulièrement et la qualité de la tonte sera compromise.

Remarque: Après une utilisation prolongée, un sillon d'usure se développe à chaque extrémité de la contre-lame. Vous devez l'adoucir ou le limer pour l'amener au niveau du tranchant de la contre-lame et obtenir une coupe de bonne qualité.

Remarque: Avec le temps, vous devrez rectifier le chanfrein (Figure 21), car il n'est conçu pour durer que 40 % de la vie de la contre-lame.

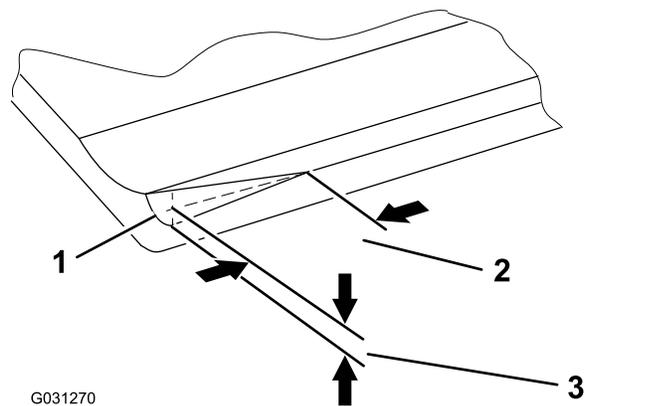


Figure 21

1. Chanfrein avant du côté droit de la contre-lame
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Remarque: Le chanfrein avant ne doit pas être trop important sinon il laissera des touffes dans le gazon.

Remarque: Si vous sentez un frottement ou un contact excessif du cylindre, vous devez alors roder et rectifier l'avant de la contre-lame, ou roder les lames de l'unité de coupe afin d'obtenir les tranchants nécessaires à une coupe de précision (voir le Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro, Form n° 09168SL).

Entretien

Graissage des unités de coupe

Chaque unité de coupe comprend 5 graisseurs (Figure 22) qu'il faut lubrifier régulièrement avec de la graisse au lithium n° 2.

Le rouleau avant et le rouleau arrière comprennent 2 points de graissage, et la cannelure du moteur de cylindre comprend 1 point de graissage.

Remarque: Lubrifiez les unités de coupe immédiatement après chaque lavage pour éliminer l'eau des roulements et ainsi prolonger leur vie.

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.
2. Appliquez de la graisse jusqu'à ce qu'elle ressorte propre par les joints des rouleaux et le clapet de décharge du roulement.
3. Essuyez l'excédent de graisse.

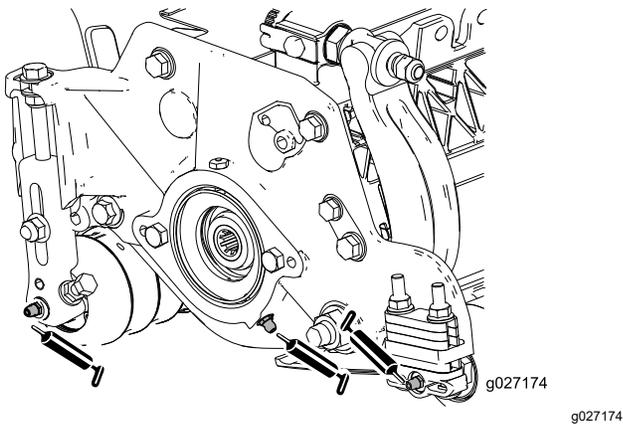


Figure 22

Emplacements des graisseurs sur le côté du moteur de cylindre

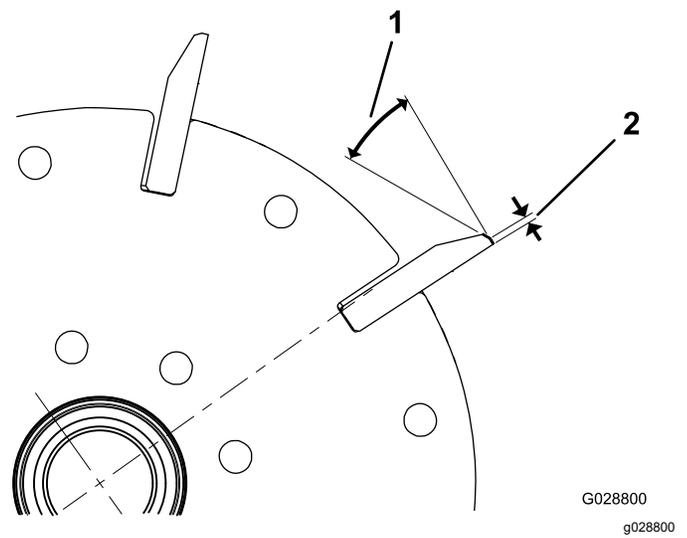


Figure 23
Modèle 03638

1. 30 degrés
2. 1,3 mm

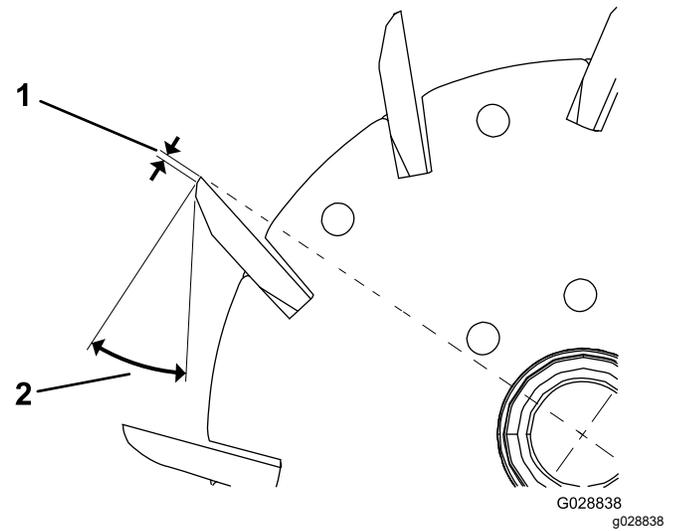


Figure 24
Modèles 03639 et 03641

1. 1,3 mm
2. 30 degrés

2. Rectifiez le cylindre afin d'obtenir un faux-rond <math><0,025\text{ mm}</math>.

Remarque: Cela a pour effet d'augmenter légèrement la largeur de facette.

Rectification du cylindre

Le nouveau cylindre a une largeur de facette de 1,3 à 1,5 mm et un angle de dépouille de 30 degrés.

Lorsque la largeur de facette dépasse 3 mm, procédez comme suit :

1. Créez un angle de dépouille de 30 degrés sur toutes les lames du cylindre jusqu'à obtention d'une facette de 1,3 mm de largeur (Figure 23 et Figure 24).

Remarque: Pour prolonger la qualité du tranchant du bord du cylindre et de la contre-lame, après meulage de l'un et/ou de l'autre, vérifiez le contact cylindre/contre-lame après 2 tontes de fairways ; comme les bavures auront été éliminées, le jeu entre le cylindre et la contre-lame peut être affecté et l'usure accélérée.

Entretien de la contre-lame

Les limites de service de la contre-lame sont indiquées dans le tableau suivant.

Important: Si vous utilisez l'unité de coupe alors que la contre-lame est en-dessous de la limite de service, la finition risque de souffrir et l'intégrité structurelle de la contre-lame aux impacts peut être réduite.

Tableau des limites de service de la contre-lame				
Contre-lame	Réf. pièce	Hauteur de lèvre de la contre-lame*	Limite de service*	Angles de rectification Angles supérieur/avant
EdgeMax® basse hauteur de coupe (modèle 03641)	127-7132	5,6 mm	6,4-12,7 mm	10/5 degrés
Basse hauteur de coupe (option)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 degrés
EdgeMax® basse hauteur de coupe étendue (option)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 degrés
Basse hauteur de coupe étendue (option)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 degrés
EdgeMax® (modèles 03638 et 03639)	108-9095	6,9 mm	4,8 mm	10/5 degrés
Standard (option)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 degrés
Renforcée (option)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 degrés

Angles de rectification supérieur et avant de la contre-lame recommandés (Figure 25)

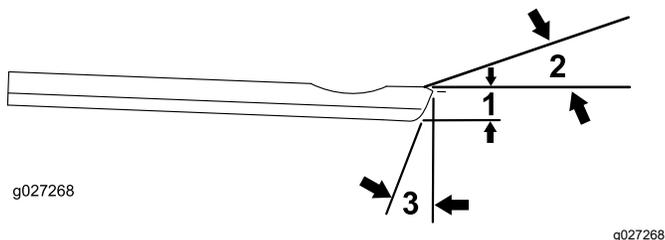


Figure 25

1. Limite de service de la contre-lame*
2. Angle de rectification supérieur
3. Angle de rectification avant

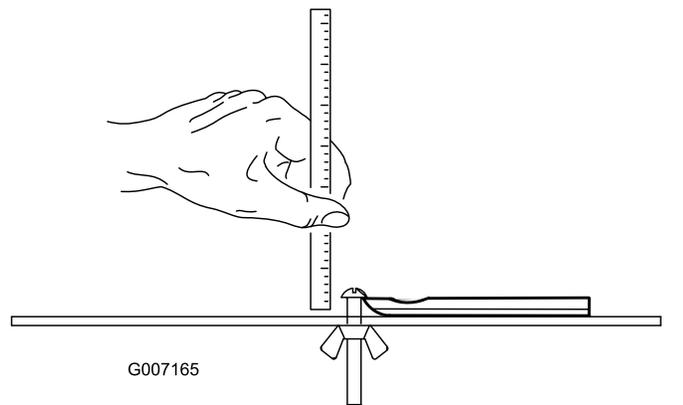


Figure 26

Remarque: Toutes les mesures de limite de service font référence au bas de la contre-lame (Figure 26)

Contrôle de l'angle de rectification supérieur

L'angle utilisé pour rectifier les contre-lames est très important.

Utilisez l'indicateur d'angle (réf. Toro 131-6828) et le support d'indicateur d'angle (réf. Toro 131-6829) pour contrôler l'angle produit par la rectifieuse, puis corrigez toute imprécision éventuelle.

1. Placez l'indicateur d'angle sur la face inférieure de la contre-lame, comme montré à la Figure 27.

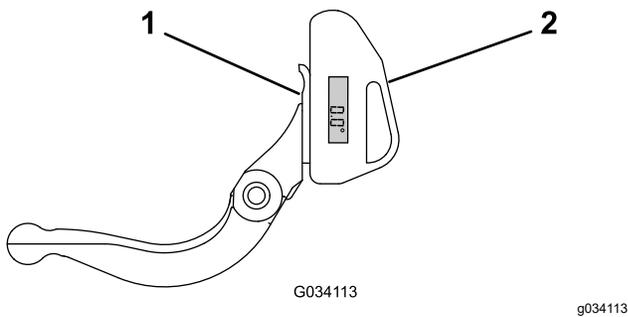


Figure 27

1. Contre-lame (verticale) 2. Indicateur d'angle

2. Appuyez sur le bouton Alt Zero de l'indicateur d'angle.
3. Placez le support de l'indicateur d'angle sur le bord de la contre-lame de sorte que le bord de l'aimant s'adapte au bord de la contre-lame (Figure 28).

Remarque: Pendant cette opération, l'écran numérique doit être visible du même côté qu'à l'opération 1.

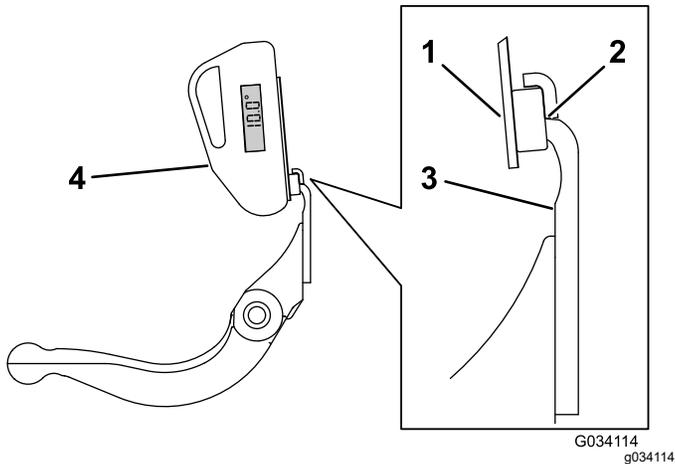


Figure 28

1. Support d'indicateur d'angle 3. Contre-lame
2. Bord de l'aimant adapté au bord de la contre-lame 4. Indicateur d'angle

4. Placez l'indicateur d'angle sur le support, comme montré à la Figure 28.

Remarque: Cet angle est celui produit par la meule ; il doit se situer à 2 degrés ou moins de l'angle de meulage supérieur recommandé.

Entretien de la barre d'appui

Dépose de la barre d'appui

1. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Figure 29).

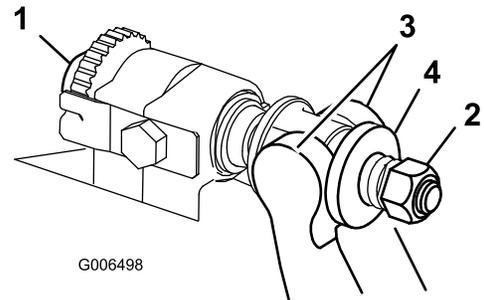


Figure 29

1. Vis de réglage de la barre 3. Barre d'appui d'appui
2. Écrou de tension du ressort 4. Rondelle

2. Dévisser l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que la rondelle ne soit plus en appui contre la barre d'appui (Figure 29).
3. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou qui fixe le boulon de la barre d'appui (Figure 30).

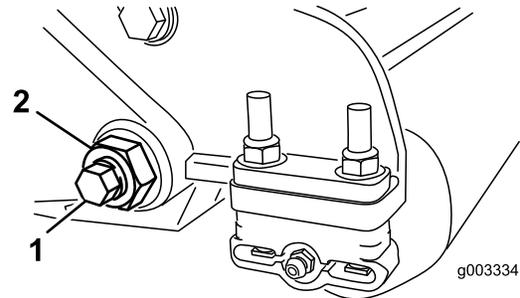


Figure 30

1. Boulon de barre d'appui 2. Contre-écrou

4. Retirez les boulons de la barre d'appui afin de pouvoir baisser la barre et la déposer du boulon de la machine (Figure 30).

Remarque: Mettez de côté 2 rondelles en nylon et 1 rondelle en acier estampé à chaque extrémité de la barre d'appui (Figure 31).

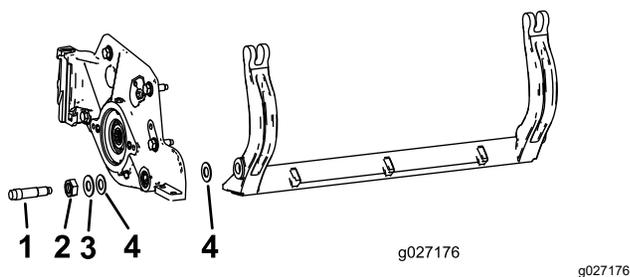


Figure 31

- | | |
|----------------------------|----------------------|
| 1. Boulon de barre d'appui | 3. Rondelle en acier |
| 2. Écrou | 4. Rondelle en nylon |

Montage de la barre d'appui

1. Montez la barre d'appui en plaçant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre d'appui.
2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale à l'aide des boulons, assortis d'écrous, et des 6 rondelles.

Remarque: Placez une rondelle en nylon de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon ([Figure 31](#)).

3. Serrez les boulons de la barre d'appui à un couple de 37 à 45 N·m.

Remarque: Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles d'acier extérieures cessent de tourner et que le jeu axial soit supprimé, mais ne serrez pas excessivement et ne faites pas fléchir les plaques latérales. Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur.

4. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que le ressort soit complètement détendu, puis desserrez-le d'un demi-tour ([Figure 32](#)).

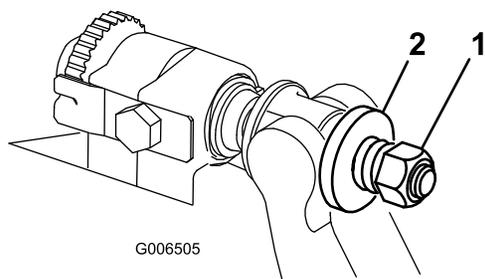


Figure 32

- | | |
|--------------------------------|------------|
| 1. Écrou de tension du ressort | 2. Ressort |
|--------------------------------|------------|

Entretien des dispositifs de réglage double point (DPA) renforcés

1. Déposez toutes les pièces (voir les *Instructions d'installation* du kit DPA renforcé et la [Figure 33](#)).
2. Appliquez du produit antigrippage à l'intérieur du logement des bagues sur le cadre central de l'unité de coupe ([Figure 33](#)).

3. Placez les clavettes des douilles à embase en face des fentes dans le cadre, et insérez les douilles en place ([Figure 33](#)).
4. Posez une rondelle ondulée sur l'axe de réglage et insérez l'axe dans les douilles à bride sur le cadre de l'unité de coupe ([Figure 33](#)).
5. Fixez l'axe de réglage avec une rondelle plate et un contre-écrou ([Figure 33](#)).
6. Serrez le contre-écrou à un couple de 20 à 27 N·m.

Remarque: L'axe de réglage de la barre d'appui est fileté à gauche.

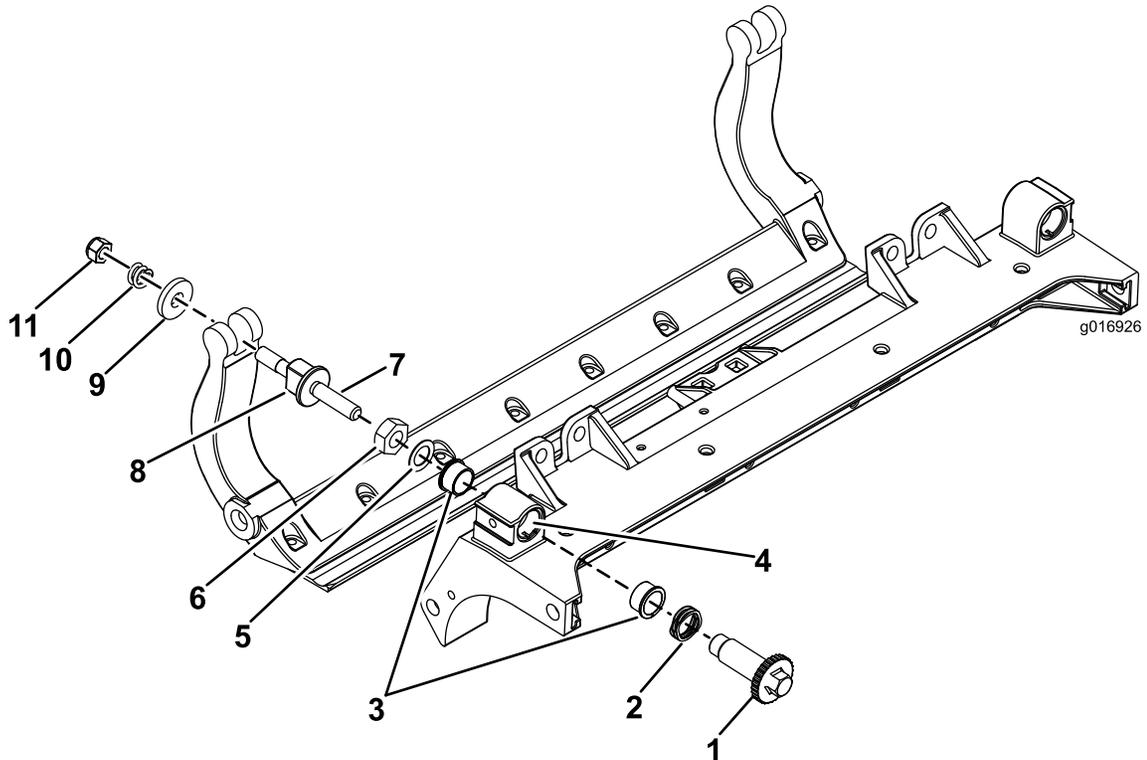


Figure 33

g016926

- | | | | |
|---------------------|--|--|---------------------------------|
| 1. Axe de réglage | 4. Appliquer du composé antigrippant ici | 7. Appliquer du composé antigrippant ici | 10. Ressort de compression |
| 2. Rondelle ondulée | 5. Rondelle plate | 8. Vis de réglage de la barre d'appui | 11. Écrou de tension du ressort |
| 3. Bague à embase | 6. Contre-écrou | 9. Rondelle en acier trempé | |

7. Appliquez du composé antigrippant sur le filetage de la vis de réglage de la barre d'appui qui se visse dans l'axe de réglage.
8. Vissez la vis de réglage de la barre d'appui dans l'axe de réglage.
9. Fixez légèrement la rondelle en acier trempé, le ressort et l'écrou de tension du ressort sur la vis de réglage.
10. Montez la barre d'appui en plaçant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre.
11. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale à l'aide des boulons, assortis d'écrous, et des 6 rondelles.
- Remarque:** Placez une rondelle en nylon de chaque côté du bossage de la plaque latérale.
12. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon ([Figure 33](#)).
13. Serrez les boulons de la barre d'appui à un couple de 37 à 45 N·m.
14. Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles d'acier extérieures cessent de tourner.

et que le jeu axial soit supprimé, mais ne serrez pas excessivement et ne faites pas fléchir les plaques latérales.

Remarque: Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur ([Figure 33](#)).

15. Serrez l'écrou sur chaque vis de réglage de la barre d'appui jusqu'à ce que le ressort de compression soit complètement comprimé, puis desserrez l'écrou d'un demi-tour ([Figure 33](#)).
16. Répétez cette procédure de l'autre côté de l'unité de coupe.
17. Effectuez le réglage contre-lame/cylindre ; voir [Réglage contre-lame/cylindre \(page 8\)](#).

Entretien du rouleau

Le kit de remise à neuf de rouleau et le kit trousse à outils pour remise à neuf de rouleau (Figure 34) sont disponibles pour l'entretien du rouleau. Le kit de remise à neuf de rouleau comprend tous les roulements, écrous de roulements et joints internes

et externes nécessaires pour la remise à neuf d'un rouleau. Le kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau comprend tous les outils et toutes les instructions d'installation nécessaires pour remettre un rouleau à neuf avec le kit de remise à neuf. Consultez le *catalogue de pièces* ou adressez-vous à votre distributeur agréé.

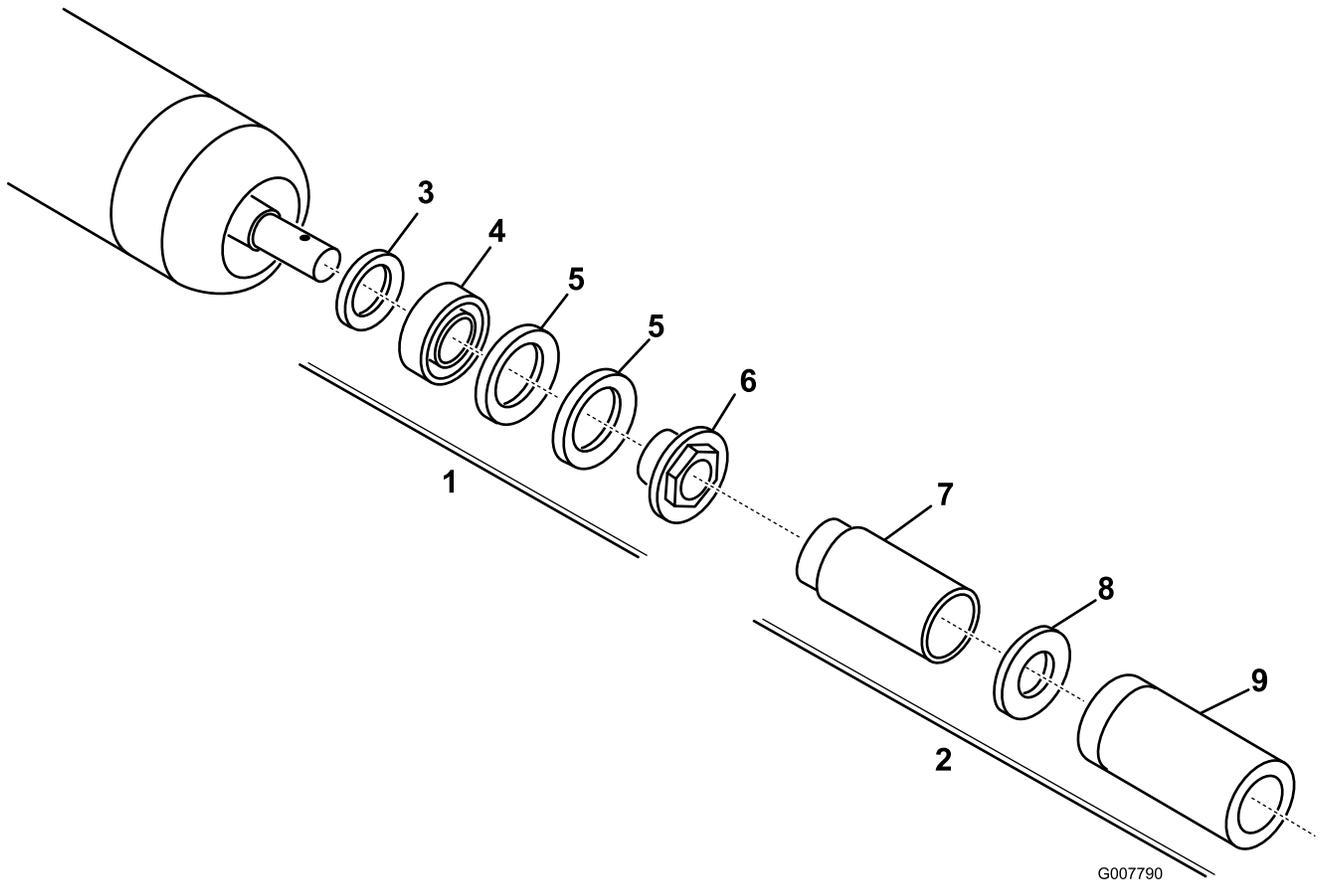


Figure 34

- | | |
|--|---------------------------------------|
| 1. Kit de remise à neuf de rouleau (réf. 114-5430) | 6. Écrou de roulement |
| 2. Kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau (réf. 115-0803) | 7. Outil pour joint interne |
| 3. Joint interne | 8. Rondelle |
| 4. Roulement | 9. Outil pour roulement/joint externe |
| 5. Joint externe | |

Remarques:

Remarques:

Remarques:

Déclaration d'incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA déclare que la ou les machines suivantes sont conformes aux directives mentionnées, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité pertinentes.

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
03638	316000001 et suivants	Unité de coupe DPA à cylindre radial à 8 lames avec cylindre de 17,8 cm	7-INCH, 8-BLADE RR DPA CUTTING UNIT	Unité de coupe	2006/42/CE
03639	316000001 et suivants	Unité de coupe DPA à cylindre à 8 lames vers l'avant avec cylindre de 17,8 cm	7-INCH, 8-BLADE FSR DPA CUTTING UNIT	Unité de coupe	2006/42/CE
03641	316000001 et suivants	Unité de coupe DPA à cylindre à 11 lames vers l'avant avec cylindre de 17,8 cm	7-INCH, 11-BLADE FSR DPA CUTTING UNIT	Unité de coupe	2006/42/CE

La documentation technique pertinente a été compilée comme exigé par la Partie B de l'Annexe VII de la directive 2006/42/CE.

Nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les renseignements pertinents concernant cette quasi-machine. La méthode de transmission sera électronique.

Cet équipement ne sera pas mis en service avant d'avoir été incorporé dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de le déclarer conforme à toutes les directives pertinentes.

Certifié :



Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septembre 1, 2021

Représentant autorisé :

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

Déclaration de confidentialité EEE/R-U

Utilisation de vos données personnelles par Toro

La société The Toro Company (« Toro ») respecte votre vie privée. Lorsque vous achetez nos produits, nous pouvons recueillir certaines données personnelles vous concernant, soit directement soit par l'intermédiaire de votre société ou concessionnaire Toro local(e). Toro utilise ces données pour s'acquitter d'obligations contractuelles, par exemple pour enregistrer votre garantie, traiter une réclamation au titre de la garantie ou vous contacter dans l'éventualité d'un rappel de produit, mais aussi à des fins commerciales légitimes, par exemple pour mesurer la satisfaction des clients, améliorer nos produits ou vous transmettre des informations sur les produits susceptibles de vous intéresser. Toro pourra partager les données personnelles que vous lui aurez communiquées avec ses filiales, concessionnaires ou autres partenaires commerciaux dans le cadre de ces activités. Nous pourrions aussi être amenés à divulguer des données personnelles si la loi l'exige ou dans le cadre de la cession, de l'acquisition ou de la fusion d'une société. Nous ne vendrons jamais vos données personnelles à aucune autre société aux fins de marketing.

Conservation de vos données personnelles

Toro conservera vos données personnelles aussi longtemps que nécessaire pour répondre aux fins susmentionnées et conformément aux dispositions légales applicables. Pour plus de renseignements concernant les durées de conservation applicables, veuillez contacter legal@toro.com.

L'engagement de Toro en matière de sécurité

Vos données personnelles pourront être traitées aux États-Unis ou dans tout autre pays où la législation concernant la protection des données peut être moins rigoureuse que celle de votre propre pays de résidence. Chaque fois que nous transférerons vos données personnelles hors de votre pays de résidence, nous prendrons toutes les dispositions légales requises pour mettre en place toutes les garanties nécessaires visant à la protection et au traitement sécurisé de vos données.

Droits d'accès et de rectification

Vous pouvez être en droit de corriger ou de consulter vos données personnelles, ou encore de vous opposer à leur traitement, ou d'en limiter la portée. Pour ce faire, veuillez nous contacter par courriel à legal@toro.com. Si vous avez la moindre inquiétude concernant la manière dont Toro a traité vos données personnelles, nous vous encourageons à nous en faire part directement. Veuillez noter que les résidents européens ont le droit de porter plainte auprès de leur Autorité de protection des données.



La garantie Toro

Garantie limitée de 2 ans ou 1 500 heures

Conditions et produits couverts

The Toro Company certifie que votre produit commercial Toro (« Produit ») ne présente aucun défaut de matériau ni vice de fabrication pendant une période de 2 ans ou 1 500 heures de service*, la première échéance prévalant. Cette garantie s'applique à tous les produits à l'exception des Aérateurs (veuillez-vous reporter aux déclarations de garantie séparées de ces produits). Dans l'éventualité d'un problème couvert par la garantie, nous nous engageons à réparer le Produit gratuitement, frais de diagnostic, pièces, main-d'œuvre et transport compris. La période de garantie commence à la date de réception du Produit par l'acheteur d'origine.
* Produit équipé d'un compteur horaire.

Comment faire intervenir la garantie

Il est de votre responsabilité de signaler le plus tôt possible à votre Distributeur de produits professionnels ou au Concessionnaire de produits professionnels agréé qui vous a vendu le Produit, toute condition couverte par la garantie. Pour obtenir l'adresse d'un Distributeur de produits professionnels ou d'un Concessionnaire agréé, ou pour tout renseignement concernant vos droits et responsabilités vis-à-vis de la garantie, veuillez nous contacter à l'adresse suivante :

Toro Commercial Products Service Department
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196, États-Unis
+1-952-888-8801 ou +1-800-952-2740
Courriel : commercial.warranty@toro.com

Responsabilités du propriétaire

En tant que propriétaire du Produit, vous êtes responsable des entretiens et réglages mentionnés dans le *Manuel de l'utilisateur*. Les réparations du produit nécessaires parce que les entretiens et réglages exigés n'ont pas été effectués ne sont pas couvertes par cette garantie.

Ce que la garantie ne couvre pas

Les défaillances ou anomalies de fonctionnement survenant au cours de la période de garantie ne sont pas toutes dues à des défauts de matériaux ou des vices de fabrication. Cette garantie ne couvre pas :

- Les défaillances du produit dues à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine ou au montage et à l'utilisation d'accessoires ajoutés ou modifiés d'une autre marque.
- Les défaillances du Produit dues au non respect du programme d'entretien et/ou des réglages recommandés.
- Les défaillances du Produit dues à une utilisation abusive, négligente ou dangereuse.
- Les pièces sujettes à l'usure pendant l'utilisation qui ne sont pas défectueuses. Par exemple, les pièces consommées ou usées durant le fonctionnement normal du Produit, notamment mais pas exclusivement : plaquettes et garnitures de freins, garnitures d'embrayage, lames, cylindres, galets et roulements (étanches ou graissables), contre-lames, bougies, roues pivotantes et roulements, pneus, filtres, courroies, et certains composants des pulvérisateurs, notamment membranes, buses, débitmètres et clapets antiretour.
- Les pannes causées par une influence extérieure comprennent, sans y être limités, les conditions atmosphériques, les pratiques de remisage, la contamination, l'utilisation de carburants, liquides de refroidissement, lubrifiants, additifs, engrais, eau ou produits chimiques non agréés.
- Les défaillances ou mauvaises performances causées par l'utilisation de carburants (essence, gazole ou biodiesel par exemple) non conformes à leurs normes industrielles respectives.
- Les bruits, vibrations, usure et détérioration normaux. L'usure normale comprend, mais pas exclusivement, les dommages des sièges dus à l'usure ou l'abrasion, l'usure des surfaces peintes, les autocollants ou vitres rayés.

Pièces

Les pièces à remplacer dans le cadre de l'entretien courant seront couvertes par la garantie jusqu'à la date du premier remplacement prévu. Les pièces remplacées au titre de cette garantie bénéficient de la durée de garantie du produit d'origine et deviennent la propriété de Toro. Toro se réserve le droit de prendre la décision finale concernant la réparation ou le remplacement de pièces ou ensembles existants. Toro se réserve le droit d'utiliser des pièces remises à neuf pour les réparations couvertes par la garantie.

Garantie de la batterie ion-lithium à décharge complète :

Les batteries ion-lithium à décharge complète disposent d'un nombre de kilowatt-heures spécifique à fournir au cours de leur vie. Les techniques d'utilisation, de recharge et d'entretien peuvent contribuer à augmenter ou réduire la vie totale des batteries. À mesure que les batteries de ce produit sont consommées, la proportion de travail utile qu'elles offrent entre chaque recharge diminue lentement jusqu'à leur épuisement complet. Le remplacement de batteries usées, suite à une consommation normale, est la responsabilité du propriétaire du produit. Remarque (batterie ion-lithium seulement) : voir la garantie de la batterie pour plus de renseignements.

Garantie à vie du vilebrequin (modèle ProStripe 02657 seulement)

Le modèle ProStripe, équipé en première monte d'un disque de friction et du débrayage de frein de lame avec protection de vilebrequin (ensemble débrayage de frein de lame [BBC] + disque de friction intégré) d'origine Toro, et utilisé par le premier acheteur en conformité avec les procédures d'utilisation et d'entretien recommandées, bénéficie d'une garantie à vie contre la flexion du vilebrequin. Les machines équipées de rondelles de friction, du débrayage du frein de lame (BBC) et autres équipements de ce type ne sont pas couvertes par la garantie à vie du vilebrequin.

Entretien aux frais du propriétaire

La mise au point du moteur, le graissage, le nettoyage et le polissage, le remplacement des filtres, du liquide de refroidissement et les entretiens recommandés font partie des services normaux requis par les produits Toro qui sont aux frais du propriétaire.

Conditions générales

La réparation par un distributeur ou un concessionnaire Toro agréé est le seul dédommagement auquel cette garantie donne droit.

The Toro Company décline toute responsabilité en cas de dommages accessoires, consécutifs ou indirects liés à l'utilisation des produits Toro couverts par cette garantie, notamment en ce qui concerne les coûts et dépenses encourus pour se procurer un équipement ou un service de substitution durant une période raisonnable pour cause de défaillance ou d'indisponibilité en attendant la réparation sous garantie. Il n'existe aucune autre garantie expresse, à part la garantie spéciale du système antipollution, le cas échéant. Toutes les garanties implicites relatives à la qualité marchande et à l'aptitude à l'emploi sont limitées à la durée de la garantie expresse.

L'exclusion de la garantie des dommages secondaires ou indirects, ou les restrictions concernant la durée de la garantie implicite, ne sont pas autorisées dans certains états et peuvent donc ne pas s'appliquer dans votre cas. Cette garantie vous accorde des droits spécifiques, auxquels peuvent s'ajouter d'autres droits qui varient selon les états.

Note concernant la garantie du système antipollution

Le système antipollution de votre Produit peut être couvert par une garantie séparée répondant aux exigences de l'agence américaine de défense de l'environnement (EPA) et/ou de la direction californienne des ressources atmosphériques (CARB). Les limitations d'heures susmentionnées ne s'appliquent pas à la garantie du système antipollution. Reportez-vous à la Déclaration de garantie de conformité à la réglementation antipollution fournie avec votre produit ou figurant dans la documentation du constructeur du moteur.

Pays autres que les États-Unis et le Canada

Pour les produits Toro exportés des États-Unis ou du Canada, demandez à votre distributeur (concessionnaire) Toro la police de garantie applicable dans votre pays, région ou état. Si, pour une raison quelconque, vous n'êtes pas satisfait des services de votre distributeur, ou si vous avez du mal à vous procurer des renseignements sur la garantie, contactez un centre de réparation Toro agréé.