



Count on it.

Form No. 3457-254 Rev A

Bruksanvisning

**EdgeSeries™ DPA-klippenhet
med 8, 11 eller 14 knivar**

**Greensmaster®-traktorenheter i 3300- och
3400-serien**

Modellnr 04651—Serienr 408000000 och högre

Modellnr 04653—Serienr 408000000 och högre

Modellnr 04655—Serienr 408000000 och högre



Denna produkt uppfyller alla relevanta europeiska direktiv. Mer information finns i försäkran om inbyggnad i slutet av det här dokumentet.

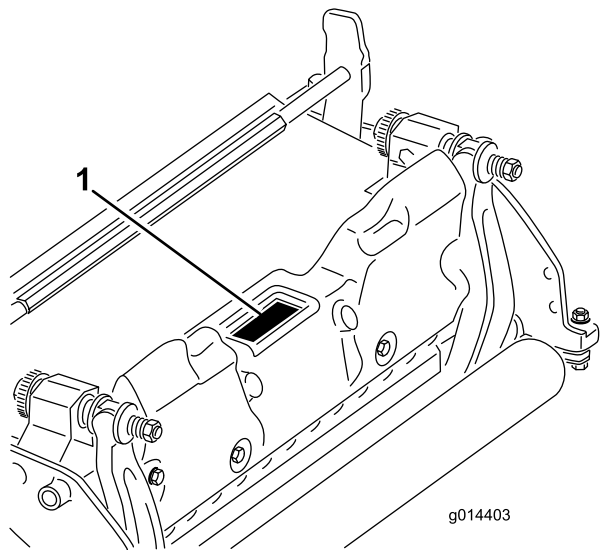
Introduktion

Den här klippenheten är konstruerad för att klippa gräs på greener och små fairways på golfbanor. Det kan medföra fara för dig och kringstående om maskinen används i andra syften än vad som avsetts.

Läs den här informationen noga så att du lär dig att använda och underhålla produkten på rätt sätt och för att undvika person- och produktskador. Du är ansvarig för att produkten används på ett korrekt och säkert sätt.

Besök www.Toro.com om du behöver utbildningsmaterial för säkerhet och drift, information om tillbehör, hjälp med att hitta en återförsäljare eller om du vill registrera din produkt.

Kontakta en auktoriserad återförsäljare eller Toros kundservice och ha produktens modell- och artikelnummer till hands om du har behov av service, Toro-originaldelar eller ytterligare information. **Figur 1** visar var på produkten modell- och serienumren sitter. Skriv numren i det tomma utrymmet.



Figur 1

1. Plats för modell- och serienummer

Modellnr _____
Serienr _____

I den här bruksanvisningen anges potentiella risker och alla säkerhetsmeddelanden har markerats med en varningssymbol (**Figur 2**), som anger fara som kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall om föreskrifterna inte följs.



Figur 2
Varningssymbol

g000502

Två ord används också i den här bruksanvisningen för att markera information. **Viktigt** anger speciell teknisk information och **Observera** anger allmän information som bör ges särskild uppmärksamhet.

Innehåll

Säkerhet	3
Allmän säkerhet.....	3
Klippenhets säkerhet.....	4
Knivs säkerhet.....	4
Säkerhets- och instruktionsdekaler	4
Montering	5
Montera rullen	5
Justera klippenheten	5
Produktöversikt	6
Specifikationer	6
Redskap/tillbehör.....	6
Körning	6
Justera klippenheten	6
Underhåll	11
Stötta upp klippenheten	11
Serva underknivsstången	11
Specifikationer för understålet	13
Slipa klippenheten	15
Serva rullen	16


Säkerhet

Maskinen har utformats i enlighet med SS-EN ISO 5395 och ANSI B71.4-2017.

Allmän säkerhet

Maskinen kan slita av händer och fötter. Följ alltid alla säkerhetsanvisningar för att undvika allvarliga personskador.

- Läs och se till att du har förstått innehållet i den här *bruksanvisningen* innan du startar motorn.
- Håll händer och fötter på avstånd från maskinens rörliga delar.
- Kör endast maskinen om skydd och andra säkerhetsanordningar sitter på plats och fungerar.
- Håll avstånd till utkastaröppningen. Håll kringstående och husdjur på avstånd från maskinen.
- Håll barn på säkert avstånd från arbetsområdet. Låt aldrig barn använda maskinen.
- Parkera maskinen på ett plant underlag, sänk ned klippenheterna, koppla ur drivhjulen, koppla in parkeringsbromsen (om den finns), stäng av motorn och ta ut nyckeln innan du lämnar förarplatsen av någon anledning.

Felaktigt bruk eller underhåll av maskinen kan leda till personskador. För att minska risken för skador ska du alltid följa säkerhetsanvisningarna och uppmärksamma varningssymbolen . Symbolen betyder Var försiktig, Varning eller Fara – anvisning om personsäkerhet. Underlåtenhet att följa anvisningarna kan leda till personskador eller dödsfall.

Klippenhetssäkerhet

- Klippenheten utgör endast en del av en komplett maskin när den har monterats på en traktorenhet. Läs noggrant igenom traktorenhetens *bruksanvisning* för fullständiga anvisningar om säker användning av maskinen.
- Stanna maskinen, ta ut nyckeln och vänta tills alla rörliga delar har stannat innan du undersöker redskapet om du kör på ett föremål eller om maskinen vibrerar på ett onormalt sätt. Reparera alla skador innan du börjar köra maskinen igen.
- Håll alla delar i gott bruksskick och samtliga beslag åtdragna. Byt ut alla slitna eller skadade dekaler.
- Använd endast tillbehör, redskap och reservdelar som har godkänts av Toro.

Knivs säkerhet

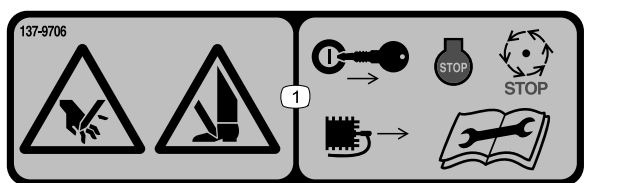
En sliten eller skadad cylinderkniv eller understål kan gå sönder, och den trasiga delen kan slungas ut mot dig eller någon kringstående, vilket kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall.

- Kontrollera med jämna mellanrum om cylinderkniven och understålet är slitna eller skadade.
- Använd skyddshandskar och var försiktig när du kontrollerar eller servar cylinderkniven och understålet.
- På maskiner med flera klippenheter ska du vara försiktig när du roterar en cylinder eftersom de andra cylindrarna kan rotera samtidigt.

Säkerhets- och instruktionsdekaler



Säkerhetsdekaler och anvisningarna är fullt synliga för föraren och finns nära alla potentiella farozoner. Ersätt dekaler som har skadats eller saknas.



137-9706

decal137-9706

1. Avkapningsrisk för händer och fötter – stäng av motorn, ta ut nyckeln eller lossa tändstiftet, vänta tills alla rörliga delar har stannat och läs *bruksanvisningen* innan du utför underhåll.

Montering

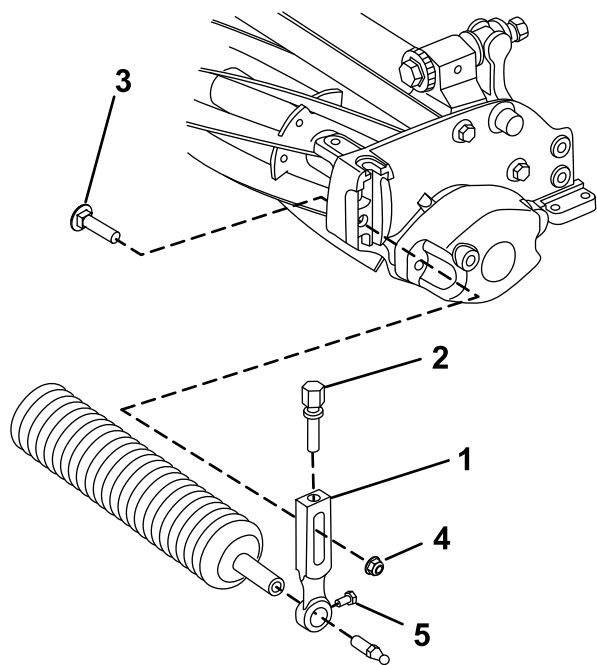
Media och extradelar

Beskrivning	Antal	Användning
Bruksanvisning	1	Läs bruksanvisningen innan du monterar och använder klippenheten.

Montera rullen

Klippenheten levereras utan främre rulle. Du kan anskaffa en rulle från en återförsäljare och montera den på klippenheten på följande sätt:

1. Ta bort plogbulten, brickan och flänsmuttern som fäster en av klipphöjdsarmarna vid klippenhetens sidoplåt (Figur 3).



Figur 3

g278288

1. Klipphöjdsarm
2. Justerskruv
3. Plogbult
4. Flänsmutter
5. Rullens monteringskruv

2. Lossa rullens monteringskruvar på klipphöjdsarmarna (Figur 3).
3. Skjut in rullaxeln i klipphöjdsarmen på andra sidan av klippenheten (Figur 3).
4. Skjut på klipphöjdsarmen på rullaxeln (Figur 3).
5. Fäst rullen löst på klippenheten med klipphöjdsarmen och de fästelement som togs bort tidigare (Figur 3).
6. Centra rullen mellan klipphöjdsarmarna.
7. Dra åt rullens monteringskruvar (Figur 3).

8. Ställ in önskad klipphöjd och dra åt klipphöjdsarmens fästelement.

Justera klippenheten

1. Stötta upp klippenheten, se [Stötta upp klippenheten \(sida 11\)](#).
2. Justera understålet mot cylindern.
3. Justera den bakre rullens höjd.
4. Justera klipphöjden.
5. Justera klippstången.

Se [Justera klippenheten \(sida 5\)](#) för fullständiga anvisningar om hur du utför dessa justeringar.

Produktöversikt

Specifikationer

Modellnummer	Vikt
04651	32 kg
04653	34 kg
04655	35 kg

Redskap/tillbehör

Det finns ett urval av godkända Toro-redskap och -tillbehör som du kan använda för att förbättra och utöka maskinens kapacitet. Kontakta en auktoriserad serviceverkstad eller Toro-återförsäljare eller gå till www.Toro.com för att se en lista över alla godkända redskap och tillbehör.

Använd endast originalreservdelar och tillbehör från Toro för att garantera optimal prestanda och fortlöpande säkerhet för produkten. Det kan vara farligt att använda reservdelar och tillbehör från andra tillverkare och det kan göra produktgarantin ogiltig.

Körning

Mer information finns i traktorenhetens *bruksanvisning*. Justera understålet varje dag innan du använder klippenheten, se [Justera understålet dagligen \(sida 6\)](#). Provklipp ett område innan du använder klippenheten för att testa klippkvaliteten och säkerställa att slutresultatet är korrekt.

Justera klippenheten

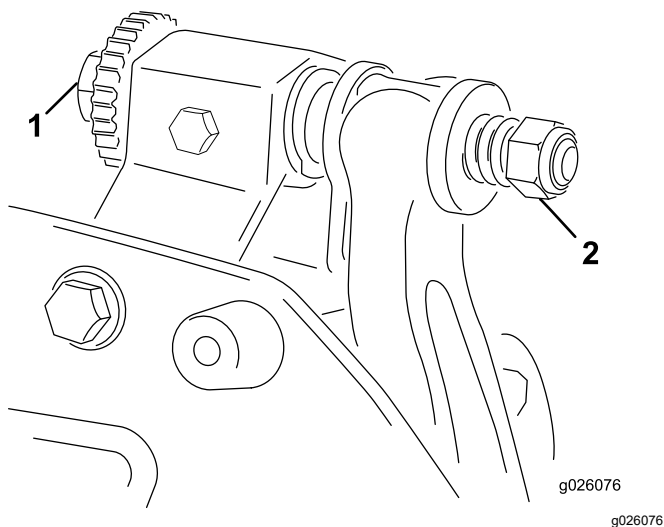
Justera understålets kontakt med cylindern

Justera understålet dagligen

Säkerställ korrekt kontakt mellan understål och cylinder före klippning varje dag (eller så ofta som behövs). **Utför den här proceduren även om klippkvaliteten är acceptabel.**

1. Sänk ned klippenheterna på ett hårt underlag, stäng av motorn och ta ut tändningsnyckeln.
2. Roter cylinder långsamt i motsatt riktning och lyssna efter kontakten mellan cylindern och understålet.
 - Om ingen kontakt föreligger justerar du understålet enligt nedan:
 - A. Vrid underknivsstångens justerskruvar medurs ([Figur 4](#)), ett klick i taget, tills du känner och hör att delarna precis vidrör varandra.

Obs: Underknivsstångens justerskruvar har klicklägen och varje klickläge motsvarar 0,018 mm förflyttning av understålet.



Figur 4

1. Justerskruv för underknivsstång
2. Underknivsstångens justerskruvmutter (2)

B. För in en lång remsa av klippstandapapper mellan cylindern och understålet i rät vinkel mot understålet (Figur 5). Roter **långsamt** cylindern framåt. Den ska klippa papperet, annars upprepar du steg A och B tills den gör det.

- Om kontakten/cylindern släpar för mycket slipar du om framsidan av understålet eller fräser klippenheten för att få de vassa eggarna som krävs för finklippning (se *Toros bruksanvisning för slipning av cylinder- och rotorklippare*, formulär nr 09168SL).

Viktigt: En lätt kontakt är det bästa i alla lägen. Om inte understålet/cylinderkanterna precis vidrör varandra kommer delarna inte att självslipas tillräckligt och då blir skärepparna slöa efter en tids användning. Om delarna har för mycket kontakt kommer understålet/cylindern att slitas snabbare, vilket kan leda till ojämnt slitage och försämrad klippkvalitet.

Obs: Allteftersom cylinderbladen fortsätter att löpa längs understålet kan sliprester ("skägg") uppstå fram till på skäreppens yta, längs med hela understålet. Dra en fil längs eggen då och då för att ta bort skägg och förbättra klippningen. När gräsklipparen har använts en längre tid uppstår till slut en räffla i bägge ändarna av understålet. Dessa skårar måste rundas av eller filas jämna med understålets skärepp för att säkerställa jämn drift.

Justera understålet mot cylindern

Följ de här anvisningarna när du ställer in klippenheten för första gången och efter fräsning, slipning eller demontering av cylindern. Detta är inte en daglig justering.

1. Placera klippenheten på en plan, jämn arbetsyta.
2. Luta klippenheten så att understålet och cylindern exponeras.

Obs: Se till att muttrarna baktill på justerskruvorna på underknivsstången inte vilar mot arbetsytan (Figur 12).

3. Roter cylindern så att ett av knivbladen korsar understålets egg mellan understålets första och andra skruvhuvud på klippenhetens högra sida.
4. Gör en markering på knivbladet där det korsar understålets egg.

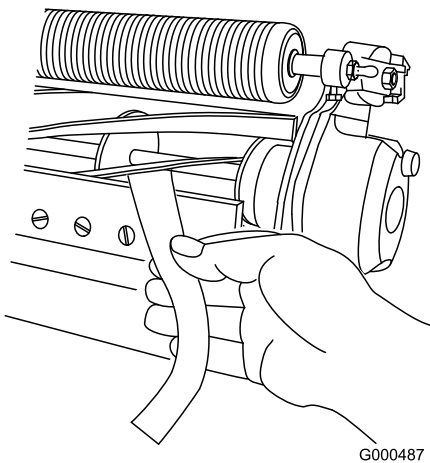
Obs: Det förenklar efterföljande justeringar.

5. För in mellanlägget (0,05 mm) mellan knivbladet och understålets egg vid markeringen som gjordes i steg 4.
6. Vrid den högra underknivsstångens justerskruv (Figur 4) tills du känner ett lätt tryck i mellanlägget när du drar det från sida till sida. Ta bort mellanlägget.
7. Roter långsamt cylindern på klippenhetens vänstra sida så att det närmaste knivbladet korsar understålets egg mellan det första och andra skruvhuvudet.
8. Upprepa steg 4 till 6 på klippenhetens vänstra sida och den vänstra underknivsstångens justerskruv.
9. Upprepa steg 5 och 6 tills kontaktpunkterna på både vänster och höger sida av klippenheten precis vidrör varandra.
10. För att uppnå en lätt kontakt mellan cylindern och understålet ska du vrida justerskruvorna på respektive underknivsstång tre klick medurs.

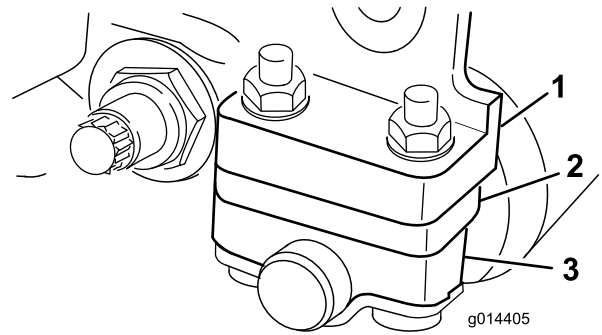
Obs: För varje klick på underknivsstångens justerskruv flyttas understålet 0,018 mm. **Dra inte åt justerskruvorna för hårt.**

Understålets egg förs närmare cylindern när understålets justerskruv vrids medurs. Understålets egg förs bort från cylindern när understålets justerskruv vrids moturs.

11. För in en lång remsa av klippstandapapper mellan cylindern och understålet i rät vinkel mot understålet (Figur 5). Roter **långsamt** cylindern framåt. Den ska klippa papperet, annars vrids du alla underknivsstångens justerskrivar medurs ett klick och upprepar detta steg tills den gör det.



Figur 5



Figur 7

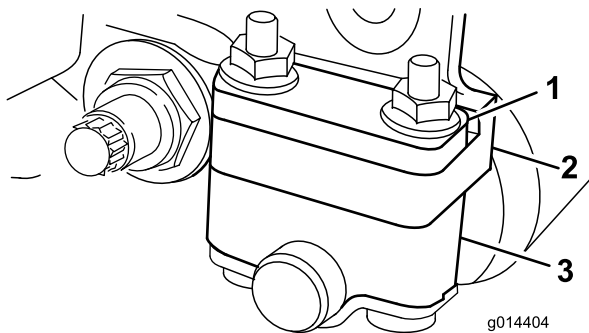
1. Sidoplåtens monteringsfläns
2. Distansbricka
3. Rullfäste

Obs: Om kontakten/cylindern släpar för mycket slipar du om framsidan av understålet eller fräser klippenheten för att få de vassa eggarna som krävs för finklippning (se *Toros bruksanvisning för slipning av cylinder- och rotorklippare*, formulär nr 09168SL).

Justera den bakre rullens höjd

Beroende på önskad klipphöjd behöver du justera de bakre rullfästena (Figur 6 eller Figur 7) till den höga eller låga positionen:

- Placera distansbrickan över sidoplåtens monteringsfläns (fabriksinställning) när klipphöjdsinställningarna ligger inom området 1,5–6 mm enligt Figur 6.



Figur 6

1. Distansbricka
2. Sidoplåtens monteringsfläns
3. Rullfäste

- Placera distansbrickan under sidoplåtens monteringsfläns när klipphöjdsinställningarna ligger inom området 3–25 mm enligt Figur 7.

1. Hög klippenhetens bakre del och placera en kloss under understålet.
2. Lossa de två muttrarna som fäster varje rullfäste och distansbricka på varje sidoplåtens monteringsfläns.
3. Sänk rullen och skruvarna från sidoplåtens monteringsflänsar och distansbrickor.
4. Placera distansbrickorna på skruvarna ovanför eller nedanför rullfästena efter behov (Figur 6 eller Figur 7).
5. Fäst rullfästet och distansbrickorna på undersidan av monteringsflänsarna med de muttrar som du tog bort tidigare.

Obs: Den bakre rullens position i förhållande till cylindern styrs av de sammansatta komponenternas maskintoleranser och parallelljustering är inte nödvändig.

Justera klipphöjden

Använd nedanstående tabell för att fastställa vilken understål som lämpar sig bäst för den önskade klipphöjden.

Understål	Artikelnr	Klipphöjd
Edgemax finklippning (standard)	115-1880	1,5 till 4,7 mm
Edgemax Tournament (tillbehör)	115-1881	3,1 till 12,7 mm
Finklippning (tillval)	93-4262	1,5 till 4,7 mm
Tournament (tillval)	93-4263	3,1 till 12,7 mm
Förlängd finklippning (tillval)	108-4303	1,5 till 4,7 mm

Förlängd Tournament (tillval)	108-4302	3,1 till 12,7 mm
Låg klipphöjd (tillval)	93-4264	4,7 till 25,4 mm
Hög klipphöjd (tillval)	94-6392	7,9 till 25,4 mm
Fairway (tillval)	137-6097	9,5 till 25,4 mm
Fairway EdgeMax (tillval)	137-6092	9,5 till 25,4 mm

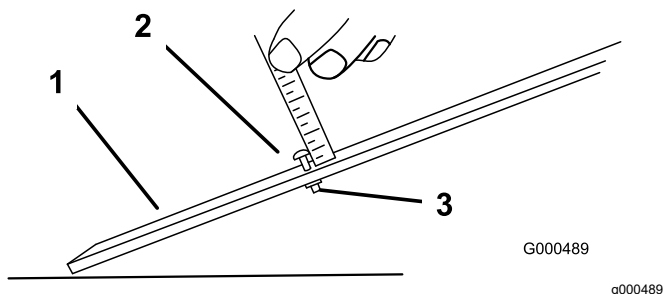
Obs: För klipphöjder över 9,5 mm ska du montera satsen för hög klipphöjd.

Justera klipphöjdsjätern

Innan du justerar klipphöjden ställer du in klipphöjdsjätern på följande sätt:

1. Lossa muttern på mätstången och ställ in justerskruven på önskad klipphöjd (Figur 8).

Obs: Avståndet mellan skruvhuvudets nedersta del och stångens ovansida är lika med klipphöjden.



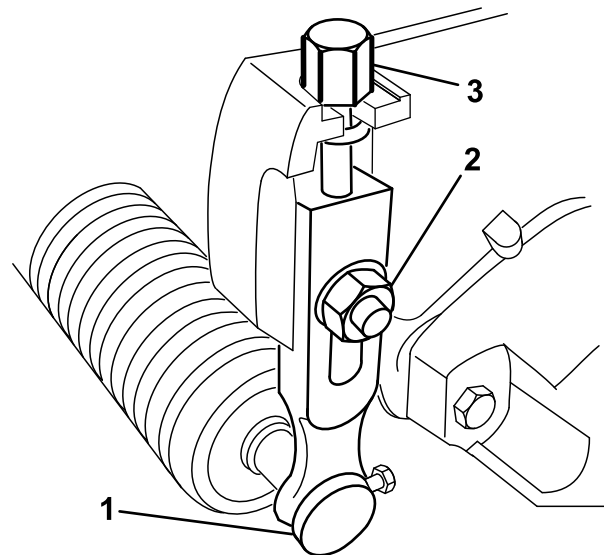
Figur 8

1. Mätstång
2. Höjjusterskruv
3. Mutter

2. Dra åt muttern.

Justera klipphöjden

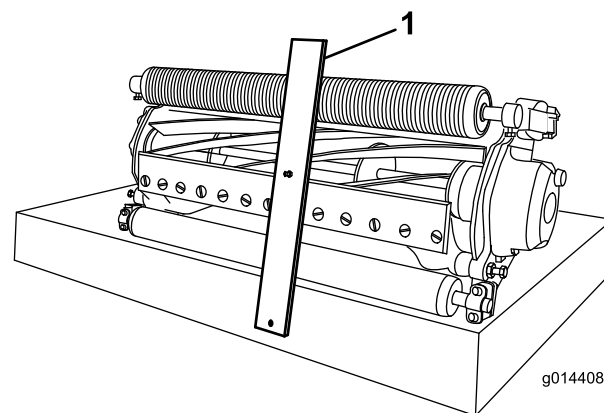
1. Lossa de låsmuttrar som håller fast klipphöjdsjätern på klippenhetens sidoplåtar (Figur 9).



Figur 9

1. Klipphöjdsarm
2. Flänslåsmutter
3. Justerskruv

2. Haka på klipphöjdsjäterns skruvhuvud på den högra sidan av understålets egg och låt stångens bakände vila mot rullens bakre ände (Figur 10).



Figur 10

1. Mätstång
3. Vrid justerskruven tills rullen kommer i kontakt med den främre delen av mätstången.
4. Upprepa steg 2 och 3 för vänster sida.
5. Justera rullens båda ändar tills hela rullen är parallell med understålet.

Viktigt: Vid korrekt inställning är de bakre och främre rullarna i kontakt med mätstången och skruven sitter tätt mot underkniven. På så sätt blir klipphöjden identisk i båda ändar av understålet.

6. Dra åt muttrarna för att säkra justeringen så mycket att spelet från brickan avlägsnas.

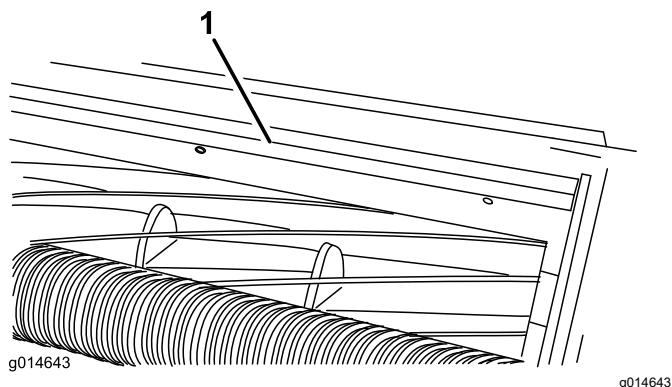
7. Kontrollera att klipphöjden är korrekt. Upprepa proceduren vid behov.

Justera klippstången

Justera klippstången så att gräsklippen matas ut ordentligt från cylindern, på följande sätt:

Obs: Stången kan justeras för att kompensera för förändringar i gräsförhållandena. När gräset är extremt torrt bör stången flyttas närmare cylindern. Vid våta gräsförhållanden ska stången däremot flyttas längre bort från cylindern. Stången ska vara parallell med cylindern för att säkerställa optimal prestanda. Justera den när du slipar cylindern.

1. Lossa de skruvar som håller fast den övre stången (Figur 11) på klippenheten.



Figur 11

1. Klippstång

2. För in ett bladmått på 1,5 mm mellan cylinderns översta del och stången och dra åt skruvarna.

Viktigt: Kontrollera att stången och cylindern sitter på ett jämnt avstånd från varandra över hela cylindern.

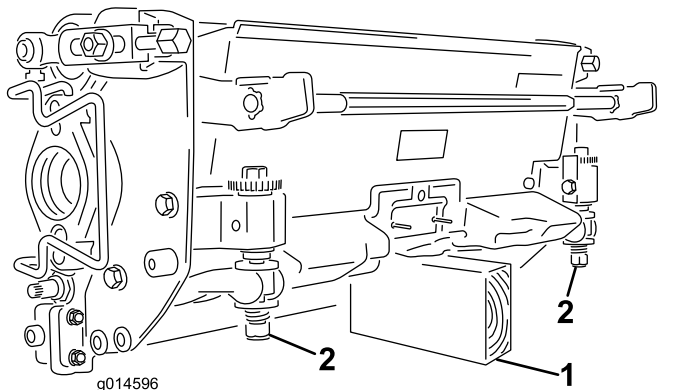
Obs: Justera avståndet efter gräsförhållandena.

Underhåll

Obs: Vänster och höger sida på maskinen är lika med förarens vänstra respektive högra sida vid normal körning.

Stötta upp klippenheten

Om du behöver tippa klippenheten för att komma åt understålet eller cylindern ska du stötta upp klippenhetens bakre del så att muttrarna på den bakre delen av underknivsstångens justerskruvar inte vilar mot arbetsytan (Figur 12).



Figur 12

1. Stötta (medföljer ej)
2. Underknivsstångens justerskrumutter (2)

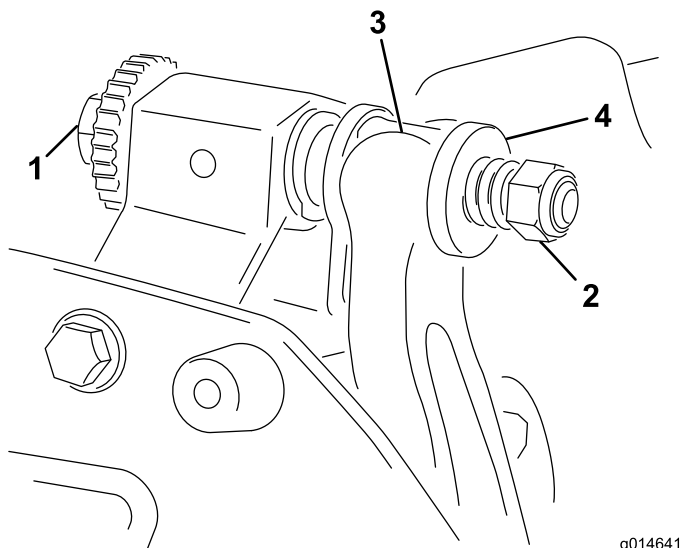
Serva underknivsstången

Låt endast en utbildad mekaniker serva underknivsstången och understålet för att förhindra skador på cylinder, underknivsstång och understål. Det bästa är att ta klippenheten till närmaste auktoriserade Toro-återförsäljare för service. I traktorenhetens *servicehandbok* finns fullständiga anvisningar, specialverktyg och tabeller för underknivsservice. Det finns anvisningar nedan om du själv skulle behöva ta bort eller sätta tillbaka underknivsstången, samt specifikationer för underknivsservice.

Viktigt: Följ alltid underknivsprocedurerna som anges i *servicehandboken* när understålet servas. Om understålet monteras eller slipas på ett felaktigt sätt kan skador uppstå på cylindern, underknivsstången eller understålet.

Ta bort underknivsstången

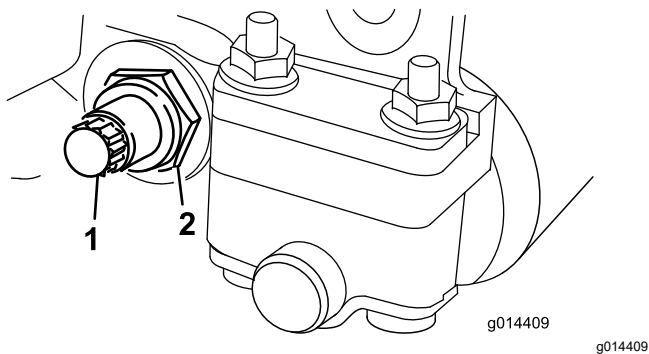
1. Vrid underknivsstångens justerskruv motsols, så att understålet förs bort från cylindern (Figur 13).



Figur 13

1. Justerskruv för underknivsstång
2. Fjäderspänningsmutter
3. Underknivsstång
4. Bricka

2. För fjäderspänningsmuttern bakåt tills brickan inte längre är spänd mot underknivsstången (Figur 13).
3. Lossa låsmuttern som fäster skruven till underknivsstången på vardera sidan av maskinen (Figur 14).

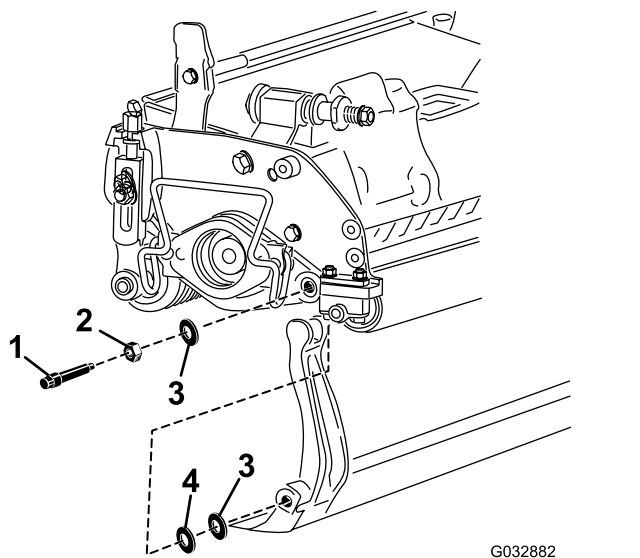


Figur 14

1. Skruv till underknivsstång 2. Låsmutter

4. Ta bort alla underknivsstångens skruvar så att stången kan dras nedåt och avlägsnas från klippenheten (Figur 14).

Ta hand om de två nylonbrickorna och stålbrickan på vardera ände av underknivsstången (Figur 15).

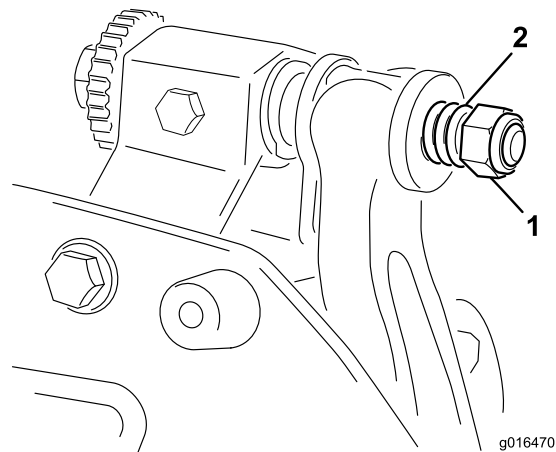


Figur 15

1. Skruv till underknivsstång 2. Mutter
3. Nylonbricka 4. Stålbricka

Montera underknivsstången

1. Montera underknivsstången genom att placera fästhandtagen mellan brickorna och underknivsstångens justerskruv (Figur 13).
 2. Fäst underknivsstången på vardera sidoplåt med tillhörande skruvar (muttrar på skruvar) och tre brickor (sex stycken totalt).
 3. Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav. Placera en stålbricka på utsidan av varje nylonbricka (Figur 15).
 4. Dra åt underknivsstångens skruvar till 27–36 Nm.
 5. Dra åt låsmutterna tills spelet försvinner från stålbrickorna, men du fortfarande kan vrida dem för hand. Det kan finnas ett mellanrum vid brickorna på insidan.
- Viktigt:** Dra inte åt låsmutterna för hårt, eftersom det får sidoplåtarna att böjas.
6. Dra åt fjäderspänningsmuttern tills fjädern pressas ihop, och vrid sedan ut den ett halvt varv (Figur 16).



Figur 16

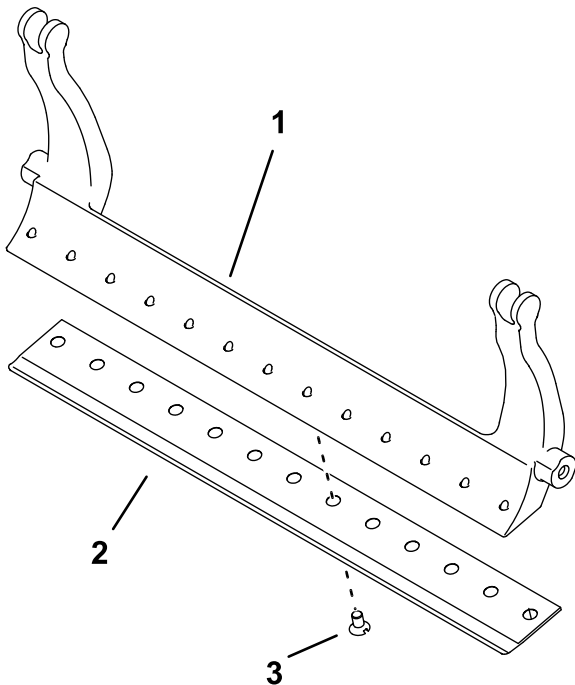
1. Fjäderspänningsmutter 2. Fjäder

7. Justera understålet mot cylindern, se [Justera understålets kontakt med cylindern \(sida 6\)](#).

Specifikationer för understålet

Montera understålet

1. Ta bort rosten, beläggningen och korrosionen från underknivsstångens yta och applicera ett tunt lager olja på underknivsstångens yta.
2. Rengör skruvgängorna.
3. Applicera Never-Seez-massa på skruvarna och montera understålet på underknivsstången.

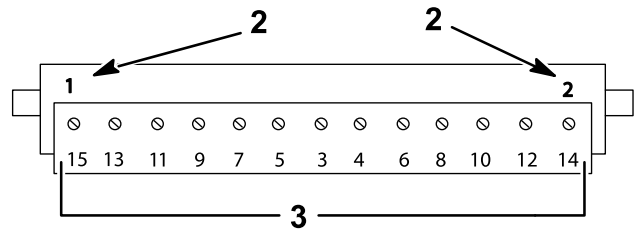
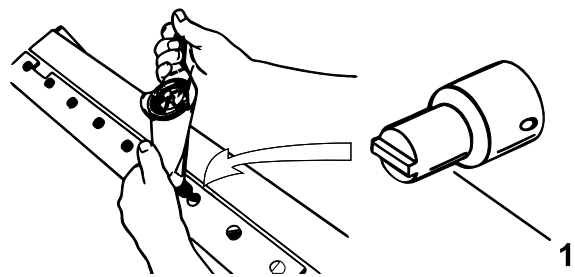


Figur 17

g255045

1. Underknivsstång
2. Understål
3. Skruv

4. Dra åt de två yttre skruvarna till 1 Nm.
5. Utgå från understålets mitt och dra åt skruvarna till 23–28 Nm.



g255046

Figur 18

1. Gängstål för understål
2. Montera och dra åt dessa först till 1 Nm.
3. Dra åt till 23–28 N·m.

6. Slipa understålet.

Förbereda cylindern för slipning

1. Se till att klippenhetens alla komponenter är i gott skick, och åtgärda eventuella problem innan slipningen.
2. Följ cylindervässartillverkarens instruktioner för att slipa klippcylindern enligt följande specifikationer.

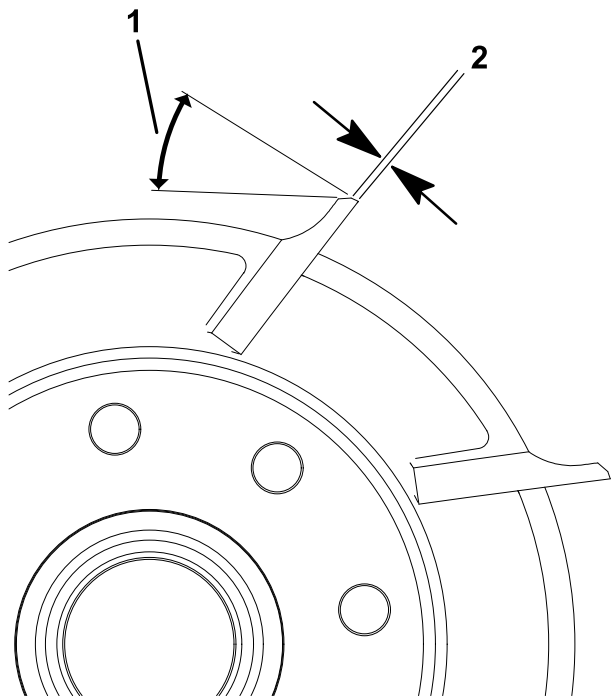
Specifikationer för att slipa cylindern	
Ny cylinderdiameter	128,5 mm
Servicegräns för cylinderdiametern	114,3 mm
Knivens ställvinkel	30° ± 5°
Knivens landbredd	1,0 mm
Knivens landbredd, omkrets	0,8–1,2 mm
Servicegräns för cylinderdiameterns avsmalning	0,25 mm

Slipa cylinderns ställvinkel

Den nya cylindern har en anliggningsyta på 0,8–1,2 mm och en ställvinkel på 30°.

Gör följande när anliggningsytan blir över 3 mm bred:

1. Tillämpa en ställvinkel på 30° på alla cylinderknivar tills anliggningsytan är 0,76 mm bred (Figur 19).



Figur 19

g278332

1. 30°
2. 0,76 mm

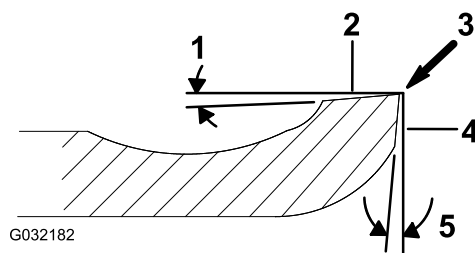
2. Rundslipa cylindern för att uppnå en precisionsminskning för cylindern på < 0,025 mm.

Obs: Detta gör att landbredden ökar något.

3. Justera klippenheten. Se *bruksanvisningen* till klippenheten.

Obs: För att cylinderkanten och understålet ska vara vassa längre ska du – efter att ha slipat cylindern och/eller understålet – kontrollera kontakten mellan cylindern och understålet igen efter avslutad klippning varje dag eftersom alla grader ("skägg") tas bort, vilket kan skapa felaktigt spel mellan cylindern och understålet och därmed få dem att slitas ut snabbare.

Specifikationer för att slipa understålet



Figur 20

g032182

1. Ställvinkel
2. Ovansida
3. Ta bort skägg
4. Framsida
5. Framvinkel

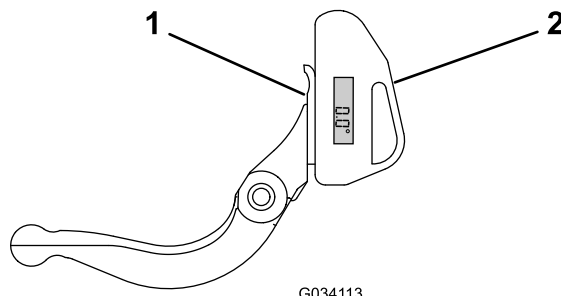
Ställvinkel för understål, standard	3° minimum
Ställvinkel för understål, förlängd	7° minimum
Framvinkelsområde	13° till 17°

Kontrollera den övre fräsvinkeln

Vinkeln som du använder för att fräsa understålen är mycket viktig.

Använd vinkelindikatorn (Toro-artikelnr 131-6828) och vinkelindikatorfästet (Toro-artikelnr 131-6829) för att kontrollera vinkeln som slipmaskinen skapar. Åtgärda vid felaktigt resultat.

1. Placera vinkelindikatorn på understålets undersida enligt Figur 21.



G034113

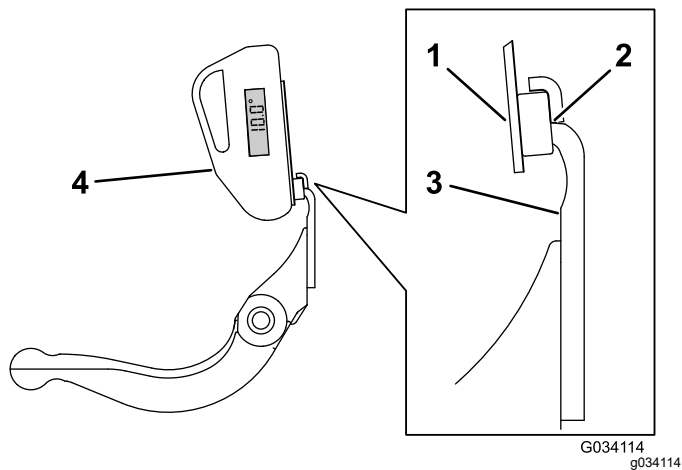
g034113

Figur 21

1. Understål (vertikal)
2. Vinkelindikator

2. Tryck på knappen Alt Zero på vinkelindikatorn.
3. Placera vinkelindikatorfästet på understålets egg så att magnetkanten passas in med understålets egg (Figur 22).

Obs: Den digitala displayen ska under detta steg vara synlig från samma sida som i steg 1.



Figur 22

- | | |
|---|--------------------|
| 1. Vinkelindikatorfäste | 3. Understål |
| 2. Magnetens kant inpassad med understålets egg | 4. Vinkelindikator |

4. Placera vinkelindikatorn på fästet enligt [Figur 22](#).

Obs: Detta är den vinkel som slipmaskinen skapar, och den ska ligga inom två grader från den rekommenderade övre fräsvinkeln.

Slipa klippenheten

▲ FARA

Vidröring av cylindrar eller andra rörliga delar kan orsaka personskador.

Håll fingrar, händer och kläder på avstånd från cylindrarna och andra rörliga delar.

- Håll dig på avstånd från cylindern under slipning.
- En borste med kort skaft får aldrig användas vid slipning. Borstar med långt skaft finns tillgängliga hos din lokala auktoriserade Toro-återförsäljare.

1. Ställ maskinen på en ren och plan yta, sänk ner klippenheterna, stäng av motorn, dra åt parkeringsbromsen och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort cylindermotorerna från klippenheterna och koppla ur och ta bort klippenheterna från lyftarmarna.
3. Anslut slipmaskinen till klippenheten genom att föra in en fyrkantsprofil på 9,5 mm i den räfflade kopplingen på klippenhetens ände.

Obs: Ytterligare anvisningar och procedurer för slipning finns i traktorenhetens *bruksanvisning* och i *Toros bruksanvisning för slipning*

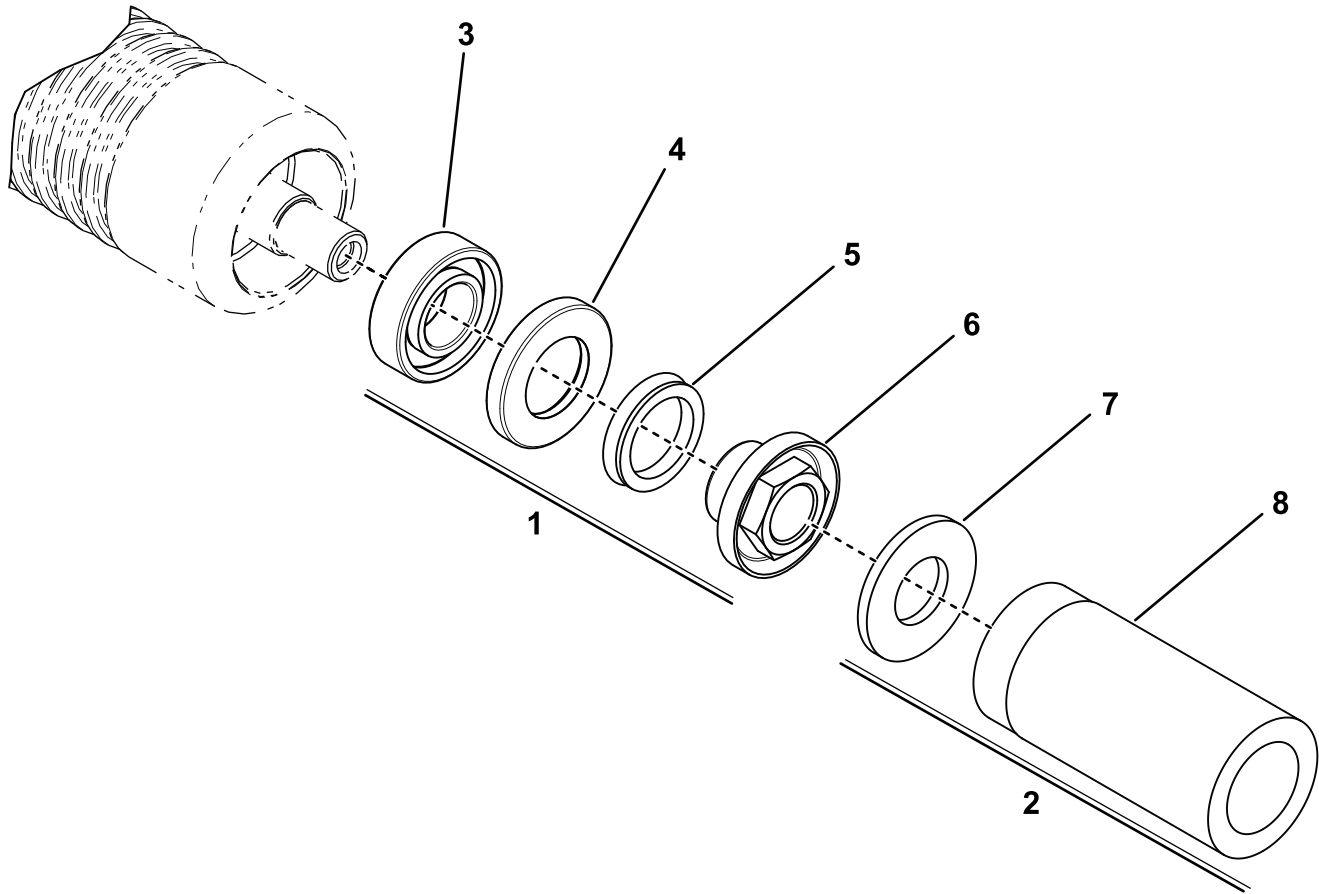
av cylinder- och rotorklippare, formulär nr 80-300PT.

Obs: Dra en fil över understålets framsida och cylindern när slipningen har avslutats så blir skäreppen bättre. Det avlägsnar eventuella grader ("skägg") eller ojämna kanter som kan uppstå på skäreppen.

Serva rullen

Ombyggnadssatsen för greenvält (artikelnr 140-5552) och verktygssatsen för ombyggnad av greenvält (artikelnr 140-5553) (Figur 23) finns tillgängliga för att serva rullen. Ombyggnadssatsen för rulle innehåller alla lager, lagermuttrar och tätningar som krävs för att bygga om en rulle.

Verktygssatsen för ombyggnad av rulle omfattar alla verktyg och monteringsanvisningar som krävs för att bygga om en rulle med ombyggnadssatsen. Titta i reservdelskatalogen eller kontakta en auktoriserad Toro-återförsäljare om du behöver hjälp.



g346125

Figur 23

- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Ombyggnadssats för greenvält (artikelnr 140-5552) | 5. V-ring |
| 2. Verktygssats för ombyggnad av greenvält (artikelnr 140-5553) | 6. Lagerlåsmutter |
| 3. Lager | 7. Planbricka |
| 4. Packning | 8. Verktyg för lager/yttre tätning |

Försäkran om inbyggnad

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA försäkrar att följande enheter överensstämmer med nedanstående direktiv, förutsatt att de monteras i enlighet med medföljande anvisningar på vissa Toro-modeller enligt vad som anges i relevant deklARATION om överensstämmelse.

Modellnr	Serienr	Produktbeskrivning	Fakturabeskrivning	Allmän beskrivning	Direktiv
04651	403460001 och högre	DPA-cylinderklippare med 8 knivar	DPA 8 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Cylinderklippare	2006/42/EG, 2000/14/EG
04653	403460001 och högre	DPA-cylinderklippare med 11 knivar	DPA 11 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Cylinderklippare	2006/42/EG, 2000/14/EG
04655	403460001 och högre	DPA-cylinderklippare med 14 knivar	DPA 14 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Cylinderklippare	2006/42/EG, 2000/14/EG

Relevant teknisk dokumentation har sammanställts enligt kraven i Del B i Bilaga VII i direktivet 2006/42/EG.

Vi åtar oss att vidarebefordra, enligt förfrågningar från nationella myndigheter, relevant information om detta delvis färdigställda verktyg. Vidarebefordringen sker elektroniskt.

Verktyget ska inte idrifttas förrän det har monterats i lämpliga Toro-modeller enligt anvisningarna i tillhörande deklARATION om överensstämmelse och i enlighet med alla andra tillgängliga anvisningar, efter vilket verktyget kan sägas överensstämma med alla relevanta direktiv.

Intygas:



Tom Langworthy
Teknisk chef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
november 1, 2022

Auktoriserad representant:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, Minnesota, USA försäkrar att följande enheter överensstämmer med nedanstående direktiv, förutsatt att de monteras i enlighet med anvisningarna som medföljer vissa Toro-modeller, och enligt vad som anges i relevant deklARATION om överensstämmelse.

Modellnr	Serienr	Produktbeskrivning	Fakturabeskrivning	Allmän beskrivning	Direktiv
04651	403460001 och högre	DPA-cylinderklippare med 8 knivar	DPA 8 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Cylinderklippare	S.I. 2001 nr 1701, S.I. 2008 nr 1597
04653	403460001 och högre	DPA-cylinderklippare med 11 knivar	DPA 11 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Cylinderklippare	S.I. 2001 nr 1701, S.I. 2008 nr 1597
04655	403460001 och högre	DPA-cylinderklippare med 14 knivar	DPA 14 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Cylinderklippare	S.I. 2001 nr 1701, S.I. 2008 nr 1597

Relevant teknisk dokumentation har sammanställts enligt kraven i schema 10.

Vi åtar oss att vidarebefordra, enligt förfrågningar från nationella myndigheter, relevant information om detta delvis färdigställda verktyg. Vidarebefordringen sker elektroniskt.

Verktyget ska inte idrifttas förrän det har monterats i lämpliga Toro-modeller enligt anvisningarna i tillhörande deklARATION om överensstämmelse och i enlighet med alla andra tillgängliga anvisningar, efter vilket verktyget kan sägas överensstämma med alla relevanta direktiv.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.
The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.



Tom Langworthy
Teknisk chef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
november 1, 2022

Auktoriserad representant:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro U.K. Limited
Spellbrook Lane West
Bishop's Stortford
CM23 4BU
United Kingdom

Integritetsmeddelande för EES/STORBRITANNIEN

Toros bruk av dina personuppgifter

The Toro Company ("Toro") respekterar din integritet. I samband med dina köp av våra produkter kan vi samla in vissa personuppgifter om dig, antingen direkt från dig eller via din lokala Toro-återförsäljare. Toro använder dessa uppgifter till att utföra sina avtalsenliga skyldigheter (t.ex. registrera din garanti, behandla dina garantianspråk eller kontakta dig i händelse av att en produkt måste återkallas) och för att tillfredsställa legitima affärsändamål (t.ex. mäta kundnöjdhet, förbättra våra produkter eller tillhandahålla produktinformation som kan vara av intresse för dig). Toro kan vidarebefordra uppgifterna till sina dotterbolag, återförsäljare eller andra affärspartner i samband med någon av dessa aktiviteter. Vi kan även vidarebefordra personuppgifter i de fall som lagen kräver det eller i samband med försäljning, köp eller fusion av ett företag. Vi säljer inte dina personuppgifter i marknadsföringssyfte till något annat företag.

Kvarhållande av personuppgifter

Toro kvarhåller dina personuppgifter så länge de är relevanta för ovan nämnda syften och i enlighet med gällande lagstiftning. Kontakta legal@toro.com för ytterligare information om tillämpliga perioder för kvarhållande.

Toros säkerhetsengagemang

Dina personuppgifter kan komma att behandlas i USA eller i något annat land som kan ha mindre strikta dataskyddslagar än landet där du är bofast. I de fall som vi överför uppgifter från landet där du är bosatt vidtar vi lagstadgade åtgärder för att tillförsäkra att dina uppgifter skyddas och behandlas konfidentiellt.

Åtkomst och korrigering

Du kan äga rätt att korrigera eller granska dina personuppgifter samt neka eller begränsa behandlingen av dina data. Om du önskar göra det ska du kontakta oss via e-post på legal@toro.com. Om du har frågor rörande det sätt på vilket Toro har hanterat dina uppgifter, uppmanar vi dig att diskutera det direkt med oss. Observera att personer som är bosatta i europeiska har rätt att lämna in klagomål till avsedd myndighet för dataskydd.



Toros garanti

Två års eller 1 500 körtimmars begränsad garanti

Fel och produkter som omfattas

The Toro Company garanterar att din Toro-produkt ("produkten") är utan material- och tillverkningsfel i två år eller 1 500 arbetstimmar*, beroende på vilket som inträffar först. Den här garantin gäller för alla produkter förutom luftare (och för dem finns det separata garantiförklaringar). Om ett fel som omfattas av garantin föreligger, kommer vi att reparera produkten utan kostnad för dig. Detta omfattar feldiagnos, arbete, reservdelar och transport. Den här garantin börjar gälla det datum då produkten levereras till den ursprungliga köparen i återförsäljarledet.

* Produkt som är utrustad med en timmätare.

Anvisningar för garantiservice

Du är ansvarig för att meddela produkt-distributören eller den auktoriserade återförsäljaren som du köpte produkten av så snart du tror att något fel som omfattas av garantin föreligger. Om du behöver hjälp med att hitta en produkt-distributör eller en auktoriserad återförsäljare, eller om du har några frågor som rör dina rättigheter och skyldigheter beträffande garantin, kan du kontakta oss på:

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

+1-952-888-8801 eller +1-800-952-2740
E-post: commercial.warranty@toro.com

Ägarens ansvar

Som ägare till produkten är du ansvarig för att utföra det underhåll och de justeringar som krävs, i enlighet med anvisningarna i *bruksanvisningen*. Reparationer för produktproblem som uppstått till följd av underlåtenhet att utföra nödvändigt underhåll och nödvändiga justeringar omfattas inte av denna garanti.

Produkter och fel som inte omfattas

Alla produkt- eller funktionsfel som inträffar inom garantiperioden beror inte på material- eller tillverkningsfel. Den här garantin omfattar inte följande:

- Produktfel som orsakas av att andra reservdelar än Toro-originaldelar används eller av att extra, modifierade tillbehör och produkter som inte har tillverkats av Toro monterats och används.
- Produktfel som orsakas av underlåtenhet att utföra det underhåll och/eller de justeringar som rekommenderas.
- Produktfel som orsakas av felaktig, slarvig eller vårdslös användning av produkten.
- Delar som har förbrukats genom användning och som inte är defekta. Exempel på delar som förbrukas eller slits ut vid normal användning av produkten omfattar, men är inte begränsat till, bromsklossar, bromsbelägg, lamellbelägg, knivar, cylindrar, valsar och lager (tätade eller smörjbara), understål, tändstift, svänghjul och svänghjuls-lager, däck, filter, remmar samt vissa sprutkomponenter som membran, munstycken, flödesmätare och backventiler.
- Fel som orsakats av yttre påverkan, inklusive men inte begränsat till, väder, förvaringsomständigheter, föroreningar, bruk av ej godkända bränslen, kylvätskor, smörjmedel, tillsatser, gödningsmedel, vatten eller kemikalier.
- Fel eller problem med prestandan på grund av att bränslen (t.ex. bensin, diesel eller biodiesel) som inte uppfyller respektive industristandarder har använts.
- Normalt förekommande buller, vibrationer, slitage och försämringar. Normalt "slitage" omfattar, men är inte begränsat till, skador på säten till följd av slitage eller nötning, slitage på målade ytor samt repor på dekaler och fönster.

Andra länder än USA och Kanada

Kunder som har köpt Toro-produkter som exporterats från andra länder än USA eller Kanada ska kontakta sin Toro-distributör (återförsäljare) för att få garantipolicyn för sitt eget land eller sin provins eller stat. Om du av någon anledning är missnöjd med din distributörs service eller har svårt att få garantiupplysningar kontaktar du ett auktoriserat Toro-servicecenter.

Reservdelar

Reservdelar som planeras att bytas ut i samband med nödvändigt underhåll omfattas endast av garantin under perioden fram till den planerade tidpunkten för utbytet av delen. Delar som byts ut i enlighet med den här garantin omfattas av garantin under hela den återstående produktgarantin och tillfaller Toro. Toro fattar det slutliga beslutet om huruvida en befintlig del eller enhet ska repareras eller bytas ut. Toro har rätt att använda omarbetade reservdelar vid garantireparationer.

Garanti för djupurladdnings- och litiumjonbatterier

Djupurladdnings- och litiumjonbatterier har en total livslängd på ett visst antal kilowattimmar. Den totala livslängden kan förlängas eller förkortas genom olika drift-, laddnings- och underhållstekniker. I och med att batterierna i produkten används, förkortas användningstiden mellan laddningsintervallen gradvis till dess att batterierna är helt förbrukade. Det är ägaren till produkten som ansvarar för att ersätta batterier som förbrukas genom normal användning. Obs! (Endast litiumjonbatteri): Se batterigarantin för ytterligare information.

Livstidsvevaxelgaranti (endast ProStripe 02657-modeller)

ProStripe, som i standardutförande är försedd med en originalfriktionskiva från Toro och en vevaxelsäker knivbromsokoppling (integrerad knivbromsokoppling (Blade Brake Clutch, BBC) + friktionskivenhet) och som används av den ursprungliga köparen enligt de rekommenderade drifts- och underhållsförfarandena omfattas av en livstidsgaranti mot böjning av motorns vevaxel. Maskiner med friktionsbrickor, knivbromsokopplingsenheter och andra sådana enheter täcks inte av livstidsvevaxelgarantin.

Ägaren bekostar underhållet

Den vanliga service som krävs för Toro-produkter omfattar bland annat att finjustera motorn, smörja, rengöra och polera maskinen, byta filter och kylvätska samt att utföra det underhåll som rekommenderas. Sådan service får ägaren själv bekosta.

Allmänna villkor

Reparation av en auktoriserad Toro-distributör eller Toro-återförsäljare är den enda kompensation som du har rätt till under denna garanti.

The Toro Company ansvarar inte för indirekta eller oförutsedda skador eller följdskador i samband med användningen av de Toro-produkter som omfattas av denna garanti. Detta inkluderar alla kostnader eller utgifter för att tillhandahålla ersättningsutrustning eller service under rimliga perioder med funktionsfel eller avsaknad av möjlighet att använda produkten medan reparationer som omfattas av garantin utförs. Med undantag för den emissionsgaranti som nämns nedan, och endast om denna är tillämplig, finns ingen annan uttrycklig garanti. Alla indirekta garantier i fråga om säljbarhet och användningslämplighet är begränsade till denna uttryckliga garantis varaktighet.

I vissa stater är det inte tillåtet att undanta oförutsedda skador eller följdskador, eller tidsbegränsa en indirekt garantis varaktighet, och i dessa fall är det möjligt att ovanstående undantag och begränsningar inte gäller. Denna garanti ger dig specifika juridiska rättigheter, och du kan även ha andra rättigheter som varierar från stat till stat.

Anmärkning om emissionsgarantin

Emissionskontrollsystemet på produkten kan omfattas av en separat garanti som uppfyller de krav som faststälts av den amerikanska miljömyndigheten (Environmental Protection Agency, EPA) och/eller Kaliforniens luftskyddsmyndighet (California Air Resources Board, CARB). Tidsbegränsningarna som anges ovan är inte tillämpliga i fråga om garantin för emissionskontrollsystem. Se garantiförklaringen om emissionskontroll som medföljer produkten eller finns i motortillverkarens dokumentation.