



Set universal de acionare a dispozitivului de finisare

Maină de tuns iarba Greensmaster® 1018, 1021 sau 1026 cu cap fix

Nr. model 04707—Nr. serie 321000000 și Sus

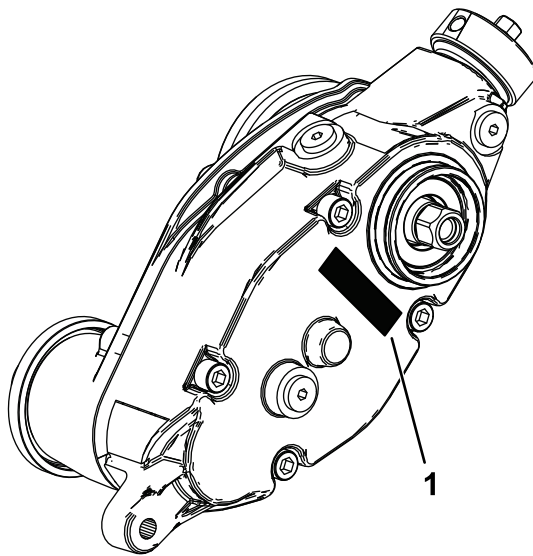
Instrucțiuni de instalare

Introducere

Citiți cu atenție aceste informații pentru a învăța modul corespunzător de utilizare și întreținere a produsului și pentru a evita rănirea și deteriorarea acestuia. Aveți responsabilitatea de a utiliza produsul în mod corespunzător și sigur.

Vizitați site-ul www.Toro.com pentru siguranța produsului și materiale de instruire privind utilizarea, informații privind accesoriile, ajutor la căutarea unui distribuitor sau pentru înregistrarea produsului.

De fiecare dată când aveți nevoie de service, piese originale Toro sau informații suplimentare, contactați un furnizor de servicii autorizat sau departamentul Servicii Clienți Toro și pregătiți numerele de model sau de serie ale produsului. **Figura 1** identifică locația numerelor de model sau de serie pe produs. Scrieți numerele în spațiul furnizat.



g346921

Figura 1

1. Locația numerelor de model și de serie

Nr. model _____
Nr. serie _____

Acest produs corespunde tuturor directivelor europene relevante. Pentru mai multe detalii, consultați Declarația de încorporare de la finalul acestei publicații.

Cuprins

Introducere	1
Reglare	2
1 Pregătirea mașinii	3
2 Pregătirea unității de tăiere	3
3 Demontarea ansamblului de acionare a cilindrului	4
4 Montarea casetei dispozitivului de finisare	5
5 Montarea capacului dispozitivului de finisare	6
6 Montarea ansamblului rolei de ghidare	6
7 Instalarea ansamblurilor consolelor pentru înălțimea de tăiere și rola	7
8 Reglarea forei elastice a dispozitivului de finisare	9
9 Instalarea dispozitivului de finisare	9
Operare	10
Introducere	10
Reglarea înălțimii dispozitivului de finisare	11
Modificarea direcției de funcționare a dispozitivului de finisare	12
Testarea performanței dispozitivului de finisare	12
Transportarea mainii	13
Întreținere	13
Schimbarea lubrifiantului pentru cutia de viteze	13
Demontarea casetei de acionare a dispozitivului de finisare	14
Curățarea cilindrului de finisare	15
Inspectarea lamelor	15
Fixarea cilindrului	15



Instalare

Părți cu ajustaj larg

Verificați în tabelul de mai jos dacă toate piesele au fost trimise.

Procedură	Descriere	Cant.	Folosință
1	Nu s-au solicitat piese.	–	Pregătiți maina.
2	Nu s-au solicitat piese.	–	Pregătiți unitatea de tăiere.
3	Nu s-au solicitat piese.	–	Demontați ansamblul de acionare a cilindrului.
4	Adaptor de cilindru Bailag Casetă de acionare a dispozitivului de finisare	1 1 1	Montați caseta de acionare a dispozitivului de finisare în consola de susinere.
5	Capac	1	Montați capacul unității de acionare a dispozitivului de finisare (numai pentru ansambluri de dispozitive de finisare universale fără set de perii pentru rola posterioară).
6	Ansamblu ax scurt Scut de lagăr Ansamblu rolă de ghidare Piuliă cu guler	1 2 1 1	Montați ansamblul rolei de ghidare.
7	Ansamblu consolă HOC stânga Ansamblu consolă HOC dreapta urub cu umăr (5/16 x 1") aibă întărită Apărătoare dispozitiv de finisare urub de montare Rolă (comandată separat; consultați distribuitorul autorizat Toro)	1 1 2 2 2 2 1	Instalați ansamblurile HOC în rola.
8	aibă (cod piesă 3256-24, nu este inclusă)	–	Reglați forța elastică a dispozitivului de finisare.
9	Șurub (1/4" x 1 1/2") Contrapiuliță Clemă arbore Cilindru de finisare (comandată separat; contactați distribuitorul autorizat Toro)	4 4 4 1	Instalați ansamblul dispozitivului de finisare (comandată separat).

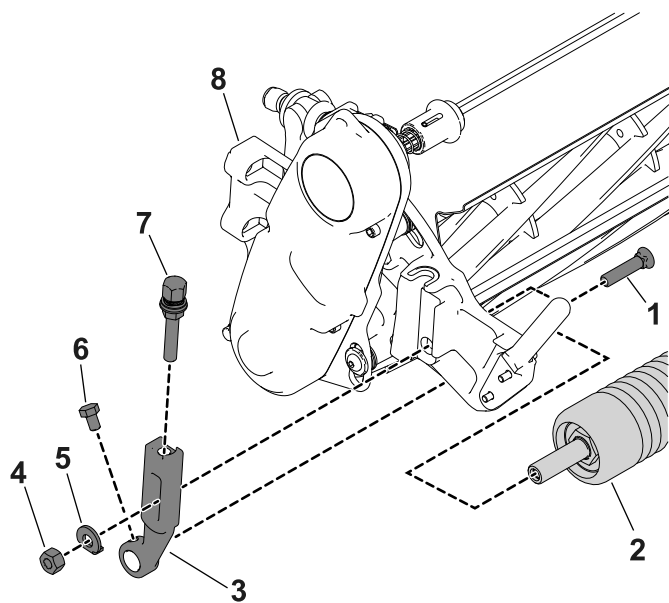
1

Pregătirea mașinii

Nu s-au solicitat piese

Procedură

1. Parcai mașina pe o suprafață uniformă.
2. Cuplai frâna de parcare.
3. Oprii motorul.
4. Îndepărtați cablul bujiei de la bujie; consultați *Manualul operatorului*.



g275540

Figura 2

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| 1. urubul plugului | 5. aibă |
| 2. Rolă | 6. Piuliță cu guler |
| 3. Brae pentru înălțimea de tăiere | 7. urub pentru montarea rolei |
| 4. urub de reglare | 8. Ansamblu unitate de tăiere |

2

Pregătirea unității de tăiere

Nu s-au solicitat piese

Procedură

1. La unitatea de tăiere, slăbiți uruburile de montaj care fixează fiecare parte a rolei frontale pe brațele pentru înălțimea de tăiere (Figura 2).

2. Îndepărtați uruburile plugului, aibele și contrapiulițele care fixează unul dintre brațele pentru înălțimea de tăiere la fiecare capăt al unității de tăiere (Figura 2). Demontați brațele pentru înălțimea de tăiere și rola.

Notă: Păstrați componentele demontate pentru a monta noile brațe pentru înălțimea de tăiere.

3. Demontați uruburile de reglare pentru înălțimea de tăiere și uruburile de montare a rolei de pe brațele pentru înălțimea de tăiere (Figura 3).

Notă: Păstrați uruburile pentru montarea rolei și rola pentru montare ulterioară.

4. Demontați cele 2 uruburi (5/16 x 2 1/4") de la cele 2 piulițe (menținute captive pe placa laterală) care fixează contragreutatea pe placa laterală a unității de tăiere. Scoateți contragreutatea (Figura 3).

Notă: Puteți elimina contragreutatea unității de tăiere și uruburile de montaj.

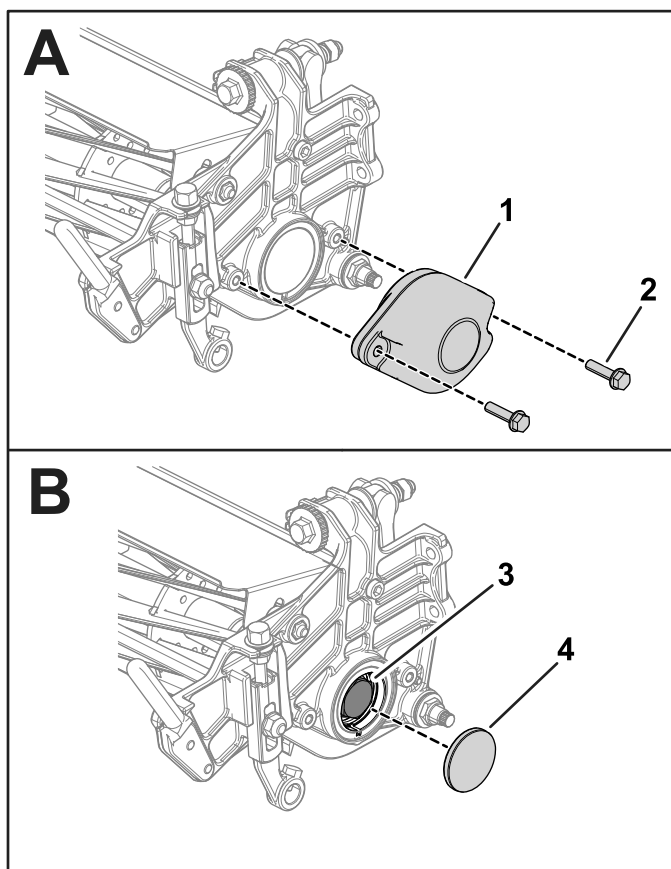


Figura 3

g281094

- | | |
|-------------|--------------------------|
| 1. Greutate | 3. Piuliă pentru rulment |
| 2. Şurub | 4. Capac |

- Fixai cilindrul pentru a elimina piulia pentru rulment; consultați [Fixarea cilindrului pentru îndepărtarea inseriilor filetate \(Pagină 15\)](#).
- Demontați capacul și expuneți piulia pentru rulment ([Figura 3](#)).
- Demontați piulia pentru rulment de pe axul cilindrului ([Figura 3](#)).

Important: Curățați reziduurile și urmele de lubrifiant de pe fileturile de la capătul arborelui cilindrului înainte de a instala inseria canelată și caseta dispozitivului de finisare din acest set.

3

Demontarea ansamblului de acionare a cilindrului

Nu s-au solicitat piese

Procedură

- Îndepărtați elementele care fixează ansamblul de acionare a cilindrului pe placa laterală ([Figura 4](#)).

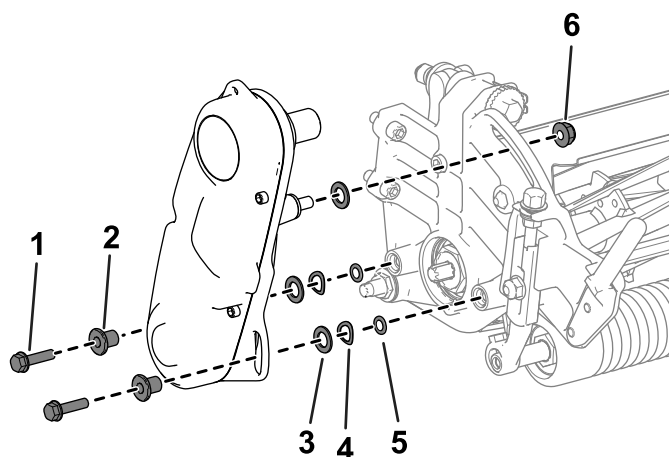


Figura 4

g287976

- | | |
|-----------------------|--------------------|
| 1. Şurub cu cap imbus | 4. aibă elastică |
| 2. Distanțier | 5. Inel de etanare |
| 3. aibă | 6. Piuliă |

- Îndepărtați ansamblul de acionare a cilindrului, aibele plate, aibele elastice și inelele de etanare de pe placa laterală ([Figura 4](#)).

4

Montarea casetei dispozitivului de finisare

Piese solicitate pentru această procedură:

1	Adaptor de cilindru
1	Bailag
1	Casetă de acionare a dispozitivului de finisare

Procedură

1. Aplicai un compus de blocare a filetelor de rezistență medie (precum Blue Loctite® 243) pe filetele interne ale arborelui casetei de acionare i strângeți adaptorul de cilindru i arborele casetei de acionare a dispozitivului de finisare la 150 - 163 Nm.

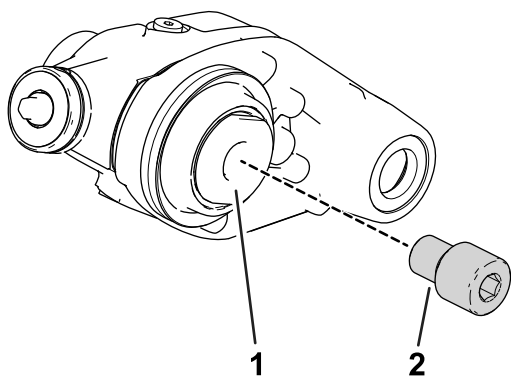


Figura 5

g283538

1. Arborele casetei de acionare a dispozitivului de finisare
2. Adaptor de cilindru

Important: Lăsați agentul de blocare filet să se întărească timp de 15 minute înainte de a continua procedeul.

Notă: Când strângeți adaptorul de cilindru i arborele casetei de acionare, blocați arborele casetei de acionare a dispozitivului de finisare cu o cheie a casetei de acionare a dispozitivului de finisare sau cu o cheie de 1 3/8" i fixați-l într-o menghină pe părțile plate ale cheii pe partea interioară a casetei de acionare a dispozitivului de finisare (Figura 6).

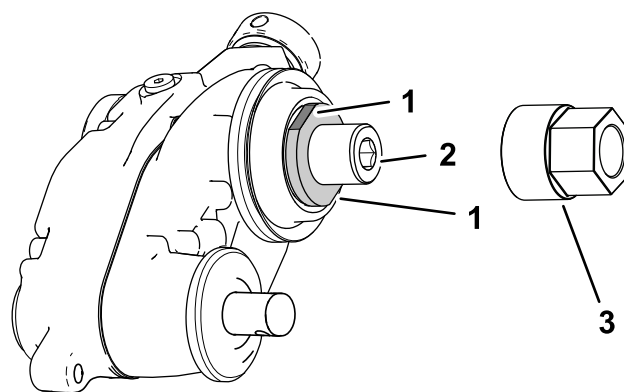


Figura 6

g350306

1. Deschideri ale cheii pentru o cheie tubulară sau cheie fixă (arborele casetei de acionare)
2. Cheie hexagonală (adaptor cilindru)
3. Cheie tubulară pentru caseta de acionare a dispozitivului de finisare (Cod piesă 137-0920)

2. Asamblați bailagul peste filetele adaptorului cilindrului (Figura 7).

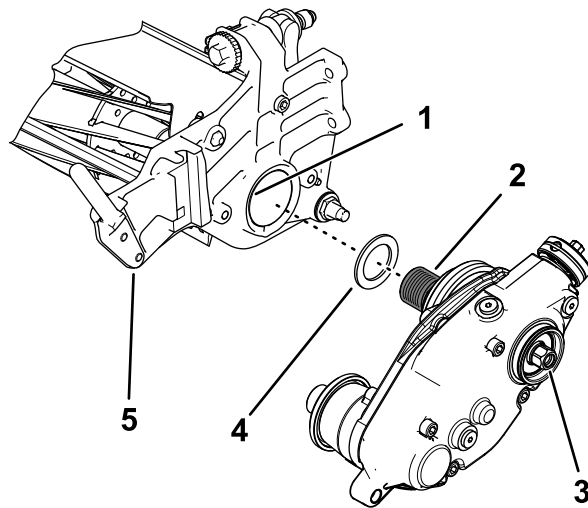


Figura 7

g366056

1. Aplicai aici compusul de blocare a filetelui.
2. Adaptor de cilindru în arborele cilindrului
3. Capac hexagonal
4. Bailag
5. Unitate de tăiere

3. Aplicai un compus de blocare a filetelor de duritate medie (precum Blue Loctite® 243) pe filetele interne ale filetelor arborelui cilindrului.

Important: Curățați reziduurile i urmele de lubrifianț de pe filetele de la capătul arborelui cilindrului înainte de a instala inseria canelată.

4. Atați caseta de acionare a dispozitivului de finisare la arborele cilindrului (Figura 7).

5. Blocați cilindrul de tăiere pentru a instala inseria; consultați [Fixarea cilindrului pentru montarea inseriilor filetate \(Pagină 16\)](#).
6. În timpul blocării cilindrului, strângeți capul hexagonal al arborelui casetei de acționare la 135 - 150 Nm; consultați [Figura 7](#).

Important: Trebuie să strângeți capul hexagonal al arborelui casetei de acționare la 135 - 150 Nm.

Important: Trebuie utilizată o cheie hexagonală cu perete gros.

Nu utilizați o cheie de impact pentru acest pas.

Important: Lăsați agentul de blocare filet să se întărească timp de 15 minute înainte de a continua procedeul.

Notă: Nu deteriorați garnitura de sub capacul exterior.

7. Dacă montați dispozitivul de finisare în partea stângă a utilajului, efectuați următorii pași ([Figura 8](#)):
 - A. Îndepărtați urubul cu cap hexagonal care fixează bulonul ambreiajului la arborele mecanismului de acționare.
 - B. Îndepărtați ansamblul bulon-ambreiaj și întoarceți-l invers.
 - C. Asamblați bulonul ambreiajului la arborele mecanismului de acționare folosind urubul cu cap hexagonal.

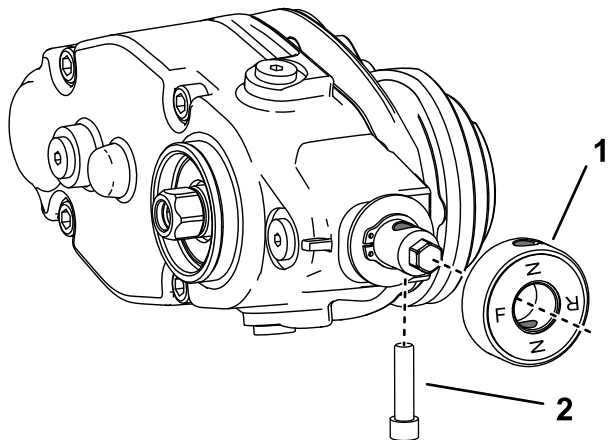


Figura 8

Este ilustrată instalarea pe partea stângă

1. Ansamblu bulon-ambreiaj
2. Șurub cu cap hexagonal

5

Montarea capacului dispozitivului de finisare

Piese solicitate pentru această procedură:

1	Capac
---	-------

Procedură

Efectuați această procedură numai pentru ansambluri de dispozitive de finisare universale fără set de perii pentru rola posterioară:

1. Aplicați un compus de fixare și legare piese cilindrice de duritate medie (precum Green Loctite 609®) în jurul canalului inelului de fixare și suprafeței diametrului exterior ([Figura 9](#)).
2. Montați capacul în modul indicat în [Figura 9](#).

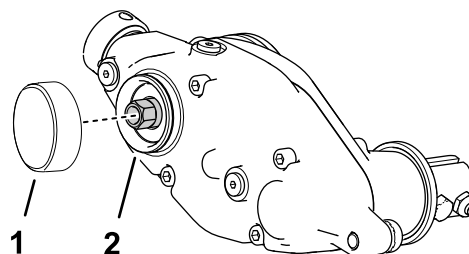


Figura 9

1. Capac
2. Aplicați compusul de legare de duritate medie

g346927

g298196

6

Montarea ansamblului rolei de ghidare

Piese solicitate pentru această procedură:

1	Ansamblu ax scurt
2	Scut de lagăr
1	Ansamblu rolă de ghidare
1	Piuliă cu guler

Procedură

1. Asamblai componentele libere la ansamblul rolei de ghidare, aa cum este indicat în [Figura 10](#).

Important: Instalai scuturile lagărelor, cu partea din material în direcția lagărelor.

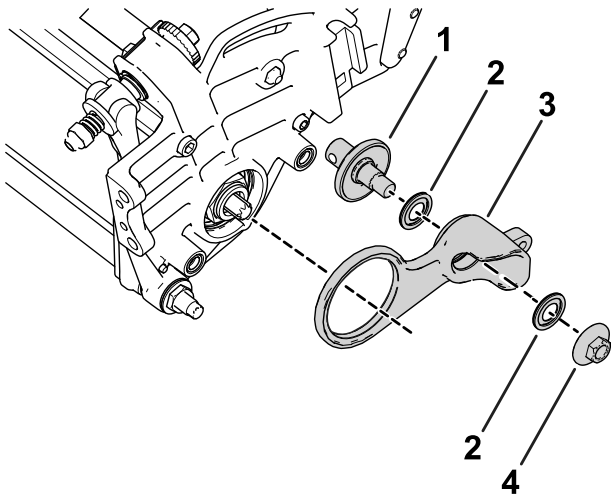


Figura 10

g367454

- | | |
|----------------------|-----------------------------|
| 1. Ansamblu ax scurt | 3. Ansamblu rolă de ghidare |
| 2. Scut de lagăr | 4. Piuliă cu guler |

2. Poziionai ansamblul rolei de ghidare pe partea opusă a cilindrului din caseta de acionare a dispozitivului de finisare.
3. Folosii componentele mecanice îndepărtate anterior pentru a monta ansamblul de acionare a cilindrului; consultai [3 Demontarea ansamblului de acionare a cilindrului \(Pagină 4\)](#).

7

Instalati ansamblurile consolelor pentru înălțimea de tăiere i rola

Piese solicitate pentru această procedură:

1	Ansamblu consolă HOC stânga
1	Ansamblu consolă HOC dreapta
2	urub cu umăr (5/16 x 1")
2	aibă întărită
2	Apărătoare dispozitiv de finisare
2	urub de montare
1	Rolă (comandată separat; consultați distribuitorul autorizat Toro)

Procedură

1. Înfiletai uruburile de reglare pentru înălțimea de tăiere, demontate anterior, în partea de sus a ansamblurilor pentru înălțimea de tăiere ([Figura 11](#)).

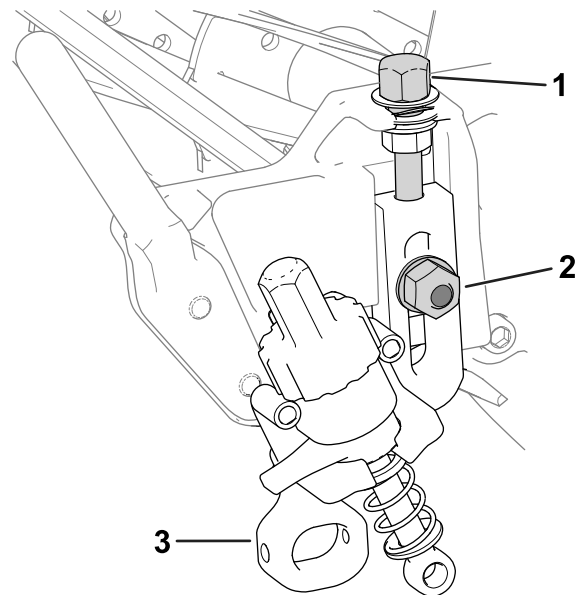


Figura 11

g366141

- | | |
|--|--|
| 1. Șurub de reglare pentru înălțimea de tăiere | 3. Ansamblu consolă pentru înălțimea de tăiere |
| 2. urub de plug i piuliă cu guler | |

2. Instalati ansamblurile pentru înălțimea de tăiere la plăcile de pe partea unității de tăiere, folosind

uruburile de plug, piuliele cu flană i aibele speciale (Figura 11).

- Pe partea casetei de acionare a dispozitivului de finisare, poziionai tija braului de reglare a consolei HOC la partea interioară a casetei de acionare a dispozitivului de finisare i fixai-o cu un urub cu umăr i o aibă întărită aa cum este indicat în Figura 12; strângei urubul cu umăr la 16 – 22 Nm.

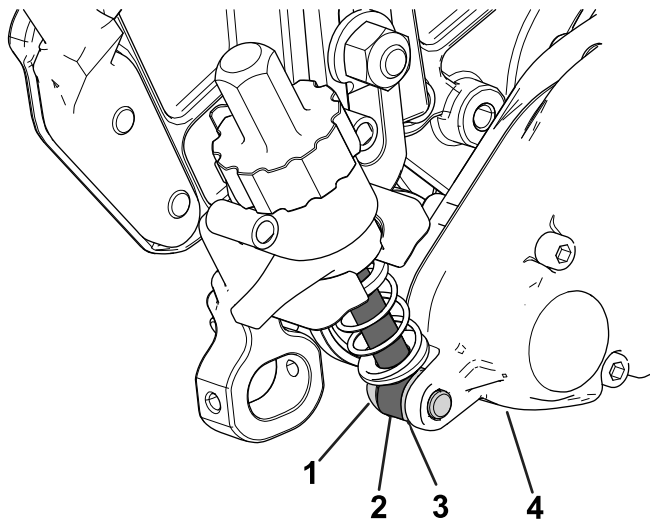


Figura 12

g366142

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. urub cu umăr (5/16 x 1") | 3. aibă întărită |
| 2. Tijă ansamblu bra de reglare | 4. Casetă de acionare a dispozitivului de finisare |

- Aliniați tija ansamblului braului de reglare lângă colierul de reglare de pe ansamblul rolei de ghidare i fixai-o de colier cu un urub cu umăr i o aibă călită (Figura 13); strângeți urubul cu umăr la 16 – 22 Nm.

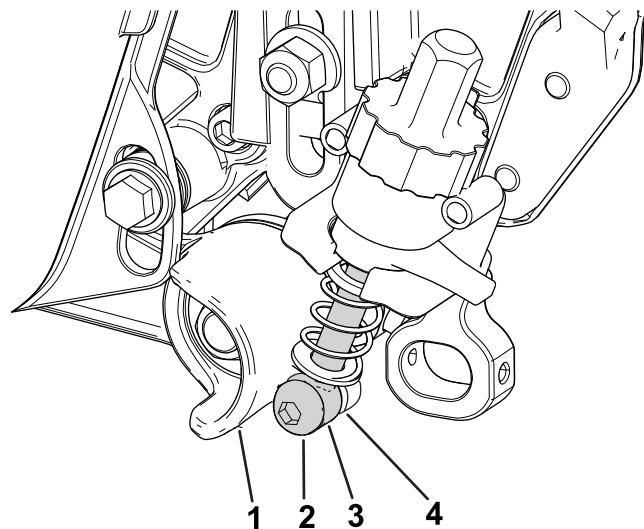


Figura 13

g366149

- | | |
|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. Colier de reglare | 3. Tijă ansamblu bra de reglare |
| 2. urub cu umăr (5/16 x 1") | 4. aibă întărită |

- Introduceți i centrai arborele rolei între consolele pentru înălțimea de tăiere (HOC) i fixai-le cu 2 uruburi de montare (Figura 14 sau Figura 15).

Puteți instala uruburile de montare în partea centrală (aa cum este indicat în Figura 14) sau în partea laterală (Figura 15) a consolelor HOC. Instalarea uruburilor în partea frontală va permite dispozitivului de finisare să curețe rola; instalarea acestora în partea din spate va permite dispozitivului de finisare să se intercaleze cu rola.

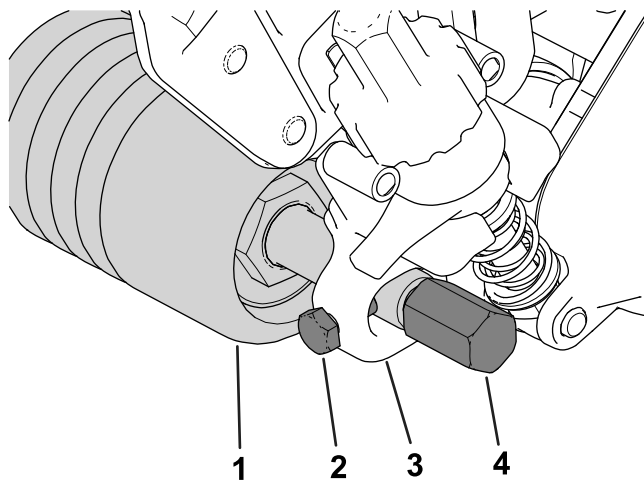


Figura 14

g366194

uruburi de montare instalate pe partea **frontală** a consolelor HOC

- | | |
|--------------------|--|
| 1. Rolă | 3. Ansamblu consolă pentru înălțimea de tăiere (HOC) |
| 2. urub de montare | 4. Apărătoare dispozitiv de finisare |

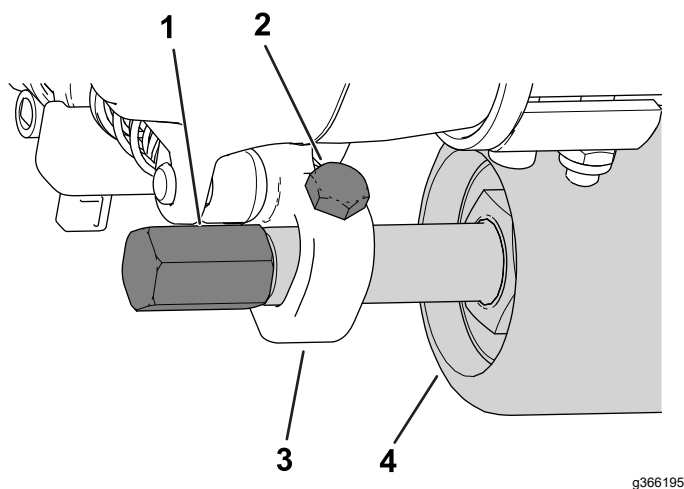


Figura 15

uruburi de montare instalate pe partea **posterioară** a consolelor HOC

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Apărătoare dispozitiv de finisare | 3. Ansamblu consolă pentru înălțimea de tăiere (HOC) |
| 2. urub de montare | 4. Rolă |

- Ataai apărătoarele dispozitivului de finisare pe ambele părți ale arborelui rolei (Figura 14).
- Strângeți apărătoarele dispozitivului de finisare la 22 - 24 Nm.

8

Reglarea forei elastice a dispozitivului de finisare

Piese solicitate pentru această procedură:

-	aibă (cod piesă 3256-24, nu este inclusă)
---	---

Procedură

Pentru configurarii cu înălțime redusă de finisare, unde sunt necesare fore elastice suplimentare, instalezi aibe suplimentare (cod piesă 3256-24) pe urubul cu ochi pentru a comprima arcurile pentru înălțimea de finisare la o înălțime de finisare redusă.

- Setezi înălțimea de tăiere dorită a unității de tăiere; consultai *Manualul Operatorului* unității de tăiere.
- Setezi înălțimea de finisare dorită; consultai [Reglarea înălțimii dispozitivului de finisare \(Pagină 11\)](#).
- Asigurai-vă că mecanismele de reglare ale dispozitivului de finisare sunt în poziția cuplat (operațională); consultai [Transportarea mâinii \(Pagină 13\)](#).

- Măsurai distanțele dintre aibe (lungimea curentă a arcului) aa cum este indicat în [Figura 16](#).

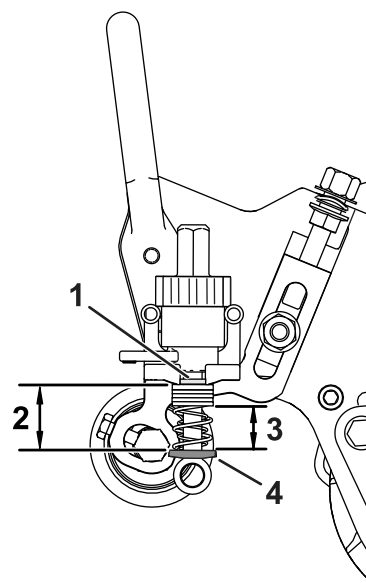


Figura 16

- | | |
|--|--|
| 1. aibă superioară | 3. Lungime dorită a arcului cu aibele opionale (19 mm) |
| 2. Lungime originală a arcului (distana dintre aiba superioară i cea inferioară) | 4. aibă inferioară |

- Scădeți lungimea dorită a arcului (19 mm) din lungimea curentă a arcului și împăriați această diferență la 1,5 mm pentru a determina numărul de aibe care trebuie adăugate pentru a obține lungimea dorită a arcului.

9

Instalarea dispozitivului de finisare

Piese solicitate pentru această procedură:

4	Șurub (1/4" x 1 1/2")
4	Contrapiuliță
4	Clemă arbore
1	Cilindru de finisare (comandai separat; contactai distribuitorul autorizat Toro)

Procedură

- Obțineți un releu de finisare adecvat pentru necesitățile dvs. i pentru unitatea de finisare; contactai distribuitorul autorizat Toro.

- Aliniați releul de finisare cu caseta de acionare a dispozitivului de finisare și ansamblul rolei de ghidare (Figura 17).

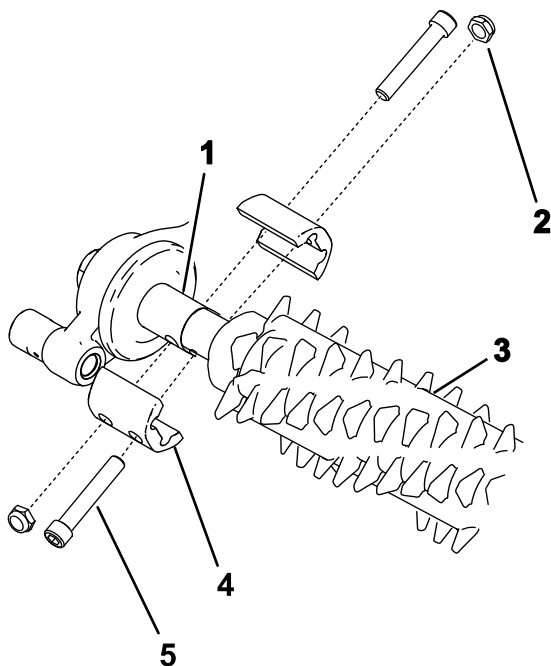


Figura 17

g283516

- | | |
|------------------------------------|---------------------|
| 1. Ax scurt de acionare | 4. Clemă arbore (4) |
| 2. Contrapiuliă (4) | 5. Șurub (4) |
| 3. Ansamblu dispozitiv de finisare | |

- Fixați dispozitivul de finisare pe utilaj în modul indicat în Figura 17 și apoi montați bolurile.
- Pentru a preveni blocarea, stabiliți înălțimea de tăiere și înălțimea de finisare, apoi slăbiți bolurile.

Notă: Pentru a stabili înălțimea de tăiere, consultați *manualul operatorului* pentru unitatea dumneavoastră de tăiere; consultați [Reglarea înălțimii dispozitivului de finisare \(Pagină 11\)](#) pentru reglarea înălțimii de finisare.

- Strângeți uruburile la un cuplu de 5 - 7 Nm.
- Verificați și reglați înălțimea de tăiere în înălțimea de finisare, după cum este necesar.

Operare

Notă: Determinați partea stângă și dreaptă a mâinii din poziția de operare normală.

Introducere

Finisarea este executată în suprafața gazonului, deasupra nivelului solului. Finisarea permite creșterea pe verticală a plantelor erbacee, reduce granulozitatea și înlătură stolonii, rezultând astfel un gazon mai dens. Finisarea contribuie la formarea unei suprafețe de joc mai uniformă și mai compactă, pentru o deplasare mai rapidă și mai facilă a mingii de golf.

Finisarea nu trebuie considerată drept substituent al tăierii pe verticală. În general, tăierea pe verticală reprezintă un tratament periodic mai riguros care poate deteriora temporar suprafața de joc, în timp ce finisarea este o procedură de rutină mai lină, destinată îngrijirii gazonului.

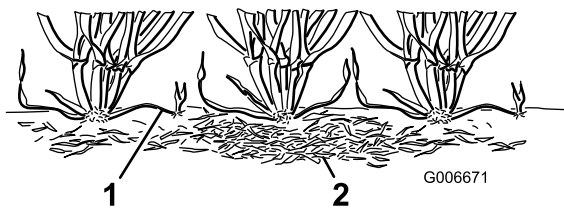


Figura 18

G006671

g006671

- Tulpini târătoare (stoloni)
- Iarbă uscată

Periile de finisare sunt mai puțin invazive decât lamele de finisare obișnuite, în cazul reglării pentru a intra ușor în contact cu suprafața gazonului. Este posibil ca periile să aducă mai multe beneficii soiurilor pitice, întrucât aceste tipuri de iarbă prezintă un tipar de creștere verticală și nu sunt adaptate la creșterea pe orizontală. Periile pot deteriora frunzișul în cazul în care sunt reglate pentru a pătrunde prea adânc în suprafața gazonului.

Lamele de finisare nu trebuie să pătrundă niciodată în sol. Acestea sunt eficiente în tăierea tulpinilor și îndepărtarea ierbii uscate.

Deoarece finisarea produce deteriorarea frunzișului, trebuie evitată în perioadele de solicitare intensă. Speciile din sezonul rece, precum iarba câmpului și firua, nu trebuie supuse finisării în perioadele cu temperaturi ridicate (și umiditate ridicată) din timpul verii.

Există multe variabile care pot afecta performanța de finisare, inclusiv următoarele:

- Perioada de timp a anului (respectiv sezonul de cultivare) și condițiile meteorologice
- Starea generală a fiecărei pajiti

- Frecvența operațiilor de finisare/tăiere – respectiv câte operațiuni de tăiere au loc pe săptămână și câte treceri au loc la fiecare operațiune de tăiere
- Setarea privind înălțimea de tăiere de la nivelul cilindrului principal
- Setarea privind înălțimea/adâncimea de la nivelul cilindrului de finisare
- Durata de utilizare a cilindrului de finisare pe pajite
- Tipul de iarbă de pe pajite
- Programul general de administrare a pajitii (respectiv operațiunile de irigare, fertilizare, pulverizare, carotaj, supraînsămânare etc.)
- Traficul
- Perioadele de solicitare (respectiv temperaturi ridicate, umiditate ridicată, trafic neobișnuit de intens)

Acești factori pot varia de la o pajite la alta. Inspectați frecvent pajitea și schimbați practica de finisare, dacă este necesar.

Sunt disponibile diferite ansambluri de arbore de finisare. Spaierea de 13 mm permite o finisare puțin mai adâncă, pentru a tăia stolonii fără a rări excesiv gazonul. Prin eliminarea distanțierelor și adăugarea lamelor sau prin adăugarea distanțierelor și îndepărtarea lamelor, puteți regla spaierea dintre dispozitivul de finisare și lamă la 6 mm sau 19 mm.

Notă: Efectuați finisarea cu o spaiere între lame de 6 mm pentru perioade de creștere rapidă (din primăvară până la începutul verii) pentru a rări stratul superior al gazonului. Efectuați finisarea cu o spaiere între lame de 19 mm pentru perioade de creștere mai lentă (sfârșitul verii, toamna și iarna). În timpul perioadelor cu solicitare intensă, utilizarea cilindrului de finisare poate cauza deteriorarea gazonului.

Notă: Utilizarea necorespunzătoare sau agresivă a cilindrului de finisare (respectiv finisare la o adâncime prea mare sau prea frecventă) poate avea ca rezultat solicitarea inutilă a gazonului, ducând la deteriorarea gravă a acestuia. Utilizați dispozitivul de finisare cu precauție.

Notă: Continuați schimbarea direcției de tăiere de fiecare dată când utilizați dispozitivul de finisare. Aceasta sporește efectele operațiunii de finisare.

Notă: Acționați dispozitivul de finisare în linie dreaptă, pe cât posibil. Aveți grijă atunci când vă întoarceți în timpul utilizării dispozitivului de finisare.

Reglarea înălțimii dispozitivului de finisare

Important: Nu setați niciodată dispozitivul de finisare la o înălțime de sub $\frac{1}{2}$ din înălțimea de tăiere - până la 13 mm; puteți face ulterior reglaje între 0 - 6 mm sub înălțimea de tăiere.

Important: Dacă setați dispozitivul de tăiere la o înălțime mai mare decât cea de tăiere, contactul accidental al dispozitivului de finisare cu coul poate interveni atunci când se utilizează poziția RIDICARE RAPIDĂ. Nu aezați niciodată dispozitivul de finisare mai sus de înălțimea de tăiere în poziția de OPERARE.

1. Parcați mâna pe o suprafață plană, cuplați frâna de parcare și opriți motorul.
2. Setați înălțimea de tăiere a unității de tăiere; consultați *Manualul Operatorului* unității de tăiere.
3. Ridicați sau coborâți cilindrul de finisare după cum urmează:
 - A. Asigurați-vă că manetele cu aciune rapidă (Figura 19) sunt în poziția OPERARE (maneta indică spre partea frontală a unității de tăiere).
 - B. La capătul cilindrului dispozitivului de finisare, măsurați distanța de la vârful poziționat cel mai jos al lamei dispozitivului de finisare la suprafața de lucru (Figura 19). Rotiți butonul de reglare a înălțimii (Figura 19) pentru a ridica sau coborîți vârful lamei dispozitivului de finisare la înălțimea dorită.
 - C. Repetați pasul B la capătul opus al dispozitivului de finisare, apoi verificați setarea pe prima latură a dispozitivului de finisare. Înălțimile măsurate la fiecare capăt al cilindrului de finisare trebuie să fie identice. Dacă înălțimile măsurate la capetele dispozitivului de finisare diferă, rotiți butonul (butoanele) de reglare până când acestea sunt identice.

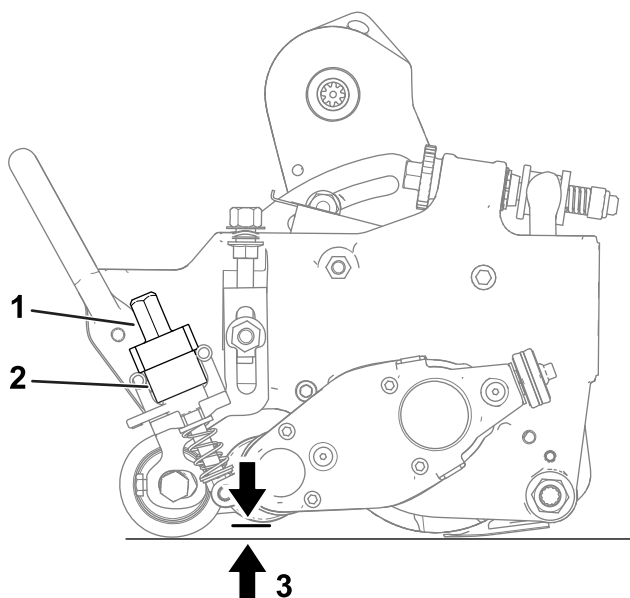


Figura 19

g366192

- | | |
|--|--|
| 1. Buton de reglare a înălțimii | 3. Înălțime dispozitiv de finisare (HOG) |
| 2. Manetă cu aciune rapidă (prezentată în poziția OPERARE) | |

Modificarea direcției de funcționare a dispozitivului de finisare

Dispozitivul de finisare dispune de 3 setări: NEUTRU (N), ÎNAINTE (F) și ÎNAPOI (R). Pentru a modifica direcția dispozitivului de finisare, rotiți butonul din capătul casei de acționare a dispozitivului de finisare și selectați poziția dorită în canelura de reglare.

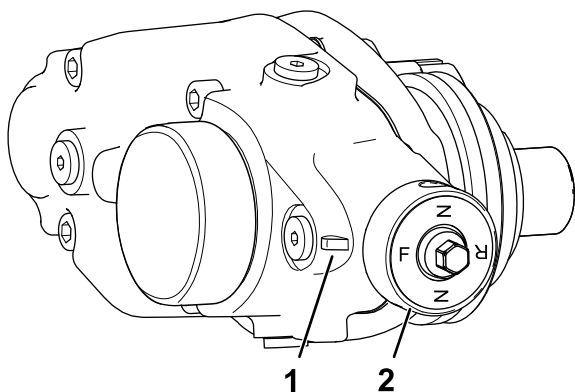


Figura 20

g302776

- | | |
|------------------------|----------|
| 1. Canelură de reglare | 2. Buton |
|------------------------|----------|

Testarea performanței dispozitivului de finisare

Important: Utilizarea necorespunzătoare sau în mod agresiv a cilindrului de finisare (respectiv finisare la o adâncime prea mare sau prea frecventă) poate avea ca rezultat solicitarea inutilă a gazonului, ducând la deteriorarea gravă a pajitii. Utilizați dispozitivul de finisare cu precauție.

⚠ PERICOL

Contactul cu cilindrii sau alte piese mobile poate duce la vătămare personală.

- Înainte de a efectua orice reglaje la unitățile de tăiere, decuplai unitatea de tăiere, acionai frâna de parcare, oprii motorul și așteptați oprirea tuturor micărilor.
- Țineți mâinile, picioarele și îmbrăcămintea la distanță față de cilindri sau alte piese mobile.

Pentru a determina setarea de înălțime/adâncime corectă, efectuați următoarele:

1. Setai cilindrul de tăiere la înălțimea de tăiere utilizată în mod normal în absența cilindrului de finisare.
2. Poziționezi cilindrul de finisare la setarea înălțimii de tăiere, deasupra nivelului rolei.
3. Poziționezi peria de finisare la o setare egală cu cea a înălțimii de tăiere, deasupra rolei.

Notă: Reglăi peria de finisare (în sus sau în jos) în pași de 0,25 mm, pentru a evita deteriorarea nedorită a gazonului.

4. Efectuați o trecere deasupra porțiunii de pajite de test, apoi coborâți cilindrul de tăiere la ½ din nivelul rolei și efectuați încă o trecere deasupra porțiunii de pajite.

Notă: De exemplu, pentru a seta o înălțime de tăiere de 3,2 mm, setați cilindrul de finisare la 1,6 mm deasupra rolei.

5. Comparăți rezultatele.

Notă: Prima setare (când setarea dispozitivului de finisare a fost reglată la setarea înălțimii de tăiere, deasupra nivelului rolei) trebuie să elimine semnificativ mai puțină iarbă și iarbă uscată decât a doua setare.

6. Verificăți pajitea de test la 2 sau 3 zile după prima operațiune de finisare pentru a stabili care este starea generală sau gradul de deteriorare a acesteia. În cazul în care zonele finisate prezintă o nuanță galbenă sau maro, iar zonele

care nu au fost supuse operațiunii de finisare sunt verzi, finisarea a fost prea agresivă.

Notă: Culoarea ierbii se modifică atunci când utilizezi cilindrul de finisare. Un responsabil de gazon cu experiență poate stabili în funcție de culoarea gazonului (și printr-o examinare atentă) dacă practica curentă de finisare este adecvată pentru pajitea respectivă. Întrucât cilindrul de finisare ridică mai multă iarbă și elimină iarba uscată, calitatea tăierii nu este aceeași fără dispozitivul de finisare. Acest efect se observă cel mai bine la primele utilizări ale unui dispozitiv de finisare pe pajite.

Notă: La mai multe treceri (tăiere dublă și triplă), dispozitivul de finisare pătrunde mai adânc la fiecare trecere succesivă. Nu se recomandă mai multe treceri.

După testarea performanțelor dispozitivului de finisare pe o pajite de test și obținerea unor rezultate satisfăcătoare, puteți începe finisarea pe pajitile de joc. Totuși, reacțiile pajitilor la finisare pot fi diferite. De asemenea, condițiile de creștere se schimbă constant. Inspectați frecvent pajitile finisate și ajustați procedura de finisare de câte ori este necesar.

Transportarea mainii

Când doriți să tundeți gazonul fără dispozitivul de finisare sau doriți să transportați maina, deplasați maneta cu acțiune rapidă în poziția TRANSPORT (Figura 21).

Notă: Aceasta determină deplasarea dispozitivului de finisare în poziție ridicată.

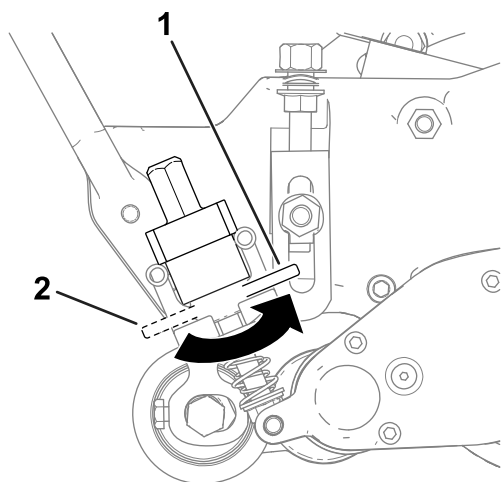


Figura 21

1. Poziție de TRANSPORT 2. Poziție de OPERARE

Întreținere

Schimbarea lubrifiantului pentru cutia de viteze

Interval de service:

- După primele 100 ore
- La fiecare 500 de ore/anual (în funcție de intervalul care se încheie primul)

1. Curățați suprafețele exterioare ale carcasei dispozitivului de finisare.

Important: Asigurați-vă că nu există murdărie sau reziduuri pe exteriorul carcasei dispozitivului de finisare; dacă reziduurile pătrund în interiorul dispozitivului de finisare, acest lucru poate duce la defectarea cutiei de viteze.

2. Îndepărtați bușonul de golire din partea inferioară a carcasei (Figura 22).

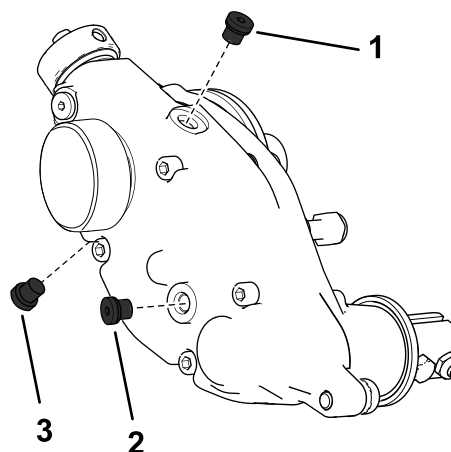


Figura 22

1. Buon de aerisire 3. Bușon de golire
2. Bușon de umplere

3. Îndepărtați bușonul de umplere de pe partea laterală a carcasei și slăbiți bușonul de aerisire din partea de sus, astfel încât aerul să poată trece (Figura 22).
4. Aezai un container adecvat sub orificiul de golire a uleiului, astfel încât să colecteze uleiul scurs.
5. Înclinați unitatea de tăiere (aa cum este indicat în Figura 23) până când orificiul de golire se află în poziția inferioară, pentru a asigura golirea completă.
6. Balanșai lent unitatea de tăiere înainte și înapoi, pentru a vă asigura că uleiul s-a scurs complet din carcasă. Când uleiul s-a scurs complet,

poziionai unitatea de tăiere pe o suprafaă plană aa cum este indicat în [Figura 24](#).

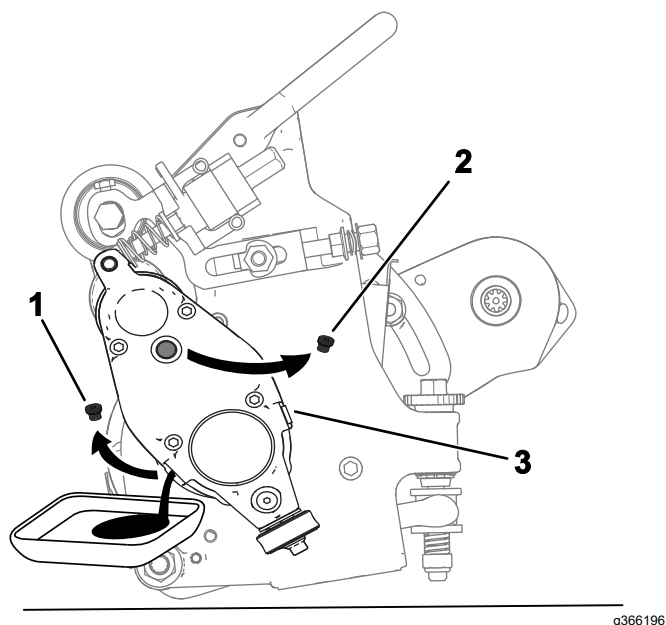


Figura 23

1. Scoateți buoul de golire din orificiul de golire.
2. Scoateți buoul de umplere din orificiul de umplere.
3. Slăbii buoul de aerisire.

7. Montați buoul de golire ([Figura 22](#)).
8. Utilizați o seringă (cod piesă 137-0872) pentru a umple caseta de acționare cu 50 cc de ulei 80 - 90 W ([Figura 24](#)).

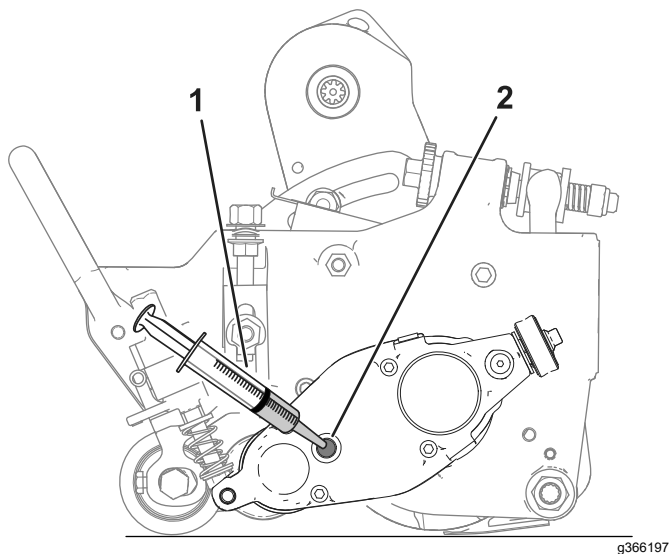


Figura 24

1. Seringă cu 50 cc de ulei
2. Orificiu de umplere

9. Montați buoul de umplere și strângeți buoul de aerisire.

10. Strângeți toate buoanele la 3 - 5 Nm.

Demontarea casetei de acționare a dispozitivului de finisare

Notă: Păstrați toate piesele demontate pentru montarea ulterioară, dacă nu este specificat altfel.

Important: Dacă întâmpinați vreo problemă la demontarea casetei de acționare a dispozitivului de finisare, consultați *Manualul de service* al unității de tracțiune sau contactați un distribuitor Toro autorizat.

1. Îndepărtați capacul dispozitivului de finisare.
2. Îndepărtați uruburile de prindere care fixează dispozitivul de finisare de caseta de acționare; consultați [Figura 17](#) din [9 Instalarea dispozitivului de finisare](#) ([Pagină 9](#)).
3. Îndepărtați urubul cu umăr și aiba călită care conectează caseta de acționare a dispozitivului de finisare la braele de reglare ([Figura 25](#)).

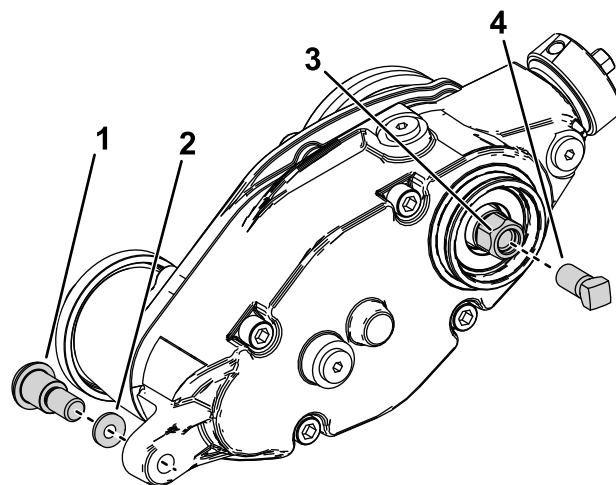


Figura 25

1. urub cu umăr
2. aibă întărită
3. Cap hexagonal al casetei de acționare a dispozitivului de finisare
4. urub de fixare

4. Pentru demontare, fixați cilindrul; consultați [Fixarea cilindrului pentru îndepărtarea inseriilor filetate](#) ([Pagină 15](#)).
5. Montați urubul de fixare (cod piesă 1-803022 - comercializat separat) pe filetele interioare ale capului hexagonal al casetei de acționare a dispozitivului de finisare și strângeți la 13,5 Nm, după cum este indicat în [Figura 25](#).
6. Îndepărtați caseta de acționare a dispozitivului de finisare de la cilindrul de tăiere prin rotirea

capului hexagonal al casetei de acționare a dispozitivului de finisare (Figura 25).

Important: În cazul în care caseta de acționare a dispozitivului de finisare este montată în partea dreaptă a unei unități de tăiere, rotii capul hexagonal al casetei de acționare a dispozitivului de finisare (cu filet dreapta) în sens invers acelor de ceasornic, pentru a îndepărta arborele casetei de acționare de la unitatea de tăiere.

Important: În cazul în care caseta de acționare a dispozitivului de finisare este montată în partea stângă a unei unități de tăiere, rotii capul hexagonal al casetei de acționare a dispozitivului de finisare (cu filet stânga) în sensul acelor de ceasornic, pentru a îndepărta arborele casetei de acționare de la unitatea de tăiere

Important: Trebuie utilizată o cheie hexagonală cu perete gros.

Curățarea cilindrului de finisare

Interval de service: După fiecare folosință

Curăați cilindrul de finisare după utilizarea acestuia, stropindu-l, prin pulverizare, cu apă. Nu îndreptați jetul de apă direct către garniturile de etanșare ale rulmenților dispozitivului de finisare. Asigurați-vă că cilindrul de finisare nu este depozitat într-un mediu umed pentru a evita ruginirea componentelor.

Inspectarea lamelor

Interval de service: Înainte de fiecare folosință sau zilnic

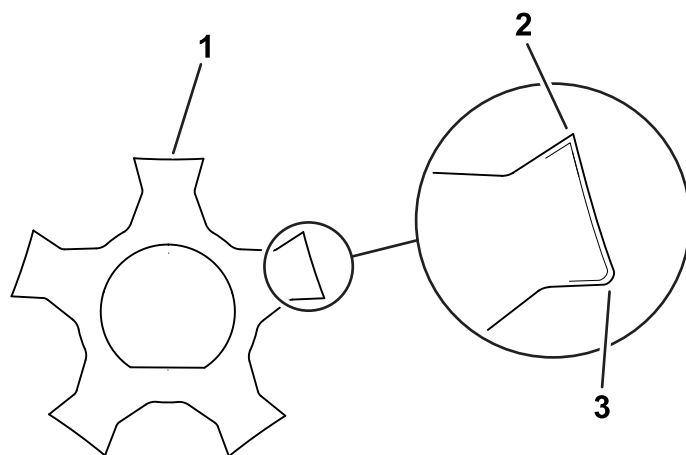


Figura 26

1. Lamă de finisare
2. Margini ascuțite
3. Margini teite (rotunjite)

Verificai frecvent lamele dispozitivului de finisare în privința deteriorării și uzurii. Îndreptați lamele îndoită cu ajutorul unui clește. Înlocuiți lamele uzate și strângeți contrapiuliile la 42 - 49 Nm. La inspectarea lamelor, asigurați-vă că sunt strânse piulițele de la capetele arborilor lamelor din dreapta și din stânga.

Notă: Când inspectați lamele din oel, când o parte a lamelor devine uzată, demontați cilindrul de finisare, rotii cu 180° și instalați astfel încât partea neuzată să fie orientată în direcția de rotație.

Notă: Întrucât există posibilitatea ca dispozitivul de finisare să atragă mai multe reziduuri (murdărie și nisip) decât în cazul unui cilindru obișnuit, în unitatea de tăiere, verificați mai frecvent contracuitul și cilindrul principal pentru uzură. Aceasta este important mai ales pe sol nisipos și/sau când dispozitivul de finisare este reglat pentru pătrundere.

Fixarea cilindrului

⚠ ATENȚIE

Lamele cilindrului de tăiere sunt ascuțite și pot amputa mâini sau picioare.

- Țineți mâinile și picioarele la distanță de cilindru.
- Asigurați-vă că cilindrul este bine fixat înainte de efectuarea lucrărilor de service.

Fixarea cilindrului pentru îndepărtarea inseriilor filetate

1. Înclinați unitatea de tăiere pentru a avea acces la baza cilindrului.

- Introducere un levier lung cu mâner (dimensiuni recomandate 95 mm x 304 mm, cu mâner de urubelniță) prin partea de jos a cilindrului de tăiere, cât mai aproape de unitatea de tăiere pe care o vei strânge (Figura 27).
- Poziționezi levierul pe partea sudată a plăcii de susinere a cilindrului (Figura 27).

Notă: Introducere levierul între partea superioară a arborelui cilindrului și părțile din spate a lamelor cilindrului, astfel încât cilindrul să nu se poată mica.

Important: Nu atingeți tăiul lamelor cu levierul; acest lucru poate deteriora tăiul și/sau poate cauza ridicarea lamei.

Important: Inserția din partea stângă a unității de tăiere este prevăzută cu fileturi stânga. Inserția din partea dreaptă a unității de tăiere este prevăzută cu fileturi dreapta.

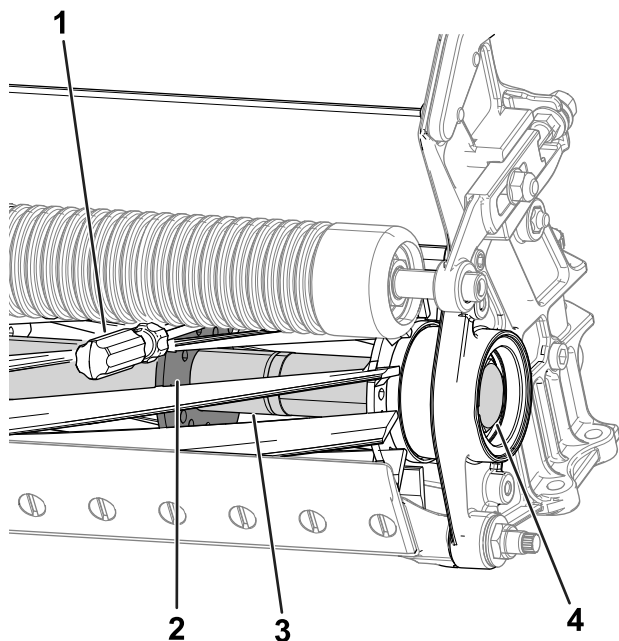


Figura 27

g288013

- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. Levier | 3. Arbore cilindru |
| 2. Parte sudată a plăcii de susinere a cilindrului | 4. Îndepărtarea inserțiilor filetate |

- Sprijinii mânerul levierului de rolă.
- Îndepărtați inserția filetată asigurându-vă că levierul rămâne în poziție, apoi îndepărtați levierul.
- Coborâți unitatea de tăiere până la contactul cu roțile.

Fixarea cilindrului pentru montarea inserțiilor filetate

- Introducere un levier lung cu mâner (dimensiuni recomandate 95 mm x 304 mm, cu mâner de urubelniță) prin partea din față a cilindrului de tăiere, cât mai aproape de unitatea de tăiere pe care o vei strânge (Figura 28).
- Poziționezi levierul pe partea sudată a plăcii de susinere a cilindrului (Figura 28).

Notă: Introducere levierul între partea superioară a arborelui cilindrului și părțile din spate a lamelor cilindrului, astfel încât cilindrul să nu se poată mica.

Important: Nu atingeți tăiul lamelor cu levierul; aceasta poate deteriora tăiul sau poate cauza ridicarea lamei.

Important: Inserția din partea stângă a unității de tăiere este prevăzută cu fileturi stânga. Inserția din partea dreaptă a unității de tăiere este prevăzută cu fileturi dreapta.

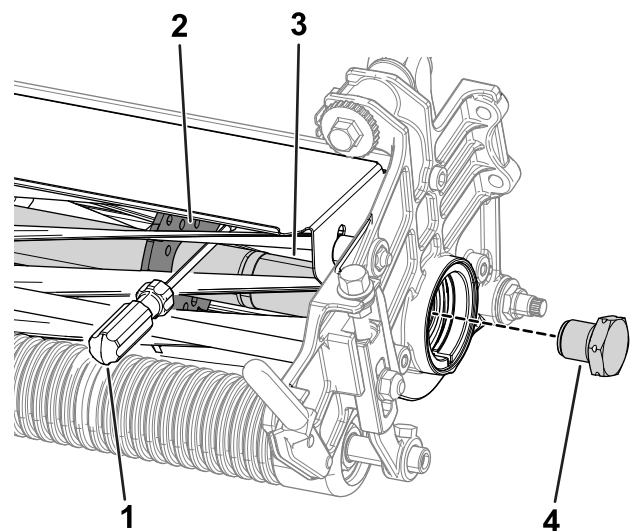


Figura 28

g288012

- | | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Levier | 3. Arbore cilindru |
| 2. Parte sudată a plăcii de susinere | 4. Montarea inserțiilor filetate |

- Sprijinii mânerul levierului de rolă.
- Conform instrucțiunilor pentru montarea inserțiilor și cerințelor privind cuplul de strângere, finalizați montarea inserției filetate asigurându-vă că levierul rămâne în poziție, apoi îndepărtați levierul.

Declarație de încorporare

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, SUA declară că următoarea (următoarele) unitate (unități) este/sunt în conformitate cu directivele listate atunci când sunt instalate conform instrucțiunilor care însoesc anumite modele Toro, aa cum este indicat în Declarațiile de Conformitate relevante.

Nr. model	Nr. serie	Descrierea produselor	Detaliiere în factură	Descriere generală	Directivă
04707	319000375 și Sus	Set universal de acionare a dispozitivului de finisare, maină de tuns Greensmaster 1018, 1021 sau 1026	UNIVERSAL GROOMER DRIVE GR 10XX SERIES	Sistem de acionare pentru dispozitivul de finisare	2006/42/CE

Documentația tehnică relevantă a fost compilată conform cerințelor din Partea B a Anexei VII din 2006/42/CE.

Ne obligăm să transmitem, ca răspuns la solicitarea autorităților naționale, informații relevante privind acest utilaj parțial complet. Metoda de transmitere va fi electronică.

Acest utilaj nu va fi pus în funcțiune până când nu va fi încorporat în modelele Toro aprobate, conform indicației din Declarația de Conformitate asociată și în conformitate cu toate instrucțiunile prin care poate fi declarat a fi în conformitate cu toate Directivele relevante.

Certificat:



Tom Langworthy
Director inginerie
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septembrie 15, 2022

Reprezentant autorizat:

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, MN, SUA declară că următoarea (următoarele) unitate (unități) este/sunt în conformitate cu directivele listate atunci când sunt instalate conform instrucțiunilor care însoesc anumite modele Toro, aa cum este indicat în Declarațiile de Conformitate relevante.

Nr. model	Nr. serie	Descrierea produselor	Detaliiere în factură	Descriere generală	Directivă
04707	319000375 și Sus	Set universal de acionare a dispozitivului de finisare, maină de tuns Greensmaster 1018, 1021 sau 1026	UNIVERSAL GROOMER DRIVE GR 10XX SERIES	Sistem de acionare pentru dispozitivul de finisare	S.I. 2008 No. 1597 (Sigurana utilajelor)

Documentaia tehnică relevantă a fost întocmită conform anexei 10 din S.I. 2008 Nr. 1597.

Ne obligăm să transmitem, ca răspuns la solicitarea autorităților naționale, informații relevante privind acest utilaj parțial complet. Metoda de transmitere va fi electronică.

Acest utilaj nu va fi pus în funcțiune până când nu va fi încorporat în modelele Toro aprobate, conform indicației din Declarația de Conformitate asociată și în conformitate cu toate instrucțiunile prin care poate fi declarat a fi în conformitate cu toate Directivele relevante.

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
Director inginerie
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septembrie 15, 2022

Reprezentant autorizat:

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

Declaraie de confidenialitate SEE/MB

Utilizarea datelor dumneavoastră cu caracter personal de către Toro

The Toro Company („Toro”) vă respectă intimitatea. Când achiziionai produsele noastre, putem colecta anumite date cu caracter personal care vă aparțin direct de la dumneavoastră sau prin intermediul distribuitorului local Toro. Toro utilizează aceste date pentru a-i îndeplini obligațiile contractuale, cum ar fi înregistrarea garanției dumneavoastră, procesarea revendicării dumneavoastră de garanție sau pentru a vă contacta în cazul rechemării produselor, i în scopul derulării de activități economice legitime, cum ar fi măsurarea gradului de satisfacție a clienților, îmbunătățirea produselor noastre sau oferirea de informații despre produse care v-ar putea interesa. Toro poate partaja informațiile dumneavoastră cu filialele, societățile afiliate, distribuitorii sau alți parteneri de afaceri în legătură cu aceste activități. De asemenea, putem dezvălui datele dumneavoastră cu caracter personal în condițiile prevăzute de lege sau pentru vânzări, achiziii sau fuziuni. Nu vom vinde informațiile dumneavoastră cu caracter personal niciunei alte companii în scop comercial.

Păstrarea datelor dumneavoastră cu caracter personal

Toro va păstra datele dumneavoastră cu caracter personal atâta timp cât sunt necesare pentru scopurile menionate anterior i în conformitate cu prevederile legale. Pentru mai multe informații despre perioadele aplicabile pentru păstrarea datelor, contactai-ne la legal@toro.com.

Obligațiile Toro privind securitatea

Datele dumneavoastră caracter personal pot fi procesate în SUA sau într-o altă ară în care legislaia pentru protecția datelor cu caracter personal este mai puțin strictă decât în ara dumneavoastră. Ori de câte ori transferăm datele dumneavoastră cu caracter personal în afara ării dumneavoastră, vom lua măsurile prevăzute prin lege pentru a asigura un nivel adecvat de securitate pentru protejarea datelor dumneavoastră i pentru a ne asigura că sunt procesate în sigurană.

Acces i corectare

Avei dreptul să corectai i să revizuii datele dumneavoastră cu caracter personal, să refuzai sau să restricționezi procesarea datelor dumneavoastră. Pentru aceasta, contactai-ne la legal@toro.com. Dacă avei nelămuriri cu privire la modul în care Toro procesează informațiile dumneavoastră, vă rugăm să ni le transmiteți direct. Rețineți că cetățenii ărilor membre UE au dreptul să depună reclamații la Autoritatea pentru protecția datelor cu caracter personal.



Garania Toro

Garantie limitată pe o perioadă de doi ani sau 1500 de ore

Condițiile și produsele acoperite de garanție

The Toro Company garantează că produsul dumneavoastră comercial Toro („Produsul”) nu va prezenta defecte ale materialelor sau de manoperă timp de 2 ani sau 1500 de ore de funcționare*, oricare dintre acestea survine mai întâi. Această garanție se aplică tuturor produselor, cu excepția aeratoarelor (consultai declarațiile de garanție separate pentru aceste produse). În cazul apariției unui defect inclus în garanție, vom repara produsul gratuit, cu serviciile de diagnoză, manoperă, piesele de schimb și transportul incluse. Această garanție intră în vigoare de la data livrării produsului către cumpărătorul cu amănuntul inițial.
* Produs echipat cu contor ore de funcționare.

Instrucțiuni pentru obținerea Serviciului de garanție

Aveți responsabilitatea de a anunța distribuitorul de produse comerciale sau distribuitorul autorizat de produse comerciale de la care ai achiziționat produsul de îndată ce consideri că există o situație acoperită de garanție. Dacă aveți nevoie de ajutor pentru găsirea unui distribuitor de produse comerciale sau unui distribuitor autorizat de produse comerciale sau dacă aveți întrebări legate de drepturile și responsabilitățile care vă revin în baza garanției, ne puteți contacta la:

Departamentul de service pentru produse comerciale Toro
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 sau 800-952-2740

E-mail: commercial.warranty@toro.com

Responsabilitățile proprietarului

În calitate de proprietar al produsului, sunteți responsabil pentru întreținerea și reglajele necesare prezentate în *Manualul operatorului*. Reparațiile aferente problemelor generate de nerealizarea lucrărilor de întreținere și reglajelor necesare nu sunt acoperite de această garanție.

Articole și condiții neacoperite

Nu toate defecțiunile sau problemele care apar în legătură cu produsul, în timpul perioadei de garanție, constituie defecte de material sau de manoperă. Această garanție nu acoperă următoarele:

- Defecțiuni ale produsului cauzate de utilizarea unor piese de schimb ce nu au fost fabricate de Toro sau de montarea și utilizarea unor accesorii și produse suplimentare sau modificate ce nu au fost fabricate de Toro.
- Defecțiuni ale produsului care sunt cauzate de neefectuarea întreținerii și/sau ajustărilor recomandate.
- Defecțiuni ale produsului care sunt cauzate de operarea acestuia într-un mod abuziv, neglijent sau imprudent.
- Componente uzate, care nu sunt defecte. Exemplele de piese care sunt consumate sau uzate în timpul funcționării normale a produsului includ, dar nu se limitează la, plăcuțe și garnituri de frână, garnituri de ambreiaj, lame, cilindri, role și lagăre (sigilate sau lubrificate), cadru lamă, bujii incandescente, roi pivotante și rulmeni, anvelope, filtre, curele și anumite componente ale pulverizatorului, precum diafragmele, duzele, debitmetrele și supapele de control.
- Defecțiunile provocate de factori externi inclusiv, fără a se limita la, condiții meteorologice, practici de depozitare, contaminare sau utilizarea lichidelor de răcire, lubrifiantilor, aditivilor, îngrășămintelor sau substanțelor chimice neautorizate.
- Defecțiuni sau probleme privind performanța cauzate de utilizarea combustibililor (de exemplu, benzină, motorină sau biodiesel) care nu sunt conforme cu standardele respective din industrie.
- Nivel de zgomot, vibrații, urme de uzură și grad de deteriorare normale. „Uzura” normală include, dar nu se limitează la, deteriorarea scaunelor din cauza uzurii sau abraziunii, uzura suprafețelor vopsite, autocolantelor sau zgărirea ferestrelor.

Alte țări în afară de S.U.A. sau Canada

Clienții care au achiziționat produse Toro exportate din S.U.A. sau Canada trebuie să contacteze distribuitorul (centrul de service) Toro pentru a obține politicile privind garanția pentru propria țară, provincie sau stat. Dacă nu sunteți mulțumit, din orice motiv, de serviciul distribuitorului sau întâmpinați dificultăți în obținerea informațiilor privind garanția, contactați un centru de service autorizat Toro.

Piese

Piesele programate pentru a fi înlocuite în cadrul operațiilor de întreținere necesare sunt acoperite de garanție pe perioada de timp până la momentul înlocuirii programate. Piesele înlocuite în cadrul acestei garanții sunt acoperite pe durata garanției originale a produsului și devin proprietatea Toro. Toro va lua decizia finală dacă va repara orice piesă sau ansamblu existent sau o/îl va înlocui. Toro poate folosi piese remanufacturate pentru reparații în perioada de garanție.

Garantie pentru baterii cu descărcare profundă și baterii litiu-ion

Există un număr total specificat de kilowatt-ore pe care îi pot furniza bateriile cu descărcare profundă și bateriile litiu-ion pe durata lor de viață. Tehnicile de utilizare, reîncărcare și întreținere pot prelungi sau reduce durata de viață a bateriei. Pe măsură ce bateriile din acest produs se consumă, volumul de lucru util dintre intervalele de încărcare va scădea treptat, până când bateria se va uza complet. Înlocuirea bateriilor uzate, ca urmare a consumului normal, reprezintă responsabilitatea proprietarului produsului. Notă: (doar pentru bateriile litiu-ion): consultați garanția bateriei pentru informații suplimentare.

Garantie pe viață a arborelui cotit (doar pentru modelul ProStripe 02657)

Mainile ProStripe, care sunt echipate cu un disc de frecare Toro original și tehnologie Blade Brake Clutch pentru siguranța arborelui cotit (ansamblu tehnologie Blade Brake Clutch (BBC) + disc de frecare integrat) ca echipament original și utilizate de cumpărătorul inițial în conformitate cu procedurile de operare și întreținere recomandate, au acoperire de garanție pe viață împotriva îndoirii arborelui cotit al motorului. Mainile echipate cu aibă de frecare, unități cu tehnologie Blade Brake Clutch (BBC) și alte astfel de dispozitive nu sunt acoperite de garanția pe viață a arborelui cotit.

Întreținerea este efectuată pe cheltuiala proprietarului

Reglarea motorului, lubrifierea, curățarea și lustruirea, înlocuirea filtrelor, a lichidului de răcire și finalizarea lucrărilor de întreținere recomandate fac parte din serviciile normale necesare pentru produsele Toro, efectuate pe cheltuiala proprietarului.

Condiții generale

Singura despăgubire în baza prezentei garanții constă în repararea de către un distribuitor sau furnizor autorizat Toro.

The Toro Company nu este răspunzătoare pentru daunele indirecte, speciale sau secundare corelate cu utilizarea produsului Toro acoperit prin această garanție, inclusiv pentru orice costuri sau cheltuieli de furnizare a unor echipamente înlocuitoare sau a unor lucrări de service în timpul perioadelor rezonabile de defectare sau de neutilizare, în așteptarea efectuării reparațiilor în baza prezentei garanții. Cu excepția garanției pentru emisii menționate mai jos, dacă este cazul, nu există altă garanție expresă. Toate garanțiile implicite privind vandabilitatea și caracterul adecvat pentru o anumită utilizare se limitează la durata acestei garanții expresive.

Unele țări nu permit excluderea daunelor secundare sau speciale sau limitarea duratei unei garanții implicite, așa că este posibil ca excluderile și limitările de mai sus să nu se aplice în cazul dumneavoastră. Această garanție vă oferă drepturi legale specifice și este posibil să aveți și alte drepturi care variază în funcție de țară.

Notă privind garanția pentru emisii

Sistemul de control al emisiilor din cadrul produsului dumneavoastră poate fi acoperit de o garanție separată, care îndeplinește cerințele stabilite de Agenția pentru protecția mediului din S.U.A. (U.S. Environmental Protection Agency – EPA) și/sau Consiliul pentru resursele atmosferice din California (California Air Resources Board – CARB). Limitările de ore menționate mai sus nu se aplică garanției sistemului de control al emisiilor. Consultați Declarația de garanție pentru controlul emisiilor motorului furnizată împreună cu produsul dumneavoastră sau inclusă în documentația producătorului motorului.