



**Count on it.**

Form No. 3461-877 Rev C

**Navodila za uporabo**

**Enota za košnjo EdgeSeries™  
s sistemom DPA ter z 18-cm  
radialnimi vreteni ali vreteni s  
pomikom naprej in 8 oziroma 11  
rezili**

**Vlečna enota Reelmaster® serije 3575 ali  
5010**

Model št.: 03638—Serijska št.: 405700000 in gor

Model št.: 03639—Serijska št.: 405700000 in gor

Model št.: 03641—Serijska št.: 405800000 in gor

Model št.: 03643—Serijska št.: 400000000 in gor





Nalepke z varnostnimi opozorili in navodili .....	4
Nastavitve .....	5
1 Namestitev mazalke vretena.....	5
2 Nastavitev rezalne enote .....	6
3 Nameščanje motorjev vretena .....	6
Pregled izdelka .....	7
Specifikacije .....	7
Delovni priključki/dodatna oprema .....	7
Delovanje .....	7
Nastavitev enote za košnjo .....	7
Prilagajanje nastavitve višine košnje.....	11
Tabela s pogoji za višino košnje .....	14
Vzdrževanje .....	15
Uporaba stojala pri nagibanju rezalne enote.....	15
Mazanje enot za košnjo .....	15
Varnostno brušenje vretena .....	15
Servisiranje spodnjega noža.....	17
Servisiranje spodnje prečke.....	18
Servisiranje dvotočkovnih nastavitvenih regulatorjev HD .....	21
Servisiranje valja .....	22


# Varnost

Ta stroj je bil zasnovan v skladu s standardoma EN ISO 5395 in ANSI B71.4-2017.

## Splošna varnost

Ta izdelek lahko amputira roke in noge. Da se izognete hudim telesnim poškodbam, vedno upoštevajte vsa varnostna navodila.

- Pred zagonom stroja morate prebrati ta *uporabniški priročnik* in se seznaniti z njegovo vsebino.
- Med upravljanjem stroja morate biti popolnoma osredotočeni. Ne počnite ničesar, kar bi lahko odvrnilo vašo pozornost; v nasprotnem primeru lahko to privede do telesnih poškodb ali premoženjske škode.
- Ne postavljajte rok ali nog blizu premičnih delov stroja.
- Stroja ne smete uporabljati, če vse varnostne zaščitne naprave in ščitniki niso nameščeni in ne delujejo pravilno.
- Ne približujte se izmetnim odprtinam.
- Drugim navzočim osebam in otrokom preprečite vstop v območje delovanja stroja. Otrokom nikoli ne dovolite upravljati stroja.
- Preden zapustite delovni položaj, storite naslednje:
  - Parkirajte stroj na ravni površini.
  - Spustite rezalno/-e enoto/-e.
  - Izklopite pogone.
  - Vključite parkirno zavoro (če je vgrajena).
  - Ugasnite motor in odstranite ključ.
  - Počakajte, da se vsi premikajoči se deli ustavijo.

Nepravilna uporaba ali vzdrževanje stroja lahko privedeta do poškodb. Zaradi preprečevanja nevarnosti poškodb upoštevajte ta varnostna navodila in vedno upoštevajte varnostni simbol , ki lahko pomeni: svarilo, opozorilo ali nevarnost – navodilo za osebno varnost. Neupoštevanje teh navodil lahko privede do telesnih poškodb ali smrti.

## Varnost rezalne enote

- Rezalna enota predstavlja popoln stroj šele, ko je nameščena na vlečni enoti. Pozorno preberite *priročnik za upravljanje* vlečne enote ter preučite vsa navodila za varno uporabo stroja.
- Če stroj trči ob tuj predmet ali če zaznate nenavadne vibracije stroja, ustavite stroj, odstranite ključ in počakajte, da se vse gibanje ustavi, preden pregledate priključek. Pred

nadaljevanjem upravljanja opravite vsa potrebna popravila.

- Dele stroja vzdržujte v brezhibnem stanju, poskrbite, da bodo vijaki in matice dobro priviti. Zamenjajte vse obrabljene ali poškodovane nalepke.
- Uporabljajte samo s strani podjetja Toro odobreno dodatno opremo, delovne priključke in nadomestne dele.

- Redno preverjajte rezila za obrabo ali poškodbe.
- Pri preverjanju rezil bodite zelo pazljivi. Rezila ovijte ali nosite rokavice ter bodite zelo previdni pri servisiranju rezil. Rezila lahko samo zamenjate ali nabrusite; v nobenem primeru jih ne smete ravnati ali zavariti.
- Pri strojih, ki imajo več rezili, bodite še posebej pazljivi, saj če zavrtite 1 rezilo, se zavrtijo tudi druga rezila.

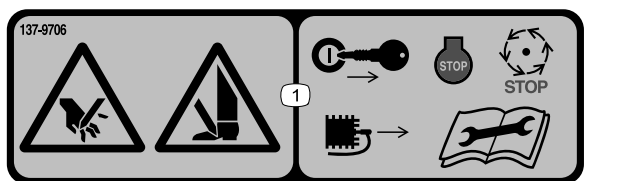
## Varnost pri delu z rezili

Izrabljeno ali poškodovano rezilo se lahko zlomi in del rezila lahko stroj izvrže v druge navzoče osebe, kar lahko povzroči hude telesne poškodbe ali celo smrt.

## Nalepke z varnostnimi opozorili in navodili



Varnostne nalepke in nalepke z navodili so nameščene v bližini vseh nevarnih predelov in dobro vidne upravljavcu. Poškodovane in manjkajoče varnostne nalepke nadomestite z novimi.



137-9706

1. Nevarnost ureznine na rokah ali nogah – ugasnite motor, odstranite ključ ali izključite vžigalno svečko, počakajte, da se vsi gibljivi deli ustavijo, in pred izvajanjem vzdrževalnih del preberite *uporabniški priročnik*.

# Nastavitve

## Prosti deli

V spodnji karti potrdite vse dele kateri so bili poslani.

Postopek	Opis	Količina	Uporaba
<b>1</b>	Ravna mazalka	1	Namestitev mazalke vretena.
<b>2</b>	Ni zahtevanih delov	–	Nastavite rezalno enoto
<b>3</b>	Tesnilni obroč Vijaki z glavo (lahko so dobavljeni sestavljeni)	1 2	Namestitev motorjev vretena.

## Media in dodatni deli

Opis	Količina	Uporaba
Priročnik za upravljanje Katalog delov (ni priložen) – za več informacij o tem, kako lahko pridobite katalog delov, glejte priloženo kartico.	1 –	Pregled gradiva in hranjenje le-tega na primernem mestu.

**Opomba:** Ugotovite, katera stran je leva in katera desna, gledano s položaja za upravljanje stroja.

# 1

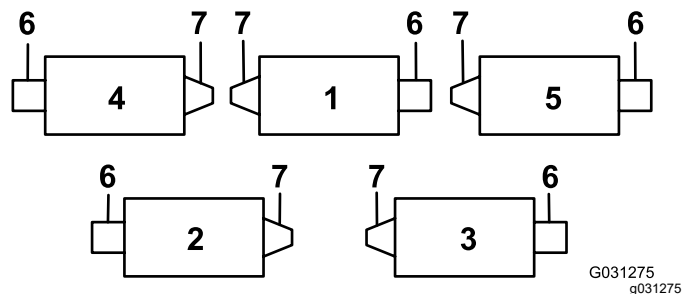
## Namestitev mazalke vretena

**Deli potrebni za ta postopek:**

1	Ravna mazalka
---	---------------

## Postopek

Namestite mazalko na tisto stran rezalne enote, na kateri je motor vretena. Glejte [Diagram 3](#), če želite določiti položaj motorjev vretena glede na položaj rezalne enote na stroju.



**Diagram 3**

1. Rezalna enota 1
2. Rezalna enota 2
3. Rezalna enota 3
4. Rezalna enota 4
5. Rezalna enota 5
6. Motor vretena
7. Utež ali druga dodatna oprema (naprodaj ločeno)

1. Odstranite in zavržite pritrdilni vijak na stranski plošči motorja vretena ([Diagram 4](#)).

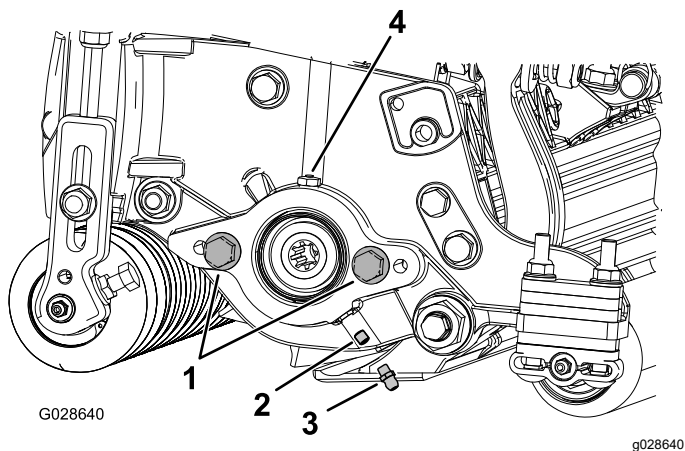


Diagram 4

- |                      |                       |
|----------------------|-----------------------|
| 1. Vijak z glavo (2) | 3. Mazalka            |
| 2. Pritrdilni vijak  | 4. Oddušnik za mazivo |

2. Namestite ravno mazalko (Diagram 4).

## 2

### Nastavitev rezalne enote

Ni zahtevanih delov

#### Postopek

1. Nastavite spodnji nož glede na vreteno.
2. Prilagodite zadnji valj vašim zahtevam glede višine košnje.
3. Nastavite višino košnje.
4. Po potrebi nastavite zadnji ščitnik.
5. Ko bodo vse enote za košnjo nameščene na vlečno enoto in ko bodo delovale, nastavite vzmeti za kompenzacijo travne ruše.

Celotna navodila za izvajanje teh prilagoditev lahko najdete v [Nastavitev enote za košnjo \(stran 7\)](#).

## 3

### Nameščanje motorjev vretena

Deli potrebni za ta postopek:

1	Tesnilni obroč
2	Vijaki z glavo (lahko so dobavljeni sestavljeni)

#### Postopek

**Pomembno:** Preden namestite motorje vretena, pridobite in namestite protiuteži ali drugo dodatno opremo na nasprotno stran rezalnih enot glede na motorje vretena, kot je opisano v navodilih, priloženih utežem ali dodatni opremi.

1. Namestite rezalne enote na vlečno enoto. Navodila za ta korak lahko preberete v uporabniških priročnikih za vlečno enoto.
2. Če na stranski plošči motorja vretena ni vijakov z glavo, jih namestite (Diagram 4).
3. Namestite O-tesnilo na motor vretena (Diagram 5).

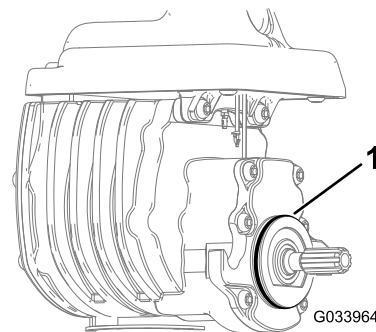


Diagram 5

1. Tesnilni obroč
4. Namestite motor vretena in ga pritrdite z vijaki z glavo.
5. Namažite stransko ploščo, dokler iz oddušnika za mazivo ne začne pritekati odvečno mazivo (Diagram 4).

# Pregled izdelka

## Specifikacije

Enota za košnjo	Masa
03638	54 kg
03639	54 kg
03641	55 kg
03643	55 kg

## Delovni priključki/dodatna oprema

Za povečanje in razširitev zmogljivosti stroja podjetje Toro ponuja širok nabor odobrenih delovnih priključkov in dodatne opreme. Za seznam odobrenih priključkov in dodatne opreme se obrnite na pooblaščenega serviserja ali pooblaščenega distributerja strojev Toro oziroma obiščite [www.Toro.com](http://www.Toro.com).

Če želite zagotoviti optimalno delovanje in ohraniti veljavnost varnostnega certifikata stroja, uporabljajte izključno originalne nadomestne dele in dodatno opremo Toro. Uporaba nadomestnih delov in dodatne opreme drugih proizvajalcev je lahko nevarna in lahko privede do razveljavitve garancije.

# Delovanje

Podrobna navodila za uporabo si lahko ogledate v *uporabniškem priročniku* vlečne enote. Preden vsak dan uporabite rezalno enoto, nastavite spodnji nož; glejte [Nastavitev spodnjega noža glede na vreteno \(stran 8\)](#). Pred uporabo enote za košnjo preverite kakovost reza tako, da pokosite testni pas, in se tako prepričajte, da je končni rez ustrezen.

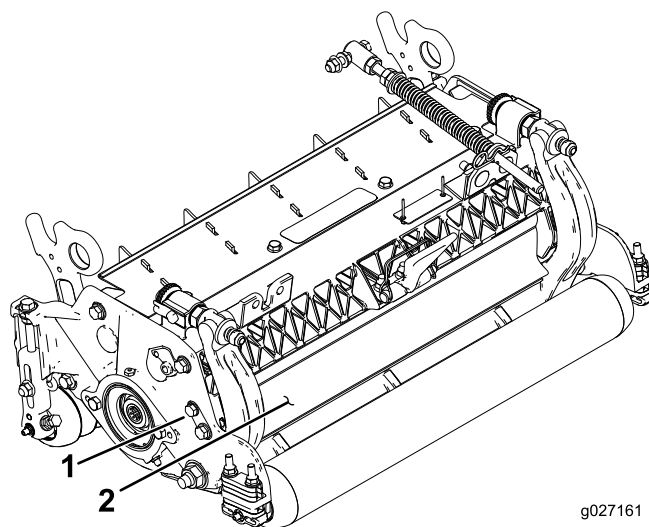
**Opomba:** Ugotovite, katera stran je leva in katera desna, gledano s položaja za upravljanje stroja.

## Nastavitev enote za košnjo

### Nastavitev zadnjega ščitnika

V večini pogojev lahko dosežete najboljše rezultate razpršitve pokošene trave takrat, ko je zadnji ščitnik zaprt (izmet na sprednji strani). V skrajnih ali mokrih pogojih lahko odprete zadnji ščitnik.

Če želite odpreti zadnji ščitnik ([Diagram 6](#)), zrahljajte vijak, s katerim je ščitnik pritrjen na levo stransko ploščo, zavrtite ščitnik v odprt položaj in zategnite vijak.



g027161

g027161

**Diagram 6**

1. Vijak

2. Zadnji ščitnik

## Preverjanje rezalne enote

Sistem za prilagoditev položaja spodnjega noža glede na položaj vretena z dvema gumboma, ki je vgrajen v to rezalno enoto, poskrbi za poenostavljen postopek prilagajanja, ki je potreben za zagotavljanje optimalne zmogljivosti košnje. Natančno prilagajanje, ki ga omogočata dvojni gumb in zasnova spodnje prečke, poskrbi za potreben nadzor, ki zagotavlja neprekinjeno samoostrenje in ohranja ostre rezalne

robove, zagotavlja dobro kakovost košnje in bistveno zmanjša potrebo po rutinskem brušenju.

Pred vsakodnevno košnjo ali po potrebi preglejte vsako rezalno enoto in preverite, ali prihaja do ustreznega stika med spodnjim nožem in vretenom.

**Ta postopek izvedite tudi, če je kakovost reza sprejemljiva.**

1. Počasi zavrtite vreteno v nasprotno smer in poslušajte, kdaj bo vreteno prišlo v stik s spodnjim nožem.

**Opomba:** Gumba za nastavitve imata zatike, pri čemer vsak označeni položaj ustreza premiku spodnjega noža za 0,022 mm. Glejte [Nastavitev spodnjega noža glede na vreteno \(stran 8\)](#).

2. Preverite zmogljivost košnje tako, da vstavite dolg trak papirja za preverjanje zmogljivosti košnje (št. dela Toro 125-5610) med vreteno in spodnji nož tako, da bo papir nameščen pravokotno na spodnji nož ([Diagram 7](#)). Počasi zavrtite vreteno naprej; papir bi moral biti razrezan.

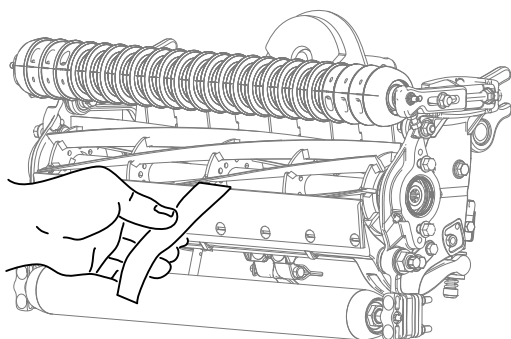


Diagram 7

**Opomba:** Če lahko jasno opazite premočan stik/upor vretena, obnovite sprednji del spodnjega noža ali zbrusite rezalno enoto, da bodo njeni robovi spet ostri in da bo lahko natančno kosila; glejte dokument *Toro Manual for Sharpening Reel and Rotary Mowers*, obrazec št. 09168SL.

**Pomembno:** Vedno je bolje poskrbeti za rahel stik. Če ne nastavite rahlega stika, se spodnji nož in robovi vretena ne bodo samodejno ostrili in bodo po določenem času delovanja otopeli. Če je stik premočan, se bosta spodnji nož in vreteno obrabila hitreje in neenakomerno, poleg tega pa bo to negativno vplivalo tudi na kakovost reza.

**Opomba:** Po daljši uporabi se bo na obeh straneh spodnjega noža sčasoma pojavil greben. Te zareze zaoblite ali jih spilite tako, da bodo poravnane z rezalnim robom spodnjega

noža, s čimer boste zagotovili nemoteno delovanje.

**Opomba:** Sčasoma boste morali zbrusiti posneti rob ([Diagram 8](#)), saj je zasnovan tako, da zdrži le 40 % življenjske dobe spodnjega noža.

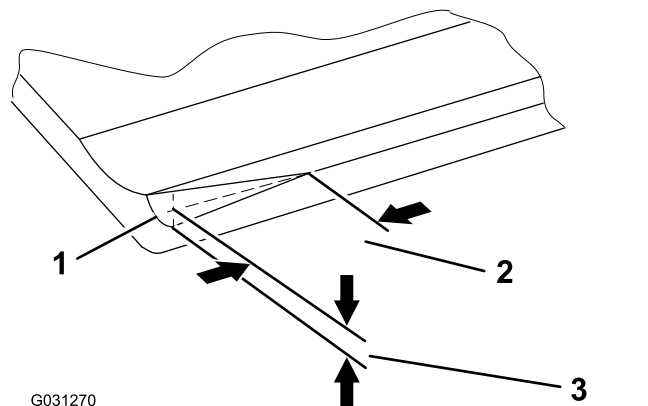


Diagram 8

1. Zareza v posnetem robu na desnem koncu spodnjega noža
2. 6 mm
3. 1,5 mm

**Opomba:** Zareza v posnetem robu ne sme biti prevelika, saj lahko sicer nazobča travno rušo.

## Nastavitev spodnjega noža glede na vreteno

S tem postopkom lahko nastavite spodnji nož glede na vreteno in preverite stanje vretena ter spodnjega noža in njuno vzajemno delovanje. Ko boste izvedli ta postopek, vedno preverite zmogljivost rezalne enote glede na pogoje na terenu. Za zagotavljanje optimalne zmogljivosti košnje boste morda morali izvesti dodatne nastavitve.

**Pomembno:** Spodnjega noža na vreteno ne pritrdite pretesno, saj ga boste sicer poškodovali.

- Po brušenju rezalne enote ali vretena boste morali morda nekaj minut kositi z rezalno enoto in nato izvesti ta postopek, da prilagodite spodnji nož glede na vreteno, medtem ko se vreteno in spodnji nož prilagajata drug drugemu.
- Če je travna ruša zelo gosta ali če ste izbrali zelo nizko višino košnje, boste morali morda izvesti dodatne prilagoditve.

Če želite izvesti ta postopek, boste potrebovali naslednja orodja:

- Distančna ploščica 0,05 mm (št. dela 140-5531)
- Papir za preverjanje zmogljivosti košnje (št. dela 125-5610)



1. Položite rezalno enoto na ravno in vodoravno delovno površino.
2. Zavrtite vijake za prilagoditev spodnje prečke v nasprotni smeri urinega kazalca in tako zagotovite, da spodnja prečka ne bo prišla v stik z vretenom (Diagram 9).

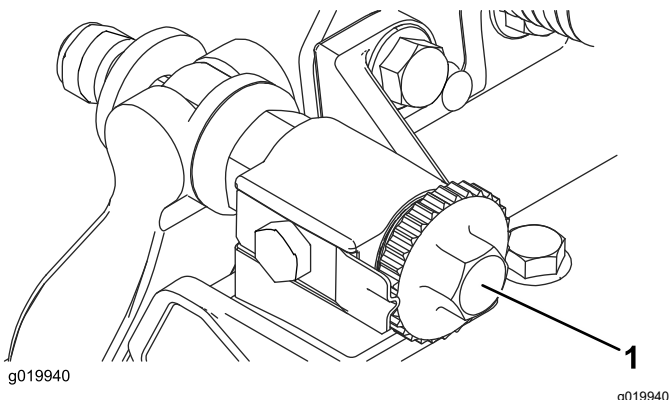


Diagram 9

1. Vijak za prilagoditev spodnje prečke

3. Nagnite rezalno enoto, da se razkrijeta spodnji nož in vreteno.

**Pomembno:** Prepričajte se, da se matice na zadnji strani vijakov za prilagoditev spodnje prečke ne naslanjajo na delovno površino; uporabite stojalo (Diagram 10).

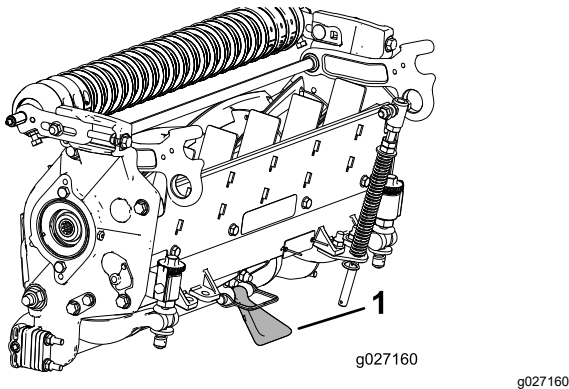


Diagram 10

1. Stojalo

4. Zavrtite vreteno tako, da rezilo prečka spodnji nož približno 25 mm stran od roba spodnjega noža na desni strani rezalne enote.

**Opomba:** Označite to rezilo, da bo naslednje prilagoditve enostavneje izvesti.

5. Vstavite distančno ploščico 0,05 mm med označeno rezilo vretena in spodnji nož na točki, na kateri rezilo prečka spodnji nož.
6. Zavrtite desni regulator spodnje prečke, dokler ne začutite rahlega pritiska (tj. upora) na

distančno ploščico, nato pa umaknite regulator spodnje prečke za 2 klika in odstranite distančno ploščico.

**Opomba:** Ko prilagodite eno stran rezalne enote, to vpliva tudi na drugo stran; 2 klika omogočita dovolj razmika, da se lahko prilagodi tudi druga stran.

**Opomba:** Če je na začetku razmik velik, začnite s prilagajanjem tako, da zblížate obe strani z izmeničnim zategovanjem desne in leve strani.

7. **Počasi** zavrtite vreteno tako, da isto rezilo, ki ste ga preverili na desni strani, prečka spodnji nož približno 25 mm stran od roba spodnjega noža na levi strani rezalne enote.
8. Zavrtite levi regulator spodnje prečke v smeri urinega kazalca do te mere, da lahko distančno ploščico podrsate skozi vreteno do vrzeli pri spodnjem nožu z rahlim uporom.
9. Vrnite se na desno stran in po potrebi prilagodite, da boste na distančni ploščici med istim rezilom in spodnjim nožem prav tako čutili rahel upor.
10. Ponavljajte koraka 8 in 9, dokler ne morete distančne ploščice podrsati skozi obe vrzeli z rahlim uporom, razmik 1 klika na obeh straneh pa prepreči, da bi distančna ploščica zdrsula skozi obe strani.

**Opomba:** Spodnji nož je zdaj nameščen vzporedno na vreteno.

**Opomba:** Tega postopka vam verjetno ne bo treba izvajati ob vsakodnevnih nastavitvah, temveč po brušenju ali razstavljanju.

11. Iz tega položaja (tj. z razmikom 1 klika in tako, da distančna ploščica ne zdrsi skozi) zavrtite vsakega od regulatorjev spodnje prečke v smeri urinega kazalca za 1 klik.

**Opomba:** Z vsakim klikom se spodnji nož premakne za 0,022 mm. **Vijakov za prilagoditev ne zategnite premočno.**

12. Preverite zmogljivost košnje; glejte [Preverjanje rezalne enote \(stran 7\)](#).

## Nastavitev zadnjega valja

1. Nastavite nosilce zadnjega valja (Diagram 11) na zeleni razpon višine košnje tako, da pod prirobnico za pritrditev stranske plošče (Diagram 11) namestite zahtevano količino distančnikov v skladu s preglednico za višino košnje.

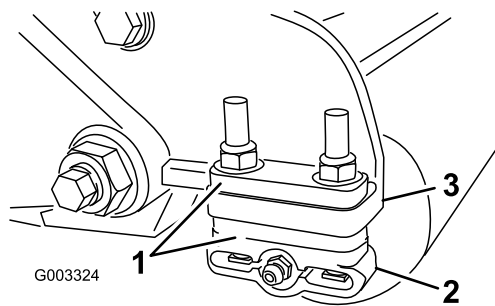


Diagram 11

1. Distančnik
2. Nosilec valja
3. Prirobnica za pritrnitev stranske plošče

2. Dvignite zadnji del rezalne enote in pod spodnji nož postavite zagozdo.
3. Odstranite oba vijaka, s katerimi sta vsak nosilec valja in distančnik pritrjena na vsako od prirobnic za pritrnitev stranske plošče.
4. Odstranite valj in vijake s prirobnic za pritrnitev stranske plošče in distančnikov.
5. Namestite distančnika na vijake na nosilcih valja.
6. Varno pritrдите nosilec valja in distančnike na spodnjo stran prirobnic za pritrnitev stranske plošče, pred tem pa odstranite matice.
7. Preverite, ali je stik med spodnjim nožem in vretenom ustrezen. Nagnite kosilnico, da se pokažejo sprednji in zadnji valj ter spodnji nož.

**Opomba:** Položaj zadnjega valja v odnosu do vretena nadzorujejo tolerance strojne obdelave sestavljenih komponent, zato izenačevanje ni potrebno. Omejeno stopnjo prilagajanja lahko dosežete tako, da rezalno enoto postavite na površinsko ploščo in zrahljate vijake z glavo (Diagram 12), s katerimi je nameščena stranska plošča. Prilagodite in zategnite vijake z glavo. Zategnite vijake z glavo z zateznim momentom od 37 do 45 N·m.

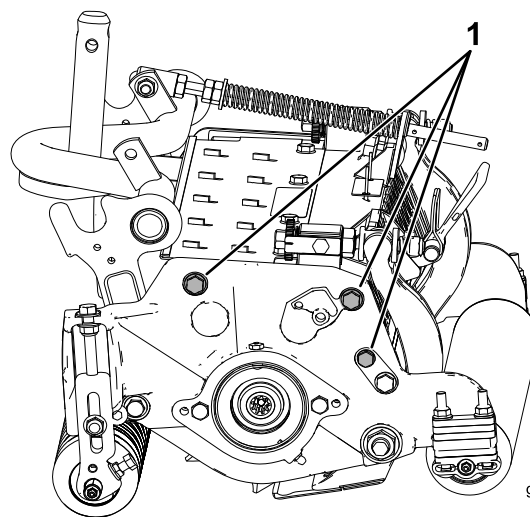


Diagram 12

1. Vijaki z glavo, s katerimi je nameščena stranska plošča

## Prilaganje nastavitvev za kompenzacijo travne ruše

Vzmet za kompenzacijo travne ruše prenese težo s sprednjega na zadnji valj. Ta nastavev pripomore k zmanjšanju valovitega vzorca (ali valovanja), ki nastane v travni ruši.

**Pomembno:** Vzmet prilagodite, ko je rezalna enota nameščena na vlečno enoto in usmerjena naravnost ter spuščena na tla delavnice.

1. Poskrbite, da bo razcepka nameščena v zadnjo odprtino na vzmetnem krmilnem vzvodu (Diagram 13).

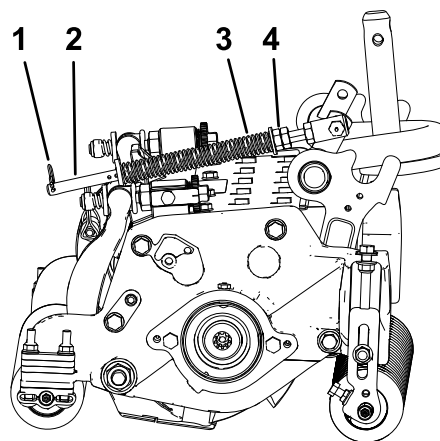


Diagram 13

1. Razcepka
2. Vzmetni krmilni vzvod
3. Vzmet za kompenzacijo travne ruše
4. Šestkotne matice

2. Zategnite šestkotne matice na sprednjem delu vzmetnega krmilnega vzvoda, dokler stisnjena dolžina vzmeti ne znaša 15,9 cm (Diagram 13).

**Opomba:** Če stroj uporabljate na neravnem terenu, zmanjšajte dolžino vzmeti za 1,3 cm.

**Opomba:** Ponastavite nastavitve kompenzacije travne ruše, če se spremeni nastavitve višine košnje ali agresivnosti rezanja.

## Prilagajanje nastavitve višine košnje

**Opomba:** Za višine košnje, ki presegajo 2,54 cm, je treba namestiti opremo za visoko košnjo.

1. Odvijte varovalne matice, ki pritrjujejo nosilce za nastavitve višine košnje na stranski plošči rezalne enote (Diagram 14).

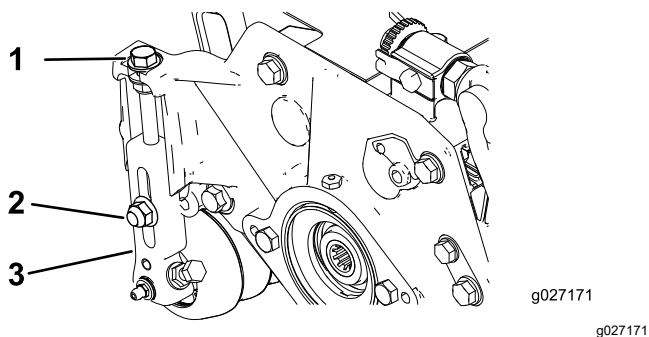


Diagram 14

- |                       |  |
|-----------------------|--|
| 1. Nastavitveni vijak | 3. Nosilec za nastavitve višine košnje |
| 2. Varovalna matica   |  |

2. Zrahljajte matico na merilni palici (Diagram 15) in nastavite nastavitveni vijak na zeleno višino košnje.

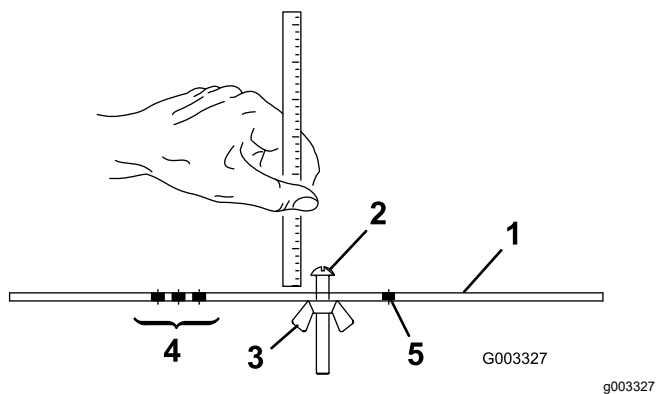


Diagram 15

- |                                 |  |
|---------------------------------|--|
| 1. Merilna palica               | 4. Odprtine, ki se uporabljajo za nastavitve višine košnje za ravnanje |
| 2. Vijak za prilagoditev višine | 5. Odprtina, ki se ne uporablja  |
| 3. Matica                       |  |

3. Izmerite razdaljo med dnom glave vijaka in sprednjim delom palice, ki predstavlja višino košnje.
4. Pritrdite glavo vijaka na rezalni rob spodnjega noža in naslonite zadnji del palice na zadnji valj (Diagram 16).

**Opomba:** Če želite preveriti višino košnje, ki je nastavljena na ramenskih valjih, namestite merilno palico na ramenski del z velikim premerom na skrajne konce ramenskega valja.

5. Zavrtite vijak za prilagoditev, dokler sprednji valj ne pride v stik z merilno palico (Diagram 16).

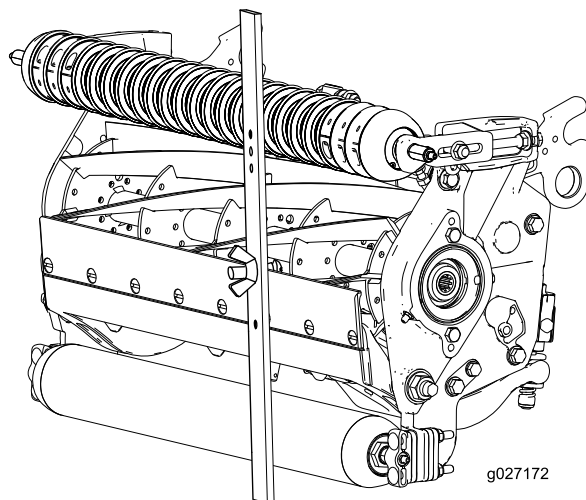


Diagram 16

6. Prilagodite oba konca valja, dokler celotni valj ni nameščen vzporedno glede na spodnji nož.

**Pomembno:** Če je nastavitve pravilna, bosta zadnji in sprednji valj prišla v stik z merilno palico, vijak pa bo tesno počival ob spodnjem nožu. Tako se zagotovi, da bo višina košnje na obeh koncih spodnjega noža enaka.

7. Zategnite matice, da zaklenete prilagojeni položaj.

**Opomba:** Matic ne zategnite preveč. Zategnite jih dovolj, da se podložke ne bodo premikale.

**Tabela za nastavitve višine košnje**

Nastavitev višine košnje	Agresivnost reza	Št. zadnjih distančnikov	Št. verižnih členov	Z nameščenimi kompleti za ravnanje**
0,64 cm	Manj	0	5	D
	Normalno	0	5	D
	Več	1	5	–
0,95 cm	Manj	0	5	D
	Normalno	1	5	D
	Več	2	5	–
1,27 cm	Manj	0	5	D
	Normalno	1	5	D
	Več	2	5	D
1,56 cm	Manj	1	5	D
	Normalno	2	5	D
	Več	3	5	–
1,91 cm	Manj	2	5	D
	Normalno	3	5	D
	Več	4	5	–
2,22 cm	Manj	2	5	D
	Normalno	3	5	D
	Več	4	5	–
2,54 cm	Manj	3	5	D
	Normalno	4	5	D
	Več	5	4+	–
2,86 cm	Manj	4	5	–
	Normalno	5	5	–
	Več	6	5	–
3,18 cm*+	Manj	4	5	–
	Normalno	5	5	–
	Več	6	5	–
3,49 cm*+	Manj	4	5	–
	Normalno	5	5	–
	Več	6	5	–
3,81 cm*+	Manj	5	5	–
	Normalno	6	5	–
	Več	7	5	–
4,13 cm*+	Manj	6	4	–
	Normalno	7	4	–
	Več	8	4	–
4,44 cm*+	Manj	6	4	–
	Normalno	7	4	–
	Več	8	5	–
4,76 cm*+	Manj	7	4	–
	Normalno	8	5	–
	Več	9	5	–
5,08 cm*+	Manj	7	5	–
	Normalno	8	5	–
	Več	9	5	–

+ pomeni, da je nosilec v obliki črke U na ročici za dvig nameščen v spodnji odprtini (Diagram 19).

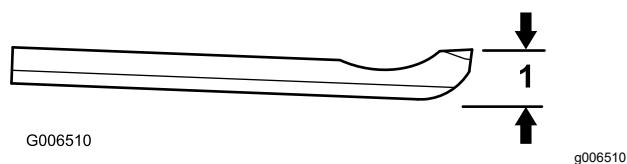
\* Namestiti je treba opremo za višino košnje (št. dela 137-0890). Namestite nosilec za višino košnje v zgornjo odprtino stranske plošče.

\*\* D pomeni, da se ta kombinacija višine košnje in distančnikov lahko uporablja s pripomočki za ravnanje.

S pomočjo naslednje tabele lahko določite, kateri spodnji nož je najprimernejši za želeno višino košnje.

<b>Tabela s spodnjimi noži in višino košnje</b>			
<b>Spodnji nož</b>	<b>Št. dela</b>	<b>Višina robu spodnjega noža</b>	<b>Višina košnje</b>
Nizka višina košnje (model 03643)	110-4084	5,6 mm	Od 6,4 do 12,7 mm
EdgeMax® nizka višina košnje (model 03641)	137-6093	5,6 mm	Od 6,4 do 12,7 mm
Podaljšana nizka višina košnje (izbirno)	120-1640	5,6 mm	Od 6,4 do 12,7 mm
EdgeMax® podaljšana nizka višina košnje (izbirno)	119-4280	5,6 mm	Od 6,4 do 12,7 mm
EdgeMax® (modela 03638 in 03639)	137-6094	6,9 mm	Od 9,5 do 38,1 mm*
Standardni (izbirno)	108-9096	6,9 mm	Od 9,5 do 38,1 mm*
Zmogljiv (izbirno)	110-4074	9,3 mm	Od 12,7 do 38,1 mm

\* Za trate v topli sezoni boste morali morda nastaviti spodnji nož pri nastavitvi Nizka višina košnje na višino 12,7 mm ali manj.



**Diagram 17**

1. Višina robu spodnjega noža

# Tabela s pogoji za višino košnje

## Nastavitev višine košnje

Ta nastavitev ustreza zeleni višini košnje.

## Nastavljena višina košnje

To je višina, pri kateri je zgornji rob spodnjega noža nameščen nad vodoravno podlago, ki je v stiku s spodnjim delom sprednjega in zadnjega valja.

## Dejanska višina košnje

To je dejanska višina, pri kateri se kosi trava. Pri podani nastavljeni višini košnje se bo dejanska višina košnje razlikovala glede na vrsto trave, letni čas, travno rušo in pogoje tal. Nastavitev rezalne enote (agresivnost reza, valji, spodnji noži, nameščena dodatna oprema, nastavitve kompenzacije travne ruše itd.) bo prav tako vplivala na dejansko višino košnje. Dejansko višino košnje redno preverjajte z orodjem Turf Evaluator (model 04399), da določite željeno nastavljeno višino košnje.

## Agresivnost reza

Agresivnost reza pomembno vpliva na zmogljivost rezalne enote. Agresivnost reza pomeni kot spodnjega noža glede na tla (Diagram 18).

Najboljša nastavitev enote za košnjo je odvisna od stanja vaše travne ruše in zelenih rezultatov. Ko boste imeli nekaj izkušenj z enoto za košnjo na vaši travni ruši, boste na podlagi tega lahko določili najprimernejšo nastavitev. Agresivnost reza lahko prilagodite v različnih trenutkih v sezoni, ko kosite travo, da se tako prilagodite različnim pogojem travne ruše.

V splošnem so nižje oziroma normalno agresivne nastavitve primernejše za travo v topli sezoni (prstasti pesjak, paspalum, zoysia), za travo v hladni sezoni (šaš, travniška latovka, rž) pa bodo morda potrebne normalne oziroma bolj agresivne nastavitve. Pri bolj agresivnih nastavitvah se pokosi več trave, saj vrtljivo vreteno povleče več trave v spodnji nož.

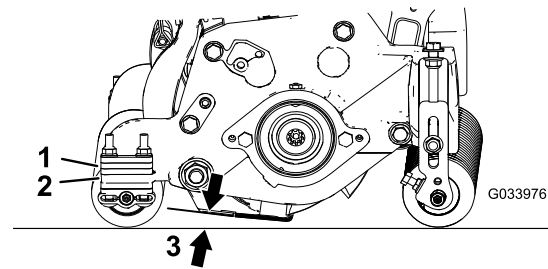


Diagram 18

1. Zadnji distančniki
2. Prirobnica za pritrditev stranske plošče
3. Agresivnost reza

g033976

## Zadnji distančniki

S številom zadnjih distančnikov se določi agresivnost reza rezalne enote. Če pri dani višini košnje dodate distančnike pod prirobnico za pritrditev stranske plošče, rezalna enota izvaja bolj agresiven rez. Vse rezalne enote na danem stroju morajo biti nastavljene na isto agresivnost reza (število zadnjih distančnikov, št. dela Toro 106-3925), saj sicer lahko to negativno vpliva na videz po košnji (Diagram 18).

## Verižni členi

Mesto, na katerem je pritrjena veriga ročice za dvig, določi nagibni kot zadnjega valja (Diagram 19).

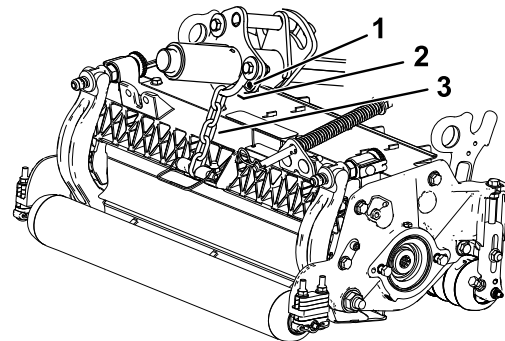


Diagram 19

1. Dvižna veriga
2. Nosilec v obliki črke U
3. Spodnja odprtina

g027170

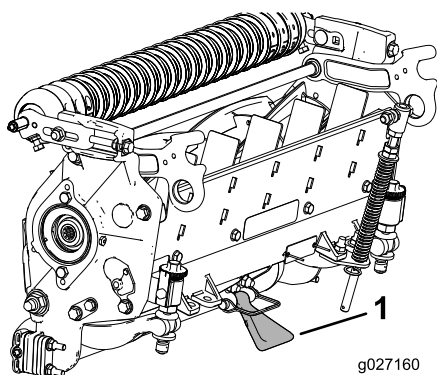
## Priporoček za ravnanje

To so priporočene nastavitve višine košnje, če je na rezalno enoto nameščen komplet za ravnanje.

# Vzdrževanje

## Uporaba stojala pri nagibanju rezalne enote

Če je treba rezalno enoto nagniti, da se pokaže spodnji nož/vreteno, podstavite stojalo (ki je priloženo vlečni enoti) pod zadnji del rezalne enote, da tako zagotovite, da se matice na zadnji strani vijakov za prilagoditev spodnje prečke ne naslanjajo na delovno površino ([Diagram 20](#)).



**Diagram 20**

1. Stojalo

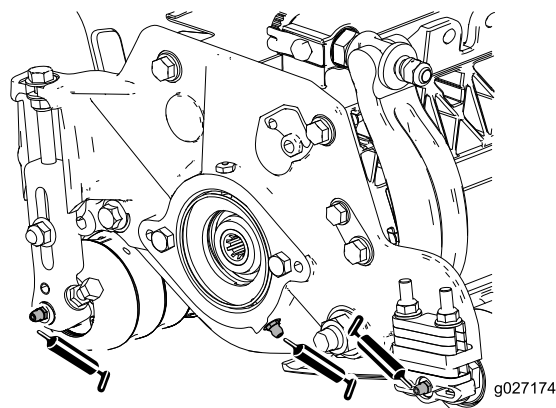
## Mazanje enot za košnjo

Vsaka enota za košnjo ima 5 mazalk ([Diagram 21](#)), ki jih je treba redno mazati z litijevo mastjo št. 2.

Na sprednjem in na zadnjem valju sta dve mazalni mesti, na utoru motorja vretena pa eno.

**Opomba:** Če enote za košnjo namažete takoj po pranju, se bo iz ležajev tako odstranila voda, s čimer se podaljša življenjska doba ležajev.

1. Vsako mazalko obrišite s čisto krpo.
2. Mazivo nanašajte, dokler iz tesnil valja in varnostnega ventila ležajev ne začne teči čisto mazivo.
3. Obrišite odvečno mazivo.



**Diagram 21**

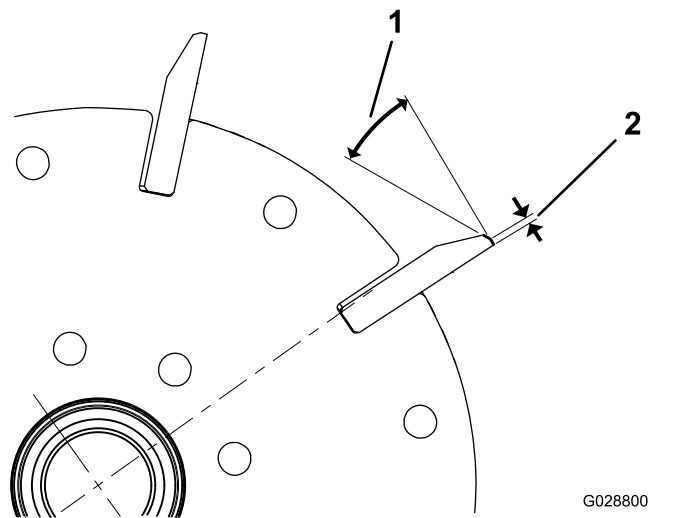
Lokacije mazalk na strani motorja vretena

## Varnostno brušenje vretena

Širina vretena, ki pride pri košnji v stik s travo, sega od 1,3 do 1,5 mm, predvideva pa se varnostno brušenje pod kotom 30°.

Ko je del vretena, ki pride v stik s travo, širši od 3 mm, izvedite naslednje:

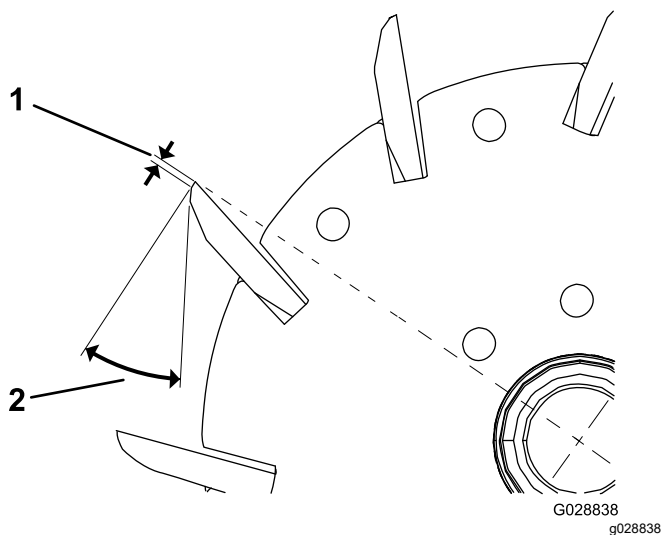
1. Opravite varnostno brušenje pod kotom 30° na vseh rezilih vretena, dokler ni del vretena, ki pride v stik s travo, spet širok 1,3 mm ([Diagram 22](#) in [Diagram 23](#)).



**Diagram 22**

Radialna vretena

1. 30°
2. 1,3 mm



**Diagram 23**

Vretena, pomaknjena naprej

1. 1,3 mm

2. 30°

---

2. Med vrtenjem brusite vreteno za < 0,025 mm.

**Opomba:** Tako se bo širina vretena, ki pride v stik s travo, nekoliko povečala.

**Opomba:** Da bi rob vretena in spodnji nož dlje časa ostala ostra, po brušenju vretena in/ali spodnjega noža ponovno preverite stik med vretenom in nožem, še prej pa pokosite 2 čistini, saj se bodo tako odstranili morebitni zarobki, zaradi katerih bi bila lahko razdalja med vretenom in spodnjim nožem neprimerna in bi se tako pospešila obraba.



# Servisiranje spodnjega noža

Delovne mejne vrednosti spodnjega noža so navedene v naslednji tabeli.

**Pomembno:** Če enoto za košnjo uporabljate tudi po tem, ko je delovna mejna vrednost spodnjega noža presežena, lahko pride do neustreznega videza po košnji in manjše strukturne celovitosti spodnjega noža pri udarcih.

Tabela z delovnimi mejnimi vrednostmi spodnjega noža				
Spodnji nož	Del	Višina robu spodnjega noža*	Delovna mejna vrednost*	Koti brušenja Zgornji/sprednji koti
EdgeMax® nizka višina košnje (model 03641)	137-6093	5,6 mm	Od 6,4 do 12,7 mm	10°/5°
Nizka višina košnje (model 03643)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10°/5°
EdgeMax® podaljšana nizka višina košnje (izbirno)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10°/10°
Podaljšana nizka višina košnje (izbirno)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10°/10°
EdgeMax® (modela 03638 in 03639)	137-6094	6,9 mm	4,8 mm	10°/5°
Standardni (izbirno)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10°/5°
Zmogljiv (izbirno)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10°/5°

Priporočeni zgornji in sprednji koti brušenja spodnjega noža (Diagram 24)

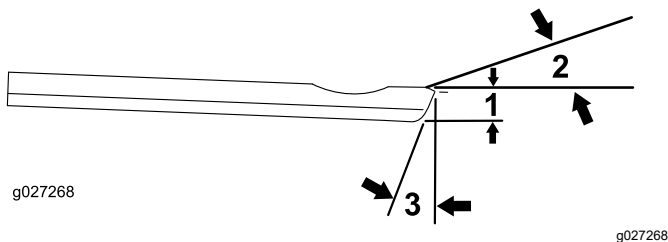


Diagram 24

1. Delovna mejna vrednost spodnjega noža \*
2. Zgornji kot brušenja
3. Sprednji kot brušenja

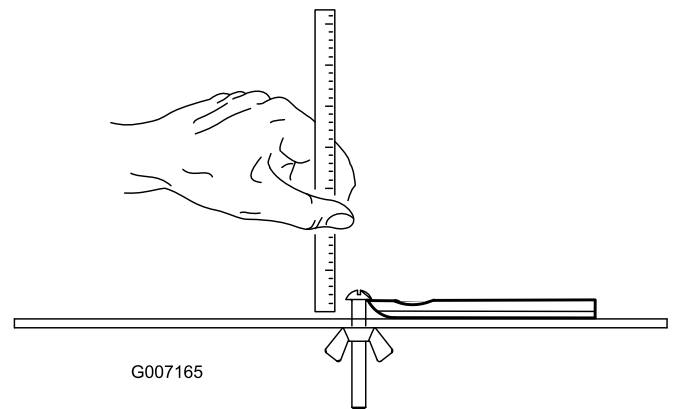


Diagram 25

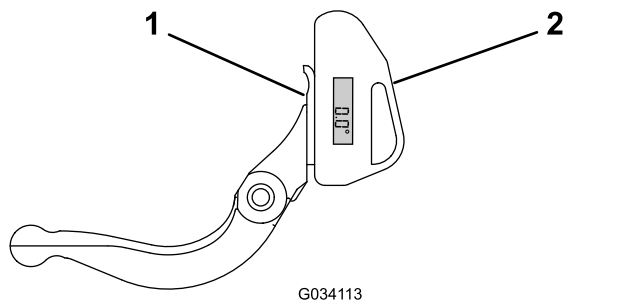
**Opomba:** Vse delovne mejne vrednosti spodnjega noža veljajo za spodnji del spodnjega noža (Diagram 25).

## Preverjanje zgornjega kota brušenja

Kot, pod katerim brusite svoje spodnje nože, je zelo pomemben.

S kazalnikom kota (št. dela Toro 131-6828) in nosilcem kazalnika kota (št. dela Toro 131-6829) preverite kot, pod katerim deluje vaš brusilnik, in ga po potrebi popravite, če brusilnik ni natančen.

1. Kazalnik kota namestite na spodnjo stran spodnjega noža, kot je prikazano na sliki [Diagram 26](#).

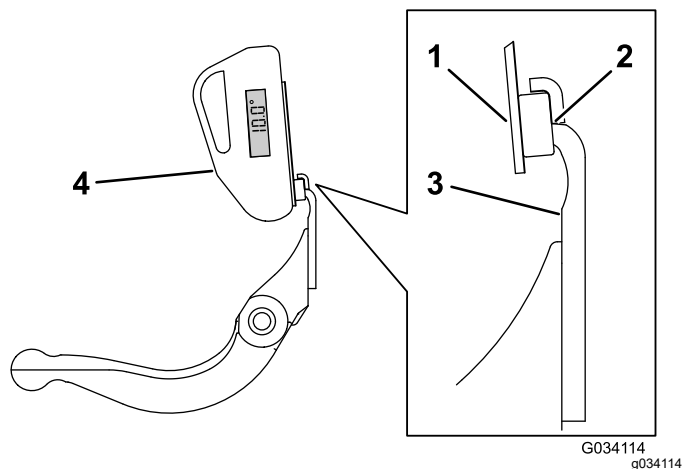


**Diagram 26**

1. Spodnji nož (navpično)
2. Kazalnik kota

2. Pritisnite gumb Alt Zero na kazalniku kota.
3. Namestite nosilec kazalnika kota na rob spodnjega noža tako, da se rob magneta dotika robu spodnjega noža ([Diagram 27](#)).

**Opomba:** Digitalni zaslon naj bi bil med tem korakom viden z iste strani, kot je bil viden tudi med korakom 1.



**Diagram 27**

1. Nosilec kazalnika kota
2. Rob magneta, ki je poravnan z robom spodnjega noža
3. Spodnji nož
4. Kazalnik kota

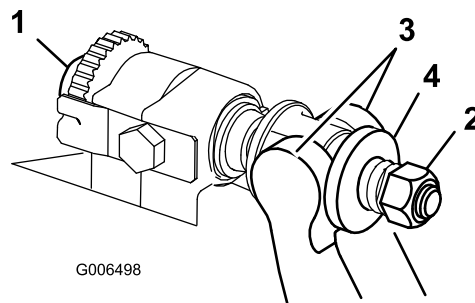
4. Kazalnik kota namestite na nosilec, kot je prikazano na sliki [Diagram 27](#).

**Opomba:** To je kot, pod katerim deluje vaš brusilnik in ki mora biti v razponu 2° od priporočenega zgornjega kota brušenja.

## Servisiranje spodnje prečke

### Odstranjevanje spodnje prečke

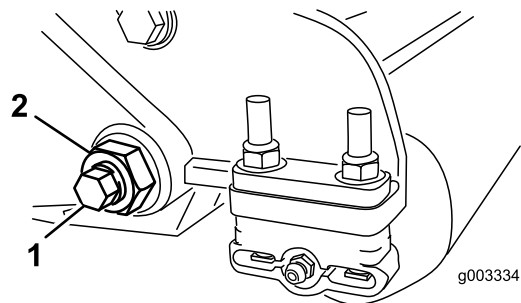
1. Zavrtite vijake za prilagoditev spodnje prečke v nasprotni smeri urinega kazalca, da se spodnji nož umakne od vretena ([Diagram 28](#)).



**Diagram 28**

1. Vijak za prilagoditev spodnje prečke
2. Matica za napenjanje vzmeti
3. Nosilec spodnjega noža
4. Podložka

2. Odvijajte matico za nastavljanje napetosti vzmeti, dokler podložka ni več tesno pritisnjena ob spodnjo prečko ([Diagram 28](#)).
3. Na vsaki strani stroja zrahljajte varovalno matico, s katero je privit vijak spodnje prečke ([Diagram 29](#)).



**Diagram 29**

1. Vijak spodnje prečke
2. Varovalna matica

4. Odstranite vsak vijak spodnje prečke, da boste lahko spodnjo prečko nato potisnili navzdol in jo odstranili z vijaka stroja ([Diagram 29](#)).

**Opomba:** Poskrbite, da bo na vsakem koncu spodnje prečke dovolj prostora za 2 podložki iz najlona in 1 podložko iz izsekanega jekla ([Diagram 30](#)).

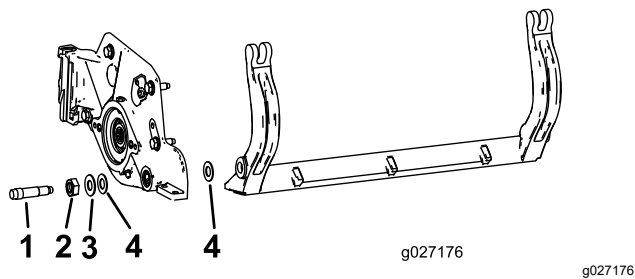


Diagram 30

- |                         |                        |
|-------------------------|------------------------|
| 1. Vijak spodnje prečke | 3. Jeklena podložka    |
| 2. Matica               | 4. Podložka iz najlona |

## Sestavljanje spodnje prečke

1. Namestite spodnjo prečko in poskrbite, da bodo očesca za namestitev med podložko in regulatorjem spodnje prečke.
2. Privijte spodnjo prečko na vsako stransko ploščo z vijaki spodnje prečke (z maticami na vijakih) in 6 podložkami.

**Opomba:** Namestite podložko iz najlona na vsako stran vodila stranske plošče. Namestite jekleno podložko na zunanjo stran vsake od podložk iz najlona (Diagram 30).

3. Zategnite vijake spodnje prečke z zateznim momentom od 37 do 45 N·m.

**Opomba:** Zategnite varovalne matice, dokler se zunanja jeklena podložka ne preneha vrteti in dokler na obeh koncih ne bo več vrzeli, vendar jih ne zategnite preveč in ne deformirajte stranskih plošč. Podložke na notranji strani imajo lahko vrzel.

4. Zategnite matico za nastavljanje napetosti vzmeti, dokler se vzmet ne bo povsem stisnila, nato pa odvijte za ½ obrata (Diagram 31).

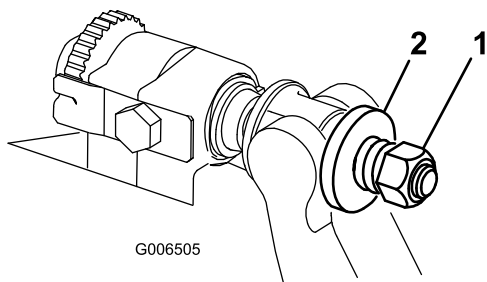


Diagram 31

- |  |          |
|--|----------|
| 1. Matica za nastavljanje napetosti vzmeti | 2. Vzmet |
|--|----------|

## Nameščanje spodnjega noža

1. Odstranite rjo, vodni kamen in korozijo s površine spodnje prečke in nanjo nanesite tanek sloj olja.
2. Očistite navoje vijakov.
3. Na vijake nanesite sredstvo proti sprijemanju in namestite spodnji nož na spodnjo prečko tako, da izvedete naslednje korake (Diagram 32):

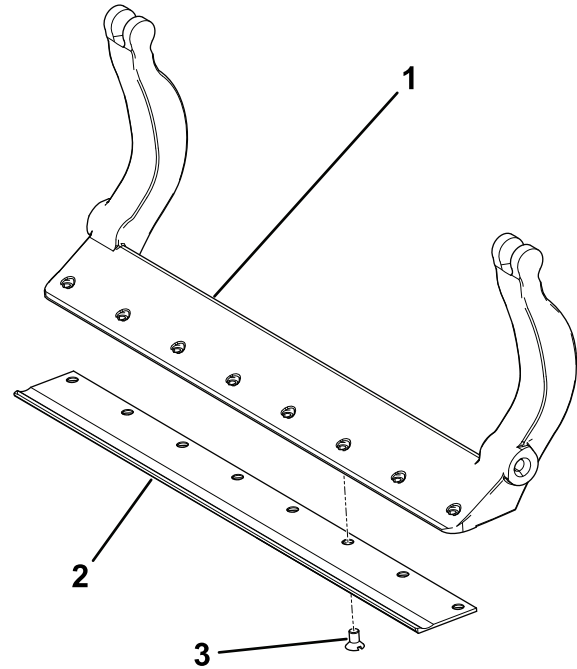
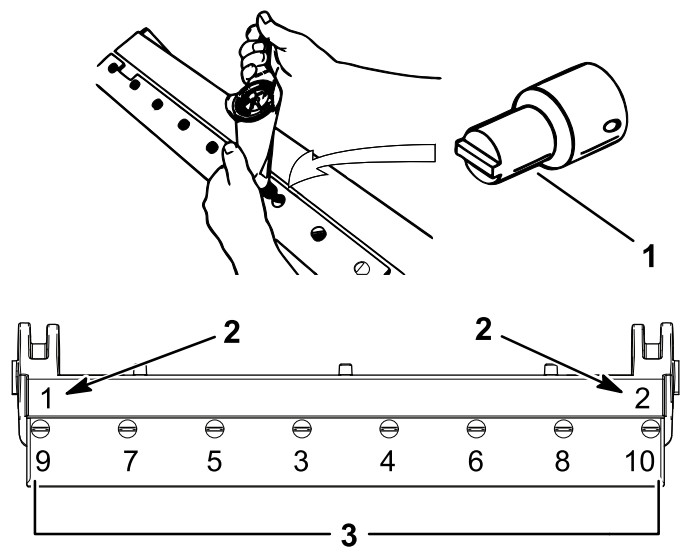


Diagram 32

- |                   |          |
|-------------------|----------|
| 1. Spodnja prečka | 3. Vijak |
| 2. Spodnji nož    |          |

- A. Zategnite 2 zunanja vijaka z zateznim momentom 1 N·m, glejte Diagram 33.
- B. Začnite na sredini spodnjega noža in zategnite vijake z zateznim momentom od 23 do 28 N·m, glejte Diagram 33.



g279162

**Diagram 33**

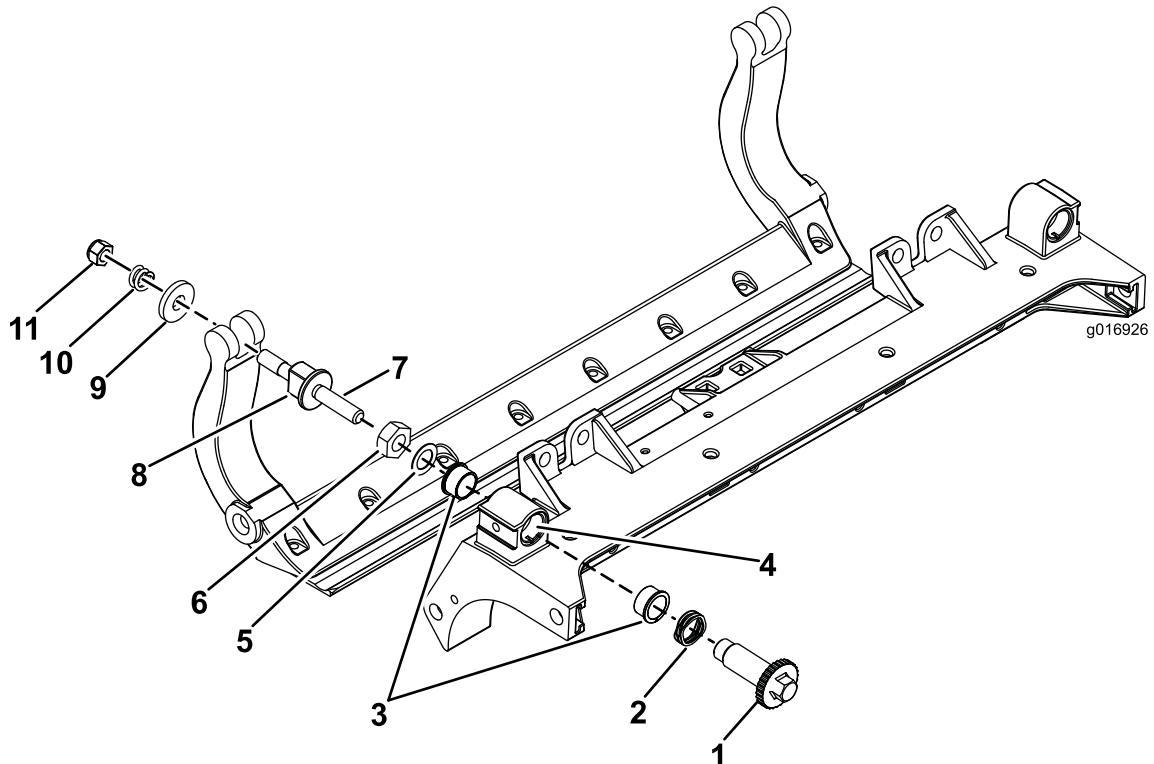
1. Orodje za privijanje spodnjega noža
  2. Najprej namestite ta dva vijaka in ju zategnite z zateznim momentom 1 N·m.
  3. Privijte z zateznim momentom od 23 do 28 N·m.
- 
4. Zbrusite spodnji nož.

# Servisiranje dvotočkovnih nastavitvenih regulatorjev HD

1. Odstranite vse dele (glejte *Navodila za namestitvev* za komplet dvotočkovnih nastavitvenih regulatorjev HD in [Diagram 34](#)).
2. Na notranji del območja za pušo na osrednjem ogrodju rezalne enote ([Diagram 34](#)) nanesite sredstvo proti sprijemanju.

3. Poravnajte vtiče na pušah prirobnice z odprtini v ogrodju in namestite puše ([Diagram 34](#)).
4. Namestite valovito podložko na gred regulatorja in podrsajte gred regulatorja v puše prirobnice na ogrodju rezalne enote ([Diagram 34](#)).
5. Pritrdite gred regulatorja s plosko podložko in varovalno matico ([Diagram 34](#)).
6. Varovalno matico zategnite z zateznim momentom od 20 do 27 N·m.

**Opomba:** Gred regulatorja spodnje prečke ima leve navoje.



**Diagram 34**

- |                      |  |  |   |
|----------------------|--|--|---|
| 1. Gred regulatorja  | 4. Sredstvo proti sprijemanju nanesite tu. | 7. Sredstvo proti sprijemanju nanesite tu. | 10. Tlačna vzmet                            |
| 2. Valovita podložka | 5. Ploska podložka                         | 8. Vijak regulatorja spodnje prečke        | 11. Matica za nastavljanje napetosti vzmeti |
| 3. Puša prirobnice   | 6. Varovalna matica                        | 9. Strjena podložka                        |   |

7. Na navoje vijaka regulatorja spodnje prečke, ki se vstavijo v gred regulatorja, nanesite sredstvo proti sprijemanju.
  8. Privijte vijak regulatorja spodnje prečke v gred regulatorja.
  9. Narahlo namestite strjeno podložko, vzmet in matico za nastavljanje napetosti vzmeti na vijak za prilagoditev.
  10. Namestite spodnjo prečko in poskrbite, da bodo očesca za namestitev med podložko in regulatorjem spodnje prečke.
  11. Privijte spodnjo prečko na vsako stransko ploščo z vijaki spodnje prečke (z maticami na vijakih) in 6 podložkami.
- Opomba:** Namestite podložko iz najlona na vsako stran vodila stranske plošče.
12. Namestite jekleno podložko na zunanjo stran vsake od podložk iz najlona ([Diagram 34](#)).
  13. Zategnite vijake spodnje prečke z zateznim momentom od 37 do 45 N·m.
  14. Zategnite varovalne maticе, dokler se zunanja jeklena podložka ne preneha vrteti in na obeh

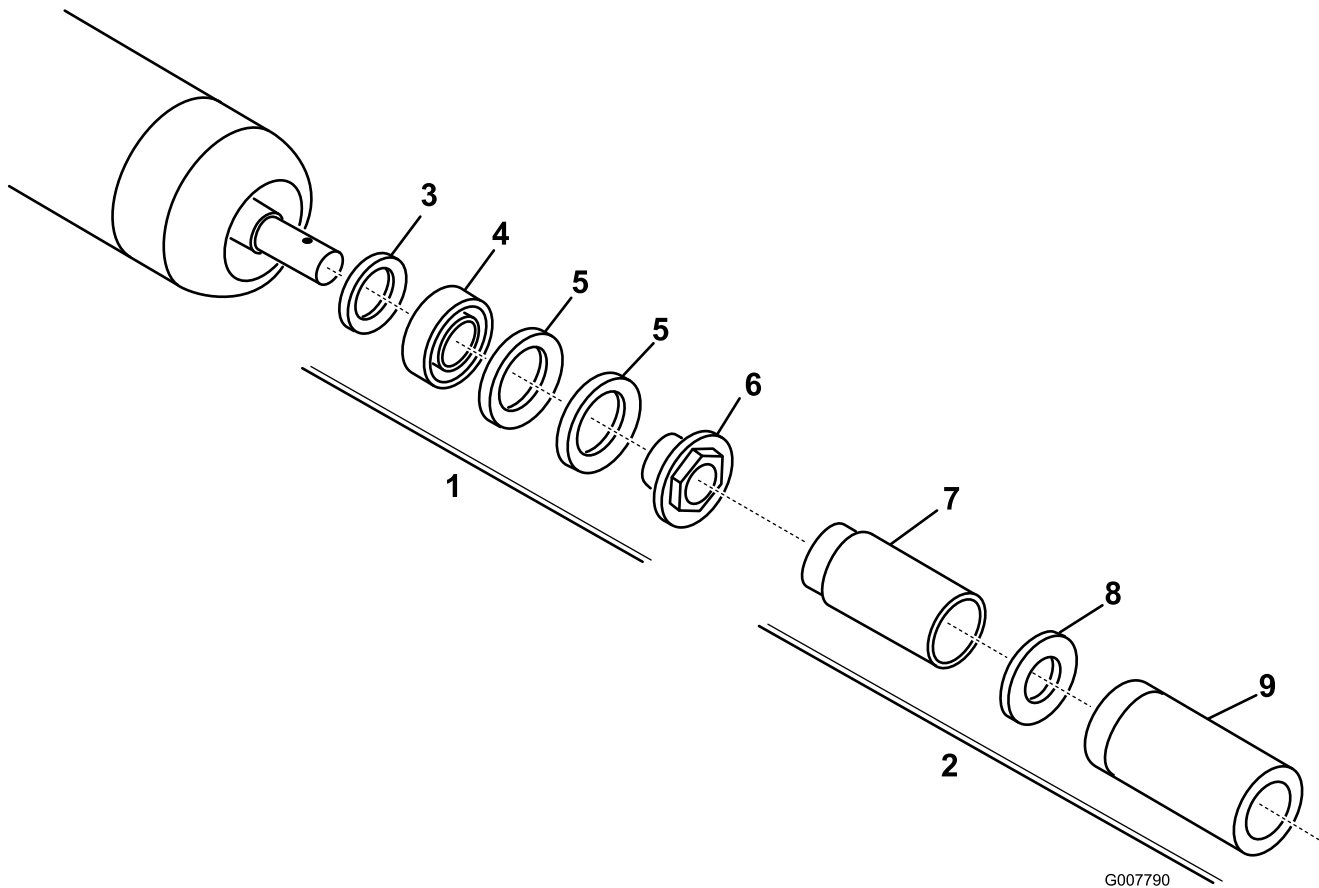
koncih ne bo več vzeli, vendar jih ne zategnite preveč in ne deformirajte stranskih plošč.

**Opomba:** Podložke na notranji strani imajo lahko vzrel ([Diagram 34](#)).

15. Privijte matico na vsakem sklopu regulatorja spodnje prečke, dokler ne bo tlačna vzmet v celoti stisnjena, nato pa zrahljajte matico za ½ obrata ([Diagram 34](#)).
16. Postopek ponovite na drugi strani rezalne enote.
17. Nastavite spodnji nož glede na vreteno; glejte [Nastavitev spodnjega noža glede na vreteno \(stran 8\)](#).

## Servisiranje valja

Za servisiranje valja sta na voljo komplet za obnovo valja Roller Rebuild Kit (št. dela 114-5430) in komplet orodij za obnovo valja Roller Rebuild Tool Kit (št. dela 115-0803) ([Diagram 35](#)). Komplet za obnovo valja Roller Rebuild Kit vključuje vse ležaje, ležajne matice, notranja tesnila in zunanja tesnila za obnovo valja. Komplet orodij za obnovo valja Roller Rebuild Tool Kit vključuje vsa orodja in navodila za namestitev, ki so potrebna za obnovo valja s kompletom za obnovo valja. Za pomoč glejte katalog delov ali se obrnite na pooblaščenega distributerja za izdelke Toro.



**Diagram 35**

- |   |                                    |
|---|------------------------------------|
| 1. Komplet za obnovo valja Roller Rebuild Kit (št. dela 114-5430)             | 6. Ležajna matica                  |
| 2. Komplet orodij za obnovo valja Roller Rebuild Tool Kit (št. dela 115-0803) | 7. Orodje za notranje tesnilo      |
| 3. Notranje tesnilo   | 8. Podložka                        |
| 4. Ležaj  | 9. Ležaj/orodje za zunanje tesnilo |
| 5. Zunanje tesnilo  |                                    |

**Opombe:**

**Opombe:**



# Izjava o vgradnji

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, ZDA izjavlja, da so naslednje enote v skladu z navedenimi direktivami, če so nameščene v skladu s priloženimi navodili za posamezne modele Toro, kot je navedeno v ustreznih izjavah o skladnosti.

Model št.:	Serijska št.:	Opis izdelka	Opis računa	Splošni opis	Direktiva
03638	405700000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni in 8 rezili	7-IN, 8 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	2006/42/ES
03639	405700000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni, pomaknjenimi naprej, in 8 rezili	7-INCH, 8-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	2006/42/ES
03641	405800000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni, pomaknjenimi naprej, in 11 rezili	7-INCH, 11-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	2006/42/ES
03643	400000000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni in 11 rezili	7-IN, 11 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	2006/42/ES

Zadevna tehnična dokumentacija je bila sestavljena v skladu z določili Dela B Priloge VII k 2006/42/ES.

Zavezujemo se, da bomo posredovali vse informacije o teh delno dokončanih strojih v odgovor na morebitna vprašanja nacionalnih organov. Postopek posredovanja informacij bo elektronski.

Ta stroj ne bo dan v uporabo, dokler ne bo vgrajen v odobrene modele strojev Toro, kot je navedeno v s tem povezani izjavi o skladnosti, in v skladu z vsemi navodili, pri čemer se lahko izjavi, da je v skladu z vsemi zadevnimi direktivami.

Potrdil:



Tom Langworthy  
Direktor inženiringa  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
September 19, 2022

Pooblaščen zastopnik:

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, ZDA izjavlja, da so naslednje enote v skladu z navedenimi direktivami, če so nameščene v skladu s priloženimi navodili za posamezne modele Toro, kot je navedeno v ustreznih izjavah o skladnosti.

Model št.:	Serijska št.:	Opis izdelka	Opis računa	Splošni opis	Direktiva
03638	405700000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni in 8 rezili	7-IN, 8 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	S.I. 2008 št. 1597
03639	405700000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni, pomaknjenimi naprej, in 8 rezili	7-INCH, 8-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	S.I. 2008 št. 1597
03641	405800000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni, pomaknjenimi naprej, in 11 rezili	7-INCH, 11-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	S.I. 2008 št. 1597
03643	400000000 in gor	Enota za košnjo DPA z 18-centimetrskimi radialnimi vreteni in 11 rezili	7-IN, 11 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Enota za košnjo	S.I. 2008 št. 1597

Zadevna tehnična dokumentacija je bila sestavljena v skladu z razporedom 10 S.I 2008 št. 1597.

Zaveujemo se, da bomo posredovali vse informacije o teh delno dokončanih strojih v odgovor na morebitna vprašanja nacionalnih organov. Postopek posredovanja informacij bo elektronski.

Ta stroj ne bo dan v uporabo, dokler ne bo vgrajen v odobrene modele strojev Toro, kot je navedeno v s tem povezani izjavi o skladnosti, in v skladu z vsemi navodili, pri čemer se lahko izjavi, da je v skladu z vsemi zadevnimi uredbami.

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  
Direktor inženiringa  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
September 19, 2022

Pooblaščen zastopnik:

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

## Izjava o zasebnosti za EGP/ZK

### Kako podjetje Toro uporablja vaše osebne podatke?

The Toro Company (»Toro«) spoštuje vašo zasebnost. Ko kupite naš izdelek, morda pridobimo določene vaše podatke, bodisi neposredno od vas bodisi od lokalnega zastopnika ali prodajalca izdelkov Toro. Podjetje Toro te podatke uporablja za izpolnjevanje svojih pogodbenih obveznosti – na primer za registracijo vaše garancije, obdelavo garancijskih zahtevkov ali za vzpostavljanje stika z vami v primeru vpoklica izdelkov – in za druge legitime poslovne namene – na primer za preverjanje zadovoljstva strank, izboljšave izdelkov ali posredovanja informacij o izdelkih, ki bi vas utegnili zanimati. Podjetje Toro lahko deli vaše podatke s svojimi hčerinskimi podjetji, povezanimi družbami, zastopniki ali drugimi poslovnimi partnerji v zvezi s temi dejavnostmi. Vaše osebne podatke bomo morda razkrili, če nam tako nalaga zakonodaja oziroma v povezavi s prodajo, nakupom ali združevanjem podjetij. Vaših osebnih podatkov ne bomo nikoli prodali nobenemu drugemu podjetju za namene trženja.

### Hramba vaših osebnih podatkov

Podjetje Toro bo vaše osebne podatke hranilo, dokler bo to potrebno za zgoraj navedene namene in skladno z zakonskimi predpisi. Za podrobnejše informacije o veljavnem obdobju hranjenja podatkov se obrnite na [legal@toro.com](mailto:legal@toro.com).

### Zavezanost podjetja Toro varnosti

Vaše osebne podatke bomo morda obdelovali v ZDA ali drugi državi, ki ima manj strogo zakonodajo na področju varstva podatkov kot država, v kateri prebivate. Kadar koli bomo vaše podatke prenesli iz države vašega prebivališča, bomo izvedli vse zakonsko predpisane ukrepe za zagotavljanje ustreznih ukrepov za varstvo vaših podatkov in varno ravnanje z njimi.

### Dostop in popravki

Morda imate pravico do pregleda ali popravkov svojih osebnih podatkov ter do ugovora ali prepovedi njihove obdelave. Če želite to storiti, nam pošljite sporočilo po elektronski pošti na naslov [legal@toro.com](mailto:legal@toro.com). Če imate pomisleke glede ravnanja z vašimi podatki v podjetju Toro, vas prosimo, da se obrnete neposredno na nas. Upoštevajte, da imajo osebe s prebivališčem v EU pravico do pritožbe pri pristojnemu organu za varstvo podatkov.



Garancija Toro

Omejena garancija za obdobje dveh let ali 1.500 delovnih ur

## Zajeti pogoji in izdelki

The Toro Company in njegova podružnica Toro Warranty Company, v skladu z medsebojnim dogovorom jamčita, da bo vaš komercialni izdelek Toro (»izdelek«) brez napak v materialu ali izdelavi za obdobje 2 let ali 1500 delovnih ur\*, kar nastopi prej. Garancija velja za vse izdelke z izjemo prezračevalnikov (za te izdelke glejte ločeno garancijsko izjavo). Kjer so izpolnjeni garancijski pogoji, bomo brezplačno popravili izdelek, kar vključuje tudi diagnostiko, delo, sestavne dele in prevoz. Garancije začne veljati na dan, ko je izdelek dostavljen izvirnemu maloprodajnemu kupcu. \* Izdelek s števcem delovnih ur.

## Navodila za uveljavitev garancijskega servisa

Vaša odgovornost je, da obvestite distributerja komercialnih izdelkov ali pooblaščenega zastopnika za komercialne izdelke, pri katerem ste kupili izdelek, takoj ko menite, da so garancijski pogoji izpolnjeni. Če potrebujete pomoč pri iskanju distributerja komercialnih izdelkov ali pooblaščenega zastopnika oziroma če imate vprašanja v zvezi z garancijskimi pravicami, lahko stopite v stik z nami na naslednjem naslovu:

Toro Commercial Products Service Department  
Toro Warranty Company  
8111 Lyndale Avenue South  
Bloomington, MN 55420-1196  
952-888-8801 ali 800-952-2740  
E-pošta: commercial.warranty@toro.com

## Odgovornost lastnika

Kot lastnik izdelka ste odgovorni za izvedbo zahtevanih vzdrževalnih postopkov in nastavitvev, navedenih v *Priročniku za upravljanje*. Popravila izdelka, ki so potrebna zaradi neizvajanja obveznega vzdrževanja ali prilagoditev, niso zajeta v to garancijo.

## Predmeti in pogoji, za katere garancija ne velja

Vse okvare izdelka, ki se zgodijo v garancijskem obdobju, niso nujno napake v materialu ali izdelavi. Ta garancija ne zajema naslednjega:

- Okvare izdelka, ki so posledica uporabe nadomestnih delov, ki jih ni odobrilo podjetje Toro, oziroma namestitve in uporabe dodatkov ali nastavitev dodatne opreme ali izdelkov, ki niso znamke Toro.
- Okvare izdelkov zaradi neizvedenega priporočenega vzdrževanja in/ali nastavitvev.
- Okvare izdelka, ki so posledica upravljanja izdelka na malomaren, brezbrizen ali nepreviden način.
- Delov, ki so se izrabili zaradi obrabe in ne okvare. Primeri izdelkov, ki se lahko obrabijo med normalno uporabo izdelka, vključujejo, vendar niso omejeni na zavorne obloge in ploščice, obloge sklopka, rezila, kolute, valjčke in ležaje (zatesnjene ali namazane), spodnje nože, vžigalne svečke, samosledna kolesa in ležaje, pnevmatike, filtre, jermene in določene sestavne dele škropilnika, kot so membrane, šobe in kontrolni ventili.
- Okvare zaradi zunanjih vplivov med drugim vključujejo vreme, postopke skladiščenja, kontaminacijo, uporabo neodobrenih goriv, hladilnih tekočin, maziv, aditivov, gnojil, vode ali kemikalij itd.
- Okvare ali poslabšanje zmogljivosti zaradi uporabe goriv (npr. bencina, dizelskega goriva ali biodizla), ki niso skladna z ustreznimi industrijskimi standardi.
- Običajni zvoki, vibracije, obrabe in poslabšanje. Normalna »obraba« med drugim vključuje poškodbe sedežev zaradi obrabe ali drgnjenja, obrabljene lakirane površine, spraskane nalepke ali okna.

## Države razen Združenih držav Amerike in Kanade

Za specifične garancijske pogoje, ki veljajo za vašo državo, pokrajino ali zvezno državo, se morajo stranke, ki so kupile izdelke Toro, ki so bili izvoženi iz Združenih držav Amerike ali Kanade, obrniti na distributerja (zastopnika) za izdelke Toro. Če iz kakršnega koli razloga niste zadovoljni s storitvami svojega distributerja ali če imate težave pri pridobivanju informacij o garanciji, se obrnite na pooblaščenega serviserja znamke Toro.

## Deli

Za dele, za katere je predvidena zamenjava po načrtu rednega vzdrževanja, velja garancijsko kritje samo do datuma načrtovane redne zamenjave tega dela. Deli, zamenjani v garancijskem obdobju, postanejo last podjetja Toro in zanje velja enaka garancija kot za izvirni izdelek. Podjetje Toro bo samo presodilo, ali bo treba določeni del popraviti oziroma zamenjati. Toro lahko pri garancijskih popravilih uporabi obnovljene dele.

## Garancija za litij-ionske in ciklične akumulatorje

Ciklični in litij-ionski akumulatorji imajo navedeno skupno število kilovatnih ur, ki jih lahko v življenjski dobi dosežejo. Postopki upravljanja, polnjenja in vzdrževanja lahko podaljšajo ali skrajšajo celotno življenjsko dobo akumulatorja. Z izrabo akumulatorjev se bo količina uporabnega dela med intervali polnjenja počasi zmanjševala, dokler akumulator ne bo popolnoma izrabljen. Za zamenjavo izrabljenih akumulatorjev zaradi običajne uporabe je odgovoren lastnik izdelka. Opomba: (samo za litij-ionski akumulator): sorazmerno zmanjšanje vrednosti po 2 letih. Za dodatne informacije glejte garancijo za akumulator.

## Doživljenjska garancija za ročni gred (samo za model ProStripe 02657)

Model ProStripe, ki je opremljen z originalnim tornim kolutom Toro in sklopko za varno zaviranje rezil (sklop vgrajene zavorne sklopke za rezila (Blade Brake Clutch, BBC) in tornega koluta), vključenima v originalno opremo, in ga uporablja prvotni kupec skladno s priporočenimi postopki uporabe in vzdrževanja, ima posebno kritje doživljenjske garancije proti ukvrljenju ročične gredi motorja. Stroji, ki so opremljeni s tornimi podložkami, zavorno sklopko za rezila (BBC) in drugimi podobnimi napravami nimajo doživljenjske garancije za ročni gred.

## Vzdrževanje na stroške lastnika

Pregled motorja, mazanje, čiščenje in poliranje, zamenjava filtrov, hladilne tekočine in dokončanje priporočenega vzdrževanja so samo nekateri običajni postopki, ki jih je treba opraviti za izdelke Toro na stroške lastnika.

## Splošni pogoji

V skladu s to garancijo je edina dovoljena možnost popravilo s strani pooblaščenega distributerja ali zastopnika za izdelke Toro.

**The Toro Company in Toro Warranty Company ne prevzemata nikakršne odgovornosti za posredno, naključno ali posledično škodo, ki je povezana z uporabo izdelkov Toro, ki jih zajema garancija, vključno z vsemi stroški zagotavljanja nadomestne opreme ali storitve ali nezmožnosti uporabe zaradi v razumnem obdobju nedokončanega garancijskega popravila. Razen spodaj navedene garancije za emisije, če je veljavna, niso dane nobene druge izrecne garancije. Vse implicitne garancije glede primernosti za nadaljnjo prodajo ali za uporabo so omejene na obdobje trajanja te izrecne garancije.**

Nekatere države ne dovoljujejo izključitve naključne in posledične škode oziroma omejitve trajanja implicitne garancije, zato morda zgoraj navedene omejitve in izključitve ne veljajo za vas. Na podlagi te garancije imate določene zakonske pravice, vendar morda za vas veljajo tudi druge pravice, ki so odvisne od državne zakonodaje.

## Opomba glede garancije za emisije

Za sistem za zmanjšanje onesnaževanja, vgrajen v izdelek, lahko velja ločena garancija, ki izpolnjuje zahteve ameriških agencije EPA (Environmental Protection Agency) in kalifornijske komisije CARB (California Air Resources Board). Zgoraj navedene omejitve ur delovanja ne veljajo za garancijo za sistem za zmanjšanje onesnaževanja. Glejte garancijsko izjavo za sisteme za zmanjšanje onesnaževanja motorja, ki je priložena izdelku ali dokumentaciji proizvajalca motorja.