



Count on it.

Form No. 3456-858 Rev C

Bruksanvisning

EdgeSeries™ DPA-klippenheter, radiella eller framåtsvängda, med 8 respektive 11 knivar och 18 cm breda cylindrar

Traktorenhet i Reelmaster® 3575- eller
5010-serien

Modellnr 03638—Serienr 405700000 och högre

Modellnr 03639—Serienr 405700000 och högre

Modellnr 03641—Serienr 405800000 och högre

Modellnr 03643—Serienr 400000000 och högre



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

Introduktion

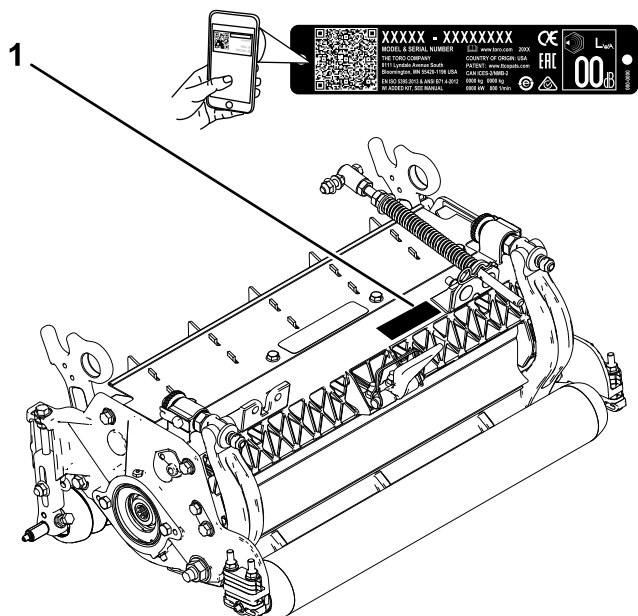
Den här klippenheten är konstruerad för att klippa gräs på väl underhållna golfbanor, parkgräsmattor, sportanläggningar och kommersiella anläggningar. Det kan medföra fara för dig och kringstående om maskinen används i andra syften än vad som avsetts.

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

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

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

Viktigt: Skanna rutkoden på serienummerplåten (i förekommande fall) med en mobil enhet för att få tillgång till information om garanti, reservdelar och annat.



Figur 1

g277553

1. Plats för modell- och serienummer

Modellnr _____

Serienr _____

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



Figur 2
Varningssymbol

g000502

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

Innehåll

Säkerhet	3
Allmän säkerhet.....	3
Klippenhetssäkerhet.....	3
Knivsäkerhet.....	3
Säkerhets- och instruktionsdekaler	4
Montering	5
1 Montera cylinderns smörjnippel	5
2 Justera klippenheten.....	6
3 Montera cylindermotorerna	6
Produktöversikt	7
Specifikationer	7
Redskap/tillbehör.....	7
Körning	7
Justera klippenheten	7
Justera kliphöjden.....	11
Termer i kliphöjdsschemat	14
Underhåll	15
Använda stödet när klippenheten tippas	15
Smörja klippenheterna.....	15
Slipa cylinderns ställvinkel	15
Sera understålet	17
Sera underknivsstången	18
Sera klippenhetsdelar med dubbelpunktsju- sturing (DPA).....	20
Sera rullen	21


Säkerhet

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

Allmän säkerhet

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

- Läs och förstå innehållet i den här *bruksanvisningen* innan du startar motorn.
- Var fullt koncentrerad på maskinen när du använder den. Delta inte i aktiviteter som kan distrahera dig, eftersom personskador eller skador på egendom då kan uppstå.
- Håll händer och fötter på avstånd från maskinens rörliga delar.
- Kör endast maskinen om skydd och andra säkerhetsanordningar sitter på plats och fungerar.
- Håll avstånd till utkastaröppningen.
- Håll kringstående och barn borta från arbetsområdet. Låt aldrig barn använda maskinen.
- Innan du kliver ur förarsätet ska du göra följande:
 - Ställ maskinen på ett plant underlag.
 - Sänk klippenheten/klippenheterna.
 - Koppla bort drivenheterna.
 - Koppla in parkeringsbromsen (i förekommande fall).
 - Stäng av motorn och ta ut nyckeln.
 - Vänta tills alla rörliga delar har stannat.

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

Klippenhetssäkerhet

- Klippenheten är endast en komplett maskin när den har monterats på en traktorenhet. Läs noggrant igenom traktorenhetens *bruksanvisning* för fullständiga anvisningar om säker användning av maskinen.
- Stanna maskinen, ta ut nyckeln (i förekommande fall) och vänta tills alla rörliga delar har stannat innan du undersöker redskapet om du kör på ett

föremål eller om maskinen vibrerar på ett onormalt sätt. Reparera alla skador innan du börjar köra maskinen igen.

- Håll alla delar i gott bruksskick och samtliga beslag åtdragna. Byt ut alla slitna eller skadade dekal.
- Använd endast tillbehör, redskap och reservdelar som har godkänts av Toro.

Knivs säkerhet

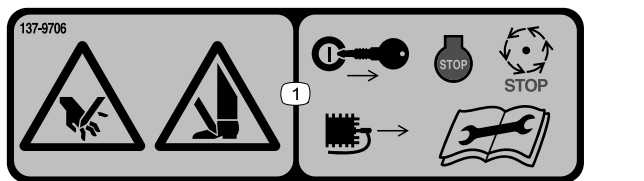
En sliten eller skadad kniv kan gå sönder och en bit av kniven kan slungas ut mot dig eller någon kringstående, vilket kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall.

- Kontrollera om kniven är sliten eller skadad med jämna mellanrum.
- Var försiktig när du kontrollerar knivarna. Linda in knivarna i något eller ta på dig handskar, och var försiktig när du serverar knivarna. Knivarna får endast bytas ut eller slipas – de ska aldrig rätas ut eller svetsas.
- Var försiktig när en kniv roteras på maskiner med flera knivar, eftersom den kan få även andra knivar att börja rotera.

Säkerhets- och instruktionsdekal



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



137-9706

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

Montering

Lösa delar

Använd diagrammet nedan för att kontrollera att alla delar finns med.

Tillvägagångssätt	Beskrivning	Antal	Användning
1	Rak smörjnippel	1	Montera cylinderns smörjnippel.
2	Inga delar krävs	–	Justera klippenheten.
3	O-ring Huvudskruvar (kan komma monterade)	1 2	Montera cylindermotorerna.

Media och extradelar

Beskrivning	Antal	Användning
Bruksanvisning Reservdelskatalog (ingår ej) – se det medföljande kortet för information om hur du får tillgång till Reservdelskatalogen	1 –	Gå igenom dokumentationen och spara den sedan på en lämplig plats.

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



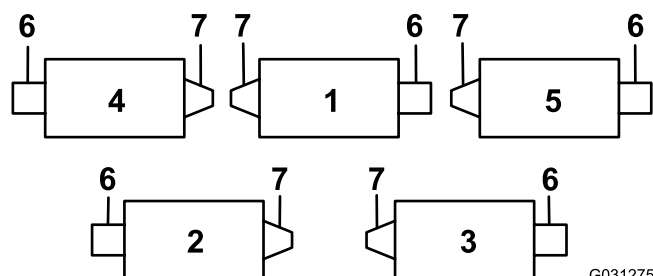
Montera cylinderns smörjnippel

Delar som behövs till detta steg:

1	Rak smörjnippel
---	-----------------

Tillvägagångssätt

Montera smörjnippeln på cylindermotorsidan på klippenheten. Se [Figur 3](#) för att avgöra cylindermotorernas placering baserat på klippenhetens placering på maskinen.

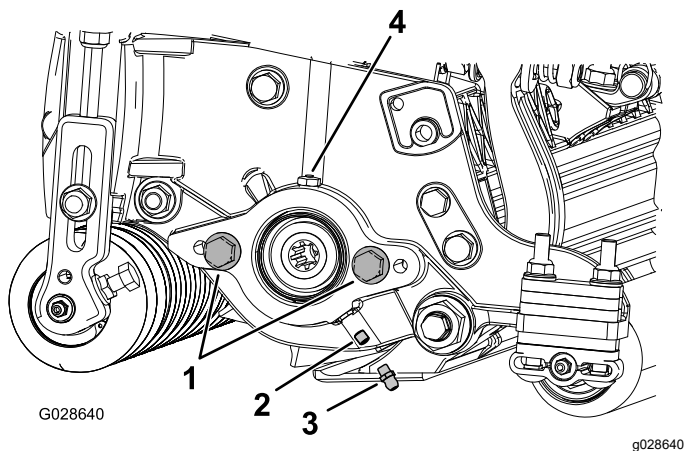


G031275
g031275

Figur 3

1. Klippenhet 1
2. Klippenhet 2
3. Klippenhet 3
4. Klippenhet 4
5. Klippenhet 5
6. Cylindermotor
7. Motvikt eller annat tillbehör (säljs separat)

1. Lossa och kassera ställskruven på cylindermotorns sidoplåt ([Figur 4](#)).



Figur 4

- | | |
|-------------------|----------------|
| 1. Huvudskruv (2) | 3. Smörjnippel |
| 2. Ställskruv | 4. Fettöppning |

2. Montera den raka smörjnippeln (Figur 4).

2

Justera klippenheten

Inga delar krävs

Tillvägagångssätt

1. Justera understålet mot cylindern.
2. Justera den bakre rullen efter dina klipphöjdsbehov.
3. Ställ in klipphöjden.
4. Justera vid behov det bakre skyddet.
5. När alla klippenheter har monterats på traktorenheten och de är klara att användas justerar du gräsutjämningsfjädrarna.

Se [Justera klippenheten \(sida 7\)](#) för fullständiga anvisningar om hur du utför dessa justeringar.

3

Montera cylindermotorerna

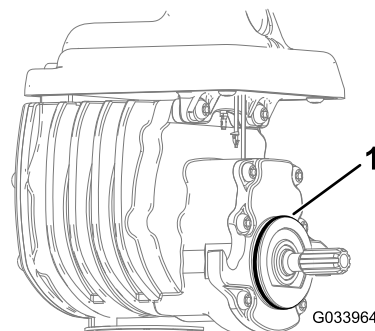
Delar som behövs till detta steg:

1	O-ring
2	Huvudskruvar (kan komma monterade)

Tillvägagångssätt

Viktigt: Innan du monterar cylindermotorerna ska du införskaffa och montera motvikterna eller andra tillbehör på motsatt sida på klippenheterna från cylindermotorerna enligt instruktionerna som medföljer vikterna eller tillbehören.

1. Montera klippenheterna på traktorenheten. Se traktorenhetens *bruksanvisning* för anvisningar.
2. Om det inte finns några huvudskruvar på cylindermotorns sidoplåt monterar du dem (Figur 4).
3. Montera O-ringen på cylindermotorn (Figur 5).



Figur 5

1. O-ring

4. Montera cylindermotorn och fäst den med huvudskruvarna.
5. Smörj sidoplåten tills överflödigt fett tränger ut ur fettöppningen (Figur 4).

Produktöversikt

Specifikationer

Klippenhet	Vikt
03638	54 kg
03639	54 kg
03641	55 kg
03643	55 kg

Redskap/tillbehör

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

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

Körning

Mer information finns i traktorenhetens *bruksanvisning*. Justera understålet varje dag innan du använder klippenheten, se [Justera understålet mot cylindern \(sida 8\)](#). Provklipp ett område innan du använder klippenheten för att testa klippkvaliteten och säkerställa att slutresultatet är korrekt.

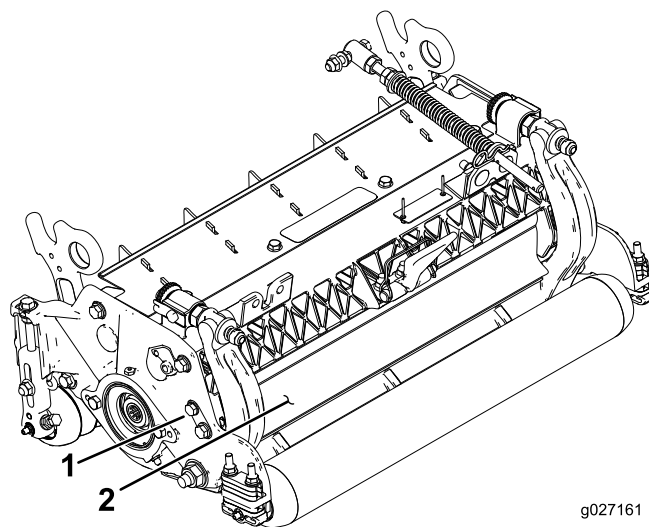
Obs: Vänster och höger sida på maskinen är lika med förarens vänstra respektive högra sida vid normal körning.

Justera klippenheten

Justera det bakre skyddet

Under de flesta förhållanden uppnås bäst spridning av gräsklippen när det bakre skyddet är stängt (främre utkast). Vid tunga eller våta förhållanden kan du öppna det bakre skyddet.

Öppna det bakre skyddet ([Figur 6](#)) genom att lossa skruven som fäster skyddet på vänster sidoplåt, rotera skyddet till öppet läge och dra åt skruven.



g027161

g027161

Figur 6

1. Skruv

2. Bakre skydd

Kontrollera klippenheten

Justeringssystemet för understål/cylinder med dubbla reglage som är integrerat i denna klippenhet förenklar justeringsproceduren som krävs för att bästa möjliga klippresultat ska uppnås. Den noggranna justering som är möjlig med de dubbla reglagen/underknivsstången erbjuder den kontroll som krävs för att tillhandahålla kontinuerlig självslipning. Därmed kan vassa skäreappar upprätthållas, god

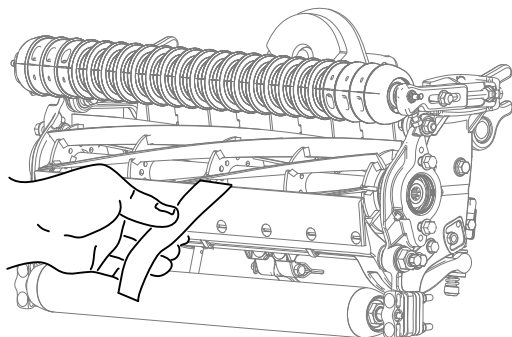
klippkvalitet försäkras och behovet av regelbunden slipning minskas väsentligt.

Kontrollera varje klippenhet före klippningen varje dag (eller så ofta som behövs) för att säkerställa korrekt kontakt mellan understålet och cylinder. **Utför den här proceduren även när klippkvaliteten är acceptabel.**

1. Roterar cylindern långsamt i motsatt riktning och lyssna efter kontakten mellan cylindern och understålet.

Obs: Justeringsreglagen har klicklägen som motsvarar 0,022 mm förflyttning av understålet för varje klickläge. Se [Justera understålet mot cylindern \(sida 8\)](#).

2. Testa klippstandan genom att föra in en lång remsa av klippstandapapper (Toro-artikelnr 125-5610) mellan cylindern och understålet, i rätt vinkel mot understålet ([Figur 7](#)). Roterar cylindern långsamt framåt. Den ska klippa papperet.



Figur 7

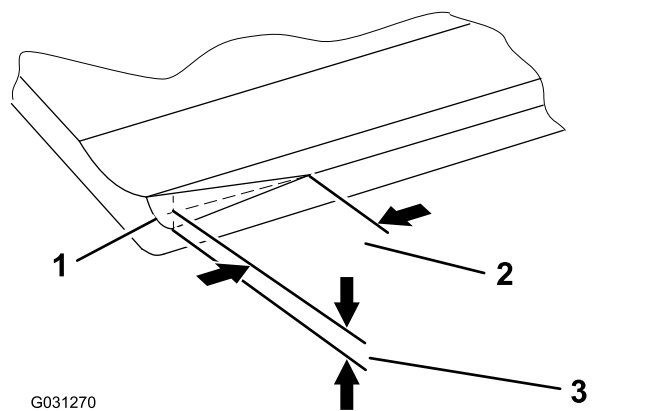
g027166
g027166

Obs: Om kontakten/cylindern släpar för mycket slipar du antingen om framsidan av understålet eller fräser klippenheten för att få de vassa eggarna som krävs för finklippning. Se [Toros bruksanvisning för slipning av cylinderklippare och rotorklippare](#), formulärnr 09168SL.

Viktigt: En lätt kontakt är det bästa i alla lägen. Om lätt kontakt inte upprätthålls kommer understålets och cylinderns eggarna inte att självslipas tillräckligt och blir slöa efter en tids användning. Vid överdrivet kraftig kontakt slits understålet och cylindern snabbare och mer ojämnt, och klippkvaliteten kan påverkas negativt.

Obs: När gräsklipparen har använts en längre tid uppstår till slut en räffla i båggen ändarna av understålet. Dessa skårar måste rundas av eller filas jämna med understålets skäregg för att säkerställa jämn drift.

Obs: Med tiden måste skärfasen ([Figur 8](#)) brynas eftersom den bara är konstruerad för att hålla 40 procent av understålets livslängd.



Figur 8

g031270

g031270

1. Främre skärfas på understålets högra sida
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Obs: Gör inte den främre skärfasen för stor eftersom det kan göra att gräset bildar tuvor.

Justera understålet mot cylindern

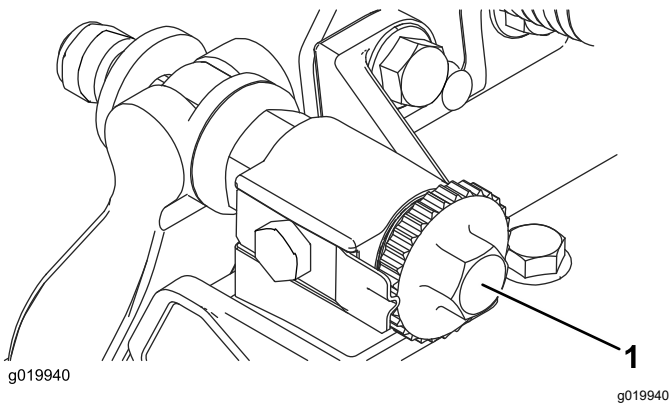
Följ de här anvisningarna för att ställa in understålet mot cylindern samt kontrollera cylinderns och understålets skick och interaktion med varandra. När den här proceduren har utförts ska du alltid testa klippenhetens prestanda under dina klippförhållanden. Du kan behöva göra ytterligare justeringar för att få ett optimalt klippresultat.

Viktigt: Dra inte åt understålet för hårt mot cylindern, eftersom den kan skadas då.

- Efter att klippenheten har slipats eller cylindern vässats kan du behöva klippa med klippenheten i några minuter och sedan utföra den här proceduren för att justera understålet mot cylindern när cylindern och understålet justeras till varandra.
- Ytterligare justeringar kan behövas om gräset är mycket tätt eller klipphöjden är mycket låg.

För att utföra proceduren behöver du följande verktyg:

- Mellanlägg 0,05 mm (artikelnr 140-5531)
 - Klippstandapapper (artikelnr 125-5610)
1. Placera klippenheten på en plan, jämn arbetsyta.
 2. Vrid underknivsstångens justerskruvar moturs för att säkerställa att understålet inte vidrör cylindern ([Figur 9](#)).

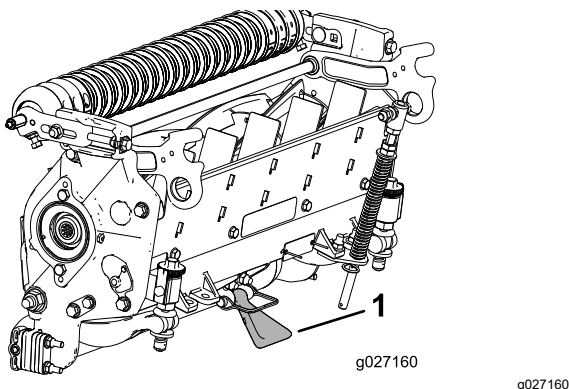


Figur 9

1. Justerskruv för underknivsstång

3. Luta klippenheten så att understålet och cylindern exponeras.

Viktigt: Se till att muttrarna baktill på understålets justerskruvar inte vilar mot arbetsytan och använd stödet (Figur 10).



Figur 10

1. Stöd

4. Roter cylindern så att en kniv korsar understålet cirka 25 mm in från understålets ände på klippenhetens högra sida.

Obs: Märk den här kniven för att förenkla efterföljande justeringar.

5. För in mellanlägget (0,05 mm) mellan den markerade cylinderkniven och understålet vid den punkt där cylinderkniven korsar understålet.
6. Vrid den högra underknivsstångens justerare medurs tills du känner ett **lätt** tryck (dvs. motstånd) i mellanlägget, backa sedan underknivsstångens justerare två klick och ta bort mellanlägget.

Obs: Justering av den ena sidan av klippenheten påverkar den andra sidan. Två klick skapar en säkerhetsmarginal för när den andra sidan justeras.

Obs: Om du startar med ett stort mellanrum ska båda sidorna till en början föras närmare varandra genom att du växelvis drar sidorna åt höger respektive vänster.

7. Roter **långsamt** cylindern så att samma kniv som du kontrollerade på den högra sidan korsar understålet cirka 25 mm in från understålets ände på klippenhetens vänstra sida.
8. Vrid den vänstra underknivsstångens justerare medurs tills dess att mellanlägget kan skjutas igenom cylindern till understålets mellanrum med lätt motstånd.
9. Gå tillbaka till den högra sidan och justera vid behov för att skapa ett lätt motstånd i mellanlägget mellan samma kniv och understålet.
10. Upprepa steg 8 och 9 till dess att mellanlägget kan skjutas igenom båda mellanrummen med lite motstånd, men där ett klick in på båda sidorna förhindrar att det kan passera igenom på båda sidorna.

Obs: Understålet är nu parallellt med cylindern.

Obs: Den här proceduren ska inte vara nödvändig vid dagliga justeringar, utan bör genomföras efter slipning eller nedmontering.

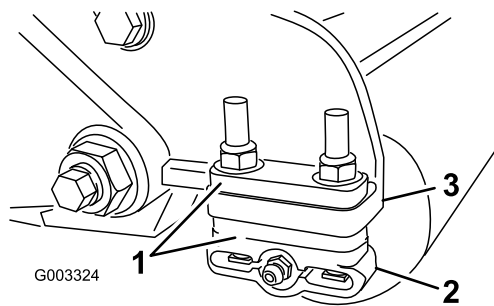
11. Från den här positionen (dvs. ett klick in och mellanlägget passerar inte igenom) ska du vrida underknivsstångens justerare medurs ett klick vardera.

Obs: För varje klick flyttas understålet 0,022 mm. **Dra inte åt justerskruvarna för hårt.**

12. Testa klippresultatet. Se [Kontrollera klippenheten \(sida 7\)](#).

Justera den bakre rullen

1. Justera de bakre rullfästena (Figur 11) till den önskade klipphöjden genom att placera det nödvändiga antalet distansbrickor nedanför sidoplåtens monteringsfläns (Figur 11) enligt klipphöjdsdiagrammet.

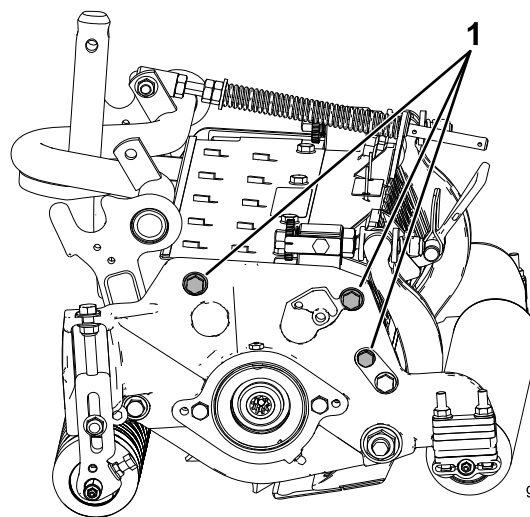


Figur 11

- | | |
|------------------|--------------------------------|
| 1. Distansbricka | 3. Sidoplåtens monteringsfläns |
| 2. Rullfäste | |

- Höj klippenhetens bakre del och placera en kloss under understålet.
- Lossa de två muttrarna som fäster varje rullfäste och distansbricka på varje sidoplåtens monteringsfläns.
- Sänk rullen och skruvarna från sidoplåtens monteringsflänsar och distansbrickor.
- Placera distansbrickorna på skruvarna på rullfästena.
- Fäst rullfästet och distansbrickorna på undersidan av sidoplåtens monteringsflänsar med de muttrar som du tog bort tidigare.
- Kontrollera att kontakten mellan understålet och cylindern är korrekt. Tippa klipparen för att exponera de främre och bakre rullarna och understålet.

Obs: Den bakre rullens position i förhållande till cylindern kontrolleras av de sammansatta komponenternas maskintoleranser, så parallelljustering är inte nödvändig. Du kan göra vissa justeringar genom att ställa klippenheten på en golvplatta och lossa sidoplåtens monteringskruvar (Figur 12). Justera och dra åt huvudskruvarna. Dra huvudskruvarna till 37–45 N·m.



Figur 12

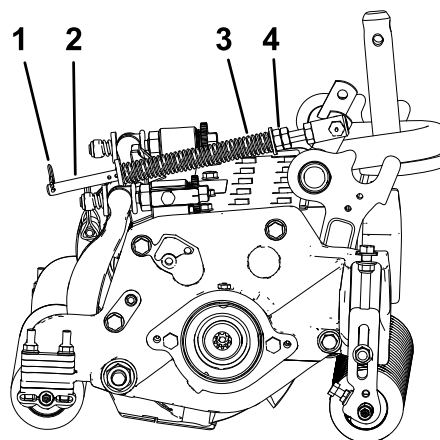
- Sidoplåtens monteringskruvar

Justera gräsutjämningsinställningarna

Gräsutjämningsfjädern överför vikt från den främre till den bakre valsen. Detta hjälper till att minska förekomsten av det speciella vågformade mönster i gräsmattan som kallas för "ondulering" eller "bobbing".

Viktig: Justera fjädern med klippenheten monterad på traktorenheten, riktad rakt fram och nedsänkt till verkstadsgolvet.

- Se till att hårnålssprinten sitter i det bakre hålet på fjäderstäng (Figur 13).



Figur 13

- | | |
|------------------|-------------------------|
| 1. Hårnålssprint | 3. Gräsutjämningsfjäder |
| 2. Fjäderstång | 4. Sexkantsmuttrar |

- Dra åt sexkantsmuttrarna på fjäderstångens främre ände, tills fjäderns sammanpressade längd är 15,9 cm (Figur 13).

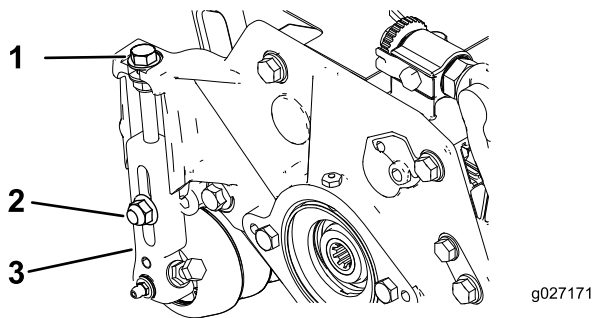
Obs: Förkorta fjäderns längd med 1,3 cm om du ska använda maskinen i ojämn terräng.

Obs: Ställ in gräsutjämningsinställningen igen om klipphöjdsinställningen eller klippintensitetsinställningen ändras.

Justera klipphöjden

Obs: För högre klipphöjder än 2,54 cm måste satsen för hög klipphöjd monteras.

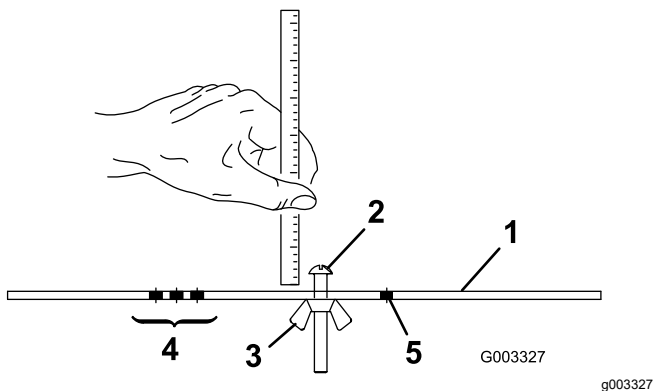
1. Lossa de låsmutterar som fäster klipphöjdsfästen på klippenhetens sidoplåtar ([Figur 14](#)).



Figur 14

1. Justerskruv
2. Låsmutter
3. Klipphöjdsfäste

2. Lossa muttern på mätstången ([Figur 15](#)) och ställ in justerskruven på önskad klipphöjd.



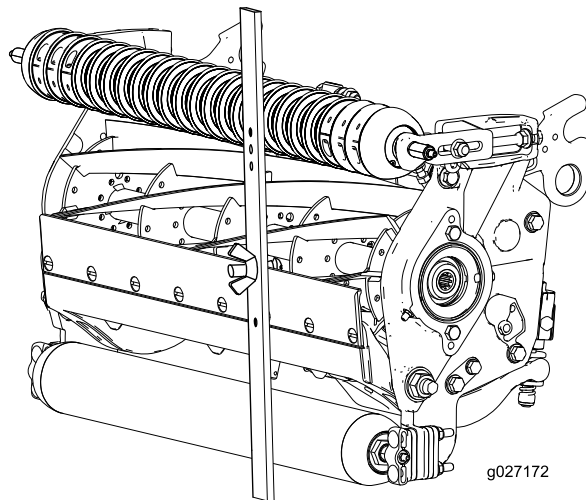
Figur 15

1. Mätstång
2. Justerskruv för höjdställning
3. Mutter
4. Hål som används för att ställa in trimmsatsens klipphöjd
5. Hål som inte används

3. Mät avståndet mellan skruvhuvudets nedersta del och stångens ovansida för att ta reda på klipphöjden.
4. Haka på skruvhuvudet på understålets skäregg och vila stångens bakände på den bakre valsen ([Figur 16](#)).

Obs: För att kontrollera klipphöjden på klippenheterna som har monterats med bröstrullarna placerar du mätstången på axlarna med större diameter på bröstrullarnas ändar.

5. Vrid justeringskruven tills den främre rullen kommer i kontakt med mätstången ([Figur 16](#)).



Figur 16

6. Justera rullens båda ändar tills hela rullen är parallell med understålet.

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

7. Dra åt muttrarna för att säkra justeringen.

Obs: Dra inte åt muttrarna för hårt. Dra bara åt dem så mycket att spelet från brickan avlägsnas.

Klipphöjdsschema

Klipphöjdsinställning	Klippintensitet	Antal bakre distansbrickor	Antal kedjelänkar	Med trimsatser monterade**
0,64 cm	Mindre	0	5	J
	Normal	0	5	J
	Mer	1	5	–
0,95 cm	Mindre	0	5	J
	Normal	1	5	J
	Mer	2	5	–
1,27 cm	Mindre	0	5	J
	Normal	1	5	J
	Mer	2	5	J
1,56 cm	Mindre	1	5	J
	Normal	2	5	J
	Mer	3	5	–
1,91 cm	Mindre	2	5	J
	Normal	3	5	J
	Mer	4	5	–
2,22 cm	Mindre	2	5	J
	Normal	3	5	J
	Mer	4	5	–
2,54 cm	Mindre	3	5	J
	Normal	4	5	J
	Mer	5	4+	–
2,86 cm	Mindre	4	5	–
	Normal	5	5	–
	Mer	6	5	–
3,18 cm*+	Mindre	4	5	–
	Normal	5	5	–
	Mer	6	5	–
3,49 cm*+	Mindre	4	5	–
	Normal	5	5	–
	Mer	6	5	–
3,81 cm*+	Mindre	5	5	–
	Normal	6	5	–
	Mer	7	5	–
4,13 cm*+	Mindre	6	4	–
	Normal	7	4	–
	Mer	8	4	–
4,44 cm*+	Mindre	6	4	–
	Normal	7	4	–
	Mer	8	5	–
4,76 cm*+	Mindre	7	4	–
	Normal	8	5	–
	Mer	9	5	–
5,08 cm*+	Mindre	7	5	–
	Normal	8	5	–
	Mer	9	5	–

+ Anger att U-fästet på lyftarmen är placerat i det nedersta hålet (Figur 19).

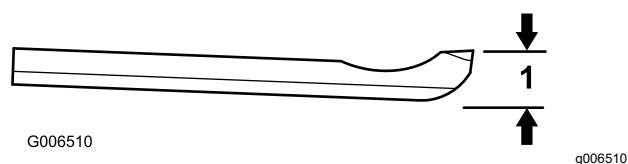
* Satsen för hög klipp höjd (artikelnr 137-0890) måste monteras. Placera klipp höjdsfästet i det övre sidoplåtshålet.

** J anger att den här kombinationen av klipp höjd och distansbrickor kan användas med trimsatser.

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

Understål/klipphöjdsschema			
Understål	Artikelnr	Understålets läpphöjd	Klipphöjd
Låg klipphöjd (modell 03643)	110-4084	5,6 mm	6,4 till 12,7 mm
EdgeMax® låg klipphöjd (modell 03641)	137-6093	5,6 mm	6,4 till 12,7 mm
Extra låg klipphöjd (tillval)	120-1640	5,6 mm	6,4 till 12,7 mm
Utökad EdgeMax® låg klipphöjd (tillval)	119-4280	5,6 mm	6,4 till 12,7 mm
EdgeMax® (modellerna 03638 och 03639)	137-6094	6,9 mm	9,5 till 38,1 mm *
Standard (tillval)	108-9096	6,9 mm	9,5 till 38,1 mm *
Tung drift (tillval)	110-4074	9,3 mm	12,7 till 38,1 mm

* Under den varma säsongen kan understålet för låg klipphöjd på 12,7 mm och mindre krävas.



Figur 17

1. Understålets läpphöjd

Termer i klipphöjdsschemat

Klipphöjdsinställning

Detta motsvarar den önskade klipphöjden.

Bänklipphöjd

Detta är höjden vid vilken den övre kanten på understålet sitter ovanför en jämn, plan yta som ligger emot den nedre kanten på både den främre och den bakre rullen.

Effektiv klipphöjd

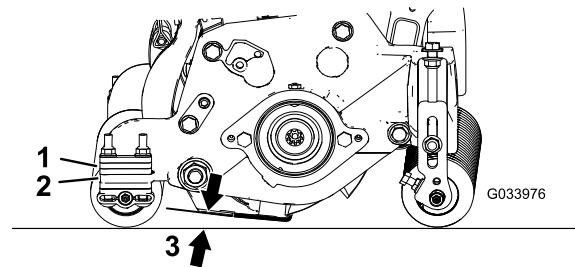
Det här är den verkliga klippta längden på gräset. Den faktiska klipphöjden varierar för varje inställd bänklipphöjd, beroende på grästyp, årstid och gräsmattans och jordens skick. Klippenhetens inställning (klippintensitet, rullar, understål, monterade redskap, gräsutjämningsinställningar osv.) påverkar också den faktiska klipphöjden. Kontrollera den faktiska klipphöjden med gräsutvärderaren (modell 04399) med jämna mellanrum för att fastställa önskad bänklipphöjd.

Klippintensitet

Klippintensiteten har stor inverkan på klippenhetens prestanda. Klippintensiteten är den vinkel som understålet har mot marken (Figur 18).

Den bästa inställningen av klippenheten beror på gräsförhållandena och önskat resultat. Genom att använda klippenheten på din gräsmatta kommer du så småningom fram till den bästa inställningen. Klippintensiteten kan justeras under klipp säsongen för att ge utrymme för olika gräsförhållanden.

Som en tumregel kan man säga att låg till normal klippintensitet passar bättre för gräs i varmt klimat (Bermuda, Paspalum, Zoysia) medan gräs i kallt klimat (Bent, Bluegrass, Rye) kan kräva normal till hög intensitet. Vid högre intensitet klippas mer gräs genom att cylindrarna kan dra upp mer gräs till understålet.



Figur 18

1. Bakre distansbrickor
2. Sidoplåtens monteringsfläns
3. Klippintensitet

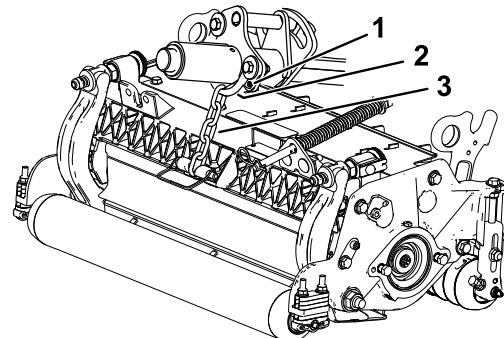
g033976

Bakre distansbrickor

Antalet bakre distansbrickor avgör klippenhetens klippintensitet. Om man lägger till fler distanser under sidoplåtens monteringsfläns vid en given klipphöjd ökar klippintensiteten. Alla klippenheter på en maskin måste ha samma klippintensitet (antal bakre distansbrickor, Toro-artikelnr 106-3925), annars kan klippytans utseende påverkas negativt (Figur 18).

Kedjelänkar

Lyftarmskedjans placering avgör den bakre rullens vinkel (Figur 19).



Figur 19

1. Lyftkedja
2. U-fäste
3. Nedre hål

g027170

g027170

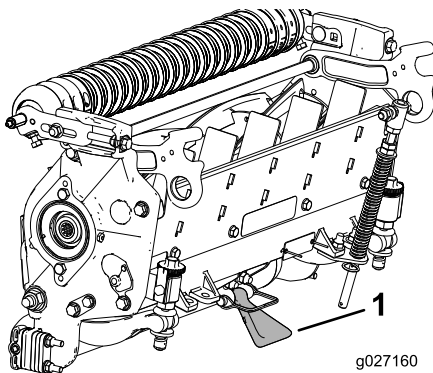
Trimsats

Det här är de rekommenderade klipphöjdsinställningarna när en trimsats används på klippenheten.

Underhåll

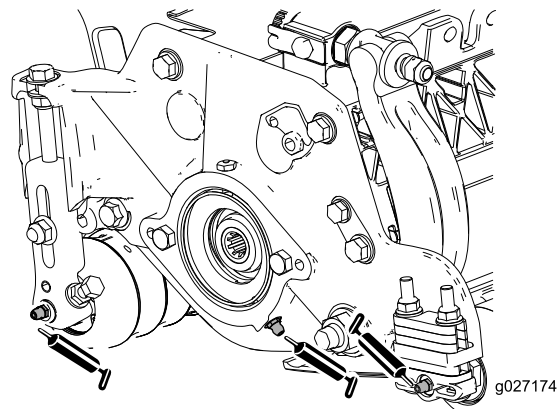
Använda stödet när klippenheten tippas

Om klippenheten behöver tippas så att understålet/cylindern exponeras stöttar du upp klippenhetens bakre ände med stödet (medföljer traktorenheten) för att säkerställa att muttrarna på den bakre änden av understålets justerskruvar inte vilar mot arbetsytan (Figur 20).



Figur 20

1. Stöd



Figur 21

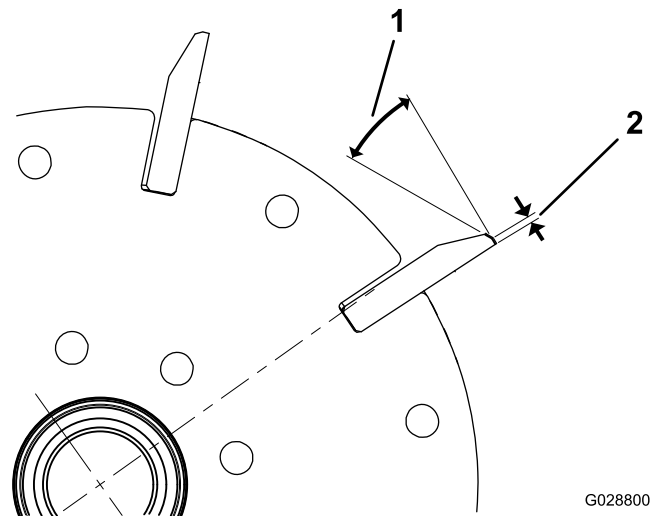
Smörjniplarnas placering på cylindermotorsidan.

Slipa cylinderns ställvinkel

Den nya cylindern har en landbredd på 1,3–1,5 mm och en ställvinkel på 30°.

Gör följande när landbredden blir över 3 mm bred:

1. Slipa en ställvinkel på 30° på alla cylinderknivar tills anliggningsytans bredd är 1,3 mm (Figur 22 och Figur 23).



Figur 22
Radialcylindrar

1. 30°
2. 1,3 mm

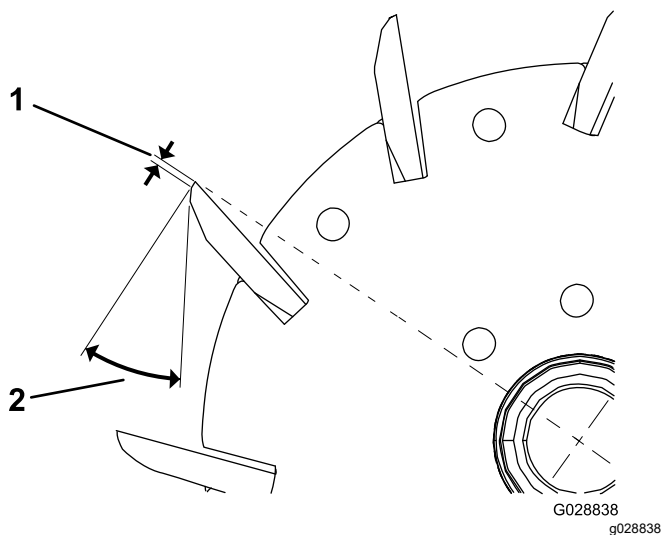
Smörja klippenheterna

Varje klippenhet har fem smörjniplor (Figur 21) som måste smörjas regelbundet med litumbaserat fett nr 2.

Det finns två smörjpunkter på den främre rullen och bakre rullen samt en på cylindermotorns spårning.

Obs: Genom att smörja klippenheterna omedelbart efter tvätt, töms vattnet ur lagren vilket ökar dess livslängd.

1. Torka av alla smörjniplor med en ren trasa.
2. Påför fett tills det rinner ut rent fett ur rullens tätningar och lagrets övertrycksventil.
3. Torka bort eventuellt överflödigt fett.



Figur 23

Framåtsvängda cylindrar

1. 1,3 mm

2. 30°

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

Obs: Detta gör att landbredden ökar något.

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

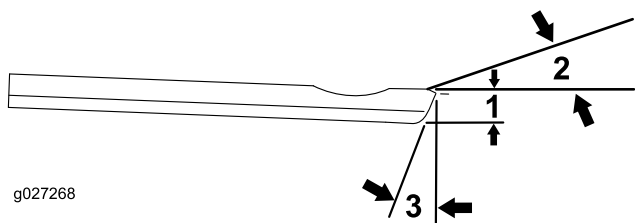
Serva understålet

Servicegränserna som gäller för understålet anges i nedanstående tabell.

Viktigt: Om klippenheten används när understålet är under servicegränsen kan klippytans utseende påverkas negativt och understålets förmåga att stå emot stötar minskas.

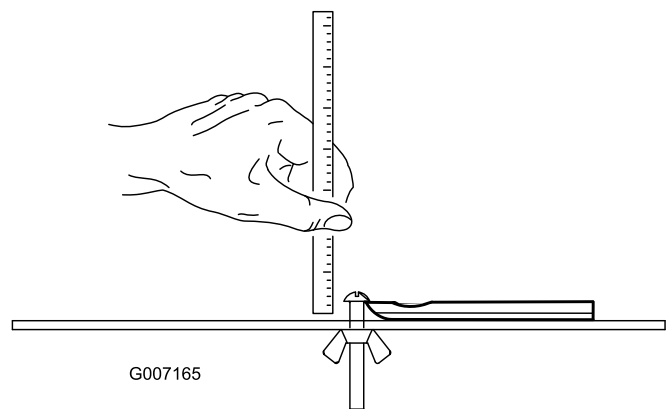
Tabell med servicegränser för understålet				
Understål	Artikel	Understålets läpphöjd*	Servicegräns *	Fräsvinklar Övre/främre vinklar
EdgeMax® låg klipp höjd (modell 03641)	137-6093	5,6 mm	6,4–12,7 mm	10°/5°
Låg klipp höjd (modell 03643)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10°/5°
Utökad EdgeMax® låg klipp höjd (tillval)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10°/10°
Extra låg klipp höjd (tillval)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10°/10°
EdgeMax® (modellerna 03638 och 03639)	137-6094	6,9 mm	4,8 mm	10°/5°
Standard (tillval)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10°/5°
Tung drift (tillval)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10°/5°

Rekommenderade övre och främre fräsvinklar för understålet () [Figur 24](#)



Figur 24

1. Servicegräns för understålet*
2. Övre fräsvinkel
3. Främre fräsvinkel



Figur 25

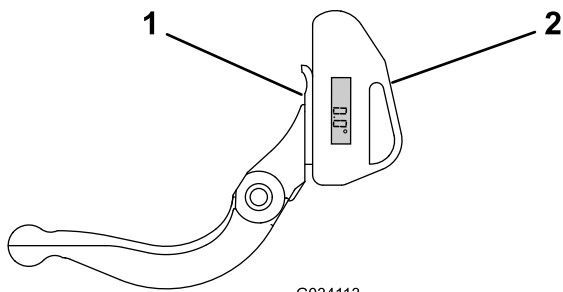
Obs: Alla servicegränsmått för understålet hänvisar till understålets nedre del ([Figur 25](#))

Kontrollera den övre fräsvinkeln

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

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

1. Placera vinkelindikator på understålets undersida enligt [Figur 26](#).

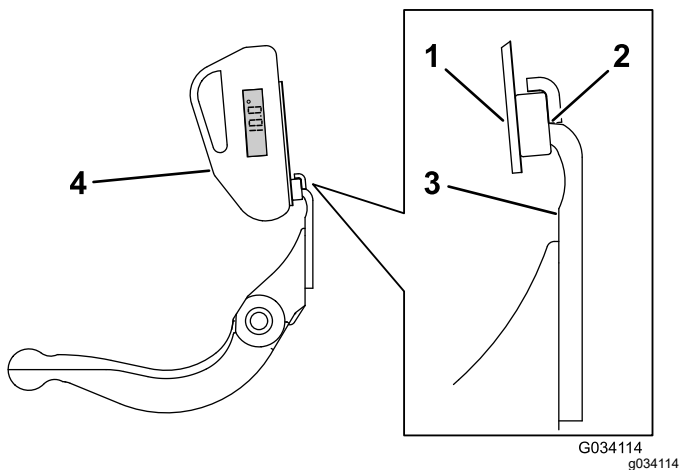


Figur 26

1. Understål (vertikal)
2. Vinkelindikator

2. Tryck på knappen Alt Zero på vinkelindikatorn.
3. Placera vinkelindikatorfästet på understålets egg så att magnetkanten passas in med understålets egg (Figur 27).

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



Figur 27

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

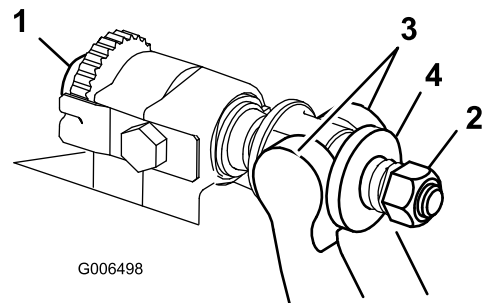
4. Placera vinkelindikatorn på fästet enligt Figur 27.

Obs: Detta är den vinkel som slipmaskinen skapar, och den ska ligga inom 2° från den rekommenderade toppslipningsvinkeln.

Serva underknivsstången

Ta bort underknivsstången

1. Vrid underknivsstångens justerskruvar moturs så att understålet förs bort från cylindern (Figur 28).

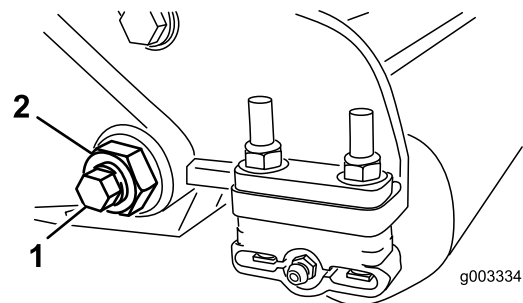


Figur 28

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

2. För fjäderspänningsmuttern bakåt tills brickan inte längre är spänd mot underknivsstången (Figur 28).

3. Lossa låsmuttern som fäster skruven till underknivsstången på vardera sidan av maskinen (Figur 29).

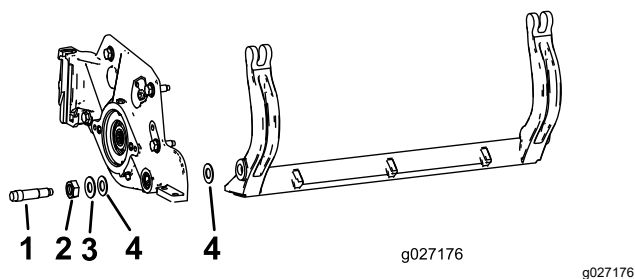


Figur 29

1. Skruv till underknivsstång
2. Låsmutter

4. Ta bort alla skruvar till underknivsstången så att denna kan dras nedåt och avlägsnas från maskinen (Figur 29).

Obs: Beräkna två nylonbrickor och en bricka av stansat stål på vardera änden av underknivsstången (Figur 30).



Figur 30

- | | |
|------------------------------|----------------|
| 1. Skruv för underknivsstång | 3. Stålbricka |
| 2. Mutter | 4. Nylonbricka |

Montera underknivsstången

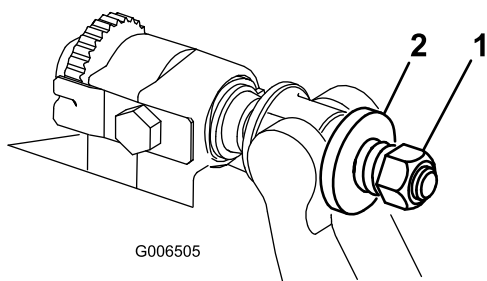
1. Montera underknivsstången och placera fästhandtagen mellan brickan och underknivsstångens justerare.
2. Fäst underknivsstången på vardera sidoplåten med tillhörande bultar (muttrar på bultar) och de sex brickorna.

Obs: Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav. Placera en stålbricka på utsidan av varje nylonbricka (Figur 30).

3. Dra åt skruvarna för underknivsstången till 37–45 Nm.

Obs: Dra åt låsmuttrarna tills den yttre stålbrickan slutar rotera och spelet försvinner, men dra inte åt för hårt och böj inte sidoplåtarna. Det kan finnas ett mellanrum vid brickorna på insidan.

4. Dra åt fjäderspänningsmuttern tills fjädern pressas ihop, och vrid sedan ut den ett halvt varv (Figur 31).



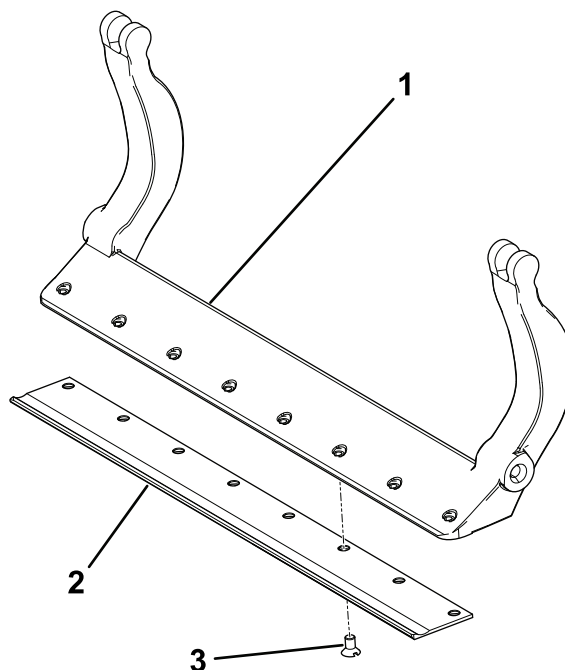
Figur 31

- | | |
|--------------------------|-----------|
| 1. Fjäderspänningsmutter | 2. Fjäder |
|--------------------------|-----------|

Montera understålet

1. Ta bort rosten, beläggningen och korrosionen från underknivsstångens yta och applicera ett tunt lager olja på underknivsstångens yta.
2. Rengör skruvgängorna.

3. Applicera monteringsmörjmedel på skruvarna och montera understålet på underknivsstången på följande sätt (Figur 32):

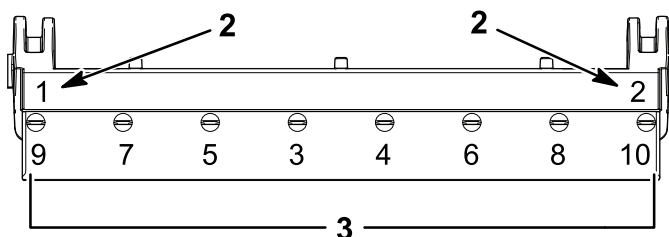
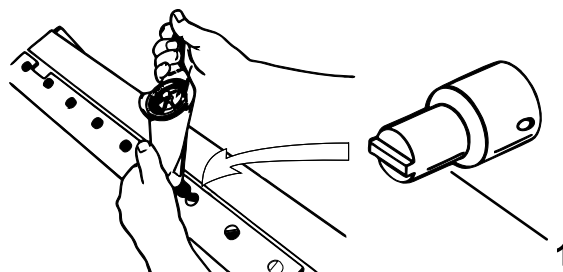


Figur 32

- | | |
|--------------------|----------|
| 1. Underknivsstång | 3. Skruv |
| 2. Understål | |

A. Dra åt de två yttre skruvarna till 1 N·m. Se Figur 33.

B. Utgå från understålets mitt och dra åt skruvarna till 23–28 N·m. Se Figur 33.



Figur 33

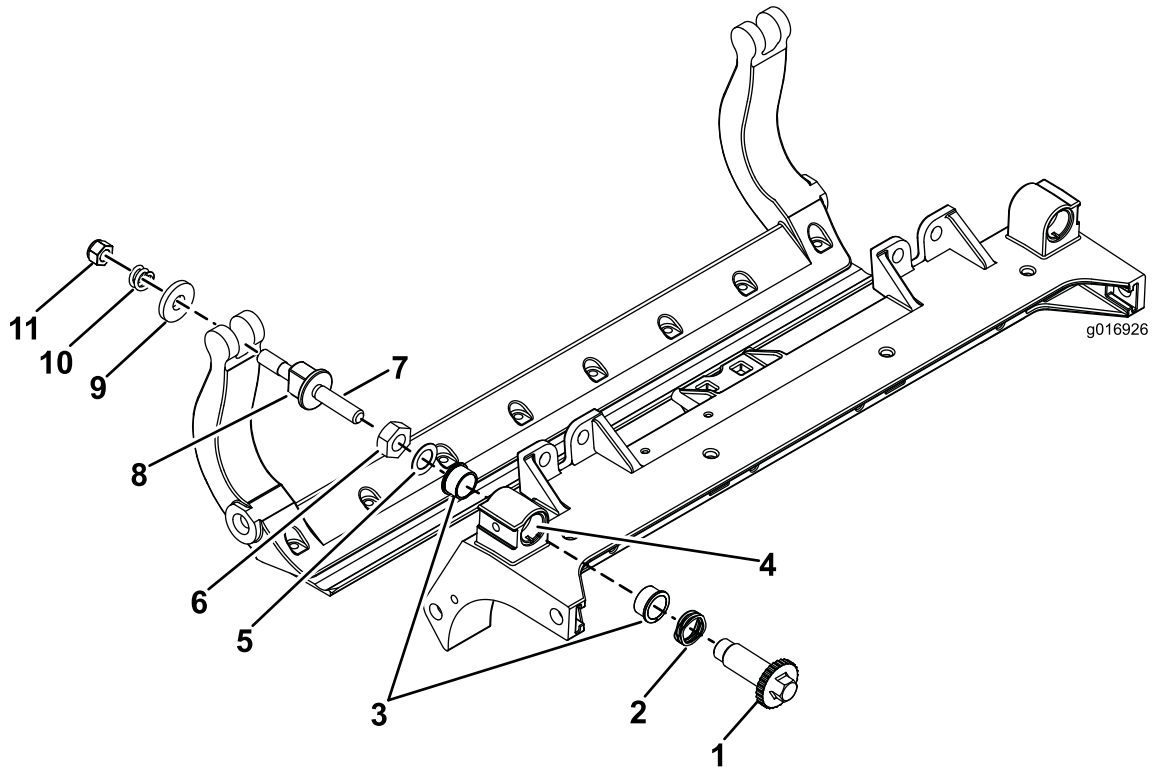
- | | |
|---|---------------------------|
| 1. Gängstål för understål | 3. Dra åt till 23–28 N·m. |
| 2. Montera och dra åt dessa först till 1 N·m. | |
| 4. Slipa understålet. | |

Serva klippenhetsdelar med dubbelpunktsjustering (DPA)

1. Ta bort alla delar (se monteringsanvisningarna för HD DPA-satsen och [Figur 34](#)).
2. Applicera monteringsmörjmedel på insidan av bussningsområdet på klippenhetens mittram ([Figur 34](#)).

3. Rikta in nycklarna på flänsbussningarna mot skårarna på ramen och montera bussningarna ([Figur 34](#)).
4. Montera en vågbricka på justeringsaxeln och skjut in justeringsaxeln i flänsbussningarna på klippenhetens ram ([Figur 34](#)).
5. Fäst justeringsaxeln med en planbricka och låsmutter ([Figur 34](#)).
6. Dra åt låsmuttern till 20–27 N·m.

Obs: Underknivsstångens justeringsaxel är vänstergängad.



Figur 34

g016926

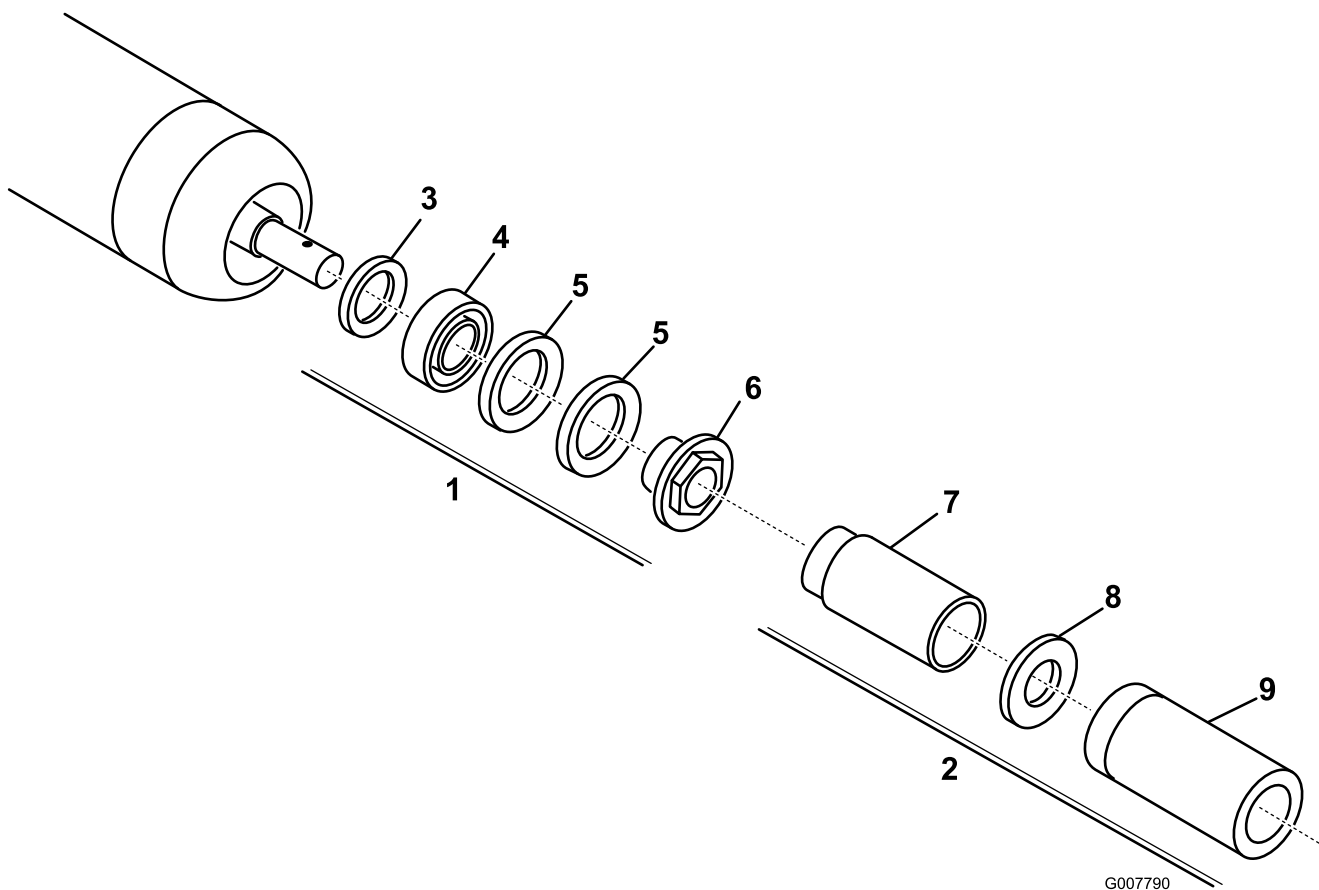
- | | | | |
|-------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|
| 1. Justeringsaxel | 4. Applicera monteringsmörjmedel här. | 7. Applicera monteringsmörjmedel här. | 10. Kompressionsfjäder |
| 2. Vågbricka | 5. Planbricka | 8. Justerskruv för underknivsstång | 11. Fjäderspänningsmutter |
| 3. Flänsbussning | 6. Låsmutter | 9. Härdad bricka | |
-
7. Applicera monteringsmörjmedel på gängorna på underknivsstångens justerskruv som passar i justeringsaxeln.
 8. Gänga fast underknivsstångens justerskruv i justeringsaxeln.
 9. Montera den härdade brickan, fjädern och fjäderspänningsmuttern löst på justerskraven.
 10. Montera underknivsstången genom att placera fästhandtagen mellan brickan och underknivsstångens justerare.
 11. Fäst underknivsstången på vardera sidoplåten med tillhörande skruvar (mutterar på skruvar) och de sex brickorna.
- Obs:** Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav.
12. Placera en stålbricka på utsidan av varje nylonbricka ([Figur 34](#)).
 13. Dra åt skruvarna för underknivsstången till 37–45 N·m.
 14. Dra åt låsmuttrarna tills den yttre stålbrickan slutar rotera och spelet försvinner, men dra inte åt för hårt och böj inte sidoplåtarna.

Obs: Det kan finnas ett mellanrum vid brickorna på insidan (Figur 34).

15. Dra åt muttern på varje justeringsanordning för underknivsstången tills kompressionsfjäders fjäderkraft är helt hoptryckt och lossa sedan muttern ett halvt varv (Figur 34).
16. Upprepa proceduren på klippenhetens andra sida.
17. Justera understålet mot cylindern, se [Justera understålet mot cylindern \(sida 8\)](#).

Serva rullen

Ombyggnadssatsen till rulle (artikelnr 114-5430) och verktygssatsen för ombyggnad av rulle (artikelnr 115-0803) (Figur 35) finns tillgängliga för service av rullen. Ombyggnadssatsen till rullen innehåller alla lager, lagermuttrar samt inre och yttre tätningar som krävs för att bygga om en rulle. Verktygssatsen för ombyggnad av rulle omfattar alla verktyg och monteringsanvisningar som krävs för att bygga om en rulle med ombyggnadssatsen. Titta i reservdelskatalogen eller kontakta en auktoriserad Toro-återförsäljare om du behöver hjälp.



Figur 35

- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Ombyggnadssats till rulle (artikelnr 114-5430) | 6. Lagermutter |
| 2. Verktygssats för ombyggnad av rulle (artikelnr 115-0803) | 7. Verktyg för inre tätning |
| 3. Inre tätning | 8. Bricka |
| 4. Lager | 9. Verktyg för lager/yttre tätning |
| 5. Yttre tätning | |

Anteckningar:

Anteckningar:

Anteckningar:

Försäkran om inbyggnad

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

Modellnr	Serienr	Produktbeskrivning	Fakturabeskrivning	Allmän beskrivning	Direktiv
03638	405700000 och högre	DPA-klippenhet med radialcylinder och 8 knivar och 17,8 cm cylinder	7-IN, 8 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	2006/42/EG
03639	405700000 och högre	DPA-klippenhet med framåtsvängd cylinder och 8 knivar och 17,8 cm cylinder	7-INCH, 8-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	2006/42/EG
03641	405800000 och högre	DPA-klippenhet med framåtsvängd cylinder och 11 knivar och 17,8 cm cylinder	7-INCH, 11-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	2006/42/EG
03643	400000000 och högre	DPA-klippenhet med radialcylinder och 11 knivar och 17,8 cm cylinder	7-IN, 11 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	2006/42/EG

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

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

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

Intygas:



Tom Langworthy
Teknisk chef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
september 19, 2022

Auktoriserad representant:

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

UK Declaration of Incorporation

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

Modellnr	Serienr	Produktbeskrivning	Fakturabeskrivning	Allmän beskrivning	Direktiv
03638	405700000 och högre	DPA-klippenhet med radialcylinder och 8 knivar och 17,8 cm cylinder	7-IN, 8 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	S.I. 2008 nr 1597
03639	405700000 och högre	DPA-klippenhet med framåtsvängd cylinder och 8 knivar och 17,8 cm cylinder	7-INCH, 8-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	S.I. 2008 nr 1597
03641	405800000 och högre	DPA-klippenhet med framåtsvängd cylinder och 11 knivar och 17,8 cm cylinder	7-INCH, 11-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	S.I. 2008 nr 1597
03643	400000000 och högre	DPA-klippenhet med radialcylinder och 11 knivar och 17,8 cm cylinder	7-IN, 11 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Klippenhet	S.I. 2008 nr 1597

Relevant teknisk dokumentation har sammanställts enligt kraven i förteckning 10 i S.I. 2008 nr 1597.

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

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

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



Tom Langworthy
Teknisk chef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
september 19, 2022

Auktoriserad representant:

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

Integritetsmeddelande för EES/STORBRITANNIEN

Toros bruk av dina personuppgifter

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

Kvarhållande av personuppgifter

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

Toros säkerhetsengagemang

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

Åtkomst och korrigering

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



Toros garanti

Två års eller 1 500 körtimmars begränsad garanti

Fel och produkter som omfattas

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

* Produkt som är utrustad med en timmätare.

Anvisningar för garantiservice

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

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

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

Ägarens ansvar

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

Produkter och fel som inte omfattas

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

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

Andra länder än USA och Kanada

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

Reservdelar

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

Garanti för djupurladdnings- och litiumjonbatterier

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

Livstidsvevaxelgaranti (endast ProStripe 02657-modeller)

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

Ägaren bekostar underhållet

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

Allmänna villkor

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

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

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

Anmärkning om emissionsgarantin

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