



Count on it.

Bedienungsanleitung

Mähwerk (69 cm oder 81 cm) Zugmaschine Reelmaster® 7000-D

Modellnr. 03710—Seriennr. 316000001 und höher

Modellnr. 03711—Seriennr. 316000001 und höher

Modellnr. 03712—Seriennr. 316000001 und höher



⚠ **WARNUNG:**

KALIFORNIEN **Warnung zu Proposition 65**

Dieses Produkt enthält eine Chemikalie oder Chemikalien, die laut den Behörden des Staates Kalifornien krebserregend wirken, Geburtsschäden oder andere Defekte des Reproduktionssystems verursachen.

Dieses Produkt entspricht allen relevanten europäischen Richtlinien. Weitere Informationen finden Sie in der Einbauerklärung am Ende dieses Dokuments.

Einführung

Lesen Sie diese Informationen sorgfältig durch, um sich mit dem ordnungsgemäßen Einsatz und der Wartung des Produkts vertraut zu machen und Verletzungen und eine Beschädigung des Produkts zu vermeiden. Sie tragen die Verantwortung für einen ordnungsgemäßen und sicheren Einsatz des Produkts.

Wenden Sie sich hinsichtlich Informationen zu Produkten und Zubehör sowie Angaben zu Ihrem örtlichen Vertragshändler oder zur Registrierung des Produktes direkt an Toro unter www.Toro.com.

Wenden Sie sich an den Toro Vertragshändler oder Kundendienst, wenn Sie eine Serviceleistung, Toro Originalersatzteile oder weitere Informationen benötigen. Haben Sie dafür die Modell- und Seriennummern der Maschine griffbereit. In [Bild 1](#) wird der Standort der Modell- und Seriennummern auf dem Produkt angegeben. Tragen Sie hier bitte die Modell- und Seriennummern des Geräts ein.

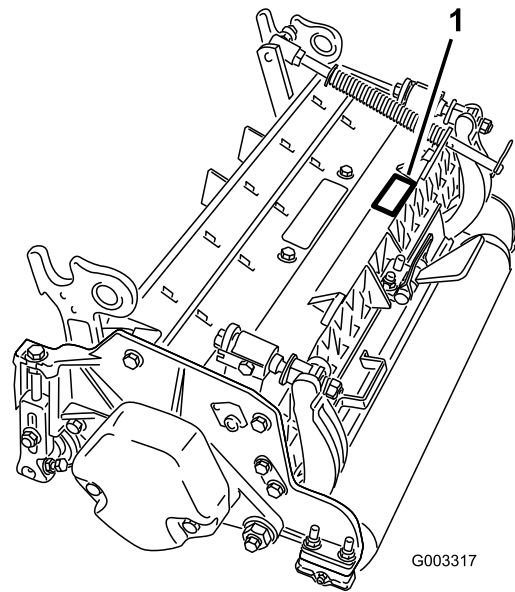


Bild 1

1. Position der Modell- und Seriennummern

Modellnr. _____

Seriennr. _____

In dieser Anleitung werden potenzielle Gefahren angeführt, und Sicherheitshinweise werden vom Sicherheitswarnsymbol ([Bild 2](#)) gekennzeichnet. Dieses Warnsymbol weist auf eine Gefahr hin, die zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann, wenn Sie die empfohlenen Sicherheitsvorkehrungen nicht einhalten.



Bild 2

1. Sicherheitswarnsymbol

In dieser Anleitung werden zwei Begriffe zur Hervorhebung von Informationen verwendet. **Wichtig** weist auf spezielle technische Informationen hin, und **Hinweis** hebt allgemeine Informationen hervor, die Ihre besondere Beachtung verdienen.

Inhalt

Sicherheit	3
Sicherheits- und Bedienungsschilder	4
Einrichtung	5
1 Prüfen der Schneideinheit	5
2 Verwenden des Ständers beim Kippen der Schneideinheit.....	5
3 Einstellen des Heckschutzblechs	6
4 Befestigen der Gegengewichte	6
5 Einstellen der Schneideinheitlenkung.....	7
Produktübersicht	8
Technische Daten	8
Anbaugeräte/Zubehör.....	8
Betrieb	9
Vornehmen von Einstellungen	9
Begriffe in der Schnitthöhentabelle	11
Schnitthöhentabelle	13
Wartung	17
Einfetten der Schneideinheit	17
Einstellen der Spindellager.....	17
Warten des Untermessers	19
Warten des Untermesserträgers	20
Warten der HD-DPA's (Dual Point Adjuster)	22
Warten der Rolle.....	23

Sicherheit

Diese Maschine erfüllt EN ISO 5395:2013 und ANSI B71.4-2012.

Eine unsachgemäße Bedienung oder Wartung dieses Geräts kann zu Verletzungen, ggf. tödlichen, führen. Befolgen Sie zwecks Reduzierung der Verletzungsgefahr diese Sicherheitsanweisungen.

- Lesen, verstehen und befolgen Sie vor der Verwendung der Zugmaschine alle Anweisungen in der *Bedienungsanleitung*, bevor Sie die Schneideinheiten verwenden.
- Lesen, verstehen und befolgen Sie vor der Verwendung der Schneideinheit die Anweisungen in der *Bedienungsanleitung*.
- Die Zugmaschine oder Schneideinheiten dürfen niemals von Kindern verwendet werden. Erwachsene, die nicht richtig geschult wurden, dürfen die Zugmaschine oder die Schneideinheit nicht verwenden. Nur geschulte Bediener, die diese *Bedienungsanleitung* gelesen haben, sollten die Schneideinheiten einsetzen.
- Setzen Sie die Schneideinheiten nie ein, wenn Sie müde oder krank sind oder unter Alkohol- oder Drogeneinfluss stehen.
- Halten Sie alle Schutzbleche und Sicherheitseinrichtungen montiert. Sollte ein Schutzblech, eine Sicherheitseinrichtung oder ein Aufkleber unlesbar oder beschädigt sein, reparieren Sie das entsprechende Teil bzw. tauschen Sie es aus, bevor Sie weiterarbeiten. Ziehen Sie ebenfalls alle lockeren Muttern und Schrauben fest, um den sicheren Betriebszustand der Schneideinheit sicherzustellen.
- Tragen Sie geeignete Kleidung, u. a. eine Schutzbrille, rutschfeste Arbeitsschuhe und einen Gehörschutz. Es sollten Sicherheitsschuhe und lange Hosen getragen werden, wie es auch in bestimmten örtlich geltenden Bestimmungen und Versicherungsvorschriften vorgeschrieben ist. Meiden Sie lose Kleidungsstücke.
- Binden Sie lange Haare hinten zusammen. Tragen Sie keinen Schmuck.
- Entfernen Sie alle Rückstände und anderen Objekte, die von den Messerspindeln der Schneideinheit aufgegriffen und ausgeworfen werden können. Halten Sie alle Unbeteiligten aus dem Arbeitsbereich fern.
- Stellen Sie den Motor ab, wenn die Schnittmesser auf einen festen Gegenstand prallen oder das Gerät ungewöhnliche Vibrationen aufweist. Prüfen Sie die Schneideinheit auf beschädigte Teile. Reparieren Sie alle beschädigten Bereiche, bevor Sie die Schneideinheit anlassen und einsetzen.
- Senken Sie die Schneideinheiten auf den Boden ab, aktivieren Sie die Feststellbremse, stellen den Motor ab und ziehen Sie den Schlüssel vom Zündschloss ab, wenn Sie die Maschine unbeaufsichtigt lassen.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Schneideinheiten in einem einwandfreien Betriebszustand befinden, indem Sie Muttern und Schrauben angezogen halten.

- Ziehen Sie den Zündschlüssel vom Zündschloss ab, um ein versehentliches Anlassen des Motors zu vermeiden, wenn Sie den Motor warten, einstellen oder die Maschine einlagern.
- Führen Sie nur die in dieser Anleitung beschriebenen Wartungsarbeiten durch. Wenden Sie sich bitte, falls größere Reparaturen erforderlich werden sollten oder

Sie praktische Unterstützung benötigen, an Ihren Toro Vertragshändler.

- Besorgen Sie, um die optimale Leistung und Sicherheit zu gewährleisten, nur Toro Originalersatzteile und -zubehörteile. Ersatzteile und Zubehör anderer Hersteller können gefährlich sein und eine Verwendung könnte die Garantie ungültig machen.

Sicherheits- und Bedienungsschilder



Die Sicherheits- und Bedienungsaufkleber sind gut sichtbar; sie befinden sich in der Nähe der möglichen Gefahrenbereiche. Tauschen Sie beschädigte oder verloren gegangene Aufkleber aus.



93-6688

1. Lesen Sie die *Bedienungsanleitung* vor Durchführung von Wartungsarbeiten durch.
2. Schnittgefahr an Händen und Füßen: Stellen Sie den Motor ab und warten Sie, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

Einrichtung

Einzelteile

Prüfen Sie anhand der nachstehenden Tabelle, dass Sie alle im Lieferumfang enthaltenen Teile erhalten haben.

Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
1	Schneideinheit	1	Prüfen der Schneideinheit.
2	Keine Teile werden benötigt	–	Verwenden des Ständers beim Kippen der Schneideinheit.
3	Keine Teile werden benötigt	–	Einstellen des Heckschutzblechs.
4	Keine Teile werden benötigt	–	Befestigen der Gegengewichte.
5	Keine Teile werden benötigt	–	Einstellen der Schneideinheitlenkung.

Medien und zusätzliche Artikel

Beschreibung	Menge	Verwendung
Ersatzteilkatalog	1	Lesen Sie die Unterlagen und bewahren Sie sie an einem geeigneten Ort auf.
Bedienungsanleitung	1	
O-Ring	1	Befestigen des Spindelmotors an der Schneideinheit.
Schrauben	2	Befestigen des Spindelmotors an der Schneideinheit.

Hinweis: Bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Maschine anhand der üblichen Einsatzposition.



Prüfen der Schneideinheit

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Schneideinheit
---	----------------

Verfahren

Prüfen Sie nach dem Auspacken der Schneideinheit Folgendes:

1. Prüfen Sie, ob beide Spindelenden ausreichend geschmiert sind. Schmiermittel sollte an den Spindellagern und internen Nuten der Spindelwelle sichtbar sein.
2. Achten Sie darauf, dass alle Muttern und Schrauben festgezogen sind.
3. Stellen Sie sicher, dass sich die Trägerrahmenaufhängung ungehindert bewegt und nicht beim Vorwärts- oder Rückwärtsbewegen stecken bleibt.



Verwenden des Ständers beim Kippen der Schneideinheit

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

Wenn Sie die Schneideinheit kippen müssen, um das Untermesser bzw. die Spindel zugänglich zu machen, stützen Sie das Heck der Schneideinheit mit dem Ständer (wird mit der Zugmaschine geliefert) ab, um sicherzustellen, dass die Muttern hinten an den Einstellschrauben des Untermesserträgers nicht auf der Arbeitsfläche aufliegen (Bild 3).

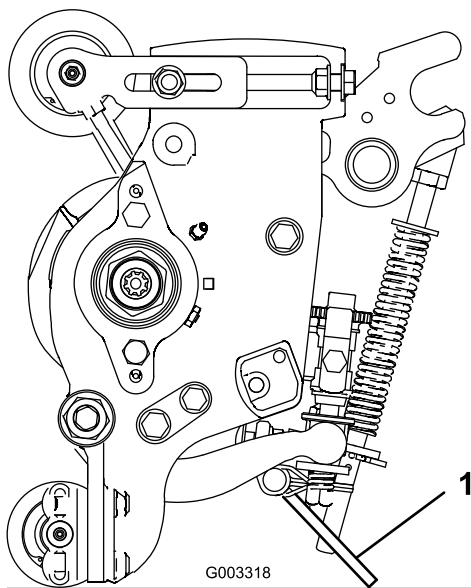


Bild 3

1. Schneideinheitständer

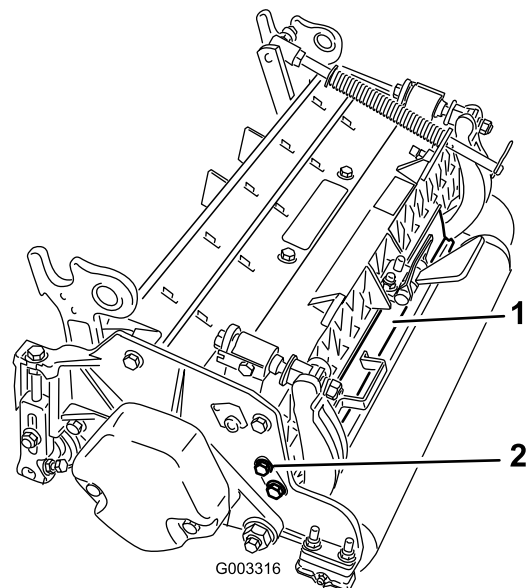


Bild 4

1. Hinteres Schutzblech 2. Schraube

3

Einstellen des Heckschutzblechs

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

Meistens erhalten Sie die beste Verteilung, wenn das hintere Schutzblech (Auswurf nach vorne) geschlossen ist. In schweren oder nassen Bedingungen kann das hintere Schutzblech geöffnet werden.

Lösen Sie zum Öffnen des hinteren Schutzblechs ([Bild 4](#)) die Schrauben, mit denen das Schutzblech an der linken Seitenplatte befestigt ist, drehen Sie das Schutzblech in die geöffnete Stellung und ziehen Sie die Schraube fest.

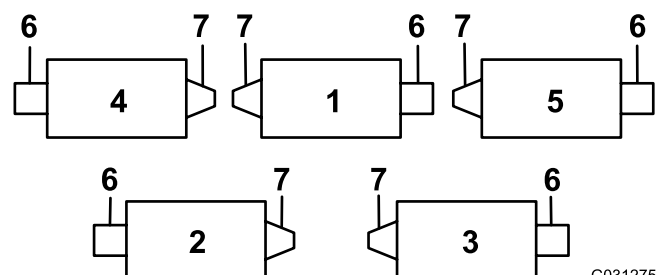
4

Befestigen der Gegengewichte

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

Bei allen Schneideinheiten ist das Gegengewicht für den Versand an der linken Seite der Schneideinheit montiert. Ermitteln Sie mit dem folgenden Diagramm die Position der Gegengewichte und der Spindelmotoren.



G031275

Bild 5

- | | |
|---------------------|---------------------|
| 1. Schneideinheit 1 | 5. Schneideinheit 5 |
| 2. Schneideinheit 2 | 6. Spindelmotor |
| 3. Schneideinheit 3 | 7. Gewicht |
| 4. Schneideinheit 4 | |

- Entfernen Sie an den Schneideinheiten Nr. 2 und Nr. 4 die zwei Schrauben, mit denen das Gegengewicht am linken Ende der Schneideinheit befestigt ist.
- Entfernen Sie das Gegengewicht ([Bild 6](#)).

5

Einstellen der Schneideinheitlenkung

Keine Teile werden benötigt

Verbesserte Lenkung für die Heckschneideeinheiten

Verbessern Sie die Lenkung an den Heckschneideeinheiten, indem Sie die zwei Gelenkdistanzstücke, Sechskantschrauben und Bundmuttern (Bild 8) von den Trägerrahmen der Heckschneideeinheiten (Nr. 2 und Nr. 3) entfernen, siehe Bild 9.

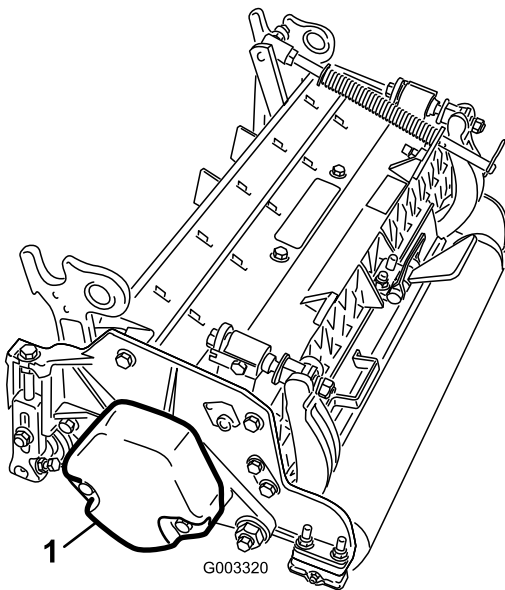


Bild 6

1. Gegengewicht

3. Nehmen Sie rechts an der Schneideinheit den Plastikstöpsel vom Lagergehäuse ab (Bild 7).
4. Nehmen Sie die zwei Schrauben von der rechten Seitenplatte ab (Bild 7).

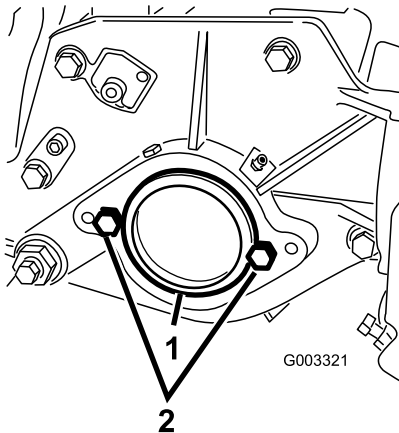


Bild 7

1. Plastikstöpsel
2. Schrauben (2)

5. Montieren Sie das Gegengewicht mit den zwei vorher abgenommenen Schrauben am rechten Ende der Schneideinheit.
6. Schrauben Sie die zwei Befestigungsschrauben für den Spindelmotor lose an der linken Seitenplatte der Schneideinheit fest (Bild 7).

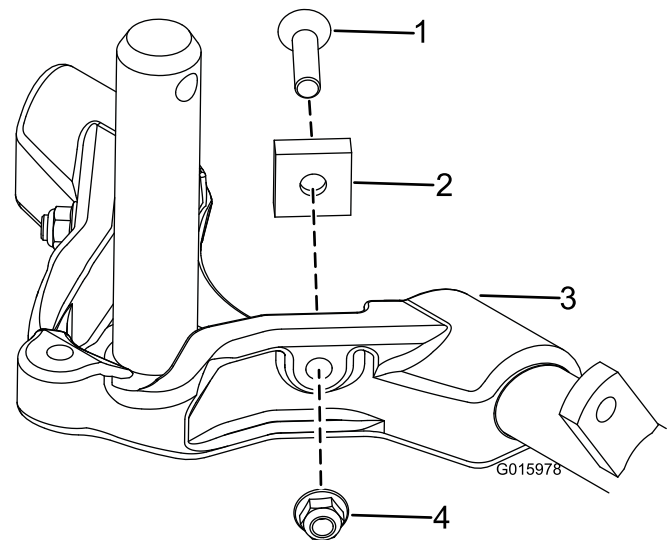


Bild 8

1. Sechskantschraube
2. Gelenkdistanzstück
3. Trägerrahmen
4. Sicherungsbundmutter

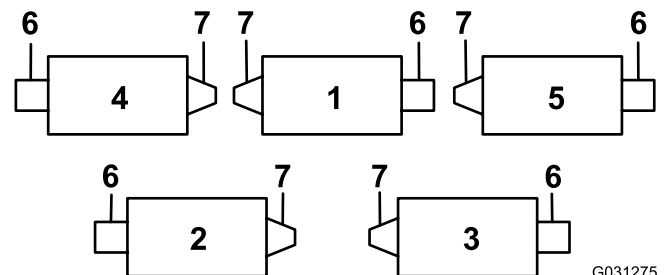


Bild 9

1. Schneideinheit 1
2. Schneideinheit 2
3. Schneideinheit 3
4. Schneideinheit 4
5. Schneideinheit 5
6. Spindelmotor
7. Gewicht

Arretieren der Lenkung

Befestigen Sie das Gelenkjoch mit dem Einraststift am Trägerrahmen, um die Lenkung an den Schneideinheiten zu arretieren (Bild 10).

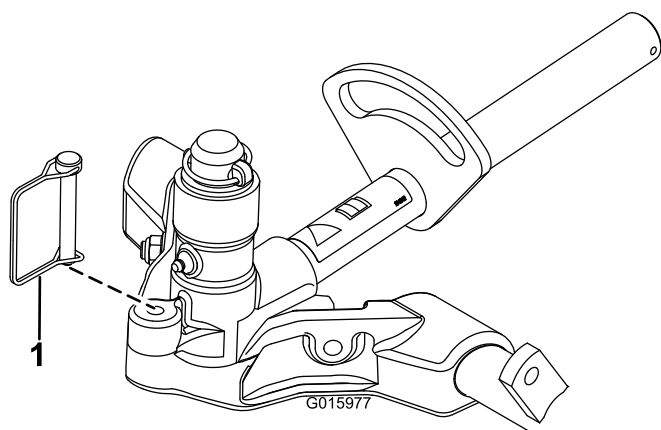


Bild 10

1. Einraststift

Hinweis: Die Lenkung sollte arretiert sein, wenn Sie Seitenhänge mähen.

Produktübersicht

Technische Daten

Schneideinheit	Ballast
69 cm, 8 Messer	77 kg
69 cm, 11 Messer	79 kg
81 cm, 8 Messer	87 kg

Anbaugeräte/Zubehör

Ein Sortiment an Originalanbaugeräten und -zubehör von Toro wird für diese Maschine angeboten, um den Funktionsumfang des Geräts zu erhöhen und zu erweitern. Wenden Sie sich an einen offiziellen Vertragshändler oder navigieren Sie zu www.Toro.com für eine Liste der zugelassenen Anbaugeräte und des Zubehörs

Verlassen Sie sich auf Toro Originalersatzteile, um Ihre Investition am besten zu schützen und die optimale Leistung Ihres Toro Gerätes nicht zu beeinträchtigen. In puncto Zuverlässigkeit liefert Toro Ersatzteile, die genau gemäß den technischen Spezifikationen unserer Geräte entwickelt werden. Bestehen Sie für sorglosen Einsatz auf Toro Originalersatzteile.

Betrieb

Hinweis: Bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Maschine anhand der üblichen Einsatzposition.

Vornehmen von Einstellungen

Einstellen des Untermessers auf die Spindel

Stellen Sie das Untermesser zur Spindel mit den folgenden Schritten ein und prüfen Sie den Zustand der Spindel sowie des Untermessers und deren Interaktion. Testen Sie nach dem Durchführen der Schritte die Schneideinheitleistung vor Ort. Sie müssen ggf. weitere Einstellungen vornehmen, um eine optimale Schnittleistung zu erhalten.

Wichtig: Ziehen Sie das Untermesser zur Spindel nicht zu fest, da sonst Schäden auftreten können.

- Nach dem Lappen der Schneideinheit oder dem Fräsen der Spindel müssen Sie ggf. ein paar Minuten mit der Schneideinheit mähen und dann diese Schritte ausführen, um das Untermesser zur Spindel einzustellen, da sich die Spindel und das Untermesser anpassen.
- Sie müssen weitere Anpassungen vornehmen, wenn die Grünfläche sehr dicht oder die Schnitthöhe sehr niedrig ist.

Für diese Schritte benötigen Sie die folgenden Werkzeuge:

- Beilagscheibe (0,0508 mm): Toro Bestellnummer 125-5611
 - Schnittleistungspapier: Toro Bestellnummer 125-5610
1. Stellen Sie die Schneideinheit auf eine flache und ebene Fläche. Drehen Sie die Einstellschrauben des Untermesserträgers nach links, um sicherzustellen, dass der Untermesserträger nicht die Spindel berührt (Bild 11).

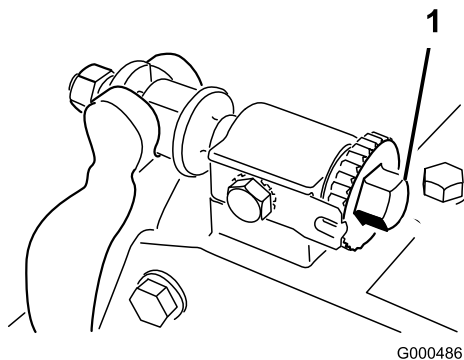


Bild 11

1. Einstellschraube des Untermesserträgers

2. Kippen Sie die Schneideinheit, um das Untermesser und die Spindel zugänglich zu machen.

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die Muttern hinten an den Einstellschrauben des Untermesserträgers nicht auf der Arbeitsfläche aufliegen (Bild 12).

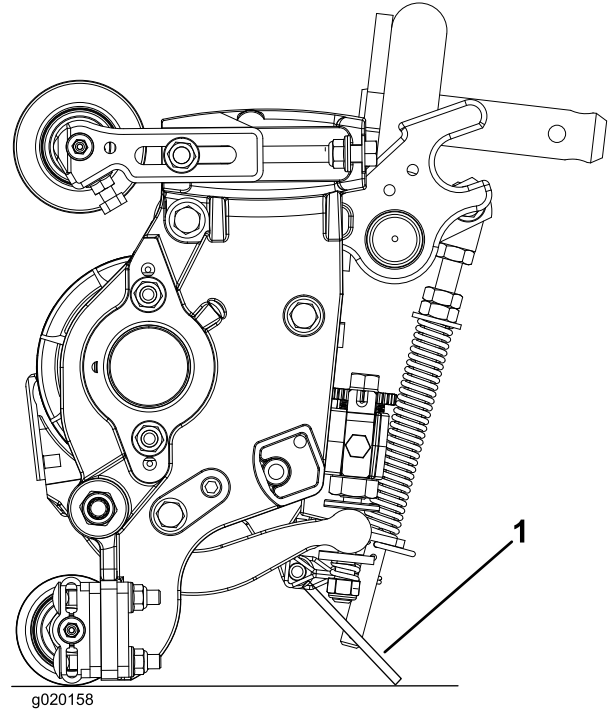


Bild 12

1. Schneideinheitständer

3. Drehen Sie die Spindel so, dass ein Messer das Untermesser 25 mm vom Ende des Untermessers an der rechten Seite der Schneideinheit überquert. Markieren Sie das Messer an dieser Stelle; dies vereinfacht spätere Einstellungen. Legen Sie die Beilagscheibe (0,05 mm) zwischen dem markierten Spindelmesser und dem Untermesser an der Stelle an, an der das Messer das Untermesser überquert.
4. Drehen Sie die Einstellschraube des rechten Untermesserträgers nach rechts, bis Sie einen **leichten** Druck (d. h. Widerstand) an der Beilagscheibe spüren; lösen Sie die Einstellschraube des Untermesserträgers dann um zwei Klicks und entfernen Sie die Beilagscheibe.

Hinweis: Das Einstellen einer Seite der Schneideinheit wirkt sich auf die andere Seite aus; die zwei Klicks geben Abstand beim Einstellen der anderen Seite.

Hinweis: Wenn Sie mit einem großen Abstand anfangen, sollten Sie anfänglich die rechte und linke Seite abwechselnd anziehen, um den Abstand zwischen beiden Seiten zu verringern.

5. Drehen Sie die Spindel **langsam** so, dass das gleiche Messer, das Sie an der rechten Seite geprüft haben, das Untermesser 25 mm vom Ende des Untermessers an der linken Seite der Schneideinheit überquert.

6. Drehen Sie die Einstellschraube des Untermesserträgers nach rechts, bis die Beilagscheibe mit geringem Widerstand durch das Loch zwischen der Spindel und dem Untermesser geschoben werden kann.
7. Gehen Sie wieder zur rechten Seite und nehmen Sie u. U. Einstellungen vor, bis Sie einen geringen Widerstand an der Beilagscheibe zwischen dem gleichen Messer und dem Untermesser erhalten.
8. Wiederholen Sie die Schritte 6 und 7, bis die Beilagscheibe durch beide Schlitze mit geringem Widerstand geschoben werden kann, jedoch ein Durchschieben an beiden Seiten mit einem weiteren Klick an jeder Seite vermieden wird. Das Untermesser ist jetzt parallel zur Spindel.

Hinweis: Diese Schritte sind nicht bei den täglichen Einstellungen erforderlich und sollten nur nach dem Schleifen oder einem Ausbau durchgeführt werden.

9. Drehen Sie die Einstellschraube des Untermesserträgers von dieser Stellung (d. h. ein anziehender Klick und Beilagscheibe fällt nicht durch) um jeweils einen Klick nach rechts.

Hinweis: Bei jedem Klick wird das Untermesser um 0,022 mm bewegt. **Ziehen Sie die Einstellschrauben nicht zu fest.**

10. Testen Sie die Schnittleistung, indem Sie einen langen Streifen des Schnittleistungspapiers (Toro Bestellnummer 125-5610) senkrecht zum Untermesser zwischen die Spindel und das Untermesser legen ([Bild 13](#)). Drehen Sie die Spindel **langsam** vorwärts; das Papier sollte geschnitten werden.

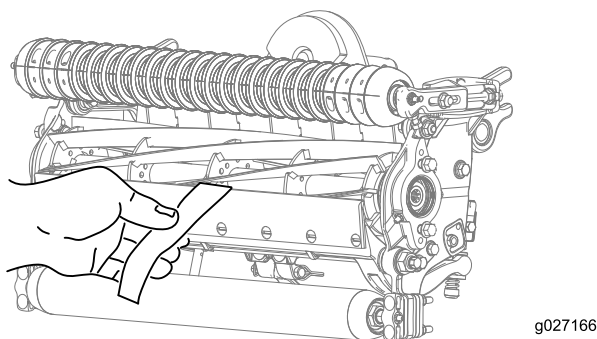


Bild 13

g027166

Hinweis: Wenn der Spindelwiderstand zu hoch ist, müssen Sie die Schneideinheit läppen oder fräsen, um die für genaues Schneiden erforderlichen scharfen Kanten zu erhalten.

Einstellen der Heckrolle

1. Legen Sie die benötigte Anzahl von Distanzstücken unter den Montageflansch der Seitenplatte ([Bild 14](#)), um die Halterungen der Heckrolle ([Bild 14](#)) auf die gewünschte Schnitthöhe einzustellen, siehe Schnitthöhentabelle.

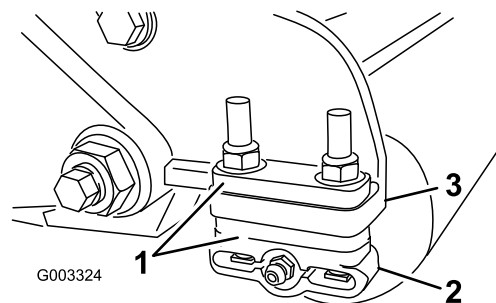


Bild 14

1. Distanzstück
2. Rollenhalterung
3. Montageflansch der Seitenplatte

2. Heben Sie das Heck der Schneideinheit an und stellen Sie einen Block unter das Untermesser.
3. Nehmen Sie die zwei Muttern ab, mit denen jede Rollenhalterung und jedes Distanzstück am Montageflansch jeder Seitenplatte befestigt ist.
4. Senken Sie die Rolle und die Schrauben von den Montageflanschen und den Distanzstücken der Seitenplatte ab.
5. Legen Sie die Distanzstücke auf die Schrauben in den Rollenhalterungen.
6. Befestigen Sie die Rollenhalterung und die Distanzstücke mit den vorher abgenommenen Muttern an der Unterseite der Montageflansche an der Seitenplatte.
7. Prüfen Sie, ob der Kontakt zwischen Untermesser und Spindel richtig ist. Kippen Sie die Schneideinheit, um die Front- und Heckrolle und das Untermesser zugänglich zu machen.

Hinweis: Die Position der Heckrolle zur Spindel wird von den Drehtoleranzen der montierten Komponenten gesteuert. Ein Parallelisieren ist nicht erforderlich. Sie können minimale Einstellungen vornehmen, wenn Sie die Schneideinheit auf eine Arbeitsfläche stellen und die Befestigungsschrauben der Seitenplatte lockern ([Bild 15](#)). Nehmen Sie die Einstellung vor und ziehen Sie die Schrauben fest. Ziehen Sie die Schrauben bis auf 37-45 N·m an.

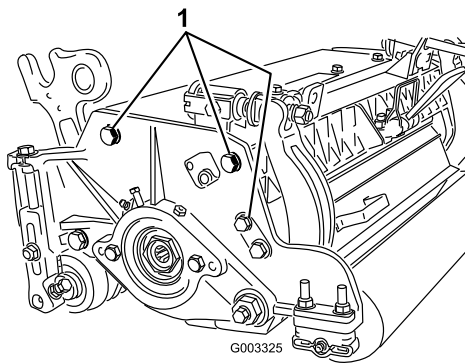


Bild 15

1. Befestigungsschrauben der Seitenplatte

Begriffe in der Schnitthöhentabelle

Schnitthöheneinstellung

Dies entspricht der gewünschten Schnitthöhe.

Basisschnitthöhe

Die Basisschnitthöhe ist die Höhe, auf die die obere Kante des Untermessers über einer nivellierten Oberfläche eingestellt ist, die die Unterseite der Front- und Heckrolle berührt.

Effektive Schnitthöhe

Die tatsächliche Höhe, mit der das Gras geschnitten wird. Für eine bestimmte Basisschnitthöhe hängt die tatsächliche Schnitthöhe von der Grassorte, der Jahreszeit, den Rasen- und Bodenbedingungen ab. Das Mähwerksetup (Schnittschärfe, Rollen, Untermesser, montierte Anbaugeräte, Rasenausgleichseinstellungen usw.) wirkt sich auch die effektive Schnitthöhe aus. Prüfen Sie die effektive Schnitthöhe regelmäßig mit dem Turf Evaluator, Modell 04399, um die gewünschte Basisschnitthöheneinstellung zu ermitteln.

Schnittschärfe

Die Schnittschärfe hat eine große Auswirkung auf die Leistung der Schneideinheit. Die Schnittschärfe ist der Winkel des Untermessers in Relation zum Boden (Bild 16).

Das beste Setup der Schneideinheit hängt von den Rasenbedingungen und den gewünschten Ergebnissen ab. Die Erfahrung mit der Schneideinheit auf dem Rasen führt zur besten Einstellung. Die Schnittschärfe kann in der Mähseason geändert werden, um verschiedene Rasenbedingungen zu berücksichtigen.

Im Allgemeinen sind nicht so aggressive oder normal aggressive Einstellungen besser für Grassorten geeignet, die in warmen Regionen verwendet werden (Bermuda,

Paspalum, Zoysia), für Grassorten, die in kühlen Regionen verwendet werden (Bent, Bluegrass, Rye) werden normale oder etwas aggressivere Einstellungen benötigt. Aggressivere Einstellungen schneiden mehr Gras ab, da die drehenden Spindeln mehr Gras in das Untermesser ziehen.

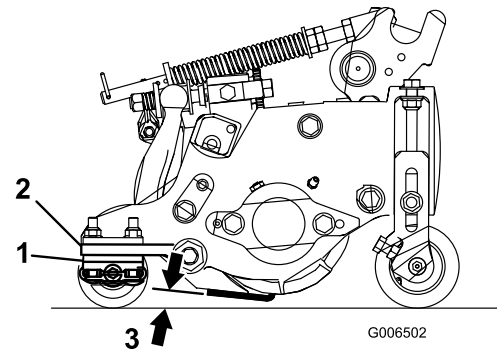


Bild 16

1. Hintere Distanzstücke
2. Montageflansch der Seitenplatte
3. Schnittschärfe

Hintere Distanzstücke

Die Anzahl der hinteren Distanzstücke legt die Schnittschärfe für die Schneideinheit fest. Wenn Sie bei einer bestimmten Schnitthöhe Distanzstücke unter den Montageflansch der Seitenplatte legen, wird die Schnittschärfe der Schneideinheit erhöht. Alle Schneideinheiten an einem Gerät müssen auf dieselbe Schnittschärfe eingestellt sein (Anzahl der hinteren Distanzstücke, Bestellnummer 106-3925), sonst kann sich dies negativ auf das Schnittbild auswirken (Bild 16).

Rasenausgleichseinstellungen

Die Rasenkompensierungsfeder verlagert das Gewicht von der Front- zur Heckrolle. Dies reduziert ein Bobbing genanntes Wellenmuster auf der Rasenfläche.

Wichtig: Stellen Sie die Feder ein, wenn die Schneideinheit an der Zugmaschine montiert und auf den Boden der Werkstatt abgesenkt ist.

1. Stellen Sie sicher, dass der Lastösenbolzen in das hintere Loch in der Federstange eingesetzt ist (Bild 17).

Hinweis: Schieben Sie den Splint zum Federstangenloch neben der Rasenausgleichsfeder, wenn Sie die Schneideinheit warten.

Groomer

Dies sind die empfohlenen Schnitthöheneinstellungen, wenn ein Groomer an der Schneideinheit montiert ist.

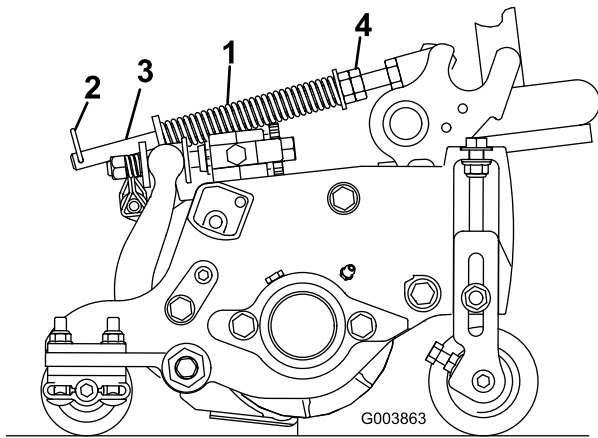


Bild 17

1. Rasenkompensierungsfeder 3. Federstange
2. Splint 4. Sechskantmutter

2. Ziehen Sie die Sechskantmuttern vorne an der Federstange an, bis die komprimierte Länge der Feder 15,9 cm beträgt (Bild 17).

Hinweis: Verkürzen Sie die Federlänge um 1,27 cm, wenn Sie in unebenem Terrain arbeiten. Der Bodenkontur wird nicht so genug gefolgt.

Hinweis: Die Rasenausgleichseinstellung muss zurückgesetzt werden, wenn die Schnitthöheneinstellung oder die Schnittschärfe geändert wird.

Hinweis: Wenn die Schneideinheit von der Maschine abgenommen werden muss, versetzen Sie den Splint in das vordere Loch in der Federstange (Bild 17). Stellen Sie sicher, dass der Splint wieder in das hintere Loch in der Federstange gesetzt wird, wenn die Schneideinheit wieder an der Maschine montiert ist.

Kettenglieder

Die Stelle, an der die Hubarmkette befestigt ist, legt den Neigungswinkel der Heckrolle fest (Bild 18).

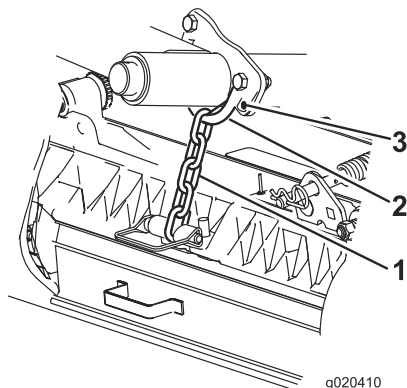


Bild 18

1. Kippkette 3. Untere Öffnung
2. U-Bügel

Schnitthöhentabelle

Schnitthöhe-ein-stellung	Schnittschärfe	Anzahl der hinteren Distanzstücke	Anzahl der Kettenglieder	Mit installiertem Groomer
0,64 cm	Weniger	0	5+	J
	Normal	0	5+	J
	Mehr	1	5+	-
0,95 cm	Weniger	0	5+	J
	Normal	1	5+	J
	Mehr	2	5+	-
1,27 cm	Weniger	0	6	J
	Normal	1	5+	J
	Mehr	2	5+	J
1,59 cm	Weniger	1	6	J
	Normal	2	5+	J
	Mehr	3	5+	-
1,91 cm	Weniger	2	6	J
	Normal	3	5+	J
	Mehr	4	6	-
2,22 cm	Weniger	2	6	J
	Normal	3	6	J
	Mehr	4	5+	-
2,54 cm	Weniger	3	6	J
	Normal	4	5+	J
	Mehr	5	5+	-
2,86 cm	Weniger	4	6	-
	Normal	5	5	-
	Mehr	6	5	-
3,18 cm	Weniger	4	6	-
	Normal	5	6	-
	Mehr	6	6	-
3,49 cm	Weniger	4	6	-
	Normal	5	6	-
	Mehr	6	6	-
3,81 cm	Weniger	5	6	-
	Normal	6	6	-
	Mehr	7	6	-
4,13 cm*	Weniger	6	5	-
	Normal	7	5	-
	Mehr	8	5	-

4,44 cm*	Weniger	6	5	-
	Normal	7	5	-
	Mehr	8	6	-
4,76 cm*	Weniger	7	5	-
	Normal	8	6	-
	Mehr	9	6	-
5,08 cm	Weniger	7	6	-
	Normal	8	6	-
	Mehr	9	6	-
5,40 cm	Weniger	8	6	-
	Normal	9	6	-
	Mehr	10	6	-
5,71 cm	Weniger	8	6	-
	Normal	9	6	-
	Mehr	10	6	-
6,03 cm	Weniger	9	6	-
	Normal	10	6	-
	Mehr	11	6	-
6,35 cm	Weniger	9	6	-
	Normal	10	6	-
	Mehr	11	6	-
+ Gibt an, dass der U-Bügel am Hubarm im unteren Loch befestigt ist (Bild 18). * 69-cm-Wartungsspindel mit fünf Messern (Bestellnummer 115-8270) oder 81-cm-Wartungsspindel mit fünf Messern (Bestellnummer 115-8282) „J“ gibt an, dass diese Kombination von Schnitthöhe und Distanzstücken mit 69-cm-Groomern verwendet werden kann.				

Hinweis: Wenn Sie ein Kettenglied ändern, wird der Neigungswinkel der Heckrolle um 6,5 Grad geändert.

Hinweis: Wenn Sie den U-Bügel ([Bild 18](#)) am Hubarm im unteren Loch montieren, vergrößert sich der Neigungswinkel der Heckrolle um 3,5 Grad.

Einstellen der Schnitthöhe

1. Lösen Sie die Sicherungsmuttern, mit denen die Schnitthöhenarme an den Seitenplatten der Schneideinheit befestigt sind (Bild 19).

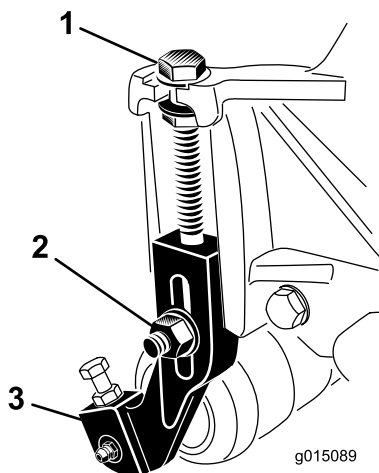


Bild 19

Bild zeigt 8-Messer-Schneideinheit

- | | |
|---------------------|--------------------|
| 1. Einstellschraube | 3. Schnitthöhenarm |
| 2. Sicherungsmutter | |

Enden der Rolle ein, bis die ganze Rolle parallel zum Untermesser ist.

Hinweis: Legen Sie die Messlehre zum Prüfen der Schnitthöhe mit zentralen Rollen montierten Schneideinheiten auf die größeren Ansätze an den Enden der zentralen Rolle.

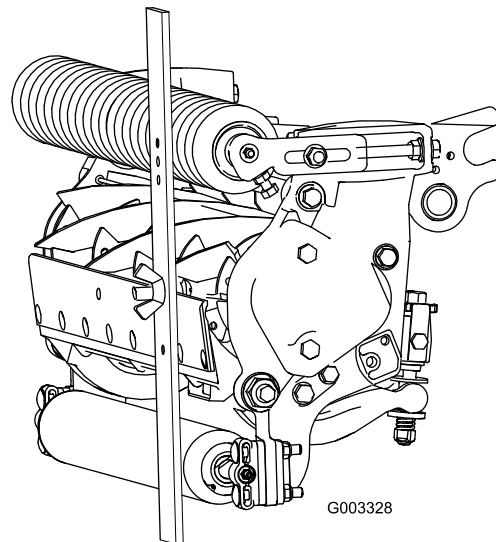


Bild 21

2. Lösen Sie die Mutter an der Messlehre (Bild 20) und stellen Sie die Einstellschraube auf die gewünschte Schnitthöhe ein.

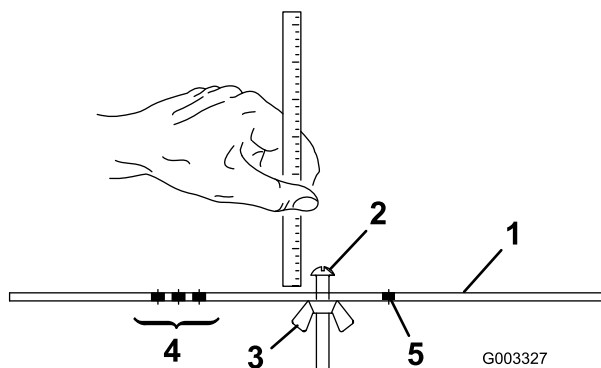


Bild 20

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1. Messlehre | 4. Für die Groomer HOG-Einstellung verwendete Löcher |
| 2. Einstellschraube für Schnitthöhe | 5. Nicht verwendete Löcher |
| 3. Mutter | |

Wichtig: Bei einer richtigen Einstellung berühren die Front- und Heckrolle die Messlehre, und die Schraube ist mit dem Untermesser bündig. Dies gewährleistet eine identische Schnitthöhe an beiden Seiten des Untermessers.

6. Ziehen Sie die Muttern an, um die Einstellung zu arretieren.

Hinweis: Ziehen Sie die Muttern nicht zu fest. Ziehen Sie sie so fest an, dass die Scheibe keinen Spielraum hat.

Ermitteln Sie mit der folgenden Tabelle, welches Untermesser am besten für die gewünschte Schnitthöhe geeignet ist.

Untermesser/Schnitthöhentabelle			
Untermesser	Bestellnummer	Höhe der Untermesserslippe *	Schnitthöhe
Niedrige Schnitthöhe (optional)	120-1641 (69 cm) 120-1642 (81 cm)	5,6 mm)	6,4 mm bis 12,7 mm
EdgeMax® (optional)	112-8910 (69 cm) 112-8956 (81 cm)	6,9 mm	9,5 mm bis 63,5 mm*

3. Messen Sie den Abstand zwischen dem unteren Ende des Schraubenkopfs und der Stirnseite der Messlehre, um die Schnitthöhe zu ermitteln.
4. Haken Sie den Schraubenkopf an die Schnittkante des Untermessers ein, und stützen Sie das hintere Ende der Leiste auf der Heckrolle ab (Bild 21).
5. Drehen Sie die Einstellschraube, bis die Frontrolle die Messlehre berührt (Bild 21). Stellen Sie beide

Standard (Produktion)	114-9388 (69 cm) 114-9389 (81 cm)	6,9 mm	9,5 mm bis 63,5 mm *
Heavy-Duty (optional)	114-9390 (69 cm) 114-9391 (81 cm)	9,3 mm	12,7 mm bis 63,5 mm

Hinweis: * Für Grassorten für warme Regionen wird ggf. das Untermesser für niedrige Schnitthöhe (12,7 mm) und niedriger benötigt.

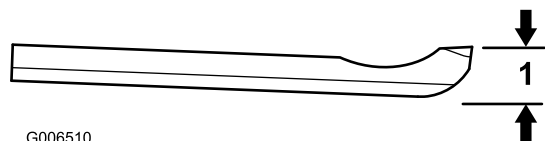


Bild 22

1. Höhe der Untermesserlippe*

Prüfen und Einstellen der Schneideinheit

Das 2-Handrad-Einstellsystem des Verhältnisses zwischen Untermesser und Spindel, das in dieser Schneideinheit verwendet wird, vereinfacht die Einstellungsschritte, die zum Herbeiführen einer optimalen Leistung erforderlich sind. Die präzise Einstellungsmöglichkeit, die sich mit dem 2-Handrad-Untermesserträger-Einstelldesign realisieren lässt, vermittelt die für die selbstschärfende Wirkung erforderliche Regelmöglichkeit. So werden scharfe Schnittkanten sichergestellt, was eine einwandfreie Schnittqualität und einen bedeutend reduzierten Aufwand für regelmäßiges Läppen in der Maschine verspricht.

Prüfen Sie vor dem Mähen (täglich oder nach Bedarf) jede Schneideinheit auf den richtigen Kontakt zwischen Untermesser und Spindel. **Dies ist auch bei akzeptabler Schnittqualität erforderlich.**

1. Senken Sie die Schneideinheiten auf eine harte Fläche ab, stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab.
2. Drehen Sie die Spindel langsam rückwärts und horchen auf den Kontakt zwischen dem Untermesser und der Spindel. Wenn Sie keinen Kontakt feststellen können, drehen Sie die Einstellräder des Untermessers um jeweils einen Klick nach rechts, bis Sie leichten Kontakt spüren und hören.

Hinweis: Die Spindel muss ein Blatt Papier an beiden Enden und in der Mitte der Spindel schneiden, wenn es senkrecht zum Untermesser eingeführt wird.

Hinweis: Die Einstellhandräder haben Auskerbungen, die einer Bewegung des Untermessers von jeweils 0,022 mm entsprechen.

3. Wenn ein zu großer Kontakt bzw. Spindelwiderstand besteht, läppen Sie, erneuern Sie die Vorderseite des

Untermessers oder schleifen Sie die Schneideinheit nach, um die für einen genauen Schnitt erforderlichen scharfen Kanten zu erhalten (weitere Angaben finden Sie in der *Toro Anleitung zum Schärfen von Spindel- und Sichelmähern*, Form No. 09168SL).

Wichtig: Ein leichter Kontakt ist stets ideal. Wenn nicht beständig ein leichter Kontakt gewährleistet werden kann, schärfen sich die Kanten von Untermesser und Spindel nicht ausreichend selbst, und nach einer gewissen Betriebsdauer wären stumpfe Schnittkanten festzustellen. Bei permanent zu starkem Kontakt nutzen sich Untermesser und Spindel schneller oder ungleichmäßig ab, und die Mähqualität könnte beeinträchtigt werden.

Hinweis: Wenn die Spindelmesser weiter gegen das Untermesser laufen, bildet sich über die gesamte Länge des Untermessers ein leichter Grat an der vorderen Schnittkantenfläche. Wenn dieser Grat gelegentlich durch Feilen der vorderen Kante entfernt wird, kann die Schnittleistung verbessert werden.

Nach längerem Betrieb bildet sich mit der Zeit an beiden Enden des Untermessers eine Riefe heraus. Um auch weiterhin einen einwandfreien Betrieb Ihrer Maschine zu gewährleisten, müssen Sie diese Kerben abrunden oder bündig zur Untermesser-Schnittkante feilen.

Hinweis: Nach gewisser Zeit muss die Abschrägung (Bild 23) nach geschliffen werden, da sie nur für 40 % der Nutzungsdauer des Untermessers hält.

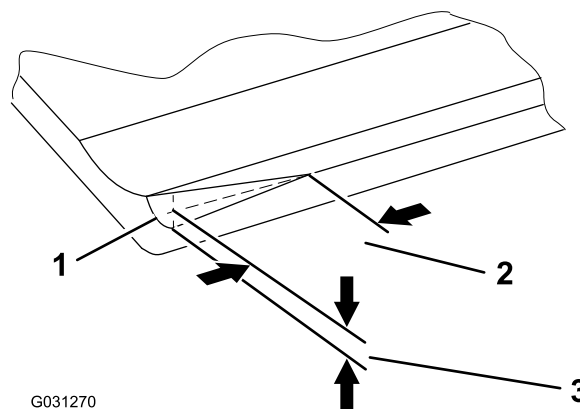


Bild 23

1. Vorabschrägung am rechten Ende des Untermessers
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Hinweis: Machen Sie die Vorabschrägung nicht zu groß, da sonst Gras herausgerissen werden kann.

Wartung

Einfetten der Schneideinheit

Jede Schneideinheit hat sechs Schmiernippel (Bild 24), die regelmäßig mit Nr. 2 Schmierfett auf Lithiumbasis eingefettet werden müssen.

Die Schmierstellen befinden sich an der Frontrolle (2), der Heckrolle (2) und den Spindellagern (2).

Hinweis: Fetten Sie die Schneideinheiten sofort nach dem Reinigen ein, damit noch verbleibendes Wasser aus den Lagern entfernt wird. Auf diese Weise erhöht sich die Lebensdauer der Lager.

1. Wischen Sie jeden Schmiernippel mit einem sauberen Lappen ab.
2. Tragen Sie Schmiermittel auf, bis sauberes Schmiermittel aus den Dichtungen der Rolle und dem Überdruckventil des Lagers austritt.
3. Entfernen Sie überschüssiges Fett mit einem Tuch.

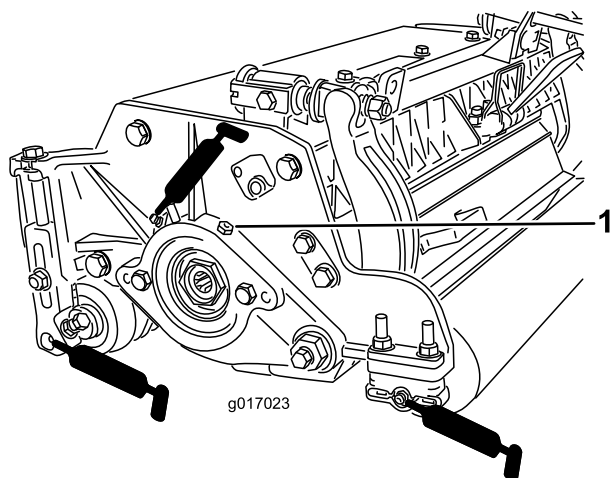


Bild 24

1. Überdruckventil

Einstellen der Spindellager

Um eine lange Nutzungsdauer der Spindellager zu gewährleisten, sollten Sie regelmäßig prüfen, ob das Spindelende Spiel hat. So prüfen und stellen Sie die Spindellager ein:

1. Lockern Sie den Kontakt zwischen Spindel und Untermesser, indem Sie die Einstellhandräder des Untermessers (Bild 25) nach links drehen, bis kein Kontakt besteht.

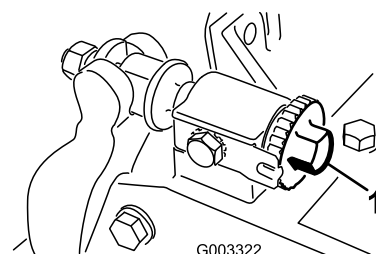


Bild 25

1. Untermesser-Einstellhandrad

2. Halten Sie das Spindelmesser mit einem dicken Handrad oder einem Lappen fest und versuchen Sie, die Spindel von einer Seite zur anderen zu bewegen (Bild 26).

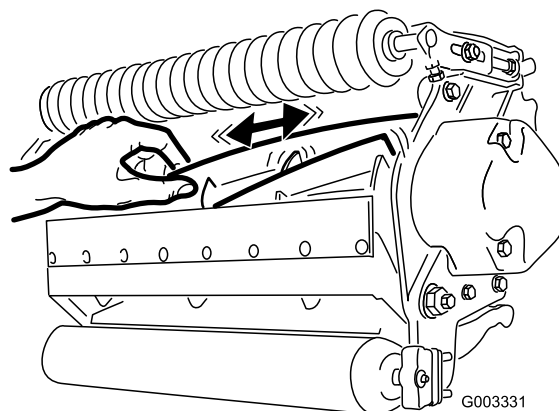


Bild 26

3. Wenn das Ende Spiel hat, fahren Sie folgendermaßen fort:
 - A. Lösen Sie die externe Stellschraube, mit denen die Einstellmutter des Lagers am Lagergehäuse links an der Schneideinheit befestigt ist (Bild 27).

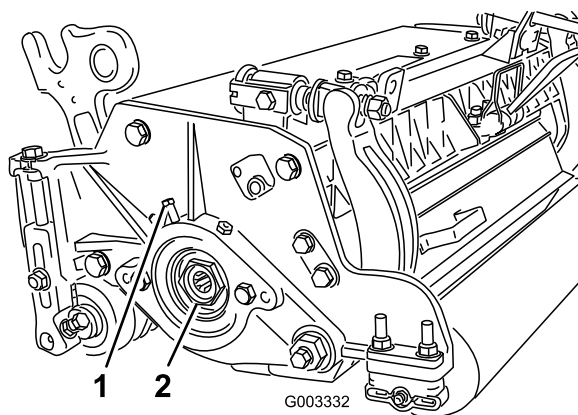


Bild 27

1. Stellschraube
2. Mutter

- B. Drehen Sie mit einem 1-3/8" großen Schraubenschlüssel die Einstellmutter des Lagers langsam, bis das Ende der Spindel kein Spiel mehr hat. Wenn Sie das Spiel am Spindelende nicht mit

der Mutter abstellen können, tauschen Sie die Spindellager aus.

Hinweis: Die Spindellager müssen nicht vorgeladen werden. Wenn Sie die Einstellmutter des Spindellagers zu fest anziehen, werden die Spindellager beschädigt.

4. Ziehen Sie die Stellschraube fest, um die Lagereinstellmutter am Lagergehäuse zu befestigen.

Hinweis: Ziehen Sie die Mutter bis auf 1,4-1,7 N·m an.

Warten des Untermessers

Die Wartungslimits für das Untermesser werden in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Wichtig: Wenn Sie die Schneideinheit mit einem Untermesser einsetzen, das unter dem Wartungslimit liegt, erhalten Sie ggf. ein schlechtes Schnittbild, und das Untermesser hat bei Aufprallungen eine geringere strukturelle Integrität.

Tabelle für das Untermesserwartungslimit				
Untermesser	Bestellnummer	Höhe der Untermesserlippe	Wartungslimit*	Schleifwinkel Winkel oben, vorne
Niedrige Schnitthöhe (optional)	120-1641 (69 cm) 120-1642 (81 cm)	5,6 mm	4,8 mm	10/5 Grad
EdgeMax® (optional)	112-8910 (69 cm) 112-8956 (81 cm)	6,9 mm	4,8 mm	10/5 Grad
Standard (Produktion)	114-9388 (69 cm) 114-9389 (81 cm)	6,9 mm	4,8 mm	10/5 Grad
Heavy-Duty (optional)	114-9390 (69 cm) 114-9391 (81 cm)	9,3 mm	4,8 mm	10/5 Grad

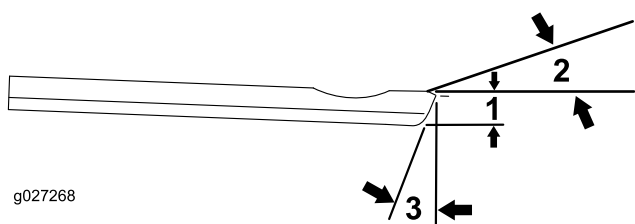


Bild 28

Empfohlene Schleifwinkel für das Untermesser oben und vorne

1. Untermesserwartungslimit*
2. Schleifwinkel oben
3. Schleifwinkel vorne

Hinweis: Alle Werte für das Untermesserwartungslimit beziehen sich auf die Unterseite des Untermessers (Bild 29).

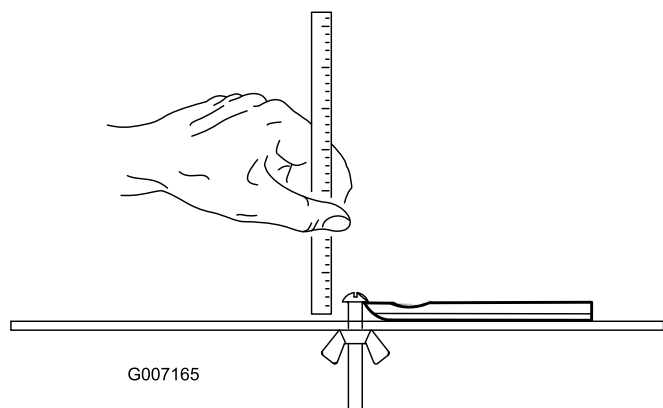


Bild 29

Prüfen Sie mit dem Neigungsmesser (Toro Bestellnummer 131-6828) und der Neigungsmesserbefestigung (Toro Bestellnummer 131-6829) die von der Schleifmaschine erstellte Neigung und korrigieren Sie dann mögliche Ungenauigkeiten der Schleifmaschine.

1. Positionieren Sie den Neigungsmesser an der Unterseite des Untermessers, wie in Bild 30 abgebildet.

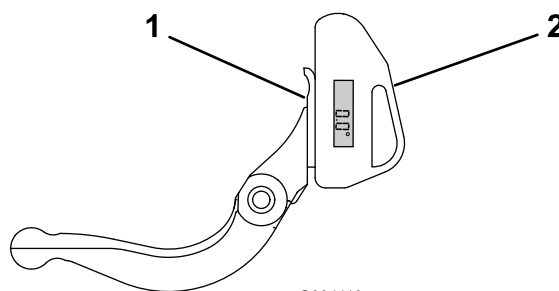


Bild 30

1. Untermesser (vertikal)
2. Neigungsmesser

2. Drücken Sie die Taste „Alt Zero“ auf dem Neigungsmesser.
3. Legen Sie die Neigungsmesserbefestigung an die Kante des Untermessers, sodass die Kante des Magnets bündig mit der Kante des Untermessers ist (Bild 31).

Hinweis: Die digitale Anzeige sollte in diesem Schritt von der gleichen Seite wie in Schritt 1 sichtbar sein.

Prüfen der oberen Schleifneigung

Die Neigung, den Sie zum Schleifen der Untermesser verwenden, spielt eine große Rolle.

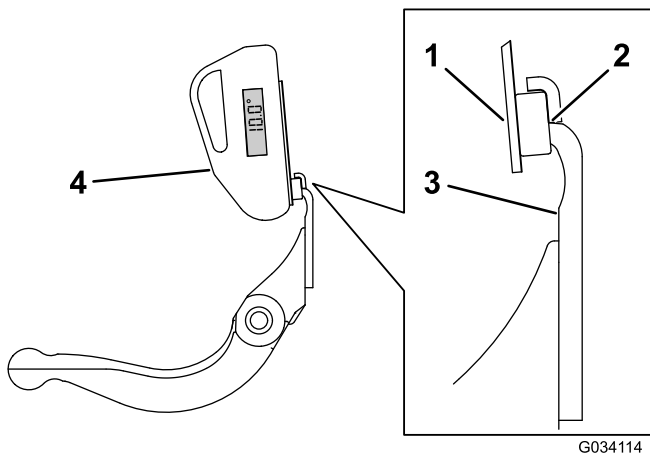


Bild 31

1. Neigungsmesserbefestigung
2. Kante des Magnets, die bündig mit der Kante des Unteremessers ist.
3. Unteremesser
4. Neigungsmesser

4. Legen Sie den Neigungsmesser auf die Befestigung, wie in [Bild 31](#) abgebildet.

Hinweis: Dies ist die Neigung, die die Schleifmaschine erstellt; sie sollte innerhalb von zwei Grad der empfohlenen oberen Schleifneigung sein.

Warten des Unteremesserträgers

Entfernen des Unteremesserträgers

1. Drehen Sie die Einstellschrauben des Unteremesserträgers nach links, um den Abstand zwischen Unteremesser und Spindel zu vergrößern ([Bild 32](#)).

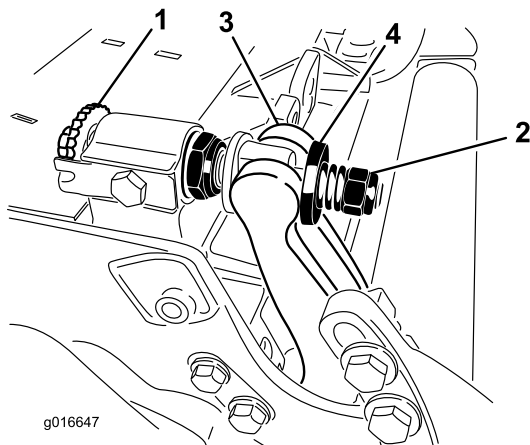


Bild 32

1. Einstellschraube des Unteremesserträgers
2. Federspannungsmutter
3. Unteremesserträger
4. Scheibe

2. Drehen Sie die Federspannungsmutter so weit hinaus, bis die Scheibe nicht mehr gegen den Unteremesserträger angespannt ist ([Bild 32](#)).
3. Lösen Sie an jeder Seite der Maschine die Sicherungsmutter, mit der die Schraube des Unteremesserträgers befestigt ist ([Bild 33](#)).

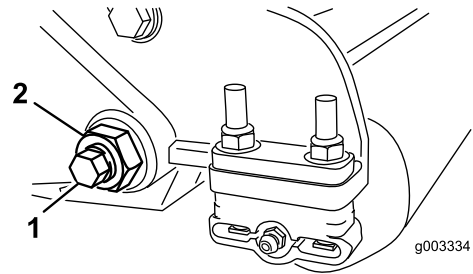


Bild 33

1. Schraube des Unteremesserträgers
2. Sicherungsmutter

4. Nehmen Sie jede Schraube des Unteremesserträgers ab, damit der Unteremesserträger nach unten gezogen und von der Maschinenschraube entfernt werden kann ([Bild 33](#)). Bewahren Sie die zwei Nylonscheiben und die Scheibe aus gestanzten Stahl an jedem Ende des Unteremesserträgers auf ([Bild 34](#)).

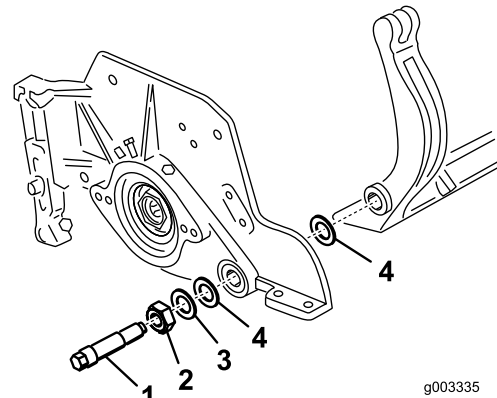


Bild 34

1. Schraube des Unteremesserträgers
2. Mutter
3. Metallscheibe
4. Nylonscheibe

Montieren des Unteremesserträgers

1. Montieren Sie den Unteremesserträger. Positionieren Sie die Befestigungsohren zwischen der Druckscheibe und dem Einsteller für den Unteremesserträger.
2. Befestigen Sie den Unteremesserträger mit den Unteremesserträgerschrauben (Muttern an den Schrauben) und den sechs Scheiben an jeder Seitenplatte.
3. Legen Sie eine Nylonscheibe auf jede Seite des Seitenplattenansatzes.

4. Legen Sie eine Stahlscheibe außen auf jede Nylonscheibe (Bild 34).

Hinweis: Ziehen Sie die Schrauben des Untermesserträgers mit 37-45 N·m an. Ziehen Sie die Sicherungsmuttern an, bis sich die Stahlscheibe außen nicht mehr dreht und kein Spiel am Ende vorhanden ist, ziehen Sie jedoch nicht zu stark an oder verbiegen Sie die Seitenplatten. Die Scheiben innen können einen Abstand aufweisen.

5. Ziehen Sie die Federspannungsmutter an, bis die Feder zusammengedrückt ist, drehen Sie sie dann um eine halbe Umdrehung heraus (Bild 35).

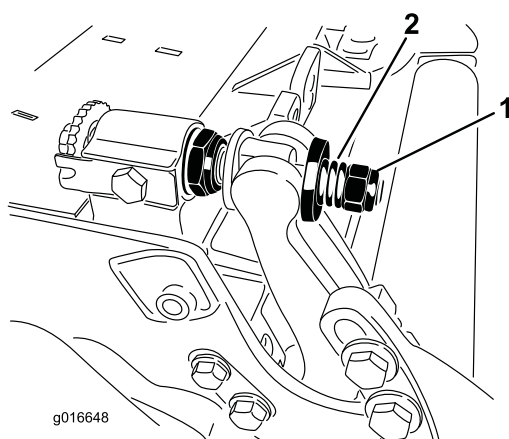


Bild 35

1. Federspannungsmutter
 2. Feder
-

Warten der HD-DPAs (Dual Point Adjuster)

1. Entfernen Sie alle Teile (siehe *Installationsanleitung* für das HD-DPA-Kit, Modellnr. 120-7230, und auch Bild 36).
2. Tragen Sie ein Gleitmittel innen im Büchsenbereich am Trägerrahmen der Schneideinheit auf (Bild 36).
3. Fluchten Sie die Keile an den Flanschbüchsen mit den Schlitten im Rahmen aus und setzen Sie die Büchsen ein (Bild 36).

4. Legen Sie eine Wellenscheibe auf die Einstellerwelle und schieben Sie die Einstellerwelle auf die Flanschbüchsen im Rahmen der Schneideinheit (Bild 36).
5. Befestigen Sie die Einstellerwelle mit einer Flachscheibe und einer Sicherungsmutter (Bild 36). Ziehen Sie die Sicherungsmutter mit 20-27 N m an.

Hinweis: Die Einstellerwelle des Untermesserträgers hat ein Linksgewinde.

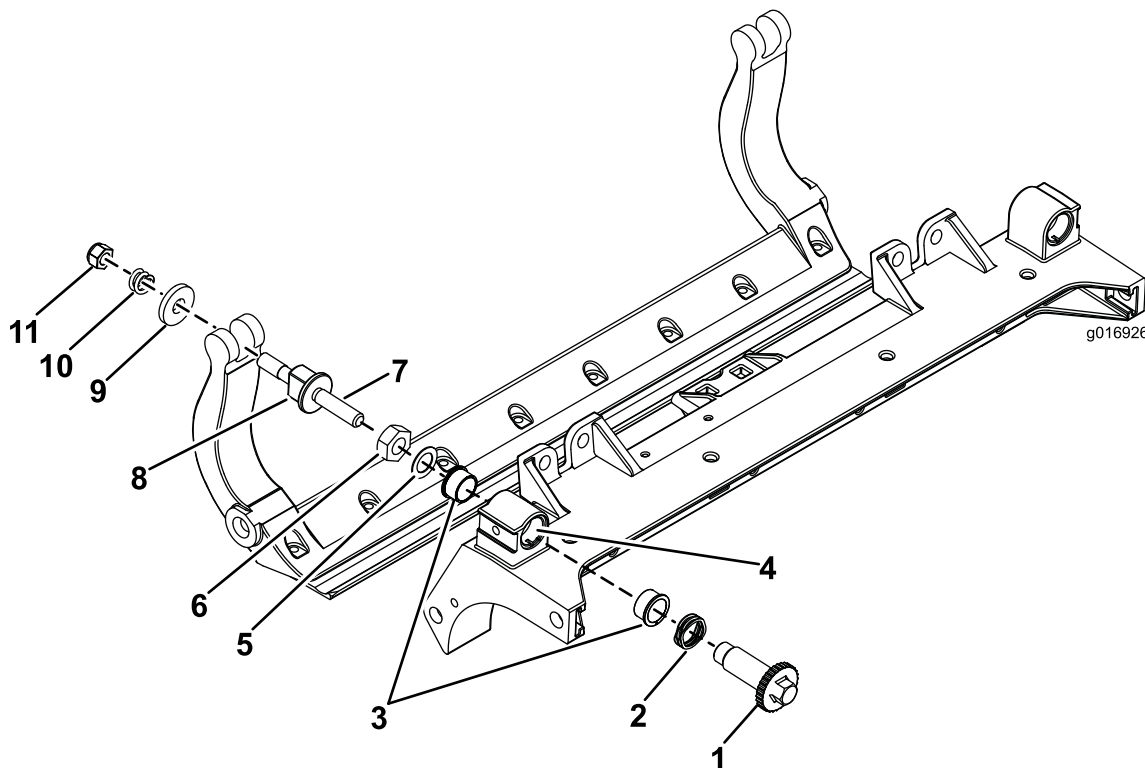


Bild 36

- | | | | |
|---------------------|-------------------------------------|---|--------------------------|
| 1. Welleneinsteller | 4. Tragen Sie hier Gleitmittel auf. | 7. Tragen Sie hier Gleitmittel auf. | 10. Druckfeder |
| 2. Wellenscheibe | 5. Flachscheibe | 8. Einstellschraube für Untermesserträger | 11. Federspannungsmutter |
| 3. Bundbuchse | 6. Sicherungsmutter | 9. Gehärtete Scheibe | |

6. Tragen Sie ein Gleitmittel auf das Gewinde der Einstellschraube für den Untermesserträger auf, die in die Einstellerwelle passt.
7. Schrauben Sie die Einstellschraube für den Untermesserträger in die Einstellerwelle.
8. Befestigen Sie die gehärtete Scheibe, Feder und Federspannungsmutter lose auf der Einstellerschraube.
9. Montieren Sie den Untermesserträger. Positionieren Sie die Befestigungsöhren zwischen der Druckscheibe und dem Einsteller für den Untermesserträger.
10. Befestigen Sie den Untermesserträger mit den Untermesserträgerschrauben (Muttern an den

Schrauben) und den sechs Scheiben an jeder Seitenplatte.

Hinweis: Legen Sie eine Nylonscheibe auf jede Seite des Seitenplattenansatzes.

Legen Sie eine Stahlscheibe außen auf jede Nylonscheibe (Bild 36).

Ziehen Sie die Schrauben des Untermesserträgers mit 37-45 N m an. Ziehen Sie die Sicherungsmuttern an, bis sich die Stahlscheibe außen nicht mehr dreht und kein Spiel am Ende vorhanden ist, ziehen Sie jedoch nicht zu stark an oder verbiegen Sie die Seitenplatten. Die Scheiben innen können einen Abstand aufweisen.

11. Ziehen Sie die Mutter an jedem Untermesserträger ein-
steller an, bis die Druckfeder ganz zusammengedrückt
ist, lösen Sie die Mutter dann um eine halbe Umdrehung
(Bild 36).
12. Wiederholen Sie die Schritte an der anderen Seite der
Schneideinheit.
13. Stellen Sie das Untermesser richtig zur Spindel ein.

Bestellnummer 115-0803 (Bild 37) erhältlich. Das
Kit zum Überholen der Rolle enthält alle Lager,
Lagermutter, inneren und äußeren Dichtungen, die
für eine Überholung der Rolle benötigt werden.
Der Werkzeugkasten zum Überholen der Rolle enthält alle
Werkzeuge und die Installationsanweisungen, die für eine
Überholung der Rollen mit dem Kit zum Überholen der
Rollen benötigt werden. Weitere Informationen finden Sie im
Ersatzteilkatalog oder wenden Sie sich an den Vertragshändler.

Warten der Rolle

Für das Warten der Rolle ist ein Kit zum Überholen der
Rolle, Bestellnummer 114-5430, und ein Werkzeugkasten,

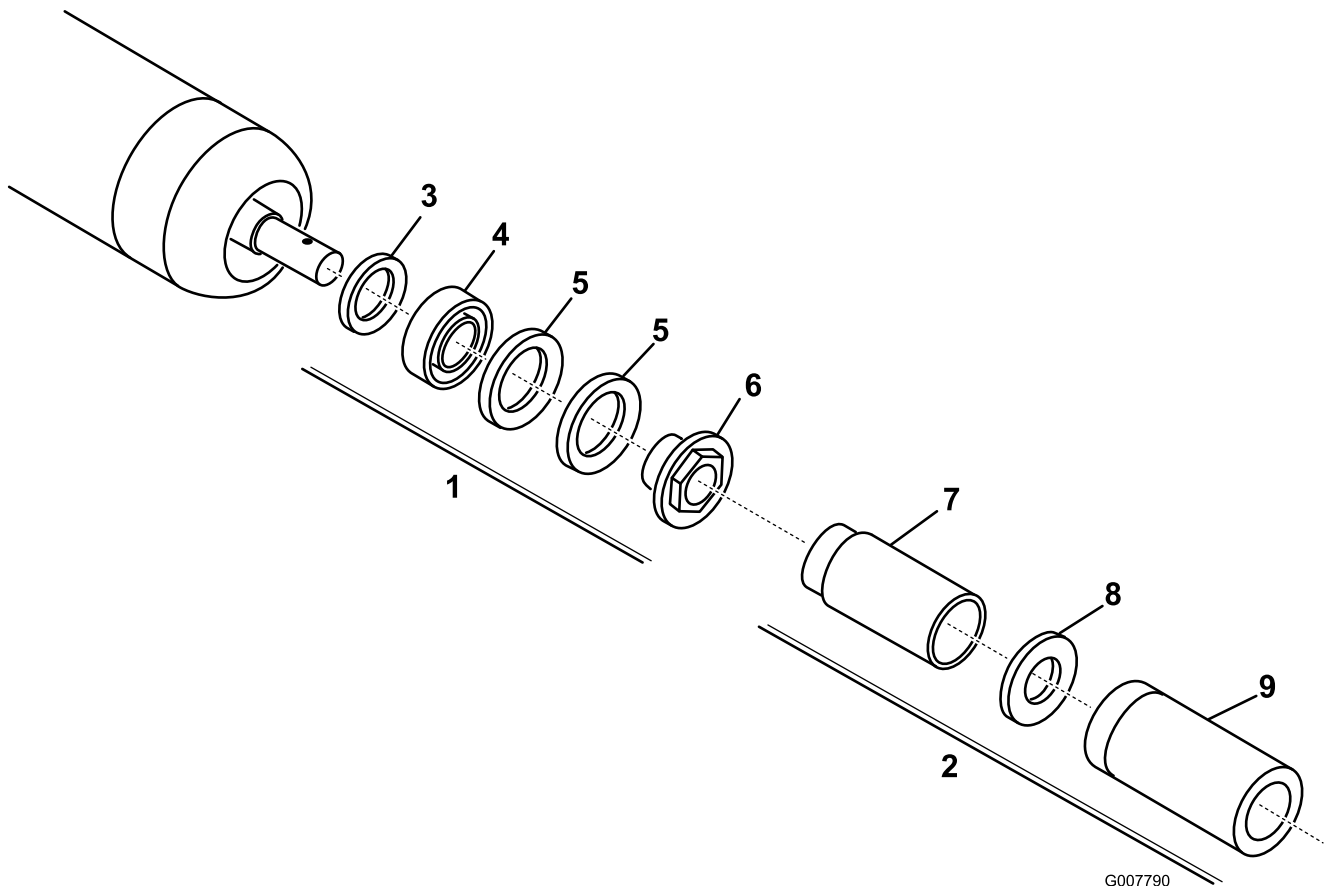


Bild 37

- | | |
|--|--|
| 1. Kit zum Überholen der Rolle (Bestellnummer 114-5430) | 6. Lagermutter |
| 2. Werkzeugkasten zum Überholen der Rolle (Bestellnummer 115-0803) | 7. Werkzeug für innere Dichtung |
| 3. Innere Dichtung | 8. Scheibe |
| 4. Lager | 9. Werkzeug für Lager bzw. äußere Dichtung |
| 5. Äußere Dichtung | |

Hinweise:

Hinweise:

Einbauerklärung

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave., South Bloomington, MN, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entsprechen, wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Toro Modellen montiert werden, wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschreibung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
03710	316000001 und höher	69-cm-Mähwerk mit 8 Messern, Zugmaschine Reelmaster 7000-D	27-inch HD 8 BLD DPA CU	Schneideinheit	2000/14/EG 2006/42/EG
03711	316000001 und höher	69-cm-Schneideinheit mit 11 Messern, Zugmaschine Reelmaster 7000-D	27-inch HD 11 BLD DPA CU	Schneideinheit	2000/14/EG 2006/42/EG
03712	316000001 und höher	81-cm-Schneideinheit mit 8 Messern, Zugmaschine Reelmaster 7000-D	32-inch HD 8 BLD DPA CU	Schneideinheit	2000/14/EG 2006/42/EG

Relevante technische Angaben wurden gemäß Anhang VII Teil B von Richtlinie 2006/42/EG zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Toro Modelle eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß aller Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Richtlinien erklärt werden kann.

Zertifiziert:



David Klis
Leitender Konstruktionsmanager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
April 25, 2016

Technischer Kontakt in EU

Marc Vermeiren
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911

Internationale Händlerliste

Vertragshändler:	Land:	Telefonnummer:	Vertragshändler:	Land:	Telefonnummer:
Agrolanc Kft	Ungarn	36 27 539 640	Maquiver S.A.	Kolumbien	57 1 236 4079
Asian American Industrial (AAI)	Hongkong	852 2497 7804	Maruyama Mfg. Co. Inc.	Japan	81 3 3252 2285
B-Ray Corporation	Korea	82 32 551 2076	Mountfield a.s.	Tschechische Republik	420 255 704 220
Brisa Goods LLC	Mexiko	1 210 495 2417	Mountfield a.s.	Slowakei	420 255 704 220
Casco Sales Company	Puerto Rico	787 788 8383	Munditol S.A.	Argentinien	54 11 4 821 9999
Ceres S.A.	Costa Rica	506 239 1138	Norma Garden	Russland	7 495 411 61 20
CSSC Turf Equipment (pvt) Ltd.	Sri Lanka	94 11 2746100	Oslinger Turf Equipment SA	Ecuador	593 4 239 6970
Cyril Johnston & Co.	Nordirland	44 2890 813 121	Oy Hako Ground and Garden Ab	Finnland	358 987 00733
Cyril Johnston & Co.	Irland	44 2890 813 121	Parkland Products Ltd.	Neuseeland	64 3 34 93760
Fat Dragon	China	886 10 80841322	Perfetto	Polen	48 61 8 208 416
Femco S.A.	Guatemala	502 442 3277	Pratoverde SRL.	Italien	39 049 9128 128
FIVEMANS New-Tech Co., Ltd	China	86-10-6381 6136	Prochaska & Cie	Österreich	43 1 278 5100
ForGarder OU	Estland	372 384 6060	RT Cohen 2004 Ltd.	Israel	972 986 17979
G.Y.K. Company Ltd.	Japan	81 726 325 861	Riversa	Spanien	34 9 52 83 7500
Geomechaniki of Athens	Griechenland	30 10 935 0054	Lely Turfcare	Dänemark	45 66 109 200
Golf international Turizm	Türkei	90 216 336 5993	Lely (U.K.) Limited	Großbritannien	44 1480 226 800
Hako Ground and Garden	Schweden	46 35 10 0000	Solvert S.A.S.	Frankreich	33 1 30 81 77 00
Hako Ground and Garden	Norwegen	47 22 90 7760	Spyros Stavrinides Limited	Zypern	357 22 434131
Hayter Limited (U.K.)	Großbritannien	44 1279 723 444	Surge Systems India Limited	Indien	91 1 292299901
Hydroturf Int. Co Dubai	Vereinigte Arabische Emirate	97 14 347 9479	T-Markt Logistics Ltd.	Ungarn	36 26 525 500
Hydroturf Egypt LLC	Ägypten	202 519 4308	Toro Australia	Australien	61 3 9580 7355
Irrimac	Portugal	351 21 238 8260	Toro Europe NV	Belgien	32 14 562 960
Irrigation Products Int'l Pvt Ltd.	Indien	0091 44 2449 4387	Valtech	Marokko	212 5 3766 3636
Jean Heybroek b.v.	Niederlande	31 30 639 4611	Victus Emak	Polen	48 61 823 8369

Europäischer Datenschutzhinweis

Die von Toro gesammelten Informationen

Toro Warranty Company (Toro) respektiert Ihre Privatsphäre. Zum Bearbeiten Ihres Garantieanspruchs und zur Kontaktaufnahme bei einem Produktrückruf bittet Toro Sie, Toro direkt oder über den lokalen Vertragshändler bestimmte persönliche Informationen mitzuteilen.

Das Garantiesystem von Toro wird auf Servern in USA gehostet; dort gelten ggf. andere Vorschriften zum Datenschutz ggf. als in Ihrem Land.

Wenn Sie Toro persönliche Informationen mitteilen, stimmen Sie der Verarbeitung der persönlichen Informationen zu, wie in diesem Datenschutzhinweis beschrieben.

Verwendung der Informationen durch Toro

Toro kann Ihre persönlichen Informationen zum Bearbeiten von Garantieansprüchen, zur Kontaktaufnahme bei einem Produktrückruf oder anderen Zwecken, die Toro Ihnen mitteilt, verwenden. Toro kann die Informationen im Rahmen dieser Aktivitäten an Toro Tochtergesellschaften, Händler oder Geschäftspartner weitergeben. Toro verkauft Ihre persönlichen Informationen an keine anderen Unternehmen. Toro hat das Recht, persönliche Informationen mitzuteilen, um geltende Vorschriften und Anfragen von entsprechenden Behörden zu erfüllen, um die Systeme richtig zu pflegen oder Toro oder andere Benutzer zu schützen.

Speicherung persönlicher Informationen

Toro speichert persönliche Informationen so lange, wie es für den Zweck erforderlich ist, für den die Informationen gesammelt wurden, oder für andere legitime Zwecke (z. B. Einhaltung von Vorschriften) oder Gesetzesvorschriften.

Toros Engagement zur Sicherung Ihrer persönlichen Informationen

Toro trifft angemessene Vorsichtsmaßnahmen, um die Sicherheit Ihrer persönlichen Informationen zu schützen. Toro unternimmt auch Schritte, um die Genauigkeit und den aktuellen Status der persönlichen Informationen zu erhalten.

Zugriff auf persönliche Informationen und Richtigkeit persönlicher Informationen

Wenn Sie die Richtigkeit Ihrer persönlichen Informationen prüfen möchten, senden Sie bitte eine E-Mail an legal@toro.com.

Australisches Verbrauchergesetz

Kunden in Australien finden weitere Details zum australischen Verbrauchergesetz entweder in der Verpackung oder können sich an den örtlichen Toro Fachhändler wenden.



Toro Garantie

Eine zweijährige, eingeschränkte Garantie

Bedingungen und abgedeckte Produkte

The Toro Company und die Niederlassung, Toro Warranty Company, gewährleisten gemäß eines gegenseitigen Abkommens, dass das kommerzielle Produkt von Toro (Produkt) für zwei Jahre oder 1500 Betriebsstunden* (je nach dem, was zu erst eintritt) frei von Material- und Verarbeitungsschäden ist. Diese Garantie gilt für alle Produkte, ausgenommen sind Aerifizierer (diese Produkte haben eigene Garantiebedingungen). Bei einem Garantieanspruch wird das Produkt kostenlos repariert, einschließlich Diagnose, Lohnkosten, Ersatzteilen und Transport. Die Garantie beginnt an dem Termin, an dem das Produkt zum Originalkunden ausgeliefert wird.
* Mit Betriebsstundenzähler ausgestattete Produkte.

Anweisungen für die Inanspruchnahme von Wartungsarbeiten unter Garantie

Sie müssen den offiziellen Distributor oder Vertragshändler für gewerbliche Produkte, von dem Sie das Produkt gekauft haben, umgehend informieren, dass Sie einen Garantieanspruch erheben. Sollten Sie Hilfe beim Ermitteln eines offiziellen Distributors oder Vertragshändlers für gewerbliche Produkte benötigen oder Fragen zu den Garantieansprüchen und -verpflichtungen haben, können Sie uns unter folgender Adresse kontaktieren:

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

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

Verantwortung des Eigentümers

Als Produkteigentümer sind Sie für die erforderlichen Wartungsarbeiten und Einstellungen verantwortlich, die in der *Bedienungsanleitung* angeführt sind. Ein Nichtausführen der erforderlichen Wartungs- und Einstellungsarbeiten kann zu einem Verlust des Garantieanspruchs führen.

Nicht von der Garantie abgedeckte Punkte und Bedingungen

Nicht alle Produktfehler oder Fehlfunktionen, die im Garantiezeitraum auftreten, stellen Verarbeitungs- oder Materialfehler dar. Diese Garantie schließt Folgendes aus:

- Produktversagen aufgrund der Verwendung von Ersatzteilen, die keine Toro Originalteile sind, oder aufgrund der Installation oder Verwendung von Anbaugeräten, Modifikationen oder nicht genehmigtem Zubehör. Der Hersteller dieser Artikel gibt möglicherweise eine eigene Garantie.
- Produktfehler, die aufgrund nicht ausgeführter Wartungs- und/oder Einstellungsarbeiten entstehen. Die Nichtdurchführung der in der *Bedienungsanleitung* aufgeführten empfohlenen Wartungsarbeiten für das Toro Produkt kann zu einer Ablehnung der Ansprüche im Rahmen der Garantie führen.
- Produktfehler, die auf den missbräuchlichen, fahrlässigen oder waghalsigen Einsatz des Produkts zurückzuführen sind.
- Teile, die sich abnutzen, außer bei fehlerhaften Teilen. Beispiele von Teilen, die sich beim normalen Produkteinsatz abnutzen oder verbraucht werden, sind u. a. Bremsbeläge und Bremsbacken, Kupplungsbeläge, Messer, Spindeln, Rollen und Lager (abgedichtet oder schmierbar), Untermesser, Zündkerzen, Laufräder und Lager, Reifen, Filter, Riemen und bestimmte Sprühfahrzeugkomponenten, wie z. B. Membrane, Düsen und Sicherheitsventile.
- Durch äußere Einflüsse verursachte Fehler. Als äußere Einflüsse werden u. a. Wetter, Einlagerungsverfahren, Verunreinigung, Verwendung nicht zugelassener Kraftstoffe, Kühlmittel, Schmiermittel, Zusätze, Dünger, Wasser oder Chemikalien angesehen.
- Defekte oder Leistungsprobleme aufgrund von Kraftstoffen (z. B. Benzin, Diesel oder Biodiesel), die nicht den Branchennormen entsprechen.

Länder außer USA oder Kanada

Kunden, die Produkte von Toro kaufen, die von den USA oder Kanada exportiert wurden, sollten sich an den Toro Distributor (Händler) wenden, um Garantiepolitiken für das entsprechende Land oder die Region zu erhalten. Sollten Sie aus irgendeinem Grund nicht mit dem Service des Händlers zufrieden sein oder Schwierigkeiten beim Erhalt der Garantieinformationen haben, wenden Sie sich an den Importeur der Produkte von Toro.

- Normales Geräuschniveau, normale Vibration und Abnutzung und normaler Verschleiß.
- Normale Verbrauchsgüter sind u. a. Schäden am Sitz aufgrund von Abnutzung oder Abrieb, abgenutzte, lackierte Oberflächen, verkratzte Aufkleber oder Fenster.

Teile

Teile, die als vorgeschriebene Wartungsarbeiten ausgewechselt werden müssen, werden für den Zeitraum bis zur geplanten Auswechslung des Teils garantiert. Teile, die im Rahmen dieser Garantie ausgewechselt werden, sind für die Länge der Originalproduktgarantie abgedeckt und werden das Eigentum von Toro. Es bleibt Toro überlassen, ob ein Teil repariert oder ausgewechselt wird. Toro kann überholte Teile für Reparaturen unter Garantie verwenden.

Garantie für Deep-Cycle und Lithium-Ionen-Batterien:

Deep-Cycle- und Lithium-Ionen-Batterien haben eine bestimmte Gesamtzahl an Kilowatt-Stunden, die sie bereitstellen können. Einsatz-, Auflade- und Wartungsverfahren können die Nutzungsdauer der Batterie verlängern oder verkürzen. Während der Nutzung der Batterien in diesem Produkt nimmt die nützliche Arbeit zwischen Aufladeintervallen langsam ab, bis die Batterien ganz aufgebraucht sind. Für das Auswechseln aufgebrauchter Batterien (aufgrund normaler Nutzung) ist der Produkteigentümer verantwortlich. Ein Auswechseln der Batterie (für die Kosten kommt der Eigentümer auf) kann im normalen Garantiezeitraum erforderlich sein. Hinweis: (Nur Lithium-Ionen-Batterie): Eine Lithium-Ionen-Batterie wird nur von einer anteiligen Teilgarantie abgedeckt, die im 3. bis zum 5. Jahr basierend auf der Verwendungsdauer und den genutzten Kilowattstunden basiert. Lesen Sie die *Bedienungsanleitung* für weitere Informationen.

Für die Kosten von Wartungsarbeiten kommt der Eigentümer auf

Motoreinstellung, Schmierung, Reinigung und Polieren, Austausch von Filtern, Kühlmittel und die Durchführung der empfohlenen Wartungsarbeiten sind einige der normalen Arbeiten, die der Eigentümer auf eigene Kosten an den Toro Produkten durchführen muss.

Allgemeine Bedingungen

Im Rahmen dieser Garantie haben Sie nur Anspruch auf eine Reparatur durch einen offiziellen Toro Distributor oder Händler.

Weder The Toro Company noch Toro Warranty Company haftet für mittelbare, beiläufige oder Folgeschäden, die aus der Verwendung der Toro Produkte entstehen, die von dieser Garantie abgedeckt werden, einschließlich aller Kosten oder Aufwendungen für das Bereitstellen von Ersatzgeräten oder Service in angemessenen Zeiträumen des Ausfalls oder nicht Verwendung, bis zum Abschluss der unter dieser Garantie ausgeführten Reparaturarbeiten. Außer den Abgabegewährleistungen, auf die im Anschluss verwiesen wird (falls zutreffend) besteht keine ausdrückliche Gewährleistung. Alle abgeleiteten Gewährleistungen zur Veräußerlichkeit und Eignung für einen bestimmten Zweck sind auf die Dauer der ausdrücklichen Gewährleistung beschränkt.

Einige Staaten lassen Ausschlüsse von beiläufigen oder Folgeschäden nicht zu; oder schränken die Dauer der abgeleiteten Gewährleistung ein. Die obigen Ausschlüsse und Beschränkungen treffen daher ggf. nicht auf Sie zu. Diese Garantie gibt Ihnen bestimmte legale Rechte; Sie können weitere Rechte haben, die sich von Staat zu Staat unterscheiden.

Hinweis zur Motorgarantie:

Die Emissionssteueranlage des Produkts kann von einer separaten Garantie abgedeckt sein, die die Anforderungen der EPA (amerikanische Umweltschutzbehörde) und/oder CARB (California Air Resources Board) erfüllen. Die oben angeführten Beschränkungen hinsichtlich der Betriebsstunden gelten nicht für die Garantie auf die Emissionssteueranlage. Weitere Angaben finden Sie in der Aussage zur Garantie hinsichtlich der Motoremissionskontrolle in der Bedienungsanleitung oder in den Unterlagen des Motorherstellers.