



Count on it.

Form No. 3397-873 Rev B

Bruksanvisning

56 cm DPA-klippenhet med 8 eller 11 knivar och 13 cm cylinder

Traktorenhet i Reelmaster® 5010-serien

Modellnr 03621—Serienr 315000001 och högre

Modellnr 03623—Serienr 315000001 och högre



⚠ VARNING

KALIFORNIEN Proposition 65 Varning

Den här produkten innehåller en eller flera kemikalier som av den amerikanska delstaten Kalifornien anses orsaka cancer, fosterskador och andra fortplantningsskador.

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

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

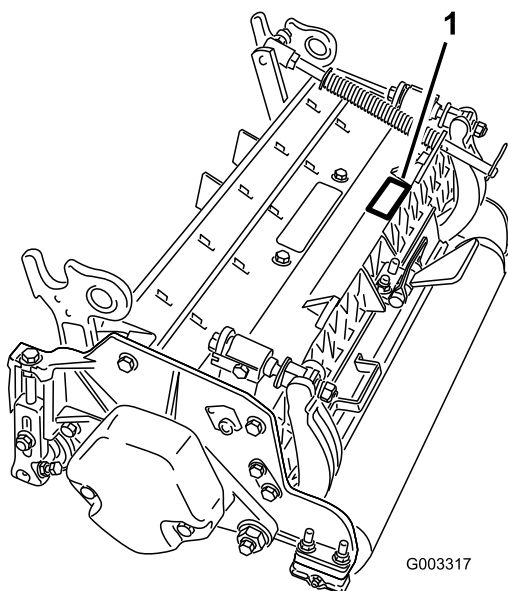
1. Varningssymbol

Introduktion

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.

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

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 in numren i det tomma utrymmet.



Figur 1

1. Här finns modell- och serienumren

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
Säkerhets- och instruktionsdekaler	3
Montering	4
1 Kontrollera klippenheten	4
2 Använda klippenhetens stöd	4
3 Justering av det bakre skyddet	4
4 Montera de lösa delarna	5
Produktöversikt	6
Specifikationer	6
Redskap/tillbehör	6
Körning	6
Justeringar	6
Termer i klipphöjdsschemat	8
Klipphöjdsschema	9
Underhåll	13
Smörja maskinen	13
Övertrycksfräsa cylindern	13
Serva underkniven	14
Serva underknivsstången	15
Serva klippenhetsdelar med dubbelpunktsjustering (DPA)	16
Serva rullen	18

Säkerhet

Maskinen har utformats i enlighet med SS-EN ISO 5395:2013 och ANSI B71.4-2012.

Felaktig användning eller felaktigt underhåll av utrustningen kan leda till personskador eller dödsfall. Följ nedanstående säkerhetsföreskrifter för att minska denna risk för skador eller dödsfall.

- Läs, ta till dig och följ anvisningarna i traktorenhetens *bruksanvisningar* innan du använder klippenheten.
- Läs, ta till dig och följ anvisningarna i denna *bruksanvisning* innan du använder klippenheten.
- Låt aldrig barn eller personal som inte har fått utbildning använda eller utföra underhåll på maskinen. Lokala föreskrifter kan begränsa förarens ålder. Det är ägaren som ansvarar för att utbilda alla förare och mekaniker.
- Kör aldrig klippenheten om du är sjuk, trött eller påverkad av alkohol, läkemedel eller andra droger.
- Håll alla skydd och skyddsanordningar på plats. Om ett skydd eller en säkerhetsanordning inte fungerar eller om en dekal är skadad eller oläslig ska detta åtgärdas innan maskinen används igen. Dra också åt alla lösa muttrar, bultar och skruvar för att garantera att klippenheten kan användas på ett säkert sätt.
- Bär lämpliga skyddskläder, inklusive skyddsglasögon, hörselskydd och kraftiga, halkfria skor. Sätt upp långt hår och använd inte smycken.
- Avlägsna allt skräp och andra föremål som kan plockas upp och kastas omkring av klippenhetens knivar. Håll alla kringstående borta från arbetsområdet.
- Om knivarna slår i ett fast föremål eller om enheten vibrerar ovanligt mycket, stannar du maskinen och stänger av motorn. Kontrollera att det inte finns några skadade delar på klippenheten. Reparera eventuella skador innan du startar och använder klippenheten.
- Sänk alltid ned klippenheterna till marken och ta ut nyckeln ur tändningslåset när maskinen lämnas utan uppsikt.
- Se till att klippenheterna är säkra att använda genom att dra åt alla muttrar, bultar och skruvar ordentligt.
- Ta ut nyckeln ur tändningslåset när maskinen ska servas, justeras eller förvaras, så att inte motorn startas av misstag.
- Utför endast det underhåll som beskrivs i denna bruksanvisning. Kontakta en auktoriserad Toro-återförsäljare vid eventuellt behov av större reparationer eller assistans.
- 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.

Säkerhets- och instruktionsdekaler



Säkerhetsdekaler och anvisningarna är fullt synliga för föraren och finns nära alla potentiella farozoner. Dekaler som har skadats eller ramlat bort ska bytas ut eller ersättas.



93-6688

1. Varning! Läs *Bruksanvisningen* innan du utför underhåll.
2. Risk för skärskador på händer och fötter – stoppa motorn och vänta tills alla rörliga delar stoppar.

Montering

Lösa delar

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

Tillvägagångssätt	Beskrivning	Antal	Användning
1	Klippenhet	1	Kontrollera klippenheten.
2	Inga delar krävs	–	Använd stödet när du tippar klippenheten.
3	Inga delar krävs	–	Justering av det bakre skyddet.
4	Rak smörjnippel O-ring Skrubar	1 1 2	Montera de lösa delarna.

Media och extradelar

Beskrivning	Antal	Användning
Reservdelskatalog	1	Läs igenom det här materialet och spara för framtida bruk.
Bruksanvisning	1	

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



Kontrollera klippenheten

Delar som behövs till detta steg:

1	Klippenhet
---	------------

Tillvägagångssätt

När du ta bort klippenheten från lådan ska du kontrollera följande:

1. Kontrollera fettets på cylinderns bägge ändar.

Obs: Fett ska synas tydligt i cylinderlagren samt i cylinderaxelns räfflade delar.

2. Se till att samtliga muttrar och bultar är ordentligt åtdragna.
3. Kontrollera att bärramens fjädring löper fritt och inte fastnar när den flyttas framåt och bakåt.

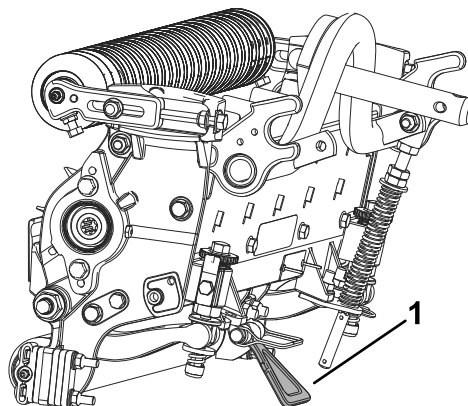


Använda klippenhetens stöd

Inga delar krävs

Tillvägagångssätt

Om klippenheten behöver tippas så att underkniven/cylindern exponeras stöttar du upp klippenhetens bakre ände med stödet (medföljer traktorenheten) för att säkerställa att muttrarna på den bakre änden av underknivens justerskrubar inte vilar mot arbetsytan (Figur 3).



g027165

Figur 3

1. Klippenhetens stöd

3

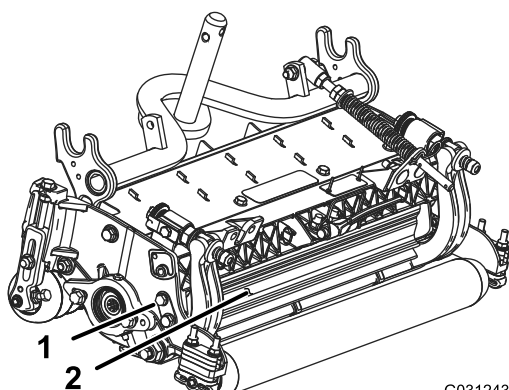
Justering av det bakre skyddet

Inga delar krävs

Tillvägagångssätt

Under de flesta förhållanden uppnås bästa spridning när det bakre skyddet är stängt (främre avlastning). Vid tunga eller våta förhållanden kan det bakre skyddet öppnas.

Öppna det bakre skyddet (Figur 4) genom att lossa huvudskruven som fäster skyddet till vänster sidoplåt, rotera skyddet till öppet läge och dra åt huvudskruven.



Figur 4

G031243

1. Bakre skydd
2. Huvudskruv

4

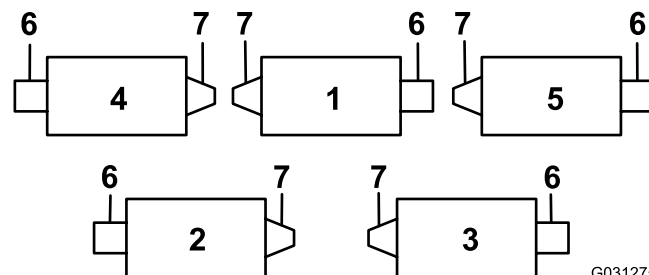
Montera de lösa delarna

Delar som behövs till detta steg:

1	Rak smörjnippel
1	O-ring
2	Skravar

Tillvägagångssätt

Montera smörjnippeln på cylindermotorsidan på klippenheten. Använd Figur 5 för att fastställa cylindermotorernas placering.

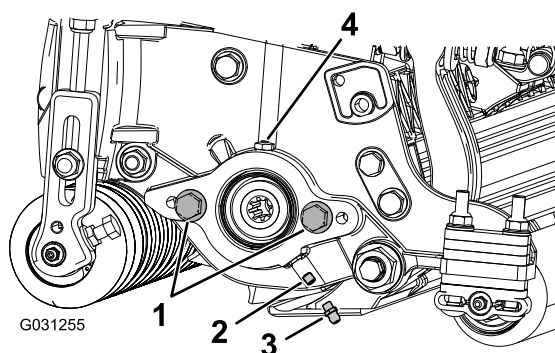


G031275

Figur 5

1. Klippenhet 1
2. Klippenhet 2
3. Klippenhet 3
4. Klippenhet 4
5. Klippenhet 5
6. Cylindermotor
7. Vikt

1. Lossa och kassera ställskruven på cylindermotorns sidoplåt (Figur 6).

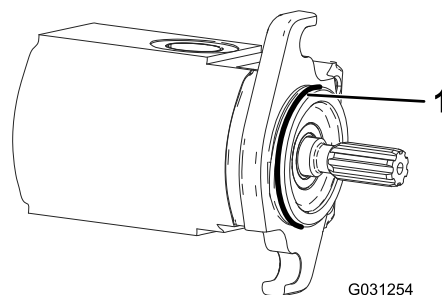


G031255

Figur 6

1. Skruv (2)
2. Ställskruv
3. Smörjnippel
4. Fettöppning

2. Montera den raka smörjnippeln (Figur 6).
3. Om det inte finns några skruvar på cylindermotorns sidoplåt monterar du dem (Figur 6).
4. Montera O-ringens på cylindermotorn (Figur 7).



G031254

Figur 7

1. O-ring
5. Montera cylindermotorn.
6. Smörj sidoplåten tills överflödigt fett tränger ut ur fettöppningen (Figur 6).

Produktöversikt

Specifikationer

Modellnummer	Totalvikt
03621	51 kg
03623	52 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 återförsäljare eller gå till www.Toro.com för att se en lista över alla godkända redskap och tillbehör.

Använd originaldelar från Toro för att skydda din investering och bibehålla Toro-utrustningen i toppskick. Vad gäller driftsäkerheten tillhandahåller Toro reservdelar som utformats exakt efter utrustningens tekniska specifikation. Använd enbart originaldelar från Toro så slipper du bekymmer.

Körning

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

Justeringar

Justera underkniven mot cylindern

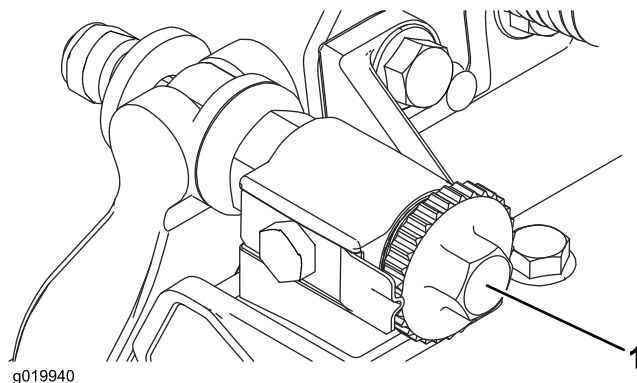
Följ de här anvisningarna för att ställa in underkniven mot cylindern samt kontrollera cylinderns och underknivens skick och interaktion med varandra. När den här proceduren har utförts ska du alltid testa klippenhetens prestanda under dina klippförhållanden. Du kan behöva göra ytterligare justeringar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

Viktigt: Dra inte åt underkniven 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 underkniven mot cylindern när cylindern och underkniven 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) – Toro-artikelnr 125-5611
 - Klippstandapapper – Toro-artikelnr 125-5610
- Placera klippenheten på en plan, jämn arbetsyta. Vrid underknivsstängens justerskruvar moturs för att säkerställa att underkniven inte vidrör cylindern ([Figur 8](#)).

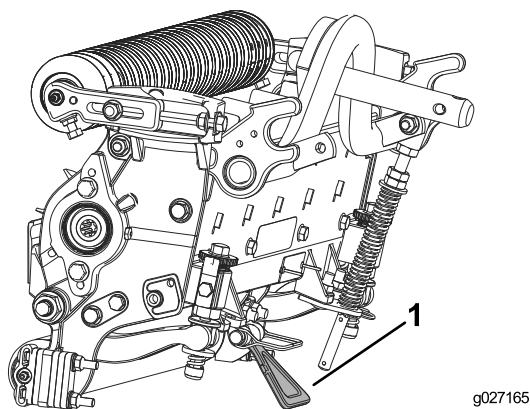


Figur 8

- Justerskruv för underknivsstång

- Tippa klipparen så att underkniven och cylindern exponeras.

Viktigt: Se till att muttrarna baktill på underknivens justerskruvar inte vilar mot arbetsytan ([Figur 9](#)).



Figur 9

1. Klippenhetens stöd

3. Roterar cylindern så att en kniv korsar underkniven cirka 25 mm in från underknivens ände på klippenhetens högra sida. Märk den här kniven för att förenkla efterföljande justeringar. För in mellanlägget (0,05 mm) mellan den markerade cylinderkniven och underkniven vid den punkt där cylinderkniven korsar underkniven.
4. 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. (Eftersom justering av den ena sidan av klippenheten påverkar den andra sidan skapar två klick en säkerhetsmarginal för när den andra sidan justeras.)

Obs: Om det finns ett stort mellanrum drar du båda sidorna närmare varandra genom att växelsvis dra åt höger och vänster sida.

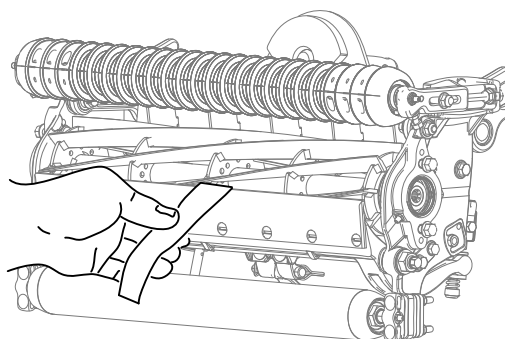
5. Roterar **långsamt** cylindern så att samma kniv som du kontrollerade på den högra sidan korsar underkniven cirka 25 mm in från underknivens ände på klippenhetens vänstra sida.
6. Vrid den vänstra underknivsstångens justerare medurs tills dess att du kan skjuta mellanlägget igenom cylindern till underknivens mellanrum med lätt motstånd.
7. Gå tillbaka till den högra sidan och justera vid behov för att skapa ett lätt motstånd i mellanlägget mellan samma kniv och underkniven.
8. Upprepa steg 6 och 7 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. Underkniven är nu parallell med cylindern.

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

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

Obs: För varje klick flyttas underkniven 0,018 mm. **Dra inte åt justerskruvarna för hårt.**

10. Testa klippstandan genom att föra in en lång remsa av klippstandapapper (Toro-artikelnr 125-5610) mellan cylindern och underkniven, i rätt vinkel mot underkniven (Figur 10). Roterar cylindern **långsamt** framåt. Den ska klippa papperet.

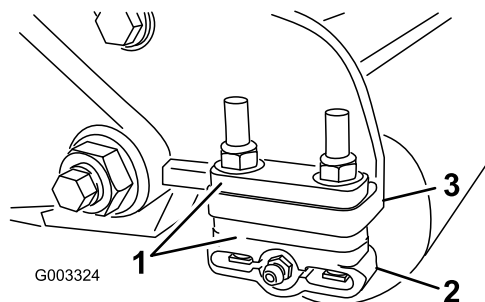


Figur 10

Obs: Om cylindern är för trög slipar eller fräser du klippenheten för att få de vassa eggarna som krävs för finklippning.

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.



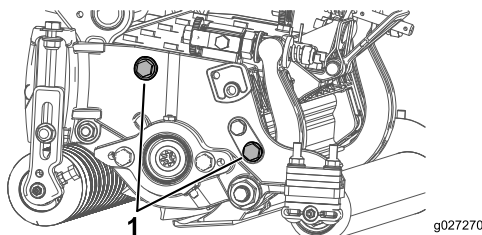
Figur 11

1. Distansbricka
2. Rullfäste
3. Sidoplåtens monteringsfläns

2. Höj klippenhetens bakre del och placera en kloss under underkniven.
3. Lossa de två muttrarna som fäster varje rullfäste och distansbricka på varje sidoplåtens monteringsfläns.
4. Sänk rullen och skruvarna från sidoplåtens monteringsflänsar och distansbrickor.
5. Placera distansbrickorna på skruvarna på rullfästena.
6. Fäst rullfästet och distansbrickorna på undersidan av monteringsflänsarna med de muttrar som du tog bort tidigare.

7. Kontrollera att kontakten mellan underkniven och cylindern är korrekt. Tippa klipparen för att exponera de främre och bakre rullarna och underkniven.

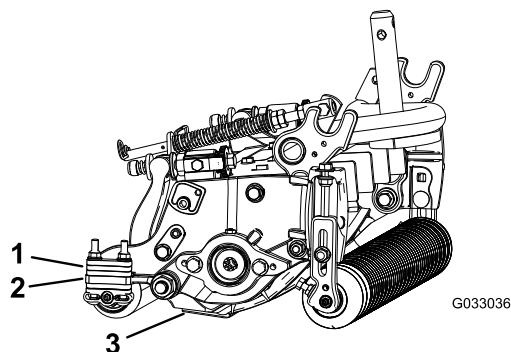
Obs: Den bakre rullens position i förhållande till cylindern kontrolleras av de sammansatta komponenternas maskintoleranser och parallelljustering är inte nödvändig. Du kan göra vissa justeringar genom att ställa klippenheten på en golvplatta och lossa sidoplåtens fästsruvar (Figur 12). Justera skruvarna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



Figur 12

1. Sidoplåtens fästsruvar

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 underkniven.



Figur 13

1. Bakre distansbrickor 3. Klippintensitet
2. Sidoplåtens monteringsfläns

Termer i klipphöjdsschemat

Klipphöjdsinställning

Detta motsvarar den önskade klipphöjden.

Bänklipphöjd

Detta är höjden vid vilken den övre kanten på underkniven 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, underknivar, 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

Klippenhetens klippintensitet har stor inverkan på klippenhetens prestanda. Klippintensiteten är den vinkel som underkniven har mot marken (Figur 13).

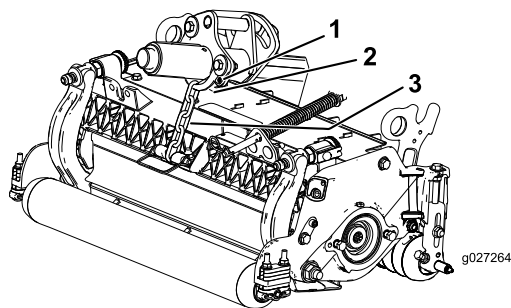
Den bästa inställningen av klippenheten beror på gräsförhållandena och önskat resultat. Genom att använda klippenheten på din gräsmatta kommer du så småningom fram till den bästa inställningen. Klippintensiteten kan justeras under klippsäsongen för att ge utrymme för olika gräsförhållanden.

Bakre distansbrickor

Antalet bakre distansbrickor avgör klippenhetens klippintensitet. Om man lägger till fler distanser under sidoplåtens monteringsfläns vid en given klipphöjd ökas klippintensiteten. Alla klippenheter på en maskin måste ha samma klippintensitet (antal bakre distansbrickor, Toro-artikelnr 119-0626), annars kan klippytans utseende påverkas negativt (Figur 13).

Kedjelänkar

Lyftarmskedjans placering avgör den bakre rullens vinkel (Figur 14).



Figur 14

1. Lyftkedja 3. Nedre hål
2. U-fäste

Trimsats

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

Klipphöjdsschema

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

+ Anger att U-fästet på lyftarmen är placerad i det nedersta hålet ([Figur 14](#)).

* Satsen för hög klipphöjd (artikelnr 110-9600) måste monteras. Det främre klipphöjdsfästet måste placeras i det övre sidoplåtshålet.

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

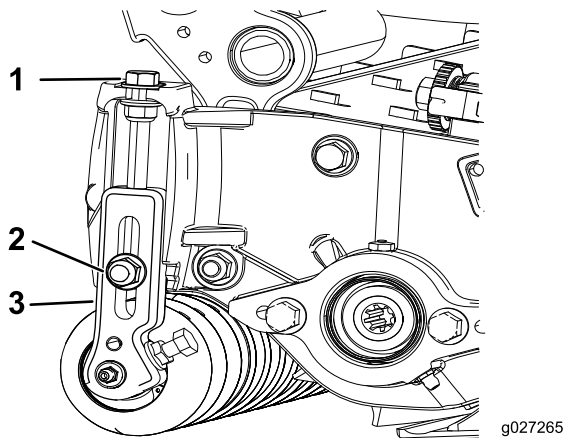
Obs: Om en kedjelänk flyttas ändras den bakre rullens vinkel med 7,0 grader.

Obs: Om U-fästet på lyftarmen flyttas till det nedersta hålet ökas den bakre rullens vinkel med 3,5 grader.

Justera klipphöjden

Obs: För klipphöjder på över 2,54 cm måste satsen för hög klipphöjd monteras.

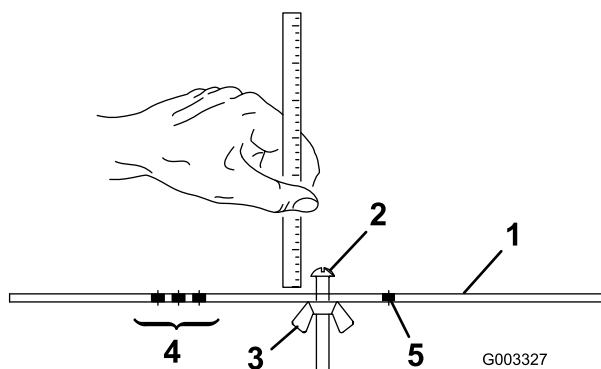
1. Lossa de låsmuttrar som fäster klipphöjdsfästen på klippenhetens sidoplåtar (Figur 15).



Figur 15

- | | |
|----------------|--------------------|
| 1. Justerskruv | 3. Klipphöjdsfäste |
| 2. Låsmutter | |

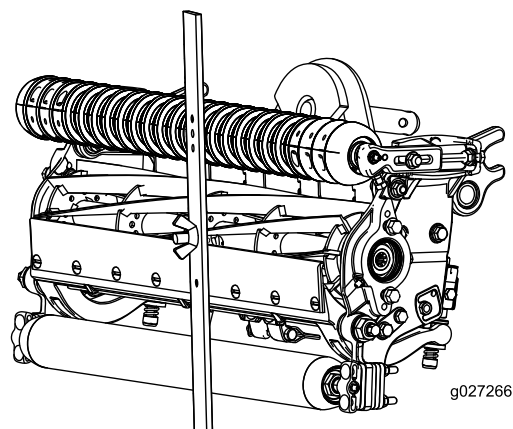
2. Lossa muttern på mätstången (Figur 16) och ställ in justerskruven på önskad klipphöjd. Avståndet mellan skruvhuvudets nedersta del och stångens ovansida är lika med klipphöjden.



Figur 16

- | | |
|------------------------|--|
| 1. Mätstång | 4. Hål som används för inställning av trimhöjd (HOG) |
| 2. Höjdjusteringsskruv | 5. Hål som inte används |
| 3. Mutter | |

3. Haka på skruvhuvudet på underknivens skäregg och vila stångens bakände på den bakre valsens (Figur 17).
4. Vrid justeringsskruven tills den främre rullen kommer i kontakt med mätstången (Figur 17). Justera rullens båda ändar tills hela rullen är parallell med underkniven.



Figur 17

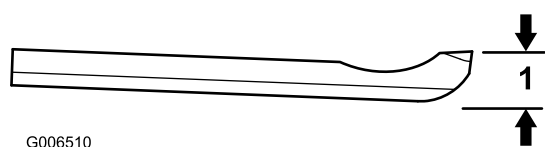
Viktigt: Vid korrekt inställning är de bakre och främre rullarna i kontakt med mätstången och skruven sitter tätt mot underkniven. På så sätt blir klipphöjden identisk i båda ändar av underkniven.

5. Dra åt muttrarna för att säkra justeringen. Dra inte åt muttrarna för hårt. Dra endast åt såpass mycket att spelet från brickan avlägsnas.

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

Underkniv/klipphöjdsschema			
Underkniv	Artikelnr	Underknivens läpphöjd	Klipphöjd
Låg klipphöjd (tillval)	110-4084	5,6 mm	6,4 till 12,7 mm
EdgeMax® låg klipphöjd (modell 03623)	127-7132	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® (modell 03621)	108-9095	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 underkniven för låg klipphöjd på 12,7 mm och mindre krävas.



G006510

Figur 18

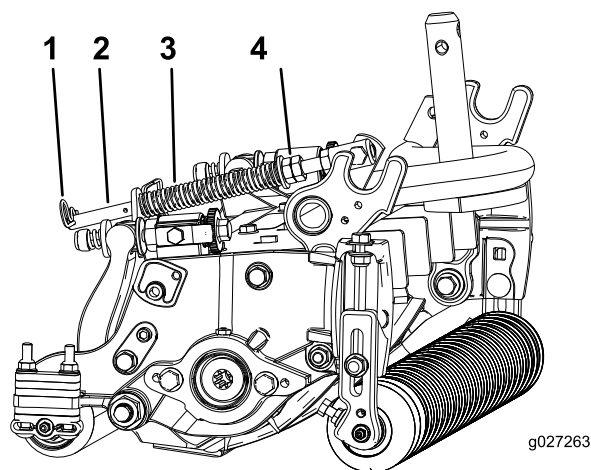
1. Underknivens läpphöjd

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".

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

1. Se till att hårnålssprinten sitter i det bakre hålet på fjäderstången (Figur 19).



g027263

Figur 19

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

2. Dra åt sexkantsmuttrarna på fjäderstångens främre ände tills fjäderns sammanpressade längd är 12,7 cm, se Figur 19.

Obs: Förkorta fjäderns längd med 1,3 cm om du ska använda maskinen i ojämn terräng. Detta medför en något minskad kontakt med marken.

Obs: Du måste ställa in gräsutjämningsinställningen igen om klipphöjdsinställningen eller klippintensitetsinställningen ändras.

Kontrollera och justera klippenheten

Justeringsystemet för underkniv/cylinder med dubbla reglage som är integrerat i denna klippenhet förenklar

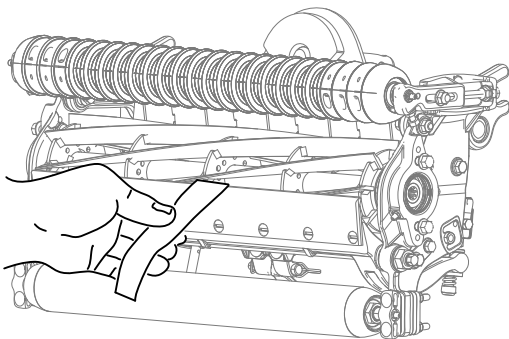
justeringsproceduren som krävs för att bästa möjliga klippresultat ska uppnås. Den noggranna justering som är möjlig med de dubbla reglagen/underknivsstången erbjuder den kontroll som krävs för att tillhandahålla kontinuerlig självslipning. Därmed kan vassa skäreppar upprätthållas, god klippkvalitet försäkras och behovet av regelbunden slipning minskas väsentligt.

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

1. Roter cylindern långsamt i motsatt riktning och lyssna efter kontakten mellan cylindern och underkniven.

Obs: Justeringsreglagen har klicklägen och varje klickläge motsvarar 0,018 mm förflyttning av underkniven. Se [Justera underkniven mot cylindern](#) (sida 6).

2. Testa klippresultatet genom att föra in en lång remsa av klippresultatpapper (Toro-artikelnr 125-5610) mellan cylindern och underkniven, i rätt vinkel mot underkniven (Figur 20). Roter cylindern långsamt framåt. Den ska klippa papperet.



g027166

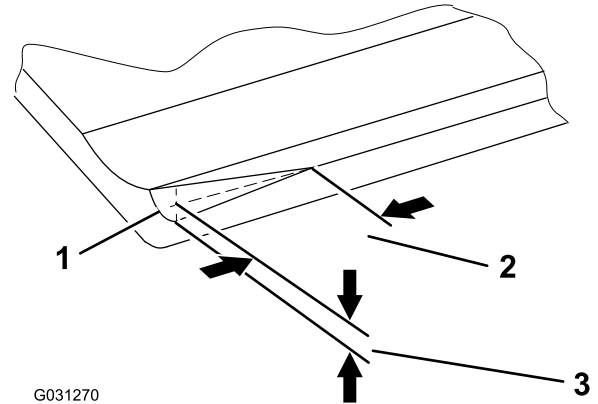
Figur 20

Obs: Om kontakten/cylindern släpar för mycket slipar du antingen om framsidan av underkniven eller fräser klippenhetsen för att få de vassa eggar 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 underknivens och cylinderns eggar inte att självslipas tillräckligt och blir slöa efter en tids användning. Vid överdrivet kraftig kontakt slits underkniven och cylindern snabbare, ojämnt slitage kan uppstå och klippkvaliteten kan påverkas negativt.

Obs: När gräsklipparen har använts en längre tid uppstår till slut en räffla i bägge ändar av underkniven. Dessa skåror måste rundas av eller filas jämna med underknivens skärepp för att säkerställa jämn drift.

Obs: Med tiden måste skärfasen (Figur 21) brynas eftersom den bara är konstruerad för att hålla 40 procent av underknivens livslängd.



Figur 21

1. Främre skärfas på underknivens 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.

Underhåll

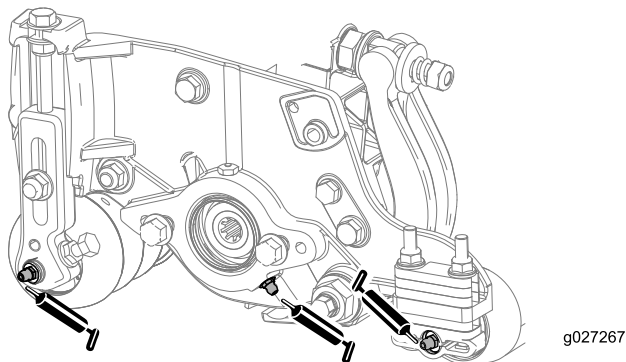
Smörja maskinen

Smörj regelbundet de sex smörjnipplarna på varje klippenhet (Figur 22) med fett nr 2 på litumbas.

Det finns två smörjpunkter på den främre rullen, två på den bakre rullen samt två på cylinderlagret.

Obs: Om du smörjer klippenheterna omedelbart efter tvätt, töms vattnet ur lagren vilket ökar deras livslängd.

1. Torka av alla smörjnipplar 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 22

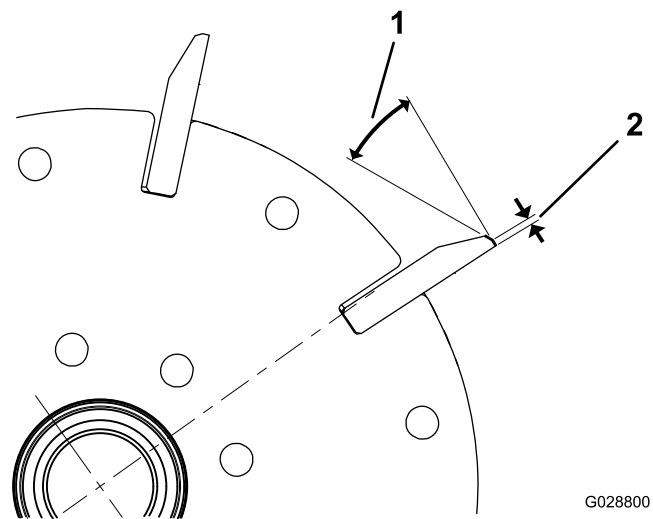
Smörjnipplarnas placering på vänster sida

Övertrycksfräsa cylindern

Cylindern har en landbredd på 1,3 till 1,5 mm och en överfräs på 30 grader.

Gör följande när landbredden blir större än 3 mm bred:

1. Tillämpa en överfräs på 30 grader på alla cylinderknivar tills landbredden är 1,3 mm bred (Figur 23 och Figur 24).

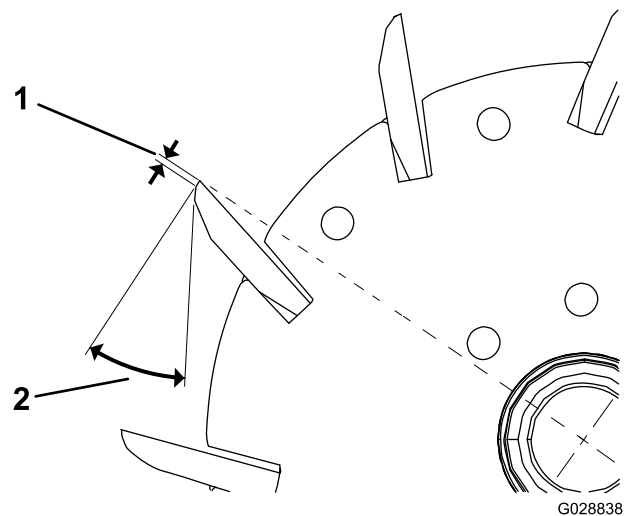


Figur 23

Modell 036321

1. 30 grader

2. 1,3 mm



Figur 24

Modell 03623

1. 1,3 mm

2. 30 grader

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

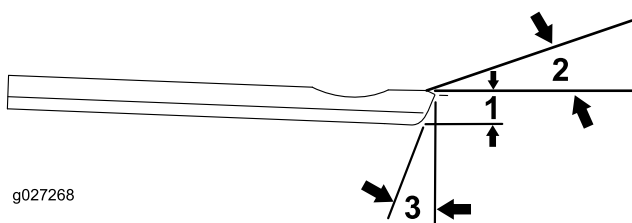
Serva underkniven

Servicegränserna som gäller för underkniven anges i nedanstående tabell.

Viktigt: Om klippenheten används när underkniven är under servicegränsen kan klippyntans utseende påverkas negativt och underknivens förmåga att stå emot stötar minskas.

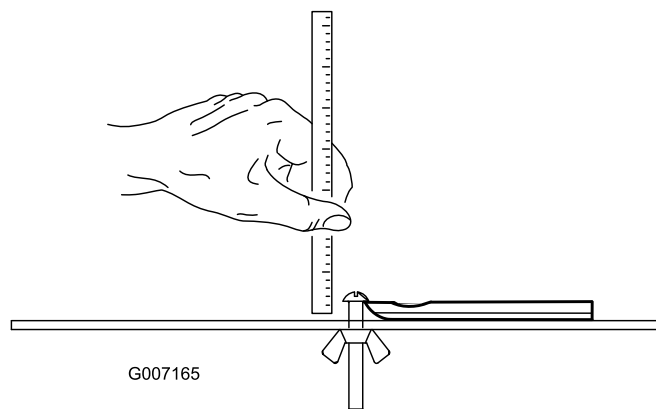
Tabell med servicegränser för underkniven				
Underkniv	Artikelnr	Underknivens läpphöjd*	Servicegräns*	Fräsvinklar Övre/främre vinklar
Låg klipphöjd (tillval)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grader
EdgeMax® låg klipphöjd (modell 03623)	127-7132	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grader
Extra låg klipphöjd (tillval)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grader
Utökad EdgeMax® låg klipphöjd (tillval)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grader
EdgeMax® (modell 03621)	108-9095	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grader
Standard (Tillval)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grader
Tung drift (tillval)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 grader

Rekommenderade övre och främre fräsvinklar för underkniven () [Figur 25](#)



Figur 25

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



Figur 26

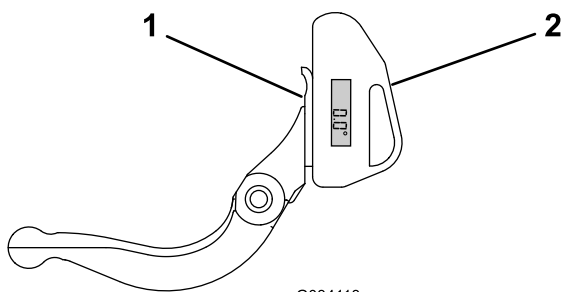
Obs: Alla servicegränsmått för underkniven hänvisar till underknivens nedre del ([Figur 26](#))

Kontrollera den övre fräsvinkeln

Vinkeln som du använder för att fräsa underknivarna 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 underknivens undersida enligt [Figur 27](#).

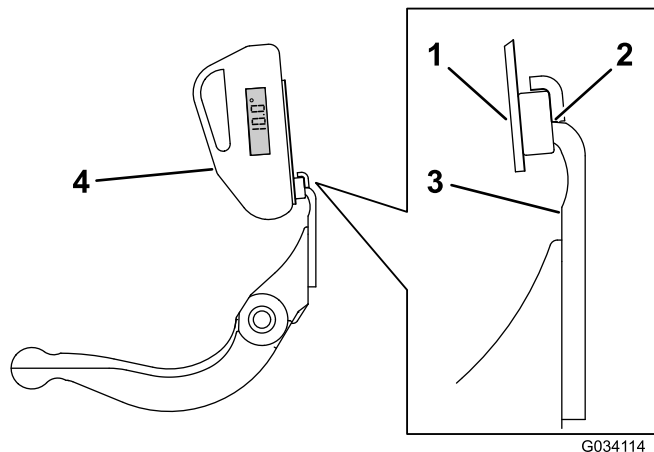


G034113
Figur 27

1. Underkniv (vertikal)
2. Vinkelindikator

2. Tryck på knappen Alt Zero på vinkelindikatorn.
3. Placera vinkelindikatorfästet på underknivens egg så att magnetkanten passas in med underknivens egg (Figur 28).

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



Figur 28

1. Vinkelindikatorfäste
2. Magnetens kant inpassad med underknivens egg
3. Underkniv
4. Vinkelindikator

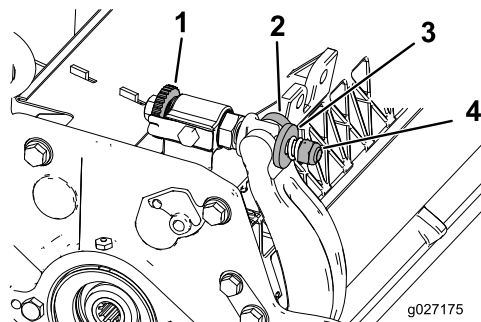
4. Placera vinkelindikatorn på fästet enligt Figur 28.

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

Serva underknivsstången

Ta bort underknivsstången

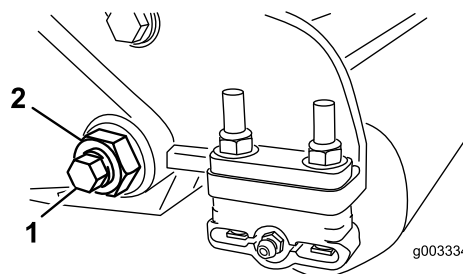
1. Vrid underknivsstångens justerskruvar moturs så att underkniven förs bort från cylindern (Figur 29).



Figur 29

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

2. För fjäderspänningsmuttern bakåt tills brickan inte längre är spänd mot underknivsstången (Figur 29).
3. Lossa låsmuttern som fäster skruven till underknivsstången på vardera sidan av maskinen (Figur 30).

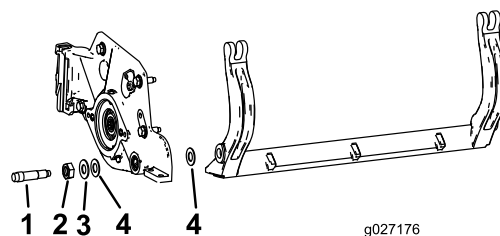


Figur 30

1. Skruv till underknivsstång
2. Låsmutter

4. Ta bort alla skruvar till underknivsstången så att denna kan dras nedåt och avlägsnas från maskinen (Figur 30).

Obs: Beräkna två nylonbrickor och en bricka av stansat stål på vardera änden av underknivsstången (Figur 31).



Figur 31

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

Montera underknivsstången

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

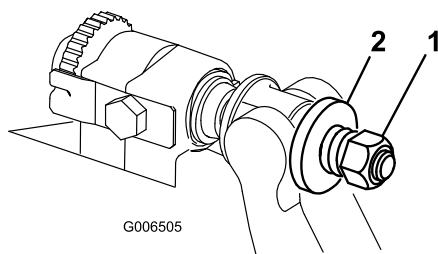
Obs: Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav. Placera en stålbricka på utsidan av nylonbrickorna (Figur 31).

3. Dra åt skruvarna för underknivsstången till 27–36 N·m.
4. Dra åt låsmuttrarna lika mycket på varje sida tills stålbrickorna inte går att rotera för hand längre. Lossa sedan på låsmuttrarna tills det precis går att rotera stålbrickorna för hand, utan att det finns något spel i underknivsstången (Figur 32).

Obs: Om låsmuttrarna dras åt för hårt kan sidoplåtarna och underkniven böjas, vilket kan påverka kontakten mellan underkniven och cylindern.

Obs: Det kan finnas ett mellanrum vid brickorna på insidan.

Obs: Dra inte åt muttrarna för hårt eftersom detta kan skada fjädern.



Figur 32

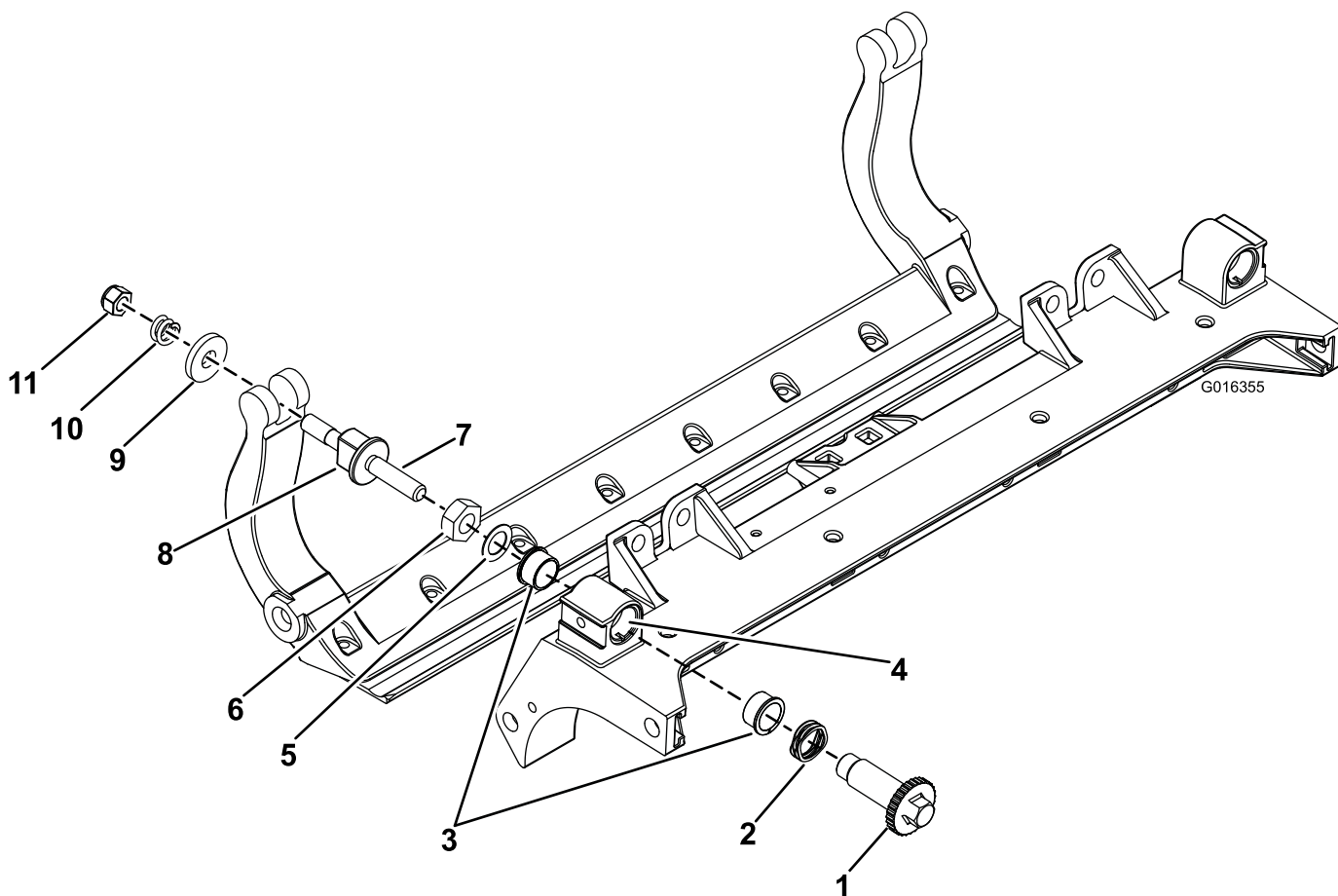
1. Fjäderspänningsmutter 2. Fjäder

6. Applicera monteringsmörjmedel på gängorna på underknivsstångens justerskriv som passar i justeringsaxeln. Gånga fast underknivsstångens justerskriv i justeringsaxeln.
7. Montera den härdade brickan, fjädern och fjäderspänningsmuttern löst på justerskriven.
8. Montera underknivsstången genom att placera fästhandtagen mellan brickan och underknivsstångens justerare.
9. Fäst underknivsstången på vardera sidoplåten med tillhörande skruvar (muttrar på skruvar) och de sex brickorna på följande sätt:
 - A. Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav.
 - B. Placera en stålbricka på utsidan av varje nylonbricka (Figur 33).
 - C. Dra åt skruvarna för underknivsstången till 37–45 N·m.
 - D. 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 31).
10. Dra åt muttern på varje justeringsanordning för underknivsstången tills kompressionsfjädern är helt hoptryckt och lossa sedan muttern ett halvt varv (Figur 32).
11. Upprepa proceduren på klippenhetens andra sida.
12. Justera underkniven mot cylindern.

Serva klippenhetsdelar med dubbelpunktsjustering (DPA)

1. Ta bort alla delar. Se *monteringsanvisningarna* för HD DPA-satsen med modellnr 120-7230 och Figur 33.
2. Applicera monteringsmörjmedel på insidan av bussningsområdet på klippenhetens mittram (Figur 33).
3. Rikta in nycklarna på flänsbussningarna mot skårorna på ramen och montera bussningarna (Figur 33).
4. Montera en vågbricka på justeringsaxeln och skjut in justeringsaxeln i flänsbussningarna på klippenhetens ram (Figur 33).
5. Fäst justeringsaxeln med en planbricka och låsmutter (Figur 33). Dra åt låsmuttern till 20–27 N·m.

Obs: Underknivsstångens justeringsaxel är vänstergängad.



Figur 33

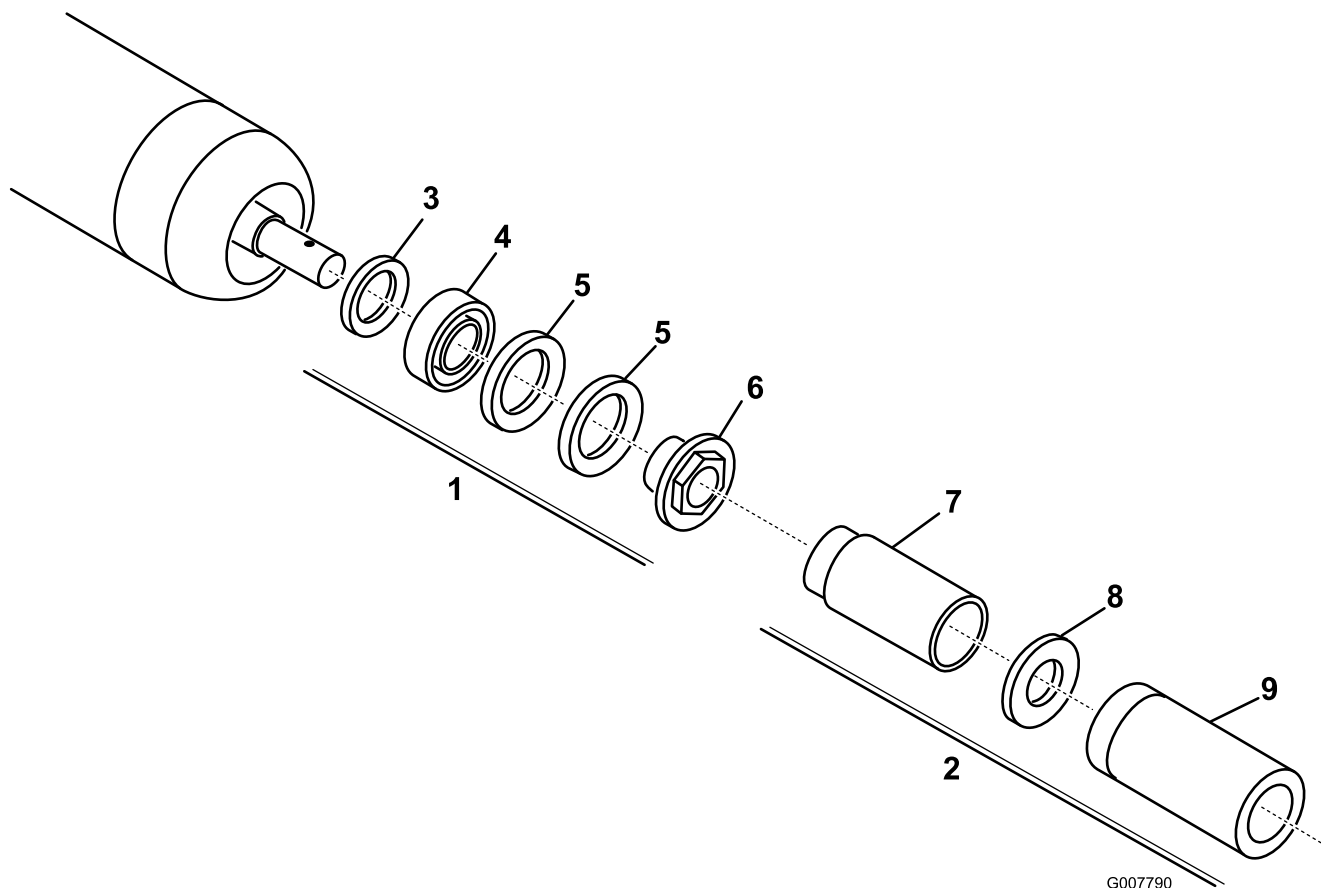
- | | | | |
|-------------------|--|--|---------------------------|
| 1. Justeringsaxel | 4. Applicera monteringsmörj-
medel här. | 7. Applicera monteringsmörj-
medel här. | 10. Kompressionsfjäder |
| 2. Vågbricka | 5. Planbricka | 8. Justerskruv för
underknivsstång | 11. Fjäderspänningsmutter |
| 3. Flänsbussning | 6. Låsmutter | 9. Härdad bricka | |

Serva rullen

En ombyggnadssats till rulle (artikelnr 114-5430) och en verktygssats för ombyggnad av rulle (artikelnr 115-0803) (Figur 34) 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 återförsäljaren om du behöver hjälp.



Figur 34

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Ombyggnadssats (artikelnr 114-5430) | 6. Lagermutter |
| 2. Verktygssats för ombyggnad (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
03621	315000001 och högre	56 cm DPA-klippenhet med 8 knivar och 13 cm cylinder, traktorenhet i Reelmaster 3555- eller 5010-serierna	22IN 5IN 8-BLD (RR) DPA CU (5010-H)	Klippenhet	2006/42/EG
03623	315000001 och högre	56 cm DPA-klippenhet med 11 knivar och 13 cm cylinder, traktorenhet i Reelmaster 3555- eller 5010-serierna	22IN 5IN 11-BLD (FSR) DPA CU (5010-H)	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:



David Klis
Senior Engineering Manager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
April 25, 2016

Teknisk EU-kontakt:

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

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911

Lista över internationella återförsäljare

Aterförsäljare:	Land:	Telefonnummer:	Aterförsäljare:	Land:	Telefonnummer:
Agrolanc Kft	Ungern	36 27 539 640	Maquiver S.A.	Colombia	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.	Tjeckien	420 255 704 220
Brisa Goods LLC	Mexiko	1 210 495 2417	Mountfield a.s.	Slovakien	420 255 704 220
Casco Sales Company	Puerto Rico	787 788 8383	Munditol S.A.	Argentina	54 11 4 821 9999
Ceres S.A.	Costa Rica	506 239 1138	Norma Garden	Ryssland	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	Finland	358 987 00733
Cyril Johnston & Co.	Irland	44 2890 813 121	Parkland Products Ltd.	Nya Zeeland	64 3 34 93760
Fat Dragon	Kina	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	Kina	86-10-6381 6136	Prochaska & Cie	Österrike	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	Grekland	30 10 935 0054	Lely Turfcare	Danmark	45 66 109 200
Golf international Turizm	Turkiet	90 216 336 5993	Lely (U.K.) Limited	Storbritannien	44 1480 226 800
Hako Ground and Garden	Sverige	46 35 10 0000	Solvart S.A.S.	Frankrike	33 1 30 81 77 00
Hako Ground and Garden	Norge	47 22 90 7760	Spypros Stavrinides Limited	Cypern	357 22 434131
Hayter Limited (U.K.)	Storbritannien	44 1279 723 444	Surge Systems India Limited	Indien	91 1 292299901
Hydroturf Int. Co Dubai	Förenade Arabemiraten	97 14 347 9479	T-Markt Logistics Ltd.	Ungern	36 26 525 500
Hydroturf Egypt LLC	Egypten	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	Marocko	212 5 3766 3636
Jean Heybroek b.v.	Nederländerna	31 30 639 4611	Victus Emak	Polen	48 61 823 8369

Europeiskt sekretessmeddelande

De uppgifter som Toro registrerar

Toro Warranty Company (Toro) respekterar din integritet. För att kunna behandla dina garantianspråk och kontakta dig i händelse av att en produkt måste återkallas ber vi dig att uppge vissa personuppgifter, antingen direkt eller via din lokala Toro-återförsäljare.

Toros garantisystem körs på servrar som finns i USA där sekretesslagarna kanske inte ger samma skydd som i ditt land.

GENOM ATT UPPGE DINA PERSONUPPGIFTER FÖR OSS SAMTYCKER DU TILL ATT DE BEHANDLAS SÅ SOM BESKRIVS I DET HÄR SEKRETESSMEDDELANDET.

Så här använder Toro informationen

Toro kan använda dina personuppgifter för att behandla garantianspråk och för att kontakta dig i händelse av att en produkt återkallas. Toro kan vidarebefordra uppgifterna till sina dotterbolag, återförsäljare eller andra affärspartner i samband med någon av dessa aktiviteter. Vi säljer inte dina personuppgifter till något annat företag. Vi förbehåller oss rätten att vidarebefordra personuppgifter i syfte att efterleva tillämpliga lagar och uppfylla förfrågningar från vederbörliga myndigheter, administrera system på rätt sätt eller för vår egen eller andra användares säkerhet.

Så här sparas dina personuppgifter

Vi sparar dina personuppgifter så länge vi behöver dem för de syften de ursprungligen registrerades för, av andra legitima skäl (t.ex. för att följa föreskrifter) eller så länge som krävs enligt tillämplig lag.

Toros engagemang för att skydda dina personuppgifter

Vi vidtar skäliga försiktighetsåtgärder för att skydda dina personuppgifter. Vi vidtar också åtgärder för att bibehålla personuppgifternas aktuella status så att de är korrekta.

Åtkomst till och korrigering av personuppgifter

Om du vill granska eller korrigera dina personuppgifter kan du kontakta oss via e-post på legal@toro.com.

Konsumenträtt i Australien

Australiensiska kunder hittar information rörande australiensisk konsumenträtt inuti förpackningen eller hos den lokala Toro-återförsäljaren.



Toros garanti

Två års 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 produkttributören 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 produkttributör 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, USA

+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*. Om du inte utför nödvändigt underhåll och nödvändiga justeringar kan detta leda till att ett eventuellt garantianspråk inte godkänns.

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 monteras och används. I vissa fall erbjuder tillverkaren en separat garanti för sådana produkter.
- Produktfel som orsakas av underlåtenhet att utföra det underhåll och/eller de justeringar som rekommenderas. Garantianspråk kan komma att underkännas om Toro-produkten inte underhålls i enlighet med anvisningarna i stycket Rekommenderat underhåll i *bruksanvisningen*.
- Produktfel som orsakas av felaktig, slarvig eller vårdslös användning av produkten.
- Slitdelar som förbrukas vid användning, förutom om dessa visar sig vara 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), underknivar, tändstift, svänghjul och svänghjulsager, däck, filter, remmar samt vissa sprutkomponenter som membran, munstycken och backventiler m.m.
- Fel som orsakats av yttre påverkan. Yttre påverkan omfattar, men är inte begränsat till, väder, förvaringsomständigheter, föroreningar, användning av bränslen, kylvätskor, smörjmedel, tillsatser, konstgödningsmedel, vatten eller kemikalier m.m. som ej har godkänts.
- 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, repor på dekaler och fönster m.m.

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 tills dess att batterierna är helt förbrukade. Det är ägaren till produkten som ansvarar för att ersätta batterier som förbrukas genom normal användning. Batterierna måste kanske bytas ut under garantiperioden, och det sker då på ägarens bekostnad. Observera (endast litiumjonbatterier): Garantin för litiumjonbatterier är begränsad och beräknas proportionellt från år tre till fem baserat på användningstid och antal förbrukade kilowattimmar. Se *bruksanvisningen* för mer information.

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 att använda produkten medan reparationer som omfattas av garantin utförs. Med undantag för den emissionsgaranti som nämns nedan, och endast om denna är tillämplig, finns ingen annan uttrycklig garanti. Alla indirekta garantier i fråga om säljbarhet och användningslämplighet är begränsade till denna uttryckliga garantis varaktighet.

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

Anmärkning om motorgarantin:

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 motortillverkarens dokumentation för ytterligare information.

Andra länder än USA och Kanada

Kunder som har köpt Toro-produkter som exporterats från USA eller Kanada ska kontakta sin Toro-distributör (återförsäljare) för att få garantipolicy 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 Toro-importören.