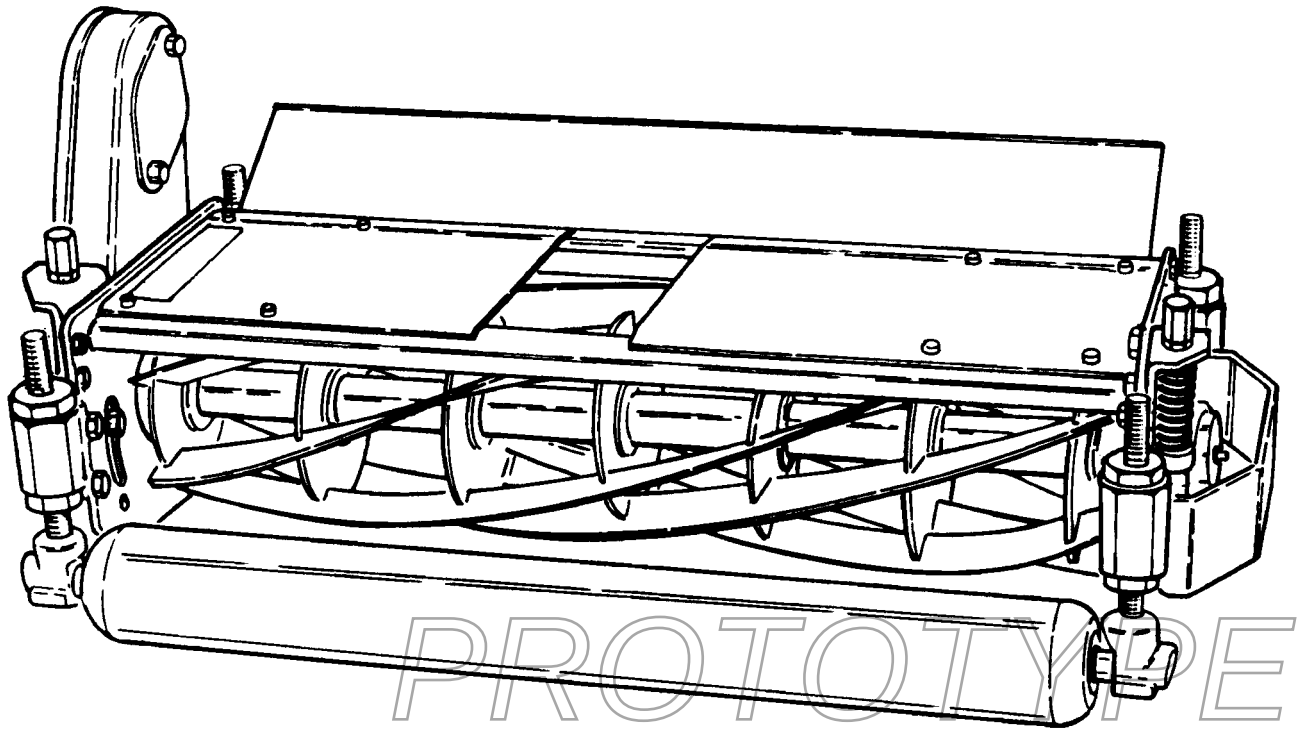
FORM NO. 3318-296 F Rev A

TORO®

MODELE Nº 03741-60001 & SUIVANTS MODELE Nº 03753-60001 & SUIVANTS
MODELE Nº 03751-60001 & SUIVANTS MODELE Nº 03754-60001 & SUIVANTS
MODELE Nº 03752-60001 & SUIVANTS MODELE Nº 03755-60001 & SUIVANTS

NOTICE D'UTILISATION

REELMASTER® 3500/4500
A UNITES DE COUPE A 5, 7 & 11 LAMES



© The TORO COMPANY—1996

AVANT-PROPOS

Les unités de coupe bénéficient des tous derniers développements techniques, de construction et de sécurité et vous donneront entière satisfaction dans la mesure où les consignes d'entretien auront été respectées.

Les unités de coupe étant des produits de haute qualité, la société TORO se préoccupe de l'usage ultérieur de la machine et de la sécurité de l'utilisateur. Pour cette raison, il est recommandé de lire ce manuel pour se familiariser avec les instructions de montage, de réglage et d'entretien correctes. Le manuel comporte les sections principales suivantes:

Certaines informations sont mises en évidence tout au long de ce manuel. Les termes DANGER, AVERTISSEMENT et ATTENTION signalent les messages de sécurité concernant l'utilisateur. IMPORTANT signale les informations mécaniques qu'il est particulièrement important de noter. Ne pas ignorer ces messages, car ils se rapportent au dégât éventuel pouvant être subi par une ou plusieurs pièces de la machine. NOTE se rapporte à des informations générales qui valent d'être notées.

Pour toute aide concernant le réglage, le fonctionnement, l'entretien ou la sécurité de la machine, s'adresser au concessionnaire agréé TORO le plus proche. Outre les pièces de rechange d'origine TORO, il stocke également la ligne complète TORO d'équipement en option pour l'entretien des gazons. Pour que votre machine soit une véritable machine TORO—achetez les pièces et accessoires d'origine TORO.

Pour toute aide concernant le réglage, le fonctionnement, l'entretien ou la sécurité de la machine, s'adresser au concessionnaire agréé TORO le plus proche. Outre les pièces de rechange d'origine TORO, il stocke également la ligne complète TORO d'équipement en option pour l'entretien des gazons. Pour que votre machine soit une véritable machine TORO—achetez les pièces et accessoires d'origine TORO.

PROTOTYPE

TABLE DES MATIERES

Fiche technique	3
Unité de coupe—Vue d'ensemble	4
Réglage de l'unité de coupe	4
Réglage du contact cylindre/contre-lame	4
Réglage de la hauteur de coupe—Unité de coupe flottante	5
Changement rapide de hauteur de coupe	7
Réglage de la hauteur de coupe—Unité de coupe fixe	7
Réglage des patins et du rouleau avant (tête fixe)	7
Graissage	9
Identification du produit	10

Fiche technique

Construction: châssis en acier et cylindre soudés à roulements à billes sur rotule grand rendement. Rouleau arrière en acier haut rendement à roulements à rouleaux coniques. Le rouleau arrière et la contre-lame sont isolés et montés dans des bagues en caoutchouc pour assurer un fonctionnement calme et sans vibration. Des déflecteurs réglables sont montés en série. Les pièces en acier inoxydable utilisées aux points-clés renforcent la durabilité de la machine.

Configuration des cylindres: les cylindres soudés haut rendement à 5, 7 et 11 lames mesurent tous 20,3 cm de diamètre et 75,5 cm de large.

Ensemble contre-lame/barre d'appui: la barre d'appui remplaçable est en acier allié à bord unique et trempée par induction. Elle est fixée par des vis en acier à une surface usinée avec précision sur la barre d'appui en tôle mécano-soudée haute résistance, usinée après relaxation des contraintes et équipée de quatre (4) bagues anti-vibrations.

Réglage contre-lame/cylindre: deux molettes verrouillables en plomb situées de chaque côté du châssis permettent de régler le contact cylindre/contre-lame.

Rouleau arrière: rouleau en acier de 89 mm de diamètre à roulements à rouleaux coniques graissables. Une bague d'étanchéité à double lèvre et un manchon d'usure protègent les roulements des particules abrasives et de l'humidité.

Hauteur du coupe:
5 lames—25 à 76 mm
7 lames—12,5 to 45 mm.
11 lames—9,5 to 19 mm.

Réglage de la hauteur de coupe: réglage rapide et verrouillage positif grâce à des écrous coniques blocables. Des points de repère de 6,3 mm sont prévus pour faciliter les changements de hauteur de coupe.

Graissage: graisseurs faciles d'accès pour les roulements et tous les principaux points d'articulation.

Entraînement: le moteur entraîne le cylindre par l'intermédiaire d'une courroie crantée ne nécessitant aucun entretien. La poulie d'entraînement et la courroie crantée sont enfermées dans un carter pour des raisons de sécurité et pour éviter la contamination.

Déflecteurs d'herbe: entièrement réglables.

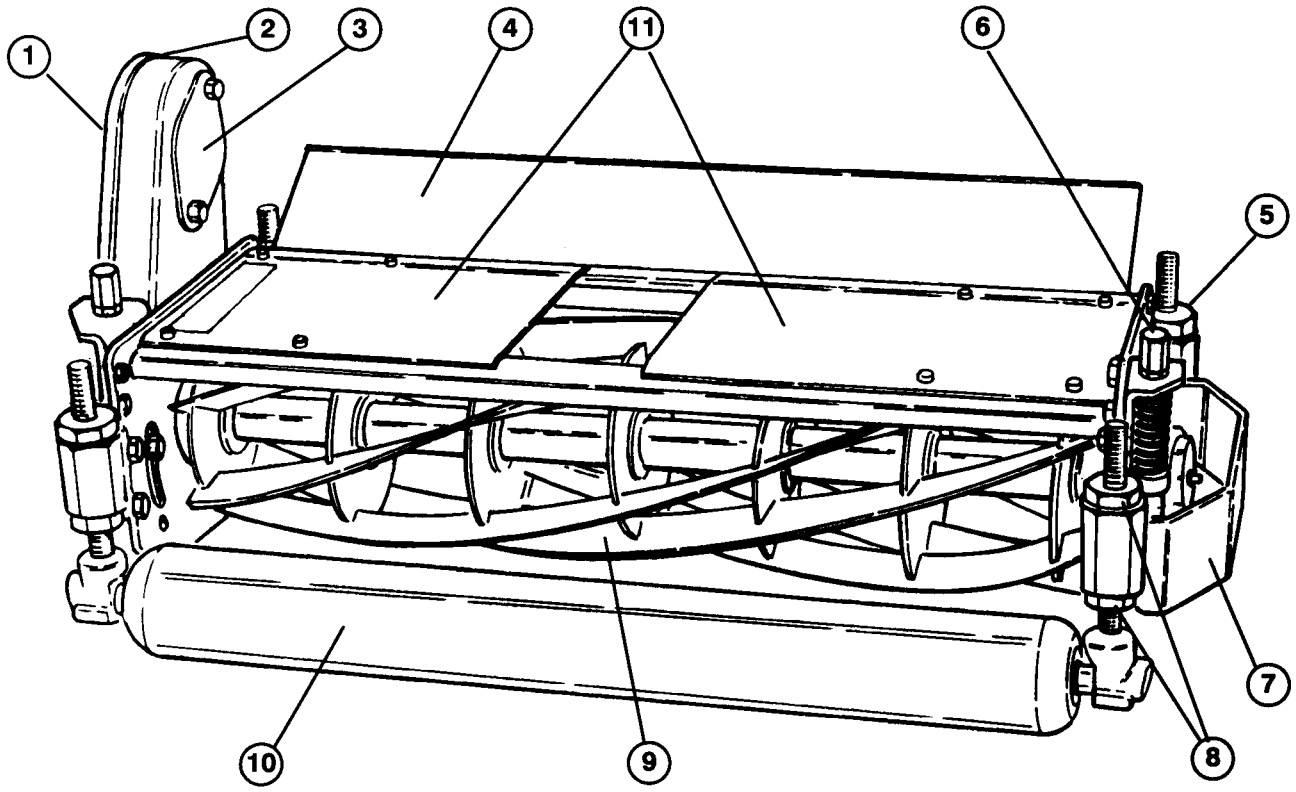
Coupe minimale (varie en fonction de l'état de l'herbe):

unité de coupe à 5 lames: 0,44 cm par km/h (0,89 cm à 5 km/h; 3,35 cm à 12 km/h)

unité de coupe à 7 lames: 0,32 cm par km/h (0,64 cm à 5 km/h; 2,40 cm à 12 km/h)

unité de coupe à 11 lames: 0,2 cm par km/h (0,40 cm à 5 km/h; 1,52 cm à 12 km/h)

Unité de coupe—Vue d'ensemble



1. Couvercle du carter de transmission
2. Carter de transmission
3. Protection de transmission & couvercle d'expédition
4. Déflecteur d'herbe
5. Dispositif de réglage du rouleau arrière
6. Dispositif de réglage rouleau/contre-lame
7. Tôle de protection
8. Ecrou conique
9. Ensamble cylindre
10. Rouleau avant (en option)
11. Couvercles supérieurs

Réglages de l'unité de coupe

IMPORTANT: lire attentivement les notices de l'unité de coupe et de l'unité de déplacement pour éviter tout dégât de l'unité de coupe et/ou des performances médiocres de la machine.

Note: les mentions droite et gauche sont faites par rapport à l'utilisateur lorsqu'il est assis sur le siège et que l'unité fonctionne normalement.

REGLAGE DU CONTACT CYLINDRE/CONTRE-LAME

⚠ ATTENTION

Si le moteur vient de tourner, du liquide chaud sous pression peut s'échapper et causer des brûlures quand le bouchon du radiateur est enlevé.

Avant de régler la hauteur de coupe, et au début de chaque journée de travail, vérifier le contact cylindre/contre-lame.

Note: le réglage cylindre/contre-lame s'effectue avec une clé de 3/4 de pouce.

A. Tourner lentement le cylindre, jusqu'à ce qu'un léger contact soit senti sur toute la longueur du cylindre et de la contre-lame.

B. Si aucun contact n'est apparent, tourner l'écrou de blocage sur chaque vis de réglage (Fig. 1). Tourner ensuite la molette de chaque vis de réglage de manière identique jusqu'à ce qu'un léger contact soit senti et entendu.

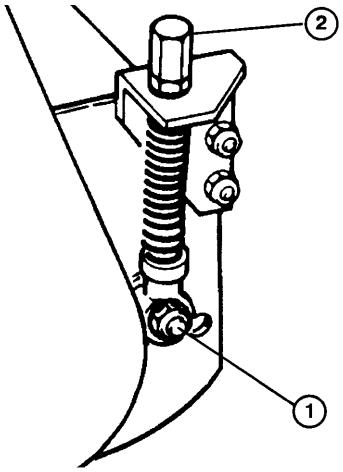


Figure 1
1. Ecruou de blocage du dispositif de réglage
2. Molette de réglage

C. En cas de contact excessif, tourner les molettes de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'aucun contact ne se fasse plus sentir. Tourner ensuite les molettes de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'un léger contact soit senti et entendu entre le cylindre et la contre-lame. Toujours terminer en serrant dans le sens des aiguilles d'une montre.

D. Serrer les écrous de blocage des dispositifs de réglage à la fin de l'opération.

⚠ ATTENTION

Porter des gants épais pour procéder aux réglages des unités de coupe et user de prudence pour tourner les cylindres à la main. Les bords tranchants peuvent couper ou coincer les mains ou les doigts.

IMPORTANT: lorsqu'il est réglé correctement, le cylindre peut couper un morceau de papier (0,7 mm approx.) sur toute sa longueur.

Les unités de coupe offrent d'excellents performances de coupe lorsqu'elles sont bien réglées et entretenues. Si l'on maintient un réglage cylindre/contre-lame précis (contact léger) à chaque extrémité de l'unité de coupe, on obtient une action d'auto-aiguisage continu qui assure une bonne qualité de coupe et réduit la fréquence de l'aiguisage correcteur.

IMPORTANT: un contact excessif entre le cylindre et la contre-lame rend les unités de coupe bruyantes, trop consommatrices d'énergie, réduit la durée de vie des pièces et produit des performances générales médiocres. Lorsque la machine est chaude, un léger contact entre le cylindre et la contre-lame permet d'obtenir une qualité de tonte optimale et prolonge la durée de vie des pièces.

REGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE—UNITE DE COUPE FLOTTANTE

Vue d'ensemble de la procédure:

ETAPE 1—Régler le contact cylindre/contre-lame
ETAPE 2—Mise à niveau rouleau arrière/cylindre
ETAPE 3—Réglage définitif de la hauteur de coupe à l'aide d'un gabarit.

ETAPE 1—Réglage du contact cylindre/contre-lame

PROTOTYPE

Procéder à ce réglage sur toutes les unités de coupe. Se reporter à la section “REGLAGE DU CONTACT CYLINDRE/CONTRE-LAME.”

ETAPE 2— Mise à niveau rouleau arrière/ cylindre

- Démarrer le moteur et abaisser les unités de coupe sur une surface plane telle une planche de 2,5 cm (dimensions min. 50 cm x 70 cm). Couper le moteur et enlever la clé de contact. Bloquer les unités de coupe en position fixe en desserrant le contre-écrou sur la goupille de blocage (Fig. 2) et

en vissant la goupille dans le trou du bras d'articulation (Fig. 3). Serrer l'écrou. Relever les rouleaux avant pour les décoller de la surface plane.

- Placer une barre en acier de 70 cm de long (Fig. 4), d'une épaisseur supérieure de 3 mm approx. à la hauteur de coupe désirée, sous le cylindre et contre le bord tranchant de la contre-lame (Fig. 4). Le cylindre (pas la contre-lame), doit être en contact avec la barre d'acier sur toute sa longueur.

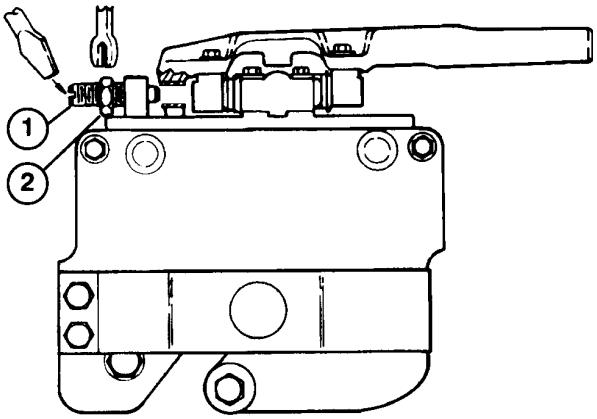


Figure 2
Unité de coupe—position flottante
1. Goupille de blocage
2. Contre-écrou

Note: l'utilisation d'une barre d'une épaisseur supérieure de 3 mm à celle de la hauteur de coupe permet de bien positionner la contre-lame (relevée à l'arrière) et d'obtenir une qualité de coupe excellente sur les réglages bas.

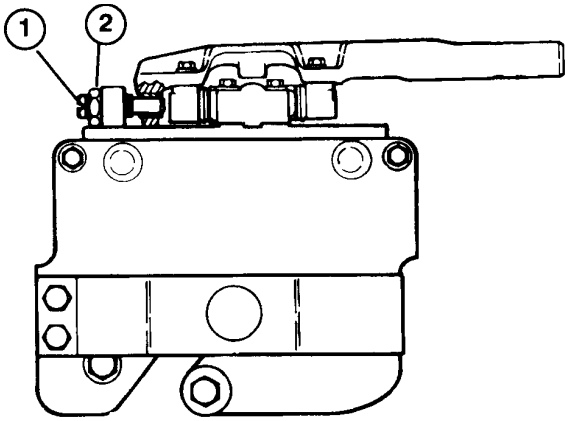


Figure 3
Unité de coupe—position fixe
1. Goupille de blocage
2. Contre-écrou

- Desserrer les contre-écrous et les molettes de réglage du rouleau arrière et pousser le rouleau contre la surface plane. Le cylindre doit alors être en contact avec la barre d'acier et le rouleau arrière avec la surface plane. Le contact doit être réparti sur toute la longueur du cylindre et du rouleau. Serrer les molettes de réglage et les contre-écrous du rouleau. Vérifier à nouveau que le cylindre et le rouleau sont toujours en contact après avoir serré les contre-écrous. Vérifier le contact du rouleau en essayant de glisser un morceau de papier entre ce dernier et la surface plane.

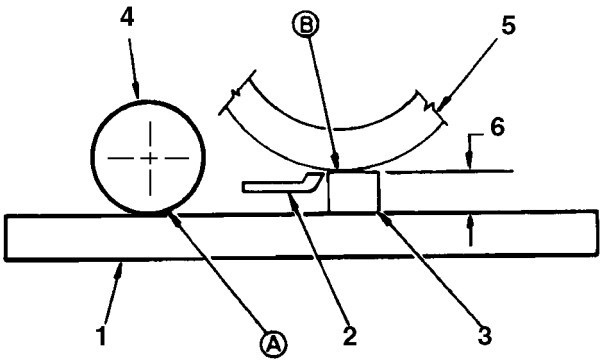


Figure 4
Un contact sur toute la longueur de “A” et “B” met le rouleau arrière de niveau avec le cylindre
1. Surface plane
2. Contre-lame
3. Barre en acier
4. Rouleau arrière
5. Cylindre
6. Hauteur de coupe + 3 mm

- Le rouleau arrière est maintenant de niveau par rapport au cylindre.

ETAPE 3—REGLAGE DEFINITIF DE LA HAUTEUR DE COUPE A L'AIDE D'UN GABARIT

- Relever les unités de coupe et les bloquer en position de transport. Couper le moteur et enlever la clé de contact.

- Utiliser le gabarit (Réf. Toro N° 98-1852) pour procéder au réglage définitif de la hauteur de coupe en réglant le rouleau avant seulement.

- Desserrer le contre-écrou du gabarit et ajuster la vis en fonction de la hauteur de coupe désirée (Fig. 5). La hauteur de coupe correspond à la distance entre le calibre et la base de la tête de vis. Serrer le contre-écrou pour fixer le réglage. Accrocher la tête de vis dans le bord coupant de la contre-lame et positionner le gabarit contre la base du rouleau avant (Fig. 6).

- Desserrer les écrous et ajuster les deux extrémités du rouleau avant jusqu'à ce qu'elles soient en contact avec le gabarit. Le gabarit étant fermement appuyé contre la base du rouleau, régler ce dernier de telle sorte que la tête de vis s'engage juste sur le bord tranchant de la contre-lame (Fig. 6). Serrer les écrous du rouleau avant.

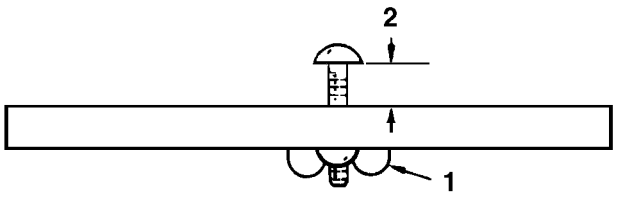


Figure 5
Un contact sur toute la longueur de “A” et “B” met le rouleau arrière de niveau avec le cylindre
1. Contre-écrou
2. Ajuster pour le réglage définitif de la hauteur de coupe

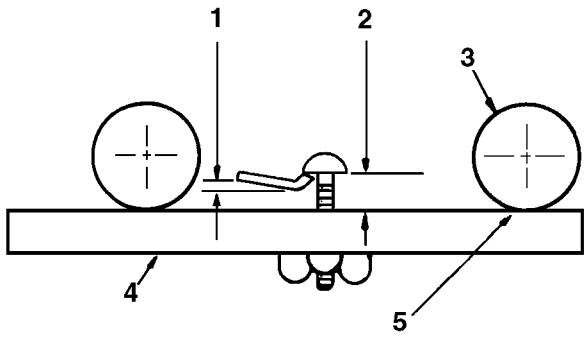


Figure 6
Réglage définitif de la hauteur de coupe à l'aide d'un gabarit
1. Relevée de 3 mm approx.
2. Réglage définitif de la hauteur de coupe
3. Rouleau avant
4. Ensemble gabarit
5. Réglage du contact rouleau avant/gabarit

IMPORTANT: s'ils sont bien réglés, les rouleaux avant et arrière sont en contact avec le gabarit et la tête de la vis est bien engagée sur le bord tranchant de la contre-lame aux deux extrémités du cylindre.

- Desserrer la goupille de blocage pour laisser l'unité de coupe flotter librement (Fig. 2).

CHANGEMENT RAPIDE DE HAUTEUR DE COUPE APRES REGLAGE INITIAL DE L'UNITE DE COUPE FLOTTANTE

Si les réglages cylindre/contre-lame (Etape 1) et si la mise à niveau rouleau arrière/cylindre (Etape 2) ont été effectués, la hauteur de l'unité de coupe peut être changée rapidement en utilisant le gabarit (Réf. Toro N° 98-1852) et en réglant seulement le rouleau avant.

Il est souvent possible de régler rapidement toute la machine en utilisant le gabarit pour régler le rouleau d'une seule unité de coupe. Les autres unités de coupe peuvent ensuite être réglées en desserrant les contre-écrous et en tournant la molette de réglage du rouleau avant de chacune du même nombre de tours et dans la même direction que pour la première unité de coupe.

REGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE—UNITE DE COUPE FIXE

A. Régler le contact cylindre/contre-lame.

B. Desserrer les écrous qui fixent les patins ou le rouleau avant et le/les relever à la position maximum.

C. Desserrer les écrous de blocage qui fixent le rouleau arrière. Abaisser le rouleau au-dessous de la hauteur de coupe désirée (pour assurer la bonne position de la contre-lame).

D. Abaisser l'unité de coupe sur une surface plane, par exemple une planche de 50 x 70 cm. Couper le moteur et enlever la clé.

E. Introduire une barre en acier (Fig. 4) de 70 cm de long et d'épaisseur égale à la hauteur de coupe désirée, sous toute la longueur du cylindre, à côté de la contre-lame.

F. Ajuster les molettes de réglage et les écrous de blocage du rouleau arrière jusqu'à ce que le rouleau arrière soit en contact sur toute sa longueur avec la surface plane et que le cylindre (pas la contre-lame) soit en contact avec la barre d'acier sur toute sa longueur. Serrer les molettes et les écrous de blocage du rouleau arrière.

REGLAGE DES PATINS ET DU ROULEAU AVANT (Kit de tête fixe)

Après l'installation du kit patins ou des rouleaux avant (les instructions de pose sont fournies avec chaque option), procéder aux réglages suivants pour qu'ils n'enfoncent pas l'herbe non coupée ou scalpent la surface si elle est accidentée.

1. Bloquer chaque unité de coupe en position fixe (se reporter à “Orientation de l'unité de coupe”, Fig.1). Procéder aux réglages cylindre/contre-lame et de hauteur de coupe.

2. Positionner les unités de coupe sur une surface plane et horizontale telle une planche de 2,5 cm.

3. Les patins et rouleaux avant utilisés pour éviter le scalpage ne doivent pas toucher le sol. Régler chaque patin ou rouleau avant de telle sorte qu'il soit à entre 3 et 6 mm au-dessus du sol. Augmenter l'écart pour les hauteurs de coupes supérieures.

4. Si le réglage est correct, l'unité de coupe ne scalpe par la surface dans des conditions de tonte normales, tout en étant réglée assez haut pour ne pas abîmer le gazon et user prématurément les patins ou les rouleaux.

PROTOTYPE

Note: les patins ne sont utilisés que lorsque l'unité de coupe est en position fixe. Les rouleaux avant peuvent être utilisés en position flottante ou fixe.

Graissage

Avant et après le graissage, essuyer chaque graisseur avec un chiffon propre. Utiliser une pompe à graisse manuelle et de la graisse universelle N° 2 pour lubrifier les huit graisseurs. Ne pas appliquer une trop forte pression pour éviter d'endommager les joints et les fuites de graisse qui pourraient endommager l'herbe.

IMPORTANT: avant de laver la machine, couper le moteur et enlever la clé de contact. La société Toro préconise de graisser chaque jour les cylindres et rouleaux immédiatement après avoir lavé la machine pour éviter toute pénétration d'eau dans les roulements.

Abaisser les unités de coupe, si elles ont été lavées en position relevée, pour permettre à l'eau de s'écouler de l'extrémité des rouleaux et cylindres.

1. **Roulements de l'arbre du cylindre et des rouleaux**—graisser les roulements avec 3 ou 4 injections de graisse. Lubrifier chaque jour ces graisseurs pour éliminer l'eau et tout autre contaminant, augmenter la durée de vie de la machine et assurer une excellente qualité de coupe.

   Note: lors du graissage des roulements de rouleaux, la graisse forcée en dehors des roulements n'est pas visible autour de l'arbre des rouleaux.

2. Pivots du kit de flottation et pivots de kit de tête fixe—appliquer une injection de graisse par semaine.

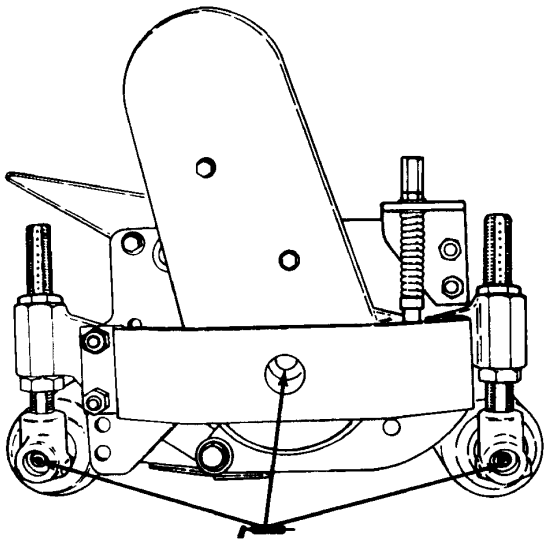


Figure 7

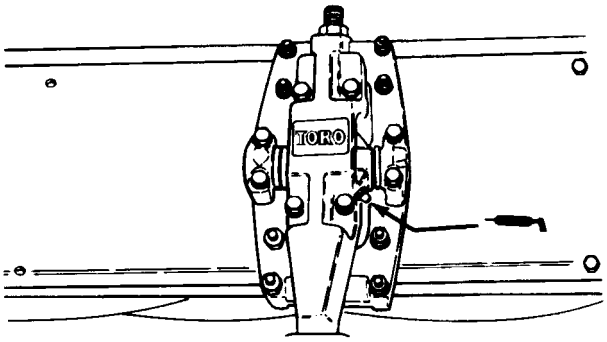


Figure 8

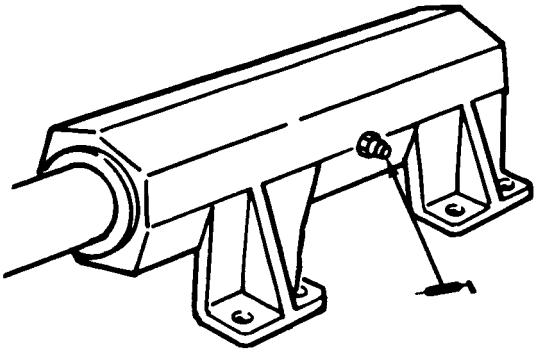


Figure 9

IDENTIFICATION DU PRODUIT

L'unité de coupe a deux numéros d'identification, un numéro de modèle et un numéro de série, qui sont imprimés sur une plaque placée sur la plaque latérale du cylindre en face du carter d'entraînement. Indiquer ces deux numéros dans toute correspondance concernant l'unité de déplacement pour être sûr d'obtenir les informations et pièces de rechange adéquates.

Pour commander les pièces de rechange auprès d'un distributeur agréé TORO, fournir les informations suivantes:

1. Numéros de série et de modèle de la machine.

2. Numéro, description et nombre de pièces requises.

Note: ne pas se servir du numéro de référence pour les commandes si un catalogue des pièces est utilisé; utiliser le numéro de pièce.

PROTOTYPE

PROTOTYPE



PROTOTYPE