

TORO[®]

Count on it.

Manuel de l'utilisateur

**Tondeuse de base de 157 cm
Groupe de déplacement Groundsmaster®
3320/3280-D**

**N° de modèle 30403—N° de série 401420001 et suivants
N° de modèle 30404—N° de série 401420001 et suivants**

⚠ ATTENTION

CALIFORNIE Proposition 65 - Avertissement

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des substances chimiques considérées par l'état de Californie comme susceptibles de provoquer des cancers, des malformations congénitales et autres troubles de la reproduction.

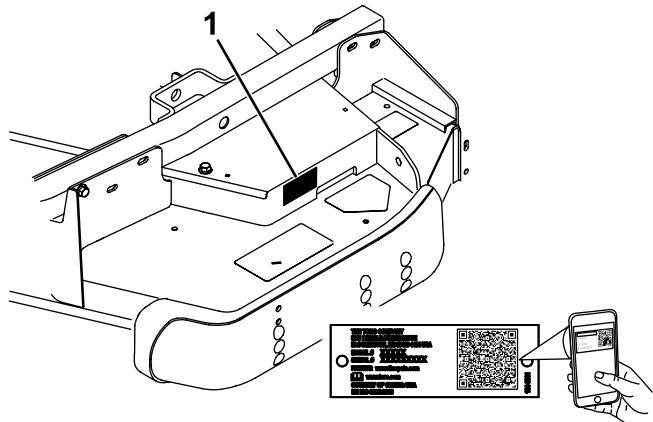


Figure 1

Introduction

Ce produit est conforme à toutes les directives européennes pertinentes. Pour plus de renseignements, reportez-vous à la Déclaration de conformité spécifique du produit au dos de ce document.

Cette unité de coupe à lame rotative se monte sur les tondeuses autoportées et est destiné aux utilisateurs professionnels employés à des applications commerciales. Elle est principalement conçue pour tondre les pelouses entretenues régulièrement dans les parcs, les terrains de sports et les espaces verts commerciaux. Elle n'est pas conçue pour couper les broussailles.

Lisez attentivement cette notice pour apprendre à utiliser et entretenir correctement votre produit, et éviter de l'endommager ou de vous blesser. Vous êtes responsable de l'utilisation sûre et correcte du produit.

Vous pouvez contacter Toro directement sur www.Toro.com pour tout renseignement concernant un produit ou un accessoire, pour obtenir l'adresse des concessionnaires ou pour enregistrer votre produit.

Pour obtenir des prestations de service, des pièces Toro d'origine ou des renseignements complémentaires, munissez-vous des numéros de modèle et de série du produit et contactez un concessionnaire-réparateur agréé ou le service client Toro. La [Figure 1](#) indique l'emplacement des numéros de modèle et de série du produit. Inscrivez les numéros dans l'espace réservé à cet effet.

Important: Avec votre appareil mobile, vous pouvez scanner le code QR sur l'autocollant du numéro de série (le cas échéant) pour accéder aux renseignements sur la garantie, les pièces et autres informations produit.

N° de modèle _____

N° de série _____

Les mises en garde de ce manuel soulignent des dangers potentiels et sont signalées par le symbole de sécurité ([Figure 2](#)), qui indique un danger pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles si les précautions recommandées ne sont pas respectées.



Figure 2

Symbol de sécurité

g000502

Ce manuel utilise deux termes pour faire passer des renseignements essentiels. **Important**, pour attirer l'attention sur des renseignements mécaniques spécifiques et **Remarque**, pour insister sur des renseignements d'ordre général méritant une attention particulière.

Table des matières

| | |
|--|----|
| Sécurité | 3 |
| Consignes de sécurité générales | 3 |
| Consignes de sécurité | 4 |
| Autocollants de sécurité et d'instruction | 5 |
| Mise en service | 7 |
| 1 Préparation de la machine | 7 |
| 2 Installation d'un kit de complément | 7 |
| 3 Montage des roues pivotantes | 8 |
| 4 Montage des bras de levage | 8 |
| 5 Montage des unités de coupe sur les bras de levage | 9 |
| 6 Accouplement de l'arbre de PDF au boîtier d'engrenages de l'unité de coupe | 10 |
| 7 Graissage de la machine | 11 |
| Vue d'ensemble du produit | 11 |
| Caractéristiques techniques | 11 |
| Outils et accessoires | 11 |
| Utilisation | 12 |
| Contrôle de l'huile du boîtier d'engrenages | 12 |
| Réglage de la hauteur de coupe | 12 |
| Réglage de l'inclinaison de l'unité de coupe | 14 |
| Réglage des patins | 14 |
| Réglage des galets | 14 |
| Correction du déséquilibre des lames de coupe | 15 |
| Conseils d'utilisation | 15 |
| Entretien | 17 |
| Programme d'entretien recommandé | 17 |
| Graissage | 17 |
| Séparation de l'unité de coupe et du groupe de déplacement | 18 |
| Accouplement de l'unité de coupe au groupe de déplacement | 19 |
| Entretien des bagues des bras pivotants | 20 |
| Entretien des roues pivotantes et des roulements | 21 |
| Détection des lames faussées | 21 |
| Dépose et pose des lames | 21 |
| Contrôle et affûtage de(s) lame(s) | 22 |
| Contrôle et correction du déséquilibre des lames | 23 |
| Remplacement de la courroie d'entraînement | 23 |

Sécurité

Cette machine est conçue en conformité avec la norme EN ISO 5395-3:2013 et la norme ANSI B71.4-2017.

Consignes de sécurité générales

Ce produit peut sectionner les mains ou les pieds et projeter des objets. Respectez toujours toutes les consignes de sécurité pour éviter des blessures graves.

L'utilisation de ce produit à d'autres fins que celle qui est prévue peut être dangereuse pour vous-même et pour les personnes à proximité.

- Vous devez lire et comprendre le contenu de ce *Manuel de l'utilisateur* avant de démarrer le moteur.
- Accordez toute votre attention à l'utilisation de la machine. Ne faites rien d'autre qui puisse vous distraire, au risque de causer des dommages corporels ou matériels.
- N'approchez pas les mains ou les pieds des composants mobiles de la machine.
- N'utilisez pas la machine s'il manque des capots ou d'autres dispositifs de protection, ou s'ils sont endommagés.
- Ne vous tenez pas devant l'ouverture d'éjection. Tenez tout le monde et tous les animaux à une distance suffisante de la machine.
- N'admettez jamais d'enfants dans le périmètre de travail. N'autorisez jamais les enfants à utiliser la machine.
- Garez la machine sur une surface plane et horizontale, abaissez les unités de coupe, débrayez toutes les commandes, serrez le frein de stationnement (s'il est présent), coupez le moteur et enlevez la clé avant de quitter le poste de commande, pour quelque raison que ce soit.

L'usage ou l'entretien incorrect de cette machine peut occasionner des accidents. Pour réduire les risques d'accidents et de blessures, respectez les consignes de sécurité qui suivent. Tenez toujours compte des mises en garde signalées par le symbole de sécurité et la mention Prudence, Attention ou Danger. Le non respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Vous trouverez d'autres consignes de sécurité, le cas échéant, en vous reportant aux sections respectives dans ce *Manuel de l'utilisateur*.

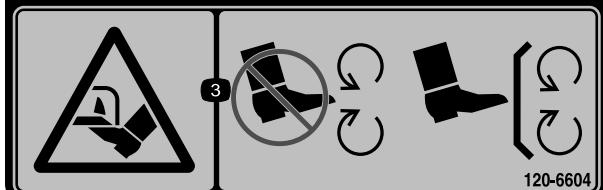
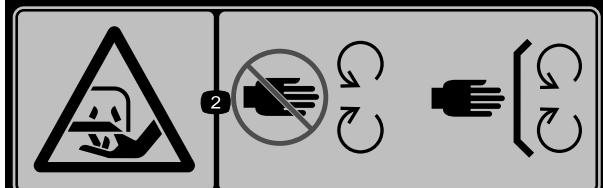
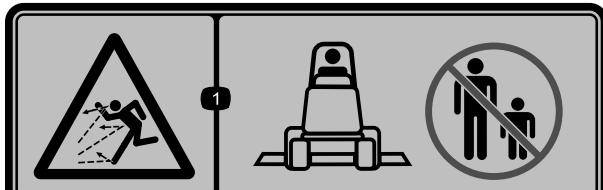
Consignes de sécurité

- Lisez attentivement le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement et toute autre documentation de formation. Familiarisez-vous avec les commandes, les symboles de sécurité et l'utilisation correcte de la machine. Il appartient au propriétaire de la machine d'expliquer le contenu de ce manuel aux personnes (utilisateurs, mécaniciens, etc.) qui ne maîtrisent pas suffisamment la langue dans laquelle il est rédigé.
- Familiarisez-vous avec le maniement correct du matériel, les commandes et les symboles de sécurité.
- Le propriétaire/l'utilisateur est responsable des accidents pouvant entraîner des dommages corporels ou matériels et peut les prévenir.
- Portez des vêtements appropriés, y compris une protection oculaire, des chaussures solides à semelle antidérapante, un pantalon et des protecteurs d'oreilles. Si vos cheveux sont longs, attachez-les et ne portez pas de bijoux pendants.
- Examinez la zone de travail et enlevez tout objet susceptible d'être projeté par la machine (pierres, jouets, câbles, etc.).
- Vérifiez toujours que les commandes de présence de l'utilisateur, les contacteurs de sécurité et les capots de protection sont en place et fonctionnent correctement. N'utilisez pas la machine s'ils ne fonctionnent pas correctement.
- Arrêtez la machine, enlevez la clé et attendez l'arrêt complet de toutes les pièces mobiles avant d'examiner l'accessoire si vous heurtez un obstacle ou si la machine vibre de manière inhabituelle. Effectuez toutes les réparations nécessaires avant de réutiliser la machine.
- N'approchez pas les pieds ni les mains des unités de coupe.
- Maintenez toutes les pièces en bon état de marche et toutes les fixations bien serrées. Remplacez tous les autocollants usés ou endommagés.
- Une lame usée ou endommagée peut se briser et projeter le morceau cassé dans votre direction ou celle d'autres personnes, et infliger des blessures graves ou mortelles.
- Contrôlez l'état et l'usure des lames périodiquement.
- Examinez toujours les lames avec prudence. Manipulez les lames avec des gants ou en les enveloppant dans un chiffon, et toujours avec prudence. Limitez-vous à remplacer ou aiguiser les lames ; n'essayez jamais de les redresser ou de les souder.
- Sur les machines à plusieurs lames, la rotation d'une lame peut entraîner celle des autres.
- Vérifiez fréquemment que les boulons de montage de la lame sont serrés au couple spécifié.

Autocollants de sécurité et d'instruction



Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles par l'opérateur sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



120-6604

decal120-6604

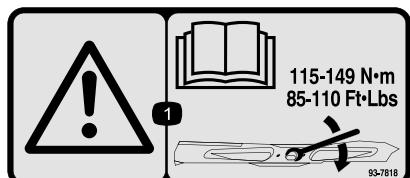
1. Risque de projections d'objets – n'autorisez personne à s'approcher de la machine.
2. Risque de coupure/mutilation des mains par la lame de la tondeuse – ne vous approchez pas des pièces mobiles et gardez toutes les protections en place.
3. Risque de coupure/mutilation des pieds par la lame de la tondeuse – ne vous approchez pas des pièces mobiles et gardez toutes les protections en place.



93-6697

decal93-6697

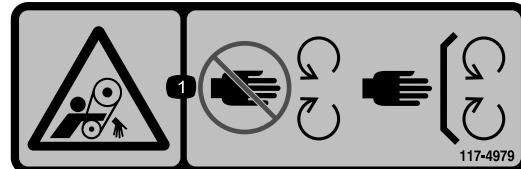
1. Lisez le *Manuel de l'utilisateur*.
2. Ajoutez de l'huile SAE 80W-90 (API GL-5) toutes les 50 heures.



93-7818

decal93-7818

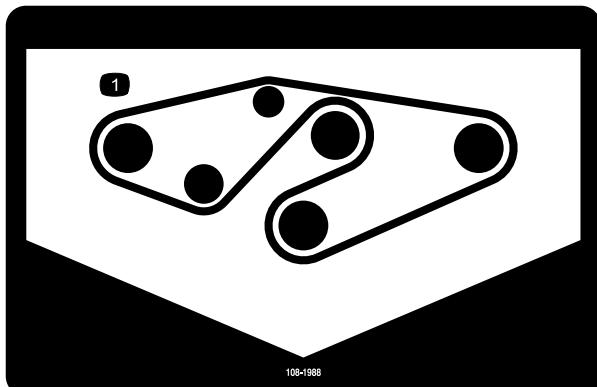
1. Attention – lisez le *Manuel de l'utilisateur* pour serrer correctement les boulons et les écrous des lames à un couple de 115 à 149 N·m.



117-4979

decal117-4979

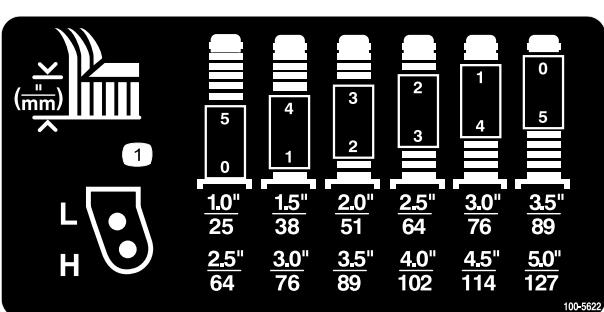
1. Risque de coinçement par la courroie – ne vous approchez pas des pièces mobiles et laissez toutes les protections et capots en place.



108-1988

decal108-1988

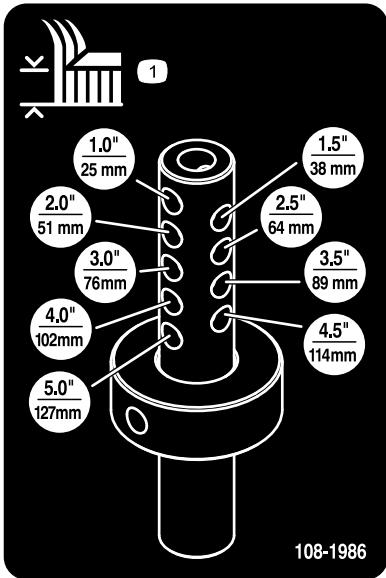
1. Acheminement de la courroie



100-5622

decal100-5622

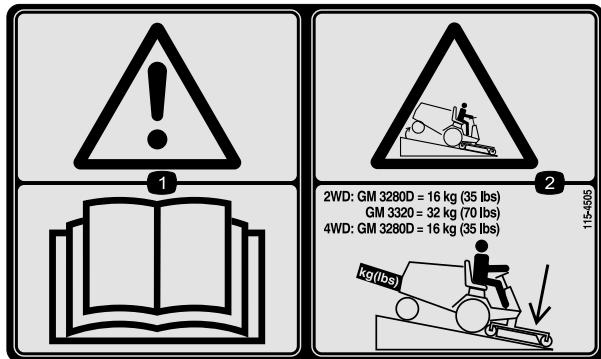
1. Réglage de la hauteur de coupe



decal108-1986

108-1986

1. Hauteur de coupe



decal115-4505

115-4505

1. Attention – lisez le *Manuel de l'utilisateur*.
2. Risque de renversement – abaissez l'unité de coupe quand vous descendez une pente. Sur les groupes de déplacement à 2 roues motrices, ajoutez une masse arrière de 16 kg pour le modèle GM 3280D et de 32 kg pour le modèle GM 3320. Pour les machines 3280 D à 4 roues motrices, ajoutez une masse de 16 kg.

Mise en service

Pièces détachées

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces ont été expédiées.

| Procédure | Description | Qté | Utilisation |
|-----------|--|---------------------------------|---|
| 1 | Aucune pièce requise | – | Préparation de la machine. |
| 2 | Kit de complément (vendu séparément) | 1 | Installation d'un kit de complément. |
| 3 | Ensemble roue pivotante | 2 | Montage des roues pivotantes. |
| 4 | Bras de levage droit Bras de levage gauche Axe de pivot Goupille fendue | 1 1 2 2 | Montage des bras de levage. |
| 5 | Rondelle de butée Axe de chape Goupille fendue Bague de hauteur de coupe Axe de chape Goupille fendue Boulon (½" x ¾") Rondelle | 4 4 2 2 2 2 2 | Montage des unités de coupe |
| 6 | Aucune pièce requise | – | Accouplement de l'arbre de PDF au boîtier d'engrenages de l'unité de coupe. |
| 7 | Aucune pièce requise | – | Graissage de la machine. |

Médias et pièces supplémentaires

| Description | Qté | Utilisation |
|-------------------------|-----|-----------------------------|
| Catalogue de pièces | 1 | |
| Manuel de l'utilisateur | 1 | À lire avant l'utilisation. |

⚠ DANGER

Vous risquez de vous blesser gravement si le moteur démarre et que l'arbre de PDF tourne.

Ne démarrez pas le moteur et ne placez pas la commande de PDF en position engagée si l'arbre de PDF n'est pas relié au boîtier d'engrenages de l'unité de coupe.

Remarque: Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position d'utilisation normale.

1

Préparation de la machine

Aucune pièce requise

Procédure

1. Garez la machine sur un sol plat et horizontal.
2. Serrez le frein de stationnement.
3. Coupez le moteur et enlevez la clé.

2

Installation d'un kit de complément

Pièces nécessaires pour cette opération:

| | |
|---|--------------------------------------|
| 1 | Kit de complément (vendu séparément) |
|---|--------------------------------------|

Procédure

Installez l'un des kits de compléments de 157 cm ou 183 cm ci-dessous sur le plateau de base en suivant les instructions fournies avec le kit :

- Modèle 30303, éjection arrière 183 cm
- Modèle 30304, Guardian 183 cm
- Modèle 30305, éjection arrière 157 cm
- Modèle 30306, Guardian 157 cm

3

Montage des roues pivotantes

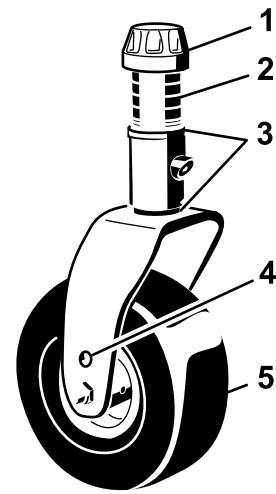
Pièces nécessaires pour cette opération:

| | |
|---|-------------------------|
| 2 | Ensemble roue pivotante |
|---|-------------------------|

Procédure

Les rondelles de butée, les entretoises et les chapeaux de tension sont montés sur les axes des roues pivotantes pour l'expédition.

1. Retirez les chapeaux de tension des axes de pivots et retirez les entretoises et les rondelles de butée ([Figure 3](#)).



g008866

Figure 3

1. Chapeau de tension 4. Trous de montage d'axe
2. Entretoises 5. Roue pivotante
2. Glissez les entretoises sur le pivot de la roue pivotante pour obtenir la hauteur de coupe voulue. Reportez-vous aux [Figure 8](#) et [Figure 9](#) pour déterminer les combinaisons d'entretoises requises pour le réglage. Glissez une rondelle de butée sur le pivot, poussez l'axe de pivot dans le bras pivotant. Placez une autre rondelle de butée ainsi que les entretoises restantes sur le pivot, puis montez le chapeau de tension pour fixer l'ensemble ([Figure 3](#)).

Important: Les rondelles de butée, pas les entretoises, doivent toucher le haut et le bas du bras pivotant.

4

Montage des bras de levage

Pièces nécessaires pour cette opération:

| | |
|---|-----------------------|
| 1 | Bras de levage droit |
| 1 | Bras de levage gauche |
| 2 | Axe de pivot |
| 2 | Goupille fendue |

Procédure

1. D'un côté du groupe de déplacement, desserrez (mais ne retirez pas) les écrous qui fixent l'ensemble roue et pneu sur les goujons de roue avant.

2. Soulevez la machine au cric jusqu'à ce que la roue avant ne touche plus le sol. Placez des chandelles ou des cales sous la machine pour l'empêcher de retomber accidentellement.
3. Retirez les écrous de roue et déposez l'ensemble jante et pneu des goujons.
4. Montez un bras de levage sur le support de pivot avec un axe de pivot et une goupille fendue ([Figure 4](#)). Installez le bras de levage avec le coude placé vers l'extérieur.

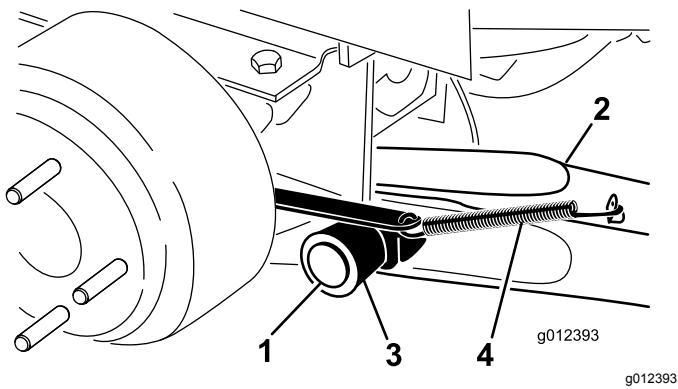


Figure 4

- | | |
|-------------------|-------------------------------|
| 1. Axe de pivot | 3. Support de pivot |
| 2. Bras de levage | 4. Ressort de rappel de frein |

5. Accrochez le ressort de rappel de frein à la patte du bras de levage ([Figure 4](#)).
6. Reposez l'ensemble roue et pneu. Serrez les écrous de roues à un couple de 102 à 108 N·m.
7. Répétez la procédure de l'autre côté de la machine.

5

Montage des unités de coupe sur les bras de levage

Pièces nécessaires pour cette opération:

| | |
|---|---------------------------|
| 4 | Rondelle de butée |
| 4 | Axe de chape |
| 2 | Goupille fendue |
| 2 | Bague de hauteur de coupe |
| 2 | Axe de chape |
| 2 | Goupille fendue |
| 2 | Boulon (1/2" x 3/4") |
| 2 | Rondelle |

Procédure

1. Placez l'unité de coupe devant le groupe de déplacement.
2. Placez le levier de levage en position de FLOTTEMENT. Poussez un bras de levage vers le bas jusqu'à ce que les trous soient en face de ceux du support du bras pivotant et qu'il soit possible d'insérer la tige de réglage de hauteur de coupe dans les patins du bras de levage ([Figure 5](#)).
3. Fixez le bras de levage au bras pivotant avec 2 rondelles de butée, un axe de chape et une goupille fendue. Placez les rondelles de butée entre le bras de levage et le support de bras pivotant ([Figure 5](#)) et insérez l'extrémité de la goupille fendue dans la fente de la patte du bras pivotant pour retenir la goupille fendue.

6

Accouplement de l'arbre de PDF au boîtier d'engrenages de l'unité de coupe

Aucune pièce requise

Procédure

1. Insérez l'arbre de PDF mâle dans l'arbre de PDF femelle ([Figure 6](#)). Placez les trous de montage de l'arbre d'entrée du boîtier d'engrenages en face des trous de l'arbre de PDF, et réunissez-les.

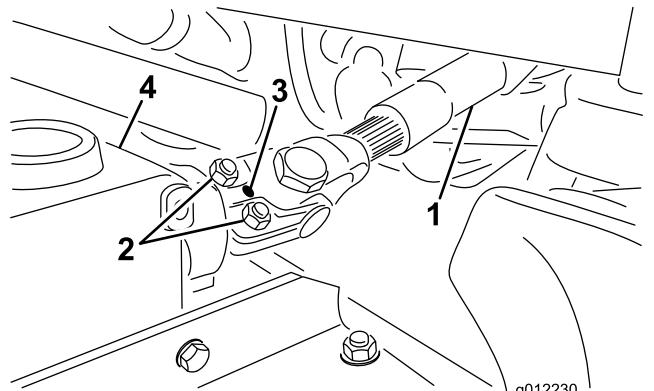


Figure 6

- | | |
|--|------------------------------|
| 1. Bras de levage | 7. Goupille fendue |
| 2. Support de bras pivotant | 8. Bague de hauteur de coupe |
| 3. Tige de réglage de hauteur de coupe | 9. Axe de chape |
| 4. Patins de bras de levage | 10. Goupille fendue |
| 5. Rondelles de butée | 11. Boulon |
| 6. Axe de chape | |
4. Répétez ces opérations pour le bras de levage opposé.
 5. Démarrez le groupe de déplacement et levez l'unité de coupe.
 6. Appuyez sur l'arrière de l'unité de coupe de manière à pouvoir insérer les tiges de hauteur de coupe dans les patins de bras de levage.
 7. Montez les bagues de hauteur de coupe sur les tiges de réglage de hauteur de coupe et fixez-les avec les axes de chape et les goupilles fendues ([Figure 5](#)). Dirigez la tête de l'axe de chape vers l'avant du plateau si possible.
 8. Montez un boulon ($\frac{1}{2}$ " x $\frac{3}{4}$ ") et une rondelle au sommet de chaque tige de réglage de hauteur de coupe ([Figure 5](#)).

1. Arbre de PDF
2. Boulons et contre-écrous
3. Boîtier d'engrenages
4. Goupille cylindrique

2. Fixez-les ensemble avec une goupille cylindrique ([Figure 6](#)).
3. Serrez les boulons et écrous ([Figure 6](#)).

7

Graissage de la machine

Aucune pièce requise

Procédure

Graissez la machine avant de l'utiliser pour maintenir ses caractéristiques de lubrification ; voir [7 Graissage de la machine \(page 11\)](#). Si vous ne graissez pas la machine correctement, des pannes prématuées de pièces importantes se produiront.

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Remarque: Les spécifications et la conception peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.

| | |
|-------------------|--|
| Lar-geur de coupe | 157 cm ou 183 cm |
| Hau-teur de coupe | Réglable de 25 à 127 mm par paliers de 13 mm |
| Poids net | Modèle 30403 – 190 kg Modèle 30404 – 231 kg |

Outils et accessoires

Une sélection d'outils et d'accessoires agréés par Toro est disponible pour augmenter et améliorer les capacités de la machine. Contactez votre concessionnaire-réparateur ou distributeur Toro agréé, ou rendez-vous sur www.Toro.com pour obtenir une liste de tous les accessoires et outils agréés.

Pour garantir un rendement optimal et la sécurité continue de la machine, utilisez uniquement des pièces de rechange et accessoires Toro d'origine. Les pièces de rechange et accessoires d'autres constructeurs peuvent être dangereux et leur utilisation risque d'annuler la garantie de la machine.

Utilisation

Remarque: Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position d'utilisation normale.

▲ PRUDENCE

Si vous laissez la clé dans le commutateur d'allumage, quelqu'un pourrait mettre le moteur en marche accidentellement et vous blesser gravement, ainsi que toute personne à proximité.

Avant tout entretien, retirez la clé de contact.

Contrôle de l'huile du boîtier d'engrenages

Le boîtier d'engrenages est conçu pour fonctionner avec de l'huile pour engrenages SAE 80-90W. Le boîtier d'engrenages est rempli de lubrifiant à l'usine. Vérifiez toutefois le niveau du liquide avant d'utiliser l'unité de coupe.

1. Placez la machine et l'unité de coupe sur une surface plane et horizontale.
2. Retirez le bouchon de remplissage-jauge au sommet du boîtier d'engrenages (Figure 7) et vérifiez que le niveau de lubrifiant se situe entre les repères sur la jauge. Si le niveau de lubrifiant est trop bas, faites l'appoint de lubrifiant pour faire monter le niveau entre les repères.

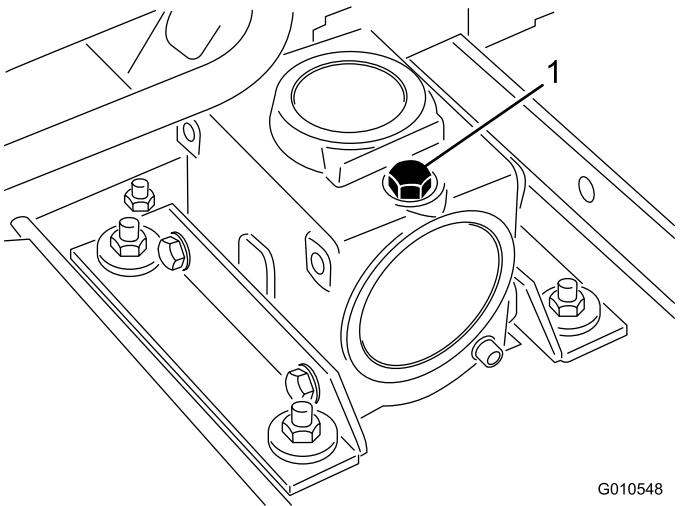


Figure 7

1. Bouchon de remplissage-jauge

Réglage de la hauteur de coupe

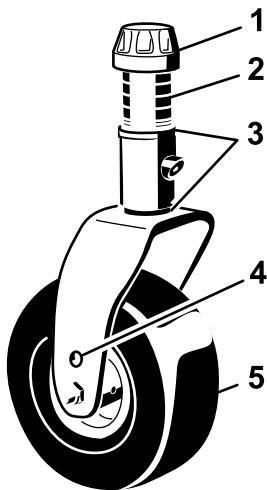
La hauteur de coupe est réglable de 25 à 127 mm par paliers de 13 mm. Pour régler la hauteur de coupe, placez les essieux des roues pivotantes dans les trous supérieur ou inférieur des fourches. Ajoutez ou enlevez ensuite un nombre égal d'entretoises sur les fourches et fixez la bague de hauteur de coupe dans les trous voulus sur les tiges.

1. Mettez le moteur en marche et levez l'unité de coupe au-dessus du sol pour pouvoir changer la hauteur de coupe. Coupez le moteur et enlevez la clé après avoir levé l'unité de coupe.
2. Placez les essieux des roues pivotantes dans les mêmes trous sur les deux fourches. Pour choisir les trous corrects pour la hauteur de coupe requise, reportez-vous à la [Figure 8](#) et la [Figure 9](#).

Remarque: Lorsque la hauteur de coupe est égale ou supérieure à 64 mm, le boulon d'essieu doit se trouver dans le trou inférieur de la fourche pour prévenir l'accumulation d'herbe entre la roue pivotante et la fourche. Lorsque vous utilisez une hauteur de coupe inférieure à 64 mm et que vous constatez une accumulation d'herbe, inversez le sens de marche pour éloigner les déchets d'herbe de la roue et de la fourche.

3. Enlevez le chapeau de tension de l'axe de pivot ([Figure 8](#)) et sortez l'axe du bras pivotant. Replacez les 2 cales (3 mm) sur l'axe de pivot dans leur position d'origine. Elles sont requises pour que les unités de coupe soient parfaitement de niveau sur toute leur largeur. Placez le nombre requis d'entretoises de 13 mm sur l'axe de pivot pour obtenir la hauteur de coupe voulue, puis ajoutez la rondelle.

Pour déterminer les combinaisons d'entretoises requises pour les différentes hauteurs de coupe, reportez-vous à la [Figure 8](#) et la [Figure 9](#).

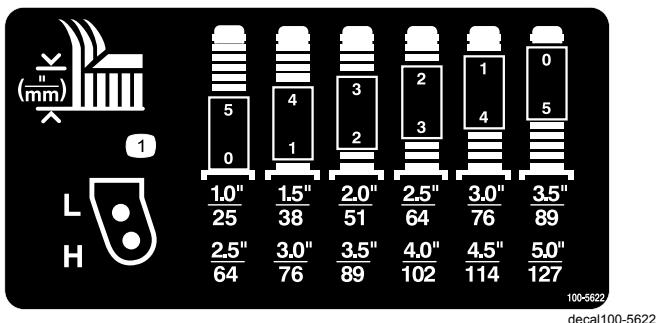


G008866

Figure 8

- | | |
|-----------------------|---------------------------|
| 1. Chapeau de tension | 4. Trous de montage d'axe |
| 2. Entretoises | 5. Roue pivotante |
| 3. Cales | |

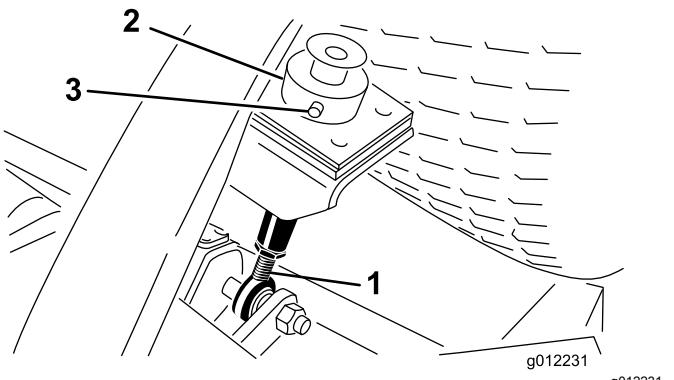
g008866



100-5622

Figure 9

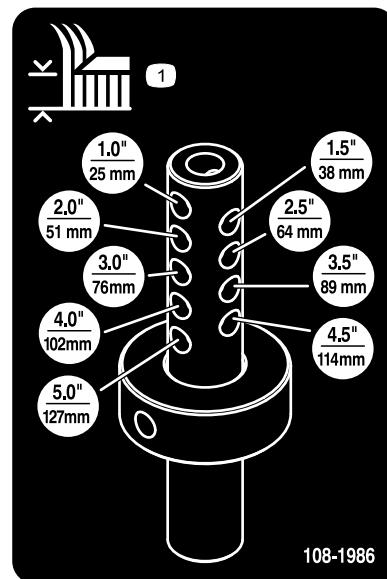
4. Poussez l'axe de pivot dans le bras pivotant. Installez les cales (comme à l'origine) et les entretoises restantes sur l'axe de pivot. Fixez l'ensemble avec le chapeau de tension.
5. Retirez la goupille fendue et l'axe de chape qui fixent la bague de hauteur de coupe à la tige de réglage de hauteur de coupe à l'arrière de l'unité de coupe (Figure 10).



g012231

Figure 10

1. Tige de réglage de hauteur de coupe
2. Bague de hauteur de coupe
3. Axe de chape et goupille fendue
6. Alignez la bague de hauteur de coupe avec les trous corrects de la tige de réglage de hauteur de coupe (Figure 11).



108-1986

decal108-1986

Figure 11

7. Fixez le réglage avec l'axe de chape et la goupille fendue.

Remarque: Dirigez la tête de l'axe de chape vers l'avant du plateau si possible.

Remarque: Lorsque vous utilisez les hauteurs de coupe de 25 mm, 38 mm ou parfois 51 mm, montez les patins et les galets dans les trous les plus élevés.

Réglage de l'inclinaison de l'unité de coupe

L'inclinaison de l'unité de coupe est représentée par la différence qui existe entre la hauteur de coupe à l'avant et à l'arrière du plan de la lame. Inclinez la lame d'environ 6 mm. Cela signifie que l'arrière de la lame est plus élevé que l'avant de 6 mm.

1. Garez la machine sur un sol plat et horizontal.
2. Serrez le frein de stationnement.
3. Coupez le moteur et enlevez la clé.
4. Sélectionnez la hauteur de coupe voulue.
5. Tournez une lame pour qu'elle pointe vers l'avant.
6. A l'aide d'une règle courte, mesurez l'écartement entre le sol et la pointe à l'avant de la lame. Tournez ensuite la lame à 180° pour que la pointe se trouve à l'arrière et mesurez l'écartement entre le sol et la pointe de la lame.
7. L'inclinaison est égale à la différence entre les valeurs mesurées à l'avant et à l'arrière.
8. Desserrez les écrous de blocage en bas des tiges de réglage de hauteur de coupe (Figure 12).

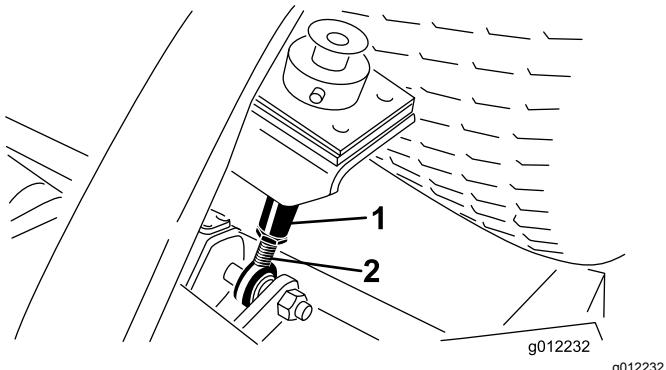


Figure 12

1. Hauteur de coupe 2. Écrou de blocage
-
9. Tournez les tiges de réglage de hauteur de coupe pour éléver ou abaisser l'arrière de l'unité de coupe et obtenir l'inclinaison voulue.
 10. Resserrez les écrous de blocage.

Réglage des patins

Montez les patins à la position la plus basse pour les hauteurs de coupe supérieures à 64 mm et à la position la plus haute pour les hauteurs de coupe inférieures à 64 mm.

Pour régler les patins, enlevez les boulons à embase et les écrous, placez le patin à la position voulue et remettez les fixations en place (Figure 13).

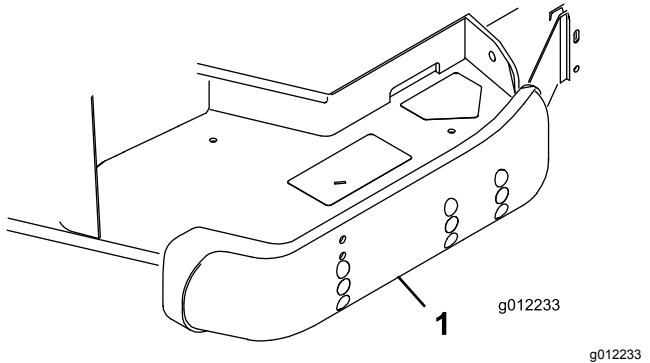


Figure 13

1. Patin
-

Réglage des galets

Remarque: Si vous choisissez la hauteur de coupe de 25 ou 38 mm, placez les galets de l'unité de coupe dans les trous supérieurs des supports.

1. Retirez le boulon et l'écrou qui fixent l'axe de galet au support de l'unité de coupe (Figure 14).

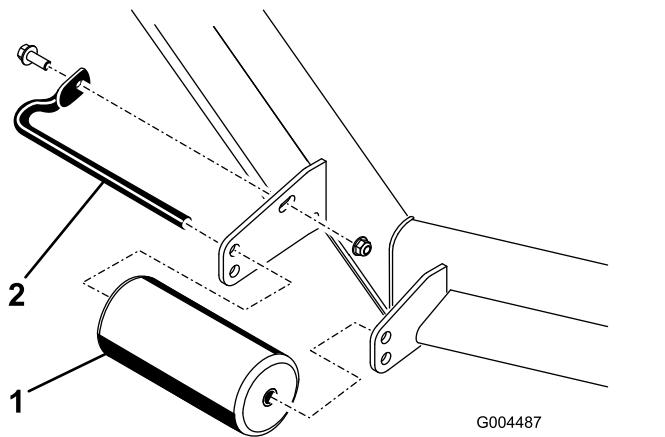


Figure 14

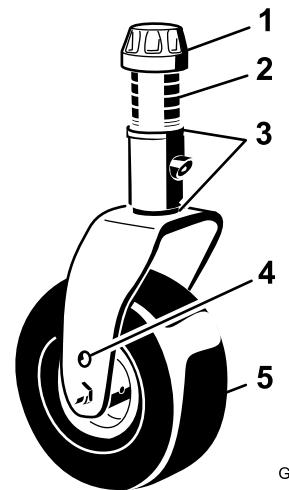
1. Galet 2. Axe de galet
-

2. Sortez l'axe des trous inférieurs du support, placez le galet en face des trous supérieurs et montez l'axe.
3. Fixer les ensembles avec le boulon et l'écrou.

Correction du déséquilibre des lames de coupe

Pour tenir compte de l'état de la surface de travail et du réglage d'équilibrage du groupe de déplacement, il est recommandé de faire un essai de coupe et de vérifier les résultats obtenus avant de commencer la tonte proprement dite.

1. Réglez l'unité de coupe à la hauteur voulue ; voir [Réglage de la hauteur de coupe \(page 12\)](#).
2. Contrôlez et modifiez au besoin la pression de gonflage des pneus avant et arrière entre 1,72 et 2,07 bar.
3. Contrôlez et modifiez au besoin la pression des pneus de toutes les roues pivotantes à 3,45 bar (50 psi).
4. Recherchez les lames faussées ; voir [Détection des lames faussées \(page 21\)](#).
5. Faites un essai pour vérifier que toutes les unités coupent à la même hauteur.
6. Si la hauteur de coupe d'une unité a besoin d'être modifiée, trouvez une surface plane et horizontale en vous aidant d'une règle de 2 m ou plus.
7. Pour mesurer le plan des lames plus facilement, sélectionnez la hauteur de coupe maximale ; voir [Réglage de la hauteur de coupe \(page 12\)](#).
8. Abaissez l'unité de coupe sur la surface plane et horizontale. Déposez les couvercles en haut des unités de coupe.
9. Tournez la lame sur chaque axe pour la diriger dans le sens longitudinal.
10. Mesurez et notez la distance entre le sol et la pointe avant du tranchant.
11. Ajoutez ou retirez des cales de 3 mm sur la ou les fourches des roues pivotantes pour que la hauteur de coupe corresponde à celle indiquée sur l'autocollant ([Figure 15](#)) ; voir [Réglage de l'inclinaison de l'unité de coupe \(page 14\)](#).



g008866

Figure 15

- | | |
|-----------------------|---------------------------|
| 1. Chapeau de tension | 4. Trous de montage d'axe |
| 2. Entretoises | 5. Roue pivotante |
| 3. Cales | |

Conseils d'utilisation

Tonte quand l'herbe est sèche

Tondez en fin de matinée, quand la rosée a séché, pour éviter que l'herbe s'agglomère sur les lames, ou en fin d'après-midi pour éviter que les rayons du soleil n'endommagent l'herbe fraîchement coupée.

Choisissez la hauteur de coupe appropriée

Ne coupez pas plus de 25 mm environ ou 1/3 de la hauteur de l'herbe. Si l'herbe est extrêmement drue et fournie, il peut être préférable de choisir la hauteur de coupe supérieure.

Respectez la fréquence de tonte

La plupart du temps, il suffit de tondre tous les 4 à 5 jours. Cependant, tenez compte du fait que l'herbe pousse plus ou moins vite selon l'époque. Pour conserver une même hauteur de coupe, ce qui est conseillé, la fréquence de la tonte doit être adaptée à la vitesse de croissance de l'herbe. Autrement dit, tondez souvent au début du printemps et seulement tous les 8 à 10 jours au milieu de l'été, quand la pousse ralentit. Si les conditions météorologiques, ou autres, vous empêchent de tondre pendant un certain temps, coupez l'herbe assez haut la première fois, puis un peu plus bas 2 ou 3 jours plus tard.

Tondez toujours avec des lames bien affûtées

Au contraire d'une lame émoussée, une lame bien aiguisée assure une coupe nette, sans arracher l'herbe ni la déchiqueter. L'herbe arrachée ou déchiquetée brunit sur les bords, sa croissance ralentit et elle devient plus sensible aux maladies.

Après l'utilisation

Pour obtenir des résultats optimaux, nettoyez le dessous du carter de la tondeuse après chaque utilisation. Ne laissez pas l'herbe s'accumuler à l'intérieur, car la qualité de la tonte finira par en souffrir.

Inclinaison des lames

Inclinez la lame d'environ 6 mm. Une inclinaison supérieure à 6 mm exige moins de puissance, coupe l'herbe plus grossièrement et donne des résultats médiocres. Une inclinaison inférieure à 6 mm exige plus de puissance, coupe l'herbe plus finement et donne de meilleurs résultats.

Entretien

Programme d'entretien recommandé

| Périodicité d'entretien | Procédure d'entretien |
|---|---|
| Après les 2 premières heures de fonctionnement | <ul style="list-style-type: none">Serrez les écrous des roues pivotantes. |
| Après les 10 premières heures de fonctionnement | <ul style="list-style-type: none">Serrez les écrous des roues pivotantes.Serrez les boulons de lame. |
| À chaque utilisation ou une fois par jour | <ul style="list-style-type: none">Vérifiez les lames. |
| Toutes les 50 heures | <ul style="list-style-type: none">Lubrifiez tous les roulements et toutes les bagues.Graissez tous les graisseurs.¹Contrôlez le niveau d'huile du boîtier d'engrenages.Serrez les écrous des roues pivotantes.Serrez les boulons de lame.Vérifiez le réglage de la courroie d'entraînement des lames.Nettoyez le dessous des couvercles des courroies de l'unité de coupe. |
| Toutes les 400 heures | <ul style="list-style-type: none">Vidangez l'huile du boîtier d'engrenages. |

¹ Immédiatement après chaque lavage, quelle que soit la fréquence d'entretien indiquée.

▲ PRUDENCE

Si vous laissez la clé dans le commutateur d'allumage, quelqu'un pourrait mettre le moteur en marche accidentellement et vous blesser gravement, ainsi que toute personne à proximité.

Avant tout entretien, retirez la clé de contact.

Important: Les fixations des capots de la machine sont conçues pour rester sur le capot après son retrait. Desserrez toutes les fixations de chaque capot de quelques tours de sorte que le capot soit desserré mais reste en place. Desserrez-les ensuite jusqu'à ce que le capot se détache. Vous éviterez ainsi d'arracher les filets des boulons en les retirant des dispositifs de retenue.

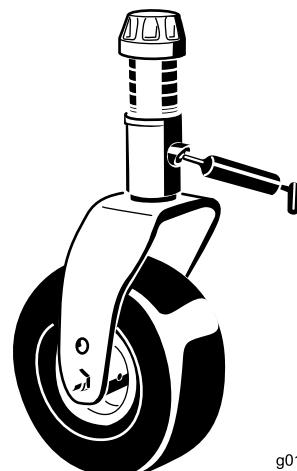
Graissage

Périodicité des entretiens: Toutes les 50 heures

Les graisseurs de la machine doivent être lubrifiés régulièrement avec de la graisse au lithium n° 2. Graissez immédiatement après chaque lavage.

1. Lubrifiez aux endroits suivants :

- Bagues d'axe de fourche de roue pivotante (2) (Figure 16)



g011557

g011557

Figure 16

- Paliers d'axes de pivot (3) (sous la poulie) (Figure 17)

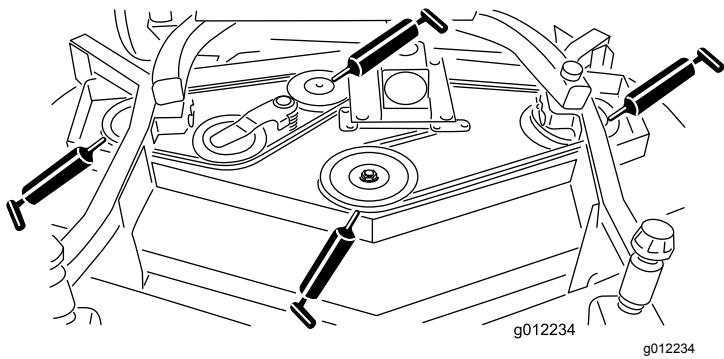


Figure 17

- Roulements d'axe de bras de poulie de tension (Figure 17)
- Pivots de bras de levage avant (2) (Figure 18)

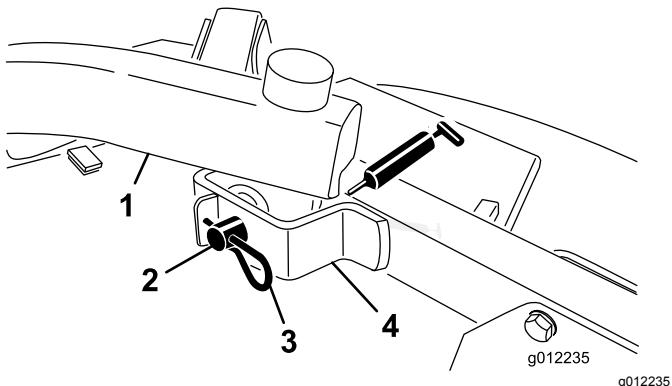


Figure 18

- Pivots de bras de levage arrière (2) (Figure 19)

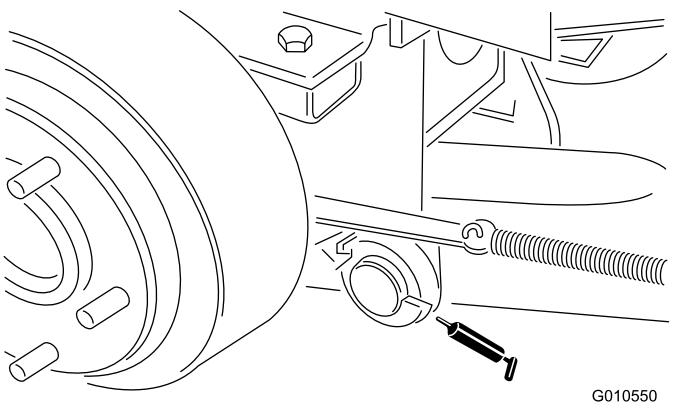


Figure 19

2. Placez la machine et l'unité de coupe sur une surface plane et horizontale, et abaissez l'unité de coupe. Retirez le bouchon de remplissage-jauge au sommet du boîtier d'engrenages (Figure 20) et vérifiez que le niveau de lubrifiant se situe entre les repères sur la jauge. Si le niveau est trop bas, faites

l'appoint avec de l'huile pour engrenages SAE 80-90W jusqu'à ce que le niveau se situe entre les repères.

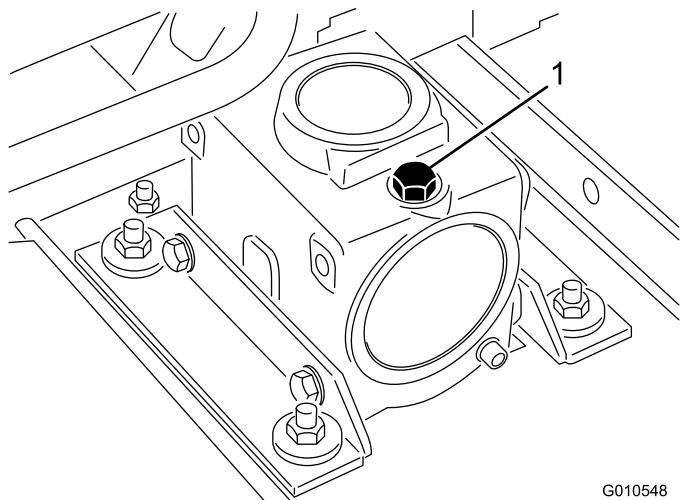


Figure 20

1. Bouchon de remplissage-jauge

Séparation de l'unité de coupe et du groupe de déplacement

1. Placez la machine sur une surface plane et horizontale, abaissez l'unité de coupe au sol, placez le levier de levage en position de flottement, coupez le moteur et serrez le frein de stationnement.
2. Retirez le boulon et la rondelle en haut de chaque tige de réglage de hauteur de coupe (Figure 21).

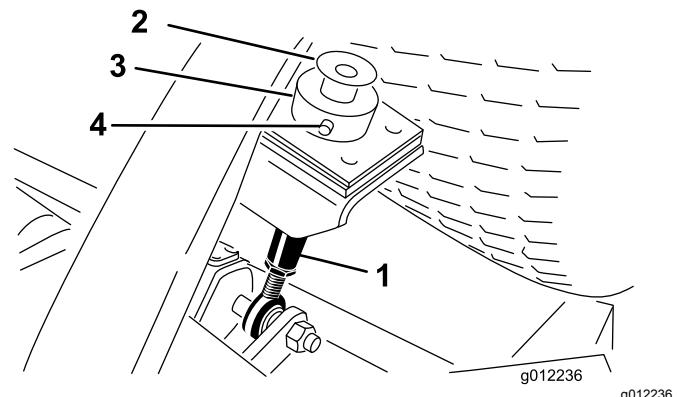


Figure 21

1. Tige de réglage de hauteur de coupe
2. Boulon et rondelle
3. Bague de hauteur de coupe
4. Goupille fendue et axe de chape

- Retirez la goupille fendue et l'axe de chape qui fixent la bague de hauteur de coupe à la tige de réglage de hauteur de coupe à l'arrière de l'unité de coupe (Figure 21). Retirez la bague de hauteur de coupe.
- Retirez les goupilles fendues et les axes de chape qui fixent les bras de levage aux supports des bras pivotants (Figure 22).

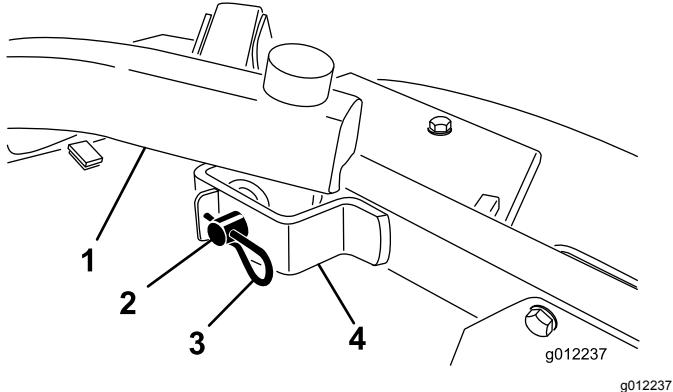


Figure 22

- | | |
|-------------------|-----------------------------|
| 1. Bras de levage | 3. Goupille fendue |
| 2. Axe de chape | 4. Support de bras pivotant |

- Éloignez l'unité de coupe de la machine, en séparant les parties mâle et femelle de l'arbre de PDF (Figure 23).

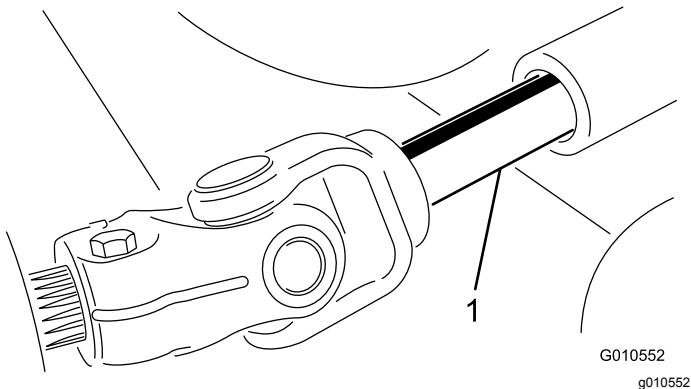


Figure 23

- Arbre de PDF

⚠ DANGER

Vous risquez de vous blesser gravement si le moteur démarre et que l'arbre de PDF tourne.

Ne démarrez pas le moteur et ne placez pas la commande de PDF en position engagée si l'arbre de PDF n'est pas relié au boîtier d'engrenages de l'unité de coupe.

Accouplement de l'unité de coupe au groupe de déplacement

- Garez la machine sur une surface plane et horizontale, et arrêtez le moteur.
- Placez l'unité de coupe devant le groupe de déplacement.
- Insérez l'arbre de PDF mâle dans l'arbre de PDF femelle (Figure 23).
- Placez le levier de levage en position de FLOTTEMENT. Poussez un bras de levage vers le bas jusqu'à ce que les trous soient en face de ceux du support du bras pivotant et qu'il soit possible d'insérer la tige de réglage de hauteur de coupe dans les patins du bras de levage (Figure 24).

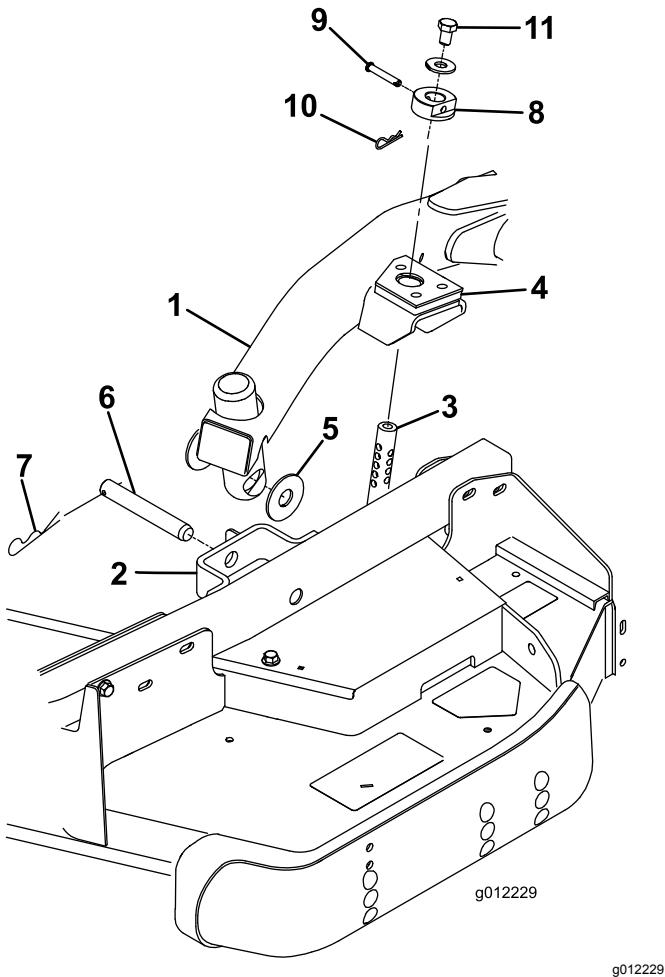


Figure 24

- | | |
|--|------------------------------|
| 1. Bras de levage | 7. Goupille fendue |
| 2. Support de bras pivotant | 8. Bague de hauteur de coupe |
| 3. Tige de réglage de hauteur de coupe | 9. Axe de chape |
| 4. Patins de bras de levage | 10. Goupille fendue |
| 5. Rondelles de butée | 11. Boulon |
| 6. Axe de chape | |

- Fixez le bras de levage au bras pivotant avec 2 rondelles de butée, un axe de chape et une goupille fendue. Placez les rondelles de butée entre le bras de levage et le support de bras pivotant (Figure 24) et insérez l'extrémité de la goupille fendue dans la fente de la patte du bras pivotant pour retenir la goupille fendue.
- Répétez ces opérations pour le bras de levage opposé.
- Démarrez le groupe de déplacement et levez l'unité de coupe.
- Appuyez sur l'arrière de l'unité de coupe de manière à pouvoir insérer les tiges de hauteur de coupe dans les patins de bras de levage.
- Montez les bagues de hauteur de coupe sur les tiges de réglage de hauteur de coupe et

fixez-les avec les axes de chape et les goupilles fendues (Figure 24).

Dirigez la tête de l'axe de chape vers l'avant du plateau.

- Montez un boulon (1/2" x 3/4") et une rondelle au sommet de chaque tige de réglage de hauteur de coupe (Figure 24).

Entretien des bagues des bras pivotants

Les bras pivotants sont munis de bagues enfoncées à la presse en haut et en bas du tube. Les bagues s'usent après de nombreuses heures d'utilisation.

Pour vérifiez l'état des bagues, bougez la fourche de la roue pivotante longitudinalement et latéralement. Si la fourche bouge à l'intérieur des bagues, cela signifie que les bagues sont usées et doivent être remplacées.

- Levez l'unité de coupe pour décoller les roues du sol. Calez l'unité de coupe pour l'empêcher de retomber accidentellement.
- Retirez le chapeau de tension, la ou les entretoise(s) et la rondelle de butée situés en haut de l'axe de pivot.
- Sortez l'axe de pivot du tube de montage, mais laissez la rondelle de butée et la ou les entretoise(s) au bas de l'axe.
- Insérez un chasse-goupille dans le haut ou le bas du tube de montage et chassez la bague hors du tube (Figure 25). Chassez ensuite l'autre bague. Nettoyez l'intérieur des tubes de montage.

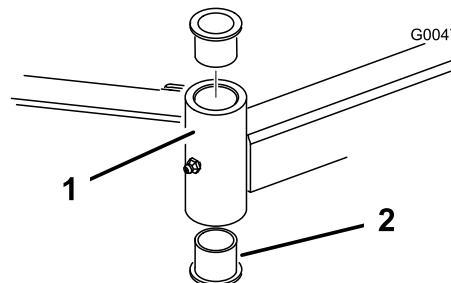


Figure 25

- | | |
|-------------------------|-----------|
| 1. Tube du bras de roue | 2. Bagues |
|-------------------------|-----------|
- Graissez l'intérieur et l'extérieur des nouvelles bagues. À l'aide d'un marteau et d'une plaque plate, enfoncez les bagues dans le tube de montage.
 - Examinez l'état du pivot et remplacez-le s'il est endommagé.
 - Poussez le pivot de la roue pivotante dans les bagues et le tube de montage, enfilez la rondelle

de butée et la ou les entretoises sur le pivot, puis posez le chapeau de tension sur le pivot.

Entretien des roues pivotantes et des roulements

1. Enlevez le contre-écrou du boulon qui fixe la roue pivotante à la chape (Figure 26). Maintenez la roue pivotante et sortez le boulon de la fourche ou du bras pivotant.

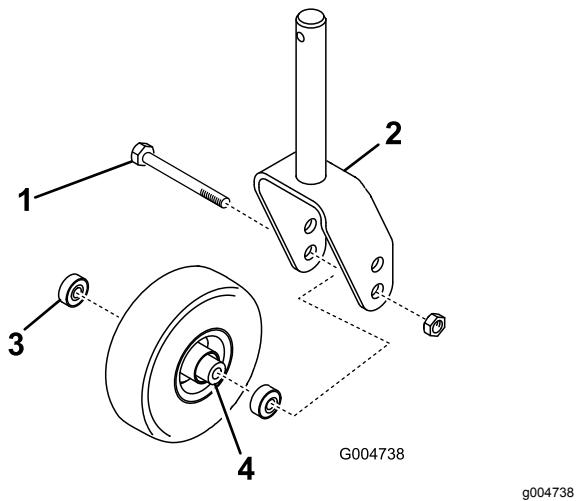


Figure 26

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| 1. Roue pivotante | 3. Roulement (2) |
| 2. Fourche de roue pivotante | 4. Douille d'écartement |

2. Enlevez le roulement du moyeu de la roue et laissez tomber la douille d'écartement à l'extérieur (Figure 26). Enlevez le roulement de l'autre côté du moyeu.
3. Vérifiez l'usure des roulements, de la douille d'écartement et de l'intérieur du moyeu. Remplacez les pièces endommagées.
4. Pour assembler la roue pivotante, enfoncez le roulement dans le moyeu. Lors de la pose des roulements, appuyez sur la bague extérieure des roulements.
5. Glissez la douille d'écartement dans le moyeu. Insérez l'autre roulement dans le côté ouvert du moyeu pour bloquer la douille d'écartement à l'intérieur.
6. Montez la roue pivotante entre la fourche et fixez-la en place à l'aide du boulon et du contre-écrou.

Détection des lames faussées

1. Placez la machine sur une surface plane et horizontale. Levez l'unité de coupe, serrez le frein de stationnement, amenez la pédale de déplacement à la position neutre, placez le levier de PDF en position désengagée, coupez le moteur et enlevez la clé de contact. Calez l'unité de coupe pour l'empêcher de retomber accidentellement.
2. Tournez la lame dans le sens longitudinal. Mesurez la distance entre l'intérieur de l'unité de coupe et le tranchant à l'avant de la lame (Figure 27), et notez cette valeur.



Figure 27

3. Tournez la lame pour faire passer la pointe qui est à l'arrière à l'avant. Mesurez la distance entre l'unité de coupe et le tranchant de la lame au même endroit qu'au point 2. Les valeurs relevées aux opérations 2 et 3 ne doivent pas différer de plus de 3 mm. Si la différence est supérieure à 3 mm, remplacez la lame car elle est faussée ; voir [Dépose et pose des lames \(page 21\)](#).

Dépose et pose des lames

Remplacez la lame si elle a heurté un obstacle, et si elle est déséquilibrée, usée ou faussée. Pour garantir le meilleur rendement et le maximum de sécurité, utilisez toujours des lames Toro d'origine. N'utilisez pas les lames d'autres constructeurs car elles peuvent être dangereuses.

1. Levez l'unité de coupe au maximum, serrez le frein de stationnement, coupez le moteur et enlevez la clé de contact. Calez l'unité de coupe pour l'empêcher de retomber accidentellement.
2. Tenez la lame par son extrémité avec un chiffon ou un gant épais. Enlevez le boulon, la coupelle de protection et la lame de l'axe de pivot (Figure 28).

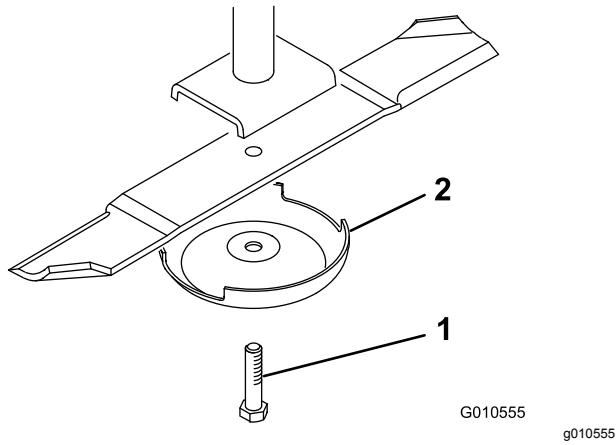


Figure 28

1. Boulon de lame 2. Coupelle de protection

3. Montez la lame, l'ailette vers l'unité de coupe, et fixez-la avec la coupelle de protection et le boulon. Serrez le boulon de la lame à un couple de 115 à 149 N·m.

Important: Pour obtenir une coupe correcte, l'ailette de la lame doit être dirigée vers l'intérieur de l'unité de coupe.

Contrôle et affûtage de(s) lame(s)

⚠ DANGER

Une lame usée ou endommagée peut se briser et projeter le morceau cassé dans votre direction ou celle d'autres personnes, et infliger des blessures graves ou mortelles.

- Contrôlez l'état et l'usure des lames périodiquement.
- N'essayez pas de redresser une lame faussée.
- Ne soudez jamais une lame brisée ou fendue.
- Remplacez toute lame usée ou endommagée par une lame Toro neuve afin de garantir la sécurité continue du produit.

Le tranchant comme l'ailette (qui est la partie relevée à l'opposé du tranchant) contribuent tous deux à assurer la qualité de la coupe. L'ailette est importante, car elle redresse l'herbe et permet d'obtenir une coupe nette. Toutefois, elle a tendance à s'user progressivement au cours de l'utilisation normale. À mesure que l'ailette s'use, la qualité de la coupe se dégrade, même si les tranchants de la lame restent

vifs. Le tranchant de la lame doit être bien aiguisé pour couper l'herbe nettement, sans l'arracher. Si la lame est émoussée, l'herbe coupée a tendance à brunir et à être déchiquetée sur les bords. Affûtez les tranchants pour remédier à cela.

1. Placez la machine sur une surface plane et horizontale. Levez l'unité de coupe, serrez le frein de stationnement, amenez la pédale de déplacement à la position neutre, placez le levier de PDF en position DÉSENGAGÉE, coupez le moteur et enlevez la clé de contact.
2. Examinez attentivement les tranchants de la lame, particulièrement au point de rencontre de la partie plane et de l'ailette (Figure 29). Le sable et les matières abrasives peuvent éroder le métal à cet endroit, c'est pourquoi il est important de contrôler l'état de la lame avant d'utiliser la machine. Remplacez la lame si elle vous semble usée (Figure 29) ; voir [Dépose et pose des lames](#) (page 21).

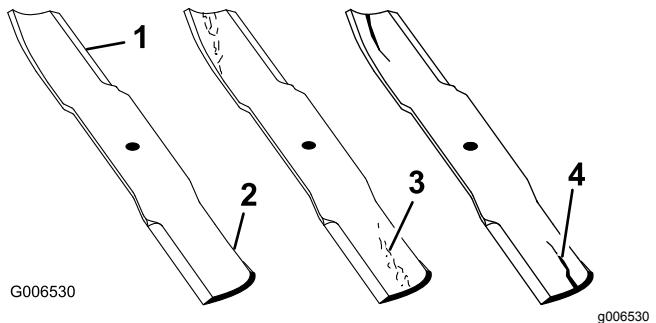


Figure 29

1. Tranchant 3. Usure/formation d'une entaille
2. Ailette 4. Fissure

⚠ ATTENTION

Si la lame est trop usée, une entaille se forme entre l'ailette et la partie plane (Figure 29). La lame peut alors se briser et un morceau peut être projeté du dessous de la machine, vous blessant gravement ou une personne à proximité.

- Contrôlez l'état et l'usure des lames périodiquement.
- Remplacez toute lame usée ou endommagée par une lame Toro neuve afin de garantir la sécurité continue du produit.
- 3. Examinez les tranchants de toutes les lames et affûtez-les s'ils sont émoussés ou ébréchés. N'aiguisez que le haut du tranchant et conservez l'angle de coupe d'origine pour obtenir une coupe nette (Figure 30). Limez la même quantité

de métal sur chacun des deux tranchants pour ne pas déséquilibrer la lame.

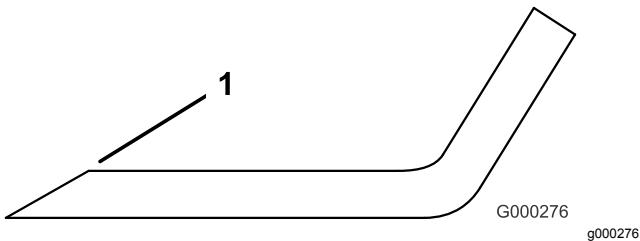


Figure 30

1. Affûtez en conservant l'angle d'origine

Remarque: Déposez les lames et affûtez-les avec une meule ; voir [Dépose et pose des lames \(page 21\)](#). Une fois affûtée, remontez la lame ainsi que la coupelle de protection et le boulon de fixation. L'ailette de la lame doit se trouver en haut de la lame. Serrez le boulon de la lame à un couple de 115 à 149 N·m.

Contrôle et correction du déséquilibre des lames

Si les lames sont déséquilibrées, des traînées seront visibles sur l'herbe après le passage de la machine. Pour corriger ce problème, vérifiez que les lames sont toutes parfaitement droites et qu'elles coupent toutes sur le même plan.

1. Trouvez une surface plane et horizontale en vous aidant d'un niveau à bulle de 1 mètre.
2. Sélectionnez la hauteur de coupe maximale ; voir [Réglage de la hauteur de coupe \(page 12\)](#).
3. Abaissez l'unité de coupe sur la surface plane et horizontale. Déposez les couvercles au sommet de l'unité de coupe.
4. Tournez les lames dans le sens longitudinal. Mesurez et notez la distance entre le sol et la pointe avant du tranchant. Notez cette valeur. Tournez ensuite la même lame à 180° et mesurez de nouveau. Les deux mesures ne doivent pas différer de plus de 1 m. Si la différence est supérieure à 1 m, remplacez la lame car elle est faussée. Mesurez toutes les lames.
5. Comparez les mesures obtenues pour les lames extérieures et la lame centrale. La lame centrale ne doit pas être plus de 1 m plus basse que les lames extérieures. Si elle l'est, passez à l'opération 6 et ajoutez des cales entre le logement de pivot et le bas de l'unité de coupe.
6. Enlevez les boulons, les rondelles plates, les rondelles-freins et les écrous de l'axe extérieur,

à l'endroit où les cales doivent être ajoutées. Pour éléver ou abaisser la lame, ajoutez une cale (réf. 3256-24) entre le logement du pivot et le bas de l'unité de coupe. Continuez de vérifier l'alignement des lames et à ajouter des cales jusqu'à ce que les pointes des lames soient bien équilibrées.

Important: N'utilisez pas plus de 3 cales à la fois dans un même trou. Utilisez un nombre décroissant de cales dans les trous adjacents si plusieurs cales sont ajoutées dans un même trou.

7. Reposez les couvercles de courroies.

Remplacement de la courroie d'entraînement

La courroie d'entraînement des lames, qui est tendue par la poulie de tension à ressort, est très durable. Elle commence toutefois à s'user après de longues heures d'utilisation. La courroie peut montrer les signes d'usure suivants : grincement pendant la rotation, glissement des lames pendant la coupe, bords effilochés, traces de brûlures et fissures. Remplacez la courroie quand elle présente ce genre de problèmes.

1. Abaissez l'unité de coupe au sol. Déposez les couvercles de courroie en haut de l'unité de coupe et mettez-les de côté.
2. À l'aide d'une clé dynamométrique ou d'un outil similaire, éloignez la poulie de tension ([Figure 31](#)) de la courroie d'entraînement pour détendre cette dernière et pouvoir la déchausser de la poulie du boîtier d'engrenages ([Figure 32](#)).

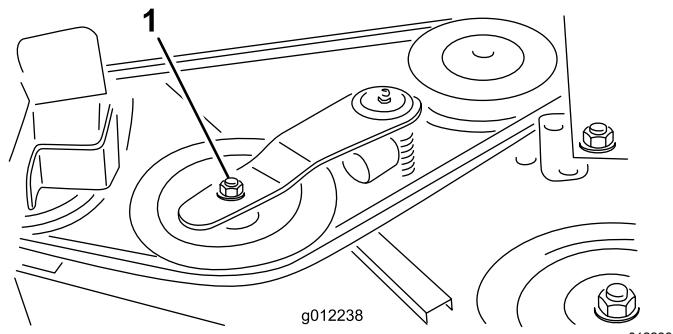


Figure 31

1. Poulie de tension

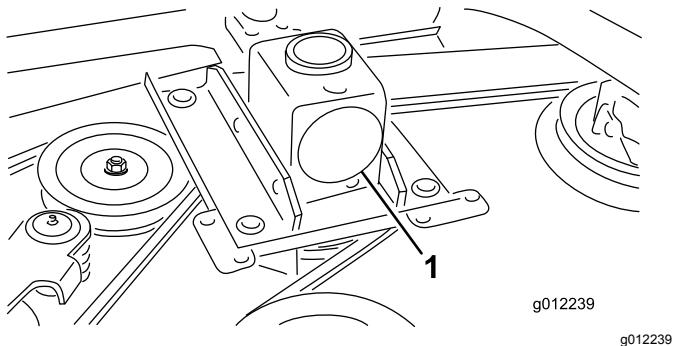


Figure 32

1. Boîtier d'engrenages
3. Enlevez la courroie usagée des poulies d'axe et de la poulie de tension.
4. Acheminez la courroie neuve autour des poulies d'axe et de l'ensemble poulie de tension, comme indiqué à la [Figure 33](#).

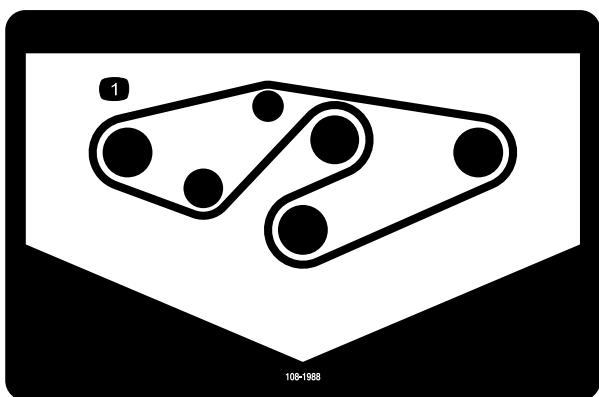


Figure 33

1. Acheminement de la courroie
5. Reposez les couvercles de courroies.

Remarques:

Remarques:

Remarques:

Déclaration d'incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA déclare que la ou les machines suivantes sont conformes aux directives mentionnées, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité pertinentes.

| N° de modèle | N° de série | Description du produit | Description de la facture | Description générale | Directive |
|--------------|-----------------------|----------------------------|---------------------------|----------------------------|------------------------|
| 30403 | 315000001 et suivants | Tondeuse de base de 157 cm | 62" BASE DECK-GM3280 | Tondeuse de base de 157 cm | 2006/42/CE, 2000/14/CE |
| 30404 | 315000001 et suivants | Tondeuse de base de 183 cm | 72" BASE DECK-GM3280 | Tondeuse de base de 183 cm | 2006/42/CE, 2000/14/CE |

La documentation technique pertinente a été compilée comme exigé par la Partie B de l'Annexe VII de la directive 2006/42/CE.

Nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les renseignements pertinents concernant cette quasi-machine. La méthode de transmission sera électronique.

Cette machine ne sera pas mise en service avant d'avoir été incorporée dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de la déclarer conforme à toutes les directives pertinentes.

Certifié :



John Heckel
Directeur technique général
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
January 19, 2018

Représentant autorisé :

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

Tel. +32 16 386 659