Form No. 3428-688 Rev A

TORO®

Count on it.

Manuel de l'utilisateur

Unité de coupe DPA à 8 ou 11 lames

Groupe de déplacement Reelmaster® série 6000-D

N° de modèle 03698—N° de série 403420001 et suivants

N° de modèle 03699—N° de série 403420001 et suivants

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.
Traduction du texte d'origine (FR)

CE

3428-688 A

Ce produit est conforme à toutes les directives européennes pertinentes. Pour plus de renseignements, reportez-vous à la Déclaration d'incorporation (DOI) à la fin de ce document.

Introduction

Cette unité de coupe est principalement conçue pour tondre les pelouses régulièrement entretenues dans les parcs, les terrains de golf, les terrains de sports et les espaces verts commerciaux. 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.

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

Consultez le site www.Toro.com pour tout document de formation à la sécurité et à l'utilisation des produits, 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 sur le produit. Inscrivez les numéros dans l'espace réservé à cet effet.

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

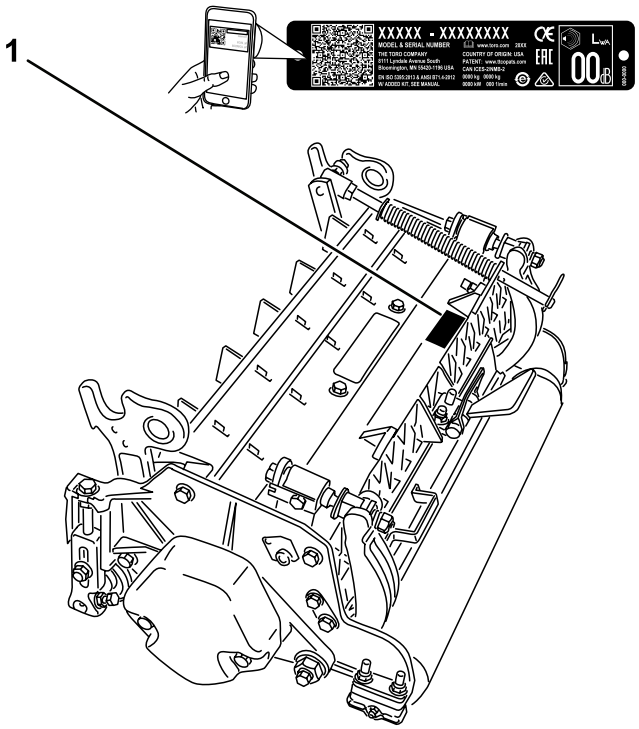


Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

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.



g000502

Figure 2

Symbole de sécurité

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.

© 2019—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Contactez-nous sur www.Toro.com.
Imprimé aux États-Unis
Tous droits réservés

Table des matières

Sécurité 3
Consignes de sécurité générales 3
Sécurité des unités de coupe 3
Consignes de sécurité relative aux lames 4
Autocollants de sécurité et d'instruction 4
Mise en service 5
1 Retrait des dispositifs de basculement 5
2 Montage des supports et des chaînes de levage 6
3 Réglage de l'unité de coupe 7
4 Montage des contrepoids 7
5 Montage des unités de coupe 8
Vue d'ensemble du produit 10
Caractéristiques techniques 10
Outils et accessoires 10
Utilisation 11
Réglage de l'unité de coupe 11
Réglage de la hauteur de coupe 14
Terminologie du Tableau des hauteurs de coupe 17
Entretien 19
Utilisation de la béquille pour basculer l'unité de coupe 19
Graissage de l'unité de coupe 19
Réglage des roulements de cylindre 19
Entretien de la contre-lame 21
Entretien de la barre d'appui 22
Entretien du rouleau 25

Sécurité

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

Consignes de sécurité générales

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

- Vous devez lire et comprendre le contenu de ce *Manuel de l'utilisateur* avant de démarrer la machine.
- 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 en mauvais état.
- Ne vous tenez pas devant l'ouverture d'éjection.
- N'admettez personne, notamment les enfants, dans le périmètre de travail. N'autorisez jamais les enfants à utiliser la machine.
- Avant de quitter la position d'utilisation, effectuez la procédure suivante :
  - Garez la machine sur un sol plat et horizontal.
  - Abaissez les unités de coupe.
  - Débrayez les entraînements.
  - Serrez le frein de stationnement (selon l'équipement).
  - Coupez le moteur et enlevez la clé (selon l'équipement).
  - Attendez l'arrêt complet de tout mouvement.

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.

Sécurité des unités de coupe

- L'unité de coupe constitue une machine complète seulement quand elle est montée sur un groupe de déplacement. Lisez attentivement le *Manuel*

de l'utilisateur du groupe de déplacement pour prendre connaissance de toutes les instructions d'utilisation sécuritaire de la machine.

- Arrêtez la machine, enlevez la clé (selon l'équipement) et attendez l'arrêt complet de tout mouvement 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.
- Maintenez toutes les pièces en bon état de marche et toutes les fixations bien serrées. Remplacez tous les autocollants usés ou endommagés.
- Utilisez uniquement des accessoires, outils et pièces de rechange agréés par Toro.

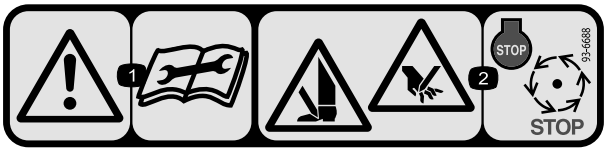
Consignes de sécurité relative aux lames

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.

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.



decal93-6688

93-6688

1. Attention – lisez les instructions avant de procéder à l'entretien ou à des révisions.
2. Risque de coupure des mains ou des pieds – coupez le moteur et attendez l'arrêt de toutes les pièces mobiles.

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	–	Retrait des dispositifs de basculement.
2	Chaîne de levage Support de chaîne Étrier fileté Écrou Vis Rondelle Écrou	5/7 5/7 5/7 10/14 5/7 5/7 5/7	Montage des supports et des chaînes de levage.
3	Aucune pièce requise	–	Réglage de l'unité de coupe.
4	Aucune pièce requise	–	Montage des contrepoids.
5	Grand joint torique Vis	5/7 2	Montage des unités de coupe.

Médias et pièces supplémentaires

Description	Qté	Utilisation
Manuel de l'utilisateur	1	À lire et ranger dans un endroit approprié.
Catalogue de pièces (non inclus) – voir la fiche incluse pour savoir comment se procurer le Catalogue de pièces	–	

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

1

Retrait des dispositifs de basculement

Aucune pièce requise

Procédure

Retirez les dispositifs de basculement (s'ils sont présents) des bras de levage nº 1, 2 et 3 pour ne pas gêner les bâtis porteurs des unités de coupe.

1. Enlevez le contre-écrou et la rondelle qui fixent la tige de pivot au bras de levage nº 2 (Figure 3). Enlevez la tige de pivot et le ressort du bras de levage. Répétez la procédure pour les bras de levage nº 1 et 3.

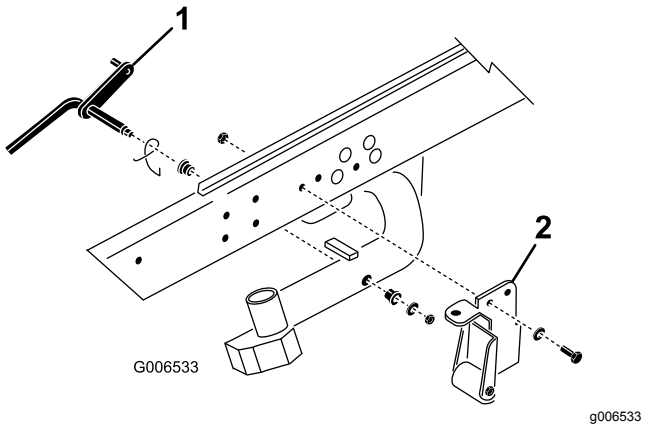


Figure 3

1. Tige de pivot
2. Support du dispositif de basculement avec galet

Remarque: Le support avec galet et les autres supports du dispositif de basculement ne sont

pas nécessaires pour utiliser les unités de coupe DPA (Figure 3).

2. Détachez les chaînes de levage des unités de coupe, le cas échéant.

2

Montage des supports et des chaînes de levage

Pièces nécessaires pour cette opération:

5/7	Chaîne de levage
5/7	Support de chaîne
5/7	Étrier fileté
10/14	Écrou
5/7	Vis
5/7	Rondelle
5/7	Écrou

Procédure

Montez un support de chaîne sur chaque bras de levage à l'aide d'un étrier fileté et de 2 écrous. Positionnez les supports comme suit :

Remarque: Reportez-vous à la Figure 4 pour déterminer le numéro du bras de levage qui est décrit.

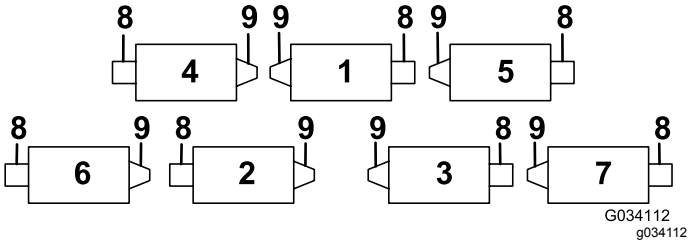


Figure 4

1. Unité de coupe nº 1
2. Unité de coupe nº 2
3. Unité de coupe nº 3
4. Unité de coupe nº 4
5. Unité de coupe nº 5
6. Unité de coupe nº 6
7. Unité de coupe nº 7
8. Moteur de cylindre
9. Masse

1. Sur les bras de levage nº 1, 4 et 5, positionnez les supports de chaînes et les étriers filetés à 38 cm derrière l'axe du pivot (Figure 5).
2. Sur les bras de levage nº 1 et 5, tournez les supports vers la droite de 10 degrés par rapport à la verticale (Figure 5).
3. Sur le bras de levage nº 4, tournez les supports vers la gauche de 10 degrés par rapport à la verticale (Figure 5).

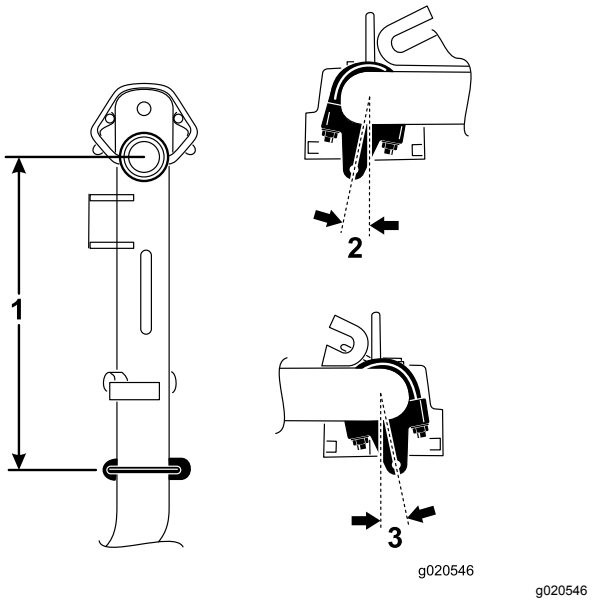


Figure 5

1. Bras de levage nº 5 = 38 cm
2. Bras de levage nº 4 = 10 degrés
3. Bras de levage nº 1 et 5 = 10 degrés

4. Sur les bras de levage nº 2 et 3, positionnez les supports et les étriers filetés à 38 cm derrière l'axe du pivot (Figure 6).

   Remarque: Tournez les supports de 45 degrés vers l'extérieur de la machine.

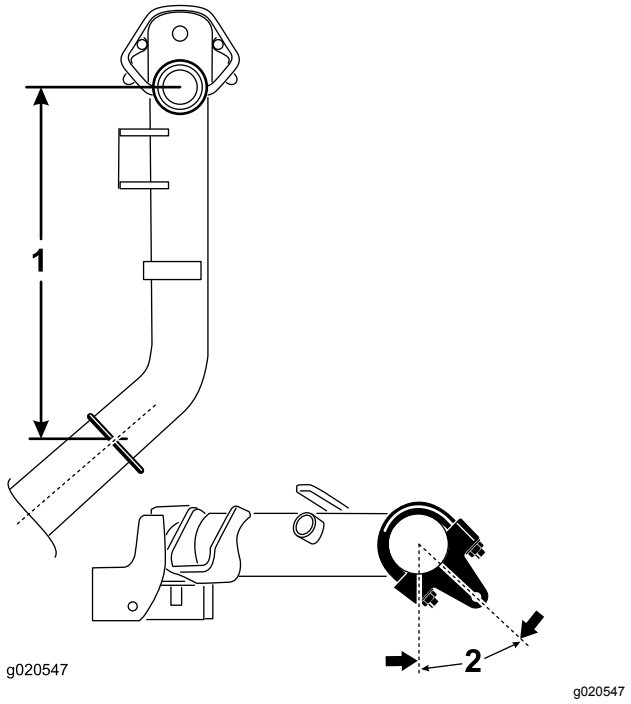


Figure 6

1. Bras de levage nº 2 = 38 cm
2. Bras de levage nº 3 = 45 degrés

5. Sur les bras de levage nº 6 et 7, positionnez les supports et les étriers filetés à 37 cm derrière l'axe du pivot (Figure 7).

   Remarque: Tournez les supports de 10 degrés vers l'extérieur de la machine.

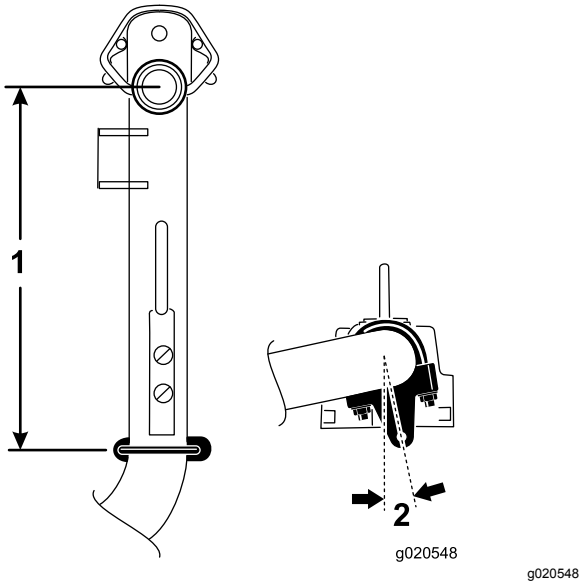


Figure 7

1. Bras de levage nº 6 = 37 cm
2. Bras de levage nº 7 = 10 degrés

6. Serrez tous les étriers filetés à un couple de 52 à 65 N·m.

7. Montez une chaîne de levage sur chaque support de chaîne avec une vis, une rondelle et un écrou, en positionnant l'ensemble comme montré à la Figure 8

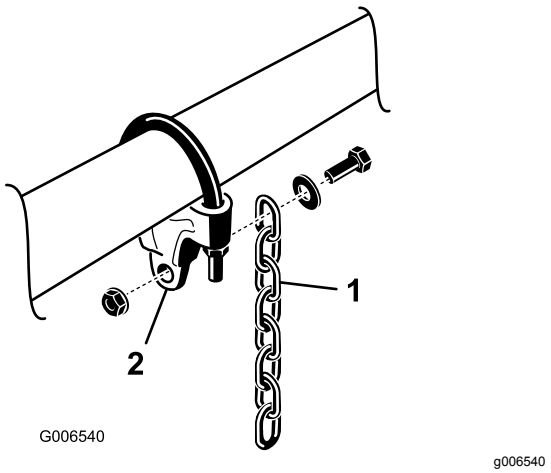


Figure 8

1. Chaîne de levage
2. Support de chaîne

3

Réglage de l'unité de coupe

Aucune pièce requise

Procédure

1. Réglez la contre-lame par rapport au cylindre.
2. Réglez le rouleau arrière en fonction des hauteurs de coupe recherchées.
3. Réglez la hauteur de coupe.
4. Réglez le déflecteur arrière au besoin.

Voir la section Réglage de l'unité de coupe (page 11) pour des instructions complètes sur les procédures de réglage

4

Montage des contrepoids

Aucune pièce requise

Procédure

Toutes les unités de coupe sont livrées avec le contrepoids monté sur le côté gauche. Reportez-vous

au diagramme ci-dessous pour déterminer la position des contrepoids et des moteurs de cylindres.

Remarque: Certains groupes de déplacement n'ont que 5 unités de coupe.

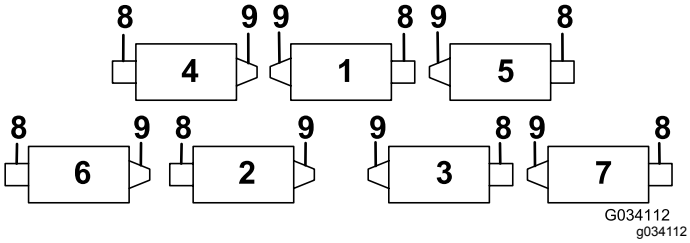


Figure 9

1. Unité de coupe nº 1
2. Unité de coupe nº 2
3. Unité de coupe nº 3
4. Unité de coupe nº 4
5. Unité de coupe nº 5
6. Unité de coupe nº 6
7. Unité de coupe nº 7
8. Moteur de cylindre
9. Masse

1. Sur les unités de coupe nº 2, 4 et 6, enlevez les 2 vis qui fixent le contrepoids à l'extrémité gauche de l'unité de coupe.

   Remarque: Déposez le contrepoids (Figure 10).

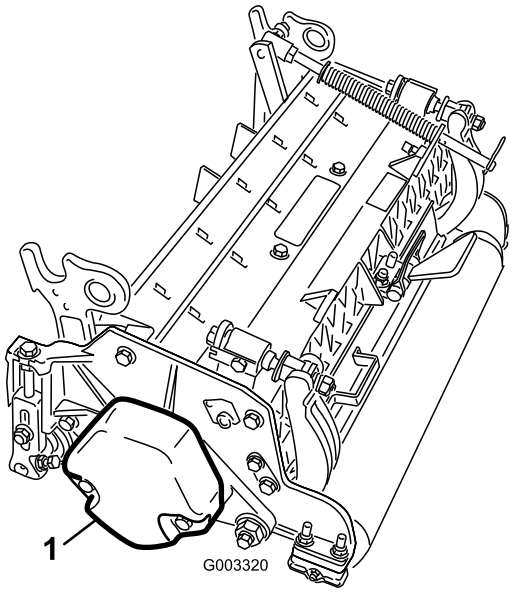


Figure 10

1. Contrepoids

2. A l'extrémité droite de l'unité de coupe, retirez l'obturateur en plastique du logement de roulements (Figure 11).
3. Enlevez les 2 vis de la plaque latérale droite (Figure 11).

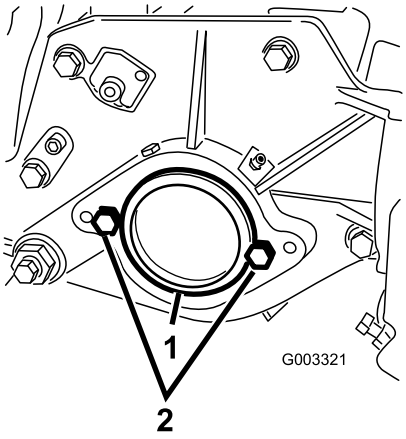


Figure 11

1. Obturateur en plastique
2. Vis (2)

4. Montez le contrepoids à l'extrémité droite de l'unité de coupe à l'aide des 2 vis retirées précédemment.
5. Vissez légèrement les 2 vis de fixation du moteur de cylindre sur la plaque latérale gauche de l'unité de coupe (Figure 11).

5

Montage des unités de coupe

Pièces nécessaires pour cette opération:

5/7	Grand joint torique
2	Vis

Procédure

1. Insérez une rondelle de butée sur l'axe horizontal du pivot comme montré à la Figure 12.

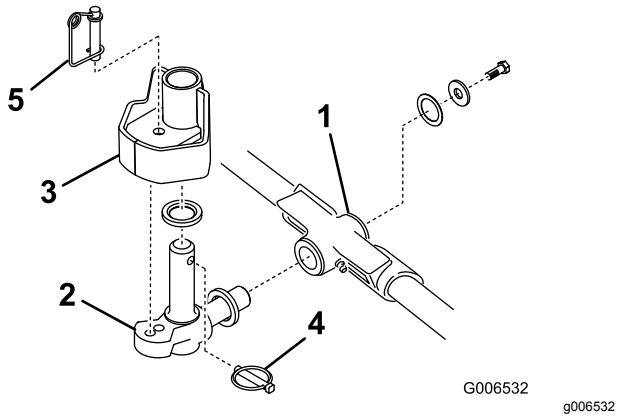


Figure 12

1. Bâti porteur
2. Pivot
3. Plaque de direction de bras de levage
4. Goupille à anneau
5. Goupille de blocage de direction

2. Insérez l'axe horizontal du pivot dans le tube de montage du bâti porteur (Figure 12).
3. Fixez le pivot au bâti porteur avec une rondelle de butée, une rondelle plate et une vis à embase (Figure 12).
4. Insérez une rondelle de butée sur l'axe vertical du pivot (Figure 12).
5. S'il a été déposé, insérez l'axe vertical du pivot dans le moyeu de pivot du bras de levage (Figure 12).
6. Guidez le pivot en position, entre les 2 amortisseurs de centrage en caoutchouc, dans le dessous de la plaque de direction du bras de levage.
7. Insérez la goupille à anneau dans le trou transversal de l'axe de pivot (Figure 12).
8. Fixez la chaîne du bras de levage au support de chaîne de l'unité de coupe (Figure 13) avec la goupille à fermoir comme suit :
   - Sur les unités de coupe nº 1, 4, 5, 6 et 7, utilisez seulement 6 maillons de chaîne.
   - Sur les unités de coupe nº 2 et 3, utilisez les 7 maillons de chaînes.

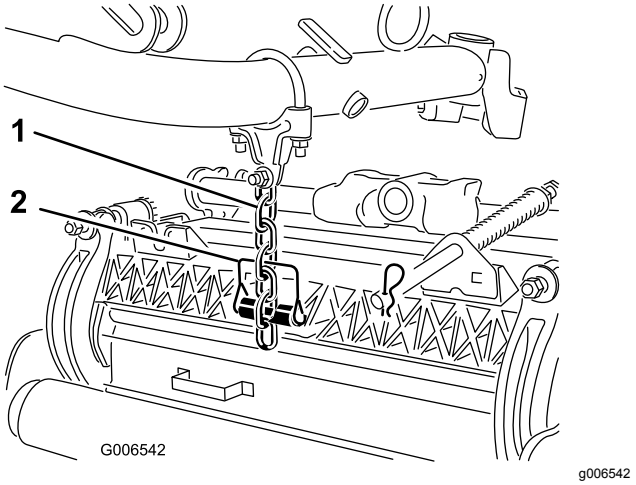


Figure 13

1. Chaîne de levage
2. Goupille à fermoir

9. Enduisez de graisse propre la cannelure du moteur de cylindre.
10. Huilez le joint torique du moteur de cylindre et posez-le sur la bride du moteur.
11. Montez le moteur en le tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que les brides passent les vis (Figure 14).
12. Tournez le moteur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les brides encerclent les vis, puis serrez les vis.

Important: **Vérifiez que les flexibles du moteur de cylindre ne sont pas vrillés ni coudés et ne risquent pas d'être coincés.**

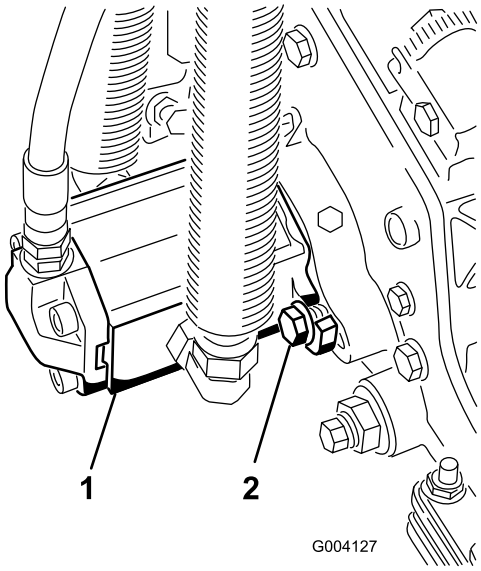


Figure 14

1. Moteur de cylindre
2. Vis d'assemblage

Remarque: Si une position d'unité de coupe fixe est requise, insérez la goupille de blocage

de direction dans le trou de fixation du pivot (Figure 12).

13. Accrochez le ressort autour du bas de la goupille de blocage de direction (Figure 12).

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Unité de coupe	Poids
8 lames	67 kg
11 lames	69 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. Pour obtenir la liste de tous les accessoires et outils agréés, contactez votre dépositaire-réparateur ou distributeur Toro agréé, ou rendez-vous sur www.Toro.com.

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 provenant d'autres constructeurs peuvent être dangereux et leur utilisation risque d'annuler la garantie de la machine.

Utilisation

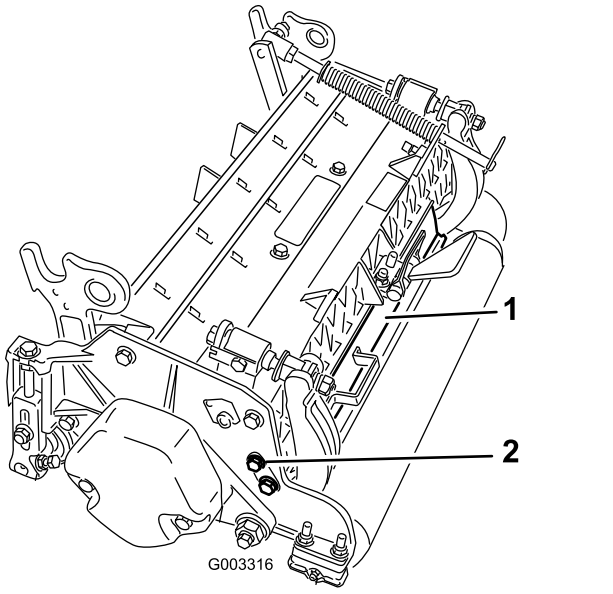
Remarque: Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position d'utilisation normale.

Réglage de l'unité de coupe

Réglage du déflecteur arrière

Dans la plupart des conditions, la dispersion optimale de l'herbe est obtenue quand le déflecteur arrière est fermé (éjection avant). Lorsque l'herbe est lourde ou humide, le déflecteur arrière peut être ouvert.

Pour ouvrir le déflecteur arrière (Figure 15), desserrez la vis qui le fixe à la plaque latérale gauche, pivotez le déflecteur en position ouverte et resserrez la vis.



g003316

Figure 15

1. Déflecteur arrière
2. Vis d'assemblage

Contrôle de l'unité de coupe

Le système de réglage du contact contre-lame/cylindre est commandé par deux boutons ; il simplifie la procédure de réglage nécessaire pour obtenir des résultats optimaux. Le réglage précis que procure ce système offre le contrôle nécessaire pour assurer un auto-aiguisage continu, ce qui maintient les tranchants affûtés. La qualité de la coupe est ainsi améliorée et le rodage n'est pas requis aussi fréquemment.

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vérifiez le contact contre-lame/cylindre de chaque unité de coupe. **Vous devez procéder à ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Abaissez les unités de coupe sur une surface dure, coupez le moteur et enlevez la clé de contact.
2. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame. Si vous ne remarquez pas de contact, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

   Remarque: Le cylindre doit couper une feuille de papier insérée perpendiculairement à la contre-lame, à chaque bout et au centre du cylindre.

   Remarque: Les boutons de réglage comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0.023 mm de la contre-lame.
3. Si vous sentez un frottement ou un contact excessif du cylindre, vous devez alors roder et rectifier l'avant de la contre-lame, ou roder les lames de l'unité de coupe pour obtenir les tranchants nécessaires à une coupe de précision (voir le *Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro*, Form No. 09168SL).

   Important: **Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence, pour assurer un auto-aiguisage suffisant des bords de la contre-lame/du cylindre et éviter que les tranchants ne soient émoussés après un certain temps. Un contact excessif prolongé aura pour effet d'accélérer l'usure de la contre-lame/du cylindre et de produire une usure irrégulière qui pourra nuire à la qualité de la coupe.**

   Remarque: La rotation continue des lames du cylindre contre la contre-lame crée une légère déformation à la surface du tranchant avant sur toute la longueur de la contre-lame. Pour améliorer les performances de coupe, limez de temps en temps le tranchant avant pour éliminer cette imperfection.

   Après une utilisation prolongée, un sillon d'usure se développe à chaque extrémité de la contre-lame. Arrondissez ces entailles ou limez-les au niveau du tranchant de la contre-lame pour assurer une coupe de bonne qualité.

   Remarque: Avec le temps, le chanfrein (Figure 16) doit être rectifié car il n'est conçu pour durer que 40 % de la vie de la contre-lame.

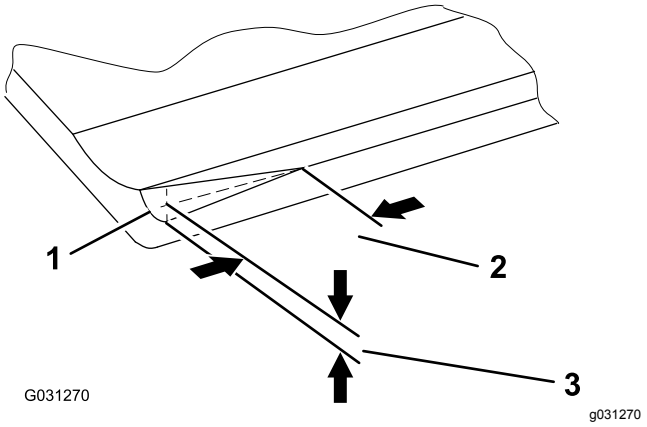


Figure 16

1. Chanfrein avant du côté droit de la contre-lame
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Remarque: Le chanfrein avant ne doit pas être trop important sinon il produira des touffes dans la pelouse.

Réglage contre-lame/cylindre

Utilisez cette procédure pour effectuer le réglage contre-lame/cylindre et vérifier l'état du cylindre et de la contre-lame ainsi que leur rapport. Lorsque la procédure est terminée, contrôlez toujours les performances de l'unité de coupe sur le terrain. Il faudra éventuellement procéder à des réglages supplémentaires pour obtenir des performances de coupe optimales.

Important: **Ne serrez pas excessivement la contre-lame sur le cylindre car vous pourriez l'endommager.**

- Après avoir rodé les lames de l'unité de coupe ou meulé le cylindre, il pourra être nécessaire de tondre pendant quelques minutes puis d'effectuer cette procédure pour régler la contre-lame sur le cylindre, car ils se règlent l'un par rapport à l'autre.
- Des réglages supplémentaires pourront être nécessaires si l'herbe est extrêmement drue ou si la hauteur de coupe est très basse.

Vous aurez besoin des outils suivants pour cette procédure :

- Cale (0,05 mm) – réf. 125-5611
- Papier de performance de coupe – réf. 125-5610

1. Placez l'unité de coupe sur une surface de travail plane et horizontale. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour vérifier qu'elle ne touche pas le cylindre (Figure 17).

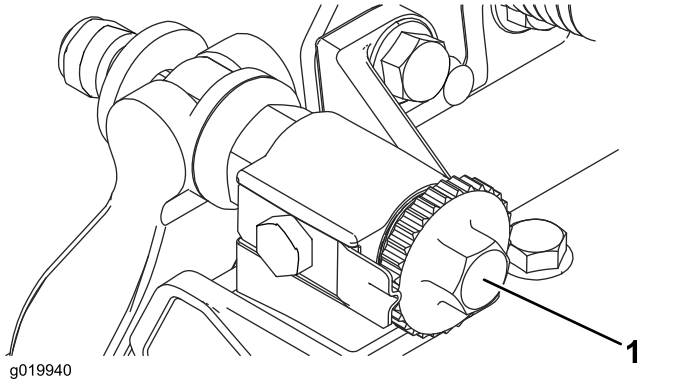


Figure 17

1. Vis de réglage de barre d'appui

2. Basculez l'unité de coupe pour exposer la contre-lame et le cylindre ; voir Utilisation de la béquille pour basculer l'unité de coupe (page 19).
3. Tournez le cylindre pour que la lame croise la contre-lame à environ 25 mm du bout de la contre-lame sur le côté droit de l'unité de coupe. Les réglages ultérieurs seront facilités si vous faites une marque d'identification sur cette lame. Insérez la cale de 0,05 mm entre la lame de cylindre marquée et la contre-lame au point où la lame croise la contre-lame.
4. Tournez le dispositif de réglage droit de la barre d'appui dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez une **légère** pression (un frottement) sur la cale, puis tournez le dispositif de 2 crans dans l'autre sens et déposez la cale.

   Remarque: Comme le réglage d'un côté de l'unité de coupe affecte l'autre côté, les 2 crans permettent d'obtenir un jeu pour le réglage de l'autre côté.

   Remarque: Si l'espace de départ est important, les deux côtés devraient initialement être rapprochés en serrant alternativement les côtés droit et gauche.
5. Tournez **lentement** le cylindre pour que la lame que vous avez contrôlée du côté droit croise la contre-lame à environ 25 mm du bout de la contre-lame, sur le côté gauche de l'unité de coupe.
6. Tournez le dispositif de réglage gauche de la barre d'appui jusqu'à ce que la cale puisse passer par l'espace entre le cylindre et la contre-lame en frottant légèrement.
7. Retournez sur le côté droit et faites le réglage nécessaire pour obtenir un léger frottement sur la cale entre la même lame et la contre-lame.
8. Répétez les opérations 6 et 7 jusqu'à ce que la cale puisse passer par les deux espaces en

frottant légèrement, mais ne passe plus du tout après un cran de serrage de chaque côté. La contre-lame est maintenant parallèle au cylindre.

Remarque: Cette procédure ne devrait pas être nécessaire au jour le jour, mais doit être effectuée après le rodage ou le démontage.

9. Depuis cette position (après un cran de serrage et quand la cale ne passe pas) tournez chaque dispositif de réglage de la barre d'appui d'un cran dans le sens horaire.

   Remarque: Chaque cran déplace la contre-lame de 0,022 mm. **Ne serrez pas les vis de réglage excessivement.**

10. Contrôlez la performance de coupe en insérant une longue bande de papier de performance de coupe (réf. Toro 125-5610) entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 18). Faites tourner **lentement** le cylindre en avant ; il devrait couper le papier.

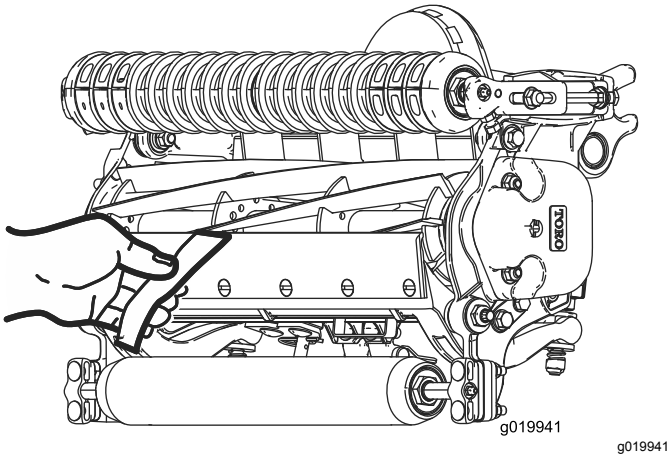


Figure 18

Remarque: Si le cylindre frotte de façon excessive, rodez ou meulez les lames de l'unité de coupe pour obtenir les tranchants nécessaires à une tonte de précision.

Réglage du rouleau arrière

1. Réglez les supports du rouleau arrière (Figure 19) à la plage de hauteur de coupe voulue en positionnant le nombre correct d'entretoises sous le rebord de la plaque latérale (Figure 19) en vous reportant au tableau des hauteurs de coupe.

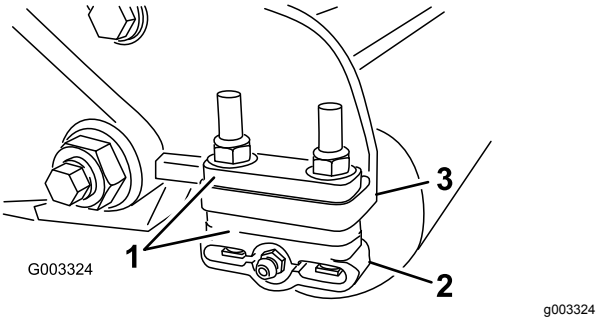


Figure 19

1. Entretoise
2. Support de rouleau
3. Bride de fixation de plaque latérale

2. Soulevez l'arrière de l'unité de coupe et placez un bloc sous la contre-lame.
3. Retirez les 2 écrous qui fixent chaque support et entretoise du rouleau à chaque bride de fixation de la plaque latérale.
4. Abaissez le rouleau et les vis des brides de fixation de plaque latérale et des entretoises.
5. Placez les entretoises sur les vis des supports du rouleau.
6. Fixez les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de la plaque latérale au moyen des écrous retirés précédemment.
7. Vérifiez si le contact contre-lame/cylindre est correct. Basculez la machine pour exposer les rouleaux avant et arrière et la contre-lame.

   Remarque: La position du rouleau arrière par rapport au cylindre est contrôlée par les tolérances d'usinage des composants assemblés et le réglage du parallélisme n'est pas nécessaire. Un réglage limité est possible en plaçant l'unité de coupe sur un plan de travail et en desserrant les vis de fixation de la plaque latérale (Figure 20).

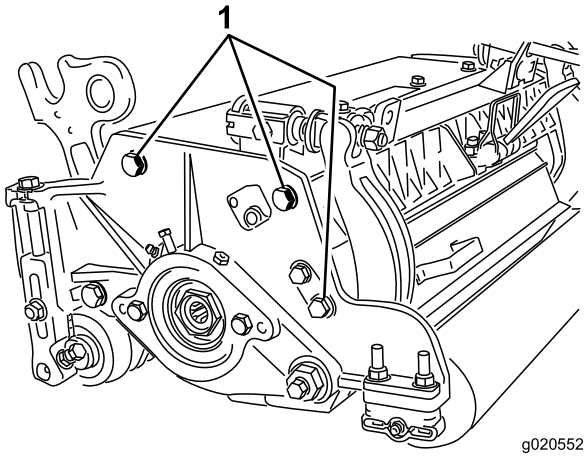


Figure 20

1. Vis de fixation de plaque latérale

8. Ajustez et serrez les vis de fixation à un couple de 27 à 36 N·m.

Réglages de la compensation

Le ressort de compensation transfère le poids du rouleau avant au rouleau arrière. Cela évite la formation d'ondulations à la surface de la pelouse.

Important: **Effectuez le réglage des ressorts quand l'unité de coupe est montée sur le groupe de déplacement, dirigée droit devant et abaissée au sol.**

1. Vérifiez que la goupille fendue est insérée dans le trou de la tige de ressort (Figure 21).

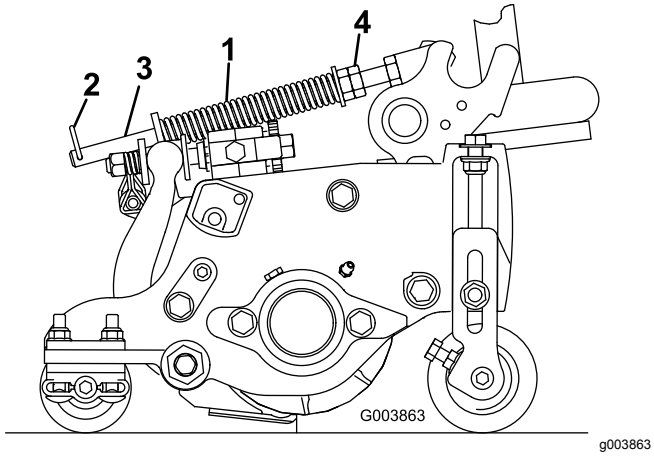


Figure 21

1. Ressort de compensation
2. Goupille fendue
3. Tige de ressort
4. Écrous hexagonaux

2. Serrez les écrous hexagonaux à l'extrémité avant de la tige de ressort jusqu'à ce que la longueur du ressort comprimé soit égale à 16 cm ; voir Figure 21.

Remarque: Si vous travaillez sur un terrain accidenté, réduisez la longueur du ressort de 12,7 mm. Le suivi des contours du terrain sera légèrement diminué.

Remarque: Vous devez réinitialiser le réglage de compensation si la hauteur de coupe ou l'agressivité de coupe est modifiée.

Réglage de la hauteur de coupe

Remarque: Les hauteurs de coupe supérieures à 2,54 cm nécessitent l'installation du kit grande hauteur de coupe.

1. Desserrez les contre-écrous qui fixent les bras de hauteur de coupe aux plaques latérales de l'unité de coupe (Figure 22).

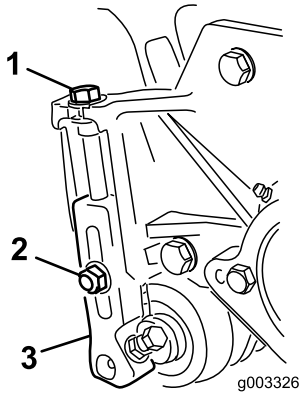
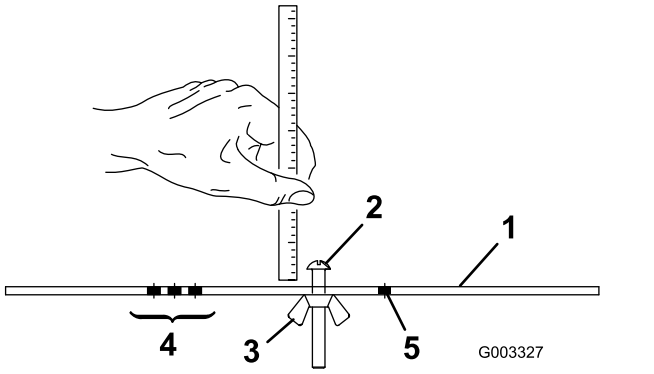


Figure 22

1. Vis de réglage
2. Contre-écrou
3. Bras de hauteur de coupe

2. Desserrez l'écrou du gabarit (Figure 23) et tournez la vis de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue.

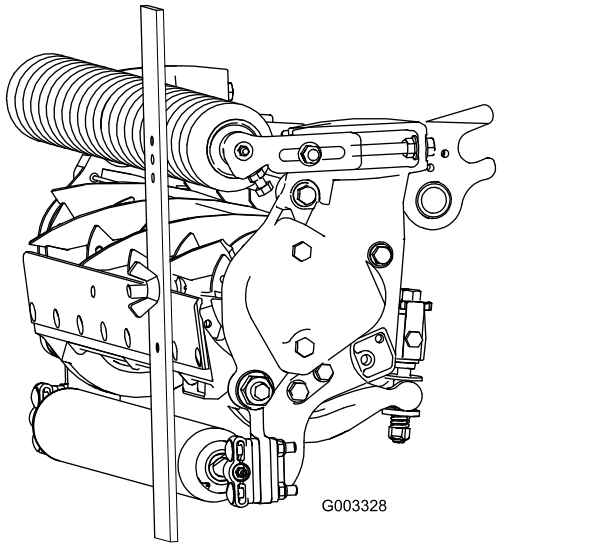


g003327

Figure 23

1. Gabarit
2. Vis de réglage de hauteur
3. Écrou
4. Trous de réglage de la hauteur du groomer
5. Trou libre

3. Mesurez l'écartement entre la base de la tête de la vis et la face du gabarit pour obtenir la hauteur de coupe.
4. Accrochez la tête de la vis sur le bord tranchant de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre le rouleau arrière (Figure 24).
5. Tournez la vis de réglage jusqu'à ce que le rouleau avant touche le gabarit (Figure 24). Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.



g003328

Figure 24

Important: **Lorsque le réglage est correct, les rouleaux avant et arrière touchent le gabarit et la vis est parfaitement en appui contre la contre-lame. La hauteur de coupe est ainsi identique aux deux extrémités de la contre-lame.**

6. Serrez les écrous pour fixer le réglage.

Remarque: Ne serrez pas les écrous excessivement. Serrez-les juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.

Tableau des hauteurs de coupe

Réglage de hauteur de coupe	Agressivité de la coupe	Nbre d'entretoises arrière	Avec kits groomer en place
0,64 cm	Moins	0	Oui
	Normal	0	Oui
	Plus	1	-
0,95 cm	Moins	0	Oui
	Normal	1	Oui
	Plus	2	-
1,27 cm	Moins	0	Oui
	Normal	1	Oui
	Plus	2	Oui
1,56 cm	Moins	1	Oui
	Normal	2	Oui
	Plus	3	-
1,91 cm	Moins	2	Oui
	Normal	3	Oui
	Plus	4	-
2,22 cm	Moins	2	Oui
	Normal	3	Oui
	Plus	4	-
2,54 cm	Moins	3	Oui
	Normal	4	Oui
	Plus	5	-
2,86 cm	Moins	4	-
	Normal	5	-
	Plus	6	-
3,18 cm* +	Moins	4	-
	Normal	5	-
	Plus	6	-
3,49 cm	Moins	4	-
	Normal	5	-
	Plus	6	-
3,81 cm*+	Moins	5	-
	Normal	6	-
	Plus	7	-
4,13 cm*+	Moins	6	-
	Normal	7	-
	Plus	8	-
4,44 cm*+	Moins	6	-
	Normal	7	-
	Plus	8	-
4,76 cm*+	Moins	7	-
	Normal	8	-
	Plus	9	-
5,08 cm*+	Moins	7	-
	Normal	8	-
	Plus	9	-

* Le kit grande hauteur de coupe (réf. 110-9600) doit être monté. Le support de hauteur de coupe avant doit être monté dans le trou de la plaque latérale supérieure.

+ Si la hauteur de coupe est supérieure à 2,54 cm et qu'une brosse de rouleau arrière est utilisée, vous devez monter la brosse pour grande hauteur de coupe et le vérin de direction en option (réf. 105–9275) afin d'éviter tout contact entre le pneu arrière et la brosse dans les virages très serrés.

Reportez-vous au tableau suivant pour déterminer quelle contre-lame est la mieux adaptée à la hauteur de coupe recherchée.

Tableau des contre-lames/hauteurs de coupe recommandées			
Contre-lame	**Réf.**	**Hauteur de lèvre de la contre-lame**	**Hauteur de coupe**
Basse hauteur de coupe (option)	110-4084	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
Basse hauteur de coupe EdgeMax® (option)	137-0832	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
Basse hauteur de coupe étendue (option)	120-1640	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® basse hauteur de coupe étendue (option)	119-4280	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® (Modèles 03698 et 03699)	137-0833	7 mm	9,5 à 38,1 mm *
Standard (option)	108-9096	7 mm	9,5 à 38,1 mm *
Renforcée (option)	110-4074	9,3 mm	12,7 à 38,1 mm
*Les herbes de saison chaude peuvent nécessiter l'utilisation de la contre-lame pour basse hauteur de coupe pour des hauteurs de coupe de 13 mm et en dessous.			

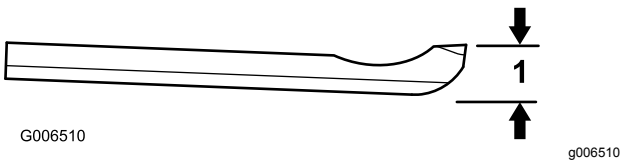


Figure 25

1. Hauteur de lèvre de la contre-lame

Terminologie du Tableau des hauteurs de coupe

Réglage de la hauteur de coupe

Cela correspond à la hauteur de coupe voulue.

Réglage au banc de la hauteur de coupe

La hauteur à laquelle le bord supérieur de la contre-lame est réglé au dessus d'une surface plane et de niveau en contact avec le bas des rouleaux avant et arrière.

Hauteur de coupe effective

Il s'agit de la hauteur réelle à laquelle l'herbe a été tondue. Pour une hauteur de coupe réglée au banc spécifique, la hauteur réelle varie selon le type d'herbe, l'époque de l'année, la pelouse et l'état du sol. Le réglage de l'unité de coupe (agressivité de coupe, rouleaux, contre-lames, accessoires en place, réglages de compensation, etc.) affectera également la hauteur de coupe effective. Vérifiez régulièrement la hauteur de coupe effective à l'aide de l'évaluateur de pelouse (modèle 04399) pour déterminer la hauteur de coupe réglée au banc voulue.

Agressivité de la coupe

L'agressivité de coupe a un impact considérable sur les performances de l'unité de coupe. Par agressivité on entend l'angle de la contre-lame par rapport au sol (Figure 26).

Le réglage de l'unité de coupe dépend de l'état de l'herbe et du résultat recherché. L'expérience vous dira quel est le réglage le plus approprié. L'agressivité de la coupe peut être modifiée au cours de la saison de coupe afin de tenir compte de l'évolution de l'état de la pelouse.

Généralement, les réglages peu à normalement agressifs sont préférables pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum),

tandis que les réglages normaux à plus agressifs conviennent mieux aux herbes de saison fraîche (agrostide, paturin, ray-grass). Les réglages plus agressifs coupent davantage d'herbe en permettant au cylindre rotatif d'attirer plus d'herbe dans la contre-lame.

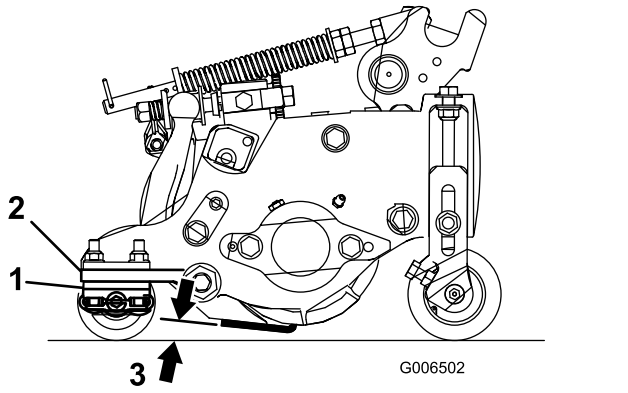


Figure 26

1. Entretoises arrière
2. Bride de fixation de plaque latérale
3. Agressivité de la coupe

Entretoises arrière

Le nombre d'entretoises arrière détermine l'agressivité de la coupe pour l'unité de coupe. Pour une hauteur de coupe donnée, l'ajout d'entretoises sous la bride de montage de la plaque latérale augmente l'agressivité de l'unité de coupe. Toutes les unités de coupe d'une machine doivent être réglées de sorte à offrir la même agressivité de coupe (nombre d'entretoises arrière, réf. 119-0626), sinon la finition pourrait en souffrir (Figure 26).

Groomer

Les hauteurs de coupe suivantes sont celles recommandées lorsqu'un kit groomer est monté sur l'unité de coupe.

Entretien

Utilisation de la béquille pour basculer l'unité de coupe

Chaque fois que vous devez basculer l'unité de coupe pour exposer la contre-lame et le cylindre, utilisez la béquille (fournie avec le groupe de déplacement) pour soutenir l'arrière de l'unité et empêcher ainsi les écrous situés à l'arrière des vis de réglage de la barre d'appui de reposer sur la surface de travail (Figure 27).

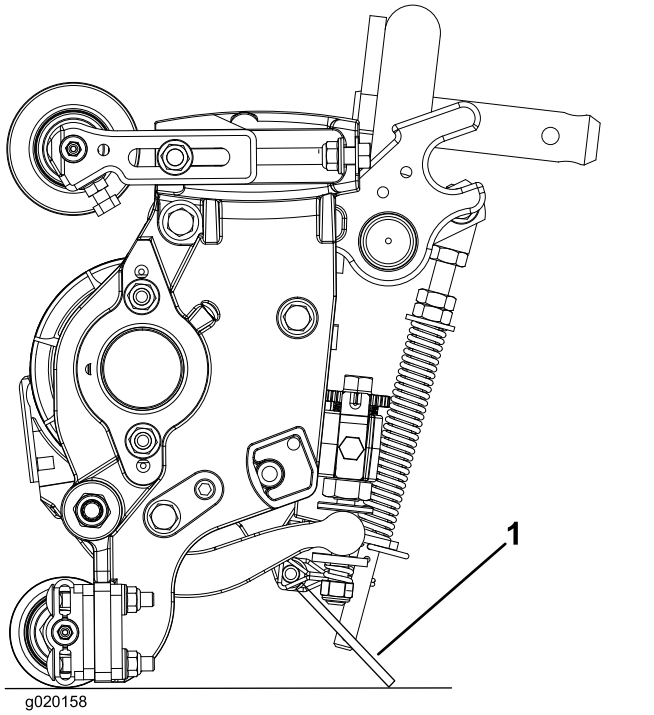


Figure 27

1. Béquille

Graissage de l'unité de coupe

Chaque unité de coupe comporte 6 graisseurs (Figure 28) qu'il faut lubrifier régulièrement avec de la graisse au lithium nº 2.

Les points de graissage comprennent le rouleau avant (2), le rouleau arrière (2) et le roulement de cylindre (2).

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.
2. Appliquez de la graisse jusqu'à ce qu'elle ressorte propre par les joints des rouleaux et le clapet de décharge du roulement.
3. Essuyez l'excédent de graisse.

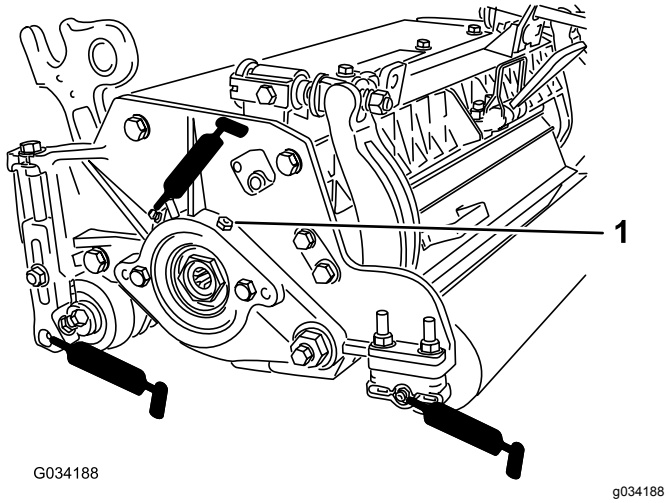


Figure 28

1. Clapet de décharge

Réglage des roulements de cylindre

Pour prolonger la vie des roulements de cylindre, vérifiez périodiquement si le cylindre présente un jeu axial. Vous pouvez contrôler et régler les roulements des cylindres comme suit :

1. Séparez le cylindre et la contre-lame en tournant les boutons de réglage de la contre-lame (Figure 29) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les deux pièces ne soient plus en contact.

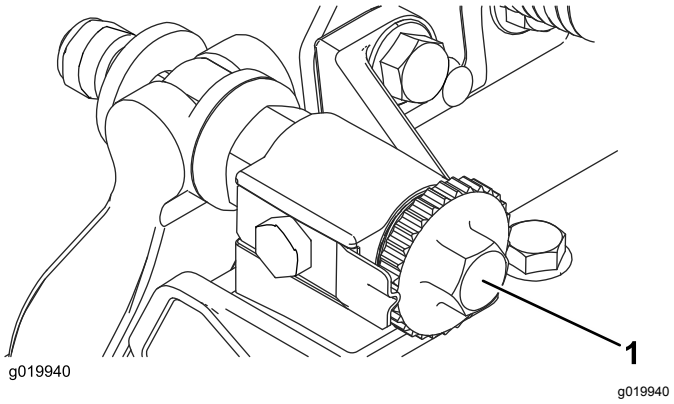
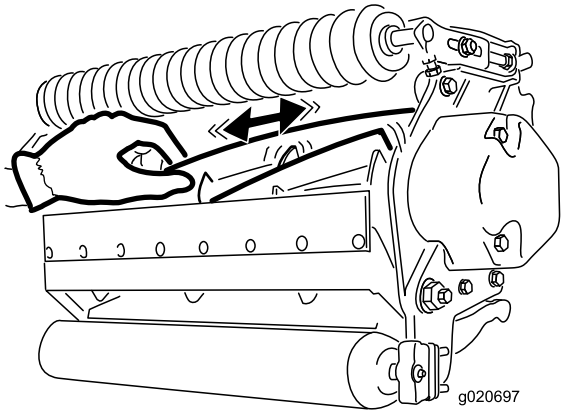


Figure 29

1. Bouton de réglage de la contre-lame

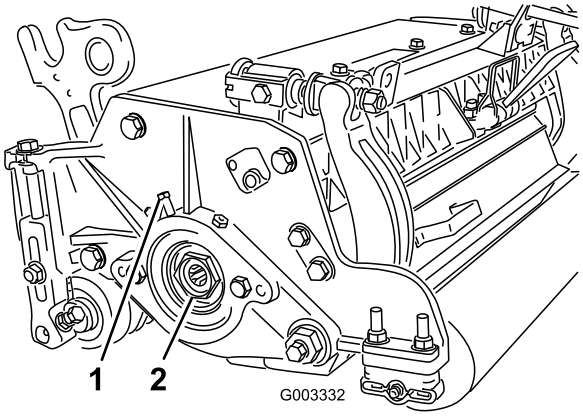
2. Tenez la lame du cylindre avec un gant épais ou un chiffon et essayez de déplacer le cylindre latéralement (Figure 30).



g020697

Figure 30

3. Si un jeu axial existe, procédez comme suit :
   A. Desserrez la vis extérieure qui fixe l'écrou de réglage au logement de roulement situé sur le côté gauche de l'unité de coupe (Figure 31).



g003332

Figure 31

1. Vis de fixation
2. Écrou de réglage

   B. A l'aide d'une clé à douille de 1⅜", serrez lentement l'écrou de réglage du roulement de cylindre jusqu'à ce que le jeu axial ait disparu. Si le réglage de l'écrou ne permet pas de supprimer le jeu axial, remplacez les roulements du cylindre.

      Remarque: Les roulements de cylindre n'ont pas besoin d'être préchargés. Le serrage excessif de l'écrou de réglage des roulements de cylindre endommagera les roulements.

4. Serrez la vis qui fixe l'écrou de réglage de roulement sur le logement de roulement.

   Remarque: Serrez l'écrou à un couple de 1,4 à 1,7 N·m.

Entretien de la contre-lame

Les limites de service de la contre-lame sont indiquées dans le tableau suivant.

Important: **Si vous utilisez l'unité de coupe alors que la contre-lame est en-dessous de la limite de service, la finition pourra en souffrir et l'intégrité structurelle de la contre-lame aux impacts sera réduite.**

Tableau des limites de service de la contre-lame

Contre-lame	Réf. pièce	Hauteur de lèvre de la contre-lame*	Limite de service*	Angles de meulage Angles supérieur/avant
Basse hauteur de coupe EdgeMax® (option)	137-0832	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm	10/5 degrés
Basse hauteur de coupe (option)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 degrés
EdgeMax® basse hauteur de coupe étendue (option)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 degrés
Basse hauteur de coupe étendue (option)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 degrés
EdgeMax® (modèles 03698 et 03699)	137-0833	6,9 mm	4,8 mm	10/5 degrés
Standard (option)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 degrés
Renforcée (option)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 degrés

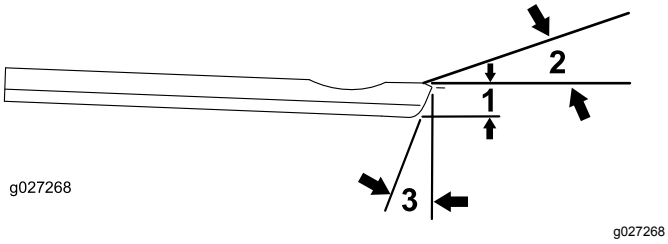


Figure 32

Angles de meulage supérieur et avant de contre-lame recommandés

1. Limite de service de la contre-lame*
2. Angle de meulage supérieur
3. Angle de meulage avant

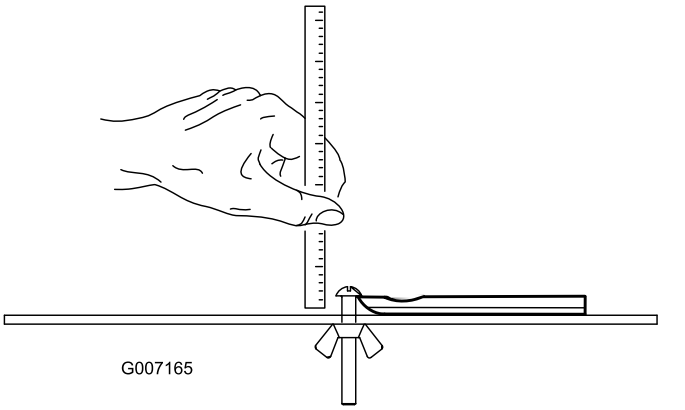


Figure 33

Remarque: Toutes les mesures de limite de service renvoient au bas de la contre-lame (Figure 33).

Contrôle de l'angle de meulage supérieur

L'angle utilisé pour meuler les contre-lames est très important.

Utilisez l'indicateur d'angle (réf. Toro 131-6828) et le support d'indicateur d'angle (réf. Toro 131-6829) pour contrôler l'angle produit par la meule, puis corrigez toute imprécision éventuelle.

1. Placez l'indicateur d'angle sur la face inférieure de la contre-lame, comme montré à la Figure 34.

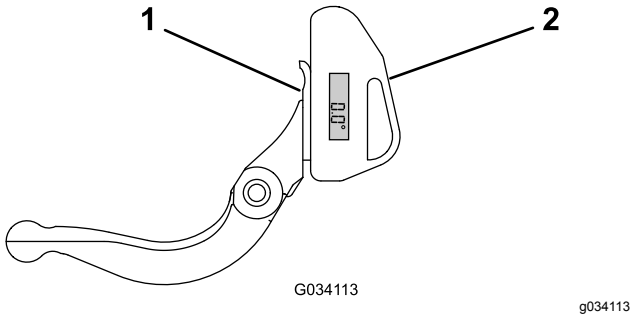


Figure 34

1. Contre-lame (verticale)
2. Indicateur d'angle

2. Appuyez sur le bouton « Alt Zero » de l'indicateur d'angle.
3. Placez l'indicateur d'angle sur le bord de la contre-lame, de manière à adapter le bord de l'aimant avec le bord de la contre-lame (Figure 35).

   Remarque: Pendant cette opération, l'écran numérique doit être visible du même côté qu'à l'opération 1.

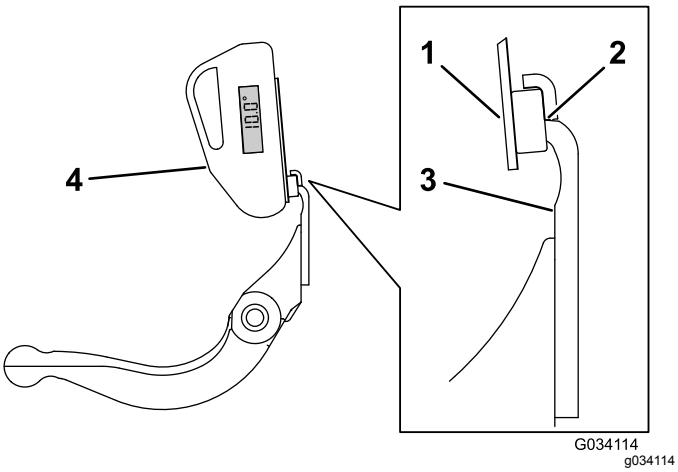


Figure 35

1. Support d'indicateur d'angle
2. Bord de l'aimant adapté au bord de la contre-lame
3. Contre-lame
4. Indicateur d'angle

4. Placez l'indicateur d'angle sur le support, comme montré à la Figure 35.

   Remarque: Il s'agit de l'angle produit par la meule ; il doit se situer à 2 degrés ou moins de l'angle de meulage supérieur recommandé.

Entretien de la barre d'appui

Dépose de la barre d'appui

1. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Figure 36).

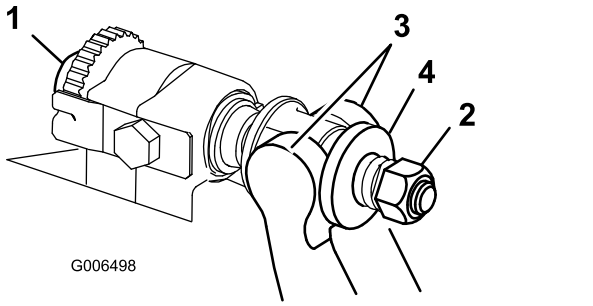


Figure 36

1. Vis de réglage de barre d'appui
2. Écrou de tension de ressort
3. Barre d'appui
4. Rondelle

2. Faites sortir l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que la rondelle ne soit plus tendue contre la barre d'appui (Figure 36).
3. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Figure 37).

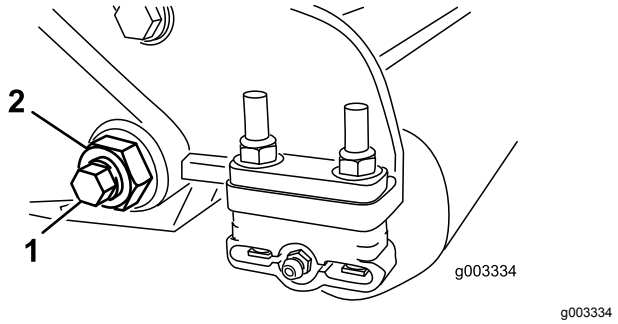
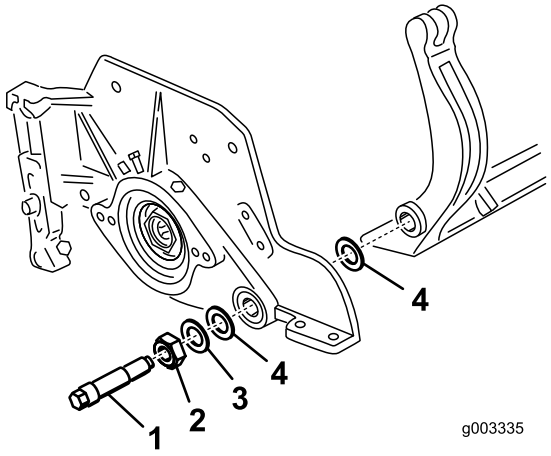


Figure 37

1. Boulon de barre d'appui
2. Contre-écrou

4. Retirez les boulons de la barre d'appui afin de pouvoir abaisser la barre et la déposer du boulon de la machine (Figure 37). Mettez de côté 2 rondelles en nylon et 1 rondelle en acier estampé à chaque extrémité de la barre d'appui (Figure 38).



g003335

Figure 38

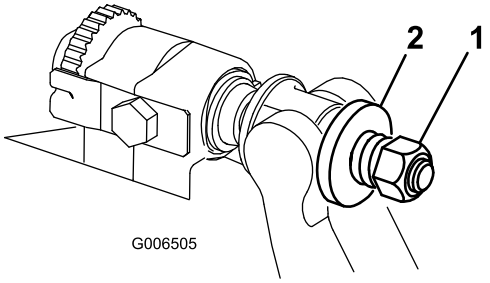
1. Boulon de barre d'appui
2. Écrou
3. Rondelle acier
4. Rondelle en nylon

Assemblage de la barre d'appui

1. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre.
2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale au moyen des boulons (munis d'écrous) et des 6 rondelles.

   Remarque: Placez une rondelle en nylon de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Figure 38).
3. Serrez les boulons de la barre d'appui à un couple de 27 à 36 N·m.

   Remarque: Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles d'acier extérieures cessent de tourner et que le jeu axial soit supprimé, mais ne serrez pas excessivement et ne faites pas fléchir les plaques latérales. Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur.
4. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que les spires soient jointives, puis desserrez-le d'un demi-tour (Figure 39).



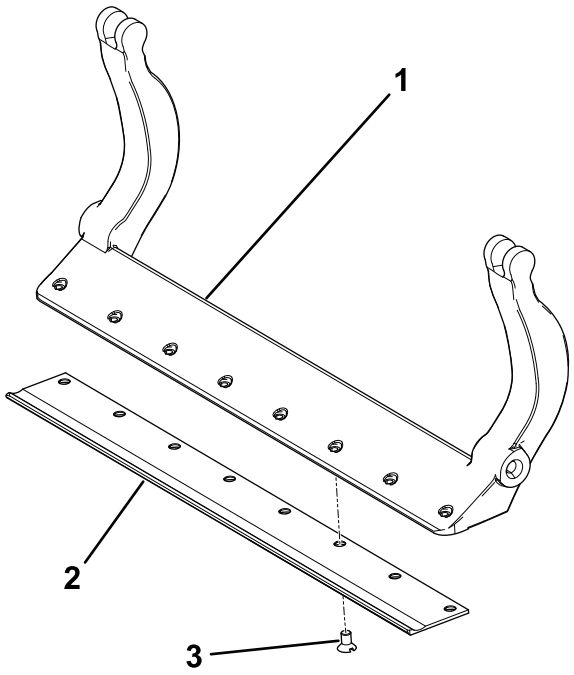
g006505

Figure 39

1. Écrou de tension de ressort
2. Ressort

Pose de la contre-lame

1. Éliminez toute trace de rouille, tartre et corrosion à la surface de la barre d'appui et appliquez une fine couche d'huile dessus.
2. Nettoyez le filetage des vis.
3. Appliquez du produit antigrippant sur les vis et montez la contre-lame sur la barre d'appui comme suit (Figure 40) :



g279161

Figure 40

1. Barre d'appui
2. Contre-lame
3. Vis

A. Serrez les 2 vis à extérieures à 1 N·m ; voir Figure 40.

B. En partant du centre de la contre-lame, serrez les vis à un couple de 23 à 28 N·m ; voir Figure 40.

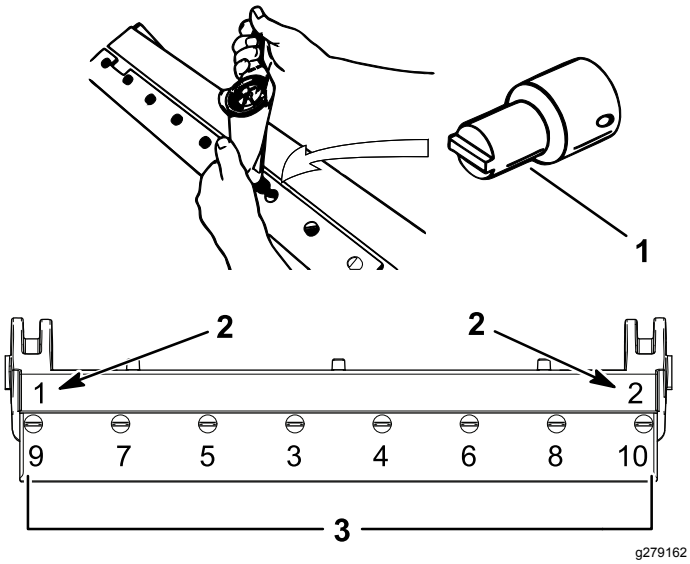


Figure 41

1. Outil de vissage de contre-lame
2. Commencer par installer et serrer ces vis à 1 N·m.
3. Serrer à un couple de 23 à 28 N·m.

4. Meulez la contre-lame.

Entretien du rouleau

Le kit de remise à neuf de rouleau (réf. 114-5430) et le kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau (réf. 115-0803) (Figure 42) sont disponibles pour l'entretien du rouleau. Le kit de remise à neuf de rouleau comprend tous les roulements, écrous de roulements, joints internes et externes nécessaires à la remise à neuve d'un rouleau. Le kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau comprend tous les outils et instructions de montage nécessaires à la remise à neuf d'un rouleau avec le kit de remise à neuf. Consultez le catalogue de pièces ou adressez-vous à votre distributeur Toro agréé.

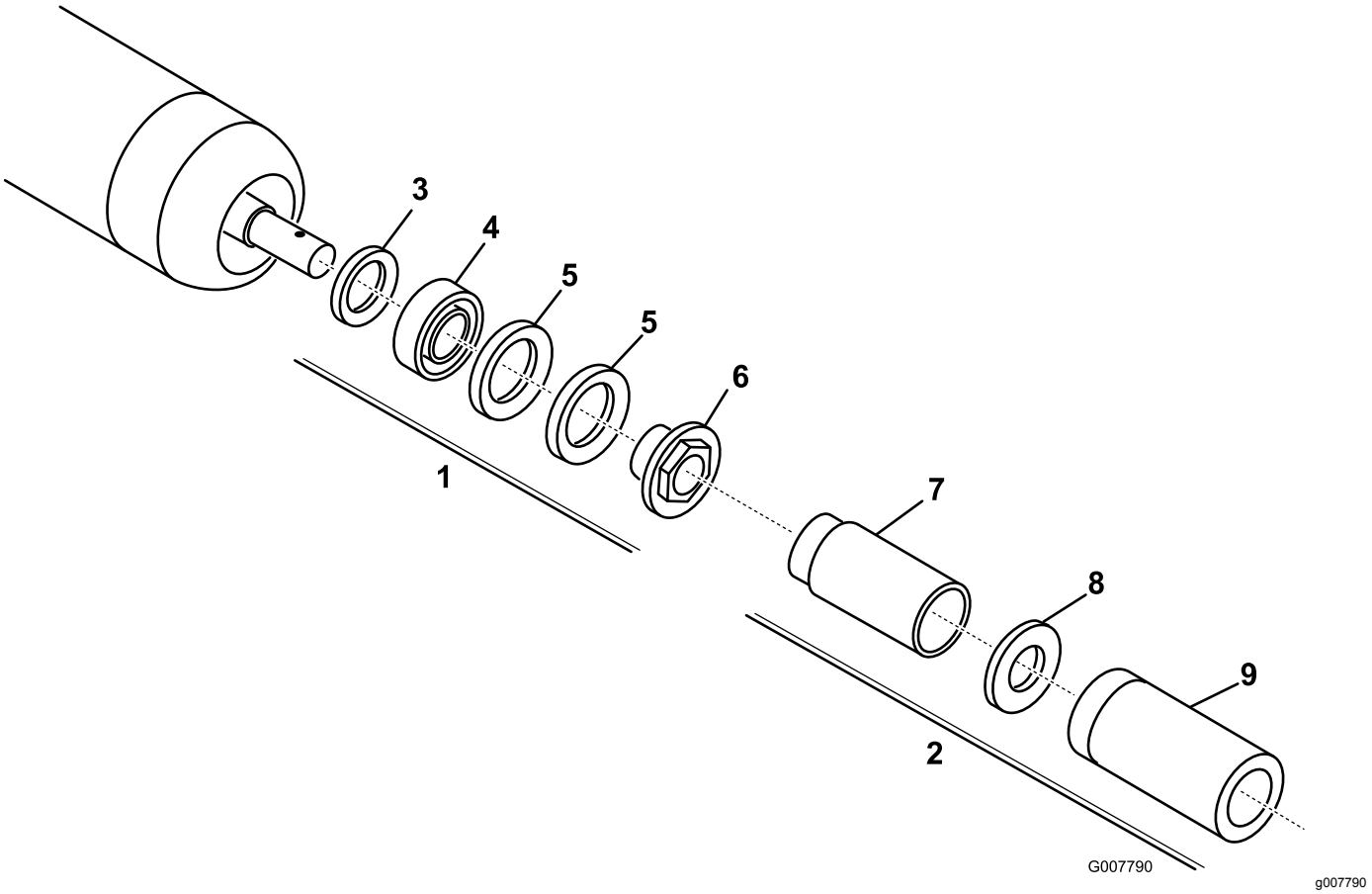


Figure 42

1. Kit de remise à neuf de rouleau (réf. 114-5430)
2. Kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau (réf. 115-0803)
3. Joint interne
4. Roulement
5. Joint externe
6. Écrou de roulement
7. Outil pour joint interne
8. Rondelle
9. Outil pour roulement/joint externe

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
03698	403420001 et suivants	Unité de coupe DPA à 8 lames pour groupe de déplacement Reelmaster série 6000	7" 8 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Unité de coupe	2000/14/CE 2006/42/CE
03699	403420001 et suivants	Unité de coupe DPA à 11 lames pour groupe de déplacement Reelmaster série 6000	7" 11 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Unité de coupe	2000/14/CE 2006/42/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.

Cet équipement ne sera pas mis en service avant d'avoir été incorporé dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de le déclarer conforme à toutes les directives pertinentes.

Certifié :



John Heckel
Directeur technique général
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
December 26, 2018

Représentant autorisé :

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

Déclaration de confidentialité EEE/R-U

Utilisation de vos renseignements personnels par Toro

La société The Toro Company (« Toro ») respecte votre vie privée. Lorsque vous achetez un de nos produits, nous pouvons recueillir certains renseignements personnels vous concernant, soit directement soit par l'intermédiaire de votre société ou concessionnaire Toro local(e). Toro utilise ces informations pour respecter ses obligations contractuelles, par exemple pour enregistrer votre garantie, traiter une réclamation au titre de la garantie ou vous contacter dans l'éventualité d'un rappel de produit, mais aussi à des fins commerciales légitimes, par exemple pour mesurer la satisfaction des clients, améliorer nos produits ou vous transmettre des informations produit susceptibles de vous intéresser. Toro pourra partager les renseignements personnels que vous lui aurez communiqués avec les filiales, concessionnaires ou autres associés Toro en rapport avec ces activités. Nous pourrons aussi divulguer des renseignements personnels lorsque la loi l'exige ou dans le cadre de la vente, l'acquisition ou la fusion d'une entreprise. Nous ne vendrons jamais vos renseignements personnels à aucune autre société à des fins commerciales.

Conservation de vos renseignements personnels

Toro conservera vos renseignements personnels aussi longtemps que nécessaire pour répondre aux fins susmentionnées et conformément aux dispositions légales. Pour plus de renseignements sur les durées de conservation applicables, veuillez contacter legal@toro.com.

L'engagement de Toro concernant la sécurité

Vos renseignements personnels peuvent être traités aux États-Unis ou dans tout autre pays où la législation concernant la protection des données peut être moins rigoureuse que celle de votre propre pays de résidence. Chaque fois que nous transférerons vos renseignements hors de votre pays de résidence, nous prendrons toutes les dispositions légales requises pour mettre en place toutes les garanties nécessaires visant à la protection et au traitement sécurisé de vos renseignements.

Consultation et correction

Vous pouvez avoir le droit de corriger ou consulter vos données personnelles, ou vous opposer au ou limiter le traitement de vos données. Pour ce faire, veuillez nous contacter par courriel à legal@toro.com. Si vous avez des doutes sur la manière dont Toro a traité vos renseignements, nous vous encourageons à nous en faire part directement. Veuillez noter que les résidents européens ont le droit de se plaindre auprès de leur Autorité de protection des données.

La garantie Toro

Garantie limitée de 2 ans ou 1 500 heures

Conditions et produits couverts

The Toro Company et sa filiale, Toro Warranty Company, en vertu de l'accord passé entre elles, certifient conjointement que votre produit commercial Toro (« Produit ») ne présente aucun défaut de matériau ni vice de fabrication pendant une période de deux ans ou 1 500 heures de service*, la première échéance prévalant. Cette garantie s'applique à tous les produits à l'exception des Aérateurs (veuillez-vous reporter aux déclarations de garantie séparées de ces produits). Dans l'éventualité d'un problème couvert par la garantie, nous nous engageons à réparer le Produit gratuitement, frais de diagnostic, pièces, main-d'œuvre et transport compris. La période de garantie commence à la date de réception du Produit par l'acheteur d'origine.
* Produit équipé d'un compteur horaire.

Comment faire intervenir la garantie

Il est de votre responsabilité de signaler le plus tôt possible à votre Distributeur de produits commerciaux ou au Concessionnaire de produits commerciaux agréé qui vous a vendu le Produit, toute condition couverte par la garantie. Pour obtenir l'adresse d'un Distributeur de produits commerciaux ou d'un Concessionnaire agréé, ou pour tout renseignement concernant vos droits et responsabilités vis-à-vis de la garantie, veuillez nous contacter à l'adresse suivante :

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

+1–952–888–8801 ou +1–800–952–2740
Courriel : commercial.warranty@toro.com

Responsabilités du propriétaire

En tant que propriétaire du Produit, vous êtes responsable des entretiens et réglages mentionnés dans le *Manuel de l'utilisateur*. Les réparations du produit nécessaires parce que les entretiens et réglages exigés n'ont pas été effectués ne sont pas couvertes par cette garantie.

Ce que la garantie ne couvre pas

Les défaillances ou anomalies de fonctionnement survenant au cours de la période de garantie ne sont pas toutes dues à des défauts de matériaux ou des vices de fabrication. Cette garantie ne couvre pas :

- Les défaillances du produit dues à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine ou au montage et à l'utilisation d'accessoires ajoutés ou modifiés d'une autre marque.
- Les défaillances du Produit dues au non respect du programme d'entretien et/ou des réglages recommandés.
- Les défaillances du Produit dues à une utilisation abusive, négligente ou dangereuse.
- Les pièces sujettes à l'usure pendant l'utilisation qui ne sont pas défectueuses. Par exemple, les pièces consommées ou usées durant le fonctionnement normal du Produit, notamment mais pas exclusivement : plaquettes et garnitures de freins, garnitures d'embrayage, lames, cylindres, galets et roulements (étanches ou graissables), contre-lames, bougies, roues pivotantes et roulements, pneus, filtres, courroies, et certains composants des pulvérisateurs, notamment membranes, buses et clapets antiretour.
- Les pannes causées par une influence extérieure comprennent, sans y être limités, les conditions atmosphériques, les pratiques de remisage, la contamination, l'utilisation de carburants, liquides de refroidissement, lubrifiants, additifs, engrais, eau ou produits chimiques non agréés.
- Les défaillances ou mauvaises performances causées par l'utilisation de carburants (essence, gazole ou biodiesel par exemple) non conformes à leurs normes industrielles respectives.
- Les bruits, vibrations, usure et détérioration normaux. L'usure normale comprend, mais pas exclusivement, les dommages des sièges dus à l'usure ou l'abrasion, l'usure des surfaces peintes, les autocollants ou vitres rayés.

Pièces

Les pièces à remplacer dans le cadre de l'entretien courant seront couvertes par la garantie jusqu'à la date du premier remplacement prévu. Les pièces remplacées au titre de cette garantie bénéficient de la durée de garantie du produit d'origine et deviennent la propriété de Toro. Toro se réserve le droit de prendre la décision finale concernant la réparation ou le remplacement de pièces ou ensembles existants. Toro se réserve le droit d'utiliser des pièces remises à neuf pour les réparations couvertes par la garantie.

Garantie de la batterie ion-lithium à décharge complète

Les batteries ion-lithium et à décharge complète disposent d'un nombre de kilowatt-heures spécifique à fournir au cours de leur vie. Les techniques d'utilisation, de recharge et d'entretien peuvent contribuer à augmenter ou réduire la vie totale des batteries. À mesure que les batteries de ce produit sont consommées, la proportion de travail utile qu'elles offrent entre chaque recharge diminue lentement jusqu'à leur épuisement complet. Le remplacement de batteries usées, suite à une consommation normale, est la responsabilité du propriétaire du produit. Remarque (batterie ion-lithium seulement) : au pro-rata après 2 ans. Voir la garantie de la batterie pour plus de renseignements.

Garantie à vie du vilebrequin (modèle ProStripe 02657 seulement)

Le modèle ProStripe, équipé en première monte d'un disque de friction et du débrayage de frein de lame avec protection de vilebrequin (ensemble débrayage de frein de lame [BBC] + disque de friction) Toro d'origine, et utilisé par le premier acheteur en conformité avec les procédures d'utilisation et d'entretien recommandées, bénéficie d'une garantie à vie contre la flexion du vilebrequin. Les machines équipées de rondelles de friction, du débrayage du frein de lame (BBC) et autres équipements de ce type ne sont pas couvertes par la garantie à vie du vilebrequin.

Entretien aux frais du propriétaire

La mise au point du moteur, le graissage, le nettoyage et le polissage, le remplacement des filtres, du liquide de refroidissement et les entretiens recommandés font partie des services normaux requis par les produits Toro qui sont aux frais du propriétaire.

Conditions générales

La réparation par un distributeur ou un concessionnaire Toro agréé est le seul dédommagement auquel cette garantie donne droit.

The Toro Company et Toro Warranty Company déclinent toute responsabilité en cas de dommages secondaires ou indirects liés à l'utilisation des produits Toro couverts par cette garantie, notamment quant aux coûts et dépenses encourus pour se procurer un équipement ou un service de substitution durant une période raisonnable pour cause de défaillance ou d'indisponibilité en attendant la réparation sous garantie. Il n'existe aucune autre garantie expresse, à part la garantie spéciale du système antipollution, le cas échéant. Toutes les garanties implicites relatives à la qualité marchande et à l'aptitude à l'emploi sont limitées à la durée de la garantie expresse.

L'exclusion de la garantie des dommages secondaires ou indirects, ou les restrictions concernant la durée de la garantie implicite, ne sont pas autorisées dans certains états et peuvent donc ne pas s'appliquer dans votre cas. Cette garantie vous accorde des droits spécifiques, auxquels peuvent s'ajouter d'autres droits qui varient selon les états.

Note concernant la garantie du système antipollution

Le système antipollution de votre Produit peut être couvert par une garantie séparée répondant aux exigences de l'agence américaine de défense de l'environnement (EPA) et/ou de la direction californienne des ressources atmosphériques (CARB). Les limitations d'heures susmentionnées ne s'appliquent pas à la garantie du système antipollution. Reportez-vous à la Déclaration de garantie de conformité à la réglementation antipollution fournie avec votre produit ou figurant dans la documentation du constructeur du moteur.

Pays autres que les États-Unis et le Canada

Pour les produits Toro exportés des États-Unis ou du Canada, demandez à votre distributeur (concessionnaire) Toro la police de garantie applicable dans votre pays, région ou état. Si, pour une raison quelconque, vous n'êtes pas satisfait des services de votre distributeur, ou si vous avez du mal à vous procurer des renseignements sur la garantie, contactez un centre de réparation Toro agréé.