



Count on it.

Form No. 3428-692 Rev A

Brukerhåndbok

DPA-klippeenhet med 8 eller 11 kniver

Reelmaster®-trekkenheter i 6000-D-serien

Modellnr. 03698—Serienr. 403420001 og oppover

Modellnr. 03699—Serienr. 403420001 og oppover



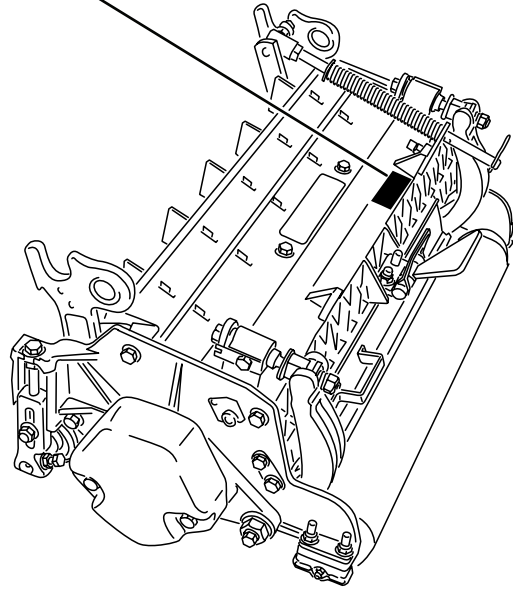
1

The diagram shows a hand holding a smartphone, pointing its camera at a QR code located on the bottom left of the product box. A line connects the number '1' to the phone.

Denne klippeenheten er hovedsakelig laget for å klippe gress på allerede godt vedlikeholdte parkplener, golfbaner, idrettsbaner og plener i kommersielle områder. Hvis du bruker dette produktet til andre formål enn det er beregnet på, kan du utsette deg selv eller andre for fare.

Gå til www.Toro.com for materialer for produktsikkerhet og opplæring i bruk, og informasjon om tilbehør, hjelp til å finne en forhandler eller for å registrere produktet ditt.

Viktig: Du kan skanne QR-koden på seriemerkeplaten (hvis dette finnes) med den mobile enheten for å få tilgang til garantien, deler og annen produktinformasjon.



g277992

- ## 1. Plassering av modell- og serienummer

Modellnr. _____	Serienr. _____
------------------------	-----------------------

Denne brukerhåndboken identifiserer mulige farer, og markerer sikkerhetsbeskjeder gjennom sikkerhetsvarslingssymbolet (Figur 2) som varslers om en fare som kan føre til alvorlige skader eller dødsfall hvis du ikke følger de anbefalte forholdsreglene.



g000502

Sikkerhetsvarselssymbol

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

Innhold

Sikkerhet	3
Generell sikkerhet	3
Klippeenhetssikkerhet	3
Knivsikkerhet	4
Sikkerhets- og instruksjonsmerker	4
Montering	5
1 Ta av tippetilbehøret	5
2 Montere løftebraketter og -kjeder	5
3 Justere klippeenheten	7
4 Montere motvektene	7
5 Installere klippeenhetene	8
Oversikt over produktet	10
Spesifikasjoner	10
Tilbehør	10
Bruk	10
Justere klippeenheten	10
Justere klippehøyden	14
Betingelser for klippehøydeskjema	16
Vedlikehold	18
Bruke støtten når du tipper klippeenheten	18
Smøre klippeenheten	18
Justere spolelagre	18
Vedlikeholde motstålet	20
Vedlikeholde motstangen	21
Vedlikeholde valsen	24

Sikkerhet

Denne maskinen er blitt designet i henhold til standardene EN ISO 5395 og ANSI B71.4–2017.

Generell sikkerhet

Dette produktet kan amputere hender og føtter. Følg alltid alle sikkerhetsinstruksjoner for å unngå alvorlige skader.

- Les og forstå innholdet i denne *brugerhåndboken* før du starter maskinen.
- Vær alltid fokusert på oppgaven når du bruker maskinen. Ikke delta i aktiviteter som forårsaker distraksjoner, da dette kan føre til personskade eller materiell skade.
- Hold hender og føtter borte fra roterende deler på maskinen.
- Bruk aldri maskinen uten at alle verneplater og andre sikkerhetsanordninger sitter på plass og fungerer som tiltenkt.
- Hold deg unna alle åpninger på utløpssjakten.
- Hold tilskuere, spesielt små barn, borte fra arbeidsområdet. Utstyret er ikke tillatt for barn.
- Før du forlater førerplassen, gjør følgende:
 - Parker maskinen på en jevn flate.
 - Senk klippeenheten(e).
 - Koble fra drivverket.
 - Sett på parkeringsbremsen (hvis utstyrt).
 - Slå av motoren og ta ut nøkkelen (hvis utstyrt).
 - Vent til alle bevegelige deler har stoppet.

Feilaktig bruk og vedlikehold av maskinen kan føre til personskade. For å redusere muligheten for skader bør du følge disse sikkerhetsinstruksjonene og alltid være oppmerksom på sikkerhetsalarmsymbolet (▲) som betyr Forsiktig, Advarsel eller Fare – personsikkerhetsinstruks. Hvis ikke disse instruksjonene tas hensyn til, kan det føre til alvorlige personskader eller dødsfall.

Klippeenhetssikkerhet

- Klippeenheten er ikke en komplett maskin før den er montert på en trekkenhet. Les trekkenhetens *brugerhåndbok* nøye for fullstendige instruksjoner om trygg bruk av maskinen.
- Stopp maskinen, ta ut nøkkelen (hvis utstyrt) og vent til alle bevegelige deler har stanset før du undersøker tilbehøret, hvis du har truffet gjenstander eller hvis maskinen begynner å vibrere unormalt. Foreta alle nødvendige reparasjoner før du gjenopptar bruk.

- Hold alle delene i god stand, og sørg for at de er godt festet. Skift ut slitte eller skadde merker.
- Bruk kun tilleggsutstyr, tilbehør og reservedeler som er godkjente av Toro.

Knivsikkerhet

En slitt eller skadet kniv kan brette, og en del av kniven kan slynges ut mot deg eller andre og føre til alvorlige personskader eller en dødsulykke.

- Undersøk kniven regelmessig for slitasje eller skade.
- Vær forsiktig når du kontrollerer knivene. Legg noe rundt knivene eller bruk hansker, og vær svært forsiktig når du håndterer knivene. Bare skift ut eller slip knivene. Du må aldri rette eller sveise dem.
- Vær forsiktig hvis maskinen har flere knivblader, da resten av knivene kan begynne å rotere når det ene knivbladet roteres.

Sikkerhets- og instruksjonsmerker



Sikkerhetsmerker og instruksjoner er lett synlige for føreren og er plassert i nærheten av alle områder som representerer en potensiell fare. Bytt ut alle merker som er ødelagte eller mangler.



decal93-6688

93-6688

1. Advarsel – les instruksjonene før du utfører service eller vedlikehold.
2. Kuttefare for hender og føtter – slå av motoren og vent til alle bevegelige deler har stoppet.

Montering

Løse deler

Bruk diagrammet nedenfor som en sjekkliste for å kontrollere at alle delene er sendt.

Prosedyre	Beskrivelse	Ant.	Bruk
1	Ingen deler er nødvendige	–	Ta av tippetilbehøret.
2	Løftkjede Kjedebrakett U-bolt Mutter Skrue Skive Mutter	5/7 5/7 5/7 10/14 5/7 5/7 5/7	Montere løftebraketter og kjeder.
3	Ingen deler er nødvendige	–	Juster klippeenheten
4	Ingen deler er nødvendige	–	Montere motvektene.
5	Stor O-ring Skrue	5/7 2	Installer klippeenhetene.

Media og ekstradeler

Beskrivelse	Ant.	Bruk
Brukerhåndbok Delekatalog (ikke inkludert) – se vedlagte postkort for informasjon om hvordan å få tak i Delekatalogen	1 –	Les materialet og oppbevar det på et egnet sted.

Merk: Fastslå hva som er høyre og venstre side på maskinen, ved å stå i normal arbeidsstilling.

1

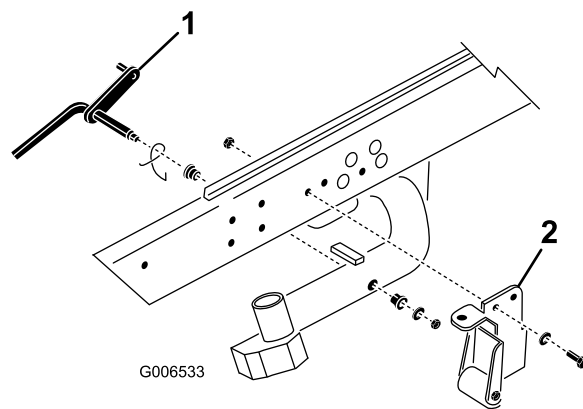
Ta av tippetilbehøret

Ingen deler er nødvendige

Prosedyre

Ta av tippetilbehøret (hvis utstyrt) fra løftearm nr. 1, 2 og 3 for å unngå interferens med klippeenhetenes bærerammer.

1. Fjern låsemutteren og skiven som fester dreiestangen til løftearm nr. 2 (Figur 3). Fjern dreiestangen og fjæren fra armen. Gjenta prosedyren på løftearm nr. 1 og nr. 3.



Figur 3

1. Dreiestang
2. Tippestøttebrakett m/valse

Merk: Tippebraketten m/valse og tippestøttebraketter er ikke nødvendig når man bruker DPA-klippeenheter (Figur 3).

2. Løsne løftekjedene fra klippeenhetene, hvis de er festet.

2

Montere løftebraketter og -kjeder

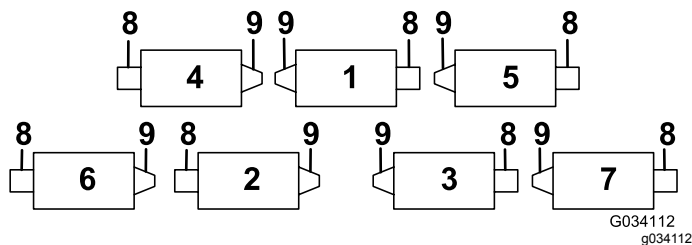
Deler som er nødvendige for dette trinnet:

5/7	Løftekjede
5/7	Kjedebrakett
5/7	U-bolt
10/14	Mutter
5/7	Skrue
5/7	Skive
5/7	Mutter

Prosedyre

Montere en kjedebrakett på hver løftearm med en U-bolt og to muttere. Posisjoner brakettene som følger:

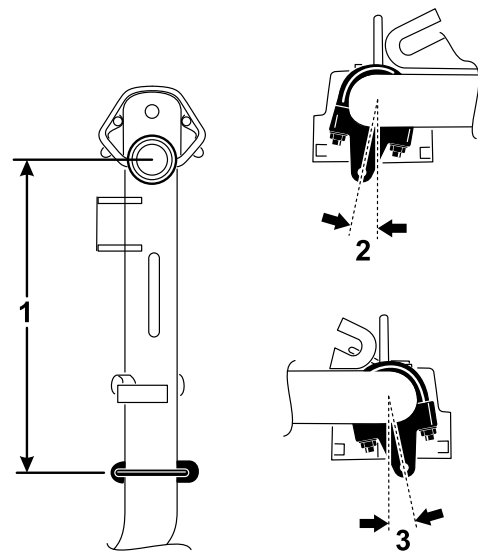
Merk: Henvis til [Figur 4](#) for å finne løftearmenummeret som beskrives.



Figur 4

1. Klippeenhet 1
2. Klippeenhet 2
3. Klippeenhet 3
4. Klippeenhet 4
5. Klippeenhet 5
6. Klippeenhet 6
7. Klippeenhet 7
8. Spolemotor
9. Vekt

1. På løftearm nr. 1, nr. 4 og nr. 5, posisjoner kjedebrakettene og U-boltene 38,1 cm bak midtlinjen på svingnavet ([Figur 5](#)).
2. På løftearm nr. 1 og nr. 5 skal brakettene roteres 10 grader til høyre fra vertikal ([Figur 5](#)).
3. På løftearm nr. 4 skal brakettene roteres 10 grader til venstre fra vertikal ([Figur 5](#)).



g020546

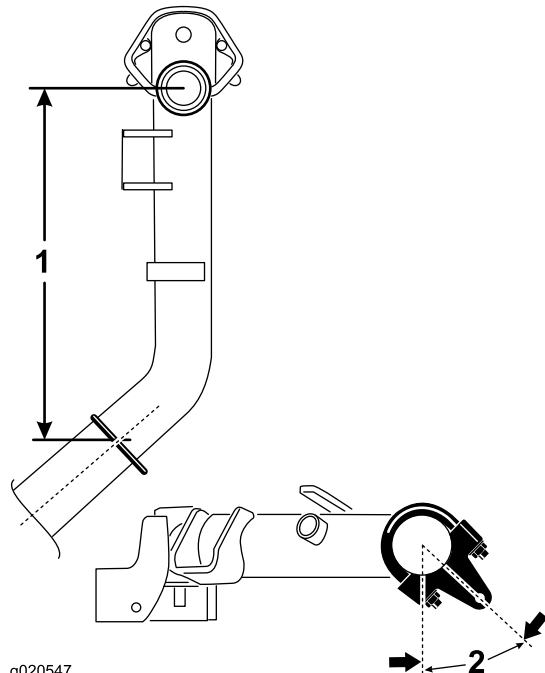
g020546

Figur 5

1. Løftearm nr. 5 = 38,1 cm
2. Løftearm nr. 4 = 10 grader
3. Løftearm nr. 1 og 5 = 10 grader

4. På løftearm nr. 2 og nr. 3, posisjoner brakettene og U-boltene 38,1 cm bak midtlinjen på svingnavet ([Figur 6](#)).

Merk: Roter brakettene 45 grader mot maskinens utside.



g020547

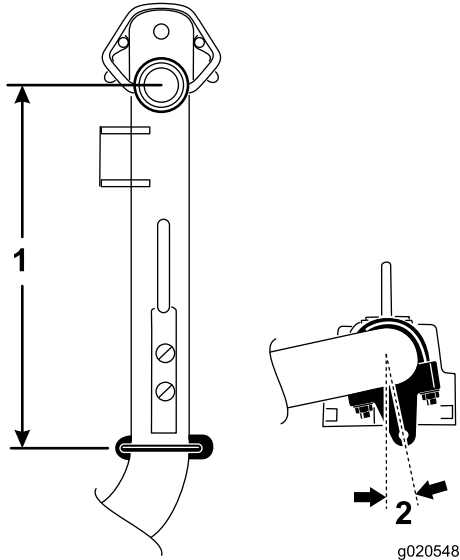
g020547

Figur 6

1. Løftearm nr. 2 = 38,1 cm
2. Løftearm nr. 3 = 45 grader

5. På løftearm nr. 6 og nr. 7, posisjoner brakettene og U-boltene 36,8 cm bak midtlinjen på svingnavet (Figur 7).

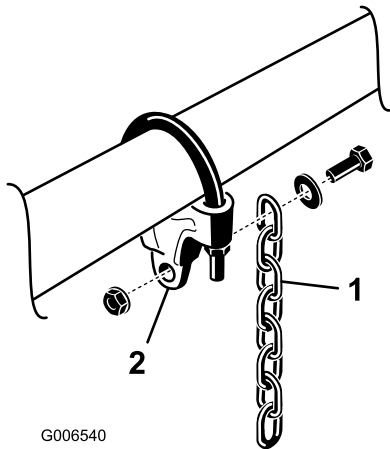
Merk: Roter brakettene 10 grader mot maskinens utside.



Figur 7

1. Løftearm nr. 6 = 36,8 cm 2. Løftearm nr. 7 = 10 grader

6. Stram alle U-boltene til 52–65 N·m.
7. Monter en løftekjede til hver kjedebrakett med en skrue, skive og mutter, plassert som vist i Figur 8.



Figur 8

1. Løftekjede 2. Kjedebrakett

3

Justere klippeenheten

Ingen deler er nødvendige

Prosedyre

1. Juster motstålet til spolen.
2. Juster den bakre valsen til ønsket klippehøyde.
3. Still inn klippehøyden.
4. Juster det bakre skyddet hvis nødvendig.

Se [Justere klippeenheten \(side 10\)](#) for fullstendige instruksjoner for hvordan man utfører disse justeringene

4

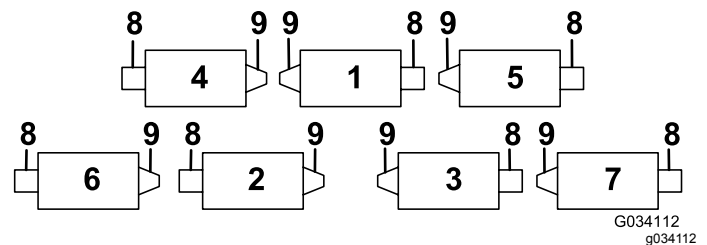
Montere motvektene

Ingen deler er nødvendige

Prosedyre

Alle klippeenheter sendes med motvekten montert på venstre side av klippeenheten. Bruk følgende diagram for å finne ut retningen til motvektene og spole motorene.

Merk: Noen trekkenheter har bare fem klippeenheter.



Figur 9

- | | |
|------------------|------------------|
| 1. Klippeenhet 1 | 6. Klippeenhet 6 |
| 2. Klippeenhet 2 | 7. Klippeenhet 7 |
| 3. Klippeenhet 3 | 8. Spolemotor |
| 4. Klippeenhet 4 | 9. Vekt |
| 5. Klippeenhet 5 | |

1. På klippeenhet nr. 2, 4 og 6, fjern de to hodeskruene som fester motvekten på venstre side av klippeenheten.

Merk: Fjern motvekten ([Figur 10](#)).

5

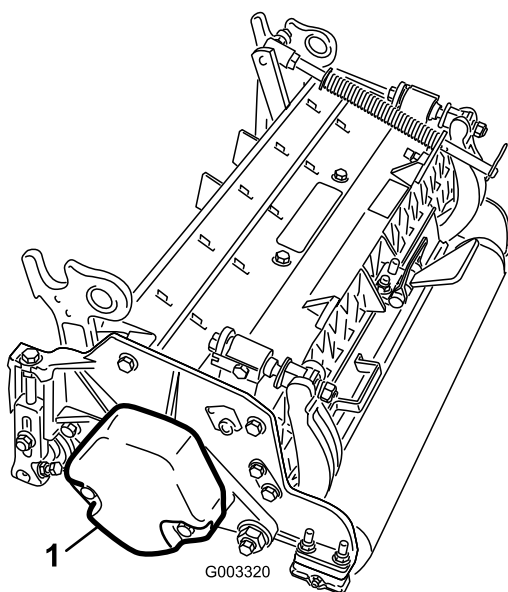
Installere klippeenhetene

Deler som er nødvendige for dette trinnet:

5/7	Stor O-ring
2	Skrue

Prosedyre

1. Sett inn en aksiallagerskive på horisontalakselen på dreieleddet som vist i [Figur 12](#).

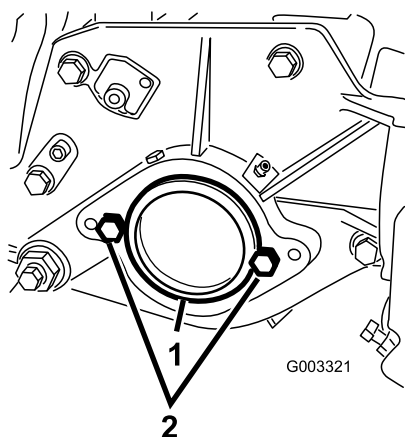


Figur 10

g003320

1. Motvekt

2. På høyre side av klippeenheten fjerner du plastikkpluggen fra lagerhuset ([Figur 11](#)).
3. Fjern de to hodeskruene fra den høyre platen ([Figur 11](#)).



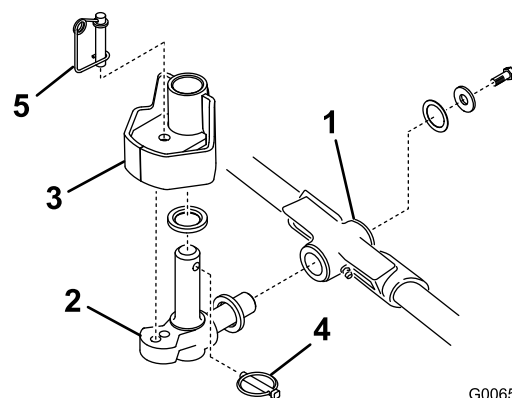
Figur 11

G003321

g003321

1. Plastplugg
2. Hodeskrue (2)

4. Monter motvekten på høyre side av klippeenheten med de to skruene som du fjernet tidligere.
5. Fjern de to hodeskruene som fester spolemotormonteringen på høyre side av klippeenheten ([Figur 11](#)).



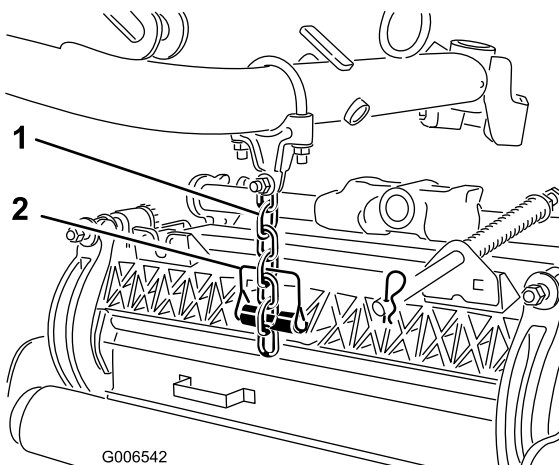
G006532

g006532

Figur 12

1. Bæreramme
2. Dreieledd
3. Løftearmens styreplate
4. Lynsjinne
5. Styringslåsepinne

2. Sett inn horisontalakselen på dreieleddet i monteringsrøret til bærerammen ([Figur 12](#)).
3. Fest dreieleddet til bærerammen med en aksiallagerskive, en flat skive og en flenshodeskrue ([Figur 12](#)).
4. Sett inn en aksiallagerskive på vertikalakselen på dreieleddet ([Figur 12](#)).
5. Hvis den fjernes, sett vertikalakselen på dreieleddet inn i løftearmens dreienav ([Figur 12](#)).
6. Før dreieleddet på plass mellom de to sentreringsdemperne på undersiden av løftearmens styreplate.
7. Før splittpinnen inn i tverrhullet på dreieleddakselen ([Figur 12](#)).
8. Fest løftearmkjedet til klippeenhetens kjedebrakett ([Figur 13](#)) med låsestiften som vist.
 - På klippeenhet nr. 1, 4, 5, 6 og 7, bruk kun seks av kjedekoblingene.
 - På klippeenhet nr. 2 og 3, bruk alle sju kjedekoblingene.

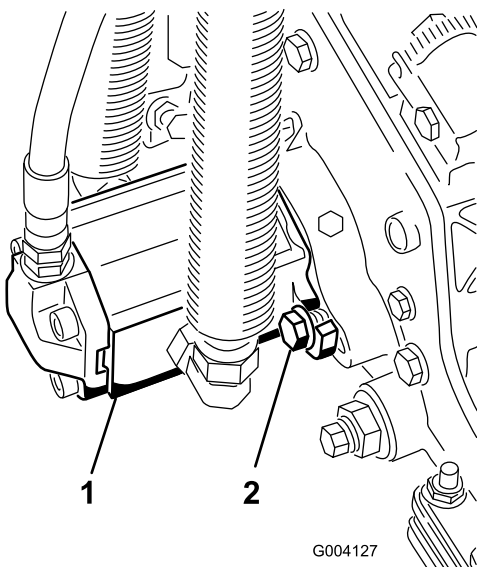


Figur 13

1. Løftkjede 2. Låsestift

9. Dekk kilen i spolemotoren med rent smørefett.
10. Påfør olje i motorens O-ring og sett den på motorflensen.
11. Installer motoren ved å rotere den med klokken slik at motorflensene går klar av hodeskruene (Figur 14).
12. Roter motoren mot klokken til flensene omringer hodeskruene, og stram deretter til hodeskruene.

Viktig: Sørg for at spolemotorslangene ikke er vridd, knekt eller står i fare for å komme i klem.



Figur 14

1. Spolemotor 2. Hodeskrue

Merk: Hvis fast klippeenhetsposisjon er nødvendig, sett inn styrelåspinnen i dreieleddets monteringshull (Figur 12).

Oversikt over produktet

Spesifikasjoner

Klippeenheten	Vekt
8 kniver	67 kg
11 kniver	69 kg

Tilbehør

Et utvalg av Toro-godkjent tilbehør som kan brukes sammen med maskinen for å forbedre og utvide dens funksjoner er tilgjengelig. Ta kontakt med en autorisert serviceforhandler eller Toro-forhandler, eller gå til www.Toro.com for å få en liste over godkjent tilbehør og utstyr.

For å oppnå optimal ytelse og holde maskinen i sikkerhetsgodkjent stand bruker du bare ekte Toro-reservedeler og -tilbehør. Reservedeler og tilbehør som er laget av andre produsenter kan være farlige, og de kan derfor føre til at garantien blir ugyldig.

Bruk

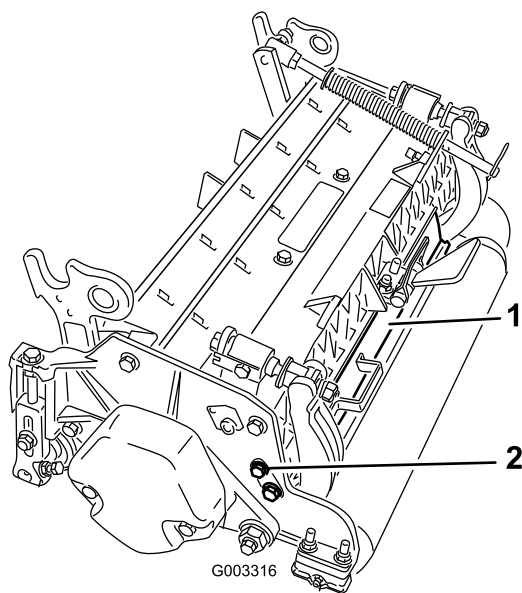
Merk: Angi hva som er høyre og venstre side på maskinen ved å stå i normal arbeidsstilling.

Justere klippeenheten

Justere bakskyddet

Under de fleste forhold oppnås den beste spredningen når et bakre skydd er lukket (fremre utløp). Under tung last eller våte forhold kan det bakre skyddet åpnes.

For å åpne det bakre skyddet ([Figur 15](#)), løsne hodeskruen som fester skyddet til den venstre sideplaten, roter det til åpen-posisjon og stram til hodeskruen.



Figur 15

1. Bakskydd

2. Hodeskruen

Kontrollere klippeenheten

Systemet med en dobbel knott for å justere motstålet til spolen, innebygget i denne klippeenheten, forenkler framgangsmåten for justering som trengs for å levere optimal klippeytelse. Den nøyaktige justeringen som er mulig med toknotts-/motstangutformingen, gir den kontrollen som er nødvendig for kontinuerlig selvslipende bruk. På denne måten opprettholdes skarpe knivegger, noe som sørger for høy kvalitetsklipping og som i stor grad reduserer behovet for rutinemessig sliping.

Før daglig klipping, eller eventuelt så ofte som du synes at det er nødvendig, sjekk alle klippeenheter for å kontrollere at det er skikkelig kontakt mellom

motstålet og spolen. **Denne kontrollen må utføres selv om klippingen har tilfredsstillende kvalitet.**

1. Senk klippeenhetene på en hard flate, slå av maskinen og fjern nøkkelen fra tenningen.
2. Drei spolen sakte i motsatt retning, mens du lytter for å sjekke om det er kontakt mellom spolen og motstålet. Hvis du ikke ser noe som tyder på kontakt, dreier du justeringsknottene for motstålet med klokken, ett hakk om gangen, til du merker og hører at det er lett kontakt.

Merk: Spolen må klippe ett papir når den settes inn i en rett vinkel i forhold til motstålet, på begge sider av midten av spolen.

Merk: Justeringsknottene har sperrer som tilsvarer 0,023 mm motstålsbevegelser for hver indikatorposisjon.

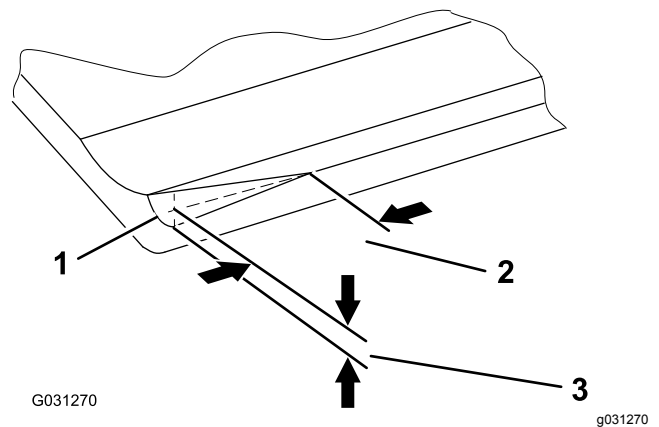
3. Hvis det er for stor kontakt/spolemotstand, må du slipe om fremsiden av motstålet eller slipe klippeenheten for å få de skarpe kantene som kreves for å klippe presist. Se *Toros håndbok for sliping av gressklipper med spole og roterende kniver*, skjemanr. 09168SL.

Viktig: Lett kontakt foretrekkes alltid. Hvis lett kontakt ikke forekommer, vil ikke motstålet og spolens egger være selvslipende, noe som fører til at kniveggene blir sløve etter bruk. Hvis overdreven kontakt opprettholdes, slites motstålet og spolen raskere, noe som kan føre til ujevn slitasje. Dette kan ha en uheldig innvirkning på klippekvaliteten.

Merk: Når spoleknivene fortsetter å skure mot motstålet, vil det komme fram en ru kant foran på kniveggens flate som er like lang som motstålet. Dra en fil over den fremre kanten av og til for å fjerne denne skarpe kanten, for å forbedre klippeegenskapene.

Etter omfattende bruk utvikles det til slutt en ru kant på begge sider av motstålet. Du må avrunde eller file ned disse hakkene slik at de jevnes ut med motstålets knivegg, for å sørge for jevn bruk.

Merk: Med tiden må skråskjæringen (Figur 16) etterslipas da den kun er beregnet på å vare 40 % av motstålets levetid.



Figur 16

1. Innførende skråskjæring på høyre ende av motstålet
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Merk: Ikke lag skråskjæringen for stor, dette kan forårsake flekking av gressdekket.

Justere motstålet til spolen

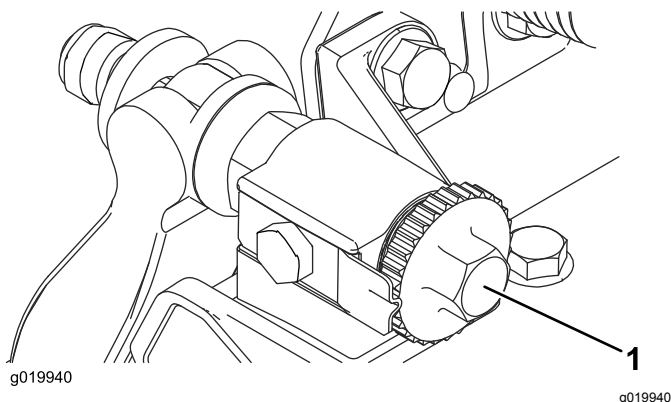
Bruk denne fremgangsmåten for å stille inn motstålet til spolen, og for å kontrollere tilstanden på spolen og motstålet og samhandlingen til disse. Etter at denne prosedyren er gjennomført, må du alltid teste hvordan klippeenheten fungerer ute i terrenget. Det kan hende at du må gjøre flere justeringer for at enheten skal klippe optimalt.

Viktig: Ikke stram motstålet for hardt til spolen, da kan du ødelegge den.

- Etter sliping av klippeenheten eller spolen, kan det hende du må klippe med enheten i noen minutter og deretter utføre denne prosedyren for å justere motstålet til spolen ettersom disse justeres i forhold til hverandre.
- Du må kanskje justere flere ganger hvis gresset er veldig tett eller klippehøyden er svært lav.

Til dette trenger du følgende verktøy:

- Mellomlegg 0,05 mm – delenr. 125-5611
 - Testpapir for klippeegenskaper – delenr. 125-5610
1. Sett klippeenheten på en jevn, plan arbeidsoverflate. Skru justeringsskruene for motstangen mot klokken for å sikre at motstangen ikke er i kontakt med spolen (Figur 17).



Figur 17

1. Justeringsskrue for motstang

2. Tipp gressklipperen for å vise motstålet og spolen. Se [Bruke støtten når du tipper klippeenheten](#) (side 18).
3. Drei spolen slik at et knivblad krysser motstålet ca. 25 mm inn fra enden av motstålet på høyre side av klippeenheten. Lag et identifiserende merke på dette knivbladet for å gjøre senere justeringer enklere. Sett inn mellomlegget på 0,0508 mm mellom den merkede spolekniven og motstålet på punktet der kniven krysser motstålet.
4. Vri den høyre justereren på motstangen med klokken til du kjenner et **lett** press (dvs. motstand) på mellomlegget. Vri deretter justereren på motstangen to klikk tilbake og fjern mellomlegget.

Merk: Siden justering av én side av klippeenheten påvirker den andre siden, gir to klikk klaring for når den andre siden justeres.

Merk: Hvis du starter med et stort mellomrom, må begge sidene først trekkes nærmere ved vekselvis å stramme den høyre og den venstre siden.

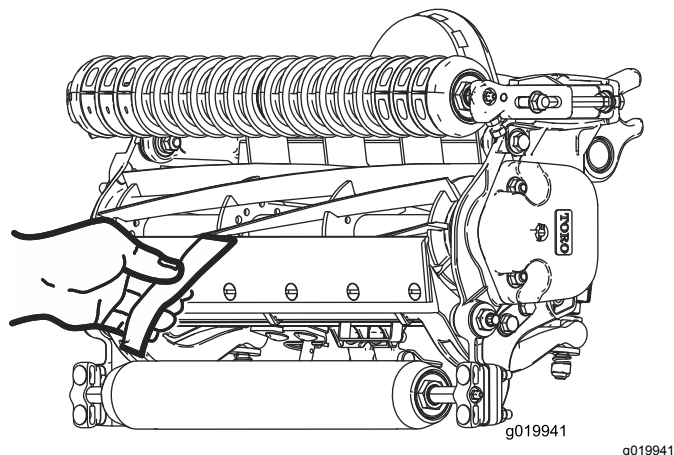
5. Drei spolen **sakte** slik at det samme knivbladet som du kontrollerte på høyre side, krysser motstålet ca. 25 mm inn fra enden av motstålet på venstre side av klippeenheten.
6. Vri den venstre justereren på motstangen med klokken til mellomlegget kan føres gjennom spolen til motstålsåpningen med et lett drag.
7. Gå tilbake til høyre side og juster som nødvendig for å få et lett drag på mellomlegget mellom samme blad og motstål.
8. Gjenta trinn 6 og 7 slik at mellomlegget kan føres gjennom begge åpningene med et lett drag, men slik at ett klikk inn på hver side forhindrer mellomrommet i å kunne trekkes gjennom på begge sider. Motstålet er nå parallelt til spolen.

Merk: Prosedyren bør ikke være nødvendig ved daglige justeringer, men bør gjøres etter sliping eller demontering.

9. Fra denne stillingen (dvs. ett klikk inn og mellomlegget ikke kan trekkes gjennom) vrir du justeringene på motstangen med klokken ett klikk hver.

Merk: Hvert klikk flytter motstålet 0,022 mm. **Justeringsskruene må ikke strammes for hardt.**

10. Test klippegenskapene ved å legge inn en lang remse med testpapi (Toro delenr. 125-5610) mellom spolen og motstålet, loddrett til motstålet ([Figur 18](#)). Drei spolen **sakte** fremover – dette skal klippe papiret.

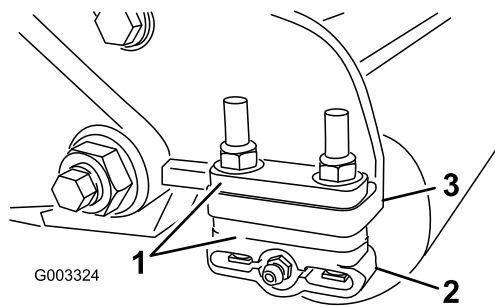


Figur 18

Merk: Hvis det er for mye spolemotstand, må du slippe klippeenheten for å få de skarpe kantene som kreves for å klippe presist.

Justere den bakre valsen

1. Juster brakettene på den bakre valsen ([Figur 19](#)) til ønsket klippehøydeområde ved å plassere ønsket mengde avstandsstykker under monteringsflensen på sideplaten ([Figur 19](#)) i henhold til klippehøydeskjemaet.

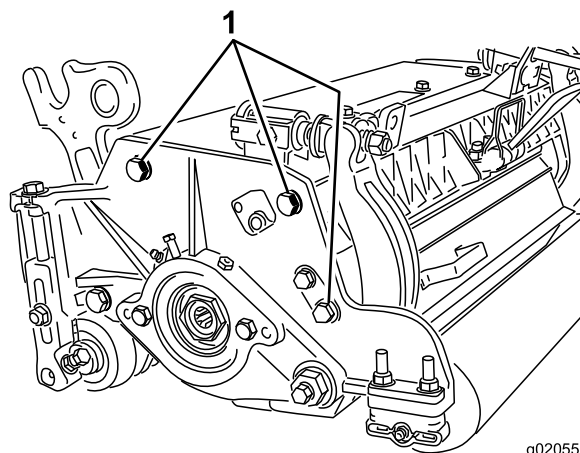


Figur 19

- | | |
|-------------------|----------------------------------|
| 1. Avstandsstykke | 3. Monteringsflens for sideplate |
| 2. Valsebrakett | |

2. Hev den bakre delen av klippeenheten og plasser en blokk under motstålet.
3. Fjern de to mutrene som fester hver av valsebrakettene og avstandsstykkene til hver av monteringsflensene på sideplaten.
4. Senk valsen og skruene fra monteringsflensene og avstandsstykkene til sideplaten.
5. Plasser avstandsstykkene på skruene på valsebrakettene.
6. Fest valsebraketten og avstandsstykkene til undersiden av monteringsflensene på sideplaten med mutrene du fjernet tidligere.
7. Bekreft at kontakten mellom motstålet og spolen er korrekt. Vipp gressklipperen rundt for å vise de fremre og bakre valsene samt motstålet.

Merk: Plasseringen av den bakre valsen til spolen kontrolleres av maskineringstoleransen av de monterte komponentene, og parallellkobling er ikke nødvendig. En begrenset mengde tilpassing er mulig ved å feste klippeenheten på en overflateplate og løsne sideplatenes monteringshodeskruer (Figur 20).



Figur 20

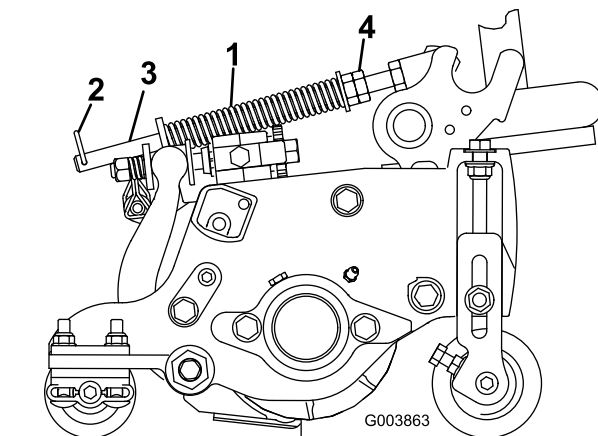
1. Sideplatenes monteringshodeskruer
8. Juster og stram hodeskruene, og stram hodeskruene til 27 til 36 N·m.

Justere innstillinger for gresskompensering

Gresskompenseringsfjæren overfører vekten fra den fremre til den bakre valsen. Dette er med på å redusere bølgemønsteret i gresset, også kjent som "ondulering".

Viktig: Foreta fjærjusteringer med klippeenheten på trekkenheten, vendt rett fremover og senket til gulvet.

1. Kontroller at hårnålssplinten er installert i det bakre hullet på enden av stangen (Figur 21).



Figur 21

- | | |
|---------------------------|--------------------|
| 1. Gresskompenseringsfjær | 3. Fjærstang |
| 2. Hårnålssplint | 4. Sekskantmuttere |

2. Stram til sekskantmutrene foran på fjærstangen helt til den komprimerte lengden på fjæren er 15,9 cm. Se Figur 21.

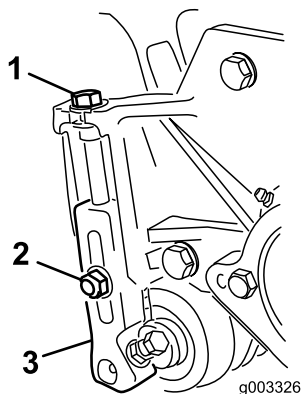
Merk: Ved bruk i ujevnt terreng bør du redusere fjærlengden med 12,7 mm. Bakkefølgingen vil være noe kortere.

Merk: Du må tilbakestille dekkekompensasjonsinnstillingen hvis klippehøydeinnstillingen eller aggressivetsinnstillingen endres.

Justere klippehøyden

Merk: For klippehøyder som er over 2,54 cm, må sett for høy klippehøyde monteres.

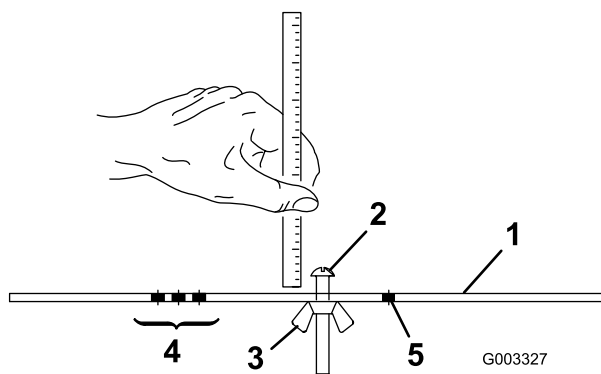
1. Løsne låsemutterne som fester klippehøydebra-kettene til klippeenhetens sideplater (Figur 22).



Figur 22

- | | |
|--------------------|-------------------|
| 1. Justeringsskrue | 3. Klippehøydearm |
| 2. Låsemutter | |

2. Løsne mutteren på høydemåleren (Figur 23), og fest justeringsskruen i ønsket klippehøyde.

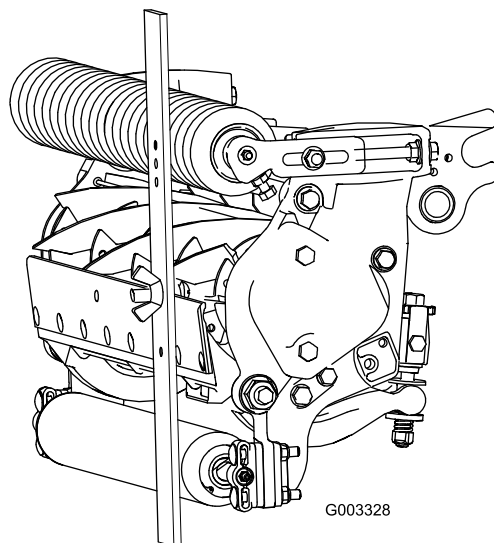


Figur 23

- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Målestang | 4. Hull som brukes til å stille inn trimsatsens trimhøyde |
| 2. Høydejusteringsskrue | 5. Hull som ikke brukes |
| 3. Mutter | |

3. Mål avstanden mellom enden av skruehodet og forsiden av stangen for å finne klippehøyden.

4. Hekt skruehodet på motstålets knivegg, og la stangens bakende hvile mot den bakre valsen (Figur 24).
5. Vri på justeringsskruen helt til fremre valse kommer i kontakt med fronten av målestangen (Figur 24). Juster begge ender av valsen slik at hele valsen er parallell med motstålet.



Figur 24

Viktig: Når klippehøyden er riktig justert, kommer de bakre og fremre valsene i kontakt med målestangen og skruen ligger tett inntil motstålet. Dette resulterer i at klippehøyden er lik i begge ender av motstålet.

6. Trekk til mutrene for å låse justeringen.

Merk: Mutterne må ikke trekkes til for hardt. Stram dem akkurat nok til å fjerne frigang i skiven.

Klippehøydeskjema

Klippehøydeinnstilling	Klippeaggressivitet	Antall avstandsstykker for bakre valse	Med montert trimsattssett
0,64 cm	Mindre	0	J
	Normal	0	J
	Mer	1	-
0,95 cm	Mindre	0	J
	Normal	1	J
	Mer	2	-
1,27 cm	Mindre	0	J
	Normal	1	J
	Mer	2	J
1,56 cm	Mindre	1	J
	Normal	2	J
	Mer	3	-
1,91 cm	Mindre	2	J
	Normal	3	J
	Mer	4	—
2,22 cm	Mindre	2	J
	Normal	3	J
	Mer	4	—
2,54 cm	Mindre	3	J
	Normal	4	J
	Mer	5	—
2,86 cm	Mindre	4	—
	Normal	5	—
	Mer	6	-
3,18 cm	Mindre	4	—
	Normal	5	—
	Mer	6	-
3,49 cm	Mindre	4	—
	Normal	5	—
	Mer	6	-
3,81 cm	Mindre	5	—
	Normal	6	-
	Mer	7	-
4,13 cm	Mindre	6	-
	Normal	7	-
	Mer	8	-
4,44 cm	Mindre	6	-
	Normal	7	-
	Mer	8	-
4,76 cm	Mindre	7	-
	Normal	8	-
	Mer	9	-
5,08 cm	Mindre	7	-
	Normal	8	-
	Mer	9	-

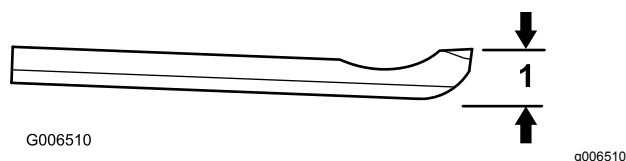
* Høy klippehøydesett (delenr. 110-9600) må være montert. Fremre klippehøydebrakett må være plassert i det øverste sideplatehullet.

+ Når klippehøyden er mer enn 2,54 cm og man bruker en børste på bakre valse, trengs børste for høy klippehøyde og den valgfrie styresylinderen, delenr. 105-9275, bør monteres for å forhindre kontakt mellom bakhjul og børsten i skarpe svinger.

Bruk følgende skjema for å avgjøre hvilken motvekt som passer best til den ønskede klippehøyden.

Motstål/klippehøydeskjema			
Motstål	Delenr.	Høyde på motstålsleppe	Klippehøyde
Lav klippehøyde (ekstrauststyr)	110-4084	5,6 mm (0,220 tomme)	6,4 til 12,7 mm (0,250–0,500 tomme)
EdgeMax® lav klippehøyde (ekstrauststyr)	137-0832	5,6 mm (0,220 tomme)	6,4 til 12,7 mm (0,250–0,500 tomme)
Forlenget lav klippehøyde (ekstrauststyr)	120-1640	5,6 mm (0,220 tomme)	6,4 til 12,7 mm (0,250–0,500 tomme)
Forlenget EdgeMax® lav klippehøyde (ekstrauststyr)	119-4280	5,6 mm (0,220 tomme)	6,4 til 12,7 mm (0,250–0,500 tomme)
EdgeMax® (Modell 03698 og 03699)	137-0833	6,9 mm (0,270 tomme)	9,5 til 38,1 mm (0,375–1,50 tomme)*
Standard (ekstrauststyr)	108-9096	6,9 mm (0,270 tomme)	9,5 til 38,1 mm (0,375–1,50 tomme)*
Tungt arbeid (ekstrauststyr)	110-4074	9,3 mm (0,370 tomme)	12,7 til 38,1 mm (0,500–1,50 tommer)

* Gresstyper for varme områder kan kreve motstål med lav klippehøyde for 12,7 mm og under.



Figur 25

1. Høyde på motstålsleppe

(modell 04399) regelmessig for å finne ønsket klippehøyde for benkesettet.

Klippeaggressivitet

Klippeaggressiviteten har en betydelig innvirkning på klippeenhetens ytelse. Klippeaggressiviteten viser til motstålets vinkel i forhold til bakken (Figur 26).

Det beste klippeenhetsoppsettet avhenger av gressdekkets tilstand og ønsket resultat. Erfaring med klippeenheten på ditt gressdekke vil bestemme hva som er den beste innstillingen å bruke. Klippeaggressiviteten kan justeres gjennom klippesesongen for å klippe forskjellige gressdekketilstander.

Generelt sett er mindre aggressive innstillinger mer passende for gresstyper for varme områder (Bermuda, Paspalum, Zoysia), mens gress for kalde områder (kvein, bluegrass, rug) kan kreve mer aggressive innstillinger. Mer aggressive oppsett klipper av mer gress ved å tillate at den roterende spolen trekker opp mer gress i motstålet.

Betingelser for klippehøydeskjema

Klippehøydeinnstilling

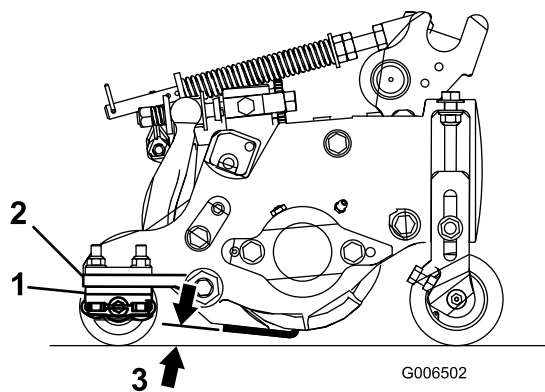
Dette tilsvarer ønsket klippehøyde.

Klippehøyde for benkesett

Dette er høyden som øvre kant på motstålet er satt over en jevn overflate som berører bunnen av både fremre og bakre valser.

Effektiv klippehøyde

Dette er faktisk høyde som gresset er klippet i. For en gitt klippehøyde for benkesett, vil faktisk klippehøyde variere avhengig av type gress, årstid samt gress- og jordforhold. Oppsett for klippeenhet (agresjonen til klippeenhet, valse, motstål, montert tilbehør, innstillinger for plenjevning osv.) vil også påvirke den effektive klippehøyden. Kontroller den effektive klippehøyden ved hjelp av en plenuutredningsenhet



Figur 26

- | | |
|----------------------------------|------------------------|
| 1. Bakre avstandsstykker | 3. Klippeaggressivitet |
| 2. Monteringsflens for sideplate | |

Bakre avstandsstykker

Antall bakre avstandsstykker avgjør klippeaggressiviteten for klippeenheten. For en gitt klippehøyde blir aggressiviteten til klippeenheten økt når du legger til avstandsstykker under monteringsflensen for sideplaten. Alle klippeenheter på en maskin må stilles inn til samme klippeaggressivitet (antall bakre avstandsstykker, delenr. 119-0626), ellers blir resultatet etter klipping påvirket negativt ([Figur 26](#)).

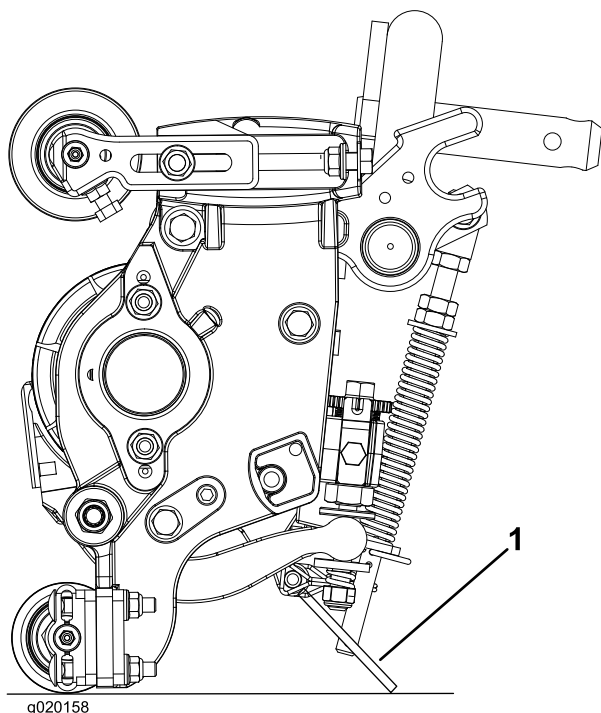
Trimsats

Dette er de anbefalte klippehøydeinnstillingene når det er installert et trimsattssett på klippeenheten.

Vedlikehold

Bruke støtten når du tipper klippeenheten

Når klippeenheten må tippes på siden for at du skal komme til motstålet og spolen, holder du opp baksiden av klippeenheten med støtten (leveres med trekkenheten) for å sikre at mutterne bak på enden av motstålets justeringsskruer ikke hviler på arbeidsoverflaten ([Figur 27](#)).



Figur 27

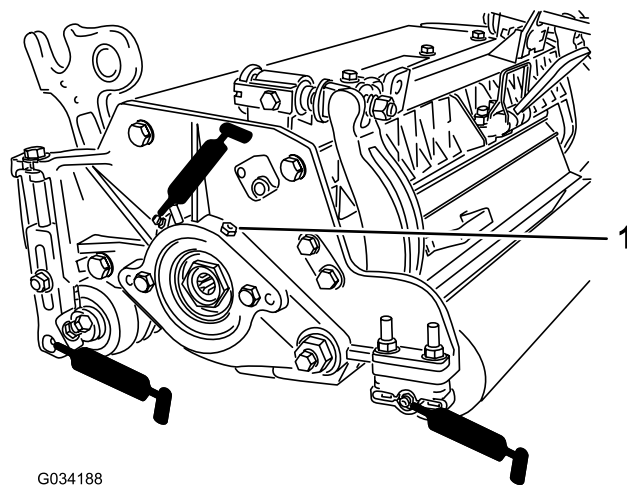
1. Støtte

Smøre klippeenheten

Hver klippeenhet har seks smørenipler ([Figur 28](#)) som må smøres regelmessig med litumbasert smørefett nr. 2.

Smøringspunktene omfatter fremre valse (2), bakre valse (2) og spolelager (2).

1. Tørk av alle smøreniplene med en ren fille.
2. Påfør smørefett til det kommer rent smørefett ut av valsetettingene og avlastningsventilen på lageret.
3. Tørk vekk eventuelt overflødig fett.



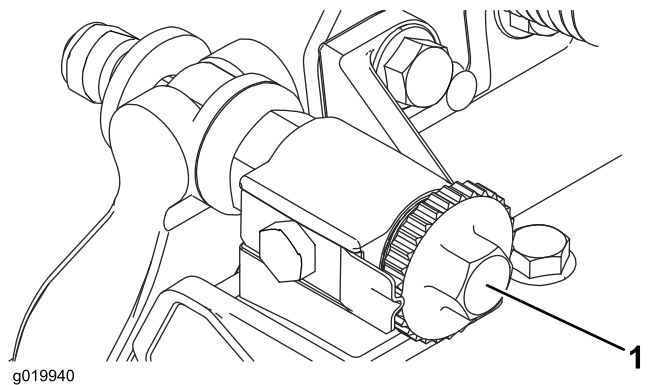
Figur 28

1. Avlastningsventil

Justere spolelagre

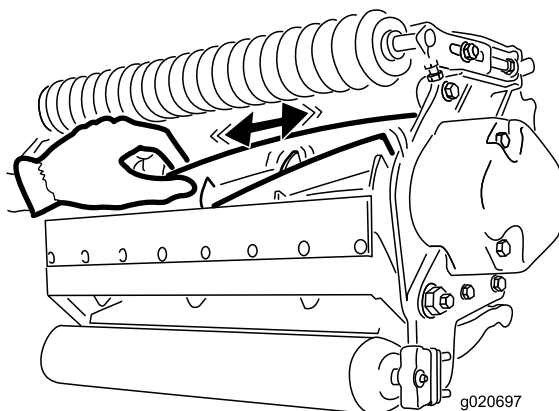
Kontroller av og til om det forekommer dødgang i spolene for å sikre at spolelagrene får lang levetid. Du kan kontrollere og justere spolelagrene på følgende måte:

1. Løsne kontakten mellom spole og motstål ved å dreie justeringsknotten for motstålet ([Figur 29](#)) mot klokken inntil de ikke lenger er i kontakt.



Figur 29

1. Justeringsknott for motstål
2. Bruk en fille eller polstret hanske, hold fast til spoleakselen og forsøk å flytte spolen fra side til side ([Figur 30](#)).

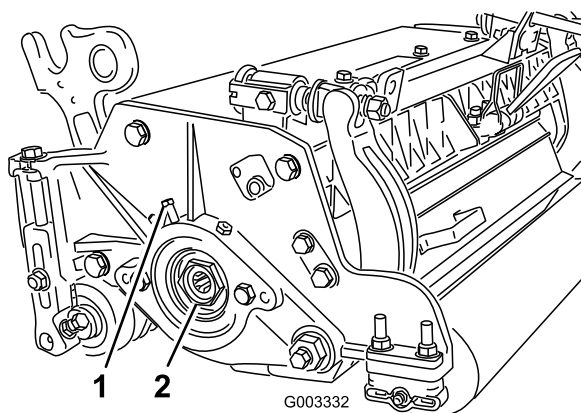


Figur 30

g020697

3. Hvis det forekommer dødgang, gjør du følgende:

- A. Løsne den utvendige settskruen som fester lagerjusteringsmutteren til lagerhuset, som finnes på den venstre siden av klippeenheten ([Figur 31](#)).



Figur 31

g003332

1. Settskrue 2. Justeringsmutter

- B. Bruk en 1 3/8 tommers pipenøkkel til å stramme justeringsmutteren for spolelageret sakte, inntil det ikke forekommer noen dødgang. Hvis justering av skruen ikke eliminerer dødgang i spolen, bytt ut spolelageret.

Merk: Spolelagrene krever ikke forlast. Hvis justeringsmutteren for spolelageret strammes for mye, vil dette føre til skade på spolelageret.

4. Stram settskruen som fester justeringsmutteren for lageret til lagerhuset.

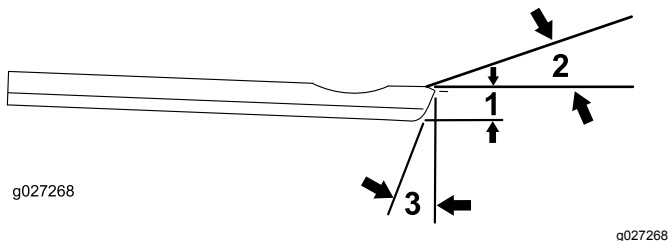
Merk: Trekk til mutteren med et moment på 1,4–1,7 N·m.

Vedlikeholde motstålet

Grenser for vedlikehold av motstålet er oppgitt i skjemaet som følger.

Viktig: Bruk av klippeenheten med motstål som er under "vedlikeholdsgrense", kan føre til dårlig sluttresultat og redusere motstålets strukturelle integritet mot støt.

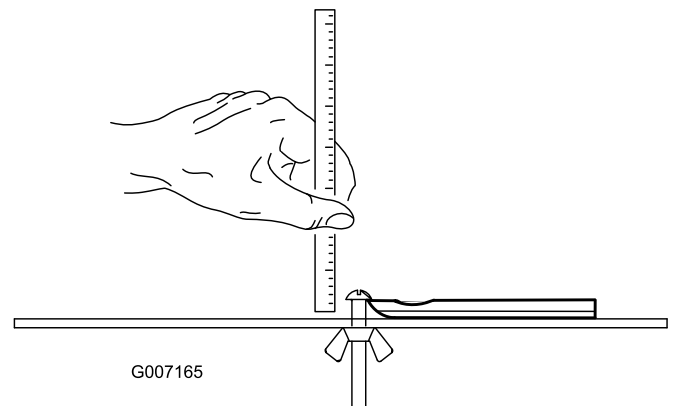
Vedlikeholdsgrenseskjema for motstål				
Motstål	Del	Høyde på motstålsleppe*	Vedlikeholdsgrense*	Slipevinkler øvre/fremre vinkler
EdgeMax® lav klippehøyde (valgfri)	137-0832	5,6 mm	6,4 til 12,7 mm	10/5 grader
Lav klippehøyde (ekstrauststyr)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grader
Forlenget EdgeMax® lav klippehøyde (ekstrauststyr)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grader
Forlenget lav klippehøyde (ekstrauststyr)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grader
EdgeMax® (modeller 03698 og 03699)	137-0833	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grader
Standard (ekstrauststyr)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grader
Tungt arbeid (ekstrauststyr)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 grader



Figur 32

Anbefalte slipevinkler for øvre og fremre motstål

1. Vedlikeholdsgrense for motstål*
2. Øvre slipevinkel
3. Fremre slipevinkel



Figur 33

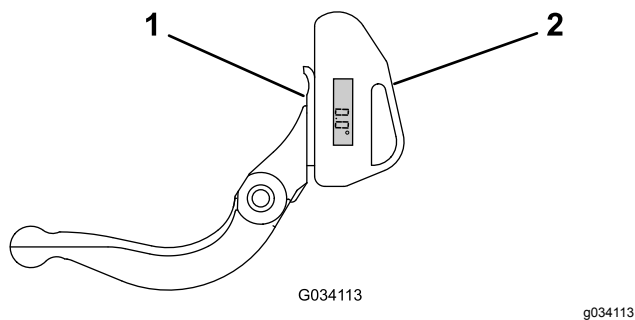
Merk: Alle vedlikeholdsgrenser for motstål viser til bunnen av motstålet (Figur 33).

Kontroller øvre slipevinkel

Vinkelen som du bruker til å slipe motstålet, er svært viktig.

Bruk vinkelindikatoren (Toro-delenr. 131-6828) og vinkelindikatorfestet (Toro-delenr. 131-6829) for å kontrollere vinkelen som slipeapparatet lager, og korrigere for eventuell unøyaktighet.

1. Plasser vinkelindikatoren på undersiden av motstålet, som vist i [Figur 34](#).

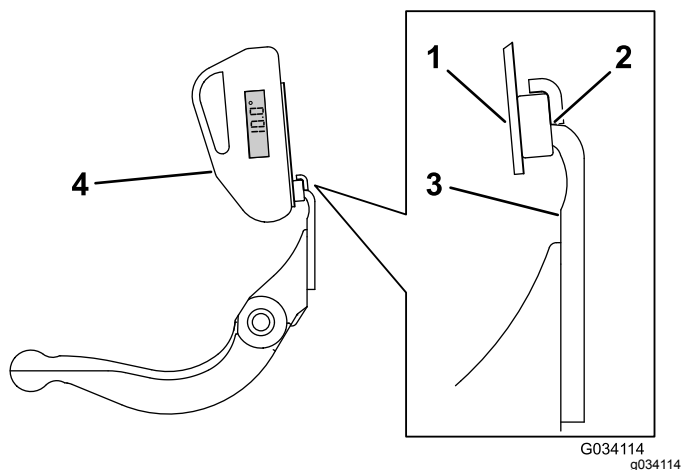


Figur 34

1. Motstål (vertikal)
2. Vinkelindikator

2. Trykk på Alt Zero-knappen på vinkelindikatoren.
3. Plasser vinkelindikatorfestet på kanten av motstålet slik at kanten på magneten er parett med kanten på motstålet ([Figur 35](#)).

Merk: Det digitale displayet skal være synlig fra samme side under dette trinnet som det var i trinn 1.



Figur 35

1. Vinkelindikatorfeste
2. Kanten på magneten parett med kanten på motstålet
3. Motstål
4. Vinkelindikator

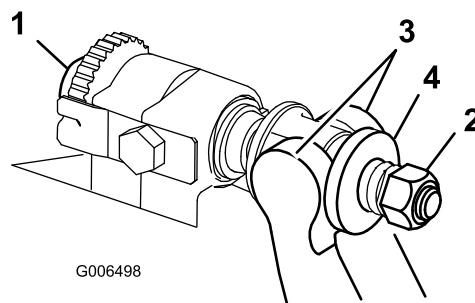
4. Plasser vinkelindikatoren på festet som vist i [Figur 35](#).

Merk: Dette er vinkelen slipeapparatet lager, og bør være innenfor 2 grader av anbefalt øvre slipevinkel.

Vedlikeholde motstangen

Fjerne motstangen

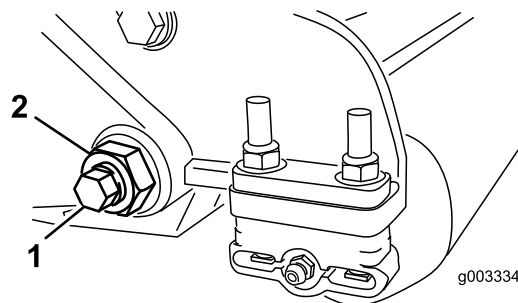
1. Skru justeringsskruen til motstangen mot klokken, for å få motstålet bort fra spolen ([Figur 36](#)).



Figur 36

1. Justeringsskrue for motstang
2. Fjærspenningsmutter
3. Motstang
4. Skive

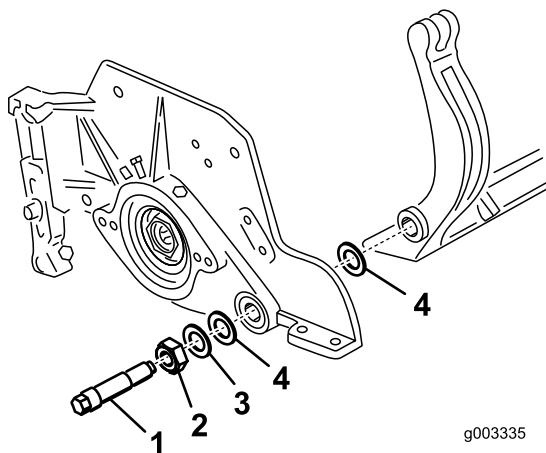
2. Skru ut fjærspenningsmutteren til skiven ikke lenger er strammet mot motstangen ([Figur 36](#)).
3. Løsne låsemutteren som fester motstangsbolten på begge sider av maskinen ([Figur 37](#)).



Figur 37

1. Motstangsbolt
2. Låsemutter

4. Fjern begge motstangsboltene slik at motstangen kan dras nedover og fjernes fra maskinbolten ([Figur 37](#)). Husk å ta de to nylon-skivene og skiven av stanset stål på hver side av motstangen med i beregningen ([Figur 38](#)).



Figur 38

- | | |
|------------------|---------------|
| 1. Motstangsbolt | 3. Stålskive |
| 2. Mutter | 4. Nylonskive |

Montere motstangen

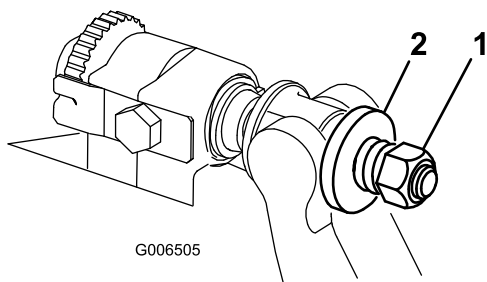
1. Når du skal montere motstangen, må du plassere monteringsfestene mellom skiven og motstangsjusterer.
2. Fest motstangen på hver side av sideplaten ved hjelp av motstangsboltene (mutterne på boltene) og seks skiver.

Merk: Plasser en nylonskive på hver side av sideplatens nav. Plasser en stålskive på utsiden av hver nylonskive (Figur 38).

3. Trekk til motstangsboltene med et moment på 27–36 N·m.

Merk: Stram til låsemutterne til den ytre stålskiven slutter å rotere og det ikke finnes dødgang, men ikke stram til for mye eller trykk ned sideplatene. Skivene på innsiden kan ha et mellomrom.

4. Stram fjærspenningsmutteren til fjæren er presset helt sammen. Skru deretter en halv omdreining ut (Figur 39).

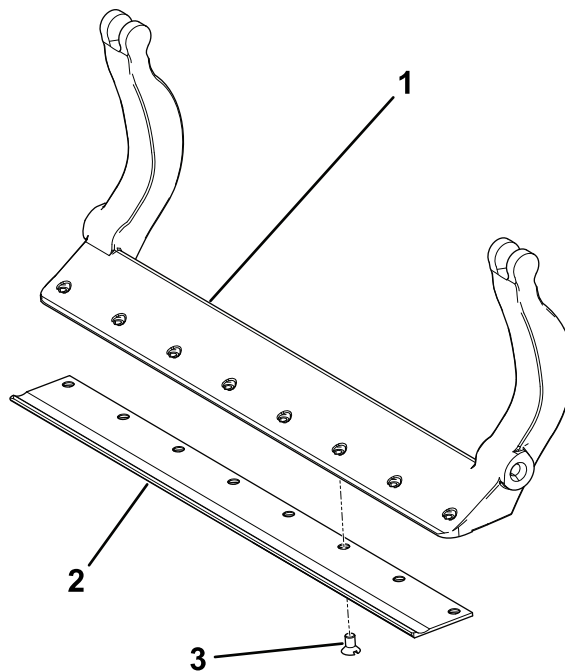


Figur 39

- | | |
|------------------------|---------|
| 1. Fjærspenningsmutter | 2. Fjær |
|------------------------|---------|

Montere motstålet

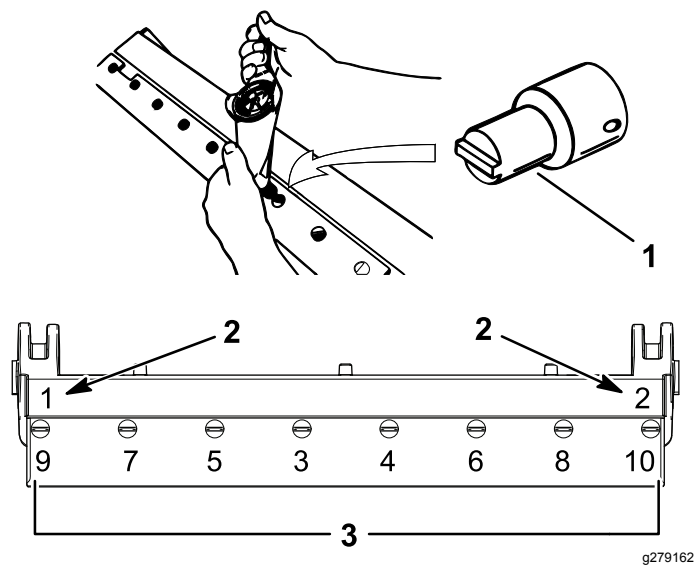
1. Fjern rust, avskalling og korrosjon av motstålets flate, og påfør et tynt lag olje på motstålets flate.
2. Rengjør skrugegengene.
3. Påfør Anti-Seize på skruene, og monter motstålet til motstangen slik (Figur 40):



Figur 40

- | | |
|-------------|----------|
| 1. Motstang | 3. Skrue |
| 2. Motstål | |

- A. Trekk til de to ytre skruene med et moment på 1 Nm. Se Figur 40.
- B. Begynn fra midten av motstålet, og trekk til skruene med et moment på 23–28 Nm. Se Figur 40.



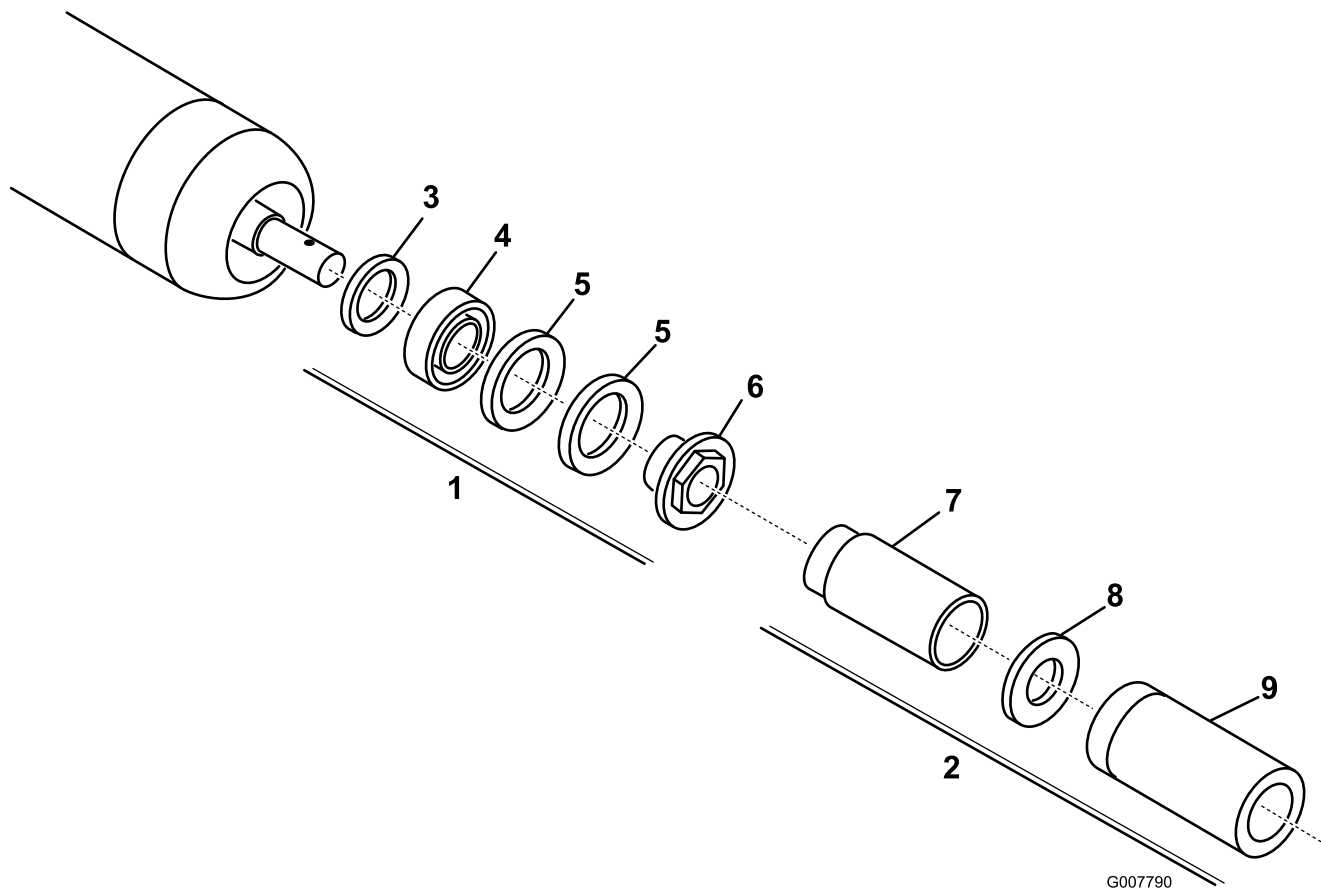
Figur 41

1. Skruverktøy til motstål
 2. Monter og trekk til disse først med et moment på 1 Nm.
 3. Trekk til med et moment på 23–28 Nm.
-
4. Slip motstålet.

Vedlikeholde valsen

Et gjenoppbyggingssett for valse (delenr. 114-5430) og et verktøysett for gjenoppbygging av valse (delenr. 115-0803) ([Figur 42](#)) er tilgjengelig for vedlikehold av valsen. Gjenoppbyggingssettet for valse inneholder alle lagre, lagermuttere, indre forseglinger og ytre

forseglinger som trengs for å gjenoppbygge en valse. Gjenoppbyggingssettet for valse inneholder alle verktøy og monteringsinstruksjoner som er nødvendige for å gjenoppbygge en valse med tilhørende sett. Se din dele katalog eller ta kontakt med en autorisert Toro-forhandler for hjelp.



G007790

g007790

Figur 42

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1. Valsegjenoppbyggingssett (delenr. 114-5430) | 6. Lagermutter |
| 2. Verktøysett for valsegjenoppbygging (delenr. 115-0803) | 7. Indre forseglingsverktøy |
| 3. Indre forsegling | 8. Skive |
| 4. Lager | 9. Lager-/ytre forseglingsverktøy |
| 5. Ytre forsegling | |

Notat:

Sammenstillingserklæring

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA erklærer at følgende enhet(er) er i samsvar med følgende direktiver, når de er montert i henhold til de medfølgende instruksjonene for bestemte Toro-modeller som indikert i den relevante samsvarserklæringen.

Modellnr.	Serienr.	Produktbeskrivelse	Fakturabeskrivelse	Generell beskrivelse	Direktiv
03698	403420001 og oppover	8-knivers DPA-klippeenhet for trekkenhet i Reelmaster 6000-serien	7" 8 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Klippeenheten	2000/14/EF 2006/42/EF
03699	403420001 og oppover	11-knivers DPA-klippeenhet for trekkenhet i Reelmaster 6000-serien	7" 11 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Klippeenheten	2000/14/EF 2006/42/EF

Relevant teknisk dokumentasjon er utarbeidet i henhold til kravene i del B av vedlegg VII til direktiv 2006/42/EF.

Vi påtar oss å overføre, som svar på henvendelser fra nasjonale myndigheter, relevant informasjon om dette delvis fullførte maskineriet. Informasjonen vil bli overført elektronisk.

Maskineriet skal ikke tas i bruk før det er integrert i godkjente Toro-modeller som indikert på tilknyttede samsvarserklæringer og i samsvar med alle instruksjoner. Når dette er tilfelle, kan det erklæres i samsvar med alle relevante direktiver.

Godkjent:



John Heckel
Overordnet ingeniørsjef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
December 26, 2018

Autorisert representant:

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

Personvernerklæring for EØS/Storbritannia

Slik bruker Toro personopplysningene dine

Toro Company («Toro») respekterer ditt personvern. Når du kjøper våre produkter, kan vi samle inn personopplysninger om deg, enten direkte fra deg eller via den lokale Toro-avdelingen eller -forhandleren. Toro bruker disse opplysningene for å innfri kontraktsfestede forpliktelser – slik som å registrere garantien din, behandle garantikravet ditt eller kontakte deg i tilfelle en produkttilbakekalling – og til legitime forretningsformål – slik som å måle kundetilfredshet, forbedre produktene våre og utstyre deg med produktinformasjon som kan være av interesse. Toro kan dele personopplysningene dine med våre datterselskaper, forhandlere eller andre forretningspartnere i forbindelse med disse aktivitetene. Vi kan også oppgi personopplysninger når dette kreves under loven eller i forbindelse med salg, kjøp eller sammenslåing av en virksomhet. Vi vil ikke selge personopplysningene dine til andre selskaper for markedsføringsformål.

Bevaring av personopplysninger

Toro vil bevare dine personopplysninger så lenge som det er relevant for de ovennevnte formålene og i samsvar med lovfestede krav. Hvis du vil ha mer informasjon om gjeldende bevaringsperioder, kan du kontakte legal@toro.com.

Toros forpliktelse til sikkerhet

Personopplysningene dine kan behandles i USA eller et annet land som kan ha mindre strenge personvernlover enn landet du er bosatt i. Når vi overfører opplysningene dine utenfor landet du er bosatt i, vil vi iverksette lovfestede, påbudte tiltak for å sikre at det er på plass skikkelige vern som beskytter opplysningene dine og sikrer at de behandles sikkert.

Tilgang og korrigering

Du kan ha retten til å korrigere eller gjennomgå personopplysningene dine eller motsette deg eller begrense behandlingen av opplysningene dine. For å gjøre dette må du kontakte oss på e-post på legal@toro.com. Hvis du har bekymringer om hvordan Toro har behandlet personopplysningene dine, oppfordrer vi deg til å ta dette opp direkte med oss. Vær oppmerksom på at bosatte i Europa har retten til å klage til det lokale datatilsynet.



Toro-garantien

To år eller 1500 timer begrenset garanti

Betingelser og inkluderte produkter

Toro Company og datterselskapet Toro Warranty Company, i henhold til en avtale mellom dem, garanterer i fellesskap at ditt kommersielle Toro-produkt («produktet») er uten feil i materialer eller håndverk i to år eller 1500 driftstimer*, avhengig av hva som inntreffer først. Denne garantien gjelder alle produkter, med unntak av luftmaskiner (se separate garantierklæringer for disse produktene). Der det finnes berettigede forhold, vil vi reparere produktet uten ekstra kostnad for deg, inkludert diagnostikkutstyr, arbeid, deler og transport. Denne garantien tar effekt på den dato som produktet leveres til kunden.

* Produkt utstyrt med timeteller.

Instruksjoner for å innhente garantitjenester

Du er ansvarlig for å underrette distributøren eller den autoriserte forhandleren av kommersielle produkter om hvem du kjøpte produktet av, straks du tror at det foreligger et berettiget forhold. Hvis du trenger hjelp med å finne en distributør eller autorisert forhandler av kommersielle produkter, eller hvis du har spørsmål ang. dine garantirettigheter eller ansvar, kan du kontakte:

Toros serviceavdeling for kommersielle produkter
Toro Warranty Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196, USA

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

Eierens ansvar

Som eier av produktet er du ansvarlig for nødvendig vedlikehold og justeringer som beskrives i *brugerhåndboken*. Reparasjoner for produktproblemer forårsaket av at man ikke har utført nødvendig vedlikehold og justeringer dekkes ikke av denne garantien.

Elementer og betingelser som ikke inkluderes

Ikke all produktsvikt eller feilfunksjon som finner sted i løpet av garantiperioden er et resultat av defekter i materialene eller håndverket. Denne garantien dekker ikke følgende:

- Produktsvikt som er et resultat av at man ikke har brukt originale Toro-deler ved utskiftninger, eller fra montering og bruk av tilleggsutstyr eller endret tilbehør som ikke kommer fra Toro.
- Produktsvikt som er et resultat av at man ikke har utført anbefalt vedlikehold og/eller justeringer.
- Produktsvikt som er et resultat av at man har brukt produktet på en grov, uaktsom eller uforsiktig måte.
- Deler som er forbruksdeler gjennom bruk som ikke er defekte. Eksempler på deler som anses som forbruksdeler, eller som brukes opp, under normal drift av produktet er, men er ikke begrenset til, bremseklosser og bremsebelegg, clutchbelegg, knivblad, spoler, valser og lagre (tettet eller smurt), motstål, tennplugger, styrehjul og lagre, dekk, filtre, remmer og enkelte sprøytodeler som diafragma, munnstykker og kontrollventiler.
- Feil forårsaket av utenforliggende krefter, inkludert, men ikke begrenset til, vær, lagringsprosedyrer, kontaminering, eller bruk av ikke-godkjente drivstoff, kjølevæsker, smøremidler, tilsetningsstoffer, gjødsel, vann eller kjemikalier.
- Feil eller ytelsesproblemer på grunn av drivstoffbruk (f.eks. bensin, diesel eller biodiesel) som ikke samsvarer med de respektive bransjestandardene.
- Normal støy, vibrasjon, slitasje og forringelse. «Vanlig slitasje» inkluderer, men er ikke begrenset til, skade på seter pga. slitasje eller slipevirkning, slitte, lakkerte overflater, oppskrapte merker eller vinduer.

Andre land enn USA og Canada

Kunder som har kjøpt Toro-produkter som er eksportert fra USA eller Canada bør ta kontakt med sin Toro-distributør (forhandler) for å få garantipoliser for ditt land, din provins eller din delstat. Hvis du av noen grunn er misfornøyd med din forhandlers tjenester eller har vanskeligheter med å skaffe deg informasjon om garantien, ta kontakt med et lokalt autorisert servicesenter.

Deler

Deler som skal skiftes ut som en del av nødvendig vedlikehold, er garantert for perioden opptil tidspunktet for utskiftningen av delen. Deler som skiftes ut under garantien, dekkes i gyldighetsperioden for garantien til originalproduktet og blir Toros eiendom. Toro vil ta den siste avgjørelsen om å reparere eventuelle eksisterende deler eller montere eller erstatte den. Toro kan bruke fabrikkreparerte deler for garantireparasjoner.

Garanti for dyspsyklus- og litiumionbatterier

Dyspsyklus- og litiumionbatterier har et begrenset antall kilowattimer de kan levere i løpet av levetiden. Bruks-, lade- og vedlikeholdsteknikker kan forlenge eller forkorte den totale levetiden til batteriet. Etter hvert som batteriene i dette produktet brukes, vil mengden med faktisk arbeid mellom ladeintervallene minke sakte, men sikkert til batteriet er helt brukt opp. Skifte ut oppbrukte batterier, på grunn av normalt forbruk, er produkteiers ansvar. Merk: (kun litiumionbatteri): forholdsmessig etter to år. Se batterigarantien for ytterligere informasjon.

Livstidsgaranti på veivaksel (kun ProStripe 02657-modellen)

En ProStripe som er utstyrt med ekte Toro-friksjonsskive og sveisikker knivbremsclutch (integrert knivbremsclutch (Blade Brake Clutch – BBC) + friksjonsskiveenhet) som originalutstyr, og brukes av den opprinnelige kjøperen i samsvar med anbefalte drifts- og vedlikeholdsprosedyrer, dekkes av en livstidsgaranti mot bøyning av motorens veivaksel. Maskiner utstyrt med spennskiver, knivbremsclutchenheter (Blade Brake Clutch – BBC) og andre slike enheter dekkes ikke av livstidsgarantien for veivakselen.

Vedlikehold foretas for eiers regning

Trimming av motor, smøring, rengjøring og lakking, utskifting av filtre, kjølevæske og utføring av anbefalt vedlikehold, er noen av de normale tjenestene som Toro-produkter forutsetter må foretas for eiers regning.

Generelle betingelser

Reparasjon av en autorisert Toro-distributør eller -forhandler, er ditt eneste rettsmiddel under denne garantien.

Verken Toro Company eller Toro Warranty Company er ansvarlig for indirekte, tilfeldig eller betingede skader i forbindelse med bruken av Toro-produkter som dekkes av denne garantien, inkludert eventuelle kostnader eller utgifter med å erstatte utstyr eller tjenester i løpet av rimelige perioder med feilfunksjon eller uten bruk i påvente av fullføring av reparasjoner under denne garantien. Bortsett fra utslippsgarantien som det vises til nedenfor, hvis den gjelder, er det ingen andre uttrykkelige garantier. Alle impliserte garantier om salgbarhet og egnethet til bruk er begrenset til varigheten av denne uttrykkelige garantien.

Noen stater tillater ikke utelatelse av tilfeldige eller betingede skader eller begrensninger på hvor lenge en implisert garanti varer, så ovenfor nevnte utelatelse og begrensninger gjelder kanskje ikke for deg. Denne garantien gir deg spesielle rettigheter i henhold til loven, og du kan kanskje også ha andre rettigheter som varierer fra stat til stat.

Merknad vedrørende utslippsgaranti

Systemet for utslippskontroll på ditt produkt dekkes kanskje også av en separat garanti som overholder kravene som ble etablert av det amerikanske Environmental Protection Agency (EPA) og/eller California Air Resources Board (CARB). Timebegrensningene som fastsettes ovenfor, gjelder ikke for garantien for systemer for utslippskontroll. Du finner mer informasjon om dette i garantierklæringen for motorutslippskontroll i brukerhåndboken eller i dokumentasjonen fra motorprodusenten.