Form No. 3427-643 Rev B

TORO®

Count on it.

Manuel de l'utilisateur

Unités de coupe DPA série Edge à 8, 11 et 14 lames

Groupe de déplacement Greensmaster® série 3300 ou 3400

N° de modèle 04651—N° de série 403460001 et suivants
N° de modèle 04653—N° de série 403460001 et suivants
N° de modèle 04655—N° de série 403460001 et suivants

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

CE

3427-643 B

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.

N° de modèle _____

N° de série _____

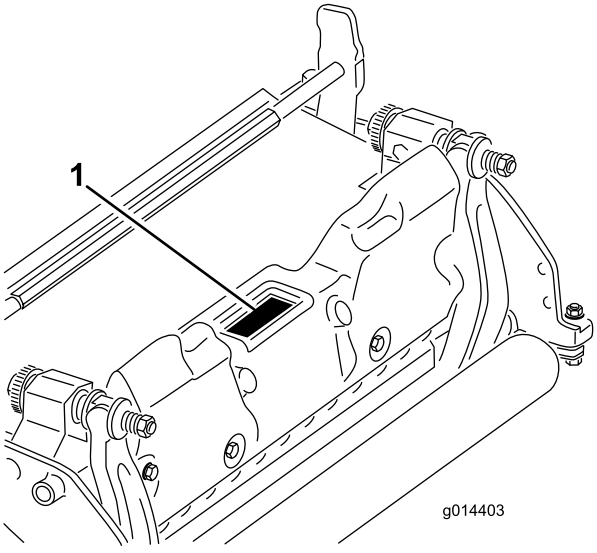
Introduction

Cette unité de coupe est conçue pour tondre les greens et les petits fairways des terrains de golf. 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.



g014403

Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et 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 4
Consignes de sécurité relative aux lames 4
Autocollants de sécurité et d'instruction 4
Mise en service 5
Montage du rouleau 5
Réglage de l'unité de coupe 5
Vue d'ensemble du produit 6
Caractéristiques techniques 6
Outils et accessoires 6
Utilisation 6
Réglage de l'unité de coupe 6
Entretien 11
Soutenir l'unité de coupe 11
Entretien de la barre d'appui 11
Spécifications de la contre-lame 13
Rodage de l'unité de coupe 15

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 le moteur.
- N'approchez pas les mains ou les pieds des composants mobiles de la machine.
- N'utilisez pas la machine s'il manque des capots ou d'autres dispositifs de protection, ou s'ils sont endommagés.
- Ne vous tenez pas devant l'ouverture d'éjection. Tenez tout le monde, y compris les animaux, à une distance suffisante de la machine.
- N'admettez jamais d'enfants dans le périmètre de travail. N'autorisez jamais les enfants à utiliser la machine.
- Garez la machine sur une surface plane et horizontale, abaissez les unités de coupe, débrayez toutes les commandes, serrez le frein de stationnement (le cas échéant), coupez le moteur et enlevez la clé avant de quitter le poste d'utilisation, pour quelque raison que ce soit.

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

Sécurité des unités de coupe

- L'unité de coupe constitue seulement une partie de la machine complète 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 et attendez l'arrêt complet de toutes les pièces mobiles avant d'examiner l'accessoire si vous heurtez un obstacle ou si la machine vibre de manière inhabituelle. Effectuez toutes les réparations nécessaires avant de réutiliser la machine.
- 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.

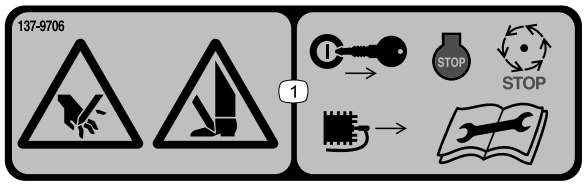
Consignes de sécurité relative aux lames

Une lame de cylindre ou une contre-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 périodiquement l'usure et l'état du cylindre et de la contre-lame.
- Procédez avec prudence et portez des gants pour contrôler ou faire l'entretien du cylindre et de la contre-lame.
- Attention, sur les machines à plusieurs unités de coupe, la rotation d'un cylindre 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.



decal137-9706

137-9706

1. Risque de coupure des mains et des pieds – coupez le moteur, enlevez la clé, attendez l'arrêt complet des toutes les pièces mobiles et lisez le *Manuel de l'utilisateur* avant d'effectuer tout entretien.

Mise en service

Médias et pièces supplémentaires

Description	Qté	Utilisation
Manuel de l'utilisateur	1	À lire avant l'installation et l'utilisation de l'unité de coupe.

Montage du rouleau

L'unité de coupe est expédiée sans rouleau avant. Procurez-vous un rouleau auprès de votre concessionnaire et montez-le sur l'unité de coupe comme suit :

1. Retirez le boulon de charrue, la rondelle et l'écrou à embase qui fixent un des bras de réglage de hauteur de coupe au panneau latéral de l'unité de coupe (Figure 3).

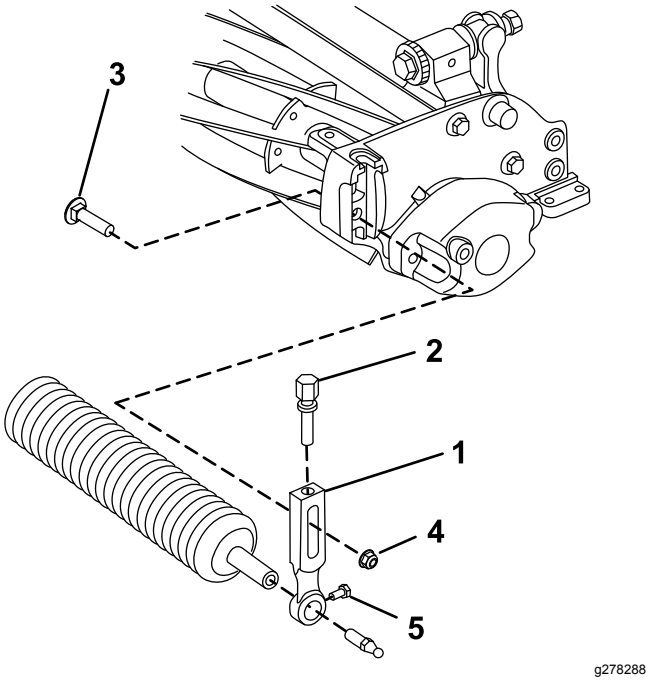


Figure 3

1. Bras de réglage de hauteur de coupe
2. Vis de réglage
3. Boulon de charrue
4. Écrou à embase
5. Vis de fixation de rouleau

2. Desserrez les vis de fixation du rouleau dans les bras de réglage de hauteur de coupe (Figure 3).
3. Faites glisser l'arbre de rouleau dans le bras de réglage de hauteur de coupe de l'autre côté de l'unité de coupe (Figure 3).
4. Glissez le bras de réglage de hauteur de coupe sur l'arbre du rouleau (Figure 3).
5. Fixez légèrement le rouleau sur l'unité de coupe avec le bras de réglage de hauteur de coupe et les fixations retirés précédemment (Figure 3).
6. Centrez le rouleau entre les bras de réglage de hauteur de coupe.
7. Serrez les vis de fixation du rouleau (Figure 3).
8. Réglez la hauteur de coupe et serrez les fixations des bras de réglage de hauteur de coupe.

Réglage de l'unité de coupe

1. Soutenez l'unité de coupe ; voir Soutenir l'unité de coupe (page 11).
2. Réglez la contre-lame par rapport au cylindre.
3. Réglez la hauteur du rouleau arrière.
4. Réglez la hauteur de coupe.
5. Réglez la barre supérieure.

Voir la section Réglage de l'unité de coupe (page 5) pour des instructions complètes sur les procédures de réglage.

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Numéro de modèle	Poids
04651	32 kg
04653	34 kg
04655	35 kg

Outils et accessoires

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

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

Utilisation

Pour plus de précision sur le fonctionnement du groupe de déplacement, reportez-vous au *manuel de l'utilisateur*. Réglez la contre-lame chaque jour, avant d'utiliser l'unité de coupe ; voir Réglage quotidien de la contre-lame (page 6). Pour garantir une finition correcte, tondez une bande d'essai avant d'utiliser l'unité de coupe.

Réglage de l'unité de coupe

Réglage du contact contre-lame/cylindre

Réglage quotidien de la contre-lame

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vérifiez le contact contre-lame/cylindre. **Effectuez 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 aucun contact n'est constaté, réglez la contre-lame comme suit :
     A. Tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens horaire (Figure 4), un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

        Remarque: Les vis de réglage de la barre d'appui comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,018 mm de la contre-lame.

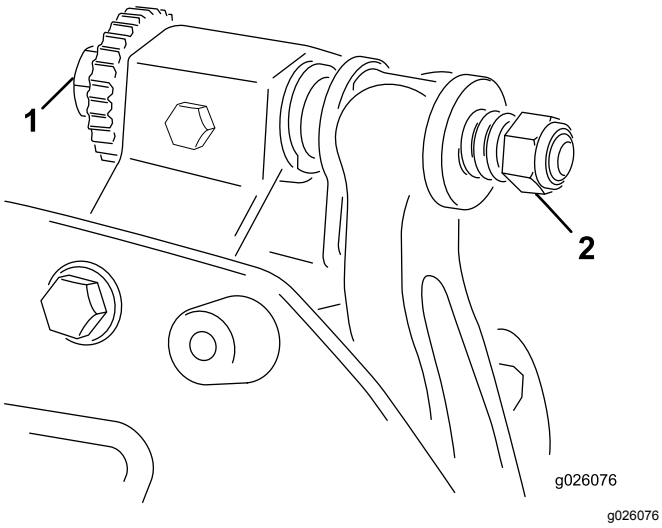


Figure 4

1. Vis de réglage de la barre d'appui
2. Écrou de vis de réglage de barre d'appui (2)

B. Insérez une longue bande de papier de performance de coupe entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 5), puis tournez **lentement** le cylindre en avant ; il devrait couper le papier ; s'il ne le fait pas, répétez les opérations A et B jusqu'à ce que le papier soit coupé.

- Si vous constatez un frottement ou un contact excessif du cylindre, rodez et rectifiez l'avant de la contre-lame, ou meulez 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, Si vous ne maintenez pas un léger contact, l'auto-aiguisage des bords de la contre-lame/du cylindre ne sera pas suffisant et les tranchants seront émoussés après un certain temps d'utilisation. Si vous maintenez un contact excessif, l'usure de la contre-lame/du cylindre sera accélérée, ce qui pourra entraîner une usure irrégulière et diminuer 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. Limez de temps en temps le tranchant avant pour éliminer cette imperfection et améliorer la qualité de la coupe.

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.

Réglage contre-lame/cylindre

Utilisez cette procédure pour le réglage initial de l'unité de coupe et après le rodage, le meulage ou le démontage du cylindre. Ce réglage n'est pas un réglage journalier.

1. Placez l'unité de coupe sur une surface de travail plane et horizontale.
2. Basculez l'unité de coupe pour exposer la contre-lame et le cylindre.

   Remarque: Vérifiez que les écrous à l'arrière des boulons de réglage de la barre d'appui ne reposent pas sur la surface de travail (Figure 12).
3. Tournez le cylindre pour que l'une des lames croise le bord de la contre-lame entre la tête de la première et le boulon de la contre-lame sur le côté droit de l'unité de coupe.
4. Faites une marque d'identification sur la lame au point où elle croise le bord de la contre-lame.

   Remarque: Cela facilitera les réglages ultérieurs.
5. Insérez une cale de 0,05 mm entre la lame marquée et le bord de la contre-lame au point marqué à l'opération 4.
6. Tournez le boulon de réglage droit de la barre d'appui (Figure 4) jusqu'à ce que vous sentiez une légère pression sur la cale lorsque vous la faites glisser d'un côté à l'autre. Enlevez la cale.
7. Pour le côté gauche de l'unité de coupe, tournez lentement le cylindre afin que la lame la plus proche croise le bord de la contre-lame entre la première et la deuxième tête de boulon.
8. Répétez les opérations 4 à 6 pour le côté gauche de l'unité de coupe et le boulon de réglage de la barre d'appui gauche.
9. Répétez les opérations 5 et 6 jusqu'à ce que vous sentiez une légère pression aux points de contact sur les côtés gauche et droit de l'unité de coupe.
10. Pour obtenir un léger contact entre le cylindre et la contre-lame, tournez chaque boulon de réglage de la barre d'appui de 3 crans dans le sens horaire.

    Remarque: Chaque cran sur le boulon de réglage de la barre d'appui déplace la

contre-lame de 0,018 mm. **Ne serrez pas les boulons de réglage excessivement.**

Chaque tour du boulon de réglage dans le sens horaire rapproche la contre-lame du cylindre. Chaque tour du boulon de réglage dans le sens antihoraire éloigne la contre-lame du cylindre.

11. Insérez une longue bande de papier de performance de coupe entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 5), puis tournez le cylindre **lentement** en avant ; il devrait couper le papier ; s'il ne le fait pas, tournez chaque boulon de réglage de la barre d'appui de 1 cran dans le sens horaire et répétez cette opération jusqu'à le papier soit coupé.

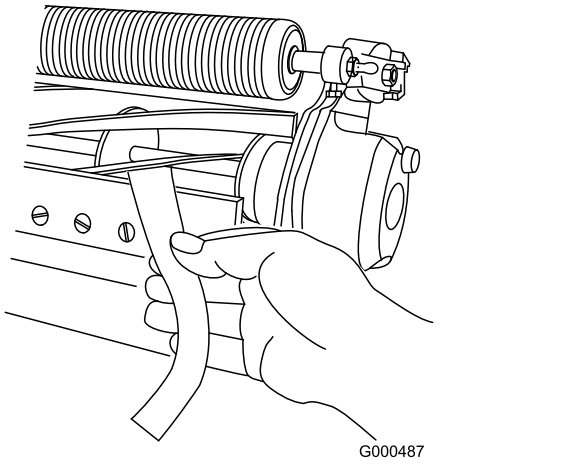


Figure 5

Remarque: Si vous constatez un frottement ou un contact excessif du cylindre, rodez et rectifiez l'avant de la contre-lame, ou meulez 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).

Réglage de la hauteur du rouleau arrière

Selon la hauteur de coupe désirée, vous devrez placer les supports de rouleau arrière (Figure 6 ou Figure 7) en position haute ou basse :

- Placez l'entretoise au-dessus de la bride de fixation de la plaque latérale (réglage d'usine) lorsque les hauteurs de coupe sont comprises entre 1,5 et 6 mm, comme montré à la Figure 6.

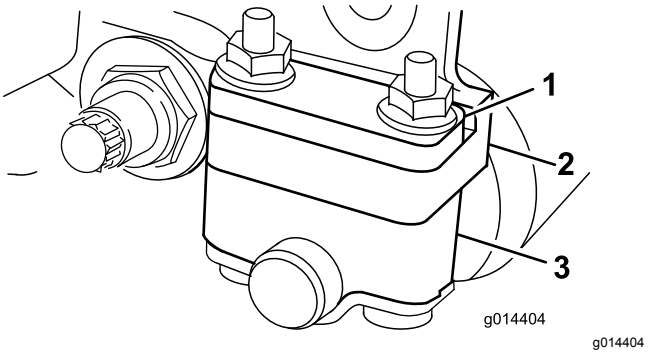


Figure 6

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

- Placez l'entretoise en dessous de la bride de fixation de la plaque latérale lorsque les hauteurs de coupe sont comprises entre 3 et 25 mm, comme montré à la Figure 7.

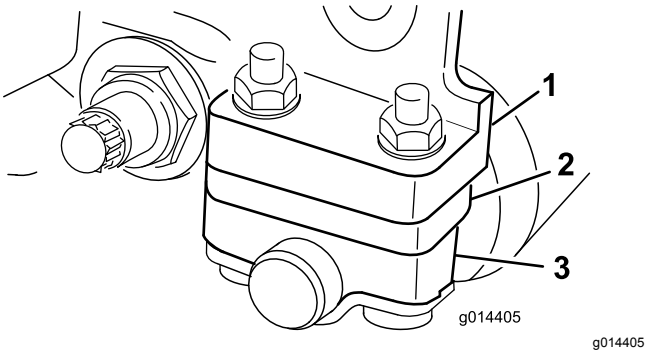


Figure 7

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

1. Soulevez l'arrière de l'unité de coupe et placez un bloc sous la contre-lame.
2. Retirez les 2 écrous qui fixent chaque support et entretoise du rouleau à chaque bride de fixation de la plaque latérale.
3. Abaissez le rouleau et les boulons des brides de fixation de plaque latérale et des entretoises.
4. Placez les entretoises sur les boulons au-dessus ou au-dessous des supports de rouleau, selon le cas (Figure 6 ou Figure 7).
5. Fixez les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de plaque latérale au moyen des écrous retirés précédemment.

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.

Réglage de la hauteur de coupe

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

Contre-lame	Réf.	Hauteur de coupe
Micro-coupe Edgemax (Standard)	115-1880	1,5 à 4,7 mm
Edgemax Tournament (Option)	115-1881	3,1 à 12,7 mm
Micro-coupe (option)	93-4262	1,5 à 4,7 mm
Tournament (Option)	93-4263	3,1 à 12,7 mm
Micro-coupe étendue (option)	108-4303	1,5 à 4,7 mm
Tournament étendue (Option)	108-4302	3,1 à 12,7 mm
Coupe basse (option)	93-4264	4,7 à 25,4 mm
Coupe haute (option)	94-6392	7,9 à 25,4 mm
Fairway (option)	63-8610	9,5 à 25,4 mm
Fairway EdgeMax (option)	137-0879	9,5 à 25,4 mm

Remarque: Les hauteurs de coupe supérieures à 9,5 mm nécessitent l'installation du kit spécial hauteurs de coupe élevées.

Réglage du gabarit de hauteur de coupe

Avant de régler la hauteur de coupe, réglez la gabarit de hauteur de coupe comme suit :

1. Desserrez l'écrou du gabarit et tournez le boulon de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue (Figure 8).

   Remarque: L'écartement entre la base de la tête du boulon et la face du gabarit correspond à la hauteur de coupe.

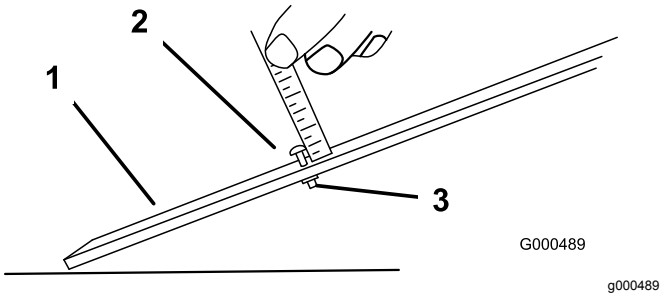


Figure 8

1. Gabarit
2. Boulon de réglage de hauteur
3. Écrou

2. Serrez l'écrou.

Réglage de la hauteur de coupe

1. Desserrez les contre-écrous qui fixent les bras de réglage hauteur de coupe aux plaques latérales de l'unité de coupe (Figure 9).

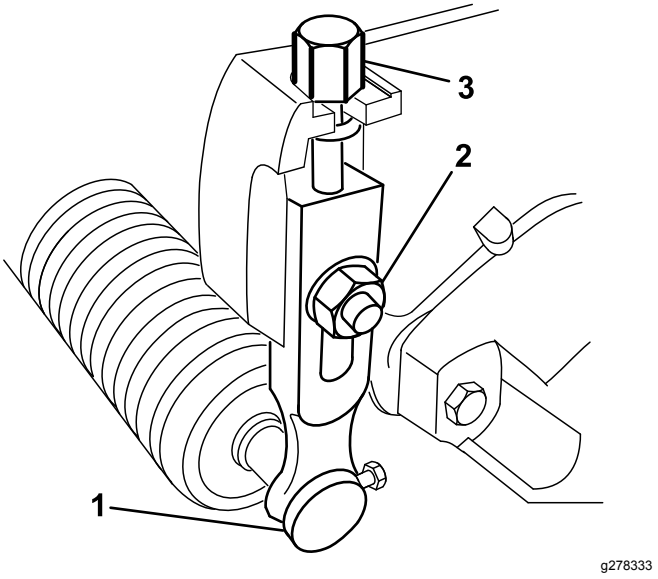


Figure 9

1. Bras de réglage de hauteur de coupe
2. Contre-écrou à embase
3. Boulon de réglage

2. Accrochez la tête du boulon du gabarit de hauteur de coupe au tranchant sur le côté droit de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre l'arrière du rouleau (Figure 10).

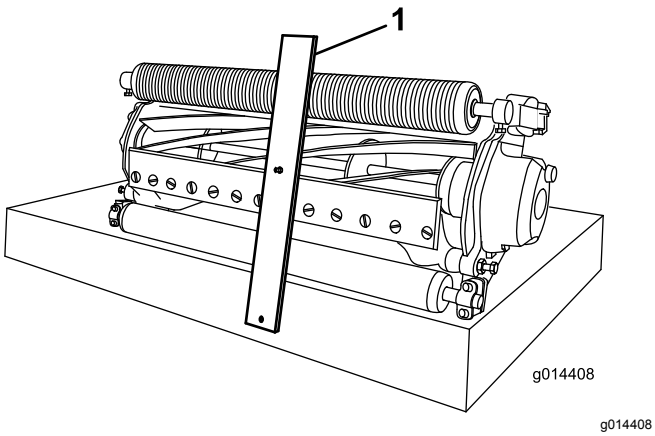


Figure 10

1. Gabarit

3. Tournez le boulon de réglage jusqu'à ce que le rouleau touche l'avant du gabarit.
4. Répétez les opérations 2 et 3 pour le côté gauche.
5. Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.

   Important: **Lorsque le réglage est correct, les rouleaux avant et arrière touchent le gabarit et le boulon 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 juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.
7. Vérifiez que le réglage de la hauteur de coupe est correct ; répétez cette procédure au besoin.

Réglage de la barre supérieure

Réglez la barre supérieure de manière que l'herbe coupée soit éjectée proprement de la zone du cylindre, comme suit :

Remarque: La barre peut être réglée pour tenir compte des différents types de pelouse et de leur état. Rapprochez la barre du cylindre lorsque l'herbe est très sèche. Au contraire, si l'herbe est humide, éloignez la barre du cylindre. La barre doit être parallèle au cylindre pour obtenir des résultats optimaux. Réglez la barre chaque fois que vous aiguisez le cylindre sur une meule.

1. Desserrez les boulons qui fixent la barre supérieure (Figure 11) à l'unité de coupe.

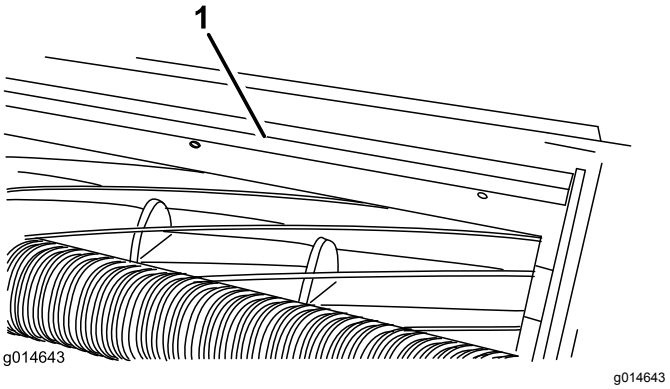


Figure 11

1. Barre supérieure

2. Insérez une jauge d'épaisseur de 1,5 mm entre le haut du cylindre et la barre, et serrez les boulons.

   Important: **Vérifiez que la barre et le cylindre sont équidistants sur toute la longueur du cylindre.**

   Remarque: Ajustez l'écart en fonction de l'état de la pelouse.

Entretien

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

Soutenir l'unité de coupe

Chaque fois que vous devez basculer l'unité de coupe pour exposer la contre-lame/le cylindre, soutenez l'arrière de l'unité pour que les écrous situés à l'arrière des boulons de réglage de la barre d'appui ne reposent pas sur la surface de travail (Figure 12).

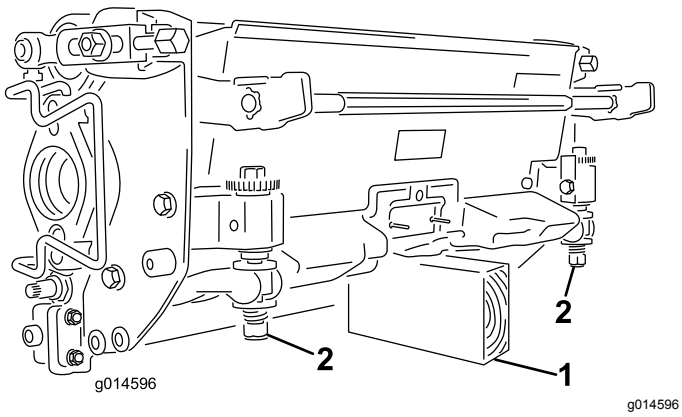


Figure 12

1. Support (non fourni)
2. Écrou de vis de réglage de barre d'appui (2)

Entretien de la barre d'appui

Seuls les mécaniciens dûment formés sont habilités à effectuer l'entretien de la barre d'appui et de la contre-lame ; cela évite d'endommager le cylindre, la barre d'appui ou la contre-lame. L'idéal est de porter l'unité de coupe chez un distributeur Toro agréé pour l'entretien. Reportez-vous au *manuel d'entretien* de votre groupe de déplacement pour des instructions complètes, pour connaître les outils spéciaux et pour obtenir les schémas d'entretien de la contre-lame. Si jamais il s'avère nécessaire de déposer ou d'assembler vous-même la barre d'appui, vous trouverez ci-après des instructions ainsi que les spécifications d'entretien de la contre-lame.

Important: **Suivez toujours les procédures décrites dans le *manuel d'entretien* lorsque vous faites l'entretien de la contre-lame. Le cylindre, la barre d'appui et la contre-lame peuvent être endommagés si vous ne montez pas et si vous ne meulez pas correctement la contre-lame.**

Dépose de la barre d'appui

1. Tournez la vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Figure 13).

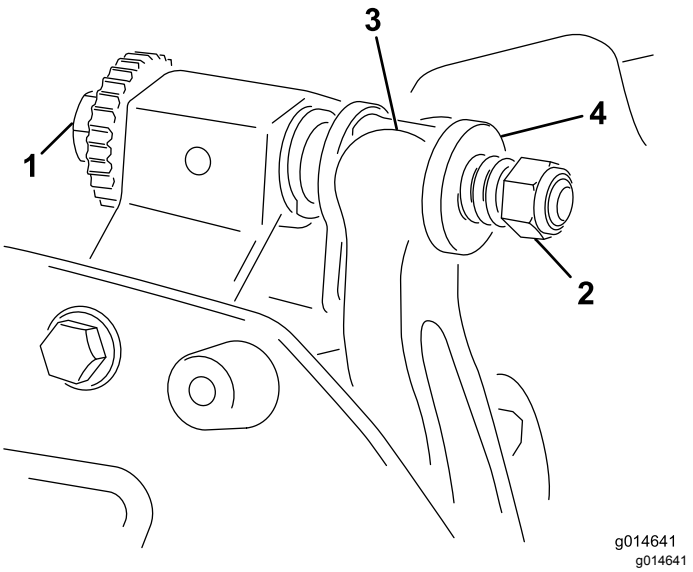


Figure 13

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 13).
3. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Figure 14).

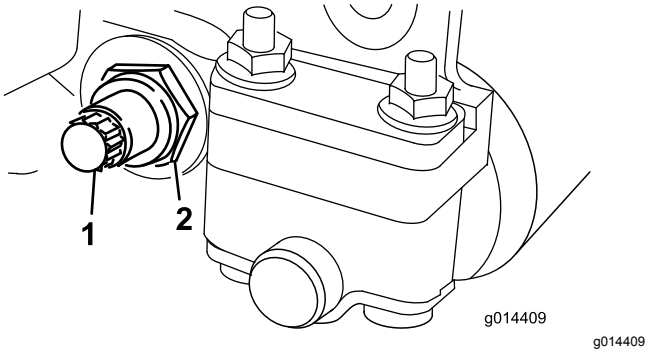


Figure 14

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 dégager du boulon de l'unité de coupe (Figure 14).

   Mettez de côté 2 rondelles en nylon et 1 rondelle en acier à chaque extrémité de la barre d'appui (Figure 15).

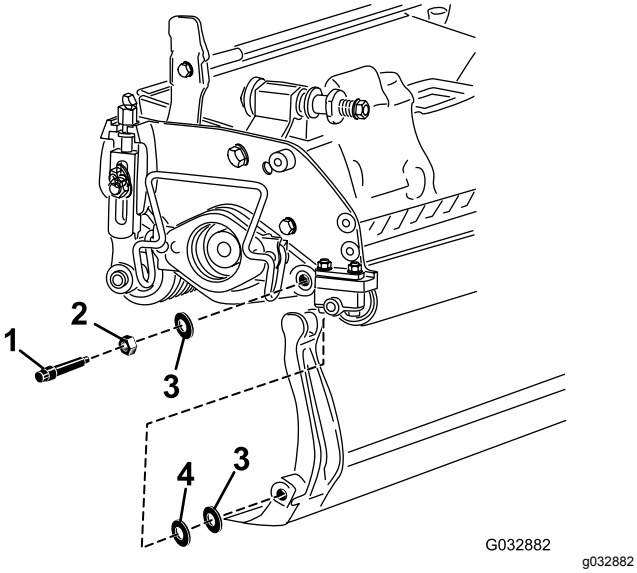


Figure 15

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

Assemblage de la barre d'appui

1. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre les rondelles et la vis de réglage de la barre d'appui (Figure 13).
2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale avec les boulons (munis d'écrous) et 3 rondelles (6 en tout).
3. 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 15).
4. Serrez les boulons de la barre d'appui à un couple de 27 à 36 N·m.
5. Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que le jeu axial des rondelles d'acier soit éliminé, mais que vous puissiez les tourner à la main. Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur.

   Important: **Ne serrez pas excessivement les contre-écrous pour ne pas faire fléchir les plaques latérales.**
6. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que les spires soient jointives, puis desserrez-le de 1/2 tour (Figure 16).

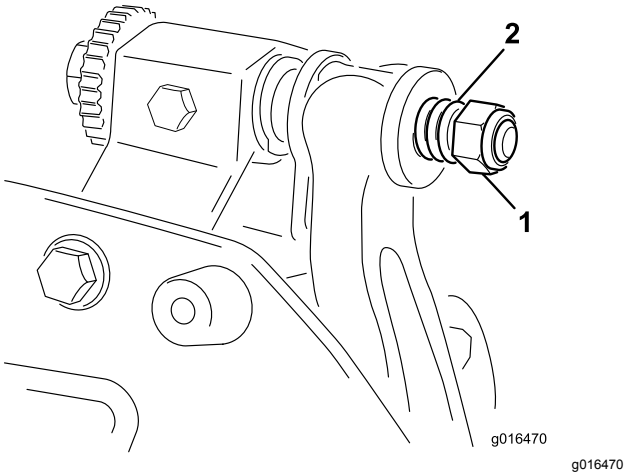


Figure 16

1. Écrou de tension de ressort
2. Ressort

7. Effectuez le réglage contre-lame/cylindre ; voir Réglage du contact contre-lame/cylindre (page 6).

Spécifications de la contre-lame

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 Never-Seize filet sur les vis et montez la contre-lame sur la barre d'appui.

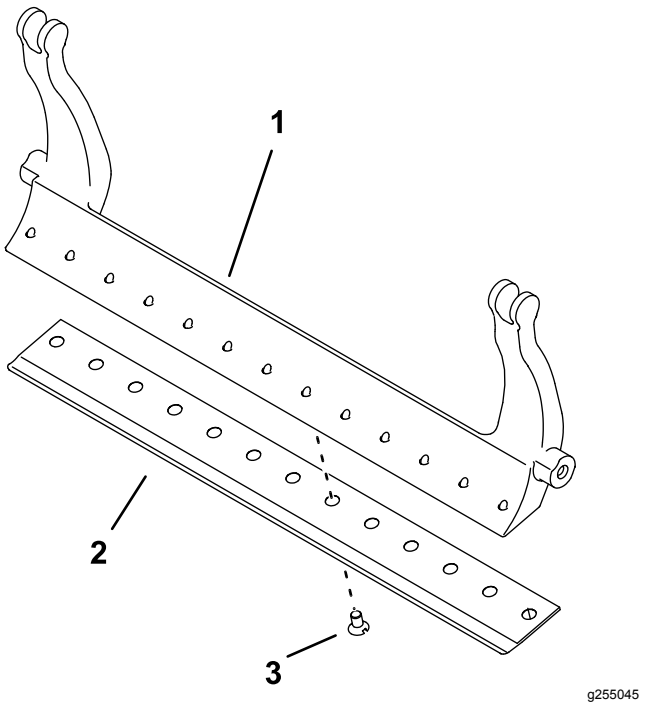


Figure 17

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

4. Serrez les 2 vis à extérieures à 1 N·m.
5. En partant du centre de la contre-lame, serrez les vis à un couple de 23 à 28 N·m.

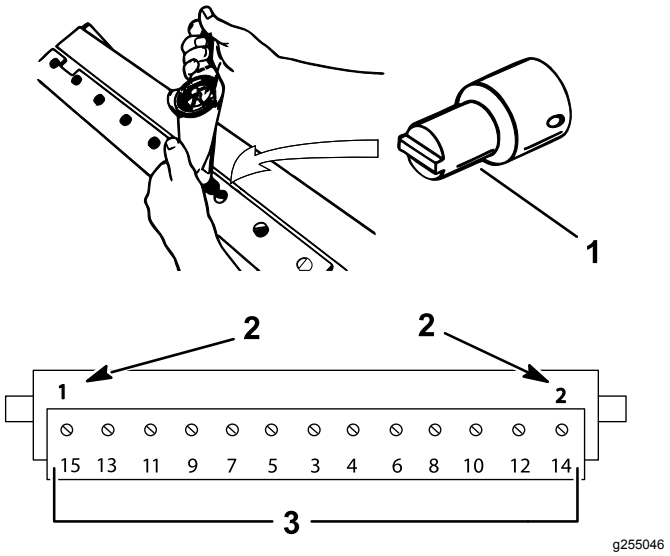


Figure 18

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

6. Meulez la contre-lame.

Préparation du cylindre au meulage

1. Vérifiez que tous les composants de l'unité de coupe sont en bon état et corrigez tout problème éventuel avant le meulage.
2. Respectez les instructions du fabricant de la meuleuse afin de meuler le cylindre de coupe conformément aux spécifications suivantes.

Spécifications de meulage du cylindre	
Diamètre de cylindre neuf	128,5 mm
Limite de service du diamètre de cylindre	114,3 mm
Angle de dépouille de la lame	30° ± 5°
Largeur de facette de la lame	1 mm
Plage de largeur de facette de la lame	0,8 à 1,2 mm
Limite de service de conicité du diamètre de cylindre	0,25 mm

Détalonnage à la meule du cylindre

Le cylindre neuf a une largeur de facette de 0,8 à 1,2 mm et un angle de dépouille de 30°.

Lorsque la largeur de facette dépasse 3 mm, procédez comme suit :

1. Créez un angle de dépouille de 30° sur toutes les lames de cylindre jusqu'à obtention d'une facette de 0,76 mm de largeur (Figure 19.

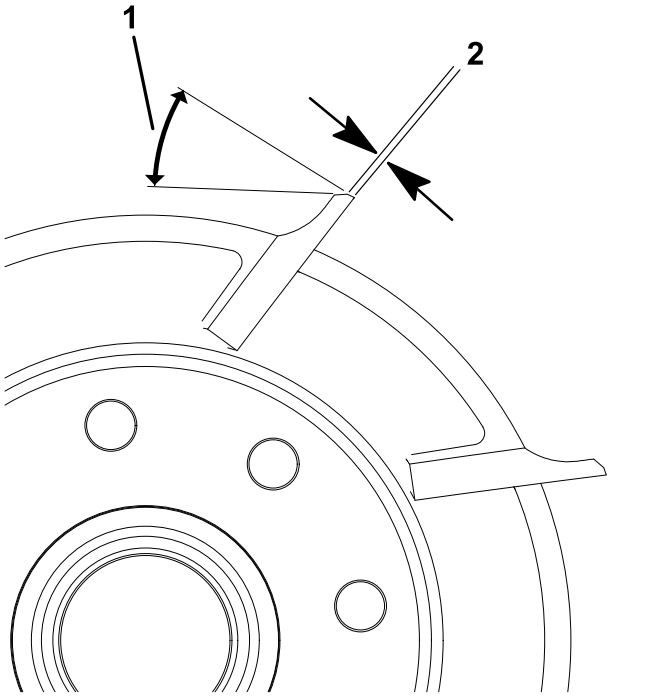


Figure 19

1. 30°
2. 0,76 mm

2. Meulez le cylindre afin d'obtenir un faux-rond <0,025 mm.

   Remarque: Cela a pour effet d'augmenter légèrement la largeur de facette.

3. Réglez l'unité de coupe ; voir le *Manuel de l'utilisateur* de l'unité de coupe.

Remarque: Pour prolonger la qualité du tranchant du bord du cylindre et de la contre-lame, après meulage de l'un et/ou de l'autre, vérifiez le contact cylindre/contre-lame à la fin de chaque journée de travail ; les bavures auront été éliminées, ce qui peut affecter le jeu entre le cylindre et la contre-lame et accélérer l'usure.

Spécifications de meulage de la contre-lame

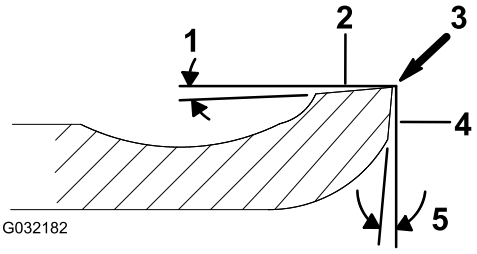


Figure 20

1. Angle de dépouille
2. Face supérieure
3. Éliminer les bavures
4. Face avant
5. Angle avant

Angle de dépouille de la contre-lame standard	3° minimum
Angle de dépouille de la contre-lame prolongée	7° minimum
Plage d'angle avant	13° à 17°

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 le côté inférieur de la contre-lame, comme montré à la Figure 21.

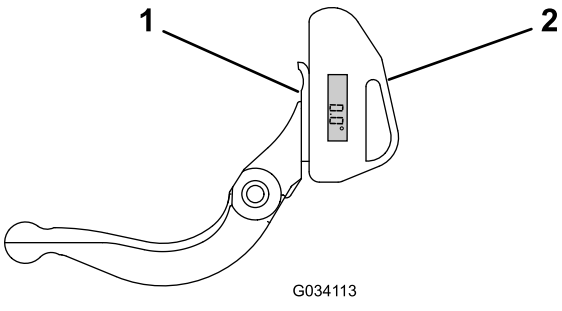


Figure 21

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

2. Appuyez sur le bouton « Alt Zero » de l'indicateur d'angle.
3. Placez le support d'indicateur d'angle sur le bord de la contre-lame de sorte à adapter le bord de l'aimant au bord de la contre-lame (Figure 22).

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

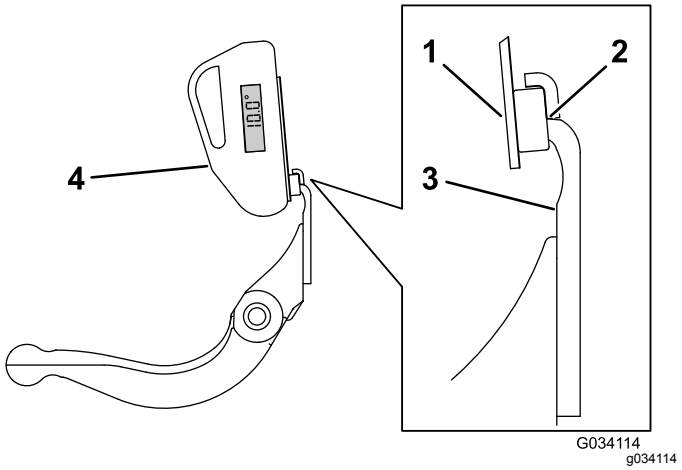


Figure 22

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 22.

   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.

Rodage de l'unité de coupe

⚠ DANGER

Le cylindre et autres pièces mobiles peuvent causer des blessures.

N'approchez pas les mains, les doigts et les vêtements des cylindres et autres pièces mobiles.

- **Ne vous approchez pas du cylindre pendant le rodage.**
- **N'utilisez jamais de pinceau à manche court pour effectuer le rodage. Vous pouvez vous procurer des pinceaux à manche long auprès de votre distributeur Toro agréé local.**

1. Placez la machine sur une surface propre, plane et horizontale, abaissez les unités de coupe, arrêtez le moteur, serrez le frein de stationnement et enlevez la clé de contact.
2. Déposez les moteurs de cylindre des unités de coupe, puis désaccouplez et déposez les unités de coupe des bras de levage.
3. Accouplez la rodeuse à l'unité de coupe en introduisant une barre carrée de 3/8 pouce dans l'accouplement cannelé au bout de l'unité de coupe.

   Remarque: Vous trouverez des instructions et des procédures de rodage complémentaires dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement et dans le *Manuel d'aiguisage des tondeuses à cylindres et rotatives Toro* (Form nº 80-300PT).

   Remarque: Pour améliorer encore la qualité du tranchant, passez une lime sur la face avant de la contre-lame et du cylindre après le rodage. Cela permet d'éliminer les bavures ou les aspérités qui ont pu se former le long du tranchant.

Remarques:

Déclaration d'incorporation

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

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
04651	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre DPA à 8 lames	8 BLADE DPA-TRIFLEX	Tondeuse à cylindre DPA à 8 lames	2006/42/CE, 2000/14/CE
04653	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre DPA à 11 lames	11 BLADE DPA-TRIFLEX	Tondeuse à cylindre DPA à 11 lames	2006/42/CE, 2000/14/CE
04655	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre DPA à 14 lames	14 BLADE DPA-TRIFLEX	Tondeuse à cylindre DPA à 14 lames	2006/42/CE, 2000/14/CE

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

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

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 10, 2018

Représentant autorisé :

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

Tel. +32 16 386 659

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.

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.



Count on it.