

TORO®

Count on it.

Manual do Operador

**Cortador de descarga lateral de
152 cm**

**Unidade de tração Groundsmaster®
3320/3280-D**

Modelo nº 30366—Nº de série 403360001 e superiores

Este produto cumpre todas as diretivas europeias relevantes, para mais informações consultar a folha de Declaração de conformidade (DOC) em separado, específica do produto.

⚠ AVISO

CALIFÓRNIA Proposição 65 Aviso

É do conhecimento do Estado da Califórnia que a utilização deste produto pode causar exposição a químicos que podem provocar cancro, defeitos congénitos ou outros problemas reprodutivos.

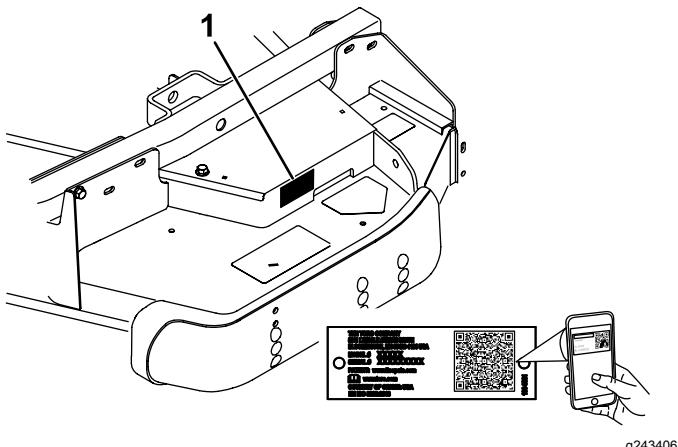


Figura 1

1. Número de série de escoamento

Modelo nº _____

Nº de série _____

Este manual identifica potenciais perigos e tem mensagens de segurança identificadas pelo símbolo de alerta de segurança (Figura 2), que sinaliza um perigo que pode provocar ferimentos graves ou mesmo a morte, se não respeitar as precauções recomendadas.



Figura 2

g000502

1. Símbolo de alerta de segurança

Este manual utiliza duas palavras para destacar informações. A palavra **Importante** chama a atenção para informações especiais de ordem mecânica e a palavra **Nota** sublinha informações gerais que requerem especial atenção.

Introdução

A plataforma de corte de relva com lâmina rotativa é montada em máquinas com transporte de utilizador e destina-se a ser utilizada por operadores profissionais contratados em aplicações comerciais. Foi principalmente concebida para cortar a relva em parques, campos desportivos e relvados comerciais bem mantidos. Se a máquina for utilizada para um fim diferente da sua utilização prevista, poderá pôr em perigo o utilizador e outras pessoas.

Leia estas informações cuidadosamente para saber como utilizar o produto, como efetuar a sua manutenção de forma adequada, evitar ferimentos pessoais e danos no produto. A utilização correta e segura do produto é da exclusiva responsabilidade do utilizador.

Visite www.Toro.com para obter informações sobre materiais de formação de operação e segurança dos produtos, informações sobre acessórios, para obter o contacto de um representante ou para registar o seu produto.

Sempre que necessitar de assistência, peças genuínas Toro ou informações adicionais, entre em contacto com um serviço de assistência autorizado ou com o serviço de assistência Toro, indicando os números de modelo e de série do produto. A Figura 1 mostra onde se encontram os números de série e modelo do produto. Escreva os números no espaço fornecido.

Importante: Com o seu dispositivo móvel, pode ler o código QR no autocolante do número de série (se equipado) para aceder à garantia, peças e outras informações do produto.

Índice

Segurança	3
Segurança geral	3
Segurança da unidade de corte	3
Autocolantes de segurança e de instruções	5
Instalação	8
1 Instalação dos braços de elevação da unidade de tração	9
2 Ligação dos braços de elevação à unidade de corte	9
3 Substituição do veio da tomada de força da unidade de tração.....	10
4 Ligação do veio da tomada de força à caixa de velocidades da unidade de corte	10
5 Lubrificação da máquina	11
Descrição geral do produto	11
Especificações	11
Acessórios	11
Funcionamento	12
Ajuste da altura de corte	12
Ajuste dos rolos	13
Ajuste dos patins	14
Regulação do abafador de fluxo	14
Posição do abafador de fluxo.....	15
Ajuste da inclinação da unidade de corte	15
Correção de um desalinhamento da unidade de corte	16
Utilização da descarga lateral	16
Sugestões de utilização	17
Manutenção	19
Plano de manutenção recomendado	19
Lista de manutenção diária	19
Lubrificação	20
Verificação do lubrificante na caixa de velocidades	20
Separação da unidade de corte da unidade de tração	21
Manutenção dos casquilhos nos braços da roda giratória.....	22
Manutenção das rodas giratórias e rolamentos	22
Manutenção das lâminas de corte	22
Verificação e correção das lâminas desalinhadas.....	24
Substituição da correia de transmissão.....	25
Substituição do defletor de relva	25
Limpeza do lado inferior da unidade de corte	26
Armazenamento	27

Segurança

Esta máquina foi concebida de acordo com as normas ANSI B71.4-2017 e EN ISO 5395 quando realiza os procedimentos de configuração e instala o kit CE, de acordo com a Declaração de Conformidade.

Segurança geral

Este produto é capaz de amputar mãos e pés e projetar objetos. Respeite sempre todas as instruções de segurança, de modo a evitar ferimentos pessoais graves.

- Leia e compreenda o conteúdo deste *Manual do utilizador* antes de ligar o motor.
- Tenha toda a atenção durante a operação da máquina. Não faça qualquer atividade que cause distrações; caso contrário, podem ocorrer ferimentos ou danos materiais.
- Não opere a máquina sem que todos os resguardos e outros dispositivos protetores de segurança estejam instalados e a funcionar corretamente na máquina.
- Mantenha as mãos e os pés longe de peças em rotação. Mantenha-se afastado da abertura de descarga.
- Mantenha as crianças e outras pessoas afastadas da área de funcionamento. Nunca permita que crianças utilizem a máquina.
- Desligue o motor, retire a chave (se equipada) e aguarde que todo o movimento pare antes de sair da posição de operador. Deixe a máquina arrefecer antes de a ajustar, lhe fazer a manutenção, limpar ou armazenar.

A utilização ou manutenção inadequada desta máquina pode provocar ferimentos. De modo a reduzir o risco de ferimentos, deverá respeitar estas instruções de segurança e prestar sempre atenção ao símbolo de alerta de segurança, que indica Cuidado, Aviso ou Perigo – instrução de segurança pessoal.▲
O não cumprimento destas instruções pode resultar em ferimentos pessoais ou mesmo em morte.

Segurança da unidade de corte

- A unidade de corte é apenas uma parte de uma máquina completa quando instalada numa unidade de tração. Leia o *Manual do utilizador* da unidade de tração cuidadosamente para obter instruções completas sobre a utilização segura da máquina.
- Pare a máquina, retire a chave e aguarde que todas as peças móveis parem antes de

inspecionar o acessório depois de atingir um objeto ou se existir uma vibração anormal na máquina. Efetue todas as reparações necessárias antes de retomar o funcionamento.

- Mantenha todas as peças em boas condições de trabalho e as partes corretamente apertadas. Substitua todos os autocolantes gastos ou danificados.
- Utilize apenas acessórios e peças de substituição aprovados pela Toro.

Autocolantes de segurança e de instruções



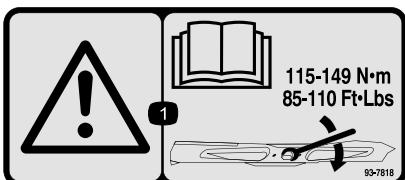
Os autocolantes de segurança e instruções estão facilmente visíveis para o operador e situam-se próximo das zonas de potencial perigo. Substitua todos os autocolantes danificados ou perdidos.



93-6697

decal93-6697

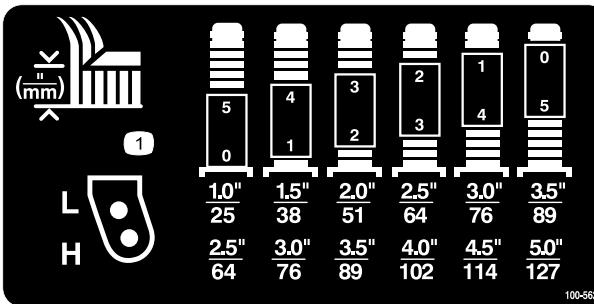
1. Leia o *Manual do utilizador*.
2. Adicione óleo SAE 80W-90 (API GL-5) a cada 50 horas.



93-7818

decal93-7818

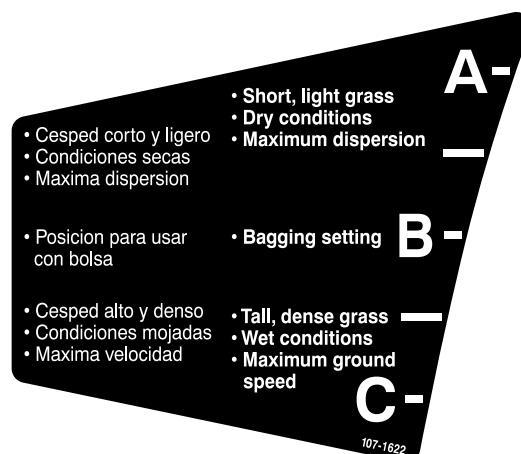
1. Aviso – leia o *Manual do utilizador* para obter instruções sobre o aperto do parafuso/porca da lâmina para 115–149 N·m.



100-5622

decal100-5622

1. Ajuste da altura de corte



107-1622

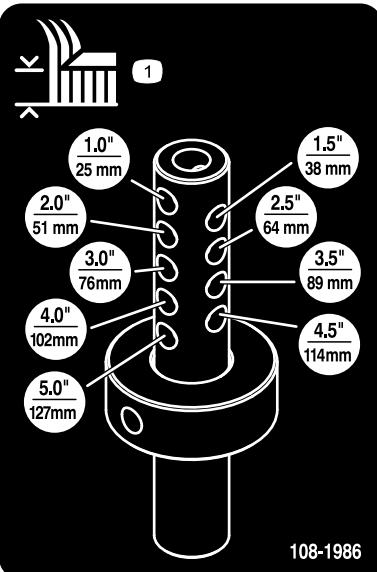
decal107-1622



107-2908

decal107-2908

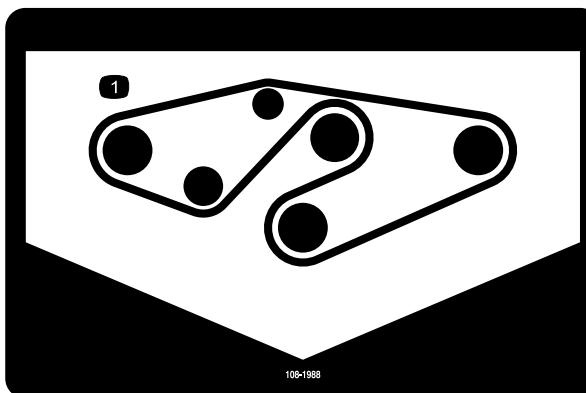
1. Perigo de projeção de objetos – Mantenha as pessoas afastadas.
2. Risco de projeção de objetos – Desça o defletor antes de utilizar a máquina.
3. Perigo de corte/desmembramento das mãos ou pés, lâmina do cortador – mantenha-se afastado de peças móveis.



108-1986

decal108-1986

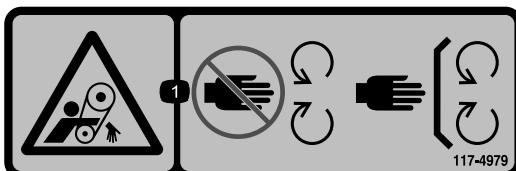
1. Altura de corte



108-1988

decal108-1988

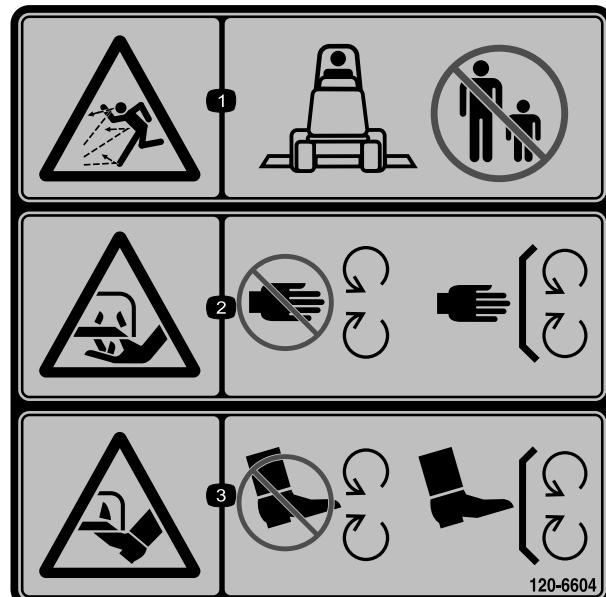
1. Percurso da correia



117-4979

decal117-4979

1. Perigo de emaranhamento, correia – afastá-las das peças móveis; mantenha todos os resguardos e proteções devidamente montados.
-



120-6604

decal120-6604

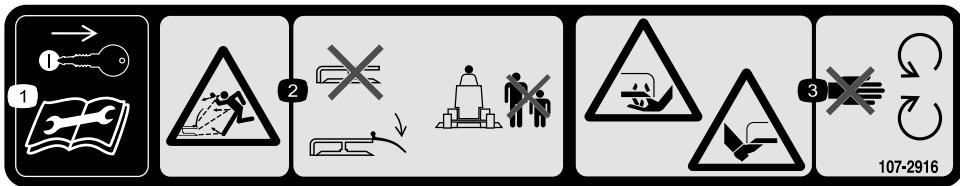
1. Perigo de projeção de objetos – Mantenha as pessoas afastadas da máquina.
 2. Perigo de corte ou desmembramento das mãos, lâmina de corte – Mantenha-se afastado de peças móveis e mantenha todos os resguardos e proteções no sítio.
 3. Perigo de corte ou desmembramento dos pés, lâmina de corte – Mantenha-se afastado de peças móveis e mantenha todos os resguardos e proteções no sítio.
-

WARNING: Cancer and Reproductive Harm - www.P65Warnings.ca.gov.
For more information, please visit www.tcoCAProp65.com

133-8061

decal133-8061

133-8061



107-2916

decal107-2916

107-2916

1. Retire a chave da ignição e leia o *Manual do utilizador* antes de proceder com a manutenção.
 2. Perigo de projeção de objetos—não opere o cortador com o defletor de relvado levantado ou removido; desça o defletor antes de utilizar a máquina; mantenha as pessoas afastadas.
 3. Perigo de corte/desmembramento das mãos ou pés, lâmina do cortador – mantenha-se afastado de peças móveis.
-

Instalação

Peças soltas

Utilize a tabela abaixo para verificar se todas as peças foram enviadas.

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
1	Montagem do pino de articulação Perno de gancho	2 2	Instalação dos braços de elevação da unidade de tração.
2	Braço de elevação, direito Braço de elevação, esquerdo Anilha de encosto - nylon Passador de forquilha Perno de gancho—pequeno Anel da altura de corte Passador de forquilha Perno de ganho—grande Parafuso ($\frac{1}{2}$ pol. x $\frac{3}{4}$ pol.) Tubo de lavagem	1 1 4 4 2 2 2 2 2	Ligaçāo dos braços de elevação à unidade de corte.
3	Nenhuma peça necessária	—	Substituição do veio da tomada de força da unidade de tração (apenas unidade de corte modelo 30366).
4	Nenhuma peça necessária	—	Ligaçāo do veio da tomada de força à caixa de velocidades da unidade de corte.
5	Nenhuma peça necessária	—	Lubrificação da máquina.

Componentes e peças adicionais

Descrição	Quantidade	Utilização
Manual do utilizador	1	Analise o material e guarde-o num local adequado
Catálogo de peças	1	Utilizar para consultar os números das peças

⚠ AVISO

Se deixar a chave na ignição, alguém pode ligar acidentalmente o motor e feri-lo a si ou às pessoas que se encontrarem próximo da máquina.

Retire a chave da ignição antes de fazer qualquer revisão.

⚠ PERIGO

Se ligar o motor e o veio da tomada de força rodar, pode dar origem a ferimentos graves.

Não ligue o motor nem engate o interruptor PTO quando o veio da tomada de força não estiver ligado à caixa de velocidades na unidade de corte.

Nota: Determine os lados direito e esquerdo da máquina a partir da posição normal de utilização.

1

Instalação dos braços de elevação da unidade de tração

Peças necessárias para este passo:

2	Montagem do pino de articulação
2	Perno de gancho

Procedimento

1. Num dos lados da unidade de tração, desaperte (não retire) as porcas das rodas que prendem o conjunto do pneu e roda aos pinos rosados da roda da frente.
2. Levante a máquina de modo a levantar a roda dianteira do chão. Utilize apoios ou suporte a máquina de forma a evitar qualquer queda acidental.
3. Retire as porcas da roda e desloque o conjunto da roda e do pneu para fora do pino rosado.
4. Monte um braço de elevação no apoio da articulação com um pino de articulação e um perno de gancho (Figura 3). Monte o braço de elevação com a dobra posicionada para fora.
5. Coloque a mola de retorno do travão na patilha no braço de elevação (Figura 3).

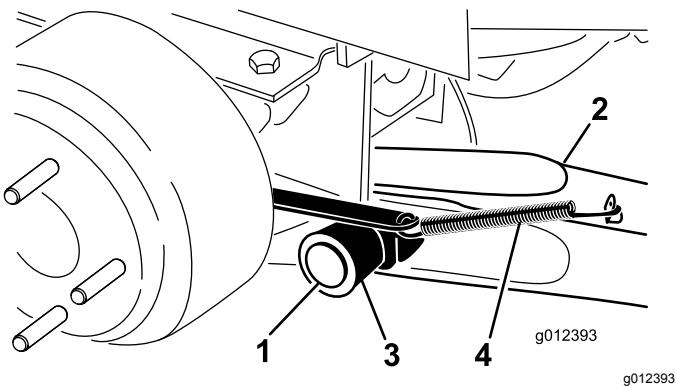


Figura 3

- | | |
|------------------------|------------------------------|
| 1. Pino da articulação | 4. Mola de retorno do travão |
| 2. Braço de elevação | 5. Patilha |
| 3. Suporte articulado | |
-
6. Instale o conjunto do pneu e roda. Aperte as porcas das rodas com 102 a 108 N·m.
 7. Repita o procedimento no lado oposto da máquina.

2

Ligaçāo dos braços de elevação à unidade de corte

Peças necessárias para este passo:

1	Braço de elevação, direito
1	Braço de elevação, esquerdo
4	Anilha de encosto - nylon
4	Passador de forquilha
2	Perno de gancho—pequeno
2	Anel da altura de corte
2	Passador de forquilha
2	Perno de ganho—grande
2	Parafuso (½ pol. x ¾ pol.)
2	Tubo de lavagem

Procedimento

1. Mova a unidade de corte para a posição em frente da unidade de tração.
2. Desloque a alavanca de elevação para a posição SUSPENSA. Empurre um braço de elevação para baixo até que os furos no braço fiquem alinhados com os furos do suporte do braço da roda giratória e a haste de altura de corte possa ser inserida nas pastilhas do braço de elevação (Figura 4).
3. Prenda o braço de elevação ao braço da roda giratória com duas anilhas de encosto, um passador de forquilha e um perno de ganho grande. Posicione as anilhas de encosto entre o braço de elevação e o suporte do braço de elevação (Figura 4). Insira a extremidade do perno de ganho na ranhura da patilha do braço da roda giratória para fixar o perno de ganho.
4. Repita o procedimento para o braços de elevação oposto.
5. Ligue a unidade de tração e eleve a unidade de corte.
6. Empurre para baixo a parte posterior da unidade de corte e insira as varetas da altura de corte através das pastilhas do braço de elevação.
7. Instale os anéis da altura de corte nas barras da altura de corte e prenda os passadores de forquilha e pernos de ganho pequenos (Figura

- 4). A cabeça do passador de forquilha deve ser posicionada virada para a frente da unidade de corte.
- Instale um parafuso ($\frac{1}{2}$ pol. x $\frac{3}{4}$ pol.) e uma anilha na parte superior de cada vareta da altura de corte (Figura 4).

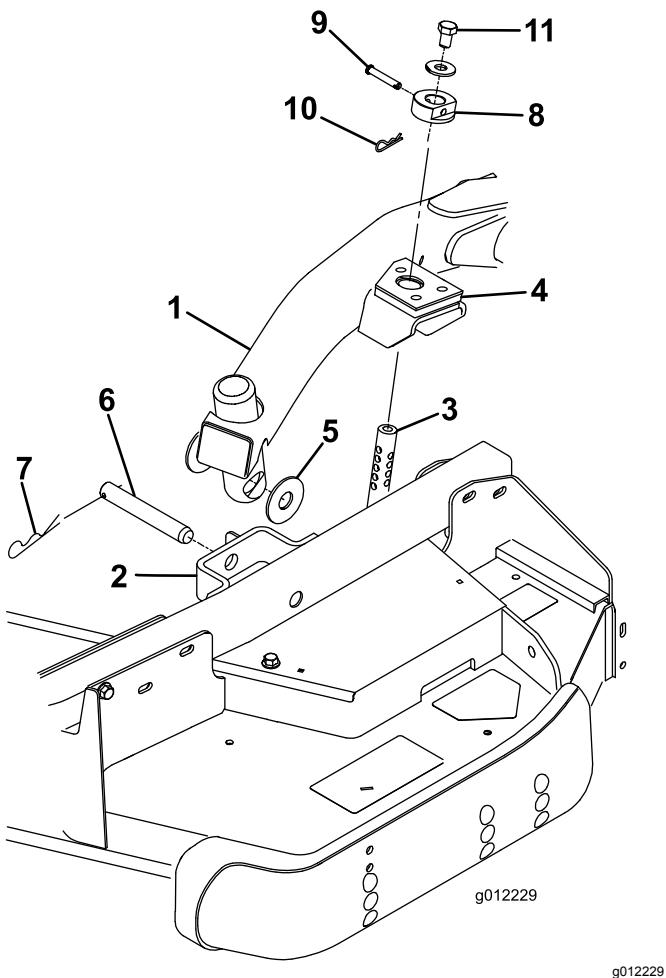


Figura 4

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Braço de elevação | 7. Perno de gancho—grande |
| 2. Suporte do braço da roda | 8. Anel da altura de corte |
| 3. Barra da altura de corte | 9. Passador de forquilha |
| 4. Pastilhas do braço de elevação | 10. Perno de gancho—pequeno |
| 5. Anilhas de encosto | 11. Parafuso ($\frac{1}{2}$ pol. x $\frac{3}{4}$ pol.) |
| 6. Passador de forquilha | |

3

Substituição do veio da tomada de força da unidade de tração

Nenhuma peça necessária

Procedimento

A unidade de corte modelo 30366 está equipada com um veio de tomada de força mais curto que tem de ser instalado na unidade de tração da seguinte forma:

- Retire o perno de gancho, parafusos e porcas que prendem a extremidade fêmea do veio da tomada de força ao veio da unidade de tração.
- Retire o veio da tomada de força do veio da unidade de tração e guarde-o para futuras aplicações.
- Instale a extremidade fêmea do veio da tomada de força, fornecido com a unidade de corte, no veio da unidade de tração com o perno de gancho.
- Aperte os parafusos e as porcas de bloqueio.

4

Ligaçāo do veio da tomada de força à caixa de velocidades da unidade de corte

Nenhuma peça necessária

Procedimento

- Deslize o veio da tomada de força macho para o veio da tomada de força fêmea. Alinhe os furos de montagem no veio de entrada da caixa de velocidades com os furos no veio da tomada de força e deslize-os em conjunto.

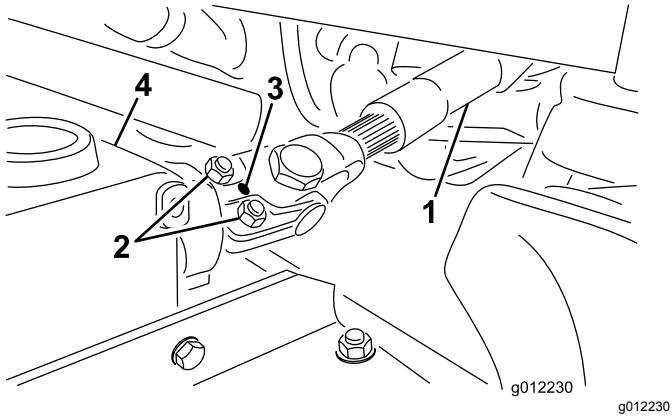


Figura 5

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 1. Veio da tomada de força | 3. Caixa de engrenagens |
| 2. Parafusos e porcas de bloqueio | 4. Pino de segurança |

2. Prenda com um pino de segurança.
3. Aperte os parafusos e porcas e aperte com uma força de 18 a 25 N·m.

5

Lubrificação da máquina

Nenhuma peça necessária

Procedimento

Antes de operar a máquina, lubrifique-a para assegurar as características de lubrificação adequadas; consulte [Lubrificação \(página 20\)](#). Não realizar uma lubrificação adequada pode causar uma falha prematura de peças vitais.

Descrição geral do produto

Especificações

Nota: As especificações e o desenho do produto estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.

Largura de corte	152 cm
Altura de corte	Ajustável de 25 a 127 mm em incrementos de 13 mm
Peso líquido	204 kg

Acessórios

Está disponível uma seleção de engates e acessórios aprovados pela Toro para utilização com a máquina, para melhorar e expandir as suas capacidades. Contacte o seu representante ou distribuidor de assistência autorizado ou vá a www.Toro.com para obter uma lista de todos os engates e acessórios aprovados.

Para se certificar do máximo desempenho e da continuação da certificação de segurança da máquina, utilize apenas acessórios e peças sobressalentes genuínos da Toro. Os acessórios e peças sobressalentes produzidos por outros fabricantes poderão tornar-se perigosos e a sua utilização pode anular a garantia do produto.

Funcionamento

Nota: Determine os lados direito e esquerdo da máquina a partir da posição normal de utilização.

⚠ CUIDADO

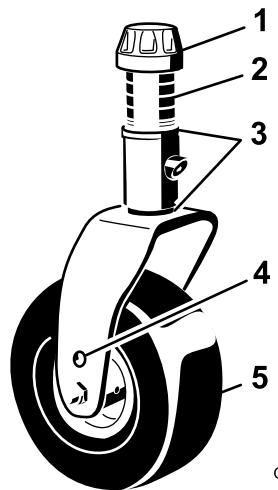
Se deixar a chave na ignição, alguém pode ligar accidentalmente o motor e feri-lo a si ou às pessoas que se encontrarem próximo da máquina.

Retire a chave da ignição antes de fazer qualquer revisão.

Ajuste da altura de corte

A altura de corte é ajustável de 25 a 127 mm em incrementos de 13 mm. Para efetuar o ajuste da altura de corte na unidade de corte frontal, deverá colocar os eixos das rodas giratórias nos orifícios superiores ou inferiores das forquilhas da roda giratória, adicionando ou retirando, para o efeito, um igual número de espaçadores que aí se encontram, e fixando, em seguida, os anéis da altura de corte nos orifícios desejados na vareta da altura de corte.

1. Ponha o motor em funcionamento e levante as unidades de corte de maneira a poder alterar a altura de corte. Pare o motor e retire a chave depois das unidades de corte se encontrarem levantadas.
2. Coloque os eixos da roda giratória nos mesmos orifícios, em ambas as forquilhas da roda giratória. Consulte a [Figura 6](#) e a [Figura 7](#) para determinar os orifícios corretos para a configuração.

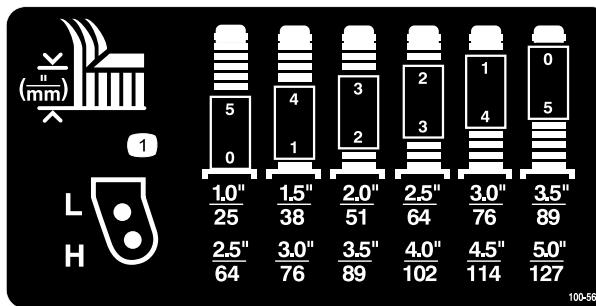


G008866

g008866

Figura 6

- | | |
|---------------------------|----------------------------------|
| 1. Tampa de tensionamento | 4. Orifícios de montagem do eixo |
| 2. Espaçadores | 5. Roda giratória |
| 3. Calços | |



100-5622

decal100-5622

Figura 7

Nota: Quando utilizar alturas de corte de 64 mm ou superiores, é preciso que o parafuso do eixo esteja introduzido no orifício inferior da forquilha da roda giratória para evitar que a relva se acumule entre a roda e a forquilha. Quando utilizar alturas de corte inferiores a 64 mm e detetar acumulação de relva, inverta o sentido de marcha da máquina para retirar as aparas de relva da zona da roda/forquilha.

3. Retire a tampa de fixação do eixo rosulado ([Figura 6](#)) e desloque o fuso para fora do braço da roda giratória. Coloque os dois calços (3 mm) no eixo, tal como se encontravam originalmente. Estes calços são necessários para atingir a mesma altura ao longo de toda a largura das unidades de corte. Desloque um número apropriado de cunhas de 13 mm para o eixo para obter a altura de corte desejada; em seguida, desloque a arruela para o eixo.

Consulte [Figura 7](#) para determinar as combinações de espaçadores para a configuração.

- Empurre o fuso da roda giratória ao longo do braço de suporte da roda giratória. Coloque os calços (tal como se encontravam inicialmente) e os espaçadores restantes no eixo. Volte a montar a tampa de fixação para fixar a estrutura.
- Retire o perno de gancho e passador de forquilha que fixam o anel da altura de corte à barra de altura de corte na parte posterior da unidade de corte ([Figura 8](#)).

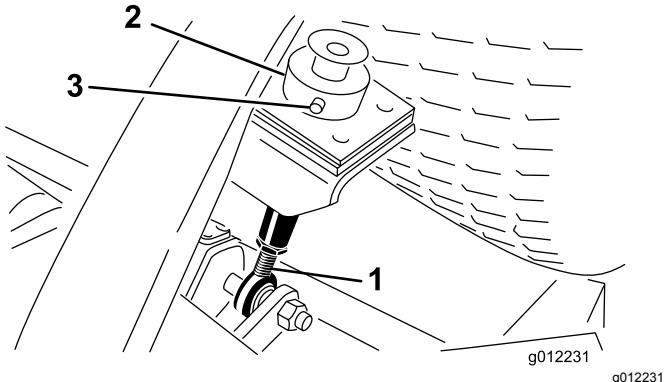


Figura 8

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Barra da altura de corte | 3. Passador de forquilha e perno de gancho |
| 2. Anel da altura de corte | |
-
- Alinhe o anel de altura de corte nos orifícios de altura de corte desejados na vareta da altura de corte ([Figura 8](#) e [Figura 9](#)).
 - Prenda o ajuste com o passador de forquilha e perno de gancho.

Nota: Coloque a cabeça do passador de forquilha na direção da parte da frente da plataforma, se possível.

Nota: Quando utilizar alturas de corte de 25 mm, 38 mm ou ocasionalmente 51 mm, deverá mudar os patins e rolo para os orifícios mais altos.

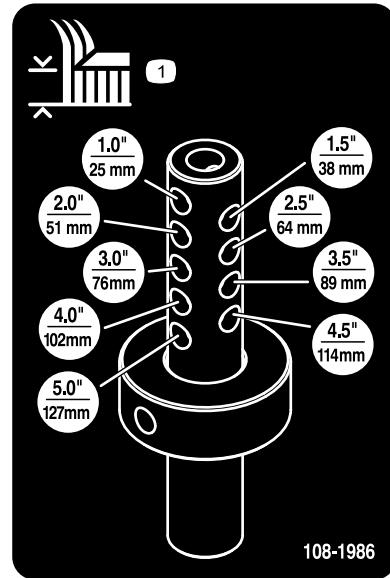


Figura 9

decal108-1986

Ajuste dos rolos

Nota: Se a unidade de corte for para usar na definição de altura de corte de 25 ou 38 mm, os rolos da unidade de corte têm de ser reposicionados nos furos superiores do suporte.

- Para ajustar os rolos frontais, retire o parafuso e porca que prendem o eixo do rolo ao suporte da plataforma ([Figura 10](#)).

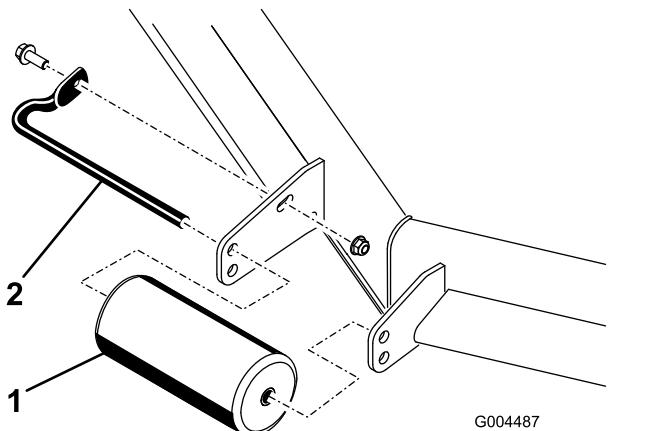


Figura 10

-
- | | |
|---------|-----------------|
| 1. Rolo | 2. Eixo do rolo |
|---------|-----------------|

- Deslize o eixo para fora dos furos do suporte inferior, alinhe o rolo com os furos superiores e instale o eixo.
- Instale o parafuso e porca para prender os conjuntos.
- Para ajustar os rolos traseiros (internos); consulte a [Figura 11](#).

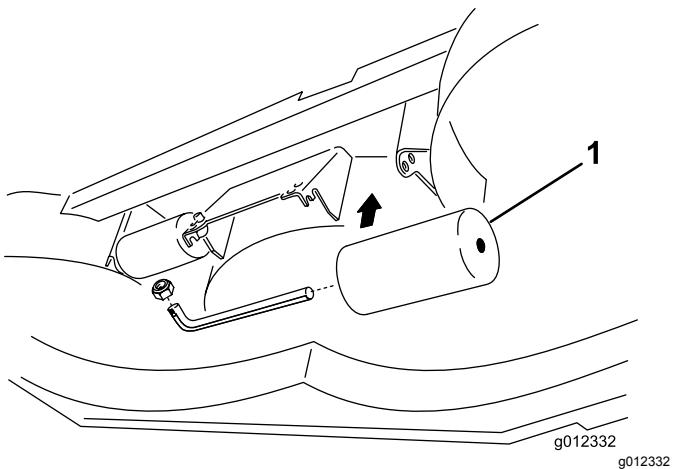


Figura 11

1. Rolos internos

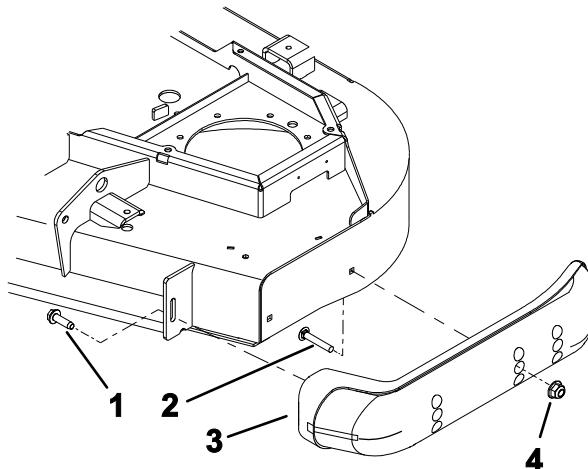


Figura 12

1. Parafuso
 2. Parafuso com cabeça flangeada
 3. Patim
 4. Porca
-
6. Aperte o parafuso na parte da frente de cada patim com 9 a 11 N m.

Ajuste dos patins

Monte os patins na posição mais baixa quando operar alturas de corte superiores a 64 mm e na posição mais alta quando operar a alturas de corte inferiores a 64 mm.

Nota: Quando os patins se desgastam, pode trocar os patins de ambos os lados do cortador entre si. Isto permite utilizar os patins mais tempo antes de os substituir.

1. Desengate a tomada de força e engate o travão de estacionamento.
2. Desligue o motor, retire a chave, espere até todas as peças móveis pararem e só depois saia da posição de operação.
3. Desaperte o parafuso na frente de cada patim ([Figura 12](#)).
4. Retire os parafusos com cabeça de flange e as porcas de cada patim.
5. Desloque cada patim para a posição desejada e prenda-os com os parafusos de cabeça de flange e as porcas ([Figura 12](#)).

Nota: Utilize apenas os conjuntos superiores e centrais dos orifícios para ajustar os patins. Os orifícios de baixo são utilizados quando se troca os lados num cortador Guardian, altura em que passam a ser os orifícios de cima do outro lado do cortador.

Regulação do abafador de fluxo

O fluxo da descarga do cortador pode ser regulado para tipos diferentes de condições de corte. Posicione os bloqueios do excêntrico e o abafador para proporcionar a melhor qualidade de corte.

1. Para ajustar os bloqueios do excêntrico, rode a alavanca para cima para libertar o bloqueio do excêntrico ([Figura 13](#)).
2. Ajuste o abafador e os bloqueios do excêntrico nas ranhuras para o fluxo de descarga pretendido.
3. Rode novamente a alavanca para apertar o abafador e os bloqueios do excêntrico ([Figura 13](#)).
4. Se os bloqueios do excêntrico não bloquearem o abafador na posição correta ou estiverem excessivamente apertados, desaperte a alavanca e rode o bloqueio do excêntrico. Ajuste o bloqueio do excêntrico até atingir a pressão de bloqueio pretendida.

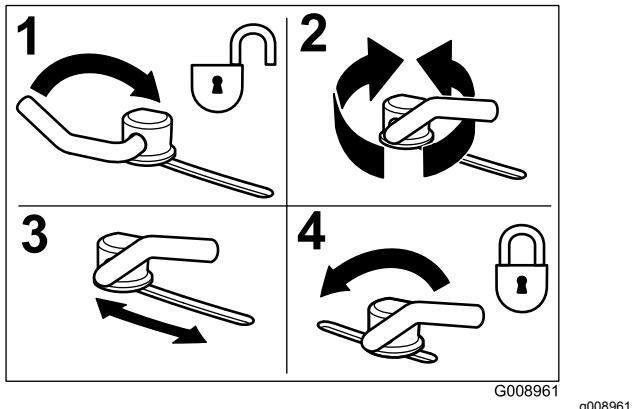


Figura 13

1. Alavanca de desbloqueio
2. Rode o bloqueio do excêntrico para aumentar ou diminuir a pressão de bloqueio
3. Posicione o abafador
4. Alavanca de bloqueio

g008961

g008961

Posição do abafador de fluxo

As imagens seguintes constituem apenas recomendações de utilização. Os ajustes variam consoante o tipo de relva, teor de humidade, e altura da relva.

Nota: Se a potência do motor diminuir e a velocidade do cortador no solo se mantiver, abra o abafador.

Posição A

Esta é a posição totalmente recuada. A utilização sugerida para esta posição é a seguinte.

- Utilize para condições de corte de relva curta, leve.
- Utilize em condições secas.
- Para aparas de relva mais pequenas.
- Impede as aparas de relva para uma maior distância do cortador.

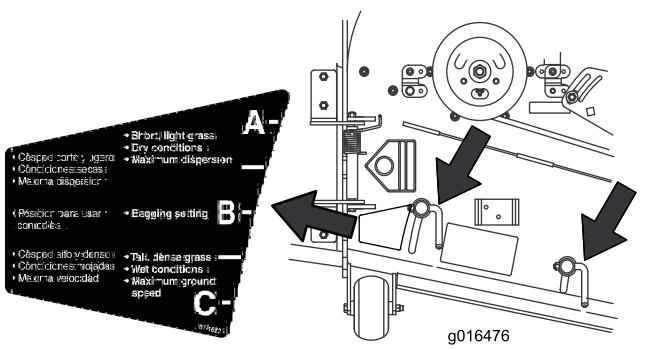


Figura 14

Posição B

Utilize esta posição na recolha. Alinhe sempre com a abertura do soprador.

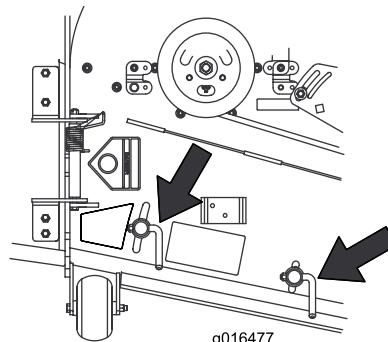


Figura 15

g016477

Posição C

Esta é a posição totalmente aberta. A utilização sugerida para esta posição é a seguinte.

- Utilize em condições de corte de relva alta, densa.
- Utilize em condições húmidas.
- Baixa o consumo de energia do motor.
- Permite uma maior velocidade em condições exigentes.

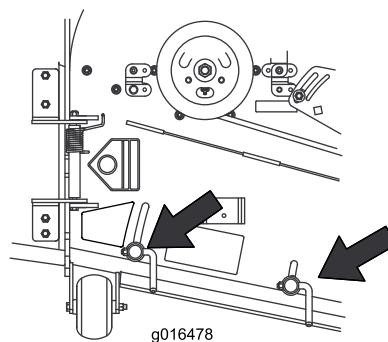


Figura 16

g016478

g016478

Ajuste da inclinação da unidade de corte

A inclinação da unidade de corte é a diferença na altura de corte da parte da frente da lâmina para a parte de trás da lâmina. Utilize uma inclinação de lâmina de 6 mm, o que significa que a parte de trás da lâmina é 6 mm superior à da parte da frente.

1. Coloque a máquina numa superfície nivelada da oficina.

2. Ajuste a unidade de corte para a altura de corte desejada.
3. Rode uma lâmina de forma a que fique a apontar para a frente.
4. Utilize uma régua pequena para medir a distância entre o chão e a ponta dianteira da lâmina. Rode a ponta da lâmina para trás e meça novamente a distância entre o chão e a ponta da lâmina.
5. Subtraia a dimensão da frente da de trás para calcular a inclinação da lâmina.
6. Desaperte as porcas de retenção na parte inferior das barras da altura de corte ([Figura 17](#)).

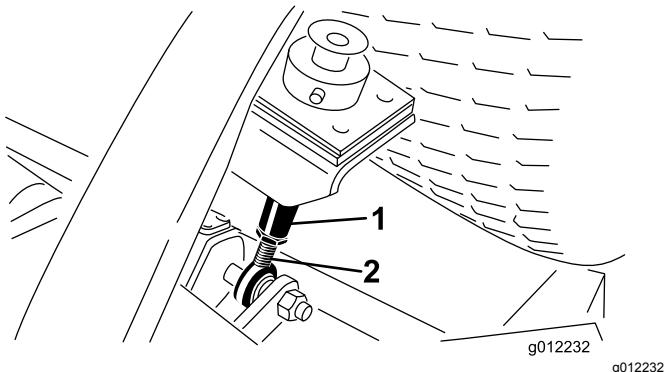


Figura 17

1. Barra da altura de corte 2. Porca de segurança

7. Rode as barras da altura de corte para levantar ou baixar a zona traseira da unidade de corte e obter a inclinação correta da unidade de corte.
8. Aperte as porcas de retenção.

5. Efetue o corte da relva numa zona de ensaio para determinar se todas as unidades de corte se encontram à mesma altura.
6. Caso ainda seja necessário proceder a ajustes na unidade de corte, procure uma superfície plana, usando uma régua de 2 m ou maior.
7. Para medir melhor a planicidade da lâmina, selecione a altura de corte mais elevada; consulte [Ajuste da altura de corte \(página 12\)](#).
8. Baixe a unidade de corte até à superfície plana. Retire as coberturas da zona superior da unidade de corte.
9. Rode a lâmina de cada eixo até que as suas extremidades se encontrem viradas para a frente e para trás.
10. Meça a distância existente entre o chão e a ponta dianteira da lâmina.
11. Ajuste os calços na(s) forquilha(s) da roda giratória de forma a que coincidam com a altura de corte fixada no autocolante; consulte a [Ajuste da altura de corte \(página 12\)](#).

Utilização da descarga lateral

Este cortador dispõe de um defletor de relva articulado que dispersa as aparas para o lado e para baixo em direção à relva.

Correção de um desalinhamamento da unidade de corte

Devido às diferenças existentes nas condições de relva e nos valores de equilíbrio da unidade de tração, deverá efetuar um corte experimental de relva e verificar os resultados antes de iniciar a operação propriamente dita.

1. Ajuste a unidade de corte para a altura de corte desejada; consulte [Ajuste da altura de corte \(página 12\)](#).
2. Verifique e ajuste a pressão dos pneus dianteiros e traseiros para 1,38 bar.
3. Verifique e ajuste a pressão dos pneus da roda giratória para 3,45 bar.
4. Verifique se há lâminas empenadas; consulte [Deteção de lâminas deformadas \(página 23\)](#).

▲ PERIGO

Sem o defletor de relva, cobertura de descarga, ou o conjunto completo do depósito de recolha de relva montados, o utilizador e outras pessoas estão expostos ao contacto com a lâmina e aos detritos projetados. O contacto com a(s) lâmina(s) rotativa(s) do cortador e os detritos projetados causarão ferimentos ou até mesmo a morte.

- Nunca remova o defletor de relva do cortador porque encaminha os materiais para baixo, na direção da relva. Se o defletor de relva se danificar, substitua-o imediatamente.**
- Nunca coloque as mãos ou pés debaixo do cortador.**
- Nunca tente limpar a área de descarga ou as lâminas do cortador a não ser que move a tomada de força (interruptor de controlo da lâmina (PTO)) para a posição off, rode a chave da ignição para a posição off e retire a chave.**
- Certifique-se de que o defletor de relva está em baixo.**

Sugestões de utilização

Ajuste do acelerador/velocidade

Para manter uma potência suficiente da máquina e da plataforma ao cortar, opere o motor na posição de acelerador mais rápida e ajuste a velocidade consoante as condições. Diminua a velocidade à medida que a carga nas lâminas de corte aumenta; aumente a velocidade quando a carga nas lâminas diminui.

Direção de corte

Alterne a direção de corte para evitar fazer carreiras com o decorrer do tempo. Isto também ajuda a dispersar as aparas de relva o que melhora a decomposição e a fertilização.

Velocidade de corte

Para melhorar a qualidade do corte, utilize uma velocidade mais lenta.

Evita cortar demasiado baixo

Se a largura de corte da unidade de corte for mais larga do que o cortador que utilizou anteriormente,

aumente a altura de corte para garantir que a relva irregular não fica demasiado curta.

Seleccione a altura de corte que mais se adeque à operação

Retire cerca de 25 mm ou não exceda 1/3 das folhas da relva ao cortar. Em casos de relva excepcionalmente viçosa e densa, poderá optar por abrandar a velocidade de avanço e/ou subir a altura de corte para a configuração imediatamente a seguir.

Importante: Se cortar mais de 1/3 da relva sem lâmina ou em relva dispersa e comprida ou em condições secas, recomenda-se a utilização de lâminas de ranhura plana para reduzir a sujidade trazida pelo ar, os detritos e poupar o componente de transmissão da plataforma.

Relva comprida

Se a relva crescer um pouco mais do que o normal ou se estiver muito húmida, utilize uma altura de corte superior ao normal e corte a relva. Depois volte a cortar a relva utilizando a altura de corte mais pequena habitual.

Mantenha a unidade de corte limpa

Limpe as aparas e a sujidade da parte de baixo da unidade de corte após cada utilização. Se se acumularem relva e sujidade dentro da unidade de corte, a qualidade do corte fica insatisfatória.

Para reduzir o risco de incêndio, mantenha o motor, abafador, compartimento da bateria, travão de estacionamento, unidades de corte e o compartimento do depósito de combustível sem folhas e ervas ou lubrificante em excesso. Limpe as zonas que tenham óleo ou combustível derramado.

Manutenção das lâminas

Mantenha as lâminas afiadas em toda a época de corte porque uma lâmina afiada corta direito sem rasgar nem estragar as folhas da relva. Quando se rasga ou danifica a relva, esta fica castanha nas extremidades, cresce mais devagar e torna-se mais susceptível a doenças. Verifique as lâminas diariamente para ver se estão afiadas, se estão gastas ou danificadas. Afie as lâminas se for necessário. Se uma lâmina estiver danificada ou gasta, substitua-a imediatamente por uma lâmina sobressalente genuína da Toro. Consulte [Desmontagem e montagem da\(s\) lâmina\(s\) da unidade de corte](#) (página 23).

Definição da inclinação da unidade de corte

Recomendamos uma inclinação da lâmina de 8 mm. Uma inclinação superior a 8 mm diminui a eficácia, a qualidade de corte e produz aparas maiores. Uma inclinação inferior a 8 mm aumenta a eficácia da máquina, a qualidade de corte e reduz a produção de aparas.

Manutenção

Plano de manutenção recomendado

Intervalo de assistência	Procedimento de manutenção
Após as primeiras 2 horas	<ul style="list-style-type: none">Aperte as porcas da roda giratória.
Após as primeiras 10 horas	<ul style="list-style-type: none">Aperte as porcas da roda giratória.
Em todas as utilizações ou diariamente	<ul style="list-style-type: none">Lubrifique os casquilhos do braço da roda giratória.Lubrifique os rolamentos da roda giratória.
Após cada utilização	<ul style="list-style-type: none">Limpe a unidade de corte.
A cada 50 horas	<ul style="list-style-type: none">Aplique lubrificante nos bocais de lubrificação.Verificação do lubrificante na caixa de velocidades.Aperte as porcas da roda giratória.Verifique o ajuste da correia da lâmina.Limpe a zona inferior das coberturas da correia da unidade de corte.
A cada 400 horas	<ul style="list-style-type: none">Mudança do lubrificante da caixa de velocidades.

Listá de manutenção diária

Copie esta página para uma utilização de rotina.

Verificações de manutenção	Para a semana de:						
	Seg.	Ter.	Qua.	Qui.	Sex.	Sáb.	Dom.
Verifique se o defletor de relva está em baixo (caso aplicável).							
Verifique a pressão dos pneus.							
Verifique o estado das lâminas.							
Aplique lubrificante em todos os bocais de lubrificação. ¹							
Retoque a pintura danificada.							

1. Imediatamente após cada lavagem, independentemente do intervalo previsto.

Notas sobre zonas problemáticas

Inspeção executada por:

Item	Data	Informação

⚠ CUIDADO

Se deixar a chave na ignição, alguém pode ligar acidentalmente o motor e feri-lo a si ou às pessoas que se encontrarem próximo da máquina.

Retire a chave da ignição antes de fazer qualquer revisão.

Importante: Os fixadores das coberturas desta máquina foram concebidos para permanecer na cobertura após remoção. Desaperte algumas voltas todos os fixadores de cada cobertura de forma a que a cobertura fique solta, mas ainda presa e então desaperte-os até que a cobertura saia completamente. Isto vai evitar que perca accidentalmente os parafusos dos fixadores.

Lubrificação

Intervalo de assistência: A cada 50 horas

A máquina possui bocais de lubrificação que deverão ser lubrificados regularmente com massa lubrificante nº 2 à base de lítio. Lubrifique todos os rolamentos e casquilhos imediatamente após cada lavagem.

Lubrifique as seguintes áreas:

- Casquilhos do eixo da forquilha da roda giratória (Figura 18)

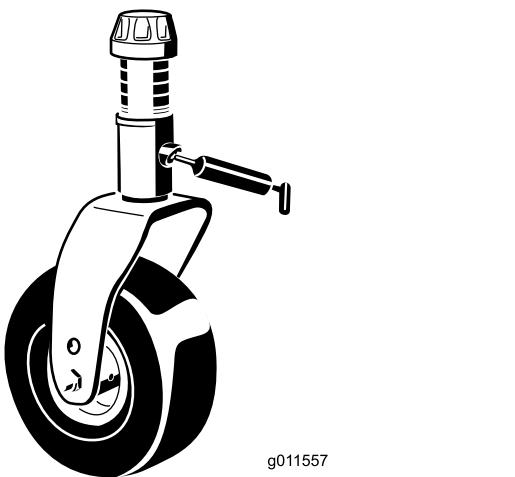


Figura 18

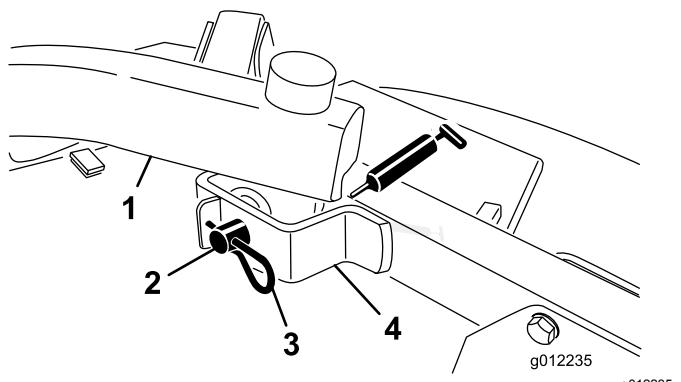


Figura 20

- Articulações do braço de elevação traseiro (Figura 21)

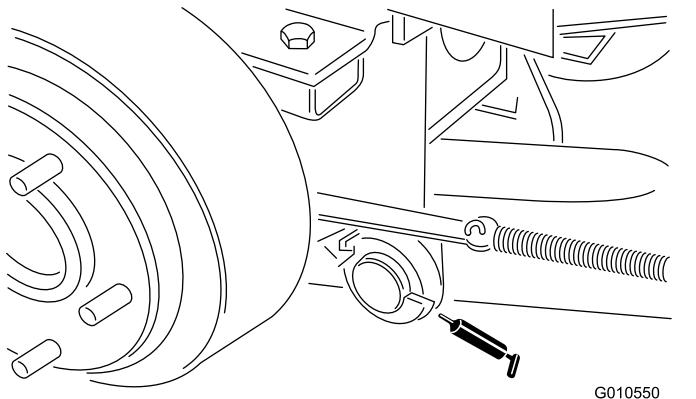


Figura 21

- Faça rodar os rolamentos do eixo (situados debaixo da polia) (Figura 19)

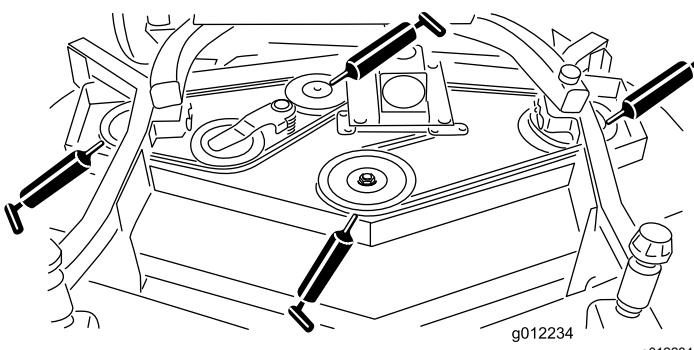


Figura 19

- Rolamentos do eixo do braço intermédio (Figura 19)
- Articulações do braço de elevação frontal (Figura 20)

Verificação do lubrificante na caixa de velocidades

Intervalo de assistência: A cada 50 horas

A caixa de velocidades foi concebida para funcionar com o lubrificante para engrenagens a petróleo ou sintético SAE 80W-90 Apesar de a caixa de velocidades ser enviada com lubrificante de fábrica, verifique o seu nível antes de operar a unidade de corte. A capacidade da caixa de velocidades é de 283 ml.

1. Coloque a máquina e a unidade de corte numa superfície plana.
2. Retire a vareta/tampão de enchimento da parte superior da caixa de velocidades (Figura 22) e verifique se há lubrificante entre as marcas da vareta. Se o nível de lubrificante estiver baixo,

adicone lubrificante suficiente até o nível ficar entre as marcas.

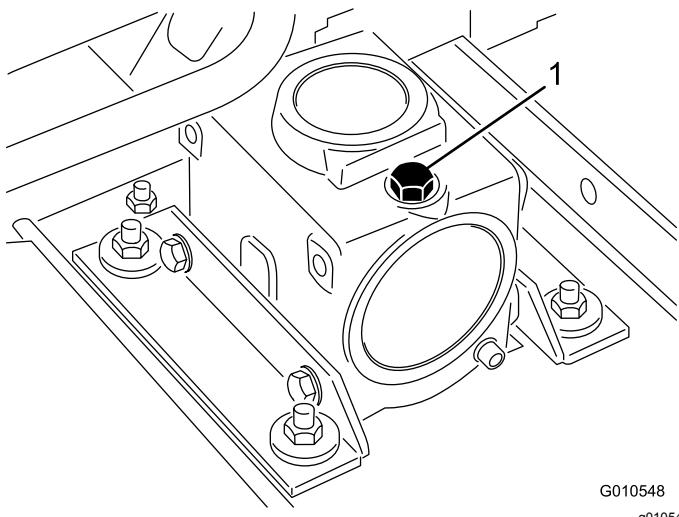


Figura 22

1. Vareta/tampão de enchimento

Separação da unidade de corte da unidade de tração

1. Coloque a máquina numa superfície nivelada, baixe a unidade de corte até ao nível do chão, move a alavanca de elevação para a posição FLUTUAÇÃO, desligue o motor e engate o travão de mão.
2. Retire o parafuso e anilha montados na parte superior de cada barra de altura de corte (Figura 23).

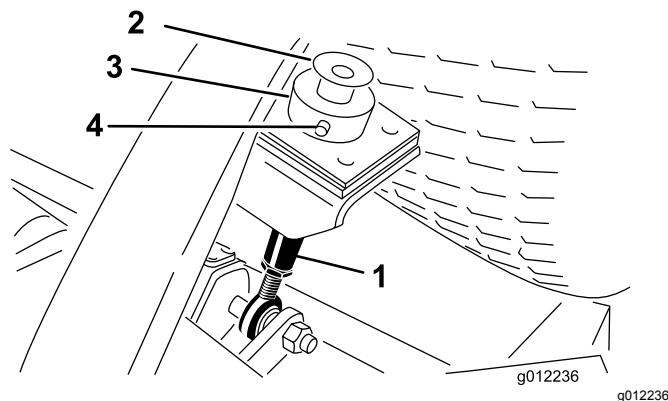


Figura 23

1. Barra da altura de corte
2. Parafuso e anilha
3. Anel da altura de corte
4. Perno do gancho e passador de forquilha

3. Retire o perno de gancho e passador de forquilha que fixam o anel da altura de corte à barra de altura de corte na parte posterior da

unidade de corte (Figura 23). Retire o anel da altura de corte.

4. Retire os pernos de gancho e os passadores de forquilha que fixam os braços de elevação aos suportes do braço da roda giratória (Figura 24).

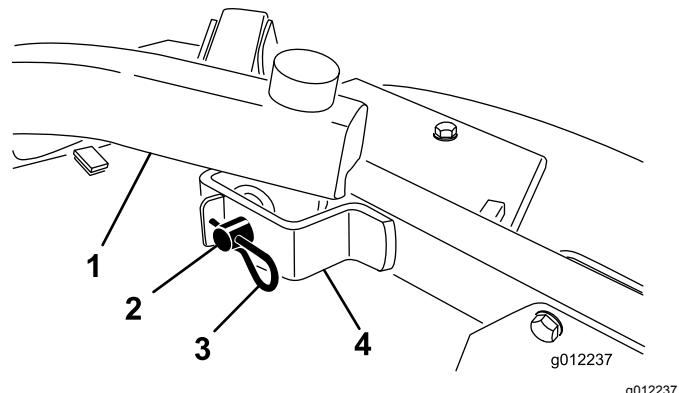


Figura 24

- | | |
|--------------------------|---------------------------------------|
| 1. Braço de elevação | 3. Perno de gancho |
| 2. Passador de forquilha | 4. Suporte do braço da roda giratória |

5. Rode a unidade de corte afastando-a da unidade de tração, separando as secções macho e fêmea do veio da tomada de força (Figura 25).

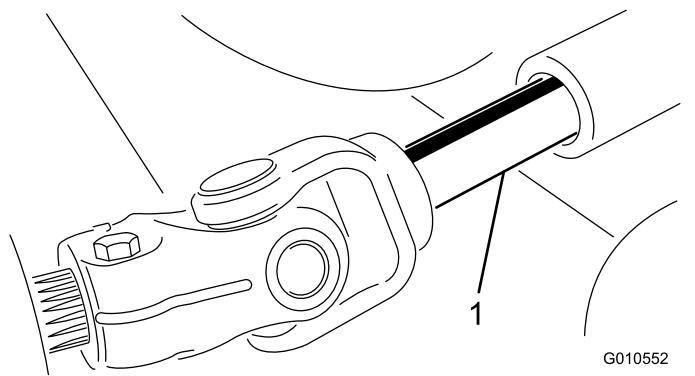


Figura 25

1. Veio da tomada de força

⚠ PERIGO

Se ligar o motor e o veio da tomada de força rodar, pode dar origem a ferimentos graves.

Não ligue o motor nem engate o interruptor da PTO quando o veio da tomada de força não estiver ligado à caixa de velocidades na unidade de corte.

Manutenção dos casquilhos nos braços da roda giratória

Os braços da roda giratória possuem casquilhos apertados no topo e no fundo da tubagem, que podem desgastar-se após muitas horas de utilização.

Para verificar os casquinhos, desloque a forquilha da roda giratória para a frente e para trás e para os lados. Se o fuso da roda giratória estiver solto, significa que os casquinhos estão gastos e devem ser substituídos.

1. Levante a unidade de corte para que as rodas fiquem levantadas do chão. Bloqueie a unidade de corte para não cair accidentalmente.
 2. Retire a tampa de fixação, espaçador(es) e anilha de apoio do cimo do fuso da roda giratória.
 3. Retire o fuso da roda giratória para fora do tubo de montagem. Mantenha a arruela de apoio e o(s) espaçador(es) no fundo do fuso.
 4. Introduza um punção para cavilhas na zona superior ou inferior do tubo de montagem e retire o casquilho para fora do tubo ([Figura 26](#)). Retire igualmente o outro casquilho do tubo. Limpe o interior dos tubos para remover a sujidade.

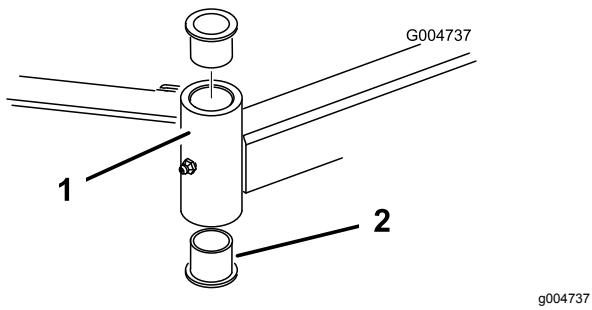


Figura 26

1. Tubo do braço da roda giratória
 2. Casquilhos
 5. Aplique lubrificante no interior e exterior dos novos casquilhos. Introduza os casquilhos nos tubos de montagem, utilizando um martelo e uma placa plana.
 6. Verifique se o fuso da roda giratória apresenta desgaste e substitua-o se estiver danificado.
 7. Empurre o eixo da roda giratória através dos casquilhos e tubo de montagem, deslize a anilha de encosto e espaçador(es) no eixo e instale a tampa de tensionamento no fuso da roda giratória.

Manutenção das rodas giratórias e rolamentos

1. Retire a porca de bloqueio do parafuso que fixa o conjunto da roda, no respetivo suporte (Figura 27). Fixe a roda giratória e retire o parafuso da forquilha ou do braço articulado.
 2. Retire o rolamento do cubo da roda e deixe cair o espaçador do rolamento para fora (Figura 27). Retire o rolamento do lado oposto ao do cubo da roda.
 3. Verifique se existe algum desgaste nos rolamentos, no espaçador e no interior do cubo da roda. Substitua todas as peças danificadas.
 4. Para montar a roda giratória, basta pressionar o rolamento para dentro do cubo da roda. Quando montar os rolamentos, pressione a corrediça exterior dos mesmos.

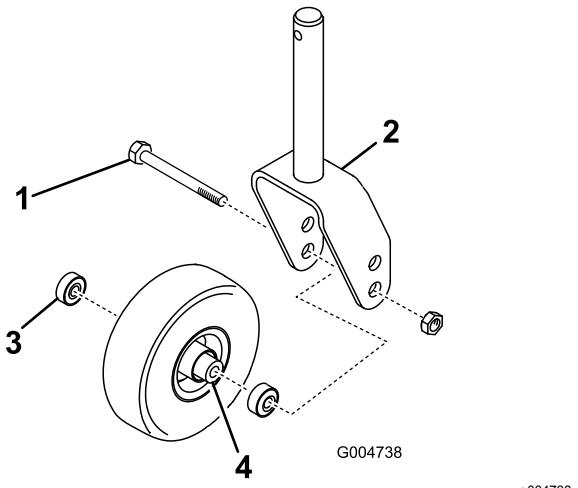


Figura 27

- 1. Roda giratória
 2. Forquilha da roda giratória
 3. Rolamentos
 4. Espaçador do rolamento
 5. Introduza o espaçador do rolamento no cubo da roda. Pressione o outro rolamento contra à extremidade aberta do cubo da roda para encaixar o respetivo espaçador dentro do cubo da roda.
 6. Monte a estrutura da roda giratória entre a forquilha da roda giratória e fixe-a nessa posição com o parafuso e a porca de bloqueio.

Manutenção das lâminas de corte

Segurança da lâmina

- Inspecione periodicamente se a lâmina apresenta sinais de desgaste ou outros danos.

- Tome todas as precauções necessárias quando efetuar a verificação das lâminas. Envolva as lâminas ou utilize luvas e tome todas as precauções necessárias quando efetuar a manutenção das lâminas. Substitua ou afie apenas as lâminas, não as endireite ou solde.
- Em máquinas multilâminas, esteja atento ao facto de que a rotação de uma lâmina pode provocar a rotação das restantes.

Deteção de lâminas deformadas

Depois de bater num objeto estranho, inspecione a máquina a fim de encontrar danos e poder fazer as respetivas reparações antes de voltar a utilizar o equipamento. Aperte as porcas das polias com 176 a 203 N·m.

1. Posicione a máquina numa superfície nivelada, eleve as unidades de corte, engate o travão de estacionamento, ponha o pedal de tração na posição PONTO MORTO, desloque a alavanca da tomada de força para a posição DESLIGAR, desligue o motor e retire a chave da ignição.

Nota: Bloqueie a unidade de corte para não cair accidentalmente.

2. Rode a lâmina até que a extremidade fique virada para a frente e para trás e meça entre o interior da unidade de corte e a parte cortante na zona dianteira da lâmina ([Figura 28](#)).

Nota: Anote esta medida.

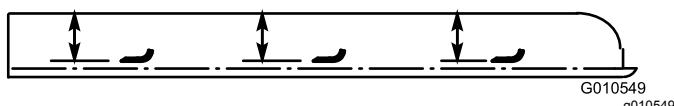


Figura 28

3. Rode a extremidade oposta da lâmina para a frente e meça a distância entre a unidade de corte e a parte cortante da lâmina na mesma posição referida no passo 2.

Nota: A diferença entre as dimensões obtidas nos passos 2 e 3 não pode ser superior a 3 mm. Se esta medida exceder 3 mm, a lâmina está dobrada e tem de ser substituída; consulte [Desmontagem e montagem da\(s\) lâmina\(s\) da unidade de corte](#) (página 23).

Desmontagem e montagem da(s) lâmina(s) da unidade de corte

Substitua a lâmina se esta atingir um objeto sólido ou se se encontrar desequilibrada ou deformada. Utilize sempre lâminas sobressalentes genuínas Toro para garantir um desempenho seguro e eficaz.

1. Estacione a máquina numa superfície nivelada, eleve a unidade de corte para a posição de transporte, engate o travão de estacionamento, desligue o motor e retire a chave da ignição.

Nota: Bloqueie a unidade de corte para não cair accidentalmente.

2. Fixe a extremidade da lâmina utilizando um pedaço de tecido ou uma luva grossa.
3. Retire o parafuso da lâmina, o recipiente antidanos e lâmina do eixo ([Figura 29](#)).

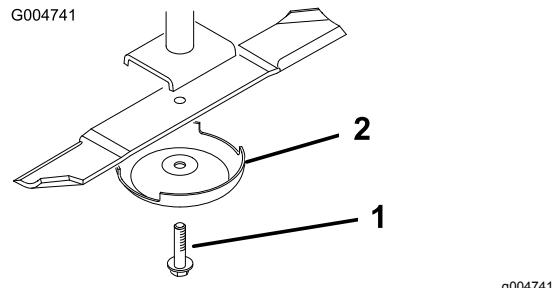


Figura 29

- | | |
|-----------------------|--------------------------|
| 1. Parafuso da lâmina | 2. Dispositivo antidanos |
|-----------------------|--------------------------|
4. Instale a lâmina, recipiente antidanos e parafuso da lâmina e aperte o parafuso da lâmina com 115 a 149 N·m.

Importante: A parte curva da lâmina tem de estar virada para o interior da unidade de corte para assegurar uma boa capacidade de corte.

Nota: Depois de bater num objeto estranho aperte todas as porcas das polias do veio com 115 a 149 N·m.

Verificar e afiar a(s) lâmina(s) da unidade de corte

Tanto as partes cortantes como a aba (parte virada para cima oposta à parte cortante) contribuem para uma boa qualidade de corte.

Mantenha as lâminas afiadas durante toda a temporada. As lâminas fazem um corte uniforme sem arrancar nem rasgar a relva.

Inspecione se as lâminas apresentam sinais de desgaste ou danos. A parte curva coloca a relva direita, produzindo um corte direito e, gradualmente, desgasta-se durante o funcionamento.

1. Estacione a máquina numa superfície nivelada, eleve a plataforma de corte, engate o travão de estacionamento, ponha o pedal de tração na posição PONTO MORTO, desloque a alavanca da tomada de força para a posição DESLIGAR, desligue o motor e retire a chave da ignição.

- Examine cuidadosamente as extremidades da lâmina, prestando especial atenção à zona onde se encontram as partes curvas e planas da lâmina ([Figura 30](#)).

Nota: A areia e os materiais abrasivos podem desgastar o metal entre as partes plana e curva da lâmina; por isso, verifique a lâmina antes de utilizar a máquina. Se der conta de desgaste ([Figura 30](#)), substitua a lâmina.

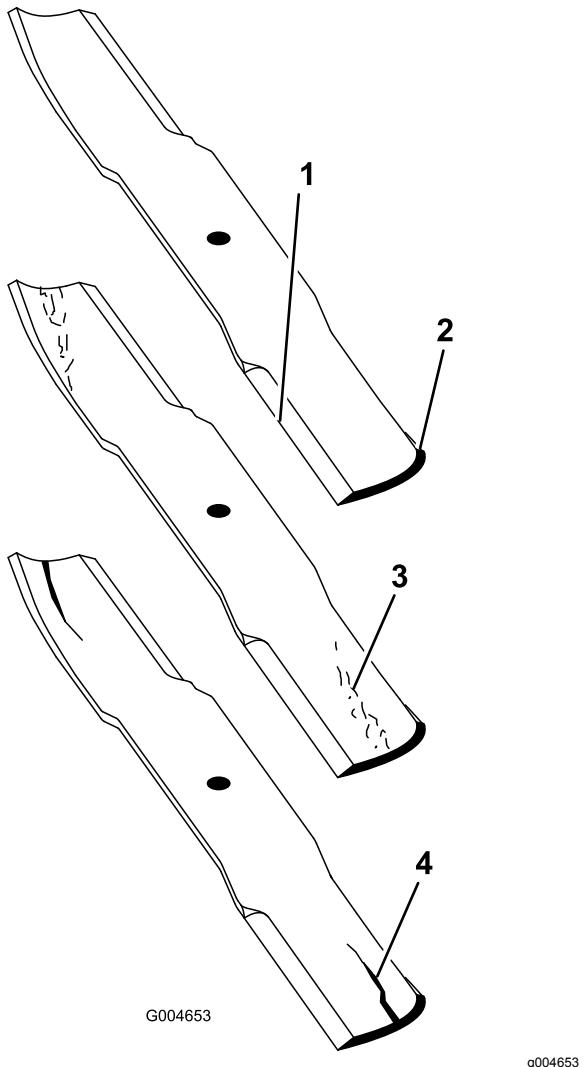


Figura 30

- | | |
|-------------------------|----------------------------------|
| 1. Extremidade de corte | 3. Formação de desgaste/ranhuras |
| 2. Área curva | 4. Fissuras |

- Inspecione as extremidades de corte de todas as lâminas e afie-as se apresentarem sinais de desgaste ou ranhuras ([Figura 31](#)).

Nota: Afie apenas a zona superior da parte cortante e mantenha o ângulo de corte original para garantir um desempenho eficaz da lâmina ([Figura 31](#)). A lâmina manterá o equilíbrio se for retirada a mesma quantidade de metal de ambas as extremidades de corte.

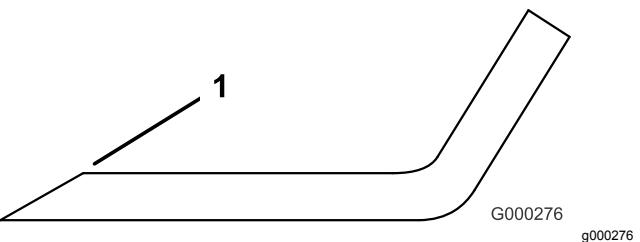


Figura 31

- Afie de acordo com o ângulo original.

Nota: Retire as lâminas e afie-as num amolador: Após afiar a parte cortante, monte a lâmina com o dispositivo anti-danos e o parafuso da lâmina; consulte [Desmontagem e montagem da\(s\) lâmina\(s\) da unidade de corte](#) (página 23).

Verificação e correção das lâminas desalinhadas

Se existir algum desalinhamento entre as lâminas, a relva terá uma aparência listrada depois do corte. Este problema pode ser corrigido certificando-se de que as lâminas se encontram direitas e de que o corte é efetuado no mesmo plano.

- Utilize um nível de 1 metro de comprimento para encontrar uma superfície nivelada no chão da oficina.
- Eleve a altura de corte para a posição mais elevada; consulte [Ajuste da altura de corte](#) (página 12).
- Baixe a unidade de corte até à superfície plana. Retire as coberturas da zona superior da unidade de corte.
- Rode as lâminas até as suas extremidades se encontrarem viradas para a frente e para trás. Meça a distância existente entre o chão e a ponta dianteira da lâmina. Anote esta medida. Em seguida, rode a mesma lâmina, de forma a que a extremidade oposta se encontre virada para a frente e repita a medição. A diferença entre as medidas não pode exceder os 3 mm. Se a dimensão exceder os 3 mm, substitua a lâmina porque esta se encontra deformada. Certifique-se de que a medição é efetuada em todas as lâminas.
- Compare as medições das lâminas exteriores com as medições da lâmina central. A medida da lâmina central não deve ser 10 mm abaixo das lâminas exteriores. Se a medida da lâmina central for mais baixa do que 10 mm, siga os passos 6 e introduza calços entre a caixa do eixo e a zona inferior da unidade de corte.
- Retire os parafusos, anilhas planas, anilhas de bloqueio e porcas do eixo exterior, que se

encontram na zona onde deve introduzir os calços. Para levantar ou baixar uma lâmina deverá introduzir um calço (Peça n.º 3256-24) entre a caixa do eixo e a zona inferior da unidade de corte. Continue a verificar o alinhamento das lâminas e a introduzir calços até todas as pontas das lâminas apresentarem a dimensão correta.

Importante: Não deve utilizar mais de três calços num único orifício. Introduza menos calços nos orifícios adjacentes se utilizar mais de um calço num único orifício.

7. Volte a montar as coberturas da correia.

Substituição da correia de transmissão

A correia da transmissão da lâmina, apertada pela polia intermédia da mola, tem uma longa duração. No entanto, após muitas horas de utilização, esta deve apresentar alguns sinais de desgaste. Os sinais apresentados por uma correia desgastada são: ruído durante a rotação da correia, perda de eficácia das lâminas aquando do corte, extremidades desfiadas, marcas de queimaduras e rachas. Substitua a correia se notar algum destes sinais.

1. Baixe a unidade de corte até ao chão. Retire as coberturas da correia da zona superior da unidade de corte e coloque as coberturas à parte.
2. Utilizando uma chave de aperto ou ferramenta semelhante, afaste a polia intermédia (Figura 32) da correia da transmissão para libertar a tensão da correia e permitir que esta saia das polias da caixa de velocidades (Figura 33).

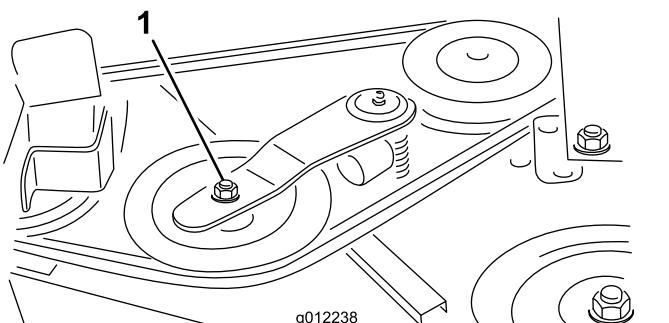


Figura 32

1. Polia intermédia

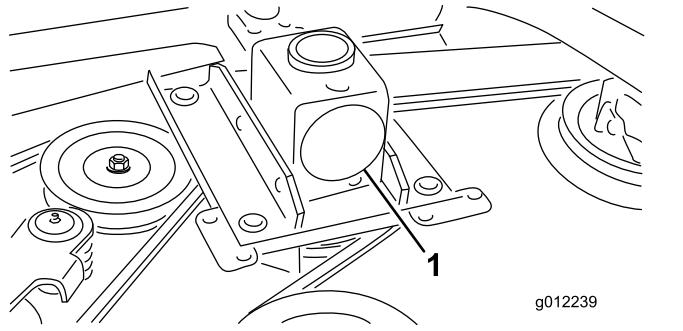


Figura 33

1. Caixa de velocidades
3. Retire a correia gasta das polias e da polia intermédia.
4. Coloque a nova correia nas polias de eixo e na estrutura da polia intermédia, como se mostra na Figura 34.

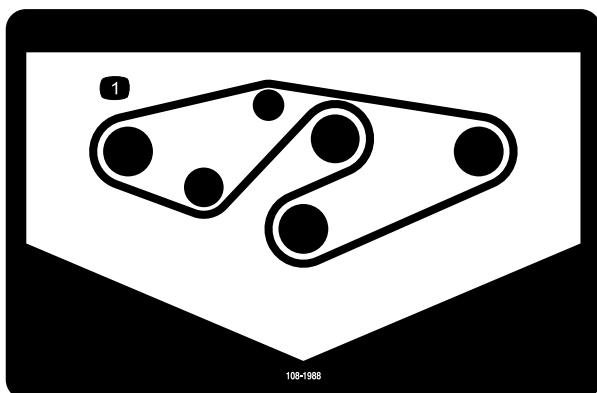


Figura 34

1. Percurso da correia
5. Instale as coberturas da correia.

Substituição do defletor de relva

AVISO

Uma abertura de descarga sem proteção pode fazer com que a máquina projete objetos na direção do utilizador ou outras pessoas e provocar ferimentos graves. Além disso, há o risco de contacto com a lâmina.

- Não opere a máquina a não ser que monte uma placa de cobertura, uma placa de mulch ou uma calha e depósito de recolha de relva.
- Certifique-se de que o defletor de relva está em baixo.

- Retire a porca de bloqueio, o parafuso, a mola e a cunha que fixam o defletor aos apoios de articulação ([Figura 35](#)). Se o defletor de relva estiver danificado ou gasto, retire-o.
- Coloque o espaçador e a mola no defletor de relva. Coloque a extremidade em L por trás da extremidade da plataforma.
- Nota:** Certifique-se de que a extremidade em L da mola está montada por trás da extremidade da unidade de corte antes de colocar o parafuso como se mostra na [Figura 35](#).
- Coloque o parafuso e a porca. Coloque a extremidade em gancho J da mola em torno do defletor de relva ([Figura 35](#)).

Importante: Tem de ser capaz de descer o defletor de relva para a posição. Suba o defletor para testar se desce por completo.

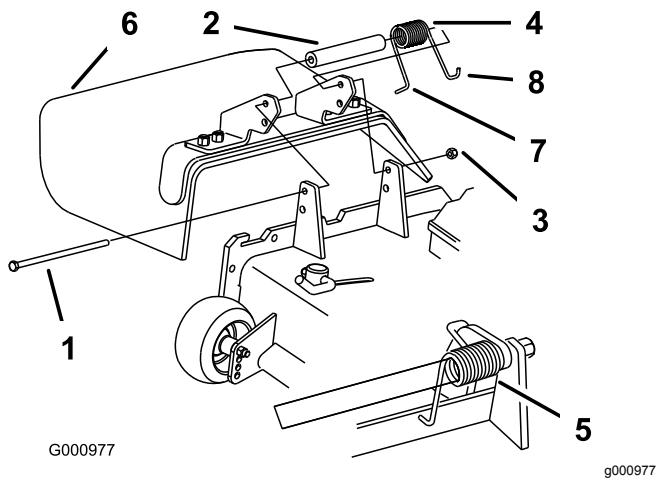


Figura 35

- | | |
|----------------------|---|
| 1. Parafuso | 5. Mola instalada |
| 2. Espaçador | 6. Defletor de relva |
| 3. Porca de bloqueio | 7. Extremidade em L da mola, coloque por trás da extremidade da unidade de corte antes de colocar o parafuso. |
| 4. Mola | 8. Extremidade em gancho J da mola |

Limpeza do lado inferior da unidade de corte

Intervalo de assistência: Após cada utilização

Retire a relva acumulada sob unidade de corte diariamente.

- Desengate a tomada de força, liberte o pedal de tração para a posição ponto morto e engate o travão de mão.

- Desloque a alavanca do acelerador para a posição LENTO, desligue o motor, retire a chave e espere que todas as peças em movimento parem antes de deixar a posição de operador.
- Levante a unidade de corte para a posição de TRANSPORTE.
- Utilize um macaco para elevar a frente da máquina e apoie-a com preguiças.
- Limpe muito bem a parte de baixo da unidade de corte com água.

Armazenamento

1. Desengate a tomada de força, liberte o pedal de tração para a posição de ponto morto, desça a unidade de corte, mova a alavanca do acelerador para a posição LENTO e engate o travão de estacionamento.
2. Desligue sempre o motor e retire a chave. Aguarde que todo o movimento pare e aguarde que a máquina arrefeça antes de a ajustar, limpar, guardar ou reparar.
3. Limpe bem a unidade de corte, prestando especial atenção às seguintes zonas:
 - Zona inferior da unidade de corte
 - Zona inferior das coberturas da correia da unidade de corte.
 - Conjunto do veio da tomada de força
 - Todos os bocais de lubrificação e pontos de articulação
4. Verifique e ajuste a pressão dos pneus frontais e traseiros da unidade de tração; consulte o *Manual do operador* da unidade de tração.
5. Retire, afie e equilibre as lâminas da unidade de corte. Monte as lâminas e aperte os respetivos fechos com 115 a 149 N·m.
6. Verifique todos os dispositivos de fixação para ver se estão soltos e aperte-os conforme necessário.
7. Lubrifique todos os bocais de lubrificação e pontos de articulação. Limpe a massa lubrificante em excesso.
8. Lixe ligeiramente e retoque a pintura de todas as zonas pintadas que estejam riscadas, estaladas ou enferrujadas. Repare qualquer marca.

Notas:

Notas:

Declaração de incorporação

A The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as diretivas indicadas quando instalada(s) de acordo com as instruções fornecidas em determinados modelos Toro, como indicado nas Declarações de conformidade relevantes.

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
30366	315000001 e superiores	Cortador de descarga lateral de 152 cm	60in SIDE DISCHARGE DECK	Cortador de descarga lateral de 152 cm	2006/42/CE, 2000/14/CE

A documentação técnica relevante foi compilada como requerido na Parte B do Anexo VII de 2006/42/CE.

Comprometemo-nos a transmitir, em resposta a pedidos de autoridades nacionais, as informações relevantes sobre esta maquinaria parcialmente montada. O método de transmissão será a transmissão eletrónica.

A maquinaria não será colocada em funcionamento até que seja incorporada em modelos aprovados pela Toro como indicado na Declaração de conformidade associada e de acordo com todas as instruções, quando pode ser declarada em conformidade com todas as diretivas relevantes.

Certificado:



John Heckel
Gestor de Engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
February 4, 2019

Representante autorizado:

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

Aviso de informação da Proposta 65 da Califórnia

Que aviso é este?

Pode ver um produto à venda que tem o seguinte aviso:



AVISO: Cancro e problemas reprodutivos (WARNING: Cancer and Reproductive Harm) – www.p65Warnings.ca.gov.

O que é a Prop 65?

A Prop 65 aplica-se a qualquer empresa a operar na Califórnia, que venda produtos na Califórnia ou que fabrique produtos que possam ser vendidos ou trazidos para a Califórnia. Prevê que o Governador da Califórnia deve manter e publicar uma lista de químicos conhecidos que podem provocar cancro, defeitos de nascença e/ou outros problemas reprodutivos. A lista, que é atualizada anualmente, inclui centenas de produtos químicos encontrados em muitos itens utilizados no dia-a-dia. O objetivo da Prop 65 é informar o público sobre a exposição a estes produtos químicos.

A Prop 65 não proíbe a venda dos produtos que contêm estes produtos químicos, mas requer que tenham avisos em qualquer produto, embalagem ou panfleto com o produto. Além disso, um aviso da Prop 65 não significa que um produto está em violação de quaisquer normas ou exigências de segurança do produto. Na verdade, o governo da Califórnia clarificou que um aviso Prop 65 “não é o mesmo que uma decisão regulamentada de que um produto é ‘seguro’ ou ‘inseguro’”. Muitos destes químicos têm sido utilizados em produtos no dia-a-dia durante anos sem lhes serem documentados perigos. Para mais informações, consulte <https://oag.ca.gov/prop65/faqs-view-all>.

Um aviso Prop 65 significa que uma empresa (1) avaliou a exposição e concluiu que excede o “sem nível de risco não significativo” ou (2) que decidiu fornecer um aviso baseado no seu entendimento da presença de um produto químico listado sem tentar avaliar a exposição.

Esta lei aplica-se em todo o lado?

Os avisos Prop 65 são exigidos apenas sob a lei californiana. Estes avisos são vistos por toda a Califórnia nos mais diversos locais, incluindo, mas não limitado a, restaurantes, supermercados, hotéis, escolas e hospitais e numa extensa variedade de produtos. Além disso, alguns revendedores de encomendas online e por correspondência fornecem avisos da Prop 65 nos seus websites ou em catálogos.

Como é que os avisos da Califórnia se comparam aos limites federais?

As normas Prop 65 são geralmente mais rigorosas do que as normas federais e internacionais. Existem várias substâncias que exigem um aviso da Prop 65 em níveis que são muito inferiores aos limites de ação federais. Por exemplo, a norma Prop 65 para avisos para chumbo é de 0,5 g/dia, o que está bem abaixo das normas federais e internacionais.

Por que é que nem todos os produtos similares possuem o aviso?

- Os produtos vendidos na Califórnia exigem rotulagem da Prop 65, enquanto produtos similares vendidos noutros lados não.
- Uma empresa envolvida numa ação judicial Prop 65, para alcançar um acordo, pode ter de utilizar os avisos da Prop 65 nos seus produtos, mas outras empresas que fabricam produtos similares podem não ter tal requisito.
- A aplicação da Prop 65 é inconsistente.
- As empresas podem optar por não fornecer avisos porque concluem que não são obrigadas a fazê-lo de acordo com a Prop 65. A falta de avisos para um produto não significa que o produto esteja livre dos produtos químicos listados em níveis similares.

Por que é que a Toro inclui este aviso?

A Toro decidiu fornecer aos consumidores a maior informação possível para que eles possam tomar decisões informadas sobre os produtos que compram e usam. A Toro fornece avisos em certos casos com base no seu conhecimento da presença de um ou mais produtos químicos listados sem avaliar o nível de exposição, pois nem todos os produtos químicos listados fornecem requisitos de limite de exposição. Embora a exposição dos produtos Toro possa ser insignificante ou dentro do intervalo “risco não significativo”, por cautela, a Toro optou por fornecer os avisos da Prop 65. Além disso, se a Toro não fornecer esses avisos, pode ser processada pelo Estado da Califórnia ou por partes privadas que procuraram aplicar a Prop 65, assim como estar sujeita a sanções substanciais.



A Garantia da Toro

Garantia limitada de dois anos ou de 1500 horas

Condições e produtos abrangidos

A The Toro Company e a sua afiliada, a Toro Warranty Company, no seguimento de um acordo celebrado entre ambas, garantem que o seu Produto Comercial Toro ("Produto") está isento de defeitos de materiais ou de fabrico durante dois anos ou 1500 horas de funcionamento*, o que surgir primeiro. Esta garantia aplica-se a todos os produtos, com a exceção dos arejadores (consultar declarações de garantia separadas para estes produtos). Nos casos em que existe uma condição para reclamação de garantia, repararemos o Produto gratuitamente incluindo o diagnóstico, mão-de-obra, peças e transporte. A garantia começa na data em que o Produto é entregue ao comprador original.

* Produto equipado com um contador de horas.

Instruções para a obtenção de um serviço de garantia

É da responsabilidade do utilizador notificar o Distribuidor de Produtos Comerciais ou o Representante Autorizado de Produtos Comerciais ao qual comprou o Produto logo que considere que existe uma condição para reclamação da garantia. Se precisar de ajuda para encontrar um Distribuidor ou Representante Autorizado de Produtos Comerciais, ou se tiver dúvidas relativamente aos direitos ou responsabilidades da garantia, pode contactar-nos em:

Toro Commercial Products Service Department

Toro Warranty Company

8111 Lyndale Avenue South

Bloomington, MN 55420-1196

+1-952-888-8801 ou +1-800-952-2740

E-mail: commercial.warranty@toro.com

Responsabilidades do proprietário

Como proprietário do produto, é responsável pela manutenção e ajustes necessários indicados no seu *Manual do utilizador*. As reparações de problemas do produto causados pelo não cumprimento da manutenção e ajustes requeridos não estão abrangidas pela garantia.

Itens e condições não abrangidos

Nem todas as avarias ou funcionamentos problemáticos que ocorrem durante o período da garantia são defeitos de material ou fabrico. Esta garantia não cobre o seguinte:

- Falhas do produto que resultem da utilização de peças sobressalentes que não sejam da Toro ou da instalação e utilização de acessórios e produtos acrescentados ou modificados que não sejam da marca Toro.
- Falhas do produto que resultem do não cumprimento da manutenção e/ou ajustes recomendados.
- Avarias do Produto que resultem da operação do Produto de uma forma abusiva, negligente ou descuidada.
- As peças consumidas pela utilização que não estejam defeituosas. Exemplos de peças sujeitas a desgaste durante a operação normal do Produto incluem, mas não se limitam a pastilhas e revestimento dos travões, revestimento da embraiagem, lâminas, cilindros, rolos e rolamentos (selados ou lubrificados), lâminas de corte, velas, rodas giratórias e rolamentos, pneus, filtros, correias, e determinados componentes de pulverização como diafragmas, bicos e válvulas de retenção.
- As falhas consideradas como influências externas incluem, mas não se limitam a, condições climatéricas, práticas de armazenamento, contaminação, utilização de combustíveis, líquidos de refrigeração, lubrificantes, aditivos, fertilizantes, água ou químicos não aprovados.
- Avaria ou problemas de desempenho devido a utilização de combustíveis (p. ex. gasolina, gasóleo ou biodiesel) que não estejam em conformidade com as respectivas normas da indústria.
- Ruido, vibração, desgaste e deteriorações normais. O desgaste normal inclui, mas não se limita a, danos nos bancos devido a desgaste ou abrasão, superfícies com a pintura gasta, janelas ou autocollantes riscados.

Países além dos Estados Unidos ou Canadá

Os clientes que tenham comprado produtos Toro exportados pelos Estados Unidos ou Canadá devem contactar o seu Distribuidor Toro (Representante) para obter políticas de garantia para o respetivo país, província ou estado. Se, por qualquer razão, estiver insatisfeito com o serviço do seu distribuidor ou se tiver dificuldades em obter informações sobre a garantia, contacte o Centro de assistência Toro autorizado.

Peças

As peças agendadas para substituição de acordo com a manutenção necessária têm garantia durante o período de tempo até à data da substituição agendada para essa peça. As peças substituídas durante esta garantia estão cobertas pelo período de duração da garantia original do produto e tornam-se propriedade da Toro. Cabe à Toro tomar a decisão final quanto à reparação ou substituição de uma peça ou conjunto. A Toro pode usar peças refabricadas para reparações da garantia.

Garantia das baterias de circuito interno e iões de lítio

As baterias de circuito interno e de iões de lítio estão programadas para um número total especificado de kWh de duração. As técnicas de funcionamento, recarga e manutenção podem aumentar ou reduzir essa duração. Como as baterias deste produto são consumidas, o tempo útil de funcionamento entre os carregamentos vai diminuindo lentamente até as baterias ficarem completamente gastas. A substituição das baterias, devido ao desgaste normal, é da responsabilidade do proprietário do veículo. Nota: (apenas bateria de iões de lítio): pro-rata após dois anos. Consulte a garantia da bateria para obter informações adicionais.

Garantia vitalícia da cambota (apenas modelo ProStripe 02657)

O ProStripe que está equipado com um disco de fricção genuíno Toro e um sistema de embraiagem do travão da lâmina de arranque seguro (conjunto de embraiagem do travão da lâmina (BBC) + disco de fricção integrado) como equipamento original e utilizado pelo comprador original de acordo com os procedimentos de operação e manutenção, está coberto por uma garantia vitalícia contra torção da cambota do motor. As máquinas equipadas com anilhas de fricção, unidades de embraiagem do travão da lâmina (BBC) e outros dispositivos semelhantes não estão abrangidos pela garantia vitalícia da cambota.

As despesas de manutenção são da responsabilidade do proprietário

A afinação do motor, lubrificação, limpeza e polimento, substituição de filtros, líquido de refrigeração e realização da manutenção recomendada são alguns dos serviços normais que os produtos Toro exigem, cujos custos são suportados pelo proprietário.

Condições gerais

A reparação por um Distribuidor ou Representante Toro Autorizado é a sua única solução ao abrigo desta garantia.

Nem a The Toro Company nem a Toro Warranty Company são responsáveis por quaisquer danos indiretos, acidentais ou consequenciais relacionados com a utilização de Produtos Toro abrangidos por esta garantia, incluindo quaisquer custos ou despesas decorrentes do fornecimento de equipamento de substituição ou assistência durante períodos razoáveis de avaria ou não utilização, pendentes da conclusão de reparações ao abrigo da presente garantia. Excepto a garantia quanto a Emissões referida em baixo, caso se aplique, não há qualquer outra garantia expressa. Todas as garantias implícitas de comercialização e adequabilidade de utilização estão limitadas à duração desta garantia expressa.

Alguns estados não permitem a exclusão de danos incidentais ou consequenciais, nem limitações sobre a duração de uma garantia implícita, por isso as exclusões e limitações acima podem não se aplicar a si. Esta garantia dá-lhe direitos legais específicos e poderá ainda beneficiar de outros direitos que variam de estado para estado.

Nota relativamente à garantia de emissões

O Sistema de Controlo de Emissões do seu Produto pode estar abrangido por uma garantia separada que satisfaz os requisitos estabelecidos pela agência norte-americana para a proteção do ambiente, a Environmental Protection Agency (EPA) e/ou pela entidade California Air Resources Board (CARB). As limitações de horas definidas em cima não se aplicam à Garantia do Sistema de Controlo de Emissões. Consulte a Declaração de garantia para controlo de emissões do motor fornecida com o produto ou contida na documentação do fabricante do motor.