Form No. 3434-378 Rev A

TORO®

Count on it.

Bruksanvisning

DPA-klippenhet med 8 eller 11 knivar

Traktorenhet i Reelmaster® 6000-D-serien

Modellnr 03698—Serienr 404800001 och högre

Modellnr 03699—Serienr 404800001 och högre

Registrera din produkt på www.Toro.com.
Översättning av originalet (SV)

CE

3434-378 A

Denna produkt uppfyller alla relevanta europeiska direktiv. Mer information finns i försäkran om inbyggnad i slutet av det här dokumentet.

Introduktion

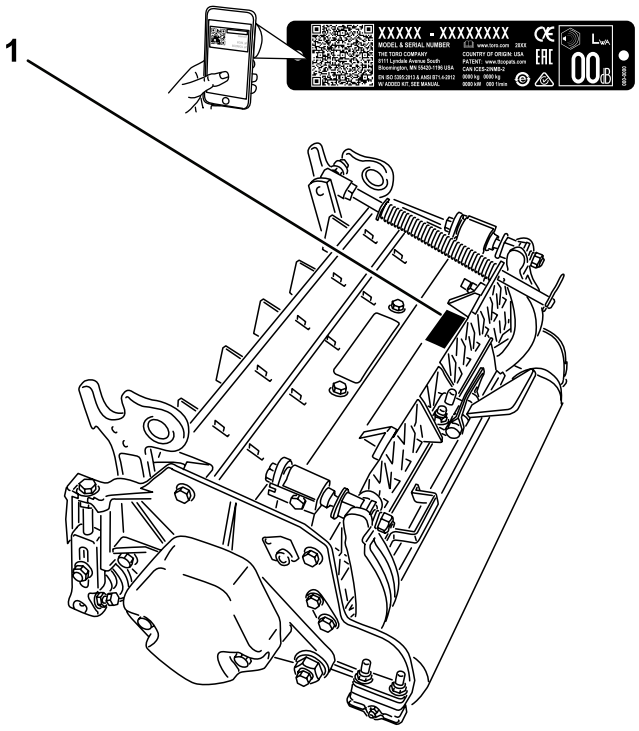
Den här klippenheten är konstruerad för att klippa gräs på väl underhållna golfbanor, parkgräsmattor, sportanläggningar och kommersiella anläggningar. Det kan medföra fara för dig och kringstående om maskinen används i andra syften än vad som avsetts.

Läs den här informationen noga så att du lär dig att använda och underhålla produkten på rätt sätt och för att undvika person- och produktskador. Du är ansvarig för att produkten används på ett korrekt och säkert sätt.

Besök www.Toro.com om du behöver utbildningsmaterial för säkerhet och drift, information om tillbehör, hjälp med att hitta en återförsäljare eller om du vill registrera din produkt.

Kontakta en auktoriserad återförsäljare eller Toros kundservice och ha produktens modell- och artikelnummer till hands om du har behov av service, Toro-originaldelar eller ytterligare information. Figur 1 visar var på produkten modell- och serienumren sitter. Skriv numren i det tomma utrymmet.

Viktigt: **Skanna rutkoden på serienummerplåten (i förekommande fall) med en mobil enhet för att få tillgång till information om garanti, reservdelar och annat.**



g277992

Figur 1

1. Plats för modell- och serienummer

Modellnr _____

Serienr _____

I den här bruksanvisningen anges potentiella risker och alla säkerhetsmeddelanden har markerats med en varningssymbol (Figur 2), som anger fara som kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall om föreskrifterna inte följs.



g000502

Figur 2

Varningssymbol

Två ord används också i den här bruksanvisningen för att markera information. **Viktigt** anger speciell teknisk information och **Observera** anger allmän information som bör ges särskild uppmärksamhet.

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

Kontakta oss på www.Toro.com.
Tryckt i USA
Med ensamrätt

Innehåll

Säkerhet 3
- Allmän säkerhet 3
- Klippenhetssäkerhet 3
- Knivsäkerhet 4
- Säkerhets- och instruktionsdekaler 4

Montering 5
- 1 Ta bort tippenheterna 5
- 2 Montera lyftfästena och lyftkedjorna 5
- 3 Justera klippenheten 7
- 4 Montera motvikterna 7
- 5 Montera klippenheterna 8

Produktöversikt 10
- Specifikationer 10
- Redskap/tillbehör 10

Körning 10
- Justera klippenheten 10
- Justera klipphöjden 14
- Termer i klipphöjdsschemat 17

Underhåll 18
- Använda stödet när klippenheten tippas 18
- Smörja klippenheten 18
- Justera cylinderlagren 18
- Serva underkniven 20
- Serva underknivsstången 21
- Serva klippenhetsdelar med dubbelpunktsjustering (DPA) 23
- Serva rullen 25

Säkerhet

Maskinen har utformats i enlighet med SS-EN ISO 5395 och ANSI B71.4-2017.

Allmän säkerhet

Maskinen kan slita av händer och fötter. Följ alltid alla säkerhetsanvisningar för att undvika allvarliga personskador.

- Läs och förstå innehållet i den här *bruksanvisningen* innan du startar motorn.
- Var fullt koncentrerad på maskinen när du använder den. Delta inte i aktiviteter som kan distrahera dig, eftersom personskador eller skador på egendom då kan uppstå.
- Håll händer och fötter på avstånd från maskinens rörliga delar.
- Kör endast maskinen om skydd och andra säkerhetsanordningar sitter på plats och fungerar.
- Håll avstånd till utkastaröppningen.
- Håll kringstående och barn borta från arbetsområdet. Låt aldrig barn använda maskinen.
- Innan du kliver ur förarsätet ska du göra följande:
  - Ställ maskinen på ett plant underlag.
  - Sänk klippenheten/klippenheterna.
  - Koppla bort drivenheterna.
  - Koppla in parkeringsbromsen (i förekommande fall).
  - Stäng av motorn och ta ut nyckeln.
  - Vänta tills alla rörliga delar har stannat.

Felaktigt bruk eller underhåll av maskinen kan leda till personskador. För att minska risken för skador ska du alltid följa säkerhetsanvisningarna och uppmärksamma varningssymbolen ⚠. Symbolen betyder Var försiktig, Varning eller Fara – anvisning om personsäkerhet. Underlåtenhet att följa anvisningarna kan leda till personskador eller innebära livsfara.

Klippenhetssäkerhet

- Klippenheten är endast en komplett maskin när den har monterats på en traktorenhet. Läs noggrant igenom traktorenhetens *bruksanvisning* för fullständiga anvisningar om säker användning av maskinen.
- Stanna maskinen, ta ut nyckeln (i förekommande fall) och vänta tills alla rörliga delar har stannat innan du undersöker redskapet om du kör på ett föremål eller om maskinen vibrerar på ett onormalt sätt. Reparera alla skador innan du börjar köra maskinen igen.

- Håll alla delar i gott bruksskick och samtliga beslag åtdragna. Byt ut alla slitna eller skadade dekaler.
- Använd endast tillbehör, redskap och reservdelar som har godkänts av Toro.

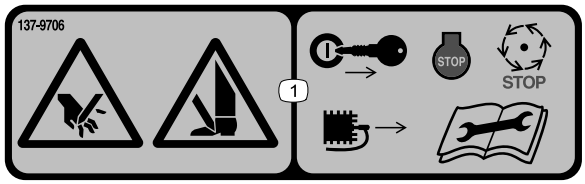
Knivsäkerhet

En sliten eller skadad kniv kan gå sönder och en bit av kniven kan slungas ut mot dig eller någon kringstående, vilket kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall.

- Kontrollera om kniven är sliten eller skadad med jämna mellanrum.
- Var försiktig när du kontrollerar knivarna. Linda in knivarna i något eller ta på dig handskar, och var försiktig när du servar knivarna. Knivarna får endast bytas ut eller slipas – de ska aldrig rätas ut eller svetsas.
- Var försiktig när en kniv roteras på maskiner med flera knivar, eftersom den kan få även andra knivar att börja rotera.

Säkerhets- och instruktionsdekaler

Säkerhetsdekalerna och anvisningarna är fullt synliga för föraren och finns nära alla potentiella farozoner. Ersätt dekaler som har skadats eller saknas.



decal137-9706

137-9706

1. Avkapningsrisk för händer och fötter – stäng av motorn, ta ut nyckeln eller lossa tändstiftet, vänta tills alla rörliga delar har stannat och läs *bruksanvisningen* innan du utför underhåll.

Montering

Lösa delar

Använd diagrammet nedan för att kontrollera att alla delar finns med.

Tillvägagångssätt	Beskrivning	Antal	Användning
1	Inga delar krävs	–	Ta bort tippenheterna.
2	Lyftkedja Kedjefäste U-bult Mutter Skruv Bricka Mutter	5/7 5/7 5/7 10/14 5/7 5/7 5/7	Montera lyftfästena och lyftkedjorna.
3	Inga delar krävs	–	Justera klippenheten.
4	Inga delar krävs	–	Montera motvikterna.
5	Stor o-ring Skruv	5/7 2	Montera klippenheterna.

Media och extradelar

Beskrivning	Antal	Användning
Bruksanvisning	1	Gå igenom dokumentationen och spara den sedan på en lämplig plats.
Reservdelskatalog (ingår ej) – se det medföljande kortet för information om hur du får tillgång till Reservdelskatalogen	–	

Obs: Vänster och höger sida på maskinen är lika med förarens vänstra respektive högra sida vid normal körning.

1

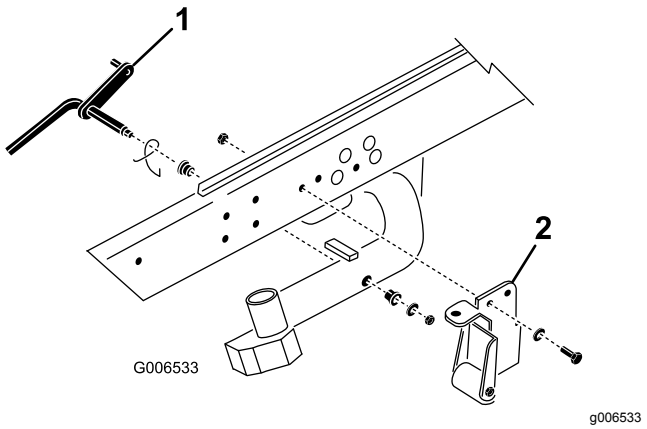
Ta bort tippenheterna

Inga delar krävs

Tillvägagångssätt

Ta bort tippenheterna (om sådana finns) från lyftarm nr 1, 2 och 3 så att bärramarna inte är i vägen för klippenheterna.

1. Ta bort låsmuttern och distansbrickan som fäster svängarmen på lyftarm nr 2 (Figur 3). Ta bort svängarmen och fjädern från lyftarmen. Gör på samma sätt på lyftarm nr 1 och 3.



Figur 3

1. Svängarm
2. Tippstödsfäste med rulle

Obs: Varken tippfästet med rulle eller tippstödsfästena behövs för DPA-klippenheter (Figur 3).

2. Lossa lyftkedjorna från klippenheterna, om monterade.

2

Montera lyftfästena och lyftkedjorna

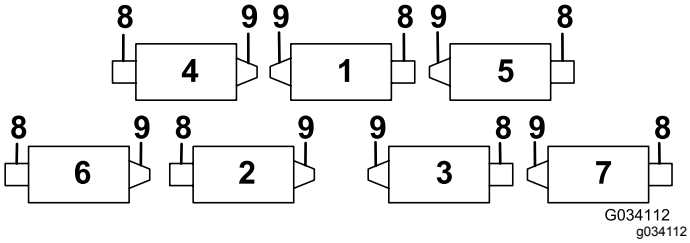
Delar som behövs till detta steg:

5/7	Lyftkedja
5/7	Kedjefäste
5/7	U-bult
10/14	Mutter
5/7	Skruv
5/7	Bricka
5/7	Mutter

Tillvägagångssätt

Montera ett kedjefäste på varje lyftarm med en U-bult och två muttrar. Placera fästena enligt följande:

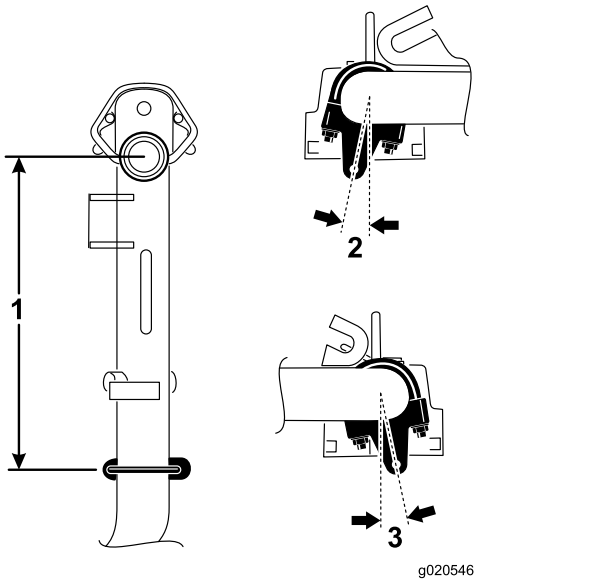
Obs: Se Figur 4 för att bestämma vilket lyftarmsnummer som beskrivs.



Figur 4

1. Klippenhet 1
2. Klippenhet 2
3. Klippenhet 3
4. Klippenhet 4
5. Klippenhet 5
6. Klippenhet 6
7. Klippenhet 7
8. Cylindermotor
9. Vikt

1. På lyftarm nr 1, 4 och 5 ska kedjefästena och U-bultarna placeras 38,1 cm bakom svängledens mittlinje (Figur 5).
2. På lyftarm nr 1 och 5 ska fästena roteras tio grader åt höger från det vertikala läget (Figur 5).
3. På lyftarm nr 4 ska fästet roteras tio grader åt vänster från det vertikala läget (Figur 5).

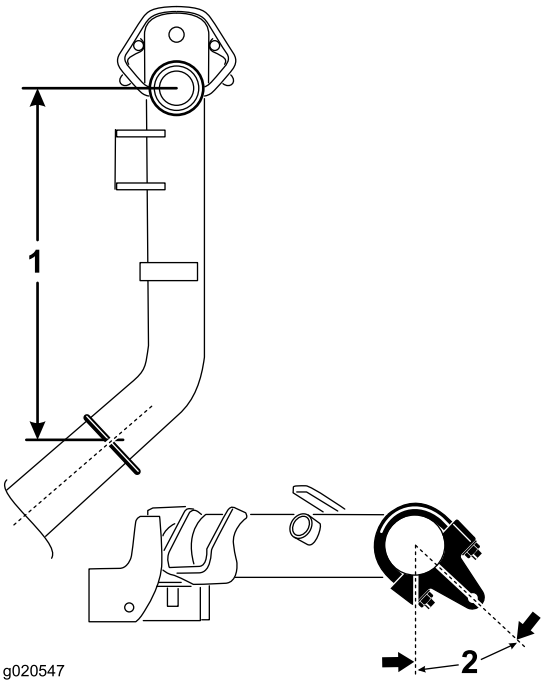


Figur 5

1. Lyftarm nr 5 = 38,1 cm
2. Lyftarm nr 4 = 10 grader
3. Lyftarm nr 1 och 5 = 10 grader

4. På lyftarm 2 och 3 ska fästena och U-bultarna placeras 38,1 cm bakom svängledens mittlinje (Figur 6).

   Obs: Rotera fästet 45 grader mot maskinens utsida.

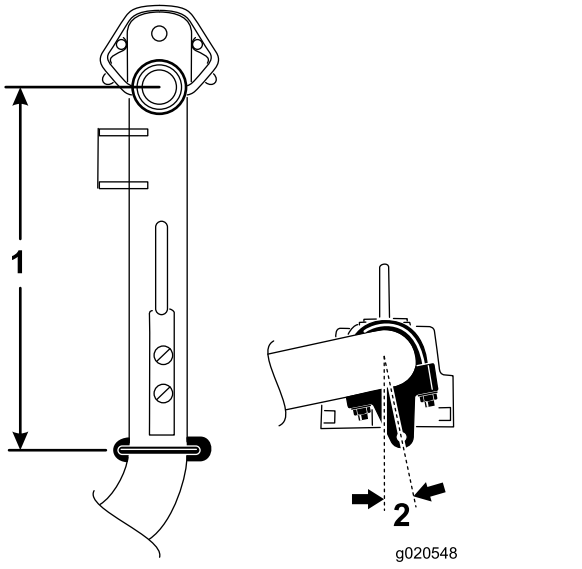


Figur 6

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

5. På lyftarm nr 6 och 7 ska fästena och U-bultarna placeras 36,8 cm bakom svängledens mittlinje (Figur 7).

   Obs: Rotera fästet 10 grader mot maskinens utsida.

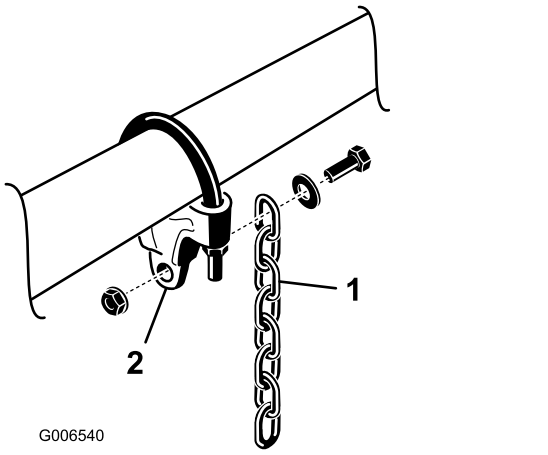


g020548

Figur 7

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

6. Dra åt alla U-bultarnas muttrar till 52–65 Nm.
7. Montera en lyftkedja på varje kedjefäste med en skruv, bricka och mutter och placera dem enligt Figur 8.



g006540

Figur 8

1. Lyftkedja
2. Kedjefäste

3

Justera klippenheten

Inga delar krävs

Tillvägagångssätt

1. Justera underkniven mot cylindern.
2. Justera den bakre rullen efter dina klipphöjdsbehov.
3. Ställ in klipphöjden.
4. Justera vid behov det bakre skyddet.

Se Justera klippenheten (sida 10) för fullständiga anvisningar om hur du utför dessa justeringar.

4

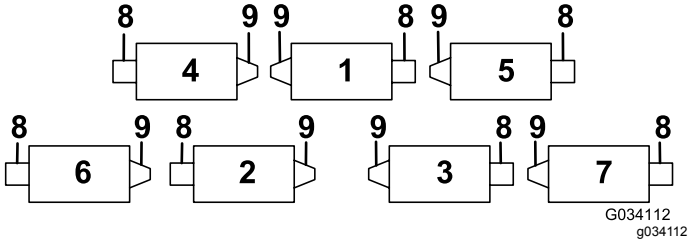
Montera motvikterna

Inga delar krävs

Tillvägagångssätt

Alla klippenheter levereras med motvikten monterad på vänster sida av klippenheten. Använd följande diagram för att bestämma motvikternas och cylindermotorernas placering.

Obs: Vissa traktorenheter har endast fem klippenheter.



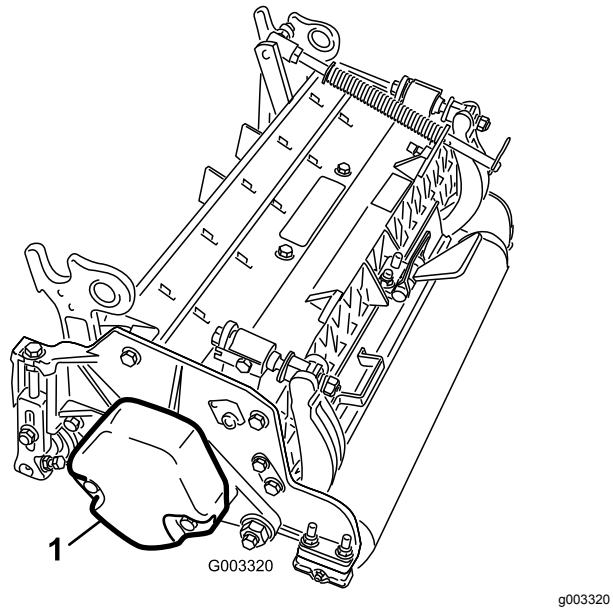
g034112

Figur 9

1. Klippenhet 1
2. Klippenhet 2
3. Klippenhet 3
4. Klippenhet 4
5. Klippenhet 5
6. Klippenhet 6
7. Klippenhet 7
8. Cylindermotor
9. Vikt

1. Ta bort de två huvudskruvar som håller fast motvikten vid klippenhetens vänstra ände på klippenhet nr 2, 4 och 6.

Obs: Ta bort motvikten (Figur 10).



g003320

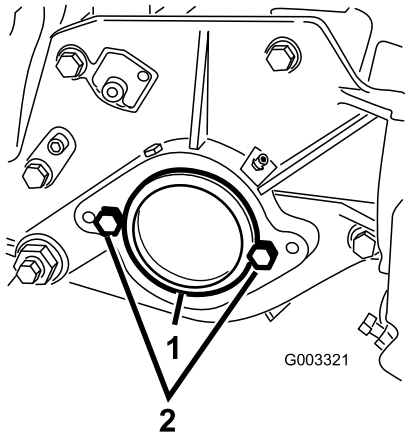
Figur 10

1. Motvikt

2. Avlägsna plastpluggen från lagerhuset på klippenhetens högra ände (Figur 11).

   Obs: Du kan kassera plastpluggen.

3. Ta bort de från två huvudskruvarna från höger sidoplåt (Figur 11).



g003321

Figur 11

1. Plastplugg
2. Huvudskruv (2)

4. Montera motvikten på klippenhetens högra ände med de två skruvar som tidigare togs bort.
5. Montera cylindermotorns båda huvudskruvar på klippenhetens vänstra sidoplåt (Figur 11).

5

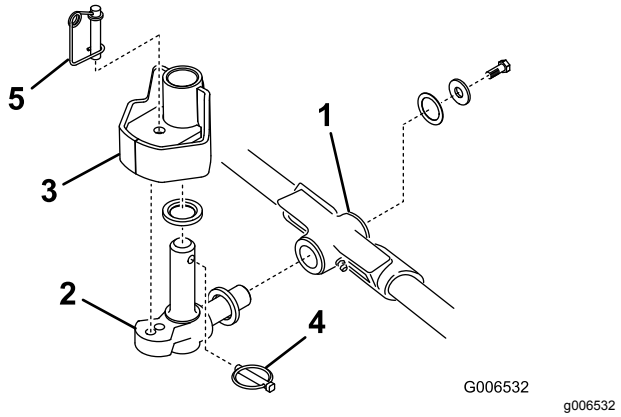
Montera klippenheterna

Delar som behövs till detta steg:

5/7	Stor o-ring
2	Skruv

Tillvägagångssätt

1. Sätt en tryckbricka på svängledens horisontella axel enligt Figur 12.



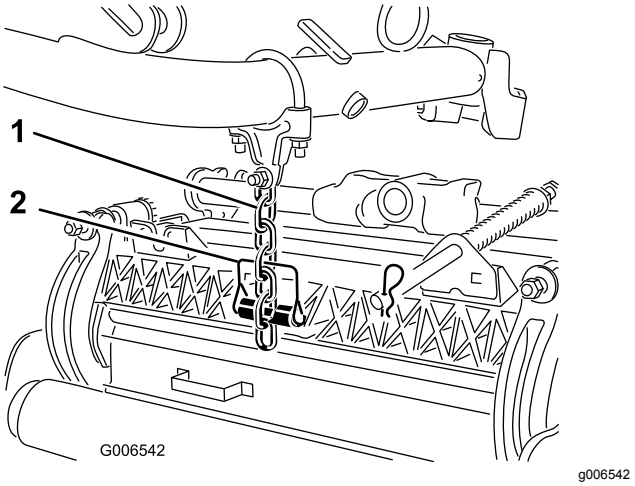
g006532

Figur 12

1. Bärram
2. Svängled
3. Lyftarmens styrplatta
4. Hjulsprint
5. Styrlåspinne

2. För in svängledets horisontella axel i bärramens monteringsrör (Figur 12).
3. Fäst svängleden på bärramen med en tryckbricka, en planbricka och en huvudskruv med fläns (Figur 12).
4. Sätt en tryckbricka på svängledens vertikala axel (Figur 12).
5. För in svängledens vertikala axel i lyftarmens svängnav, om den har tagits ut (Figur 12).
6. För svängleden på plats mellan de två centreringsstötdämparna av gummi på undersidan av lyftarmens styrplatta.
7. För in hjulsprinten i krysshålet på svängledens axel (Figur 12).
8. Fäst lyftarmens kedja på klippenhetens kedjefäste (Figur 13) med låsstiftet enligt följande:

- Använd endast sex av kedjelänkarna på klippenhet nr 1, 4, 5, 6 och 7.
- Använd alla sju kedjelänkarna på klippenhet nr 2 och 3.

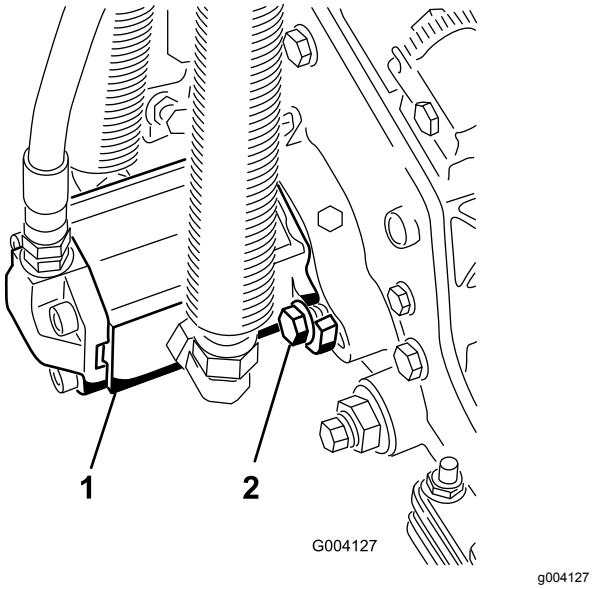


Figur 13

1. Lyftkedja
2. Låsstift

9. Stryk på rent fett på cylindermotorns räfflade axel.
10. Olja in cylindermotorns o-ring och montera den på motorflänsen.
11. Montera motorn genom att vrida den medurs så att motorflänsarna går fria från huvudskruvarna (Figur 14).
12. Vrid motorn moturs tills flänsarna innesluter huvudskruvarna och dra sedan åt dem.

   Viktigt: **Se till att cylindermotorns slangar inte är vridna, har snott sig eller att de kan komma i kläm.**



Figur 14

1. Cylindermotor
2. Huvudskruv

Obs: För in styrlåspinnen i svängledets monteringshål om ett fast klippläge önskas (Figur 12).

13. Haka på fjädervajern runt styrlåspinnens nederdel (Figur 12).

Produktöversikt

Specifikationer

Modellnummer	Vikt
03698	67 kg
03699	69 kg

Redskap/tillbehör

Det finns ett urval av godkända Toro-redskap och -tillbehör som du kan använda för att förbättra och utöka maskinens kapacitet. Kontakta en auktoriserad serviceverkstad eller Toro-återförsäljare eller gå till www.Toro.com för att se en lista över alla godkända redskap och tillbehör.

Använd endast originalreservdelar och tillbehör från Toro för att garantera optimal prestanda och fortlöpande säkerhet för produkten. Det kan vara farligt att använda reservdelar och tillbehör från andra tillverkare och det kan göra produktgarantin ogiltig.

Körning

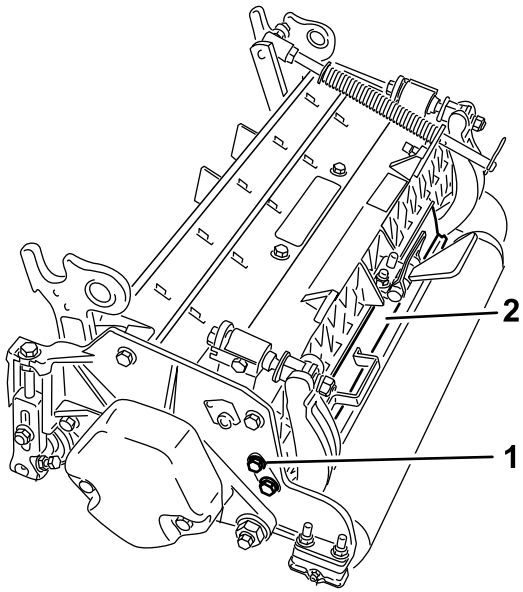
Mer information finns i traktorenhetens *bruksanvisning*. Justera underkniven varje dag innan du använder klippenheten, se Justera underkniven mot cylindern (sida 11). Provklipp ett område innan du använder klippenheten för att testa klippkvaliteten och säkerställa att slutresultatet är korrekt.

Justera klippenheten

Justera det bakre skyddet

Under de flesta förhållanden uppnås bäst spridning av gräsklippet när det bakre skyddet är stängt (främre utkast). Vid tunga eller våta förhållanden kan du öppna det bakre skyddet.

Öppna det bakre skyddet (Figur 15) genom att lossa skruven som fäster skyddet på vänster sidoplåt, rotera skyddet till öppet läge och dra åt skruven.



Figur 15

1. Skruv
2. Bakre skydd

Kontrollera klippenheten

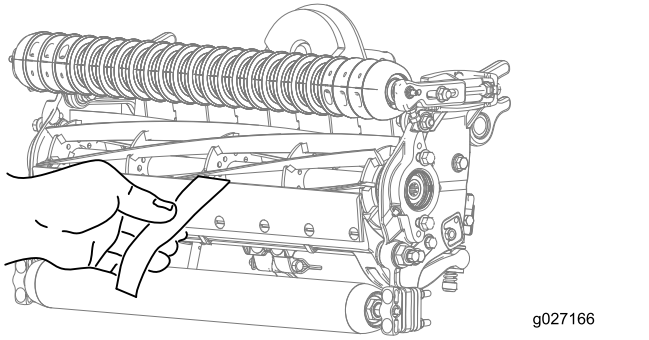
Justeringssystemet för underkniv/cylinder med dubbla reglage som är integrerat i denna klippenhet förenklar justeringsproceduren som krävs för att bästa möjliga klipprestanda ska uppnås. Den noggranna justering som är möjlig med de dubbla reglagen/underknivsstången erbjuder den kontroll som krävs för att tillhandahålla kontinuerlig självslipning. Därmed kan vassa skäreggar upprätthållas, god klippkvalitet försäkras och behovet av regelbunden slipning minskas väsentligt.

Kontrollera varje klippenhet före klippningen varje dag (eller så ofta som behövs) för att säkerställa korrekt kontakt mellan underkniv och cylinder. **Utför den här proceduren även när klippkvaliteten är acceptabel.**

1. Rotera cylindern långsamt i motsatt riktning och lyssna efter kontakten mellan cylindern och underkniven.

   Obs: Justeringsreglagen har klicklägen som motsvarar 0,022 mm förflyttning av underkniven för varje klickläge. Se Justera underkniven mot cylindern (sida 11).

2. Testa klipprestandan genom att föra in en lång remsa av klipprestandapapper (Toro-artikelnr 125-5610) mellan cylindern och underkniven, i rät vinkel mot underkniven (Figur 16). Rotera cylindern långsamt framåt. Den ska klippa papperet.



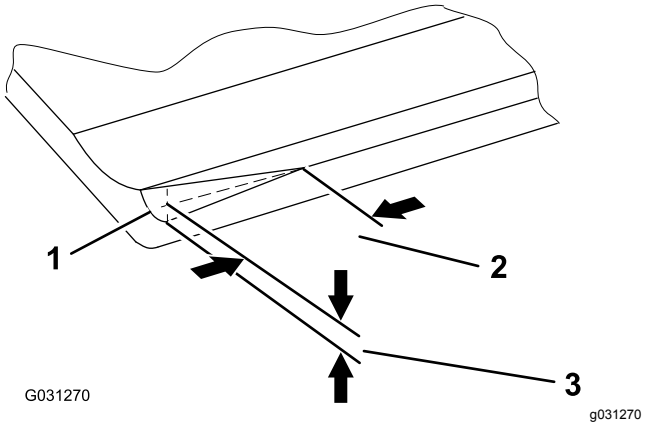
Figur 16

Obs: Om kontakten/cylindern släpar för mycket slipar du antingen om framsidan av underkniven eller fräser klippenheten för att få de vassa eggar som krävs för finklippning. Se *Toros bruksanvisning för slipning av cylinderklippare och rotorklippare*, formulärnr 09168SL.

Viktigt: **En lätt kontakt är det bästa i alla lägen. Om lätt kontakt inte upprätthålls kommer underknivens och cylinderns eggar inte att självslipas tillräckligt och blir slöa efter en tids användning. Vid överdrivet kraftig kontakt slits underkniven och cylindern snabbare och mer ojämnt, och klippkvaliteten kan påverkas negativt.**

Obs: När gräsklipparen har använts en längre tid uppstår till slut en räffla i bägge ändar av underkniven. Dessa skåror måste rundas av eller filas jämna med underknivens skäregg för att säkerställa jämn drift.

Obs: Med tiden måste skärfasen (Figur 17) brynas eftersom den bara är konstruerad för att hålla 40 procent av underknivens livslängd.



Figur 17

1. Främre skärfas på underknivens högra sida
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Obs: Gör inte den främre skärfasen för stor eftersom det kan göra att gräset bildar tuvor.

Justera underkniven mot cylindern

Följ de här anvisningarna för att ställa in underkniven mot cylindern samt kontrollera cylinderns och underknivens skick och interaktion med varandra. När den här proceduren har utförts ska du alltid testa klippenhetens prestanda under dina klippförhållanden. Du kan behöva göra ytterligare justeringar för att få ett optimalt klippresultat.

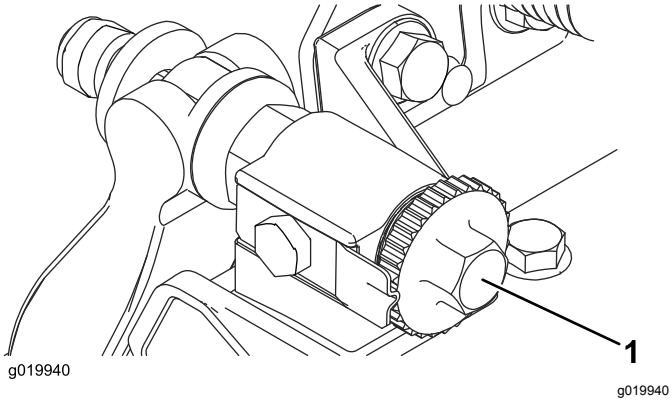
Viktigt: **Dra inte åt underkniven för hårt mot cylindern, eftersom den kan skadas då.**

- Efter att klippenheten har slipats eller cylindern vässats kan du behöva klippa med klippenheten i några minuter och sedan utföra den här proceduren för att justera underkniven mot cylindern när cylindern och underkniven justeras till varandra.
- Ytterligare justeringar kan behövas om gräset är mycket tätt eller klipphöjden är mycket låg.

För att utföra proceduren behöver du följande verktyg:

- Mellanlägg 0,05 mm (artikelnr 125-5611)
- Klipprestandapapper (artikelnr 125-5610)

1. Placera klippenheten på en plan, jämn arbetsyta.
2. Vrid underknivsstångens justerskruvar moturs för att säkerställa att underkniven inte vidrör cylindern (Figur 18).

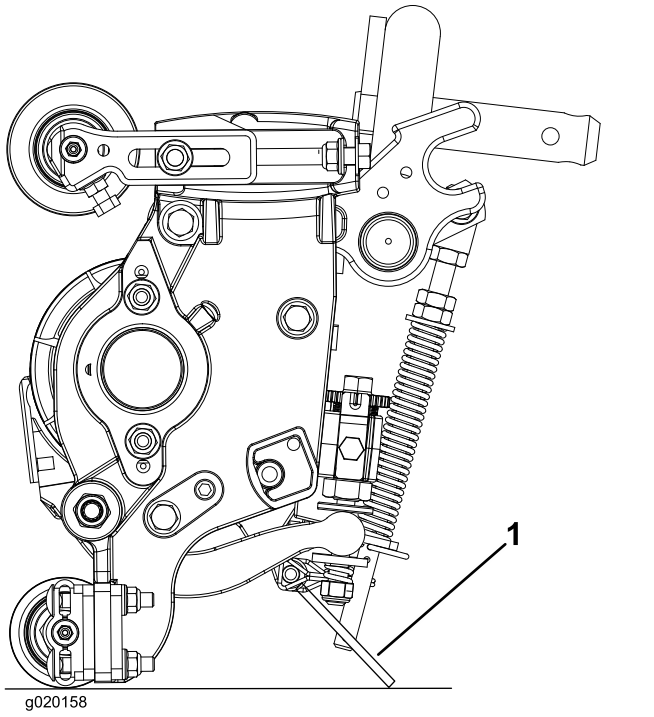


Figur 18

1. Justerskruv för underknivsstång

3. Luta klippenheten så att underkniven och cylindern exponeras.

   Viktigt: **Se till att muttrarna baktill på underknivens justerskruvar inte vilar mot arbetsytan och använd stödet (Figur 19).**



Figur 19

1. Stöd

4. Rotera cylindern så att en kniv korsar underkniven cirka 25 mm in från underknivens ände på klippenhetens högra sida.

   Obs: Märk den här kniven för att förenkla efterföljande justeringar.

5. För in mellanlägget (0,05 mm) mellan den markerade cylinderkniven och underkniven vid den punkt där cylinderkniven korsar underkniven.

6. Vrid den högra underknivsstångens justerare medurs tills du känner ett **lätt** tryck (dvs. motstånd) i mellanlägget, backa sedan underknivsstångens justerare två klick och ta bort mellanlägget.

   Obs: Justering av den ena sidan av klippenheten påverkar den andra sidan. Två klick skapar en säkerhetsmarginal för när den andra sidan justeras.

   Obs: Om du startar med ett stort mellanrum ska båda sidorna till en början föras närmare varandra genom att du växelvis drar sidorna åt höger respektive vänster.

7. Rotera **långsamt** cylindern så att samma kniv som du kontrollerade på den högra sidan korsar underkniven cirka 25 mm in från underknivens ände på klippenhetens vänstra sida.

8. Vrid den vänstra underknivsstångens justerare medurs tills dess att mellanlägget kan skjutas igenom cylindern till underknivens mellanrum med lätt motstånd.

9. Gå tillbaka till den högra sidan och justera vid behov för att skapa ett lätt motstånd i mellanlägget mellan samma kniv och underkniven.

10. Upprepa steg 8 och 9 till dess att mellanlägget kan skjutas igenom båda mellanrummen med lite motstånd, men där ett klick in på båda sidorna förhindrar att det kan passera igenom på båda sidorna.

    Obs: Underkniven är nu parallell med cylindern.

    Obs: Den här proceduren ska inte vara nödvändig vid dagliga justeringar, utan bör genomföras efter slipning eller nedmontering.

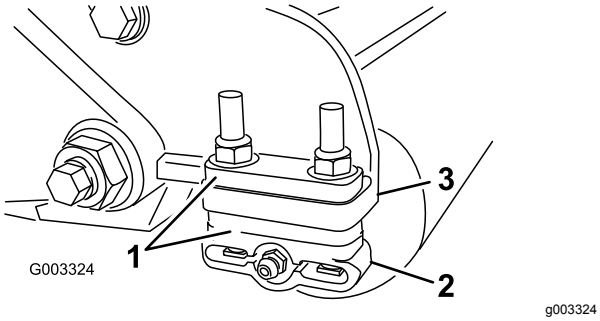
11. Från den här positionen (dvs. ett klick in och mellanlägget passerar inte igenom) ska du vrida underknivsstångens justerare medurs ett klick vardera.

    Obs: För varje klick flyttas underkniven 0,022 mm. **Dra inte åt justerskruvarna för hårt.**

12. Testa klippresultatet. Se Kontrollera klippenheten (sida 10).

Justera den bakre rullen

1. Justera de bakre rullfästena (Figur 20) till den önskade klipphöjden genom att placera det nödvändiga antalet distansbrickor nedanför sidoplåtens monteringsfläns (Figur 20) enligt klipphöjdsdiagrammet.

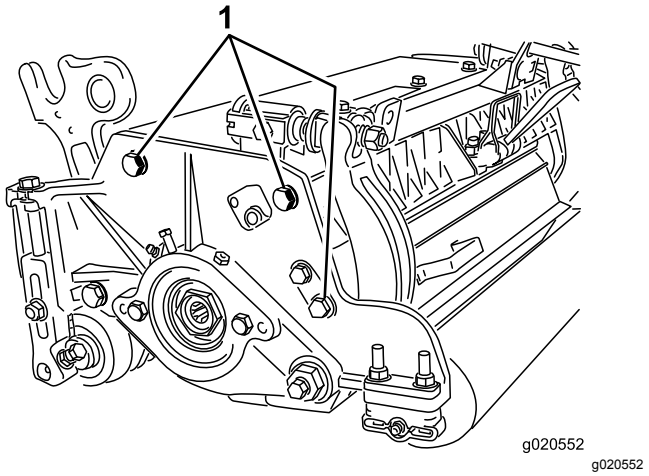


Figur 20

1. Distansbricka
2. Rullfäste
3. Sidoplåtens monteringsfläns

2. Höj klippenhetens bakre del och placera en kloss under underkniven.
3. Lossa de två muttrarna som fäster varje rullfäste och distansbricka på varje sidoplåts monteringsfläns.
4. Sänk rullen och skruvarna från sidoplåtens monteringsflänsar och distansbrickor.
5. Placera distansbrickorna på skruvarna på rullfästena.
6. Fäst rullfästet och distansbrickorna på undersidan av sidoplåtens monteringsflänsar med de muttrar som du tog bort tidigare.
7. Kontrollera att kontakten mellan underkniven och cylindern är korrekt. Tippa klipparen för att exponera de främre och bakre rullarna och underkniven.

   Obs: Den bakre rullens position i förhållande till cylindern kontrolleras av de sammansatta komponenternas maskintoleranser, så parallelljustering är inte nödvändig. Du kan göra vissa justeringar genom att ställa klippenheten på en golvplatta och lossa sidoplåtens monteringsskruvar (Figur 21). Justera och dra åt huvudskruvarna. Dra åt huvudskruvarna till 27–36 Nm.



Figur 21

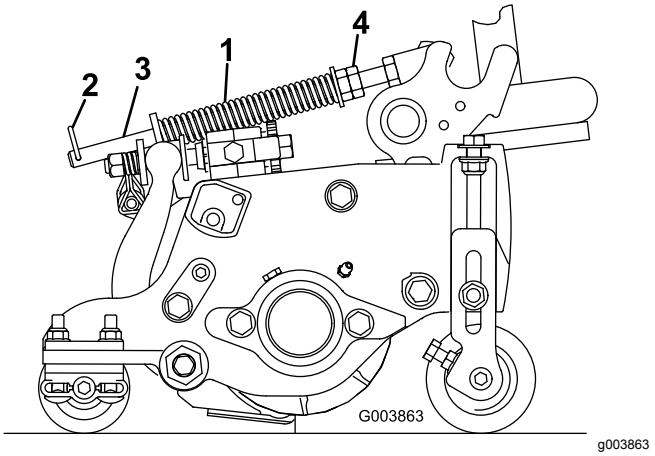
1. Sidoplåtens monteringsskruvar

Justera gräsutjämningsinställningarna

Gräsutjämningsfjädern överför vikt från den främre till den bakre valsen. Detta hjälper till att minska förekomsten av det speciella vågformade mönster i gräsmattan som kallas för ”ondulering” eller ”bobbing”.

Viktigt: **Justera fjädern med klippenheten monterad på traktorenheten, riktad rakt fram och nedsänkt till verkstadsgolvet.**

1. Se till att hårnålssprinten sitter i det bakre hålet på fjäderstången (Figur 22).



Figur 22

1. Gräsutjämningsfjäder
2. Hårnålssprint
3. Fjäderstång
4. Sexkantsmuttrar

2. Dra åt sexkantsmuttrarna på fjäderstångens främre ände tills fjäderns sammanpressade längd är 15,9 cm, se Figur 22.

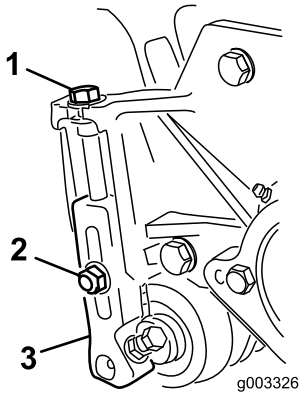
   Obs: Minska fjäderns längd med 12,7 mm om du ska använda maskinen i ojämn terräng. Detta medför en något kortare kontakt med marken.

Obs: Du måste ställa in gräsutjämningsinställningarna igen om klipphöjdsinställningen eller klippintensitetsinställningen ändras.

Justera klipphöjden

Obs: För klipphöjder på över 2,54 cm måste satsen för hög klipphöjd monteras.

1. Lossa de låsmuttrar som fäster klipphöjdsarmarna på klippenhetens sidoplåtar (Figur 23).

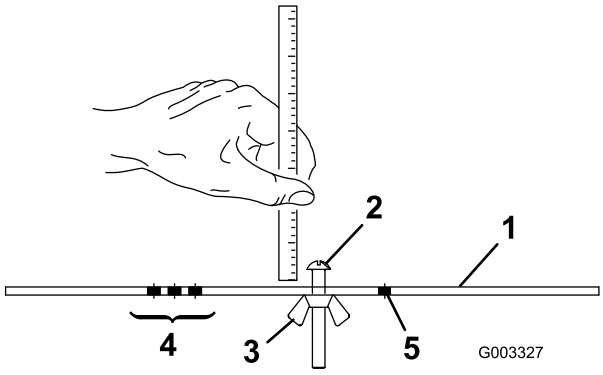


g003326

Figur 23

1. Justerskruv
2. Låsmutter
3. Klipphöjdsarm

2. Lossa muttern på mätstången (Figur 24) och ställ in justerskruven på önskad klipphöjd.

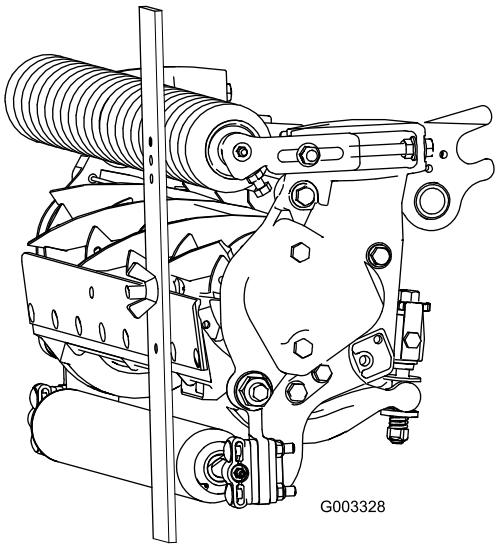


g003327

Figur 24

1. Mätstång
2. Höjdjusteringsskruv
3. Mutter
4. Hål som används för att ställa in trimsatsens klipphöjd
5. Hål som inte används

3. Mät avståndet mellan skruvhuvudets nedersta del och stångens ovansida för att ta reda på klipphöjden.
4. Haka på skruvhuvudet på underknivens skäregg och vila stångens bakände på den bakre valsen (Figur 25).
5. Vrid justeringsskruven tills den främre rullen kommer i kontakt med mätstången (Figur 25). Justera rullens båda ändar tills hela rullen är parallell med underkniven.



g003328

Figur 25

Viktigt: **Vid korrekt inställning är de bakre och främre rullarna i kontakt med mätstången och skruven sitter tätt mot underkniven. På så sätt blir klipphöjden identisk i båda ändar av underkniven.**

6. Dra åt muttrarna för att säkra justeringen.

Obs: Dra inte åt muttrarna för hårt. Dra bara åt dem så mycket att spelet från brickan avlägsnas.

Klipphöjdsschema

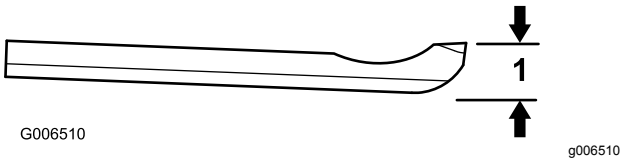
Klipphöjdsinställning	Klippintensitet	Antal bakre distansbrickor	Med trimsatser monterade
0,64 cm	Mindre	0	J
	Normal	0	J
	Mer	1	-
0,95 cm	Mindre	0	J
	Normal	1	J
	Mer	2	-
1,27 cm	Mindre	0	J
	Normal	1	J
	Mer	2	J
1,56 cm	Mindre	1	J
	Normal	2	J
	Mer	3	-
1,91 cm	Mindre	2	J
	Normal	3	J
	Mer	4	–
2,22 cm	Mindre	2	J
	Normal	3	J
	Mer	4	–
2,54 cm	Mindre	3	J
	Normal	4	J
	Mer	5	–
2,86 cm	Mindre	4	-
	Normal	5	-
	Mer	6	-
3,18 cm*+	Mindre	4	-
	Normal	5	-
	Mer	6	-
3,49 cm*+	Mindre	4	-
	Normal	5	-
	Mer	6	-
3,81 cm*+	Mindre	5	-
	Normal	6	-
	Mer	7	-
4,13 cm*+	Mindre	6	-
	Normal	7	-
	Mer	8	-
4,44 cm*+	Mindre	6	-
	Normal	7	-
	Mer	8	-
4,76 cm*+	Mindre	7	-
	Normal	8	-
	Mer	9	-
5,08 cm*+	Mindre	7	-
	Normal	8	-
	Mer	9	-

* Satsen för hög klipphöjd (artikelnr 110-9600) måste monteras. Det främre klipphöjdsfästet måste placeras i det övre sidoplåtshålet.

+ När klipphöjden är över 2,54 cm och en bakre rullborste används krävs borsten för hög klipphöjd, och tillvalsstyrcylindern med artikelnr 105-9275 ska monteras så att kontakt mellan det bakre hjulet och borsten undviks vid snäva svängar.

Använd följande tabell för att fastställa vilken underkniv som lämpar sig bäst för den önskade klipphöjden.

Underkniv/klipphöjdsschema			
Underkniv	**Artikelnr**	**Underknivens läpphöjd**	**Klipphöjd**
Låg klipphöjd (tillval)	110-4084	5,6 mm	6,4–12,7 mm
EdgeMax®, låg klipphöjd (tillval)	137-0832	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Extra låg klipphöjd (tillval)	120-1640	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Utökad EdgeMax® låg klipphöjd (tillval)	119-4280	5,6 mm	6,4–12,7 mm
EdgeMax® (Modellerna 03698 och 03699)	137-0833	6,9 mm	9,5–38,1 mm*
Standard (tillval)	108-9096	6,9 mm	9,5–38,1 mm*
Tung drift (tillval)	110-4074	9,3 mm	12,7–38,1 mm
* Under den varma säsongen kan underkniven för låg klipphöjd på 12,7 mm och mindre krävas.			



Figur 26

1. Underknivens läpphöjd

Termer i klipphöjdsschemat

Klipphöjdsinställning

Detta motsvarar den önskade klipphöjden.

Bänkklipphöjd

Detta är höjden vid vilken den övre kanten på underkniven sitter ovanför en jämn, plan yta som ligger emot den nedre kanten på både den främre och den bakre rullen.

Faktisk klipphöjd

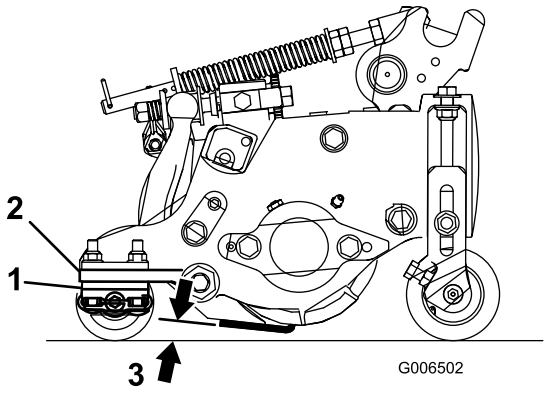
Det här är den verkliga klippta längden på gräset. Den faktiska klipphöjden varierar för varje inställd bänkklipphöjd, beroende på grästyp, årstid och gräsmattans och jordens skick. Klippenhetens inställningar (klippintensitet, rullar, underknivar, monterade redskap, gräsutjämningsinställningar etc.) påverkar också den faktiska klipphöjden. Kontrollera den faktiska klipphöjden med gräsutvärderaren (modell 04399) med jämna mellanrum för att fastställa önskad bänkklipphöjd.

Klippintensitet

Klippintensiteten har stor inverkan på klippenhetens prestanda. Klippintensiteten är den vinkel som underkniven har mot marken (Figur 27).

Den bästa inställningen av klippenheten beror på gräsförhållandena och önskat resultat. Genom att använda klippenheten på din gräsmatta kommer du så småningom fram till den bästa inställningen. Klippintensiteten kan justeras under klippsäsongen för att ge utrymme för olika gräsförhållanden.

Som en tumregel kan man säga att låg till normal klippintensitet passar bättre för gräs i varmt klimat (Bermuda, Paspalum, Zoysia) medan gräs i kallt klimat (Bent, Bluegrass, Rye) kan kräva normal till hög intensitet. Vid högre intensitet klipps mer gräs genom att cylindrarna kan dra upp mer gräs till underkniven.



Figur 27

1. Bakre distansbrickor
2. Sidoplåtens monteringsfläns
3. Klippintensitet

Bakre distansbrickor

Antalet bakre distansbrickor avgör klippenhetens klippintensitet. Om man lägger till fler distansbrickor under sidoplåtens monteringsfläns vid en given klipphöjd ökas klippintensiteten. Alla klippenheter på en maskin måste ha samma klippintensitet (antal bakre distansbrickor, artikelnr 119-0626), annars påverkas klippytans utseende negativt (Figur 27).

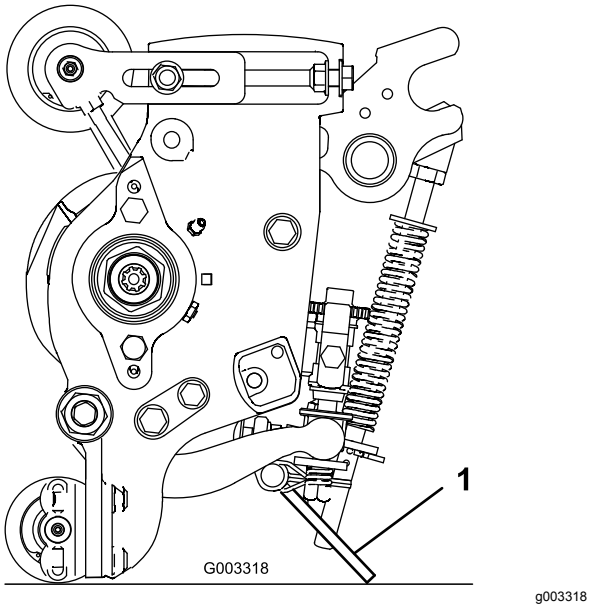
Trimsats

Det här är de rekommenderade klipphöjdsinställningarna när en trimsats används på klippenheten.

Underhåll

Använda stödet när klippenheten tippas

Om klippenheten behöver tippas så att underkniven/cylindern exponeras stöttar du upp klippenhetens bakre ände med stödet (medföljer traktorenheten) för att säkerställa att muttrarna på den bakre änden av underknivens justerskruvar inte vilar mot arbetsytan (Figur 28).



Figur 28

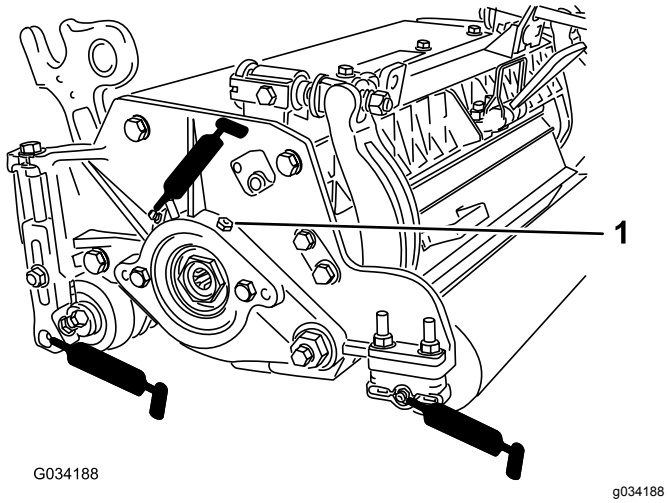
1. Stöd

Smörja klippenheten

Varje klippenhet har sex smörjnipplar (Figur 29) som måste smörjas regelbundet med litiumbaserat fett nr 2.

Smörjpunkterna är den främre rullen (2), den bakre rullen (2) och cylinderlagret (2).

1. Torka av alla smörjnipplar med en ren trasa.
2. Påför fett tills det rinner ut rent fett ur rullens tätningar och lagrets övertrycksventil.
3. Torka bort eventuellt överflödigt fett.



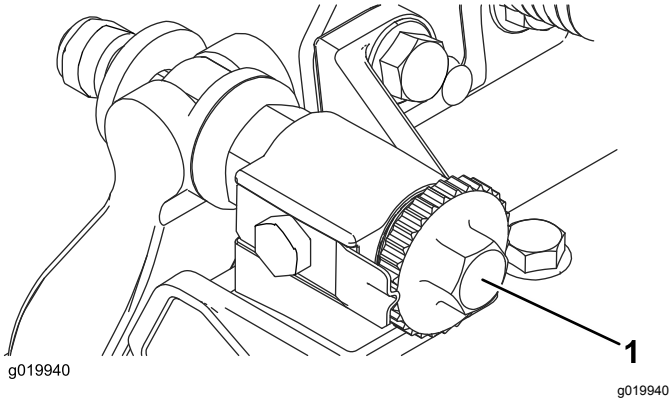
Figur 29

1. Övertrycksventil

Justera cylinderlagren

För att cylinderlagren ska hålla länge bör du kontrollera ofta om det förekommer spel i cylinderänden. Du kan kontrollera och justera cylinderlagren på följande vis:

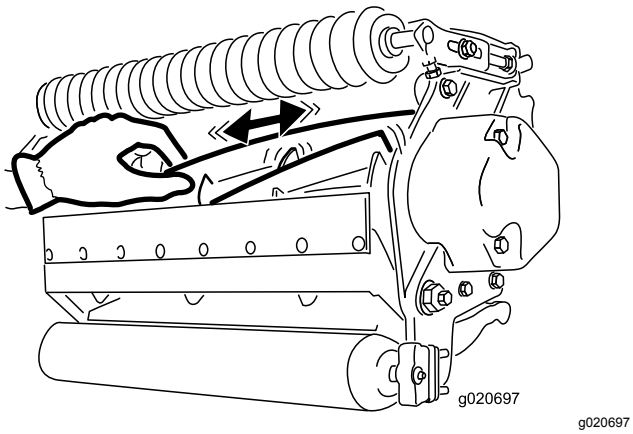
1. Lossa kontakten mellan cylindern och underkniven genom att vrida underknivens justeringsreglage (Figur 30) moturs tills det inte förekommer någon kontakt längre.



Figur 30

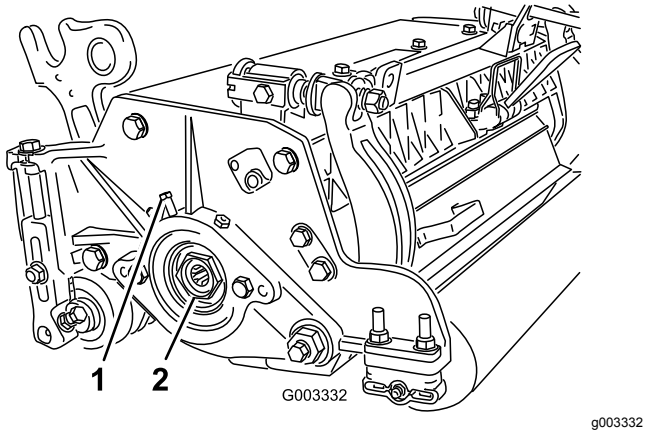
1. Underknivens justeringsreglage

2. Använd en trasa eller en handske med tjock vaddering, ta tag i cylinderbladet och försök flytta cylinderenheten från sida till sida (Figur 31).



Figur 31

3. Om det förekommer spel i cylinderänden gör du följande:
   A. Lossa den yttre ställskruven som håller fast lagrets justermutter på lagerhuset som sitter på vänster sida av klippenheten (Figur 32).



Figur 32

1. Ställskruv
2. Justeringsmutter

   B. Använd en 1⅜-tums hylsnyckel och dra långsamt åt cylinderlagrets justermutter tills spelet försvinner. Om justeringen av muttern inte får bort spelet byter du ut cylinderlagren.

      Obs: Cylinderlagren behöver inte förbelastas. Om du drar åt cylinderlagrets justermutter för mycket skadas cylinderlagren.

4. Dra åt ställskruven som fäster lagrets justermutter på lagerhuset.

   Obs: Dra åt muttern till 1,4–1,7 Nm.

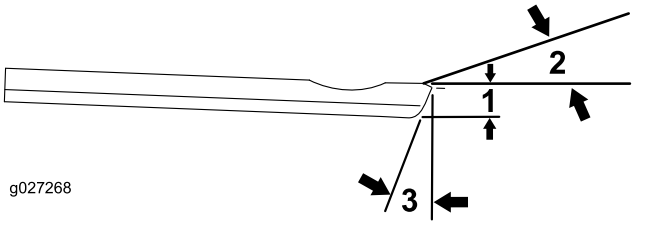
Serva underkniven

Servicegränserna som gäller för underkniven anges i nedanstående tabell.

Viktigt: **Om klippenheten används när underkniven är under servicegränsen kan klippytans utseende påverkas negativt och underknivens förmåga att stå emot stötar minskas.**

Tabell med servicegränser för underkniven

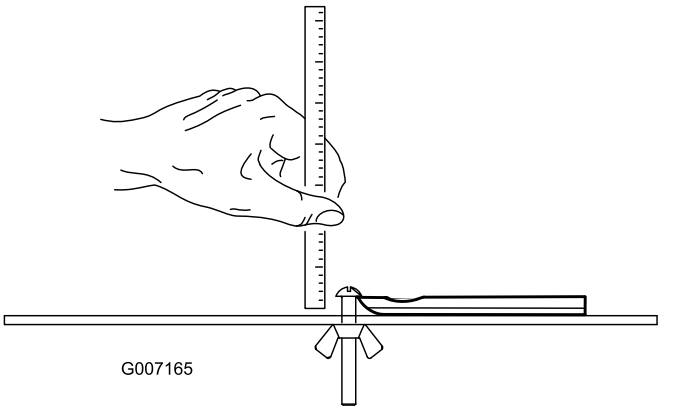
Underkniv	Artikel	Underknivens läpphöjd*	Servicegräns*	Fräsvinklar Övre/främre vinklar
EdgeMax®, låg klipphöjd (tillval)	137-0832	5,6 mm	6,4 till 12,7 mm	10/5 grader
Låg klipphöjd (tillval)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grader
Utökad EdgeMax® låg klipphöjd (tillval)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grader
Extra låg klipphöjd (tillval)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grader
EdgeMax® (modellerna 03698 och 03699)	137-0833	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grader
Standard (tillval)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grader
Tung drift (tillval)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 grader



Figur 33

Rekommenderade övre och främre fräsvinklar för underkniven

1. Servicegräns för underkniven*
2. Övre fräsvinkel
3. Främre fräsvinkel



Figur 34

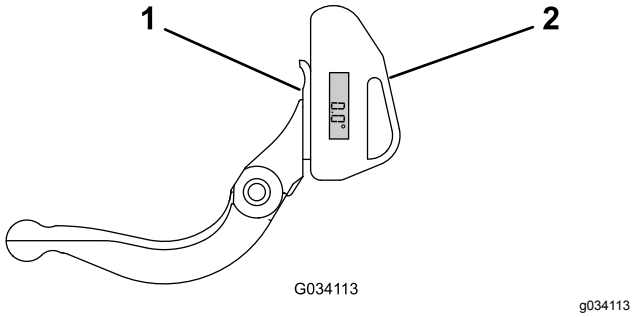
Obs: Alla servicegränsmått för underkniven hänvisar till underknivens nedre del (Figur 34).

Kontrollera den övre fräsvinkeln

Vinkeln som du använder för att fräsa underknivarna är mycket viktig.

Använd vinkelindikatorn (Toro-artikelnr 131-6828) och vinkelindikatorfästet (Toro-artikelnr 131-6829) för att kontrollera vinkeln som slipmaskinen skapar. Åtgärda vid felaktigt resultat.

1. Placera vinkelindikator på underknivens undersida enligt Figur 35.

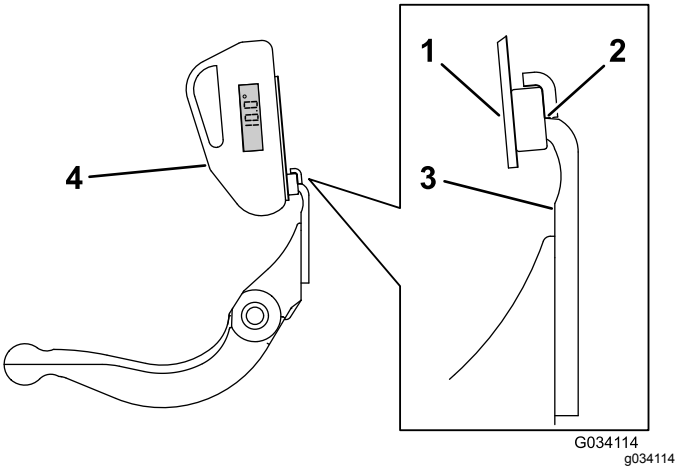


Figur 35

1. Underkniv (vertikal)
2. Vinkelindikator

2. Tryck på knappen Alt Zero på vinkelindikatorn.
3. Placera vinkelindikatorfästet på underknivens egg så att magnetkanten passas in med underknivens egg (Figur 36).

   Obs: Den digitala displayen ska under detta steg vara synlig från samma sida som i steg 1.



Figur 36

1. Vinkelindikatorfäste
2. Magnetens kant inpassad med underknivens egg
3. Underkniv
4. Vinkelindikator

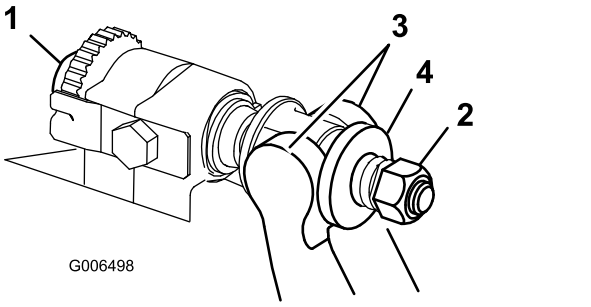
4. Placera vinkelindikatorn på fästet enligt Figur 36.

   Obs: Detta är den vinkel som slipmaskinen skapar, och den ska ligga inom två grader från den rekommenderade övre fräsvinkeln.

Serva underknivsstången

Ta bort underknivsstången

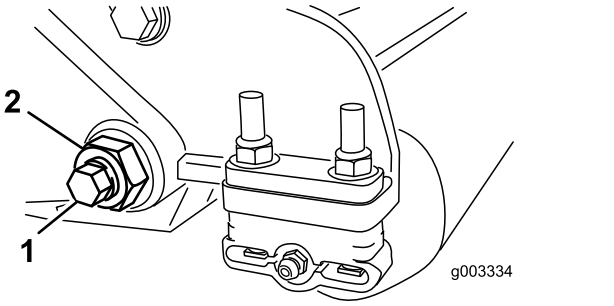
1. Vrid underknivsstångens justerskruvar moturs så att underkniven förs bort från cylindern (Figur 37).



Figur 37

1. Justerskruv för underknivsstång
2. Fjäderspänningsmutter
3. Underknivsstång
4. Bricka

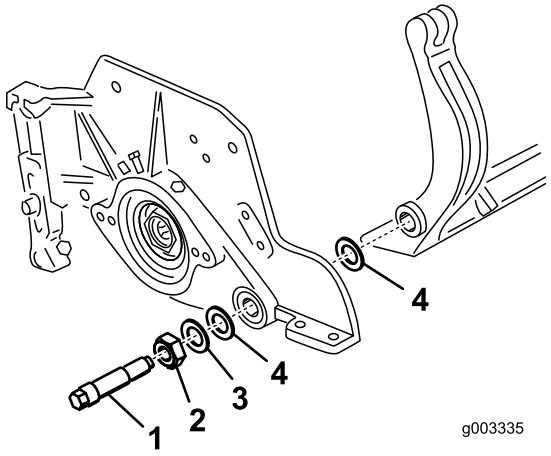
2. För fjäderspänningsmuttern bakåt tills brickan inte längre är spänd mot underknivsstången (Figur 37).
3. Lossa låsmuttern som fäster skruven till underknivsstången på vardera sidan av maskinen (Figur 38).



Figur 38

1. Skruv till underknivsstång
2. Låsmutter

4. Ta bort alla skruvar till underknivsstången så att denna kan dras nedåt och avlägsnas från maskinen (Figur 38). Beräkna två nylonbrickor och en bricka av stansat stål på vardera änden av underknivsstången (Figur 39).



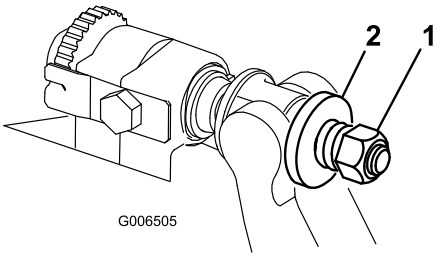
Figur 39

1. Skruv för underknivsstång
2. Mutter
3. Stålbricka
4. Nylonbricka

Montera underknivsstången

1. Montera underknivsstången genom att placera fästhandtagen mellan brickan och underknivsstångens justerare.
2. Fäst underknivsstången på vardera sidoplåten med tillhörande skruvar (muttrar på skruvar) och de sex brickorna.
3. Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav.
4. Placera en stålbricka på utsidan av varje nylonbricka (Figur 41).

   Obs: Dra åt skruvarna för underknivstången till 37–45 Nm. Dra åt låsmuttrarna tills den yttre stålbrickan slutar rotera och spelet försvinner, men dra inte åt för hårt och böj inte sidoplåtarna. Det kan finnas ett mellanrum vid brickorna på insidan.
5. Dra åt fjäderspänningsmuttern tills fjädern pressas ihop, och vrid sedan ut den ett halvt varv (Figur 40).

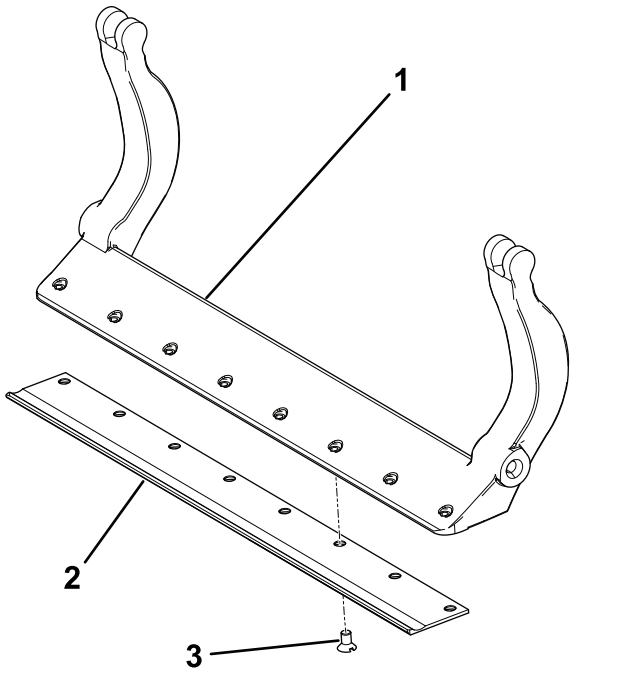


Figur 40

1. Fjäderspänningsmutter
2. Fjäder

Montera underkniven

1. Ta bort rosten, beläggningen och korrosionen från underknivsstångens yta och applicera ett tunt lager olja på underknivsstångens yta.
2. Rengör skruvgängorna.
3. Applicera monteringssmörjmedel på skruvarna och montera underkniven på underknivsstången på följande sätt (Figur 41):

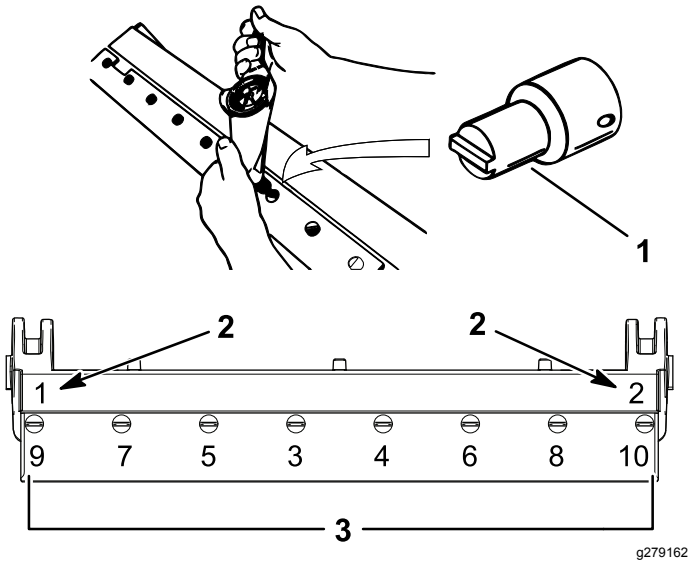


Figur 41

1. Underknivsstång
2. Underkniv
3. Skruv

   A. Dra åt de två yttre skruvarna till 1 Nm. Se Figur 42.

   B. Utgå från underknivens mitt och dra åt skruvarna till 23–28 Nm. Se Figur 42.



Figur 42

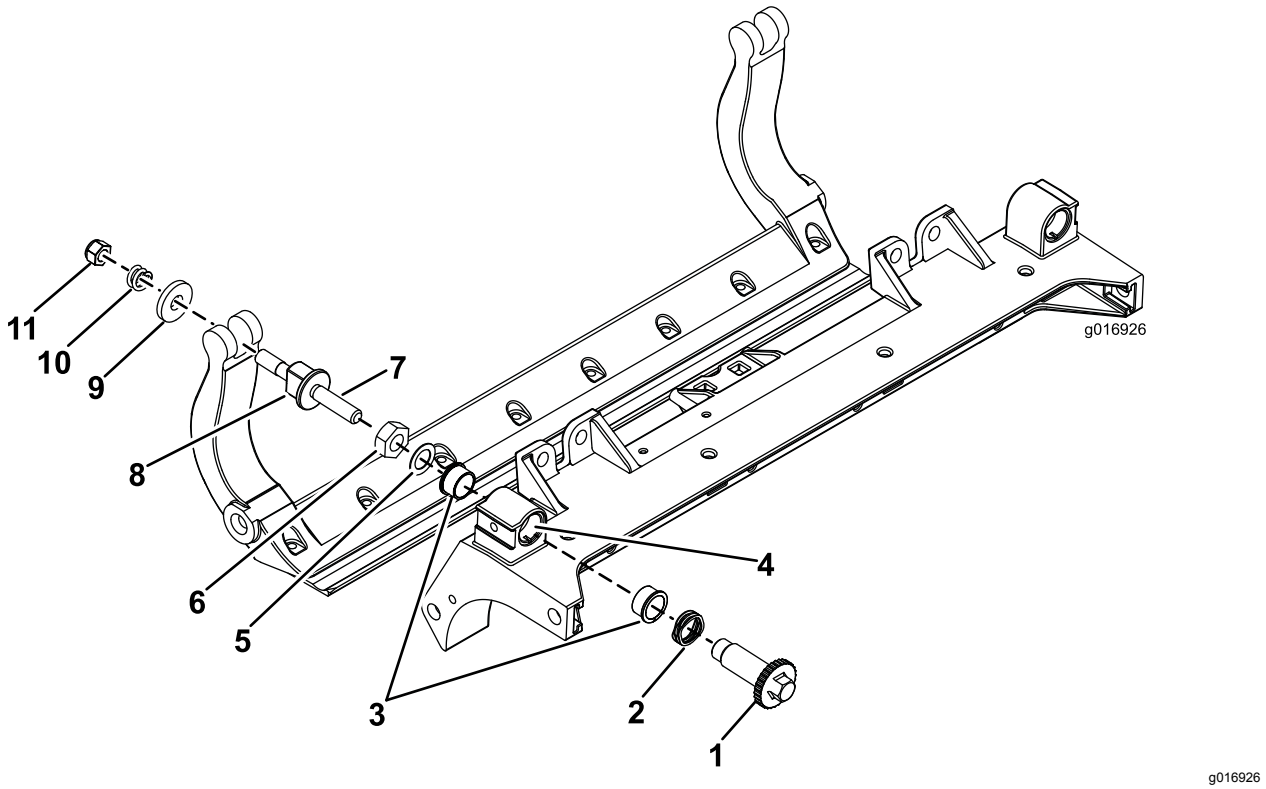
1. Gängstål för underkniv
2. Montera och dra åt dessa först till 1 Nm.
3. Dra åt till 23–28 Nm.

4. Slipa underkniven.

Serva klippenhetsdelar med dubbelpunktsjustering (DPA)

1. Ta bort alla delar (se *monteringsanvisningarna* för HD DPA-satsen och Figur 43).
2. Applicera monteringssmörjmedel på insidan av bussningsområdet på klippenhetens mittram (Figur 43).
3. Rikta in nycklarna på flänsbussningarna mot skårorna på ramen och montera bussningarna (Figur 43).
4. Montera en vågbricka på justeringsaxeln och skjut in justeringsaxeln i flänsbussningarna på klippenhetens ram (Figur 43).
5. Fäst justeringsaxeln med en planbricka och låsmutter (Figur 43).
6. Dra åt låsmuttern till 20–27 N·m.

Obs: Underknivsstångens justeringsaxel är vänstergängad.



Figur 43

1. Justeringsaxel
2. Vågbricka
3. Flänsbussning
4. Applicera monteringssmörjmedel här.
5. Planbricka
6. Låsmutter
7. Applicera monteringssmörjmedel här.
8. Justerskruv för underknivsstång
9. Härdad bricka
10. Kompressionsfjäder
11. Fjäderspänningsmutter

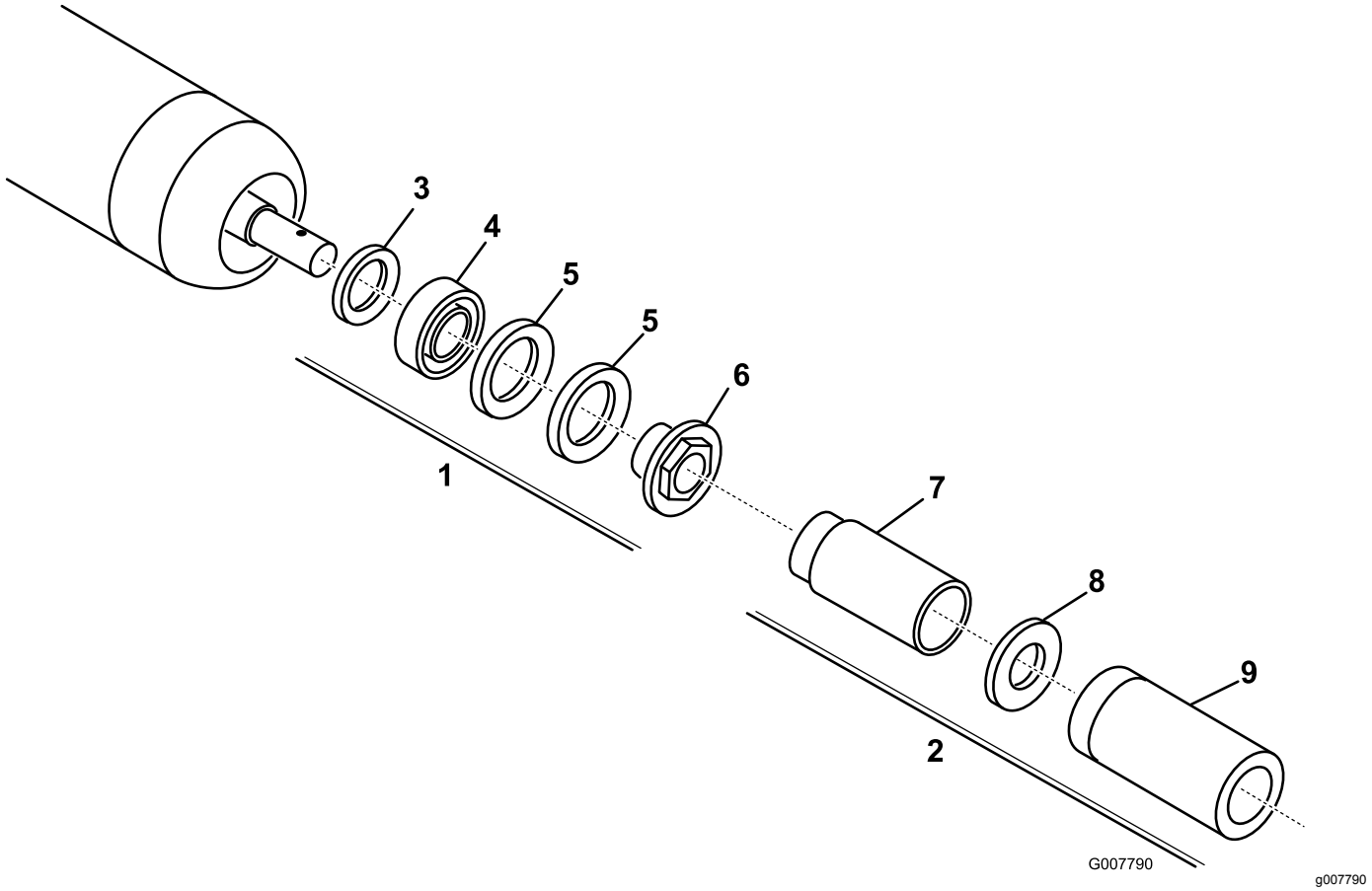
7. Applicera monteringssmörjmedel på gängorna på underknivstångens justerskruv som passar i justeringsaxeln.
8. Gänga fast underknivsstångens justerskruv i justeringsaxeln.
9. Montera den härdade brickan, fjädern och fjäderspänningsmuttern löst på justerskruven.
10. Montera underknivsstången genom att placera fästhandtagen mellan brickan och underknivsstångens justerare.
11. Fäst underknivsstången på vardera sidoplåten med tillhörande skruvar (muttrar på skruvar) och de sex brickorna.

    Obs: Sätt en nylonbricka på var sida om sidoplåtens nav.
12. Placera en stålbricka på utsidan av varje nylonbricka (Figur 43).
13. Dra åt skruvarna för underknivsstången till 37–45 Nm.
14. Dra åt låsmuttrarna tills den yttre stålbrickan slutar rotera och spelet försvinner, men dra inte åt för hårt och böj inte sidoplåtarna.

    Obs: Det kan finnas ett mellanrum vid brickorna på insidan (Figur 43).
15. Dra åt muttern på varje justeringsanordning för underknivsstången tills kompressionsfjädern är helt hoptryckt och lossa sedan muttern ett halvt varv (Figur 43).
16. Upprepa proceduren på klippenhetens andra sida.
17. Justera underkniven mot cylindern, se Justera underkniven mot cylindern (sida 11).

Serva rullen

Ombyggnadssatsen till rulle (artikelnr 114-5430) och verktygssatsen för ombyggnad av rulle (artikelnr 115-0803) (Figur 44) finns tillgängliga för service av rullen. Ombyggnadssatsen till rullen innehåller alla lager, lagermuttrar samt inre och yttre tätningar som krävs för att bygga om en rulle. Verktygssatsen för ombyggnad av rulle omfattar alla verktyg och monteringsanvisningar som krävs för att bygga om en rulle med ombyggnadssatsen. Titta i reservdelskatalogen eller kontakta en auktoriserad Toro-återförsäljare om du behöver hjälp.



Figur 44

1. Ombyggnadssats till rulle (artikelnr 114-5430)
2. Verktygssats för ombyggnad av rulle (artikelnr 115-0803)
3. Inre tätning
4. Lager
5. Yttre tätning
6. Lagermutter
7. Verktyg för inre tätning
8. Bricka
9. Verktyg för lager/yttre tätning

Försäkran om inbyggnad

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA försäkrar att följande enheter överensstämmer med nedanstående direktiv, förutsatt att de monteras i enlighet med medföljande anvisningar på vissa Toro-modeller enligt vad som anges i relevant deklaration om överensstämmelse.

Modellnr	Serienr	Produktbeskrivning	Fakturabeskrivning	Allmän beskrivning	Direktiv
03698	404800001 och högre	DPA-klippenhet med 8 knivar för traktorenheter i Reelmaster 6000-serien	7" 8 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Klippenhet	2000/14/EG 2006/42/EG
03699	404800001 och högre	DPA-klippenhet med 11 knivar för traktorenheter i Reelmaster 6000-serien	7" 11 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Klippenhet	2000/14/EG 2006/42/EG

Relevant teknisk dokumentation har sammanställts enligt kraven i Del B i Bilaga VII i direktivet 2006/42/EG.

Vi åtar oss att vidarebefordra, enligt förfrågningar från nationella myndigheter, relevant information om detta delvis färdigställda verktyg. Vidarebefordringen sker elektroniskt.

Maskinen ska inte tas i drift förrän den har monterats på lämpliga Toro-modeller enligt anvisningarna i tillhörande försäkran om överensstämmelse och i enlighet med alla andra tillgängliga anvisningar, varefter maskinen kan sägas överensstämma med alla relevanta direktiv.

Intygas:



John Heckel
Senior Engineering Manager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
August 13, 2019

Auktoriserad representant:

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

Integritetsmeddelande för EES/STORBRITANNIEN

Toros bruk av dina personuppgifter

The Toro Company (”Toro”) respekterar din integritet. I samband med dina köp av våra produkter kan vi samla in vissa personuppgifter om dig, antingen direkt från dig eller via din lokala Toro-återförsäljare. Toro använder dessa uppgifter till att utföra sina avtalsenliga skyldigheter (t.ex. registrera din garanti, behandla dina garantianspråk eller kontakta dig i händelse av att en produkt måste återkallas) och för att tillfredsställa legitima affärsändamål (t.ex. mäta kundnöjdhet, förbättra våra produkter eller tillhandahålla produktinformation som kan vara av intresse för dig). Toro kan vidarebefordra uppgifterna till sina dotterbolag, återförsäljare eller andra affärspartner i samband med någon av dessa aktiviteter. Vi kan även vidarebefordra personuppgifter i de fall som lagen kräver det eller i samband med försäljning, köp eller fusion av ett företag. Vi säljer inte dina personuppgifter i marknadsföringssyfte till något annat företag.

Kvarhållande av personuppgifter

Toro kvarhåller dina personuppgifter så länge de är relevanta för ovan nämnda syften och i enlighet med gällande lagstiftning. Kontakta legal@toro.com för ytterligare information om tillämpliga perioder för kvarhållande.

Toros säkerhetsengagemang

Dina personuppgifter kan komma att behandlas i USA eller i något annat land som kan ha mindre strikta dataskyddslagar än landet där du är bofast. I de fall som vi överför uppgifter från landet där du är bosatt vidtar vi lagstadgade åtgärder för att tillförsäkra att dina uppgifter skyddas och behandlas konfidentiellt.

Åtkomst och korrigering

Du kan äga rätt att korrigera eller granska dina personuppgifter samt neka eller begränsa behandlingen av dina data. Om du önskar göra det ska du kontakta oss via e-post på legal@toro.com. Om du har frågor rörande det sätt på vilket Toro har hanterat dina uppgifter, uppmanar vi dig att diskutera det direkt med oss. Observera att personer som är bosatta i europeiska har rätt att lämna in klagomål till avsedd myndighet för dataskydd.

Toros garanti

Två års eller 1 500 körtimmars begränsad garanti

Fel och produkter som omfattas

The Toro Company och dess dotterbolag Toro Warranty Company garanterar gemensamt, och i enlighet med ett avtal dem emellan, att din Toro-produkt (”produkten”) är utan material- och tillverkningsfel i två år eller 1 500 arbetstimmar*, beroende på vilket som inträffar först. Den här garantin gäller för alla produkter förutom luftare (och för dem finns det separata garantiförklaringar). Om ett fel som omfattas av garantin föreligger, kommer vi att reparera produkten utan kostnad för dig. Detta omfattar feldiagnos, arbete, reservdelar och transport. Den här garantin börjar gälla det datum då produkten levereras till den ursprungliga köparen i återförsäljarledet.
* Produkt som är utrustad med en timmätare.

Anvisningar för garantiservice

Du är ansvarig för att meddela produktdistributören eller den auktoriserade återförsäljaren som du köpte produkten av så snart du tror att något fel som omfattas av garantin föreligger. Om du behöver hjälp med att hitta en produktdistributör eller en auktoriserad återförsäljare, eller om du har några frågor som rör dina rättigheter och skyldigheter beträffande garantin, kan du kontakta oss på:

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

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

Ägarens ansvar

Som ägare till produkten är du ansvarig för att utföra det underhåll och de justeringar som krävs, i enlighet med anvisningarna i *bruksanvisningen*. Reparationer för produktproblem som uppstått till följd av underlåtenhet att utföra nödvändigt underhåll och nödvändiga justeringar omfattas inte av denna garanti.

Produkter och fel som inte omfattas

Alla produkt- eller funktionsfel som inträffar inom garantiperioden beror inte på material- eller tillverkningsfel. Den här garantin omfattar inte följande:

- Produktfel som orsakas av att andra reservdelar än Toro-originaldelar används eller av att extra, modifierade tillbehör och produkter som inte har tillverkats av Toro monteras och används.
- Produktfel som orsakas av underlåtenhet att utföra det underhåll och/eller de justeringar som rekommenderas.
- Produktfel som orsakas av felaktig, slarvig eller vårdslös användning av produkten.
- Delar som har förbrukats genom användning och som inte är defekta. Exempel på slitdelar som förbrukas eller slits ut vid normal användning av produkten omfattar, men är inte begränsade till, bromsklossar, bromsbelägg, lamellbelägg, knivar, cylindrar, valsar och lager (tätade eller smörjbara), underknivar, tändstift, svänghjul och svänghjulslager, däck, filter, remmar samt vissa sprutkomponenter som membran, munstycken och backventiler.
- Fel som orsakats av yttre påverkan, inklusive men inte begränsat till, väder, förvaringsomständigheter, föroreningar, bruk av ej godkända bränslen, kylvätskor, smörjmedel, tillsatser, gödningsmedel, vatten eller kemikalier.
- Fel eller problem med prestandan på grund av att bränslen (t.ex. bensin, diesel eller biodiesel) som inte uppfyller respektive industristandarder har använts.
- Normalt förekommande buller, vibrationer, slitage och försämringar. Normalt slitage omfattar, men är inte begränsat till, skador på säten till följd av slitage eller nötning, slitage på målade ytor samt repor på dekaler och fönster.

Reservdelar

Reservdelar som planeras att bytas ut i samband med nödvändigt underhåll omfattas endast av garantin under perioden fram till den planerade tidpunkten för utbytet av delen. Delar som byts ut i enlighet med den här garantin omfattas av garantin under hela den återstående produktgarantin och tillfaller Toro. Toro fattar det slutliga beslutet om huruvida en befintlig del eller enhet ska repareras eller bytas ut. Toro har rätt att använda omarbetade reservdelar vid garantireparationer.

Garanti för djupurladdnings- och litiumjonbatterier

Djupurladdnings- och litiumjonbatterier har en total livslängd på ett visst antal kilowattimmar. Den totala livslängden kan förlängas eller förkortas genom olika drift-, laddnings- och underhållstekniker. I och med att batterierna i produkten används, förkortas användningstiden mellan laddningsintervallen gradvis till dess att batterierna är helt förbrukade. Det är ägaren till produkten som ansvarar för att ersätta batterier som förbrukas genom normal användning. Obs! (endast litiumjonbatterier): proportionellt efter två år. Se batterigarantin för mer information.

Livstidsvevaxelgaranti (endast ProStripe 02657-modeller)

ProStripe, som i standardutförande är försedd med en originalfriktionsskiva från Toro och en vevaxelsäker knivbromsomkoppling (integrerad knivbromsomkoppling (Blade Brake Clutch, BBC) + friktionsskivenhet) och som används av den ursprunglige köparen enligt de rekommenderade drifts- och underhållsförfarandena omfattas av en livstidsgaranti mot böjning av motorns vevaxel. Maskiner med friktionsbrickor, knivbromsomkopplingsenheter och andra sådana enheter täcks inte av livstidsvevaxelgarantin.

Ägaren bekostar underhållet

Den vanliga service som krävs för Toro-produkter omfattar bland annat att finjustera motorn, smörja, rengöra och polera maskinen, byta filter och kylvätska samt att utföra det underhåll som rekommenderas. Sådan service får ägaren själv bekosta.

Allmänna villkor

Reparation av en auktoriserad Toro-distributör eller Toro-återförsäljare är den enda kompensation som du har rätt till under denna garanti.

Varken The Toro Company eller Toro Warranty Company är ansvariga för indirekta eller oförutsedda skador eller följdskador i samband med användningen av de Toro-produkter som omfattas av denna garanti. Detta inkluderar alla kostnader eller utgifter för att tillhandahålla ersättningsutrustning eller service under rimliga perioder med funktionsfel eller avsaknad av möjlighet av använda produkten medan reparationer som omfattas av garantin utförs. Med undantag för den emissionsgaranti som nämns nedan, och endast om denna är tillämplig, finns ingen annan uttrycklig garanti. Alla indirekta garantier i fråga om säljbarhet och användningslämplighet är begränsade till denna uttryckliga garantis varaktighet.

I vissa stater är det inte tillåtet att undanta oförutsedda skador eller följdskador, eller tidsbegränsa en indirekt garantis varaktighet, och i dessa fall är det möjligt att ovanstående undantag och begränsningar inte gäller. Denna garanti ger dig specifika juridiska rättigheter, och du kan även ha andra rättigheter som varierar från stat till stat.

Anmärkning om emissionsgarantin

Emissionskontrollsystemet på produkten kan omfattas av en separat garanti som uppfyller de krav som fastställts av den amerikanska miljömyndigheten (Environmental Protection Agency, EPA) och/eller Kaliforniens luftskyddsmyndighet (California Air Resources Board, CARB). Tidsbegränsningarna som anges ovan är inte tillämpliga i fråga om garantin för emissionskontrollsystem. Se garantiförklaringen om emissionskontroll som medföljer produkten eller finns i motortillverkarens dokumentation.

Andra länder än USA och Kanada

Kunder som har köpt Toro-produkter som exporterats från andra länder än USA eller Kanada ska kontakta sin Toro-distributör (återförsäljare) för att få garantipolicyn för sitt eget land eller sin provins eller stat. Om du av någon anledning är missnöjd med din distributörs service eller har svårt att få garantiupplysningar kontaktar du ett auktoriserat Toro-servicecenter.

374-0253 Rev F