Form No. 3402-680 Rev C

TORO®

Count on it.

Руководство оператора

Режущий блок DPA с 7–дюймовым барабаном, имеющим 8 радиальных ножей, 8 загнутых вперед ножей или 11 загнутых вперед ножей

Тяговый блок Reelmaster® серии 5010-H

Номер модели 03638—Заводской номер 316000001 и до
Номер модели 03639—Заводской номер 316000001 и до
Номер модели 03641—Заводской номер 316000001 и до

Регистрация в www.Toro.com.
Перевод исходного документа (RU)

ЕАС

3402-680

Данное изделие соответствует требованиям всех соответствующих директив, действующих в Европе. Дополнительные сведения см. в «Декларации о соответствии компонентов (DOI)» в конце данной публикации.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

КАЛИФОРНИЯ
Положение 65, Предупреждение

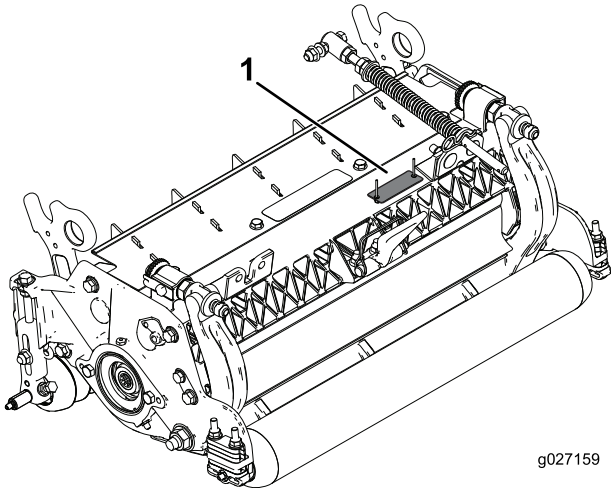
Лица, использующие данное вещество, должны иметь в виду, что, согласно информации, имеющейся в распоряжении компетентных органов штата Калифорния, оно содержит химическое соединение (соединения), отнесенные к категории канцерогенных, способных вызвать врождённые пороки и оказывающих вредное воздействие на репродуктивную систему человека.

Введение

Внимательно изучите данное руководство, чтобы знать, как правильно использовать и обслуживать машину, не допуская ее повреждения и травмирования персонала. Вы несете ответственность за правильное и безопасное использование изделия.

Вы можете напрямую связаться с компанией Toro, посетив веб-сайт www.Toro.com, для получения информации о технике безопасности при работе с изделием, обучающих материалов, информации о вспомогательных приспособлениях, для помощи в поисках дилера или для регистрации изделия.

Для выполнения технического обслуживания, приобретения оригинальных запчастей Toro или получения дополнительной информации обращайтесь в сервисный центр официального дилера или в отдел технического обслуживания компании Toro. Не забудьте при этом указать модель и серийный номер изделия. На Рисунок 1 показано расположение номера модели и серийного номера. Запишите номера в предусмотренном для этого месте.



g027159

Рисунок 1

1. Расположение номера модели и серийного номера

Номер модели _____

Заводской номер _____

В настоящем руководстве приведены потенциальные опасности и рекомендации по их предотвращению, обозначенные символом (Рисунок 2), который предупреждает об опасности серьезного травмирования или гибели в случае несоблюдения пользователем рекомендуемых мер безопасности.

g000502

Рисунок 2

1. Символ предупреждения об опасности

Для выделения информации в данном руководстве используются два слова. **Внимание** – привлекает внимание к специальной информации, относящейся к механической части машины, и **Примечание** – выделяет общую информацию, требующую специального внимания.

Содержание

Техника безопасности 3
Наклейки с правилами техники безопасности и инструкциями 4
Сборка 5
1 Проверка режущего блока 5
2 Использование откидной опоры 5
3 Регулировка заднего щитка 6

© 2021—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Обращайтесь к нам в www.Toro.com.
Напечатано в США
Все права защищены

4 Установка незакрепленных деталей 6
Знакомство с изделием 8
Технические характеристики 8
Навесное оборудование и приспособления 8
Эксплуатация 8
Выполнение регулировок 8
Терминология таблицы высоты скашивания 10
Техническое обслуживание 18
Смазывание режущих блоков 18
Затыловочное шлифование барабана 18
Обслуживание неподвижного ножа 20
Обслуживание планки неподвижного ножа 21
Обслуживание HD системы двухточечной регулировки (DPA) 23
Обслуживание валика 25

Техника безопасности

Данная машина была спроектирована в соответствии с требованиями стандарта EN ISO 5395:2013.

Неправильная эксплуатация или ненадлежащее техническое обслуживание данного оборудования могут стать причиной травм, в том числе с летальным исходом. Для снижения риска травмирования или гибели соблюдайте следующие инструкции по технике безопасности.

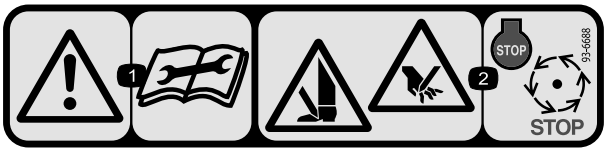
- Перед началом эксплуатации режущего блока прочитайте, изучите и выполните все инструкции *Руководства оператора* тягового блока.
- Перед началом эксплуатации режущего блока прочитайте, изучите и выполните все указания, которые содержатся в настоящем *Руководстве оператора*.
- Никогда не позволяйте детям пользоваться тяговым блоком или режущими блоками. Взрослым лицам, не прошедшим надлежащий инструктаж, также запрещается работать с тяговым блоком и режущими блоками. Эксплуатировать режущие блоки могут только обученные операторы, прочитавшие настоящее *Руководство оператора*.
- Запрещается работать с режущими блоками, если вы устали, заболели или находитесь под действием лекарственных препаратов или алкоголя.
- Все кожухи и защитные устройства должны находиться на своих местах. Поврежденные щитки, неисправные защитные устройства и нечитаемые наклейки следует отремонтировать или заменить до начала эксплуатации. Кроме того, затяните все ослабленные гайки, болты и винты, чтобы обеспечить безопасную эксплуатацию режущего блока.
- Во время работы всегда используйте прочную обувь с нескользящей подошвой. Всегда надевайте длинные брюки. Рекомендуется надевать защитные очки и защитную обувь, а согласно правилам некоторых местных органов власти и страховых компаний это является обязательным требованием.
- Завяжите на затылке длинные волосы. Не носите ювелирные украшения.
- Удалите из рабочей зоны весь мусор и прочие предметы, которые могут быть отброшены движущимися ножами барабана режущего

блока. Удалите всех посторонних лиц из рабочей зоны.

- Если произошел удар ножей о твердый предмет или возникла аномальная вибрация блока, остановите его и заглушите двигатель. Проверьте режущий блок на наличие поврежденных деталей. Перед запуском и эксплуатацией режущего блока устраните все повреждения.
- Во всех случаях, когда вы оставляете машину без присмотра, опустите режущие блоки на землю, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
- Подтяните все гайки, болты и винты, чтобы обеспечить безопасное рабочее состояние режущих блоков.
- Извлеките ключ из замка зажигания, чтобы предотвратить случайный запуск двигателя при техническом обслуживании, регулировке или хранении машины.
- Выполняйте только те операции технического обслуживания, которые указаны в настоящем руководстве. По вопросам, связанным с капитальным ремонтом и техническим обслуживанием, обращайтесь к официальному дистрибьютору компании Toro.
- Для поддержания оптимальных рабочих характеристик машины и регулярного прохождения сертификации безопасности всегда приобретайте только оригинальные запасные части и приспособления компании Toro. Использование запасных частей и принадлежностей, изготовленных другими производителями, может оказаться опасным и привести к аннулированию гарантии на изделие.

Наклейки с правилами техники безопасности и инструкциями

Предупреждающие наклейки и инструкции по технике безопасности должны быть хорошо видны оператору и установлены во всех местах потенциальной опасности. Заменяйте поврежденные или утерянные наклейки.



decal93-6688

93-6688

1. Осторожно! Перед выполнением технического обслуживания прочитайте *Руководство оператора*.
2. Опасность пореза рук и ног – заглушите двигатель и дождитесь остановки всех движущихся частей.

Сборка

Незакреплённые детали

Используя таблицу, представленную ниже, убедитесь в том, что все детали отгружены

Процедура	Наименование	Количе-ство	Использование
1	Режущий блок	1	Проверьте режущий блок.
2	Детали не требуются	–	Используйте откидную опору в тех случаях, когда необходимо наклонить режущий блок.
3	Детали не требуются	–	Отрегулируйте задний щиток.
4	Прямая масленка Уплотнительное кольцо	1 1	Установите незакрепленные детали.

Информационные материалы и дополнительные детали

Наименование	Количе-ство	Использование
Каталог запчастей Руководство оператора	1 1	Изучите данные руководства и храните их в подходящем месте.

Примечание: Определите левую и правую стороны машины относительно места оператора.

1

Проверка режущего блока

Детали, требуемые для этой процедуры:

1	Режущий блок

Процедура

После извлечения режущего блока из коробки проверьте следующее:

1. Убедитесь в наличии смазки каждого края барабана.

   Примечание: Смазка на внутренних шлицах вала барабана должна быть видна невооруженным глазом.

2. Убедитесь в том, что все гайки и болты затянуты надлежащим образом.
3. Убедитесь в том, что подвеска несущей рамы перемещается свободно и не заедает при движении вперед и назад.

2

Использование откидной опоры

Детали не требуются

Процедура

Если режущий блок необходимо наклонить, чтобы получить доступ к неподвижному ножу / барабану, приподнимите заднюю часть режущего блока с помощью откидной опоры (поставляется с тяговым блоком), чтобы убедиться в том, что гайки с обратной стороны регулировочных винтов планки неподвижного ножа не упираются в рабочую поверхность (Рисунок 3).

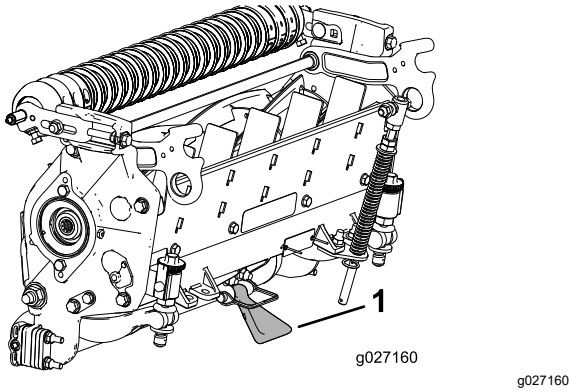


Рисунок 3

1. Откидная опора

3

Регулировка заднего щитка

Детали не требуются

Процедура

В большинстве случаев наиболее эффективное разбрасывание достигается при закрытом заднем щитке (выброс вперед). В тяжелых или влажных условиях можно открыть задний щиток.

Чтобы открыть задний щиток (Рисунок 4), ослабьте колпачковый винт, крепящий щиток к левой боковой пластине, поверните щиток в открытое положение и затяните колпачковый винт.

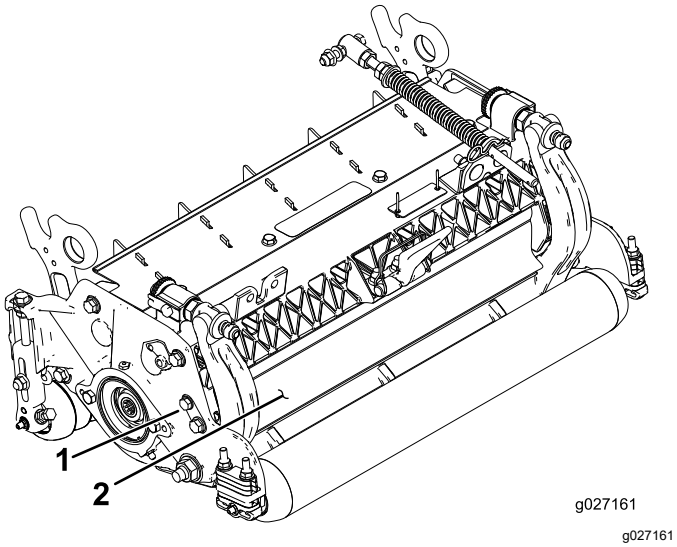


Рисунок 4

1. Колпачковый винт
2. Задний щиток

4

Установка незакрепленных деталей

Детали, требуемые для этой процедуры:

1	Прямая масленка
1	Уплотнительное кольцо

Процедура

Масленку необходимо установить на режущем блоке со стороны двигателя барабана. Для определения положения двигателей барабанов см. Рисунок 5.

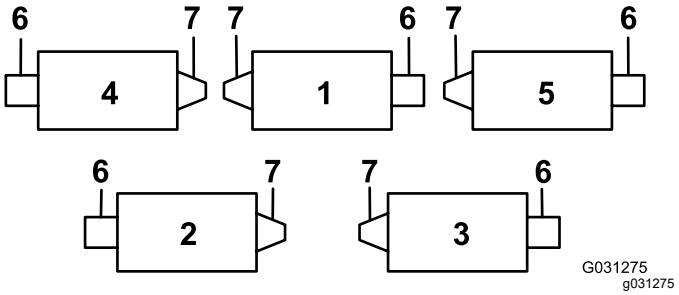


Рисунок 5

1. Режущий блок 1
2. Режущий блок 2
3. Режущий блок 3
4. Режущий блок 4
5. Режущий блок 5
6. Двигатель барабана
7. Масса

1. Выверните и удалите в отходы установочный винт на боковой пластине двигателя барабана (Рисунок 6).

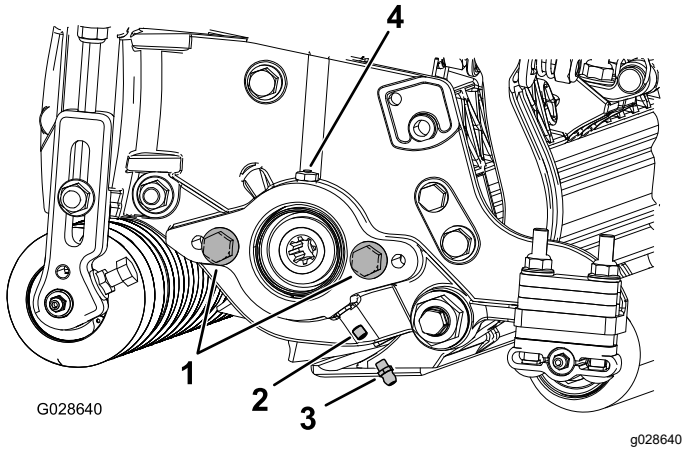


Рисунок 6

1. Колпачковый винт (2 шт.)
2. Установочный винт
3. Пресс-масленка
4. Выпускное отверстие масленки

---

2. Установите прямую масленку (Рисунок 6).
3. Если на боковой пластине двигателя барабана нет колпачковых винтов, установите их (Рисунок 6).
4. Установите уплотнительное кольцо на двигатель барабана (Рисунок 7).

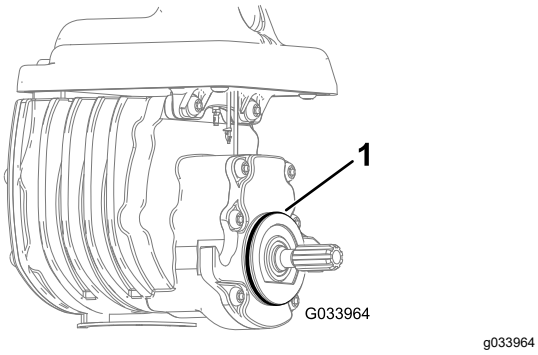


Рисунок 7

1. Уплотнительное кольцо

---

5. Установите двигатель барабана и заправьте консистентной смазкой масленку боковой пластины, пока излишки консистентной смазки не выйдут из выпускного отверстия (Рисунок 6).

Знакомство с изделием

Технические характеристики

Режущий блок	Масса
03638	54 кг
03639	54 кг
03641	55 кг

Навесное оборудование и приспособления

С данной машиной для улучшения и расширения ее возможностей можно использовать набор утвержденных компанией Toro видов навесного оборудования и принадлежностей. Обратитесь в сервисный центр официального дилера, к дистрибьютору или посетите сайт www.Toro.com, где приведен список всех утвержденных видов навесного оборудования и принадлежностей

Чтобы окупить свои вложения и поддерживать оптимальные эксплуатационные характеристики оборудования Toro, используйте только оригинальные запасные части Toro. Надежность запасных частей, поставляемых компанией Toro, не вызывает сомнений, поскольку они производятся в полном соответствии с техническими характеристиками данного оборудования. Для уверенности в результатах приобретайте только оригинальные запчасти Toro.

Эксплуатация

Примечание: Определите левую и правую стороны машины относительно места оператора.

Выполнение регулировок

Регулировка контакта неподвижного ножа с барабаном

Используйте данную процедуру для регулировки контакта барабана с неподвижным ножом, проверки состояния барабана и неподвижного ножа и их взаимодействия. После завершения этой процедуры всегда проверяйте работоспособность режущего блока в реальных полевых условиях. Для достижения оптимальных характеристик скашивания могут потребоваться дополнительные регулировки.

Внимание: **Во избежание повреждения неподвижного ножа не прижимайте его к барабану слишком сильно.**

- После заточки обратным вращением режущего блока или шлифовки барабана вам может потребоваться выполнение скашивания в течение нескольких минут данным режущим блоком, чтобы барабан и неподвижный нож приработались друг к другу, а затем (если потребуется) выполните данную процедуру регулировки контакта барабана с неподвижным ножом.
- Если травяной покров очень жесткий или высота скашивания очень маленькая, могут потребоваться дополнительные регулировки.

Для выполнения данной процедуры вам будут нужны следующие инструменты:

- Регулировочная прокладка толщиной 0,05 мм
- Бумага для проверки качества среза

1. Установите режущий блок на ровной горизонтальной рабочей поверхности.
2. Поверните регулировочные винты планки неподвижного ножа против часовой стрелки, чтобы неподвижный нож не касался барабана (Рисунок 8).

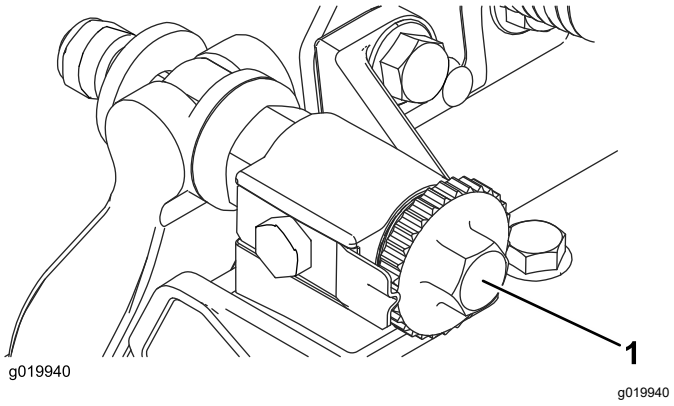
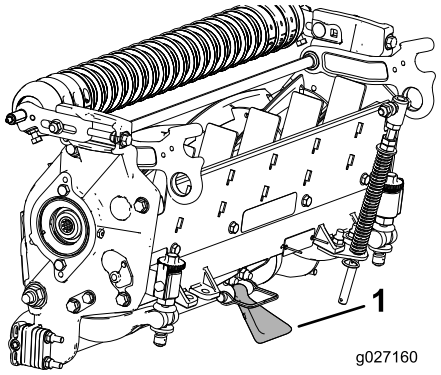


Рисунок 8

1. Регулировочный винт неподвижного ножа

3. Наклоните режущий блок, чтобы получить доступ к неподвижному ножу и барабану.

   Внимание: **Убедитесь в том, что гайки на другом конце регулировочных винтов неподвижного ножа не опираются на рабочую поверхность (Рисунок 9).**



g027160

Рисунок 9

1. Откидная опора

4. Поверните барабан так, чтобы нож пересек неподвижный нож примерно в 25 мм от конца неподвижного ножа с правой стороны режущего блока.

   Примечание: Нанесите маркировочную метку на этот нож, чтобы облегчить последующие регулировки.

5. Вставьте регулировочную прокладку толщиной 0,05 мм между помеченным ножом барабана и неподвижным ножом в точке их пересечения.

6. Поворачивайте правый регулировочный винт планки неподвижного ножа по часовой стрелке до тех пор, пока не почувствуете **небольшое** давление на регулировочную прокладку (т.е. смещение с усилием), затем поверните регулировочный винт планки неподвижного ножа на 2 щелчка в противоположном направлении и удалите прокладку.

   Примечание: Регулировка 1 стороны режущего блока влияет на другую сторону, эти 2 щелчка обеспечат зазор при регулировке другой стороны.

   Примечание: Если регулировка начинается с большого зазора, сначала необходимо подтянуть обе стороны поближе, попеременно затягивая правую и левую стороны.

7. **Медленно** поверните барабан так, чтобы помеченный вами с правой стороны нож барабана пересекал неподвижный нож примерно в 25 мм от конца неподвижного ножа с левой стороны режущего блока.

8. Поворачивайте левый регулировочный винт планки неподвижного ножа по часовой стрелке до тех пор, пока регулировочная прокладка не будет проходить в зазор между барабаном и неподвижным ножом с небольшим усилием.

9. Вернитесь к правой стороне и по мере необходимости отрегулируйте так, чтобы регулировочная прокладка проходила между тем же ножом барабана и неподвижным ножом с небольшим усилием.

10. Повторяйте действия в пунктах 8 и 9 до тех пор, пока регулировочная прокладка не будет проходить через оба зазора с небольшим усилием, но чтобы один щелчок регулировочных винтов на обеих сторонах уже не позволял бы прокладке пройти в зазор с обеих сторон.

    Примечание: Теперь неподвижный нож параллелен барабану.

    Примечание: Эта процедура обычно не требуется при ежедневных регулировках, но должна выполняться после шлифовки или демонтажа.

11. Из этого положения (т.е. 1 щелчок регулировочного винта и регулировочная прокладка не проходит в зазор) поверните регулировочные винты планки неподвижного ножа по часовой стрелке, каждый на 1 щелчок.

    Примечание: Каждый щелчок перемещает неподвижный нож на 0,022 мм. **Не допускайте чрезмерной затяжки регулировочных винтов.**

12. Проверьте характеристики скашивания, вставив длинную полоску бумаги для проверки Toro на производительность среза между барабаном и неподвижным ножом перпендикулярно неподвижному ножу (Рисунок 10).

    Примечание: **Медленно** вращайте барабан вперед. При этом бумага будет разрезаться.

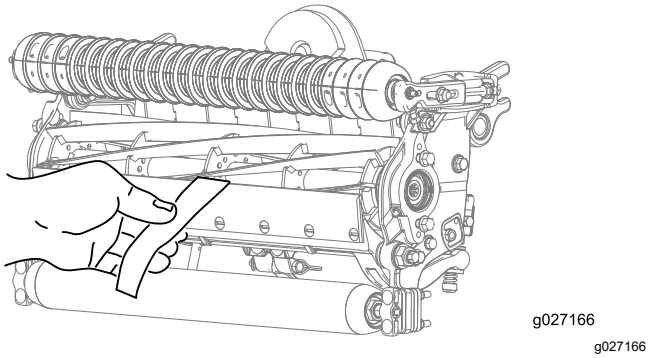


Рисунок 10

Примечание: Если заметно чрезмерное сопротивление барабана, следует выполнить заточку обратным вращением или заточку режущего блока для получения острых кромок, необходимых для точного среза.

Регулировка заднего валика

1. Отрегулируйте кронштейны заднего валика (Рисунок 11) на необходимый диапазон высоты скашивания путем установки необходимого количества проставок под монтажный фланец боковой пластины (Рисунок 11) в соответствии с таблицей высоты скашивания.

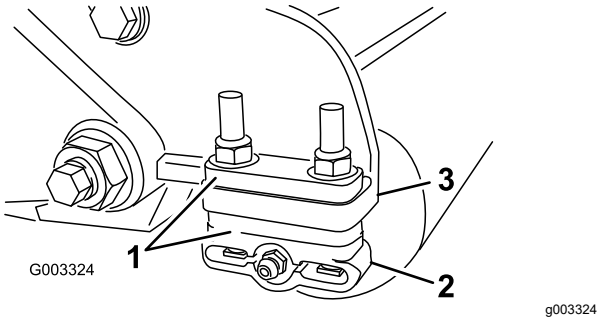


Рисунок 11

1. Проставка
2. Кронштейн валика
3. Монтажный фланец боковой пластины

2. Поднимите заднюю часть режущего блока и установите подкладку под неподвижный нож.
3. Отверните 2 гайки, соединяющие каждый кронштейн валика и проставку с каждым монтажным фланцем боковой пластины.
4. Опустите валик и винты из монтажных фланцев боковой пластины и проставок.
5. Поместите проставки на винты кронштейнов валика.
6. Заново прикрепите кронштейн валика и проставки к нижней стороне монтажных фланцев боковой пластины с помощью снятых ранее гаек.
7. Убедитесь в правильности контакта неподвижного ножа с барабаном. Переверните газонокосилку, чтобы был доступ к передним и задним валикам и неподвижному ножу.

   Примечание: Положение заднего валика относительно барабана контролируется допусками на обработку узлов в сборе и поэтому синхронизация не требуется. Возможна лишь незначительная регулировка, которую выполняют путем установки режущего блока на поверочную плиту с плоской поверхностью и ослаблением монтажных колпачковых винтов, крепящих боковую пластину (Рисунок 12).

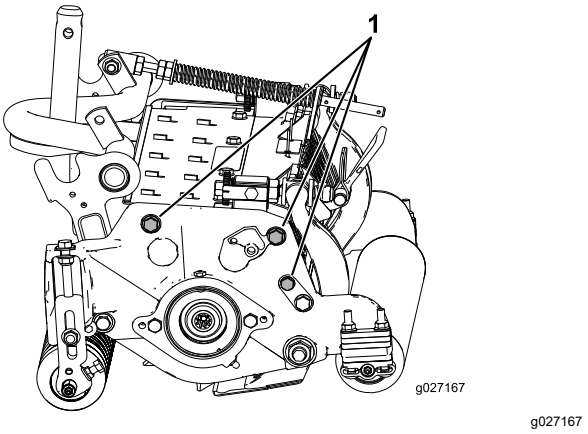


Рисунок 12

1. Монтажные колпачковые винты, крепящие боковую пластину

8. Выровняйте и затяните колпачковые винты с моментом 37–45 Н·м.

Терминология таблицы высоты скашивания

Настройка высоты скашивания (НОС)

Она соответствует нужной высоте скашивания.

Установленная высота скашивания

Установленная высота скашивания – это высота установки верхней кромки неподвижного ножа над ровной горизонтальной поверхностью, контактирующей с нижней частью и переднего, и заднего валиков.

Эффективная высота скашивания

Это фактическая высота, на которой скашивается трава. При заданной эталонной высоте скашивания фактическая высота скашивания будет изменяться в зависимости от типа травы, времени года, состояния травяного покрова и грунта. Параметры настроек режущего блока (интенсивность скашивания, валики, неподвижные ножи, установленное навесное оборудование, настройки компенсации травяного покрова и т.д.) будут также влиять на эффективную высоту скашивания. Для определения необходимой эталонной высоты скашивания регулярно проверяйте эффективную высоту скашивания с помощью устройства для оценки травяного покрова Turf Evaluator (модель 04399).

Интенсивность скашивания

Интенсивность скашивания существенно влияет на рабочие характеристики режущего блока. Интенсивность скашивания зависит от угла установки неподвижного ножа относительно грунта (Рисунок 13).

Оптимальный вариант настройки режущего блока выбирается исходя из состояния травяного покрова и желаемых результатов. Оптимальный вариант настройки режущего блока для вашего травяного покрова определяется исходя из опыта эксплуатации. Интенсивность скашивания можно регулировать на протяжении всего сезона скашивания исходя из состояния травяного покрова.

Как правило, настройки от менее интенсивной до нормальной лучше всего подходят для трав, вегетирующих в теплый сезон (Bermuda, Paspalum, Zoysia), а для трав, вегетирующих в холодный сезон (Bent, Bluegrass, Rye), могут потребоваться настройки от нормальной до более интенсивной. При более интенсивной настройке срезается больше травы, поскольку вращающийся барабан затягивает большее количество травы на неподвижный нож.

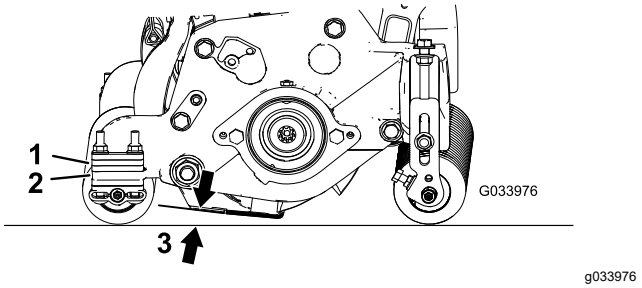


Рисунок 13

1. Задние проставки
2. Монтажный фланец боковой пластины
3. Интенсивность скашивания

Задние проставки

Количество задних проставок определяет интенсивность скашивания для режущего блока. При установленной высоте скашивания добавление проставок под монтажный фланец боковой пластины повышает интенсивность скашивания режущего блока. Все режущие блоки на данной машине должны быть настроены на одинаковую интенсивность скашивания (одинаковое количество задних проставок № 106-3925 по каталогу Toro), иначе возможно ухудшение внешнего вида скошенного газона (Рисунок 13).

Звенья цепи

Место крепления цепи подъемного рычага определяет угол наклона заднего валика (Рисунок 14).

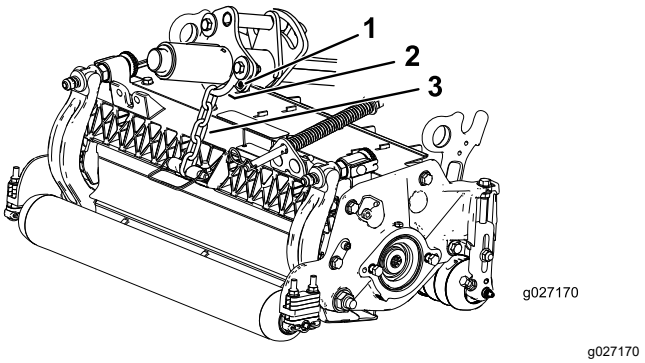


Рисунок 14

1. Подъемная цепь
2. U-образный кронштейн
3. Нижнее отверстие

Механическая щетка

Ниже приведены рекомендованные настройки высоты скашивания в том случае, когда на

режущий блок установлен комплект механической щетки.

Таблица высоты скашивания

Ниже приведены рекомендованные настройки высоты скашивания в том случае, когда на режущий блок установлен комплект механической щетки.

Настройка высоты скашивания	Интенсивность скашивания	Кол-во задних проставок	Кол-во звеньев цепи	С установленными комплектами механической щетки**
0,64 см	Меньшая Нормальная Большая	0 0 1	5 5 5	Да Да -
0,95 см	Меньшая Нормальная Большая	0 1 2	5 5 5	Да Да -
1,27 см	Меньшая Нормальная Большая	0 1 2	5 5 5	Да Да Да
1,56 см	Меньшая Нормальная Большая	1 2 3	5 5 5	Да Да -
1,91 см	Меньшая Нормальная Большая	2 3 4	5 5 5	Да Да -
2,22 см	Меньшая Нормальная Большая	2 3 4	5 5 5	Да Да -
2,54 см	Меньшая Нормальная Большая	3 4 5	5 5 4+	Да Да -
2,86 см	Меньшая Нормальная Большая	4 5 6	5 5 5	- - -
3,18 см* +	Меньшая Нормальная Большая	4 5 6	5 5 5	- - -
3,49 см*+	Меньшая Нормальная Большая	4 5 6	5 5 5	- - -
3,81 см*+	Меньшая Нормальная Большая	5 6 7	5 5 5	- - -
4,13 см*+	Меньшая Нормальная Большая	6 7 8	4 4 4	- - -
4,44 см*+	Меньшая Нормальная Большая	6 7 8	4 4 5	- - -
4,76 см*+	Меньшая Нормальная Большая	7 8 9	4 5 5	- - -

5,08 см*+	Меньшая Нормальная Большая	7 8 9	5 5 5	- - -

+ Указывает на то, что U-образный кронштейн на подъемном рычаге установлен в нижнее отверстие (Рисунок 14).
* Должен быть установлен комплект для большой высоты скашивания (№ 110-9600 по каталогу). Установите кронштейн высоты скашивания в верхнее отверстие боковой пластины.
** «Да» означает, что такую комбинацию высоты скашивания и проставок можно использовать с механическими щетками.

Примечание: Перемещение цепи на 1 звено изменяет угол наклона заднего валика на 4,5 градуса.

Примечание: Перестановка U-образного кронштейна на подъемном рычаге в нижнее отверстие добавляет 2,3 градуса к углу наклона заднего валика.

Регулировка высоты скашивания (НОС)

Примечание: При высоте скашивания более 2,54 см необходимо установить комплект для большой высоты скашивания.

1. Ослабьте контргайки, которые крепят рычаги регулировки высоты скашивания к боковым пластинам режущего блока (Рисунок 15).

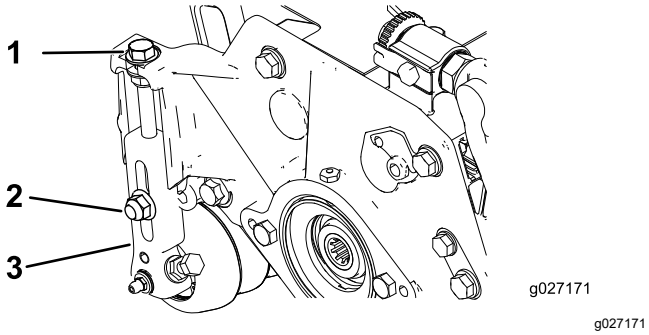


Рисунок 15

1. Регулировочный винт
2. Контргайка
3. Рычаг регулировки высоты скашивания

2. Ослабьте затяжку гайки измерительной планки (Рисунок 16) и установите регулировочный винт на требуемую высоту скашивания.

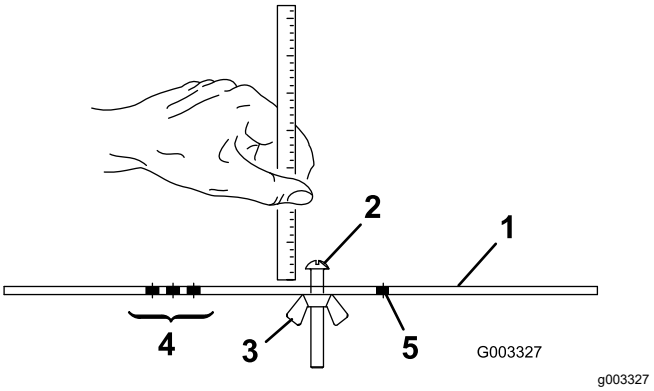
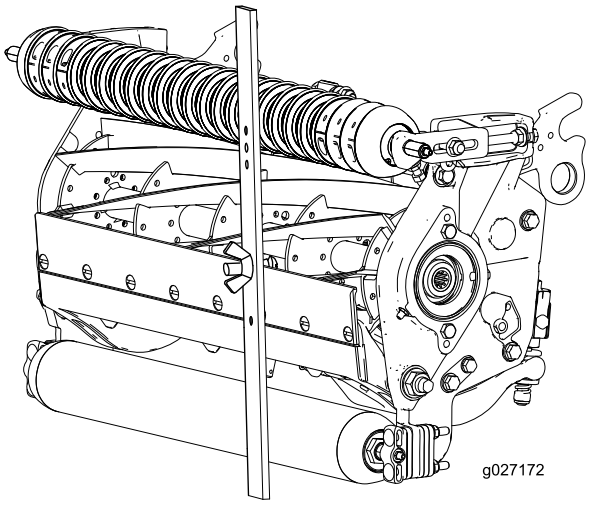


Рисунок 16

1. Измерительная планка
2. Винт регулировки высоты
3. Гайка
4. Отверстия, используемые для установки высоты скашивания механической щетки
5. Отверстие не используется

3. Измерьте расстояние от нижнего края головки винта до поверхности планки, чтобы получить высоту скашивания.
4. Зацепите головку винта за режущую кромку неподвижного ножа и прислоните задний конец планки к заднему валику (Рисунок 17).

   Примечание: Чтобы проверить высоту скашивания на режущих блоках, установленных в комплекте с валиками с выступами, поместите измерительную планку на выступы большего диаметра на концах валика с выступами.
5. Поворачивайте регулировочный винт до тех пор, пока передний валик не коснется измерительной планки (Рисунок 17).



g027172

Рисунок 17

6. Отрегулируйте оба конца валика до тех пор, пока весь валик не будет расположен параллельно неподвижному ножу.

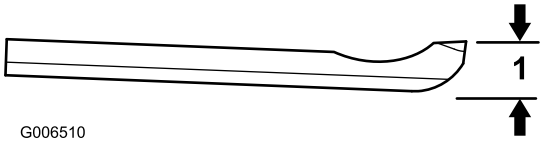
   Внимание: **При правильной установке задний и передний валики находятся в контакте с измерительной планкой и винт плотно прижат к неподвижному ножу. Это обеспечит одинаковую высоту скашивания с обеих сторон неподвижного ножа.**

7. Затяните гайки для фиксации выполненной регулировки.

   Примечание: Не перетяните гайки. Затягивайте их с усилием, достаточным для того, чтобы устранить люфт шайбы.

Используйте следующую таблицу для определения, какой неподвижный нож лучше всего подходит для нужной высоты скашивания.

Таблица выбора неподвижного ножа / высоты скашивания			
Неподвижный нож	**№ по каталогу**	**Высота режущей кромки неподвижного ножа**	**Высота скашивания**
Низкая высота скашивания (дополнительно)	110-4084	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
Низкая высота скашивания EdgeMax® (модель 03641)	127-7132	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
Расширенная низкая высота скашивания (дополнительно)	120-1640	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
Расширенная низкая высота скашивания EdgeMax® (дополнительно)	119-4280	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
EdgeMax® (модели 03638 и 03639)	108-9095	6,9 мм	От 9,5 до 38,1 мм*
Стандартный (дополнительно)	108-9096	6,9 мм	От 9,5 до 38,1 мм*
Для тяжелых условий работы (дополнительно)	110-4074	9,3 мм	От 12,7 до 38,1 мм
* Для трав, вегетирующих в теплый сезон, может потребоваться неподвижный нож «Низкая высота скашивания» для высоты скашивания не более 12,7 мм.			



g006510

Рисунок 18

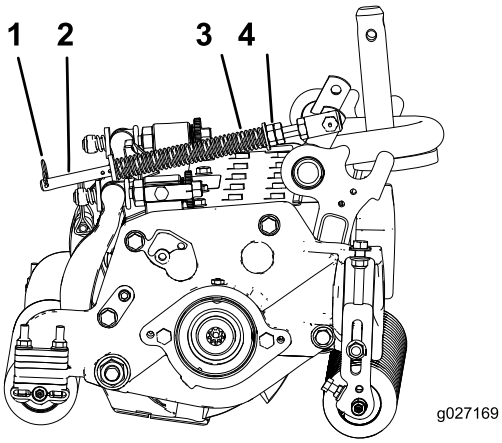
1. Высота режущей кромки неподвижного ножа

Регулировка настроек компенсации состояния травяного покрова

Пружина компенсации состояния травяного покрова переносит вес с переднего на задний валик. Это препятствует образованию на травяном покрове волнообразных неровностей (так называемые «волны» или «тряски»).

Внимание: **Регулировка пружины производится, когда режущий блок установлен на тяговом блоке, направлен прямо вперед и опущен на пол мастерской.**

1. Убедитесь в том, что шплинт вставлен в заднее отверстие штока пружины (Рисунок 19).



g027169

Рисунок 19

1. Пружина компенсации состояния травяного покрова
2. Шплинт
3. Шток с пружиной
4. Шестигранные гайки

2. Затяните шестигранные гайки на переднем конце штока пружины так, чтобы длина сжатой пружины была равна 15,9 см (Рисунок 19).

   Примечание: При работе машины на неровной поверхности уменьшите длину пружины на 12,7 мм.

   Примечание: При изменении настроек высоты или интенсивности скашивания

необходимо вновь выполнить настройку компенсации состояния травяного покрова.

Проверка и регулировка режущего блока

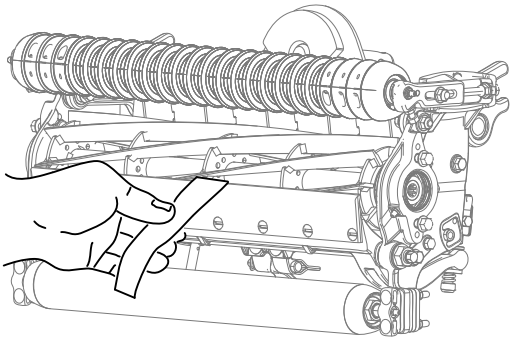
Встроенная в данный режущий блок и оснащенная двумя ручками система регулировки контакта барабана с неподвижным ножом упрощает процедуру регулировки, которую необходимо выполнять для достижения оптимального качества скашивания. Точность регулировки обеспечивается двумя ручками и конструкцией планки неподвижного ножа, которая позволяет контролировать непрерывное самозатачивание. Таким образом, режущие кромки всегда остаются острыми и обеспечивают хорошее качество скашивания, а также значительно снижается потребность в повседневной заточке методом обратного вращения.

Перед каждым скашиванием (ежедневным или по мере необходимости) проверяйте каждый режущий блок на наличие надлежащего контакта неподвижного ножа с барабаном. **Проверку следует выполнять даже в том случае, если качество скашивания приемлемое.**

1. Медленно поверните барабан в противоположном направлении, прислушиваясь к звукам, возникающим при контакте барабана с неподвижным ножом.

   Примечание: Регулировочные ручки имеют фиксируемые положения, каждое из которых соответствует перемещению неподвижного ножа на 0,018 мм. См. раздел Регулировка контакта неподвижного ножа с барабаном (страница 8).

2. Проверьте характеристики скашивания, вставив длинную контрольную полоску бумаги (№125-5610 по каталогу Toro) между барабаном и неподвижным ножом, перпендикулярно неподвижному ножу (Рисунок 20). Медленно проворачивайте барабан вперед. При этом бумага должна разрезаться.



g027166

Рисунок 20

Примечание: При явно выраженном излишнем контакте (сопротивлении) барабана также потребуется заточка методом обратного вращения, шлифовка передней части неподвижного ножа или заточка режущего блока, чтобы получить острые кромки для точного среза (см. «Руководство компании Toro по заточке барабанных и ротационных газонокосилок, форма № 09168SL»).

Внимание: **В любое время предпочтительно, чтобы был легкий контакт. Если легкий контакт не поддерживается, кромки неподвижного ножа и барабана самозатачиваются недостаточно и затупляются после периода эксплуатации. В случае избыточного контакта происходит более быстрый и неравномерный износ неподвижного ножа и барабана, что может значительно повлиять на качество скашивания.**

Примечание: После продолжительной работы на обоих концах неподвижного ножа образуется гребень. Чтобы обеспечить бесперебойную работу машины, сточите или спилите эти гребни с режущей кромки неподвижного ножа.

Примечание: Со временем потребуется заново заточить фаску (Рисунок 21), поскольку она рассчитана на 40% срока службы неподвижного ножа.

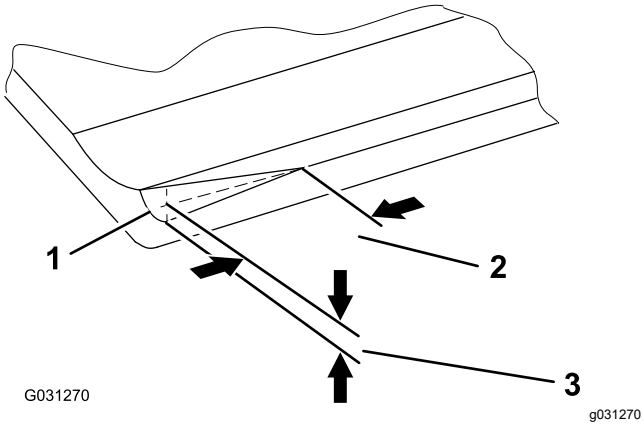


Рисунок 21

1. Заходная фаска на правой стороне неподвижного ножа
2. 6 мм
3. 1,5 мм

Примечание: Не делайте заходную фаску слишком большой, так как это может привести к сдиранию травяного покрова.

Техническое обслуживание

Смазывание режущих блоков

На каждом режущем блоке установлено 5 масленок (Рисунок 22), которые необходимо регулярно заправлять консистентной смазкой № 2 на литиевой основе.

Есть 2 точки смазки на переднем валике, заднем валике и 1 для шлицев двигателя барабана.

Примечание: Смазка режущих блоков непосредственно после их промывки помогает удалить воду из подшипников и продлить срок их службы.

1. Протирайте каждую масленку чистой ветошью.
2. Вводите смазку до появления чистой смазки из уплотнений валиков и предохранительного клапана подшипника.
3. Удалите излишки смазки.

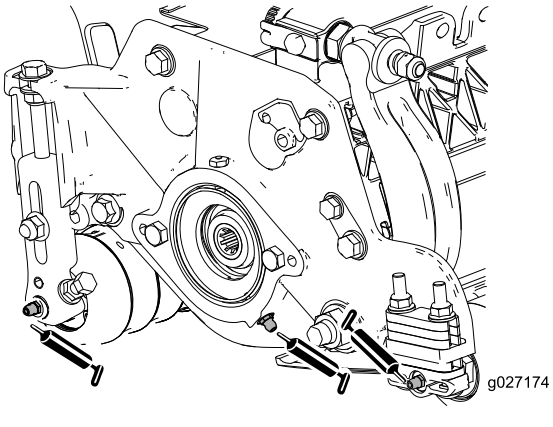


Рисунок 22

Заправьте консистентной смазкой масленки на стороне двигателя барабана.

Затыловочное шлифование барабана

Ширина витка нового барабана составляет от 1,3 до 1,5 мм, он заточен затыловочным шлифованием под 30 градусов.

Когда ширина витка становится больше 3 мм, выполните следующие действия:

1. Произведите 30-градусное затыловочное шлифование всех ножей барабана, пока не будет достигнута ширина витка 1,3 мм (Рисунок 23 и Рисунок 24).

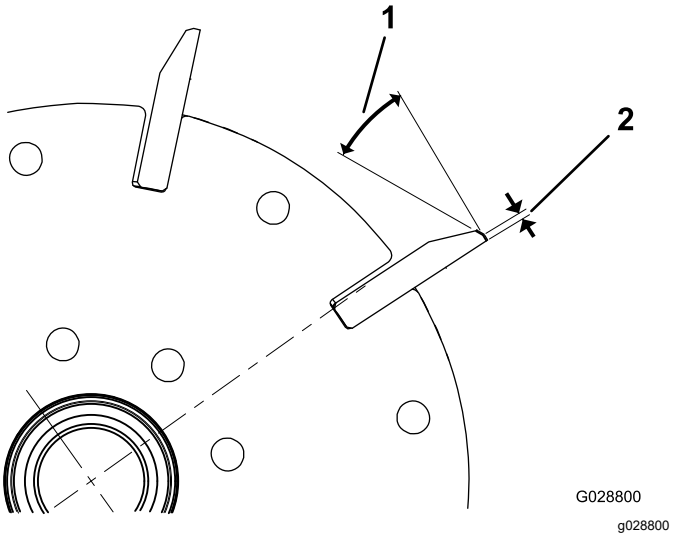


Рисунок 23

Модель 03638

1. 30 градусов
2. 1,3 мм

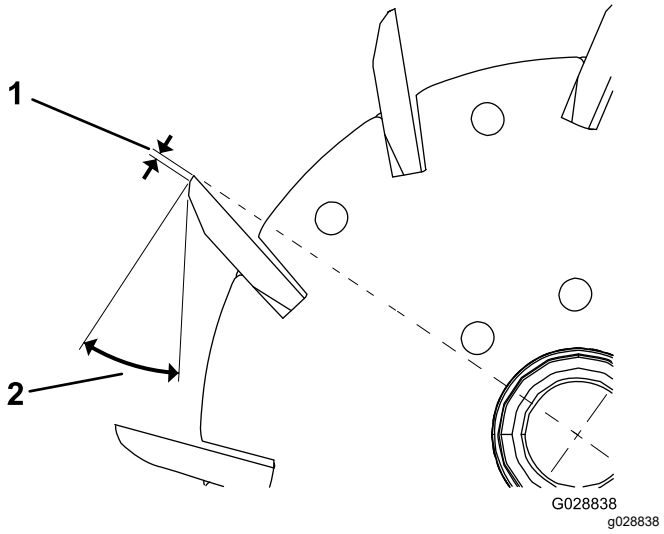


Рисунок 24

Модели 03639 и 03641

1. 1,3 мм
2. 30 градусов

2. Произведите шлифование методом вращения барабана, чтобы получить биение барабана <0,025 мм.

   Примечание: При этом ширина витка немного увеличится.

Примечание: Чтобы кромка барабана и неподвижного ножа оставались острыми как можно более длительное время после шлифования барабана и/или неподвижного ножа, проверьте контакт барабана с неподвижным ножом еще раз после скашивания 2 фарвеев, так как при этом

будут удалены любые оставшиеся заусенцы, что может привести к нарушению зазора между барабаном и неподвижным ножом и тем самым ускорить износ.

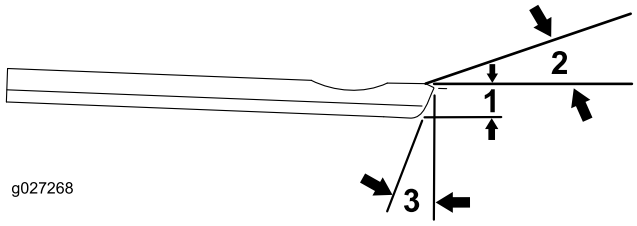
Обслуживание неподвижного ножа

Эксплуатационные пределы неподвижного ножа приведены в следующей таблице.

Внимание: **Эксплуатация режущего блока с неподвижным ножом, параметры которого ниже «эксплуатационного предела», может привести к неудовлетворительному результату скашивания и снижению прочности конструкции неподвижного ножа при ударах.**

Таблица эксплуатационного предела неподвижного ножа				
Неподвижный нож	**Деталь**	**Высота режущей кромки неподвижного ножа***	**Эксплуатационный предел***	**Углы заточки** Верхний/передний углы
Низкая высота скашивания EdgeMax® (модель 03641)	127-7132	5,6 мм	6,4–12,7 мм	10/5 градусов
Низкая высота скашивания (дополнительно)	110-4084	5,6 мм	4,8 мм	10/5 градусов
Расширенная низкая высота скашивания EdgeMax® (дополнительно)	119-4280	5,6 мм	4,8 мм	10/10 градусов
Расширенная низкая высота скашивания (дополнительно)	120-1640	5,6 мм	4,8 мм	10/10 градусов
EdgeMax® (модели 03638 и 03639)	108-9095	6,9 мм	4,8 мм	10/5 градусов
Стандартный (дополнительно)	108-9096	6,9 мм	4,8 мм	10/5 градусов
Для тяжелых условий работы (дополнительно)	110-4074	9,3 мм	4,8 мм	10/5 градусов

Рекомендуемые верхние и передние углы заточки неподвижного ножа (Рисунок 25)

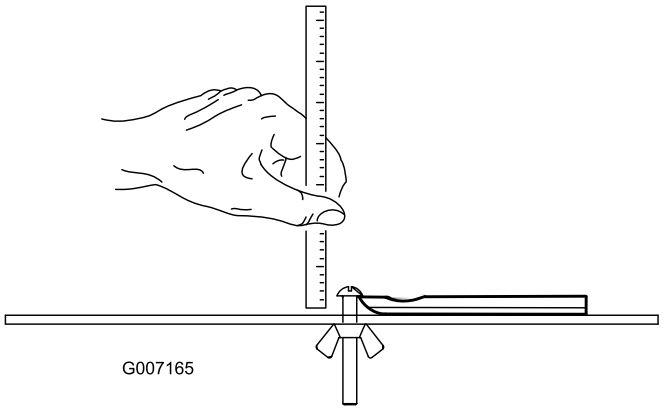


g027268

Рисунок 25

1. Эксплуатационный предел неподвижного ножа*
2. Верхний угол заточки
3. Передний угол заточки

Примечание: Все измерения эксплуатационного предела неподвижного ножа выполняются относительно нижней части неподвижного ножа (Рисунок 26).



g007165

Рисунок 26

Проверка верхнего угла заточки

При шлифовании неподвижных ножей очень важно обеспечить получение правильного угла.

Используйте индикатор угла (номер 131-6828 по каталогу Toro) и крепление для индикатора угла (номер 131-6829 по каталогу Toro) для проверки угла, который обеспечивает ваше приспособление для заточки, и затем скорректируйте его при наличии несовпадения.

1. Установите индикатор угла на нижней стороне неподвижного ножа, как показано на Рисунок 27.

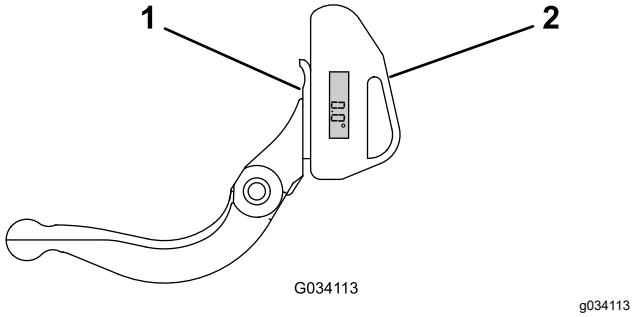


Рисунок 27

1. Неподвижный нож (вертикальный)
2. Индикатор угла

2. Нажмите кнопку Alt Zero (Ноль выс.) на индикаторе угла.
3. Установите крепление индикатора угла на кромке неподвижного ножа так, чтобы кромка магнита совпала с кромкой неподвижного ножа (Рисунок 28).

   Примечание: При выполнении действий, описанных в данном пункте, цифровой дисплей должен быть виден с той же стороны, как и при выполнении действий, описанных в пункте 1.

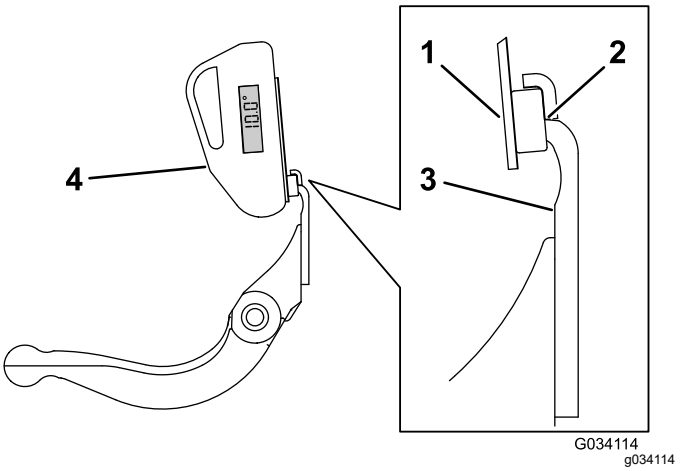


Рисунок 28

1. Крепление индикатора угла
2. Кромка магнита совпадает с кромкой неподвижного ножа.
3. Неподвижный нож
4. Индикатор угла

4. Установите индикатор угла на крепление, как показано на Рисунок 28.

   Примечание: Это угол, который дает приспособление для заточки, и он должен отличаться не более чем на 2 градуса от рекомендуемого верхнего угла заточки.

Обслуживание планки неподвижного ножа

Демонтаж планки неподвижного ножа

1. Поворачивайте винты регулировки планки неподвижного ножа против часовой стрелки, чтобы отодвинуть неподвижный нож от барабана (Рисунок 29).

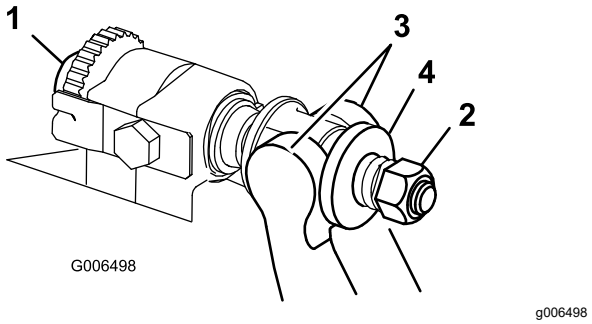


Рисунок 29

1. Регулировочный винт планки неподвижного ножа
2. Гайка натяжения пружины
3. Планка неподвижного ножа
4. Шайба

2. Отверните гайку затяжки пружины, чтобы ослабить давление шайбы на планку неподвижного ножа (Рисунок 29).
3. С каждой стороны машины ослабьте контргайку крепления болта планки неподвижного ножа (Рисунок 30).

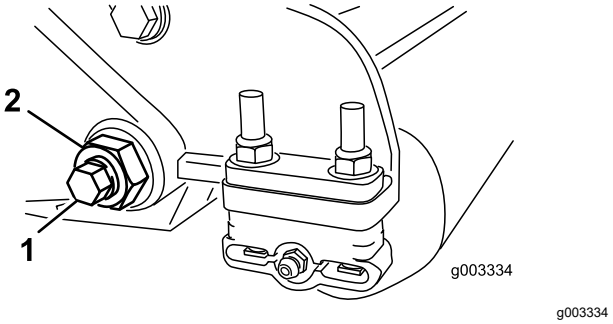


Рисунок 30

1. Болт планки неподвижного ножа
2. Контргайка

4. Удалите все болты планки неподвижного ножа, потяните планку вниз и отсоедините ее от машинного болта (Рисунок 30).

   Примечание: Помните о наличии 2 нейлоновых и 1 штампованной стальных шайб с каждой стороны планки неподвижного ножа (Рисунок 31).

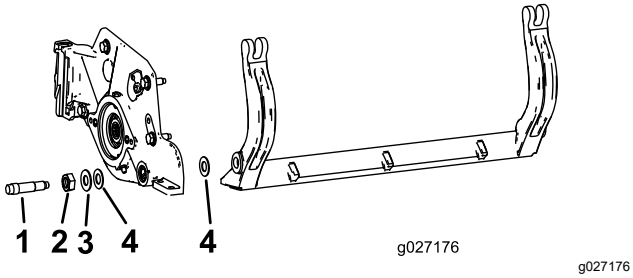


Рисунок 31

1. Болт планки неподвижного ножа	3. Стальная шайба
2. Гайка	4. Нейлоновая шайба

Сборка планки неподвижного ножа

1. Установите планку неподвижного ножа, расположив монтажные проушины между шайбой и регулятором планки неподвижного ножа.
2. Прикрепите планку неподвижного ножа к боковым пластинам с помощью болтов планки неподвижного ножа (гаек на болтах) и 6 шайб.

   Примечание: Установите нейлоновую шайбу с каждой стороны выступа боковой пластины. На нейлоновые шайбы установите стальные шайбы (Рисунок 31).

3. Затяните болты планки неподвижного ножа с моментом от 37 до 45 Н·м.

   Примечание: Затяните контргайки вручную так, чтобы наружные стальные шайбы перестали вращаться и осевой люфт был устранен, но не перетягивайте и не деформируйте боковые пластины. Шайбы с внутренней стороны могут иметь зазор.

4. Затягивайте гайку натяжения пружины до полного сжатия пружины, после чего ослабьте на 1/2 оборота (Рисунок 32).

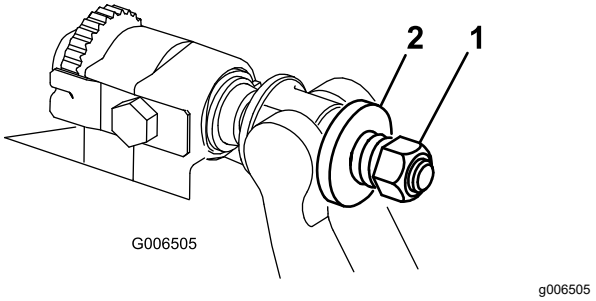


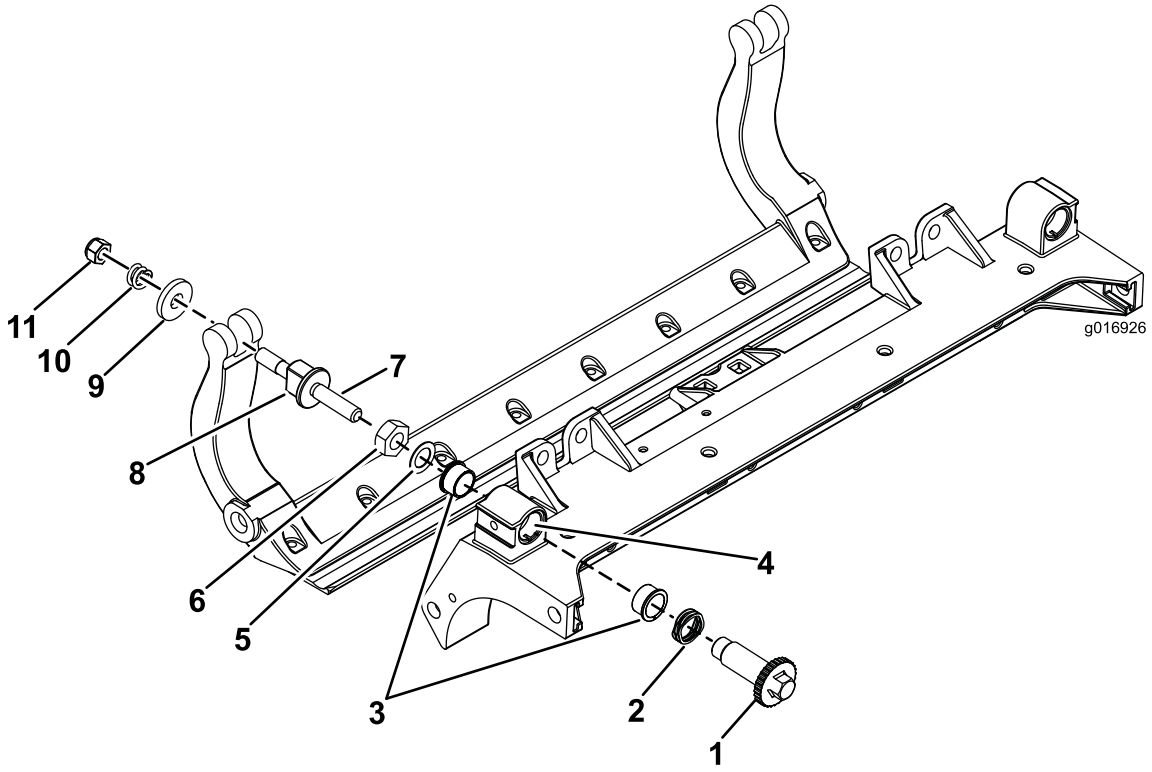
Рисунок 32

1. Гайка натяжения пружины	2. Пружина

Обслуживание HD системы двухточечной регулировки (DPA)

1. Снимите все детали (см. *Инструкции по установке* для HD комплекта DPA и Рисунок 33).
2. Нанесите противозадирный состав на внутреннюю поверхность втулки на центральной раме режущего блока (Рисунок 33).
3. Совместите шпонки фланцевых втулок с прорезями в раме и установите втулки (Рисунок 33).
4. Установите волнистую шайбу на вал регулятора и вставьте вал регулятора во фланцевые втулки, установленные в раме режущего блока (Рисунок 33).
5. Закрепите вал регулятора с помощью плоской шайбы и контргайки (Рисунок 33).
6. Затяните контргайку с моментом 20–27 Н·м.

   Примечание: Вал регулятора планки неподвижного ножа имеет левостороннюю резьбу.



g016926

Рисунок 33

1. Вал регулятора	4. Нанесите противозадирный состав здесь.	7. Нанесите противозадирный состав здесь.	10. Пружина сжатия
2. Волнистая шайба	5. Плоская шайба	8. Регулировочный винт планки неподвижного ножа	11. Гайка натяжения пружины
3. Фланцевая втулка	6. Контргайка	9. Закаленная шайба	

7. Нанесите противозадирный состав на резьбу регулировочного винта планки неподвижного ножа, который вставляется в вал регулятора.
8. Заверните регулировочный винт планки неподвижного ножа в вал регулятора.
9. Установите на регулировочный винт, не затягивая, закаленную шайбу, пружину и гайку натяжения пружины.
10. Установите планку неподвижного ножа, расположив монтажные проушины между шайбой и регулятором планки неподвижного ножа.
11. Прикрепите планку неподвижного ножа к боковым пластинам с помощью болтов планки неподвижного ножа (гаек на болтах) и 6 шайб.

    Примечание: Установите нейлоновую шайбу с каждой стороны выступа боковой пластины.

12. На нейлоновые шайбы установите стальные шайбы (Рисунок 33).
13. Затяните болты планки неподвижного ножа с моментом от 37 до 45 Н·м.
14. Затяните контргайки так, чтобы наружные стальные шайбы перестали вращаться и осевой люфт был устранен, но не перетягивайте и не деформируйте боковые пластины.

    Примечание: Шайбы с внутренней стороны могут иметь зазор (Рисунок 33).
15. Затяните гайку на каждом узле регулировки планки неподвижного ножа до полного сжатия пружины, а затем отпустите гайку на 1/2 оборота (Рисунок 33).
16. Повторите эту процедуру на другой стороне режущего блока.
17. Отрегулируйте контакт барабана с неподвижным ножом; см. раздел Регулировка контакта неподвижного ножа с барабаном (страница 8).

Обслуживание валика

Для обслуживания валика предусмотрены ремонтный комплект валика и набор инструментов для ремонта валика (Рисунок 34). Ремонтный комплект валика включает все подшипники, гайки подшипников, внутренние и внешние уплотнения для ремонта валика. Набор инструментов для ремонта валика включает все инструменты и инструкции по установке, необходимые для ремонта валика с набором для его ремонта. См. *каталог деталей* или обратитесь за помощью к своему официальному дистрибьютору.

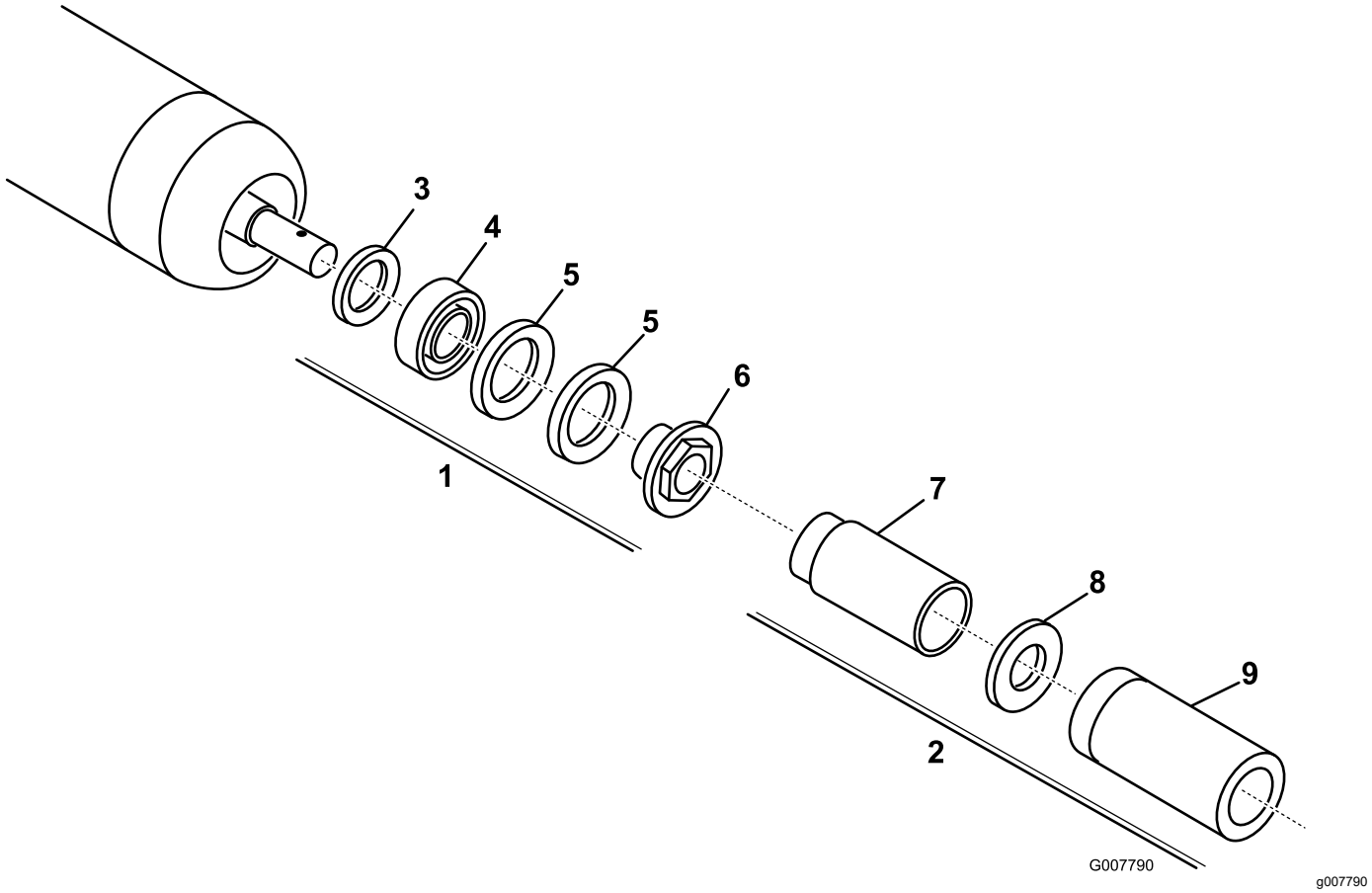


Рисунок 34

1. Ремонтный комплект валика (№ по кат. 114-5430)
2. Набор инструментов для ремонта валика (номер по каталогу 115-0803)
3. Внутреннее уплотнение
4. Подшипник
5. Внешнее уплотнение
6. Гайка подшипника
7. Инструмент внутреннего уплотнения
8. Шайба
9. Инструмент для подшипника / внешнего уплотнения

Заявление об учете технических условий

Компания Toro, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, заявляет, что следующий агрегат (агрегаты) удовлетворяет перечисленным директивам, если он (они) установлен в соответствии с прилагаемыми инструкциями на определенные модели Toro, как указано в относящихся к ним Декларациях соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
03638	316000001 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым радиальным барабаном с 8 ножами	7-INCH, 8-BLADE RR DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC
03639	316000001 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 8 загнутыми вперед ножами	7-INCH, 8-BLADE FSR DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC
03641	316000001 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 11 загнутыми вперед ножами	7-INCH, 11-BLADE FSR DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями части B приложения VII Директивы 2006/42/EC.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных автомобилей. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующими Директивам.

Сертифицировано:

Tom Langworthy
Технический директор
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Сентябрь 1, 2021

Официальный представитель:

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

Уведомление о конфиденциальности Европейского агентства по защите окружающей среды (EEA) / Великобритании

Использование ваших персональных данных компанией Toro

Компания The Toro Company («Toro») обеспечивает конфиденциальность ваших данных. Когда вы приобретаете наши изделия, мы можем собирать о вас некоторую личную информацию напрямую или через ваше местное представительство или дилера компании Toro. Компания Toro использует эту информацию, чтобы выполнять свои контрактные обязательства, такие как регистрация вашей гарантии, обработка вашей гарантийной претензии или для связи с вами в случае отзыва продукции, а также для других законных целей ведения деятельности, например, для оценки удовлетворенности клиентов, улучшения наших изделий или предоставления вам информации, которая может быть вам интересна. Компания Toro может предоставлять вашу информацию своим дочерним компаниям, филиалам, дилерам или другим деловым партнерам в связи с указанными видами деятельности. Мы также можем раскрывать персональные данные, когда это требуется согласно законодательству или в связи с продажей, приобретением или слиянием компании. Мы никогда не будем продавать ваши персональные данные каким-либо другим компаниям для целей маркетинга.

Хранение ваших персональных данных

Компания Toro хранит ваши персональные данные до тех пор, пока они являются актуальными в связи с вышеуказанными целями и в соответствии с требованиями законодательства. Для получения дополнительной информации по применяемым срокам хранения данных свяжитесь с нами по электронной почте legal@toro.com.

Обязательство компании Toro по обеспечению безопасности

Ваши персональные данные могут быть обработаны в США или другой стране, в которой могут действовать менее строгие законы о защите информации, чем в стране вашего проживания. Когда мы передаем ваши данные за пределы страны вашего проживания, мы предпринимаем требуемые согласно закону действия, чтобы убедиться, что приняты надлежащие меры защиты ваших данных и соблюдается конфиденциальность при обращении с ними.

Доступ и исправление

Вы имеете право на исправление или просмотр ваших персональных данных, можете возражать против обработки ваших данных или ограничивать их обработку. Чтобы сделать это, свяжитесь с нами по электронной почте legal@toro.com. Если вы беспокоитесь о том, каким образом компания Toro обращается с вашей информацией, мы рекомендуем обратиться с соответствующими вопросами непосредственно к нам. Просим обратить внимание, что резиденты европейских стран имеют право подавать жалобу в Агентство по защите персональных данных.

Гарантия компании Toro

Ограниченная гарантия на два года, или 1500 часов работы

Условия гарантии и изделия, на которые она распространяется

Toro Company гарантирует, что серийное изделие Toro («Изделие») не будет иметь дефектов материалов или изготовления в течение 2 лет или 1500 часов работы* (в зависимости от того, что наступит раньше). Настоящая гарантия распространяется на все изделия, за исключением аэраторов (см. отдельные условия гарантии на эти изделия). При возникновении гарантийного случая компания отремонтирует изделие за свой счет, включая диагностику, трудозатраты и запасные части. Настоящая гарантия начинается со дня доставки Изделия первоначальному розничному покупателю.
* Изделие оборудовано счетчиком моточасов.

Порядок подачи заявки на гарантийное обслуживание

При возникновении гарантийного случая следует немедленно сообщить об этом дистрибьютору или официальному дилеру серийных изделий, у которых было приобретено изделие. Если вам нужна помощь в определении местонахождения дистрибьютора серийных изделий или официального дилера или если у вас есть вопросы относительно ваших прав и обязанностей по гарантии, вы можете обратиться к нам по адресу:

Отделение технического обслуживания серийной продукции Toro
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952–888–8801 или 800–952–2740

Эл. почта: commercial.warranty@toro.com

Обязанности владельца

Вы, являясь владельцем данного изделия, несете ответственность за выполнение необходимого технического обслуживания и регулировок, указанных в *Руководстве оператора*. Действие этой гарантии не распространяется на неисправности изделия, возникшие в результате невыполнения требуемого технического обслуживания и регулировок.

Изделия и условия, на которые не распространяется гарантия

Не все неисправности или нарушения работы изделия, возникшие в течение гарантийного периода, являются дефектами материала или изготовления. Действие этой гарантии не распространяется на следующее:

- Неисправности изделия, возникшие в результате использования запасных частей, произведенных третьей стороной, либо установки и использования дополнительных частей или измененных дополнительных приспособлений и изделий других фирм.
- Неисправности изделия, возникшие в результате невыполнения рекомендованного технического обслуживания и (или) регулировок.
- Неисправности изделия, возникшие в результате эксплуатации изделия ненадлежащим, халатным или неосторожным образом.
- Части, расходуемые в процессе эксплуатации, кроме случаев, когда они будут признаны дефектными. Следующие части, помимо прочего, являются расходными или быстроизнашивающимися в процессе нормальной эксплуатации изделий: тормозные колодки и накладки, фрикционные накладки муфт сцепления, ножи, барабаны, валики и подшипники (герметичные или смазываемые), неподвижные ножи, свечи зажигания, поворотные колеса и их подшипники, шины, фильтры, ремни и определенные компоненты опрыскивателя, такие как диафрагмы, сопла, расходомеры и обратные клапаны.
- Отказы, вызванные внешним воздействием, включая, помимо прочего, атмосферное воздействие, способы хранения, загрязнение, использование не утвержденных к применению видов топлива, охлаждающих жидкостей, смазочных материалов, присадок, удобрений, воды или химикатов.
- Отказы или проблемы при работе из-за использования топлива (например, бензина, дизельного или биодизельного топлива), не удовлетворяющего требованиям соответствующих отраслевых стандартов.
- Нормальные шум, вибрация, износ и старение. Нормальный «износ» включает, помимо прочего, повреждение сидений в результате износа или истирания, потертость окрашенных поверхностей, царапины на наклейках или окнах.

Части

Части, замена которых запланирована при требуемом техническом обслуживании, имеют гарантию на период до планового срока их замены. На части, замененные по настоящей гарантии, действует гарантия в течение действия первоначальной гарантии на изделие, и они становятся собственностью компании Toro. Окончательное решение о том, подлежит ли ремонту или замене какая-либо существующая часть или узел, принимается компанией Toro. Компания Toro имеет право использовать для гарантийного ремонта восстановленные запчасти.

Гарантия на аккумуляторы глубокого разряда и литий-ионные аккумуляторы

Аккумуляторы глубокого разряда и литий-ионные аккумуляторы за время своего срока службы могут выдать определенное полное число киловатт-часов. Методы эксплуатации, подзарядки и технического обслуживания могут увеличить или уменьшить срок службы аккумулятора. Поскольку аккумуляторы в настоящем изделии являются расходными компонентами, эффективность их работы между зарядками будет постепенно уменьшаться до тех пор, пока аккумулятор полностью не выйдет из строя. Ответственность за замену отработанных вследствие нормальной эксплуатации аккумуляторов несет владелец изделия. Примечание (только для литий-ионных аккумуляторов): см. дополнительную информацию в гарантии на аккумулятор.

Гарантия на весь срок службы коленчатого вала (только модель ProStripe 02657)

На машину Prostripe, оснащенную в заводской комплектации оригинальным фрикционным диском Toro и тормозной муфтой ножа с защитой от проворачивания Toro (встроенным узлом тормозной муфты ножа [BBC] с фрикционным диском) распространяется гарантия на весь срок службы в отношении отсутствия изгиба коленчатого вала двигателя при условии соблюдения первым покупателем рекомендуемых методов эксплуатации и технического обслуживания. Гарантия на весь срок службы коленчатого вала не распространяется на машины, оборудованные фрикционными шайбами, блоками тормозной муфты ножа и другими подобными устройствами.

Техническое обслуживание, выполняемое за счет владельца

Регулировка двигателя, смазывание, очистка и полировка, замена фильтров, охлаждающей жидкости и проведение рекомендованного технического обслуживания входят в число нормальных операций по уходу за изделиями компании Toro, выполняемых за счет владельца.

Общие условия

Выполнение ремонта официальным дистрибьютором или дилером компании Toro является вашим единственным возмещением убытков по настоящей гарантии.

Toro Company не несет ответственности за косвенные, случайные или последующие убытки, связанные с использованием изделий Toro, на которые распространяется действие настоящей гарантии, включая любые затраты или расходы на предоставление замещающего оборудования или услуг на время обоснованных периодов нарушения работы или неиспользования оборудования во время ожидания завершения ремонта в соответствии с настоящей гарантией. Не существует каких-либо иных гарантий, за исключением упоминаемой ниже гарантии на систему контроля выхлопных газов (если применимо). Все подразумеваемые гарантии коммерческого качества или пригодности для конкретного применения ограничены продолжительностью настоящей прямой гарантии.

В некоторых странах не допускается исключать случайные или последующие убытки или ограничения на срок действия подразумеваемой гарантии, вследствие чего вышеуказанные исключения и ограничения могут на вас не распространяться. Настоящая гарантия предоставляет вам конкретные законные права, но вы можете также иметь и другие права, которые меняются в зависимости от страны использования.

Примечание в отношении гарантии на снижение токсичности выхлопных газов

На систему контроля выхлопных газов на вашем изделии может распространяться действие отдельной гарантии, соответствующей требованиям, установленным Агентством по охране окружающей среды США (EPA) и (или) Калифорнийским советом по охране воздушных ресурсов (CARB). Приведенные выше ограничения на моточасы не распространяются на Гарантию на системы контроля выхлопных газов. См. «Гарантийные обязательства на системы контроля выхлопных газов двигателей», которые поставляются с вашим изделием или содержатся в документации изготовителя двигателя.

Страны, кроме США и Канады

Покупатели, которые приобрели изделия компании Toro за пределами США или Канады, для получения гарантийных полисов для своей страны, провинции и штатов должны обращаться к местному дистрибьютору (дилеру) компании Toro. Если по какой-либо причине вы не удовлетворены услугами вашего дистрибьютора или испытываете трудности с получением информации о гарантии, свяжитесь с сервисным центром официального дилера Toro.