



Count on it.

Form No. 3456-704 Rev A

Bedienungsanleitung

Reelmaster® Spindelrasenmäher mit 5, 7 und 11 Messern

Modellnr. 01005—Seriennr. 403460001 und höher

Modellnr. 01007—Seriennr. 403460001 und höher

Modellnr. 01011—Seriennr. 403460001 und höher

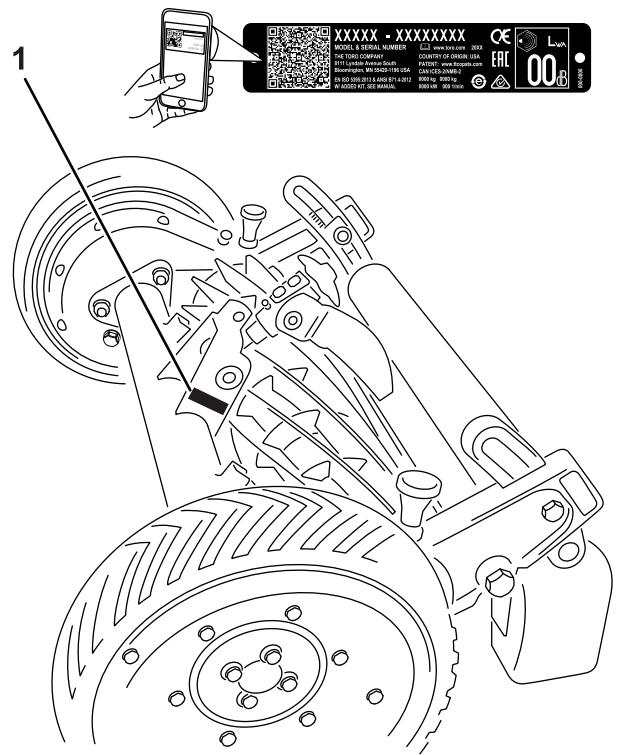


[illegible]

Das Mähwerk ist für das Mähen von Gras auf gepflegten Grünflächen auf Golfplätzen, in Parks, Sportplätzen und öffentlichen Anlagen gedacht. Wenn diese Maschine für einen anderen Zweck als vorgesehen eingesetzt wird, kann das für Sie und andere Personen gefährlich sein.

Besuchen Sie [Toro.com](https://www.toro.com), hinsichtlich Produktsicherheit und Schulungsunterlagen, Zubehörinformationen, Standort eines Händlers oder Registrierung des Produkts.

Wichtig: Scannen Sie mit Ihrem Mobilgerät den QR-Code auf der Seriennummernplatte (falls vorhanden), um auf Garantie-, Ersatzteil- oder andere Produktinformationen zuzugreifen.



1. Position der Modell- und Seriennummern

Modellnr. _____
 Seriennr. _____

In dieser Anleitung werden potenzielle Gefahren angeführt und Sicherheitshinweise werden vom Sicherheitswarnsymbol (**Bild 2**) gekennzeichnet. Dieses Warnsymbol weist auf eine Gefahr hin, die zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann, wenn Sie die empfohlenen Sicherheitsvorkehrungen nicht einhalten.



Sicherheitswarnsymbol

© 2022—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Inhalt

Sicherheit	3
Allgemeine Sicherheit	3
Sicherheit der Schneideinheit	3
Sicherheitshinweise zum Messer	4
Sicherheits- und Bedienungsschilder	4
Einrichtung	6
Herausnehmen der Schneideinheit aus dem Karton	6
Montage der Räder	6
Produktübersicht	6
Technische Daten	6
Betrieb	7
Einstellen des Untermessers auf die Spindel mit leichtem Kontakt	7
Einstellen des Untermessers auf die Spindel	8
Einstellen der Schnitthöhe	9
Einsatzhinweise	9
Ursachen für schlechte Mähqualität	10
Wartung	11
Schmierung	11
Prüfen des Ölstands im Getriebege- häuse	11
Wechsel des Schmiermittels im Getriebegehäuse	12
Prüfen der Radnaben	12
Prüfen der Befestigungen und Spindellager	12
Einstellen der Spindellager	12
Schleifen der Schneideinheit	13
Läppen der Schneideinheit	14
Austausch des Untermessers	14
Einstellung von Spindel, Rolle und Radlager	15
Warten der Rolle	15

Sicherheit

Diese Maschine erfüllt EN ISO 5395 ANSI B71.4-2017.

Allgemeine Sicherheit

Dieses Produkt kann Hände und Füße amputieren. Befolgen Sie zum Vermeiden von schweren Verletzungen immer alle Sicherheitshinweise.

- Lesen und verstehen Sie vor dem Einsatz der Maschine den Inhalt dieser *Bedienungsanleitung*.
- Konzentrieren Sie sich immer bei der Verwendung der Maschine. Tun Sie nichts, was Sie ablenken könnte, sonst können Verletzungen oder Sachschäden auftreten.
- Halten Sie Hände und Füße von beweglichen Teilen fern.
- Bedienen Sie die Maschine niemals, wenn nicht alle Schutzvorrichtungen und Abdeckungen angebracht und funktionstüchtig sind.
- Bleiben Sie immer von der Auswurföffnung fern.
- Halten Sie Unbeteiligte und Kinder vom Arbeitsbereich fern. Die Schneefräse darf niemals von Kindern betrieben werden.
- Bevor Sie den Fahrerstand verlassen, gehen Sie wie folgt vor:
 - Stellen Sie die Maschine auf einer ebenen Fläche ab.
 - Senken Sie die Schneideinheiten ab.
 - Kuppeln Sie die Antriebe aus.
 - Aktivieren Sie ggf. die Feststellbremse (sofern vorhanden).
 - Stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab (sofern vorhanden).
 - Warten Sie, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

Der unsachgemäße Einsatz oder die falsche Wartung dieser Maschine kann zu Verletzungen führen. Durch das Befolgen dieser Sicherheitsanweisungen kann das Verletzungsrisiko verringert werden. Achten Sie immer auf das Warnsymbol (▲). Es bedeutet Vorsicht, Warnung oder Gefahr – Hinweise für die Personensicherheit. Wenn diese Hinweise nicht beachtet werden, kann es zu schweren bis tödlichen Verletzungen kommen.

Sicherheit der Schneideinheit

- Die Schneideinheit ist nur dann eine komplette Maschine, wenn es auf einer Zugmaschine installiert ist. Lesen Sie die *Betriebsanleitung der Zugmaschine* sorgfältig durch, um umfassende

Anweisungen für den sicheren Gebrauch der Maschine zu erhalten.

- Halten Sie die Maschine an, ziehen Sie den Schlüssel ab (sofern vorhanden) und warten Sie, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind, bevor Sie das Anbaugerät prüfen, wenn Sie ein Objekt berührt haben oder die Maschine ungewöhnliche Vibrationen aufweist. Führen Sie alle erforderlichen Reparaturen durch, ehe Sie die Maschine wieder in Gebrauch nehmen.
- Alle Teile müssen sich in gutem Zustand befinden, und alle Befestigungsteile müssen festgezogen sein. Tauschen Sie abgenutzte oder beschädigte Aufkleber aus.
- Verwenden Sie nur von Toro zugelassenes Zubehör, Anbaugeräte, und Ersatzteile.

Sicherheitshinweise zum Messer

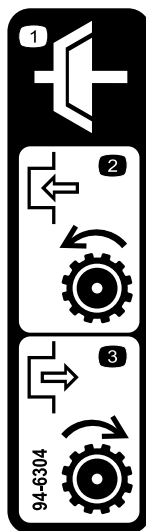
Ein abgenutztes oder beschädigtes Messer kann zerbrechen. Herausgeschleuderte Messerstücke können Sie oder Unbeteiligte treffen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

- Prüfen Sie das Messer regelmäßig auf Abnutzung und Defekte.
- Prüfen Sie die Messer vorsichtig. Wickeln Sie die Messer in einen Lappen ein oder tragen Handschuhe; gehen Sie bei der Wartung der Messer mit besonderer Vorsicht vor. Wechseln oder schärfen Sie die Messer, sie dürfen keinesfalls geglättet oder geschweißt werden.
- Denken Sie bei Maschinen mit mehreren Schnittmessern daran, dass ein sich bewegendes Messer das Mitdrehen anderer Messer verursachen kann.

Sicherheits- und Bedienungsschilder

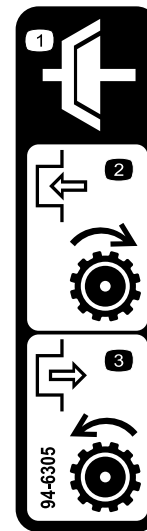


Die Sicherheits- und Anweisungsaufkleber sind gut sichtbar; sie befinden sich in der Nähe der möglichen Gefahrenbereiche. Tauschen Sie beschädigte oder verloren gegangene Aufkleber aus.



94-6304

decal94-6304

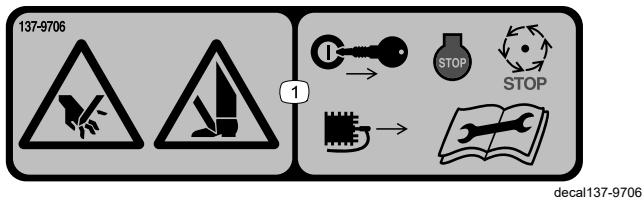


94-6305

decal94-6305

1. Kupplung
2. Zum Einkuppeln im Uhrzeigersinn drehen.
3. Zum Auskuppeln gegen den Uhrzeigersinn drehen.

1. Kupplung
2. Zum Einkuppeln im Uhrzeigersinn drehen.
3. Zum Auskuppeln gegen den Uhrzeigersinn drehen.



137-9706

1. Verletzungsgefahr für Hände und Füße: Stellen Sie den Motor ab, ziehen Sie den Schlüssel ab, ziehen Sie den Zündkerzenstecker ab und warten Sie, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Lesen Sie die *Bedienungsanleitung*, bevor Sie mit den Wartungsarbeiten beginnen.
-

Einrichtung

Medien und zusätzliche Artikel

Beschreibung	Menge	Verwendung
Bedienungsanleitung Ersatzteilkatalog (nicht mitgeliefert): Auf der beiliegenden Postkarte finden Sie Informationen zum Erhalt des Ersatzteilkatalogs	1 —	Lesen Sie die Unterlagen und bewahren Sie sie an einem geeigneten Ort auf.

Hinweis: Bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Maschine anhand der üblichen Einsatzposition.

Herausnehmen der Schneideinheit aus dem Karton.

1. Schlitten Sie die vier Ecken des Kartons auf und klappen Sie die Seiten herunter.
2. Nehmen Sie die Versandkappen von den Radnaben ab.

Hinweis: Bewahren Sie die Versandkappen auf. Installieren Sie sie auf die Radnaben, um zu verhindern, dass Schleifstaub in die Radlager eindringt, wenn Sie die Spindel schleifen.

Montage der Räder

1. Nehmen Sie die Versandkappen von den Radnaben ab.
2. Montieren Sie die Antriebsräder mit Kopfschrauben und Sicherungsscheiben ([Bild 3](#)).

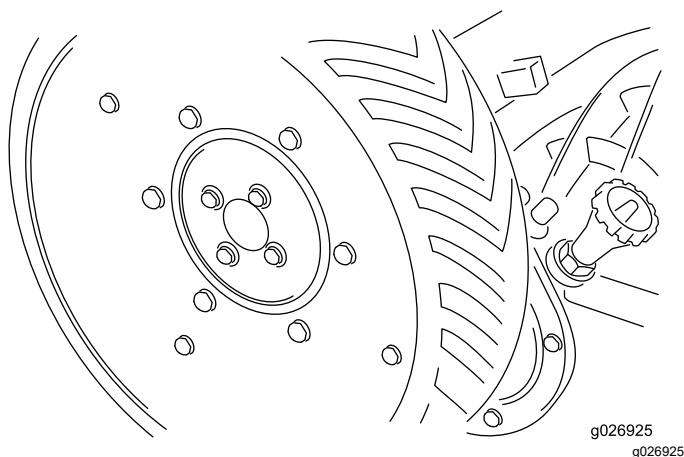


Bild 3

Produktübersicht

Technische Daten

Gewicht 11 Messer 7 Messer 5 Messer (Mit jeweils 0,406 m halbpneumatischen Reifen ohne Zugstangen).	114 kg 112 kg 110 kg
Breite	1,054 m mit Eisenrädern, 1,143 m mit halbpneumatischen Reifen.
Höhe	0,406 m oder 0,457 m abhängig von den Reifen

Betrieb

Hinweis: Bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Maschine anhand der üblichen Betriebsposition.

Einstellen des Untermessers auf die Spindel mit leichtem Kontakt

Wichtig: Nachdem die Schneideinheit eingerichtet und auf dem Zugrahmen montiert wurde, müssen Untermesser und Spindel so eingestellt werden, dass leichter Kontakt besteht. Stellen Sie das Untermesser so zur Spindel ein, dass die Schneideinheit auf dem zu schneidenden Gras aufliegt, da beim tatsächlichen Betrieb die Kraft des Rasens gegen die Unterseite des Untermessers verdoppelt werden muss, um eine korrekte Einstellung zu gewährleisten. Um scharfe Schnittkanten zu erhalten, müssen Untermesser und Spindel leichten Kontakt haben.

1. Stellen Sie sich hinter die Schneideinheit.
2. Lösen Sie die Auswurfhandräder der Spindel (Bild 4). Drehen Sie die Spindel vorsichtig nach hinten, um sicherzustellen, dass sie sich frei bewegt.
3. Während Sie die Spindel nach hinten drehen, drehen Sie das Untermesser-Einstellhandrad gegen den Uhrzeigersinn (Bild 4) bis das Untermesser die Spindelmesser nicht mehr berührt

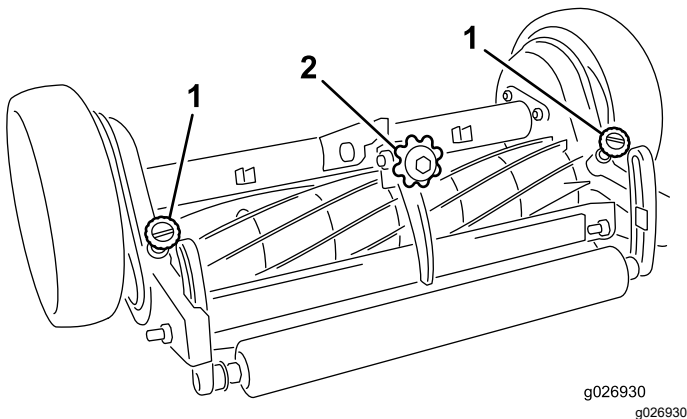


Bild 4

1. Auswurfhandräder
2. Untermesser-Einstellhandrad

4. Während Sie die Spindel nach hinten drehen, drehen Sie das Einstellhandrad im Uhrzeigersinn (Bild 4), einen Klick nach dem anderen, bis ein leichter Kontakt zwischen Untermesser

und Spindel besteht und ein ganz leises Schnittgeräusch zu hören ist.

Hinweis: Der Federarm (Klicker) kann auf eine positive Arretierung eingestellt werden, indem die Kopfschrauben gelöst werden, mit welchen der Federarm am Einstellarm-Halter befestigt ist, bis ein starkes Klickgeräusch erzielt wird, wenn das Einstellhandrad gedreht wird. Dann die Kopfschrauben wieder anziehen.

5. Prüfen Sie den „Übertrag“ der Spindel, indem sie sie erneut nach hinten drehen. Die Spindel sollte sich eine oder zwei vollständige Umdrehungen drehen. Weniger als eine Umdrehung weist auf zu starken Kontakt hin, d. h. Untermesser und Spindel müssen auf leichteren Kontakt eingestellt werden. Siehe Schritte 1, 3 und 4.
6. Zu Beginn des Mähtages, wenn die Spindeln noch kalt sind, die Auswurfhandräder einrasten lassen (Bild 4). Betreiben Sie die Schneideinheiten für 15 bis 20 Minuten, bis Untermesser und Spindel ihre normale Betriebstemperatur erreichen, und unterbrechen Sie dann den Betrieb. Lösen Sie als nächstes die Auswurfhandräder der Spindel und drehen Sie die Spindel rückwärts. Es sollte ein Flüstergeräusch (kein Klicken) hörbar sein – dies ist das Zeichen einer richtigen Einstellung. Wenn kein Flüstergeräusch hörbar ist, müssen Untermesser und Spindel neu eingestellt werden, siehe Schritte 3-5. Befolgen Sie, wenn die Spindeln durch die Verwendung warm sind, nur die Schritte 1-5, um einen leichten Kontakt zwischen Untermesser und Spindel zu erhalten.

Wichtig: Stellen Sie bei kalten Schneideinheiten das Untermesser niemals auf leichten Kontakt mit der Spindel ein, denn der Temperaturanstieg während des Betriebs lässt das Metall ausdehnen, was zu starkem Kontakt führen würde. Starker Kontakt führt zu ungleichmäßigem Verschleiß des Untermessers und schlechter Schnittqualität. Leichter Kontakt zwischen dem Untermesser und der Spindel verringert dahingegen die Abnutzung und hält die Schnittkanten scharf. Passen Sie den Kontakt alle vier Stunden oder häufiger an, auch wenn die Schnittqualität noch ausreichend ist. Wenn Schneideinheiten für spärlichen Rasen verwendet werden oder die Lufttemperatur hoch ist, muss die leichte Kontakteinstellung sogar noch häufiger geprüft werden, um starken Kontakt zwischen Untermesser und Spindel zu verhindern. Wenn die Schneideinheiten für eine Stunde oder mehr nicht verwendet werden, nehmen Sie den Betrieb der

Maschine wieder 15 bis 20 Minuten lang auf und stellen Sie einen leichten Kontakt sicher.

Einstellen des Untermessers auf die Spindel

1. Stellen Sie die Schneideinheit auf eine ebene Oberfläche. Entfernen Sie Lack und Fett vom Untermesser und den Spindelschnittkanten.
2. Stellen Sie sicher, dass die Auswurfhandräder (Bild 5) gelöst sind und der Untermesser-Spindelkontakt aufgehoben wurde, indem Sie das Untermesser-Einstellhandrad gegen den Uhrzeigersinn drehen.
3. Führen Sie einen langen Streifen Zeitungspapier zwischen das Spindelmesser und das Untermesser. Während Sie die Spindel nach hinten drehen, drehen Sie das Untermesser-Einstellhandrad (Bild 5) im Uhrzeigersinn, Klick für Klick, bis das Papier leicht eingeklemmt und geschnitten wird bzw. leichten Widerstand aufweist, wenn man daran zieht.

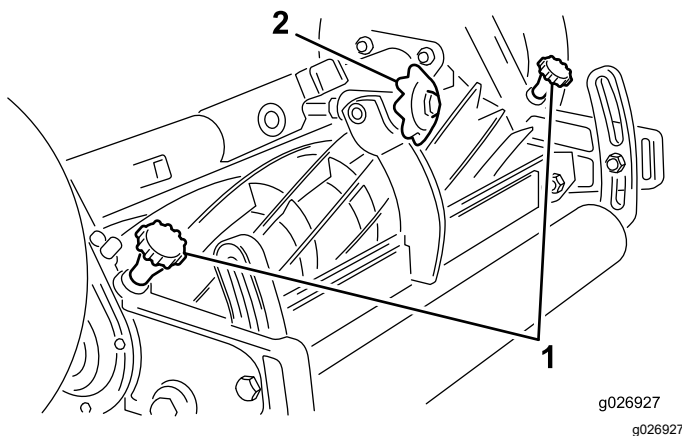


Bild 5

1. Auswurfhandräder
 2. Untermesser-Einstellhandrad
-
4. Prüfen Sie die gesamte Länge des Untermessers mit Papier auf leichten Kontakt. Wenn kein Kontakt erkannt wird, ist das Untermesser nicht parallel zur Spindel.
 5. Lösen Sie die Mutter von der linken Drehschraube des Untermesserträgers, um das Drehen der Exzentrerschraube zu erleichtern.
 6. Bringen Sie das Untermesser parallel zur Spindel, indem Sie die linke Drehschraube des Untermesserträgers drehen (Bild 6). Die linke Drehschraube weist ein versetztes Gewinde auf, welches beim Drehen als Nocke dient, um den Untermesserträger anzuheben

oder abzusenken. Die linke Drehschraube weist einen Versatzpunkt (Bild 6) auf, der das Gewinde der Schraube kennzeichnet. Wenn der Punkt in der oberen Position (Bild 6) ist, wird die linke Seite des Untermesserträgers angehoben. Wenn die Schraube im Uhrzeigersinn gedreht wird und der Punkt nach unten wandert, wird das linke Ende des Untermesserträgers abgesenkt. Der Kennzeichnungspunkt muss bei der Einstellung in die hintere (180 Grad) Position gebracht werden.

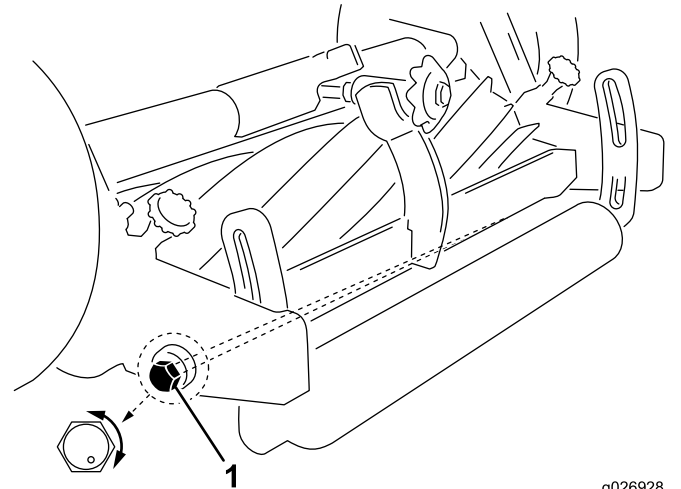


Bild 6

1. Drehschraube des Untermesserträgers
-
7. Drehen Sie die linke Drehschraube, um den Untermesserträger anzuheben oder abzusenken.
 8. Führen Sie einen langen Streifen Zeitungspapier zwischen das Spindelmesser und das Untermesser. Während Sie die Spindel nach hinten drehen, drehen Sie das Untermesser-Einstellhandrad im Uhrzeigersinn, Klick für Klick, bis das Papier leicht eingeklemmt und geschnitten wird bzw. leichten Widerstand aufweist, wenn man daran zieht.
 9. Wenn über die ganze Länge des Untermessers leichter Kontakt vorhanden ist, die Mutter der Drehschraube anziehen, während Sie die Schraube festhalten und darauf achten, dass sich die Drehschraube beim Festziehen nicht wieder verschiebt. Stellen Sie diese ggf. erneut ein.

Wichtig: Um sicherzustellen, dass das Untermesser und die Spindel beim Transport oder der Installation der Schneideinheit auf dem Zugrahmen nicht beschädigt werden, drehen Sie das Untermesser-Einstellhandrad gegen den Uhrzeigersinn, bis das Untermesser keinen Kontakt mehr mit der Spindel hat.

Einstellen der Schnitthöhe

Die Schnitthöhe kann in ca. 2,35 mm-Schritten eingestellt werden, indem die hintere Rolle angehoben oder abgesenkt wird.

1. Lösen Sie die Kopfschrauben, mit welchen die Einstellmutter in den Rollenhalterungen befestigt sind (Bild 7).

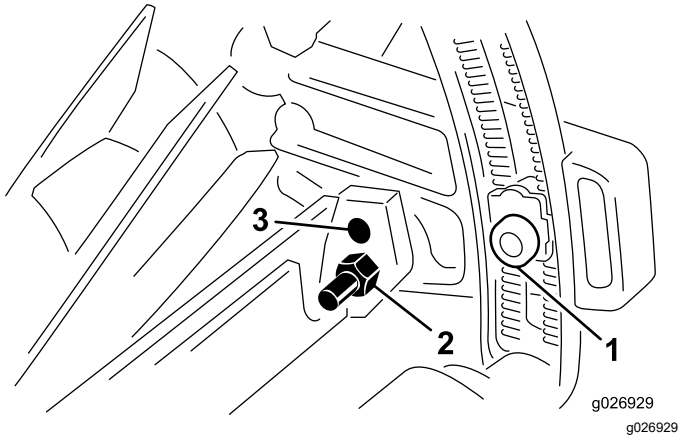


Bild 7

1. Unterseite der Einstellmutter
 2. Befestigungsloch bei 11 Messern
 3. Befestigungsloch bei 5 und 7 Messern
-
2. Bringen Sie die Einstellmutter der Rolle in die gewünschten Kerben und ziehen Sie die Kopfschrauben fest. Stellen Sie sicher, dass die gleiche Anzahl Kerben unter den Einstellmuttern vorhanden sind.
 3. Wenn eine höhere Schnitthöhe gewünscht wird, werden mit jeder Kerbe ca. 2,38 mm Schnitthöhe hinzugefügt.
Hinweis: Dies sind Standeinstellungen. Die Schneideinheit kann abhängig von den Grasbedingungen und dem Gewicht der Schneideinheit auf dem Rasen eine andere Schnitthöhe erzielen.
 4. Zur Feineinstellung der Schnitthöhe oder Einstellung der Rolle kann die Einstellmutter um eine halbe Kerbe oder 1,19 mm bewegt werden, und zwar folgendermaßen:
 - A. Entfernen Sie die Kopfschraube und die Einstellmutter, die die Rollenhalterung am Getriebegehäuse sichert. Bewegen Sie die Rollenhalterung nicht.
 - B. Bauen Sie die Kopfschraube und die Einstellmutter in das obere Loch im Getriebegehäuse.
 - C. Schieben Sie die Rollenhalterung um eine halbe Kerbe nach oben oder unten, um die Einstellmutter in der richtigen Kerbe zu

positionieren und ziehen Sie die Kopfmutter fest.

Einsatzhinweise

- **Mähgeschwindigkeit:** Die Schneideinheit ist so ausgelegt, dass sie bei Bodengeschwindigkeiten zwischen 1,6 und 9,66 km/h und den meisten Rasenbedingungen die bestmögliche Mähqualität liefert. Die Bodengeschwindigkeit muss jedoch gesenkt werden, wenn übermäßige Geschwindigkeiten dazu führen, dass die äußeren Schneideinheiten auf dem Rasen hüpfen und abprallen. Übermäßige Hitze durch eine zu schnell drehende Spindel kann ebenso das Untermesser und die Spindel beschädigen. Da das Gras Untermesser und Spindel während des Betriebs schmiert, fahren Sie beim Schneiden von spärlichem Rasen, extrem trockenem Gras oder beim Trimmen langsamer. Falls keine oder nur wenig Schmierung erfolgt, führt dies zu erheblichen Hitzeansammlungen und damit starkem Kontakt zwischen Untermesser und Spindel, was zu einem ungleichmäßigen Untermesserverschleiß und einer schlechten Schnittqualität führt. Deshalb müssen Spindeln ausgeklinkt und angehalten werden, bevor Rasenmäher über Parkplätze, Straßen oder bei geringer Schmierung gefahren werden.
- **Schnitthöhe:** Zur Festlegung der effektiven Schnitthöhe muss die Länge des zu schneidenden Rasens geprüft werden. Die Schnitthöhe sollte eingestellt werden und der Rasen sollte regelmäßig gemäht werden, sodass nicht mehr als 1/3 des Blatts abgeschnitten wird. Wenn die Schneideinheit mit pneumatischen Reifen ausgestattet ist, muss der Druck bei 2,41 bar liegen. Ein geringer Reifendruck kann dazu führen, dass das Untermesser in das Gras eindringt und den Rasen ablöst. Das führt zu einem unregelmäßigen Schnittbild.
- **Betriebsgeräusch:** Eine richtig eingestellte Schneideinheit gibt beim Betrieb ein Flüstergeräusch von sich. Wenn es summt, klickt oder Metallgeräusche von sich gibt, wurde die Schneideinheit möglicherweise mit starkem Kontakt zwischen Untermesser und Spindel verwendet. Spindel oder Untermesser können auch einen Fremdkörper getroffen haben. Wird die Schneideinheit lauter, muss sie angehalten, repariert und neu eingestellt werden, damit keine schwerwiegenden Schäden auftreten.
- **Mähmuster:** Um zu verhindern, dass das Gras platt gedrückt wird und für ein besseres Aussehen des Rasens zu sorgen, die Mährichtung jedes Mal, wenn ein Bereich gemäht wird, ändern.

Ursachen für schlechte Mähqualität

1. **Untermesser/Spindelkontakt (Bild 8):** Zwischen Untermesser und Spindel muss ein leichter Kontakt bestehen, um die Schnittkanten scharf zu halten und ein bestmögliches Mähergebnis zu erzielen. Wenn Schneideinheiten ohne leichten Kontakt eingesetzt werden, können schleifendes Material und Gras zwischen Untermesser und Spindel hindurchlaufen. Diese erodierende Wirkung macht das Untermesser und die Schnittkanten der Spindel stumpf, was zu einer schlechten Schnittqualität führt. Wenn die Schnittkanten stumpf sind, müssen Untermesser und Spindel geläpft werden. Übermäßig gerundete Schnittkanten erfordern möglicherweise, dass Untermesser und Spindel abgeschliffen und geläpft werden. Stumpfe Schnittkanten niemals ausgleichen, indem Sie durch Festziehen des Untermesser-Einstellhandrads stärkeren Kontakt herstellen, da dies zu einer ungleichmäßigen Abnutzung und Verziehen des Untermessers und der Spindel führt.

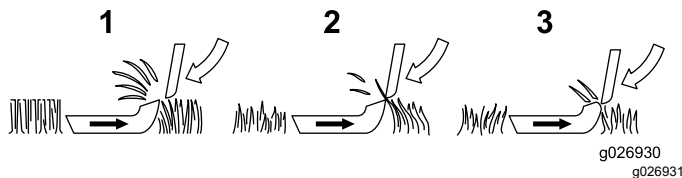


Bild 8

1. Scharfe Kanten, leichter Kontakt
2. Kein Kontakt, Kanten werden stumpf
3. Kontakteinstellung, stumpfe Kanten

Hinweis: Verziehen ist ein ungleichmäßiger oder welliger Zustand, der am Untermesser und der Spindel auftritt, wenn die beiden Teile einen starken Kontakt aufweisen (Bild 9). Streifen mit ungeschnittenem Gras und eine insgesamt schlechte Schnittqualität sind Zeichen für Verziehen. Eine verzogene Schneideinheit kann nur durch Schleifen wieder repariert werden.

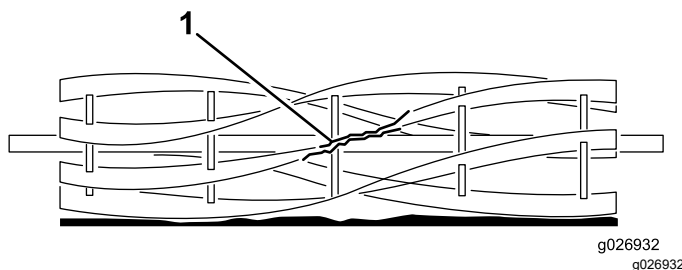


Bild 9

1. Gekerbte Spindelmesser

2. **Lärm:** Eine Schneideinheit mit scharfen Schnittkanten, die leichten Kontakt aufweisen, gibt das gewünschte Flüstergeräusch aus, wenn sich die Spindel dreht. Wenn sie dahingegen während des Betriebs summt, klickt oder Metallgeräusche von sich gibt, wurde die Schneideinheit möglicherweise mit starkem Kontakt zwischen Untermesser und Spindel verwendet. Starker Kontakt kann zu ungleichmäßigem oder welligem Verschleiß an Untermesser und Spindel-Schnittkanten führen. Ein so beschädigtes Untermesser bzw. Spindel kann durch Schleifen repariert werden. Auch wenn Untermesser und Spindel ordnungsgemäß auf leichten Kontakt eingestellt sind, entstehen letztendlich Kerben auf beiden Seiten des Untermessers. Diese Kerben müssen abgerundet oder bündig mit der Schnittkante des Untermessers gefeilt werden, um einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten.
3. **Lose Spindellager:** Wenn vermutet wird, dass die Lager lose sind, sofort überprüfen, sonst könnten erhebliche Schäden auftreten; siehe Spindellagereinstellung.
4. **Treffen auf einen Fremdkörper:** Das Untermesser und die Spindel-Schnittkanten können bei Aufprall auf einen Fremdkörper beschädigt werden. Der Schaden, wenn er nicht schwerwiegend ist, kann vor Ort repariert werden. Starten Sie damit, höhere Stellen auf dem Untermesser und der Spindel abzufilen (Bild 10). Verwenden Sie einen Kugelhammer, um verbogene Spindelmesser wieder zu begradigen. Da das Untermesser normalerweise bei einem Aufprall von der Spindel wegspringt, muss das Untermesser eingestellt werden. Siehe: Untermesser parallel zur Spindel ausrichten.

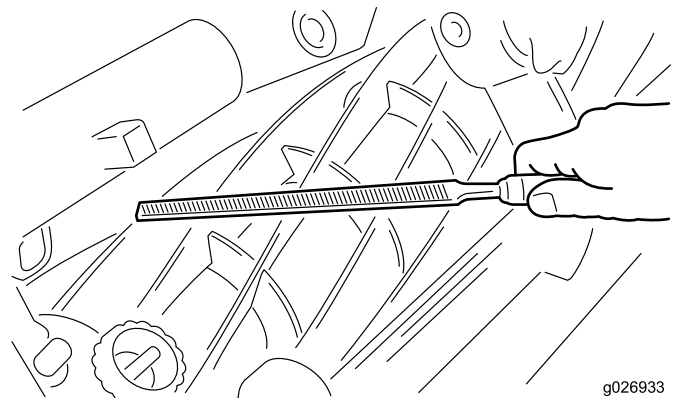


Bild 10

Wartung

Schmierung

Einfetten der Schneideinheit

Jede Schneideinheit ist mit 4 Schmiernippeln ausgestattet (Bild 11) die alle 8 Betriebsstunden mit Hochleistungs-Radlagerfett Nr. 2 eingeschmiert werden müssen.

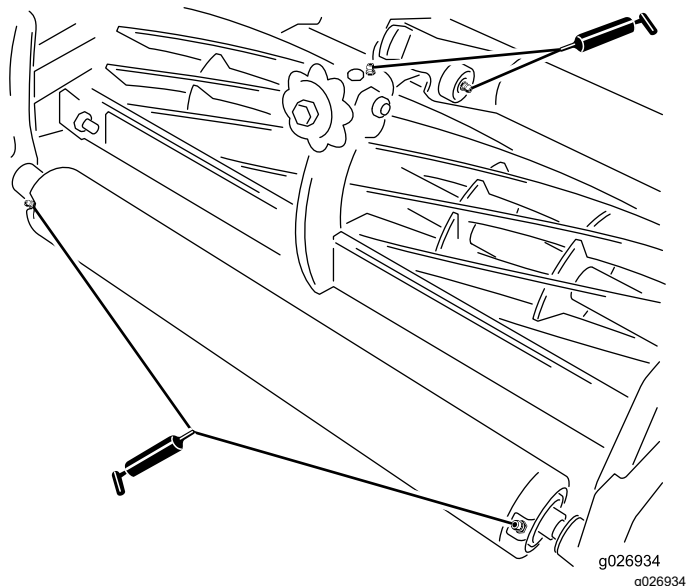


Bild 11

Hinweis: Verwenden Sie keinen Hochdruckschlauch, um Bereiche mit Dichtungen oder Lagern zu reinigen, da so möglicherweise Fremdkörper in das Lager eindringen. Das führt zu schneller Verschlechterung von Dichtung und Lager. Das Einfetten der Schneideinheit sofort nach jeder Reinigung stößt Wasser aus den Lagern aus und verbessert deren Nutzungsdauer.

1. Wischen Sie jeden Schmiernippel mit einem sauberen Lappen ab.
2. Auftragen des Fetts. Wenn Sie beim Schmieren der Rolle Druck verspüren, kann die Lageröffnung zwischen den Dichtungen voll sein.

Wichtig: Geben Sie kein weiteres Schmiermittel ein, da sonst die innere Lagerdichtung beschädigt werden könnte.

3. Wischen Sie überflüssiges Fett ab.

Prüfen des Ölstands im Getriebegehäuse

1. Stellen Sie die Schneideinheit auf eine ebene Oberfläche.
2. Heben Sie die Rückseite der Schneideinheit an und blockieren Sie sie, bis ca. 26 cm Platz zwischen dem Boden des Getriebegehäuses hinter der Rollhalterung und der ebenen Fläche ist (Bild 12).

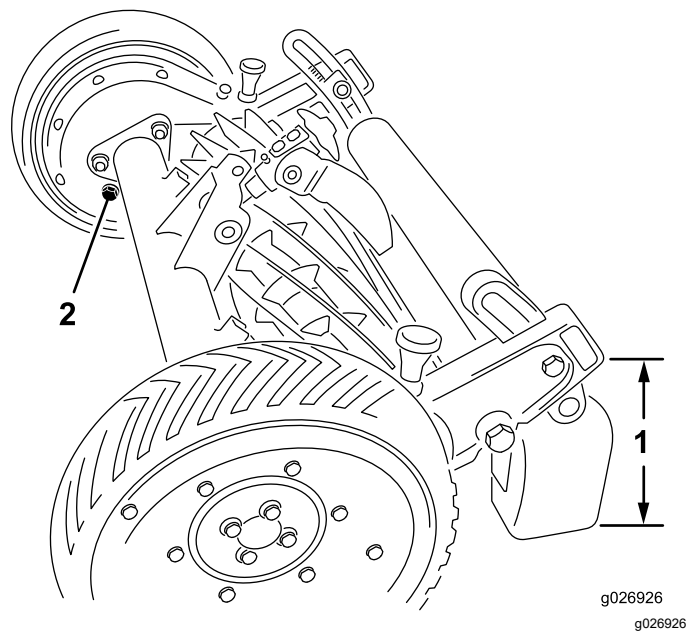


Bild 12

1. 26 cm
2. Füllschraube

3. Entfernen Sie die Füllschraube aus jedem Getriebegehäuse (Bild 12). Prüfen Sie den Ölstand im Getriebegehäuse; er sollte auf der Höhe des Bodens des Fülllochs sein. Wenn der Ölstand beim Boden des Lochs liegt, bauen Sie die Füllschraube wieder ein.

Wichtig: Prüfen Sie auf Ölaustritt durch einen verschlissenen oder falsch installierten O-Ring bzw. Dichtung sowie lose Seitenplattenschrauben. Führen Sie alle Reparaturen durch, bevor Sie die Getriebegehäuse mit Öl füllen.

4. Wenn der Ölstand niedrig ist, füllen Sie 80W-90 Getriebschmiermittel in das Getriebegehäuse auf, bis es beim Einbau der Füllschraube überläuft.

Wichtig: Überfüllen Sie das Getriebegehäuse nicht.

Wechsel des Schmiermittels im Getriebegehäuse

Wartungsintervall: Jährlich

Die Getriebegehäuse wurden ab Werk vollständig geschmiert. Lassen Sie einmal pro Saison das Schmiermittel aus dem rechten und linken Getriebegehäuse ab und reinigen Sie sie. Füllen Sie in die sauberen Getriebegehäuse Getriebschmiermittel 80W-90; siehe [Prüfen des Ölstands im Getriebegehäuse \(Seite 11\)](#).

Prüfen der Radnaben

1. Nehmen Sie die Räder ab.
2. Drehen Sie die Radnabe ([Bild 13](#)), um die Lagereinstellung zu prüfen. Sie sollten beim Drehen der Nabe einen leichten Widerstand fühlen. Wenn kein Widerstand fühlbar ist, ziehen Sie die Radnabenmutter ([Bild 13](#)) fest, bis Sie beim Drehen der Nabe einen leichten Widerstand fühlen.

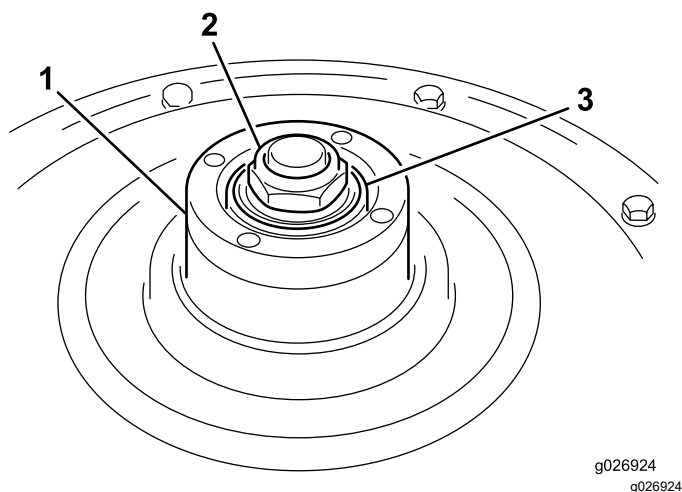


Bild 13

- | | |
|-------------------|-----------|
| 1. Radnabe | 3. O-Ring |
| 2. Radnabenmutter | |

Wichtig: Ziehen Sie die Radnabenmutter nicht zu fest an, da sonst das Lager zu schnell abnutzt.

3. Prüfen Sie den O-Ring, um sicherzugehen, dass er nicht beschädigt ist und stellen Sie sicher, dass er sich im Innendurchmesser der Radnabe befindet ([Bild 13](#)).

Wichtig: Ein beschädigter oder falsch installierter O-Ring lässt Öl aus dem Getriebegehäuse austreten. Wenn zu viel austritt, können mechanische Schäden die Folge sein.

4. Wenn Luftreifen installiert sind, stellen Sie den Reifendruck auf 2,41 bar ein.
5. Montieren Sie die Antriebsräder mit Kopfschrauben und Sicherungsscheiben ([Bild 14](#)).

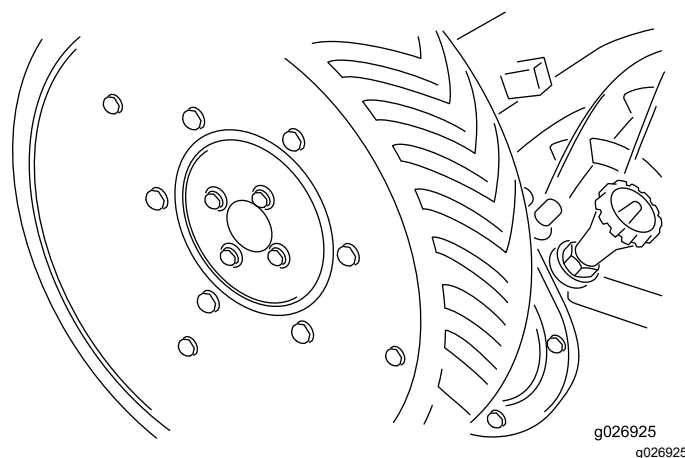


Bild 14

Prüfen der Befestigungen und Spindellager

1. Drehen Sie das mittlere Einstellhandrad, bis das Untermesser keinen Kontakt mehr mit der Spindel hat. Versuchen Sie, die Spindel zu drehen. Wenn sich die Spindel nicht drehen lässt, passen Sie die Spindellager an; siehe Einstellen der Spindellager im Abschnitt Wartung. Wenn sich die Spindel frei drehen lässt, machen Sie mit dem nächsten Schritt weiter.
2. Versuchen Sie, die Spindel nach vorn und hinten zu bewegen. Wenn die Spindel bewegt werden kann, passen Sie die Spindellager an; siehe [Einstellen der Spindellager \(Seite 12\)](#).
3. Prüfen Sie alle Muttern, Bolzen und Schrauben und ziehen Sie sie bei Bedarf nach. Stellen Sie sicher, dass alle Teile befestigt sind.

Einstellen der Spindellager

Wenn in der Spindel Endspiel auftritt, oder wenn die Schneideinheit auseinandergebaut wurde, muss das Spindellager möglicherweise eingestellt werden.

1. Entfernen Sie die 4 Schrauben, mit welchen das linke Rad an der Radnabe befestigt ist, und nehmen Sie das Rad ab. Legen Sie das Rad zur Stütze unter das Getriebegehäuse.
2. Heben Sie die Rückseite der Schneideinheit an und blockieren Sie sie, bis ca. 17,8 bis 20,3 cm Platz zwischen dem Boden des

Getriebegehäuses hinter der Rollenhalterung und der ebenen Fläche ist.

3. Entfernen Sie die 3 Kopfschrauben, mit welchen die Prüfabdeckung an der Getriebegehäuseabdeckung befestigt ist.
4. Drehen Sie die Einstellmutter in kleinen Schritten auf die Spindelwelle, im Uhrzeigersinn, um das Endspiel der Spindel zu beseitigen.

Hinweis: Halten Sie die Drehbewegung der Spindel an.

5. Wenn das Endspiel beseitigt ist, drehen Sie die Mutter um eine weitere Viertelumdrehung, um das Lager vorzubelasten.
6. Installieren Sie die Prüfabdeckung und das Rad.

Schleifen der Schneideinheit

Hinweis: Detaillierte Schärfinformationen finden Sie in der *Toro-Bedienungsanleitung zum Schärfen von Spindel- und Sichelmähern*, Formular Nr. 09168SL.

Neue und alte Untermesser sollten befestigt am Untermesserträger geschliffen werden. Dies sorgt für Festigkeit beim Schleifen und ein gutes Messer. Siehe [Bild 15](#), wenn Sie die Messer schleifen und versuchen Sie, die angegebenen Freiwinkel so genau wie möglich zu erzielen. Beim Schleifen einen harten Kontakt zwischen Messer und Schleifrad vermeiden. Ein harter Kontakt führt zu übermäßiger Hitzeentwicklung, was zu vorzeitigem Verschleiß des Schleifrads und reduzierter Lebensdauer des Messers führt.

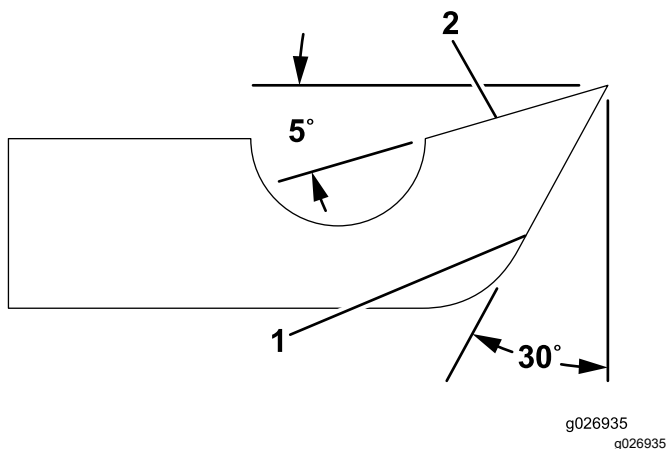


Bild 15

1. Vorderseite
2. Schnittseite

Der Kontaktbereich und der Freiwinkel des Spindelmessers sind in [Bild 16](#) dargestellt. Der Kontaktbereich des Spindelmessers ist der Bereich, der mit dem Untermesser in Kontakt kommt und das Gras in einer Scherenbewegung schneidet. Der

Freiwinkel oder hintere Schleifwinkel wird in das Spindelmesser geschliffen, um Freiraum bzw. eine Aussparung hinter den Kontaktkanten zu schaffen, um den Zug oder die Reibung zu verringern. Als Freiwinkel werden 15 Grad empfohlen.

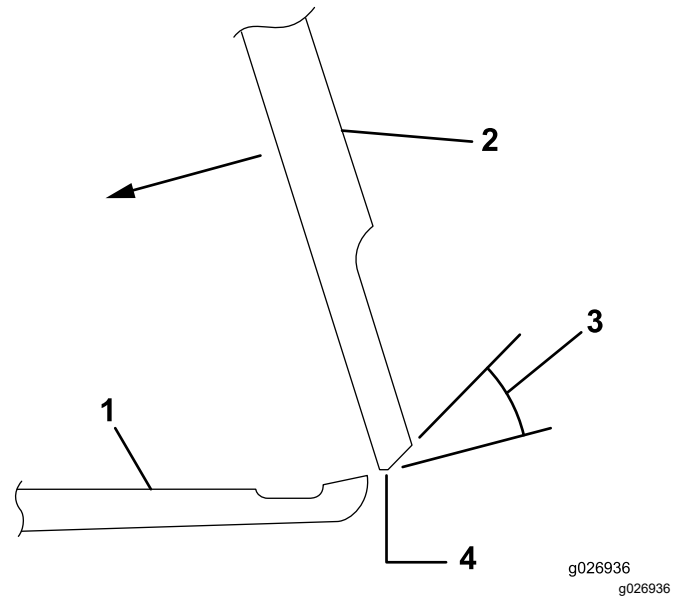


Bild 16

- | | |
|------------------|--|
| 1. Untermesser | 3. 15-20 Grad Freiwinkel |
| 2. Spindelmesser | 4. Durch Lappen hergestellter Kontaktbereich |

Hinweis: Je länger die Spindel gelaufen ist, desto breiter wird der Kontaktbereich, bis er die ganze Breite der Klinge abdeckt. Dies ist normal und es heißt nicht, dass die Spindel neu geschliffen werden muss. Eine Schneideinheit kann auch effektiv mit vollständig breiten Messern mähen, wenn die Einstellung regelmäßig geprüft wird, um scharfe Schnitkanten zu haben.

Nachdem Spindel und Untermesser geschliffen wurden, die folgenden Einstellungen durchführen:

1. Stellen Sie die Schnitthöhe ein.
2. Stellen Sie das Untermesser richtig zur Spindel ein.

Hinweis: Wenn die Messerspindel weiter gegen das Untermesser laufen, bildet sich über die gesamte Länge des Untermessers ein leichter Grat an der vorderen Schnitkantenfläche. Wenn dieser Grat gelegentlich durch Feilen der vorderen Kante entfernt wird, kann die Schnittleistung verbessert werden.

Wenn die Spindelmesserkanten und die Untermesserkante leicht stumpf sind und keine starken Kerben aufweisen, können die Kanten und die Passung durch Lappen mit einer Lappeinheit wiederhergestellt werden.

Oft gehen Nutzer davon aus, dass eine Schnitteinheit geschliffen werden muss, wenn nur das Spindellager oder das Untermesser eingestellt oder die Messer geläppt werden müssen.

Läppen der Schneideinheit

Bereiten Sie die Schneideinheit folgendermaßen für das Läppen vor:

1. Entfernen Sie das rechte Rad
2. Legen Sie das Rad zur Stütze unter das Getriebegehäuse.
3. Entfernen Sie die Ritzelabdeckung der Spindel (**Bild 17**).

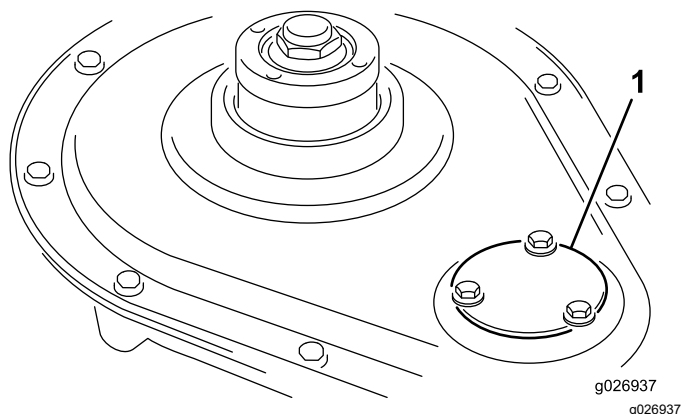


Bild 17

1. Ritzelabdeckung der Spindel

4. Kuppeln Sie die Spindel aus.
5. Verbinden Sie die Läppmaschinenverbindung mit der Mutter am Ende der Spindelwelle.

Verwenden Sie eine hochwertige Läpppaste zum Läppen. Beim Erstdurchgang eine mittlere Körnung und für den Enddurchgang eine feine Körnung. Es wird eine Lösung aus 1 Teil Flüssigseife und 2 Teilen Läpppaste empfohlen. Durch die Flüssigseife lässt sich die Läpppaste nach Ablauf viel einfacher entfernen. Es kann auch wasserlösliches Öl als Läpppastenträger verwendet werden.

Hinweis: Die Läpplösung muss in einem flüssigen Zustand bleiben, um eine gleichmäßige Verteilung auf Untermesser und Spindel zu erhalten.

Der Läppvorgang ist folgendermaßen:

1. Stellen Sie das Untermesser so auf die Spindel ein, dass leichter Kontakt besteht.
2. Bedienen Sie die Läppmaschine, sodass die Spindel rückwärts dreht. Geben Sie ununterbrochen Läpplösung auf und behalten Sie den leichten Untermesser-Spindel-Kontakt.

3. Halten Sie die Läppmaschine regelmäßig an, um die Schärfe der Schnittflächen zu prüfen. Fahren Sie mit dem Läppen fort, bis die Schnittkanten wieder scharf sind.

Hinweis: Wenn die Schnittkanten stark abgestumpft sind, ist womöglich ein Schärf- und ein Läppvorgang notwendig.

4. Waschen Sie die gesamte Läpplösung ab. Prüfen Sie die Schärfe auf die ganze Länge des Spindelmessers mit einem Papier. Wenn das Papier nicht auf der ganzen Länge jedes Spindelmessers sauber geschnitten werden kann, muss es weiter geläppt werden.

Austausch des Untermessers

1. Zum Austauschen des Untermessers die 11 Schrauben, mit welchen das Messer am Untermesserträger befestigt ist, lösen.
2. Entfernen Sie Rost, Kalk oder Korrosion von der Oberseite des Untermesserträgers und tragen Sie einen dünnen Ölfilm auf die Oberfläche des Untermesserträgers auf.
3. Reinigen Sie das Schraubengewinde.
4. Tragen Sie Gewindesicherungs-lack auf die Schrauben auf und befestigen Sie das Untermesser wie folgt (**Bild 18**):

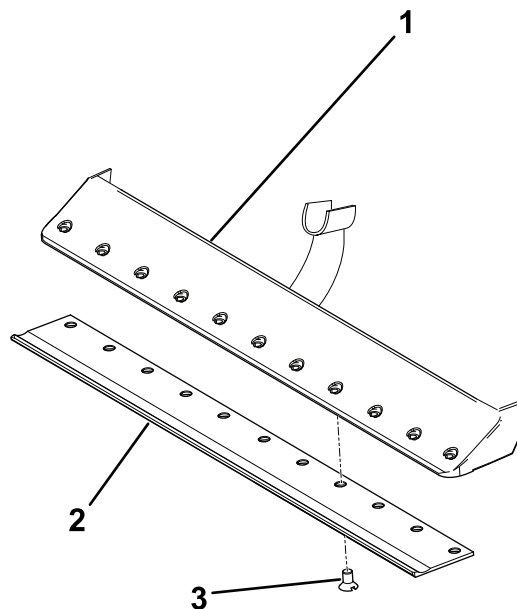


Bild 18

1. Untermesserträger
2. Untermesser
3. Schraube

- A. Ziehen Sie die zwei äußeren Schrauben auf ein Drehmoment von 1 N·m an, siehe **Bild 19**.

- B. Fangen Sie in der Mitte des Untermessers an und ziehen Sie die Schrauben mit 23-28 N·m fest, siehe Bild 19.

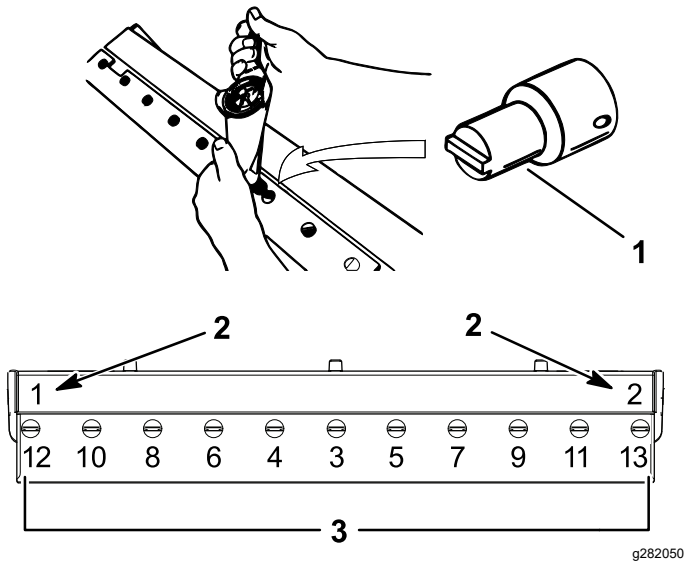


Bild 19

- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1. Schraubwerkzeug für Untermesser | 3. Ziehen Sie sie auf 23-28 N·m an. |
| 2. Setzen Sie diese ein und ziehen sie zuerst auf 1 N·m an. | |
-
- Richten Sie das am Untermesserträger befestigte Untermesser durch Schleifen aus. Siehe Toro-Bedienungsanleitung zum Schärfen von Spindel- und Sichelmähern, Formular Nr. 09168SL.
 - Nachdem das Untermesser geschliffen und ausgerichtet wurde, stellen Sie die Spindel, die Rolle und das Radlager aus, siehe [Einstellung von Spindel, Rolle und Radlager \(Seite 15\)](#).

Einstellung von Spindel, Rolle und Radlager

Prüfen Sie das Spindellager, das Rollenlager und das Radlager nach den ersten 30 Betriebsstunden. Danach sind diese Teile alle 200 bis 250 Betriebsstunden zu prüfen. Das Spindellager bei Bedarf einstellen. Das Rollenlager bei Bedarf einstellen. Das Radlager bei Bedarf einstellen.

Warten der Rolle

Ausbau der Rolle

- Entfernen Sie die Halter und Scheiben von jedem Ende der Rolle und prüfen Sie die Buchsen.
- Entfernen Sie die elastische Anschlagmutter.

Hinweis: Nachdem die elastische Anschlagmutter entfernt wurde, schieben Sie die Hülse von der Rollenwelle. Richten Sie das Rollenende nach unten in einen Behälter und ziehen Sie gleichzeitig die Rollenwelle heraus, sodass das Schmiermittel aus der Rolle ablaufen kann.

- Wenn die Rollenwelle ausgetauscht werden soll, entfernen Sie die doppelten Klemmmuttern.
- Entfernen Sie die andere Hülse und die Dichtungen von beiden Seiten der Rolle.
- Entfernen Sie die Lagerkegel aus jedem Ende der Rolle.
- Entfernen Sie vorsichtig die Lagerpfannen.
- Entfernen Sie die inneren Dichtungen mit einem Dichtungsentferner.

Montage der Rolle

- Schmieren Sie die Lippen der inneren Dichtungen leicht. Montieren Sie die Innendichtungen auf jedes Rollenende und stellen Sie sicher, dass die Schlauchfedern nach innen zeigen.
- Ersetzen Sie die Lagerpfannen und führen Sie die Lagerkegel in die Rolle.
- Schmieren Sie die Lippen der äußeren Dichtungen leicht. Montieren Sie die Außendichtungen auf jedes Rollenende und stellen Sie sicher, dass die Schlauchfedern nach innen zeigen.
- Schieben Sie eine Hülse auf die Rollenwelle an die doppelten Klemmmuttern.
- Umwickeln Sie das Gewinde der Rollenwelle mit Klebefilm, um die Dichtungen zu schützen und schieben Sie dann die Welle vorsichtig durch die rechte Seite der Rolle. Schieben Sie die Rollenwelle in die Rolle, bis sie die innerste Öldichtung auf der rechten Seite durchdringt.
- Gießen Sie ca. 0,5 L SAE 90 oder 140 Getriebeöl in das Rollengehäuse.
- Nach Hinzufügen des Öls die Rollenwelle vorsichtig durch die ganze Rollenbaugruppe schieben. Entfernen Sie den Klebefilm.
- Führen Sie die Hülse auf die Rollenwelle und schieben Sie sie bis zum Lagerkegel.
- Bauen Sie die elastische Anschlagmutter ein und sichern Sie sie, indem Sie die doppelten Klemmmuttern halten. Ziehen Sie die elastische Anschlagmutter fest.

Hinweis: Ziehen Sie die elastische Anschlagmutter fest, bis keine axiale oder radiale Bewegung der Rollenwelle oder Lager

mehr möglich ist. Stellen Sie sicher, dass sich die Rolle frei auf der Welle bewegt.

10. Schmieren Sie die Lager mit Hochleistungs-Radlagerfett Nr. 2.
11. Bauen Sie die Scheiben und die linke und rechte Halterung sowie die Buchsen ein.

Wichtig: Nachdem die Schneideinheit wieder vollständig zusammengebaut wurde, führen Sie die folgenden kritischen Einstellungen durch:

- A. Prüfen Sie die Spindellager und die Befestigungen.
- B. Stellen Sie die Schnitthöhe ein.
- C. Stellen Sie das Untermesser richtig zur Spindel ein.

Einbauerklärung

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave., South Bloomington, MN, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entsprechen, wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Modellen von Toro montiert werden, wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschreibung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
01005	403460001 und höher	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 5 Messern	REELMASTER 5	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 5 Messern	2006/42/EG
01007	403460001 und höher	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 7 Messern	REELMASTER 7	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 7 Messern	2006/42/EG
01011	403460001 und höher	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 11 Messern	REELMASTER 11	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 11 Messern	2006/42/EG

Relevante technische Angaben wurden gemäß Anhang VII Teil B von Richtlinie 2006/42/EG zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Toro-Modelle eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß allen Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Richtlinien erklärt werden kann.

Zertifiziert:



Tom Langworthy
Technischer Leiter
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
September 22, 2022

offizieller Vertragshändler:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave., South Bloomington, MN, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entsprechen, wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Modellen von Toro montiert werden, wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschreibung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
01005	403460001 und höher	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 5 Messern	REELMASTER 5	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 5 Messern	S.I. 2008 Nr. 1597
01007	403460001 und höher	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 7 Messern	REELMASTER 7	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 7 Messern	S.I. 2008 Nr. 1597
01011	403460001 und höher	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 11 Messern	REELMASTER 11	Reelmaster Spindelrasenmäher mit 11 Messern	S.I. 2008 Nr. 1597

Die relevanten technischen Unterlagen wurden gemäß Tabelle 10 nach S.I. 2008 Nr. 1597 zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Modelle von Toro eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß allen Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Vorschriften erklärt werden kann.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.
The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.



Tom Langworthy
Technischer Leiter
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
September 22, 2022

offizieller Vertragshändler:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro U.K. Limited
Spellbrook Lane West
Bishop's Stortford
CM23 4BU
United Kingdom

EEA/UK Datenschutzerklärung

Toros Verwendung Ihrer persönlichen Informationen

The Toro Company („Toro“) respektiert Ihre Privatsphäre. Wenn Sie unsere Produkte kaufen, können wir bestimmte persönliche Informationen über Sie sammeln, entweder direkt von Ihnen oder über Ihre lokale Toro-Niederlassung oder Ihren Händler. Toro verwendet diese Informationen, um vertragliche Verpflichtungen zu erfüllen – z. B. um Ihre Garantie zu registrieren, Ihren Garantieanspruch zu bearbeiten oder Sie im Falle eines Rückrufs zu kontaktieren – und für legitime Geschäftszwecke – z. B. um die Kundenzufriedenheit zu messen, unsere Produkte zu verbessern oder Ihnen Produktinformationen zur Verfügung zu stellen, die für Sie von Interesse sein könnten. Toro kann die Informationen im Rahmen dieser Aktivitäten an Toro Tochtergesellschaften, Händler oder Geschäftspartner weitergeben. Wir können auch persönliche Daten offenlegen, wenn dies gesetzlich vorgeschrieben ist oder im Zusammenhang mit dem Verkauf, Kauf oder der Fusion eines Unternehmens. Toro verkauft Ihre persönlichen Informationen niemals an anderen Unternehmen.

Speicherung Ihrer persönlichen Daten

Toro wird Ihre persönlichen Daten so lange aufbewahren, wie es für die oben genannten Zwecke relevant ist und in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Bestimmungen. Für weitere Informationen über die geltenden Aufbewahrungsfristen wenden Sie sich bitte an legal@toro.com.

Toros Engagement für Sicherheit

Ihre persönlichen Daten können in den USA oder einem anderen Land verarbeitet werden, in dem möglicherweise weniger strenge Datenschutzgesetze gelten als in Ihrem Wohnsitzland. Wann immer wir Ihre Daten außerhalb Ihres Wohnsitzlandes übermitteln, werden wir die gesetzlich vorgeschriebenen Schritte unternehmen, um sicherzustellen, dass angemessene Sicherheitsvorkehrungen zum Schutz Ihrer Daten getroffen werden und um sicherzustellen, dass diese sicher behandelt werden.

Zugang und Korrektur

Sie haben das Recht, Ihre persönlichen Daten zu korrigieren und zu überprüfen oder der Verarbeitung Ihrer Daten zu widersprechen bzw. diese einzuschränken. Bitte kontaktieren Sie uns dazu per E-Mail unter legal@toro.com. Wenn Sie Bedenken haben, wie Toro mit Ihren Daten umgegangen ist, bitten wir Sie, dies direkt mit uns zu besprechen. Bitte beachten Sie, dass europäische Bürger das Recht haben, sich bei Ihrer Datenschutzbehörde zu beschweren.



Garantie von Toro

Beschränkte Garantie über zwei Jahre oder 1.500 Betriebsstunden

Bedingungen und abgedeckte Produkte

The Toro Company und das angeschlossene Unternehmen, Toro Warranty Company, gewährleisten gemäß eines gegenseitigen Abkommens, dass das gewerbliche Produkt von Toro (Produkt) für zwei Jahre oder 1.500 Betriebsstunden* (je nachdem, was zuerst eintritt) frei von Material- und Verarbeitungsschäden ist. Diese Garantie gilt für alle Produkte, ausgenommen sind Aerifizierer (diese Produkte haben eigene Garantiebedingungen). Bei einem Garantieanspruch wird das Produkt kostenlos repariert, einschließlich Diagnose, Lohnkosten, Ersatzteilen und Transport. Die Garantie beginnt an dem Termin, an dem das Produkt zum Originalkunden ausgeliefert wird.

* Mit Betriebsstundenzähler ausgestattete Produkte.

Anweisungen für die Inanspruchnahme von Wartungsarbeiten unter Garantie

Sie müssen den offiziellen Distributor oder Vertragshändler für gewerbliche Produkte, von dem Sie das Produkt gekauft haben, umgehend informieren, dass Sie einen Garantieanspruch erheben. Sollten Sie Hilfe beim Ermitteln eines offiziellen Distributors oder Vertragshändlers für gewerbliche Produkte benötigen oder Fragen zu den Garantieansprüchen und -verpflichtungen haben, können Sie uns unter folgender Adresse kontaktieren:

Toro Commercial Products Service Department

Toro Warranty Company

8111 Lyndale Avenue South

Bloomington, MN 55420-1196

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

E-Mail: commercial.warranty@toro.com

Verantwortung des Eigentümers

Als Produkteigentümer sind Sie für die erforderlichen Wartungsarbeiten und Einstellungen verantwortlich, die in der *Bedienungsanleitung* angeführt sind. Reparaturen von Defekten am Produkt, die durch unterlassene erforderliche Wartung und Einstellungen aufgetreten sind, werden von dieser Garantie nicht abgedeckt.

Nicht von der Garantie abgedeckte Punkte und Bedingungen

Nicht alle Produktfehler oder Fehlfunktionen, die im Garantiezeitraum auftreten, stellen Verarbeitungs- oder Materialfehler dar. Diese Garantie schließt Folgendes aus:

- Produktversagen aufgrund der Verwendung von Ersatzteilen, die keine Originalteile von Toro sind, oder aufgrund der Installation oder Verwendung von Anbaugeräten, Modifikationen oder nicht genehmigtem Zubehör.
- Produktfehler, die aufgrund nicht ausgeführter Wartungs- und/oder Einstellungsarbeiten entstehen.
- Produktfehler, die auf den missbräuchlichen, fahrlässigen oder waghalsigen Einsatz des Produkts zurückzuführen sind.
- Durch Verwendung verbrauchte Teile, die nicht defekt sind. Beispiele von Teilen, die sich beim normalen Produkteinsatz abnutzen oder verbraucht werden, sind u. a. Bremsbeläge und Bremsbacken, Kupplungsbeläge, Messer, Spindeln, Rollen und Lager (abgedichtet oder schmierbar), Untermesser, Zündkerzen, Laufräder und Lager, Reifen, Filter, Riemen und bestimmte Sprühfahrzeugkomponenten, wie z. B. Membrane, Düsen und Sicherheitsventile.
- Durch Einwirkung von außen aufgetretene Defekte wie unter anderem Witterung, Lagerungsmethoden, Verunreinigung, Verwendung ungeeigneter Kraftstoffe, Kühlmittel, Schmiermittel, Zusätze, Dünger, Wasser oder Chemikalien.
- Defekte oder Leistungsprobleme aufgrund von Kraftstoffen (z. B. Benzin, Diesel oder Biodiesel), die nicht den Branchennormen entsprechen.
- Normales Geräuschniveau, normale Vibration und Abnutzung und normaler Verschleiß. Normale Verbrauchsgüter sind u. a. Schäden am Sitz aufgrund von Abnutzung oder Abrieb, abgenutzte, lackierte Oberflächen, verkratzte Aufkleber oder Fenster.

Länder außer USA oder Kanada

Kunden, die Produkte von Toro kaufen, die von den USA oder Kanada exportiert wurden, sollten sich an den Toro-Vertragshändler wenden, um Garantiepolen für das entsprechende Land oder die Region zu erhalten. Sollten Sie aus irgendeinem Grund nicht mit dem Service des Händlers zufrieden sein oder Schwierigkeiten beim Erhalt der Garantieinformationen haben, wenden Sie sich an den Ihr offizielles Toro Service Center.

Teile

Teile, die als vorgeschriebene Wartungsarbeiten ausgewechselt werden müssen, werden für den Zeitraum bis zur geplanten Auswechslung des Teils garantiert. Teile, die im Rahmen dieser Garantie ausgewechselt werden, sind für die Länge der Originalproduktgarantie abgedeckt und werden das Eigentum von Toro. Es bleibt Toro überlassen, ob ein Teil repariert oder ausgewechselt wird. Toro kann überholte Teile für Reparaturen unter Garantie verwenden.

Garantie für Deep-Cycle und Lithium-Ionen-Akkus

Deep-Cycle- und Lithium-Ionen-Akkus haben eine bestimmte Gesamtzahl an Kilowattstunden, die sie bereitstellen können. Einsatz-, Auflade- und Wartungsverfahren können die Nutzungsdauer des Akkus verlängern oder verkürzen. Während der Nutzung der Akkus in diesem Produkt nimmt die nützliche Arbeit zwischen Aufladeintervallen langsam ab, bis die Akkus ganz aufgebraucht sind. Für das Auswechseln aufgebrauchter Akkus (aufgrund normaler Nutzung) ist der Produkteigentümer verantwortlich. Hinweis: (Nur Lithium-Ionen-Akku): Nach 2 Jahren anteilig. Zusätzliche Informationen finden Sie in der Garantie des Akkus.

Lebenslange Garantie auf die Kurbelwelle (nur Modell ProStripe 02657)

Der ProStripe, der mit einer echten Toro-Kupplungsscheibe und einer verdrehensicheren Messerbremskupplung (integrierte Messerbremskupplung (BBC) + Kupplungsscheibenbaugruppe) als Erstausrüstung ausgestattet ist und vom Erstkäufer gemäß den empfohlenen Betriebs- und Wartungsverfahren verwendet wird, unterliegt einer lebenslangen Garantie gegen Verbiegen der Motorkurbelwelle. Maschinen, die mit Kupplungsscheiben, Messerbremskupplungseinheiten (BBC) und anderen Vorrichtungen ausgestattet sind, fallen nicht unter die lebenslange Garantie der Kurbelwelle.

Für die Kosten von Wartungsarbeiten kommt der Eigentümer auf.

Motoreinstellung, Schmierung, Reinigung und Polieren, Austausch von Filtern, Kühlmittel und die Durchführung der empfohlenen Wartungsarbeiten sind einige der normalen Arbeiten, die der Eigentümer auf eigene Kosten an den Toro-Produkten durchführen muss.

Allgemeine Bedingungen

Im Rahmen dieser Garantie haben Sie nur Anspruch auf eine Reparatur durch einen offiziellen Toro-Distributor oder Vertragshändler.

Weder The Toro Company noch Toro Warranty Company haftet für mittelbare, beiläufige oder Folgeschäden, die aus der Verwendung der Toro-Produkte entstehen, die von dieser Garantie abgedeckt werden, einschließlich aller Kosten oder Aufwendungen für das Bereitstellen von Ersatzgeräten oder Service in angemessenen Zeiträumen des Ausfalls oder nicht Verwendung, bis zum Abschluss der unter dieser Garantie ausgeführten Reparaturarbeiten. Außer der Abgasnormgarantie, auf die im Anschluss verwiesen wird (falls zutreffend) besteht keine ausdrückliche Garantie. Alle abgeleiteten Gewährleistungen zur Veräußerlichkeit und Eignung für einen bestimmten Zweck sind auf die Dauer der ausdrücklichen Gewährleistung beschränkt.

Einige Staaten lassen Ausschlüsse von beiläufigen oder Folgeschäden nicht zu oder schränken die Dauer der abgeleiteten Gewährleistung ein. Die obigen Ausschlüsse und Beschränkungen treffen daher ggf. nicht auf Sie zu. Diese Garantie gibt Ihnen bestimmte legale Rechte; Sie können weitere Rechte haben, die sich von Staat zu Staat unterscheiden.

Hinweis bezüglich der Garantie auf die Emissionskontrolle

Die Abgasanlage des Produkts kann von einer separaten Garantie abgedeckt sein, die die Anforderungen der EPA (amerikanische Umweltschutzbehörde) und/oder CARB (California Air Resources Board) erfüllen. Die oben angeführten Beschränkungen hinsichtlich der Betriebsstunden gelten nicht für die Garantie auf die Abgasanlage. Siehe die Angabe zur Garantie hinsichtlich der Motoremissionskontrolle in der Bedienungsanleitung oder in den Unterlagen des Motorherstellers.