Form No. 3456-706 Rev A

TORO®

Count on it.

Manuel de l'utilisateur

Tondeuse Reelmaster® à cylindre de 5, 7 et 11 lames

N° de modèle 01005—N° de série 403460001 et suivants
N° de modèle 01007—N° de série 403460001 et suivants
N° de modèle 01011—N° de série 403460001 et suivants

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

3456-706

Ce produit est conforme à toutes les directives européennes pertinentes. Pour plus de précision, consultez la Déclaration d'incorporation (DOI) à la fin de ce document.

Introduction

Cette unité de coupe est principalement conçue pour tondre les pelouses régulièrement entretenues dans les parcs, les terrains de golf, les terrains de sports et les espaces verts commerciaux. L'utilisation de ce produit à d'autres fins que celle prévue peut être dangereuse pour vous-même et toute personne à proximité.

Lisez attentivement cette notice pour apprendre comment utiliser et entretenir correctement votre produit, et éviter ainsi de l'endommager ou de vous blesser. Vous êtes responsable de l'utilisation sûre et correcte du produit.

Rendez-vous sur www.Toro.com pour tout document de formation à la sécurité et à l'utilisation des produits, pour tout renseignement concernant un produit ou un accessoire, pour obtenir l'adresse des dépositaires ou pour enregistrer votre produit.

Pour obtenir des prestations de service, des pièces Toro d'origine ou des renseignements complémentaires, munissez-vous des numéros de modèle et de série du produit et contactez un dépositaire-réparateur ou le service client Toro agréé. La Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série du produit. Inscrivez les numéros dans l'espace réservé à cet effet.

Important: **Avec votre appareil mobile, vous pouvez scanner le code QR sur la plaque du numéro de série (le cas échéant) pour accéder à l'information sur la garantie, les pièces détachées et autres renseignements concernant le produit.**

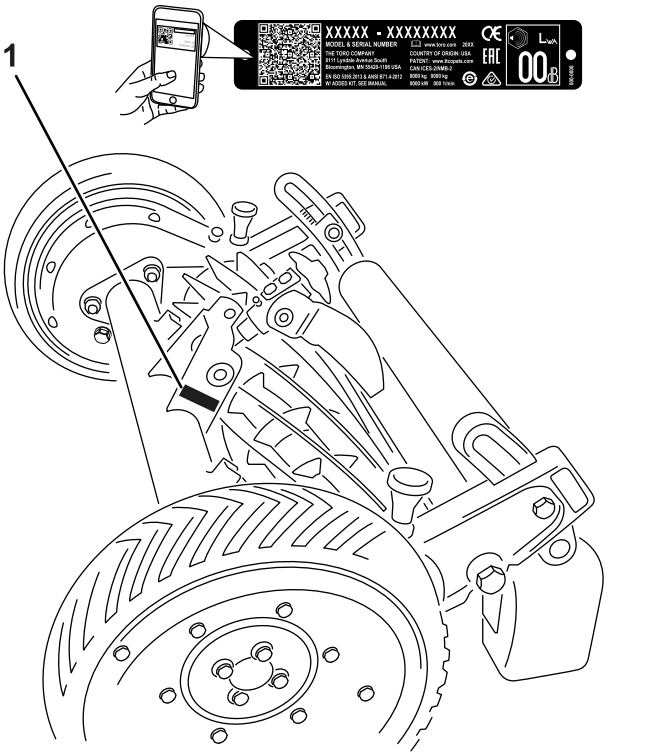


Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

N° de modèle _____

N° de série _____

Les mises en garde de ce manuel soulignent des dangers potentiels et sont signalées par le symbole de sécurité (Figure 2), qui indique un danger pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles si les précautions recommandées ne sont pas respectées.


g000502

Figure 2

Symbole de sécurité

Ce manuel utilise deux termes pour faire passer des renseignements essentiels. **Important**, pour attirer l'attention sur une information d'ordre mécanique spécifique, et **Remarque**, pour souligner une information d'ordre général méritant une attention particulière.

© 2022—The Toro® Company

Tous droits réservés

Table des matières

Sécurité 3
Consignes de sécurité générales 3
Consignes de sécurité pour l'unité de coupe 3
Consignes de sécurité pour les lames 4
Autocollants de sécurité et d'instruction 4
Mise en service 6
Sortir l'unité de coupe du carton d'expédition 6
Montage des roues 6
Vue d'ensemble du produit 6
Caractéristiques techniques 6
Utilisation 7
Réglage d'un léger contact entre contre-lame et cylindre 7
Réglage contre-lame/cylindre 8
Réglage de la hauteur de coupe 9
Conseils d'utilisation 9
Causes d'une mauvaise qualité de coupe 9
Entretien 11
Graissage 11
Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'engrenage 11
Vidange du lubrifiant du boîtier d'engrenages 12
Contrôle des moyeux de roues 12
Contrôle des fixations et des roulements de cylindre 12
Réglage des roulements de cylindre 12
Meulage de l'unité de coupe 13
Rodage de l'unité de coupe 14
Remplacement de la contre-lame 14
Réglage des roulements de cylindre, de rouleau et de roue 15
Entretien du rouleau 15

Sécurité

Cette machine est conçue en conformité avec la norme EN ISO 5395 et la norme ANSI B71.4-2017.

Consignes de sécurité générales

Ce produit peut sectionner les mains ou les pieds. Respectez toujours toutes les consignes de sécurité pour éviter des blessures graves.

- Vous devez lire et comprendre le contenu de ce *Manuel de l'utilisateur* avant de démarrer la machine.
- Accordez toute votre attention à l'utilisation de la machine. Ne vous livrez à aucune activité risquant de vous distraire, au risque de causer des dommages corporels ou matériels.
- N'approchez pas les mains ou les pieds des composants mobiles de la machine.
- N'utilisez pas la machine s'il manque des capots ou d'autres dispositifs de protection, ou s'ils sont en mauvais état.
- Ne vous tenez pas devant une ouverture d'éjection.
- N'admettez personne, notamment les enfants, dans le périmètre de travail. N'autorisez jamais un enfant à utiliser la machine.
- Avant de quitter la position d'utilisation, effectuez la procédure suivante :
  - Garez la machine sur une surface plane et horizontale.
  - Abaissez la ou les unités de coupe.
  - Débrayez les entraînements.
  - Serrez le frein de stationnement (selon l'équipement).
  - Coupez le moteur et enlevez la clé (selon l'équipement).
  - Attendez l'arrêt complet de tout mouvement.

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

Consignes de sécurité pour l'unité de coupe

- L'unité de coupe constitue une machine complète uniquement lorsqu'elle est montée sur un groupe

de déplacement. Lisez attentivement le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement pour obtenir des instructions complètes sur l'utilisation sécuritaire de la machine.

- Arrêtez la machine, enlevez la clé (selon l'équipement) et attendez l'arrêt complet de tout mouvement avant d'examiner l'accessoire après avoir heurté un obstacle ou si la machine vibre de manière inhabituelle. Effectuez toutes les réparations nécessaires avant de réutiliser la machine.
- Maintenez toutes les pièces en bon état de marche et toutes les fixations bien serrées. Remplacez tous les autocollants usés ou endommagés.
- Utilisez uniquement des accessoires, outils et pièces de rechange agréés par Toro.

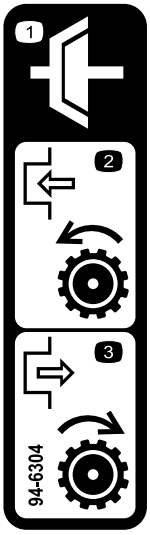
Consignes de sécurité pour les lames

Une lame usée ou endommagée peut se briser et projeter le morceau cassé dans votre direction ou celle d'autres personnes, et infliger des blessures graves ou mortelles.

- Contrôlez l'usure et l'état des lames régulièrement.
- Examinez les lames avec prudence. Manipulez toujours les lames avec des gants ou en les enveloppant dans un chiffon, et toujours avec prudence. Remplacez ou aiguisez les lames seulement; n'essayez jamais de les redresser ou de les souder.
- Sur les machines à plusieurs lames, n'oubliez pas que la rotation d'une lame peut entraîner celle des autres.

Autocollants de sécurité et d'instruction

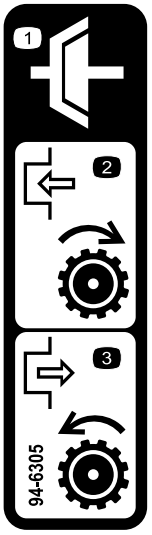
Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles par l'opérateur sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



decal94-6304

94-6304

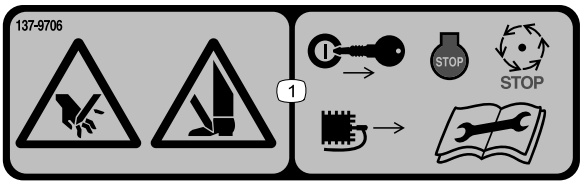
1. Embrayage
2. Tourner dans le sens antihoraire pour engager
3. Tourner dans le sens horaire pour désengager



decal94-6305

94-6305

1. Embrayage
2. Tourner dans le sens horaire pour engager
3. Tourner dans le sens antihoraire pour désengager



decal137-9706

137-9706

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

Mise en service

Médias et pièces supplémentaires

Description	Qté	Utilisation
Manuel de l'utilisateur	1	À lire et ranger dans un endroit approprié.
Catalogue de pièces (non inclus) – voir la fiche incluse pour savoir comment se procurer le Catalogue de pièces	–	

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

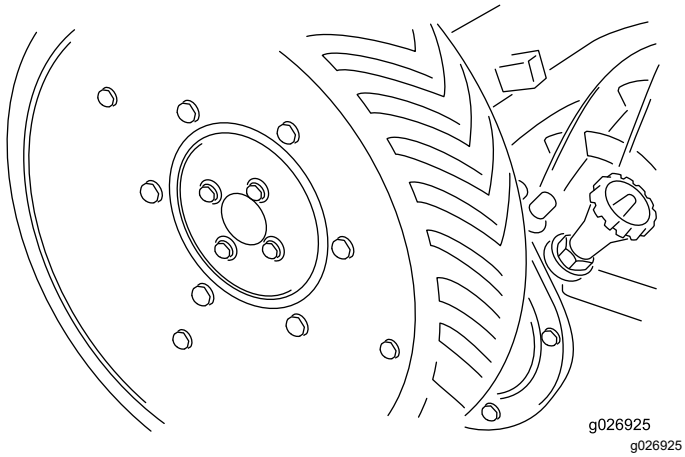
Sortir l'unité de coupe du carton d'expédition

1. Fendez les quatre coins du carton pour mettre les côtés soient à plat.
2. Enlevez les chapeaux d'expédition des moyeux de roue.

   Remarque: Conservez les chapeaux d'expédition. Placez-les sur les moyeux des roues pour protéger les roulements des roues de la poussière de meulage quand vous meulez le cylindre.

Montage des roues

1. Enlevez les chapeaux d'expédition des moyeux de roue.
2. Montez les roues motrices avec des vis d'assemblage et des rondelles-frein (Figure 3).



g026925

Figure 3

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Poids 11 lames 7 lames 5 lames (machines toutes équipées de pneus semi-pneumatiques de 0,406 m (16 po), sans barre d'attelage)	114 kg (252 lb) 112 kg (248 lb) 110 kg (243 lb)
Largeur	1,054 m (41½ po) avec roues en fer, 1,143 m (45 po) avec pneus semi-pneumatiques
Hauteur	0,406 m (16 po) ou 0,457 m (18 po) selon les pneus

Utilisation

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

Réglage d'un léger contact entre contre-lame et cylindre

Important: **Une fois l'unité de coupe réglée et montée sur le cadre de remorquage, il est nécessaire de procéder à un réglage pour obtenir un léger contact entre la contre-lame et le cylindre. L'unité de coupe doit se trouver sur la surface à tondre pour effectuer le réglage contre-lame/cylindre, car il est nécessaire de reproduire la force du gazon contre la face inférieure de la contre-lame pendant le fonctionnement pour assurer un réglage correct. Pour que les tranchants soient bien affûtés, la contre-lame et le cylindre doivent être en léger contact.**

1. Placez-vous derrière l'unité de coupe.
2. Désengagez les boutons de débrayage du cylindre (Figure 4). Faites tourner doucement le cylindre en arrière pour pour vous assurer qu'il bouge librement.
3. Tout en faisant tourner le cylindre en arrière, tournez le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens antihoraire (Figure 4) jusqu'à ce que la contre-lame ne touche plus les lames du cylindre.

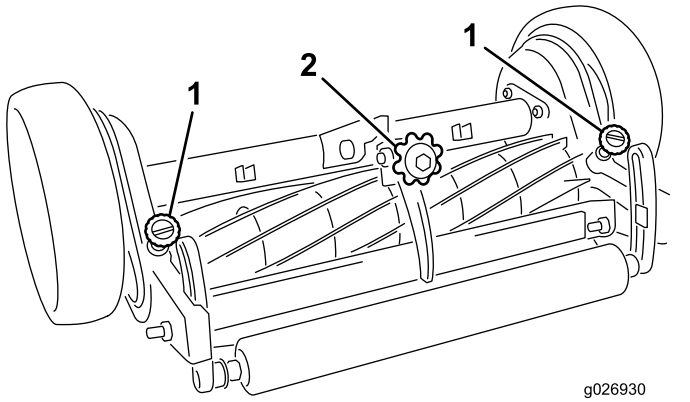


Figure 4

1. Boutons de débrayage
2. Bouton de réglage de la contre-lame

4. Tout en faisant tourner le cylindre en arrière, tournez le bouton de réglage dans le sens horaire (Figure 4), un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez un léger contact entre la contre-lame et le cylindre ou que vous entendiez un léger bruit de coupe.

   Remarque: Vous pouvez régler le bras compensé afin de produire un verrouillage ferme en desserrant les vis qui le fixent au dispositif d'arrêt du bras de réglage, puis en l'ajustant jusqu'à ce qu'un déclic net soit entendu quand vous tournez bouton de réglage; resserrez ensuite les vis.
5. Assurez-vous de la libre rotation du cylindre en le faisant tourner de nouveau en arrière. Le cylindre doit effectuer un à deux tours complets. Moins d'un tour indique un contact important, ce qui signifie qu'il faut effectuer un nouveau réglage de la contre-lame et du cylindre pour obtenir un léger contact; voir les opérations 1, 3 et 4.
6. Au début de la journée de tonte, quand les cylindres sont encore froids, engagez les boutons de débrayage du cylindre (Figure 4). Actionnez les unités de coupe pendant 15 à 20 minutes pour permettre à la contre-lame et au cylindre d'atteindre la température normale de fonctionnement, puis arrêtez les unités de coupe. Désengagez ensuite les boutons de débrayage du cylindre et faites tourner le cylindre en arrière. Vous devriez entendre un très léger bruit, pas un déclic, ce qui confirme que le réglage est correct. Si vous n'entendez aucun son, vous devez à nouveau régler la contre-lame et le cylindre; voir les opérations 3 à 5. En revanche, lorsque les cylindres sont chauds parce qu'ils viennent de fonctionner, effectuez uniquement les opérations 1 à 5 pour maintenir un léger contact entre la contre-lame et le cylindre.

   Important: **N'essayez jamais d'obtenir le léger contact entre la contre-lame et le cylindre si les unités de coupe sont froides; en effet, l'augmentation de la température pendant le fonctionnement peut provoquer la dilatation du métal et donner lieu à un contact excessif. Un contact excessif cause une usure irrégulière de la contre-lame et une mauvaise qualité de coupe. Par contre, un léger contact entre la contre-lame et le cylindre, ce qui est souhaitable, minimise l'usure et maintient les tranchants bien affûtés. Vérifiez et réglez ce léger contact toutes les quatre heures ou plus souvent, même si la qualité de coupe est acceptable. Si vous utilisez les unités de coupe dans de l'herbe clairsemée ou quand la température ambiante est élevée, il est nécessaire de contrôler le léger contact entre la contre-lame et le cylindre plus fréquemment pour éviter qu'il ne devienne excessif. Si vous n'utilisez**

pas les unités de coupe pendant une brève période de temps (une heure par exemple), contrôlez le contact après 15 à 20 minutes de fonctionnement; voir les opérations 1 à 6.

Réglage contre-lame/cylindre

1. Placez l'unité de coupe sur une surface plane et horizontale. Enlevez la peinture et la graisse éventuellement présentes sur les tranchants de la contre-lame et du cylindre.
2. Assurez-vous que les boutons de débrayage (Figure 5) sont désengagés et que le contact contre-lame/cylindre est supprimé en tournant le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens antihoraire.
3. Insérez une longue bande de papier journal entre la lame du cylindre et la contre-lame. Tout en faisant tourner le cylindre en arrière, tournez le bouton de réglage de la contre-lame (Figure 5) dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le papier soit légèrement pincé et soit alors coupé, ou résiste légèrement quand vous tirez dessus.

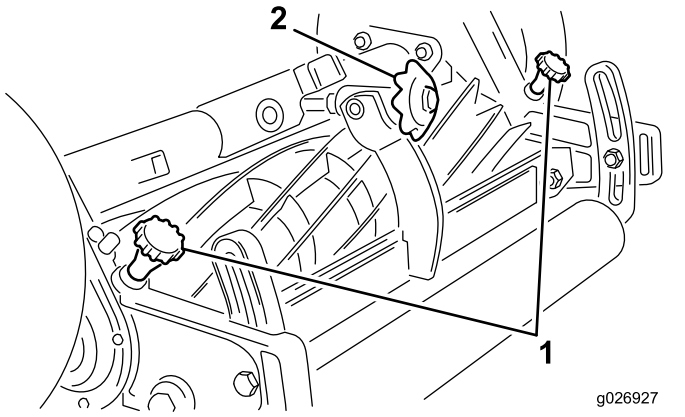


Figure 5

1. Boutons de débrayage
2. Bouton de réglage de la contre-lame

4. Continuez de vérifier l'existence d'un léger contact sur toute la longueur de la contre-lame avec une bande de papier. Si vous ne constatez pas de léger contact, la contre-lame n'est pas parallèle au cylindre.
5. Desserrez un peu l'écrou sur le boulon de pivot gauche de la barre d'appui pour faciliter la rotation du boulon d'excentrique.
6. Mettez la contre-lame parallèle au cylindre en tournant le boulon de pivot gauche de la barre d'appui (Figure 6). Le filetage du boulon de pivot gauche est décentré; lorsqu'il est tourné, il agit comme une came pour élever ou abaisser la barre d'appui. Un point excentré sur le boulon de pivot gauche (Figure 6) indique le filetage du boulon. Lorsque le point est en haut (Figure 6), le côté gauche de la barre d'appui est levé. Lorsque vous tournez le boulon dans le sens horaire et que le point descend, le côté gauche de la barre d'appui descend également. Le point d'identification doit se trouver à l'arrière (180 degrés) lors du réglage.

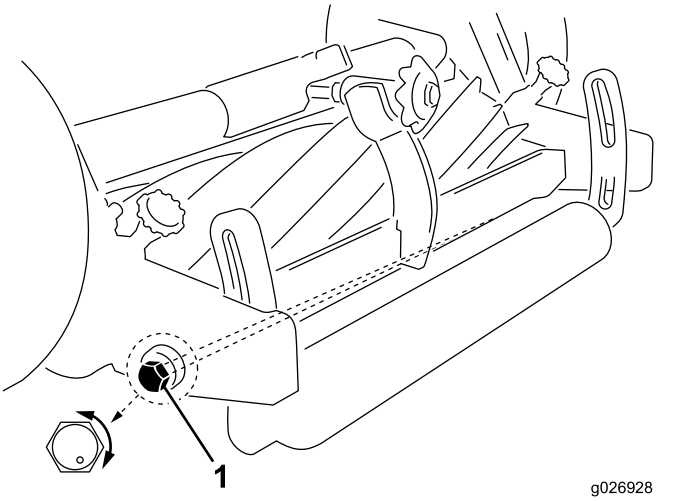


Figure 6

1. Boulon de pivot de barre d'appui

7. Tournez le boulon de pivot gauche pour élever ou abaisser la barre d'appui.
8. Insérez une longue bande de papier journal entre la lame du cylindre et la contre-lame. Tout en faisant tourner le cylindre en arrière, tournez le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le papier soit légèrement pincé et soit alors coupé, ou résiste légèrement quand vous tirez dessus.
9. Lorsqu'un léger contact existe sur toute la longueur de la contre-lame, resserrez l'écrou du boulon de pivot tout en bloquant le boulon en position, et vérifiez que le boulon ne se dérègle pas pendant le serrage. Réglez à nouveau au besoin.

Important: **Pour éviter d'endommager la contre-lame et le cylindre pendant le transport des unités de coupe jusqu'au cadre de remorquage ou leur installation dessus, tournez le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la contre-lame ne touche plus le cylindre.**

Réglage de la hauteur de coupe

La hauteur de coupe se règle par paliers d'environ 2,38 mm (3/32 po) en élevant ou abaissant le rouleau arrière.

1. Desserrez les vis qui fixent les écrous de réglage dans les supports du rouleau (Figure 7).

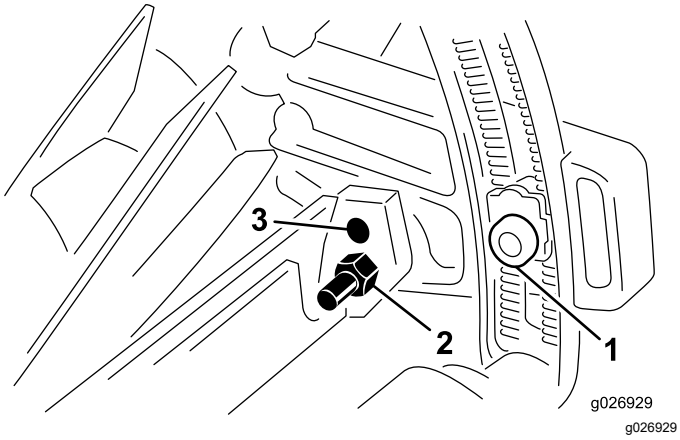


Figure 7

1. Bord inférieur de l'écrou de réglage
2. Trou de montage pour 11 lames
3. Trou de montage pour 5 et 7 lames

2. Placez les écrous de réglage du rouleau dans les crans voulus et serrez les vis. Le même nombre de crans doit être visible sous les écrous de réglage.
3. Si vous souhaitez augmenter la hauteur de coupe, chaque changement de cran augmente la hauteur de coupe de 2,38 mm (3/32 po) environ.

   Remarque: Ces paramètres sont ceux d'usine. La hauteur de coupe varie selon l'état de l'herbe et le poids de l'unité de coupe.
4. Pour un réglage plus précis de la hauteur de coupe ou pour régler le rouleau, vous pouvez déplacer l'écrou de réglage de 1/2 cran ou de 1,19 mm (3/64 po) en procédant comme suit :

   A. Retirez la vis et l'écrou de réglage qui fixent le support de rouleau au boîtier d'engrenages. Ne déplacez pas le support du rouleau.

   B. Replacez la vis et l'écrou de réglage dans le trou supérieur du boîtier d'engrenages.

   C. Montez ou descendez le support de rouleau de 1/2 cran pour placer l'écrou de réglage dans le cran correct et serrez la vis.

Conseils d'utilisation

- **Vitesse de tonte** – L'unité de coupe est conçue pour produire une tonte de qualité à n'importe quelle vitesse de déplacement entre 1,6 et 9,66 km/h (1 et 6 mi/h). Toutefois, la meilleure qualité de coupe est généralement obtenue entre 6,4 et 9,66 km/h (4 et 6 mi/h). Vous devez cependant ralentir dans les virages car une vitesse excessive fera rebondir les unités de coupe extérieures qui ne passeront pas correctement sur l'herbe. Une chaleur excessive causée par la rotation trop rapide du cylindre peut aussi endommager la contre-lame et le cylindre. Comme l'herbe lubrifie la contre-lame et le cylindre pendant le fonctionnement, ralentissez si l'herbe est clairsemée, très sèche ou pendant la tonte de finition. Toute réduction notable de la lubrification entraîne une accumulation de chaleur excessive, ce qui accroît le contact entre la contre-lame et le cylindre et cause une usure irrégulière de la contre-lame ainsi qu'une mauvaise qualité de coupe. Il est donc nécessaire de désengager et d'arrêter les cylindres avant de traverser des parcs de stationnement, des routes ou chaque fois que la lubrification est minime.
- **Hauteur de coupe** – Pour déterminer la hauteur de coupe effective, vous devez d'abord vérifier la hauteur de l'herbe. Vous devez régler la hauteur de coupe et tondre la pelouse fréquemment pour ne pas couper plus du tiers de sa hauteur. Si l'unité de coupe est équipée de pneus, maintenez-les gonflés à 2,41 bar (35 psi). Si les pneus sont insuffisamment gonflés, la contre-lame peut s'enfoncer dans l'herbe qui sera alors scalpée. La tonte sera alors irrégulière.
- **Bruit en fonctionnement** – Une unité de coupe correctement réglée est pratiquement silencieuse. Si vous entendez un bourdonnement, des cliquetis ou un bruit métallique, le contact entre la contre-lame et le cylindre est probablement excessif. Le cylindre ou la contre-lame ont peut-être aussi rencontré un corps étranger. Si l'unité de coupe est bruyante, vous devez l'arrêter, la réparer ou la régler pour éviter de graves dommages.
- **Parcours de tonte** – Pour éviter de coucher l'herbe et pour améliorer la finition, alternez si possible la direction de la tonte chaque fois que vous tondez.

Causes d'une mauvaise qualité de coupe

1. **Contact contre-lame/cylindre** (Figure 8) – Un léger contact doit exister entre la contre-lame et le cylindre pour maintenir les tranchants

bien affûtés et obtenir une excellente qualité de coupe. En l'absence d'un léger contact, des particules abrasives et de l'herbe peuvent passer entre la contre-lame et le cylindre pendant l'utilisation. Cette action érosive a pour effet d'émousser les tranchants de la contre-lame et du cylindre, ce qui réduit la qualité de coupe. Si les tranchants sont émoussés, vous devez alors roder la contre-lame et le cylindre. Des tranchants trop émoussés peuvent nécessiter de meuler et de roder la contre-lame et le cylindre. Ne compensez jamais des tranchants émoussés en serrant le bouton de réglage de la contre-lame pour augmenter le contact entre la contre-lame et le cylindre, car ceux-ci s'useront alors de manière irrégulière et seront rayés.

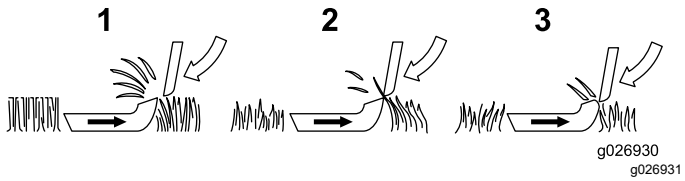


Figure 8

1. Tranchants affûtés, léger contact
2. Pas de contact, les tranchants s'émoussent
3. Réglage du contact, tranchants émoussés

Remarque: Les rayures sont l'aspect irrégulier ou ondulé qui se développe sur le tranchant de la contre-lame et du cylindre quand ils sont en contact excessif (Figure 9). Des bandes d'herbe non coupée et une mauvaise qualité de coupe générale sont des signes que les tranchants sont rayés. La seule façon d'y remédier est de meuler la contre-lame et le cylindre.

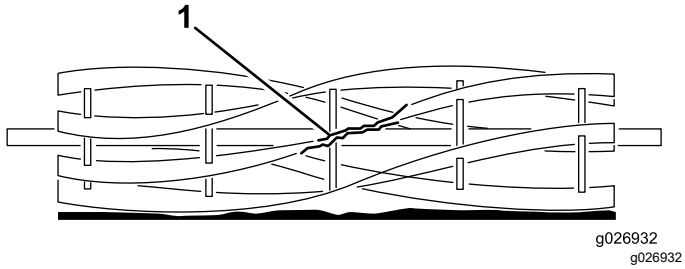


Figure 9

1. Lames de cylindre ébréchées

2. **Bruit** – Une unité de coupe aux tranchants bien affûtés et réglée pour obtenir un léger contact produit un très léger bruit quand le cylindre tourne. Par contre, si elle produit un bourdonnement, des cliquetis ou un bruit métallique pendant l'utilisation, le contact entre la contre-lame et le cylindre est probablement excessif. Un contact excessif cause une usure irrégulière ou des ondulations sur les tranchants de la contre-lame et du cylindre. Il est nécessaire de meuler la contre-lame et le cylindre s'ils sont endommagés. Même si la contre-lame et le cylindre sont réglés correctement et donc en léger contact, des indentations finissent par apparaître aux deux extrémités de la contre-lame. Ces indentations doivent être adoucies ou limées au niveau du tranchant de la contre-lame afin d'assurer un fonctionnement régulier.

3. **Roulements de cylindre desserrés** – Si vous pensez que les roulements de cylindre sont desserrés, vérifiez-les immédiatement pour éviter de graves dommages; voir Réglage des roulements de cylindre.

4. **Choc avec un corps étranger** – Les tranchants de la contre-lame et du cylindre peuvent être endommagés en cas de choc avec un corps étranger. Un dommage léger peut être réparé sur place. Commencez par limer les saillies sur la contre-lame et le cylindre (Figure 10). Avec un marteau à panne ronde, redressez les lames du cylindre qui sont faussées. Comme la contre-lame s'écarte généralement du cylindre sous l'effet du choc, il est nécessaire de la régler; voir Réglage parallèle de la contre-lame et du cylindre.

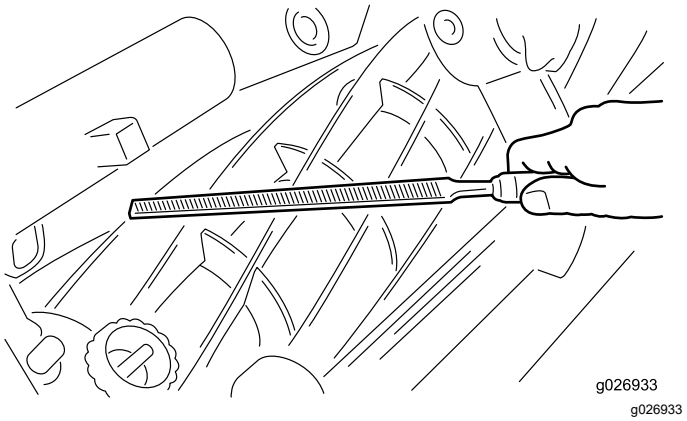


Figure 10

Entretien

Graissage

Graissage de l'unité de coupe

Chaque unité de coupe comprend 4 graisseurs (Figure 11) qui doivent être lubrifiés avec de la graisse pour roulements de roues haute performance nº 2 toutes les 8 heures de fonctionnement.

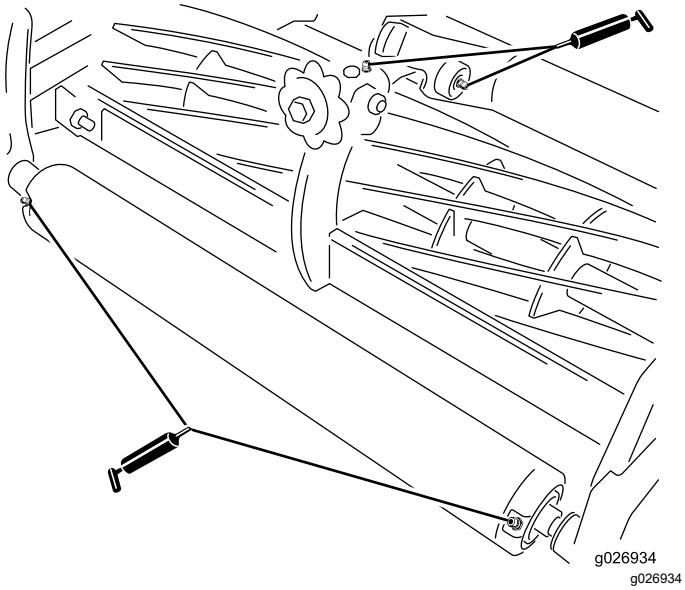


Figure 11

Remarque: Ne nettoyez pas les zones munies de joints ou de roulements avec un jet d'eau haute pression, car des corps étrangers risquent de pénétrer dans les roulements. Cela entraînera la détérioration rapide des joints et des roulements. Graissez les unités de coupe immédiatement après chaque lavage pour éliminer plus facilement l'eau qui reste dans les roulements et ainsi prolonger leur vie.

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.
2. Appliquez de la graisse. Lorsque vous sentez une pression pendant le graissage du rouleau, cela signifie que la cavité du roulement entre les joints est pleine.

   Important: **Ne poursuivez pas le graissage, au risque d'endommager le joint interne du roulement.**
3. Essuyez tout excès de graisse.

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'engrenage

1. Placez l'unité de coupe sur une surface plane et horizontale.
2. Soulevez et calez l'arrière de de l'unité de coupe jusqu'à obtention d'un jeu d'environ 26 cm (10¼ po) entre le bas du boîtier d'engrenages qui dépasse derrière le support du rouleau et la surface plane (Figure 12).

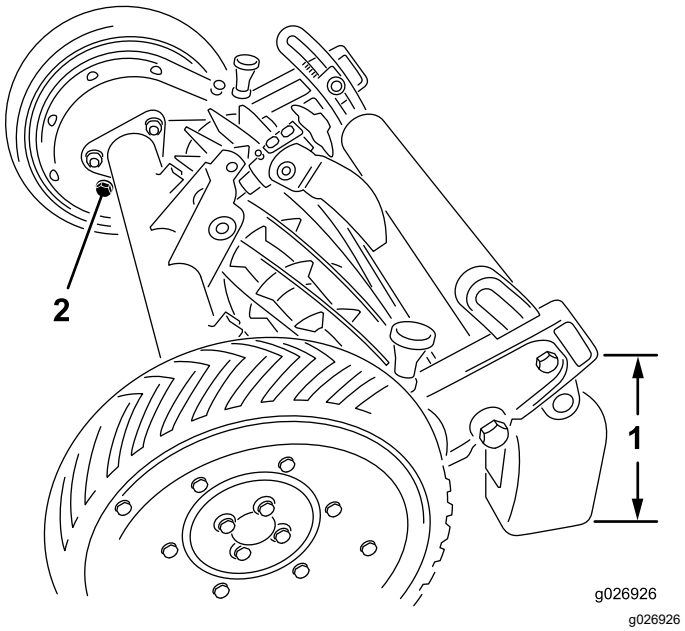


Figure 12

1. 26 cm (10¼ po)
2. Bouchon de remplissage

3. Enlevez le bouchon de remplissage à l'intérieur de chaque boîtier d'engrenages (Figure 12). Contrôlez le niveau d'huile du boîtier d'engrenages; il doit atteindre le bas de l'orifice de remplissage. Si le niveau d'huile atteint le bas de l'orifice, remettez le bouchon de remplissage en place.

   Important: **Recherchez d'éventuelles fuites d'huile causées par un joint torique usé ou mal installé, et des boulons de plaque latérale desserrés. Effectuez les réparations nécessaires avant de faire l'appoint d'huile dans les boîtiers d'engrenages.**
4. Si le niveau d'huile est trop bas, versez de l'huile pour engrenages 80W-90 dans le boîtier d'engrenages jusqu'au point de trop plein, puis remettez le bouchon de remplissage en place.

   Important: **Ne remplissez pas excessivement le boîtier d'engrenages.**

Vidange du lubrifiant du boîtier d'engrenages

Périodicité des entretiens: Une fois par an

Les boîtiers d'engrenages sont entièrement lubrifiés à l'usine. Une fois par saison, vidangez et nettoyez les boîtiers d'engrenages gauche et droit. Après avoir nettoyé les boîtiers d'engrenages, remplissez-les d'huile pour engrenages 80W-90; voir Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'engrenage (page 11).

Contrôle des moyeux de roues

1. Déposez les roues.
2. Faites tourner le moyeu de roue (Figure 13) pour contrôler le réglage du roulement. Vous devriez sentir une légère résistance quand vous faites tourner le moyeu. Si vous ne sentez pas de résistance, serrez l'écrou du moyeu de roue (Figure 13) jusqu'à ce que vous sentiez une légère résistance quand vous faites tourner le moyeu.

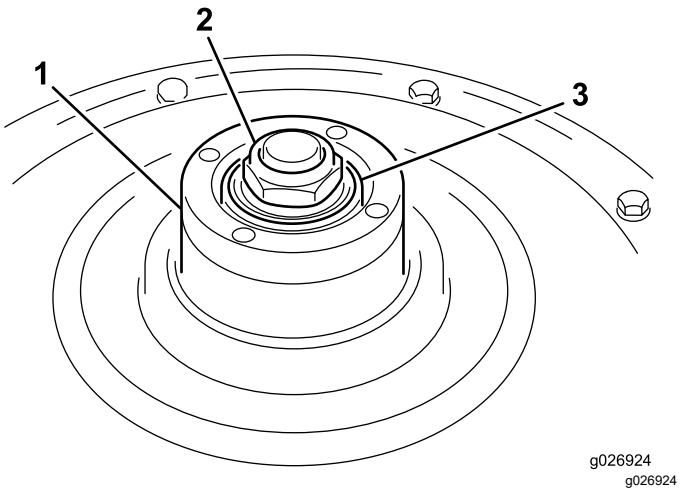


Figure 13

1. Moyeu de roue
2. Écrou de moyeu de roue
3. Joint torique

Important: **Ne serrez pas excessivement l'écrou de moyeu de roue pour éviter l'usure rapide du roulement.**

3. Contrôlez l'état du joint torique et assurez-vous qu'il est bien engagé à l'intérieur du moyeu de roue (Figure 13).

Important: **Un joint torique endommagé ou mal installé peut causer une fuite d'huile au niveau du boîtier d'engrenages. Si la fuite est importante, des dommages mécaniques sont possibles.**

4. Si la machine est équipée de pneus, gonflez-les à 2,41 bar (35 psi).
5. Montez les roues motrices avec des vis d'assemblage et des rondelles-frein (Figure 14).

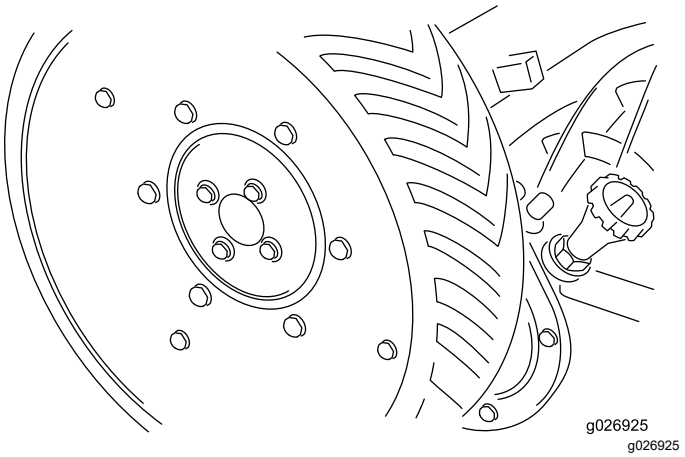


Figure 14

Contrôle des fixations et des roulements de cylindre

1. Tournez le bouton de réglage central jusqu'à ce que la contre-lame ne touche plus le cylindre. Essayez de faire tourner le cylindre. Si le cylindre ne tourne pas, réglez ses roulements; voir Réglage du roulement de cylindre à la section Entretien. Si le cylindre tourne librement, passez à l'opération suivante.
2. Essayez de faire bouger le cylindre d'avant en arrière. Si le cylindre bouge, ajustez les roulements; voir Réglage des roulements de cylindre (page 12).
3. Contrôlez et serrez tous les écrous, boulons et vis afin d'assurer la bonne fixation des pièces.

Réglage des roulements de cylindre

Si le cylindre présente un jeu axial ou si l'unité de coupe a été démontée, un réglage des roulements du cylindre peut s'avérer nécessaire.

1. Retirez les 4 vis qui fixent la roue gauche au moyeu et déposez la roue. Placez la roue sous le boîtier d'engrenages comme support.
2. Soulevez et calez l'arrière de de l'unité de coupe jusqu'à obtention d'un jeu de 18 à 20 cm (7 à 8 po) entre le bas du boîtier d'engrenages qui dépasse derrière le support du rouleau et la surface plane.

3. Retirez les 3 vis qui fixent le couvercle d'inspection au couvercle du boîtier d'engrenages.
4. Tournez l'écrou de réglage sur l'arbre du cylindre petit à petit dans le sens horaire pour supprimer complètement le jeu axial du cylindre.

   Remarque: Empêchez le cylindre de tourner.
5. Après avoir supprimé le jeu axial, tournez encore l'écrou de 1/4 de tour pour précharger le roulement.
6. Reposez le couvercle d'inspection et la roue.

Meulage de l'unité de coupe

Remarque: Pour plus de détail sur l'affûtage, voir le *Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro*, Form nº 09168SL.

Les contre-lames neuves et anciennes doivent être meulées directement sur la barre d'appui; cela assure la rigidité pendant le meulage et permet d'obtenir un tranchant parfaitement rectifié. Voir la Figure 15 lors du meulage des lames pour obtenir des angles de dépouille aussi proches que possible de ceux indiqués. Pendant le meulage, évitez tout contact excessif entre la lame et la meule. Un contact trop fort cause un échauffement excessif qui entraînera l'usure prématurée de la meule et réduira la vie de la lame.

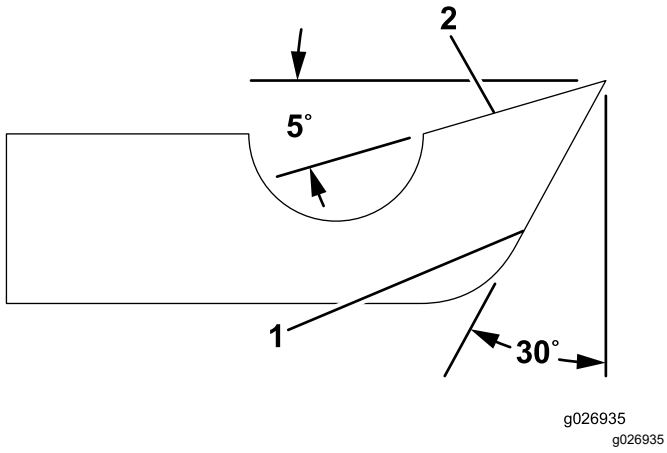


Figure 15

1. Face avant
2. Face coupante

Le plan plat et l'angle de dépouille de la lame du cylindre sont indiqués sur la Figure 16. Le plan plat est la partie de la lame qui vient toucher la contre-lame et cisaille l'herbe. L'angle de dépouille ou de rectification est meulé dans la lame de cylindre pour créer un jeu ou un dégagement derrière les bords en contact afin de réduire le frottement. L'angle de dépouille recommandé est de 15 degrés.

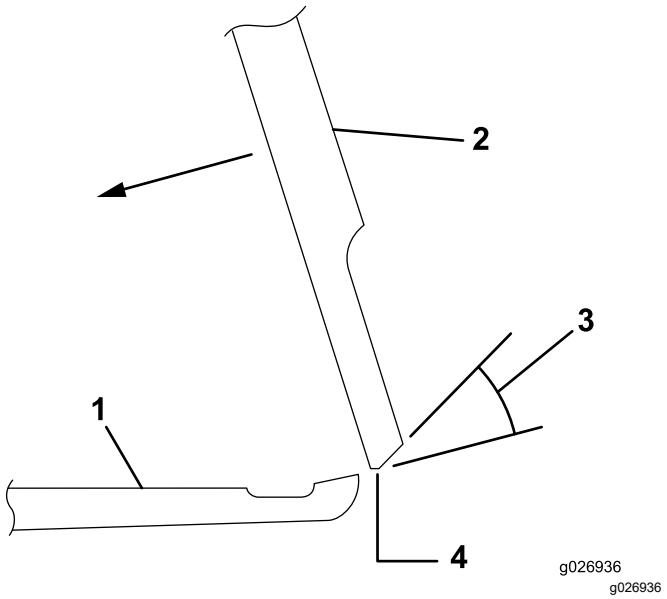


Figure 16

1. Contre-lame
2. Lame de cylindre
3. Angle de dépouille de 15 à 20 degrés
4. Plan plat créé pendant le rodage

Remarque: Lorsqu'un cylindre a fonctionné pendant une période prolongée, le point de contact de la lame, ou plan plat, s'élargit et finit par couvrir toute la largeur de la lame. Cela est normal et ne signifie pas que le cylindre doit être à nouveau meulé pour rester efficace. Une unité de coupe peut produire une coupe correcte avec des lames pleine largeur si le réglage est contrôlé régulièrement pour maintenir les tranchants bien affûtés.

Après le meulage du cylindre et de la contre-lame, procédez aux réglages suivants :

1. Réglez la hauteur de coupe
2. Réglez la contre-lame par rapport au cylindre.

   Remarque: La rotation continue des lames du cylindre contre la contre-lame crée une légère déformation à la surface du tranchant avant sur toute la longueur de la contre-lame. Limez de temps à autres le tranchant pour éliminer cette imperfection et améliorer la qualité de la coupe.

   Si les bords de la lame de cylindre et le bord de la contre-lame sont légèrement émoussés, mais ne présentent pas d'indentations prononcées, le rodage avec un produit spécial peut suffire à restaurer et régulariser les bords. Les utilisateurs croient souvent qu'une unité de coupe a besoin d'être meulée, alors que seuls un réglage du roulement de cylindre, un réglage de la contre-lame et/ou un rodage sont en fait nécessaires.

Rodage de l'unité de coupe

Préparez l'unité de coupe comme suit pour le rodage :

1. Déposez la roue droite.
2. Placez la roue sous le boîtier d'engrenages comme support.
3. Déposez le couvercle du pignon du cylindre (Figure 17).

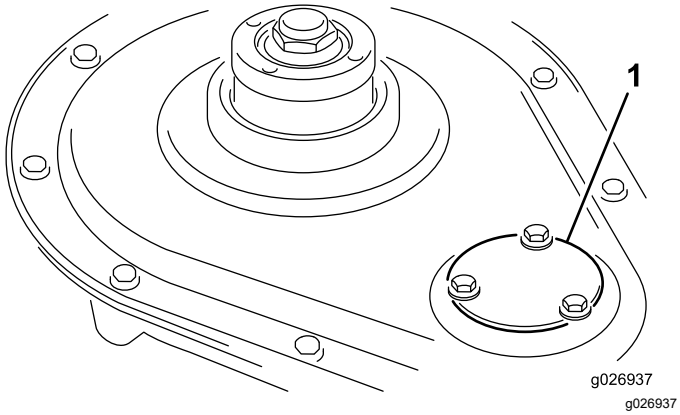


Figure 17

1. Couvercle du pignon du cylindre

4. Désengagez le cylindre.
5. Rattachez l'accouplement de la machine à roder à l'écrou au bout de l'arbre du cylindre.

   Pour le rodage, utilisez un composé de rodage de qualité en vente dans le commerce. Utilisez un composé à grain moyen pour le rodage initial et à grain fin pour la finition. Une solution constituée de 1 part de détergent liquide et de 2 parts de composé de rodage est recommandée. Le détergent liquide facilite considérablement le lavage du composé une fois le rodage terminé. Vous pouvez aussi utiliser une huile hydrosoluble comme support du composé.

   Remarque: La solution de rodage doit rester fluide pour permettre une répartition uniforme du composé sur la contre-lame et le cylindre.

   La procédure de rodage est la suivante :

1. Réglez la contre-lame de manière à obtenir un léger contact avec le cylindre.
2. Faites fonctionner la machine à roder de sorte que le cylindre tourne en arrière. Appliquez la solution de rodage de façon continue en maintenant un léger contact entre la contre-lame et le cylindre.
3. Interrompez le rodage périodiquement pour contrôler l'affûtage des surfaces de coupe. Poursuivez le rodage jusqu'à ce que les tranchants soient de nouveau bien affûtés.

   Remarque: Si les tranchants sont très émoussés, il pourra être nécessaire de les aiguiser et les roder.
4. Lavez les tranchants pour éliminer la solution de rodage. Avec du papier, contrôlez l'affûtage de toutes les lames du cylindre sur toute leur longueur. Si le papier n'est pas coupé nettement sur toute la longueur de chaque lame du cylindre, poursuivez le rodage au besoin.

Remplacement de la contre-lame

1. Pour remplacer la contre-lame, retirez les 11 vis qui la fixent sur la barre d'appui.
2. Éliminez les traces de rouille, tartre et corrosion à la surface de la barre d'appui et appliquez une fine couche d'huile dessus.
3. Nettoyez le filetage des vis.
4. Appliquez du produit antigrippant sur les vis et montez la contre-lame sur la barre d'appui comme suit (Figure 18) :

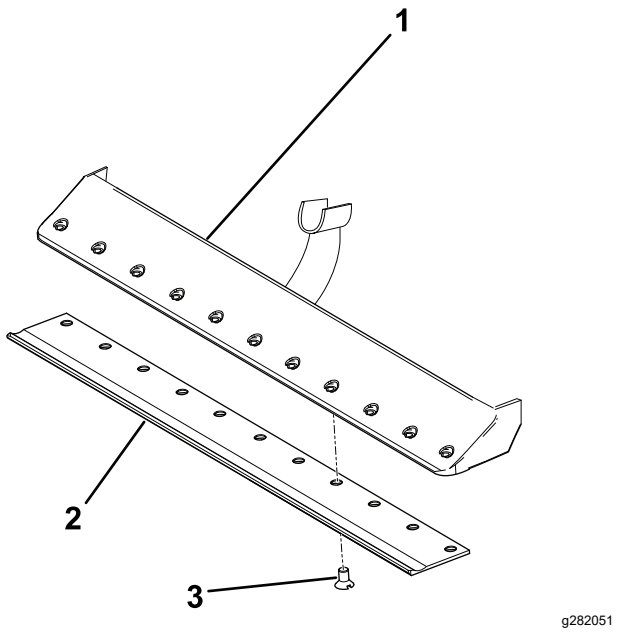


Figure 18

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

   A. Serrez les 2 vis extérieures à 1 N·m (10 po-lb); voir Figure 19.

   B. En partant du centre de la contre-lame, serrez les vis à un couple de 23 à 28 N·m (200 à 250 po-lb); voir Figure 19.

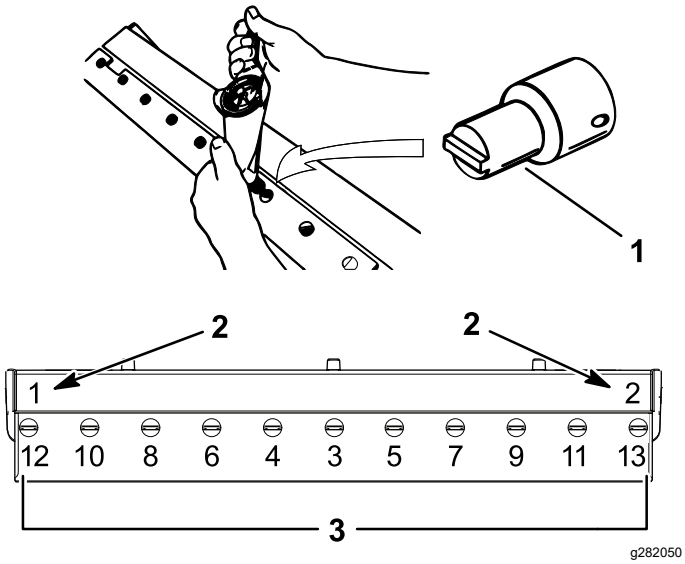


Figure 19

1. Outil de vissage de contre-lame
2. Commencer par installer et serrer ces vis à 1 N·m (10 po-lb)
3. Serrer à un couple de 23 à 28 N·m (200 à 250 po-lb).

5. Rectifiez la contre-lame par rapport à la barre d'appui en la meulant. Voir le Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro, Form nº 09168SL.
6. Après avoir meulé et rectifié la contre-lame, réglez les roulements de cylindre, de rouleau et de roue; voir Réglage des roulements de cylindre, de rouleau et de roue (page 15).

Réglage des roulements de cylindre, de rouleau et de roue

Après les 30 premières heures de fonctionnement, contrôlez les roulements de cylindre, de rouleau et de roue. Contrôlez ces éléments toutes les 200 à 250 heures de fonctionnement par la suite. Réglez le roulement de cylindre au besoin. Réglez le roulement de rouleau au besoin. Réglez le roulement de roue au besoin.

Entretien du rouleau

Démontage du rouleau

1. Retirez les supports et les rondelles à chaque extrémité du rouleau, et examinez les douilles.
2. Retirez l'écrou indesserrable élastique.

   Remarque: Après avoir retiré l'écrou indesserrable élastique, faites glisser le manchon hors de l'arbre du rouleau. Dirigez l'extrémité du rouleau vers le bas dans un récipient, tout en tirant sur l'arbre du rouleau pour l'extraire, et faites écouler le lubrifiant hors du rouleau.
3. S'il est nécessaire de remplacer l'arbre du rouleau, retirez les doubles écrous de blocage.
4. Déposez le manchon et les joints qui restent à chaque extrémité du rouleau.
5. Déposez les cônes de roulement à chaque extrémité du rouleau.
6. Déposez les cuvettes de roulement avec précaution.
7. Déposez les joints internes à l'aide d'un outil de dépose de joint.

Montage du rouleau

1. Huilez légèrement les lèvres des joints internes. Reposez les joints internes à chaque extrémité du rouleau, en prenant soin de bien orienter les ressorts annulaires vers l'intérieur.
2. Reposez les cuvettes de roulement et insérez les cônes de roulement dans le rouleau.
3. Huilez légèrement les lèvres des joints externes. Reposez les joints externes à chaque extrémité du rouleau, en prenant soin de bien orienter les ressorts annulaires vers l'intérieur.
4. Glissez un manchon sur l'arbre de rouleau en appui contre les doubles écrous de blocage.
5. Enroulez le filetage de l'arbre du rouleau de ruban cellophane afin de protéger les joints et insérez l'arbre avec précaution dans le côté droit du rouleau. Poussez l'arbre dans le rouleau jusqu'à ce qu'il rentre dans le dernier joint d'huile à l'intérieur du côté droit.
6. Versez environ 0,5 L (16 oz liq.) d'huile pour engrenages SAE 90 ou 140 dans le logement du rouleau.
7. Après avoir ajouté l'huile, poussez complètement l'arbre de rouleau dans le rouleau avec précaution. Retirez le ruban cellophane.
8. Reposez le manchon sur l'arbre et poussez-le contre le cône de roulement.
9. Remettez l'écrou indesserrable élastique et fixez-le en place avec les doubles écrous de blocage. Serrez l'écrou indesserrable élastique.

   Remarque: Serrez l'écrou indesserrable élastique de manière à supprimer tout jeu axial et radial dans l'arbre de rouleau et les roulements. Vérifiez que le rouleau tourne librement sur l'arbre.

10. Graissez les roulements avec de la graisse pour roulements de roues haute performance nº 2.
11. Installez les rondelles et reposez les supports gauche et droit, ainsi que les douilles.

Important: **Une fois l'unité de coupe entièrement remontée, effectuez les réglages critiques suivants :**

A. Contrôlez les roulements de cylindre et les fixations.

B. Réglez la hauteur de coupe

C. Réglez la contre-lame par rapport au cylindre.

Déclaration d'incorporation

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

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
01005	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre 5 lames Reelmaster	REELMASTER 5	Tondeuse à cylindre 5 lames Reelmaster	2006/42/CE
01007	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre 7 lames Reelmaster	REELMASTER 7	Tondeuse à cylindre 7 lames Reelmaster	2006/42/CE
01011	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre 11 lames Reelmaster	REELMASTER 11	Tondeuse à cylindre 11 lames Reelmaster	2006/42/CE

La documentation technique pertinente a été réunie conformément aux exigences de la Partie B de l'Annexe VII de la directive 2006/42/CE.

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

Cet équipement ne sera pas mis en service avant son incorporation dans des modèles Toro approuvés, comme indiqué dans la Déclaration de conformité associée et en conformité avec toutes les instructions, ce qui lui permet alors d'être déclaré conforme aux dispositions de toutes les directives pertinentes.

Certifié :



Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septembre 22, 2022

Représentant autorisé :

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 déclare que la ou les machines suivantes sont conformes aux directives mentionnées, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité pertinentes.

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
01005	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre 5 lames Reelmaster	REELMASTER 5	Tondeuse à cylindre 5 lames Reelmaster	S.I. 2008 nº 1597
01007	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre 7 lames Reelmaster	REELMASTER 7	Tondeuse à cylindre 7 lames Reelmaster	S.I. 2008 nº 1597
01011	403460001 et suivants	Tondeuse à cylindre 11 lames Reelmaster	REELMASTER 11	Tondeuse à cylindre 11 lames Reelmaster	S.I. 2008 nº 1597

La documentation technique pertinente a été réunie conformément aux exigences de l'Annexe 10 de la directive S.I 2008 nº 1597.

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

Cet équipement ne sera pas mis en service avant d'avoir été incorporé dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de le déclarer conforme à toutes les réglementations pertinentes.

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

Représentant autorisé :

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

Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septembre 22, 2022

Déclaration de confidentialité EEE/R-U

Utilisation de vos données personnelles par Toro

La société The Toro Company (« Toro ») respecte votre vie privée. Lorsque vous achetez nos produits, nous pouvons recueillir certaines données personnelles vous concernant, soit directement soit par l'intermédiaire de votre société ou dépositaire Toro local(e). Toro utilise ces données pour s'acquitter d'obligations contractuelles, par exemple pour enregistrer votre garantie, traiter une réclamation au titre de la garantie ou vous contacter dans l'éventualité d'un rappel de produit, mais aussi à des fins commerciales légitimes, par exemple pour mesurer la satisfaction des clients, améliorer nos produits ou vous transmettre des renseignements sur des produits susceptibles de vous intéresser. Toro pourra partager les données personnelles que vous lui aurez communiquées avec ses filiales, dépositaires ou autres partenaires commerciaux dans le cadre de ces activités. Nous pouvons aussi être amenés à divulguer des données personnelles si la loi l'exige ou dans le cadre de la cession, de l'acquisition ou de la fusion d'une société. Nous ne vendrons jamais vos données personnelles à aucune autre société à des fins commerciales.

Conservation de vos données personnelles

Toro conservera vos données personnelles aussi longtemps que nécessaire pour répondre aux fins susmentionnées et conformément aux dispositions légales applicables. Pour plus de renseignements sur les durées de conservation applicables, veuillez contacter legal@toro.com.

L'engagement de Toro en matière de sécurité

Vos données à caractère personnel peuvent être traitées aux États-Unis ou dans tout autre pays où la législation concernant la protection des données peut être moins rigoureuse que celle de votre propre pays de résidence. Chaque fois que nous transférerons vos données hors de votre pays de résidence, nous prendrons toutes les dispositions légales requises pour mettre en place toutes les garanties nécessaires visant à la protection et au traitement sécurisé de vos données.

Droits d'accès et de rectification

Vous pouvez être en droit de corriger ou de consulter vos données personnelles, ou encore de vous opposer à leur traitement, ou d'en limiter la portée. Pour ce faire, veuillez nous contacter par courriel à legal@toro.com. Si vous avez la moindre inquiétude concernant la manière dont Toro a traité vos données, nous vous encourageons à nous en faire part directement. Veuillez noter que les résidents européens ont le droit de porter plainte auprès de leur Autorité de protection des données.

La garantie Toro

Garantie limitée de 2 ans ou 1 500 heures

Conditions et produits couverts

The Toro Company et sa filiale, Toro Warranty Company, en vertu de l'accord passé entre elles, certifient conjointement que votre produit commercial Toro (« Produit ») ne présente aucun défaut de matériau ni vice de fabrication pendant une période de deux ans ou 1 500 heures de service*, la première échéance prévalant. Cette garantie s'applique à tous les produits à l'exception des Aérateurs (veuillez-vous reporter aux déclarations de garantie séparées de ces produits). Dans l'éventualité d'un problème couvert par la garantie, nous nous engageons à réparer le Produit gratuitement, frais de diagnostic, pièces, main-d'œuvre et transport compris. La période de garantie commence à la date de réception du Produit par l'acheteur d'origine.
* Produit équipé d'un compteur horaire.

Comment faire intervenir la garantie

Il est de votre responsabilité de signaler le plus tôt possible à votre Distributeur de produits commerciaux ou au Dépositaire de produits commerciaux agréé qui vous a vendu le Produit, toute condition couverte par la garantie. Pour obtenir l'adresse d'un Distributeur de produits commerciaux ou d'un Dépositaire agréé, ou pour tout renseignement concernant vos droits et responsabilités vis à vis de la garantie, veuillez nous contacter à l'adresse suivante :

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

+1–952–888–8801 ou +1–800–952–2740
Courriel : commercial.warranty@toro.com

Responsabilités du propriétaire

À titre de propriétaire du produit, vous êtes responsable des entretiens et réglages nécessaires mentionnés dans le *Manuel de l'utilisateur*. Les réparations du produit consécutives au non respect des entretiens et réglages exigés ne sont pas couvertes au titre de la présente garantie.

Ce que la garantie ne couvre pas

Les défaillances ou anomalies de fonctionnement survenant au cours de la période de garantie ne sont pas toutes dues à des défauts de matériaux ou des vices de fabrication. Cette garantie ne couvre pas :

- Les défaillances du Produit dues à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine ou au montage et à l'utilisation d'accessoires et produits ajoutés ou modifiés d'une autre marque.
- Les défaillances du Produit dues au non respect du programme d'entretien et/ou des réglages recommandés.
- Les défaillances du Produit dues à une utilisation abusive, négligente ou dangereuse.
- Les pièces d'usure normale (consommables) qui ne sont pas défectueuses. Par exemple, les pièces consommées ou usées durant le fonctionnement normal du Produit, notamment mais pas exclusivement : plaquettes et garnitures de freins, garnitures d'embrayage, lames, cylindres, galets et roulements (étanches ou graissables), contre-lames, bougies, roues pivotantes et roulements, pneus, filtres, courroies, et certains composants des pulvérisateurs, notamment membranes, buses et clapets antiretour.
- Les défaillances attribuables à une influence extérieure, y compris mais de manière non exhaustive : les conditions atmosphériques, les pratiques de remisage, la contamination, l'utilisation de carburants, liquides de refroidissement, lubrifiants, additifs, engrais, eau ou produits chimiques non agréés.
- Les défaillances ou mauvaises performances causées par l'utilisation de carburants (essence, carburant diesel ou biodiesel par exemple) non conformes à leurs normes industrielles respectives.
- Les bruits, vibrations, usure et détérioration normaux. L'usure normale comprend, mais pas exclusivement, les dommages des sièges dus à l'usure ou l'abrasion, l'usure des surfaces peintes, les autocollants ou vitres rayés.

Pièces

Les pièces à remplacer dans le cadre de l'entretien courant seront couvertes par la garantie jusqu'à la date du premier remplacement prévu. Les pièces remplacées au titre de cette garantie bénéficient de la durée de garantie du produit d'origine et deviennent la propriété de Toro. Toro se réserve le droit de prendre la décision finale concernant la réparation ou le remplacement de pièces ou ensembles existants. Toro se réserve le droit d'utiliser des pièces remises à neuf pour les réparations couvertes par la garantie.

Garantie de la batterie ion-lithium et à décharge profonde :

Les batteries ion-lithium et à décharge profonde disposent d'un nombre de kilowatt-heures spécifique à fournir au cours de leur vie. Les techniques d'utilisation, de recharge et d'entretien peuvent contribuer à augmenter ou réduire la vie totale des batteries. À mesure que les batteries de ce produit sont consommées, la proportion de travail utile qu'elles offrent entre chaque recharge diminue lentement jusqu'à leur épuisement complet. Le remplacement de batteries usées, suite à une consommation normale, est la responsabilité du propriétaire du produit. Remarque (batterie ion-lithium seulement) : au pro-rata après 2 ans. Voir la garantie de la batterie pour plus de renseignements.

Garantie à vie du vilebrequin (modèle ProStripe 02657 seulement)

Le modèle ProStripe, équipé en première monte d'un disque de friction et du débrayage de frein de lame avec protection de vilebrequin (ensemble débrayage de frein de lame [BBC] + disque de friction) Toro d'origine, et utilisé par le premier acheteur en conformité avec les procédures d'utilisation et d'entretien recommandées, bénéficie d'une garantie à vie contre la flexion du vilebrequin. Les machines équipées de rondelles de friction, du débrayage du frein de lame (BBC) et autres équipements de ce type ne sont pas couvertes par la garantie à vie du vilebrequin.

Entretien aux frais du propriétaire

La mise au point du moteur, le graissage, le nettoyage et le polissage, le remplacement des filtres, du liquide de refroidissement et les entretiens recommandés font partie des services normaux requis par les produits Toro qui sont aux frais du propriétaire.

Conditions générales

La réparation par un distributeur ou un dépositaire Toro agréé est le seul dédommagement auquel cette garantie donne droit.

The Toro Company et Toro Warranty Company déclinent toute responsabilité en cas de dommages accessoires, consécutifs ou indirects liés à l'utilisation des produits Toro couverts par cette garantie, notamment en ce qui concerne les coûts et dépenses encourus pour se procurer un équipement ou un service de substitution durant une période raisonnable pour cause de défaillance ou d'indisponibilité en attendant la réparation sous garantie. Il n'existe aucune autre garantie expresse, à part la garantie spéciale du système antipollution, le cas échéant. Toutes les garanties implicites relatives à la qualité marchande et à l'aptitude à l'emploi sont limitées à la durée de la garantie expresse.

L'exclusion de la garantie des dommages secondaires ou indirects, ou les restrictions concernant la durée de la garantie implicite, ne sont pas autorisées dans certains états et peuvent donc ne pas s'appliquer dans votre cas. Cette garantie vous accorde des droits spécifiques, auxquels peuvent s'ajouter d'autres droits qui varient selon les états.

Note concernant la garantie du système antipollution

Le système antipollution de votre Produit peut être couvert par une garantie séparée répondant aux exigences de l'agence américaine de défense de l'environnement (EPA) et/ou de la direction californienne des ressources atmosphériques (CARB). Les limitations d'heures susmentionnées ne s'appliquent pas à la garantie du système antipollution. Reportez-vous à la Déclaration de garantie de conformité à la réglementation antipollution fournie avec votre produit ou figurant dans la documentation du constructeur du moteur.

Pays autres que les États-Unis et le Canada

Pour les produits Toro exportés des États-Unis ou du Canada, demandez à votre distributeur (dépositaire) Toro la police de garantie applicable dans votre pays, région ou état. Si, pour une raison quelconque, vous n'êtes pas satisfait(e) des services de votre distributeur, ou si vous avez du mal à vous procurer des renseignements concernant la garantie, adressez-vous à votre centre d'entretien Toro agréé.