



Tondeuses à cylindre DPA à 8 et 11 lames

Greensmaster® Série 3000

Modèle N° 04610 – N° de série 240000001 et suivants

Modèle N° 04611 – N° de série 240000001 et suivants

PROTOTYPE

Manuel de l'utilisateur



Table des matières

	Page
Introduction	2
Caractéristiques techniques	3
Spécifications générales	3
Équipement en option	4
Préparation	4
Tableau de pièces détachées	4
Réglages	7
Réglage contre-lame/cylindre	7
Réglage du rouleau arrière	8
Réglage de la hauteur de coupe	9
Réglage de la barre supérieure	10
Utilisation	10
Caractéristiques du plateau de coupe	10
Réglages quotidiens du plateau de coupe	10
Entretien	11
Entretien de la barre d'appui	11
Rodage du cylindre	12

Introduction

Lisez attentivement ce manuel pour apprendre comment utiliser et entretenir correctement votre produit. Les informations données sont importantes pour éviter des accidents et des dégâts matériels. Toro conçoit et fabrique des produits sûrs, mais c'est à vous qu'incombe la responsabilité de les utiliser correctement, en respectant les consignes de sécurité.

Lorsque vous contactez un concessionnaire agréé ou un réparateur Toro pour un entretien, pour vous procurer des pièces Toro d'origine ou pour obtenir des renseignements complémentaires, soyez prêt(e) à lui fournir les numéros de modèle et de série du produit. La Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série du produit.

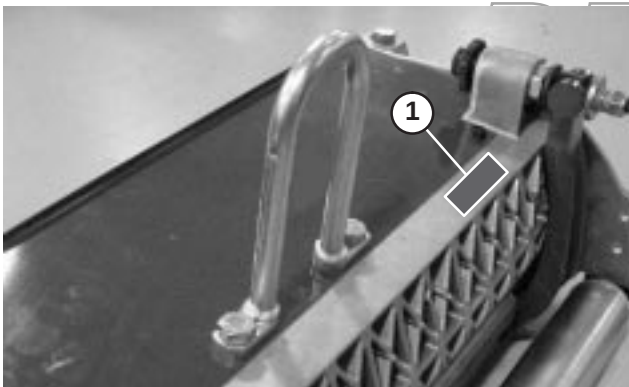


Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

Notez les numéros de modèle et de série du produit dans l'espace ci-dessous :

N° de modèle : _____
N° de série : _____

Les mises en garde de ce manuel signalent des dangers potentiels et indiquent les précautions à respecter pour éviter des accidents qui peuvent être graves, voire mortels. Les termes ***Danger***, ***Attention*** et ***Prudence*** signalent le degré de risque. Quel que soit le niveau signalé, soyez toujours extrêmement prudent.

Danger signale un danger sérieux, entraînant *inévitablement* des blessures graves, voire mortelles, si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Attention signale un danger *susceptible* d'entraîner des blessures graves, voire mortelles, si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Prudence signale un danger pouvant entraîner des blessures légères ou modérées si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Deux autres termes sont également utilisés pour faire passer des informations essentielles : **Important** attire l'attention sur des informations d'ordre mécanique spécifiques et **Remarque** : des informations d'ordre général méritant une attention particulière.

Caractéristiques techniques

Spécifications générales

Tracteurs	Ces plateaux de coupe se montent sur les Greensmaster 3000, Greensmaster 3000-D, Greensmaster 3050, Greensmaster 3100, Greensmaster 3150 et Greensmaster 3250-D.
Hauteur de coupe	La hauteur de coupe se règle sur le rouleau avant au moyen de deux vis verticales et se bloque au moyen de deux vis à tête.
Gamme de hauteur de coupe	La gamme de hauteur de coupe standard au banc est comprise entre 1,6 mm et 12,7 mm. La gamme de hauteur de coupe au banc avec le Kit hauteur de coupe élevée est comprise entre 7 mm et 25 mm. La hauteur de coupe effective peut varier suivant les conditions du gazon, le type de contre-lame, les rouleaux et les accessoires en place.
Soudage des cylindres	Les cylindres font 13 cm de diamètre et 53,3 cm de longueur. Les lames en acier haute résistance faiblement allié sont trempées à cœur et résistantes aux chocs.
Roulements des cylindres	Deux doubles rangées de roulements à billes articulés de 30 +/- 0,1 mm de diamètre intérieur sont fixées sur l'arbre de cylindre par un contre-écrou. Des joints extérieurs et intérieurs supplémentaires renforcent la protection. Les cylindres sont maintenus en position par une rondelle ondulée sans écrou de réglage.
Entraînement des cylindres	L'arbre de l'ensemble cylindre est constitué par un tube de 3,5 cm de diamètre aux extrémités duquel sont montés des inserts d'entraînement permanents. Un coupleur flottant remplaçable à 8 cannelures internes est monté en usine à l'extrémité droite et maintenu en place par un jonc d'arrêt. Le coupleur flottant peut être monté à l'autre extrémité lorsque le plateau de coupe est utilisé à la position frontale droite de la Greensmaster 3250-D.
Bâti	Traverse moulée en aluminium avec deux plaques latérales moulées en aluminium boulonnées.
Rouleau arrière	Acier plein, 5,1 cm de diamètre, plus roulements étanches et arbre traversant. Le rouleau arrière a deux positions qui permettent à l'utilisateur de modifier l'angle du plateau de coupe et la distance entre le centre de l'arrière de la contre-lame et l'axe du cylindre.
Contre-lame	La contre-lame remplaçable à un bord en acier dur est fixée à une barre d'appui usinée en fonte par 13 vis. La contre-lame Tournament est standard.
Réglage de la contre-lame	Double réglage à vis ; chaque cran correspond à un déplacement de 0,018 mm de la contre-lame par rapport au cylindre.
Déflecteur d'herbe	Déflecteur d'herbe non-réglable avec barre supérieure réglable qui améliore l'éjection de l'herbe hors du cylindre lorsque l'herbe est humide.
Contrepoids	Un poids en fonte est monté en face du moteur d'entraînement pour équilibrer le plateau de coupe.
Vitesse maximale de cylindre	2200 TR/MIN
Poids	8 Lames 32 kg 11 Lames 34 kg

Équipement en option

Contre lame de coupe haute	Réf. 94-6392
Contre-lame de coupe basse	Réf. 93-4264
Contre-lame pour micro-coupe	Réf. 93-4262
Contre-lame Fairway	Réf. 63-8600
Rouleau plein (jeu de trois)	Modèle N° 04620
Rouleau Wiehle petit espacement (jeu de trois)	Modèle N° 04626
Rouleau Wiehle grand espacement (jeu de trois)	Modèle N° 04627
Rouleau arrière Wiehle (jeu de trois)	Modèle N° 04425
Peigne pour Greensmaster 3050/3100/3150 (jeu de trois)	Modèle N° 04630
Peigne pour Greensmaster 3250 (jeu de trois)	Modèle N° 04631
Brosse rotative motorisée pour Greensmaster 3050/3100/3150 (jeu de trois)	Modèle N° 04640

Brosse rotative motorisée pour Greensmaster 3250 (jeu de trois)	Modèle N° 04641
Kit racloir pour rouleau Wiehle étroit (un racloir)	Réf. 106-4661
Kit racloir pour rouleau Wiehle large (un racloir)	Réf. 106-4662
Kit racloir pour rouleau plein (un racloir)	Réf. 106-4663
Kit racloir de rouleau arrière (jeu de trois)	Modèle N° 04646
Kit de hauteur de coupe élevée (un kit par plateau de coupe)	Réf. 106-4699
Cylindre à 5 lames pour service intensif (un ensemble cylindre soudé)	Réf. 106-2626
Ensemble brosse / peigne (une brosse)	Réf. 107-8125

Remarque : Les caractéristiques et la construction sont susceptibles de modifications sans préavis.

Préparation

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

Tableau de pièces détachées

Remarque : Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces nécessaires ont été expédiées. S'il manque des pièces, il ne sera pas possible de monter la machine correctement.

Description	Qté	Utilisation
Rotule	2	Fixation au rouleau
Manuel de l'utilisateur	1	À lire avant d'utiliser la machine.
Catalogue de pièces	1	
Certificat de conformité	1	
Fiches d'enregistrement	2	À remplir et à renvoyer à Toro.

1. Le plateau de coupe est expédié sans rouleau avant. Montez le rouleau à l'aide des pièces détachées fournies avec le plateau de coupe en vous reportant aux instructions fournies avec le rouleau.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont solidement serrés.
3. Pour les plateaux de coupe qui seront montés sur un groupe de déplacement dont le numéro de série est antérieur à 240000001, il faudra se procurer et monter l'anneau de levage correct.

Un étrier de levage (Réf. 105-5740) et (2) vis à tête (Réf. 33115-025) sont nécessaires pour l'installation sur les groupes de déplacement Greensmaster 3000, 3000-D, 3050, 3100 et 3150.

- Fixez l'étrier de levage en haut du plateau de coupe au moyen de (2) vis à tête. Serrez les vis à 34-40 Nm (Fig. 2).

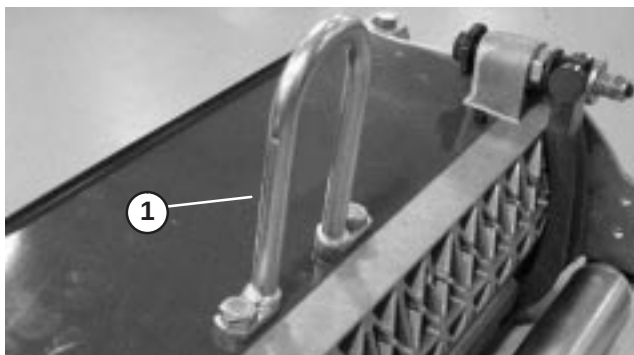


Figure 2

1. Étrier de levage

Un maillon de chaîne (Réf. 106-2601), un support de fixation (Réf. 105-5738) et (2) vis à tête (Réf. 33115-025) sont nécessaires pour l'installation sur le groupe de déplacement Greensmaster 3250-D.

- Montez le maillon de chaîne en haut du plateau de coupe avec le support et les (2) vis à tête. Serrez les vis à 34-40 Nm. Le grand côté du maillon doit être accroché à la suspension du groupe de déplacement (Fig. 3).

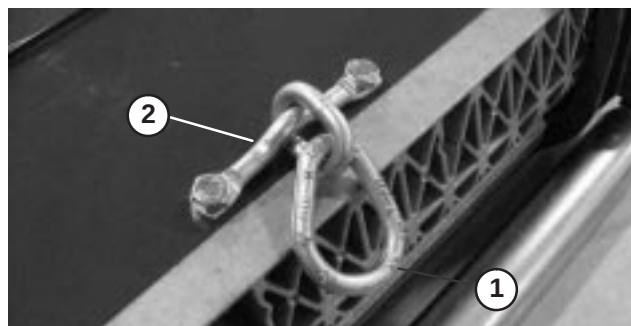


Figure 3

1. Maillon de chaîne
2. Support de fixation

Remarque : Un étrier de levage optionnel (Réf. Toro 106-6938) peut être utilisé à la place du maillon de chaîne, si l'on préfère (Fig. 2). Vous pouvez vous le procurer chez votre concessionnaire Toro.

Important Chaque fois qu'il est nécessaire de retourner le plateau de coupe pour exposer la contre-lame/le cylindre, placez un support sous l'arrière du plateau de coupe pour que les écrous situés au bout des vis de réglage de la contre-lame n'appuient pas sur la surface de travail (Fig. 4).

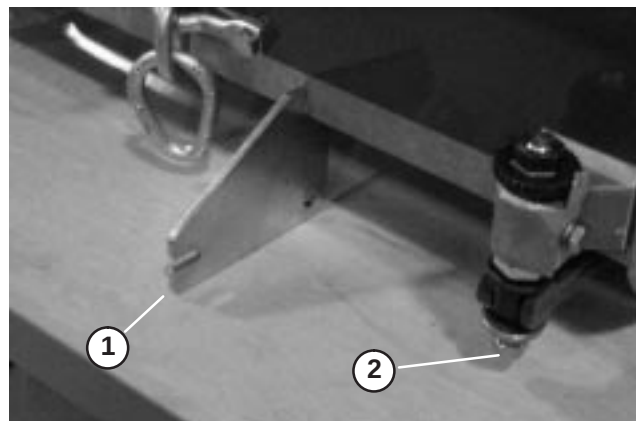


Figure 4

1. Support (non fourni)
2. Écrou de vis de réglage de contre-lame (2)

4. Tous les plateaux de coupe sont livrés avec le contre-poids monté à gauche et le support du moteur et le coupleur d'entraînement montés à droite. Pour monter le plateau de coupe à la position correcte sur le Greensmater 3250-D, procédez comme suit :

A. Retirez les 2 vis à tête de fixation du contre-poids à l'extrémité gauche du plateau de coupe. Déposez le contre-poids (Fig. 5).

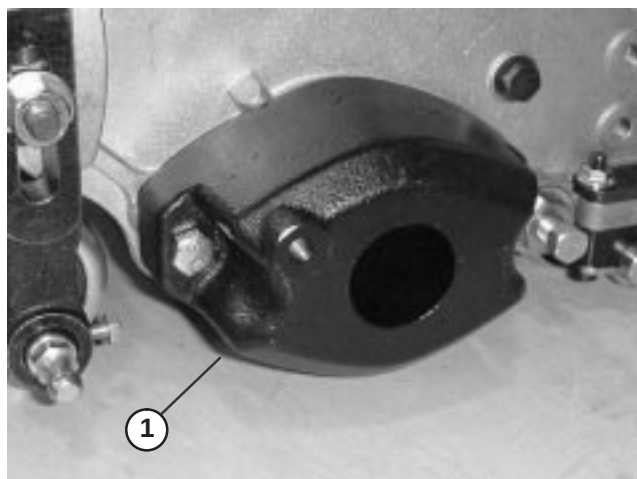


Figure 5

1. Contrepoids

B. À l'extrémité droite du plateau de coupe, retirez l'obturateur en plastique du logement des roulements (Fig. 6).

C. Retirez les 2 vis Allen de fixation du support du moteur sur l'extrémité droite du plateau de coupe. Déposez le support du moteur (Fig. 6).

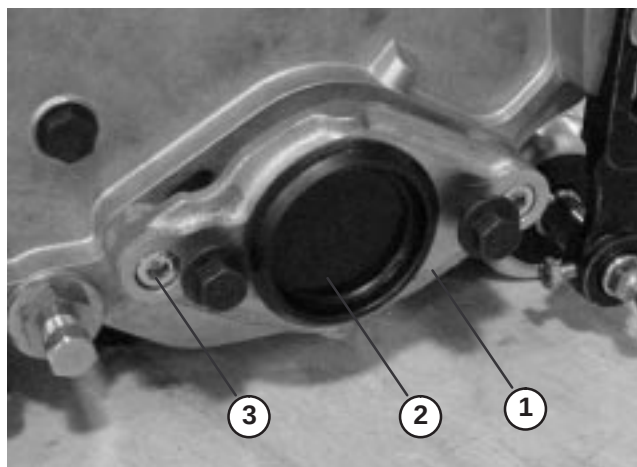


Figure 6

1. Support du moteur
2. Obturateur en plastique

3. Vis Allen (2)

D. Retirez le jonc d'arrêt de fixation du coupleur d'entraînement dans le tube du cylindre (Fig. 7). Déposez le coupleur d'entraînement.

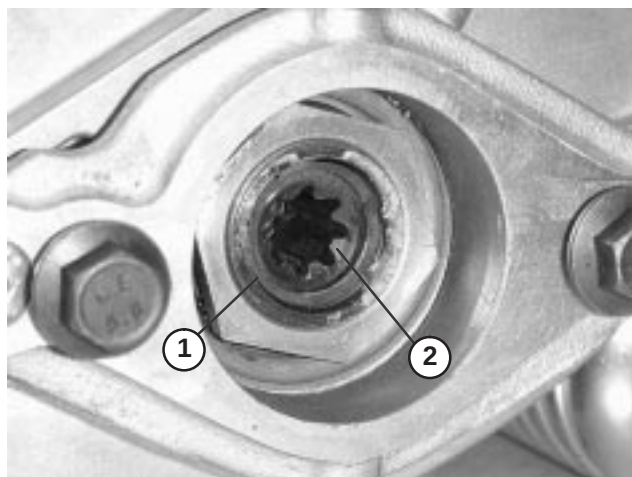


Figure 7

1. Jonc d'arrêt 2. Coupleur d'entraînement

E. Appliquez de la graisse à l'intérieur du coupleur d'entraînement. Montez le coupleur à l'extrémité gauche du tube de cylindre du plateau de coupe au moyen d'un jonc d'arrêt (Fig. 5).

F. Posez le support du moteur à l'extrémité gauche du plateau de coupe au moyen des (2) vis Allen retirées précédemment (Fig. 6). Serrez les vis à 16–20 Nm.

G. Montez le contre-poids à l'extrémité droite du plateau de coupe à l'aide des vis retirées précédemment.

PROTOTYPE

Réglages

Après avoir sorti le plateau de coupe du carton d'expédition, vérifiez s'il est réglé correctement de la manière suivante :

Réglage contre-lame/cylindre

Ce réglage s'effectue en serrant ou en desserrant les vis de réglage de la barre d'appui situées sur le dessus de la tondeuse.

1. Placez la machine sur un sol plat et horizontal. Supprimez le contact avec le cylindre en tournant les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens anti-horaire (Fig. 8).



Figure 8

1. Vis de réglage de la barre d'appui

2. Basculez la machine en arrière pour exposer la contre-lame et le cylindre.

Important Vérifiez que les écrous au bout des vis de réglage de la contre-lame ne sont pas appuyés contre la surface de travail (Fig. 4).

3. À une extrémité du cylindre, insérez une longue bande de papier journal entre le cylindre et la contre-lame (Fig. 9). Tout en tournant lentement le cylindre en avant, tournez la vis de réglage de la barre d'appui dans le sens horaire (du même côté du cylindre, un cran à la fois, jusqu'à ce que le papier soit pincé légèrement lorsque vous l'introduisez par l'avant, parallèle à la contre-lame). Vous devriez sentir une légère résistance lorsque vous tirez sur le papier.



Figure 9

Remarque : Chaque fois que vous tournez la vis de réglage d'un cran dans le sens horaire, la contre-lame se rapproche du cylindre de 0,018 mm. **Ne serrez pas les vis de réglage excessivement.**

4. Avec un morceau de papier, vérifiez qu'il existe un léger contact à l'autre extrémité du cylindre et réglez l'écartement au besoin.
5. Vérifiez ensuite si le cylindre peut saisir le morceau de papier inséré par l'avant et le couper lorsqu'il est inséré perpendiculairement à la contre-lame (Fig. 9). Normalement, le papier doit être coupé avec un minimum de contact entre la contre-lame et les lames du cylindre. Si le cylindre semble frotter de façon excessive il faudra peut-être roder ou affûter les lames pour obtenir les tranchants nécessaires à une tonte de précision (voir le manuel d'affûtage Toro).

PROTOTYPE

Réglage du rouleau arrière

1. Réglez les supports du rouleau arrière (Fig. 10 et 11) à la position supérieure ou inférieure selon la gamme de hauteur de coupe voulue.

- Placez l'entretoise au-dessus de la bride de fixation de la plaque latérale (réglage d'usine) lorsque les hauteurs de coupe sont comprises entre 1,58 et 6,35 mm (Fig. 10).

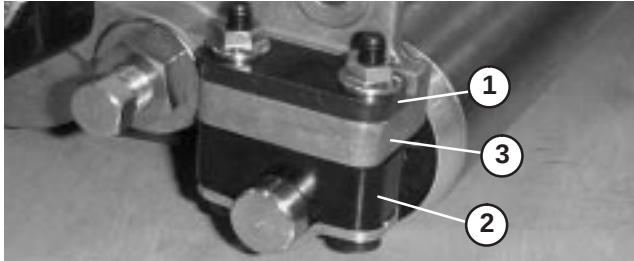


Figure 10

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Entretoise | 3. Bride de fixation de plaque latérale |
| 2. Support de rouleau | |

- Placez l'entretoise en dessous de la bride de fixation de la plaque latérale lorsque les hauteurs de coupe sont comprises entre 3,18 et 25,4 mm (Fig. 11).

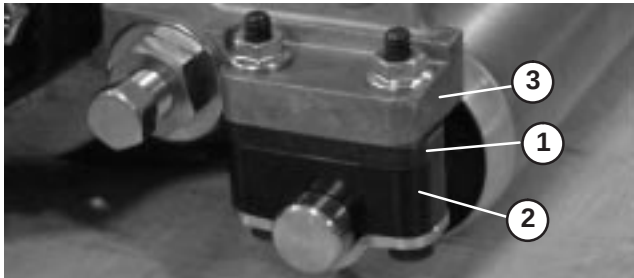


Figure 11

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Entretoise | 3. Bride de fixation de plaque latérale |
| 2. Support de rouleau | |

2. Pour régler le rouleau arrière, procédez comme suit :

- Soulevez l'arrière du plateau de coupe et placez un bloc sous la contre-lame.
- Retirez les (2) écrous de fixation de chaque support et entretoise du rouleau à chaque bride de fixation de plaque latérale.
- Abaissez le rouleau et les vis des brides de fixation de plaque latérale et des entretoises.
- Placez les entretoises sur les vis des supports du rouleau.
- Fixez à nouveau les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de plaque latérale au moyen des écrous retirés précédemment.

3. Vérifiez si le contact contre-lame/cylindre est correct. Basculez la machine pour exposer les rouleaux avant et arrière et la contre-lame.

Remarque : La position du rouleau arrière par rapport au cylindre est contrôlée par les tolérances d'usinage des composants assemblés et le réglage du parallélisme n'est pas nécessaire. Un réglage limité est possible si l'on place le plateau de coupe sur un plan de travail et si l'on desserre les vis de fixation de la plaque latérale (Fig. 12). Ajustez et serrez de nouveau les vis.

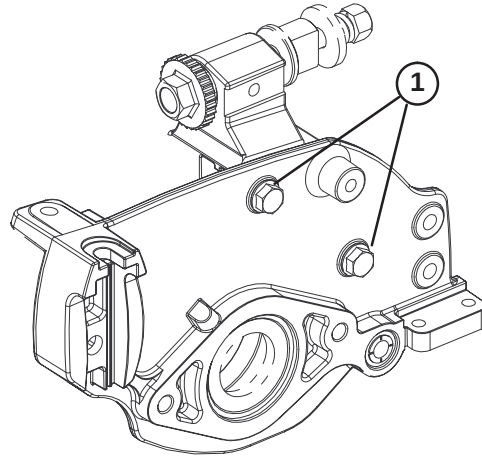


Figure 12

1. Vis à tête de fixation de plaque latérale

Important Chaque fois qu'il est nécessaire de retourner le plateau de coupe pour exposer la contre-lame/le cylindre, placez un support sous l'arrière du plateau de coupe pour que les écrous situés au bout des vis de réglage de la contre-lame n'appuient pas sur la surface de travail (Fig. 4).

Réglage de la hauteur de coupe

Remarque : Les hauteurs de coupe supérieures à 12,7 mm nécessitent l'installation du kit spécial hauteurs de coupe élevées.

1. Desserrez les contre-écrous qui fixent les bras de hauteur de coupe aux plaques latérales du plateau de coupe (Fig. 13).

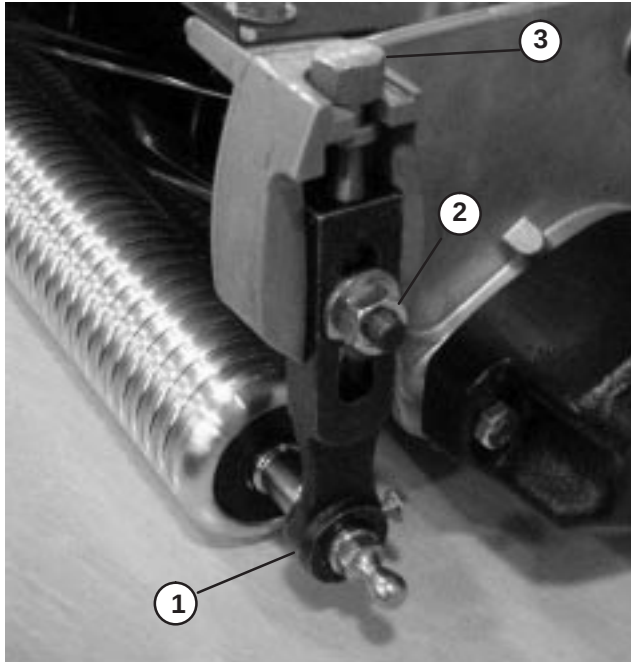


Figure 13

1. Bras de hauteur de coupe
2. Contre-écrou
3. Vis de réglage

2. Desserrez l'écrou du gabarit (Fig. 14) et tournez la vis de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue. L'écartement entre la base de la tête de la vis et la face du gabarit correspond à la hauteur de coupe.

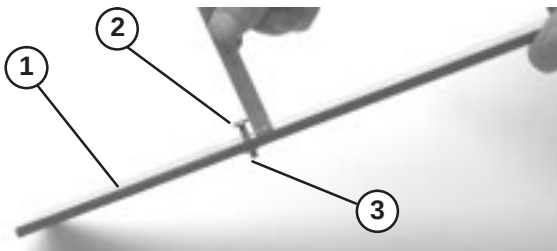


Figure 14

1. Gabarit
2. Vis de réglage de hauteur de coupe
3. Écrou

3. Accrochez la tête de la vis sur le bord tranchant de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre le rouleau arrière (Fig. 15).



Figure 15

4. Tournez la vis de réglage jusqu'à ce que le rouleau touche l'avant du gabarit. Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.

Important Lorsque le réglage est correct, les rouleaux avant et arrière touchent le gabarit et la vis est parfaitement en appui contre la contre-lame. On obtient ainsi une hauteur de coupe identique aux deux extrémités de la contre-lame.

5. Serrez les écrous pour bloquer le réglage. Ne serrez pas l'écrou excessivement. Serrez-le juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.

Remarque : Reportez-vous au tableau suivant pour déterminer quelle contre-lame est la mieux adaptée à la hauteur de coupe recherchée.

Tableau des contre-lames/hauteurs de coupe recommandées

Contre-lame	Réf.	Hauteur de coupe
Micro-coupe (Option)	93-4262	1,58–4,78 mm
Tournament (Standard)	93-4263	3,18–12,7 mm
Coupe basse (Option)	93-4264	4,78–25,4 mm
Coupe haute (Option)	94-6392	7,92–25,4 mm
Fairway (Option)	63-8600	9,53–25,4 mm

Réglage de la barre supérieure

Réglez la barre supérieure de manière que l'herbe coupée soit éjectée proprement de la zone du cylindre.

1. Desserrez les vis de fixation de la barre supérieure (Fig. 16) au plateau de coupe.

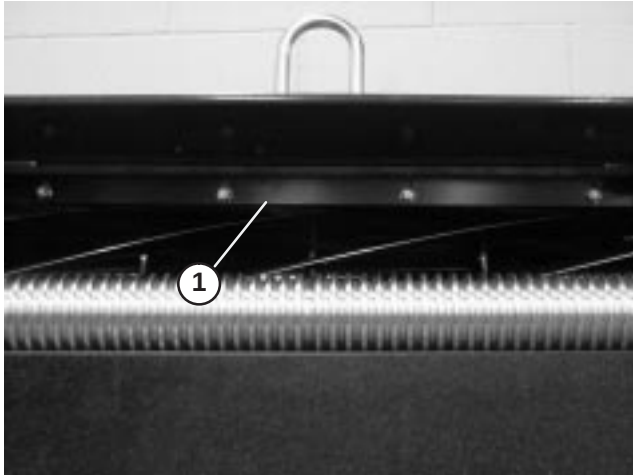


Figure 16

1. Barre supérieure
2. Insérez une jauge d'épaisseur de 1,5 mm entre le haut du cylindre et la barre, et serrez les vis. Vérifiez que la barre et le cylindre sont équidistants sur toute la longueur du cylindre.

Remarque : La barre peut être réglée pour tenir compte de la condition du gazon. Rapprochez la barre du cylindre lorsque l'herbe est très sèche. Au contraire, si l'herbe est humide, éloignez la barre du cylindre. La barre doit être parallèle au cylindre pour obtenir des résultats optimaux et doit être réglée chaque fois que le cylindre est affûté sur une meule.

Utilisation

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

Caractéristiques du plateau de coupe

Le système de réglage du contact contre-lame/cylindre incorporé à ce plateau de coupe est commandé par deux boutons ; il simplifie la procédure de réglage nécessaire pour obtenir des résultats optimaux. Le réglage précis qui peut être obtenu avec ce système offre le contrôle nécessaire pour assurer un auto-aiguisage continu, ce qui maintient les tranchants affûtés. La qualité de la coupe en est ainsi améliorée et le rodage n'est pas requis aussi fréquemment.

Réglages quotidiens du plateau de coupe

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vous devez vérifier le contact contre-lame/cylindre de chaque plateau de coupe. **Vous devez procéder à ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Abaissez les plateaux de coupe sur une surface dure, coupez le moteur et retirez la clé de contact.
2. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame. Si vous ne remarquez pas de contact, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

Remarque : Les boutons de réglage comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,018 mm de la contre-lame.

3. Si vous constatez un contact excessif, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens anti-horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le contact soit supprimé. Tournez ensuite les boutons de réglage, un cran à la fois, dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

Important Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence, pour assurer un auto-aiguisage suffisant des bords de la contre-lame/du cylindre et éviter que les tranchants soient émoussés après un certain temps. Un contact excessif prolongé aura pour effet d'accélérer l'usure de la contre-lame/du cylindre et de produire une usure irrégulière qui pourra nuire à la qualité de la coupe.

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 en temps le tranchant pour éliminer cette imperfection et améliorer la qualité de la coupe.

Après une utilisation prolongée, un sillon d'usure se développe à chaque extrémité de la contre-lame. Vous devez l'adoucir ou le limer pour l'amener au niveau du tranchant de la contre-lame et obtenir une coupe de bonne qualité.

Entretien

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

Entretien de la barre d'appui

Dépose de la barre d'appui

1. Tournez la vis de réglage de la barre d'appui dans le sens anti-horaire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Fig. 17).



Figure 17

- | | |
|---------------------------------------|------------------|
| 1. Vis de réglage de la barre d'appui | 3. Barre d'appui |
| 2. Écrou de tension de ressort | |

2. Faites sortir l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que la rondelle ne soit plus tendue contre la barre d'appui (Fig. 17).
3. De chaque côté de la machine, desserrez l'écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Fig. 18).

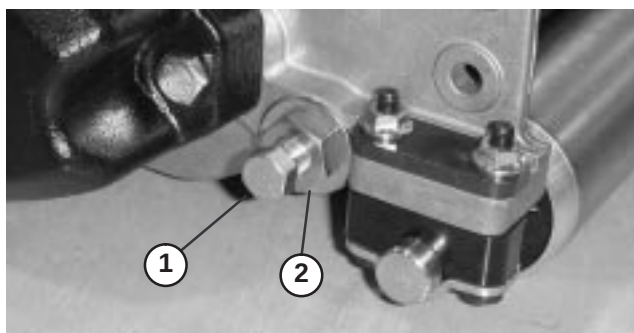


Figure 18

- | | |
|----------------------------|----------|
| 1. Boulon de barre d'appui | 2. Écrou |
|----------------------------|----------|

4. Retirez les boulons de la barre d'appui de façon à pouvoir abaisser la barre et la déposer de la machine (Fig. 18). Prévoyez 2 rondelles en nylon et 2 rondelles en acier estampé de chaque côté de la barre d'appui (Fig. 19).

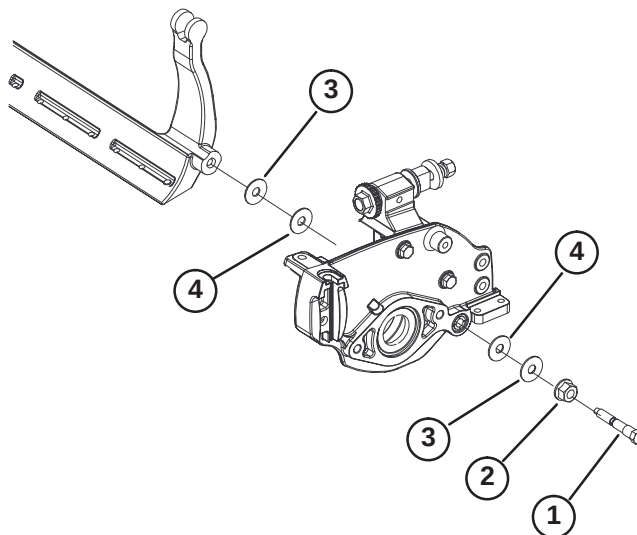


Figure 19

- | | |
|----------------------------|-------------------|
| 1. Boulon de barre d'appui | 3. Rondelle acier |
| 2. Écrou | 4. Rondelle nylon |

Assemblage de la barre d'appui

1. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre d'appui.
2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale avec les boulons (munis d'écrous de blocage) et 8 rondelles. Une rondelle en nylon doit être placée de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Fig. 19). Serrez les boulons à 27,1–36,2 Nm. Serrez les écrous à collerette de façon à éliminer le jeu axial ; ne les serrez pas excessivement et ne déformez pas les plaques latérales. Les rondelles intérieures peuvent présenter un espace.
3. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que les spires soient jointives, puis desserrez-le de 1/2 tour.
4. Réglez la barre d'appui (voir Réglage contre-lame/cylindre, page 7).

OTOTYPE

Rodage du cylindre



Danger



Le cylindre et autres pièces mobiles peuvent causer des blessures.

N'approchez pas les mains, les doigts et les vêtements des cylindres et autres pièces mobiles.

- **Ne vous approchez pas du cylindre pendant le rodage.**
- **N'utilisez jamais de pinceau à manche court pour effectuer le rodage. Vous pouvez vous procurer un ensemble manche Réf. 29-9100 complet ou des pièces individuelles chez le concessionnaire Toro agréé le plus proche.**

1. Placez la machine sur une surface propre, plane et horizontale, abaissez les plateaux de coupe, arrêtez le moteur, serrez le frein de stationnement et retirez la clé du commutateur d'allumage.
2. Déposez les moteurs de cylindre des plateaux de coupe, puis désaccouplez et déposez les plateaux de coupe des bras de relevage.
3. Accouplez la rodeuse au plateau de coupe au moyen d'une barre carrée de 3/8 pouce introduite dans l'accouplement cannelé du côté droit du plateau de coupe.

Remarque : Vous trouverez des instructions et des procédures de rodage complémentaires dans le Manuel d'affûtage des tondeuses à cylindres et rotatives Toro (Form No. 80-300PT).

Remarque : Pour améliorer encore la qualité du tranchant, passez une lime sur la face avant de la contre-lame après le rodage. Cela permet d'éliminer les bavures ou les aspérités qui ont pu se former le long du tranchant.

PROTOTYPE