Fiche Nº 3325-708 Rev B

TORO®

Plateau de coupe à 5, 8 et 11 lames

Reelmaster® Série 2000/3000

Modèle Nº 03210—210000001 et suivants
Modèle Nº 03211—210000001 et suivants
Modèle Nº 03212—210000001 et suivants
Modèle Nº 03213—210000001 et suivants
Modèle Nº 03214—220000001 et suivants
Modèle Nº 03237—230000001 et suivants
Modèle Nº 03238—230000001 et suivants
Modèle Nº 03239—230000001 et suivants

Notice d'utilisation

CE

Français

Table des matières

Table des matières **1**

Introduction **1**

Sécurité **2**
Autocollants de sécurité et d'instructions 2

Fiche technique **2**
Spécifications générales 2

Préparation **3**
Montage du rouleau avant 4
Réglage du déflecteur avant 4
Réglage du parallélisme contre-lame/cylindre 5
Réglage de la hauteur de coupe et mise à niveau du rouleau arrière 6
Contrôle de la hauteur de coupe et mise à niveau du rouleau avant 6
Contrôle du réglage contre-lame/cylindre 7

Changement de hauteur de coupe **7**
Repositionnement du rouleau avant 7
Repositionnement du rouleau arrière 7

Orientation du plateau de coupe **8**
Contrôle/réglage de l'orientation du plateau de coupe 8

Fonctionnement **10**
Caractéristiques du plateau de coupe 10
Réglages quotidiens du plateau de coupe 10

Graissage **10**

Rodage **11**
Réglage du ressort monopoint 12

Introduction

Lisez attentivement cette notice pour apprendre à utiliser la machine et à effectuer les entretiens corrects. Les informations données sont importantes pour éviter des accidents et des dégâts matériels. Toro fabrique des produits sûrs, mais vous devez les utiliser correctement et respecter les consignes de sécurité.

Lorsque vous contactez un concessionnaire agréé ou un réparateur Toro pour un entretien, pour vous procurer des pièces d'origine Toro ou pour obtenir des renseignements complémentaires, soyez prêt(e) à lui fournir les numéros de modèle et de série du produit. Ces numéros sont estampés sur une plaque rivée au plateau de coupe.

Inscrivez les numéros de modèle et de série dans l'emplacement ci-dessous :

N° de modèle _____

N° de série _____

Les mises en garde de cette notice 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 risque 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.

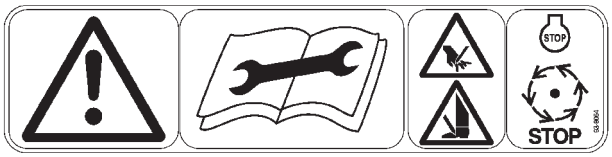
Prudence signale un danger pouvant entraîner des blessures légères ou modérées si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

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

Sécurité

Autocollants de sécurité et d'instructions

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



Réf. 93-8064 (pour CE)

1. Danger—lisez et assimilez le manuel d'utilisation avant de procéder à tout entretien.
2. Risque de mutilation des mains et des pieds—coupez le moteur avant de vous approcher du cylindre.



Réf. 67-7960

Fiche technique

Spécifications générales

Hauteur de coupe	6 à 44 mm 13 à 67 mm avec plateau de coupe fixe
Fréquence de coupe minimale (avec vitesse variable réglée au régime maximum)	5 lames à 1040 tr/min du cylindre à 8 km/h = coupe minimale 25 mm 5 lames à 1040 tr/min du cylindre à 9,7 km/h = coupe minimale 30,5 mm 8 lames à 1040 tr/min du cylindre à 8 km/h = coupe minimale 16 mm 8 lames à 1040 tr/min du cylindre 9,7 km/h = coupe minimale 19 mm
Réglage contre-lame/cylindre	Une molette située au centre de la barre d'appui permet d'effectuer ce réglage. Chaque cran de la molette rapproche la contre-lame de 0,013 mm.
Système de suspension	Entièrement flottant avec plateaux de coupe à compensation hydraulique. Assure l'oscillation avant et arrière. Le pivot central assure l'oscillation latérale. Le kit fixe en option (Réf. 93-6915) permet de bloquer le plateau de coupe en position fixe (avant/arrière) afin de permettre l'utilisation avec des patins ou des rouleaux anti-arasion.

Les spécifications et la construction peuvent être modifiées sans préavis.

Equipements en option

Kit bac* (27 pouces)	Modèle Nº 03223
Kit hauteur de coupe élevée* (27 et 32 pouces)	Réf. 104-1395
Kit rouleau Wiehle 3 pouces* (27 pouces)	Modèle Nº 03233
Kit rouleau Wiehle 3 pouces* (32 pouces)	Modèle Nº 03234
Kit rouleau Wiehle* (27 pouces)	Modèle Nº 03450
Kit rouleau Wiehle* (32 pouces)	Modèle Nº 03475
Kit rouleau plein* (27 pouces)	Modèle Nº 03440
Kit rouleau plein* (32 pouces)	Modèle Nº 03479
Kit rouleau strié* (27 pouces)	Modèle Nº 03445
Kit rouleau strié* (32 pouces)	Modèle Nº 03476
Kit rouleau anti-arasion* (27 pouces)	Modèle Nº 03447
Kit rouleau anti-arasion* (32 pouces)	Modèle Nº 03477
Kit racloir pour rouleau Wiehle 3 pouces* (27 pouces)	Réf. 104-1398
Kit racloir pour rouleau Wiehle 3 pouces* (32 pouces)	Réf. 104-1399
Kit racloir pour rouleau Wiehle* (27 pouces)	Réf. 94-5082
Kit racloir pour rouleau Wiehle* (32 pouces)	Réf. 94-5081
Kit racloir pour rouleau plein* (27 pouces)	Réf. 60-9560
Kit racloir pour rouleau plein* (32 pouces)	Modèle Nº 03478
Kit peigne*	Réf. 67-9400
Kit fixe*	Réf. 93-6915
Kit patin*	Réf. 94-3664
Contre-lame usage intensif** (27 pouces)	Réf. 104-1380
Contre-lame usage intensif** (32 pouces)	Réf. 104-1381
Ensemble brosse de rodage	Réf. 29-9100
Ensemble calibre	Réf. 98-1852
Indicateur d'angle	Réf. 99-3503
Outil de vissage de contre-lame	Réf. 51-0880

* 3 par kit

** pour hauteurs de coupe égales et supérieures à 25 mm

Préparation

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

Pièces détachées

Remarque : Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces ont été expédiées. Elles sont nécessaires à l'installation.

Description	Quantité	Utilisation
Joint Joint torique Vis Plaque d'obturation	1 1 2 1	Pour plateaux de coupe RM2300 et RM2600 seulement
Autocollant CE		A coller sur le plateau de coupe pour CE
Notice d'utilisation		A lire avant l'utilisation
Catalogue de pièces		
Fiche d'enregistrement		A remplir et à renvoyer à Toro

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

1. Vérifiez chaque extrémité du cylindre. La graisse doit être visible dans les roulements.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont solidement serrés.
3. Montez le rouleau avant.
4. Réglez le contact contre-lame/cylindre.
5. Réglez la hauteur de coupe et mettez le rouleau arrière de niveau .

6. Vérifiez la hauteur de coupe et mettez le rouleau avant de niveau.

7. Vérifiez l'espace cylindre/contre-lame.

Important lisez attentivement les notices d'utilisation du plateau de coupe et du groupe de déplacement. Vous risquez sinon d'endommager le plateau de coupe et/ou de réduire la qualité des résultats.

Montage du rouleau avant

1. Enlevez les 2 contre-écrous qui fixent chaque support d'angle au plateau de coupe (Fig. 1).

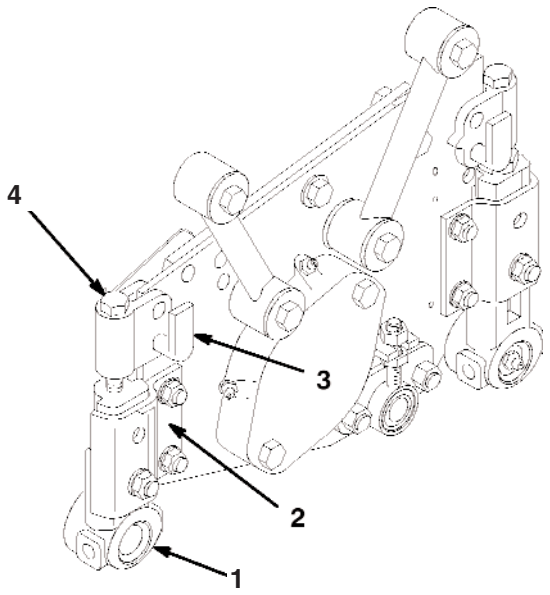


Figure 1

1. Support de rouleau
2. Support d'angle
3. Axe de hauteur de coupe
4. Vis d'appui

2. Enlevez les axes de hauteur de coupe (Fig. 1).

3. Insérez l'extrémité la plus étroite de l'arbre du rouleau dans le manchon blanc du support (Fig. 1). Veillez à ce que l'extrémité à bride du manchon en nylon soit dirigée vers le rouleau. La partie hexagonale du support doit s'adapter à la partie hexagonale de l'écrou de réglage.

4. Montez le support du rouleau à l'autre extrémité de l'arbre. La partie hexagonale du support du rouleau doit s'adapter à la partie hexagonale de l'écrou de réglage.

5. Immobilisez l'un des supports du rouleau et servez-vous de l'autre comme d'une clé pour augmenter ou diminuer le jeu du roulement pour permettre au rouleau de tourner librement et éliminer le jeu axial du roulement.

Important un jeu axial excessif peut entraîner la défaillance du joint et réduire la vie du roulement.

6. Les supports du rouleau doivent être alignés pour pouvoir être montés sur le plateau de coupe. Si un alignement est nécessaire après le réglage du roulement, déposez le support du rouleau du côté du manchon à bride en nylon, alignez-le avec le support opposé à ± un pan d'hexagone, puis reposez le support.

7. Placez les axes de hauteur de coupe à la position de réglage de 1/4" (6 mm). Vous pouvez ainsi remettre à plus tard les réglages du rouleau.

8. Installez les 2 contre-écrous qui fixent chaque support d'angle au plateau de coupe.

Réglage du déflecteur avant

Le déflecteur avant est relevé en usine à un angle d'environ 25 degrés. Vous pouvez modifier ce réglage pour obtenir la dispersion voulue de l'herbe coupée.

1. Placez le plateau de coupe sur une surface plane et horizontale.

2. Desserrez la vis pivot de fixation du déflecteur sur la plaque latérale. Placez le déflecteur à l'angle voulu et resserrez la vis (Fig. 2).

   Remarque : pour bloquer le déflecteur en position abaissée, utilisez les vis de montage vissées dans le tube transversal.

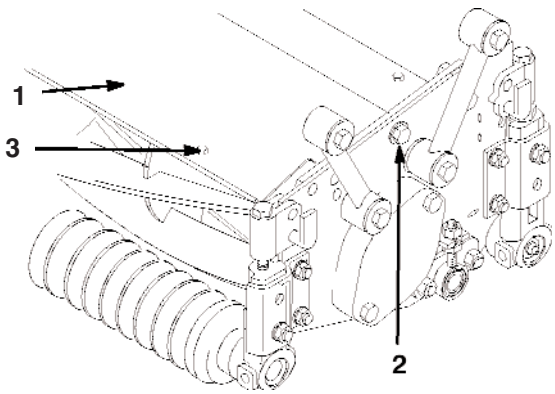


Figure 2

1. Déflecteur
2. Vis pivot
3. Vis de montage

Réglage du parallélisme contre-lame/cylindre

1. Vous aurez besoin d'une clé de 3/4" (19 mm) pour tourner la molette de réglage de la contre-lame. Chaque cran de la molette déplace la contre-lame de 0,013 mm (Fig. 3). Supprimez le contact avec le cylindre en tournant la molette de réglage dans le sens anti-horaire.

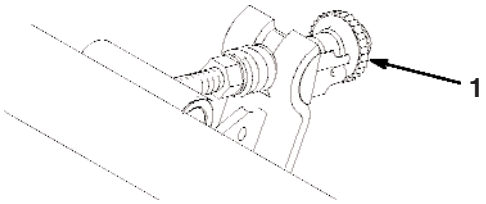


Figure 3

1. Molette de réglage de la contre-lame

2. Réglez le plateau de coupe comme indiqué à la Figure 4. Ne mettez pas le plateau de coupe en appui sur la molette de réglage de la contre-lame, car cela modifiera l'espace entre le cylindre et la contre-lame. Placez une cale en bois sous le tube transversal rond pour maintenir la molette au-dessus de la surface.

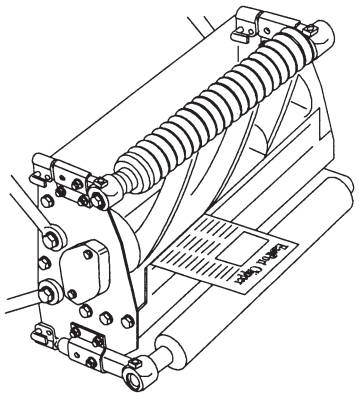


Figure 4

3. Tournez le cylindre à la main tout en serrant la molette de réglage de la contre-lame. Arrêtez quand vous sentez un léger contact.

4. Glissez une longue bande de papier journal sec entre le cylindre et la contre-lame (Fig. 4), d'un côté de la contre-lame, et tournez le cylindre à la main. Le papier doit être coupé nettement. Répétez cette procédure de l'autre côté. Si le papier n'est pas coupé nettement, tournez la molette de réglage de deux crans au plus, puis vérifiez si le papier est coupé nettement. Si ce n'est pas le cas, passez à l'étape suivante.

5. Déposez les masses d'équilibrage à l'extrémité du plateau de coupe.

6. Desserrez les deux contre-écrous de fixation du dispositif de réglage de la barre d'appui sur la plaque latérale du plateau de coupe (Fig. 5).

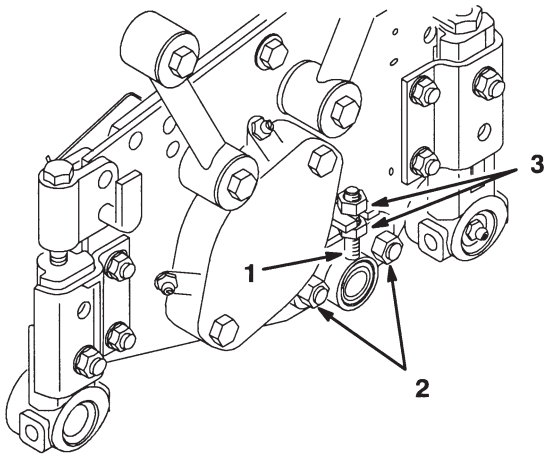


Figure 5

1. Dispositif de réglage de la barre d'appui
2. Contre-écrous
3. Ecrous de réglage

7. Serrez plus ou moins les écrous pour élever ou abaisser le dispositif de réglage de la barre d'appui jusqu'à ce que la bande de papier soit coupée sur toute la surface de la contre-lame quand vous tournez la molette de réglage de la contre-lame de deux crans au plus après le premier contact cylindre/contre-lame (Fig. 5).

8. Serrez les contre-écrous à 22,6 Nm et vérifiez le réglage.

9. Sur le Reelmaster 3100-D, montez les masses d'équilibrage aux extrémités appropriées des plateaux de coupe (à gauche des plateaux central et avant gauche et à droite du plateau avant droit).

10. Sur le Reelmaster 2300/2600, posez des capots aux extrémités appropriées des plateaux de coupe (à gauche des plateaux de coupe central et avant gauche et à droite du plateau avant droit).

Réglage de la hauteur de coupe et mise à niveau du rouleau arrière

1. Placez le plateau de coupe sur une plaque de surface.
2. Serrez plus ou moins la vis d'appui de manière à obtenir un écart de 25 mm ±1,5 mm entre le support de hauteur de coupe et le support du rouleau avant (2 positions) (Fig. 6).

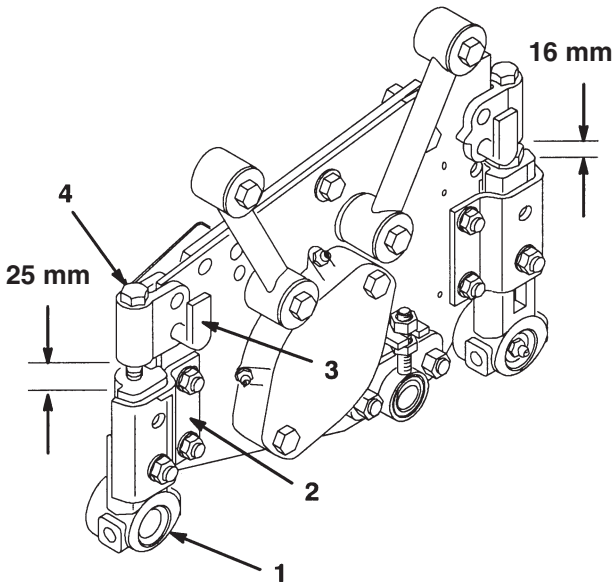


Figure 6

1 . Support de rouleau
2. Support d'angle
3. Axe de hauteur de coupe
4. Vis d'appui

3. Serrez plus ou moins la vis d'appui de manière à obtenir un écart de 16 mm ±1,5 mm entre le support de hauteur de coupe et le support du rouleau arrière (2 positions) (Fig. 6).
4. Enlevez les goupilles fendues qui retiennent les axes de hauteur de coupe. Replacez-les au réglage voulu en vous reportant à la plaque des hauteurs de coupe. Laissez les axes de hauteur de coupe avant au réglage 6 mm.
5. Placez une barre droite à côtés parallèles sous les lames du cylindre, en appui contre la face avant de la contre-lame. Pour obtenir une hauteur de coupe inférieure ou égale à 25 mm, utilisez de préférence une barre de 19 mm d'épaisseur. Pour les hauteurs de coupe supérieures à 25 mm, utilisez plutôt une barre de 32 mm d'épaisseur.

   Remarque : l'épaisseur de la barre n'a aucun effet sur le réglage. Les barres préconisées maintiennent le plateau de coupe plus équilibré pendant le réglage. La barre doit être en contact avec toute la longueur des lames du cylindre et les points de contact les plus éloignés entre le cylindre et la barre doivent être à égale distance du centre du cylindre.
6. Vérifiez si le rouleau arrière est de niveau en essayant de glisser un morceau de papier sous chaque extrémité. Le papier ne doit pas passer.
7. Mettez le rouleau de niveau en réglant la vis d'appui appropriée sur les supports du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parallèle et qu'il touche la surface plane sur toute sa longueur.
8. Serrez les écrous qui fixent les supports du rouleau arrière aux supports d'angle. Vérifiez de nouveau que le papier ne passe pas sous les extrémités du rouleau.

Contrôle de la hauteur de coupe et mise à niveau du rouleau avant

1. A l'aide d'un calibre, réglez la tête de la vis à la hauteur de coupe voulue. La hauteur de coupe correspond à la distance entre le calibre et la base de la tête de la vis. Le calibre (Réf. 98-1852) est en vente chez tous les concessionnaires Toro.

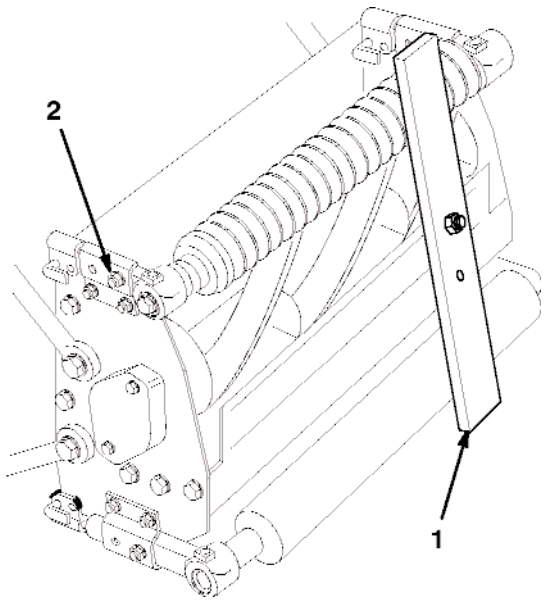


Figure 7

1. Calibre
2. Ecrou du support du rouleau avant

2. Desserrez légèrement l'écrou qui fixe chaque support du rouleau avant au support d'angle (Fig. 7).

3. Enlevez les goupilles fendues qui retiennent les axes de hauteur de coupe avant. Replacez-les à la position de réglage voulue en vous reportant à la plaque de hauteur de coupe avant.

4. Placez le calibre en travers des rouleaux avant et arrière et tournez les vis d'appui du rouleau avant jusqu'à que la base de la tête de la vis s'engage dans le bord coupant de la contre-lame (Fig. 7). Procédez ainsi aux deux extrémités du cylindre. Vérifiez que les rouleaux sont exempts de débris et/ou distorsions des surfaces.

5. Serrez les écrous de fixation des supports du rouleau.

6. Placez le plateau de coupe sur une surface plane et horizontale vérifiez que les rouleaux avant et arrière touchent bien la surface. Vous pouvez aussi appuyer sur les coins opposés du plateau de coupe. La garde acceptable sous n'importe quel rouleau dépend de l'état de l'herbe (sensibilité au manque de parallélisme). Une garde de 0,25 à 0,50 mm permet généralement d'obtenir des résultats acceptables. Si la garde est excessive sous un rouleau, répétez la procédure de mise à niveau des rouleaux avant et arrière.

Contrôle du réglage contre-lame/cylindre

Quand les cylindres sont montés sur le groupe de déplacement, vérifiez qu'ils coupent correctement l'épaisseur d'un morceau de journal sur toute leur longueur (le papier doit être perpendiculaire à la contre-lame) (Fig. 8).

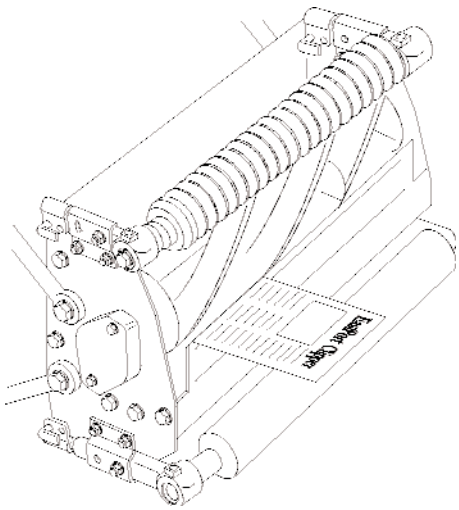


Figure 8

Changement de hauteur de coupe

Cette procédure explique comment changer la hauteur de coupe après l'installation du plateau de coupe (voir la rubrique *Préparation*, page 3). La hauteur de coupe peut être modifiée que le plateau de coupe soit monté ou non sur le groupe de déplacement.

Repositionnement du rouleau avant

Remarque : si la position du rouleau avant n'a pas besoin d'être modifiée, comme indiqué sur les plaques de hauteur de coupe, passez à la section *Repositionnement du rouleau arrière*, page 7.

1. Desserrez l'écrou qui fixe chaque support du rouleau avant aux supports d'angle avant.

2. Enlevez les goupilles fendues qui fixent les axes de hauteur de coupe avant et remettez-les à la position de réglage voulue en vous reportant à la plaque de hauteur de coupe.

3. Serrez l'écrou de fixation de l'un des supports du rouleau avant sur le support d'angle. Du même côté du plateau de coupe, placez le calibre en travers des rouleaux avant et arrière. Serrez plus ou moins la vis sur le calibre jusqu'à ce que la base de la tête de la vis s'engage dans le bord tranchant de la contre-lame.

4. Déplacez le calibre à l'autre extrémité du cylindre. Serrez plus ou moins la vis d'appui du rouleau, sur le cylindre, jusqu'à ce que la base de la tête de la vis, sur le calibre, s'engage dans le bord tranchant de la contre-lame.

5. Serrez l'écrou de fixation de ce support du rouleau avant sur le support d'angle.

Repositionnement du rouleau arrière

1. A l'aide d'un calibre, réglez la tête de la vis à la position de hauteur de coupe voulue. La hauteur de coupe correspond à la distance entre le calibre et la base de la tête de la vis. Le calibre (Réf. 98-1852) est en vente chez tous les concessionnaires Toro.

2. Desserrez légèrement l'écrou qui fixe chaque support du rouleau arrière au support d'angle.

3. Enlevez les goupilles fendues qui retiennent les axes de hauteur de coupe arrière. Replacez-les à la position de réglage voulue en vous reportant à la plaque de hauteur de coupe.

4. Placez le calibre en travers des rouleaux avant et arrière et tournez les vis d'appui du rouleau arrière jusqu'à que la base de la tête de la vis s'engage dans le bord coupant de la contre-lame. Procédez ainsi aux deux extrémités du cylindre.

5. Serrez les écrous de fixation des supports du rouleau.

6. Répéter cette procédure pour les autres cylindres.

Orientation du plateau de coupe

L'orientation du plateau de coupe se rapporte à la position du bord tranchant de la contre-lame derrière l'axe du cylindre (point mort bas) (Fig. 9). Elle peut être modifiée en changeant la position des rouleaux avant et arrière à une hauteur de coupe donnée.

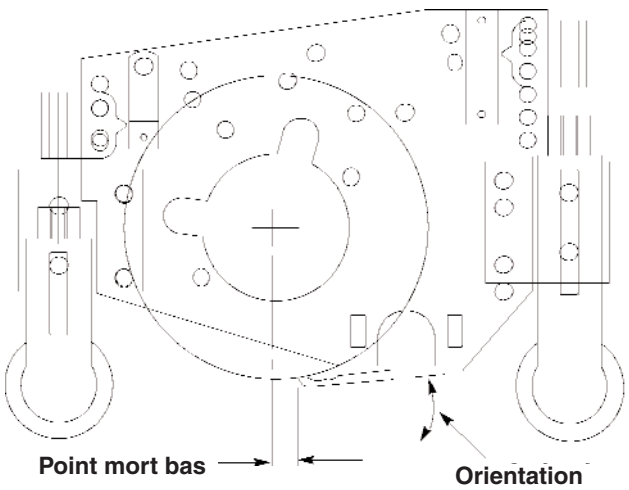


Figure 9

Plus le tranchant est en arrière par rapport à l'axe du cylindre, plus la coupe sera agressive. Réciproquement, la coupe est moins agressive si le tranchant est rapproché.

Les procédures énoncées plus haut utilisaient des orientations nominales convenant à la plupart des surfaces. Le tableau ci-dessous illustre comment l'orientation des plateaux de coupe en fonction de l'état du gazon contribue à améliorer la qualité des résultats. **Tous les plateaux de coupe doivent avoir la même orientation.**

Etat du gazon	Orientation des plateaux de coupe	
	Plus agressif	Moins agressif
Herbe à la saison froide	X	
Herbe à la saison chaude		X
Feuillage épais	X	
Feuillage mince		X
Hauteur de coupe élevée	X	
Hauteur de coupe basse		X

Contrôle/réglage de l'orientation du plateau de coupe

Pour être sûr d'obtenir une orientation constante des plateaux de coupe, Toro vous suggère vivement d'utiliser un calibre à deux vis (Réf. Toro 98-1852) (Fig. 10). La première vis est prévue pour la hauteur de coupe et la seconde pour l'orientation des plateaux de coupe. Le réglage de la deuxième vis est un moyen simple de transférer l'orientation d'un plateau de coupe à tous les autres sur une même machine.

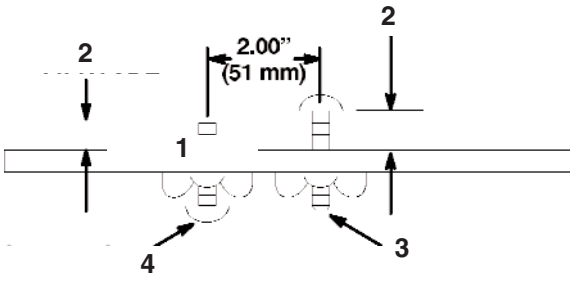


Figure 10

1. Orientation
2. Réglage de hauteur de coupe
3. Première vis
4. Seconde vis

1. Placez un indicateur d'angle (Réf. Toro 99-3503) sur la contre-lame et notez l'angle de cette dernière (Fig. 11).

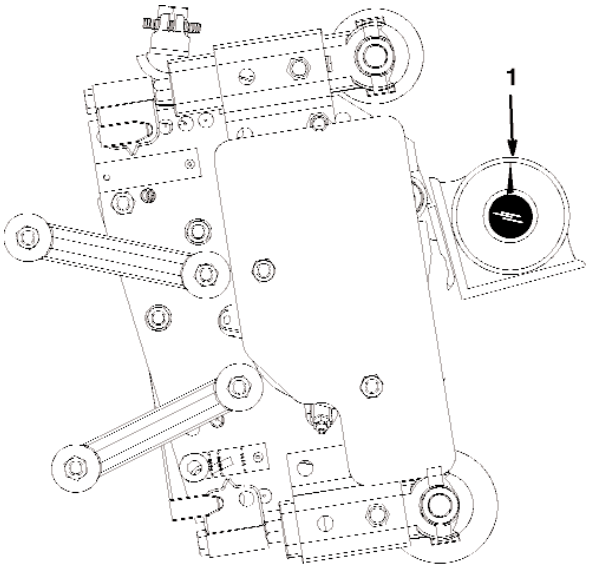


Figure 11

1. Angle de la contre-lame

2. A l'aide d'un calibre à deux vis (Réf. Toro 98-1852), réglez la première vis à la hauteur de coupe voulue.

3. Placez le calibre en travers des rouleaux avant et arrière. La tête de la première vis doit s'adapter parfaitement sur le bord de la contre-lame et le calibre doit toucher les rouleaux (Fig. 12).

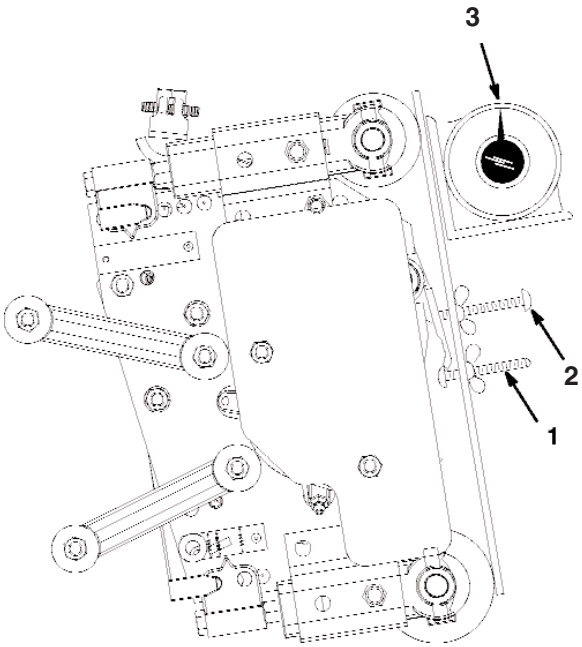


Figure 12

1. Première vis
2. Seconde vis
3. Angle du calibre

4. Réglez la deuxième vis pour qu'elle touche la contre-lame.

5. Placez un indicateur d'angle sur le calibre et notez l'angle de ce dernier (Fig. 12).

6. Angle de la contre-lame (étape 1)—Angle du calibre (étape 5) = Orientation du plateau de coupe (degrés)

7. Réglez les rouleaux de façon à obtenir l'orientation voulue du plateau de coupe.

Important les rouleaux doivent être parallèles au cylindre. Répétez la procédure de mise à niveau au besoin.

Remarque : si les rouleaux sont parallèles au cylindre avant le changement d'orientation de la contre-lame, vous pouvez changer un rouleau à la fois tout en conservant le parallélisme.

Fonctionnement

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 contre-lame/cylindre à une molette incorporé dans ce plateau de coupe simplifie le réglage nécessaire pour obtenir une qualité de tonte optimale. Ce réglage précis assure le contrôle nécessaire à l'aiguisage automatique continue, ce qui maintient les lames aiguisées et assure ainsi une excellente qualité de coupe tout en réduisant la nécessité d'un rodage régulier.

En outre, le système de positionnement du rouleau arrière permet d'obtenir une orientation et un emplacement optimaux de la contre-lame en fonction des diverses hauteurs de coupe et divers types de gazons.

Réglages quotidiens du plateau de coupe

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vérifiez le contact contre-lame/cylindre de chaque plateau de coupe. **Procédez 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 enlevez la clé du commutateur d'allumage.

2. Tournez lentement le cylindre en arrière, jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact cylindre/contre-lame. Si aucun contact n'est apparent, tournez la molette de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à sentir et entendre un léger contact.

3. En cas de contact excessif, tournez la molette de réglage dans le sens anti-horaire, un cran à la fois, jusqu'à ne plus sentir de contact. Tournez ensuite la molette dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à sentir et entendre un léger contact.

Important maintenez un léger contact en permanence afin d'assurer un auto-aiguisage suffisant des bords de la contre-lame/du cylindre et éviter que les tranchants soient émoussés après l'utilisation. Si un contact excessif est maintenu, l'usure de la contre-lame/du cylindre sera non seulement accélérée, mais elle ne sera pas equilibrée, ce qui nuira à la qualité de la coupe.

Remarque : en tournant continuellement contre la contre-lame, les lames du cylindre créent une légère déformation sur toute la longueur du tranchant avant 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 le ramener au niveau du tranchant de la contre-lame et garantir le bon fonctionnement des plateaux de coupe.

Graissage

Chaque plateau de coupe comporte 6 graisseurs (quand le rouleau avant en option est monté) qui doivent être lubrifiés régulièrement avec de la graisse universelle au lithium Nº 2 .

Lubrifiez les graisseurs suivants : dispositif de réglage de la contre-lame (2), toutes les 50 heures (Fig. 13) ; roulements des cylindres (2) et rouleaux avant et arrière (2 chacun) (Fig. 14).

Remarque : lubrifiez un seul graisseur de cylindre à chaque extrémité du plateau de coupe.

Important graissez les plateaux de coupe immédiatement après chaque lavage pour éliminer l'eau des roulements et prolonger leur vie.

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.

2. Actionnez le pistolet à graisse jusqu'à ce que vous sentiez une résistance sur la poignée.

Important n'exercez pas une pression trop forte sur les joints pour ne pas les endommager irrémédiablement.

3. Essuyez l'excès de graisse.

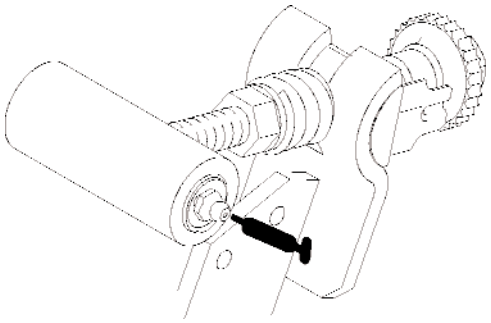


Figure 13
Graisser toutes les 50 heures

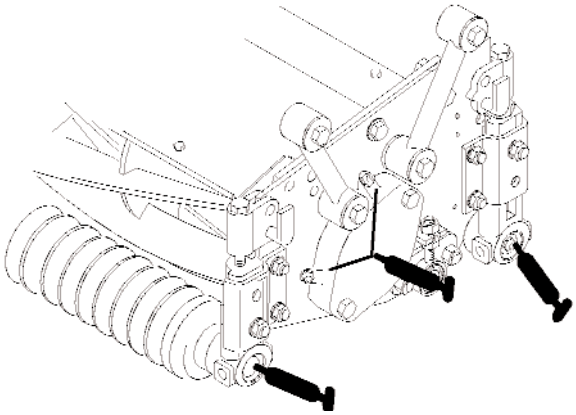


Figure 14
Graisser toutes les 8 heures

Rodage

DANGER

Il peut arriver que les cylindres se bloquent pendant le rodage, et ne se relancent pas.

Le contact avec les lames des cylindres peut provoquer des blessures mortelles.

- N'approchez jamais les mains ou les pieds des cylindres quand le moteur tourne.
- N'essayez pas de relancer les cylindres à la main ou avec le pied.
- Ne réglez pas les cylindres quand le moteur tourne.
- Si le cylindre se bloque, arrêtez le moteur avant d'essayer de le débloquer.

1. Placez la machine sur une surface propre, plane et horizontale, coupez le moteur, serrez le frein de stationnement et enlevez la clé de contact.

2. Tournez le bouton de rodage en position "Rodage". Tournez le bouton de vitesse du cylindre en position 1.

3. Effectuez les réglages initiaux cylindre/contre-lame voulus en prévision du rodage des cylindres sur tous les plateaux de coupe. Mettez le moteur en marche et laissez-le tourner au ralenti.

4. Embrayez les cylindres.

5. Appliquez une couche de produit de rodage à l'aide d'un pinceau à long manche.

6. Pour régler les plateaux de coupe pendant le rodage, débrayez les cylindres et coupez le moteur. Après chaque réglage, répétez les étapes 4 à 6.

7. A la fin du rodage, tournez le bouton de rodage en position de MOW (TONTE), réglez la commande de vitesse du cylindre à la position voulue et lavez toute trace de produit de rodage sur les plateaux de coupe.

Remarque : pour toutes instructions et procédures de rodage supplémentaires, reportez-vous à la notice *Toro* sur *l'Affûtage des tondeuses rotatives et à cylindres*, Fiche Nº 80-300SL.

Remarque : pour améliorer le tranchant, passez une lime sur la face avant de la contre-lame à la fin du rodage. Vos éliminerez ainsi les bavures et dégrossirez les bords du plateau de coupe.

Réglage du ressort monopoint

Si vous déposez l'ensemble de réglage monopoint (Fig. 15) aux fins d'entretien, vérifiez que le ressort est comprimé à 22 mm entre les rondelles. Pour ce faire, serrez l'écrou sur l'axe du bouton de réglage monopoint.

Remarque : l'ensemble de réglage monopoint présente des filetages à gauche.

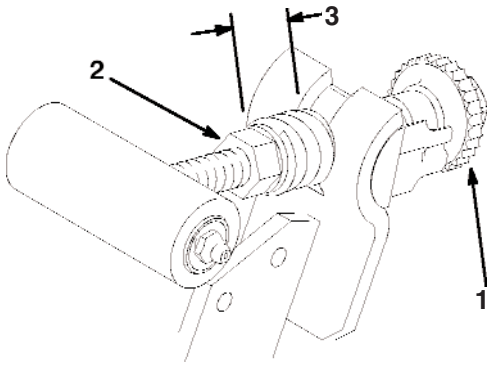


Figure 15

1. Ensemble de réglage monopoint
2. Ecrou de réglage
3. 22 mm entre les rondelles


TORO®