



ユニバーサルグーモドライブ キット

Greensmaster® Flex™ / eFlex® 1800 および 2100 並びに
Greensmaster® 3000 シリーズの DPA カuttingユニット用

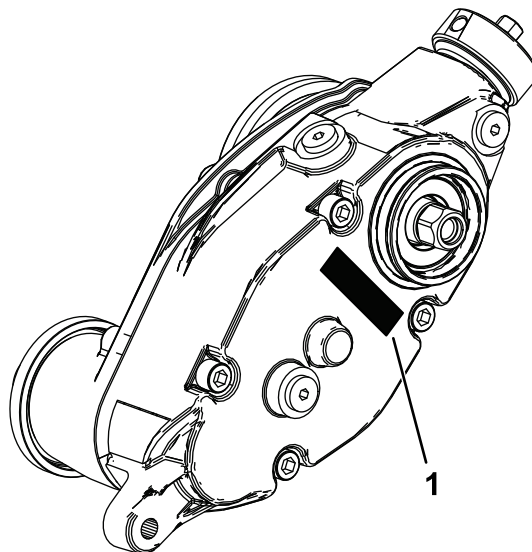
モデル番号 04648—シリアル番号 321000000 以上

取り付け要領

はじめに

重要このキットを取り付ける前に、Cuttingユニットがキットに対応していることを以下の表で確認してください

Cuttingユニットのタイプ	対応するCuttingユニット 2012 年度以降	対応しないCuttingユニット 2003-2011
3000 シリーズ DPA	モデル番号 04651, 04652, 04653, 04654, 04655, 04656, 04657, 04613, 04614, 04615, 04618, 04619, 04624	モデル番号 04610, 04611, 04616
歩行型フレックス DPA	モデル番号 04853, 04854, 04863, 04864, 04289, 04290, 04291, 04292, 04251, 04252, 04253, 04254	モデル番号 04200, 04202, 04206, 04207, 04208



g346921

図 1

1. 銘板取り付け位置

モデル番号 _____

シリアル番号 _____

この説明書を読んで製品の運転方法や整備方法を十分に理解し、他人に迷惑の掛からない、適切で安全な方法でご使用ください。この製品を適切かつ安全に使用するのをお客様の責任です。

製品の安全や取り扱い講習、アクセサリなどに関する情報、代理店についての情報の入手、お買い上げ製品の登録などをネットで行っていただくことができます www.Toro.com

整備について、また純正部品についてなど、分からないことはお気軽に弊社代理店またはカスタマーサービスにおたずねください。お問い合わせの際には、必ず製品のモデル番号とシリアル番号をお知らせください。図 1 にモデル番号とシリアル番号を刻印した銘板の取り付け位置を示します。いまのうちに番号をメモしておきましょう。

この製品は、関連する全ての欧州指令に適合していません。詳細についてはこの冊子の末尾にあるDOI適合宣誓書をご覧ください。



付属部品

すべての部品がそろっているか、下の表で確認してください。

手順	内容	数量	用途
1	必要なパーツはありません。	-	マシンの準備を行う。
2	トルクレンチ付属せず	-	セットアップに必要な工具をそろえます。
3	必要なパーツはありません。	-	カッティングユニットの準備を行います。
4	必要なパーツはありません。	-	駆動ベルトアセンブリを取り外す。
5	ウェイト Torx ソケットねじ ロックナット 右側リールアダプタ銀色 左側リールアダプタ黒色 シムワッシャ グルーマ駆動ボックス	1 2 2 1 1 2 1	グルーマ駆動ボックスとウェイトを取り付けます。
6	キャップ	1	グルーマドライブにキャップを取り付ける後ローラブラシキットを取り付けないユニバーサルグルーマアセンブリのみ。
7	スタブシャフトアセンブリ ベアリングシールド アイドラアセンブリ アジャスタカラー フランジナット	1 2 1 1 1	アイドラアセンブリを取り付けます。
8	集草バスケットガード左 集草バスケットガード右 フランジヘッドねじ	1 1 2	集草バスケットガードを取り付けます。グリーンズマスター 3000 シリーズのカッティングユニットのみ
9	左側刈高ブラケットアセンブリ 右側刈高ブラケットアセンブリ ショルダボルト 硬化ワッシャ	1 1 2 1	刈高アセンブリと前ローラを取り付けます。
10	ボルト 1/4" x 1 1/2" ジャムロックナット シャフトクランプ グルーミングリール別売	4 4 4 1	グルーマアセンブリを取り付けます。
11	ワッシャ P/N 3256-24、別売品	-	グルーマのスプリングの力を調整します。
12	グリーンズマスター 3120, 3150, 3250 用 プルリンクキットと延長カップラ別売	-	サスペンション前ローラを取り付けます。

1

マシンの準備を行う

必要なパーツはありません。

手順

1. 平らな場所に駐車する。
2. 駐車ブレーキを掛ける。
3. エンジンを止め、キーを抜き取るか点火プラグコードを抜くマシンのオペレーターズマニュアルを参照。
4. トラクションユニットにカッティングユニットが取り付けられている場合は外す詳細はトラクションユニットのオペレーターズマニュアルを参照。

2

セットアップに必要な工具をそろえる

この作業に必要なパーツ

-	トルクレンチ付属せず
---	------------

注 トルクレンチは正転・逆転のどちらでも締め付けできることが必要です。

- 小さいトルクレンチ 5-12 N·m (0.6-1.2 kg.m = 46-16 in-lb)
- 中サイズのトルクレンチ 1645 Nm 1.74.5 kg.m = 1233 ft-lb
- 大きいトルクレンチ 135163 Nm 1416 kg.m = 100120 ft-lb
- リール駆動シャフトツール：TOR41125" リールにのみ必要
- 長尺のバール 3/8 x 12" 9.5 mm x 305 mm

整備ツール

オイルシリンジ付属品, P/N 137-0872 [ギアボックスの潤滑油の交換 \(ページ 19\)](#)を参照。

駆動シャフトツールオプション, P/N 137-0920 トラクションユニットの [サービスマニュアル](#)を参照または弊社代理店に相談のこと。

3

カッティングユニットの準備

必要なパーツはありません。

前ローラと刈高アームを外す

1. カッティングユニットの、前ローラの左右端部を刈高アームに固定しているローラ固定ねじをゆるめる [図 2](#)。

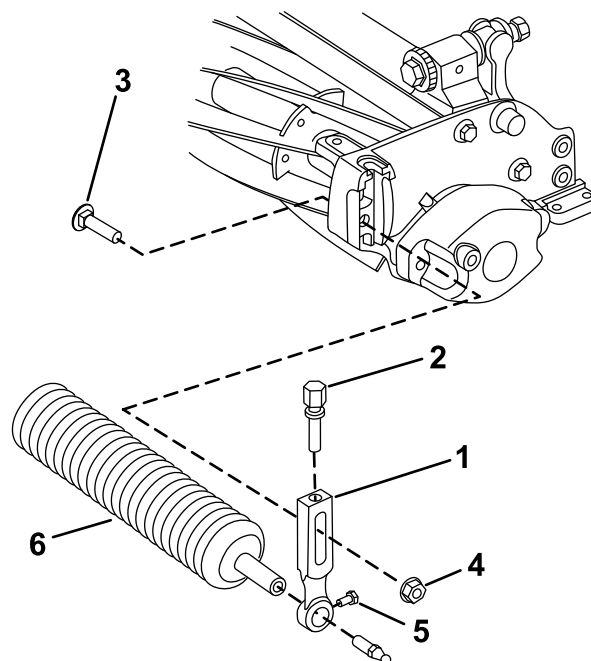


図 2

- | | |
|-----------|---------------|
| 1. 刈高アーム | 4. フランジロックナット |
| 2. 調整ねじ | 5. ローラ取り付けねじ |
| 3. プラウボルト | 6. ローラアセンブリ |

2. 各刈高アームをカッティングユニットの左右端部に固定しているプラウボルトとフランジロックナットを外す [図 2](#)。刈高アームとローラアセンブリを取り外す。

注 取り外した部品は新しい刈高アームの取り付けに使用します。

3. 刈高アームから刈高調整ねじとローラ取り付けねじを取り外す [図 2](#)。

注 外したローラ取り付けねじとローラは後で取り付けますので保管してください。

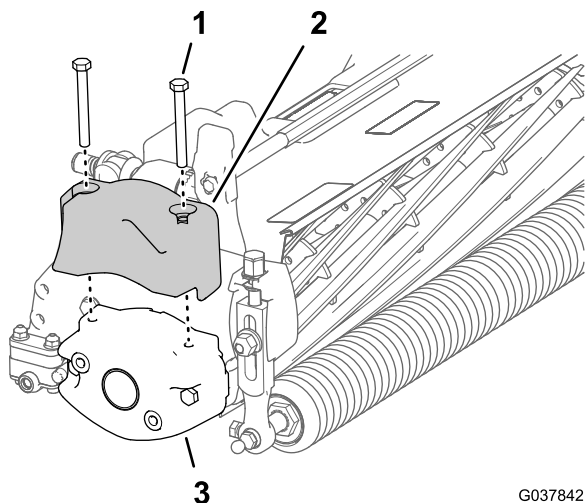
g335501

電気モータのカウンタウェイトを外す

グリーズマスター 3000 シリーズで電動リールの製品のみ

電動用カウンタウェイトをリールに固定しているキャップスクリュー2本を外してカウンタウェイトを外す **図 3**。

注 外したウェイトとキャップスクリュー 2 本は **カウンタウェイトの準備を行う (ページ 6)** で使います。



G037842
g037842

図 3

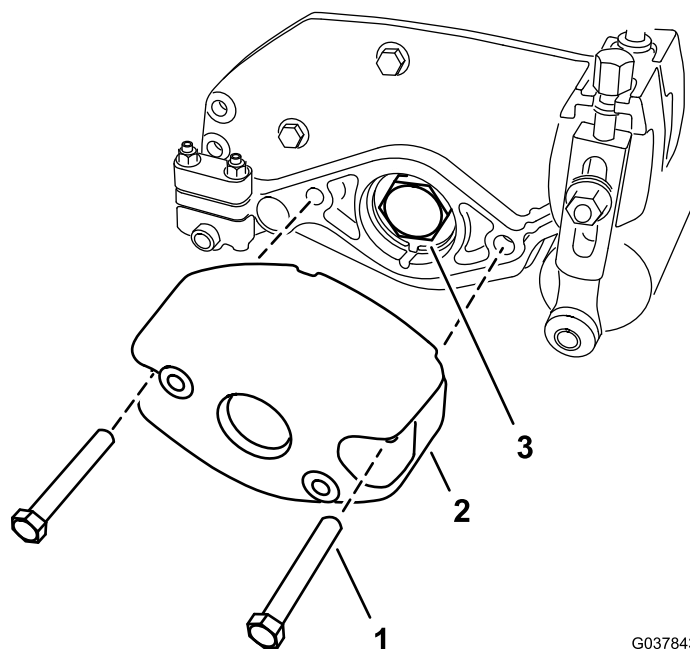
カッティングユニットハイブリッドのトリフレックス

1. キャップスクリュー5/16" x 2¼"
2. カウンタウェイトハイブリッドトリフレックスの電動リール用
3. カウンタウェイトカッティングユニット

カウンタウェイトを外す

1. カウンタウェイトをカッティングユニットのサイドプレートに固定しているボルト5/16" x 2¼"2本をナット2個サイドプレートに固着から外す。カウンタウェイトを取り外す **図 4**。

注 カッティングユニットのカウンタウェイトと取り付けボルトは廃棄してかまいません。



G037843
g037843

図 4

1. ボルト5/16" x 2¼"
2. カウンタウェイトリールカッティングユニット
3. ベアリングナット

2. リールが回転しないように固定して、ベアリングナットを外す **ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには (ページ 21)** を参照。
3. リールのシャフトからベアリングナットを外す **図 4**。

重要 リールシャフト端部についているグリスや汚れをきれいに落としておいてください。

モータマウントを外す

グリーズマスター 3000 シリーズで電動リールの製品のみ

カッティングユニットのサイドプレートにモータマウントを固定しているソケットヘッドねじ5/16" x 1¼"2本を外して、モータマウントを外す **図 5**。

注 外したモータマウントとキャップスクリューは **モータマウントをカッティングユニットに取り付ける (ページ 10)** で使用します。

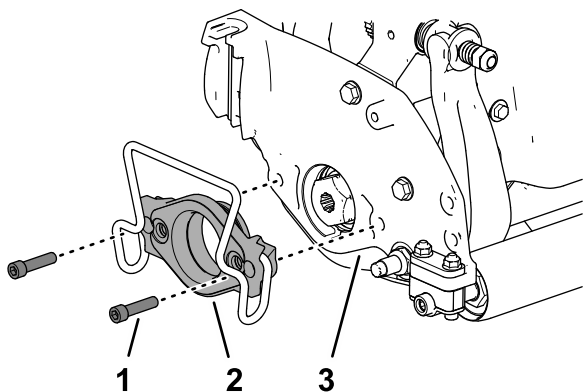


図 5

g329966

1. ソケットヘッドねじ5/16" x 1/4"
2. モータマウント
3. サイドプレート

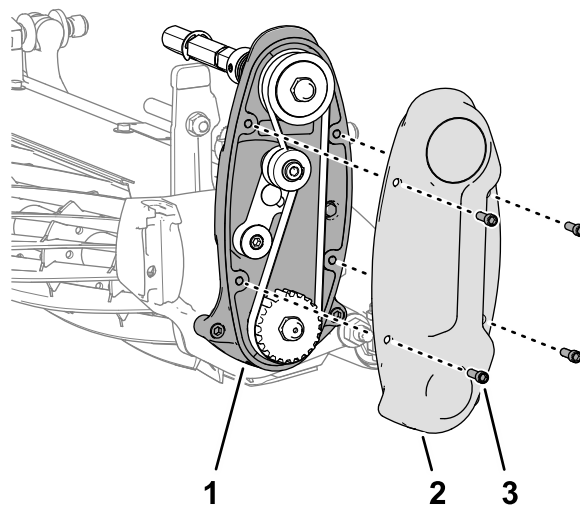


図 6

g329654

1. リール駆動ハウジング
2. カバー
3. ソケットヘッドねじ

2. カuttingユニットのサイドプレートにリール駆動アセンブリを固定しているフランジヘッドねじ 1/4" x 3/4"を外す 図 7。

4

リールドライブを外す

歩行型グリーンモアのみ

必要なパーツはありません。

手順

注 この章で外した部品は別途指示されていない限りすべて保管してください。

1. リール駆動ハウジングにカバーを固定しているソケットヘッドねじ4本を外す 図 6。

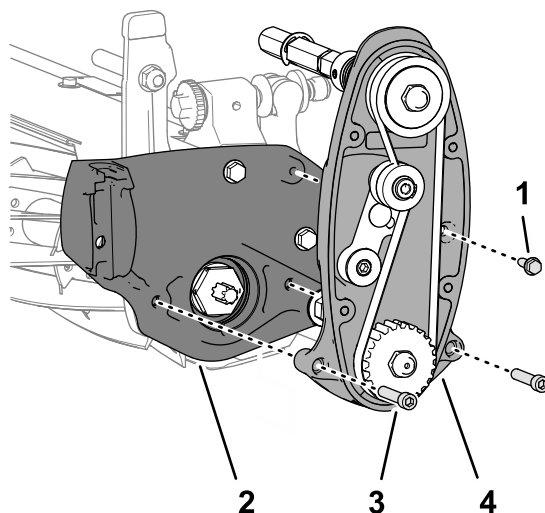


図 7

g329655

1. フランジヘッドねじ1/4" x 3/4"
2. サイドプレートカutting
3. ソケットヘッドねじ5/16" x 1/2"
4. リール駆動アセンブリユニット

3. カuttingユニットのサイドプレートにリール駆動アセンブリを固定しているソケットヘッドねじ5/16" x 1/2"2本をロックナットサイドプレートに組み付けてあるから外して、リールドライブを外す 図 7。

5

カウンタウェイトとグルーマ駆動ボックスを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	ウェイト
2	Torx ソケットねじ
2	ロックナット
1	右側リールアダプタ銀色
1	左側リールアダプタ黒色
2	シムワッシャ
1	グルーマ駆動ボックス

カウンタウェイトの準備を行う

グリーンズマスター 3000 シリーズで電動リールの製品のみ

- 電気モータのカウンタウェイトを外す (ページ 4) で外したキャップスクリュー 5/16" x 2³/₄" 2 本とカウンタウェイトを、新しいウェイトに組み付ける 図 8。

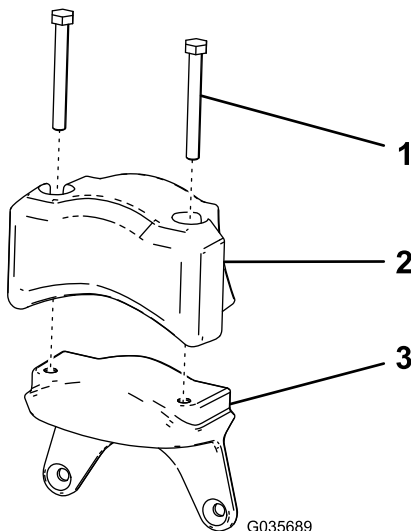


図 8

- キャップスクリュー, 5/16" x 2³/₄"
- 電動用カウンタウェイト
- 新しいウェイト

- ボルトを 19.8-25.4 N·m 2.02-2.59 kg·m = 175-225 in·lb にトルク締めする。

カウンタウェイトを取り付ける

- 新しいウェイトをカッティングユニットの側面に固定するボルト 5/16" 2 本と、ナット 5/16" 2 個を使用して 図 9 のように取り付ける。

注 ウェイトはグルーマ駆動ボックスを取り付けた側に取り付けます。

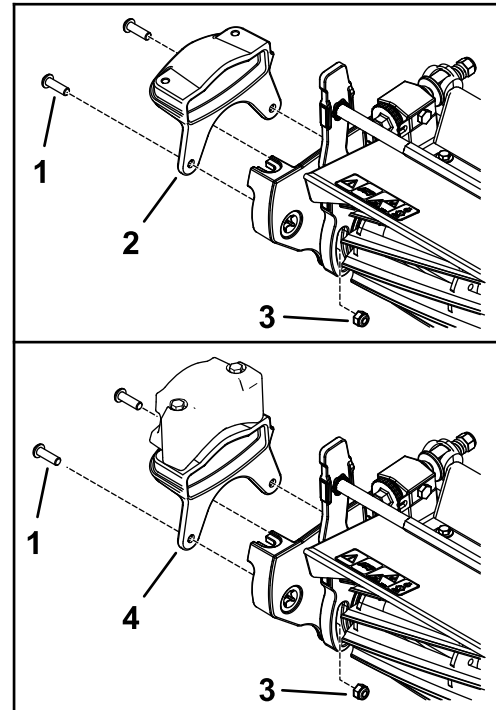


図 9

- Torx ソケットねじ 5/16" x 1¹/₄"
- カウンタウェイト
- ロックナット 5/16"
- カウンタウェイト 電動カッティングユニットを搭載しているトリフレックス用

- ねじとロックナットを 20-26 N·m 2.0-2.6 kg·m = 175-225 in·lb にトルク締めする。

グルーマ駆動ボックスを取り付ける

- 図 10 に示す駆動ボックスのシャフトのねじ溝内側に、中程度のねじ山ロックングコンパウンド例、Blue Loctite® 243 をぬり、リールアダプタとグルーマ駆動ボックスのシャフトを 150-163 N·m 15-16 kg/cm² = 110-120 ft·lb にトルク締めする。

注 カッティングユニットの右側にカウンタウェイトを取り付けた場合は、銀色のアダプタを使用します。カッティングユニットの左側にカウンタウェイトを取り付けた場合は、黒色のアダプタを使用します。

重要 リールシャフト端部についているグリスや汚れをきれいに落としておいてください。

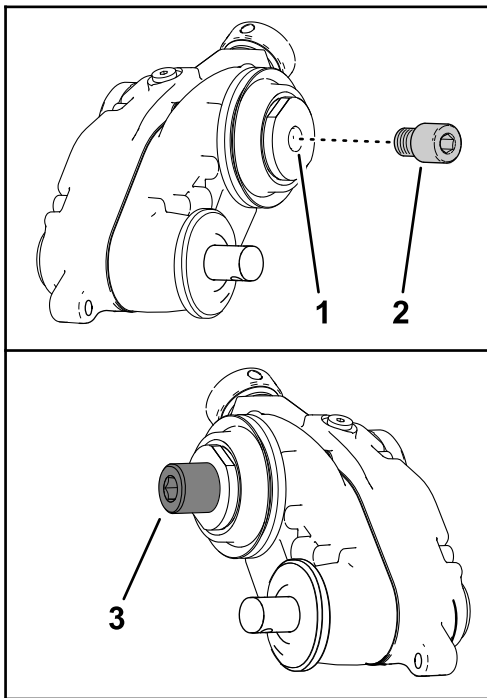


図 10

g349445

1. グルーマ駆動ボックスのシャフト
2. リールアダプタ銀色カッティングユニットの右側にグルーマ駆動ボックスとカウンタウエイトを取り付けた場合
3. リールアダプタ黒色カッティングユニットの左側にグルーマ駆動ボックスとカウンタウエイトを取り付けた場合

重要 5-15分ほど待ってから、次の手順に移る。

注 リールアダプタとグルーマ駆動ボックスのトルク締めを行う時、グルーマ駆動ボックスのカッティングユニット側にレンチ用の平面がありますから、ここにグルーマ駆動ボックス用ソケット工具またはレンチを嵌めてグルーマシャフトが回転しないように保持してください 図 11。

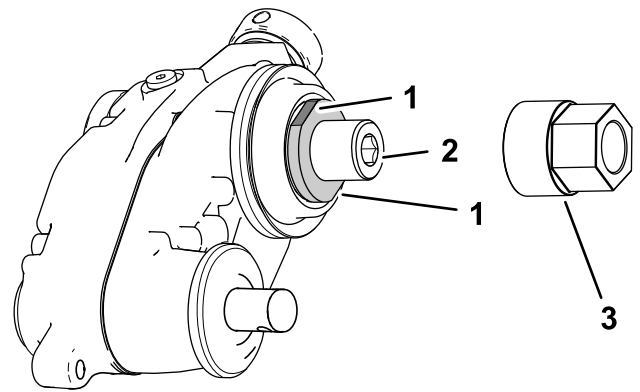


図 11

g350306

1. レンチ用の平たい面駆動
2. 六角ソケットリールアダプタ
3. グルーマ駆動ボックス用ソケット工具

2. カッティングユニットの左側にグルーマ駆動ボックスを取り付ける場合、黒色リールアダプタのねじ山部分にシムワッシャ2枚を入れる 図 12。

重要 カッティングユニットの右側に取り付ける場合にはシムワッシャは1枚だけ使用します。

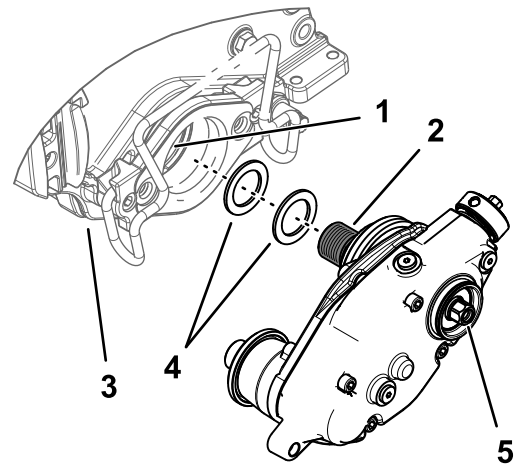


図 12

g349496

1. ねじ山のロッキングコンパウンドを塗る
2. リールアダプタ黒をリールシャフトへ挿入
3. カッティングユニット
4. シムワッシャ
5. 六角ヘッド

3. リールシャフトのねじ溝内側に、中程度のねじ山ロッキングコンパウンド例、Blue Loctite® 243を塗る。
4. リールシャフトにグルーマ駆動ボックスを取り付ける 図 12。

重要 カッティングユニット左側のリールシャフトは左ねじです。カッティングユニット右側のリールシャフトは右ねじです。

5. ギアボックスアセンブリを取り付けるために、リールを固定する **ねじ付きインサートの着脱のためにリールを固定するには (ページ 22)を参照。**
6. リールが回転しないようにしたら、駆動ボックスのシャフトの六角ヘッドを135-150 N·m13.8-15.3 kg.m = 100-110 ft-lbにトルク締めする **図 12**を参照。

重要 駆動ボックスのシャフトの六角ヘッドを135-150 N·m13.8-15.3 kg.m = 100-110 ft-lbにトルク締めしてください。

重要 6ポイントのソケット肉厚の壁のものを使う必要があります。

重要 この作業にはインパクトレンチを使用しないでください。

重要 5-15分ほど待ってから、次の手順に移る。

注 アウターカバーの下にあるシールを傷つけないように注意してください。

7. 左側にグルーマを取り付ける場合は、以下の作業を行ってください **図 13**
 - A. クラッチノブをアクチュエータのシャフトに固定している六角ソケットねじを外す。
 - B. クラッチノブアセンブリを外して裏返す。
 - C. クラッチノブをアクチュエータのシャフトに、六角ソケットねじで固定する。

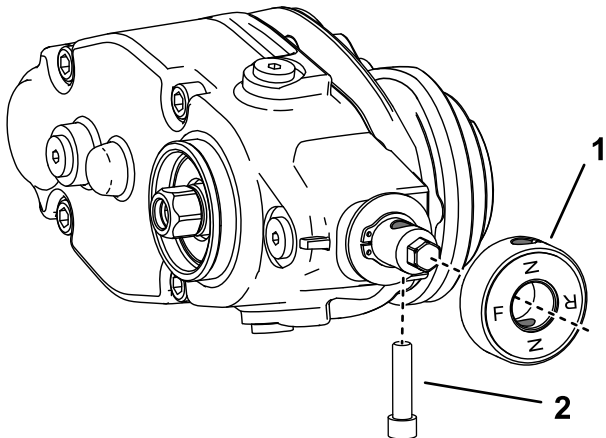


図 13

g298196

1. 六角ソケットボルト
2. クラッチノブアセンブリ

6

グルーマドライブにキャップを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	キャップ
---	------

手順

以下の作業は、後ローラブラシキットを取り付けないユニバーサルグルーマアセンブリのみに行います。

1. スナップリングの溝と外径部分に、中程度のシリンダ保持コンパウンドGreen Loctite® 609などを塗る **図 14**。
2. **図 14**のようにキャップを取り付ける。

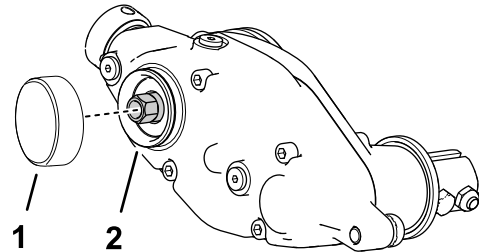


図 14

g346927

1. キャップ
2. 中強度のボンディングコンパウンドを塗る

7

アイドラアセンブリを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	スタブシャフトアセンブリ
2	ベアリングシールド
1	アイドラアセンブリ
1	アジャスタカラー
1	フランジナット

アイドラプレートを組み付ける

- アイドラアセンブリに、[図 15](#)のように、スタブシャフトアセンブリ、ベアリングシールド2個、フランジナットを取り付ける。

重要 ベアリングシールドを取り付ける。布側をアイドラ内部のベアリングに向けること。

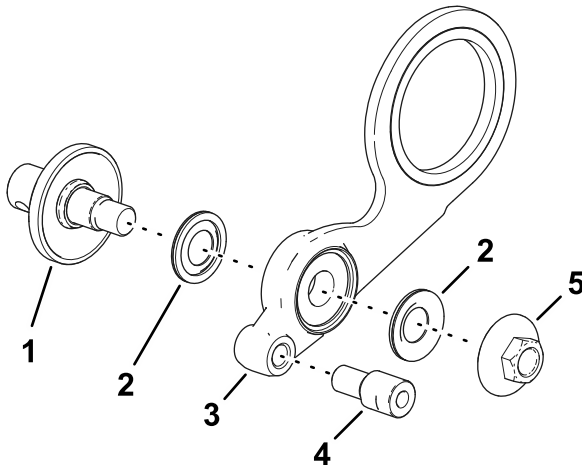
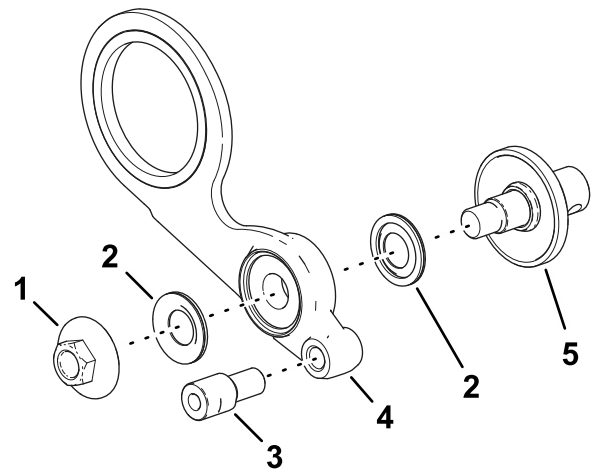


図 15

図は左への取り付けを示す

- スタブシャフトアセンブリ
- ベアリングシールド
- アイドラアセンブリ
- アジャスタのカラー 23-31
Nm 2.4-3.2 kg.m = 17-23
ft-lb にトルク締め
- フランジナット 37-45 Nm
3.8-4.6 kg.m = 27-33
ft-lb にトルク締めする。

注 アイドラアセンブリをカッピングユニットの右側に取り付けた場合には、反対側にスタブシャフトとフランジナット [図 16](#) を取り付ける。



g329967

図 16

図は右への取り付けを示す

- フランジナット 37-45 Nm
3.8-4.6 kg.m = 27-33
ft-lb にトルク締めする。
- ベアリングシールド
- アジャスタのカラー 23-31
Nm 2.4-3.2 kg.m = 17-23
ft-lb にトルク締め
- アイドラアセンブリ
- スタブシャフトアセンブリ

- アイドラアセンブリのねじ穴にアジャスタカラーを取り付ける [図 15](#) または [図 16](#)。
- アジャスタカラーを 23-31 N·m 2.4-3.1 kg.m = 17-23 ft-lb にトルク締めする。

リールドライブをカッティングユニットに取り付ける

歩行型グリーンモアのカッティングユニットのみ

1. 図 17 に示すように、アイドルアセンブリをカッティングユニットに合わせる。

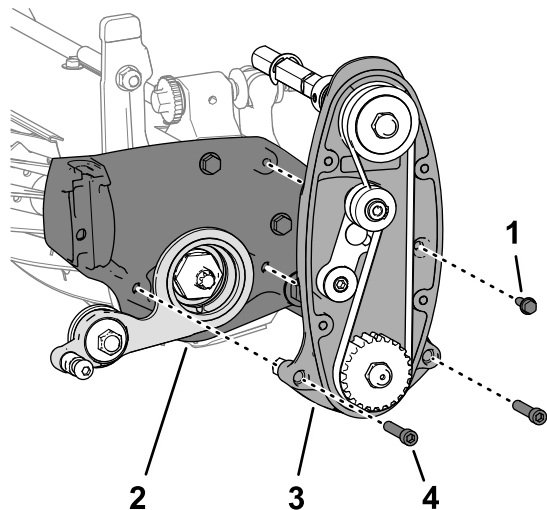


図 17

g335504

- | | |
|--------------------------|-----------------------------|
| 1. フランジヘッドねじ 1/4" x 3/4" | 3. ソケットヘッドねじ 5/16" x 1 1/2" |
| 2. アイドラアセンブリ | 4. リールドライブ |

2. アイドラアセンブリとリールドライブをカッティングユニットに取り付ける 図 174 リールドライブを外す (ページ 5) で取り外したソケットヘッドねじ 5/16" x 1 1/2" とロックナット 5/16" を使用する。
3. リールドライブをカッティングユニットに取り付ける 図 17 フランジヘッドねじ 1/4" x 3/4" を使用する。
4. 以下の表に従ってボルト・ナットのトルク締めを行う

締結具	トルク
ソケットヘッドねじ 5/16" x 1 1/2"	20-26 Nm 2.1-2.5 1kg.m = 175-225 in-lb
フランジヘッドねじ 1/4" x 3/4"	10-26 Nm 1.1-1.2 1kg.m = 90-110 in-lb

5. リールドライブハウジングにカバーを取り付ける 図 18 ソケットヘッドねじ 1/4" x 3/4" 4本を使用する。

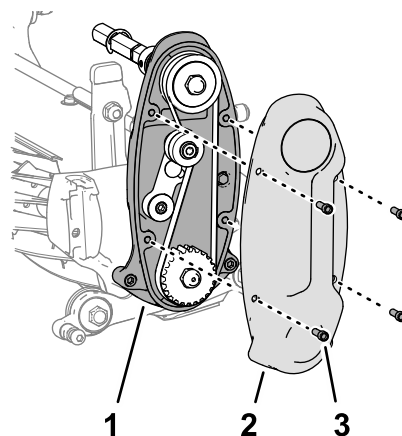


図 18

g335505

- | | |
|---------------|--------------|
| 1. リール駆動ハウジング | 3. ソケットヘッドねじ |
| 2. カバー | |

6. ソケットヘッドねじを 10-12 N·m 1.0-1.2 kg.m = 90-110 in-lb にトルク締めする。

モータマウントをカッティングユニットに取り付ける

グリーンズマスター 3000 シリーズのカッティングユニットのみ

1. 図 19 に示すように、アイドルアセンブリをカッティングユニットに合わせる。

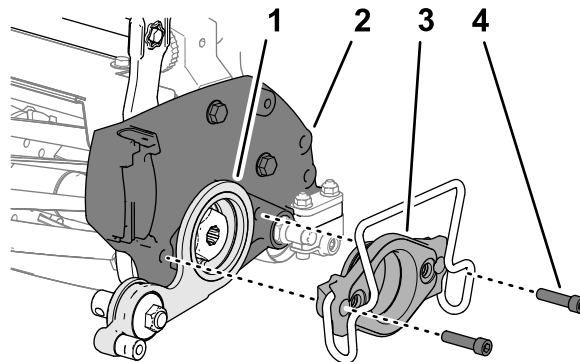


図 19

g329944

図のモータマウントは電動モータ用クランプ付き油圧用のマウントもほぼ同じ。

- | | |
|--------------|-----------------------------|
| 1. アイドラアセンブリ | 3. モータマウント |
| 2. サイドプレート | 4. ソケットヘッドねじ 5/16" x 1 1/4" |

2. 図 19 に示すように、アイドルプレートをカッティングユニットのサイドプレートに合わせる。
3. アイドラプレートを通してモータマウントをカッティングユニットのサイドプレートの内部に取り付ける 図 19。

- マウントをプレート 図 19 に組み付けるステップ
モータマウントを外す (ページ 4) で外したソケット
ヘッドねじ 5/16" x 1 1/4" 2本を使用する。
- ソケットヘッドねじを 20-26 N·m 2.1-2.5 kg·m =
175-225 in·lb にトルク締めする。

8

集草バスケットガードを取り付ける

グリーンズマスター 3000 シリーズの
カッティングユニットのみ

この作業に必要なパーツ

1	集草バスケットガード左
1	集草バスケットガード右
2	フランジヘッドねじ

手順

- フランジヘッドねじのねじ山にロッキングコンパウンドが付いていない場合には、穴にロッキングコンパウンド除去可能タイプを塗る。
- 集草バスケットガードを刈高アームに固定する
図 20。

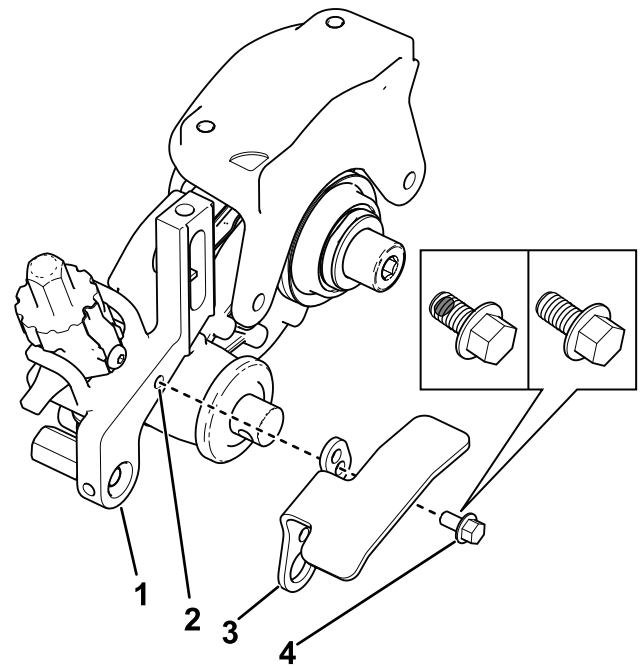


図 20
図は右側

g349743

- 刈高アーム
- 穴
- 集草バスケットガード右
- フランジヘッドねじロッキングコンパウンドが付いていない場合には塗る

- 反対側でも同じ作業を行う。

9

刈高ブラケットアセンブリと前ローラを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	左側刈高ブラケットアセンブリ
1	右側刈高ブラケットアセンブリ
2	ショルダボルト
1	硬化ワッシャ

手順

- 先ほど外した刈高調整ねじを、刈高アセンブリの上部に取り付ける 図 21。

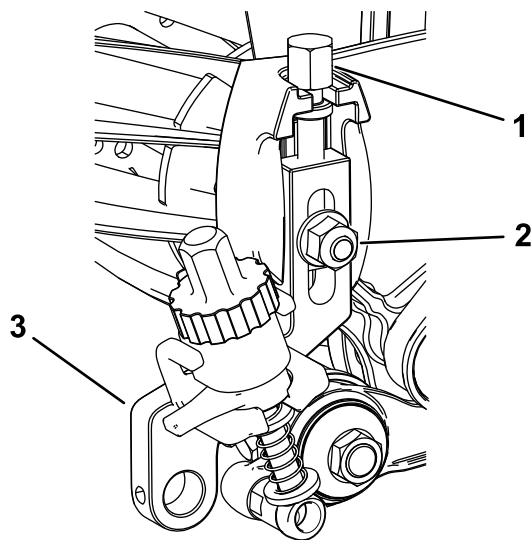


図 21

g349744

1. 刈高調整ねじ
2. プラウボルトとフランジロックナット
3. 刈高ブラケットアセンブリ

2. 刈高アセンブリを、カッティングユニットのサイドプレートに取り付ける先ほど取り外したプラウボルト、ナット、特殊ワッシャを使用する [図 21](#)。
3. ショルダボルトをアジャスタアームアセンブリに取り付ける時に、中程度のロックングコンパウンド Blue Loctite® 243 などを塗る。
4. グルーマ駆動ボックス側で、刈高ブラケットのアジャスタアームをグルーマ駆動ボックスの内側にセットし、ショルダボルトと硬化ワッシャを使って [図 22](#) のように固定し、ショルダボルトを 16-22 Nm 1.7-2.2 kg/m = 12-16 ft-lb にトルク締めする。

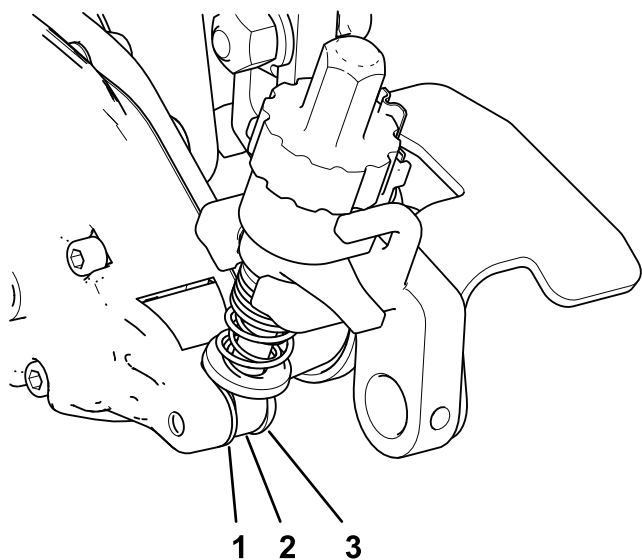


図 22

g349746

1. 硬化ワッシャ
2. アジャスタアームアセンブリのロッド
3. ショルダボルト

5. アイドラアセンブリ側で、アジャスタアームアセンブリのロッドをアイドラアセンブリに固定するショルダボルトをアジャスタアームのロッドとアジャスタカラーに [図 23](#) のように通し、20-26 N·m 2.2-2.6 kg·m = 15-19 ft-lb にトルク締めする。

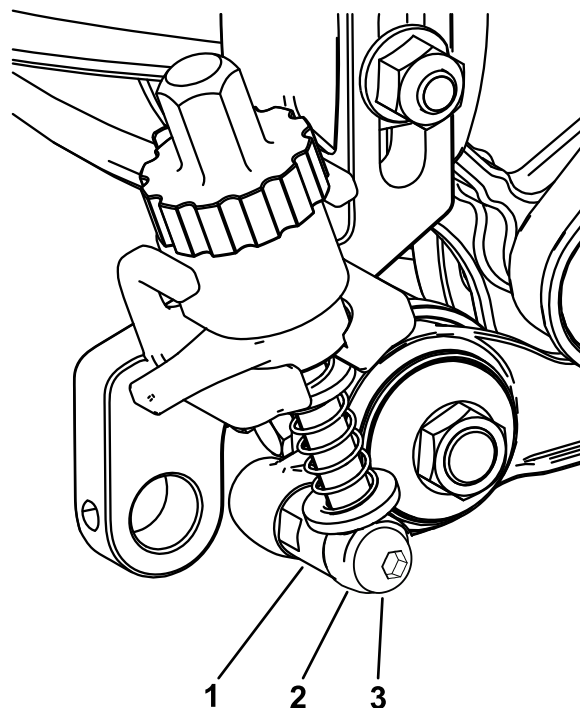


図 23

g349745

1. アジャスタカラー
2. アジャスタアームアセンブリのロッド
3. ショルダボルト

6. 前ローラのシャフトを左右の刈高ブラケットの中央にセットし、古い刈高アームから外した取り付けねじ2本で固定する [図 24](#)。

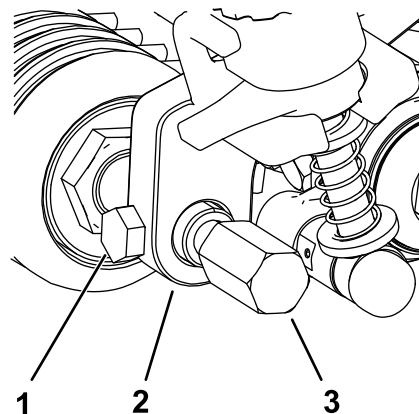


図 24

g231793

1. 取り付けねじ
2. 刈高ブラケットアセンブリ
3. グルーマガード

7. 前ローラシャフトの左右それぞれにグルーマガードを取り付ける [図 24](#)。

8. グルーマガードを 22-24 N·m
2.2-2.5 kg.m=16-18 ft-lb にトルク締めする。

10

グルーマを取り付ける

この作業に必要なパーツ

4	ボルト ¼" x 1½"
4	ジャムロックナット
4	シャフトクランプ
1	グルーミングリール別売

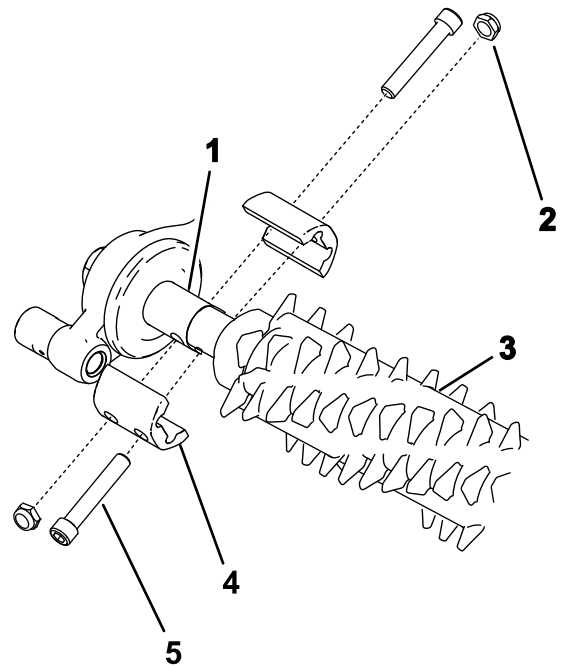


図 25

g283516

手順

- お持ちのCutting Unitおよび希望するグルーミングに合ったグルーミングリールを、以下の表からお選びください
 - 46 cm ツインチップ刃モデル 04801
 - 46 cm ソフトブラシモデル 04268
 - 46 cm ハードブラシモデル 04269
 - 53 cm ツインチップ刃モデル 04802
 - 53 cm ソフトブラシモデル 04270
 - 53 cm ハードブラシモデル 04271
- グルーミングリールアセンブリを、駆動ボックスとアイドルアセンブリとの間にセットする [図 25](#)。

- 駆動スタブシャフト
- ジャムロックナット4個
- グルーマアセンブリ
- シャフトクランプ (4個)
- ボルト4本

- グルーマボックスが正しく整列していることを確かめた上で、以下を行う
 - グルーマアセンブリを、取り付け位置にボルトで仮止めする。
 - グルーマの食い込み深さを、刈高と同じ高さにセットする。
 - グルーマボックスが正しくセンタリングされていることを確認する。

注 刈高の設定については各Cutting Unitのオペレーターズマニュアルを参照グルーミング高さの調整については [グルーマの高さを調整する \(ページ 16\)](#) を参照のこと。

- [図 25](#)にある、グルーマアセンブリを固定しているボルトを本締めし 5-7 N·m 0.56-0.69 kg.m 46-60 in-lb にトルク締めする。

重要 ボルトとジャムナットを締め付ける時に、グルーマボックスの側面に負荷を一切掛けない、ボックスのセンタリングを崩さず、リールに対して直角に維持するように注意してください。

11

グルーマのスプリングの力を調整する

この作業に必要なパーツ

-	ワッシャP/N 3256-24、別売品
---	---------------------

手順

低いグルーミング位置で使用する場合にはスプリングの力を強くする必要があります。追加のワッシャP/N 3256-24をアイボルトに取り付け、グルーミング高さスプリングが適切に圧縮されるようにしてください。

1. カuttingユニットを希望の刈高に設定するカuttingユニットの **オペレーターズマニュアル**を参照。
2. グルーミング高さを設定する **グルーマの高さを調整する (ページ 16)**を参照。
3. グルーマのアジャスタが「入」動作する位置になっていることを確認する **移動走行を行うとき (ページ 18)**を参照。
4. **図 26**に示すように、ワッシャ間の距離現在のスプリングの長さを測定する。

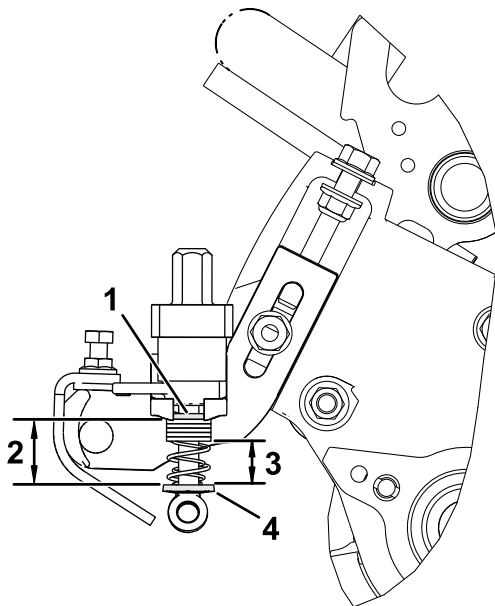


図 26

g346933

1. 上ワッシャ
2. 元々のスプリング長さ上下のワッシャ間の距離
3. オプションワッシャを入れて作りたい希望スプリング長さ19 mm
4. 下ワッシャ

5. 現在のスプリング長さから 19 mm を差し引き、得られた差を 1.5 mm で割ると、追加で必要となるワッシャの枚数が得られる。

12

サスペンション前ローラを取り付ける

この作業に必要なパーツ

-	グリーズマスター 3120, 3150, 3250 用プルリンクキットと延長カップラ別売
---	--

手順

マシンによっては、このユニバーサルグルーマキットを取り付けに、プルリンクキットと延長カップラが必要になります以下のリストおよびそれらの **取り付け要領書**を参照してください。

- 2018 年以前のグリーズマスター 3120 と 3150 のトラクションユニットは、ローラシャフトのねじ山が細かいので、プルリンクキット P/N 106-2643 が 必要です。
- 2018 年以降のグリーズマスター 3120 と 3150 のトラクションユニットは、ローラシャフトのねじ山が粗い製品です。プルリンクキット P/N 138-4976 が 必要です。
- グリーズマスター 3250 のトラクションユニットには、カuttingユニット 1 台あたり 1 個のプルリンクキット P/N 112-9248 が 必要です。

運転操作

はじめに

グルーミングはターフ表面のすぐ上で行う作業です。グルーミングは、芝草が縦方向に成長することを促進し、芝目を減らし、ほふく茎を切断することによって密度の高いターフを作ります。グルーミングは、より均一で固いプレー面を作り、ゴルフボールの転がりを素直に、また速くします。

グルーミングとバーチカットは全く異なる作業であり、グルーミングはバーチカットの代わりにはなりません。グルーミングはターフの「毛並み」を揃える日常的な軽い保守作業の一つですが、バーチカットはターフに大きな負担をかける作業であり、実施回数もわずかです。

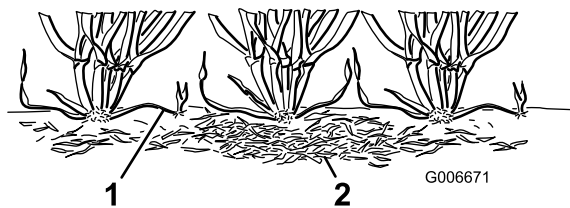


図 27

1. 芝草のランナーほふく茎 2. サッチ

グルーミングブラシは、通常のグルーミングよりもさらにやさしい当たりでグルーミングを行うことができます。ウルトラドワーフ草種は、縦伸び傾向が強く、横方向に芽を伸ばして隙間を埋めるのに時間がかかる傾向があるので、ブラシによるグルーミングの方が向いていると思われます。ブラシを低くセットしすぎると芝草の葉身を傷つけやすくなりますから注意が必要です。

バーチカットやサッチングとは異なり、グルーマの刃は決して地中に食い込ませません。グルーミングは、ほふく茎の切断とサッチ除去に有効です。

グルーミングは葉身を傷つける作業ですので、ストレスの強い時期には避けてください。クリーピングベントグラスやブルーグラスなどのような寒地型芝草に対しては、真夏の高温期高湿期のグルーミングを控えるようにしましょう。

様々な条件がグルーミングに影響を与えます。例えば

- 時期一年のうちどの時期かや天候パターン
- 各グリーンの全体的なコンディション
- グルーミングや刈り込みの頻度 週に何回行うか、また、二度刈りを行うか
- メインリールの設定刈高
- グルーミングリールの設定高さ
- グリーンでグルーミングを行い始めてどのくらいの年月が経っているか
- グリーンで使用している草種

- グリーンの芝管理の全体的な方法散水、施肥、薬剤散布、コアリング、オーバーシードなど
- 通行
- ストレスのかかる季節高温、高湿、ハイシーズンなど

以上のような因子はグリーンごとに異なるものです。各グリーンを毎回よく観察し、必要に応じてグルーミングの方法を変更してください。

各種のグルーミングシャフトをご用意しております。13 mm 間隔にすると、ほふく茎を切断する程度に深く、しかしターフをひどく薄くするほどに強くなくグルーミングができます。スペーサを抜き取って代わりにブレードを入れる、あるいはスペーサを追加することにより、グルーマの刃の間隔を 6 mm と 19 mm との間で調整することができます。

注 成長が早い時期春から初夏までには、刃の間隔を 6 mm にして、主にキャノピターフ上層をグルーミングします。成長が遅い時期晩夏から冬までには、刃の間隔を 19 mm にします。ストレス期にグルーマを使用すると芝を薄くしてしまう恐れがあります。

注 グルーマの不適切な使用や強すぎる使用深すぎる設定やグルーミング回数の多すぎは、ターフに無用のストレスを与え、ターフの品質を大きく下落させます。グルーマは注意深く使ってください。

注 グルーマを使っている時は刈り込み方向を毎回変えるようにしてください。これによりグルーミングの効果をさらに高めることができます。

注 グルーマはできるだけ直線走行で使ってください。グルーマを使いながらの旋回動作は十分に注意して行ってください。

グルーマの高さを調整する

注 eフレックスのトラクションユニットにグルーマを取り付けている場合には、グルーマ使用時にはバッテリーの消耗が早くなりますからご注意ください。グルーマの設定を深くすればするほど、グルーマを駆動するためにより大きなパワーが必要となり、バッテリーが早く消耗します。

以下の表、図、および試験手順を利用して適切な設定を決めてください。

グルーマの高さと深さの表

必要な後ローラスペーサの個数	刈高	グルーミング高さ範囲
0	1.5 mm	0.8 1.5 mm
	3.0 mm	1.5 3.0 mm
	4.8 mm	2.3 4.8 mm
	6.4 mm	3.0 6.4 mm
1	7.9 mm	3.8 7.9 mm
	9.7 mm	4.6 9.7 mm
2	11.2 mm*	5.3 11.2 mm
	12.7 mm*	6.4 12.7 mm
3	15.9 mm*	9.4-15.9 mm
4	19.1 mm (0.75 inch)*	12.7-19.1 mm
注 歩行型モアにユニバーサルグルーマ駆動キットを取り付けた場合の最大刈高範囲は 12.7 mm となります。		
* 高刈りグルーミングキット P/N 133-9110 を使用		

カッティングユニットの準備

- ローラが汚れていないのを確認する。ユニットを水平で平らな作業台の上に置く。
- グルーマの高さと深さの表を使用して、希望するグルーミング深さに必要な後ローラスペーサの数を確認する。

注 高刈りグルーミングキットには後部スペーサ 6 枚と長い後ローラボルト 4 本が入っています。


- メインリールの刈高をセットする。

グルーマの高さを調整する

- グルーマの高さと深さの表を使用して、希望するグルーミング深さに必要なポジションを確認する。以下の手順でグルーミングリールの上下調整を行う

重要 設定刈高が 13 mm までは、刈高の 1/2 よりも低くグルーマをセットしてはならない。それ以下の刈高では刈高よりも 6 mm 以上は下げない。

重要 設定刈高よりも高くグルーマをセットすると、クイックアップ位置を使用した時にグルーマと集草バスケットが接触する可能性があります。作業位置では、絶対にグルーマリールを刈高よりも高くセットしないでください。

- クイックアップレバー  28 を作業位置にハンドルがカッティングユニットの前方を向くようにセットする。

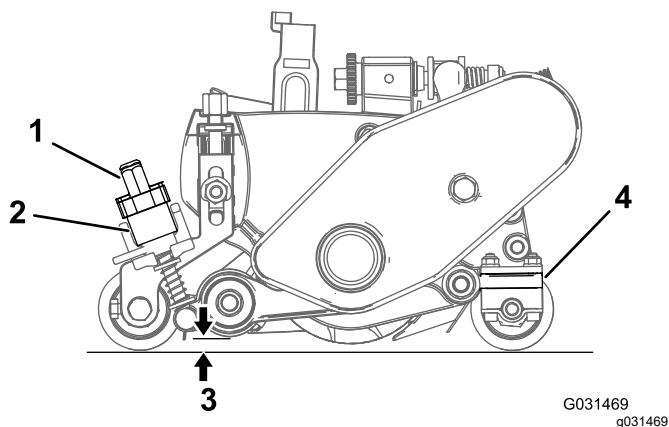


図 28

- | | |
|--------------------|-----------------------------|
| 1. 高さ調整ノブ | 3. グルーマの高さ |
| 2. クイックアップレバー図は入位置 | 4. 後ローラスペーササイドプレートのパッドの下側の数 |

3. グルーマリール的一端側で、ブレードの一番低い刃先と床との距離を測る図 28。高さ調整ノブ図 28を使って、グルーマの刃先の高さを希望の高さに調整する。
4. ステップ3をグルーマの反対側でも行い、調整ができれば、元の側の調整を確認する。グルーマの左右で、高さの測定値が同じになれば良い。グルーマの左右で高さの測定値が同じでない場合には、調整ノブで同じ高さに調整する。

グルーマの回転方向を変更するとき

グルーマの設定は3種類ニュートラル N、前転 F、後転 R。回転方向の変更は、グルーマ駆動ボックスについているノブで行います。希望する回転方向の記号を調整ノッチに合わせてください。

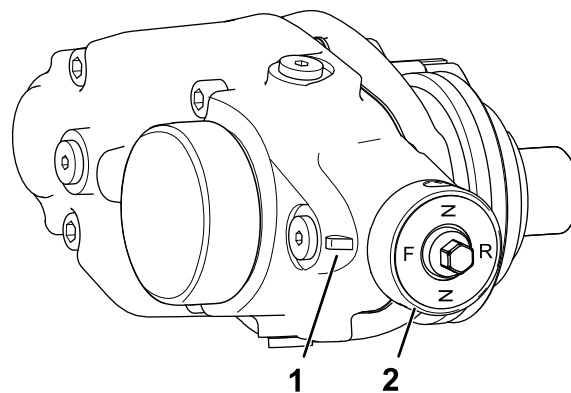


図 29

- | | |
|----------|-------|
| 1. 調整ノッチ | 2. ノブ |
|----------|-------|

グルーマの動作状態をテストする。

重要 グルーマの不適切な使用や過度の使用深すぎの設定やグルーミング回数の多すぎは、グリーンへのストレスを高め品質下落の要因となります。グルーマは注意深く使ってください。

▲ 危険

バックラップ中にリールに触れると大けがをする。

- カuttingユニットの調整を行う場合には、必ず事前にCuttingユニットを回転禁止にセットし、駐車ブレーキを掛け、エンジンを停止し、可動部が完全に停止するのを待つこと。
- リールその他の可動部に手足や衣類等を近づけないよう注意すること。

適切な設定を決めるための手順

1. Cuttingユニットのリール刈り込みリールを、グルーマなしで使う場合の普通の刈高にセットする。
2. グルーマリールを、刈高と同じ高さ、ローラより高い位置、にセットする。
3. グルーミングブラシも、ローラより高く、刈高と同じ高さにセットする。

注 希望する以上の傷をつけないように、グルーミングブラシを調整上下方向に 0.25 mm 刻みする。

4. テスト用グリーンで1畝だけ試し刈りを行い、次にグルーミングリールをローラの高さから 1/2 だけ下げ、もう1畝の試し刈りを行う。

注 たとえば刈高が 3.2 mm に設定されている場合は、グルーミングリールをローラよりも 1.6 mm 高くセットする。

5. 結果を比較する。

注 最初の設定、すなわちグルーマの高さを刈高まで上げた設定の方が、2度目の設定よりもずっと刈かすの収量が少ないはずである。

6. 2-3日後に、テストグリーンの状態を観察する。グルーミングしなかった場所が緑色であるのに、グルーミングした場所が黄変していたり、茶色に変色している場合には、グルーミングがきつすぎると判断する。

注 グルーミングを行うと、ターフの色が変わりません。慣れてくるにつれて、ターフの色およびその他の様々な注意深い観察によって、現在のグルーミングが適切かどうか判断できるようになります。グルーミングは芝草を立たせる動作を伴い、またサッチも除去するので、グルーマを使用しない芝刈りとは異なった仕上がりになります。この効果はグルーマをグリーンで使い始めた最初の数回に最も顕著に現れます。

注 グルーマを使用する時は、マルチパス2度刈り、3度刈り...は避けてください。マルチパスでは1回ごとにグルーマがさらに深く食い込むようになります。グルーマを使用する時は、マルチパスは行なわないでください。

テストグリーンで希望通りの仕上がり状態ができることを確認したら、実際のグリーンでのグルーミングを開始する。ただし、グリーンはつつが違うので、グルーミングの結果もそれぞれ異なり、また一定とはならない。また、成長条件も常に変化していることを理解する必要がある。グリーンの状態をよく観察し、こまめに調整を行うようにする。

移動走行を行うとき

グルーマを作動させずに刈り込みを行う場合や、現場から現場へ移動する場合には、クイックアップレバーを移動走行位置 [図 30](#) にセットしてください。

注 グルーマリールが上昇します。

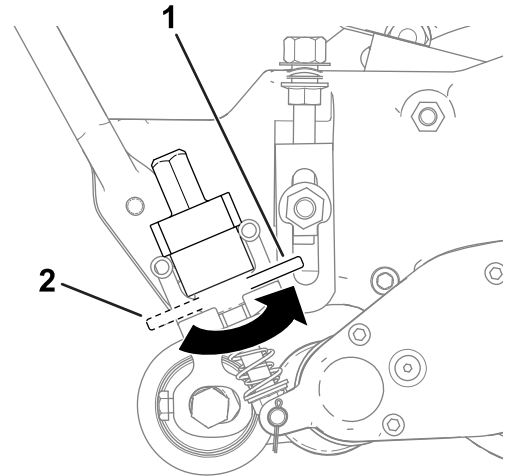


図 30

g287375

1. 移動走行位置

2. 作動位置

保守

ギアボックスの潤滑油の交換




整備間隔

最初の 100 運転時間後

500 運転時間ごと/1年に 1 回いずれか早く到達した方の時期

1. グルーマハウジングの外面をきれいに拭く。

重要グルーマハウジングの外側にごみや刈りかすをためないようにしてください。グルーマ内部に異物が入るとギアボックスを破損させる恐れがあります。

2. ハウジングの下にあるドレンプラグを抜く  33。
3. ハウジングの側面にあるオイル補給プラグと上部にある通気プラグを抜いてオイルを抜けやすくする  33。
4. オイルドレンポートの下に適切なオイル回収容器を置く。
5. オイルが完全に抜けるようにカッティングユニットを立てて排出口が一番下になるようにする  31。

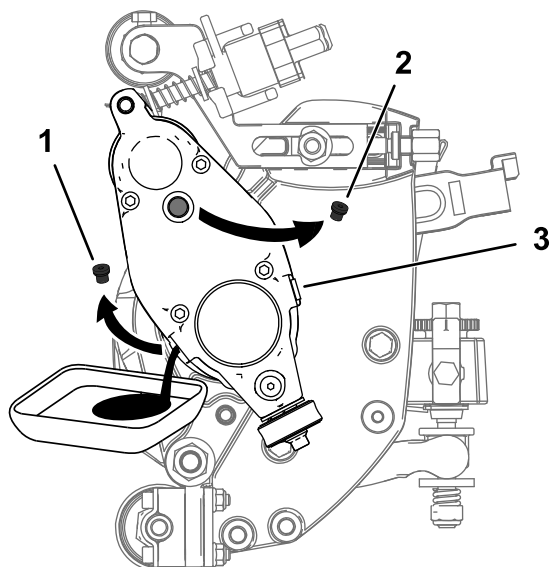


図 31

g349499

1. ドレンポートからドレンプラグを抜く。
 2. 補給ポートから補給プラグを抜く。
 3. 通気プラグをゆるめる。
6. カッティングユニットを前後に揺らしてオイルを完全に排出する。オイルが完全に抜けたら、カッティングユニットを、平らな場所に置く。
 7. ドレンプラグを取り付ける。
 8. シリンジP/N 137-0872を使って 80-90W オイルを 50 cc 入れる。

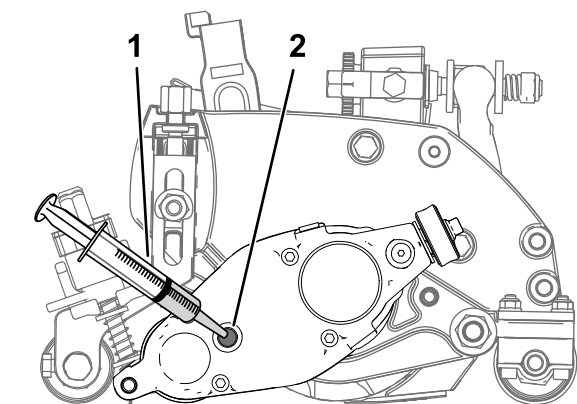


図 32

g349498

1. シリンジで 80-90W オイルを 50cc 補給
2. 補給ポート
9. 補給プラグを取り付け、通気プラグは締め付ける。
10. 全部のプラグを 3.62-4.75 N・m(0.37-0.48 kg・m = 32-42 in-lb)にトルク締めする。

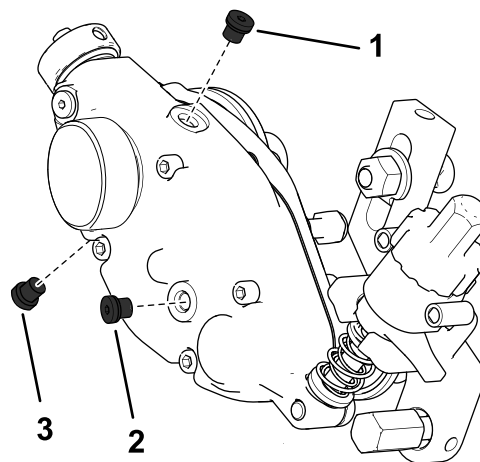


図 33

図は左側を示す

g349497

1. 通気プラグ
2. 補給プラグ
3. ドレンプラグ

グルーマ駆動ボックスを取り外す

注 以下、特に指示がない限り、取り外した部品はすべて再使用します。

重要グルーマ駆動ボックスの取り外しが難しい場合には、トラクションユニットのサービスマニュアルを参照するか、ディストリビュータにご相談ください。

1. グルーマからキャップを外す。
2. グルーマを駆動ボックスに接続しているクランクボルトを外す 図 34。
3. グルーマを駆動ボックスをアジャスタアームに接続しているショルダボルトと硬化ワッシャを外す 図 34。

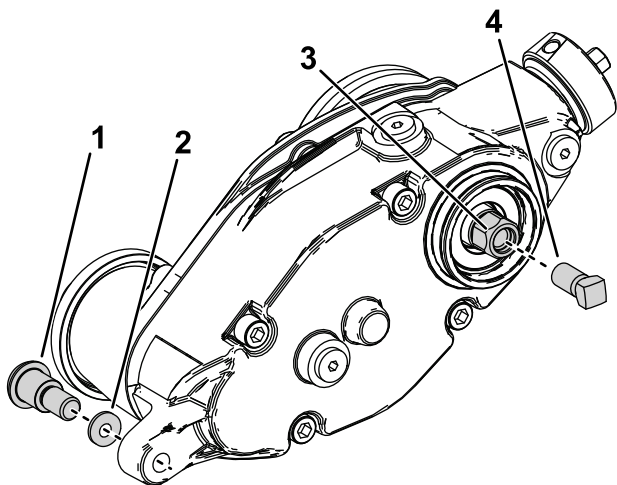


図 34

g346932

1. ショルダボルト
 2. 硬化ワッシャ
 3. グルーマ駆動六角ヘッド
 4. 補強ねじ
4. リールが回転しないように固定する **ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには (ページ 21)を参照。**
 5. 図 34のように、補強ねじP/N 1-803022別売をグルーマ駆動六角ヘッドのねじ溝に取り付けて 13.5 Nm 1.4 kg.m = 120 in-lbにトルク締めする。
 6. グルーマ駆動六角ヘッドを回して、リールからグルーマ駆動ボックスを外す 図 34。

重要グルーマ駆動ボックスがカッティングユニットの右側に取り付けられている場合には、グルーマ駆動六角ヘッド右ねじを左に回すと駆動ボックスのシャフトをカッティングユニットから外すことができます。

重要グルーマ駆動ボックスがカッティングユニットの左側に取り付けられている場合には、グルーマ駆動六角ヘッド左ねじを左に回すと駆動ボックスのシャフトをカッティングユニットから外すことができます。

重要6ポイントのソケット肉厚の壁のものを使う必要があります。

グルーミングリールの洗浄

整備間隔: 使用後毎回

使用後はホースでグルーマを水洗いしてください。ただし、ベアリング部分には直接水流を当てないように注意してください。錆の発生を防止するため、水洗い後は速やかに乾燥させてください。

ブレードの点検

整備間隔: 使用することまたは毎日

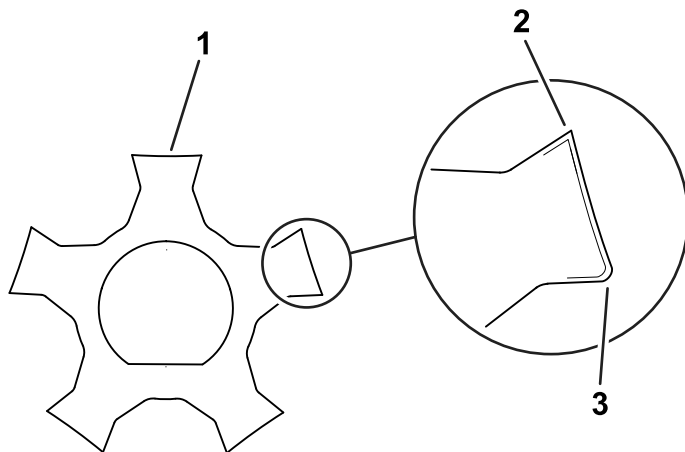


図 35

g287987

1. グルーマのブレード
2. 鋭利な刃先
3. 鈍くなった磨耗した刃先

グルーミングリールの刃は摩耗や破損が発生しやすいので頻繁に点検してください。曲がった刃はプライヤーなどで修正してください。摩耗した刃は交換し、ロックナットを42-49 N·m 4.3-5.0 kg.m = 31-36 ft-lb にトルク締めする。刃の点検を行う時には、ブレードシャフトの左右のナットが十分に締まっていることを確認してください。

注 スプリング鋼製のブレードの場合は、刃の前側が摩耗したら、グルーミングリールを外して分解して刃を裏返し180°回転させると再使用できます。摩耗していない側が回転の前方を向くように取り付けてください。

注 グルーマを使うと異物土や砂も多く巻き上げることになりますので、リールや下刃の点検もより頻繁に行うことが必要になります。特に砂地のグリーンや、深く食い込ませるグルーミングを行なう場合には、点検が重要になります。

リール固定手順

▲ 警告

リール刃は非常に鋭利で、手足を切断できるほどである。

- リールの軌道内に手足を入れないこと。
- リールに作業を行う場合には、リールが回転しないよう確実に固定すること。

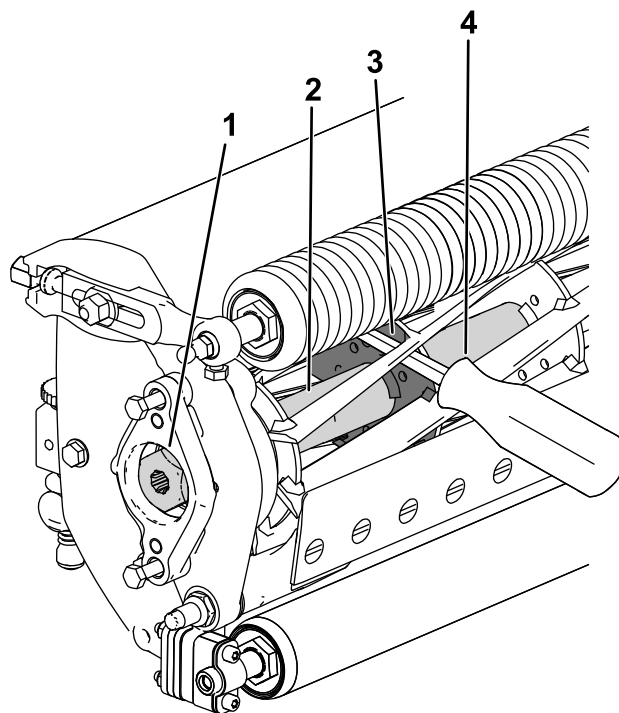
ねじ付きインサートを外すためにリールを固定するには

1. リールの底部にアクセスできるようにカuttingユニットを立てる。
2. 長い柄のバール9 mm x 30 cm 程度のドライバタイプのもの。握りのついているものがよいを用意する。バールは、トルク作業を行う側に近い側で、リールの下から差し込むようにする [図 36](#)。
3. リールサポートプレートの溶接されている側からバールを入れ [図 36](#)、

注 リールのシャフトの上側と枚のリール刃の背中側にバールを差し込むと、リールが回転できなくなる。

重要 リールの刃先にバールを触れると刃こぼれなどを起こすバールを当てないように十分注意すること。

重要 カuttingユニット左側のインサートは左ねじです。カuttingユニット右側のインサートは右ねじです。



g280339

図 36

- | | |
|-------------------------|------------------------|
| 1. 取り外すべきねじ山付きイ
ンサート | 3. リールサポートプレートの
溶接側 |
| 2. リールシャフト | 4. バール |

4. バールの握り部分をローラに載せる。
5. バールでリールが確実に止まっていることを確認しながらインサートを外す。作業が終わったらバールを外す。
6. ローラが下になるようにカuttingユニットを降ろす。

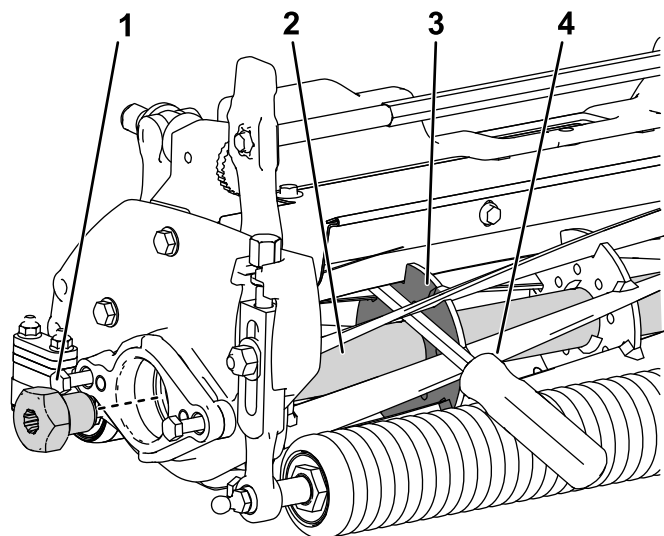
ねじ付きインサートの着脱のために リールを固定するには

1. 長い柄のバール9 mm x 30 cm 程度のドライバータイプのもの。握りのついているものがよいを用意する。バールは、トルク作業を行う側に近い側で、リールの前から差し込むようにする **図 37**。
2. リールサポートプレートの溶接されている側からバールを入れ **図 37**、

注 リールのシャフトの上側と枚のリール刃の背中側にバールを差し込むと、リールが回転できなくなる。

重要 リールの刃先にバールを触れると刃こぼれなどを起こすバールを当てないように十分注意すること。

重要 カuttingユニット左側のインサートは左ねじです。Cuttingユニット右側のインサートは右ねじです。



g280287

図 37

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. 取り付けるべきねじ山付き
インサート | 3. サポートプレートの溶接側
インサート |
| 2. リールシャフト | 4. バール |

3. バールの握り部分をローラに載せる。
4. バールを保持しながら、ねじ山付きインサートの説明通りにインサートを取り付ける。インサートを支持された値までトルク締めする。
5. バールを外す。

メモ

メモ

組込宣言書

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
04648	321000000 およびそれ以上 以上	グリーンズマスターフレックス 1800 および 2100, eフレックス 1800 および 2100 ならびにグリーンズマスター 3000 シリーズの DPA カuttingユニット用	UNIV GROOMER DRIVE, NEWGEN DPA GREENS CU	グルーマドライブシステム	2006/42/EC

2006/42/EC別紙VIIパートBの規定に従って関連技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する諸規制に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

確認済み

権限を有する代表者



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

Tom Langworthy
エンジニアリング担当取締役
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
9月 13, 2024

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
04648	321000000 およびそれ以上 以上	グリーンズマスターフレックス 1800 および 2100, eフレックス 1800 および 2100 ならびにグリーンズマスター 3000 シリーズの DPA カuttingユニット用	UNIV GROOMER DRIVE, NEWGEN DPA GREENS CU	グロームドライブシステム	S.I. 2008 No. 1597

S.I. 2008 No.1597のSchedule 10に基づいて、関連する技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する規制等に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

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

権限を有する代表者

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



Tom Langworthy
エンジニアリング担当取締役
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
9月 13, 2024



Toro 製品保証

2 年間または 1,500 時間限定保証

保証条件および保証製品

Toro 社は、Toro 社の製品以下「製品」と呼びますの材質上または製造上の欠陥に対して、2 年間または 1,500 運転時間*のうちいずれか早く到達した時点までの品質保証を共同で実施いたします。この保証はエアレーターを除くすべての製品に適用されますエアレーターに関する保証については該当製品の保証書をご覧ください。この品質保証の対象となった場合には、弊社は無料で「製品」の修理を行います。この無償修理には、診断、作業工賃、部品代、運賃が含まれます。保証は「製品」が納品された時点から有効となります。*アワーメータを装備している機器に対して適用します。

保証請求の手続き

保証修理が必要だと思われる場合には、「製品」を納入した弊社代理店、ディストリビュータ又はディーラー に対して、お客様から連絡をして頂くことが必要です。連絡先がわからなかったり、保証内容や条件について疑問がある場合には、本社に直接お問い合わせください。

Toro Commercial Products Service Department
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 または 800-952-2740
E-mail: commercial.warranty@toro.com

オーナーの責任

製品のオーナーは、オペレーターズマニュアルに記載された整備や調整を実行する責任があります。必要な整備や調整を怠ったことが原因で発生した不具合などの問題点はこの製品保証の対象とはなりません。

保証の対象とならない場合

保証期間内であっても、すべての故障や不具合が保証の対象となるわけではありません。以下に挙げるものは、この保証の対象とはなりません

- Toroの純正交換部品以外の部品や Toro 以外のアクセサリ類を搭載して使用したことが原因で発生した故障や不具合。
- 推奨される整備や調整を行わなかったことが原因で生じた故障や不具合。
- 運転上の過失、無謀運転など「製品」を著しく過酷な条件で使用したことが原因で生じた故障や不具合。
- 製品を使用したことによって消耗した正常なパーツ通常の使用に伴って磨耗消耗する部品類とは、ブレード、リール、ローラおよびベアリングシールドタイプ、グリス注入タイプ共、ベッドナイフ、タイン、点火プラグ、キャストホイール、ベアリング、タイヤ、フィルタ、ベルトなどを言い、その他、液剤散布用の部品としてダイヤフラム、ノズル、フローメータ、チェックバルブが含まれます。
- 以下のような外部要因が原因で発生する不具合天候、格納保管条件、異物、不適切な燃料、冷却液、潤滑剤、添加物、水、薬品などの使用。
- 適正な燃料ガソリン、軽油、バイオディーゼルなどを使用しなかったり、品質基準から外れた燃料を使用したために発生した不具合。
- 通常の使用にともなう音、振動、磨耗、損耗および劣化。通常の使用に伴う「汚れや傷」とは、運転席のシート、機体の塗装、ステッカー類、窓などに発生する汚れや傷を含みます。

米国とカナダ以外のお客様へ

米国またはカナダから輸出された製品の保証についてのお問い合わせは、お買いあげのToro社販売代理店ディストリビュータまたはディーラーへおたずねください。代理店の保証内容にご満足いただけない場合は弊社の正規サービスセンターにご相談ください。

部品

定期整備に必要な部品類「部品」は、その部品の交換時期が到来するまで保証されます。この保証によって交換された部品は製品の当初保証期間中、保証の対象となり、取り外された製品は弊社の所有となります。部品やアセンブリを交換するか修理するかは判断は弊社が行います。場合により、弊社は再製造部品による修理を行います。

ディープサイクルバッテリーおよびリチウムイオンバッテリーの保証

ディープサイクルバッテリーやリチウムイオンバッテリーは、その寿命中に放出することのできるエネルギーの総量kWhが決まっています。一方、バッテリーそのものの寿命は、使用方法、充電方法、保守方法により大きく変わります。バッテリーを使用するにつれて、完全充電してから次に完全充電が必要になるまでの使用可能時間は徐々に短くなってゆきます。このような通常の損耗を原因とするバッテリーの交換は、オーナーの責任範囲です。注リチウムイオンバッテリーの保証内容をご確認ください。

クランクシャフトのライフタイム保証プロストライプ 02657 モデルのみ

トロ社の純正摩擦ディスクおよびクランク安全ブレードブレードクラッチ統合ブレードブレードクラッチBBC摩擦ディスクアセンブリを当初から搭載し、当初の購入者様がトロ社の推奨する運転方法および定期整備を遵守してご使用されたプロストライプ製品には、クランクシャフトの曲がり不具合に対するライフタイム保証が適用されます。摩擦ワッシャ、ブレードブレードクラッチBBCその他のデバイスを搭載した製品には、このクランクシャフトのライフタイム保証は適用されません。

保守整備に掛かる費用はオーナーが負担するものとします

エンジンのチューンナップ、潤滑、洗浄、磨き上げ、フィルタや冷却液の交換、推奨定期整備の実施などは「製品」の維持に必要な作業であり、これらに関わる費用はオーナーが負担します。

その他

上記によって弊社代理店が行う無償修理が本保証のすべてとなります。

Toro 社は、本製品の使用に伴って発生しうる間接的偶発的的结果的損害、例えば代替機材に要した費用、故障中の修理関連費用や装置不使用に伴う損失などについて何らの責も負うものではありません。当社の保証責任は上記の交換または修理に限らせていただきます。その他については、排気ガス関係の保証を除き、何らの明示的な保証もお約束するものではありません。商品性や用途適性についての黙示的内容についての保証も、本保証の有効期間中のみに限って適用されます。

米国内では、間接的偶発的損害に対する免責を認めていない州があります。また黙示的な保証内容に対する有効期限の設定を認めていない州があります。従って、上記の内容が当てはまらない場合があります。この保証により、お客様は一定の法的権利を付与されますが、国または地域によっては、お客様に上記以外の法的権利が存在する場合もあります。

排ガス保証についてのご注意

米国においては環境保護局EPAやカリフォルニア州法CARBで定められたエンジンの排ガス規制および排ガス規制保証があり、これらは本保証とは別個に適用されます。くわしくはエンジンメーカーのマニュアルをご参照ください。上に規定した期限は、排ガス浄化システムの保証には適用されません。製品に同梱またはエンジンメーカーからの書類に同梱されている、エンジンの排ガス浄化システムの保証についての説明をご覧ください。



Count on it.