



后部远程液压套件

Sand Pro®/Infield Pro® 3040 和 5040 主机

型号 08781—序列号 409800000 及以上

安装说明

此产品符合欧盟所有相关指令。若要了解详情请参阅本手册封底的注册声明 DOI。

注意 对于 Sand Pro 08703 和 08705 耙沙机请在安装该套件之前订购下列零件

描述	零件号	数量
量油尺	110-8162	1
阀板	108-8460-01	1
螺纹成型螺丝 5/16 x 3/4 英寸	32144-11	2
Toro PX 延长寿命液压油 18.9L	133-8086	6.7L

型号 _____

序列号 _____

注意 请根据正常操作位置来判定机器的左侧和右侧。

警告

压力下泄漏的液压油可穿透皮肤造成伤害。

- 在对液压系统施加压力之前请确保所有液压油软管和管线均处于良好状态且所有液压连接和接头均紧固到位。
- 请确保身体和双手远离喷射高压液压油的针孔泄漏点或喷嘴。
- 使用纸板或纸张找出液压泄漏点。
- 在对液压系统执行任何工作之前请先安全释放液压系统中的所有压力。
- 如果液压油穿透皮肤请立即就医。

当您需要关于维修保养 Toro 真品零件或其他方面的信息时请联系授权服务经销商或 Toro 客户服务中心并准备好有关您的产品的型号和序列号等资料。图 1 显示了产品上型号和序列号的位置。将型号、序列号写在提供的空白处。

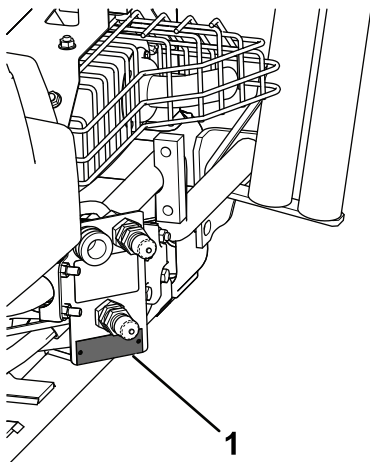


图 1

g220043

1. 型号和序列号的位置

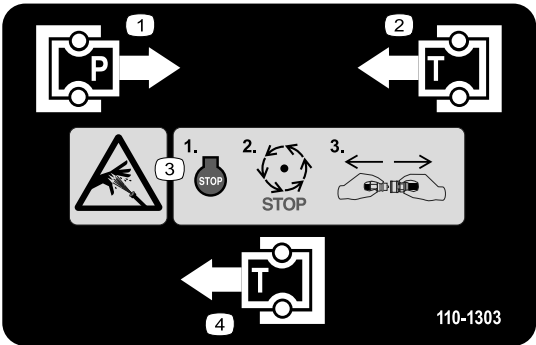


安全

安全和指示标签



任何潜在危险区附近均贴有操作员清晰可见的安全标贴和说明。更换受损或丢失的标贴。



decal110-1303

110-1303

- | | |
|-------|------------------------------------|
| 1. 压力 | 3. 高压油注入机体危险——关闭发动机、停止附件并断开快速连接接头。 |
| 2. 油箱 | 4. 油箱 |
-

散装零件

使用下表进行核对确保所有零件已装运。

程序	说明	数量	用途
1	不需要零件	—	准备机器。
2	不需要零件	—	卸下空气滤清器。
3	不需要零件	—	卸掉液压油箱和护罩。
4	带挂钩的小 90 度三通接头 大 90 度弯头带螺纹的两端 滤网	1 1 1	安装接头到液压油箱。
5	固定支架 消声器夹 软管固定支架 联轴器支架	1 2 1 1	安装接头支架到后机架。
6	阀门 螺栓 1/4 x 3 英寸 螺母 1/4 英寸 小 90 度弯头 三通接头 继电器	1 2 2 1 1 1	安装歧管和支架。
7	1 号液压管线 2 号液压管线 5 号液压管线软管	1 1 1	安装液压管线。
8	液压泵 45 度弯头外螺纹端 轮毂总成 方形钥匙 1/4 x 1 英寸 固定螺丝 5/16 x 3/4 英寸 泵支架 螺栓带防松螺纹油 5/16 x 3/4 英寸 垫圈 3/8 英寸 大 90 度弯头带软管宝塔接头	1 1 1 1 4 1 2 2 1	安装液压泵。
9	3 号液压管线 4 号液压管线	1 1	安装液压管线。
10	大液压软管 带接头的液压软管 大号软管夹 小号软管夹 小成型液压软管 R 形夹 螺栓 5/16 x 7/8 英寸 凸缘螺母 5/16 英寸	1 1 2 2 1 1 1 1	安装液压软管。
11	不需要零件	—	紧固所有连接。

程序	说明	数量	用途
12	线束	1	安装开关和线束。
	开关	1	
	保险丝	1	
13	液压油	型号 08703 和 08705 为 6.6L	添加液压油并检查是否漏油。

1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停在水平地面上。
2. 放低附件。
3. 接合驻车刹车。
4. 关闭发动机并拔下钥匙。
5. 彻底清洁机器。清除所有碎屑确保安装支架正确安装没有灰尘或杂物进入液压系统。

2

卸下空气滤清器

不需要零件

程序

1. 彻底清洁空气滤清器附近的区域。
2. 松开软管附近的散热器夹具将夹具降低到软管上。
3. 卸掉将空气滤清器固定到位的内侧螺栓。
4. 卸下空气滤清器盖和滤芯图 2。

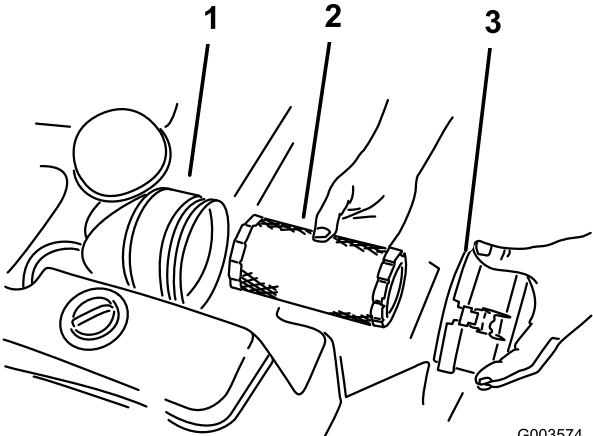


图 2

1. 空气滤清器过滤筒
2. 空气过滤器
3. 过滤筒盖

5. 从空气滤清器过滤筒上取下软管。
6. 展开空气滤清器箍带将其拉到过滤筒上取出滤芯的一端图 3。

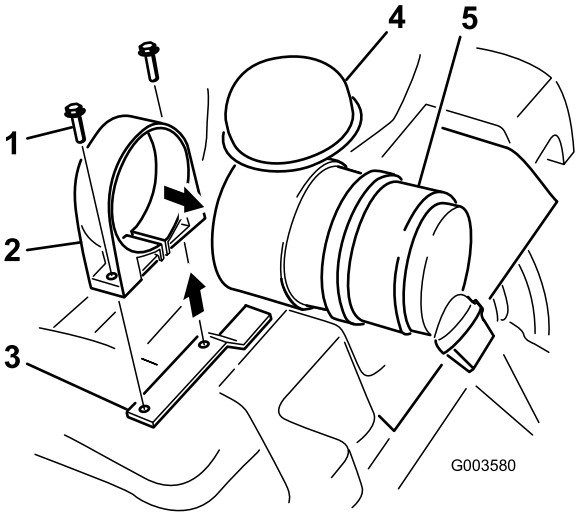


图 3

1. 螺栓
2. 空气滤清器箍带
3. 机器机架
4. 盖子
5. 空气滤清器过滤桶

7. 盖上软管或插入一块抹布以免在安装该套件时有灰尘或杂物进入。

- 卸掉将空气滤清器箍带固定到机架的对面螺栓。

3

卸掉液压油箱和护罩

不需要零件

程序

- 排干液压油箱。请参阅机器 *操作员手册*。
- 将机器后部提离地面并堵住机器后部。请参阅机器 *操作员手册*“抬升机器”部分。

警告

机械或液压千斤顶可能无法支撑机器并造成严重伤害。

支撑机器时应使用顶车架。

- 卸下左后轮胎。
- 卸下将左轮护罩固定到机架的 4 个凸缘头螺丝图 4。拆下并保留护罩。

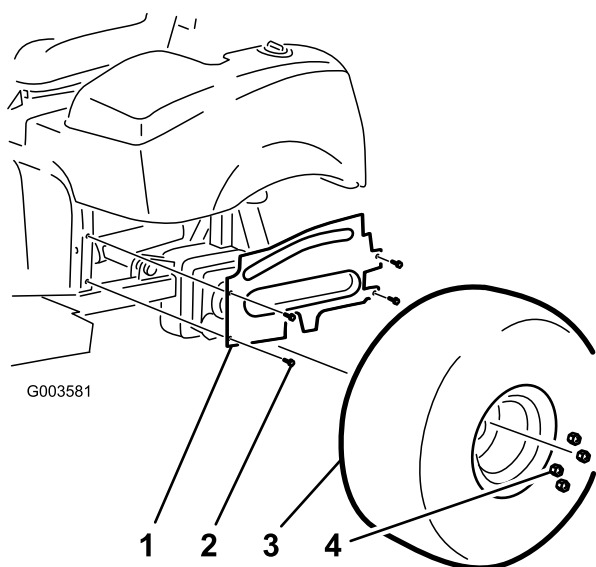


图 4

- | | |
|----------|-------|
| 1. 左轮护罩 | 3. 轮胎 |
| 2. 凸缘头螺丝 | 4. 螺母 |

- 拧下将左前滤网固定到机架的 2 个凸缘头螺丝。取下并保留滤网。

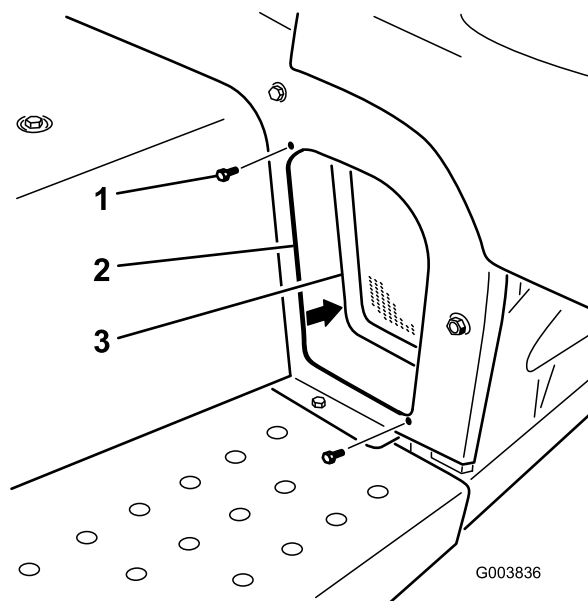


图 5

- | | |
|----------|---------|
| 1. 凸缘头螺丝 | 3. 左前滤网 |
| 2. 机架 | |

- 拧下将后连接装置挡板固定到机架的 3 个螺栓。

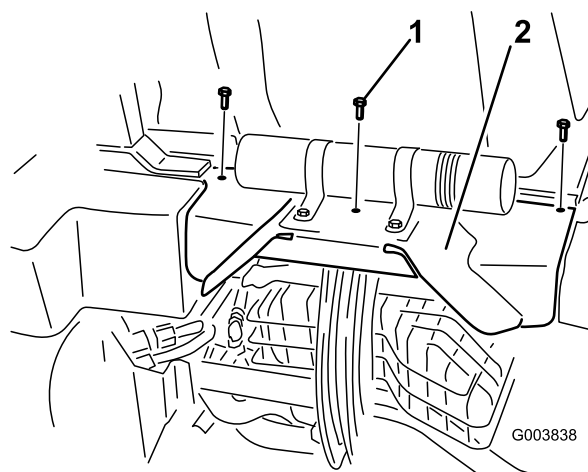


图 6

- | | |
|-------|------------|
| 1. 螺栓 | 2. 后连接装置挡板 |
|-------|------------|

- 拧掉将中央护罩固定到机器的 2 个螺丝图 7。拆下并保留护罩。

4

安装接头到液压油箱

此程序中需要的物件

1	带挂钩的小 90 度三通接头
1	大 90 度弯头带螺纹的两端
1	滤网

程序

注意 在安装之前确保所有 O 形圈都已润滑并放置在所有接头上。

注意 先松松地安装所有接头和液压管线一切安装完毕后
再拧紧。按图中所示的角度安装接头。

1. 从油箱侧面拔下 2 个液压油箱插头。
2. 将滤网安装到液压油箱内大插头拔出的地方。
3. 将大 90 度弯头装入滤网。
4. 将带挂钩的小 90 度三通接头安装到小插头拔出的地方 [图 9](#)。

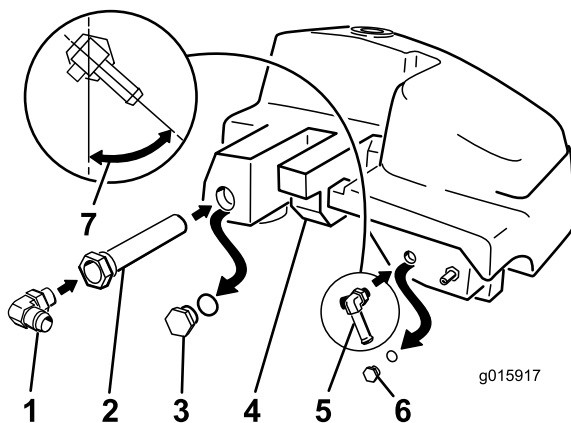


图 9

1. 大 90 度弯头按图中所示的角度安装
2. 滤网
3. 拔下大插头。
4. 液压油箱
5. 小 90 度三通接头按图中所示的角度安装
6. 拔下小插头。
7. 45 度

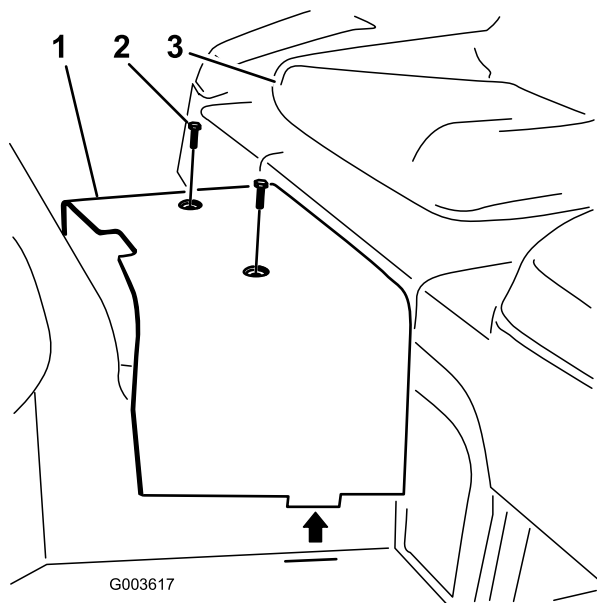


图 7

1. 中央护罩
2. 螺丝
3. 座椅

8. 断开进入药箱的液压管线。
9. 从机器机架卸掉顶部液压油箱支架并松开机架侧面的 2 个支架 [图 8](#)。拆下油箱并保留五金件。

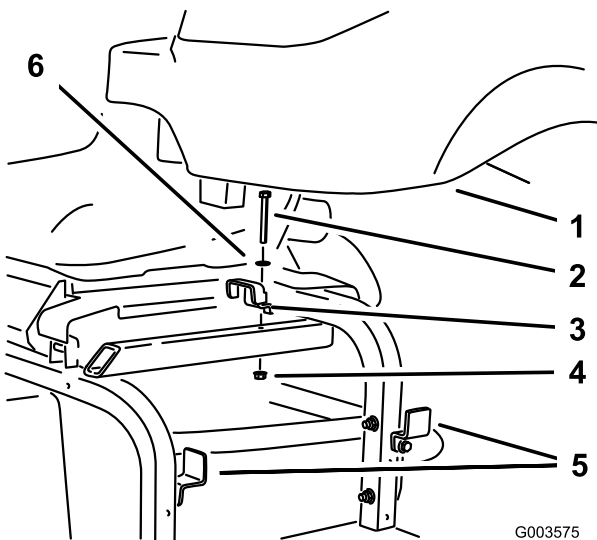


图 8

1. 液压油箱
2. 螺栓
3. 顶部支架
4. 螺母
5. 侧面支架
6. 垫圈

5

安装接头支架到后机架

此程序中需要的物件

1	固定支架
2	消声器夹
1	软管固定支架
1	联轴器支架

程序

注意 先松松地安装所有液压管线一切安装完毕后再拧紧。

1. 调整后机架圆管周围的夹子。
2. 安装软管固定支架和接头支架到消声器夹。

注意 此时不要上紧螺母。要安装液压管线接头支架需要保持松动图 10。

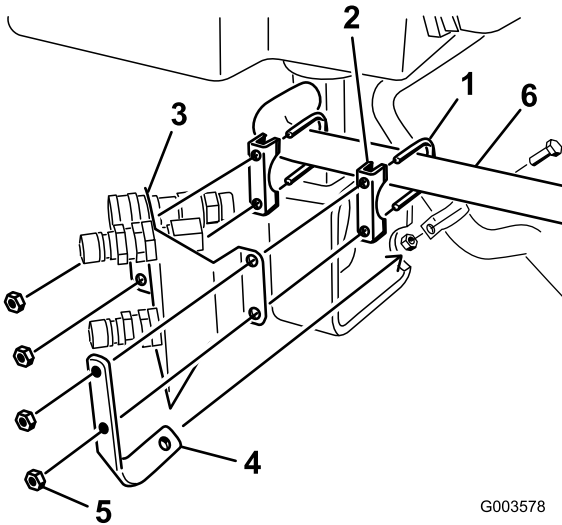


图 10

1. 消声器夹
2. 消声器支架
3. 接头支架
4. 固定支架
5. 螺母
6. 后机架圆管

3. 临时调整圆机架管上的接头支架参阅 图 11。

注意 将接头支架放在管子开始弯曲的地方。

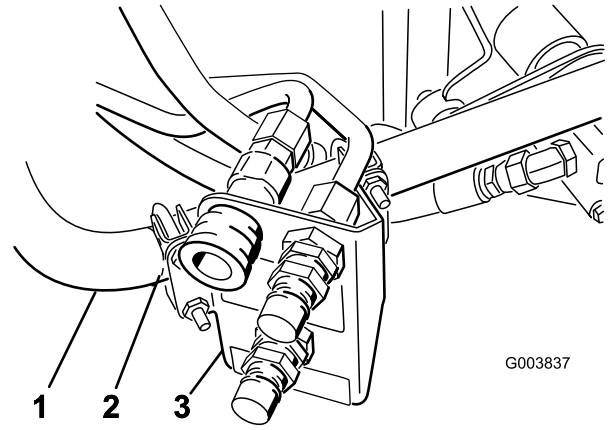


图 11

1. 圈机架管
2. 接头支架的临时位置
3. 接头支架

6

安装阀门

此程序中需要的物件

1	阀门
2	螺栓 1/4 x 3 英寸
2	螺母 1/4 英寸
1	小 90 度弯头
1	三通接头
1	继电器

程序

注意 在安装之前确保所有 O 形圈都已润滑并放置在所有接头上。

注意 先松松地安装所有接头和液压管线一切安装完毕后再拧紧。按图中所示的角度安装接头。

1. 按图中所示的角度安装接头。安装三通接头到新阀门侧面参阅 图 12。
2. 将小 90 度弯头安装到新阀门的顶部图 12。
3. 从阀门支架上卸下现有阀门图 12。
4. 在将阀门安装到阀门支架的同时将继电器安装到阀门支架。
5. 用 2 个螺栓 1/4 x 3 英寸和 2 个螺母 1/4 英寸将阀门安装到阀门支架请参阅图 12。

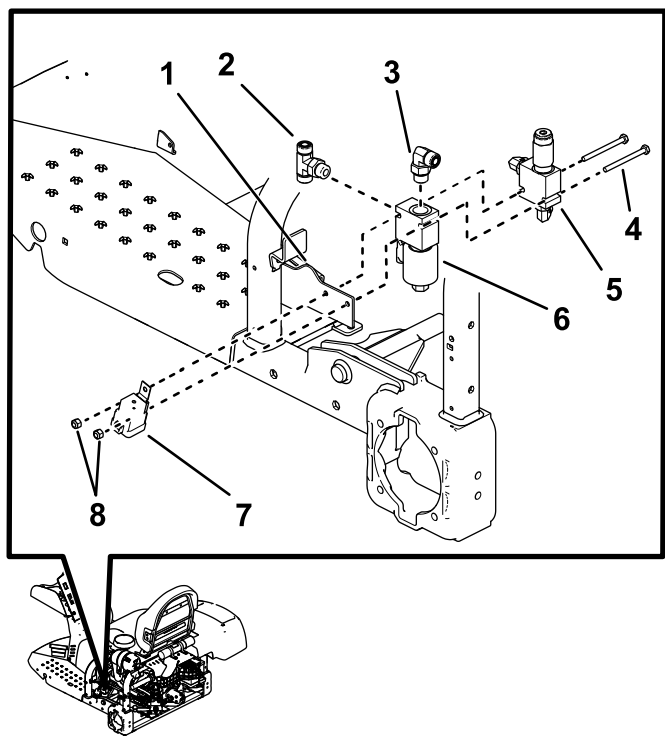


图 12

- | | |
|------------------|--------------|
| 1. 阀门支架 | 5. 现有阀门 |
| 2. 三通接头 | 6. 新阀门 |
| 3. 小 90 度弯头 | 7. 继电器 |
| 4. 螺栓 1/4 x 3 英寸 | 8. 螺母 1/4 英寸 |

7

安装液压管线 1、2 和 5

此程序中需要的物件

1	1 号液压管线
1	2 号液压管线
1	5 号液压管线软管

程序

使用 图 13 识别正确的液压管线。

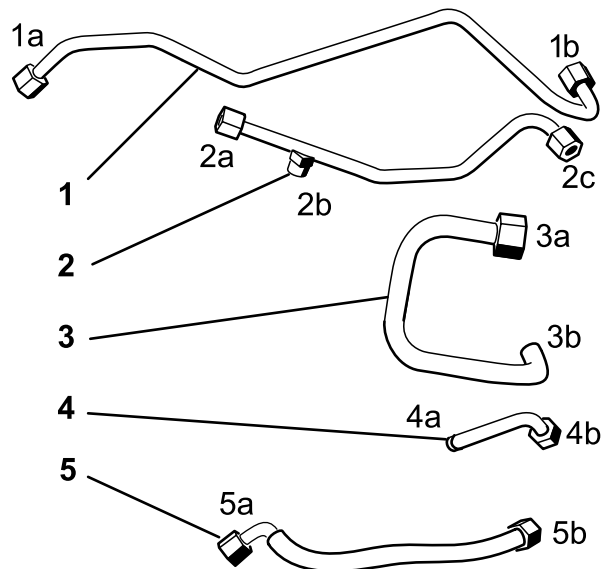


图 13

- | | |
|------------|--------------|
| 1. 1 号液压管线 | 4. 4 号液压管线 |
| 2. 2 号液压管线 | 5. 5 号液压管线软管 |
| 3. 3 号液压管线 | |

注意 先松松地安装所有液压管线一切安装完毕后再拧紧。

- 将 1 号液压管线放入机器如 图 14 所示。
- 将 1 号液压管线安装到已装配至阀门侧面的三通接头 图 14。
- 将 1 号液压管线安装到上阳联接器 图 14。

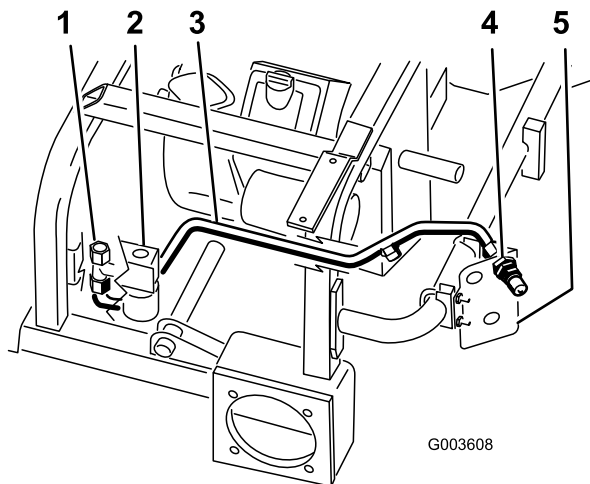


图 14

- | | |
|--------------|----------|
| 1. 阀门侧面的三通接头 | 4. 上阳联接器 |
| 2. 新阀门 | 5. 接头支架 |
| 3. 1 号液压管线 | |

- 将 2 号液压管线放入机器如 图 15 所示。
- 将 2 号液压管线安装到 90 度弯头和新阀门的顶部 图 15。
- 将 2 号液压管线安装到上阴联接器 图 15。

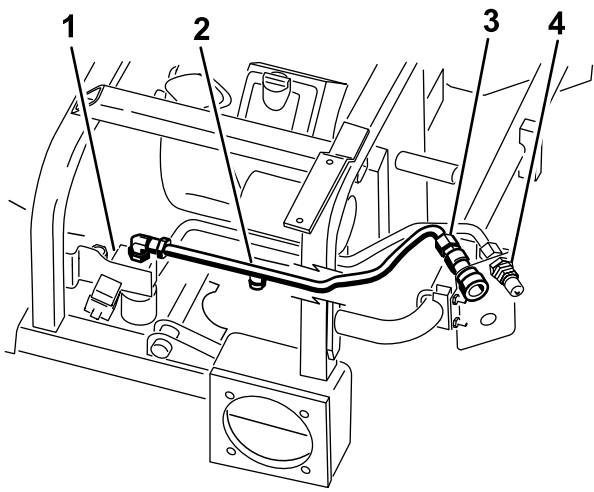


图 15

g362946

1. 新阀门
2. 2 号液压管线
3. 上阴连接器
4. 接头支架

7. 将 5 号液压管线软管松松地安装到下阳连接器图 16。

注意 该软管的另一端将在程序 10 中安装。

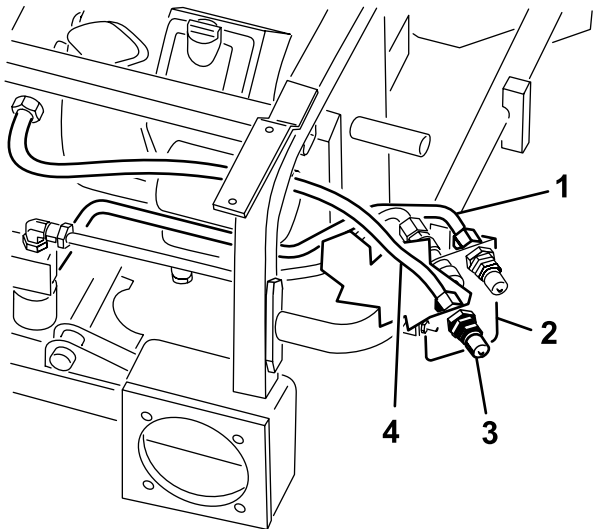


图 16

g362949

1. 1 号液压管线
2. 接头支架
3. 下阳连接器
4. 5 号液压管线软管

8

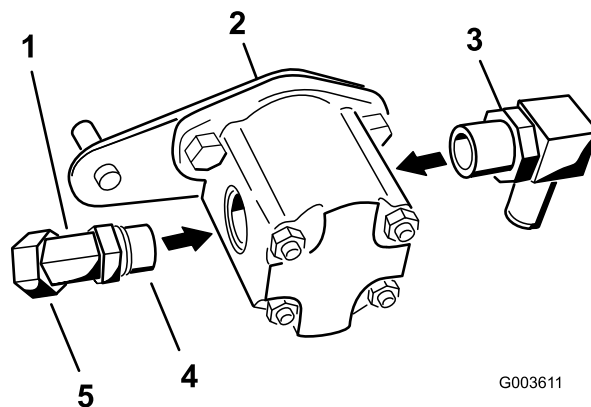
安装液压泵

此程序中需要的物件

1	液压泵
1	45 度弯头外螺纹端
1	轮毂总成
1	方形钥匙 ¼ x 1 英寸
4	固定螺丝 5/16 x ¾ 英寸
1	泵支架
2	螺栓带防松螺纹油 5/16 x ¾ 英寸
2	垫圈 ¾ 英寸
1	大 90 度弯头带软管宝塔接头

程序

1. 将大方形 90 度弯头安装到液压泵的侧面。
2. 将 45 度弯头安装到液压泵的侧面图 17。



G003611

g003611

图 17

1. 45 度弯头
2. 液压泵
3. 大 90 度弯头带软管宝塔接头
4. 外螺纹端
5. 内螺纹端

3. 卸掉发动机 PTO 动力输出装置上的现有护罩。
4. 用 2 个螺栓 5/16 x ¾ 英寸和 2 个垫圈 ¾ 英寸将泵支架安装到发动机上。请参阅图 18 了解泵支架的正确安装位置。

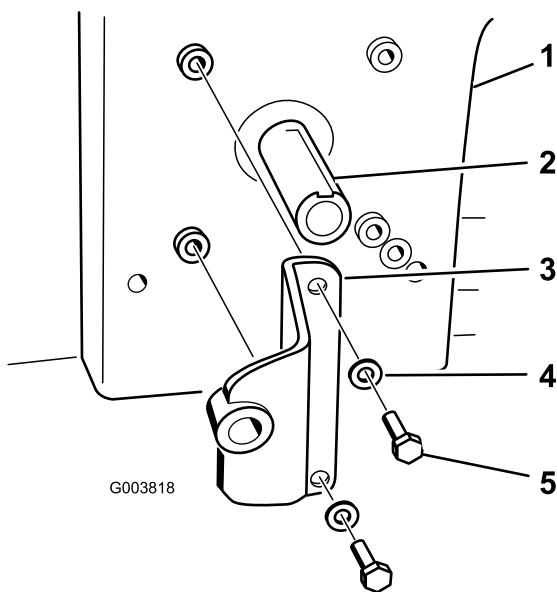


图 18

1. 发动机
2. 发动机 PTO 轴
3. 泵支架
4. 垫圈 $\frac{3}{8}$ 英寸
5. 螺栓 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸

5. 将防粘剂涂抹到发动机 PTO 动力输出装置轴和液压马达轴上。
6. 将方形钥匙 $6.4\text{mm} \times 25.4\text{mm}$ 装入发动机 PTO 轴的槽内图 19。
7. 将轮毂总成与方形钥匙对齐然后装入 PTO 动力输出装置轴上图 19。

注意 确保轮毂总成在轴上完全贴合。

8. 为 2 个固定螺丝 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸涂抹可清除的防松螺纹油并将它们装入轮毂总成从而将轮毂总成固定到 PTO 轴上图 19。

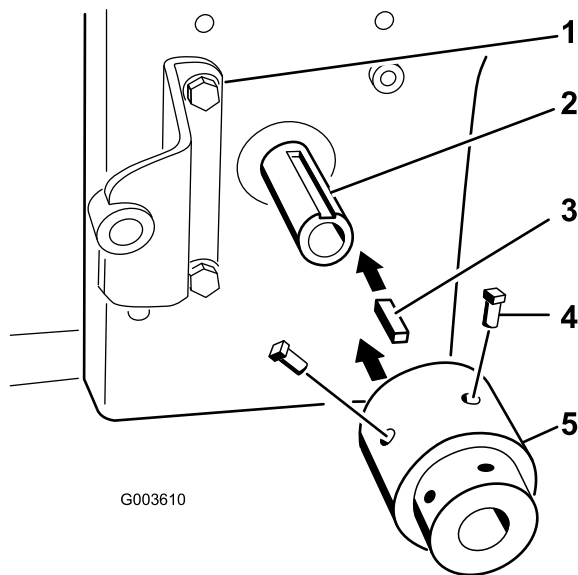


图 19

1. 泵支架
2. 发动机 PTO 轴
3. 方形钥匙 $\frac{1}{4} \times 1$ 英寸
4. 固定螺丝 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸
5. 轮毂总成

9. 在将液压泵轴安装到轮毂总成的同时将泵板螺栓安装到泵支架中。

注意 液压泵轴应与发动机 PTO 轴的端部接触图 20。

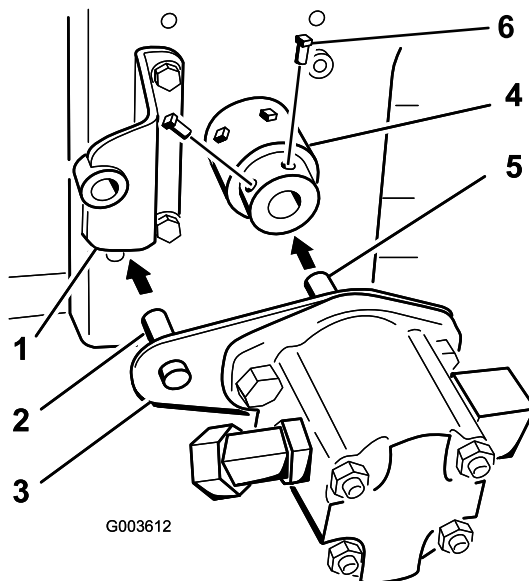


图 20

1. 泵支架
2. 泵板螺栓
3. 泵板
4. 轮毂总成
5. 液压泵轴
6. 固定螺丝 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸

10. 轮毂总成需要完全置于轴上。

注意 确保泵板与轮毂总成之间留有微小空隙。如果没有空隙说明轮毂总成安装不正确需要正确调整图 21。

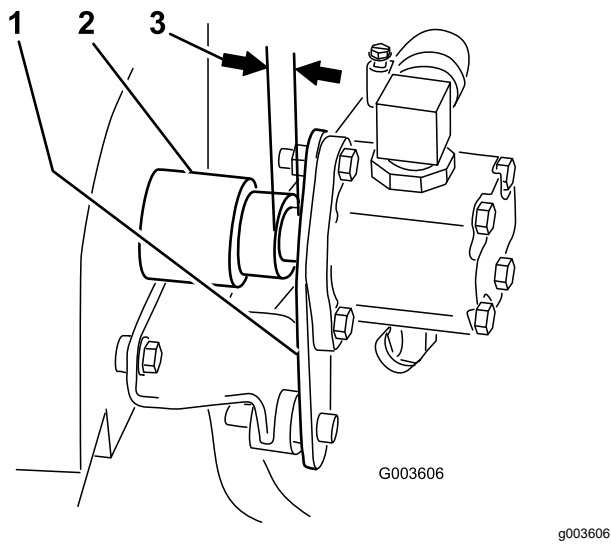


图 21

1. 泵板
2. 轮毂总成
3. 轮毂总成与泵板之间的
1.03.1mm 空隙

11. 为 2 个固定螺丝 5/16 x ¾ 英寸涂抹可清除的防松螺纹油并将它们装入轮毂总成从而固定液压泵轴图 20。

9

安装液压管线 3 和 4

此程序中需要的物件

1	3 号液压管线
1	4 号液压管线

程序

注意 先松松地安装所有液压管线一切安装完毕后再拧紧。

使用 图 22 识别正确的液压管线。

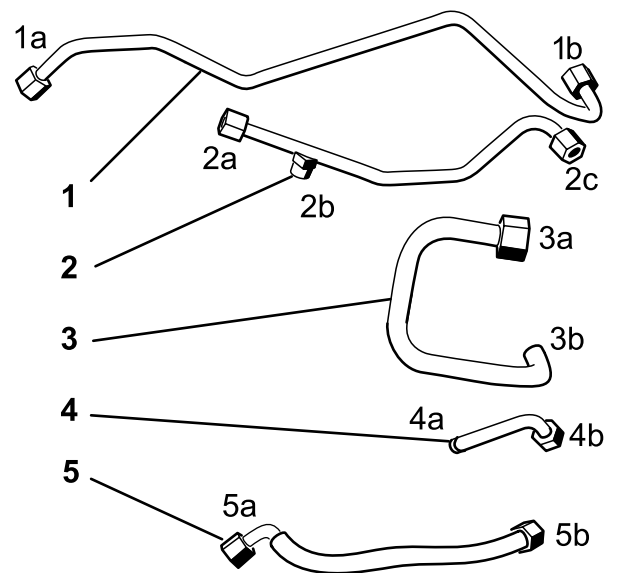


图 22

1. 1 号液压管线
2. 2 号液压管线
3. 3 号液压管线
4. 4 号液压管线
5. 5 号液压管线

1. 将现有软管安装回液压油箱。
2. 将液压油箱安装到机架并用之前卸下和松开的 3 个支架将其固定 图 23。

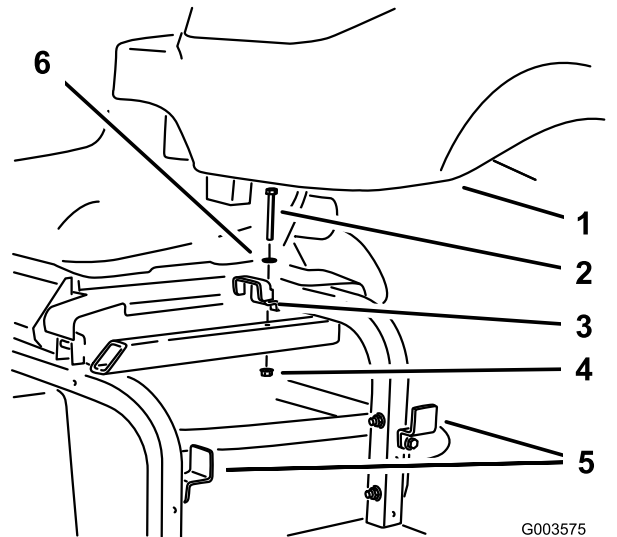


图 23

1. 液压油箱
2. 螺栓
3. 顶部支架
4. 螺母
5. 侧面支架
6. 垫圈

3. 将 4 号液压管线安装到已装配至阀门侧面的三通接头 图 24。

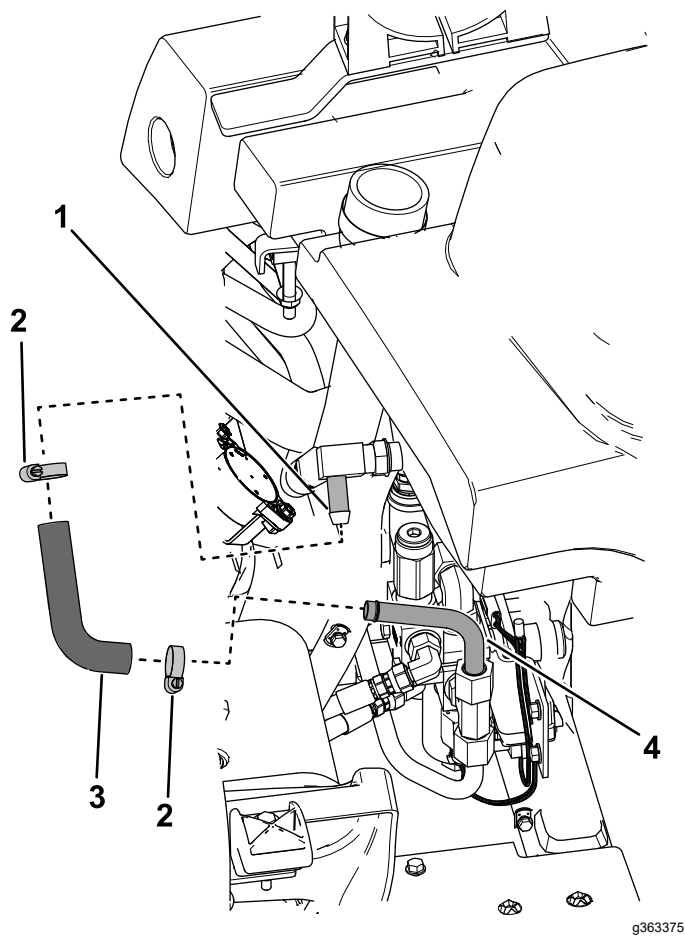


图 24

1. 液压油箱中带挂钩的小 90 度三通接头
2. 软管夹
3. 小成型软管
4. 4 号液压管线

4. 将 3 号液压管线放入机器如 图 25 所示。
5. 将 3 号液压管线安装到已安装至滤网和液压油箱的大 90 度弯头 图 25。

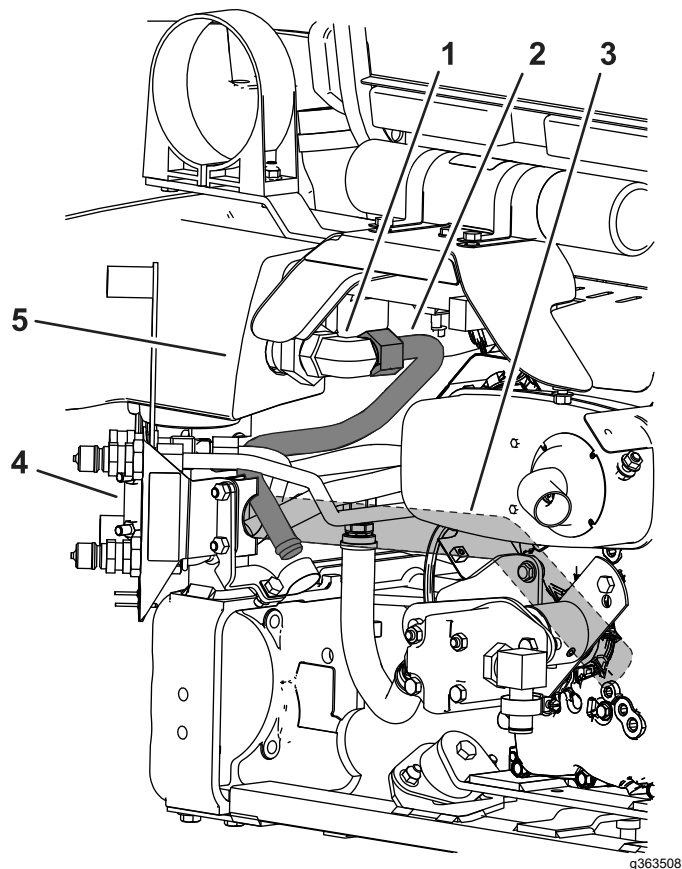


图 25

1. 安装在油箱中的大 90 度弯头
2. 3 号液压管线
3. 机器机架
4. 接头支架
5. 液压油箱

10

安装液压软管

此程序中需要的物件

1	大液压软管
1	带接头的液压软管
2	大号软管夹
2	小号软管夹
1	小成型液压软管
1	R 形夹
1	螺栓 5/16 x 7/8 英寸
1	凸缘螺母 5/16 英寸

程序

注意 确保没有任何东西与软管摩擦。

1. 将 2 个大号软管夹滑动到大液压软管上。
2. 将大液压软管安装到已安装至液压泵侧面的 90 度弯头图 26。
3. 拧紧软管和弯头周围的软管夹图 26。
4. 将大液压软管安装到 3 号液压管线图 26。
5. 拧紧软管和 3 号液压管线周围的软管夹图 26。

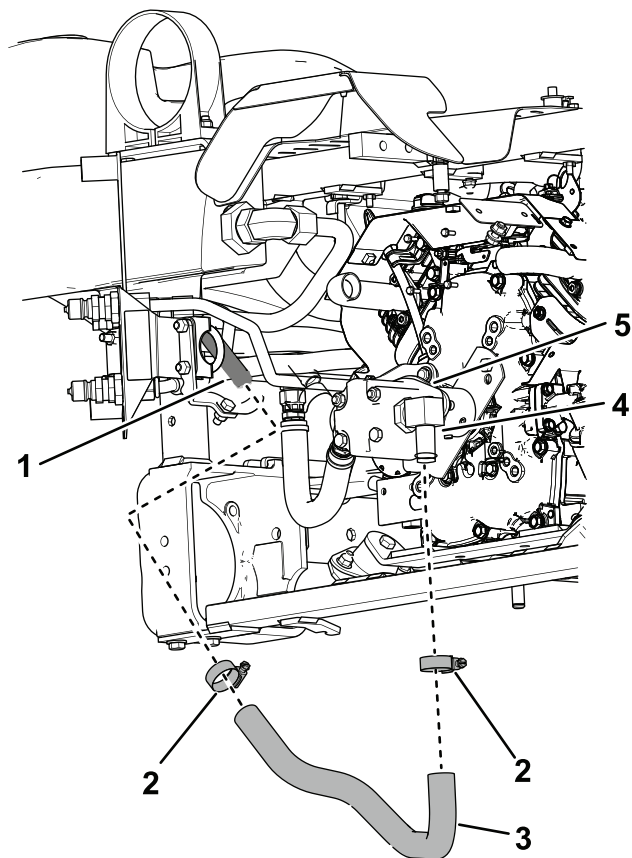
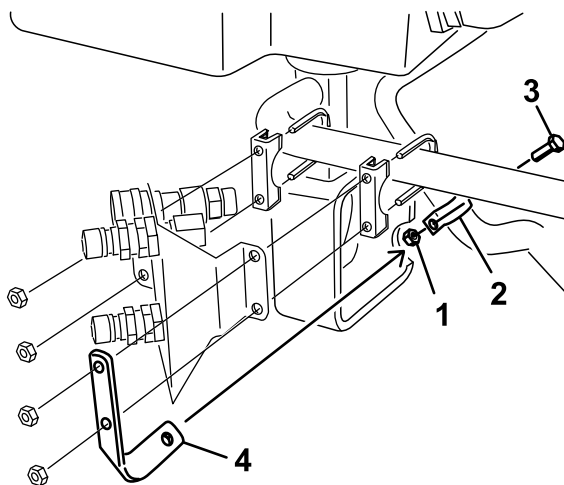


图 26

- | | |
|------------|-----------|
| 1. 3 号液压管线 | 4. 90 度弯头 |
| 2. 软管夹 | 5. 液压泵 |
| 3. 大液压软管 | |

6. 将 R 形夹安装到大液压软管上如 图 27 和 图 30 中所示。



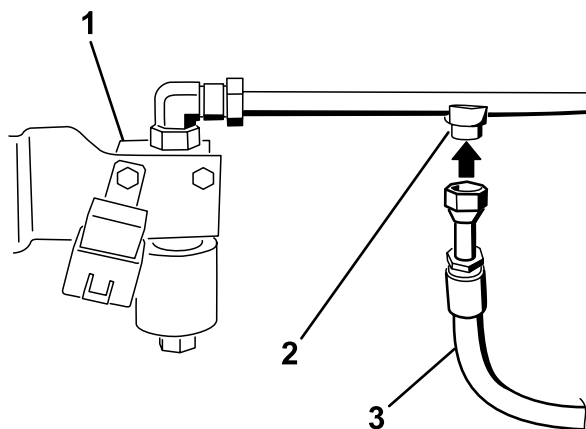
G003615

g003615

图 27

- | | |
|------------------------|---|
| 1. 螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸 | 3. 螺栓 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸 |
| 2. R 形夹 | 4. 固定支架 |

7. 用一个螺栓 5/16 x 7/8 英寸和一个螺母 5/16 英寸将 R 形夹安装到固定支架请参阅图 27。
8. 将带接头的液压软管安装到 2 号液压管线的接头如图 28 所示。



g362948

图 28

- | | |
|----------------|-------------|
| 1. 阀门 | 3. 带接头的液压软管 |
| 2. 2 号液压管线上的接头 | |

9. 将带接头的液压软管安装到已连接至液压泵的 45 度弯头图 29 和 图 30。

注意 它将位于液压油缸下面。

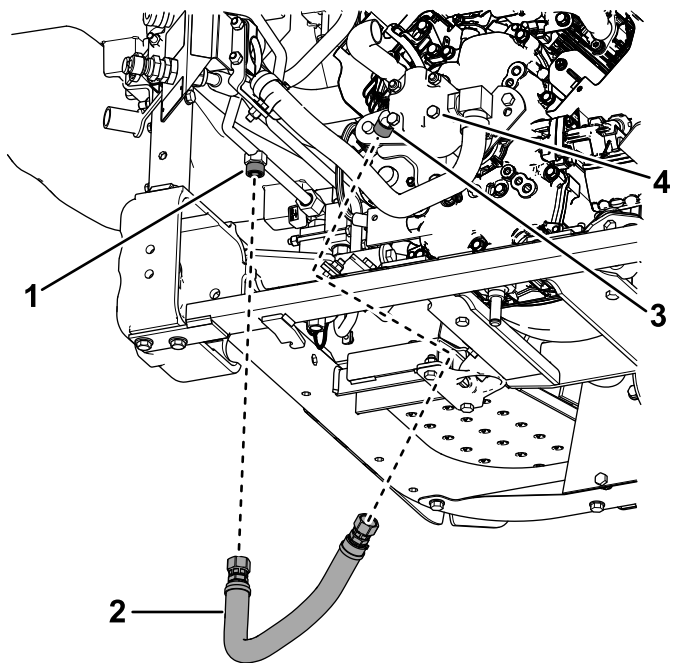


图 29

- | | |
|---------------|----------|
| 1. 2号液压管线上的接头 | 3. 45度弯头 |
| 2. 带接头的液压软管 | 4. 液压泵 |

10. 请参见图 30 了解前往液压泵的软管和液压管线的正确位置。

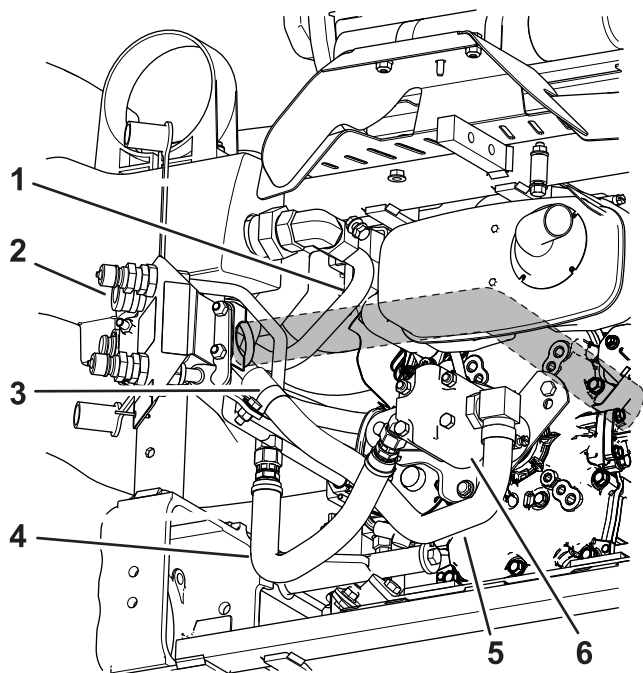


图 30

- | | |
|-----------|-------------|
| 1. 3号液压管线 | 4. 带接头的液压软管 |
| 2. 接头支架 | 5. 大液压软管 |
| 3. R形夹 | 6. 液压泵 |

11. 将 2 个小号软管夹滑动到小成型液压软管上 图 24 和 图 31。

12. 将成型软管的长腿安装到液压油缸中的 90 度三通接头 图 31。
13. 将成型软管的短腿安装到 4 号液压管线的宝塔接头端 图 31。
14. 拧紧成型软管两端的小号软管夹。
15. 将 5 号液压管线软管松松地安装到小 90 度三通接头 图 31。

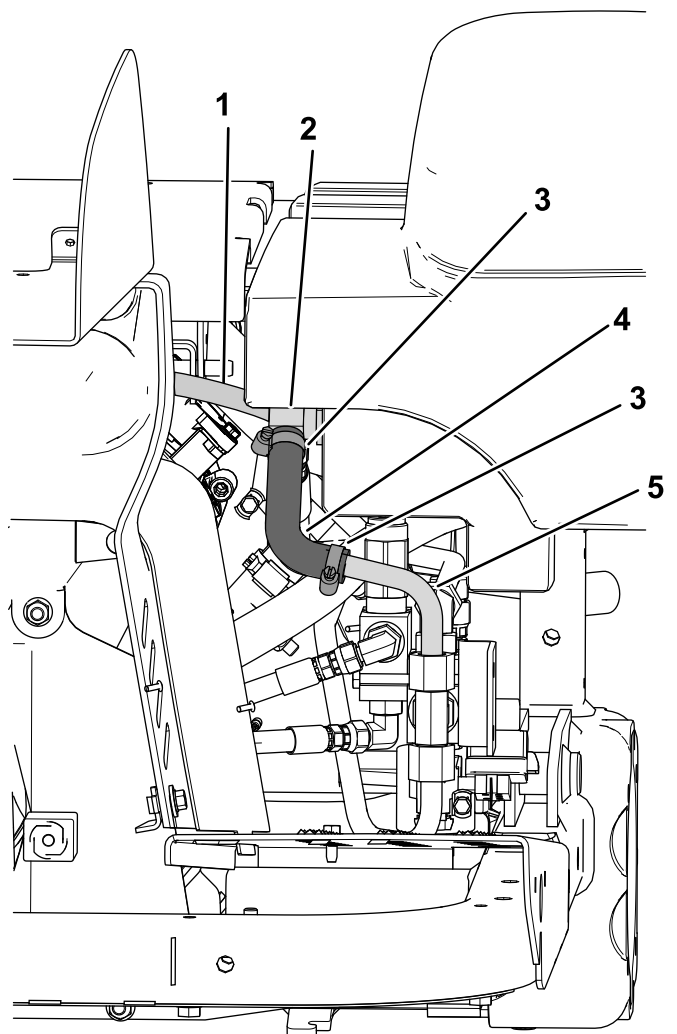


图 31

- | | |
|------------------------|-----------|
| 1. 5号液压管线软管 | 4. 小成型软管 |
| 2. 液压油箱中带挂钩的小 90 度三通接头 | 5. 4号液压管线 |
| 3. 小号软管夹 | |

11

紧固所有连接

不需要零件

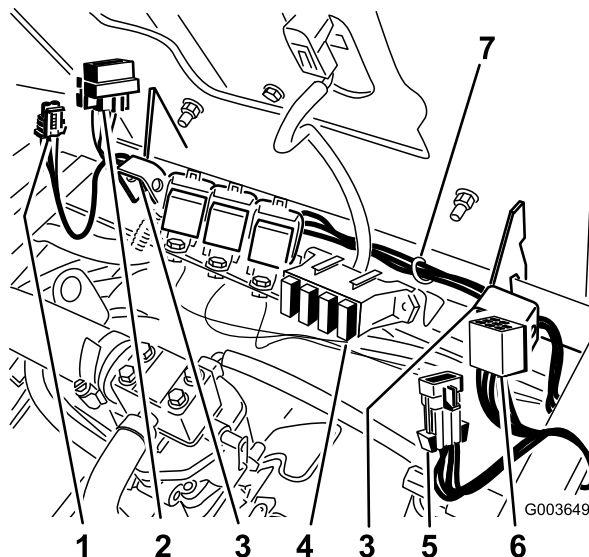
程序

注意 确保软管和液压管线绕开且切勿摩擦任何锋利、过热或活动的组件。

1. 安装完所有液压管线和软管后紧固所有连接。

注意 对所有油箱接头使用备用扳手。

2. 调整接头支架的位置使其尽可能靠近左轮胎然后拧紧夹子。



g003649

图 32

- | | |
|---------|-----------|
| 1. 小接头 | 5. 主线束连接器 |
| 2. 方形接头 | 6. 开关接头 |
| 3. 座椅铰链 | 7. 扎带 |
| 4. 保险丝盒 | |

12

安装开关和线束

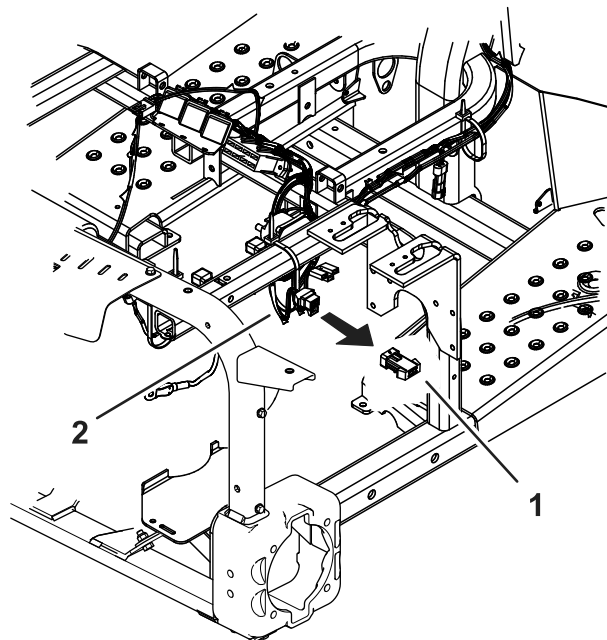
此程序中需要的物件

1	线束
1	开关
1	保险丝

程序

1. 从机器上拆下控制面板。
2. 拆下面板上的塑料塞将开关安装到面板图 34。
3. 将线束沿着座椅铰链布线从开关一直到此前已安装至阀门的继电器图 32。

4. 将线束安装到控制面板内的开关上图 34。
5. 从控制面板下方的主线束除去跳线图 33。



g363378

图 33

- | | |
|-----------|-------|
| 1. 主线束连接器 | 2. 跳线 |
|-----------|-------|

6. 将主线束连接器安装到主线束上图 34。
7. 将控制面板安装到机器上。

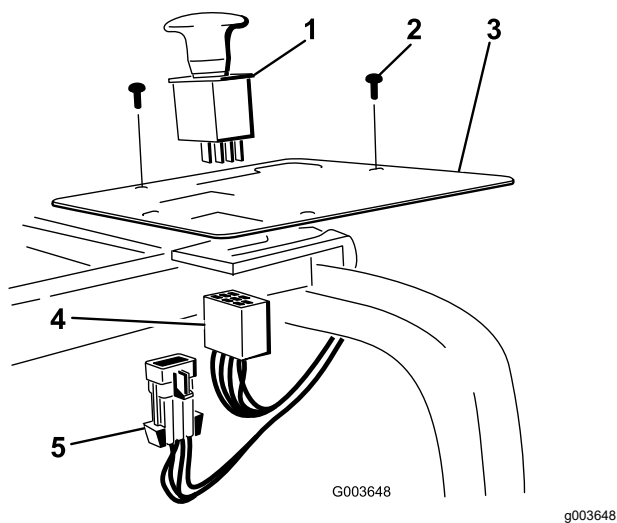


图 34

- | | |
|---------|-----------|
| 1. 开关 | 4. 开关接头 |
| 2. 螺丝 | 5. 主线束连接器 |
| 3. 控制面板 | |

将保险丝安装到险丝盒内的右插槽图 32。

8. 将方形接头安装到阀门旁边安装的继电器图 35。

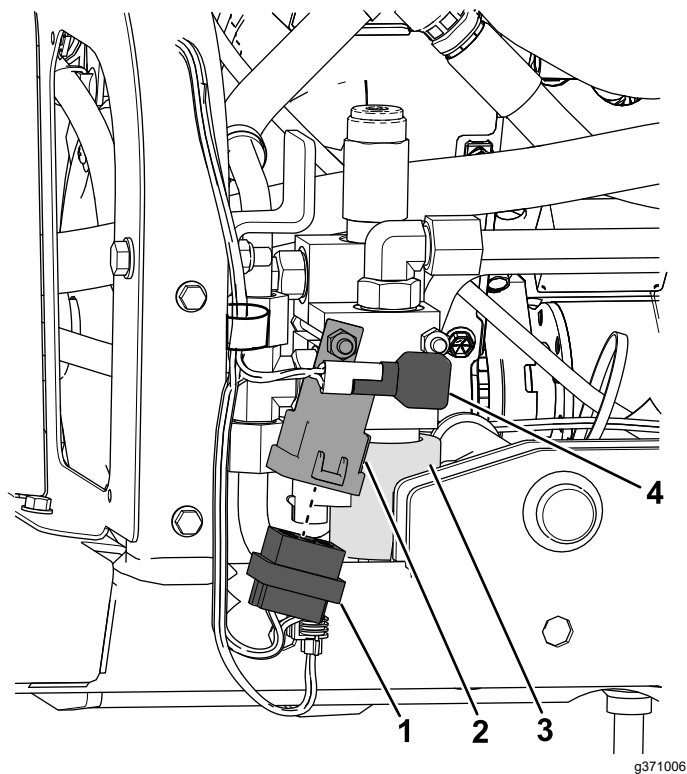


图 35

- | | |
|---------|--------|
| 1. 方形接头 | 3. 阀门 |
| 2. 继电器 | 4. 二极管 |

9. 将小接头安装到新阀门图 35。

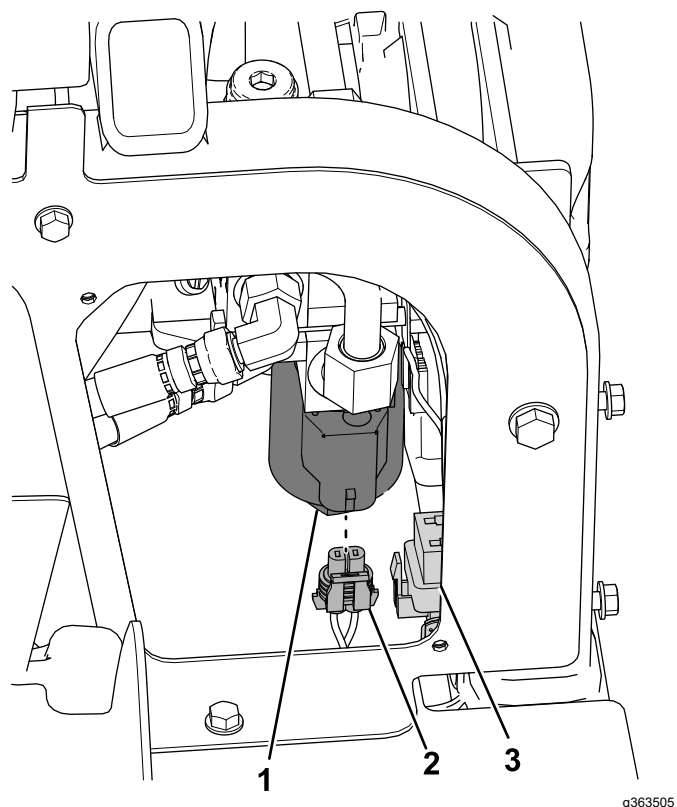


图 36

- | | |
|--------|---------|
| 1. 新阀门 | 3. 方形接头 |
| 2. 小接头 | |

10. 用扎带将线束固定到阀门上。

13

添加液压油并检查是否漏油

此程序中需要的物件

型号 08703 和 08705 为 6.6L	液压油
--	-----

程序

型号 08743 和 08745 的液压系统容量为 26.5L 无需额外的液压油。

对于型号 08703 和 08705 应添加 6.6L 的液压油。

请参阅《操作员手册》了解可使用的正确液压油。

- 对于型号 08703 和 08705 从液压油箱卸下并丢弃旧的量油尺。

联系您的 Toro 授权经销商了解正确的量油尺零件号 110-8162。

注意 对于型号 08743 和 08745 机器上会配备正确的量油尺。

- 慢慢向油箱注入规定油量的大约 80%。
- 插入量油尺并检查液压油的油位 图 37。
- 慢慢添加额外的液压油使油位达到已满标记。

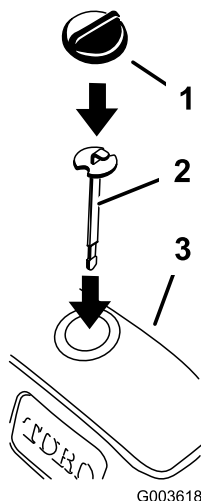


图 37

- 液压油箱盖
- 量油尺
- 液压油箱

警告

压力下泄漏的液压油可穿透皮肤造成伤害。

如果液压油穿透皮肤必须在几个小时内由熟悉此类伤害的医生进行手术治疗。如果不进行治疗可能导致坏疽。

- 请确保身体和双手远离喷射高压液压油的针孔泄漏点或喷嘴。
- 使用纸板或纸张找出液压泄漏点。
- 在对液压系统执行任何工作之前请先安全释放液压系统中的所有压力。
- 在对液压系统施加压力之前请确保所有液压油软管和管线均处于良好状态且所有液压连接和接头均紧固到位。

- 将左前滤网安装到机架上。
- 使用 4 个凸缘头螺丝将前护罩安装到机架上。
- 安装将左轮护罩固定到机架的 4 个凸缘头螺丝 图 38。
- 安装左后轮胎 图 38。

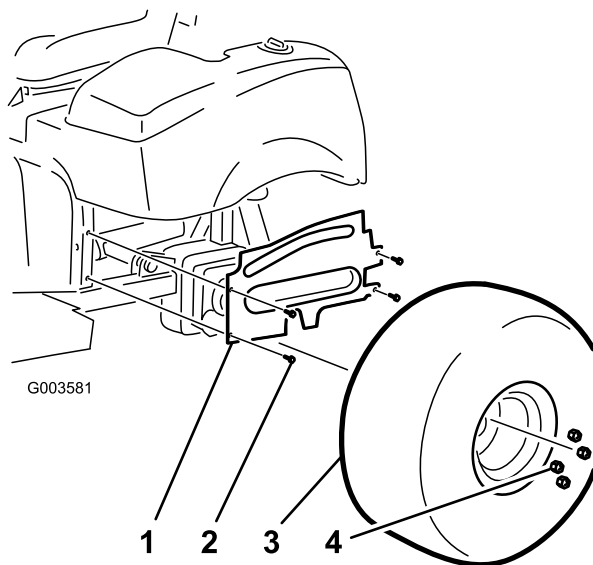


图 38

- 左轮护罩
- 凸缘头螺丝
- 左轮胎
- 螺母

- 将机器放落到地面上。
- 安装后连接装置挡板。
- 安装空气滤清器总成。

备注

公司注册证明

The Toro Company地址8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA特此声明在根据随附说明书安装到相关“合格证明”中指明的特定 Toro 机型上时以下设备符合列出的指令。

型号	序列号	产品说明	发票说明	一般性说明	指令
08781	409800000 及以上	后部远程液压套件	REAR REMOTE HYDRAULICS	松土耙	2006/42/EC

相关技术文件已根据 2006/42/EC 指令附件七 B 部分的规定进行编制。

为响应有关当局的要求我们承诺将在此部分完工的机器上传递相关信息。传递方法为电子传递。

在按照相关“合格证明”所指明的并根据所有说明书据此可声明符合所有相关指令纳入获得批准的 Toro 机型之前本机器不得投入使用。

认证方



Tom Langworthy
工程总监
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
十月 18, 2022

授权代表

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company地址8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA特此声明在根据随附说明书安装到相关“合格证明”中指明的特定 Toro 机型上时以下设备符合列出的法规。

型号	序列号	产品说明	发票说明	一般性说明	指令
08781	409800000 及以上	后部远程液压套件	REAR REMOTE HYDRAULICS	松土耙	S.I. 2008 第 1597 号文件

已根据 S.I. 2008 第 1597 号文件附录 10 按需要编撰了相关技术文档。

为响应有关当局的要求我们承诺将在此部分完工的机器上传递相关信息。传递方法为电子传递。

在按照相关“合格证明”所指明的并根据所有说明书据此可声明符合所有相关法规纳入获得批准的 Toro 机型之前本机器不得投入使用。

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.

授权代表

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



Tom Langworthy
工程总监
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
十月 18, 2022

欧洲经济区/英国隐私声明

Toro 对您的个人信息的使用

Toro 公司“Toro”尊重您的隐私权。当您购买我们的产品时我们可能会直接从您或通过您当地的 Toro 公司或代理商收集您的某些个人信息。Toro 使用此信息履行合同义务——例如登记您的保修、处理保修索赔或在产品召回时与您联系以及出于合法的商业目的——例如衡量客户满意度、改进我们的产品或提供您可能感兴趣的产品信息。Toro 可就上述活动将您的信息与其子公司、附属公司、代理商或其他业务伙伴分享。我们还可能在法律要求或与业务出售、购买或合并有关时披露您的个人信息。我们绝不会出于营销目的将您的个人信息出售给任何其他公司。

保留您的个人信息

只要与上述目的有关且符合法律要求 Toro 就将保留您的个人信息。有关适用保留期间的更多信息请联系 legal@toro.com。

Toro 对安全的承诺

您的个人信息可能会在美国或其他国家进行处理而这些国家的数据保护法可能不如您居住所在国家的严格。无论何时将您的信息转移到您居住所在国家以外我们都将采取合法的必要步骤以确保实施适当的保护措施来保护您的信息并确保其得到安全处理。

访问和更正

您或许有权更正或审查您的个人数据或反对或限制对您的数据的处理。如果要这样做请使用电子邮件联系我们电邮地址legal@toro.com。如果您对 Toro 处理您的信息的方式有任何担忧我们鼓励您直接向我们提出。请注意欧洲居民有权向您的数据保护机构投诉。



TORO 保修

两年或 1,500 小时有限保修

保修条款和涵盖产品

Toro 公司担保您所购买的 Toro 商用产品以下简称“产品”无材质或工艺缺陷享受为期 2 年或 1,500 个运转小时*以先到者为准的保修。本质保条款适用于除通风装置此类产品另订立质保条款之外的所有产品。在保修条款适用的情况下我们将免费为您修理产品包括问题诊断、人工、零部件和运输。本保修条款自产品交付予最初零售购买人之日起开始生效。

* 产品配有小时表。

获得保修服务的指南

当您认为出现保修问题时您应尽快通知向您出售该产品的商用产品经销商或授权商用产品代理商。如果您需要获得帮助查找一位商用产品经销商或授权商用产品代理商或您对您的保修权利或责任有任何问题请与我们联系。

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

952-888-8801 或 800-952-2740

电子邮件 commercial.warranty@toro.com

所有者责任

作为产品的所有者您有责任执行 *操作员手册* 中规定的保养和调整作业。未能执行规定的维护和调整作业导致的产品问题维修不包含在本保修范围内。

保修条款不涵盖的事项和情况

保修期内产生的产品损坏或故障并不都是材质或工艺的问题。本保修条款不包括下列情况

- 由于使用了非 Toro 生产的替换零件或安装和使用了非 Toro 生产的附件或改装的非 Toro 品牌的附件和产品而导致的产品失效。
- 由于未能执行建议的保养和/或调整而导致的产品失效。
- 由于错误、疏忽或不当使用产品而导致的产品失效。
- 使用无缺陷产品导致的零件消耗。产品正常使用过程中消耗或磨损的零件包括但不限于制动器衬垫和衬片、离合器衬片、刀片、软管卷、滚筒和轴承密封的或可润滑的、底刀、火花塞、脚轮和轴承、轮胎、滤清器、皮带以及某些打药车零件例如隔膜、喷嘴、流量计和单向阀。
- 外部影响导致的故障包括但不限于天气、存放方式、污染物、使用未经批准的燃料、冷却液、润滑剂、添加剂、肥料、水或化学品。
- 使用不符合相关行业标准的燃料例如汽油、柴油或生物柴油而导致的故障或性能问题。
- 正常的噪音、振动、损耗和老化。正常的“损耗”包括但不限于由于磨损或摩擦导致的座椅损坏、喷漆表面的磨损、标贴或窗户的划伤。

美国或加拿大以外的其他国家/地区

购买了从美国或加拿大出口的 Toro 产品的消费者需联系您本地的 Toro 经销商代理商获取您所在国家、省或州的产品担保政策。如果出于任何原因您对您的经销商所提供的服务不满意或难以获得产品担保信息请联系您的 Toro 授权维修中心。

零件

需要保养并预期更换的零件最长保修期为该零件的预期更换时间。按此保修条款更换的零件其保修期与原产品的保修期相同且替换下来的零件所有权归 Toro 所有。Toro 将最终决定对现有零件或组件是进行修理还是更换。Toro 可能使用重新修理的零件用于保修期的修理作业。

深循环锂离子电池保修

深循环和锂离子电池在其使用寿命期内提供的总千瓦时数有特定限额。操作、充电和保养技巧能够延长或缩短总体电池使用寿命。本产品中的电池属消耗品两次充电间的有效作业时间将逐渐减少直至电池完全损耗。正常消耗导致电池损耗而需要更换是产品所有者的责任。注仅限锂离子电池如需其他信息请参阅电池保修。

曲轴终生保修仅限 ProStripe 02657 型号

配备作为原始设备的 Toro 真品摩擦盘和曲轴安全刀片制动离合器集成式刀片制动离合器 (BBC) + 摩擦盘总成且由原始购买者按照建议的操作和维护程序使用的 ProStripe 享受发动机曲轴弯曲终生保修。配备摩擦垫圈、刀片制动离合器 BBC 装置及其他此类装置的机器不享受曲轴终生保修。

产品所有者承担产品保养的费用

发动机调校、润滑、清洁和抛光、滤清器的更换、冷却液以及完成推荐的保养作业这些都是 Toro 产品需要的日常维护费用由产品所有者承担。

般条款

依照本保修书选择 Toro 授权经销商或代理商修理您的产品是您获得保修的唯一途径。

Toro 公司不对此保修条款下与使用 Toro 产品有关的间接、附带或结果性损害承担责任包括此保修条款下因功能故障或未完成修理而无法使用产品的合理期间内提供替代设备或服务所需的任何成本或费用。除下方所述的尾气排放装置保修外再无其他明示担保。所有隐含的适销性和适用性方面的保证仅在本明示性保修书规定的期限内有效。

些州不允许排除附带或结果性损害的责任也不允许限定隐含担保的有限期间因此上述排除和限定可能不适用于您。本保修条款赋予您特定的法律权利您也可拥有其他权利视乎各州的规定而有不同。

关于排放保修的说明

有关您的产品的排放控制系统可能包括在另外的保修条款中以满足美国环境保护署 EPA 和/或加利福尼亚大气资源局 CARB 的要求。上文中列明的小时限额不适用于排放控制系统保修。请参考随产品提供的或发动机制造商文档中的发动机排放控制担保声明。