



Count on it.

Manualul utilizatorului

**Unitate de tăiere DPA
EdgeSeries™ cu 8 sau 11
lame de 68 cm sau cu 8 lame de
81 cm**

**Unitate de traciune Reelmaster® 3100-D sau
3105-D**

Nr. model 03189—Nr. serie 407900000 și Sus

Nr. model 03190—Nr. serie 407900000 și Sus

Nr. model 03191—Nr. serie 407900000 și Sus

Nr. model 03192—Nr. serie 400000000 și Sus



Acest produs corespunde tuturor directivelor europene relevante. Pentru mai multe detalii, consultai Declaraia de încorporare de la finalul acestei publicații.

Introducere

Aceasta unitate de tăiere a fost proiectată pentru a fi utilizată de operatori profesioniști, angajați pentru aplicații comerciale. Este concepută pentru tăierea ierbii de pe gazoanele bine întreținute din parcuri, terenuri de golf, terenuri de sport și spații comerciale. Utilizarea acestui produs în alte scopuri decât cele intenționate poate fi periculoasă pentru dumneavoastră și pentru alte persoane.

Citii cu atenție aceste informații pentru a învăța modul corespunzător de utilizare și întreținere a produsului și pentru a evita rănierea și deteriorarea acestuia. Aveți responsabilitatea de a utiliza produsul în mod corespunzător și sigur.

Vizitați site-ul www.Toro.com pentru siguranța produsului și materiale de instruire privind utilizarea, informații privind accesoriile, ajutor la căutarea unui distribuitor sau pentru înregistrarea produsului.

De fiecare dată când aveți nevoie de service, piese originale Toro sau informații suplimentare, contactați un furnizor de servicii autorizat sau departamentul Servicii Clienți Toro și pregătiți numerele de model sau de serie ale produsului. **Figura 1** identifică locaia numerelor de model sau de serie pe produs. Scrieți numerele în spațiul furnizat.

Important: Puteți scana codul QR de pe plăcuța cu numărul de serie (dacă este disponibil) cu ajutorul unui dispozitiv mobil pentru a accesa date despre garanție, piese și alte informații despre produs.

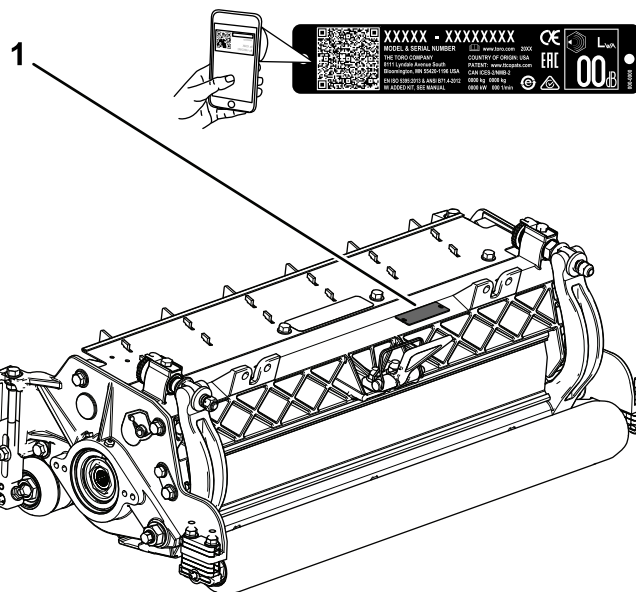


Figura 1

1. Locul numerelor de model și de serie

Nr. model	_____
Nr. serie	_____

Acest manual identifică potențialele pericole și conține mesaje de siguranță identificate prin simbolul de alertă de siguranță (**Figura 2**), semnalizând un pericol care poate cauza rănierea gravă sau moartea dacă nu respectați următoarele măsuri de precauție recomandate.



Figura 2

Simbol de alertă de siguranță

Acest manual utilizează 2 termeni pentru a evidenția informațiile. **Important** atrage atenția asupra informațiilor mecanice speciale și **Notă** accentuează informațiile generale care necesită atenție specială.

Cuprins

Siguranță în funcționare	3
Sigurana generală	3
Sigurana unităii de tăiere	4
Sigurana lamei	4
Decal-uri instructive și de siguranță	4
Reglare	5
1 Instalarea gresorului pentru cilindru	5
2 Reglarea unităii de tăiere	6
3 Instalarea motoarelor de cilindru	6
4 Reglarea ansamblurilor roților pentru service(Doar modelul 03192)	7
Rezumat al produsului	7
Specificații	7
Dispozitive de atașare/Accesorii.....	7
Operare	8
Reglarea unităii de tăiere	8
Reglarea înălțimii de tăiere (doar modelele 03189, 03190, i 03191)	12
Diagramă cu înălțimile de tăiere(doar modelele 03189, 03190, i 03191)	13
Reglarea ansamblurilor roților pentru service (doar modelul 03192).....	14
Reglarea înălțimii de tăiere (doar modelul 03192).....	15
Instalarea plăcii fixe pe unitatea de tăiere(doar modelele 03189, 03190, i 03191).....	16
Diagramă cu înălțimile de tăiere (doar modelul 03192).....	16
Tabel pentru selectarea contracuitului.....	17
Condițiile aferente diagramei cu înălțimile de tăiere.....	18
Întreținere	19
Susținerea unităii de tăiere	19
Lubrifierea unităților de tăiere	19
Specificații privind contracuitul.....	20
Specificații pentru cilindru	24
Lucrări de service pentru uruburile de reglare cu două puncte HD (DPA)	26
Lucrări de service pentru rolă.....	28

Siguranță în funcționare

Sigurana generală

Acest produs poate provoca amputarea mâinilor sau picioarelor. Urmai întotdeauna instrucțiunile de siguranță pentru a evita rănirea gravă.

- Trebuie să citiți și să înțelegeți conținutul acestui *Manual al operatorului* înainte de a porni mașina.
- Utilizați mașina cu foarte mare atenție. Nu vă angrenați în nicio activitate care vă poate distrage atenția; în caz contrar, se pot înregistra pagube materiale sau vătămări corporale.
- Nu vă sprijiniți mâinile sau picioarele în apropierea componentelor aflate în mișcare.
- Nu utilizați mașina decât cu toate apărătoarele și alte dispozitive de protecție montate pe mașină și funcționând corespunzător.
- Stați la distanță de orice gură de descărcare.
- În timpul trecătorii și copiii departe de zona de utilizare. Nu lăsați niciodată copii să utilizeze mașina.
- Înainte de a părăsi poziția operatorului, realizați următorii pași:
 - Parcați mașina pe o suprafață plană.
 - Coborâți unitatea (unitățile) de tăiere.
 - Decuplați dispozitivele de acționare.
 - Cuplați frâna de parcare (dacă este prevăzută).
 - Oprățiți motorul și scoateți cheia.
 - Așteptați până ce toate mișcările se opresc.

Utilizarea sau întreținerea necorespunzătoare a acestei mașini poate cauza accidente. Pentru a reduce riscul de accidentare, respectați aceste instrucțiuni de siguranță și acordați întotdeauna atenție simbolului de alertă privind siguranța▲, care înseamnă Atenție, Avertisment sau Pericol – instrucțiune privind siguranța personală. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate cauza vătămări corporale sau moartea.

Sigurana unităii de tăiere

- Unitatea de tăiere este o maină completă numai când este instalată pe o unitate de traciune. Citii cu atenție *Manualul utilizatorului* unității de traciune pentru instrucțiuni complete privind utilizarea mainii în siguranță.
- Opii maina, îndepărtați cheia (dacă este cazul) și așteptați până ce toate micările se opresc înainte de a verifica un dispozitiv de ataare după lovirea unui obiect sau dacă maina vibrează anormal. Efectuați reparațiile necesare înainte de a o utiliza din nou.
- Menineți toate componentele în stare bună de funcționare și bine fixate. Înlocuiți toate autocolantele uzate sau deteriorate.
- Folosiți numai accesorii, dispozitive de ataare și piese de schimb acceptate de Toro.

Sigurana lamei

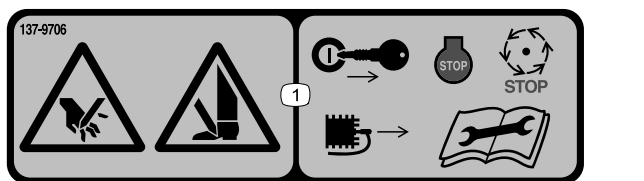
O lamă uzată sau deteriorată s-ar putea rupe, iar o bucată din lamă ar putea fi proiectată spre dumneavoastră sau trecători, rezultând în vătămări corporale grave sau deces.

- Inspectați lama periodic pentru urme de uzură sau de deteriorare.
- Verificați lamele cu grijă. Acoperii lamele sau purtați mănuși și efectuați lucrările de service pentru lamele cu atenție. Doar înlocuiți sau ascuțiți lamele; nu le îndreptați sau sudaiți niciodată.
- În cazul mainilor cu mai multe lame, acționați cu atenție, deoarece rotirea unei lame poate duce la rotirea celorlalte lame.

Decal-uri instrucționale și de siguranță



Instrucțiunile și autocolantele cu informații privind siguranța sunt ușor vizibile pentru operator și sunt amplasate lângă orice zonă cu potențial risc. Înlocuiți orice autocolant care este deteriorat sau lipsete.



137-9706

decal137-9706

1. Pericol de vătămare a mâinilor și picioarelor – opriți motorul, îndepărtați cheia din contact sau deconectați bujia, așteptați până ce toate piesele mobile se opresc și citiți *Manualul utilizatorului* înainte de a realiza lucrări de întreținere.

Reglare

Părți cu ajustaj larg

Verificați în tabelul de mai jos dacă toate piesele au fost trimise.

Procedură	Descriere	Cant.	Folosință
1	Gresor drept	1	Instalarea gresorului pentru cilindru.
2	Nu s-au solicitat piese.	–	Reglarea unităii de tăiere
3	Inel de etanșare Șuruburi cu cap (pot fi furnizate montate)	1 2	Instalarea motoarelor de cilindru.
4	Nu s-au solicitat piese.	–	Reglai pozițiile ansamblului rolor pentru service (doar modelul 03192).

Părți adiționale și dischete

Descriere	Cant.	Folosință
Manualul operatorului	1	Citii materialul și păstrai-l într-un loc adecvat.
Catalog de piese (neinclus) – consultai cartea potală inclusă pentru a găsi informațiile privind obținerea Catalogului de piese.	–	

Notă: Determinați partea stângă și dreaptă a mașinii din poziția de operare normală.

1

Instalarea gresorului pentru cilindru

Piese solicitate pentru această procedură:

1	Gresor drept
---	--------------

Procedură

Montai gresorul pe partea cu motorul de cilindru a unităii de tăiere. Consultai [Figura 3](#) pentru a determina poziția motoarelor cilindrului în funcție de poziția unităii de tăiere de pe maină.

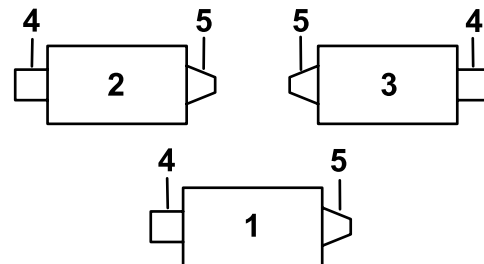


Figura 3

G034633
g034633

- 1. Unitate de tăiere 1
- 2. Unitate de tăiere 2
- 3. Unitate de tăiere 3
- 4. Greutate
- 5. Motor de cilindru

1. Îndepărtați și eliminați urubul de reglare de pe placa laterală a motorului de cilindru ([Figura 4](#)).

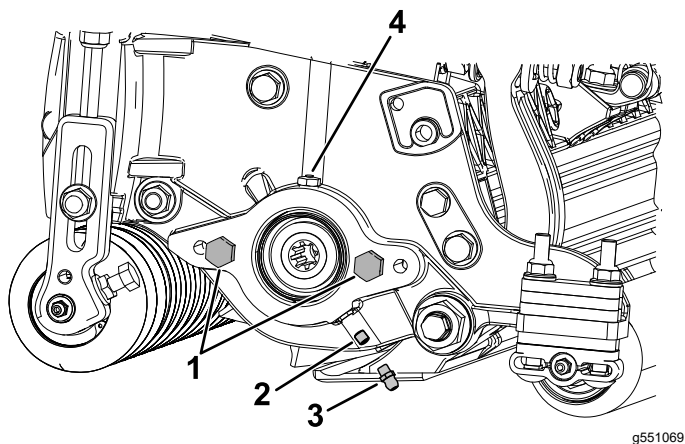


Figura 4

g551069

1. urub cu cap hexagonal (2)
2. urub de reglare
3. Gresor
4. Evacuare lubrifianț

2. Instalarea gresorului drept (Figura 4).

Notă: Gresorul este utilizat pentru lubrifierea canelurilor motorului cilindrului.

3

Instalarea motoarelor de cilindru

Piese solicitate pentru această procedură:

1	Inel de etanșare
2	Șuruburi cu cap (pot fi furnizate montate)

Procedură

Important: Înainte de instalarea motoarelor de cilindru, obțineți și instalați contragreutățile sau celelalte accesorii, pe partea opusă a unităților de tăiere de pe motoarele de cilindru, conform descrierii din instrucțiunile furnizate cu greutățile sau accesoriile.

1. Instalați unitățile de tăiere pe unitatea de traciune; consultați *Manualul utilizatorului* unității de traciune pentru instrucțiuni.
2. Dacă nu există uruburi cu cap pe placa laterală a motorului de cilindru, montați-le (Figura 4).
3. Montați inelul de etanșare pe motorul de cilindru (Figura 5).

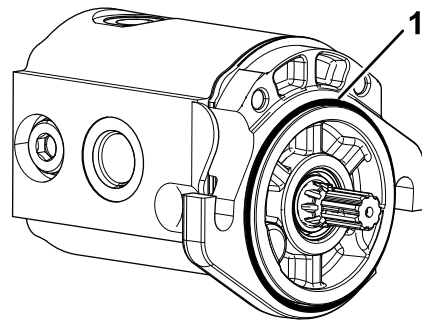


Figura 5

g191072

1. Inel de etanșare

4. Instalați motorul de cilindru și fixați-l cu uruburile cu cap.
5. Lubrifiați placa laterală până când excesul de lubrifianț ajunge în zona de evacuare a lubrifianțului (Figura 4).

2

Reglarea unității de tăiere

Nu s-au solicitat piese

Procedură

1. Reglați contracuitul pe cilindru.
2. Reglați rola posterioară conform cerințelor privind înălțimea de tăiere.
3. Stabiliți înălțimea de tăiere.
4. Reglați scutul posterior dacă este cazul.

Consultați [Operare \(Pagină 8\)](#) pentru instrucțiuni complete pentru realizarea acestor reglaje.

4

Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service (Doar modelul 03192)

Nu s-au solicitat piese

Procedură

Reglai pozițiile rolelor pentru service înainte de a utiliza unitățile de tăiere pentru prima dată; consultai [Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service \(doar modelul 03192\) \(Pagină 14\)](#).

Rezumat al produsului

Specificații

Număr model	Greutate
03189	60 kg
03190	62 kg
03191	67 kg
03192	54 kg

Dispozitive de ataare/Accesorii

Pentru extinderea și îmbunătățirea performanțelor mainii este disponibilă o gamă de dispozitive de ataare și accesorii aprobate de Toro. Pentru lista dispozitivelor de ataare și a accesoriilor aprobate, contactați centrul de service local sau un distribuitor Toro autorizat sau accesați www.Toro.com.

Pentru performanțe optime și utilizarea în siguranță a mainii, utilizați exclusiv piese de schimb și accesorii originale Toro. Piese de schimb și accesorii de altă proveniență pot fi periculoase și pot anula garanția produsului.

Operare

Consultai *Manualul utilizatorului* unității de traciune pentru instrucțiuni de utilizare detaliate. Înainte de a folosi unitatea de tăiere, în fiecare zi, reglai contracuitul; consultai [Reglarea contracuitului pe cilindru \(Pagină 9\)](#). Testai calitatea tăierii efectuând o pasă de testare, înainte de a utiliza unitatea de tăiere, pentru vă asigura că rezultatul final este corect.

Reglarea unității de tăiere

Reglarea scutului posterior

În majoritatea situațiilor, puteți obține cea mai bună dispersare a resturilor atunci când scutul posterior este închis (evacuare frontală). Când condițiile sunt grele sau umede, puteți deschide scutul posterior.

Pentru a deschide scutul posterior ([Figura 6](#)), slăbiți urubul care fixează scutul pe placa stângă, rotiți scutul în poziția deschisă și strângeți urubul.

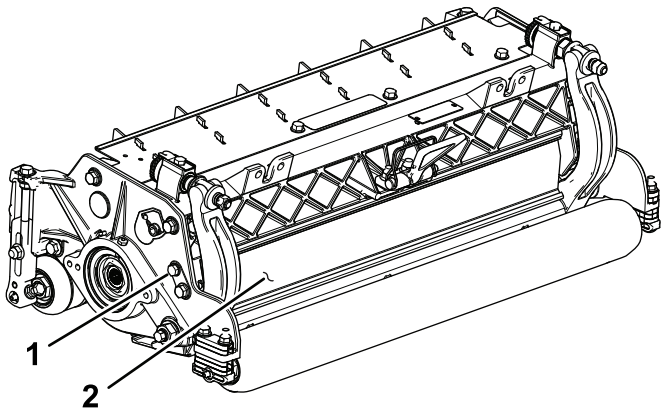


Figura 6

g191341

1. Șurub

2. Scut spate

Reglarea contactului între contracuit și cilindru

Reglarea zilnică a contracuitului

Sistemul cu două butoane pentru reglarea contracuitului cu cilindru integrat în această unitate de tăiere simplifică procedura de reglare necesară pentru livrarea unei performanțe optime de tundere a ierbii. Reglajul precis posibil cu ajutorul designului cu două butoane/bare de cadru oferă controlul necesar pentru asigurarea unei acțiuni continue de auto-ascuire, menținând astfel marginile de tăiere ascuțite, asigurând calitatea tăierii și reducând semnificativ nevoia de suprapunere inversă de rutină.

Înainte de a tunde iarba, în fiecare zi sau după cum este necesar, verificați fiecare unitate de tăiere pentru

a asigura contactul corespunzător între contracuit și cilindru. **Realizați această procedură chiar și când calitatea tăierii este acceptabilă.**

1. Coborâți unitățile de tăiere pe o suprafață dură, opriți motorul și scoateți cheia de contact.
2. Rotiți cilindrul încet, în direcție inversă, ascultând până când cilindrul intră în contact cu contracuitul.

- Dacă nu este aparent contactul, reglai contracuitul după cum urmează:
 - A. Rotiți uruburile de reglare pentru bara de cadru în sensul acelor de ceasornic ([Figura 7](#)), cu câte 1 clic, până când simiți și auziți realizarea unui contact ușor.

Notă: uruburile de reglare pentru bara de cadru sunt prevăzute cu limitatoare corespunzătoare micării contracuitului de 0,022 mm pentru fiecare poziție indexată.

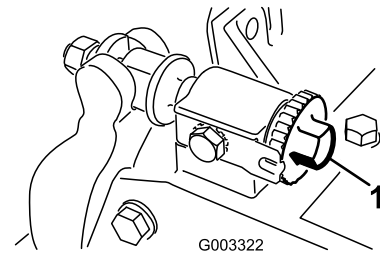


Figura 7

g003322

1. urub de reglare pentru bara de cadru

- B. Inserați o bucată lungă de hârtie (nr. piesă Toro 125-5610) pentru verificarea performanței de tăiere între cilindru și contracuit, perpendicular pe contracuit ([Figura 8](#)), apoi rotiți cilindrul **încet** în față; ar trebui să taie hârtia; în caz contrar, repetați pașii A și B până când ajungeți la acest rezultat.

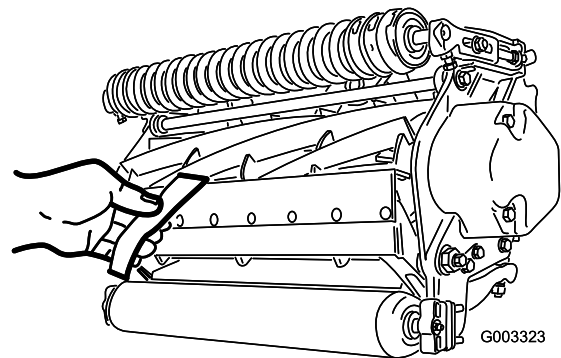


Figura 8

g003323

- Dacă este evident contactul excesiv/rezistența cilindrului, suprapuneri invers, rectificați partea frontală a

contracuitului sau ascuii contracuitul i/sau cilindrul pentru a obine marginile ascuite necesare tăierii de precizie; consultai *Manualul Toro pentru ascuirea cilindrului i mainilor de tuns iarba rotative*, nr. formular 09168SL.

Important: Contactul uor este de preferat în orice situaie. Dacă nu meninei contactul uor, marginile contracuitului/cilindrului nu se vor auto-ascui suficient i se vor toci după o perioadă de utilizare. Dacă meninei contactul excesiv, contracuitul/cilindrul se vor uza mai repede i inegal, iar calitatea tăierii poate fi afectată.

Notă: După o utilizare prelungită, se va forma eventual o muchie la ambele capete ale contracuitului. Rotunji aceste caneluri sau pilii-le până când nu se mai observă pe marginea de tăiere a contracuitului, pentru a asigura o bună funcționare.

Notă: În timp, va trebui să ascuii teitura (Figura 9), deoarece este concepută să reziste 40% din durata de viaă a contracuitului.

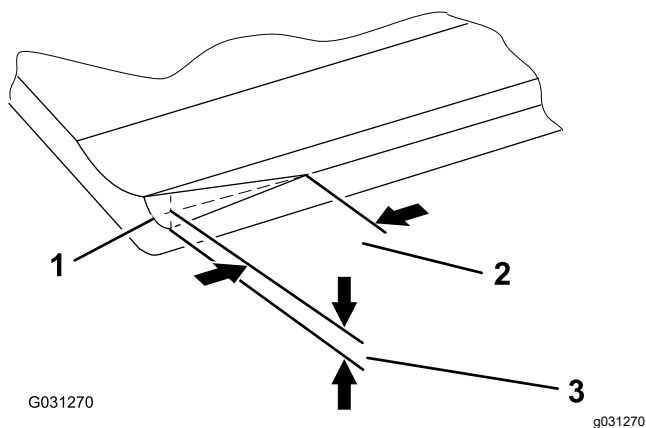


Figura 9

1. Teitură de intrare la capătul drept al contracuitului
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Notă: Nu facei teitura de intrare prea mare, deoarece poate duce la crearea de smocuri în gazon.

Reglarea contracuitului pe cilindru

Folosii această procedură în timpul configurării iniiale a unităii de tăiere i după ascuirea, suprapunerea inversă sau demontarea cilindrului. Acesta nu este un reglaj care trebuie realizat zilnic.

- După suprapunerea inversă a unităii de tăiere sau ascuirea contracuitului i/sau a cilindrului, poate fi necesar să tundeai gazonul cu unitatea de tăiere timp de câteva minute i apoi să efectuai această

procedură pentru a regla contracuitul pe cilindru, deoarece acestea două se reglează împreună.

- Pot fi necesare reglaje suplimentare dacă gazonul este extrem de dens sau dacă înălțimea de tăiere este foarte joasă.

1. Amplasai unitatea de tăiere pe o suprafaă de lucru plană, uniformă.
2. Rotii uruburile de reglare pentru bara de cadru în sens invers acelor de ceasornic pentru a asigura faptul că bara nu intră în contact cu cilindrul (Figura 10).

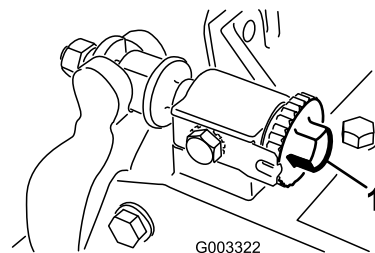


Figura 10

1. urub de reglare pentru bara de cadru

3. Înclinai unitatea de tăiere pentru a expune contracuitul i cilindrul.

Important: Asigurați-vă că piulițele de la capătul posterior al uruburilor de reglare pentru bara de cadru nu sunt lipite de suprafaa de lucru; folosii suportul (Figura 11).

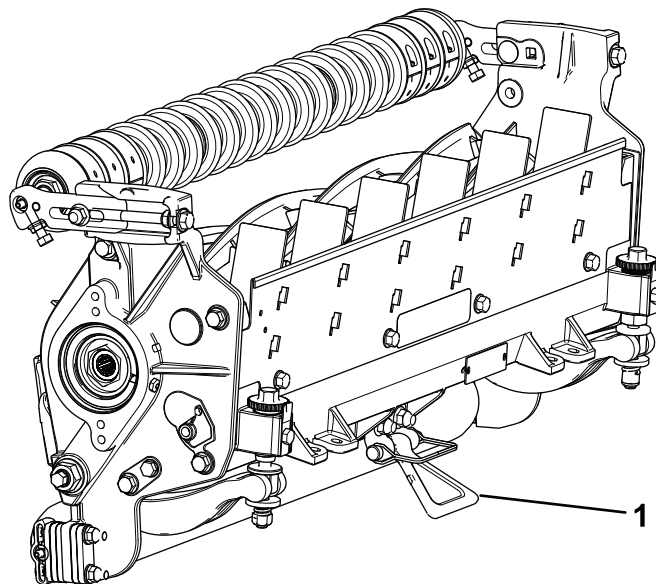


Figura 11

1. Suport

4. Rotii cilindrul astfel încât una dintre lame să intersecteze contracuitul cu aproximativ 25 mm,

în interior, de la capătul contracuitului de pe partea dreaptă a unităii de tăiere.

- Realizai un marcaj de identificare pe lama cilindricului, în locul în care intersectează marginea contracuitului.

Notă: Acest lucru facilitează reglajele ulterioare.

- Inserai o pană de fixare de 0,05 mm (nr. piesă 140-5531) între lama cilindricului și marginea contracuitului, în punctul marcat la pasul 5.
- Rotii urubul de reglare drept al barei de cadru în sensul acelor de ceasornic până când simi o presiune **uoară** în pana de fixare, apoi deurubai urubul de reglare al barei de cadru cu 2 clicuri și îndepărtați pana de fixare.

Notă: Reglarea unei laturi a unităii de tăiere afectează cealaltă latură, iar cele 2 clicuri vor asigura spațiul necesar pentru reglarea celeilalte laturi.

Notă: Dacă se începe cu o distanță mare, ambele laturi trebuie inițial apropiate prin strângerea alternativă a acestora.

- Rotii** uor cilindricul astfel încât aceeași lamă verificată pe partea dreaptă să intersecteze contracuitul cu aproximativ 25 mm de la capătul contracuitului de pe partea stângă a unităii de tăiere.
- Rotii urubul de reglare stâng al barei de cadru până când pana de fixare poate fi trecută prin distanța dintre cilindru și contracuit cu o uoară rezistență.
- Reveniți la partea dreaptă și reglați după nevoie, pentru a obține o uoară rezistență în pana de fixare între aceeași lamă și contracuit.
- Repetai pașii 9 și 10 până când pana de fixare poate fi trecută prin ambele spații cu o uoară rezistență, dar 1 clic lăsat pentru ambele laterale împiedică pana de fixare să treacă prin cele două laterale.
Notă: Contracuitul este acum paralel cu cilindricul.
- Din această poziție (respectiv de 1 clic stabilit și pana de fixare care nu poate trece), rotii uruburile de reglare ale barei de cadru, în sensul acelor de ceasornic, pentru 1 clic fiecare.
Notă: Fiecare clic realizat deplasează contracuitul cu 0,022 mm. **Nu strângeți excesiv uruburile de reglare.**
- Inserai o bucată lungă de hârtie pentru verificarea performanței de tăiere (nr. piesă Toro 125-5610) între cilindricul și contracuit, perpendicular pe contracuit (Figura 8), apoi rotii cilindricul **încet** în față; ar trebui să taie hârtia; în caz contrar, rotii fiecare urub de reglare al barei

de cadru în sensul acelor de ceasornic cu 1 clic și repetai acest pas până când taie hârtia.

Notă: Dacă este evident contactul excesiv/rezistența cilindricului, suprapunei invers, rectificai partea frontală a contracuitului sau ascuțiți contracuitul și/sau cilindricul pentru a obține marginile ascuțite necesare tăierii de precizie; consultați *Manualul Toro pentru ascuțirea cilindricului și mainilor de tuns iarba rotative*, nr. formular 09168SL.

Reglarea înălțimii rolei posterioare

- Reglați consolele rolei posterioare (Figura 12) la intervalul înălțimii de tăiere dorite, poziționând numărul necesar de distanțiere sub flana de montare a plăcii laterale (Figura 12) conform Diagramei cu înălțimile de tăiere.

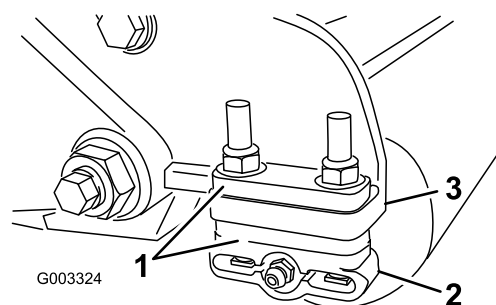


Figura 12

- Distanțier
 - Consola rolei
 - Flana de montare a plăcii laterale
-
- Ridicați partea posterioară a unității de tăiere și plasai un bloc sub contracuit.
 - Îndepărtați cele 2 piulițe care fixează fiecare consolă a rolei și distanțier de pe fiecare flană de montare a plăcii laterale.
 - Coborâți rola și uruburile de pe flanele de montare și distanțierul plăcii laterale.
 - Montați distanțierul cu uruburile pe consolele rolei.
 - Fixați consola rolei și distanțierul pe partea inferioară a flanelor de montare a plăcii laterale cu ajutorul piulițelor îndepărtate anterior.
 - Asigurați contactul corespunzător între contracuit și cilindric. Înclinați mâna de tuns iarba pentru a expune rolele frontală și posterioară și contracuitul.

Notă: Poziția rolei posterioare față de cilindric este controlată de toleranțele de fabricație ale componentelor asamblate; ca atare, cuplarea în paralele nu este necesară. Un nivel limitat de reglare este posibil prin amplasarea unității de tăiere pe o placă de control și slăbirea uruburilor cu cap pentru montarea plăcii laterale (Figura

13). Reglai i strângerii uruburilor cu cap. Strângeți uruburile cu cap la un cuplu de 37–45 N·m.

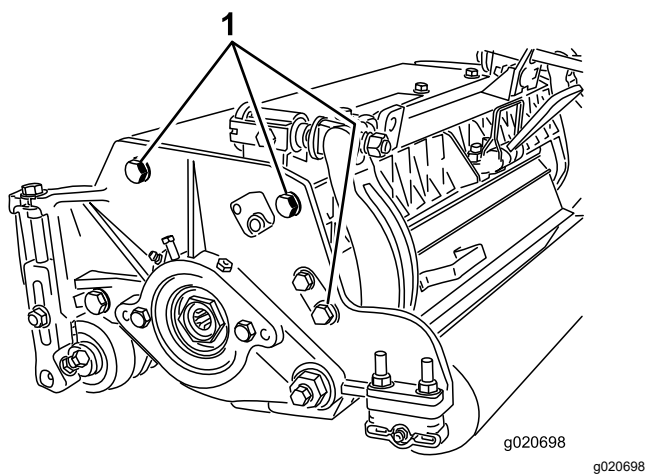


Figura 13

1. uruburi cu cap pentru montarea plăcii laterale

Reglarea înălțimii de tăiere (doar modelele 03189, 03190, i 03191)

Notă: Utilizai diagrama cu înălțimile de tăiere (modelele 03189, 03190 i 03191) pentru a determina numărul de distanțiere posterioare necesare pentru setarea dorită a agresivității de tăiere; consultai [Reglarea înălțimii de tăiere \(doar modelele 03189, 03190, i 03191\)](#) (Pagină 12).

1. Slăbii contrapiuliile care fixează consolele pentru înălțimea de tăiere de plăcile laterale ale unității de tăiere ([Figura 14](#)).

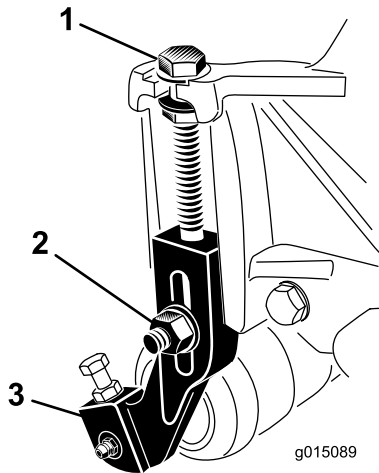


Figura 14

1. Șurub de reglare
2. Contrapiuliță
3. Consolă pentru înălțimea de tăiere

2. Slăbii piulița de pe bara de distanțare ([Figura 15](#)) i setai urubul de reglare la înălțimea de tăiere dorită.

Notă: Distana dintre partea inferioară a capului urubului i partea frontală a barei este înălțimea de tăiere.

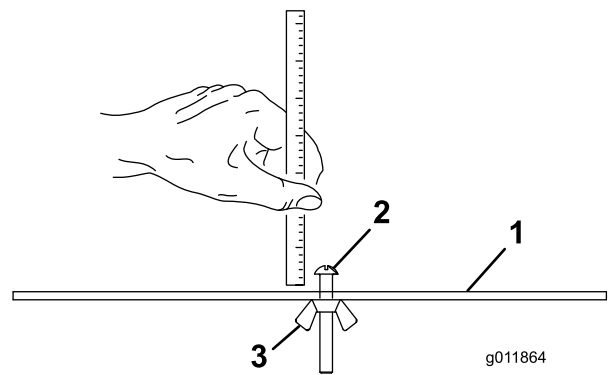


Figura 15

1. Bara de distanțare
2. urub de reglare a înălțimii
3. Piuliță

3. Prindei capul urubului de marginea de tăiere a contracuitului i sprijinii capătul posterior al barei pe rola posterioară ([Figura 16](#)).
4. Rotii urubul de reglare până când rola frontală intră în contact cu bara de distanțare ([Figura 16](#)). Reglai ambele capete ale rolei, până când întreaga rolă este paralelă cu contracuitul.

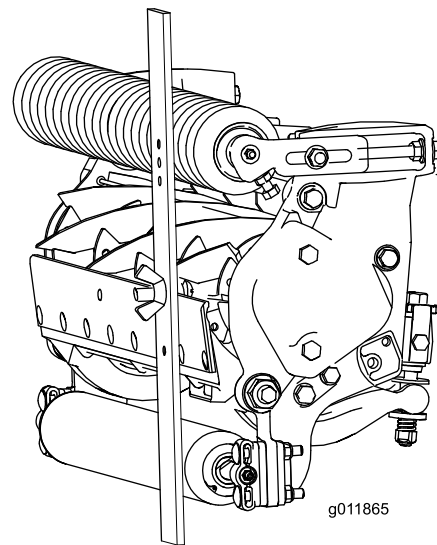


Figura 16

Important: Când sunt corect montate, rolele frontale i posterioare vor fi în contact cu bara de distanțare, iar urubul va fi lipit de contracuit. Acest lucru asigură faptul că înălțimea de tăiere este identică la ambele capete ale contracuitului.

5. Strângeți piulițele pentru a fixa reglajul.

Notă: Nu strângeți excesiv piulițele. Strângeți-le doar cât să elimine orice joc al aibeii.

Diagramă cu înălțimile de tăiere (doar modelele 03189, 03190, i 03191)

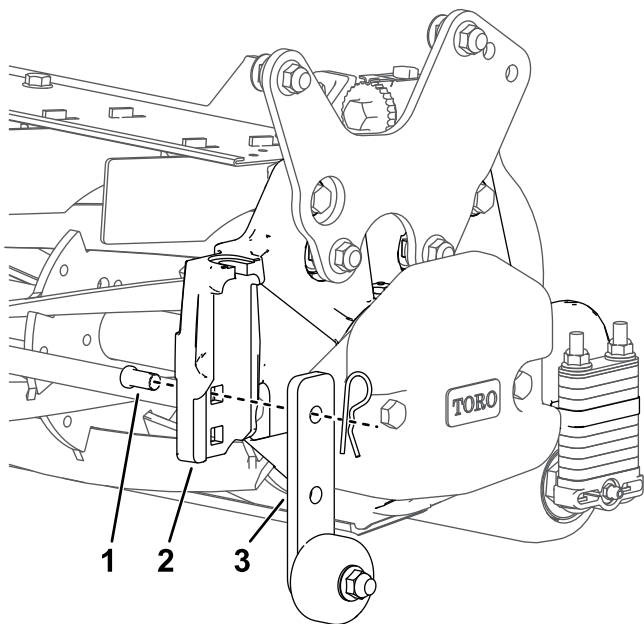
Diagramă cu înălțimile de tăiere (modelele 03189, 03190 i 03191)					
Configurare HOC	Agresivitatea tăierii	Nr. de distanțiere posterioare de ¼ inch	Configurare HOC	Agresivitatea tăierii	Nr. de distanțiere posterioare de ¼ inch
6 mm	Mai puțin	0	32 mm	Mai puțin	4
	Normal	0		Normal	5
	Mai mult	1		Mai mult	6
9 mm	Mai puțin	0	35 mm	Mai puțin	4
	Normal	1		Normal	5
	Mai mult	2		Mai mult	6
13 mm	Mai puțin	0	38 mm	Mai puțin	5
	Normal	1		Normal	6
	Mai mult	2		Mai mult	7
16 mm	Mai puțin	1	41 mm	Mai puțin	6
	Normal	2		Normal	7
	Mai mult	3		Mai mult	8
19 mm	Mai puțin	2	44 mm	Mai puțin	6
	Normal	3		Normal	7
	Mai mult	4		Mai mult	8
22 mm	Mai puțin	2	48 mm	Mai puțin	7
	Normal	3		Normal	8
	Mai mult	4		Mai mult	9
25 mm	Mai puțin	3	51 mm	Mai puțin	7
	Normal	4		Normal	8
	Mai mult	5		Mai mult	9
29 mm	Mai puțin	4			
	Normal	5			
	Mai mult	6			

Reglarea ansamblurilor rolor pentru service (doar modelul 03192)

Înainte de a coborî unităile de tăiere pe podeaua atelierului sau de a le îndepărta de pe unitatea de traciune, coborâi ansamblurile rolor pentru service pentru a proteja cilindrul i lamele contracuitului de contactul cu suprafețe dure.

Înainte de a utiliza unităile de tăiere, montați-le pe maină, ridicați unităile de tăiere i ridicați ansamblurile rolor pentru service, pentru a preveni contactul acestora cu iarba i întreruperea operaiunii.

1. Îndepărtați cuiul spintecat de pe tiftul cu cap, care fixează consola rolei pentru service de placa laterală.
2. Poziționați ansamblul rolor pentru service după cum este necesar:
 - Coborâți consolele rolor pentru service înainte de coborârea unității de tăiere pe podeaua atelierului sau de îndepărtarea acestora de pe unitatea de traciune (Figura 17).

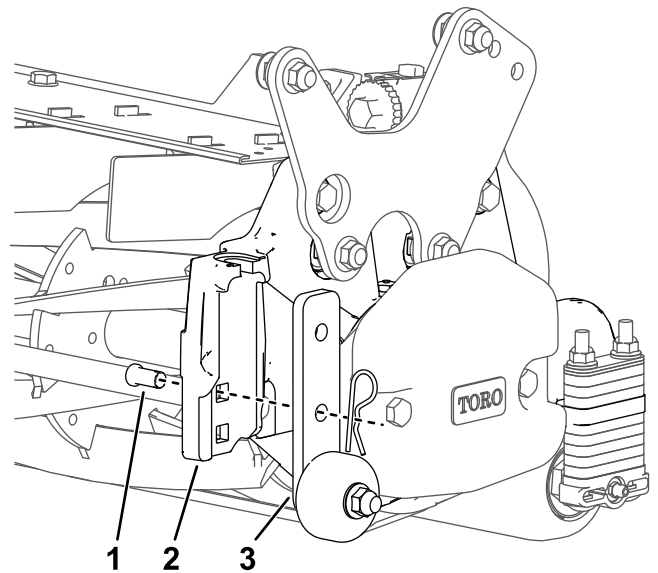


g341821

Figura 17

1. Știft cu cap (mereu instalat în orificiul pătrat superior din placa laterală)
2. Placă laterală
3. Ansamblul rolor pentru service (în poziție coborâtă/pentru service)

- Ridicați consolele rolor pentru service după ridicarea unității de tăiere în poziția de operare (Figura 18).



g341820

Figura 18

1. Știft cu cap (mereu instalat în orificiul pătrat superior din placa laterală)
2. Placă laterală
3. Ansamblul rolor pentru service (în poziție ridicată/de operare)

Notă: Asigurați-vă că tiftul cu cap este mereu instalat în orificiul pătrat superior din placa laterală.

3. Fixați consola rolei pentru service de tiftul cu cap, cu ajutorul cuiului spintecat.
4. Repetați această procedură pentru capătul opus al unității de tăiere i pentru toate celelalte unități de tăiere, după caz.

Reglarea înălțimii de tăiere (doar modelul 03192)

Pentru modelul 03192, reglai înălțimea de tăiere (HOC) adăugând sau îndepărtând distanțiere posterioare (canelate) de reglaj (de) sub suportul plăcii laterale de pe unitatea de tăiere.

Notă: Distanțierele montate deasupra suportului plăcii laterale nu afectează HOC.

Distanțierele posterioare (canelate) de reglaj sunt depozitate deasupra suportului plăcii laterale; pentru a mări HOC, mutai-le sub suportul plăcii laterale.

Pentru reglajul HOC la unitățile de tăiere pentru modelul 03192 se folosesc 2 tipuri distanțiere posterioare canelate:

- Distanțiere posterioare canelate de 6,4 mm, până la 3 pe fiecare latură.
- Distanțiere posterioare canelate subiri de 1,9 mm, până la 2 pe fiecare latură.

De asemenea, există și 5 distanțiere posterioare fixe (6,4 mm), mereu prezente sub suportul plăcii laterale.

Important: Nu îndepărtați sau reglai cele 5 distanțiere posterioare inferioare; această unitate de tăiere este concepută pentru o înălțime de tăiere între 32 și 51 mm, iar îndepărtarea distanțierelor fixe inferioare duce la nerespectarea acestui interval.

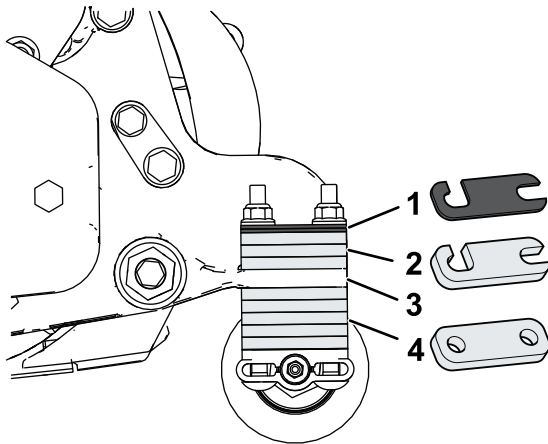


Figura 19

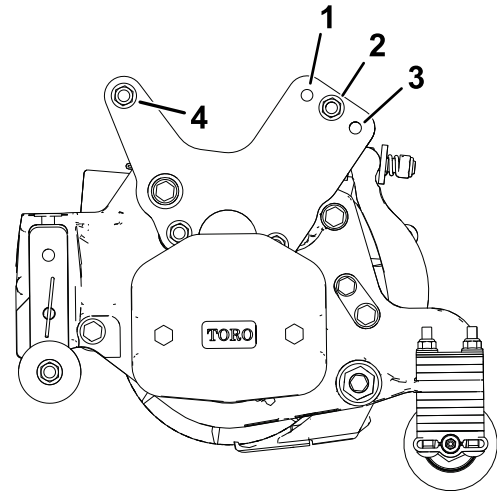
g341920

- | | |
|---|--|
| 1. Distanțiere subiri de reglare (0,075 inch) | 3. Suportul plăcii laterale |
| 2. Distanțiere subiri de reglare de ¼ inch | 4. Distanțiere fixe inferioare (a nu se regla) |

Pentru a regla agresivitatea tăierii pentru unitățile de tăiere model 03192, urmați instrucțiunile de mai jos:

- Instalezi unitatea de tăiere pe unitatea de traciune conform descrierii din *Manualul utilizatorului* unității de traciune.
- Slăbii, dar nu îndepărtați contrapiuliile din partea frontală a plăcilor fixe și îndepărtați uruburile de fixare, distanțierele și contrapiuliile din spatele plăcilor fixe și reglai poziția acestora.

Notă: Pentru a obține o tăiere **mai puin** agresivă, montați verigile unității de tăiere în poziția de la numărul 1 sau montați verigile în poziția de la numărul 3 pentru o tăiere **mai** agresivă (Figura 20).



g341875

Figura 20

Este prezentată partea stângă

- | | |
|-----------------------|--|
| 1. Mai puin agresivă | 3. Mai agresivă |
| 2. Producție/standard | 4. Este de ajuns să slăbiți aceste contrapiulii înainte de a regla agresivitatea tăierii |

Instalarea plăcii fixe pe unitatea de tăiere (doar modelele 03189, 03190, i 03191)

Notă: Placa fixă opțională (vândută separat) este recomandată pentru suprafee de tăiere uniforme i pentru o înălțime de tăiere cuprinsă între 38 mm i 64 mm.

1. Îndepărtați piulițele i aibele care fixează articulațiile de ridicare la placa laterală a unității de tăiere i la cadrul de susinere (Figura 21). Eliminați aibele.

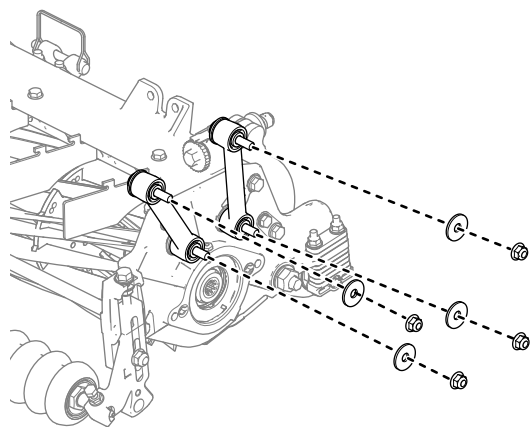


Figura 21

g589827

2. Introduceți placa fixă la nivelul uruburilor i fixați-o cu piulițele îndepărtate anterior. (Figura 22).

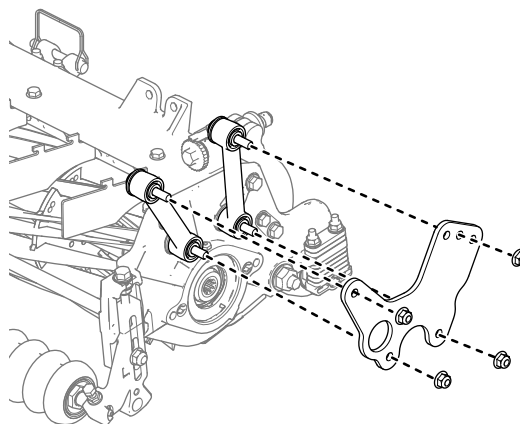


Figura 22

g589826

3. Consultați Figura 20 pentru configurații referitoare la agresivitatea tăierii.

Diagramă cu înălțimile de tăiere (doar modelul 03192)

Diagramă cu înălțimile de tăiere (modelul 03192 i unități de tăiere cu placă fixă instalată)		
Configurare HOC	Nr. de distanțiere posterioare de ¼ inch*	Nr. de distanțiere posterioare subiri*
32 mm	5	0
34 mm	5	1
35 mm	5	2
38 mm	6	0
40 mm	6	1
42 mm	6	2
45 mm	7	0
46 mm	7	1
48 mm	7	2
51 mm	8	0

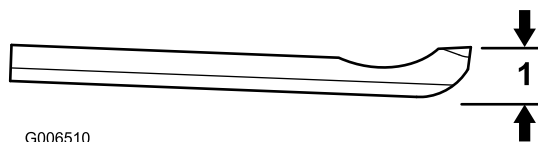
*Instalate sub suportul plăcii laterale.

Tabel pentru selectarea contracuitului

Folosii următoarea diagramă pentru a stabili care este cel mai adecvat contracuit pentru înălțimea de tăiere dorită.

Diagrame de selectare a contracuitului/înălțimii de tăiere			
Contracuit	Nr. piesă	Înălțimea marginii contracuitului	Înălțime de tăiere
Înălțime de tăiere joasă	147-1248 (68 cm) 147-1252 (81 cm)	5,6 mm	6,4–12,7 mm
EdgeMax®	137-6095 (68 cm)	6,9 mm	9,5 - 50,8 mm *
Standard	147-1249 (Model 03189/90, 68 cm) 147-1253 (Model 03191, 81 cm)	6,9 mm	9,5 - 50,8 mm *
Pentru condiii grele	147-1250 (Model 03192, 68 cm) 147-1254 (81 cm)	9,3 mm	12,7 - 50,8 mm

* Iarba din sezonul cald poate necesita contracuitul pentru înălțime de tăiere joasă, de 12,7 mm și mai jos.



G006510

g006510

Figura 23

1. Înălțimea marginii contracuitului*

Condiile aferente diagramei cu înălțimile de tăiere

Setările pentru înălțimea de tăiere (HOC)

Acestea corespund înălțimii de tăiere dorite.

Înălțimea de tăiere predeterminată

Înălțimea de tăiere predeterminată este înălțimea la care marginea superioară a contracuitului se află deasupra unei suprafețe uniforme, plate, care intră în contact cu partea inferioară a rolei frontale și a rolei posterioare.

Înălțime de tăiere efectivă

Aceasta este înălțimea efectivă la care a fost tunsă iarba. Pentru o anumită înălțime de tăiere predeterminată, înălțimea de tăiere efectivă variază în funcție de tipul de iarbă, momentul din an, gazon și starea solului. Configurația unității de tăiere (agresivitatea tăierii, rolele, contracuitele, dispozitivele de atașare montate, setările de compensare pentru gazon, etc.) afectează înălțimea de tăiere efectivă.

Verificai înălțimea de tăiere efectivă cu ajutorul Evaluatoarelor de gazon Toro, periodic, pentru a stabili înălțimea de tăiere predeterminată dorită.

Evaluatoarii de gazon Toro recomandai pentru măsurarea înălțimii de tăiere efective a Toro Reelmaster (Figura 24):

- Evaluator de gazon, Model 04399: pentru înălțime de tăiere predeterminată de la 6 la 25 mm.
- Evaluator de gazon pentru înălțime de tăiere mare, Model 136-3635: pentru înălțime de tăiere predeterminată de la 25 la 51 mm.

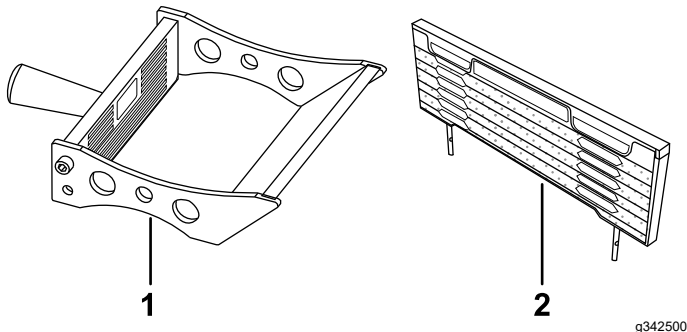


Figura 24

1. Evaluator de gazon – interval de înălțime de tăiere efectivă: 0–41 mm
2. Evaluator de gazon pentru înălțime de tăiere mare – interval de înălțime de tăiere efectivă: 19–152 mm

Agresivitatea tăierii

Agresivitatea tăierii are un impact semnificativ asupra performanței unității de tăiere. Agresivitatea tăierii se referă la unghiul contracuitului în raport cu solul (Figura 25).

Cea mai bună configurație a unității de tăiere depinde de starea gazonului și rezultatele dorite. Testai unitatea de tăiere pe gazon pentru a determina cea mai potrivită configurație. Puteți regla agresivitatea tăierii în timpul sezonului de tăiere, pentru a asigura anumite condiții pentru gazon.

În general, configurațiile pentru o agresivitate mai redusă, către normală, sunt mai adecvate pentru iarba pentru sezonul cald (pir gros, paspalum, zoysia), în timp ce tipurile de iarbă pentru sezonul rece (agrostis, firuță, orzior) pot necesita o configurație de la normală la mai agresivă. Configurațiile mai agresive taie mai multă iarbă permiând cilindrului rotitor să tragă mai multă iarbă către contracuit.

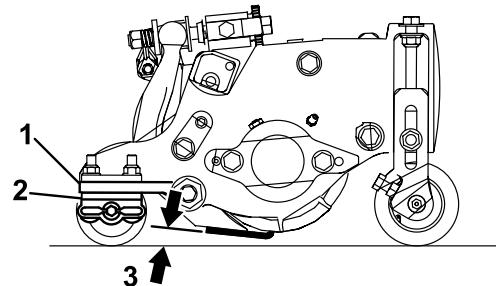


Figura 25

1. Flana de montare a plăcii laterale
2. Distanțiere posterioare
3. Agresivitatea tăierii laterale

g551095

Distanțiere posterioare

Numărul de distanțiere posterioare determină agresivitatea tăierii pentru unitatea de tăiere. Pentru o anumită înălțime de tăiere, adăugarea de distanțiere sub flana de montare a plăcii laterale crește agresivitatea unității de tăiere. Toate unitățile de tăiere de pe o maină trebuie configurate la aceeași agresivitate a tăierii (număr de distanțiere posterioare, nr. piesă 119-0626), altfel aspectul post-tăiere poate fi afectat (Figura 25).

Întreținere

Susținerea unității de tăiere

Oricând unitatea de tăiere trebuie înclinată pentru a expune contracuitul/cilindrul, proptii spatele unității de tăiere cu ajutorul suportului (furnizat alături de unitatea de traciune), pentru a asigura faptul că piulițele de la capătul posterior al uruburilor de reglare pentru bara de cadru nu se află pe suprafața de lucru (Figura 26).

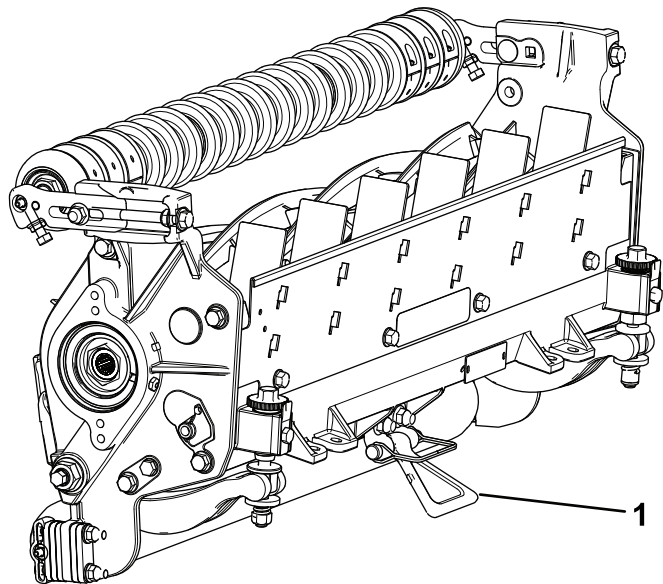


Figura 26

g191340

1. Suport

Lubrifierea unităților de tăiere

Lubrificați periodic cele 5 gresoare de pe fiecare unitate de tăiere (Figura 27) cu vaselină cu litiu nr. 2.

Există 2 puncte de lubrifiere pe rola frontală, 2 pe rola posterioară și 1 în canelura motorului de cilindru.

Notă: Modelul 03192 nu este prevăzut cu o rolă frontală; există doar 2 puncte de lubrifiere pe rola posterioară și 1 în canelura motorului de cilindru.

Important: Ungerea unităților de tăiere imediat după spălare ajută la eliminarea apei din rulmeni și prelungește durata de viață a rulmenților.

1. tergeți gresoarele cu o lavetă curată.
2. Lubrificați până când se scurge lubrifiant curat din garniturile de etanare ale rolei și din supapa de scurgere a rulmentului.
3. tergeți excesul de lubrifiant.

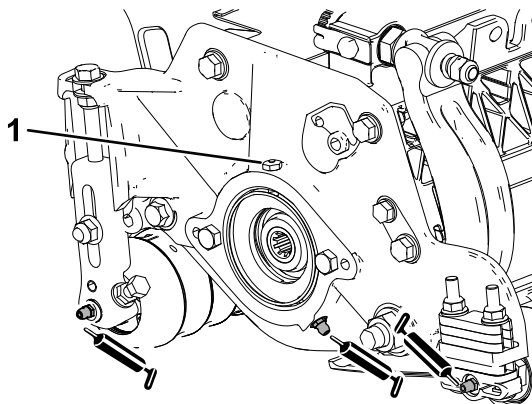


Figura 27

Gresoare pe partea motorului de cilindru

g191601

1. Supapă de siguranță

Specificații privind contracuitul

Lucrări de service pentru contracuit

Îndepărtarea ansamblului bară de cadru/contracuit

1. Rotii uruburile de reglare pentru bara de cadru în sens invers acelor de ceasornic pentru a îndepărta contracuitul de cilindru (Figura 28).

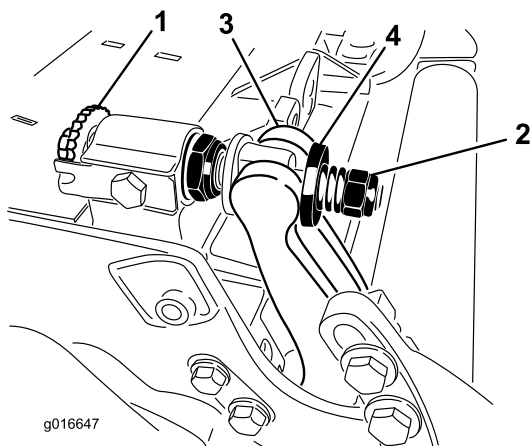


Figura 28

1. urub de reglare pentru bara de cadru
2. Piuliță pentru tensionarea arcului
3. Bară de cadru
4. aibă

2. Deurubai piulița pentru tensionarea arcului până când aiba nu mai este lipită de bara de cadru (Figura 28).
3. Pe fiecare latură a mainii, slăbii contrapiulița care fixează urubul barei de cadru (Figura 29).

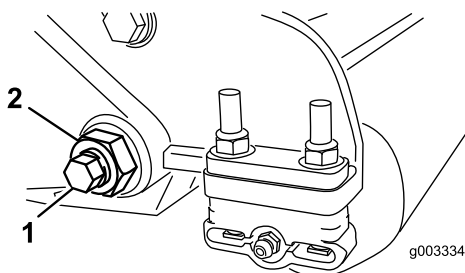


Figura 29

1. urubul barei de cadru
2. Contrapiuliță

4. Îndepărtați fiecare urub al barei de cadru, permițând tragerea în jos și îndepărtarea acestuia de pe unitatea de tăiere (Figura 29).

Asigurați-vă că la fiecare capăt al barei de cadru există 2 aibe din nailon și 1 aibă din oel (Figura 30).

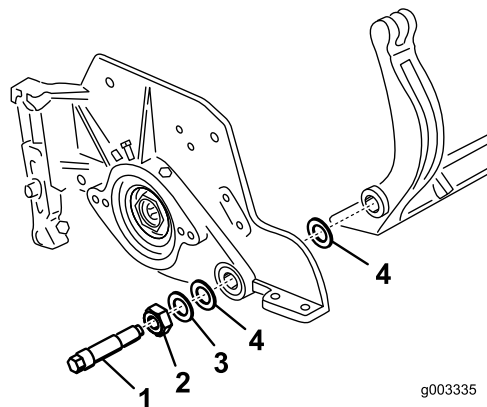


Figura 30

1. urubul barei de cadru
2. Piuliță pentru barei de cadru
3. Șaibă din oel
4. Șaibă din nailon

5. Îndepărtați contracuitul de la nivelul barei de cadru prin eliminarea tuturor uruburilor care îl fixează. Utilizați o cheie tubulară cu unealta pentru înurubarea contracuitului (nr. piesă TOR510880).

Notă: Puteți utiliza o cheie de impact mecanică sau pneumatică pentru a slăbi uruburile contracuitului.

Notă: Eliminați contracuitul și uruburile.

Instalarea contracuitului nou

1. Selectați un contracuit nou în conformitate cu [Tabel pentru selectarea contracuitului \(Pagină 17\)](#).
2. Îndepărtați urmele de rugină și de coroziune și depunerile de pe suprafața barei de cadru și aplicați un strat subțire de ulei pe suprafața barei de cadru.

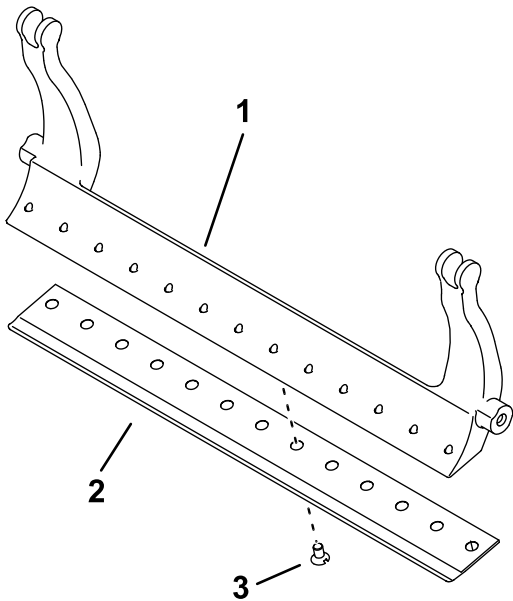
Important: Nu îndepărtați materialul turnat de la nivelul barei de cadru. Prin concept, bara de cadru este concavă în centru; nu rectificați.

3. Curățați filetele de la nivelul barei de cadru.
4. Aplicați agent anti-blocare pe uruburile noi ale contracuitului și montați contracuitul pe bara de cadru.

Important: Utilizați numai uruburi noi pentru contracuit.

Notă: Cantitatea de uruburi variază în funcție de bara de cadru.

- Rectificai contracuitul, consultai [Tabel pentru reparaiile contracuitului \(Pagină 22\)](#).



g557599

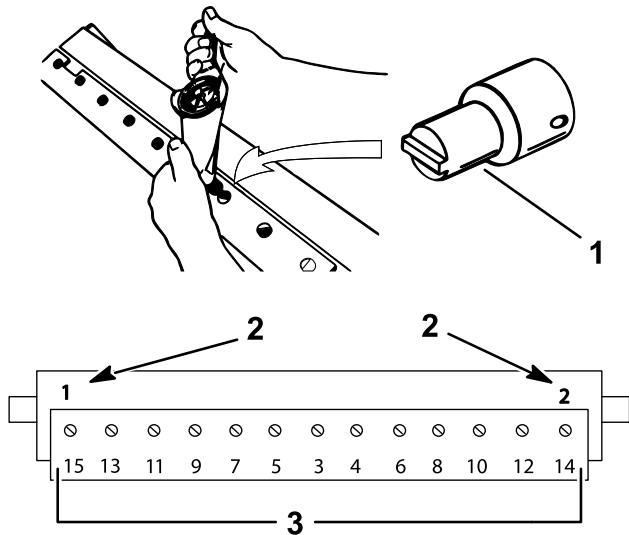
Figura 31

Bară de cadru cu 13 uruburi prezentată

- Bară de cadru
- Contracuit
- Șurub

- Strângeți cele 2 uruburi exterioare la un cuplu de 1 N·m.
- Începând din centrul contracuitului, strângeți uruburile la un cuplu de 29,8 +/- 1 N·m.

Important: Nu strângeți uruburile contracuitului cu ajutorul unei chei de impact mecanice sau pneumatice.



g255046

Figura 32

- Unealtă pentru înurubarea contracuitului (nr. piesă TOR510880)
- Montați și strângeți întâi la un cuplu de 1 N·m.
- Strângeți la un cuplu de 29,8 +/- 1 N·m.

Tabel pentru reparațiile contracuitului

Limitele pentru reparațiile contracuitului sunt enumerate în tabelul de mai jos.

Important: Utilizarea unității de tăiere cu contracuitul sub limita de reparaie poate duce la un aspect necorespunzător după tăiere i poate reduce integritatea structurală a contracuitului în caz de impact.

Tabel pentru reparațiile contracuitului				
Contracuit	Nr. piesă	Înălțimea marginii contracuitului	Limită pentru reparații*	Unghiuri de rectificare superioare/frontale
Înălțime de tăiere joasă	147-1248 (68 cm)	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
	147-1252 (81 cm)			
EdgeMax®	137-6095 (68 cm)	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Standard	147-1249 (Model 03189/90, 68 cm)	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
	147-1253 (Model 03191, 81 cm)			
Pentru condiții grele	147-1250 (Model 03192, 68 cm)	9,3 mm	4,8 mm	10/5°
	147-1254 (81 cm)			

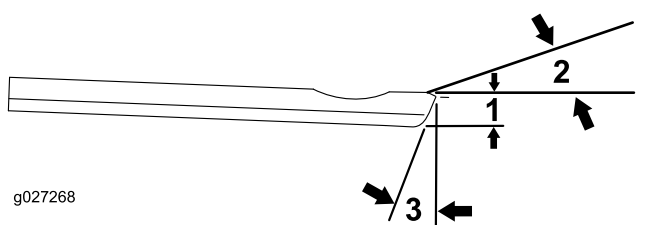


Figura 33

Unghiuri de rectificare superioare i frontale recomandate pentru contracuit

1. Limite pentru reparațiile contracuitului*
2. Unghi de rectificare superior
3. Unghi de rectificare frontal

Notă: Toate măsurătorilor privind limitele pentru reparațiile contracuitului corespund părții inferioare a contracuitului (Figura 34).

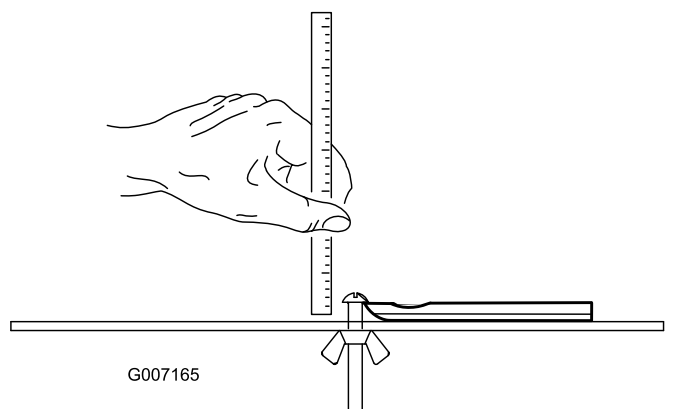


Figura 34

Verificarea unghiului de rectificare superior

Unghiul folosit pentru ascuirea contracuitelor este foarte important.

Folosii indicatorul de unghi (nr. piesă Toro 131-6828) i suportul indicatorului de unghi (nr. piesă Toro 131-6829) pentru a verifica unghiul produs de rectificator i corectai orice eroare a acestuia.

1. Amplasai indicatorul de unghi în partea inferioară a contracuitului, conform indicațiilor din Figura 35.

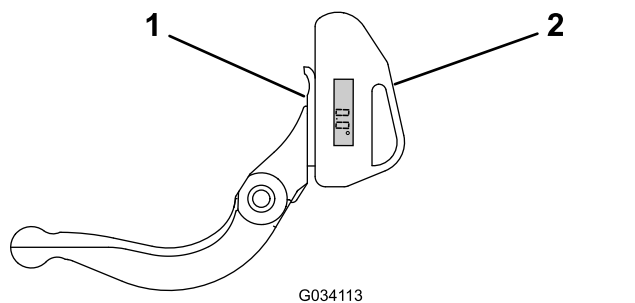


Figura 35

1. Contracuit (vertical)
2. Indicator de unghi

2. Apăsai butonul Alt Zero de pe indicatorul de unghi.
3. Amplasai suportul indicatorului de unghi pe marginea contracuitului, astfel încât marginea magnetului să se îmbine cu marginea contracuitului (Figura 36).

Notă: La acest pas, afiajul digital trebuie să fie vizibil din aceeași parte ca la pasul 1.

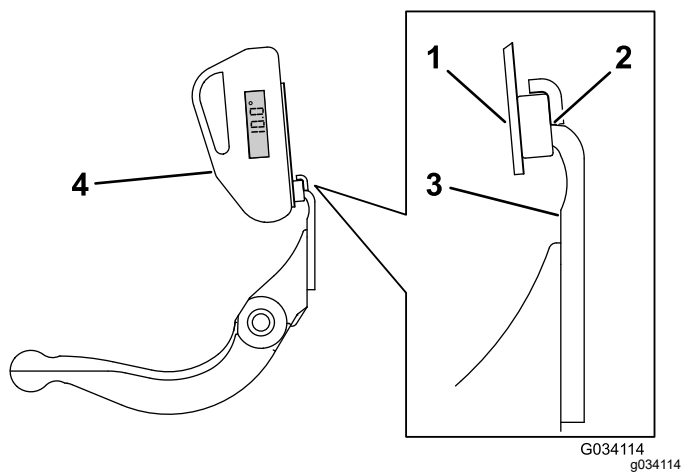


Figura 36

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Suportul indicatorului de unghi | 3. Contracuit |
| 2. Marginea magnetului îmbinată cu marginea contracuitului | 4. Indicator de unghi |

- Amplasai indicatorul de unghi pe suport, conform indicațiilor din [Figura 36](#).

Notă: Acesta este unghiul rectificatorului i trebuie să fie într-o marjă de 2° față de unghi de rectificare superior recomandat.

Instalarea ansamblului bară de cadru/contracuit

- Instalati ansamblul bară de cadru/contracuit, poziționând urechile de montare între aibă i urubul de reglare pentru bara de cadru.

Important: Centrați uruburile de reglare DPA în urechile barei de cadru, aa cum se arată în [Figura 37](#).

Dacă uruburile de reglare DPA sunt instalate lipite de urechile barei de cadru, acest lucru poate avea un efect negativ asupra contactului între contracuit i cilindru.

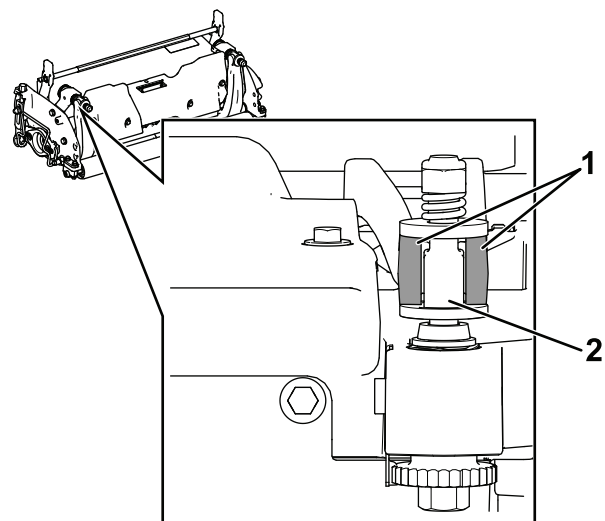


Figura 37

- | | |
|----------------------------|------------------------|
| 1. Urechile barei de cadru | 2. urub de reglare DPA |
|----------------------------|------------------------|

- Fixai bara de cadru de fiecare placă laterală, cu ajutorul uruburilor barei de cadru (piulie pe uruburi) i 3 aibe (6 în total).
- Amplasai o aibă din nailon pe fiecare parte a butucului plăcii laterale. Amplasai o aibă din oel în afara fiecărei aibe din nailon ([Figura 30](#)).
- Strângeți șuruburile barei de cadru la un cuplu de 37–45 N·m.
- Strângeți încet contrapiuliile barei de cadru până când aibe din oel exterioare se pot roti cu mâna.

Important: Nu strângeți excesiv contrapiuliile, deoarece vor încovoia plăcile laterale.

Notă: Șaiba din nailon dintre bara de cadru i placa glisantă va prezenta un spațiu mic.

- Strângeți piulia pentru tensionarea arcului până când arc este pliat, apoi deurubai-o jumătate de rotație ([Figura 38](#)).

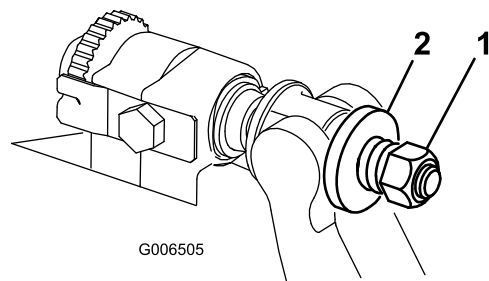


Figura 38

- | | |
|-------------------------------------|--------|
| 1. Piulă pentru tensionarea arcului | 2. Arc |
|-------------------------------------|--------|

Specificaii pentru cilindru

Instalarea ansamblului arborelui frontal pentru rectificarea cilindrului (doar modelul 03192)

Important: Trebuie să comanzi următoarele piese, astfel încât unitatea de tăiere să poată fi montată pe o maină de rectificarea cilindrului:

Cant.	Piesă	Nr. piesă
2	Consolă pentru înălțimea de tăiere frontală	125-2796
2	urub de fixare ($\frac{3}{8}$ x 1- $\frac{1}{2}$ inch)	3231-4
2	Contrapiuliță ($\frac{3}{8}$ inch)	104-8301
2	urub cu cap hexagonal ($\frac{5}{16}$ x 1- $\frac{1}{8}$ inch)	322-16
1	Arbore rolă frontală	117-0957

1. Îndepărtați ansamblurile roților pentru service (dacă sunt prevăzute); consultați [Reglarea ansamblurilor roților pentru service \(doar modelul 03192\)](#) (Pagină 14).
2. Cu ajutorul uruburilor de fixare și contrapiulițelor, montați consolele pentru înălțimea de tăiere frontală la orificiul superior de pe placa laterală (Figura 39).

Important: Asigurați-vă că respectiva consolă pentru înălțimea de tăiere este instalată cu urubul de fixare în partea superioară a fantei, astfel încât consola pentru înălțimea de tăiere să fie cât mai joasă posibil.

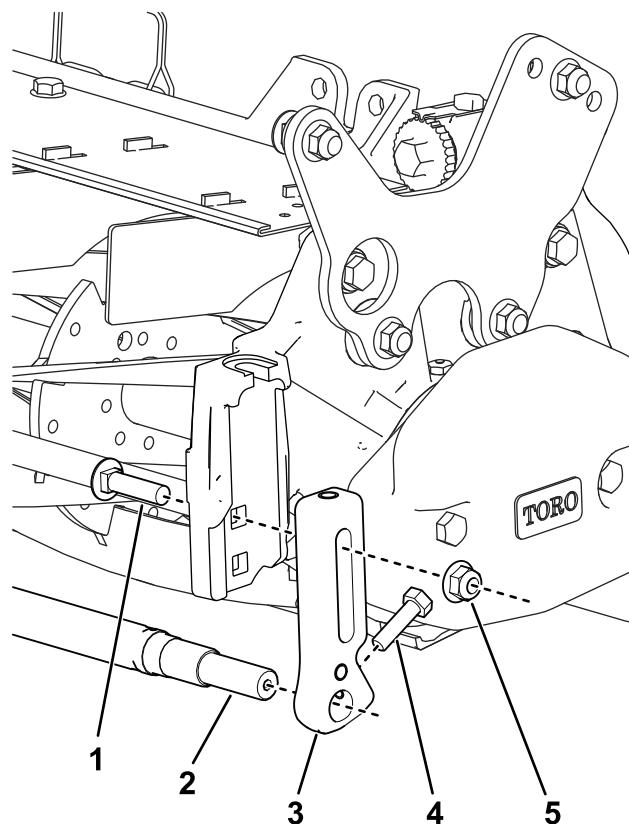


Figura 39

g361153

1. urub de fixare ($\frac{3}{8}$ x 1- $\frac{1}{2}$ inch)
2. Arbore rolă frontală
3. Consolă pentru înălțimea de tăiere frontală
4. urub cu cap hexagonal ($\frac{5}{16}$ x 1- $\frac{1}{8}$ inch)
5. Contrapiuliță ($\frac{3}{8}$ inch)

3. Montați arborele în partea inferioară a consolelor pentru înălțimea de tăiere folosind 2 uruburi cu cap hexagonal.
4. Asigurați-vă că arborele este paralel cu unitatea de fixare; în caz contrar, slăbiți urubul de fixare de pe partea inferioară și strângeți-l din nou când arborele este paralel.

Rectificare pentru detalonarea cilindrului

Noul cilindru are o lăime la sol între 1,3 și 1,5 mm și un unghi de rectificarea de 30°.

Când lăimea la sol depășește 3 mm, luați următoarele măsuri:

1. Aplicați un unghi de rectificarea 30° pentru toate lamele cilindrului, până când lăimea la sol atinge 1,3 mm (Figura 40).

Lucrări de service pentru uruburile de reglare cu două puncte HD (DPA)

1. Îndepărtați toate piesele (consultați *Instrucțiunile de instalare* pentru Setul HD DPA în [Figura 42](#)).
2. Aplicați agent anti-blocare în interiorul bucei de pe cadrul central al unității de tăiere ([Figura 42](#)).

3. Aliniați cheile de pe bucele cu flană cu fantele din cadrul și instalați bucele ([Figura 42](#)).
4. Montați o aibă ondulată pe arborele urubului de reglare și glisați-l în bucele cu flană din cadrul unității de tăiere ([Figura 42](#)).
5. Fixați arborele urubului de reglare cu o aibă plată și o contrapiuliță ([Figura 42](#)).
6. Strângeți contrapiulița la un cuplu de 20–27 N·m.

Notă: Arborele urubului de reglare a barei de cadru este prevăzută cu fileturi pe stângă.

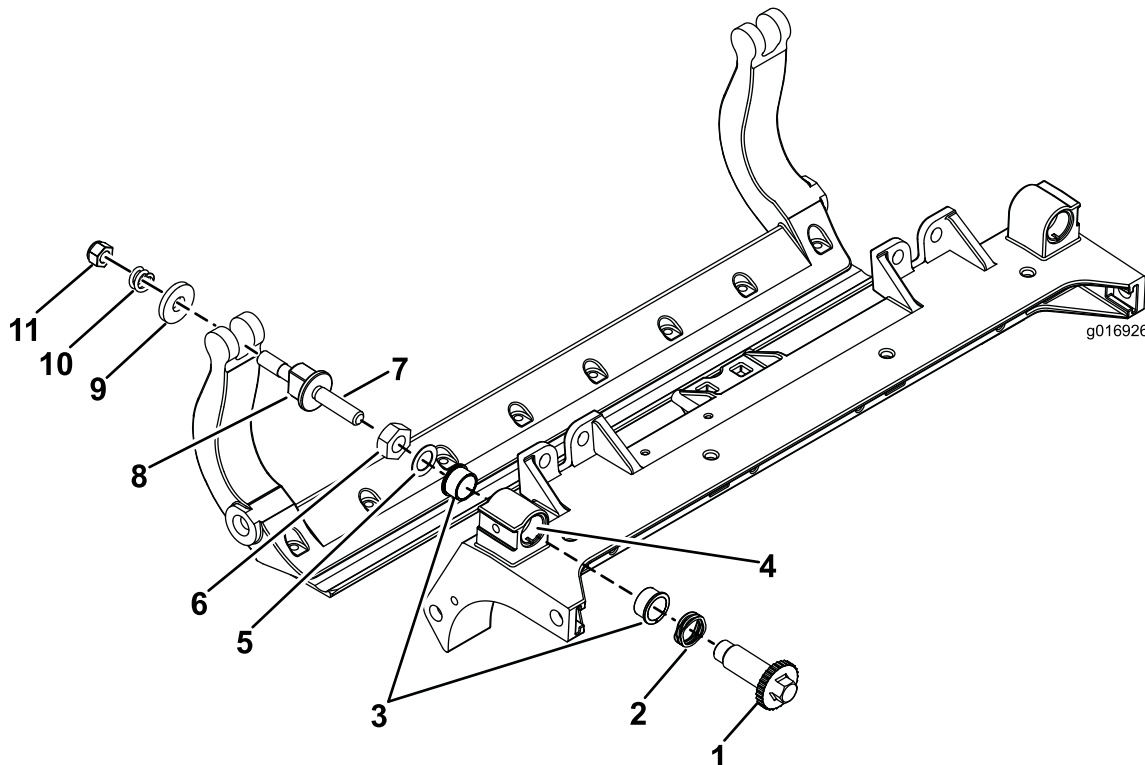


Figura 42

g016926

- | | | | |
|-----------------------------------|--------------------------------------|---|--|
| 1. urubul de reglare al arborelui | 4. Aplicați agent anti-blocare aici. | 7. Aplicați agent anti-blocare aici. | 10. Arc de comprimare |
| 2. Șaibă ondulată | 5. Șaibă plată | 8. urub de reglare pentru bara de cadru | 11. Piuliță pentru tensionarea arcului |
| 3. Bucă cu flană | 6. Contrapiuliță | 9. Șaibă întărită | |
-
7. Aplicați agent anti-blocare pe fileturile uruburilor de reglare pentru bara de cadru care se potrivesc în arborele urubului de reglare.
 8. Filetați urubul de reglare pentru bara de cadru în arborele urubului de reglare.
 9. Montați fără a strânge aiba întărită, arcul și piulița pentru tensionarea arcului pe urubul de reglare.
 10. Instalați bara de cadru, poziționând urechile de montare între aibă și urubul de reglare al barei de cadru.
 11. Fixați bara de cadru de fiecare placă laterală, cu ajutorul uruburilor barei de cadru (piulițe pe uruburi) și 6 aibe.
 12. Amplasati o aibă din oel în afara fiecărei aibe din nailon ([Figura 42](#)).
 13. Strângeți șuruburile barei de cadru la un cuplu de 37–45 N·m.
 14. Strângeți contrapiulițele până când aiba din oel exterioră se oprește și jocul dispăre, dar nu strângeți excesiv sau încovoiați plăcile laterale.
- Notă:** Șaibele din interior pot lăsa un spațiu ([Figura 42](#)).
15. Strângeți piulița pe fiecare ansamblu pentru reglarea barei de cadru până când arcul de

comprimare este complet comprimat, apoi slăbii piulia cu jumătate de rotaie ([Figura 42](#)).

16. Repetai procedura la celălalt capăt al unităii de tăiere.
17. Reglai contracuitul pe cilindru; consultai [Reglarea contracuitului pe cilindru \(Pagină 9\)](#).

Lucrări de service pentru rolă

Setul pentru reconstrucția mainii cu role (piesă nr. 114-5430) i Setul de unelte pentru reconstrucția mainii cu role (piesă nr. 115-0803) (Figura 43) sunt disponibile pentru lucrările de service pentru rolă. Setul pentru reconstrucția mainii cu role include

toi rulmenii, piuliile pentru rulmeni, garniturile de etanare interioare i garniturile de etanare exterioare pentru reconstrucția unei mainii cu role. Setul de unelte pentru reconstrucția mainii cu role pentru gazon include toate uneltele i instrucțiunile de instalare necesare reconstrucției unei mainii cu role, cu ajutorul setului pentru reconstrucția mainii cu role. Consultați catalogul de piese sau contactați distribuitorul autorizat Toro pentru asistență.

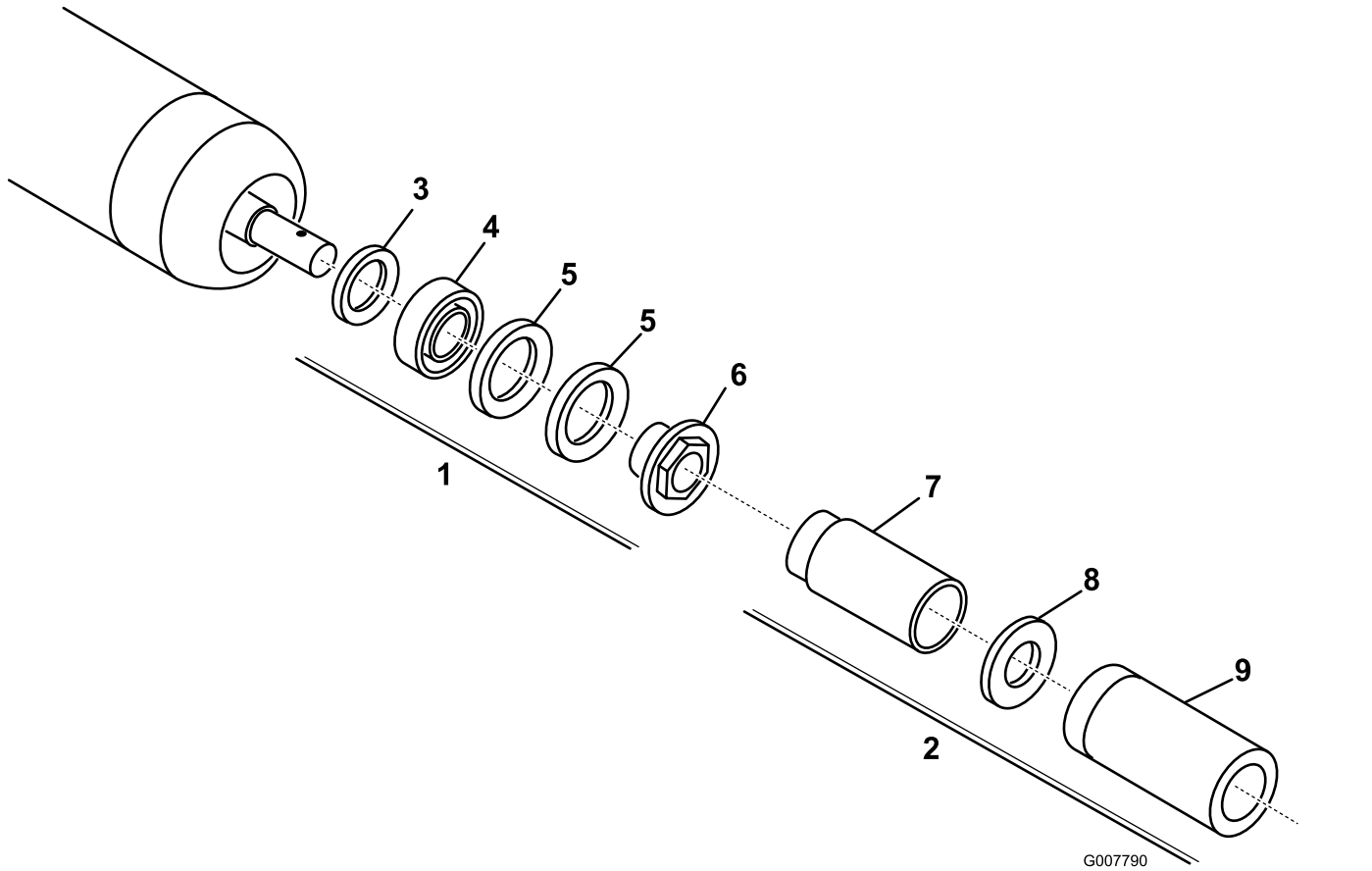


Figura 43

- | | |
|---|---|
| 1. Set pentru reconstrucția mainii cu role (piesă nr. 114-5430) | 6. Piuliă pentru rulment |
| 2. Set de unelte pentru reconstrucția mainii cu role (piesă nr. 115-0803) | 7. Unealtă pentru garnituri de etanare interioare |
| 3. Garnitură de etanare interioară | 8. aibă |
| 4. Rulment | 9. Unealtă pentru rulment/garnitură de etanare exterioară |
| 5. Garnitură de etanare exterioară | |

Menționari:

Menționari:

Declarație de încorporare

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, SUA declară că următoarea (următoarele) unitate (unități) este/sunt în conformitate cu directivele listate atunci când sunt instalate conform instrucțiunilor care însoesc anumite modele Toro, aa cum este indicat în Declarațiile de Conformitate relevante.

Nr. model	Nr. serie	Descrierea produselor	Detaliiere în factură	Descriere generală	Directivă
03189	407900000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 68 cm, Unitate de tracțiune Reelmaster seria 3100-D	RM3100 27IN 8-BLADE (RR) ES DPA CU	Unitate de tăiere	2006/42/CE
03190	407900000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 11 lame de 27 inch, Unitate de tracțiune Reelmaster seria 3100-D	RM3100 27IN 11-BLADE ES (RR) DPA CU	Unitate de tăiere	2006/42/CE
03191	407900000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 32 inch, Unitate de tracțiune Reelmaster seria 3100-D	RM3100 32IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU	Unitate de tăiere	2006/42/CE
03192	400000000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 27 inch, Unitate de tracțiune Reelmaster 3105-D	RM3105 27IN, 8BLD RR ES NO FRT ROLLER CU	Unitate de tăiere	2006/42/CE

Documentaia tehnică relevantă a fost compilată conform cerinelor din Partea B a Anexei VII din 2006/42/CE.

Ne obligăm să transmitem, ca răspuns la solicitarea autorităților naionale, informații relevante privind acest utilaj parțial complet. Metoda de transmitere va fi electronică.

Acest utilaj nu va fi pus în funcțiune până când nu va fi încorporat în modelele Toro aprobate, conform indicației din Declarația de Conformitate asociată și în conformitate cu toate instrucțiunile prin care poate fi declarat a fi în conformitate cu toate Directivele relevante.

Certificat:



Tom Langworthy
Director inginerie
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Octombrie 18, 2022

Reprezentant autorizat:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, SUA declară că următoarea (următoarele) unitate (unități) este/sunt în conformitate cu standardele listate atunci când sunt instalate conform instrucțiunilor care însoesc anumite modele Toro, aa cum este indicat în Declarațiile de Conformitate relevante.

Nr. model	Nr. serie	Descrierea produselor	Detaliiere în factură	Descriere generală	Directivă
03189	407900000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 68 cm, Unitate de tracțiune Reelmaster seria 3100-D	RM3100 27IN 8-BLADE (RR) ES DPA CU	Unitate de tăiere	I.S. 2008 nr. 1597
03190	407900000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 11 lame de 27 inch, Unitate de tracțiune Reelmaster seria 3100-D	RM3100 27IN 11-BLADE ES (RR) DPA CU	Unitate de tăiere	I.S. 2008 nr. 1597
03191	407900000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 32 inch, Unitate de tracțiune Reelmaster seria 3100-D	RM3100 32IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU	Unitate de tăiere	I.S. 2008 nr. 1597
03192	400000000 și Sus	Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 27 inch, Unitate de tracțiune Reelmaster 3105-D	RM3105 27IN, 8BLD RR ES NO FRT ROLLER CU	Unitate de tăiere	I.S. 2008 nr. 1597

Documentația tehnică relevantă a fost întocmită conform anexei 10 din S.I. 2008 Nr. 1597.

Ne obligăm să transmitem, ca răspuns la solicitarea autorităților naionale, informații relevante privind acest utilaj parțial complet. Metoda de transmitere va fi electronică.

Acest utilaj nu va fi pus în funcțiune până când nu va fi încorporat în modelele Toro aprobate, conform indicației din Declarația de Conformitate asociată și în conformitate cu toate instrucțiunile prin care poate fi declarat a fi în conformitate cu toate Reglementările relevante.

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



Tom Langworthy
Director inginerie
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Octombrie 18, 2022

Reprezentant autorizat:

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



Garania Toro

Garantie limitată pe o perioadă de doi ani sau 1500 de ore

Condițiile și produsele acoperite de garanție

The Toro Company și compania sa afiliată, Toro Warranty Company, în temeiul unui acord comercial încheiat între aceste 2 entități, garantează împreună faptul că produsul dumneavoastră comercial Toro („produsul”) nu va prezenta defecte de material sau manoperă pentru o perioadă de 2 ani sau 1500 de ore de funcționare*, oricare situație intervine prima. Această garanție se aplică tuturor produselor, cu excepția aeratoarelor (consultați declarațiile de garanție separate pentru aceste produse). În cazul apariției unui defect inclus în garanție, vom repara produsul gratuit, cu serviciile de diagnostică, manoperă, piesele de schimb și transportul incluse. Această garanție intră în vigoare de la data livrării produsului către cumpărătorul cu amănuntul inițial.

* Produs echipat cu contor ore de funcționare.

Instrucțiuni pentru obținerea Serviciului de garanție

Aveți responsabilitatea de a anunța distribuitorul de produse comerciale sau distribuitorul autorizat de produse comerciale de la care ați achiziționat produsul de îndată ce considerați că există o situație acoperită de garanție. Dacă aveți nevoie de ajutor pentru găsirea unui distribuitor de produse comerciale sau unui distribuitor autorizat de produse comerciale sau dacă aveți întrebări legate de drepturile și responsabilitățile care vă revin în baza garanției, ne puteți contacta la:

Departamentul de service pentru produse comerciale Toro
Toro Warranty Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196
952-888-8801 sau 800-952-2740
E-mail: commercial.warranty@toro.com

Responsabilitățile proprietarului

În calitate de proprietar al produsului, sunteți responsabil pentru întreținerea și reglajele necesare prezentate în *Manualul operatorului*. Reparațiile aferente problemelor generate de nerealizarea lucrărilor de întreținere și reglajelor necesare nu sunt acoperite de această garanție.

Articole și condiții neacoperite

Nu toate defecțiunile sau problemele care apar în legătură cu produsul, în timpul perioadei de garanție, constituie defecte de material sau de manoperă. Această garanție nu acoperă următoarele:

- Defecțiuni ale produsului cauzate de utilizarea unor piese de schimb ce nu au fost fabricate de Toro sau de montarea și utilizarea unor accesorii și produse suplimentare sau modificate ce nu au fost fabricate de Toro.
- Defecțiuni ale produsului care sunt cauzate de neefectuarea întreinerii și/sau ajustărilor recomandate.
- Defecțiuni ale produsului care sunt cauzate de operarea acestuia într-un mod abuziv, neglijent sau imprudent.
- Componente uzate, care nu sunt defecte. Exemplele de piese consumabile în timpul funcționării normale a produsului includ, dar nu se limitează la plăcuțe de frână și garnituri, discuri de ambreiaj, lame, cilindre, role și rulmeni (sigilii sau care se pot lubrifia), lame fixe, bujii, roi portante și rulmeni, anvelope, filtre, curele și anumite componente ale pulverizatorului, precum diafragme, duze, supape de reinere.
- Defecțiunile provocate de factori externi inclusiv, fără a se limita la, condiții meteorologice, practici de depozitare, contaminare sau utilizarea lichidelor de răcire, lubrifianților, aditivilor, îngrășămintelor sau substanelor chimice neautorizate.
- Defecțiuni sau probleme privind performanța cauzate de utilizarea combustibililor (de exemplu, benzină, motorină sau biodiesel) care nu sunt conforme cu standardele respective din industrie.
- Nivel de zgomot, vibrații, urme de uzură și grad de deteriorare normale. „Uzura” normală include, dar nu se limitează la, deteriorarea scaunelor din cauza uzurii sau abraziunii, uzura suprafețelor vopsite, autocolantelor sau zgărirea ferestrelor.

Alte țări în afară de S.U.A. sau Canada

Clienții care au achiziționat produse Toro exportate din S.U.A. sau Canada trebuie să contacteze distribuitorul (centrul de service) Toro pentru a obține politicile privind garanția pentru propria țară, provincie sau stat. Dacă nu sunteți mulțumit, din orice motiv, de serviciul distribuitorului sau întâmpinați dificultăți în obținerea informațiilor privind garanția, contactați un centru de service autorizat Toro.

Piese

Piesele programate pentru a fi înlocuite în cadrul operațiunilor de întreținere necesare sunt acoperite de garanție pe perioada de timp până la momentul înlocuirii programate. Piesele înlocuite în cadrul acestei garanții sunt acoperite pe durata garanției originale a produsului și devin proprietatea Toro. Toro va lua decizia finală dacă va repara orice piesă sau ansamblu existent sau o/îl va înlocui. Toro poate folosi piese remanufacturate pentru reparații în perioada de garanție.

Garantie pentru baterii cu descărcare profundă și baterii litiu-ion

Există un număr total specificat de kilowatt-ore pe care îi pot furniza bateriile cu descărcare profundă și bateriile litiu-ion pe durata lor de viață. Tehnicile de utilizare, reîncărcare și întreținere pot prelungi sau reduce durata de viață a bateriei. Pe măsură ce bateriile din acest produs se consumă, volumul de lucru util dintre intervalele de încărcare va scădea treptat, până când bateria se va uza complet. Înlocuirea bateriilor uzate, ca urmare a consumului normal, reprezintă responsabilitatea proprietarului produsului. Notă: (doar pentru bateriile litiu-ion): proporțional după 2 ani. Pentru informații suplimentare, consultați garanția bateriei.

Garantie pe viață a arborelui cotit (doar pentru modelul ProStripe 02657)

Mainile ProStripe, care sunt echipate cu un disc de frecare Toro original și tehnologie Blade Brake Clutch pentru siguranța arborelui cotit (ansamblu tehnologie Blade Brake Clutch (BBC) + disc de frecare integrat) ca echipament original și utilizate de cumpărătorul inițial în conformitate cu procedurile de operare și întreținere recomandate, au acoperire de garanție pe viață împotriva îndoirii arborelui cotit al motorului. Mainile echipate cu aibe de frecare, unități cu tehnologie Blade Brake Clutch (BBC) și alte astfel de dispozitive nu sunt acoperite de garanția pe viață a arborelui cotit.

Întreținerea este efectuată pe cheltuiala proprietarului

Reglarea motorului, lubrifierea, curățarea și lustruirea, înlocuirea filtrelor, a lichidului de răcire și finalizarea lucrărilor de întreținere recomandate fac parte din serviciile normale necesare pentru produsele Toro, efectuate pe cheltuiala proprietarului.

Condiții generale

Singura despăgubire în baza prezentei garanții constă în repararea de către un distribuitor sau furnizor autorizat Toro.

The Toro Company și Toro Warranty Company nu răspund pentru daunele indirecte, speciale sau secundare corelate cu utilizarea produsului Toro acoperit prin această garanție, inclusiv pentru orice costuri sau cheltuieli de furnizare a unor echipamente înlocuitoare sau a unor lucrări de service în timpul perioadelor rezonabile de defectare sau de neutilizare, în așteptarea efectuării reparațiilor în baza prezentei garanții. Cu excepția garanției pentru emisii menționate mai jos, dacă este cazul, nu există altă garanție expresă. Toate garanțiile implicite privind vandabilitatea și caracterul adecvat pentru o anumită utilizare se limitează la durata acestei garanții expresă.

Unele țări nu permit excluderea daunelor secundare sau speciale sau limitarea duratei unei garanții implicite, aadar este posibil ca excluderile și limitările de mai sus să nu se aplice în cazul dumneavoastră. Această garanție vă oferă drepturi legale specifice și este posibil să aveți și alte drepturi care variază în funcție de țară.

Notă privind garanția pentru emisii

Sistemul de control al emisiilor din cadrul produsului dumneavoastră poate fi acoperit de o garanție separată, care îndeplinește cerințele stabilite de Agenția pentru protecția mediului din S.U.A. (U.S. Environmental Protection Agency – EPA) și/sau Consiliul pentru resursele atmosferice din California (California Air Resources Board – CARB). Limitările de ore menționate mai sus nu se aplică garanției sistemului de control al emisiilor. Consultați Declarația de garanție pentru controlul emisiilor motorului furnizată împreună cu produsul dumneavoastră sau inclusă în documentația producătorului motorului.