Form No. 3456-734 Rev D

TORO®

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 şi Sus**
**Nr. model 03190—Nr. serie 407900000 şi Sus**
**Nr. model 03191—Nr. serie 407900000 şi Sus**
**Nr. model 03192—Nr. serie 400000000 şi Sus**

Înregistraţi-vă la www.Toro.com.
Instrucţiuni originale (RO)

CE UK CA

*3456-734*

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

# Introducere

Aceasta unitate de tăiere a fost proiectată pentru a fi utilizată de operatori profesioniti, angajai pentru aplicaii comerciale. Este concepută pentru tăierea ierbii de pe gazoanele bine întreinute din parcuri, terenuri de golf, terenuri de sport i spaii comerciale. Utilizarea acestui produs în alte scopuri decât cele intenionate poate fi periculoasă pentru dumneavoastră i pentru alte persoane.

Citii cu atenie aceste informaii pentru a învăa modul corespunzător de utilizare i întreinere a produsului i pentru a evita rănirea i deteriorarea acestuia. Avei responsabilitatea de a utiliza produsul în mod corespunzător i sigur.

Vizitai site-ul www.Toro.com pentru sigurana produsului i materiale de instruire privind utilizarea, informaii privind accesoriile, ajutor la căutarea unui distribuitor sau pentru înregistrarea produsului.

De fiecare dată când avei nevoie de service, piese originale Toro sau informaii suplimentare, contactai un furnizor de servicii autorizat sau departamentul Servicii Clieni Toro i pregătii numerele de model sau de serie ale produsului. Figura 1 identifică locaia numerelor de model sau de serie pe produs. Scriei numerele în spaiul furnizat.

***Important:*** **Putei scana codul QR de pe plăcua cu numărul de serie (dacă este disponibil) cu ajutorul unui dispozitiv mobil pentru a accesa date despre garanie, piese i alte informaii despre produs.**

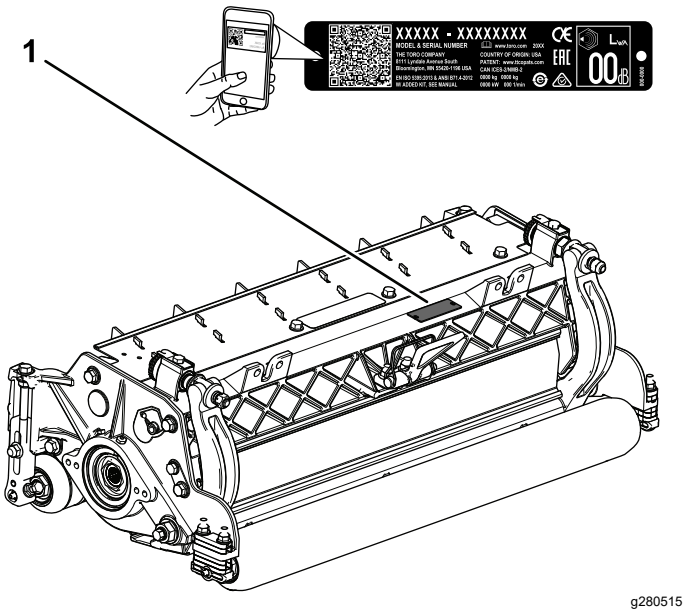



**Figura 1**

1. Locul numerelor de model i de serie

**Nr. model** _____

**Nr. serie** _____

Acest manual identifică potenialele pericole i conine mesaje de sigurană identificate prin simbolul de alertă de sigurană (Figura 2), semnalizând un pericol care poate cauza rănirea gravă sau moartea dacă nu respectai următoarele măsuri de precauie recomandate.


g000502

**Figura 2**

Simbol de alertă de sigurană

Acest manual utilizează 2 termeni pentru a evidenia informaiile. **Important** atrage atenia asupra informaiilor mecanice speciale i **Notă** accentuează informaiile generale care necesită atenie specială.

**© 2026—The Toro® Company**
**8111 Lyndale Avenue South**
**Bloomington, MN 55420**



**Contactaţi-ne la www.Toro.com.**
**Tipărit în SUA**
**Toate drepturile rezervate**

# Cuprins


Siguranţă în funcţionare ..... 3
Sigurana generală ..... 3
Sigurana unităii de tăiere ..... 4
Sigurana lamei ..... 4
Decal-uri instrucţionale şi de siguranţă ..... 4
Reglare ..... 5
1 Instalarea gresorului pentru cilindru ..... 5
2 Reglarea unităii de tăiere ..... 6
3 Instalarea motoarelor de cilindru ..... 6
4 Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service(Doar modelul 03192) ..... 7
Rezumat al produsului ..... 7
Specificaţii ..... 7
Dispozitive de ataare/Accesorii ..... 7
Operare ..... 8
Reglarea unităii de tăiere ..... 8
Reglarea înălimii de tăiere (doar modelele 03189, 03190, i 03191) ..... 12
Diagramă cu înălimile de tăiere(doar modelele 03189, 03190, i 03191) ..... 13
Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service (doar modelul 03192) ..... 14
Reglarea înălimii de tăiere (doar modelul 03192) ..... 15
Instalarea plăcii fixe pe unitatea de tăiere(doar modelele 03189, 03190, i 03191) ..... 16
Diagramă cu înălimile de tăiere (doar modelul 03192) ..... 16
Tabel pentru selectarea contracuitului ..... 17
Condiiile aferente diagramei cu înălimile de tăiere ..... 18
Întreţinere ..... 19
Susinerea unităii de tăiere ..... 19
Lubrifierea unităilor de tăiere ..... 19
Specificaii privind contracuitul ..... 20
Specificaii pentru cilindru ..... 24
Lucrări de service pentru uruburile de reglare cu două puncte HD (DPA) ..... 26
Lucrări de service pentru rolă ..... 28


# Siguranţă în funcţionare

## Sigurana generală

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

- Trebuie să citii i să înelegei coninutul acestui *Manual al operatorului* înainte de a porni maina.
- Utilizai maina cu foarte mare atenie. Nu vă angrenai în nicio activitate care vă poate distrage atenia; în caz contrar, se pot înregistra pagube materiale sau vătămări corporale.
- Nu vă sprijinii mâinile sau picioarele în apropierea componentelor aflate în micare.
- Nu utilizai maina decât cu toate apărătoarele i alte dispozitive de protecie montate pe mainăi funcionând corespunzător.
- Stai la distană de orice gură de descărcare.
- inei trecătorii i copiii departe de zona de utilizare. Nu lăsai niciodată copii să utilizeze maina.
- Înainte de a părăsi poziia operatorului, realizai următorii pai:
  - Parcai maina pe o suprafaă plană.
  - Coborâi unitatea (unităile) de tăiere.
  - Decuplai dispozitivele de acionare.
  - Cuplai frâna de parcare (dacă este prevăzută).
  - Opriţi motorul şi scoateţi cheia.
  - Ateptai până ce toate micările se opresc.

Utilizarea sau întreţinerea necorespunzătoare a acestei maşini poate cauza accidentări. Pentru a reduce riscul de accidentare, respectaţi aceste instrucţiuni de siguranţă şi acordaţi întotdeauna atenţie simbolului de alertă privind siguranţa⚠, care înseamnă Atenţie, Avertisment sau Pericol – instrucţiune privind siguranţa personală. Nerespectarea acestor instrucţiuni poate cauza vătămări corporale sau moartea.

# Sigurana unitäii de täiere

- Unitatea de täiere este o mainä completä numai când este instalatä pe o unitate de traciune. Citii cu atenie *Manualul utilizatorului* unitäii de traciune pentru instruciuni complete privind utilizarea mainii în siguranä.
- Oprii maina, îndepärtai cheia (dacä este cazul) i ateptai pânä ce toate micärile se opresc înainte de a verifica un dispozitiv de ataare dupä lovirea unui obiect sau dacä maina vibreazä anormal. Efectuai reparaiile necesare înainte de a o utiliza din nou.
- Meninei toate componentele în stare bunä de funcionare i bine fixate. Înlocuii toate autocolantele uzate sau deteriorate.
- Folosii numai accesorii, dispozitive de ataare i piese de schimb acceptate de Toro.

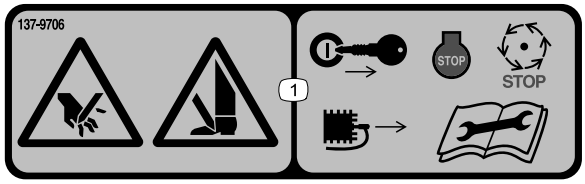
# Sigurana lamei

O lamä uzatä 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.

- Inspectai lama periodic pentru urme de uzurä sau de deteriorare.
- Verificai lamele cu grijă. Acoperii lamele sau purtai mänui i efectuai lucrärile de service pentru lame cu atenie. Doar înlocuii sau ascuii lamele; nu le îndreptai sau sudai niciodatä.
- În cazul mainilor cu mai multe lame, acionai cu atenie, deoarece rotirea unei lame poate duce la rotirea celorlalte lame.

# Decal-uri instrucţionale şi de siguranţă

Instruciunile i autocolantele cu informaii privind sigurana sunt uor vizibile pentru operator i sunt amplasate lângă orice zonă cu potenial risc. Înlocuii orice autocolant care este deteriorat sau lipsete.




decal137-9706

**137-9706**

1. Pericol de vätämare a mâinilor i picioarelor – oprii motorul, îndepärtai cheia din contact sau deconectai bujia, ateptai pânä ce toate piesele mobile se opresc i citii *Manualul utilizatorului* înainte de a realiza lucrări de întreinere.

# Reglare

## Părţi cu ajustaj larg

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

| Procedură | Descriere | Cant. | Folosinţă |
|---|---|---|---|
| 1 | Gresor drept | 1 | Instalarea gresorului pentru cilindru. |
| 2 | Nu s-au solicitat piese. | – | Reglarea unităii de tăiere |
| 3 | Inel de etanşare<br>Şuruburi cu cap (pot fi furnizate montate) | 1<br>2 | Instalarea motoarelor de cilindru. |
| 4 | Nu s-au solicitat piese. | – | Reglai poziiile ansamblului rolelor pentru service (doar modelul 03192). |

## Părţi adiţionale şi dischete

| Descriere | Cant. | Folosinţă |
|---|---|---|
| Manualul operatorului | 1 | Citii materialul i păstrai-l într-un loc adecvat. |
| Catalog de piese (neinclus) – consultai cartea potală inclusă pentru a găsi informaiile privind obinerea Catalogului de piese. | – | |

**Notă:** Determinaţi partea stângă şi dreaptă a maşinii din poziţia 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 poziia motoarelor cilindrului în funcie de poziia unităii de tăiere de pe mină.

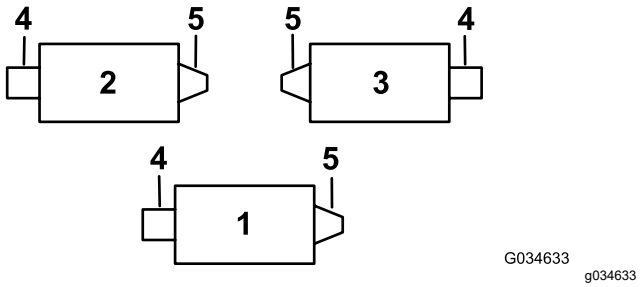



**Figura 3**

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

1. Îndepărtai i eliminai urubul de reglare de pe placa laterală a motorului de cilindru (Figura 4).

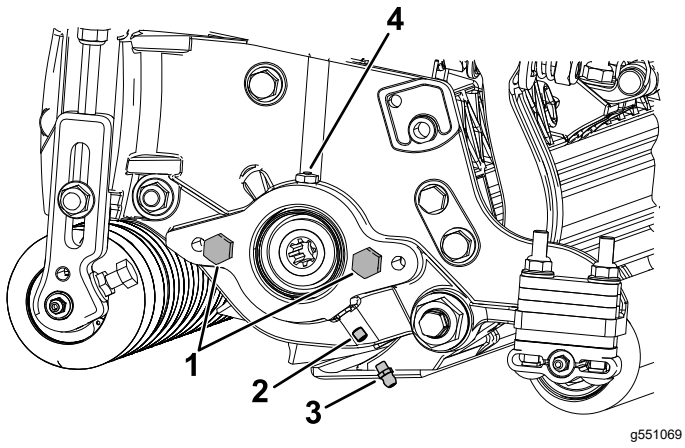



**Figura 4**

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

2. Instalarea gresorului drept (Figura 4).

   **Notă:** Gresorul este utilizat pentru lubrifierea canelurilor motorului cilindrului.

# 2

# Reglarea unității de tăiere

**Nu s-au solicitat piese**

## Procedură

1. Reglai contracuitul pe cilindru.
2. Reglai rola posterioară conform cerinelor privind înălimea de tăiere.
3. Stabilii înălimea de tăiere.
4. Reglai scutul posterior dacă este cazul.

Consultai Operare (Pagină 8) pentru instruciuni complete pentru realizarea acestor reglaje.

# 3

# Instalarea motoarelor de cilindru

**Piese solicitate pentru această procedură:**

| | |
|---|---|
| 1 | Inel de etanşare |
| 2 | Şuruburi cu cap (pot fi furnizate montate) |

## Procedură

***Important:*** **Înainte de instalarea motoarelor de cilindru, obinei i instalai contragreutăile sau celelalte accesorii, pe partea opusă a unităilor de tăiere de pe motoarele de cilindru, conform descrierii din instruciunile furnizate cu greutăile sau accesoriile.**

1. Instalai unităile de tăiere pe unitatea de traciune; consultai *Manualul utilizatorului* unităii de traciune pentru instruciuni.
2. Dacă nu există uruburi cu cap pe placa laterală a motorului de cilindru, montai-le (Figura 4).
3. Montai inelul de etanare pe motorul de cilindru (Figura 5).

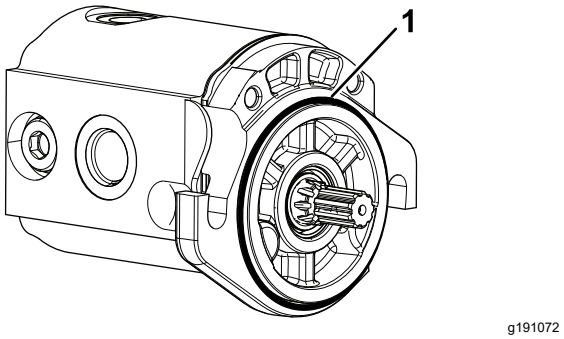



**Figura 5**

1. Inel de etanşare

4. Instalai motorul de cilindru i fixai-l cu uruburile cu cap.
5. Lubrifiai placa laterală până când excesul de lubrifiant ajunge în zona de evacuare a lubrifiantului (Figura 4).

# 4

# Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service (Doar modelul 03192)

**Nu s-au solicitat piese**

## Procedură

Reglai poziiile rolelor pentru service înainte de a utiliza unitäile de täiere pentru prima dată; consultai Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service (doar modelul 03192) (Pagină 14).

# Rezumat al produsului

## Specificaţii

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

## Dispozitive de ataare/Accesorii

Pentru extinderea i îmbunätäirea performanelor mainii este disponibilă o gamă de dispozitive de ataare i accesorii aprobate de Toro. Pentru lista dispozitivelor de ataare i a accesoriilor aprobate, contactai centrul de service local sau un distribuitor Toro autorizat sau accesai www.Toro.com.

Pentru performane optime i utilizarea în siguranä a mainii, utilizai exclusiv piese de schimb i accesorii originale Toro. Piesele de schimb i accesoriile altor producători pot fi periculoase i pot anula garania produsului.

# Operare

Consultai *Manualul utilizatorului* unitäii de traciune pentru instruciuni de utilizare detaliate. Înainte de a folosi unitatea de täiere, în fiecare zi, reglai contracuitul; consultai Reglarea contracuitului pe cilindru (Pagină 9). Testai calitatea täierii efectuând o pasă de testare, înainte de a utiliza unitatea de täiere, pentru vă asigura că rezultatul final este corect.

# Reglarea unitäii de täiere

## Reglarea scutului posterior

În majoritatea situaiilor, putei obine cea mai bună dispersare a resturilor atunci când scutul posterior este închis (evacuare frontală). Când condiiile sunt grele sau umede, putei deschide scutul posterior.

Pentru a deschide scutul posterior (Figura 6), slăbii urubul care fixează scutul pe placa stângă, rotii scutul în poziia deschisă i strângei urubul.

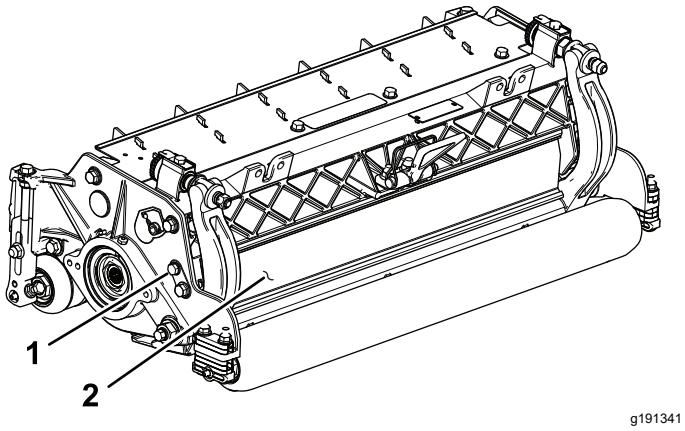



**Figura 6**

1. Şurub
2. Scut spate

## Reglarea contactului între contracuit i cilindru

### Reglarea zilnică a contracuitului

Sistemul cu două butoane pentru reglarea contracuitului cu cilindrul integrat în această unitate de täiere simplifică procedura de reglare necesară pentru livrarea unei performane optime de tundere a ierbii. Reglajul precis posibil cu ajutorul designului cu două butoane/bare de cadru oferă controlul necesar pentru asigurarea unei aciuni continue de auto-ascuire, menināând astfel marginile de täiere ascuite, asigurând calitatea täierii i reducând semnificativ nevoia de suprapunere inversă de rutină.

Înainte de tunde iarba, în fiecare zi sau după cum este necesar, verificai fiecare unitate de täiere pentru a asigura contactul corespunzător între contracuit i cilindru. **Realizai această procedură chiar i când calitatea täierii este acceptabilă.**

1. Coborâi unitäile de täiere pe o suprafaă dură, oprii motorul i scoatei cheia de contact.
2. Rotii cilindrul încet, în direcie inversă, ascultând până când cilindrul intră în contact cu contracuitul.
   - Dacă nu este aparent contactul, reglai contracuitul după cum urmează:
     A. Rotii uruburile de reglare pentru bara de cadru în sensul acelor de ceasornic (Figura 7), cu câte 1 clic, până când simii i auzii realizarea unui contact uor.

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

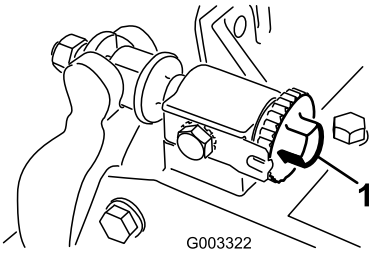



**Figura 7**

1. urub de reglare pentru bara de cadru

     B. Inserai o bucată lungă de hârtie (nr. piesă Toro 125-5610) pentru verificarea performanei de täiere între cilindru i contracuit, perpendicular pe contracuit (Figura 8), apoi rotii cilindrul **încet** în faă; ar trebui să taie hârtia; în caz contrar, repetai paii A i B până când ajungei la acest rezultat.

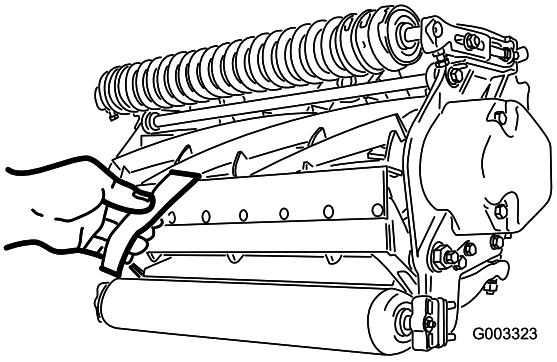



**Figura 8**

   - Dacă este evident contactul excesiv/rezistena cilindrului, suprapunei invers, rectificai 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. Rotunjii aceste caneluri sau pilii-le până când nu se mai observă pe marginea de tăiere a contracuitului, pentru a asigura o bună funcionare.

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

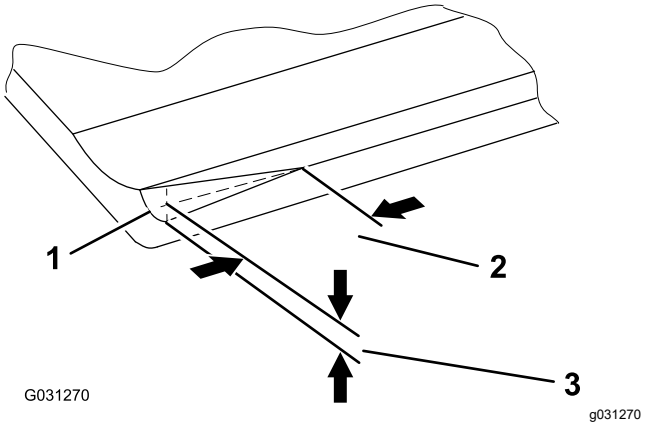



**Figura 9**

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 tundei 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 înălimea 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).

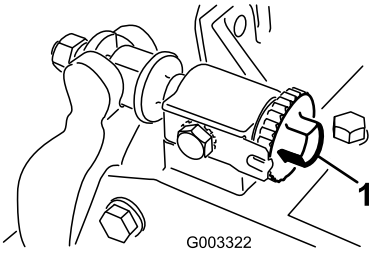



**Figura 10**

1. urub de reglare pentru bara de cadru

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

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

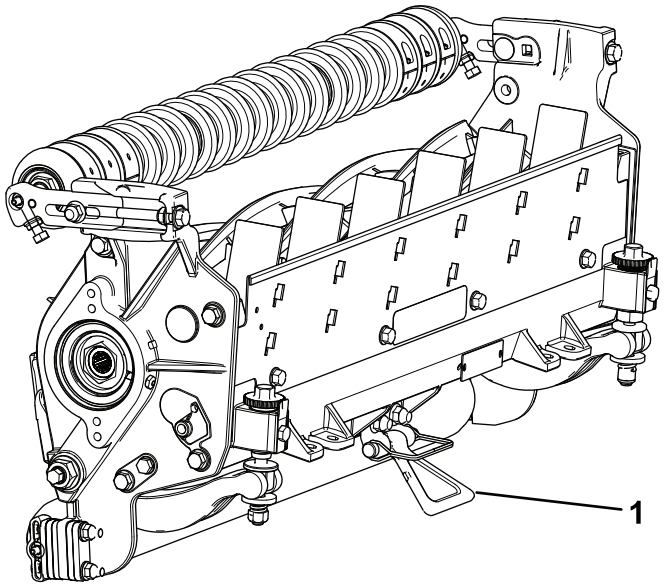



**Figura 11**

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 unității de tăiere.

5. Realizai un marcaj de identificare pe lama cilindrului, în locul în care intersectează marginea contracuitului.

   **Notă:** Acest lucru facilitează reglajele ulterioare.

6. Inserai o pană de fixare de 0,05 mm (nr. piesă 140-5531) între lama cilindrului i marginea contracuitului, în punctul marcat la pasul 5.

7. 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 i îndepărtai pana de fixare.

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

   **Notă:** Dacă se începe cu o distană mare, ambele laturi trebuie iniial apropiate prin strângerea alternativă a acestora.

8. **Rotii** uor cilindrul astfel încât aceeai lamă verificată pe partea dreaptă să intersecteze contracuitul cu aproximativ 25 mm de la capătul contracuitului de pe partea stângă a unității de tăiere.

9. Rotii urubul de reglare stâng al barei de cadru până când pana de fixare poate fi trecută prin distana dintre cilindru i contracuit cu o uoară rezistenă.

10. Revenii la partea dreaptă i reglai după nevoie, pentru a obine o uoară rezistenă în pana de fixare între aceeai lamă i contracuit.

11. Repetai paii 9 i 10 până când pana de fixare poate fi trecută prin ambele spaii cu o uoară rezistenă, dar 1 clic lăsat pentru ambele laterale împiedică pana de fixare să treacă prin cele două laterale.

    **Notă:** Contracuitul este acum paralel cu cilindrul.

12. Din această poziie (respectiv de 1 clic stabilit i 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 strângei excesiv uruburile de reglare.**

13. Inserai o bucată lungă de hârtie pentru verificarea performanei de tăiere (nr. piesă Toro 125-5610) între cilindru i contracuit, perpendicular pe contracuit (Figura 8), apoi rotii cilindrul **încet** în faă; 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 i repetai acest pas până când taie hârtia.

    **Notă:** Dacă este evident contactul excesiv/rezistena cilindrului, suprapunei invers, rectificai 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.

## Reglarea înălimii rolei posterioare

1. Reglai consolele rolei posterioare (Figura 12) la intervalul înălimii de tăiere dorite, poziionând numărul necesar de distaniere sub flana de montare a plăcii laterale (Figura 12) conform Diagramei cu înălimile de tăiere.

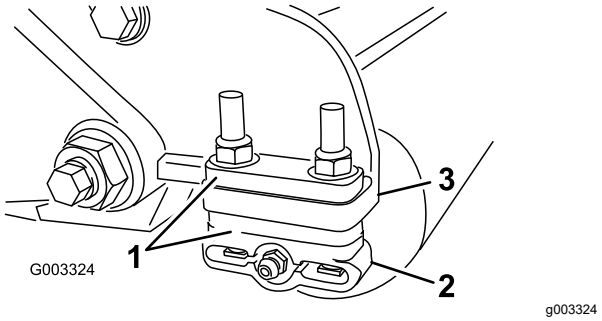



**Figura 12**

1. Distanţier
2. Consola rolei
3. Flana de montare a plăcii laterale

2. Ridicai partea posterioară a unității de tăiere i plasai un bloc sub contracuit.

3. Îndepărtai cele 2 piulie care fixează fiecare consolă a rolei i distanier de pe fiecare flană de montare a plăcii laterale.

4. Coborâi rola i uruburile de pe flanele de montare i distanierele plăcii laterale.

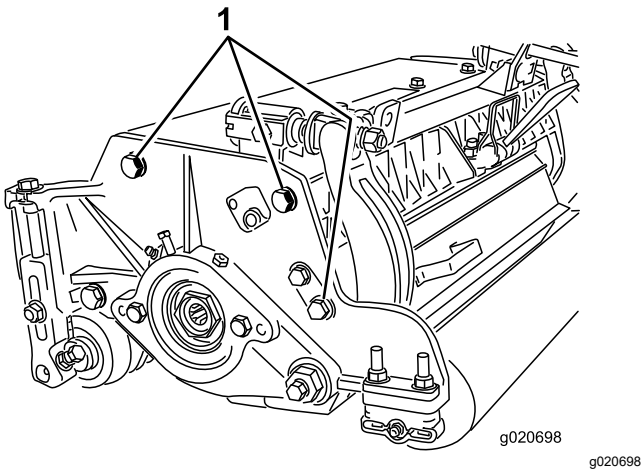
5. Montai distanierele cu uruburile pe consolele rolei.

6. Fixai consola rolei i distanierele pe partea inferioară a flanelor de montare a plăcii laterale cu ajutorul piulielor îndepărtate anterior.

7. Asigurai contactul corespunzător între contracuit i cilindru. Înclinai maina de tuns iarba pentru a expune rolele frontală i posterioară i contracuitul.

   **Notă:** Poziia rolei posterioare faă de cilindru este controlată de toleranele de fabricaie 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 i slăbirea uruburile cu cap pentru montarea plăcii laterale (Figura

13). Reglai i strângei uruburile cu cap. Strângeţi uruburile cu cap la un cuplu de 37–45 N·m.




g020698

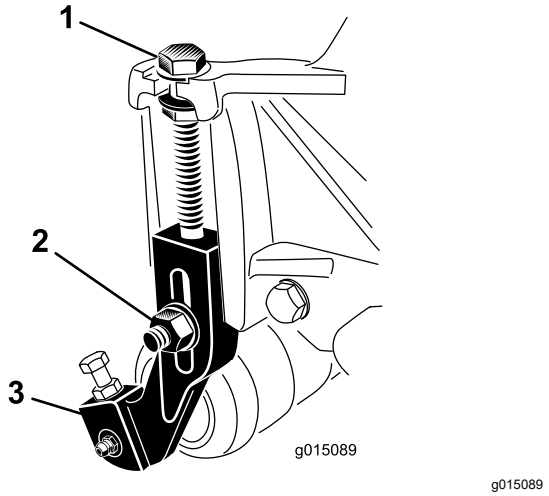
**Figura 13**

1. uruburi cu cap pentru montarea plăcii laterale

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

**Notă:** Utilizai diagrama cu înălimile de tăiere (modelele 03189, 03190 i 03191) pentru a determina numărul de distaniere posterioare necesare pentru setarea dorită a agresivităii de tăiere; consultai Reglarea înălimii de tăiere (doar modelele 03189, 03190, i 03191) (Pagină 12).

1. Slăbii contrapiuliele care fixează consolele pentru înălimea de tăiere de plăcile laterale ale unitäii de tăiere (Figura 14).



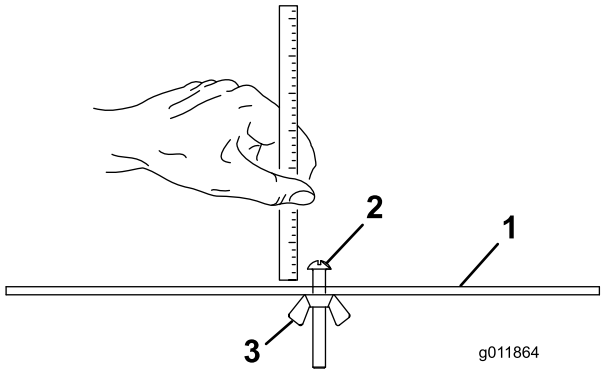

g015089

**Figura 14**

1. Şurub de reglare
2. Contrapiuliţă
3. Consolă pentru înălţimea de tăiere

2. Slăbii piulia de pe bara de distanare (Figura 15) i setai urubul de reglare la înălimea de tăiere dorită.

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

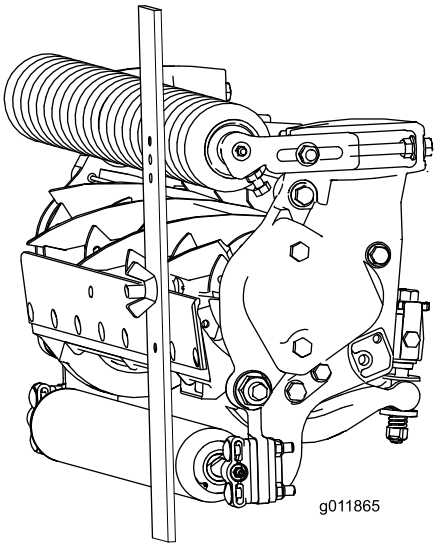



g011864

**Figura 15**

1. Bara de distanare
2. urub de reglare a înălţimii
3. Piuliă

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 distanare (Figura 16). Reglai ambele capete ale rolei, până când întreaga rolă este paralelă cu contracuitul.




g011865

**Figura 16**

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

5. Strângei piuliele pentru a fixa reglajul.

   **Notă:** Nu strângeţi excesiv piuliele. Strângei-le doar cât să elimine orice joc al aibei.

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

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

# Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service (doar modelul 03192)

Înainte de a coborî unitäile de täiere pe podeaua atelierului sau de a le îndepärta de pe unitatea de traciune, coborâi ansamblurile rolelor pentru service pentru a proteja cilindrul i lamele contracuitului de contactul cu suprafeele dure.

Înainte de a utiliza unitäile de täiere, montai-le pe mainä, ridicai unitäile de täiere i ridicai ansamblurile rolelor pentru service, pentru a preveni contactul acestora cu iarba i întreruperea operaiunii.

1. Îndepärtai cuiul spintecat de pe tiftul cu cap, care fixează consola rolei pentru service de placa laterală.
2. Poziionai ansamblul rolelor pentru service după cum este necesar:
   - Coborâi consolele rolelor pentru service înainte de coborârea unitäii de täiere pe podeaua atelierului sau de îndepärtarea acesteia de pe unitatea de traciune (Figura 17).

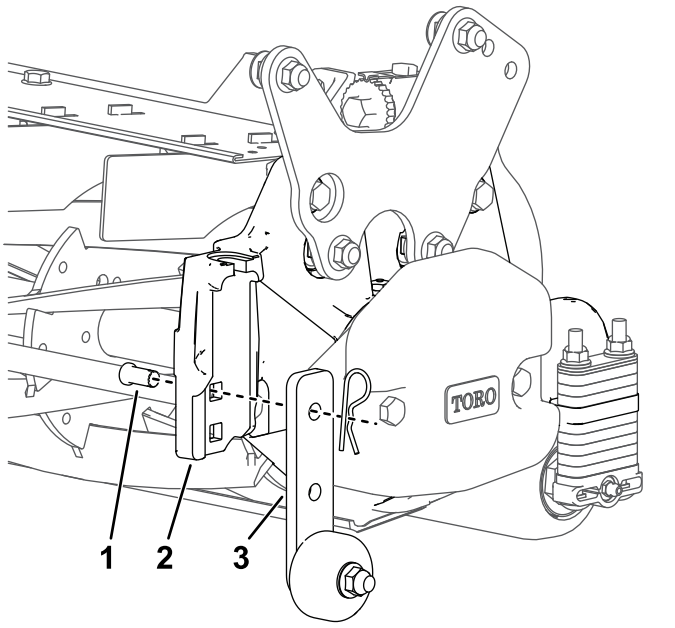



**Figura 17**

1. Ştift cu cap (mereu instalat în orificiul pătrat superior din placa laterală)
2. Placă laterală
3. Ansamblul rolelor pentru service (în poziie coborâtă/pentru service)

---

   - Ridicai consolele rolelor pentru service după ridicarea unitäii de täiere în poziia de operare (Figura 18).

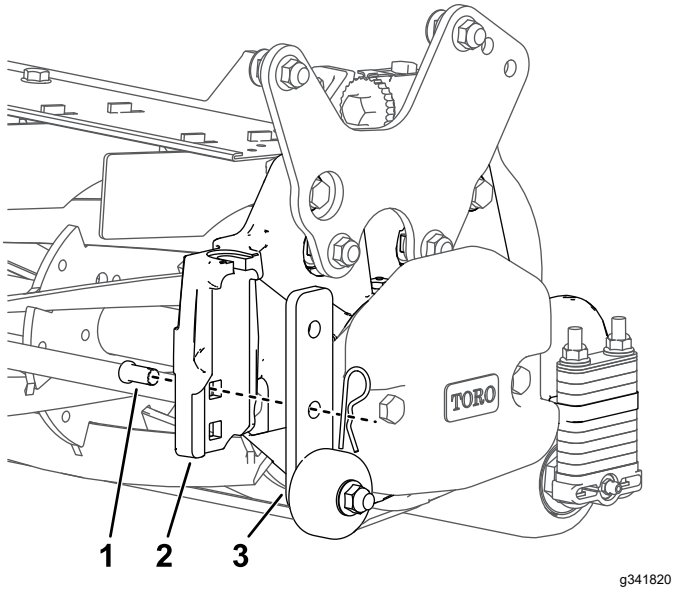



**Figura 18**

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

---

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

3. Fixai consola rolei pentru service de tiftul cu cap, cu ajutorul cuiului spintecat.
4. Repetai această procedură pentru capätul opus al unitäii de täiere i pentru toate celelalte unitäi de täiere, după caz.

# Reglarea înălimii de tăiere (doar modelul 03192)

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

**Notă:** Distanierele montate deasupra suportului plăcii lateral nu afectează HOC.

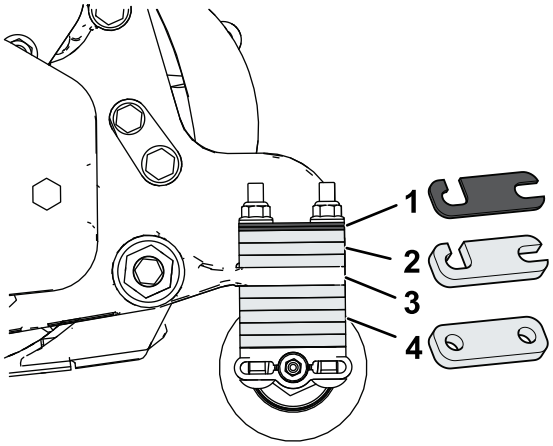
Distanierele posterioare (canelate) de reglaj sunt depozitate deasupra suportului plăcii lateral; pentru a mări HOC, mutai-le sub suportul plăcii laterale.

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

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

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

***Important:*** **Nu îndepărtai sau reglai cele 5 distaniere posterioare inferioare; această unitate de tăiere este concepută pentru o înălime de tăiere între 32 i 51 mm, iar îndepărtarea distanierelor fixe inferioare duce la nerespectarea acestui interval.**




g341920

**Figura 19**

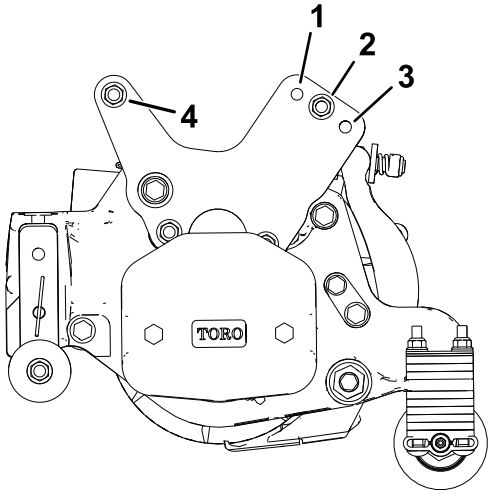
1. Distaniere subiri de reglare (0,075 inch)
2. Distaniere subiri de reglare de ¼ inch
3. Suportul plăcii laterale
4. Distaniere fixe inferioare (a nu se regla)

---

**Pentru a regla agresivitatea tăierii pentru unitäile de tăiere model 03192, urmai instruciunile de mai jos:**

- Instalai unitatea de tăiere pe unitatea de traciune conform descrierii din *Manualul utilizatorului* unitäii de traciune.
- Slăbii, dar nu îndepărtai contrapiuliele din partea frontală a plăcilor fixe i îndepărtai uruburile de fixare, distanierele i contrapiuliele din spatele plăcilor fixe i reglai poziia acestora.

  **Notă:** Pentru a obinere o tăiere **mai puin** agresivă, montai verigile unitäii de tăiere în poziia de la numărul 1 sau montai verigile în poziia de la numărul 3 pentru o tăiere **mai** agresivă (Figura 20).




g341875

**Figura 20**

Este prezentată partea stângă

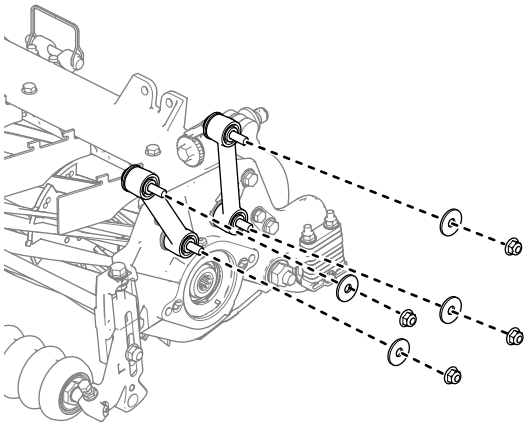
1. Mai puin agresivă
2. Producie/standard
3. Mai agresivă
4. Este de ajuns să slăbii aceste contrapiulie înainte de a regla agresivitatea täierii

---

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

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

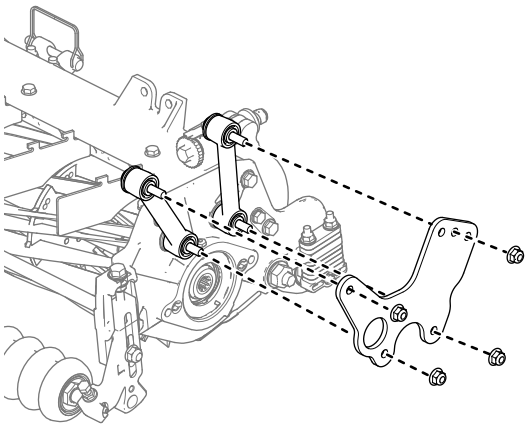
1. Îndepărtai piuliele i aibele care fixează articulaiile de ridicare la placa laterală a unităii de tăiere i la cadrul de susinere (Figura 21). Eliminai aibele.



g589827

**Figura 21**

2. Introducei placa fixă la nivelul uruburilor i fixai-o cu piuliele îndepărtate anterior. (Figura 22).



g589826

**Figura 22**

3. Consultai Figura 20 pentru configuraii referitoare la agresivitatea tăierii.

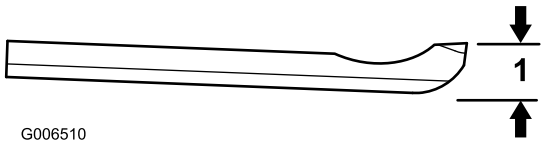
# Diagramă cu înălimile de tăiere (doar modelul 03192)

| Diagramă cu înălimile de tăiere (modelul 03192 i unităi de tăiere cu placă fixă instalată) | | |
|---|---|---|
| **Configurare HOC** | **Nr. de distaniere posterioare de ¼ inch*** | **Nr. de distaniere 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 înălimea de tăiere dorită.

| Diagrame de selectare a contracuitului/înălimii de tăiere | | | |
|---|---|---|---|
| **Contracuit** | **Nr. piesă** | **Înălimea marginii contracuitului** | **Înălţime de tăiere** |
| Înălime de tăiere joasă | 147-1248 (68 cm)<br>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<br>* |
| Standard | 147-1249 (Model 03189/90, 68 cm)<br>147-1253 (Model 03191, 81 cm) | 6,9 mm | 9,5 - 50,8 mm<br>* |
| Pentru condiii grele | 147-1250 (Model 03192, 68 cm)<br>147-1254 (81 cm) | 9,3 mm | 12,7 - 50,8 mm |
| * Iarba din sezonul cald poate necesită contracuitul pentru înălime de tăiere joasă, de 12,7 mm i mai jos. | | | |




g006510

**Figura 23**

1. Înălimea marginii contracuitului*

# Condiiile aferente diagramei cu înălimile de tăiere

## Setările pentru înălţimea de tăiere (HOC)

Acestea corespund înălimii de tăiere dorite.

## Înălţimea de tăiere predeterminată

Înălţimea de tăiere predeterminată este înălimea la care marginea superioară a contracuitului se află deasupra unei suprafee uniforme, plate, care intră în contact cu partea inferioară a rolei frontale i a rolei posterioare.

## Înălţime de tăiere efectivă

Aceasta este înălimea efectivă la care a fost tunsă iarba. Pentru o anumită înălţime de tăiere predeterminată, înălimea de tăiere efectivă variază în funcie de tipul de iarbă, momentul din an, gazon i starea solului. Configuraia unităii de tăiere (agresivitatea tăierii, rolele, contracuitele, dispozitivele de ataare montate, setările de compensare pentru gazon, etc.) afectează i înălţimea de tăiere efectivă.

Verificai înălimea de tăiere efectivă cu ajutorul Evaluatorilor de gazon Toro, periodic, pentru a stabili înălţimea de tăiere predeterminată dorită.

Evaluatorii de gazon Toro recomandai pentru măsurarea înălţimii de tăiere efective a Toro Reelmaster (Figura 24):

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

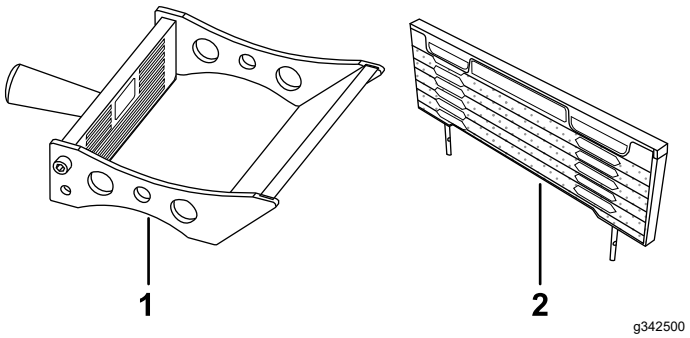



**Figura 24**

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

## Agresivitatea tăierii

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

Cea mai bună configuraie a unităii de tăiere depinde de starea gazonului i rezultatele dorite. Testai unitatea de tăiere pe gazon pentru a determina cea mai potrivită configuraie. Putei regla agresivitatea tăierii în timpul sezonului de tăiere, pentru a asigura anumite condiii pentru gazon.

În general, configuraiile 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, firuă, orzior) pot necesita o configuraie de la normală la mai agresivă. Configuraiile mai agresive taie mai multă iarbă permiând cilindrului rotitor să tragă mai multă iarbă către contracuit.

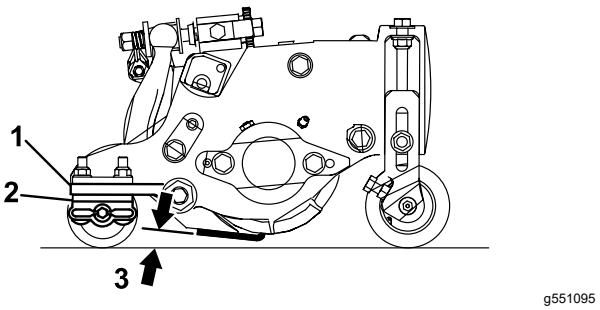



**Figura 25**

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

## Distaniere posterioare

Numărul de distaniere posterioare determină agresivitatea tăierii pentru unitatea de tăiere. Pentru o anumită înălime de tăiere, adăugarea de distaniere sub flana de montare a plăcii laterale crete agresivitatea unităii de tăiere. Toate unităile de tăiere de pe o mainăă trebuie configurate la aceeai agresivitate a tăierii (număr de distaniere posterioare, nr. piesă 119-0626), altfel aspectul post-tăiere poate fi afectat (Figura 25).

# Întreţinere

## Susinerea unităii de tăiere

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

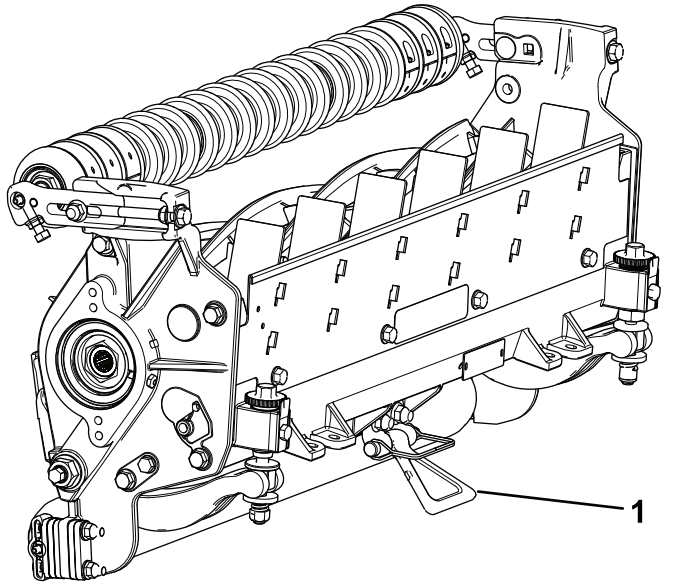



**Figura 26**

1. Suport

## Lubrifierea unităilor de tăiere

Lubrifiai 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 i 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 i 1 în canelura motorului de cilindru.

***Important:*** **Ungerea unităilor de tăiere imediat după spălare ajută la eliminarea apei din rulmeni i prelungete durata de viaă a rulmenilor.**

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

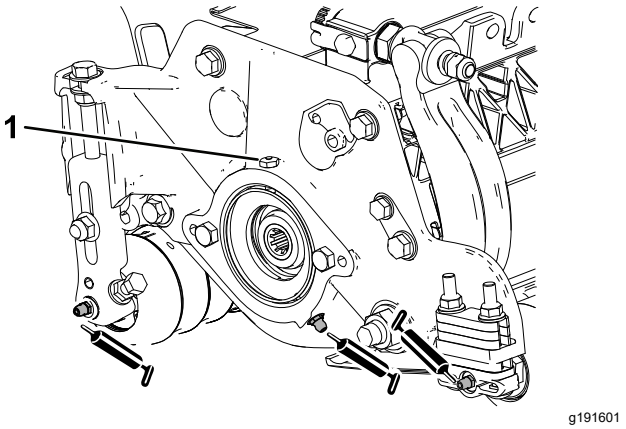



**Figura 27**

Gresoare pe partea motorului de cilindru

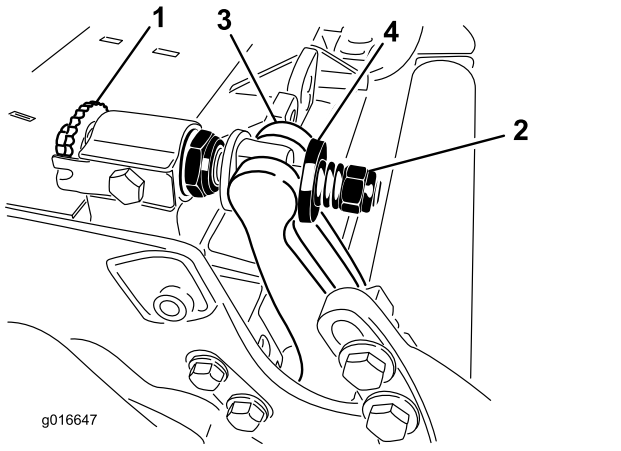
1. Supapă de sigurană

# Specificaii 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).

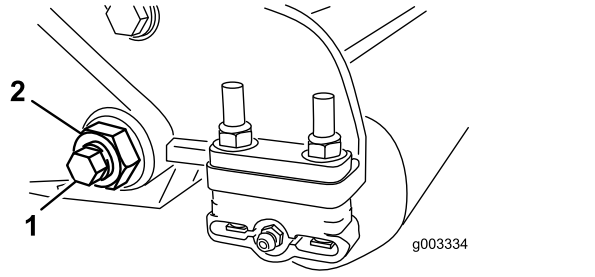



g016647

**Figura 28**

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

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



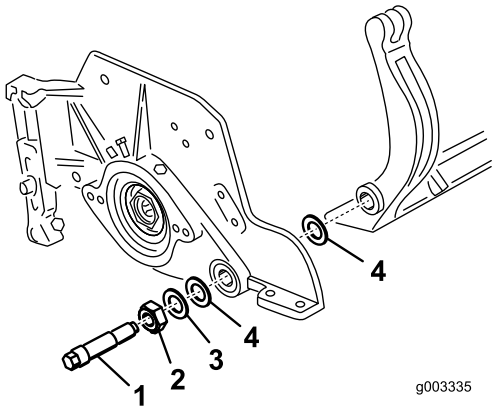

g003334

**Figura 29**

1. urubul barei de cadru
2. Contrapiuliţă

4. Îndepărtai fiecare urub al barei de cadru, permiând tragerea în jos i îndepărtarea acesteia de pe unitatea de tăiere (Figura 29).

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




g003335

**Figura 30**

1. urubul barei de cadru
2. Piulia barei de cadru
3. Şaibă din oel
4. Şaibă din nailon

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

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

   **Notă:** Eliminai contracuitul i uruburile.

### Instalarea contracuitului nou

1. Selectai un contracuit nou în conformitate cu Tabel pentru selectarea contracuitului (Pagină 17).
2. Îndepărtai urmele de rugină i de coroziune i depunerile de pe suprafaa barei de cadru i aplicai un strat subire de ulei pe suprafaa barei de cadru.

   ***Important:*** **Nu îndepărtai materialul turnat de la nivelul barei de cadru. Prin concept, bara de cadru este concavă în centru; nu rectificai.**
3. Curăai filetele de la nivelul barei de cadru.
4. Aplicai agent anti-blocare pe uruburile noi ale contracuitului i montai contracuitul pe bara de cadru.

   ***Important:*** **Utilizai numai uruburi noi pentru contracuit.**

   **Notă:** Cantitatea de uruburi variază în funcie de bara de cadru.

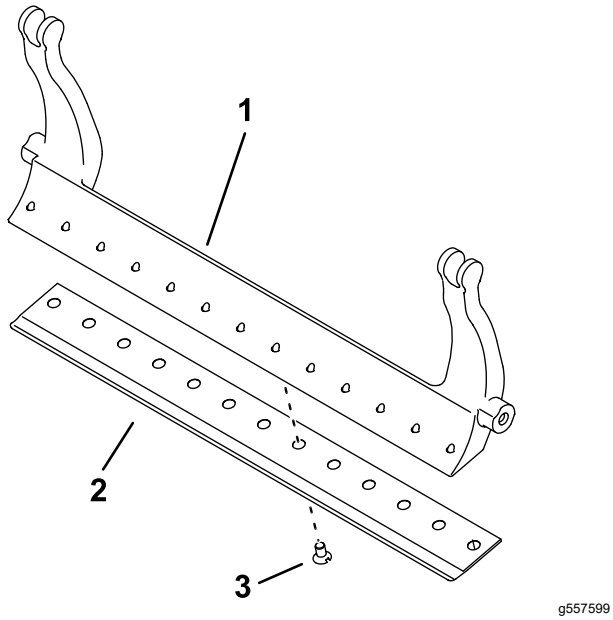



**Figura 31**

Bară de cadru cu 13 uruburi prezentată

1. Bară de cadru
2. Contracuit
3. Şurub

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

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

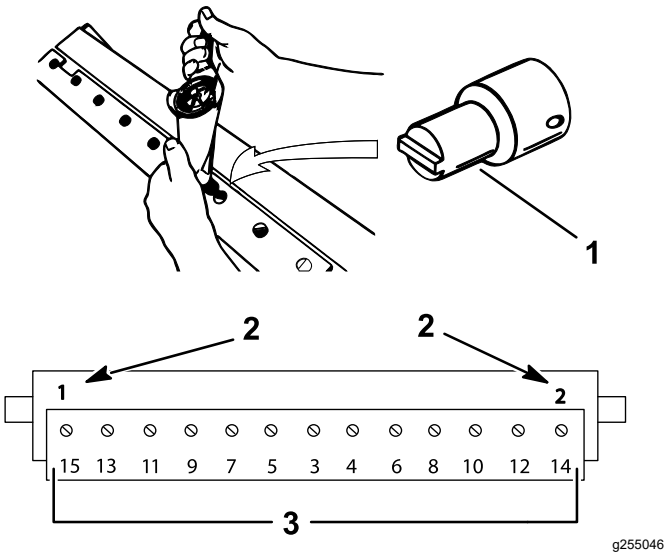



**Figura 32**

1. Unealtă pentru înurubarea contracuitului (nr. piesă TOR510880)
2. Montai i strângei întâi la un cuplu de 1 N·m.
3. Strângei la un cuplu de 29,8 +/- 1 N·m.

7. Rectificai contracuitul, consultai Tabel pentru reparaiile contracuitului (Pagină 22).

### Tabel pentru reparaiile contracuitului

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

***Important:*** **Utilizarea unităii 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 reparaiile contracuitului | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Contracuit** | **Nr. piesă** | **Înălimea marginii contracuitului** | **Limită pentru reparaii*** | **Unghiuri de rectificare superioare/frontale** |
| Înălime de tăiere joasă | 147-1248 (68 cm)<br>147-1252 (81 cm) | 5,6 mm | 4,8 mm | 10/5° |
| EdgeMax® | 137-6095 (68 cm) | 6,9 mm | 4,8 mm | 10/5° |
| Standard | 147-1249 (Model 03189/90, 68 cm)<br>147-1253 (Model 03191, 81 cm) | 6,9 mm | 4,8 mm | 10/5° |
| Pentru condiii grele | 147-1250 (Model 03192, 68 cm)<br>147-1254 (81 cm) | 9,3 mm | 4,8 mm | 10/5° |

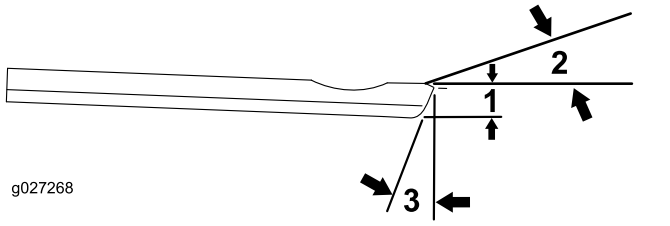



**Figura 33**

Unghiuri de rectificare superioare i frontale recomandate pentru contracuit

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

**Notă:** Toate măsurătorilor privind limitele pentru reparaiile contracuitului corespund pării inferioare a contracuitului (Figura 34).

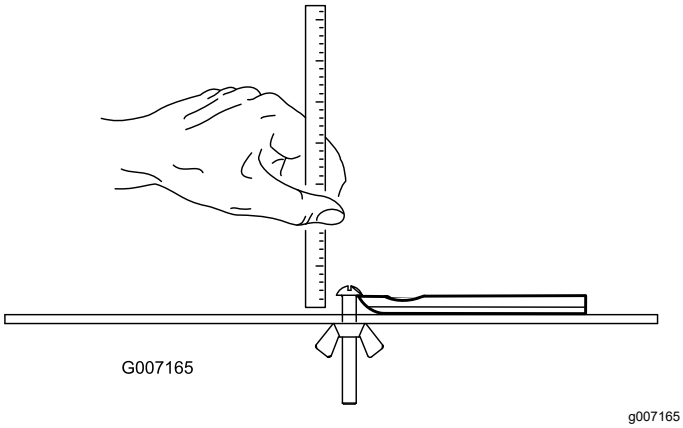



**Figura 34**

## 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 indicaiilor din Figura 35.

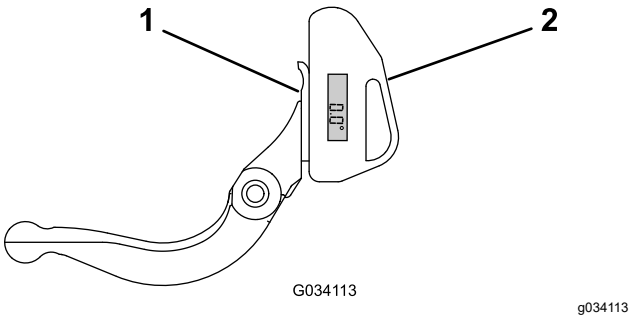



**Figura 35**

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 aceeai parte ca la pasul 1.

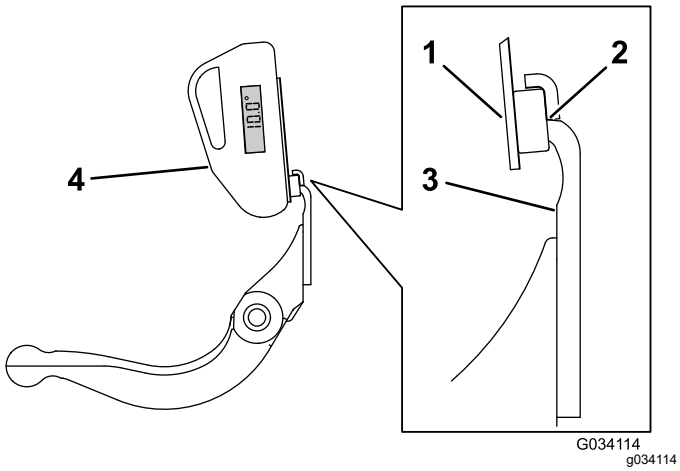



**Figura 36**

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

4. Amplasai indicatorul de unghi pe suport, conform indicaiilor din Figura 36.

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

## Instalarea ansamblului bară de cadru/contracuit

1. Instalai ansamblul bară de cadru/contracuit, poziionând urechile de montare între aibă i urubul de reglare pentru bara de cadru.

   ***Important:*** **Centrai 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.**

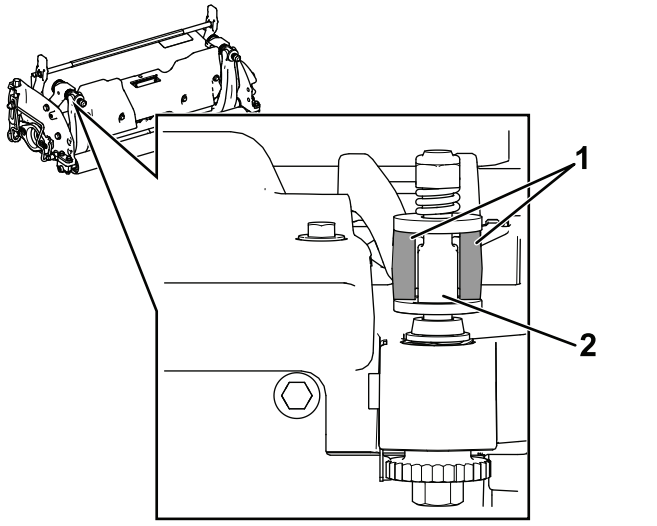



**Figura 37**

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

2. Fixai bara de cadru de fiecare placă laterală, cu ajutorul uruburilor barei de cadru (piulie pe uruburi) i 3 aibe (6 în total).
3. 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).
4. Strângeţi şuruburile barei de cadru la un cuplu de 37–45 N·m.
5. Strângei încet contrapiuliele barei de cadru până când aibele din oel exterioare se pot roti cu mâna.

   ***Important:*** **Nu strângei excesiv contrapiuliele, deoarece vor încovoia plăcile laterale.**

   **Notă:** Şaiba din nailon dintre bara de cadru i placa glisantă va prezenta un spaiu mic.
6. Strângei piulia pentru tensionarea arcului până când arcul este pliat, apoi deurubai-o jumătate de rotaie (Figura 38).

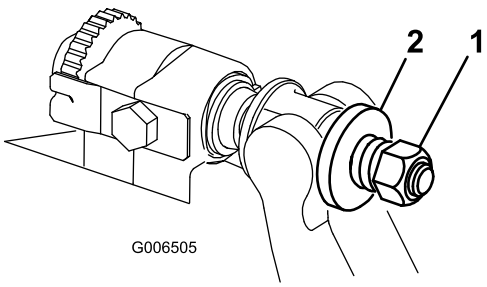



**Figura 38**

1. Piuliă pentru tensionarea arcului
2. Arc

# Specificaii pentru cilindru

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

***Important:*** **Trebuie să comandai următoarele piese, astfel încât unitatea de tăiere să poată fi montată pe o mainǎ de rectificare a cilindrului:**

| Cant. | Piesă | Nr. piesă |
|---|---|---|
| 2 | Consolă pentru înălimea de tăiere frontală | 125-2796 |
| 2 | urub de fixare (⅜ x 1-½ inch) | 3231-4 |
| 2 | Contrapiuliţă (⅜ inch) | 104-8301 |
| 2 | urub cu cap hexagonal (5/16 x 1-⅛ inch) | 322-16 |
| 1 | Arbore rolă frontală | 117-0957 |

1. Îndepărtai ansamblurile rolelor pentru service (dacă sunt prevăzute); consultai Reglarea ansamblurilor rolelor pentru service (doar modelul 03192) (Pagină 14).
2. Cu ajutorul uruburilor de fixare i contrapiulielor, montai consolele pentru înălimea de tăiere frontală la orificiul superior de pe placa laterală (Figura 39).

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

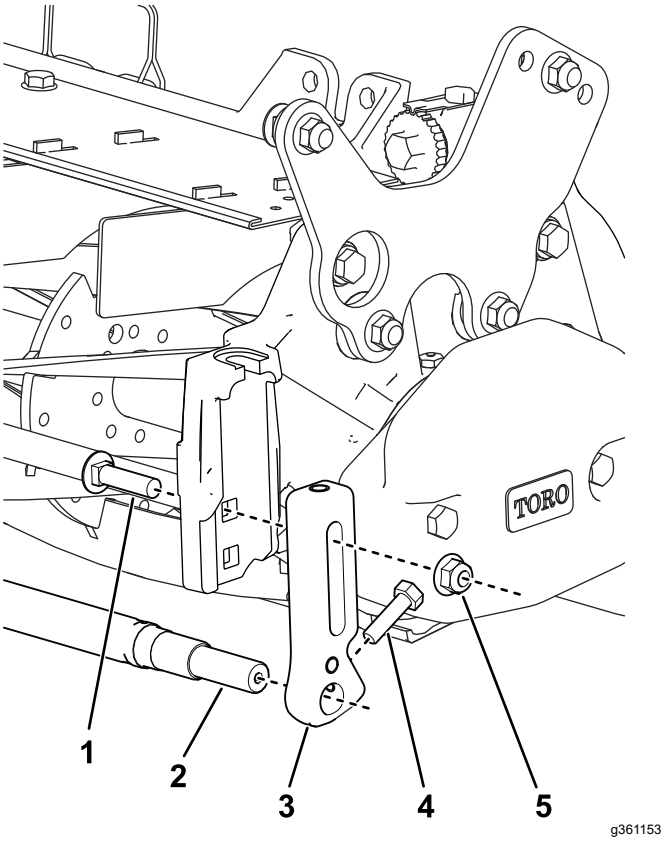



**Figura 39**

1. urub de fixare (⅜ x 1-½ inch)
2. Arbore rolă frontală
3. Consolă pentru înălimea de tăiere frontală
4. urub cu cap hexagonal (5/16 x 1-⅛ inch)
5. Contrapiuliţă (⅜ inch)

3. Montai arborele în partea inferioară a consolelor pentru înălimea de tăiere folosind 2 uruburi cu cap hexagonal.
4. Asigurai-vă că arborele este paralel cu unitatea de fixare; în caz contrar, slăbii urubul de fixare de pe partea inferioară i strângei-l din nou când arborele este paralel.

## Rectificare pentru detalonarea cilindrului

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

Când lăimea la sol depăete 3 mm, luai următoarele măsuri:

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

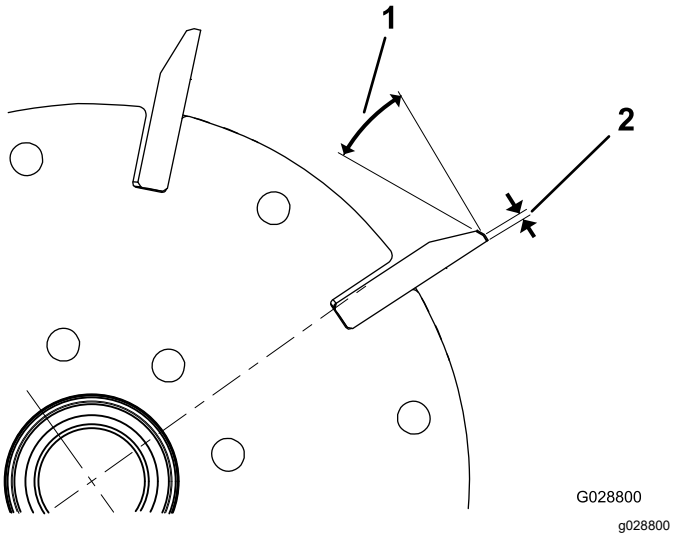



**Figura 40**

1. 30°
2. 1,3 mm

2. Învârtii cilindrul pentru a obine o bătaie a cilindrului de <0,025 mm.

   **Notă:** Acest lucru duce la o uoară cretere a lăimii la sol.

   **Notă:** Pentru a prelungi longevitatea stării ascuite a marginii cilindrului i contracuitului – după ascuirea cilindrului i/sau a contracuitului – verificai contactul dintre cilindru i contracuit, după ce tundei 2 pase, deoarece se vor îndepărta orice bavuri, care pot crea un spaiu inadecvat între cilindru i contracuit, astfel accelerând uzura.

3. Cu ajutorul unei rulete pentru diametru, măsurai diametrul exterior al cilindrului, la ambele capete (Figura 41); diferena de diametru exterior dintre capete trebuie să fie mai mică de 0,250 mm. Dacă diferena este mai mare, rectificai pentru a corecta diferena.

   **Notă:** Ruleta pentru măsurarea diametrului exterior este disponibilă la distribuitorul autorizat Toro.

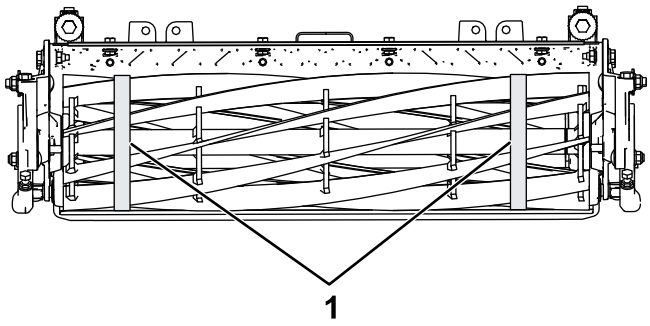


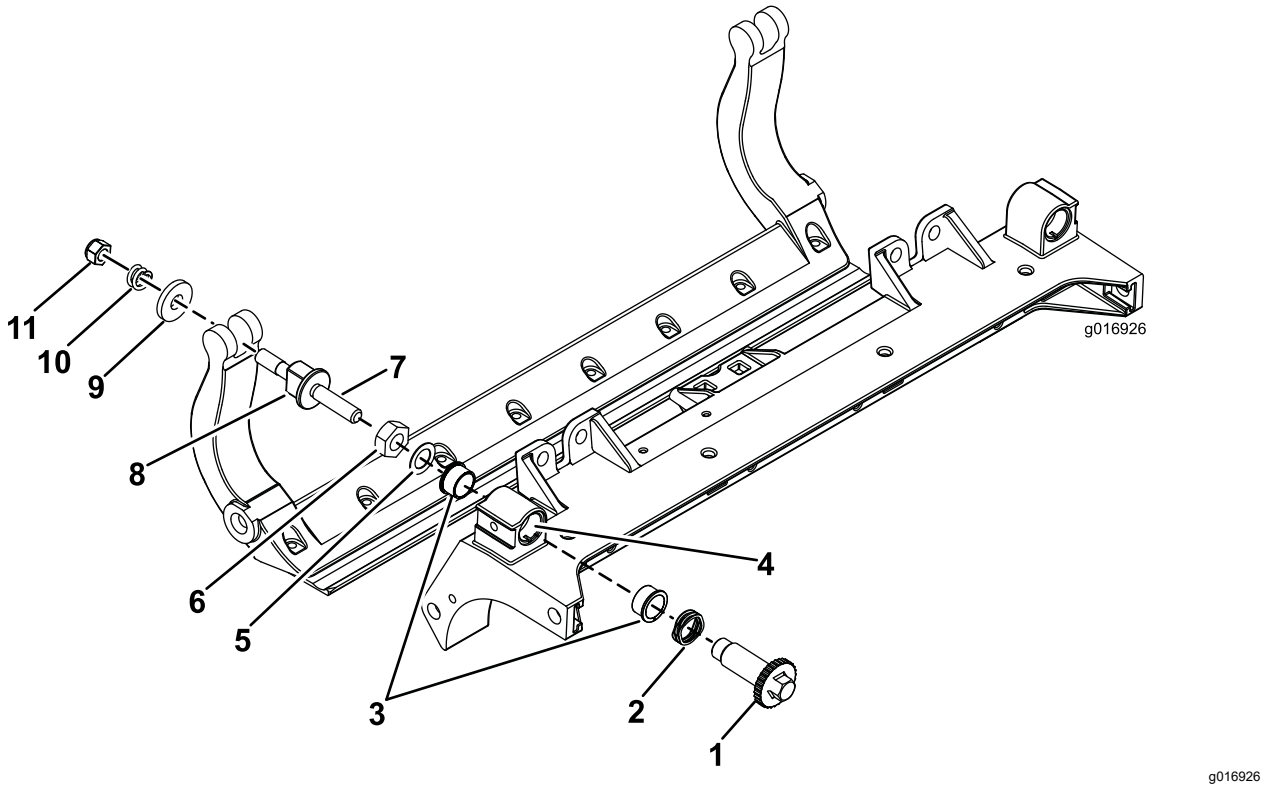

**Figura 41**

1. Măsurai diametrul exterior al cilindrului între cele mai exterioare 2 suporturi interne, la ambele capete, i comparai.

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

1. Îndepărtai toate piesele (consultai *Instrucţiunile de instalare* pentru Setul HD DPA i Figura 42).
2. Aplicai agent anti-blocare în interiorul bucei de pe cadrul central al unităii de tăiere (Figura 42).
3. Aliniai cheile de pe bucele cu flană cu fantele din cadrul i instalai bucele (Figura 42).
4. Montai o aibă ondulată pe arborele urubului de reglare i glisai-l în bucele cu flană din cadrul unităii de tăiere (Figura 42).
5. Fixai arborele urubului de reglare cu o aibă platăi o contrapiuliă (Figura 42).
6. Strângeţi contrapiulia la un cuplu de 20–27 N·m.

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




g016926

**Figura 42**

1. urubul de reglare al arborelui
2. Şaibă ondulată
3. Bucă cu flană
4. Aplicai agent anti-blocare aici.
5. Şaibă platăă
6. Contrapiuliţă
7. Aplicai agent anti-blocare aici.
8. urub de reglare pentru bara de cadru
9. Şaibă întărită
10. Arc de comprimare
11. Piuliă pentru tensionarea arcului

---

7. Aplicai agent anti-blocare pe fileturile uruburilor de reglare pentru bara de cadru care se potrivesc în arborele urubului de reglare.
8. Filetai urubul de reglare pentru bara de cadru în arborele urubului de reglare.
9. Montai fără a strânge aiba întărită, arcul i piulia pentru tensionarea arcului pe urubul de reglare.
10. Instalai bara de cadru, poziionând urechile de montare între aibă i urubul de reglare al barei de cadru.
11. Fixai bara de cadru de fiecare placă laterală, cu ajutorul uruburilor barei de cadru (piulie pe uruburi) i 6 aibe.

**Notă:** Amplasai o aibă din nailon pe fiecare parte a butucului plăcii laterale.

12. Amplasai o aibă din oel în afara fiecărei aibe din nailon (Figura 42).
13. Strângeţi şuruburile barei de cadru la un cuplu de 37–45 N·m.
14. Strângei contrapiuliele până când aiba din oel exterioară se oprete i jocul dispare, dar nu strângei excesiv sau încovoiai plăcile laterale.

**Notă:** Şaibele din interior pot lăsa un spaiu (Figura 42).

15. Strângei piulia 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 unității de tăiere.
17. Reglai contracuitul pe cilindru; consultai Reglarea contracuitului pe cilindru (Pagină 9).

# Lucrări de service pentru rolă

Setul pentru reconstrucia mainii cu role (piesă nr. 114-5430) i Setul de unelte pentru reconstrucia mainii cu role (piesă nr. 115-0803) (Figura 43) sunt disponibile pentru lucrările de service pentru rolă. Setul pentru reconstrucia mainii cu role include toi rulmenii, piuliele pentru rulmeni, garniturile de etanare interioare i garniturile de etanare exterioare pentru reconstruirea unei maini cu role. Setul de unelte pentru reconstrucia mainii cu role pentru gazon include toate uneltele i instruciunile de instalare necesare reconstruciei unei maini cu role, cu ajutorul setului pentru reconstrucia mainii cu role. Consultai catalogul de piese sau contractai distribuitorul autorizat Toro pentru asistenă.

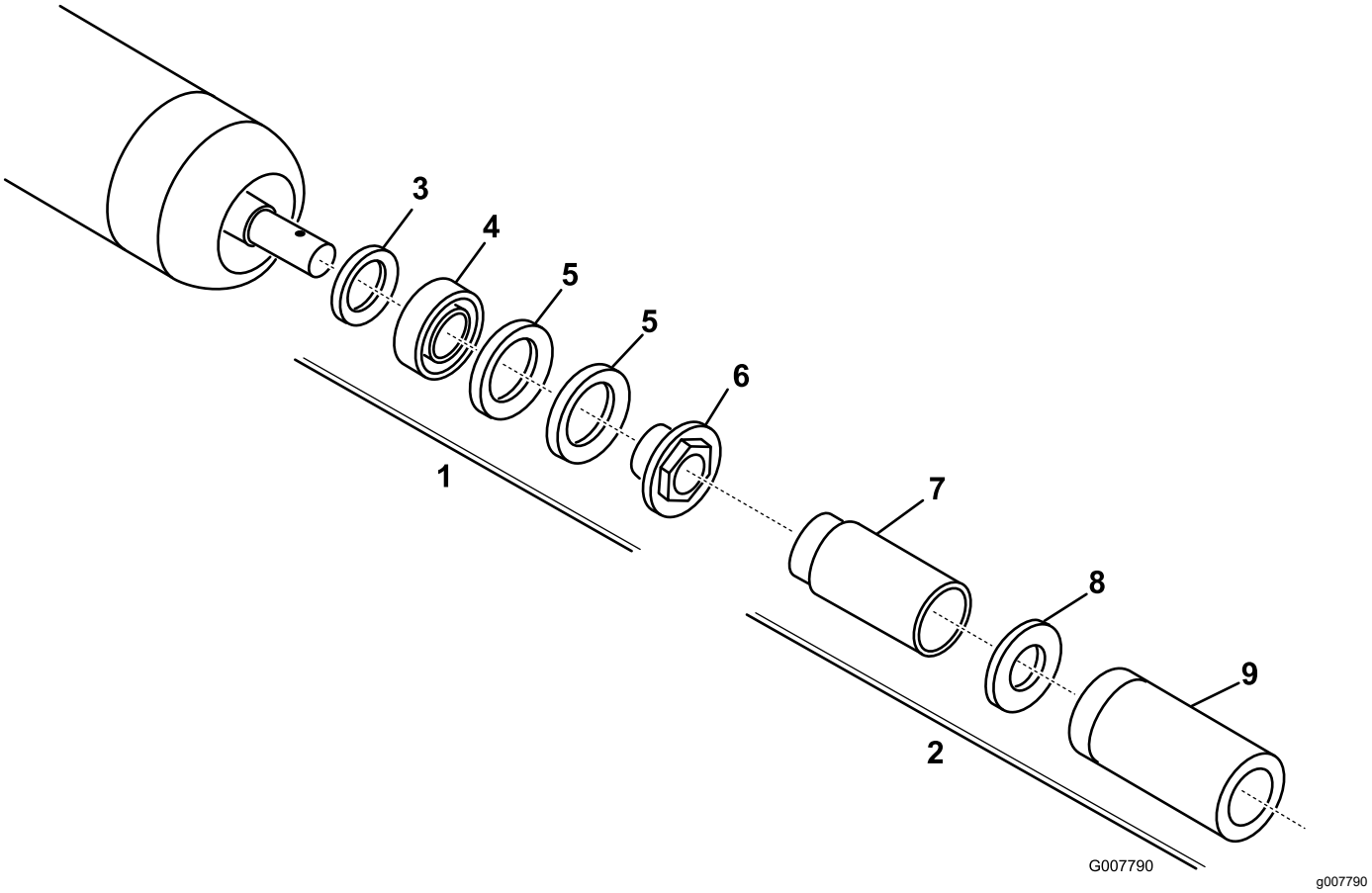



**Figura 43**

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

# Menţiuni:

# Menţiuni:

# Declaraţie de încorporare

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

| Nr. model | Nr. serie | Descrierea produselor | Detaliere în factură | Descriere generală | Directivă |
|---|---|---|---|---|---|
| 03189 | 407900000 şi Sus | Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 68 cm, Unitate de tracţiune Reelmaster seria 3100-D | RM3100 27IN 8-BLADE (RR) ES DPA CU | Unitate de tăiere | 2006/42/CE |
| 03190 | 407900000 şi Sus | Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 11 lame de 27 inch, Unitate de tracţiune Reelmaster seria 3100-D | RM3100 27IN 11-BLADE ES (RR) DPA CU | Unitate de tăiere | 2006/42/CE |
| 03191 | 407900000 şi Sus | Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 32 inch, Unitate de tracţiune Reelmaster seria 3100-D | RM3100 32IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU | Unitate de tăiere | 2006/42/CE |
| 03192 | 400000000 şi Sus | Unitate de tăiere DPA EdgeSeries cu 8 lame de 27 inch, Unitate de tracţiune 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 autoritãilor naionale, informaii relevante privind acest utilaj parial complet. Metoda de transmitere va fi electronică.

Acest utilaj nu va fi pus în funciune până când nu va fi încorporat în modelele Toro aprobate, conform indicaiei din Declaraia de Conformitate asociată i în conformitate cu toate instruciunile 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 (unităi) este/sunt în conformitate cu standardele listate atunci când sunt instalate conform instruciunilor care însoesc anumite modele Toro, aa cum este indicat în Declaraiile de Conformitate relevante.

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

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

Ne obligăm să transmitem, ca răspuns la solicitarea autoritãilor naionale, informaii relevante privind acest utilaj parial complet. Metoda de transmitere va fi electronică.

Acest utilaj nu va fi pus în funcţiune până când nu va fi încorporat în modelele Toro aprobate, conform indicaţiei din Declaraţia de Conformitate asociată şi în conformitate cu toate instrucţiunile 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

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

## Condiţiile şi produsele acoperite de garanţie

The Toro Company i compania sa afiliată, Toro Warranty Company, în temeiul unui acord comercial încheiat între aceste 2 entităi, 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 funcionare*, oricare situaie intervine prima. Această garanie se aplică tuturor produselor, cu excepia aeratoarelor (consultai declaraiile de garanie separate pentru aceste produse). În cazul apariiei unui defect inclus în garanie, vom repara produsul gratuit, cu serviciile de diagnoză, manoperă, piesele de schimb i transportul incluse. Această garanie intră în vigoare de la data livrării produsului către cumpărătorul cu amănuntul iniial.
* Produs echipat cu contor ore de funcionare.

## Instruciuni pentru obinerea Serviciului de garanie

Avei responsabilitatea de a anuna distribuitorul de produse comerciale sau distribuitorul autorizat de produse comerciale de la care ai achiziionat produsul de îndată ce considerai că există o situaie acoperită de garanie. Dacă avei nevoie de ajutor pentru găsirea unui distribuitor de produse comerciale sau unui distribuitor autorizat de produse comerciale sau dacă avei întrebări legate de drepturile i responsabilităile care vă revin în baza garaniei, ne putei 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

## Responsabilităile proprietarului

În calitate de proprietar al produsului, suntei responsabil pentru întreinerea i reglajele necesare prezentate în *Manualul operatorului*. Reparaiile aferente problemelor generate de nerealizarea lucrărilor de întreinere i reglajelor necesare nu sunt acoperite de această garanie.

## Articole i condiii neacoperite

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

- Defeciuni ale produsului cauzate de utilizarea unor piese de schimb ce nu au fost fabricate de Toro sau de montarea i utilizarea unor accesorii i produse suplimentare sau modificate ce nu au fost fabricate de Toro.
- Defeciuni ale produsului care sunt cauzate de neefectuarea întreinerii i/sau ajustărilor recomandate.
- Defeciuni 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 funcionării normale a produsului includ, dar nu se limitează la plăcue de frână i garnituri, discuri de ambreiaj, lame, cilindre, role i rulmeni (sigilai sau care se pot lubrifia), lame fixe, bujii, roi portante i rulmeni, anvelope, filtre, curele i anumite componente ale pulverizatorului, precum diafragme, duze, supape de reinere.
- Defeciunile provocate de factori externi inclusiv, fără a se limita la, condiii meteorologice, practici de depozitare, contaminare sau utilizarea lichidelor de răcire, lubrifianilor, aditivilor, îngrăămintelor sau substanelor chimice neautorizate.
- Defeciuni sau probleme privind performana cauzate de utilizarea combustibililor (de exemplu, benzină, motorină sau biodiesel) care nu sunt conforme cu standardele respective din industrie.
- Nivel de zgomot, vibraii, urme de uzură i grad de deteriorare normale. „Uzura” normală include, dar nu se limitează la, deteriorarea scaunelor din cauza uzurii sau abraziunii, uzura suprafeelor vopsite, autocolantelor sau zgârierea ferestrelor.

## Piese

Piesele programate pentru a fi înlocuite în cadrul operaiunilor de întreinere necesare sunt acoperite de garanie pe perioada de timp până la momentul înlocuirii programate. Piesele înlocuite în cadrul acestei garanii sunt acoperite pe durata garaniei originale a produsului i 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 reparaii în perioada de garanie.

## Garanie pentru baterii cu descărcare profundă i baterii litiu-ion

Există un număr total specificat de kilowai-oră pe care îi pot furniza bateriile cu descărcare profundă i bateriile litiu-ion pe durata lor de viaă. Tehnicile de utilizare, reîncărcare i întreinere pot prelungi sau reduce durata de viaă 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): proporional după 2 ani. Pentru informaii suplimentare, consultai garania bateriei.

## Garanie pe viaă a arborelui cotit (doar pentru modelul ProStripe 02657)

Mainile Prostripe, care sunt echipate cu un disc de frecare Toro original i tehnologie Blade Brake Clutch pentru sigurana arborelui cotit (ansamblu tehnologie Blade Brake Clutch (BBC) + disc de frecare integrat) ca echipament original i utilizate de cumpărătorul iniial în conformitate cu procedurile de operare i întreinere recomandate, au acoperire de garanie pe viaă împotriva îndoirii arborelui cotit al motorului. Mainile echipate cu aibe de frecare, unităi cu tehnologie Blade Brake Clutch (BBC) i alte astfel de dispozitive nu sunt acoperite de garania pe viaă a arborelui cotit.

## Întreinerea este efectuată pe cheltuiala proprietarului

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

## Condiii generale

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

**The Toro Company i Toro Warranty Company nu răspund pentru daunele indirecte, speciale sau secundare corelate cu utilizarea produsului Toro acoperit prin această garanie, 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 ateptarea efectuării reparaiilor în baza prezentei garanii. Cu excepia garaniei pentru emisii menionate mai jos, dacă este cazul, nu există altă garanie expresă. Toate garaniile implicite privind vandabilitatea i caracterul adecvat pentru o anumită utilizare se limitează la durata acestei garanii exprese.**

Unele ări nu permit excluderea daunelor secundare sau speciale sau limitarea duratei unei garanii implicite, aadar este posibil ca excluderile i limitările de mai sus să nu se aplice în cazul dumneavoastră. Această garanie vă oferă drepturi legale specifice i este posibil să avei i alte drepturi care variază în funcie de ară.

## Notă privind garania pentru emisii

Sistemul de control al emisiilor din cadrul produsului dumneavoastră poate fi acoperit de o garanie separată, care îndeplinete cerinele stabilite de Agenia pentru protecia mediului din S.U.A. (U.S. Environmental Protection Agency – EPA) i/sau Consiliul pentru resursele atmosferice din California (California Air Resources Board – CARB). Limitările de ore menionate mai sus nu se aplică garaniei sistemului de control al emisiilor. Consultai Declaraia de garanie pentru controlul emisiilor motorului furnizată împreună cu produsul dumneavoastră sau inclusă în documentaia producătorului motorului.

## Alte ări în afară de S.U.A. sau Canada

Clienii care au achiziionat produse Toro exportate din S.U.A. sau Canada trebuie să contacteze distribuitorul (centrul de service) Toro pentru a obine politicile privind garania pentru propria ară, provincie sau stat. Dacă nu suntei mulumit, din orice motiv, de serviciul distribuitorului sau întâmpinai dificultăi în obinerea informaiilor privind garania, contactai un centru de service autorizat Toro.

374-0253 Rev F