



Count on it.

Form No. 3456-929 Rev C

Brukerhåndbok

EdgeSeries™ DPA-klippeenhet med 8 og 11 kniver på 69 cm, og 8 kniver på 81 cm

Reelmaster® 7000-D-trekkenhet

Modellnr. 03721—Serienr. 405300001 og oppover

Modellnr. 03722—Serienr. 405300001 og oppover

Modellnr. 03727—Serienr. 405300001 og oppover



Dette produktet er i samsvar med alle relevante europeiske direktiver. Hvis du vil ha mer informasjon, kan du se sammenstillingserklæringen (DOI) på baksiden av denne publikasjonen.



Innledning

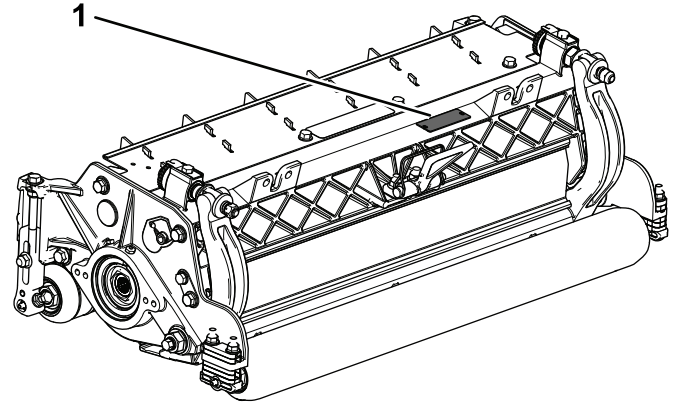
Denne klippeenheten skal kun brukes av fagfolk, dvs. innleide operatører som er spesialisert i industriapplikasjoner. Den er laget for å klippe gress på allerede godt vedlikeholdte parkplener, golfbaner, idrettsbaner og plener i kommersielle områder. Hvis du bruker dette produktet til andre formål enn det er beregnet på, kan du utsette deg selv eller andre for fare.

Les denne håndboken nøye, slik at du lærer å bruke og vedlikeholde produktet på riktig måte og unngår person- eller produktskade. Du har ansvar for å bruke produktet på en riktig og sikker måte.

Gå til www.Toro.com for produktsikkerhet og materialer til opplæring, og informasjon om tilbehør, hjelp til å finne en forhandler eller for å registrere produktet ditt.

Hvis maskinen må repareres, om du trenger originale Toro-deler eller mer informasjon, kan du kontakte et autorisert forhandlerverksted eller Toros kundeserviceavdeling. Ha modell- og serienummer for hånden når du tar kontakt. **Figur 1** identifiserer plasseringen av modell- og serienummer på produktet. Skriv inn numrene i tilhørende felt.

Viktig: Du kan skanne QR-koden på seriemerkeplaten (hvis dette finnes) med den mobile enheten for å få tilgang til garantien, deler og annen produktinformasjon.



Figur 1

1. Plassering av modell- og serienummer

Modellnr. _____	
Serienr. _____	

Denne brukerhåndboken identifiserer mulige farer, og markerer sikkerhetsbeskjeder gjennom sikkerhetsvarslingssymbolet (Figur 2) som varsler om en fare som kan føre til alvorlige skader eller dødsfall hvis du ikke følger de anbefalte forholdsreglene.



Figur 2

Sikkerhetsvarselssymbol

I tillegg brukes to ord for å utheve informasjon. **Viktig** gjør oppmerksom på spesiell mekanisk informasjon og **Obs** henviser til generell informasjon som er verdt å huske.

Innhold

Sikkerhet	3
Generell sikkerhet	3
Klippeenhetssikkerhet	3
Knivsikkerhet	4
Sikkerhets- og instruksjonsmerker	4
Montering	5
1 Montere spolesmørenippelen	5
2 Justere klippeenheten	6
3 Montere spolemotorene	6
Oversikt over produktet	7

Sikkerhet

Generell sikkerhet

Dette produktet kan amputere hender og føtter. Følg alltid alle sikkerhetsinstruksjoner for å unngå alvorlige skader.

- Les og forstå innholdet i denne *brukerhåndboken* før du starter maskinen.
- Vær alltid fokusert på oppgaven når du bruker maskinen. Ikke delta i aktiviteter som forårsaker distraksjoner, da dette kan føre til personskade eller materiell skade.
- Hold hender og føtter borte fra roterende deler på maskinen.
- Bruk aldri maskinen uten at alle verneplater og andre sikkerhetsanordninger sitter på plass og fungerer som tiltenkt.
- Hold deg unna alle åpninger på utløpssjakten.
- Hold tilskuere, spesielt små barn, borte fra arbeidsområdet. Utstyret er ikke tillatt for barn.
- Før du forlater førerplassen, gjør følgende:
 - Parker maskinen på en jevn flate.
 - Senk klippeenheten(e).
 - Koble fra drivverket.
 - Sett på parkeringsbremsen (hvis utstyrt).
 - Slå av motoren og ta ut nøkkelen.
 - Vent til alle bevegelige deler har stoppet.

Feilaktig bruk og vedlikehold av maskinen kan føre til personskade. For å redusere muligheten for skader bør du følge disse sikkerhetsinstruksjonene og alltid være oppmerksom på sikkerhetsalarmsymbolet (▲) som betyr Forsiktig, Advarsel eller Fare – personsikkerhetsinstruks. Hvis ikke disse instruksjonene tas hensyn til, kan det føre til alvorlige personskader eller dødsfall.

Klippeenhetssikkerhet

- Klippeenheten er ikke en komplett maskin før den er montert på en trekkenhet. Les trekkenhetens *brukerhåndbok* nøye for fullstendige instruksjoner om trygg bruk av maskinen.
- Stopp maskinen, ta ut nøkkelen (hvis utstyrt) og vent til alle bevegelige deler har stanset før du undersøker tilbehøret, hvis du har truffet gjenstander eller hvis maskinen begynner å vibrere unormalt. Foreta alle nødvendige reparasjoner før du gjenopptar bruk.
- Hold alle delene i god stand, og sørg for at de er godt festet. Skift ut slitte eller skadde merker.
- Bruk kun tilleggsutstyr, tilbehør og reservedeler som er godkjente av Toro.

Spesifikasjoner	7
Tilbehør	7
Bruk	7
Justere klippeenheten	7
Justere klippehøyden	11
Utvalgstabeller for klippehøyde og motstål	13
Betingelser for klippehøydeskjema	15
Vedlikehold	16
Støtte klippeenheten	16
Smøre klippeenhetene	16
Spesifikasjoner for motstål	17
Spesifikasjoner	21
Vedlikeholde HD-dobbelpunktjusteringene (DPA)	22
Vedlikeholde valsen	24

Knivsikkerhet

En slitt eller skadet kniv kan brette, og en del av kniven kan slynges ut mot deg eller andre og føre til alvorlige personskader eller en dødsulykke.

- Undersøk kniven regelmessig for slitasje eller skade.
- Vær forsiktig når du kontrollerer knivene. Legg noe rundt knivene eller bruk hansker, og vær

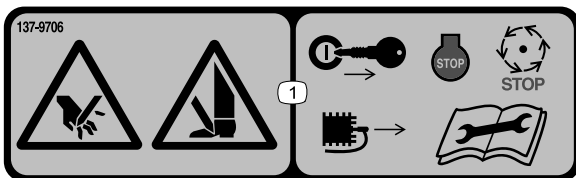
svært forsiktig når du håndterer knivene. Bare skift ut eller slip knivene. Du må aldri rette eller sveise dem.

- Vær forsiktig hvis maskinen har flere knivblader, da resten av knivene kan begynne å rotere når det ene knivbladet roteres.

Sikkerhets- og instruksjonsmerker



Sikkerhetsmerker og instruksjoner er lett synlige for føreren og er plassert i nærheten av alle områder som representerer en potensiell fare. Bytt ut alle merker som er ødelagte eller mangler.



decal137-9706

137-9706

1. Fare for kutting av hender og føtter – stopp motoren, ta ut nøkkelen eller koble fra tennpluggen, vent til alle bevegelige deler har stoppet og les *brugerhåndboken* før du utfører vedlikehold.

Montering

Løse deler

Bruk diagrammet nedenfor som en sjekkliste for å kontrollere at alle delene er sendt.

Prosedyre	Beskrivelse	Ant.	Bruk
1	Rett smørenippel	1	Monter spolesmørenippelen.
2	Ingen deler er nødvendige	–	Justere klippeenheten.
3	O-ring Hodeskruer (kan komme montert)	1 2	Monter spolemotorene.

Media og ekstradeler

Beskrivelse	Ant.	Bruk
Brukerhåndbok	1	Les materialet og oppbevar det på et egnet sted.
Delekatalog (ikke inkludert) – se vedlagte postkort for informasjon om hvordan å få tak i Delekatalogen	–	

Merk: Fastslå hva som er høyre og venstre side på maskinen, ved å stå i normal arbeidsstilling.

1

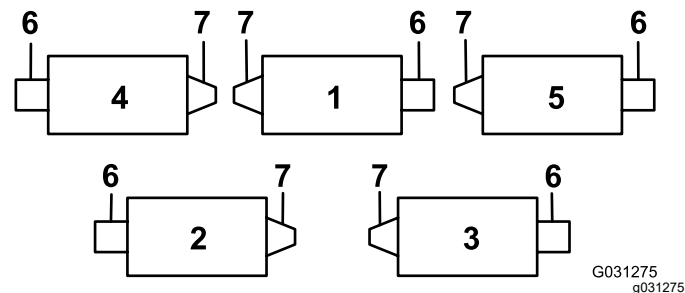
Montere spolesmørenippelen

Deler som er nødvendige for dette trinnet:

1	Rett smørenippel
---	------------------

Prosedyre

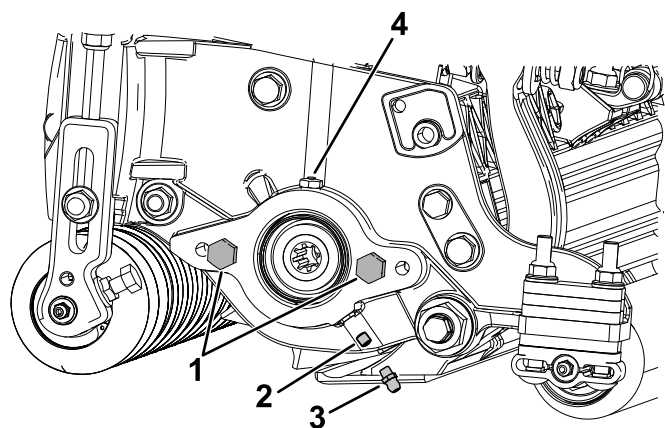
Installer smørenippelen på spolemotorsiden av klippeenheten. Se [Figur 3](#) for å finne posisjonen til spolemotorene iht. stillingen til klippeenheten på maskinen.



Figur 3

- | | |
|------------------|---|
| 1. Klippeenhet 1 | 5. Klippeenhet 5 |
| 2. Klippeenhet 2 | 6. Spoelmotor |
| 3. Klippeenhet 3 | 7. Vekt eller annet tilbehør (selges separat) |
| 4. Klippeenhet 4 | |

1. Fjern og kast settskruen på spolemotorens sideplate ([Figur 4](#)).



Figur 4

g551069

- | | |
|---------------------|----------------|
| 1. Sekskantbolt (2) | 3. Smørenippel |
| 2. Settskrue | 4. Smøreventil |

- Monter den rette smørenippelen (Figur 4).

Merk: Smørenippelen er for smøring av spolemotorkilene.

2

Justere klippeenheten

Ingen deler er nødvendige

Prosedyre

- Juster motstålet til spolen.
- Juster den bakre valsen til ønsket klippehøyde.
- Still inn klippehøyden.
- Juster det bakre skyddet hvis nødvendig.
- Juster klippeenhetens styring som nødvendig.
- Når alle klippeenhetene er montert på trekkenheten og i drift, juster plenjevningsskjærene.

Se [Bruk \(side 7\)](#) for fullstendige instruksjoner for hvordan man utfører disse justeringene.

3

Montere spolemotorene

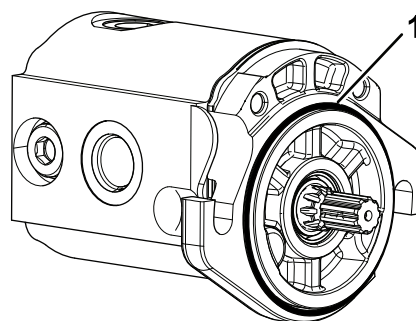
Deler som er nødvendige for dette trinnet:

1	O-ring
2	Hodeskruer (kan komme montert)

Prosedyre

Viktig: Før du monterer spolemotorene må du anskaffe og montere motvektene eller annet tilbehør på den siden av klippeenheten som er motsatt av spolemotorene, som beskrevet i instruksjonene som fulgte med vektene eller tilbehøret.

- Monter klippeenheten på trekkenheten. Se *brugerhåndboken* for instruksjoner.
- Hvis det ikke finnes hodeskruer på spolemotorens sideplate, må de installeres (Figur 4).
- Monter O-ringene på spolemotoren (Figur 5).



Figur 5

g191072

- O-ring
- Monter spolemotoren og fest den med hodeskruene.
- Smør sideplaten helt til det overskytende smørefettet kommer ut av smøreventilen (Figur 4).

Oversikt over produktet

Spesifikasjoner

Modellnummer	Vekt
03721	66 kg
03722	68 kg
03727	74 kg

Tilbehør

Et utvalg av Toro-godkjent tilbehør som kan brukes sammen med maskinen for å forbedre og utvide dens funksjoner er tilgjengelig. Ta kontakt med en autorisert serviceforhandler eller Toro-forhandler, eller gå til www.Toro.com for å få en liste over godkjent tilbehør og utstyr.

For å oppnå optimal ytelse og holde maskinen i sikkerhetsgodkjent stand bruker du bare ekte Toro-reservedeler og -tilbehør. Reservedeler og tilbehør som er laget av andre produsenter kan være farlige, og de kan derfor føre til at garantien blir ugyldig.

Bruk

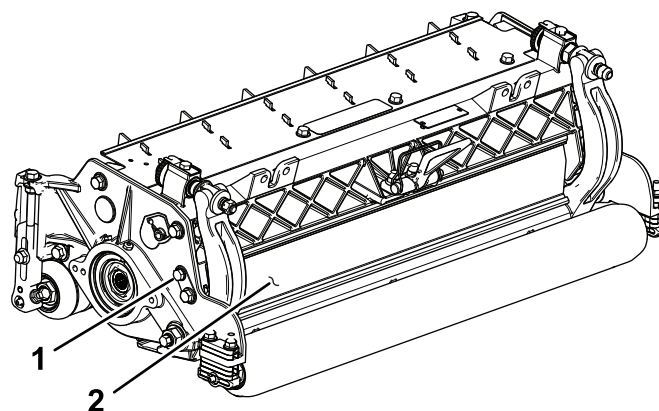
Se i trekkenhetens *brugerhåndbok* for detaljerte driftsinstruksjoner. Juster motstålet før du bruker klippeenheten hver dag. Se [Justere motstålet daglig \(side 7\)](#). Test klippekvaliteten med en testskårgang før du bruker klippeenheten, for å påse at det ferdige resultatet er riktig.

Justere klippeenheten

Justere bakskyddet

Under de fleste forhold får du best klippespredning når bakskyddet er lukket (utløp foran). Når forholdene er tunge eller våte, kan du åpne bakskyddet.

For å åpne det bakre skyddet ([Figur 6](#)), løsne bolten som fester skyddet til den venstre sideplaten, roter det til åpen-posisjon og stram til bolten.



g191341

Figur 6

1. Bolt

2. Bakskydd

Justere kontakten mellom motstålet og spolen

Justere motstålet daglig

Systemet med en dobbel knott for å justere motstålet til spolen, innebygget i denne klippeenheten, forenkler framgangsmåten for justering som trengs for å levere optimal klippeytelse. Den nøyaktige justeringen som er mulig med toknotts-/motstangutformingen, gir den kontrollen som er nødvendig for kontinuerlig selvslipende bruk. På denne måten opprettholdes skarpe knivegger, noe som sørger for høy kvalitetsklipping og som i stor grad reduserer behovet for rutinemessig sliping.

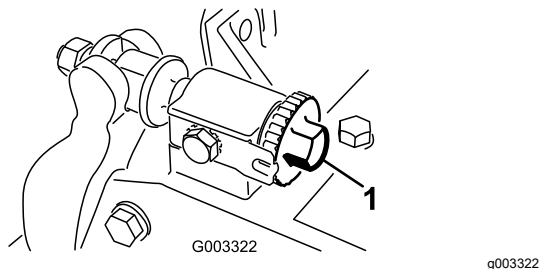
Før daglig klipping, eller eventuelt så ofte som du synes at det er nødvendig, sjekk alle klippeenheter for å kontrollere at det er skikkelig kontakt mellom

motstålet og spolen. **Utfør denne prosedyren selv når klippekvaliteten er akseptabel.**

1. Senk klippeenhetene på en hard flate, slå av maskinen og fjern nøkkelen fra tenningen.
2. Drei spolen sakte i motsatt retning, mens du lytter for å høre om det er kontakt mellom spolen og motstålet.
 - Hvis det ikke er kontakt, juster motstålet som følger:

- A. Drei justeringsskruene på motstangen med klokken (Figur 7), ett klikk om gangen, til du merker og hører forsiktig kontakt.

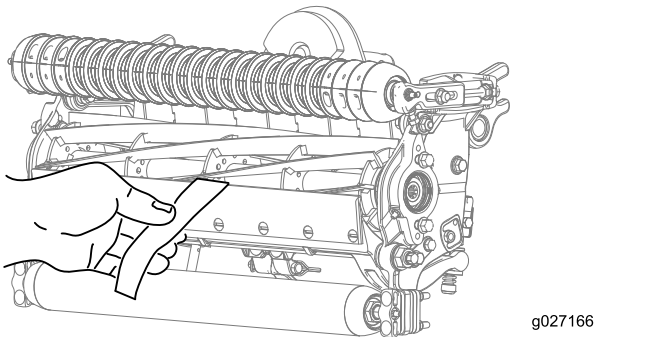
Merk: Justeringsskruene på motstangen har sperrer som tilsvarer 0,022 mm motstålsbevegelser for hver indikatorposisjon.



Figur 7

1. Justeringsskrue for motstang

- B. Sett inn en lang remse testpapir (Toro-delenr. 125-5610) mellom spolen og motstålet, loddrett i forhold til motstålet (Figur 8). Deretter dreier du spolen **langsamt** fremover. Den skal klippe papiret. Hvis ikke gjentar du trinn A og B til den gjør det.



Figur 8

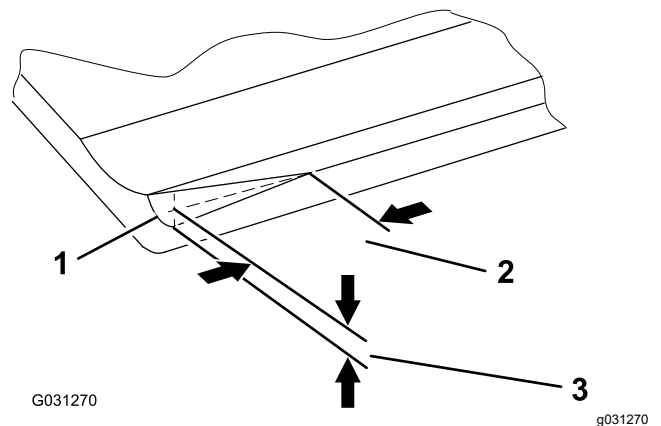
- Hvis det er for stor kontakt/spolemotstand, må du slipe om fremsiden av motstålet, eller slipe motstålet og/eller spolen for å få de skarpe kantene som kreves for å klippe

presist. Se *Toros håndbok for sliping av gressklipper med spole og roterende kniver*, skjemanr. 09168SL.

Viktig: Lett kontakt foretrekkes alltid. Hvis lett kontakt ikke opprettholdes, vil ikke motstålet/spolens egger være selvslipende, noe som fører til at kniveggene blir sløve etter bruk. Hvis det er overdreven kontakt, slites motstålet og spolen raskere, kan føre til ujevn slitasje og kvalitet på klippingen kan bli dårligere.

Merk: Etter omfattende bruk utvikles det til slutt en ru kant på begge sider av motstålet. Avrund eller fil ned disse hakkene slik at de jevnes ut med motstålets kant, for å sørge for jevn drift.

Merk: Med tiden må skråskjæringen (Figur 9) etterslipes da den kun er beregnet på å vare 40 % av motstålets levetid.



Figur 9

1. Innførende skråskjæring på høyre ende av motstålet
2. 6 mm
3. 1,5 mm

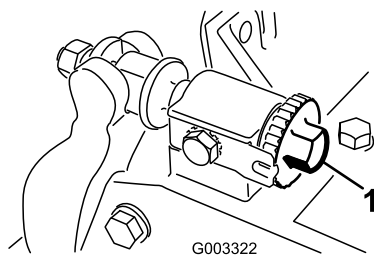
Merk: Ikke lag skråskjæringen for stor, dette kan forårsake flekking av gressdekket.

Justere motstålet til spolen

Bruk denne prosedyren under første oppsett av klippeenheten og etter oppmaling, sliping, eller demontering av spolen. Dette er ikke en daglig justering.

- Etter sliping av klippeenheten, eller sliping av motstålet og/eller spolen, kan det hende du må klippe med enheten i noen minutter og deretter utføre denne prosedyren for å justere motstålet til spolen ettersom disse justeres i forhold til hverandre.
- Du må kanskje justere flere ganger hvis gresset er veldig tett eller klippehøyden er svært lav.

1. Sett klippeenheten på en jevn, plan arbeidsoverflate.
2. Skru justeringsskruene for motstangen mot klokken for å sikre at motstangen ikke er i kontakt med spolen (Figur 10).

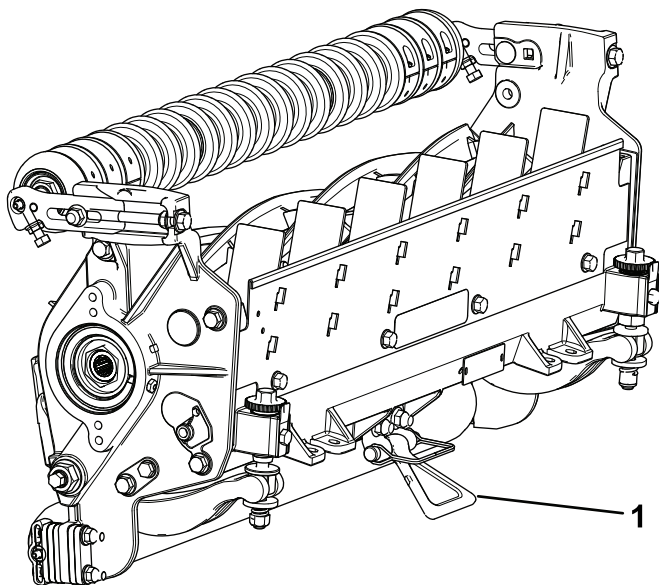


Figur 10

1. Justeringsskruer for motstang

3. Snu klippeenheten rundt slik at motstålet og spolen vender opp.

Viktig: Pass på at mutterne på baksiden av motstålets justeringsskruer ikke hviler på arbeidsoverflaten. Bruk støtten (Figur 11).



Figur 11

1. Støtte

4. Drei spolen slik at ett av knivbladene krysser motstålet omtrent 25 mm inn fra enden av motstålet på høyre side av klippeenheten.
5. Lag et identifiserende merke på spolekniven der den krysser kanten til motstålet.

Merk: Lag et identifiserende merke på dette knivbladet for å gjøre senere justeringer enklere.

6. Sett inn et mellomlegg på 0,05 mm (delenr. 140-5531) mellom spoleknivbladet og kanten av motstålet, på punktet du merket i trinn 5.

7. Vri den høyre justereren på motstålet med klokken til du kjenner et **lett** press på mellomlegget. Vri deretter justereren på motstålet to klikk tilbake og fjern mellomlegget.

Merk: Justering på én side av klippeenheten vil påvirke den andre siden, to klikk gir klaring for når den andre siden justeres.

Merk: Hvis du starter med et stort mellomrom, må begge sidene først trekkes nærmere ved vekselvis å stramme den høyre og den venstre siden.

8. Drei spolen **sakte** slik at det samme knivbladet som du kontrollerte på høyre side, krysser motstålet ca. 25 mm inn fra enden av motstålet på venstre side av klippeenheten.
9. Vri den venstre justereren på motstangen med klokken til mellomlegget kan føres gjennom spolen til motstålsåpningen med et lett drag.
10. Gå tilbake til høyre side og juster som nødvendig for å få et lett drag på mellomlegget mellom samme blad og motstål.
11. Gjenta trinn 9 og 10 slik at mellomlegget kan føres gjennom begge åpningene med et lett drag, men slik at ett klikk inn på begge sidene forhindrer mellomrommet i å kunne trekkes gjennom på begge sider.

Merk: Motstålet er nå parallelt til spolen.

12. Fra denne stillingen (dvs. ett klikk inn og mellomlegget ikke kan trekkes gjennom) vrir du justeringene på motstangen med klokken ett klikk hver.

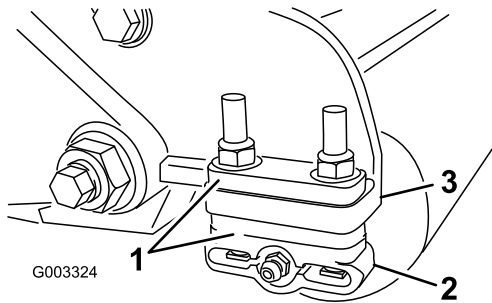
Merk: Hvert klikk flytter motstålet 0,022 mm. **Justeringsskruene må ikke strammes for hardt.**

13. Sett inn en lang stripe med testpapir (Toro delenr. 125-5610) mellom spolen og motstålet, vinkelrett mot motstålet (figur 7). Deretter dreier du spolen **langsomt** fremover, den skal klippe papiret. Hvis ikke, dreier du hver av motstangens justeringsskruer med klokken ett klikk, og gjentar dette trinnet til papiret kuttes.

Merk: Hvis det er for stor kontakt/spolemotstand, må du slipe om fremsiden av motstålet, eller slipe motstålet og/eller spolen for å få de skarpe kantene som kreves for å klippe presist. Se *Toros håndbok for sliping av gressklipper med spole og roterende kniver*, skjemanr. 09168SL.

Justere den bakre valsehøyden

1. Juster brakettene på den bakre valsen ([Figur 12](#)) til ønsket klippehøydeområde ved å plassere ønsket mengde avstandsstykker under sideplatens monteringsflens ([Figur 12](#)) i henhold til [Utvalgstabeller for klippehøyde og motstål](#) ([side 13](#)).

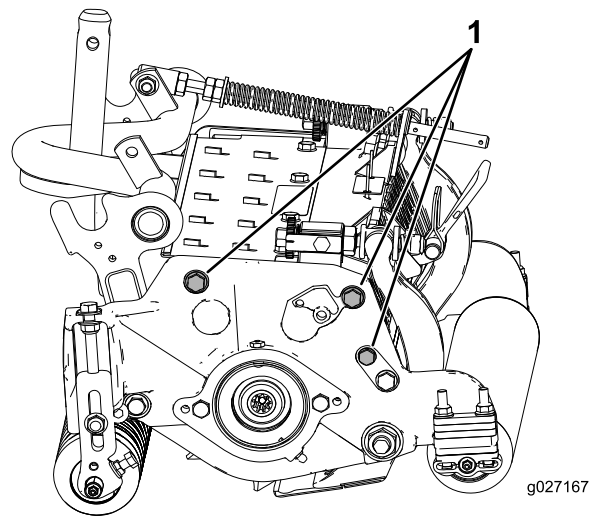


Figur 12

- | | |
|-------------------|--------------------------------|
| 1. Avstandsstykke | 3. Sideplatens monteringsflens |
| 2. Valsebrakett | |

2. Hev den bakre delen av klippeenheten og plasser en blokk under motstålet.
3. Fjern de to mutrene som fester hver av valsebrakettene og avstandsstykkene til hver av monteringsflensene på sideplaten.
4. Senk valsen og skruene fra sideplatens monteringsflens og avstandsstykkene.
5. Plasser avstandsstykkene på skruene på valsebrakettene.
6. Fest valsebrakettene og avstandsstykkene på undersiden av sideplatens monteringsflenser med mutterne du fjernet tidligere.
7. Bekreft at kontakten mellom motstålet og spolen er korrekt. Vipp gressklipperen rundt for å vise de fremre og bakre valsene samt motstålet.

Merk: Plasseringen av den bakre valsen til spolen kontrolleres av maskineringstoleransen av de monterte komponentene, og derfor er ikke parallellkobling nødvendig. En begrenset mengde tilpassing er mulig ved å feste klippeenheten på en overflateplate og løsne sideplatenes monteringshodeskruer ([Figur 13](#)). Juster og stram hodeskruene. Stram hodeskruene til 37–45 N·m.



Figur 13

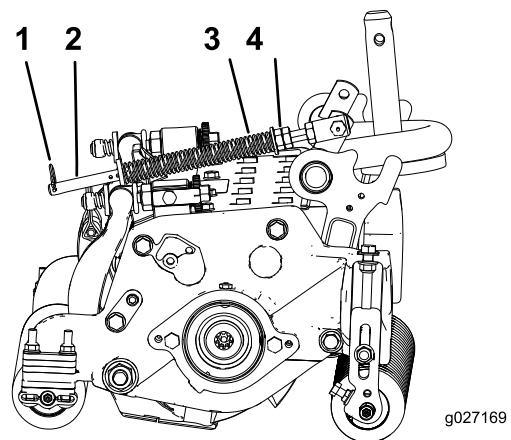
1. Hodeskruer for sideplatens montering

Justere innstillinger for gresskompensering

Gresskompenseringsfjæren overfører vekten fra den fremre til den bakre valsen. Dette er med på å redusere bølgemønsteret i gresset, også kjent som "ondulering".

Viktig: Foreta fjærjusteringer med klippeenheten montert på trekkenheten, vendt rett fremover og senket til gulvet.

1. Kontroller at hårnålssplinten er installert i det bakre hullet på enden av stangen ([Figur 14](#)).



Figur 14

- | | |
|------------------|---------------------------|
| 1. Hårnålssplint | 3. Dekkekompenseringsfjær |
| 2. Fjærstang | 4. Sekskantmuttere |

2. Stram til sekskantmutteren foran på fjærstangen inntil den komprimerte lengden på fjæren er 15,9 cm ([Figur 14](#))

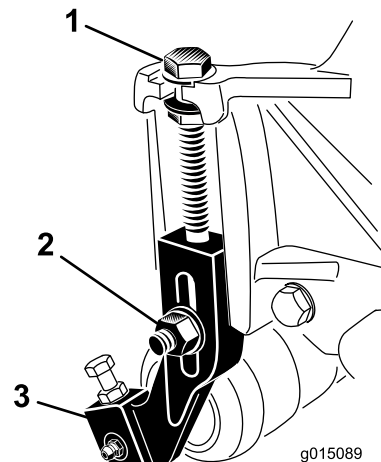
Merk: Ved bruk i ujevnt terreng bør du redusere fjærlengden med 1,3 cm.

Merk: Nullstill innstillingen for plenjevning hvis klippehøydeinnstillingen eller aggressiviteten for klippeenheten blir endret.

Justere klippehøyden

Merk: For klippehøyder som er over 2,54 cm, må sett for høy klippehøyde monteres.

1. Løsne låsemutterne som fester klippehøydebrakettene til klippeenhetens sideplater (Figur 15).

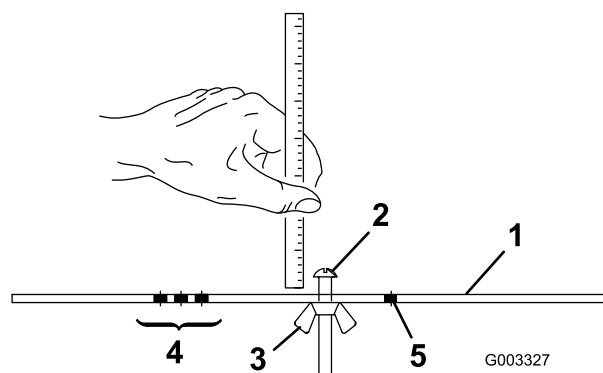


Figur 15

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| 1. Justeringsbolt | 3. Klippehøydebrakett |
| 2. Låsemutter | |

2. Løsne mutteren på høydemåleren (Figur 16), og fest justeringsbolten i ønsket klippehøyde.

Merk: Klippehøyden er avstanden mellom bunnen av boltehodet og forsiden av stangen.

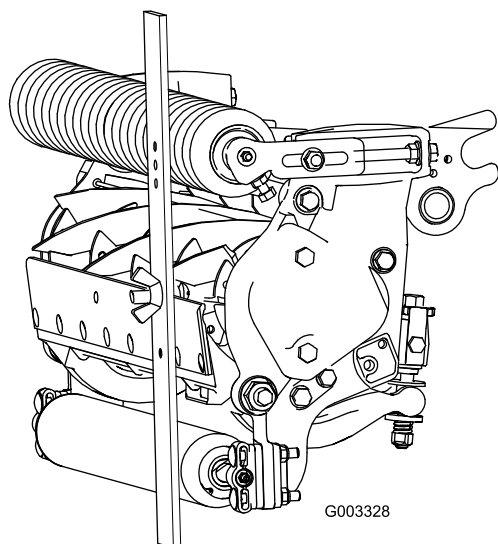


Figur 16

- | | |
|------------------------|---|
| 1. Målestang | 4. Hull som brukes til å stille inn trimsatsens dybde (HOG) |
| 2. Høydejusteringsbolt | 5. Hull som ikke brukes |
| 3. Mutter | |

3. Hekt bolthodet på motstålets knivegg, og la den bakre delen av stangen hvile mot den bakre delen av valsen (Figur 17).
4. Vri på justeringsbolten helt til fremre valse kommer i kontakt med fronten av målestangen

(Figur 17). Juster begge ender av valsen slik at hele valsen er parallell med motstålet.



Figur 17

g003328

Viktig: Når klippehøyden er riktig justert, kommer de bakre og fremre valsene i kontakt med målestangen og bolten ligger tett inntil motstålet. Dette resulterer i at klippehøyden er lik i begge ender av motstålet.

5. Trekk til mutrene for å låse justeringen.

Merk: Mutterne må ikke trekkes til for hardt. Stram dem akkurat nok til å fjerne frigang i skiven.

Utvalgstabeller for klippehøyde og motstål

Klippehøydeskjema

Klippehøydeinnstilling	Klippeaggressivitet	Antall avstandsstykker for bakre valse	Antall kjedekoblinger	Med montert trim-satssett**
0,6 4 cm	Mindre	0	5+	J
	Normal	0	5+	J
	Mer	1	5+	-
0,9 5 cm	Mindre	0	5+	J
	Normal	1	5+	J
	Mer	2	5+	-
1,2 7 cm	Mindre	0	6	J
	Normal	1	5+	J
	Mer	2	5+	J
1,5 6 cm	Mindre	1	6	J
	Normal	2	5+	J
	Mer	3	5+	-
1,9 1 cm	Mindre	2	6	J
	Normal	3	5+	J
	Mer	4	6	-
2,2 2 cm	Mindre	2	6	J
	Normal	3	6	J
	Mer	4	5+	-
2,5 4 cm	Mindre	3	6	J
	Normal	4	5+	J
	Mer	5	5+	-
2,8 6 cm*	Mindre	4	6	-
	Normal	5	5	-
	Mer	6	5	-
3,1 8 cm*	Mindre	4	6	-
	Normal	5	6	-
	Mer	6	6	-
3,4 9 cm*	Mindre	4	6	-
	Normal	5	6	-
	Mer	6	6	-
3,8 1 cm*	Mindre	5	6	-
	Normal	6	6	-
	Mer	7	6	-

Klippehøydeinnstilling	Klippeaggressivitet	Antall avstandsstykker for bakre valse	Antall kjedekoblinger	Med montert trim-satssett**
4,1 3 cm	Mindre	5	5	-
	Normal	6	5	-
	Mer	7	5	-
4,4 4 cm	Mindre	6	5	-
	Normal	7	5	-
	Mer	8	6	-
4,7 6 cm	Mindre	7	5	-
	Normal	8	6	-
	Mer	9	6	-
5,0 8 cm	Mindre	7	6	-
	Normal	8	6	-
	Mer	9	6	-
5,4 0 cm	Mindre	8	6	-
	Normal	9	6	-
	Mer	10	6	-
5,7 1 cm	Mindre	8	6	-
	Normal	9	6	-
	Mer	10	6	-
6,0 3 cm	Mindre	9	6	-
	Normal	10	6	-
	Mer	11	6	-
6,3 5 cm	Mindre	9	6	-
	Normal	10	6	-
	Mer	11	6	-

+ indikerer at U-braketten, på løftearmen, er plassert i nederste hull ([Figur 20](#)).

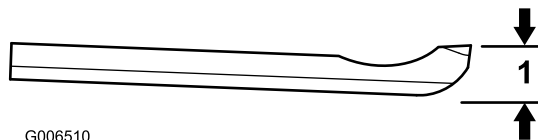
«J» indikerer at denne kombinasjonen av klippehøyde og avstandsstykker kan brukes med 69 cm trimsats.

Merk: Å endre én kjedekobling vil endre stigningsvinkelbevegelsen til den bakre valsen med 7,0 grader.

Merk: Flytting av U-braketten på løftearmen til det nederste hullet vil legge 3,5 grader til stigningsvinkelen til den bakre valsen.

Bruk følgende skjema for å avgjøre hvilket motstål som passer best til den ønskede klippehøyden.

Valgtabell for motstål/klippehøyde			
Motstål	Delenr.	Høyde på motstålsleppe	Klippehøyde
Lav klippehøyde (ekstraustyr)	147-1248 (69 cm) 147-1252 (81 cm)	5,6 mm	6,4 til 12,7 mm
EdgeMax® (valgfri)	137-6095 (69 cm)	6,9 mm	9,5 til 63,5 mm (0,375–2,50 tommer)*
Standard (produksjon)	147-1249 (modell 03721/22, 69 cm) 147-1253 (modell 03727, 81 cm)		
Tungt arbeid (ekstraustyr)	147-1250 (69 cm) 147-1254 (81 cm)	9,3 mm	12,7 til 63,5 mm (0,500–2,50 tommer)
* Gresstyper for varme områder kan kreve motstål med lav klippehøyde for 12,7 mm og under.			



G006510

g006510

Figur 18

1. Høyde på motstålleppe

Betingelser for klippehøydeskjema

Klippehøydeinnstilling

Dette tilsvarer ønsket klippehøyde.

Klippehøyde for benkesett

Klippehøyden for benkesett er høyden som den øvre kanten på motstålet sitter over en jevn overflate som berører bunnen av både fremre og bakre valse.

Effektiv klippehøyde

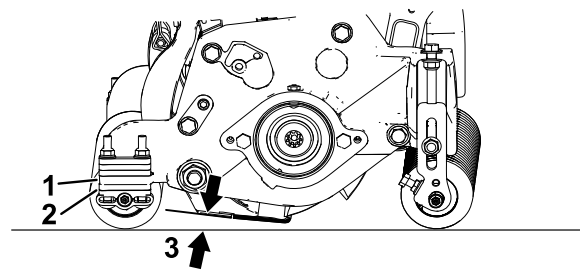
Dette er faktisk høyde som gresset er klippet i. For en gitt klippehøyde for benkesett vil faktisk klippehøyde variere avhengig av type gress, når på året og gress- og jordforhold. Klippeenhetens oppsett (klippeaggressivitet, valser, motstål, montert tilbehør, plenjevningssinnstillinger osv.) vil også påvirke den effektive klippehøyden. Kontroller den effektive klippehøyden ved hjelp av en plenutredningsenhet (modell 04399) regelmessig for å finne ønsket klippehøyde for benkesettet.

Klippeaggressivitet

Klippeaggressiviteten har en betydelig innvirkning på klippeenhetens ytelse. Klippeaggressiviteten viser til motstålets vinkel i forhold til bakken ([Figur 19](#)).

Den beste klippehøydeposisjonen avhenger av gressdekkets tilstand og ønsket resultat. Erfaring med klippeenheten på ditt gressdekke vil bestemme hva som er den beste innstillingen å bruke. Klippeaggressiviteten kan justeres gjennom klippesesongen for å klippe forskjellige gressdekketilstander.

Generelt sett er mindre aggressive innstillinger mer passende for gresstyper for varme områder (Bermuda, Paspalum, Zoysia), mens gress for kalde områder (kvein, bluegrass, rug) kan kreve mer aggressive innstillinger. Mer aggressive oppsett klipper av mer gress ved å tillate at den roterende spolen trekker opp mer gress i motstålet.



g551080

Figur 19

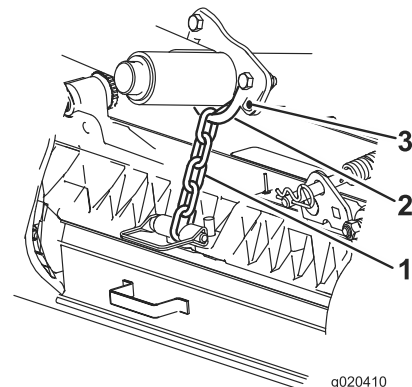
1. Sideplatens monteringsflens
2. Bakre avstandsstykker
3. Klippeaggressivitet

Bakre avstandsstykker

Antall bakre avstandsstykker avgjør klippeaggressiviteten for klippeenheten. For en gitt klippehøyde blir aggressiviteten til klippeenheten økt når du legger til avstandsstykker under sideplatens monteringsflens. Alle klippeenheter på en maskin må stilles inn til samme klippeaggressivitet (antall bakre avstandsstykker, Toro-delenr. 119-0626), ellers vil resultatet etter klipping bli påvirket negativt ([Figur 19](#)).

Kjedekoblinger

Plasseringen av løftearmkjeden avgjør den bakre valsens stigningsvinkel ([Figur 20](#)).



g020410

g020410

Figur 20

1. Løftearmkjede
2. U-brakett
3. Nederste hull

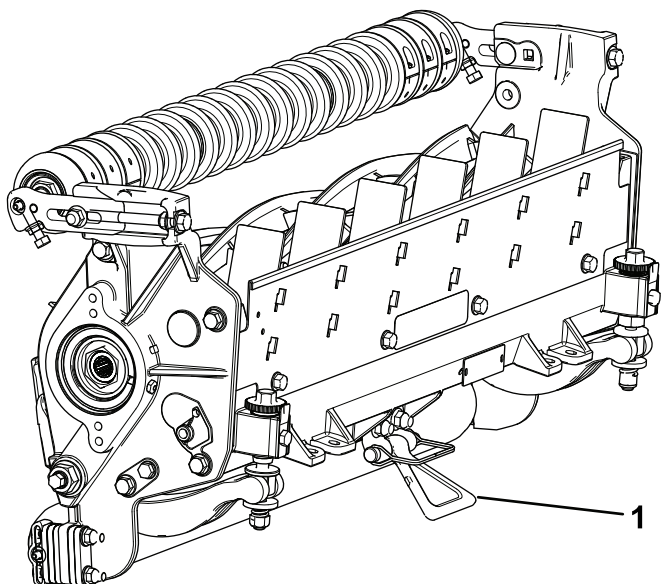
Trimsats

Dette er de anbefalte klippehøydeinnstillingene når det er installert et trimsattssett på klippeenheten.

Vedlikehold

Støtte klippeenheten

Når klippeenheten må tippes på siden for at man skal komme til motstålet/spolen, støtt opp baksiden av klippeenheten med støtten (følger med trekkenheten) for å sikre at mutterne bak på enden av justeringsskruen til motstangen ikke hviler på arbeidsoverflaten (Figur 21).



Figur 21

g191340

1. Støtte

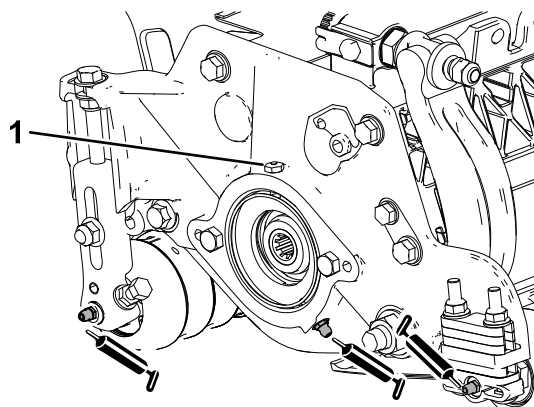
Smøre klippeenhetene

Smør regelmessig de fem smøreniplene på hver klippeenhet (Figur 22) med litumbasert smørefett nr. 2.

Det er to smørepunkter på den fremre valsens, to på den bakre valsens og ett på kilen i spolemotoren.

Merk: Hvis du smører klippeenhetene rett etter at du har vasket dem, skylles vannet ut av lagrene og bidrar til at de får forlenget levetid.

1. Tørk av alle smøreniplene med en ren fille.
2. Påfør smørefett til det kommer rent smørefett ut av valsetettingene og avlastningsventilen på lageret.
3. Tørk vekk eventuelt overflødig fett.



Figur 22

g191601

Smøreniplene på spolemotorsiden

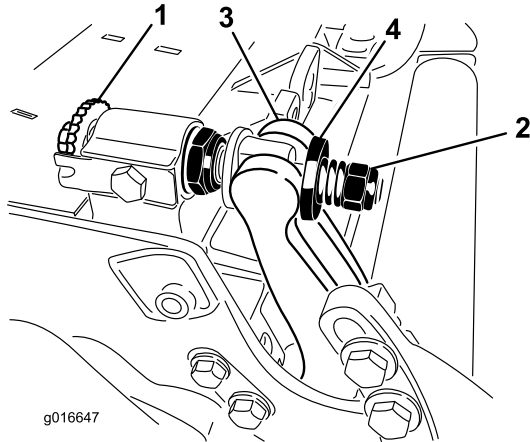
1. Avlastningsventil

Spesifikasjoner for motstål

Vedlikeholde motstålet

Fjerne motstang-/motstålenheten

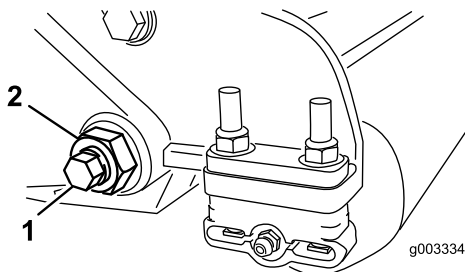
1. Skru motstangens justeringsskrue mot klokken for å få motstålet bort fra spolen (Figur 23).



Figur 23

- | | |
|---------------------------------|-------------|
| 1. Justeringsskrue for motstang | 3. Motstang |
| 2. Fjærspenningsmutter | 4. Skive |

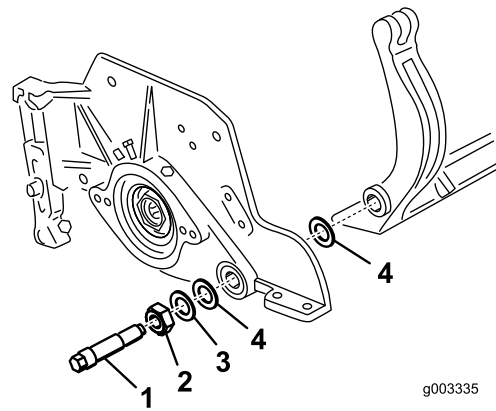
2. Skru ut fjærspenningsmutteren til skiven ikke lenger er strammet mot motstangen (Figur 23).
3. Løsne låsemutteren som fester motstangsboltene på begge sider av maskinen (Figur 24).



Figur 24

- | | |
|------------------|---------------|
| 1. Motstangsbolt | 2. Låsemutter |
|------------------|---------------|

4. Fjern begge motstangsboltene slik at motstangen kan dras nedover og fjernes fra maskinbolten (Figur 24). Husk å ta de to nylonskivene og skiven av stanset stål på hver side av motstangen med i beregningen (Figur 25).



Figur 25

- | | |
|--------------------|---------------|
| 1. Motstangsbolt | 3. Stålskive |
| 2. Motstangsmutter | 4. Nylonskive |

5. Fjern motstålet fra motstangen ved å fjerne alle skruene som holder det på plass. Bruk en pipenøkkel med skruverktøy til motstål (delenr. TOR510880).

Merk: Du kan bruke en mekanisk eller pneumatisk slagnøkkel for å løsne motstålsskruene.

Merk: Kast motstålet og skruene.

Montere det nye motstålet

1. Velg et nytt motstål i henhold til [Utvalgstabeller for klippehøyde og motstål](#) (side 13).
2. Fjern rust, avskalling og korrosjon av motstangens flate, og påfør et tynt lag olje på motstangens flate.

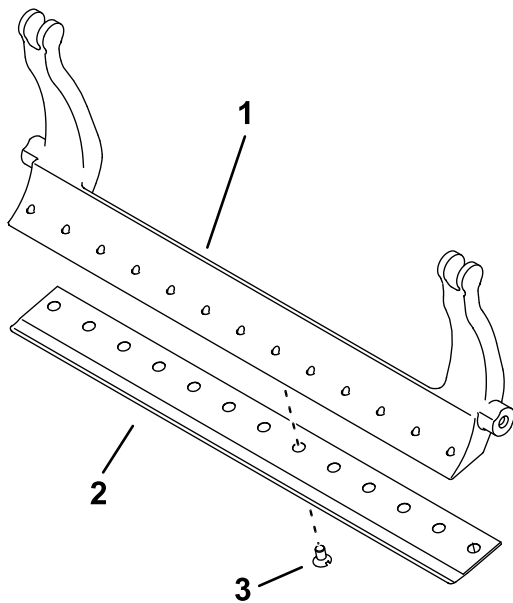
Viktig: Ikke fjern støpemateriale fra motstangen. Motstangen er designet til å være konkav i midten. Ikke slip.

3. Rengjør gjengene i motstangen.
4. Påfør Anti-Seize-middel på de nye motstålsskruene, og monter motstålet på motstangen.

Viktig: Bruk kun nye motstålsskruer.

Merk: Antall skruer varierer avhengig av motstangen.

7. Slip det nye motstålet. Se [Vedlikeholdsskjema for motstål \(side 19\)](#).



g557599

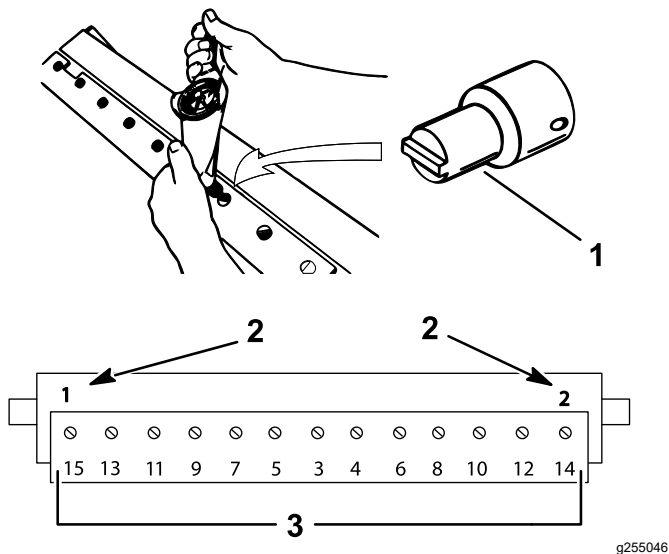
Figur 26

Motstang med 13 skruer vist

1. Motstang 3. Skrue
2. Motstål

5. Trekk til de to ytre skruene med et moment på 1 Nm.
6. Begynn fra midten av motstålet, og trekk til skruene med et moment på 29,8 +/- 1 Nm.

Viktig: Ikke stram motstålsskruene med en mekanisk eller pneumatisk slagnøkkel.



g255046

Figur 27

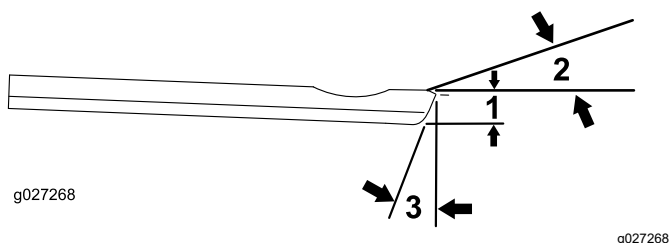
1. Skruverktøy til motstål (delenr. TOR510880) 3. Trekk til med et moment på 29,8 +/- 1 Nm.
2. Monter og trekk til disse først med et moment på 1 Nm.

Vedlikeholdsskjema for motstål

Grenser for vedlikehold av motstålet er oppgitt i skjemaet som følger.

Viktig: Bruk av klippeenheten med motstål som er under "vedlikeholdsgrense", kan føre til dårlig sluttresultat og redusere motstålets strukturelle integritet mot støt.

Vedlikeholdsskjema for motstål				
Motstål	Delenr.	Høyde på motstålsleppe	Vedlikeholdsgrense*	Slipevinkler øvre/fremre vinkler
Lav klippehøyde (ekstrauststyr)	147-1248 (69 cm) 147-1252 (81 cm)	5,6 mm (0,220 tomme)	4,8 mm (0,190 tomme)	10/5°
EdgeMax® (valgfri)	137-6095 (69 cm)	6,9 mm (0,270 tomme)	4,8 mm (0,190 tomme)	10/5°
Standard (produksjon)	147-1249 (modell 03721/22, 69 cm) 147-1253 (modell 03727, 81 cm)	6,9 mm (0,270 tomme)	4,8 mm (0,190 tomme)	10/5°
Tungt arbeid (ekstrauststyr)	147-1250 (69 cm) 147-1254 (81 cm)	9,3 mm (0,370 tomme)	4,8 mm (0,190 tomme)	10/5°

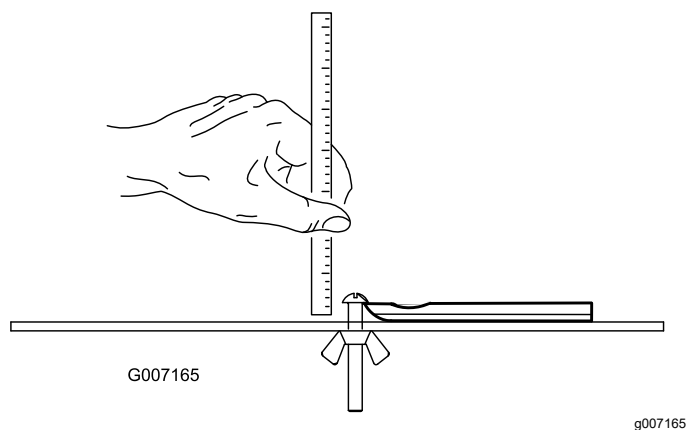


Figur 28

Anbefalte slipevinkler for øvre og fremre motstål

1. Vedlikeholdsgrense for motstål*
2. Øvre slipevinkel
3. Fremre slipevinkel

Merk: Alle vedlikeholdsgrenser for motstål viser til bunnen av motstålet (Figur 29).



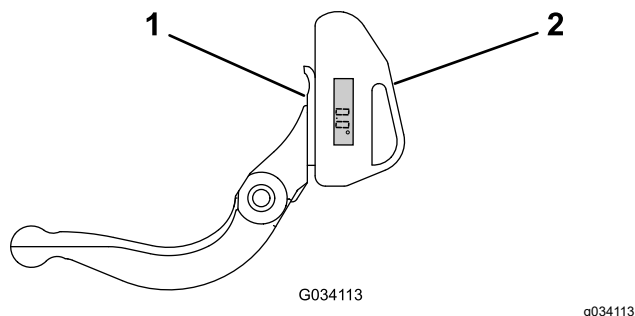
Figur 29

Kontroller øvre slipevinkel

Vinkelen som du bruker til å slipe motstålet, er svært viktig.

Bruk vinkelindikatoren (Toro-delenr. 131-6828) og vinkelindikatorfestet (Toro-delenr. 131-6829) for å kontrollere vinkelen som slipeapparatet lager, og korrigere for eventuell unøyaktighet.

1. Plasser vinkelindikatoren på undersiden av motstålet, som vist i Figur 30.

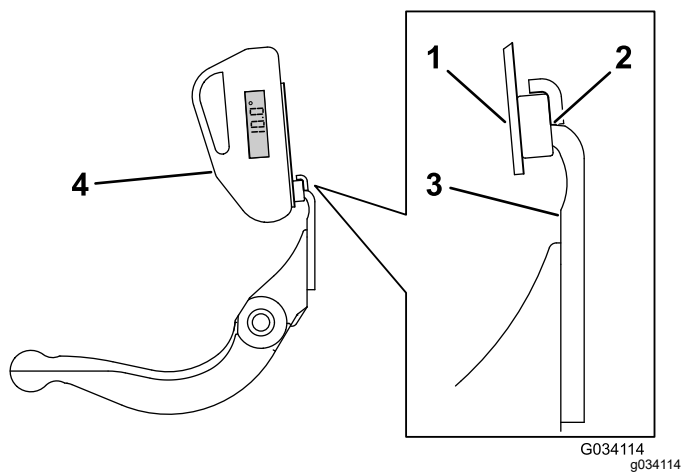


Figur 30

1. Motstål (vertikal)
2. Vinkelindikator

2. Trykk på Alt Zero-knappen på vinkelindikatoren.
3. Plasser vinkelindikatorfestet på kanten av motstålet slik at kanten på magneten er parett med kanten på motstålet (Figur 31).

Merk: Det digitale displayet skal være synlig fra samme side under dette trinnet som det var i trinn 1.



Figur 31

1. Vinkelindikatorfeste
2. Kanten på magneten pareet med kanten på motstålet
3. Motstål
4. Vinkelindikator

4. Plasser vinkelindikatoren på festet som vist i [Figur 31](#).

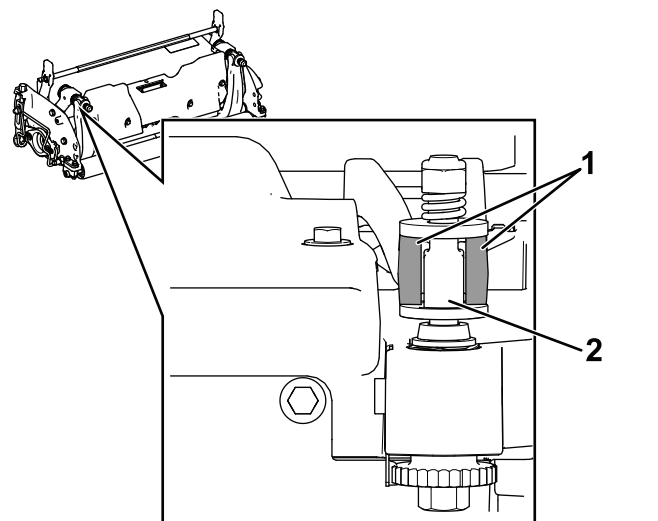
Merk: Dette er vinkelen slipeapparatet lager, og bør være innenfor 2 grader av anbefalt øvre slipevinkel.

Montere motstang-/motstålenheten

1. Når du skal montere motstang-/motstålenheten, må du plassere monteringsfestene mellom skiven og justeringsskruen for motstangen.

Viktig: Sentrer DPA-justeringene i motstangørene som vist i [Figur 32](#).

Hvis DPA-justeringer er montert mot motstangørene, kan dette påvirke kontakten mellom motstålet og spolen negativt.



Figur 32

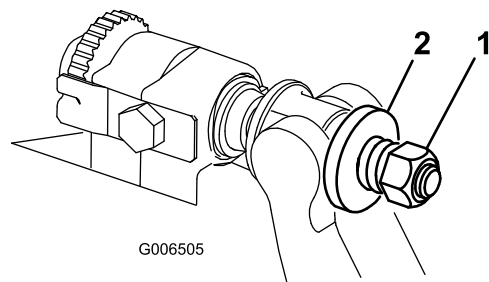
1. Motstangører
2. DPA-justering

2. Fest motstangen på hver sideplate ved hjelp av motstangsboltene (mutrene på boltene) og tre skiver (seks totalt).
3. Plasser en nylonskive på hver side av sideplatens nav. Plasser en stålskive på utsiden av hver nylonskive ([Figur 25](#)).
4. Trekk til motstangsboltene med et moment på 37–45 Nm.
5. Stram låsemutterne til motstangen sakte til de ytre stålskivene akkurat roterer for hånd.

Viktig: Ikke stram låsemutterne for mye, da dette vil føre til at sideplatene bøyer av.

Merk: Nylonskiven mellom motstangen og glideplaten vil ha et lite åpenrom.

6. Stram fjærspenningsmutteren til fjæren er presset helt sammen. Skru deretter en halv omdreining ut ([Figur 33](#)).



Figur 33

1. Fjærspenningsmutter
2. Fjær

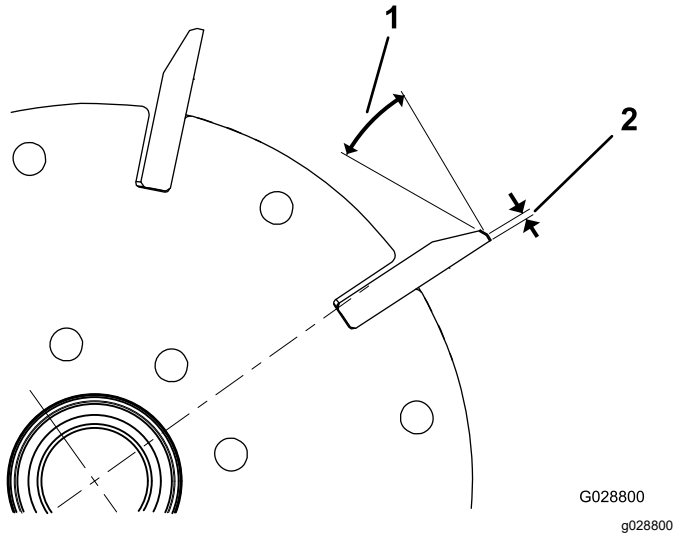
Spolespesifikasjoner

Baksliping av spolen

Den nye spolen har en kuttebredde på 1,3 til 1,5 mm og en 30 graders baksliping.

Gjør følgende når kuttebredden blir større enn 3 mm:

1. Bruk en 30 graders baksliping på alle spoleknivene til kuttebredden er 1,3 mm bred (Figur 34).



Figur 34

1. 30 grader
2. 1,3 mm

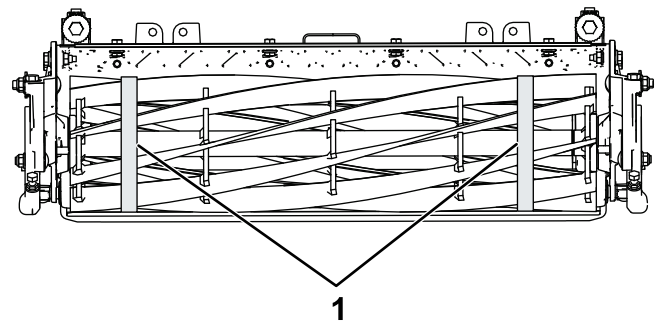
2. Slip spolen ved å spinne den til en urundhet som er mindre enn 0,025 mm.

Merk: Dette får kuttebredden til å øke litt.

Merk: For å forlenge levetiden til spoleeggene og motstålet: Etter sliping av spolen og/eller motstålet, kontroller kontakten mellom spolen og motstålet igjen etter klipping av to fairwayer. Dette fordi eventuelle ru kanter vil bli fjernet, noe som kan danne feil klaring mellom spolen og motstålet og dermed akselerere slitasjen.

3. Bruk diametermålebånd til å måle den utvendige diameteren på spolen i begge ender (Figur 35). Forskjellen i utvendig diameter mellom endene skal være mindre enn 0,250 mm. Hvis forskjellen er større, må du slippe for å rette opp forskjellen.

Merk: Du kan kjøpe målebånd for utvendig diameter hos en autorisert Toro-distributør.



Figur 35

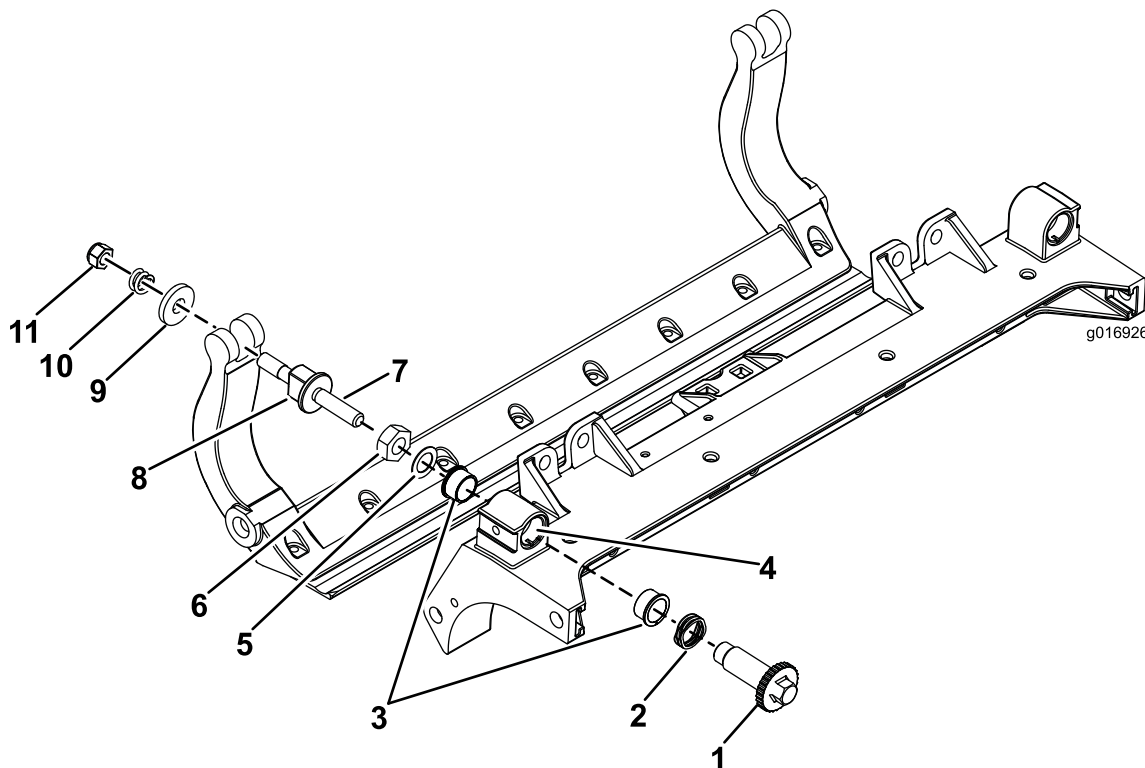
1. Mål den utvendige diameteren på spolen mellom de to ytterste innvendige støttene i begge ender, og sammenlign.

Vedlikeholde HD-dobbelt-punktjusteringene (DPA)

1. Fjern alle deler (se *monteringsinstruksjoner* for HD DPA-sett og [Figur 36](#)).
2. Påfør Anti-Seize-middel på innsiden av hylseområdet til klippeenhetens midtre ramme ([Figur 36](#)).
3. Still nøklene på flensføringene på linje med slissene i rammen, og monter føringene ([Figur 36](#)).

4. Monter en bølget skive på justeringsakselen, og før justeringsakselen inn i flensføringene i klippeenhetens ramme ([Figur 36](#)).
5. Fest justeringsakselen med en flat skive og en låsemutter ([Figur 36](#)).
6. Trekk til låsemutteren med et moment på 20–27 Nm.

Merk: Justeringsakselen til motstangen er venstregjennget.



Figur 36

- | | | | |
|-------------------|---------------------------------|----------------------------------|-------------------------|
| 1. Akseljustering | 4. Påfør Anti-Seize-middel her. | 7. Påfør Anti-Seize-middel her. | 10. Kompresjonsfjær |
| 2. Bølget skive | 5. Flat skive | 8. Justeringsskruer for motstang | 11. Fjærspenningsmutter |
| 3. Flensføring | 6. Låsemutter | 9. Herdet skive | |

- | | |
|---|---|
| 7. Påfør Anti-Seize-middel på gjengene på justeringsskruen for motstangen som passer inn i justeringsakselen. | 11. Fest motstangen på hver side av sideplaten ved hjelp av motstangsboltene (mutterne på boltene) og seks skiver. |
| 8. Skru justeringsskruen for motstangen inn i justeringsakselen. | Merk: Plasser en nylonskive på hver side av sideplatens nav. |
| 9. Monter den herdede skiven, fjæren og fjærspenningsmutteren løst på justeringsskruen. | 12. Plasser en stålskive på utsiden av hver nylonskive (Figur 36). |
| 10. Når du skal montere motstangen, må du plassere monteringsfestene mellom skiven og motstangsjusterer. | 13. Trekk til motstangsboltene med et moment på 37–45 Nm. |
| | 14. Stram til låsemutterne til den ytre stålskiven slutter å rotere og det ikke finnes dødgang, men ikke stram til for mye eller trykk ned sideplatene. |

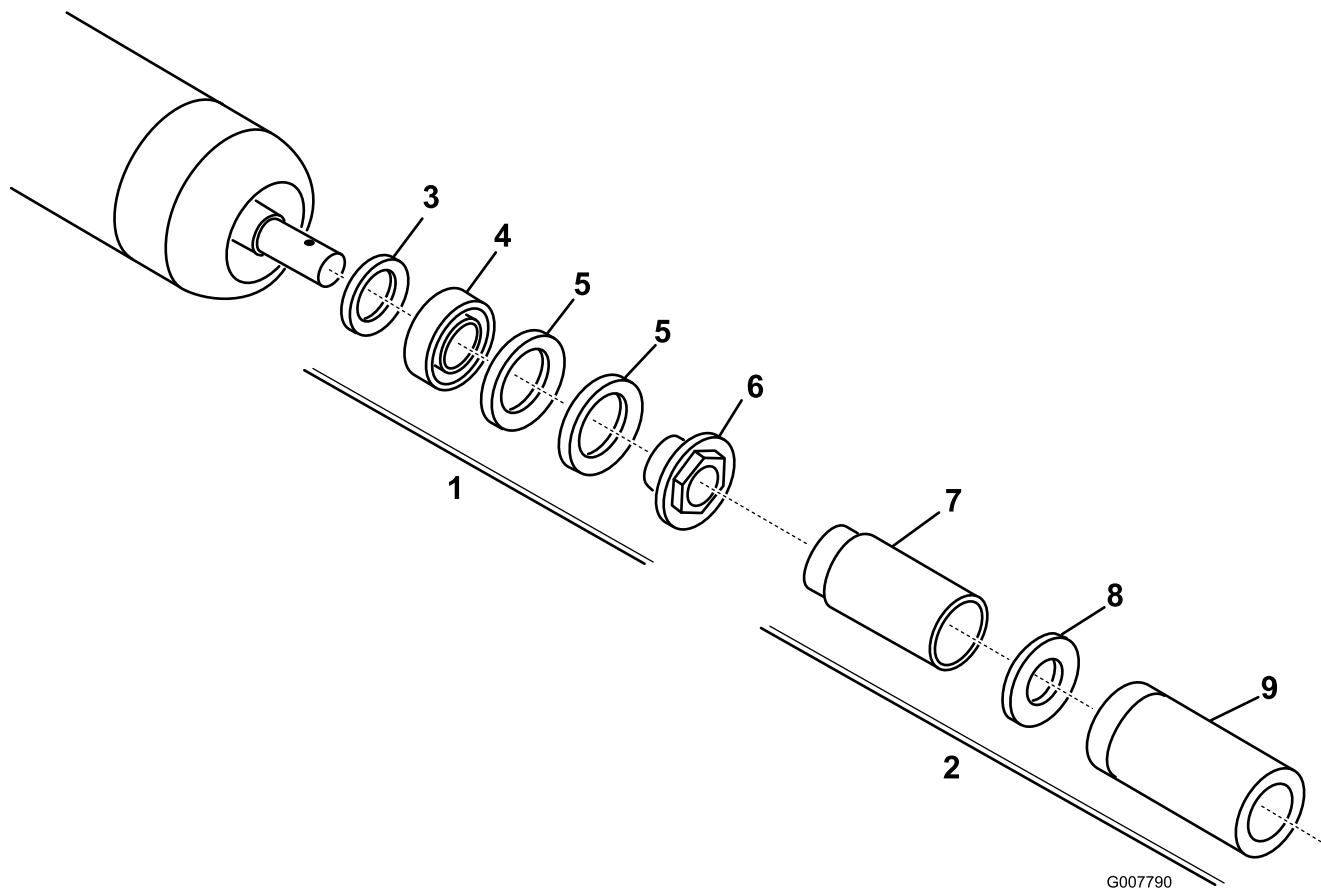
Merk: Skivene på innsiden kan ha et mellomrom ([Figur 36](#)).

15. Stram til mutteren på hver motstangsjusterings-enhet til fjærspenningen er trykket helt sammen. Løsne deretter mutteren en halv omdreining ([Figur 36](#)).
16. Gjenta denne prosedyren på den andre enden av klippeenheten.
17. Juster motstålet til spolen. Se [Justere motstålet til spolen \(side 8\)](#).

Vedlikeholde valsen

Et gjenoppbyggingssett for valse (delenr. 114-5430) og et verktøysett for gjenoppbygging av valse (delenr. 115-0803) ([Figur 37](#)) er tilgjengelig for vedlikehold av valsen. Gjenoppbyggingssettet for valse inneholder alle lagre, lagermuttere, indre forseglinger og ytre

forseglinger som trengs for å gjenoppbygge en valse. Gjenoppbyggingssettet for valse inneholder alle verktøy og monteringsinstruksjoner som er nødvendige for å gjenoppbygge en valse med tilhørende sett. Se dele katalogen eller ta kontakt med en autorisert Toro-forhandler for hjelp.



Figur 37

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1. Valsegjenoppbyggingssett (delenr. 114-5430) | 6. Lagermutter |
| 2. Verktøysett for valsegjenoppbygging (delenr. 115-0803) | 7. Indre forseglingsverktøy |
| 3. Indre forsegling | 8. Skive |
| 4. Lager | 9. Lager-/ytre forseglingsverktøy |
| 5. Ytre forsegling | |

Notat:

Sammenstillingserklæring

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA erklærer at følgende enhet(er) er i samsvar med følgende direktiver, når de er montert i henhold til de medfølgende instruksjonene for bestemte Toro-modeller som indikert i den relevante samsvarserklæringen.

Modellnr.	Serienr.	Produktbeskrivelse	Fakturabeskrivelse	Generell beskrivelse	Direktiv
03721	405300001 og oppover	69 cm, 8-knivers klippeenhet i Edge-serien, Reelmaster 7000-D-trekkenhet	RM7000 27IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU	Klippeenheten	2000/14/EF og 2005/88/EF 2006/42/EF
03722	405300001 og oppover	69 cm, 11-knivers klippeenhet i Edge-serien, Reelmaster 7000-D-trekkenhet	RM7000 27IN 11-BLADE ES (RR) DPA CU	Klippeenheten	2000/14/EF og 2005/88/EF 2006/42/EF og 2005/88/EF
03727	405300001 og oppover	81 cm, 8-knivers klippeenhet i Edge-serien, Reelmaster 7000-D-trekkenhet	RM7000 32IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU	Klippeenheten	2000/14/EF og 2005/88/EF 2006/42/EF

Relevant teknisk dokumentasjon er utarbeidet i henhold til kravene i del B av vedlegg VII til direktiv 2006/42/EF.

Vi påtar oss å overføre, som svar på henvendelser fra nasjonale myndigheter, relevant informasjon om dette delvis fullførte maskineriet. Informasjonen vil bli overført elektronisk.

Maskineriet skal ikke tas i bruk før det er integrert i godkjente Toro-modeller som indikert på tilknyttede samsvarserklæringer og i samsvar med alle instruksjoner. Når dette er tilfelle, kan det erklæres i samsvar med alle relevante direktiver.

Godkjent:



Tom Langworthy
Teknisk sjef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Oktober 31, 2022

Autorisert representant:

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

UK Declaration of Incorporation

Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA erklærer at følgende enheter er i samsvar med følgende forskrifter, når de er montert i henhold til de medfølgende instruksjonene for bestemte Toro-modeller som indikert i den relevante samsvarserklæringen.

Modellnr.	Serienr.	Produktbeskrivelse	Fakturabeskrivelse	Generell beskrivelse	Direktiv
03721	405300001 og oppover	69 cm, 8-knivers klippeenhet i Edge-serien, Reelmaster 7000-D-trekkenhet	RM7000 27IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU	Klippeenheten	S.I. 2001 nr. 1701 S.I. 2008 nr. 1597
03722	405300001 og oppover	69 cm, 11-knivers klippeenhet i Edge-serien, Reelmaster 7000-D-trekkenhet	RM7000 27IN 11-BLADE ES (RR) DPA CU	Klippeenheten	S.I. 2001 nr. 1701 S.I. 2008 nr. 1597
03727	405300001 og oppover	81 cm, 8-knivers klippeenhet i Edge-serien, Reelmaster 7000-D-trekkenhet	RM7000 32IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU	Klippeenheten	S.I. 2001 nr. 1701 S.I. 2008 nr. 1597

Relevant teknisk dokumentasjon er utarbeidet som nødvendig i henhold til plan 10 i S.I. 2008 nr. 1597.

Vi påtar oss å overføre, som svar på henvendelser fra nasjonale myndigheter, relevant informasjon om dette delvis fullførte maskineriet. Informasjonen vil bli overført elektronisk.

Maskineriet skal ikke tas i bruk før det er integrert i godkjente Toro-modeller som indikert på tilknyttede samsvarserklæringer og i samsvar med alle instruksjoner. Når dette er tilfelle, kan det erklæres i samsvar med alle relevante forskrifter.

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
Teknisk sjef
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Oktober 31, 2022

Autorisert representant:

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



Toro-garantien

To år eller 1500 timer begrenset garanti

Betingelser og inkluderte produkter

Toro Company garanterer at ditt kommersielle Toro-produkt («produktet») er uten feil i materialer eller håndverk i to år eller 1500 driftstimer*, avhengig av hva som inntreffer først. Denne garantien gjelder alle produkter, med unntak av luftemaskiner (se separate garantierklæringer for disse produktene). Der det finnes berettigede forhold, vil vi reparere produktet uten ekstra kostnad for deg, inkludert diagnostikkutstyr, arbeid, deler og transport. Denne garantien tar effekt på den dato som produktet leveres til kunden.
* Produkt utstyrt med timeteller.

Instruksjoner for å innhente garantitjenester

Du er ansvarlig for å underrette distributøren eller den autoriserte forhandleren av kommersielle produkter om hvem du kjøpte produktet av, straks du tror at det foreligger et berettiget forhold. Hvis du trenger hjelp med å finne en distributør eller autorisert forhandler av kommersielle produkter, eller hvis du har spørsmål ang. dine garantirettigheter eller ansvar, kan du kontakte:

Toros serviceavdeling for kommersielle produkter
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196, USA

+1-952-888-8801 eller +1-800-952-2740
E-post: commercial.warranty@toro.com

Eierens ansvar

Som eier av produktet er du ansvarlig for nødvendig vedlikehold og justeringer som beskrives i *brukerhåndboken*. Reparasjoner for produktproblemer forårsaket av at man ikke har utført nødvendig vedlikehold og justeringer dekkes ikke av denne garantien.

Elementer og betingelser som ikke inkluderes

Ikke all produktsvikt eller feilfunksjon som finner sted i løpet av garantiperioden er et resultat av defekter i materialene eller håndverket. Denne garantien dekker ikke følgende:

- Produktsvikt som er et resultat av at man ikke har brukt originale Toro-deler ved utskiftninger, eller fra montering og bruk av tilleggsutstyr eller endret tilbehør som ikke kommer fra Toro.
- Produktsvikt som er et resultat av at man ikke har utført anbefalt vedlikehold og/eller justeringer.
- Produktsvikt som er et resultat av at man har brukt produktet på en grov, uaktsom eller uforsiktig måte.
- Deler som er forbruksdeler gjennom bruk som ikke er defekte. Eksempler på deler som anses som forbruksdeler, eller som brukes opp, under normal drift av produktet er, men er ikke begrenset til, bremseklosser og bremsebelegg, clutchbelegg, knivblad, spoler, valser og lagre (tettet eller smurt), motstål, tennplugg, styrehjul og lagre, dekk, filtre, remmer og enkelte sprøytodeler som diafragma, munnstykker, strømningsmålere og kontrollventiler.
- Feil forårsaket av utenforliggende krefter, inkludert, men ikke begrenset til, vær, lagringsprosedyrer, kontaminering, eller bruk av ikke-godkjente drivstoff, kjølevæsker, smøremidler, tilsetningsstoffer, gjødsel, vann eller kjemikalier.
- Feil eller ytelsesproblemer på grunn av drivstoffbruk (f.eks. bensin, diesel eller biodiesel) som ikke samsvarer med de respektive bransjestandardene.
- Normal støy, vibrasjon, slitasje og forringelse. «Vanlig slitasje» inkluderer, men er ikke begrenset til, skade på seter pga. slitasje eller slipevirkning, slitte, lakkerte overflater, oppskrapte merker eller vinduer.

Andre land enn USA og Canada

Kunder som har kjøpt Toro-produkter som er eksportert fra USA eller Canada bør ta kontakt med sin Toro-distributør (forhandler) for å få garantipoliser for ditt land, din provins eller din delstat. Hvis du av noen grunn er misfornøyd med din forhandlers tjenester eller har vanskeligheter med å skaffe deg informasjon om garantien, ta kontakt med et lokalt autorisert servicesenter.

Deler

Deler som skal skiftes ut som en del av nødvendig vedlikehold, er garantert for perioden opptil tidspunktet for utskiftingen av delen. Deler som skiftes ut under garantien, dekkes i gyldighetsperioden for garantien til originalproduktet og blir Toros eiendom. Toro vil ta den siste avgjørelsen om å reparere eventuelle eksisterende deler eller montere eller erstatte den. Toro kan bruke fabrikkreparerte deler for garantireparasjoner.

Garanti for dypsyklus- og litiumionbatterier

Dypsyklus- og litiumionbatterier har et begrenset antall kilowattimer de kan levere i løpet av levetiden. Bruks-, lade- og vedlikeholdsteknikker kan forlenge eller forkorte den totale levetiden til batteriet. Etter hvert som batteriene i dette produktet brukes, vil mengden med faktisk arbeid mellom ladeintervallene minke sakte, men sikkert til batteriet er helt brukt opp. Skifte ut oppbrukte batterier, på grunn av normalt forbruk, er produkteiers ansvar. Merk – (kun litiumionbatteri): Se batterigarantien for mer informasjon.

Livstidsgaranti på veivaksel (kun ProStripe 02657-modellen)

En ProStripe som er utstyrt med ekte Toro-friksjonsskive og svevisikker knivbremsclutch (integreert knivbremsclutch (Blade Brake Clutch – BBC) + friksjonsskiveenhet) som originalutstyr, og brukes av den opprinnelige kjøperen i samsvar med anbefalte drifts- og vedlikeholdsprosedyrer, dekkes av en livstidsgaranti mot bøying av motorens veivaksel. Maskiner utstyrt med spennskiver, knivbremsclutchenheter (Blade Brake Clutch – BBC) og andre slike enheter dekkes ikke av livstidsgarantien for veivakselen.

Vedlikehold foretas for eiers regning

Trimming av motor, smøring, rengjøring og lakkering, utskifting av filtre, kjølevæske og utføring av anbefalt vedlikehold, er noen av de normale tjenestene som Toro-produkter forutsetter må foretas for eiers regning.

Generelle betingelser

Reparasjon av en autorisert Toro-distributør eller -forhandler, er ditt eneste rettsmiddel under denne garantien.

Toro Company er ikke ansvarlig for indirekte, tilfeldig eller betingede skader i forbindelse med bruken av Toro-produkter som dekkes av denne garantien, inkludert eventuelle kostnader eller utgifter med å erstatte utstyr eller tjenester i løpet av rimelige perioder med feilfunksjon eller uten bruk i påvente av fullføring av reparasjoner under denne garantien. Bortsett fra utslippsgarantien som det vises til nedenfor, hvis den gjelder, er det ingen andre uttrykkelige garantier. Alle impliserte garantier om salgbarhet og egnethet til bruk er begrenset til varigheten av denne uttrykkelige garantien.

Noen stater tillater ikke utelatelse av tilfeldige eller betingede skader eller begrensninger på hvor lenge en implisert garanti varer, så ovenfor nevnte utelatelse og begrensninger gjelder kanskje ikke for deg. Denne garantien gir deg spesielle rettigheter i henhold til loven, og du kan kanskje også ha andre rettigheter som varierer fra stat til stat.

Merknad vedrørende utslippsgaranti

Systemet for utslippskontroll på ditt produkt dekkes kanskje også av en separat garanti som overholder kravene som ble etablert av det amerikanske Environmental Protection Agency (EPA) og/eller California Air Resources Board (CARB). Timebegrensningene som fastsettes ovenfor, gjelder ikke for garantien for systemer for utslippskontroll. Du finner mer informasjon om dette i garantierklæringen for motorutslippskontroll i brukerhåndboken eller i dokumentasjonen fra motorprodusenten.



Count on it.