Form No. 3456-849 Rev D

TORO®

Count on it.

Manuel de l'utilisateur

Unité de coupe DPA EdgeSeries™ à cylindre de 13 cm de type radial à 8 et 11 lames ou vers l'avant à 11 lames

Groupe de déplacement Reelmaster® série 5010

N° de modèle 03621—N° de série 405370001 et suivants
N° de modèle 03623—N° de série 405370001 et suivants
N° de modèle 03624—N° de série 400000000 et suivants

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.
Traduction du texte d'origine (FR)

3456-849

Ce produit est conforme à toutes les directives européennes pertinentes. Pour plus de renseignements, reportez-vous à la Déclaration d'incorporation (DOI) à la fin de ce document.

Introduction

Cette unité de coupe est principalement conçue pour tondre les pelouses régulièrement entretenues dans les parcs, les terrains de golf, les terrains de sports et les espaces verts commerciaux. L'utilisation de ce produit à d'autres fins que celle prévue peut être dangereuse pour vous-même et toute personne à proximité.

Lisez attentivement cette notice pour apprendre comment utiliser et entretenir correctement votre produit, et éviter ainsi de l'endommager ou de vous blesser. Vous êtes responsable de l'utilisation sûre et correcte du produit.

Rendez-vous sur www.Toro.com pour tout document de formation à la sécurité et à l'utilisation des produits, pour tout renseignement concernant un produit ou un accessoire, pour obtenir l'adresse des concessionnaires ou pour enregistrer votre produit.

Pour obtenir des prestations de service, des pièces d'origine Toro ou des renseignements complémentaires, munissez-vous des numéros de modèle et de série du produit et contactez un concessionnaire-réparateur agréé ou le service client Toro. La Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série sur le produit. Inscrivez les numéros dans l'espace réservé à cet effet.

Important: **Avec votre appareil mobile, vous pouvez scanner le QR code sur la plaque du numéro de série (le cas échéant) afin d'accéder aux informations sur la garantie, les pièces détachées et autres renseignements sur le produit.**

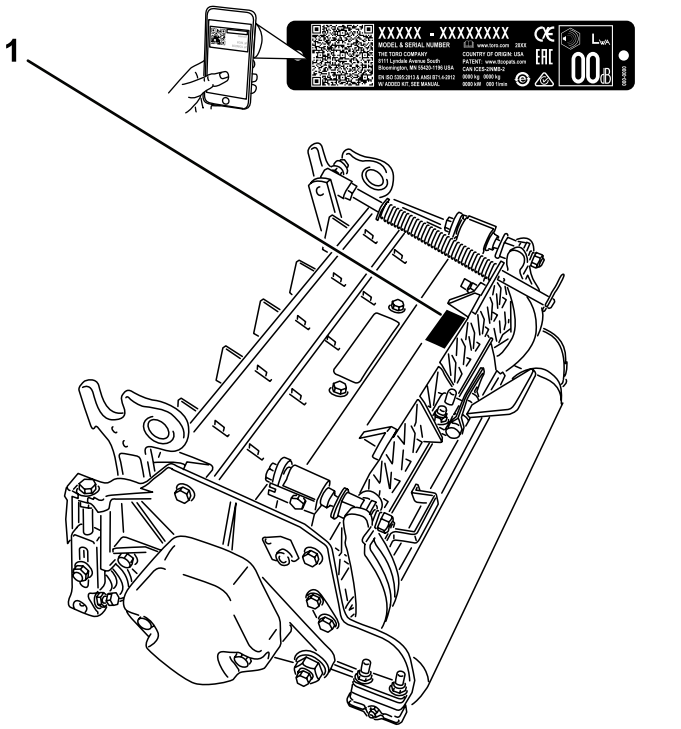


Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

N° de modèle _____

N° de série _____

Les mises en garde de ce manuel soulignent des dangers potentiels et sont signalées par le symbole de sécurité (Figure 2), qui indique un danger pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles si les précautions recommandées ne sont pas respectées.



g000502

Figure 2

Symbole de sécurité

Ce manuel utilise deux termes pour faire passer des renseignements essentiels. **Important** pour attirer l'attention sur des informations d'ordre mécanique spécifiques et **Remarque** pour souligner des informations d'ordre général méritant une attention particulière.

© 2025—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Contactez-nous sur www.Toro.com.
Imprimé aux États-Unis
Tous droits réservés

Table des matières

Sécurité 3
Consignes de sécurité générales 3
Consignes de sécurité concernant l'unité de coupe 4
Consignes de sécurité relative aux lames 4
Autocollants de sécurité et d'instruction 4
Mise en service 5
1 Montage du graisseur de cylindre 5
2 Réglage de l'unité de coupe 6
3 Montage des moteurs de cylindre 6
Vue d'ensemble du produit 7
Caractéristiques techniques 7
Outils et accessoires 7
Utilisation 7
Réglage de l'unité de coupe 7
Réglage de la hauteur de coupe 12
Tableaux de sélection des hauteurs de coupe et des contre-lames 13
Terminologie du tableau des hauteurs de coupe 15
Entretien 16
Soutenir l'unité de coupe 16
Graissage des unités de coupe 16
Spécifications de la contre-lame 16
Spécifications du cylindre 21
Entretien des dispositifs de réglage double point (DPA) renforcés 23
Entretien du rouleau 25

Sécurité

Consignes de sécurité générales

Ce produit peut sectionner les mains et les pieds. Respectez toujours toutes les consignes de sécurité pour éviter des blessures graves.

- Vous devez lire et comprendre le contenu de ce *Manuel de l'utilisateur* avant de démarrer la machine.
- Accordez toute votre attention à l'utilisation de la machine. Ne faites rien d'autre qui puisse vous distraire, au risque de causer des dommages corporels ou matériels.
- N'approchez pas les mains ou les pieds des composants mobiles de la machine.
- N'utilisez pas la machine s'il manque des capots ou d'autres dispositifs de protection, ou s'ils sont défectueux.
- Ne vous tenez pas devant l'ouverture d'éjection.
- N'admettez personne, notamment les enfants, dans le périmètre de travail. N'autorisez jamais les enfants à utiliser la machine.
- Avant de quitter la position d'utilisation, effectuez la procédure suivante :
  - Garez la machine sur une surface plane et horizontale.
  - Abaissez les unités de coupe.
  - Débrayez les systèmes d'entraînement.
  - Serrez le frein de stationnement (selon l'équipement).
  - Coupez le moteur et retirez la clé.
  - Attendez l'arrêt complet de tout mouvement.

L'usage ou l'entretien incorrect de cette machine peut occasionner des accidents. Pour réduire les risques d'accidents et de blessures, respectez les consignes de sécurité qui suivent. Tenez toujours compte des mises en garde signalées par le symbole de sécurité (⚠) et la mention Prudence, Attention ou Danger. Le non respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Consignes de sécurité concernant l'unité de coupe

- L'unité de coupe constitue une machine complète seulement quand elle est montée sur un groupe de déplacement. Lisez attentivement le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement pour prendre connaissance de toutes les instructions d'utilisation sécuritaire de la machine.
- Arrêtez la machine, enlevez la clé (selon l'équipement) et attendez l'arrêt complet de tout mouvement avant d'examiner l'accessoire si vous heurtez un obstacle ou si la machine vibre de manière inhabituelle. Effectuez toutes les réparations nécessaires avant de réutiliser la machine.
- Maintenez toutes les pièces en bon état de marche et toutes les fixations bien serrées. Remplacez tous les autocollants usés ou endommagés.
- Utilisez uniquement des accessoires, outils et pièces de rechange agréés par Toro.

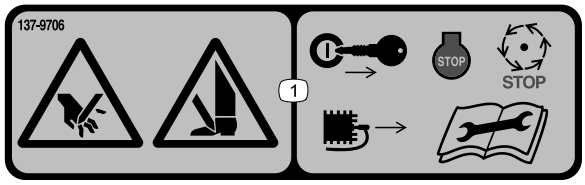
Consignes de sécurité relative aux lames

Une lame usée ou endommagée peut se briser et projeter le morceau cassé dans votre direction ou celle d'autres personnes, et infliger des blessures graves ou mortelles.

- Contrôlez l'état et l'usure des lames périodiquement.
- Examinez toujours les lames avec prudence. Manipulez les lames avec des gants ou en les enveloppant dans un chiffon, et toujours avec prudence. Limitez-vous à remplacer ou aiguiser les lames ; n'essayez jamais de les redresser ou de les souder.
- Sur les machines à plusieurs lames, la rotation d'une lame peut entraîner celle des autres.

Autocollants de sécurité et d'instruction

Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles par l'utilisateur sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



decal137-9706

137-9706

1. Risque de coupure des mains ou des pieds – coupez le moteur, enlevez la clé ou débranchez la bougie, attendez l'arrêt complet des toutes les pièces mobiles et lisez le *Manuel de l'utilisateur* avant d'effectuer tout entretien.

Mise en service

Pièces détachées

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces ont été expédiées.

Procédure	Description	Qté	Utilisation
1	Graisseur droit	1	Montage du graisseur de cylindre.
2	Aucune pièce requise	–	Réglage de l'unité de coupe.
3	Joint torique Vis d'assemblage (peuvent être déjà en place)	1 2	Montage des moteurs de cylindre.

Médias et pièces supplémentaires

Description	Qté	Utilisation
Manuel de l'utilisateur	1	À lire et ranger dans un endroit approprié.
Catalogue de pièces (non inclus) – voir la fiche incluse pour savoir comment se procurer le Catalogue de pièces	–	

Remarque: Les côtés gauche et droit de la machine sont déterminés d'après la position d'utilisation normale.

1

Montage du graisseur de cylindre

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Graisseur droit

Procédure

Montez le graisseur sur le côté moteur de cylindre de l'unité de coupe. Voir la Figure 3 pour déterminer la position des moteurs de cylindre d'après la position de l'unité de coupe sur la machine.

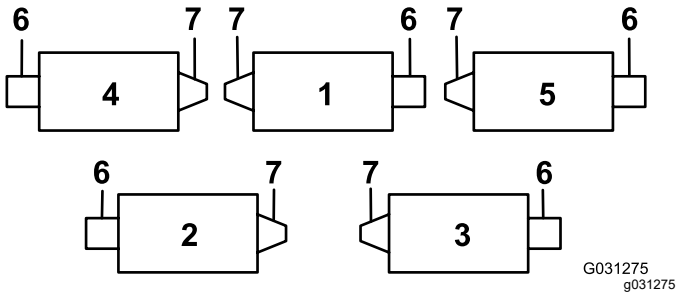


Figure 3

1. Unité de coupe 1
2. Unité de coupe 2
3. Unité de coupe 3
4. Unité de coupe 4
5. Unité de coupe 5
6. Moteur de cylindre
7. Masse ou autre accessoire (vendu séparément)

1. Retirez la vis d'assemblage sur la plaque latérale du moteur de cylindre (Figure 4) et mettez-la au rebut.

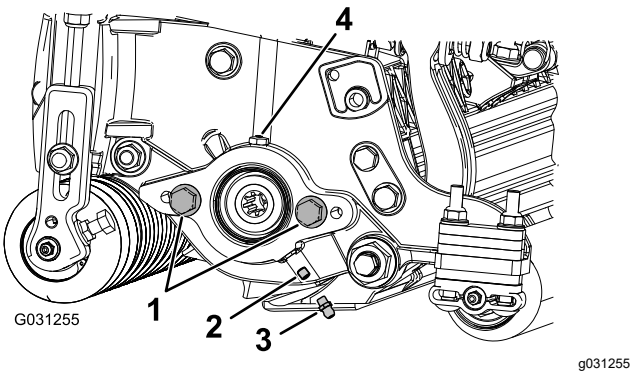


Figure 4

1. Vis (2)
2. Vis d'assemblage
3. Graisseur
4. Orifice de graisse

2. Montez les graisseurs droits (Figure 4).

   Remarque: Le graisseur permet de lubrifier les cannelures du moteur du cylindre.

2

Réglage de l'unité de coupe

Aucune pièce requise

Procédure

1. Réglez la contre-lame par rapport au cylindre.
2. Réglez le rouleau arrière en fonction des hauteurs de coupe recherchées.
3. Réglez la hauteur de coupe.
4. Réglez le déflecteur arrière au besoin.
5. Une fois toutes les unités de coupe installées sur le groupe de déplacement et opérationnelles, réglez les ressorts de compensation.

Voir la section Utilisation (page 7) pour des instructions complètes sur les procédures de réglage.

3

Montage des moteurs de cylindre

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Joint torique
2	Vis d'assemblage (peuvent être déjà en place)

Procédure

Important: **Avant de monter les moteurs de cylindre, procurez-vous et montez les contrepoids ou autres accessoires de l'autre côté des unités de coupe par rapport aux moteurs de cylindre comme décrit dans les instructions fournies avec les contrepoids ou les accessoires.**

1. Montez les unités de coupe sur le groupe de déplacement ; voir les instructions dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement.
2. Si la plaque latérale du moteur de cylindre ne comporte pas de vis d'assemblage, mettez-les en place (Figure 4).
3. Placez le joint torique sur le moteur de cylindre (Figure 5).

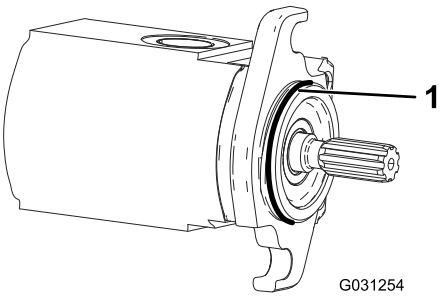


Figure 5

1. Joint torique

4. Posez le moteur de cylindre et fixez-le en place avec les vis d'assemblage.
5. Graissez la plaque latérale jusqu'à ce que l'excédent de graisse ressorte par l'orifice de graisse (Figure 4).

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Numéro de modèle	Poids
03621	51 kg
03623	52 kg
03624	52 kg

Outils et accessoires

Une sélection d'outils et d'accessoires agréés par Toro est disponible pour augmenter et améliorer les capacités de la machine. Pour obtenir la liste de tous les accessoires et outils agréés, contactez votre concessionnaire-réparateur ou votre distributeur Toro agréé, ou rendez-vous sur www.Toro.com.

Pour garantir un rendement optimal et conserver la certification de sécurité de la machine, utilisez uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine Toro. Les pièces de rechange et accessoires provenant d'autres constructeurs peuvent être dangereux, et leur utilisation risque d'annuler la garantie de la machine.

Utilisation

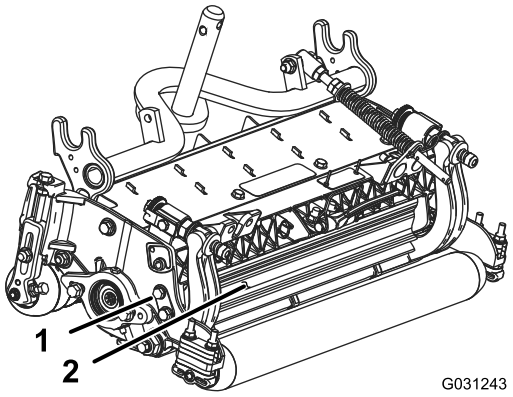
Pour plus de précision sur le fonctionnement du groupe de déplacement, reportez-vous au *Manuel de l'utilisateur*. Réglez la contre-lame chaque jour, avant d'utiliser l'unité de coupe ; voir Réglage contre-lame/cylindre (page 9). Pour garantir une finition correcte, tondez une bande d'essai avant d'utiliser l'unité de coupe.

Réglage de l'unité de coupe

Réglage du déflecteur arrière

Dans la plupart des conditions, la dispersion de l'herbe est optimale quand le déflecteur arrière est fermé (éjection avant). Lorsque l'herbe est lourde ou humide, vous pouvez ouvrir le déflecteur arrière.

Pour ouvrir le déflecteur arrière (Figure 6), desserrez la vis qui le fixe à la plaque latérale gauche, pivotez le déflecteur en position ouverte et resserrez le boulon.



g031243

Figure 6

1. Boulon
2. Déflecteur arrière

Réglage du contact contre-lame/cylindre

Réglage quotidien de la contre-lame

Le système de réglage du contact contre-lame/cylindre est commandé par deux boutons ; il simplifie la procédure de réglage nécessaire pour obtenir des résultats optimaux. Le réglage précis que procure ce système offre le contrôle nécessaire pour assurer un auto-aiguisage continu, ce qui maintient les tranchants affûtés, assure une bonne qualité de coupe et réduit considérablement la fréquence de rodage.

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vérifiez le contact contre-lame/cylindre de chaque unité de coupe. **Effectuez ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Abaissez les unités de coupe sur une surface dure, coupez le moteur et retirez la clé de contact.
2. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame.
   - Si aucun contact n'est constaté, réglez la contre-lame comme suit :
     A. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens horaire (Figure 7), 1 cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

        Remarque: Les vis de réglage de la barre d'appui comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,018 mm de la contre-lame. Voir Réglage contre-lame/cylindre (page 9).

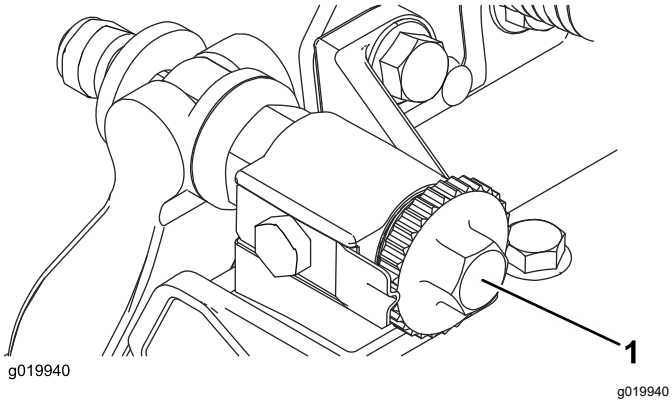


Figure 7

1. Vis de réglage de barre d'appui

     B. Insérez une longue bande de papier de performance de coupe (réf. Toro 125-5610) entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 8), puis tournez **lentement** le cylindre en avant ; il devrait couper le papier ; si ce n'est pas le cas, répétez les opérations A et B jusqu'à ce que le papier soit coupé.

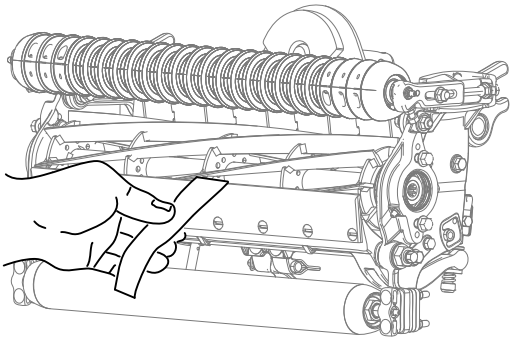


Figure 8

   - Si vous sentez un frottement ou un contact excessif du cylindre, vous devez alors roder et rectifier l'avant de la contre-lame, ou roder la contre-lame et/ou le cylindre pour obtenir les tranchants nécessaires à une coupe de précision (voir le *Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro*, Form nº 09168SL).

Important: **Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence, Si vous ne maintenez pas un léger contact, les tranchants de la contre-lame et du cylindre ne s'aiguiseront pas suffisamment et seront émoussés après un certain temps d'utilisation. Si vous maintenez un contact excessif, l'usure de la contre-lame/du cylindre sera accélérée, ce qui pourra entraîner une usure irrégulière et diminuer la qualité de la coupe.**

Remarque: Après une utilisation prolongée, un sillon d'usure se développe à chaque extrémité de la contre-lame. Arrondissez ces entailles ou limez-les au niveau du tranchant de la contre-lame pour assurer une coupe de bonne qualité.

Remarque: Avec le temps, vous devrez rectifier le chanfrein (Figure 9) car il n'est conçu pour durer que 40 % de la vie de la contre-lame.

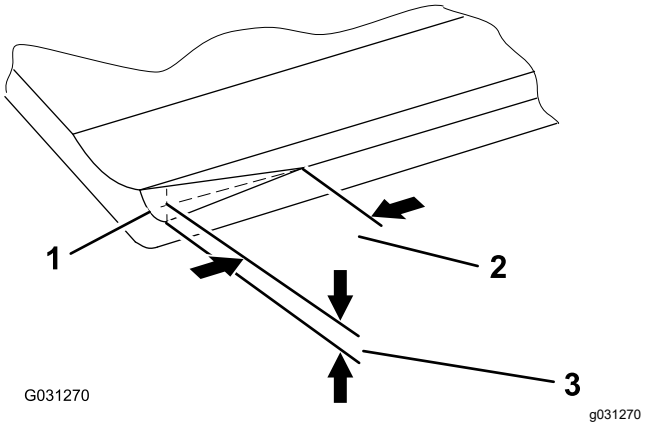


Figure 9

1. Chanfrein avant du côté droit de la contre-lame
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Remarque: Le chanfrein avant ne doit pas être trop important sinon il produira des touffes dans la pelouse.

Réglage contre-lame/cylindre

Utilisez cette procédure pour le réglage initial de l'unité de coupe, ainsi qu'après le rodage, le meulage ou le démontage du cylindre. Ce réglage ne doit pas être effectué quotidiennement.

- Après avoir rodé les lames de l'unité de coupe ou rectifié la contre-lame et/ou le cylindre, il pourra être nécessaire de tondre pendant quelques minutes, puis d'exécuter cette procédure pour effectuer le réglage contre-lame/cylindre, car ces deux éléments se règlent l'un par rapport à l'autre.
- Des réglages supplémentaires pourront être nécessaires si l'herbe est extrêmement drue ou si la hauteur de coupe est très basse.

1. Placez l'unité de coupe sur une surface de travail plane et horizontale.
2. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour vérifier qu'elle ne touche pas le cylindre (Figure 10).

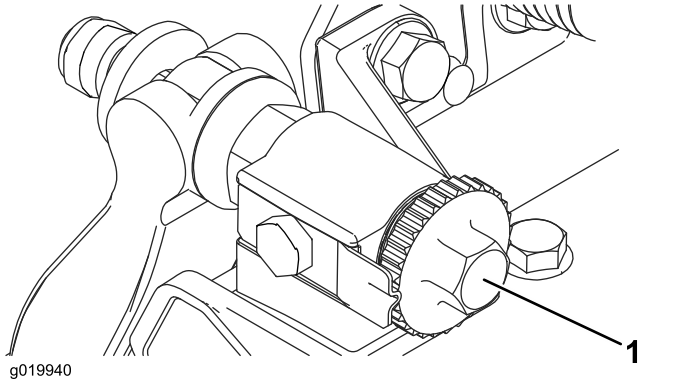


Figure 10

1. Vis de réglage de barre d'appui

3. Basculez l'unité de coupe pour exposer la contre-lame et le cylindre.

   Important: **Vérifiez que les écrous à l'arrière des vis de réglage de la barre d'appui ne reposent pas sur la surface de travail ; utilisez la béquille (Figure 11).**

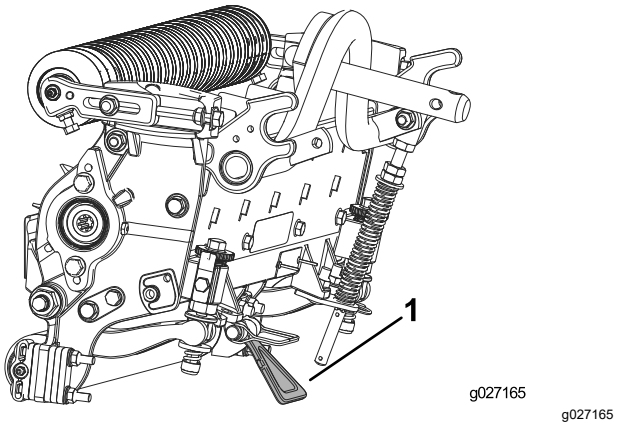


Figure 11

1. Béquille

4. Tournez le cylindre pour que l'une des lames croise la contre-lame à environ 25 mm du bout de la contre-lame sur le côté droit de l'unité de coupe.

   Remarque: Les réglages ultérieurs seront facilités si vous faites une marque d'identification sur cette lame.

5. Faites une marque d'identification sur la lame au point où elle croise le bord de la contre-lame.

   Remarque: Cela facilite les réglages ultérieurs.

6. Insérez la cale de 0,05 mm (réf. 140-5531) entre la lame de cylindre marquée et la contre-lame au point où la lame croise la contre-lame.
7. Tournez le dispositif de réglage droit de la barre d'appui dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez une **légère** pression sur la cale, puis

tournez le dispositif de 2 crans dans l'autre sens et déposez la cale.

Remarque: Le réglage d'un côté de l'unité de coupe affecte l'autre côté, les 2 crans permettront d'obtenir un jeu pour le réglage de l'autre côté.

Remarque: Si l'espace de départ est important, les deux côtés doivent initialement être rapprochés en serrant alternativement les côtés droit et gauche.

8. Tournez **lentement** le cylindre pour que la lame que vous avez contrôlée du côté droit croise la contre-lame à environ 25 mm du bout de la contre-lame, sur le côté gauche de l'unité de coupe.
9. Tournez la vis de réglage gauche de la barre d'appui dans le sens horaire jusqu'à ce que la cale puisse passer par l'espace entre le cylindre et la contre-lame en frottant légèrement.
10. Repassez au côté droit et effectuez le réglage nécessaire pour obtenir un léger frottement sur la cale entre la même lame et la contre-lame.
11. Répétez les opérations 9 et 10 jusqu'à ce que la cale puisse passer à travers les deux espaces en frottant légèrement, mais ne passe plus du tout après un cran de rotation de chaque côté.

    Remarque: La contre-lame est maintenant parallèle au cylindre.
12. Depuis cette position (après un cran de serrage, quand la cale ne passe pas) tournez chaque vis de réglage de la barre d'appui d'un cran dans le sens horaire.

    Remarque: Chaque cran déplace la contre-lame de 0,018 mm. **Ne serrez pas les vis de réglage excessivement.**
13. Insérez une longue bande de papier de performance de coupe (réf. Toro 125-5610) entre le cylindre et la contre-lame, perpendiculairement à la contre-lame (Figure 8), puis tournez **lentement** le cylindre en avant ; il devrait couper le papier ; s'il ne le coupe pas, tournez chaque vis de réglage de la barre d'appui de 1 cran dans le sens horaire et répétez cette opération jusqu'à ce que le papier soit coupé.

    Remarque: Si vous sentez un frottement ou un contact excessif du cylindre, vous devez alors roder et rectifier l'avant de la contre-lame, ou roder la contre-lame et/ou le cylindre pour obtenir les tranchants nécessaires à une coupe de précision (voir le *Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro*, Form nº 09168SL).

Réglage du rouleau arrière

1. Réglez les supports du rouleau arrière (Figure 12) à la plage de hauteur de coupe voulue en plaçant le nombre correct d'entretoises sous la bride de fixation de la plaque latérale (Figure 12) en vous reportant au Tableaux de sélection des hauteurs de coupe et des contre-lames (page 13).

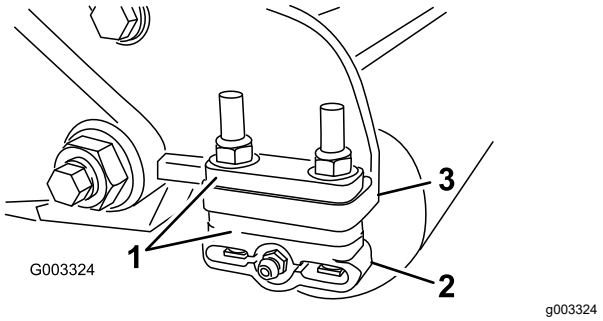
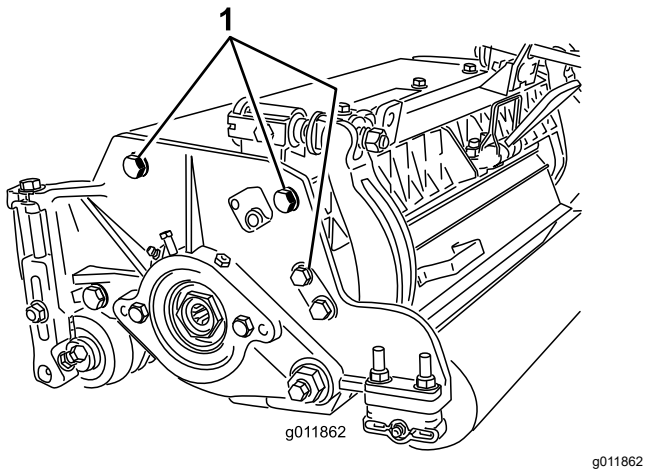


Figure 12

1. Entretoise
2. Support de rouleau
3. Bride de fixation de plaque latérale

2. Soulevez l'arrière de l'unité de coupe et placez un bloc sous la contre-lame.
3. Retirez les 2 écrous qui fixent chaque support et entretoise du rouleau à chaque bride de fixation de la plaque latérale.
4. Abaissez le rouleau et les vis des brides de fixation de la plaque latérale et des entretoises.
5. Placez les entretoises sur les vis des supports du rouleau.
6. Fixez les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de la plaque latérale au moyen des écrous retirés précédemment.
7. Vérifiez si le contact contre-lame/cylindre est correct. Basculez la machine pour exposer les rouleaux avant et arrière et la contre-lame.

   Remarque: La position du rouleau arrière par rapport au cylindre est contrôlée par les tolérances d'usinage des composants assemblés et le réglage du parallélisme n'est donc pas nécessaire. Un réglage limité est possible en plaçant l'unité de coupe sur un plan de travail et en desserrant les vis d'assemblage de la plaque latérale (Figure 13). Ajustez et serrez les vis d'assemblage à un couple de 37 à 45 N·m.



g011862

Figure 13

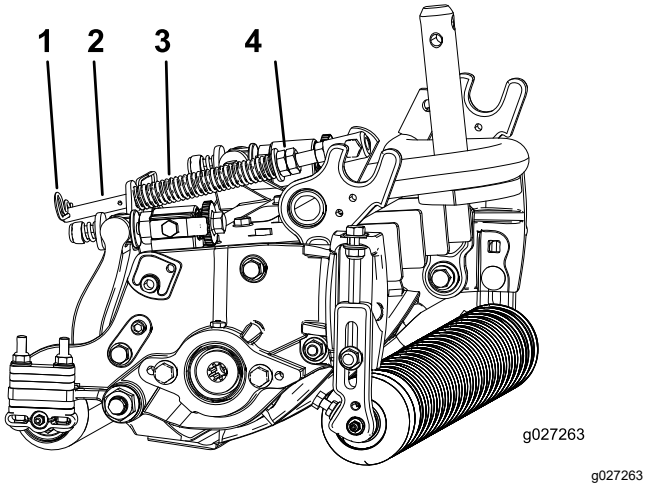
1. Vis d'assemblage de la plaque latérale

Réglages de la compensation

Le ressort de compensation transfère le poids du rouleau avant au rouleau arrière. Cela évite la formation d'ondulations à la surface de la pelouse.

Important: **Effectuez le réglage des ressorts quand l'unité de coupe est montée sur le groupe de déplacement, dirigée droit devant et abaissée au sol.**

1. Vérifiez que la goupille fendue est insérée dans le trou de la tige de ressort (Figure 14).



g027263

Figure 14

1. Goupille fendue
2. Tige de ressort
3. Ressort de compensation
4. Écrous hexagonaux

2. Serrez les écrous hexagonaux à l'extrémité avant de la tige de ressort jusqu'à ce que la longueur du ressort comprimé soit égale à 12,7 cm ; voir Figure 14.

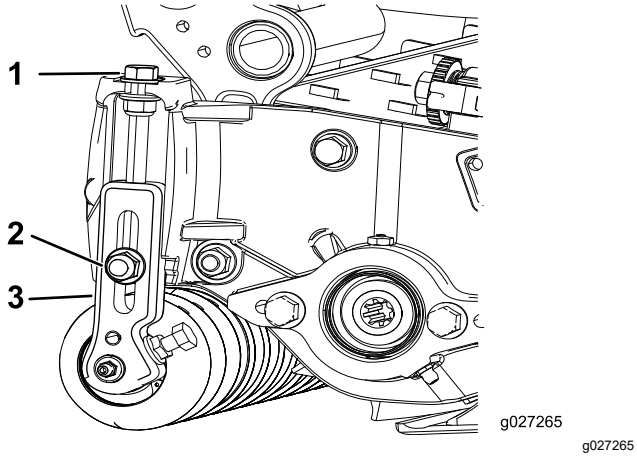
   Remarque: Si vous travaillez sur un terrain accidenté, réduisez la longueur du ressort de 1,3 cm. Le suivi des contours du terrain sera légèrement diminué.

   Remarque: Réinitialisez le réglage de compensation si vous modifiez la hauteur de coupe ou l'agressivité de coupe.

Réglage de la hauteur de coupe

Remarque: Les hauteurs de coupe supérieures à 2,54 cm nécessitent l'installation du kit spécial grandes hauteurs de coupe.

1. Desserrez les contre-écrous qui fixent les supports de hauteur de coupe aux plaques latérales de l'unité de coupe (Figure 15).



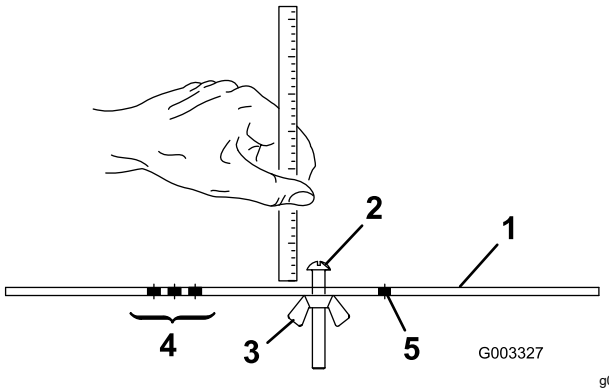
g027265

Figure 15

1. Boulon de réglage
2. Contre-écrou
3. Support de hauteur de coupe

2. Desserrez l'écrou du gabarit (Figure 16) et tournez la vis de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue.

   Remarque: L'écartement entre la base de la tête de la vis et la face du gabarit correspond à la hauteur de coupe.

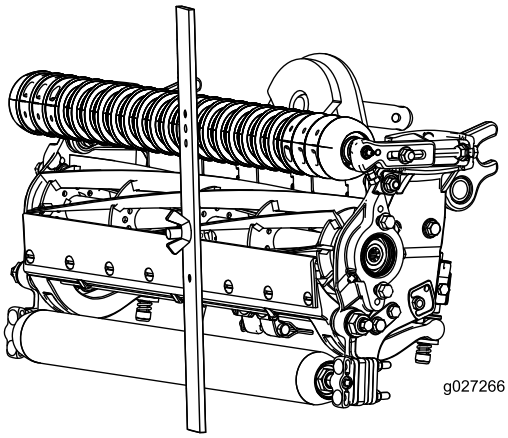


g003327

Figure 16

1. Gabarit
2. Vis de réglage de hauteur
3. Écrou
4. Trous de réglage de la profondeur de travail du groomer)
5. Trou libre

3. Accrochez la tête de la vis sur le bord tranchant de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre le rouleau arrière (Figure 17).
4. Tournez la vis de réglage jusqu'à ce que le rouleau avant touche le gabarit (Figure 17). Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.



g027266

Figure 17

Important: **Lorsque le réglage est correct, les rouleaux avant et arrière touchent le gabarit et le boulon est parfaitement en appui contre la contre-lame. La hauteur de coupe est ainsi identique aux deux extrémités de la contre-lame.**

5. Serrez les écrous pour fixer le réglage.

   Remarque: Ne serrez pas les écrous excessivement. Serrez-les juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.

Tableaux de sélection des hauteurs de coupe et des contre-lames

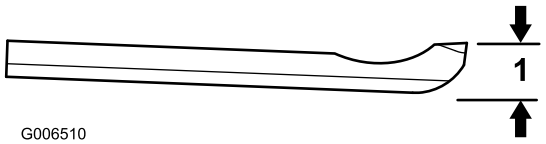
Tableau des hauteurs de coupe				
Réglage de hauteur de coupe	**Agressivité de la coupe**	**Nbre d'entretoises arrière**	**Nbre de maillons de chaîne**	**Avec kits groomer en place****
0,64 cm	Moins Normal Plus	0 0 1	3+ 3+ 3	O O -
0,95 cm	Moins Normal Plus	0 1 2	4 3 3	O O -
1,27 cm	Moins Normal Plus	0 1 2	4 3+ 3	O O O
1,56 cm	Moins Normal Plus	1 2 3	4 3 3	O O -
1,91 cm	Moins Normal Plus	2 3 4	3+ 3 3	O O -
2,22 cm	Moins Normal Plus	2 3 4	4 3 3	O O -
2,54 cm	Moins Normal Plus	3 4 5	3+ 3 3	O O -
2,86 cm*	Moins Normal Plus	4 5 6	4 3 3	- - -
3,18 cm*	Moins Normal Plus	4 5 6	4 3 3	- - -
3,49 cm*	Moins Normal Plus	4 5 6	4 3 3	- - -
3,81 cm*	Moins Normal Plus	5 6 7	3+ 3 3	- - -

+ Signifie que le support en U du bras de levage est placé dans le trou inférieur (Figure 20).
* Le kit grande hauteur de coupe (réf. 137-0890) doit être monté. Le support de hauteur de coupe avant doit être monté dans le trou de la plaque latérale supérieure.
** O indique que cette combinaison de hauteur de coupe et d'entretoises peut être utilisée avec les groomers.

Reportez-vous au tableau suivant pour déterminer quelle contre-lame est la mieux adaptée à la hauteur de coupe recherchée.

Tableau de sélection des contre-lames/hauteurs de coupe			
Contre-lame	**Réf.**	**Hauteur de lèvre de la contre-lame**	**Hauteur de coupe**
Tournament (option)	147-1257	4,3 mm	3,8 à 9,5 mm
Petite hauteur de coupe (modèle 03624)	147-1244	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® basse hauteur de coupe (modèle 03623)	137-6093	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
Basse hauteur de coupe étendue (option)	147-1243	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® basse hauteur de coupe étendue (option)	119-4280	5,6 mm	6,4 à 12,7 mm
EdgeMax® (modèle 03621)	137-6094	6,9 mm	9,5 à 38,1 mm*
Standard (option)	147-1245	6,9 mm	9,5 à 38,1 mm*
Renforcée (option)	147-1246	9,3 mm	12,7 à 38,1 mm

*Les herbes de saison chaude peuvent nécessiter l'utilisation de la contre-lame pour basse hauteur de coupe pour les hauteurs de coupe de 13 mm et en dessous.



g006510

Figure 18

1. Hauteur de lèvre de la contre-lame

Terminologie du tableau des hauteurs de coupe

Réglage de la hauteur de coupe

Cela correspond à la hauteur de coupe voulue.

Réglage au banc de la hauteur de coupe

La hauteur de coupe réglée au banc est la hauteur à laquelle le bord supérieur de la contre-lame est réglé au dessus d'une surface plane et de niveau en contact avec le bas des rouleaux avant et arrière.

Hauteur de coupe effective

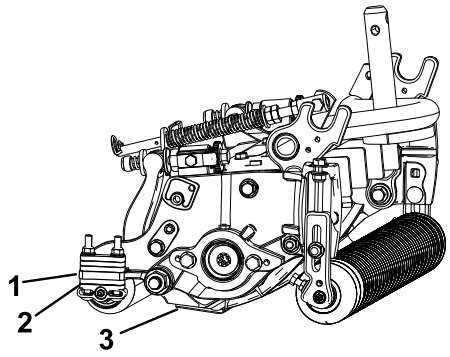
Il s'agit de la hauteur réelle à laquelle l'herbe a été tondue. Pour une hauteur de coupe réglée au banc spécifique, la hauteur réelle varie selon le type d'herbe, l'époque de l'année, la pelouse et l'état du sol. Le réglage de l'unité de coupe (agressivité de coupe, rouleaux, contre-lames, accessoires en place, réglages de compensation, etc.) affectera également la hauteur de coupe effective. Vérifiez régulièrement la hauteur de coupe effective à l'aide de l'évaluateur (modèle 04399) pour déterminer la hauteur de coupe réglée au banc voulue.

Agressivité de la coupe

L'agressivité de coupe a un impact considérable sur les performances de l'unité de coupe. Par agressivité on entend l'angle de la contre-lame par rapport au sol (Figure 19).

Le réglage de l'unité de coupe dépend de l'état de l'herbe et du résultat recherché. L'expérience vous dira quel est le réglage le plus approprié. Vous pouvez régler l'agressivité de la coupe au cours de la saison de coupe afin de tenir compte de l'évolution de l'état de la pelouse.

Généralement, les réglages peu à normalement agressifs sont préférables pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum), tandis que les réglages normaux à plus agressifs conviennent mieux aux herbes de saison fraîche (agrostide, paturin, ray-grass). Les réglages plus agressifs coupent davantage d'herbe en permettant au cylindre en rotation d'attirer plus d'herbe dans la contre-lame.



g550954

Figure 19

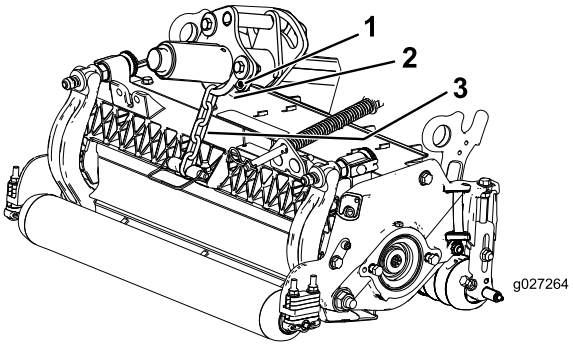
1. Bride de fixation de plaque latérale
2. Entretoises arrière
3. Agressivité de la coupe

Entretoises arrière

Le nombre d'entretoises arrière détermine l'agressivité de la coupe pour l'unité de coupe. Pour une hauteur de coupe spécifique, l'ajout d'entretoises sous la bride de fixation de la plaque latérale augmente l'agressivité de l'unité de coupe. Toutes les unités de coupe d'une machine spécifique doivent être réglées de sorte à offrir la même agressivité de coupe (nombre d'entretoises arrière, réf. Toro 119-0626), sinon la finition pourrait en souffrir (Figure 18).

Maillons de chaîne

L'emplacement de fixation de la chaîne du bras de levage détermine l'angle d'inclinaison du rouleau arrière (Figure 20).



g027264

Figure 20

1. Trou inférieur
2. Support en U
3. Chaîne de levage

Groomer

Les hauteurs de coupe suivantes sont celles recommandées lorsqu'un kit groomer est monté sur l'unité de coupe.

Entretien

Soutenir l'unité de coupe

Chaque fois que l'unité de coupe doit être basculée pour exposer la contre-lame/le cylindre, utilisez la béquille (fournie avec le groupe de déplacement) pour soutenir l'arrière de l'unité et empêcher ainsi les écrous, situés à l'arrière des vis de réglage de la barre d'appui, de reposer sur la surface de travail (Figure 21).

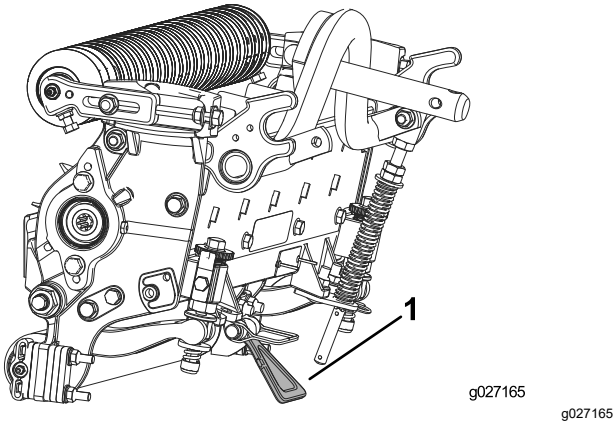


Figure 21

1. Béquille

Graissage des unités de coupe

Graissez régulièrement les 5 graisseurs de chaque unité de coupe (Figure 22) avec de la graisse au lithium nº 2.

Il y a 2 points de graissage sur le rouleau avant, 2 sur le rouleau arrière et 1 sur la cannelure du moteur de cylindre.

Remarque: Graissez les unités de coupe immédiatement après chaque lavage pour éliminer l'eau des roulements et ainsi prolonger leur vie.

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.
2. Appliquez de la graisse jusqu'à ce qu'elle ressorte propre par les joints des rouleaux et le clapet de décharge du roulement.
3. Essuyez l'excédent de graisse.

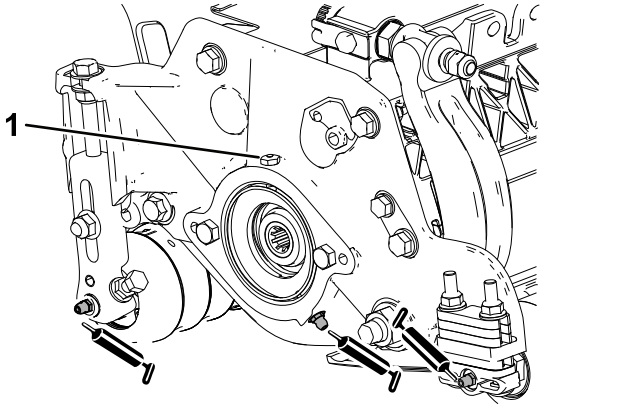


Figure 22

Graisseurs sur le côté moteur de cylindre

1. Clapet de décharge

Spécifications de la contre-lame

Entretien de la contre-lame

Dépose de l'ensemble barre d'appui/contre-lame

1. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Figure 23).

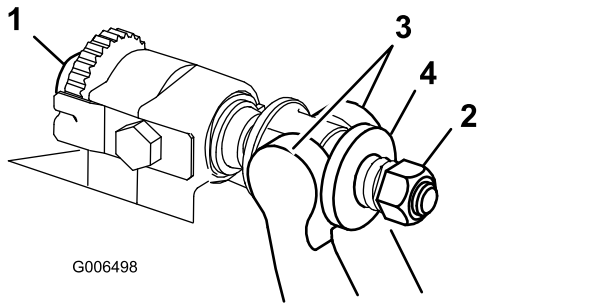


Figure 23

1. Vis de réglage de barre d'appui
2. Écrou de tension de ressort
3. Barre d'appui
4. Rondelle

2. Dévisser l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que la rondelle ne soit plus pressée contre la barre d'appui (Figure 23).
3. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Figure 24).

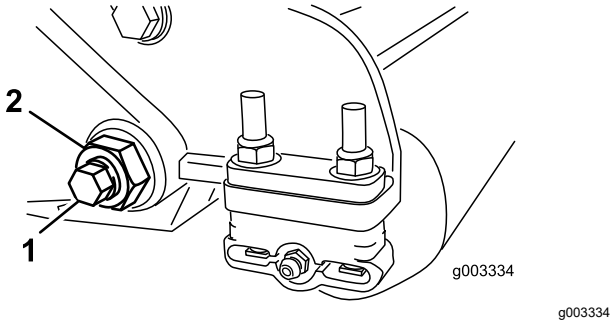


Figure 24

1. Boulon de barre d'appui
2. Contre-écrou

4. Retirez les boulons de la barre d'appui afin de pouvoir abaisser la barre et la déposer de l'unité de coupe (Figure 24).

   Mettez de côté 2 rondelles en nylon et 1 rondelle en acier à chaque extrémité de la barre d'appui (Figure 25).

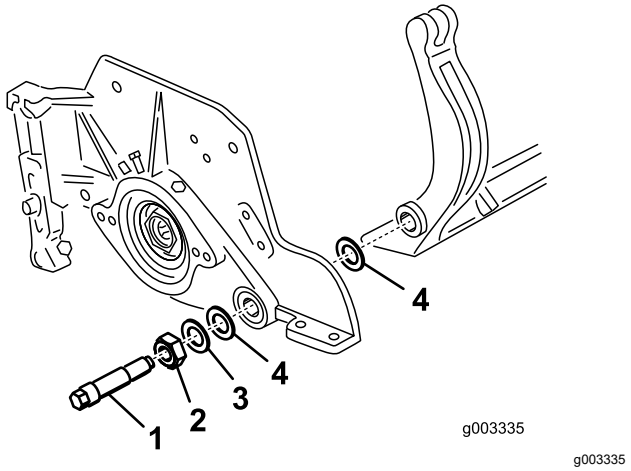


Figure 25

1. Boulon de barre d'appui
2. Contre-écrou de barre d'appui
3. Rondelle acier
4. Rondelle en nylon

5. Déposez la contre-lame de la barre d'appui en retirant les vis qui la maintiennent en place. Utilisez une clé à douille avec l'outil de vissage de contre-lame (réf. TOR510880).

   Remarque: Vous pouvez utiliser une clé à chocs mécanique ou pneumatique pour desserrer les vis de la contre-lame.

   Remarque: Mettez au rebut la contre-lame et les vis.

Montage de la nouvelle contre-lame

1. Sélectionnez une contre-lame de rechange en vous reportant à Tableaux de sélection des hauteurs de coupe et des contre-lames (page 13).
2. Éliminez toute trace de rouille, tartre et corrosion à la surface de la barre d'appui et appliquez une fine couche d'huile dessus.

   Important: **Ne retirez pas de matériau de coulage sur la barre d'appui. La barre-d'appui est concave en son centre de par sa conception ; be la meulez pas.**
3. Nettoyez le filetage dans la barre d'appui.
4. Appliquez du produit antigrippant sur les vis de la nouvelle contre-lame et montez la contre-lame sur la barre d'appui.

   Important: **Utilisez uniquement des vis de la contre-lame neuves.**

   Remarque: Le nombre de vis peut varier selon la barre d'appui.

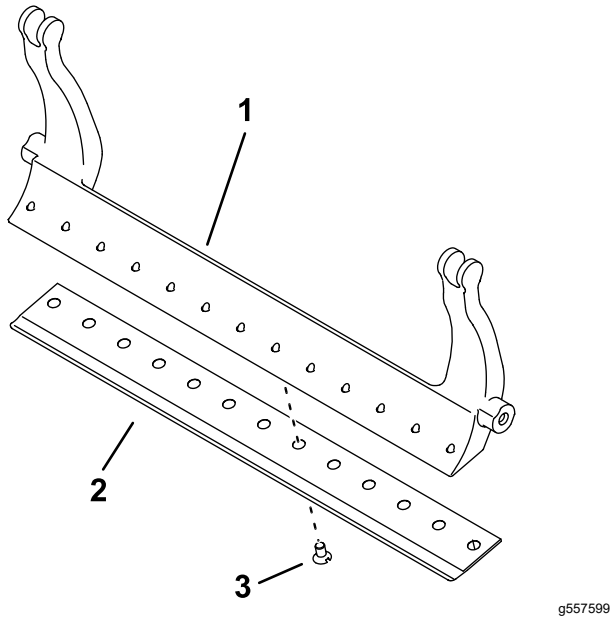


Figure 26

Barre d'appui à 13 vis représentée

1. Barre d'appui
2. Contre-lame
3. Vis

5. Serrez les 2 vis à extérieures à 1 N·m.
6. En partant du centre de la contre-lame, serrez les vis à 29,8 à +/- 1 N·m.

   Important: **Ne serrez pas les vis de la contre-lame à l'aide d'une clé à chocs mécanique ou pneumatique.**

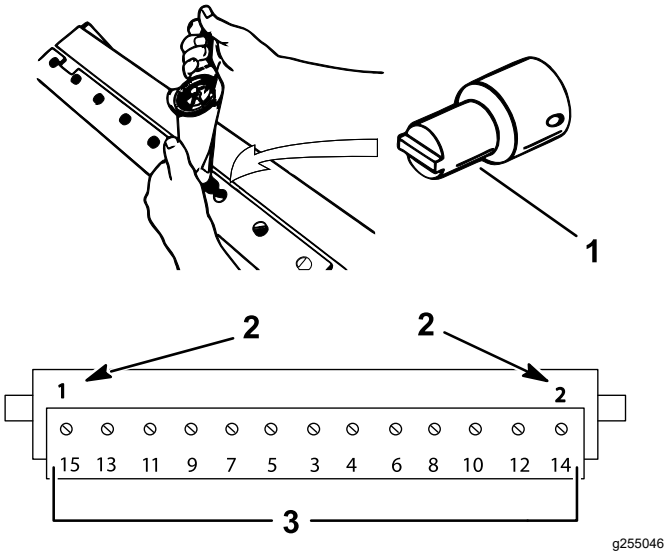


Figure 27

1. Outil de vissage de contre-lame (réf. TOR510880)
2. Commencer par installer et serrer ces vis à 1 N·m
3. Serrer à 29,8 +/- 1 N·m

7. Meulez la nouvelle contre-lame ; voir Tableau des limites de service de la contre-lame (page 19).

Tableau des limites de service de la contre-lame

Les limites de service de la contre-lame sont indiquées dans le tableau suivant.

Important: **Si vous utilisez l'unité de coupe alors que la contre-lame est en-dessous de la limite de service, la finition risque de souffrir et l'intégrité structurelle de la contre-lame aux impacts peut être réduite.**

Tableau des limites de service de la contre-lame				
Contre-lame	**Réf.**	**Hauteur de lèvre de la contre-lame**	**Limite de service***	**Angles de rectification** Angles supérieur/avant
Tournament (option)	147-1257	4,3 mm	3,4 mm	5/5°
Petite hauteur de coupe (modèle 03624)	147-1244	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
EdgeMax® basse hauteur de coupe (modèle 03623)	137-6093	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
Basse hauteur de coupe étendue (option)	147-1243	5,6 mm	4,8 mm	10/10°
EdgeMax® basse hauteur de coupe étendue (option)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10°
EdgeMax® (modèle 03621)	137-6094	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Standard (option)	147-1245	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Renforcée (option)	147-1246	9,3 mm	4,8 mm	10/5°

Angles de rectification supérieur et avant de la contre-lame recommandés (Figure 28)

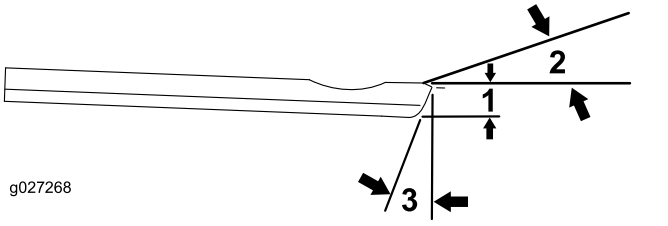


Figure 28

1. Limite de service de la contre-lame*
2. Angle de meulage supérieur
3. Angle de meulage avant

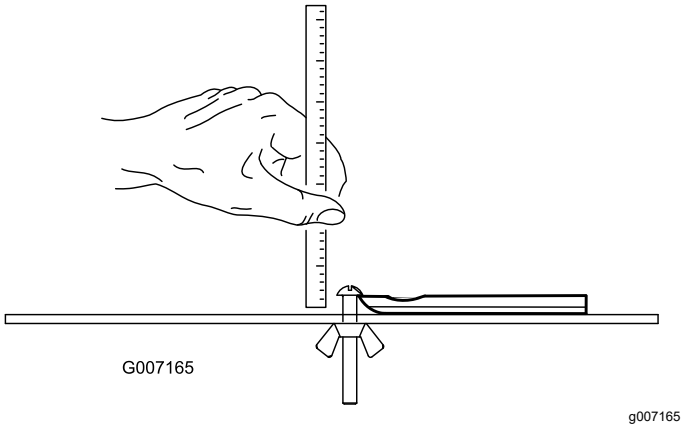


Figure 29

Remarque: Toutes les mesures de limite de service renvoient au bas de la contre-lame (Figure 29)

Contrôle de l'angle de meulage supérieur

L'angle utilisé pour rectifier les contre-lames est très important.

Utilisez l'indicateur d'angle (réf. Toro 131-6828) et le support de l'indicateur d'angle (réf. Toro 131-6829) pour contrôler l'angle produit par la rectifieuse, puis corrigez toute imprécision éventuelle.

1. Placez l'indicateur d'angle sur la face inférieure de la contre-lame, comme montré à la Figure 30.

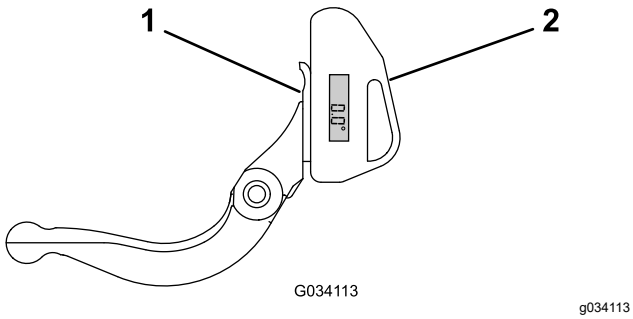


Figure 30

1. Contre-lame (verticale)
2. Indicateur d'angle

2. Appuyez sur le bouton « Alt Zero » de l'indicateur d'angle.
3. Placez le support de l'indicateur d'angle sur le bord de la contre-lame de sorte à adapter le bord de l'aimant au bord de la contre-lame (Figure 31).

   Remarque: Pendant cette opération, l'écran numérique doit être visible du même côté qu'à l'opération 1.

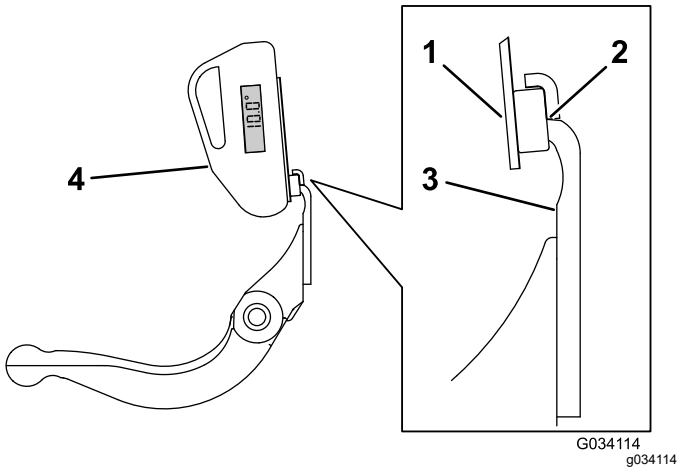


Figure 31

1. Support d'indicateur d'angle
2. Bord de l'aimant adapté au bord de la contre-lame
3. Contre-lame
4. Indicateur d'angle

4. Placez l'indicateur d'angle sur le support, comme montré à la Figure 31.

   Remarque: Il s'agit de l'angle produit par la meule ; il doit se situer à 2° ou moins de l'angle de meulage supérieur recommandé.

Pose de l'ensemble barre d'appui/contre-lame

1. Montez l'ensemble barre d'appui/contre-lame en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre d'appui.

   Important: **Centrez les dispositifs de réglage DPA dans les languettes de la barre d'appui, comme montré à la Figure 32.**

   Si les dispositifs de réglage DPA sont montés contre les languettes de la barre d'appui, cela risque de compromettre le contact contre-lame/cylindre.

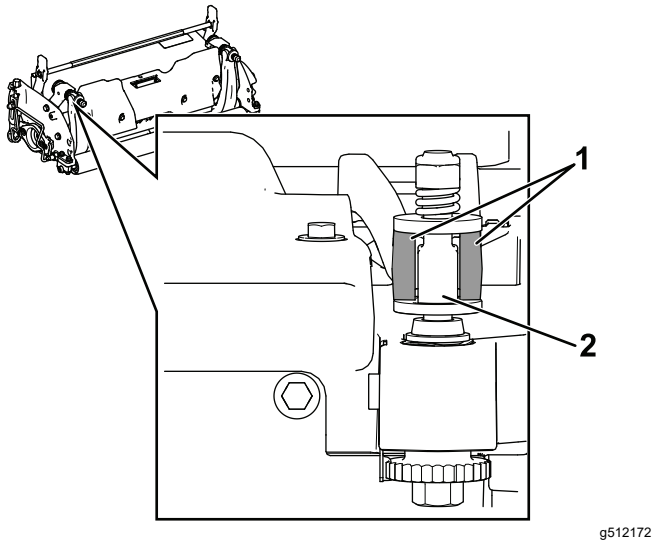


Figure 32

1. Languettes de barre d'appui
2. Dispositif de réglage DPA

2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale avec les boulons (munis d'écrous) et 3 rondelles (6 en tout).
3. Placez une rondelle en nylon de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Figure 25).
4. Serrez les boulons de la barre d'appui à un couple de 37 à 45 N·m.
5. Serrez lentement les contre-écrous de barre d'appui jusqu'à ce qu'il soit possible de faire tourner les rondelle en acier extérieures à la main.

   Important: **Ne serrez pas excessivement les contre-écrous pour ne pas faire fléchir les plaques latérales.**

   Remarque: La rondelle en nylon entre la barre d'appui et la plaque latérale présentera un léger écart.

6. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que les spires soient jointives, puis desserrez-le de 1/2 tour (Figure 33).

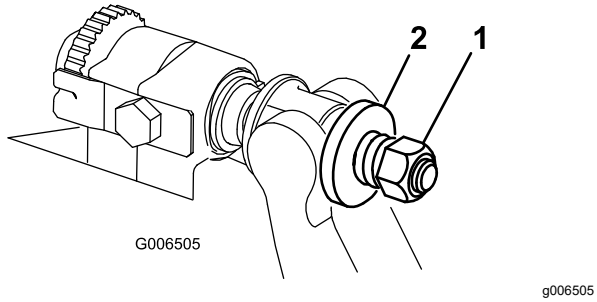


Figure 33

1. Écrou de tension de ressort
2. Ressort

Spécifications du cylindre

Détalonnage des lames du cylindre

Le cylindre neuf a une largeur de facette de 1,3 à 1,5 mm et un angle de dépouille de 30°.

Lorsque la largeur de facette dépasse 3 mm, procédez comme suit :

1. Créez un angle de dépouille de 30° sur toutes les lames de cylindre jusqu'à obtention d'une facette de 1,3 mm de largeur (Figure 34 et Figure 35).

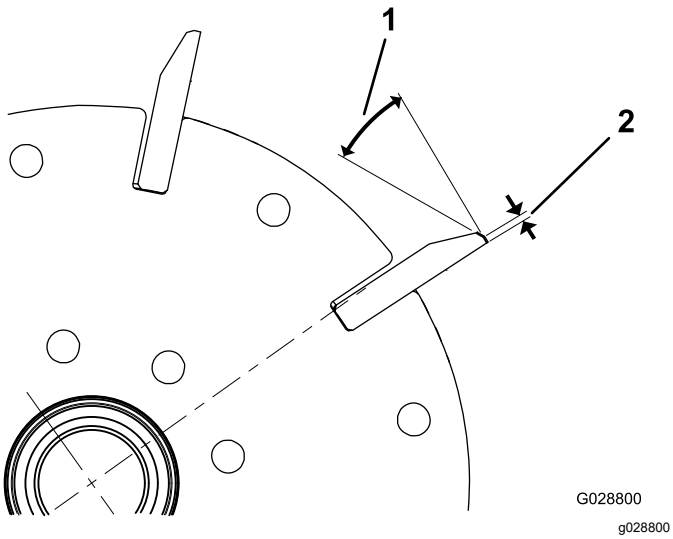


Figure 34

Cylindres à lames radiales

1. 30°
2. 1,3 mm

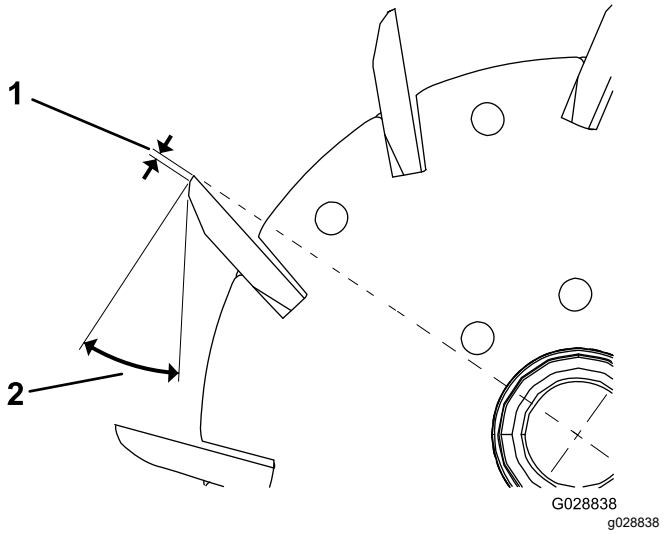


Figure 35

Cylindres à lames vers l'avant

1. 1,3 mm
2. 30°

2. Rectifiez le cylindre afin d'obtenir un faux-rond <0,025 mm.

   Remarque: Cela a pour effet d'augmenter légèrement la largeur de facette.

   Remarque: Pour prolonger la qualité du tranchant du bord du cylindre et de la contre-lame, après meulage de l'un et/ou de l'autre, vérifiez le contact cylindre/contre-lame après 2 tontes de fairways ; les bavures auront été éliminées, ce qui peut affecter le jeu entre le cylindre et la contre-lame et accélérer l'usure.

3. À l'aide d'un mètre ruban, mesurez le diamètre extérieur du cylindre aux deux extrémités (Figure 36) ; la différence entre les diamètres extérieurs aux deux extrémités doit être inférieure à 0,25 mm. Si la différence est supérieure, rectifiez le cylindre.

   Remarque: Vous pouvez vous procurer un mètre ruban pour diamètre extérieur auprès de votre distributeur Toro agréé.

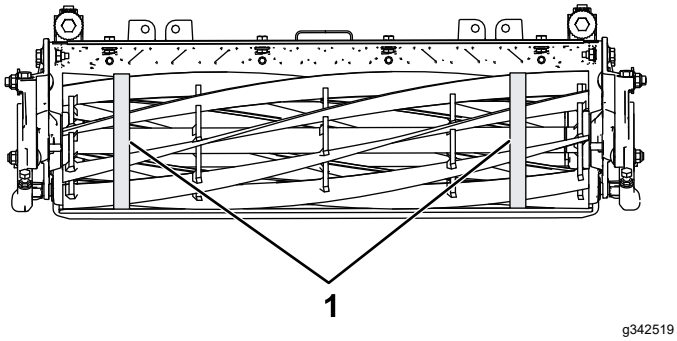


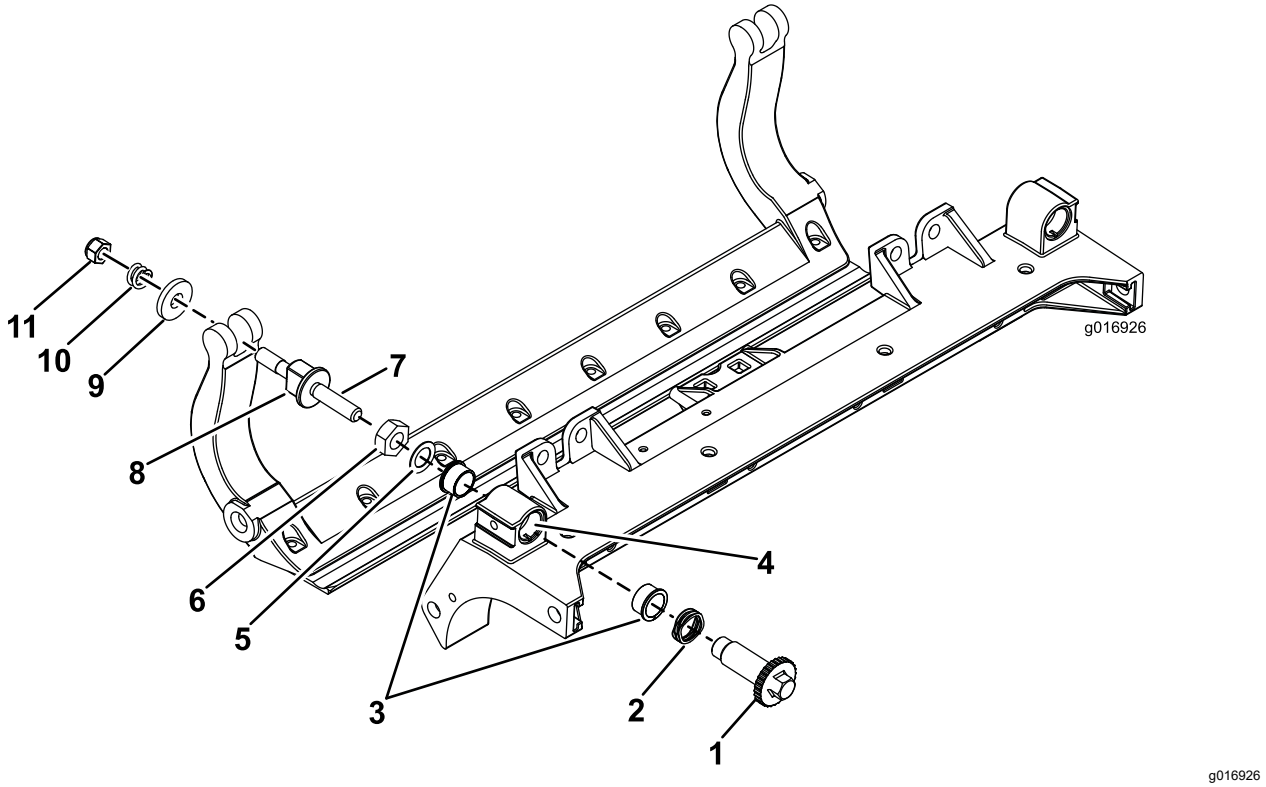
Figure 36

1. Mesurez le diamètre extérieur du cylindre entre les deux supports internes les plus à l'extérieur aux deux extrémités, et comparez.

Entretien des dispositifs de réglage double point (DPA) renforcés

1. Enlevez toutes les pièces (voir les *Instructions d'installation* du kit DPA renforcé et la Figure 37).
2. Appliquez du produit antigrippant à l'intérieur du logement des douilles sur le cadre central de l'unité de coupe (Figure 37).
3. Alignez les clavettes des douilles à embase sur les fentes dans le cadre, et insérez les douilles en place (Figure 37).
4. Posez une rondelle ondulée sur l'axe de réglage et insérez l'axe dans les douilles à embase sur le cadre de l'unité de coupe (Figure 37).
5. Fixez l'axe de réglage avec une rondelle plate et un contre-écrou (Figure 37).
6. Serrez le contre-écrou à un couple de 20 à 27 N·m.

   Remarque: L'axe de réglage de la barre d'appui est doté d'un filetage à gauche.



g016926

Figure 37

1. Axe de réglage
2. Rondelle ondulée
3. Douille à embase
4. Appliquer du composé antigrippant ici
5. Rondelle plate
6. Contre-écrou
7. Appliquer du composé antigrippant ici
8. Vis de réglage de barre d'appui
9. Rondelle en acier trempé
10. Ressort de compression
11. Écrou de tension de ressort

7. Appliquez du produit antigrippant sur le filetage de la vis de réglage de la barre d'appui qui se visse dans l'axe de réglage.
8. Vissez la vis de réglage de la barre d'appui dans l'axe de réglage.
9. Placez la rondelle ondulée, le ressort et l'écrou de tension du ressort sans les serrer sur la vis de réglage.
10. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre.
11. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale au moyen des boulons (munis d'écrous) et des 6 rondelles.

    Remarque: Placez une rondelle en nylon de chaque côté du bossage de la plaque latérale.
12. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Figure 37).
13. Serrez les boulons de la barre d'appui à un couple de 37 à 45 N·m.
14. Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles d'acier extérieures cessent de tourner

et que le jeu axial soit supprimé, mais ne serrez pas excessivement et ne faites pas fléchir les plaques latérales.

Remarque: Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur (Figure 37).

15. Serrez l'écrou sur chaque vis de réglage de la barre d'appui jusqu'à ce que le ressort de compression soit complètement comprimé, puis desserrez l'écrou d'un demi-tour (Figure 37).
16. Répétez cette procédure de l'autre côté de l'unité de coupe.
17. Effectuez le réglage contre-lame/cylindre ; voir Réglage contre-lame/cylindre (page 9).

Entretien du rouleau

Le kit de remise à neuf de rouleau (réf. 114-5430) et le kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau (réf. 115-0803) (Figure 38) sont disponibles pour l'entretien du rouleau. Le kit de remise à neuf de rouleau comprend tous les roulements, écrous de roulements, joints internes et externes nécessaires à la remise à neuf d'un rouleau. Le kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau comprend tous les outils et toutes les instructions de montage nécessaires pour remettre un rouleau à neuf avec le kit de remise à neuf. Consultez le catalogue de pièces ou adressez-vous à votre distributeur Toro agréé.

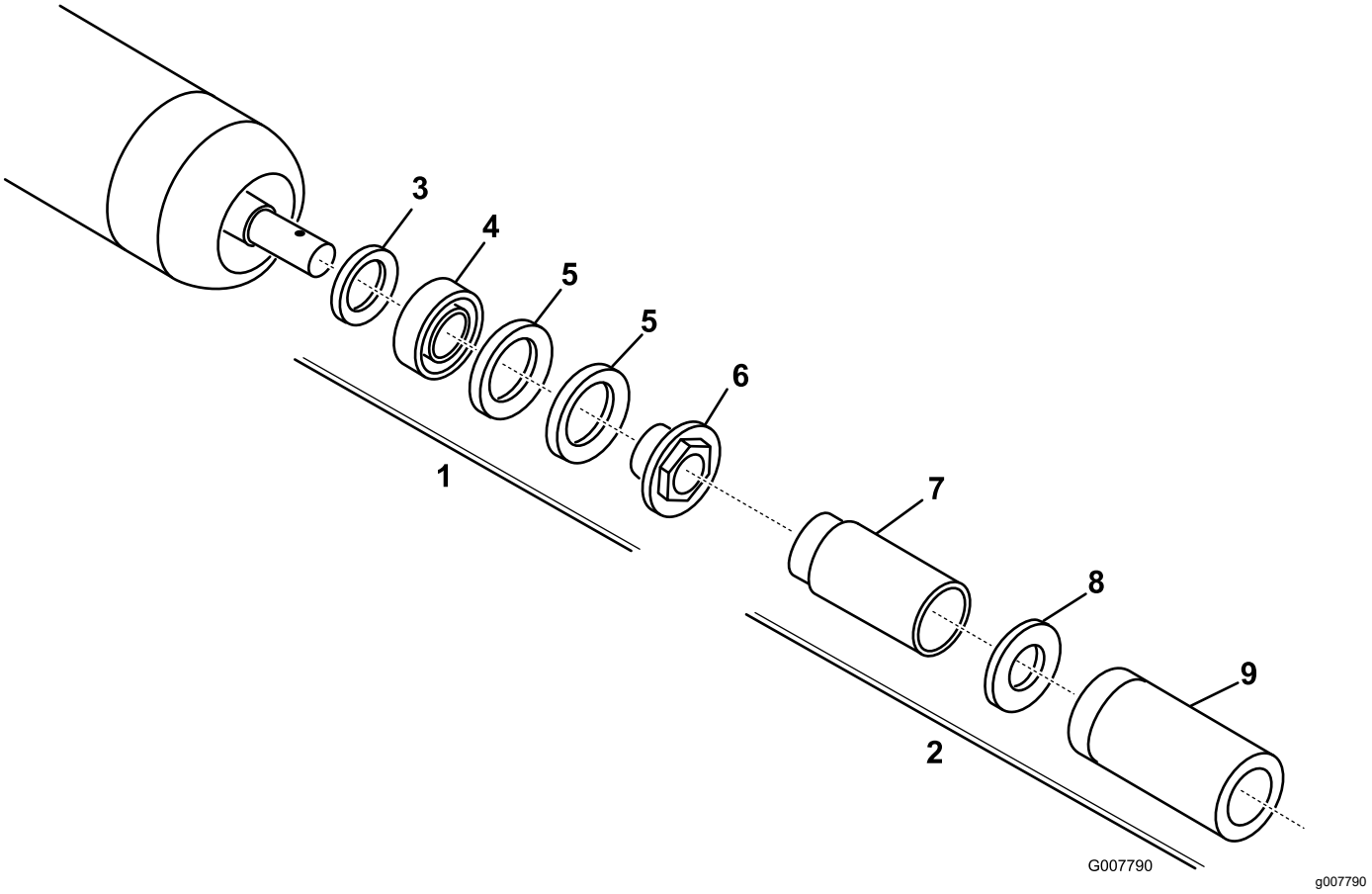


Figure 38

1. Kit de remise à neuf de rouleau (réf. 114-5430)
2. Kit d'outillage pour remise à neuf de rouleau (réf. 115-0803)
3. Joint interne
4. Roulement
5. Joint externe
6. Écrou de roulement
7. Outil pour joint interne
8. Rondelle
9. Outil pour roulement/joint externe

Remarques:

Déclaration d'incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, États-Unis déclare que la ou les machines suivantes sont conformes aux directives mentionnées, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité pertinentes.

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
03621	405700000 et suivants	Unité de coupe DPA EdgeSeries à cylindre radial de 13 cm à 8 lames, groupe de déplacement Reelmaster série 5010	22IN 5IN 8-BLD ES (RR) DPA CU (5010-H)	Unité de coupe	2006/42/CE
03623	405700000 et suivants	Unité de coupe DPA EdgeSeries à cylindre de 13 cm à 11 lames vers l'avant, groupe de déplacement Reelmaster série 5010	22IN 5IN 11 BLD ES (FSR) DPA CU (5010-H)	Unité de coupe	2006/42/CE
03624	400000000 et suivants	Unité de coupe DPA EdgeSeries à cylindre radial de 13 cm à 11 lames, groupe de déplacement Reelmaster série 5010	22IN 5IN 11 BLD (RR) DPA CU (5010)	Unité de coupe	2006/42/CE

La documentation technique pertinente a été réunie comme exigé par la Partie B de l'Annexe VII de la directive 2006/42/CE.

Nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les renseignements pertinents concernant cette quasi-machine. La méthode de transmission sera électronique.

Cette machine ne sera pas mise en service avant d'avoir été incorporée dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de la déclarer conforme à toutes les directives pertinentes.

Certifié :



Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Novembre 3, 2022

Représentant autorisé :

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, États-Unis, déclare que la ou les machines suivantes sont conformes à la réglementation mentionnée, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité applicables.

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
03621	405700000 et suivants	Unité de coupe DPA EdgeSeries à cylindre radial de 13 cm à 8 lames, groupe de déplacement Reelmaster série 5010	22IN 5IN 8-BLD ES (RR) DPA CU (5010-H)	Unité de coupe	S.I. 2008 nº 1597
03623	405700000 et suivants	Unité de coupe DPA EdgeSeries à cylindre de 13 cm à 11 lames vers l'avant, groupe de déplacement Reelmaster série 5010	22IN 5IN 11 BLD ES (FSR) DPA CU (5010-H)	Unité de coupe	S.I. 2008 nº 1597
03624	400000000 et suivants	Unité de coupe DPA EdgeSeries à cylindre radial de 13 cm à 11 lames, groupe de déplacement Reelmaster série 5010	22IN 5IN 11 BLD (RR) DPA CU (5010)	Unité de coupe	S.I. 2008 nº 1597

La documentation technique pertinente a été réunie conformément aux exigences de l'Annexe 10 de la directive S.I 2008 nº 1597.

Nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les renseignements pertinents concernant cette quasi-machine. La méthode de transmission sera électronique.

Cet équipement ne sera pas mis en service avant d'avoir été incorporé dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de Conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de le déclarer conforme à toutes les réglementations pertinentes.

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

Représentant autorisé :

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

Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Novembre 3, 2022

La garantie Toro

Garantie limitée de 2 ans ou 1 500 heures

Conditions et produits couverts

The Toro Company certifie que votre produit commercial Toro (« Produit ») ne présente aucun défaut de matériau ni vice de fabrication pendant une période de 2 ans ou 1 500 heures de service*, la première échéance prévalant. Cette garantie s'applique à tous les produits à l'exception des Aérateurs (veuillez-vous reporter aux déclarations de garantie séparées de ces produits). Dans l'éventualité d'un problème couvert par la garantie, nous nous engageons à réparer le Produit gratuitement, frais de diagnostic, pièces, main-d'œuvre et transport compris. La période de garantie commence à la date de réception du Produit par l'acheteur d'origine.
* Produit équipé d'un compteur horaire.

Comment faire intervenir la garantie

Il est de votre responsabilité de signaler le plus tôt possible à votre Distributeur de produits professionnels ou au Concessionnaire de produits professionnels agréé qui vous a vendu le Produit, toute condition couverte par la garantie. Pour obtenir l'adresse d'un Distributeur de produits professionnels ou d'un Concessionnaire agréé, ou pour tout renseignement concernant vos droits et responsabilités vis-à-vis de la garantie, veuillez nous contacter à l'adresse suivante :

Toro Commercial Products Service Department
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196, États-Unis
+1–952–888–8801 ou +1–800–952–2740
Courriel : commercial.warranty@toro.com

Responsabilités du propriétaire

En tant que propriétaire du Produit, vous êtes responsable des entretiens et réglages mentionnés dans le *Manuel de l'utilisateur*. Les réparations du produit nécessaires parce que les entretiens et réglages exigés n'ont pas été effectués ne sont pas couvertes par cette garantie.

Ce que la garantie ne couvre pas

Les défaillances ou anomalies de fonctionnement survenant au cours de la période de garantie ne sont pas toutes dues à des défauts de matériaux ou des vices de fabrication. Cette garantie ne couvre pas :

- Les défaillances du produit dues à l'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine Toro, ou au montage et à l'utilisation d'accessoires ou de produits ajoutés ou modifiés d'une autre marque.
- Les défaillances du Produit dues au non respect du programme d'entretien et/ou des réglages recommandés.
- Les défaillances du Produit dues à une utilisation abusive, négligente ou dangereuse.
- Les pièces sujettes à l'usure pendant l'utilisation qui ne sont pas défectueuses. Par exemple, les pièces consommées ou usées durant le fonctionnement normal du Produit, notamment mais pas exclusivement : plaquettes et garnitures de freins, garnitures d'embrayage, lames, cylindres, galets et roulements (étanches ou graissables), contre-lames, bougies, roues pivotantes et roulements, pneus, filtres, courroies, et certains composants des pulvérisateurs, notamment membranes, buses, débitmètres et clapets antiretour.
- Les pannes causées par une influence extérieure comprennent, sans y être limités, les conditions atmosphériques, les pratiques de remisage, la contamination, l'utilisation de carburants, liquides de refroidissement, lubrifiants, additifs, engrais, eau ou produits chimiques non agréés.
- Les défaillances ou mauvaises performances causées par l'utilisation de carburants (essence, gazole ou biodiesel par exemple) non conformes à leurs normes industrielles respectives.
- Les bruits, vibrations, usure et détérioration normaux. L'usure normale comprend, mais pas exclusivement, les dommages des sièges dus à l'usure ou l'abrasion, l'usure des surfaces peintes, les autocollants ou vitres rayés.

Pièces

Les pièces à remplacer dans le cadre de l'entretien courant seront couvertes par la garantie jusqu'à la date du premier remplacement prévu. Les pièces remplacées au titre de cette garantie bénéficient de la durée de garantie du produit d'origine et deviennent la propriété de Toro. Toro se réserve le droit de prendre la décision finale concernant la réparation ou le remplacement de pièces ou ensembles existants. Toro se réserve le droit d'utiliser des pièces remises à neuf pour les réparations couvertes par la garantie.

Garantie de la batterie ion-lithium à décharge complète

Les batteries ion-lithium et à décharge complète disposent d'un nombre de kilowatt-heures spécifique à fournir au cours de leur vie. Les techniques d'utilisation, de recharge et d'entretien peuvent contribuer à augmenter ou réduire la vie totale des batteries. À mesure que les batteries de ce produit sont consommées, la proportion de travail utile qu'elles offrent entre chaque recharge diminue lentement jusqu'à leur épuisement complet. Le remplacement de batteries usées, suite à une consommation normale, est la responsabilité du propriétaire du produit. Remarque (batterie ion-lithium seulement) : voir la garantie de la batterie pour plus de renseignements.

Garantie à vie du vilebrequin (modèle ProStripe 02657 seulement)

Le modèle ProStripe, équipé en première monte d'un disque de friction et du débrayage de frein de lame avec protection de vilebrequin (ensemble débrayage de frein de lame [BBC] + disque de friction intégré) d'origine Toro, et utilisé par le premier acheteur en conformité avec les procédures d'utilisation et d'entretien recommandées, bénéficie d'une garantie à vie contre la flexion du vilebrequin. Les machines équipées de rondelles de friction, du débrayage du frein de lame (BBC) et autres équipements de ce type ne sont pas couvertes par la garantie à vie du vilebrequin.

Entretien aux frais du propriétaire

La mise au point du moteur, le graissage, le nettoyage et le polissage, le remplacement des filtres, du liquide de refroidissement et les entretiens recommandés font partie des services normaux requis par les produits Toro qui sont aux frais du propriétaire.

Conditions générales

La réparation par un distributeur ou un concessionnaire Toro agréé est le seul dédommagement auquel cette garantie donne droit.

The Toro Company décline toute responsabilité en cas de dommages accessoires, consécutifs ou indirects liés à l'utilisation des produits Toro couverts par cette garantie, notamment en ce qui concerne les coûts et dépenses encourus pour se procurer un équipement ou un service de substitution durant une période raisonnable pour cause de défaillance ou d'indisponibilité en attendant la réparation sous garantie. Il n'existe aucune autre garantie expresse, à part la garantie spéciale du système antipollution, le cas échéant. Toutes les garanties implicites relatives à la qualité marchande et à l'aptitude à l'emploi sont limitées à la durée de la garantie expresse.

L'exclusion de la garantie des dommages secondaires ou indirects, ou les restrictions concernant la durée de la garantie implicite, ne sont pas autorisées dans certains états et peuvent donc ne pas s'appliquer dans votre cas. Cette garantie vous accorde des droits spécifiques, auxquels peuvent s'ajouter d'autres droits qui varient selon les états.

Note concernant la garantie du système antipollution

Le système antipollution de votre Produit peut être couvert par une garantie séparée répondant aux exigences de l'agence américaine de défense de l'environnement (EPA) et/ou de la direction californienne des ressources atmosphériques (CARB). Les limitations d'heures susmentionnées ne s'appliquent pas à la garantie du système antipollution. Reportez-vous à la Déclaration de garantie de conformité à la réglementation antipollution fournie avec votre produit ou figurant dans la documentation du constructeur du moteur.

Pays autres que les États-Unis et le Canada

Pour les produits Toro exportés des États-Unis ou du Canada, demandez à votre distributeur (concessionnaire) Toro la police de garantie applicable dans votre pays, région ou état. Si, pour une raison quelconque, vous n'êtes pas satisfait des services de votre distributeur, ou si vous avez du mal à vous procurer des renseignements sur la garantie, contactez un centre de réparation Toro agréé.



Count on it.