Form No. 3475-697 Rev B

TORO®

Count on it.

Manuale dell'operatore

Unità di taglio DPA con rullo da 12,7 cm EdgeSeries™ da 8 e 11 lame radiali o 11 lame in avanti

Trattorino Reelmaster® serie 5010

Nº del modello 03621—Nº di serie 405370001 e superiori
Nº del modello 03623—Nº di serie 405370001 e superiori
Nº del modello 03624—Nº di serie 400000000 e superiori

Registrate il vostro prodotto presso www.Toro.com.
Traduzione dell'originale (IT)

CE UK CA

3475-697

Questo prodotto è conforme a tutte le direttive europee pertinenti. Per maggiori dettagli, consultate la Dichiarazione di incorporazione sul retro di questa pubblicazione.

Introduzione

Lo scopo di questo apparato di taglio è quello di tagliare l'erba di campi da golf, parchi, campi sportivi e aree verdi commerciali ben tenuti. L'utilizzo di questo prodotto per scopi non conformi alle funzioni per cui è stato concepito può essere pericoloso per voi e gli astanti.

Leggete attentamente il presente manuale al fine di utilizzare e mantenere correttamente il prodotto ed evitare infortuni e danni. Siete responsabili dell'utilizzo del prodotto in maniera corretta e sicura.

Visitate il sito www.Toro.com per ottenere materiali di formazione sulla sicurezza e il funzionamento dei prodotti, informazioni sugli accessori, assistenza nella localizzazione di un rivenditore o per registrare il vostro prodotto.

Per assistenza, ricambi originali Toro o ulteriori informazioni, rivolgetevi a un Distributore Toro autorizzato o ad un Centro Assistenza Toro ed abbiate sempre a portata di mano il numero del modello ed il numero di serie del prodotto. La Figura 1 indica la posizione del numero del modello e del numero di serie sul prodotto. Scrivete i numeri negli spazi previsti.

Importante: **Con il vostro dispositivo mobile, potete scansionare il codice QR sulla targhetta del numero di serie (se in dotazione) per accedere a informazioni su garanzia, ricambi e altre informazioni sui prodotti.**

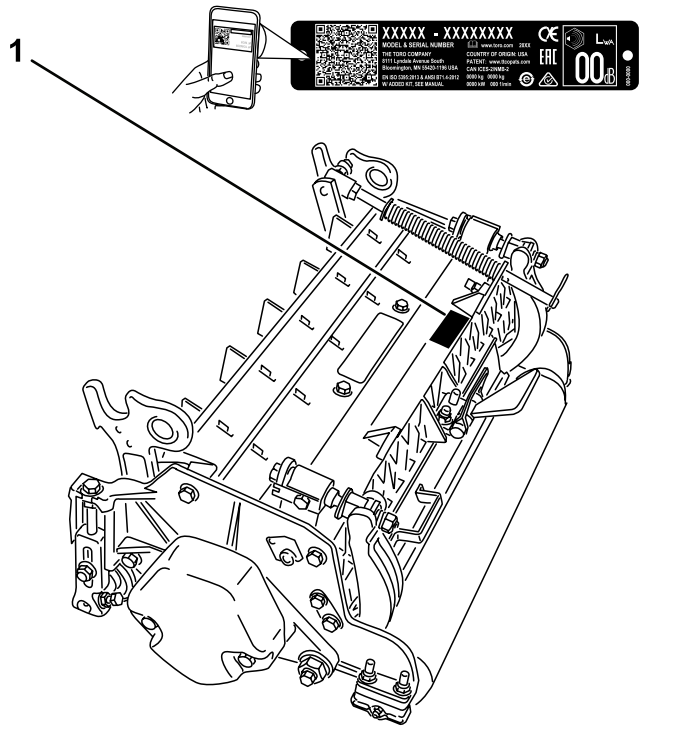


Figura 1

1. Posizione del modello e del numero di serie

Nº del modello _____

Nº di serie _____

Questo manuale identifica pericoli potenziali e riporta messaggi di sicurezza evidenziati dal simbolo di avviso di sicurezza (Figura 2) che segnala un pericolo che può causare lesioni personali gravi o fatali se non osserverete le precauzioni consigliate.



g000502

Figura 2

Simbolo di avviso di sicurezza

Per evidenziare le informazioni vengono utilizzate due parole. **Importante**: indica informazioni meccaniche di particolare importanza; **Nota**: evidenzia informazioni generali di particolare rilevanza.

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

Contattateci a www.Toro.com.
Stampato negli USA
Tutti i diritti sono riservati

Indice

Sicurezza 3
Requisiti generali di sicurezza 3
Sicurezza dell'unità di taglio 4
Sicurezza delle lame 4
Adesivi di sicurezza e informativi 4
Preparazione 5
1 Montaggio del raccordo d'ingrassaggio del cilindro 5
2 Regolazione dell'apparato di taglio 6
3 Montaggio dei motori dei cilindri 6
Quadro generale del prodotto 7
Specifiche 7
Attrezzi/accessori 7
Funzionamento 7
Regolazione dell'apparato di taglio 7
Regolazione dell'altezza di taglio 12
Tabelle di selezione altezza di taglio e controlama 13
Termini della tabella altezza di taglio 15
Manutenzione 16
Supporto dell'apparato di taglio 16
Lubrificazione degli apparati di taglio 16
Specifiche della controlama 16
Specifiche del cilindro 21
Revisione dei regolatori a due punti HD (DPA). 23
Manutenzione del rullo 25

Sicurezza

Requisiti generali di sicurezza

Questo prodotto è in grado di amputare mani e piedi. Rispettate sempre tutte le norme di sicurezza per evitare gravi lesioni personali.

- Leggete e comprendete il contenuto di questo *Manuale dell'operatore* prima di avviare la macchina.
- Prestate la massima attenzione mentre utilizzate la macchina. Non svolgete nessuna attività che vi possa distrarre; in caso contrario potrebbero verificarsi infortuni o danni.
- Non infilate le mani o i piedi accanto alle parti in movimento della macchina.
- Non utilizzate la macchina senza che tutti gli schermi e gli altri dispositivi di protezione siano montati e funzionanti.
- Restate lontani dalle aperture di scarico.
- Tenete lontani le persone presenti e i bambini dall'area di lavoro. Non consentite mai che l'uso della macchina a ragazzi e bambini.
- Prima di abbandonare la posizione dell'operatore, effettuate le seguenti operazioni:
  - Parcheggiate la macchina su terreno pianeggiante.
  - Abbassate l'apparato (o apparati) di taglio.
  - Disinnestate le trasmissioni.
  - Inserite il freno di stazionamento (se in dotazione).
  - Spegnete il motore e togliete la chiave.
  - Attendete che tutte le parti in movimento si arrestino.

L'errato utilizzo o l'errata manutenzione di questa macchina può causare infortuni. Per ridurre il rischio di incidenti, rispettate le seguenti norme di sicurezza e fate sempre attenzione al simbolo di allarme⚠ che riporta l'indicazione di Attenzione, Avvertenza o Pericolo – norme di sicurezza personali. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare infortuni o la morte.

Sicurezza dell'unità di taglio

- L'apparato di taglio è una macchina completa solo quando installato su un trattorino. Leggete attentamente il *Manuale dell'operatore* del trattorino per le informazioni complete sull'utilizzo sicuro della macchina.
- Arrestate la macchina, togliete la chiave (se in dotazione) e attendete che tutte le parti in movimento si arrestino prima di ispezionare l'attrezzo dopo avere urtato un oggetto o in caso di vibrazioni anomale della macchina. Eseguite tutte le necessarie riparazioni prima di riprendere l'attività.
- Mantenete tutte le parti in buone condizioni operative e tutti i componenti ben serrati. Sostituite tutti gli adesivi consumati o danneggiati.
- Utilizzate solo accessori, attrezzi e ricambi approvati da Toro.

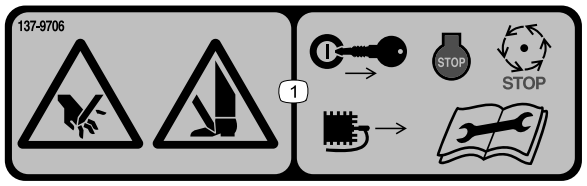
Sicurezza delle lame

Le lame consumate o danneggiate possono spezzarsi e scagliare frammenti verso di voi o gli astanti, causando gravi ferite o anche la morte.

- Controllate la lama ad intervalli regolari, per accertare che non sia consumata o danneggiata.
- Prestate la massima attenzione quando controllate le lame. Durante gli interventi di manutenzione, avvolgete le lame o indossate guanti adatti allo scopo, prestando molta attenzione. Sostituite o affilate solo le lame; non raddrizzatele né saldatele.
- Su macchine multilama, ricordate che la rotazione di 1 lama può provocare la rotazione anche di altre lame.

Adesivi di sicurezza e informativi

Gli adesivi di sicurezza e quelli con le istruzioni sono chiaramente visibili e sono affissi accanto a zone particolarmente pericolose. Sostituite eventuali adesivi danneggiati o mancanti.



decal137-9706

137-9706

1. Pericolo di tagliarsi mani e piedi – spegnete il motore, togliete la chiave o scollegate la candela, attendete che si arrestino tutte le parti in movimento e leggete il *Manuale dell'operatore* prima di eseguire la manutenzione.

Preparazione

Parti sciolte

Verificate che sia stata spedita tutta la componentistica, facendo riferimento alla seguente tabella.

Procedura	Descrizione	Qté	Uso
1	Raccordo d'ingrassaggio diritto	1	Montaggio del raccordo d'ingrassaggio del cilindro.
2	Non occorrono parti	–	Regolazione dell'apparato di taglio
3	O-ring Bulloni senza dado (possono essere forniti montati)	1 2	Montaggio dei motori dei cilindri.

Strumenti e parti aggiuntive

Descrizione	Qté	Uso
Manuale dell'operatore	1	Revisione del materiale e conservazione in un luogo appropriato.
Catalogo di ricambi (non incluso) – fate riferimento alla cartolina allegata per informazioni su come ricevere il Catalogo di ricambi	–	

Nota: Stabilite i lati sinistro e destro della macchina rispetto alla normale posizione di guida.

1

Montaggio del raccordo d'ingrassaggio del cilindro

Parti necessarie per questa operazione:

1	Raccordo d'ingrassaggio diritto

Procedura

Montate il raccordo di ingrassaggio sul lato del motore dei cilindri dell'elemento di taglio. Fate riferimento alla Figura 3 per determinare la posizione dei motori dei cilindri sulla base della posizione dell'apparato di taglio sulla macchina.

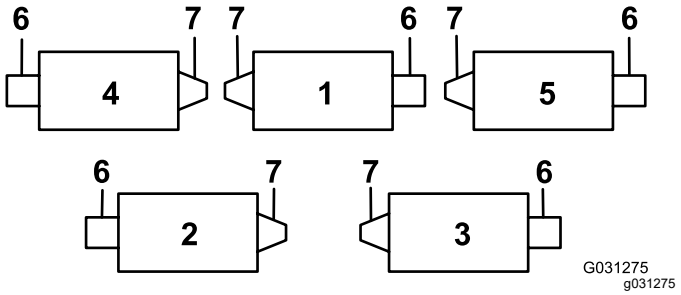


Figura 3

1. Apparato di taglio 1
2. Apparato di taglio 2
3. Apparato di taglio 3
4. Apparato di taglio 4
5. Apparato di taglio 5
6. Motore del cilindro
7. Zavorra o altro accessorio (venduto separatamente)

1. Togliete ed eliminate la vite di fermo sulla piastra laterale del motore dei cilindri (Figura 4).

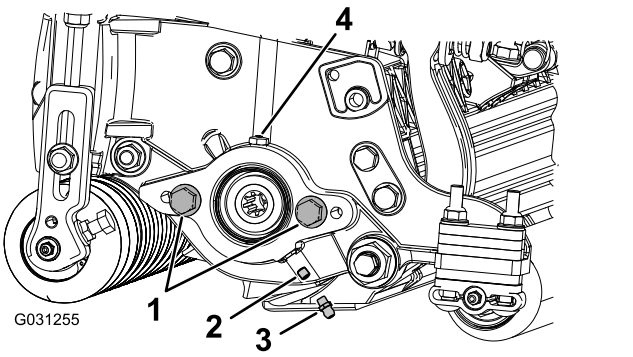


Figura 4

1. Bullone senza dado (2)
2. Vite di fermo
3. Raccordo d'ingrassaggio
4. Spurgo del grasso

2. Montate il raccordo d’ingrassaggio diritto (Figura 4).

   Nota: Il raccordo di ingrassaggio serve per la lubrificazione delle scanalature del motore del cilindro.

2

Regolazione dell’apparato di taglio

Non occorrono parti

Procedura

1. Regolate la controlama rispetto al cilindro.
2. Regolate il rullo posteriore in base ai vostri requisiti dell'altezza di taglio.
3. Impostate l'altezza di taglio.
4. Se necessario, regolate il deflettore posteriore.
5. Una volta montati tutti gli apparati di taglio sul trattorino e una volta operativi, regolate le molle di compensazione del tappeto erboso.

Fate riferimento a Funzionamento (pagina 7) per le istruzioni complete per l'esecuzione di queste regolazioni.

3

Montaggio dei motori dei cilindri

Parti necessarie per questa operazione:

1	O-ring
2	Bulloni senza dado (possono essere forniti montati)

Procedura

Importante: **Prima di montare i motori dei cilindri, ottenete e montate i contrappesi o altri accessori sul lato opposto degli apparati di taglio rispetto ai motori dei cilindri, come descritto nelle istruzioni fornite con i contrappesi o gli accessori.**

1. Montate gli apparati di taglio sul trattorino; fate riferimento al *Manuale dell'operatore* del trattorino per le istruzioni.
2. Se non sono presenti bulloni senza dado sulla piastra laterale del motore dei cilindri, montateli (Figura 4).
3. Montate l'o-ring sul motore dei cilindri (Figura 5).

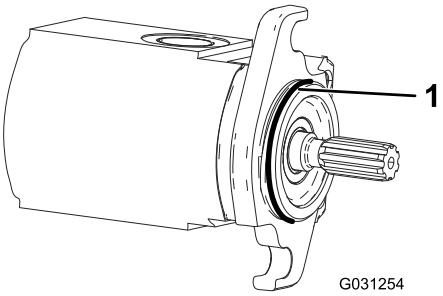


Figura 5

1. O-ring

4. Montate il motore dei cilindri e fissatelo con i bulloni senza dado.
5. Ingrassate la piastra laterale fino a quando il grasso in eccesso non fuoriesce dallo spurgo del grasso (Figura 4).

Quadro generale del prodotto

Specifiche

Numero di modello	Peso
03621	51 kg
03623	52 kg
03624	52 kg

Attrezzi/accessori

Per ottimizzare e ampliare le applicazioni della macchina, è disponibile una gamma di attrezzi e accessori approvati da Toro per l'uso con la macchina. Richiedete la lista degli attrezzi ed accessori approvati ad un Centro Assistenza Toro o ad un Distributore autorizzati, oppure visitate www.Toro.com

Per garantire prestazioni ottimali e mantenere sempre la macchina in conformità alle norme di sicurezza, utilizzate esclusivamente ricambi e accessori originali Toro. Ricambi e accessori di altri produttori potrebbero risultare pericolosi e il loro impiego potrebbe far decadere la garanzia del prodotto.

Funzionamento

Fate riferimento al *Manuale dell'operatore* del trattorino per le istruzioni di funzionamento dettagliate. Prima di utilizzare l'apparato di taglio ogni giorno, regolate la controlama; fate riferimento a Regolazione della controlama rispetto al cilindro (pagina 9). Verificate la qualità di taglio tagliando una striscia di prova prima di utilizzare l'apparato di taglio, in modo da garantire che il taglio finale sia corretto.

Regolazione dell'apparato di taglio

Regolazione del deflettore posteriore

Nella maggior parte delle condizioni, potete ottenere la migliore dispersione dello sfalcio quando il deflettore posteriore è chiuso (scarico frontale). In caso di condizioni impegnative o di bagnato, potete aprire il deflettore posteriore.

Per aprire il deflettore posteriore (Figura 6), allentate il bullone che fissa il deflettore alla piastra laterale sinistra, ruotate il deflettore in posizione di apertura e serrate nuovamente il bullone.

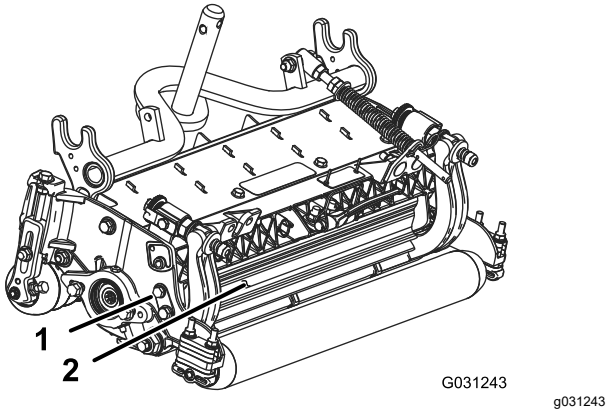


Figura 6

1. Bullone
2. Deflettore posteriore

Regolazione del contatto controlama/cilindro

Regolazione quotidiana della controlama

Il sistema di regolazione controlama/cilindro a doppia manopola incorporato in questo apparato di taglio semplifica la procedura di regolazione necessaria per garantire prestazioni di taglio ottimali. La regolazione di precisione possibile mediante il design a doppia manopola/barra di appoggio

offre il controllo necessario per fornire un'azione di autoaffilatura continua, mantenendo così i taglienti affilati, garantendo un taglio di buona qualità e riducendo notevolmente l'esigenza delle operazioni di lappatura di routine.

Prima dell'uso ogni giorno, o in base alle necessità, controllate ogni apparato di taglio per verificare il corretto contatto controlama/cilindro. **Effettuate questa procedura anche quando la qualità del taglio è accettabile.**

1. Abbassate gli apparati di taglio su una superficie rigida, spegnete il motore e togliete la chiave di accensione.
2. Ruotate lentamente il cilindro in direzione contraria e verificate il contatto cilindro/controlama.
   - Se non risulta evidente nessun contatto, regolate la controlama come segue:
     A. Ruotate le viti di regolazione della barra di appoggio in senso orario (Figura 7), uno scatto alla volta, fino ad avvertire e a udire un leggero contatto.

        Nota: Le viti di regolazione della barra di appoggio sono dotate di denti di arresto che corrispondono a uno spostamento della controlama di 0,018 mm per ogni posizione indicizzata. Fate riferimento a Regolazione della controlama rispetto al cilindro (pagina 9).

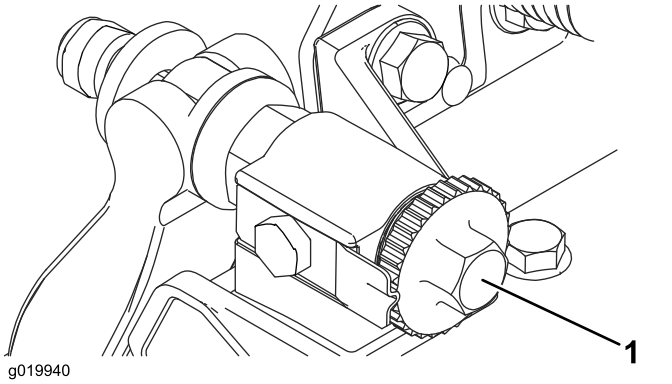


Figura 7

1. Vite di regolazione della barra di appoggio

     B. Inserite una lunga striscia di carta di verifica del taglio (n. cat. Toro 125-5610) tra il cilindro e la controlama, perpendicolarmente alla controlama (Figura 8), poi ruotate **lentamente** il cilindro in avanti: dovrebbe tagliare la carta; in caso contrario, ripetete i passaggi A e B finché ciò non avviene.

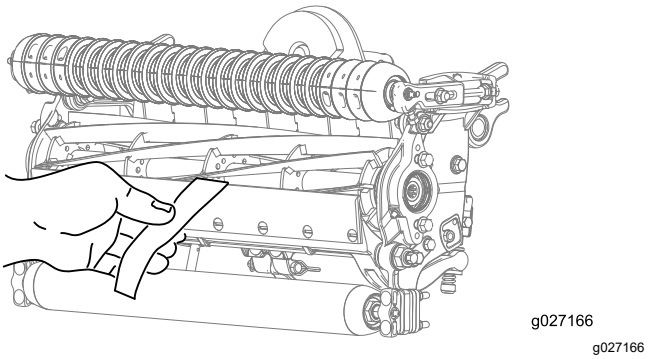


Figura 8

   - Se risulta evidente una resistenza del cilindro/un contatto eccessivo, lappate, rettificate la parte anteriore della controlama o affilate la controlama e/o il cilindro per ottenere il livello di affilatura necessario per un taglio di precisione (Fate riferimento al *manuale Toro per l'affilatura del cilindro e delle macchine a taglio rotativo*, Modulo N. 09168SL).

Importante: **É sempre preferibile un leggero contatto. Se non si mantiene un contatto leggero, i bordi della controlama/del cilindro non si auto-affilano a sufficienza e si smussano dopo un certo periodo di funzionamento. Se mantenete un contatto eccessivo, si accelererà l'usura della controlama/del cilindro, che causerà un'usura irregolare compromettendo la qualità del taglio.**

Nota: Dopo un funzionamento prolungato, alla fine si formerà una cresta ad entrambe le estremità della controlama. Per garantire un funzionamento regolare, arrotondate o limate questi incavi per portarli a filo con il tagliente della controlama.

Nota: Col tempo, sarà necessario affilare l'imbocco (Figura 9), in quanto è stato progettato per durare solo il 40% della vita della controlama.

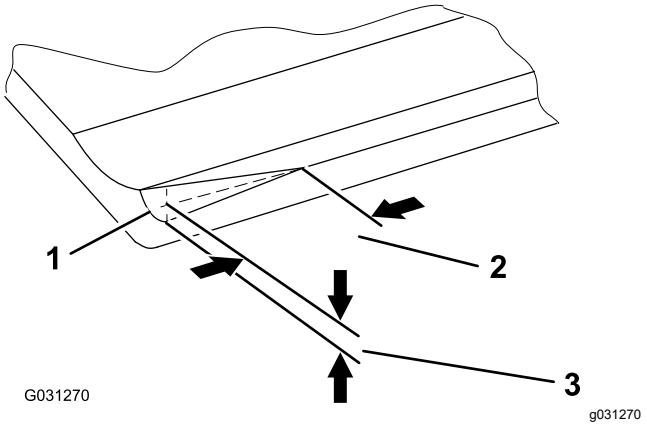


Figura 9

1. Imbocco sull'estremità destra della controlama
2. 6,4 mm
3. 1,5 mm

Nota: L'imbocco non deve essere eccessivamente grande per non causare la formazione di ciuffi d'erba.

Regolazione della controlama rispetto al cilindro

Utilizzate questa procedura durante la configurazione iniziale dell'apparato di taglio dopo la raschiatura, la lappatura o lo smontaggio del cilindro. Non si tratta di una regolazione quotidiana.

- Dopo la lappatura dell'apparato di taglio o l'affilatura della controlama e/o del cilindro, può essere necessario tosare con l'apparato di taglio per qualche minuto, quindi eseguire la procedura di regolazione della controlama sul cilindro.
- Potreste dover eseguire regolazioni supplementari se il tappeto erboso è estremamente folto o se l'altezza di taglio è molto bassa.

1. Collocate l'apparato di taglio su una superficie piana e orizzontale.
2. Girate in senso antiorario le viti di regolazione della barra di appoggio per accertarvi che la barra di appoggio non tocchi il cilindro (Figura 10).

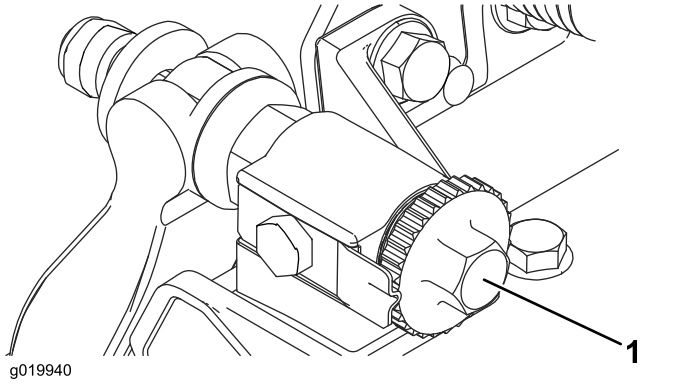


Figura 10

1. Vite di regolazione della barra di appoggio

3. Inclinate l'unità di taglio per esporre la controlama e il cilindro.

   Importante: **Accertate che i dadi sull'estremità posteriore delle viti di regolazione della barra di appoggio non poggino sulla superficie operativa; utilizzate il cavalletto (Figura 11).**

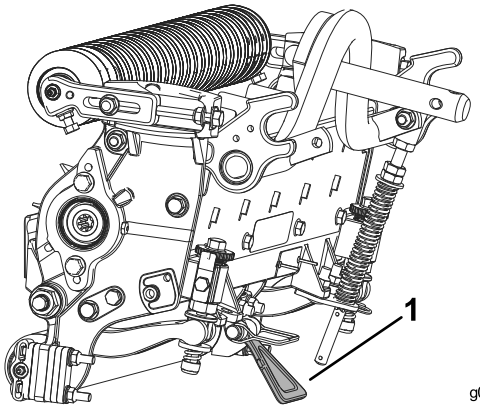


Figura 11

1. Cavalletto

4. Ruotate il cilindro in modo tale che 1 delle lame intersechi la controlama circa 25 mm all'interno dall'estremità della controlama stessa sul lato destro dell'apparato di taglio.

   Nota: Posizionate un segno identificativo sulla lama per facilitare le successive regolazioni.

5. Ponete un segno identificativo sulla lama nel punto in cui interseca il bordo della controlama.

   Nota: Ciò facilita le successive regolazioni.

6. Inserite lo spessore da 0,05 mm (n. cat. 140-5531) tra la lama del cilindro segnata e la controlama nel punto in cui la lama interseca la controlama.
7. Ruotate la vite di regolazione destra della barra di appoggio in senso orario fino a quando non

sentite una **lieve** pressione sullo spessore, quindi allentate la vite di regolazione della barra di appoggio di 2 scatti e togliete lo spessore.

Nota: Poiché la regolazione di un lato dell'apparato di taglio influisce sull'altro, i due scatti forniranno il gioco per la regolazione dell'altro lato.

Nota: Iniziando con uno spazio ampio, ambo i lati saranno inizialmente tirati più vicino alternando il serraggio sul lato destro e sinistro.

8. Ruotate **lentamente** il cilindro in modo tale che la lama controllata sul lato destro intersechi la controlama circa 25 mm all'interno dall'estremità della controlama sul lato sinistro dell'apparato di taglio.
9. Ruotate la vite di regolazione sinistra della barra di appoggio in senso orario in modo che lo spessore scorra attraverso il cilindro fino allo spazio della barra di appoggio con una lieve resistenza.
10. Tornate al lato destro e regolate come necessario in modo da avere una lieve resistenza sullo spessore tra la lama stessa e la controlama.
11. Ripetete le fasi 9 e 10 in modo che lo spessore scorra attraverso entrambi gli spazi con una lieve resistenza, sebbene uno scatto su ambo i lati impedisca il passaggio dello spessore stesso su ambo i lati.

    Nota: Ora la controlama è parallela al cilindro.
12. Da questa posizione (cioè 1 scatto verso l'interno e lo spessore che non passa) ruotate le viti di regolazione della barra di appoggio in senso orario di 1 scatto ciascuna.

    Nota: A ogni scatto la controlama si sposta di 0,018 mm. **Non stringete eccessivamente le viti di regolazione.**
13. Inserite una lunga striscia di carta di verifica del taglio (n. cat. Toro 125-5610) tra il cilindro e la controlama, perpendicolarmente alla controlama (Figura 8), poi ruotate **lentamente** il cilindro in avanti: dovrebbe tagliare la carta; in caso contrario, ruotate ciascun bullone di regolazione della barra di appoggio in senso orario di uno scatto e ripetete questo passaggio finché la carta non viene tagliata.

    Nota: Se risulta evidente una resistenza del cilindro/un contatto eccessivo, lappate, rettificate la parte anteriore della controlama o affilate la controlama e/o il cilindro per ottenere il livello di affilatura necessario per un taglio di precisione (Fate riferimento al *manuale Toro per l'affilatura del cilindro e delle macchine a taglio rotativo*, Modulo N. 09168SL).

Regolazione del rullo posteriore

1. Regolate le staffe del rullo posteriore (Figura 12) in base all'altezza di taglio desiderata posizionando il numero di distanziali necessari sotto la flangia di montaggio della piastra laterale (Figura 12) conformemente a Tabelle di selezione altezza di taglio e controlama (pagina 13).

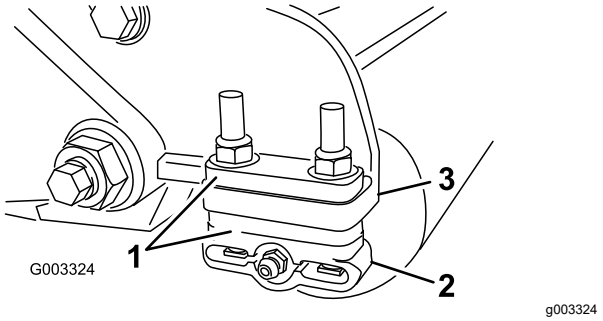
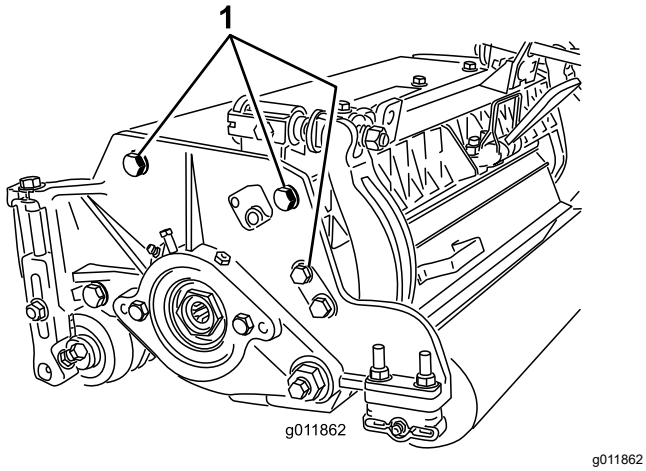


Figura 12

1. Distanziale
2. Staffa del rullo
3. Flangia di montaggio della piastra laterale

2. Sollevate la parte posteriore dell'apparato di taglio e collocate un ceppo sotto la controlama.
3. Rimuovete i 2 dadi che fissano ogni staffa del rullo e ogni distanziale a ciascuna flangia di montaggio della piastra laterale.
4. Abbassate il rullo e le viti dalle flange di montaggio e i distanziali della piastra laterale.
5. Collocate i distanziali sulle viti delle staffe del rullo.
6. Fissate la staffa del rullo e i distanziali sul lato inferiore delle flange di montaggio delle piastre laterali con i dadi precedentemente rimossi.
7. Verificate che il contatto tra la controlama e il cilindro sia corretto. Inclinate il tosaerba per esporre i rulli anteriore e posteriore e la controlama.

   Nota: La posizione del rullo posteriore rispetto al cilindro è controllata dalle tolleranze di fabbricazione dei componenti assemblati; pertanto, il parallelismo non è necessario. Un livello di regolazione minimo è possibile regolando l'apparato di taglio su un piano di riscontro e allentando i bulloni senza dado di montaggio della piastra laterale (Figura 13). Regolate e serrate i bulloni senza dado a una coppia compresa tra 37 e 45 N·m.



g011862

Figura 13

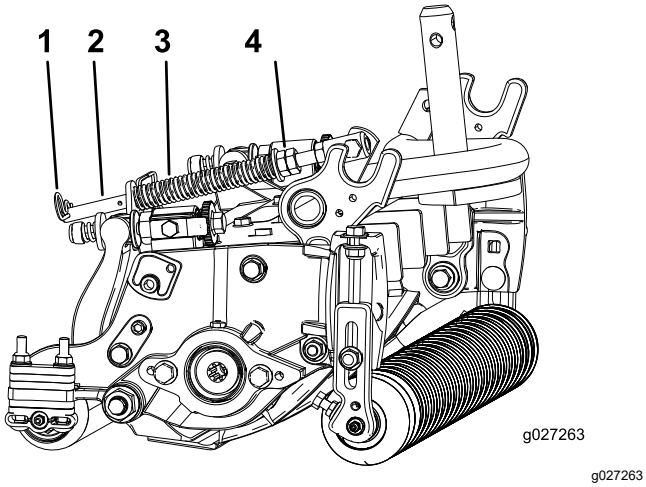
1. Bulloni senza dado di montaggio della piastra laterale

Regolazione dell'impostazione di compensazione del manto erboso

La molla di compensazione del manto erboso trasferisce inoltre il peso dal rullo anteriore a quello posteriore. per contribuire a ridurre l'ondulazione del manto erboso, detta anche fluttuazione o bobbing.

Importante: **Per eseguire la messa a punto della molla, lasciate l'apparato di taglio montato sul trattorino, in posizione di marcia avanti e abbassato a terra.**

1. Verificate che la coppiglia sia montata nel foro posteriore dell'asta della molla (Figura 14).



g027263

Figura 14

1. Coppiglia
2. Asta della molla
3. Molla di compensazione del manto erboso
4. Dadi a testa esagonale

2. Serrate i dadi esagonali sul lato anteriore dell'asta della molla, finché la lunghezza compressa della molla non è di 12,7 cm; fate riferimento a Figura 14.

Nota: Per lavorare su terreno accidentato riducete la lunghezza della molla di 1,3 cm. Le ondulazioni del terreno saranno seguite leggermente meno fedelmente.

Nota: Modificate l'impostazione per la compensazione del tappeto erboso in caso di variazione alle impostazioni dell'altezza di taglio o dell'aggressività del taglio.

Regolazione dell'altezza di taglio

Nota: Per altezze di taglio superiori a 2.54 cm, montate il kit altezze di taglio superiori.

1. Allentate i dadi di bloccaggio che fissano le staffe dell'altezza di taglio sulle piastre laterali dell'apparato di taglio (Figura 15).

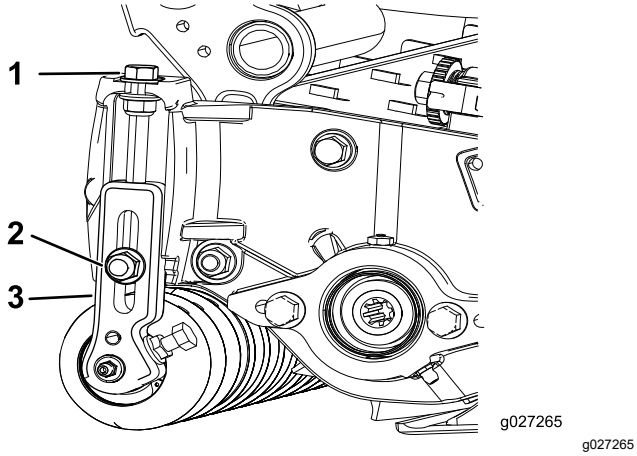


Figura 15

1. Bullone di regolazione
2. Dado di bloccaggio
3. Staffa dell'altezza di taglio

2. Allentate il dado sulla barra di misura (Figura 16) e posizionate il bullone di regolazione all'altezza di taglio opportuna.

   Nota: La distanza tra la base della testa del bullone e la superficie della barra è l'altezza di taglio.

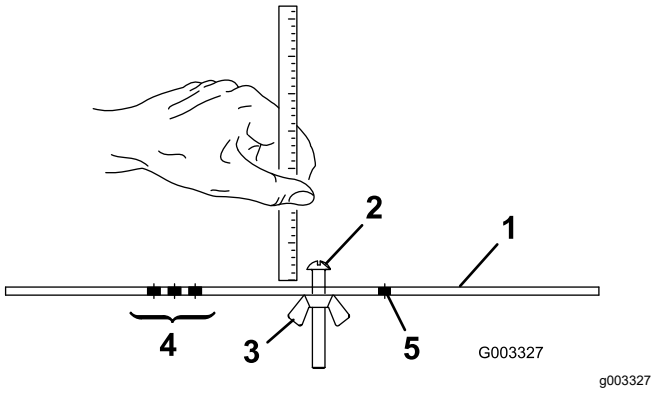
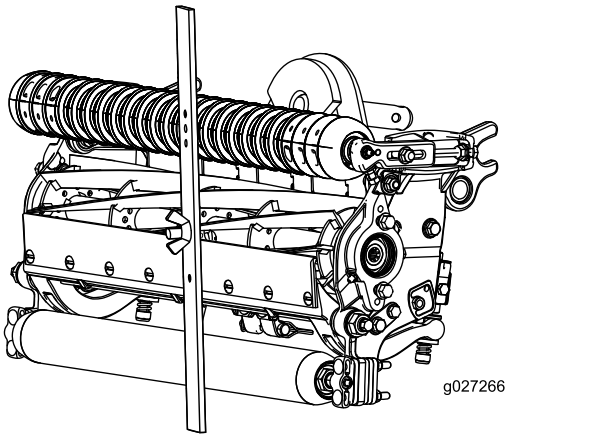


Figura 16

1. Barra di riferimento
2. Vite di regolazione dell'altezza
3. Dado
4. Fori di messa a punto dell'altezza di taglio del groomer
5. Foro di riserva

3. Agganciate la testa del bullone sul tagliente della controlama e appoggiate l'estremità posteriore della barra sul rullo posteriore (Figura 17).
4. Ruotate il bullone di regolazione finché il rullo anteriore non toccherà la barra di riferimento (Figura 17). Regolate entrambe le estremità del rullo finché l'intero rullo non è parallelo alla controlama.



g027266

Figura 17

Importante: **Una volta impostati correttamente, i rulli posteriore e anteriore verranno a contatto con la barra di riferimento e il bullone sarà comodamente inserito contro la controlama. Questa operazione garantirà un'altezza di taglio identica a entrambe le estremità della controlama.**

5. Serrate i dadi per mantenere la regolazione.

   Nota: Non serrate eccessivamente i dadi. Serrate solo quanto basta a eliminare il gioco dalla rondella.

Tabelle di selezione altezza di taglio e controlama

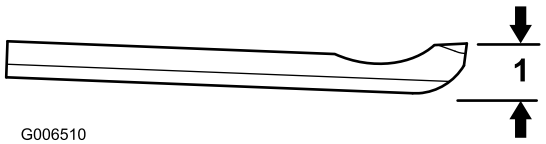
Tabella altezza di taglio				
Regolazione altezza di taglio	**Aggressività del taglio**	**N. di distanziali posteriori**	**N. di anelli della catena**	**Con kit grooming installati****
6,4 mm	Minore Normale Maggiore	0 0 1	3+ 3+ 3	Sì Sì -
9,5 mm	Minore Normale Maggiore	0 1 2	4 3 3	Sì Sì -
1,27 cm	Minore Normale Maggiore	0 1 2	4 3+ 3	Sì Sì Sì
1,56 cm	Minore Normale Maggiore	1 2 3	4 3 3	Sì Sì -
1,91 cm	Minore Normale Maggiore	2 3 4	3+ 3 3	Sì Sì -
2,22 cm	Minore Normale Maggiore	2 3 4	4 3 3	Sì Sì -
2,54 cm	Minore Normale Maggiore	3 4 5	3+ 3 3	Sì Sì -
2,86 cm	Minore Normale Maggiore	4 5 6	4 3 3	- - -
3,18 cm	Minore Normale Maggiore	4 5 6	4 3 3	- - -
3,49 cm	Minore Normale Maggiore	4 5 6	4 3 3	- - -
3,81 cm	Minore Normale Maggiore	5 6 7	3+ 3 3	- - -

+ Indica che la staffa a U, sul braccio di sollevamento, è posizionata nel foro inferiore (Figura 20).
* Deve essere installato il kit per altezze di taglio superiori (N. cat. 137-0890). La staffa per l'altezza di taglio anteriore deve essere posizionata nel foro superiore della piastra laterale.
** Sì indica che questa combinazione di altezza di taglio e distanziali può essere utilizzata con i kit grooming.

Utilizzate la seguente tabella per determinare quale controlama è più indicata all'altezza di taglio desiderata.

Tabella di selezione controlama/altezza di taglio			
Controlama	**N. cat.**	**Altezza tagliente controlama**	**Altezza di taglio**
Torneo (opzionale)	147-1257	4,3 mm	3,8–9,5 mm
Altezza di taglio bassa (modello 03624)	147-1244	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Altezza di taglio ridotta EdgeMax® (Modello 03623)	137-6093	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Superiore range di altezza di taglio bassa (Optional)	147-1243	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Superiore range di altezza di taglio bassa EdgeMax® (Optional)	119-4280	5,6 mm	6,4–12,7 mm
EdgeMax® (Modello 03621)	137-6094	6,9 mm	9,5–38,1 mm *
Standard (Optional)	147-1245	6,9 mm	9,5–38,1 mm *
Servizio pesante (Optional)	147-1246	9,3 mm	12,7–38,1 mm

*I tipi d'erba per stagione calda richiedono la controlama con altezza di taglio ridotta per 12,7 mm e inferiore.



g006510

Figura 18

1. Altezza tagliente controlama

Termini della tabella altezza di taglio

Regolazione dell'altezza di taglio

Corrisponde all'altezza di taglio desiderata.

Altezza di taglio regolata al banco

L'altezza di taglio regolata al banco è l'altezza in cui il bordo superiore della controlama è impostato sopra una superficie piana a contatto con la parte inferiore del rullo anteriore e del rullo posteriore.

Altezza di taglio effettiva

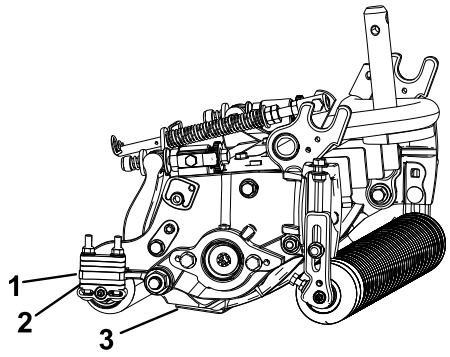
È l'altezza alla quale l'erba è stata effettivamente tagliata. Per una data altezza di taglio regolata al banco, l'altezza di taglio effettiva varia a seconda del tipo di erba, periodo dell'anno, tappeto erboso e condizioni del terreno. La configurazione dell'apparato di taglio (aggressività del taglio, rulli, controlame, accessori montati, impostazioni di compensazione del tappeto erboso, ecc.) condiziona anche l'altezza di taglio effettiva. Verificate regolarmente l'altezza di taglio utilizzando il Turf Evaluator (Modello 04399) per determinare l'altezza di taglio regolata al banco desiderata.

Aggressività del taglio

L'aggressività del taglio ha un notevole impatto sulle prestazioni dell'apparato di taglio. L'aggressività del taglio si riferisce all'angolazione della controlama rispetto al terreno (Figura 19).

La migliore configurazione dell'apparato di taglio dipende dalle condizioni del vostro tappeto erboso e dai risultati desiderati. L'esperienza derivante dall'uso dell'apparato di taglio sul prato erboso consentirà di determinare la regolazione ottimale da utilizzare. L'aggressività del taglio può essere regolata a seconda della stagione in modo da essere conforme alle varie condizioni del prato erboso.

In generale, le regolazioni meno aggressive-normali sono più appropriate ai tipi d'erba per stagione calda (Bermuda, Paspalum, Zoysia) mentre i tipi d'erba per stagione fredda (Bent, Bluegrass, Rye) possono richiedere regolazioni normali-più aggressive. Le regolazioni più aggressive tagliano una maggiore quantità d'erba consentendo al cilindro rotante di trattenere più erba sulla controlama.



g550954

Figura 19

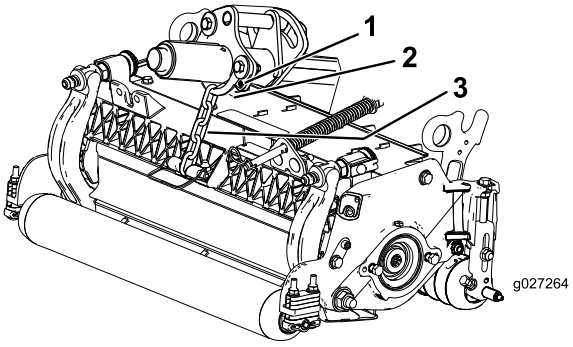
1. Flangia di montaggio della piastra laterale
2. Distanziali posteriori
3. Aggressività del taglio

Distanziali posteriori

Il numero di distanziali posteriori determina l'aggressività del taglio per l'apparato di taglio. Per una determinata altezza di taglio, l'aggiunta di distanziali sotto la flangia di montaggio della piastra laterale aumenta l'aggressività dell'apparato di taglio. Tutti gli apparati di taglio su una determinata macchina devono essere regolati sulla stessa aggressività di taglio (Numero di distanziali posteriori, n. cat. Toro 119-0626); in caso contrario l'aspetto dell'erba dopo il taglio potrebbe essere compromesso (Figura 18).

Anelli della catena

Il punto in cui è fissata la catena del braccio di sollevamento determina l'angolo primitivo del rullo posteriore (Figura 20).



g027264

Figura 20

1. Foro inferiore
2. Staffa a U
3. Catena di sollevamento

Grooming

Regolazioni dell'altezza di taglio raccomandate quando sull'apparato di taglio è installato un kit grooming.

Manutenzione

Supporto dell'apparato di taglio

Quando occorre inclinare l’elemento di taglio per accedere alla controlama o al cilindro, sostenete la parte posteriore dell’elemento con il cavalletto (in dotazione con il trattore) in modo che i dadi sul retro delle viti di regolazione della barra di appoggio non poggino sul piano di lavoro (Figura 21).

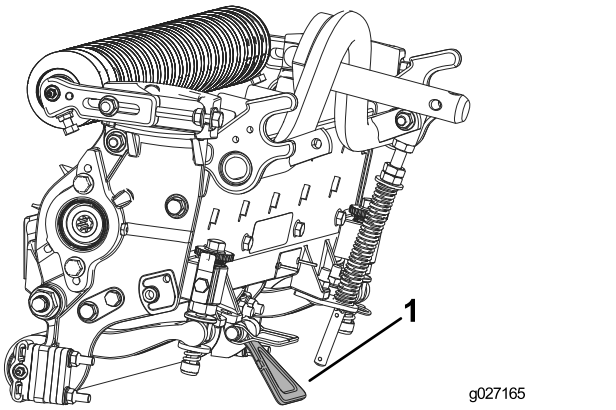


Figura 21

1. Cavalletto

Lubrificazione degli apparati di taglio

Lubrificate i 5 raccordi d'ingrassaggio su ogni apparato di taglio (Figura 22) utilizzando grasso al litio n. 2.

Sono presenti 2 punti di lubrificazione sul rullo anteriore, 2 sul rullo posteriore e 1 sulla scanalatura del motore dei cilindri.

Nota: La lubrificazione degli apparati di taglio subito dopo il lavaggio contribuisce ad eliminare l’acqua dai cuscinetti e ad aumentarne la vita utile.

1. Con uno straccio pulito passare ciascun raccordo di ingrassaggio.
2. Applicate il grasso fino a quando non esce grasso pulito dalle guarnizioni dei rulli e dalla valvola di sfogo dei cuscinetti.
3. Eliminate il grasso in eccesso con uno straccio.

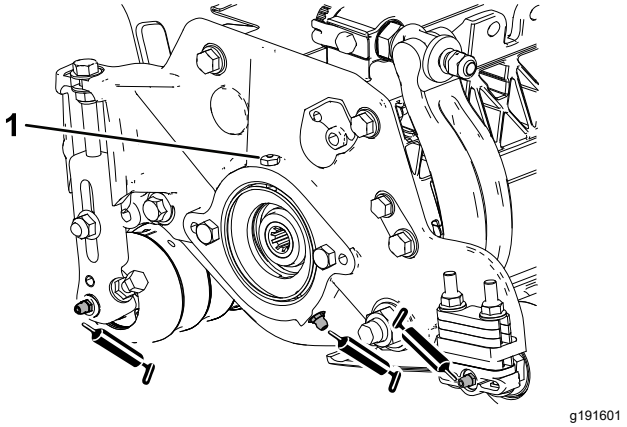


Figura 22

Raccordi di ingrassaggio sul lato del motore dei cilindri

1. Valvola di sfogo

Specifiche della controlama

Manutenzione della controlama

Rimozione del gruppo della barra di appoggio/controlama

1. Ruotate le viti di regolazione della barra di appoggio in senso antiorario per allontanare la controlama dal cilindro (Figura 23).

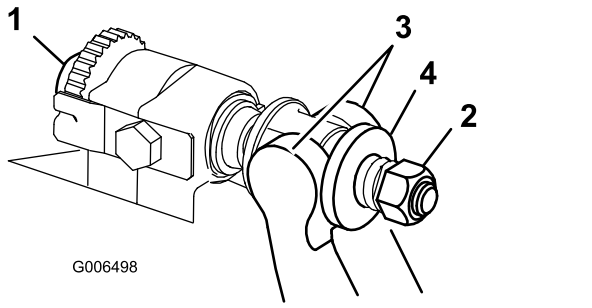


Figura 23

1. Vite di regolazione della barra di appoggio
2. Dado di tensione della molla
3. Barra di appoggio
4. Rondella

2. Allentate il dado di tensione della molla finché la rondella non sarà più in tensione contro la barra di appoggio (Figura 23).
3. Su ciascun lato della macchina, allentate il dado di bloccaggio che fissa il bullone della barra di appoggio (Figura 24).

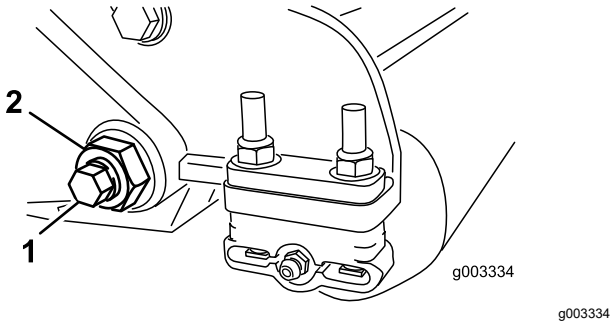


Figura 24

1. Bullone barra di appoggio
2. Dado di bloccaggio

4. Togliete ciascun bullone della barra di appoggio consentendo alla barra di appoggio di essere tirata verso il basso e rimossa dall'apparato di taglio (Figura 24).

   Considerate 2 rondelle in nylon e 1 in acciaio su ciascun lato della barra di appoggio (Figura 25).

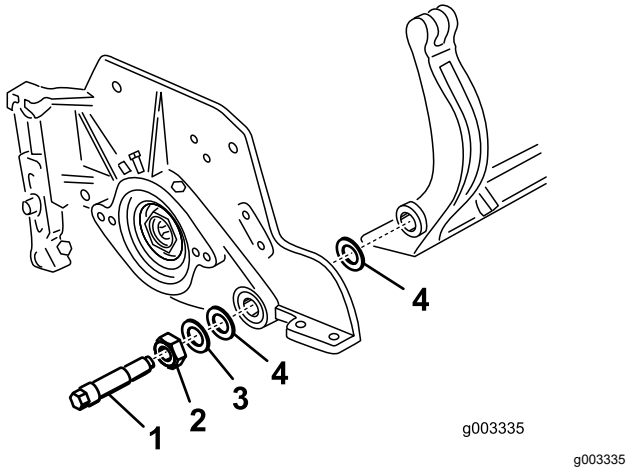


Figura 25

1. Bullone barra di appoggio
2. Dado di bloccaggio della barra di appoggio
3. Rondella in acciaio
4. Rondella in nylon

5. Rimuovete la controlama dalla barra di appoggio rimuovendo tutte le viti che la fissano. Utilizzate una chiave a cricchetto con l'utensile per viti da controlama (n. cat. TOR510880).

   Nota: Potete utilizzare un avvitatore a impulsi meccanico o pneumatico per allentare le viti della controlama.

   Nota: Smaltite la controlama e le viti.

Montaggio della nuova controlama

1. Selezionate una nuova controlama in base alle Tabelle di selezione altezza di taglio e controlama (pagina 13).
2. Eliminate ruggine, incrostazioni e corrosione dalla superficie della barra di appoggio e applicate un sottile strato d'olio.

   Importante: **Non rimuovete materiale di colata dalla barra di appoggio. La barra di appoggio è concava nel mezzo per progettazione; non rettificatela.**
3. Pulite le filettature della barra di appoggio.
4. Applicate del composto antigrippaggio sulle viti della controlama e montate la controlama sulla barra di appoggio.

   Importante: **Utilizzate solo viti per controlama nuove.**

   Nota: La quantità di viti dipende dalla barra di appoggio.

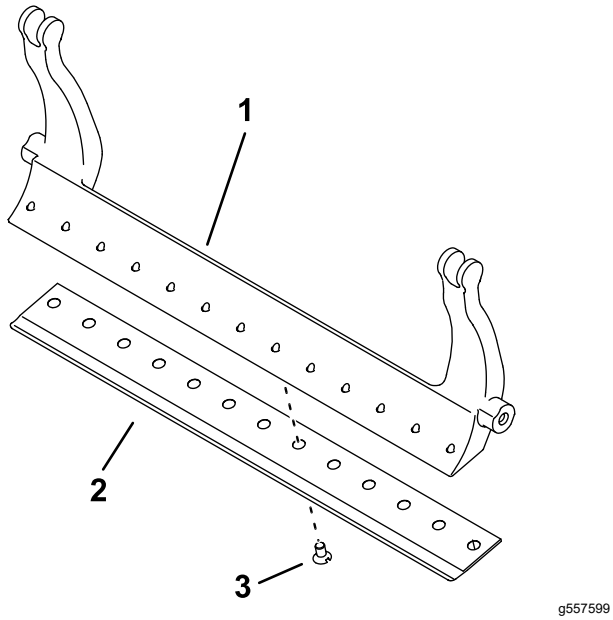


Figura 26

È illustrata una barra di appoggio con 13 viti

1. Barra di appoggio
2. Controlama
3. Vite

5. Serrate le 2 viti esterne a 1 N·m.
6. Partendo dal centro della controlama, serrate le viti a 29,8 +/- 1 N·m.

   Importante: **Non serrate le viti della controlama utilizzando un avvitatore a impulsi meccanico o pneumatico.**

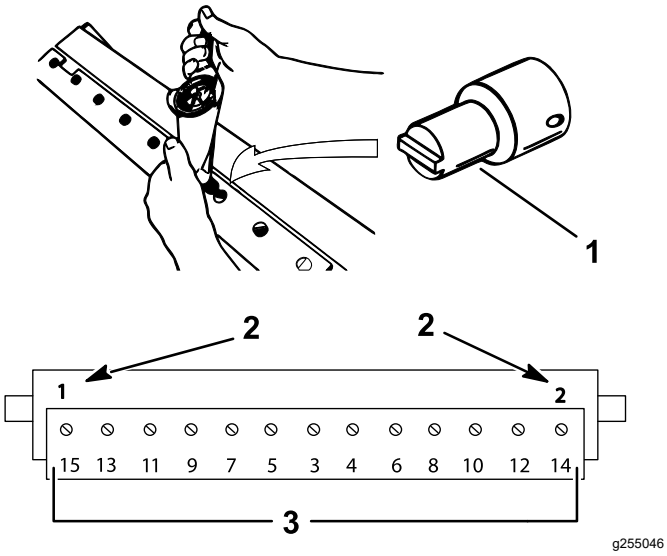


Figura 27

1. Utensile per viti da controlama (n. cat. TOR510880)
2. Montate prima queste e serratele a 1 N·m.
3. Serrate a 29,8 +/- 1 N·m.

7. Affilate la nuova controlama; fate riferimento a Tabella dei limiti di servizio della controlama (pagina 19).

Tabella dei limiti di servizio della controlama

I limiti di servizio della controlama sono elencati nella tabella riportata di seguito.

Importante: **L'uso dell'apparato di taglio con la controlama al di sotto del limite di servizio può comportare un aspetto dopo il taglio di scarsa qualità e ridurre l'integrità strutturale della controlama in caso di urti.**

Tabella dei limiti di servizio della controlama				
Controlama	**N. cat.**	**Altezza tagliente controlama**	**Limite di servizio***	**Angoli di affilatura** Angoli superiore/anteriore
Torneo (opzionale)	147-1257	4,3 mm	3,4 mm	5/5°
Altezza di taglio bassa (modello 03624)	147-1244	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
Altezza di taglio ridotta EdgeMax® (Modello 03623)	137-6093	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
Superiore range di altezza di taglio bassa (Optional)	147-1243	5,6 mm	4,8 mm	10/10°
Superiore range di altezza di taglio bassa EdgeMax® (Optional)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10°
EdgeMax® (Modello 03621)	137-6094	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Standard (Optional)	147-1245	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Servizio pesante (Optional)	147-1246	9,3 mm	4,8 mm	10/5°

Angoli di affilatura superiore e anteriore raccomandati della controlama (Figura 28)

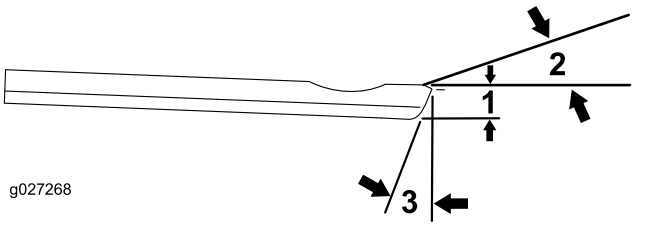


Figura 28

1. Limite di servizio controlama*
2. Angolo di affilatura superiore
3. Angolo di affilatura anteriore

Nota: Tutte le misure relative al limite di assistenza della controlama vengono prese dall'estremità inferiore della controlama (Figura 29)

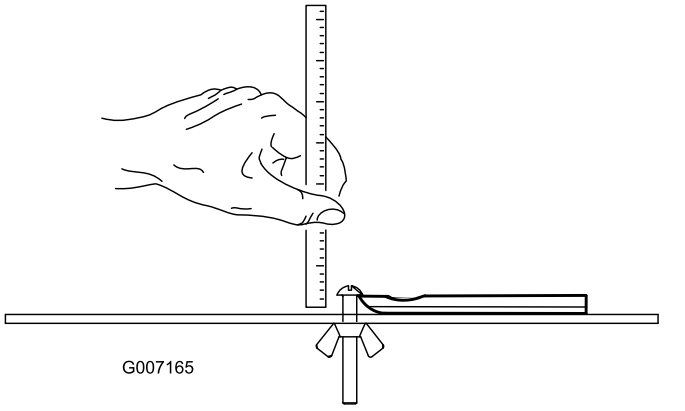


Figura 29

Verifica dell'angolo di affilatura superiore

L'angolo che utilizzate per affilare le vostre controlame è molto importante.

Utilizzate il goniometro (n. cat. Toro 131-6828) e il relativo supporto (n. cat. Toro 131-6829) per verificare l'angolo prodotto dalla vostra mola e poi rettificatelo in caso di eventuali imprecisioni.

1. Posizionate il goniometro sul lato inferiore della controlama, come illustrato nella Figura 30.

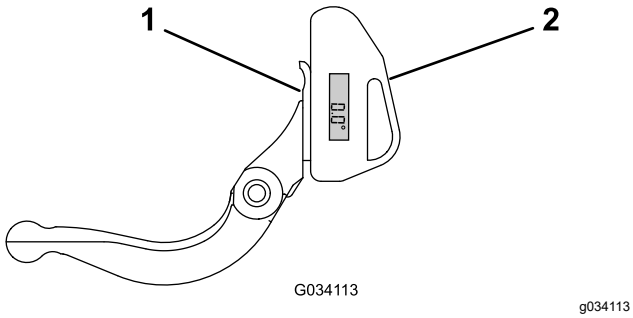


Figura 30

1. Controlama (verticale)
2. Goniometro

2. Premete il pulsante Alt Zero sul goniometro.
3. Posizionate il supporto del goniometro sul bordo della controlama, in modo che il bordo del magnete corrisponda a quello della controlama (Figura 31).

   Nota: Durante questa fase il display digitale deve essere visibile dallo stesso lato della fase 1.

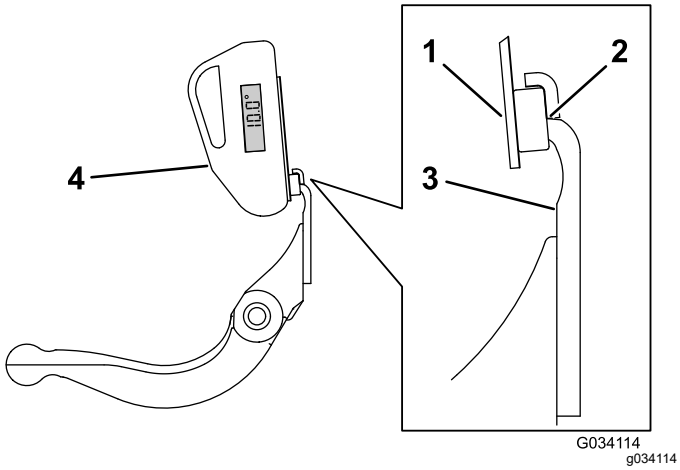


Figura 31

1. Supporto del goniometro
2. Bordo del magnete corrispondente al bordo della controlama
3. Controlama
4. Goniometro

4. Posizionate il goniometro sul supporto, come illustrato nella Figura 31.

   Nota: Questo è l'angolo prodotto dalla vostra mola e non dovrebbe superare di oltre 2° l'angolo di affilatura superiore raccomandato.

Montaggio del gruppo della barra di appoggio/controlama

1. Montate il gruppo della barra di appoggio/controlama, posizionando gli attacchi di montaggio tra la rondella e la vite di regolazione della barra di appoggio.

   Importante: **Centrate i regolatori DPA tra gli attacchi della barra di appoggio come illustrato nella Figura 32.**

   Se i regolatori DPA vengono montati a contatto con gli attacchi della barra di appoggio, ciò potrebbe influenzare negativamente il contatto tra la controlama e il rullo.

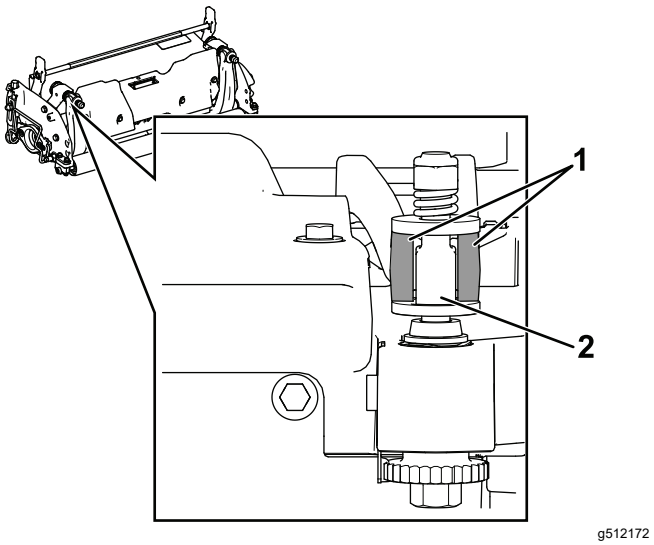


Figura 32

1. Attacchi della barra di appoggio
2. Regolatore DPA

2. Fissate la barra di appoggio su ciascuna piastra laterale mediante gli appositi bulloni (dadi sui bulloni) e 3 rondelle (6 in tutto).
3. Collocate una rondella in nylon su ciascun lato della flangia di estremità della piastra laterale. Posizionate una rondella in acciaio all'esterno di ciascuna rondella in nylon (Figura 25).
4. Serrate i bulloni della barra di appoggio a un valore compreso tra 37 e 45 N·m.
5. Serrate lentamente i dadi di bloccaggio della barra di appoggio fino a eliminare il gioco di estremità dalle rondelle in acciaio, ma in modo che sia possibile ruotarli manualmente.

   Importante: **Non serrate eccessivamente i dadi di bloccaggio o devierete le piastre laterali.**

   Nota: La rondella in nylon tra la barra di appoggio e la piastra laterale presenterà un piccolo spazio.
6. Serrate il dado di tensione della molla finché la molla non si schiaccia, quindi allentate di 1/2 giro (Figura 33).

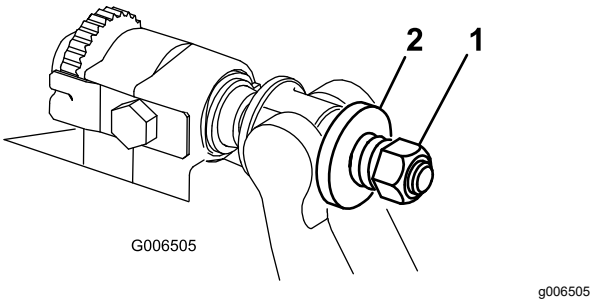


Figura 33

1. Dado di tensione della molla
2. Molla

Specifiche del cilindro

Rettifica del cilindro

Il nuovo cilindro ha una larghezza a terra di 1,3–1,5 mm e una rettifica di 30°.

Quando la larghezza a terra supera i 3 mm, effettuate quanto segue:

1. Applicate una rettifica di 30° su tutte le lame del cilindro in modo da ottenere una larghezza a terra di 1,3 mm (Figura 34 e Figura 35).

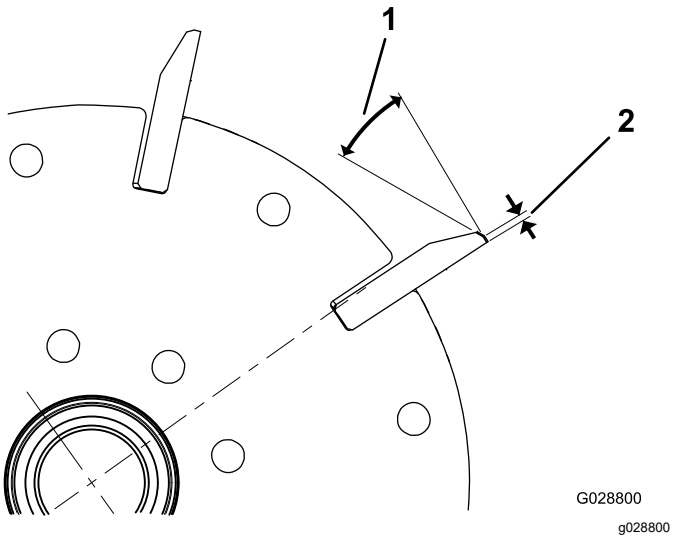


Figura 34

Cilindri radiali

1. 30°
2. 1,3 mm

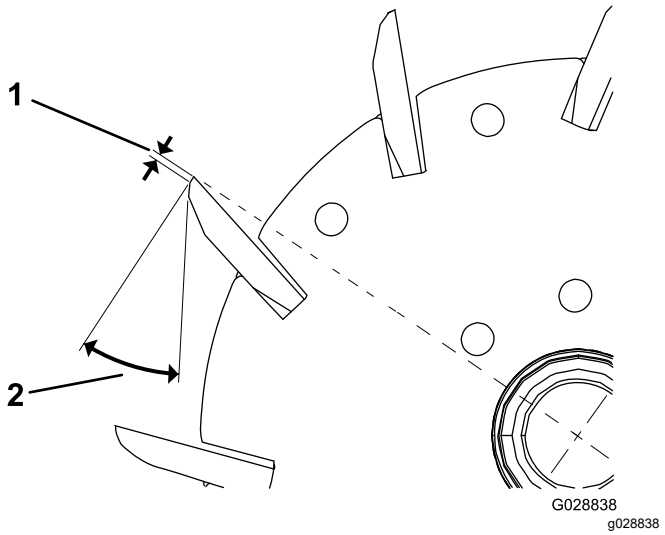


Figura 35

Cilindri inclinati in avanti

1. 1,3 mm
2. 30°

2. Molate per rotazione il cilindro per ottenere una sporgenza dei cilindri di <0,025 mm.

   Nota: Ciò fa sì che la larghezza a terra aumenti leggermente.

   Nota: Per mantenere affilato più a lungo il bordo del cilindro e della controlama – dopo la molatura del cilindro e/o della controlama – ricontrollate il contatto tra cilindro e controlama dopo il taglio di 2 fairway, in quanto si rimuoverà qualsiasi bavatura che possa causare un gioco inadatto tra cilindro e controlama e quindi accelerare l'usura.

3. Con un nastro per la misurazione del diametro, misurate il diametro esterno del cilindro a entrambe le estremità (Figura 36); la differenza del diametro esterno tra le estremità dovrà essere inferiore a 0,250 mm. Se la differenza è maggiore, eseguire la molatura per correggere la differenze.

   Nota: Il nastro di misurazione del diametro esterno è disponibile presso il distributore autorizzato Toro.

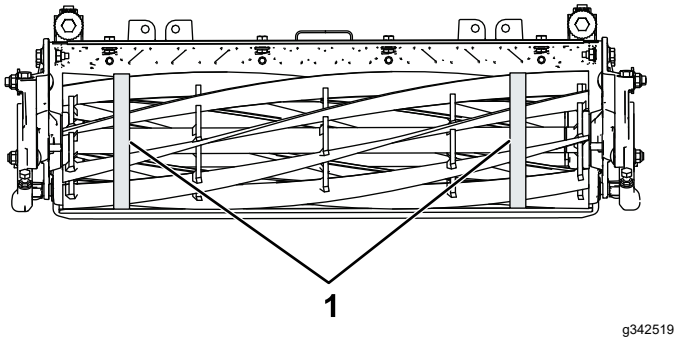


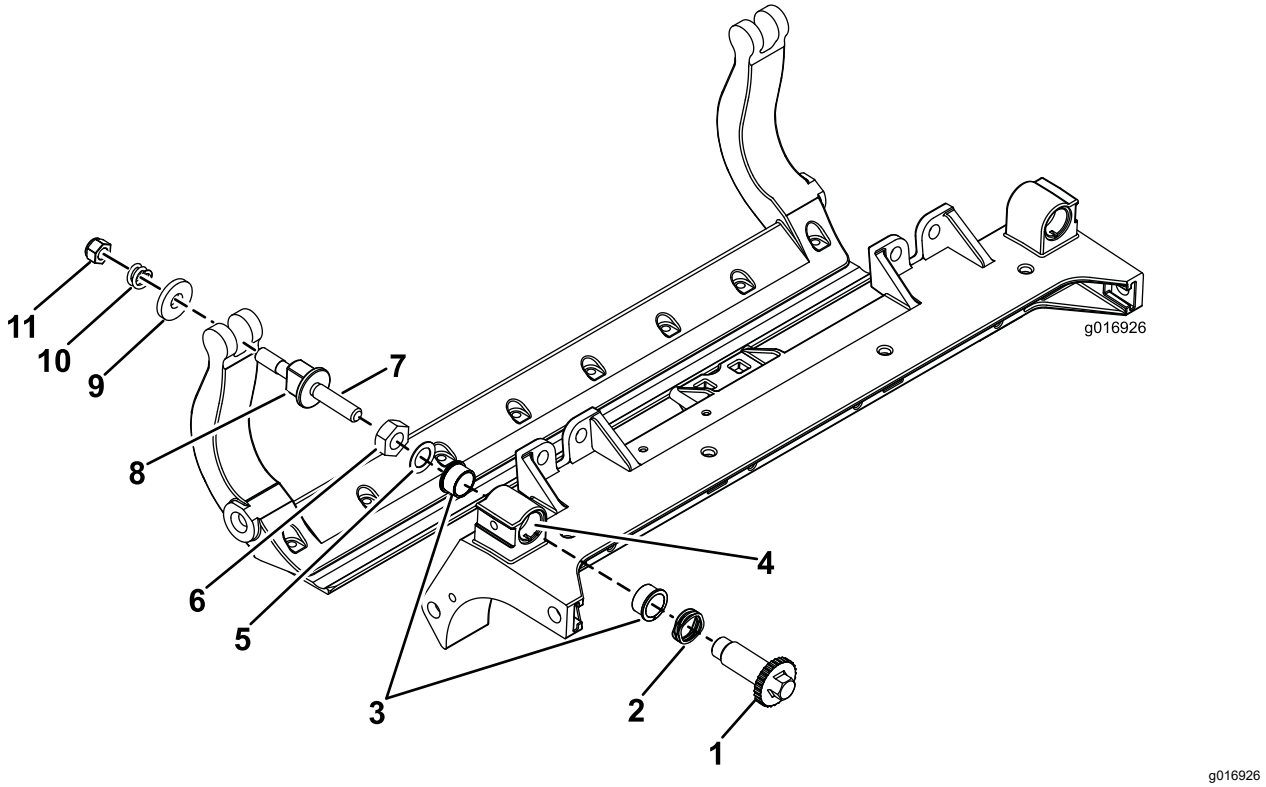
Figura 36

1. Misurate il diametro esterno del cilindro tra i 2 supporti interni più esterni a entrambe le estremità ed eseguite il confronto.

Revisione dei regolatori a due punti HD (DPA).

1. Rimuovete tutti i componenti (fate riferimento alle *Istruzioni per l'installazione* del kit DPA HD e a Figura 37).
2. Applicate del lubrificante antigrippaggio all'interno dell'elemento in cui vanno montate le boccole, sul telaio centrale dell'apparato di taglio (Figura 37).
3. Allineate le chiavette sulle boccole flangiate alle scanalature sul telaio e montate le boccole (Figura 37).
4. Montate una rondella ondulata sull'albero del dispositivo di regolazione e inserite l'albero all'interno delle boccole flangiate sul telaio dell'apparato di taglio (Figura 37).
5. Fissate l'albero del dispositivo di regolazione con una rondella piana e un dado di bloccaggio (Figura 37).
6. Serrate il dado di bloccaggio a un valore compreso tra 20 e 27 N·m.

   Nota: L'albero del dispositivo di regolazione della barra di appoggio è sinistrorso.



g016926

Figura 37

1. Albero del dispositivo di regolazione	4. Applicate qui il composto antigrippaggio.	7. Applicate qui il composto antigrippaggio.	10. Molla di compressione
2. Rondella ondulata	5. Rondella piana	8. Vite di regolazione della barra di appoggio	11. Dado di tensione della molla
3. Boccola flangiata	6. Dado di bloccaggio	9. Rondella rinforzata	

7. Applicate un composto antigrippaggio sui filetti della vite del dispositivo di regolazione della barra di appoggio che si innesta nell'albero del dispositivo di regolazione.
8. Avvitate la vite del dispositivo di regolazione della barra di appoggio nell'albero.
9. Montate, senza serrare, la rondella rinforzata, la molla e il dado di tensione della molla sulla vite del dispositivo di regolazione.
10. Montate la barra di appoggio, posizionando gli attacchi di montaggio tra la rondella e il regolatore della barra di appoggio.
11. Fissate la barra di appoggio su ciascuna piastra laterale mediante gli appositi bulloni (dadi sui bulloni) e 6 rondelle.

    Nota: Collocate una rondella in nylon su ciascun lato della flangia di estremità della piastra laterale.
12. Posizionate una rondella in acciaio all'esterno di ciascuna rondella in nylon (Figura 37).

13. Serrate i bulloni della barra di appoggio a un valore compreso tra 37 e 45 N·m.
14. Serrate i dadi di bloccaggio finché la rondella in acciaio esterna non cesserà di ruotare e il gioco di estremità verrà eliminato, ma non serrate eccessivamente o non deviate le piastre laterali.

    Nota: Le rondelle all'interno possono avere del gioco (Figura 37).
15. Serrate il dado su ciascun gruppo di regolazione della barra di appoggio fino a comprimere completamente la molla di compressione, quindi allentate il dado di 1/2 giro (Figura 37).
16. Ripetete questa operazione sull'altra estremità dell'apparato di taglio.
17. Regolate la controlama rispetto al cilindro; fate riferimento a Regolazione della controlama rispetto al cilindro (pagina 9).

Manutenzione del rullo

Per la manutenzione del rullo sono disponibili un Kit di ricostruzione rullo (n. cat. 114-5430) e un Kit utensili per ricostruzione rullo (n. cat. 115-0803) (Figura 38). Il Kit di ricostruzione rullo include tutti i cuscinetti, i dadi dei cuscinetti, le guarnizioni interne ed esterne necessari per ricostruire un rullo. Il Kit utensili per ricostruzione rullo include tutti gli utensili e le istruzioni d'installazione necessari per ricostruire un rullo con il kit di ricostruzione rullo. Consultate il catalogo ricambi o il vostro distributore Toro autorizzato per ricevere assistenza.

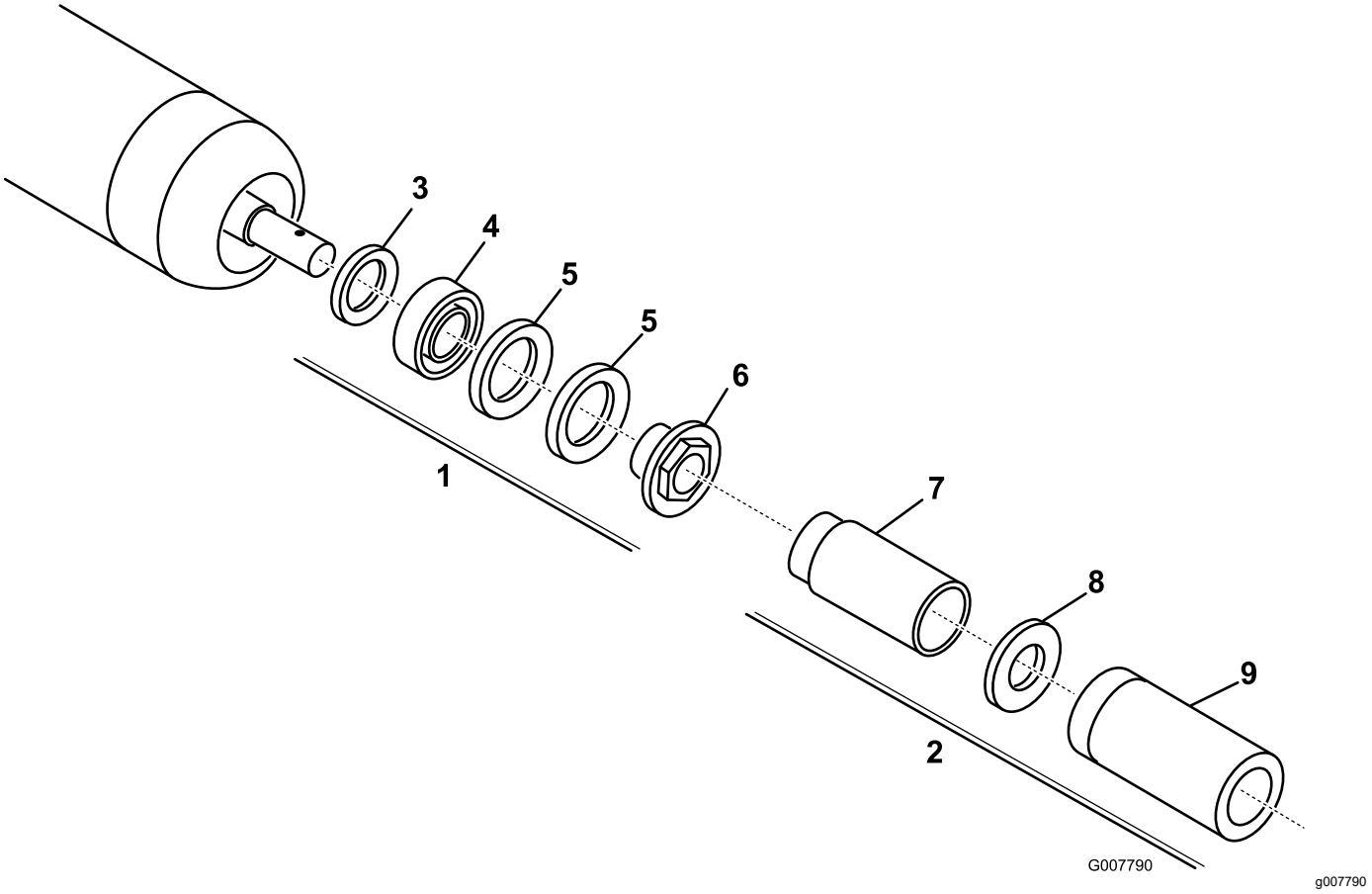


Figura 38

1. Kit di ricostruzione rullo (n. cat. 114-5430)
2. Kit utensili per ricostruzione rullo (n. cat. 115-0803)
3. Guarnizione interna
4. Cuscinetto
5. Guarnizione esterna
6. Dado cuscinetto
7. Utensile per guarnizione interna
8. Rondella
9. Utensile per cuscinetto/guarnizione esterna

Note:

Dichiarazione di incorporazione

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA dichiara che la(e) seguente(i) unità è(sono) conforme(i) alle direttive elencate, se installata(e) in conformità con le istruzioni allegate su determinati modelli Toro come riportato nelle relative Dichiarazioni di Conformità.

Nº del modello	Nº di serie	Descrizione del prodotto	Descrizione fattura	Descrizione generale	Direttiva
03621	405700000 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindri radiali da 12,7 cm EdgeSeries a 8 lame, trattorino Reelmaster serie 5010	22IN 5IN 8-BLD ES (RR) DPA CU (5010-H)	Apparato di taglio	2006/42/CE
03623	405700000 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindri da 12,7 cm inclinati in avanti EdgeSeries a 11 lame, trattorino Reelmaster serie 5010	22IN 5IN 11 BLD ES (FSR) DPA CU (5010-H)	Apparato di taglio	2006/42/CE
03624	400000000 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindri radiali da 12,7 cm EdgeSeries a 11 lame, trattorino Reelmaster serie 5010	22IN 5IN 11 BLD (RR) DPA CU (5010)	Apparato di taglio	2006/42/CE

La relativa documentazione tecnica è stata redatta come previsto nella Parte B dell'Allegato VII di 2006/42/CE.

Ci impegneremo a trasmettere, in risposta alle richieste delle autorità nazionali, le informazioni sul macchinario parzialmente completato. Il metodo di trasmissione sarà elettronico.

La macchina non sarà messa in servizio fino all'integrazione nei modelli Toro omologati, come indicato nella relativa Dichiarazione di conformità e secondo le istruzioni, in virtù delle quali possa essere dichiarata conforme con le relative Direttive.

Certificazione:



Tom Langworthy
Direttore tecnico
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Novembre 3, 2022

Rappresentante autorizzato:

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, USA dichiara che la(e) seguente(i) unità è(sono) conforme(i) alle normative elencate, se installata(e) in conformità con le istruzioni allegate su determinati modelli Toro come riportato nelle relative Dichiarazioni di Conformità.

Nº del modello	Nº di serie	Descrizione del prodotto	Descrizione fattura	Descrizione generale	Direttiva
03621	405700000 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindri radiali da 12,7 cm EdgeSeries a 8 lame, trattorino Reelmaster serie 5010	22IN 5IN 8-BLD ES (RR) DPA CU (5010-H)	Apparato di taglio	S.I. 2008 N. 1597
03623	405700000 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindri da 12,7 cm inclinati in avanti EdgeSeries a 11 lame, trattorino Reelmaster serie 5010	22IN 5IN 11 BLD ES (FSR) DPA CU (5010-H)	Apparato di taglio	S.I. 2008 N. 1597
03624	400000000 e superiori	Apparato di taglio DPA con cilindri radiali da 12,7 cm EdgeSeries a 11 lame, trattorino Reelmaster serie 5010	22IN 5IN 11 BLD (RR) DPA CU (5010)	Apparato di taglio	S.I. 2008 N. 1597

La documentazione tecnica corrispondente è stata compilata come richiesto dal Piano 10 del S.I. 2008 N. 1597.

Ci impegneremo a trasmettere, in risposta alle richieste delle autorità nazionali, le informazioni sul macchinario parzialmente completato. Il metodo di trasmissione sarà elettronico.

La macchina non sarà messa in servizio fino all'integrazione nei modelli Toro omologati, come indicato nella relativa Dichiarazione di conformità e secondo le istruzioni, in virtù delle quali possa essere dichiarata conforme con le relative Normative.

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

Rappresentante autorizzato:

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

Tom Langworthy
Direttore tecnico
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Novembre 3, 2022

La garanzia Toro

Garanzia limitata di due anni o 1500 ore di utilizzo

Condizioni e prodotti coperti

The Toro Company fornisce per il vostro Prodotto Commerciale Toro ("Prodotto") una garanzia che copre eventuali difetti dei materiali o di lavorazione per 2 anni o 1.500 ore di utilizzo* (in base all'evento che si verifica per primo). Questa garanzia si applica a tutti i prodotti, tranne gli arieggiatori (per questi prodotti, fate riferimento alle dichiarazioni di garanzia separate). Nei casi coperti dalla garanzia, provvederemo alla riparazione gratuita del Prodotto, includendo diagnosi, manodopera, parti e trasferimento. La presente garanzia è valida con decorrenza dalla data di consegna del Prodotto all'acquirente iniziale.
* Prodotto dotato di contaore.

Istruzioni per ottenere il servizio in garanzia

Qualora riteneste che esista una condizione prevista dalla garanzia, siete tenuti a segnalarla al Distributore Commerciale dei Prodotti o al Concessionario Commerciale Autorizzato dei Prodotti dal quale avete acquistato il Prodotto. Per informazioni sul nominativo di un Distributore Commerciale dei Prodotti o di un Concessionario Autorizzato e per qualunque chiarimento in merito ai vostri diritti e responsabilità inerenti alla garanzia, potete contattarci a:

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

+1–952–888–8801 o +1–800–952–2740
Email: commercial.warranty@toro.com

Responsabilità del proprietario

Il proprietario del prodotto è responsabile della manutenzione e delle regolazioni necessarie indicate nel *Manuale dell'operatore*. Eventuali riparazioni correlate a problemi determinati dalla mancata esecuzione della manutenzione e delle regolazioni richieste non sono coperte dalla presente garanzia.

Elementi e condizioni non coperti da garanzia

Non tutte le avarie o i guasti che si verificano durante il periodo di garanzia sono causate da difetti dei materiali o di lavorazione. Quanto segue è escluso dalla presente garanzia:

- Avarie del prodotto dovute all'uso di ricambi non originali Toro, al montaggio e all'impiego di parti aggiuntive o all'impiego di accessori e prodotti modificati non di marca Toro.
- Avarie del prodotto dovute alla mancata esecuzione della manutenzione e/o delle regolazioni consigliate.
- Avarie dovute all'utilizzo del prodotto in maniera errata, negligente o incauta.
- Usura di componenti non difettosi. I seguenti sono solo alcuni esempi di parti che si consumano o usurano durante il normale utilizzo del prodotto: pastiglie e guarnizioni dei freni, ferodi della frizione, lame, cilindri, rulli e cuscinetti (sigillati o che possono essere ingrassati), controlame, candele, ruote orientabili e cuscinetti, pneumatici, filtri, cinghie e alcuni componenti di irrigatori, come membrane, ugelli, flussimetri e valvole di ritenuta.
- Avarie causate da influssi esterni, compresi, senza limitazione, condizioni atmosferiche, pratiche di rimessaggio, contaminazione, uso di carburante, refrigeranti, lubrificanti, additivi, fertilizzanti, acqua o sostanze chimiche non approvate.
- Avarie o problemi di prestazioni dovuti all'uso di carburanti (ad es. benzina, diesel o biodiesel) non conformi ai rispettivi standard industriali.
- Rumore, vibrazione, usura e deterioramento normali. L'usura normale dovuta all'uso comprende, senza alcuna limitazione, danni a sedili causati da usura o abrasione, usura di superfici verniciate, usura di adesivi o graffi ai finestrini.

Parti

Le parti previste per la sostituzione nell'ambito della manutenzione sono garantite per il periodo fino al tempo previsto per la sostituzione di tali parti. Le parti sostituite ai sensi della presente garanzia sono coperte per tutta la durata della garanzia del prodotto originale e diventano proprietà di Toro. Toro si riserva il diritto di assumere la decisione finale in merito alla riparazione di parti o gruppi esistenti oppure alla loro sostituzione. Per le riparazioni in garanzia Toro può utilizzare parti rigenerate.

Garanzia sulla batteria agli ioni di litio e deep cycle

Le batterie agli ioni di litio e deep cycle possono erogare un numero totale di kilowattora specifico durante il loro ciclo di vita. Il modo in cui vengono utilizzate, caricate e in cui vengono effettuate le operazioni di manutenzione può prolungare o ridurre la vita totale delle batterie. Mano a mano che le batterie di questo prodotto si consumano, l'autonomia tra gli intervalli di carica si ridurrà lentamente fino a quando la batteria sarà totalmente esaurita. La sostituzione di batterie che risultano inutilizzabili a seguito del normale processo di usura è a carico del proprietario del prodotto. Nota (solo batteria agli ioni di litio): per ulteriori informazioni, fate riferimento alla garanzia della batteria.

Garanzia a vita per l'albero motore (solo modello ProStripe 02657)

L'albero motore ProStripe, dotato di un disco di attrito e di una frizione freno lama a prova di avviamento (gruppo frizione freno lama [BBC] + disco di attrito integrato) originali Toro come attrezzatura originale e utilizzato dall'acquirente originale in conformità con le procedure operative e di manutenzione, è coperto da una garanzia a vita contro la piegatura dell'albero a gomito del motore. Le macchine dotate di rondelle di attrito, unità frizione del freno della lama (BBC) e altri dispositivi simili non sono coperte dalla garanzia a vita per l'albero motore.

La manutenzione è a carico del proprietario.

La messa a punto, la lubrificazione e la pulizia del motore, la sostituzione dei filtri e del refrigerante, e l'esecuzione delle procedure di manutenzione consigliata sono alcuni dei normali servizi richiesti dai prodotti Toro a carico del proprietario.

Condizioni generali

La riparazione da parte di un Distributore o Concessionario autorizzato Toro è l'unico rimedio previsto dalla presente garanzia.

The Toro Company non è responsabile di danni indiretti, incidentali o consequenziali in relazione all'utilizzo dei Prodotti Toro coperti dalla presente garanzia, ivi compresi costi o spese per apparecchiature sostitutive o assistenza per periodi ragionevoli di avaria o di mancato utilizzo in attesa della riparazione ai sensi della presente garanzia. Ad eccezione della garanzia sulle emissioni, citata di seguito, se pertinente, non sono fornite altre garanzie esplicite. Tutte le garanzie implicite di commerciabilità e idoneità all'uso sono limitate alla durata della presente garanzia esplicita.

In alcuni Stati non è consentita l'esclusione di danni incidentali o consequenziali, né limitazioni sulla durata di una garanzia implicita; di conseguenza, le suddette esclusioni e limitazioni potrebbero non essere applicabili nel vostro caso. La presente garanzia concede diritti legali specifici e altri diritti che variano da un paese all'altro.

Nota relativa alla garanzia sulle emissioni

Il Sistema di Controllo delle Emissioni presente sul vostro Prodotto può essere coperto da garanzia a parte, rispondente ai requisiti stabiliti dall'Environmental Protection Agency (EPA) degli Stati Uniti e/o dall'Air Resources Board (CARB) della California. Le limitazioni di cui sopra, in termini di ore, non sono applicabili alla garanzia del sistema di controllo delle emissioni. Fate riferimento alla Dichiarazione di Garanzia sul Controllo delle Emissioni del Motore, fornita insieme al prodotto o contenuta nella documentazione del costruttore del motore.

Paesi diversi da Stati Uniti e Canada.

I clienti acquirenti di prodotti Toro esportati dagli Stati Uniti o dal Canada devono contattare il proprio Distributore (Concessionario) Toro per ottenere le polizze di garanzia per il proprio paese, regione o stato. Se per qualunque motivo non siete soddisfatti del servizio del vostro Distributore o avete difficoltà a ottenere informazioni sulla garanzia, rivolgetevi al Centro assistenza Toro autorizzato di zona.

374-0253 Rev I



Count on it.