



Count on it.

Form No. 3456-856 Rev F

Руководство оператора

Режущий блок DPA EdgeSeries[™] с 7-дюймовым барабаном, имеющим 8 и 11 радиальных или загнутых вперед ножей

Тяговый блок Reelmaster[®] серии 3575 или 5010

Номер модели 03638—Заводской номер 405375467 и до

Номер модели 03639—Заводской номер 405375467 и до

Номер модели 03641—Заводской номер 405375467 и до

Номер модели 03643—Заводской номер 400000000 и до



Данное изделие отвечает требованиям всех соответствующих европейских директив. Дополнительные сведения см. в «Декларации о соответствии компонентов (DOI)» в конце данной публикации.

Введение

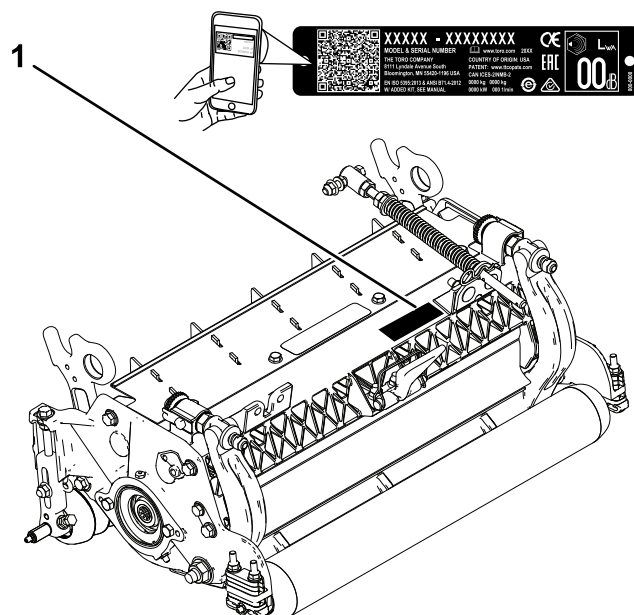
Данный режущий блок предназначен для скашивания травы на ухоженных газонах на полях для гольфа, в парках, на спортивных площадках и коммерческих территориях. Использование этого изделия не по прямому назначению может быть опасным для пользователя и находящихся рядом людей.

Внимательно прочтите данное Руководство, чтобы знать, как правильно использовать и обслуживать машину, не допуская ее повреждения и травмирования персонала. Вы несете ответственность за правильное и безопасное использование машины.

Посетите веб-сайт www.Toro.com для получения информации о технике безопасности при работе с изделием, обучающих материалов по эксплуатации изделия, информации о принадлежностях, а также для получения помощи в поисках дилера или для регистрации вашего изделия.

Для выполнения технического обслуживания, приобретения оригинальных запчастей Toro или получения дополнительной информации обращайтесь в сервисный центр официального дилера или в отдел технического обслуживания компании Toro. Не забудьте при этом указать модель и серийный номер изделия. На [Рисунок 1](#) показано расположение номера модели и серийного номера. Запишите номера в предусмотренном для этого месте.

Внимание: С помощью мобильного устройства вы можете отсканировать QR-код на табличке с серийным номером (при наличии), чтобы получить информацию по гарантии и запчастям, а также другие сведения об изделии.



g277553

Рисунок 1

1. Место номера модели и серийного номера

Номер модели _____

Заводской номер _____

В настоящем руководстве приведены потенциальные опасности и рекомендации по их предотвращению, обозначенные символом ([Рисунок 2](#)), который предупреждает об опасности серьезного травмирования или гибели в случае несоблюдения пользователем рекомендуемых мер безопасности.



g000502

Рисунок 2

Символ предупреждения об опасности

Для выделения информации в данном руководстве используются два слова. **Внимание** — привлекает внимание к специальной информации, относящейся к механической части машины, и **Примечание** — выделяет общую информацию, требующую специального внимания.

Содержание

Техника безопасности	3
Общие правила техники безопасности	3

Техника безопасности

Общие правила техники безопасности

Нарушение правил работы с оборудованием данного типа может привести к травматической ампутации конечностей. Во избежание тяжелых травм следует всегда соблюдать все правила техники безопасности.

- Перед пуском машины необходимо прочесть и понять содержание данного *Руководства оператора*.
- При работе на данной машине следует быть предельно внимательным. Во избежание травмирования людей или повреждения имущества запрещается отвлекаться во время работы.
- Запрещается помещать руки и ноги рядом с движущимися компонентами машины.
- Запрещается эксплуатировать машину без установленных на ней исправных ограждений и других защитных устройств.
- Держитесь на достаточном расстоянии от всех отверстий выброса.
- Запрещается допускать посторонних лиц и детей в рабочую зону. Запрещается допускать детей к эксплуатации машины.
- Прежде чем покинуть рабочее место оператора, выполните следующие действия:
 - Установите машину на ровной поверхности.
 - Опустите режущий блок (блоки).
 - Отключите приводы.
 - Включите стояночный тормоз (при наличии).
 - Выключите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
 - Дождитесь остановки всех движущихся частей.

Нарушение правил эксплуатации или технического обслуживания машины может привести к травме. Чтобы снизить вероятность травмирования, выполняйте правила техники безопасности и всегда обращайте внимание на символы, предупреждающие об опасности (▲ которые имеют следующее значение: «Осторожно!», «Внимание!» или «Опасно!» – указания по обеспечению личной безопасности. Несоблюдение данных инструкций может стать причиной травмы или гибели.

Правила техники безопасности при обращении с режущим блоком	4
Правила техники безопасности при обращении с ножами.....	4
Наклейки с правилами техники безопасности и инструкциями	4
Сборка	5
1 Установка масленки барабана	5
2 Регулировка режущего блока	6
3 Установка двигателей барабанов.....	6
Знакомство с изделием	7
Технические характеристики	7
Навесное оборудование и приспособления.....	7
Эксплуатация	7
Регулировка режущего блока	7
Регулировка высоты скашивания	11
Таблицы выбора высоты скашивания и неподвижного ножа	13
Терминология таблицы высоты скашивания.....	16
Техническое обслуживание	18
Поддержка режущего блока с помощью опоры	18
Смазывание режущих блоков	18
Технические характеристики неподвижных ножей	19
Технические данные барабана	23
Обслуживание HD системы двухточечной регулировки (DPA).....	25
Обслуживание валика	27

Правила техники безопасности при обращении с режущим блоком

- Режущий блок считается укомплектованной машиной, только когда он установлен на тяговом блоке. Внимательно прочтите Руководство оператора для *тягового блока*, в котором содержатся полные инструкции по безопасному использованию данной машины.
- После удара о какой-либо предмет или в случае появления аномальных вибраций в машине следует остановить машину, извлечь ключ (при наличии) и дождаться остановки всех движущихся частей, прежде чем приступать к проверке навесного оборудования. Перед возобновлением работы необходимо устранить все неисправности.
- Следите за исправностью всех компонентов и надлежащей затяжкой крепежа. Заменяйте изношенные или поврежденные наклейки.
- Используйте только принадлежности, навесное оборудование и запчасти, утвержденные компанией Toro.

Правила техники безопасности при обращении с ножами

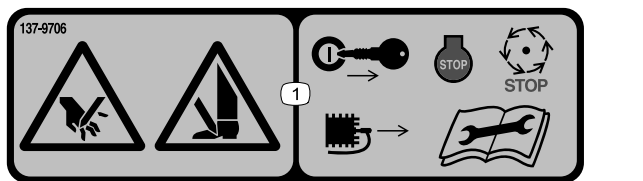
Износ или повреждение ножа может привести к его разрушению. Выброс фрагментов ножа в направлении оператора или находящихся поблизости людей может стать причиной серьезной травмы или гибели.

- Следует периодически проверять ножи на наличие износа или повреждений.
- При проверке ножей будьте внимательны. При техническом обслуживании ножей оберните их ветошью или наденьте перчатки и будьте внимательны. Допускается только замена или заточка ножей; запрещается выпрямлять или сваривать их.
- При использовании газонокосилок с несколькими ножами будьте осторожны, поскольку вращение одного ножа может привести к вращению других ножей.

Наклейки с правилами техники безопасности и инструкциями



Предупреждающие наклейки и инструкции по технике безопасности должны быть хорошо видны оператору и установлены во всех местах потенциальной опасности. При отсутствии или повреждении наклейки следует установить новую наклейку.



137-9706

1. Опасность пореза рук или ног! Перед выполнением технического обслуживания выключите двигатель, извлеките ключ из замка зажигания или отсоедините провод свечи зажигания, дождитесь остановки всех движущихся частей и прочтите *Руководство оператора*.

Сборка

Незакреплённые детали

Используя таблицу, представленную ниже, убедитесь в том, что все детали отгружены

Процедура	Наименование	Количество	Использование
1	Прямая масленка	1	Установите масленку барабана.
2	Детали не требуются	–	Отрегулируйте режущий блок.
3	Уплотнительное кольцо Колпачковые винты (могут поставляться в собранном виде)	1 2	Установите двигатели барабанов.

Информационные материалы и дополнительные детали

Наименование	Количество	Использование
Руководство оператора	1	Изучите руководство и храните его в надёжном месте.
Каталог деталей (не входит в комплект) – смотрите информацию по приобретению Каталога деталей на прилагаемой открытке.	–	

Примечание: Определите левую и правую стороны машины (при взгляде с места оператора).

1

Установка масленки барабана

Детали, требуемые для этой процедуры:

1	Прямая масленка
---	-----------------

Процедура

Установите масленку на режущем блоке со стороны двигателя барабана. Для определения положения двигателей барабанов в зависимости от положения режущего блока на машине см.

[Рисунок 3](#).

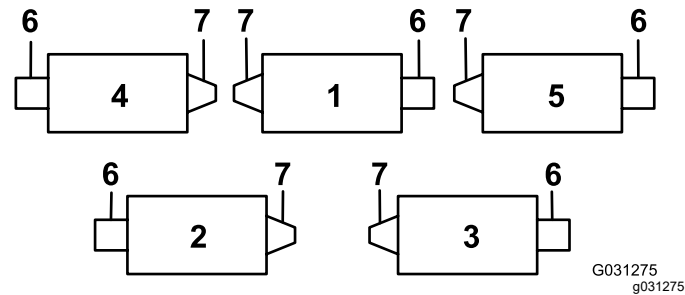


Рисунок 3

1. Режущий блок 1
2. Режущий блок 2
3. Режущий блок 3
4. Режущий блок 4
5. Режущий блок 5
6. Электродвигатель барабана
7. Груз или другая принадлежность (продается отдельно)

1. Выверните и удалите в отходы установочный винт на боковой пластине двигателя барабана ([Рисунок 4](#)).

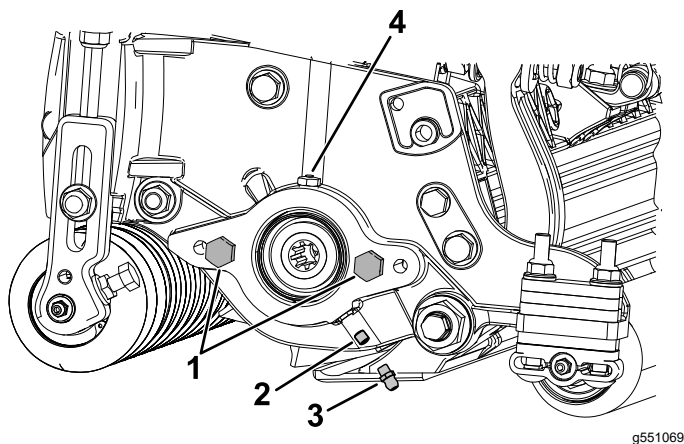


Рисунок 4

g551069

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. Болт с шестигранной головкой (2 шт.) | 3. Масленка |
| 2. Установочный винт | 4. Выпускное отверстие масленки |

- Установите прямую масленку (Рисунок 4).

Примечание: Пресс-масленка предназначена для смазки шлицов двигателя барабана.

3

Установка двигателей барабанов

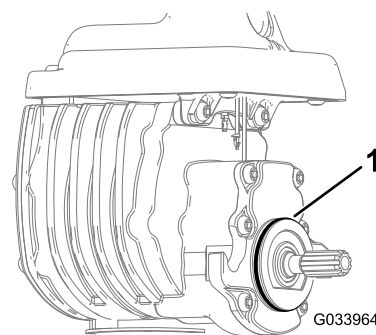
Детали, требуемые для этой процедуры:

1	Уплотнительное кольцо
2	Колпачковые винты (могут поставляться в собранном виде)

Процедура

Внимание: Перед установкой двигателей барабанов приобретите и установите противовесы или другие принадлежности на противоположных сторонах режущих блоков относительно двигателей барабанов, как описано в инструкциях, входящих в комплект поставки грузов или принадлежностей.

- Установите режущие блоки на тяговый блок; см. инструкции в *Руководстве оператора* для тягового блока.
- Если на боковой пластине двигателя барабана нет колпачковых винтов, установите их (Рисунок 4).
- Установите уплотнительное кольцо на двигатель барабана (Рисунок 5).



G033964

g033964

Рисунок 5

- Уплотнительное кольцо
- Установите двигатель барабана и закрепите его колпачковыми винтами.
- Заправляйте консистентной смазкой боковую пластину до тех пор, пока излишки консистентной смазки не выйдут из выпускного отверстия (Рисунок 4).

2

Регулировка режущего блока

Детали не требуются

Процедура

- Регулировка контакта неподвижного ножа и барабана
- Отрегулируйте задний валик в соответствии с нужной вам высотой скашивания.
- Установите высоту скашивания.
- Если необходимо, отрегулируйте задний щиток.
- После того как все режущие блоки были установлены на тяговый блок и находятся в работоспособном состоянии, отрегулируйте пружины компенсации состояния грунта.

Полные указания по выполнению этих регулировок см. в разделе [Эксплуатация \(страница 7\)](#).

Знакомство с изделием

Технические характеристики

Режущий блок	Масса
03638	54 кг
03639	54 кг
03641	55 кг
03643	55 кг

Навесное оборудование и приспособления

Для улучшения и расширения возможностей машины можно использовать ряд утвержденных компанией Toro вспомогательных приспособлений и навесного оборудования. Обратитесь в сервисный центр официального дилера или дистрибьютора или посетите сайт www.Toro.com, на котором приведен список всех утвержденных навесных орудий и вспомогательных приспособлений.

Для поддержания оптимальных рабочих характеристик машины и регулярного прохождения сертификации безопасности всегда приобретайте только оригинальные запасные части и приспособления компании Toro. Использование запасных частей и приспособлений, изготовленных другими производителями, может быть опасным и привести к аннулированию гарантии на изделие.

Эксплуатация

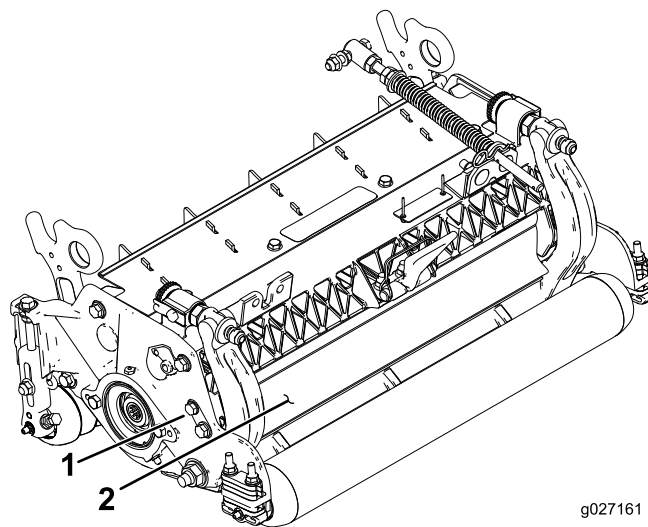
Подробные инструкции по эксплуатации см. в *Руководстве оператора* для тягового блока. Перед ежедневным использованием режущего блока необходимо выполнять регулировку неподвижного ножа; см. [Регулировка контакта барабана с неподвижным ножом \(страница 9\)](#). Проверьте качество среза, произведя скашивание пробной полосы, прежде чем эксплуатировать режущий блок, чтобы убедиться в правильности внешнего вида после скашивания.

Регулировка режущего блока

Регулировка заднего щитка

В большинстве случаев наиболее эффективного разбрасывания измельченной травы можно достичь при закрытом заднем щитке (выброс вперед). В тяжелых или влажных условиях можно открыть задний щиток.

Чтобы открыть задний щиток ([Рисунок 6](#)), ослабьте болт, крепящий щиток к левой боковой пластине, поверните щиток в открытое положение и затяните болт.



g027161

g027161

Рисунок 6

1. Болт

2. Задний щиток

Регулировка контакта неподвижного ножа с барабаном

Ежедневная регулировка неподвижного ножа

Встроенная в режущий блок и оснащенная двумя ручками система регулировки контакта барабана с неподвижным ножом упрощает процедуру регулировки, которую необходимо выполнять для достижения оптимального качества скашивания. Точность регулировки обеспечивается двумя ручками и конструкцией планки неподвижного ножа, которая позволяет контролировать непрерывное самозатачивание. Таким образом, режущие кромки всегда остаются острыми и обеспечивают хорошее качество скашивания, при этом значительно снижается потребность в повседневной заточке методом обратного вращения.

Перед каждым скашиванием, ежедневно или по мере необходимости проверяйте у каждого режущего блока контакт неподвижного ножа с барабаном. **Выполните данную процедуру даже в том случае, если качество скашивания приемлемое.**

1. Опустите режущие блоки на твердую поверхность, выключите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Медленно проверните барабан в обратном направлении, прислушиваясь к звуку соприкосновения барабана и неподвижного ножа.
 - Если явные признаки контакта отсутствуют, выполните следующее:
 - А. поворачивайте регулировочные болты планки неподвижного ножа по часовой стрелке ([Рисунок 7](#)) по одному щелчку за раз до тех пор, пока не почувствуете или не услышите легкий контакт.

Примечание: Регулировочные винты имеют фиксированные положения, каждое из которых соответствует перемещению неподвижного ножа на 0,022 мм. См. [Регулировка контакта барабана с неподвижным ножом \(страница 9\)](#).

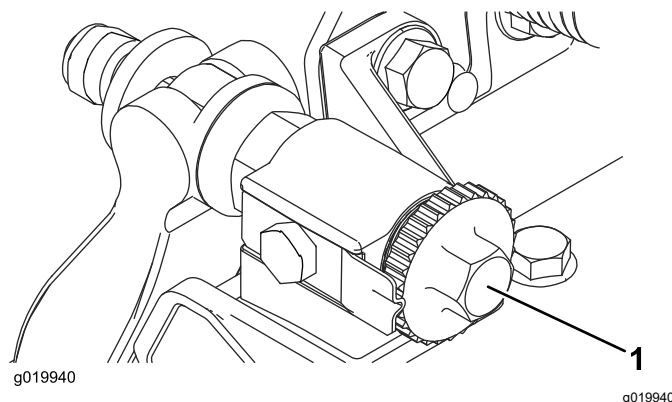


Рисунок 7

1. Регулировочный винт неподвижного ножа

- В. Вставьте длинную полоску бумаги индикации производительности резания (№ 125-5610 по каталогу Toro) между барабаном и неподвижным ножом перпендикулярно неподвижному ножу ([Рисунок 8](#)), затем **медленно** вращайте барабан вперед; при этом бумага должна разрезаться; в ином случае повторяйте пункты А и В до тех пор, пока бумага не начнет разрезаться.

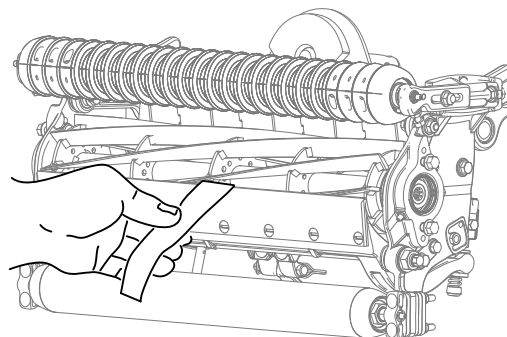


Рисунок 8

- В случае наличия явного избыточного контакта/сопротивления барабана произведите заточку обратным вращением, шлифовку передней части неподвижного ножа или шлифовку неподвижного ножа и / или барабана, чтобы получить острые кромки для точного резания; см. *Руководство по заточке барабанов и ротационных газонокосилок Toro*, форма № 09168SL.

Внимание: Легкий контакт всегда более предпочтителен. Если легкий контакт не поддерживается, кромки неподвижного ножа / барабана самозатачиваются недостаточно и затупляются после периода эксплуатации. В случае

избыточного контакта происходит более быстрый и неравномерный износ неподвижного ножа и барабана, что может ухудшить качество скашивания.

Примечание: После продолжительной работы на обоих концах неподвижного ножа образуется гребень. Чтобы обеспечить бесперебойную работу машины, сточите или спилите напильником эти зазубрины с режущей кромки неподвижного ножа.

Примечание: Со временем потребуется заново заточить фаску (Рисунок 9), поскольку она рассчитана на 40% срока службы неподвижного ножа.

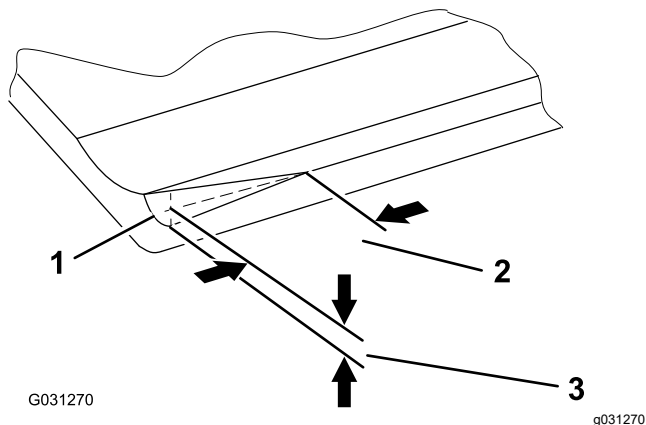


Рисунок 9

1. Заходная фаска на правой стороне неподвижного ножа
2. 6,4 мм
3. 1,5 мм

Примечание: Не делайте заходную фаску слишком большой, так как это может привести к сдиранию травяного покрова.

Регулировка контакта барабана с неподвижным ножом

Выполняйте эту процедуру во время первоначальной настройки режущего блока, после шлифовки, заточки обратным вращением или разборки барабана. Данную процедуру не требуется выполнять ежедневно.

- После заточки обратным вращением режущего блока или шлифовки неподвижного ножа и / или барабана возможно придется покосить режущим блоком в течение нескольких минут, чтобы барабан и неподвижный нож приработались друг к другу, а затем выполнить процедуру регулировки контакта барабана с неподвижным ножом.
- Если травяной покров очень плотный или высота скашивания очень маленькая, могут потребоваться дополнительные регулировки.

- Установите режущий блок на ровной поверхности.
- Поверните регулировочные винты неподвижного ножа против часовой стрелки, чтобы неподвижный нож не касался барабана (Рисунок 10).

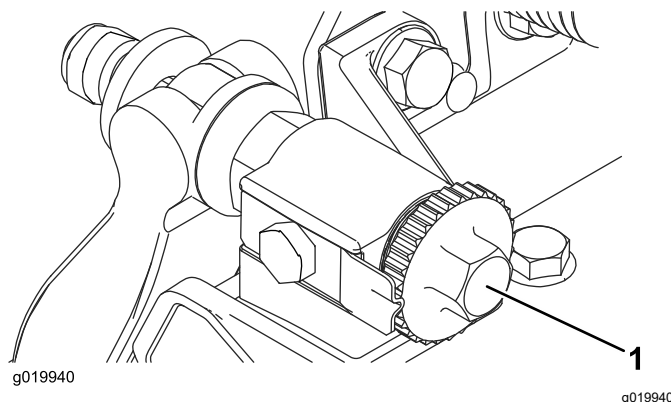


Рисунок 10

- Регулировочный винт неподвижного ножа

- Наклоните режущий блок, чтобы получить доступ к неподвижному ножу и барабану.

Внимание: Убедитесь в том, что гайки с обратной стороны регулировочных винтов основания неподвижного ножа не упираются в рабочую поверхность; используйте откидную подставку (Рисунок 11).

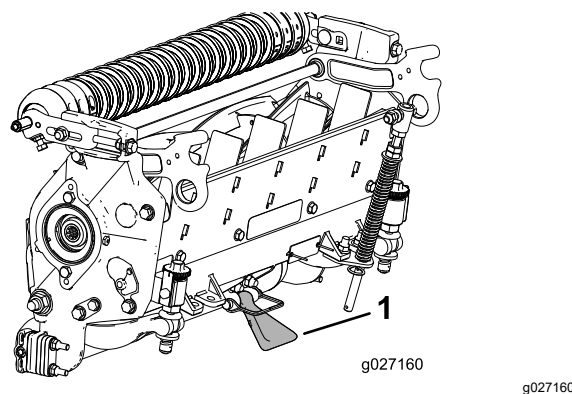


Рисунок 11

- Откидная подставка
- Поверните барабан так, чтобы 1 нож пересек неподвижный нож примерно в 25 мм от конца неподвижного ножа с правой стороны режущего блока.
- Нанесите маркировочную метку на ноже барабана в месте его пересечения с кромкой неподвижного ножа.

Примечание: Это облегчит последующие регулировки.

6. Вставьте регулировочную прокладку толщиной 0,05 мм (№ по каталогу 140-5531) между ножом барабана и кромкой неподвижного ножа в точке, отмеченной при выполнении пункта 5.
7. Поворачивайте правый регулировочный винт планки неподвижного ножа по часовой стрелке до тех пор, пока не почувствуете **небольшое** давление на регулировочную прокладку, затем поверните регулировочный винт планки неподвижного ножа на 2 щелчка в противоположном направлении и удалите регулировочную прокладку.

Примечание: Регулировка одной стороны режущего блока влияет на другую сторону, эти два щелчка обеспечат зазор при регулировке другой стороны.

Примечание: Если регулировка начинается с большого зазора, сначала необходимо подтянуть обе стороны поближе, попеременно затягивая правую и левую стороны.

8. **Медленно** поверните барабан так, чтобы помеченное вами с правой стороны лезвие пересекало неподвижный нож примерно в 25 мм от конца неподвижного ножа с левой стороны режущего блока.
9. Поворачивайте левый регулировочный винт планки неподвижного ножа по часовой стрелке до тех пор, пока регулировочная прокладка не будет проходить в зазор между барабаном и неподвижным ножом с небольшим усилием.
10. Вернитесь к правой стороне и при необходимости отрегулируйте ее так, чтобы регулировочная прокладка проходила между тем же ножом и неподвижным ножом с небольшим усилием.
11. Повторяйте пункты 9 и 10 до тех пор, пока регулировочная прокладка не будет проходить через оба зазора с небольшим усилием, при этом еще один щелчок регулировочных винтов с обеих сторон уже не позволит прокладке пройти в зазор с обеих сторон.

Примечание: Неподвижный нож теперь расположен параллельно барабану.

12. Из этого положения (т.е. один щелчок регулировочного винта, и регулировочная прокладка не проходит в зазор) поверните регулировочные винты планки неподвижного ножа по часовой стрелке, каждый на один щелчок.

Примечание: Каждый щелчок перемещает неподвижный нож на 0,022 мм. **Не допускайте чрезмерной затяжки регулировочных винтов.**

13. Вставьте длинную полоску специальной бумаги для проверки качества среза (№ 125-5610 по каталогу Togo) между барабаном и неподвижным ножом перпендикулярно неподвижному ножу (**Рисунок 8**), затем **медленно** вращайте барабан вперед; при этом нож должен разрезать бумагу; в ином случае поверните каждый регулировочный винт неподвижного ножа по часовой стрелке на один щелчок и повторяйте действия, описанные в этом пункте, до тех пор, пока нож не будет разрезать бумагу.

Примечание: В случае наличия явного избыточного контакта/сопротивления барабана произведите заточку обратным вращением, шлифовку передней части неподвижного ножа или шлифовку неподвижного ножа и / или барабана, чтобы получить острые кромки для точного резания; см. *Руководство по заточке барабанов и ротационных газонокосилок Togo*, форма № 09168SL.

Регулировка высоты заднего валика

1. Отрегулируйте кронштейны заднего валика (**Рисунок 12**) на необходимый диапазон высоты скашивания путем установки необходимого количества проставок под монтажный фланец боковой пластины (**Рисунок 12**) в соответствии с **Таблицы выбора высоты скашивания и неподвижного ножа (страница 13)**.

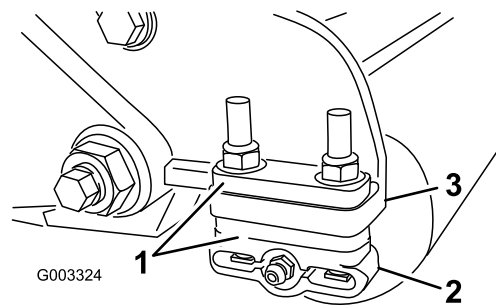


Рисунок 12

- | | |
|---------------------|--------------------------------------|
| 1. Проставка | 3. Монтажный фланец боковой пластины |
| 2. Кронштейн валика | |

2. Поднимите заднюю часть режущего блока и установите подставку под неподвижный нож.

3. Отверните 2 гайки, скрепляющие соединения кронштейнов валика с проставками и монтажными фланцами боковой пластины.
4. Опустите валик и выкрутите винты из монтажных фланцев боковой пластины и проставок.
5. Поместите прокладки на винты кронштейнов валика.
6. Закрепите кронштейн валика и проставки на нижней части монтажных фланцев боковой пластины с помощью ранее снятых гаек.
7. Убедитесь в правильности контакта неподвижного ножа с барабаном. Переверните газонокосилку для обеспечения доступа к передним и задним валикам и неподвижному ножу.

Примечание: Положение заднего валика относительно барабана регулируется допусками на механическую обработку собранных компонентов, поэтому синхронизация не требуется. Возможна лишь незначительная регулировка, которую выполняют путем установки режущего блока на поверочную плиту с плоской поверхностью и ослаблением монтажных колпачковых винтов, крепящих боковую пластину ([Рисунок 13](#)). Отрегулируйте и затяните колпачковые винты. Затяните колпачковые винты с моментом 37–45 Н·м.

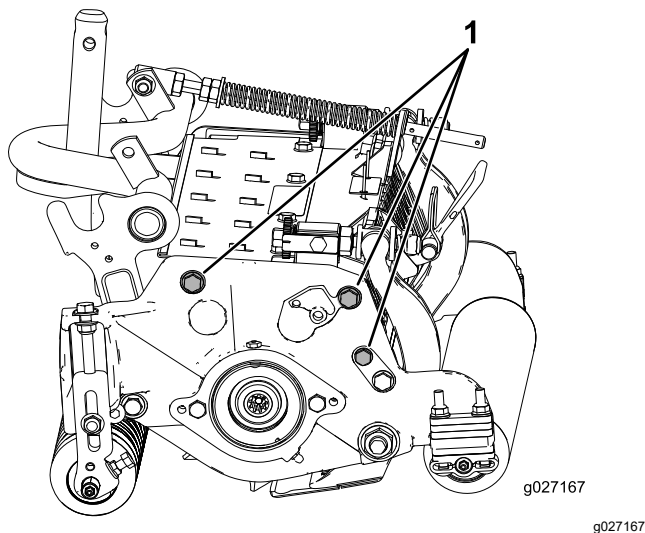


Рисунок 13

1. Монтажные колпачковые винты, крепящие боковую пластину

Регулировка настроек компенсации травяного покрова

Пружина компенсации травяного покрова переносит вес с переднего валика на задний.

Это препятствует образованию на траве волнообразных неровностей (так называемых «волн» или «трясучки»).

Внимание: Регулировку пружины следует производить при направленном вперед и опущенном на пол режущем блоке (установленном на тяговом блоке).

1. Убедитесь, что игольчатый шплинт установлен в заднее отверстие штока пружины ([Рисунок 14](#)).

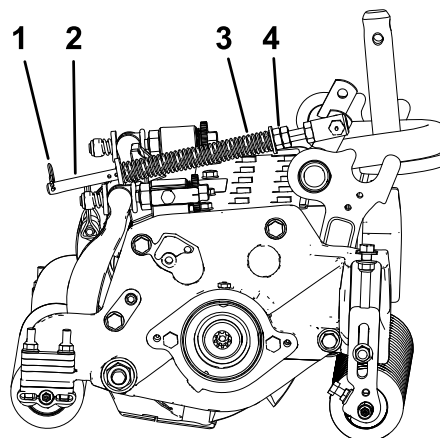


Рисунок 14

1. Игольчатый шплинт
2. Шток пружины
3. Пружина компенсации состояния грунта
4. Шестигранные гайки

2. Затяните шестигранные гайки на переднем конце штока пружины так, чтобы длина сжатой пружины была равна 15,9 см ([Рисунок 14](#)).

Примечание: При работе машины на неровной поверхности уменьшите длину пружины на 1,3 см.

Примечание: При изменении настроек высоты или интенсивности скашивания необходимо отрегулировать настройку компенсации состояния травяного покрова.

Регулировка высоты скашивания

Примечание: При высоте скашивания более 2,54 см необходимо установить комплект для большой высоты скашивания.

1. Ослабьте контргайки, которые крепят кронштейны высоты скашивания к боковым пластинам режущего блока ([Рисунок 15](#)).

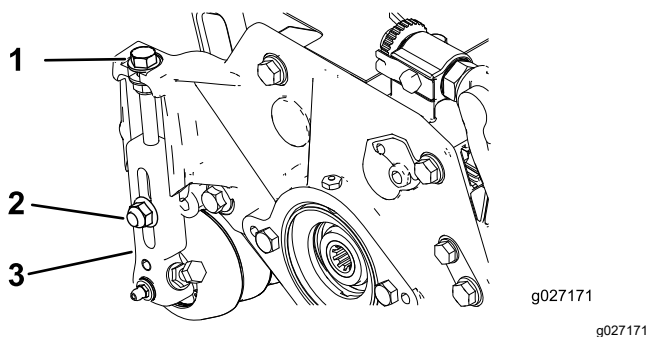


Рисунок 15

1. Регулировочный болт
2. Контргайка
3. Кронштейн высоты скашивания

2. Ослабьте гайку измерительной планки (Рисунок 16) и установите регулировочный болт на требуемую высоту скашивания.

Примечание: Расстояние между нижней поверхностью головки болта и лицевой стороной планки – это и есть высота скашивания.

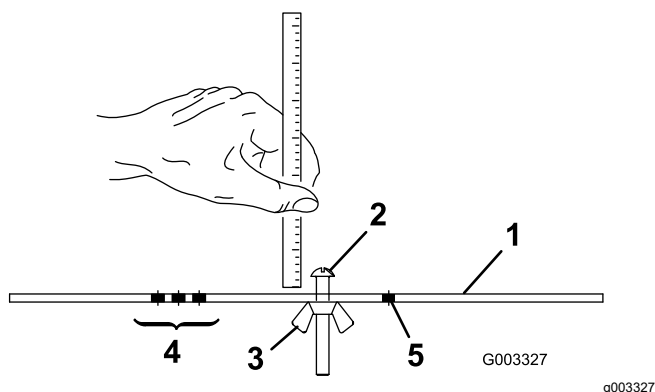


Рисунок 16

1. Измерительная планка
2. Болт регулировки высоты
3. Гайка
4. Отверстия, используемые для установки глубины обработки ((HOG) механической щеткой)
5. Отверстие не используется

3. Зацепите головку болта за режущую кромку неподвижного ножа и расположите задний конец планки на заднем валике (Рисунок 17).

Примечание: Для того чтобы проверить высоту скашивания на режущих блоках, установленных в комплекте с валиками с выступами, поместите измерительную планку на выступы большего диаметра на концах валика с выступами.

4. Поворачивайте регулировочный болт до тех пор, пока передний валик не коснется измерительной планки (Рисунок 17).

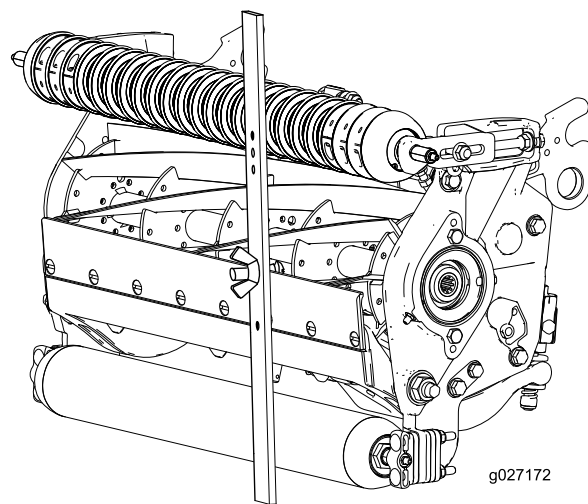


Рисунок 17

5. Регулируйте оба конца валика до тех пор, пока весь валик не станет параллелен неподвижному ножу.

Внимание: При правильной установке задний и передний валики должны касаться измерительной планки, а болт должен быть плотно прижат к неподвижному ножу. Это обеспечивает одинаковую высоту скашивания с обеих сторон неподвижного ножа.

6. Затяните гайки для фиксации выполненной регулировки.

Примечание: Не перетяните гайки. Затягивайте их с усилием, достаточным для того, чтобы устранить люфт.

Таблицы выбора высоты скашивания и неподвижного ножа

Таблица выбора высоты скашивания				
Настройка высоты скашивания	Интенсивность скашивания	Кол-во задних проставок	Кол-во звеньев цепи	С установленными комплектами механической щетки**
0,64 см	Менее интенсивная	0	5	Да
	Нормальная	0	5	Да
	Более интенсивная	1	5	-
0,95 см	Менее интенсивная	0	5	Да
	Нормальная	1	5	Да
	Более интенсивная	2	5	-
1,27 см	Менее интенсивная	0	5	Да
	Нормальная	1	5	Да
	Более интенсивная	2	5	Да
1,56 см	Менее интенсивная	1	5	Да
	Нормальная	2	5	Да
	Более интенсивная	3	5	-
1,91 см	Менее интенсивная	2	5	Да
	Нормальная	3	5	Да
	Более интенсивная	4	5	-
2,22 см	Менее интенсивная	2	5	Да
	Нормальная	3	5	Да
	Более интенсивная	4	5	-
2,54 см	Менее интенсивная	3	5	Да
	Нормальная	4	5	Да
	Более интенсивная	5	4+	-
2,86 см	Менее интенсивная	4	5	-
	Нормальная	5	5	-
	Более интенсивная	6	5	-
3,18 см*+	Менее интенсивная	4	5	-
	Нормальная	5	5	-
	Более интенсивная	6	5	-
3,49 см*+	Менее интенсивная	4	5	-
	Нормальная	5	5	-
	Более интенсивная	6	5	-
3,81 см*+	Менее интенсивная	5	5	-
	Нормальная	6	5	-
	Более интенсивная	7	5	-
4,13 см*+	Менее интенсивная	6	4	-
	Нормальная	7	4	-
	Более интенсивная	8	4	-
4,44 см*+	Менее интенсивная	6	4	-
	Нормальная	7	4	-
	Более интенсивная	8	5	-
4,76 см*+	Менее интенсивная	7	4	-
	Нормальная	8	5	-
	Более интенсивная	9	5	-
5,08 см*+	Менее интенсивная	7	5	-
	Нормальная	8	5	-
	Более интенсивная	9	5	-

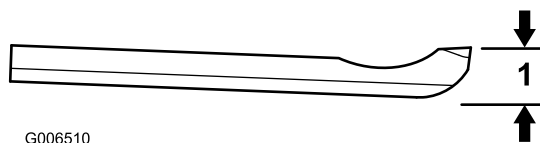
+ Указывает на то, что U-образный кронштейн на подъемном рычаге установлен в нижнее отверстие (Рисунок 20).

* Должен быть установлен комплект для большой высоты скашивания (№ 137-0890 по каталогу). Установите кронштейн высоты скашивания в верхнее отверстие боковой пластины.

** «Да» (Y) означает, что такую комбинацию высоты скашивания и проставок можно использовать с механическими щетками.

Следующая таблица позволяет определить, какой из неподвижных ножей наиболее подходит для требуемой высоты скашивания.

Таблица выбора неподвижного ножа / высоты скашивания			
Неподвижный нож	№ по каталогу	Высота режущей кромки неподвижного ножа	Высота скашивания
Tournament (опциональный)	147-1257	4,3 мм	От 3,8 до 9,5 мм
Низкая высота скашивания (модель 03643)	147-1244	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
Низкая высота скашивания EdgeMax® (Модель 03641)	137-6093	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм (0,250 до 0,500 дюйма)
Расширенная низкая высота скашивания (дополнительно)	147-1243	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
Расширенная низкая высота скашивания EdgeMax® (дополнительно)	119-4280	5,6 мм	От 6,4 до 12,7 мм
EdgeMax® (Модели 03638 и 03639)	137-6094	6,9 мм	От 9,5 до 38,1 мм *
Стандартный (дополнительно)	147-1245	6,9 мм	От 9,5 до 38,1 мм *
Для сложных условий работы (дополнительно)	147-1246	9,3 мм	От 12,7 до 38,1 мм
* Для трав, вегетирующих в теплый сезон, может потребоваться неподвижный нож «Низкая высота скашивания» для высоты скашивания не более 12,7 мм.			



G006510

g006510

Рисунок 18

1. Высота режущей кромки неподвижного ножа

Терминология таблицы высоты скашивания

Настройка высоты скашивания (НОС)

Соответствует требуемой высоте скашивания.

Установленная высота скашивания

Это высота установки верхней кромки неподвижного ножа над ровной горизонтальной поверхностью, контактирующей с нижней частью переднего и заднего валиков.

Эффективная высота скашивания

Это фактическая высота, на которой скашивается трава. При конкретной установленной высоте скашивания фактическая высота скашивания будет изменяться в зависимости от типа травы, времени года, состояния травяного покрытия и грунта. Параметры настроек режущего блока (интенсивность скашивания, валики, неподвижные ножи, установленное навесное оборудование, настройки компенсации травяного покрова и т.д.) будут также влиять на эффективную высоту скашивания. Для определения необходимой эталонной высоты скашивания регулярно проверяйте эффективную высоту скашивания с помощью устройства для оценки травяного покрова Turf Evaluator (модель 04399).

Интенсивность скашивания

Интенсивность скашивания существенно влияет на рабочие характеристики режущего блока. Интенсивность скашивания травы зависит от угла установки неподвижного ножа относительно грунта ([Рисунок 19](#)).

Оптимальный вариант настройки режущего блока выбирается, исходя из состояния травяного покрова и желаемых результатов. Оптимальный вариант настройки режущего блока определяется, исходя из опыта эксплуатации. Интенсивность скашивания можно регулировать на протяжении всего сезона скашивания, исходя из состояния травяного покрова.

Как правило, настройки от менее интенсивной до нормальной лучше всего подходят для трав в теплый сезон (Свиной палец; Паспалюм палец; Зойсия), а для трав в холодный сезон

(Полевица, Метлик, Рожь), могут потребоваться настройки от нормальной до более интенсивной. При более интенсивной настройке срезается больше травы, поскольку вращающийся барабан затягивает большее количество травы на неподвижный нож.

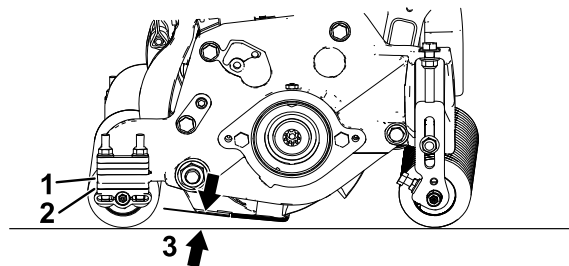


Рисунок 19

g551080

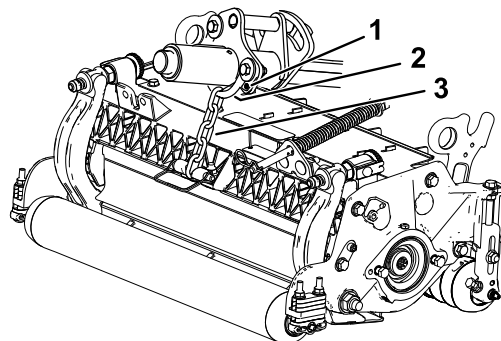
- | | |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Монтажный фланец боковой пластины | 3. Интенсивность скашивания |
| 2. Задние проставки | |

Задние проставки

Количество задних проставок определяет интенсивность скашивания для режущего блока. При установленной высоте скашивания добавление проставок под монтажный фланец боковой пластины повышает интенсивность резания режущего блока. Все режущие блоки на данной машине должны быть настроены на одинаковую интенсивность скашивания (одинаковое количество задних проставок № 119-0626 по каталогу Того), иначе возможно ухудшение внешнего вида скошенного газона ([Рисунок 19](#)).

Звенья цепи

Место крепления цепи подъемного рычага определяет угол наклона заднего валика ([Рисунок 20](#)).



g027170

g027170

Рисунок 20

- | | |
|-------------------------|---------------------|
| 1. Подъемная цепь | 3. Нижнее отверстие |
| 2. П-образный кронштейн | |

Механическая щетка

Ниже приведены рекомендованные настройки высоты скашивания в том случае, когда на режущий блок установлен комплект механической щетки.

Техническое обслуживание

Поддержка режущего блока с помощью опоры

Если режущий блок необходимо наклонить, чтобы получить доступ к неподвижному ножу / барабану, приподнимите заднюю часть режущего блока с помощью откидной подставки (поставляется с тяговым блоком), чтобы убедиться в том, что гайки с обратной стороны регулировочных винтов планки неподвижного ножа не упираются в рабочую поверхность ([Рисунок 21](#)).

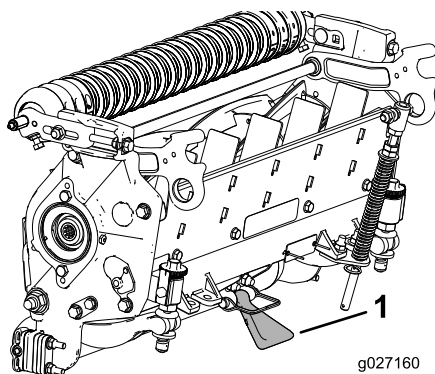


Рисунок 21

1. Откидная подставка

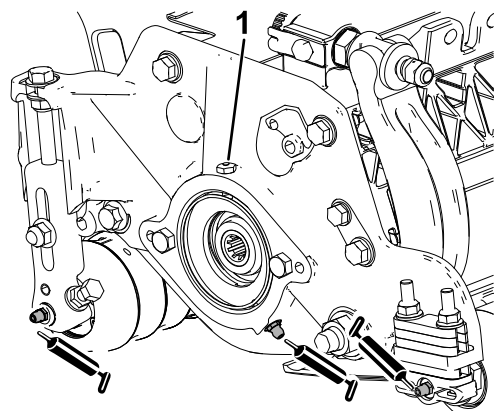


Рисунок 22

Заправьте консистентной смазкой масленки на стороне двигателя барабана.

1. Предохранительный клапан

Смазывание режущих блоков

На каждом режущем блоке установлено 5 масленок ([Рисунок 22](#)), которые необходимо регулярно заправлять консистентной смазкой № 2 на литиевой основе.

Есть 2 точки смазки на переднем валике, заднем валике и одна для шлицев двигателя барабана.

Примечание: Смазка режущих блоков непосредственно после их промывки помогает удалить воду из подшипников и продлить срок их службы.

1. Протрите все масленки чистой ветошью.
2. Вводите смазку до появления чистой смазки из уплотнений роликов и предохранительного клапана подшипника.
3. Удалите излишки смазки.

Технические характеристики неподвижных ножей

Обслуживание неподвижного ножа

Демонтаж неподвижного ножа/Неподвижный нож в сборе

1. Поверните регулировочные винты планки неподвижного ножа против часовой стрелки, чтобы отодвинуть неподвижный нож от барабана ([Рисунок 23](#)).

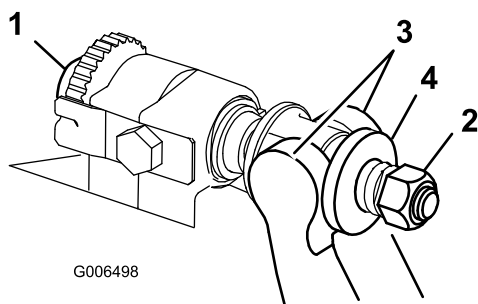


Рисунок 23

- | | |
|--|--------------------|
| 1. Регулировочный винт неподвижного ножа | 3. Неподвижный нож |
| 2. Гайка натяжения пружины | 4. Шайба |

2. Ослабьте гайку натяжения пружины так, чтобы шайба не нажимала на планку неподвижного ножа ([Рисунок 23](#)).
3. С каждой стороны машины ослабьте контргайку, крепящую болт планки неподвижного ножа ([Рисунок 24](#)).

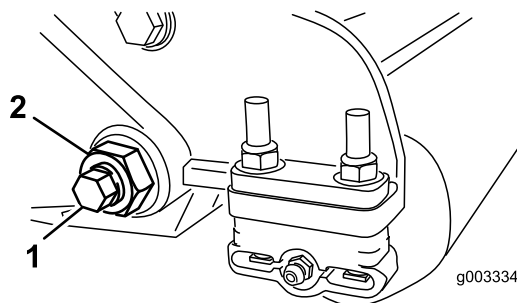


Рисунок 24

- | | |
|----------------------------------|---------------|
| 1. Болт планки неподвижного ножа | 2. Контргайка |
|----------------------------------|---------------|
4. Отверните каждый болт планки неподвижного ножа, чтобы можно было потянуть планку

вниз и снять ее с режущего блока ([Рисунок 24](#)).

Помните о наличии двух нейлоновых и одной штампованной стальных шайб с каждой стороны неподвижного ножа ([Рисунок 25](#)).

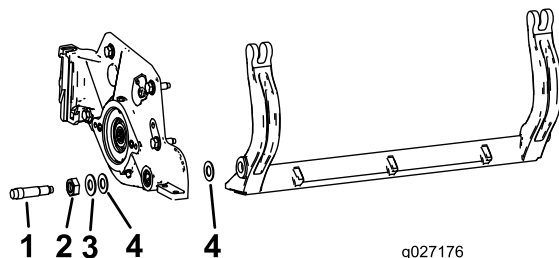


Рисунок 25

- | | |
|-----------------------------------|---------------------|
| 1. Болт планки неподвижного ножа | 3. Стальная шайба |
| 2. Гайка планки неподвижного ножа | 4. Нейлоновая шайба |

5. Снимите неподвижный нож с планки неподвижного ножа, открутив все винты, которые удерживают его на месте. Используйте торцевой ключ с инструментом для винтов неподвижного ножа (номер детали TOR510880).

Примечание: Вы можете использовать механический или пневматический гаечный ключ для откручивания винтов неподвижного ножа.

Примечание: Удалите в отходы неподвижный нож и винты.

Установка нового неподвижного ножа.

1. Выберите новый неподвижный нож согласно [Таблицы выбора высоты скашивания и неподвижного ножа](#) (страница 13).
2. Удалите ржавчину, окалину и коррозию с поверхности планки неподвижного ножа и нанесите тонкий слой масла на его поверхность.

Внимание: Не удаляйте литевой материал с планки неподвижного ножа. Планка неподвижного ножа преднамеренно вогнута посередине; не выравнивайте ее.

3. Очистите резьбы в планке неподвижного ножа.
4. Нанесите противозадирный состав на новые винты неподвижного ножа и установите неподвижный нож на планку неподвижного ножа.

Внимание: Используйте только новые винты неподвижного ножа.

Примечание: Количество винтов варьируется в зависимости от планки неподвижного ножа.

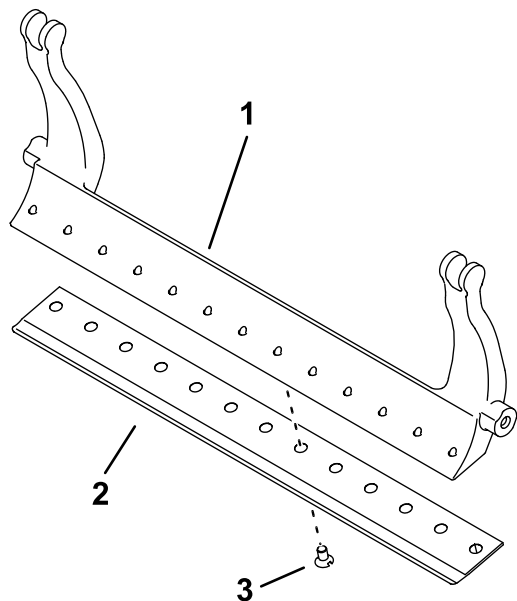


Рисунок 26

Показана планка неподвижного ножа с 13 винтами

1. Неподвижный нож
2. Неподвижный нож
3. Винт

5. Затяните 2 наружных винта с моментом 1 Н·м.
6. Затяните винты с моментом 29,8 +/- 1 Н·м, начиная от середины неподвижного ножа.

Внимание: Не затягивайте винты неподвижного ножа, используя механический или пневматический ударный гаечный ключ.

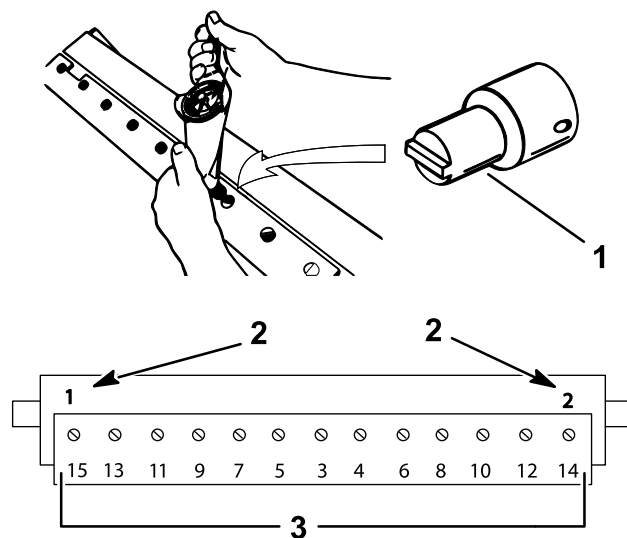


Рисунок 27

1. Инструмент для винтов неподвижного ножа (номер детали TOR510880)
2. Сначала установите эти винты и затяните с моментом 1 Н·м.
3. Затяните с моментом 29,8 +/- 1 Н·м.

7. Заточите новый неподвижный нож; см [Таблица эксплуатационного предела неподвижного ножа \(страница 21\)](#).

Таблица эксплуатационного предела неподвижного ножа

Эксплуатационные пределы неподвижного ножа приведены в следующей таблице.

Внимание: Эксплуатация режущего блока с неподвижным ножом, параметры которого ниже «эксплуатационного предела», может привести к неудовлетворительному результату скашивания и снижению прочности конструкции неподвижного ножа при ударах.

Таблица эксплуатационного предела неподвижного ножа				
Неподвижный нож	Деталь	Высота режущей кромки неподвижного ножа	Эксплуатационный предел*	Углы заточки Верхний и передний углы
Tournament (опциональный)	147-1257	4,3 мм	3,4 мм 3,4 мм	5/5°
Низкая высота скашивания EdgeMax® (модель 03641)	137-6093	5,6 мм (0,220 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/5°
Низкая высота скашивания (модель 03643)	147-1244	5,6 мм (0,220 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/5°
Расширенная низкая высота скашивания EdgeMax® (дополнительно)	119-4280	5,6 мм (0,220 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/10°
Расширенная низкая высота скашивания (дополнительно)	147-1243	5,6 мм (0,220 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/10°
EdgeMax® (Модели 03638 и 03639)	137-6094	6,9 мм (0,270 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/5°
Стандартный (дополнительно)	147-1245	6,9 мм (0,270 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/5°
Для сложных условий работы (дополнительно)	147-1246	9,3 мм (0,370 дюйма)	4,8 мм (0,190 дюйма)	10°/5°

Рекомендованные верхние и передние углы заточки неподвижного ножа (Рисунок 28)

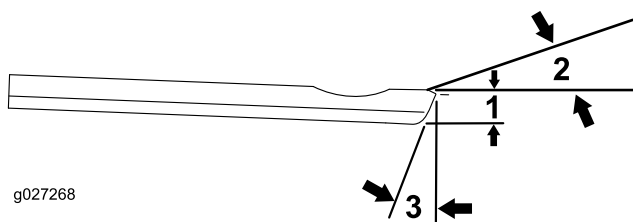


Рисунок 28

1. Эксплуатационный предел неподвижного ножа *
2. Верхний угол заточки
3. Передний угол заточки

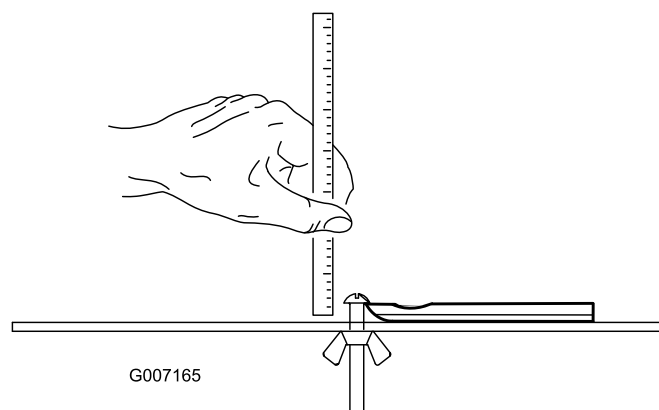


Рисунок 29

Примечание: Все измерения эксплуатационного предела неподвижного ножа выполняются относительно нижней части неподвижного ножа (Рисунок 29).

Проверка верхнего угла заточки

Угол заточки неподвижных ножей очень важен.

С помощью индикатора угла (№ детали 131-6828 по каталогу Toro) и крепления для индикатора угла (номер детали 131-6829 по каталогу Toro)

проверьте угол, который обеспечивает устройство для заточки, и при несовпадении скорректируйте его.

1. Установите индикатор угла на нижней стороне неподвижного ножа, как показано на [Рисунок 30](#).

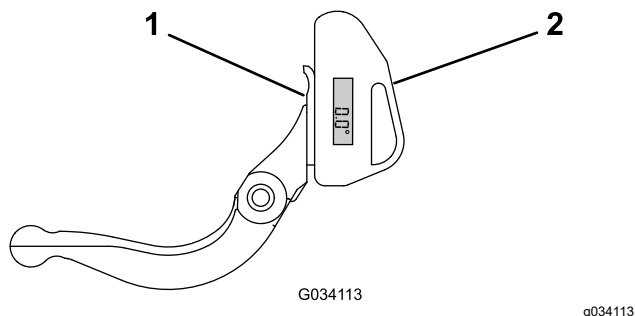


Рисунок 30

1. Неподвижный нож (вертикальный)
2. Индикатор угла

2. Нажмите кнопку Alt Zero (Нулевая высота) на индикаторе угла.
3. Установите крепление индикатора угла на кромке неподвижного ножа так, чтобы кромка магнита совпала с кромкой неподвижного ножа ([Рисунок 31](#)).

Примечание: При выполнении действий, описанных в данном пункте, цифровой дисплей должен быть виден с той же стороны, что и при выполнении действий, описанных в пункте 1.

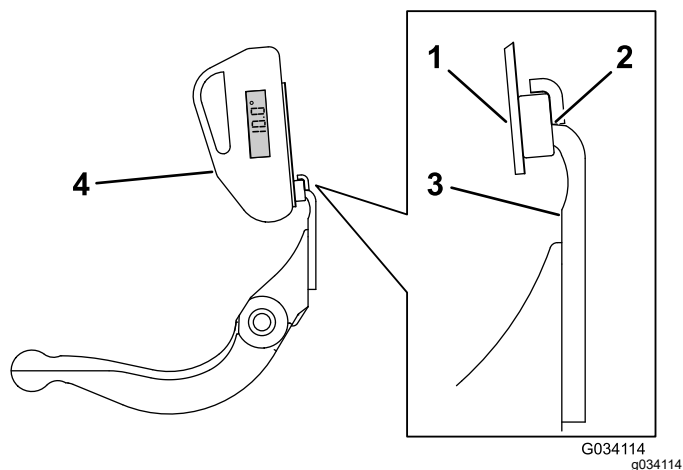


Рисунок 31

1. Крепление индикатора угла
2. Кромка магнита совпадает с кромкой неподвижного ножа.
3. Неподвижный нож
4. Индикатор угла

4. Установите индикатор угла на крепление, как показано на [Рисунок 31](#).

Примечание: Это угол, получаемый с помощью устройства для заточки, не должен отличаться не более чем на 2° от рекомендованного верхнего угла заточки.

Установка планки неподвижного ножа / неподвижного ножа в сборе

1. Установите планку неподвижного ножа / неподвижный нож в сборе, расположив монтажные проушины между шайбами и регулировочным винтом планки неподвижного ножа.

Внимание: Выровните регуляторы DPA по центрам проушин планки неподвижного ножа, как показано на [Рисунок 32](#).

Если регуляторы DPA установлены напротив проушин планки неподвижного ножа, это может отрицательно повлиять на контакт неподвижного ножа с барабаном.

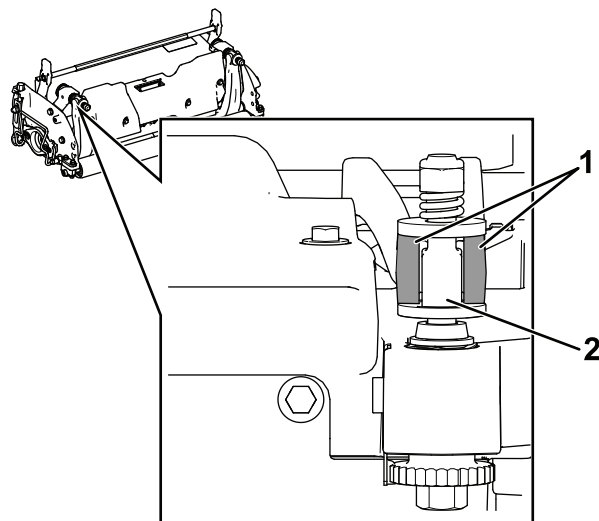


Рисунок 32

1. Проушины планки неподвижного ножа
2. Регулятор DPA

2. Прикрепите планку неподвижного ножа к боковым пластинам с помощью болтов планки неподвижного ножа (гаек на болтах) и 3 шайб (всего 6 шт.).
3. С каждой стороны установите нейлоновую шайбу на выступ боковой пластины. На нейлоновые шайбы установите стальные шайбы ([Рисунок 25](#)).
4. Затяните болты планки неподвижного ножа с моментом от 37 до 45 Н·м.
5. Медленно затяните контргайки планки неподвижного ножа до тех пор, пока

наружные стальные шайбы не будут вращаться вручную.

Внимание: Во избежание деформации боковых пластин не затягивайте контргайки слишком сильно.

Примечание: Нейлоновая шайба между планкой неподвижного ножа и боковой пластиной будет иметь небольшой зазор.

6. Затягивайте гайку натяжения пружины до полного сжатия пружины, после чего ослабьте на $\frac{1}{2}$ оборота ([Рисунок 33](#)).

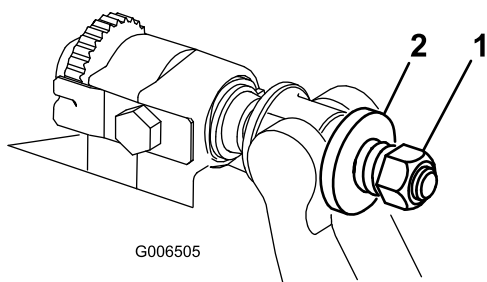


Рисунок 33

1. Гайка натяжения пружины 2. Пружина

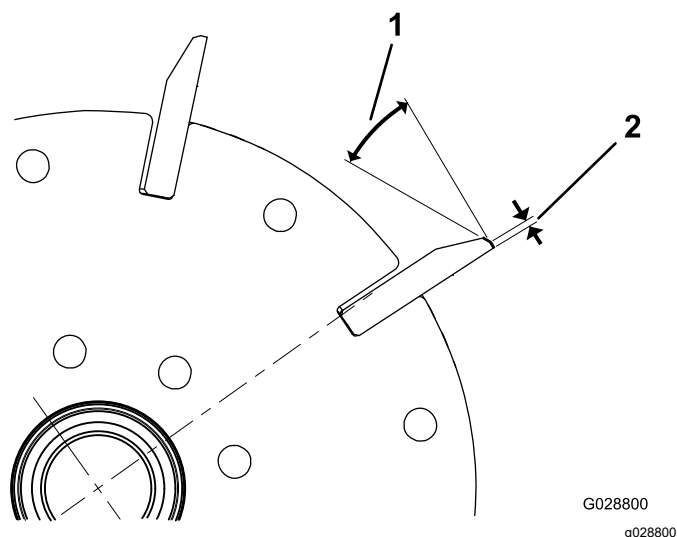


Рисунок 34

Барабаны с радиальными ножами

1. 30° 2. 1,3 мм

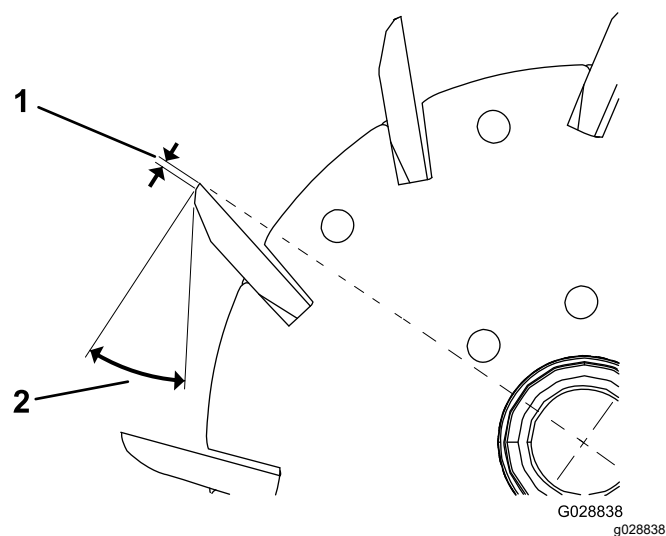


Рисунок 35

Барабаны с загнутыми вперед ножами

1. 1,3 мм 2. 30°
2. Выполните шлифование методом вращения барабана, чтобы биение барабана было меньше 0,025 мм.

Примечание: При этом ширина витка немного увеличится.

Примечание: Чтобы кромки барабана и неподвижного ножа оставались острыми в течение максимально продолжительного периода времени после шлифования барабана и/или неподвижного ножа, проверьте контакт барабана с неподвижным ножом еще раз после скашивания двух фарвеев, так как при этом будут удалены любые оставшиеся заусенцы, что может

Технические данные барабана

Затыловочное шлифование барабана

Ширина витка нового барабана составляет от 1,3 до 1,5 мм, он заточен затыловочным шлифованием под 30 градусов.

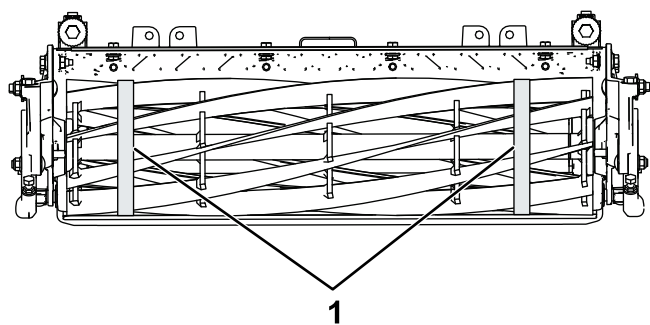
Если ширина витка превышает 3 мм, выполните следующее:

1. Выполните затыловочное шлифование с задним углом 30° всех ножей барабана таким образом, чтобы достичь ширины витка 1,3 мм ([Рисунок 34](#) и [Рисунок 35](#)).

привести к нарушению зазора между барабаном и неподвижным ножом и тем самым ускорить износ.

- Используя рулетку для измерения диаметров, измерьте наружный диаметр барабана на обоих концах ([Рисунок 36](#)); разница наружных диаметров на разных концах должна быть меньше 0,250 мм. Если разница больше, заточите, чтобы устранить ее.

Примечание: Рулетку для измерения наружных диаметров можно приобрести у официального дистрибьютора компании Togo.



g342519

Рисунок 36

- Измерьте наружный диаметр барабана между 2 самыми наружными внутренними опорами и сравните.

Обслуживание HD системы двухточечной регулировки (DPA)

1. Снимите все детали (см. *Инструкции по установке* для HD комплекта DPA и [Рисунок 37](#)).
2. Нанесите противозадирный состав на внутреннюю поверхность втулки на центральной раме режущего блока ([Рисунок 37](#)).

3. Совместите шпонки фланцевых втулок с прорезями в раме и установите втулки ([Рисунок 37](#)).
4. Установите волнистую шайбу на вал регулятора и вставьте вал регулятора во фланцевые втулки, установленные в раме режущего блока ([Рисунок 37](#)).
5. Закрепите шпindel регулятора с помощью плоской шайбы и контргайки ([Рисунок 37](#)).
6. Затяните контргайку с моментом от 20 до 27 Н·м.

Примечание: Шпindel регулятора планки неподвижного ножа имеет левостороннюю резьбу.

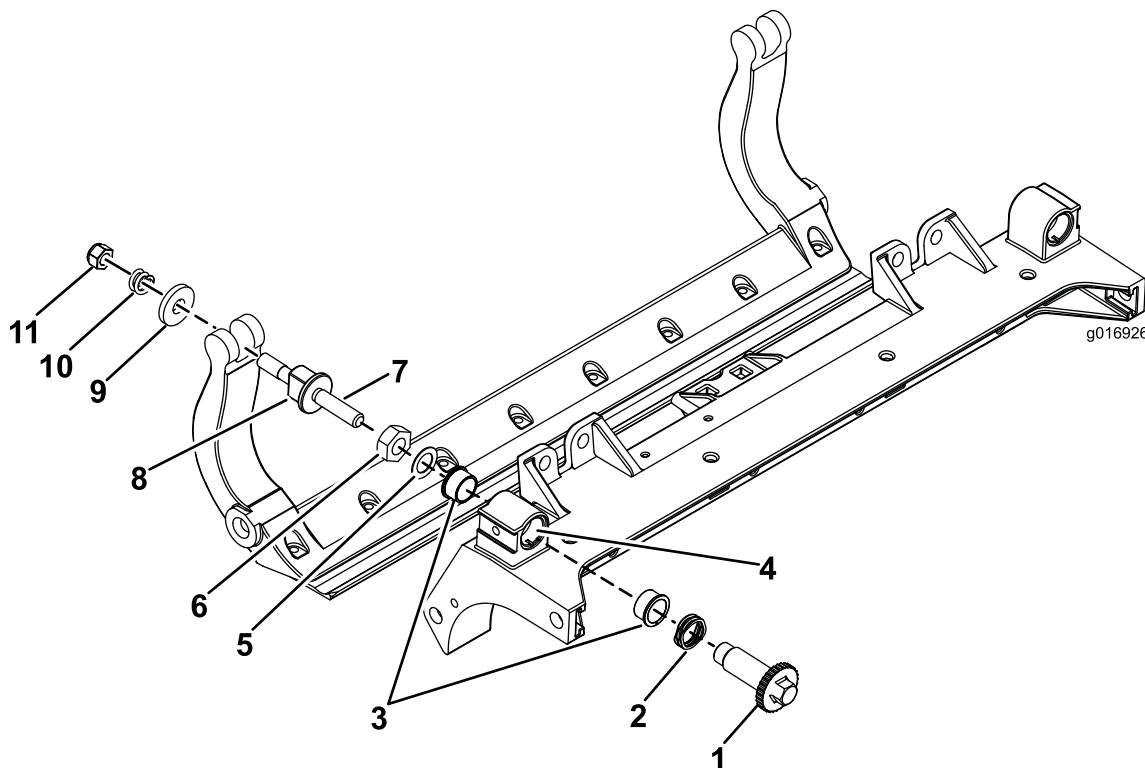


Рисунок 37

- | | | | |
|-----------------------|---|---|-----------------------------|
| 1. Шпindel регулятора | 4. Нанесите противозадирный состав здесь. | 7. Нанесите противозадирный состав здесь. | 10. Нажимная пружина |
| 2. Волнистая шайба | 5. Плоская шайба | 8. Винт регулятора планки неподвижного ножа | 11. Гайка натяжения пружины |
| 3. Фланцевая втулка | 6. Контргайка | 9. Закаленная шайба | |

7. Нанесите противозадирный состав на резьбу винта регулятора планки неподвижного ножа, который вставляется в вал регулятора.
8. Заверните винт регулятора планки неподвижного ножа в вал регулятора.
9. Установите на винт регулятора, не затягивая, закаленную шайбу, пружину и гайку натяжения пружины.
10. Установите неподвижный нож, расположив монтажные проушины между шайбой и регулятором неподвижного ножа.
11. Прикрепите планку неподвижного ножа к боковым пластинам с помощью болтов планки неподвижного ножа (гаек на болтах) и 6 шайб.

Примечание: Установите нейлоновую шайбу с каждой стороны выступа боковой пластины.

12. На нейлоновые шайбы установите стальные шайбы ([Рисунок 37](#)).
13. Затяните болты планки неподвижного ножа с моментом от 37 до 45 Н·м.
14. Затяните контргайки так, чтобы наружные стальные шайбы перестали вращаться и осевой люфт был устранен, но не перетягивайте и не деформируйте боковые пластины.

Примечание: На внутренней стороне пластин шайбы могут быть установлены с зазором ([Рисунок 37](#)).

15. Затяните гайку на каждом узле регулировки планки неподвижного ножа до полного сжатия пружины, а затем отпустите гайку на ½ оборота ([Рисунок 37](#)).
16. Повторите эту процедуру на другой стороне режущего блока.
17. Отрегулируйте контакт барабана с неподвижным ножом; см. [Регулировка контакта барабана с неподвижным ножом \(страница 9\)](#).

Обслуживание валика

Для обслуживания валика предусмотрены ремонтный комплект валика (номер по каталогу 114-5430) и набор инструментов для ремонта валика (номер по каталогу 115-0803) ([Рисунок 38](#)). Ремонтный комплект валика включает в себя все подшипники, гайки подшипника, внутренние

и внешние уплотнения для ремонта валика. Набор инструментов для ремонта валика включает в себя все инструменты и инструкции, необходимые для ремонта валика с помощью ремонтного комплекта. См. каталог запасных частей для вашей машины или свяжитесь с официальным дистрибьютором компании Того для получения помощи.

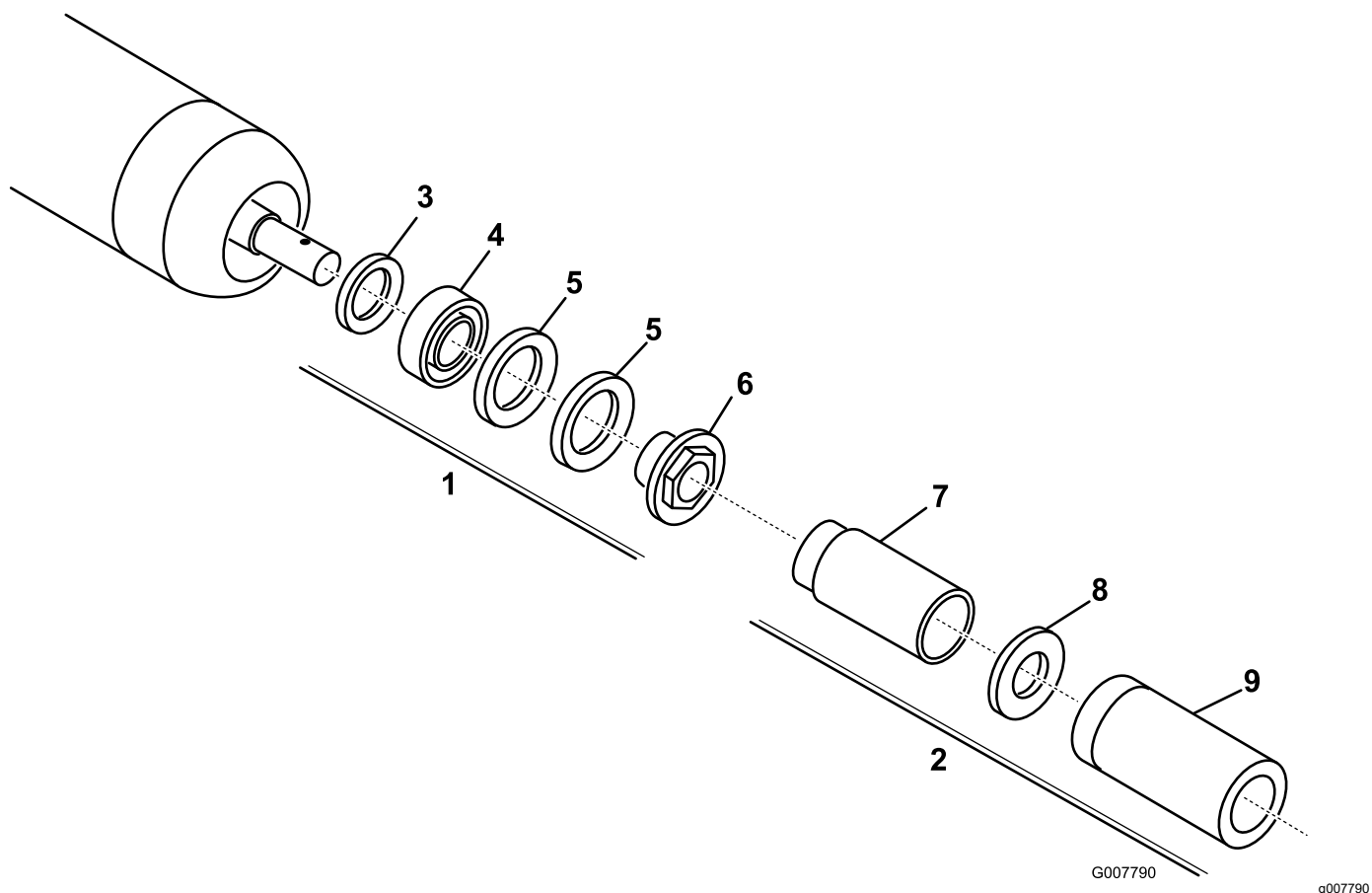


Рисунок 38

- | | |
|---|---|
| 1. Ремонтный комплект валика (номер по каталогу 114-5430) | 6. Гайка подшипника |
| 2. Набор инструментов для ремонта валика (номер по каталогу 115-0803) | 7. Инструмент внутреннего уплотнения |
| 3. Внутреннее уплотнение | 8. Шайба |
| 4. Подшипник | 9. Подшипник/инструмент для внешнего уплотнения |
| 5. Внешнее уплотнение | |

Примечания:

Заявление об учете технических условий

Компания Toro, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA заявляет, что следующий(-е) блок(-и) соответствует(-ют) перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям компании Toro, как указано в соответствующей Декларации соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
03638	405700000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 8 радиальными ножами	7-IN, 8 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC
03639	405700000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 8 загнутыми вперед ножами	7-INCH, 8-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC
03641	405800000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 11 загнутыми вперед ножами	7-INCH, 11-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC
03643	400000000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 11 радиальными ножами	7-IN, 11 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	2006/42/EC

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями части B приложения VII Директивы 2006/42/EC.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данный механизм подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели Toro, на основе Декларации соответствия требованиям и согласно всем инструкциям, в результате чего этот механизм может считаться отвечающим всем соответствующим Директивам.

Сертифицировано:



Tom Langworthy
Технический директор
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Сентябрь 19, 2022

Официальный представитель:

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

UK Declaration of Incorporation

Компания Toro, расположенная по адресу 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, заявляет, что следующий блок (блоки) соответствует перечисленным директивам при условии их установки в соответствии с прилагаемыми инструкциями к определенным моделям производства компании Toro, как указано в Декларации соответствия.

Номер модели	Заводской номер	Описание изделия	Описание счета-фактуры	Общее описание	Директива
03638	405700000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 8 радиальными ножами	7-IN, 8 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	Законодательный акт 2008 года № 1597
03639	405700000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 8 загнутыми вперед ножами	7-INCH, 8-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	Законодательный акт 2008 года № 1597
03641	405800000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 11 загнутыми вперед ножами	7-INCH, 11-BLADE ES (FSR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	Законодательный акт 2008 года № 1597
03643	400000000 и до	Режущий блок DPA с 7-дюймовым барабаном с 11 радиальными ножами	7-IN, 11 BLADE ES (RR) DPA CUTTING UNIT	Режущий блок	Законодательный акт 2008 года № 1597

Необходимая техническая документация составлена в соответствии с требованиями Приложения 10 Законодательного акта 2008 года № 1597.

В случае поступления запроса от органов государственной власти мы обязуемся передать соответствующую информацию по компонентам частично укомплектованных/собранных машин. Метод передачи информации – электронным сообщением.

Данное оборудование подлежит вводу в эксплуатацию только после встраивания в утвержденные модели компании Toro, как указано в соответствующей Декларации соответствия и согласно всем инструкциям, в результате чего данное оборудование может считаться отвечающим всем соответствующим Нормативным документам.

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



Tom Langworthy
Технический директор
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Сентябрь 19, 2022

Официальный представитель:

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



Гарантия компании Toro

Ограниченная гарантия на два года, или 1 500 часов работы

Условия гарантии и изделия, на которые она распространяется

Компания Toro и ее филиал Toro Warranty в соответствии с заключенным между ними соглашением совместно гарантируют, что серийное изделие Toro («Изделие») не будет иметь дефектов материалов или изготовления в течение 2 лет или 1500 часов работы* (в зависимости от того, что наступит раньше). Настоящая гарантия распространяется на все изделия, за исключением аэраторов (см. отдельные условия гарантии на эти изделия). При возникновении гарантийного случая компания отремонтирует изделие за свой счет, включая диагностику, трудозатраты и запасные части. Настоящая гарантия начинается со дня доставки Изделия первоначальному розничному покупателю.

* Изделие оборудовано счетчиком моточасов.

- Отказы или проблемы при работе из-за использования топлива (например, бензина, дизельного или биодизельного топлива), не удовлетворяющего требованиям соответствующих отраслевых стандартов.
- Нормальные шум, вибрация, износ и старение. Нормальный «износ» включает, помимо прочего, повреждение сидений в результате износа или истирания, потертость окрашенных поверхностей, царапины на наклейках или окнах.

Порядок подачи заявки на гарантийное обслуживание

При возникновении гарантийного случая следует немедленно сообщить об этом дистрибьютору или официальному дилеру серийных изделий, у которых было приобретено изделие. Если вам нужна помощь в определении местонахождения дистрибьютора серийных изделий или официального дилера или если у вас есть вопросы относительно ваших прав и обязанностей по гарантии, вы можете обратиться к нам по адресу:

Отделение технического обслуживания серийной продукции Toro
Toro Warranty Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 или 800-952-2740

Эл. почта: commercial.warranty@toro.com

Обязанности владельца

Вы, являясь владельцем данного изделия, несете ответственность за выполнение необходимого технического обслуживания и регулировок, указанных в *Руководстве оператора*. Действие этой гарантии не распространяется на неисправности изделия, возникшие в результате невыполнения требуемого технического обслуживания и регулировок.

Изделия и условия, на которые не распространяется гарантия

Не все неисправности или нарушения работы изделия, возникшие в течение гарантийного периода, являются дефектами материала или изготовления. Действие этой гарантии не распространяется на следующее:

- Неисправности изделия, возникшие в результате использования запасных частей, произведенных третьей стороной, либо установки и использования дополнительных частей или измененных дополнительных приспособлений и изделий других фирм.
- Неисправности изделия, возникшие в результате невыполнения рекомендованного технического обслуживания и (или) регулировок.
- Неисправности изделия, возникшие в результате эксплуатации изделия ненадлежащим, халатным или неосторожным образом.
- Части, расходуемые в процессе эксплуатации, кроме случаев, когда они будут признаны дефектными. Следующие части, помимо прочего, являются расходными или быстроизнашивающимися в процессе нормальной эксплуатации изделий: тормозные колодки и накладки, фрикционные накладки муфт сцепления, ножи, барабаны, опорные катки и подшипники (герметичные или смазываемые), неподвижные ножи, свечи зажигания, колеса поворотного типа и их подшипники, шины, фильтры, ремни и определенные компоненты опрыскивателей, такие как диафрагмы, насадки и обратные клапаны.
- Отказы, вызванные внешним воздействием, включая, помимо прочего, атмосферное воздействие, способы хранения, загрязнение, использование не утвержденных к применению видов топлива, охлаждающих жидкостей, смазочных материалов, присадок, удобрений, воды или химикатов.

Части

Части, замена которых запланирована при требуемом техническом обслуживании, имеют гарантию на период до планового срока их замены. На части, замененные по настоящей гарантии, действует гарантия в течение действия первоначальной гарантии на изделие, и они становятся собственностью компании Toro. Окончательное решение о том, подлежит ли ремонту или замене какая-либо существующая часть или узел, принимается компанией Toro. Компания Toro имеет право использовать для гарантийного ремонта восстановленные запчасти.

Гарантия на аккумуляторы глубокого разряда и литий-ионные аккумуляторы

Аккумуляторы глубокого разряда и литий-ионные аккумуляторы за время своего срока службы могут выдать определенное полное число киловатт-часов. Методы эксплуатации, подзарядки и технического обслуживания могут увеличить или уменьшить срок службы аккумулятора. Поскольку аккумуляторы в настоящем изделии являются расходными компонентами, эффективность их работы между зарядками будет постепенно уменьшаться до тех пор, пока аккумулятор полностью не выйдет из строя. Ответственность за замену отработанных вследствие нормальной эксплуатации аккумуляторов несет владелец изделия. Примечание (только для литий-ионных аккумуляторов): гарантия с пропорциональным коэффициентом по истечении 2 лет. См. дополнительную информацию в гарантии на аккумулятор.

Гарантия на весь срок службы коленчатого вала (только модель ProStripe 02657)

На машину Prostripe, оснащенную в заводской комплектации оригинальным фрикционным диском Toro и тормозной муфтой ножа с защитой от проворачивания Toro (встроенным узлом тормозной муфты ножа [BBC] с фрикционным диском) распространяется гарантия на весь срок службы в отношении отсутствия изгиба коленчатого вала двигателя при условии соблюдения первым покупателем рекомендуемых методов эксплуатации и технического обслуживания. Гарантия на весь срок службы коленчатого вала не распространяется на машины, оборудованные фрикционными шайбами, блоками тормозной муфты ножа и другими подобными устройствами.

Техническое обслуживание, выполняемое за счет владельца

Регулировка двигателя, смазывание, очистка и полировка, замена фильтров, охлаждающей жидкости и проведение рекомендованного

технического обслуживания входят в число нормальных операций по уходу за изделиями компании Toro, выполняемых за счет владельца.

Общие условия

Выполнение ремонта официальным дистрибьютором или дилером компании Toro является вашим единственным возмещением убытков по настоящей гарантии.

Компании The Toro Company и Toro Warranty Company не несут ответственности за косвенные, случайные или последующие убытки, связанные с использованием изделий компании Toro, на которые распространяется действие настоящей гарантии, включая любые затраты или расходы на предоставление замещающего оборудования или оказание услуг в течение обоснованных периодов нарушения работы или неиспользования оборудования во время ожидания завершения ремонта в соответствии с условиями настоящей гарантии. Не существует каких-либо иных гарантий, за исключением упоминаемой ниже гарантии на систему контроля выхлопных газов (если применимо). Все подразумеваемые гарантии коммерческого качества или пригодности для конкретного применения ограничены продолжительностью настоящей прямой гарантии.

В некоторых странах не допускается исключать случайные или последующие убытки или ограничения на срок действия подразумеваемой гарантии, вследствие чего вышеуказанные исключения и ограничения могут на вас не распространяться. Настоящая гарантия предоставляет вам конкретные законные права, но вы можете также иметь и другие права, которые меняются в зависимости от страны использования.

Примечание в отношении гарантии на снижение токсичности выхлопных газов

На систему контроля выхлопных газов на вашем изделии может распространяться действие отдельной гарантии, соответствующей требованиям, установленным Агентством по охране окружающей среды США (EPA) и (или) Калифорнийским советом по охране воздушных ресурсов (CARB). Приведенные выше ограничения на моточасы не распространяются на Гарантию на системы контроля выхлопных газов. См. «Гарантийные обязательства на системы контроля выхлопных газов двигателей», которые поставляются с вашим изделием или содержатся в документации изготовителя двигателя.

Страны, кроме США и Канады

Покупатели, которые приобрели изделия компании Toro за пределами США или Канады, для получения гарантийных полисов для своей страны, провинции и штатов должны обращаться к местному дистрибьютору (дилеру) компании Toro. Если по какой-либо причине вы не удовлетворены услугами вашего дистрибьютора или испытываете трудности с получением информации о гарантии, свяжитесь с сервисным центром официального дилера Toro.



Count on it.