Form No. 3359-866 Rev A

TORO®

Count on it.

Manuel de l'utilisateur

Plateaux de coupe DPA à 8 et 11 lames avec cylindres de 7 pouces

Groupes de déplacement Reelmaster® 6500 & 6700

N° de modèle 03863—N° de série 280000001 et suivants

N° de modèle 03864—N° de série 280000001 et suivants

CE

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.

Traduction du texte d'origine (FR)

Introduction

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

Vous pouvez contacter Toro directement à www.Toro.com pour tout renseignement concernant un produit ou un accessoire, pour obtenir l'adresse des concessionnaires ou pour enregistrer votre produit.

Lorsque vous contactez un distributeur ou un réparateur Toro agréé pour l'entretien de votre machine, pour vous procurer des pièces Toro d'origine ou pour obtenir des renseignements complémentaires, soyez prêt(e) à lui fournir les numéros de modèle et de série du produit. Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série du produit. Inscrivez les numéros dans l'espace réservé à cet effet.

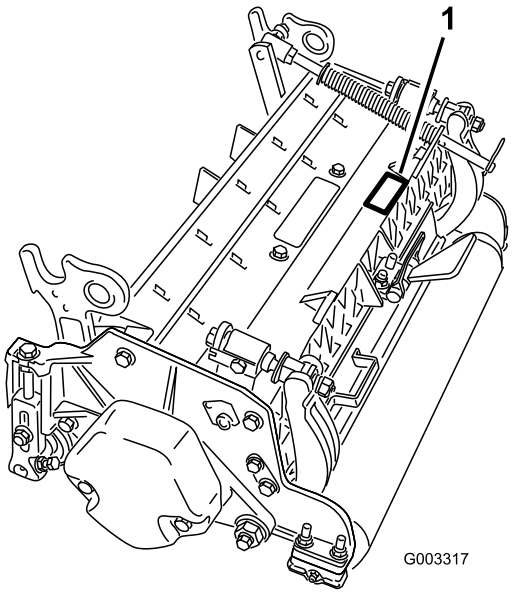


Figure 1

1. Emplacement des numéros de modèle et de série

N° de modèle _____

N° de série _____

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



Figure 2

1. Symbole de sécurité

Deux autres termes sont également utilisés pour faire passer des informations essentielles : **Important**, pour attirer l'attention sur des informations mécaniques spécifiques, et **Remarque**, pour des informations d'ordre général méritant une attention particulière.

Table des matières

Introduction 2
Sécurité 3
Autocollants de sécurité et d'instruction 4
Mise en service 5
1 Inspection 5
2 Retrait des dispositifs de basculement 5
3 Montage des supports et des chaînes de relevage 6
4 Béquille du plateau de coupe 7
5 Réglage du déflecteur arrière 8
6 Montage des contrepoids 8
7 Mise en place des plateaux de coupe 9
Vue d'ensemble du produit 11
Caractéristiques techniques 11
Accessoires et kits des plateaux de coupe (les numéros de référence des pièces sont indiqués dans le catalogue de pièces) 12
Utilisation 13
Réglages 13
Terminologie du Tableau des hauteurs de coupe 14
Tableau des hauteurs de coupe 15
Entretien de la contre-lame 18
Entretien 19
Lubrification 19
Réglage des roulements de cylindre 19
Entretien de la barre d'appui 20
Entretien du rouleau 21

© 2008—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

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

Sécurité

La protection contre les risques et la prévention des accidents dépendent en partie de la conception et de la configuration de la machine, et ces facteurs sont aussi liés à la prudence, au bon sens et à la bonne formation du personnel concerné par l'utilisation, l'entretien et le remisage de la machine. Cette machine peut occasionner des accidents, parfois mortels, si elle est mal utilisée ou mal entretenue. Pour réduire les risques de blessures et d'accidents mortels, respectez les consignes de sécurité suivantes.

- Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les instructions qui figurent dans les manuels de l'utilisateur du groupe de déplacement avant d'utiliser le plateau de coupe.
- Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les instructions qui figurent dans ce manuel de l'utilisateur avant d'utiliser le plateau de coupe.
- Ne laissez jamais un enfant utiliser le groupe de déplacement ou les plateaux de coupe. Ne laissez personne utiliser le groupe de déplacement ou les plateaux de coupe sans instructions adéquates. Seuls les utilisateurs compétents qui ont lu ce manuel sont autorisés à utiliser les plateaux de coupe.
- N'utilisez jamais les plateaux de coupe sous l'emprise de l'alcool, de drogues ou de médicaments.
- Les protections et dispositifs de sécurité doivent toujours être présents. Si un capot, un dispositif de sécurité ou un autocollant est endommagé ou illisible, réparez ou remplacez-le avant de commencer à travailler. Serrez tous les écrous, tous les boulons et toutes les vis qui en ont besoin pour garder le plateau de coupe en bon état de marche.
- Portez toujours des chaussures solides. N'utilisez pas les plateaux de coupe chaussé de sandales, de chaussures légères ou de sport ni vêtu d'un short. Ne portez pas non plus de vêtements amples qui risquent de s'accrocher dans les pièces mobiles. Portez toujours un pantalon et des chaussures solides. Le port de lunettes de sécurité, de chaussures de sécurité et d'un casque est recommandé et parfois exigé par certaines ordonnances et réglementations d'assurance locales.
- Enlevez tous les objets ou débris susceptibles d'être ramassés et projetés par les lames des plateaux de coupe. N'admettez personne dans le périmètre de travail.
- Si les lames heurtent un obstacle ou si le plateau de coupe vibre de façon anormale, arrêtez-vous et coupez le moteur. Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée. Effectuez les réparations nécessaires avant de reprendre le travail.
- Abaissez les plateaux de coupe au sol et retirez la clé du commutateur de contact chaque fois que vous laissez la machine sans surveillance.
- Gardez les plateaux de coupe en bon état de marche en resserrant régulièrement les écrous, boulons et vis.
- Retirez la clé du commutateur de contact afin d'éviter tout démarrage accidentel du moteur lors de tout entretien ou réglage ou lorsque vous entreposez la machine.
- N'effectuez que les opérations d'entretien décrites dans ce manuel. Si la machine requiert une réparation importante ou pour tout renseignement, faites appel à un concessionnaire Toro agréé.
- Pour préserver le bon fonctionnement et la sécurité de la machine, n'utilisez que des pièces de rechange et accessoires Toro d'origine pour assurer l'intégrité de votre produit TORO**. N'utilisez jamais de pièces de rechange ni d'accessoires soit-disant compatibles provenant d'autres fabricants**. Vérifiez toujours la présence du logo Toro comme garantie d'authenticité. L'utilisation de pièces et accessoires de rechange peut annuler la garantie de la société The Toro Company.

Autocollants de sécurité et d'instruction

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



93-6688

1. Attention – lisez les instructions avant de procéder à l'entretien ou à des révisions.
2. Risque de mutilation des mains et des pieds – arrêter le moteur et attendre l'arrête de toutes les pièces mobiles.

Mise en service

Pièces détachées

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

Procédure	Description	Qté	Utilisation
1	Plateau de coupe	1	Inspectez le plateau de coupe
2	Aucune pièce requise	–	Retrait des dispositifs de basculement
3	Chaîne de relevage Support de chaîne Étrier fileté Écrou Vis Rondelle Écrou	5/7 5/7 5/7 10/14 5/7 5/7 5/7	Montage des supports et des chaînes de relevage
4	Béquille (fournie avec le groupe de déplacement)	1	Appuyez le plateau de coupe sur la béquille quand vous le basculez.
5	Aucune pièce requise	–	Réglage du déflecteur arrière
6	Aucune pièce requise	–	Montage des contrepoids
7	Grand joint torique	5/7	Mise en place des plateaux de coupe.

Médias et pièces supplémentaires

Description	Qté	Utilisation
Catalogue de pièces Manuel de l'utilisateur Certificat de conformité	1 1 1	Examinez le matériel et rangez-le dans un endroit approprié :

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

1

Inspection

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Plateau de coupe

Procédure

Sortez le groupe de déplacement de son emballage, puis effectuez les vérifications suivantes :

1. Vérifiez le graissage à chaque extrémité du cylindre. La graisse doit être visible à l'œil nu dans les roulements et les cannelures internes de l'arbre du cylindre.
2. Vérifiez que tous les écrous et boulons sont solidement serrés.
3. Vérifiez que la suspension du châssis porteur fonctionne librement et ne plie pas lorsqu'elle est déplacée d'avant en arrière.

2

Retrait des dispositifs de basculement

Aucune pièce requise

Procédure

Les dispositifs de basculement doivent être retirés des bras de relevage N° 1, 2 et 3 pour ne pas gêner les bâtis porteurs des plateaux de coupe.

1. Enlevez le contre-écrou et la rondelle qui fixent la tige de pivot au bras de relevage N° 2 (Figure 3). Enlevez la tige de pivot et le ressort du bras de relevage. Répétez la procédure pour les bras de relevage N° 1 et 3.

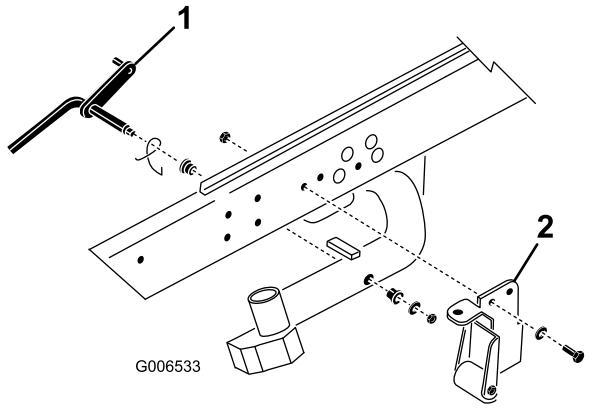


Figure 3

1. Tige de pivot
2. Support du dispositif de basculement avec galet

Remarque: Le support avec galet et les autres supports du dispositif de basculement ne sont pas nécessaires pour utiliser les plateaux de coupe DPA (Figure 3). Ils peuvent être déposés au besoin.

2. Détachez les chaînes de relevage des plateaux de coupe, le cas échéant.

3

Montage des supports et des chaînes de relevage

Pièces nécessaires pour cette opération:

5/7	Chaîne de relevage
5/7	Support de chaîne
5/7	Étrier fileté
10/14	Écrou
5/7	Vis
5/7	Rondelle
5/7	Écrou

Procédure

Montez un support de chaîne sur chaque bras de relevage à l'aide d'un étrier fileté et de 2 écrous. Positionnez les supports comme suit :

Remarque: Reportez-vous à la Figure 10 pour déterminer le numéro du bras de relevage qui est décrit.

1. Sur les bras de relevage N° 1, 4 et 5, positionnez les supports de chaînes et les étriers filetés à 38 cm derrière l'axe du pivot (Figure 4). Sur les bras de relevage N° 1 et 5, tournez les supports vers la droite de 10 degrés par rapport à la verticale (Figure 4). Sur le bras de relevage N° 4, tournez le support vers la gauche de 10 degrés par rapport à la verticale (Figure 4).

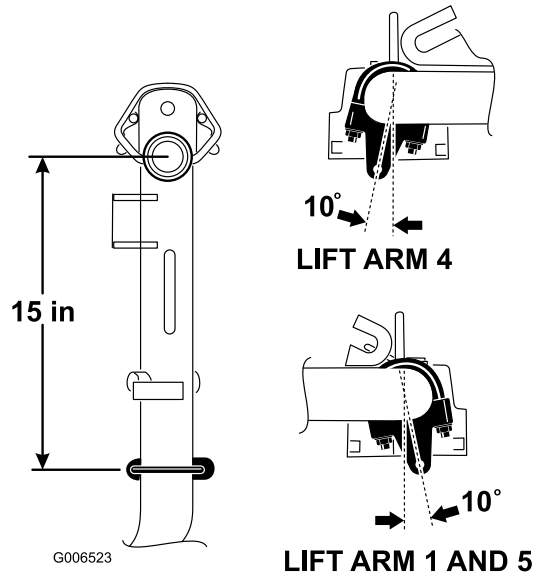


Figure 4

2. Sur les bras de relevage N° 2 et 3, positionnez les supports et les étriers filetés à 38 cm derrière l'axe du pivot (Figure 5). Tournez les supports de 45 degrés vers l'extérieur de la machine.

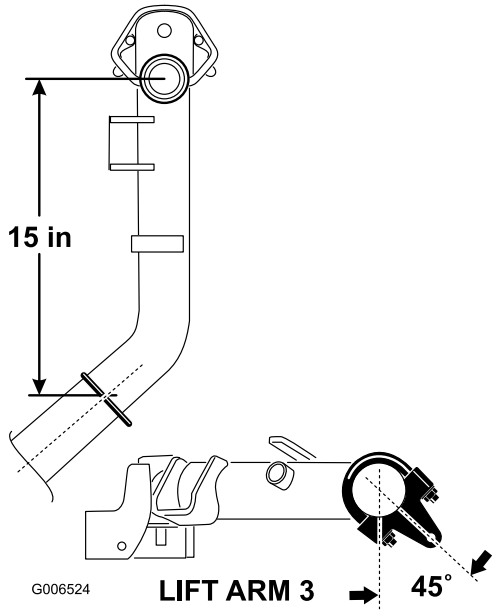


Figure 5

3. Sur les bras de relevage N° 6 et 7, positionnez les supports et les étriers filetés à 37 cm derrière l'axe du pivot (Figure 6). Tournez les supports de 10 degrés vers l'extérieur de la machine.

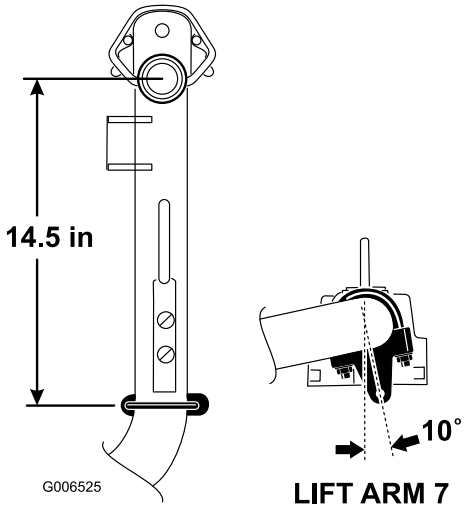


Figure 6

4. Serrez tous les étriers filetés à un couple de 52 à 65 Nm.
5. Montez une chaîne de relevage sur chaque support de chaîne avec une vis, une rondelle et un écrou, en positionnant l'ensemble comme illustré à la Figure 7

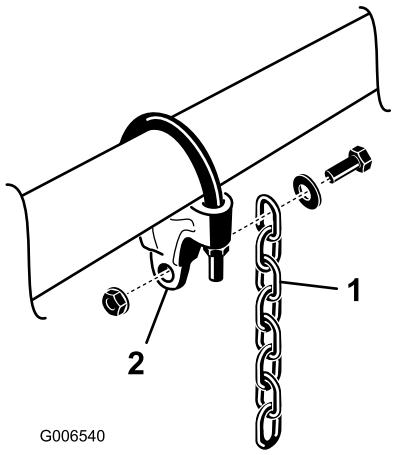


Figure 7

1. Chaîne de relevage
2. Support de chaîne

4

Béquille du plateau de coupe

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Béquille (fournie avec le groupe de déplacement)

Procédure

Chaque fois que le plateau de coupe doit être basculé pour exposer la contre-lame/le cylindre, utilisez la béquille (fournie avec le groupe de déplacement) pour supporter l'arrière du plateau et empêcher ainsi les écrous, situés à l'arrière des vis de réglage de la barre d'appui, de reposer sur la surface de travail (Figure 8).

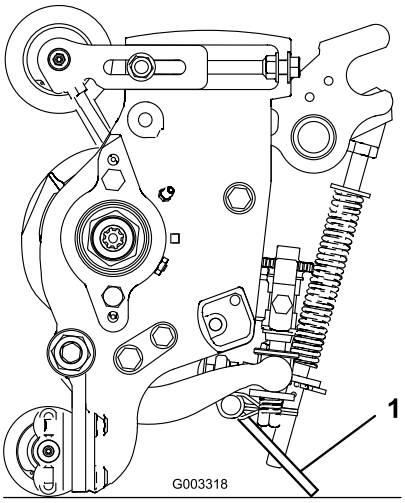


Figure 8

1. Béquille du plateau de coupe

5

Réglage du déflecteur arrière

Aucune pièce requise

Procédure

Dans la plupart des conditions, la dispersion optimale de l'herbe est obtenue quand le déflecteur arrière est fermé (éjection avant). Lorsque l'herbe est lourde ou humide, le déflecteur arrière peut être ouvert.

Pour ouvrir le déflecteur arrière (Figure 9), desserrez la vis qui le fixe à la plaque latérale gauche, pivotez le déflecteur en position ouverte et resserrez la vis.

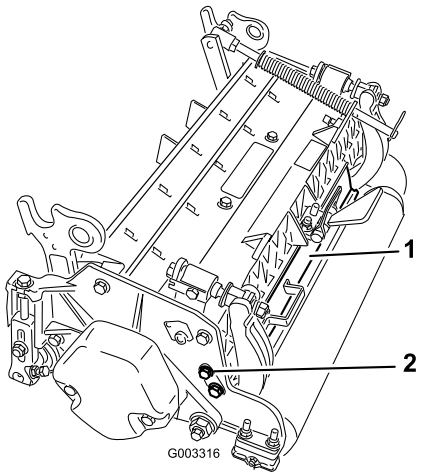


Figure 9

1. Déflecteur arrière
2. Vis d'assemblage

6

Montage des contrepoids

Aucune pièce requise

Procédure

Tous les plateaux de coupe sont livrés avec le contrepoids monté à gauche. Reportez-vous au schéma suivant pour déterminer la position des contrepoids et des moteurs de cylindres.

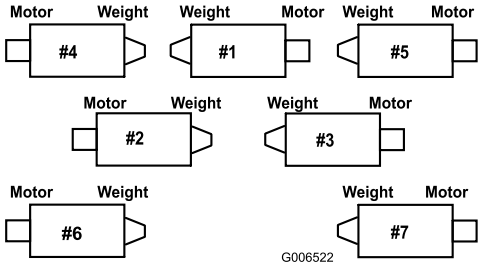


Figure 10

1. Sur les plateaux de coupe N° 2, 4 et 6, enlevez les 2 vis qui fixent le contrepoids à l'extrémité gauche du plateau de coupe. Déposez le contrepoids (Figure 11).

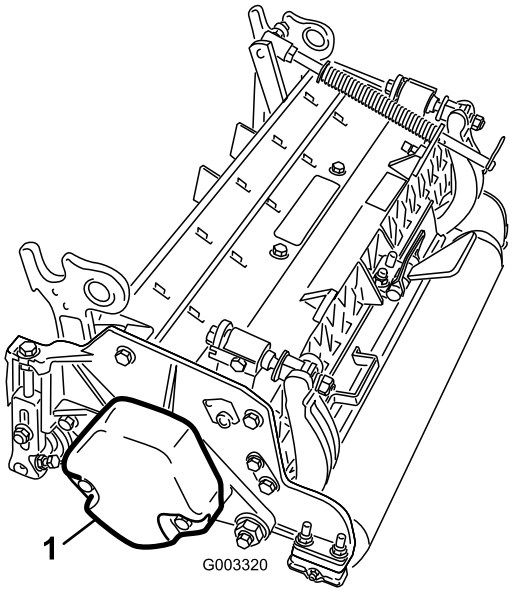


Figure 11

1. Contrepoids

2. A l'extrémité droite du plateau de coupe, retirez l'obturateur en plastique du logement de roulements (Figure 12).
3. Enlevez les 2 vis de la plaque latérale droite (Figure 12).

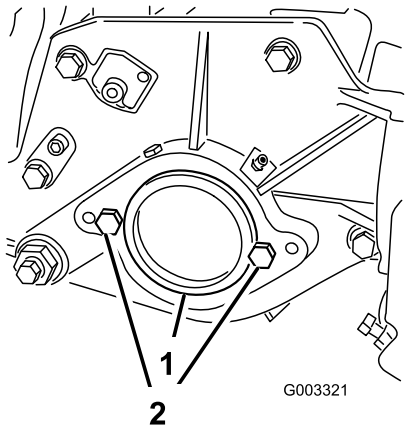


Figure 12

1. Obturateur en plastique
2. Vis (2)

4. Montez le contrepoids à l'extrémité droite du plateau de coupe à l'aide des 2 vis retirées précédemment.
5. Placez les 2 vis de fixation du moteur de cylindre sur la plaque latérale gauche du plateau de coupe sans les serrer (Figure 12).

7

Mise en place des plateaux de coupe

Pièces nécessaires pour cette opération:

5/7	Grand joint torique

Procédure

1. Montez une rondelle de butée sur l'axe horizontal du pivot comme illustré à la Figure 13.

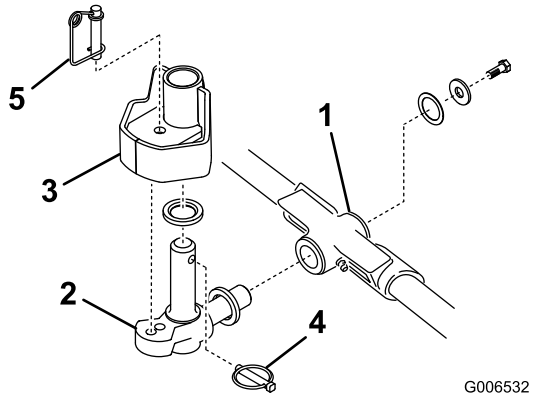


Figure 13

1. Bâti porteur
2. Pivot
3. Plaque de direction de bras de relevage
4. Goupille à anneau
5. Goupille de blocage de direction

2. Insérez l'axe horizontal du pivot dans le tube de montage du bâti porteur (Figure 13).
3. Fixez le pivot au bâti porteur avec une rondelle de butée, une rondelle plate et une vis à embase (Figure 13).
4. Insérez une rondelle de butée sur l'axe vertical du pivot (Figure 13).
5. S'il a été déposé, insérez l'axe vertical du pivot dans le moyeu de pivot du bras de relevage (Figure 13). Guidez le pivot en position, entre les deux amortisseurs de centrage en caoutchouc, dans le dessous de la plaque de direction du bras de relevage.
6. Insérez la goupille à anneau dans le trou transversal de l'axe de pivot (Figure 13).
7. Fixez la chaîne du bras de relevage au support de chaîne du plateau de coupe (Figure 14) avec la goupille élastique comme suit .

A. Sur les plateaux de coupe N° 1, 4, 5, 6 et 7, utilisez seulement 6 maillons de chaînes.

B. Sur les plateaux de coupe N° 2 et 3, utilisez les 7 maillons de chaînes.

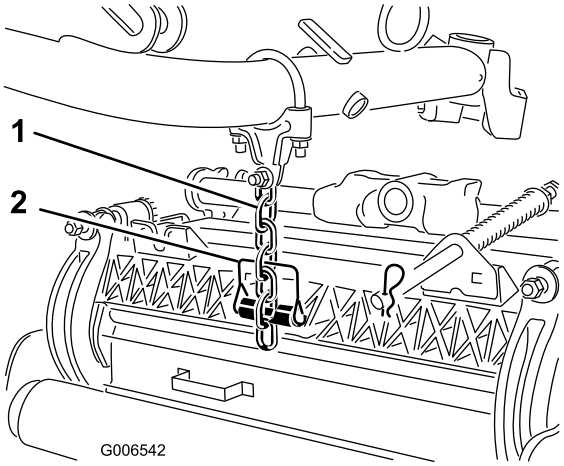


Figure 14

1. Chaîne de relevage
2. Goupille élastique

8. Enduisez de graisse propre la cannelure du moteur de cylindre.
9. Huilez le joint torique du moteur de cylindre et posez-le sur la bride du moteur.
10. Montez le moteur en le tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que les brides passent les vis (Figure 15). Tournez le moteur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les brides encerclent les vis, puis serrez les vis.

Important: Vérifiez que les flexibles du moteur de cylindre ne sont pas vrillés ni coudés et ne risquent pas d'être coincés.

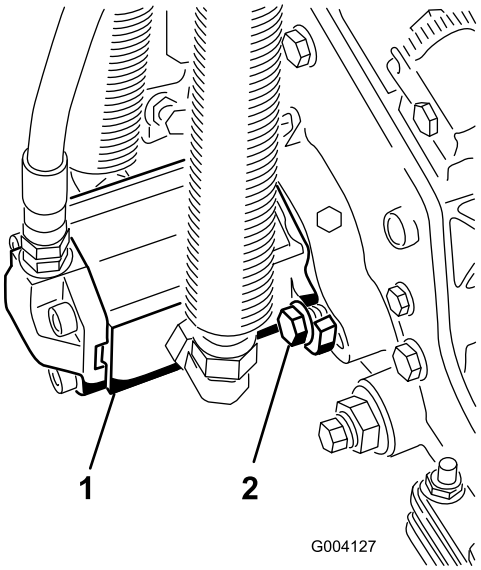


Figure 15

1. Moteur d'entraînement de cylindre
2. Vis d'assemblage

Remarque: Si une position de plateau de coupe fixe est requise, insérez la goupille de blocage de direction dans le trou de fixation du pivot (Figure 13).

11. Accrochez le ressort autour du bas de la goupille de blocage de direction (Figure 13).

Vue d'ensemble du produit

Caractéristiques techniques

Tracteurs	Ces plateaux de coupe se montent sur les tracteurs Reelmaster 6500 et 6700.
Hauteur de coupe	La hauteur de coupe se règle sur le rouleau avant au moyen de deux vis verticales et se bloque au moyen de deux vis à tête.
Plage de hauteur de coupe	La plage de hauteur de coupe standard au banc est comprise entre 3 et 25 mm. La plage de hauteur de coupe au banc avec le kit hauteur de coupe élevée est comprise entre 25 et 51 mm. La hauteur de coupe effective peut varier suivant l'état du gazon, le type de contre-lame, de rouleaux et les accessoires utilisés.
Soudage des cylindres	Les cylindres mesurent 18 cm de diamètre et 56 cm de longueur. Les lames en acier haute résistance faiblement allié sont trempées à cœur et résistantes aux chocs.
Roulements des cylindres	Deux doubles rangées de roulements à billes articulés sont montés à la presse sur l'arbre de cylindre.
Accouplement d'entraînement	Moteurs de cylindres à accouplement rapide pour montage sur le plateau de coupe ou dépose. Les plateaux de coupe peuvent être entraînés de l'une ou l'autre extrémité.
Châssis	Traverse moulée en aluminium avec trois plaques latérales moulées en aluminium et boulonnées.
Rouleaux	Le rouleau avant est un rouleau Wiehle en plastique de 76 mm de diamètre. Le rouleau arrière est un rouleau plein de 76 mm de diamètre.
Contre-lame	La contre-lame en acier dur à rebord simple est fixée par 8 vis à une barre d'appui en fonte usinée. La contre-lame EdgeMaxt® est standard.
Réglage de la contre-lame	Double réglage à vis ; chaque cran correspond à un déplacement de 0,023 mm de la contrelame par rapport au cylindre.
Déflecteur d'herbe	Déflecteur arrière réglable avec barre supérieure réglable en option permettant d'améliorer l'éjection du cylindre lorsque l'herbe humide.
Contrepoids	Une masse en fonte est montée en face du moteur d'entraînement pour équilibrer le plateau de coupe.
Vitesse maximale des cylindres	1650 tr/min
Masse	Modèle à 8 lames – 67 kg Modèle à 11 lames – 69 kg

Accessoires et kits des plateaux de coupe (les numéros de référence des pièces sont indiqués dans le catalogue de pièces)

Remarque: Il ne peut y avoir qu'un seul accessoire et un seul kit par plateau de coupe sauf indication contraire.

Kit bac à herbe : Une série de bacs à herbe est fixée à l'avant des plateaux de coupe pour ramasser l'herbe coupée.

Kit vérin de relevage arrière : Une brosse à grande vitesse et fort contact enlève l'herbe et les débris du rouleau arrière, maintenant ainsi une hauteur de coupe constante et empêchant la formation de paquets d'herbe. Cela permet d'obtenir une meilleure finition.

Kit brosse de rouleau arrière : Une brosse à grande vitesse et fort contact enlève l'herbe et les débris du rouleau arrière, maintenant ainsi une hauteur de coupe constante et empêchant la formation de paquets d'herbe. Cela permet d'obtenir une meilleure finition.

Kit peigne : Des lames rotatives montées derrière le rouleau avant constituent la méthode idéale de réduction du grain et des pelouses spongieuses en relevant les brins d'herbe avant de les couper. Le peigne supprime aussi la rosée, empêchant ainsi l'herbe de coller et de former des paquets, ouvre la couverture herbeuse pour faciliter l'intégration de l'herbe coupée, et soulève les brins d'herbes pour produire une coupe nette. La conception générale améliore la qualité de la coupe et maintient donc la pelouse en bon état tout en améliorant la finition.

Kit Broomer : Plusieurs bandes de brosses intégrées aux lames du peigne hélicoïdal améliorent l'efficacité du kit peigne. Les performances du peigne sont améliorées en permettant un effet de "balayage" sur toute la largeur tout en ouvrant la couverture herbeuse pour mieux faciliter l'intégration de l'herbe coupée. La combinaison des systèmes peigne et Broomer optimise la qualité de la coupe et la finition, et permet ainsi aux joueurs de bénéficier d'une surface de jeu uniforme.

Kit peigne/décrottoir : Un peigne fixe monté derrière le rouleau avant contribue à réduire le grain et les pelouses spongieuses en relevant les brins d'herbe avant de les couper. Le kit comprend un décrottoir pour le rouleau Wiehle avant.

Kit grande hauteur de coupe : De nouveaux supports pour le rouleau avant et des entretoises supplémentaires pour le rouleau arrière permettent d'obtenir des hauteurs de coupe au-dessus de 25 mm. Les nouveaux supports du rouleau avant déplacent également le rouleau plus loin pour améliorer l'aspect après la coupe.

Rouleau à épaulement : Permet de réduire les marques de chevauchement pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum).

Kit pour tabliers (6 nécessaires par rouleau) : Permet de réduire les marques de chevauchement pour les herbes de saison chaude (gros chiendent, Zoysia, Paspalum). Ce kit se monte sur le rouleau Wiehle existant, mais il est moins agressif que le rouleau à épaulement.

Rouleau arrière court : Contribue à réduire les marques de rouleau double pour les herbes de saison fraîche (agrostide, paturin, ray-grass).

Rouleau avant plein : Contribue à produire des bandes plus prononcées (coupe répétée dans la même direction/largeur). Toutefois, la hauteur de coupe efficace est augmentée et la qualité de coupe est inférieure.

Décrottoirs (rouleaux Wiehle, à épaulement, arrière, avant plein) : Des décrottoirs fixes pour tous les rouleaux sont disponibles en option ; ils réduisent l'accumulation d'herbe sur la surface des rouleaux qui peut affecter les réglages de hauteur de coupe.

Kit de reconstruction de rouleau : Comprend tous les roulements, écrous de roulements, joints internes et externes nécessaires à la reconstruction d'un rouleau.

Kit trousse à outils pour reconstruction de rouleau : Comprend tous les outils et instructions de montage nécessaires à la reconstruction d'un rouleau avec le kit de reconstruction.

Utilisation

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

Réglages

Réglage contre-lame/cylindre

Ce réglage s'effectue en serrant ou en desserrant les vis de réglage de la barre d'appui situées sur le dessus de la tondeuse.

1. Placez la machine sur un sol plat et horizontal. Supprimez le contact avec le cylindre en tournant les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens anti-horaire (Figure 16).

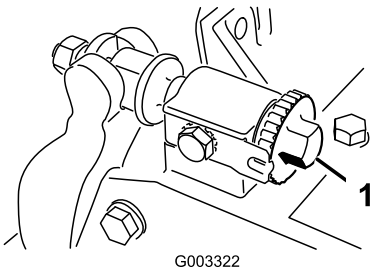


Figure 16

1. Vis de réglage de la barre d'appui

2. Basculez le plateau de coupe en arrière, en appui sur la béquille, pour exposer la contre-lame et le cylindre.

   Important: Vérifiez que les écrous au bout des vis de réglage de la contre-lame ne reposent pas sur la surface de travail (Figure 16).

3. À une extrémité du cylindre, insérez une bande de papier journal entre le cylindre et la contre-lame (Figure 17). Tout en tournant lentement le cylindre en avant, tournez la vis de réglage de la barre d'appui (Figure 16) dans le sens horaire (du même côté du cylindre), un cran à la fois, jusqu'à ce que le papier soit pincé légèrement lorsque vous l'introduisez par l'avant, parallèle à la contre-lame. Vous devriez sentir une légère résistance lorsque vous tirez sur le papier.

   Remarque: Chaque fois que vous tournez la vis de réglage d'un cran dans le sens horaire, la contre-lame se rapproche du cylindre de 0,023 mm. Ne serrez pas les vis de réglage excessivement.

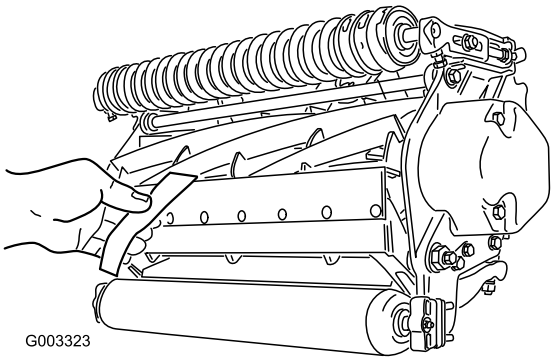


Figure 17

4. Avec un morceau de papier, vérifiez qu'il existe un léger contact à l'autre extrémité du cylindre et réglez l'écartement au besoin.
5. Vérifiez ensuite si le cylindre peut saisir le morceau de papier inséré par l'avant et le couper lorsqu'il est inséré perpendiculairement à la contre-lame (Figure 17). Normalement, le papier doit être coupé avec un minimum de contact entre la contre-lame et les lames du cylindre. Si vous sentez un frottement ou un contact excessif du cylindre, vous devez alors roder ou rectifier les lames pour obtenir les tranchants nécessaires à une coupe de précision (voir le Manuel d'affûtage pour tondeuses rotatives et à cylindres Toro, Form No. 80-300PT).

Réglage du rouleau arrière

1. Réglez les supports du rouleau arrière (Figure 18) à la plage de hauteur de coupe voulue en positionnant le nombre correct d'entretoises sous le rebord de la plaque latérale (Figure 18) en vous reportant au tableau des hauteurs de coupe.

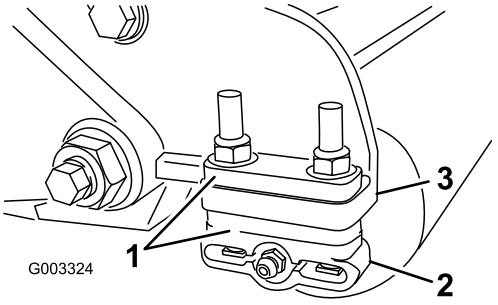


Figure 18

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

2. Soulevez l'arrière du plateau de coupe et placez un bloc sous la contre-lame.
3. Retirez les (2) écrous qui fixent chaque support et entretoise du rouleau à chaque bride de fixation de la plaque latérale.

4. Abaissez le rouleau et les vis des brides de fixation de plaque latérale et des entretoises.
5. Placez les entretoises sur les vis des supports du rouleau.
6. Fixez à nouveau les supports du rouleau et les entretoises à la face inférieure des brides de fixation de plaque latérale au moyen des écrous retirés précédemment.
7. Vérifiez si le contact contre-lame/cylindre est correct. Basculez la machine pour exposer les rouleaux avant et arrière et la contre-lame.

   Remarque: La position du rouleau arrière par rapport au cylindre est contrôlée par les tolérances d'usinage des composants assemblés et le réglage du parallélisme n'est pas nécessaire. Un réglage limité est possible en plaçant le plateau de coupe sur un plan de travail et en desserrant les vis de fixation de la plaque latérale (Figure 19). Réglez et resserrez les vis. Serrez les vis à à un couple de 37 à 45 Nm.

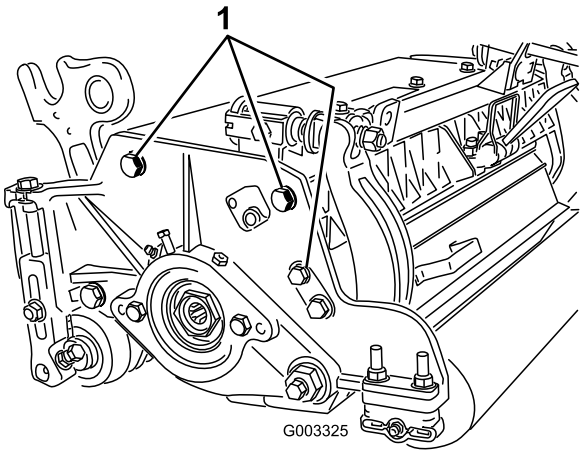


Figure 19

1. Vis de fixation de plaque latérale

Terminologie du Tableau des hauteurs de coupe

Réglage de la hauteur de coupe

Hauteur de coupe recherchée.

Agressivité de la coupe

L'agressivité du plateau de coupe a un impact considérable sur ses performances. Par agressivité on entend l'angle de la contre-lame par rapport au sol (Figure 20).

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

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

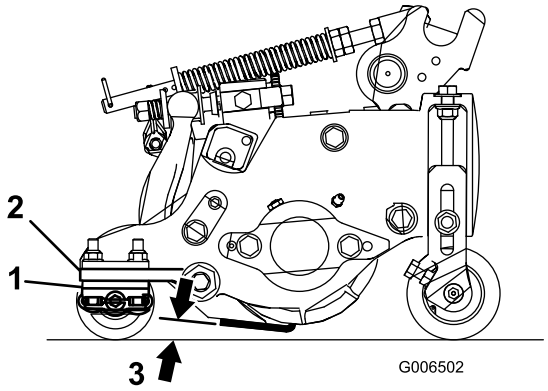


Figure 20

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

Entretoises arrière

Le nombre d'entretoises arrière détermine l'agressivité de la coupe pour le plateau de coupe. Pour une hauteur de coupe donnée, l'ajout d'entretoises sous la bride de montage de la plaque latérale augmente l'agressivité du plateau de coupe. Tous les plateaux de coupe d'une machine doivent avoir la même agressivité de coupe (nombre d'entretoises arrière, réf. 106-3925), sinon la finition pourrait en souffrir (Figure 20).

Peigne

Les hauteurs de coupe suivantes sont celles recommandées lorsqu'un kit peigne est monté sur le plateau de coupe.

Tableau des hauteurs de coupe

Réglage de hauteur de coupe	Agressivité de la coupe	Nbre d'entretoises arrière	Avec kits peigne en place
6,3 mm (0,250")	Moins Normal Plus	0 0 1	Y Y -
9,5 mm (0,375")	Moins Normal Plus	0 1 2	Y Y -
12,7 mm (0,500")	Moins Normal Plus	0 1 2	Y Y Y
15,9 mm (0,625")	Moins Normal Plus	1 2 3	Y Y -
19,0 mm (0,750")	Moins Normal Plus	2 3 4	Y Y -
22,2 mm (0,875")	Moins Normal Plus	2 3 4	Y Y -
25,4 mm (1000")	Moins Normal Plus	3 4 5	Y Y -
28,6 mm (1125")	Moins Normal Plus	4 5 6	- - -
1,250" * +	Moins Normal Plus	4 5 6	- - -
1,375" * +	Moins Normal Plus	4 5 6	- - -
1,500" * +	Moins Normal Plus	5 6 7	- - -
1,625" * +	Moins Normal Plus	6 7 8	- - -
1,750" * +	Moins Normal Plus	6 7 8	- - -
1,875" * +	Moins Normal Plus	7 8 9	- - -
2.000" *+	Moins Normal Plus	7 8 9	- - -

* Le kit grande hauteur de coupe (Réf. 110-9600) doit être monté. Le support de hauteur de coupe avant doit être monté dans le trou de la plaque latérale supérieure.

+ Si la hauteur de coupe est supérieure à 25 mm et qu'une brosse de rouleau arrière est utilisée, la brosse pour grande hauteur de coupe doit être montée ainsi que le vérin de direction optionnel (réf. 105–9275) afin d'éviter tout contact entre le pneu arrière et la brosse dans les virages très serrés.

Réglage de la hauteur de coupe

Remarque: Les hauteurs de coupe supérieures à 25 mm (1,00") nécessitent l'installation du kit grandes hauteurs de coupe.

1. Desserrez les contre-écrous qui fixent les bras de hauteur de coupe aux plaques latérales du plateau de coupe (Figure 21).

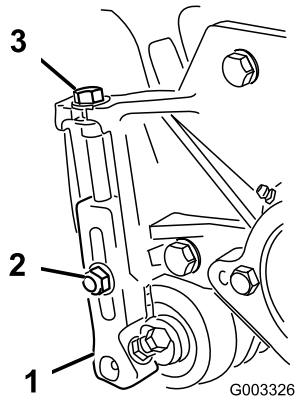


Figure 21

1. Bras de hauteur de coupe
2. Contre-écrou
3. Vis de réglage

2. Desserrez l'écrou du gabarit (Figure 22) et tournez la vis de réglage de manière à obtenir la hauteur de coupe voulue. L'écartement entre la base de la tête de la vis et la face du gabarit correspond à la hauteur de coupe.

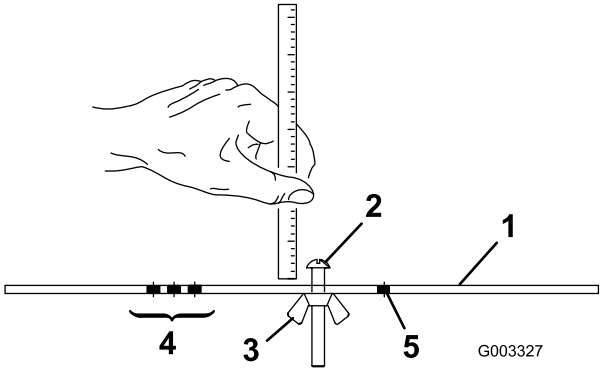


Figure 22

1. Gabarit
2. Vis de réglage de hauteur
3. Ecrou
4. Trous de réglage de la hauteur de peignage du peigne
5. Trou libre

3. Accrochez la tête de la vis sur le bord tranchant de la contre-lame et appuyez l'arrière du gabarit contre le rouleau arrière (Figure 23).

4. Tournez la vis de réglage jusqu'à ce que le rouleau avant touche le gabarit (Figure 23). Réglez les deux extrémités du rouleau jusqu'à ce que celui-ci soit parfaitement parallèle à la contre-lame.

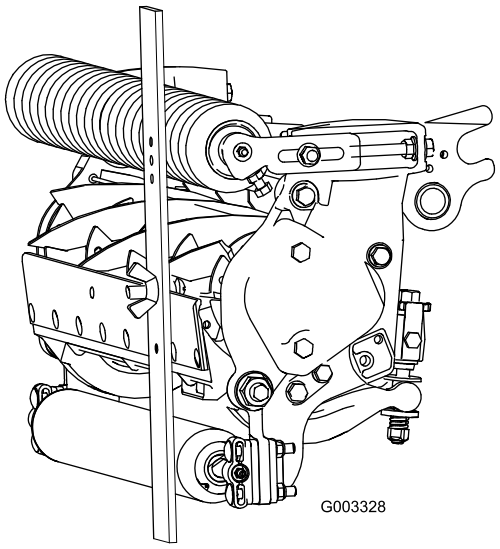


Figure 23

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

5. Serrez les écrous pour bloquer le réglage. Ne serrez pas l'écrou excessivement. Serrez-le juste assez pour supprimer le jeu de la rondelle.

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

Tableau des contre-lames/hauteurs de coupe recommandées

Contre-lame	Réf.	Hauteur de lèvre de la contre-lame *	Hauteur de coupe
Basse hauteur de coupe (option)	110-4084	5,6 mm (0,220")"	6,3–9,5 mm (0,250–0,375")
EdgeMaxt® (Production)	108-9095	6,9 mm (0,270")"	9,5–38,1 mm (0,375–1,50")
Standard (option)	108-9096	6,9 mm (0,270")"	9,5–50,8 mm (0,375–2,0")
HD (option)	110-4074	9,4 mm (0,370")"	12,7–50,8 mm (0,500–2,0")

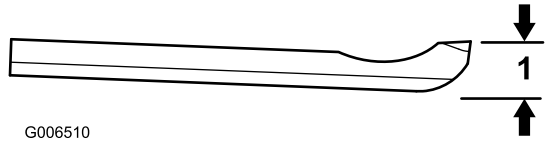


Figure 24

1. Hauteur de lèvre de la contre-lame *

Caractéristiques du plateau de coupe

Le système de réglage du contact contre-lame/cylindre est commandé par deux boutons ; il simplifie la procédure de réglage nécessaire pour obtenir des résultats optimaux. Le réglage précis que procure ce système offre le contrôle nécessaire pour assurer un auto-aiguisage continu, ce qui maintient les tranchants affûtés. La qualité de la coupe est ainsi améliorée et le rodage n'est pas requis aussi fréquemment.

Réglages quotidiens du plateau de coupe

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vous devez vérifier le contact contre-lame/cylindre de chaque plateau de coupe. **Vous devez procéder à ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Abaissez les plateaux de coupe sur une surface dure, coupez le moteur et enlevez la clé de contact.
2. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame. Si vous ne remarquez pas de contact, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

   Remarque: Les boutons de réglage comportent des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,023 mm de la contre-lame.
3. Si vous constatez un contact excessif, tournez les boutons de réglage de la contre-lame dans le sens anti-horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le contact soit supprimé. Tournez ensuite les boutons de réglage, un cran à la fois, dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

   Important: Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence, pour assurer un auto-aiguisage suffisant des bords de la contrelame/du cylindre et éviter que les tranchants ne soient émoussés après un certain temps. Un contact excessif prolongé aura pour effet d'accélérer l'usure de la contre-lame/du cylindre et de produire une usure irrégulière qui pourra nuire à la qualité de la coupe.

   Remarque: La rotation continue des lames du cylindre contre la contre-lame crée une légère déformation à la surface du tranchant avant sur toute la longueur de la contre-lame. Limez de temps en temps le tranchant pour éliminer cette imperfection et améliorer la qualité de la coupe.

   Après une utilisation prolongée, un sillon d'usure se développe à chaque extrémité de la contre-lame. Vous devez l'adoucir ou le limer pour l'amener au niveau du tranchant de la contre-lame et obtenir une coupe de bonne qualité.

   Remarque: Avec le temps, le chanfrein (Figure 25) doit être rectifié car il n'est conçu pour durer que 40% de la vie de la contre-lame.

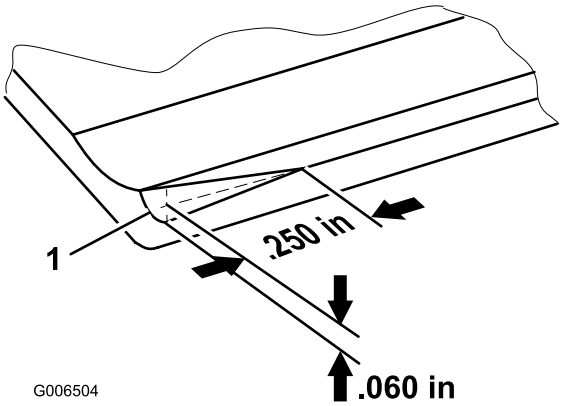


Figure 25

1. Chanfrein avant du côté droit de la contre-lame

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

Entretien de la contre-lame

Les limites de service de la contre-lame sont indiquées dans les tableaux suivants.

Important: Si vous utilisez le plateau de coupe alors que la contre-lame est en-dessous de la "limite de service", la finition pourra en souffrir et l'intégrité structurelle de la contre-lame aux impacts sera réduite.

Tableau des limites de service de la contre-lame

Contre-lame	Réf.	Hauteur de lèvre de la contre-lame *	Limite de service *
Basse hauteur de coupe (option)	110-4084	5,6 mm (0,220")	4,8 mm (0,190")
EdgeMax® (Production)	108-9095	6,9 mm (0,270")	4,8 mm (0,190")
Standard (option)	108-9096	6,9 mm (0,270")	4,8 mm (0,190")
Renforcée (option)	110-4074	9,4 mm (0,370")	4,8 mm (0,190")

Remarque: L'angle de meulage supérieur et avant recommandé de la contre-lame est de 3 à 7 degrés (Figure 26).

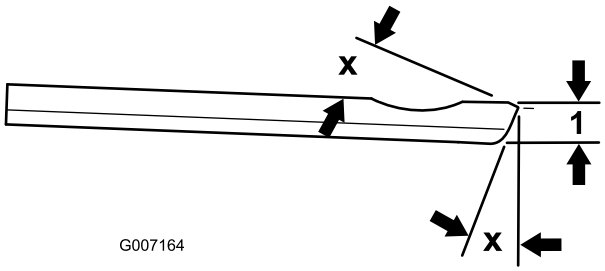


Figure 26

1. Limite de service de la contre-lame *

Remarque: Toutes les mesures de limite de service renvoient au bas de la contre-lame (Figure 27)

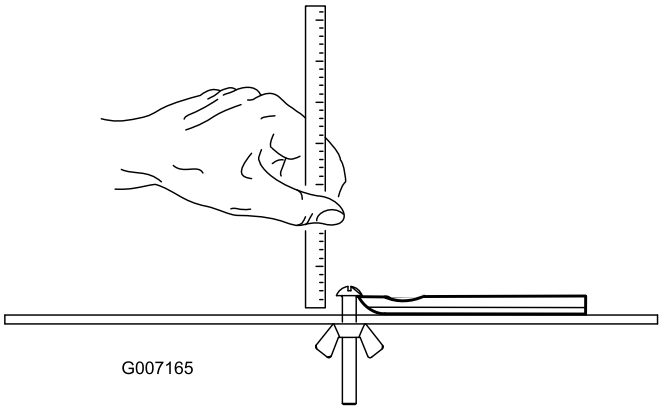


Figure 27

Entretien

Lubrification

Chaque plateau de coupe comporte (6) graisseurs (Figure 28) qu'il faut lubrifier régulièrement avec de la graisse universelle au lithium Nº 2.

Les points de graissage sont : le rouleau avant (2), le rouleau arrière (2) et le roulement de cylindre (2).

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

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

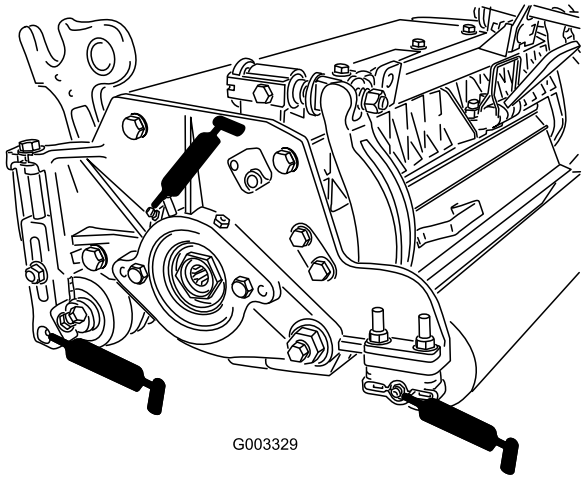


Figure 28

1. Clapet de décharge

Réglage des roulements de cylindre

Pour prolonger la vie des roulements de cylindre, vérifiez périodiquement si le cylindre présente un jeu axial. Les roulements peuvent être contrôlés et réglés comme suit :

1. Séparez le cylindre et la contre-lame en tournant les boutons de réglage de la contre-lame (Figure 29) dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que les deux pièces ne soient plus en contact.

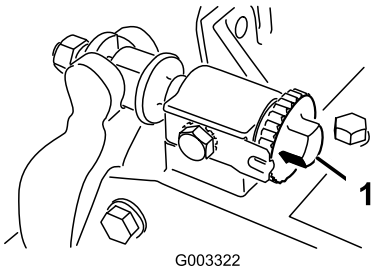


Figure 29

1. Bouton de réglage de la contre-lame

2. Tenez la lame du cylindre avec un gant épais ou un chiffon et essayez de déplacer le cylindre latéralement (Figure 30).

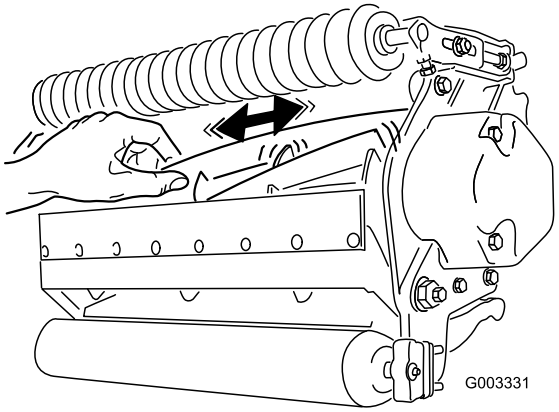


Figure 30

3. Si un jeu axial existe, procédez comme suit :
   A. Desserrez la vis extérieure qui fixe l'écrou de réglage au logement de roulement situé sur le côté gauche du plateau de coupe (Figure 31).

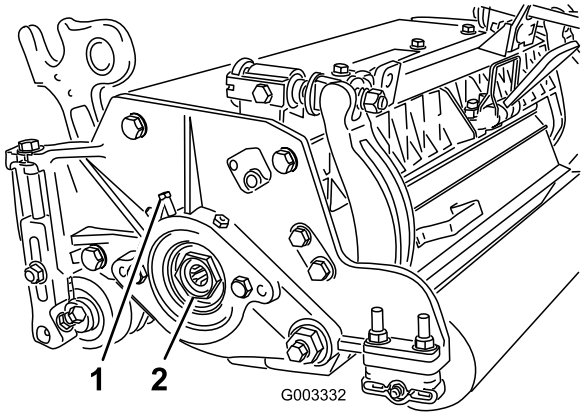


Figure 31

   B. A l'aide d'une clé à douille de 1-3/8", serrez lentement l'écrou de réglage du roulement de cylindre jusqu'à ce que le jeu axial ait disparu. Si le réglage de l'écrou ne permet pas de supprimer le jeu axial, remplacez les roulements du cylindre.

Remarque: Les roulements de cylindre n'ont pas besoin d'être préchargés. Le serrage excessif de l'écrou de réglage des roulements de cylindre endommagera les roulements.

4. Resserrez la vis qui fixe l'écrou de réglage au logement de roulement. Serrez à 1,35–1,7 Nm.

Entretien de la barre d'appui

Dépose de la barre d'appui

1. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens anti-horaire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Figure 32).

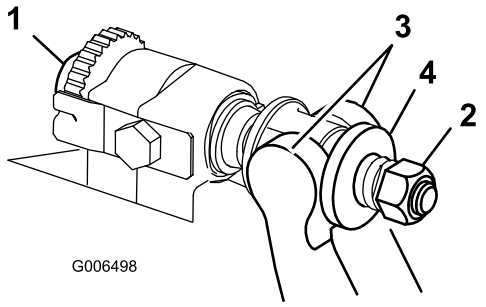


Figure 32

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

2. Faites sortir l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que la rondelle ne soit plus tendue contre la barre d'appui (Figure 32).
3. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Figure 33).

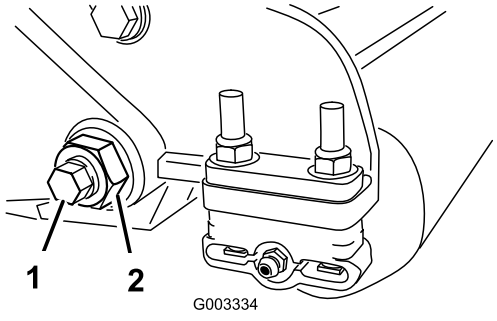


Figure 33

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

4. Retirez les boulons de la barre d'appui de façon à pouvoir abaisser la barre et la déposer de la machine (Figure 33). Mettez de côté les 2 rondelles en nylon et la rondelle en acier estampé situées de chaque côté de la barre d'appui (Figure 34).

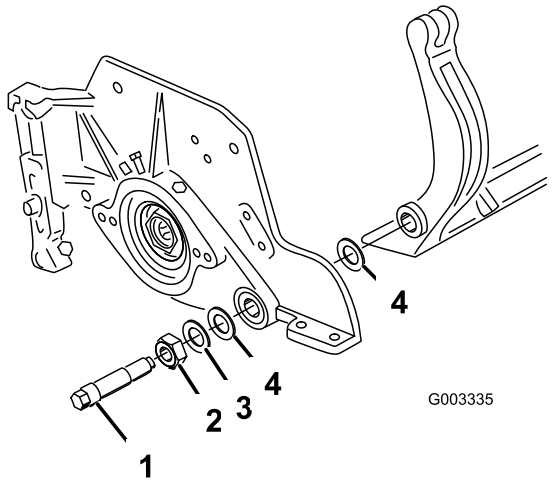


Figure 34

1. Boulon de barre d'appui
2. Écrou
3. Rondelle acier
4. Rondelle nylon

Assemblage de la barre d'appui

1. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre d'appui.
2. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale avec les boulons (munis d'écrous) et 6 rondelles. Une rondelle en nylon doit être placée de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Figure 34). Serrez les boulons de la barre d'appui à 37-45 Nm. Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles en acier extérieures cessent de tourner et qu'il n'y ait plus de jeu axial ; toutefois, ne serrez pas excessivement et ne fléchissez pas les plaques latérales. Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur.
3. Serrez l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que les spires soient jointives, puis desserrez-le de 1/2 tour (Figure 35).

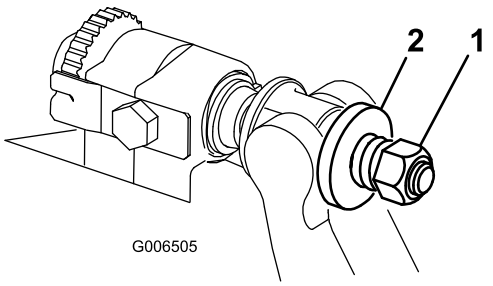


Figure 35

1. Écrou de tension de ressort
2. Ressort

Entretien du rouleau

Un kit de reconstruction de rouleau (réf. 114–5430) et un kit trousse à outils pour reconstruction de rouleau (réf. 115–0803) (Figure 36) sont disponibles pour l'entretien du rouleau. Le kit de reconstruction comprend tous les roulements, écrous de roulements, joints internes et externes nécessaires à la reconstruction d'un rouleau. Le kit trousse à outils comprend tous les outils et instructions de montage nécessaires à la reconstruction d'un rouleau avec le kit de reconstruction. Consultez le catalogue de pièces ou adressez-vous à votre distributeur.

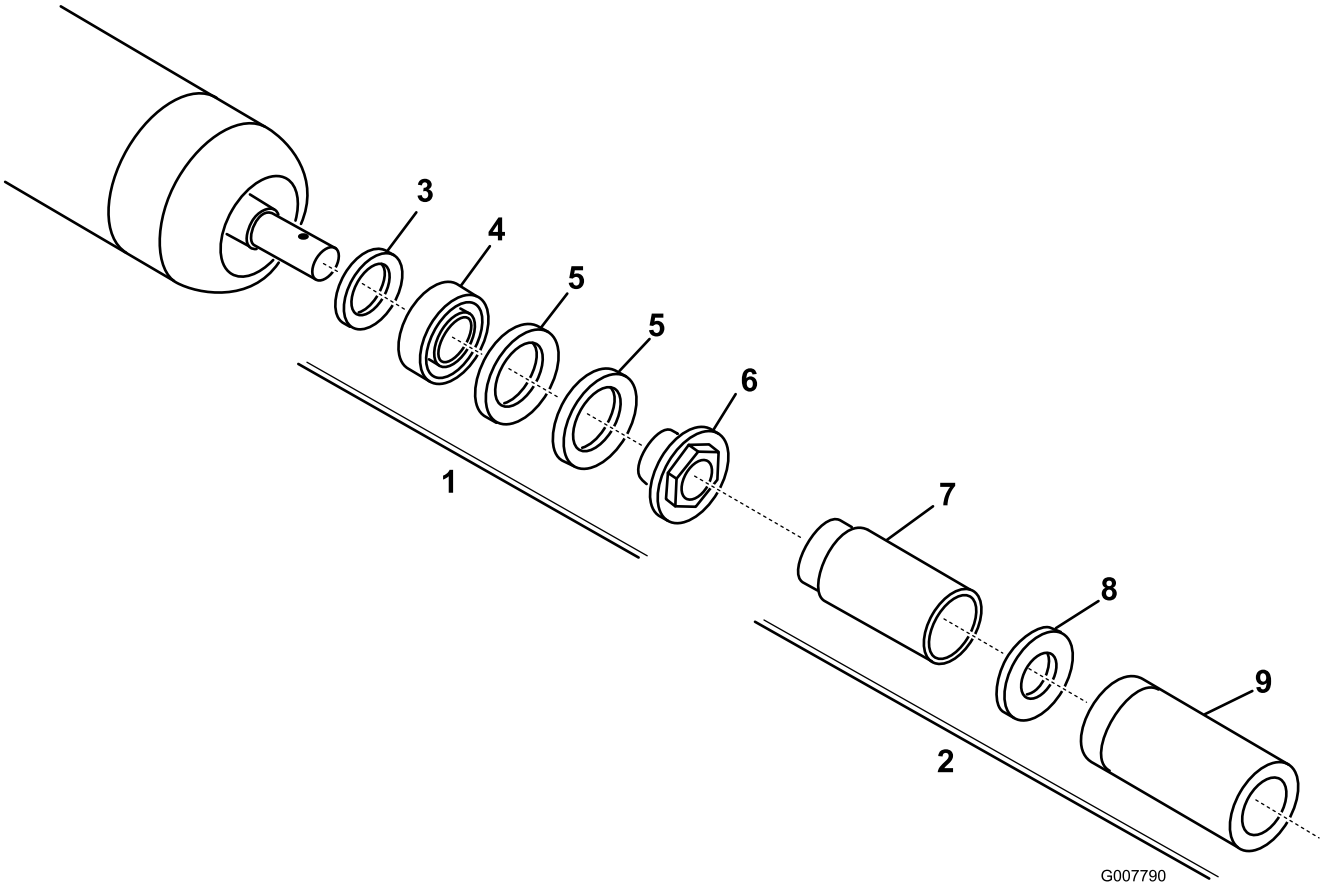


Figure 36

1. Kit de reconstruction (réf. 114-5430)
2. Kit trousse à outils pour reconstruction (réf. 115-0803)
3. Joint interne
4. Roulement
5. Joint externe
6. Écrou de roulement
7. Outil pour joint interne
8. Rondelle
9. Outil pour roulement/joint externe

Remarques:

Remarques:

La garantie générale des produits commerciaux Toro

Garantie limitée de deux ans

Conditions et produits couverts

La société Toro et sa filiale, la société Toro Warranty, en vertu de l'accord passé entre elles, certifient conjointement que votre produit commercial Toro ("Produit") ne présente aucun défaut de matériau ou vice de fabrication pendant une période de deux ans ou 1500 heures de service*, la première échéance prévalant. Lorsqu'une condition couverte par la garantie existe, nous nous engageons à réparer le Produit gratuitement, frais de diagnostic, pièces, main–d'œuvre et transport compris. La période de garantie commence à la date de réception du Produit par l'acheteur.

* Produit équipé d'un compteur horaire

Comment faire intervenir la garantie ?

Il vous incombe de signaler le plus tôt possible à votre distributeur de produits commerciaux ou au concessionnaire de produits commerciaux agréé qui vous a vendu le Produit, toute condition couverte par la garantie.

Pour obtenir l'adresse d'un distributeur de produits commerciaux ou d'un concessionnaire agréé, ou pour tout renseignement concernant les droits et responsabilité vis-à-vis de la garantie, veuillez nous contacter à l'adresse suivante :

Toro Commercial Products Service Department
Toro Warranty Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196
952-888-8801 ou 800-982-2740
Email : commercial.service@toro.com

Responsabilités du propriétaire

Au titre de propriétaire du produit, vous êtes responsable des entretiens et réglages mentionnés dans le manuel de l'utilisateur. Ne pas effectuer les entretiens et réglages requis peut constituer un motif de rejet d'une déclaration au titre de la garantie.

Ce que la garantie ne couvre pas

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

- Les défaillances du produit dues à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine ou au montage et à l'utilisation d'accessoires ajoutés, modifiés ou non approuvés
- Les défaillances de produit dues au non–respect du programme d'entretien et/ou des réglages requis
- Les défaillances du produit dues à une utilisation abusive, négligente ou dangereuse
- Les pièces non durables, sauf si elles sont défectueuses. Par exemple, les pièces consommées ou usées durant le fonctionnement normal du Produit, notamment, mais pas exclusivement les lames, cylindres, contre–lames, louchets, bougies, roues pivotantes, pneus, filtres, courroies, et certains composants des pulvérisateurs, notamment membranes, buses et clapets antiretour, etc.
- Les défaillances dues à une influence extérieure. Les éléments constituant une influence extérieure comprennent, sans y être limités, les conditions atmosphériques, les pratiques de remisage, la contamination, l'utilisation de liquides de refroidissement, lubrifiants, additifs ou produits chimiques, etc. non agréés.
- Les éléments sujets à usure normale. L'usure normale comprend, mais pas exclusivement, les dommages des sièges dus à l'usure ou l'abrasion, l'usure des surfaces peintes, les autocollants ou vitres rayés, etc.

Pièces

Les pièces à remplacer dans le cadre de l'entretien courant seront couvertes par la garantie jusqu'à la date du premier remplacement prévu.

Les pièces remplacées au titre de cette garantie deviennent la propriété de Toro. Toro se réserve le droit de prendre la décision finale concernant la réparation ou le remplacement de pièces ou ensembles existants. Toro se réserve le droit d'utiliser des pièces remises à neuf au lieu de pièces neuves pour certaines réparations couvertes par la garantie.

Conditions générales

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

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

L'exclusion de la garantie des dommages secondaires ou indirects, ou les restrictions concernant la durée de la garantie implicite, ne sont pas autorisées dans certains États et peuvent donc ne pas s'appliquer dans votre cas.

Cette garantie vous accorde des droits spécifiques, auxquels peuvent s'ajouter d'autres droits qui varient selon les États.

Note concernant la garantie du moteur : Le système antipollution de votre Produit peut être couvert par une garantie séparée répondant aux exigences de l'agence américaine de défense de l'environnement (EPA) et/ou de la direction californienne des ressources atmosphériques (CARB). Les limitations d'heures susmentionnées ne s'appliquent pas à la garantie du système antipollution. Pour de plus amples détails, reportez–vous à la déclaration de garantie de conformité à la réglementation antipollution fédérale figurant dans votre manuel de l'utilisateur ou dans la documentation du constructeur du moteur.

Autres pays que les États–Unis et le Canada

Pour les produits TORO exportés des États-Unis ou du Canada, demandez à votre distributeur (concessionnaire) TORO la police de garantie applicable dans votre pays ou région. Si, pour une raison quelconque, vous n'êtes pas satisfait des services de votre distributeur, ou si vous avez du mal à vous procurer les informations de garantie, adressez-vous à l'importateur Toro. En dernier recours, adressez-vous à la société Toro Warranty.

Réf. 374-0131 Rév. A