FORM NO. 3315–543 GR

TORO®

44" SCHNITTWERK BEDIENUNGSANLEITUNG

FÜR PROLINE 118/120

Modell Nr. 30544—3900001 & höher

TECHNISCHE ANGABEN

Schnittbreite: 1,12 m

Schnitthöhe: Einstellbar von 25 bis 102 mm in Abstufungen von 13 mm.

Schnittmesser: Drei wärmebehandelte Stahlschnittmesser, jeweils 4,8 mm dick x 39,4 cm lang.

Pneumatische Räder: 20,3 cm Ø mit schmierbaren Rollenlagern (Reifendruck: 69–103 Nm).

Gewicht: 73 kg.Mäherantrieb: Riemenantrieb von der Zubehörantriebswelle zum rechtwinklig ausgerichteten Getriebe. Riemenantrieb an alle Spindeln. Spindeln mit austausch- und schmierfähigen Kugellagern. Kegelförmige Spindelgehäuse.

EINSTELLEN DER SCHNITTHÖHE

Die Schnitthöhe ist einstellbar von 25 bis 102 mm in Abstufungen von 13 mm, indem vier Steckstifte in verschiedene Positionen in die Schnitthöheneinstellprofile an den Ecken des Schnittwerkes eingesteckt werden (Bild 1).

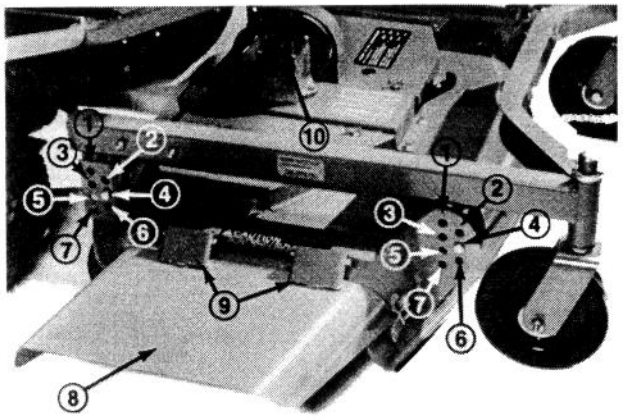


Bild 1

1.	25 mm	6.	89 mm
2.	38 mm	7.	102 mm
3.	51 mm	8.	Prallblech
4.	64 mm	9.	Federscharniere
5.	76 mm	10.	Getriebe

ANMERKUNG: Alle vier Steckstifte müssen sich auf gleicher Höhe befinden, um möglichen Betriebs- und Schnittbildproblemen vorzubeugen.

PRALLBLECH

⚠ VORSICHT

Das Prallblech (Bild 1) ist eine Schutzvorrichtung, die Schnittgut und andere ausgeworfene Fremdkörper nach unten ablenkt. Ohne am Schnittwerk montiertes Prallblech und unter Federdruck stehenden Scharniere, mit denen das Prallblech abgesichert ist, können die Messer Schnittgut und Fremdkörper mit solcher Kraft aus dem Auswurfkanal herausschleudern, daß Personen verletzt oder Gegenstände beschädigt werden könnten. Sind Prallblech oder Federscharniere abgenutzt, zerbrochen oder defekt, müssen betroffene Teile instand gesetzt oder ausgetauscht werden. Das Schnittwerk nie ohne montiertes Prallblech benutzen. Immer sicherstellen, daß der Auswurfkanal in der tiefstmöglichen Stellung ist.

SCHMIERUNG

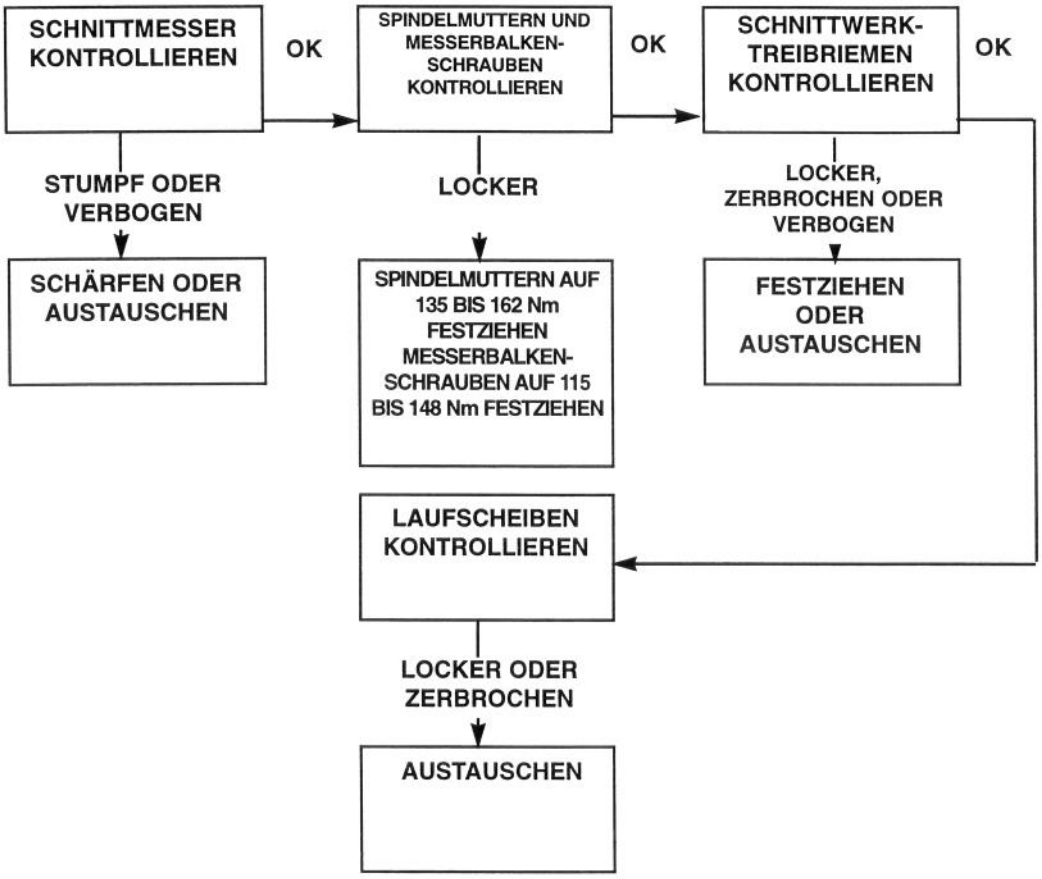
SCHMIERFÄHIGE LAUFLAGER, BÜCHSEN UND GETRIEBEGEHÄUSE

1. Das Schnittwerk ist regelmäßig abzuschmieren. Bei Einsatz der Maschine unter normalen Bedingungen, sind Laufrollenlager und Büchsen alle 8 Betriebsstunden oder einmal täglich, je nachdem, welcher Zeitpunkt zuerst vorkommt, mit Nr. 2 Allzweckschmierfett auf Lithium- oder Molybdenbasis abzuschmieren. Alle weiteren Lager, Büchsen und das Getriebe alle 50 Betriebsstunden schmieren.

2. Das Schnittwerk nach allen 50 Betriebsstunden so absenken, daß die Laufrollen auf einer ebenen Fläche stehen. Sicherstellen, daß sich alle Schnitthöhensteckstifte auf gleicher Einstellhöhe befinden. Den Bereich um die Getriebeabdeckung (Bild 1) reinigen, um einem Eindringen von Schmutz in das Getriebe vorzubeugen. Die Schrauben entfernen, mit denen die Abdeckung abgesichert ist. Den Schmierölstand im Getriebe kontrollieren. Bei niedrigem Ölstand, SAE E.P. 90 Öl nachfüllen, bis der Ölstand die horizontale Welle (Antrieb) im Getriebe erreicht. Den Dichtungszustand kontrollieren. Bei Bedarf sind

WARTUNG UND FEHLERBEHEBUNG - SCHNITTWERK

SCHNITTWERK MÄHT NICHT ODER NUR SCHLECHT



defekte oder abgenutzte Dichtungen auszutauschen.

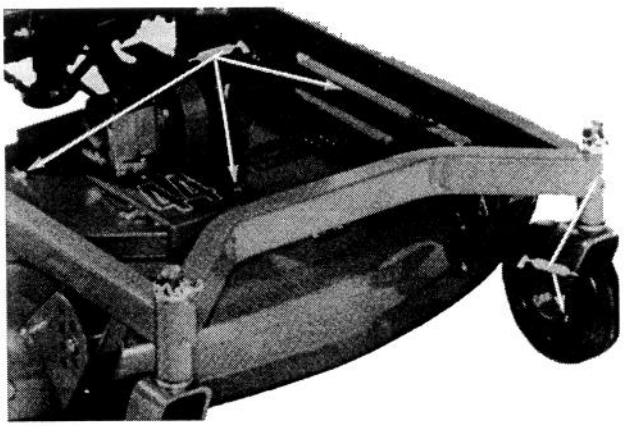


Bild 2

WARTUNG—SCHNITTWERK

WARTUNG VON BÜCHSEN IN DEN LAUFROLLENARMEN

In die oberen und unteren Teile des Rohrs der Laufrollenarme sind Büchsen eingepreßt. Die Büchsen werden durch langfristigen Einsatz abgenutzt. Zum Kontrollieren der Büchsen, die Laufrollengabel vorwärts und rückwärts sowie hin und her bewegen. Erscheinen die Laufrollenspindel in den Büchsen locker, sind die Büchsen abgenutzt und müssen ausgetauscht werden.

1. Das Schnittwerk so anheben, daß sich die Räder vom Boden abheben; dann aufbocken, um ungewolltem Herunterfallen vorzubeugen.

2. Den Klappstecker und die Druckscheiben von der Oberseite der Laufrollenspindel entfernen.

3. Die Laufrollenspindel aus dem Befestigungsrohr herausziehen. Die Scheiben sollen dabei an der Unterseite der Spindel bleiben.

4. Einen Stiftdorn in Ober- oder Unterseite des Befestigungsrohrs einführen und die Büchse aus dem Rohr treiben (Bild 3). Die zweite Büchse ebenfalls aus dem Rohr austreiben. Das Innere der Röhren zum Beseitigen von Schmutzrückständen reinigen.

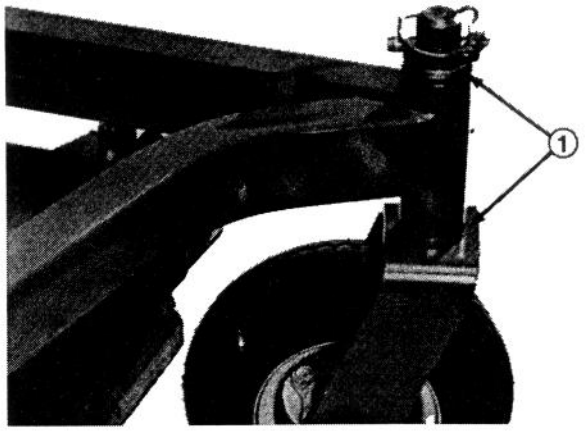


Bild 3

1. Büchsen

5. Die Innen- und Außenseiten der neuen Büchsen einfetten. Die Büchsen mit Hammer und Flachstahl in das Befestigungsrohr eintreiben.

6. Die Laufrollenspindel auf Verschleiß kontrollieren und bei Bedarf austauschen.

7. Die Laufrollenspindel durch die Büchsen und das Befestigungsrohr treiben. Die Abstandsstücke auf die Spindel schieben. Den Klappstecker durch die Laufrollenspindel einführen, um alle Bauteile in ihren Positionen abzusichern.

WICHTIG: Bei der Installation von Büchsen kann der Innendurchmesser leicht zusammengedrückt werden; das kann der Installation der Laufrollenspindel entgegen wirken. Wenn sich die Laufrollenspindel nicht durch die neuen Büchsen und das Befestigungsrohr einführen läßt, beide Büchsen auf einen Innendurchmesser von 28,6 mm aufbohren.

WARTUNG – LAUFROLLENRÄDER UND -LAGER

Das Laufrollenrad dreht sich auf einem Rollenlager anspruchsvoller Qualität und wird durch eine Spannbüchse (see translator's note 1) abgestützt. Vorausgesetzt das Lager wird regelmäßig abgeschmiert, ergibt sich auch bei langfristigem Einsatz nur minimale Lagerabnutzung. Vernachlässigung der Lagerschmierung führt dagegen zu rapidem Lagerverschleiß. Eine wacklige Laufrolle weist grundsätzlich auf ein abgenutztes Lauflager hin.

1. Die Sperrmutter von der Sechskantschraube entfernen, mit der die Laufrollengruppe zwischen den Rollengabeln (Bild 4) gehalten wird. Das Laufrollenrad festhalten und die Sechskantschraube aus der Gabel herausziehen..

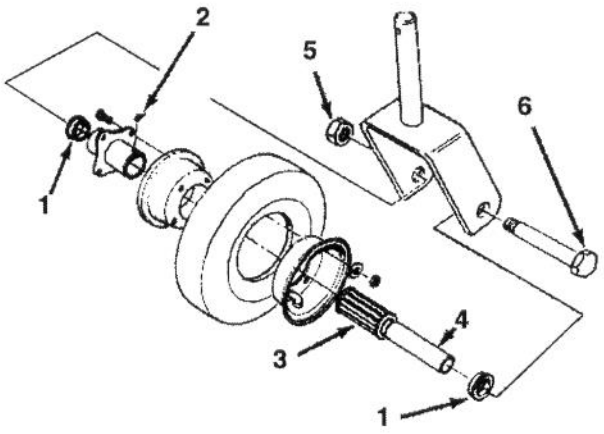


Bild 4

1. Lagerhalterung
2. Schmiernippel
3. Rollenlager
4. Spannbüchse
5. Sperrmutter
6. Sechskantschraube

Anmerkung: Die zwei Lagerhalterungen (Bild 4) sicher aufbewahren.

2. Das Rad seitwärts kippen und die Rollenlager und Spannbüchsen herausfallen lassen (Bild 4).

3. Die Lager, Spannbüchse und den Innendurchmesser des Rads auf Abnutzung kontrollieren. Defekte Teile austauschen.

4. Die Lager, Spannbüchse und den Innendurchmesser des Rads auf Abnutzung kontrollieren. Defekte Teile austauschen.

5. Die Lagerhalterung auf die Spannbüchse schieben und die Laufrollen-gruppe zwischen Gabel, Sechskantschraube und Sperrmutter montieren. Die Sechskantschraube und Sperrmutter soweit festziehen, bis die Spannbüchse die Innenseiten der Gabel berührt.

6. Mehr Schmierfett durch den Schmiernippel am Rad einpressen (Bild 4), bis das Lager gründlich abgeschmiert ist.

KONTROLLE – VERBOGENE MESSER

1. Alle Messerbalken soweit drehen, bis die Enden nach vorne und hinten ausgerichtet sind (Bild 5). Den Abstand von der Innenseite des Schnittwerks bis zur Schnittkante an der Vorderseite des Messerbalkens messen (Bild 5); dieses Maß vermerken.

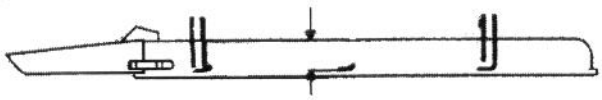


Bild 5

2. Das gegenüberliegende Ende des Messerbalkens nach vorne drehen. Den Abstand zwischen Schnittwerk und Schnittkante des Messers in gleicher Stellung messen, wie bei Schritt 1. Der Unterschied zwischen beiden Maßen, die in Schritt 1 und Schritt 2 aufgenommen wurden, darf nicht größer als 3 mm sein. Sollte der Unterschied größer als 3 mm sein, den betroffenen Messerbalken austauschen, weil er verbogen ist.

ENTFERNEN – MESSERBALKEN

Messerbalken sind zu entfernen, wenn sie auf feste Gegenstände geprallt, unwuchtig geworden oder verbogen sind. Um optimale Betriebsfähigkeit und -sicherheit zu gewährleisten, sind immer nur echte TORO Ersatzmesser zu verwenden. Nie Ersatzmesser anderen Fabrikats verwenden, da diese u.U. gefährlich sein können.

1. Das Ende des Messerbalkens mit einem Lappen oder stark wattiertem Handschuh fassen. Die Messerbalkenschraube, Sperrscheibe, Schale und das Messer von der Spindelwelle entfernen.

⚠ WARNUNG

Nie versuchen, verbogene Messerbalken gerade zu biegen oder angerissene oder zerbrochene Messer zu schweißen. Aus Sicherheitsgründen immer nur neue Messerbalken verwenden.

2. Das neue Messer mit den Flügeln in Richtung Schnittwerk und mit Messerbalkenschraube, Sperrscheibe und Schale montieren. Auf 115 - 148 Nm festziehen.

KONTROLLE – MESSERBALKEN-FLÜGEL UND -SCHÄRFE

Bei Kontrolle und Wartung der Messerbalken sind zwei Bereiche besonders zu beachten: Erstens die Flügel und zweitens die Schnittkanten. Beide Schnittkanten und der Flügel (d.h. das aufrecht stehende Metallstück gegenüber der Schnittkante) leisten Beträge zum guten Schnittbild. Der Flügel ist wichtig, weil er Grashalme aufrichtet, um ein gleichmäßiges Schnittbild zu erzeugen. Der Flügel wird jedoch im Laufe des Einsatzes langsam abgenutzt. Dabei handelt es sich um ein normales Vorkommnis. Im Laufe der Abnutzung des Flügels mindert sich die Schnittqualität in gewisser Weise, auch wenn die Schnittkanten noch scharf sind.

Die Schnittkanten der Messer müssen so scharf sein, daß Grashalme abgetrennt und nicht abgerissen werden. Ein stumpfes Schnittmesser zeigt sich, wenn die Grasspitzen braun und zerrissen aussehen. Schärfen der Schnittkanten behebt diesen Zustand.

1. Die Schnittkanten der Messerbalken vorsichtig kontrollieren, besonders wo die flachen auf die profilierten Bereiche des Messerbalkens treffen (Bild 6-A). Da Sand und andere Reibmittel das Metall abnutzen können, mit dem die flachen und die profilierten Bereiche des Messerbalkens verbunden sind, den Messerbalken vor Inbetriebnahme des Mähers prüfen. Wird Abnutzung festgestellt (Bild 6-B), den Messerbalken austauschen.

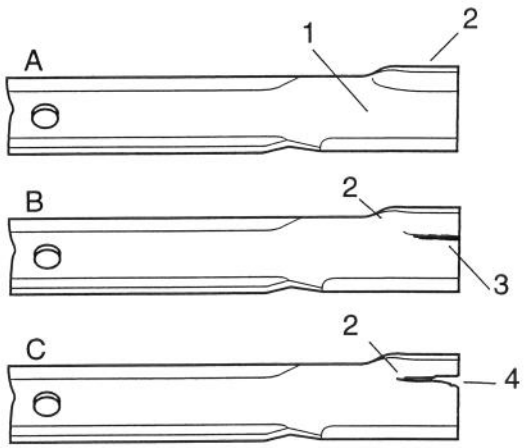


Bild 6

1. Flachstellen des Messerbalkens
2. Flügel
3. Abnutzung
4. Schlitzbildung

2. Die Schnittkanten aller Messerbalken kontrollieren. Die Schnittkanten schärfen, wenn sie stumpf oder

⚠ GEFAHR

Wenn die Abnutzung eines Messerbalkens zugelassen wird, bildet sich zwischen Flügel und Flachstelle des Messerbalkens ein Schlitz (Bild 6-C). Früher oder später kann ein Stück des Messerbalkens abgetrennt und unter dem Gehäuse ausgeworfen werden, was möglicherweise zur schweren Verletzung von Benutzer oder Unbeteiligten führt.

ausgekerbt erscheinen. Nur die Oberseite der Schnittkante schärfen; dabei den ursprünglichen Schnittwinkel beibehalten, um die Schärfe sicherzustellen (Bild 7). Der Messerbalken behält seine Auswuchtung, wenn die gleiche Menge Metall von beiden Schnittkanten entfernt wird.



Bild 7—Endansicht - Messerbalken

1. Im ursprünglichen Winkel schärfen
2. Flügel

Anmerkung: Die Messerbalken entfernen und auf einem Schleifstein schärfen. Nach dem Schärfen der Schnittkanten, die Messerbalken wieder mit Messerbalkenschrauben, Sicherungsscheibe und Schale montieren. Die Flügel müssen in Richtung Schnittwerkoberseite stehen. Die Messerbalkenschrauben auf 115-148 Nm festziehen.

KORREKTUR – FEHLANPASSUNG DES SCHNITTWERKS

Wenn ein Schnittmesser tiefer mäht als die anderen, sind die folgenden Behebungsmaßnahmen zu treffen:

1. Kontrollieren, ob die vorderen Schnitthöhensteckstifte richtig auf den Rahmenkissen aufliegen (Bild 9).

2. Die Schnitthöhe auf die 89 mm oder die 102 mm Position einstellen (Bild 9).

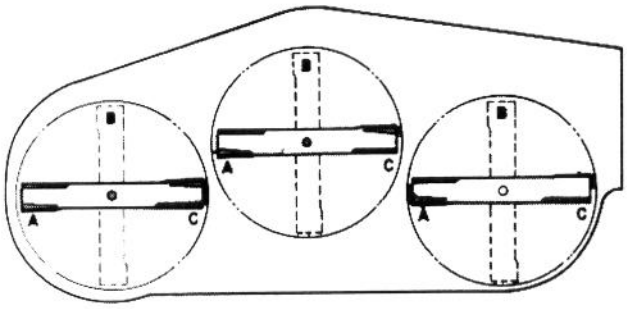
3. Die Schnittmesser so drehen, daß die Messerbalkenspitzen aufeinander abgestimmt sind. Die Spitzen nebeneinanderstehender Messerbalken müssen einen Abstand zueinander von nicht mehr als 3 mm haben. Wenn die Spitzen nicht im Abstand von 3 mm zueinander sind, mit Schritt 7 weitermachen und Beilagscheiben zwischen Spindelgehäuse und Unterseite des Schnittwerks einführen.

4. Alle drei Messerbalken in die "A"-Stellung bringen (Bild 8) und von einer ebenen Fläche bis zur Unterseite der Messerspitzen aller Messerbalken messen (Bild 8).

5. Das bei "A" festgestellte Maß vermerken. Die Messerbalken in die "B"-Stellung bringen (Bild 8), dann den Abstand aller Messerbalken zur ebenen Standfläche messen. Diese Maße vermerken (Bild 9).

6. Die Messerbalken in die "C"-Stellung bringen, das Maß nehmen und den Abstand vermerken (Bild 8, 9).

7. Die Maße in den verschiedenen Stellungen miteinander vergleichen. Alle Abmessungen dürfen nicht mehr als 6 mm voneinander abweichen, d.h. der Unterschied zwischen allen Abmessungen darf nicht größer als 6 mm sein. Bei Abstand über 6 mm mit Schritten 8 und 9 weitermachen sowie Beilagscheiben zwischen Spindelgehäuse und Unterseite des Schnittwerks einführen.



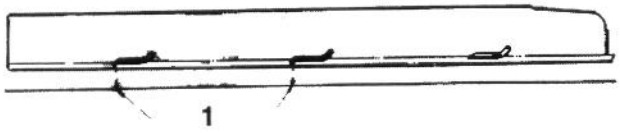


Bild 8

1. Maß von der Messerbalkenspitze bis zur ebenen Standfläche

8. Die Sechskantschrauben, Flachscheiben, Sperrscheiben und Muttern von der äußeren Spindel in dem Bereich entfernen, wo Beilagscheiben hinzugefügt werden müssen. Zum Anheben oder Absenken des Messerbalkens, eine Beilagscheibe, Teil Nr. 3256-24, zwischen Spindelgehäuse und Unterseite des Schnittwerks einführen. Die Abstimmung der Messerbalken weiter prüfen und solange Beilagscheiben hinzufügen, bis sich die Messerbalkenspitzen im erforderlichen Abstand zueinander befinden.

9. Die Seite-zur-Seite-Maße wie folgt abgleichen:

   A. Bei Schnittwerken, die normalerweise mit Schnitthöhen zwischen 25 und 51 mm benutzt werden, muß die niedrigere Seite des Schnittwerks angehoben werden. Den Klappstecker entfernen, mit dem das Laufrad an der unteren Seite abgesichert ist (Bild 9) und die Laufrollengruppe entfernen.

   B. Eine Druckscheibe von der Oberseite der Laufrollenwelle an die untere Seite verlegen, die Laufrollengruppe montieren und die Einstellhöhe aller Messerbalken miteinander vergleichen; siehe Punkte 3 bis 7. Weitere Druckscheiben hinzufügen, wenn die Höheneinstellung immer noch nicht den Erwartungen entspricht.

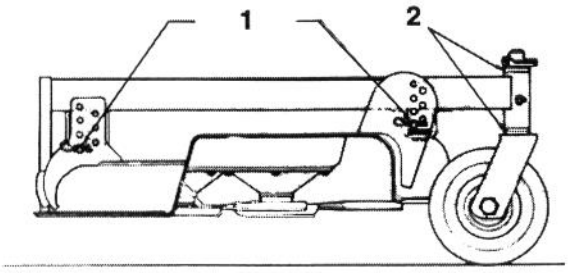


Bild 9

1. Höchstmögliche Schnitthöheneinstellung
2. Druckscheiben sind erforderlich

   C. Bei Schnittwerken, die mit Schnitthöheneinstellungen zwischen 51 und 102 mm eingesetzt werden, ist die höherstehende Seite des Schnittwerks abzusenken. Den Klappstift der Laufrolle von der höheren Seite des Schnittwerks und die Laufrollengruppe entfernen (Bild 9).

   D. Eine Druckscheibe von der unteren Seite der Laufrollenwelle an die obere Seite verlegen, die Laufrollengruppe montieren und die Einstellhöhe aller Messerbalken miteinander vergleichen; siehe Punkte 3 bis 7. Den Vorgang wiederholen, solange die Höhen-ein-stellung immer noch nicht den Erwartungen entspricht.

   E. Wenn die Höheneinstellung den Vorgaben entspricht, den Klappstift montieren, die Schnitthöhe auf die gewünschte Einstellung bringen und den Betrieb wieder aufnehmen.

AUSTAUSCHEN DES PRALLBLECHS

1. Die zwei Sechskantschrauben, Sperrmuttern und Federn entfernen, mit denen das Prallblech an den Schwenkprofilen abgesichert ist (Bild 10).

2. Zum Entfernen der Schwenkprofile, die Sechskantschrauben, Sperrscheiben und Muttern entfernen (Bild 10).

3. Die Schwenkprofile auf der Oberseite des Auswurfkanals mit Sechs-kantschrauben, Sperrscheiben und Muttern montieren. Der Kopf der Sechskantschrauben muß sich an der Innenseite des Schnittwerks befinden.

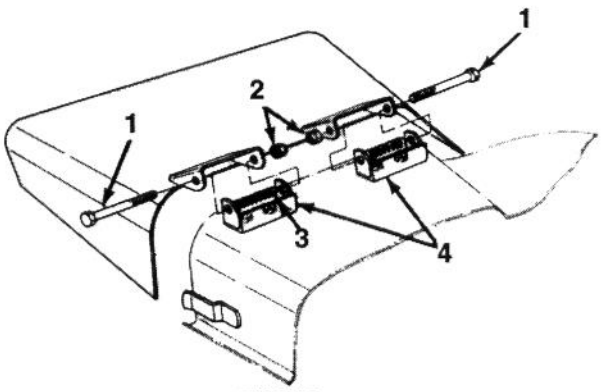


Bild 10

1. Sechskantschraube
2. Sperrmutter
3. Feder
4. Schwenkprofile

4. Die Prallblechprofile auf der Außenseite der Schwenkprofile positionieren und die Teile mit den Sechskantschrauben, Sperrmuttern und Federn absichern. Beide Sperrmuttern müssen sich gegenüberstehen. Die Sperrmuttern soweit festziehen, bis sie mit den Prallblechgelenkprofilen bündig sind. Das Prallblech anheben und fallen lassen, um den Federdruck nachzuprüfen. Das Prallblech muß vom Federdruck fest in der unteren Position gehalten werden. Bei Bedarf nachstellen.

EINSTELLEN – MITLÄUFERSCHEIBE

Die Mitläuferscheibe übt Druck auf den Treibriemen aus, so daß Kraft auf die Messerbalkenscheiben übertragen werden kann. Wenn die Mitläuferscheibe nicht mit ausreichend Kraft gegen den Treibriemen drückt, kann die maximale Getriebeleistung nicht auf die Messerbalkenantriebsscheiben übertragen werden.

1. Die rechten und zentralen Riemenabdeckungen durch Abdrehen der Flügelschrauben entfernen. Die linke Abdeckung durch Entfernen der Befestigungsschrauben demontieren.

2. Die Mutter entfernen, die den Federanker an der Sechskantschraube im Gehäuse absichert (Bild 11). Den Anker von der Sechskantschraube abheben und zum Verstärken der Riemenspannung ziehen. Die korrekte Riemenspannung wird bei Ansatz von 13-18 kg Kraft auf die Feder realisiert.

3. Den Federanker wieder auf der Sechskantschraube im Befestigungsloch montieren und die Mutter aufschrauben.

4. Die Riemenabdeckungen wieder montieren.

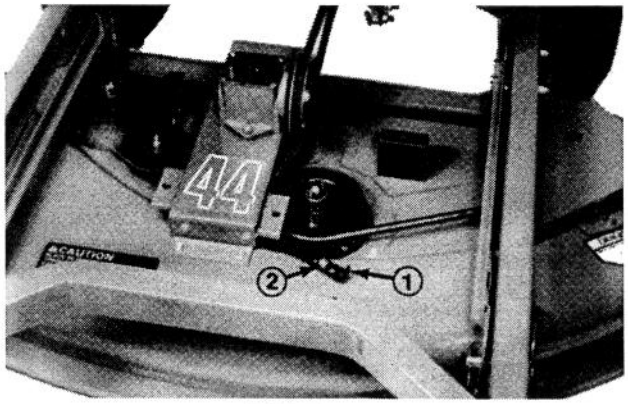


Bild 11

1. Federanker
2. Mutter

AUSTAUSCHEN DES TREIBRIEMENS

Der Messerbalkentreibriemen, der von der unter Federdruck stehenden Mitläuferscheibe gespannt wird, ist äußerst haltbar. Nach langfristigem Einsatz wird der Riemen jedoch Anzeichen von Abnutzung aufweisen. Hinweise auf abgenutzten Treibriemen sind: Quietschen bei Drehung des Riemens, Messerbalkenschlupf beim Mähen, zerfranste Ränder, Verbrennungsflecken und Bruchstellen. Den Treibriemen austauschen, sobald irgendwelche dieser Anzeichen festgestellt werden.

1. Die Riemenabdeckungen durch Abdrehen der Flügelschrauben an den rechten und zentralen Abdeckungen entfernen; an der linken Abdeckung sind zur Demontage die Befestigungsschrauben zu entfernen.

2. Die Mutter entfernen, die den Federanker mit der Sechskantschraube im Gehäuse absichert (Bild 12). Den Anker von der Sechskantschraube abziehen und den Riemen entspannen lassen.

3. Den abgenutzten Riemen von den Laufscheiben abziehen und ein Ende des Riemens unter das Getriebeprofil schieben.

4. Den neuen Treibriemen um die Spindel-, Getriebe- und Mitläuferscheiben legen (Bild 12).

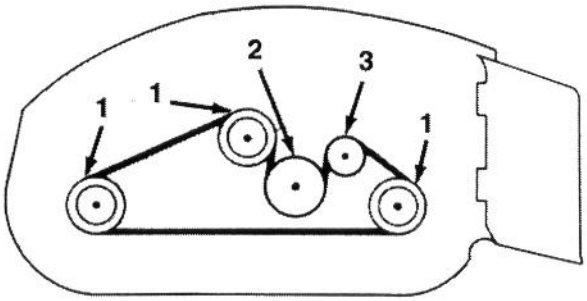


Bild 12—Riemenlauf

1. Spindelscheibe
2. Getriebescheibe
3. Mitläuferscheibe

5. Den Riemen neu spannen.

6. Die Riemenabdeckungen montieren.

AUSTAUSCHEN EINER SPINDELSCHEIBE

1. Die Abdeckungen vom Schnittwerk entfernen.

2. Den Treibriemen entfernen, siehe *Austauschen des Treibriemens*.

   Anmerkung: Die Spindelbaugruppe zusammen halten oder von der Unterseite des Schnittwerks her absichern, wenn Mutter und Laufscheibe entfernt werden, da andernfalls die Spindelwelle aus dem Spindelgehäuse herausfallen könnte.

3. Die Mutter entfernen, mit der die Laufscheibe auf der Spindelwelle abgesichert ist.

4. Die neue Laufscheibe mit einer Sperrmutter auf die Spindel aufziehen . Die Mutter auf 135-162 Nm festziehen.

5. Treibriemen und Abdeckungen wieder montieren.

ENTFERNEN VON SPINDELN UND LAGERUNGEN AUS DEM SPINDELGEHÄUSE

1. Die Laufscheibenabdeckung von der Oberseite des zu wartenden Spindelgehäuses entfernen. Ebenfalls die Abdeckung über der Mitläuferscheibe entfernen.

2. Den Treibriemen entfernen, siehe *Austauschen des Treibriemens.*

3. Die Sperrmutter entfernen, mit der die Spindellaufscheibe auf der Spindelwelle abgesichert ist. Die Laufscheibe von der Welle abziehen. So läßt sich die Spindelwelle aus dem Spindelgehäuse entfernen.

4. Die Sechskantschrauben und Muttern entfernen, mit denen die Spindelgehäusegruppe und der Stützring am Schnittwerk gehalten sind. Die Spindelgehäusegruppe aus der Unterseite des Schnittwerks herausschieben.

5. Wenn die Spindelwelle auszutauschen ist, die Messerbalkenschraube entfernen, die den Messerbalken an der Spindel absichert. Wenn die Spindelwelle nicht ausgetauscht werden soll, kann der Messerbalken an der Spindel bleiben.

6. Das Abstandsstück und Lager erneut im Spindelgehäuse positionieren. Sicherstellen, daß die Lager mit ihrer offenen Seite in Richtung Spindelgehäuse ausgerichtet werden und daß das Loch im Abstandsstück mit der Rille in der Welle abgestimmt ist.

7. Die Spindel wieder im Spindelgehäuse einbauen. Sicherstellen, daß die Lagerungen und Abstandsstücke richtig auf der Welle positioniert sind.

8. Das Laufscheibenende der Spindelgruppe durch das Loch im Schnittwerk einführen. Die Spindelgruppe mit Stützring, Sechskant-schrauben und Muttern montieren (Bild 13).

9. Die Laufscheibe auf die Spindelwelle aufziehen und die Bauteile mit der Sperrmutter absichern. Die Mutter auf 135-163 Nm festziehen, dann die Spindelwelle drehen, um die widerstandslose Drehung nachzuprüfen.

10. Die Lagerungen mit Mobilux Nr. 2 oder Allzweckfett auf Lithiumbasis einfetten, bis Schmierfett an der unteren Dichtung sichtbar wird..

11. Riemen und Abdeckungen wieder montieren.

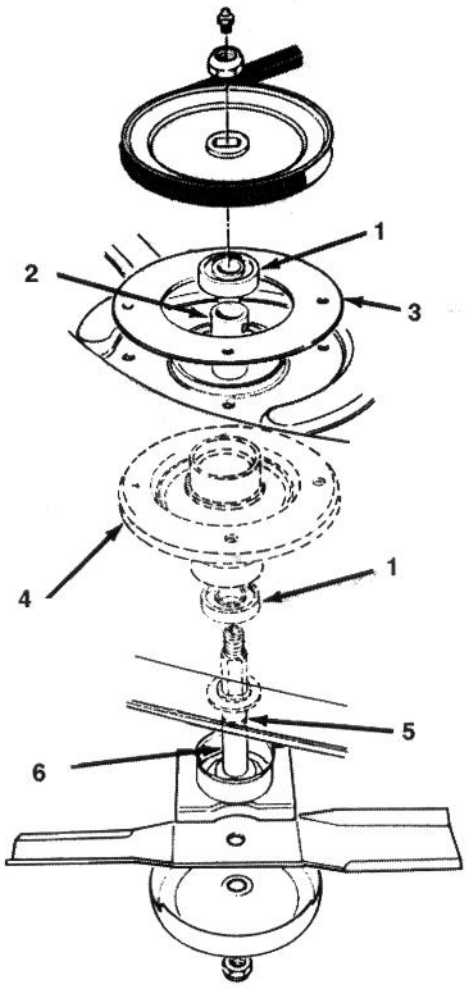


Bild 13

1. Lager
2. Afstandsstykke
3. Stützring
4. Spindelgehäuse
5. Wellenrille
6. Spindelwelle

KENNZEICHNUNG UND BESTELLEN

MODELL- UND SERIENNUMMERN

Das Schnittwerk wird mit zwei Nummern gekennzeichnet, d.h. einer Modellnummer und einer Seriennummer. Diese Nummern sind auf ein Typenschild aufgestanzt. Das Typenschild des Schnittwerks befindet sich am Trägerrahmen hinter der rechten, vorderen Laufrolle (Bild 14). Bei allem Schriftverkehr hinsichtlich des Schnittwerks immer die Modell- und Seriennummern angeben, um korrekte Auskunft und Ersatzteillieferungen zu beziehen.

Beim Bestellen von Ersatzteilen von Ihrem TORO Proline Vertragshändler, immer die folgenden Angaben machen:

1 Modell- und Seriennummer des Schnittwerks.

2. Teil-Nr., Beschreibung und Menge der gewünschten Ersatzteile.

Anmerkung: Bei Verwendung eines Ersatzteilkatalogs nicht die Bezeichnungs-Nr., sondern immer die Ersatzteilnummer angeben.

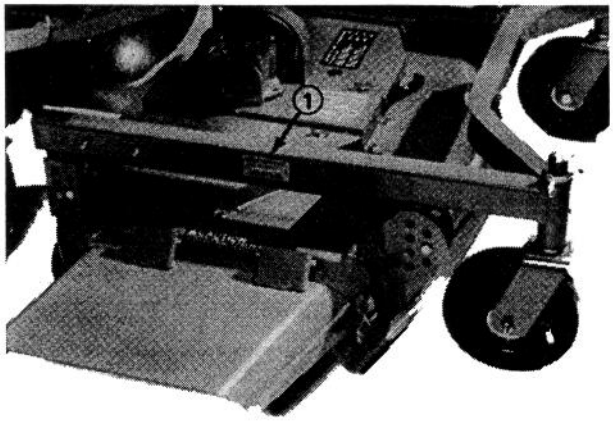


Bild 14

1. Modell- und Seriennummer