Form No. 3376-957 Rev C

TORO®

Count on it.

Manuale dell'operatore

Apparato di taglio DPA a 8 e 11 lame

Trattore Reelmaster® serie 6000-D

Nº del modello 03698—Nº di serie 313000001 e superiori

Nº del modello 03699—Nº di serie 313000001 e superiori

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

CE

3376-957 C

Introduzione

Leggete attentamente il presente manuale al fine di utilizzare e mantenere correttamente il prodotto ed evitare infortuni e danni. Voi siete responsabili del corretto utilizzo del prodotto, all'insegna della sicurezza.

Potete contattare direttamente Toro su www.Toro.com per avere informazioni su prodotti e accessori, ottenere assistenza nella ricerca di un rivenditore o registrare il vostro prodotto.

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

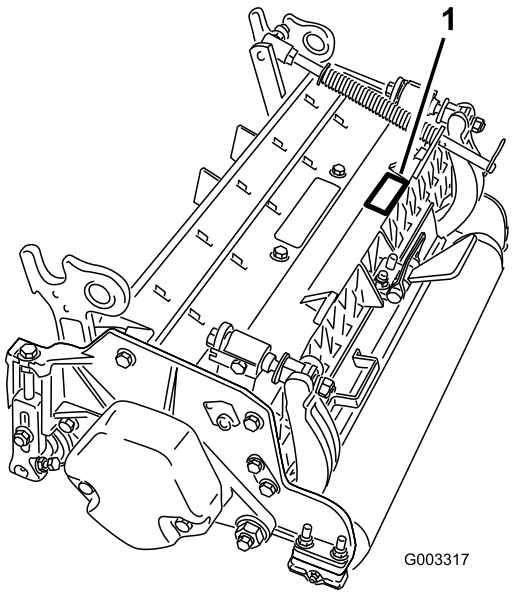


Figura 1

1. Posizione del numero di serie e del modello

Nº del modello _____

Nº di serie _____

Il sistema di avvertimento adottato dal presente manuale identifica i pericoli potenziali e riporta messaggi di sicurezza, identificati dal simbolo di avvertimento (Figura 2), che segnala un pericolo in grado di provocare infortuni gravi o la morte se non si osservano le precauzioni raccomandate.



Figura 2

1. Simbolo di avvertimento

Per evidenziare le informazioni vengono utilizzate anche altre due parole. **Importante** indica informazioni meccaniche di particolare importanza, e **Nota** evidenzia informazioni generali di particolare rilevanza.

Indice

Introduzione 2
Sicurezza 3
Adesivi di sicurezza e informativi 3
Preparazione 4
1 Controllo dell'apparato di taglio 5
2 Rimozione dei gruppi di ribaltamento 5
3 Montaggio delle staffe e delle catene di sollevamento 5
4 Uso del cavalletto degli elementi di taglio 7
5 Regolazione del deflettore posteriore 7
6 Montaggio dei contrappesi 8
7 Montaggio degli elementi di taglio 8
Quadro generale del prodotto 10
Specifiche 10
Accessori e kit dell'apparato di taglio 10
Funzionamento 11
Regolazioni 11
Termini della tabella altezza di taglio 13
Tabella altezza di taglio 15
Manutenzione della controlama 18
Manutenzione 19
Lubrificazione 19
Regolazione dei cuscinetti del cilindro 19
Manutenzione della barra di appoggio 20
Manutenzione del rullo 21

© 2014—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

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

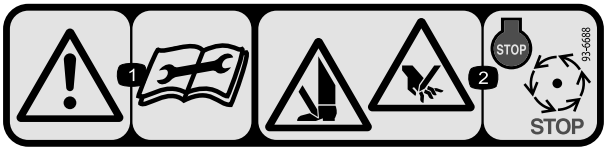
Sicurezza

Il controllo dei rischi e la prevenzione degli infortuni dipendono dalla consapevolezza, dall'attenzione e dal corretto addestramento del personale adibito all'uso, al trasporto, alla manutenzione e all'immagazzinamento della macchina. Un uso errato o una manutenzione inadeguata della macchina possono causare lesioni o addirittura la morte. Al fine di ridurre il potenziale rischio di lesioni o morte, attenetevi alle seguenti istruzioni di sicurezza.

- Prima di avviare l'apparato di taglio leggete, comprendete ed osservate tutte le istruzioni riportate nel manuale dell'operatore del trattore e dell'apparato di taglio.
- Non permettete mai ai bambini di utilizzare il trattore o gli apparati di taglio. Non permettete ad adulti di utilizzare il trattore o gli apparati di taglio se non sono stati idoneamente addestrati. Solo gli operatori addestrati che hanno letto il presente manuale possono utilizzare gli apparati di taglio.
- Non utilizzate mai gli apparati di taglio qualora abbiate assunto farmaci o alcolici.
- Non togliete i carter o i dispositivi di sicurezza. Qualora un carter, un dispositivo di sicurezza o un adesivo fossero illeggibili o avariati, riparateli o sostituiteli prima di iniziare il lavoro. Serrate tutti i dadi, le viti e i bulloni allentati, per assicurarvi che l'apparato di taglio funzioni nelle migliori condizioni di sicurezza.
- Indossate sempre calzature robuste. Non utilizzate gli apparati di taglio se calzate sandali, scarpe da tennis, calzature leggere o calzoncini corti. Inoltre, non indossate abiti svolazzanti che possano rimanere impigliati nelle parti in movimento. Indossate sempre pantaloni lunghi e scarpe robuste. Indossare occhiali di protezione, calzature di sicurezza e un casco è consigliabile oltre che richiesto da alcuni decreti o norme assicurative locali.
- Rimuovete tutti i detriti ed altri oggetti che possano venire raccolti e lanciati dalle lame dei cilindri dell'apparato di taglio. Tenete le persone lontano dall'area di lavoro.
- Se le lame urtano contro un oggetto solido o se l'apparato di taglio vibra in modo anomalo, fermatevi e spegnete il motore. Controllate l'apparato di taglio e accertatevi che non sia danneggiato. Riparate eventuali danni prima di riavviare e utilizzare l'apparato di taglio.
- Abbassate al suolo gli apparati di taglio e togliete la chiave di accensione ogniqualvolta lasciate la macchina incustodita.
- Accertatevi che gli apparati di taglio funzionino nelle migliori condizioni di sicurezza, mantenendo ben serrati dadi, bulloni e viti.
- Prima di eseguire interventi di manutenzione, regolazione o prima del rimessaggio della macchina, togliete la chiave dall'interruttore di accensione per impedire l'avviamento accidentale del motore.
- Eseguite solamente gli interventi di manutenzione indicati in questo manuale. Qualora siano necessari interventi di assistenza o di riparazione importanti, rivolgetevi ad un distributore Toro autorizzato.
- Per garantire sicurezza e prestazioni ottimali, utilizzate sempre ed esclusivamente ricambi e accessori originali Toro**. Non utilizzate ricambi ed accessori compatibili prodotti da altri costruttori**. Cercate il logo Toro per garantire pezzi originali. L'uso di parti di ricambio ed accessori non approvati può invalidare la garanzia di The Toro Company.

Adesivi di sicurezza e informativi

Gli adesivi di sicurezza e di istruzione sono chiaramente visibili, e sono affissi accanto a zone particolarmente pericolose. Sostituite gli adesivi danneggiati o smarriti.



93-6688

1. Avvertenza - leggete le istruzioni prima di eseguire interventi di revisione o manutenzione.
2. Rischio di taglio delle mani o dei piedi - arrestate il motore e attendete l'arresto delle parti in movimento.

Preparazione

Parti sciolte

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

Procedura	Descrizione	Qté	Uso
1	Apparato di taglio	1	Controllate l'apparato di taglio.
2	Non occorrono parti	–	Rimuovete i gruppi di ribaltamento.
3	Catena di sollevamento Staffa della catena Bullone a U Dado Vite Rondella Dado	5/7 5/7 5/7 10/14 5/7 5/7 5/7	Montate le staffe di sollevamento e le catene.
4	Cavalletto (fornito in dotazione con il trattore)	1	Utilizzate il cavalletto per inclinare l'elemento di taglio.
5	Non occorrono parti	–	Regolate il deflettore posteriore.
6	Non occorrono parti	–	Montate i contrappesi.
7	O-ring grande Vite	5/7 2	Montate gli elementi di taglio.

Strumenti e parti aggiuntive

Descrizione	Qté	Uso
Catalogo ricambi Manuale dell'operatore Certificato di conformità	1 1 1	Esaminate il materiale e conservatelo in un luogo appropriato.

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

1

Controllo dell'apparato di taglio

Parti necessarie per questa operazione:

1	Apparato di taglio

Procedura

Dopo avere rimosso l'apparato di taglio dall'imballaggio, verificate i seguenti punti:

1. Verificate la presenza di grasso su ciascuna estremità del cilindro.

   Nota: Il grasso deve essere ben visibile sui cuscinetti del cilindro e sulle scanalature interne dell'albero del cilindro.

2. Assicuratevi che tutti i dadi e i bulloni siano ben serrati.
3. Accertatevi che la sospensione del telaio portante si muova liberamente e che non rimanga bloccata durante lo spostamento in avanti e all'indietro.

2

Rimozione dei gruppi di ribaltamento

Non occorrono parti

Procedura

I gruppi di ribaltamento (se così dotati) devono essere rimossi dai bracci di sollevamento n° 1, n° 2 e n° 3 per evitare interferenze con i telai portanti dell'apparato di taglio.

1. Rimuovete il dado di bloccaggio e la rondella che fissano l'asta orientabile al braccio di sollevamento n° 2(Figura 3). Rimuovete l'asta orientabile e la molla dal braccio di sollevamento. Ripetete la procedura per i bracci di sollevamento n° 1 e n° 3.

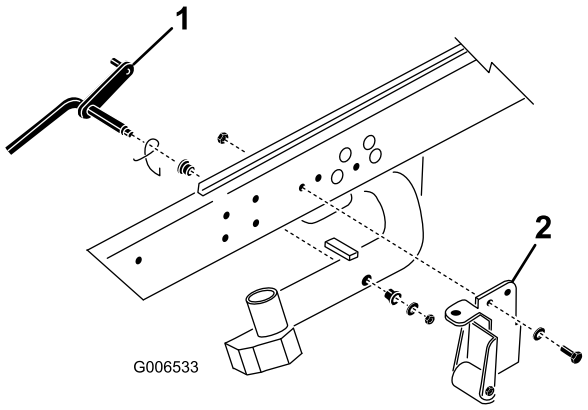


Figura 3

1. Asta orientabile
2. Staffa di supporto ribaltamento con rullo

Nota: La staffa di supporto ribaltamento con rullo e le staffe di supporto ribaltamento non sono necessarie durante l'utilizzo degli apparati di taglio con regolazione su due punti (DPA) (Figura 3). Possono essere rimosse se lo desiderate.

2. Disconnettete le catene di sollevamento dagli apparati di taglio, se montate.

3

Montaggio delle staffe e delle catene di sollevamento

Parti necessarie per questa operazione:

5/7	Catena di sollevamento
5/7	Staffa della catena
5/7	Bullone a U
10/14	Dado
5/7	Vite
5/7	Rondella
5/7	Dado

Procedura

Montate una staffa della catena a ogni braccio di sollevamento con un bullone a U e 2 dadi. Posizionate le staffe come segue:

Nota: Fate riferimento a Figura 10 per determinare il numero di bracci di sollevamento descritti.

1. Sui bracci di sollevamento n° 1, n° 4 e n° 5, posizionate le staffe della catena e i bulloni a U a una distanza di 38 cm dietro la linea centrale dello snodo di articolazione (Figura 4).

2. Sui bracci di sollevamento n° 1 e n° 5 le staffe dovranno essere ruotate verso destra di 10 gradi dalla posizione verticale (Figura 4).
3. Sul braccio di sollevamento n° 4 la staffa dovrà essere ruotata verso sinistra di 10 gradi dalla posizione verticale (Figura 4).

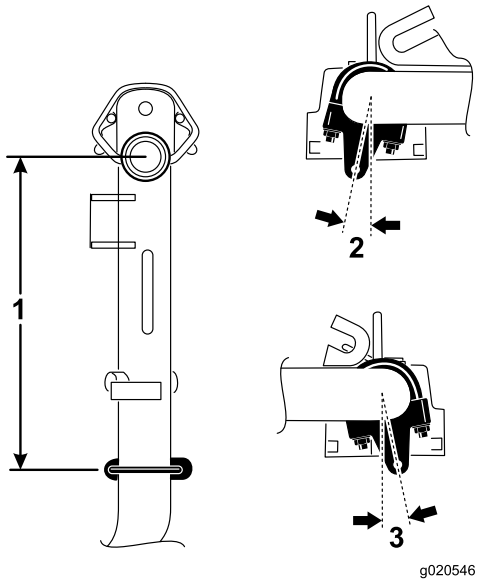


Figura 4

1. Braccio di sollevamento 5 – 38,1 cm
2. Braccio di sollevamento 4 – 10 gradi
3. Braccio di sollevamento 1 e 5 – 10 gradi

4. Sui bracci di sollevamento n° 2 e n° 3, posizionate le staffe e i bulloni a U a una distanza di 38 mm dietro la linea centrale dello snodo di articolazione (Figura 5).

   Nota: Ruotate le staffe di 45 gradi verso il lato esterno della macchina.

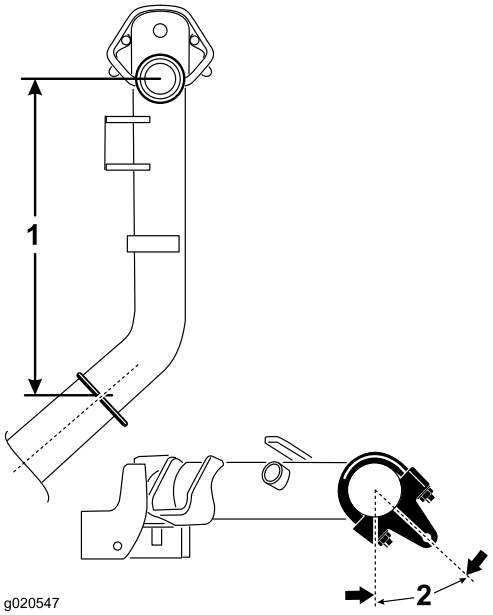


Figura 5

1. Braccio di sollevamento 2 – 38,1 cm
2. Braccio di sollevamento 3 – 45 gradi

5. Sui bracci di sollevamento n° 6 e n° 7, posizionate le staffe e i bulloni a U a una distanza di 37 cm dietro la linea centrale dello snodo di articolazione (Figura 6).

   Nota: Ruotate le staffe di 10 gradi verso il lato fuoribordo della macchina.

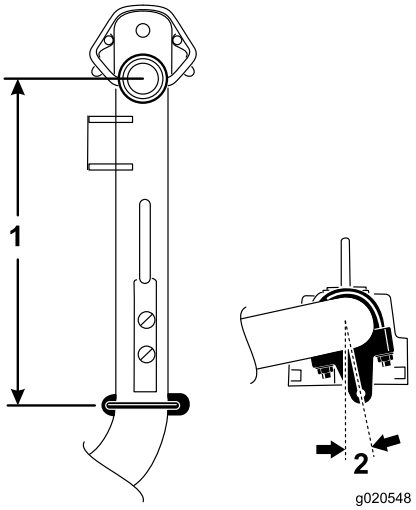


Figura 6

1. Braccio di sollevamento 6 – 36,83 cm
2. Braccio di sollevamento 7 – 10 gradi

6. Serrate tutti i dadi dei bulloni a U a 52-65 Nm.
7. Montate una catena di sollevamento ad ogni staffa della catena con una vite, una rondella e un dado, come riportato in Figura 7.

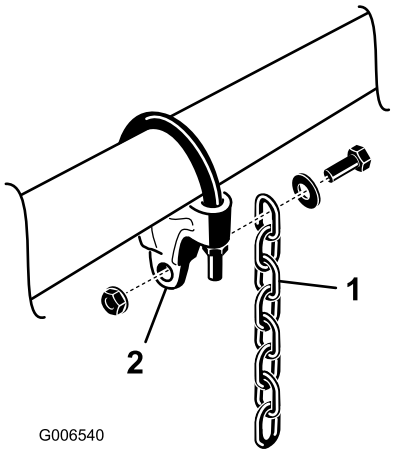


Figura 7

1. Catena di sollevamento
2. Staffa della catena

4

Uso del cavalletto degli elementi di taglio

Parti necessarie per questa operazione:

1	Cavalletto (fornito in dotazione con il trattore)

Procedura

Quando occorre inclinare l'elemento di taglio per accedere alla controlama o al cilindro, sostenete la parte posteriore dell'elemento con il cavalletto (in dotazione con il trattore) in modo che i dadi sul retro delle viti di regolazione della barra di appoggio non poggino sul piano di lavoro (Figura 8).

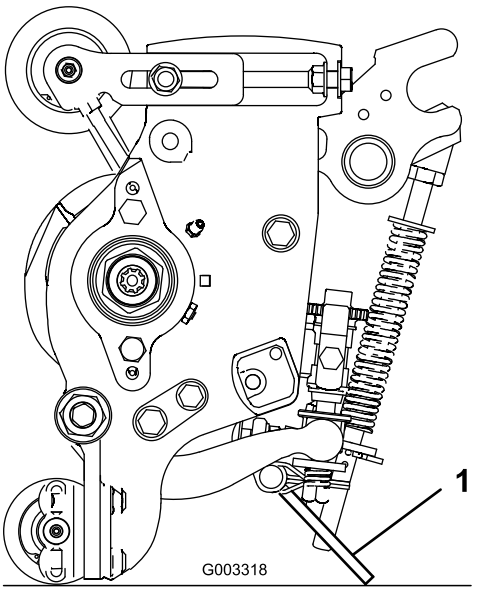


Figura 8

1. Cavalletto degli elementi di taglio

5

Regolazione del deflettore posteriore

Non occorrono parti

Procedura

Nella maggior parte delle condizioni, la migliore dispersione si ottiene quando il deflettore posteriore è chiuso (scarico frontale). In condizioni di servizio pesante o umidità, il deflettore posteriore può essere aperto.

Per aprire il deflettore posteriore (Figura 9), allentate la vite a testa cilindrica che fissa il deflettore alla piastra laterale sinistra, ruotate il deflettore in posizione di apertura e serrate nuovamente la vite a testa cilindrica.

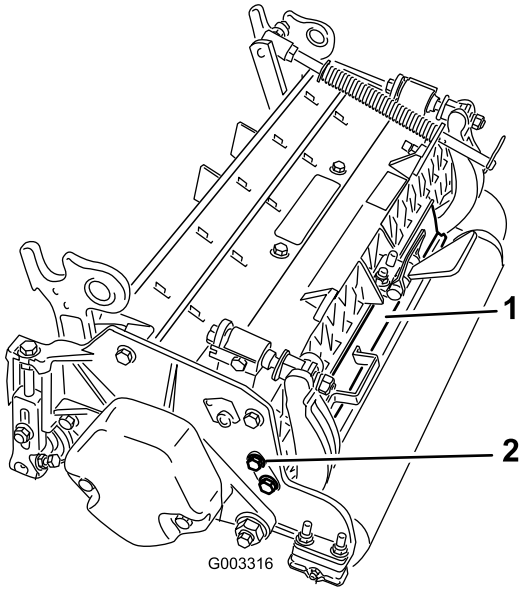


Figura 9

1. Deflettore posteriore
2. Vite a testa cilindrica

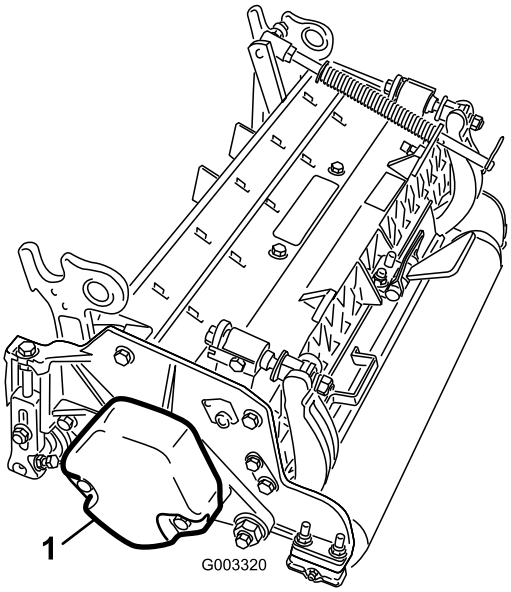


Figura 11

1. Contrappeso

6

Montaggio dei contrappesi

Non occorrono parti

Procedura

Tutti gli apparati di taglio vengono spediti con il contrappeso montato sul lato sinistro dell'apparato. Utilizzate il seguente schema per stabilire la posizione dei contrappesi e dei motori dei cilindri.

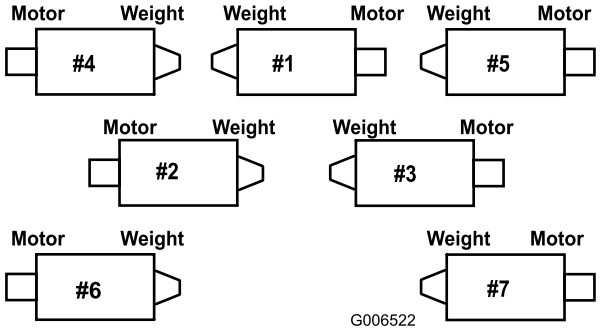


Figura 10

1. Sugli apparati di taglio n° 2, n° 4 e n° 6, togliete le due viti a testa cilindrica che fissano il contrappeso all'estremità sinistra dell'apparato di taglio.

   Nota: Togliete il contrappeso (Figura 11).

2. Sul lato destro dell'apparato di taglio, togliete il tappo in plastica dall'alloggiamento del cuscinetto (Figura 12).
3. Togliete le 2 viti a testa cilindrica dalla piastra laterale destra (Figura 12).

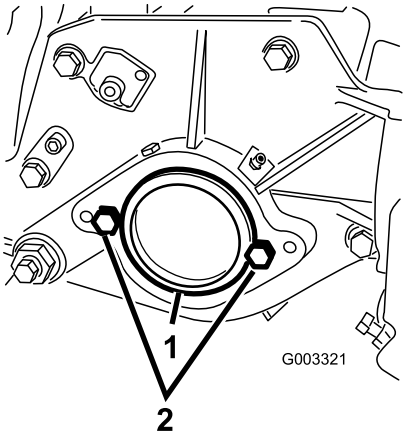


Figura 12

1. Tappo in plastica
2. Vite a testa cilindrica (2)

4. Montate il contrappeso sul lato destro dell'apparato di taglio con le 2 viti precedentemente rimosse.
5. Montate, senza stringere eccessivamente, le 2 viti di montaggio del motore del cilindro sulla piastra laterale sinistra dell'apparato di taglio (Figura 12).

7

Montaggio degli elementi di taglio

Parti necessarie per questa operazione:

5/7	O-ring grande
2	Vite

Procedura

1. Montate una rondella di spinta sull'albero orizzontale dello snodo di articolazione, come riportato in Figura 13.

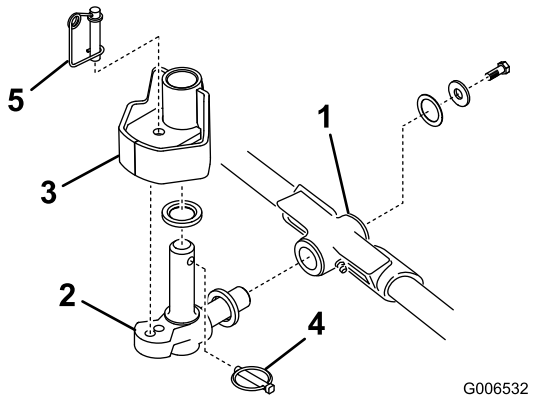


Figura 13

1. Telaio portante
2. Snodo di articolazione
3. Piastra di sterzo del braccio di sollevamento
4. Acciarino
5. Perno di bloccaggio dello sterzo

2. Inserite l'albero orizzontale dello snodo di articolazione nel tubo di montaggio del telaio portante (Figura 13).
3. Fissate lo snodo di articolazione al telaio portante con una rondella di spinta, una rondella piana e una vite a testa cilindrica con testa flangiata (Figura 13).
4. Inserite una rondella di spinta sull'albero verticale dello snodo di articolazione (Figura 13).
5. Inserite l'albero verticale dello snodo di articolazione nel mozzo orientabile del braccio di sollevamento, se era stato tolto in precedenza (Figura 13).
6. Inserite lo snodo di articolazione tra i 2 paraurti di centraggio in gomma, sotto la piastra di sterzo del braccio di sollevamento, finché non è in posizione.
7. Inserite l'acciarino nel foro a croce previsto sull'albero dello snodo di articolazione (Figura 13).
8. Fissate la catena del braccio di sollevamento alla staffa della catena dell'apparato di taglio (Figura 14) con il perno di ritenuta, come indicato di seguito:
   A. Sugli apparati di taglio n° 1, 4, 5, 6 e 7, usare solo 6 delle maglie della catena.
   B. Sugli apparati di taglio n° 2 e 3, usare tutte e 7 le maglie della catena.

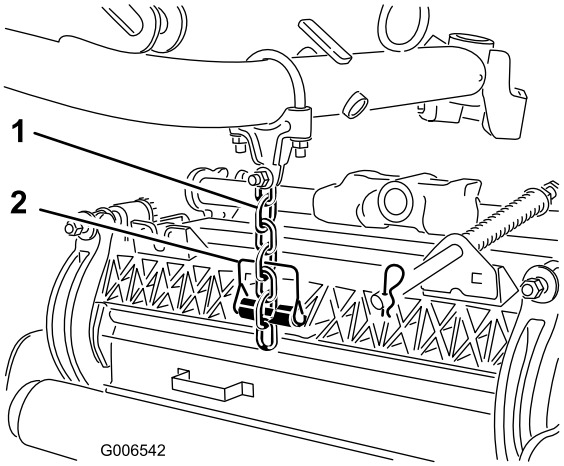


Figura 14

1. Catena di sollevamento
2. Perno di ritenuta

9. Spalmate sulla scanalatura del motore del cilindro del grasso pulito.
10. Lubrificate con olio l'o-ring del motore del cilindro e montatelo sulla flangia del motore.
11. Installate il motore ruotandolo in senso orario in modo tale che le flange del motore liberino le viti a testa cilindrica (Figura 15).
12. Ruotate il motore in senso antiorario fino a quando le flange non circondano le viti a testa cilindrica, quindi serrate le viti a testa cilindrica.

Importante: Verificate che i flessibili del motore del cilindro non siano attorcigliati, piegati o rischino di venire compressi.

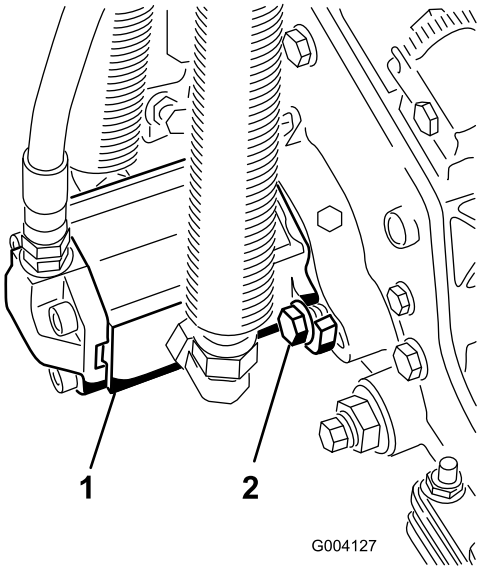


Figura 15

1. Motore principale del cilindro
2. Vite a testa cilindrica

Nota: Se l'elemento di taglio deve essere fisso, inserite il perno di bloccaggio dello sterzo nel foro di montaggio dello snodo di articolazione (Figura 13).

13. Agganciate del filo per molle attorno alla base del perno di bloccaggio dello sterzo (Figura 13).

Quadro generale del prodotto

Specifiche

Apparato di taglio	Peso
8 lame	67 kg
11 lame	69 kg

Accessori e kit dell'apparato di taglio

Nota: vedere i numeri delle parti nel catalogo ricambi

Nota: Se non diversamente specificato, tutti gli accessori e i kit si intendono 1 per apparato di taglio.

Kit cesto raccoglierba: Una serie di cesti fissati alla parte anteriore degli apparati di taglio per la raccolta dello sfalcio

Kit di trasporto cesto Reelmaster 6700: fermi per tenere i cesti posteriori (n° 6 e n° 7) nella posizione di trasferimento (per impedire che i cesti cadano)

Kit spazzola rullo posteriore: Una spazzola ad alta velocità e ad alto contatto che mantiene il rullo posteriore privo di erba e detriti e che garantisce un'altezza di taglio uniforme evitando gli accumuli. Consente un migliore aspetto dopo il taglio.

Kit grooming: Lame rotanti assemblate dietro il rullo anteriore che offrono un metodo ottimale per ridurre la consistenza e la spugnosità del prato sollevando l'erba prima del taglio. Il kit grooming elimina inoltre la rugiada consentendo una minore umidità e un minor volume, apre il tettuccio per una migliore integrazione dello sfalcio e solleva l'erba garantendo un taglio netto e preciso. Il design complessivo migliora la qualità del taglio rendendo più sano il tappeto erboso e ottimizzando al contempo l'aspetto dopo il taglio.

Kit broomer: Le molteplici strisce delle spazzole inserite nelle scanalature ad elica migliorano l'efficacia del kit grooming. Le prestazioni del kit grooming sono migliorate consentendo un effetto "Brooming" su tutta l'ampiezza dell'area, mentre l'apertura del tettuccio consente una migliore integrazione dello sfalcio. L'abbinamento dei sistemi grooming e broomer ottimizza la qualità del taglio e l'aspetto dopo il taglio per una maggiore uniformità delle condizioni di gioco.

Kit pettine/raschiarulli: Un pettine fisso installato dietro il rullo anteriore che contribuisce a ridurre la grana e la spugnosità del prato sollevando l'erba prima del taglio. Nel kit è incluso un raschiarulli per il rullo Wiehle anteriore.

Kit per altezze di taglio superiori: le nuove staffe del rullo anteriore e i distanziali aggiuntivi per il rullo posteriore consentono all'apparato di taglio di raggiungere altezze di taglio superiori a 25 mm. Le nuove staffe del rullo anteriore consentono inoltre un ulteriore ampliamento dei movimenti del rullo anteriore migliorando l'aspetto dopo il taglio.

Rullo Shoulder: Contribuisce a ridurre i segni di sovrapposizione per i tipi d'erba per stagione calda (Bermuda, Zoysia, Paspalum).

Kit collare (6 per rullo): Contribuisce a ridurre i segni di sovrapposizione per i tipi d'erba per stagione calda (Bermuda, Zoysia, Paspalum). Questo kit è installato sul rullo Wiehle esistente, ma non è così aggressivo come il rullo Shoulder.

Rullo posteriore corto: Contribuisce a ridurre i doppi segni del rullo per i tipi d'erba per stagione fredda (Bent, Blue grass, Rye).

Rullo anteriore completo: Contribuisce a creare un effetto a strisce più pronunciato (tagli ripetuti nella stessa direzione/percorso), tuttavia l'altezza di taglio effettiva viene sollevata e la qualità del taglio ridotta.

Raschiarulli (rullo Wiehle, rullo Shoulder, rullo posteriore, rullo anteriore completo): Sono disponibili raschiarulli fissi per tutti i rulli opzionali per ridurre l'accumulo d'erba sui rulli che può influire sulle regolazioni dell'altezza di taglio.

Kit di ricostruzione rullo: Include tutti i cuscinetti, i dadi dei cuscinetti, le guarnizioni interne ed esterne necessari per ricostruire un rullo

Kit utensili per ricostruzione rullo: Include tutti gli utensili e le istruzioni d'installazione necessari per ricostruire un rullo con il kit di ricostruzione rullo

Funzionamento

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

Regolazioni

Regolazione della controlama rispetto al cilindro

Utilizzate questa procedura per regolare la controlama rispetto al cilindro e per verificare la condizione del cilindro e della lama e la loro interazione. Dopo avere completato questa procedura, verificate sempre le prestazioni dell'apparato di taglio sull'area in cui deve essere utilizzato. Potrebbero essere necessarie ulteriori regolazioni per ottenere prestazioni di taglio ottimali.

Importante: Non impostate un contatto troppo ravvicinato tra controlama e cilindro per non danneggiare la controlama.

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

Per completare la procedura avete bisogno degli attrezzi seguenti:

- Spessore 0,0508 mm—N. cat. Toro 125-5611
- Carta di verifica del taglio—N. cat. Toro 125-5610

1. Collocate l'apparato di taglio su una superficie piana e orizzontale. Girate in senso antiorario le viti di regolazione della barra di appoggio per accertarvi che la barra di appoggio non tocchi il cilindro (Figura 16).

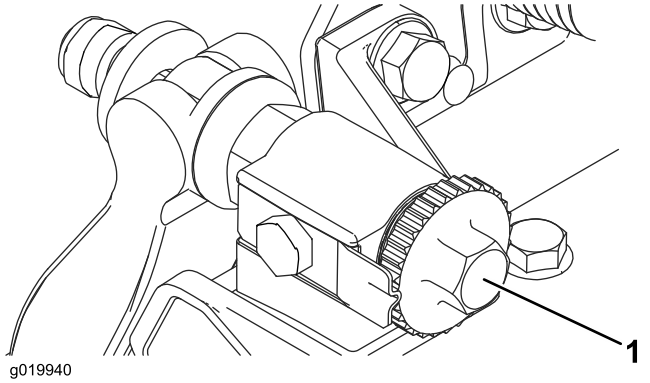


Figura 16

1. Vite di regolazione barra di appoggio

2. Inclinate il tosaerba per accedere alla controlama e al cilindro.

Importante: Accertatevi che i dadi sull'estremità posteriore delle viti di regolazione della barra di appoggio non poggino sul piano di lavoro (Figura 17).

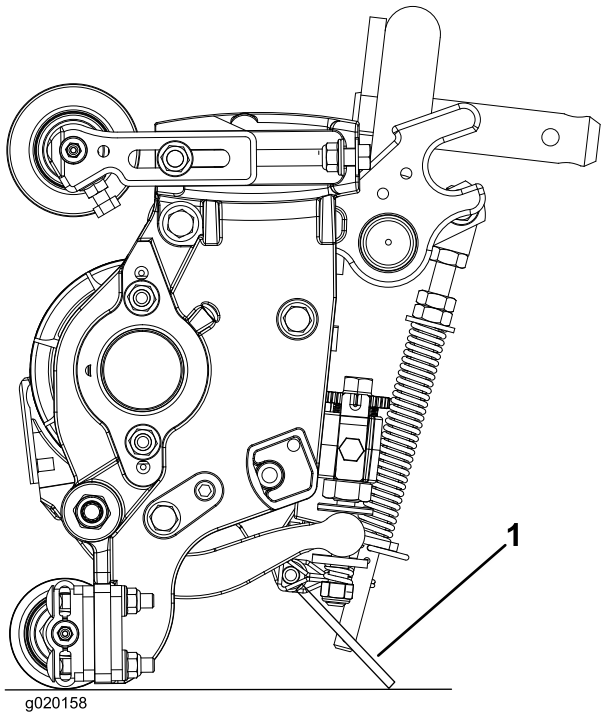


Figura 17

1. Cavalletto degli elementi di taglio

3. Ruotate il cilindro in modo tale che la lama intersechi la controlama 25 mm all'interno dall'estremità della controlama stessa sul lato destro dell'apparato di taglio. Il posizionamento di un segno identificativo sulla lama facilita le successive regolazioni. Inserite lo spessore da 0,0508 mm tra la lama del cilindro segnata e la controlama nel punto in cui la lama interseca la controlama.
4. Ruotate la vite di regolazione destra della barra di appoggio in senso orario fino a quando non sentite una **lieve** pressione (ovvero una resistenza) sullo spessore, quindi allentate la vite di regolazione della barra di appoggio di due scatti e togliete lo spessore. (Poiché la regolazione di un lato dell'apparato di taglio influisce sull'altro, i due scatti forniranno il gioco per la regolazione dell'altro lato).

   Nota: Iniziando con uno spazio ampio, ambo i lati saranno inizialmente tirati più vicino alternando il serraggio sul lato destro e sinistro.
5. Ruotate **lentamente** il cilindro in modo tale che la lama controllata sul lato destro intersechi la controlama circa 25 mm all'interno dall'estremità della controlama sul lato sinistro dell'apparato di taglio.
6. Ruotate la vite di regolazione sinistra della barra di appoggio in senso orario in modo che lo spessore scorra attraverso il cilindro fino allo spazio della barra di appoggio con una lieve resistenza.
7. Tornate al lato destro e regolate come necessario in modo da avere una lieve resistenza sullo spessore tra la lama stessa e la controlama.
8. Ripetete le fasi 6 e 7 in modo che lo spessore scorra attraverso entrambi gli spazi con una lieve resistenza, sebbene uno scatto su ambo i lati impedisca il passaggio dello spessore stesso su ambo i lati. Ora la controlama è parallela al cilindro.

   Nota: Questa procedura non sarà necessaria nelle regolazioni quotidiane, ma dovrà essere eseguita dopo l'affilatura o lo smontaggio.
9. Da questa posizione (cioè uno scatto verso l'interno e lo spessore che non passa) ruotate le viti di regolazione della barra di appoggio in senso orario di uno scatto ciascuna.

   Nota: A ogni scatto la controlama di sposta di 0,022 mm. **Non serrate le viti di regolazione in modo eccessivo.**
10. Verificate le prestazioni di taglio inserendo una lunga striscia di carta di verifica del taglio (n. cat. Toro 125-5610) tra il cilindro e la controlama, perpendicolarmente alla controlama (Figura 18). Ruotate **lentamente** il cilindro in avanti; questa operazione dovrebbe tagliare la carta.

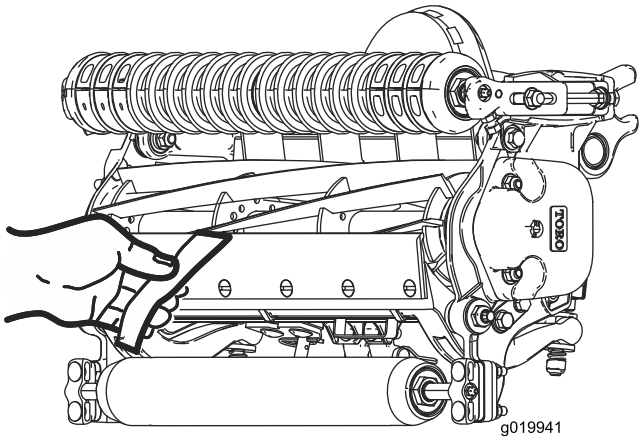


Figura 18

Nota: In caso di resistenza eccessiva dovrete lappare o affilare di nuovo l'apparato di taglio, al fine di disporre dei bordi affilati necessari per un taglio di precisione.

Regolazione del rullo posteriore

1. Regolate le staffe del rullo posteriore (Figura 19) in base all'altezza di taglio desiderata posizionando il numero di distanziali necessari sotto la flangia di montaggio della piastra laterale (Figura 19) conformemente alla tabella delle altezze di taglio.

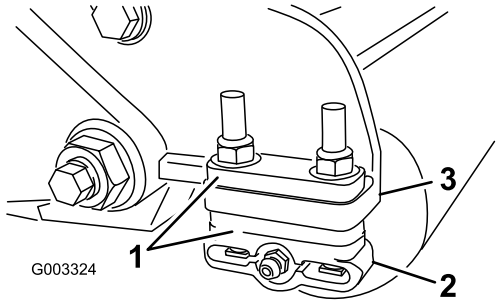


Figura 19

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

2. Sollevate la parte posteriore dell'apparato di taglio e posizionate un blocco sotto la controlama.
3. Togliete i 2 dadi che fissano ogni staffa del rullo e ogni distanziale a ciascuna flangia di montaggio della piastra laterale.
4. Abbassate il rullo e le viti dalle flange di montaggio della piastra laterale e i distanziali.
5. Posizionate i distanziali sulle viti sulle staffe del rullo.
6. Fissate nuovamente la staffa del rullo e i distanziali sulla parte sottostante delle flange di montaggio della piastra laterale con i dadi precedentemente rimossi.
7. Verificate che il contatto tra la controlama e il cilindro sia corretto. Inclinate il tosaerba per accedere ai rulli anteriore e posteriore e alla controlama.

   Nota: La posizione del rullo posteriore rispetto al cilindro è controllata dalle tolleranze di lavorazione dei componenti assemblati e la messa in parallelo non è necessaria. Un livello di regolazione minimo è possibile regolando l'apparato di taglio su un piano di riscontro e allentando le viti di montaggio a testa cilindrica della piastra laterale (Figura 20). Regolate e stringete nuovamente le viti a testa cilindrica. Serrate le viti a testa cilindrica ad una coppia di 27–36 Nm.

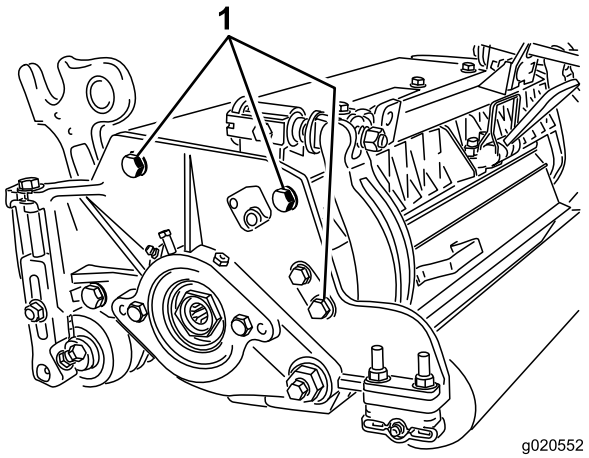


Figura 20

1. Viti di montaggio a testa cilindrica della piastra laterale

Termini della tabella altezza di taglio

Regolazione dell'altezza di taglio

L'altezza di taglio desiderata.

Altezza di taglio del piatto rotante.

L'altezza alla quale è regolato il filo della controlama sopra a una superficie piana che tocca il fondo sia del rullo anteriore che posteriore.

Altezza di taglio effettiva

È l'altezza alla quale l'erba è stata effettivamente tagliata. Per una determinata altezza di taglio del piatto rotante, l'altezza effettiva del taglio varia a seconda del tipo di erba, del periodo dell'anno, delle condizioni dell'erba e del suolo. La regolazione dell'apparato di taglio (aggressività di taglio, rulli, controlame, accessori installati, impostazioni di compensazione del manto erboso, etc.) condizionano anche l'altezza di taglio effettiva. Controllate l'altezza di taglio effettiva mediante il Turf Evaluator, modello 04399 per determinare l'altezza di taglio desiderata del piatto rotante.

Aggressività del taglio

L'aggressività del taglio ha un notevole impatto sulle prestazioni dell'apparato di taglio. L'aggressività del taglio si riferisce all'angolazione della controlama rispetto al terreno (Figura 21).

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

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

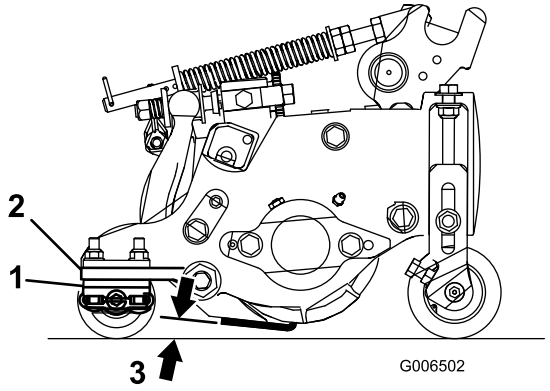


Figura 21

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

Distanziali posteriori

Il numero di distanziali posteriori determina l'aggressività del taglio per l'apparato di taglio. Per una determinata altezza di taglio, l'aggiunta di distanziali sotto la flangia di montaggio della piastra laterale aumenta l'aggressività dell'apparato di taglio. Tutti gli apparati di taglio su una determinata macchina devono essere regolati sulla stessa aggressività di taglio (Numero di distanziali posteriori, n. cat. 119–0626), in caso contrario l'aspetto dell'erba dopo il taglio potrebbe essere compromesso (Figura 21).

Impostazioni di compensazione del manto erboso

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

Grooming

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

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

1. Verificate che la coppiglia sia montata nel foro posteriore dell'asta della molla (Figura 22).

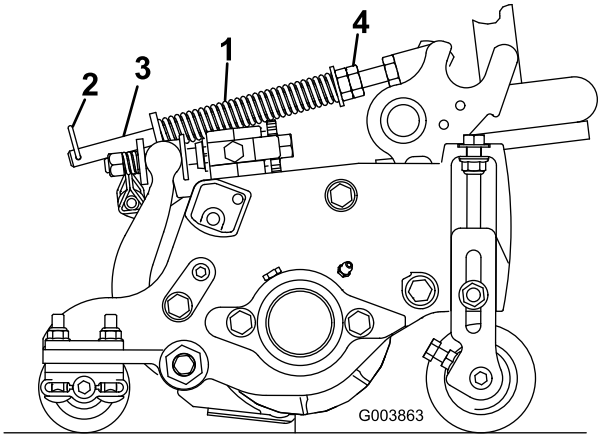


Figura 22

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

2. Serrate i dadi esagonali sul lato anteriore dell'asta della molla, finché la lunghezza compressa della molla non è di 15.9 cm (Figura 22).

   Nota: Per lavorare su terreno accidentato riducete la lunghezza della molla di 12.7 Le ondulazioni del terreno saranno seguite a tratti leggermente più brevi.

   Nota: L'impostazione di compensazione del manto erboso dovrà essere resettata se l'altezza di taglio o l'aggressività di taglio cambiano.

Tabella altezza di taglio

Regolazione altezza di taglio	Aggressività del taglio	N. di distanziali posteriori	Con kit grooming installati
0,64 cm	Minore Normale Maggiore	0 0 1	Sì Sì -
0,95 cm	Minore Normale Maggiore	0 1 2	Sì Sì -
1,27 cm	Minore Normale Maggiore	0 1 2	Sì Sì Sì
1,56 cm	Minore Normale Maggiore	1 2 3	Sì Sì -
1,91 cm	Minore Normale Maggiore	2 3 4	Sì Sì -
2,22 cm	Minore Normale Maggiore	2 3 4	Sì Sì -
2,54 cm	Minore Normale Maggiore	3 4 5	Sì Sì -
2,86 cm	Minore Normale Maggiore	4 5 6	- - -
3,18 cm	Minore Normale Maggiore	4 5 6	- - -
3,49 cm	Minore Normale Maggiore	4 5 6	- - -
3,81 cm	Minore Normale Maggiore	5 6 7	- - -
4,13 cm	Minore Normale Maggiore	6 7 8	- - -
4,44 cm	Minore Normale Maggiore	6 7 8	- - -
4,76 cm	Minore Normale Maggiore	7 8 9	- - -
5,08 cm	Minore Normale Maggiore	7 8 9	- - -

* Deve essere installato il kit per altezze di taglio superiori (N. cat. 110-9600). La staffa per l'altezza di taglio anteriore deve essere posizionata nel foro superiore della piastra laterale.

+ Quando l'altezza di taglio è superiore a 2,54 cm e viene utilizzata una spazzola rotante, è necessaria la spazzola per altezze di taglio superiori e il cilindro di sterzo opzionale, N. cat.105–9275, dovrebbe essere installato per evitare il contatto tra la ruota posteriore e la spazzola durante sterzature brusche.

Regolazione dell'altezza di taglio

Nota: Per altezze di taglio superiori a 2,54 cm, deve essere installato il relativo kit.

1. Allentate i dadi di bloccaggio che fissano i bracci di regolazione dell'altezza di taglio sulle piastre laterali dell'apparato di taglio (Figura 23).

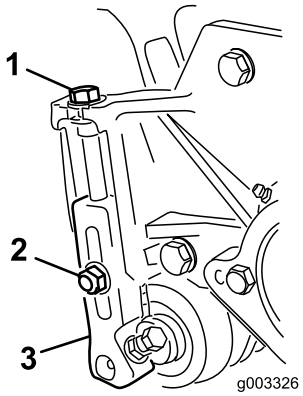


Figura 23

1. Braccio di regolazione altezza di taglio
2. Dado di bloccaggio
3. Vite di regolazione

2. Allentate il dado sulla barra di riferimento (Figura 24) e regolate la vite di regolazione secondo l'altezza di taglio desiderata.

   Nota: La distanza tra l'estremità inferiore della testa della vite e la parte frontale della barra corrisponde all'altezza di taglio.

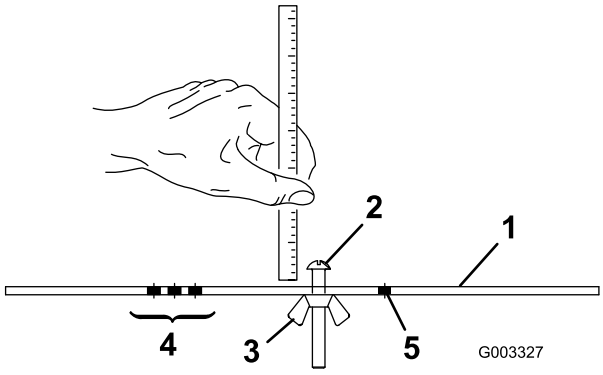


Figura 24

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

3. Agganciate la testa della vite sul tagliente della controlama e poggiate l'estremità posteriore della barra sul rullo posteriore (Figura 25).
4. Ruotate la vite di regolazione finché il rullo anteriore non toccherà la barra di riferimento (Figura 25).

Regolate entrambe le estremità del rullo finché l'intero rullo non sarà parallelo alla controlama.

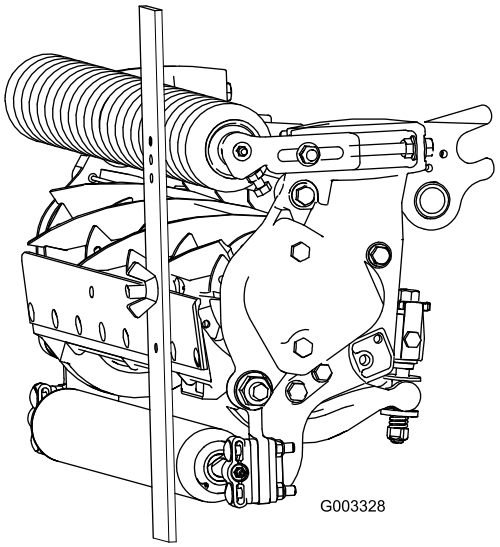


Figura 25

Importante: Una volta regolati correttamente, i rulli anteriore e posteriore toccheranno la barra di riferimento e la vite sarà serrata sulla controlama. Questa operazione garantirà un'altezza di taglio identica ad entrambe le estremità della controlama.

5. Serrate i dadi per fissare la regolazione. Non serrate eccessivamente il dado. Serrate sufficientemente da eliminare il gioco dalla rondella.

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

Tabella controlama/altezza di taglio

Controlama	N. cat.	Altezza tagliente controlama *	Altezza di taglio
Altezza di taglio ridotta Standard (Optional)	110–4084	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Altezza di taglio ridotta Premium (Optional)	125–2771	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Superiore range di altezza di taglio ridotta (Optional)	120–1640	5,6 mm	6,4–12,7 mm
Altezza di taglio ridotta EdgeMax® (Optional)	127–7132	5,6 mm	6,4–12,7 mm

Superiore range di altezza di taglio ridotta EdgeMax® (Optional)	119–4280	5,6 mm	6,4–12,7 mm
EdgeMax® (Produzione)	108-9095	6,9 mm	9,5-38,1 mm
Standard (Optional)	108-9096	6,9 mm	9,5-50,8 mm
Servizio pesante (Optional)	110-4074	9,3 mm	6,4-50,8 mm

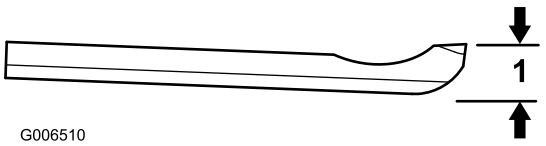


Figura 26

1. Altezza tagliente controlama *

Controllo e regolazione dell'apparato di taglio

Il sistema di regolazione controlama/cilindro a doppia manopola incorporato in questo apparato di taglio semplifica la procedura di regolazione necessaria per garantire prestazioni di taglio ottimali. La regolazione di precisione possibile mediante il design a doppia manopola/barra di appoggio offre il controllo necessario per fornire un'azione di autoaffilatura continua, mantenendo così i taglienti affilati, garantendo un taglio di buona qualità e riducendo notevolmente l'esigenza delle operazioni di lappatura di routine.

Prima dell'uso ogni giorno, o in base alle necessità, ogni apparato di taglio deve essere controllato per verificare il corretto contatto controlama/cilindro. **Questa operazione deve essere eseguita anche se la qualità del taglio è accettabile.**

1. Abbassate gli apparati di taglio su una superficie rigida, spegnete il motore e togliete la chiave di accensione.
2. Ruotate lentamente il cilindro in direzione contraria e verificate il contatto cilindro/controlama. Se non risulta evidente nessun contatto, ruotate le manopole di regolazione della controlama in senso orario, uno scatto alla volta, fino ad avvertire e ad udire un leggero contatto.

   Nota: Il cilindro deve essere in grado di tagliare un foglio di carta inserito ad angolo retto rispetto alla controlama, sia ad entrambe le estremità che al centro del cilindro.

   Nota: Le manopole di regolazione sono dotate di denti di arresto che corrispondono a uno spostamento della controlama di 0,023 mm per ogni posizione indicizzata.
3. Se risulta evidente una resistenza del cilindro/un contatto eccessivo, sarà necessario lappare, rettificare la parte anteriore della controlama o riaffilare l'apparato di taglio per ottenere il livello di affilatura necessario per un taglio di precisione (Fate riferimento al manuale Toro per l'affilatura del cilindro e delle macchine a taglio rotativo, Modulo N. 09168SL)

   Importante: É sempre preferibile un leggero contatto. Se non viene mantenuto un leggero contatto, i taglienti controlama/cilindro non si autoaffileranno sufficientemente e dopo un certo periodo di funzionamento i taglienti risulteranno smussati. Se viene mantenuto un contatto eccessivo, si accelererà l'usura della controlama/del cilindro, che causerà un'usura irregolare compromettendo la qualità del taglio.

   Nota: Mentre le lame del cilindro continuano a girare contro la controlama, una leggera bava comparirà sulla superficie anteriore del tagliente su tutta la lunghezza della controlama. Se occasionalmente viene posta sul bordo anteriore una lima per eliminare questa bava, sarà possibile migliorare il taglio.

   Dopo un funzionamento prolungato, alla fine si formerà una cresta ad entrambe le estremità della controlama. Per garantire un funzionamento regolare, questi incavi devono essere arrotondati o limati con il tagliente della controlama.

   Nota: Col tempo, l'imbocco (Figura 27) dovrà essere riaffilato in quanto è stato progettato per durare il 40% della vita della controlama.

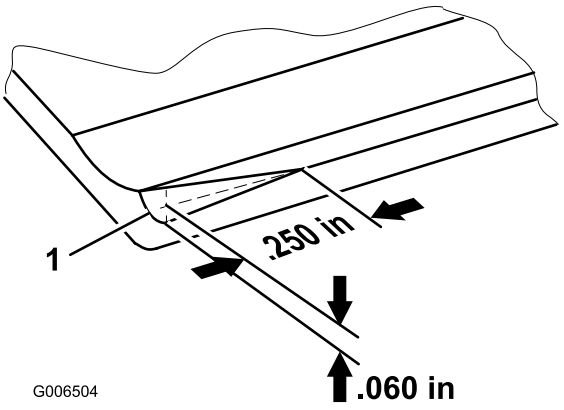


Figura 27

1. Imbocco sull'estremità destra della controlama

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

Manutenzione della controlama

I limiti di assistenza della controlama sono elencati nelle tabelle riportate di seguito.

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

Tabella dei limiti di servizio della controlama

Controlama	N. cat.	Altezza tagliente controlama *	Limite di servizio *	Angoli di affilatura Angoli superiore/anteriore
Altezza di taglio ridotta Standard (Optional)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	5/5 gradi
Altezza di taglio ridotta Premium (Optional)	125–2771	5,6 mm	4,8 mm	10/5 gradi
Superiore range di altezza di taglio ridotta (Optional)	120–1640	5,6 mm	4,8 mm	7/10 gradi
Altezza di taglio ridotta EdgeMax (Optional)	127–7132	5,6 mm	4,8 mm	10/5 gradi
Superiore range di taglio ridotto EdgeMax® (Optional)	119–4280	5,6 mm	4,8 mm	7/10 gradi
EdgeMax® (Produzione)	108-9095	6,9 mm	4,8 mm	5/5 gradi
Standard (Optional)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	5/5 gradi
Servizio pesante (Optional)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	5/5 gradi

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

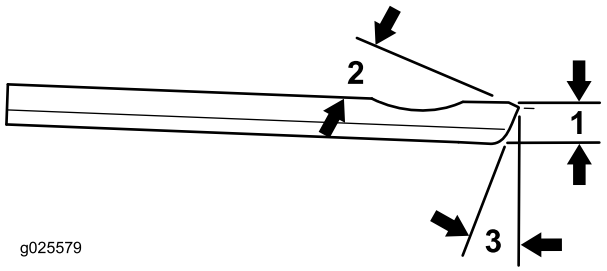


Figura 28

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

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

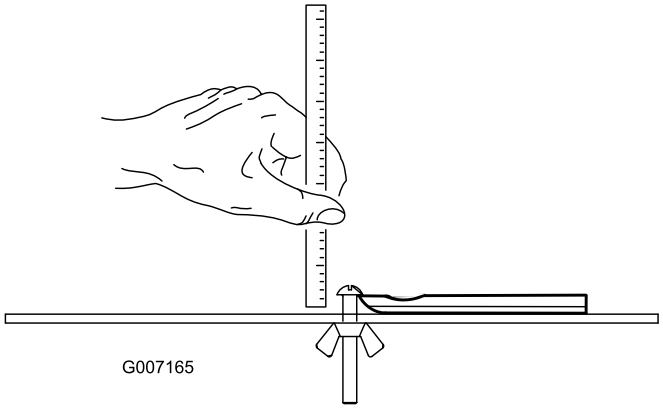


Figura 29

Manutenzione

Lubrificazione

Ogni apparato di taglio è dotato di 6 raccordi per ingrassaggio (Figura 30) che devono essere lubrificati a intervalli regolari con grasso universale n. 2 a base di litio.

I punti di lubrificazione sono rullo anteriore (2), rullo posteriore (2) e cuscinetto del cilindro (2).

1. Con uno straccio pulito passare ciascun raccordo di ingrassaggio.
2. Applicate il grasso finché non osserverete una fuoriuscita di grasso pulito dalle guarnizioni dei rulli e dalla valvola di sfogo del cuscinetto.
3. Pulire il grasso in eccesso.

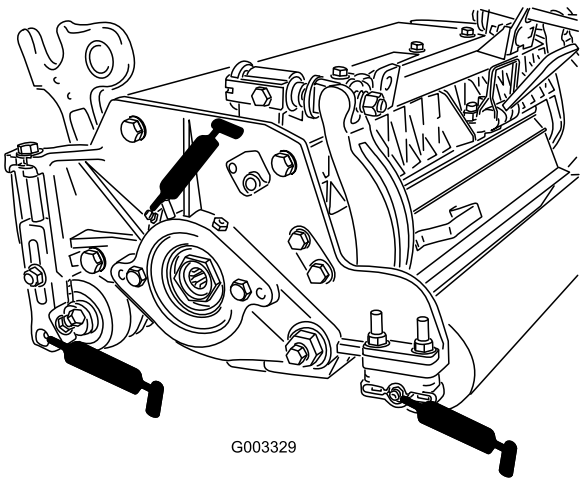


Figura 30

1. Valvola di sfogo

Regolazione dei cuscinetti del cilindro

Per prolungare la vita dei cuscinetti del cilindro, verificate periodicamente l'esistenza di un gioco d'estremità del cilindro. I cuscinetti del cilindro possono essere verificati e regolati nel seguente modo:

1. Allentate il contatto cilindro/controlama ruotando le manopole di regolazione della controlama (Figura 31) in senso antiorario finché non vi sarà più nessun contatto.

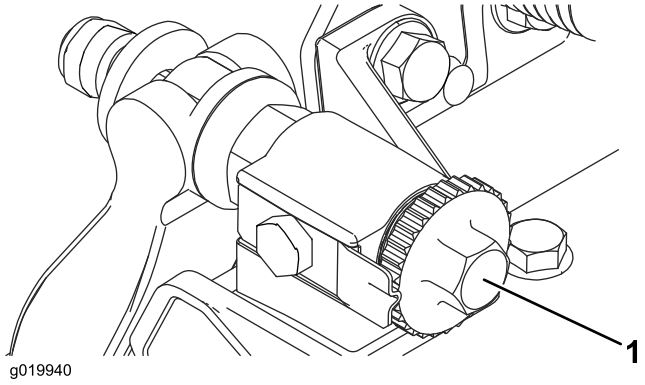


Figura 31

1. Manopola di regolazione controlama

2. Utilizzando uno straccio o un guanto ben imbottito, bloccate la lama del cilindro e tentate di spostare il gruppo cilindro da lato a lato (Figura 32).

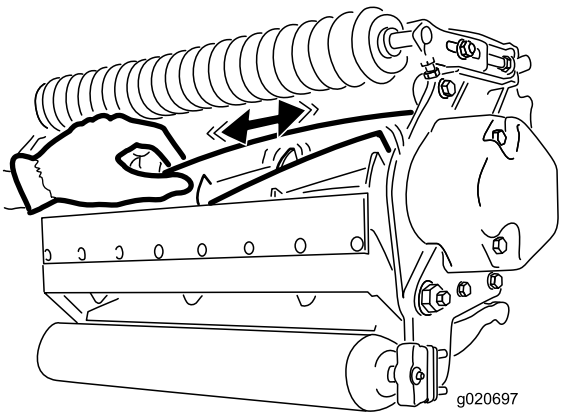


Figura 32

3. Se è presente un gioco d'estremità, procedete nel modo seguente:
   A. Allentate la vite a testa cilindrica esterna che fissa il dado di regolazione del cuscinetto all'alloggiamento del cuscinetto situato sul lato sinistro dell'apparato di taglio (Figura 33).

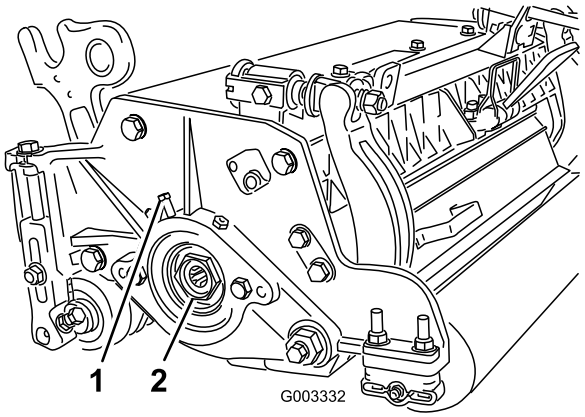


Figura 33

B. Utilizzando una chiave a tubo di 1-3/8 poll., serrate lentamente il dado di regolazione del cuscinetto del cilindro fino ad eliminare il gioco di estremità del cilindro. Se il dado di regolazione non elimina il gioco di estremità del cilindro, sostituite i cuscinetti del cilindro.

Nota: I cuscinetti del cilindro non richiedono un precarico. Non serrate eccessivamente il dado di regolazione dei cuscinetti del cilindro per non danneggiare i cuscinetti.

4. Serrate nuovamente la vite a testa cilindrica che fissa il dado di regolazione dei cuscinetti all'alloggiamento dei cuscinetti. Serrate a 1.4-1.7 Nm.

Manutenzione della barra di appoggio

Rimozione della barra di appoggio

1. Ruotate le viti di regolazione della barra di appoggio in senso antiorario per allontanare la controlama dal cilindro (Figura 34).

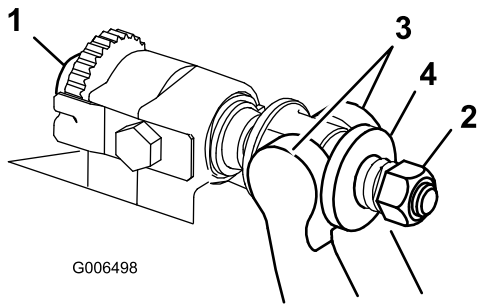


Figura 34

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

2. Allentate il dado di tensione della molla, finché la rondella non sarà più in tensione contro la barra di appoggio (Figura 34).
3. Su ciascun lato della macchina, allentate il dado di bloccaggio che fissa il bullone della barra di appoggio (Figura 35).

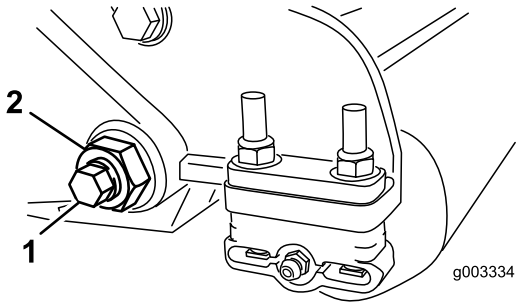


Figura 35

1. Bullone barra di appoggio
2. Dado di bloccaggio

4. Togliete ciascun bullone della barra di appoggio consentendo alla barra di appoggio di essere tirata verso il basso e rimossa dal bullone della macchina (Figura 35). Considerate 2 rondelle in nylon e 1 rondella in acciaio stampato su ciascun lato della barra di appoggio (Figura 36).

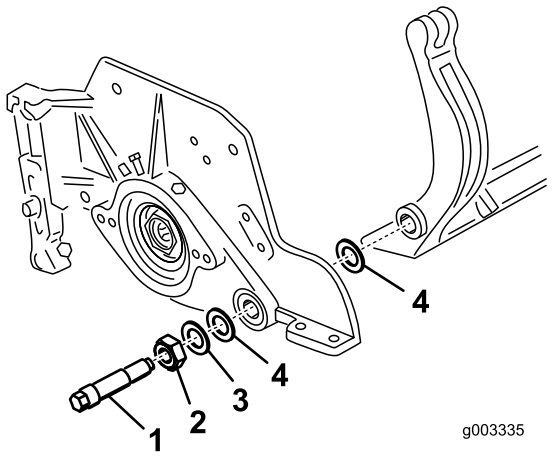


Figura 36

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

Assemblaggio della barra di appoggio

1. Montate la barra di appoggio, posizionando gli attacchi di montaggio tra la rondella e il regolatore della barra di appoggio.
2. Fissate la barra di appoggio su ciascuna piastra laterale mediante gli appositi bulloni (dadi sui bulloni) e 6 rondelle.

   Nota: Una rondella in nylon deve essere posizionata su ciascun lato della flangia di estremità della piastra laterale. Posizionate una rondella in acciaio all'esterno di ciascuna rondella in nylon (Figura 36).
3. Serrate i bulloni della barra di appoggio a un valore compreso tra 27 e 36 Nm.

   Nota: Serrate i dadi di bloccaggio finché la rondella in acciaio esterna non cesserà di ruotare e il gioco di estremità verrà eliminato, ma non serrate

eccessivamente o non deviate le piastre laterali. Le rondelle all'interno possono avere un gioco.

4. Serrate il dado di tensione della molla finché la molla non si piegherà, quindi allentate di 1/2 giro (Figura 37).

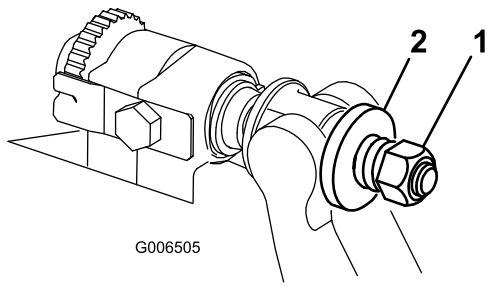


Figura 37

1. Dado di regolazione tensione molla
2. Molla

Manutenzione del rullo

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

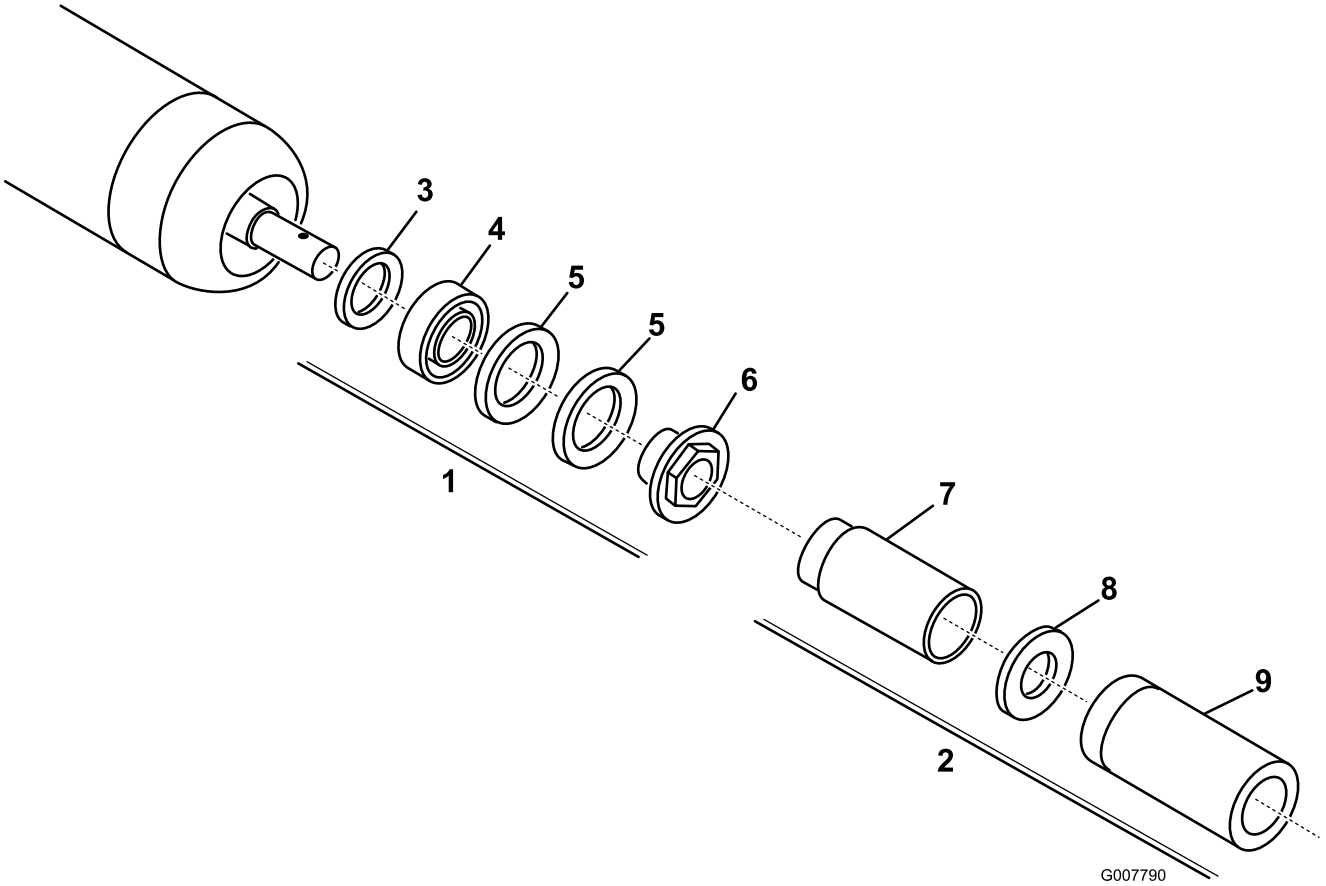


Figura 38

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

Note:

Dichiarazione di incorporazione

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

Nº del modello	Nº di serie	Descrizione del prodotto	Descrizione fattura	Descrizione generale	Direttiva
03698	314000001 e superiori	Apparato di taglio DPA, 8 lame per trattorino Reelmaster Serie 6000	7 inch 8 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Apparato di taglio	2000/14/CE 2006/42/CE
03699	314000001 e superiori	Apparato di taglio DPA, 11 lame per trattorino Reelmaster Serie 6000	7 inch 11 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Apparato di taglio	2000/14/CE 2006/42/CE

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

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

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

Certificazione:



David Klis
Sr. Engineering Manager
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
May 29, 2012

Contatto Tecnico UE:

Peter Tetteroo
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911

Garanzia Toro a copertura totale

Garanzia limitata

Condizioni e prodotti coperti

The Toro Company e la sua affiliata, Toro Warranty Company, ai sensi dell'accordo tra di loro siglato, garantiscono che il vostro Prodotto Commerciale Toro (il “Prodotto”) è esente da difetti di materiale e lavorazione per il periodo più breve tra due anni o 1500 ore di servizio*. Questa garanzia si applica a tutti i prodotti ad eccezione degli arieggiatori (per questi prodotti vedere le dichiarazioni di garanzia a parte). Nei casi coperti dalla garanzia, provvederemo alla riparazione gratuita del Prodotto, ad inclusione di diagnosi, manodopera, parti e trasporto. La presente garanzia è valida con decorrenza dalla data di consegna del Prodotto all’acquirente iniziale.
* Prodotto provvisto di contaore.

Istruzioni per ottenere il servizio in garanzia

Voi avete la responsabilità di notificare il Distributore Commerciale dei Prodotti o il Concessionario Commerciale Autorizzato dei Prodotti dal quale avere acquistato il Prodotto, non appena ritenete che esista una condizione prevista dalla garanzia. Per informazioni sul nominativo di un Distributore Commerciale dei Prodotti o di un Concessionario Autorizzato, e per qualsiasi chiarimento in merito ai vostri diritti e responsabilità in termini di garanzia, potete contattarci a:

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

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

Responsabilità del Proprietario

Quale proprietario del Prodotto siete responsabile della manutenzione e delle regolazioni citate nel *Manuale dell’operatore*. La mancata esecuzione della manutenzione e delle regolazioni previste possono rendere invalido il reclamo in garanzia.

Articoli e condizioni non coperti da garanzia

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

- Avarie del prodotto risultanti dall'utilizzo di parti di ricambio non originali Toro, o dal montaggio e utilizzo di parti aggiuntive, o dall'impiego di accessori e prodotti modificati non a marchio Toro. Una garanzia a parte può essere fornita dal produttore dei suddetti articoli.
- Avarie del prodotto risultanti dalla mancata esecuzione della manutenzione e/o delle regolazioni consigliate. Qualora non venga eseguita una corretta manutenzione del Prodotto, secondo le procedure consigliate, elencate nel *Manuale dell'operatore*, eventuali richieste di intervento in garanzia potrebbero essere respinte.
- Avarie risultanti dall'utilizzo del prodotto in maniera errata, negligente o incauta.
- Le parti soggette a usura derivante dall'utilizzo, salvo quando risultino difettose. I seguenti sono alcuni esempi di parti di consumo che si usurano durante il normale utilizzo del prodotto: pastiglie e segmenti dei freni, ferodi della frizione, lame, cilindri, rulli e cuscinetti (con guarnizione o da lubrificare), controlame, candele, ruote orientabili e cuscinetti, pneumatici, filtri, nastri e alcuni componenti di irrigatori, come membrane, ugelli, valvole di ritegno, ecc.
- Avarie provocate da cause esterne. I seguenti sono solo alcuni esempi di cause esterne: condizioni atmosferiche, metodi di rimessaggio, contaminazione, utilizzo di carburanti, refrigeranti, lubrificanti, additivi, fertilizzanti, acqua o prodotti chimici non autorizzati, ecc.
- Avarie o problemi prestazionali dovuti all'utilizzo di carburanti (per es. benzina, diesel o biodiesel) non conformi ai rispettivi standard industriali.
- Rumore, vibrazione, usura e deterioramento normali.
- L'usura normale dovuta all'uso comprende, senza limitazione alcuna, danni a sedili causati da usura o abrasione, superfici verniciate usurate, adesivi o finestrini graffiati, ecc.

Parti

Le parti previste per la sostituzione come parte della manutenzione sono garantite per il periodo di tempo fino al tempo previsto per la sostituzione di tale parte. Le parti sostituite ai sensi della presente garanzia sono coperte per tutta la durata della garanzia del prodotto originale e diventano proprietà di Toro. Toro si riserva il diritto di prendere la decisione finale in merito alla riparazione di parti o gruppi esistenti, o alla loro sostituzione. Per le riparazioni in garanzia Toro può utilizzare parti ricostruite.

Garanzia sulla batteria agli ioni di litio e deep cycle:

Le batterie agli ioni di litio e deep cycle hanno uno specifico numero totale di kilowattora erogabili durante la loro vita. Le modalità di utilizzo, ricarica e manutenzione possono allungare o abbreviare la vita totale della batteria. Man mano che le batterie di questo prodotto si consumano, la quantità di lavoro utile tra gli intervalli di carica si ridurrà lentamente, fino a che la batteria sarà del tutto esaurita. La sostituzione di batterie che, a seguito del normale processo di usura, risultano inutilizzabili, è responsabilità del proprietario del prodotto. Durante il normale periodo di garanzia del prodotto potrebbe essere necessaria la sostituzione delle batterie, a spese del proprietario.
Nota: (Solo batteria agli ioni di litio): Una batteria agli ioni di litio ha soltanto una garanzia prorata parziale da 3 a 5 anni in base alla durata di servizio e ai kilowattora utilizzati. Per ulteriori informazioni si rimanda al *Manuale dell'operatore*.

La manutenzione è a spese del proprietario.

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

Condizioni generali

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

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

In alcuni stati non è permessa l’esclusione di danni incidentali o consequenziali, né limitazioni sulla durata di una garanzia implicita; di conseguenza, nel vostro caso le suddette esclusioni e limitazioni potrebbero non essere applicabili. La presente garanzia concede diritti legali specifici; potreste inoltre godere di altri diritti, che variano da uno Stato all’altro.

Nota relativa alla garanzia del motore:

Il Sistema di Controllo delle Emissioni presente sul vostro Prodotto può essere coperto da garanzia a parte, rispondente ai requisiti stabiliti dall’Environmental Protection Agency (EPA) degli Stati Uniti e/o dall’Air Resources Board (CARB) della California. Le limitazioni di cui sopra, in termini di ore, non sono applicabili alla garanzia del Sistema di Controllo delle Emissioni. I particolari sono riportati nella Dichiarazione di Garanzia sul Controllo delle Emissioni del motore, fornita con il prodotto o presente nella documentazione del costruttore del motore

Paesi diversi dagli Stati Uniti e dal Canada

I clienti acquirenti di prodotti Toro esportati dagli Stati Uniti o dal Canada devono contattare il proprio Distributore (Concessionario) Toro per ottenere le polizze di garanzia per il proprio paese, regione o stato. Se per qualche motivo non siete soddisfatti del servizio del vostro Distributore o avete difficoltà nell’ottenere informazioni sulla garanzia, siete pregati di rivolgervi all’importatore Toro.