



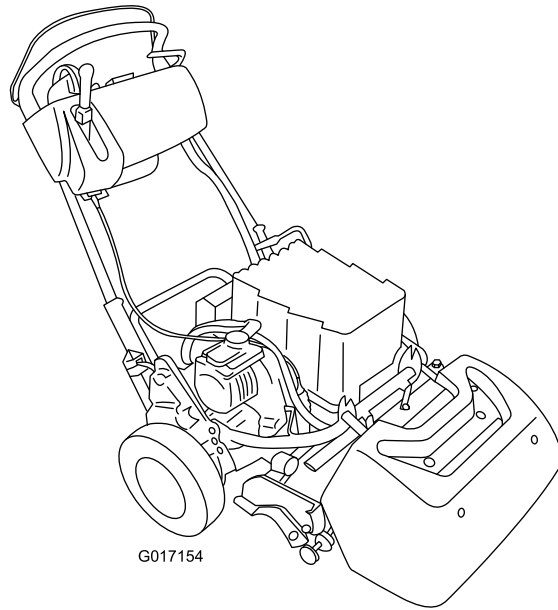
Count on it.

操作手册

Greensmaster® eFlex® 2120 主机

型号 04046—序列号 403063147 及以上

型号 04047—序列号 400000000 及以上



G017154



此产品遵循欧盟所有相关指令详情请参阅另外提供的、特定产品的合格证明DOC单页。

警告

**加利福尼亚州
第65号提案中警告称**

这一产品的电源线含有铅加利福尼亚州认为这种化学物质会引发新生儿缺陷或造成其他生殖损害。用后请务必洗手。

加利福尼亚州认为电池接柱、接头以及相关配件含铅或铅混合物、化合物会引发癌症和造成生殖损害。用后请务必洗手。

使用此产品可能导致接触加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

介绍

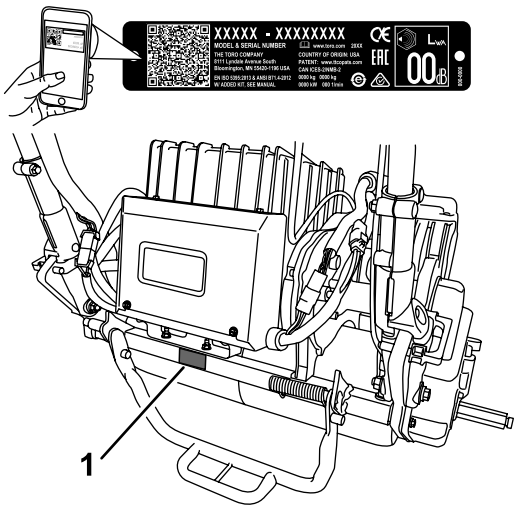
本机器是一款手扶式、滚刀刀片草坪剪草机需由商业应用领域雇用的专业操作员进行操作。主要为了在公园、高尔夫球场、运动场及商业用地保养得很好的草坪上进行剪草作业而设计。不是为了用于切割灌木修剪公路两边的草及其他植物也不是为了农业用途。

重要事项 为获得最大的安全、最佳的性能和最正确的操作请仔细阅读并完全了解本《操作员手册》的内容。不遵守这些操作说明或不接受适当的培训可能导致人身伤害。如需有关安全操作方法的更多信息包括安全提示和培训材料请访问 www.Toro.com。

您可通过访问 www.Toro.com 直接联系 Toro 获取产品及附件信息查找代理商或注册产品。

当您需要关于维修保养、Toro 正品零件或其他方面的信息时请联系 Toro 授权经销商并准备好有关您的产品的型号和序列号等资料。型号和序列号位于后机架上的铭牌上。将型号、序列号写在提供的空白处。

重要事项 您可以使用移动设备扫描序列号标贴上的二维码如配备以查阅保修、零售及其他产品信息。



g234771

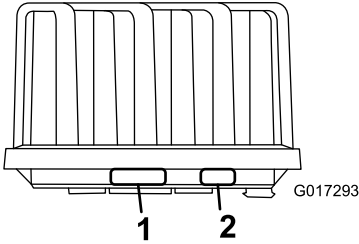


图1

g017293

1. 型号和序列号位置 2. 电池组制造商信息

型号 _____
序列号 _____

本手册旨在确定潜在危险并列出安全警告标志图2所标示的安全信息该标志表明了在不遵循建议的预防措施进行操作时可能造成的严重伤害或死亡事故。



图2

安全警告标志

g000502

本手册使用两个词语来突出信息。**重要事项**唤起人们对特殊机械信息的注意而**注意**则强调值得特别关注的一般信息。

内容

安全	3
一般安全	3
安全和指示标签	4
组装	7
1 安装靶板	8
2 准备主机	8
3 将滚刀组安装到主机上	8

安全

本机器根据 EN ISO 5395:2013 和 ANSI B71.4-2017 标准进行设计且当增加所需标贴时可满足此类标准。

一般安全

本产品可能切断手脚并抛掷物体。请始终遵循所有安全说明避免严重的人身伤害。

将本产品用于指定用途以外的其他目的可能会对您和旁观者造成危害。

- 在启动机器之前请首先阅读并理解本 *操作员手册* 的内容。
- 切勿将手脚放在机器的活动组件附近。
- 请仅在所有防护装置和其他安全装置到位且可在机器上正常工作的情况下才操作机器。
- 始终保持任何排放口通畅。让旁观者与机器保持安全距离。
- 让儿童远离操作区。切勿让儿童操作机器。
- 关闭机器并断开电池连接然后再维修或清除机器堵塞。

不当使用或维护本机器可能导致人身伤害。若要减少潜在伤害请遵循这些安全说明并始终注意安全警告标志  即“小心”、“警告”或“危险”等个人安全指示。不遵循这些说明可能导致人身伤害甚至死亡事故。

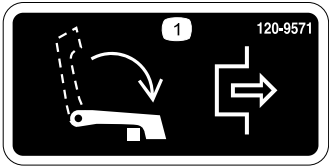
您可以在本手册的各个部分找到所需的其他相关安全信息。

4 安装手柄卡环	9
5 安装电池组	10
6 调整 EZ 转向传感器	12
7 安装行走轮	13
8 安装生产年份标贴	14
9 安装集草斗	14
10 机器磨合	14
产品概述	15
控制装置	15
规格	18
附件/配件	18
操作前	19
操作前安全	19
执行日常维护	19
设置机器使其与草坪状况相匹配	20
调整手柄高度	21
调整手柄角度	21
调节油门控制器	21
检查联锁开关的操作	21
将机器运送到工作现场	22
操作中	22
操作中安全	22
启动机器	23
关闭机器	23
松开传动装置	23
使用 InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏	24
操作技巧	25
操作后	26
操作后安全	26
运输机器	26
维护锂离子电池组	26
维护	28
推荐使用的维护计划	28
日常维护检查表	29
维护前程序	30
维护安全	30
断开电池的连接	30
润滑	30
润滑马达联轴器	30
电气系统维护	31
电气系统安全	31
电池组维护	31
运送电池组进行维护	31
更换保险丝	31
维护牵引联锁开关	32
维护剪草传感器	32
维修刹车联锁开关	32
刹车系统维护	33
调整刹车/手刹	33
皮带维护	33
检查滚刀传动皮带	33
检修变速箱盖孔	34
接合/分离传送带张紧器	34
控制系统维护	34
调整滚刀控制装置	34
清洗	35
清洁机器	35
存放	36
存放安全	36
存放机器	36
从存储模式拆卸机器	36

安全和指示标签



任何潜在危险区附近均贴有操作员清晰可见的安全标贴和说明。更换受损或丢失的标贴。



120-9571

decal120-9571

- 1. 降低控制杆分离牵引驱动装置。



120-9573

decal120-9573

- 1. 阅读 *操作员手册*。
- 2. 警告——在未经培训的情况下切勿操作机器。
- 3. 警告——让旁观者远离电池。
- 4. 电击危险——执行维护时切勿短接电池电极。



120-9570

decal120-9570

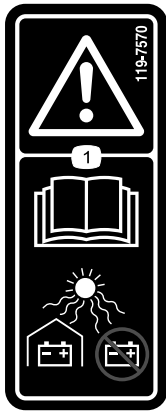
- 1. 警告——远离活动件始终确保所有保护装置和挡板就位。



120-9593

decal120-9593

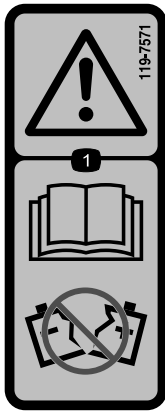
- 1. 阅读 *操作员手册*。
- 2. 警告——在未经培训的情况下切勿操作机器。
- 3. 抛物危险 — 请让旁观人员与机器保持安全距离。
- 4. 警告——远离活动件始终确保所有保护装置和挡板就位。
- 5. 切勿拖曳机器。



119-7570

decal119-7570

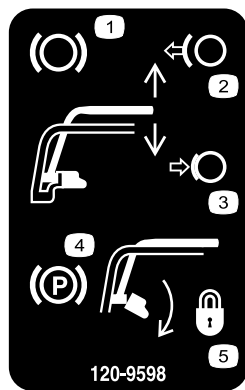
- 1. 警告——阅读 *《操作员手册》* 始终遮蔽电池切勿存放在阳光直射的地方。



119-7571

decal119-7571

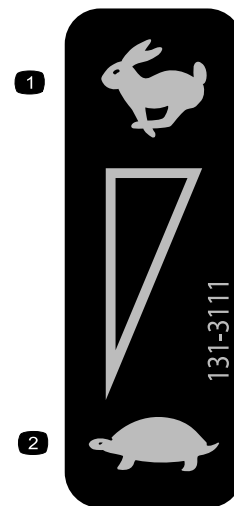
- 1. 警告——阅读 *《操作员手册》* 切勿使用外壳破裂或损坏的电池。



120-9598

decal120-9598

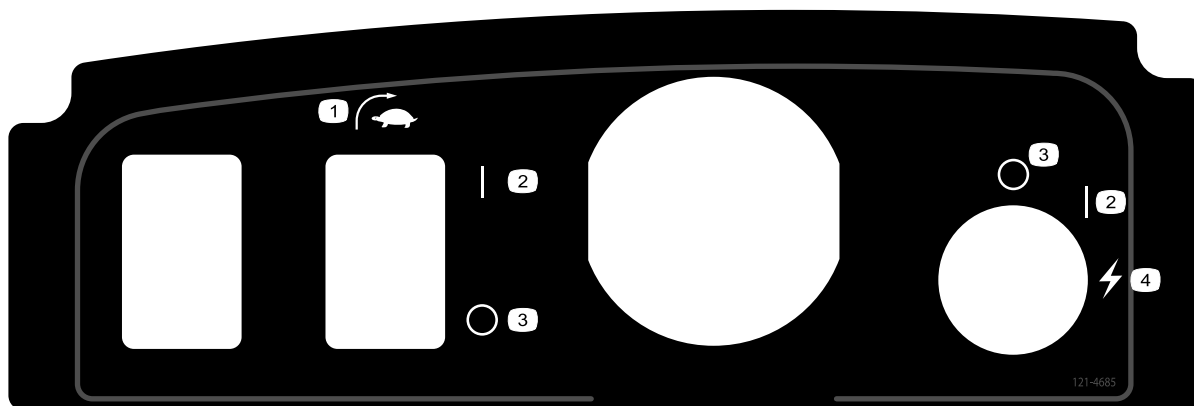
1. 刹车
2. 松开手柄放开手刹。
3. 压紧手柄接合刹车杆。
4. 手刹
5. 旋转门锁锁住手刹压紧手柄释放门锁。



131-3111

decal131-3111

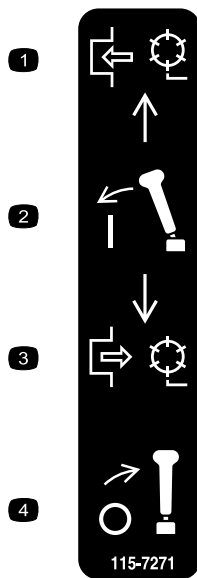
1. 快速
2. 慢速



121-4685

decal121-4685

1. EZ 转向开关
2. 开
3. 关
4. 启动机器



115-7271

decal115-7271

1. 接合滚刀。
2. 压下控制杆。
3. 分离滚刀。
4. 分离控制杆。

⚠ **WARNING: Cancer and Reproductive Harm - www.P65Warnings.ca.gov.**
For more information, please visit www.ttcoCAProp65.com

decal133-8061

133-8061



119-7523

decal119-7523

1. 警告 - 阅读《操作员手册》。
2. 爆炸危险——禁止火花或明火。
3. 电击危险——切勿短接电池电极。
4. 警告——在未经培训的情况下切勿操作本机器。
5. 警告——切勿卸下电池盖切勿将电池放在水里切勿使用外壳破裂或损坏的电池。
6. 中毒危险——让儿童远离电池。

组装

散装零件

使用下表进行核对确保所有零件已装运。

程序	说明	数量	用途
1	靶板	1	安装靶板。
2	不需要零件	—	准备主机可选。
3	螺栓 $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ 英寸	2	将滚刀组安装到主机上。
4	手柄卡环 发卡销	2 2	安装手柄卡环。
5	电池组 螺栓 5/16 x $\frac{1}{2}$ 英寸 垫圈	1 6 6	安装电池组。
6	不需要零件	—	调整 EZ 转向传感器。
7	行走轮——行走轮套件型号 04123 [可选]	2	安装行走轮。
8	生产年份标贴	1	安装生产年份标贴
9	集草斗	1	安装集草斗。
10	不需要零件	—	机器磨合。

媒介和其他零件

说明	数量	用途
《操作员手册》	1	操作机器之前请仔细阅读或查看这些材料。
合格证书	1	

注意 请根据正常操作位置确定机器的左右侧。

注意 要将配重杆安装到机器上请参阅滚刀组 *操作员手册* 中的安装说明。

1

安装靶板

此程序中需要的物件

1	靶板
---	----

程序

1. 按照滚刀组 *操作员手册* 的说明准备滚刀组。
2. 拆下中间的挡草罩螺栓 [图3](#)。
3. 使用之前拆下的螺栓将靶板安装到滚刀组顶部 [图3](#)。

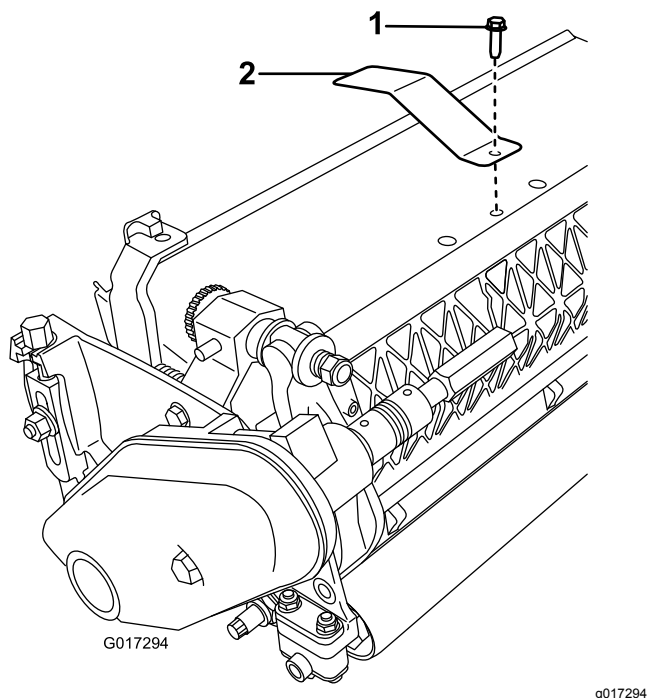


图3

1. 中间挡草罩螺栓
2. 靶板

1. 将滚刀组放在平整、水平的表面上。
2. 找到两个旋转臂 [图4](#) 如 [图5](#) 所示在凸耳上测量出 2.3mm 对棱角进行打磨。

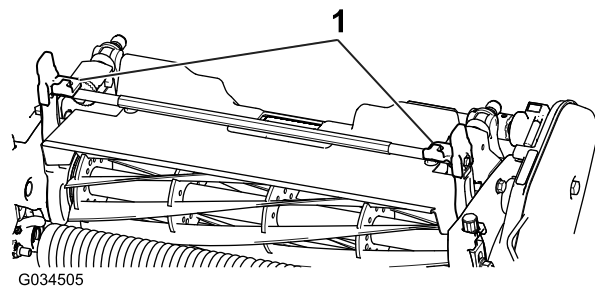


图4

1. 旋转臂

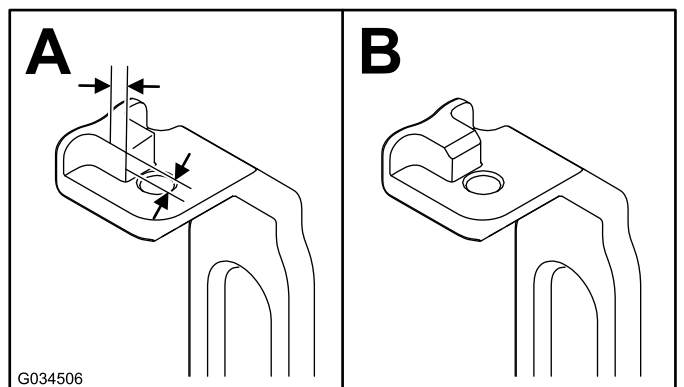


图5

3. 为露出的金属上漆防止腐蚀。

3

将滚刀组安装到主机上

此程序中需要的物件

2	螺栓 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸
---	--

程序

注意 要将配重杆安装到机器上请参阅滚刀组 *操作员手册* 中的安装说明。

1. 轮鼓着地将剪草机停在水平地面上。
2. 放下支撑架并推入锁定销将支撑架锁定在维修位置 [图6](#)。机器可以停放在锁定的支架上。

注意 无论何时取出滚刀组都要将支撑架放入维修位置。此支撑架可以防止机器向后倾覆到手柄上。

2

准备主机

可选——滚刀组型号 04251、02452、04253 或 04254

不需要零件

程序

如果要将型号为 04251、02452、04253 或 04254 的滚刀组安装到此主机上请完成以下步骤

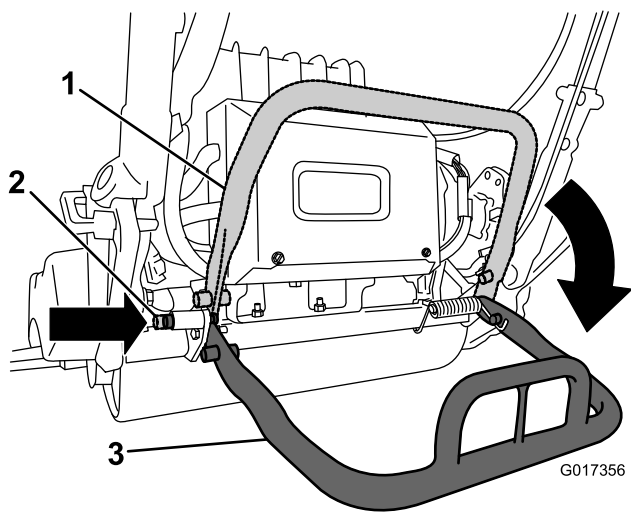


图6

g017356

1. 支撑架——存放位置
2. 锁定销
3. 支撑架——维修位置

3. 将滚刀组推入主机下方左侧的位置接合变速箱联轴器图7。

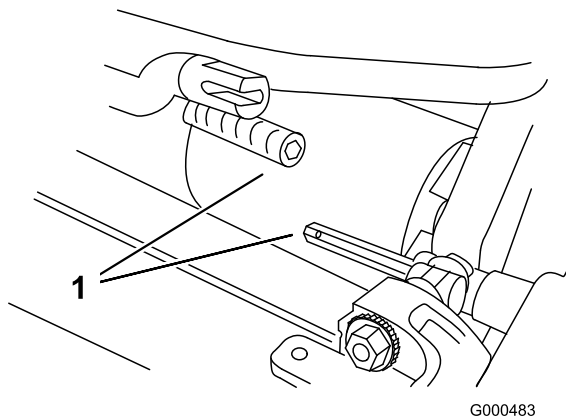


图7

g000483

1. 变速箱联轴器

4. 向前推动机架直至其与滚刀组旋转臂完全接合图8。

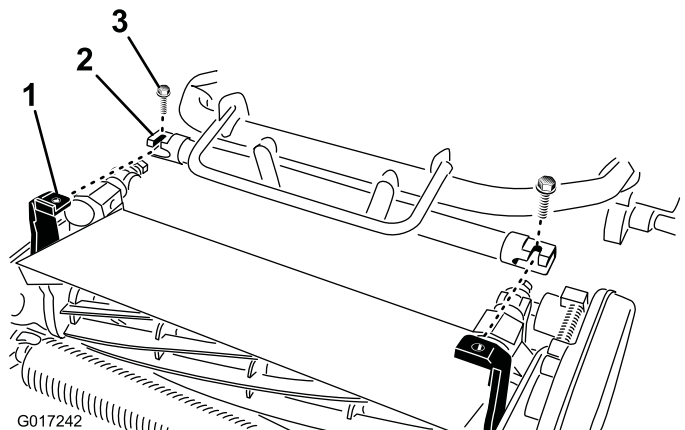


图8

g017242

1. 伸缩式联轴器
2. 滚刀组六角轴
3. 螺栓

5. 使用 2 颗螺栓 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸将机架固定到滚刀组旋转臂上图8。
6. 松开锁定销并让支撑架向上旋转可将支撑架移至存储位置。
7. 设定滚刀组剪草高度请参阅您的滚刀组操作员手册。

4

安装手柄卡环

此程序中需要的物件

2	手柄卡环
2	发卡销

程序

1. 当撑住手柄时取下将手柄铁夹固定到侧板上的扎带图9。

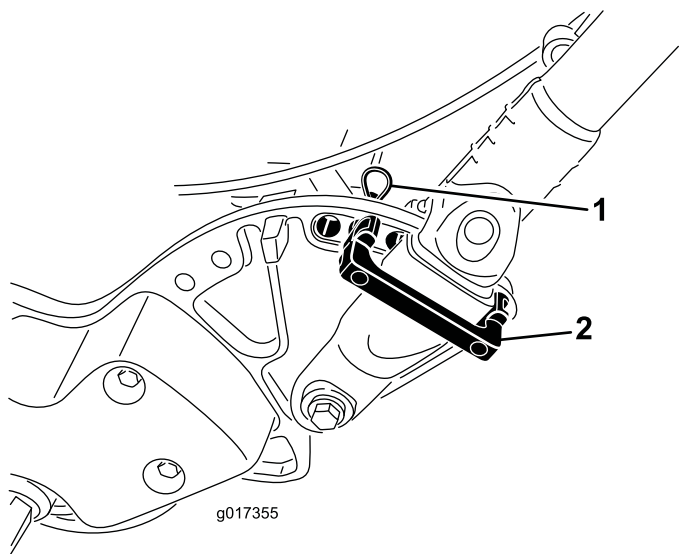


图9

1. 发卡销
2. 手柄卡环

2. 将手柄旋转到需要的操作位置并将手柄卡环插入手柄铁夹及侧板上相对应的孔 图9。
3. 使用发卡销将手柄铁夹固定到位 图9。
4. 对手柄的另一侧重复相同的步骤。
5. 调整手柄高度到所需的位置请参阅 调整手柄高度 (页码 21)。

注意 机器装运时手柄调到最低位置。操作机器时手柄一般伸出到最大高度。

5

安装电池组

此程序中需要的物件

1	电池组
6	螺栓 5/16 x 1/2 英寸
6	垫圈

程序

1. 从包装箱中取出电池组。
保存包装箱和所有包装材料。如果您需要运送电池进行维修、保修或回收会需要这些特殊的包装。
请参阅电池运输套件随附的 安装说明该说明可在 www.Toro.com 中找到。
2. 切断将电池充电器固定到机器电池基座上的电线扎带取出充电器。
3. 从主线束断开电池组小接头到机器线束的连接 图10。

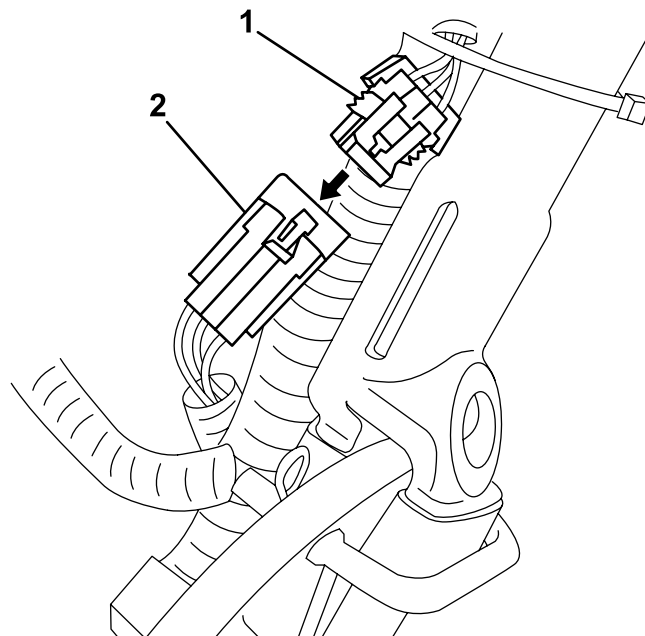


图10

1. 接头——主线束
2. 小接头——电池组

4. 拧下将电池基座后部固定到机器机架上的高螺母 (图 11)。

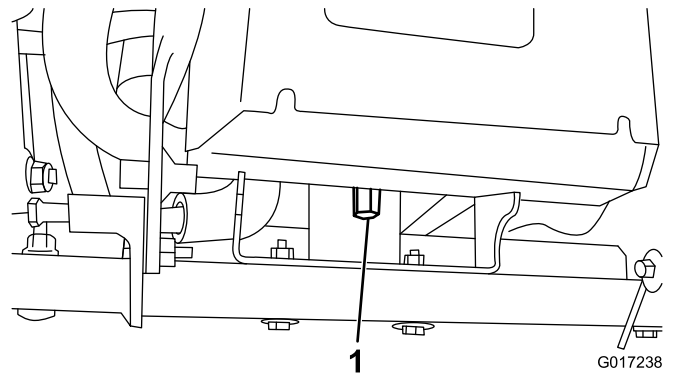


图11

1. 高螺母

5. 将 2 颗枢轴螺栓/螺母分别拧松半圈 (图12)。

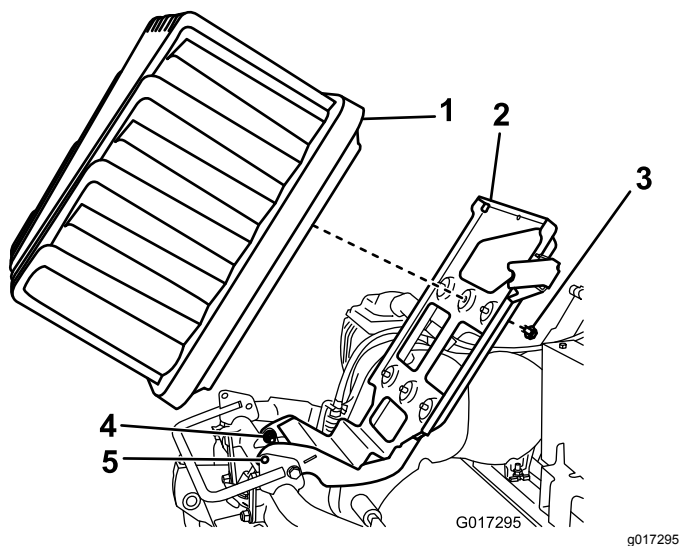


图12

1. 电池组
2. 电池平台
3. 螺栓和垫圈
4. 枢轴螺栓
5. 锁定孔

6. 向上提起电池平台直至基座与机架中的锁定孔对齐 (图12)。

注意 将螺丝刀或其他钢棒滑入锁定孔将平台固定到提起的位置。

7. 将电池组放在基座上接头端口朝向机器后部。
8. 用 6 个螺栓 5/16 x 1/2 英寸和垫圈将电池组固定到基座上。

注意 上紧每个螺栓扭矩至 11.314N·m。

9. 将线束电源插头内侧的标签与电池组插座内的插槽排成一行。

注意 将线束接头按入电池接头图13和图14。

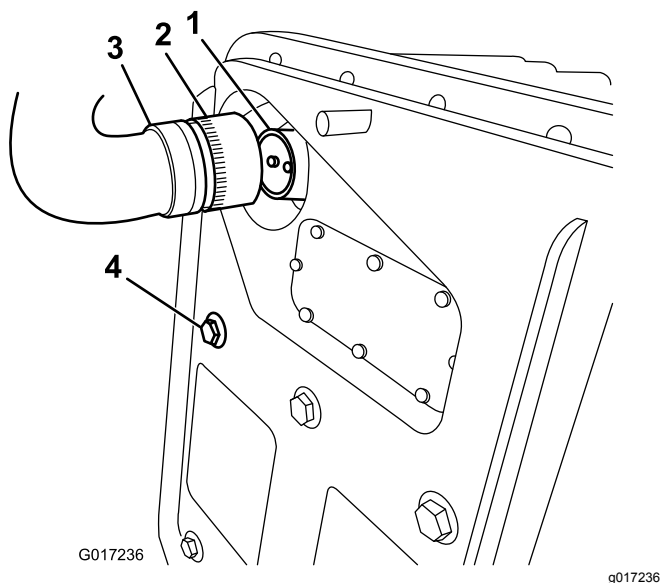


图13

1. 电池组插座
2. 锁紧环
3. 电池组到机器的线束插头
4. 固定电池组的螺栓

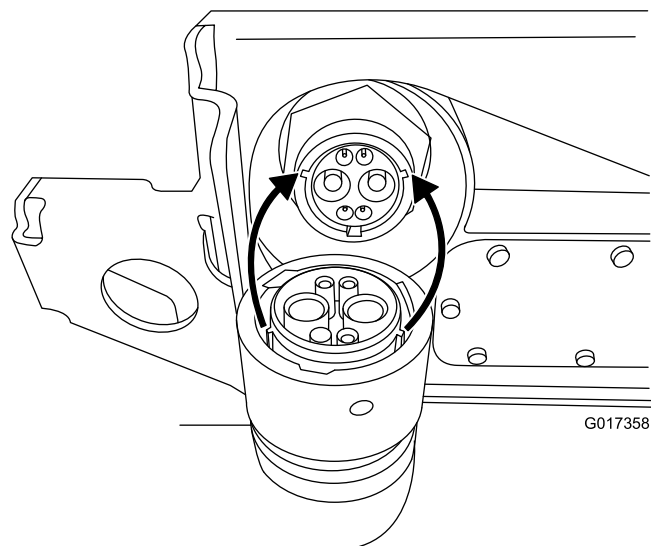


图14

10. 顺时针旋转线束插头上的锁紧环直至与电池插座接合然后开始向内拉动电池。

注意 继续再旋转 120° 1/3 圈直至它完全到位。

注意 如果您无法在电池组安装后使电池组插座与机器线束插头对齐则可以选择先将线束连接至电池组然后再安装电池组。从电池基座上拔下主电源接头 (图16)。按照说明将接头安装到电池上。将电池安装到基座附带的线束穿过相应的孔然后使用之前卸下的紧固件将主电源接头固定到电池基座上。

11. 取出将电池基座固定到向上位置的螺丝刀轻轻地将电池平台放低到机器机架上。

重要事项 不要压到机架与平台之间的线束。

12. 使用在第 4 步中卸下的高螺母将电池平台固定到机器机架上。
13. 拧紧在第 5 步中拧松的枢轴紧固件。
14. 将电池组到机器的线束布置到机器左侧主线束的下后方将线束上的小型 6 针接头连接到图15所示主线束上的匹配接头上。

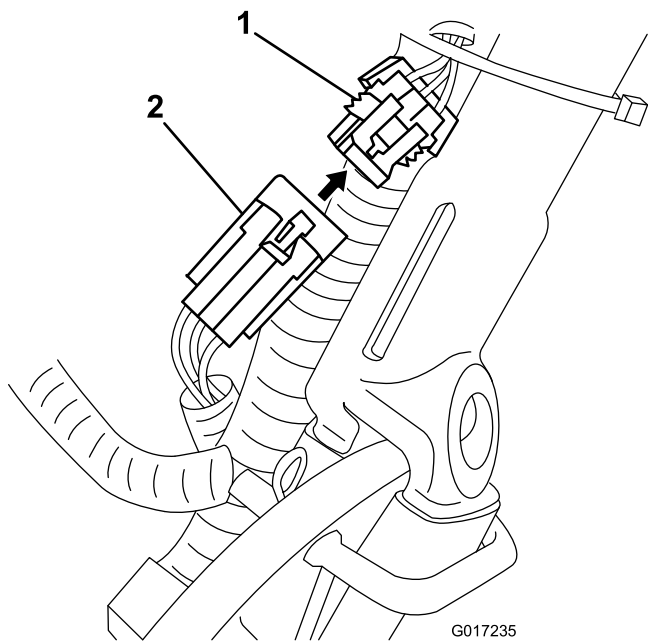


图15

1. 接头——主线束 2. 小接头——电池组

15. 打开并关闭机器确保电池充满电。

16. 将主线束上的 T 形手柄接头连接到电池基座的主电源接头上图16。

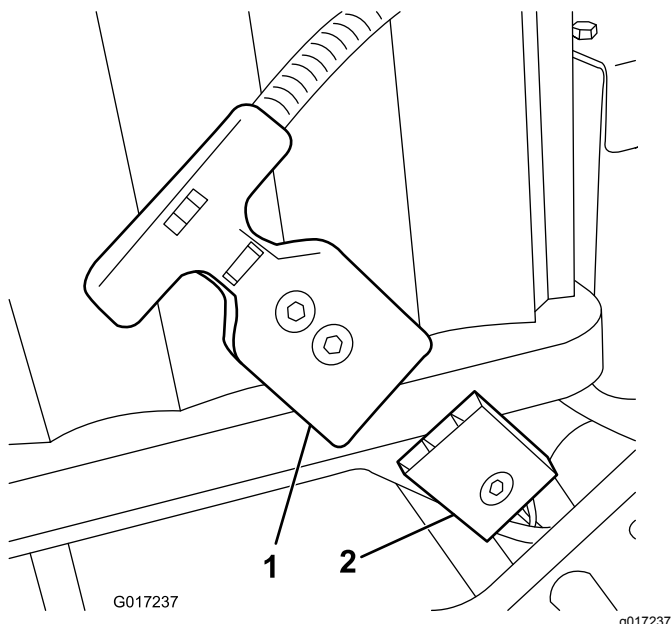


图16

1. T 形手柄接头 2. 电池平台上的主电源接头

17. 为电池充电请参阅锂电池充电器操作员手册。

注意 电池出厂时带有部分电量约 40%。此电量足以让您执行机器的功能检查并进行完成设置所必需的移动但在使用机器之前您应该为电池完全充电。

6

调整 EZ 转向传感器

不需要零件

程序

1. 确保机器位于水平地面上且驱动轮鼓着地。
2. 松开传感器上的锁紧螺母并调节传感器确保看到一条螺纹越过下部锁紧螺母图17。

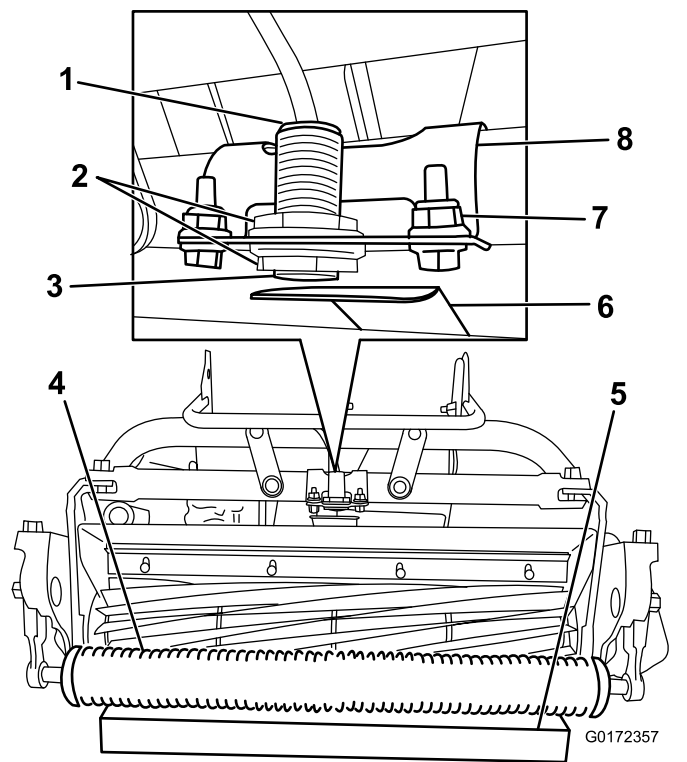


图17

- | | |
|--------------|-------------|
| 1. 传感器指示灯在顶部 | 5. 3.8cm 挡块 |
| 2. 锁紧螺母 | 6. 靶板 |
| 3. EZ 转向传感器 | 7. 支架紧固件 |
| 4. 滚筒 | 8. 传感器支架 |

3. 拧紧锁紧螺母固定传感器。
4. 将 3.8cm 的挡块放在前滚刀组滚筒下面图17。
5. 松开将传感器支架固定到机架的紧固件图17。
6. 启动机器请参阅 [启动机器 \(页码 23\)](#)。
7. 将 EZ 转向开关设定至开启位置。
8. 向靶板方向旋转传感器支架直至传感器顶部的指示灯亮起图17。如果指示灯已经亮起把传感器支架旋离靶板直至它熄灭然后反方向旋转直至指示灯再次亮起。
9. 上紧支架紧固件。
10. 取出滚筒下方的挡块然后将机器放到支架上。
11. 确保靶板不与挡草罩接触。

注意 如果靶板与挡草罩接触松开支架紧固件并向上旋转开关直至靶板不再接触挡草罩。

12. 关闭机器。

7

安装行走轮

选件

此程序中需要的物件

2	行走轮——行走轮套件型号 04123 [可选]
---	-------------------------

程序

1. 用脚向下踩支撑架的中心然后向上拉动下部手柄支架直到支撑架向前旋转并超过中心 [图18](#)。

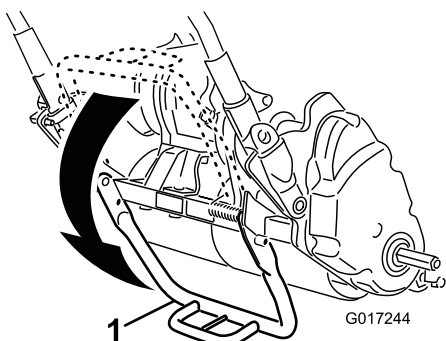


图18

g017244

1. 支撑架

2. 将行走轮锁定夹压向轮的中心然后将行走轮滑到六角轴上 [图19](#)。

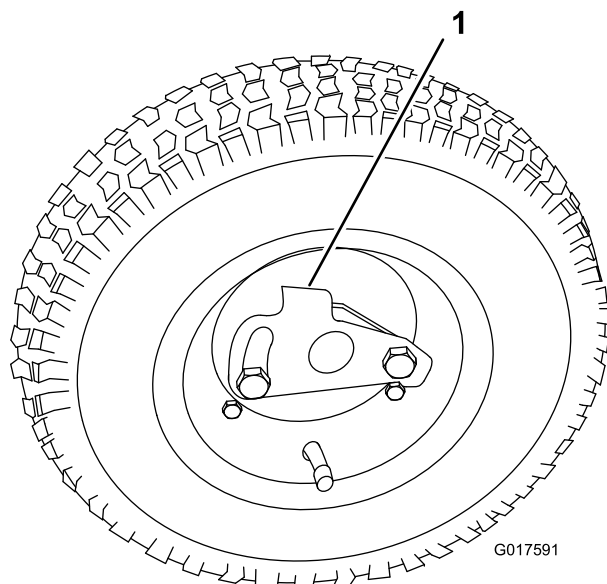


图19

g017591

1. 锁定夹
3. 前后旋转行走轮直至其安装到六角轴上且锁定夹固定到驱动轴上的凹槽内。
4. 对机器的另一侧重复相同的步骤。
5. 将轮胎充气至 0.831.03bar。
6. 缓慢向前推或提起下部手柄支架小心将机器从支架上放下同时让支架弹回存放位置。

8

安装生产年份标贴

仅限符合欧洲 CE 标准的机器

此程序中需要的物件

1	生产年份标贴
---	--------

程序

如果在遵守 CE 标准的国家使用本机器请将生产年份标贴粘贴在序列号牌旁边请参阅图20。

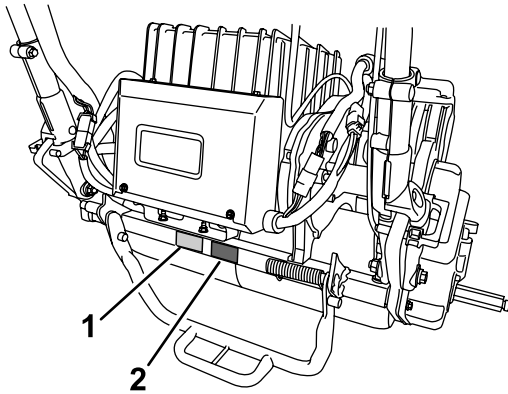


图20

g234770

1. 序列号牌
2. 生产年份标贴

9

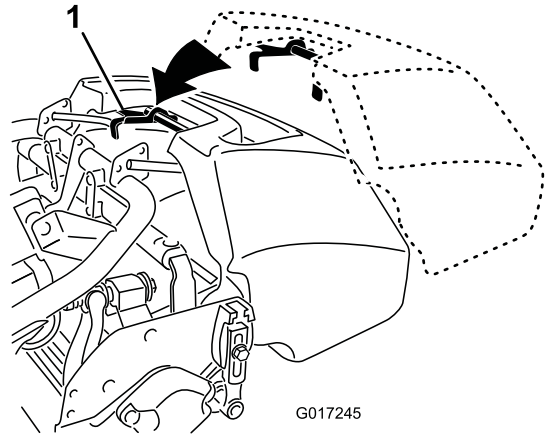
安装集草斗

此程序中需要的物件

1	集草斗
---	-----

程序

1. 抓住集草斗的手柄。
2. 将集草斗凸缘放入滚刀组侧板之间前滚筒之上图21。



G017245

图21

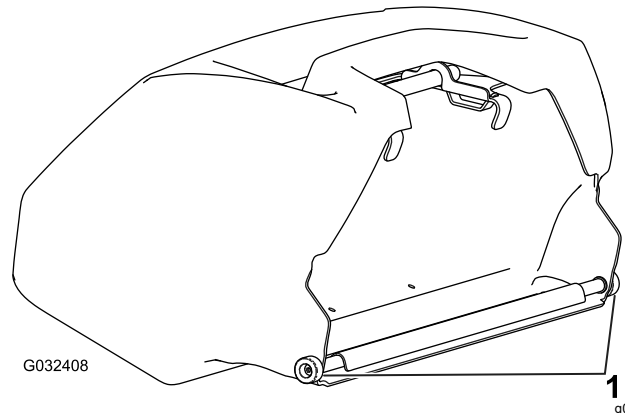
g017245

1. 集草斗钩

3. 将集草斗钩安装到环形机架上 (图21)。

重要事项 如果集草斗掉下来请检查集草斗凸缘附近的旋转臂接触点是否损坏图22。使用集草斗前、请把它们调直。

旋转臂接触点弯曲的情况下使用集草斗可能会导致集草斗与滚刀组之间的触点发出刺耳的噪音和/或损坏集草斗与滚刀组。



G032408

g032408

图22

1. 旋转臂接触点

10

机器磨合

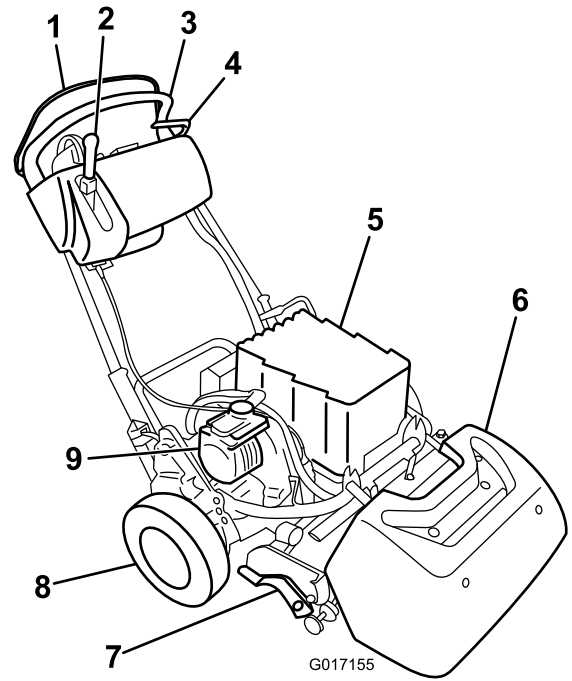
不需要零件

程序

磨合期仅需剪草 8 个小时。

由于机器最初几个小时的运行对未来的可靠性至关重要因此请密切监控其功能和性能从而随时注意到并纠正可能导致大问题的小困难。请在磨合期内经常检查机器是否有任何紧固件松动或任何其他故障的迹象。

产品概述



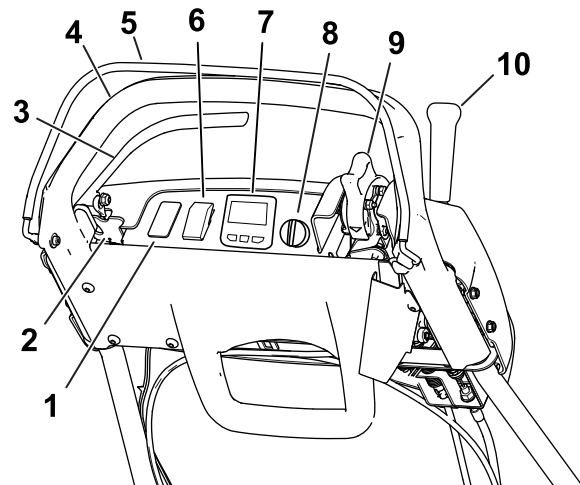
G017155

g017155

图23

- | | |
|---------------|--------|
| 1. 操作员到位控制装置 | 6. 集草斗 |
| 2. 牵引和滚刀驱动接合杆 | 7. 滚刀组 |
| 3. 手柄 | 8. 行走轮 |
| 4. 刹车 | 9. 电机 |
| 5. 电池组 | |

控制装置



g226765

图24

- | | |
|--------------|----------------------------|
| 1. 选装灯具的预留位置 | 6. EZ 转向开关 |
| 2. 手刹锁定装置 | 7. InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏 |
| 3. 刹车 | 8. 点火钥匙开关 |
| 4. 手柄 | 9. 速度控制杆 |
| 5. 操作员到位控制装置 | 10. 牵引和滚刀驱动接合杆 |

EZ 转向开关

EZ 转向开关图24可启用或禁用 EZ 转向功能。EZ 转向功能可在剪草过程中将滚刀组举离地面时自动减慢机器运行速度。这可让您在每次剪草结束时以较低的速度转向。您可以随时使用开关即使在剪草过程中也可以使用。

当滚刀接合且被举离地面时这一功能只能降低地面行驶速度。当滚刀分离时不会影响地面行驶速度。如果此功能在剪草过程启用关闭滚刀机器将会加速。如果您正在以较低的速度剪草EZ 转向功能在转向时不会降低机器运行速度。

刹车

刹车 (图25) 位于手柄的左前侧。向回拉控制杆可接合行车刹车。

必须首先分离刹车才能接合牵引驱动装置。如果您在刹车接合时操作机器机器会移动但有很大的阻力并且功耗也会增加。

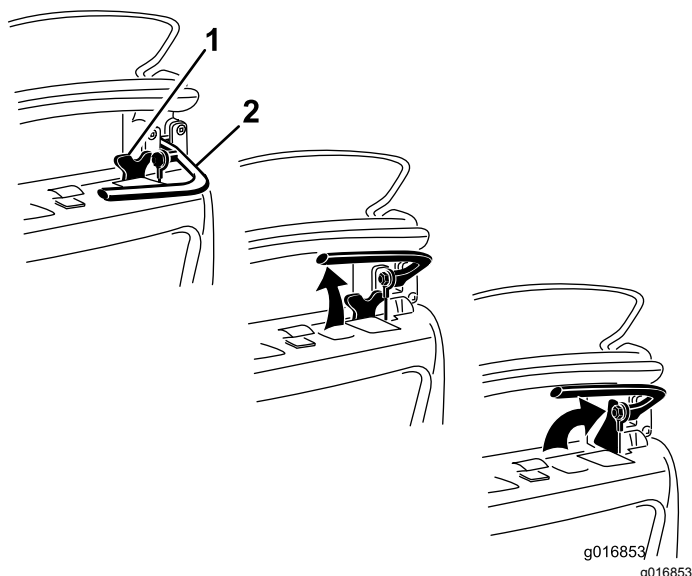


图25

1. 手刹锁定装置
2. 刹车

手刹锁定装置

与行车刹车配合使用手刹锁定装置图25。将手刹锁定装置向刹车手柄方向旋转固定手刹。拉动刹车杆松开刹车。

注意 门锁接合时无法移动驱动控制杆。

操作员到位控制装置 OPC

您必须先接合操作员到位控制装置图24然后才能接合牵引杆。如果在操作中松开 OPC 牵引杆将回复到空档并且发动机将继续运行。

InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏

InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏可显示与您的机器和电池组有关的信息例如当前电池电量、速度、诊断信息及更多内容图24。

如欲了解更多信息、请参阅 [使用 InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏 \(页码 24\)](#)。

点火钥匙开关

点火钥匙开关图24 有 3 个位置 关闭、运行和启动。在刹车关闭和牵引驱动装置分离时将开关移到启动位置直至 InfoCenter 信息中心显示屏灯亮起然后释放到运行位置。将开关旋转到关闭位置关闭机器。

速度控制杆

速度控制杆图24 和图26位于控制台的右后侧。旋转油门调节发动机转速。

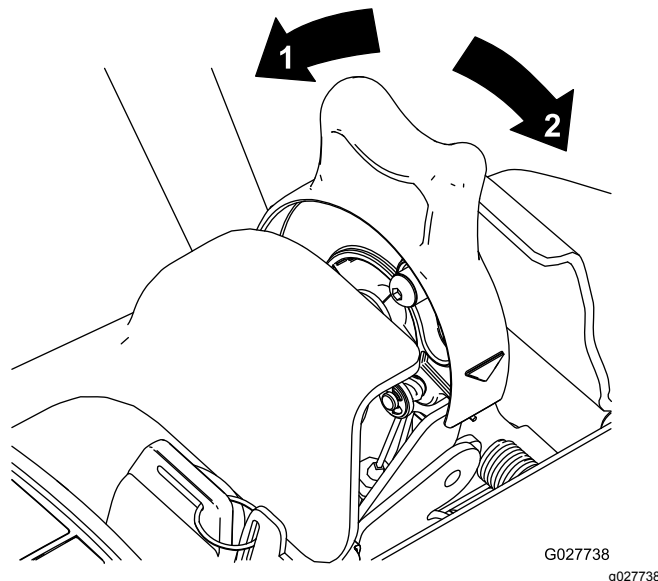


图26

1. 快速位置
2. 慢速位置

牵引和滚刀驱动接合杆

牵引和滚刀驱动接合杆 图27 位于控制台的右前侧。

行驶机器时该控制杆有 2 个位置 空档和前进。将控制杆推至牵引——前进行驶位置或牵引——前进和滚刀驱动——接合位置以接合牵引驱动图27。

注意 要移动控制杆您必须首先接合操作员到位控制装置。

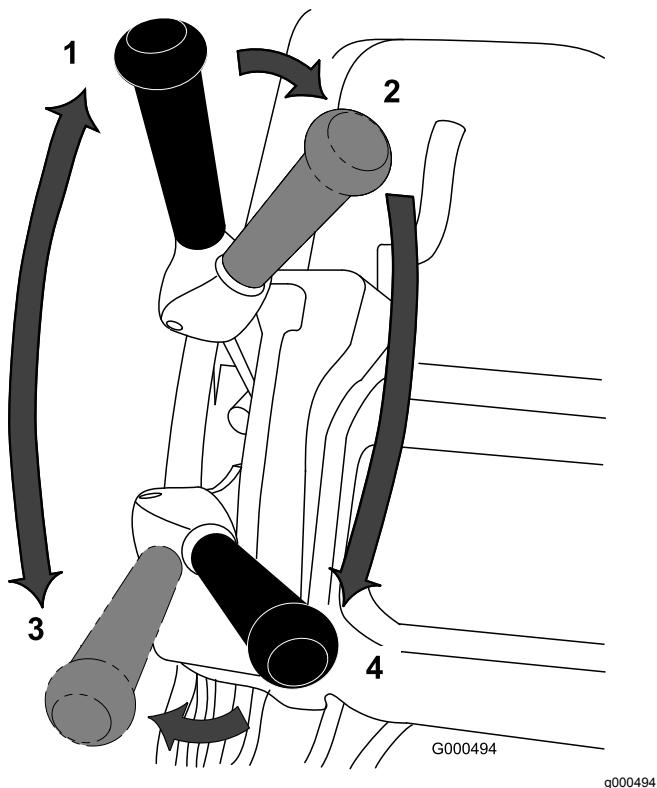


图27

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. 空档 | 3. 牵引——前进行驶 |
| 2. 牵引——空档和滚刀驱动——分离 | 4. 牵引——前进和滚刀驱动——接合 |

要操作滚刀该控制杆有 2 个位置 接合和分离。先将控制杆的顶部移到左边然后再向前移至牵引——前进和滚刀驱动——接合位置以接合滚刀并开始剪草。先将控制杆推向右边然后再推至牵引——前进行驶位置可分离滚刀并继续前进 或向回接到地牵引——空档和滚刀驱动——分离位置可同时分离滚刀和牵引驱动图27。

注意 如果您松开操作员到位控制装置控制杆将返回空档机器将停止移动。

马达自动刹车

机器提供马达自动刹车功能可防止机器停止运行时发生翻滚。只要牵引驱动处于空档位置或将速度控制装置移至零位置即可开启马达刹车以下情况除外

- 当机器停止运行时使用手刹锁确保行车刹车一直处于接合状态。
- 使用点火钥匙开关启动机器时马达刹车首先分离。机器启动后马达刹车将正常运行。
- 如果您在滚刀接合时即在剪草时将速度控制杆移至零位置则刹车不会接合。此功能可让您在剪草时将速度控制杆移至零位置向后拉机器则可以修正剪草路线。

支撑架

支架图29安装到机器的后面。请在拆装行走轮或滚刀组时使用支架。

- 要使用支撑架安装行走轮首先应将支撑架放到地面上踩下支撑架环并向上向后拉中下部手柄图28。

⚠ 小心

机器很重如果提升不当可能导致背部拉伤。

向下踩压支撑架环并且只能使用中下部手柄提升机器。试图通过任何其他方式将机器提升到支撑架上均可能造成人身伤害。

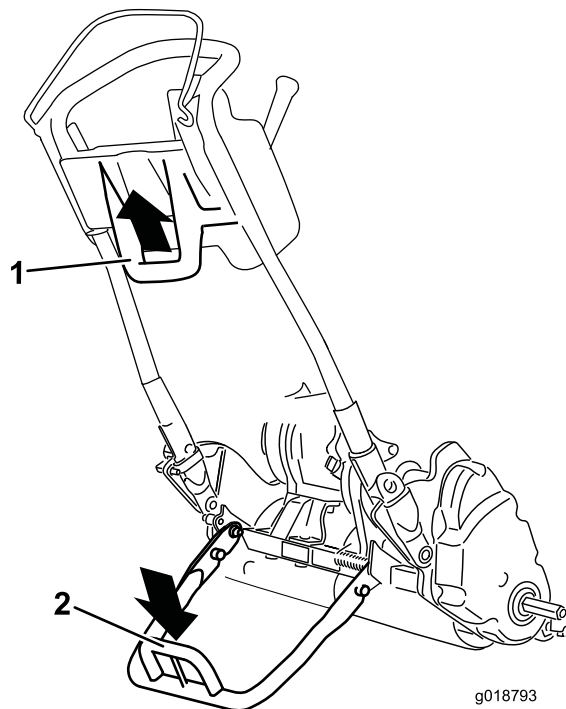


图28

- | | |
|----------|---------|
| 1. 中下部手柄 | 2. 支撑架环 |
|----------|---------|

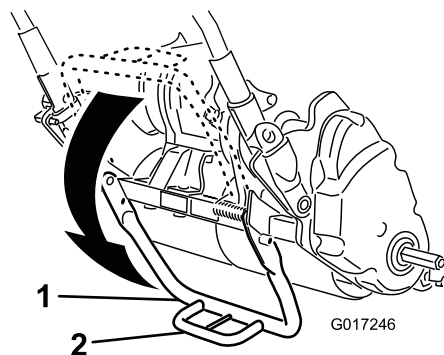


图29

- | | |
|--------|---------|
| 1. 支撑架 | 2. 支撑架环 |
|--------|---------|

- 为防止在拆卸滚刀时机器向后倾覆应降低支撑架并推入锁定销将支撑架锁定在维修位置图30。

为保持机器的最佳性能和持续安全证明请仅使用 Toro 正品更换零件和附件。其他制造商制造的更换件和附件可能引发危险而且使用非正品可能使产品保修失效。

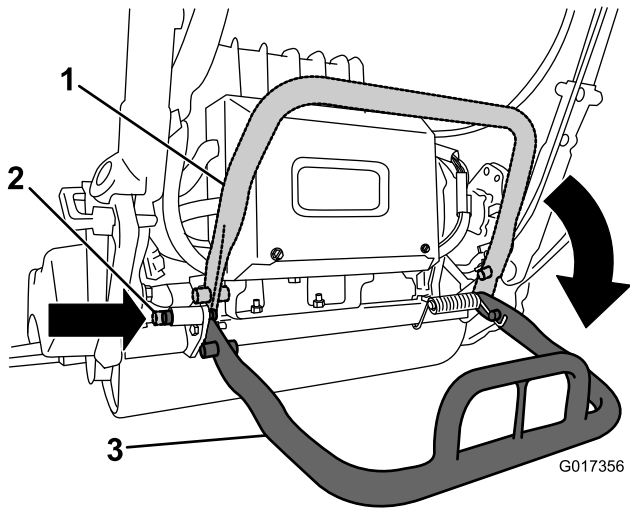


图30

1. 支撑架——存放位置 3. 支撑架——维修位置
2. 锁定销

规格

注意 规格与设计如有变更恕不另行通知。

1820 主机

宽度	82.5cm
高度	104.8cm
长度含集草斗	152.4cm
净重含已安装的 11 刀片滚刀组和集草斗	129.3kg
剪草宽度	46cm
剪草高度	1.57.5mm带微剪底刀
剪草频率	可调节请参阅滚刀组 <i>操作员手册</i>

2120 主机

宽度	90.1cm
高度	104.8cm
长度含集草斗	152.4cm
净重含已安装的 11 刀片滚刀组和集草斗	132.9kg
剪草宽度	53.3cm
剪草高度	1.57.5mm带微剪底刀
剪草频率	可调节请参阅滚刀组 <i>操作员手册</i>

附件/配件

Toro 批准的一系列附件和配件可与机器一同使用以提升和扩大其能力。请联系您的授权服务代理商或 Toro 授权经销商或访问 www.Toro.com 获取所有经批准附件和配件的清单。

操作

注意 请根据正常操作位置来判定机器的左侧和右侧。

操作前

操作前安全

一般安全

- 切勿让儿童或未接受过培训的人员操作或维修机器。当地法规可能对操作员的年龄有所限制。产品所有人负责培训所有操作员和机械师。
- 熟悉设备的安全操作、操作员控制装置和安全标识。了解如何快速关闭机器。
- 检查操作员到位控制装置、安全开关和挡板是否已安装以及功能是否正常。如果机器运行不正常切勿进行操作。
- 检查机器将要使用的区域清除可能干扰机器操作或被机器抛起的所有物体。
- 评估地形确定正确、安全地完成工作所需的附件和配件。

执行日常维护

执行日常维护程序请参阅[维护 \(页码 28\)](#)。

设置机器使其与草坪状况相匹配

使用以下表格将机器设置为与草坪状况相匹配。

底刀架 标配与选配Flex/eFlex 2120 机器			
零件号	描述	激进度	备注
106-2468-01	非激进型	小	红色标准
99-3794-03	激进型	大	黑色
底刀架 标配与选配Flex/eFlex 1820 机器			
110-2282-01	非激进型	小	红色标准
110-2281-03	激进型	大	黑色

底刀 标配与选配Flex/eFlex 2120 机器			
零件号	描述	剪草高度范围	备注
115-1880	微剪-EdgeMax	1.63.2mm0.0620.125 英寸	标配
93-4262	微剪	1.63.2mm0.0620.125 英寸	
108-4303	微剪延伸	1.63.2mm0.0620.125 英寸	低激进度
115-1881	比赛 - EdgeMax	3.26.4mm0.1250.25 英寸	
93-4263	比赛	3.26.4mm0.1250.25 英寸	
108-4302	比赛延伸	3.26.4mm0.1250.25 英寸	低激进度
93-4264	低剪	6.4mm 及以上	
底刀 标配与选配Flex/eFlex 1820 机器			
117-1530	微剪-EdgeMax	1.63.2mm0.0620.125 英寸	标配
98-7261	微剪	1.63.2mm0.0620.125 英寸	
110-2300	微剪延伸	1.63.2mm0.0620.125 英寸	低激进度
98-7260	比赛	3.26.4mm0.1250.25 英寸	
117-1532	比赛 - EdgeMax	3.26.4mm0.1250.25 英寸	
110-2301	低剪	6.4mm 及以上	

滚筒Flex/eFlex 2120 机器			
零件号	描述	直径/材料	备注
04255	窄槽纹	6.4cm/铝	窄间距凹槽
04256	宽槽纹	6.4cm/铝	更强渗透宽间距凹槽
04257	全圆滚筒	64cm/钢	最小渗透
04258	窄槽纹——长	64cm/铝	更多边缘支持4.3cm 或更长
04267	雀稗	6.4cm/铝	较弱渗透经软化处理的窄间距凹槽
115-7356	后滚筒	5.1cm/铝	标准后部安装
120-9595	后滚筒	5.1cm/钢	钢制后部安装
滚筒Flex/eFlex 1820 机器			
120-9607	窄槽纹	6.4cm/铝	窄间距凹槽
120-9609	宽槽纹	6.4cm/铝	更强渗透宽间距凹槽
120-9611	全圆滚筒	64cm/钢	最小渗透

121-4681	窄槽纹——长	64cm/铝	更多边缘支持4.3cm 或更长
120-9605	后滚筒	5.1cm/铝	标准后部安装

调整手柄高度

注意 机器装运时手柄调到最低位置。操作机器时手柄一般伸出到最大高度。

1. 拧松将手柄的每一侧固定到手柄夹上的 3 颗车身螺栓和螺母 (图31)。

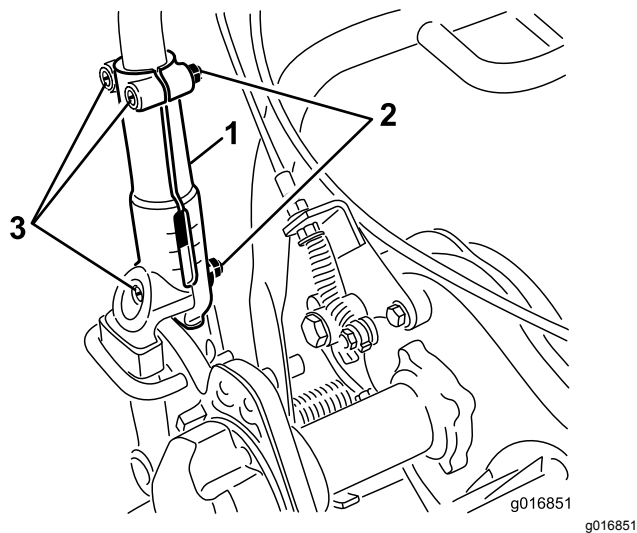


图31

1. 手柄铁夹
2. 螺母
3. 车身螺栓

2. 均匀地慢慢向上拉动手柄直至拉到所需的操作位置。
3. 旋紧车身螺栓和螺母固定调整位置。

调整手柄角度

1. 从机器两侧的手柄卡环上卸下发卡销 图32。

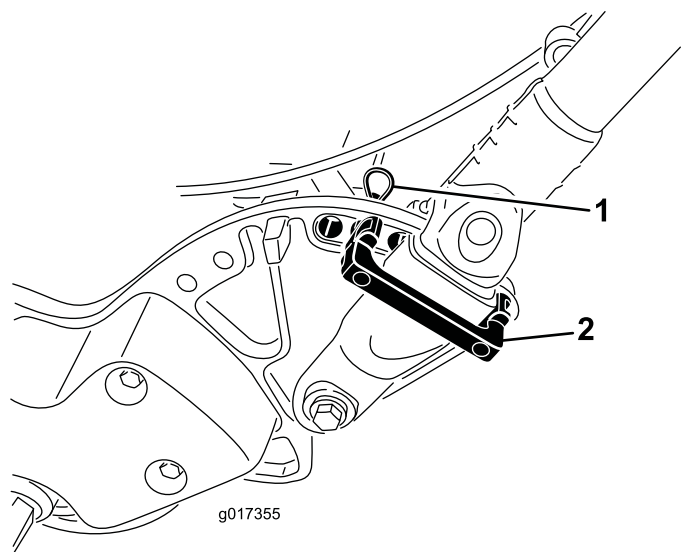


图32

1. 发卡销
2. 手柄卡环

2. 当撑住手柄时取下两侧的发卡销然后将手柄旋转到所需的操作位置 图32。
3. 安装手柄卡环和发卡销。

调节油门控制器

1. 卸下控制台的盖子。
2. 拧松固定油门控制器的 2 个紧固件 (图33)。

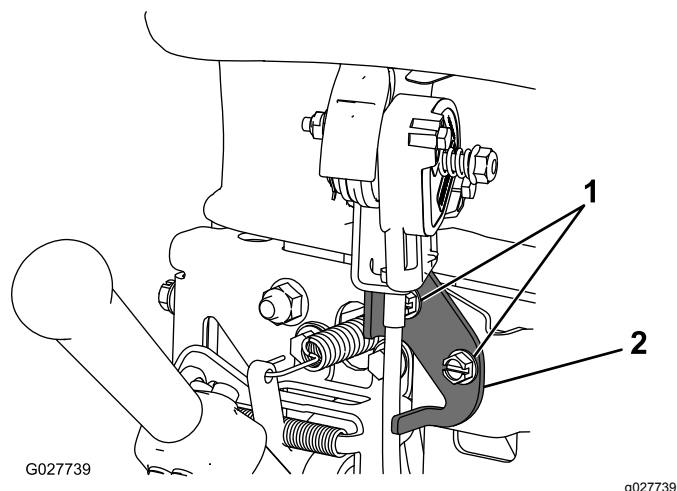


图33

1. 紧固件
2. 油门控制器

3. 将油门控制器调节至所需位置。
4. 拧紧油门控制器紧固件。
5. 重新装上之前卸下的控制台盖子。

检查联锁开关的操作

维护间隔时间: 在每次使用之前或每日

⚠ 小心

如果安全联锁开关断开或损坏操作机器可能造成意外人身伤害。

- 切勿随意改动联锁开关设置。
- 每日均应检查联锁开关的操作更换任何损坏的开关然后再操作机器。

检查操作员到位控制装置 OPC 联锁开关

1. 用脚踩下支架向上拉起手柄支架直至支架向前旋转并通过中心位置。
2. 启动机器。
3. 放开操作员到位控制装置后尝试接合牵引杆 图34。牵引杆应该不能接合。如果牵引杆能够接合则需要对联锁系统进行维修。请在操作机器之前纠正该问题请参阅 维护牵引联锁开关 (页码 32)。

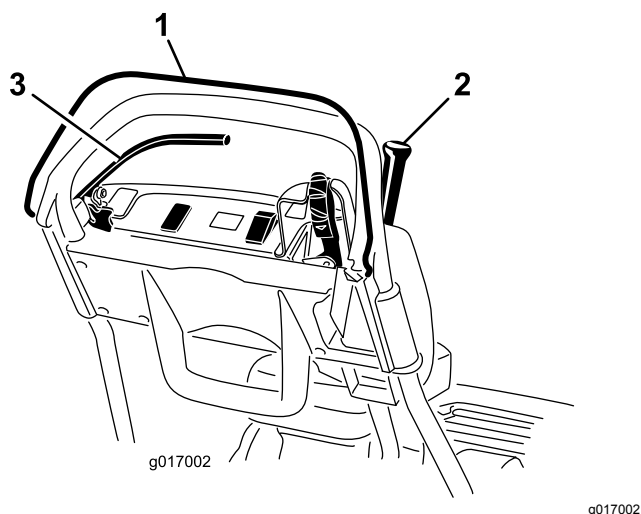


图34

1. 操作员到位控制装置 OPC
2. 牵引杆
3. 刹车杆

4. 压下操作员到位控制装置并接合牵引杆后松开操作员到位控制装置图34。牵引杆应脱离。如果牵引杆不能分离则需要对联锁系统进行维修。请在操作机器之前解决该问题。请参阅 [维护牵引联锁开关 \(页码 32\)](#)。
5. 压下操作员到位控制装置并将换挡控制杆移至左侧接合牵引和滚刀驱动装置然后松开操作员到位控制装置图34。牵引杆应脱离。如果牵引杆不能分离则需要对联锁系统进行维修。请在操作机器之前纠正该问题请参阅 [维护牵引联锁开关 \(页码 32\)](#)或 [调整滚刀控制装置 \(页码 34\)](#)。
6. 压下操作员到位控制装置并将换挡控制杆移至左侧接合牵引和滚刀驱动装置。将换挡控制杆移至右侧分离滚刀驱动装置 (图23)。滚刀驱动装置应分离。如果滚刀驱动不能分离则需要对联锁系统进行维修。请在操作机器之前纠正该问题请参阅 [维护牵引联锁开关 \(页码 32\)](#)。
7. 小心地将机器从支撑架上放下。

检查牵引联锁开关

1. 确保支架被踩下。
2. 压下操作员到位控制装置接合牵引杆 (图23)
3. 使用按键开关启动机器。InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏会亮起并显示牵引杆已接合的警告信息。如果未显示此警告则需要对联锁开关进行维修。请在操作机器之前纠正该问题请参阅 [维护牵引联锁开关 \(页码 32\)](#)。
4. 关闭机器使牵引杆回到空挡位置。

检查刹车联锁开关

1. 确保支架被踩下。
2. 机器运行时以适度的力接合行车刹车而非手刹锁定装置压下操作员到位控制装置并接合牵引杆图23。马达应克服制动器开始工作不会在 InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏上显示错误。它可能会显示一个耗电量较高的提醒带闪电球的小电池。如果您收到其他提醒请在操作机器之前解决该问题。

3. 机器运行时接合手刹锁定装置、压下操作员到位控制装置并接合牵引杆图23和图24。马达不应该运行InfoCenter 信息中心控制面板上会显示相关提醒。如果没有显示则需要对联锁开关进行维修。请在操作机器之前纠正该问题请参阅 [维修刹车联锁开关 \(页码 32\)](#)。
4. 关闭机器使牵引杆回到空挡位置。
5. 小心地将机器从支撑架上放下。

将机器运送到工作现场

短距离运输机器

较短距离运送机器时可使用行走轮。

1. 安装行走轮请参阅 [7 安装行走轮 \(页码 13\)](#)。
2. 确保牵引杆和滚刀驱动控制杆处于空挡位置。
3. 确保将速度控制杆设定至零。
4. 启动机器请参阅 [启动机器 \(页码 23\)](#)。
5. 倾斜机器前部将牵引控制杆逐步移至前进位置并用速度控制杆缓慢增加大机器的速度。
6. 调整速度控制杆以所需的地面行驶速度操作剪草机将机器运送到所需的位置。

短距离运送机器

较长距离运输机器时请使用拖车。从拖车上装卸机器时要特别小心谨慎。

1. 小心地将机器驾驶到拖车上。
2. 关闭机器接通车刹车并用手刹锁将行车刹车固定到位。
3. 将机器固定到拖车上。

注意 机器可以使用 Toro Trans Pro 拖车运送。有关装载拖车的说明请参阅拖车 [操作员手册](#)。

重要事项 在拖车上运送机器时应确保机器关闭因为运送过程中机器可能会损坏。

操作中

操作中安全

一般安全

- 所有者操作员应防止发生可能导致人身伤害或财产损害的事故并对此承担责任。
- 穿戴适当的服装包括护目镜、长裤、结实的防滑鞋和听力保护装置。扎好长发、固定好宽松的衣服且不要佩戴松散的珠宝首饰。
- 操作机器时应全神贯注。不要从事任何引起分心的活动否则可能会造成人身伤害或财产损失。
- 在生病、疲劳或受酒精或药物影响时切勿操作机器。让旁观者特别是儿童远离操作区。若有人进入该区域则应关闭机器。
- 仅在能见度良好和适当的天气条件下操作机器。切勿在面临雷电风险时操作机器。
- 在启动机器之前应解除所有刀片附件离合器换入空档然后刹好手刹。

- 当心坑洞、沟槽、凸起、石头或其他隐藏物体。崎岖地形可能引发滑倒和跌倒意外。
- 当接近死角、灌木丛、树木或其他物体时应格外小心因为这些物体可能会挡住你的视线。
- 启动和操作机器时应始终站在操作位置内手柄后面。
- 确保剪草时集草斗已安装到位。先关闭机器然后再清空集草斗。
- 切勿在无人看管的情况下离开运行中的机器。
- 机器倾斜角度不要超过 25°。
- 在以下情况下应关闭机器、断开滚刀组驱动并拔掉钥匙
 - 加油之前
 - 在清理堵塞物之前
 - 拆下集草斗之前
 - 检查、清洁或维护滚刀组之前
 - 撞击外物或出现异常振动之后。检查滚刀组是否受损在启动和操作机器之前进行维修
 - 离开操作位置之前请执行以下操作
- 运送或不使用机器时断开滚刀组驱动。
- 穿过或靠近道路时密切注意交通状况。
- 不剪草时应停止刀片。
- 仅使用 Toro® 公司批准的附件和配件。

斜坡安全

- 斜坡是引发失控和翻倒事故的主要因素这些意外可能导致严重的人身伤害甚至死亡事故。操作员负责斜坡的安全操作。在任何斜坡上操作机器都需要特别小心。
- 评估现场条件以确定斜坡对机器运行是否安全包括勘察现场。执行此类考察时应始终使用常识和良好的判断力。
- 请参阅以下列出的在斜坡上操作机器的说明以及机器的正常运行条件以确定是否可以在当天的现场条件下操作机器。地形的变化可能导致机器坡度操作的变化。
 - 在斜坡上操作机器时避免启动、停止或转向。避免突然改变速度或方向。要缓慢和逐渐转向。
 - 切勿在牵引、转向或稳定性有问题的任何情况下操作机器。
 - 应移除或标记障碍物如沟渠、孔洞、车辙、凸起、岩石或其他隐患。高草可能会隐藏有障碍物。崎岖不平的地形可能导致机器翻倒。
 - 请注意在湿草地、斜坡或下坡上操作机器可能会导致机器失去牵引力。失去牵引力可能会导致打滑以及丧失制动和转向能力。
 - 在靠近陡降处、沟渠、河堤、水障碍物或其他危险处操作时需要特别谨慎。如果牵引装置的一部分行驶到边缘上或边缘塌陷机器可能会突然翻倒。应在机器与任何危险之间建立一个安全区域。
 - 确认斜坡底部是否存在危险。

启动机

1. 确保主线束上的 T 形手柄接头连接到主电源接头上请参阅图 16。
2. 确保牵引杆和滚刀驱动控制杆处于空档位置请参阅图 38。
3. 将点火钥匙插入钥匙开关然后将开关转至启动位置并按住直至 InfoCenter 信息中心显示屏灯亮起然后释放到运行位置。

关闭机器

1. 将牵引和滚刀驱动控制杆移至空档位置。
2. 将点火钥匙开关转至关闭位置然后拔下钥匙。

松开传动装置

如果机器出现故障且马达刹车开启请将轮鼓从传动装置分离离开使机器可以自由操作。

1. 在机器的右后角找到靠近驱动装置壳体轮鼓的牵引接合/分离控制杆 (图 35)。

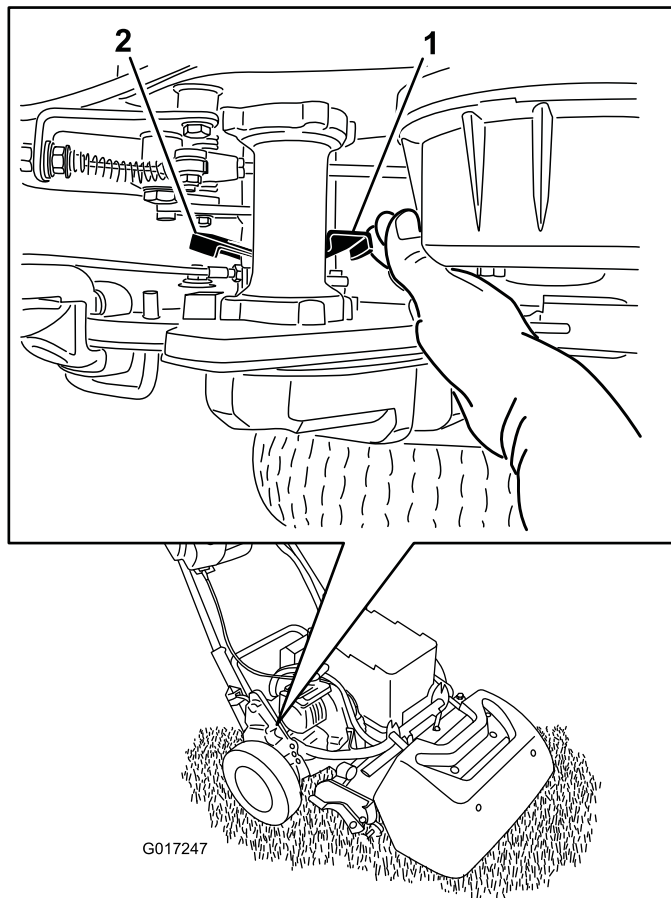


图35

1. 驱动接合/分离控制杆—— 2. 驱动接合/分离控制杆——
分离位置 接合位置
2. 向后方旋转控制杆使传动装置与轮鼓分离。
3. 根据需要移动机器

重要事项 从前方推动控制杆防止手被弹簧加载控制杆击中。

重要事项 如果可能切勿拖曳机器。除非绝对必要切勿以高于 4.8km/h 的速度进行拖曳应始终保持传动装置与轮鼓的分离。否则可能导致机器受损特别是电气组件。

4. 移动完成后向前旋转控制杆使变速箱与轮鼓接合。

注意 传动装置与轮鼓分离的情况下行车刹车依然可用。

使用 InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏

InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏可显示与您的机器有关的信息例如当前电池电量、速度、各种诊断信息以及有关机器和电池组的其他信息。图36 插图 of InfoCenter 信息中心和主信息屏幕。

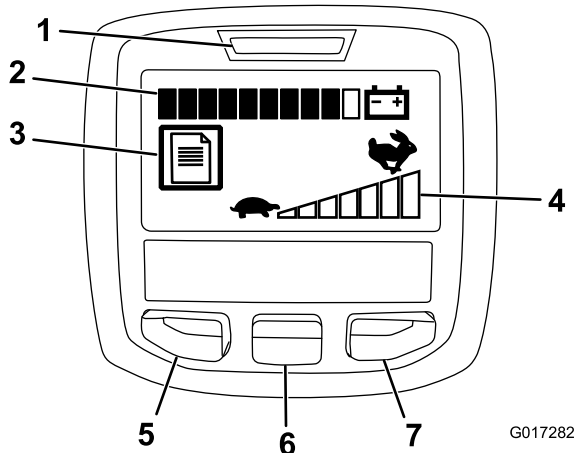


图36

1. 电源指示灯/故障指示器
2. 电池电量指示器
3. 故障记录指示器
4. 速度控制设置
5. 菜单访问/返回按钮
6. 向下按钮
7. 右侧按钮

- 电源指示灯/故障指示器——启动机器时会亮起。此指示灯亮起时您可以将点火钥匙开关移回到运行位置。此指示灯还将在机器出现故障时闪烁。
- 电池电量指示器——电池充满电时指示器内的所有方框都将填满黑色。动力使用时随着电量的减少方框将会从右至左逐渐变成白色。当仅有 1 个方框仍是黑色时表明电池组电量即将用尽您应该立即为电池充电。
- 故障记录指示器——此图标表示当前有故障记录需要审核。
- 速度控制设置——速度条会从左至右变成黑色快于您设置的速度控制。当全部速度条填满白色时机器处于“零”速度。
- 菜单访问/返回按钮——按此按钮可访问 InfoCenter 信息中心菜单。您还可以使用此按钮从当前正在使用的任何菜单退出。
- 向下按钮——使用此按钮向下滚动菜单。
- 右侧按钮——在显示向右箭头时表明可以打开额外的内容使用此按钮打开一个菜单。

注意 每个按钮的用途可能因当时需要的功能而异。每个按钮都会带有图标标签显示其当前功能。

使用菜单

要访问 InfoCenter 信息中心菜单系统按一下主屏幕上的菜单访问按钮。这将带您进入主菜单。请参阅下表大致了解菜单提供的各个选项

Main Menu 主菜单	
菜单项目	描述

Faults故障	“故障”菜单包含近期机器故障的列表。请参阅 <i>维护手册</i> 或咨询您的 Toro 授权经销商了解有关故障菜单及其中所含信息的更多信息。
Service维护	维护菜单包含与机器有关的信息例如使用时间和电池使用及状态。
诊断	诊断菜单列出了机器当前的各种状态。您可以使用此菜单排除某些问题因为它会迅速地告诉您哪些机器控制装置是开启状态哪些是关闭状态。
About关于	“关于”菜单列出了机器型号、序列号和软件版本。
设置	设置菜单允许您自定义 InfoCenter 信息中心显示屏。

维护菜单	
菜单项目	描述
Hours小时数	列出机器已经运行的总小时数。
剪草时间	列出滚刀已经打开的总小时数。
功率使用	列出电池提供的瞬时功率 (W)。
电池电量	列出当前电池电量占容量的百分比。
电池状态	列出电池提供的瞬时电流 (A)。
电池电压	列出电池电位 V。
能量	列出电池在整个寿命期间提供的总能量 kWh。

诊断菜单	
菜单项目	描述
点火钥匙打开	显示点火钥匙开关是打开还是关闭。
点火钥匙启动	显示点火钥匙开关是否处于启动位置。
手刹锁定装置	显示手刹锁定装置是打开还是关闭。
EZ 转向	显示 EZ 转向电路是打开还是关闭。
牵引	显示牵引杆是打开还是关闭。
滚刀启用	显示滚刀是否接合。
油门	显示油门控制设置 (V) 用于计算目标 RPM。
目标 RPM	列出了理想的马达 RPM 由速度控制设置显示。
马达 RPM	列出了实际的马达 RPM。
12V 电源	列出了控制器的传感器电源电压 1。
5V 电源	列出了控制器的传感器电源电压 2。
CAN BusCAN 总线	列出了机器通信总线的状态。

菜单简介	
菜单项目	描述
Model型号	列出了机器的型号。
SN序列号	列出了机器的序列号。
S/W Rev	列出了机器软件的版本号。

设置菜单	
菜单项目	描述
语言	使用此设置更改 InfoCenter 信息中心上使用的语言。
单位	使用此设置更改 InfoCenter 信息中心使用的单位。菜单选项为英制和公制。
LCD 背光	使用此设置增加或减小 LCD 显示屏的亮度。
LCD 对比度	使用此设置更改 LCD 显示屏黑暗与明亮区域之间的对比度。

注意 如果您无意中语言或对比度更改成再也无法理解或查看显示屏的设置请联系您的 Toro 授权经销商请求提供显示屏重置方面的帮助。

操作技巧

重要事项 剪草时草屑作为一种润滑剂。没有草屑的情况下过度使用滚刀组可能导致滚刀组受损。

准备剪草

确保机器经过仔细调节且滚刀两侧设置均匀。要实现最佳性能和最长电池寿命请将底刀设置至与滚刀轻微接触。如果剪草机调整不当、会在修剪后的草坪外观上突显出来。

如果您的机器上安装了行走轮请执行以下步骤以卸下行走轮

1. 用脚踩下支架向上拉起手柄支架直至支架向前旋转并通过中心位置。
2. 拆下行走轮。
3. 小心地将机器从支撑架上放下。

修剪果岭

果岭应沿直线方向前后修剪。不要在果岭上进行圆形剪切或进行剪草机掉头的操作因为这样会刮伤草坪。

剪草机掉头应当在果岭之外进行方法为提起滚刀将手柄向下推然后转动驱动轮鼓。如果启用了 EZ 转向开关提起滚刀组时主机速度会放慢转向管理就变得更加容易特别是对于没有经验的用户来说。

应按照正常的步行速度进行剪草。速度快能够节省的时间极为有限并且会导致剪草质量低下。

为帮助剪草机保持在果岭上的直线操作且和上一道剪草边缘的距离保持均衡应使用集草斗上的对准条 [图37](#)。

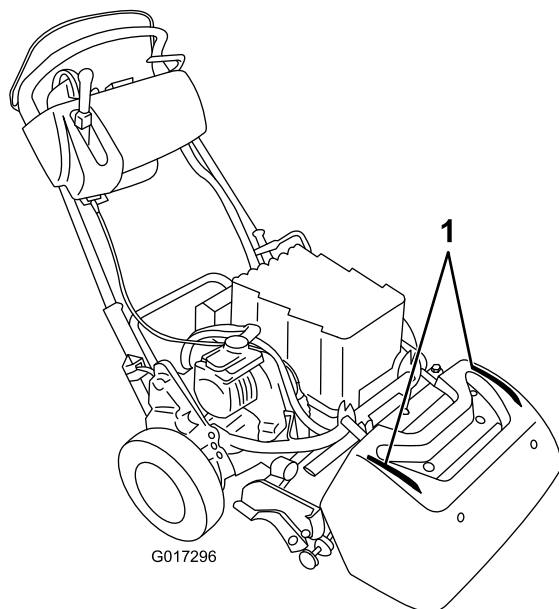


图37

g017296

1. 对准条

光照条件不足情况下的操作机器

当在光照条件不足的情况下操作时建议使用 LED 灯具组件请联系您的 Toro 授权经销商。

重要事项 切勿在此款机器上使用其他照明系统因为它们可能损坏电池组或电气系统。

在剪草的同时操作控制装置

1. 启动发动机将油门设置为低速向下推动手柄以提起滚刀组压低操作员到位控制装置将牵引和滚刀驱动接合杆移至前进行驶位置使机器行驶到果岭的环圈上 [图38](#)。
2. 将接合杆移至空档位置 [图38](#)。

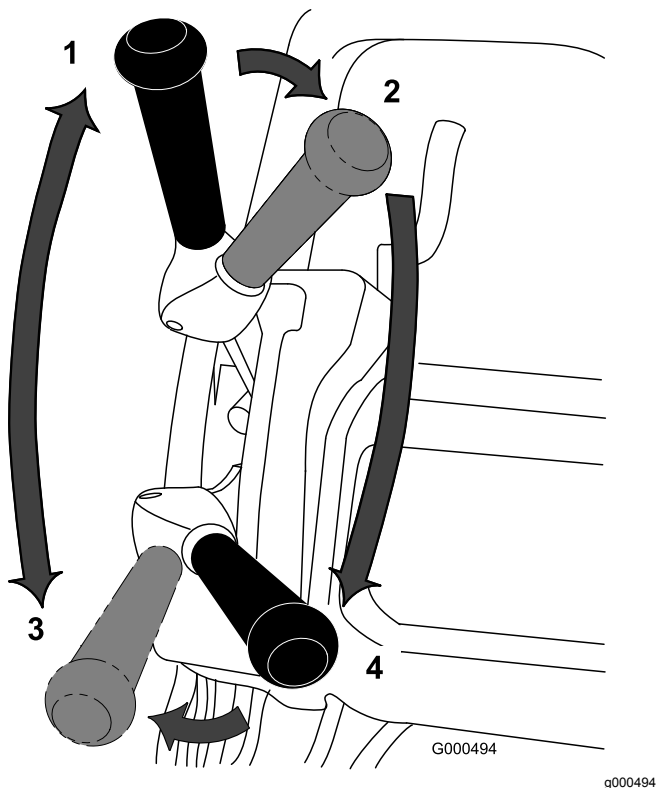


图38

牵引和滚刀驱动杆位置

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. 空档 | 3. 牵引——前进行驶 |
| 2. 牵引——空档和滚刀驱动——分离 | 4. 牵引——前进和滚刀驱动——接合 |

- 将接合杆移至牵引——空档位置和滚刀驱动——分离位置 [图38](#)。
- 将牵引杆移至牵引——前进和滚刀驱动——接合位置 [图38](#) 增加油门速度直至机器按照所需的地面行驶速度行驶将机器行驶到果岭上将滚刀组放低到地面上然后开始剪草。

剪草后准备运输机器

- 驶离果岭把速度降至零位置将牵引和滚刀驱动控制杆移至空档位置然后关闭机器。
- 清空集草斗中的草屑然后将集草斗装回剪草机。

操作后

操作后安全

一般安全

- 停止机器之前要减小速度控制。
- 清除机器的杂草和杂物防止发生火灾。

运输机器

剪草后将机器运离工作现场请参阅 [短距离运输机器 \(页码 22\)](#) 或 [短距离运送机器 \(页码 22\)](#)。

维护锂离子电池组

⚠ 警告

电池组包含可能致人灼伤或触电死亡的高压。

- 切勿试图打开电池组。
- 除电池组附带的线束接头外切勿将任何东西放在电池组接头上。
- 处理外壳破裂的电池组时需要特别小心。
- 仅使用专为该电池组设计的充电器。

电池组充电

请在当天剪草结束后为电池组充电确保第二天剪草时电池组完全充满电。与其他电池类型不同锂离子电池不存在充电记忆问题充电之前无需完全放电。

请参阅锂离子电池充电器 [操作员手册](#) 了解有关电池组充电的详细说明。

如果剪草机存放超过 10 天请确保将其放置在充电器上并打开充电器。停放 10 天之后充电器会自动切换到存储模式在此期间它会降低并保持最大电量的 40%。请参阅 [存放机器 \(页码 36\)](#) 了解存放机器和从存储模式拆卸电池的更多信息。

运输电池组

美国交通运输部和国际运输机构规定锂离子电池在运输时要使用特殊包装并且仅由获得拖运锂离子电池认证的承运商运输。在美国您可以在电池安装到由电池供电的机器上时运输电池但要遵守一些监管要求。联系美国交通运输部或您所在国家的相应政府机构了解有关运输 eFlex 或 eFlex 电池的详细监管信息。

如欲了解电池组运输的详细信息请参阅电池运输套件型号 120-6950 随附的 [安装说明](#)。这些说明见 www.Toro.com。

电池组保养

锂离子电池具有足够的电量以在其使用寿命期间执行预期的工作。一段时间过后电池单次充电所能完成的工作总量将会逐步减少。下表列出了机器在前 5 年使用中预计应完成的大致工作

年份	每次完全充电的剪草面积
1	4,240m ²
2	4,070m ²
3	3,900m ²
4	3,790m ²
5	3,600m ²

注意 您的结果可能因机器所需运输的距离、底刀接触设置以及本部分所讨论的其他因素而有所不同。

要实现电池的最长寿命和用途请执行以下保养指引

- 切勿打开电池组。电池组内没有任何用户可维修零件。如果您打开电池组将导致保修无效。电池组由改造警告设备提供保护。
- 将机器存放/停放在清洁干燥的车库或存储区内 **远离阳光直射和热源**。切勿将它存放在温度低于 -25°C 或高

于 45°C 的地方。**此范围之外的温度将损坏电池。**存放期间的高温特别是在高电量状态下会减少电池的寿命。

- 存放超过 10 天时应确保机器位于凉爽的地方远离阳光并连接到充电器。
- 如果您在炎热状况或阳光下剪草电池可能会过热。如果出现这种情况 InfoCenter 信息中心 LCD 显示屏上将显示高温警告。在此情况下机器将不再操作同时滚刀将接合且行驶速度也会减慢。

立即将机器行驶到凉爽的地方离开阳光关闭机器让电池完全冷却后再恢复操作。

- 保持电池组盖清洁。白色反射阳光且会减缓电池组热量积聚的速度。肮脏的盖子每天都会增加电池组的热量且会减少能量。
- 将底刀与滚刀之间的接触调节到尽可能的轻微。这会减少运行滚刀时所需的动力并且增加机器在每次充电后所能执行的工作量。

维护

⚠ 警告

未能正确维护机器可导致机器系统过早出现故障从而可能对您或旁观者造成伤害。

遵守这些说明确保机器始终处于良好的维护和工作状况。

注意 请根据正常操作位置确定机器的左右侧。

注意 您可以访问 www.Toro.com 并从主页上的“手册”链接搜索您的机器下载免费的电路图或液压系统示意图。

⚠ 小心

如果将钥匙留在点火开关上可能会有人无意中启动发动机对您或其他旁观者造成严重伤害。

执行任何维护前请拔下点火钥匙然后断开电池连接。

推荐使用的维护计划

维护间隔时间	维护程序
在每次使用之前或每日	• 检查联锁开关的操作。
每次使用之后	• 清洁机器
每1000个小时	• 检查滚刀传动皮带。 • 检查传动轴承。必要时予以更换。
在存放之前	• 为受损表面上漆。
每年一次	• 润滑马达联轴器。

重要事项 请参阅您的电池*用户手册*了解更多维护程序。

日常维护检查表

重要事项 复印本页以供日常使用。

维护检查项	第__周						
	周一	周二	周三	周四	周五	周六	周日
检查安全联锁操作。							
检查手刹操作。							
检查枢轴接头操作是否灵活。							
清洁电池外壳和马达冷却片。							
检查操作是否有异常噪音。							
检查滚刀到底刀的调节。							
检查剪草高度的调节。							
为掉漆部分补漆。							

疑点记录		
检查人员		
项目	日期	情况

维护前程序

维护安全

- 分离驱动装置和滚刀组、刹好手刹、关闭发动机并拔下钥匙。等机器完全停止运动后再进行调整、清洁或维修。
- 如果进行维护调节时必须运行机器请确保您的四肢、衣物和身体的任何部位远离滚刀组、附件及任何活动件。请勿让旁观者靠近。
- 确保所有零件都处于良好的工作状况并保持所有液压接头拧紧。更换所有磨损、损坏或缺失的零件和标贴。应拧紧所有紧固件确保机器处于安全工作状态。
- 经常检查集草组件并在必要时更换。
- 清除滚刀组、驱动装置、消声器和冷却滤网处的杂草和杂物防止发生火灾。
- 小心释放储能组件中的压力。
- 如果需要大修或帮助请联系 Toro 授权经销商。
- 为保持机器的最佳性能和持续安全证明请仅使用 Toro 正品更换零件和附件。其他制造商制造的更换件和附件可能引发危险而且使用非正品可能使产品保修失效。

断开电池的连接

对机器进行维护之前请将 T 形手柄接头拉出主电源接头将机器与电池组断开图39。

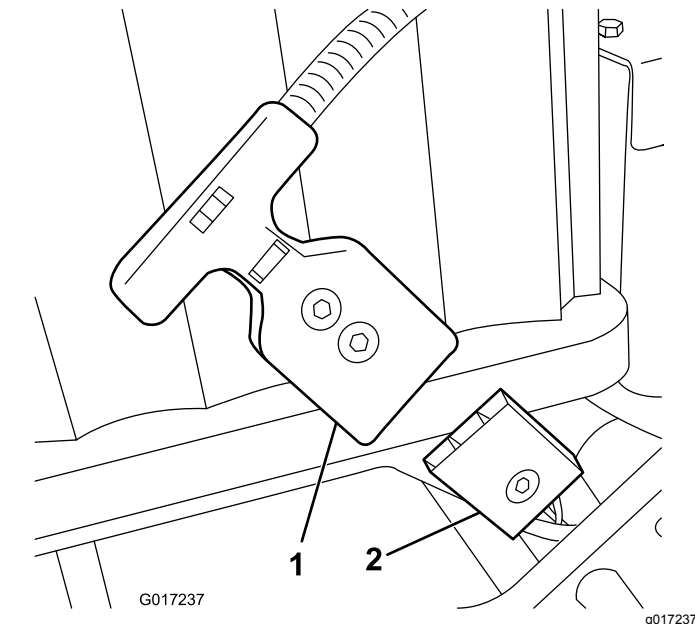


图39

- 1. T 形手柄接头
- 2. 主电源接头

润滑

润滑马达联轴器

维护间隔时间：每年一次

润滑脂类型通用型润滑脂。

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 拆下将马达固定到传动装置外壳的 2 颗螺栓图40。

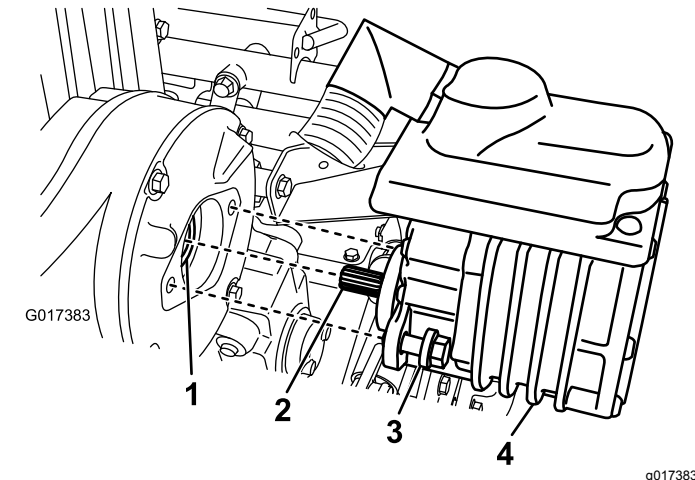


图40

- | | |
|------------|-------|
| 1. 联轴器——凹面 | 3. 螺栓 |
| 2. 马达轴 | 4. 电机 |
-
3. 将马达拉出并远离传动装置外壳。
 4. 用润滑脂枪向传动装置外壳的凹面泵入 1 到 2 次润滑脂图40。
 5. 安装马达使用之前拆下的 2 颗螺栓进行固定。上紧螺栓扭矩至 2933N·m。

电气系统维护

电气系统安全

进行任何维修前先断开电池连接。首先断开负极端子最后断开正极端子。首先连接正极最后连接负极。

电池组维护

电池组中仅有的用户可维护零件是标签和保险丝。如果您试图打开电池组的主舱将导致保修无效。如果您遇到电池组问题请联系您的 Toro 授权经销商寻求帮助。

警告

电池组包含可能致人灼伤或电死的高压。

- 切勿试图打开电池组。
- 除电池组附带的线束接头外切勿将任何东西放在电池组接头上。
- 处理外壳破裂的电池组时需要特别小心。
- 仅使用专为该电池组设计的充电器

运送电池组进行维护

如果您的电池组需要维护请联系您的 Toro 授权经销商寻求帮助。如果您必须运输电池组请使用电池运输套件零件号 120-6950。此套件包含运输电池组所需的适当胶带标签和说明。

重要事项 如果运输电池组时未能正确包装和粘贴标签可能导致大额罚款。请参阅电池运输套件零件号 120-6950 随附的说明可从 www.Toro.com 免费下载。

更换保险丝

如果机器无法启动即使在充电之后请按照以下程序检查机器保险丝

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 拆下电器箱上的 2 颗后部螺丝松开 2 颗上部螺丝然后拿開箱盖图41。

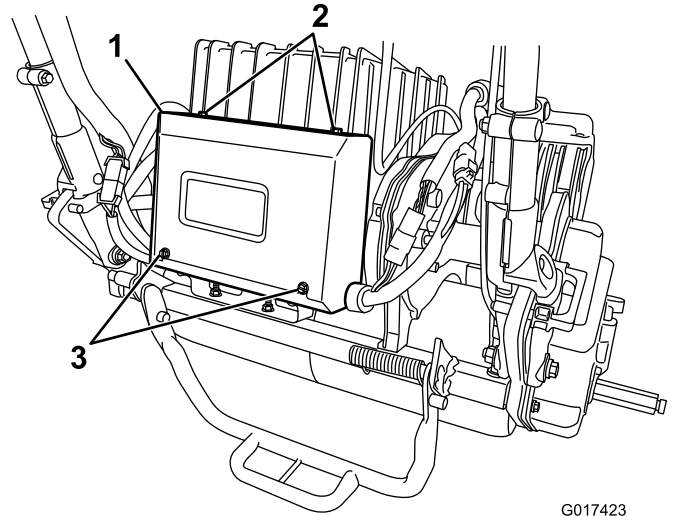


图41

1. 电气箱
2. 上部螺丝
3. 后部螺钉

3. 检查保险丝盒内的保险丝图42。

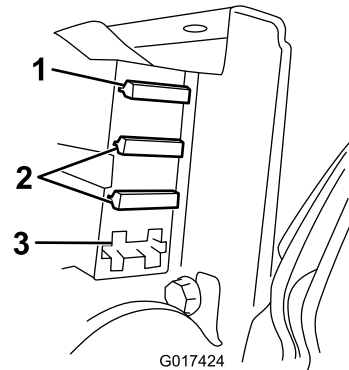


图42

1. 保险丝30A
2. 保险丝3A
3. 备用槽

- 如果任何保险丝熔断请使用具有适当电压和电流的保险丝进行更换图42。

重要事项 机器上所有保险丝的额定电压均为 80V。不要使用 12V 车用保险丝。

- 如果保险丝未熔断请按照以下程序检查电池组保险丝
 - A. 提起电池平台请参阅5 安装电池组 (页码 10)。
 - B. 卸下保险丝盖 (图43)。

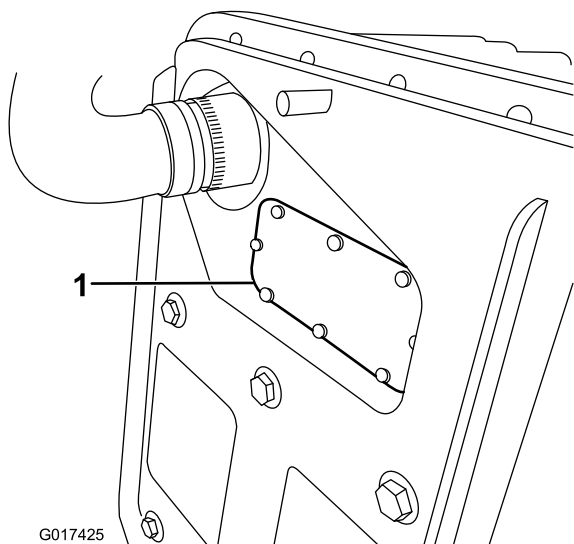


图43

1. 保险丝盖

- C. 检查保险丝如果熔断请更换。**仅使用 Toro 保险丝零件号为 119-1208 更换此保险丝。**此保险丝专为该电池组而设计。其他保险丝可能对电池组造成不可逆转的损坏。
- D. 更换保险丝然后固定保险丝盖。上紧保险丝盖螺丝扭矩至 0.34N·m。
- E. 放下并固定电池平台。

维护牵引联锁开关

如果牵引联锁开关需要调节或更换请遵循以下程序。

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 卸下控制台。
3. 接合牵引杆。

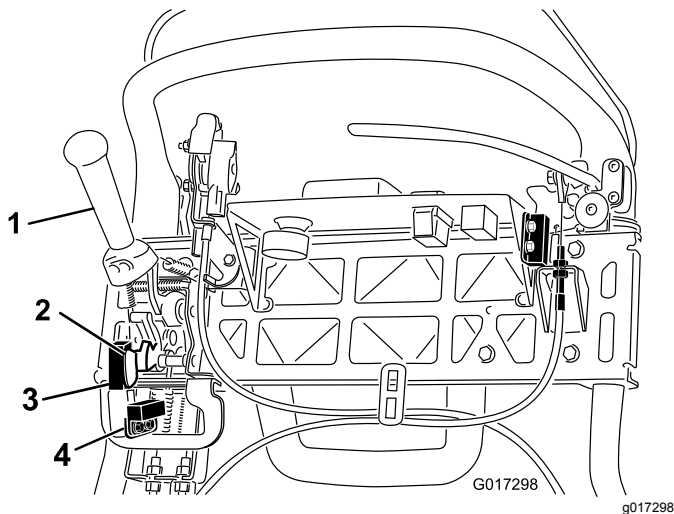


图44

1. 牵引杆
2. 剪草传感器旗
3. 剪草传感器
4. 牵引联锁开关

4. 松开联锁开关紧固件(图44)。

5. 在牵引杆与联锁开关之间放入 1.6mm 厚的塞尺(图44)。
6. 拧紧联锁开关紧固件。重新检查空隙。牵引杆不得与开关接触。
7. 接合牵引杆并检查缝隙。正常操作范围为 0.763.05mm。接合牵引杆检验开关是否不连通。必要时更换开关。

维护剪草传感器

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 卸下控制台。
3. 向左推动牵引杆并接合剪草机。
4. 松开剪草传感器紧固件(图44)。
5. 在剪草传感器旗与剪草传感器之间放入 1.6mm 厚的塞尺(图44)。
6. 拧紧传感器紧固件。检查空隙。旗子不得与传感器接触。
7. 在剪草模式下接合牵引杆检验开关是否不连通。必要时更换传感器。

维修刹车联锁开关

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 卸下控制台的盖子。
3. 接合刹车制动杆接合手刹锁定装置。
4. 松开并取下联锁开关安装紧固件图45。

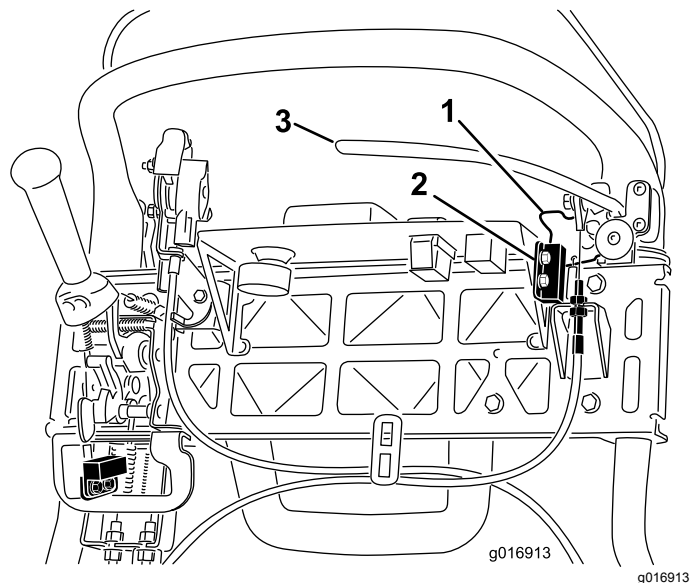


图45

1. 手刹锁定装置
2. 联锁开关
3. 行车刹车控制杆

5. 在手刹锁定装置与联锁开关之间放入 1.6mm 厚的塞尺(图45)。
6. 安装并拧紧联锁开关安装紧固件。检查空隙。锁定装置不得与开关接触。
7. 接合刹车控制杆然后旋转锁定装置。检验开关是否不连通。必要时更换开关。

刹车系统维护

调整刹车/手刹

如果刹车/手刹在操作中发生打滑请按照如下方式调整拉线

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 将行车刹车/手刹控制杆移至关闭位置。
3. 卸下控制台的盖子。
4. 要增加拉线的张力请拧松上部拉线锁紧螺母并拧紧下部拉线锁紧螺母图45直至为了松开手刹锁定装置需要对刹车制动杆手柄施加 156N 的力。

重要事项 切勿调节过度或致使刹车带拖磨。

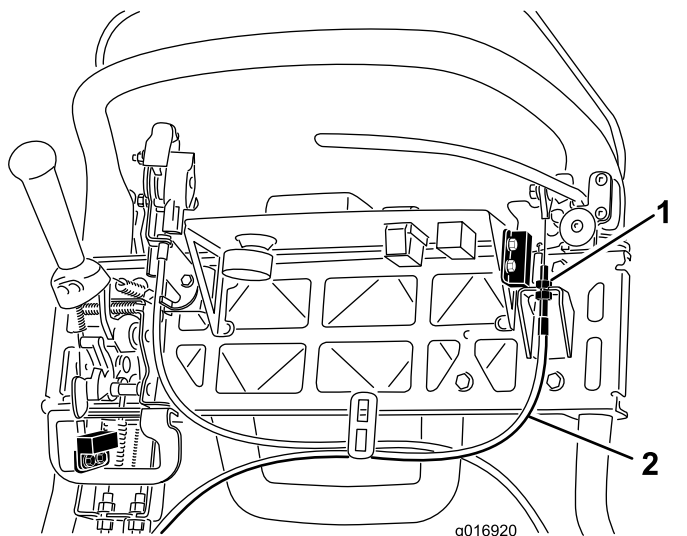


图46

1. 锁紧螺母
2. 行车刹车拉线

皮带维护

检查滚刀传动皮带

维护间隔时间: 每1000个小时

确保滚刀传动皮带具有适当的张紧力以保证可以正确操作机器并避免不必要的磨损。

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 松开固定皮带罩的凸缘螺栓取下皮带罩露出皮带图47。

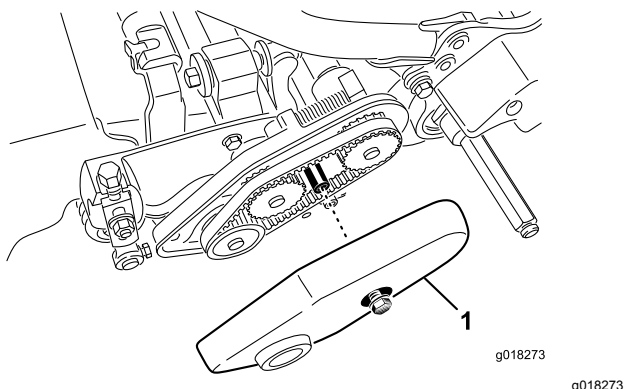


图47

1. 皮带罩

3. 请执行以下步骤调节皮带张紧力

A. 松开轴承座安装螺母 (图48)。

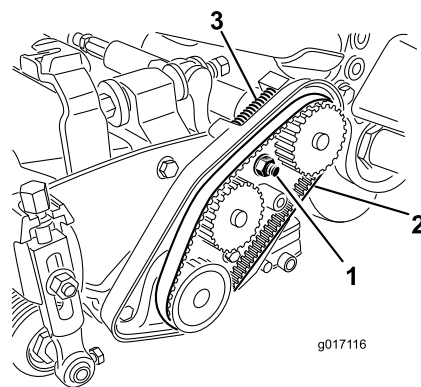


图48

1. 轴承座安装螺母
2. 滚刀驱动皮带
3. 压缩弹簧

- B. 使用 16mm 扳手旋转轴承座确保其可以自由操作。
- C. 清除皮带舱内部和压缩弹簧周围的任何杂物 (图48)。
- D. 确保压缩弹簧对皮带施加正确的张紧力。
- E. 旋紧轴承座安装螺母。

检修变速箱盖孔

如果需要检查滚刀离合器请从变速箱前面的检查孔中取出橡皮塞 (图49)。

重要事项 不要在未插入橡皮孔塞的情况下操作机器。

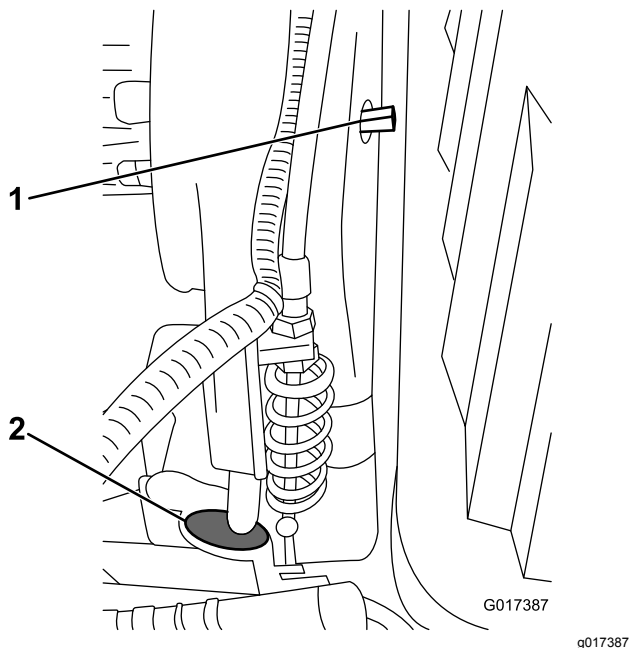


图49

1. 接合/分离轴
2. 橡皮孔塞

接合/分离传送带张紧器

传动带的张紧由弹簧加载怠轮皮带轮控制。如果必须接合/分离皮带张紧力请使用 9.5mm 扳手将接合/分离轴 图49 旋转到所需的位置。将轴顺时针旋转 $\frac{1}{4}$ 圈 90° 可以使皮带张紧轮与传动带分离 图50。

注意 必须首先分离皮带张紧力才能卸下变速箱盖。

注意 当变速箱盖与接合轴上的对齐标记对齐时传送带的张紧力适中。

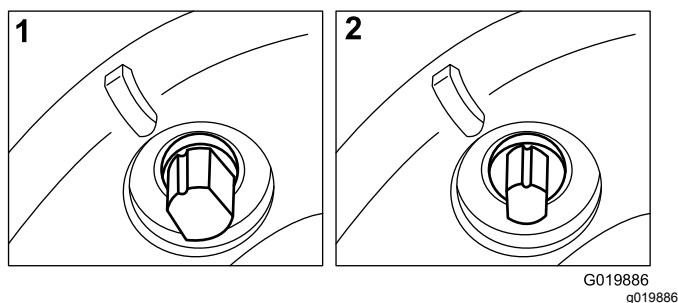


图50

1. 已接合
2. 已分离

控制系统维护

调整滚刀控制装置

如果滚刀控制装置无法正确接合则需要调节。

1. 关闭机器并断开电池组。
2. 确保滚刀控制装置已分离。
3. 在变速箱隔板上调整滚刀控制装置拉线 图51 使弹簧长度达到 70.672.4mm。

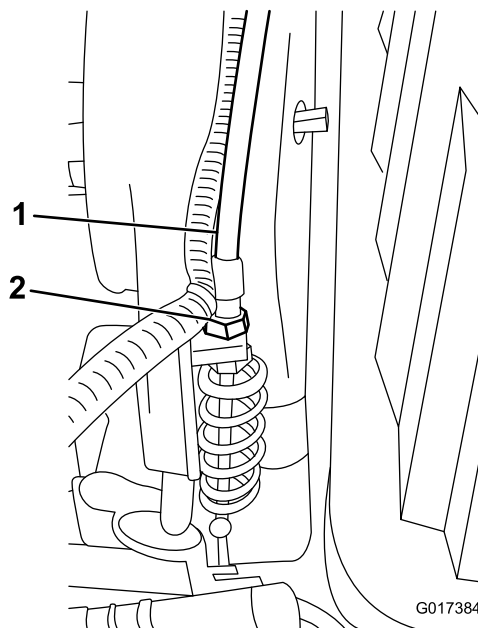


图51

1. 滚刀控制拉线。
2. 锁紧螺母

4. 在控制手柄隔板上放松滚刀控制装置拉线直至拉线松弛 图52。

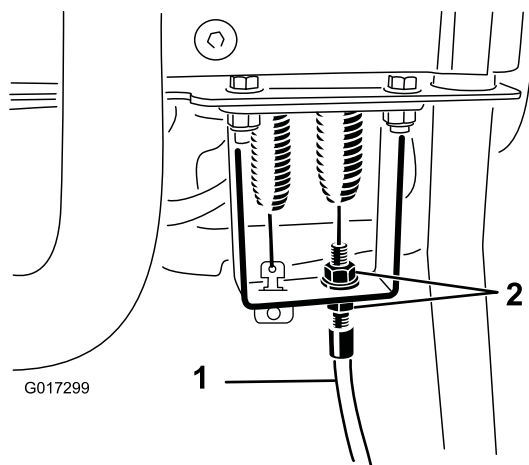


图52

1. 滚刀控制装置拉线
2. 锁紧螺母

5. 在控制手柄隔板上、尽力拉紧滚刀控制装置拉线、直至弹簧没有拉伸的情况下拉线上的松弛消除。
6. 按照以下方式检查操作

- 当离合器松开时检查滚刀离合器齿是否分离在离合器接合时滚刀离合器齿不应触底。

注意 要查看滚刀离合器请从变速箱前面的检查孔中取出橡皮塞 (图49)。

- 退开滚刀与底刀的接触滚刀必须在 7 秒钟内停止。
- 请参阅 *维修手册* 或联系您的 Toro 授权经销商以获得进一步的帮助。

清洗

清洁机器

维护间隔时间: 每次使用之后

每次使用之后可使用温和的清洁剂和水来清洗机器。切勿用压力清洗机器。避免过量用水特别是在换挡控制杆片、InfoCenter 信息中心、电源中心和机器电源接头附近。清洁马达以在操作中提供适当的冷却。此外还应保持电池组尽可能清洁始终保持白色。这样可以反射太阳光以免电池在阳光下产生过热。

重要事项 始终将机器存放/停放在远离阳光直射的地方因为太阳的热量会缩短电池组的寿命。

存放

存放安全

- 在存放机器之前应将机器停放在水平地面上、接合手刹、关闭发动机、拔下钥匙并等待所有活动件完全停止。
- 切勿将机器存放在有明火、火花或常明火的地方例如热水器或其他电器上。
- 将机器存放在任何封闭区域之前需先等机器冷却。

存放机器

1. 清洁机器请参阅 [清洁机器 \(页码 35\)](#)。

重要事项 可使用温和的清洁剂和水来清洗机器。切勿用压力清洗机器。避免过量用水特别是在换挡控制杆片InfoCenter信息中心电源中心和机器电源接头附近。

2. 将机器存放/停放在凉爽、清洁、干燥的车库或存储区内**远离阳光直射**。切勿将它存放在温度低于 -25°C 或高于 45°C 的地方。**此范围之外的温度将损坏电池。**

重要事项 电池组存放地方的温度会影响其寿命。长时间存放于高温环境会缩短电池组的寿命特别是电池组在高电量状态下存放时。如果可能将机器存放在凉爽不低于零度的地方。

3. 将电池连接到充电器上保持充电器插入电源插座并在存放期间打开。

重要事项 10 天后充电器会进入存储维护模式将电池调节至最多 40% 的电量。长期存放期间此电量水平可确保电池拥有完整寿命。如果您未将电池组放在充电器中并使其进入存储模式则电池组的高电量状态会缩短电池的寿命特别是存放在温暖条件下时。

4. 检查并拧紧所有紧固件。修理或更换已磨损或损坏的任何部件。
5. 为所有刮擦或裸露的金属表面上漆油漆可从您的 Toro 授权经销商处购买。
6. 盖上机器保护并使其保持清洁。

从存储模式拆卸机器

1. 关闭机器并断开充电器。
2. 将 T 形手柄接头连接至主电源接头。
3. 启动机器并等待 20 秒。
4. 关闭机器并断开电池。
5. 将电池连接到充电器然后打开充电器。

注意 充电器将进入正常充电模式并为电池充满电量。

欧洲隐私声明

Toro 收集的信息

Toro Warranty Company Toro 尊重您的隐私。为了处理您的保修要求以及在发生产品召回时与您联系我们需要您分享某些个人信息您可以直接提供或通过您当地的 Toro 公司或代理商提供。

Toro 保修系统托管于美国的服务器上美国的隐私法可能无法提供与您所在国家适用的相同保护。

与我们分享您的个人信息即表明您同意按照本隐私声明的描述处理您的个人信息。

Toro 使用信息的方式

Toro 可能使用您的个人信息来处理保修要求在发生产品召回时与您联系并将其用于我们告知您的任何其他目的。Toro 可就上述任何活动将您的信息与其附属公司、代理商或其他业务伙伴分享。我们不会将您的个人信息出售给任何其他公司。我们保留为遵守适用法律及应有关当局的要求、披露个人信息的权利以便正确操作我们的系统或者保护我们自己或其他用户。

保留您的个人信息

我们将在需要时保存您的个人信息以便用于最初信息收集的目的、其他合法用途如监管合规要求或适用法律允许的目的。

Toro 对您的个人信息安全的承诺

我们采取合理的预防措施以保护您的个人信息的安全。我们还采取措施保持个人信息的准确性和最新状态。

访问并更正您的个人信息

如果您想检查或更正个人信息请使用电子邮件联系我们电邮地址 legal@toro.com。

澳大利亚消费者法

澳大利亚消费者可在方框内或通过当地的 Toro 代理商找到与澳大利亚消费者法相关的详细信息。

《加利福尼亚州第 65 号提案》警告信息

此警告是什么

产品出售时可能会携带如下的警告标签



警告癌症和生殖损害——www.p65Warnings.ca.gov。

什么是第 65 号提案

第 65 号提案适用于在加利福尼亚州经营的任何公司、在加利福尼亚州销售产品或制造可能在加利福尼亚州出售或进入该州的产品。它规定加利福尼亚州州长需保持并公布一份已知会导致癌症、出生缺陷和/或其他生殖伤害的化学品名单。该名单每年更新一次包括在许多日常用品中发现的数百种化学品。第 65 号提案旨在告知公众这些化学品的危险。

第 65 号提案并未禁止出售含有此类化学品的产品而是要求在任何产品、产品包装或产品附带的文件上添加警告。此外第 65 号提案警告并不意味着产品违反任何产品安全标准或要求。事实上加利福尼亚州政府已经澄清“第 65 号提案警告与产品‘安全’或‘不安全’的监管决定并不相同”。其中许多化学品已经在日常产品中使用了多年尚无有文件记载的危害。如欲了解更多信息请访问 <https://oag.ca.gov/prop65/faqs-view-all>。

第 65 号提案警告意味着公司会面临两种情况 1 已经评估了风险并得出结论认为其已超过“无重大风险水平”；或 2 已经根据其存在所列化学品的理解提供了警告并没有尝试对暴露风险进行评估。

此项法律是否适用于任何地方

第 65 号提案警告仅在加利福尼亚州法律下是必须的。这些警告遍及加州的各种环境——包括但不限于餐馆、杂货店、酒店、学校和医院以及各种各样的产品。此外一些网上和邮购零售商也在他们的网站或商品目录中提供第 65 号提案警告。

加利福尼亚州的警告与联邦政府的限制相比如何

第 65 号提案标准通常比联邦和国际标准更为严格。有各种各样的物质需要在比联邦行动限制更低的水平上提供第 65 号提案警告。例如铅需要提供警告的第 65 号提案标准是每天 0.5 毫克这远低于铅的联邦和国际标准。

为什么并非所有类似产品都携带这样的警告

- 在加利福尼亚州出售的产品需要携带第 65 号提案标签而在其他地方出售的类似产品则不需要。
- 如果某公司涉及第 65 号提案诉讼在达成和解后其产品需要使用第 65 号提案警告但制作类似产品的其他公司则可能没有此要求。
- 第 65 号提案的执行不是一致的。
- 许多公司可能选择不提供警告因为他们认为根据第 65 号提案他们不需要这么做产品没有警告并不意味着其不包含类似水平的所列化学品。

为什么 Toro 要包含此警告

Toro 选择为消费者提供尽可能多的信息以便他们对要购买和使用的产品做出明智的决定。Toro 在某些情况下根据其存在一种还是多种所列化学品的了解来提供警告而不评估暴露风险水平因为并非所有列出的化学品都提供了暴露极限要求。虽然 Toro 产品的暴露风险可能微乎其微或者是属于“无重大风险”范围的下限但出于多方面的谨慎考虑 Toro 还是选择了提供第 65 号提案警告。此外如果 Toro 不提供这些警告则可能受到加利福尼亚州及寻求强制实施第 65 号提案的私人当事方提起诉讼并且可能遭受严重的处罚。



电池有限保修

Toro 担保可充电锂离子电池型号 04232无材质和工艺缺陷享受五年或 1,925kWh以先到者为准 使用保修。一段时间过后电池消耗会降低每次完全充电可用的能量容量 (Wh)。能耗因操作特点、附件、草坪、地形、调节和温度的不同而有所差异。

保修计划包括两种水平的保修范围

保修范围——第 1 阶段 全面保修适用于自产品购买发票日期起的前两年730 天或电池输出功率 820kWh以先到者为准 。如果保修故障发生在第一阶段Toro 将使用新电池或修复的电池免费更换故障电池。这包括诊断、人工、零件和运输。更换电池保留原始电池保修的剩余部分。

保修范围——第 2-7 阶段 在剩余的 3 年或 1925kWh以先到者为准将适用一种按比例计算的“仅限部分”保修服务。此范围不包括诊断、人工和运输。保修范围是根据下表的使用天数和 kWh以更大者为准则来确定正确的阶段。如果保修故障出现在第 2-7 阶段则按比例保修使用新电池客户仅支付电池能量已消耗部分更换故障电池。客户出资购买的新更换电池享受全面的第 1 阶段保修范围。新电池需要登记。

阶段选择示例

1. 电池在 1400 天和 1150kWh 出现故障。使用天数 = 第 5 阶段因为 1400 天小于 1460 天。kWh = 第 3 阶段因为 1150kWh 小于 1200kWh。选择第 5 阶段因为 5 大于 3以更大者为准。
2. 电池在 900 天和 1300kWh 出现故障。使用天数 = 第 2 阶段因为 900 天小于 910 天。kWh = 第 4 阶段因为 1300kWh 小于 1390kWh。选择第 4 阶段因为 4 大于 2以更大者为准。

您的 Toro 经销商可确定电池的零售成本此成本包括当前电池成本、运费、税款、关税和手续费。

阶段	年份	天数	总消耗 kWh	客户支付零售价的 %
1	≤2	0-730	0-820	全面保修
2	≤2.5	731-910	821-1010	16%
3	≤3	911-1095	1011-1200	28%
4	≤3.5	1096-1275	1201-1390	36%
5	≤4	1276-1460	1391-1570	44%
6	≤4.5	1461-1645	1571-1750	60%
7	≤5	1656-1825	1751-1925	68%



Toro 一般商用产品保修

2 年有限保修

保修条款和涵盖产品

根据 The Toro Company 及其关联企业 Toro Warranty Company 之间的协议两家公司共同担保您所购买的 Toro 商用产品以下简称“产品”无材质或工艺缺陷享受为期两年或500个运转小时*以先到者为准的保修。本质保修条款适用于除通风装置此类产品另订立质保条款之外的所有产品。在保修条款适用的情况下我们将免费为您修理产品包括问题诊断、人工、零部件和运输。本保修条款自产品交付予最初零售购买人之日起开始生效。

* 产品配有小时表。

获得保修服务的指南

当您认为出现保修问题时您应尽快通知向您出售该产品的商用产品经销商或授权商用产品代理商。如果您需要获得帮助查找一位商用产品经销商或授权商用产品代理商或您对您的保修权利或责任有任何问题请与我们联系

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

952-888-8801 或 800-952-2740

电子邮件 commercial.warranty@toro.com

所有者责任

作为产品的所有者您有责任执行《操作员手册》中规定的保养和调整作业。未能执行规定的保养和调整作业可能导致拒绝您提出的保修要求。

保修条款不涵盖的事项和情况

保修期内产生的产品损坏或故障并不都是材质或工艺的问题。本保修条款不包括下列情况

- 由于使用了非 Toro 生产的替换零件或安装和使用了非 Toro 生产的附件或改装的非 Toro 品牌的附件和产品而导致的产品失效。这些物品由其生产商另外提供保修。
- 由于未能执行建议的保养和/或调整而导致的产品失效。未能按照《操作员手册》中列出的保养建议对您的 Toro 产品提供适当保养可能导致您的保修要求被拒绝。
- 由于错误、疏忽或不当使用产品而导致的产品失效。
- 使用中消耗的零件本身存在缺陷的情形除外。产品正常使用过程中消耗或磨损的零件包括但不限于制动器衬垫和衬片、离合器衬片、片刀、软管卷、滚筒和轴承密封的或可润滑的、底刀、火花塞、脚轮和轴承、轮胎、滤清器、皮带以及某些打药车零件例如隔膜、喷嘴和单向阀等。
- 由于外部影响导致的失效。被认为是外部影响的情况包括但不限于天气、存放方式、污染物、使用未经批准的燃料、冷却液、润滑剂、添加剂、肥料、水或化学品等。
- 使用不符合相关行业标准的燃料例如汽油、柴油或生物柴油而导致的故障或性能问题。

美国或加拿大以外的其他国家/地区

购买了从美国或加拿大出口的 Toro 产品的消费者需联系您本地的 Toro 经销商代理商获取您所在国家、省或州的产品担保政策。如果出于任何原因您对您的经销商所提供的服务不满意或难以获得产品担保信息请联系 Toro 产品进口商。

- 正常的噪音、振动、损耗和老化。
- 正常的“损耗”包括但不限于由于磨损或摩擦导致的座椅损坏、喷漆表面的磨损、标贴或窗户的划伤等。

零件

需要保养并预期更换的零件最长保修期为该零件的预期更换时间。按此保修条款更换的零件其保修期与原产品的保修期相同且替换下来的零件所有权归 Toro 所有。Toro 将最终决定对现有零件或组件是进行修理还是更换。Toro 可能使用重新修理的零件用于保修期的修理作业。

深循环锂离子电池保修

深循环和锂离子电池在其使用寿命期内提供的总千瓦时数有特定限额。操作、充电和保养技巧能够延长或缩短总体电池使用寿命。本产品中的电池属消耗品两次充电间的有效作业时间将逐渐减少直至电池完全损耗。正常消耗导致电池损耗而需要更换是产品所有者的责任。产品保修期内需对电池进行更换的费用由产品所有者负担。注意仅限锂离子电池基于使用时间和使用的千瓦时锂离子电池上的零件仅在第3年至第5年期间享受按比例计算的保修服务。参阅《操作员手册》了解更多信息。

产品所有者承担产品保养的费用

发动机调校、润滑、清洁和抛光、滤清器的更换、冷却液以及完成推荐的保养作业这些都是 Toro 产品需要的日常维护费用由产品所有者承担。

一般条款

依照本保修书选择 Toro 授权经销商或代理商修理您的产品是您获得保修的唯一途径。

The Toro Company 或 Toro Warranty Company 均不对此保修条款下与使用 Toro 产品有关的间接、附带或结果性损害承担责任包括此保修条款下因功能故障或未完成修理而无法使用产品的合理期间内提供替代设备或服务所需的任何成本或费用。除下方所述的尾气排放装置保修外再无其他明示担保。所有隐含的适销性和适用性方面的保证仅在本明示性保修书规定的期限内有效。

一些州不允许排除附带或结果性损害的责任也不允许限定隐含担保的有限期间因此上述排除和限定可能不适用于您。本保修条款赋予您特定的法律权利您也可拥有其他权利视乎各州的规定而有不同。

关于发动机保修的说明

有关您的产品的排放控制系统可能包括在另外的保修条款中以满足美国环境保护署 EPA 和/或加利福尼亚大气资源局 CARB 的要求。上文中列明的小时限额不适用于排放控制系统保修。请参考随产品提供的或发动机制造商文档中的发动机排放控制担保声明以了解详情。