

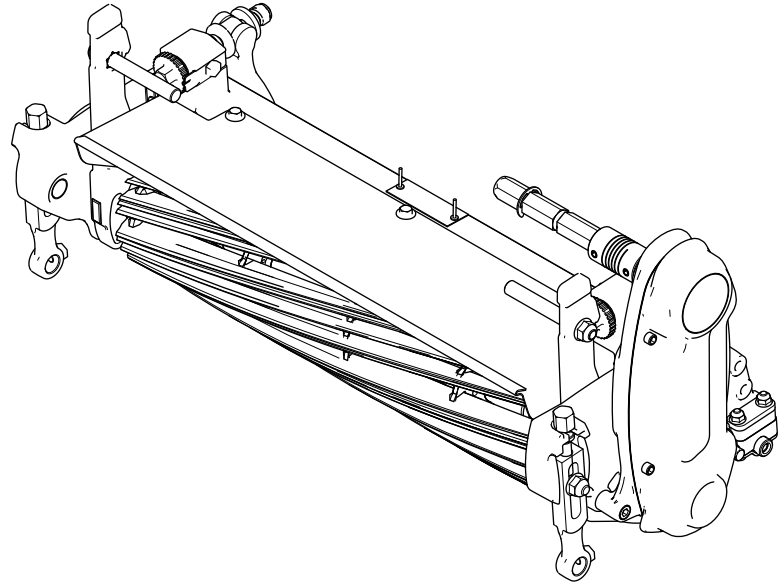


Count on it.

Kullanıcı Kılavuzu

18 inç ve 21 inç, 11 Bıçaklı ve 14 Bıçaklı EdgeSeries Kesim Ünitesi Greensmaster® Flex™ veya eFlex™ 1018 veya 1021 Çekiş Ünitesi

Model Numarası 04853—Seri Numarası 40000000 ve Üstü
Model Numarası 04854—Seri Numarası 40000000 ve Üstü
Model Numarası 04863—Seri Numarası 40000000 ve Üstü
Model Numarası 04864—Seri Numarası 40000000 ve Üstü



Bu ürün, ilgili tüm Avrupa direktiflerine uygundur. Detaylar için lütfen bu yayının arkasındaki Uygunluk Beyanı belgesine bakın.

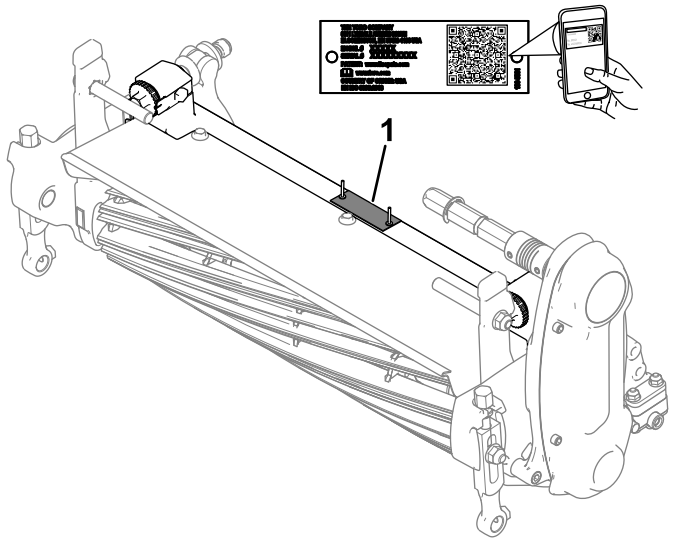
Giriş

Bu kesim ünitesi, golf sahalarındaki green ve küçük fairway'lerdeki çimleri kesmek için tasarlanmıştır. Bu ürünün kullanım amacı dışındaki amaçlar için kullanılması, siz ve çevrenizdeki kişiler için tehlikeli sonuçlar doğurabilir.

Ürününüzü nasıl düzgün şekilde çalıştırıp koruyacağınızı ve yaralanmaları ve ürüne hasar gelmesini nasıl önleyebileceğinizi öğrenmek için bu bilgileri dikkatlice okuyun. Ürünü düzgün ve güvenli bir şekilde çalıştırmak sizin sorumluluğunuzdur.

Ürün emniyeti ve kullanımıyla ilgili eğitim materyalleri ile aksesuar bilgilerine erişmek, bayi bulmak veya ürününüzü kaydettirmek için www.Toro.com adresine gidin.

Servis, orijinal Toro parçaları veya ilave bilgilere ihtiyaç duyduğunuzda, bir Yetkili Servis Satıcısı veya Toro Müşteri Hizmetleriyle irtibata geçin ve ürününüzün model ve seri numaralarını hazır bulundurun. **Şekil 1** ürünün model ve seri numaralarının yerini tanımlar. Numaraları ilgili yere yazın.



Şekil 1

g308510

1. Model ve seri numaralarının yeri

Model Numarası _____
Seri Numarası _____

Bu kılavuz potansiyel tehlikeleri tanımlar ve (**Şekil 2**) güvenlik uyarısı sembolüyle tanımlanan güvenlik mesajları içerir. Bu mesajlar tavsiye edilen önlemlere uymamanız halinde ciddi yaralanma veya ölüme sonuçlanabilecek bir tehlike hakkında uyarı verir.



Şekil 2

Güvenlik uyarısı sembolü

g000502

Bu kılavuzda bilgileri vurgulamak için 2 kelime kullanılır. **Önemli** kelimesi özel mekanik bilgilere dikkat çekerken, **Not** kelimesi ise özel dikkat gerektiren genel bilgileri vurgular.

İçindekiler

Güvenlik	3
Genel Güvenlik	3
Kesim Ünitesi Emniyeti	3
Bıçak Güvenliği	3
Güvenlik ve Talimat Etiketi	3
Kurulum	5
1 Silindirin Takılması	5
2 Kesim Ünitesinin Çekiş Ünitesine Takılması	5
3 Kesim Ünitesinin Ayarlanması	5
Ürüne genel bakış	6
Özellikler	6
Ek Parçalar/Aksesuarlar	6
Çalıştırma	6
Bakım	7
Kesim Ünitesine Erişilmesi	7
Silindir Tahrik Mili Gres Noktasının Kontrol Edilmesi	7
Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması	8
Kesim Ünitesinin Çim Koşullarına Göre Ayarlanması	9
Kesim Yüksekliği Ayarının Yapılması	10
Kırpma Oranının Ayarlanması	12
Kesme Çubuğunun Ayarlanması	13
Alt Bıçak Yatağının Bakımı	13
Alt Bıçağa Bakım Uygulanması	14
Kesim Ünitesine Ters Bileyleme Yapılması	16

Güvenlik

Bu makine EN ISO 5395 ve ANSI B71.4-2017'ye uygun şekilde tasarlanmıştır.

Genel Güvenlik

Bu ürün, elleri ve ayakları koparabilir. Ciddi bedensel yaralanmaları önlemek için daima tüm güvenlik talimatlarına uyun.

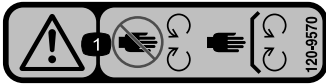
- Makineyi çalıştırmadan önce bu *Kullanma Kılavuzunu* iyice okuyup anlayın.
- Makineyi çalıştırırken dikkatinizi tam olarak bu işe verin. Dikkatinizi dağıtacak aktivitelerden kaçının, aksi halde yaralanma veya hasar riski söz konusu olabilir.
- Ellerinizi veya ayaklarınızı, makinenin hareketli bileşenlerinin yakınına koymayın.
- Tüm koruyucular ve diğer güvenlik tertibatları mevcut ve düzgün şekilde işler durumda olmadıkça makineyi çalıştırmayın.
- Boşaltma açıklıklarından uzak durun.
- Çevredeki kişilerin ve çocukların çalışma alanına girmelerine izin vermeyin. Çocukların makineyi çalıştırmasına asla izin vermeyin.
- Operatör konumundan ayrılmadan önce şunları yapın:
 - Makineyi düz bir zemine park edin.
 - Kesim ünitesini (ünitelerini) indirin.
 - Tahrik sistemlerini devre dışı bırakın.
 - Park frenini etkinleştirin (varsa).
 - Motoru kapatın ve anahtarı çıkarın.
 - Tüm hareketin durmasını bekleyin.

Bu makinenin uygunsuz bir şekilde kullanılması veya uygun bakım işlemlerinin yapılmaması yaralanmaya

Güvenlik ve Talimat Etiketi



Güvenlik etiketleri ve talimatlar operatör tarafından kolayca görülebilir ve potansiyel tehlike içeren alanların yakınında bulunur. Hasarlı veya eksik etiketleri değiştirin.



120-9570

decal120-9570

1. Uyarı—hareketli parçalardan uzak durun; tüm koruyucu ve kalkanları yerinde tutun.

yol açabilir. Yaralanma olasılığını azaltmak için bu güvenlik talimatlarına uyun ve Dikkat, Uyarı veya Tehlike (kişisel güvenlik talimatı) anlamına gelen emniyet uyarısı simgesine▲ her zaman dikkat edin. Talimatlara uyulmaması bedensel yaralanmalara veya ölüme yol açabilir.

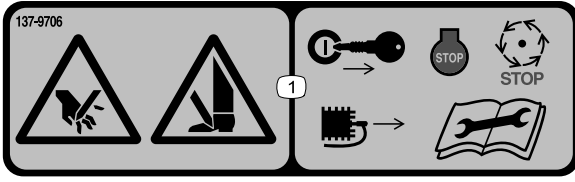
Kesim Ünitesi Emniyeti

- Kesim ünitesi, yalnızca bir çekiş ünitesine monte edilince komple bir makinedir. Makinenin emniyetli kullanımı hakkında tüm talimatlar için, çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzunu* dikkatle okuyun.
- Bir nesneye çarptıktan sonra veya makinede anormal bir titreşim olursa, parçaları incelemeyen önce makinenin motorunu durdurun, anahtarı (varsa) çıkarın ve tüm hareketli parçaların durmasını bekleyin. Çalışmaya devam etmeden önce gerekli tüm onarımları yapın.
- Tüm parçaları sorunsuz çalışır ve tüm donanımları sıkılmış durumda tutun. Aşınmış veya hasar görmüş etiketleri yenileriyle değiştirin.
- Yalnızca Toro tarafından onaylanmış aksesuarları, eklentileri ve yedek parçaları kullanın.

Bıçak Güvenliği

Aşınmış veya hasar görmüş bir bıçak kırılabilir, fırlayan bıçak parçaları size veya çevredekilere isabet edebilir ve ağır yaralanma veya ölüme yol açabilir.

- Bıçağı aşınma veya hasara karşı düzenli olarak kontrol edin.
- Bıçakları kontrol ederken dikkatli olun. Bıçaklara bakım yaparken bıçakları sarın veya eldiven giyin ve dikkatli olun. Bıçakları sadece yenileriyle değiştirin ya da bileyin, asla düzleştirmeyin veya kaynak uygulamayın.
- Çok bıçaklı makinelerde, dönmekte olan 1 bıçak diğer bıçakların da dönmesine yol açabileceğinden dikkatli olun.



137-9706

decal137-9706

1. El veya ayakların kesilmesi tehlikesi: Bakım yapmadan önce, motoru kapatın, anahtarı çıkarın veya buji bağlantısını ayırın, tüm hareketli parçaların durmasını bekleyin ve *Kullanma Kılavuzunu* okuyun.
-

Kurulum

1

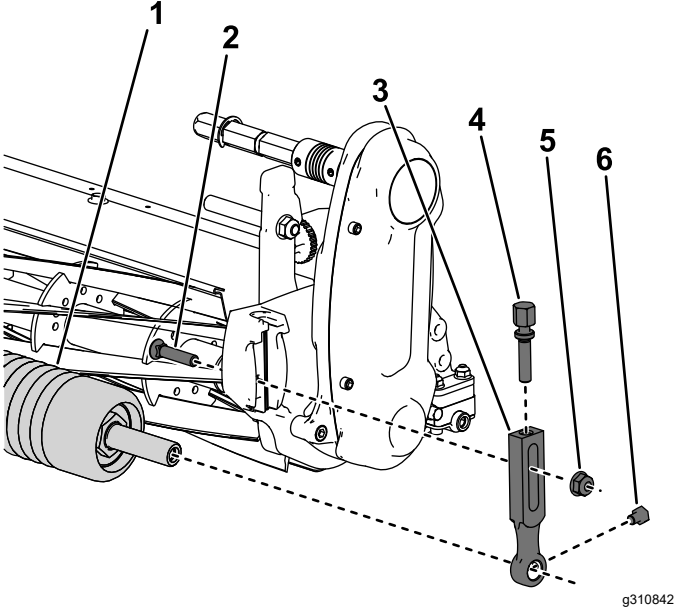
Silindirin Takılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Kesim ünitesi, ön silindir olmadan sevk edilir. Yetkili Toro bayinizden bir silindir satın alın ve şu şekilde kesim ünitesine takın:

1. Bıçak civatayı, rondelayı ve kesim yüksekliği kollarından birini kesim ünitesi yan plakasına sabitleyen flanşlı somunu sökün ([Şekil 3](#)).



Şekil 3

g310842

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Silindir | 4. Ayar vidası |
| 2. Bıçak civata | 5. Flanşlı somun |
| 3. Kesim yüksekliği kolu | 6. Silindir montaj vidası |

2. Kesim yüksekliği kollarındaki silindir montaj vidalarını gevşetin.
3. Silindir milini, kesim ünitesinin karşı tarafındaki kesim yüksekliği kolunun içine kaydırın.
4. Kesim yüksekliği kolunu, silindir milinin üzerine kaydırın.
5. Kesim yüksekliği kolu ve sabitleme elemanları yerinden çıkarılmış olarak, silindiri kesim ünitesine gevşek bir şekilde sabitleyin.
6. Silindiri, kesim yüksekliği kollarının arasında ortalayın.

7. Silindir montaj vidalarını sıkın.
8. Dilediğiniz kesim yüksekliğini ayarlayın ve kesim yüksekliği kolu montaj sabitleme elemanlarını sıkın.

2

Kesim Ünitesinin Çekiş Ünitesine Takılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Kesim ünitesini çekiş ünitesine takın; talimatlar için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.

3

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Kesim ünitesine erişin; bkz. [Kesim Ünitesine Erişilmesi \(sayfa 7\)](#).
2. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Bileyleme, Ters Bileyleme veya Sökmeden Sonra Alt Bıçağı Ayarlama \(sayfa 8\)](#).
3. Kesim yüksekliğini ayarlayın; bkz. [Kesim Yüksekliği Ayarının Yapılması \(sayfa 10\)](#).

Ürüne genel bakış

Özellikler

Çekiş ünitesi uyumluluğu	Bu kesim üniteleri, uygun ebatta Greensmaster Flex veya eFlex 1018 ya da 1021 çekiş ünitelerine monte edilmek içindir.			
Kesim genişliği	Model No. 04853 ve 04854	Model No. 04863 ve 04864		
	46 cm	53 cm		
Kesim yüksekliği	2 dikey vida ve somunun tuttuğu ön silindiri ayarlayın.			
Kesim yüksekliği aralığı	Standart tezgah kesim yüksekliği aralığı 1,6 mm ila 12,7 mm arasındadır. Yüksek Kesim Yüksekliği Seti takılı haldeyken tezgah kesim yüksekliği 7 mm ila 25 mm arasındadır. Etkin kesim yüksekliği, çim koşullarına, alt bıçak tipine, silindirlere ve takılı ek parçalara göre değişebilir.			
Silindir yatakları	2 adet kapatılmış paslanmaz çelik derin oluklu bilyalı yatak vardır.			
Ön silindir	Ön silindirin çapı, müşterinin seçtiği konfigürasyon çeşitleriyle birlikte 6,3 cm'dir.			
Alt Bıçak	Bu makine, standart olarak EdgeMax Microcut alt bıçakla birlikte sunulur. Farklı konfigürasyonlar sunan opsiyonel alt bıçaklar da mevcuttur. Alt bıçak, makinede işlenmiş dökme demir alt bıçak çubuğuna 13 adet vidayla sabitlenir.			
Alt bıçak ayarı	Endekslenmiş her bir konum için 0,018 mm alt bıçak hareketine karşılık gelen oluklarla, iki vidalı bir silindir ayar mekanizması vardır.			
Çim koruyucu	Koruyucu, ıslak koşullarda silindirden çim boşaltılmasını geliştirir.			
Karşı ağırlık	Tahrik hattının karşısına monte edilmiş dökme demir bir ağırlık, kesim ünitesini dengeler.			
Net ağırlık	Model No. 04853	Model No. 04854	Model No. 04863	Model No. 04864
	34 kg	04854: 35 kg	35 kg	36 kg
Kırma oranı	Bkz. kesim ünitesi <i>Kullanma Kılavuzu</i> .			

Ek Parçalar/Aksesuarlar

Makine işlevlerini artırmak amacıyla makineyle birlikte kullanılabilecek çok sayıda Toro onaylı ek parça ve aksesuar vardır. Onaylanmış tüm ek parça ve aksesuarların bir listesi için Yetkili Toro Bayinize veya distribütörünüze ulaşın ya da www.Toro.com adresine gidin.

Makinenin optimum performans sergilemesi ve güvenlik sertifikasyonuna sürekli uymasını sağlamak için sadece orijinal Toro yedek parçalarını ve aksesuarlarını kullanın. Başka üreticilere ait yedek parçalar ve aksesuarlar tehlikeli olabilir ve bu tür kullanımlar ürün garantisini geçersiz kılabilir.

Çalıştırma

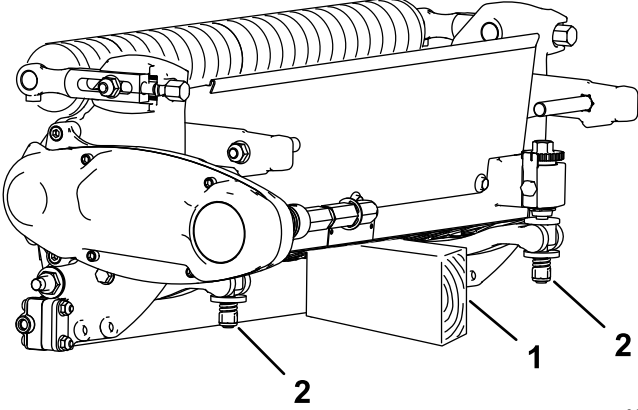
Detaylı işletim talimatları için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*. Her gün, kesim ünitesini kullanmadan önce alt bıçağı ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması \(sayfa 8\)](#). Nihai kesimin doğru olacağından emin olmak için, kesim ünitesini kullanmadan önce bir test alanı belirleyip burada kesim kalitesini test edin.

Bakım

Kesim Ünitesine Erişilmesi

Bakım için alt bıçak ve silindire şöyle erişebilirsiniz:

- Kesim ünitesi makineden sökülmüş durumdayken, kesim ünitesinin arkasını manivela ile kaldırarak, alt bıçak yatağı ayar vidalarının arka ucundaki somunların çalışma yüzeyine temas etmesini önleyin (Şekil 4).

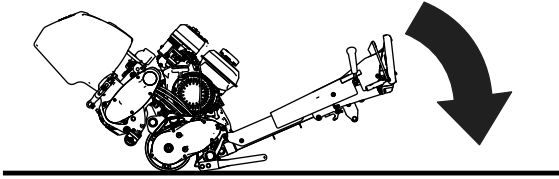


Şekil 4

g311262

1. Manivela (ürünle birlikte verilmaz)
2. Alt bıçak ayar vidası somunu (2)

- Kesim ünitesi makineye takılı durumdayken, çekiş ünitesi kolunu yere indirin (Şekil 5).



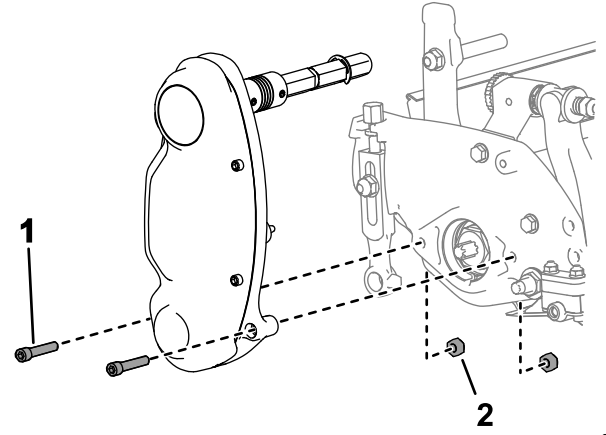
Şekil 5

g310731

Silindir Tahrik Mili Gres Noktasının Kontrol Edilmesi

Servis Aralığı: Yıllık

1. Silindir tahrik grubunu yan plakaya sabitleyen donanımı sökün (Şekil 6).



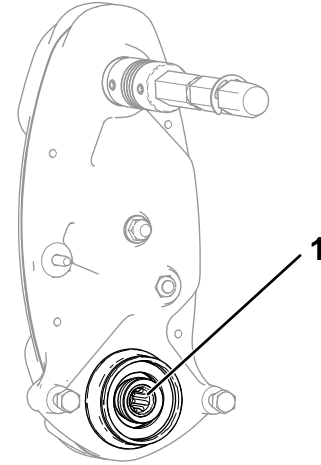
Şekil 6

g310788

1. Düz başlı vida
2. Somun

2. Yan plakanın iç kısmındaki somunları sökün (Şekil 6).
3. Silindir tahrik milinin iç kısmında kalan gres miktarını kontrol edin (Şekil 7).

Yeterli miktarda gres görmüyorsanız, erkek ve dişi kamalı mile gres ekleyin.



Şekil 7

g310809

1. Silindir tahrik mili

4. Daha önce söktüğünüz düz başlı vida ve somunları kullanarak silindir tahrik grubunu yan plakaya sabitleyin.
5. Kesim ünitesini çekiş ünitesine takın; bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.

Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması

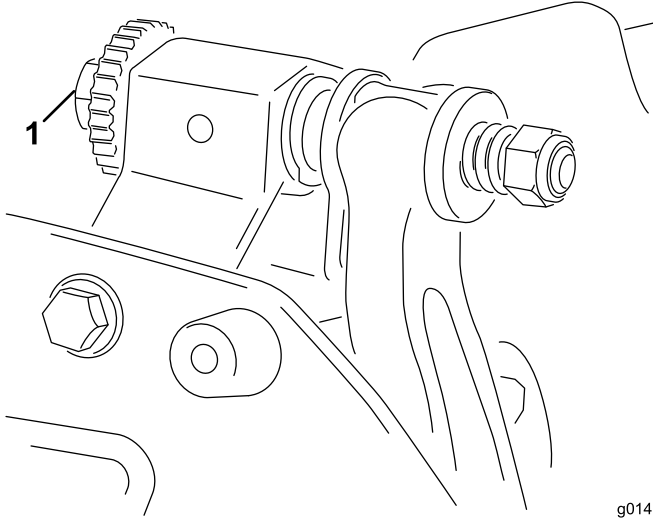
Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması

Her gün çim biçmeden önce veya gerektiğinde, alt bıçak-silindir temasının düzgün olduğunu teyit edin. **Bu işlemi, kesim kalitesi kabul edilebilir olduğunda bile yapın.**

Not: Bu işlemi, kesim ünitesi çekiş ünitesine takılı halde gerçekleştirebilirsiniz.

1. Çekiş ünitesini kapatın.
2. Kesim ünitesine erişin; bkz. [Kesim Ünitesine Erişilmesi \(sayfa 7\)](#).
3. Silindiri ters yönde yavaşça döndürerek, silindir-alt bıçak teması sesi gelip gelmediğini kontrol edin.
 - Hiçbir temas yoksa, alt bıçağı şöyle ayarlayın:
 - A. Alt bıçak yatağı ayar vidalarını ([Şekil 8](#)), her seferinde 1 tık ilerleyerek, hafif bir temas duyana ve hissedene kadar saat yönünde döndürün.

Not: Alt bıçak yatağı ayar vidalarında, endekslenen her bir konum için 0,018 mm alt bıçak hareketine karşılık gelen oyuklar vardır.



Şekil 8

g014595
g014595

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası

- B. Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin ([Şekil 9](#)) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı

kesmelidir. Kesmiyorsa, kesene kadar **A - B** arası adımları tekrarlayın.

- Aşırı temas/silindir sürüklenmesi fark ederseniz, ters bileyleme yapın veya alt bıçağın ön yüzünü bileyleyin ya da kesim ünitesini hassas bir kesim için gerekli keskin kenarlar elde edilecek biçimde zımparalayın; bkz. *Toro Silindir ve Döner Çim Biçme Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL.

Önemli: Her zaman, hafif bir temas tercih edilir. Hafif temas elde edilemezse, alt bıçak ve silindir kenarları kendi kendilerini yeterince bileylemez ve belli bir süre çalıştıktan sonra körelirler. Aşırı temas olması halinde ise, alt bıçak/silindir aşınması hızlanır, eşit olmayan aşınma meydana gelebilir ve kesim kalitesi düşebilir.

Not: eFlex kesim ünitelerinde, silindir-alt bıçak teması, enerji tüketimi üzerinde önemli bir etkiye sahiptir. Kesim performansı ve akü tüketimi açısından, çok hafif bir temas en iyisidir.

Not: Silindir bıçakları alt bıçağa karşı çalışmaya devam ettikçe, ön kesim kenarında, alt bıçağın tüm uzunluğu boyunca hafif bir çapak görünecektir. Kesimi güçlendirmek için ara sıra ön kenarı eğileyerek bu çapağı giderin.

Uzun bir süre sonra ise, alt bıçağın her iki ucunda da bir çıkıntı oluşur. Sorunsuz bir çalışma için, bu tür çapakları, alt bıçağın kesim kenarı ile aynı düzlüğe gelecek biçimde yuvarlak hale getirin veya eğileyin.

Bileyleme, Ters Bileyleme veya Sökmeden Sonra Alt Bıçağı Ayarlama

İlk kesim ünitesi ayarları sırasında ve ayrıca silindiri bileyledikten, ters bileyleme yaptıktan veya söktükten sonra bu işlemi uygulayın. Bu, günlük bir ayar **değildir**.

Not: Bu işlemi, kesim ünitesi çekiş ünitesine takılı halde gerçekleştirebilirsiniz.

Not: eFlex kesim ünitelerinde, silindir-alt bıçak teması, enerji tüketimi üzerinde önemli bir etkiye sahiptir. Kesim performansı ve akü tüketimi açısından, çok hafif bir temas en iyisidir.

1. Çekiş ünitesini kapatın.
2. Kesim ünitesine erişin; bkz. [Kesim Ünitesine Erişilmesi \(sayfa 7\)](#).
3. Silindiri, bıçaklardan biri, kesim ünitesinin sağında bulunan birinci ve ikinci alt bıçak vida

başlarının arasından alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde döndürün.

- Alt bıçak kenarına temas edip geçtiği noktada bıçağı işaretleyin.

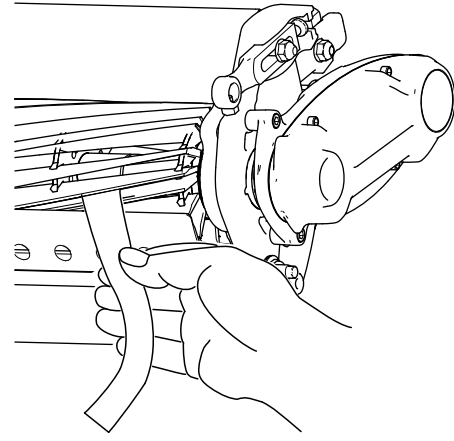
Not: Bu, sonraki ayarlama işlerini kolaylaştıracaktır.

- Bıçak ile alt bıçak kenarının arasına, 4 adımımda işaretlenen noktaya bir adet 0,05 mm ayar pulu yerleştirin.
- Sağ alt bıçak yatağı ayar vidasını (**Şekil 8**), ayar pulunu yandan yana kaydırırken üzerinde hafif bir basınç hissedene kadar döndürün. Ayar pulunu çıkarın.
- Kesim ünitesinin sol tarafında, silindiri, en yakın bıçak birinci ve ikinci vida başlarının arasında alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde yavaşça döndürün.
- Kesim ünitesinin sol tarafı ile sol alt bıçak yatağı için de 4 - 6 arası adımları tekrarlayın.
- Kesim ünitesinin sağ ve sol taraflarındaki temas noktalarında hafif bir basınç hissedene kadar 5 ila 6 arası adımları tekrarlayın.
- Silindir ile alt bıçak arasında hafif bir temas elde etmek için, her bir alt bıçak yatağı ayar vidasını saat yönünde 3 tık döndürün.

Not: Alt bıçak yatağı ayar vidasındaki her tık, alt bıçağı 0,018 mm hareket ettirir. **Ayar vidalarını aşırı sıkmayın.**

Ayar vidası saat yönünde döndürülünce, alt bıçak kenarı silindire yaklaşır. Ayar vidası saatin aksi yönünde döndürülünce, alt bıçak kenarı silindirden uzaklaşır.

- Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin (**Şekil 9**) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, alt bıçak yatağı ayar vidasını saat yönünde 1 tık döndürün ve kağıdı kesene kadar bu adımı tekrarlayın.



Şekil 9

g310820

Not: Aşırı temas/silindir sürüklenmesi fark ederseniz, ters bileyleme yapın veya alt bıçağın ön yüzünü bileyleyin ya da kesim ünitesini hassas bir kesim için gerekli keskin kenarlar elde edilecek biçimde zımparalayın (bkz. *Toro Silindir ve Döner Çim Bıçme Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL).

Kesim Ünitesinin Çim Koşullarına Göre Ayarlanması

Çim koşullarınıza uygun alt bıçağı belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın. Ek alt bıçaklar ve silindirler satın almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

Çim koşullarınıza uygun bir kırpma oranı ayarlamak için bkz. [Kırpma Oranının Ayarlanması \(sayfa 12\)](#).

Tavsiye Edilen Alt Bıçak/Kesim Yüksekliği Tablosu	
Alt Bıçak	Kesim Yüksekliği
Edgemax Micro-cut (Standart)	1,5 ila 4,7 mm
Edgemax Tournament (Opsiyonel)	3,1 ila 12,7 mm
Micro-cut (Opsiyonel)	1,5 ila 4,7 mm
Tournament (Opsiyonel)	3,1 ila 12,7 mm
Extended Micro-cut (Opsiyonel)	1,5 ila 4,7 mm
Extended Tournament (Opsiyonel)	3,1 ila 12,7 mm
Low-cut (Opsiyonel)	4,7 ila 25,4 mm

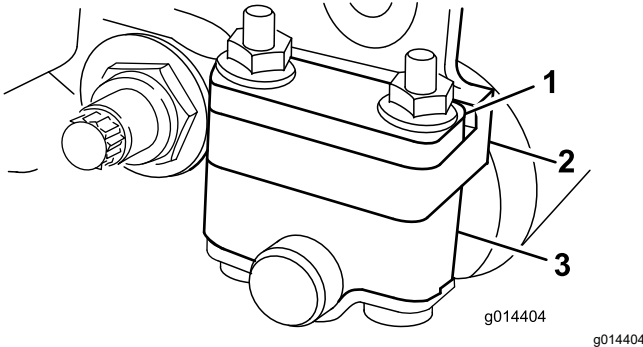
Kesim Yüksekliği Ayarının Yapılması

Kesim yüksekliği göstergesini kullanarak kesim yüksekliğini dilediğiniz yüksekliğe ayarlayın ve kesim ünitenizin istediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçakla donatıldığından emin olun; bkz. [Kesim Ünitesinin Çim Koşullarına Göre Ayarlanması \(sayfa 9\)](#).

Arka Silindir Yüksekliğinin Ayarlanması

İsteddiğiniz kesim yüksekliği aralığına bağlı olarak, arka silindir braketlerini ([Şekil 10](#) veya [Şekil 11](#)) düşük veya yüksek konuma ayarlayın:

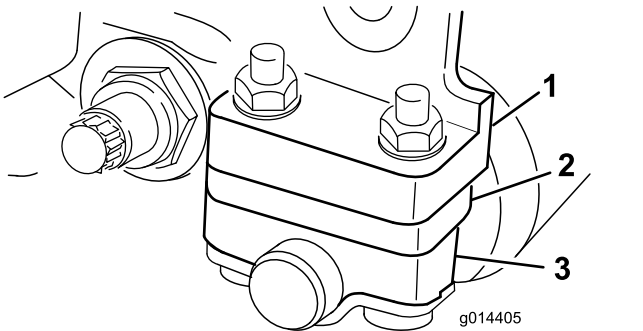
- Kesim yüksekliği ayarları 1,5 mm ila 6 mm arasında olunca, [Şekil 10](#)'da gösterildiği gibi ara parçayı yan plaka montaj flanşının üzerine (fabrika ayarı) yerleştirin.



Şekil 10

1. Ara parça
2. Yan plaka montaj flanşı
3. Silindir braketleri

- Kesim yüksekliği ayarları 3 mm ila 25 mm arasında olunca, [Şekil 11](#)'de gösterildiği gibi ara parçayı yan plaka montaj flanşının altına yerleştirin.

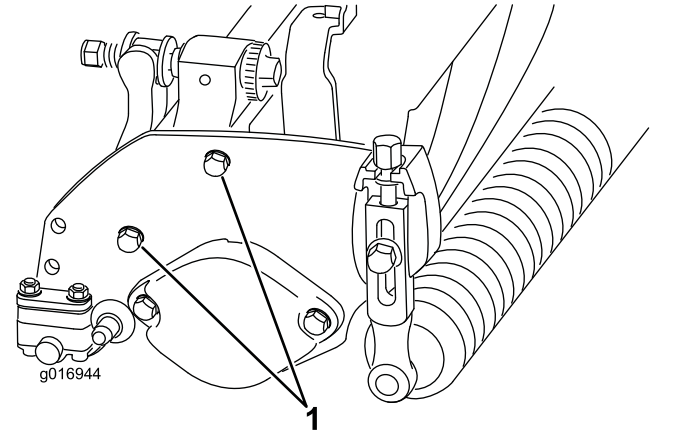


Şekil 11

1. Yan plaka montaj flanşı
2. Ara parça
3. Silindir braketleri

1. Kesim ünitesinin arkasını yükseltin ve alt bıçağın altına bir takoz yerleştirin.
2. Her bir silindir braketini ve ara parçayı her bir yan plaka montaj flanşına sabitleyen 2 somunu sökün.
3. Silindiri ve vidaları, yan plaka montaj flanşlarından ve ara parçalardan indirin.
4. Ara parçaları, ihtiyaca bağlı olarak silindir braketlerinin altındaki veya üstündeki vidaların üzerine yerleştirin ([Şekil 10](#) veya [Şekil 11](#)).
5. Silindir braketini ve ara parçaları, daha önce söktüğünüz somunları kullanarak montaj flanşlarının alt kısmına sabitleyin.
6. Alt bıçak-silindir temasının doğru olduğunu teyit edin. Çim biçme makinesini yan yatırarak, ön ve arka silindirler ile alt bıçağı ortaya çıkarın.

Not: Arka silindirin ana silindire göre konumu, monte edilen parçaların makinede işleme toleranslarına göre kontrol edilir, bu nedenle de paralel hale getirmek getirmez. Kesim ünitesi bir yüzey plakasına yerleştirilip yan plaka montaj civataları gevşetilerek sınırlı bir ayar yapılabilir ([Şekil 12](#)). Bitince, civataları ayarlayıp sıkın.



Şekil 12

1. Yan plaka montaj civataları

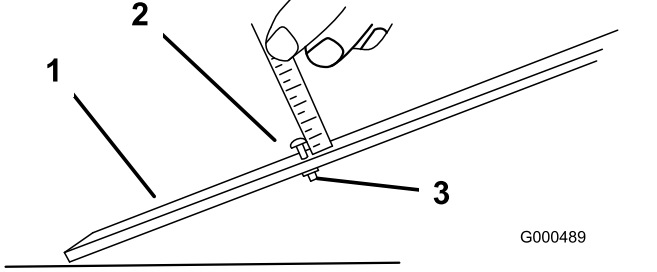
Önemli: Alt bıçak/silindir grubunu ortaya çıkarmak için kesim ünitesini yana yatırmanız gereken durumlarda, kesim ünitesinin arkasını manivelayla kaldırarak, alt bıçak yatağı ayar vidalarının arka ucundaki somunların çalışma yüzeyine temas etmesini önleyin ([Şekil 4](#)).

Kesim Yüksekliği Göstergesinin Ayarlanması

Kesim yüksekliğini ayarlamadan önce, kesim yüksekliği göstergesini şu şekilde ayarlayın:

1. Gösterge çubuğundaki somunu gevşetin ve ayar vidasını istediğiniz kesim yüksekliğine ayarlayın (Şekil 13).

Not: Vida başının dibi ile çubuğun yüzeyi arasındaki mesafe, kesim yüksekliğidir.



Şekil 13

1. Gösterge çubuğu
2. Yükseklik ayarlama vidası
3. Somun

2. Somunu sıkın.

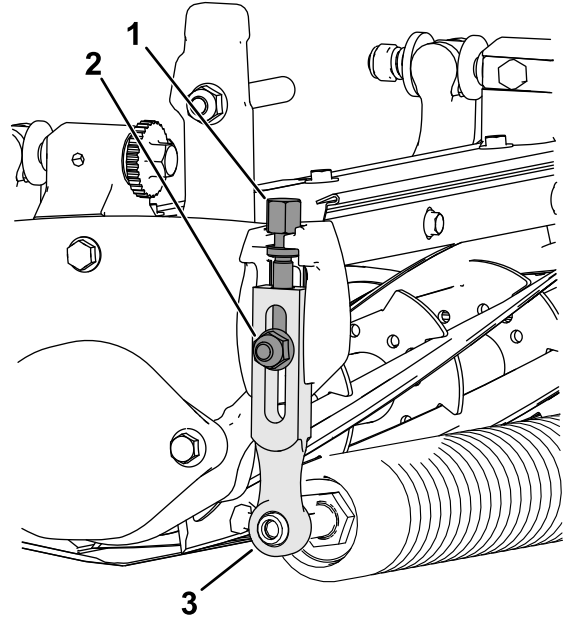
Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

Bu kesim ünitesi, standart olarak Edgemax Micro-cut alt bıçak ve standart alt bıçak yatağıyla birlikte sunulur. Etkin kesim yüksekliği, önceki çim biçme makinesi konfigürasyonlarına ve çim koşullarına bağlı olarak değişir (örn. silindir tipi, alt bıçağın orta mesafenin arkasında olması, yumuşak veya sert green'ler, mevsimsel koşullar vs.). Başlangıçtaki kesim yüksekliğini önceki ayardan 0,25 mm ila 0,38 mm daha yükseğe getirin ve mevcut koşullara göre ayarlayın.

Not: 13 mm'den yüksek kesim yükseklikleri için, yüksek kesim yüksekliği setini takın.

İstediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçağı belirlemek için bkz. [Kesim Ünitesinin Çim Koşullarına Göre Ayarlanması \(sayfa 9\)](#).

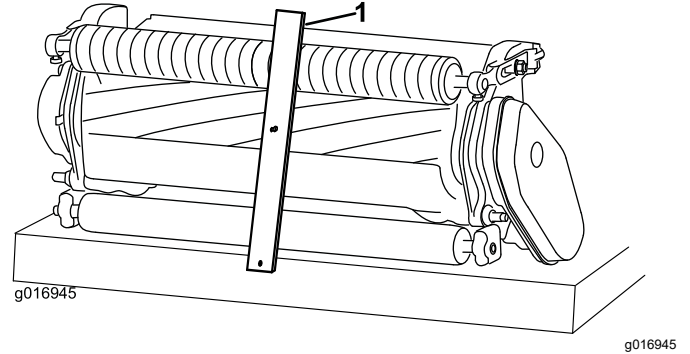
1. Kesim yüksekliği kollarını kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 14).



Şekil 14

1. Ayar vidası
2. Flanşlı kilit somunu
3. Kesim yüksekliği kolu

2. Kesim yüksekliği gösterge çubuğunun vida başını alt bıçağın kesim kenarının sağ kısmına geçirin ve çubuğun arka ucunu arka silindirin üzerine bırakın (Şekil 15).



Şekil 15

1. Gösterge çubuğu
3. Ayar vidasını, silindir ile gösterge çubuğunun ön kısmı temas edene kadar döndürün.
4. 2 - arası adımları sol taraf için de tekrarlayın.
5. Silindirin her iki ucunu da, tüm silindir alt bıçağa paralel olana kadar ayarlayın.

Önemli: Düzgün ayarlama yapılırken, ön ve arka silindirler gösterge çubuğuna temas eder ve vida alt bıçağa karşı tam oturur. Bu da, kesim yüksekliğinin, alt bıçağın her iki ucunda da aynı olmasını sağlar.

6. Kesim yüksekliği kollarındaki kilit somunlarını sıkarak ayarı rondeladaki boşluğun alınmasına yetecek kadar sabitleyin.

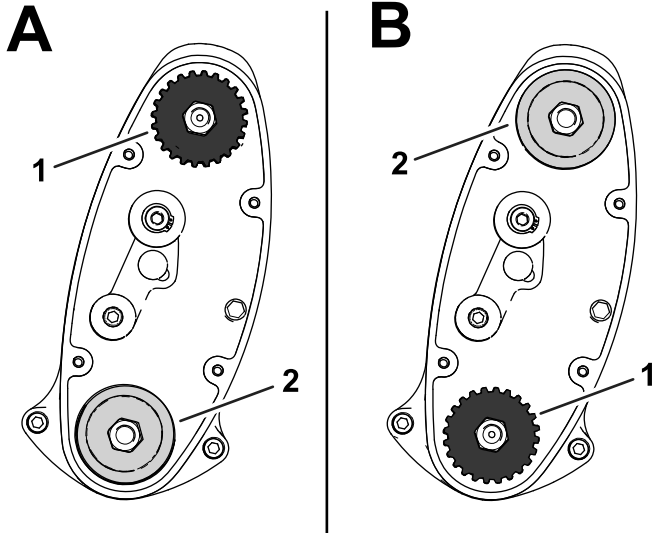
7. Kesim yüksekliğinin doğru olduğunu teyit edin, gerekiyorsa bu işlemi tekrarlayın

Kırpma Oranının Ayarlanması

Kırpma oranı şu makine ayarlarına göre belirlenir:

- **Silindir hızı:** Silindir hızı yüksek veya düşük bir değere ayarlanabilir; bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.
- **Silindir tahrik kasnağı konumu:** Silindir tahrik kasnakları (22 dişli ve 24 dişli) 2 konuma ayarlanabilir:
 - **YÜKSEK** konum: Şekil **Şekil 16**'daki "A"
 - **ALÇAK** konum: Şekil **Şekil 16**'daki "B"

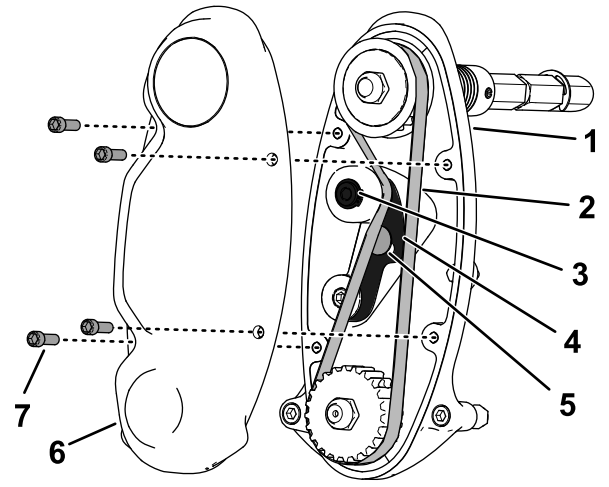
Not: Kasnak konumu fabrikada ALÇAK konum olarak ayarlanır.



Şekil 16

g310843

1. Kasnak (24 dişli) 2. Kasnak (22 dişli)



Şekil 17

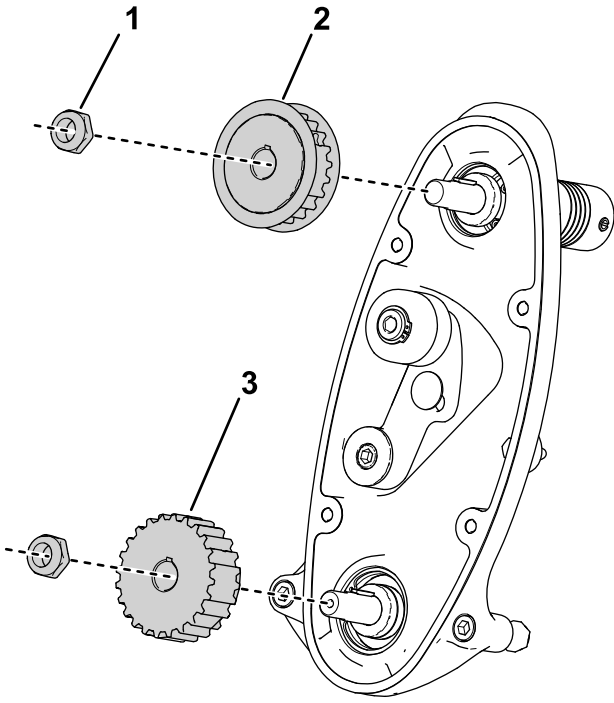
g310844

1. Silindir tahrik grubu muhafazası
2. Kayış
3. Avara kolu iç altıgen civatası
4. Avara kolu
5. Avara kolu civatası
6. Kayış kapağı
7. Düz başlı vida

2. Avara kolu civatasını gevşetin ve avara kolunu (Şekil 17) döndürerek kayışın üzerindeki gergiyi alın.
3. Kayışı yerinden çıkarın (Şekil 17).
4. Her bir kasnağın somununu gevşetin, kasnakları yerinden çıkarın ve somunları kullanarak kasnakları istediğiniz konfigürasyona takın.

Kasnakların konumunu ayarlamak için şu adımları uygulayın:

1. Kayışı ortaya çıkarmak için kayış kapağını çıkarın (Şekil 17).



Şekil 18

1. Somun
2. Kasnak (22 dişli)
3. Kasnak (24 dişli)

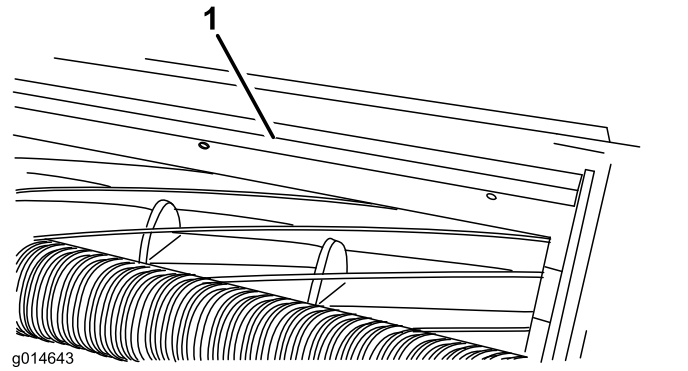
5. Kasnak somunlarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.
6. Kayışı takın ve Şekil 17 şeklinde gösterildiği gibi avara kolu iç altıgen civatasına 4 ila 5 N·m kuvvet uygulayarak kayışı gerdirin.
7. Avara kolu civatasını sıkın ve kayış kapağını takın.

Kesme Çubuğunun Ayarlanması

Kırpıntıların silindir bölgesinden temiz bir şekilde boşaltılması için kesim çubuğunu şöyle ayarlayın:

Not: Çubuk, çim koşullarındaki değişiklikleri dengeleyecek biçimde ayarlanabilir. Çim aşırı derecede kuruyorsa çubuğu silindire yakın ayarlayın. Veya, çim aşırı derecede ıslaksa çubuğu silindirden uzağa ayarlayın. Optimum performans için çubuk silindire paralel olmalıdır. Çubuğu, silindiri bir silindir zımparasında bileyledikten sonra ayarlayın.

1. Üst çubuğu (Şekil 19) kesim ünitesine sabitleyen vidaları gevşetin.



Şekil 19

1. Kesme çubuğu

2. Silindirin en üst kısmı ile çubuğun arasına 1,5 mm'lik bir kalınlık ölçer yerleştirin ve vidaları sıkın.

Önemli: Çubuğun ve silindirin, tüm silindir boyunca birbirlerine eşit uzaklıkta olduklarını kontrol edin.

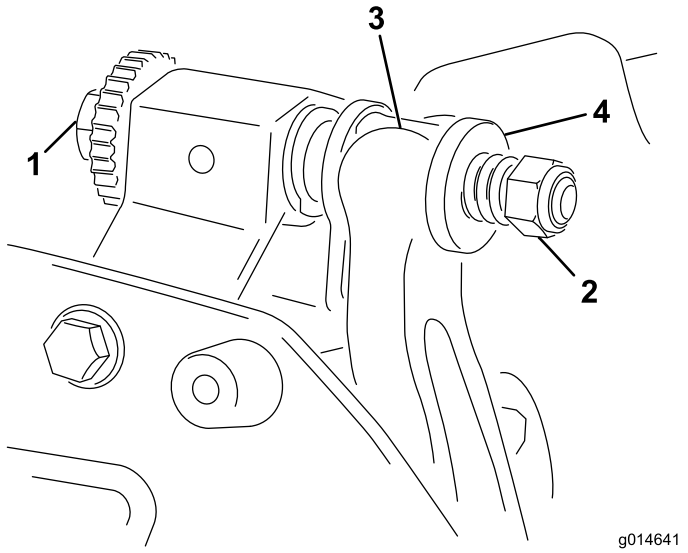
Alt Bıçak Yatağının Bakımı

Silindirin, alt bıçak yatağının veya alt bıçağın hasar görmemesi için, alt bıçağa ve alt bıçak yatağına sadece eğitimli bir teknisyen bakım yapmalıdır. Tercihen, kesim ünitenizi bakım için yetkili Toro distribütörüne götürün. Tüm talimatlar, özel aletler ve alt bıçak bakım şemaları için bkz. çekiş ünitesi *Bakım Kılavuzu*. Alt bıçak yatağını kendi başınıza sökmeniz gerekirse, alt bıçak bakım talimatlarını da içeren aşağıdaki talimatları uygulayın.

Önemli: Alt bıçağa bakım yaparken, *Bakım Kılavuzunda* detaylı olarak açıklanan alt bıçak prosedürlerini mutlaka uygulayın. Alt bıçağın doğru takılmaması ve bileylenmemesi silindire, alt bıçak yatağına veya alt bıçağa hasar verebilir.

Alt Bıçak Yatağının Yerinden Çıkarılması

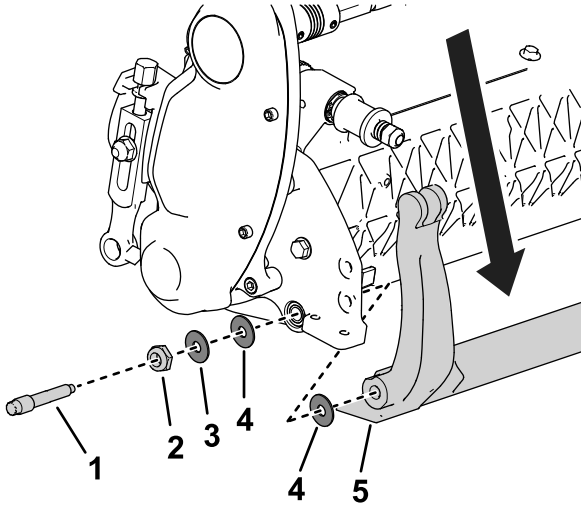
1. Alt bıçak yatağı ayar vidasını saatin aksi yönünde döndürerek alt bıçağı silindirden uzaklaştırın (Şekil 20).



Şekil 20

- | | |
|---------------------------------|---------------------|
| 1. Alt bıçak yatağı ayar vidası | 3. Alt bıçak yatağı |
| 2. Yay gergisi somunu | 4. Rondela |

2. Yay gergisi somununu, rondelanın alt çubuğa karşı gerginliği ortadan kalkana kadar geriye doğru döndürüp çıkarın (Şekil 20).
3. Makinenin her bir tarafında, kilit somununu Şekil 21 şeklinde gösterildiği gibi gevşetin.



Şekil 21

- | | |
|------------------------------|---------------------|
| 1. Alt bıçak yatağı civatası | 4. Plastik rondela |
| 2. Somun | 5. Alt bıçak yatağı |
| 3. Çelik rondela | |

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve kesim ünitesinden çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı civatasını sökün (Şekil 21).

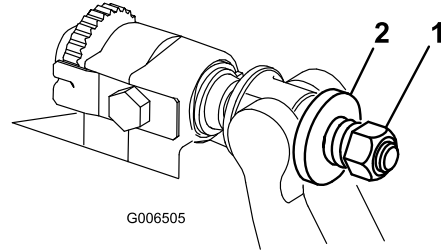
Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 plastik rondela ile 1 çelik rondelayı da hesaba katın (Şekil 21).

Alt Bıçak Yatağının Takılması

1. Montaj kulaklarını rondelalar ile alt bıçak yatağı ayar vidasının arasına yerleştirerek alt bıçak yatağını takın (Şekil 20).
2. Alt bıçak yatağı civatalarını (civatalardaki somunlarla birlikte) ve 3 rondelayı (toplam 6 adettir) kullanarak alt bıçağı yatağını her bir yan plaka sabitleyin.
3. Yan plaka çıkıntısının her bir tarafına plastik bir rondela yerleştirin. Her bir plastik rondelanın dış kısmına birer adet çelik rondela yerleştirin (Şekil 21).
4. Alt bıçak yatağı civatalarını 27 ila 36 N·m torkla sıkın.
5. Kilit somunlarını, çelik rondelaların uç boşluğunu alana fakat rondelaları elinizle döndüremeyene kadar sıkın. İç kısımdaki rondelalarda bir boşluk olabilir.

Önemli: Kilit somunlarını aşırı sıkmayın, aksi takdirde yan plakaları deforme edebilirler.

6. Yay gergisi somununu yay çökene kadar sıkın, ardından tekrar 1/2 tur gevşetin (Şekil 22).



Şekil 22

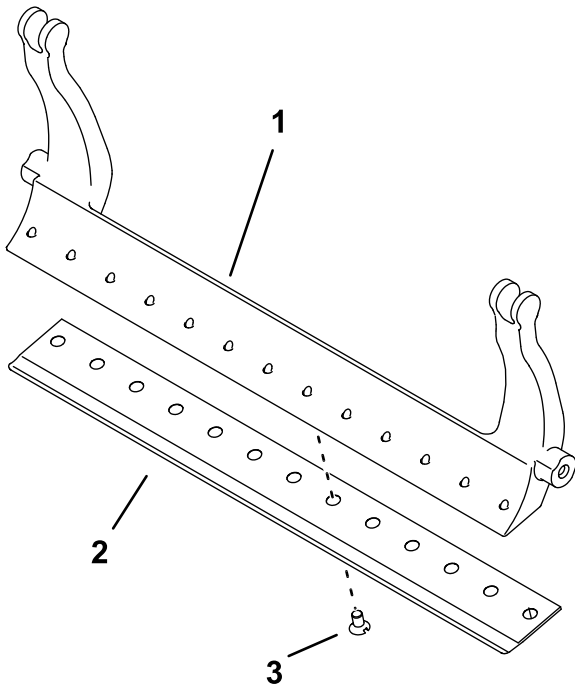
- | | |
|-----------------------|--------|
| 1. Yay gergisi somunu | 2. Yay |
|-----------------------|--------|

7. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Bileyleme, Ters Bileyleme veya Sökmeden Sonra Alt Bıçağı Ayarlama \(sayfa 8\)](#).

Alt Bıçağa Bakım Uygulanması

Alt Bıçağın Takılması

1. Alt bıçak yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.
2. Vida dişlerini temizleyin.
3. Vidalara yağlayıcı madde sürün ve alt bıçağı alt bıçak yatağına takın.

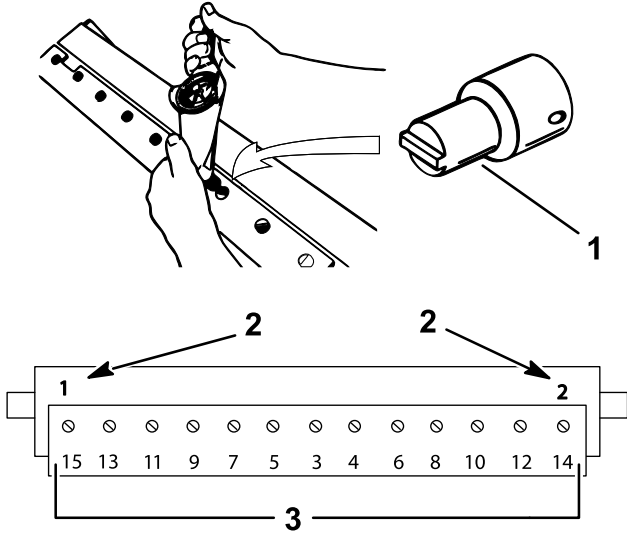


Şekil 23

g255045

1. Alt bıçak yatağı
2. Alt bıçak
3. Vida

4. 2 dış vidayı 1 N·m torkla sıkın.
5. Alt bıçağın tam ortasından çalışarak, vidaları 23 ila 28 N·m torkla sıkın.



Şekil 24

g255046

1. Alt bıçak vida aleti
2. Bunları takın ve ilk olarak 1 N·m torkla sıkın.
3. 23 ila 28 N·m torkla sıkın.

6. Alt bıçağı bileyin.

Silindirin Bileme için Hazırlanması

1. Bileme işleminden önce, tüm kesim ünitesi bileşenlerinin iyi durumda olduğunu kontrol edin ve varsa sorunları giderin.
2. Kesim silindirin aşağıdaki teknik özelliklere göre bilmek için, silindir bileme makinesi üreticisinin talimatlarını uygulayın.

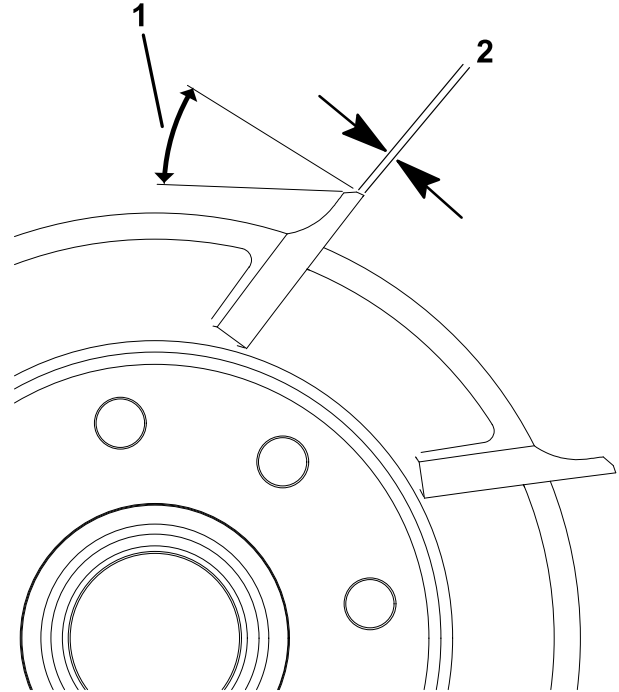
Silindir Bileme Özellikleri	
Yeni Silindir Çapı	128,5 mm
Silindir Çapı Servis Limiti	114,3 mm
Bıçak Destek Bilemesi Açısı	30° ± 5°
Bıçak Taban Genişliği	1,0 mm
Bıçak Taban Genişliği Aralığı	0,76 ila 1,27 mm
Silindir Çapı Konikliği Servis Limiti	0,25 mm

Silindire Destek Bilemesi Yapılması

Yeni silindirin taban genişliği 0,76 ila 1,27 mm, destek bilemesi açısı ise 30° derecedir.

Taban genişliği 3 mm'yi aşınca şunları yapın:

1. Taban genişliği 1,3 mm olana kadar tüm silindir bıçaklarına 30° derece destek bilemesi yapın (Şekil 25).



Şekil 25

g278332

1. 30°
2. 1,3 mm

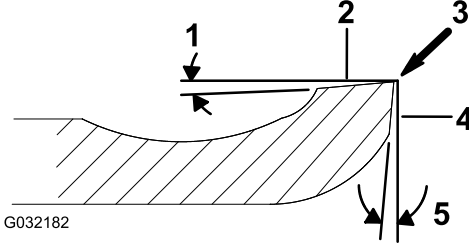
2. Silindire, <0,025 mm silindir taşması elde edilecek biçimde dairesel bileme yapın.

Not: Bu, taban genişliğinin biraz artmasına neden olacaktır.

3. Kesim ünitesini ayarlayın; bkz. kesim ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.

Not: Silindir kenarı keskinliğinin ve alt bıçağın ömrünü uzatmak için, silindiri ve/veya alt bıçağı biledikten sonra 2 green kesin ve silindir-alt bıçak temasını tekrar kontrol edin (varsa çapaklar bu şekilde giderilecektir). Çapaklar silindir ile alt bıçak arasındaki mesafeyi bozabilir, bu da aşınmayı hızlandırabilir.

Alt Bıçak Bileme Özellikleri



Şekil 26

1. Destek bilemesi açısı
2. Üst yüzey
3. Çapak giderme
4. Ön yüzey
5. Ön açı

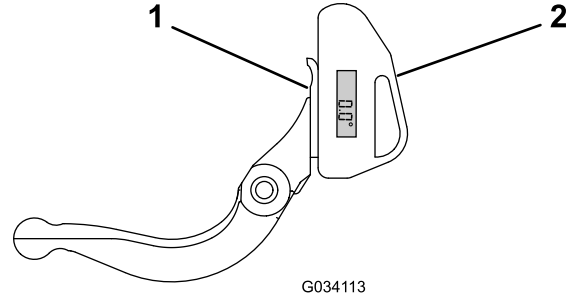
Standart alt bıçak destek bilemesi açısı	3°minimum
Genişletilmiş alt bıçak destek bilemesi açısı	7°minimum
Ön Açı Aralığı	13° ila 17°

Üst Bileme Açısının Kontrol Edilmesi

Alt bıçaklarınızı bilmek için kullandığınız açı çok önemlidir.

Bileme makinenizin ürettiği açığı kontrol etmek için açı göstergesini (Toro Parça No. 131-6828) ve açı göstergesi montaj elemanı (Toro Parça No. 131-6829) kullanın ve varsa bileme makinesi hatalarını düzeltin.

1. Açı göstergesini, [Şekil 27](#) bölümünde gösterildiği gibi alt bıçağın en alt kısmına yerleştirin.

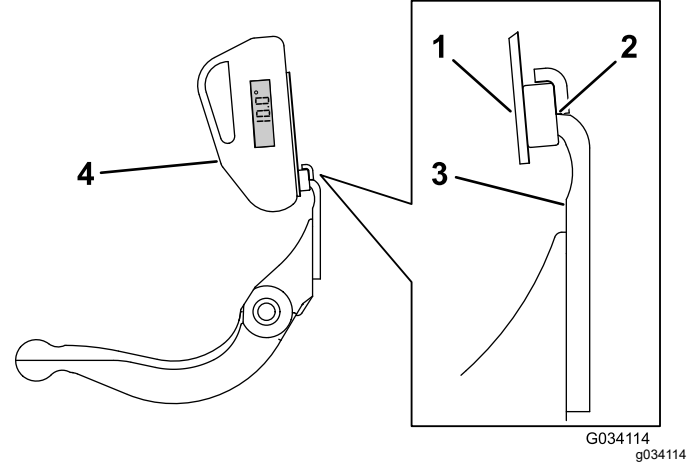


Şekil 27

1. Alt bıçak (dikey)
2. Açı göstergesi

2. Açı göstergesinde Alt Zero düğmesine basın.
3. Açı göstergesi montaj elemanını, mıknatısın kenarı alt bıçağın kenarıyla eşleşecek biçimde alt bıçağın kenarına yerleştirin ([Şekil 28](#)).

Not: Bu adımda, dijital gösterge 1 adımıdaki ile aynı taraftan görülebiliyor olmalıdır.



Şekil 28

1. Açı Göstergesi Montaj Elemanı
2. Mıknatısın kenarı, alt bıçağın kenarıyla eşleşmiş
3. Alt bıçak
4. Açı göstergesi

4. Açı göstergesini, [Şekil 28](#) şeklinde gösterildiği gibi montaj elemanına yerleştirin.

Not: Bu, bileme makinenizin ürettiği açıdır ve tavsiye edilen üst bileme açısının 2 derece içinde olmalıdır.

Kesim Ünitesine Ters Bileleme Yapılması

Kesim ünitesine ters bileleme yapmak için Access Ters Bileleme Setini (Model No.: 139-4342) kullanın; setin *Montaj Talimatlarında* belirtilen talimatlara bakın. Bu seti almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

Notlar:

Şirket Kuruluşu Beyanı

Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, aşağıdaki ünitelerin, ilgili Uygunluk Beyanlarında belirtildiği gibi, çeşitli Toro modelleriyle birlikte verilen talimatlara uygun olarak takıldıkları takdirde, listelenen direktiflere uygun olduklarını beyan eder.

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
04853	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı 18 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex 1018 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 18IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04854	400000000 ve Üstü	14 Bıçaklı 18 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex 1018 Çim Bıçme Makinesi	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04863	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı 21 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex veya eFlex 1021 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04864	400000000 ve Üstü	14 Bıçaklı 21 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex veya eFlex 1021 Çim Bıçme Makinesi	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC

İlgili teknik dokümanlar, 2006/42/EC Direktifi Ek VII - Bölüm B'de öngörüldüğü gibi hazırlanmıştır.

Ulusal makamların talep etmesi halinde, bu kısmen monte edilmiş makineyle ilgili bilgileri göndermeyi kabul ediyoruz. Bilgiler elektronik ortamda gönderilecektir.

Bu makine, ilgili tüm Direktiflere uygun olduğu beyan edilmiş olsa bile, onaylanmış Toro modellerine ilgili Uygunluk Beyanında belirtildiği gibi ve tüm talimatlara uygun olarak entegre edilene kadar hizmete alınmamalıdır.

Sertifikalı:



John Heckel

8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Aralık 26, 2019

Yetkili Temsilci:

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

EEA/UK Gizlilik Bildirimi

Toro'nun Kişisel Bilgilerinizi Kullanması

Toro Company ("Toro") gizliliğinize saygı duyar. Ürünlerimizi satın aldığınızda, doğrudan sizden veya yerel Toro şirketiniz veya bayiniz aracılığıyla, sizin hakkınızda bazı kişisel bilgiler toplayabiliriz. Toro olarak bu bilgileri, garantinizi kayda almak, garanti talebinizi işleme koymak veya bir ürün geri çekme durumunda sizinle iletişim kurmak gibi sözleşme yükümlülüklerimizi yerine getirmek ve müşteri memnuniyetini ölçmek, ürünlerimizi geliştirmek veya ilginizi çekebilecek ürün bilgilerini sunmak gibi yasal ticari amaçlar için kullanırız. Toro, bu faaliyetlerin herhangi birine bağlı olarak, bilgilerinizi bağlı kuruluşlarımızla, satıcılarla veya diğer iş ortaklarıyla paylaşabilir. Ayrıca, yasaların gerektirdiği veya bir işletmenin satışı, satın alınması veya birleşme işlemleriyle bağlantılı olarak da kişisel bilgileri açıklayabiliriz. Kişisel bilgilerinizi hiçbir zaman pazarlama amacıyla başka bir şirkete satmayız.

Kişisel Bilgilerinizin Saklanması

Toro, kişisel bilgilerinizi yukarıdaki amaçlarla ve yasal gerekliliklere uygun olduğu sürece saklayacaktır. Geçerli saklama süreleri hakkında daha fazla bilgi için lütfen legal@toro.com adresine yazın.

Toro'nun Güvenlik Taahhüdü

Kişisel bilgileriniz ABD'de veya ikamet ettiğiniz ülkeden daha az sıkı veri koruma yasalarına sahip olabilecek başka bir ülkede işlenebilir. Bilgilerinizi ikamet ettiğiniz ülke dışında transfer ettiğimizde, bilgilerinizi korumak ve güvenli bir şekilde işlendiğinden emin olmak adına uygun önlemlerin alınmasını sağlamak için gerekli yasal adımları atacağız.

Erişim ve Düzeltme

Kişisel verilerinizi düzeltme veya gözden geçirme veya verilerinizin işlenmesini reddetme veya kısıtlama hakkınız olabilir. Bu haklarınızı kullanmak isterseniz lütfen legal@toro.com adresine yazın. Toro'nun bilgilerinizi nasıl işlediğiyle ilgili endişeleriniz olması durumunda bunları doğrudan bize aktarmanızı isteriz. Avrupa vatandaşlarının Veri Koruma Kurumuna şikayette bulunma hakkı olduğunu unutmayın.



Toro Garantisi

İki Yıl veya 1.500 Saat Sınırlı Garanti

Koşullar ve Kapsanan Ürünler

Toro Company ve bağlı kuruluşu Toro Warranty Company, aralarındaki bir anlaşma uyarınca Toro Ticari ürününüzün ("Ürün") ilk 2 yıl boyunca veya 1.500 çalıştırma saatine kadar*, hangisine önce ulaşırsa, malzeme ve işçilik yönünden kusur içermeyeceğini ortak şekilde garanti eder. Bu garanti, Havalandırıcılar hariç tüm ürünler için geçerlidir (bu ürünler için ayrı olan garanti bildirimlerine bakın). Garanti kapsamında bir koşul ortaya çıktığında, arıza teşhisi, işçilik, parçalar ve nakliyat dahil olarak Ürünü ücret talep etmeden onarırız. Bu garanti, Ürünün özgün perakende alıcısına teslim edildiği tarihten itibaren başlar.
* Ürüne bir saat ölçer takılmıştır.

Garanti Hizmetini Almak için Talimatlar

Garanti kapsamına giren bir durum olduğuna inanır inanmaz Ürünü satın aldığınız Ticari Ürünler Distribütörü veya Yetkili Ticari Ürün Satıcısına bildirimde bulunmak sizin sorumluluğunuzdur. Eğer bir Ticari Ürünler Distribütörü veya Yetkili Satıcıyı bulma konusunda yardıma ihtiyacınız veya garanti hak ve sorumluluklarınız hakkında sorularınız varsa, bizimle şu adresten irtibata geçebilirsiniz:

Toro Ticari Ürünler Hizmet Birimi
Toro Warranty Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196
952-888-8801 veya 800-952-2740
E-posta: commercial.warranty@toro.com

Mal Sahibinin Sorumlulukları

Ürünün sahibi olarak, *Kullanma Kılavuzunda* belirtilen gerekli bakım ve ayarlamaları yapmak sizin sorumluluğunuzdur. Gerekli bakım ve ayarların yapılmaması nedeniyle doğabilecek ürün sorunlarına ilişkin onarımlar bu garantinin kapsamına girmez.

Kapsam Dışı Öğeler ve Durumlar

Garanti dönemi boyunca meydana gelen arıza veya bozulmaların tümü, malzeme veya işçilik kusurlarına dayalı değildir. Bu garanti, aşağıdakileri kapsamaz:

- Toro'ya ait olmayan yedek parçaların kullanımı veya Toro markası taşımayan ek veya modifiye aksesuar ve ürünlerin kurulumu ve kullanımı sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Tavsiye edilen bakım ve/veya ayarlamaların yapılmaması sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Ürünün kötü niyetli, ihmalkar ve dikkatsizce çalıştırılması sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Kullanım nedeniyle tükenen parçalar kusurlu sayılmaz. Ürünün normal çalışması esnasında tüketilen veya kullanılan parçalara; fren pabuçları ve balataları, debriyaj balataları, bıçaklar, bobinler, silindirler ve yataklar (sızdırmaz veya yağlanabilir), yatak bıçakları, bujiler, nakil tekerlekleri ve yatakları, lastikler, filtreler, kayışlar ve diyafram, nozul ve çek valf gibi belirli spreyleme bileşenleri örnek gösterilebilir.
- Hava koşulları, depolama uygulamaları, kirlenme ve onaylanmamış yakıtlar, soğutma suları, yağlayıcılar, katkı maddeleri, gübreler, su veya kimyasallar kullanılması dahil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere, dış etkenlere bağlı arızalar.
- Bağlı oldukları endüstriyel standartlara uymayan yakıtlardan (örn. benzin, motorin veya biyodizel) kaynaklanan arızalar ve performans sorunları.
- Normal gürültü, titreşim, aşınma ve yıpranma ve bozulma. Normal "aşınma ve yıpranma" olaylarından başlıcaları arasında aşınma veya çizilme sonucu yatakların hasar görmesi, boyalı yüzeylerin aşınması, etiketlerin veya camların çizilmesi gibi durumlar sayılabilir.

Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada dışındaki Ülkeler

Amerika Birleşik Devletleri'nden veya Kanada'dan ihraç edilmiş Toro ürünlerini satın alan müşteriler, ülkelerine, bölgelerine veya eyaletlerine ait garanti poliçelerini edinmek için Toro Distribütörleriyle (Satıcılarıyla) irtibata geçmelidir. Herhangi bir sebepten dolayı Distribütörünüzün hizmetinden memnun kalmazsanız veya garanti bilgilerinizi edinmekte zorluk çekerseniz, Toro Servis Merkezi ile irtibata geçin.

Parçalar

Gerekli bakım faaliyeti olarak planlanan parçaların değişimi, ilgili parça için planlanan değişim süresine kadar garanti kapsamındadır. Bu garanti kapsamında değiştirilen parçalar, özgün ürün garantisi süresi boyunca garanti altındadır ve Toro'nun mülkü olurlar. Toro, mevcut bir parçanın onarımı veya montajı veya değişimi hakkında son kararı verecektir. Toro, garanti onarımları için yeniden işlenmiş parçaları kullanabilir.

Uzun Döngülü ve Lityum-İyon Akü Garantisi

Uzun döngülü ve Lityum-İyon aküler hizmet ömürleri boyunca belirli bir toplam kilovat-saat sayısı kadar hizmet verebilir. Çalıştırma, şarj etme ve bakım teknikleri, toplam akü ömrünü uzatabilir veya kısaltabilir. Bu üründeki aküler tüketildiğinden dolayı, şarj etme aralıkları arasındaki kullanım sıklığı, akü tamamen bitene kadar gittikçe azalacaktır. Normal tüketim nedeniyle bitmiş akülerin değişimi, ürün sahibinin sorumluluğudur. Not: (sadece lityum-iyon akü): İlk 2 yıl ücretsiz değişim. Ek bilgi için akü garantisine bakın.

Ömür Boyu Krank Mili Garantisi (sadece ProStripe 02657 Modeli)

Orijinal ekipman olarak Orijinal Toro Sürtünme Diski ve Krank Emniyetli Bıçak Freni Kavraması (entegre Bıçak Freni Kavraması + Sürtünme Diski grubu) ile donatılan ve ürünün ilk alıcısının tavsiye edilen işletim ve bakım prosedürlerine uygun bir şekilde kullandığı ProStripe, motor krank mili bükülmesine karşı Ömür Boyu Garanti kapsamındadır. Sürtünme pulları, Bıçak Freni Kavraması üniteleri ve diğer bu tür aygıtlarla donatılmış makineler, Ömür Boyu Krank Mili Garantisi kapsamına girmez.

Bakım İşlerinin Masrafını Mal Sahibi Karşılar

Motor ayarlaması, yağlama, temizlik ve cilalama; filtrelerin ve soğutma sıvısının değiştirilmesi ve tavsiye edilen bakım işlerinin tamamlanması, Toro ürünlerinin gerektirdiği normal hizmetlerden bazılarıdır ve masraflarını mal sahibi karşılar.

Genel Koşullar

Bu garanti kapsamında, onarım işlerinin bir Yetkili Toro Distribütörü veya Satıcısı tarafından yapılması tek çözümünüzdür.

Toro Company veya Toro Warranty Company, bu garanti tarafından kapsanan Toro Ürünlerinin kullanımıyla ilgili dolaylı, tesadüfi veya müteakip hasarlardan sorumlu değildir, bu duruma makul arızalanma dönemleri boyunca muadil ekipman veya hizmet sağlanmasına veya bu garanti kapsamındaki beklemede olan onarımların kullanılmama döneminde tamamlanmasına ait her türlü gider veya masraf dahildir. Kullanılabiliriyorsa aşağıda gösterilen Emisyon garantisi hariç, başka bir açık garanti yoktur. Ticarete ve kullanıma uygunlukla ilgili ima edilen tüm garantiler, bu açık garantinin süresiyle sınırlıdır.

Bazı eyaletlerde tesadüfi veya müteakip hasarların kapsam dışı bırakılmasına veya ima edilen bir garantinin ne kadar sürdüğü ile ilgili kısıtlamalara izin verilmez, dolayısıyla yukarıdaki kapsam dışı bırakmalar ve kısıtlamalar sizin için geçerli olmayabilir. Bu garanti size belirli yasal haklar tanıyıp ve ayrıca eyaletten eyalete değişiklik gösteren başka haklarınız da olabilir.

Emisyon Garantisi Hakkında Not

Ürününüz üzerindeki Emisyon Kontrol Sistemi, ABD Çevre Koruma Ajansı (EPA) ve/veya California Hava Kaynakları Kurulu (CARB) tarafından belirlenmiş şartları karşılayan ayrı bir garanti kapsamında olabilir. Yukarıda belirtilen saat sınırlamaları Emisyon Kontrol Sistemi Garantisi için geçerli değildir. Ürününüzle birlikte verilen veya motor üreticisine ait belgeler arasında yer alan Motor Emisyon Kontrolü Garantisi Beyanı'na bakın