



Count on it.

Form No. 3442-712 Rev A

Kullanıcı Kılavuzu

46 cm, 53 cm ve 66 cm, 8 Bıçaklı, 11 Bıçaklı ve 14 Bıçaklı Kesim Üniteleri

Greensmaster® 1018, 1021 ve 1026 Çim Bıçme Makinesi

Model Numarası 04823—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

Model Numarası 04824—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

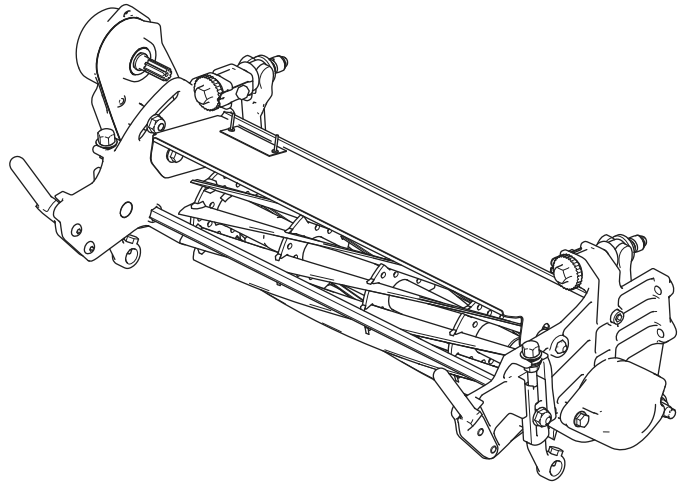
Model Numarası 04832—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

Model Numarası 04833—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

Model Numarası 04834—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

Model Numarası 04842—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

Model Numarası 04843—Seri Numarası 400000000 ve Üstü



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

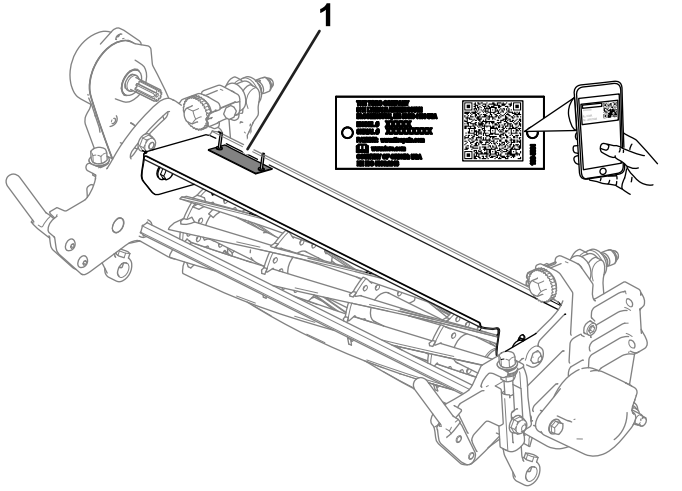
Giriş

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

1. Model ve seri numaralarının yeri

Model Numarası _____
Seri Numarası _____

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



Şekil 2

1. Güvenlik uyarısı sembolü

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
Silindir Tahrik Mili Gres Noktasının Kontrol Edilmesi	7
Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması	7
Kesim Ünitesinin Çim Koşullarına Göre Ayarlanması	10
Kesim Yüksekliği Ayarının Yapılması	12
Kırma Oranının Ayarlanması	13
Çim Koruyucunun Ayarlanması	14
Alt Bıçak Yatağının Bakımı	15
Alt Bıçağa Bakım Uygulanması	16
Kesim Ünitesine Ters Bileleme Yapılması	18

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

yol açabilir. Yaralanma olasılığını azaltmak için bu güvenlik talimatlarına uyun ve Dikkat, Uyarı veya Tehlike (kişisel güvenlik talimatı) anlamına gelen güvenlik 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.

Güvenlik ve Talimat Etiketi



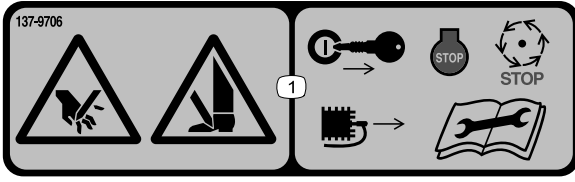
Güvenlik etiketleri ve talimatlar operatör tarafından kolayca görülebilir ve potansiyel tehlike içeren alanların yakınında bulunur. Hasarlı veya eksik etiketleri değiştirin.



120-9570

decal120-9570

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



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

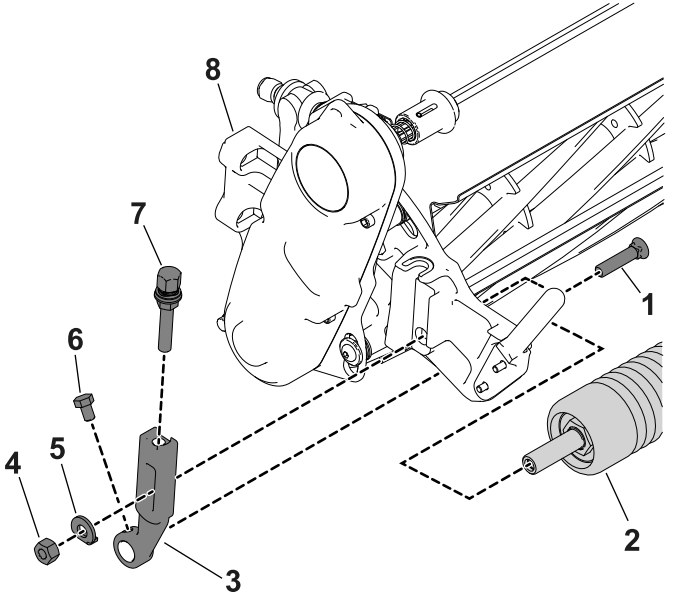
Silindirin Takılması

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



Şekil 3

g275540

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Bıçak cıvata | 5. Rondela |
| 2. Silindir | 6. Flanşlı somun |
| 3. Kesim yüksekliği kolu | 7. Silindir montaj vidası |
| 4. Ayar vidası | 8. Kesim ünitesi grubu |

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*.

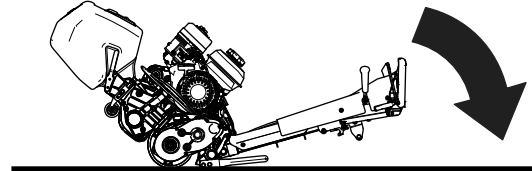
3

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Çekiş ünitesi kolunu yere doğru indirerek kesim ünitesine erişin ([Şekil 4](#)).



g276933

Şekil 4

2. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 8\)](#).
3. Kesim yüksekliğini ayarlayın; bkz. [Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması \(sayfa 12\)](#).
4. Çim koruyucuyu ayarlayın; bkz. [Çim Koruyucunun Ayarlanması \(sayfa 14\)](#).

Ürüne genel bakış

Özellikler

Çekiş ünitesi uyumluluğu	Bu kesim üniteleri, uygun ebatta Greensmaster 1018, 1021 ve 1026 çekiş ünitelerine monte edilirler.		
Kesim genişliği	Model No. 04823 ve 04824	Model No. 04832, 04833 ve 04834	Model No. 04842 ve 04843
	46 cm	53 cm	66 cm
Kesim yüksekliği	2 vida ve somunla tutulan ön silindiri, 2 dikey vidayı kullanarak ayarlayın.		
Kesim yüksekliği aralığı	1,5 mm ila 8 mm	6 mm ila 16 mm	16 mm
	Çekiş ünitesi silindirini ALÇAK ayarına getirin.	Çekiş ünitesi silindirini YÜKSEK ayarına getirin.	Çekiş ünitesi silindirini YÜKSEK ayarına getirin ve Yüksek Kesim Yüksekliği Kitini takın.
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 yatağına 11 vidayla (Greensmaster 1018), 13 vidayla (Greensmaster 1021) veya 16 vidayla (Greensmaster 1026) sabitlenir.		
Alt bıçak ayarı	Silindir, endekslenmiş her bir konum için 0,018 mm alt bıçak hareketi sağlayan oluklarla donatılmış iki vidalı bir ayar mekanizmasına sahiptir.		
Çim koruyucu	Koruyucu, ıslak koşullarda silindirden çim boşaltımını geliştirir.		
Karşı ağırlık	Tahrik hattının karşısına monte edilmiş dökme demir bir ağırlık, kesim ünitesini dengeler.		
Net ağırlık	Model No. 04823 ve 04824	Model No. 04832, 04833 ve 04834	Model No. 04842 ve 04843
	04823: 23 kg; 04824: 24 kg	04832: 24 kg; 04833: 25 kg; 04834: 26 kg	04842: 27 kg; 04843: 29 kg
Kırpma 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

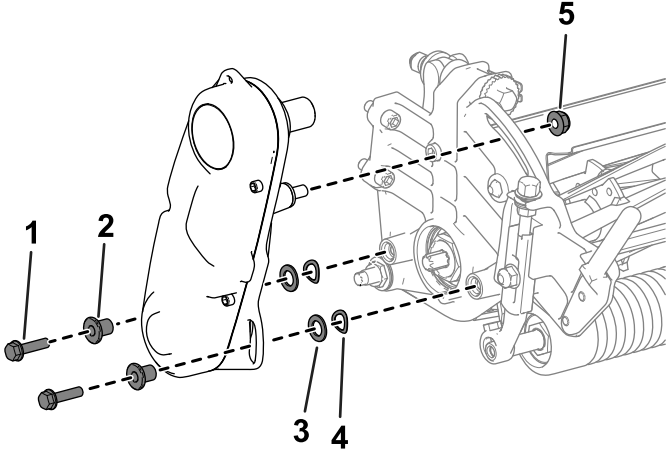
Detaylı işletim talimatları için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*. Her gün, kesim ünitesini kullanmadan önce alt bıçağı ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması \(sayfa 7\)](#). Nihai kesimin doğru olacağından emin olmak için, kesim ünitesini bir green üzerinde kullanmadan önce bir test alanı belirleyip burada kesim kalitesini test edin.

Bakım

Silindir Tahrik Mili Gres Noktasının Kontrol Edilmesi

Servis Aralığı: Yıllık

1. Silindir tahrik grubunu yan plakaya sabitleyen donanımı sökün (**Şekil 5**).



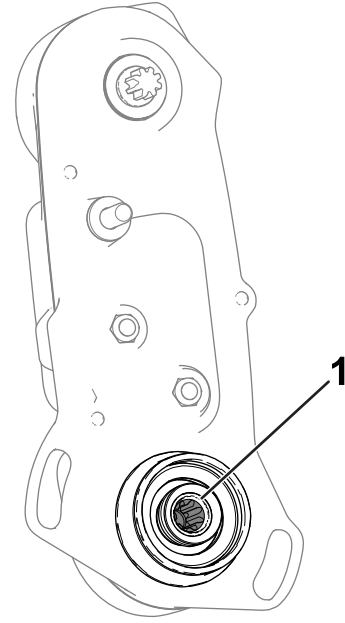
Şekil 5

g284793

1. Düz başlı vida
2. Ara parça
3. Rondela
4. Yaylı rondela
5. Somun

2. Silindir tahrik grubunu, düz rondelaları, yaylı pulları ve ara parçaları yan plakadan çıkarın (**Şekil 5**).
3. Silindir tahrik milinin (**Şekil 6**) iç kısmında kalan gres miktarını kontrol edin.

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



Şekil 6

g276424

1. Silindir tahrik mili

4. Daha önce söktüğünüz düz başlı vidaları, rondelaları ve ara parçaları kullanarak silindir tahrik grubunu yan plakaya sabitleyin.
5. Kesim ünitesini çekiş ünitesine takın; bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.

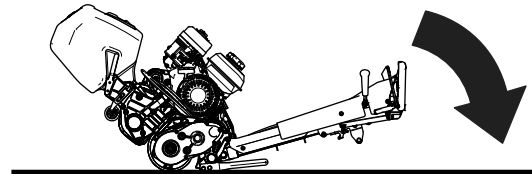
Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması

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 ünitesi motorunu durdurun.
2. Çekiş ünitesi kolunu yere doğru indirerek kesim ünitesine erişin (**Şekil 7**).



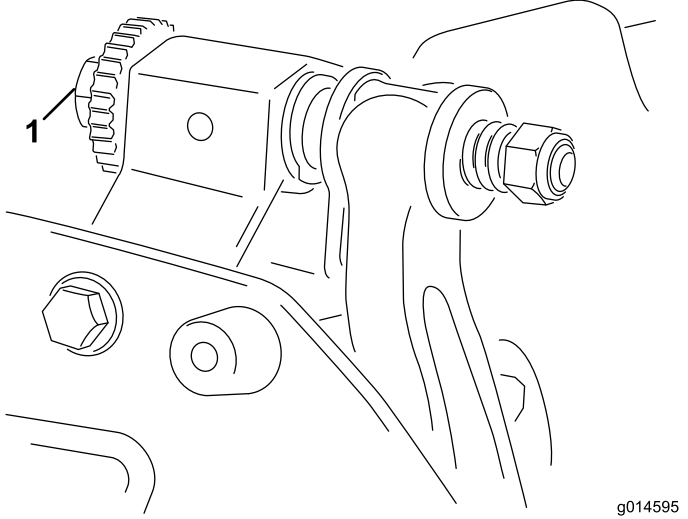
Şekil 7

g276933

3. Silindiri ters yönde yavaşça döndürerek, silindir-alt bıçak teması sesi gelip gelmediğini kontrol edin.

- Hiçbir temas yoksa, alt bıçağı şöyle ayarlayın:
 - Alt bıçak yatağı ayar vidalarını her seferinde 1 tık ilerleyerek, hafif bir temas duyana ve hissedene kadar saat yönünde (**Şekil 8**) döndürün.

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



Şekil 8

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası

- Silindiri ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin (**Şekil 10**) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, kesene kadar **A - B** arası adımları tekrarlayın.

- Aşırı temas/silindiri 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 Silindiri ve Döner Çim Bıçma Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL.

Önemli: Her zaman, hafif bir temas tercih edilir. Hafif temas elde edilemezse, alt bıçak ve silindiri kenarları kendi kendilerini yeterince bileylemez ve belli bir süre çalıştıktan sonra körelirler. Aşırı temas olması halinde ise, alt bıçak/silindiri aşınması

hızlanır, eşit olmayan aşınma meydana gelebilir ve kesim kalitesi düşebilir.

Not: Silindiri 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.

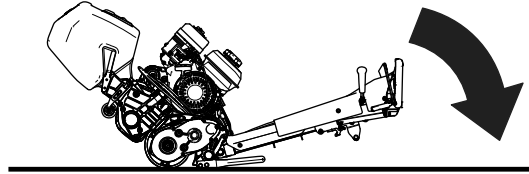
Uzun bir süre sonra ise, alt bıçağın her iki ucunda da bir çıkıntı oluşur. Sorunsuz bir çalışma için, bu tür çapakları, alt bıçağın kesim kenarı ile aynı düzlüğe gelecek biçimde yuvarlak hale getirin veya eğileyin.

Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması

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.

- Çekiş ünitesi motorunu durdurun.
- Çekiş ünitesi kolunu yere doğru indirerek kesim ünitesine erişin (**Şekil 9**).



Şekil 9

- 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 adımında 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

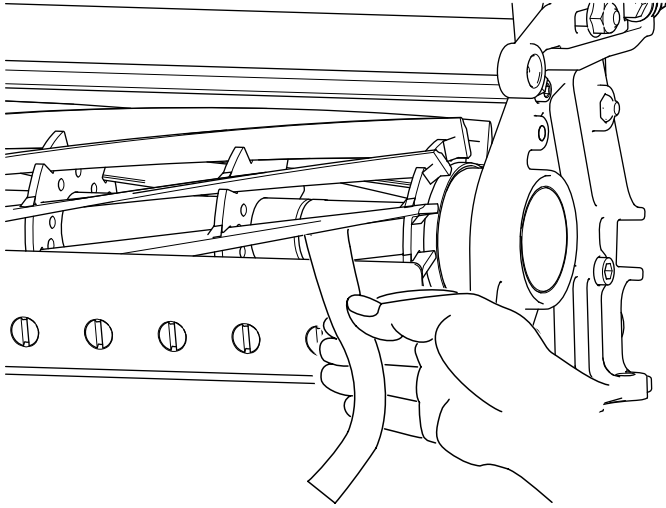
alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde yavaşça döndürün.

8. Kesim ünitesinin sol tarafı ile sol alt bıçak yatağı için de 4 - 6 arası adımları tekrarlayın.
9. Kesim ünitesinin sağ ve sol taraflarındaki temas noktalarında hafif bir basınç hissedene kadar 5 ila 6 arası adımları tekrarlayın.
10. 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.

11. Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin (Şekil 10) 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.



g276305

Şekil 10

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 bıçak ve silindiri belirlemek için aşağıdaki tabloları kullanın. Ek alt bıçaklar ve silindirler satın almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

Çim koşullarınıza uygun bir kırpm oranı ayarlamak için bkz. [Kırpm Oranının Ayarlanması \(sayfa 13\)](#).

Alt bıçaklar

Parça Numarası	Açıklama	Çekiş Ünitesi	Kesim Yüksekliği Aralığı	Yorumlar
98-7261	Microcut	Greensmaster 1018	1,57–3,1 mm	Daha az agresif
117-1530	EdgeMax Microcut	Greensmaster 1018	1,57–3,1 mm	Standart Greensmaster 1018
98-7260	Tournament	Greensmaster 1018	3,1–6,0 mm	Daha az agresif
117-1532	EdgeMax Tournament	Greensmaster 1018	3,1–6,0 mm	Daha uzun sürede aşınan
110-2300	Genişletilmiş Microcut	Greensmaster 1018	1,57–3,1 mm	Daha az agresif
110-2301	Alçak Kesim	Greensmaster 1018	6,0 mm ve üzeri	Daha agresif
139-4318	Edgemax Kısa Microcut	Greensmaster 1018	1,57–3,1 mm	Daha agresif
139-4319	Edgemax Kısa Tournament	Greensmaster 1018	3,1–6,0 mm	Daha agresif
93-4262	Microcut	Greensmaster 1021	1,57–3,1 mm	Daha az agresif
115-1880	EdgeMax Microcut	Greensmaster 1021	1,57–3,1 mm	Standart Greensmaster 1021
93-4263	Tournament	Greensmaster 1021	3,1–6,0 mm	Daha az agresif
115-1881	EdgeMax Tournament	Greensmaster 1021	3,1–6,0 mm	Daha uzun sürede aşınan
93-4264	Alçak Kesim	Greensmaster 1021	6,0 mm ve üzeri	Daha agresif
108-4302	Genişletilmiş Tournament	Greensmaster 1021	3,1–6,0 mm	Daha az agresif
108-4303	Genişletilmiş Microcut	Greensmaster 1021	1,57–3,1 mm	Daha az agresif
139-4320	Edgemax Kısa Microcut	Greensmaster 1021	1,57–3,1 mm	Daha agresif
139-4321	Edgemax Kısa Tournament	Greensmaster 1021	3,1–6,0 mm	Daha agresif
94-6392	Yüksek Kesim	Greensmaster 1021	6,0 mm ve üzeri	Tee'ler
63-8610	Fairway	Greensmaster 1021	8,0 mm ve üzeri	Daha agresif
112-9275	Microcut	Greensmaster 1026	3,1 mm'den az	Daha az agresif
94-5885	Tournament	Greensmaster 1026	3,1–6,0 mm	Daha az agresif
104-2646	Yüksek Kesim	Greensmaster 1026	6,0 mm ve üzeri	Tee'ler

Alt bıçaklar (cont'd.)

93-9015	Alçak Kesim	Greensmaster 1026	6,0 mm ve üzeri	Standart Greensmaster 1026
117-1548	Edgemax Tournament	Greensmaster 1026	1,52 ila 3,1 mm	Daha uzun sürede aşınan
139-4322	Edgemax Kısa Microcut	Greensmaster 1026	1,57–3,1 mm	Daha agresif
139-4323	Edgemax Kısa Tournament	Greensmaster 1026	3,1–6,0 mm	Daha agresif
139-4324	Edgemax Microcut	Greensmaster 1026	1,57–3,1 mm	Daha uzun sürede aşınan
107-8181	Fairway	Greensmaster 1026	8,0 mm ve üzeri	Daha agresif

Silindirler

Parça Numarası	Açıklama	Çekiş Ünitesi	Malzeme
04804	İç İçe Geçirilmiş Wiehle	Greensmaster 1018	Alüminyum
04814	Dolu	Greensmaster 1018	Alüminyum
04148	Uzun Dar Ön Wiehle	Greensmaster 1018	Alüminyum
04805	İç İçe Geçirilmiş Wiehle	Greensmaster 1021	Alüminyum
04815	Dolu	Greensmaster 1021	Alüminyum
04825	Geniş Wiehle	Greensmaster 1021	Alüminyum
04141	Uzun Dar Ön Wiehle	Greensmaster 1021	Alüminyum
04249	Ayrık Dolu	Greensmaster 1021	Çelik
04250	Ayrık Dar Wiehle	Greensmaster 1021	Alüminyum
04267	Paspalum	Greensmaster 1021	Alüminyum
04806	İç İçe Geçirilmiş Wiehle	Greensmaster 1026	Alüminyum
04816	Dolu	Greensmaster 1026	Alüminyum
04826	Geniş Wiehle	Greensmaster 1026	Alüminyum
04146	Uzun Dar Ön Wiehle	Greensmaster 1026	Alüminyum
139-4345	Ayrık Dolu	Greensmaster 1026	Çelik
139-4350	Ayrık Dar Wiehle	Greensmaster 1026	Alüminyum

Not: Her bir silindir 63,5 mm çapa sahiptir.

Kesim Yüksekliği Ayarının Yapılması

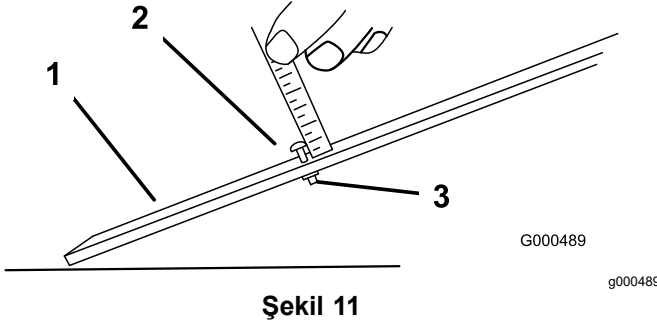
Kesim yüksekliği göstergesini kullanarak kesim yüksekliğini dilediğiniz yüksekliğe ayarlayın ve kesim ünitenizin istediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçakla donatıldığından emin olun; bkz. [Kesim Ünitesinin Çim Koşullarına Göre Ayarlanması](#) (sayfa 10).

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 11](#)).

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



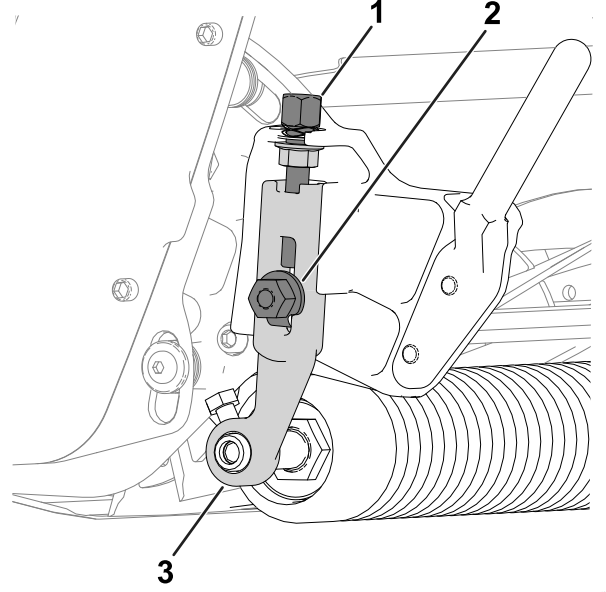
Şekil 11

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

2. Somunu sıkın.

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

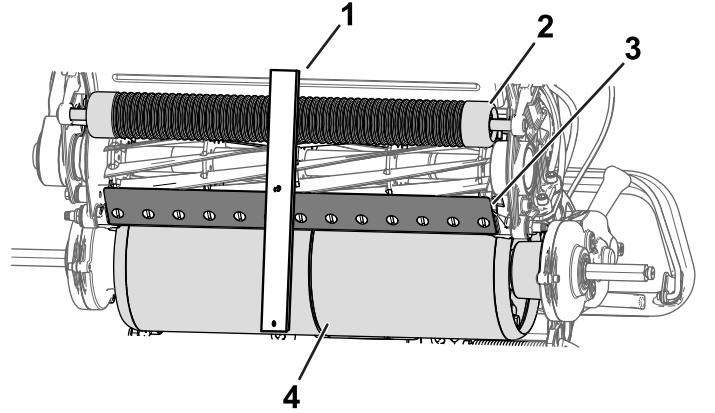
1. Kesim yüksekliği kollarını kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin ([Şekil 12](#)).



Şekil 12

1. Ayar vidası
2. Kilit somunu
3. Kesim yüksekliği kolu

2. Kesim yüksekliği göstergesinin vida başını alt bıçağın kesim kenarının sağ kısmına geçirin ve çubuğun arka ucunu çekiş silindirin üzerine bırakın ([Şekil 13](#)).



Şekil 13

1. Gösterge çubuğu
2. Silindir
3. Alt bıçak
4. Çekiş tamburu

3. Ayar vidasını, silindir ile gösterge çubuğunun ön kısmı temas edene kadar döndürün.
4. 2 - 3 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, silindir ve çekiş silindiri gösterge çubuğuna temas eder ve vida alt bıçağı karşı tam oturur. Bu da, kesim yüksekliğinin, alt bıçağın her iki ucunda da aynı olmasını sağlar.

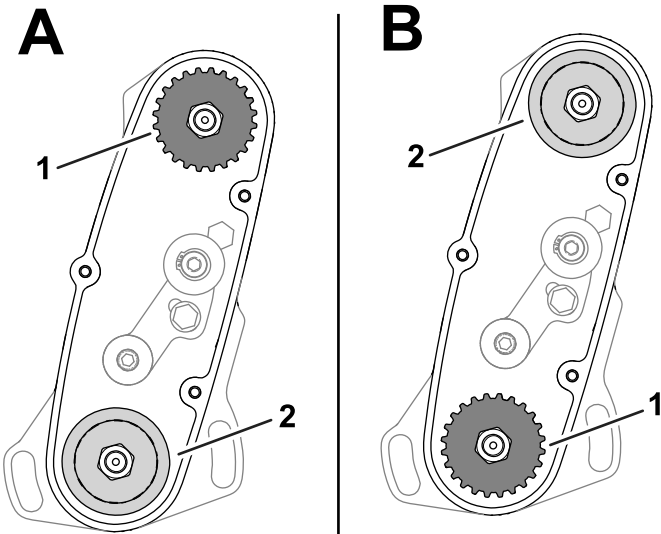
6. Ayar rondela boşluğunu gidermeye yetecek kadar sabitlemek için somunları sıkın.
7. Kesim yüksekliğinin doğru olduğunu teyit edin, gerekiyorsa bu işlemi tekrarlayın.
- 8 mm'den yüksek bir kesim yüksekliği için, çekiş ünitesi silindirini YÜKSEK konumuna getirin; makinenizin *Kullanma Kılavuzuna* bakın.
- 16 mm'den yüksek bir kesim yüksekliği için, Yüksek Kesim Yüksekliği Kitini takın. Bu seti almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

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 14**'deki "A"
 - **ALÇAK** konum: Şekil **Şekil 14**'deki "B"

Not: Kasnak konumu fabrikada ALÇAK konum olarak ayarlanır.

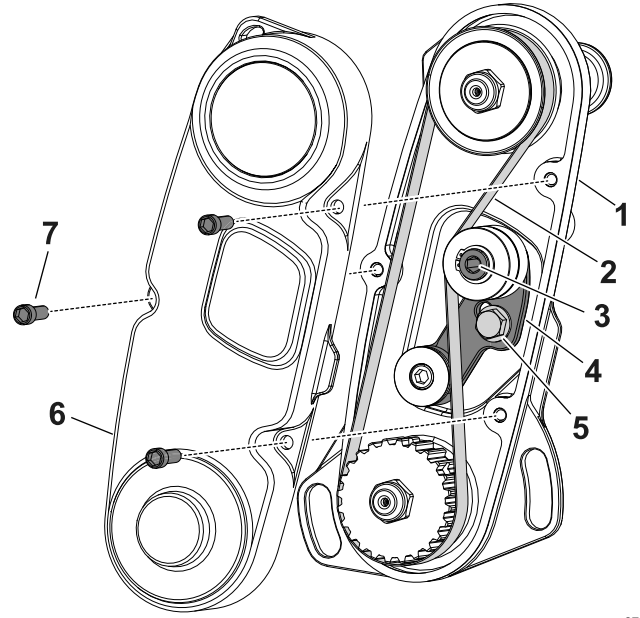


Şekil 14

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

Kasnakların konumunu ayarlamak için şu adımları uygulayın:

1. Kayışı ortaya çıkarmak için kayış kapağını çıkarın (**Şekil 15**).



Şekil 15

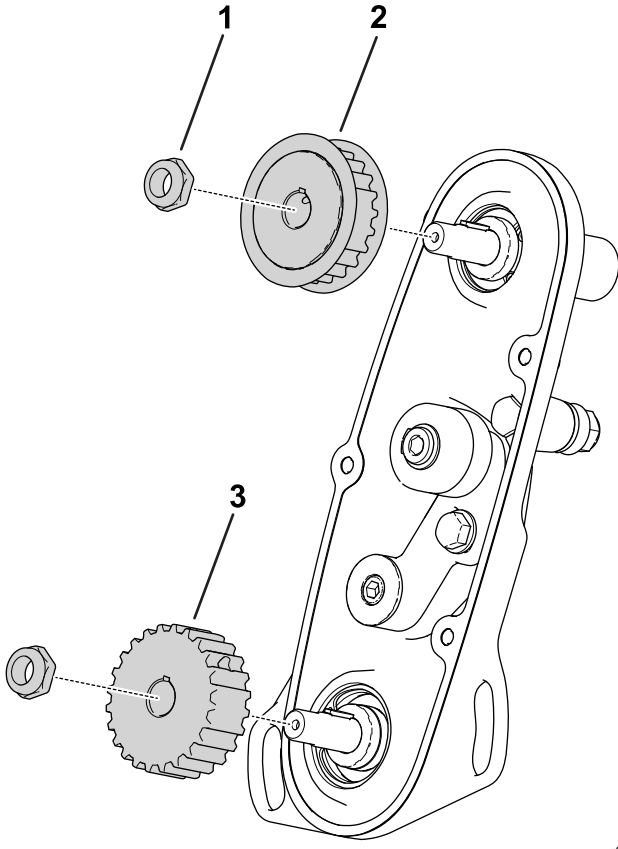
1. Silindir tahrik grubu muhafazası
 2. Kayış
 3. Avara kolu iç altıgen cıvatası
 4. Avara kolu
 5. Avara kolu cıvatası
 6. Kayış kapağı
 7. Düz başlı vida
2. Avara kolu cıvatasını gevşetin ve avara kolunu (**Şekil 15**) döndürerek kayışın üzerindeki gergiyi alın.
 3. Kayışı yerinden çıkarın (**Şekil 15**).
 4. Her bir kasnağın somununu gevşetin, kasnakları yerinden çıkarın ve somunları kullanarak kasnakları istediğiniz konfigürasyona takın.

Çim Koruyucunun Ayarlanması

Kırpıntıların silindir bölgesinden temiz bir şekilde boşaltılması için çim koruyucuyu şöyle ayarlayın:

Not: Koruyucu, çim koşullarındaki değişiklikleri dengeleyecek biçimde ayarlanabilir. Çim aşırı derecede kuruyorsa koruyucuyu silindire yakın ayarlayın. Çim aşırı derecede ıslak ise de koruyucuyu silindirden uzağa ayarlayın. Optimum performans için koruyucu silindire paralel olmalıdır. Silindir bir silindir bileyleme ünitesinde bileylendikten sonra koruyucuyu tekrar ayarlayın.

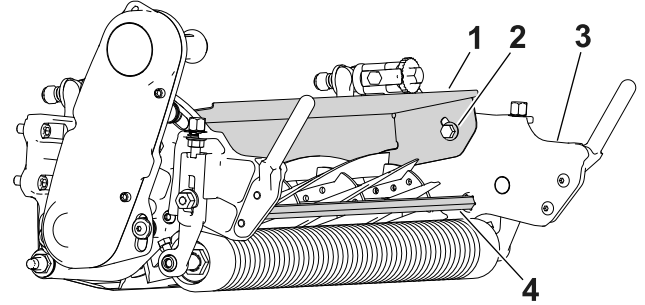
1. Çim koruyucuyu (Şekil 17) kesim ünitesine sabitleyen vidaları gevşetin.



Şekil 16

g275965

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 15 şeklinde gösterildiği gibi avara kolu iç altıgen cıvatasına 4 ila 5 N·m kuvvet uygulayarak kayışı gerdiren.
 7. Avara kolu cıvatasını sıkın ve kayış kapağını takın.



Şekil 17

g275291

1. Çim koruyucu
 2. Cıvata (2)
 3. Yan plaka
 4. Destek çubuğu
-
2. Silindirin en üst kısmı ile koruyucunun arasına 1,5 mm'lik bir kalınlık ölçer yerleştirin ve vidaları sıkın.

Önemli: Koruyucunun ve silindirin, tüm silindir boyunca birbirlerine eşit uzaklıkta olduklarından emin olun.

Not: Boşluğu, çim koşullarınıza göre ayarlayın.

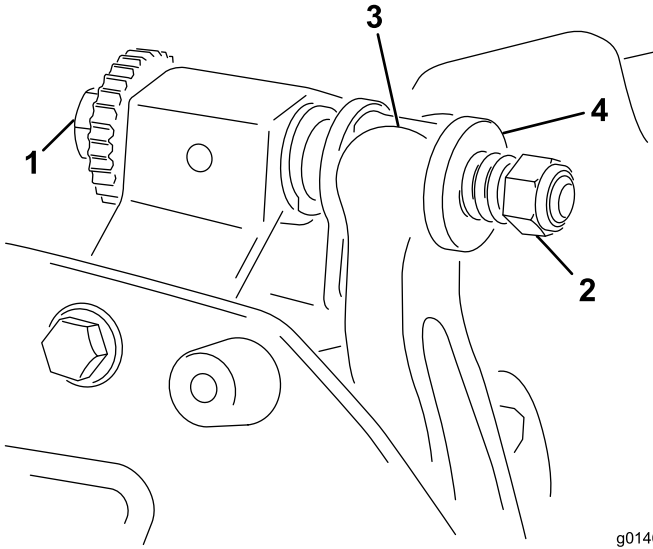
Alt Bıçak Yatağının Bakımı

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

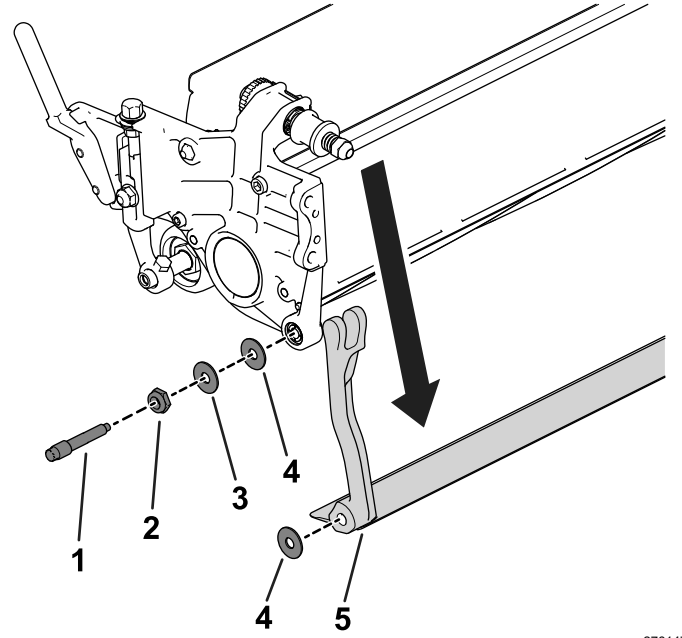
1. Alt bıçak yatağı ayar vidasını saatin aksi yönünde döndürerek alt bıçağı silindirden uzaklaştırın (Şekil 18).



Şekil 18

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

2. Yay gergisi somununu, rondelanın alt çubuğa karşı gerginliği ortadan kalkana kadar geriye doğru döndürüp çıkarın (Şekil 18).
3. Makinenin her bir tarafında, kilit somununu Şekil 19 şeklinde gösterildiği gibi gevşetin.



Şekil 19

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

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve kesim ünitesinden çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı civatasını sökün (Şekil 19).

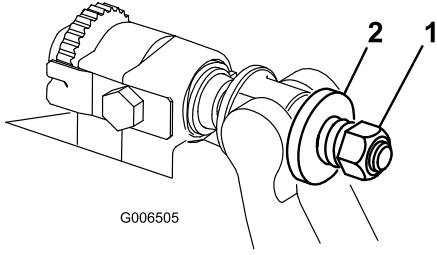
Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 çelik rondela ile 1 plastik rondelayı da hesaba katın (Şekil 19).

Alt Bıçak Yatağının Takılması

1. Montaj kulaklarını rondelalar ile alt bıçak yatağı ayar vidasının arasına yerleştirerek alt bıçak yatağını takın (Şekil 18).
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 19).
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 20**).



Şekil 20

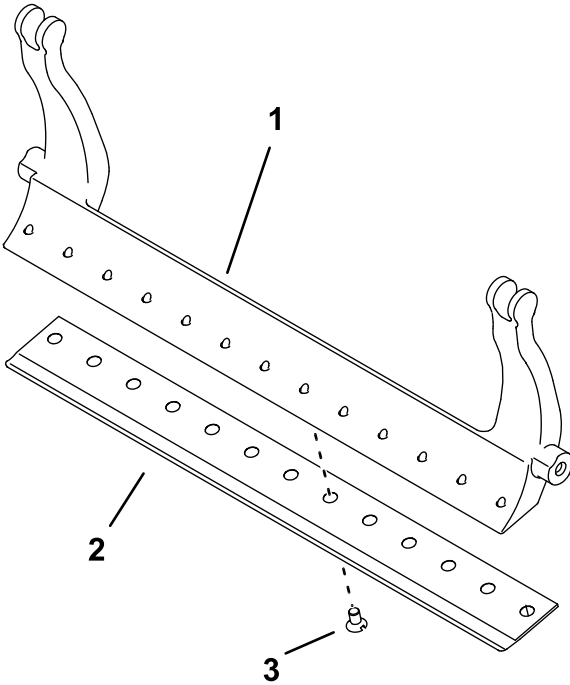
1. Yay gergisi somunu 2. Yay

7. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması](#) (sayfa 8).

Alt Bıçağa Bakım Uygulanması

Alt Bıçağın Takılması

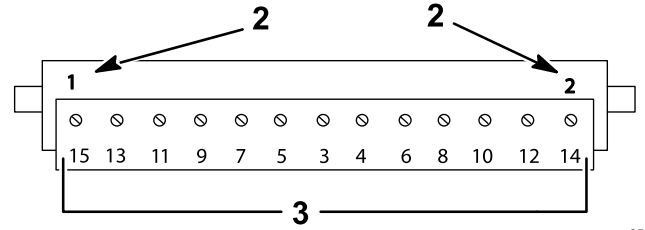
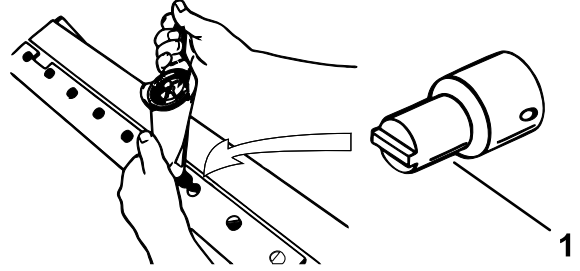
1. Alt bıçak yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.
2. Vida dişlerini temizleyin.
3. Vidalara yağlayıcı madde sürün ve alt bıçağı alt bıçak yatağına takın.



Şekil 21

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 22

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 silindirini aşağıdaki teknik özelliklere göre bilemek için, silindir bileme makinesi üreticisinin talimatlarını uygulayın.

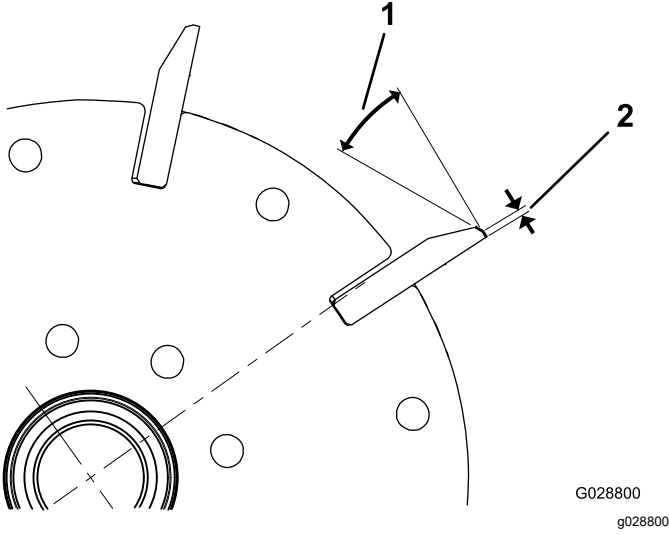
Silindir Bileme Özellikleri	
Yeni Silindir Çapı	128,5 mm
Silindir Çapı Servis Limiti	114,3 mm
Bıçak Destek Bilemesi Açısı	30° ± 5°
Bıçak Taban Genişliği	1,0 mm
Bıçak Taban Genişliği Aralığı	0,8 ila 1,2 mm
Silindir Çapı Konikliği Servis Limiti	0,25 mm

Silindire Destek Bilemesi Yapılması

Yeni silindirin taban genişliği 1,3 ila 1,5 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 23).



Şekil 23

1. 30°
2. 1,3 mm

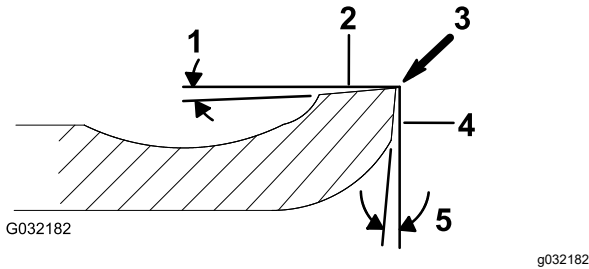
2. Silindire, <0,025 mm silindir taşması elde edilecek biçimde dairesel bileme yapın.

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 24

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

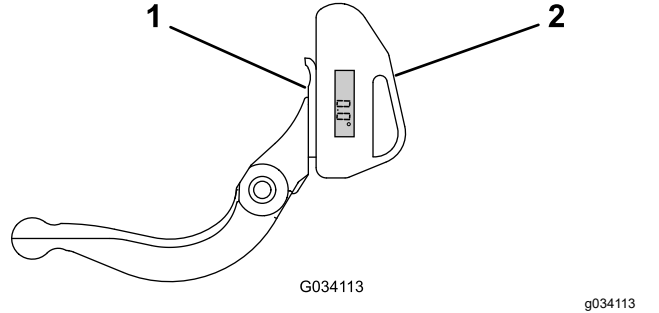
Standart alt bıçak destek bilemesi açısı	3°minimum
Genişletilmiş alt bıçak destek bilemesi açısı	7°minimum
Ön Açı Aralığı	13° ila 17°

Üst Bileme Açısının Kontrol Edilmesi

Alt bıçaklarınızı bilmek için kullandığınız açı çok önemlidir.

Bileme makinenizin ürettiği açıyı 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 25 bölümünde gösterildiği gibi alt bıçağın en alt kısmına yerleştirin.

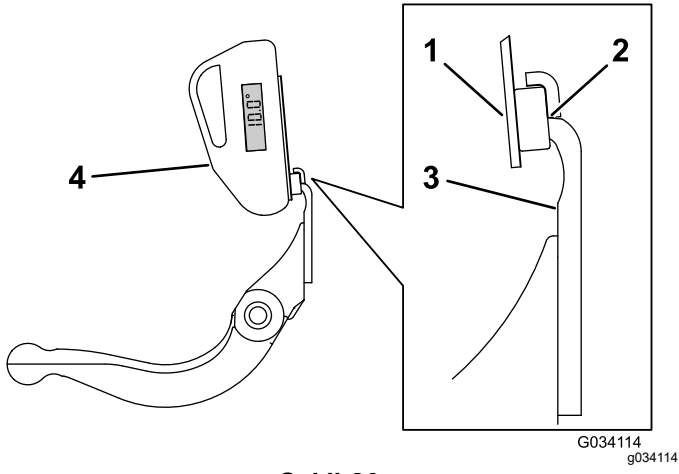


Şekil 25

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 26).

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



Şekil 26

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

4. Açı göstergesini, **Şekil 26** 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 Bileyleme Yapılması

Kesim ünitesine ters bileyleme yapmak için Access Ters Bileyleme Setini (Model No.: 139-4342) veya Ters Bileyleme Setini (Model No.: 04800) kullanın; setin *Montaj Talimatlarında* belirtilen talimatlara bakın. Bu setlerden birini almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

Notlar:

Notlar:

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
04823	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı 46 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1018 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 18IN FIXED CUTTING UNIT	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04824	400000000 ve Üstü	14 Bıçaklı 46 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1018 Çim Bıçme Makinesi	14-BLADE 18IN FIXED CUTTING UNIT	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04832	400000000 ve Üstü	8 Bıçaklı 53 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1021 Çim Bıçme Makinesi	8-BLADE 21IN FIXED CUTTING UNIT	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04833	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı 53 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1021 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 21IN FIXED CUTTING UNIT	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04834	400000000 ve Üstü	14 Bıçaklı 53 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1021 Çim Bıçme Makinesi	14-BLADE 21IN FIXED CUTTING UNIT	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04842	400000000 ve Üstü	8 Bıçaklı 66 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1026 Çim Bıçme Makinesi	8-BLADE 26IN FIXED CUTTING UNIT	Çim Bıçme Makinesi	2000/14/EC 2006/42/EC
04843	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı 66 cm Kesim Ünitesi, Greensmaster 1026 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 26IN FIXED CUTTING UNIT	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
Şubat 15, 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, Havalandırıncılar 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, nozül 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 bilgilerini 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 tanıır 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