



**Count on it.**

Form No. 3442-727 Rev A

# Kullanıcı Kılavuzu

## 69 cm 5, 8 veya 11 Bıçaklı ya da 81 cm 8 Bıçaklı Edge Serisi DPA Kesim Ünitesi

### Reelmaster® 3100-D Çekiş Ünitesi

Model Numarası 03188—Seri Numarası 405170001 ve Üstü

Model Numarası 03189—Seri Numarası 405170001 ve Üstü

Model Numarası 03190—Seri Numarası 405170001 ve Üstü

Model Numarası 03191—Seri Numarası 405170001 ve Üstü



Bu ürün, ilgili tüm Avrupa direktiflerine uygundur. Detaylar için lütfen bu yayının arkasındaki Üretici Beyanı (DOI) belgesine bakın.

# Giriş

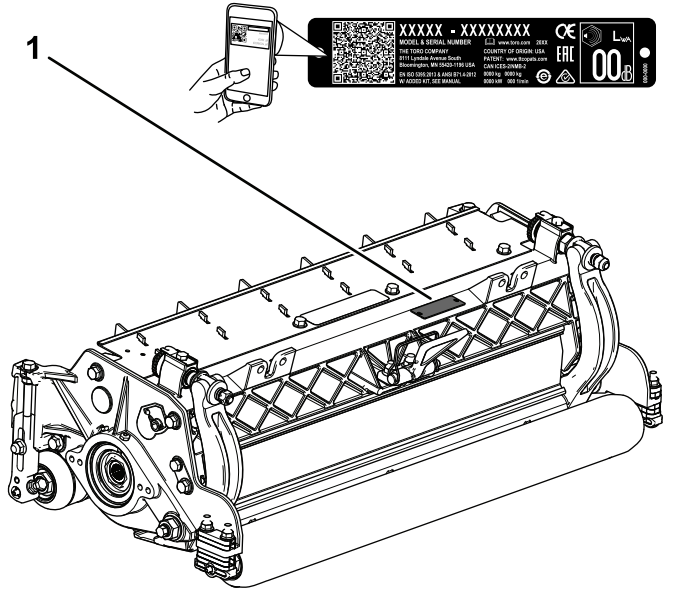
Bu kesim ünitesi, golf sahaları, parklar, spor sahaları ve ticari alanlardaki bakımlı çimendeki çimleri kesmek için tasarlanmıştır. Bu ürünün kullanım amacı dışında kullanılması size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

Ürünü kullanmayı ve bakımlarını yapmayı öğrenmek ve olası yaralanmalar ile maddi hasarları önlemek için bu bilgileri dikkatle okuyun. Ürünü doğru ve emniyetli bir şekilde kullanmak sizin sorumluluğunuzdur.

Ürün emniyeti ve kullanımıyla ilgili eğitim materyalleri ile aksesuar bilgilerine erişmek, bayi bulmak veya ürününüzü kaydettirmek için [www.Toro.com](http://www.Toro.com) adresine gidin.

Servise, orijinal Toro parçalarına veya ek bilgiye ihtiyaç duyduğunuz takdirde Yetkili bir Servis Merkeziyle ya da Toro Müşteri Hizmetleriyle iletişim kurun ve ürünün model ve seri numaralarını hazır bulundurun. **Şekil 1**, model ve seri numaralarının ürün üzerindeki yerini belirtir. Bu numaraları ilgili alana yazın.

**Önemli:** Garanti, yedek parça ve diğer ürün bilgilerine erişmek için, seri numarası plakasındaki (varsa) QR kodunu mobil aygıtınızla taratabilirsiniz.



Şekil 1

1. Model ve seri numaralarının yeri

Model Numarası \_\_\_\_\_

Seri Numarası \_\_\_\_\_

Bu kılavuz, karşılaşılabilecek tehlikeleri tanımlar ve belirtilen talimatlara uymadığınız takdirde ağır yaralanma veya ölüme yol açabilecek bir tehlikeye işaret eden emniyet uyarısı sembolüyle (**Şekil 2**) gösterilmiş çeşitli emniyet mesajları verir.



Şekil 2

Emniyet uyarısı sembolü

g000502

Bu kılavuzda, bilgileri vurgulamak için 2 farklı sözcük kullanılır. **Önemli** sözcüğü bazı özel mekanik bilgilere dikkat çeker, **Not** sözcüğü ise dikkate alınması gereken genel bilgileri vurgular.

## İçindekiler

|                                                                    |    |
|--------------------------------------------------------------------|----|
| Güvenlik .....                                                     | 3  |
| Genel Emniyet .....                                                | 3  |
| Kesim Ünitesi Emniyeti .....                                       | 3  |
| Bıçak Güvenliği .....                                              | 3  |
| Güvenlik ve Talimat Etiketi .....                                  | 4  |
| Kurulum .....                                                      | 5  |
| 1 Silindir Gresörlüğünün Takılması .....                           | 5  |
| 2 Kesim Ünitesinin Ayarlanması .....                               | 6  |
| 3 Silindir Motorlarının Takılması .....                            | 6  |
| 4 Sabit Plaka Setinin (İsteğe bağlı) Takılması .....               | 7  |
| Ürüne genel bakış .....                                            | 8  |
| Özellikler .....                                                   | 8  |
| Ek Parçalar/Aksesuarlar .....                                      | 8  |
| Çalıştırma .....                                                   | 8  |
| Kesim Ünitesinin Ayarlanması .....                                 | 8  |
| Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması .....                              | 11 |
| Kesim Yüksekliği Tablosu Terimleri .....                           | 15 |
| Bakım .....                                                        | 16 |
| Kesim Ünitesi Yana Yatırılırken Destek Ayağının Kullanılması ..... | 16 |
| Kesim Ünitelerinin Yağlanması .....                                | 16 |
| Silindire Destek Bilemesi Yapılması .....                          | 17 |
| Alt Bıçağın Bakımı .....                                           | 18 |
| Alt Bıçak Yatağının Bakımı .....                                   | 19 |
| HD İki Noktalı Ayarlayıcıların Bakımı (DPA) .....                  | 21 |
| Silindir Bakımı .....                                              | 22 |

# Güvenlik

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

## Genel Emniyet

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

- Makineyi çalıştırmadan önce bu *Kullanma Kılavuzunu* iyice okuyup anlayın.
- Makineyi kullanırken tüm dikkatinizi işinize verin. Dikkatinizi dağıtabilecek başka şeylerle ilgilenmeyin, aksi takdirde yaralanma veya maddi hasar meydana gelebilir.
- Ellerinizi veya ayaklarınızı, makinenin hareketli parçalarının yakınına koymayın.
- Tüm koruyucular ve diğer güvenlik parçaları mevcut ve düzgün çalışır durumda olmadıkça makineyi çalıştırmayın.
- Boşaltma açıklıklarından uzak durun.
- Çocukları ve çevredekileri çalışma alanından uzak tutun. 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 hareketlerin durmasını bekleyin.

Bu makinenin hatalı kullanılması veya hatalı bakımı yaralanmaya yol açabilir. Yaralanma riskini azaltmak için bu emniyet talimatlarına her zaman uyun ve Dikkat, Uyarı veya Tehlike anlamına gelen emniyet uyarısı sembolüne ▲ çok dikkat edin. Bu talimatlara uyulmaması, yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.

## 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 incelemenden 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

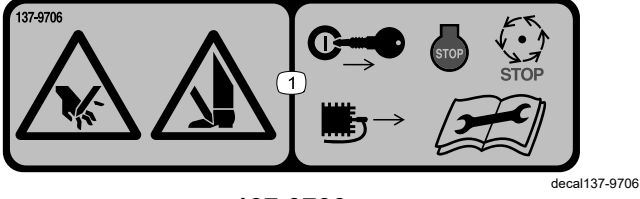
Aşınmış veya hasar görmüş bir bıçak kırılabilir, size veya çevredekilere bıçak parçaları sıçrayabilir ve ağır yaralanma veya ölüme yol açabilir.

- Bıçağı, aşınma veya hasara karşı düzenli aralıklarla kontrol edin.
- Bıçakları kontrol ederken dikkatli olun. Bıçaklara bakım uygularken bıçakları sarın veya eldiven giyin ve dikkatli olun. Bıçakları yalnızca değiştirin veya bileyin; bıçakları asla düzleştirmeyin veya kaynak yapmayın.
- Çok bıçaklı makinelerde, 1 bıçağın dönmesinin diğer bıçakların da dönmesine neden olabileceğini unutmayın.

# Güvenlik ve Talimat Etiketi



Tehlike potansiyeli barındıran tüm noktalara, kullanıcının kolayca görebileceği emniyet etiketleri ve talimatları yerleştirilmiştir. Hasar gören veya kaybolan etiketleri yenisiyle değiştirin.



**137-9706**

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

# Kurulum

## Sökülü Parçalar

Bütün parçaların gönderildiğini doğrulamak için aşağıdaki tabloyu kullanın.

| Prosedür | Açıklama                                             | Adet   | Kullanım                                 |
|----------|------------------------------------------------------|--------|------------------------------------------|
| 1        | Düz gresörlük                                        | 1      | Silindir gresörlüğünü takın.             |
| 2        | Hiçbir parça gerekmiyor                              | –      | Kesim ünitesini ayarlayın                |
| 3        | O-halka<br>Kapak vidaları (takılmış halde gelebilir) | 1<br>2 | Silindir motorlarını takın.              |
| 4        | Sabit plaka seti (ürünle birlikte verilmez)          | 1      | Sabit plaka setini (isteğe bağlı) takın. |

## Ortam ve Ek Parçalar

| Açıklama                                                                                                                                                       | Adet   | Kullanım                                         |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------------------------------------------------|
| Kullanma Kılavuzu<br>Parça Kataloğu (dahil değildir) — Parça Kataloğunu nasıl temin edebileceğinizi öğrenmek için ürünle birlikte verilen bilgi kartına bakın. | 1<br>– | Materyali inceleyin ve uygun bir yerde saklayın. |

**Not:** Makinenin sağ ve sol taraflarını, normal çalışma konumuna göre belirleyin.



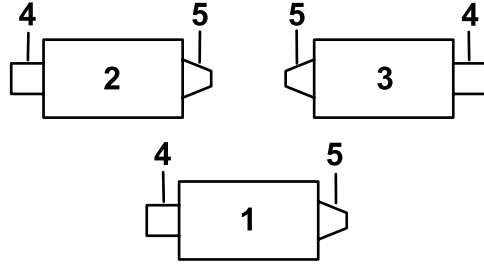
## Silindir Gresörlüğünün Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

|   |               |
|---|---------------|
| 1 | Düz gresörlük |
|---|---------------|

## Prosedür

Gresörlüğü, kesim ünitesinin silindir motoru tarafına takın. Kesim ünitesinin makinedeki yerine göre silindir motorlarının tam konumunu belirlemek için, bkz. [Şekil 3](#).

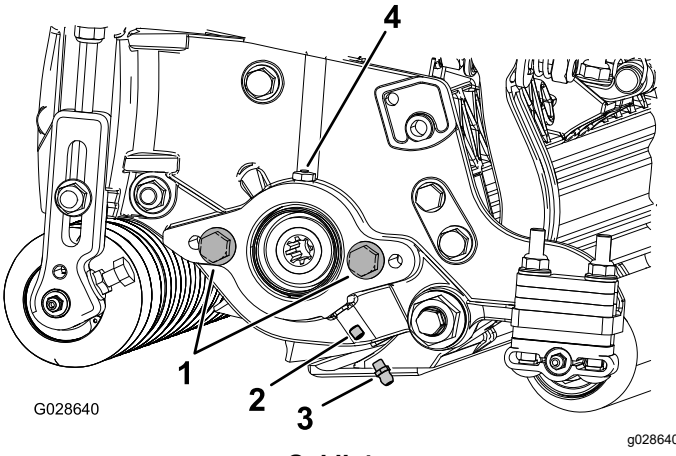


G034633  
g034633

Şekil 3

- |                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| 1. Kesim ünitesi 1 | 4. Ağırlık         |
| 2. Kesim ünitesi 2 | 5. Silindir motoru |
| 3. Kesim ünitesi 3 |                    |

1. Silindir motoru tarafındaki plakada bulunan tespit vidasını söküp atın ([Şekil 4](#)).



Şekil 4

1. Kapak vidası (2)
2. Tespit vidası
3. Gresörlük
4. Gres deliği

2. Düz gresörlüğü takın (Şekil 4).

2

## Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

### Prosedür

1. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın.
2. Arka silindiri, kesim yüksekliği ihtiyaçlarınıza göre ayarlayın.
3. Kesim yüksekliğini ayarlayın.
4. Gerekliyorsa, arka kalkanı ayarlayın.

Bu ayarların yapılması hakkında tüm talimatlar için bkz. [Kesim Ünitesinin Ayarlanması \(sayfa 8\)](#).

3

## Silindir Motorlarının Takılması

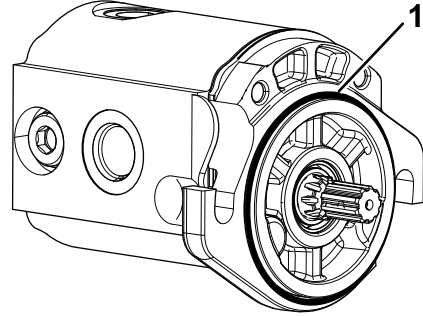
Bu prosedür için gerekli parçalar:

|   |                                           |
|---|-------------------------------------------|
| 1 | O-halka                                   |
| 2 | Kapak vidaları (takılmış halde gelebilir) |

### Prosedür

**Önemli:** Silindir motorlarını takmadan önce, karşı ağırlıkları veya diğer aksesuarları alın ve bunlarla birlikte verilen talimatlarda açıklandığı gibi silindir motorlarına göre kesim ünitelerinin karşı tarafına takın.

1. Kesim ünitelerini çekiş ünitesine takın; talimatlar için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.
2. Silindir motoru yan plakasında kapak vidası yoksa, bu vidaları takın (Şekil 4).
3. O-halkayı silindir motoruna takın (Şekil 5).



Şekil 5

1. O-halka

4. Silindir motorunu takın ve kapak vidalarıyla sabitleyin.
5. Yan plakaya, gres deliğinden taşana kadar gres sürün (Şekil 4).

# 4

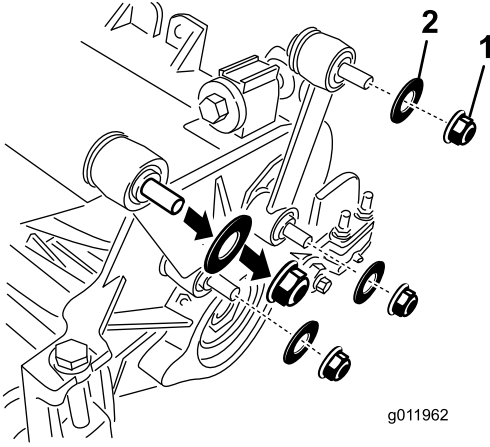
## Sabit Plaka Setinin (İsteğe bağlı) Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

|   |                                             |
|---|---------------------------------------------|
| 1 | Sabit plaka seti (ürünle birlikte verilmez) |
|---|---------------------------------------------|

### Prosedür

1. Kaldırma bağlantılarını kesim ünitesi yan plakasına ve taşıyıcı çerçeveye sabitleyen somunları ve rondelaları sökün (Şekil 7).



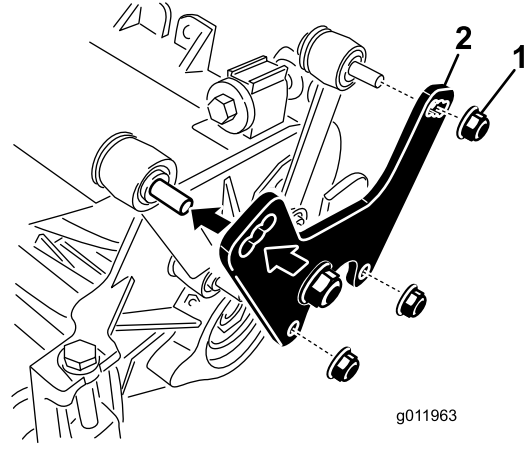
Şekil 6

1. Somunlar
2. Rondelalar

2. 2 numaralı delikleri kullanarak, cıvataların üstüne bir sabit plaka yerleştirin ve söktüğünüz somunlarla sabitleyin.

**Not:** 1 numaralı delikler öne doğru konumlandırılmalıdır. Rondelaları tekrar kullanmayın.

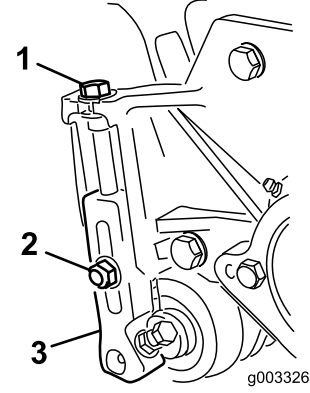
**Not:** 1 numaralı delik daha az agresif, 3 numaralı delikse daha agresif bir ayardır.



Şekil 7

1. Somunlar
2. Sabit plaka

3. Kesim yüksekliği braketlerini kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 8).



Şekil 8

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

4. Kesim yüksekliği braketlerini ve silindiri kesim ünitesinden çıkarın.
5. Aynı işlemi diğer kesim ünitelerinde de tekrarlayın.

# Ürüne genel bakış

## Özellikler

| Model Numarası | Ağırlık |
|----------------|---------|
| 03188          | 57 kg   |
| 03189          | 60 kg   |
| 03190          | 62 kg   |
| 03191          | 67 kg   |

## Ek Parçalar/Aksesuarlar

Makinenin işlevlerini geliştirmek ve çoğaltmak için makineyle birlikte kullanılabilecek çeşitli Toro onaylı ek parça ve aksesuarlar mevcuttur. Onaylanmış tüm ek parça ve aksesuarların bir listesi için Yetkili Toro Bayinize veya distribütörünüze ulaşın ya da [www.Toro.com](http://www.Toro.com) adresine gidin.

Makinenin en yüksek performansı sergilemesi ve emniyet sertifikası geçerliliğinin korunması için sadece orijinal Toro yedek parça ve aksesuarlarını kullanın. Başka üreticilerin ürettiği yedek parça ve aksesuarlar tehlike yaratabilir ve bunların kullanılması ürün garantisini geçersiz kılabilir.

## Çalıştırma

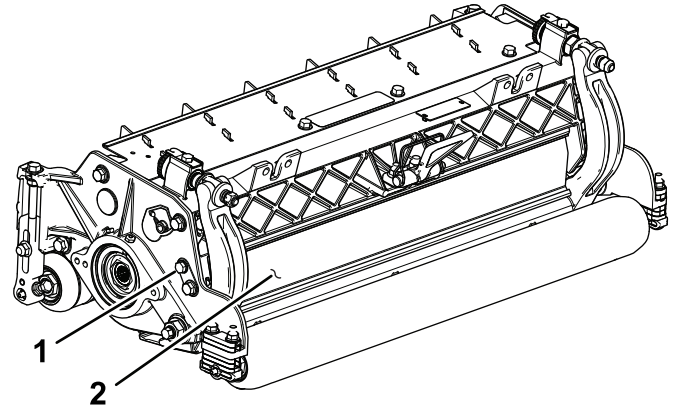
Detaylı işletim talimatları için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*. Her gün, kesim ünitesini kullanmadan önce alt bıçağı ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 9\)](#). Nihai kesimin doğru olacağından emin olmak için, kesim ünitesini kullanmadan önce bir test alanı belirleyip burada kesim kalitesini test edin.

## Kesim Ünitesinin Ayarlanması

### Arka Kalkanın Ayarlanması

Pek çok koşulda, en iyi kırpmada dağılımını arka kalkan kapalıyken (önden boşaltma etkin) elde edersiniz. Ağır veya ıslak koşullarda ise arka kalkanı açabilirsiniz.

Arka kalkanı ([Şekil 9](#)) açmak için, kalkanı sol yan plakaya sabitleyen civatayı gevşetin, kalkanı açık konuma döndürün ve civatayı sıkın.



Şekil 9

1. Civata

2. Arka kalkan

## Kesim Ünitesinin Kontrol Edilmesi

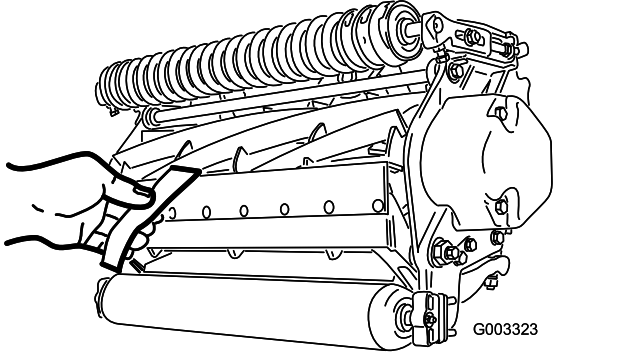
Bu kesim ünitesinde bulunan iki düğmeli alt bıçak-silindir ayar sistemi, optimum çim biçme performansı elde etmek için gereken ayar işlemini kolaylaştırır. İki düğme/alt bıçak yatağı tasarımıyla hassas ayar yapabilme özelliği, sürekli kendi kendine bileyleme için gereken kontrolü sunarak keskin kesim kenarlarının korunmasına, kesim kalitesinin sağlanmasına ve rutin ters bileyleme ihtiyacının azaltılmasına imkan tanır.

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

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

**Not:** Ayar düğmelerinde, her bir sıralı konum için 0,022 mm alt bıçak hareketine karşılık gelen oyuklar vardır. Bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması](#) (sayfa 9).

2. Alt bıçağa dik olacak biçimde silindir ile alt bıçak arasına uzun bir kesim performansı kağıdı (Alt Parça No.: 125-5610) yerleştirerek kesim performansını test edin ([Şekil 10](#)). Silindiri öne doğru yavaşça döndürün; kağıdı kesmelidir.



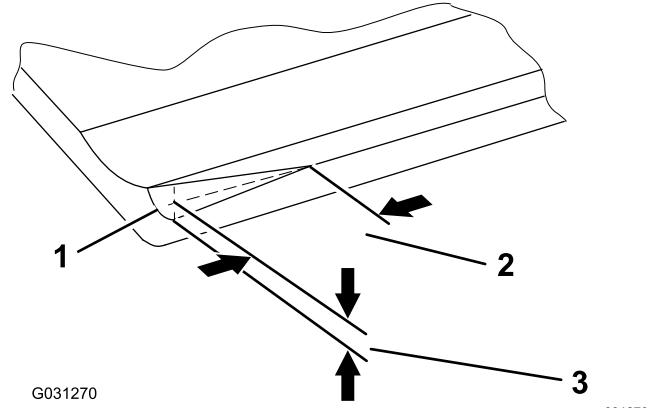
Şekil 10

**Not:** Aşırı temas/silindir sürtünmesi 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 devam ederse, alt bıçak ve silindir daha hızlı ve eşit olmayan bir şekilde aşınır, kesim kalitesi de olumsuz etkilenir.

**Not:** Uzun bir süre sonra ise alt bıçağın her iki ucunda da bir çıkıntı oluşur. Sorunsuz bir çalışma için, bu tür çıkıntıları, alt bıçağın kesim kenarı ile aynı düzlüğe gelecek biçimde yuvarlak hale getirin veya eğileyin.

**Not:** Alt bıçak hizmet ömrünün sadece %40'ı kadar hizmet ömrüne sahip olacak biçimde tasarlandığından, zaman içerisinde yivi ([Şekil 11](#)) zımparalamanız gerekecektir.



Şekil 11

1. Alt bıçağın sağ ucundaki giriş yivi
2. 6 mm
3. 1,5 mm

**Not:** Çimlerin öbekleşmesine yol açabileceğinden, giriş yivini çok büyük hale getirmeyin.

## Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması

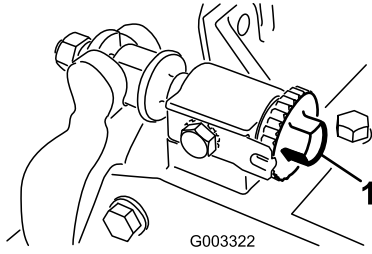
Alt bıçağı silindire göre ayarlamak ve silindir ile alt bıçağın konumlarını ve birbirleriyle etkileşimini kontrol etmek için bu prosedürü uygulayın. Bu prosedürü tamamladıktan sonra mutlaka kendi saha koşullarınız altında kesim ünitesi performansını test edin. Optimum kesim performansı elde etmek için başka ayarlamalar da yapmanız gerekebilir.

**Önemli:** Alt bıçağı silindire karşı çok fazla sıkıştırmayın, hasar görebilir.

- Kesim ünitesini ters bileyledikten veya silindiri zımparalandıktan sonra, silindir ile alt bıçak birbirine göre ayarlanırken alt bıçağı silindire göre doğru ayarlamak için kesim ünitesiyle birkaç dakika çim biçmeniz ve ardından bu prosedürü uygulamanız gerekebilir.
- Çim çok yoğunsa veya kesim ünitesi yüksekliğiniz çok düşükse başka ayarlar da yapmanız gerekebilir.

Bu işlemi tamamlamak için şu aletlere ihtiyacınız olacaktır:

- Ayar pulu - 0,05 mm (Parça No. 125-5611)
- Kesim performansı kağıdı (Parça No. 125-5610)
- 1. Kesim ünitesini düz bir çalışma yüzeyine yerleştirin.
- 2. Alt bıçak yatağının silindire temas etmediğinden emin olmak için, alt bıçak yatağı ayar vidalarını saatin aksi yönünde döndürün ([Şekil 12](#)).

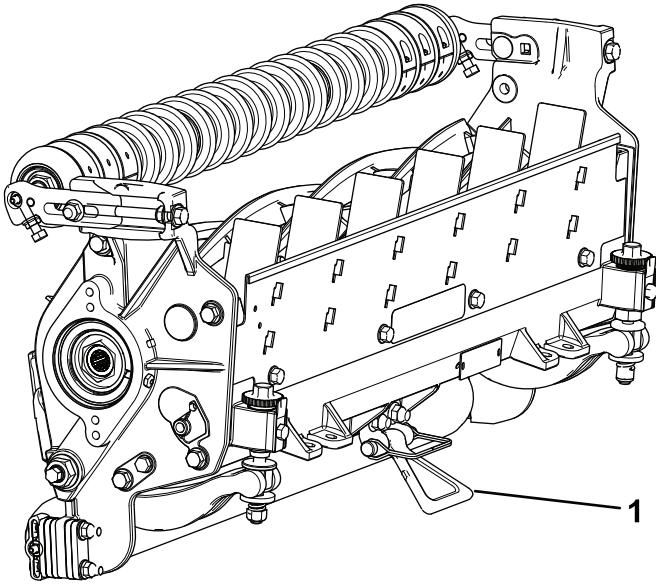


Şekil 12

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası

3. Kesim ünitesini yan yatırarak alt bıçağı ve silindiri ortaya çıkarın.

**Önemli:** Alt bıçak yatağı ayar vidalarının arka kısmındaki somunların çalışma yüzeyine temas etmediğinden emin olun; destek ayağını kullanın (Şekil 13).



Şekil 13

1. Destek ayağı

4. Silindiri, bir bıçağın, kesim ünitesinin sağ tarafındaki alt bıçak ucundan alt bıçağı yaklaşık 25 mm geçebileceği biçimde döndürün.

**Not:** Sonraki ayarlamaları kolaylaştırmak için, bu bıçağın üzerine bir tanımlama işareti koyun.

5. 0,05 mm ayar pulunu, işaretlenen silindir bıçağı ile alt bıçağın arasına, bıçağın alt bıçağı geçtiği noktaya yerleştirin.
6. Sağ alt bıçak yatağı ayarlayıcısını, ayar pulunun üzerinde **hafif** bir baskı (sürtünme) hissedene kadar döndürün, ardından da 2 tık ters döndürün ve ayar pulunu çıkarın.

**Not:** Kesim ünitesinin 1 tarafının ayarlanması diğer tarafı da etkiler; 2 tık, diğer tarafın

ayarlanması için gereken karşılığı meydana getirecektir.

**Not:** Büyük bir boşlukla başlıyorsanız, öncelikle sağ ve sol taraflar sırayla sıkıştırılarak her iki taraf da birbirine yaklaştırılmalıdır.

7. Silindiri, sağ tarafta kontrol ettiğiniz bıçak kesim ünitesinin sol tarafındaki alt bıçak ucundan alt bıçağı yaklaşık 25 mm geçecek biçimde **yavaşça** döndürün.
8. Sol alt bıçak yatağı ayarlayıcısını, ayar pulu hafif bir sürtünmeyle silindir üzerinden alt bıçak boşluğuna kaydırılabilecek biçimde saat yönünde ayarlayın.
9. Sağ tarafa geçin ve aynı bıçak ile alt bıçak arasındaki ayar pulunda hafif bir sürtünme elde edilecek biçimde ayar yapın.
10. Ayar pulu hafif bir sürtünmeyle her iki boşluktan da kaydırılabilecek biçimde 8 ve 9 adımlarını tekrarlayın; ancak bu sefer, her iki tarafta da 1 tık, ayar pulunun her iki taraf üzerinden geçmesini önleyecektir.

**Not:** Alt bıçak artık silindire paraleldir.

**Not:** Günlük ayarlamalarda muhtemelen ihtiyaç duyulmayacak olan bu prosedür, zımparalama veya sökme işlemlerinden sonra yapılmalıdır.

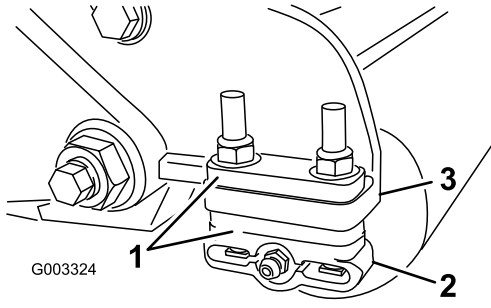
11. Bu konumdan (yani içeri doğru 1 tık ve ayar pulu herhangi bir elemanı geçmiyorken), alt bıçak yatağı ayarlayıcılarını saat yönünde 1 tık döndürün.

**Not:** Dönüş esnasında her tık, alt bıçağı 0,022 mm hareket ettirir. **Ayar vidalarını aşırı sıkmayın.**

12. Kesim performansını test edin; bkz. [Kesim Ünitesinin Kontrol Edilmesi \(sayfa 8\)](#).

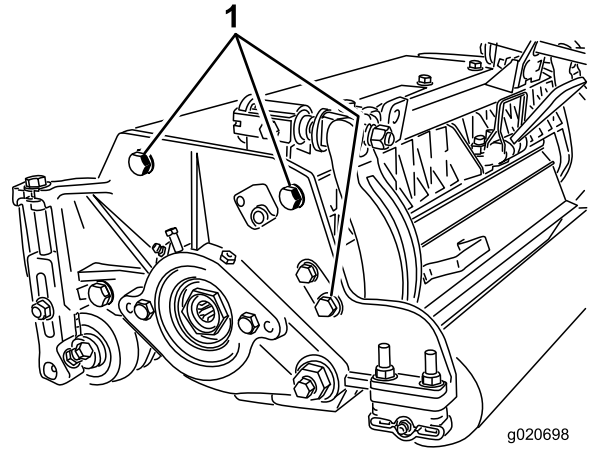
## Arka Silindirin Ayarlanması

1. Yan plaka montaj flanşının (Şekil 14) altına Kesim Yüksekliği Tablosuna göre gerekli sayıda ara parça yerleştirerek, arka silindir braketlerini (Şekil 14) istediğiniz kesim yüksekliği aralığına ayarlayın.



Şekil 14

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



Şekil 15

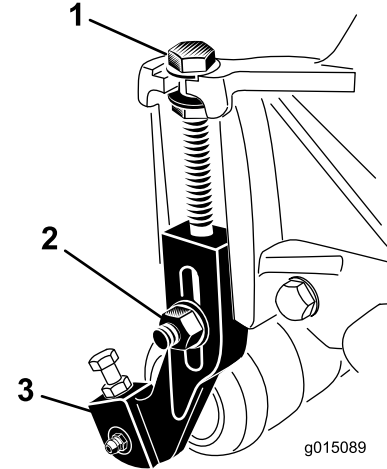
1. Yan plaka montajı kapak vidaları

2. Kesim ünitesinin arkasını yükseltin ve alt bıçağın altına bir takoz yerleştirin.
3. Her bir silindir braketini ve ara parçayı her bir yan plaka montaj flanşına sabitleyen 2 somunu sökün.
4. Silindiri ve vidaları, yan plaka montaj flanşlarından ve ara parçalardan indirin.
5. Ara parçaları, silindir braketlerindeki vidaların üzerine yerleştirin.
6. Silindir braketini ve ara parçaları, daha önce söktüğünüz somunları kullanarak yan plaka montaj flanşlarının alt kısmına sabitleyin.
7. 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, paralel hale getirmek gerekmez. Kesim ünitesi bir yüzey plakasına yerleştirilip yan plaka montajı kapak vidaları gevşetilerek sınırlı bir ayar yapılabilir (Şekil 15). Kapak vidalarını ayarlayın ve sıkın. Kapak vidalarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.

## Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

1. Kesim yüksekliği braketlerini kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 16).

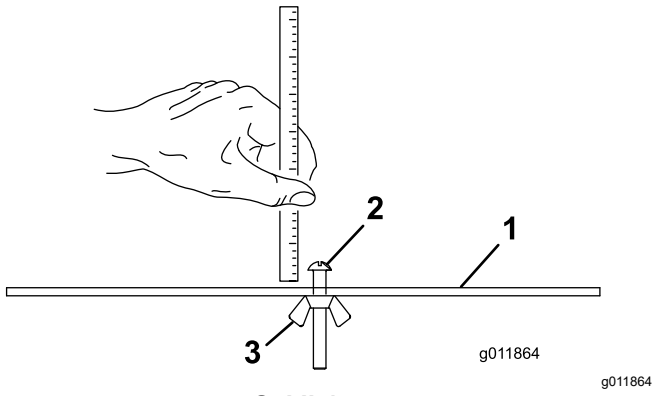


Şekil 16

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

2. Gösterge çubuğundaki somunu gevşetin (Şekil 17) ve ayar vidasını istediğiniz kesim yüksekliğine ayarlayın.

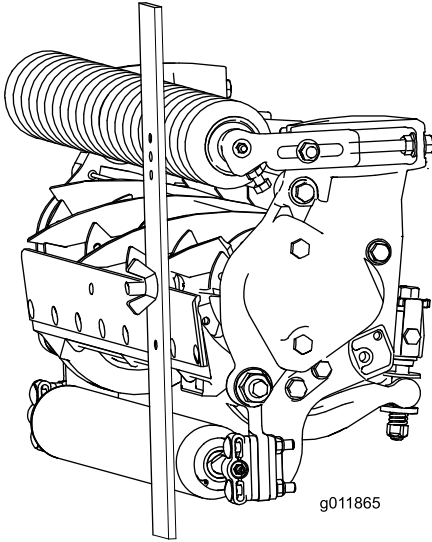
**Not:** Vida başının dibi ile çubuğun yüzeyi arasındaki mesafe, kesim yüksekliğidir.



**Şekil 17**

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

3. Vida başını alt bıçağın kesim kenarına tutturun ve çubuğun arka ucunu arka silindirin üzerine bırakın (Şekil 18).
4. Ayar vidasını, ön silindir gösterge çubuğuyla temas edene kadar döndürün (Şekil 18). Silindirin her iki ucunu da, tüm silindir alt bıçağa paralel olana kadar ayarlayın.



**Şekil 18**

**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.

5. Ayarı sabitlemek için somunları sıkın.

**Not:** Somunları aşırı sıkmayın. Sadece, rondeladaki boşluğu almaya yetecek kadar sıkın.

## Kesim Yüksekliği Tablosu

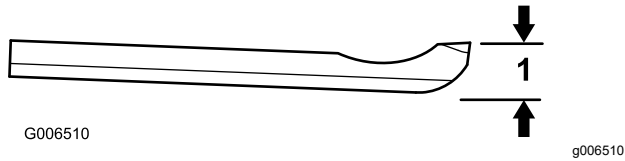
| Kesim Yüksekliği Ayarı | Kesim Agresifliği | Arka Ara Parça Sayısı |
|------------------------|-------------------|-----------------------|
| 6 mm                   | Daha az           | 0                     |
|                        | Normal            | 0                     |
|                        | Daha fazla        | 1                     |
| 9 mm                   | Daha az           | 0                     |
|                        | Normal            | 1                     |
|                        | Daha fazla        | 2                     |
| 13 mm                  | Daha az           | 0                     |
|                        | Normal            | 1                     |
|                        | Daha fazla        | 2                     |
| 16 mm                  | Daha az           | 1                     |
|                        | Normal            | 2                     |
|                        | Daha fazla        | 3                     |
| 19 mm                  | Daha az           | 2                     |
|                        | Normal            | 3                     |
|                        | Daha fazla        | 4                     |
| 22 mm                  | Daha az           | 2                     |
|                        | Normal            | 3                     |
|                        | Daha fazla        | 4                     |
| 25 mm                  | Daha az           | 3                     |
|                        | Normal            | 4                     |
|                        | Daha fazla        | 5                     |
| 29 mm                  | Daha az           | 4                     |
|                        | Normal            | 5                     |
|                        | Daha fazla        | 6                     |
| 32 mm                  | Daha az           | 4                     |
|                        | Normal            | 5                     |
|                        | Daha fazla        | 6                     |
| 35 mm                  | Daha az           | 4                     |
|                        | Normal            | 5                     |
|                        | Daha fazla        | 6                     |

| Kesim Yüksekliği Ayarı                                                                              | Kesim Agresifliği | Arka Ara Parça Sayısı |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------------------|
| 38 mm                                                                                               | Daha az           | 5                     |
|                                                                                                     | Normal            | 6                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 7                     |
| 41 mm                                                                                               | Daha az           | 6                     |
|                                                                                                     | Normal            | 7                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 8                     |
| 44 mm                                                                                               | Daha az           | 6                     |
|                                                                                                     | Normal            | 7                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 8                     |
| 48 mm                                                                                               | Daha az           | 7                     |
|                                                                                                     | Normal            | 8                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 9                     |
| 51 mm                                                                                               | Daha az           | 7                     |
|                                                                                                     | Normal            | 8                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 9                     |
| 54 mm                                                                                               | Daha az           | 8                     |
|                                                                                                     | Normal            | 9                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 10                    |
| 57 mm                                                                                               | Daha az           | 8                     |
|                                                                                                     | Normal            | 9                     |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 10                    |
| 60 mm                                                                                               | Daha az           | 9                     |
|                                                                                                     | Normal            | 10                    |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 11                    |
| 64 mm                                                                                               | Daha az           | 9                     |
|                                                                                                     | Normal            | 10                    |
|                                                                                                     | Daha fazla        | 11                    |
| * 51 ila 64 mm kesim yükseklikleri için Sabit Plaka Setleri (Parça No. 119-0646-03) tavsiye edilir. |                   |                       |

İstediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçağı belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

| Alt Bıçak/Kesim Yüksekliği Tablosu    |                                      |                           |                  |
|---------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------|------------------|
| Alt Bıçak                             | Parça No.                            | Alt Bıçak Ağız Yüksekliği | Kesim Yüksekliği |
| Düşük Kesim Yüksekliği (İsteğe bağlı) | 120-1641 (69 cm)<br>120-1642 (81 cm) | 5,6 mm                    | 6,4 ila 12,7 mm  |
| EdgeMax® (İsteğe bağlı)               | 112-8910 (69 cm)<br>112-8956 (81 cm) | 6,9 mm                    | 9,5 ila 63,5 mm* |
| Standart (Üretim)                     | 114-9388 (69 cm)<br>114-9389 (81 cm) | 6,9 mm                    | 9,5 ila 63,5 mm* |
| Ağır Hizmet (İsteğe bağlı)            | 114-9390 (69 cm)<br>114-9391 (81 cm) | 9,3 mm                    | 12,7 ila 63,5 mm |

\* Sıcak sezon çimlerinde, 12,7 mm ve altı için Düşük Kesim Yüksekliğine sahip alt bıçak gerekebilir.

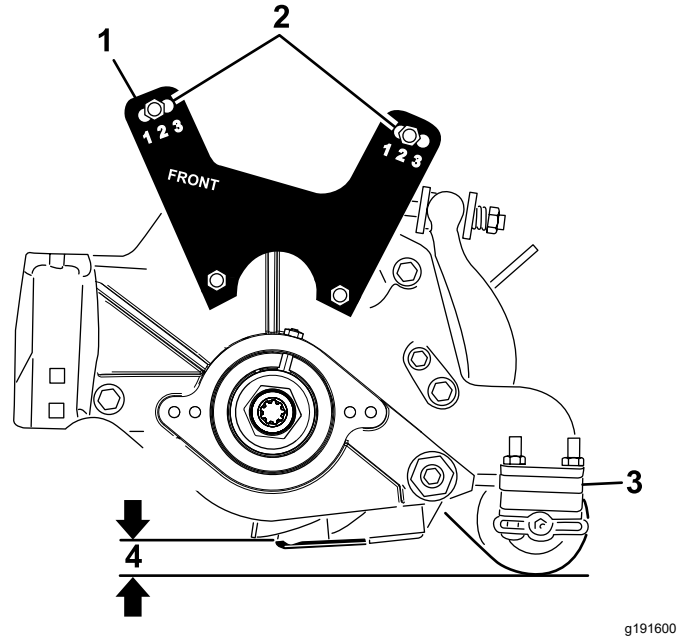


Şekil 19

1. Alt bıçak ağız yüksekliği\*

6. Kesim ünitelerine sabit plaka setleri takıldığında kesim yüksekliğini ayarlamak için şunları yapın:

- Kesim yüksekliği braketlerini ve ön silindiri, Ayarlar bölümü 5. Adım kısmında açıklandığı gibi sökün.
- Kesim ünitesini, çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzunda* açıklandığı gibi çekiş ünitesine takın.
- Alt kesim ünitesini yere indirin ve yerden alt bıçağın en üst kısmına kadar olan mesafeyi [Şekil 20](#) bölümünde açıklandığı gibi ölçün.



Şekil 20

- Sabit plaka
- Üst montaj delikleri
- Arka kesim yüksekliği ara parçaları
- Kesim yüksekliği

- İstediğiniz kesim yüksekliğini elde etmek için, yan plaka montaj flanşının altına Kesim Yüksekliği Tablosuna göre gerekli sayıda ara parça yerleştirerek, arka silindir braketlerini istediğiniz kesim yüksekliği aralığına ayarlayın. Bkz. [Arka Silindirin Ayarlanması \(sayfa 10\)](#).

**Not:** Daha az agresif bir kesim için kesim ünitesi bağlantılarını 1 numaralı konuma, daha fazla agresif bir kesim içinse bu bağlantıları 3 numaralı konuma monte edin.

# Kesim Yüksekliği Tablosu Terimleri

## Kesim Yüksekliği Ayarı

İstenen kesim yüksekliğine karşılık gelir.

## Tezgahta Ayarlanan Kesim Yüksekliği

Tezgahta ayarlanan kesim yüksekliği, alt bıçağın en üst kenarının, hem ön hem de arka silindirin dibiyle temas eden düz bir yüzeyin üzerine ayarlandığı yüksekliktir.

## Etkin Kesim Yüksekliği

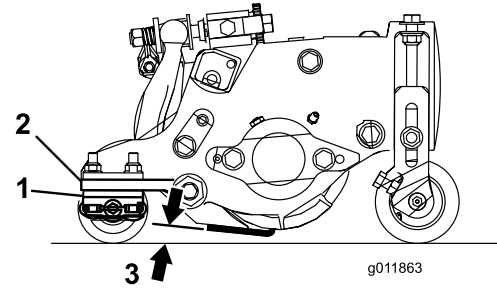
Çimin kesildiği gerçek yüksekliktir. Belli bir "tezgahta ayarlanan kesim yüksekliği" için, gerçek kesim yüksekliği, çim tipine, mevsime, çim koşullarına ve toprak koşullarına göre değişecektir. Kesim ünitesi ayarları da (kesim agresifliği, silindirler, alt bıçaklar, takılı ek parçalar, çim dengeleme ayarları vs.) etkin kesim yüksekliğini etkileyecektir. Arzu ettiğiniz "tezgahta ayarlanan kesim yüksekliğini" belirlemek için, Çim Durumu Değerlendiriciyi (Model: 04399) kullanarak etkin kesim yüksekliğini düzenli olarak kontrol edin.

## Kesim Agresifliği

Kesim agresifliği, kesim ünitesinin performansı üzerinde büyük bir etkiye sahiptir. Kesim agresifliği, alt bıçağın zemine göre olan açısını ifade eder ([Şekil 21](#)).

En iyi kesim ünitesi ayarı, çim koşullarınıza ve elde etmek istediğiniz sonuçlara bağlıdır. Kesim ünitenizle çiminizde elde ettiğiniz deneyim, zaman içinde en iyi ayarları bulmanızı sağlayacaktır. Kesim agresifliğini, kesim sezonu boyunca farklı çim koşullarına göre ayarlamaya devam edebilirsiniz.

Genelde, sıcak mevsim çimleri (Bermuda, paspalum, zoysia) için az ila orta arası agresiflik ayarları, soğuk mevsim çimleri (kır, çayır otu, İngiliz çimi) içinse daha agresif ayarlar uygun olacaktır. Daha agresif ayarlar, dönen silindirin alt bıçağına daha fazla miktarda çim çekmesine imkan tanıyarak daha fazla çim kesilmesini sağlar.



Şekil 21

1. Arka ara parçalar
2. Yan plaka montaj flanşı
3. Kesim agresifliği

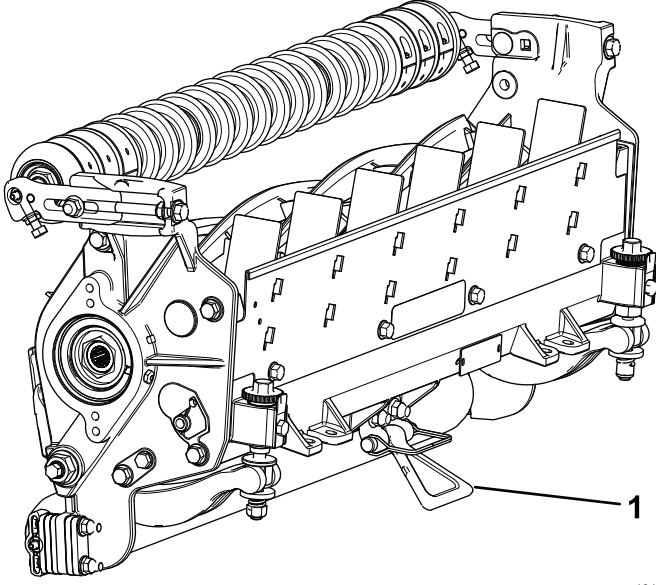
## Arka Ara Parçalar

Arka ara parçaların sayısı, kesim ünitesi için kesim agresifliğini belirler. Belli bir kesim yüksekliği için, yan plaka montaj flanşının altına ara parçalar eklemek kesim ünitesinin agresifliğini artırır. Belli bir makinedeki tüm kesim üniteleri aynı kesim agresifliğine ayarlanmalıdır (arka ara parça sayısı; Parça No. 119-0626), aksi takdirde kesim sonrası görünüm olumsuz etkilenebilir ([Şekil 21](#)).

# Bakım

## Kesim Ünitesi Yana Yatırılırken Destek Ayağının Kullanılması

Alt bıçağı/silindiri ortaya çıkarmak amacıyla kesim ünitesini yana yatırmanız gereken zamanlarda, alt bıçak yatağı ayar vidalarının arka ucundaki somunların çalışma yüzeyine temas etmesine önlemek için destek ayağını (çekiş ünitesiyle birlikte verilir) kullanarak kesim ünitesinin arka kısmını yukarı kaldırın (Şekil 22).



Şekil 22

g191340

1. Destek ayağı

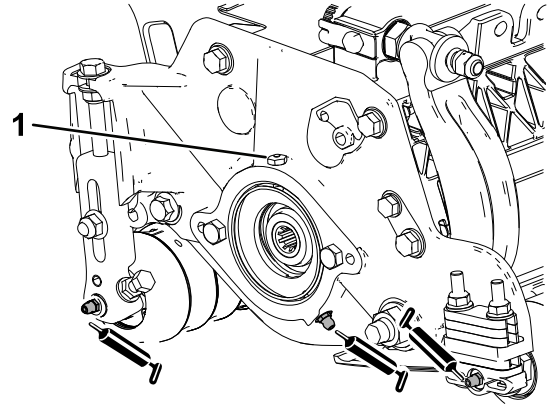
## Kesim Ünitelerinin Yağlanması

Her bir kesim ünitesinin 5 gresörlüğünü de (Şekil 23), 2 numara lityum gresle düzenli olarak yağlayın.

Ön silindirde 2, arka silindirde 2 ve silindir motoru oluğunda 1 adet yağlama noktası vardır.

**Not: Kesim ünitelerinin yıkamadan hemen sonra yağlanması, yataklarda kalan suyun boşaltılmasına yardımcı olur ve yatak ömrünü uzatır.**

1. Her gresörlüğü temiz bir bezle silin.
2. Silindir contalarından yatak tahliye valfinden gres taşana kadar gres uygulayın.
3. Taşan gresi silerek giderin.



g191601

Şekil 23

Silindir motoru tarafındaki gresörler

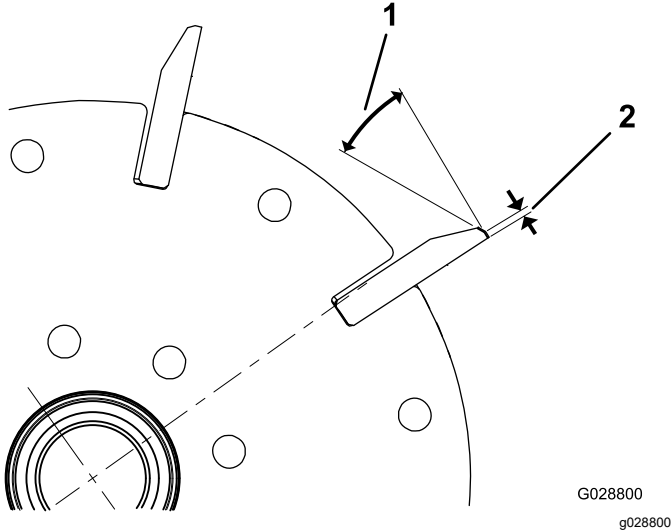
1. Yatak tahliye valfi

## Silindire Destek Bilemesi Yapılması

Yeni silindirin taban genişliği 1,3 ila 1,5 mm, destek bilemesi alanı ise 30 derecedir.

Taban genişliği 3 mm'yi aşınca şunları yapın:

1. Taban genişliği 1,3 mm olana kadar tüm silindirik bıçaklarına 30 derece destek bilemesi yapın (Şekil 24).



### Şekil 24

1. 30 derece                      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.

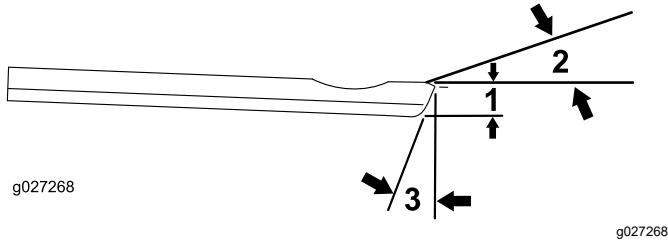
**Not:** Silindir kenarı keskinliğinin ve alt bıçağın ömrünü uzatmak için, bileme sırasında çapaklar giderilebileceği ve bu da silindir-alt bıçak mesafesini bozup aşınmayı hızlandırabileceğinden, silindiri ve/veya alt bıçağı biledikten sonra aynı çimi 2 defa ileri geri kestikten sonra silindir-alt bıçak temasını tekrar kontrol edin.

# Alt Bıçağın Bakımı

Alt bıçak servis sınırları aşağıdaki tabloda verilmiştir.

**Önemli:** Kesim ünitesinin servis sınırının altında bir alt bıçakla çalıştırılması kesim sonrası görünümü olumsuz etkileyebilir ve alt bıçağın darbelere karşı yapısal bütünlüğünü zayıflatır.

| Alt Bıçak Servis Sınırı Tablosu          |                                      |                            |                |                                 |
|------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|----------------|---------------------------------|
| Alt Bıçak                                | Parça No.                            | Alt Bıçak Ağız Yüksekliği* | Servis Limiti* | Bileme Açıları<br>Üst/Ön Açılar |
| Düşük Kesim Yüksekliği<br>(İsteğe bağlı) | 120-1641 (69 cm)<br>120-1642 (81 cm) | 5,6 mm                     | 4,8 mm         | 10/5 derece                     |
| EdgeMax® (İsteğe<br>bağlı)               | 112-8910 (69 cm)<br>112-8956 (81 cm) | 6,9 mm                     | 4,8 mm         | 10/5 derece                     |
| Standart (Üretim)                        | 114-9388 (69 cm)<br>114-9389 (81 cm) | 6,9 mm                     | 4,8 mm         | 10/5 derece                     |
| Ağır Hizmet (İsteğe<br>bağlı)            | 114-9390 (69 cm)<br>114-9391 (81 cm) | 9,3 mm                     | 4,8 mm         | 10/5 derece                     |

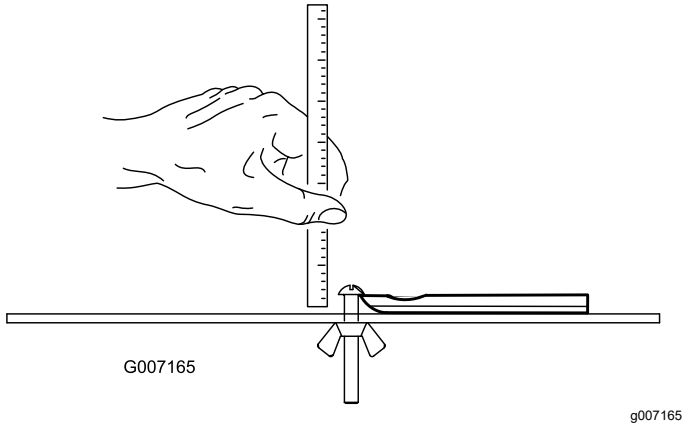


**Şekil 25**

Tavsiye Edilen Üst ve Ön Alt Bıçak Bileme Açıları

1. Alt bıçak servis limiti\*
2. Üst bileme açısı
3. Ön bileme açısı

**Not:** Tüm alt bıçak servis limiti ölçümleri, alt bıçağın tabanına göre (Şekil 26).



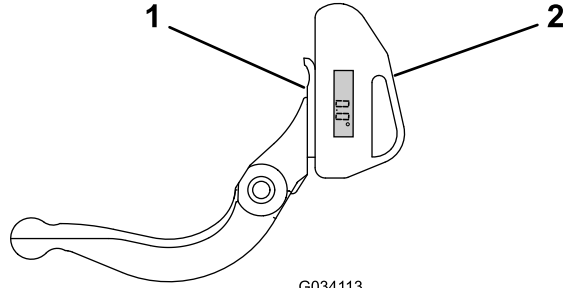
**Şekil 26**

## Üst Bileme Açısının Kontrol Edilmesi

Alt bıçaklarınızı bilemek için kullandığınız açı çok önemlidir.

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

1. Açı göstergesini, Şekil 27'de gösterildiği gibi alt bıçağın en alt kısmına yerleştirin.

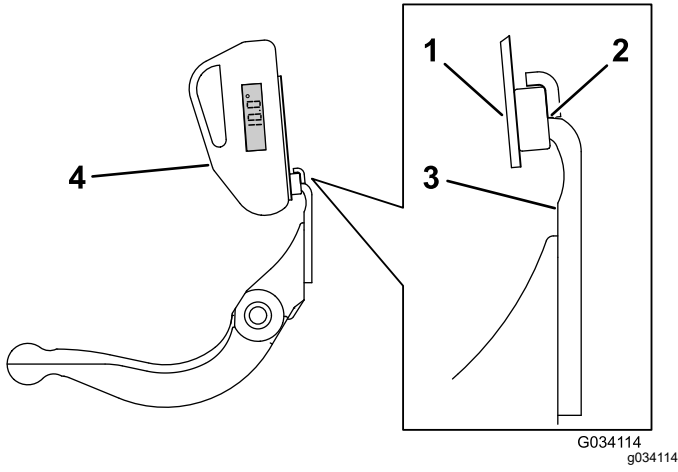


**Şekil 27**

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 adımındaki ile aynı taraftan görülebiliyor olmalıdır.



**Şekil 28**

1. Açık Göstergesi Montaj Elemanı
2. Miknatısın kenarı, alt bıçağın kenarıyla eşleşmiş
3. Alt Bıçak
4. Açık göstergesi

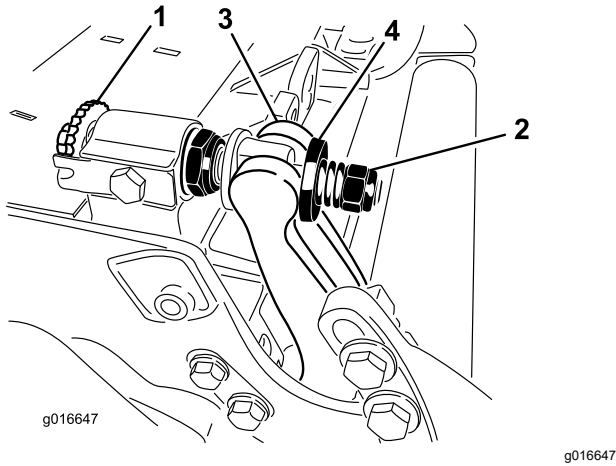
4. Açık göstergesini, Şekil 28'de gösterildiği gibi montaj elemanına yerleştirin.

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

## Alt Bıçak Yatağının Bakımı

### Alt Bıçak Yatağının Çıkarılması

1. Alt bıçak yatağı ayarlayıcısının vidalarını saatin aksi yönünde döndürerek alt bıçağı silindirden uzaklaştırın (Şekil 29).

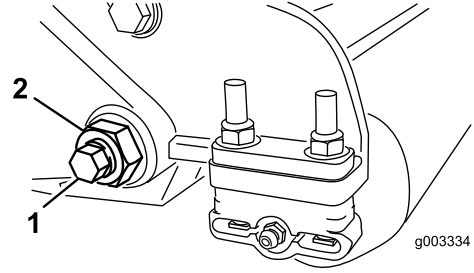


**Şekil 29**

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

2. Yay gergisi somununu, rondelanın alt bıçak yatağına karşı gerginliği ortadan kalkana kadar geriye doğru döndürüp çıkarın (Şekil 29).

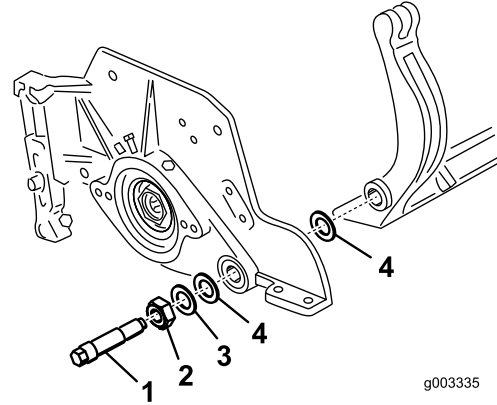
3. Makinenin her bir tarafında, alt bıçak yatağı civatasını sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 30).



**Şekil 30**

1. Alt bıçak yatağı civatası
2. Kilit somunu

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve makine civatasından çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı civatasını sökün (Şekil 30). Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 naylon rondela ile 1 preslenmiş çelik rondelayı da hesaba katın (Şekil 31).



**Şekil 31**

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

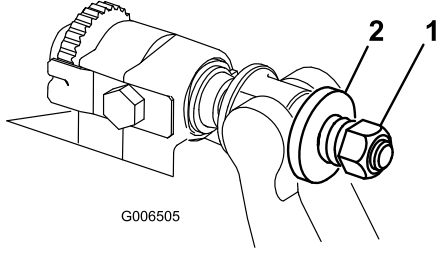
### Alt Bıçak Yatağının Monte Edilmesi

1. Montaj kulaklarını rondela ile alt bıçak yatağı ayarlayıcısının arasına yerleştirerek alt bıçak yatağını takın.
2. Alt bıçak yatağı civatalarını (civatalardaki somunlarla birlikte) ve 6 rondelayı kullanarak alt bıçak yatağını her bir yan plakaya sabitleyin.
3. Yan plaka çıkıntısının her bir tarafına birer naylon rondela yerleştirin.
4. Her bir naylon rondelanın dış kısmına birer adet çelik rondela yerleştirin (Şekil 31).

**Not:** Alt bıçak yatağı civatalarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın. Dış kısımdaki çelik rondelanın

dönmesi durana ve uç boşluk giderilene kadar kilit somunlarını sıkın, ancak aşırı sıkmayın ve yan plakaları bükmeyin. İç kısımdaki rondelalarda bir boşluk olabilir.

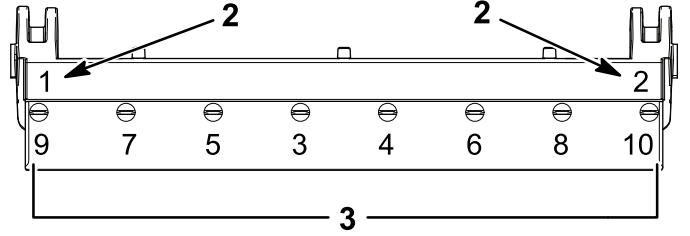
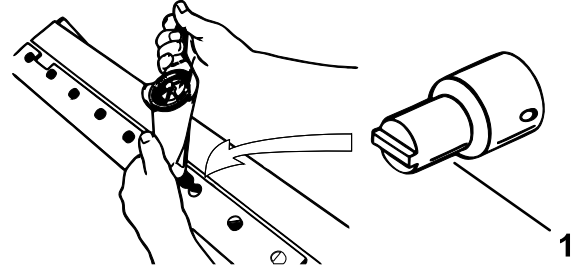
5. Yay gergisi somununu yay çökene kadar sıkın, ardından tekrar ½ tur gevşetin (Şekil 32).



Şekil 32

1. Yay gergisi somunu 2. Yay

- B. Alt bıçağın tam ortasından çalışarak, vidaları 23 ila 28 N·m torkla sıkın; bkz. Şekil 34.



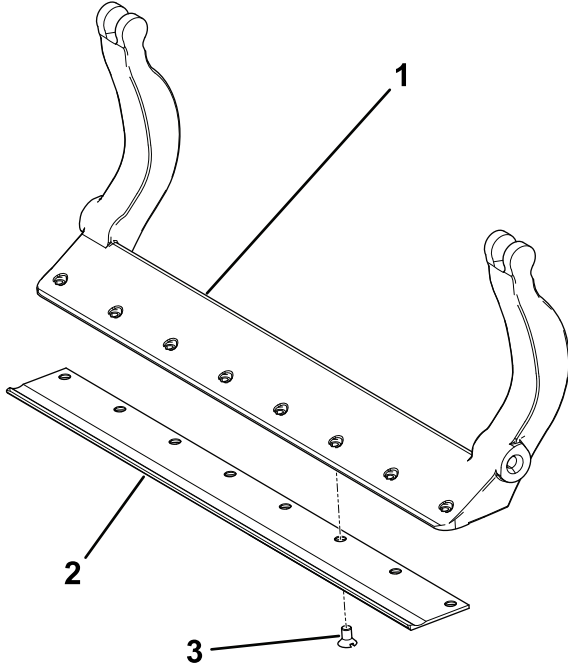
Şekil 34

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

4. Alt bıçağı bileyin.

## Alt Bıçağın Takılması

1. Alt bıçak yatağı yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yatağı yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.
2. Vida dişlerini temizleyin.
3. Vidalara yağlayıcı madde sürün ve alt bıçağı aşağıda gösterildiği gibi alt bıçak yatağına takın (Şekil 33):



Şekil 33

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

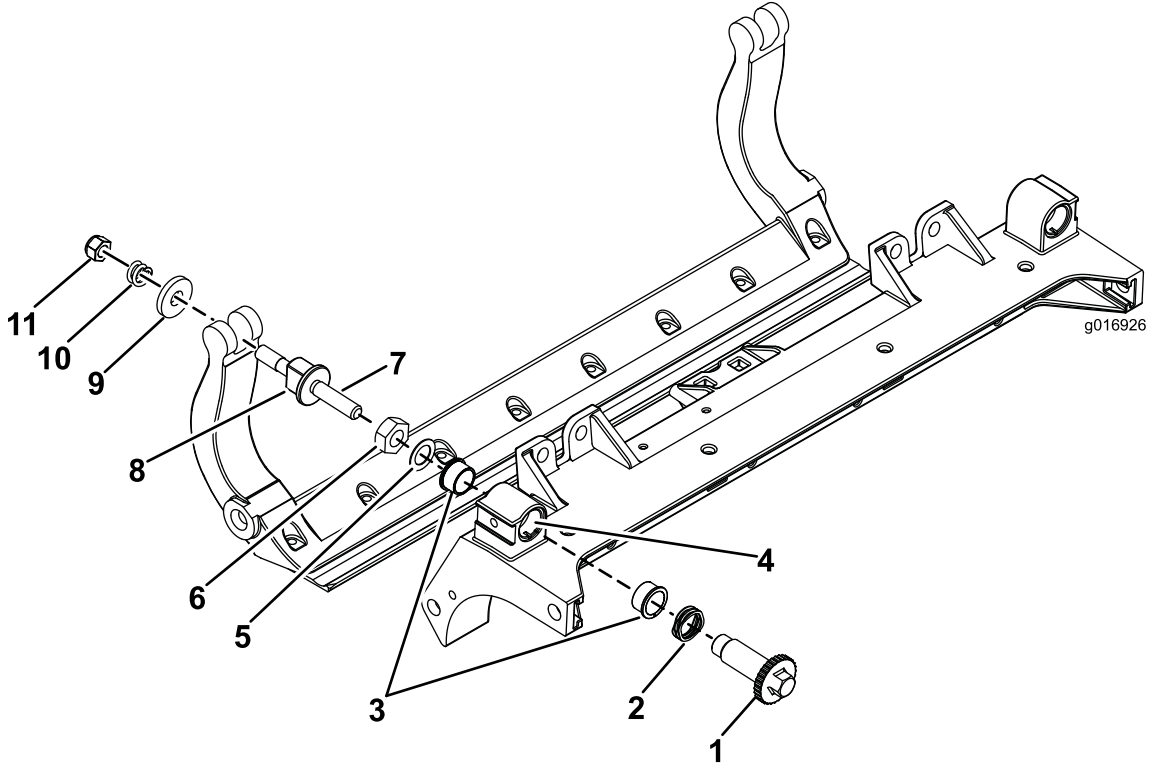
- A. 2 dış vidayı 1 N·m torkla sıkın; bkz. Şekil 34.

# HD İki Noktalı Ayarlayıcıların Bakımı (DPA)

1. Tüm parçaları sökün (HD İki Noktalı Ayarlayıcılar için bkz. *Montaj Talimatları* ve [Şekil 35](#)).
2. Kesim ünitesi orta çerçevesindeki burç alanının içine yağlayıcı madde sürün ([Şekil 35](#)).
3. Flanş burçlarındaki kamaları çerçevedeki oluklarla hizalayın ve burçları takın ([Şekil 35](#)).

4. Ayarlayıcı milinin üzerine bir adet dalgalı rondela takın ve ayarlayıcı milini kesim ünitesi çerçevesindeki flanş burçlarının içine kaydırın ([Şekil 35](#)).
5. Ayarlayıcı milini, düz bir rondela ve kilit somunuyla sabitleyin ([Şekil 35](#)).
6. Kilit somununu 20 ila 27 N·m torkla sıkın.

**Not:** Alt bıçak yatağı ayarlayıcısı milinin dişleri soldadır.



Şekil 35

- |                     |                                   |                                   |                        |
|---------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| 1. Mil ayarlayıcısı | 4. Buraya, yağlayıcı madde sürün. | 7. Buraya, yağlayıcı madde sürün. | 10. Sıkıştırma yayı    |
| 2. Dalgalı rondela  | 5. Düz rondela                    | 8. Alt bıçak yatağı ayarlayıcısı  | 11. Yay gergisi somunu |
| 3. Flanş burcu      | 6. Kilit somunu                   | 9. Sertleştirilmiş rondela        |                        |

7. Ayarlayıcı milinin içine giren alt bıçak yatağı ayarlayıcısı vidasının dişlerine yağlayıcı madde sürün.
8. Alt bıçak yatağı ayarlayıcısı vidasını ayarlayıcı miline geçirin.
9. Sertleştirilmiş rondelayı, yayı ve yay gergisi somununu ayarlayıcı vidasına takın fakat sıkmayın.
10. Montaj kulaklarını rondela ile alt bıçak yatağı ayarlayıcısının arasına yerleştirerek alt bıçak yatağını takın.

11. Alt bıçak yatağı civatalarını (civatalardaki somunlarla birlikte) ve 6 rondelayı kullanarak alt bıçak yatağını her bir yan plakaya sabitleyin.

**Not:** Yan plaka çıkıntısının her bir tarafına birer naylon rondela yerleştirin.

12. Her bir naylon rondelanın dış kısmına birer adet çelik rondela yerleştirin ([Şekil 35](#)).
13. Alt bıçak yatağı civatalarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.
14. Dış kısımdaki çelik rondelanın dönmesi durana ve uç boşluk giderilene kadar kilit somunlarını

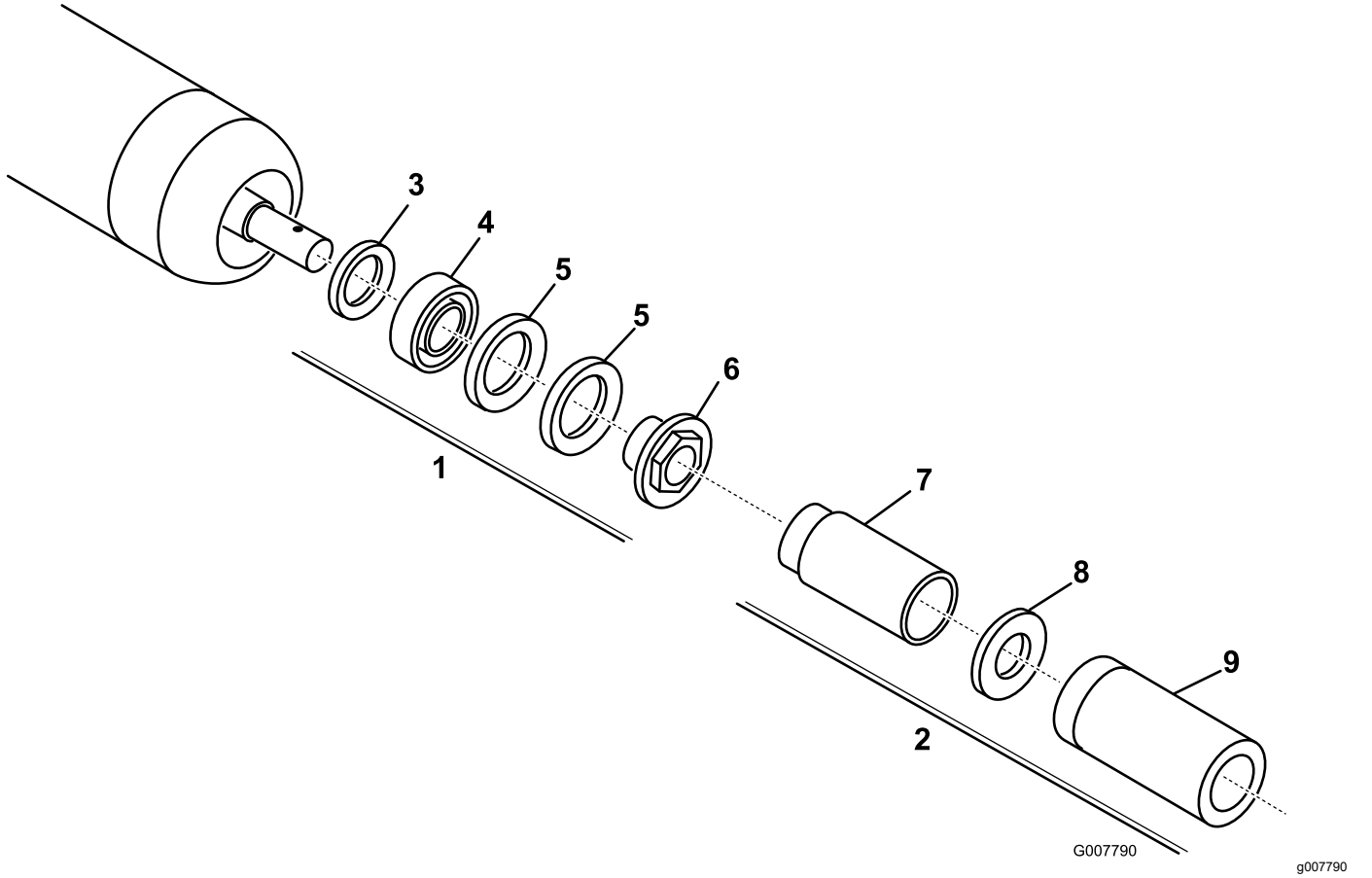
sıkın, ancak aşırı sıkmayın ve yan plakaları bükmeyin.

**Not:** İç kısımdaki rondelalarda bir boşluk olabilir ([Şekil 35](#)).

15. Her bir alt bıçak yatağı ayarlayıcısı grubundaki somunu, sıkıştırma yayı tamamen sıkıştırılana kadar sıkın, ardından ½ tur gevşetin ([Şekil 35](#)).
16. Bu işlemi, kesim ünitesinin diğer ucunda da tekrarlayın.
17. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 9\)](#).

## Silindir Bakımı

Silindir bakımı için Silindir Onarım Seti (Parça No. 114-5430) ve Silindir Onarımı Alet Seti (Parça No. 115-0803) ([Şekil 36](#)) mevcuttur. Silindir Onarım Setinde, silindiri onarmak için gereken tüm yataklar, yatak somunları, iç contalar ve dış contalar vardır. Silindir Onarımı Alet Setinde ise silindir onarım setiyle bir silindiri onarmak için gereken tüm aletler ile montaj talimatları bulunur. Destek için parça kataloğuna bakın veya yetkili Toro distribütörünüze danışın.



**Şekil 36**

- |                                                    |                          |
|----------------------------------------------------|--------------------------|
| 1. Silindir Onarım Seti (Parça No. 114-5430)       | 6. Yatak somunu          |
| 2. Silindir Onarımı Alet Seti (Parça No. 115-0803) | 7. İç conta aleti        |
| 3. İç conta                                        | 8. Rondela               |
| 4. Yatak                                           | 9. Yatak/Dış Conta Aleti |
| 5. Dış conta                                       |                          |

# 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    |
|----------------|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|----------------|------------|
| 03188          | 405170001 ve Üstü | 5-Bıçaklı 69 cm DPA Edge Serisi Kesim Ünitesi, Reelmaster 3100-D Serisi Çekiş Ünitesi  | RM3100 27IN 5-BLADE (RR) ES DPA CU  | Kesim Ünitesi  | 2006/42/EC |
| 03189          | 405170001 ve Üstü | 8-Bıçaklı 69 cm DPA Edge Serisi Kesim Ünitesi, Reelmaster 3100-D Serisi Çekiş Ünitesi  | RM3100 27IN 8-BLADE (RR) ES DPA CU  | Kesim Ünitesi  | 2006/42/EC |
| 03190          | 405170001 ve Üstü | 11-Bıçaklı 69 cm DPA Edge Serisi Kesim Ünitesi, Reelmaster 3100-D Serisi Çekiş Ünitesi | RM3100 27IN 11-BLADE ES (RR) DPA CU | Kesim Ünitesi  | 2006/42/EC |
| 03191          | 405170001 ve Üstü | 8-Bıçaklı 81 cm DPA Edge Serisi Kesim Ünitesi, Reelmaster 3100-D Serisi Çekiş Ünitesi  | RM3100 32IN 8-BLADE ES (RR) DPA CU  | Kesim Ünitesi  | 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  
Mayıs 8, 2019

Yetkili Temsilci:

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



## Toro Garantisi

İki Yıl veya 1500 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 1500 çalıştırma saatine kadar\* (hangisine daha önce ulaşırsa) malzeme ve işçilik yönünden kusur içermeyeceğini ortak şekilde garanti eder. Bu garanti, Havalandırıcılar hariç tüm ürünler için geçerlidir (bu ürünler için ayrıca sunulan garanti bildirimlerine bakın). Garanti kapsamında bir koşul ortaya çıktığında, arıza tanı, işçilik, parçalar ve nakliyat dahil olarak Ürünü ücret talep etmeden onaracağız. Bu garanti Ürünün özgün perakende alıcısına gönderildiği tarihten itibaren başlar. \* Ürüne bir saat ölçer takılmıştır.

### Garanti Hizmetini Almak için Talimatlar

Garanti kapsamında bir durum olduğuna düşünür düşünmez 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. Üründe gerekli bakım ve ayarlamaların yapılmamasından ötürü ortaya çıkan sorunların onarımı bu garanti kapsamına dahil değildir.

### Kapsam Dışı Öğeler ve Durumlar

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

- Toro tarafından sağlanmayan yedek parçaların kullanımı veya Toro markası olmayan ek veya modifiye aksesuar ve ürünlerin montajı 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.
- Hatalı olmayan, kullanıldıkça tükenen parçalar. 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 ve kayışlar ile diyafram, nozul ve çek valf gibi belirli spreyleme bileşenleri örnek gösterilebilir.
- Başta hava koşulları, depolama uygulamaları, kirlenme, onaylanmamış yakıtlar, soğutma sıvıları, yağlayıcılar, katkı maddeleri, gübreler, su veya kimyasallar olmak üzere dış etkenlerden kaynaklanan arızalar.
- Bağlı oldukları endüstriyel standartlara uymayan yakıtlardan (örn. benzin, motorin veya biyodizel) kaynaklanan arızalar ve performans sorunları.
- Normal gürültü, titreşim, aşınma, 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 almak için Toro Distribütörleriyle (Satıcılarıyla) irtibata geçmelidir. Eğer herhangi bir sebepten dolayı Distribütörünüzün hizmetinden memnun kalmazsanız veya garanti bilgilerini almakta zorluk çekerseniz, Yetkili Toro Servis Merkezinizle irtibata geçin.

### Parçalar

Gerekli bakım faaliyeti olarak planlanan parçaların değişimi, ilgili parça için planlanan değişim süresine kadar garanti kapsamındadır. Bu garanti kapsamında değiştirilen parçalar, orijinal ürün garantisi süresi boyunca garanti altında kalır ve Toro'nun mülkü olurlar. Mevcut bir parçanın onarılması veya montajı ya da değiştirilmesi ile ilgili son kararı Toro 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 kullanıldıkça, şarj etme aralıkları arasındaki kullanım süreleri akü tamamen bitene kadar gitgide azalacaktır. Normal tüketim nedeniyle bitmiş akülerin değişimi, ürün sahibinin sorumluluğudur. Not: (Yalnızca Lityum İyon akü): İlk 2 yıl ücretsiz değişim. Daha fazla bilgi için akü garantisine bakın.

### Ömür Boyu Krank Mili Garantisi (Yalnızca ProStripe 02657 Modeli)

Orijinal bir Toro Sürtünme Diski ve Krank Korumalı Bıçak Frenleme Debriyajı (entegre Bıçak Frenleme Debriyajı (BBC) + Sürtünme Diski tertibatı) ile donatılan ve ilk alıcısı tarafından önerilen çalıştırma ve bakım prosedürlerine uygun olarak kullanılan orijinal ProStripe, motor krank milinde bükülmeye karşı Ömür Boyu Garanti kapsamındadır. Sürtünme pulları, Bıçak Frenleme Debriyajı (BBC) üniteleri ve benzeri cihazlarla donatılmış makineler Ömür Boyu Krank Mili Garantisi kapsamında değildir.

### Bakım İşlerinin Masrafını Mal Sahibi Karşılar

Motorun ayarlanması, 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 çözüm yolunuzdur.

**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. Geçerli ise 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 tanıy ve ayrıca eyaletten eyalete değişiklik gösteren başka haklarınız da olabilir.

### Emisyon Garantisiyle İlgili 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 Garanti Beyanı'na bakın.