Form No. 3438-143 Rev C

폼 마커 키트

일련번호 400000000 이상 버전 Multi Pro® 1750, 5800, 및 WM 잔디 스프레이어

모델 번호 41249—일련번호 317000001 및 그 이상

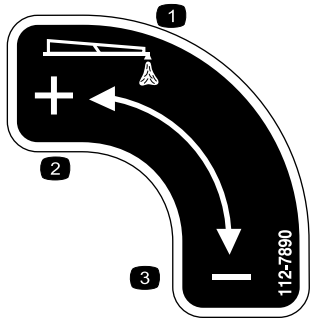
사용 설명서

안전

참고: 정상 운전 위치에서 장비의 좌측과 우측을 판단하십시오.

안전 및 교육용 전사지

안전 문구 데칼과 지침은 운전자의 눈에 쉽게 보이며 잠재적인 위험이 있는 모든 부분에 부착되어 있습니다. 손상되거나 유실된 데칼은 교체하십시오.



decal112-7890

112-7890

1. 폼 배출
2. 증가
3. 감소

설정

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

절차	설명	수량	사용
1	아무 부품도 필요 없음	–	장비를 준비하십시오.
2	폼 튜브 어셈블리(벌크)	1	튜브를 준비합니다.
3	조절 밸브, 캡 마운트 조절 밸브, 마운트 데칼(112-7890)	1 1 1	폼 제어 밸브를 설치합니다.

© 2022—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

등록처 www.Toro.com.

원본 지침(KO)
미국에서 인쇄됨
모든 권리 보유

3438-143

절차	설명	수량	사용
4	폼 마커 피니싱 키트(별도 판매)	1	폼 마커 피니싱 키트 및 브래킷을 설치합니다.
5	폼 튜브 케이블 타이	1 8	폼 튜브를 배치합니다.
6	압축 너트(청색) 압축 너트(백색) 브래킷 스페이서 멈춤 나사 장착 로드 폼 노즐 어셈블리	2 2 4 4 4 2 2	폼 노즐을 설치합니다.
7	아무 부품도 필요 없음	–	붐 섹션 튜브를 연결합니다.

폼 마커 키트 설치를 위한 별도의 지침이 각 설치 단계에 표시되어 있습니다. 특정 절차는 장비마다 다릅니다. 각 설정 단계를 진행하기 전에 작업하는 장비별 지침을 설명하는 주제를 검색하십시오.

참고: 본 폼 마커 키트에는 각 장비에 대해 특별히 설계된 장착 브래킷이 필요합니다. 이 키트를 설치하기 전에 Toro 공식 딜러에 문의하여 해당 장비용 폼 마커 피니싱 키트를 구입하십시오.

1

장비 준비

아무 부품도 필요 없음

절차

⚠ 주의

화학물질은 유해하며 신체 부상을 유발할 수 있습니다.

- **화학물질을 취급하기 전에 화학물질 라벨의 지침을 숙독하고 제조사의 모든 권장 사항 및 주의 사항을 따르십시오.**
- **화학물질이 피부에 닿지 않게 하십시오. 피부와 접촉하면 비누와 깨끗한 물로 접촉 부위를 철저히 씻으십시오.**
- **화학물질 제조사가 권장한 보안경 및 기타 보호장비를 착용하십시오.**

1. 평평한 곳에 장비를 주차하고, 주차 브레이크를 걸고 스프레이어 펌프를 정지합니다.
2. 외부 붐을 내립니다.
3. 엔진을 끄고 키를 뺍니다.
4. 스프레이어를 세척합니다. 장비 *사용 설명서*의 스프레이어 세척을 참조하십시오.

2

튜브 준비

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	폼 튜브 어셈블리(벌크)

절차

1. 벌크 튜브 고리에서 튜브 길이를 측정하고 다음 표에 따라 자릅니다.

   참고: 나머지 튜브를 한쪽으로 치워 두십시오.
2. 원하는 길이로 자른 각 튜브 끝에서 검정 피복을 7~10 cm 벗겨 청색 투명 튜브를 노출시킵니다.

   참고: Multi Pro 5000 시리즈 장비의 경우, 탱크 루프와 컴프레서 연결용 투명 튜브를 사용하십시오.

Multi Pro 1750 스프레이어

	청색 투명 튜브	수량
우측 붐 폼 튜브	5.5 m	1
좌측 붐 폼 튜브	4.9 m	1
폼 농도 조정 튜브	해당 없음	해당 없음
컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브	92 cm	1

Multi Pro 5800 스프레이어

	청색 투명 튜브	수량	투명 튜브 전용	수량
우측 붐 폼 튜브	4.3 m	1	해당 없음	해당 없음
좌측 붐 폼 튜브	4.9 m	1	해당 없음	해당 없음
폼 농도 조정 튜브	4.9 m	1	해당 없음	해당 없음
탱크와 컴프레서 연결 튜브	해당 없음	해당 없음	92 cm	1

WM Multi Pro 스프레이어

	청색 투명 튜브	수량
우측 붐 폼 튜브	5.5 m	1
좌측 붐 폼 튜브	4.9 m	1
폼 농도 조정 튜브	해당 없음	해당 없음
컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브	92 cm	1

3

폼 제어 밸브 설치

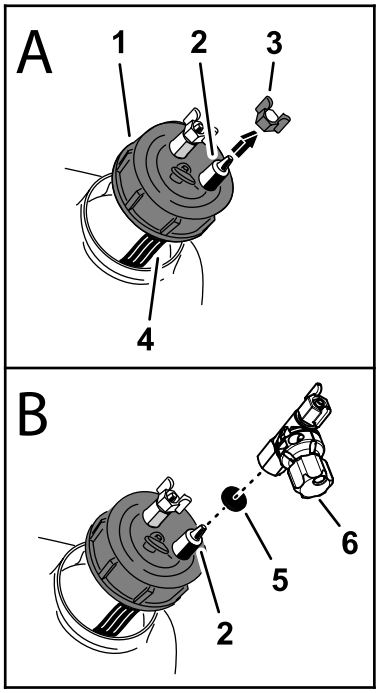
이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	조절 밸브, 캡 마운트
1	조절 밸브, 마운트
1	데칼(112-7890)

폼 제어 밸브 설치

1750 시리즈 및 WM(Workman) 잔디 스프레이어 시스템

1. 폼 메이커 탱크 어셈블리 끝에 있는 검정색 탱크 캡을 찾습니다(그림 1).



g206580

그림 1

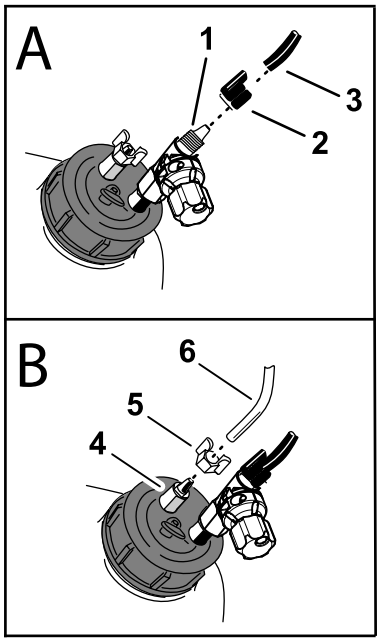
1. 탱크 캡
2. 탱크 캡 피팅(청색 필터 튜브에 연결됨)
3. 청색 압축 너트
4. 청색 필터 튜브(탱크 내부)
5. 개스킷
6. 캡 장착 조절 밸브

2. 탱크 캡의 나사를 풀고 청색 필터 튜브가 보일 때까지 들어 올립니다(그림 1).
3. 탱크 내부의 청색 필터 튜브에 **연결된** 탱크 캡 피팅에서 청색 압축 너트를 제거합니다(그림 1).
4. 그림 1과 같이 탱크 캡 피팅에 캡 장착 조절 밸브와 개스킷을 설치하고 밸브를 배치합니다.

탱크에 탱크 루프 백 튜브 설치

Multi Pro 1750 시리즈 및 WM(Workman) 잔디 스프레이어 시스템

1. 폼 제어 밸브 설치 (페이지 3)의 3단계에서 제거한 청색 압축 너트(그림 2)를 2 튜브 준비 (페이지 2)에서 자른 탱크 루프와 컴프레서 연결용 백 튜브에 조립합니다.



g206581

그림 2

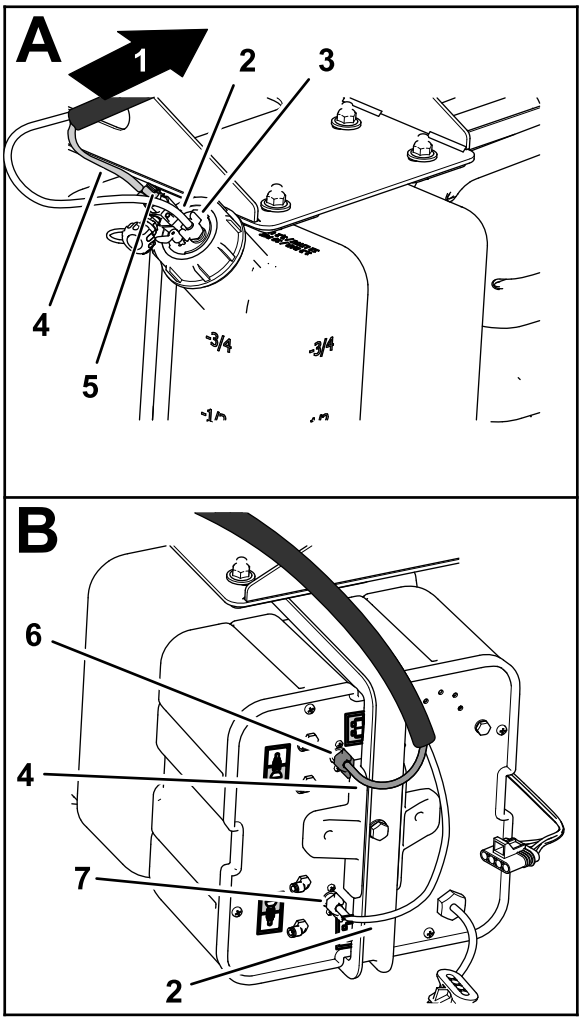
1. 피팅(캡 장착 조절 밸브)
2. 청색 압축 너트
3. 청색 튜브(컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브)
4. 탱크 캡 피팅
5. 백색 압축 너트
6. 백색 튜브(컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브)

2. 청색 튜브 및 청색 너트를 캡 장착 조절 밸브의 피팅에 조립하고 손으로 압출 너트를 조입니다(그림 2).
3. 탱크 주입구에 탱크 캡을 돌려 끼웁니다.
4. 탱크 캡의 피팅에서 백색 압축 너트를 분리합니다(그림 2).
5. 컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브에 있는 투명한 튜브로 백색 압축 너트를 조립합니다(그림 2).
6. 투명 튜브 및 백색 너트를 캡 피팅에 조립하고 손으로 압출 너트를 조입니다.

컴프레서에 탱크 루프 백 튜브 설치

Multi Pro 1750 시리즈 및 WM(Workman) 잔디 스프레이어 시스템

1. 컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브 92 cm를 캡에서 컴프레서 측면에 있는 컴프레서 너트까지 배치합니다(그림 3).



g206595

그림 3

Multi Pro WM 스프레이어 표시됨. Multi Pro 1750 스프레이어가 유사함

1. 컴프레서 방향
2. 투명 튜브—컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브 92 cm
3. 백색 압축 너트—캡
4. 청색 튜브—컴프레서와 탱크 루프 백 연결 튜브 92 cm
5. 캡 장착 조절 밸브
6. 압축 너트(청색—컴프레서 피팅)
7. 압축 너트(백색—컴프레서 피팅)

2. 백색 압축 너트를 분리하고 투명 튜브에 조립합니다(그림 3).
3. 투명 튜브 및 백색 압축 너트를 컴프레서 측면의 피팅에 조립하고 손으로 백색 압출 너트를 조입니다(그림 3).
4. 컴프레서 측면에 있는 피팅에서 청색 압축 너트를 제거합니다(그림 3).
5. 청색 튜브 및 청색 압축 너트를 컴프레서 측면의 피팅에 조립하고 손으로 청색 압출 너트를 조입니다(그림 3).

탱크 및 컴프레서에 루프 백 튜브 및 폼 농도 튜브 연결

Multi-Pro 5800 시리즈 스프레이어

1. 탱크 캡의 백색 압출 너트 피팅을 분리하고(그림 4) 92 cm 투명 튜브에 조립합니다.

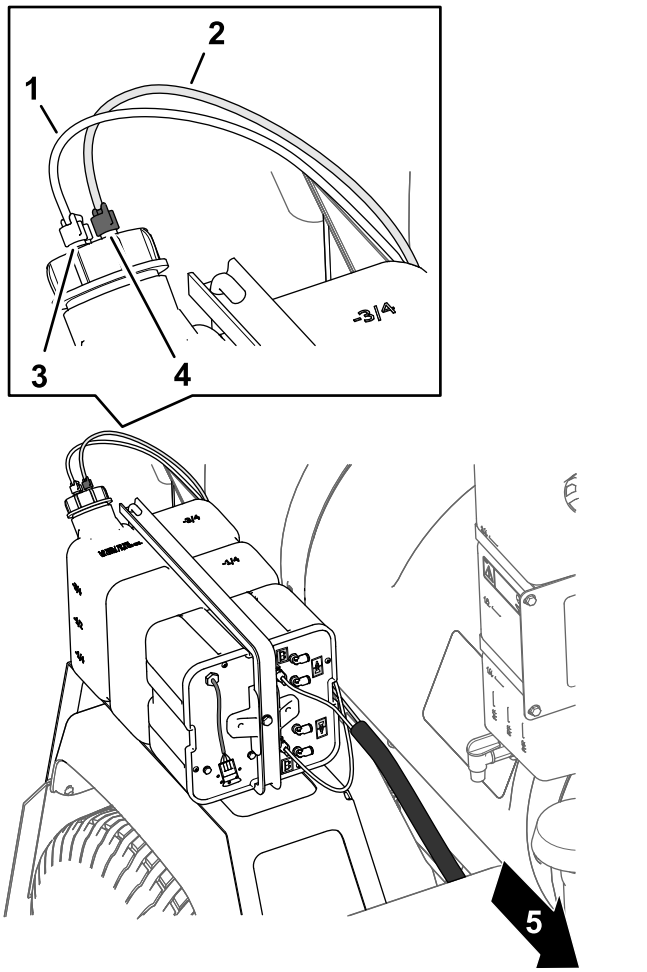


그림 4

1. 투명 튜브—92 cm
2. 투명 튜브—폼 농도 튜브 4.9 m
3. 압축 너트(백색—캡 피팅)
4. 압축 너트(청색—캡 피팅)
5. 장비의 전면

2. 투명 튜브 및 백색 압축 너트를 탱크 캡의 피팅에 조립하고 손으로 백색 압출 너트를 조입니다(그림 4).
3. 백색 압축 너트를 사용하여 92 cm 투명 튜브 나머지 끝을 캡 피팅에서 컴프레스 측면의 피팅까지 배치합니다(그림 4 및 그림 5).

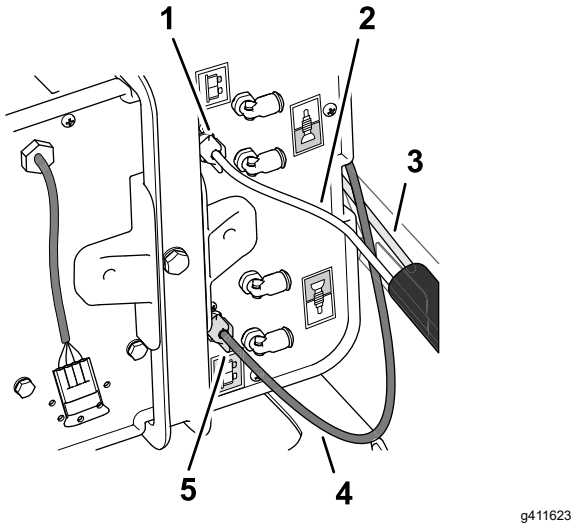


그림 5

1. 압축 너트(백색—컴프레서 피팅)
2. 투명 튜브—폼 농도 튜브 4.9 m
3. 투명 튜브—92 cm
4. 청색 튜브—폼 농도 튜브 4.9 m
5. 압축 너트(청색—컴프레서 피팅)

4. 백색 압축 너트를 분리하고 92 cm 투명 튜브에 조립합니다(그림 5).
5. 투명 튜브 및 백색 압축 너트를 컴프레서 측면의 피팅에 조립하고 손으로 백색 압출 너트를 조입니다(그림 5).
6. 컴프레서 측면에 있는 피팅에서 청색 압축 너트를 제거합니다(그림 5).
7. 백색 압축 너트를 4.9 m 폼 농도 튜브의 청색 튜브에 조립합니다(그림 5).
8. 청색 튜브 및 청색 압축 너트를 컴프레서 측면의 피팅에 조립하고 손으로 청색 압출 너트를 조입니다(그림 5).
9. 탱크 캡에 피팅에서 청색 압축 너트를 제거합니다(그림 4).
10. 청색 압축 너트를 4.9 m 폼 농도 튜브의 투명 튜브에 조립합니다(그림 4).
11. 투명 튜브 및 청색 압축 너트를 탱크 캡의 피팅에 조립하고 손으로 청색 압출 너트를 조입니다(그림 4).

폼 농도 조정 튜브 배치

Multi-Pro 5800 시리즈 스프레이어

1. 4.9 m 폼 농도 튜브를 탱크 및 컴프레서 브래킷(화공약품 탱크 아래 및 연료 탱크 뒤)에서 장비의 프레임 채널을 따라 앞으로, 그리고 좌석 박스 아래 구역을 향해 배치합니다(그림 6).

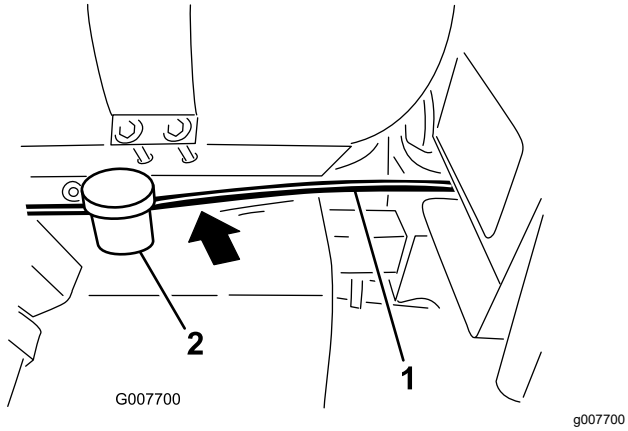


그림 6

1. 폼 튜브
2. 연료 탱크

2. 좌석을 들어 올리고, 지지 클램프를 통과해서, 바닥판 아래로 장비의 와이어 하네스를 따라 앞으로 튜브를 계속 배치합니다(그림 7).

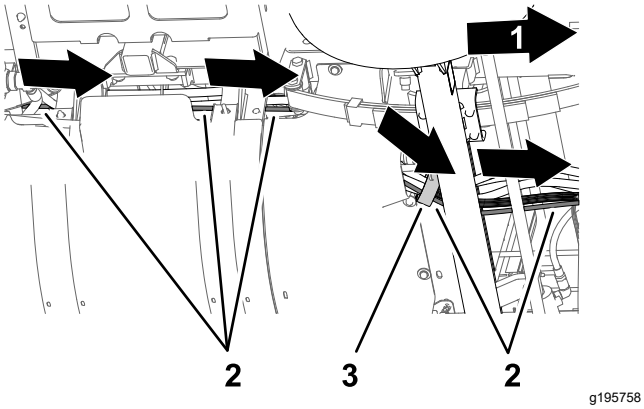


그림 7

Multi Pro 5800 스프레이어 표시됨

1. 장비의 전면
2. 14.9 m 튜브 페어
3. 지지 클램프

3. 밸브 마운트까지 튜브를 배치합니다.
   - **2015년까지 생산된 스프레이어 모델의 경우:**

     콘솔 입구를 통해 기존 와이어 하네스를 따라 튜브를 배치합니다(그림 9).

     참고: 콘솔 입구는 밸브 마운트 아래에 있습니다.

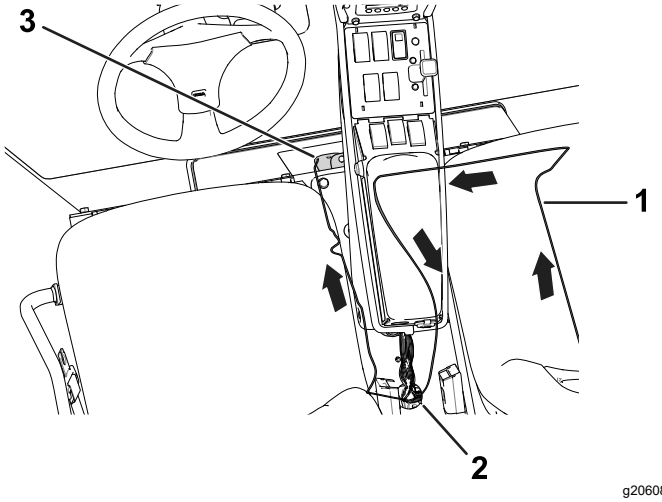


그림 8

1. 14.9 m 튜브 페어
2. 콘솔 입구
3. 밸브 마운트

   - **2016년부터 생산된 스프레이어 모델:**

     콘솔 입구를 통해 기존 와이어 하네스를 따라, 그리고 좌석 베이스 앞으로 튜브를 배치합니다(그림 8).

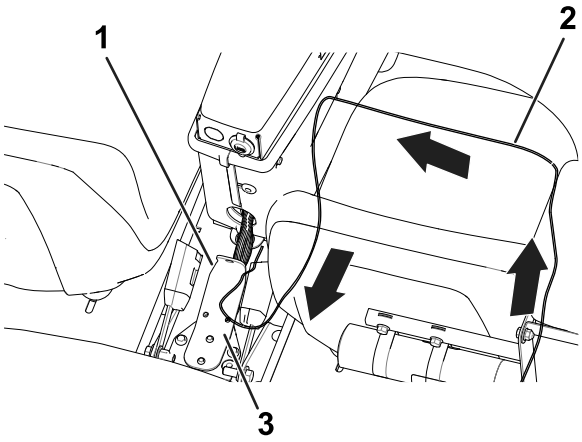


그림 9

1. 콘솔 입구(밸브 마운트 아래)
2. 14.9 m 튜브 페어
3. 밸브 마운트

4. 케이블 타이로 기존 와이어 하네스에 튜브를 고정합니다(그림 9 또는 그림 8).

폼 농도 튜브 및 폼 제어 밸브 설치

Multi-Pro 5000 시리즈 스프레이어

1. 밸브 본체에서 압축 너트를 풀어서 분리합니다(그림 10).

   참고: 압축 너트를 따로 보관합니다.

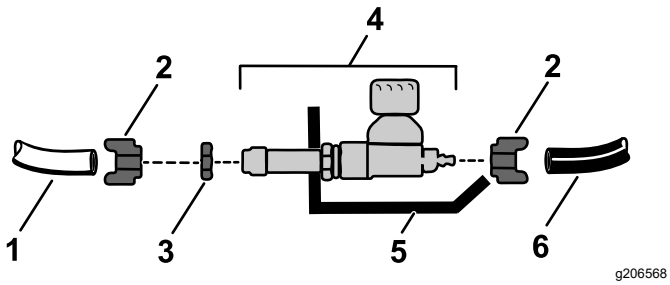


그림 10

1. 백색 튜브
2. 압축 너트
3. 잼 너트
4. 밸브 본체
5. 밸브 마운트
6. 청색 튜브

2. 밸브에서 잼 너트를 풀어서 분리합니다(그림 10).

   참고: 잼 너트를 따로 보관합니다.

3. 앞에서 제거한 잼 너트를 이용하여 밸브 마운트에 밸브를 고정합니다(그림 10).
4. 청색 튜브 및 백색 튜브를 압축 너트에 삽입합니다(그림 10).
5. 압축 너트를 밸브에 나사로 연결하여 청색 및 백색 튜브를 밸브에 고정합니다(그림 10).
6. 그림 11 또는 그림 12와 같이 데칼을 부착합니다.

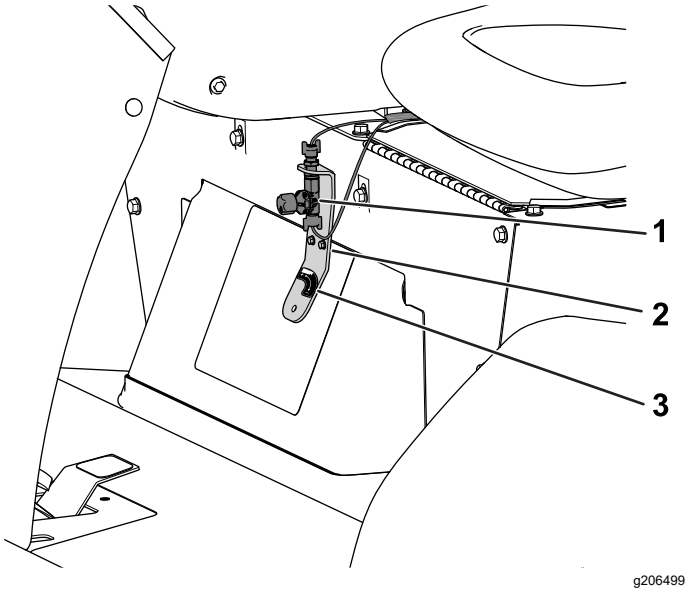


그림 11

2015년까지 생산된 Multi Pro 5800 모델

1. 밸브
2. 밸브 마운트
3. 데칼 112-7890

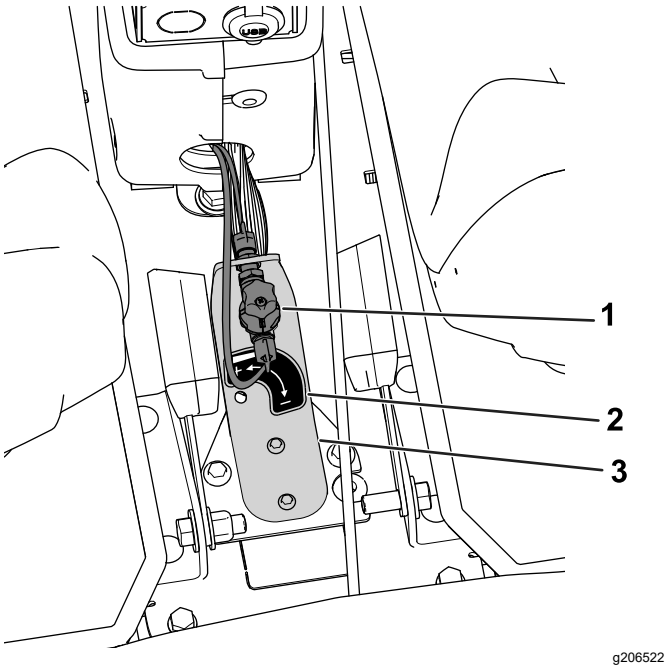


그림 12

2016년부터 생산된 Multi Pro 5800 모델

1. 밸브
2. 데칼 112-7890
3. 밸브 마운트

4

폼 마커 피니싱 키트 및 브래킷 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	폼 마커 피니싱 키트(별도 판매)

폼 마커 피니싱 키트와 동봉된 설치 지침을 참조하십시오.

5

폼 튜브 배치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	폼 튜브
8	케이블 타이

붐에 폼 튜브 배치

1. 붐에 폼 튜브를 설치합니다.

   참고: 브래킷과 같은 쪽에 있는 붐에 짧은 튜브를 설치합니다. 브래킷과 반대 쪽에 긴 튜브를 설치합니다.

   A. 우측 붐에서 상단 지지대 후면을 따라 폼 튜브를 설치합니다(그림 13).

   중요: **다른 쪽에 설치되면 붐이 "X" 이송 위치에 있을 때 폼 튜브가 끼게 됩니다.**

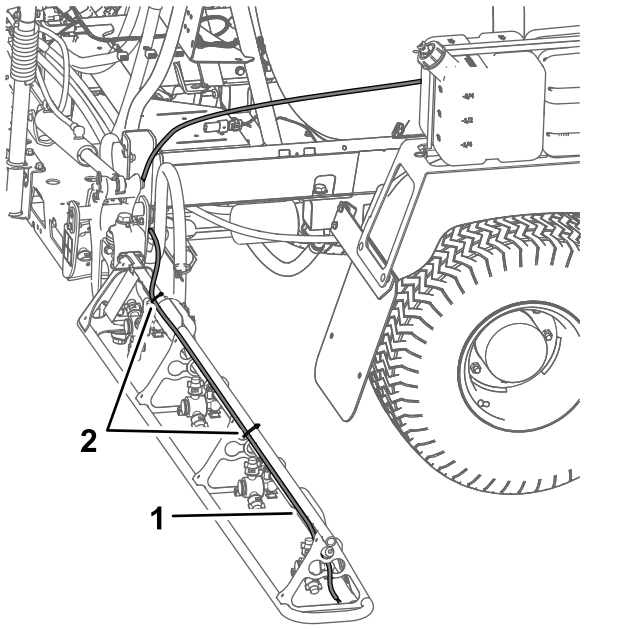


그림 13

Multi Pro 5000 시리즈가 표시됨

1. 우측 붐의 폼 튜브
2. 케이블 타이

   B. 상단 지지대 끝과 튜브 끝을 정렬합니다.

   참고: 폼 튜브를 브레이스 구멍에 끼우고 케이블 타이로 브레이스에 고정합니다(그림 14).

   참고: 브레이스 확장에 대비하여 붐 끝에 튜브가 약간 튀어나도록 합니다.

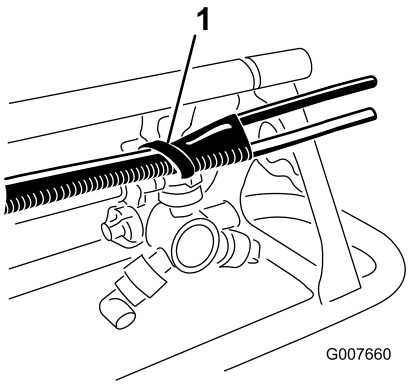


그림 14

1. 케이블 타이

   C. 기존 붐 공급 튜브를 따라 튜브를 계속 배치합니다.

   참고: 타이를 사용하여 그림 15의 위치에서 브레이스에 튜브를 고정합니다.

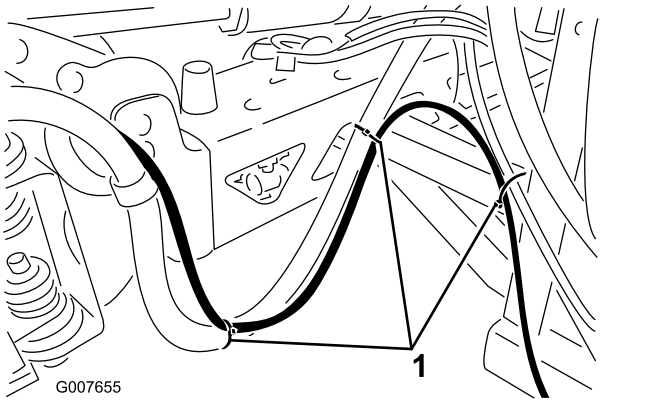


그림 15

1. 케이블 타이

   D. 좌측 붐에 대해서 같은 절차를 반복합니다. 이때 상단 지지대 앞면을 따라 튜브를 배선합니다.

   중요: **다른 쪽에 설치되면 붐이 "X" 이송 위치에 있을 때 폼 튜브가 끼게 됩니다.**

2. 장착 브래킷을 사용하여 장비 측면에서 앞쪽으로 붐에서 나온 2개의 폼 튜브를 배치합니다(그림 16).

   중요: **끼이거나 이탈하는 위치에 튜브를 배치하지 마십시오.**

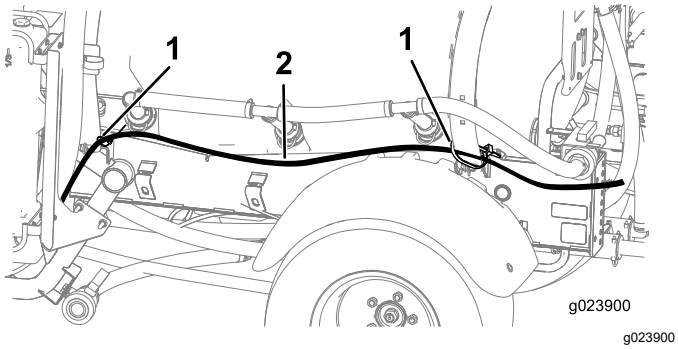


그림 16
Multi Pro 1750 스프레이어

1. 케이블 타이
2. 튜브

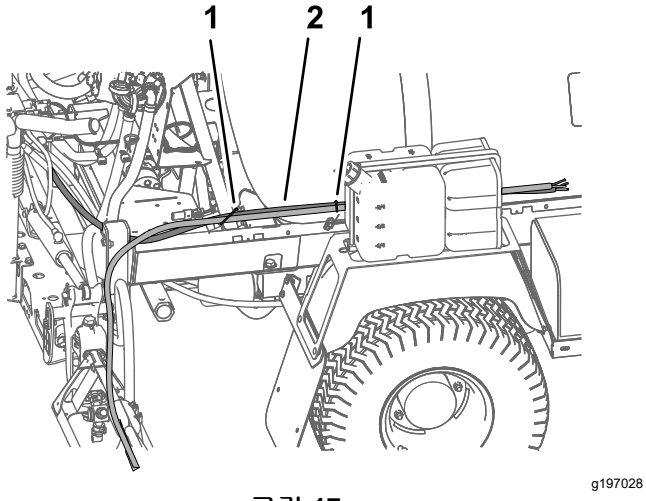


그림 17
Multi Pro 5800 스프레이어

1. 케이블 타이
2. 튜브

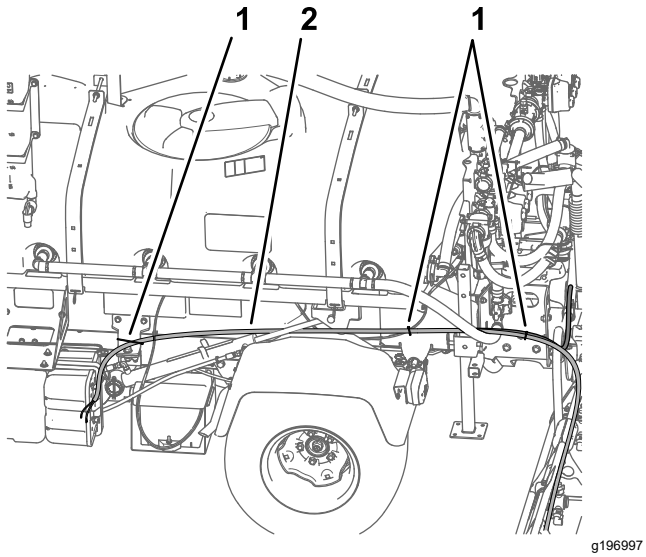


그림 18
Multi Pro WM 스프레이어

1. 케이블 타이
2. 튜브

3. 제공된 와이어 타이를 사용하여 폼 튜브를 기존 와이어 하네스 또는 붐 공급 튜브에 고정합니다.

6
폼 노즐 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

2	압축 너트(청색)
2	압축 너트(백색)
4	브래킷
4	스페이서
4	멈춤 나사
2	장착 로드
2	폼 노즐 어셈블리

압축 너트 조립

1. 청색(유체) 튜브에 청색 압축 너트를 조립합니다(그림 19).

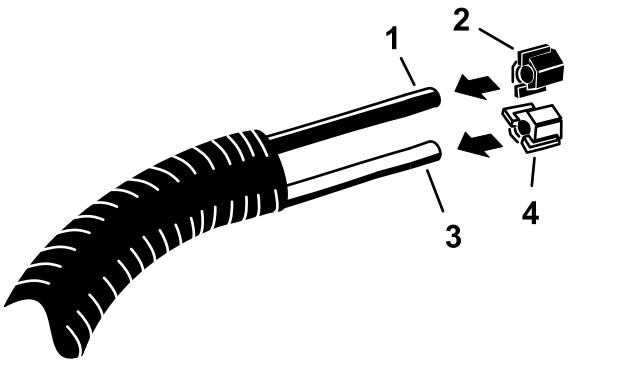


그림 19

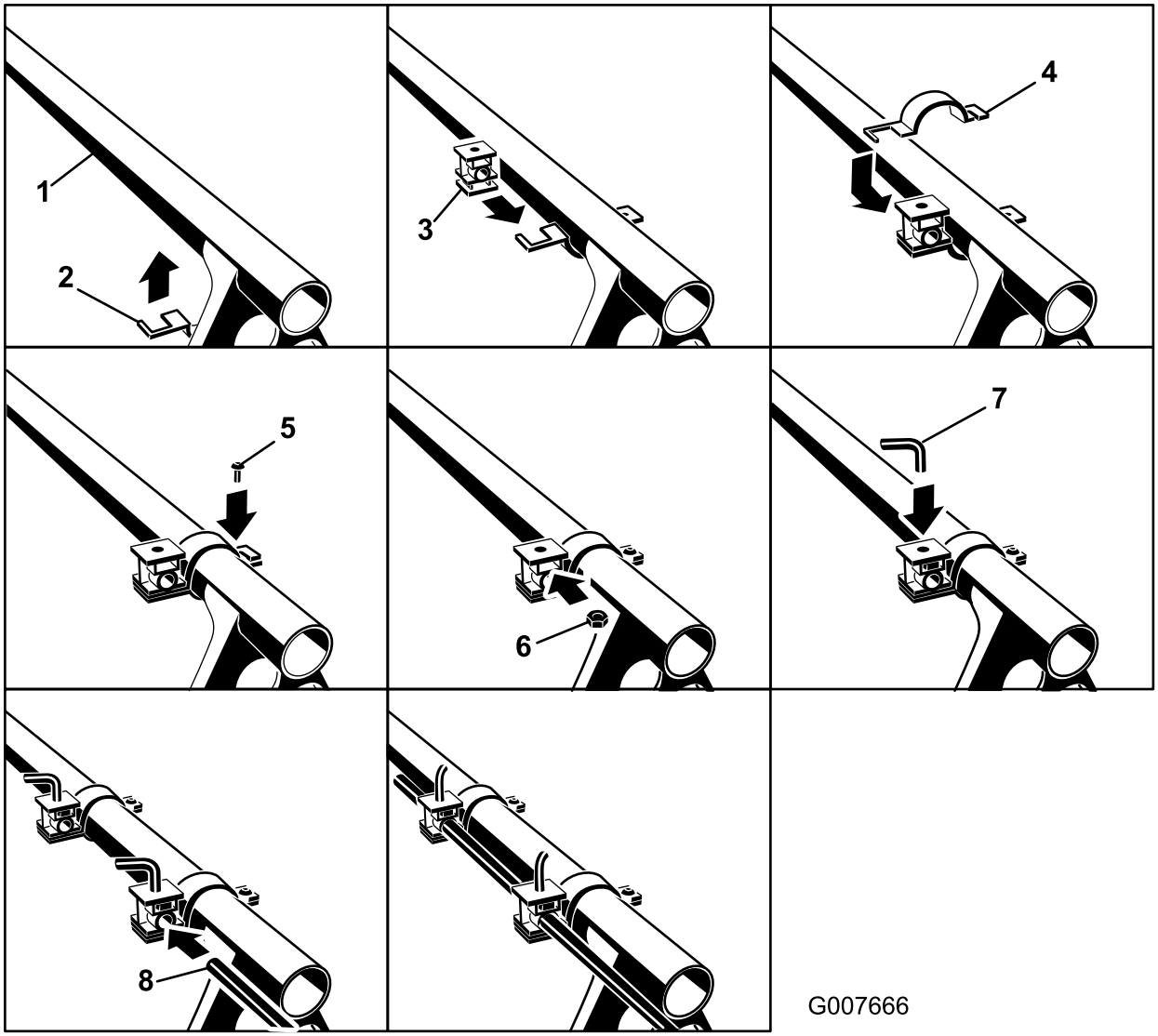
1. 청색 튜브
2. 청색 압축 너트
3. 투명 튜브
4. 백색 압축 너트

2. 투명(공기) 튜브에 백색 압축 너트를 조립합니다(그림 19).
3. 장비의 다른 측면에 있는 붐의 폼 튜브에 대해 1 및 2 단계를 반복합니다.

브래킷 설치

1. 폼 노즐 장착 브래킷 및 스페이서를 준비합니다.
2. 상단 붐 튜브 끝에서 3~4인치에 첫 번째 브래킷을 설치합니다.
3. 그림과 같이 브래킷 및 스페이스를 조립합니다(그림 20).

참고: 상단 붐 튜브 후방에 양쪽 브래킷 클램프 세트를 설치합니다.



g007666

그림 20

1. 상단 붐 튜브
2. 브래킷 클램프 하단 절반
3. 스페이서(방향에 유의)
4. 브래킷 클램프 하단 절반
5. 클램프 나사
6. 스페이서 너트
7. 멈춤 나사
8. 장착 로드

4. 첫 번째 브래킷에서 안쪽으로 7~10 cm 위치에 두 번째 브래킷 어셈블리를 설치합니다.
5. 각 스페이서 상단 구멍에 멈춤 나사를 끼웁니다.
6. 스플라인 말단 외부로 스페이서 구멍에 장착 로드를 설치합니다.

   참고: 멈춤 나사로 원하는 위치에 로드를 고정합니다.
7. 장비의 다른 측면에 있는 붐에 대해 2~6 단계를 반복합니다.

폼 노즐 설치

1. 헐거운 부품의 폼 노즐을 준비하고 그림과 같이 노즐을 장착 로드에 설치합니다(그림 21).

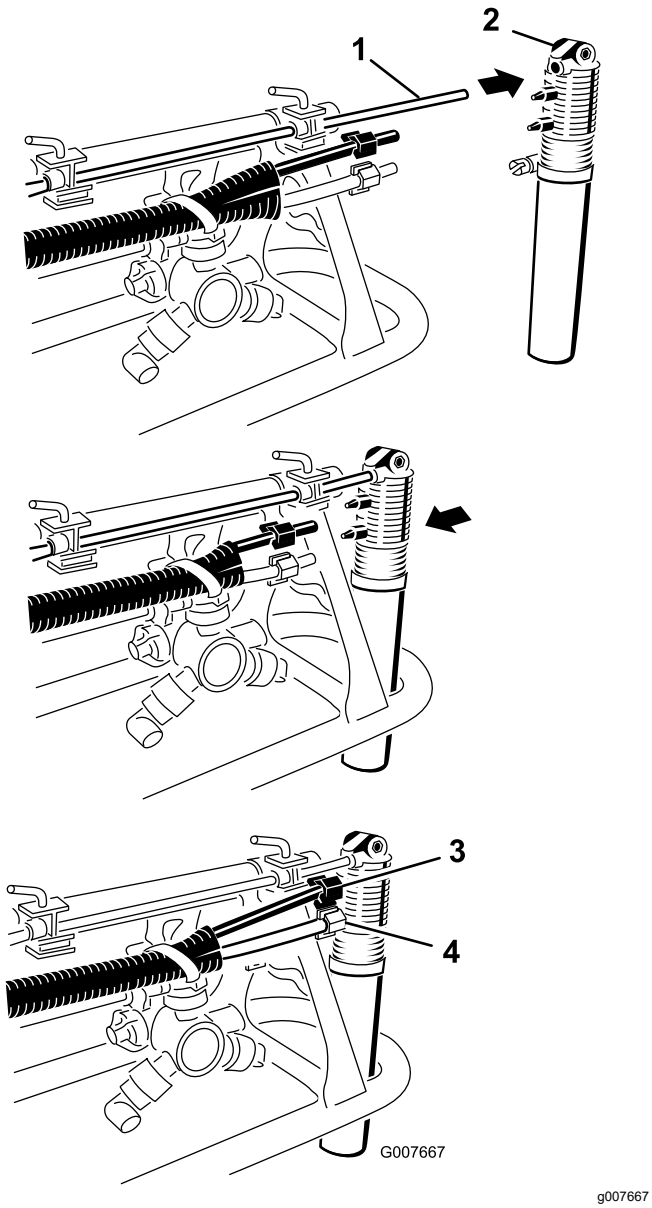


그림 21

1. 스플라인 말단 맨드럴
2. 폼 노즐
3. 청색 튜브 및 청색 압축 너트
4. 투명 튜브 및 백색 압축 너트

2. 청색 튜브를 상단 바브에 연결하고 투명 튜브를 하단 바브에 연결합니다.
3. 압축 너트 조립 (페이지 9)에서 설치한 압축 너트로 튜브를 고정합니다.
4. 장비의 다른 측면에 있는 붐에 대해 1~3 단계를 반복합니다.

7

컴프레서에 붐 튜브 연결

아무 부품도 필요 없음

절차

1. 그림 22와 같이 우측 붐에 폼 튜브를 배치합니다.

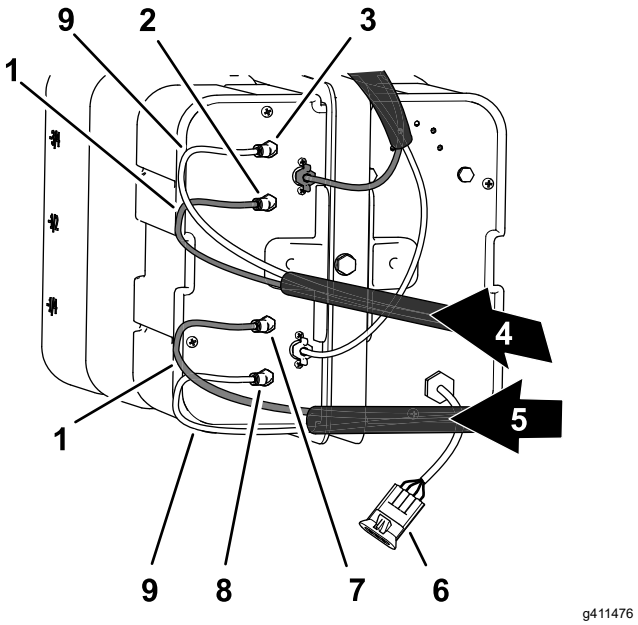


그림 22

1. 청색 튜브
2. 액체 피팅(좌측 붐)
3. 공기 피팅(좌측 붐)
4. 폼 튜브(좌측 붐) - Multi Pro 1750 및 WM Multi Pro 시리즈 4.9 m 또는 Multi Pro 5800 시리즈 4.9 m
5. 폼 튜브(우측 붐) - Multi Pro 1750 및 WM Multi Pro 시리즈 5.5 m 또는 Multi Pro 5800 시리즈 4.3 m
6. 전기 커넥터
7. 공기 피팅(우측 붐)
8. 액체 피팅(우측 붐)
9. 투명 튜브

2. 컴프레서 측면판에 있는 공기 피팅에 투명 튜브를 삽입합니다(그림 22).
3. 컴프레서 측면판에 있는 액체 피팅에 청색 튜브를 삽입합니다(그림 22).
4. 그림 22와 같이 좌측 붐에 폼 튜브를 배선합니다.
5. 컴프레서 측면판에 있는 공기 피팅에 투명 튜브를 삽입합니다(그림 22).
6. 컴프레서 측면판에 있는 액체 피팅에 청색 튜브를 삽입합니다(그림 22).

운영

제어장치 사용

우측 붐 스위치—컴프레서를 작동시켜 우측 붐에 물과 공기를 흐르게 합니다.

좌측 붐 스위치—컴프레서를 작동시켜 좌측 붐에 물과 공기를 흐르게 합니다.

참고: 양쪽 붐에서 폼을 동시에 점적할 수 있습니다.

지시 표시—이 표시는 탱크 측면에 있으며 탱크의 액체 레벨을 표시합니다.

폼 조절장치 조정 밸브—폼 액체를 일정하게 제어합니다. 밸브를 조정하여 열거나 닫고 폼 노즐에 전달되는 비누액의 양을 조절합니다. 속도를 높이면 더 자주, 더 많은 폼이 점적되고, 속도를 낮추면 폼이 더 적게 덜 자주 점적됩니다.

참고: 농도 마커와 함께 폼을 사용하면 바람이 부는 날에 도움이 됩니다.

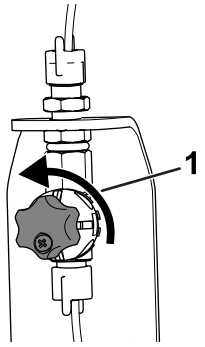
압력 해제 밸브—탱크 캡 외부로 적색 탭을 당기면 탱크의 압력이 해제됩니다.

탱크 채우기 및 폼 농도 조정

***중요:* 특히 경수를 사용하여 작업한 후 깨끗한 물로 장비를 세척하십시오. 컴프레서 모터 어셈블리에 윤활유, 그리스 또는 기타 석유 제품을 사용하지 마십시오.**

1. 폼 컴프레서 켜기/끄기 스위치가 OFF(꺼짐) 위치에 있는지 확인합니다.
2. 적색 압력 해제 탭을 잡아 당겨 탱크에서 검정색 캡을 제거합니다.
3. 적절한 양의 용수를 탱크에 보충한 다음 제조사 지침에 따라 탱크 상단의 구멍으로 폼 농축액을 투입합니다.

   ***중요:* 용수의 최대 pH 수준(경수 또는 연수)이 필요한 폼 농축액의 양을 결정합니다.**
4. 탱크 캡을 설치하고 손으로 조입니다.
5. 초기 작업을 위해 폼 농도 조정 밸브를 ⅛~¼ 바퀴 시계방향으로 돌려서 엽니다(그림 23).



g207605

그림 23

1. ¼ 바퀴 열기

6. 마킹 시스템 작동을 시작하고 지면에 시험적으로 뿌립니다.

   참고: 마킹 시스템을 처음 작동한 경우 라인을 통해 폼이 흐르도록 1~2분 정도 기다립니다.
7. 폼 농도 조정 밸브를 조정하여 원하는 농도를 얻고 정상적으로 살포합니다.

   참고: 폼을 라인에 2시간 이상 두면 묽어질 수 있습니다. 2시간 이상 휴식한 다음 작동할 때 장비를 1~2분 정도 작동시켜 과도한 물을 제거합니다.

   장비의 폼이 매우 묽다면 다음과 같이 하십시오.

   A. 폼 농도 조정 밸브를 완전히 닫습니다.

   B. 2분 동안 작동합니다.

   C. 1분 동안 기다린 다음 폼 농도를 확인합니다.

   D. 폼을 조정하여 원하는 농도를 얻습니다.

유지보수

방한 준비

1. 차량을 평지로 이동하고 주차 브레이크를 걸고 펌프를 정지시킨 다음 엔진을 정지하십시오.
2. 탱크 캡에서 빨간색 압력 방출 탭을 잡아 당깁니다.
3. 탱크에서 탱크 캡을 분리합니다.
4. 스트랩과 탱크를 컴프레서에 고정하는 헤어핀을 분리합니다.
5. 탱크에서 모든 세제와 액체를 비웁니다.
6. 스트랩과 헤어핀으로 탱크를 컴프레서에 조립합니다.
7. 탱크에 캡을 조립하고 캡을 조입니다.
8. 폼 마커 컴프레서의 시동을 걸고 각 폼 마커 노즐을 5분 동안 작동시킵니다.

   참고: 이렇게 하면 원통 코일에 담긴 액체를 제거하여 결빙되는 것을 막습니다.
9. 폼 마커 컴프레서를 끈 다음 키를 키 스위치에서 뺍니다.
10. 폼 노즐을 분해하고 폼 스펀지로 교체합니다.

보관

1. 평평한 곳으로 장비를 이동하고, 주차 브레이크를 걸고, 펌프를 정지시키고, 엔진을 끈 다음 키를 뺍니다.
2. 탱크 주입구 캡을 열어 탱크 내의 압력을 해제하고, 탱크 주입구 캡을 막은 다음 손으로 조입니다.
3. 탱크에서 공기 및 액체 튜브를 분리합니다.

   참고: 공급된 튜브 커플러에 공기 및 액체 튜브를 함께 연결합니다.
4. 폼 노즐을 분해하고 폼 스펀지로 교체합니다.
5. 탱크의 모든 비누 및 액체를 비워서 탱크가 어는 것을 방지합니다.

참고:

참고:

EEA/UK 개인정보 취급방침

Toro의 귀하의 개인 정보 사용

Toro Company("Toro")는 귀하의 개인정보를 존중합니다. 귀하가 당사 제품을 구입할 때, 당사는 귀하에게서 직접 또는 귀하의 현지 Toro 지사나 딜러를 통해 귀하에 대한 특정한 개인 정보를 수집할 수 있습니다. Toro는 계약상 의무를 이행(예: 제품 보증 등록, 보증 청구 처리 또는 제품 리콜 발생시 연락)하기 위하여, 그리고 타당한 비즈니스 목적(예: 고객 만족도 평가, 제품 개선 또는 관심이 있을 수 있는 제품 정보 제공)을 위하여 이 정보를 사용합니다. Toro는 이러한 활동과 관련하여 귀하의 정보를 당사의 자회사, 계열사, 딜러 또는 기타 비즈니스 파트너와 공유할 수 있습니다. 당사는 법의 규정에 따라 또는 사업의 매각, 매수 또는 인수합병과 관련하여 개인 정보를 공개할 수도 있습니다. Toro는 귀하의 개인 정보를 마케팅 목적으로 다른 회사에 판매하지 않습니다.

개인 정보 보존

Toro는 상기 목적과 관련이 있는 한 법률 규정에 따라 귀하의 개인 정보를 보관합니다. 해당 보유 기간에 대한 자세한 내용은 legal@toro.com에 문의하십시오.

보안을 위한 Toro의 노력

귀하의 개인 정보는 귀하가 거주하는 국가보다 정보보호 법률이 덜 엄격한 국가에서 처리할 수도 있습니다. 귀하가 거주하는 국가 밖에서 정보를 전송하는 경우, 항상 귀하의 정보를 보호하고 정보를 보안성이 있게 취급하게 하는 적절한 보호 장치를 마련하게 하기 위해 법적으로 요구된 조치를 취합니다.

정보 접근 및 수정

귀하에게는 귀하의 개인 정보를 수정 또는 검토하거나 귀하의 정보 처리에 이의를 제기하거나 정보 처리를 제한할 수 있는 권리가 있을 수 있습니다. 그렇게 하려면, 이메일로 legal@toro.com에 문의하십시오. Toro가 귀하의 정보를 취급한 방식에 대해 염려하는 점이 있는 경우, 저희에게 직접 알려주십시오. 유럽 거주자들에게는 귀하의 정보보호 기관에 항의할 수 있는 권리가 있다는 점에 유의하시기 바랍니다.