



화학약품 사전 혼합 키트

2015년식 이상 Multi-Pro® 1750 잔디 스프레이어

모델 번호 41158—일련번호 315000001 및 그 이상

사용 설명서

서비스, Toro 순정 부품 또는 추가 정보가 필요하면 지정 서비스점 또는 Toro 고객 서비스에 연락하여 제품의 모델 번호와 일련 번호를 알려 주십시오. 그림 1은 제품의 모델 및 일련번호의 위치를 알려 줍니다.

본 키트는 공원, 골프장, 경기장, 상업용 운동장의 잘 관리된 잔디에서 잔디 살포 작업을 하기 위해 화학약품을 혼합하도록 고안되었습니다. 잔디 살포용 차량 전용 부착 장치이며 전문 작업자가 상업용으로 사용해야 합니다.

이 제품은 모든 관련 유럽 지침을 준수합니다. 자세한 내용은 이 간행물의 뒷면에 나오는 조입 선언(Declaration of Incorporation, DOI)을 참조하십시오.

본 설명서를 주의하여 읽어 제품을 적절하게 작동하고 유지보수하는 방법을 배우십시오. 본 설명서의 정보는 운전자와 작업자가 부상을 당하거나 장비에 손상을 입히는 사고를 방지하도록 돕습니다. Toro는 안전한 제품을 설계하고 생산하고 있지만 사용자는 제품을 제대로 안전하게 조작해야 할 책임이 있습니다.

www.Toro.com에서 Toro에 직접 문의하면 제품 안전 성과 교육 자료, 액세서리 관련 정보와 판매점 연락처 정보를 얻거나 제품을 등록할 수도 있습니다.

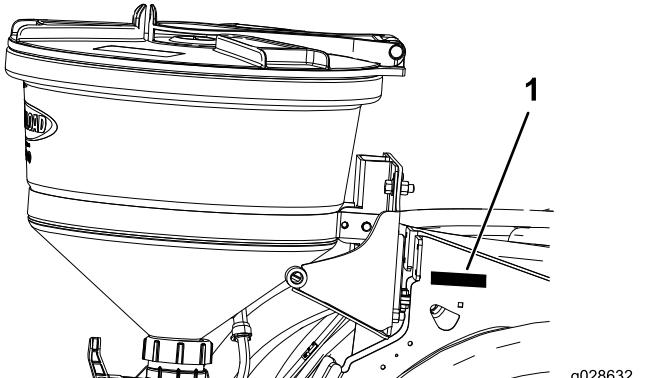


그림 1

1. 모델 번호 및 일련 번호판

모델 번호 _____
일련번호 _____



▲ 경고

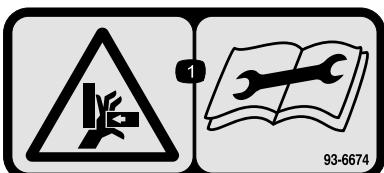
스프레이 시스템에 사용되는 화학물질은 운전자, 주변 사람, 동물, 식물, 토양 등에 유해하거나 유독할 수 있습니다.

- 사용하는 모든 화학물질의 화학물질 경고 라벨 및 물질안전보건자료(MSDS)를 주의하여 읽고 화학물질 제조사의 권고 사항에 따라 자신을 보호하십시오. 예를 들어, 안면보호대, 보안경, 장갑 등의 적절한 개인보호장비(PPE)를 사용하여 화학물질과 접촉하지 않도록 하십시오.
- 한 가지 이상의 화학물질을 사용할 때 각 화학 물질에 대한 정보를 평가해야 합니다.
- 이 정보가 없으면 스프레이어 작동 또는 작업을 수행하지 마십시오!
- 스프레이 시스템을 사용하기 전에 화학물질 제조사의 권고 사항에 따라 시스템을 삼중으로 세척하고 중화했는지 확인하십시오.
- 주변에 깨끗한 물과 비누를 준비하고 화학물질과 접촉하면 즉시 씻어 내십시오.

안전 및 교육용 전사지



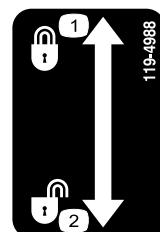
안전 문구 데칼과 지침은 운전자의 눈에 쉽게 보이며 잠재적인 위험이 있는 모든 부분에 부착되어 있습니다. 손상되거나 유실된 데칼은 교체하십시오.



93-6674

decal93-6674

- 손이 끼일 위험—정비 또는 유지보수 작업을 하기 전에 설명서를 읽으십시오.



119-4988

decal119-4988

- 잠금

- 잠금 해제

설정

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

절차	설명	수량	사용
1	지원 프레임 어셈블리 두꺼운 사각형 스페이서 얇은 사각형 스페이서 캐리지 볼트(3/8 x 1 1/2 인치) 플랜지 롤너트(¾ 인치) 크래들 암, 우측 크래들 암, 좌측 피벗 핀 볼트(¾ x 1¼ 인치) 잼 너트(¾ 인치) 핸들 플랫 와셔 헤어핀 후면판 어셈블리 플랜지 부싱(1/2 인치 내경) 플랜지 부싱(3/4 인치 내경) 멈춤 나사	1 2 2 2 1 1 1 2 2 2 2 2 2 2 1 2 2 2 2	프레임을 조립합니다.
2	스프링	2	래칭 부품을 장착합니다.
3	핸들 소켓 헤드 나사(#10-24 x ½ 인치) 래치 포스트 스프링 클립 볼트(#10-24 x ½ 인치) 록너트(#10-24) 이덕터 플랜지 헤드 볼트(5/16 x ¾ 인치) 플랜지 롤너트(5/16 인치) 래치 핸들 볼트(¾ x 1 인치) 플랜지 톱니 너트(¾ 인치) T-피팅 및 드레이인 밸브 개스킷 플랜지 클램프	1 2 1 1 2 2 1 2 2 1 4 4 1 1 1	이덕터를 장착합니다.
4	벌크헤드 피팅 O-링 잠금 링	1 1 1	이덕터 호스를 장착합니다.

절차	설명	수량	사용
5	이더터 밸브 공급 호스 - 86 cm 리테이너 이더터 바이패스 호스 - 65 cm 흡입 호스 - 22 cm 플랜지 클램프 개스킷 이더터 밸브 브래킷 플랜지 헤드 볼트 (5/16 x 3/4 인치) 플랜지 록너트(¼ 인치)	1 1 2 1 1 1 1 1 1 4	이더터 밸브를 장착합니다.
6	탱크 호스 - 141 cm 리테이너 플랜지 클램프 개스킷	1 1 2 2	이더터 밸브 호스를 연결합니다.
7	흡입 랜스 및 호스(옵션 액세서리)	1	설치를 완료합니다.

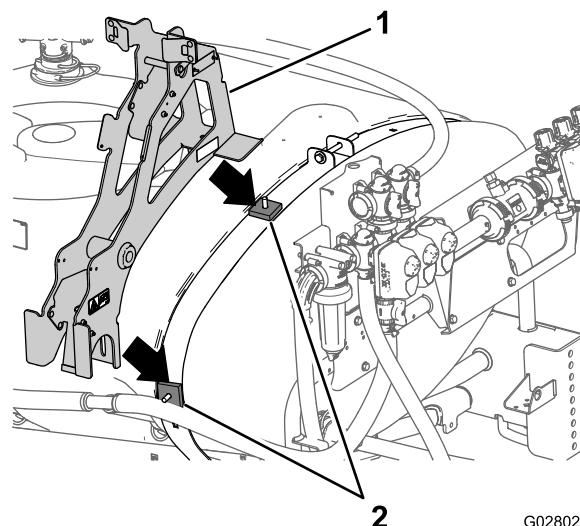
참고: 정상 운전 위치에서 장비의 좌측과 우측을 판단하십시오.

1

프레임 조립

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	지원 프레임 어셈블리
2	두꺼운 사각형 스페이서
2	얇은 사각형 스페이서
2	캐리지 볼트(3/8 x 1 1/2 인치)
1	플랜지 록너트(% 인치)
1	크래들 암, 우측
1	크래들 암, 좌측
2	피벗 핀
2	볼트(% x 1 1/4 인치)
2	잼 너트(% 인치)
2	핸들
2	플랫 와셔
2	헤어핀
1	후면판 어셈블리
2	플랜지 부싱(1/2 인치 내경)
2	플랜지 부싱(3/4 인치 내경)
2	멈춤 나사



G028026
g028026

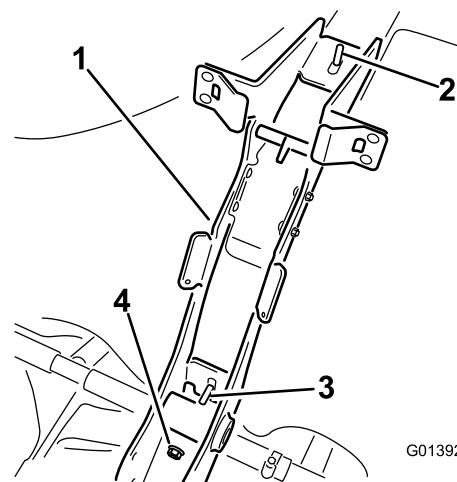
그림 3

1. 메인 지원 프레임 어셈블리 2. 사각형 스페이서

6. 그림 3의 그림과 같이 사각형 스페이서 및 캐리지 볼트 위에 메인 지원 프레임을 설치하십시오.

참고: 프레임이 탱크와 수평을 이루도록 필요에 따라 스페이서를 조정합니다.

7. 플랜지 록너트(3/8 인치)를 사용하여 탱크 스트랩(그림 4)에 메인 지원 프레임을 고정합니다.



G013926

g013926

그림 4

1. 메인 지원 프레임 어셈블리 3. 캐리지 볼트 스레드(하단 위치)
2. 캐리지 볼트 스레드(상단) 4. 플랜지 록너트(% 인치) 위치)

탱크에 지지 프레임 장착

- 평평한 장소에 장비를 주차하고, 주차 브레이크를 걸고, 펌프를 멈춘 다음 엔진을 정지시키고 시동 키를 뺍니다.
- 탱크 상단에서 후방 탱크 스트랩을 고정하는 패스너를 분리합니다.

참고: 모든 부품을 보관하십시오.

- 좌측 후방 탱크 스트랩 구멍의 인보드 측면에 캐리지 볼트(3/8 x 1 1/2 인치) 2개를 설치합니다.
- 기존에 제거한 탱크 스트랩 패스너를 설치하여 스트랩을 탱크에 고정합니다.

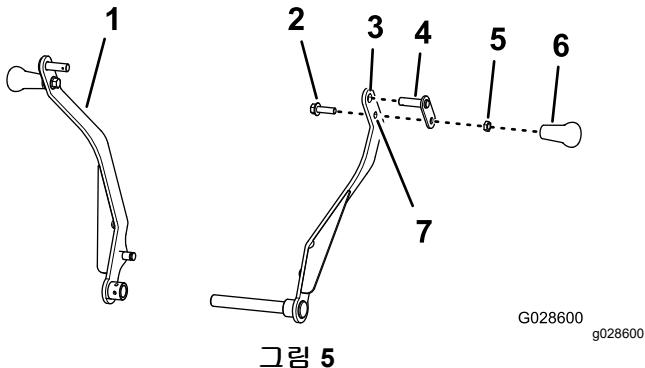
참고: 스트랩을 탱크에 견고하게 고정하십시오. 스트랩을 과도하게 조이지 마십시오.

- 이전에 설치한 캐리지 볼트 위에 사각형 스페이서 2개를 장착합니다(그림 3).

참고: 프레임이 탱크가 수평으로 이루도록 필요에 따라 사각형 스페이서의 개수와 두께를 적절하게 사용하십시오.

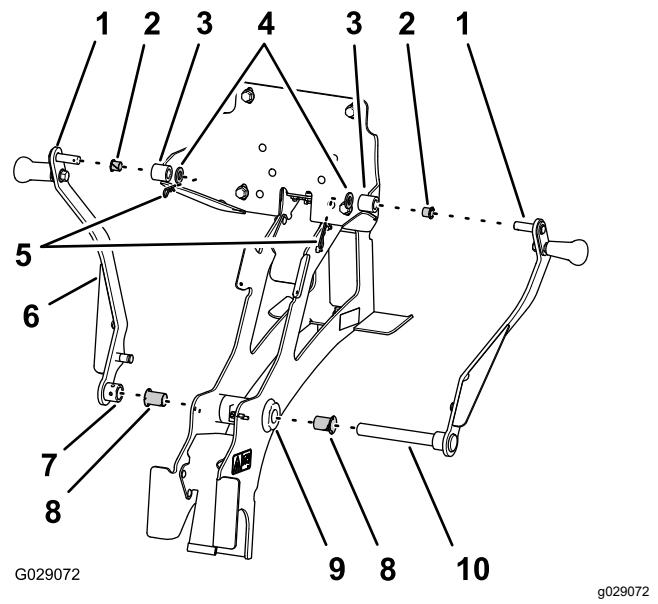
크래들 암 준비

- 크래들 암의 상단 구멍을 통해 피벗 핀을 조립합니다(그림 5).



- 크래들 암(좌측)
- 볼트($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ 인치)
- 상단 구멍(크래들 암 - 좌측)
- 피벗 핀
- 잼 너트($\frac{3}{8}$ 인치)
- 핸들
- 하단 구멍(크래들 암 - 좌측)

- 볼트($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ 인치) 나사산에 중급 나사산 고정 커파운드를 바릅니다.
- 크래들 암의 하단 구멍을 통해 볼트($3/8 \times 1\frac{1}{4}$ 인치)를 조립하고 피벗 핀의 리테이너(그림 5)를 잼 너트($3/8$ 인치)와 조립하고 15~17 N·m 토크로 잼 너트를 조입니다.
- 볼트($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ 인치) 위에 핸들을 돌려 끼우고 잼 너트에 핸들을 조이고 손으로 핸들을 고정합니다(그림 5).
- 다른 크래들 암에 대해 1~4 단계를 반복합니다(그림 5).



- 상단 피벗 핀($\frac{1}{2}$ 인치)
- 플랜지 부싱($1/2$ 인치 내경)
- 허브(후면판 - 좌우)
- 와셔($\frac{1}{2}$ 인치)
- 헤어핀
- 크래들 암(좌측)
- 허브(좌측 크래들 암)
- 피벗 튜브(메인 지지 프레임)
- 플랜지 부싱($3/4$ 인치 내경)
- 하단 피벗 핀($\frac{3}{4}$ 인치—우측 크래들 암)

- 플랜지 부싱($\frac{1}{2}$ 인치 내경)을 후면판의 좌우 허브에 끼웁니다(그림 6).

참고: 부싱의 플랜지를 허브 외측과 정렬합니다.

- 우측 크래들 암의 하단 피벗 핀을 피벗 튜브 및 피벗 우측의 플랜지 부싱을 통해 조립합니다(그림 6).

참고: 암의 상단 피벗 핀을 후면판의 우측 허브와 정렬합니다.

- 우측 크래들 암의 상단 피벗 핀을 후면판의 우측 허브를 통해 조립합니다(그림 6).
- 와셔($1/2$ 인치) 및 헤어핀을 사용하여 상단 피벗 핀을 후면판에 고정합니다(그림 6).
- 피벗 튜브의 좌측 플랜지 부싱의 좌측에 돌출된 우측 크래들 암의 하단 피벗 핀 말단 위로 좌측 크래들 암의 허브를 조립합니다(그림 6).

참고: 암의 상단 피벗 핀을 후면판의 좌측 허브와 정렬합니다.

- 좌측 크래들 암의 상단 피벗 핀을 후면판의 좌측 허브를 통해 조립합니다(그림 6).
- 와셔($1/2$ 인치) 및 헤어핀을 사용하여 좌측 크래들 암에 있는 상단 피벗 핀을 후면판에 고정합니다(그림 6).
- 2개의 멈춤 나사를 하단 힌지 지점에 있는 좌측 암에 장착합니다(그림 7).

참고: 지금 멈춤 나사를 조이지 말고 나중에 크래들 시스템을 조정하십시오.

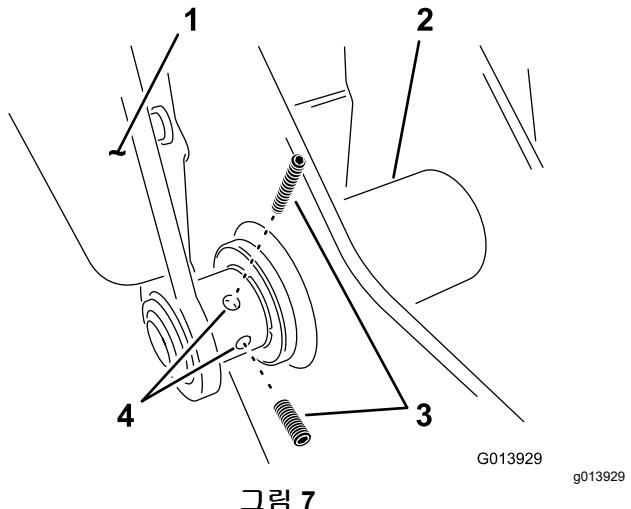


그림 7

- | | |
|--------------|--------------|
| 1. 크래들 암(좌측) | 3. 멈춤 나사 |
| 2. 피벗 튜브 | 4. 크래들 암의 구멍 |

2. 앵글 탭의 구멍에 스프링 말단을 걸고 스프링 포스트에 다른 쪽 말단을 겁니다([그림 8](#)).
3. 스프링 말단이 포스트의 흄에 적절하게 안착되었는지 확인합니다([그림 8](#)).
4. 다른 쪽에 대해 1~3 단계를 반복합니다.
5. 좌측 암에서 멈춤 나사 2개를 조입니다.

텅 위치 조정

크래들 어셈블리를 상부 이동 위치로 움직여 텅을 조정합니다.

- 텅 크기를 향해 약간 기울이면서 핸들을 올려 어셈블리를 들어 올립니다.
- 프레임 어셈블리의 상단 부분에 있는 용접 탭을 사용하여 크로스바 아래로 텅을 유도합니다.
- 어셈블리 피벗을 텅 크기 방향으로 아래를 보게 합니다.

1. 플라스틱 스탬프를 스프링 탭에 달게 하고 크래들의 후면판 어셈블리에 대해 충분한 압력을 가하여 스프링 탭을 중간까지 압축합니다([그림 9](#)).

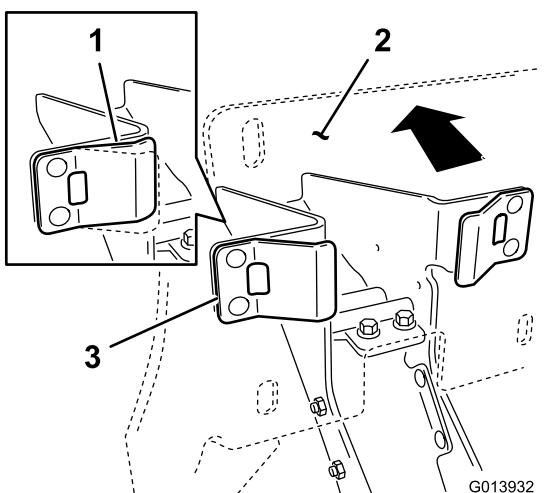


그림 9

1. 압력이 가해진 스프링 탭 3. 스프링 탭
2. 후면판
2. 후면판의 압력을 유지하면서 텅 플레이트 립이 크로스바에 달을 때까지 텅을 작업자 본인쪽으로 밀어줍니다([그림 10](#)).

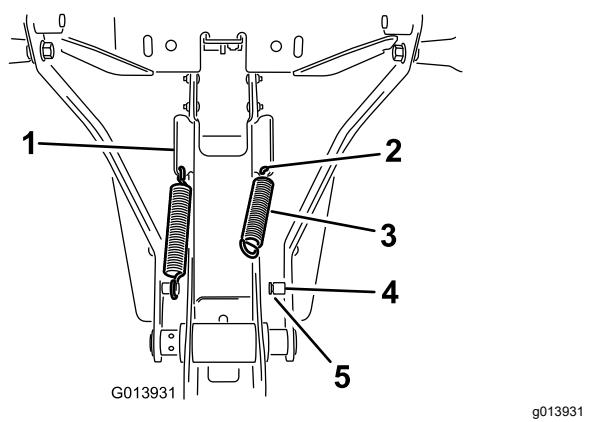


그림 8

- | | |
|----------|--------|
| 1. 앵글 탭 | 4. 포스트 |
| 2. 탭의 구멍 | 5. 흄 |
| 3. 스프링 | |

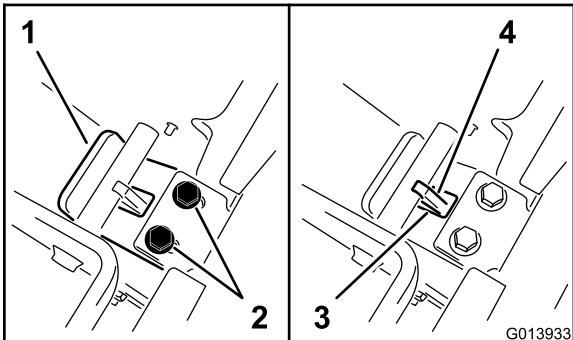


그림 10

g013933

- | | |
|-------------|-------------|
| 1. 텅 플레이트 립 | 3. 플레이트의 슬롯 |
| 2. 패스너 | 4. 용접 탭 |

3. 텅의 패스너를 조여서 제자리에 고정한 다음 후면판의 압력을 해제합니다.

참고: 크래들을 이격이 있는지 확인하십시오. 프레임 어셈블리에 꼭 맞게 고정해야 합니다. 이 덕터를 장착하면 이 절차를 반복하여 잠금 위치를 조정할 수 있습니다.

3

이덕터 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	핸들
2	소켓 헤드 나사(#10-24 x ½ 인치)
1	래치 포스트
1	스프링 클립
2	볼트(#10-24 x ½ 인치)
2	록너트(#10-24)
1	이덕터
2	플랜지 헤드 볼트(5/16 x ¾ 인치)
2	플랜지 롱너트(5/16 인치)
1	래치 핸들
4	볼트(¾ x 1 인치)
4	플랜지 톱니 너트(¾ 인치)
1	T-파팅 및 드레인 밸브
1	개스켓
1	플랜지 클램프

이덕터 핸들 조립

참고: 이 덕터 핸들의 좌측 또는 우측에 래치 핸들 및 래치 포스트를 장착할 수 있습니다.

1. 소켓 헤드 나사(#10-24 x ½ 인치) 2개를 사용하여 이 덕터 핸들([그림 11](#))에 래치 포스트를 조립합니다.

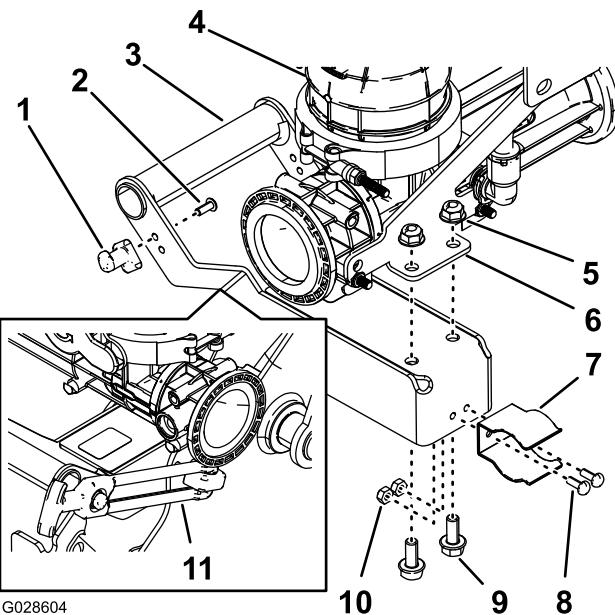


그림 11

g028604

1. 래치 포스트 7. 스프링 클립
2. 소켓 헤드 나사(#10-24 x ½ 인치) 8. 볼트(#10-24 x ½ 인치)
3. 이덕터 핸들 9. 플랜지 헤드 볼트(5/16 x ¾ 인치)
4. 이덕터 어셈블리 10. 롱너트(#10-24)
5. 플랜지 롱너트 11. 래치 핸들
6. 마운트 플레이트(이덕터)

2. 볼트(#10-24 x ½ 인치) 2개 및 롱너트(#10-24) 2개를 사용하여 래치 핸들([그림 11](#))에 스프링 클립을 조립합니다.
3. 플랜지 헤드 볼트(5/16 x ¾ 인치) 2개 및 플랜지 롱너트(5/16 인치)를 사용하여 이 덕터용 마운트 플레이트에 핸들을 조립합니다([그림 11](#)).
4. 크래들을 아래 위치로 내립니다.

이덕터를 스프레이어에 조립

- 크래들 지지 프레임의 슬롯과 이덕터 마운트 플레이트의 구멍을 정렬합니다([그림 12](#)).

참고: 이덕터를 이동 위치로 처음 올릴 때 패스너가 슬롯에서 움직이도록 충분히 느슨해야 합니다. 이렇게 하면 이덕터의 유격과 정렬을 조정할 수 있습니다.

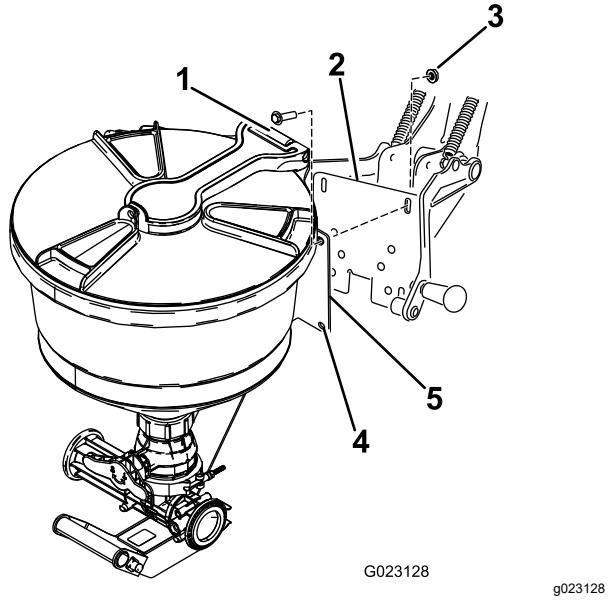


그림 12

- 볼트($\frac{3}{8} \times 1$ 인치)
 - 볼트($\frac{3}{8} \times 1$ 인치) 4개 및 롤너트($\frac{3}{8}$ 인치)를 끼워서 이덕터를 장착합니다.
- 참고:** 지금 볼트를 조이지 마십시오.
- 크래들 어셈블리의 이덕터를 이동 위치까지 조심스럽게 들어 올리려면 다음 절차를 따릅니다.
 - 탱크를 향해 약간 기울이면서 하단 핸들을 옮겨 이덕터를 들어 올립니다.
 - 프레임 어셈블리의 상단 부분에 있는 용접 탭을 사용하여 크로스바 아래로 텅을 유도합니다.
 - 그다음 탱크를 향해 어셈블리를 돌려 스프링 클립을 프레임 하단의 대형 피벗 튜브와 조심스럽게 정렬합니다.
 - [그림 13](#)와 같이 스프링 클립이 피벗 튜브 위로 찰칵하고 끼워질 때까지 막습니다.

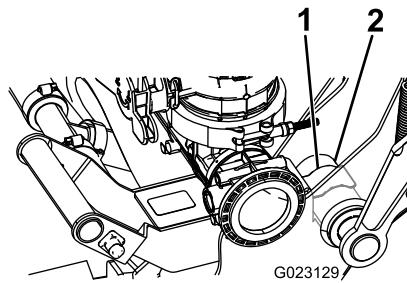


그림 13

g023129

- 스프링 클립
- 피벗 튜브

- 크래들 후면판의 이덕터 높이를 확인하고 필요 시 조정합니다.

참고: 36~45 N·m 토크로 패스너를 조입니다.

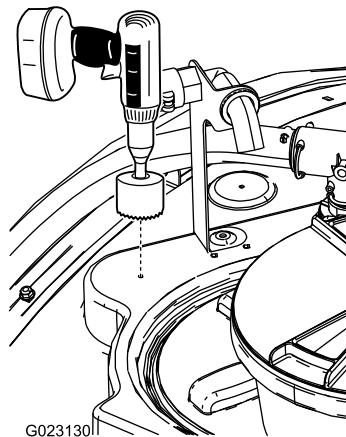
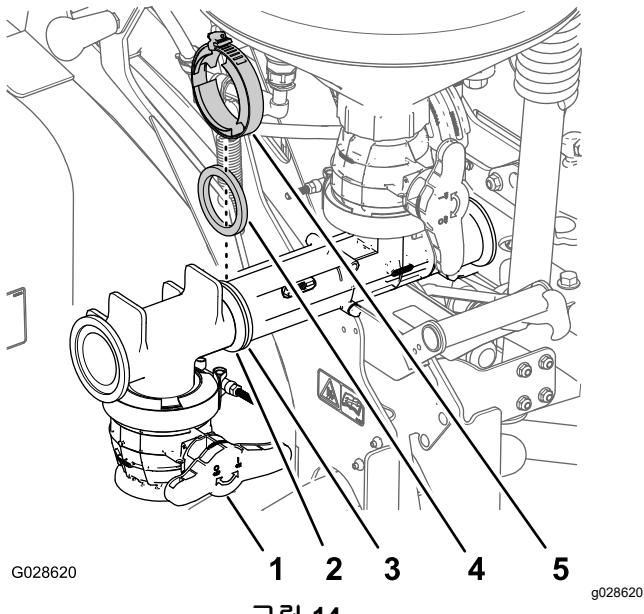
- 좌측 피벗 암의 멈춤 나사 2개를 조입니다. [지지 프레임에 크래들 암 조립 \(페이지 6\)](#)의 그림 7를 참조하십시오.
- 탱크 스트랩에 대한 이덕터 어셈블리의 전반적인 위치를 확인합니다.

참고: 이덕터가 위로 향하고 이동 위치에 놓어야 합니다. 프레임 어셈블리를 탱크에 고정하는 하단 롤너트를 푸십시오. 롤너트를 제거하지 마십시오. 필요한 만큼 위치를 조정하고 롤너트를 조이십시오. 스트랩을 탱크에 견고하게 고정하십시오.

T-피팅 및 드레인 밸브 조립

- 이덕터 전방 플랜지에 상단 T-피팅의 플랜지를 맞춥니다([그림 14](#)).

참고: 드레인 밸브용 핸들이 바깥쪽으로 향하게 하십시오.



1. 드레인 밸브
2. 개스킷 및 플랜지 클램프로 이더터 T-피팅을 고정합니다(그림 14).
4. 개스킷
5. 플랜지 클램프
3. 전방 플랜지(이더터)

4

스프레이어 탱크에 벌크헤드 피팅 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	벌크헤드 피팅
1	O-링
1	잠금 링

탱크에 구멍 뚫기

1. 그림 15과 같이 탱크 상단의 전방을 찾습니다.

참고: 몰드 원의 중앙에 있는 드릴 마크를 찾습니다.

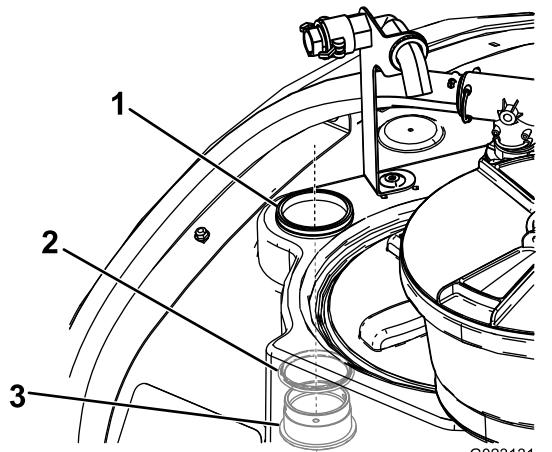
2. 9 cm 구멍 톱을 사용하여 드릴 마크에 구멍을 뚫습니다(그림 15).

참고: 벌크헤드를 넣으려면 구멍의 직경을 약간 크게 해야 합니다.

3. 구멍의 드릴 작업을 마친 후, 잘린 부분의 거친 모서리를 제거하고, 드릴 작업 중 메인 탱크 내부에 들어간 찌꺼기를 제거합니다.

벌크헤드 피팅 장착

1. 메인 탱크 리드를 열고 필터 스크린을 제거합니다.
2. 이전에 잘라낸 구멍을 통해 탱크 내부에서 벌크헤드 피팅과 O-링을 위쪽으로 설치합니다(그림 16)



1. 잠금 링
2. O-링
3. 벌크헤드 피팅
3. 잠금 링으로 탱크에 벌크헤드 피팅을 고정합니다.

5

이덕터 밸브 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	이덕터 밸브
1	공급 호스 - 86 cm
2	리테이너
1	이덕터 바이패스 호스 - 65 cm
1	흡입 호스 - 22 cm
1	플랜지 클램프
1	개스킷
1	이덕터 밸브 브래킷
1	플랜지 헤드 볼트 (5/16 x 3/4 인치)
4	플랜지 롤너트(1/4 인치)

이덕터 밸브 설치 준비

1. 플랜지 클램프, 개스킷, 엘보우, 흡입 호스를 압력 필터 헤드에서 제거합니다([그림 17](#)의 A).

참고: 개스킷과 플랜지 클램프를 나중에 설치하기 위해 따로 보관합니다.

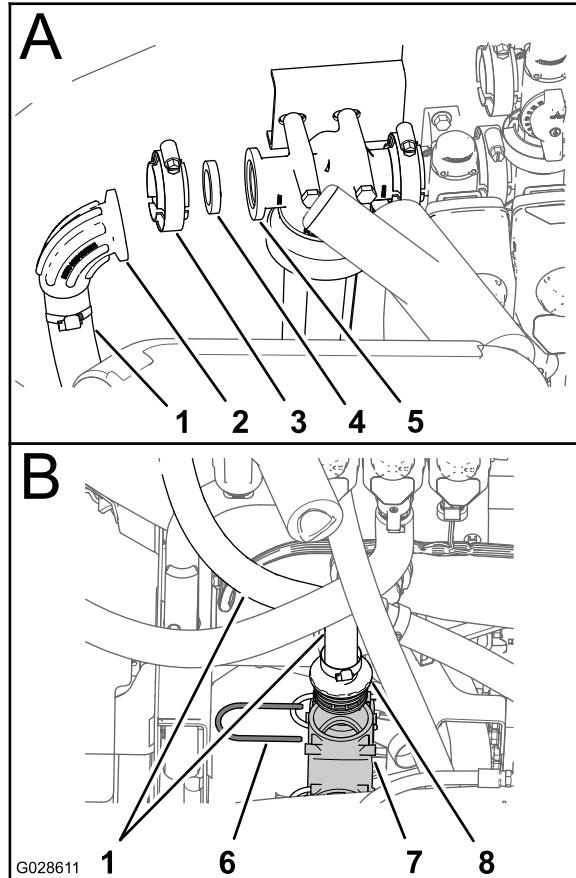


그림 17

- | | |
|------------|---------------------|
| 1. 흡입 호스 | 5. 압력 필터 헤드 |
| 2. 엘보우 | 6. 리테이너 |
| 3. 플랜지 클램프 | 7. 하단 T-피팅 |
| 4. 개스킷 | 8. 직선형 가시 피팅(흡입 호스) |

2. 흡입 호스의 직선형 가시 피팅을 스프레이어 시스템의 하단 T-피팅에 고정하는 리테이너를 제거한 다음 장비에서 흡입 호스를 분리합니다([그림 17](#)의 B).

참고: 리테이너를 나중에 설치하기 위해 따로 보관하고, 엘보우, 호스, 직선형 가시 피팅을 폐기하십시오.

3. 이덕터 밸브의 하단 포트에 이덕터 공급 호스의 90° 엘보우를 조립합니다([그림 18](#)).

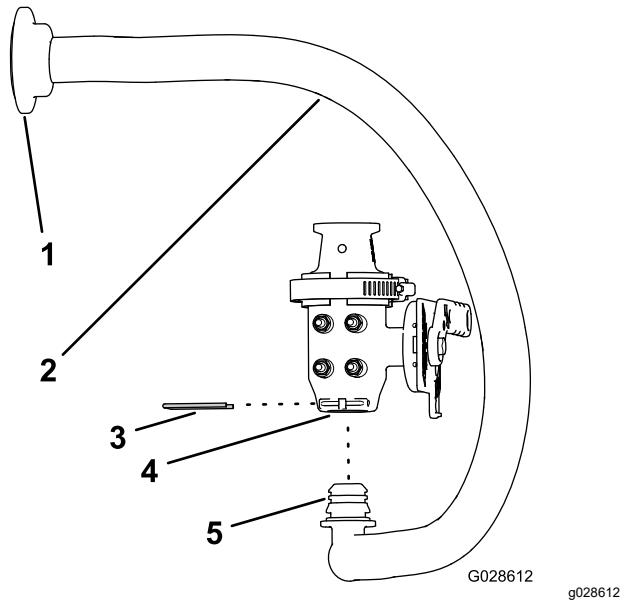


그림 18

1. 플랜지 피팅(이덕터 공급 호스)
2. 이덕터 공급 호스 - 86 cm
3. 리테이너
4. 하단 포트(이덕터 밸브)
5. 90° 월보우(이덕터 공급 호스)

4. 리테이너로 월보우를 밸브에 고정합니다([그림 18](#)).
5. 이덕터 밸브의 측면 포트에 이덕터 바이패스 호스의 직선형 피팅을 조립합니다([그림 19](#)).

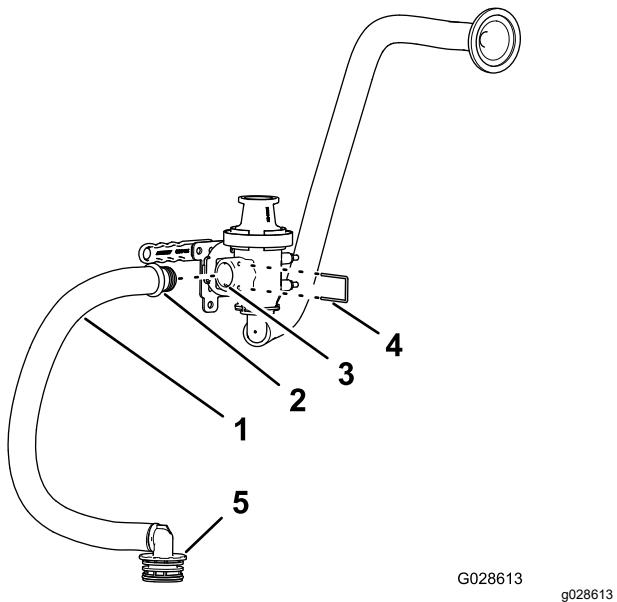


그림 19

1. 이덕터 바이패스 호스 - 65 cm
2. 직선형 피팅(이덕터 바이 패스 호스)
3. 측면 포트(이덕터 밸브)
4. 리테이너
5. 90° 가시 피팅(이덕터 공급 호스)

6. 리테이너로 직선형 피팅을 밸브에 고정합니다 ([그림 19](#)).
7. 새로운 흡입 호스의 개스킷 및 직선형 플랜지 피팅과 이덕터 밸브 상단에 있는 어댑터의 플랜지와 정렬합니다([그림 20](#)).

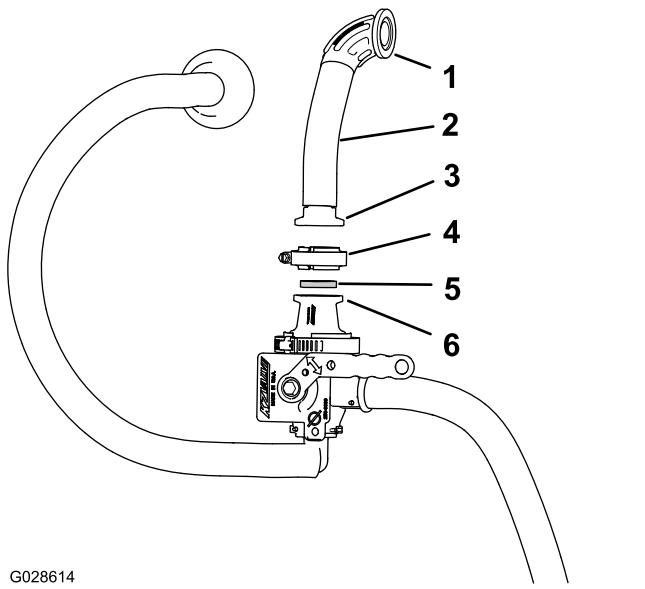


그림 20

1. 90° 플랜지 피팅(흡입 호스)
 2. 흡입 호스 - 22 cm
 3. 직선형 플랜지 피팅(흡입 호스)
 4. 플랜지 클램프
 5. 개스킷
 6. 플랜지(어댑터)
8. 플랜지 클램프로 직선형 플랜지 피팅을 밸브에 고정합니다([그림 20](#)).

이덕터 밸브와 브래킷 조립

1. 교반 스로틀 밸브에 대해 호스를 지지하는 R-클램프를 고정하는 볼트를 마운트 튜브의 브래킷에서 제거합니다([그림 21](#)).

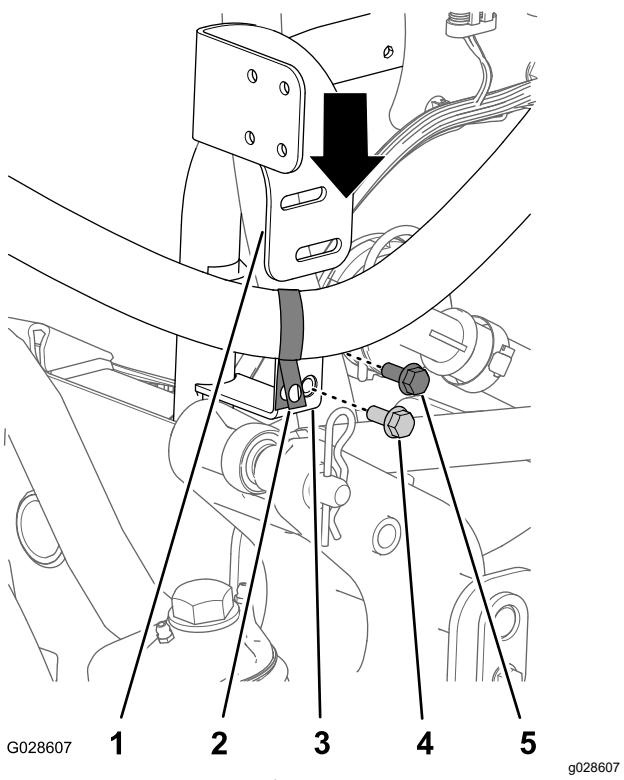


그림 21

1. 이덕터 밸브 브래킷
 2. R-클램프
 3. 브래킷(마운트 투브)
 4. 플랜지 헤드 볼트
(5/16 x 3/4 인치)
 5. 볼트(스프레이어)
-
2. R-클램프와 호스 및 마운트 투브 브래킷 사이에 이덕터 밸브 브래킷을 정렬합니다([그림 21](#)).
 3. 마운트 투브 브래킷의 구멍과 이덕터 밸브 브래킷의 구멍을 맞춥니다([그림 21](#)).
 4. 브래킷의 하단 구멍에서 1에서 제거한 볼트로 R-클램프 및 이덕터 밸브 브래킷을 마운트 투브 브래킷에 조립합니다([그림 21](#)).
 5. 브래킷의 상단 구멍에서 1에서 제거한 볼트로 R-클램프 및 이덕터 밸브 브래킷을 마운트 투브 브래킷에 조립합니다([그림 21](#)).
 6. 이덕터 밸브 브래킷의 구멍과 이덕터 밸브 스터드를 정렬한 다음 플랜지 록너트(1/4 인치) 4개로 브래킷([그림 22](#))에 밸브를 고정합니다.

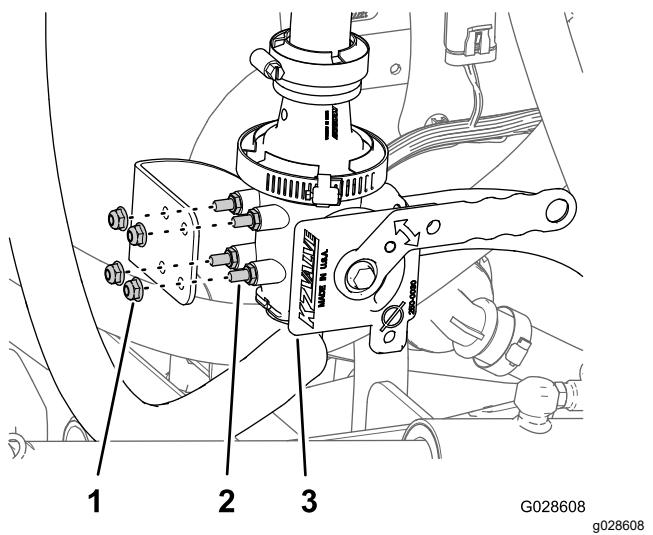


그림 22

1. 플랜지 록너트(1/4 인치)
2. 스터드
3. 이덕터 밸브

6

이덕터 호스 연결

이 절차를 수행하는데 필요한 부품:

1	탱크 호스 - 141 cm
1	리테이너
2	플랜지 클램프
2	개스켓

탱크 호스 연결

1. [벌크헤드 피팅 장착 \(페이지 10\)](#)의 2 단계에서 설치한 벌크헤드 피팅([그림 23](#))에 탱크 호스의 90° 가시 피팅을 삽입합니다.

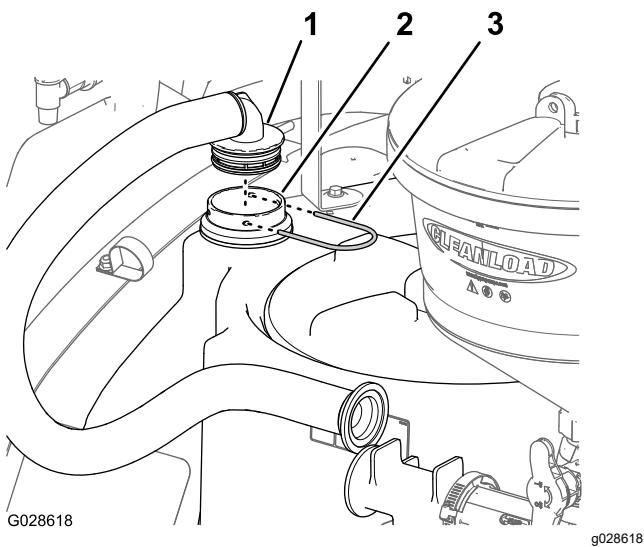


그림 23

1. 90° 가시 피팅(탱크 호스)
2. 벌크헤드 피팅
3. 리테이너

2. 리테이너로 벌크헤드 피팅에 90° 피팅을 고정합니다([그림 23](#)).
3. T-드레인 피팅의 전방 플랜지와 탱크 호스의 플랜지 피팅을 정렬합니다([그림 24](#)).

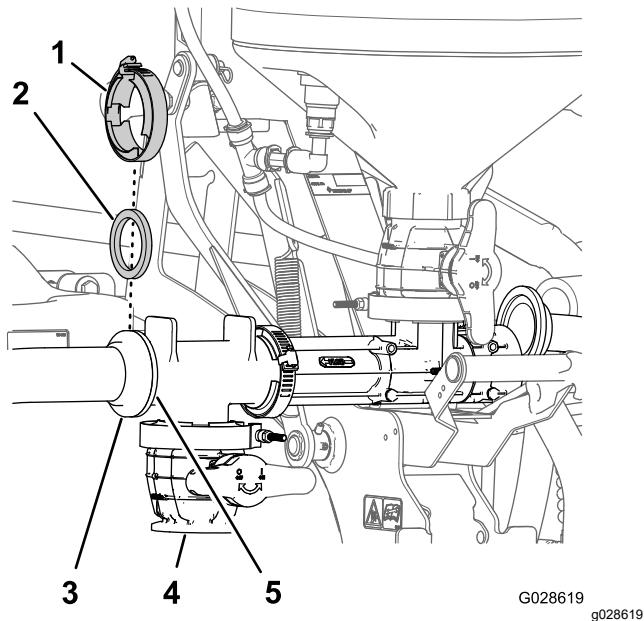


그림 24

1. 플랜지 클램프
2. 개스킷
3. 플랜지 피팅(탱크 호스)
4. 드레인 밸브
5. 전방 플랜지(T-드레인 피팅)

4. 개스킷과 플랜지 클램프로 탱크 호스를 T-피팅에 고정합니다([그림 24](#)).
5. 이덕터를 들어 올리거나 내릴 때 탱크 호스가 스프레이어의 다른 부분에 끼이지 않도록 하십시오([그림 24](#)).

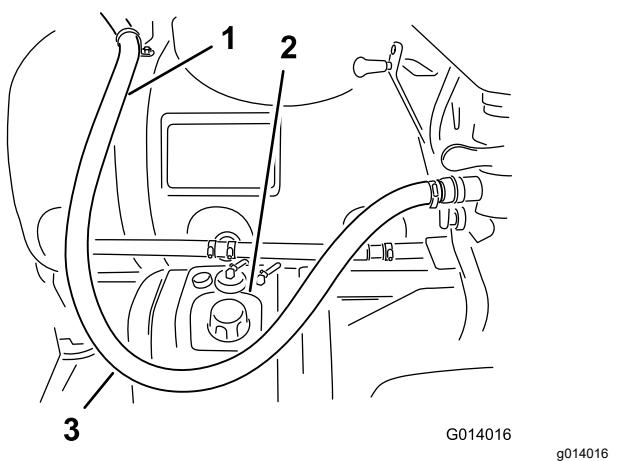


그림 25

1. 탱크 호스
2. 연료 탱크
3. 호스의 느슨한 부분

공급 호스 연결

1. 공급 호스의 플랜지 피팅과 이덕터의 플랜지를 정렬합니다([그림 26](#)).

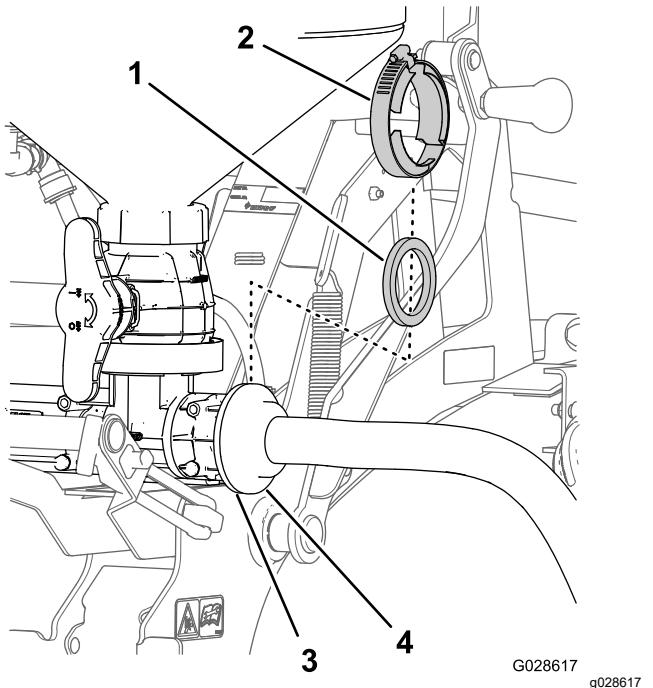


그림 26

1. 개스킷
2. 플랜지 클램프
3. 플랜지(이덕터)
4. 플랜지 피팅(공급 호스)

2. 개스킷과 플랜지 클램프로 공급 호스를 이덕터에 고정합니다([그림 26](#)).

이덕터 바이패스 호스 연결

1. [이덕터 밸브 설치 준비 \(페이지 11\)](#)의 2 단계에서 작업 한 하단 T-피팅([그림 27](#))에 이덕터 바이패스 호스의 90° 가시 피팅을 삽입합니다.

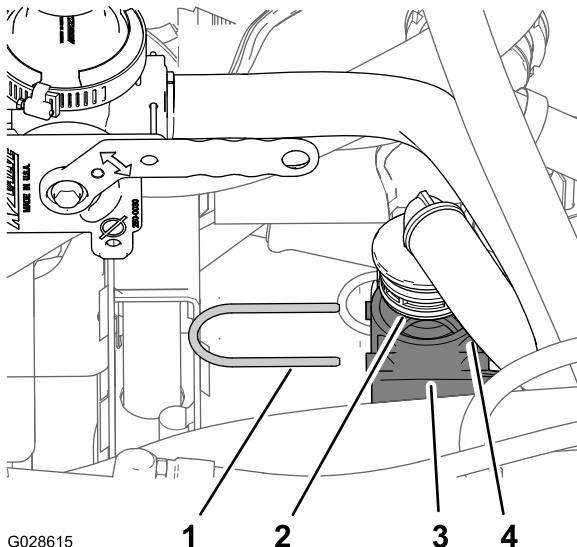


그림 27

1. 리테이너
2. 90° 가시 피팅(이덕터 바이패스 호스)
3. 하단 T-피팅
4. 이덕터 바이패스 호스

2. 이덕터 밸브 설치 준비 (페이지 11)의 2 단계에서 제거한 리테이너(그림 27)로 T-피팅에 90° 피팅을 고정합니다.

흡입 호스 연결

1. 압력 필터 헤드의 플랜지와 흡입 호스의 90° 피팅 플랜지를 정렬합니다(그림 28).

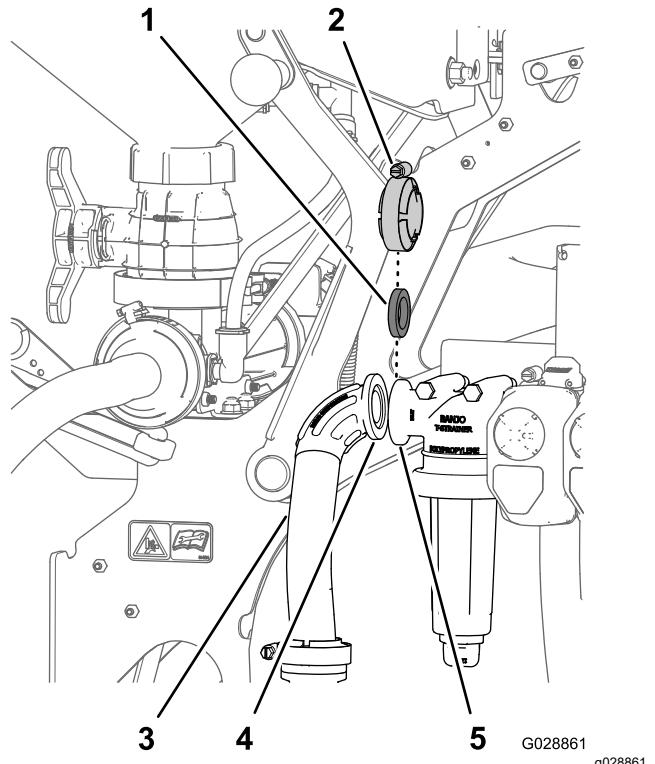


그림 28

1. 개스킷
2. 플랜지 클램프
3. 흡입
4. 플랜지(압력 필터 헤드)
5. 플랜지(90° 피팅 - 흡입 호스)

2. 이덕터 밸브 설치 준비 (페이지 11)의 1에서 제거한 개스킷과 플랜지 클램프(그림 28)로 압력 필터 헤드에 흡입 호스를 고정합니다.

7

설치 완료

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	흡입 랜스 및 호스(옵션 액세서리)
---	---------------------

절차

참고: 흡입 랜스 및 호스는 선택 사양 액세서리입니다. 자세한 내용은 Toro 공식 판매 대리점에 문의하십시오.

나중에 사용하기 위해 흡입 랜스 및 호스를 보관해 두십시오. 화학약품 사전 혼합 키트에 대한 나머지 자료를 읽고 보관하십시오.

운영

▲ 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.

제어 장치

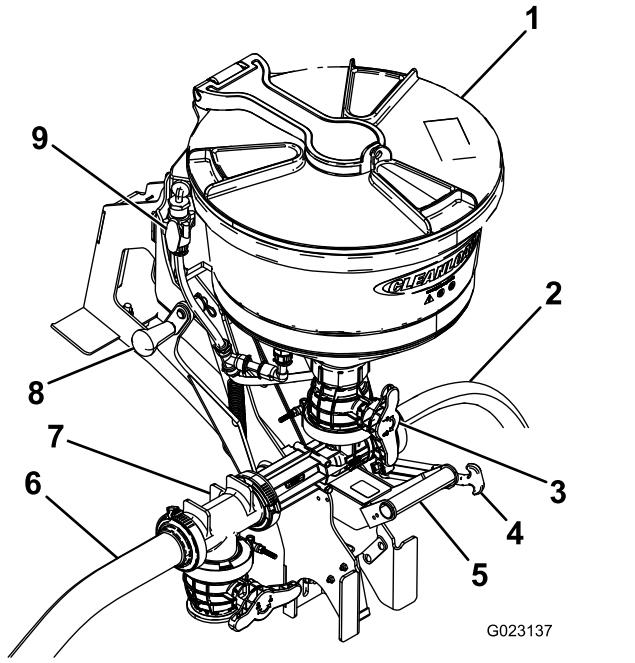


그림 29

- | | |
|-----------------|-----------|
| 1. 리드 | 6. 탱크 호스 |
| 2. 공급 호스 | 7. T-밸브 |
| 3. 메인 밸브(호퍼 밸브) | 8. 상단 핸들 |
| 4. 이동 스트랩 | 9. 플러시 밸브 |
| 5. 하단 핸들 | |

핸들 및 이동 스트랩

상하 핸들을 사용하여 이덕터를 올리고 내린 다음 이동 위치로 잠금니다.

메인 밸브

이덕터에서 메인 탱크로 연결되는 호스로 화학약품을 가져오려면 메인 밸브를 사용합니다.

보틀 린스

보틀 린스는 이덕터 탱크의 내부에 있습니다. 이덕터 스위치를 켜면 보틀 린스에 압력이 가해지고 메인 탱크의 내용물에 의해 공급됩니다. 보틀 린스를 사용하려면 스파우트 위로 화학약품 용기를 뒤집어서 놓고 용기의 테두리를 사용하여 린스를 누릅니다. 아래로 눌러 스파우트를 작동시키고 화학약품 용기의 내부를 헹굽니다.

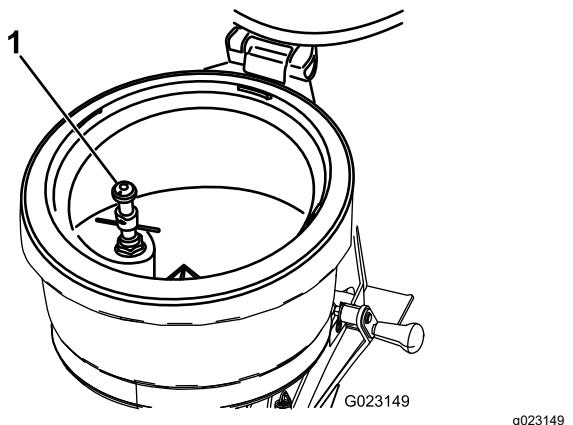


그림 30

1. 보틀 린스

플러시 밸브

플러시 밸브는 이덕터 탱크의 내부를 행글 수 있습니다. 이덕터 스위치를 켜면 플러시 밸브에 압력이 가해지고 메인 탱크의 내용물에 의해 공급됩니다. 밸브를 열려면 핸들을 반시계 방향으로 90° 돌립니다. 그러면 물이 탱크로 유입됩니다. 핸들을 반시계 방향으로 90° 돌리면 밸브가 닫힙니다.

리드

리드를 반시계 방향으로 돌려서 엽니다. 리드를 완전히 닫고 시계 방향으로 돌려서 잠금니다. 이덕터를 이동 위치로 들어 올리기 전에 리드를 닫고 잠가야 합니다.

이덕터 내리고 올리기

이덕터 내리기

1. 이덕터 핸들을 잡고 래치 포스트에서 래치 핸들을 당깁니다(그림 31 및 그림 32).

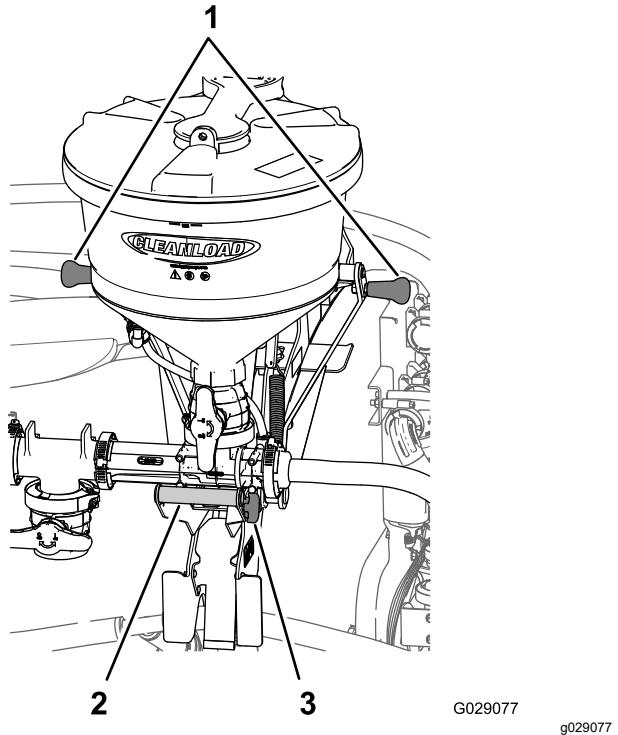


그림 31

1. 핸들(크래들 상단)
2. 이덕터 핸들
3. 래치 핸들

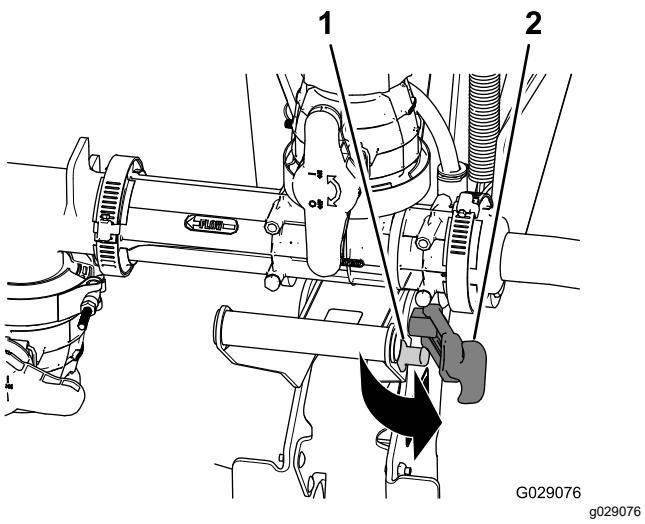


그림 32

1. 래치 포스트
2. 이덕터 핸들과 크래들 상단의 핸들을 잡고 피벗 튜브에서 스프링 클립이 풀릴 때까지 이덕터 핸들을 당깁니다(그림 31 및 그림 33).

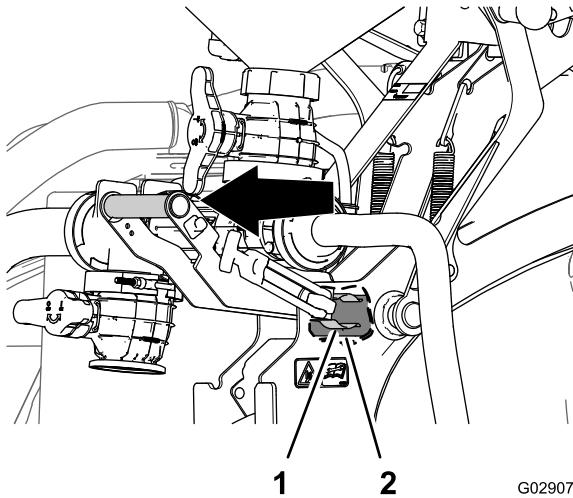


그림 33

1. 스프링 클립
2. 피벗 튜브
3. 후면판의 인보드 측면에 있는 래치 후크가 메인 지지 프레임 어셈블리의 래치 로드에서 떨어질 때까지 이덕터 핸들을 바깥쪽 아래로 당깁니다(그림 34).

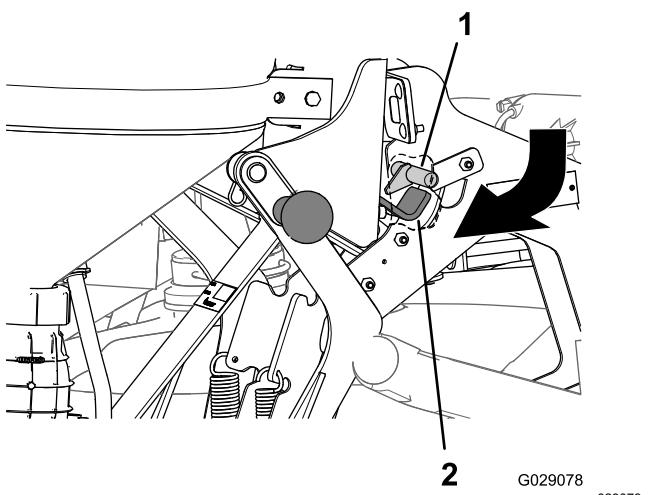
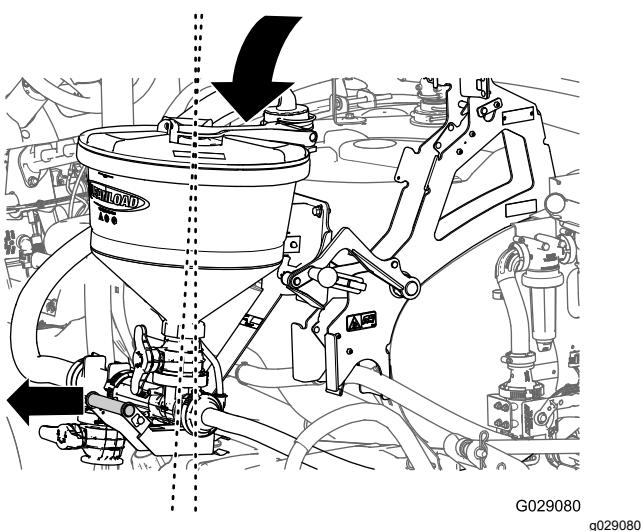


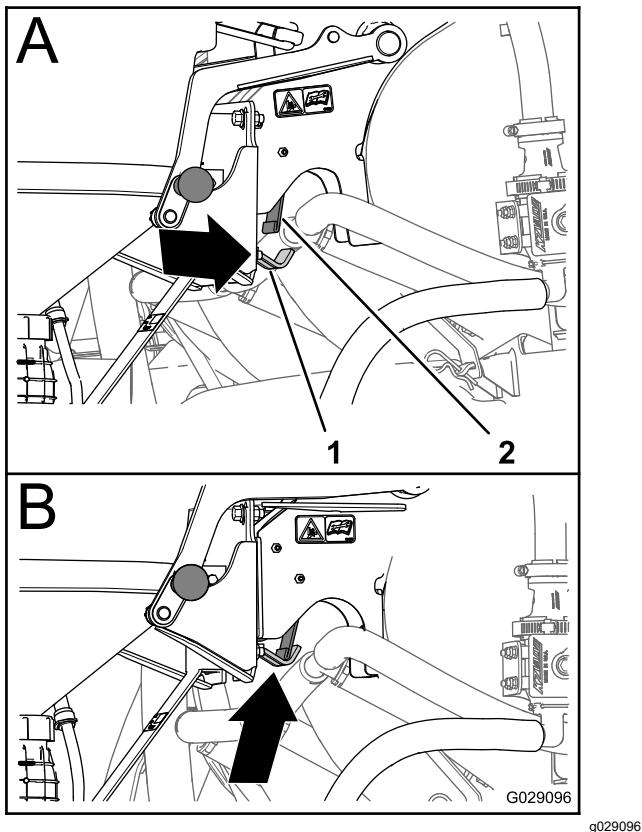
그림 34

1. 래치 로드(메인 지지 프레임)
2. 래치(후면판)
4. 이덕터 핸들을 약간 바깥쪽으로 고정하면서 이덕터를 완전히 아래로 내립니다(그림 35).

참고: 이덕터 바닥을 바깥쪽으로 기울여 래치 후크를 메인 지지 프레임 바닥의 스프링 플레이트 아래로 맞출 수 있습니다.



- 후면판의 래치가 스프링 플레이트 아래에 놓이면(그림 36의 A) 이덕터 핸들을 내부로 돌려서 래치의 후크 부위를 스프링 플레이트의 뒤로 정렬합니다(그림 36의 B).



1. 래치 후크

2. 스프링 플레이트

이덕터 올리기

- 이덕터 핸들과 크래들 상단의 핸들을 잡고 래치의 후크 부위가 스프링 플레이트의 바깥으로 정렬할 때까지 이덕터 핸들을 밖으로 당깁니다(그림 33 및 그림 36).
 - 이덕터 핸들을 약간 바깥쪽으로 고정하면서 이덕터를 올립니다(그림 35).
- 참고:** 후면판의 인보드 측면 래치가 메인 지지 프레임 어셈블리의 래치 로드 아래에 놓일 때까지 이덕터 상단을 필요한 만큼 내부로 기울입니다.
- 래치의 후크 부위가 메인 지지 프레임의 래치 로드 뒤쪽에 정렬될 때까지 크래들 상단의 핸들을 밟습니다(그림 34).
 - 후크가 래치 로드를 올리고 스프링 클립이 피벗 튜브에 완전히 안착할 때까지 이덕터 핸들을 밟습니다(그림 33).
 - 래치 포스트 위로 래치 핸들을 당깁니다(그림 32).

정지한 장비를 작동할 때 잔디 보호

중요: 스프레이어를 정지 모드에서 작동할 때 엔진, 라디에이터 및 머플러의 열이 잔디에 손상을 입힐 수 있습니다. 정지 모드에는 텐크 교반, 수동 살포, 자주식 불 사용 등이 포함됩니다.

다음 예방 조치를 취하십시오.

- 잔디가 더 많은 스트레스를 받을 수 있으므로 날씨가 매우 덥거나 건조할 때 정지 모드 살포 작업을 피하십시오.
- 정지 모드 살포 작업 중 장비를 잔디 위에 주차하지 마십시오. 가능하면 카트 경로에 장비를 주차하십시오.
- 특정 잔디 구역에서 장비가 가동하는 시간을 최소화하십시오. 시간과 온도가 모두 잔디의 손상 정도를 결정합니다.
- 엔진을 가능한 한 저속으로 운전하여 원하는 압력 및 유속을 달성하십시오. 저속으로 운전하면 열 발생 및 냉각팬의 공기 속도를 줄입니다.
- 엔진 구획의 열기가 차량 아래로 빠져나오는 대신에 엔진 보호대/좌석 어셈블리를 들어 올려 위로 배출하십시오. 좌석 어셈블리를 드는 방법에 대한 자세한 내용은 사용 설명서를 읽으십시오.

참고: 추가적인 열 보호를 위해 정지 모드 작동 중 차량 아래에 열 차단 담요를 까십시오. 잔디 스프레이어용 Toro 열 차단 담요를 구하려면 Toro 공인 판매 대리점에 문의하십시오.

이덕터 사용

아래의 절차는 표준 탱크 교반을 위해 다음 운전 상태에 있다고 가정합니다. 스프레이어를 시동 및 작동 중이며, 펌프가 체결되고 원하는 압력으로 설정되었으며, 스로틀이 중간 주행 위치에 있음.

이덕터 시작

참고: 이덕터를 시작하기 전에 이덕터 호퍼 밸브와 호퍼 린스 볼 밸브를 닫습니다.

1. 이덕터를 아래로 내립니다.
2. 시스템의 성능을 방해하고 오염시키는 이물질을 확인하기 위해 리드를 엽니다.
3. 덮개를 시계 방향으로 돌려 리드를 닫고 잠금합니다.
4. 이덕터 밸브를 돌린 다음 이덕터 회로를 엽니다.
5. 호퍼 하단에 있는 호퍼 밸브(적색 핸들)를 엽니다.
6. 커버를 반시계 방향으로 천천히 돌려 리드를 잠금 해제하여 엽니다.

액상 또는 분말 화학약품을 호퍼에 주입

1. 원하는 양의 화학약품을 호퍼에 주입합니다.

참고: 호퍼 외부로 액상 또는 분말 화학약품이 튀지 않도록 조심하십시오.

2. 필요한 경우, 빈 화학약품 용기를 세척하십시오. 용기 린스 밸브 위에 용기 개구를 배치한 다음 아래로 누릅니다.

참고: 이렇게 하면 린스 밸브가 작동하고 용기를 행굽니다.

3. 덮개를 시계 방향으로 돌려 리드를 닫고 잠금합니다. 린스 볼 밸브를 열고 20초 동안 켜서 호퍼를 행굽니다.

참고: 볼 밸브를 닫고 잠금 밴드를 잠금 위치로 복귀시킵니다.

4. 리드를 열고 화학약품 잔여물이 있는지 검사합니다.
5. 필요하면 3 단계를 반복합니다.
6. 호퍼 밸브를 닫습니다.

흡입 랜스(옵션 액세서리)로 화학약품 탑재

참고: 랜스 흡입은 이덕터 압력 및 유속에 따라 달라집니다. 최상의 결과를 위해 최대 10 bar의 압력을 사용하십시오.

1. O-링이 호퍼 드레인을 밀봉할 때까지 이덕터에 흡입 랜스 본체를 삽입합니다.

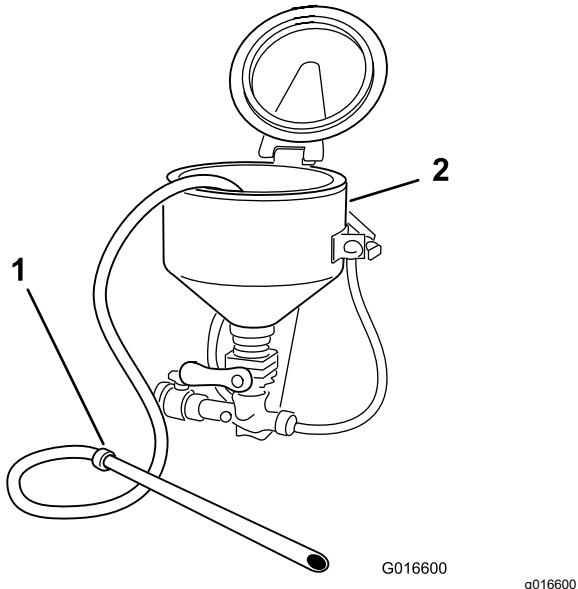


그림 37

1. 흡입 랜스
2. 이덕터
2. 자유로운 랜스 말단을 사용하여 백 또는 용기를 뚫어서 분말 또는 액상 화학약품에 진공을 가합니다.
3. 수세조에 랜스 말단을 배치하여 랜스 어셈블리를 세척합니다.
4. 이덕터에서 랜스 본체를 제거하고 호퍼에 남은 액체를 배출합니다.
5. 호퍼 밸브(적색 핸들)를 닫습니다.

이덕터 차단

1. 모든 밸브를 닫습니다.
참고: 먼저 호퍼 밸브를 닫습니다.
2. 모든 화학약품 잔여물을 제거합니다.
3. 커버를 시계 방향으로 돌려 호퍼 리드를 닫고 잠금니다.
4. 교반 밸브를 완전 열림 위치로 돌립니다.
5. 이덕터 밸브를 닫습니다.
6. 이덕터를 이동 위치로 돌리고, 이동 스트랩으로 고정합니다.

문제 해결

문제	가능한 원인	교정 작업
배출 속도가 느립니다.	<ol style="list-style-type: none"> 이더터 시스템의 유속 및 압력이 부족 합니다. 배출구/흡입구가 막혔습니다. 엘보우 피팅 또는 다른 흐름 제한 요소가 이더터 배출구에 존재합니다. 	<ol style="list-style-type: none"> 펌프 속도를 높입니다. 교반 스로틀을 닫힘 위치로 돌립니다. 부품을 분해하고 막힌 곳을 뚫습니다. 가요성 호스를 사용하여 곡선으로 회전하도록 합니다.
세척 또는 플러싱 동작이 발생하지 않습니다.	<ol style="list-style-type: none"> 보틀 린스 노즐이 막혔습니다. 플러시 티가 막혔습니다. 	<ol style="list-style-type: none"> 하단 벨브 어셈블리에서 노즐의 회전 부위를 분해한 다음 후방 세척 작업을 하여 노즐 포트에서 잔해물을 제거합니다. 플러시 티를 분해하고 청소하여 노즐 포트에서 잔해물을 제거합니다.
피팅에 누출이 있습니다.	<ol style="list-style-type: none"> 피팅이 손상되었습니다. 나사 밀봉제가 마모되었습니다. 	<ol style="list-style-type: none"> 피팅에 균열 부위가 있는지 점검합니다. 필요 시 피팅을 교체합니다. 나사에 누출이 발생하면 조인트를 분해하고 조인트 밀봉 캠파운드로 밀봉 처리합니다.

참고:

해외 판매사 목록

판매사:	국가:	전화 번호:	판매사:	국가:	전화 번호:
Agrolanc Kft	헝가리	36 27 539 640	Maquiver S.A.	콜롬비아	57 1 236 4079
Balama Prima Engineering Equip.	홍콩	852 2155 2163	Maruyama Mfg. Co. Inc.	일본	81 3 3252 2285
B-Ray Corporation	한국	82 32 551 2076	Mountfield a.s.	체코 공화국	420 255 704
Casco Sales Company	푸에르토리코	787 788 8383	Mountfield a.s.	슬로바키아	420 255 704
Ceres S.A.	코스타리카	506 239 1138	Munditol S.A.	아르헨티나	54 11 4 821 9999
CSSC Turf Equipment (pvt) Ltd.	스리랑카	94 11 2746100	Norma Garden	러시아	7 495 411 61 20
Cyril Johnston & Co.	북아일랜드	44 2890 813 121	Oslinger Turf Equipment SA	에콰도르	593 4 239 6970
Cyril Johnston & Co.	아일랜드 공화국	44 2890 813 121	Oy Hako Ground and Garden Ab	핀란드	358 987 00733
Equiver	멕시코	52 55 539 95444	Parkland Products Ltd.	뉴질랜드	64 3 34 93760
Femco S.A.	과테말라	502 442 3277	Perfetto	풀란드	48 61 8 208 416
ForGarder OU	에스토니아	372 384 6060	Pratoverde SRL.	이탈리아	39 049 9128 128
G.Y.K. Company Ltd.	일본	81 726 325 861	Prochaska & Cie	오스트리아	43 1 278 5100
Geomechaniki of Athens	그리스	30 10 935 0054	RT Cohen 2004 Ltd.	이스라엘	972 986 17979
Golf international Turizm	터키	90 216 336 5993	Riversa	스페인	34 9 52 83 7500
Guandong Golden Star	중국	86 20 876 51338	Lely Turfcare	덴마크	45 66 109 200
Hako Ground and Garden	스웨덴	46 35 10 0000	Solvret S.A.S.	프랑스	33 1 30 81 77 00
Hako Ground and Garden	노르웨이	47 22 90 7760	Spyros Stavrinides Limited	키프로스	357 22 434131
Hayter Limited (U.K.)	영국	44 1279 723 444	Surge Systems India Limited	인도	91 1 292299901
Hydroturf Int. Co Dubai	아랍에미레이트연합	97 14 347 9479	T-Markt Logistics Ltd.	헝가리	36 26 525 500
Hydroturf Egypt LLC	이집트	202 519 4308	Toro Australia	오스트레일리아	61 3 9580 7355
Irrimac	포르투갈	351 21 238 8260	Toro Europe NV	벨기에	32 14 562 960
Irrigation Products Int'l Pvt Ltd.	인도	0091 44 2449 4387	Valtech	모로코	212 5 3766 3636
Jean Heybroek b.v.	네덜란드	31 30 639 4611	Victus Emak	풀란드	48 61 823 8369

유럽 개인정보 취급방침

Toro 가 수집하는 정보

Toro Warranty Company(Toro)는 귀하의 개인정보를 존중합니다. 귀하의 보증 청구를 처리하고 제품 리콜 발생 시 귀하에게 연락할 수 있도록 당사는 귀하에게 직접 혹은 현지 Toro 딜러를 통해 특정 개인 정보를 요구합니다.

Toro 보증 시스템은 미국 내에 있는 서버에서 호스팅되고 있으며, 미국 개인정보 보호법의 보호 대상은 귀하의 국가에서 적용되는 개인정보 보호 대상과 다를 수 있습니다.

Toro 의 정보 사용

Toro는 귀하의 개인정보를 보증 청구를 처리하고 제품 리콜 발생 시 연락하는 데 사용할 것이며, 귀하에게 연락해야 할 기타 목적으로도 사용할 수 있습니다. Toro는 이러한 활동과 관련하여 귀하의 정보를 Toro의 계열사, 딜러 또는 기타 비즈니스 파트너와 공유할 수 있습니다. Toro는 개인 정보를 다른 회사에 판매하지 않습니다. 당사는 해당 법률 및 관계 당국의 요청을 따르기 위해, 시스템을 제대로 운용하기 위해, 또는 당사를 보호하거나 다른 사용자를 보호하기 위해 개인 정보를 공개할 수 있는 권리를 보유합니다.

개인 정보 보존

당사는 귀하의 개인 정보를 원래 수집한 목적 또는 기타 합법적인 목적(규정 준수 등)으로 필요한 기간 동안, 또는 해당 법률에서 규정하는 기간 동안만 보관할 것입니다.

개인 정보 보안을 위한 Toro의 노력

당사는 귀하의 개인 정보를 보호하기 위하여 적절한 예방 조치를 취합니다. 당사는 또한 개인 정보의 정확성과 최신성을 유지하기 위한 조치를 취하고 있습니다.

개인 정보에 대한 액세스 및 수정

귀하의 개인 정보를 검토하거나 수정 하려면 legal@toro.com으로 문의 하십시오.

호주 소비자법

오스트레일리아 소비자의 경우, 포장 상자 안에서 또는 현지 Toro 대리점에서 오스트레일리아 소비자 법에 대한 상세 정보를 찾을 수 있습니다.



Toro 일반 상용 제품 보증

2년 유한 제품 보증

적용 조건 및 제품

The Toro Company와 그 계열사인 Toro Warranty Company는 상호 협정에 따라 공동으로 귀하의 Toro 상용 제품("제품")에 원자재 또는 제조 기술상의 결함이 없음을 2년간, 또는 작동 시간* 기준으로 1500시간 동안(선도래 기준) 보증합니다. 본 보증은 에어레이터(Aerators)를 제외한 모든 제품에 적용됩니다(에어레이터에 대해서는 별도의 보증서를 참고하십시오). 당사에서는 보증 가능한 조건이 충족되면 진단, 작업, 부품 및 운송에 드는 비용을 포함해 어떠한 비용도 귀하께 청구하지 않고 해당 제품을 수리해드릴 것입니다. 본 보증은 제품이 원래의 구매자에게 인도된 날로부터 시작됩니다.

* 아워 미터가 장착된 제품.

보증 서비스를 받는 방법

귀하는 보증 가능한 조건이 충족된다고 생각되면 제품을 구매한 유통업체(Commercial Products Distributor)나 개인 딜러(Authorized Commercial Products Dealer)에 즉시 통보할 책임이 있습니다. 유통업체나 개인 딜러를 찾는 데 도움이 필요하거나 보증 권리나 의무와 관련하여 질문이 있을 때는 다음 연락처로 문의하십시오.

Toro Commercial Products Service Department

Toro Warranty Company

8111 Lyndale Avenue South

Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 또는 800-952-2740

전자 메일: commercial.warranty@toro.com

소유자의 의무

귀하는 제품 소유자로서 사용 설명서에 나와 있는 필수 유지보수 및 조정을 수행할 책임이 있습니다. 필요한 유지보수 및 정비를 수행하지 않았을 경우 보증 청구가 인정되지 않을 수 있습니다.

보증이 적용되지 않는 품목 및 조건

보증 기간에 발생하는 제품 고장이나 오작동이 모두 자재나 제조 기술상의 결함은 아닙니다. 본 보증은 다음 항목에 적용되지 않습니다.

- 타사의 교체 부품을 사용하거나 타사의 부가 장치나 개조된 액세서리 및 제품을 장착 및 사용하여 발생한 제품 고장. 이러한 품목에 대해서는 해당 제조사에서 별도의 보증을 제공할 것입니다.
- 권장 유지보수 및/또는 정비를 수행하지 않아 발생하는 제품 고장. 사용 설명서에 나와 있는 권장 유지보수 지침에 따라 Toro 제품을 제대로 정비하지 않을 경우 보증 청구가 거부될 수 있습니다.
- 제품을 함부로 사용하거나 부주의하게 또는 무모하게 사용하여 발생하는 제품 고장.
- 소모성 부품(결함이 발견될 경우는 제외). 정상적인 제품 사용 중 소모되는 부품의 예로는 브레이크 패드와 라이닝, 클러치 라이닝, 블레이드, 릴, 롤러와 베어링(밀폐형 혹은 그리스 도포 가능), 베드 나이프, 스파크 플러그, 캐스터 휠, 타이어, 필터, 벨트를 비롯하여 다이어프램, 노즐, 체크 밸브 등과 같은 특정 스프레이어 부품을 들 수 있으나 이에 국한되지는 않습니다.
- 외부적인 영향에 의해 발생한 고장. 외부적인 영향으로 간주할 수 있는 것으로는 날씨, 보관 관행, 오염, 승인되지 않은 연료, 냉각수, 윤활유, 첨가제, 비료, 물 또는 화학 물질 사용 등을 들 수 있으나 이에 국한되지는 않습니다.

미국 또는 캐나다 이외의 국가

미국이나 캐나다에서 수출된 Toro 제품을 구매한 고객은 자신의 Toro 판매 대리점(딜러)에 문의하여 해당 국가, 지방 또는 주에 대한 보증 정책을 확인해야 합니다. 판매 대리점의 서비스가 불만스럽거나 보증 정보를 얻기가 어려울 때는 Toro 수입업체에 문의하십시오.

- 해당 산업 표준에 맞지 않는 연료(휘발유, 디젤, 바이오디젤 등)의 사용으로 인한 고장 또는 성능 문제.
- 정상적인 소음, 진동, 마모 및 노후화.
- 정상적인 "마모"에는 닳거나 해짐으로 인한 시트 손상, 닳아 해진 표면 도색, 긁힌 데칼이나 창 등이 포함되나 이에 국한되지는 않습니다.

부품

필요한 유지보수의 일환으로 교체가 예정된 부품은 해당 부품의 교체 예정 시점까지 보증됩니다. 본 보증에 의해 교체된 부품은 원래의 제품 보증 기간 동안 보증되며 Toro의 재산이 됩니다. 기존 부품이나 조립품을 수리할 것인지 교체할 것인지에 대한 최종 결정은 Toro에서 내릴 것입니다. Toro는 보증 수리에 재생 부품을 사용할 수 있습니다.

딥 사이클 및 리튬 이온 배터리 보증:

딥 사이클 및 리튬 이온 배터리에는 수명이 다할 때까지 생산 가능한 총 킬로와트 시가 지정되어 있습니다. 총 배터리 수명은 배터리 운영, 충전 및 유지보수 방법에 따라 늘어나거나 줄어들 수 있습니다. 본 제품의 배터리는 소모품인 만큼 수명이 다할 때까지 충전 후 사용 시간이 점차 줄어듭니다. 정상적인 사용으로 수명이 다른 배터리를 교체하는 것은 제품 소유자의 책임입니다. 정상적인 제품 보증 기간에 소유자가 비용을 들어 배터리를 교체해야 할 수 있습니다.

참고: (리튬 이온 배터리만): 리튬 이온 배터리에는 사용 시간 및 사용 킬로와트 시를 기준으로 3년차에서 5년차까지만 비례 보증이 적용되는 부품이 장착되어 있습니다. 추가 유지보수 절차는 사용 설명서를 참조하십시오.

유지보수에 드는 비용은 소유자가 부담

Toro 제품의 소유자는 직접 비용을 들여 엔진 터번, 윤활, 청소, 광택내기, 필터와 냉각수 교체를 비롯한 권장 유지보수 지침을 완수해야 합니다.

일반 조건

본 보증에 따라 귀하가 받을 수 있는 유일한 배상은 Toro 공식 판매 대리점이나 딜러에 의한 수리입니다.

The Toro Company나 Toro Warranty Company 어느 쪽도 본 보증이 적용되는 Toro 제품 사용과 관련한 간접적, 부수적 또는 파생적 손해에 대해 책임을 지지 않습니다. 여기에는 본 보증에 따라 수리가 완료되기 전까지의 합당한 고장 기간 또는 사용 불능 기간에 대체 장비나 서비스를 제공하는 비용이나 경비가 포함됩니다. 당사는 아래에 언급된 배기ガ스 보증을 제외하고 다른 어떤 명시적인 보증도 하지 않습니다. 상품성과 사용 적합성에 대한 모든 목시적인 보증은 이 명시적 보증 기간으로 제한됩니다.

일부 주에서는 부수적 또는 파생적 손해를 배제하거나 암묵적 보증 기간에 제한을 두는 것을 허용하지 않기 때문에 위의 배제 및 제한 규정이 귀하에게 적용되지 않을 수 있습니다. 본 보증은 귀하에게 특정한 법적 권리(?)를 부여합니다. 귀하는 또한 주에 따라 그 밖의 권한을 가질 수 있습니다.

엔진 보증과 관련한 참고 사항

귀하의 제품에 있는 배기ガ스 제어 시스템에는 미국 환경 보호국(EPA) 및/또는 캘리포니아 대기 자원 위원회(CARB)에서 제정한 요구 사항을 충족하는 별도의 보증이 적용될 수 있습니다. 위에 나와 있는 시간 제한은 배기ガ스 제어 시스템 보증에는 적용되지 않습니다. 자세한 내용은 제품과 함께 제공되거나 엔진 제조사의 문서에 들어 있는 엔진 배기ガ스 제어 보증서를 참조하십시오.