



Count on it.

Form No. 3457-385 Rev D

Manual Pengendali

**Unit Pemotongan EdgeSeries™
18 inci dan 21 inci; 11 Bilah dan
14 Bilah**

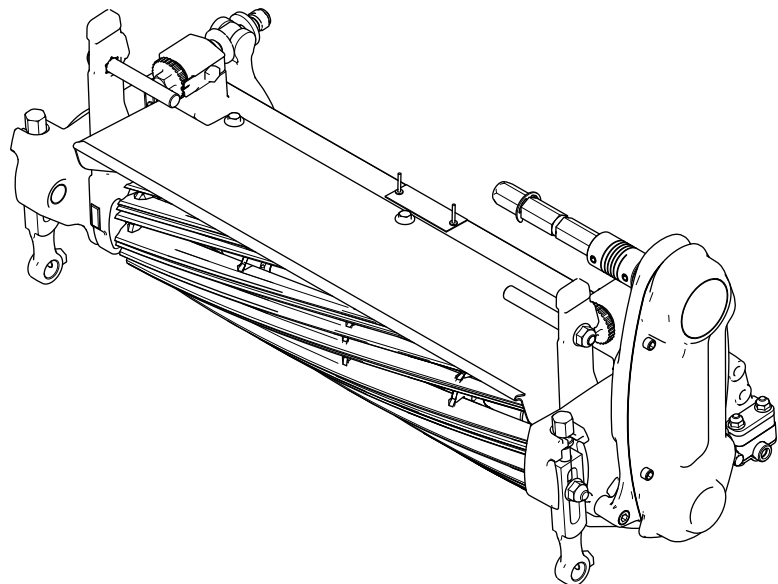
**Unit Cengkaman Greensmaster® Flex™ 1018
atau 1021**

No. Model 04853—Nombor Bersiri 410300000 dan Atas

No. Model 04854—Nombor Bersiri 410300000 dan Atas

No. Model 04863—Nombor Bersiri 410285710 dan Atas

No. Model 04864—Nombor Bersiri 410300000 dan Atas



Produk ini mematuhi semua arahan Eropah yang berkenaan. Untuk butiran, sila lihat Pengakuan Pemerbadanan (DOI) di bahagian belakang penerbitan ini.

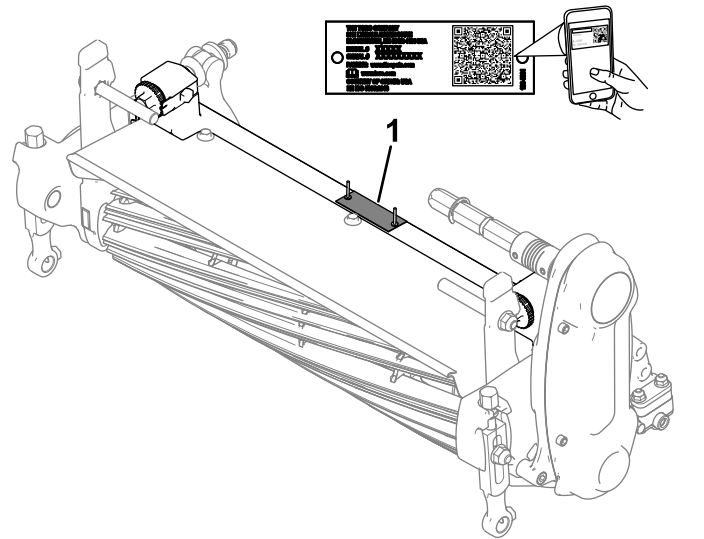
Pengenalan

Unit pemotongan ini dimaksudkan untuk digunakan oleh pengendali profesional yang diupah untuk penggunaan komersial. Unit ini direka bentuk terutamanya untuk memotong rumput di tanah rumput yang diselenggarakan rapi di padang golf, taman, padang sukan dan di tapak komersial. Penggunaan produk ini untuk tujuan selain penggunaan yang dimaksudkan mungkin membahayakan anda dan orang yang berhampiran.

Baca maklumat ini dengan teliti untuk mengetahui cara mengendalikan dan menyelenggarakan produk anda dengan sewajarnya demi mengelakkan kecederaan dan kerosakan produk. Anda bertanggungjawab untuk mengendalikan produk secara wajar dan selamat.

Lawati www.Toro.com untuk mendapatkan bahan tentang keselamatan produk dan latihan pengendalian, maklumat aksesori, bantuan mencari penjual atau untuk mendaftarkan produk anda.

Jika anda memerlukan servis, alat ganti Toro yang asli atau maklumat tambahan, hubungi Penjual Servis atau Khidmat Pelanggan Toro yang Sah dan berikan butiran model dan nombor siri produk anda. [Rajah 1](#) menunjukkan bahagian yang terdapatnya butiran model dan nombor siri produk. Tuliskan nombor pada ruang yang disediakan.



Rajah 1

1. Tempat butiran model dan nombor siri

No. Model _____

Nombor Bersiri _____

Manual ini menyatakan bahaya yang mungkin berlaku dan mengandungi mesej keselamatan yang ditunjukkan melalui simbol isyarat keselamatan (Rajah 2), yang memberikan amaran tentang bahaya yang mungkin menyebabkan kecederaan serius atau kematian akan berlaku jika anda tidak mengikuti langkah berjaga-jaga yang disyorkan.



Rajah 2

Simbol isyarat keselamatan

g000502

Manual ini menggunakan 2 perkataan untuk menyerlahkan maklumat. **Penting** memerlukan perhatian anda kepada maklumat mekanikal khas dan **Perhatian** menegaskan maklumat am yang seharusnya diberikan perhatian khas.

Kandungan

Keselamatan	3
Keselamatan Am	3
Keselamatan Unit Pemotongan	3
Keselamatan Bilah	4
Pelekat Keselamatan dan Arahan	4
Persediaan	5
1 Memasangkan Penggelek Hadapan	5
2 Memasangkan Unit Pemotongan pada Unit Cengkaman	5
3 Melaraskan Unit Pemotongan	5
Gambaran Keseluruhan Produk	6
Spesifikasi	6
Alat Tambahan/Aksesori	6
Pengendalian	7
Melaraskan Unit Pemotongan	7
Melaraskan Ketinggian Pemotongan	10
Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar	12
Penyelenggaraan	13
Mengakses Unit Pemotongan	13
Memeriksa Titik Gris Aci Pemacu Gelendong	13
Melaraskan Ketegangan Tali Sawat Pemacu Gelendong	14
Melaraskan Kadar Potongan	14
Spesifikasi Bilah Dasar	15
Spesifikasi Gelendong	19
Menindih Kembali Unit Pemotongan	19

Keselamatan

Keselamatan Am

Produk ini mampu memotong tangan dan kaki. Sentiasa ikuti semua arahan keselamatan untuk mengelakkan kecederaan diri yang parah.

- Baca dan fahami kandungan *Manual Pengendali* ini sebelum memulakan mesin.
- Berikan sepenuh perhatian sewaktu anda mengendalikan mesin. Jangan lakukan aktiviti yang akan mendatangkan gangguan. Jika tidak, kecederaan atau kerosakan harta mungkin berlaku.
- Jauhkan tangan atau kaki anda dari komponen mesin yang bergerak.
- Jangan kendalikan mesin tanpa menyediakan semua peranti pelindung dan perlindungan keselamatan lain dan mesin berfungsi dengan betul.
- Pastikan semua bukaan luahan tidak terhalang.
- Pastikan orang lain dan kanak-kanak menjauhi kawasan pengendalian. Jangan membiarkan kanak-kanak mengendalikan mesin.
- Sebelum anda meninggalkan kedudukan pengendali, lakukan perkara berikut:
 - Letakkan mesin di permukaan yang rata.
 - Turunkan unit pemotongan.
 - Lepaskan pemacu.
 - Gunakan brek henti (jika dilengkapi).
 - Matikan kuasa enjin dan keluarkan kunci.
 - Tunggu sehingga semua pergerakan berhenti.

Penggunaan atau penyelenggaraan yang tidak wajar pada mesin ini boleh menyebabkan kecederaan. Untuk mengurangkan kemungkinan kecederaan, patuhi arahan keselamatan ini dan sentiasa berikan perhatian kepada simbol amaran keselamatan▲, yang bermaksud Awas, Amaran atau Bahaya – arahan keselamatan diri. Kegagalan untuk mematuhi arahan ini mungkin menyebabkan kecederaan diri atau kematian.

Keselamatan Unit Pemotongan

- Unit pemotongan ini hanya merupakan mesin yang lengkap apabila dipasangkan pada unit cengkaman. Baca *Manual Pengendali* unit cengkaman dengan teliti untuk mendapatkan arahan lengkap tentang penggunaan mesin yang selamat.
- Hentikan mesin, keluarkan kunci (jika dilengkapi) dan tunggu hingga semua pergerakan berhenti

sebelum memeriksa alat tambahan selepas terlanggar objek atau jika terdapat getaran yang luar biasa di dalam mesin. Buat semua pembaikan yang sewajarnya sebelum menyambung semula pengendalian.

- Pastikan semua bahagian dalam keadaan berfungsi yang baik dan semua perkakasan dipasang ketat. Gantikan semua pelekat yang kabur atau rosak.
- Hanya gunakan aksesori, alat tambahan dan alat ganti yang diluluskan oleh Toro.

yang berhampiran dan menyebabkan kecederaan diri yang serius atau kematian.

- Periksa bilah dari masa ke masa untuk mengesan tanda kehausan atau kerosakan.
- Berhati-hati ketika memeriksa bilah. Balut bilah atau pakai sarung tangan dan berhati-hati ketika menservis bilah. Hanya gantikan atau asah bilah; jangan luruskan atau kimpalkannya.
- Pada mesin berbilang bilah, berhati-hati kerana pemutaran 1 bilah boleh menyebabkan bilah lain juga memutar.

Keselamatan Bilah

Bilah yang haus atau rosak boleh pecah dan serpihan bilah mungkin terpelanting ke arah anda atau orang

Pelekat Keselamatan dan Arahan



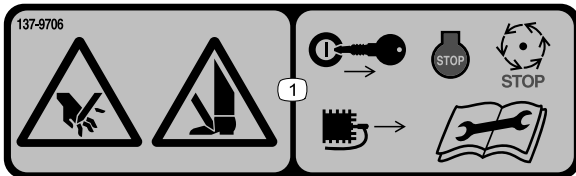
Pelekat dan arahan keselamatan mudah didapati oleh pengendali dan akan dinyatakan berhampiran bahagian yang mungkin mendatangkan bahaya. Gantikan pelekat yang rosak atau hilang.



decal120-9570

120-9570

1. Amaran—jauhi bahagian yang bergerak, gunakan semua pelindung dan pengadang.



decal137-9706

137-9706

1. Bahaya terpotong tangan atau kaki – matikan kuasa enjin, keluarkan kunci atau tanggalkan palam pencucuh, tunggu sehingga semua bahagian yang bergerak untuk berhenti dan baca *Manual Pengendali* sebelum melakukan penyelenggaraan.

Persediaan

1

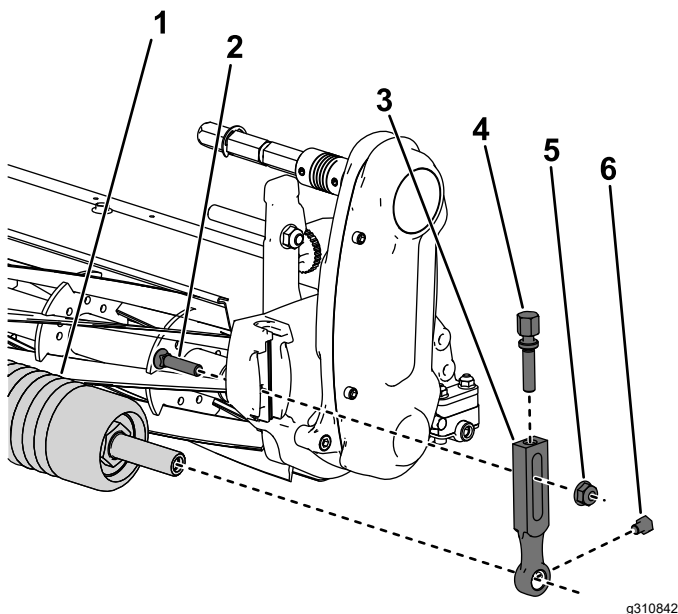
Memasang Penggelek Hadapan

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

Unit pemotongan dihantar tanpa penggelek hadapan. Dapatkan penggelek daripada penjual Toro anda yang sah dan pasangannya pada unit pemotongan, seperti berikut:

1. Tanggalkan bolt bajak, sesendal dan nat bebibir yang dipasangkan pada salah satu lengan ketinggian pemotongan pada plat sisi unit pemotongan ([Rajah 3](#)).



Rajah 3

- | | |
|---------------------------------|---------------------------|
| 1. Penggelek | 4. Skru pelarasan |
| 2. Bolt bajak | 5. Nat bebibir |
| 3. Lengan ketinggian pemotongan | 6. Skru lekapan penggelek |

2. Longgarkan skru lekapan penggelek pada lengan ketinggian pemotongan.
3. Masukkan aci penggelek ke dalam lengan ketinggian pemotongan pada hujung bertentangan pada unit pemotongan.
4. Masukkan lengan ketinggian pemotongan pada aci penggelek.

5. Pasangkan penggelek pada unit secara longgar menggunakan lengan ketinggian pemotongan dan kancing yang ditanggalkan sebelumnya.
6. Letakkan penggelek di bahagian tengah di antara lengan ketinggian pemotongan.
7. Ketatkan skru lekapan penggelek.
8. Laraskan kepada ketinggian pemotongan yang diinginkan dan ketatkan kancing lekapan lengan ketinggian pemotongan.

2

Memasang Unit Pemotongan pada Unit Cengkaman

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

Pasangkan unit pemotongan pada unit cengkaman; rujuk *Manual Pengendali* unit cengkaman anda untuk arahan pemasangan.

3

Melaraskan Unit Pemotongan

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

1. Akses unit pemotongan; rujuk [Mengakses Unit Pemotongan \(halaman 13\)](#).
2. Laraskan bilah dasar pada gelendong; rujuk [Melaraskan Bilah Dasar pada Gelendong \(halaman 9\)](#).
3. Laraskan ketinggian pemotongan, rujuk [Melaraskan Ketinggian Pemotongan \(halaman 10\)](#).

Gambaran Keseluruhan Produk

Spesifikasi

Keserasian unit cengkaman	Unit pemotongan ini melekap pada unit cengkaman Greensmaster Flex atau eFlex 1018 atau 1021 dengan saiz yang bersesuaian.			
Lebar pemotongan	No. Model 04853 dan 04854		No. Model 04863, 04864	
	46cm (18 inci)		53cm (21 inci)	
Ketinggian pemotongan	Laraskan penggelek hadapan yang dikunci dengan 2 skru dan nat menegak.			
Julat ketinggian pemotongan	Julat ketinggian pemotongan tanda aras standard ialah 1.6mm (0.062 inci) hingga 12.7mm (0.500 inci). Julat ketinggian tanda aras dengan pemasangan Kit Ketinggian Pemotongan ialah 7mm (0.285 inci) hingga 25mm (1.00 inci). HOC yang berkesan mungkin berbeza-beza bergantung pada keadaan tanah rumput, jenis bilah dasar, penggelek dan alat tambahan yang dipasang.			
Bearing gelendong	Terdapat 2 bearing bebola keluli tahan karat beralur dalam yang dikedap.			
Penggelek hadapan	Penggelek hadapan berdiameter 6.3cm (2.5 inci) dengan pelbagai konfigurasi yang dipilih oleh pelanggan.			
Bilah dasar	Mesin ini disertakan bilah dasar EdgeMax Microcut yang standard. Bilah dasar pilihan dengan pelbagai konfigurasi juga tersedia. Bilah dasar dipasangkan pada bar dasar besi tuangan buatan mesin dengan 13 skru.			
Pelaras bilah dasar	Terdapat pelaras bilah dasar dua skru pada gelendong dengan penahan yang sepadan dengan pergerakan bilah dasar 0.018mm (0.0007 inci) bagi setiap kedudukan berindeks.			
Pengadang rumput	Pengadang meningkatkan luahan rumput dari gelendong dalam keadaan basah.			
Berat pengimbang	Berat besi tuangan dilekapkan pada bahagian bertentangan garis pacuan yang mengimbangi unit pemotongan.			
Berat bersih	No. Model 04853	No. Model 04854	No. Model 04863	No. Model 04864
	34kg (74lb)	35kg (77lb)	35kg (77lb)	36 kg (80 lb)
Kadar potongan	Rujuk <i>Manual Pengendali</i> unit cengkaman anda.			

Alat Tambahan/Aksesori

Pelbagai alat tambahan dan aksesori yang diluluskan oleh Toro sedia untuk digunakan dengan mesin untuk mempertingkatkan dan mengembangkan keupayaan mesin. Hubungi Penjual Servis Dibenarkan atau pengedar Toro dibenarkan atau pergi ke www.Toro.com untuk mendapatkan senarai semua alat tambahan dan aksesori yang diluluskan.

Untuk memastikan prestasi optimum dan pengesahan keselamatan yang berterusan bagi mesin, hanya gunakan alat ganti dan aksesori Toro yang asli. Alat ganti dan aksesori yang dibuat oleh pengilang lain mungkin berbahaya dan penggunaan sedemikian akan membatalkan waranti produk.

Pengendalian

Rujuk *Manual Pengendali* unit cengkaman anda untuk mendapatkan arahan pengendalian yang terperinci. Sebelum menggunakan unit pemotongan setiap hari, laraskan bilah dasar; rujuk [Melaraskan Bilah Dasar Setiap Hari \(halaman 7\)](#). Uji kualiti pemotongan dengan memotong liputan ujian sebelum menggunakan unit pemotongan di kawasan rumput untuk memastikan hasil pemotongan adalah betul.

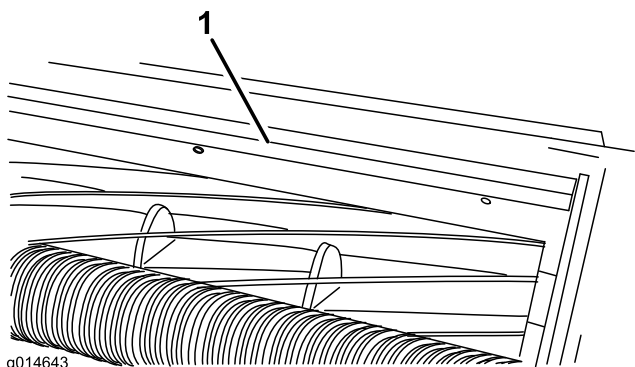
Melaraskan Unit Pemotongan

Melaraskan Bar Potong

Laraskan bar potong untuk memastikan potongan diluahkan dari ruang gelendong dengan kemas, seperti berikut:

Perhatian: Bar boleh dilaraskan untuk memampas perubahan keadaan tanah rumput. Laraskan bar lebih rapat ke gelendong apabila tanah rumput adalah sangat kering. Sebaliknya, laraskan bar menjauhi gelendong apabila keadaan tanah rumput adalah basah. Bar seharusnya selari dengan gelendong untuk memastikan prestasi optimum. Laraskan bar selepas gelendong ditajamkan pada pengisar gelendong.

1. Longgarkan skru yang mengunci bar atas ([Rajah 4](#)) pada unit pemotongan.



Rajah 4

1. Bar potong

2. Masukkan tolok perasa 1.5mm (0.060 inci) di antara bahagian atas gelendong dengan bar dan ketatkan skru.

Penting: Pastikan jarak yang sekata di antara bar dengan gelendong merentas seluruh gelendong.

Melaraskan Sentuhan Bilah Dasar dengan Gelendong

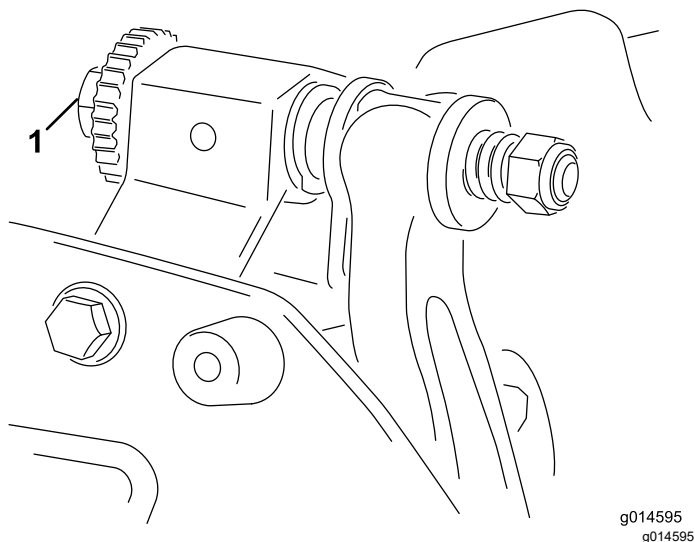
Melaraskan Bilah Dasar Setiap Hari

Sebelum pemotongan pada setiap hari atau apabila diperlukan, sahkan sentuhan bilah dasar dengan gelendong yang sewajarnya. **Lakukan prosedur ini walaupun kualiti pemotongan boleh diterima.**

Perhatian: Prosedur ini boleh dilakukan walaupun unit pemotongan dipasangkan pada unit cengkaman.

1. Matikan kuasa unit cengkaman.
2. Akses unit pemotongan; rujuk [Mengakses Unit Pemotongan \(halaman 13\)](#).
3. Putarkan gelendong dengan perlahan dalam arah bertentangan, dengar sentuhan gelendong dengan bilah dasar.
 - Jika tiada sentuhan dikesan, laraskan bilah dasar seperti yang berikut
 - A. Putarkan skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam ([Rajah 5](#)), 1 klik pada satu-satu masa, sehingga anda merasa dan mendengar sentuhan yang ringan.

Perhatian: Skru pelarasan bar dasar mempunyai penahan yang sepadan dengan pergerakan bilah dasar 0.018mm (0.0007 inci) bagi setiap kedudukan berindeks.



Rajah 5

1. Skru pelarasan bar dasar

B. Masukkan jalur kertas prestasi pemotongan yang panjang (No. Bahagian Toro 125-5610) di antara gelendong dengan bilah dasar, secara seranjang dengan bilah dasar ([Rajah 6](#)), kemudian putarkan gelendong ke hadapan secara **perlahan**; kertas seharusnya dipotong; jika tidak, ulangi langkah [A](#) dan [B](#) sehingga kertas dipotong.

- Jika sentuhan berlebihan/seretan gelendong dikesan, tindih kembali, baiki permukaan hadapan bilah dasar atau kisar unit pemotongan untuk mencapai mata tajam yang diperlukan untuk pemotongan yang tepat (Rujuk *Manual Toro untuk Mengasah Gelendong dan Mesin Rumput Putar*, No. Borang 09168SL).

Penting: Sentuhan ringan sentiasa diutamakan. Jika anda tidak mengekalkan sentuhan ringan, mata bilah dasar/gelendong tidak akan mengasah sendiri dengan secukupnya dan mata pemotongan yang tumpul akan terhasil selepas pengendalian untuk satu tempoh masa. Jika anda mengekalkan sentuhan berlebihan, kehausan bilah dasar/gelendong akan dipercepat, kehausan tidak sekata mungkin terhasil dan kualiti pemotongan mungkin merosot.

Perhatian: Untuk unit pemotongan eFlex, sentuhan gelendong dengan bilah dasar mempunyai kesan yang ketara pada penggunaan tenaga. Sentuhan yang sangat ringan adalah terbaik untuk prestasi pemotongan dan penggunaan bateri.

Perhatian: Apabila bilah gelendong terus menyentuh bilah dasar, sedikit gerigis akan terbentuk pada permukaan mata pemotongan hadapan sepanjang bilah dasar. Kikir merentas mata hadapan sekali-sekala untuk menyingkirkan kikir ini untuk menambah baik pemotongan.

Selepas pengendalian yang berlanjutan, lama-kelamaan rabung akan terbentuk pada kedua-dua hujung bilah dasar. Bundarkan takuk ini atau kikir hingga serata dengan mata pemotongan bilah dasar untuk memastikan pengendalian yang lancar.

Melaraskan Bilah Dasar pada Gelendong

Gunakan prosedur ini sewaktu persediaan awal unit pemotongan dan selepas pengisaran, penindihan kembali atau penceraihan gelendong. Ini **bukan** pelarasan harian.

Perhatian: Prosedur ini boleh dilakukan walaupun unit pemotongan dipasangkan pada unit cengkaman.

Perhatian: Untuk unit pemotongan eFlex, sentuhan gelendong dengan bilah dasar mempunyai kesan yang ketara pada penggunaan tenaga. Sentuhan yang sangat ringan adalah terbaik untuk prestasi pemotongan dan penggunaan bateri.

1. Matikan kuasa unit cengkaman.
2. Akses unit pemotongan; rujuk [Mengakses Unit Pemotongan \(halaman 13\)](#).
3. Putarkan gelendong agar salah 1 bilah merentas mata bilah dasar di antara kepala skru bilah dasar pertama dan kedua yang terletak di bahagian kanan unit pemotongan.
4. Buat tanda pengecaman pada bilah di tempat rentasan dengan mata bilah dasar.

Perhatian: Ini memudahkan pelarasan kemudian.

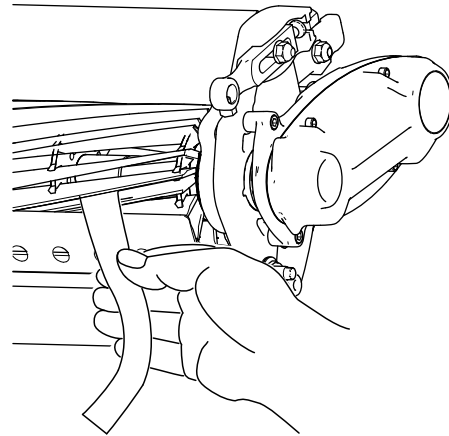
5. Masukkan kepipis 0.05mm (0.002 inci) (No. Bahagian Toro 140-5531) di antara bilah dengan mata bilah dasar pada titik yang ditandakan dalam langkah 4.
6. Putarkan skru pelarasan bar dasar kanan ([Rajah 5](#)) sehingga anda merasa sedikit tekanan pada kepipis apabila menggelangsarkan kepipis dari sisi ke sisi. Tanggalkan kepipis.
7. Bagi bahagian kiri unit pemotongan, putarkan gelendong dengan perlahan agar bilah yang terdekat merentas mata bilah dasar di antara kepala skru pertama dengan kedua.
8. Ulangi langkah 4 hingga 6 untuk bahagian kiri unit pemotongan dan skru pelarasan bar dasar kiri.
9. Ulangi langkah 5 dan 6 hingga terasa sedikit tekanan di titik sentuhan pada bahagian kiri dan kanan unit pemotongan.
10. Untuk mendapatkan sentuhan ringan di antara gelendong dengan bilah dasar, putarkan setiap skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam sebanyak 3 klik.

Perhatian: Setiap klik pada skru pelarasan bar dasar akan menggerakkan bilah dasar sebanyak 0.018mm (0.0007 inci). **Jangan kunci skru pelarasan sehingga terlalu ketat.**

Pemutaran skru pelarasan mengikut arah jam akan menggerakkan mata bilah dasar mendekati

gelendong. Pemutaran skru pelarasan melawan arah jam akan menggerakkan mata bilah dasar menjauhi gelendong.

11. Masukkan jaluran kertas prestasi pemotongan yang panjang (No. Bahagian Toro 125-5610) di antara gelendong dengan bilah dasar, secara serenjang dengan bilah dasar ([Rajah 6](#)), kemudian putarkan gelendong ke hadapan secara **perlahan**; kertas seharusnya dipotong; jika tidak, putarkan setiap skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam sebanyak 1 klik dan ulangi langkah ini sehingga kertas dipotong.



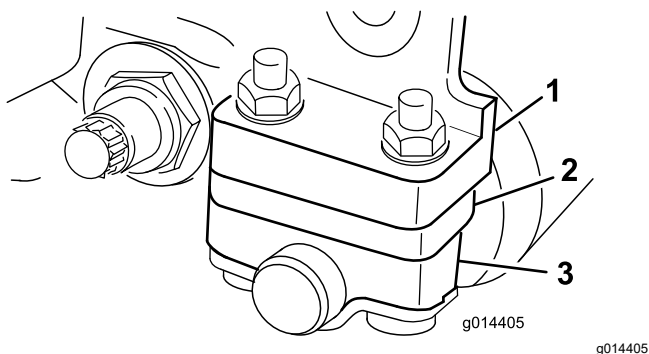
Rajah 6

g310820

Perhatian: Jika sentuhan berlebihan atau seretan gelendong dikesan, anda boleh tindih balik, baiki permukaan hadapan bilah dasar atau kisar unit pemotongan untuk mencapai mata tajam yang diperlukan untuk pemotongan yang tepat (Rujuk *Manual Toro untuk Mengasah Gelendong dan Mesin Rumput Putar*, No. Borang 09168SL).

Melaraskan Ketinggian Penggelek Belakang

1. Laraskan pendakap penggelek belakang kepada julat ketinggian pemotongan yang diingini dengan meletakkan bilangan peregang yang diperlukan di bawah bibir lekapan plat sisi ([Rajah 7](#)) mengikut [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar \(halaman 12\)](#).



Rajah 7

1. Bibir lekapan plat sisi
2. Peregang
3. Pendakap penggelek

2. Angkat bahagian belakang unit pemotongan dan letakkan satu blok di bawah bilah dasar.
3. Tanggalkan 2 nat yang mengunci setiap pendakap penggelek dan peregang pada setiap bibir lekapan plat sisi.
4. Turunkan pendakap penggelek dan bolt dari bibir lekapan plat sisi dan peregang.
5. Letakkan peregang pada bolt pada pendakap penggelek.
6. Kuncikan pendakap penggelek dan peregang pada bahagian bawah bibir lekapan menggunakan nat yang ditanggalkan sebelum ini.

Perhatian: Letakkan peregang yang tidak digunakan di atas bibir lekapan plat sisi untuk digunakan kemudian.

Perhatian: Kedudukan penggelek belakang ke gelendong dikawal oleh toleransi pemesinan komponen yang dipasangkan dan penyelarian tidak diperlukan.

Melaraskan Ketinggian Pemotongan

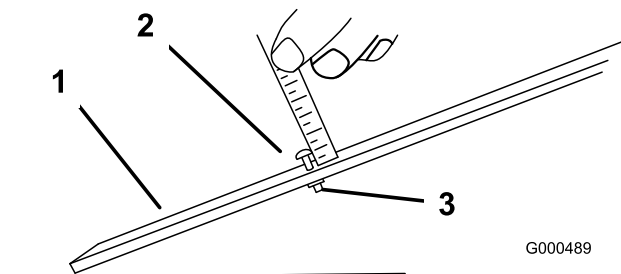
Tetapkan ketinggian pemotongan kepada ketinggian yang diinginkan menggunakan tolak ketinggian pemotongan dan pastikan unit pemotongan anda dilengkapi bilah dasar yang paling sesuai untuk ketinggian pemotongan yang diinginkan; rujuk [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar](#) (halaman 12).

Melaraskan Tolak Ketinggian Pemotongan

Sebelum melaraskan ketinggian pemotongan, tetapkan tolak ketinggian pemotongan seperti berikut:

1. Longgarkan nat pada bar tolak dan tetapkan skru pelarasan kepada ketinggian pemotongan yang diinginkan ([Rajah 8](#)).

Perhatian: Jarak di antara bahagian bawah kepala skru dengan muka bar ialah ketinggian pemotongan.



Rajah 8

1. Bar tolak
2. Skru pelarasan ketinggian
3. Nat

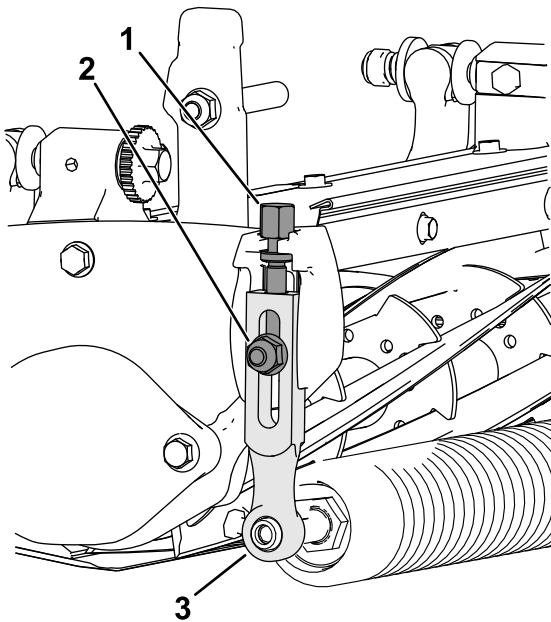
2. Ketatkan nat.

Melaraskan Ketinggian Pemotongan

Unit pemotongan ini biasa disertakan dengan bilah dasar Edgemax Micro-cut yang standard dan bar dasar yang standard. Ketinggian pemotongan yang berkesan bergantung pada konfigurasi mesin rumput sebelumnya dan keadaan tanah rumput (iaitu jenis penggelek, jarak pusat belakang bilah dasar, kawasan rumput lembut atau keras, keadaan musim). Tetapkan ketinggian pemotongan awal 0.25mm hingga 0.38mm (0.010 hingga 0.015 inci) lebih tinggi daripada persediaan mesin potong kawasan rumput sebelum ini dan buat pelarasan agar sepadan dengan keadaan.

Rujuk [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar](#) (halaman 12) untuk menentukan bilah dasar yang paling sesuai untuk ketinggian pemotongan yang diinginkan.

1. Longgarkan nat kunci yang mengunci lengan ketinggian pemotongan pada plat sisi unit pemotongan ([Rajah 9](#)).

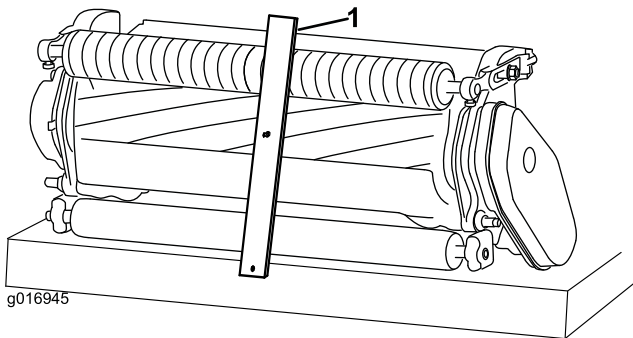


g310831

Rajah 9

- | | |
|----------------------|---------------------------------|
| 1. Skru pelarasan | 3. Lengan ketinggian pemotongan |
| 2. Nat kunci bebibir | |

-
2. Cangkukkan kepala skru bar tolok ketinggian pemotongan pada bahagian kanan mata pemotongan bilah dasar dan letakkan hujung belakang bar pada bahagian belakang penggelek ([Rajah 10](#)).



g016945

g016945

Rajah 10

1. Bar tolok
-
3. Putarkan skru pelarasan sehingga penggelek menyentuh bahagian hadapan bar tolok.
 4. Ulangi langkah 2 dan untuk bahagian kiri.
 5. Laraskan kedua-dua hujung penggelek sehingga seluruh penggelek selari dengan bilah dasar.

Penting: Apabila ditetapkan dengan betul, penggelek belakang dan hadapan akan menyentuh bar tolok dan skru akan dipasangkan pada bilah dasar. Ini memastikan ketinggian pemotongan adalah sama di kedua-dua hujung bilah dasar.

6. Ketatkan nat kunci pada lengan ketinggian pemotongan untuk mengunci pelarasan dengan secukupnya agar tiada kelonggaran pada sesendal.
7. Sahkan bahawa tetapan ketinggian pemotongan adalah betul; ulangi prosedur ini sekiranya diperlukan

Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar

Carta Ketinggian Pemotongan				
Ketinggian Pemotongan (mm)	Ketinggian Pemotongan (inci)	Bil. Peregang Belakang	Kedudukan Gelendong	Perapi Universal
1.5	0.062	0	D	Y
3.2	0.125	0	D/B	Y
4.8	0.188	0	D/B	Y
6.4	0.250	0	D/B	Y
6.4	0.250	1	D/B	Y
9.5	0.375	0	D	Y
9.5	0.375	1	B	Y
12.7	0.500	1	B	T
12.7	0.500	2*	B	Y**
15.9	0.625	2*	B	T
15.9	0.625	3*	B	Y**
19.1	0.750	2*	B	T
19.1	0.750	3*	B	T
22.2	0.875	3*	B	T
25.4	1.000	3*	B	T
25.4	1.000	4*	B	T

D: Kedudukan gelendong depan; disyorkan untuk kawasan rumput.
 B: Kedudukan gelendong belakang; disyorkan untuk ti.
 * 2 atau lebih peregang belakang memerlukan Kit Ketinggian Pemotongan Tinggi (No. Bahagian 120-9600).
 ** 2 atau lebih peregang belakang untuk Perapi Universal memerlukan Kit Ketinggian Pemotongan Tinggi (No. Bahagian 133-9110).

Gunakan carta berikut untuk menentukan bilah dasar yang paling sesuai untuk ketinggian pemotongan yang diinginkan.

Carta Pemilihan Bilah Dasar/Ketinggian Pemotongan				
Bilah dasar	GR 18" No. Bahagian	GR 21" No. Bahagian	Ketinggian Pemotongan	Sudut Kisar Atas
EdgeMax Micro-cut (Standard 04854, 04863, 04864)	117-1530	115-1880	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
Micro-cut (Pilihan)	98-7261	93-4362	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
Micro-cut Extended (Pilihan)	110-2300	108-4303	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	7°
EdgeMax Micro-cut Short (Pilihan)	139-4318	139-4320	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
EdgeMax Tournament (Pilihan)	115-1532	115-1881	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Tournament (Pilihan)	98-7260	93-4263	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Tournament Extended (Pilihan)	-	108-4302	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	7°
EdgeMax Tournament Short (Pilihan)	139-4319	139-4321	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Low-cut (Pilihan)	110-2301	93-4264	4.7 25.4mm (0.188 1.00 inci)	3°
High-cut (Pilihan)	-	94-6392	7.9 ~ 25.4mm (0.312 ~ 1.00 inci)	3°
EdgeMax Fairway (pilihan)	-	137-6092	9.5 25.4mm (0.375 1.00 inci)	10°
Fairway (Pilihan)	-	137-6097	9.5 25.4mm (0.375 1.00 inci)	10°

Perhatian: Gunakan bilah dasar lanjutan atau pendek untuk pemotongan yang kurang atau lebih agresif.

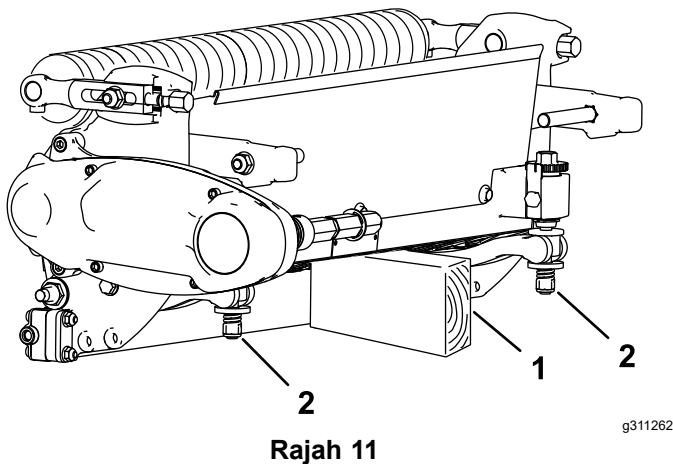
Penyelenggaraan

Perhatian: Tentukan sisi kiri dan kanan mesin dari kedudukan pengendalian yang biasa.

Mengakses Unit Pemotongan

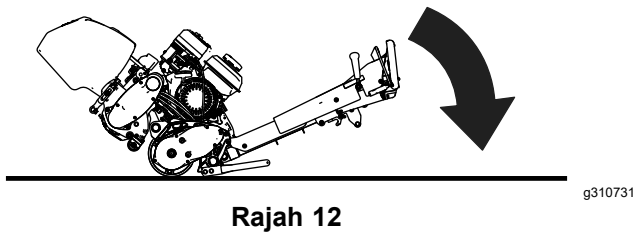
Akses bilah dasar dan gelendong untuk penyelenggaraan seperti yang berikut:

- Dengan unit pemotongan ditanggalkan dari mesin, angkat bahagian belakang unit pemotongan untuk memastikan nat di hujung belakang skru pelarasan bar dasar tidak menyentuh permukaan kerja ([Rajah 11](#)).



1. Prop (tidak disediakan)
2. Nat skru pelarasan bilah dasar (2)

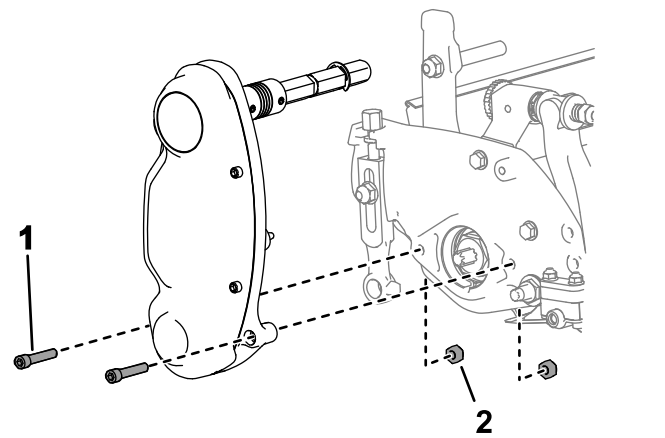
- Dengan unit pemotongan dipasangkan pada mesin, turunkan hendal unit cengkaman ke atas tanah ([Rajah 12](#)).



Memeriksa Titik Gris Aci Pemacu Gelendong

Selang Servis: Tahunan

- Tanggalkan perkakasan yang menguncikan pemasangan pemacu gelendong pada plat sisi ([Rajah 13](#)).

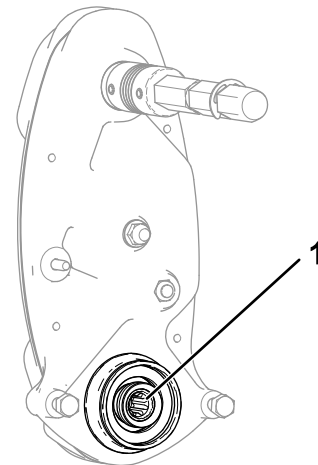


Rajah 13

1. Skru kepala soket
2. Nat

- Tanggalkan nat dari bahagian dalam plat sisi ([Rajah 13](#)).
- Periksa bahagian dalam aci pemacu gelendong ([Rajah 14](#)) untuk mengesan sisa gris.

Jika anda tidak melihat jumlah gris yang mencukupi, tambah lagi gris pada aci gelugur jantan dan betina.



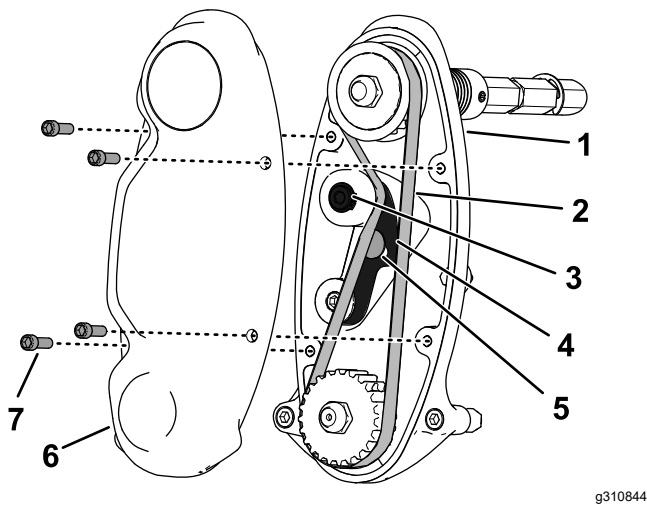
Rajah 14

- Aci pemacu gelendong
- Gunakan skru kepala soket dan nat yang ditanggalkan sebelum ini untuk memasang pemasangan pemacu gelendong pada plat sisi.
- Pasangkan unit pemotongan pada unit cengkaman; rujuk *Manual Pengendali* unit cengkaman anda.

Melaraskan Ketegangan Tali Sawat Pemacu Gelendong

Selang Servis: Tahunan

1. Tanggalkan penutup dari perumah pemacu gelendong dengan menanggalkan 4 skru yang menguncinya.
2. Longgarkan bolt lengan melahu dan putarkan lengan melahu untuk melepaskan ketegangan dari tali sawat.
3. Gunakan perengkuh tork gaya alur untuk mengenakan 67N·m (5560 inci-lb) daya pada skru dalam lengan melahu di bahagian atas ([Rajah 15](#)).



Rajah 15

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Perumah pemasangan pemacu gelendong | 5. Bolt lengan melahu |
| 2. Tali sawat | 6. Penutup tali sawat |
| 3. Heks dalaman lengan melahu | 7. Skru kepala soket |
| 4. Lengan melahu | |

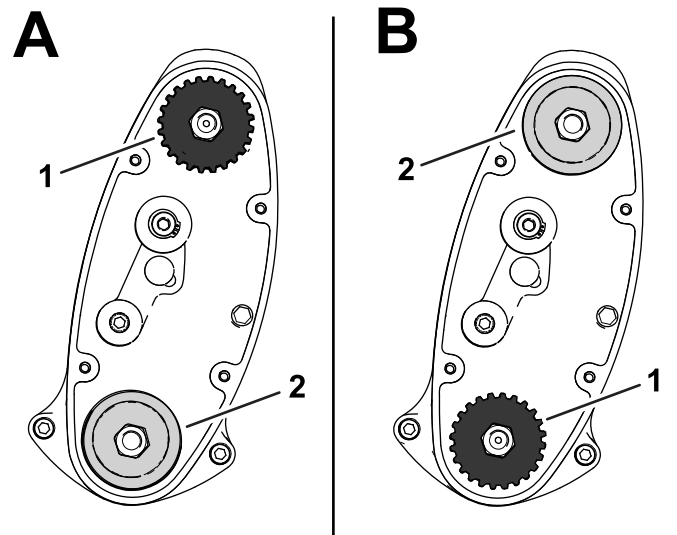
4. Ketatkan bolt lengan melahu untuk menguncikan lengan melahu.
5. Pasangkan penutup menggunakan 4 skru yang sepadan.

Melaraskan Kadar Potongan

Kadar potongan ditentukan oleh tetapan mesin yang berikut:

- **Kelajuan gelendong:** Kelajuan gelendong boleh dilaraskan kepada tetapan tinggi atau rendah; rujuk *Manual Pengendali* unit cengkaman anda.
- **Kedudukan takal pemacu gelendong:** Takal pemacu gelendong (22-gigi dan 24-gigi) boleh ditetapkan dalam 2 kedudukan:
 - Kedudukan **TINGGI**: “A” dalam [Rajah 16](#)
 - Kedudukan **RENDAH**: “B” dalam [Rajah 16](#)

Perhatian: Kedudukan takal ditetapkan kepada kedudukan RENDAH dari kilang.

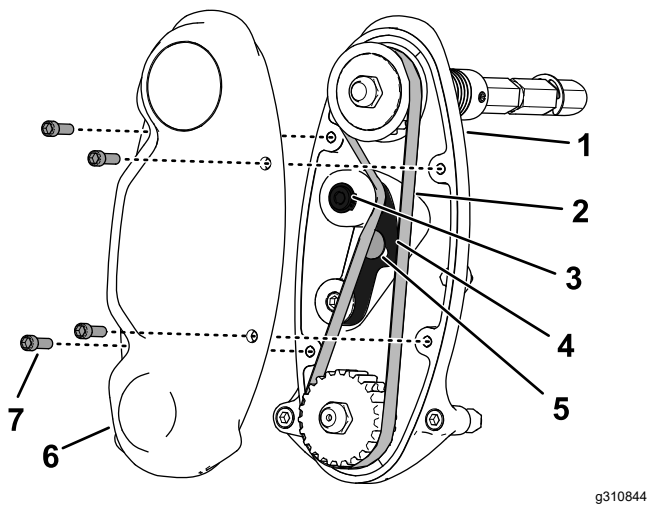


Rajah 16

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Takal (24 gigi) | 2. Takal (22 gigi) |
|--------------------|--------------------|

Untuk melaraskan kedudukan takal, rujuk langkah yang berikut:

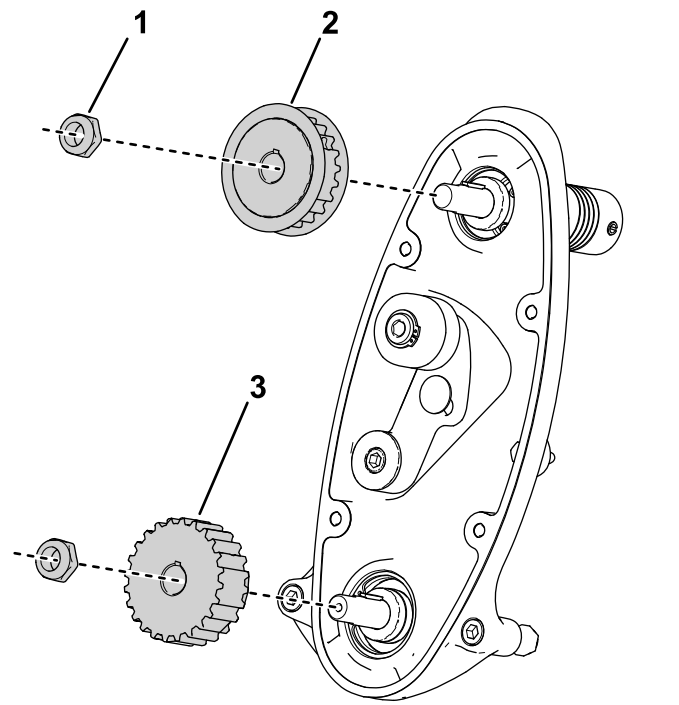
1. Keluarkan penutup tali sawat untuk mendedahkan tali sawat ([Rajah 17](#)).



Rajah 17

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Perumah pemasangan pemacu gelendong | 5. Bolt lengan melahu |
| 2. Tali sawat | 6. Penutup tali sawat |
| 3. Heks dalaman lengan melahu | 7. Skru kepala soket |
| 4. Lengan melahu | |

- Longgarkan bolt lengan melahu dan putarkan lengan melahu ([Rajah 17](#)) untuk melepaskan ketegangan pada tali sawat.
- Keluarkan tali sawat ([Rajah 17](#)).
- Longgarkan nat pada setiap takal, tanggalkan takal dan gunakan nat untuk memasang takal mengikut konfigurasi yang diinginkan.



Rajah 18

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Nat | 3. Takal (24 gigi) |
| 2. Takal (22 gigi) | |

- Tork nat takal kepada 37 hingga 45N·m (27 hingga 33 kaki-lb)
- Pasangkan tali sawat dan laraskan ketegangan tali sawat dengan mengenakan 6 hingga 7N·m (55 hingga 60 inci-lb) pada heks dalaman lengan melahu yang ditunjukkan dalam [Rajah 17](#).
- Ketatkan bolt lengan melahu dan pasang penutup tali sawat.

Spesifikasi Bilah Dasar

Menservis Bilah Dasar

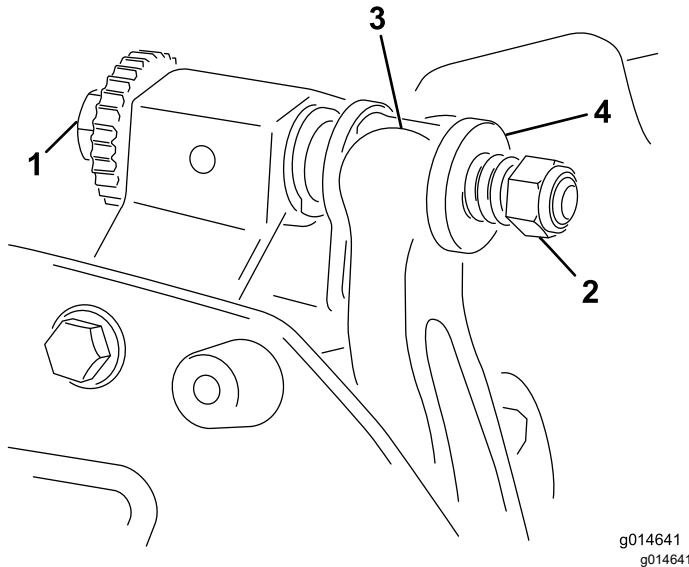
Hanya mekanik yang dilatih sewajarnya boleh menservis bar dasar dan bilah dasar untuk mengelakkan kerosakan pada gelendong, bar dasar atau bilah dasar. Anda disyorkan untuk membawa unit pemotongan ke pengedar Toro dibenarkan anda untuk diservis. Rujuk *Manual Servis* unit cengkaman anda untuk mendapatkan arahan lengkap, alatan khas dan gambar rajah untuk menservis bilah dasar. Sekiranya anda sendiri perlu menanggalkan atau memasang bar dasar, arahan diberikan seperti berikut, disertakan juga spesifikasi untuk menservis bilah dasar.

Penting: Sentiasa ikuti prosedur bilah dasar yang diperincikan dalam *Manual Servis* anda ketika menservis bilah dasar. Kegagalan untuk memasang dan mengisar bilah dasar dengan

betul boleh merosakkan gelendong, bar dasar atau bilah dasar.

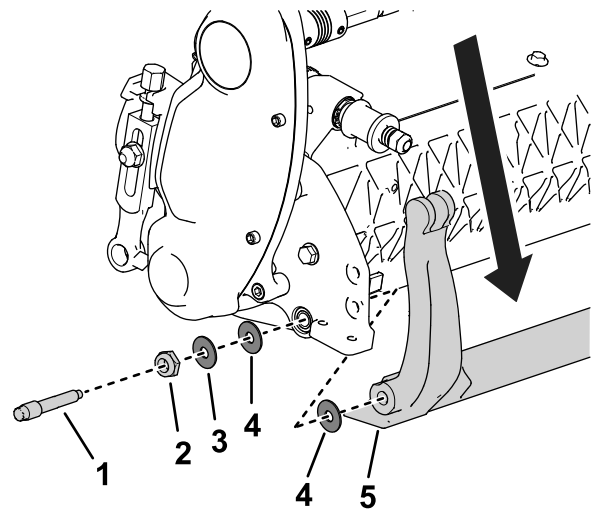
Menanggalkan Bar Dasar/Pemasangan Bilah Dasar

1. Putarkan skru pelarasan bar dasar melawan arah jam untuk menjauhkan bilah dasar dari gelendong ([Rajah 19](#)).



Rajah 19

1. Skru pelarasan bar dasar
 2. Nat ketegangan spring
 3. Bar dasar
 4. Sesendal
-
2. Keluarkan nat ketegangan spring sehingga sesendal tidak lagi ditegangkan pada bar dasar ([Rajah 19](#)).
 3. Pada setiap sisi mesin, longgarkan nat kunci yang ditunjukkan dalam [Rajah 20](#).



Rajah 20

1. Bolt bar dasar
 2. Nat
 3. Sesendal keluli
 4. Sesendal plastik
 5. Bar dasar
-
4. Tanggalkan setiap bolt bar dasar untuk membolehkan bar dasar ditarik ke bawah dan ditanggalkan dari unit pemotongan ([Rajah 20](#)).
Tentukan tempat untuk 2 sesendal plastik dan 1 sesendal keluli pada setiap hujung bar dasar ([Rajah 20](#)).
 5. Tanggalkan bilah dasar dari bar dasar dengan menanggalkan semua skru yang menguncinya. Gunakan perengkuh soket dengan Alat Skru Bilah Dasar (No. Bahagian TOR510880).

Perhatian: Anda boleh menggunakan perengkuh impak mekanikal atau pneumatik untuk melonggarkan skru bilah dasar.

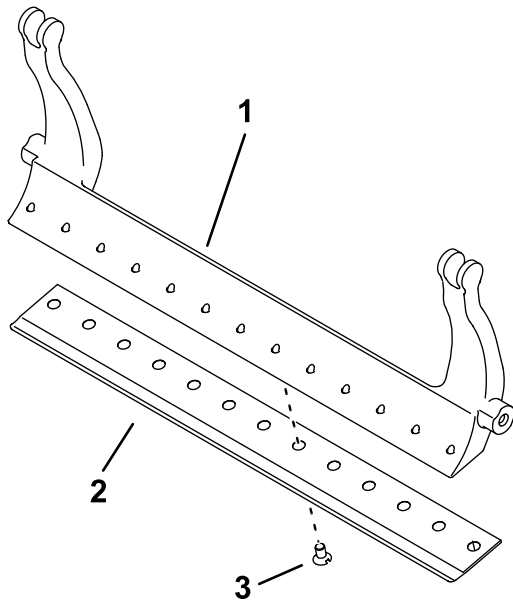
Perhatian: Buang bilah dasar dan skru.

Memasangkan Bilah Dasar Baharu

1. Pilih bilah dasar baharu menurut [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar](#) (halaman 12).
2. Singkirkan karat, kerak dan kakisan dari permukaan bar dasar dan sapukan satu lapisan minyak yang tipis pada permukaan bar dasar.
Penting: Jangan tanggalkan bahan tuangan dari bar dasar. Bar dasar cengkung di bahagian tengah dengan sengaja, jangan kisar.
3. Bersihkan ulir di dalam bar dasar.
4. Sapukan sebatian cegah karat pada skru bilah dasar baharu dan pasangkan bilah dasar pada bar dasar.

Penting: Hanya gunakan skru bilah dasar yang baharu.

Perhatian: Kuantiti skru berbeza-beza bergantung pada bar dasar.



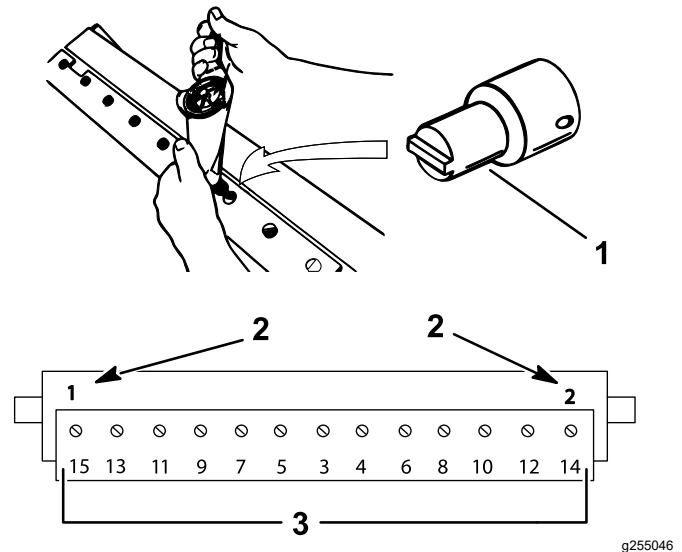
Rajah 21

Bar Dasar dengan 13 Skru Ditunjukkan

1. Bar dasar
2. Bilah dasar
3. Skru

5. Tork 2 skru luar kepada 1N·m (10 inci-lb).
6. Dengan mengendalikan dari bahagian tengah bilah dasar, tork skru kepada 25.9 +/- 1.4N·m (19 +/- 1 kaki-lb).

Penting: Jangan ketatkan skru bilah dasar menggunakan perengkuh impak mekanikal atau pneumatik.

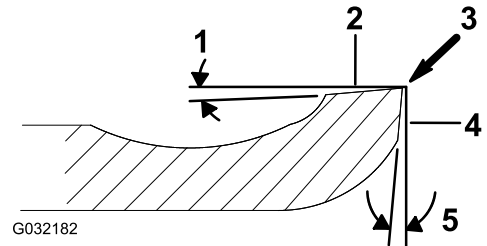


Rajah 22

1. Alat skru bilah dasar (No. Bahagian TOR510880)
2. Pasangkan dan tork ini kepada 1N·m (10 inci-lb) terlebih dahulu.
3. Tork kepada 25.9 +/- 1.4N·m (19 +/- 1 kaki-lb).

7. Kisar bilah dasar baharu; rujuk [Spesifikasi Pengisaran Bilah Dasar](#) (halaman 17).

Spesifikasi Pengisaran Bilah Dasar



Rajah 23

1. Sudut lega
2. Muka atas
3. Singkirkan gerigis
4. Muka hadapan
5. Sudut hadapan

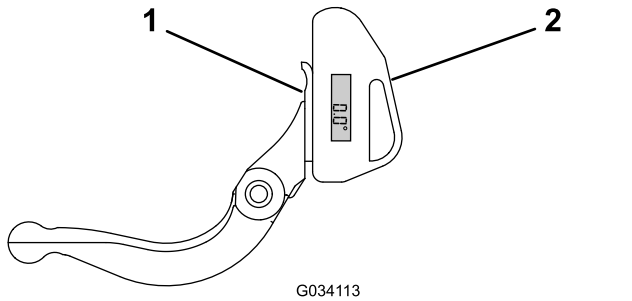
Sudut lega (atas) bilah dasar	Lihat Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar (halaman 12).
Julat Sudut Hadapan	13° 17°
Sudut hadapan bilah dasar lintasan	10°

Memeriksa Sudut Kisar Atas

Sudut yang anda gunakan untuk mengisar bilah dasar anda adalah sangat penting.

Gunakan penunjuk sudut (No. Bahagian Toro 131-6828) dan lekapan penunjuk sudut (No. Bahagian Toro 131-6829) untuk menyemak sudut yang dihasilkan oleh pengisar anda, betulkan mana-mana pengisar yang tidak tepat.

1. Letakkan penunjuk sudut pada bahagian bawah bilah dasar seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 24](#).

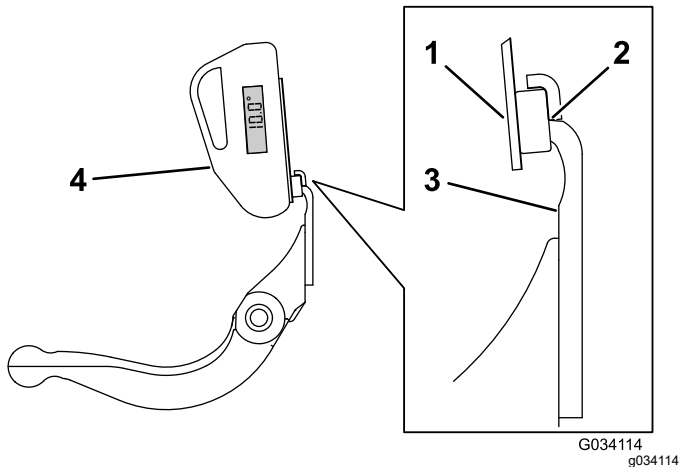


Rajah 24

1. Bilah dasar (menegak)
2. Penunjuk sudut

2. Tekan butang Alt Zero pada penunjuk sudut.
3. Letakkan lekapan penunjuk sudut pada mata bilah dasar agar tepi magnet melekat dengan mata bilah dasar ([Rajah 25](#)).

Perhatian: Paparan digital seharusnya dapat dilihat dari sisi yang sama pada langkah ini seperti paparan pada langkah 1.



Rajah 25

1. Lekapan penunjuk sudut
2. Tepi magnet melekat dengan mata bilah dasar
3. Bilah dasar
4. Penunjuk sudut

4. Letakkan penunjuk sudut pada lekapan seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 25](#).

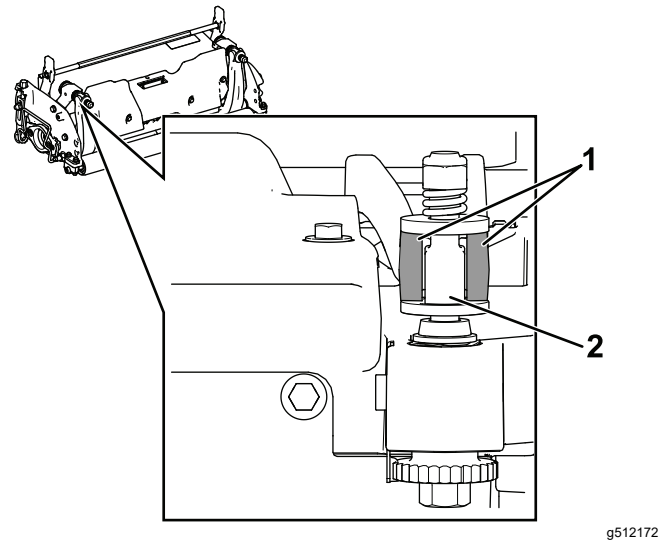
Perhatian: Ini ialah sudut yang pengisar anda hasilkan dan seharusnya dalam julat 2 darjah bagi sudut kisar atas yang disyorkan.

Memasangkan Pemasangan Bar Dasar/Bilah Dasar

1. Pasangkan pemasangan bar dasar/bilah dasar, letakkan telinga lekapan di antara sesendal dengan skru pelarasan bar dasar ([Rajah 26](#)).

Penting: Letakkan pelaras DPA di bahagian tengah di dalam telinga bar dasar seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 26](#).

Jika pelaras DPA dipasangkan pada telinga bar dasar, ini mungkin menjejaskan sentuhan bilah dasar dengan gelendong.



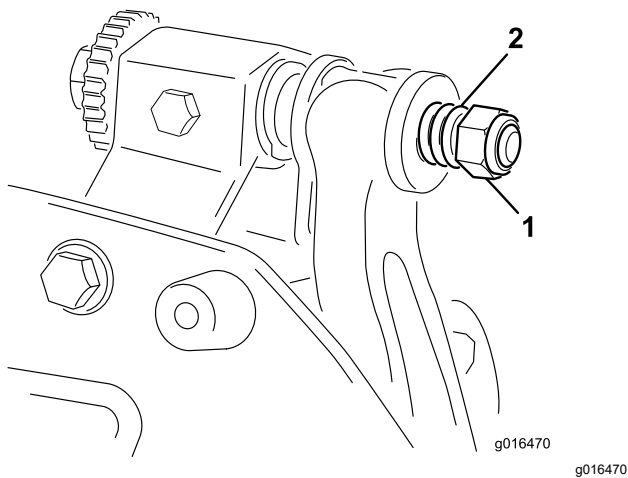
Rajah 26

1. Telinga bar dasar
2. Pelaras DPA

2. Kuncikan bar dasar pada setiap plat sisi menggunakan bolt bar dasar (nat pada bolt) dan 3 sesendal (jumlah 6).
3. Letakkan sesendal nilon pada setiap sisi tombol plat sisi. Letakkan sesendal keluli di bahagian luar setiap sesendal nilon ([Rajah 27](#)).
4. Tork bolt bar dasar kepada 27 36N·m (2027 kaki-lb).
5. Ketatkan nat kunci sehingga tiada kelonggaran pada sesendal keluli hujung tetapi anda masih boleh memutar sesendal menggunakan tangan. Mungkin ada ruang pada sesendal di bahagian dalam.

Penting: Jangan kunci nat kunci terlampau ketat kerana ini akan memesongkan plat sisi.

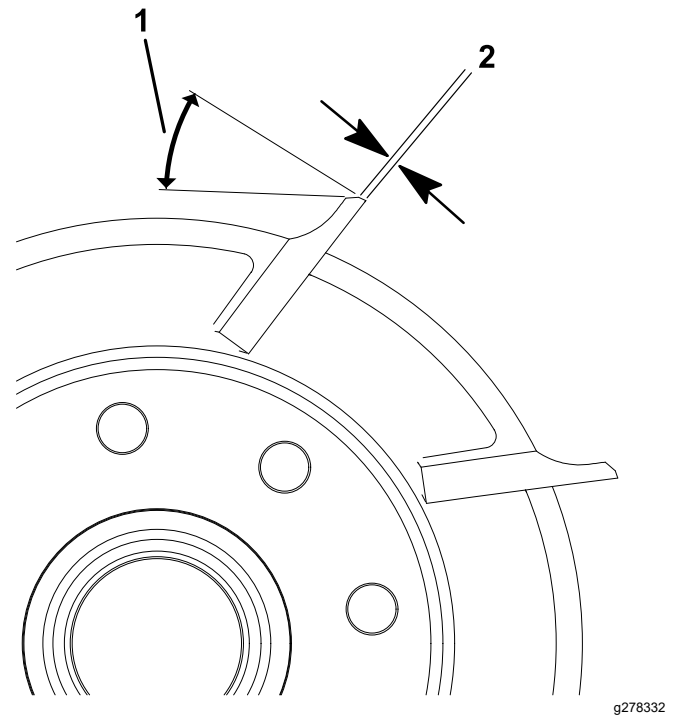
6. Ketatkan nat ketegangan spring sehingga spring dilipat, kemudian undur balik sebanyak ½ putaran ([Rajah 27](#)).



Rajah 27

1. Nat ketegangan spring
2. Spring

7. Laraskan bilah dasar pada gelendong; rujuk [Melaraskan Bilah Dasar pada Gelendong \(halaman 9\)](#).



Rajah 28

1. 30°
2. 0.8mm (0.03 inci)

2. Kisar gelendong dengan memutar untuk mencapai penyingkiran gelendong <0.025mm (0.001 inci).

Perhatian: Ini menyebabkan lebar tanah bertambah sedikit.

3. Laraskan unit pemotongan; rujuk *Manual Pengendali* unit pemotongan anda.

Perhatian: Untuk melanjutkan kekekalan ketajaman mata gelendong dan bilah dasar—selepas mengisar gelendong dan/atau bilah dasar—periksa sentuhan gelendong dengan bilah dasar sekali lagi selepas memotong 2 kawasan rumput kerana mana-mana gerigis akan disingkirkan. Gerigis akan mewujudkan ruang lega dari gelendong ke bilah dasar yang tidak sesuai, yang boleh mempercepat keausan.

Menindih Kembali Unit Pemotongan

Untuk menindih kembali unit pemotongan, gunakan Kit Akses Tindih Kembali (No. Model 139-4342); rujuk arahan pengendalian dalam *Arahan Pemasangan* kit. Hubungi pengedar Toro anda yang sah untuk mendapatkan kit ini.

Spesifikasi Gelendong

Menyediakan Gelendong untuk Pengisaran

1. Pastikan semua komponen unit pemotongan dalam keadaan baik dan betulkan sebarang masalah sebelum pengisaran.
2. Ikuti arahan daripada pengilang pengisar gelendong untuk mengisar gelendong pemotongan kepada spesifikasi berikut.

Spesifikasi Pengisaran Gelendong	
Diameter Gelendong Baharu	128.5mm (5.06 inci)
Had Servis Diameter Gelendong	114.3mm (4.50 inci)
Sudut Lega Bilah	30° ± 5°
Julat Lebar Tanah Bilah	0.81.2mm (0.030.05 inci)
Had Servis Tirusan Diameter Gelendong	0.25mm (0.010 inci)

Pengisaran Lega pada Gelendong

Gelendong baharu mempunyai lebar tanah 0.81.2mm (0.030.050 inci) dan pengisaran lega 30°.

Apabila lebar tanah melebihi 3mm (0.120 inci), lakukan perkara berikut:

1. Gunakan pengisaran lega 30° pada semua bilah gelendong sehingga lebar tanah mencapai 0.8mm (0.03 inci)

Nota-nota:

Nota-nota:

Pengisytiharan Penubuhan

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA membuat pengakuan bahawa unit berikut mematuhi arahan yang disenaraikan, apabila dipasangkan menurut arahan yang disertakan pada model Toro tertentu seperti yang dinyatakan pada Pengakuan Pematuhan yang berkenaan.

No. Model	Nombor Bersiri	Penghuraian Produk	Penghuraian Invois	Penghuraian Umum	Arahan
04853	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 11 Bilah 46cm (18 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex 1018	11-BLADE 18IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04854	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14 Bilah 46cm (18 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex 1018	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04863	410285710 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 11 Bilah 53cm (21 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04864	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14 Bilah 53cm (21 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC

Dokumentasi teknikal yang berkenaan telah dikumpulkan sebagaimana diperlukan menurut Bahagian B Lampiran VII 2006/42/EC.

Kami akan berjanji untuk memindahkan, sebagai respons kepada permintaan oleh pihak berkuasa nasional, maklumat yang berkaitan bagi mesin yang dilengkapkan sebahagian ini. Kaedah pemindahan adalah secara pemindahan elektronik.

Mesin ini tidak sepatutnya digunakan sehingga digabungkan dengan model Toro yang diluluskan seperti yang dinyatakan pada Pengakuan Pematuhan yang berkaitan dan mengikut semua arahan, yang boleh diakui sebagai mematuhi semua Arahan yang berkenaan.

Disahkan:



Tom Langworthy
Pengarah Kejuruteraan
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
November 19, 2024

Wakil yang Sah:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA membuat pengakuan bahawa unit berikut mematuhi peraturan yang disenaraikan, apabila dipasangkan menurut arahan yang disertakan pada model Toro tertentu seperti yang dinyatakan pada Pengakuan Pematuhan yang berkenaan.

No. Model	Nombor Bersiri	Penghuraian Produk	Penghuraian Invois	Penghuraian Umum	Arahan
04853	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 11 Bilah 46cm (18 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex 1018	11-BLADE 18IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04854	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14 Bilah 46cm (18 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex 1018	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04863	410285710 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 11 Bilah 53cm (21 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04864	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14 Bilah 53cm (21 inci), Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597

Dokumentasi teknikal yang berkenaan telah dikumpulkan sebagaimana diperlukan menurut Jadual 10 S.I. 2008 No. 1597.

Kami akan berjanji untuk memindahkan, sebagai respons kepada permintaan oleh pihak berkuasa nasional, maklumat yang berkaitan bagi mesin yang dilengkapkan sebahagian ini. Kaedah pemindahan adalah secara pemindahan elektronik.

Mesin ini tidak sepatutnya digunakan sehingga digabungkan dengan model Toro yang diluluskan seperti yang dinyatakan pada Pengakuan Pematuhan yang berkaitan dan mengikut semua arahan, yang boleh diakui sebagai mematuhi semua Peraturan yang berkenaan.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.
The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.



Tom Langworthy
Pengarah Kejuruteraan
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
November 19, 2024

Wakil yang Sah:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro U.K. Limited
Spellbrook Lane West
Bishop's Stortford
CM23 4BU
United Kingdom

Notis Privasi EEA/UK

Penggunaan Maklumat Peribadi Anda oleh Toro

The Toro Company ("Toro") menghormati privasi anda. Apabila anda membeli produk kami, kami mungkin mengumpulkan maklumat peribadi tertentu tentang anda, sama ada daripada anda atau melalui syarikat atau penjual Toro setempat anda. Toro menggunakan maklumat ini untuk memenuhi kewajipan kontraktual seperti untuk mendaftarkan waranti anda, memproses tuntutan waranti anda atau untuk menghubungi anda sekiranya panggil balik produk, dan untuk tujuan perniagaan yang sah seperti untuk mengukur tahap kepuasan pelanggan, menambah baik produk kami atau memberi anda maklumat produk yang mungkin penting untuk anda. Toro mungkin berkongsi maklumat anda dengan anak syarikat, sekutu, penjual kami atau rakan perniagaan yang lain berhubung dengan aktiviti ini. Kami juga mungkin mendedahkan maklumat peribadi apabila diperlukan oleh undang-undang atau berhubung dengan penjualan, pembelian atau penggabungan perniagaan. Kami tidak akan menjual maklumat peribadi anda kepada mana-mana syarikat lain untuk tujuan pemasaran.

Penyimpanan Maklumat Peribadi Anda

Toro akan menyimpan maklumat peribadi anda setakat yang diperlukan untuk tujuan di atas dan mengikut keperluan perundangan. Untuk mendapatkan maklumat lanjut tentang tempoh penyimpanan yang berkenaan, sila hubungi legal@toro.com.

Komitmen Toro terhadap Keselamatan

Maklumat peribadi anda mungkin diproses di AS atau negara lain yang mungkin mengenakan undang-undang perlindungan data yang kurang ketat berbanding dengan negara mastautin anda. Apabila kami memindahkan maklumat anda keluar dari negara mastautin anda, kami akan mengambil langkah yang diwajibkan di sisi undang-undang untuk memastikan langkah perlindungan yang sewajarnya diambil untuk melindungi maklumat anda dan memastikan maklumat anda dikendalikan dengan selamat.

Akses dan Pembetulan

Anda berhak untuk membetulkan atau menyemak data peribadi anda, membantah atau mengehaskan pemprosesan data anda. Untuk berbuat demikian, sila hubungi kami dengan menghantar e-mel ke legal@toro.com. Jika anda mempunyai kebimbangan terhadap cara Toro mengendalikan maklumat anda, kami menggalakkan anda mengutarakan kebimbangan sedemikian kepada kami. Sila ambil perhatian bahawa penduduk di Eropah berhak untuk membuat aduan kepada Pihak Berkuasa Perlindungan Data anda.



Waranti Toro

Waranti Terhad Dua Tahun atau 1,500 Jam

Syarat dan Produk Yang Diliputi

The Toro Company menjamin bahawa produk Komersial Toro anda ("Produk") bebas daripada kecacatan dalam bahan atau mutu kerja selama 2 tahun atau 1,500 jam pengendalian*, mana-mana yang berlaku terlebih dahulu. Waranti ini terpakai pada semua produk kecuali Pengudara (rujuk pernyataan waranti yang berasingan bagi produk ini). Sekiranya syarat waranti wujud, kami akan membaiki Produk tanpa mengenakan kos kepada anda, termasuk diagnostik, tenaga kerja, alat ganti dan pengangkutan. Waranti ini bermula pada tarikh Produk dihantar kepada pembeli asal.

* Produk dilengkapi meter jam.

Arahan untuk Mendapatkan Perkhidmatan Waranti

Anda bertanggungjawab untuk memaklumi Pengedar Produk Komersial atau Penjual Produk Komersial yang Sah yang anda membeli Produk daripadanya sebagai sahaja anda berpendapat adanya syarat yang boleh menuntut waranti. Jika anda memerlukan bantuan untuk menentukan Pengedar Produk Komersial atau Penjual yang Sah, atau jika anda mempunyai pertanyaan berkenaan hak waranti atau tanggungjawab anda, sila hubungi kami di:

Toro Commercial Products Service Department
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 atau 800-952-2740

E-mel: commercial.warranty@toro.com

Tanggungjawab Pemilik

Sebagai pemilik produk, anda bertanggungjawab untuk menjalankan penyelenggaraan dan pelarasan diperlukan yang dinyatakan dalam *Manual Pengendali* anda. Pembaikan isu produk yang disebabkan oleh kegagalan untuk melakukan penyelenggaraan dan pelarasan yang diperlukan tidak diliputi oleh waranti ini.

Item dan Syarat Yang Tidak Diliputi

Bukan semua kegagalan atau kepincangan tugas produk yang berlaku dalam tempoh waranti ialah kerosakan pada bahan atau mutu kerja. Waranti ini tidak meliputi perkara berikut:

- Kegagalan produk yang diakibatkan oleh penggunaan alat ganti bukan Toro atau daripada pemasangan dan penggunaan alat tambahan, atau aksesori dan produk bukan jenama Toro yang diubah suai.
- Kegagalan produk yang diakibatkan oleh kegagalan untuk melakukan penyelenggaraan dan/atau pelarasan yang disyorkan.
- Kegagalan produk yang diakibatkan daripada pengendalian Produk melalui cara yang menyalah guna, cuai atau semberono.
- Bahagian digunakan melalui penggunaan yang tidak rosak. Contoh bahagian yang digunakan atau habis digunakan sewaktu pengendalian Produk yang biasa termasuk tetapi tidak terhad kepada pad dan pelapik brek, pelapik cekam, bilah, gelendong, penggelek dan bearing (dikedap atau boleh digris), bilah dasar, palam pencucuh, roda lereng-lereng dan bearing, tayar, penuras, tali sawat dan komponen penyembur tertentu seperti gegendang, muncung, meter aliran dan injap semak.
- Kegagalan disebabkan oleh gangguan luaran yang termasuk tetapi tidak terhad kepada cuaca, amalan penyimpanan, pencemaran atau penggunaan bahan api, bahan pendingin, pelincir, bahan tambahan, baja, air atau bahan kimia yang tidak diluluskan.
- Kegagalan atau isu prestasi disebabkan penggunaan bahan api (seperti gasolin, diesel atau biodiesel) yang tidak mematuhi standard industri masing-masing.
- Hingar, getaran, haus dan lusuh serta kemerosotan yang biasa. "Haus dan lusuh" yang biasa termasuk tetapi tidak terhad kepada kerosakan pada tempat duduk disebabkan kehausan atau pelelasan, permukaan bercat yang tertanggal, pelek atau tingkap yang bercalar.

Bahagian

Bahagian yang dijadualkan untuk penggantian sebagai penyelenggaraan wajib diliputi waranti untuk tempoh masa sehingga masa penggantian yang dijadualkan bagi alat ganti tersebut. Bahagian yang digantikan di bawah waranti ini diliputi untuk tempoh waranti produk asal dan menjadi harta Toro. Toro akan membuat keputusan muktamad sama ada untuk membaiki mana-mana bahagian atau pemasangan sedia ada atau menggantikannya. Toro boleh menggunakan bahagian yang dikilangkan semula untuk membaiki waranti.

Waranti Bateri Kitaran Panjang dan Bateri Litium Ion

Bateri kitaran panjang dan bateri Litium Ion mempunyai jumlah kilowatt-jam khusus yang boleh disampaikan sepanjang hayat bateri tersebut. Teknik pengendalian, pengecasan semula dan penyelenggaraan boleh melanjutkan atau mengurangkan jumlah hayat bateri. Apabila bateri di dalam produk ini digunakan, jumlah kerja yang berguna antara selang pengecasan akan berkurangan secara perlahan sehingga bateri habis sepenuhnya. Penggantian bateri yang habis disebabkan penggunaan yang biasa merupakan tanggungjawab pemilik produk. Perhatian: (Bateri Litium Ion sahaja): Rujuk waranti bateri untuk mendapatkan maklumat tambahan.

Waranti Aci Engkol Sepanjang Hayat (Model ProStripe 02657 Sahaja)

Prostripe yang sesuai dengan Cakera Geseran Toro dan Cekam Brek Bilah Selamat Engkol (pemasangan Cekam Brek Bilah (BBC) + Cakera Geseran bersepadu) Toro yang asli sebagai kelengkapan asal dan digunakan oleh pembeli asal menurut prosedur pengendalian dan penyelenggaraan yang disyorkan akan diliputi oleh Waranti Sepanjang Hayat bagi pelenturan aci engkol enjin. Mesin yang sesuai dengan sesendal geseran, unit Cekam Brek Bilah (BBC) dan peranti lain sedemikian tidak diliputi oleh Waranti Aci Engkol Sepanjang Hayat.

Penyelenggaraan Adalah Tanggungjawab Pemilik

Penalaan, pelinciran, pembersihan dan penggilapan enjin, penggantian penuras, bahan pendingin dan usaha melengkapkan penyelenggaraan yang disyorkan merupakan servis lazim yang perlu dilakukan pada produk Toro yang perlu ditanggung oleh pemilik.

Syarat Am

Pembaikan oleh Pengedar atau Penjual Toro yang Sah merupakan satu-satunya remedi anda menurut waranti ini.

The Toro Company tidak bertanggungjawab terhadap kerugian tidak langsung, sampungan atau turutan berhubung dengan penggunaan Produk Toro yang dilindungi waranti ini, termasuk apa-apa kos atau perbelanjaan untuk pemberian kelengkapan atau perkhidmatan penggantian dalam tempoh kepincangan tugas atau tempoh pembaikan tanpa penggunaan yang menunggu penyiapan menurut waranti ini. Melainkan waranti Pengeluaran yang dinyatakan di bawah, jika berkenaan, tiada lagi waranti nyata yang lain. Semua waranti tersirat tentang kebolehdagangan dan kesesuaian untuk kegunaan adalah terhad kepada tempoh waranti nyata ini.

Sesetengah negeri tidak membenarkan pengecualian kerugian sampungan atau turutan, atau had terhadap tempoh kesahan waranti tersirat, oleh itu pengecualian dan had di atas mungkin tidak berkenaan dengan anda. Waranti ini memberi anda hak khusus yang sah dan anda juga mungkin mempunyai hak lain yang berbeza-beza mengikut negeri.

Nota Berkenaan Waranti Pengeluaran

Sistem Kawalan Pengeluaran pada Produk anda mungkin diliputi oleh waranti berasingan yang memenuhi keperluan yang ditetapkan oleh Agensi Perlindungan Alam Sekitar (EPA) Amerika Syarikat dan/atau Lembaga Sumber Air California (CARB). Had jam yang ditetapkan di atas tidak terpakai pada Waranti Sistem Kawalan Pengeluaran. Rujuk Pernyataan Waranti Kawalan Pengeluaran Enjin yang disertakan bersama produk anda atau terkandung dalam dokumentasi pembuat enjin.

Negara Selain Amerika Syarikat atau Kanada

Pelanggan yang telah membeli produk Toro yang diekspor dari Amerika Syarikat atau Kanada seharusnya menghubungi Pengedar (Penjual) Toro mereka untuk mendapatkan dasar jaminan bagi negara, daerah atau negeri anda. Jika atas apa-apa sebab anda tidak berpuas hati dengan perkhidmatan Pengedar anda atau menghadapi kesukaran untuk mendapatkan maklumat jaminan, sila hubungi Pusat Servis Toro anda yang Sah. 374-0253 Rev I



Count on it.