



Count on it.

Form No. 3462-471 Rev D

Kullanıcı Kılavuzu

8 ve 11 Bıçaklı Radyal veya 11 Bıçaklı İleri Süpürmeli EdgeSeries™ 5 inç Silindirli DPA Kesim Ünitesi

Reelmaster® 5010 Serisi Çekiş Ünitesi

Model Numarası 03621—Seri Numarası 405370001 ve Üstü

Model Numarası 03623—Seri Numarası 405370001 ve Üstü

Model Numarası 03624—Seri Numarası 400000000 ve Üstü



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

Giriş

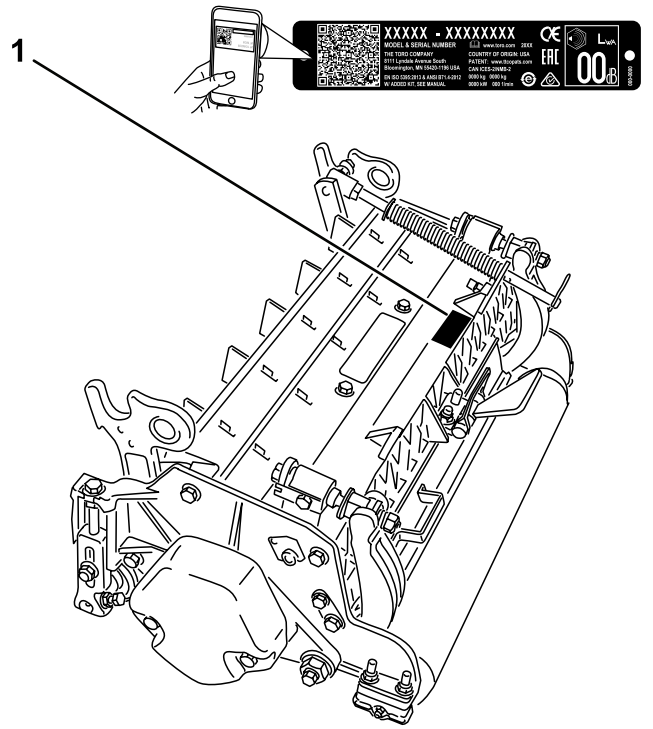
Bu kesim ünitesi, golf sahaları, parklar, spor sahaları ve ticari alanlardaki bakımlı çimendeki çimleri kesmek için tasarlanmıştır. Bu ürünün kullanım amacı dışında kullanılması size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

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

Ürün emniyeti ve kullanımıyla ilgili eğitim materyalleri ile aksesuar bilgilerine erişmek, bayi bulmak veya ürününüzü kaydettirmek için www.Toro.com adresine gidin.

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

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



Şekil 1

1. Model ve seri numarasının konumu

Model Numarası _____

Seri Numarası _____

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



Şekil 2

Emniyet uyarısı sembolü

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

İçindekiler

Güvenlik	3
Genel Emniyet	3
Kesim Ünitesi Emniyeti	4
Bıçak Güvenliği	4
Güvenlik ve Talimat Etiketi	4
Kurulum	5
1 Silindir Gresörlüğünün Takılması	5
2 Kesim Ünitesinin Ayarlanması	6
3 Silindir Motorlarının Takılması	6
Ürüne genel bakış	7
Özellikler	7
Ek Parçalar/Aksesuarlar	7
Çalıştırma	7
Kesim Ünitesinin Ayarlanması	7
Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması	12
Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları	13
Kesim Yüksekliği Tablosu Terimleri	15
Bakım	16
Kesim Ünitesinin Desteklenmesi	16
Kesim Ünitelerinin Yağlanması	16
Alt Bıçak Özellikleri	16
Silindir Özellikleri	21
HD İki Noktalı Ayarlayıcıların Bakımı (DPA)	22
Silindir Bakımı	24

Güvenlik

Genel Emniyet

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

- Makineyi çalıştırmadan önce bu *Kullanma Kılavuzunu* iyice okuyup anlayın.
- Makineyi kullanırken tüm dikkatinizi işinize verin. Dikkatinizi dağıtabilecek başka şeylerle ilgilenmeyin, aksi takdirde yaralanma veya maddi hasar meydana gelebilir.
- Ellerinizi veya ayaklarınızı, makinenin hareketli parçalarının yakınına koymayın.
- Tüm koruyucular ve diğer güvenlik parçaları mevcut ve düzgün çalışır durumda olmadıkça makineyi çalıştırmayın.
- Boşaltma açıklıklarından uzak durun.
- Çocukları ve çevredekileri çalışma alanından uzak tutun. Çocukların makineyi çalıştırmasına asla izin vermeyin.
- Operatör konumundan ayrılmadan önce şunları yapın:
 - Makineyi düz bir zemine park edin.
 - Kesim ünitesini (ünitelerini) indirin.
 - Tahrik sistemlerini devre dışı bırakın.
 - Park frenini etkinleştirin (varsa).
 - Motoru kapatın ve anahtarı çıkarın.
 - Tüm hareketlerin durmasını bekleyin.

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

Kesim Ünitesi Emniyeti

- Kesim ünitesi, yalnızca bir çekiş ünitesine monte edilince komple bir makinedir. Makinenin emniyetli kullanımı hakkında tüm talimatlar için, çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzunu* dikkatle okuyun.
- Bir nesneye çarptıktan sonra veya makinede anormal bir titreşim olursa, parçaları incelemenden önce makineyi durdurun, anahtarı (varsa) çıkarın ve tüm hareketli parçaların durmasını bekleyin. Çalışmaya devam etmeden önce gerekli tüm onarımları yapın.
- Tüm parçaları sorunsuz çalışır ve tüm donanımları sıkılmış durumda tutun. Aşınmış veya hasar görmüş etiketleri yenileriyle değiştirin.
- Yalnızca Toro tarafından onaylanmış aksesuarları, eklentileri ve yedek parçaları kullanın.

Bıçak Güvenliği

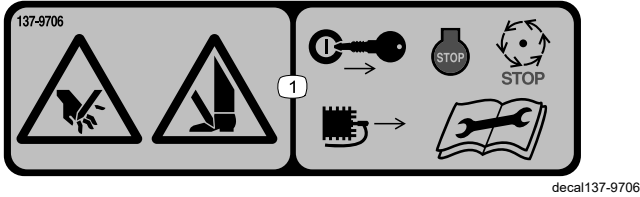
Aşınmış veya hasar görmüş bir bıçak kırılabilir, size veya çevredekilere bıçak parçaları sıçrayabilir ve ağır yaralanma veya ölüme yol açabilir.

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

Güvenlik ve Talimat Etiketi



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



137-9706

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

Kurulum

Sökülü Parçalar

Bütün parçaların gönderildiğini doğrulamak için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
1	Düz gresörlük	1	Silindir gresörlüğünü takın.
2	Hiçbir parça gerekmiyor	–	Kesim ünitesini ayarlayın
3	O-halka Kapak vidaları (takılmış halde gelebilir)	1 2	Silindir motorlarını takın.

Ortam ve Ek Parçalar

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

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

1

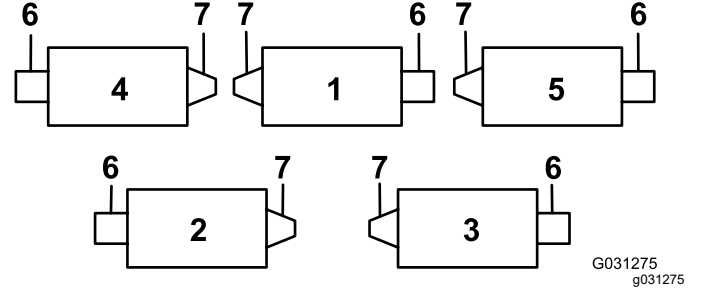
Silindir Gresörlüğünün Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Düz gresörlük
---	---------------

Prosedür

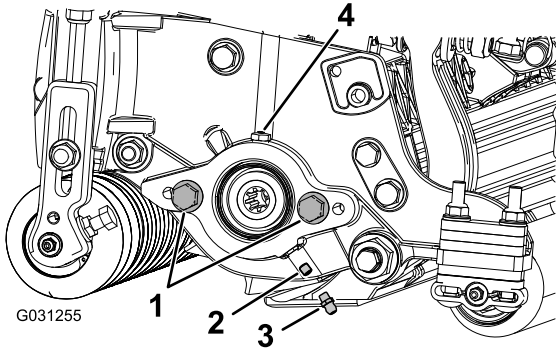
Gresörlüğü, kesim ünitesinin silindir motoru tarafına takın. Kesim ünitesinin makinedeki yerine göre silindir motorlarının tam konumunu belirlemek için, bkz. [Şekil 3](#).



Şekil 3

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Kesim ünitesi 1 | 5. Kesim ünitesi 5 |
| 2. Kesim ünitesi 2 | 6. Silindir motoru |
| 3. Kesim ünitesi 3 | 7. Ağırlık veya diğer aksesuar (ayrı satılır) |
| 4. Kesim ünitesi 4 | |

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



Şekil 4

- | | |
|---------------------|----------------|
| 1. Kapak vidası (2) | 3. Gresörülük |
| 2. Tespit vidası | 4. Gres deliği |

g031255

2. Düz gresörülüğü takın (Şekil 4).

Not: Gresörülük, silindir motoru oluklarını yağlamak içindir.

2

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın.
2. Arka silindiri, kesim yüksekliği ihtiyaçlarınıza göre ayarlayın.
3. Kesim yüksekliğini ayarlayın.
4. Gerekliyse, arka kalkanı ayarlayın.
5. Tüm kesim üniteleri çekiş ünitesine monte edilip çalışır hale getirilince, çim dengeleme yaylarını ayarlayın.

Bu ayarların yapılması hakkında tüm talimatlar için bkz. Çalıştırma (sayfa 7).

3

Silindir Motorlarının Takılması

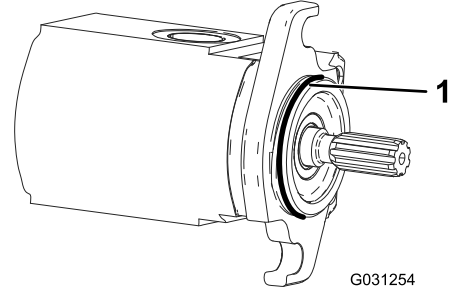
Bu prosedür için gerekli parçalar:

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

Prosedür

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

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



Şekil 5

1. O-halka

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

G031254

g031254

Ürüne genel bakış

Özellikler

Model Numarası	Ağırlık
03621	51 kg
03623	52 kg
03624	52 kg

Ek Parçalar/Aksesuarlar

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

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

Çalıştırma

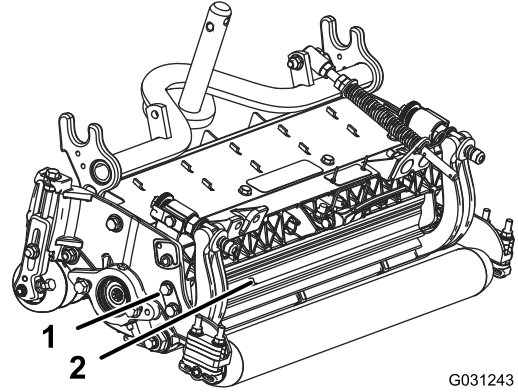
Detaylı işletim talimatları için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*. Her gün, kesim ünitesini kullanmadan önce alt bıçağı ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 9\)](#). Nihai kesimin doğru olacağından emin olmak için, kesim ünitesini kullanmadan önce bir test alanı belirleyip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

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Arka Kalkanın Ayarlanması

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

Arka kalkanı ([Şekil 6](#)) açmak için, kalkanı sol yan plakaya sabitleyen civatayı gevşetin, kalkanı açık konuma döndürün ve civatayı sıkın.



Şekil 6

1. Civata

2. Arka kalkan

Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması

Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması

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

Her gün çim biçmeden önce veya gerektiğinde, her bir kesim ünitesini kontrol ederek alt bıçak-silindir

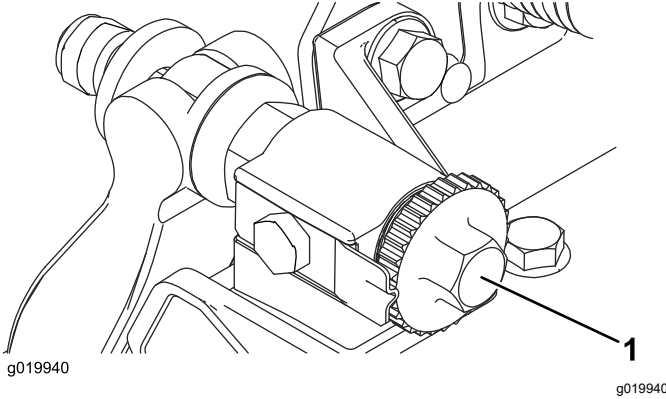
temasının düzgün olduğunu teyit edin. **Bu işlemi, kesim kalitesi kabul edilebilir olduğunda bile yapın.**

1. Kesim ünitelerini sert bir zemine indirin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın.
2. Silindiri ters yönde yavaşça döndürerek, silindir-alt bıçak teması sesi gelip gelmediğini kontrol edin.

- Hiçbir temas yoksa, alt bıçağı şöyle ayarlayın:

- A. Alt bıçak yatağı ayar vidalarını (**Şekil 7**), her seferinde 1 tık ilerleyerek, hafif bir temas duyana ve hissedene kadar saat yönünde döndürün.

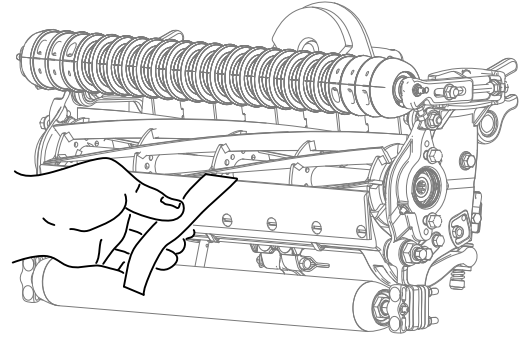
Not: Alt bıçak yatağı ayar vidalarında, endekslenen her bir konum için 0,018 mm alt bıçak hareketine karşılık gelen oyuklar vardır. Bkz. **Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması (sayfa 9)**.



Şekil 7

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası

- B. Silindiri ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin (**Şekil 8**) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, kesene kadar A ve B adımlarını tekrarlayın.



g027166

g027166

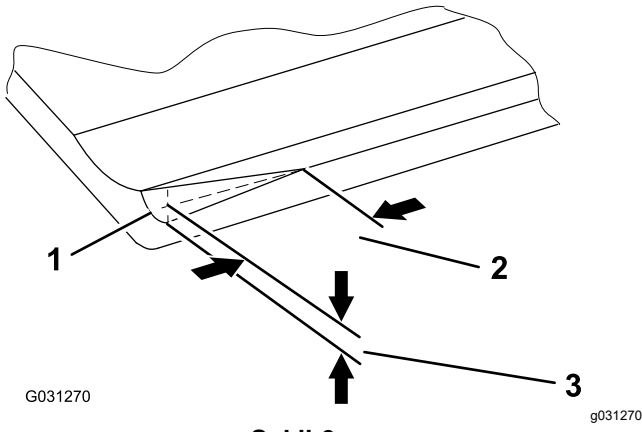
Şekil 8

- Aşırı temas/silindir sürtünmesi fark ederseniz, ters bileyleme yapın veya alt bıçağın ön yüzünü bileyleyin ya da alt bıçağı ve/veya silindiri hassas bir kesim için gerekli keskin kenarlar elde edilecek biçimde zımparalayın; bkz. *Toro Silindir ve Döner Çim Bıçme Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL.

Önemli: Her zaman, hafif bir temas tercih edilir. Hafif temas elde edilemezse, alt bıçağın/silindirin kenarları kendi kendilerini yeterince bileylemez ve belli bir süre çalıştıktan sonra körelirler. Aşırı temas olması halinde ise, alt bıçak/silindir aşınması hızlanır, eşit olmayan aşınma meydana gelebilir ve kesim kalitesi düşebilir.

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

Not: Alt bıçak hizmet ömrünün sadece %40'ı kadar hizmet ömrüne sahip olacak biçimde tasarlandığından, zaman içerisinde yivi (**Şekil 9**) zımparalamanız gerekecektir.



Şekil 9

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

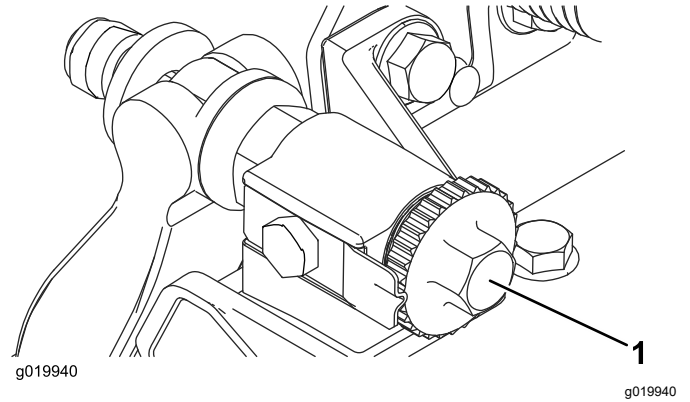
Not: Çimlerin öbikleşmesine yol açabileceğinden, giriş yivini çok büyük hale getirmeyin.

Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması

İlk kesim ünitesi ayarları sırasında ve ayrıca silindiri bileyledikten, ters bileyleme yaptıktan veya söktükten sonra bu işlemi uygulayın. Bu, günlük bir ayar değildir.

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

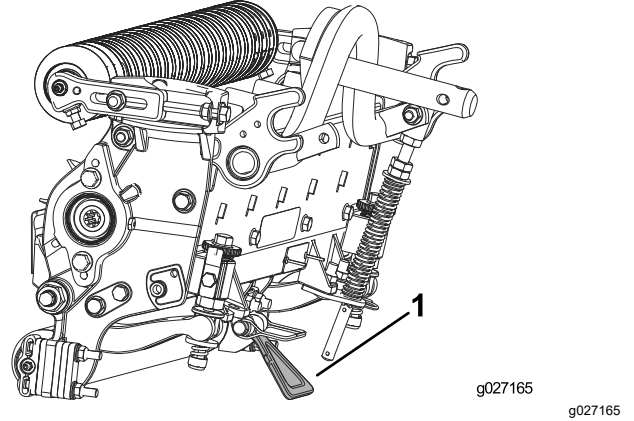
1. Kesim ünitesini düz bir çalışma yüzeyine yerleştirin.
2. Alt bıçak yatağının silindire temas etmediğinden emin olmak için, alt bıçak yatağı ayar vidalarını saatin aksi yönünde döndürün (Şekil 10).



Şekil 10

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası
3. Kesim ünitesini yan yatırarak alt bıçağı ve silindiri ortaya çıkarın.

Önemli: Alt bıçak yatağı ayar vidalarının arka kısmındaki somunların çalışma yüzeyine temas etmediğinden emin olun; destek ayağını kullanın (Şekil 11).

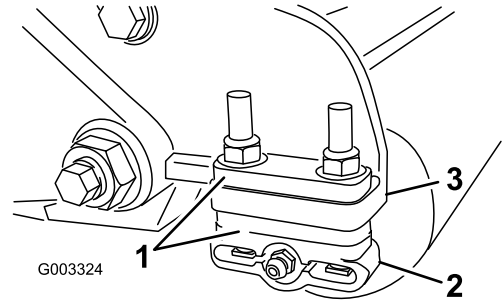


Şekil 11

1. Destek ayağı
4. Silindiri, bıçaklardan birinin kesim ünitesinin sağ tarafındaki alt bıçak ucundan alt bıçağı yaklaşık 25 mm geçebileceği biçimde döndürün.
- Not:** Sonraki ayarlamaları kolaylaştırmak için, bu bıçağın üzerine bir tanımlama işareti koyun.
5. Alt bıçak kenarına temas edip geçtiği noktada bıçağı işaretleyin.
- Not:** Bu, sonraki ayarlama işlerini kolaylaştıracaktır.
6. 0,05 mm ayar pulunu (Parça No. 140-5531), işaretlenen silindir bıçağı ile alt bıçağın arasına, bıçağın alt bıçağı geçtiği noktaya yerleştirin.
7. Sağ alt bıçak yatağı ayarlayıcısını, ayar pulunun üzerinde **hafif** bir baskı hissedene kadar döndürün, ardından da 2 tık ters döndürün ve ayar pulunu çıkarın.

Not: Kesim ünitesinin 1 tarafının ayarlanması diğer tarafı da etkiler; 2 tık, diğer tarafın ayarlanması için gereken karşılığı meydana getirecektir.

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



Şekil 12

1. Ara parça
 2. Silindir braket
 3. Yan plaka montaj flanşı
2. Kesim ünitesinin arkasını yükseltin ve alt bıçağın altına bir takoz yerleştirin.
 3. Her bir silindir braketini ve ara parçayı her bir yan plaka montaj flanşına sabitleyen 2 somunu sökün.
 4. Silindiri ve vidaları, yan plaka montaj flanşlarından ve ara parçalardan indirin.
 5. Ara parçaları, silindir braketlerindeki vidaların üzerine yerleştirin.
 6. Silindir braketini ve ara parçaları, daha önce söktüğünüz somunları kullanarak yan plaka montaj flanşlarının alt kısmına sabitleyin.
 7. Alt bıçak-silindir temasının doğru olduğunu teyit edin. Çim biçme makinesini yan yatırarak, ön ve arka silindirler ile alt bıçağı ortaya çıkarın.

Not: Arka silindirin ana silindire göre konumu, monte edilen parçaların makinede işleme toleranslarına göre kontrol edilir; bu nedenle, paralel hale getirmek gerekmez. Kesim ünitesi bir yüzey plakasına yerleştirilip yan plaka montajı kapak vidaları gevşetilerek sınırlı bir ayar yapılabilir (Şekil 13). Kapak vidalarını ayarlayın ve sıkın. Kapak vidalarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.

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

Not: Alt bıçak artık silindire paraleldir.

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

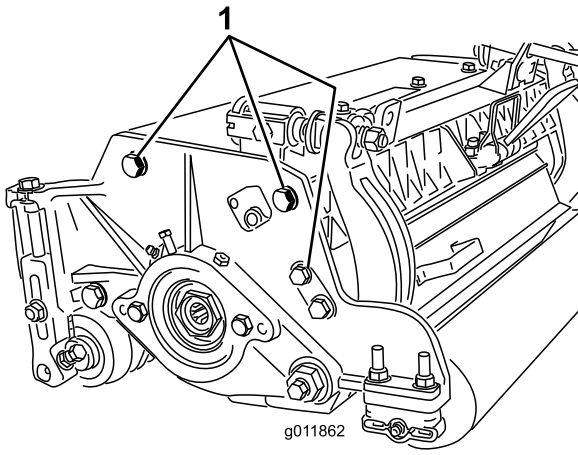
Not: Döndürülen her tık, alt bıçağı 0,018 mm hareket ettirir. **Ayar vidalarını aşırı sıkmayın.**

13. Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağı dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin (Şekil 8) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, alt bıçak yatağı ayar cıvatasını saat yönünde bir tık döndürün ve kağıdı kesene kadar bu adımı tekrarlayın.

Not: Aşırı temas/silindir sürtünmesi fark ederseniz, ters bileyleme yapın veya alt bıçağın ön yüzünü bileyleyin ya da alt bıçağı ve/veya silindiri hassas bir kesim için gerekli keskin kenarlar elde edilecek biçimde zımparalayın; bkz. *Toro Silindir ve Döner Çim Biçme Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL.

Arka Silindirin Ayarlanması

1. Yan plaka montaj flanşının (Şekil 12) altına gerekli miktarda ara parça yerleştirilerek, arka silindir braketlerini (Şekil 12) istenen kesim yüksekliği aralığına ayarlayın (Bkz. [Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları \(sayfa 13\)\)](#)).



Şekil 13

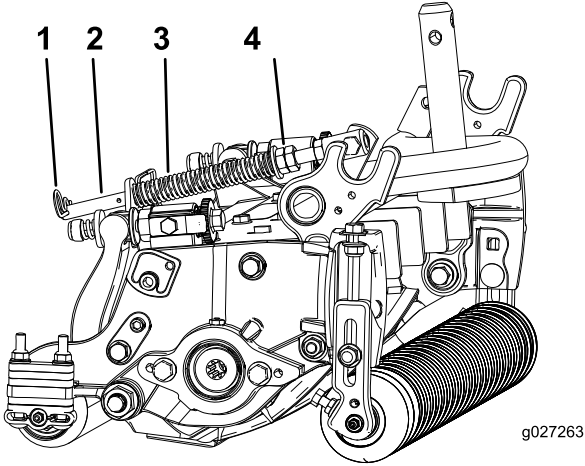
1. Yan plaka montaj kapak vidaları

Çim Dengeleme Ayarlarının Yapılması

Çim dengeleme yayı, ağırlığı ön silindirden arka silindire aktarır. Bu, çimde dalgalanma veya kırışma olarak da bilinen dalga deseninin azaltılmasına yardımcı olur.

Önemli: Yay ayarlarını, kesim ünitesi çekiş ünitesine monte edilmiş, ileri doğru düz bakıyor ve atölye zeminine indirilmiş durumdayken yapın.

1. Kopilyanın, yay çubuğundaki arka deliğe takıldığından emin olun (Şekil 14).



Şekil 14

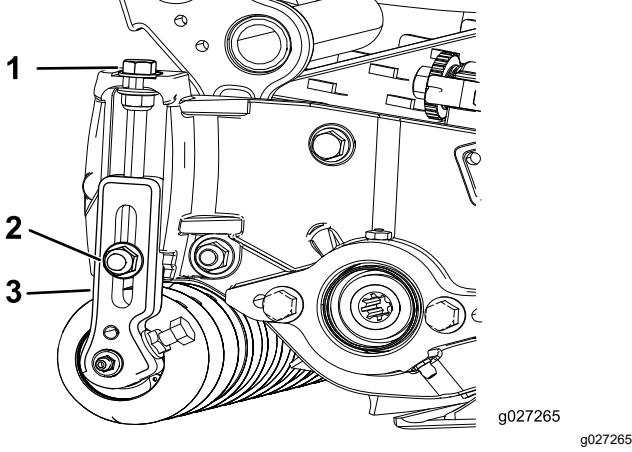
- | | |
|---------------|-----------------------|
| 1. Sivri kama | 3. Çim dengeleme yayı |
| 2. Yay çubuğu | 4. Altıgen somunlar |

2. Yay çubuğunun ön ucundaki altıgen somunları, yayın baskı altındaki uzunluğu 12,7 cm olana kadar sıkın; bkz. Şekil 14.

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

Not: 2,54 cm'den yüksek kesim yükseklikleri için Yüksek Kesim Yüksekliği Setini takın.

1. Kesim yüksekliği braketlerini kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 15).

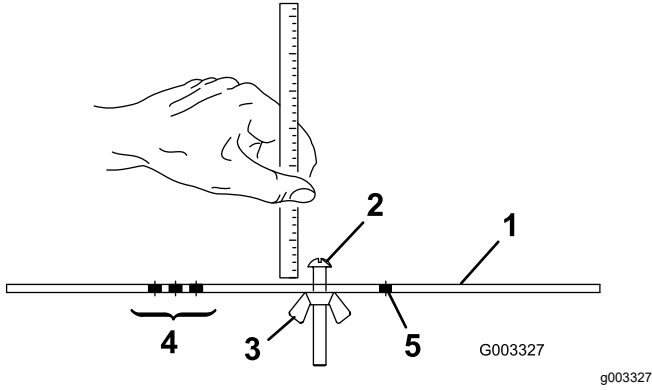


Şekil 15

1. Ayar cıvatası
2. Kilit somunu
3. Kesim yüksekliği braketini

2. Gösterge çubuğundaki somunu gevşetin (Şekil 16) ve cıvatayı istediğiniz kesim yüksekliğine ayarlayın.

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

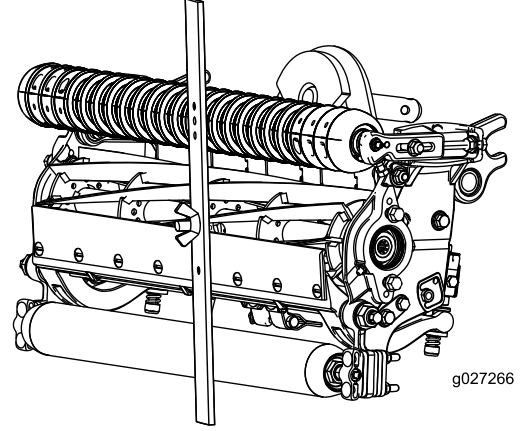


Şekil 16

1. Gösterge çubuğu
2. Yükseklik ayarlama vidası
3. Somun
4. Düzleştirici derinliğini (HOG) ayarlamak için kullanılan delikler
5. Kullanılmayan delik

3. Cıvata başını alt bıçağın kesim kenarına tutturun ve çubuğun arka ucunu arka silindirin üzerine bırakın (Şekil 17).

4. Ayar cıvatasını, ön silindir gösterge çubuğuyla temas edene kadar döndürün (Şekil 17). Silindirin her iki ucunu da, tüm silindir alt bıçağa paralel olana kadar ayarlayın.



Şekil 17

Önemli: Düzgün ayarlama yapılırken, ön ve arka silindirler gösterge çubuğuna temas eder ve cıvata alt bıçağa karşı tam oturur. Bu da, kesim yüksekliğinin, alt bıçağın her iki ucunda da aynı olmasını sağlar.

5. Ayarı sabitlemek için somunları sıkın.

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

Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları

Kesim Yüksekliği Tablosu				
Kesim Yüksekliği Ayarı	Kesim Agresifliği	Arka Ara Parça Sayısı	Zincir Halkası Sayısı	Düzleştirici setleri takılmış olarak**
0,64 cm	Daha az	0	3+	Y
	Normal	0	3+	Y
	Daha çok	1	3	-
0,95 cm	Daha az	0	4	Y
	Normal	1	3	Y
	Daha çok	2	3	-
1,27 cm	Daha az	0	4	Y
	Normal	1	3+	Y
	Daha çok	2	3	Y
1,56 cm	Daha az	1	4	Y
	Normal	2	3	Y
	Daha çok	3	3	-
1,91 cm	Daha az	2	3+	Y
	Normal	3	3	Y
	Daha çok	4	3	-
2,22 cm	Daha az	2	4	Y
	Normal	3	3	Y
	Daha çok	4	3	-
2,54 cm	Daha az	3	3+	Y
	Normal	4	3	Y
	Daha çok	5	3	-
2,86 cm*	Daha az	4	4	-
	Normal	5	3	-
	Daha çok	6	3	-
3,18 cm*	Daha az	4	4	-
	Normal	5	3	-
	Daha çok	6	3	-
3,49 cm*	Daha az	4	4	-
	Normal	5	3	-
	Daha çok	6	3	-
3,81 cm*	Daha az	5	3+	-
	Normal	6	3	-
	Daha çok	7	3	-

+ işareti, kaldırma kolundaki U braketinin alt deliğe konumlandırıldığı anlamına gelir (Şekil 20).

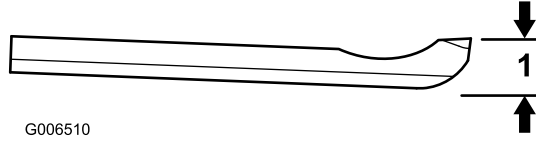
* Yüksek Kesim Yüksekliği (HOC) Seti (Parça No. 137-0890) takılmış olmalıdır. Ön HOC braketini, en üstteki yan plaka deliğine yerleştirin.

** Y, bu kesim yüksekliği ve ara parça kombinasyonunun düzleştiricilerle birlikte kullanılabileceği anlamına gelir.

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

Alt Bıçak/Kesim Yüksekliği Seçim Tablosu			
Alt Bıçak	Parça No.	Alt Bıçak Ağız Yüksekliği	Kesim Yüksekliği
Tournament (Opsiyonel)	147-1257	4,3 mm	3,8 ila 9,5 mm
Düşük Kesim Yüksekliği (Model: 03624)	147-1244	5,6 mm	6,4 ila 12,7 mm
EdgeMax® Düşük Kesim Yüksekliği (Model: 03623)	137-6093	5,6 mm	6,4 ila 12,7 mm
Uzatılmış Düşük Kesim Yüksekliği (İsteğe bağlı)	147-1243	5,6 mm	6,4 ila 12,7 mm
Uzatılmış EdgeMax® Düşük Kesim Yüksekliği (İsteğe bağlı)	119-4280	5,6 mm	6,4 ila 12,7 mm
EdgeMax® (Model 03621)	137-6094	6,9 mm	9,5 ila 38,1 mm *
Standart (İsteğe bağlı)	147-1245	6,9 mm	9,5 ila 38,1 mm *
Ağır Hizmet (İsteğe bağlı)	147-1246	9,3 mm	12,7 ila 38,1 mm

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



Şekil 18

g006510

1. Alt bıçak ağız yüksekliği

Kesim Yüksekliği Tablosu Terimleri

Kesim Yüksekliği Ayarı

İstenen kesim yüksekliğine karşılık gelir.

Tezgahta Ayarlanan Kesim Yüksekliği

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

Etkin Kesim Yüksekliği

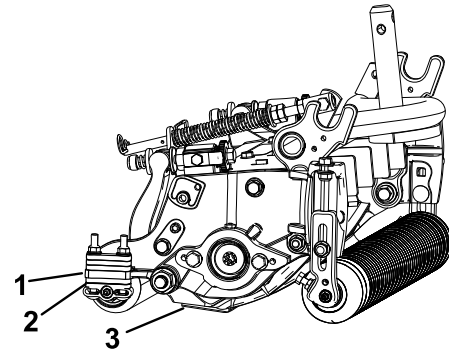
Çimin kesildiği gerçek yüksekliktir. Belli bir "tezgahta ayarlanan kesim yüksekliği" için, gerçek kesim yüksekliği, çim tipine, mevsime, çim koşullarına ve toprak koşullarına göre değişecektir. Kesim ünitesi ayarları da (kesim agresifliği, silindirler, alt bıçaklar, takılı ek parçalar, çim dengeleme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

Kesim Agresifliği

Kesim agresifliği, kesim ünitesinin performansı üzerinde büyük bir etkiye sahiptir. Kesim agresifliği, alt bıçağın zemine göre olan açısını ifade eder (Şekil 19).

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

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



g550954

Şekil 19

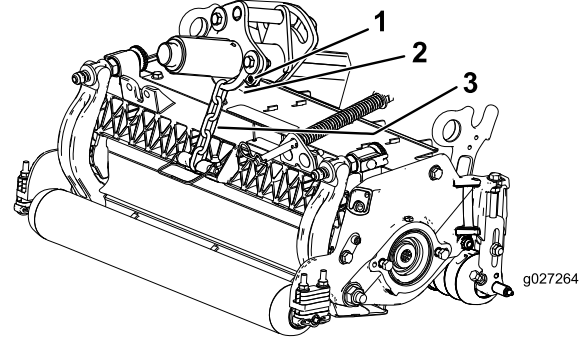
1. Yan plaka montaj flanşı
2. Arka ara parçalar
3. Kesim agresifliği

Arka Ara Parçalar

Arka ara parçaların sayısı, kesim ünitesi için kesim agresifliğini belirler. Belli bir kesim yüksekliği için, yan plaka montaj flanşının altına ara parçalar eklemek kesim ünitesinin agresifliğini artırır. Belli bir makinedeki tüm kesim üniteleri aynı kesim agresifliğine ayarlanmalıdır (arka ara parça sayısı; Toro Parça No. 119-0626), aksi takdirde kesim sonrası görünüm olumsuz etkilenebilir (Şekil 18).

Zincir Halkaları

Kaldırma kolu zincirinin bağlandığı nokta, arka silindirin eğim açısını belirler (Şekil 20).



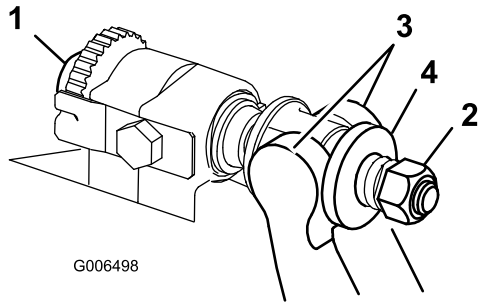
g027264

Şekil 20

1. Taban deliği
2. U braketi
3. Kaldırma zinciri

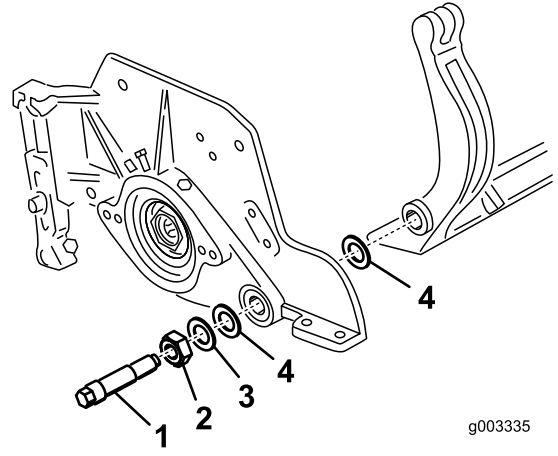
Düzleştirici

Bunlar, kesim ünitesine bir düzleştirici takıldığı zamanlar için tavsiye edilen kesim yüksekliği ayarlarıdır.



Şekil 23

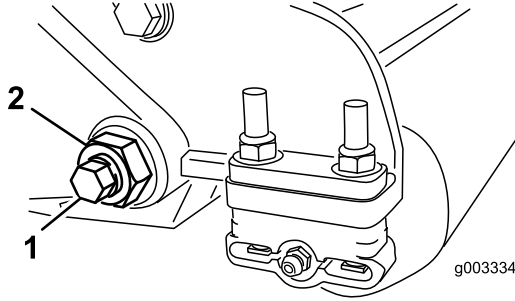
- | | |
|---------------------------------|---------------------|
| 1. Alt bıçak yatağı ayar vidası | 3. Alt bıçak yatağı |
| 2. Yay gergisi somunu | 4. Rondela |



Şekil 25

- | | |
|------------------------------|-------------------|
| 1. Alt bıçak yatağı civatası | 3. Çelik rondela |
| 2. Alt bıçak kilit somunu | 4. Naylon rondela |

2. Yay gergisi somununu, rondelanın alt bıçak yatağına karşı gerginliği ortadan kalkana kadar geriye doğru döndürüp çıkarın (Şekil 23).
3. Makinenin her bir tarafında, alt bıçak yatağı civatasını sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 24).



Şekil 24

- | | |
|------------------------------|-----------------|
| 1. Alt bıçak yatağı civatası | 2. Kilit somunu |
|------------------------------|-----------------|

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve kesim ünitesinden çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı civatasını sökün (Şekil 24).

Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 naylon rondela ile 1 çelik rondelayı da hesaba katın (Şekil 25).

5. Alt bıçağı yerinde tutan tüm vidaları sökerek alt bıçak yatağından çıkarın. Alt Bıçak Vida Aleti (Parça No. TOR510880) ile bir lokma anahtar kullanın.

Not: Alt bıçak vidalarını gevşetmek için mekanik veya pnömatik darbeli anahtar kullanabilirsiniz.

Not: Alt bıçağı ve vidaları atın.

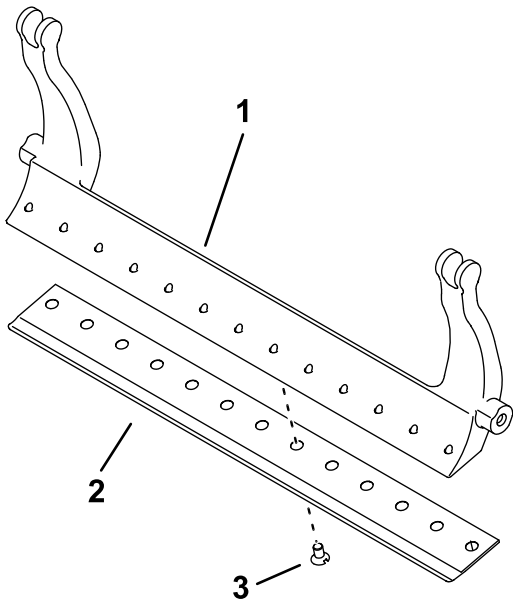
Yeni Alt Bıçağın Takılması

1. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 13) bölümüne bakarak yeni bir alt bıçak seçin.
2. Alt bıçak yatağı yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yatağı yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.
3. Alt bıçak yatağındaki dişleri temizleyin.
4. Yeni alt bıçak vidalarına yağlayıcı madde sürün ve alt bıçağı alt bıçak yatağına takın.

Önemli: Alt bıçak yatağından döküm malzemesini çıkarmayın. Alt bıçak yatağının orta kısmı tasarımı gereği içbükeydir; bu kısmı bileylemeyin.

Önemli: Sadece yeni alt bıçak vidaları kullanın.

Not: Vida miktarı alt bıçak yatağına bağlı olarak değişir.



g557599

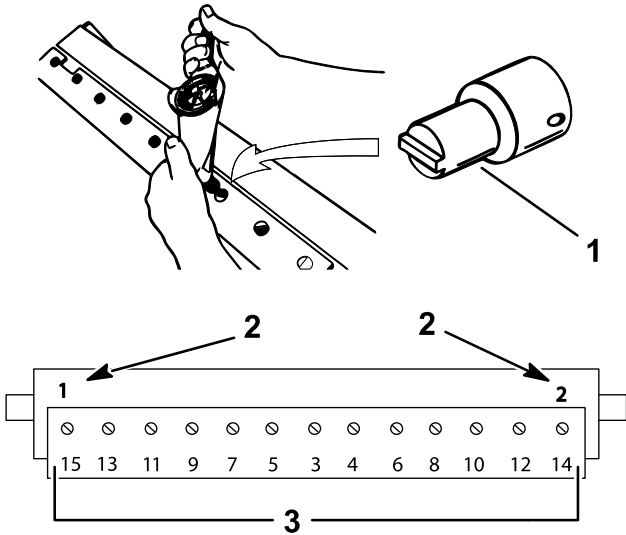
Şekil 26

13 Vidalı Alt Bıçak Yatağı Gösterilmiştir

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

5. 2 dış vidayı 1 N·m torkla sıkın.
6. Alt bıçağın tam ortasından çalışarak, vidaları 29,8 +/- 1 N·m torkla sıkın.

Önemli: Alt bıçak vidalarını mekanik veya pnömatik darbeli anahtar kullanarak sıkmayın.



g255046

Şekil 27

1. Alt bıçak vida aleti (Parça No. TOR510880)
2. Bunları takın ve ilk olarak 1 N·m torkla sıkın.
3. 29,8 +/- 1 N·m torkla sıkın.

7. Yeni alt bıçağı bileyin; bkz. [Alt Bıçak Servis Sınırı Tablosu \(sayfa 19\)](#).

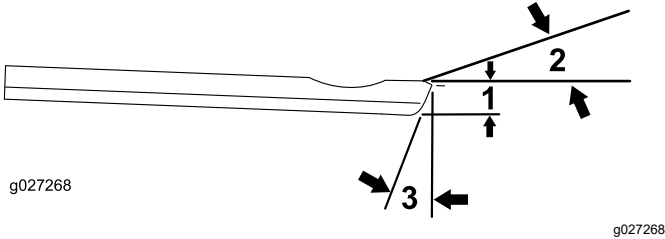
Alt Bıçak Servis Sınırı Tablosu

Alt bıçak servis sınırları aşağıdaki tabloda verilmiştir.

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

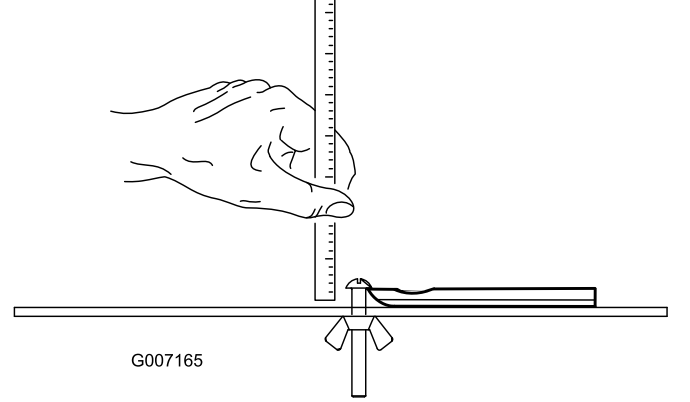
Alt Bıçak Servis Sınırı Tablosu				
Alt Bıçak	Parça No.	Alt Bıçak Ağız Yüksekliği	Servis Limiti*	Bileme Açıları Üst/Ön Açılar
Tournament (Opsiyonel)	147-1257	4,3 mm	3,4 mm	5/5°
Düşük Kesim Yüksekliği (Model: 03624)	147-1244	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
EdgeMax® Düşük Kesim Yüksekliği (Model: 03623)	137-6093	5,6 mm	4,8 mm	10/5°
Uzatılmış Düşük Kesim Yüksekliği (İsteğe bağlı)	147-1243	5,6 mm	4,8 mm	10/10°
Uzatılmış EdgeMax® Düşük Kesim Yüksekliği (İsteğe bağlı)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10°
EdgeMax® (Model 03621)	137-6094	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Standart (İsteğe bağlı)	147-1245	6,9 mm	4,8 mm	10/5°
Ağır Hizmet (İsteğe bağlı)	147-1246	9,3 mm	4,8 mm	10/5°

Tavsiye Edilen Üst ve Ön Alt Bıçak Bileme Açıları (Şekil 28)



Şekil 28

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



Şekil 29

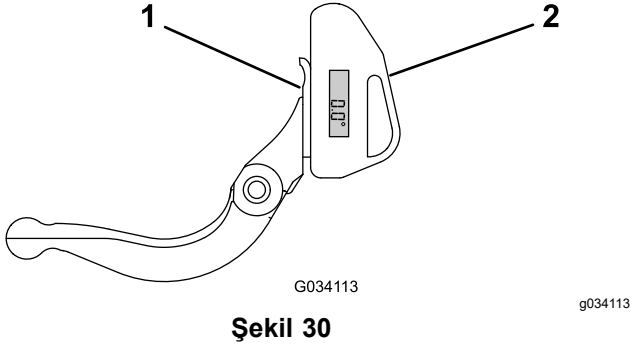
Not: Tüm alt bıçak servis limiti ölçümleri, alt bıçağın tabanına göre yapılır (Şekil 29)

Üst Bileme Açısının Kontrol Edilmesi

Alt bıçaklarınızı bilemek için kullandığınız açı çok önemlidir.

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

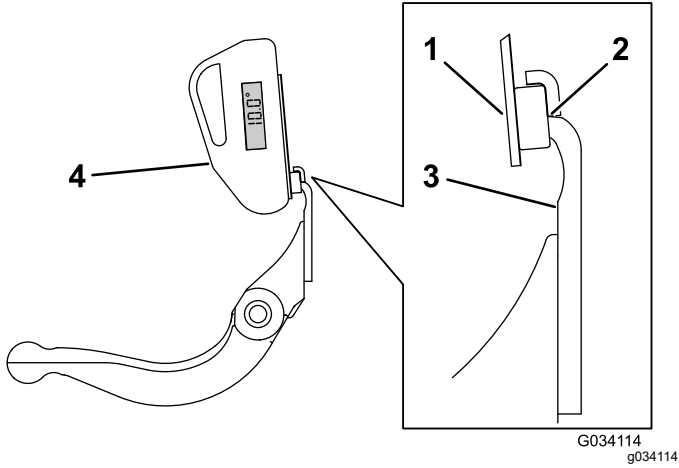
1. Açık göstergesini, **Şekil 30**'de gösterildiği gibi alt bıçağın en alt kısmına yerleştirin.



1. Alt bıçak (dikey)
2. Açık göstergesi

2. Açık göstergesinde Alt Zero düğmesine basın.
3. Açık göstergesi montaj elemanını, mıknatısın kenarı alt bıçağın kenarıyla eşleşecek biçimde alt bıçağın kenarına yerleştirin (**Şekil 31**).

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



Şekil 31

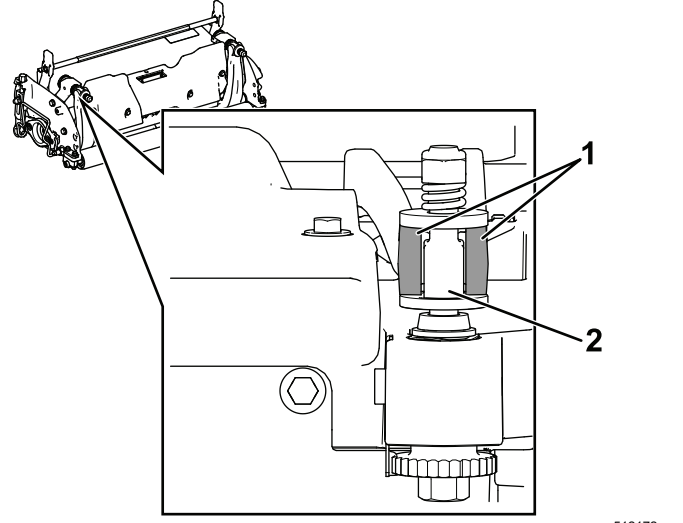
1. Açık Göstergesi Montaj Elemanı
2. Mıknatısın kenarı, alt bıçağın kenarıyla eşleşmiş
3. Alt Bıçak
4. Açık göstergesi

4. Açık göstergesini, **Şekil 31** şeklinde gösterildiği gibi montaj elemanına yerleştirin.

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

Önemli: DPA ayarlayıcılarını, **Şekil 32** ile gösterildiği gibi, alt bıçak yatağı kulaklarında ortalayın.

DPA ayarlayıcıları alt bıçak yatağı kulaklarının karşısına monte edilirse, bu durum alt bıçak-silindir temasını olumsuz etkileyebilir.



Şekil 32

1. Alt bıçak yatağı kulakları
2. DPA ayarlayıcısı

2. Alt bıçak yatağı civatalarını (civatalardaki somunlarla birlikte) ve 3 rondelayı (toplam 6 adettir) kullanarak alt bıçağı yatağını her bir yan plaka sabitleyin.
3. Yan plaka çıkıntısının her bir tarafına birer naylon rondela yerleştirin. Her bir naylon rondelanın dış kısmına birer adet çelik rondela yerleştirin (**Şekil 25**).
4. Alt bıçak yatağı civatalarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.
5. Dış çelik rondelaların elle döndürülebileceği eşiğe kadar alt bıçak kilit somunlarını yavaşça sıkın.

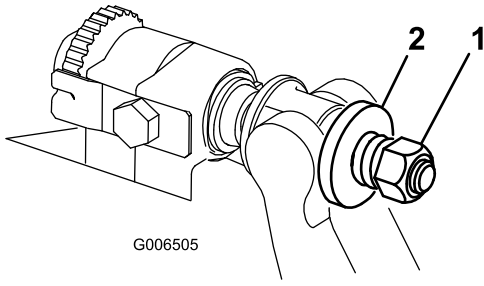
Önemli: Kilit somunlarını aşırı sıkmayın, aksi takdirde yan plakaları deforme edebilirler.

Not: Alt bıçak ile yan plaka arasındaki naylon rondelada küçük bir boşluk olacaktır.

6. Yay gergisi somununu yay çökene kadar sıkın, ardından tekrar 1/2 tur gevşetin (**Şekil 33**).

Alt Bıçak / Alt Bıçak Yatağı Grubunun Takılması

1. Montaj kulaklarını rondela ile alt bıçak yatağı ayar vidasının arasına yerleştirerek alt bıçak / alt bıçak yatağı grubunu takın.



Şekil 33

1. Yay gergisi somunu 2. Yay

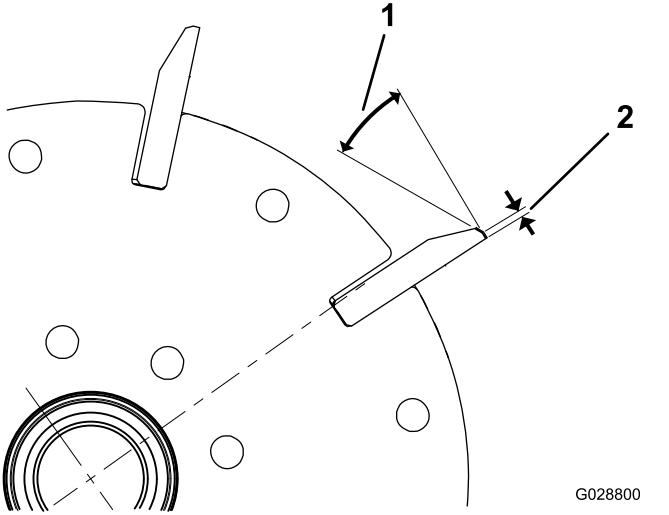
Silindir Özellikleri

Silindire Destek Bilemesi Yapılması

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

Taban genişliği 3 mm'yi aşınca şunları yapın:

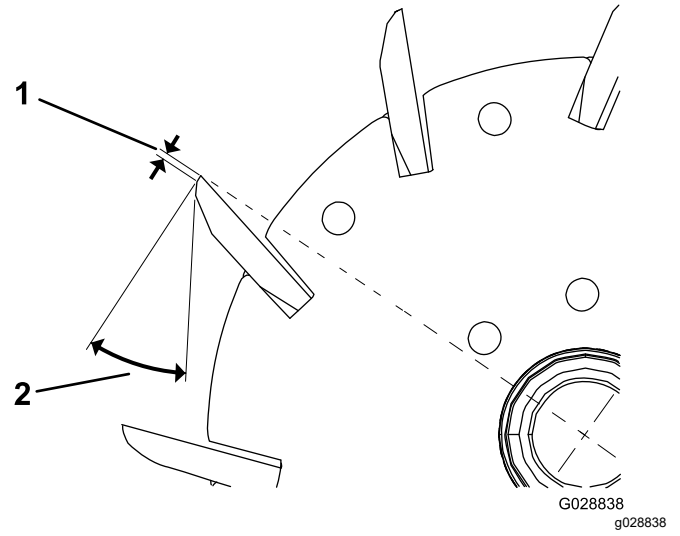
1. Taban genişliği 1,3 mm olana kadar tüm silindir bıçaklarına 30 derece destek bilemesi yapın (Şekil 34 ve Şekil 35).



Şekil 34

Radyal silindirler

1. 30° 2. 1,3 mm



Şekil 35

İleri Süpürmeli Silindirler

1. 1,3 mm 2. 30°

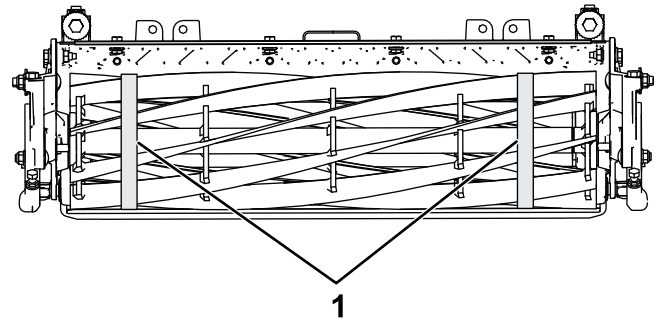
2. Silindire, <0,025 mm silindir taşması elde edilecek biçimde dairesel bileme yapın.

Not: Bu, taban genişliğinin biraz artmasına neden olacaktır.

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

3. Bir çap ölçme bandı kullanarak silindirin dış çapını her iki ucundan ölçün (Şekil 36); uçlar arasındaki dış çap farkı 0,010 inçten (0,250 mm) az olmalıdır. Fark daha büyükse, düzeltmek için bileleme yapın.

Not: Dış çap ölçme bandını yetkili Toro distribütörünüzden temin edebilirsiniz.



Şekil 36

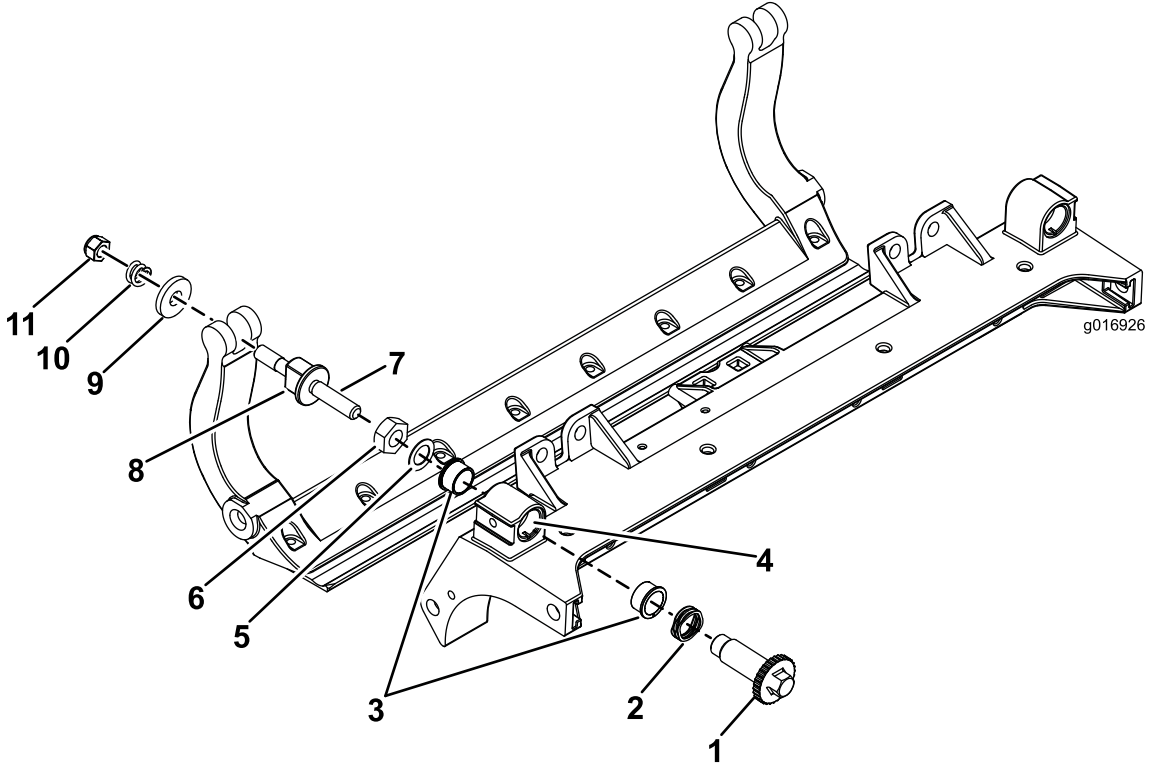
1. Silindirin dış çapını her iki ucta en dıştaki 2 iç destek arasında ölçün ve karşılaştırın.

HD İki Noktalı Ayarlayıcıların Bakımı (DPA)

1. Tüm parçaları sökün (HD İki Noktalı Ayarlayıcılar için bkz. *Montaj Talimatları* ve [Şekil 37](#)).
2. Kesim ünitesi orta çerçevesindeki burç alanının içine yağlayıcı madde sürün ([Şekil 37](#)).
3. Flanş burçlarındaki kamaları çerçevedeki oluklarla hizalayın ve burçları takın ([Şekil 37](#)).

4. Ayarlayıcı milinin üzerine bir adet dalgalı rondela takın ve ayarlayıcı milini kesim ünitesi çerçevesindeki flanş burçlarının içine kaydırın ([Şekil 37](#)).
5. Ayarlayıcı milini, düz bir rondela ve kilit somunuyla sabitleyin ([Şekil 37](#)).
6. Kilit somununu 20 ila 27 N·m torkla sıkın.

Not: Alt bıçak yatağı ayarlayıcısı milinin dişleri soldadır.



Şekil 37

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

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

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

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

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

sıkın, ancak aşırı sıkmayın ve yan plakaları bükmeyin.

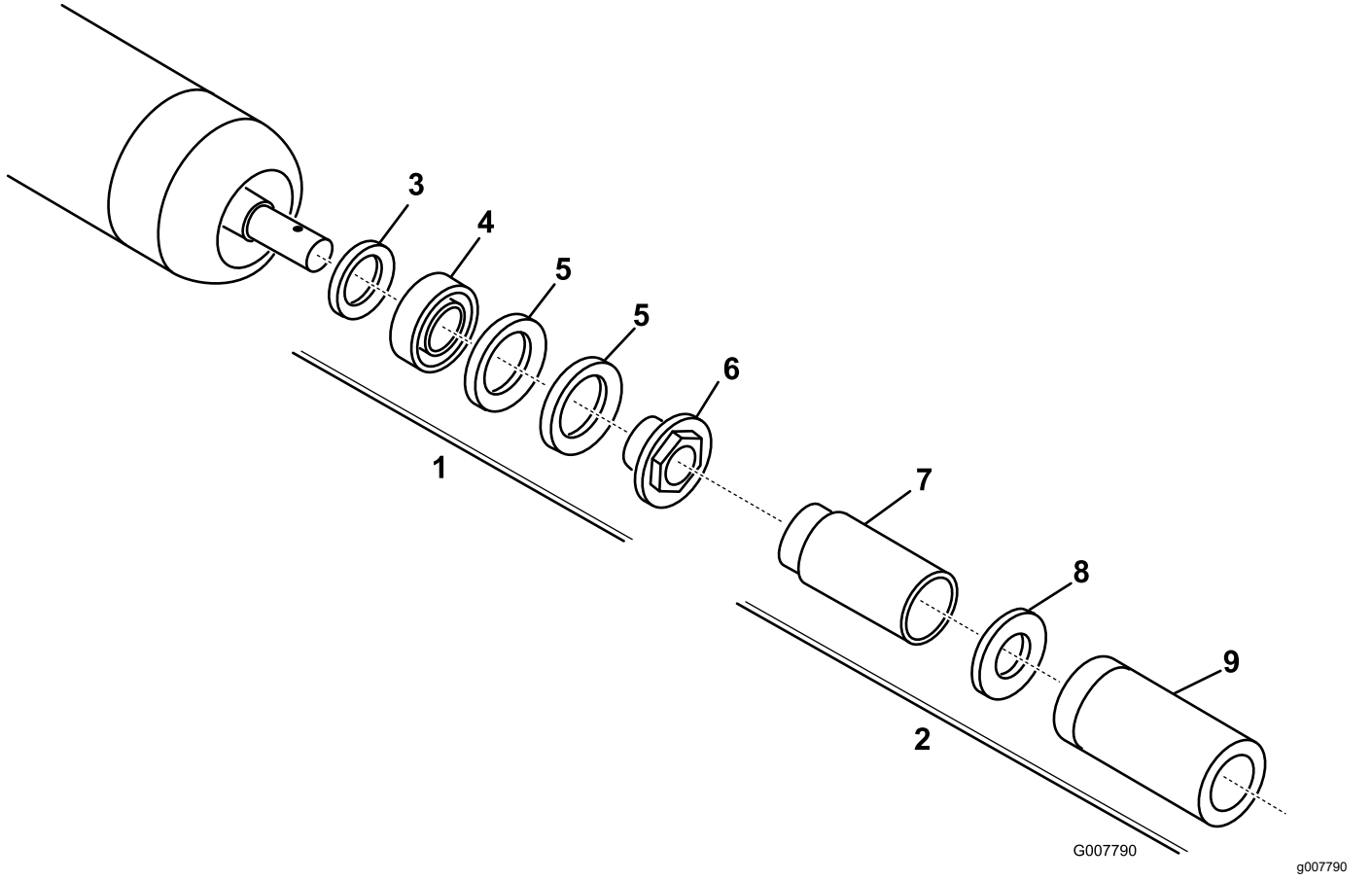
Not: İç kısımdaki rondelalarda bir boşluk olabilir ([Şekil 37](#)).

15. Her bir alt bıçak yatağı ayarlayıcısı grubundaki somunu, sıkıştırma yayı tamamen sıkıştırılana kadar sıkın, ardından $\frac{1}{2}$ tur gevşetin ([Şekil 37](#)).
16. Bu işlemi, kesim ünitesinin diğer ucunda da tekrarlayın.
17. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 9\)](#).

Silindir Bakımı

Silindir bakımı için Silindir Onarım Seti (Parça No. 114-5430) ve Silindir Onarımı Alet Seti (Parça No. 115-0803) ([Şekil 38](#)) mevcuttur. Silindir Onarım Setinde, silindiri onarmak için gereken tüm yataklar, yatak somunları, iç contalar ve dış contalar vardır.

Silindir Onarımı Alet Setinde ise silindir onarım setiyle bir silindiri onarmak için gereken tüm aletler ile montaj talimatları bulunur. Destek için parça kataloğuna bakın veya yetkili Toro distribütörünüze danışın.



Şekil 38

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

Notlar:

Şirket Kuruluşu Beyanı

Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, aşağıdaki ünitelerin, ilgili Uygunluk Beyanlarında belirtildiği gibi, çeşitli Toro modelleriyle birlikte verilen talimatlara uygun olarak takıldıkları takdirde, listelenen direktiflere uygun olduklarını beyan eder.

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
03621	405700000 ve Üstü	5 inç Silindirli 8 Bıçaklı EdgeSeries Radyal Silindirli DPA Kesim Ünitesi, Reelmaster 5010 Serisi Çekiş Ünitesi	22IN 5IN 8-BLD ES (RR) DPA CU (5010-H)	Kesim Ünitesi	2006/42/EC
03623	405700000 ve Üstü	5 inç Silindirli 11 Bıçaklı İleri Süpürme Silindirli EdgeSeries DPA Kesim Ünitesi, Reelmaster 5010 Serisi Çekiş Ünitesi	22IN 5IN 11 BLD ES (FSR) DPA CU (5010-H)	Kesim Ünitesi	2006/42/EC
03624	400000000 ve Üstü	5 inç Silindirli 11 Bıçaklı EdgeSeries Radyal Silindirli DPA Kesim Ünitesi, Reelmaster 5010 Serisi Çekiş Ünitesi	22IN 5IN 11 BLD (RR) DPA CU (5010)	Kesim Ünitesi	2006/42/EC

İlgili teknik dokümanlar, 2006/42/EC Direktifi Ek VII - Bölüm B'de öngörüldüğü gibi hazırlanmıştır.

Ulusal makamların talep etmesi halinde, bu kısmen monte edilmiş makineyle ilgili bilgileri göndermeyi kabul ediyoruz. Bilgiler elektronik ortamda gönderilecektir.

Bu makine, ilgili tüm Direktiflere uygun olduğu beyan edilmiş olsa bile, onaylanmış Toro modellerine ilgili Uygunluk Beyanında belirtildiği gibi ve tüm talimatlara uygun olarak entegre edilene kadar hizmete alınmamalıdır.

Sertifikalı:



Tom Langworthy
Baş Mühendis
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Kasım 3, 2022

Yetkili Temsilci:

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

UK Declaration of Incorporation

Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, aşağıdaki ünitelerin, ilgili Uygunluk Beyanlarında belirtildiği gibi, çeşitli Toro modelleriyle birlikte verilen talimatlara uygun olarak takıldıkları takdirde, listelenen yönetmeliklere uygun olduklarını beyan eder.

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
03621	405700000 ve Üstü	5 inç Silindirli 8 Bıçaklı EdgeSeries Radyal Silindirli DPA Kesim Ünitesi, Reelmaster 5010 Serisi Çekiş Ünitesi	22IN 5IN 8-BLD ES (RR) DPA CU (5010-H)	Kesim Ünitesi	S.I. 2008 No. 1597
03623	405700000 ve Üstü	5 inç Silindirli 11 Bıçaklı İleri Süpürme Silindirli EdgeSeries DPA Kesim Ünitesi, Reelmaster 5010 Serisi Çekiş Ünitesi	22IN 5IN 11 BLD ES (FSR) DPA CU (5010-H)	Kesim Ünitesi	S.I. 2008 No. 1597
03624	400000000 ve Üstü	5 inç Silindirli 11 Bıçaklı EdgeSeries Radyal Silindirli DPA Kesim Ünitesi, Reelmaster 5010 Serisi Çekiş Ünitesi	22IN 5IN 11 BLD (RR) DPA CU (5010)	Kesim Ünitesi	S.I. 2008 No. 1597

İlgili teknik belgeler, S.I. 2008 No. 1597 — Çizelge 10'a göre derlenmiştir.

Ulusal makamların talep etmesi halinde, bu kısmen monte edilmiş makineyle ilgili bilgileri göndermeyi kabul ediyoruz. Bilgiler elektronik ortamda gönderilecektir.

Bu makine onaylanmış Toro modellerine ilgili Uygunluk Beyanında belirtildiği gibi ve tüm talimatlara uygun olarak entegre edilene kadar hizmete alınmamalıdır ve ancak bu koşulları yerine getiriyorsa ilgili tüm Düzenlemelere uygun olduğu beyan edilebilir.

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
Baş Mühendis
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Kasım 3, 2022

Yetkili Temsilci:

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



Toro Garantisi

İki Yıl veya 1500 Saat Sınırlı Garanti

Koşullar ve Kapsanan Ürünler

Toro Company, Toro Ticari ürününüzün ("Ürün") malzeme ve işçilik bakımından kusursuz olduğunu 2 yıl veya 1.500 çalışma saati boyunca* (hangisi önce gerçekleşirse) garanti eder. Bu garanti, Havalandırıcılar hariç tüm ürünler için geçerlidir (bu ürünler için ayrıca sunulan garanti bildirimlerine bakın). Garanti kapsamında bir koşul ortaya çıktığında, arıza tanısı, işçilik, parçalar ve nakliyat dahil olarak Ürünün ücret talep etmeden onaracağız. Bu garanti Ürünün özgün perakende alıcısına gönderildiği tarihten itibaren başlar. * Ürüne bir saat ölçer takılmıştır.

Garanti Hizmetini Almak için Talimatlar

Garanti kapsamında bir durum olduğuna düşünür düşünmez Ürünü satın aldığınız Ticari Ürünler Distribütörü veya Yetkili Ticari Ürün Satıcısına bildirimde bulunmak sizin sorumluluğunuzdur. Eğer bir Ticari Ürünler Distribütörü veya Yetkili Satıcıyı bulma konusunda yardıma ihtiyacınız veya garanti hak ve sorumluluklarınız hakkında sorularınız varsa, bizimle şu adresten irtibata geçebilirsiniz:

Toro Ticari Ürünler Hizmet Birimi
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 veya 800-952-2740

E-posta: commercial.warranty@toro.com

Mal Sahibinin Sorumlulukları

Ürünün sahibi olarak, *Kullanım Kılavuzu*'nda belirtilen gerekli bakım ve ayarlamaları yapmak sizin sorumluluğunuzdur. Üründe gerekli bakım ve ayarlamaların yapılmamasından ötürü ortaya çıkan sorunların onarımı bu garanti kapsamına dahil değildir.

Kapsam Dışı Öğeler ve Durumlar

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

- Toro tarafından sağlanmayan yedek parçaların kullanımı veya Toro markası olmayan ek veya modifiye aksesuar ve ürünlerin montajı ve kullanımı sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Tavsiye edilen bakım ve/veya ayarlamaların yapılmaması sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Ürünün kötü niyetli, ihmalkar ve dikkatsizce çalıştırılması sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Kusurlu olmayan, kullanıldıkça tükenen parçalar. Ürünün normal çalışması esnasında tüketilen veya kullanıldıkça eksilen parçalara; fren pabuçları ve balataları, debriyaj balataları, bıçaklar, bobinler, silindirler ve yataklar (sızdırmaz veya yağlanabilir), yatak bıçakları, bujiler, nakil tekerlekleri ve yatakları, lastikler, filtreler ve kayışlar ile diyafram, nozüller, debimetre ve çek valf gibi belirli spreyleme bileşenleri örnek gösterilebilir.
- Başta hava koşulları, depolama uygulamaları, kirlenme, onaylanmamış yakıtlar, soğutma sıvıları, yağlayıcılar, katkı maddeleri, gübreler, su veya kimyasallar olmak üzere dış etkenlerden kaynaklanan arızalar.
- Bağlı oldukları endüstriyel standartlara uymayan yakıtlardan (örn. benzin, motorin veya biyodizel) kaynaklanan arızalar ve performans sorunları.
- Normal gürültü, titreşim, aşınma, yıpranma ve bozulma. Normal "aşınma ve yıpranma" olaylarından başlıcaları arasında aşınma veya çizilme sonucu yatakların hasar görmesi, boyalı yüzeylerin aşınması, etiketlerin veya camların çizilmesi gibi durumlar sayılabilir.

Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada dışındaki Ülkeler

Amerika Birleşik Devletleri'nden veya Kanada'dan ihraç edilmiş Toro ürünlerini satın alan müşteriler, ülkelerine, bölgelerine veya eyaletlerine ait garanti poliçelerini almak için Toro Distribütörleriyle (Satıcılarıyla) irtibata geçmelidir. Eğer herhangi bir sebepten dolayı Distribütörünüzün hizmetinden memnun kalmazsanız veya garanti bilgilerini almakta zorluk çekerseniz, Yetkili Toro Servis Merkezinizle irtibata geçin.

Parçalar

Gerekli bakım faaliyeti olarak planlanan parçaların değişimi, ilgili parça için planlanan değişim süresine kadar garanti kapsamındadır. Bu garanti kapsamında değiştirilen parçalar, orijinal ürün garantisi süresi boyunca garanti altında kalır ve Toro'nun mülkü olurlar. Mevcut bir parçanın onarılması veya montajı ya da değiştirilmesi ile ilgili son kararı Toro verecektir. Toro, garanti onarımları için yeniden işlenmiş parçaları kullanabilir.

Uzun Döngülü ve Lityum-İyon Akü Garantisi

Uzun döngülü ve Lityum-İyon aküler hizmet ömürleri boyunca belirli bir toplam kilovat-saat sayısı kadar hizmet verebilir. Çalıştırma, şarj etme ve bakım teknikleri, toplam akü ömrünü uzatabilir veya kısaltabilir. Bu üründeki aküler kullanıldıkça, şarj etme aralıkları arasındaki kullanım süreleri akü tamamen bitene kadar gitgide azalacaktır. Normal tüketim nedeniyle bitmiş akülerin değişimi, ürün sahibinin sorumluluğudur. Not: (sadece Lithium-Ion akü): Daha fazla bilgi için akü garantisine bakın.

Ömür Boyu Krank Mili Garantisi (Yalnızca ProStripe 02657 Modeli)

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

Bakım İşlerinin Masrafını Mal Sahibi Karşılar

Motorun ayarlanması, yağlama, temizlik ve cilalama; filtrelerin ve soğutma sıvısının değiştirilmesi ve tavsiye edilen bakım işlerinin tamamlanması, Toro ürünlerinin gerektirdiği normal hizmetlerden bazılarıdır ve masraflarını mal sahibi karşılar.

Genel Koşullar

Bu garanti kapsamında, onarım işlerinin bir Yetkili Toro Distribütörü veya Satıcısı tarafından yapılması tek çözüm yolunuzdur.

Toro Company, bu garanti kapsamındaki Toro Ürünlerinin kullanımıyla ilgili dolaylı, tesadüfi veya müteakip hasarlardan sorumlu değildir. Bunlara, makul arızalanma dönemleri boyunca muadil ekipman veya hizmet sağlanmasına veya bu garanti kapsamında beklemede olan onarımların ürünün kullanılmadığı dönemde tamamlanmasına ilişkin her tür gider veya masraf da dahildir. Geçerli ise aşağıda gösterilen Emisyon garantisi hariç, başka bir açık garanti yoktur. Ticarete ve kullanıma uygunlukla ilgili ima edilen tüm garantiler, bu açık garantinin süresiyle sınırlıdır.

Bazı eyaletlerde tesadüfi veya müteakip hasarların kapsam dışı bırakılmasına veya ima edilen bir garantinin ne kadar sürdüğü ile ilgili kısıtlamalara izin verilmez, dolayısıyla yukarıdaki kapsam dışı bırakmalar ve kısıtlamalar sizin için geçerli olmayabilir. Bu garanti size belirli yasal haklar tanıır ve ayrıca eyaletten eyalete değişiklik gösteren başka haklarınız da olabilir.

Emisyon Garantisiyle İlgili Not

Ürününüzdeki Emisyon Kontrol Sistemi, ABD Çevre Koruma Dairesi (EPA) ve/veya California Hava Kaynakları Kurulu (CARB) tarafından belirlenen gereklilikleri karşılayan ayrı bir garantinin kapsamına giriyor olabilir. Yukarıda belirtilen saat sınırlamaları Emisyon Kontrol Sistemi Garantisi için geçerli değildir. Ürününüzle birlikte verilen veya motor üreticisine ait belgeler arasında yer alan Motor Emisyon Kontrolü Garanti Beyanı'na bakın.



Count on it.