



Count on it.

Form No. 3457-397 Rev D

Kullanıcı Kılavuzu

18 inç ve 21 inç; 11 Bıçaklı ve 14 Bıçaklı EdgeSeries™ Kesim Ünitesi

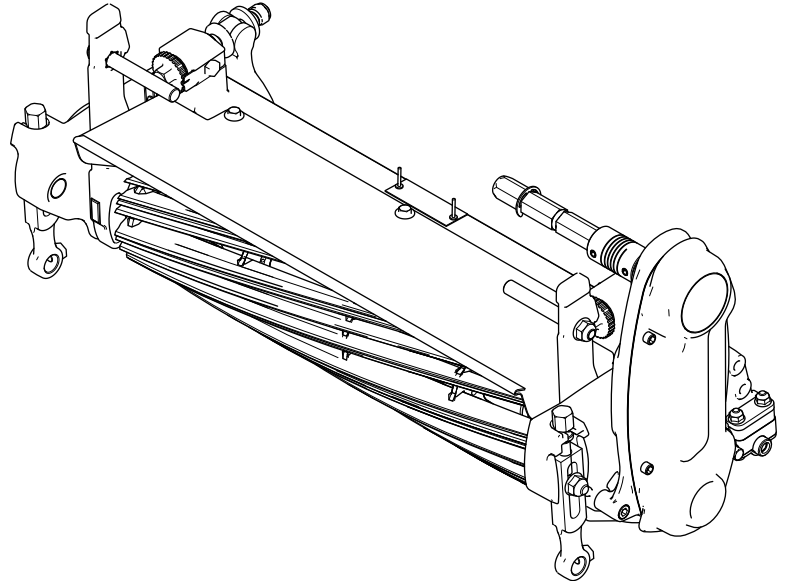
Greensmaster® Flex™ 1018 veya 1021 Çekiş Ünitesi

Model Numarası 04853—Seri Numarası 410300000 ve Üstü

Model Numarası 04854—Seri Numarası 410300000 ve Üstü

Model Numarası 04863—Seri Numarası 410285710 ve Üstü

Model Numarası 04864—Seri Numarası 410300000 ve Üstü



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

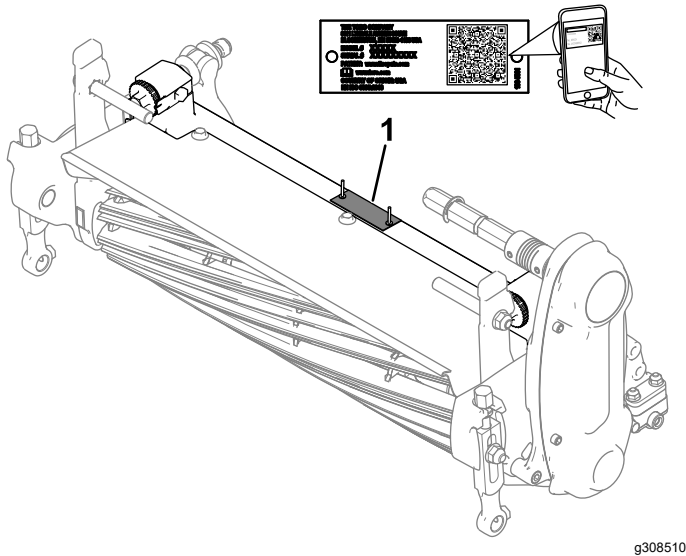
Giriş

Bu kesim ünitesi, ticari uygulamalarda görevlendirilen profesyonel operatörler tarafından kullanılmak üzere geliştirilmiştir. Öncelikle golf sahaları, parklar, spor sahaları ve ticari alanlardaki bakımlı çim alanlardaki 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.



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

g000502

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

İçindekiler

Güvenlik	3
Genel Emniyet	3
Kesim Ünitesi Emniyeti	3
Bıçak Güvenliği	3
Güvenlik ve Talimat Etiketi	3
Kurulum	5
1 Ön Silindirin Kurulması	5
2 Kesim Ünitesinin Çekiş Ünitesine Takılması	5
3 Kesim Ünitesinin Ayarlanması	5
Ürüne genel bakış	6
Özellikler	6
Ek Parçalar/Aksesuarlar	6
Çalıştırma	7
Kesim Ünitesinin Ayarlanması	7
Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması	9
Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları	11
Bakım	12
Kesim Ünitesine Erişim	12
Silindir Tahrik Mili Gres Noktasının Kontrol Edilmesi	12
Silindir Tahrik Kayışı Gerginliğinin Ayarlanması	13
Kırpma Oranının Ayarlanması	13
Alt Bıçak Özellikleri	14
Silindir Özellikleri	18
Kesim Ünitesine Ters Bileyleme Yapılması	18

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 incelemeyen 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



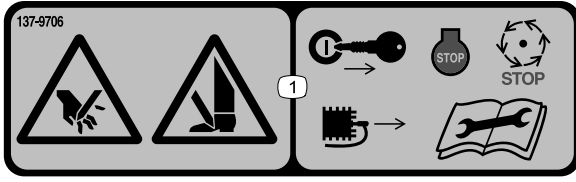
Tehlike potansiyeli barındıran tüm noktalara, kullanıcının kolayca görebileceği emniyet etiketleri ve talimatları yerleştirilmiştir. Hasar gören veya kaybolan etiketleri yenisiyle değiştirin.



120-9570

decal120-9570

1. Uyarı - Hareketli parçalardan uzak durun; tüm koruyucu ve kalkanları yerinde tutun.



137-9706

decal137-9706

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

Kurulum

1

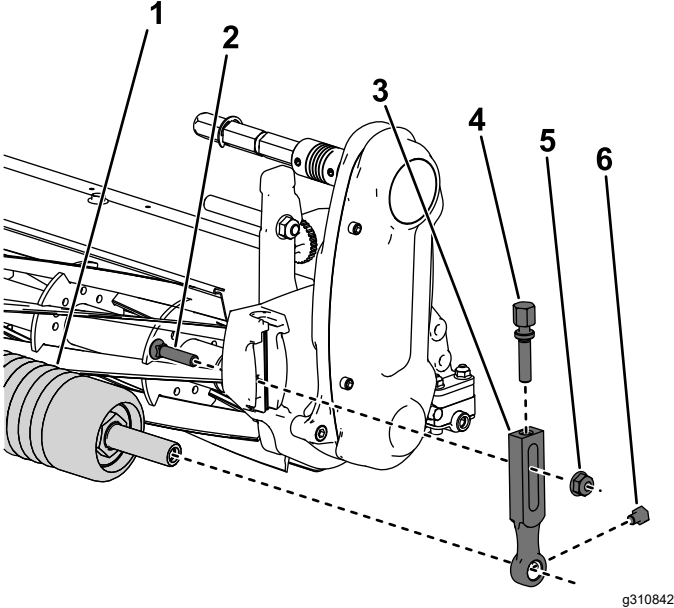
Ön Silindirin Kurulması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Kesim ünitesi, ön silindir olmadan sevk edilir. Yetkili Toro bayinizden bir silindir satın alın ve şu şekilde kesim ünitesine takın:

1. Bıçak cıvataı, rondelayı ve kesim yüksekliği kollarından birini kesim ünitesi yan plakasına sabitleyen flanşlı somunu sökün ([Şekil 3](#)).



Şekil 3

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Silindir | 4. Ayar vidası |
| 2. Bıçak cıvata | 5. Flanşlı somun |
| 3. Kesim yüksekliği kolu | 6. Silindir montaj vidası |

7. Silindir montaj vidalarını sıkın.
8. Dilediğiniz kesim yüksekliğini ayarlayın ve kesim yüksekliği kolu montaj sabitleme elemanlarını sıkın.

2

Kesim Ünitesinin Çekiş Ünitesine Takılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Kesim ünitesini çekiş ünitesine takın; talimatlar için bkz. çekiş ünitesi *Kullanım Kılavuzu*.

3

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Kesim ünitesine erişin; bkz. [Kesim Ünitesine Erişim \(sayfa 12\)](#).
2. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 8\)](#).
3. Kesim yüksekliğini ayarlayın; bkz. [Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması \(sayfa 10\)](#).

2. Kesim yüksekliği kollarındaki silindir montaj vidalarını gevşetin.
3. Silindir milini, kesim ünitesinin karşı tarafındaki kesim yüksekliği kolunun içine kaydırın.
4. Kesim yüksekliği kolunu, silindir milinin üzerine kaydırın.
5. Kesim yüksekliği kolu ve sabitleme elemanları yerinden çıkarılmış olarak, silindiri kesim ünitesine gevşek bir şekilde sabitleyin.
6. Silindiri, kesim yüksekliği kollarının arasında ortalayın.

Ürüne genel bakış

Özellikler

Çekiş ünitesi uyumluluğu	Bu kesim üniteleri, uygun ebatta Greensmaster Flex veya eFlex 1018 ya da 1021 çekiş ünitelerine monte edilmek içindir.			
Kesme genişliği	Model No. 04853 ve 04854		Model No. 04863 ve 04864	
	46 cm		53 cm	
Kesim yüksekliği	2 dikey vida ve somunun tuttuğu ön silindiri ayarlayın.			
Kesim yüksekliği aralığı	Standart tezgah kesim yüksekliği aralığı 1,6 mm ila 12,7 mm arasındadır. Yüksek Kesim Yüksekliği Seti takılı haldeyken tezgah kesim yüksekliği 7 mm ila 25 mm arasındadır. Etkin kesim yüksekliği, çim koşullarına, alt bıçak tipine, silindirlere ve takılı ataşmanlara göre değişebilir.			
Silindir yatakları	2 adet kapatılmış paslanmaz çelik derin oluklu bilyalı yatak vardır.			
Ön silindir	Ön silindirin çapı, müşterinin seçtiği konfigürasyon çeşitleriyle birlikte 6,3 cm'dir.			
Alt Bıçak	Bu makine, standart olarak EdgeMax Microcut alt bıçakla birlikte sunulur. Farklı konfigürasyonlar sunan opsiyonel alt bıçaklar da mevcuttur. Alt bıçak, makinede işlenmiş dökme demir alt bıçak yatağına 13 adet vidayla sabitlenir.			
Alt bıçak ayarı	Endekslenmiş her bir konum için 0,018 mm alt bıçak hareketine karşılık gelen oluklarla, iki vidalı bir silindir ayar mekanizması vardır.			
Çim koruyucu	Koruyucu, ıslak koşullarda silindirden çim boşaltılmasını geliştirir.			
Karşı ağırlık	Tahrik hattının karşısına monte edilmiş dökme demir bir ağırlık, kesim ünitesini dengeler.			
Net ağırlık	Model No. 04853	Model No. 04854	Model No. 04863	Model No. 04864
	34 kg	35 kg	35 kg	36 kg
Kırpm oranı	Bkz. kesim ünitesi Kullanım Kılavuzu.			

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.

kesmelidir. Kesmiyorsa, kesene kadar A - B arası adımları tekrarlayın.

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

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

Not: eFlex kesim ünitelerinde, silindir-alt bıçak teması, enerji tüketimi üzerinde önemli bir etkiye sahiptir. Kesim performansı ve akü tüketimi açısından, çok hafif bir temas en iyisidir.

Not: Silindir bıçakları alt bıçağa karşı çalışmaya devam ettikçe, ön kesim kenarında, alt bıçağın tüm uzunluğu boyunca hafif bir çapak görünecektir. Kesimi güçlendirmek için ara sıra ön kenarı eğeleyerek bu çapağı giderin.

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.

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**.

Not: Bu işlemi, kesim ünitesi çekiş ünitesine takılı halde gerçekleştirebilirsiniz.

Not: eFlex kesim ünitelerinde, silindir-alt bıçak teması, enerji tüketimi üzerinde önemli bir etkiye sahiptir. Kesim performansı ve akü tüketimi açısından, çok hafif bir temas en iyisidir.

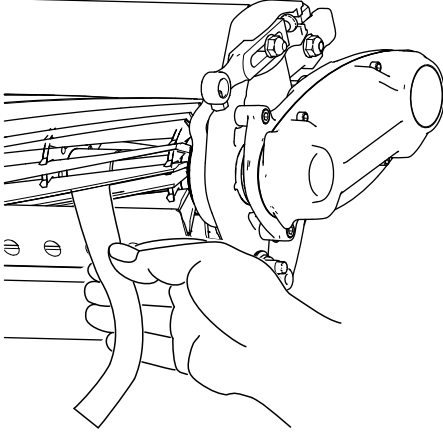
1. Çekiş ünitesini durdurun.
 2. Kesim ünitesine erişin; bkz. [Kesim Ünitesine Erişim \(sayfa 12\)](#).
 3. Silindiri, bıçaklardan biri, kesim ünitesinin sağında bulunan birinci ve ikinci alt bıçak vida başlarının arasından alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde döndürün.
 4. Alt bıçak kenarına temas edip geçtiği noktada bıçağı işaretleyin.
- Not:** Bu, sonraki ayarlama işlerini kolaylaştıracaktır.
5. Bıçak ile alt bıçak kenarının arasına, 4 adımıyla işaretlenen noktaya bir adet 0,05 mm ayar pulu (Toro Parça No. 140-5531) yerleştirin.
 6. Sağ alt bıçak yatağı ayar vidasını ([Şekil 5](#)), ayar pulunu yandan yana kaydırırken üzerinde hafif bir basınç hissedene kadar döndürün. Ayar pulunu çıkarın.
 7. Kesim ünitesinin sol tarafında, silindiri, en yakın bıçak birinci ve ikinci vida başlarının arasında alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde yavaşça döndürün.
 8. Kesim ünitesinin sol tarafı ile sol alt bıçak yatağı için de 4 - 6 arası adımları tekrarlayın.
 9. Kesim ünitesinin sağ ve sol taraflarındaki temas noktalarında hafif bir basınç hissedene kadar 5 ila 6 arası adımları tekrarlayın.
 10. Silindir ile alt bıçak arasında hafif bir temas elde etmek için, her bir alt bıçak yatağı ayar vidasını saat yönünde 3 tık döndürün.

Not: Alt bıçak yatağı ayar vidasındaki her tık, alt bıçağı 0,018 mm hareket ettirir. **Ayar vidalarını aşırı sıkmayın.**

Ayar vidası saat yönünde döndürülünce, alt bıçak kenarı silindire yaklaşır. Ayar vidası saatin aksi yönünde döndürülünce, alt bıçak kenarı silindirden uzaklaşır.

11. Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin ([Şekil 6](#)) ve silindiri **yavaşça** ileri

döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, alt bıçak yatağı ayar vidasını saat yönünde bir tık döndürün ve kağıdı kesene kadar bu adımı tekrarlayın.



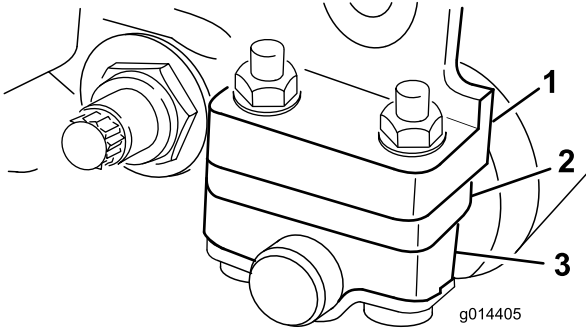
Şekil 6

g310820

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

Arka Silindir Yüksekliğinin Ayarlanması

1. Yan plaka montaj flanşının (Şekil 7) altına gerekli miktarda ara parça yerleştirerek, arka silindir braketlerini istenen kesim yüksekliği aralığına ayarlayın (Bkz. [Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları \(sayfa 11\)](#)).



Şekil 7

g014405

g014405

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

2. Kesim ünitesinin arkasını yükseltin ve alt bıçağın altına bir takoz yerleştirin.
3. Her bir silindir braketini ve ara parçayı / parçaları her bir yan plaka montaj flanşına sabitleyen 2 somunu sökün.

4. Silindir braketini ve cıvataları, yan plaka montaj flanşlarından ve ara parçalardan indirin.
5. Ara parçaları, silindir braketlerindeki cıvatalar üzerine yerleştirin.
6. Silindir braketini ve ara parçaları, daha önce söktüğünüz somunları kullanarak montaj flanşlarının alt kısmına sabitleyin.

Not: Kullanılmayan ara parçaları daha sonra kullanmak üzere yan plaka montaj flanşının üstüne yerleştirin.

Not: Arka silindirin ana silindire göre konumu, monte edilen parçaların makinede işleme toleranslarına göre kontrol edilir, bu nedenle de paralel hale getirmek getirmez.

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

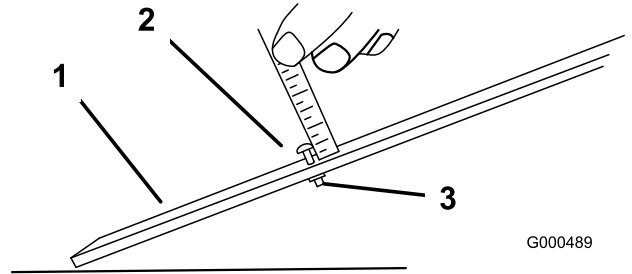
Kesim yüksekliği göstergesini kullanarak kesim yüksekliğini dilediğiniz yüksekliğe ayarlayın ve kesim ünitenizin istediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçakla donatıldığından emin olun; bkz. [Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları \(sayfa 11\)](#).

Kesim Yüksekliği Göstergesinin Ayarlanması

Kesim yüksekliğini ayarlamadan önce, kesim yüksekliği göstergesini şu şekilde ayarlayın:

1. Gösterge çubuğundaki somunu gevşetin ve ayar vidasını istediğiniz kesim yüksekliğine ayarlayın (Şekil 8).

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



Şekil 8

G000489

g000489

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

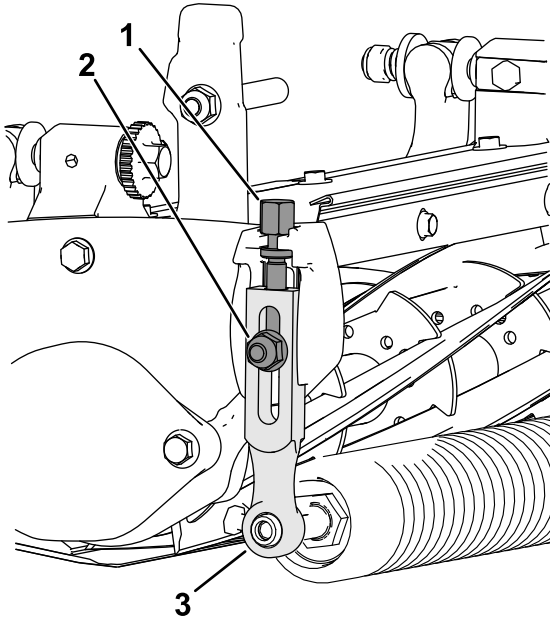
2. Somunu sıkın.

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

Bu kesim ünitesi, standart olarak Edgemax Micro-cut alt bıçak ve standart alt bıçak yatağıyla birlikte sunulur. Etkin kesim yüksekliği, önceki çim biçme makinesi konfigürasyonlarına ve çim koşullarına bağlı olarak değişir (örn. silindir tipi, alt bıçağın orta mesafenin arkasında olması, yumuşak veya sert green'ler, mevsimsel koşullar vs.). Başlangıçtaki kesim yüksekliğini önceki ayardan 0,25 mm ila 0,38 mm daha yükseğe getirin ve mevcut koşullara göre ayarlayın.

İstediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçağı belirlemek için bkz. [Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları](#) (sayfa 11).

1. Kesim yüksekliği kollarını kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin ([Şekil 9](#)).

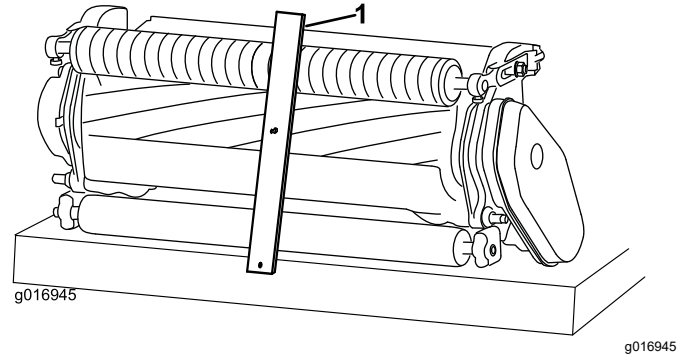


Şekil 9

g310831

1. Ayar vidası
2. Flanşlı kilit somunu
3. Kesim yüksekliği kolu

2. Kesim yüksekliği gösterge çubuğunun vida başını alt bıçağın kesim kenarının sağ kısmına geçirin ve çubuğun arka ucunu arka silindirin üzerine bırakın ([Şekil 10](#)).



Şekil 10

1. Gösterge çubuğu

3. Ayar vidasını, silindir ile gösterge çubuğunun ön kısmı temas edene kadar döndürün.
4. 2 - arası adımları sol taraf için de tekrarlayın.
5. Silindirin her iki ucunu da, tüm silindir alt bıçağa paralel olana kadar ayarlayın.

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

6. Kesim yüksekliği kollarındaki kilit somunlarını sıkarak ayarı rondeladaki boşluğun alınmasına yetecek kadar sabitleyin.
7. Kesim yüksekliğinin doğru olduğunu teyit edin, gerekiyorsa bu işlemi tekrarlayın.

Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları

Kesim Yüksekliği Tablosu				
Kesim Yüksekliği (mm)	Kesim Yüksekliği (inç)	Arka Ara Parça Sayısı	Tambur Konumu	Üniversal Düzleştirici
1,5	0,062	0	Ö	E
3,2	0,125	0	Ö/A	E
4,8	0,188	0	Ö/A	E
6,4	0,250	0	Ö/A	E
6,4	0,250	1	Ö/A	E
9,5	0,375	0	Ö	E
9,5	0,375	1	A	E
12,7	0,500	1	A	H
12,7	0,500	2*	A	E**
15,9	0,625	2*	A	H
15,9	0,625	3*	A	E**
19,1	0,750	2*	A	H
19,1	0,750	3*	A	H
22,2	0,875	3*	A	H
25,4	1,000	3*	A	H
25,4	1,000	4*	A	H

Ö: Ön tambur konumu; green bölgeleri için önerilir.
A: Arka tambur konumu; tee bölgeleri için önerilir.
* 2 veya daha fazla arka ara parça için Yüksek Kesim Yüksekliği Kiti (Parça No. 120-9600) gerekir.
** Üniversal Düzleştirici ile 2 veya daha fazla arka ara parça için Yüksek Kesim Yüksekliği Kiti (Parça No. 133-9110) gerekir.

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

Alt Bıçak/Kesim Yüksekliği Seçim Tablosu				
Alt Bıçak	GR 18" Parça No.	GR 21" Parça No.	Kesim Yüksekliği	Üst Bileme Açısı
EdgeMax Micro-cut (Standart 04854, 04863, 04864)	117-1530	115-1880	1,5 ila 4,7 mm	3°
Micro-cut (Opsiyonel)	98-7261	93-4362	1,5 ila 4,7 mm	3°
Micro-cut Extended (Opsiyonel)	110-2300	108-4303	1,5 ila 4,7 mm	7°
EdgeMax Micro-cut Short (Opsiyonel)	139-4318	139-4320	1,5 ila 4,7 mm	3°
Edgemax Tournament (Opsiyonel)	115-1532	115-1881	3,1 ila 12,7 mm	3°
Tournament (Opsiyonel)	98-7260	93-4263	3,1 ila 12,7 mm	3°
Tournament Extended (Opsiyonel)	-	108-4302	3,1 ila 12,7 mm	7°
Edgemax Tournament Short (Opsiyonel)	139-4319	139-4321	3,1 ila 12,7 mm	3°
Low-cut (Opsiyonel)	110-2301	93-4264	4,7 ila 25,4 mm	3°
High-cut (Opsiyonel)	-	94-6392	7,9 ila 25,4 mm	3°
EdgeMax Fairway (opsiyonel)	-	137-6092	9,5 ila 25,4 mm	10°
Fairway (Opsiyonel)	-	137-6097	9,5 ila 25,4 mm	10°

Not: Daha az veya daha yoğun kesim için uzun veya kısa yatak bıçakları kullanın.

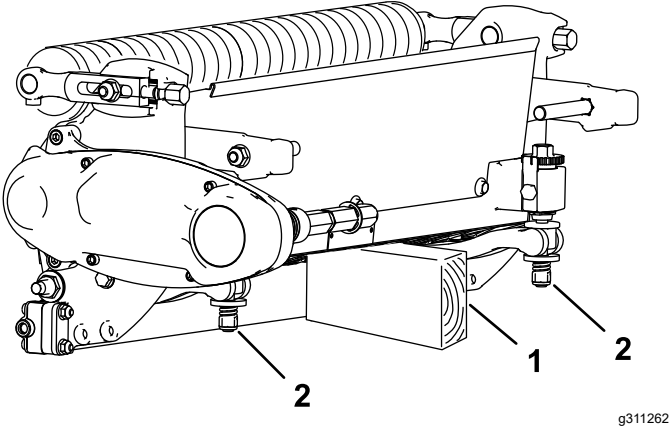
Bakım

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

Kesim Ünitesine Erişim

Bakım için alt bıçak ve silindire şöyle erişebilirsiniz:

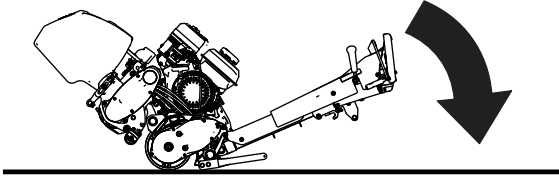
- Kesim ünitesi makineden sökülmüş durumdayken, kesim ünitesinin arkasını manivelayla kaldırarak, alt bıçak yuvası ayar vidalarının arka ucundaki somunların çalışma yüzeyine temas etmesini önleyin (**Şekil 11**).



Şekil 11

1. Manivela (ürünle birlikte verilmaz)
2. Alt bıçak ayar vidası somunu (2)

- Kesim ünitesi makineye takılı durumdayken, çekiş ünitesi kolunu yere indirin (**Şekil 12**).

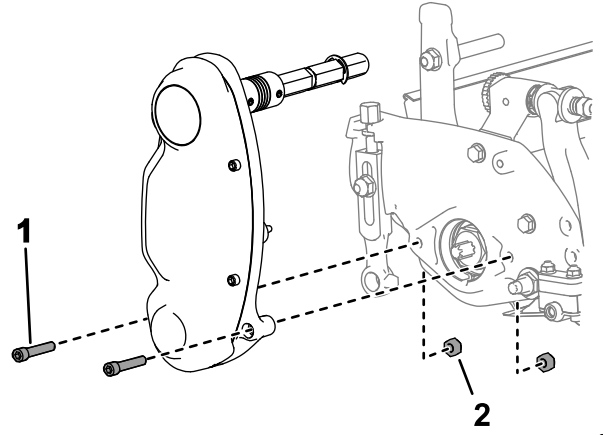


Şekil 12

Silindir Tahrik Mili Gres Noktasının Kontrol Edilmesi

Servis Aralığı: Yıllık

- Silindir tahrik grubunu yan plakaya sabitleyen donanımı sökün (**Şekil 13**).

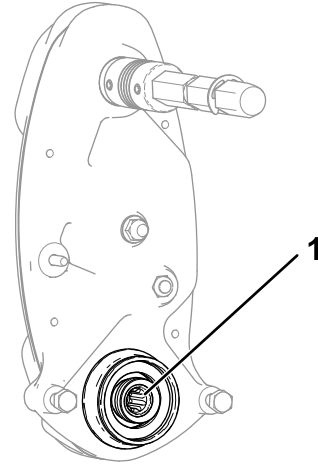


Şekil 13

1. Düz başlı vida
2. Somun

2. Yan plakanın iç kısmındaki somunları sökün (**Şekil 13**).
3. Silindir tahrik milinin iç kısmında kalan gres miktarını kontrol edin (**Şekil 14**).

Yeterli miktarda gres görmüyorsanız, erkek ve dişi kamalı mile gres ekleyin.



Şekil 14

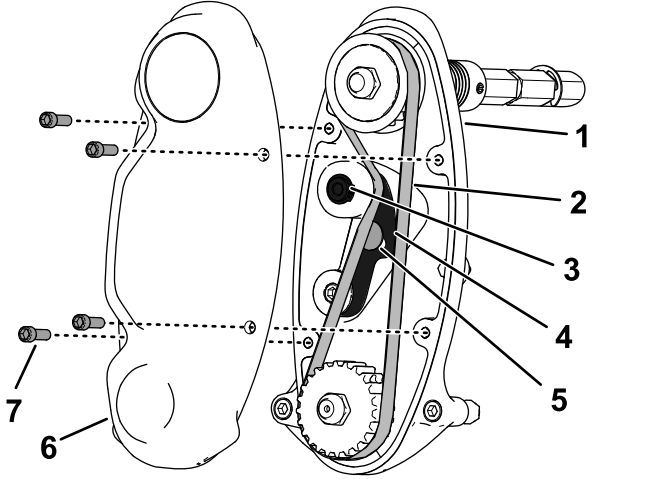
1. Silindir tahrik mili

4. Daha önce söktüğünüz düz başlı vida ve somunları kullanarak silindir tahrik grubunu yan plakaya sabitleyin.
5. Kesim ünitesini çekiş ünitesine takın; bkz. çekiş ünitesi *Kullanım Kılavuzu*.

Silindir Tahrik Kayışı Gerginliğinin Ayarlanması

Servis Aralığı: Yıllık

1. Kapağı yerinde tutan 4 vidayı sökün ve kapağı silindir tahrik muhafazasından çıkarın.
2. Avara kolu civatasını gevşetin ve kayışın gerginliğini almak için avara kolunu döndürün.
3. Kiriş tipi bir tork anahtarı kullanarak, üst avara kolu iç vidasına (Şekil 15) 6 ila 7 N·m kuvvet uygulayın.



Şekil 15

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1. Silindir tahrik grubu muhafazası | 5. Avara kolu civatası |
| 2. Kayış | 6. Kayış kapağı |
| 3. Avara kolu iç altıgen civatası | 7. Düz başlı vida |
| 4. Avara kolu | |

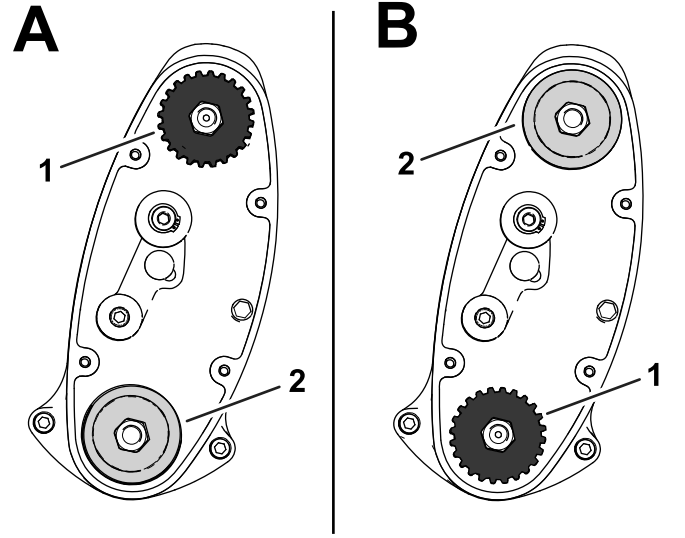
4. Avara kolu civatasını sıkarak avara kolunu sabitleyin.
5. Kapağı, uygun 4 vida ile takın.

Kırpma Oranının Ayarlanması

Kırpma oranı şu makine ayarlarına göre belirlenir:

- **Silindir hızı:** Silindir hızı yüksek veya düşük bir değere ayarlanabilir; bkz. çekiş ünitesi *Kullanım Kılavuzu*.
- **Silindir tahrik kasnağı konumu:** Silindir tahrik kasnakları (22 dişli ve 24 dişli) 2 konuma ayarlanabilir:
 - **YÜKSEK** konum: Şekil 16 şeklindeki “A”
 - **ALÇAK** konum: Şekil 16 şeklindeki “B”

Not: Kasnak konumu fabrikada ALÇAK konum olarak ayarlanır.

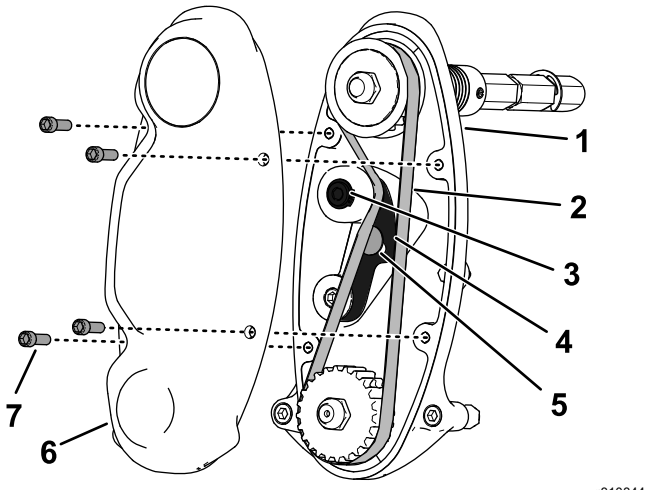


Şekil 16

- | | |
|----------------------|----------------------|
| 1. Kasnak (24 dişli) | 2. Kasnak (22 dişli) |
|----------------------|----------------------|

Kasnakların konumunu ayarlamak için şu adımları uygulayın:

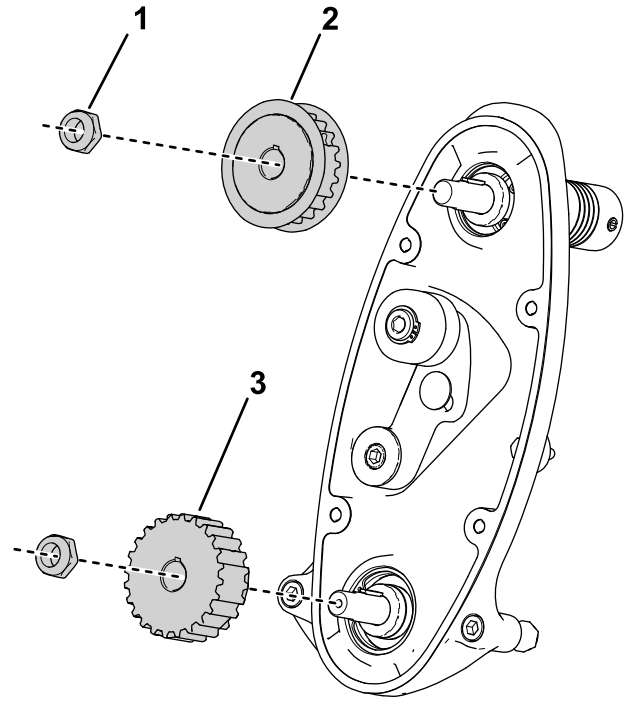
1. Kayışı ortaya çıkarmak için kayış kapağını çıkarın (Şekil 17).



Şekil 17

- | | |
|-------------------------------------|------------------------|
| 1. Silindir tahrik grubu muhafazası | 5. Avara kolu civatası |
| 2. Kayış | 6. Kayış kapağı |
| 3. Avara kolu iç altıgen civatası | 7. Düz başlı vida |
| 4. Avara kolu | |

2. Avara kolu civatasını gevşetin ve avara kolunu (Şekil 17) döndürerek kayışın üzerindeki gergiyi alın.
3. Kayışı yerinden çıkarın (Şekil 17).
4. Her bir kasnağın somununu gevşetin, kasnakları yerinden çıkarın ve somunları kullanarak kasnakları istediğiniz konfigürasyona takın.



Şekil 18

- | | |
|----------------------|----------------------|
| 1. Somun | 3. Kasnak (24 dişli) |
| 2. Kasnak (22 dişli) | |

5. Kasnak somunlarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.
6. Kayışı takın ve Şekil 17 ile gösterildiği gibi avara kolu iç altıgen civatasına 6 ila 7 N·m kuvvet uygulayarak kayışı gerdin.
7. Avara kolu civatasını sıkın ve kayış kapağını takın.

Alt Bıçak Özellikleri

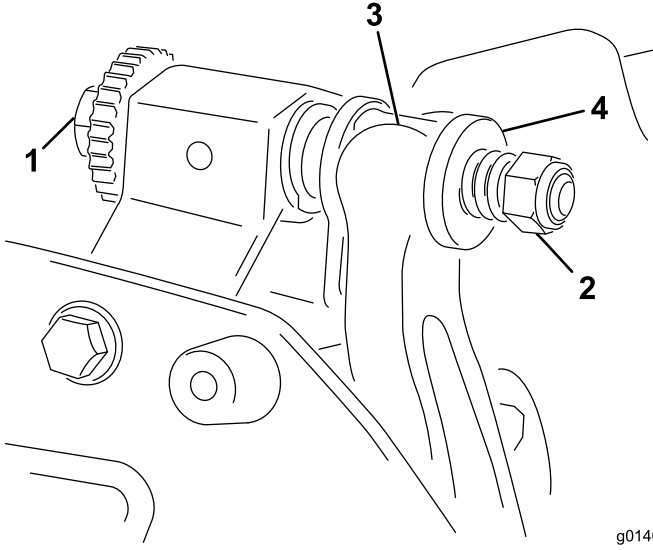
Alt Bıçağın Bakımı

Silindirin, alt bıçak yatağının veya alt bıçağın hasar görmemesi için, alt bıçağa ve alt bıçak yatağına sadece eğitimli bir teknisyen bakım yapmalıdır. Tercihen, kesim ünitenizi bakım için yetkili Toro distribütörüne götürün. Tüm talimatlar, özel aletler ve alt bıçak bakım şemaları için bkz. çekiş ünitesi *Bakım Kılavuzu*. Alt bıçak yatağını kendi başınıza sökmeniz gerekirse, alt bıçak bakım talimatlarını da içeren aşağıdaki talimatları uygulayın.

Önemli: Alt bıçağa bakım yaparken, *Bakım Kılavuzunda* detaylı olarak açıklanan alt bıçak prosedürlerini mutlaka uygulayın. Alt bıçağın doğru takılmaması ve bileyenmemesi silindire, alt bıçak yatağına veya alt bıçağa hasar verebilir.

Alt Bıçak Yatağının Çıkarılması/Alt Bıçak Grubu

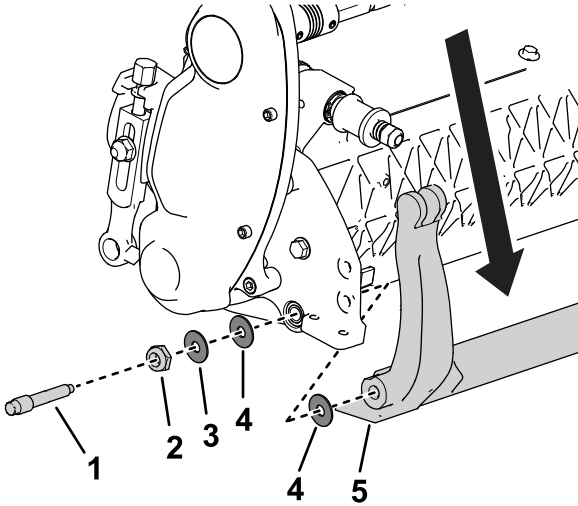
1. Alt bıçak yatağı ayar vidasını saatin aksi yönünde döndürerek alt bıçağı silindirden uzaklaştırın (Şekil 19).



Şekil 19

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

2. Yay gergisi somununu, rondelanın alt bıçak yatağına karşı gerginliği ortadan kalkana kadar geriye doğru döndürüp çıkarın (Şekil 19).
3. Makinenin her bir tarafında, kilit somununu Şekil 20 şeklinde gösterildiği gibi gevşetin.



Şekil 20

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

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve kesim ünitesinden çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı civatasını sökün (Şekil 20).

Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 plastik rondela ile 1 çelik rondelayı da hesaba katın (Şekil 20).

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

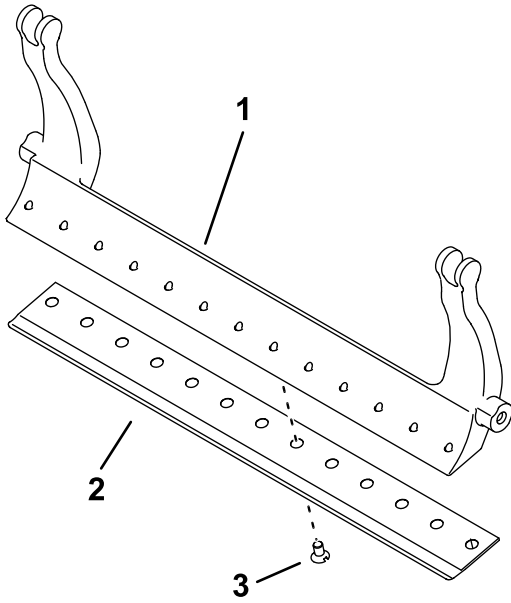
1. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 11) bölümüne bakarak yeni bir alt bıçak seçin.
2. Alt bıçak yatağı yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yatağı yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.

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

3. Alt bıçak yatağındaki dişleri temizleyin.
4. Yeni alt bıçak vidalarına yağlayıcı madde sürün ve alt bıçağı alt bıçak yatağına takın.

Önemli: Sadece yeni alt bıçak vidaları kullanın.

Not: Vida miktarı alt bıçak yatağına bağlı olarak değişir.



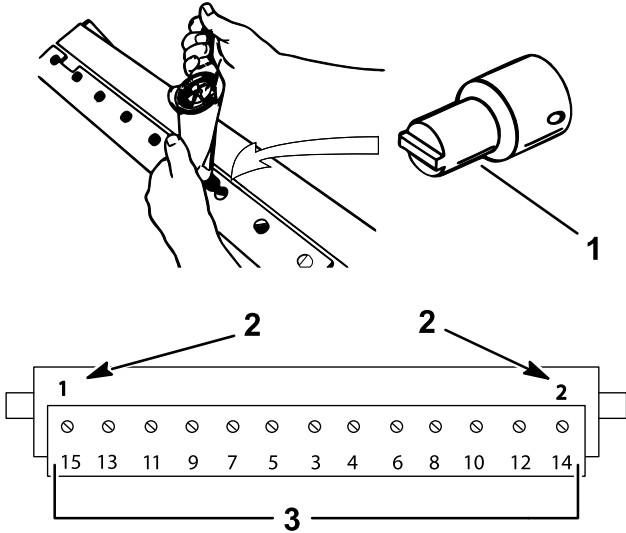
Şekil 21

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 25,9 +/- 1,4 N·m torkla sıkın.

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

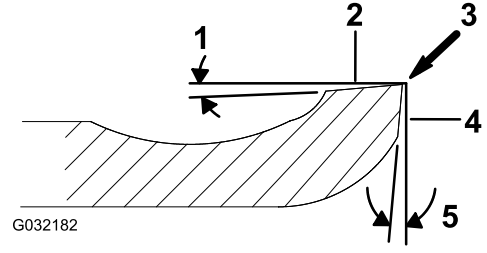


Şekil 22

1. Alt bıçak vida aleti (Parça No. TOR510880)
2. Bunları takın ve ilk olarak 1 N·m torkla sıkın.
3. 25,9 +/- 1,4 N·m torkla sıkın.

7. Yeni alt bıçağı bileyin; bkz. [Alt Bıçak Bileme Özellikleri \(sayfa 16\)](#).

Alt Bıçak Bileme Özellikleri



Şekil 23

1. Destek bilemesi açısı
2. Üst yüzey
3. Çapak giderme
4. Ön yüzey
5. Ön açısı

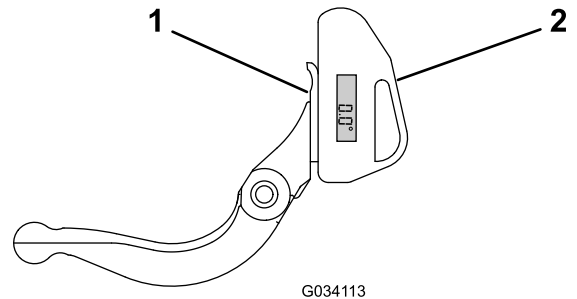
Alt bıçak boşluk (üst) açısı	Bkz. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 11) .
Ön Açı Aralığı	13° ila 17°
Fairway alt bıçak ön açısı	10°

Üst Bileme Açısının Kontrol Edilmesi

Alt bıçaklarınızı bilemek için kullandığınız açı çok önemlidir.

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

1. Açı göstergesini, [Şekil 24](#)'de gösterildiği gibi alt bıçağın en alt kısmına yerleştirin.

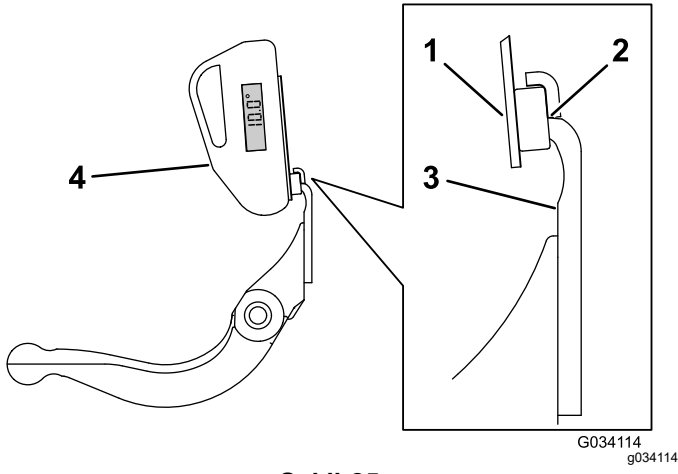


Şekil 24

1. Alt bıçak (dikey)
2. Açı göstergesi

2. Açı göstergesinde Alt Zero düğmesine basın.
3. Açı göstergesi montaj elemanını, mıknatısın kenarı alt bıçağın kenarıyla eşleşecek biçimde alt bıçağın kenarına yerleştirin ([Şekil 25](#)).

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



Şekil 25

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

4. Açık göstergesini, [Şekil 25](#)'de gösterildiği gibi montaj elemanına yerleştirin.

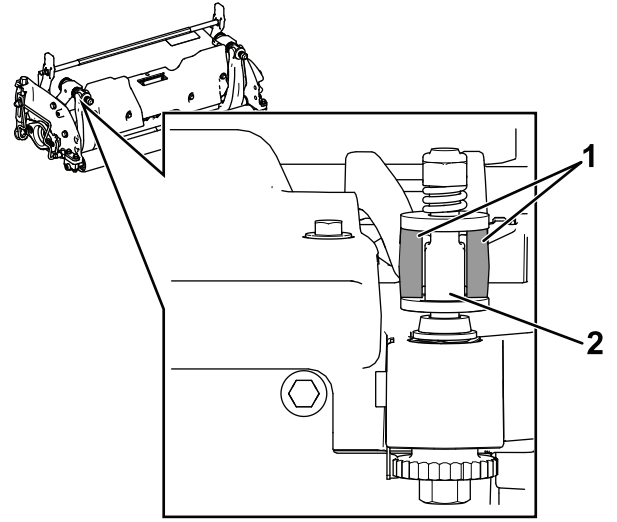
Not: Bu, bileme makinenizin ürettiği açıdır ve tavsiye edilen üst bileme açısının 2 derece içinde olmalıdır.

Alt Bıçak / Alt Bıçak Yatağı Grubunun Takılması

1. Montaj kulaklarını rondelalar ile alt bıçak yatağı ayar vidasının arasına yerleştirerek alt bıçak / alt bıçak yatağı grubunu takın ([Şekil 26](#)).

Önemli: DPA ayarlayıcılarını, [Şekil 26](#) ile gösterildiği gibi, alt bıçak yatağı kulaklarında ortalayın.

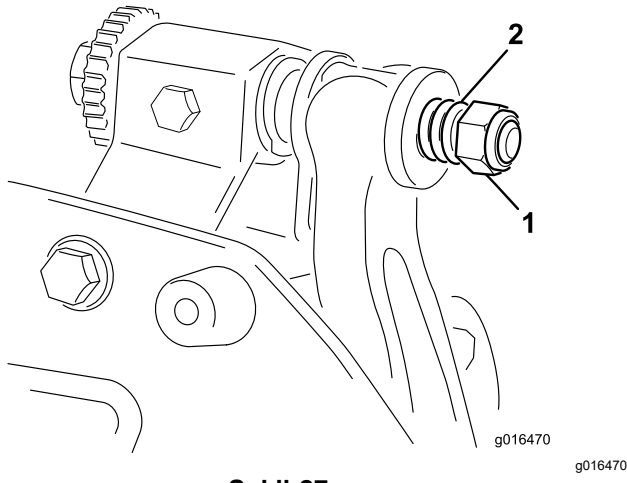
DPA ayarlayıcıları alt bıçak yatağı kulaklarının karşısına monte edilirse, bu durum alt bıçak-silindir temasını olumsuz etkileyebilir.



Şekil 26

1. Alt bıçak yatağı kulakları
2. DPA ayarlayıcısı

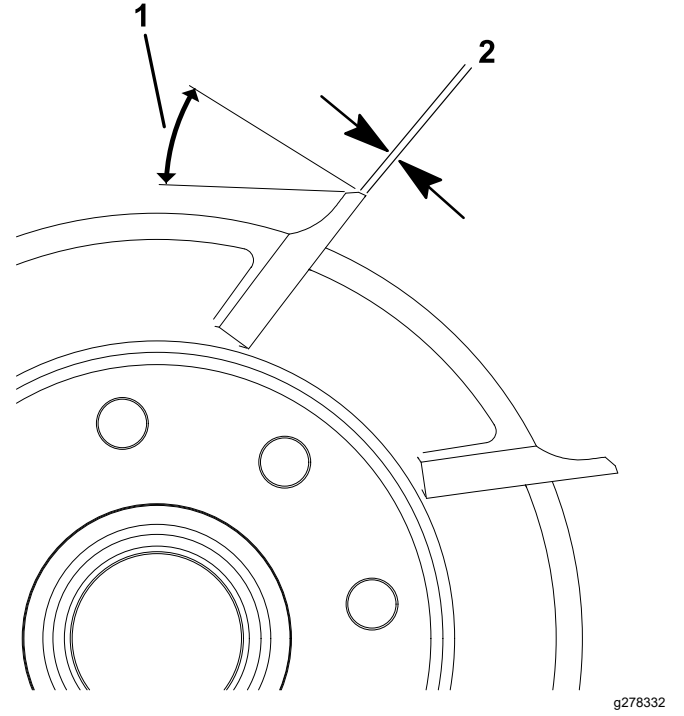
2. Alt bıçak yatağı civatalarını (civatalardaki somunlarla birlikte) ve 3 rondelayı (toplam 6 adettir) kullanarak alt bıçağı yatağını her bir yan plaka sabitleyin.
3. Yan plaka çıkıntısının her bir tarafına birer naylon rondela yerleştirin. Her bir naylon rondelanın dış kısmına birer adet çelik rondela yerleştirin ([Şekil 27](#)).
4. Alt bıçak yatağı civatalarını 27 ila 36 N·m torkla sıkın.
5. Kilit somunlarını, çelik rondelaların uç boşluğunu alana fakat rondelaları elinizle döndüremeyene kadar sıkın. İç kısımdaki rondelalarda bir boşluk olabilir.
- Önemli:** Kilit somunlarını aşırı sıkmayın, aksi takdirde yan plakaları deforme edebilirler.
6. Yay gergisi somununu yay çökene kadar sıkın, ardından tekrar 1/2 tur gevşetin ([Şekil 27](#)).



Şekil 27

1. Yay gergisi somunu 2. Yay

7. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağı Silindire Göre Ayarlanması \(sayfa 8\)](#).



Şekil 28

1. 30° 2. 0,8 mm

Silindir Özellikleri

Silindirin Bileme için Hazırlanması

- Bileme işleminden önce, tüm kesim ünitesi bileşenlerinin iyi durumda olduğunu kontrol edin ve varsa sorunları giderin.
- Kesim silindirin aşağıdaki teknik özelliklere göre bilmek için, silindir bileme makinesi üreticisinin talimatlarını uygulayın.

Silindir Bileme Özellikleri	
Yeni Silindir Çapı	128,5 mm
Silindir Çapı Servis Limiti	114,3 mm
Bıçak Destek Bilemesi Açısı	30° ± 5°
Bıçak Taban Genişliği Aralığı	0,8 ila 1,2 mm
Silindir Çapı Konikliği Servis Limiti	0,25 mm

Silindire Destek Bilemesi Yapılması

Yeni silindirin taban genişliği 0,8 ila 1,2 mm, destek bilemesi açısı ise 30° derecedir.

Taban genişliği 3 mm'yi aşınca şunları yapın:

- Taban genişliği 0,8 mm olana kadar tüm silindir bıçaklarına 30° derece destek bilemesi yapın

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

Not: Bu, taban genişliğinin biraz artmasına neden olacaktır.

- Kesim ünitesini ayarlayın; bkz. kesim ünitesi *Kullanma Kılavuzu*.

Not: Silindir kenarı keskinliğinin ve alt bıçağın ömrünü uzatmak için, silindiri ve/veya alt bıçağı biledikten sonra 2 green kesin ve silindir-alt bıçak temasını tekrar kontrol edin (varsa çapaklar bu şekilde giderilecektir). Çapaklar silindir ile alt bıçak arasındaki mesafeyi bozabilir, bu da aşınmayı hızlandırabilir.

Kesim Ünitesine Ters Bileleme Yapılması

Kesim ünitesine ters bileleme yapmak için Access Ters Bileleme Setini (Model No.: 139-4342) kullanın; setin *Montaj Talimatlarında* belirtilen talimatlara bakın. Bu seti almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

Notlar:

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
04853	410300000 ve Üstü	11 Bıçaklı 18 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex 1018 Çim Biçme Makinesi	11-BLADE 18IN FLEX ES CU	Çim Biçme Makinesi	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04854	410300000 ve Üstü	14 Bıçaklı 18 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex 1018 Çim Biçme Makinesi	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Çim Biçme Makinesi	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04863	410285710 ve Üstü	11 Bıçaklı 21 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex veya eFlex 1021 Çim Biçme Makinesi	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Çim Biçme Makinesi	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04864	410300000 ve Üstü	14 Bıçaklı 21 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex veya eFlex 1021 Çim Biçme Makinesi	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Çim Biçme Makinesi	2000/14/EC, 2005/88/EC, 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 19, 2024

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
04853	410300000 ve Üstü	11 Bıçaklı 18 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex 1018 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 18IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04854	410300000 ve Üstü	14 Bıçaklı 18 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex 1018 Çim Bıçme Makinesi	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04863	410285710 ve Üstü	11 Bıçaklı 21 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex veya eFlex 1021 Çim Bıçme Makinesi	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04864	410300000 ve Üstü	14 Bıçaklı 21 İnç EdgeSeries Kesim Ünitesi, Greensmaster Flex veya eFlex 1021 Çim Bıçme Makinesi	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Çim Bıçme Makinesi	S.I. 2001 No. 1701, 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 19, 2024

Yetkili Temsilci:

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

AEA ve Birleşik Krallık için Gizlilik Beyanı

Toro'nun Kişisel Bilgilerinizi Kullanması

Toro Company ("Toro") gizliliğinize saygı duyar. Ürünlerimizi satın aldığınızda, doğrudan sizden veya yerel Toro şirketi/bayisi aracılığıyla sizin hakkınızda bazı kişisel bilgiler toplayabiliriz. Toro bu bilgileri, garantinizi kaydetmek, garanti talebinizi işleme koymak veya bir ürün geri çağırması durumunda sizinle iletişim kurmak gibi sözleşmeye dayalı yükümlülüklerini yerine getirebilmek amacıyla ya da müşteri memnuniyetini ölçmek, ürünlerini geliştirmek veya ilginizi çekebilecek ürün bilgilerini size sunabilmek gibi meşru ticari amaçlarla kullanır. Toro, kişisel bilgilerinizi iştirakleriyle, bağlı kuruluşlarıyla, bayileriyle veya bu tür faaliyetlerle bağlantılı diğer iş ortaklarıyla paylaşabilir. Ayrıca, kanunların gerektirdiği hallerde veya bir işletmenin satılması, satın alınması veya birleşmesiyle bağlantılı durumlarda da kişisel bilgilerinizi ifşa edebiliriz. Kişisel bilgilerinizi pazarlama amacıyla başka bir şirkete asla satmayız.

Kişisel Bilgilerinizin Saklanması

Toro, kişisel bilgilerinizi yukarıda belirtilen amaçlar için gerekli olduğu süre boyunca ve yasal gerekliliklere uygun olarak saklayacaktır. İlgili kayıt saklama süreleri hakkında detaylı bilgi almak için legal@toro.com adresinden bize ulaşabilirsiniz.

Toro'nun Güvenlik Taahhüdü

Kişisel bilgileriniz ABD'de veya yaşadığınız ülkeden daha esnek veri koruma kanunlarının uygulandığı başka bir ülkede işlenebilir. Kişisel bilgilerinizi yaşadığınız ülkenin dışına aktaracağımız zaman, bilgilerinizin korunması ve güvenli bir şekilde ele alınması için gereken tedbirlerin alınmasına yönelik tüm yasal adımları atacağız.

Verilere Erişme ve Düzeltme Hakkı

Kişisel verilerinizi inceleme, düzeltme veya işlenmesine itiraz etme ya da işlenmesini sınırlandırma hakkına sahipsiniz. Bunu yapmak için legal@toro.com adresinden bize ulaşabilirsiniz. Toro'nun kişisel bilgilerinizi kullanmasıyla ilgili endişeleriniz varsa bunu doğrudan bize iletmenizi rica ederiz. Avrupa Birliği vatandaşıysanız, kendi Veri Koruma Makamınıza şikayette bulunma hakkınız olduğunu hatırlatırız.



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.