Form No. 3457-283 Rev E

TORO®

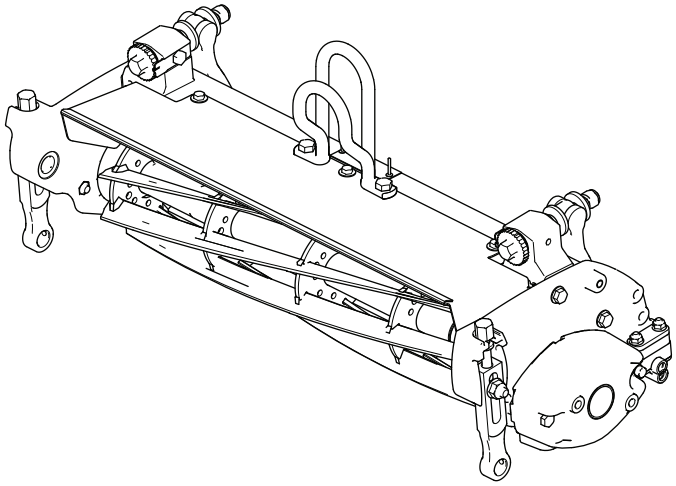
Count on it.

Kullanıcı Kılavuzu

8 Bıçaklı, 11 Bıçaklı veya 14 Bıçaklı EdgeSerisi™ DPA Kesim Ünitesi

Greensmaster® 3150 veya 3250-D Serisi Çekiş Ünitesi

Model Numarası 04652—Seri Numarası 408000000 ve Üstü
Model Numarası 04654—Seri Numarası 408000000 ve Üstü
Model Numarası 04656—Seri Numarası 408000000 ve Üstü



Kayıt adresi: www.Toro.com.
Özgün Belgenin Çevirisi (TR)

CE UK CA

3457-283

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

Model Numarası _____

Seri Numarası _____

Giriş

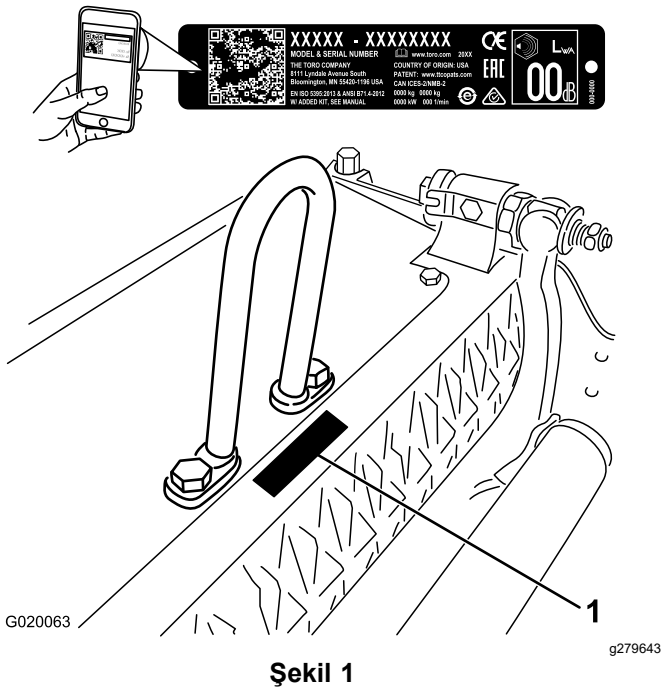
Bu kesim ünitesi, golf sahalarındaki green ve küçük fairway'lerdeki çimleri kesmek için tasarlanmıştır. Bu ürünün kullanım amacı dışında kullanılması size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

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 numaralarının yeri

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.



g000502

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 3
Bıçak Güvenliği 3
Güvenlik ve Talimat Etiketi 4
Kurulum 5
1 Ön Silindirin Kurulması 5
2 Yuvarlak Başlı Cıvataların Takılması 5
3 Kasnak Halkasının, Ofset Halkasının veya Zincir Halkasının Takılması 6
4 Karşı Ağırlıkların Yeniden Konumlandırılması 7
5 Kesim Ünitesinin Ayarlanması 7
Ürüne genel bakış 8
Özellikler 8
Ek Parçalar/Aksesuarlar 8
Çalıştırma 8
Kesim Ünitesinin Ayarlanması 8
Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması 11
Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları 12
Bakım 13
Kesim Ünitesinin Desteklenmesi 13
Alt Bıçak Özellikleri 13
Silindir Özellikleri 17
Kesim Ünitesine Ters Bileyleme Yapılması 18
Silindir Bakımı 19

© 2025—The Toro® Company

Tüm Hakları Saklıdır

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 (varsa).
  - 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 incelemeden 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.

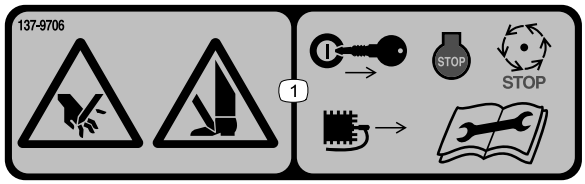
Bıçak Güvenliği

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.



decal137-9706

137-9706

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

Ortam ve Ek Parçalar

Açıklama	Adet	Kullanım
Yuvarlak başlı cıvata	2	Bunu silindire monte edin.
Kullanım Kılavuzu	1	Kesim ünitesini takmadan ve kullanmadan önce mutlaka okuyun.

1

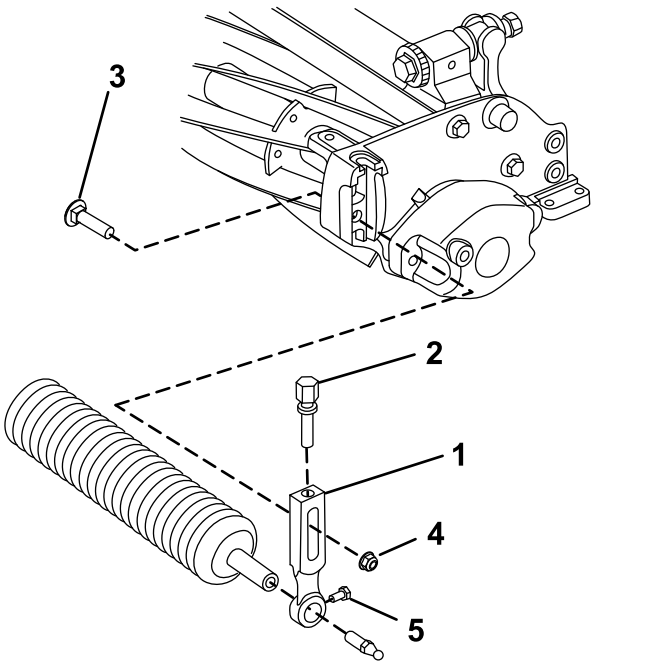
Ön Silindirin Kurulması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

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

1. Kesim yüksekliği kollarından birini kesim ünitesi yan plakasına sabitleyen bıçak cıvatayı ve flanşlı kilit somununu sökün (Şekil 3).



Şekil 3

1. Kesim yüksekliği kolu
2. Ayar vidası
3. Bıçak cıvata
4. Flanşlı kilit somunu
5. Silindir montaj vidası

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

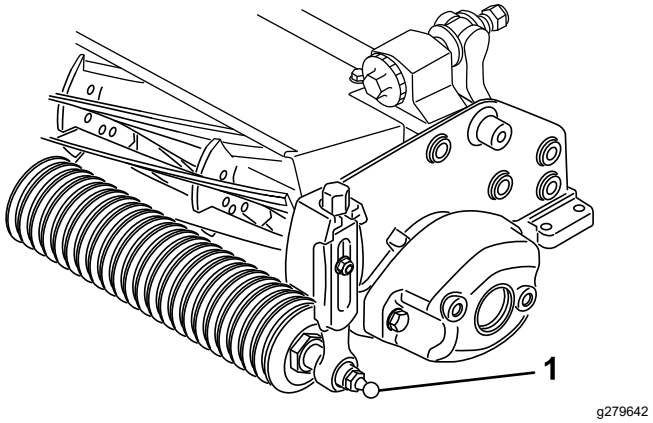
2

Yuvarlak Başlı Cıvataların Takılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Ön silindirin her iki ucuna da birer yuvarlak başlı cıvata takın (Şekil 4).



Şekil 4

1. Yuvarlak başlı cıvata

3

Kasnak Halkasının, Ofset Halkasının veya Zincir Halkasının Takılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

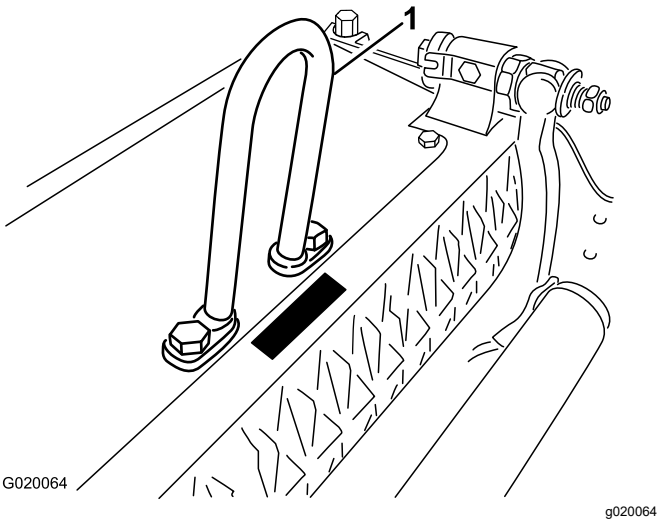
Prosedür

240000001'den önceki bir seri numarasına sahip bir çekiş ünitesine kesim üniteleri monte ederken, aşağıda belirtildiği gibi uygun bir kaldırma halkası edinin ve takın:

Not: Kaldırma halkasını monte etmek için kullanılan 2 cıvata, kesim ünitesine takılmış olarak verilir.

- Greensmaster 3120 ve 3150 çekiş ünitelerinde, çekiş ünitesiyle birlikte verilen kasnak halkasını takın.

  Kasnak halkasını (Parça No. 105-5740), 2 cıvatayı kullanarak kesim ünitesinin en üst kısmına takın. Cıvataları 34 ila 40 Nm torkla sıkın (Şekil 5).



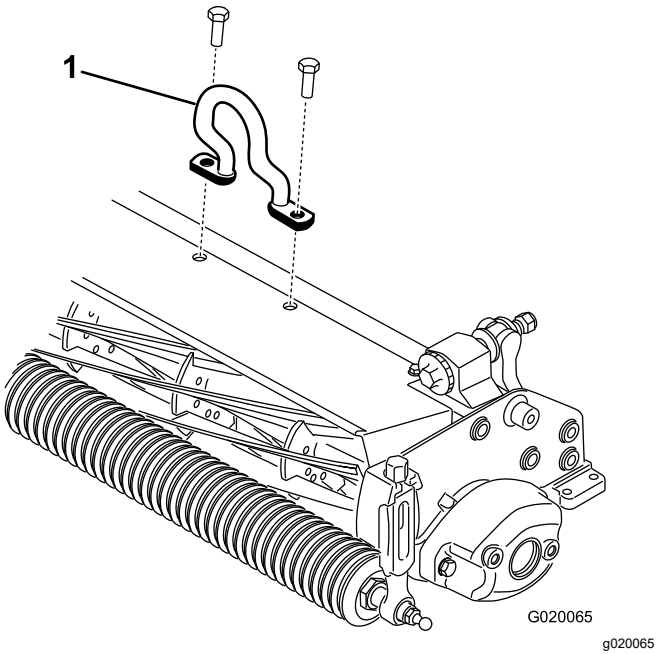
Şekil 5

1. Kasnak halkası (Parça No. 105-5740)

- Greensmaster 3250-D çekiş ünitelerinde, çekiş ünitesiyle birlikte verilen ofset halkasını (Parça No. 110-2397) takın.

  Ofset halkasını (Şekil 6), 2 cıvatayı kullanarak kesim ünitesinin en üst kısmına takın. Cıvataları 34 ila 40 Nm torkla sıkın.

  Önemli: **Kaldırma kancası ofsetini, kesim ünitesinin önüne doğru konumlandırın.**



Şekil 6

1. Ofset halkası (Parça No. 110-2397)

4

Karşı Ağırlıkların Yeniden Konumlandırılması

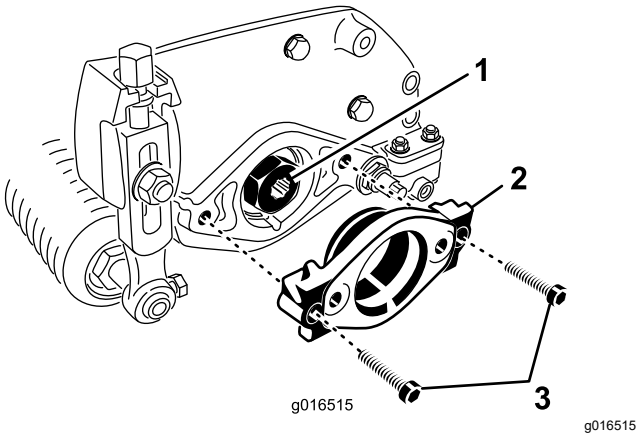
Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Kesim üniteleri, karşı ağırlık kesim ünitesinin sol ucuna, motor takozu ise sağ ucuna monte edilmiş olarak sunulurlar. Kesim ünitesini farklı konumlara değiştirmek için şunları yapın:

Önemli: **Kesim ünitesini yana yatırmanız gerektiğinde, alt bıçak yatağı ayar cıvatalarının hasar görmesini önlemek için üniteyi düşmeye karşı mutlaka destekleyin; bkz. Kesim Ünitesinin Desteklenmesi (sayfa 13).**

1. Karşı ağırlığı kesim ünitesinin sol ucuna sabitleyen 2 cıvatayı sökün. Karşı ağırlığı yerinden çıkarın (Şekil 8).
2. Motor takozunu kesim ünitesinin sol ucuna sabitleyen 2 Alyan cıvatayı sökün. Motor takozunu yerinden çıkarın (Şekil 7).
3. Tahrik mili yuvasının iç çap kısmına gres sürün (Şekil 7).
4. Kesim ünitesinin sol ucundaki O-halkaya ince bir kat yağ sürün ve motor takozunu daha önce söktüğünüz 2 Alyan cıvatayla tekrar takın (Şekil 7). Cıvataları 16 ila 20 Nm torkla sıkın.

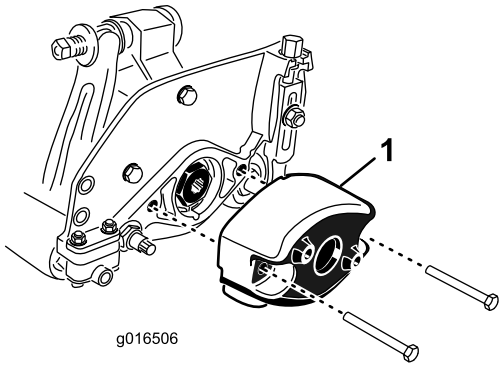


g016515

Şekil 7

1. Tahrik mili yuvası
2. Motor takozu
3. Alyan cıvatalar

5. Kesim ünitesinin sağ ucundaki O-halkaya ince bir kat yağ sürün ve karşı ağırlığı daha önce söktüğünüz cıvatalarla tekrar takın (Şekil 8). Cıvataları 16 ila 20 Nm torkla sıkın.



g016506

Şekil 8

1. Karşı ağırlık

5

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Kesim ünitesini destekleyin; bkz. Kesim Ünitesinin Desteklenmesi (sayfa 13).
2. Kesme çubuğunu ayarlayın.
3. Alt bıçak-silindir temasını ayarlayın.
4. Arka silindir yüksekliğini ayarlayın.
5. Kesim yüksekliğini ayarlayın.

Bu ayarların yapılması hakkında tüm talimatlar için bkz. Kesim Ünitesinin Ayarlanması (sayfa 8).

Ürüne genel bakış

Özellikler

Model Numarası	Ağırlık
04652	30 kg
04654	31 kg
04656	32 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 Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması (sayfa 9). Nihai kesimin doğru olacağından emin olmak için, kesim ünitesini kullanmadan önce bir test alanı belirleyip burada kesim kalitesini test edin.

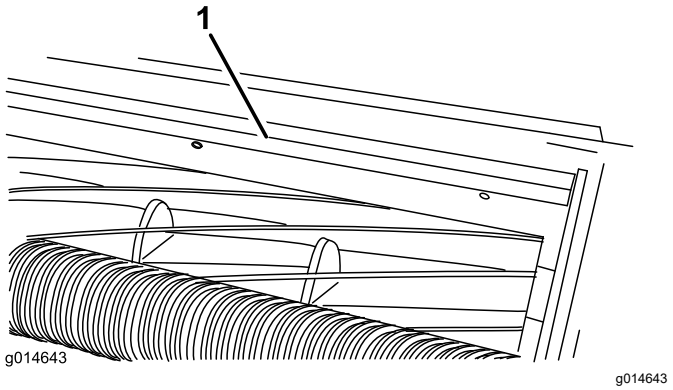
Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Kesme Çubuğunun Ayarlanması

Kırpıntıların silindir bölgesinden temiz bir şekilde boşaltılması için kesim çubuğunu şöyle ayarlayın:

Not: Çubuk, çim koşullarındaki değişiklikleri dengeleyecek biçimde ayarlanabilir. Çim aşırı derecede kuruysa çubuğu silindire yakın ayarlayın. Veya, çim aşırı derecede ıslaksa çubuğu silindirden uzağa ayarlayın. Optimum performans için çubuk silindire paralel olmalıdır. Bunu, silindiri her bileylediğinizde ayarlayın.

1. Üst çubuğu (Şekil 9) kesim ünitesine sabitleyen cıvataları gevşetin.



Şekil 9

1. Kesme çubuğu

2. Silindirin en üst kısmı ile çubuğun arasına 1,5 mm'lik bir kalınlık ölçer yerleştirin ve cıvataları sıkın.

   Önemli: **Çubuğun ve silindirin, tüm silindir boyunca birbirlerine eşit uzaklıkta olduklarını kontrol edin.**

   Not: Boşluğu, çim koşullarınıza göre ayarlayın.

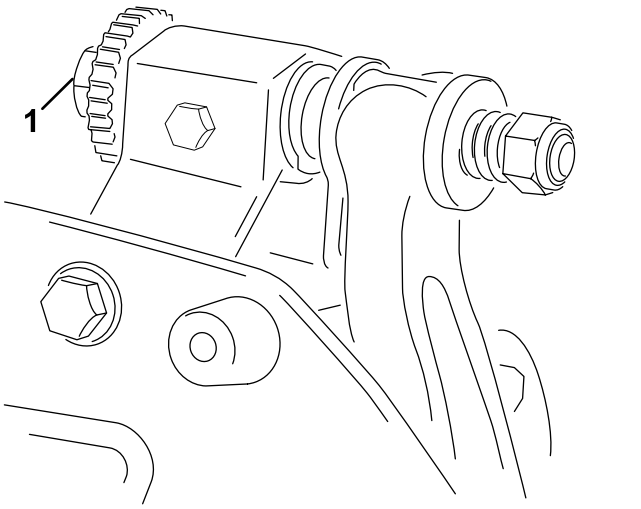
Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması

Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması

Her gün çim biçmeden önce veya gerektiğinde, alt bıçak-silindir temasının düzgün olduğunu teyit edin. **Bu işlemi, kesim kalitesi kabul edilebilir olduğunda bile yapın.**

1. Kesme 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 10), 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.



g513640

Şekil 10

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası(2)

     B. Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi yerleştirin (Şekil 11) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı 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 Biçme Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL.

Önemli: **Her zaman, hafif bir temas tercih edilir. Hafif bir temas elde edilemezse, alt bıçak/silindir kenarları kendilerini yeterince bileyleyemez 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: 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.

1. Kesim ünitesini düz bir çalışma yüzeyine yerleştirin.
2. Kesim ünitesini yan yatırarak alt bıçağı ve silindiri ortaya çıkarın.

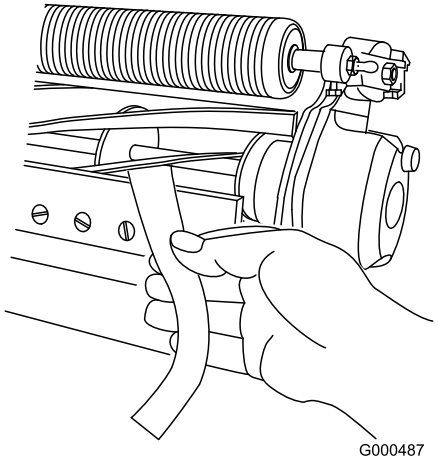
   Not: Alt bıçak ayar cıvatalarının arka kısmındaki somunların çalışma yüzeyine temas etmediğinden emin olun (Şekil 16).
3. Silindiri, bıçaklardan biri, kesim ünitesinin sağında bulunan birinci ve ikinci alt bıçak cıvata başlarının arasından alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde döndürün.
4. Alt bıçak kenarına temas edip geçtiği noktada bıçağı işaretleyin.

   Not: Bu, sonraki ayarlama işlerini kolaylaştıracaktır.
5. Bıçak ile alt bıçak kenarının arasına, 4 adımında işaretlenen noktaya bir adet 0,05 mm ayar pulu (Toro Parça No. 140-5531) yerleştirin.
6. Sağ alt bıçak yatağı ayar cıvatasını (Şekil 10), ayar pulunu yandan yana kaydırırken pul üzerinde hafif bir basınç hissedene kadar döndürün. Ayar pulunu çıkarın.
7. Kesim ünitesinin sol tarafında, silindiri, en yakın bıçak birinci ve ikinci cıvata başlarının arasında alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde yavaşça döndürün.

8. Kesim ünitesinin sol tarafı ile sol alt bıçak yatağı ayar cıvatası 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 cıvatasını saat yönünde 3 tık döndürün.

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

    Ayar cıvatası saat yönünde döndürülünce, alt bıçak kenarı silindire yaklaşır. Ayar cıvatası 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 11) 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.



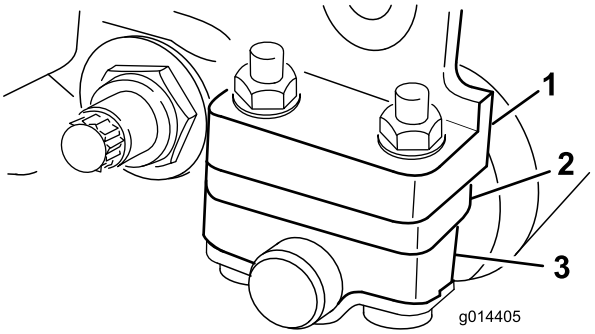
g000487

Şekil 11

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 Biçme Makinesi Bileyleme Kılavuzu*, Form No. 09168SL.

Arka Silindir Yüksekliğinin Ayarlanması

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



g014405

Şekil 12

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

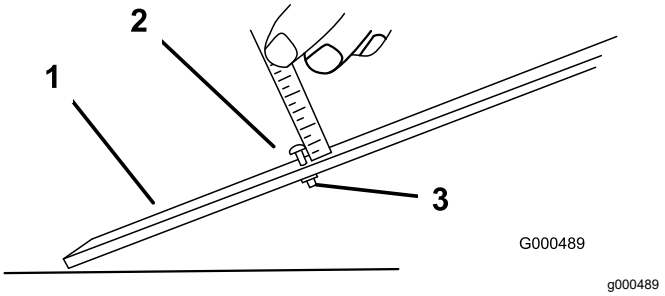
Kesim yüksekliği göstergesini kullanarak kesim yüksekliğini dilediğiniz yüksekliğe ayarlayın ve kesim ünitenizin istediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçakla donatıldığından emin olun; bkz. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 12).

Kesim Yüksekliği Göstergesinin Ayarlanması

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

1. Gösterge çubuğundaki somunu gevşetin ve ayar cıvatasını istediğiniz kesim yüksekliğine ayarlayın (Şekil 13).

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



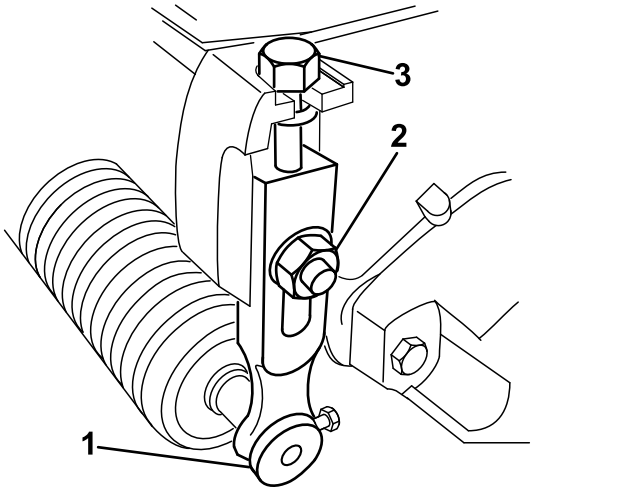
Şekil 13

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

2. Somunu sıkın.

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

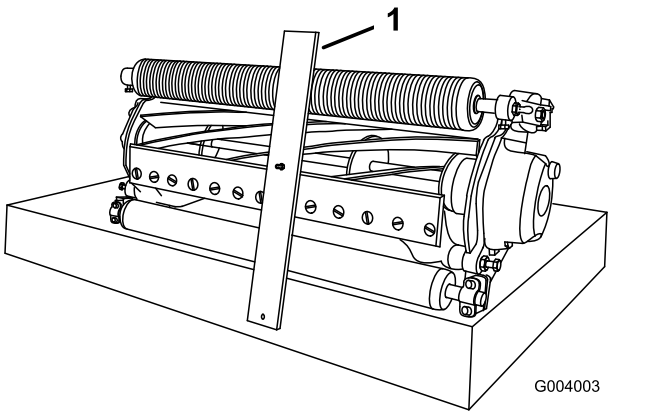
1. Kesim yüksekliği kollarını kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 14).



Şekil 14

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

2. Kesim yüksekliği göstergesinin cıvata başını alt bıçağın kesim kenarının sağ tarafına geçirin ve çubuğun arka ucunu arka silindirin üzerine bırakın (Şekil 15).



Şekil 15

1. Gösterge çubuğu

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

   Önemli: **Düzgün ayarlama yapılınca, 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.**
6. Ayarı rondela boşluğunu gidermeye yetecek kadar sabitlemek için somunları sıkın.
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**	**Üniversal Düzleştirici**
1,5	0,060	0	E
3,2	0,125	0	E
4,8	0,188	0	E
6,4	0,250	0	E
6,4	0,250	1	E
9,5	0,375	0	E
9,5	0,375	1	E
12,7	0,500	1	H
12,7	0,500	2*	E**
15,9	0,625	2*	H
15,9	0,625	3*	E**
19,1	0,750	3*	H
19,1	0,750	4*	E**
22,2	0,875	4*	H
25,4	1,000	4*	H
* 2 veya daha fazla arka ara parça için Yüksek Kesim Yüksekliği (HOC) Kiti (Parça No. 120-9600) gerekir. ** Üniversal Düzleştirici ile 2 veya daha fazla arka ara parça için Yüksek Kesim Yüksekliği (HOC) Kiti (Parça No. 133-9110) gerekir.			

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

Alt Bıçak/Kesim Yüksekliği Seçim Tablosu			
Alt Bıçak	**Parça No.**	**Kesim Yüksekliği**	**Üst Bileme Açısı**
EdgeMax Micro-cut (Standart 04652, 04654, 04656)	115-1880	1,5 ila 4,7 mm	3°
Micro-cut (Opsiyonel)	93-4262	1,5 ila 4,7 mm	3°
Micro-cut Extended (Opsiyonel)	108-4303	1,5 ila 4,7 mm	7°
EdgeMax Micro-cut Short (Opsiyonel)	139-4320	1,5 ila 4,7 mm	3°
Edgemax Tournament (Opsiyonel)	115-1881	3,1 ila 12,7 mm	3°
Tournament (Opsiyonel)	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)	139-4321	3,1 ila 12,7 mm	3°
Low-cut (Opsiyonel)	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°

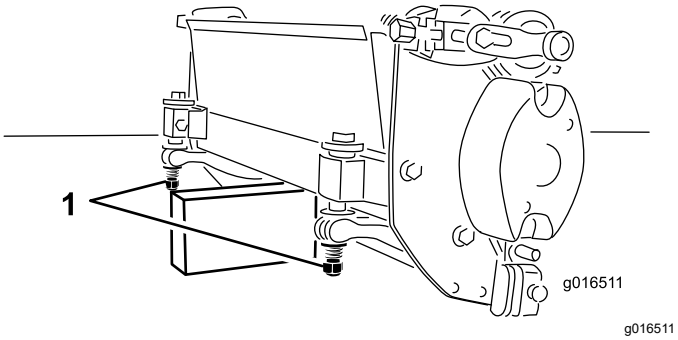
Not: Daha az veya daha yoğun kesim için uzun veya kısa yatak bıçakları kullanın.

Bakım

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

Kesim Ünitesinin Desteklenmesi

Alt bıçak/silindir grubunu ortaya çıkarmak için kesim ünitesini yana yatırmanızın gerektiği durumlarda, kesim ünitesinin arkasını manivelayla kaldırarak, alt bıçak yuvası ayar cıvatalarının arka ucundaki somunların çalışma yüzeyine temas etmesini önleyin (Şekil 16).



Şekil 16

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası somunu (2)

Alt Bıçak Özellikleri

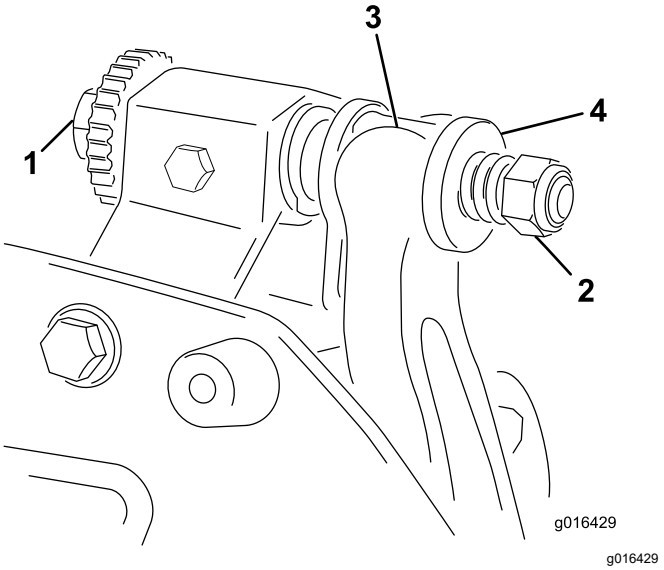
Alt Bıçağın Bakımı

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 bileylenmemesi silindire, alt bıçak yatağına veya alt bıçağa hasar verebilir.**

Alt Bıçak Yatağının Çıkarılması/Alt Bıçak Grubu

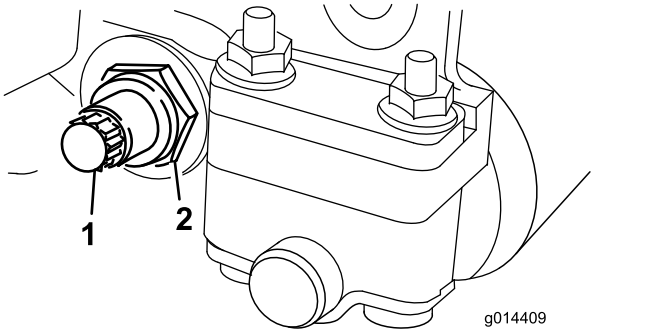
1. Alt bıçak yatağı ayar vidasını saatin aksi yönünde döndürerek alt bıçağı silindirden uzaklaştırın (Şekil 17).



Şekil 17

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 17).
3. Makinenin her bir tarafında, alt bıçak yatağı cıvatasını sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (Şekil 18).

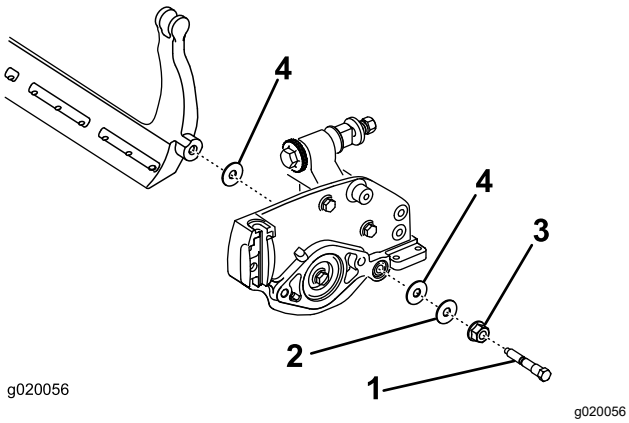


Şekil 18

1. Alt bıçak yatağı cıvatası
2. Kilit somunu

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve kesim ünitesinden çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı cıvatasını sökün (Şekil 18).

   Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 plastik rondela ile 1 çelik rondelayı da hesaba katın (Şekil 19).



Şekil 19

1. Alt bıçak yatağı cıvatası
2. Çelik rondela
3. Somun
4. Naylon rondela

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

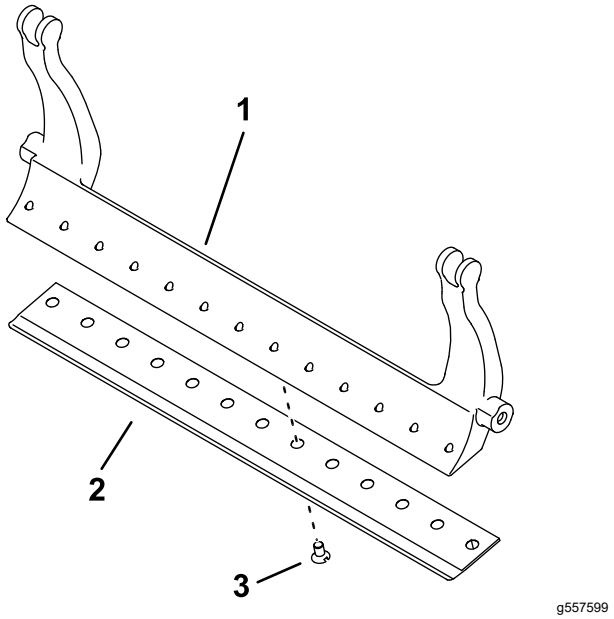
1. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 12) bölümüne bakarak yeni bir alt bıçak seçin.
2. Alt bıçak yatağı yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yatağı yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.

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.



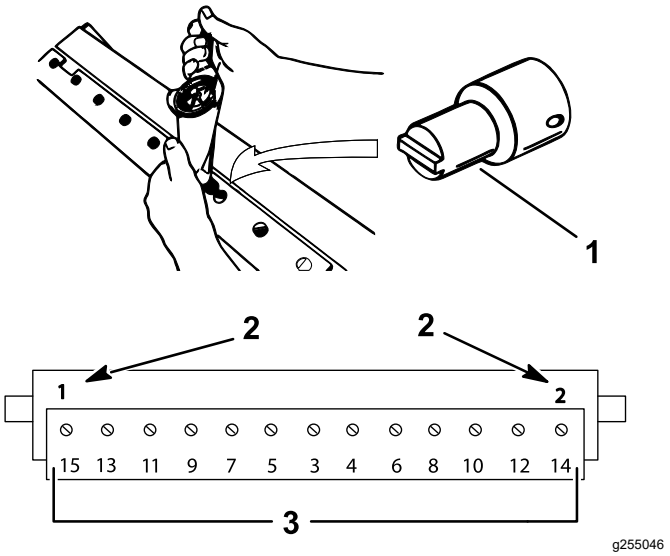
Şekil 20

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.**

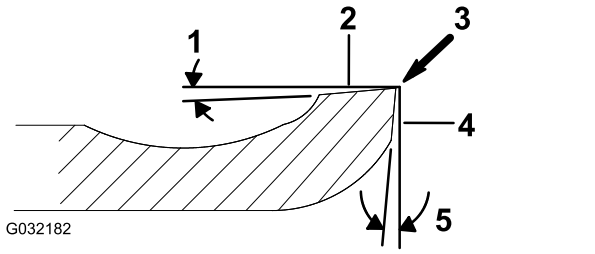


Şekil 21

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 15).

Alt Bıçak Bileme Özellikleri



Şekil 22

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

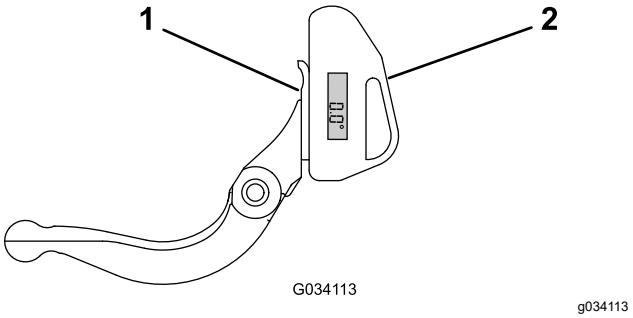
Alt bıçak boşluk (üst) açısı	Bkz. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 12).
Ön Açı Aralığı	13° ila 17°
Fairway alt bıçak ön açısı	10°

Üst Bileme Açısının Kontrol Edilmesi

Alt bıçaklarınızı bilemek için kullandığınız açı çok önemlidir.

Bileme makinenizin ürettiği 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. Açı göstergesini, Şekil 23'de gösterildiği gibi alt bıçağın en alt kısmına yerleştirin.

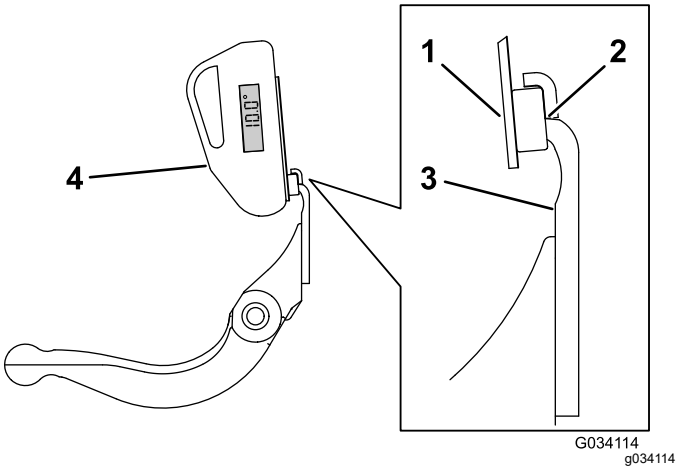


Şekil 23

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 24).

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



Şekil 24

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

4. Açı göstergesini, Şekil 24'de gösterildiği gibi montaj elemanına yerleştirin.

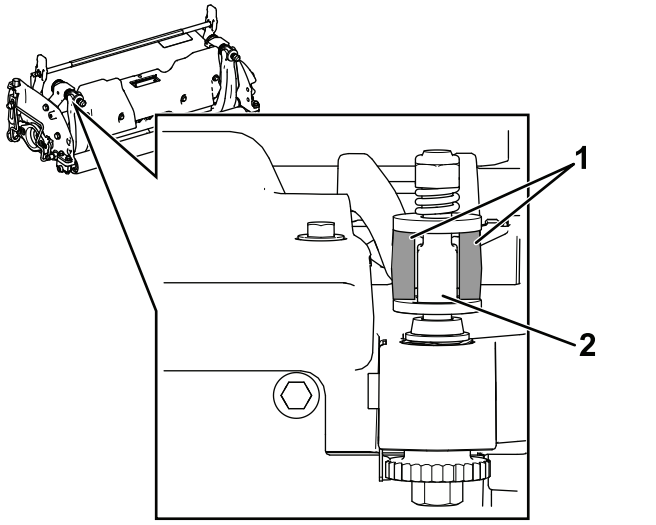
   Not: Bu, bileme makinenizin ürettiği açıdır ve tavsiye edilen üst bileme açısının 2 derece içinde olmalıdır.

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 17).

   Önemli: **DPA ayarlayıcılarını, Şekil 25 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.



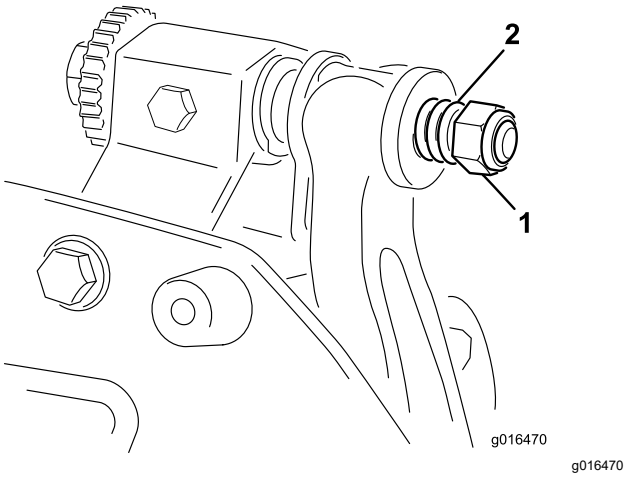
Şekil 25

1. Alt bıçak yatağı kulakları 2. DPA ayarlayıcısı

2. Alt bıçak yatağı cıvatalarını (cıvatalardaki 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 19).
4. Alt bıçak yatağı cıvatalarını 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 26).



Şekil 26

1. Yay gergisi somunu 2. Yay

7. Alt bıçağı silindire göre ayarlayın; bkz. Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması (sayfa 9).

Silindir Özellikleri

Silindirin Bileme için Hazırlanması

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

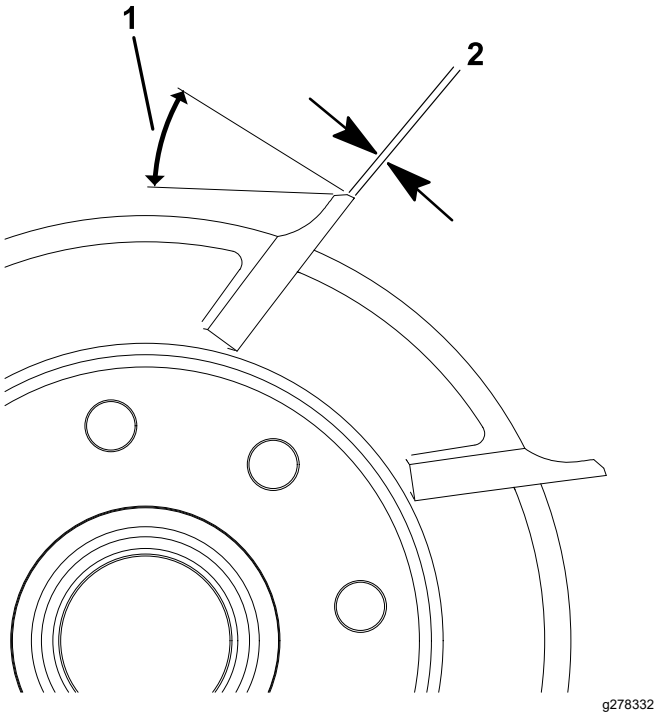
Silindir Bileme Özellikleri	
Yeni Silindir Çapı	128,5 mm
Silindir Çapı Servis Limiti	114,3 mm
Bıçak Destek Bilemesi Açısı	30° ± 5°
Bıçak Taban Genişliği Aralığı	0,8 ila 1,2 mm
Silindir Çapı Konikliği Servis Limiti	0,25 mm

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:

1. Taban genişliği 0,8 mm olana kadar tüm silindir bıçaklarına 30° derece destek bilemesi yapın (Şekil 27).



Şekil 27

1. 30°
2. 0,8 mm

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

   Not: Bu, taban genişliğinin biraz artmasına neden olacaktır.
3. 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 Bileyleme Yapılması

⚠ TEHLIKE

Silindirle veya diğer hareketli parçalarla temas etmek yaralanmaya neden olabilir.

Parmaklarınızı, ellerinizi ve giysilerinizi silindirlerden ve diğer hareketli parçalardan uzak tutun.

- **Ters bileyleme sırasında silindirden uzak durun.**
- **Ters bileyleme için asla kısa saplı boya fırçası kullanmayın. Uzun saplı fırçaları size en yakın yetkili Toro distribütöründen temin edebilirsiniz.**

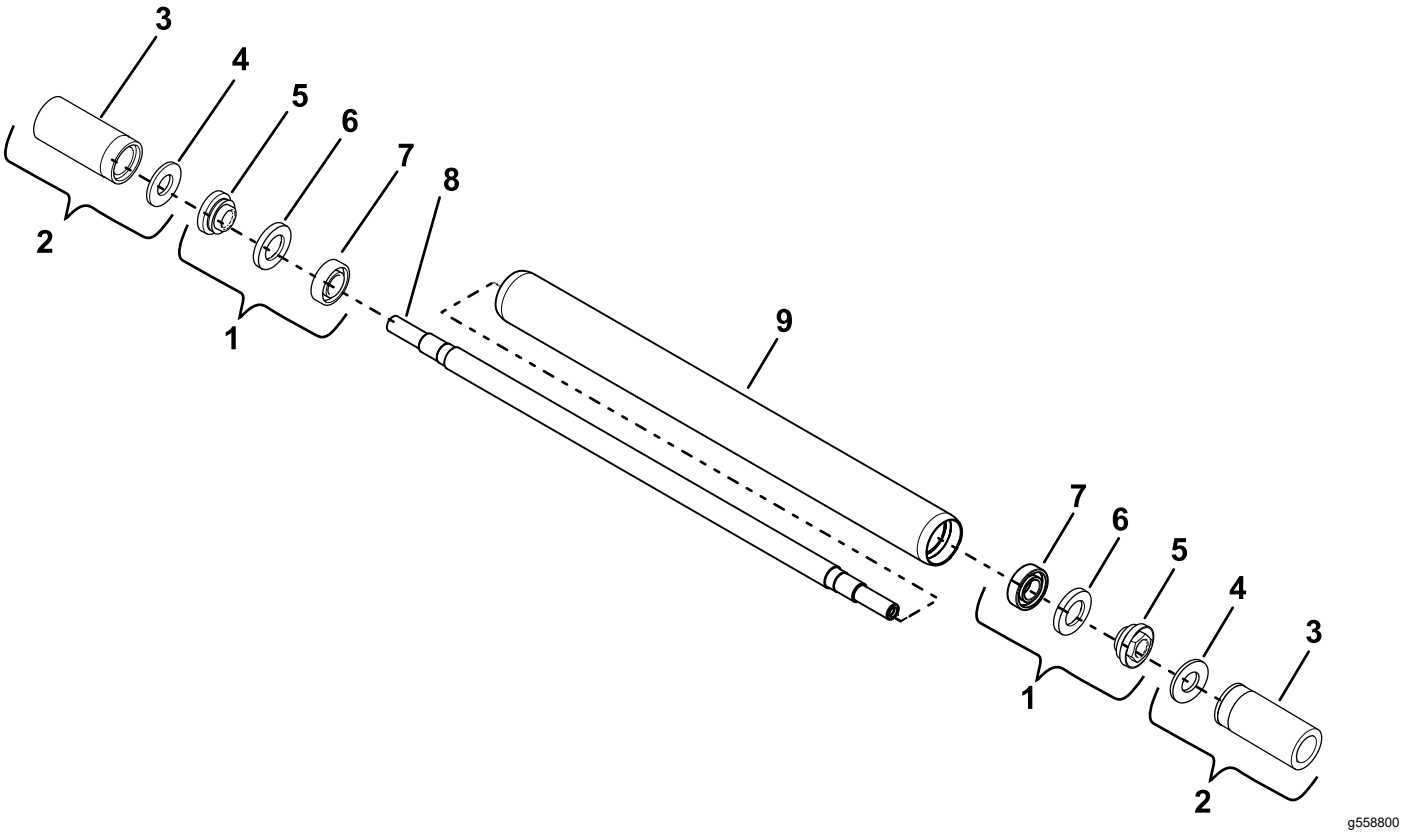
1. Makineyi düz ve temiz bir zemine park edin, kesim ünitelerini indirin, motoru durdurun, park frenini etkinleştirin ve kontak anahtarını çıkarın.
2. Silindir motorlarını kesim ünitelerinden çıkarın ve kesim ünitelerini kaldırma kollarından ayırıp çıkarın.
3. Kesim ünitesinin ucundaki kanallı kaplinin içine 3/8 inç karelik bir çubuk parçası sokarak ters bileyleme makinesini kesim ünitesine bağlayın.

   Not: Ters bileyleme hakkında ek talimat ve prosedürleri çekiş ünitenizin *Kullanma Kılavuzunda* ve *Toro Silindir ve Döner Çim Biçme Makinelerini Bileyleme Kılavuzunda* (Form No. 80-300PT) bulabilirsiniz.

   Not: Daha iyi bir kesim kenarı için, bileyleme işleminden sonra alt bıçağın ve silindirin ön yüzünü eğeleyin. Bu sayede, kesim kenarında kalmış olabilecek çapak ve pürüzlü kenarlar giderilecektir.

Silindir Bakımı

Silindir bakımı için Silindir Onarım Seti (Parça No. 140-5552) ve Silindir Onarımı Alet Seti (Parça No. 140-5553) (Şekil 28) 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 28

1. Silindir Onarım Seti (Parça No. 140-5552)
2. Silindir Onarımı Alet Seti (Parça No. 140-5553)
3. Yatak/Dış Conta Aleti
4. Grubu rondelası
5. Kilit somunu (V-halka takılı olarak) Adet. 2
6. Dış conta, Adet. 2
7. Yatak, Adet. 2
8. Makara mili
9. Silindir borusu

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
04652	408000000 ve Üstü	8 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	8 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	8 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04654	408000000 ve Üstü	11 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	11 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	11 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04656	408000000 ve Üstü	14 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	14 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	14 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/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 direktiflere uygun olduklarını beyan eder.

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
04652	408000000 ve Üstü	8 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	8 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	8 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	S.I. 2008 No. 1597, S.I. 2001 No. 1701
04654	408000000 ve Üstü	11 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	11 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	11 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	S.I. 2008 No. 1597, S.I. 2001 No. 1701
04656	408000000 ve Üstü	14 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	14 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	14 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Biçme Makinesi	S.I. 2008 No. 1597, S.I. 2001 No. 1701

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.

Yetkili Temsilci:

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

Tom Langworthy
Baş Mühendis
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Kasım 19, 2024

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 tanı, işçilik, parçalar ve nakliyat dahil olarak Ürünü 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 olduğunu 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 Ögeler 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.

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 bükülmeye 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 tanır 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.

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.



Count on it.