



Count on it.

Form No. 3468-108 Rev E

Manual Pengendali

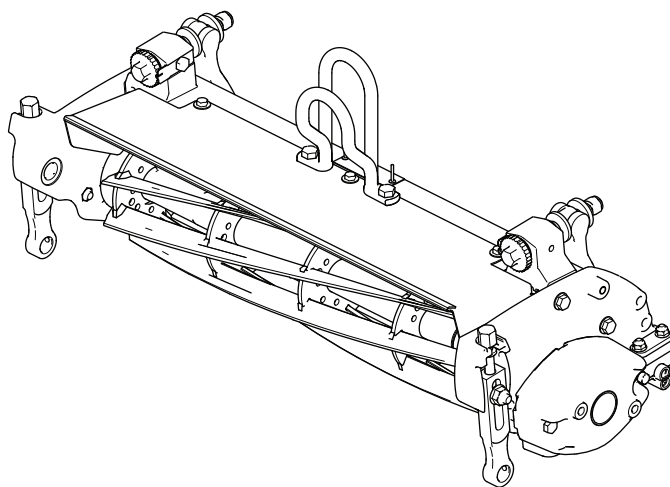
Unit Pemotongan DPA EdgeSeries™, 8 Bilah, 11 Bilah atau 14 Bilah

Unit Cengkaman Greensmaster® Siri 3150
atau 3250-D

No. Model 04652—Nombor Bersiri 408000000 dan Atas

No. Model 04654—Nombor Bersiri 408000000 dan Atas

No. Model 04656—Nombor Bersiri 408000000 dan Atas



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

Pengenalan

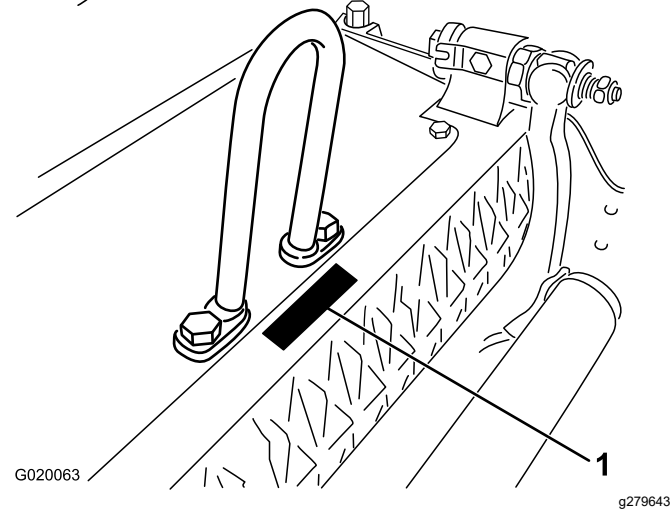
Unit pemotongan ini direka bentuk untuk memotong di kawasan rumput dan lintasan kecil padang golf. Penggunaan produk ini untuk tujuan selain penggunaan yang dimaksudkan mungkin membahayakan anda dan orang yang berhampiran.

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

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

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

Penting: Anda boleh menggunakan peranti mudah alih anda untuk mengimbas kod QR pada plat (jika tersedia) nombor siri untuk mengakses maklumat waranti, alat ganti dan maklumat produk yang lain.



Rajah 1

1. Lokasi model dan nombor siri

No. Model	_____
Nombor Bersiri	_____

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



Rajah 2

Simbol isyarat keselamatan

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

Kandungan

Keselamatan	3
Keselamatan Am	3
Keselamatan Unit Pemotongan	4

Keselamatan

Keselamatan Am

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

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

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

Keselamatan Bilah	4
Pelekat Keselamatan dan Arahan	5
Persediaan	6
1 Memasangkan Penggelek Hadapan	6
2 Memasangkan Stad Bebola	6
3 Memasangkan Pautan Gegelang, Pautan Ofset atau Pautan Rantai	7
4 Menempatkan Semula Beban Lawan	8
5 Melaraskan Unit Pemotongan	9
Gambaran Keseluruhan Produk	10
Spesifikasi	10
Alat Tambahan/Aksesori	10
Pengendalian	10
Melaraskan Unit Pemotongan	10
Melaraskan Ketinggian Pemotongan	14
Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar	16
Penyelenggaraan	17
Menyokong Unit Pemotongan	17
Spesifikasi Bilah Dasar	17
Spesifikasi Gelendong	21
Menindih Kembali Unit Pemotongan	22
Menservis Penggelek	23

Keselamatan Unit Pemotongan

- Unit pemotongan ini hanya merupakan mesin yang lengkap apabila dipasangkan pada unit cengkaman. Baca *Manual Pengendali* unit cengkaman dengan teliti untuk mendapatkan arahan lengkap tentang penggunaan mesin yang selamat.
- Hentikan mesin, keluarkan kunci (jika dilengkapi) dan tunggu hingga semua pergerakan berhenti sebelum memeriksa alat tambahan selepas terlanggar objek atau jika terdapat getaran yang luar biasa di dalam mesin. Buat semua pembaikan yang sewajarnya sebelum menyambung semula pengendalian.
- Pastikan semua bahagian dalam keadaan berfungsi yang baik dan semua perkakasan dipasang ketat. Gantikan semua pelekat yang kabur atau rosak.
- Hanya gunakan aksesori, alat tambahan dan alat ganti yang diluluskan oleh Toro.

Keselamatan Bilah

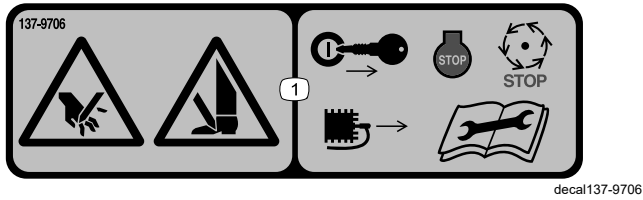
Bilah yang haus atau rosak boleh pecah dan serpihan bilah mungkin terpelanting ke arah anda atau orang yang berhampiran dan menyebabkan kecederaan diri yang serius atau kematian.

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

Pelekat Keselamatan dan Arahkan



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



137-9706

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

Persediaan

Alat Ganti Media dan Tambahan

Perihal	Kuantiti	Gunakan
Stad bebola	2	Lekapkan ini pada penggelek.
Manual Pengendali	1	Baca sebelum memasang dan mengendalikan unit pemotongan.

1

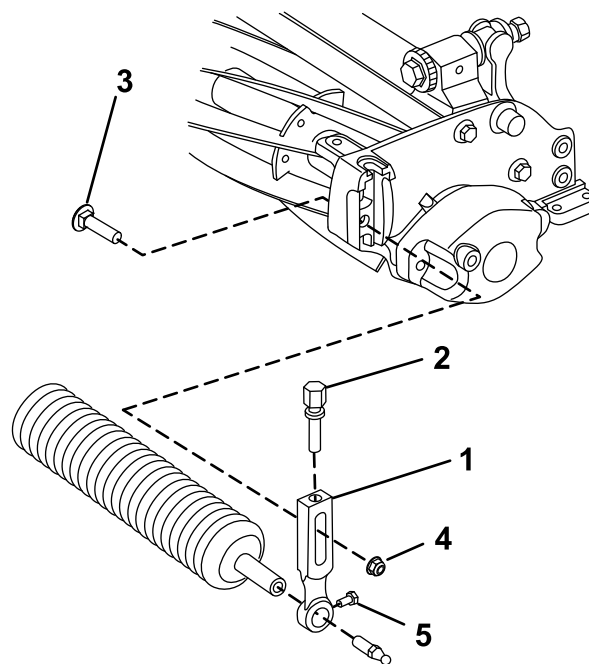
Memasang Penggelek Hadapan

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

Unit pemotongan dihantar tanpa penggelek hadapan. Dapatkan penggelek daripada penjual Toro dibenarkan anda dan pasangkannya pada unit pemotongan, seperti berikut:

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



g278288

Rajah 3

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

2. Longgarkan skru lekapan penggelek pada lengan ketinggian pemotongan ([Rajah 3](#)).
3. Masukkan aci penggelek ke dalam lengan ketinggian pemotongan pada hujung bertentangan pada unit pemotongan ([Rajah 3](#)).
4. Masukkan lengan ketinggian pemotongan pada aci penggelek ([Rajah 3](#)).
5. Pasangkan penggelek pada unit secara longgar menggunakan lengan ketinggian pemotongan dan kancing yang ditanggalkan sebelumnya ([Rajah 3](#)).
6. Letakkan penggelek di bahagian tengah di antara lengan ketinggian pemotongan.
7. Ketatkan skru lekapan penggelek ([Rajah 3](#)).
8. Laraskan kepada ketinggian pemotongan yang diinginkan dan ketatkan kancing lekapan lengan ketinggian pemotongan.

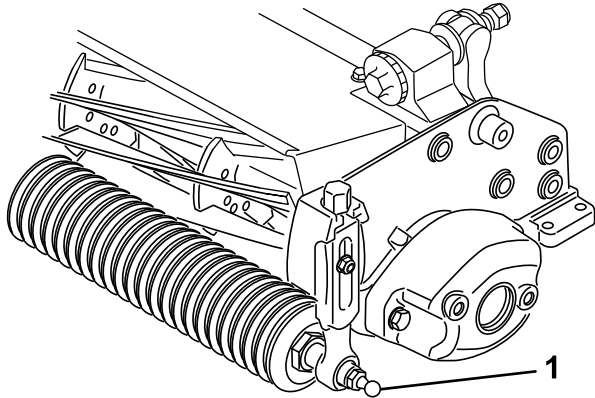
2

Memasangkan Stad Bebola

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

Pasangkan stad bebola pada setiap hujung penggelek hadapan ([Rajah 4](#)).



g279642

Rajah 4

1. Stad bebola

3

Memasangkan Pautan Gegelang, Pautan Offset atau Pautan Rantai

Tiada Alat Ganti Diperlukan

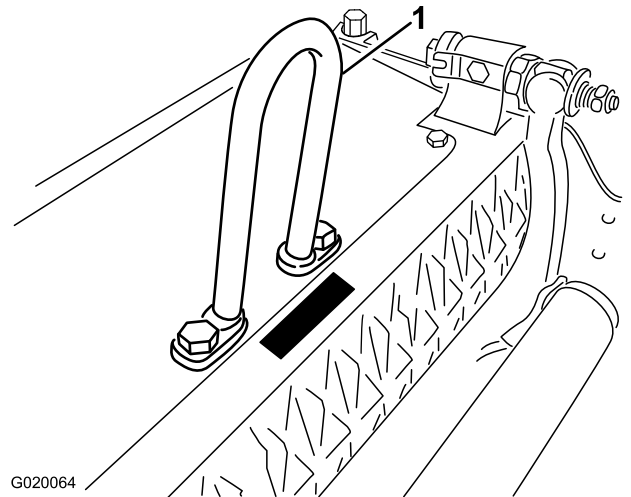
Prosedur

Untuk unit pemotongan yang dilekapkan pada unit pemotongan dengan nombor siri sebelum 240000001, dapatkan dan pasang pautan angkat yang bersesuaian seperti berikut:

Perhatian: 2 bolt yang digunakan untuk melekapkan pautan angkat dikirimkan dengan dipasangkan pada unit pemotongan.

- Untuk unit cengkaman Greensmaster 3120 dan 3150, pasang pautan gegelang yang dibekalkan bersama unit cengkaman.

Pasangkan pautan gegelang (No. Bahagian 105-5740) pada bahagian atas unit pemotongan menggunakan 2 bolt. Tork bolt kepada 34 hingga 40 N·m (25 hingga 30 kaki-lb) ([Rajah 5](#)).



G020064

g020064

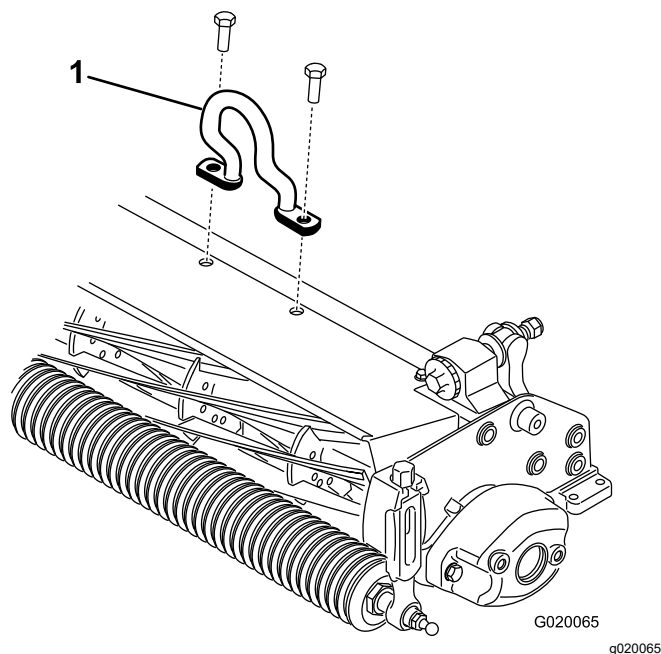
Rajah 5

1. Pautan gegelang (No. Bahagian 105-5740)

- Untuk unit cengkaman Greensmaster 3250-D, pasang pautan offset (No. Bahagian 110-2397) yang dibekalkan bersama unit cengkaman.

Pasangkan pautan offset ([Rajah 6](#)) pada bahagian atas unit pemotongan menggunakan 2 bolt. Tork bolt kepada 34 hingga 40 N·m (25 hingga 30 kaki-lb).

Penting: Letakkan ofset cangkuk angkat pada bahagian hadapan unit pemotongan.



Rajah 6

1. Pautan ofset (No. Bahagian 110-2397)

4

Menempatkan Semula Beban Lawan

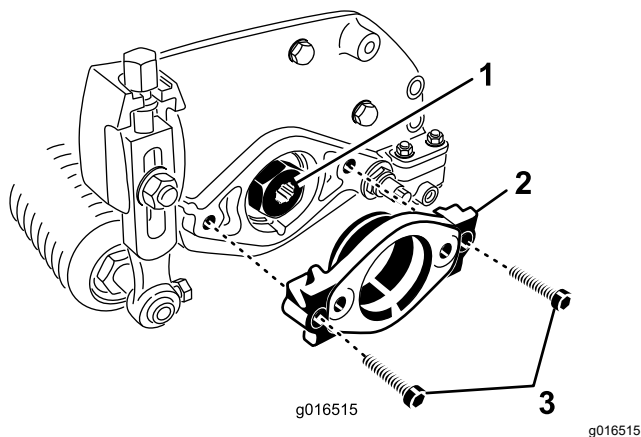
Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

Unit pemotongan dikirimkan dengan beban lawan dilekapkan pada hujung kiri dan lekapan motor pada hujung kanan unit pemotongan. Untuk menukar unit pemotongan ke kedudukan berlainan, teruskan seperti berikut:

Penting: Apabila anda perlu menterbalikkan unit pemotongan ke sisi, pastikan anda mengangkatnya untuk mengelakkan kerosakan pada bolt pelarasan bar dasar; rujuk [Menyokong Unit Pemotongan \(halaman 17\)](#)

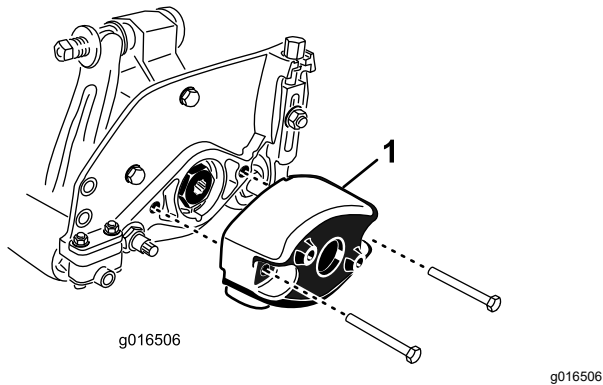
1. Tanggalkan 2 bolt yang mengunci beban lawan pada hujung kiri unit pemotongan. Tanggalkan beban lawan ([Rajah 8](#)).
2. Tanggalkan 2 bolt kepala Allen yang mengunci lekapan motor pada hujung kiri unit pemotongan. Tanggalkan lekapan motor ([Rajah 7](#)).
3. Sapukan gris pada diameter dalam gelugur pemacu ([Rajah 7](#)).
4. Pada hujung kiri unit pemotongan, sapukan satu lapisan minyak yang tipis pada gelang O dan pasang lekapan motor menggunakan 2 bolt kepala Allen yang ditanggalkan sebelum ini ([Rajah 7](#)). Tork bolt kepada 16 hingga 20 N·m (12 hingga 15 kaki-lb).



Rajah 7

- | | |
|-------------------|----------------------|
| 1. Gelugur pemacu | 3. Bolt kepala Allen |
| 2. Lekapan motor | |

5. Pada hujung kanan unit pemotongan, sapukan satu lapisan minyak yang tipis pada gelang O dan pasangkan beban lawan menggunakan bolt yang ditanggalkan sebelum ini ([Rajah 8](#)). Tork bolt kepada 16 hingga 20 N·m (12 hingga 15 kaki-lb).



Rajah 8

1. Beban lawan

5

Melaraskan Unit Pemotongan

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

1. Sokong unit pemotongan; rujuk [Menyokong Unit Pemotongan \(halaman 17\)](#).
2. Laraskan bar potong.
3. Laraskan sentuhan bilah dasar dengan gelendong.
4. Laraskan ketinggian penggelek belakang.
5. Laraskan ketinggian pemotongan.

Rujuk [Melaraskan Unit Pemotongan \(halaman 10\)](#) untuk mendapatkan arahan lengkap untuk melaksanakan pelarasan ini.

Gambaran Keseluruhan Produk Spesifikasi

Nombor Model	Berat
04652	30 kg (65 lb)
04654	31 kg (68 lb)
04656	32kg (71lb)

Alat Tambahan/Aksesori

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

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

Pengendalian

Rujuk *Manual Pengendali* unit cengkaman anda untuk mendapatkan arahan pengendalian yang terperinci. Sebelum menggunakan unit pemotongan setiap hari, laraskan bilah dasar; rujuk [Melaraskan Sentuhan Bilah Dasar dengan Gelendong \(halaman 11\)](#). Uji kualiti pemotongan dengan memotong liputan ujian sebelum menggunakan unit pemotongan untuk memastikan hasil pemotongan adalah betul.

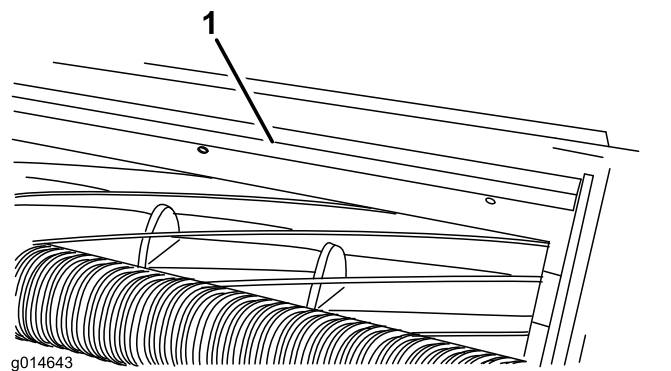
Melaraskan Unit Pemotongan

Melaraskan Bar Potong

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

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

1. Longgarkan bolt yang mengunci bar atas ([Rajah 9](#)) pada unit pemotongan.



Rajah 9

1. Bar potong
2. Masukkan tolok perasa 1.5mm (0.060 inci) di antara bahagian atas gelendong dengan bar kemudian ketatkan bolt.

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

Perhatian: Laraskan ruang sebagaimana diperlukan untuk keadaan tanah rumput anda.

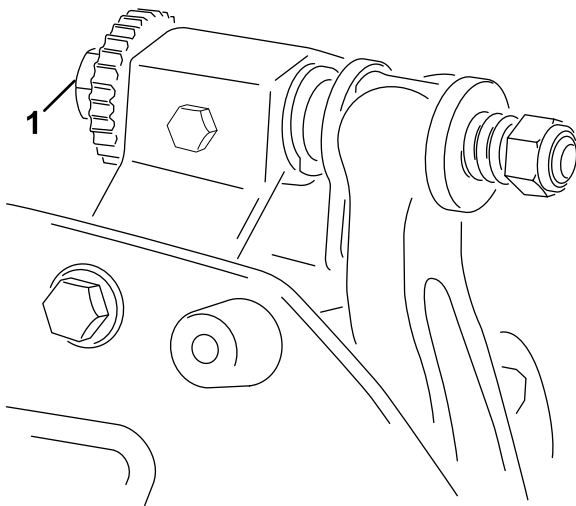
Melaraskan Sentuhan Bilah Dasar dengan Gelendong

Melaraskan Bilah Dasar Setiap Hari

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

1. Turunkan unit pemotongan di atas permukaan yang keras, matikan kuasa enjin dan keluarkan kunci pencucuhan.
2. Putarkan gelendong dengan perlahan dalam arah bertentangan, dengar sentuhan gelendong dengan bilah dasar.
 - Jika tiada sentuhan dikesan, laraskan bilah dasar seperti berikut:
 - A. Putarkan skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam (**Rajah 10**), 1 klik pada satu-satu masa, sehingga anda merasa dan mendengar sentuhan yang ringan.

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



Rajah 10

1. Skru pelarasan bar dasar(2)

- B. Masukkan jaluran kertas prestasi pemotongan yang panjang di antara gelendong dengan bilah dasar, secara serenjang dengan bilah dasar (**Rajah 11**), kemudian putarkan gelendong ke hadapan secara **perlahan**; kertas seharusnya dipotong; jika tidak, ulangi

langkah **A** dan **B** sehingga kertas dipotong.

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

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

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

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

Melaraskan Bilah Dasar pada Gelendong

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

1. Letakkan unit pemotong di permukaan kerja yang rata.
2. Jongketkan unit pemotongan untuk mendedahkan bilah dasar dan gelendong.

Perhatian: Pastikan nat pada bahagian belakang bolt pelarasan bar dasar tidak diletakkan pada permukaan kerja (**Rajah 16**).

3. Putarkan gelendong agar salah 1 bilah merentas mata bilah dasar di antara kepala bolt dasar pertama dan kedua yang terletak di bahagian kanan unit pemotongan.
4. Buat tanda pengecaman pada bilah di tempat rentasan dengan mata bilah dasar.

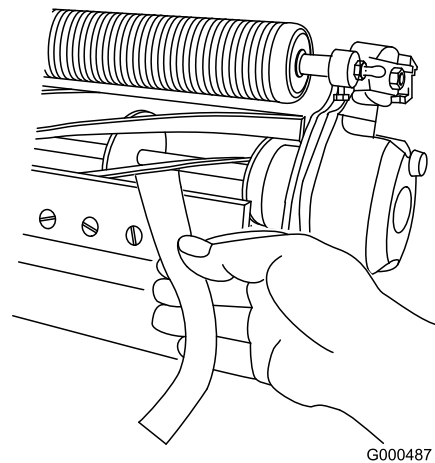
Perhatian: Ini memudahkan pelarasan kemudian.

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

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

Pemutaran bolt pelarasan mengikut arah jam akan menggerakkan mata bilah dasar mendekati gelendong. Pemutaran bolt pelarasan melawan arah jam akan menggerakkan mata bilah dasar menjauhi gelendong.

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

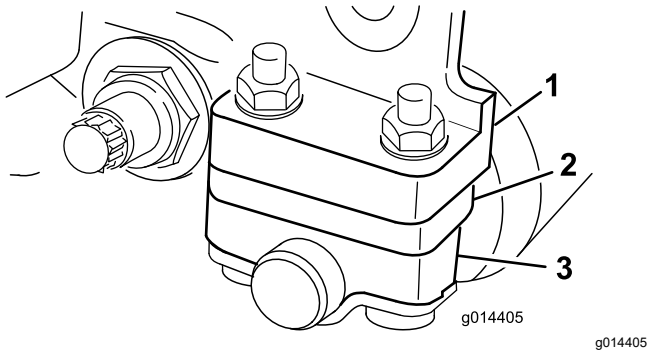


Rajah 11

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

Melarasakan Ketinggian Penggelek Belakang

1. Laraskan pendakap penggelek belakang kepada julat ketinggian pemotongan yang diinginkan dengan meletakkan bilangan peregang yang diperlukan di bawah bebibir lekapan plat sisi (Rajah 12) mengikut [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar](#) (halaman 16).



Rajah 12

- | | |
|------------------------------|-----------------------|
| 1. Bebibir lekapan plat sisi | 3. Pendakap penggelek |
| 2. Peregang | |
-
2. Angkat bahagian belakang unit pemotongan dan letakkan satu blok di bawah bilah dasar.
 3. Tanggalkan 2 nat yang mengunci setiap pendakap penggelek dan peregang pada setiap bebibir lekapan plat sisi.
 4. Turunkan pendakap penggelek dan bolt dari bebibir lekapan plat sisi dan peregang.
 5. Letakkan peregang pada bolt pada pendakap penggelek.
 6. Kuncikan pendakap penggelek dan peregang pada bahagian bawah bebibir lekapan menggunakan nat yang ditanggalkan sebelum ini.

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

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

Melaraskan Ketinggian Pemotongan

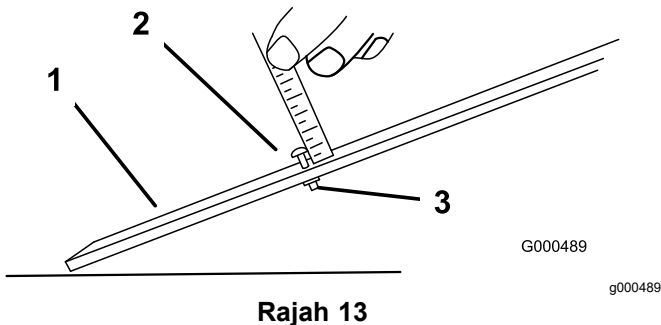
Tetapkan ketinggian pemotongan kepada ketinggian yang diinginkan menggunakan tolak ketinggian pemotongan dan pastikan unit pemotongan anda dilengkapi bilah dasar yang paling sesuai untuk ketinggian pemotongan yang diinginkan; rujuk [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar](#) (halaman 16).

Melaraskan Tolak Ketinggian Pemotongan

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

1. Longgarkan nat pada bar tolak dan tetapkan bolt pelarasan kepada ketinggian pemotongan yang diinginkan ([Rajah 13](#)).

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



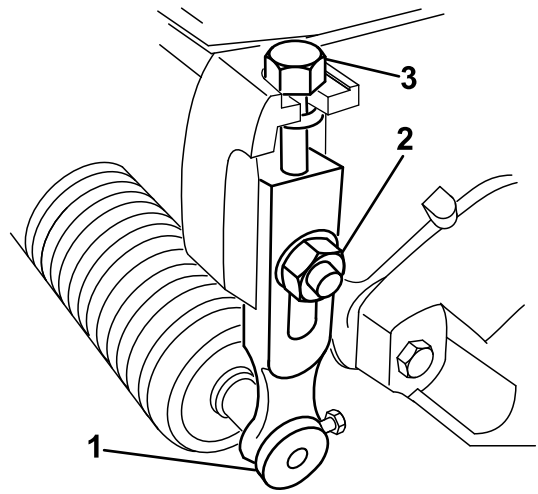
Rajah 13

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

2. Ketatkan nat.

Melaraskan Ketinggian Pemotongan

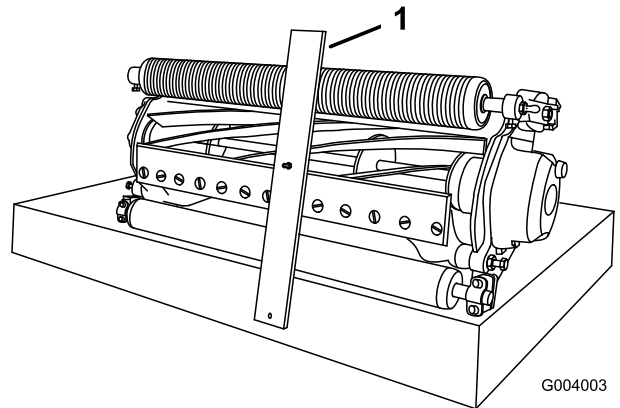
1. Longgarkan nat kunci yang mengunci lengan ketinggian pemotongan pada plat sisi unit pemotongan ([Rajah 14](#)).



Rajah 14

1. Lengan ketinggian pemotongan
2. Nat kunci
3. Bolt pelarasan

2. Cangkukkan kepala bolt tolak ketinggian pemotongan pada bahagian kanan mata pemotongan bilah dasar dan letakkan hujung belakang bar pada bahagian belakang penggelek ([Rajah 15](#)).



Rajah 15

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

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

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

Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar

Carta Ketinggian Pemotongan			
Ketinggian Pemotongan (mm)	Ketinggian Pemotongan (inci)	Bil. Peregang Belakang	Perapi Universal
1.5	0.060	0	Y
3.2	0.125	0	Y
4.8	0.188	0	Y
6.4	0.250	0	Y
6.4	0.250	1	Y
9.5	0.375	0	Y
9.5	0.375	1	Y
12.7	0.500	1	T
12.7	0.500	2*	Y**
15.9	0.625	2*	T
15.9	0.625	3*	Y**
19.1	0.750	3*	T
19.1	0.750	4*	Y**
22.2	0.875	4*	T
25.4	1.000	4*	T

* 2 atau lebih peregang belakang memerlukan Kit HOC Tinggi (No. Bahagian 120-9600).
 ** 2 atau lebih peregang belakang untuk Perapi Universal memerlukan Kit HOC Tinggi (No. Bahagian 133-9110).

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

Carta Pemilihan Bilah Dasar/Ketinggian Pemotongan			
Bilah dasar	No. Bahagian	Ketinggian Pemotongan	Sudut Kisar Atas
EdgeMax Micro-cut (Standard 04652, 04654, 04656)	115-1880	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
Micro-cut (Pilihan)	93-4262	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
Micro-cut Extended (Pilihan)	108-4303	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	7°
EdgeMax Micro-cut Short (Pilihan)	139-4320	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
EdgeMax Tournament (Pilihan)	115-1881	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Tournament (Pilihan)	93-4263	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Tournament Extended (Pilihan)	108-4302	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	7°
EdgeMax Tournament Short (Pilihan)	139-4321	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Low-cut (Pilihan)	93-4264	4.7 25.4mm (0.188 1.00 inci)	3°
High-cut (Pilihan)	94-6392	7.9 ~ 25.4mm (0.312 ~ 1.00 inci)	3°
EdgeMax Fairway (pilihan)	137-6092	9.5 25.4mm (0.375 1.00 inci)	10°
Fairway (Pilihan)	137-6097	9.5 25.4mm (0.375 1.00 inci)	10°

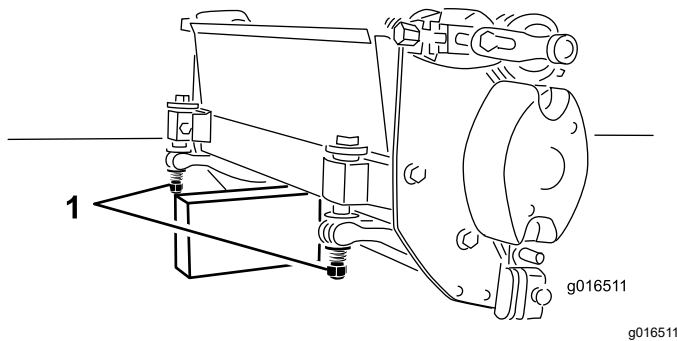
Perhatian: Gunakan bilah dasar lanjutan atau pendek untuk pemotongan yang kurang atau lebih agresif.

Penyelenggaraan

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

Menyokong Unit Pemotongan

Apabila anda perlu menjongketkan unit pemotongan untuk mendedahkan bilah dasar/gelendong, angkat bahagian belakang unit pemotongan untuk memastikan nat di hujung belakang bolt pelarasan bar dasar tidak menyentuh permukaan kerja ([Rajah 16](#)).



Rajah 16

1. Nat skru pelarasan bar dasar (2)

Spesifikasi Bilah Dasar

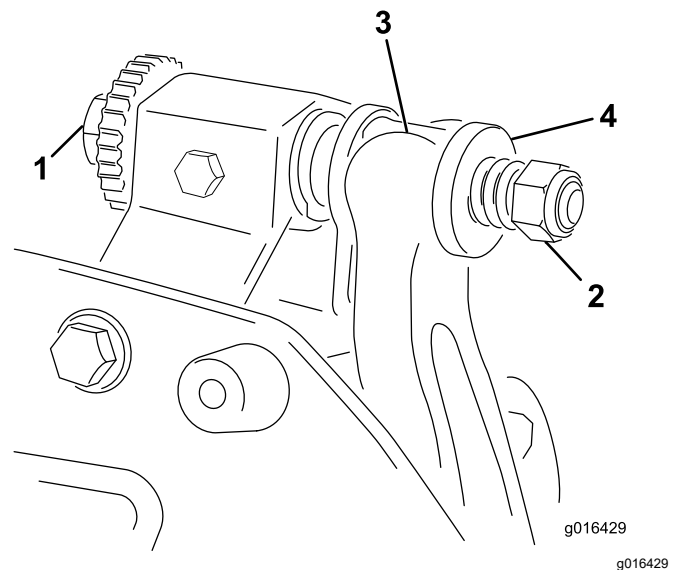
Menservis Bilah Dasar

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

Penting: Sentiasa ikuti prosedur bilah dasar yang diperincikan dalam *Manual Servis* anda ketika menservis bilah dasar. Kegagalan untuk memasang dan mengisar bilah dasar dengan betul boleh merosakkan gelendong, bar dasar atau bilah dasar.

Menanggalkan Bar Dasar/Pemasangan Bilah Dasar

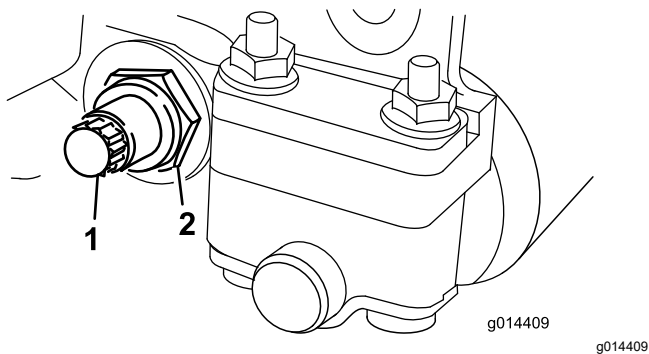
1. Putarkan skru pelarasan bar dasar melawan arah jam untuk menjauhkan bilah dasar dari gelendong ([Rajah 17](#)).



Rajah 17

- | | |
|-----------------------------|--------------|
| 1. Skru pelarasan bar dasar | 3. Bar dasar |
| 2. Nat ketegangan spring | 4. Sesendal |

2. Keluarkan nat ketegangan spring sehingga sesendal tidak lagi ditegangkan pada bar dasar ([Rajah 17](#)).
3. Pada setiap sisi mesin, longgarkan nat kunci yang mengunci bolt bar dasar ([Rajah 18](#)).

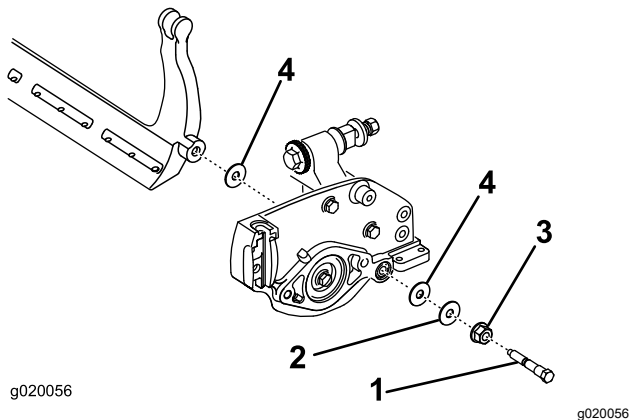


Rajah 18

1. Bolt bar dasar
2. Nat kunci

4. Tanggalkan setiap bolt bar dasar untuk membolehkan bar dasar ditarik ke bawah dan ditanggalkan dari unit pemotongan (**Rajah 18**).

Tentukan tempat untuk 2 sesendal nilon dan 1 sesendal keluli pada setiap hujung bar dasar (**Rajah 19**).



Rajah 19

1. Bolt bar dasar
2. Sesendal keluli
3. Nat
4. Sesendal nilon

5. Tanggalkan bilah dasar dari bar dasar dengan menanggalkan semua skru yang menguncinya. Gunakan perengkuh soket dengan Alat Skru Bilah Dasar (No. Bahagian TOR510880).

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

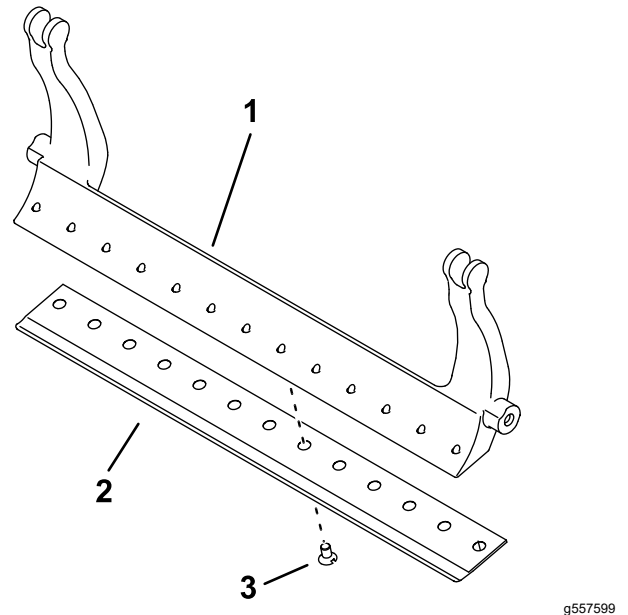
Perhatian: Buang bilah dasar dan skru.

Penting: Jangan tanggalkan bahan tuangan dari bar dasar. Bar dasar cengkung di bahagian tengah dengan sengaja, jangan kisar.

3. Bersihkan ulir di dalam bar dasar.
4. Sapukan sebatian cegah karat pada skru bilah dasar baharu dan pasang bilah dasar pada bar dasar.

Penting: Hanya gunakan skru bilah dasar yang baharu.

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



Rajah 20

Bar Dasar dengan 13 Skru Ditunjukkan

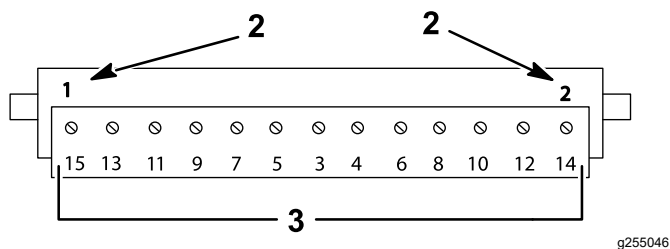
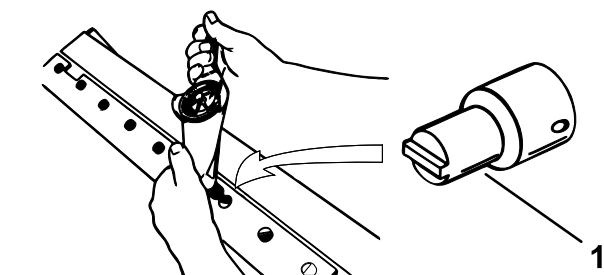
1. Bar dasar
2. Bilah dasar
3. Skru

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

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

Memasangkan Bilah Dasar Baharu

1. Pilih bilah dasar baharu menurut [Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar](#) (halaman 16).
2. Singkirkan karat, kerak dan kakisan dari permukaan bar dasar dan sapukan satu lapisan minyak yang tipis pada permukaan bar dasar.

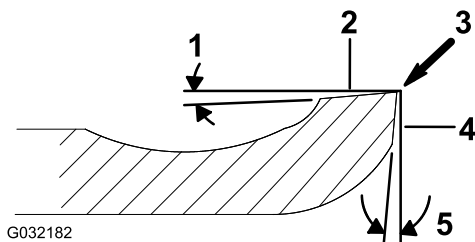


Rajah 21

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

7. Kisar bilah dasar baharu; rujuk [Spesifikasi Pengisaran Bilah Dasar \(halaman 19\)](#).

Spesifikasi Pengisaran Bilah Dasar



Rajah 22

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

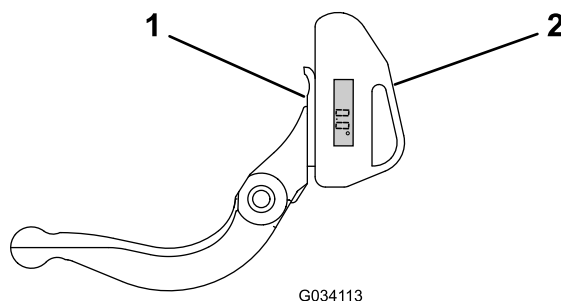
Sudut lega (atas) bilah dasar	Rujuk Carta Pemilihan Ketinggian Pemotongan dan Bilah Dasar (halaman 16) .
Julat Sudut Hadapan	13° 17°
Sudut hadapan bilah dasar lintasan	10°

Memeriksa Sudut Kisar Atas

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

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

1. Letakkan penunjuk sudut pada bahagian bawah bilah dasar seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 23](#).

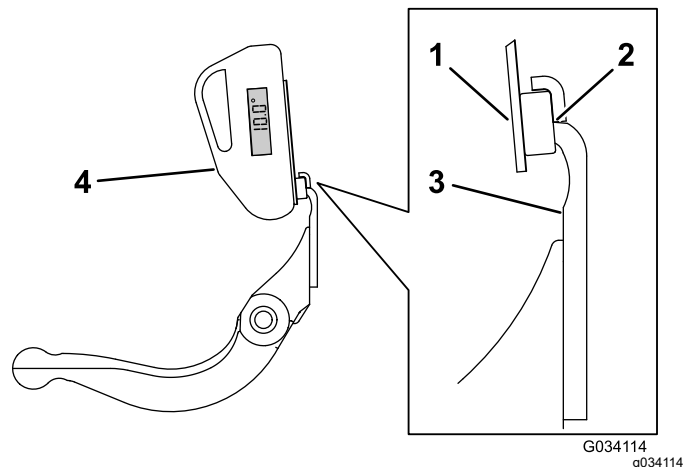


Rajah 23

1. Bilah dasar (menegak)
2. Penunjuk sudut

2. Tekan butang Alt Zero pada penunjuk sudut.
3. Letakkan lekapan penunjuk sudut pada mata bilah dasar agar tepi magnet melekat dengan mata bilah dasar ([Rajah 24](#)).

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



Rajah 24

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

4. Letakkan penunjuk sudut pada lekapan seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 24](#).

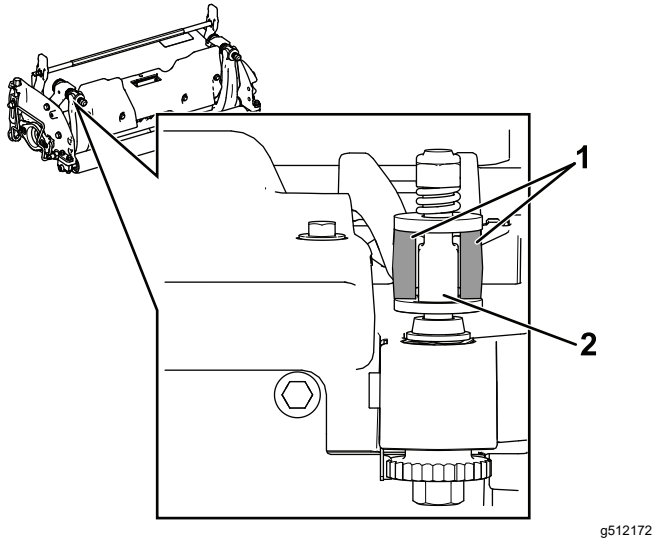
Perhatian: Ini ialah sudut yang pengisar anda hasilkan dan seharusnya dalam julat 2 darjah bagi sudut kisar atas yang disyorkan.

Memasangkan Pemasangan Bar Dasar/Bilah Dasar

1. Pasangkan pemasangan bar dasar/bilah dasar, letakkan telinga lekapan di antara sesendal dengan skru palarasan bar dasar ([Rajah 17](#)).

Penting: Letakkan pelaras DPA di bahagian tengah di dalam telinga bar dasar seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 25](#).

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



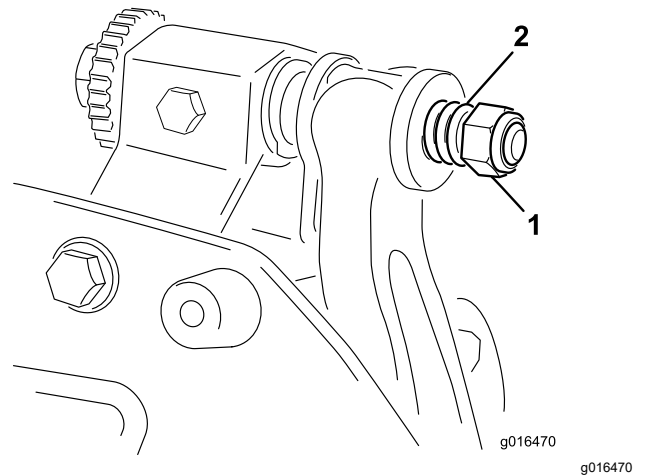
Rajah 25

1. Telinga bar dasar
2. Pelaras DPA

2. Kuncikan bar dasar pada setiap plat sisi menggunakan bolt bar dasar (nat pada bolt) dan 3 sesendal (jumlah 6).
3. Letakkan sesendal nilon pada setiap sisi tombol plat sisi. Letakkan sesendal keluli di bahagian luar setiap sesendal nilon ([Rajah 19](#)).
4. Tork bolt bar dasar kepada 27 36N·m (2027 kaki-lb).
5. Ketatkan nat kunci sehingga tiada kelonggaran pada sesendal keluli hujung tetapi anda masih boleh memutar sesendal menggunakan tangan. Mungkin ada ruang pada sesendal di bahagian dalam.

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

6. Ketatkan nat ketegangan spring sehingga spring dilipat, kemudian undur balik sebanyak ½ putaran ([Rajah 26](#)).



Rajah 26

1. Nat ketegangan spring
2. Spring

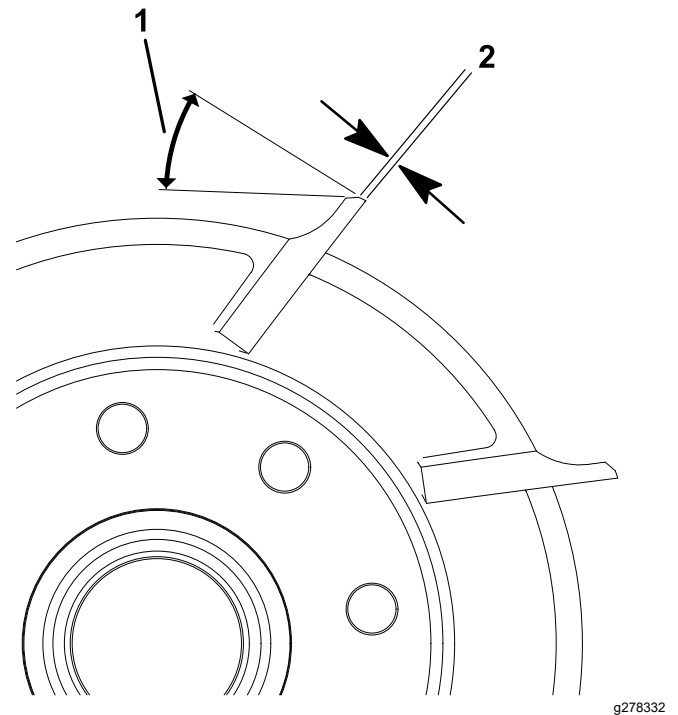
7. Laraskan bilah dasar pada gelendong; rujuk [Melaraskan Bilah Dasar pada Gelendong](#) (halaman 11).

Spesifikasi Gelendong

Menyediakan Gelendong untuk Pengisaran

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

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



Rajah 27

1. 30°
2. 0.8 mm (0.03 inci)

Pengisaran Lega pada Gelendong

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

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

1. Gunakan pengisaran lega 30° pada semua bilah gelendong sehingga lebar tanah mencapai 0.8 mm (0.03 inci) ([Rajah 27](#)).

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

Perhatian: Ini menyebabkan lebar tanah bertambah sedikit.

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

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

Menindih Kembali Unit Pemotongan

⚠ BAHAYA

Kecederaan diri boleh berlaku jika tersentuh gelendong atau bahagian bergerak yang lain.

Jauhkan jari, tangan dan pakaian anda daripada gelendong atau bahagian bergerak yang lain.

- Jauhi gelendong ketika penindihan kembali.
- Jangan gunakan berus cat dengan pemegang pendek untuk penindihan kembali. Berus dengan pemegang panjang boleh didapatkan daripada pengedar Toro dibenarkan setempat anda.

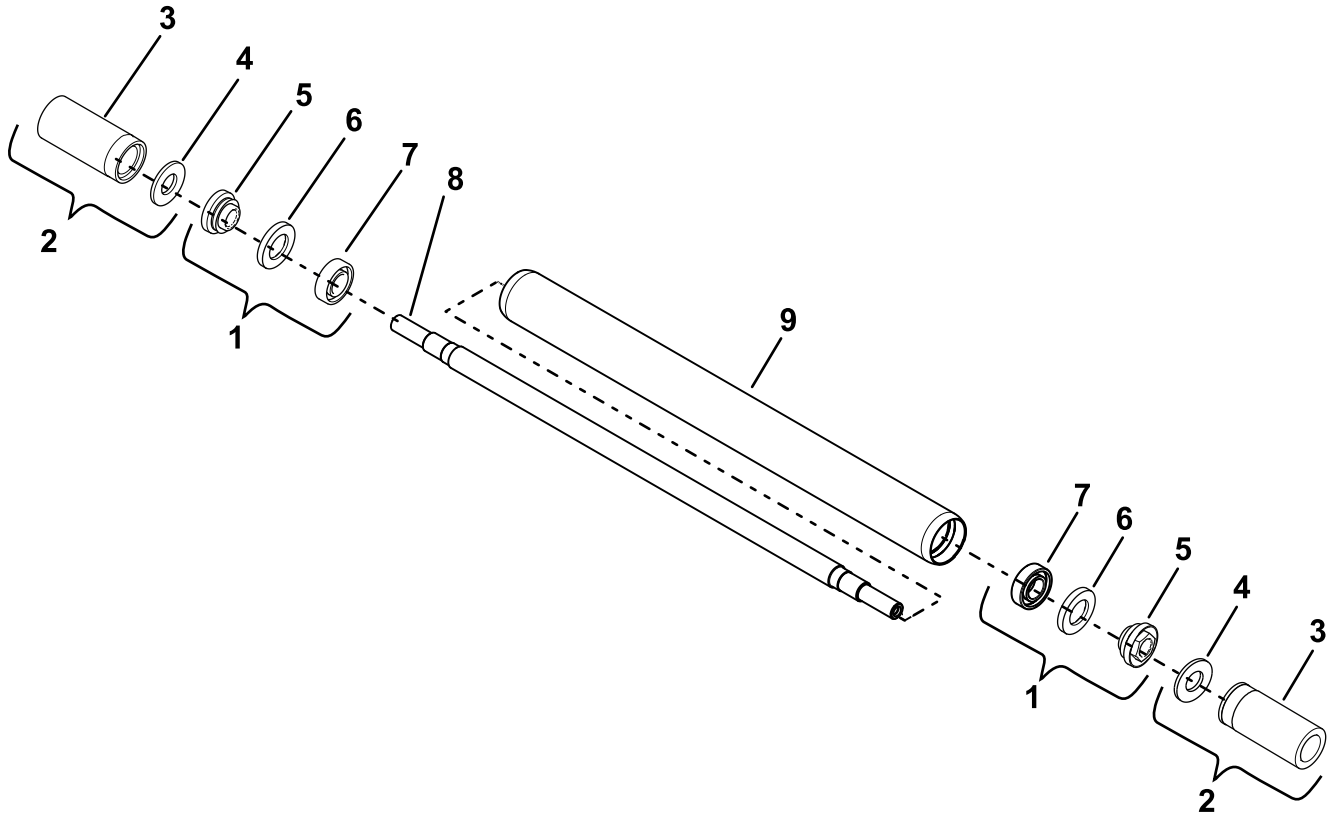
1. Letakkan mesin di atas permukaan yang bersih dan rata, turunkan unit pemotongan, hentikan enjin, gunakan brek henti dan keluarkan kunci pencucuhan.
2. Keluarkan motor gelendong dari unit pemotongan, dan tanggalkan dan keluarkan unit pemotongan dari lengan angkat.
3. Pasangkan mesin penindihan kembali pada unit pemotongan dengan memasukkan satu penyangga segi empat $\frac{3}{8}$ inci ke dalam gandingan gelugur pada hujung unit pemotongan.

Perhatian: Arahan dan prosedur tambahan tentang Penindihan Kembali boleh didapati dalam *Manual Pengendali* unit cengkaman anda dan *Manual Toro untuk Mengasah Gelendong dan Mesin Rumput Putar*, Nombor Borang 80-300PT.

Perhatian: Untuk mendapatkan mata pemotongan yang lebih baik, kikir merentas muka hadapan bilah dasar dan gelendong apabila pengendalian penindihan dilengkapi. Ini akan menyingkirkan gerigis atau gerigi yang mungkin membentuk pada mata pemotong.

Menservis Penggelek

Kit Pembinaan Semula Penggelek (No. Bahagian 140-5552) dan Kit Alatan Pembinaan Semula Penggelek (No. Bahagian 140-5553) ([Rajah 28](#)) tersedia untuk menservis penggelek. Kit Pembinaan Semula Penggelek termasuk semua bearing, nat bearing, pengedap dalam dan pengedap luar untuk membina semula penggelek. Kit Pembinaan Semula Penggelek merangkumi semua alat dan arahan pemasangan yang diperlukan untuk membina semula penggelek menggunakan kit pembinaan semula penggelek. Rujuk katalog bahagian anda atau hubungi pengedar Toro dibenarkan anda untuk mendapatkan bantuan.



g558800

Rajah 28

- | | |
|---|------------------------------|
| 1. Kit Pembinaan Semula Penggelek (No. Bahagian 140-5552) | 6. Pengedap luar, Kuantiti 2 |
| 2. Kit Pembinaan Semula Penggelek (No. Bahagian 140-5553) | 7. Bearing, Kuantiti 2 |
| 3. Alatan bearing/pengedap luar | 8. Aci penggelek |
| 4. Pemasangan sesendal | 9. Tiub penggelek |
| 5. Nat kunci (dengan Gelang V dipasangkan), Kuantiti 2 | |

Nota-nota:

Pengisytiharan Penubuhan

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

No. Model	Nombor Bersiri	Penghuraian Produk	Penghuraian Invois	Penghuraian Umum	Arahan
04652	408000000 dan Atas	Mesin Rumput Gelendong DPA 8 Bilah	8 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	Mesin Rumput Gelendong DPA 8 Bilah	2006/42/EC, 2000/14/EC
04654	408000000 dan Atas	Mesin Rumput Gelendong DPA 11 Bilah	11 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	Mesin Rumput Gelendong DPA 11 Bilah	2006/42/EC, 2000/14/EC
04656	408000000 dan Atas	Mesin Rumput Gelendong DPA 14 Bilah	14 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	Mesin Rumput Gelendong DPA 14 Bilah	2006/42/EC, 2000/14/EC

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

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

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

Disahkan:



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

Wakil yang Sah:

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

UK Declaration of Incorporation

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

No. Model	Nombor Bersiri	Penghuraian Produk	Penghuraian Invois	Penghuraian Umum	Arahan
04652	408000000 dan Atas	Mesin Rumput Gelendong DPA 8 Bilah	8 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	Mesin Rumput Gelendong DPA 8 Bilah	S.I. 2008 No. 1597, S.I. 2001 No. 1701
04654	408000000 dan Atas	Mesin Rumput Gelendong DPA 11 Bilah	11 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	Mesin Rumput Gelendong DPA 11 Bilah	S.I. 2008 No. 1597, S.I. 2001 No. 1701
04656	408000000 dan Atas	Mesin Rumput Gelendong DPA 14 Bilah	14 BLADE CUTTING UNIT NG DPA	Mesin Rumput Gelendong DPA 14 Bilah	S.I. 2008 No. 1597, S.I. 2001 No. 1701

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

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

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

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



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

Wakil yang Sah:

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



Waranti Toro

Waranti Terhad Dua Tahun atau 1,500 Jam

Syarat dan Produk Yang Diliputi

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

* Produk dilengkapi meter jam.

Arahan untuk Mendapatkan Perkhidmatan Waranti

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

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

952-888-8801 atau 800-952-2740

E-mel: commercial.warranty@toro.com

Tanggungjawab Pemilik

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

Item dan Syarat Yang Tidak Diliputi

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

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

Bahagian

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

Waranti Bateri Kitaran Panjang dan Bateri Litium Ion

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

Waranti Aci Engkol Sepanjang Hayat (Model ProStripe 02657 Sahaja)

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

Penyelenggaraan Adalah Tanggungjawab Pemilik

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

Syarat Am

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

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

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

Nota Berkenaan Waranti Pengeluaran

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

Negara Selain Amerika Syarikat atau Kanada

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



Count on it.