



Kimyasal Ön Karıştırma Seti

2015 ve Sonrası Multi Pro® 1750 Çim Püskürtme Makinesi

Model Numarası 41158—Seri Numarası 315000001 ve Üstü

Kullanıcı Kılavuzu

Servise, orijinal Toro parçalarına veya ek bilgiye ihtiyaç duyduğunuz takdirde bir Yetkili 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 gösterir.

Model Numarası _____

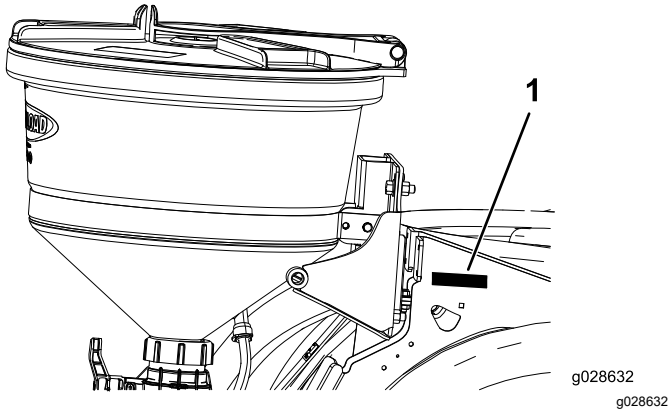
Seri Numarası _____

Bu set, parklarda, golf sahalarında, spor sahalarında ve ticari alanlarda bulunan bakımlı çimlerde çim püskürtme uygulamalarına hazırlık olarak kimyasalların karıştırılmasına yardımcı olmak için tasarlanmıştır. Çim püskürtme uygulama aracı için özel bir ek parçadır ve görevlendirilmiş profesyonel operatörler tarafından ticari uygulamalarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Bu ürün, ilgili tüm Avrupa direktiflerine uygundur. Ayrıntılar için lütfen bu yayının arkasındaki Kuruluş Beyanı'na (DOI) bakın.

Ürünü düzgün çalıştırmayı ve bakımlarını yapmayı öğrenmek için bu kılavuzu dikkatle okuyun. Bu kılavuzdaki bilgiler, sizin ve başkalarının yaralanmasını ve ürünün hasar görmesini önlemeye yardımcı olabilir. Toro emniyetli ürünler tasarlayıp üretiyor olsa da, ürünü doğru ve güvenli çalıştırmak sizin sorumluluğunuzdur.

Ürün emniyeti ve kullanımıyla ilgili eğitim materyalleri ile aksesuar bilgilerine erişmek, bayi bulmak ya da ürününüzü kaydettirmek için www.Toro.com adresinden doğrudan Toro ile irtibata geçebilirsiniz.



Şekil 1

1. Model ve seri numarası levhası



⚠ UYARI

CALIFORNIA

Öneri 65 Uyarısı

Bu ürünün kullanılması, Kaliforniya Eyaleti'nce kansere, doğum kusurlarına ve üreme sorunlarına yol açtığı bilinen kimyasallara maruz kalınmasına neden olabilir.

Güvenlik

Bu kılavuz potansiyel tehlikeleri tanımlar ve güvenlik uyarısı sembolüyle (Şekil 2) tanımlanan güvenlik mesajları içerir. Bu mesajlar tavsiye edilen önlemlere uymamanız halinde ciddi yaralanma veya ölümle sonuçlanabilecek bir tehlike hakkında uyarı verir.



Şekil 2

g000502

1. Güvenlik 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.

⚠ UYARI

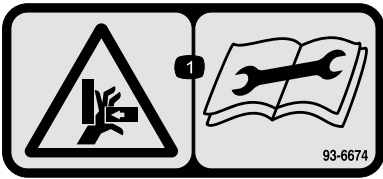
Püskürtme sisteminde kullanılan kimyasal maddeler siz, çevredeki hayvanlar, bitkiler, toprak ve diğer maddeler için tehlikeli ve zehirli olabilir.

- Kullanılan tüm kimyasallarla ilgili kimyasal uyarı etiketlerini ve Malzeme Güvenlik Bilgi Sayfalarını (MSDS) dikkatle okuyun, buralarda bildirilen talimatlara uyun ve kendinizi kimyasal üreticisinin tavsiyelerine göre koruyun. Örneğin, kimyasallarla kişisel temasa karşı koruma sağlamak için yüz ve göz koruması, eldiven veya başka donanımlar gibi uygun Kişisel Koruyucu Donanım (KKD) kullanın.
- Birden fazla kimyasal kullanılmış olabileceğini ve bu kimyasallardan her birine ait bilgilerin ayrı ayrı değerlendirilmesi gerektiğini unutmayın.
- Bu bilgiler mevcut değilse püskürtme makinesini çalıştırmayı veya makine üzerinde çalışmayı kabul etmeyin.
- Bir püskürtme sistemi üzerinde çalışmadan önce, sistemin ilgili kimyasal üreticilerinin tavsiyelerine göre üç kez durulandığından ve nötrleştirildiğinden emin olun.
- Yakınlarda yeterli miktarda temiz su ve sabun bulunduğundan emin olun ve vücudunuza temas eden kimyasalları derhal yıkayarak giderin.

Güvenlik ve Talimat Etiketi



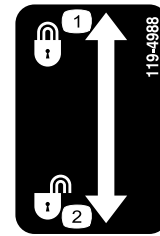
Tehlike potansiyeli barındıran tüm noktalara, operatör tarafından kolayca görülebilecek emniyet etiketleri ve talimatları yerleştirilmiştir. Hasar gören veya eksik etiketleri yenisiyle değiştirin.



93-6674

decal93-6674

1. Ezilme tehlikesi, el—servis veya bakım işlemi yapmadan önce talimatları okuyun.



119-4988

decal119-4988

1. Kilitle
2. Kilidi aç

Kurulum

Sökülü Parçalar

Bütün parçaların gönderildiğini doğrulamak için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
1	Destek şasisi montajı Kalın kare ara parça İnce kare ara parça Taşıyıcı cıvata ($\frac{3}{8}$ x $1\frac{1}{2}$ inç) Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç) Kızak kolu, sağ Kızak kolu, sol Pivot pim Cıvata ($\frac{3}{8}$ x $1\frac{1}{4}$ inç) Sıkıştırma somunu ($\frac{3}{8}$ inç) Kol Düz rondela Kopilya Arka levha montajı Flanşlı burç ($\frac{1}{2}$ inç iç çap) Flanşlı burç ($\frac{3}{4}$ inç iç çap) Ayar vidası	1 2 2 2 1 1 1 2 2 2 2 2 2 1 2 2 2	Şasiyi monte edin.
2	Yay	2	Kilitleme bileşenlerini takın.
3	Kol Düz başlı vida (#10-24 x $\frac{1}{2}$ inç) Mandal direği Yaylı klips Cıvata (#10-24 x $\frac{1}{2}$ inç) Kilit somunu(#10-24) Edüktör Flanşlı cıvata (5/16 x $\frac{3}{4}$ inç) Flanşlı kilit somunu (5/16 inç) Mandal kolu Cıvata ($\frac{3}{8}$ x 1 inç) Flanşlı tırtıklı somun ($\frac{3}{8}$ inç) T-bağlantı parçası ve tahliye valfi Conta Flanşlı kelepçe	1 2 1 1 2 2 1 2 2 1 4 4 1 1 1	Edüktörü takın.
4	Bölme levhası bağlantı parçası O-halka Kilitleme halkası	1 1 1	Edüktör hortumunu takın.

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
5	Edüktör valfi Besleme hortumu—86 cm Tespit elemanı Edüktör-baypas hortumu—65 cm Giriş hortumu—22 cm Flanşlı kelepçe Conta Edüktör valfibraketi Flanşlı cıvata (5/16 x ¾ inç) Flanşlı kilit somunu (¼ inç)	1 1 2 1 1 1 1 1 1 4	Edüktör valfini takın.
6	Depo hortumu—141 cm Tespit elemanı Flanşlı kelepçe Conta	1 1 2 2	Edüktör valfi hortumlarını bağlayın.
7	Emme borusu ve hortumu (isteğe bağlı aksesuar)	1	Takma işlemini tamamlayın.

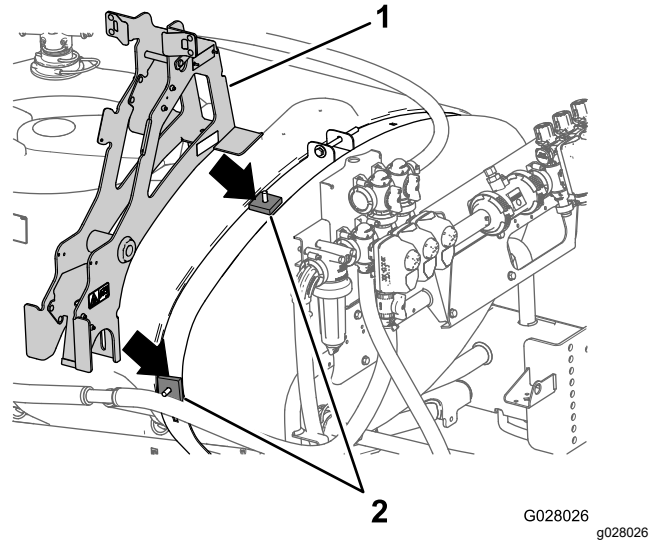
Not: Makinenin sağ ve sol taraflarını, normal çalışma konumuna göre belirleyin.

1

Şasinin Monte Edilmesi

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Destek şasisi montajı
2	Kalın kare ara parça
2	İnce kare ara parça
2	Taşıyıcı cıvata ($\frac{3}{8}$ x $1\frac{1}{2}$ inç)
1	Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)
1	Kızak kolu, sağ
1	Kızak kolu, sol
2	Pivot pim
2	Cıvata ($\frac{3}{8}$ x $1\frac{1}{4}$ inç)
2	Sıkıştırma somunu ($\frac{3}{8}$ inç)
2	Kol
2	Düz rondela
2	Kopilya
1	Arka levha montajı
2	Flanşlı burç ($\frac{1}{2}$ inç iç çap)
2	Flanşlı burç ($\frac{3}{4}$ inç iç çap)
2	Ayar vidası



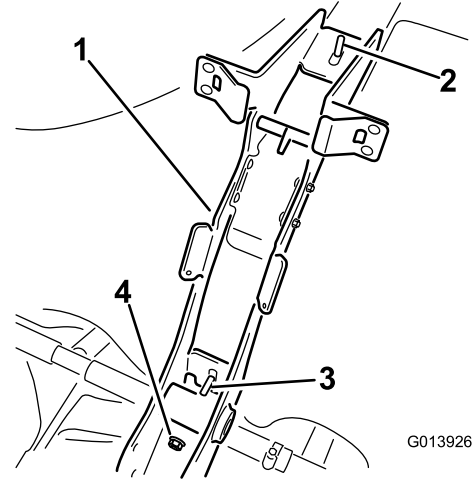
Şekil 3

1. Ana destek şasisi grubu
2. Kare ara parçalar

6. Ana destek şasisini, Şekil 3 ile gösterildiği gibi kare ara parçaların ve taşıyıcı cıvataların üzerine takın.

Not: Şasinin depoyla aynı hizada olmasını sağlamak için ara parçaları gerektiği gibi ayarlayın.

7. Ana destek şasisini, 2 flanşlı kilit somununu ($\frac{3}{8}$ inç) kullanarak depo kayışına (Şekil 4) sabitleyin.



Şekil 4

1. Ana destek şasisi grubu
2. Taşıyıcı cıvata dişleri (üst konum)
3. Taşıyıcı cıvata dişleri (alt konum)
4. Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)

Destek Şasisinin Depoya Takılması

1. Makineyi düz bir zemine park edin, park frenini etkinleştirin, pompayı durdurun, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın.
2. Deponun en üst kısmındaki arka depo kayışlarını sabitleyen sabitleme elemanlarını sökün.

Not: Tüm parçaları saklayın.

3. Sol taraftaki, arka depo kayışındaki deliklerin iç tarafına 2 taşıyıcı cıvata ($\frac{3}{8}$ x $1\frac{1}{2}$ inç) takın.
4. Daha önce söktüğünüz depo kayışı sabitleme elemanlarını takarak kayışları depoya sabitleyin.

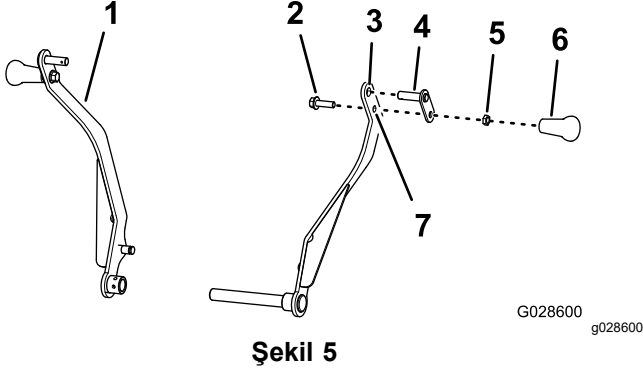
Not: Kayışın depoya sıkıca sabitlendiğini kontrol edin. Kayışı fazla sıkmayın.

5. 2 kare ara parçayı daha önce taktığınız taşıyıcı cıvataların (Şekil 3) üzerine takın.

Not: Şasinin depoyla aynı hizada olmasını sağlamak için gerektiği kadar uygun miktarda ve kalınlıkta kare ara parça kullanın.

Kızak Kollarının Hazırlanması

1. Pivot pimi kızak kolundaki üst delikten geçirin (Şekil 5).



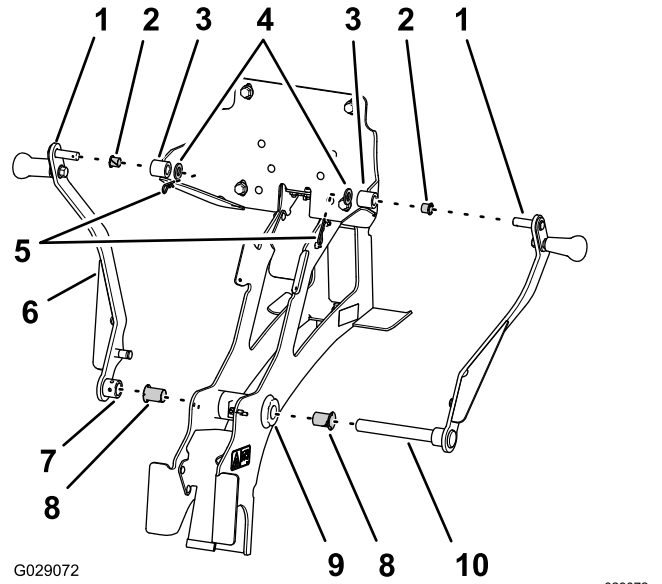
Şekil 5

1. Kızak kolu (sol)
2. Cıvata ($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ inç)
3. Üst delik (Kızak kolu—sol)
4. Pivot pim
5. Sıkıştırma somunu ($\frac{3}{8}$ inç)
6. Kol
7. Alt delik (Kızak kolu—sol)

2. Cıvatanın ($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ inç) dişlerine, orta sınıf diş kilitleme bileşiği uygulayın.
3. Cıvatayı ($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ inç) kızak kolundaki alt delikten ve pivot pim tespit elemanından (Şekil 5) geçirip sıkıştırma somunuyla ($\frac{3}{8}$ inç) monte edin ve sıkıştırma somununu 15 ila 17 N·m torkla sıkın.
4. Kolu cıvataya ($\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{4}$ inç) geçirin, kolu sıkıştırma somununa karşı sıkıştırın ve kolu elinizle sıkın (Şekil 5).
5. 1 - 4 arası adımları diğer kızak kolunda da tekrarlayın (Şekil 5).

Kızak Kollarının Destek Şasisinine Monte Edilmesi

1. Ana destek şasisindeki pivot borunun her bir ucuna bir flanşlı burç ($\frac{3}{4}$ inç iç çap) yerleştirin (Şekil 6).



Şekil 6

1. Üst pivot pimleri ($\frac{1}{2}$ inç)
2. Flanşlı burç ($\frac{1}{2}$ inç iç çap)
3. Göbekler (arka plaka—sol ve sağ)
4. Rondelalar ($\frac{1}{2}$ inç)
5. Kopilyalar
6. Kızak kolu (sol)
7. Göbek (sol kızak kolu)
8. Pivot borusu (ana destek şasisi)
9. Flanşlı burç ($\frac{3}{4}$ inç iç çap)
10. Alt pivot pim ($\frac{3}{4}$ inç—sağ kızak kolu)

2. Arka plakanın sol ve sağ göbeklerine flanşlı bir burç ($\frac{1}{2}$ inç iç çap) yerleştirin (Şekil 6).

Not: Burçların flanşının göbeklerin dış tarafına hizalandığından emin olun.

3. Sağ kızak kolunun alt pivot pimini, pivot borusu ve pivotun sağ tarafındaki flanşlı burcun içinden geçirerek monte edin (Şekil 6).

Not: Kolun üst pivot pimini arka plakanın sağ göbeği ile hizalayın.

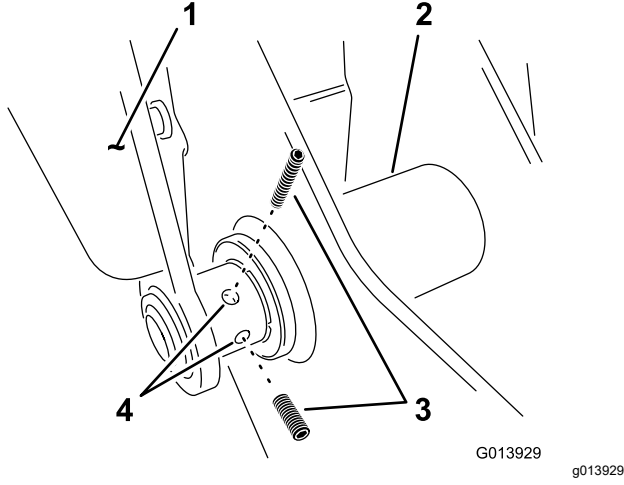
4. Sağ kızak kolunun üst pivot pimini arka plakanın sağ göbeğinden geçirerek monte edin (Şekil 6).
5. Üst pivot pimini bir rondela ($\frac{1}{2}$ inç) ve kopilya ile arka plakaya sabitleyin (Şekil 6).
6. Sol kızak kolunun göbeğini, sağ kızak kolunun alt pivot piminin, pivot borusundaki sol flanşlı burcun soluna doğru çıkıntı yapan ucunun üzerine monte edin (Şekil 6).

Not: Kolun üst pivot pimini arka plakanın sol göbeği ile hizalayın.

7. Sol kızak kolunun üst pivot pimini arka plakanın sol göbeğinden geçirerek monte edin (Şekil 6).
8. Sol kızak kolunun üst pivot pimini bir rondela ($\frac{1}{2}$ inç) ve kopilya kullanarak arka plakaya sabitleyin (Şekil 6).

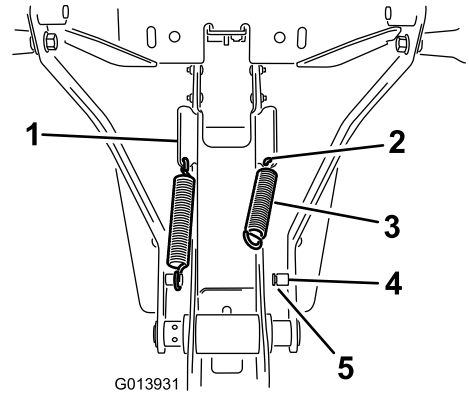
9. 2 ayar vidasını, alt menteşe noktasından sol kola takın (**Şekil 7**).

Not: Kızak sisteminin daha sonra ayarlanabilmesi için şimdilik ayar vidasını sıkmayın.



Şekil 7

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| 1. Kızak kolu (sol) | 3. Ayar vidası |
| 2. Pivot boru | 4. Kızak kolundaki delikler |



Şekil 8

- | | |
|---------------------|----------|
| 1. Açılı tırnak | 4. Dikit |
| 2. Tırnaktaki delik | 5. Oluk |
| 3. Yay | |
-
2. Yayın bir ucunu açılı tırnaktaki deliğe ve diğer ucunu da yay dikiğine takın (**Şekil 8**).
3. Yay ucunun dikipteki oluğa düzgün oturduğundan emin olun (**Şekil 8**).
4. 1 - 3 arası adımları karşı taraf için de tekrarlayın.
5. Sol koldaki 2 ayar vidasını sıkın.

2

Kilitleme Bileşenlerinin Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	Yay
---	-----

Yayların Takılması

1. Yayı, şasi grubunun yan tarafındaki açılı tırnağın alt ucundaki deliğe takın (**Şekil 8**).

Çekme Dili Konumunu Ayarlama

Çekme dilini ayarlamak için kızak grubunu üst taşıma konumuna getirin.

- Grubu yukarı kaldırmak için kolları hafifçe depoya doğru yatırarak yukarı kaldırın.
- Çekme dilini, şasi grubunun üst kısmındaki kaynaklı tırnakla çapraz çubuğun altına yönlendirin.
- Grubun, depoya doğru aşağı dönmesine izin verin.

1. Plastik stoperlerin yaylı tırnaklarla temas ettiğinden emin olarak, yaylı tırnakları tam orta konumda sıkıştırmak için kızağın arka plaka grubuna yeterli basınç uygulayın (**Şekil 9**).

Diagram illustrating the installation of the rear seat headrest. The headrest (1) is shown being inserted into the backrest (2). The headrest cover (3) is also shown. A large black arrow indicates the direction of movement for the headrest.

G013932

g013932

1. Yaylı tırnak basınç altında
2. Arka plaka
3. Yaylı tırnak

2. Arka plakaya uygulanan basıncı korurken, çekme dilini, çekme dili plakasının dudak contası çapraz çubuğa temas edene kadar kendinize doğru kaydırın (**Şekil 10**).

1. Çekme dili plakası dudak contası
2. Sabitleme elemanları
3. Plakadaki yuva
4. Kaynaklı tırnak

3. Çekme dilinin konumunu sabitlemek için sabitleme elemanlarını sıkın, ardından arka plakadaki basıncı serbest bırakın.

Not: Kızağı kontrol ederek hareket boşluğu olmadığından emin olun. Kızak, şasi grubuna tam olarak oturmalıdır. Kilitli konumu ayarlamak için, edüktörü taktıktan sonra bu işlemi tekrarlayabilirsiniz.

3

Edüktörün Takılması

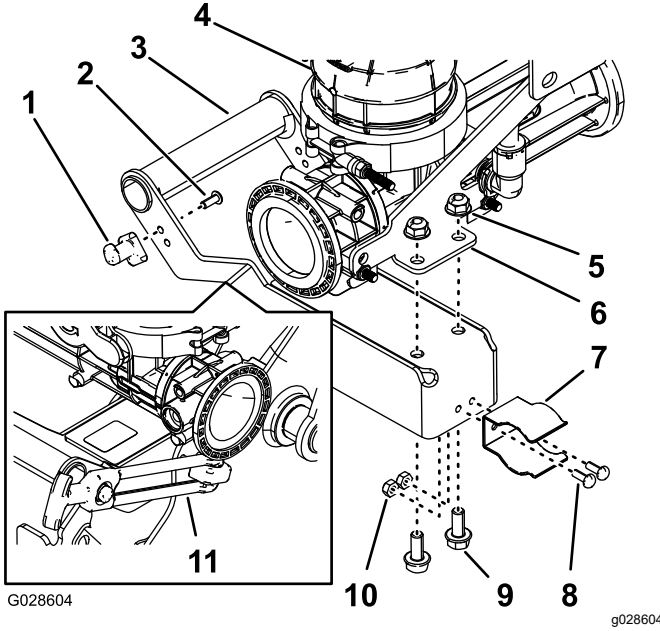
Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Kol
2	Düz başlı vida (#10-24 x ½ inç)
1	Mandal direği
1	Yaylı klips
2	Cıvata (#10-24 x ½ inç)
2	Kilit somunu(#10-24)
1	Edüktör
2	Flanşlı cıvata (5/16 x ¾ inç)
2	Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
1	Mandal kolu
4	Cıvata (¾ x 1 inç)
4	Flanşlı tırtıklı somun (¾ inç)
1	T-bağlantı parçası ve tahliye valfi
1	Conta
1	Flanşlı kelepçe

Edüktör Kolunun Takılması

Not: Mandal kolunu ve mandal direğini edüktör kolunun sağ veya sol tarafına takabilirsiniz.

1. Mandal direğini, 2 düz başlı vidayı (#10-24 x ½ inç) kullanarak edüktörün koluna (Şekil 11) monte edin.



Şekil 11

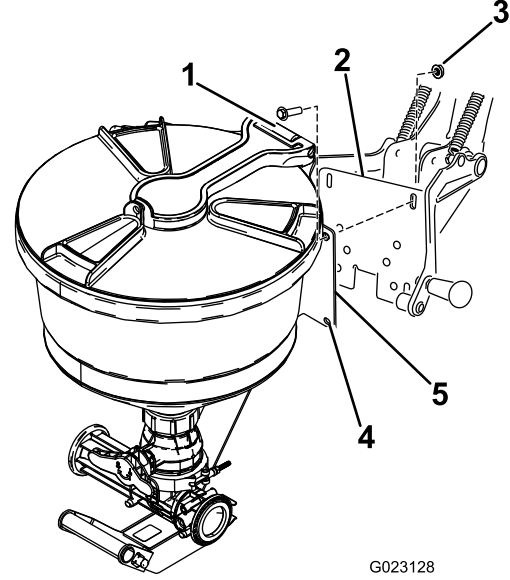
- | | |
|------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Mandal direği | 7. Yaylı klips |
| 2. Düz başlı vida (#10-24 x ½ inç) | 8. Cıvata (#10-24 x ½ inç) |
| 3. Edüktör kolu | 9. Flanşlı cıvata (5/16 x ¾ inç) |
| 4. Edüktör grubu | 10. Kilit somunu (#10-24) |
| 5. Flanşlı kilit somunu | 11. Mandal kolu |
| 6. Montaj plakası (edüktör) | |

2. Yaylı klipsi 2 cıvata (#10-24 x ½ inç) ve 2 kilit somunu (#10-24) ile mandal koluna (Şekil 11) monte edin.
3. Tutacağı, 2 flanşlı cıvata (5/16 x ¾ inç) ve flanşlı kilit somunları (5/16 inç) ile edüktörün montaj plakasına (Şekil 11) monte edin.
4. Kızağı aşağı konuma indirin.

Edüktörün Püskürtme Makinesine Monte Edilmesi

1. Edüktör montaj plakasındaki delikleri kızak destek şasisindeki yuvalarla hizalayın (Şekil 12).

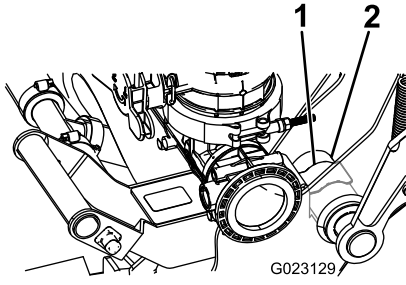
Not: Sabitleme elemanları, edüktör başlangıçta taşıma konumuna yükseltildiğinde yuvanın içinde serbestçe hareket edebilecekleri kadar gevşek olmalıdır. Bu, edüktörün hareket ve hizalamasını ayarlamaya olanak tanır.



Şekil 12

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| 1. Cıvata (¾ x 1 inç) | 4. Edüktör grubu montaj deliği |
| 2. Arka plaka | 5. Edüktör grubu montaj düzeneği |
| 3. Flanşlı tırtıklı somun (¾ inç) | |

2. Edüktörü monte etmek için 4 adet cıvata (¾ x 1 inç) ve kilit somunu (¾ inç) takın.
Not: Bu noktada cıvataları henüz sıkmayın.
3. Edüktörü kızak grubunun içinde dikkatle taşıma konumuna yükseltmek için şunları yapın:
 - A. Edüktörü yukarı kaldırmak için, hafifçe depoya doğru yatırarak alt kolu yukarı kaldırın.
 - B. Çekme dilini, şasi grubunun üst kısmındaki kaynaklı tırnakla çapraz çubuğun altına yönlendirin.
 - C. Ardından, yaylı klipsi şasinin alt kısmındaki büyük pivot borusuyla hizalamaya özen göstererek grubu depoya doğru yönlendirin.
 - D. Yaylı klips Şekil 13 ile gösterildiği gibi pivot borunun üzerine oturana kadar itin.



Şekil 13

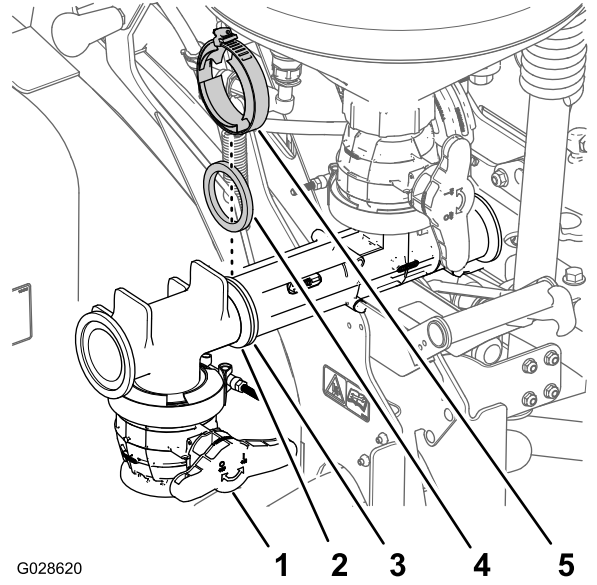
1. Yaylı klips 2. Pivot boru

4. Kızak arka plakasındaki edüktör yüksekliğini kontrol edin ve gerektiği gibi ayarlayın.
5. Edüktörü kızağa sabitleyen bağlantı elemanlarını sıkın.

Not: Bağlantı elemanlarını 36-45 N-m torkla sıkın.

6. Sol pivot kolundaki 2 ayar vidasını sıkın, bkz. [Kızak Kollarının Destek Şasisinine Monte Edilmesi \(sayfa 7\)](#) bölümü, Şekil 7.
7. Edüktör grubunun depo kayışı üzerindeki konumunu kontrol edin.

Not: Edüktör dik ve taşıma konumunda olmalıdır. Şasi grubunu depoya sabitleyen alt kilit somununu gevşetin. Somunu sökmeyin. Konumu gerektiği gibi ayarlayıp kilit somununu sıkın. Kayışın depoya sıkıca sabitlendiğini kontrol edin.



Şekil 14

1. Tahliye valfi 4. Conta
2. Flanş (T-bağlantı parçası) 5. Flanşlı kelepçe
3. Ön flanş (edüktör)

2. T-bağlantı parçasını bir conta ve flanşlı kelepçe ile edüktöre sabitleyin (Şekil 14).

T-Bağlantı Parçası ve Tahliye Valfinin Montajı

1. Üst T bağlantı parçası flanşını edüktörün ön flanşına hizalayın (Şekil 14).

Not: Tahliye valfi kolunun dışı doğru yerleştirildiğinden emin olun.

4

Bölme Levhası Bağlantı Parçasının Püskürtme Deposuna Takılması

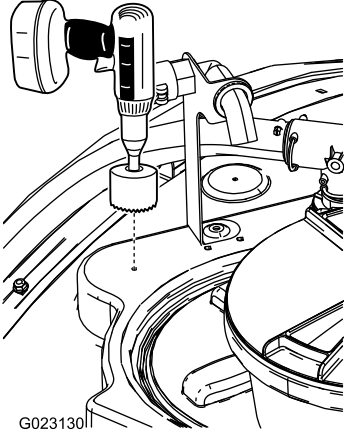
Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Bölme levhası bağlantı parçası
1	O-halka
1	Kilitleme halkası

Depoda Delik Açılması

1. Şekil 15 ile gösterildiği gibi deponun üstündeki ileri konumunu bulun.

Not: Kalıplanmış dairenin ortasındaki delme işaretini bulun.



Şekil 15

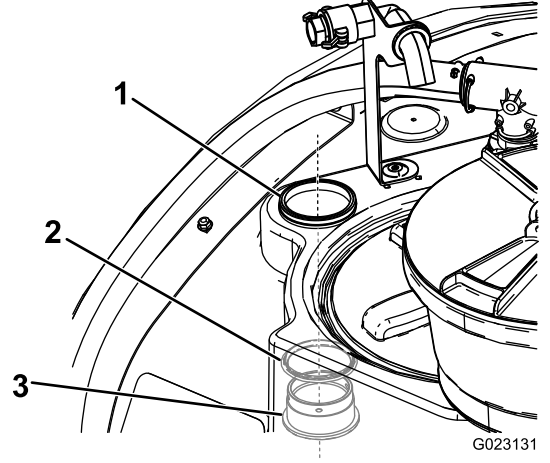
2. 9 cm'lik bir delik testeresi kullanarak, delme işaretinin olduğu yerde bir delik açın (Şekil 15).

Not: Bölme levhasını yerleştirebilmek için çapı biraz artırmamız gerekecektir.

3. Deliği açtıktan sonra, varsa kesiğin etrafındaki pürüzlü kenarları ve kesme işlemi sırasında ana depoya girmiş olabilecek kalıntıları giderin.

Bölme Levhasının TakılmasıBağlantı parçası

1. Ana depo kapağını açın ve filtre süzgecini çıkarın.
2. Bölme levhası bağlantı parçasını ve O-halkayı, daha önce kesilen açıklıktan deponun içinden yukarı doğru takın (Şekil 16).



Şekil 16

1. Kilitleme halkası
 2. O-halka
 3. Bölme levhasıbağlantı parçası
-
3. Bölme levhası bağlantı parçasını kilitleme halkası ile depoya sabitleyin.

5

Edüktör Valfinin Takılması

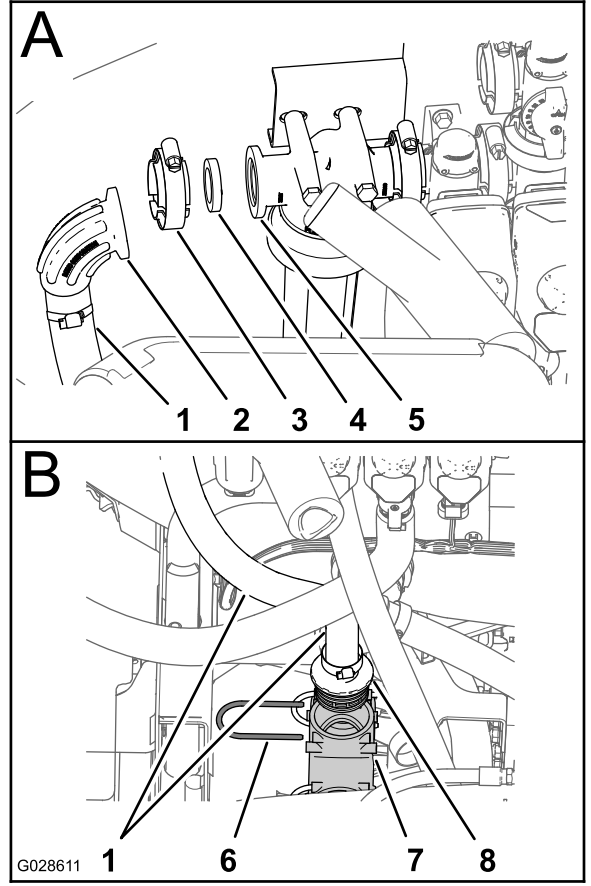
Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Edüktör valfi
1	Besleme hortumu—86 cm
2	Tespit elemanı
1	Edüktör-baypas hortumu—65 cm
1	Giriş hortumu—22 cm
1	Flanşlı kelepçe
1	Conta
1	Edüktör valfbraketi
1	Flanşlı cıvata (5/16 x 3/4 inç)
4	Flanşlı kilit somunu (1/4 inç)

Edüktör Valfinin Takılması için Hazırlık

1. Flanşlı kelepçeyi, contayı, dirseği ve giriş hortumunu basınç filtresi kafasından çıkarın (**Şekil 17/A**).

Not: Contayı ve flanşlı kelepçeyi daha sonra takmak üzere saklayın.



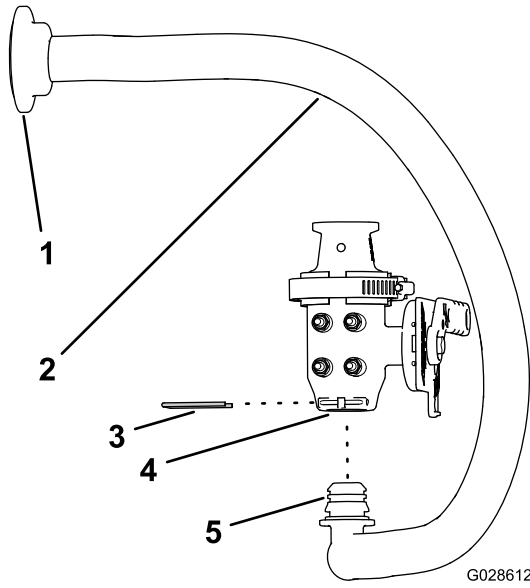
Şekil 17

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Giriş hortumu | 5. Basınç filtresi kafası |
| 2. Dirsek | 6. Tespit elemanı |
| 3. Flanşlı kelepçe | 7. Alt T-bağlantı parçası |
| 4. Conta | 8. Düz çıkıntılı bağlantı parçası (giriş hortumu) |

2. Giriş hortumunun düz çıkıntılı bağlantı parçasını püskürtme sisteminin alt T-bağlantı parçasına sabitleyen tespit elemanını çıkarın ve giriş hortumunu makineden çıkarın (**Şekil 17/B**).

Not: Tespit elemanını daha sonra takmak için saklayın; dirseği, hortumu ve düz çıkıntılı bağlantı parçasını atın.

3. Edüktör besleme hortumunun 90° dirseğini edüktör valfinin alt portuna monte edin (**Şekil 18**).

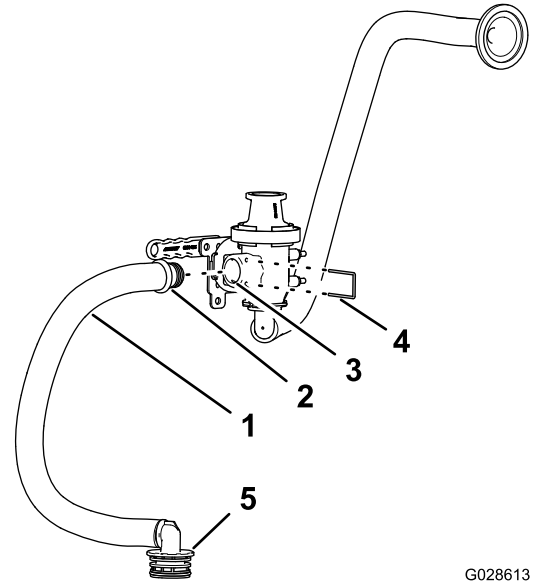


G028612

g028612

Şekil 18

- | | |
|---|---|
| 1. Flanşlı bağlantı parçası (edüktör besleme hortumu) | 4. Alt port (edüktör valfi) |
| 2. Edüktör besleme hortumu—86 cm | 5. 90° dirsek (edüktör besleme hortumu) |
| 3. Tespit elemanı | |



G028613

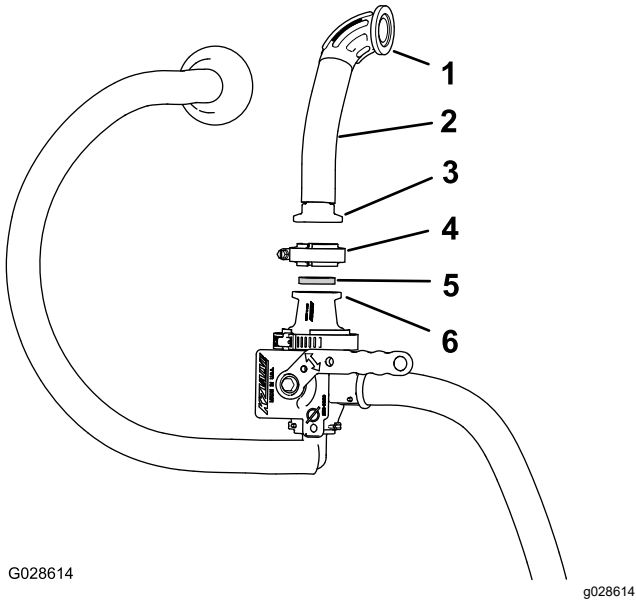
g028613

Şekil 19

- | | |
|--|--|
| 1. Edüktör-baypas hortumu—65 cm | 4. Tespit elemanı |
| 2. Düz bağlantı parçası (edüktör-baypas hortumu) | 5. 90° çıkıntılı bağlantı parçası (edüktör—baypas hortumu) |
| 3. Yan port (edüktör valfi) | |

4. Dirseği tespit elemanı ile valfe sabitleyin ([Şekil 18](#)).
5. Edüktör-baypas hortumunun düz bağlantı parçasını edüktör valfinin yan portuna monte edin ([Şekil 19](#)).

6. Düz bağlantı parçasını tespit elemanı ile valfe sabitleyin ([Şekil 19](#)).
7. Bir contayı ve yeni giriş hortumunun düz flanşlı bağlantı parçasını, edüktör valfinin üst kısmındaki adaptörün flanşına hizalayın ([Şekil 20](#)).



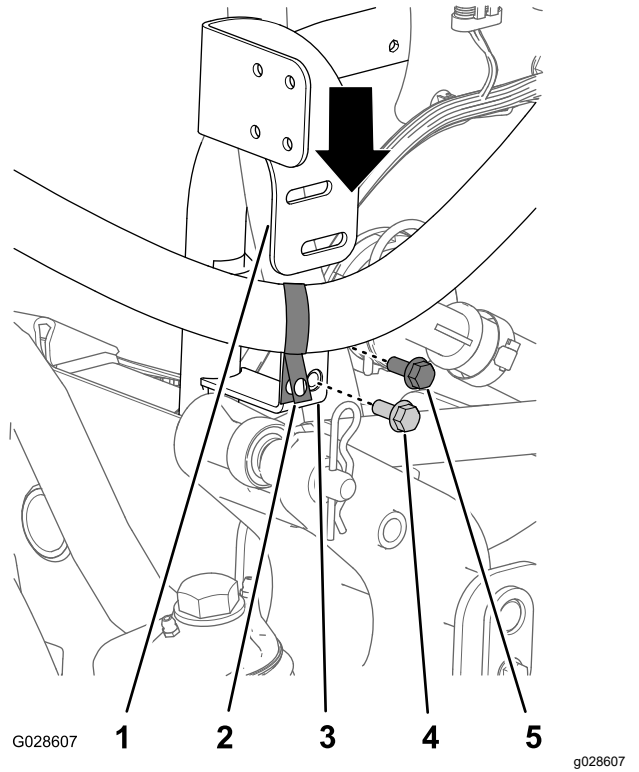
Şekil 20

- | | |
|---|--------------------|
| 1. 90° flanşlı bağlantı parçası (giriş hortumu) | 4. Flanşlı kelepçe |
| 2. Giriş hortumu—22 cm | 5. Conta |
| 3. Düz flanşlı bağlantı parçası (giriş hortumu) | 6. Flanş (adaptör) |

8. Düz flanşlı bağlantı parçasını bir flanşlı kelepçe ile valfe sabitleyin ([Şekil 20](#)).

Edüktör Valfi ve Braketin Montajı

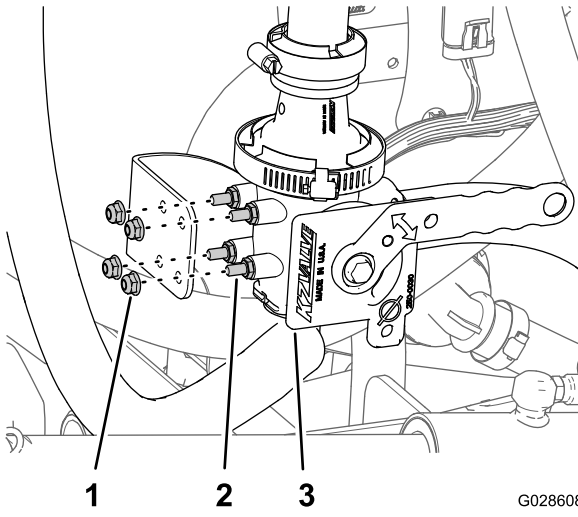
1. Karıştırma kısma valfine giden hortumu destekleyen R-kelepçeyi sabitleyen cıvatayı montaj borusu üzerindeki braketten sökün ([Şekil 21](#)).



Şekil 21

- | | |
|----------------------------|------------------------------------|
| 1. Edüktör valfi braketini | 4. Flanşlı cıvata (5/16 x 3/4 inç) |
| 2. R-kelepçe | 5. Cıvata (püskürtme makinesi) |
| 3. Braket (montaj borusu) | |

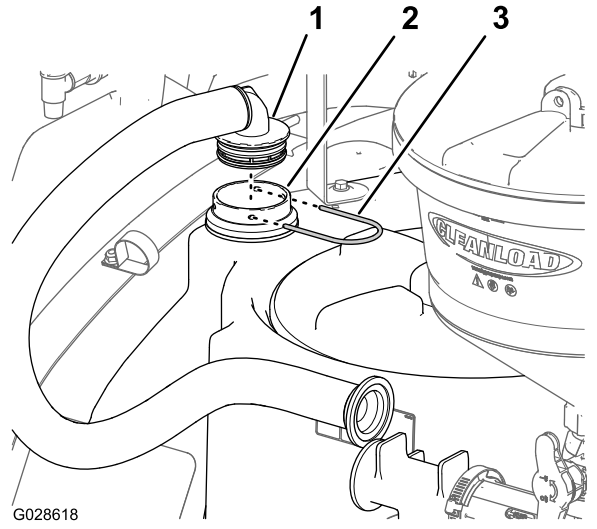
2. Edüktör valfi braketini R-kelepçesi ve hortum ile montaj borusu braketini arasına hizalayın ([Şekil 21](#)).
3. Edüktör valfi braketindeki delikleri montaj borusu braketindeki deliklerle hizalayın ([Şekil 21](#)).
4. Braketlerdeki alt delikleri kullanarak, edüktör valf braketini flanşlı bir cıvata (5/16 x 3/4 inç) ile montaj borusu braketindeki ([Şekil 21](#)) deliklere monte edin.
5. Braketlerdeki üst delikleri kullanarak, R-kelepçesini ve edüktör valf braketini 1. adımda ([Şekil 21](#)) çıkardığınız cıvata ile montaj borusu braketine monte edin.
6. Edüktör valfinin saplamalarını edüktör valfi braketindeki deliklere hizalayın ve valfi 4 flanşlı kilit somunu (1/4 inç) ile braketle ([Şekil 22](#)) sabitleyin.



G028608
g028608

Şekil 22

1. Flanşlı kilit somunları (¼ inç)
2. Saplamalar
3. Edüktör valfi



G028618

g028618

Şekil 23

1. 90° çıkıntılı bağlantı parçası (depo hortumu)
2. Bölme levhası bağlantı parçası
3. Tespit elemanı

6

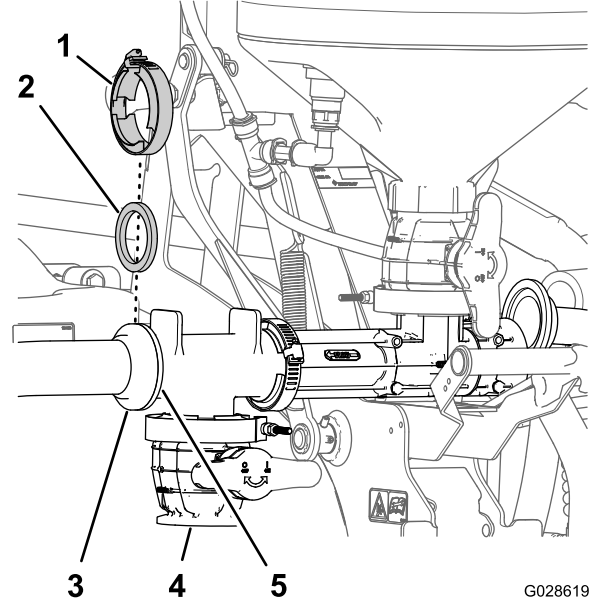
Edüktör Hortumlarının Bağlanması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Depo hortumu—141 cm
1	Tespit elemanı
2	Flanşlı kelepçe
2	Conta

Depo Hortumunun Bağlanması

1. Depo hortumunun 90° çıkıntılı bağlantı parçasını [Bölme Levhasının Takılması](#) [Bağlantı parçası](#) ([sayfa 12](#)) bölümünde 2. adımda taktığınız bölme levhası bağlantı parçasına ([Şekil 23](#)) takın.



G028619

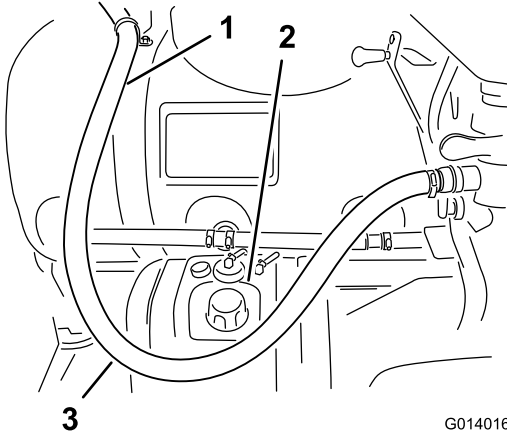
g028619

Şekil 24

1. Flanşlı kelepçe
2. Conta
3. Flanşlı bağlantı (depo hortumu)
4. Tahliye valfi
5. Ön flanş (T-tahliye bağlantı parçası)

4. Depo hortumunu bir conta ve flanşlı kelepçe ile T-bağlantı parçasına sabitleyin (Şekil 24).
5. Depo hortumunun püskürtme makinesinin diğer parçalarına takılmadığına emin olmak için edüktörü kaldırın ve indirin (Şekil 24).

2. Besleme hortumunu bir conta ve flanşlı kelepçe ile edüktöre sabitleyin (Şekil 26).

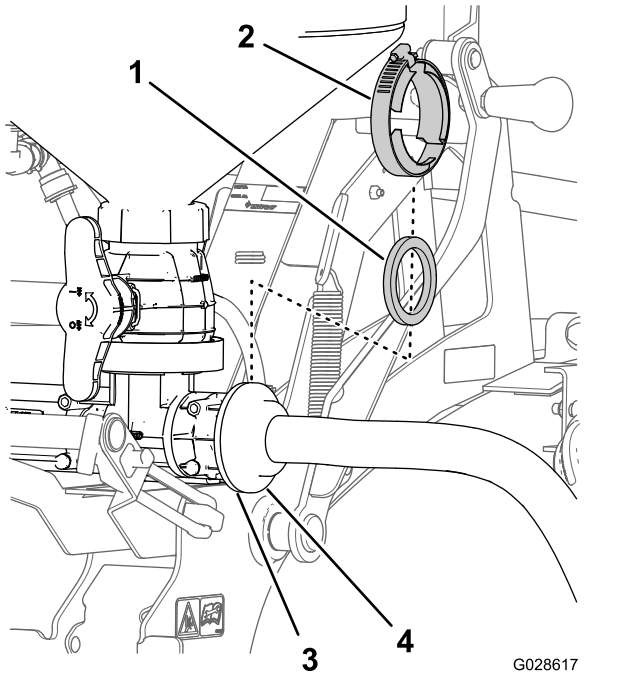


Şekil 25

- | | |
|-----------------|--------------------|
| 1. Depo hortumu | 3. Hortumda sarkma |
| 2. Yakıt Deposu | |

Besleme Hortumunun Bağlanması

1. Besleme hortumunun flanşlı bağlantı parçasını edüktörün flanşına hizalayın (Şekil 26).

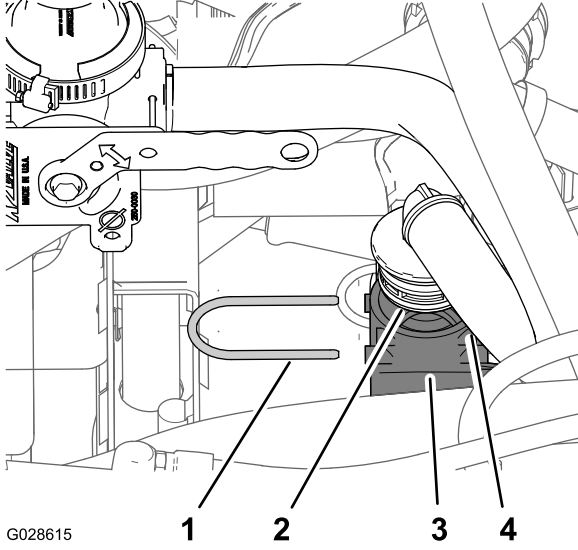


Şekil 26

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Conta | 3. Flanş (edüktör) |
| 2. Flanşlı kelepçe | 4. Flanşlı bağlantı parçası (besleme hortumu) |

Edüktör Baypas Hortumunun Bağlanması

1. Edüktör baypas hortumunun 90° çıkıntılı bağlantı parçasını [Edüktör Valfinin Takılması için Hazırlık \(sayfa 13\)](#) bölümünde 2. adımda kullandığınız alt T-bağlantı parçasına ([Şekil 27](#)) takın.



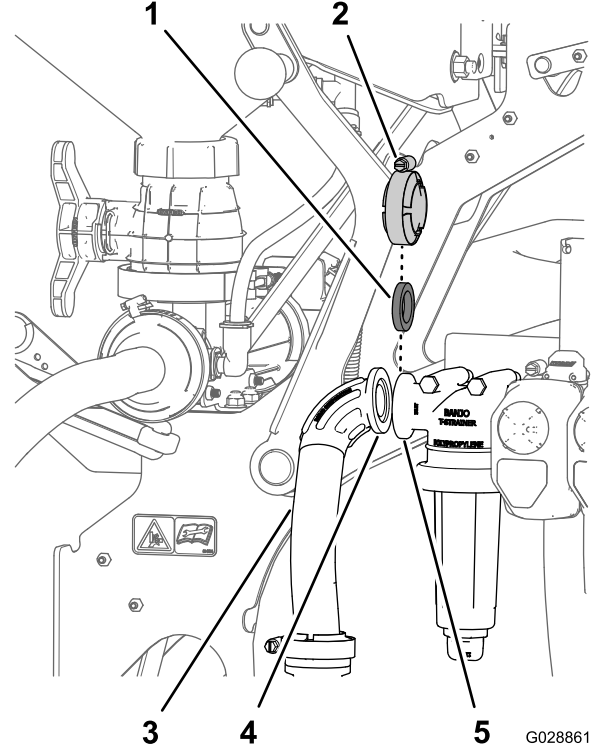
Şekil 27

- | | |
|--|---------------------------|
| 1. Tespit elemanı | 3. Alt T-bağlantı parçası |
| 2. 90° çıkıntılı bağlantı parçası (edüktör baypas hortumu) | 4. Edüktör baypas hortumu |

2. 90° bağlantı parçasını alt T-bağlantı parçasına [2 Edüktör Valfinin Takılması için Hazırlık \(sayfa 13\)](#) bölümünde çıkardığınız tespit elemanı ([Şekil 27](#)) ile sabitleyin.

Giriş Hortumunun Bağlanması

1. Giriş hortumunun 90° bağlantı parçasının flanşını basınç filtresi kafasının flanşı ile hizalayın ([Şekil 28](#)).



Şekil 28

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Conta | 4. Flanş (basınç filtresi kafası) |
| 2. Flanşlı kelepçe | 5. Flanş (90° bağlantı parçası—giriş hortumu) |
| 3. Giriş | |
2. Giriş hortumunu [Edüktör Valfinin Takılması için Hazırlık \(sayfa 13\)](#) bölümünün 1. kısmında çıkardığınız conta ve flanşlı kelepçe ([Şekil 28](#)) ile basınç filtresi kafasına sabitleyin.

7

Takma İşleminin Tamamlanması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Emme borusu ve hortumu (isteğe bağlı aksesuar)
---	--

Prosedür

Not: Emme borusu ve hortumu isteğe bağlı aksesuarlardır. Daha fazla bilgi için Yetkili Toro Distribütörünüze danışın.

Emme borusu ve hortumunu daha sonra kullanmak üzere saklayın. Kimyasal Ön Karıştırma Setinin kullanımıyla ilgili diğer belgeleri okuyun ve saklayın.

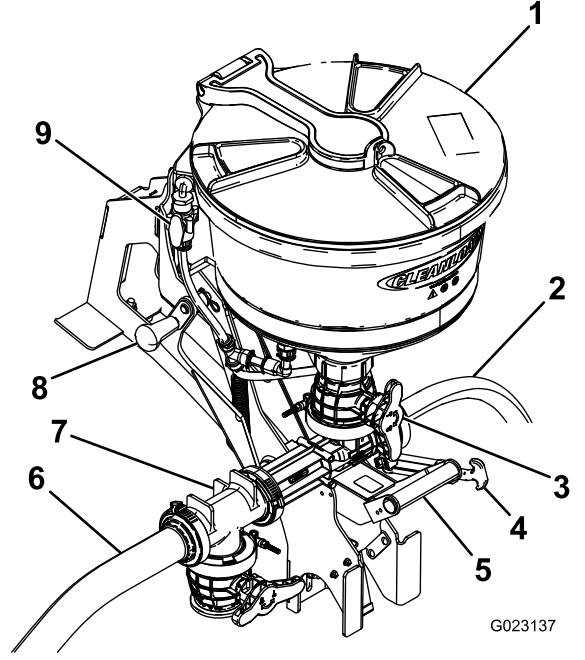
Çalıştırma

⚠ DİKKAT

Kimyasallar tehlikelidir ve yaralanmaya yol açabilir.

- Kimyasalları kullanmadan önce kimyasal etiketlerindeki talimatları okuyun ve üreticinin tüm tavsiye ve önlemlerini uygulayın.
- Kimyasalları cildinizden uzak tutun. Kimyasallara temas ederseniz, etkilenen bölgeyi sabun ve temiz suyla iyice yıkayın.
- Emniyet gözlüğü ve kimyasal madde üreticisinin tavsiye ettiği diğer koruyucu donanımları kullanın.

Kontroller



Şekil 29

- | | |
|---------------------------|-----------------|
| 1. Kapak | 6. Depo hortumu |
| 2. Besleme hortumu | 7. T-valf |
| 3. Ana valf (hazne valfi) | 8. Üst kol |
| 4. Taşıma Kayışı | 9. Yıkama valfi |
| 5. Alt kol | |

Kapak

Kapağı saat yönünün tersine çevirerek açın. Kapağı tamamen kapatın ve saat yönünde çevirip kilitleyin. Edüktörü taşıma konumuna kaldırmadan önce kapağı kapatmalı ve kilitlemelisiniz.

Kollar ve Taşıma Kayışı

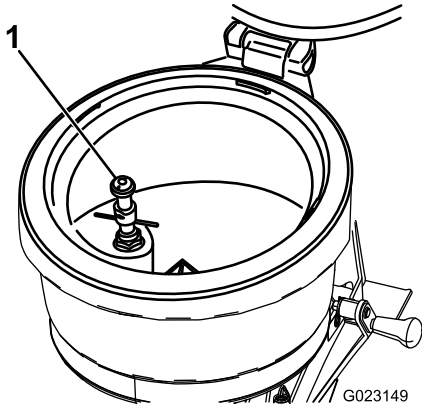
Edüktörü kaldırıp indirmek ve taşıma konumuna kilitlemek için üst ve alt kolları kullanın.

Ana Valf

Kimyasalları edüktörden ana depoya giden hortuma aktarmak için ana valfi kullanın.

Şişe Durulayıcı

Şişe durulayıcı, edüktör deposunun içinde bulunur. Edüktör anahtarı çalıştırılınca şişe durulayıcıda basınç olur ve ana deponun içindeki malzemeye beslenir. Şişe durulayıcıyı kullanmak için kimyasal kabını ağızlığın üzerine ters çevirin ve kabın kenarını kullanarak durulama düğmesine basın. Ağızlığı etkinleştirmek ve kimyasal kabının içini durulamak için bastırın.



Şekil 30

1. Şişe durulayıcı

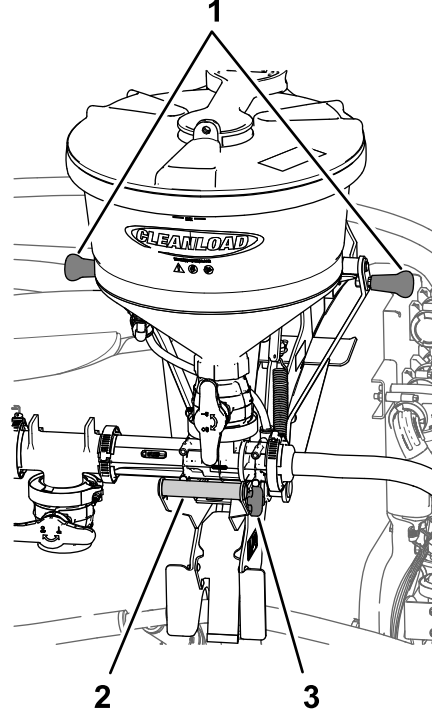
Yıkama Valfi

Yıkama valfi, edüktör deposunun içini durulayabilir. Edüktör anahtarı çalıştırılınca yıkama valfinde basınç olur ve ana deponun içindeki malzemeye beslenir. Valfi açmak için kolu saat yönünün tersine 90° çevirin. Bu, depoya su girişini sağlayacaktır. Valfi kapatmak için kolu saat yönünde 90° çevirin.

Edüktörün İndirilmesi ve Kaldırılması

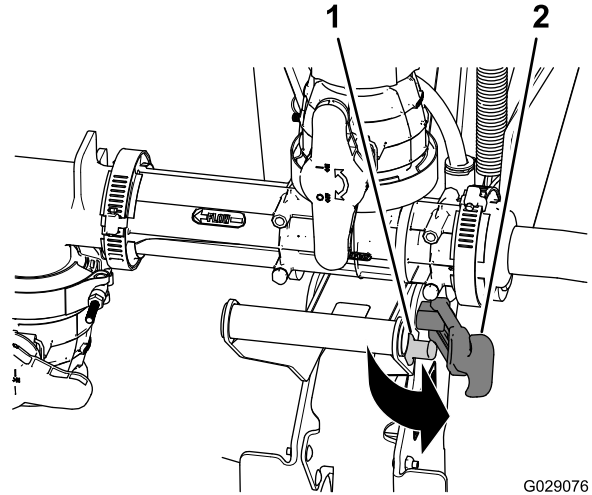
Edüktörün İndirilmesi

1. Edüktör kolunu tutun ve mandal kolunu mandal direğinden çekerek çıkarın (Şekil 31 ve Şekil 32).



Şekil 31

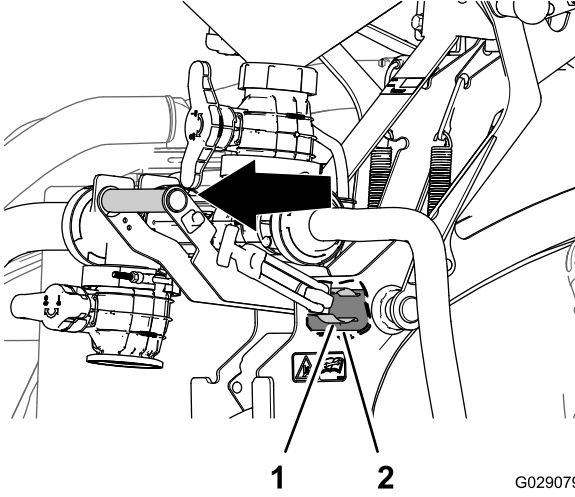
1. Kollar (kızağın üst kısmı) 3. Mandal kolu
2. Edüktör kolu



Şekil 32

1. Mandal direği 2. Mandal kolu

2. Edüktör koluna ek olarak kızıağın üst kısmındaki edüktör kolunu da kavrayın ve yaylı klips pivot borudan kurtulana kadar edüktör kolunu dışarı doğru çekin (Şekil 31 ve Şekil 33).

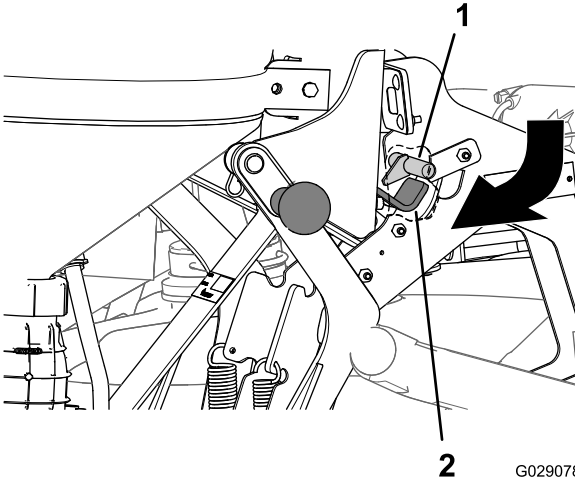


Şekil 33

G029079
g029079

1. Yaylı klips 2. Pivot boru

3. Arka plakanın iç tarafındaki mandalın kancası ana destek şasisi tertibatının mandal çubuğundan kurtulana kadar edüktör kolunu dışarı ve aşağı doğru çekin (Şekil 34).



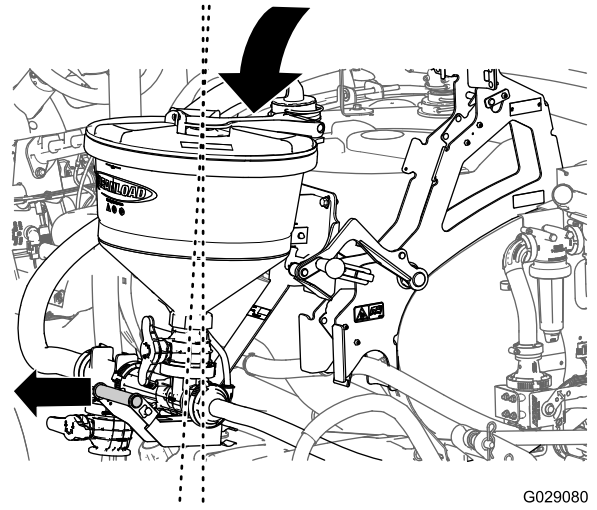
Şekil 34

G029078
g029078

1. Mandal çubuğu (ana destek şasisi) 2. Mandal (arka plaka)

4. Edüktör kolunu hafifçe dışa doğru tutarken edüktörü tamamen indirin (Şekil 35).

Not: Mandalın kancasını ana destek şasisinin altındaki yaylı plakanın altına hizalayabilmek için edüktörün alt kısmını dışa doğru eğmeniz gerekecektir.

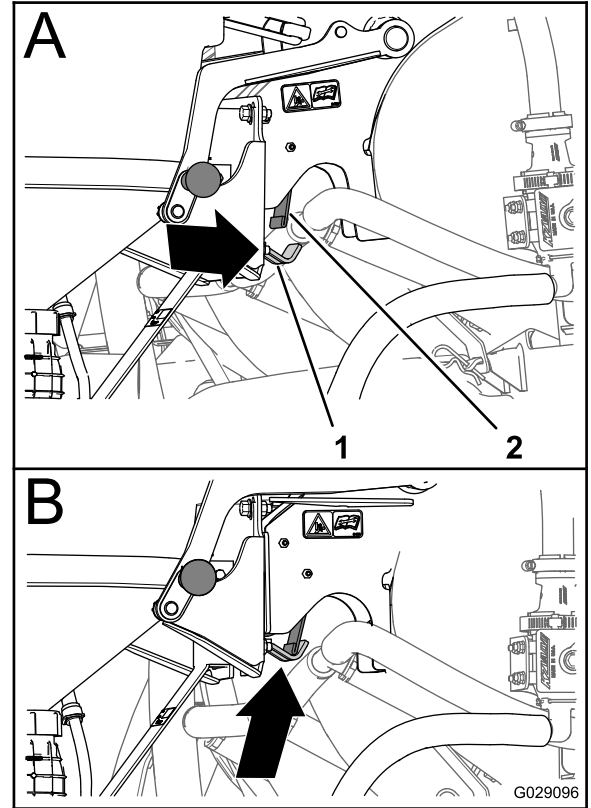


G029080

g029080

Şekil 35

5. Arka plakanın mandalı yaylı plakanın altındayken (Şekil 36/A), edüktör kolunu, mandalın kanca kısmı yaylı plakanın arkasına hizalanacak şekilde içe doğru döndürün (Şekil 36/B).



G029096

g029096

Şekil 36

1. Mandal kancası 2. Yaylı plaka

Edüktörün Kaldırılması

1. Edüktör koluna ek olarak kızıağın üst kısmındaki bir kolu tutun ve mandalın kanca kısmı yaylı plakanın dışına hizalanana kadar edüktör kolunu dışarı doğru çekin ([Şekil 33](#) ve [Şekil 36](#)).
2. Edüktör kolunu hafifçe dışa doğru tutarken edüktörü yukarı kaldırın ([Şekil 35](#)).
Not: Arka plakanın iç tarafındaki mandalı ana destek şasisi tertibatının mandal çubuğunun altına hizalayabilmek için, edüktörün üst kısmını gerektiği kadar içe doğru eğin.
3. Mandalın kanca kısmı ana destek şasisinin mandal çubuğunun arkasına hizalanana kadar kızıağın üst kısmındaki kolları içeri itin ([Şekil 34](#)).
4. Edüktör kolunu, kancanın mandal çubuğuna yükseleceği ve yaylı klipsin pivot borunun etrafına tam olarak oturacağı şekilde itin ([Şekil 33](#)).
5. Mandal kolunu mandal direğinin üzerine çekin ([Şekil 32](#)).

sağlayın. Koltuk gruplarının yükseltilmesi hakkında detaylı bilgi için *Kullanma Kılavuzuna* bakın.

Not: Sabit halde çalışma sırasında ek ısı koruması için aracın altında bir ısı kalkanı battaniyesi kullanın. Çim püskürtme makinelerine uygun bir Toro ısı kalkanı battaniye seti edinmek için Yetkili Toro Distribütörünüzle iletişime geçin.

Sabit Bir Makineyi Çalıştırırken Çimin Korunması

Önemli: Bazı koşullarda, püskürtme makinesi sabit bir modda çalışırken motordan, radyatörden ve susturucudan gelen ısı çime zarar verebilir. Bu tür sabit modda çalışmalara örnek olarak depo karıştırma, elle püskürtme veya yürüyen bir bum kullanma gösterilebilir.

Şu önlemleri alın:

- Koşullar çok sıcak ve/veya kuru olduğunda sabit halde püskürtme yapmaktan **kaçının**, zira bu tür dönemlerde çim daha stresli olabilir.
- Sabit halde püskürtme sırasında makineyi çime park etmekten **kaçının**. Mümkün olan her durumda makineyi bir araba yoluna park edin.
- Makinenin belirli bir çim alanı üzerinde çalışır halde bırakıldığı süreyi **en aza indirin**. Çimlerin ne kadar zarar görebileceği hem zamana hem de sıcaklığa bağlıdır.
- İstenen basıncı ve akışı elde etmek için **motor devrini mümkün olduğunca düşük ayarlayın**. Bu, üretilen ısıyı ve soğutma fanından gelen havanın hızını en aza indirecektir.
- Sabit çalışma sırasında, ısıyı zorla aracın altından bırakmaya çalışmak yerine motor muhafazasını/koltuk gruplarını yükselterek ısının motor bölmesinden yukarı doğru **bırakılmasını**

Edüktörün Kullanılması

Aşağıdaki prosedür, standart depo karıştırma/çalkalama için şu çalışma durumlarının mevcut olduğunu varsayar: Püskürtme makinesi çalışıyor, pompa etkinleştirilip istenen basınca ayarlanmış ve gaz kelebeği orta devir konumunda.

Edüktörün Çalıştırılması

Not: Edüktörü çalıştırmadan önce edüktör hazne valfini ve haznenin bilyeli durulama valf(ler)ini kapatın.

1. Edüktörü indirin.
2. Performansı engelleyebilecek veya sistemi kirletebilecek yabancı maddeler olup olmadığını kontrol etmek için kapağı açın.
3. Kapağı saat yönünde çevirerek kapatın ve kilitleyin.
4. Edüktör devresini açmak için edüktör valfini çevirin.
5. Haznenin alt kısmında bulunan hazne valfini (kırmızı kol) açın.
6. Kapağı saat yönünün tersine çevirerek kapağın kilidini ve ardından kapağı yavaşça açın.

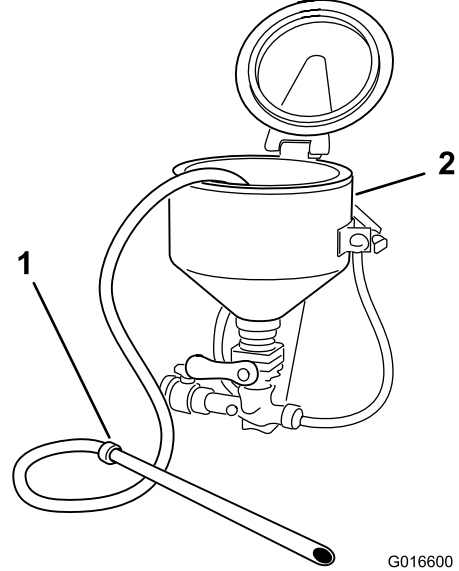
Hazneye Sıvı veya Toz Kimyasal Yüklenmesi

1. Hazneye gerekli miktarda kimyasal dökün.
Not: Haznenin dışına sıvı veya toz kimyasal sıçratmamaya dikkat edin.
2. Varsa, boş kimyasal kaplarını durulayın. Kabın ağzını kap durulama valfinin üzerine yerleştirin ve aşağı doğru bastırın.
Not: Böylece durulama valfi etkinleşir ve kap durulanır.
3. Kapağı saat yönünde çevirerek kapatın ve kilitleyin. Hazneyi durulamak için, bilyeli durulama valfini açın ve 20 saniye boyunca çalıştırın.
Not: Bilyeli valfi kapatın ve kilitleme bandını kilitli konuma geri getirin.
4. Kapağı açın ve kimyasal madde kalıntısı olup olmadığını kontrol edin.
5. Gerekirse 3. adımı tekrarlayın.
6. Hazne valfini kapatın.

Kimyasalların Emme Borusu (isteğe bağlı aksesuar) ile Yüklenmesi

Not: Borunun emme kuvveti edüktör basıncına ve akışına bağlıdır. En iyi sonuçlar için maksimum 10 bar (150 psi) basınç kullanın.

1. Emme borusu gövdesini, hazne tahliyesindeki O-halka contaları sızdırmaz hale gelene kadar edüktörün içine yerleştirin.



Şekil 37

- | | |
|----------------|------------|
| 1. Emme borusu | 2. Edüktör |
|----------------|------------|

2. Toz veya sıvı kimyasalları vakumlamak amacıyla torbayı veya kabı delmek için borunun boş ucunu kullanın.
3. Boru grubunu durulamak için borunun ucunu temiz bir su kabına yerleştirin.
4. Boru gövdesini edüktörden çıkarın ve kalan sıvıyı hazneye boşaltın.
5. Hazne valfini (kırmızı kol) kapatın.

Edüktörün Kapatılması

1. Tüm valfleri kapatın.
Not: Önce hazne valfini kapatın.
2. Tüm kimyasal madde kalıntılarını temizleyin.
3. Kapağı saat yönünde çevirerek hazne kapağını kapatıp kilitleyin.
4. Karıştırma valfini tamamen açık konuma döndürün.
5. Edüktör valfini kapatın.
6. Edüktörü taşıma konumuna geri getirin ve taşıma kayışı ile kilitleyin.

Sorun giderme

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Tedbir
Edüksiyon hızı düşük.	1. Edüktör sistemine giden akış ve basınçta eksiklik vardır. 2. Çıkış/Giriş hortumu tıkalıdır. 3. Edüktör çıkışında dirsekli bağlantı parçaları veya akışı kısıtlayan başka engeller vardır.	1. Pompa hızını arttırın. Karıştırma kolunu Kapalı konumuna çevirin. 2. Hortumu sökün ve tüm tıkanıklıkları giderin. 3. Sadece esnek hortumlarla geniş dönüşler kullanın.
Durulama veya yıkama yapılamıyor.	1. Şişe durulama nozulu tıkanmış veya tapası takılmıştır. 2. Yıkama sistemi T-borusu tıkanmıştır veya tapası takılıdır.	1. Nozulun döner kısmını alt valf grubundan sökün ve nozul portlarındaki birikintiler tamamen giderilene kadar ters yıkama yapın. 2. Yıkama sistemi T-borusunu sökün ve nozul portlarındaki birikintiler tamamen giderilene kadar temizleyin.
Bağlantı parçalarında sızıntılar var.	1. Bağlantı parçaları hasarlıdır. 2. Dış sızdırmazlık maddesi aşınmıştır.	1. Bağlantı parçasında çatlak olup olmadığını kontrol edin. Gerekliyse bağlantı parçasını değiştirin. 2. Dışlerde bir sızıntı meydana geliyorsa bağlantı parçasını sökün ve bağlantı contası bileşeniyle sızdırmaz hale getirin.

Uluslararası Distribütör Listesi

Distribütör:	Ülke:	Telefon Numarası:	Distribütör:	Ülke:	Telefon Numarası:
Agrolanc Kft	Macaristan	36 27 539 640	Maquiver S.A.	Kolombiya	57 1 236 4079
Balama Prima Engineering Equip.	Hong Kong	852 2155 2163	Maruyama Mfg. Co. Inc.	Japonya	81 3 3252 2285
B-Ray Corporation	Kore	82 32 551 2076	Mountfield a.s.	Çek Cumhuriyeti	420 255 704 220
Casco Sales Company	Porto Riko	787 788 8383	Mountfield a.s.	Slovakya	420 255 704 220
Ceres S.A.	Kosta Rika	506 239 1138	Munditol S.A.	Arjantin	54 11 4 821 9999
CSSC Turf Equipment (pvt) Ltd.	Sri Lanka	94 11 2746100	Norma Garden	Rusya	7 495 411 61 20
Cyril Johnston & Co.	Kuzey İrlanda	44 2890 813 121	Oslinger Turf Equipment SA	Ekvator	593 4 239 6970
Cyril Johnston & Co.	İrlanda Cumhuriyeti	44 2890 813 121	Oy Hako Ground and Garden Ab	Finlandiya	358 987 00733
Equiver	Meksika	52 55 539 95444	Parkland Products Ltd.	Yeni Zelanda	64 3 34 93760
Femco S.A.	Guatemala	502 442 3277	Perfetto	Polonya	48 61 8 208 416
ForGarder OU	Estonya	372 384 6060	Pratoverde SRL.	İtalya	39 049 9128 128
G.Y.K. Company Ltd.	Japonya	81 726 325 861	Prochaska & Cie	Avusturya	43 1 278 5100
Geomechaniki of Athens	Yunanistan	30 10 935 0054	RT Cohen 2004 Ltd.	İsrail	972 986 17979
Golf International Turizm	Türkiye	90 216 336 5993	Riversa	İspanya	34 9 52 83 7500
Guandong Golden Star	Çin	86 20 876 51338	Lely Turfcare	Danimarka	45 66 109 200
Hako Ground and Garden	İsveç	46 35 10 0000	Solvart S.A.S.	Fransa	33 1 30 81 77 00
Hako Ground and Garden	Norveç	47 22 90 7760	Spypros Stavrinides Limited	Kıbrıs	357 22 434131
Hayter Limited (U.K.)	Birleşik Krallık	44 1279 723 444	Surge Systems India Limited	Hindistan	91 1 292299901
Hydroturf Int. Co Dubai	Birleşik Arap Emirlikleri	97 14 347 9479	T-Markt Logistics Ltd.	Macaristan	36 26 525 500
Hydroturf Egypt LLC	Mısır	202 519 4308	Toro Australia	Avustralya	61 3 9580 7355
Irrimac	Portekiz	351 21 238 8260	Toro Europe NV	Belçika	32 14 562 960
Irrigation Products Int'l Pvt Ltd.	Hindistan	0091 44 2449 4387	Valtech	Fas	212 5 3766 3636
Jean Heybroek b.v.	Hollanda	31 30 639 4611	Victus Emak	Polonya	48 61 823 8369

Avrupa Gizlilik Bildirimi

Toro'nun Topladığı Bilgiler

Toro Warranty Company (Toro) gizliliğinize saygı gösterir. Garanti taleplerinizin işleme alınabilmesi ve ürünün geri çağırılması durumunda sizinle iletişim kurulabilmesi için, doğrudan veya yerel Toro şirketiniz ya da bayiniz aracılığıyla bazı kişisel bilgilerinizi bizimle paylaşmanızı istiyoruz.

Toro garanti sistemi Amerika Birleşik Devletleri'nde bulunan sunucularda barındırılmakta buradaki gizlilik yasaları ülkenizde geçerli olan koruma düzeyini sağlamayabilir.

KİŞİSEL BİLGİLERİNİZİ BİZİMLE PAYLAŞARAK, KİŞİSEL BİLGİLERİNİZİN BU GİZLİLİK BİLDİRİMİNDE AÇIKLANDIĞI GİBİ İŞLENMESİNE İZİN VERMİŞ SAYILIRSINIZ.

Toro'nun Bilgileri Kullanma Biçimi

Toro, garanti taleplerini işleme koymak, bir ürün geri çağırması durumunda sizinle iletişim kurmak ve size bahsettiğimiz diğer amaçları yerine getirmek amacıyla kişisel bilgilerinizi kullanabilir. Toro, kişisel bilgilerinizi Toro iştirakleriyle, bayileriyle veya bu tür faaliyetlerle bağlantılı diğer iş ortaklarıyla paylaşabilir. Kişisel bilgilerinizi başka herhangi bir şirkete satmayız. Yürürlükteki kanunlara ve ilgili makamların taleplerine uymak, sistemlerimizin sorunsuz işlemesini sağlamak ya da kendimizi veya diğer kullanıcıları korumak amacıyla kişisel bilgileri ifşa etme hakkımızı saklı tutarız.

Kişisel Bilgilerinizin Saklanması

Kişisel bilgilerinizi, esas toplanma amaçları veya diğer yasal amaçlar (mevzuata uygunluk gibi) doğrultusunda ihtiyaç duyduğumuz veya yürürlükteki kanunun gerektirdiği süre boyunca saklayacağız.

Toro'nun Kişisel Bilgilerinizin Güvenliği Hakkındaki Yükümlülüğü

Kişisel bilgilerinizin güvenliğini korumak için makul önlemler alıyoruz. Ayrıca, kişisel bilgilerin doğruluk ve güncelliğini korumak için de bazı tedbirler alıyoruz.

Kişisel Bilgilerinize Erişilmesi ve Bunların Düzeltilmesi

Kişisel bilgilerinizi incelemek veya bunları düzeltmek isterseniz legal@toro.com adresinden bize ulaşabilirsiniz.

Avustralya Tüketici Kanunu

Avustralyalı müşteriler, Avustralya Tüketici Kanunu hakkında detayları kutunun içinde bulabilir veya yerel Toro Bayisinden öğrenebilirler.



Toro Genel Ticari Ürün Garantisi

İki Yıllık Sınırlı Garanti

Koşullar ve Kapsama Giren Ürünler

Toro Company ve bağlı kuruluşu Toro Warranty Company, aralarındaki bir anlaşma uyarınca Toro Ticari ürününüzün ("Ürün") iki yıl boyunca veya 1500 çalıştırma saatine kadar*, hangisine önce ulaşırsa, malzeme veya işçilik yönünden kusur içermeyeceğini ortak şekilde garanti eder. Bu garanti, Havalandırıcılar hariç tüm ürünler için geçerlidir (bu ürünler için ayrıca sunulan garanti bildirimlerine bakın). Garanti kapsamına giren bir durum olduğunda sizden arıza tespit, işçilik, parça ve nakliye dahil hiçbir ücret almaksızın Ürünü onarırız. Bu garanti, Ürünün ilk perakende müşterisine teslim edildiği tarihte başlar. * Saat ölçerle donatılmış ürün.

Garanti Hizmetini Almak için Talimatlar

Garanti kapsamına giren bir durum olduğuna inandığınızda, ürünü satın aldığınız Ticari Ürün Distribütörünü veya Yetkili Ticari Ürün Bayisini derhal bilgilendirmekle sorumlusunuz. Bir Ticari Ürün Distribütörü veya Yetkili Bayi bulma konusunda yardıma ihtiyacınız veya garanti hak veya yükümlülükleriniz hakkında sorularınız olursa bize ulaşın:

Toro Ticari Ürün Servis Departmanı
Toro Warranty Company
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, *Kullanma Kılavuzunuzda* belirtilen gerekli bakım ve ayarlamaları yapmak sizin sorumluluğunuzdur. Gerekli bakım ve ayarlamaları yapmamak, garanti talebinizin reddedilmesi için gerekçe oluşturabilir.

Kapsanmayan Kalemler ve Koşullar

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

- Toro'ya ait olmayan yedek parçaların kullanımı veya Toro markası taşımayan ek veya modifiye aksesuar ve ürünlerin kurulumu ve kullanımı sonucu meydana gelen Ürün arızaları. Bu ürünlerin üreticileri tarafından ayrı bir garanti sağlanmış olabilir.
- Tavsiye edilen bakım ve/veya ayarların yapılmaması nedeniyle ortaya çıkan ürün arızaları. Toro ürününüze, *Kullanma Kılavuzunda* bulunan Tavsiye Edilen Bakım bölümünde belirtildiği gibi bakım yapmamanız, garanti taleplerinizin reddedilmesine yol açabilir.
- Ürünün kötü niyetli, ihmalkâr ve dikkatsizce çalıştırılması sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Kusurlu oldukları belirlenmediği sürece, kullanım sonucu tükenmeye maruz kalan parçalar. Ürünün normal çalışması esnasında tüketilen veya kullanılan parça örneklerine fren pabuçları ve balataları, debriyaj balataları, bıçaklar, bobinler, silindirler ve yataklar (sızdırmaz veya yağlanabilir), yatak bıçakları, bujiler, nakil tekerlekleri ve yatakları, lastikler, filtreler, kayışlar ve diyafram, nozul ve çekvalfler vb. belirli püskürtme bileşenleri dahildir, ancak bunlarla sınırlı değildir.
- Dış etkilere kaynaklanan arızalar. Dış etki olarak kabul edilen etkiler; hava koşulları, depolama uygulamaları, kirlenme ve onaylanmamış yakıtlar, soğutma suları, yağlayıcılar, katkı maddeleri, gübreler, su veya kimyasallar kullanılmasını içerir ancak bunlarla sınırlı değildir.
- Bağlı oldukları endüstriyel standartlara uymayan yakıtların (ör. benzin, motorin veya biyodizel) kullanımından kaynaklanan arızalar veya performans sorunları.
- Normal gürültü, titreşim, aşınma, yıpranma ve bozulma.
- Normal "aşınma ve yıpranma" olaylarına aşınma veya çizilme sonucu koltukların hasar görmesi, boyalı yüzeylerin aşınması, etiketlerin veya camların çizilmesi gibi durumlar dahildir, ancak bunlarla sınırlı değildir.

Parçalar

Gerekli bakım kapsamında değiştirilmesi planlanan parçalar, ilgili parça için planlanan değişim süresine kadar garanti kapsamındadır. Bu garanti kapsamında değiştirilen parçalar, orijinal ürün garantisinin süresi kadar

garanti kapsamına girer ve Toro mülkiyeti haline gelir. Mevcut bir parça veya parça grubunu onarma ya da yenisiyle değiştirme konusundaki nihai kararı Toro verecektir. Toro, garanti onarımları için yenilenmiş parçalar kullanabilir.

Derin Döngülü ve Lityum-İyon Akü Garantisi:

Derin döngülü ve Lityum-İyon aküler hizmet ömürleri boyunca belirli bir toplam kilovat-saat sayısı kadar hizmet verebilir. İşletim, şarj etme ve bakım teknikleri, toplam akü ömrünü uzatabilir veya kısaltabilir. Bu üründeki aküler kullanıldıkça, şarj etme aralıkları arasındaki faydalı çalışma süreleri akü tamamen bitene kadar gitgide azalacaktır. Normal tüketim nedeniyle bitmiş akülerin değişimi, ürün sahibinin sorumluluğundadır. Normal ürün garanti dönemi sırasında, giderleri ürün sahibi tarafından karşılanmak üzere akü değişimi gerekebilir. Not: (sadece lityum-iyon akü): Lityum-iyon bir aküde, kullanılan hizmet süresine ve kilovat/saat değerine bağlı olarak 3. yıldan başlayıp 5. yıla kadar devam eden, yalnızca parçaya yönelik, rayici önceden belirlenmiş bir garanti bulunmaktadır. Daha fazla bilgi için *Kullanma Kılavuzuna* bakın.

Bakım Masrafları Ürün Sahibine Aittir

Motor ayarı, yağlama, temizlik ve cilalama işleri, filtre ve soğutma suyu değişimi ve tavsiye edilen bakımların gerçekleştirilmesi, Toro ürünleri için yapılması gereken ve masrafları ürünün sahibi tarafından karşılanacak olan bazı normal servis işlemleridir.

Genel Koşullar

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

Toro Company veya Toro Warranty Company, bu garantiler kapsamındaki Toro Ürünlerinin kullanımıyla bağlantılı dolaylı, tesadüfi veya sonuç niteliğindeki hasarlardan sorumlu değildir. Bunlara, bu garanti kapsamında tamamlanması beklenen onarımlara yönelik olarak makul arıza dönemlerinde veya kullanım dışı dönemlerde yedek ekipman veya hizmetlerin tedarik maliyeti veya giderleri de dahildir. Aşağıda belirtilen Emisyon garantisi (uygulanabiliyorsa) dışında başka hiçbir açık garanti yoktur. Ticarete ve belirli bir kullanıma uygunluk dahil tüm zımni garantiler, bu açık garantinin süresiyle sınırlıdır.

Bazı eyaletlerde tesadüfi veya sonuç niteliğindeki hasarların garanti kapsamı dışında tutulmasına veya zımni bir garantinin ne kadar süreceği ile ilgili kısıtlamalara izin verilmez, dolayısıyla yukarıdaki istisna ve kısıtlamalar sizin için geçerli olmayabilir. Bu garanti size belirli yasal haklar tanır ve ayrıca eyaletten eyalete değişiklik gösteren başka haklarınız da olabilir.

Motor garantisi hakkında not:

Ürününüzdeki Emisyon Kontrol Sistemi, ABD Çevre Koruma Dairesi (EPA) ve/veya Kaliforniya 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. Detaylar için, ürününüzle birlikte verilen veya motor üreticisine ait belgeler arasında yer alan Motor Emisyon Kontrolü Garanti Beyanı'na bakınız

Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada dışındaki Ülkeler

Amerika Birleşik Devletleri veya Kanada'dan ihraç edilmiş Toro ürünlerini satın alan müşteriler, kendi yaşadıkları ülke, bölge veya eyalete ait garanti poliçelerini almak için kendi Toro Distribütörlerine (Bayi) başvurmalıdır. Herhangi bir sebepten dolayı Distribütörünüzün hizmetinden memnun kalmazsanız veya garanti bilgilerini edinmekte zorluk yaşarsanız Toro ithalatçısıyla irtibata geçin.