



Count on it.

Form No. 3478-629 Rev A

Kullanıcı Kılavuzu

8 Bıçaklı, 11 Bıçaklı veya 14 Bıçaklı EdgeSeries™ Kesim Ünitesi

Greensmaster® 3300 veya 3400 Serisi Çekiş Ünitesi

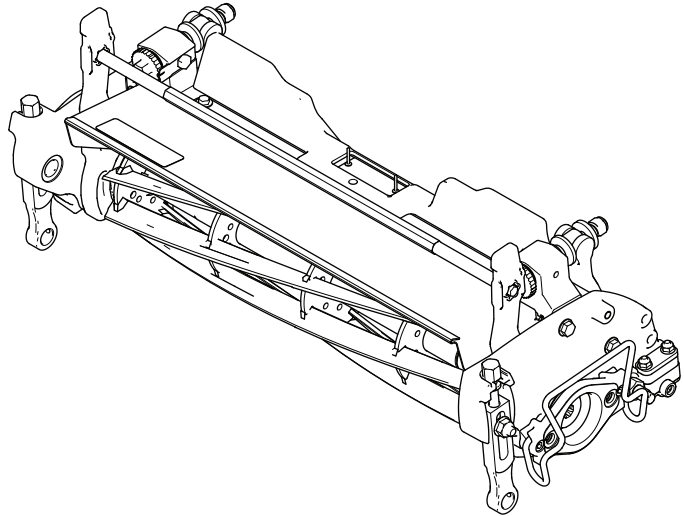
Model Numarası 04651—Seri Numarası 408000000 ve Üstü

Model Numarası 04653—Seri Numarası 408000000 ve Üstü

Model Numarası 04655—Seri Numarası 408000000 ve Üstü

Model Numarası 04657—Seri Numarası 400000000 ve Üstü

Model Numarası 04658—Seri Numarası 400000000 ve Üstü



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

Giriş

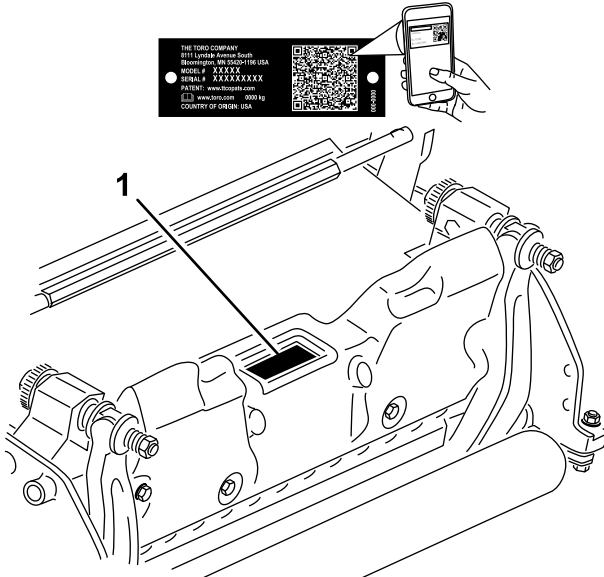
Bu kesim ünitesi, ticari uygulamalarda görevlendirilen profesyonel operatörler tarafından kullanılmak üzere geliştirilmiştir. Golf sahalarındaki green ve küçük fairway'lerdeki çimleri kesmek için tasarlanmıştır. Bu ürünün kullanım amacı dışında kullanılması size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

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

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

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

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



Şekil 1

1. Model ve seri numarasının konumu

Model Numarası _____

Seri Numarası _____

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



Şekil 2

Emniyet uyarısı sembolü

g000502

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

İçindekiler

Güvenlik	3
Genel Emniyet	3
Kesim Ünitesi Emniyeti	3
Bıçak Güvenliği	3
Güvenlik ve Talimat Etiketi	3
Kurulum	4
1 Ön Silindirin Kurulması	4
2 Kesim Ünitesinin Ayarlanması	4
Ürüne genel bakış	5
Özellikler	5
Ek Parçalar/Aksesuarlar	5
Çalıştırma	6
Kesim Ünitesinin Ayarlanması	6
Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması	9
Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları	10
Bakım	11
Kesim Ünitesinin Desteklenmesi	11
Alt Bıçak Özellikleri	11
Silindir Özellikleri	14
Kesim Ünitesine Ters Bileyleme Yapılması	15
Silindir Bakımı	16

Güvenlik

Genel Emniyet

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

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

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

Kesim Ünitesi Emniyeti

- Kesim ünitesi, yalnızca bir çekiş ünitesine monte edilince komple bir makinedir. Makinenin emniyetli kullanımı hakkında tüm talimatlar için, çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzunu* dikkatle okuyun.
- Bir nesneye çarptıktan sonra veya makinede anormal bir titreşim olursa, parçaları incelemeyin önce makineyi durdurun, anahtarı (varsa) çıkarın ve tüm hareketli parçaların durmasını bekleyin. Çalışmaya devam etmeden önce gerekli tüm onarımları yapın.

- Tüm parçaları sorunsuz çalışır ve tüm donanımları sıkılmış durumda tutun. Aşınmış veya hasar görmüş etiketleri yenileriyle değiştirin.
- Yalnızca Toro tarafından onaylanmış aksesuarları, eklentileri ve yedek parçaları kullanın.

Bıçak Güvenliği

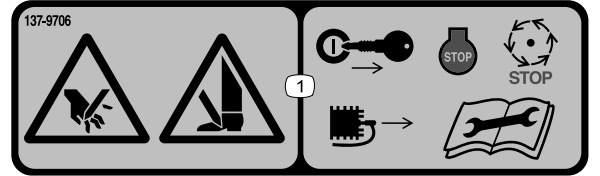
Aşınmış veya hasar görmüş bir bıçak kırılabilir, size veya çevredekilere bıçak parçaları sıçrayabilir ve ağır yaralanma veya ölüme yol açabilir.

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

Güvenlik ve Talimat Etiketi



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



137-9706

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

Kurulum

Ortam ve Ek Parçalar

Açıklama	Adet	Kullanım
Kullanma Kılavuzu	1	Kesim ünitesini takmadan ve kullanmadan önce mutlaka okuyun.

1

Ön Silindirin Kurulması

Sadece 04651, 04653 ve 04655 Modelleri

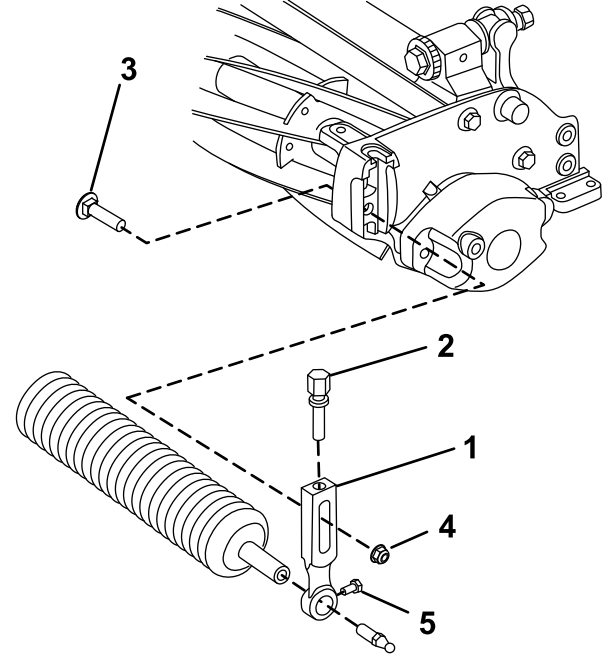
Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Not: Kesim ünitesi Model 04657, ön silindir önceden takılmış olarak gönderilir.

Kesim ünitesi Modelleri 04651, 04653 ve 04655 ön silindir olmadan sevk edilir. Satıcınızdan bir silindir temin edin ve şu şekilde kesme ünitesine takın:

1. Bıçak cıvatayı, rondelayı ve kesim yüksekliği kollarından birini kesim ünitesi yan plakasına sabitleyen flanşlı somunu sökün (**Şekil 3**).



g278288

Şekil 3

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

2

Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Kesim ünitesini destekleyin; bkz. [Kesim Ünitesinin Desteklenmesi \(sayfa 11\)](#).
2. Kesme çubuğunu ayarlayın.
3. Alt bıçak-silindir temasını ayarlayın.
4. Arka silindir yüksekliğini ayarlayın.
5. Kesim yüksekliğini ayarlayın.

Bu ayarların yapılması hakkında tüm talimatlar için bkz. [Çalıştırma \(sayfa 6\)](#).

Ürüne genel bakış

Özellikler

Model Numarası	Ağırlık
04651	32 kg
04653	34 kg
04655	35 kg
04657	47 kg
04658	48 kg

Ek Parçalar/Aksesuarlar

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

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

Çalıştırma

Detaylı işletim talimatları için bkz. çekiş ünitesi *Kullanma Kılavuzu*. Her gün, kesim ünitesini kullanmadan önce alt bıçağı ayarlayın; bkz. [Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması \(sayfa 6\)](#). Nihai kesimin doğru olacağından emin olmak için, kesim ünitesini kullanmadan önce bir test alanı belirleyip burada kesim kalitesini test edin.

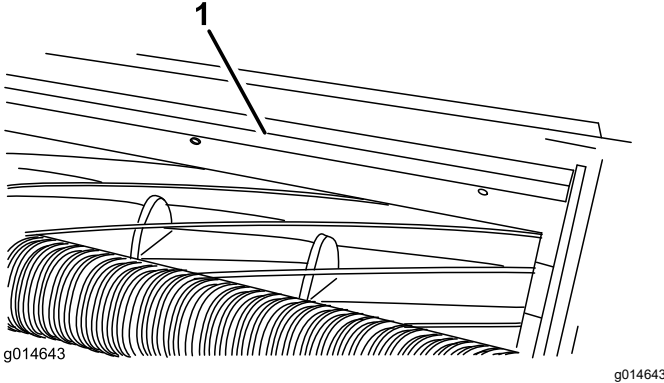
Kesim Ünitesinin Ayarlanması

Kesme Çubuğunun Ayarlanması

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

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

1. Üst çubuğu ([Şekil 4](#)) kesim ünitesine sabitleyen cıvataları gevşetin.



Şekil 4

1. Kesme çubuğu

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

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

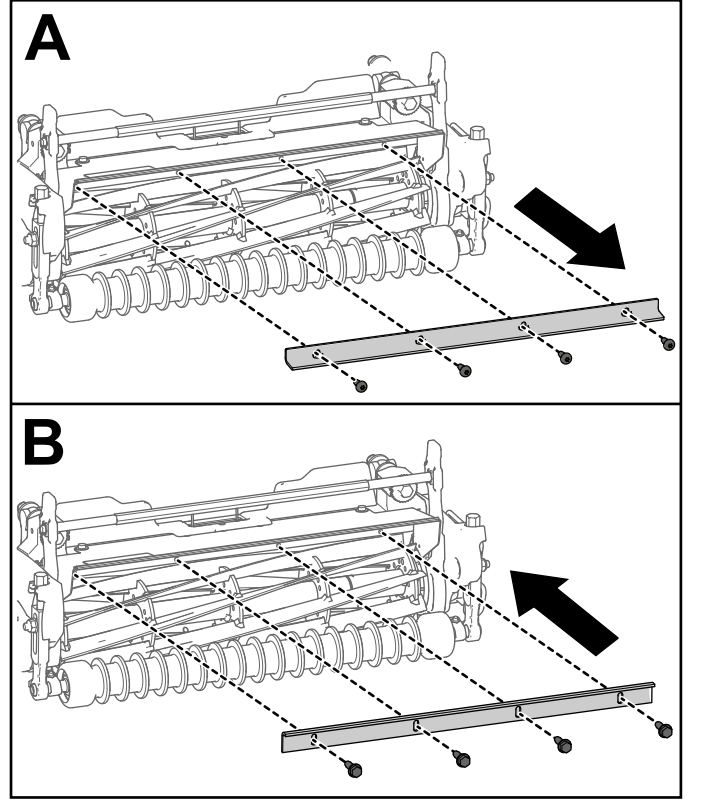
Not: Boşluğu, çim koşullarınıza göre ayarlayın.

Sadece 04657 ve 04658 Kesim Ünitesi Modelleri için

- 04657 ve 04658 Model Kesim Üniteleri otonom çekiş ünitesinde (Model 04580AA) kullanılıyorsa, kesilen çimlerin algılama sensörlerini engellemesini önlemek için ayarlanamayan bir çim saptırma çubuğu zaten takılmış durumdadır.

Not: Çim saptırma çubuğunu çıkarmayın.

- 04657 ve 04658 Kesim Ünitesi Modelleri, başka herhangi bir Greensmaster 3300 veya 3400 çekiş ünitesinde kullanılıyorsa, çim saptırma çubuğunu çıkarın ve [Şekil 5](#)'te gösterildiği gibi kesim çubuğu (Parça No. 115-3303-03) ve 4 cıvata (Parça No. 131-6150) ile değiştirin.



Şekil 5

Alt Bıçak-Silindir Temasının Ayarlanması

Alt Bıçağın Her Gün Ayarlanması

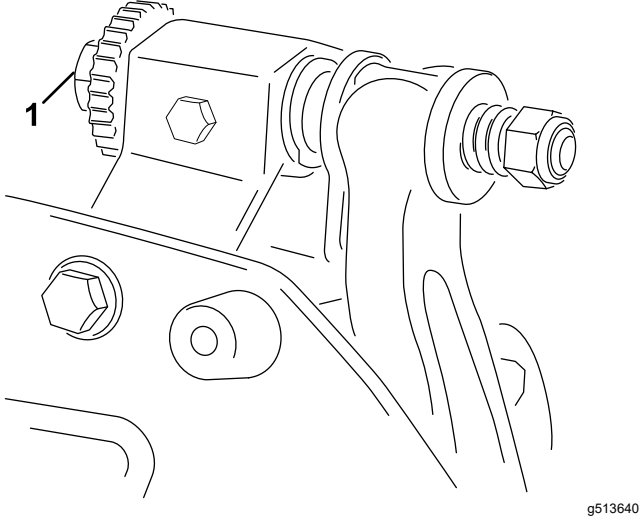
Her gün çim biçmeden önce veya gerektiğinde, alt bıçak-silindir temasının düzgün olduğunu teyit edin. **Bu işlemi, kesim kalitesi kabul edilebilir olduğunda bile yapın.**

1. Kesme ünitelerini sert bir zemine indirin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın.

2. Silindiri ters yönde yavaşça döndürerek, silindir-alt bıçak teması sesi gelip gelmediğini kontrol edin.

- Hiçbir temas yoksa, alt bıçağı şöyle ayarlayın:
 - Alt bıçak yatağı ayar vidalarını (Şekil 6), her seferinde 1 tık ilerleyerek, hafif bir temas duyana ve hissedene kadar saat yönünde döndürün.

Not: Alt bıçak yatağı ayar vidalarında, endekslenen her bir konum için 0,018 mm alt bıçak hareketine karşılık gelen oyuklar vardır.



Şekil 6

1. Alt bıçak yatağı ayar vidası(2)

- Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi yerleştirin (Şekil 7) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, kesene kadar A - B arası adımları tekrarlayın.

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

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

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

Uzun bir süre sonra ise alt bıçağın her iki ucunda da bir çıkıntı oluşur. Sorunsuz bir çalışma için, bu tür çapakları, alt bıçağın kesim kenarı ile aynı düzliğe gelecek biçimde yuvarlak hale getirin veya eğeleyin.

Alt Bıçağın Silindire Göre Ayarlanması

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

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

Not: Alt bıçak ayar civatalarının arka kısmındaki somunların çalışma yüzeyine temas etmediğinden emin olun (Şekil 12).

- Silindiri, bıçaklardan biri, kesim ünitesinin sağında bulunan birinci ve ikinci alt bıçak civata başlarının arasından alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde döndürün.
- Alt bıçak kenarına temas edip geçtiği noktada bıçağı işaretleyin.

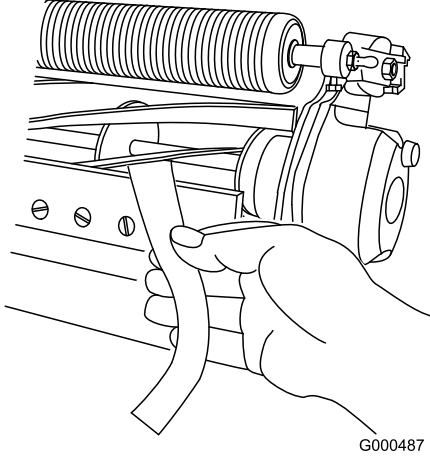
Not: Bu, sonraki ayarlama işlerini kolaylaştıracaktır.

- Bıçak ile alt bıçak kenarının arasına, 4 adımımda işaretlenen noktaya bir adet 0,05 mm ayar pulu (Toro Parça No. 140-5531) yerleştirin.
- Sağ alt bıçak yatağı ayar civatasını (Şekil 6), ayar pulunu yandan yana kaydırırken pul üzerinde hafif bir basınç hissedene kadar döndürün. Ayar pulunu çıkarın.
- Kesim ünitesinin sol tarafında, silindiri, en yakın bıçak birinci ve ikinci civata başlarının arasında alt bıçak kenarına temas edip geçecek biçimde yavaşça döndürün.
- Kesim ünitesinin sol tarafı ile sol alt bıçak yatağı ayar civatası için de 4 - 6 arası adımları tekrarlayın.
- Kesim ünitesinin sağ ve sol taraflarındaki temas noktalarında hafif bir basınç hissedene kadar 5 ile 6 arası adımları tekrarlayın.
- Silindir ile alt bıçak arasında hafif bir temas elde etmek için, her bir alt bıçak yatağı ayar civatasını saat yönünde 3 tık döndürün.

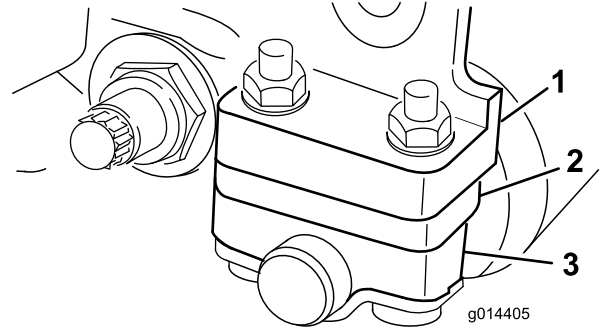
Not: Alt bıçak yatağı ayar civatasındaki her tık, alt bıçağı 0,018 mm hareket ettirir. **Ayar civatalarını aşırı sıkmayın.**

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

11. Silindir ile alt bıçağın arasına, alt bıçağa dik olacak biçimde uzun bir kesim performansı kağıdı şeridi (Toro Parça No. 125-5610) yerleştirin (Şekil 7) ve silindiri **yavaşça** ileri döndürün; kağıdı kesmelidir. Kesmiyorsa, alt bıçak yatağı ayar cıvatasını saat yönünde bir tık döndürün ve kağıdı kesene kadar bu adımı tekrarlayın.



Şekil 7



Şekil 8

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

2. Kesim ünitesinin arkasını yükseltin ve alt bıçağın altına bir takoz yerleştirin.
3. Her bir silindir braketini ve ara parçayı / parçaları her bir yan plaka montaj flanşına sabitleyen 2 somunu sökün.
4. Silindir braketini ve cıvataları, yan plaka montaj flanşlarından ve ara parçalardan indirin.
5. Ara parçaları, silindir braketlerindeki cıvatalar üzerine yerleştirin.
6. Silindir braketini ve ara parçaları, daha önce söktüğünüz somunları kullanarak montaj flanşlarının alt kısmına sabitleyin.

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

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

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

Arka Silindir Yüksekliğinin Ayarlanması

1. Yan plaka montaj flanşının (Şekil 8) altına gerekli miktarda ara parça yerleştirerek, arka silindir braketlerini istenen kesim yüksekliği aralığına ayarlayın (Bkz. [Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları](#) (sayfa 10)).

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

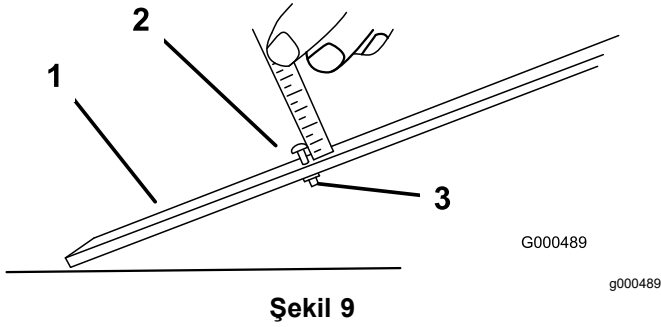
Kesim yüksekliği göstergesini kullanarak kesim yüksekliğini dilediğiniz yüksekliğe ayarlayın ve kesim ünitenizin istediğiniz kesim yüksekliğine en uygun alt bıçakla donatıldığından emin olun; bkz. [Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları \(sayfa 10\)](#).

Kesim Yüksekliği Göstergesinin Ayarlanması

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

1. Gösterge çubuğundaki somunu gevşetin ve ayar civatasını istediğiniz kesim yüksekliğine ayarlayın ([Şekil 9](#)).

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



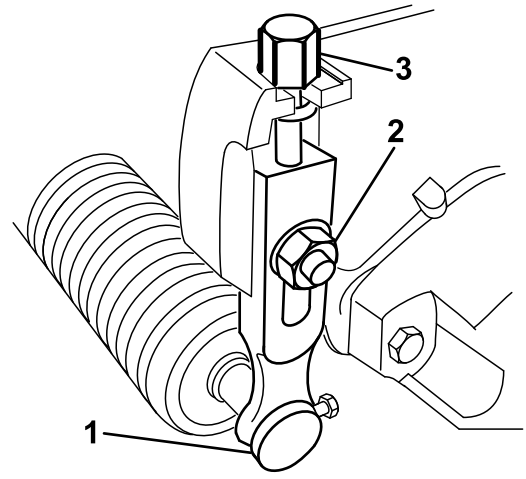
1. Gösterge çubuğu
2. Yükseklik ayarlama civatası
3. Somun

Şekil 9

2. Somunu sıkın.

Kesim Yüksekliğinin Ayarlanması

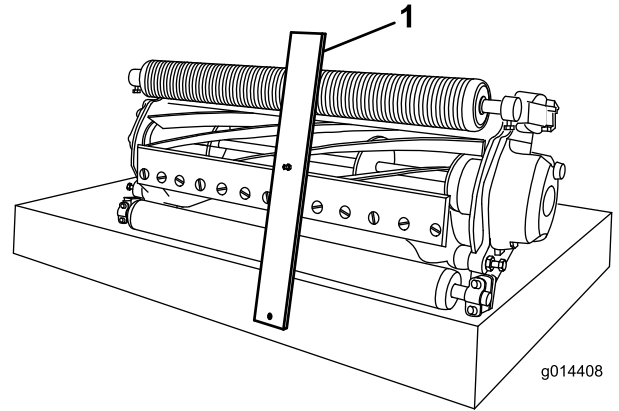
1. Kesim yüksekliği kollarını kesim ünitesi yan plakalarına sabitleyen kilit somunlarını gevşetin ([Şekil 10](#)).



Şekil 10

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

2. Kesim yüksekliği göstergesinin civata başını alt bıçağın kesim kenarının sağ tarafına geçirin ve çubuğun arka ucunu arka silindirin üzerine bırakın ([Şekil 11](#)).



Şekil 11

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

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

6. Ayarı rondela boşluğunu gidermeye yetecek kadar sabitlemek için somunları sıkın.
7. Kesim yüksekliğinin doğru olduğunu teyit edin, gerekiyorsa bu işlemi tekrarlayın.

Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları

Kesim Yüksekliği Tablosu			
Kesim Yüksekliği (mm)	Kesim Yüksekliği (inç)	Arka Ara Parça Sayısı	Üniversal Düzleştirici
1,5	0,060	0	E
3,2	0,125	0	E
4,8	0,188	0	E
6,4	0,250	0	E
6,4	0,250	1	E
9,5	0,375	0	E
9,5	0,375	1	E
12,7	0,500	1	H
12,7	0,500	2*	E**
15,9	0,625	2*	H
15,9	0,625	3*	E**
19,1	0,750	3*	H
19,1	0,750	4*	E**
22,2	0,875	4*	H
25,4	1,000	4*	H

* 2 veya daha fazla arka ara parça için Yüksek Kesim Yüksekliği (HOC) Kiti (Parça No. 120-9600) gerekir.
 ** Üniversal Düzleştirici ile 2 veya daha fazla arka ara parça için Yüksek Kesim Yüksekliği (HOC) Kiti (Parça No. 133-9110) gerekir.

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

Alt Bıçak/Kesim Yüksekliği Seçim Tablosu			
Alt Bıçak	Parça No.	Kesim Yüksekliği	Üst Bileme Açısı
EdgeMax Micro-cut (Standart 04651, 04653, 04655)	115-1880	1,5 ila 4,7 mm	3°
Micro-cut (Opsiyonel)	93-4262	1,5 ila 4,7 mm	3°
Micro-cut Extended (Opsiyonel)	108-4303	1,5 ila 4,7 mm	7°
EdgeMax Micro-cut Short (Opsiyonel)	139-4320	1,5 ila 4,7 mm	3°
EdgeMax Tournament (Standart Model 04658)	115-1881	3,1 ila 12,7 mm	3°
Tournament (Opsiyonel)	93-4263	3,1 ila 12,7 mm	3°
Tournament Extended (Opsiyonel)	108-4302	3,1 ila 12,7 mm	7°
Edgemax Tournament Short (Opsiyonel)	139-4321	3,1 ila 12,7 mm	3°
Low-cut (Opsiyonel)	93-4264	4,7 ila 25,4 mm	3°
High-cut (Opsiyonel)	94-6392	7,9 ila 25,4 mm	3°
EdgeMax Fairway (Standart 04657)	137-6092	9,5 ila 25,4 mm	10°
Fairway (Opsiyonel)	137-6097	9,5 ila 25,4 mm	10°

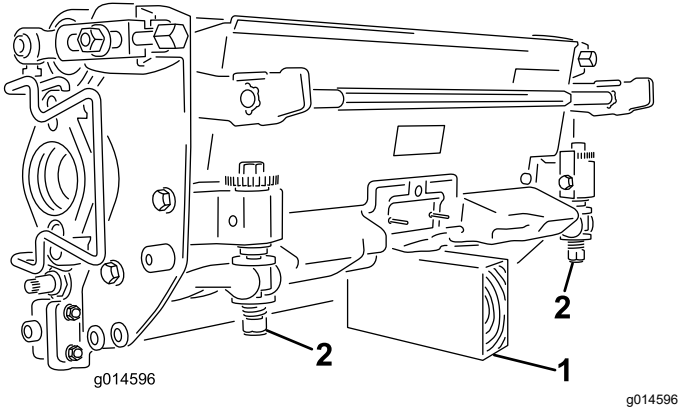
Not: Daha az veya daha yoğun kesim için uzun veya kısa yatak bıçakları kullanın.

Bakım

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

Kesim Ünitesinin Desteklenmesi

Alt bıçak/silindir grubunu ortaya çıkarmak için kesim ünitesini yana yatırmanız gerektiği durumlarda, kesim ünitesinin arkasını manivelayla kaldırarak, alt bıçak yuvası ayar cıvatalarının arka ucundaki somunların çalışma yüzeyine temas etmesini önleyin (**Şekil 12**).



Şekil 12

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

Alt Bıçak Özellikleri

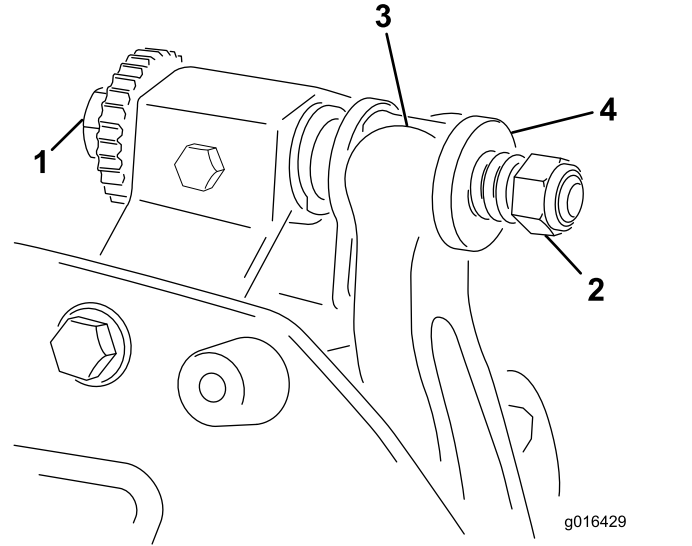
Alt Bıçağın Bakımı

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

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

Alt Bıçak Yatağının Çıkarılması/Alt Bıçak Grubu

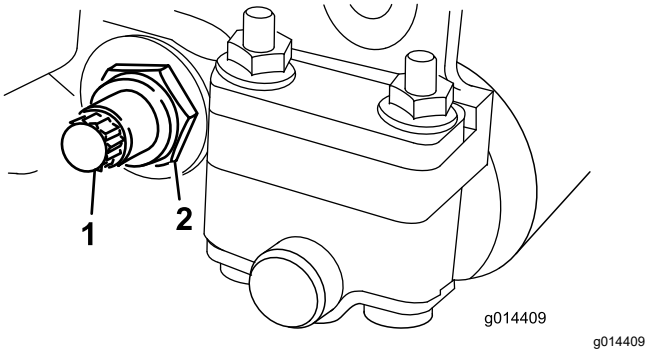
1. Alt bıçak yatağı ayar vidasını saatin aksi yönünde döndürerek alt bıçağı silindirden uzaklaştırın (**Şekil 13**).



Şekil 13

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

2. Yay gergisi somununu, rondelanın alt bıçak yatağına karşı gerginliği ortadan kalkana kadar geriye doğru döndürüp çıkarın (**Şekil 13**).
3. Makinenin her bir tarafında, alt bıçak yatağı cıvatasını sabitleyen kilit somunlarını gevşetin (**Şekil 14**).

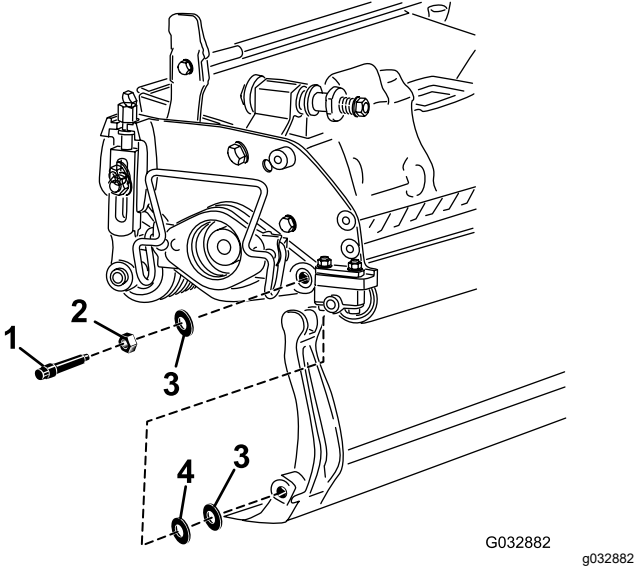


Şekil 14

1. Alt bıçak yatağı civatası 2. Kilit somunu

4. Alt bıçak yatağının aşağı doğru çekilebilmesini ve kesim ünitesinden çıkarılabilmesini sağlamak için her bir alt bıçak yatağı civatasını sökün (Şekil 14).

Alt bıçak yatağının her iki ucundaki 2 plastik rondela ile 1 çelik rondelayı da hesaba katın (Şekil 15).



Şekil 15

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

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

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

Not: Alt bıçağı ve vidaları atın.

Yeni Alt Bıçağın Takılması

1. Kesim Yüksekliği ve Alt Bıçak Seçim Tabloları (sayfa 10) bölümüne bakarak yeni bir alt bıçak seçin.

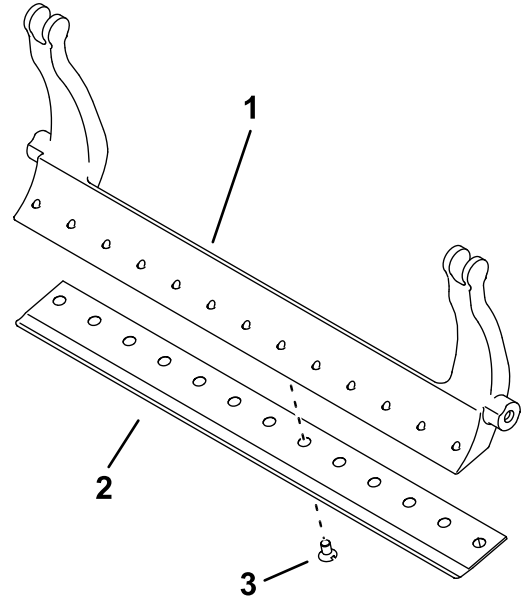
2. Alt bıçak yatağı yüzeyindeki pas, döküntü ve korozyonu giderin ve alt bıçak yatağı yüzeyine ince bir tabaka yağ sürün.

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

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

Önemli: Sadece yeni alt bıçak vidaları kullanın.

Not: Vida miktarı alt bıçak yatağına bağlı olarak değişir.



Şekil 16

13 Vidalı Alt Bıçak Yatağı Gösterilmiştir

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

5. 2 dış vidayı 1 N·m torkla sıkın.
6. Alt bıçağın tam ortasından çalışarak, vidaları 25,9 +/- 1,4 N·m torkla sıkın.

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

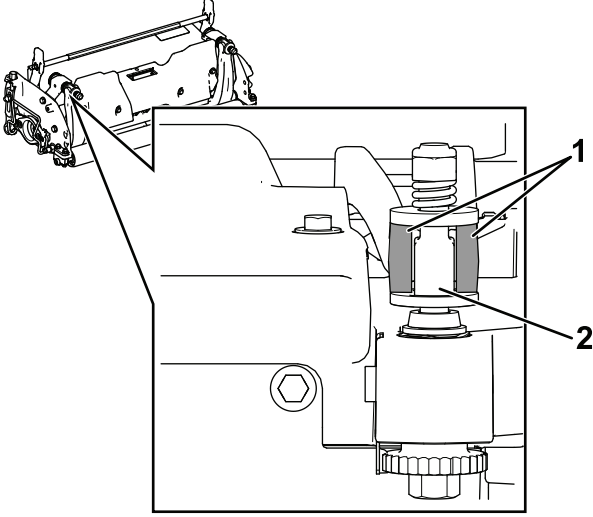


Alt Bıçak / Alt Bıçak Yatağı Grubunun Takılması

1. Montaj kulaklarını rondelalar ile alt bıçak yatağı ayar vidasının arasına yerleştirerek alt bıçak / alt bıçak yatağı grubunu takın (**Şekil 13**).

Önemli: DPA ayarlayıcılarını, **Şekil 21** ile gösterildiği gibi, alt bıçak yatağı kulaklarında ortalayın.

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



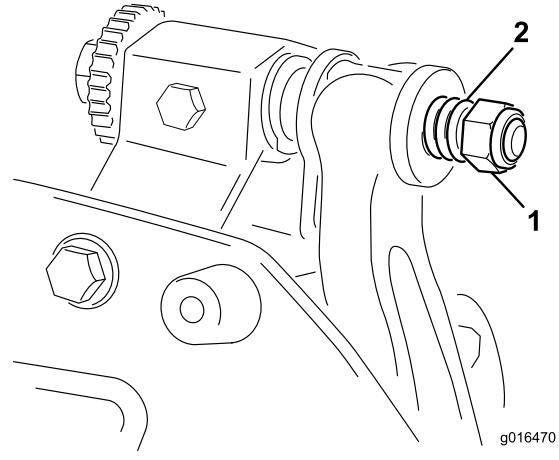
Şekil 21

1. Alt bıçak yatağı kulakları
2. DPA ayarlayıcısı

2. Alt bıçak yatağı civatalarını (civatalardaki somunlarla birlikte) ve 3 rondelayı (toplam 6 adettir) kullanarak alt bıçağı yatağını her bir yan plaka sabitleyin.
3. Yan plaka çıkıntısının her bir tarafına birer naylon rondela yerleştirin. Her bir naylon rondelanın dış kısmına birer adet çelik rondela yerleştirin (**Şekil 15**).
4. Alt bıçak yatağı civatalarını 27 ila 36 N·m torkla sıkın.
5. Kilit somunlarını, çelik rondelaların uç boşluğunu alana fakat rondelaları elinizle döndüremeyene kadar sıkın. İç kısımdaki rondelalarda bir boşluk olabilir.

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

6. Yay gergisi somununu yay çökene kadar sıkın, ardından tekrar 1/2 tur gevşetin (**Şekil 22**).



Şekil 22

1. Yay gergisi somunu
2. Yay

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

Silindir Özellikleri

Silindirin Bileme için Hazırlanması

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

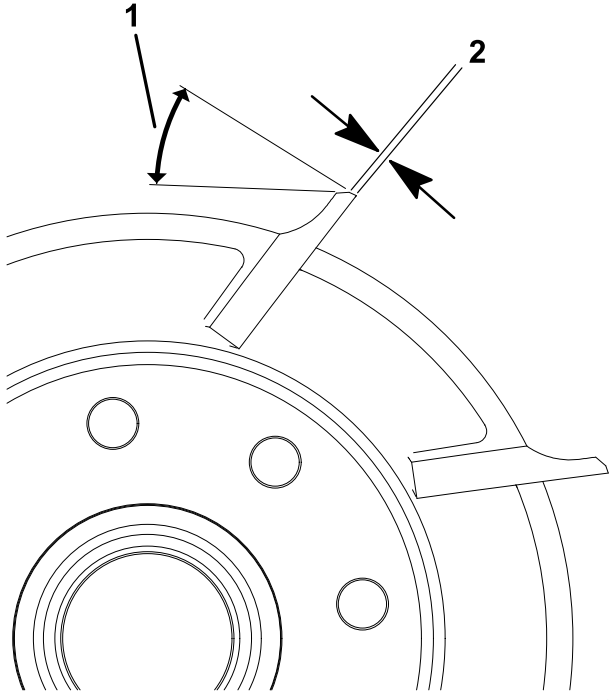
Silindir Bileme Özellikleri	
Yeni Silindir Çapı	128,5 mm
Silindir Çapı Servis Limiti	114,3 mm
Bıçak Destek Bilemesi Açısı	30° ± 5°
Bıçak Taban GenişliğiAralığı	0,8 ila 1,2 mm
Silindir Çapı Konikliği Servis Limiti	0,25 mm

Silindire Destek Bilemesi Yapılması

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

Taban genişliği 3 mm'yi aşınca şunları yapın:

1. Taban genişliği 0,8 mm olana kadar tüm silindir bıçaklarına 30° derece destek bilemesi yapın(**Şekil 23**).



Şekil 23

g278332

1. 30°

2. 0,8 mm

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

Not: Bu, taban genişliğinin biraz artmasına neden olacaktır.

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

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

Kesim Ünitesine Ters Bileyleme Yapılması

⚠ TEHLİKE

Silindirle veya diğer hareketli parçalarla temas etmek yaralanmaya neden olabilir.

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

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

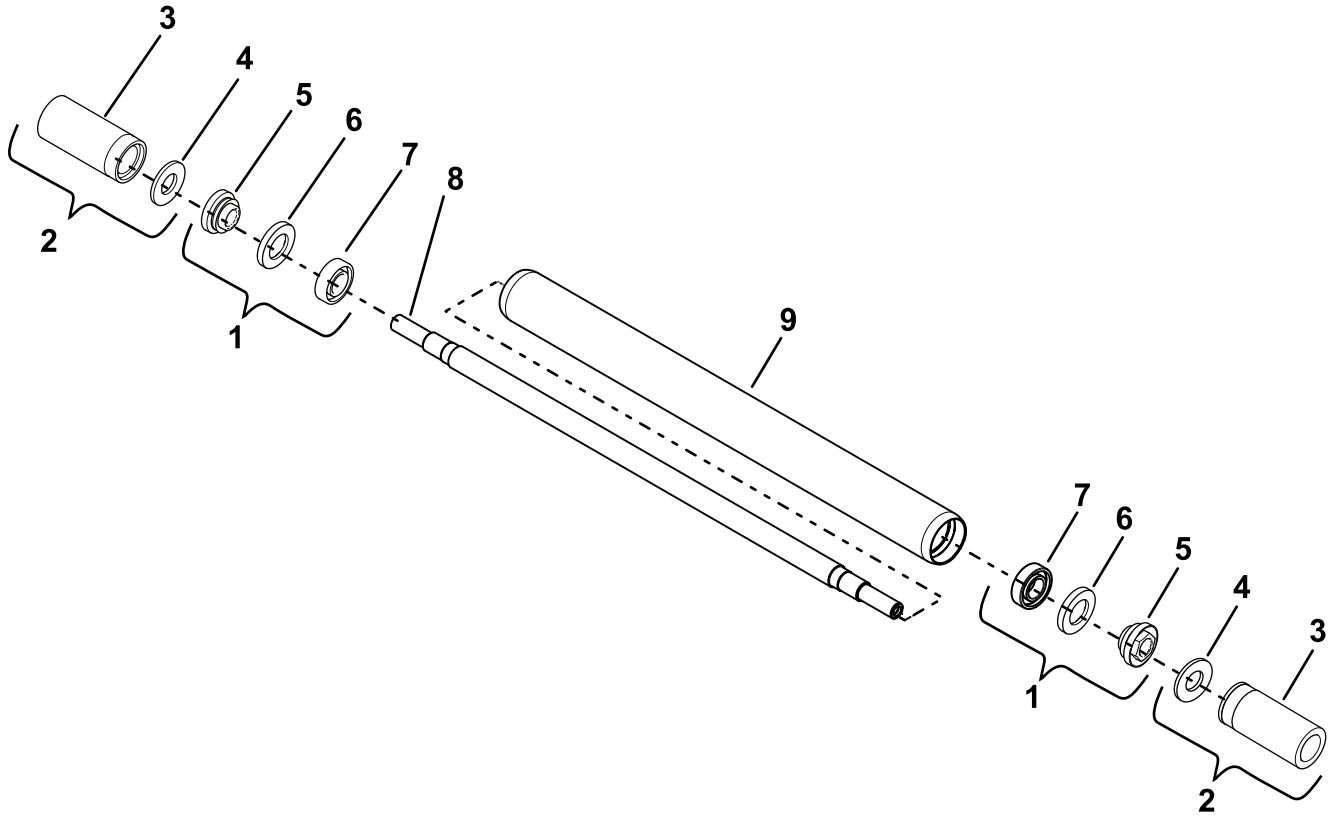
1. Makineyi düz ve temiz bir zemine park edin, kesim ünitelerini indirin, motoru durdurun, park frenini etkinleştirin ve kontak anahtarını çıkarın.
2. Silindir motorlarını kesim ünitelerinden çıkarın ve kesim ünitelerini kaldırma kollarından ayırıp çıkarın.
3. Kesim ünitesinin ucundaki kanallı kaplinin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

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

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

Silindir Bakımı

Silindir bakımı için Silindir Onarım Seti (Parça No. 140-5552) ve Silindir Onarımı Alet Seti (Parça No. 140-5553) ([Şekil 24](#)) mevcuttur. Silindir Onarım Setinde, silindiri onarmak için gereken tüm yataklar, yatak somunları, iç contalar ve dış contalar vardır. Silindir Onarımı Alet Setinde ise, silindir onarım setiyle bir silindiri onarmak için gereken tüm aletler ile montaj talimatları bulunur. Destek için parça kataloğuna bakın veya yetkili Toro distribütörünüze danışın.



g558800

Şekil 24

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

Şirket Kuruluşu Beyanı

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

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
04651	408000000 ve Üstü	8 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Bıçme Makinesi	DPA 8 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04653	408000000 ve Üstü	11 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Bıçme Makinesi	DPA 11 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04655	408000000 ve Üstü	14 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Bıçme Makinesi	DPA 14 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04657	400000000 ve Üstü	8 Bıçaklı Fairway DPA Fairway Çim Bıçme Makinesi	DPA 8 BLADE ES FAIRWAY CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04658	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı EdgeSeries DPA Kesim Ünitesi	11-BLADE TRIFLEX FWY CUTTING UNIT	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC

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

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

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

Sertifikalı:



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

Yetkili Temsilci:

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

UK Declaration of Incorporation

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

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
04651	408000000 ve Üstü	8 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Bıçme Makinesi	DPA 8 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04653	408000000 ve Üstü	11 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Bıçme Makinesi	DPA 11 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04655	408000000 ve Üstü	14 Bıçaklı DPA Silindirli Çim Bıçme Makinesi	DPA 14 BLADE ES CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04657	400000000 ve Üstü	8 Bıçaklı Fairway DPA Fairway Çim Bıçme Makinesi	DPA 8 BLADE ES FAIRWAY CUTTING UNIT-TRIFLEX	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC
04658	400000000 ve Üstü	11 Bıçaklı EdgeSeries DPA Kesim Ünitesi	11-BLADE TRIFLEX FWY CUTTING UNIT	Silindirli Çim Bıçme Makinesi	2006/42/EC, 2000/14/EC

İlgili teknik belgeler, Çizelge 10'da belirtilen şekilde derlenmiştir.

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

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

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

Yetkili Temsilci:

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

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



Toro Garantisi

İki Yıl veya 1500 Saat Sınırlı Garanti

Koşullar ve Kapsanan Ürünler

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

Garanti Hizmetini Almak için Talimatlar

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

Toro Ticari Ürünler Hizmet Birimi
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196
952-888-8801 veya 800-952-2740
E-posta: commercial.warranty@toro.com

Mal Sahibinin Sorumlulukları

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

Kapsam Dışı Öğeler ve Durumlar

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

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

Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada dışındaki Ülkeler

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

Parçalar

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

Uzun Döngülü ve Lityum-İyon Akü Garantisi

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

Ömür Boyu Krank Mili Garantisi (Yalnızca ProStripe 02657 Modeli)

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

Bakım İşlerinin Masrafını Mal Sahibi Karşılar

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

Genel Koşullar

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

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

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

Emisyon Garantisiyle İlgili Not

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



Count on it.