



Count on it.

Form No. 3457-385 Rev E

Manual Pengendali

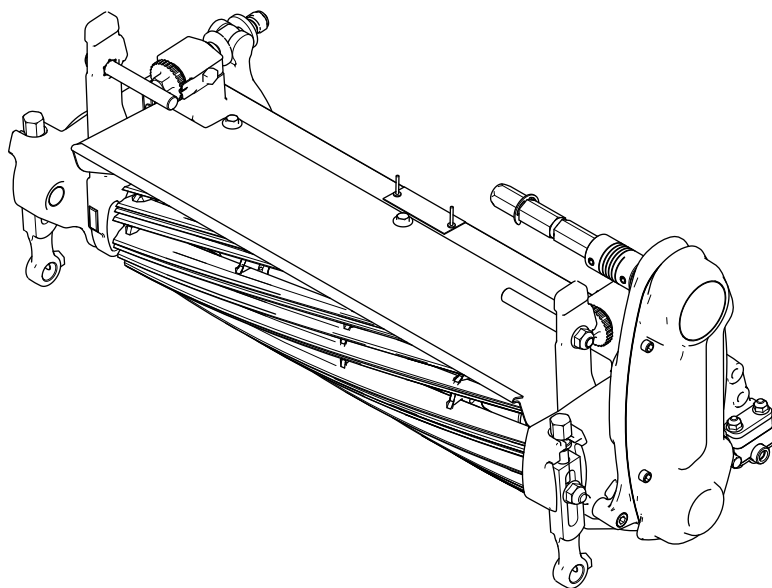
Unit Pemotongan EdgeSeries™ 11-Bilah dan 14-Bilah; 18in dan 21in

Unit Cengkaman Greensmaster® Flex™ 1018
atau 1021

No. Model 04854—Nombor Bersiri 410300000 dan Atas

No. Model 04863—Nombor Bersiri 410285710 dan Atas

No. Model 04864—Nombor Bersiri 410300000 dan Atas



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

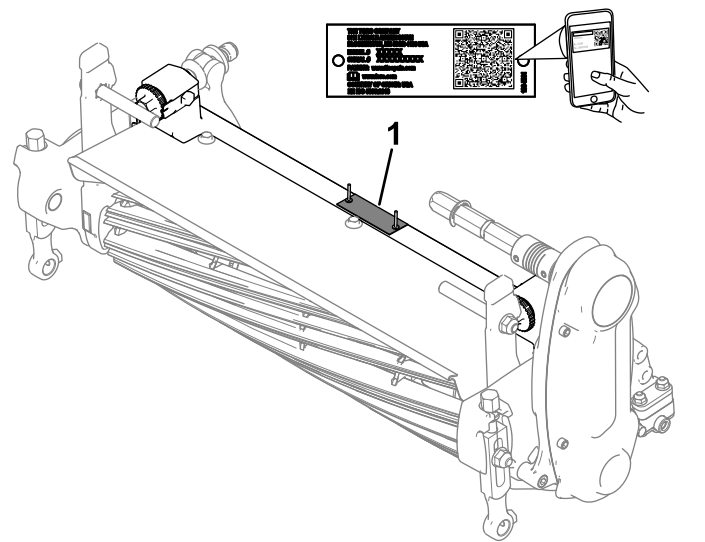
Pengenalan

Unit pemotongan ini bertujuan untuk digunakan oleh pengendali upahan profesional dalam penggunaan komersial. Unit ini terutamanya direka bentuk untuk memotong rumput di tanah rumput yang diselenggara dengan baik di padang golf, taman, padang sukan dan tapak komersial. Penggunaan produk ini untuk tujuan selain daripada penggunaan yang dimaksudkan mungkin membahayakan anda dan orang yang berada di tempat penggunaan mesin.

Baca maklumat ini dengan teliti untuk mengetahui cara mengendalikan dan menyelenggara produk anda sebetulnya dan untuk mengelakkan kecederaan serta kerosakan produk. Anda bertanggungjawab untuk mengendalikan produk sebetulnya dan selamat.

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

Jika anda memerlukan servis, alat ganti Toro yang asli atau maklumat tambahan, hubungi Peniaga Perkhidmatan atau Perkhidmatan Pelanggan Toro Yang Dibenarkan dan sediakan butiran model dan nombor siri produk anda. [Rajah 1](#) menunjukkan lokasi model dan nombor siri pada produk. Tulis nombor dalam ruangan yang disediakan.



Rajah 1

1. Lokasi model dan nombor siri

No. Model _____

Nombor Bersiri _____

Manual ini mengenal pasti potensi bahaya dan mempunyai mesej keselamatan yang dikenal pasti dengan simbol amaran keselamatan (**Rajah 2**), yang memberi amaran tentang bahaya yang boleh menyebabkan kecederaan serius atau kematian jika anda tidak mengikuti langkah berjaga-jaga yang disyorkan.



Rajah 2

Simbol amaran keselamatan

g000502

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

Kandungan

Keselamatan	3
Keselamatan Am	3
Keselamatan Unit Pemotongan	3
Keselamatan Bilah	4
Pelekat Keselamatan dan Arahan	4
Persediaan	5
1 Memasangkan Penggelek Hadapan	5
2 Memasang Unit Pemotongan ke Unit Cengkaman	5
3 Melaraskan Unit Pemotongan	5
Gambaran Keseluruhan Produk	6
Spesifikasi	6
Alat tambahan/Aksesori	6
Pengendalian	7
Melaraskan Unit Pemotongan	7
Melaraskan Ketinggian Pemotongan	9
Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar	12
Penyelenggaraan	14
Mengakses Unit Pemotongan	14
Memeriksa Titik Gris Aci Pemacu Kili	14
Melaraskan Ketegangan Tali Sawat Pemacu Kili	15
Melaraskan Kadar Potongan	15
Spesifikasi Bilah Dasar	16
Spesifikasi Kili	20
Memusing Balik Unit Pemotongan	20

Keselamatan

Keselamatan Am

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

- Baca dan fahami kandungan *Manual Pengendali* ini sebelum menghidupkan mesin.
- Berikan perhatian penuh anda semasa mengendalikan mesin. Jangan terlibat dalam sebarang aktiviti yang menyebabkan gangguan; jika tidak, kecederaan atau kerosakan harta mungkin berlaku.
- Jangan letakkan tangan atau kaki anda berhampiran komponen mesin yang bergerak.
- Jangan kendalikan mesin tanpa semua pengadang dan peranti perlindungan keselamatan yang lain di tempatnya dan berfungsi sebetulnya pada mesin.
- Pastikan semua bukaan luahan tidak terhalang.
- Jauhkan orang yang berada di tempat penggunaan mesin dan kanak-kanak dari kawasan pengendalian. Jangan sekali-kali benarkan kanak-kanak mengendalikan mesin.
- Sebelum anda tinggalkan kedudukan pengendali, lakukan yang berikut:
 - Letakkan mesin pada permukaan rata.
 - Turunkan unit pemotongan.
 - Lepaskan pemacu.
 - Gunakan brek tangan jika (dilengkapi).
 - Matikan enjin dan keluarkan kunci.
 - Tunggu hingga semua pergerakan berhenti.

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

Keselamatan Unit Pemotongan

- Unit pemotongan ini hanya merupakan mesin yang lengkap apabila dipasangkan pada unit cengkaman. Baca *Manual Pengendali* unit cengkaman dengan teliti untuk mendapatkan arahan lengkap tentang penggunaan mesin yang selamat.
- Hentikan mesin, keluarkan kunci (jika dilengkapi) dan tunggu hingga semua pergerakan berhenti

sebelum memeriksa alat tambahan selepas terlanggar objek atau jika terdapat getaran yang luar biasa di dalam mesin. Buat semua pembaikan yang diperlukan sebelum meneruskan pengendalian.

- Pastikan semua bahagian dalam keadaan boleh berfungsi yang baik dan semua perkakasan dipasang ketat. Gantikan semua pelekat yang kabur atau rosak.
- Hanya gunakan aksesori, alat tambahan dan alat ganti yang diluluskan oleh Toro.

yang berada di tempat penggunaan mesin dan menyebabkan kecederaan diri yang serius atau kematian.

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

Keselamatan Bilah

Bilah yang haus atau rosak boleh pecah dan serpihan bilah mungkin terpelanting ke arah anda atau orang

Pelekat Keselamatan dan Arahan



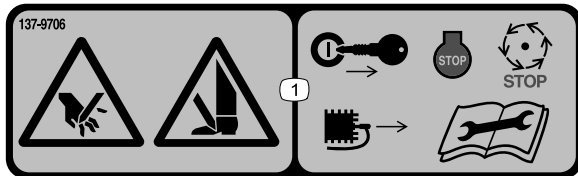
Pelekat dan arahan keselamatan mudah dilihat oleh pengendali dan terletak berhampiran mana-mana kawasan yang mendatangkan bahaya. Gantikan mana-mana pelekat yang rosak atau hilang.



decal120-9570

120-9570

1. Amaran—jauhkan daripada bahagian yang bergerak, pastikan semua pengadang dan perisai di tempatnya.



decal137-9706

137-9706

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

Persediaan

1

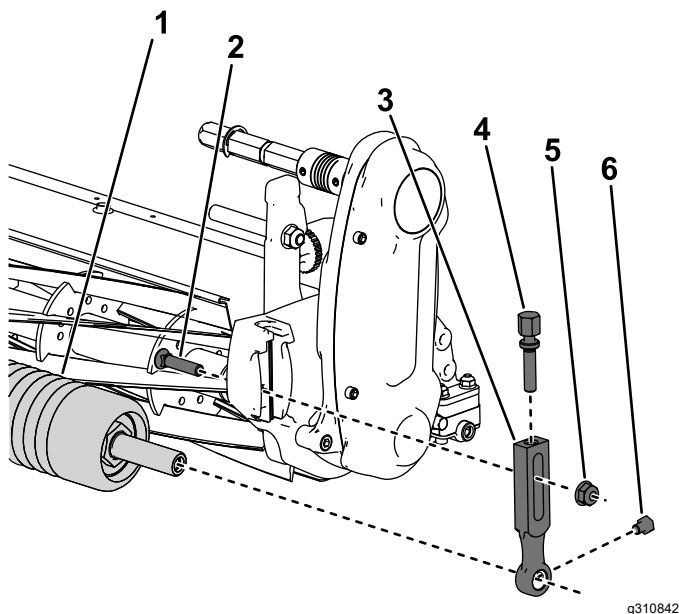
Memasang Penggelek Hadapan

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

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

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



Rajah 3

- | | |
|---------------------------------|---------------------------|
| 1. Penggelek | 4. Skru pelarasan |
| 2. Bolt bajak | 5. Nat bebibir |
| 3. Lengan ketinggian pemotongan | 6. Skru lekapan penggelek |

2. Longgarkan skru lekapan penggelek pada di dalam lengan ketinggian pemotongan.
3. Masukkan aci penggelek ke dalam lengan ketinggian pemotongan pada hujung bertentangan pada unit pemotongan.
4. Masukkan lengan ketinggian pemotongan pada aci penggelek.

5. Pasangkan penggelek pada unit secara longgar menggunakan lengan ketinggian pemotongan dan kancing yang ditanggalkan sebelumnya.
6. Letakkan penggelek di bahagian tengah di antara lengan ketinggian pemotongan.
7. Ketatkan skru lekapan penggelek.
8. Laraskan kepada ketinggian pemotongan yang diinginkan dan ketatkan kancing lekapan lengan ketinggian pemotongan.

2

Memasang Unit Pemotongan ke Unit Cengkaman

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

Pasangkan unit pemotongan pada unit cengkaman; rujuk kepada *Manual Pengendali* unit cengkaman anda untuk mendapatkan arahan pemasangan.

3

Melaraskan Unit Pemotongan

Tiada Alat Ganti Diperlukan

Prosedur

1. Akses unit pemotongan; rujuk kepada [Mengakses Unit Pemotongan \(halaman 14\)](#).
2. Laraskan bilah dasar pada kili; rujuk kepada [Melaraskan Bilah Dasar pada Kili \(halaman 8\)](#).
3. Laraskan ketinggian pemotongan; rujuk kepada [Melaraskan Ketinggian Pemotongan \(halaman 10\)](#).

Gambaran Keseluruhan Produk

Spesifikasi

Keserasian unit cengkaman	Unit pemotongan ini boleh dilekapkan pada unit cengkaman Greensmaster Flex atau eFlex 1018 atau 1021 dengan saiz yang bersesuaian.		
Lebar pemotongan	Model No. 04854	No. Model 04863, 04864	
	46cm (18 inci)	53cm (21 inci)	
Ketinggian pemotongan	Laraskan penggelek hadapan yang ditahan dengan 2 skru dan nat menegak.		
Julat ketinggian pemotongan	Julat ketinggian aras standard pemotongan tanda aras standard ialah 1.6mm (0.062 inci) hingga 12.7mm (0.500 inci). Julat ketinggian aras pemotongan tanda aras dengan Kit Ketinggian Pemotongan Tinggi dipasangkan ialah 7mm (0.285 inci) hingga 25mm (1.00 inci). HOC yang berkesan mungkin berbeza-beza bergantung pada keadaan tanah rumput, jenis bilah dasar, penggelek dan alat tambahan yang dipasangkan.		
Galas kili	Terdapat 2 galas bebola keluli tahan karat, beralur dalam yang dikedap.		
Penggelek hadapan	Penggelek hadapan berdiameter 6.3cm (2.5 inci) dengan pelbagai konfigurasi yang dipilih oleh pelanggan.		
Bilah Dasar	Mesin ini disertakan bilah dasar EdgeMax Microcut yang standard. Bilah dasar pilihan dengan pelbagai konfigurasi boleh didapati. Bilah dasar dipasangkan pada bar dasar besi tuangan bermesin dengan 13 skru.		
Pelarasan bilah dasar	Terdapat pelarasan dua skru pada kili dengan penahan yang sepadan dengan pergerakan bilah dasar 0.018mm (0.0007 inci) bagi setiap kedudukan berindeks.		
Pengadang rumput	Pengadang meningkatkan kecekapan pengeluaran rumput dari kili dalam keadaan basah.		
Berat pengimbang	Berat besi tuangan dilekapkan pada bahagian bertentangan garis pemanduan mengimbangi unit pemotongan.		
Berat bersih	Model No. 04854	Model No. 04863	Model No. 04864
	35 kg (77 lb)	35 kg (77 lb)	36 kg (80 lb)
Kadar potongan	Rujuk kepada <i>Manual Pengendali</i> unit cengkaman anda.		

Alat tambahan/Aksesori

Pemilihan alat tambahan dan aksesori yang diluluskan Toro tersedia untuk digunakan dengan mesin untuk meningkatkan dan mengembangkan keupayaannya. Hubungi Penyedia Perkhidmatan yang Dibenarkan atau pengedar Toro yang dibenarkan atau pergi ke www.Toro.com untuk senarai semua alat tambahan dan aksesori yang diluluskan.

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

Pengendalian

Rujuk kepada *Manual Pengendali* unit cengkaman anda untuk mendapatkan arahan pengendalian yang terperinci. Sebelum menggunakan unit pemotongan pada setiap hari, laraskan bilah dasar; rujuk kepada [Melaraskan Bilah Dasar Setiap Hari \(halaman 7\)](#). Uji kualiti pemotongan dengan memotong liputan ujian sebelum menggunakan unit pemotongan di kawasan hijau untuk memastikan hasil pemotongan adalah betul.

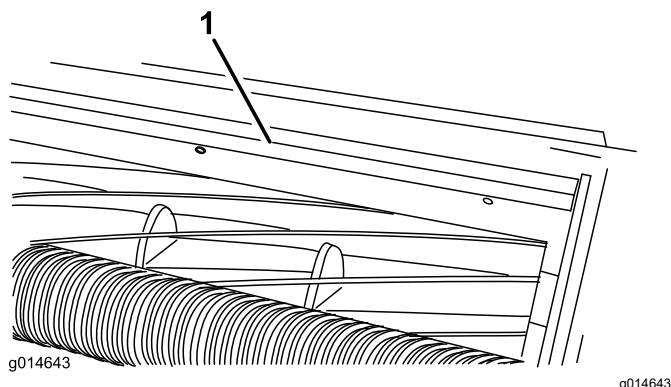
Melaraskan Unit Pemotongan

Melaraskan Bar Potong

Laraskan bar potong untuk memastikan potongan rumput dikeluarkan dari ruang kili dengan kemas, seperti berikut:

Perhatian: Bar boleh dilaraskan untuk memampas bertindak mengikut bagi perubahan keadaan tanah berumput. Laraskan bar lebih rapat ke kili apabila tanah berumput adalah sangat kering. Sebaliknya, laraskan bar menjauhi kili apabila keadaan tanah berumput adalah basah. Bar seharusnya selari dengan kili untuk memastikan prestasi optimum. Laraskan bar selepas kili ditajamkan pada pengisar kili.

1. Longgarkan skru yang mengunci bar atas ([Rajah 4](#)) pada unit pemotongan.



Rajah 4

1. Bar potong

2. Masukkan tolok perasa 1.5mm (0.060 inci) di antara bahagian atas kili dengan bar dan ketatkan skru.

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

Melaraskan Sentuhan Bilah Dasar dengan Kili

Melaraskan Bilah Dasar Setiap Hari

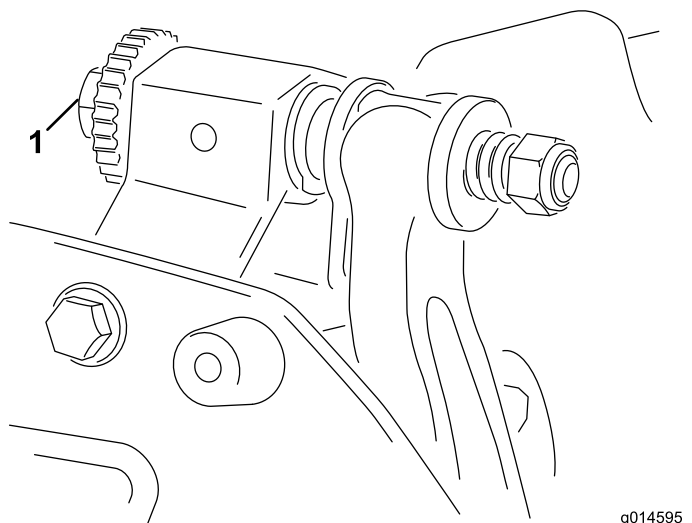
Sebelum pemotongan pada setiap hari atau apabila diperlukan, sahkan sentuhan bilah dasar dengan kili

yang betul. **Lakukan prosedur ini walaupun kualiti pemotongan boleh diterima.**

Perhatian: Prosedur ini boleh dilakukan walaupun unit pemotongan dipasangkan pada unit cengkaman.

1. Matikan unit cengkaman.
2. Akses unit pemotongan; rujuk kepada [Mengakses Unit Pemotongan \(halaman 14\)](#).
3. Putarkan kili dengan perlahan dalam arah bertentangan, dengar sentuhan kili dengan bilah dasar.
 - Jika tiada sentuhan dikesan, laraskan bilah dasar seperti berikut
 - A. Putarkan skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam ([Rajah 5](#)), 1 klik demi 1 klik, sehingga anda merasa dan mendengar sentuhan yang ringan.

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



Rajah 5

1. Skru pelarasan bar dasar

- B. Masukkan Jaluran kertas prestasi pemotongan yang panjang (No. Bahagian Toro 125-5610) di antara kili dengan bilah dasar, secara serentang dengan bilah dasar ([Rajah 6](#)), kemudian putarkan kili ke hadapan secara **perlahan**; kertas seharusnya dipotong; jika tidak, ulangi langkah [A](#) dan [B](#) sehingga kertas dipotong.
- Jika sentuhan berlebihan/seretan kili dikesan, pusing balik, baiki permukaan hadapan bilah dasar atau kisar unit pemotongan untuk mencapai mata tajam yang diperlukan untuk pemotongan yang tepat (Rujuk kepada *Manual Toro untuk Mengasah Kili dan Mesin Rumput Putar*, No. Borang 09168SL).

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

Perhatian: Untuk unit pemotongan eFlex, sentuhan kili dengan bilah dasar mempunyai kesan yang ketara pada penggunaan tenaga. Sentuhan yang sangat ringan adalah terbaik untuk prestasi pemotongan dan penggunaan bateri.

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

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

Melaraskan Bilah Dasar pada Kili

Gunakan prosedur ini sewaktu persediaan awal unit pemotongan dan selepas pengisaran, pusing balik atau penceraihan kili. Ini **bukan** pelarasan harian.

Perhatian: Prosedur ini boleh dilakukan walaupun unit pemotongan dipasangkan pada unit cengkaman.

Perhatian: Untuk unit pemotongan eFlex, sentuhan kili dengan bilah dasar mempunyai kesan yang ketara pada penggunaan tenaga. Sentuhan yang sangat ringan adalah terbaik untuk prestasi pemotongan dan penggunaan bateri.

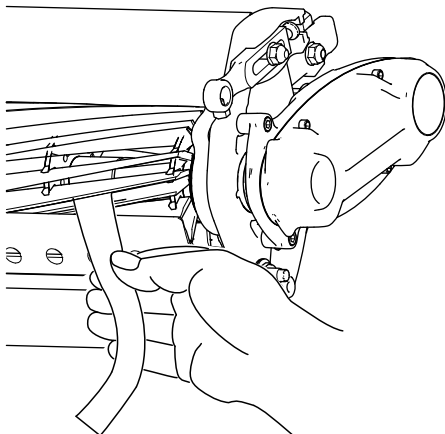
1. Matikan unit cengkaman.
2. Akses unit pemotongan; rujuk kepada [Mengakses Unit Pemotongan \(halaman 14\)](#).
3. Putarkan kili agar salah 1 daripada bilah merentas mata bilah dasar di antara kepala skru bilah dasar pertama dan kedua yang terletak di bahagian kanan unit pemotongan.
4. Buat tanda pengecaman pada bilah di tempat rentasan dengan mata bilah dasar.
Perhatian: Ini akan memudahkan pelarasan kemudian.
5. Masukkan kepipis 0.05mm (0.002 inci) (No. Bahagian Toro 140-5531) di antara bilah dengan mata bilah dasar pada titik yang ditandakan dalam langkah [4](#).
6. Putarkan skru pelarasan bar dasar kanan ([Rajah 5](#)) sehingga anda merasa sedikit tekanan pada kepipis apabila menggelangsarkan kepipis dari sisi ke sisi. Tanggalkan kepipis.
7. Bagi bahagian kiri unit pemotongan, putarkan kili dengan perlahan agar bilah yang terdekat merentas mata bilah dasar di antara kepala skru pertama dengan kedua.
8. Ulangi langkah [4](#) hingga [6](#) untuk bahagian kiri unit pemotongan dan skru pelarasan bar dasar kiri.
9. Ulangi langkah [5](#) dan [6](#) hingga terasa sedikit tekanan di titik sentuhan pada bahagian kiri dan kanan unit pemotongan.
10. Untuk mendapatkan sentuhan ringan di antara kili dengan bilah dasar, putarkan setiap skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam sebanyak 3 klik.

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

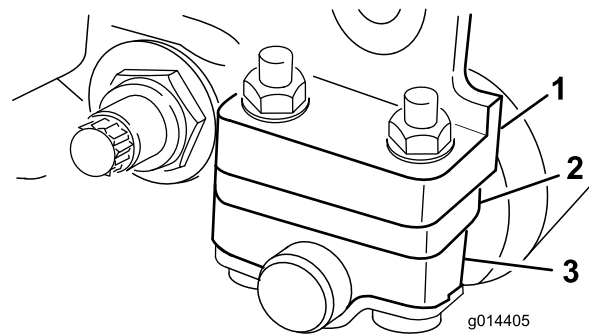
Pemutaran skru pelarasan mengikut arah jam akan menggerakkan mata bilah dasar mendekati kili. Pemutaran skru pelarasan

melawan arah jam akan menggerakkan mata bilah dasar menjauhi kili.

11. Masukkan jalur kertas prestasi pemotongan yang panjang (No. Bahagian Toro 125-5610) di antara kili dengan bilah dasar, secara serentang dengan bilah dasar ([Rajah 6](#)), kemudian putarkan kili ke hadapan secara **perlahan**; kertas seharusnya dipotong; jika tidak, putarkan setiap skru pelarasan bar dasar mengikut arah jam sebanyak 1 klik dan ulangi langkah ini sehingga kertas dipotong.



Rajah 6



Rajah 7

1. Bibir lekapan plat sisi
2. Peruang
3. Pendakap penggelek

2. Angkat bahagian belakang unit pemotongan dan letakkan satu blok di bawah bilah dasar.
3. Tanggalkan 2 nat yang mengunci setiap pendakap penggelek dan peruang pada setiap bibir lekapan plat sisi.
4. Turunkan pendakap penggelek dan bolt dari bibir lekapan plat sisi dan peruang.
5. Letakkan peruang di atas bolt pada pendakap penggelek.
6. Kuncikan pendakap penggelek dan peruang di pada bahagian bawah bibir lekapan menggunakan nat yang ditanggalkan sebelumnya ini.

Perhatian: Letakkan peruang yang tidak digunakan di bahagian atas bibir lekapan plat sisi untuk digunakan kemudian.

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

Perhatian: Jika sentuhan berlebihan atau seretan kili dikesan, anda boleh pusing balik, baiki permukaan hadapan bilah dasar atau kisar unit pemotongan untuk mencapai mata tajam yang diperlukan untuk pemotongan yang tepat (Rujuk kepada *Manual Toro untuk Mengasah Kili dan Mesin Rumput Putar*, No. Borang 09168SL).

Melaraskan Ketinggian Penggelek Belakang

1. Laraskan pendakap penggelek belakang kepada julat ketinggian pemotongan yang diinginkan dengan menempatkan bilangan peruang yang diperlukan di bawah bibir lekapan plat sisi ([Rajah 7](#)) menurut [Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar](#) (halaman 12).

Melaraskan Ketinggian Pemotongan

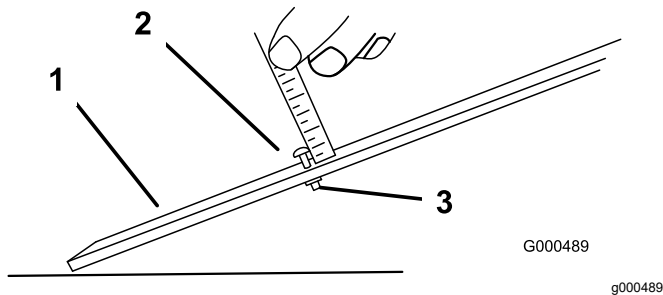
Tetapkan ketinggian pemotongan kepada ketinggian yang diinginkan menggunakan tolok ketinggian pemotongan dan pastikan unit pemotongan anda dilengkapi bilah dasar yang paling sesuai untuk ketinggian pemotongan yang diinginkan; rujuk kepada [Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar](#) (halaman 12).

Melaraskan Tolok Ketinggian Pemotongan

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

1. Longgarkan nat pada bar tolak dan tetapkan skru pelarasan kepada ketinggian pemotongan yang diingini ([Rajah 8](#)).

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



Rajah 8

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

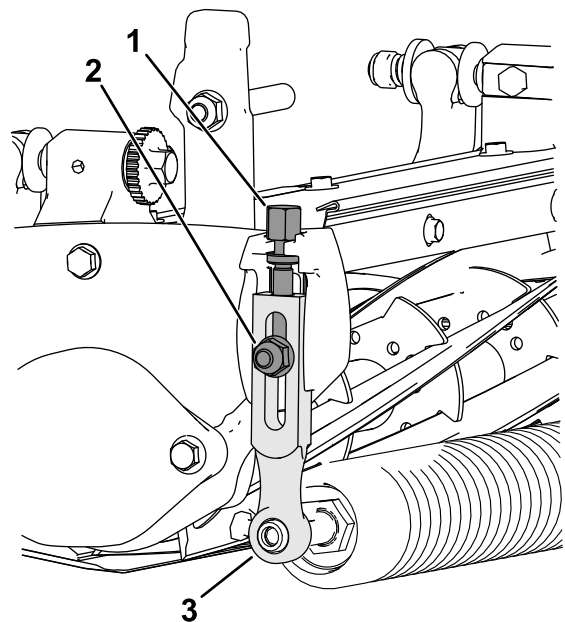
2. Ketatkan nat.

Melaraskan Ketinggian Pemotongan

Unit pemotongan ini biasa disertakan dengan bilah dasar Edgemax Micro-cut yang standard dan bar dasar yang standard. Ketinggian pemotongan yang berkesan bergantung pada konfigurasi mesin rumput sebelumnya dan keadaan tanah rumput (iaitu jenis penggelek, jarak pusat belakang bilah dasar, kawasan hijau lembut atau keras, keadaan musim). Tetapkan ketinggian pemotongan awal 0.25mm hingga 0.38mm (0.010 hingga 0.015 inci) lebih tinggi daripada persediaan mesin rumput kawasan hijau sebelum ini dan buat pelarasan agar sepadan dengan keadaan.

Rujuk kepada [Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar](#) (halaman 12) untuk menentukan bilah dasar yang paling sesuai untuk ketinggian pemotongan yang diingini.

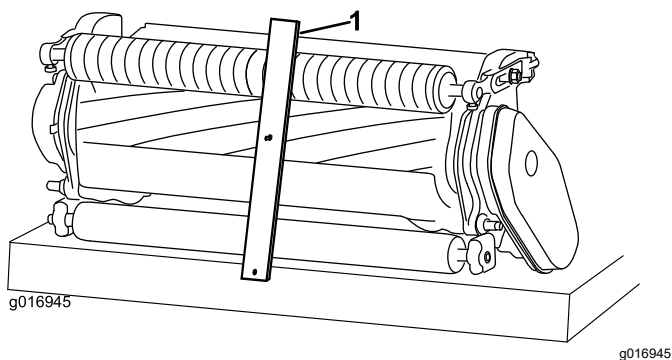
1. Longgarkan nat kunci yang mengunci lengan ketinggian pemotongan pada plat sisi unit pemotongan ([Rajah 9](#)).



Rajah 9

1. Skru pelarasan
2. Nat kunci bebibir
3. Lengan ketinggian pemotongan

2. Cangkukkan kepala skru bar tolak ketinggian pemotongan pada bahagian kanan mata pemotongan bilah dasar dan letakkan hujung belakang bar pada bahagian belakang penggelek ([Rajah 10](#)).



Rajah 10

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

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

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

Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar

Carta Ketinggian Pemotongan				
Ketinggian Pemotongan (mm)	Ketinggian Pemotongan (inci)	Bil. Peruang Belakang	Kedudukan Gelendong	Perapi Universal
1.5	0.062	0	D	Y
3.2	0.125	0	D/B	Y
4.8	0.188	0	D/B	Y
6.4	0.250	0	D/B	Y
6.4	0.250	1	D/B	Y
9.5	0.375	0	D	Y
9.5	0.375	1	B	Y
12.7	0.500	1	B	T
12.7	0.500	2*	B	Y**
15.9	0.625	2*	B	T
15.9	0.625	3*	B	Y**
19.1	0.750	2*	B	T
19.1	0.750	3*	B	T
22.2	0.875	3*	B	T
25.4	1.000	3*	B	T
25.4	1.000	4*	B	T

D: Kedudukan gelendong depan; disyorkan untuk kawasan rumput.
B: Kedudukan gelendong belakang; disyorkan untuk ti.
* 2 atau lebih peregang belakang memerlukan Kit Ketinggian Pemotongan Tinggi (No. Bahagian 120-9600).
** 2 atau lebih peregang belakang untuk Perapi Universal memerlukan Kit Ketinggian Pemotongan Tinggi (No. Bahagian 133-9110).

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

Carta Pemilihan Bilah Dasar/Ketinggian Pemotongan				
Bilah Dasar	GR 18" No. Bahagian	GR 21" No. Bahagian	Ketinggian Pemotongan	Sudut Kisar Atas
EdgeMax Micro-cut (Standard 04854, 04863, 04864)	117-1530	115-1880	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
Micro-cut (Pilihan)	98-7261	93-4362	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
Micro-cut Extended (Pilihan)	110-2300	108-4303	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	7°
EdgeMax Micro-cut Short (Pilihan)	139-4318	139-4320	1.54.7mm (0.0620.188 inci)	3°
EdgeMax Tournament (Pilihan)	115-1532	115-1881	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Tournament (Pilihan)	98-7260	93-4263	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Tournament Extended (Pilihan)		108-4302	3.1 hingga 12.7mm (0.125 hingga 0.500 inci)	7°
EdgeMax Tournament Short (Pilihan)	139-4319	139-4321	3.1 12.7mm (0.1250.500 inci)	3°
Low-cut (Pilihan)	110-2301	93-4264	4.7 hingga 25.4mm (0.188 hingga 1.00 inci)	3°
High-cut (Pilihan)		94-6392	7.9 hingga 25.4mm (0.312 hingga 1.00 inci)	3°
EdgeMax Fairway (Pilihan)		137-6092	9.5 25.4mm (0.375 1.00 inci)	10°
Fairway (Pilihan)		137-6097	9.5 25.4mm (0.375 1.00 inci)	10°

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

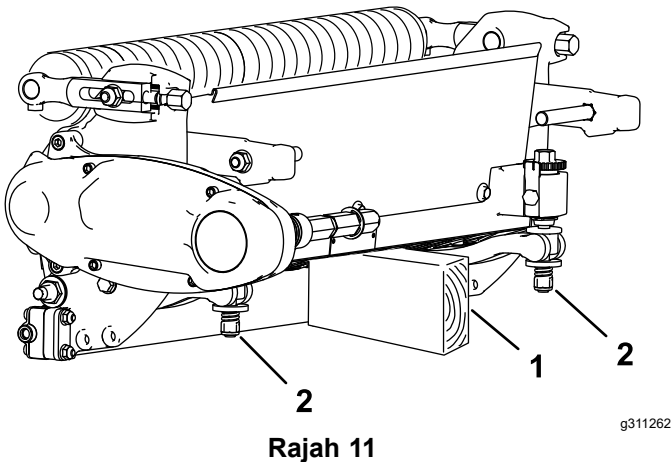
Penyelenggaraan

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

Mengakses Unit Pemotongan

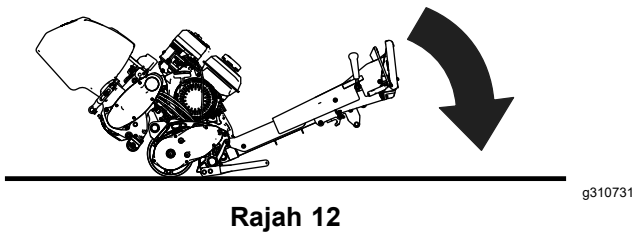
Akses bilah dasar dan kili untuk penyelenggaraan seperti yang berikut:

- Dengan unit pemotongan ditanggalkan daripada mesin, angkat bahagian belakang unit pemotongan untuk memastikan nat di hujung belakang skru pelarasan bar dasar tidak menyentuh permukaan kerja ([Rajah 11](#)).



1. Prop (tidak disediakan)
2. Nat skru pelarasan bilah dasar (2)

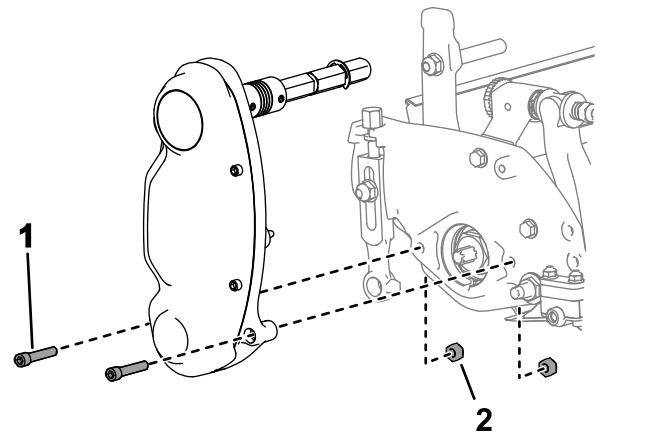
- Dengan unit pemotongan dipasangkan pada mesin, turunkan hendal unit cengkaman ke atas tanah ([Rajah 12](#)).



Memeriksa Titik Gris Aci Pemacu Kili

Selang Servis: Tahunan

- Tanggalkan perkakasan yang menguncikan pemasangan pemacu kili pada plat sisi ([Rajah 13](#)).

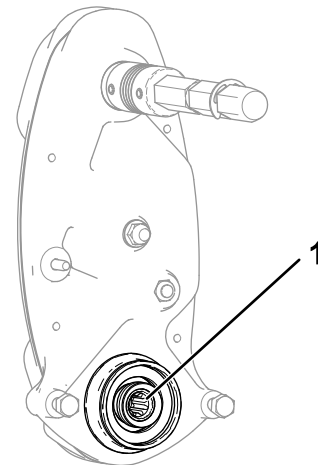


Rajah 13

1. Skru kepala soket
2. Nat

2. Tanggalkan nat dari bahagian dalam plat sisi ([Rajah 13](#)).
3. Periksa bahagian dalam aci pemacu kili ([Rajah 14](#)) untuk mengesan sisa gris.

Jika anda tidak melihat jumlah gris yang mencukupi, tambah lagi gris pada aci gelugur jantan dan betina.



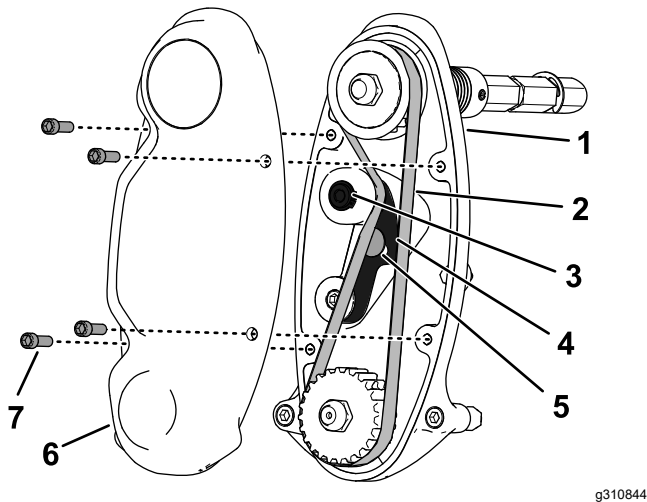
Rajah 14

1. Aci pemacu kili
4. Gunakan skru kepala soket dan nat yang ditanggalkan sebelum ini untuk memasang pemasangan pemacu kili pada plat sisi.
5. Pasangkan unit pemotongan pada unit cengkaman; rujuk kepada *Manual Pengendali* unit cengkaman anda.

Melaraskan Ketegangan Tali Sawat Pemacu Kili

Selang Servis: Tahunan

1. Tanggalkan penutup dari perumah pemacu kili dengan menanggalkan 4 skru yang menguncinya.
2. Longgarkan bolt lengan melahu dan putarkan lengan melahu untuk melepaskan ketegangan dari tali sawat.
3. Gunakan perengkuh tork gaya alur untuk mengenakan 67N·m (5560 inci-lb) daya pada skru dalam lengan melahu di bahagian atas ([Rajah 15](#)).



Rajah 15

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------|
| 1. Perumah pemasangan pemacu kili | 5. Bolt lengan melahu |
| 2. Sabuk | 6. Penutup sabuk |
| 3. Heks dalaman lengan melahu | 7. Skru kepala soket |
| 4. Lengan melahu | |

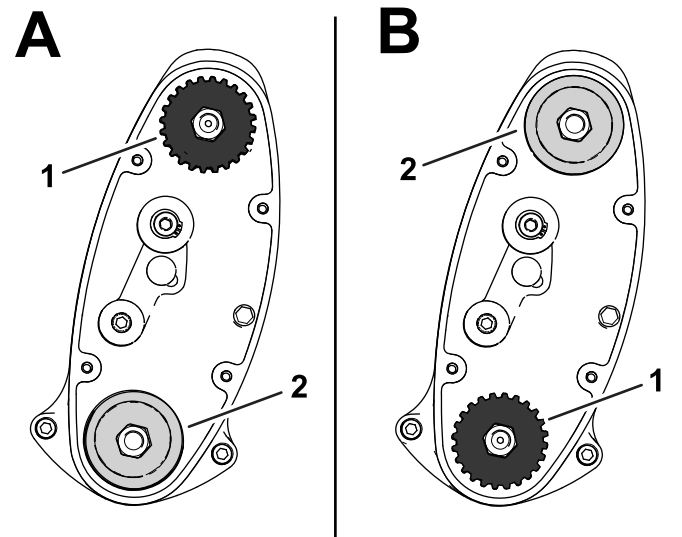
4. Ketatkan bolt lengan melahu untuk menguncikan lengan melahu.
5. Pasangkan penutup menggunakan 4 skru yang sepadan.

Melaraskan Kadar Potongan

Kadar potongan ditentukan oleh tetapan mesin yang berikut:

- **Kelajuan kili:** Kelajuan kili boleh dilaraskan kepada tetapan tinggi atau rendah; rujuk kepada *Manual Pengendali* unit cengkaman anda.
- **Kedudukan takal pemacu kili:** Takal pemacu kili (22-gigi dan 24-gigi) boleh ditetapkan dalam 2 kedudukan:
 - Kedudukan **TINGGI**: “A” dalam [Rajah 16](#)
 - Kedudukan **RENDAH**: “B” dalam [Rajah 16](#)

Perhatian: Kedudukan takal ditetapkan kepada kedudukan RENDAH dari kilang.

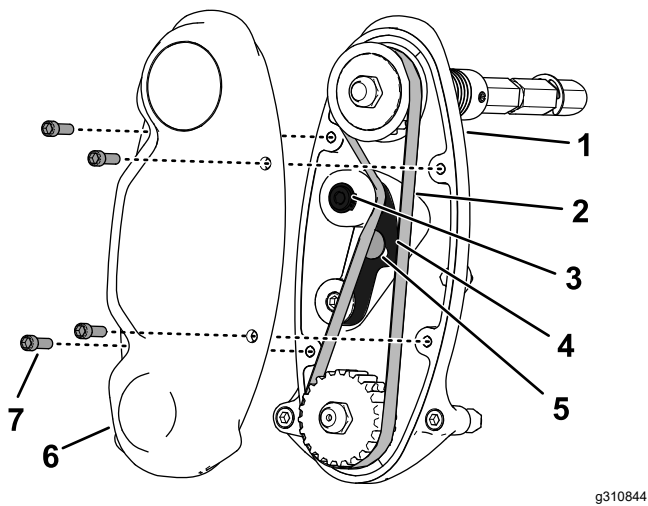


Rajah 16

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Takal (24 gigi) | 2. Takal (22 gigi) |
|--------------------|--------------------|

Untuk melaraskan kedudukan takal, rujuk kepada langkah yang berikut:

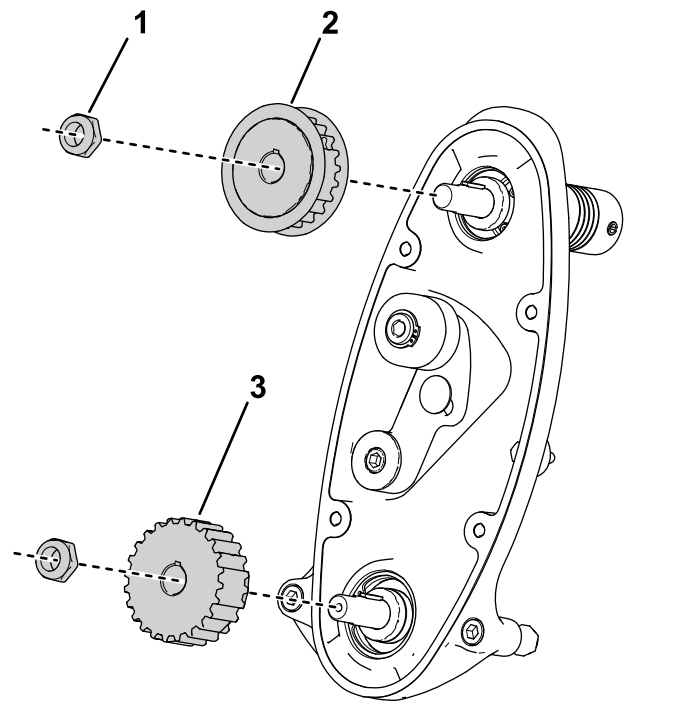
1. Keluarkan penutup sabuk untuk mendedahkan sabuk ([Rajah 17](#)).



Rajah 17

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------|
| 1. Perumah pemasangan pemacu kili | 5. Bolt lengan melahu |
| 2. Sabuk | 6. Penutup sabuk |
| 3. Heks dalaman lengan melahu | 7. Skru kepala soket |
| 4. Lengan melahu | |

- Longgarkan bolt lengan melahu dan putarkan lengan melahu ([Rajah 17](#)) untuk melepaskan ketegangan pada sabuk.
- Keluarkan sabuk ([Rajah 17](#)).
- Longgarkan nat pada setiap takal, tanggalkan takal dan gunakan nat untuk memasang takal mengikut konfigurasi yang diinginkan.



Rajah 18

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Nat | 3. Takal (24 gigi) |
| 2. Takal (22 gigi) | |

- Tork nat takal kepada 37 hingga 45 N·m (27 hingga 33 kaki-lb)
- Pasangkan sabuk dan laraskan ketegangan sabuk dengan mengenakan 6 hingga 7 N·m (55 hingga 60 inci-lb) pada heks dalaman lengan melahu yang ditunjukkan dalam [Rajah 17](#).
- Ketatkan bolt lengan melahu dan pasang penutup sabuk.

Spesifikasi Bilah Dasar

Menservis Bilah Dasar

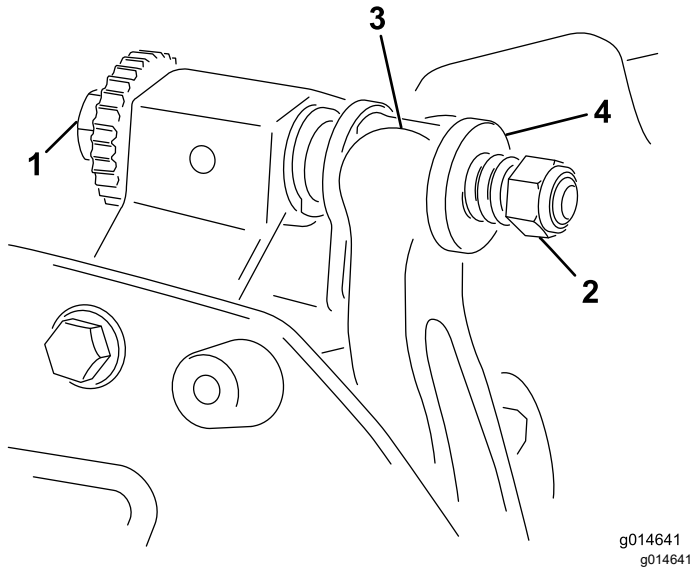
Hanya mekanik yang dilatih sewajarnya boleh menservis bar dasar dan bilah dasar untuk mengelakkan kerosakan pada kili, bar dasar atau bilah dasar. Anda disyorkan untuk membawa unit pemotongan ke penjual Toro yang dibenarkan anda untuk diservis. Rujuk kepada *Manual Servis* unit cengkaman anda untuk mendapatkan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

Penting: Sentiasa ikuti prosedur bilah dasar yang diperincikan dalam *Manual Servis* anda ketika menservis bilah dasar. Kegagalan untuk memasang dan mengisar bilah dasar dengan

betul boleh merosakkan kili, bar dasar atau bilah dasar.

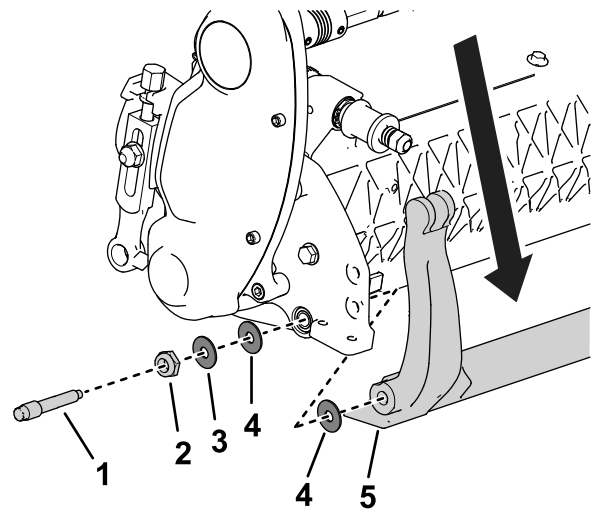
Menanggalkan Bar Dasar/Pemasangan Bilah Dasar

1. Putarkan skru pelarasan bar dasar melawan arah jam untuk menjauhkan bilah dasar dari kili ([Rajah 19](#)).



Rajah 19

1. Skru pelarasan bar dasar
 2. Nat ketegangan pegas
 3. Bar dasar
 4. Sesendal
-
2. Keluarkan nat ketegangan pegas sehingga sesendal tidak lagi ditegangkan pada bar dasar ([Rajah 19](#)).
 3. Pada setiap sisi mesin, longgarkan nat kunci yang ditunjukkan dalam [Rajah 20](#).



Rajah 20

1. Bolt bar dasar
 2. Nat
 3. Sesendal keluli
 4. Sesendal nilon
 5. Bar dasar
-
4. Tanggalkan setiap bolt bar dasar untuk membolehkan bar dasar ditarik ke bawah dan ditanggalkan dari unit pemotongan ([Rajah 20](#)). Tentukan tempat untuk 2 sesendal nilon dan 1 sesendal keluli pada setiap hujung bar dasar ([Rajah 20](#)).
 5. Tanggalkan bilah dasar dari bar dasar dengan menanggalkan semua skru yang menguncinya. Gunakan perengkuh soket dengan Alat Skru Bilah Dasar (No. Bahagian TOR510880).

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

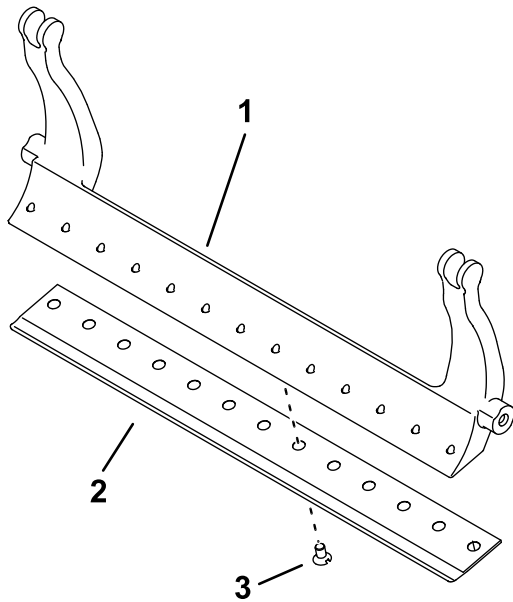
Perhatian: Buang bilah dasar dan skru.

Memasangkan Bilah Dasar Baharu

1. Pilih bilah dasar baharu menurut [Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar](#) (halaman 12).
 2. Singkirkan karat, kerak dan kakisan dari permukaan bar dasar dan sapukan satu lapisan minyak yang tipis pada permukaan bar dasar.
- Penting:** Jangan tanggalkan bahan tuangan dari bar dasar. Bar dasar cengkung di bahagian tengah dengan sengaja, jangan kisar.
3. Bersihkan ulir di dalam bar dasar.
 4. Sapukan sebatian cegah karat pada skru bilah dasar baharu dan pasang bilah dasar pada bar dasar.

Penting: Hanya gunakan skru bilah dasar yang baharu.

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



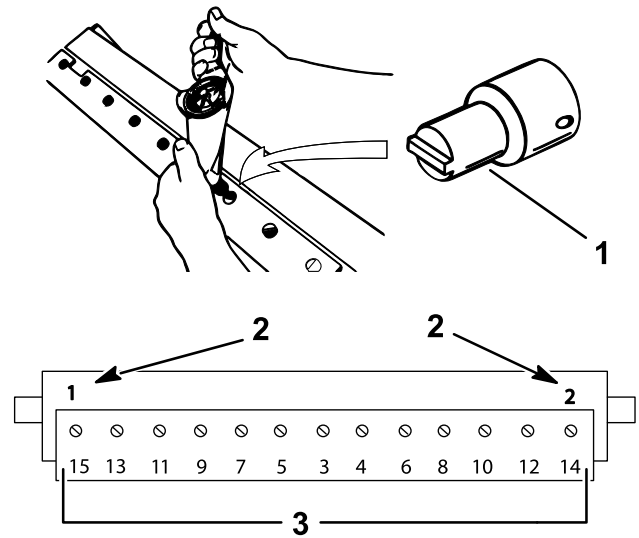
Rajah 21

Bar Dasar dengan 13 Skru Ditunjukkan

1. Bar dasar
2. Bilah dasar
3. Skru

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

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

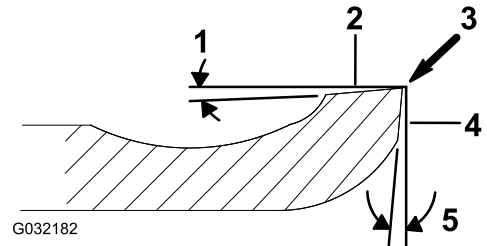


Rajah 22

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

7. Kisar bilah dasar baharu; rujuk [Spesifikasi Pengisaran Bilah Dasar \(halaman 18\)](#).

Spesifikasi Pengisaran Bilah Dasar



Rajah 23

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

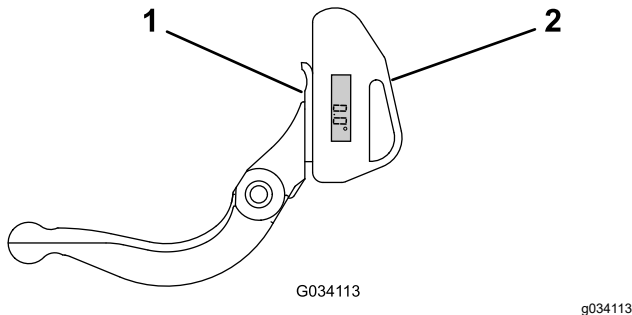
Sudut Lega (Atas) Bilah Dasar	Lihat Carta Ketinggian Pemotongan dan Pemilihan Bilah Dasar (halaman 12) .
Julat Sudut Hadapan	13° hingga 17°
Sudut hadapan bilah dasar lintasan	10°

Memeriksa Sudut Kisar Atas

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

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

1. Letakkan penunjuk sudut pada bahagian bawah bilah dasar seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 24](#).

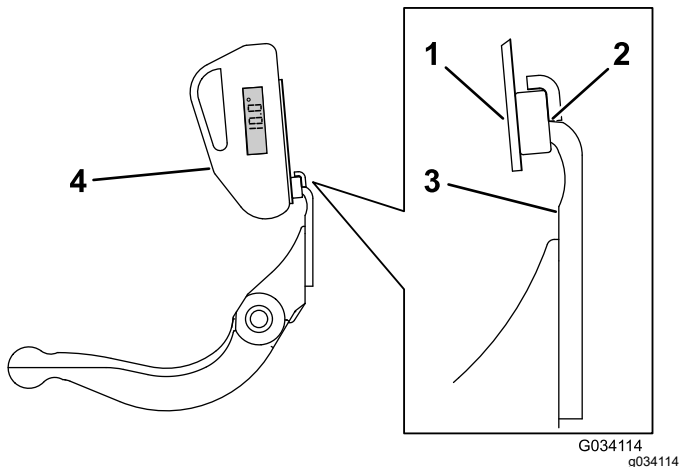


Rajah 24

1. Bilah dasar (menegak)
2. Penunjuk sudut

2. Tekan butang Alt Zero pada penunjuk sudut.
3. Letakkan lekapan penunjuk sudut pada mata bilah dasar agar tepi magnet melekat dengan mata bilah dasar ([Rajah 25](#)).

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



Rajah 25

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

4. Letakkan penunjuk sudut pada lekapan seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 25](#).

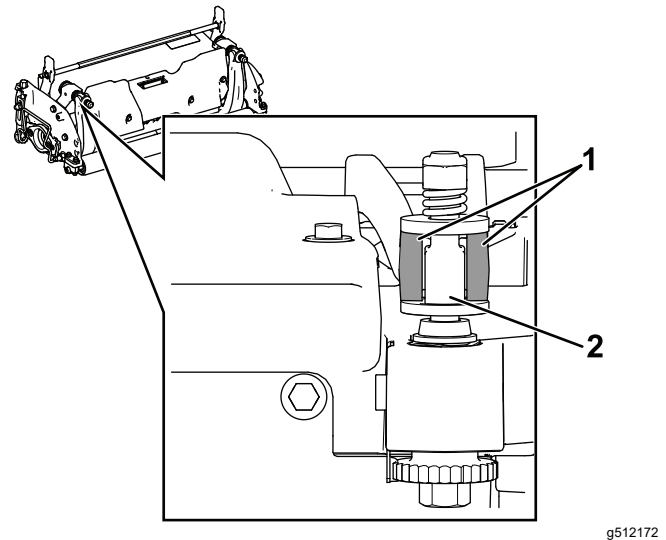
Perhatian: Ini ialah sudut yang terhasil pada pengisar anda hasilkan dan seharusnya berada dalam julat 2 darjah daripada sudut kisar atas yang disyorkan.

Memasangkan Pemasangan Bar Dasar/Bilah Dasar

1. Pasangkan pemasangan bar dasar/bilah dasar, letakkan telinga lekapan di antara sesendal dengan skru pelarasan bar dasar ([Rajah 26](#)).

Penting: Letakkan pelaras DPA di bahagian tengah di dalam telinga bar dasar seperti yang ditunjukkan dalam [Rajah 26](#).

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



Rajah 26

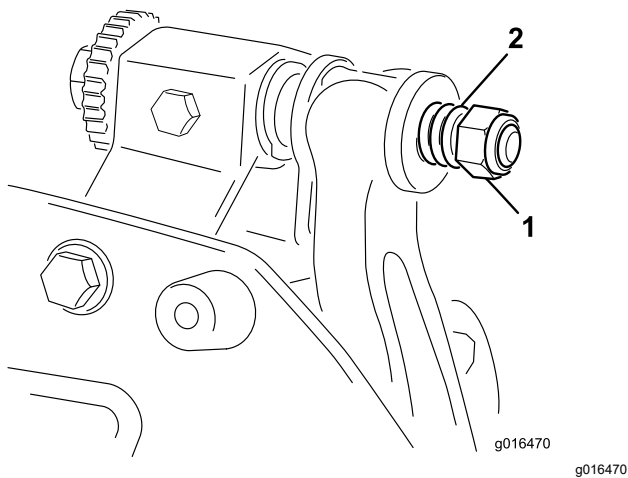
1. Telinga bar dasar
2. Pelaras DPA

2. Kuncikan bar dasar pada setiap plat sisi menggunakan bolt bar dasar (nat pada bolt) dan 3 sesendal (jumlah 6).
3. Letakkan sesendal nilon pada setiap sisi tombol plat sisi. Letakkan sesendal keluli di bahagian luar setiap sesendal nilon ([Rajah 20](#)).
4. Tork bolt bar dasar kepada 27 36N·m (2027 kaki-lb).
5. Ketatkan nat kunci bar dasar dengan perlahan sehingga sesendal keluli luar hanya putarkan dengan tangan.

Perhatian: Sesendal nilon di antara bar dasar dengan plat sisi akan mempunyai ruang yang kecil.

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

6. Ketatkan nat ketegangan pegas sehingga pegas dilipat, kemudian undur balik sebanyak ½ putaran ([Rajah 27](#)).



Rajah 27

1. Nat ketegangan pegas
2. Pegas

7. Laraskan bilah dasar pada kili; rujuk kepada [Melaraskan Bilah Dasar pada Kili \(halaman 8\)](#).

Spesifikasi Kili

Menyediakan Kili untuk Pengisaran

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

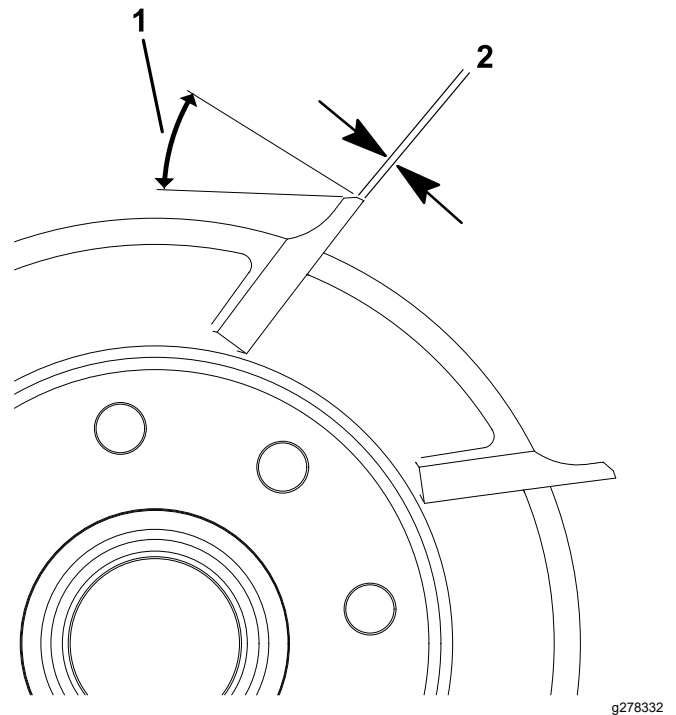
Spesifikasi Pengisaran Kili	
Diameter Kili Baharu	128.5mm (5.06 inci)
Had Servis Diameter Kili	114.3mm (4.50 inci)
Sudut Lega Bilah	30° ± 5°
Lebar Tanah Bilah	0.81.2mm (0.030.05 inci)
Had Servis Tirusan Diameter Kili	0.25mm (0.010 inci)

Pengisaran Lega pada Kili

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

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

1. Gunakan pengisaran lega 30° pada semua bilah kili sehingga lebar tanah mencapai 0.8mm (0.03 inci)



Rajah 28

1. 30°
2. 0.8mm (0.03 inci)

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

Perhatian: Ini menyebabkan lebar tanah bertambah sedikit.

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

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

Memusing Balik Unit Pemotongan

Untuk memusing balik unit pemotongan, gunakan Kit Akses Pusing Balik (No. Model 139-4342); rujuk kepada arahan pengendalian dalam *Arahan Pemasangan* kit. Hubungi pengedar Toro dibenarkan anda untuk mendapatkan kit ini.

Nota-nota:

Pengisytiharan Penubuhan

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

No. Model	Nombor Bersiri	Penghuraian Produk	Penghuraian Invois	Penghuraian Umum	Arahan
04854	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14-Bilah 18in, Mesin Rumput Greensmaster Flex 1018	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04863	410285710 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 11-Bilah 21in, Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC
04864	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14-Bilah 21in, Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	2000/14/EC, 2005/88/EC, 2006/42/EC

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

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

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

Disahkan:



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

Wakil yang Sah:

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

UK Declaration of Incorporation

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

No. Model	Nombor Bersiri	Penghuraian Produk	Penghuraian Invois	Penghuraian Umum	Arahan
04854	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14-Bilah 18in, Mesin Rumput Greensmaster Flex 1018	14-BLADE 18IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04863	410285710 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 11-Bilah 21in, Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	11-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597
04864	410300000 dan Atas	Unit Pemotongan EdgeSeries 14-Bilah 21in, Mesin Rumput Greensmaster Flex atau eFlex 1021	14-BLADE 21IN FLEX ES CU	Mesin Rumput	S.I. 2001 No. 1701, S.I. 2008 No. 1597

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

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

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

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



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

Wakil yang Sah:

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

Notis Privasi EEA/UK

Penggunaan Maklumat Peribadi Anda oleh Toro

The Toro Company ("Toro") menghormati privasi anda. Apabila anda membeli produk kami, kami boleh mengumpulkan maklumat peribadi tertentu tentang anda, sama ada daripada anda secara langsung atau melalui syarikat atau penjual Toro tempatan anda. Toro menggunakan maklumat ini untuk memenuhi kewajipan kontraktual - seperti mendaftarkan waranti anda, memproses tuntutan waranti anda atau menghubungi anda sekiranya suatu produk ditarik balik - dan untuk tujuan perniagaan yang sah - seperti untuk mengukur kepuasan pelanggan, meningkatkan produk kami atau menyediakan anda dengan maklumat produk yang mungkin menarik. Toro boleh berkongsi maklumat anda dengan anak syarikat, gabungan, peniaga atau rakan kongsi perniagaan lain kami yang berhubung dengan aktiviti ini. Kami juga boleh mendedahkan maklumat peribadi apabila diperlukan oleh undang-undang atau berhubung dengan penjualan, pembelian atau penggabungan perniagaan. Kami tidak akan menjual maklumat peribadi anda kepada mana-mana syarikat lain untuk tujuan pemasaran.

Penyimpanan Maklumat Peribadi anda

Toro akan menyimpan maklumat peribadi anda selagi ia relevan untuk tujuan di atas dan mengikut keperluan undang-undang. Untuk maklumat lanjut tentang tempoh penyimpanan maklumat yang berkenaan, sila hubungi legal@toro.com.

Komitmen Toro kepada Keselamatan

Maklumat peribadi anda mungkin diproses di AS atau negara lain yang mungkin mempunyai undang-undang perlindungan data yang kurang ketat daripada negara mastautin anda. Apabila kami memindahkan maklumat anda dari luar negara mastautin anda, kami akan mengambil langkah-langkah yang sah untuk memastikan langkah perlindungan yang sewajarnya disediakan untuk melindungi maklumat anda dan memastikan ia dikendalikan dengan selamat.

Akses dan Pembetulan

Anda mungkin berhak untuk membetulkan atau menyemak data peribadi anda, atau membantah atau mengehaskan pemprosesan data anda. Untuk berbuat demikian, sila hubungi kami melalui e-mel di legal@toro.com. Jika anda mempunyai kebimbangan terhadap cara Toro telah mengendalikan maklumat anda, kami menggalakkan anda untuk mengutarakan ini terus dengan kami. Sila ambil perhatian bahawa penduduk Eropah berhak untuk mengadu kepada Pihak Berkuasa Perlindungan Data anda.



Waranti Toro

Waranti Terhad Dua Tahun atau 1,500 Jam

Syarat dan Produk yang Dilindungi

The Toro Company menjamin bahawa produk Komersial Toro anda ("Produk") bebas daripada kecacatan dalam bahan atau mutu kerja selama 2 tahun atau 1,500 jam pengendalian*, menurut perkara yang berlaku terlebih dahulu. Waranti ini boleh digunakan untuk semua produk kecuali alat pengudaraan (merujuk kepada kenyataan waranti berasingan untuk produk ini). Jika terdapat keadaan yang boleh diwaranti, kami akan membaiki Produk tanpa kos kepada anda termasuk diagnostik, buruh, bahagian dan pengangkutan. Waranti ini bermula pada tarikh Produk diserahkan kepada pembeli runcit asal.

* Produk dilengkapi meter jam.

Arahan untuk Mendapatkan Perkhidmatan Waranti

Anda bertanggungjawab untuk memaklumkan Pengedar Produk Komersial atau Peniaga Produk Komersial yang Dibenarkan dari mana anda membeli Produk sebaik sahaja anda percaya terdapat keadaan yang boleh diwaranti. Jika anda memerlukan bantuan mencari Pengedar Produk Komersial atau Peniaga yang Dibenarkan, atau jika anda mempunyai pertanyaan mengenai hak waranti atau tanggungjawab anda, anda boleh menghubungi kami di:

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

952-888-8801 atau 800-952-2740

E-mel: commercial.warranty@toro.com

Tanggungjawab Pemilik

Sebagai pemilik produk, anda bertanggungjawab untuk penyelenggaraan dan pelarasan yang diperlukan yang dinyatakan dalam *Manual Pengendali*. Pembaikan untuk masalah produk yang disebabkan oleh kegagalan untuk melaksanakan penyelenggaraan dan pelarasan yang diperlukan tidak dilindungi di bawah waranti ini.

Item dan Keadaan Yang Tidak Dilindungi

Tidak semua kegagalan atau keciprangan tugas produk yang berlaku semasa tempoh waranti adalah kecacatan dalam bahan atau mutu kerja. Waranti ini tidak melindungi yang berikut:

- Kegagalan produk yang disebabkan daripada penggunaan bahagian pengganti bukan Toro, atau daripada pemasangan dan penggunaan tambahan atau aksesori dan produk tanpa jenama Toro yang diubah suai.
- Kegagalan produk yang disebabkan oleh kegagalan menjalankan penyelenggaraan dan/atau pelarasan yang disyorkan.
- Kegagalan produk yang disebabkan daripada pengendalian Produk dengan cara yang kasar, cuai atau melulu.
- Bahagian yang digunakan melalui penggunaan yang tidak rosak. Contoh bahagian yang digunakan atau habis digunakan sewaktu pengendalian Produk yang biasa termasuk tetapi tidak terhad kepada pad dan pelapik brek, pelapik cekam, bilah, kili, pengelek dan bearing (dikedap atau boleh digris), bilah dasar, palam pencucuh, roda lereng-lereng dan bearing, tayar, penuras, tali sawat dan komponen penyembur tertentu seperti gegandang, muncung, meter aliran dan injap semak.
- Kegagalan yang disebabkan oleh pengaruh luar, termasuk, tetapi tidak terhad kepada, cuaca, amalan penyimpanan, pencemaran, penggunaan bahan api yang tidak diluluskan, bahan pendingin, pelincir, bahan tambah, baja, air atau bahan kimia.
- Isu kegagalan atau isu prestasi disebabkan penggunaan bahan api (cth. gasolin, diesel atau biodiesel) yang tidak mematuhi standard industri masing-masing.
- Bunyi biasa, getaran, haus dan lusuh dan kemerosotan. "Haus dan lusuh" biasa termasuk, tetapi tidak terhad kepada, kerosakan pada tempat duduk disebabkan lusuh atau letasan, permukaan yang dicat lusuh, pelekat atau tingkap tercalar, dll.

Bahagian

Bahagian yang dijadualkan untuk penggantian seperti penyelenggaraan yang diperlukan adalah untuk tempoh masa sehingga masa penggantian yang dijadualkan untuk bahagian tersebut. Bahagian yang digantikan di bawah waranti ini dilindungi selama tempoh waranti produk asal dan menjadi harta Toro. Toro akan membuat keputusan akhir sama ada untuk memperbaiki mana-mana bahagian atau pemasangan sedia ada atau menggantikannya. Toro boleh menggunakan bahagian yang diperbaiki untuk membaiki waranti.

Waranti Bateri Kitaran Lama dan Litium-Ion

Bateri kitaran lama dan Litium-Ion mempunyai bilangan jam kilowatt yang ditetapkan yang boleh dibekalkan sepanjang hayat mereka. Teknik pengendalian, pengecasan dan penyelenggaraan boleh melanjutkan atau mengurangkan jumlah hayat bateri. Apabila bateri dalam produk ini digunakan, jumlah kerja yang berguna antara jarak pengecasan akan menurun secara perlahan-lahan sehingga bateri sudah habis. Penggantian bateri yang haus, disebabkan oleh penggunaan biasa, adalah tanggungjawab pemilik produk. Perhatian: (Bateri Litium Ion sahaja): Rujuk waranti bateri untuk mendapatkan maklumat tambahan.

Waranti Aci Engkol Sepanjang Hayat (Model ProStripe 02657 sahaja)

Prostripe yang dipasangkan dengan Cakera Geseran Toro dan Klac Brek Bilah Selamat Engkol (Klaci Brek Bilah Selamat (BBC) + pemasangan Cakera Geseran) sebagai peralatan asal dan digunakan oleh pembeli asal mengikut prosedur pengendalian dan penyelenggaraan yang disyorkan, adalah dilindungi oleh Waranti Sepanjang Hayat terhadap lenturan aci engkol enjin. Mesin yang dilengkapi dengan mesin sesendal geseran, unit Klaci Brek Bilah (BBC) dan peranti lain yang tidak dilindungi oleh Waranti Aci Engkol Sepanjang Hayat.

Penyelenggaraan atas Perbelanjaan Pemilik

Penalaan enjin, pelinciran, pembersihan dan penggilapan, penggantian penapis, bahan pendingin dan penyelenggaraan yang disyorkan adalah beberapa perkhidmatan biasa yang memerlukan produk Toro atas perbelanjaan pemilik.

Syarat Am

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

The Toro Company tidak bertanggungjawab terhadap kerugian tidak langsung, sampingan atau turutan berhubung dengan penggunaan Produk Toro yang dilindungi waranti ini, termasuk apa-apa kos atau perbelanjaan untuk pemberian kelengkapan atau perkhidmatan pengganti dalam tempoh kepincangan tugas atau tempoh pembaikan tanpa penggunaan yang menunggu penyiapan menurut waranti ini. Melainkan waranti Pengeluaran Bahan Cemar yang dirujuk di bawah, jika berkenaan, tidak ada waranti nyata yang lain. Semua waranti tersirat kebolehdagangan dan kesesuaian untuk digunakan adalah terhad kepada tempoh waranti nyata ini.

Sesetengah negeri tidak membenarkan pengecualian kerosakan sampingan atau berbangkit, atau batasan tentang berapa lama waranti tersirat berlanjutan, jadi pengecualian dan batasan di atas mungkin tidak terpakai kepada anda. Waranti ini memberi anda hak khusus yang sah dan anda juga mungkin mempunyai hak lain yang berbeza dari negeri ke negeri.

Perhatian Tentang Waranti Bahan Cemar

Sistem Kawalan Bahan Cemar pada Produk anda mungkin dilindungi oleh keperluan memenuhi waranti berasingan yang ditubuhkan oleh Agensi Perlindungan Alam Sekitar A.S. (EPA) dan/atau Lembaga Sumber Udara California (CARB). Batasan jam yang dinyatakan di atas tidak terpakai kepada Waranti Sistem Kawalan Bahan Cemar. Rujuk kepada Kenyataan Waranti Kawalan Bahan Cemar Enjin yang dibekalkan dengan produk anda atau terkandung dalam dokumentasi pengilang enjin.

Negara Selain daripada Amerika Syarikat atau Kanada

Pelanggan yang telah membeli produk Toro yang diekspor dari Amerika Syarikat atau Kanada harus menghubungi Pengedar Toro (Peniaga) mereka untuk mendapatkan dasar jaminan untuk negara, wilayah atau negeri anda. Jika anda tidak berpuas hati dengan perkhidmatan Pengedar anda atau mengalami kesulitan mendapatkan maklumat waranti, hubungi Pusat Perkhidmatan Toro yang Dibenarkan.



Count on it.