

180 E-Cut ve 220 E-Cut Hibrit Arkasından Yürünen Greens Çim Biçme Makinesi

180 E-Cut™ Seri Numarası 140001-

220 E-Cut™ Seri Numarası 170001-



JOHN DEERE

KULLANICI EL KİTABI

180 E-Cut ve 220 E-Cut Hibrit Arkasından
Yürünen Greens Çim Biçme Makinesi

OMUC43439 BASKI H5 (TURKISH)

John Deere Turf Care

Avrupa Sürümü
Printed in U.S.A.

Giriş

Bir John Deere Ürünü Satın Aldığınız için Teşekkür Ederiz

Artık değerli bir müşterimizsiniz ve makinenizi uzun yıllar güvenli ve memnuniyetle kullanabilmenizi dileriz.

MX00654,000020B-80-04AUG25

Yalnızca Profesyonel Kullanıma Yöneliktir

Karayolu dışında kullanılan bu mobil makine yalnızca profesyonel kullanım için kullanılabilir olacaktır.

MK71445,0000004-80-24APR17

Emisyon Performansı ve Onaysız Değişiklik

İşletim ve Bakım

Motor, emisyon kumanda sistemi de dahil olmak üzere, motorun emisyon performansının motor kategorisi/ sertifikası için geçerli şartlar dahilinde korunabilmesi amacıyla bu kılavuzda verilen talimatlara uygun şekilde işletilmeli, kullanılmalı ve muhafaza edilmelidir.

Onaysız Değişiklik

Motor emisyon kumanda sisteminde, özellikle bir egzoz gazı sirkülasyon (EGR) veya DEF dozlama sisteminin etkisiz hale getirilmesine veya devre dışı bırakılmasına yönelik kasıtlı ve onaysız değişiklikler yapılmamalı veya kötüye kullanım söz konusu olmamalıdır. Bir motorun emisyon kumanda sisteminin onaysız değişikliğe uğratılması, Avrupa Birliği (AB) tip onayını ve geçerli emisyonlara yönelik garantileri geçersiz kılacaktır.

DX,EMISSIONS,PERFORM-80-12JAN18

Kullanıcı El Kitabı'nızın Kullanımı

Bu el kitabı makinenizin önemli bir parçasıdır ve bu makineyi başkasına sattığınızda bu el kitabını da birlikte vermeniz gerekmektedir.

Sürücü el kitabınızı okumanız siz ve diğer kişilerin yaralanmasını ya da makinede hasar oluşmasını önlemeye yardımcı olacaktır. Bu el kitabında verilen bilgiler sürücüye makinanın en güvenli ve en etkin kullanımını sağlayacaktır. Bu makinanın güvenli ve doğru biçimde nasıl kullanılacağını bilmek bu makineyi işletecek diğer kişileri eğitmenize olanak verecektir.



TCP626370—UN—21MAY24

Eğer bir eklenti donanımınız varsa, eklenti donanımı güvenli ve doğru işletebilmek için eklenti donanımın kullanıcı el kitabındaki güvenlik ve işletim bilgilerini traktörün sürücü el kitabı ile birlikte kullanın.

Bu el kitabı ve makinanızın üzerine yapıştırılacak güvenlik etiketleri başka dillerde de elde edilebilir (sipariş etmek için yetkili servisimize başvurun).

Sürücü el kitabının bölümleri bu makineyi güvenli işletebilmeniz için tüm güvenlik iletilerini anlamana ve kumandaları öğrenmenize yardımcı olacak bir özel sıraya göre düzenlenmiştir. Bu el kitabını ayrıca herhangi bir özel işletim ya da bakım sorusuna yanıt bulmak için de kullanılabilir. Bu kitabın sonundaki bir kullanışlı dizin gereksindiğiniz bilgileri hızlıca bulmanıza yardımcı olacaktır.

Bu el kitabında gösterilen makina sizin makinanızdan biraz farklı olabilir, ancak yönergeleri anlamana yardımcı olmaya yetecek benzerliktedir.

SAĞ ve SOL yanlar ileriye doğru sürüş yönüne göre belirlenir. Bir kesikli çizgi (-----) gördüğünüzde, ilgili öge görünüşten gizlenmiştir.

Bu makine teslim edilmeden önce en iyi performansı sağlamak için makinede bayiniz tarafından teslimat öncesi denetimi yapılmıştır.

MX00654,000020C-80-05JUN17

Makina Kullanımı

Bu makina yalnızca genel çim ve saha işlemlerinde kullanılmak için tasarlanmıştır. Başka herhangi bir biçimde kullanılması amaç dışı kullanım olarak nitelendirilir.

Üretici bu yanlış kullanımdan kaynaklanan hasar ya da yaralanmalarda hiçbir sorumluluk kabul etmez ve bu risklerden yalnızca ve yalnızca kullanıcı sorumludur. İmalatçı tarafından belirtilen işletim, bakım ve onarım kurallarına uyulması ve tam olarak bağlı kalınması da, amacına uygun kullanıma ilişkin temel esaslar kapsamında yer almaktadır.

Bu makina aracı iyi tanıyan ve güvenlik (kaza önleme) kuralları hakkında bilgi sahibi olan kişiler tarafından işletilmelidir, bakımı ve onarımı yapılmalıdır. Kaza

önleme kurallarına, yürürlükte olan diğer tüm güvenlik, iş sağlığı ve trafik kurallarına her zaman uyulması gerekmektedir.

Yakıt püskürtme miktarı fabrika tarafından yayınlanan teknik özelliklerden daha fazla bir değere ayarlandığında ya da başka herhangi bir biçimde makinanın gücü artırıldığında araç için verilen garanti geçersizdir.

Bu makinada kullanıcı tarafından yapılacak herhangi bir değişiklik sonucu oluşacak zararlardan ve yaralanmalardan üretici sorumlu değildir.

OUMX068,000012A-80-16AUG13

bu el kitabının Ürün Tanıtıcıları bölümüne yazdığınız numaralardır.

Servis Parçalarının Çevrimiçi Siparişi

İnternette parça siparişi ve bilgileri için <https://partscatalog.deere.com/jdrc/> sayfasını ziyaret edin.

TC00531,00000E9-80-04AUG25

Özel İletiler

El kitabı olası güvenlik kaygıları ve makina hasarı yanı sıra yardımcı işletim ve bakım bilgilerine dikkat çekmek için özel iletiler içerir. Yaralanma ve makina hasarını önlemek için, lütfen tüm bilgileri dikkatlice okuyun.



DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bu simge ve metin olası tehlikeleri, ya da tehlikeler ya da önlemler göz ardı edilirse sürücü ya da yanındaki kişi için oluşabilecek ölüm tehlikesini vurgulamak içindir.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bu metin sürücüyü makina hasarı ile sonuçlanabilecek eylem ve durumları bildirmek için kullanılır.

NOT: Sürücüyü makinanın işletimi ve bakımında yardımcı olabilecek genel bilgi bu el kitabında verilmiştir.

MX00654,000020D-80-04AUG25

Servis Literatürü

Bu makinenin Parça Kataloğu veya Teknik El Kitabı'nın bir kopyasını satın almak isterseniz şu adreste John Deere Teknik Bilgi Mağazası'nı ziyaret edin:

<https://techpubs.deere.com/>

veya aşağıdaki numarayı arayın:

- **ABD ve Kanada:** 1-800-522-7448.
- **Diğer Bütün Bölgeler:** John Deere yetkili servisiniz.

TH84124,0000199-80-04AUG25

Parçalar

John Deere yetkili servisinizde sunulan John Deere nitelikli yedek parçalarını ve yağlayıcılarını öneririz.

Parça sipariş ettiğinizde, John Deere yetkili satıcısı makinanız ya da eklenti donanımınız için seri numarası ya da ürün tanıtıcı numaraya (PIN) gerek duyar. Bunlar

İçindekiler

Sayfa

Sayfa

Ürün Tanımlama

Tanımlama Numaraları Kaydı 00-1

Yazısız Güvenlik Etiketleri

Güvenlik Etiketleri Yeri 05-1

Yazısız Makine Güvenlik Etiketlerini Anlama 05-1

Tüm Koruyucuları Yerinde Tutun 05-2

Yaralanmaların Önlenmesine Yardımcı Olun 05-2

Döner Bıçaklardan Kaynaklanabilecek

Yaralanmaları Önleyin 05-2

Güvenlik

Sürücünün Eğitilmesi Gereklidir 10-1

Hazırlık 10-1

Güvenli Çalışma 10-1

Biçilecek Alanın İncelenmesi 10-2

Güvenli Park Etme 10-2

Döner Bıçaklar Tehlikelidir 10-2

Çocukları Koruyun 10-3

Uygun Giysiler Giyin 10-3

Bakım ve Depoya Çekme 10-3

Yangınları Önleyin 10-4

Yakıtla Güvenli İşlem Yapılması 10-4

Atık Ürün ve Kimyasallarla İşlem Yapılması 10-5

Çalıştırma Kumandaları

Çalıştırma Kumandaları 15-1

Çalıştırma

Günlük İşletim İnceleme Listesi 20-1

Plastik ve Boyalı Yüzeylerde Hasar

Oluşmasını Önleyin 20-1

Gidon Yüksekliğini Ayarlama 20-1

Gidon Açısını Ayarlama 20-1

Sürücü Kumandalarını Kullanma 20-1

Makine Saat Ölçeri 20-3

Taşıma Tekerleklerini Çıkarma 20-3

Motoru Çalıştırma 20-3

Motorun Durdurulması 20-4

Çim Saha Düzleştiricisini veya Döner Çim

Saha Fırçasını Çalıştırma (Opsiyonel) 20-4

E-Cut Hibrit Sistemin Çalıştırılması 20-5

Kırpma Frekansı (FOC) Ayarı 20-5

Güvenlik Sistemlerini Test Etme 20-6

Park Frenini Test Etme 20-6

Çalıştırma Düğmesini Test Etme 20-6

Operatör Emniyet Kolunu Test Etme 20-6

Acil Durdurma 20-7

Makineyi Römork Üzerinde Taşıma 20-7

Kesme Ünitelerini Çalıştırma

Kesme Ünitesini Devreye Alma 25-1

Acil Durdurma — Kesici Birim 25-1

Çim Yakalayıcı Sepeti Yüksekliğini Ayarlama

(Kilit Stili) 25-1

Çim Yakalayıcı Sepetini Çıkarma ve Takma

(Kilit Stili) 25-2

Çim Yakalayıcı Çıkarma ve Takma

(Doğrudan Montaj Stili) 25-2

Çimen Süpürgesini Çalıştırma 25-2

Döner Fırçayı (Opsiyonel) Çalıştırma 25-3

Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcıyı

(GTC) (İsteğe bağlı) Çalıştırma 25-3

Kesme Ünitesinin Temizliği 25-4

Servis Aralıkları

Makinanızın Bakımının Yapılması 35-1

Her Kullanımdan Önce 35-1

Her Kullanımdan Sonra 35-1

Rodaj (İlk 5 Saatten Sonra) 35-1

Rodaj (İlk 20 Saatten Sonra) 35-1

Rodaj (İlk 50 Saatten Sonra) 35-1

Her 50 Saatte Bir 35-1

100 İşletim Saatinde Bir 35-1

Her 200 Saat 35-1

Her 300 Saatte Bir 35-1

Her 500 İşletim Saatinde Bir veya Yılda Bir 35-1

Serviste Yağlama

Gres 40-1

Şanzıman ve Hidrolik Yağı 40-1

Biyolojik Olarak Çözünebilen Yağ 40-1

HY-GARD'dan BİO HY-GARD'a Dönüştürme 40-1

Çim Saha Düzleştiricisini veya Döner Çim

Saha Fırçasını Yağlamak 40-2

Silindiri Yağlamak 40-2

Giriş Tahrik Millerini Yağlamak 40-2

Ön Makarayı Yağlamak 40-3

Tahrik Makarasını Yağlamak 40-3

Arka Makarayı ve Kesim Yüksekliği Ayar

Parçalarını Yağlama 40-3

Dişli Kutusunu Kontrol Etme ve Doldurma 40-4

Sürücü Emniyet Kolunu Yağlama 40-4

Motor Bakımı

Karbondoksit Emisyonları (CO₂) 45-1

Egzoz Dumanından Kaçının 45-1

Benzinli Motor Yağı 45-1

4 Zamanlı Motorlar için Benzin 45-2

Yakıt Deposunun Doldurulması 45-2

Gaz Kolunun Gerginliğini Ayarlama 45-2

Hava Artıcıyı Temizleme 45-3

Devamı arka sayfada

Orijinal yönerge. Bu el kitabındaki tüm bilgiler, resimler ve teknik veriler yayımlama öncesindeki en son duruma uygundur. İstenildiği zaman haber vermeksizin gerekli değişiklikleri yapma hakkı saklıdır.

COPYRIGHT © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions

Copyright © 2023, 2022, 2021, 2020, 2018, 2017, 2016, 2015, 2014, 2013, 2012

Sayfa	Sayfa
Yakıt Tortu Çanağını ve Yakıt Filtresini Temizleme 45-4	Tahrik Kayışı Gerginliğini Kontrol Etme ve Ayarlama 75-5
Motor Yağı Seviyesini İnceleme 45-4	Kesici Birimi Hazırlama 75-6
Motor Yağının Değiştirilmesi 45-5	Kesme Ünitesi Koruyucusunu Ayarlama 75-8
Bujiyi Temizleme ve Buji Tırnak Aralığını Ayarlama 45-5	Sabit Yatay Bıçaktan Silindire Olan Aralığı Ayarlama (QA5) 75-8
Kesme Ünitelerinin Bakımı	Ön Makarayı Sabit Yatay Bıçakla (QA5) Paralel Olacak Şekilde Ayarlama 75-9
Kesme Ünitelerini Çıkarma ve Takma 50-1	Kesim Yüksekliği Aralığını Ayarlama (QA5) 75-11
Kesme Ünitesi Koruyucusunu Ayarlama 50-2	Kesim Yüksekliğini Ayarlama (QA5) 75-11
Makara Tahrik Zinciri, Ayarlama 50-3	Kesme Ünitesini Takma 75-12
Sabit Yatay Bıçaktan Silindire Olan Aralığı Ayarlama (QA5) 50-3	Dayanağın Takılması (İsteğe Bağlı) 75-14
Ön Makarayı Sabit Yatay Bıçakla (QA5) Paralel Olacak Şekilde Ayarlama 50-4	Taşıma Tekerleklerini (Opsiyonel) Takma 75-15
Kesim Yüksekliği Aralığını Ayarlama (QA5) 50-6	Güvenlik Sistemlerini Test Etme 75-15
Kesim Yüksekliğini Ayarlama (QA5) 50-6	Çalıştırma Düğmesini Test Etme 75-15
Sabit Yatay Bıçak Beşiğini Çıkarma ve Takma 50-7	Park Frenini Test Etme 75-16
Sabit Yatay Bıçağı (QA5) Değiştirme 50-9	Operatör Emniyet Kolunu Test Etme 75-16
Yıpranmış Silindiri için Sabit Yatay Bıçağı ve Sabit Yatay Bıçak Beşiği Konumunu Ayarlama (QA5) 50-10	Motor Rodajı 75-16
Ön Merdaneyi Çıkarma ve Takma (QA5) 50-10	Kesici Birim Rodajı 75-16
Arka Makarayı Sökme ve Takma (QA5) 50-11	Teslimat Öncesi 75-17
Döner Çim Saha Fırçasını Ayarlama 50-12	Teknik Özellikler
Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcısı (GTC) Ayarlama (QA5) 50-12	Motor - 180 E-Cut™, 220 E-Cut™ 80-1
Kesici Birim Limit Zincirlerini Ayarlama 50-13	Sürüş Hızları 80-1
Kırpma Frekansını (FOC) Ayarlama 50-13	Elektrik Sistemi 80-1
Silindiri ve Bıçak Yatağını Taşlama 50-14	Yakıt Sistemi 80-1
Kesme Ünitesini Lepleme 50-15	Direksiyon ve Frenler 80-1
Elektrik Sistemi Servisi	Lastikler 80-2
E-Cut™ Hybrid Sistemi Bakımı 55-1	Kapasiteler 80-2
Kayış Bakımı	Boyutlar 80-2
Kayışları Çıkarma 60-1	Ağırlıklar 80-2
Kayışların Takılması 60-1	Kesme Ünitesi 80-2
Tahrik Kayışı Gerginlik Kontrolü ve Ayarlaması 60-2	Önerilen Yağlar 80-3
Sürücü Emniyet Kolunu Ayarlama 60-4	Ses Ölçümleri 80-3
Arıza Giderme	Titreşim Ölçümleri 80-3
Arıza Giderme Çizelgesini Kullanma 65-1	Uygunluk Açıklaması
Motor 65-1	AT Uygunluk Açıklaması 85-1
Çim Biçme Makinesi 65-2	BK Uygunluk Açıklaması 85-2
E-Cut Hybrid Sistem Arıza Bulma Kodları 65-3	AT Uygunluk Açıklaması 85-4
Depolama	BK Uygunluk Açıklaması 85-5
Güvenli Depoya Çekme 70-1	John Deere Kalite Beyanı
Makinanın Depoya Çekme için Hazırlanması 70-1	John Deere Kalitesi JDQS-1
Depoya Çekme için Yakıtı ve Motoru Hazırlama 70-1	Servis Kaydı
Makinanın Depodan Çıkarılması 70-2	Bakım Tarihlerini Yazın SR-1
Montaj	
Gidonu Takın 75-1	
Kablo Demetini Bağlama 75-2	
Darbe Sıklığı (FOC) Kontrolü Kapağını Takma 75-3	
Kumanda Kablolarını Takma 75-3	
Freni Ayarlama 75-4	

Ürün Tanımlama

Tanımlama Numaraları Kaydı

Arkasından Yürünen Greens Çim Bıçme Makinesi

180 E-Cut™ Hybrid PIN (130001-)

220 E-Cut™ Hybrid PIN (160001-)

Servis hakkında bilgi için bir Yetkili Servis Merkezi ile irtibata geçmeniz gerekirse her zaman ürün modelini ve seri numarasını da verin.

Makinanın ve makinanızın motorunun model ve seri numarasını bulmanız ve aşağıda ayrılan yere bilgiyi yazmanız gerekecektir.

SATIN ALMA TARİHİ:

BAYİ ADI:

BAYİ TELEFONU:



TC681271—UN—17JUL25

ÜRÜN TANIMLAMA NUMARASI, ÇİM BİÇME
MAKİNESİ (A):

ÜRÜN TANIMLAMA NUMARASI, SİLİNDİR (B):

MOTOR SERİ NUMARASI (C):

lk2daiz,1752657962950-80-16JUL25

Yazısız Güvenlik Etiketleri

Güvenlik Etiketi Yeri



A—Tüm Koruyucuları Yerde Tutun MT3367
B—Yaralanmaların Önlenmesine Yardımcı Olun TCU27084

C—Döner Bıçaklardan Kaynaklanabilecek Yaralanmalardan Kaçın MT6732

TC670533—UN—17JUL25

lk2daiz,1745060244367-80-16JUL25

Yazısız Makine Güvenlik Etiketlerini Anlama



TCT005498—UN—11SEP12

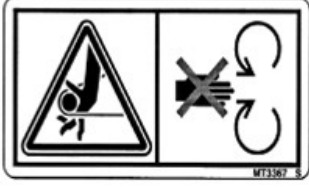
Bu makinenin önemli yerlerinde, olası tehlikelere ilişkin uyarıda bulunan uyarı işaretleri yapıştırılmıştır. Tehlike bir uyarı üçgeninin içine yerleştirilmiş olan bir resimle belirtilmiştir. Bitişiginde yer alan bir resim, yaralanma tehlikesinden nasıl kaçınılacağına ilişkin bilgi vermektedir. Bu uyarı işaretleri, bu işaretlerin makina

üzerindeki yerleştirilişi ve özet bilgi içeren bir açıklayıcı metin Güvenlik bölümünde gösterilmiştir.

Bu operatör el kitabında yer verilmeyen, sağlayıcılardan elde edilen parça ve bileşenler üzerinde de ek güvenlik bilgileri bulunabilir.

MX00654,0000389-80-05JUN17

Tüm Koruyucuları Yerde Tutun

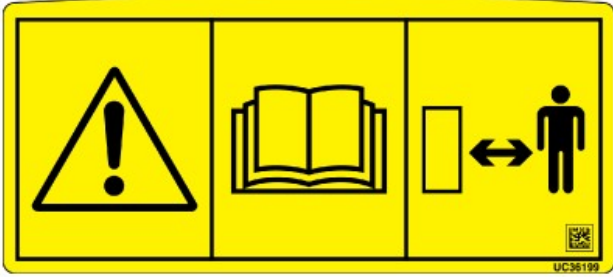


TCAL41587—UN—22JAN13

- Koruyucu yerinde değilken makineyi çalıştırmayın.

OUMX068,00001CA-80-21JUN15

Yaralanmaların Önlenmesine Yardımcı Olun



TC102610—UN—12APR25

- Kullanıcı el kitabını okuyun.
- Sürücülerin eğitilmesi gereklidir.
- Makineyi kalkanlar, koruyucular ve emniyet cihazları yerinde ve çalışır durumda değilken çalıştırmayın.
- Çevrede çocuklar veya başkaları varken çalıştırmayın.
- Çim biçme makinesini bıraktığınızda motoru durdurun ve park frenini uygulayın.

lk2daiz,1752658824087-80-16JUL25

Döner Bıçaklardan Kaynaklanabilecek Yaralanmaları Önleyin



TCAL41591—UN—12APR25

- Döner bıçaklar tarafından yaralanmamak için dolaptan uzak durun.
- Ot toplayıcıyı çıkarmadan, temizlemeden veya bakım yapmadan önce makineyi kapatın.

lk2daiz,1752659163260-80-16JUL25

Sürücünün Eğitilmesi Gereklidir

- Kullanıcı el kitabını, ekteki el kitaplarını ve diğer eğitim materyallerini dikkatlice okuyun. Operatör veya tamirci Türkçe bilmiyorsa, materyalleri bu kişilere açıklamak makina sahibinin sorumluluğudur. Bu yayın diğer dillerde de mevcuttur.
- Ekipmanın güvenli kullanımı, operatör kumandaları ve güvenlik işaretleriyle ilgili bilgi edinin.
- Tüm operatörler ve tamirciler eğitilmelidir. Makinenin sahibi kullanıcıların eğitiminden sorumludur.
- Yaş, fiziksel beceri ve zihinsel kapasite, ekipmanla ilgili yaralanmaları etkileyebilecek faktörler olabilir. Sürücülerin makineyi uygun ve güvenli bir şekilde çalıştırma konusunda yeterli fiziksel ve zihinsel kapasitede olması gerekir.
- Çocukların ve eğitilmemiş kişilerin ekipmanı kullanmasına veya ekipmanda bakım yapmasına asla izin vermeyin. Yerel yönetmelikler kullanıcı yaşını sınırlandırabilir.
- Sahip/kullanıcı kendilerinin, diğer kişilerin ve mülklerin başına gelen kazalar ve yaralanmaları engelleyebilir ve bunlardan sorumludur.
- Makineyi deneyimli bir sürücünün talimatlarıyla açık ve engelsiz bir alanda çalıştırın.
- Sürüş alanını indirilmiş (mevcutsa) ancak çalışmayan ataşman ile sınavın. Engeli zeminde sürerken yavaşlayın.

OUO1082,000657E-80-18JUL25

Hazırlık

- Araziyi değerlendirin ve işin doğru ve güvenli bir şekilde yapılması için gerekli olan aksesuarları ve ataşmanları belirleyin. Yalnızca üretici tarafından onaylanan aksesuarları ve eklentileri kullanın.
- Göz koruması ve kulak koruyucuyu içeren uygun kıyafetleri giyin. Uzun saç, bol kıyafetler veya mücevherler hareket eden parçalara dolanabilir.
- Ekipmanın kullanılacağı alanı kontrol edin. Kaya, oyuncak ve kablo gibi, makinenin fırlatabileceği tüm nesneleri kaldırın.
- Benzin veya diğer yakıtlarla ilgili işlem yaparken çok dikkatli olun. Bunlar yanıcı maddelerdir ve buharları patlayıcıdır.
 - a. Yalnızca onaylanmış bir kap kullanın.
 - b. Motor çalışırken asla gaz kapağını açmayın veya benzin eklemeyin. Sigara içmeyin.
 - c. İç mekanlarda makineye asla yeniden yakıt doldurmayın veya yakıt boşaltmayın.
- Operatör emniyet kontrollerinin, güvenlik anahtarlarının ve koruyucuların takılı olup olmadığını ve düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Tüm

emniyet cihazları düzgün çalışmadığı takdirde makineyi çalıştırmayın.

OUO1082,000657F-80-15MAY18

Güvenli Çalışma

- Motoru asla tehlikeli karbon monoksit dumanlarının toplanabileceği kapalı bir alanda çalıştırmayın.
- Yalnızca ışığın iyi olduğu alanlarda deliklerden ve gizli tehlikelerden uzak durarak çalışın.
- Motoru çalıştırmadan önce tüm tahriklerin boşta olduğundan ve park freninin devreye sokulduğundan emin olun. Motoru yalnızca operatör alanında çalıştırın.
- Yaya kumandalı ekipman kullanırken, özellikle arkanıza yaslanırken ayaklarınızın konumunun doğru olduğundan emin olun. Yürüyün, koşmayın. Dikkatli şekilde adım atmazsanız kayabilirsiniz.
- Yamaçlarda yavaşlayın ve daha fazla dikkatli olun. Yamaçlarda önerilen yönde hareket ettiğinizden emin olun. Bu makine için yamaçlarda yukarı ve aşağı değil, enlemesine işlem yapın. Çimen koşulları makinenin dengesini etkileyebilir. İnşilerin kenarında çalışırken dikkatli olun.
- Yokuşlarda dönüş yaparken ve yön değiştirirken yavaşlayın ve dikkatli olun. Biçme işlemi yapmıyorsanız bıçakları durdurun.
- Çim olmayan alanlardan geçerken ve çim biçme makinesini biçilecek alana ya da alandan götürürken eğmek zorunda kalırsanız, bıçakları durdurun.
- Koruyucular yerinde sabit değilken asla çalışmayın. Tüm iç kilitlerin takılı olduğundan düzgün bir şekilde ayarlanmış ve çalışıyor olduğundan emin olun.
- Motor yönetici ayarlarını değiştirmeyin ya da motoru aşırı hızlandırmayın. Motoru aşırı bir hızda çalıştırmak kişisel yaralanma riskini artırabilir.
- Düz bir zeminde durun, tahrikleri devre dışı bırakın, park frenini devreye alın ve çimen toplayıcıları boşaltmak veya tıkanıklıkları temizlemek gibi nedenler dahil olmak üzere herhangi bir nedenle operatör alanını terk etmeden önce motoru durdurun.
- Nesnelere çarptıktan sonra veya anormal bir titreşim meydana gelirse ekipmanı durdurun ve dolapları inceleyin. Çalışmaya devam etmeden önce gerekli onarımları yapın.
- Ellerinizi ve ayaklarınızı kesici birimlerden uzak tutun.
- Geri gitmeden önce yolun açık olduğundan emin olmak için aşağıya ve arkaya bakın.
- Uyuşturucu veya alkol etkisi altındaysanız makineyi çalıştırmayın.
- Makinayı bir römorka veya kamyonu yüklerken veya oradan indirirken dikkatli olun.
- Görüşü engelleyen kör köşeler, çalılar, ağaçlar ya da diğer nesnelere yaklaşırken dikkatli olun.

- Çalıştırmaya başlamadan önce makineyi inceleyin. Donanımın sıkı olduğundan emin olun. Hasarlı, epey aşınmış ya da eksik parçaları tamir ya da değiştirin. Koruyucuların iyi durumda olduğundan ve yerlerinde sabit olduğundan emin olun. Çalıştırmadan önce tüm gerekli ayarlamaları yapın.
- Motor çalışırken çim biçme makinesini asla kaldırmayın ya da taşımayın.
- Çalışma alanına herhangi biri girerse makineyi durdurun.
- Yalnızca makinenin üreticisi tarafından onaylanan yardımcı donanımlar ve eklentiler kullanın.
- Radyo ya da müzik kulaklığı takmayın. Güvenli bakım çalışması ve işletim tam dikkatinizi gerektirir.
- Yıldırım düşme riski varken asla çim biçmeyin.

Ik2daiz, 1751033733567-80-27JUN25

5. Operatör mahallinden ayrılmadan önce motorun ve tüm hareket eden parçaların durmasını bekleyin.
6. Makinenizde yakıt kapama valfi varsa kapatın.
7. Makine üzerinde bakım yapmadan önce buji kablosunu (benzinli motorlar için) çıkarın.

OOU1082,00063ED-80-15FEB13

Döner Bıçaklar Tehlikelidir



TCT012793—UN—06JUL15

- Döner kesme üniteleri kol ve bacakların kesilmesine ve nesnelerin fırlatılmasına neden olabilir. Güvenlik yönergelerine uyulmaması ağır yaralanma ya da ölümle sonuçlanabilir.
- Makine çalışırken ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi dönen ünitelerden uzak tutun. Güvenli şekilde park etme bölümüne bakın.
- Sürekli tetikte olun, ileriye ve geriye dikkatli sürün. İnsanlar, özellikle çocuklar siz farkına varmadan hızlıca biçme alanına girebilirler.
- Geri gitmeden önce kesici silindirleri durdurun ve özellikle çocuk olup olmadığını görmek için dikkatle makinenin altına ve arkasına bakın.
- Geriye doğru biçme yapmayın.
- Ot biçmediğiniz zaman kesme ünitelerini kapatın.
- Çim yakalayıcılarını boşaltmak veya varsa oluğun tıkanıklığını açmak da dahil olmak üzere, herhangi bir nedenle operatör istasyonunu terk etmeden önce makineyi güvenli şekilde park edin.
- Vücudunuzun tüm uzuvlarını kesici kenarlardan uzak tutun. Engelleme kalktığında, sistemde kalan hidrolik basınç ya da başka bir depolanmış enerji kaynağı kesme ünitesinin dönmesine neden olabilir.
- Mevcut ise, silindir bileme karışımını uygularken uzun kollu bir fırça kullanın.
- Ayarlama ya da servis işlemi yaparken çevredekileri kesme ünitesinden uzak tutun.
- Kesme ünitelerini el ile döndürürken her zaman eldiven giyin.
- Eğer silindirler hidrolik olarak çalışıyorsa, bir kesme ünitesinin elle çevrilmesi bir başka kesme ünitesinin daha dönmesine yol açabilir.
- Kesme ünitesi yaklaşık olarak devreden çıkarıldıktan beş saniye sonra durdurulmalıdır. Kesme birimlerinin bu süre içinde durmayacağını düşünüyorsanız makinenizi güvenli bir şekilde kontrol edileceği ve

Biçilecek Alanın İncelenmesi



MXAL41932—UN—22MAY13

- Biçme alanını fırlatılabilecek nesnelerden temizleyin. Kişileri ve evcil hayvanları biçme alanından uzaklaştırın.
- Alçak dallar ve benzer engeller sürücüyü yaralayabilir ya da biçme işlemini bozabilir. Biçme öncesi, alçak dallar gibi engelleri belirleyin, ve bu engelleri kırın ya da kaldırın.
- Biçilecek alanı inceleyin. Bir güvenli biçme örüntüsü oluşturun. Çekiş ve dengenin şüpheli olduğu yerlerde biçme yapmayın.
- Sürüş alanını indirilmiş (mevcutsa) ancak çalışmayan biçme düzeni ile sınavın. Engeli zeminde sürerken yavaşlayın.
- Biçilecek tüm alanları hangi yokuşların makina kullanımı için güvenli olduğu ve hangi yokuşların başka bakım teknikleri aracılığıyla ele alınması gerektiğini belirlemek için kontrol edin.

MP47322,00F4617-80-05JUL17

Güvenli Park Etme

1. Makineyi bir yokuşta değil, düz bir yüzeyde durdurun.
2. Kesici birim(leri) devreden çıkarın.
3. Park frenini kilitleyin.
4. Motoru durdurun.

makinenize servis işlemi uygulanabileceği yetkili bayinize getirin.

OUO2005,0000216-80-15JUL15

Çocukları Koruyun

- Bazı kişiler çocukları bir makina üzerinde bindirdiklerinde, çocuklar bir biçme makinası ile eğlenebileceklerini düşünmektedirler, bu ölüm ya da ağır yaralanmaya neden olabilir.
- Çocuklar için çim biçme makinaları ve biçim işleri ilgi çekicidirler. Çocuklar döner bıçakların tehlikelerini anlamazlar ya da sürücünün kendilerinin orada olduklarını fark edemeyeceğini bilmezler.
- Geçmişte makina üzerine bindirilmiş çocuklar yeniden binebilmek için ansızın biçme alanına girebilirler ve makina tarafından geriye sürerken de olmak üzere çarpılıp makina altında ezilebilirler.
- Eğer sürücü, özellikle bir çocuk makina arkadan yaklaştığında, çocuğun varlığını fark etmezse, acıklı kazalar olabilir. Geri hareket öncesi ve sırasında, biçme düzeni bıçaklarını durdurun ve aşağıya ve makinanın arkasına dikkatlice, özellikle çocukların bulunup görmek için bakın.
- Bıçaklar çalışmıyor olsa bile, çocukları kesinlikle bir makina ya da eklenti donanım üzerinde taşımayın. Çocukları bir ikitekerlek araba ya da çekme araba içinde taşımayın. Çocuklar düşebilir ve ağır yaralanabilir ya da makinanın güvenli işletilmesini engelleyebilir.
- Makineyi kesinlikle bir gezinti aracı olarak ya da çocukları eğlendirmek için kullanmayın.
- Çocukların ya da eğitimsiz kişilerin makineyi kullanmasına asla izin vermeyin. Tüm sürücülere makine ya da bir eklenti donanım üzerine çocukların bindirilmemesi gerektiğini bildirin.
- Bir biçici işletilirken, çocukları biçme alanının dışında, bina içinde ve sürücü dışınca bir sorumlu yetişkin kişinin gözetiminde tutun.
- Çocukların varlığına karşı tetikte olun. Kesinlikle çocukların onları en son gördüğünüz yerde kalacağını düşünmeyin. Eğer biçme alanına bir çocuk girerse, makineyi durdurun.

OUO2005,0000217-80-05FEB13

Uygun Giysiler Giyin



TCT015572—UN—24MAY18

- Makinayı çalıştırırken daima koruyucu gözlükler ya da yan kalkanlı koruyucu gözlükler takın.
- Bol olmayan giysiler giyin ve iş için uygun güvenlik donanımı kullanın.
- Biçme sırasında, her zaman sağlam ayakkabı giyin. Donanımı çıplak ayak ya da açık sandalet giyerek çalıştırmayın.
- Kulak tıkacı gibi bir uygun koruyucu aygıt takının. Yüksek gürültü işitme bozukluğu ya da sağırlığa neden olabilir.

TC00531,000021E-80-17MAY18

Bakım ve Depoya Çekme



TCAL41691—UN—08MAR13

- Makineyi asla tehlikeli karbon monoksit dumanlarının toplanabileceği kapalı bir alanda çalıştırmayın.
- Tahrik millerini devreden çıkarın, park frenini kilitleyin, motoru durdurun ve anahtarı çıkarın veya bujiyi sökün (gaz motorları için). Ayarlamadan, temizlemeden veya onarmadan önce tüm hareketler durana kadar bekleyin.
- Kesici birimler, tahrik milleri, susturucular ve motordaki çim ve artıkları temizleyerek yangınları önleyin. Sıçrayan yağ veya benzini temizleyin.
- Depoya çekmeden önce motorun soğumasını bekleyin ve ateşin yakınında muhafaza etmeyin.
- Muhafaza ederken veya taşırken yakıtı kapatın. Ateşin yakınında muhafaza etmeyin veya kapalı alanda boşaltmayın.
- Makineyi düz bir zemine park edin. Makinenin bakımını eğitimsiz personelin yapmasına asla izin vermeyin. Çalışmaya başlamadan önce bakım prosedürünü iyice öğrenin.
- Gerektiğinde bileşenleri desteklemek için kriko dayanakları kullanın.
- Biriktirilmiş enerji bulunan herhangi bir bileşenden basıncı dikkatlice salın.
- Kesici birimlerin kontrolünü yaparken dikkat edin. Kesici birimlerin bakımını yaparken eldiven takın ve dikkatli olun.
- Yalnızca bıçakları değiştirin. Bıçak eğriliğini düzleştirmeyin ya da bıçaklarda kaynak yapmayın.
- Ellerinizi, ayaklarınızı, giysilerinizi, takılarınızı ve uzun saçlarınızı hareket eden parçalardan uzak tutun. Mümkünse, motor çalışırken ayarlama işlemleri yapmayın.
- Tüm parçaları iyi durumda tutun, tüm donanımı sıkın. Yıpranmış veya zarar görmüş tüm çıkartmaları değiştirin.

- Parmaklarınızın hareketli bıçaklar ve makinenin hareketli parçaları arasına kısılmasını önlemek için, makinenin ayarlanması sırasında dikkatli olun.

OUO1082,00063F1-80-15FEB13

Yangınları Önleyin

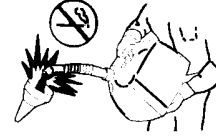
- Lütfen bu önerileri tüm operatörlerle birlikte inceleyin. Sorular için John Deere yetkili servisimize danışın.
- Makine üzerine yapıştirılarak belirtilen ve bu kullanım kılavuzunda verilen tüm güvenlik prosedürlerine her zaman uyun. Herhangi bir denetim ve temizleme öncesi, her zaman motoru kapatın, park frenini uygulayın, ve kontak anahtarını çıkartın.
- Rutin bakımın yanı sıra, John Deere ekipmanınızın verimli çalışmasını sağlamanın ve yangın riskini azaltmanın en iyi yollarından biri, makinadaki kalıntı oluşumunu düzenli bir şekilde temizlemektir.
- İşletim sonrası, temizleme ya da depoya çekme öncesi makinenin açık bir alanda soğumasını bekleyin. Makinayı ahşap, bez ya da kimyasallar gibi tutuşabilir malzeme yakınına ya da su ısıtıcısı veya kazan gibi açık alev yahut diğer alevlenme kaynaklarının yakınına park etmeyin.
- Ekipmanı saklamadan önce her türlü çim taşıyıcı torba, konteyner ve kargo kutularını boşaltarak tüm yanıcı malzemeleri ekipmandan tamamen çıkarın.
- Döküntüler makinede herhangi bir yerde, özellikle yatay yüzeylerde birikebilir. Makineyi işletme öncesi ve sonrası, motor bölmesi ve susturucu alanından ve biçme düzeninden veya kesme ünitelerinden çim ve döküntüleri tamamen çıkarın. Kuru koşullarda biçme ya da malçlama işlemleri yaparken ilave bir temizlik gerekebilir.
- Kullanım ve saklama öncesinde makinenin temizlenmesine ek olarak motor alanını temiz tutmak, yangın önleme hususunda en önemli sonucu verecektir. Tekerlek jantlarının arkası, kablo demetleri, hortum veya hat döşemesi, biçme eklenti donanımları, vb. bileşenleri kapsayan diğer alanlar düzenli denetim ve temizleme gerektirirler. Basıncılı hava, yaprak üfleyiciler ya da su, bu alanları temiz tutmaya yardımcı olabilir.
- Bu denetimlerin ve temizleme işlemlerin sıklığı; işletim koşulları, makinenin yapılandırılması, işletim hızı ve hava koşullarını (özellikle kuru, sıcak ve rüzgârlı koşulları) kapsayan birçok etkene bağlı olarak değişecektir. Makinayı bu koşullarda işlettiğinizde, bu alanları gün boyunca sıkça denetleyin ve temizleyin.
- Aşırı yağlama veya makinede yakıt/yağ sızmış veya dökülmüş alanlar da kalıntı birikimine neden olan bölgeler olabilir. Gecikmeksizin yapılan makina onarımı ve yağ ve yakıt bulaşıklarından temizleme olası döküntü birikintisini azaltır.
- Yatak arızaları ya da aşırı ısınma bir yangın ile sonuçlanabilir. Yangın riskini azaltmak için, makina

kullanıcı el kitabındaki yağlama aralıkları ve yerlerine ilişkin olan yönergelere her zaman uyun. Yağlama aralıkları veya yerleri ve yatakların olabileceği alanlardan herhangi beklenmedik bir gürültü gelmesi konusunda sorularınız olursa yerel bayinizle veya diğer servis sağlayıcınızla iletişime geçin. Makinenin sıcakken yıkanması yatak ömrünü azaltabilir ve erken yatak arızası olasılığını artırabilir.

- Eğer makina bir yakıt kapatma valfi ile donatılmışsa, makinayı depoya çekerken ya da taşırken her zaman yakıt beslemesini kapatın.
- Yakıt hatlarında, depoda, kapakta ve bağlantı parçalarında sık sık çatlak ya da sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse değiştirin.

OUO2005,0000221-80-22JUL25

Yakıtla Güvenli İşlem Yapılması



MXAL41938—UN—18FEB13

Kişisel yaralanma ya da maddi hasarı önlemek için, yakıtla işlem yaparken çok dikkatli olun. Yakıt aşırı tutuşkandır ve yakıt buharı patlayıcıdır:

- Tüm sigaraları, puroları, pipoları ve diğer kıvılcım kaynaklarını söndürün.
- Yalnızca onaylanmış bir yakıt kabı kullanın. Yalnızca Underwriter's Laboratory (U.L.) veya Amerikan Test ve Malzeme Birliği (ASTM) tarafından onaylanmış metal olmayan, taşınabilir kaplar kullanın. Bir huni kullanılıyorsa plastik olmalı ve bir filtresi ya da süzgeci bulunmamalıdır.
- Motor çalışırken kesinlikle yakıt tankı kapağını açmayın ve yakıt eklemeyin. Yeniden yakıt doldurmadan önce motorun soğumasını bekleyin.
- Kapalı alanda kesinlikle makineye yakıt eklemeyin ya da makineden yakıt boşaltmayın. Makinayı açık alana çıkarın ve yeterli havalandırma sağlayın.
- Dökülen yakıtı derhal temizleyin. Eğer giysi üzerine yakıt dökülürse, giysiyi hemen değiştirin. Eğer yakıt makina yakınına dökülmüşse, motoru çalıştırmayın ancak makinayı çekerek dökülme alanından uzaklaştırın. Yakıt buharı ortamdan çekilinceye dek herhangi bir kıvılcım kaynağı oluşturmaktan kaçının.
- Makina ya da yakıt kaplarını bir açık alev, kıvılcım ya da bir su ısıtıcısı ya da diğer aygıtlar içindeki gibi ateşleme alevi bulunan yerlerde depolamayın.

- Statik elektrik boşalmasından kaynaklanan yangın ve patlamayı önleyin. Statik elektrik boşalması bir topraklanmamış yakıt kabı içindeki yakıt buharını ateşleyebilir.
- Bir yakıt kabını bir araç içinde ya da plastik kaplaması bulunan kamyon ya da çekme araba kasasında doldurmayın. Doldurmadan önce kabı her zaman araçtan uzakta bir yere yerleştirin.
- Yakıtla beslenen donanımı kamyon ya da çekme arabadan uzaklaştırın ve yakıt dolumunu yerde yapın. Eğer bu olanaklı değilse, böyle donanımların yakıt dolumunu bir yakıt akıtma hortumu ile değil, bir taşınabilir kap ile yapın.
- Yakıt doldurma işlemi tamamlanıncaya dek, yakıt akıtma ağzı yakıt tankının ya da kabın deliğinin kenarına dokunuyor olacak biçimde tutun. Bir akıtma ağzı kilit açma düzeni kullanmayın.
- Yakıt tankını kesinlikle fazla doldurmayın. Yakıt tankı kapağını yeniden kapatın ve sağlamca sıkın.
- Kullanımdan sonra, tüm yakıt kabı kapaklarını sağlamca kapatın.
- Benzinli motorlar için, metanol içeren benzin kullanmayın. Metanol sağlığını ve çevre için zararlıdır.

OUO2005.0000223-80-12OCT16

Atık Ürün ve Kimyasallarla İşlem Yapılması

Atığa çıkarılmış kullanılmış yağ, yakıt, soğutma sıvısı, fren sıvısı ve aküler gibi ürünler çevreye ve insanlara zarar verebilir:

- Atık sıvılar için içecek kaplarını kullanmayın - insanlar yanlışlıkla bunlardan içebilir.
- Atık ürünlerden nasıl kurtulacağınızı veya bu ürünleri nasıl geri dönüştüreceğinizi ve makinanızın kullanım ömrü sonunda nasıl hizmet dışı bırakılacağını öğrenmek için yetkili bayinize veya yerel Geri Dönüşüm Merkezi'ne başvurun.

OUMX068.000063A-80-16JUL15

Çalıştırma Kumandaları

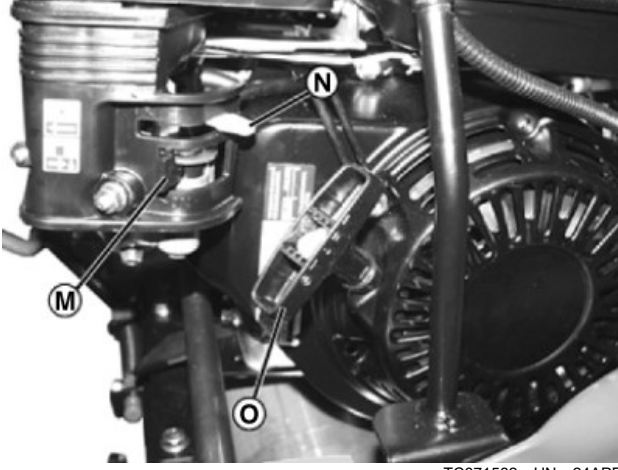
Çalıştırma Kumandaları



- A— Gaz Kolu
- B— Diyagnostik Gösterge Işığı
- C— Sürücü Emniyet Kolu
- D— Park Freni Kolu
- E— Kırma Frekansı (FOC) Kumandası
- F— Saat Sayacı

- G— Bıçme/Lepleme Şalteri
- H— Işık Şalteri (opsiyonel)
- I— PTO Şalteri
- J— Çalıştırma/Durma Şalteri
- K— Gidon Ayarlama Kolu
- L— Service Advisor Bağlantı Noktası

TC670534—UN—17JUL25



TC671582—UN—24APR25

Motor Kumandaları

- M**—Yakıt Kesme Valfi
N—Jikle Kolu
O—Marş Motoru Tutamağı

Ik2daiz,1745060391525-80-19APR25

Çalıştırma

Günlük İşletim İnceleme Listesi

- ☐ Güvenlik iç kilit sistemini kontrol edin.

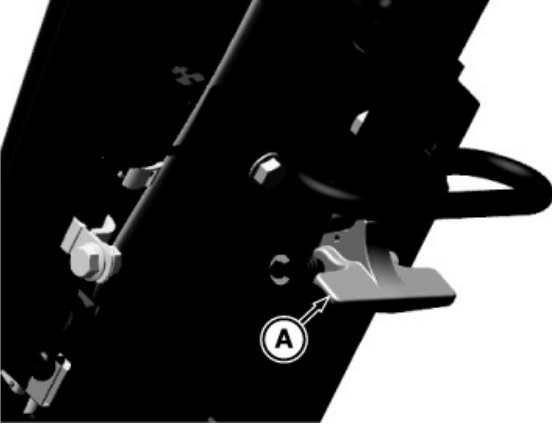
OUMX068,00001D9-80-15MAR17

Plastik ve Boyalı Yüzeylerde Hasar Oluşmasını Önleyin

- Önceden yıkayıp durulamadan önce plastik parçaları silmeyin. Bir kuru bez kullanılması çiziklere neden olabilir.
- Böcek uzaklaştırıcı püskürtüler plastik ve boyalı yüzeylere hasar verebilir. Böcek uzaklaştırıcıyı makina yakınına püskürtmeyin.
- Yakıtı makina üzerine dökmemeye özen gösterin. Yakıt yüzeyde hasar oluşturabilir. Dökülen yakıtı gecikmeden silin.
- Uzun süre güneş ışığı altında kalma motor bölmesi kapağı yüzeylerinde hasar oluşturacaktır.

OOU1082,000646B-80-15FEB13

Gidon Yüksekliğini Ayarlama

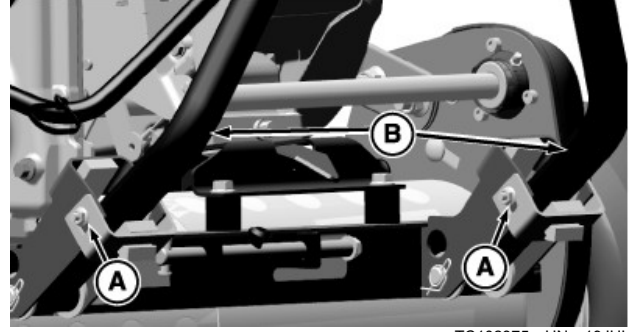


TC102374—UN—19JUL22

- Gidon ayar kolunu (A) kaldırın.
- Yüksekliğini ayarlamak için gidonu yukarı veya aşağı kaydırın.

h2ac9y3,1658244393518-80-19JUL22

Gidon Açısını Ayarlama



TC102375—UN—19JUL22

- Braketin her iki tarafında bulunan cıvataları (A) gevşetin.
- Gidonun alt kısmını (B) kaldırın ve açığı ayarlamak üzere konumlardan birine kaydırın.
- Her iki taraftaki cıvataları (A) sıkın.

h2ac9y3,1658244518712-80-19JUL22

Sürücü Kumandalarını Kullanma

Çalıştırma Düğmesinin Kullanılması

Motoru çalıştırmak için çalıştır/kapat düğmesini ileri doğru itin.

- Motoru durdurmak için çalıştır/kapat düğmesini geriye doğru (operatöre doğru) çekin.

Sürücü Emniyet Kolunu Kullanma

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bu makinede, operatörü ve çevredekileri korumak için bir operatör emniyet sistemi donanımı bulunur. Operatör emniyet sisteminin işlevini değiştirmeye çalışmayın.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Operatör emniyet kolunu kullanarak makineyi hareket ettirmeye çalışmayın. Kol, makine ağırlığını destekleyecek şekilde tasarlanmamıştır.

Çekişi devreye almak (İleri Sürüş) için:



TC680528—UN—16JUL25

1. Sürücü emniyet kolunu sola kaydırın.



TC680527—UN—16JUL25

Sürücü yerinde kolunu serbest bırakın.

NOT: Emniyet kolu serbest bırakıldığında, ileri sürüş ve dolap duracaktır. Motor (varsa) çalışmaya devam etmelidir.

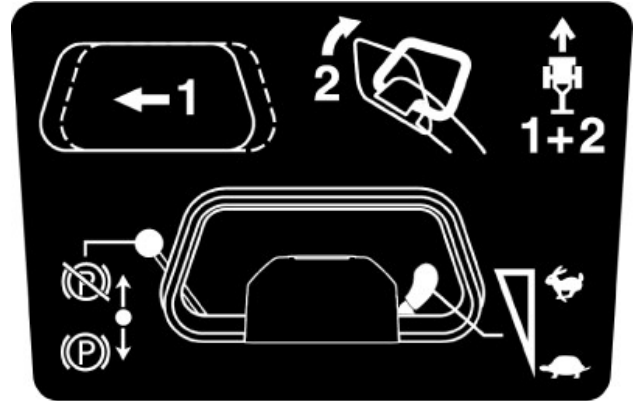


TC680529—UN—16JUL25

2. Sürücü emniyet kolunu (F) gidon halkasına (D) doğru bastırın.

NOT: PTO Şalteri (E-cut modeller) veya Dolap Kavrama Kolu (SL modelleri) açık konumdaysa dolap dönmeye başlar.

Çekişi devre dışı bırakmak için (İleri Hareketi Durdurmak):



TC678229—UN—24JUN25

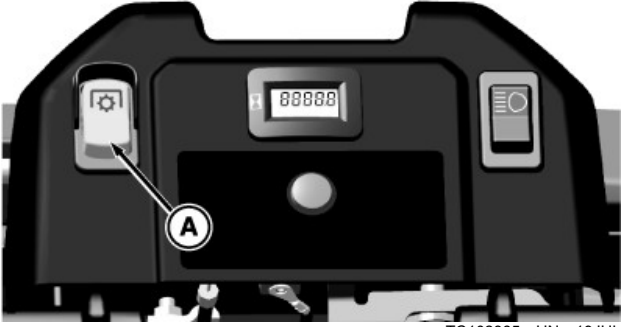
Park Freni Kolunun Kullanılması

Çim biçme makinesinin hareketini durdurmak için operatör emniyet kolunu serbest bırakın ve fren kolunu geriye doğru çekin.

Biçme-Lepleme Düğmesini Kullanma

Biçme/Lepleme düğmesi, tüm biçme ve taşıma çalışmaları için BİÇME konumunda olmalıdır. LEPLEME konumu, sadece makinenin servisi sırasında kullanılır. (Bkz. SERVİS bölümündeki Kesme Ünitelerini Lepleme.)

PTO Anahtarını Kullanma



TC102365—UN—19JUL22

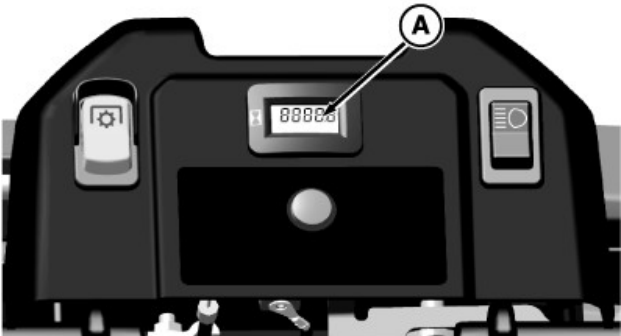
PTO şalteri devrede (A) konuma getirildiğinde

aşağıdaki koşullar sağlanmışsa çim biçme işlemi için kesme ünitesi çalışmaya başlar:

- Sürücü emniyet kolu kaydırılır, sonra gidon halkasına basılır (ileriye sürüş devrede).
- Park freni serbest bırakılmış.
- Lepleme/biçme düğmesi, BİÇME konumunda.
- PTO şalteri devrede konuma getirildiğinde, aşağıdaki koşullar sağlanmışsa lepleme bakımı için kesme ünitesi çalışmaya başlar.
- Lepleme/biçme düğmesi, LEPLEME konumunda.
- Park freni çekilmiş.

lk2daiz,1752058528442-80-16JUL25

Makine Saat Ölçeri



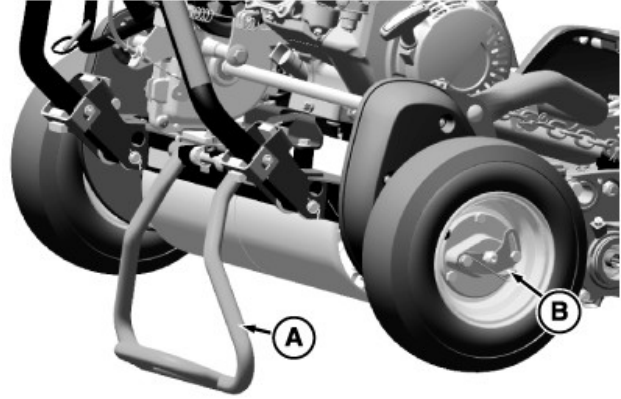
TC102366—UN—19JUL22

Makine saat ölçeri (A), motorun asıl çalışma süresini kaydeder ve 1/10 saatlik aralıklara kademelidir. Makine servisi için program yapmak üzere kullanılabilir ve servisin ne zaman gerçekleştirildiğini belgelendirebilir.

Saat sayacını kontrol etmek için makineyi güvenli şekilde park edin (GÜVENLİK Bölümündeki Güvenli Şekilde Park Etme başlığına bakın).

lk2daiz,1751034650051-80-27JUN25

Taşıma Tekerleklerini Çıkarma



TC102367—UN—19JUL22

Stand tasarımı farklılık gösterebilir

1. Makineyi desteğin (A) üzerine yerleştirin.
2. Sürgüyü (B) serbest bırakın ve tekerlekleri milden kaydırarak çıkarın. Prosedürü diğer taraf için de tekrarlayın.

h2ac9y3,1658229840583-80-19JUL22

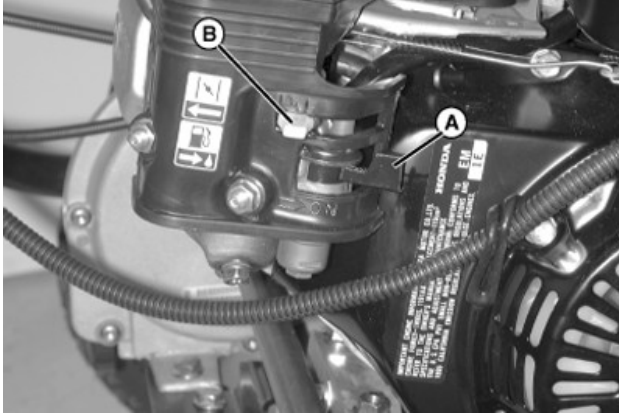
Motoru Çalıştırma



DİKKAT: Yaralanmaları önleyin!

- Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olabilir.
- Motoru çalıştırmadan önce makineyi bir dış alana çıkarın.
- Motoru yeterli havalandırma bulunmayan bir kapalı alanda çalıştırmayın.
- Egzoz dumanını dış alana yönlendirme için motor egzoz borusuna bir boru uzatması bağlayın.
- Egzoz dumanını dışarı atmak için temiz dış ortam havasının çalışma alanına girmesini sağlayın.

1. Park frenini kilitleyin.
2. Tahrik kavramasını devre dışı bırakın.
3. Çalıştır/kapat düğmesini ileri doğru iterek çalıştırma konumuna getirin.
4. Gaz kolunu yarı açık duruma getirin.



TCAL41482—UN—22JAN13

5. Yakıt kapatma valfini (A) AÇIK (ON) konumuna getirin.
6. Jikle kolunu (B) kapalı duruma ayarlayın.
7. Marş motorun kolunu çekin.

NOT: Motor üç denemeden sonra çalışmazsa, jikle kolunu tekrar açık duruma getirin.

8. Motor çalıştıktan sonra jikle kolunu açık duruma getirin.
9. Yük uygulamadan önce motorun ısınmasını bekleyin.

OUO1082.0006470-80-24JUN15

Motorun Durdurulması

1. Operatör emniyet kolunu serbest bırakın.
2. Gaz kolunu geriye doğru tamamen çekin (operatöre doğru). Motorun soğumasını sağlamak için 2–4 dakika rölantide bırakın.

NOT: Çim biçme makinesi uzun bir süre boyunca kullanılmayacaksa yakıt kapama valfini (A) kapatın ve karbüratördeki yakıt bitene kadar ve motor durana kadar motoru çalıştırın (Motor birkaç dakika boyunca çalışır).

3. Çalıştır/durdur anahtarını geriye doğru (operatöre doğru), DURDUR konumuna çekin.

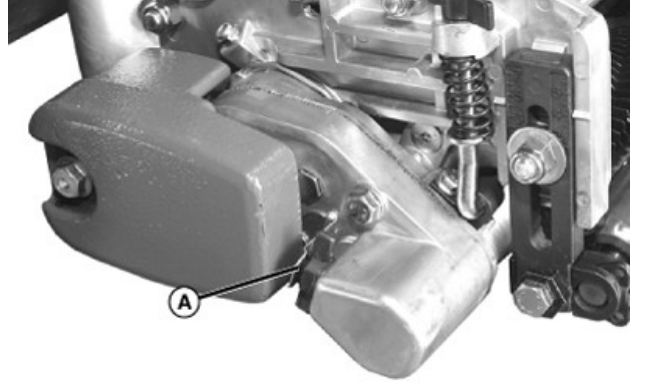


TCAL41483—UN—22JAN13

4. Yakıt kapama valfini (A) KAPALI konumuna getirin.

OUO1082.0006471-80-15FEB13

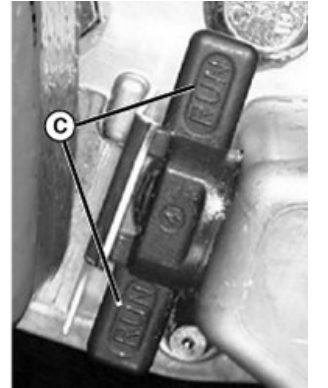
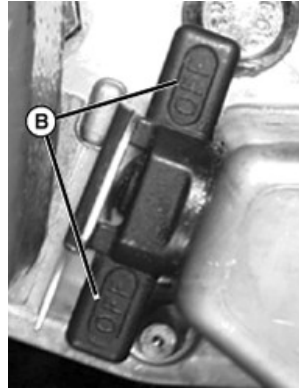
Çim Saha Düzleştiricisini veya Döner Çim Saha Fırçasını Çalıştırma (Opsiyonel)



TCAL41484—UN—22JAN13

Döner fırça, kesici birim dişli kutusu üzerindeki bir düğme ile kontrol edilir.

NOT: Çalıştırmadan önce her zaman operatör emniyet kolunu açın, park frenini devreye sokun ve PTO şalterini devre dışı konumuna getirin. Silindirin tamamen durduğundan emin olun.



TCAL41485—UN—22JAN13

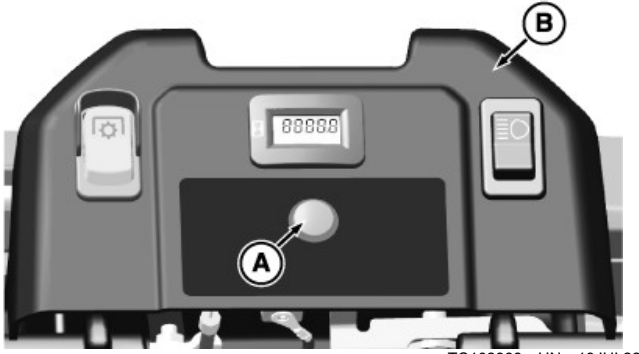
- Kontrol düğmesi dikey konumda yerleştirildiğinde ve KAPALI (B) kelimesi her iki uçta da görünür olduğunda çim saha düzleştiricisi veya döner çim saha fırçası devrede değildir (boştadır).
- Çim saha düzleştiricisini veya döner çim saha fırçasını devreye sokmak için, ÇALIŞTIR (C) kelimesi her iki uçta da görünene kadar düğmeyi 180° çevirin.

OUO1082.0006472-80-15FEB13

E-Cut Hibrit Sistemin Çalıştırılması

fazla bilgi edinmek için, bu kılavuzun Elektrik Bakımı ve Arıza Giderme bölümlerine bakın.

h2ac9y3,1658230743699-80-19JUL22



TC102368—UN—19JUL22

Motoru çalıştırdıktan sonra, gidon kapağındaki (B) diyagnostik gösterge ışığı (A) kısa bir süre için yanar (anlık yanıp sönmeye, ardından 2-3 saniye süren yanıp sönmeye). Bu, E-Cut Hibrit Sistem'in 48 voltluk kumanda biriminin etkinleştirildiğini gösterir.

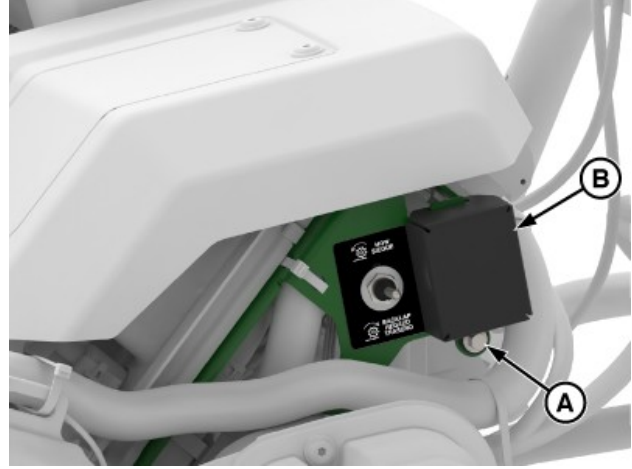
E-Cut Hibrit Sistem kumanda birimi makinenin kullanımı sırasında anormal bir durum veya arıza saptadığı takdirde, motor çalışır durumdayken gösterge ışığını (A) yakıp söndürerek bir diyagnostik kodu numarası bildirir. Kod numarası, gösterge ışığının bir veya birkaç kez yanıp sönmeye ile ifade edilir. Kısa bir aranın ardından, sinyal veya sinyal dizisi tekrarlanır. Kod veya kodlar, motor durdurulana kadar tekrarlanmaya devam eder.

NOT: E-Cut Diyagnostik kodu, motor tam gazdan daha düşük bir hızda çalışırken görüntüleniyorsa gazı sonuna kadar açın ve makineyi kullanmaya devam edin. Kod görüntülenmeye devam ederse kodu (veya kodları) kaydedin ve makineyi durdurun. Daha fazla bilgi edinmek için, bu kılavuzun Elektrik Bakımı ve Arıza Giderme bölümlerine bakın.

Kumanda birimi, algılanan kod tipine bağlı olarak otomatik kapatmayı uygulayıp silindirin dönüşünü durdurabilir. Diyagnostik gösterge ışığı önce anlık olarak, ardından da 2-3 saniye süreyle yanıp sönecektir. Kumanda birimi, aşağıdaki yöntemle sıfırlanabilir:

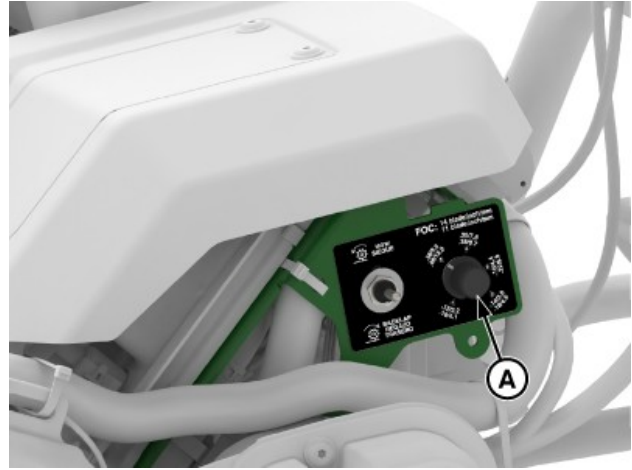
1. PTO şalterini devre dışı konumuna getirip sonra tekrar devreye alma konumuna getirin. Hiçbir kod görüntülenmiyorsa ve silindirin dönüşü normale döndüyse makineyi kullanmaya devam edin. Gösterge ışığı anlık olarak yanıp söndükten sonra 2-3 saniye süreyle yanıp sönmeye devam ediyorsa sonraki adıma geçin.
2. Motoru durdurmak için çalıştırma/durdurma şalterini DURDURMA konumuna çekin. Çalıştırma/durdurma şalterini çalıştırma konumuna itin, motoru çalıştırın ve kesme ünitesini devreye alın. Hiçbir kod görüntülenmiyorsa ve silindirin dönüşü normale döndüyse makineyi kullanmaya devam edin.
3. Herhangi bir kod görüntüleniyorsa veya silindir dönmeye başlamadıysa makineyi durdurun. Daha

Kırpma Frekansı (FOC) Ayarı



TC678237—UN—25JUN25

NOT: FOC ayarına kapak çıkarılarak ulaşılabilir.

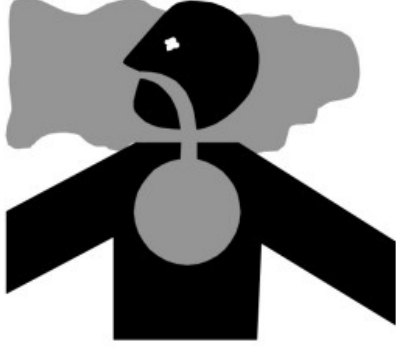


TC678238—UN—25JUN25

Çim biçme makineniz için belirlenen uygulama türüne, hangi kesme ünitesinin kullanıldığına ve çim ve yükseklik durumuna bağlı olarak silindir hızı ayarlanabilir. Darbe sıklığı kumandasını (A), belirli uygulamanız için gerektiği şekilde ayarlayın. (SERVİS bölümündeki Kırpma Frekansı (FOC) Ayarlama'ya bakın.)

lk2daiz,1751034901358-80-27JUN25

Güvenlik Sistemlerini Test Etme



TCT005796—UN—08NOV12

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olabilir.

- Motoru çalıştırmadan önce makineyi açık bir alana çıkarın.
- Motoru yeterli havalandırma bulunmayan bir kapalı alanda çalıştırmayın.
- Egzoz dumanını alanın dışına yönlendirmek için motor egzoz borusuna bir boru uzatması bağlayın.
- Egzoz dumanını dışarı atmak için temiz dış ortam havasının çalışma alanına girmesini sağlayın.

Makinenize takılmış olan güvenlik sistemleri, makinenin her kullanımından önce kontrol edilmelidir. Bu güvenlik sistemi incelemelerini yapmadan önce, makina kullanıcı el kitabını okuyun ve makinanın işletimini iyice öğrenin.

Makinanın normal işleyişini incelemek için şu inceleme işlemlerini uygulayın.

Eğer bu işlemlerin biri sırasında bir işleyiş arızası olursa, makineyi işletmeyi sürdürmeyin. **Bakım için yetkili servisimize başvurun.**

Bu sınamaları açık bir alanda yapın. Etraftaki kişileri uzak tutun.

OUMX068,0000775-80-14JUN23

Park Frenini Test Etme

1. Park frenini kilitleyin.
2. Motoru düşük boşta çalıştırın.
3. Sürücü emniyet kolu ile ileri sürüşü devreye alın.

Sonuç: Çim biçme makinesi hareket etmediğinde motor durmalıdır.

lk2daiz,1751035335307-80-27JUN25

Çalıştırma Düğmesini Test Etme

1. Çalıştırma düğmesini geriye doğru (operatöre doğru) çevirerek DURDUR konumuna getirin.

2. Marş motoru kolunu çekin.

Sonuç: Motor çalışmamalıdır.

OUO1082,0006477-80-15FEB13

Operatör Emniyet Kolunu Test Etme

1. Makineyi açık bir alanda çalıştırın.

2. Operatör emniyet kolunu serbest bırakın.

Sonuç: Kesici silindirin dönmesi durmalı ve makine ilerlememelidir. Motor çalışmayı sürdürmelidir.

OUO1082,0006477-80-15FEB13

Acil Durdurma

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Makine aniden durdurulursa dengesini kaybedebilir. Acil bir durum yoksa makineyi aniden durdurmayın.

1. Operatör emniyet kolunu serbest bırakın.
2. Park freni kolunu çekin.
3. Çalıştır/kapat düğmesini kapalı konuma getirin.

OUO1082,0006479-80-24JUN15

Makineyi Römork Üzerinde Taşıma

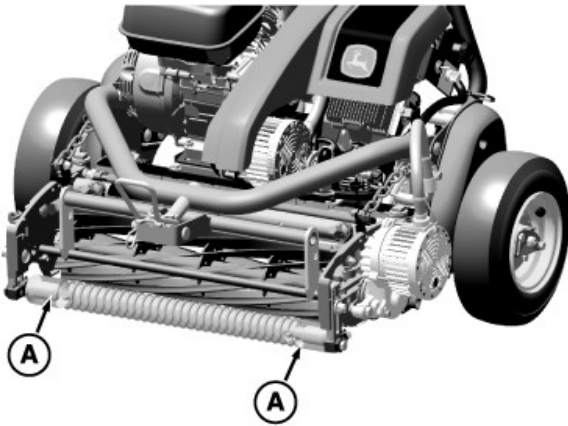
Römorkta yasanın gerektirdiği tüm ışıkların ve sinyallerin bulunduğundan emin olun.

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Makineyi bir römork ya da kamyon üzerine çıkartırken ya da indirirken çok dikkatli olun.

Makineniz yakıt kapatma valfi ile donatılmışsa bu valfi kapatın.

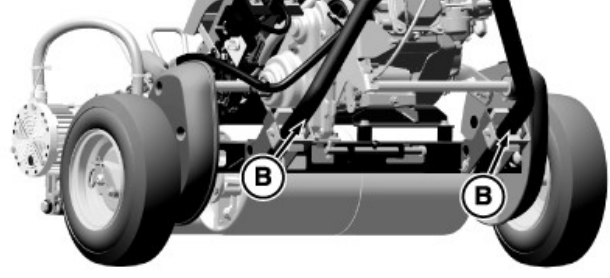
NOT: Römork kapasitesi, makine ve ataşman toplam ağırlığını aşmalıdır. (Operatör el kitabındaki Teknik Özellikler bölümüne bakın.)

1. Römorku düz bir yüzeye park edin.
2. Ağır yük römorkunun üzerine ilerleyin.
3. Park frenini kilitleyin.
4. Makineyi kapatın.
5. Yakıt kapatma özelliğine sahip makineler için: Yakıt kapatma valfini kapalı konuma çevirin.



TC102369—UN—19JUL22

6. Makinenin ön kısmını, ön merdanenin her iki tarafında (A) noktalarından dayanıklı bantlar, zincirler veya kablolarla römorka tutturun. Kuşaklar makineden aşağı ya da dışa doğru yönlendirilmelidir.



TC102370—UN—19JUL22

7. Makinenin arka kısmını, Kabloyu gidonun içinde tutan kilit somunlarını (A) gevşetin. her iki tarafında (B) noktalarından dayanıklı bantlar, zincirler veya kablolarla römorka tutturun. Kuşaklar makineden aşağı ya da dışa doğru yönlendirilmelidir.

h2ac9y3,1658234562981-80-19JUL22

Kesme Ünitelerini Çalıştırma

Kesme Ünitesini Devreye Alma

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin!

- Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:
- Makine çalışır durumdayken el ve ayakları kesme silindirlerinden uzak tutun.
- Kesme silindirlerini devreye sokmadan önce etrafta izleyicilerin ve çocukların olup olmadığını kontrol edin ve alanda kimsenin bulunmamasını sağlayın.

NOT: Taşıma esnasında makinenin PTO düğmesi devre dışı konumda olmalıdır.

1. Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcı'yı (varsa) devreye sokun.
2. Motor çalışırken gaz kolunu hızlı konuma getirin.
3. Park frenini serbest bırakın ve PTO düğmesini devrede konuma getirin.
4. Kesici üniteyi devreye almak ve ileri sürüşe başlamak için sürücü emniyet kolunu kaydırın ve gidon halkasına bastırın.

NOT: Hızı %50'den daha fazla azaltmayın. Düşük voltaj arıza kodu görünürse gaz konumunu artırın.

5. Motor sesinin kısıtlı olması gereken veya diğer meselelerin mevcut olduğu alanlarda, sesi azaltmak için motor hızı düşürülebilir. Motor hızı azaltıldığı için sürüş hızı azaltılır.

Bu makinedeki darbe sıklığı kumandası, hangi motor hızı seçilirse seçilsin zemin senkronizasyonunu ve silindir hızlarını korur.

Ik2daiz,1751035438439-80-27JUN25

Acil Durdurma — Kesici Birim

NOT: Biçme işlemi sırasında acil bir durumla karşılaştığınızda silindir dönüşünü durdurmak için kullanabileceğiniz üç yöntem bulunur:

- Operatör emniyet kolunu serbest bırakın. Silindir dönüşü ve ileri hareket durur.
- PTO şalterini devre dışı konumuna itin. Silindir dönüşü durur ve makine ileri gitmeye devam eder.
- Çalıştır/Durdur düğmesini DURDURMA konumuna getirin. Motor durur. Silindir dönüşü ve ileri hareket durur.

NOT: Kesici birimi beklerken acil bir durumla karşılaştığınızda silindir dönüşünü durdurmak için kullanabileceğiniz dört yöntem bulunur:

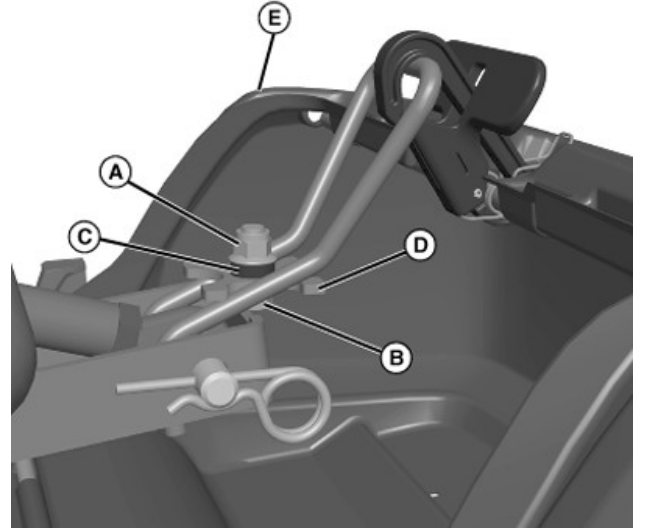
- Biçme/lepleme anahtarını BİÇME konumuna getirin. Silindir dönüşü durur.
- El frenini bırakın. Silindir dönüşü durur.
- PTO şalterini devre dışı konumuna itin. Silindir dönüşü durur.
- Çalıştır/Durdur düğmesini DURDURMA konumuna getirin. Motor ve silindir dönüşü durur.

OUO1082,000647C-80-15FEB13

Çim Yakalayıcı Sepeti Yüksekliğini Ayarlama (Kilit Stili)

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Ayarlama, sepetin çimeni/zemini sürmemesini garanti eder.

NOT: Kilit somununu (A) gevşetirken ya da sıkarken civatayı (B) anahtarla sabitleyin.



TCAL41491—UN—22JAN13

1. Kilit somununu (A) gevşetin ve civatadan (B) sökün.
2. Toplayıcı sepeti (E) istenilen yüksekliğe ayarlamak için askı plakası (D) üzerindeki ya da altındaki rondelaları (C) yeniden konumlandırın.
3. Kilit somununu takın ve sıkın.

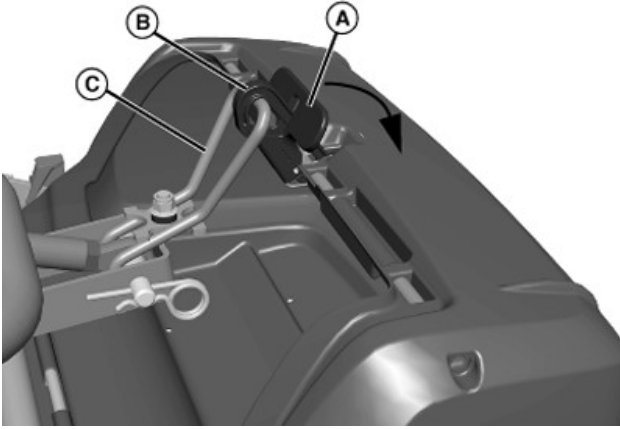
MX52301,0000638-80-10JUL15

Çim Yakalayıcı Sepetini Çıkarma ve Takma (Kilit Stili)

Çıkarma

ÖNEMLİ: Yaralanmaları önleyin! Sepet askısı yönünün, düzgün bir şekilde aşağıda gösterildiği gibi olduğundan emin olun. Eğer askı karşı yönde takılıysa sepet çimen/zemin üzerine uzanır.

1. Sürüş debriyaj kolunu serbest bırakmak ve silindir dönüşünü durdurmak için operatör emniyet kolunu serbest bırakın.
2. Park frenini kilitleyin.
3. PTO düğmesini devre dışı konumuna itin ve makaranın tamamen durduğundan emin olun.



TCAL41492—UN—22JAN13

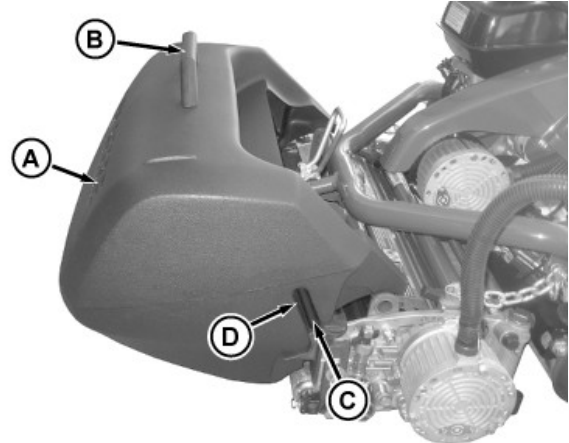
4. Çimen toplayıcı sepetini askıdan (C) çıkarmak için tespit braketindeki (B) kolu sıkıştırın.
5. Tespit braketini askıdan çıkarın ve kaldırın.
6. Sepeti kesme ünitesi şasisinden yukarı doğru döndürün ve boşaltın.

Takma

1. Kılavuz çubuklarını kesme ünitesi yan panellerindeki yuvaların içine hizalayın.
2. Tespit braketini (B) askı (C) üzerine sabitleyin.

MX52301,0000639-80-10JUL15

Çim Yakalayıcı Çıkarma ve Takma (Doğrudan Montaj Stili)



TCT014137—UN—29JUL16

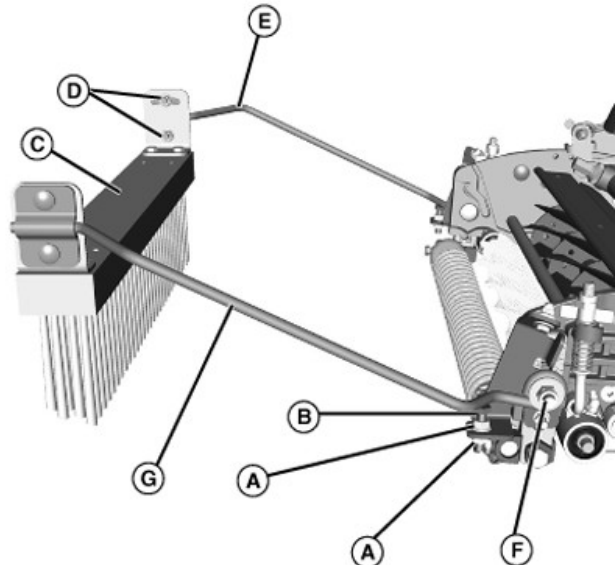
1. Çim yakalayıcı sepetini (A) çıkarmak için kolu tutun (B) ve sepeti yukarı doğru çekip braketlerden (C) çıkarın.
2. Çim yakalayıcı sepetini (A) takmak için:
 - a. Kol (B) aracılığıyla sepeti tutun.
 - b. Sepetteki yuvalar (D) ile kesme ünitesindeki braketleri (C) hizalayın.

NOT: Kurulumdan sonra sepet konumunu kontrol edin. Sepetin alt kenarı, kesme ünitesindeki çapraz çubuğun üstüne yaslanmalıdır.

- c. Sepeti braketlerin üstüne indirin.

MX52301,000063A-80-29JUL16

Çimen Süpürgesini Çalıştırma



TCAL41626—UN—22JAN13

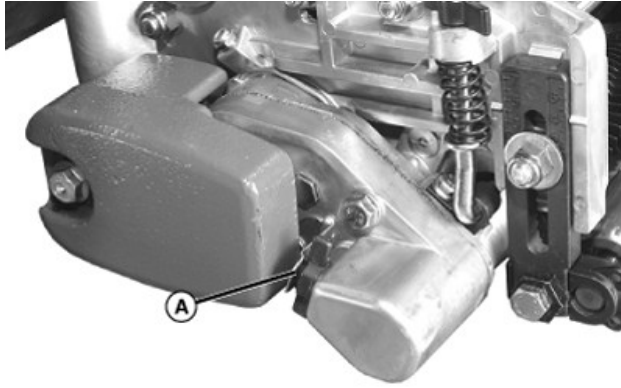
1. Süpürgeyi ayarlayın:

- Süpürge yüksekliğini ayarlayın, iki baskı somununu (A) gevşetin ve istenen süpürge yüksekliği sağlanana kadar cıvata (B) döndürün. Diğer tarafta tekrarlayın. Süpürge konumunu sabitlemek için baskı somunlarını sıkın.
- Süpürge (C) açısını ayarlayın, her iki taraftaki iki somunu (D) gevşetin ve dirseklerin (E) üzerindeki süpürgeyi döndürün. Konumu sabitlemek için iki somunu sıkın.

2. Süpürgeyi çıkarmak için emniyet somununu (F), mesafe tutucuyu ve taşıyıcı cıvata (G) çıkarın ve süpürgeyi dirseklerle (G) birlikte silindirden çıkarın.

OUO1082,000647F-80-15FEB13

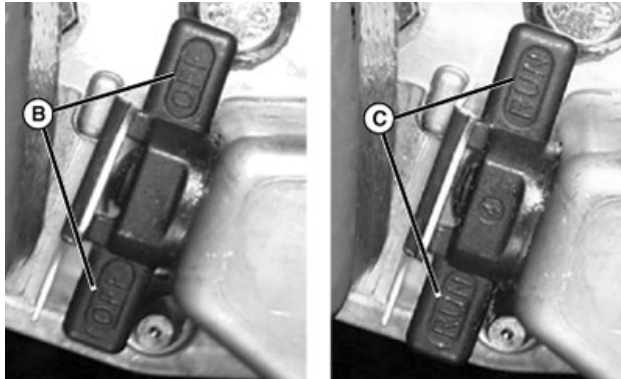
Döner Fırçayı (Opsiyonel) Çalıştırma



TCAL41493—UN—22JAN13

Döner fırça, kesici birim dişli kutusu üzerindeki bir düğme ile kontrol edilir.

NOT: Çalıştırmadan önce her zaman operatör emniyet kolunu açın, park frenini devreye sokun ve PTO şalterini devre dışı konumuna getirin ve silindirin tamamen durduğunu doğrulayın.



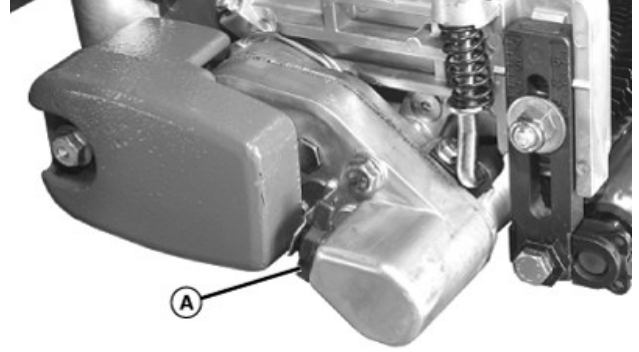
TCAL41494—UN—22JAN13

- Kontrol düğmesi dikey konumda iken döner fırça boşta (devre dışı) durumundadır ve düğmenin her iki tarafında KAPALI (B) kelimesi görünür.

- Döner fırçayı devreye sokmak için, ÇALIŞTIR (C) kelimesi düğmenin her iki ucunda da görüne kadar düğmeyi 180° çevirin.

OUO1082,000647F-80-15FEB13

Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcı (GTC) (İsteğe bağlı) Çalıştırma



TCAL41495—UN—22JAN13

- Kumanda ayar düğmesi (A) dikey konumdayken GTC devre dışıdır.
- GTC'yi devreye sokmak için kumanda ayar düğmesini 90° döndürüp yatay konuma getirin.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! En üst kat uygulandıktan hemen sonra Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcı veya Hassas Düz Yüzey Koşullandırıcı (GTC veya FTC) kullanılırsa bıçaklarda körelme meydana gelebilir. En üst kat uygulandıktan sonra GTC veya FTC kullanmadan önce en az üç gün bekleyin.

- Düzleştirme işleminde yüzeysel dikey kesme yapılır. Bıçaklar, kök filizlerini kesecek ve yatay yaprak kalıntılarını kaldıracak şekilde ayarlanır. Sık ve ayrıntılı gözlemler yapılması önemlidir, aksi halde bitkilere baskı olabilir. Gerekirse ayarlayın.

NOT: Çimenlere zarar gelmesini önlemek için, ilk ayar Kesim Yüksekliğiyle aynı olmalıdır.

Daha derin bir kesim için, Kesim Yüksekliğinin yaklaşık 0,79 mm (.032 inç) altına ayarlayın.

1. Golf sahasını ilk kez düzleştirirken GTC bıçaklarının yüksekliğini Kesim Yüksekliğiyle aynı tutun.
2. GTC ile keserken, her golf sahasını tutarsızlık veya aşırı agresiflik görünümü olup olmadığını anlamak için yakından inceleyin. Gerekirse GTC yayılımını azaltın.
3. Her çim sahayı 1-2 saatlik kesme çalışmasından sonra kontrol edin. Aşırı baskıyı gösteren sarı veya kahverengi tonlarına doğru bir eğilim olup olmadığını kontrol edin.

4. Belirgin baskı gözlemlendiğinde GTC nüfuzunu 0,39 mm'ye (0,016 inç) düşürün.
5. Kesim/koşullandırma işlemine bu ayarda 3 ila 5 gün devam edin. Sık sık baskıyı kontrol edin.
6. Baskı gözlemlenmiyorsa, GTC nüfuzunu 0,25 mm (0,010 inç) artırın. Belirgin bir aşırı zarar olup olmadığını kontrol edin. Baskı belirtilerine dikkat ederek 2 ila 3 gün gözlemleyin.
7. Baskı görünür hale gelene kadar GTC ile bu ayarda çim biçme işlemini gerçekleştirin. GTC'nin ayarlı nüfuzunu 0,25 mm (0,010 in.) geri çekin.

NOT: Sulama, sıcaklık, nem, kimyasal uygulamalar, hastalık, saman gibi birçok etkenin toplu sonucu olarak baskı meydana gelebilir.

Bu faktörler değişken olduğundan, koşullandırma işleminin verdiği zararın ayarlanması ve takip edilmesi gerekecektir.

Bazı durumlarda koşullandırma sıklığının da azaltılması gerekebilir.

OUO1082.0006480-80-24JUN15

Kesme Ünitesinin Temizliği

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Su bağlantılarını ve yataklarını arıtmak için, yıkadıktan sonra yağlayın.

Kesme ünitelerindeki çimenleri temizlemek için yüksek basınçlı su kullanmayın.

- Temizlerken kesme ünitesi motor contalarına doğrudan yüksek basınçlı su tutmayın. Su, soğuyan yatakların içine girebilir.
- Makinenin dışını ve silindirleri temizlemek için yüksek hacimli, düşük basınçlı su veya sıkıştırılmış hava kullanın.
- Elektrikle çalışan bileşenlerin bulunduğu yerlerde su kullanmayın. Su, elektrik bağlantılarına sızdığı takdirde sorun yaratabilir.
- Hava filtrelerini temizlemek için su yerine basınçlı hava kullanın. Temizleme amacı ile kullanılan basınçlı havanın basıncı 210 kPa (2,10 bar) (30 psi) değerine düşürülmelidir.
- Gres yağı bağlantılarını yağlamadan önce temizleyin. Kayıp ya da kırık bağlantı parçalarını hemen yenileriyle değiştirin.

OUO1082.0006481-80-24JUN15

Servis Aralıkları

Makinanızın Bakımının Yapılması

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Yüksek basınçlı yıkama makine parçalarına zarar verebilir.

Zorlu koşullarda işletim daha sık bakım aralıkları gerektirebilir:

- Aşırı sıcak, tozlu ya da diğer ağır koşullarda çalıştırıldığında motor bileşenleri kirlenebilir ya da tıkanabilir.
- Eğer makina sürekli yavaş ya da düşük motor hızlarında ya da sıkça kısa süreli işletilirse, yağ bozulabilir.

Lütfen makinanızda planlı bakım çalışmaları yapmak için aşağıdaki zaman çizelgelerini kullanın.

Aracı güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümünde Güvenli Park Etme konusuna bakın.)

OUMX068,000052F-80-20JUN15

Her Kullanımdan Önce

- Motor yağını kontrol edin.
- Emniyet kilidi sisteminizi kontrol edin.

OUMX068,000019F-80-09SEP13

Her Kullanımdan Sonra

- Yakıtı kontrol edin ve yakıt doldurun.
- Makinedeki kalıntıları temizleyin.
- Kesici birimler ve eklentilerdeki kalıntıları temizleyin.
- Yıkadıktan sonra makineyi yağlayın.

OUMX068,00001A1-80-09SEP13

Rodaj (İlk 5 Saatten Sonra)

- Çekiş tahriği kayışını kontrol edin.

OUMX068,00001A0-80-09SEP13

Rodaj (İlk 20 Saatten Sonra)

- Motorun yağını değiştirin.
- Yakıt tortu haznesini temizleyin.

OUMX068,00001A2-80-09SEP13

Rodaj (İlk 50 Saatten Sonra)

- Zincir gerginliğini kontrol edin.

- Dişli kutusu yağını değiştirin.

OUMX068,00001A3-80-09SEP13

Her 50 Saatte Bir

- Çekiş ve fren iletme bağlantısı bileşenlerini yağlayın.
- Sürücü emniyet kolu bileşenlerini yağlayın.
- Tahrik makarası yataklarını yağlayın.

h2ac9y3,1657796554610-80-14JUL22

100 İşletim Saatinde Bir

- Hava arıtıcıyı kontrol edin ve gerekirse temizleyin.
- Bujiyi kontrol edin, gerekirse temizleyin ve boşluğu ayarlayın.
- Dişli kutusu yağını kontrol edin.
- Kivılcım önleyiciyi kontrol edin, gerekirse temizleyin.
- Yakıt tortu kabını temizleyin.
- Yakıt deposu bağlantı parçasındaki yakıt filtresini temizleyin.
- Tahrik kayışının gerginliğini kontrol edin.
- Motor yağını değiştirin.

h2ac9y3,16577965535593-80-14JUL22

Her 200 Saat

- Düzleştirici veya fırça mili (varsa) üzerindeki tespit somununu sıkın.

OUMX068,00001D7-80-13SEP13

Her 300 Saatte Bir

- Kağıt hava arıtıcı elemanını değiştirin.
- Zincir gerginliğini kontrol edin.
- Bujiyi değiştirin.
- Alternatör kayışını kontrol edin.
- Motorun boşta çalışma hızını inceleyin.
- Dişli kutusu çıkış mili kamalarını yağlayın.

lk2daiz,1751035531028-80-23JUL25

Her 500 İşletim Saatinde Bir veya Yılda Bir

- Valf boşluğunu kontrol edin.
- Valfleri inceleyin.
- Yanma odasında birikenlerini çıkarın.
- Çekiş tahrik zincirlerini yağlayın.

lk2daiz,1751035575865-80-23JUL25

Serviste Yağlama

Gres

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bileşen arızasını ve erken aşınmayı önlemek için önerilen John Deere greslerini kullanın.

Önerilen John Deere gresleri -29 - 135 °C (-20 - 275 °F) aralığındaki bir ortalama hava sıcaklığı için iş görürler.

Eğer bu sıcaklık aralığının dışında işletim varsa, bir özel kullanım gres için yetkili servisimize danışın.

Aşağıdaki gres yağları tercih edilir:

- John Deere Özel Amaçlı Golf ve Çimen Kesme Ünitesi Gres Yağı
- John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea Gres Yağı

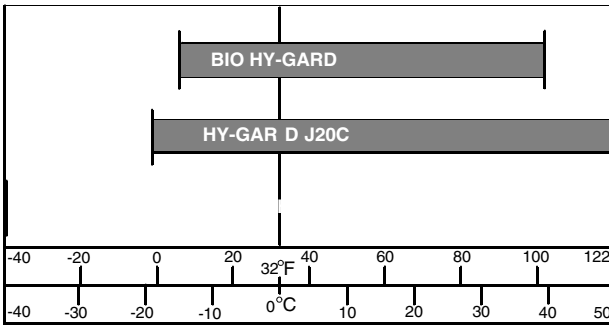
Eğer önerilen gresler kullanılmıyorsa, NGLI kıvam derecesi Nr. 2 olan bir genel çok amaçlı gres kullanılmasını sağlayın.

Nemli ortamlar ve yüksek hız koşulları özel gres kullanılmasını gerektirebilir. Bilgi için Yetkili bayinize danışın.

OUMX068,00001DB-80-24JUN15

Şanzıman ve Hidrolik Yağı

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Makine, fabrikadaki John Deere HY-GARD™ (J20C) Şanzıman/ Hidrolik Yağı ile doldurulur. Yağları KARIŞTIRMAYIN. "F" tipi otomatik şanzıman sıvısı KULLANMAYIN.



TCAL41496—UN—22JAN13

Yağ değişimleri arasındaki sürede beklenen hava sıcaklığı aralığına uygun olarak yağ viskozitesi kullanın.

John Deere J20C Hy-Gard™ Şanzıman/ Hidrolik Yağ önerilir.

Biyolojik olarak çözünebilir bir sıvı gerektiğinde John Deere Bio Hy-Gard™ yağını kullanın.

OOU1082,0006490-80-24JUN15

Biyolojik Olarak Çözünebilen Yağ

Uygulama

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bio Hy-Gard™ dışındaki biyolojik olarak çözünebilen yağlar tavsiye edilmez.

Biyolojik olarak çözünebilen bir yağın kullanılması istendiğinde ya da gerektiğinde, Bio Hy-Gard™ tavsiye edilir. Bio Hy-Gard™ normal biçme koşullarında kullanılabilir.

Makinelere aşağıdaki kullanımlar için biyolojik olarak çözünebilen yağlar KULLANMAYIN:

- Tıraşlama prosedürü için kullanılan herhangi bir makina.
- 32°C'yi (90°F) aşan sıcaklıklarda herhangi bir dip havalandırma işlemi.
- Biyolojik olarak çözünebilen yağ ile mineral yağın karıştırılması, makinedeki yağın çözünübilirliğini azaltır. Hy-Gard™ ile Bio Hy-Gard™'in karıştırılması performansın bozulmasına yol açmaz.

Soğuk Havada Çalıştırma

Bio Hy-Gard™ kapları ya da donanımları uzun süre soğukta saklanacaksa, önlemler alınmalıdır. Aşağıdaki sıcaklıklara maruz kalması halinde Bio Hy-Gard™'in donması beklenebilir:

- Altı ay boyunca -18° ila -23°C'de (-1° ila -10°F) saklanırsa
- Yedi gün boyunca -23° ila -26°C'de (-10° ila -15°F) saklanırsa
- Üç gün boyunca -26° ila -29°C'de (-15° ila -20°F) saklanırsa
- İki gün boyunca -29° ila -34°C'de (-20° ila -30°F) saklanırsa
- Bir gün boyunca -34°C (-30°F) ve altında saklanırsa.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bio Hy-Gard™ güvenli bir çalışma viskozitesine ulaşana kadar donanım çalıştırılmamalı ya da hiçbir işlem yapılmamalıdır.

- Bio Hy-Gard™'in donmasından şüpheleniliyorsa, kabin ya da donanımın en az 0°C'ye (32°F) ısıtılması GEREKİR. Yağın güvenli bir çalışma viskozitesine ulaştığından emin olmak için 24-48 saat boyunca bu sıcaklıkta tutulması GEREKİR.

OOU1082,0006491-80-24JUN15

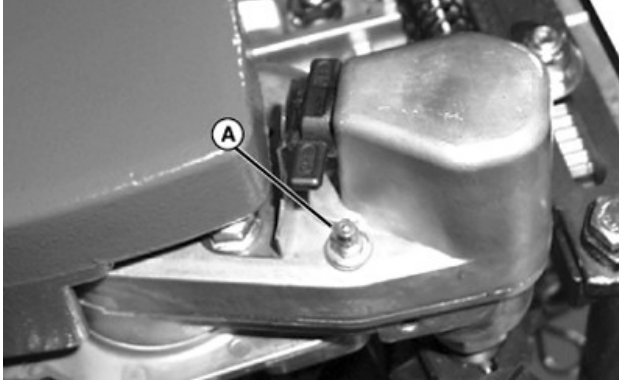
HY-GARD'dan BIO HY-GARD'a Dönüştürme

HY-GARD'dan BIO HY-GARD'a dönüştürülen sistemler, yağda maksimum biyolojik çözünübilirlik elde etmek için aşağıda verilen prosedürü izlemelidir.

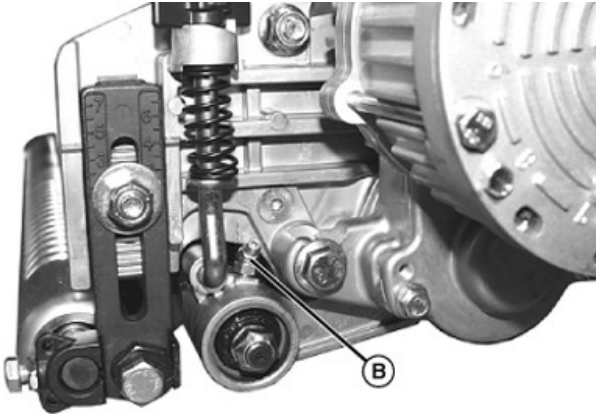
1. Makineyi düz bir zemine park edin.
2. Motoru kapatın ve park frenini kurun.
3. Dişli kutusunu boşaltın.
4. Dişli kutusunu uygun seviyeye kadar BIO HY-GARD ile doldurun.
5. Motoru çalıştırın ve orta rölantiye getirin.
6. Çekiş tahriği kavramasına PTO kapalıyken birkaç devir yaptırın.
7. Motoru durdurun ve dişli kutusu seviyesini inceleyin. Uygun seviyeye kadar BIO HY-GARD ekleyin.
8. Makineyi en az iki saat boyunca normal çalışma koşullarında çalıştırın.
9. 1–7. adımları tekrarlayın.
10. Tavsiye edilen bakım programlarına uyun.

OUO1082,0006492-80-15FEB13

Çim Saha Düzleştiricisini veya Döner Çim Saha Fırçasını Yağlamak



TCAL41497—UN—22JAN13

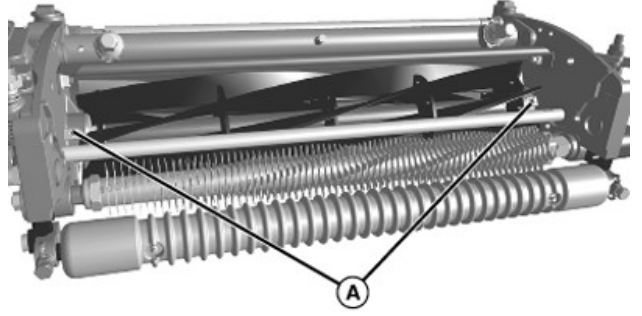


TCAL41498—UN—22JAN13

GTC veya döner fırça dişli kutusunu (A) yağlayın ve kol yatağını (B) John Deere Golf Sahası ve Çimlik Kesme Birimi ile destekleyin.

OUMX068,00001DC-80-13SEP13

Silindiri Yağlamak

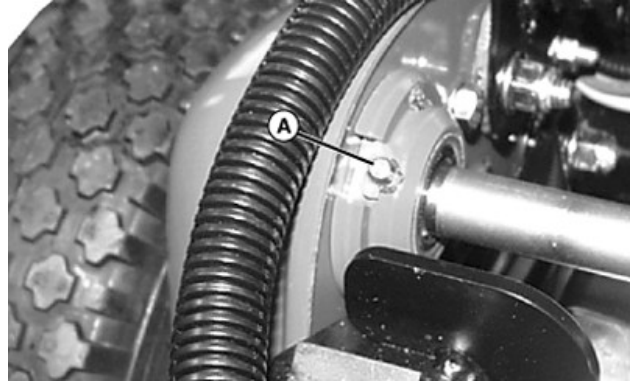


TCAL41499—UN—22JAN13

Silindir yatağı gres bağlantılarını (A) John Deere Golf Sahası ve Çimlik Kesme Birimi ile her iki uçtan yağlayın.

OUMX068,00001DD-80-13SEP13

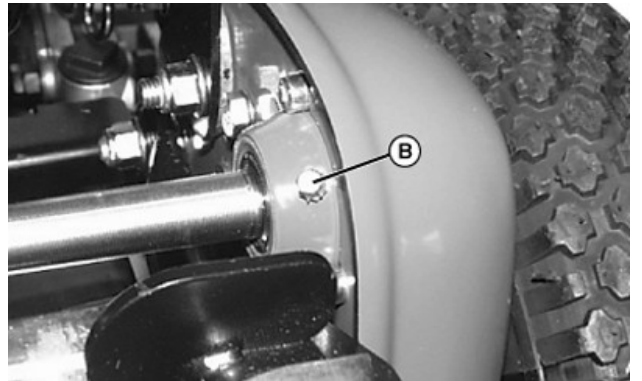
Giriş Tahrik Millerini Yağlamak



TCAL41500—UN—22JAN13

Sol taraf arkadan gösterilmiştir.

1. Tahrik zincirinin giriş tahrik milini sol tarafta John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea Yağı veya eşdeğer bir SAE çok amaçlı yağı ile (A) noktasından yağlayın.



TCAL41501—UN—22JAN13

Sağ taraf arkadan gösterilmiştir.

2. Tahrik zincirinin giriş tahrik milini sağ tarafta John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea Yağı veya

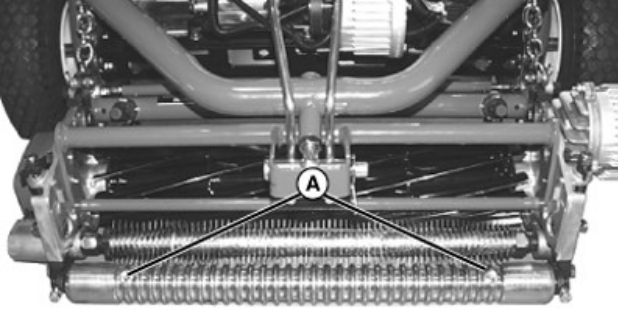
eşdeğer bir SAE çok amaçlı yağı ile (B) noktasından yağlayın.

OUO1082.0006495-80-15FEB13

Yağı veya eşdeğer bir SAE çok amaçlı yağı ile (A ve B) noktalarından yağlayın.

OUO1082.0006497-80-15FEB13

Ön Makarayı Yağlamak



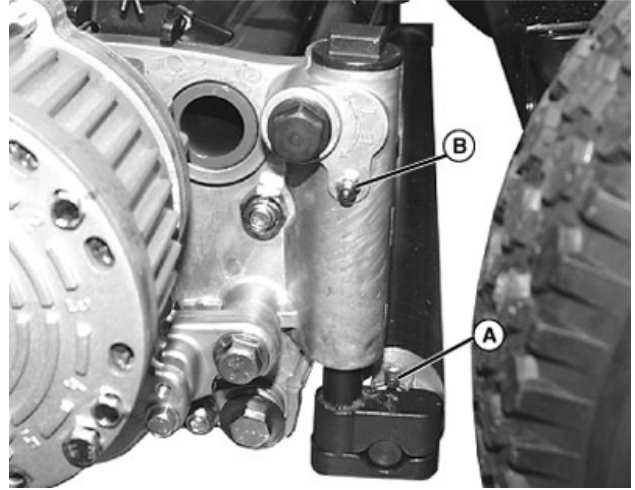
TCAL41502—UN—22JAN13

Oluklu Makara Gösterilmektedir

Makarayı John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea Yağı veya eşdeğer bir SAE çok amaçlı yağı ile (A) noktasından yağlayın.

OUO1082.0006496-80-15FEB13

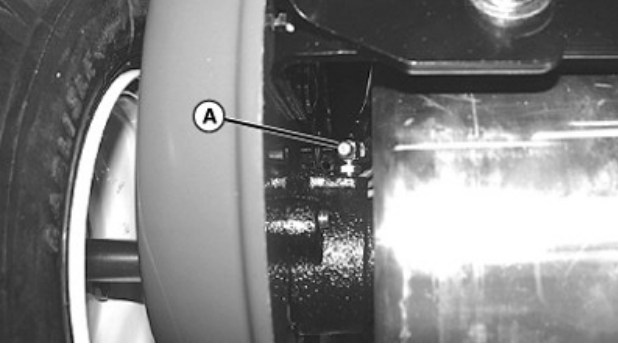
Arka Makarayı ve Kesim Yüksekliği Ayar Parçalarını Yağlama



TCAL41505—UN—22JAN13

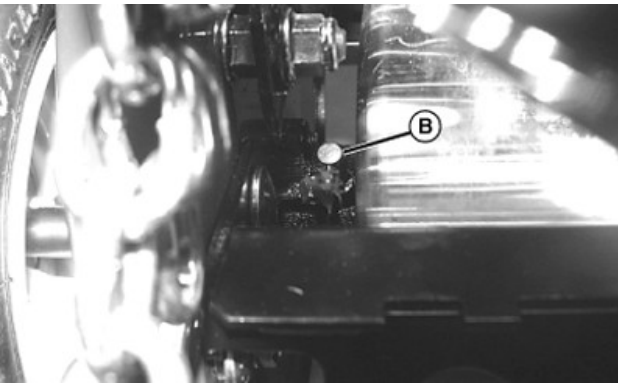
Sol taraf gösterilmektedir.

Tahrik Makarasını Yağlamak



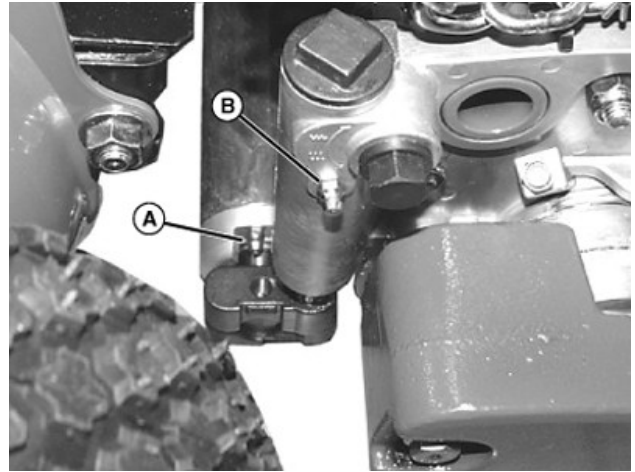
TCAL41503—UN—22JAN13

Sol taraf arkadan gösterilmiştir.



TCAL41504—UN—22JAN13

Sağ taraf önden gösterilmiştir.



TCAL41506—UN—22JAN13

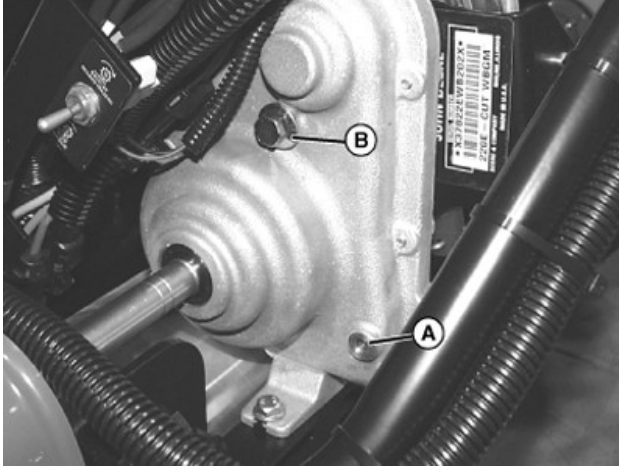
Sağ taraf gösterilmektedir.

Arka makarayı iki noktadan (A) ve kesim yüksekliği ayar parçaları yüksekliğini iki noktadan (B) John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea Yağı veya eşdeğer bir SAE çok amaçlı yağı ile yağlayın.

OUO1082.0006498-80-15FEB13

Tahrik makarasını John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea

Dişli Kutusunu Kontrol Etme ve Doldurma



TCAL41507—UN—22JAN13

1. Taşıma tekerleklerini çıkarın ve makineyi, çekiş tamburu ve ön ve arka makaralar düz bir yüzeyde olacak şekilde yerleştirin.
2. Boşaltma tıkaçını (A) sökün.
3. Yağlama yağının seviyesini kontrol edin. Yağ, drenaj ağzının dibinde olmalıdır.
4. Gerekirse üst delikten (B) John Deere Hy-Gard Yağı ekleyin.

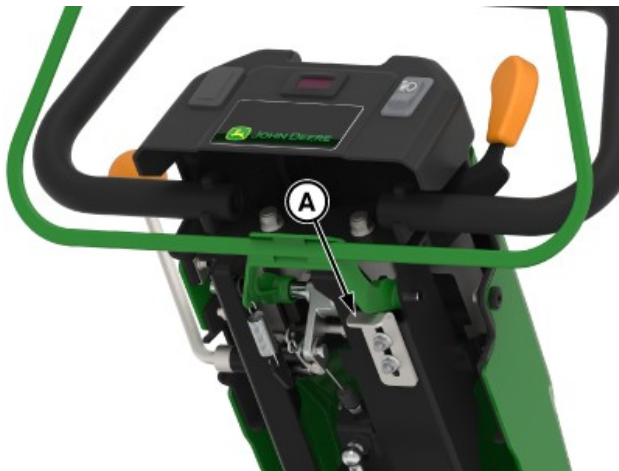
Teknik özellik belirtimi

Dişli Kutusu—Kapasite. 0.14 L (0.3 pt) veya 140 mL (4.8 oz.)

5. Boşaltma tıkaçını conta delikteyken (A) takın ve iyice sıkın.
6. Birimi düz tutmak için kullanılan bloğu çıkarın.

OUO1082,0006499-80-15FEB13

Sürücü Emniyet Kolunu Yağlama



TC678231—UN—17JUL25

Kol durdurucusunun temas/kayar yüzeyine (A noktası) gres filmi uygulayın.

lk2daiz,1751035728289-80-27JUN25

Motor Bakımı

Karbondiyoksit Emisyonları (CO₂)

Karbondiyoksit (CO₂) çıkışını tanımlamak için, motor emisyon etiketini bulun. Emisyon etiketinden uygun aileyi bulun ve aşağıda listelenen motor üreticisi web sitesine başvurun.

<http://www.briggsandstratton.com>

<https://power.kohler.com/en/engines>

<https://www.kawasaki-engines.eu/en/support/>

<http://www.honda-engines-eu.com/co2>

Bu CO₂ ölçümü, motor tipini (motor ürün ailesi) temsil eden bir (ana) motorun laboratuvar koşulları altında sabit bir test döngüsü boyunca test edilmesi sonucunda elde edilmiş olup belirli bir motorun performansına ilişkin herhangi bir garantiyi ima veya ifade etmez.

MK71445,000007A-80-13MAY19

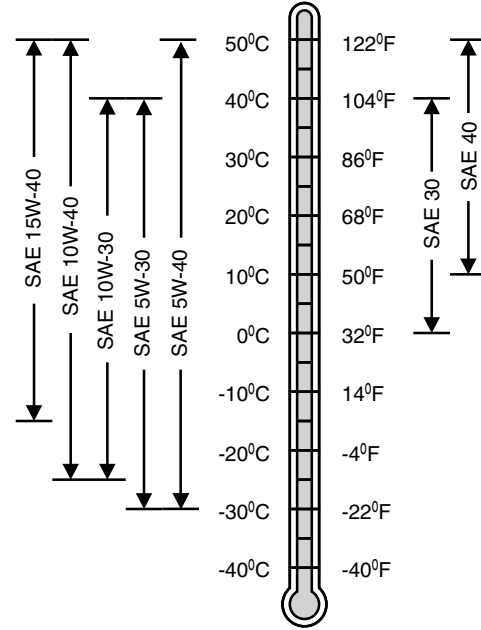
Egzoz Dumanından Kaçının

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olabilir.

- Motoru çalıştırmadan önce makineyi bir dış alana çıkarın.
- Motoru yeterli havalandırma bulunmayan bir kapalı alanda çalıştırmayın.
- Egzoz dumanını dış alana yönlendirme için motor egzoz borusuna bir boru uzatması bağlayın.
- Egzoz dumanını dışarı atmak için temiz dış ortam havasının çalışma alanına girmesini sağlayın.

OOU1082,000649C-80-24JUN15

Benzinli Motor Yağı



TS1744—UN—25AUG20

Hava Sıcaklığı Aralıklarına Göre Yağ Viskoziteleri

Bir sonraki yağ değişimine dek geçecek süre için beklenen hava sıcaklığı aralığına uygun viskozitede yağ kullanın.

SAE 30 veya SAE 40 gibi tek viskozite dereceli yağlar havayı soğutan motorlarda yağ tüketimini azaltır.

Şu yağlar onaylanmıştır:

- John Deere Plus-50™ II
- John Deere Turf-Gard™

Aşağıdaki gerekliliklerden birini ya da fazlasını karşılayan başka yağlar da kullanılabilir:

- ILSAC GF-6A
- API Hizmet Kategorisi SP
- API Hizmet Kategorisi SN
- API Hizmet Kategorisi SM
- API Hizmet Kategorisi SL
- API Hizmet Kategorisi SJ
- ACEA Yağ Dizisi A3/B3
- ACEA Yağ Dizisi A3/B4
- ACEA Yağ Dizisi A5/B5
- ACEA Yağ Dizisi C5
- ACEA Yağ Dizisi C4
- ACEA Yağ Dizisi C3
- ACEA Yağ Dizisi C2
- ACEA Yağ Dizisi C1

DX,ENOIL2-80-15JUL20

Plus-50, bir Deere & Company ticari markasıdır
Turf-Gard, bir Deere & Company ticari markasıdır

4 Zamanlı Motorlar için Benzin

Minimum oktan sayısı 87 AKI (vuruntu önleme endeksi) veya 90 RON (Araştırma Oktan Sayısı) olan kurşunsuz benzin kullanın. EN 228 veya ASTM D4814 teknik özelliklerine uygun benzin kullanılması tavsiye olunur.

Maksimum %10 etanol veya %15 MTBE (metil tertieri bütıl eter) içeren kurşunsuz benzin karışımlarının kullanılması da kabul edilir.

⚠ DİKKAT: Yangın riskini azaltın. Yakıtla işlem yaparken dikkatli olun. Motor çalışırken veya sıcakken yakıt deposunu DOLDURMAYIN. Depoya yakıt doldurmadan önce, motoru durdurun ve soğuması için birkaç dakika bekleyin. Yakıt deposunu yalnızca, doldurma boynunun dibine dek doldurun.

Yakıt doldurma işlemini açık bir alanda yapın. Depoya yakıt doldururken ya da yakıt sisteminin bakımını yaparken SİGARA İÇMEYİN.

Yakıtı, doğru biçimde tanımlanmış polietilen kaplarda depolayın.

Yakıtı depoda bekletirken, belirtilen konsantrasyonda John Deere Gasoline Conditioner and Stabilizer benzin katkı maddesi (veya eşdeğeri) ekleyin.

ÖNEMLİ: Metanol veya metanol içeren yakıt karışımları KULLANMAYIN.

Yakıtın dökülmesini önleyin. Benzin, plastik malzemelere ve boyalı yüzeylere zarar verebilir.

Benzine yağ KARIŞTIRMAYIN.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Yakıtta kir veya su, motorda hasara neden olur:

- Yakıt deposunun ağzındaki kiri ve kalıntıları temizleyin.
- Temiz, taze ve stabilize edilmiş yakıt kullanın.
- • Yakıt deposundaki yoğuşmayı önlemek için, yakıt deposunu her gün çalışma sonunda doldurun.
- Bir huni kullanılıyorsa plastik olmalı ve bir filtresi ya da süzgeci bulunmamalıdır.

Soğuk havalarda yoğuşmayı ve donmayı önlemek için yakıt tankını her gün çalışma sonunda doldurun.

1. Makinayı güvenli biçimde park edin. (Güvenlik bölümündeki Güvenli Şekilde Park Etme başlığına bakın.)
2. Motorun soğumasını bekleyin.
3. Yakıt tankı kapağının çevresindeki alanı yabancı nesnelerden temizleyin.
4. Yakıt tankında oluşmuş herhangi bir basıncın salınmasını sağlamak için yakıt tankı kapağını yavaşça açın.
5. Yakıt tankını yalnızca doldurma boynunun dibine dek doldurun. Aşırı doldurmayın.
6. Yakıt deposu kapağını takın.
 - Gazlı modeller: tıklama sesi duyuluncaya dek kapağı çevirin.

MP47322,00F4675-80-05JUL17

DX,FUEL2-80-15MAY13

Yakıt Deposunun Doldurulması

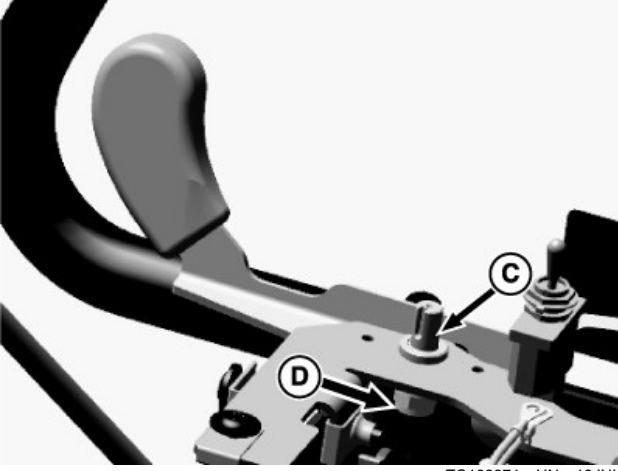
⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Yakıt buharı patlayıcı ve tutuşkandır:

- Yakıt tankını doldurmadan önce, motoru durdurun.
- Yeniden yakıt doldurmadan önce motorun soğumasını bekleyin.
- Yakıtla işlem yaparken sigara içmeyin.
- Yakıtı alevlerden veya kıvılcımlardan uzak tutun.
- Yakıt deposunu dışarıda veya havalandırılmış bir alanda doldurun.
- Dökülen yakıtı derhal temizleyin.
- Statik elektrik boşalmasını önlemek için temiz bir onaylı ve metal olmayan bir kap kullanın.

Gaz Kolunun Gerginliğini Ayarlama



1. Gidon kapağının her iki tarafındaki iki adet altıgen başlı civatayı (A) sökün.
2. Gidon kapağını (B) sökün.



TC102371—UN—19JUL22

3. İki anahtar kullanarak, altıgen gaz pivot civatası (D) üzerindeki kilit somununu (C) sıkın ya da gevşetin. Gaz kolu uygun gerginlikte kolayca hareket eder, ancak çalışma esnasında da istenen gaz ayarı seviyesini korur.
4. Gidon kapağını altıgen başlı iki adet civatayı sıkarak yerine monte edin.

Ik2daiz, 1745060524818-80-19APR25

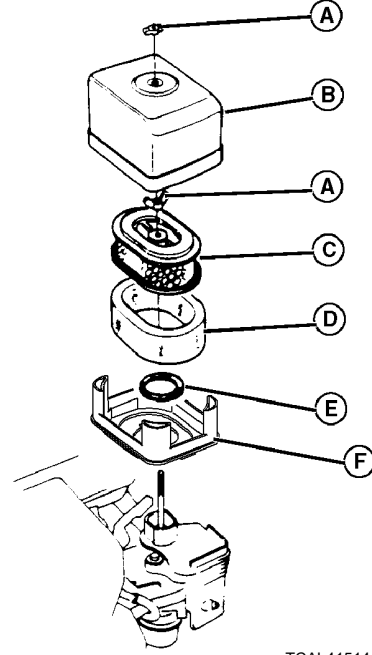
Hava Artıcıyı Temizleme

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Sıcak yüzeylere temas deriyi yakabilir. Eğer motor çalışıyorsa motor, bileşenler, sıvılar sıcak olacaktır. Bakım işi ya da motor ve bileşenler yakınında çalışma öncesi motorun soğumasını bekleyin.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bir hasarlı filtre elemanından motor içine pislik ve birikintiler girebilir:

- Kâğıt elemanı yıkamayın.
- Kâğıt elemanı diğer nedenlere vurarak temizlemeyi denemeyin.
- Elemanı temizlemek için basınçlı hava kullanmayın.
- Elemanı yalnızca kirliyse, hasarlıysa ya da conta çatlak ise değiştirin.

1. Hava artıcının kapağını (B) çıkarmak için kelebek somununu (A) sökün.



TCAL41514—UN—22JAN13

2. Hava artıcı ögesini (C) ve ön filtreyi (D) çıkarmak için ikinci kelebek somununu da (A) sökün.
3. Muhafaza, ön filtre, filtre elemanı ve lastik contanın (E) hasarlı olup olmadığını kontrol edin. Muhafaza yerine tam oturmalı ve karbüratöre sadece filtre edilmiş havanın girişine izin vermelidir. Gerekirse değiştirin.

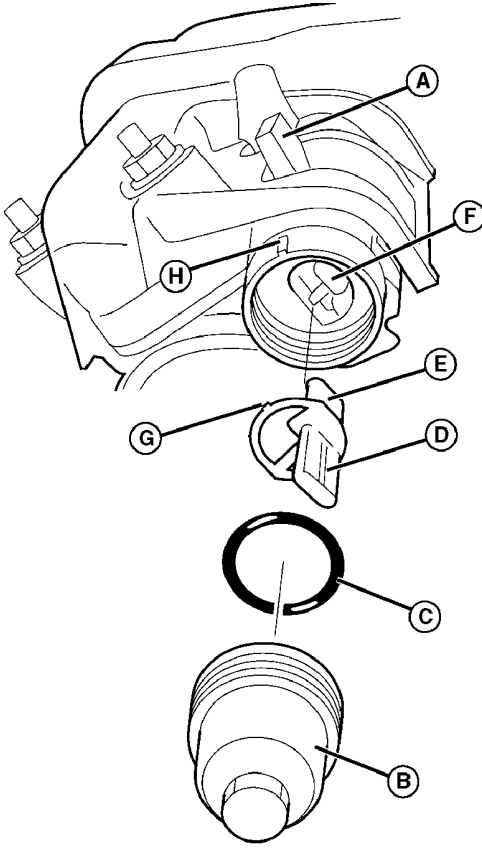
ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Ön filtreyi çözücü ya da basınçlı hava ile temizlemeyin.

4. Hava geçişini hiçbir şeyin engellemediğinden emin olun.
5. Ön filtre (D) - Her 25 saatlik çalışma sonrası temizleyin:

- Deterjan ve suyla yıkayıp, temiz suda durulayın.
- İyice kurutun.
- Hava artıcı elemanı (C) - Her 100 saatlik çalışma sonunda temizleyin veya değiştirin:
- Eleman kirliyse ya da hasar almışsa, yenisini takın.
- Hava artıcı grubunu monte edin ve iki adet kelebek somun takın. Montajdan önce tabanın (F) yerine tam oturduğundan emin olun.

OUO1082,00064A2-80-24JUN15

Yakıt Tortu Çanağını ve Yakıt Filtresini Temizleme



TCAL41515—UN—22JAN13

1. Yakıt kapama valfini (A) KAPALI konumuna getirin.
2. Tortu haznesini (B) ve O-halkayı (C) gevşetin ve çıkarın.
3. Yakıt filtresi süzgecini (D) çıkarın.
4. Tortu çanağı (B) ve yakıt filtresi süzgecini (D) John Deere yağ çözücü veya eşdeğeri ile iyice temizleyin.
5. Yakıt filtresi süzgecini (D), çıkıntı (E) yuva (F) ile ve çıkıntı (G) karbüratör üzerindeki çentik (H) ile hizalı olacak şekilde takın.
6. O-halkayı (C) ve tortu çanağını (B) takın. Tortu çanağını iyice sıkın.
7. Yakıt kapama valfini tamamen açık (ON) konumuna getirin ve sızıntı olup olmadığını kontrol edin.

OUO1082,00064A3-80-15FEB13

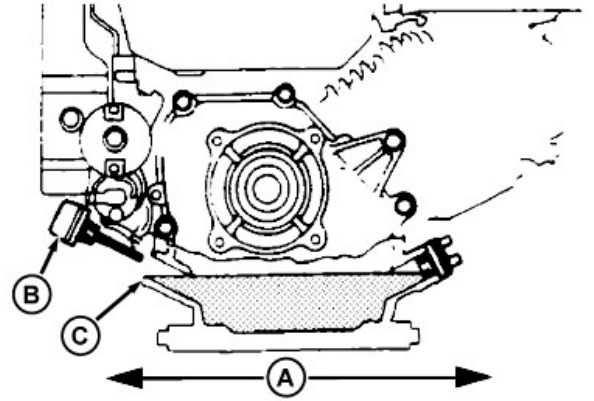
Motor Yağı Seviyesini İnceleme

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Yağ seviyesinin düzenli incelenmemesi eğer yağ seviyesi işletim aralığının dışında ise ağır motor sorunlarına yol açabilir:

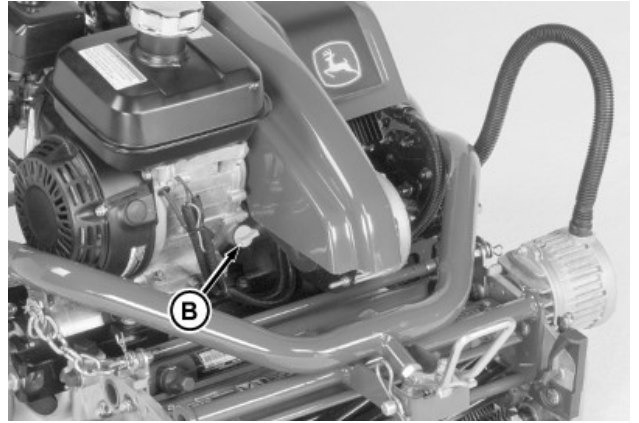
- Yağ düzeyi kontrol edilmeden önce motor aynı düzeyde olmalıdır.
- İşletim öncesi yağ seviyesini inceleyin.
- Yağ seviyesini motor soğuk ve çalışmıyorken inceleyin.
- Yağ seviyesini yağ çubuğundaki işaretler arasında tutun.
- Yağ eklemekten önce motoru kapatın.

NOT: Motoru günde dört saatten fazla çalıştırıyorsanız, yağı günde iki kez kontrol edin.

Motor yağ seviyesini kontrol ederken motorun soğuk olduğundan emin olun.



TCT014108—UN—22JUL16



TCT014109—UN—22JUL16

1. Motoru düz (yatay) konuma (A) getirmek için kesme ünitesinin ön merdanesinin altına bir takoz yerleştirin.

NOT: Yağ seviyesini kontrol etmek için yağ ölçüm çubuğunu motora vidalamayın.

2. Yağ ölçüm çubuğunu (B) çıkarın, silerek temizleyin ve çubuğu doldurma ağzına gevşek şekilde sokun.
3. Yağ ölçüm çubuğunu çıkarın ve yağ seviyesini inceleyin. Yağ ölçüm çubuğunda yağ yoksa veya çok az bir miktar görülüyorsa, tam dolu seviyeye (C) gelineye kadar yağ ekleyin. Aşırı doldurmayın.

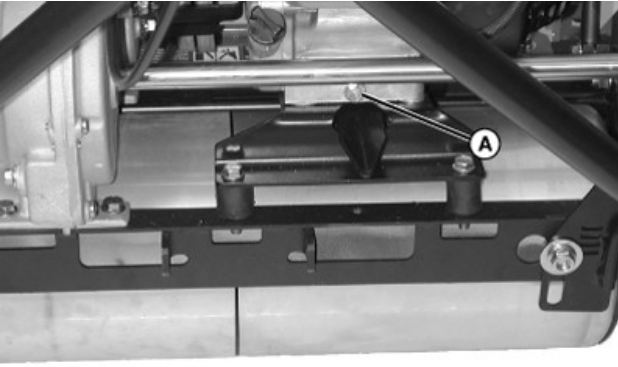
4. Çim biçme makinesinin üstüne damlayan yağı silin.

OUMX068,00010F2-80-22JUL16

Motor Yağının Değiştirilmesi

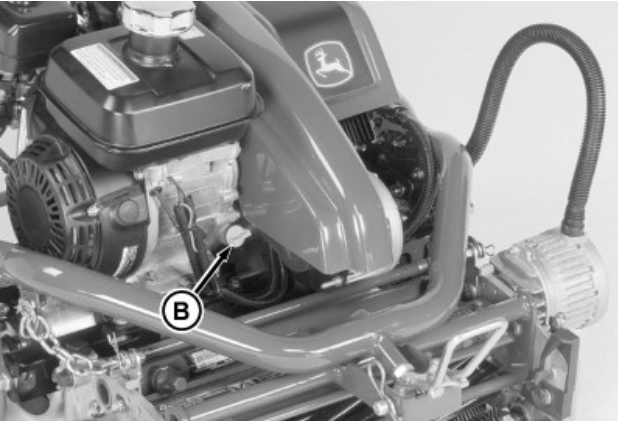
NOT: Motor yağını ilk 20 saatlik çalıştırma sonunda ve daha sonra her 50 saat çalıştırmada bir değiştirin. Kontrol ve doldurma tıparları makinenin önünde ve arkasında bulunur.

1. Yağı ısıtmak için motoru birkaç dakika çalıştırın.
2. Motoru düz (yatay) konuma (A) getirmek için kesme ünitesinin ön merdanesinin altına bir takoz yerleştirin.
3. Motoru durdurun.



TCAL41518—UN—22JAN13

4. Boşaltma tıpacını (A) çıkarın ve yağı kabın içine boşaltın.
5. Boşaltma tıpacını takın.



TCT014109—UN—22JUL16

6. Yağ ölçüm çubuğunu (B) çıkarın ve silerek temizleyin.
7. Belirtilen miktarda yağı tam seviyeye gelinceye kadar ekleyin, aşırı doldurmayın. (Bkz. Motor Yağ Seviyesini Kontrol Etme.)

Teknik özellik belirtimi

Motor Yağı—Kapasite. 0,6 L
(0,63 qt)

8. Çim biçme makinesinin üstüne damlayan yağı silin.

OUMX068,00010F3-80-22JUL16

Bujiyi Temizleme ve Buji Tırnak Aralığını Ayarlama

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Sıcak yüzeylere temas deriyi yakabilir. Eğer motor çalışıyorsa motor, bileşenler, sıvılar sıcak olacaktır. Bakım işi ya da motor ve bileşenler yakınında çalışma öncesi motorun soğumasını bekleyin.

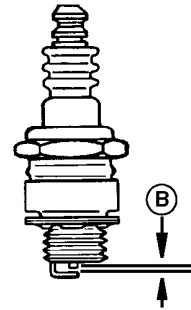


TCAL41520—UN—22JAN13

1. Buji kablosunu (A) sökün ve bujiyi çıkarın.
2. Parlama noktası, yüksek bir çözücü ve tel fırça ile bujiyi iyice temizleyin.
3. Çatlamış porselen, oyuk veya hasarlı elektrot ya da başka bir hasar olup olmadığını görmek için bujiyi kontrol edin.

NOT: Kanada'daysanız, bujiyi dirençli buji ile değiştirin.

4. Gerekliyse bujiyi değiştirin.



TCAL41521—UN—22JAN13

5. Yuvarlak kablolu tip mastarıyla buji tırnak aralığını (B) kontrol edin.
6. Boşluk belirtilen değerlerde olmalıdır.

Teknik özellik belirtimi

Buji—Boşluk. 0,7—0,8 mm (0,028—0,031 in.)

7. Sadece dış elektrotu orta elektrotta doğru hareket ettirerek aralığı değiştirin.
8. Tıkacı takın ve belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Buji—Tork 18 N·m (13 lb.-ft.)

9. Buji kablosunu bağlayın.

OUO1082,00064A6-80-24JUN15

Kesme Ünitelerinin Bakımı

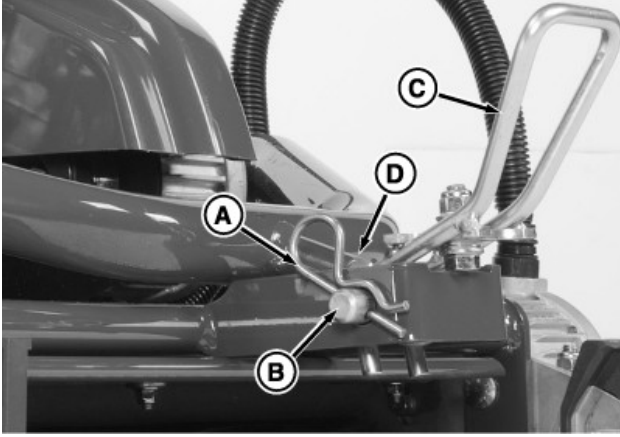
Kesme Ünitelerini Çıkarma ve Takma

Kesme Ünitesini Çıkarma

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Makinanın kontrolsüz eğilmesini önlemek amacıyla kesme ünitesini çıkarmadan önce makina gidonunu destekleyin.

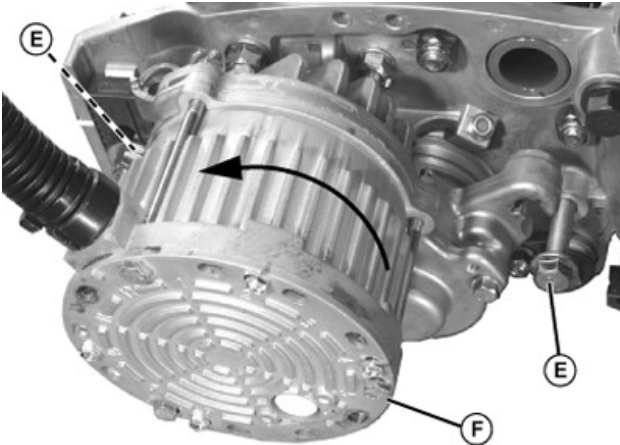
1. Aracı güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümündeki Güvenli Park Etme konusuna bakın.)

NOT: Direkt Monte stilli sepet kullanılırken askıyı (C) çıkarın. Askıyı aşağıyı gösteren bükülme payı ile karşı yöne takın.

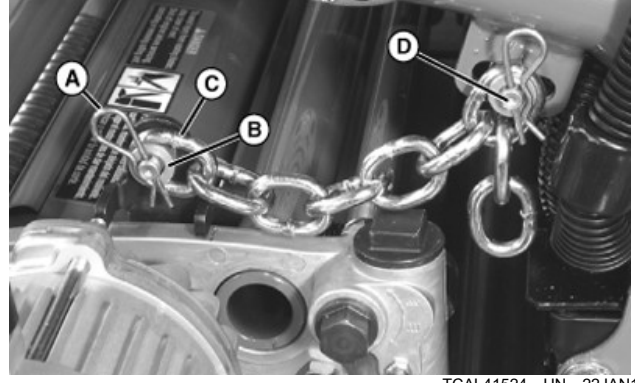


2. Kolu (D) desteklemek için kesme ünitesi ve sepet askısını (C) sabitleyerek yaylı kilitleme pimini (A) ve ay pimini (B) çıkarın. Kesme ünitesini makinadan yuvarlayarak ilerletin.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Motoru asla kablolarla KALDIRMAYIN veya TAŞIMAYIN.



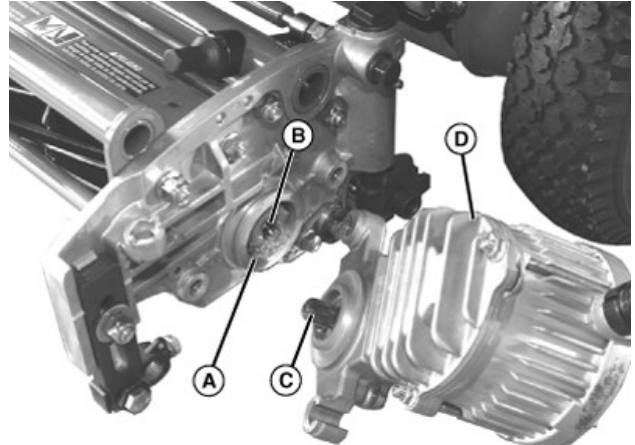
3. İki adet olan altıgen başlıklı flanşlı civatayı (E) gevşetin ve tahrik motoru tertibatını (F) kesme ünitesinden döndürerek çıkarın.



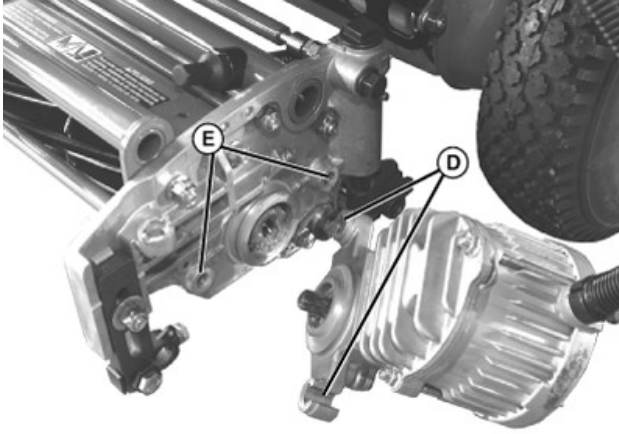
4. Yaylı kilitleme pimini (A) yassı rondelayı (B) ve sınırlama zincirini (C) kesme ünitesinin her iki yanındaki bağlantı piminden çıkarın.

NOT: Eğer zincirler destek kolu piminden (D) çıkarılırsa bağlantıyı işaretleyin böylelikle kaldırma zincirleri doğru bir şekilde takılabilir.

Kesici Üniteleri Takma



1. Kesme ünitesi silindir yatak haznesinin (A) içinde yağ olup olmadığını kontrol edin. Daha fazla yağ gerekirse muhafazanın (A) ve dahili silindir yivlerinin (B) içine John Deere Golf ve Çimen Biçme Kesme Ünitesi Gres Yağını ekleyin.
2. Yivleri (C) dahili silindir yivleri (B) ile tahrik motoru mili üzerine hizalayın. Tahrik motoru tertibatını (D) kesme ünitesi üzerine takın.



TCAL41526—UN—22JAN13

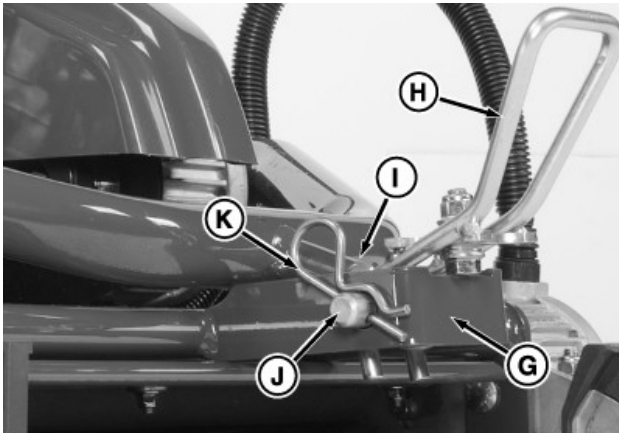
3. Tahrik motorunu kesme ünitesindeki dişli delikli (E) muhafazadaki oluklu deliklere (D) hizalamak için gerektiği şekilde döndürün.



TCAL41527—UN—22JAN13

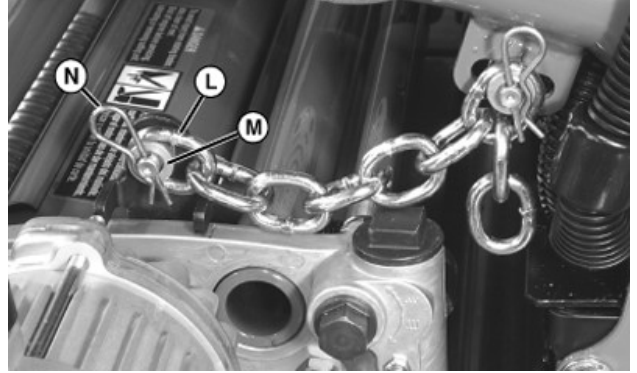
4. Altıgen başlıklı flanşlı cıvataları (F) takın ve sıkın.
5. Kesme ünitesini makinanın altına yuvarlayın.

NOT: Direkt Monte stilli sepet kullanılırken askısı (H) çıkarın. Askıyı aşağıyı gösteren bükülme payı ile karşı yöne takın.



TCT011728—UN—22SEP14

6. Delikleri ön kenet (G), sepet askısı (H) ve kesme ünitesi destek kolunda (I) hizalayın.
7. Sepet askısı (H) yönünün düzgün olduğundan emin olun. Ay pimini (J) tamamen yerleştirin ve yaylı kilitleme pimi (K) ile sabitleyin.



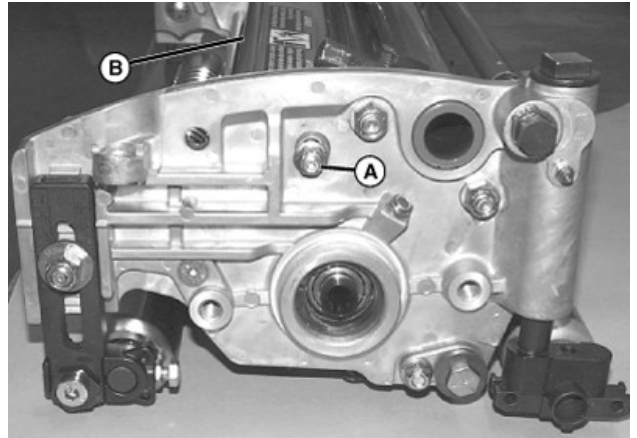
TCAL41529—UN—22JAN13

8. Kaldırma zincirlerini (L) kesme ünitesi muhafaza pimleri üzerine takın. Zincirlerin kıvrılmadığından emin olun.
9. Yassı rondelaları (M) ve yaylı kilitleme pimlerini (N) her bir kesme ünitesi muhafaza pimine takın. (Bu bölümdeki Kesme Ünitesi Sınırlama Zincirlerini Ayarlama kısmına bakınız.)

OUMX068,0000A00-80-24JUN15

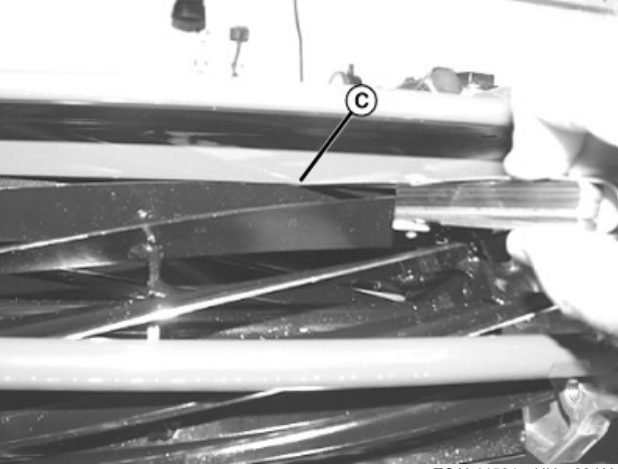
Kesme Ünitesi Koruyucusunu Ayarlama

NOT: Koruyucuyu kesici bıçaklara yakın tutmak çoğu durumda ot toplayıcı performansını artırır.



TCAL41530—UN—22JAN13

1. Kesme ünitesinin her iki tarafındaki iki cıvataı (A) ve kilit somunlarını gevşetin.



TCAL41531—UN—22JAN13

2. Korumucunun altı ile kesici bıçağın üstü arasındaki boşluğu (C) teknik özelliklere göre ayarlamak için koruyucuyu (B) kaldırın veya indirin.

Teknik özellik belirtimi

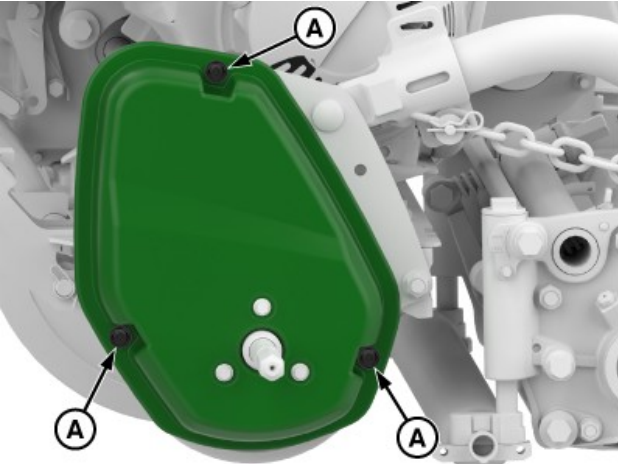
Kesici Bıçak
Korumucusu—Açıklık. 1,5 mm (0,06 inç)

3. Cıvataları sıkın.

OUC1082,00064A9-80-11MAY23

Makara Tahrik Zinciri, Ayarlama

1. Makineyi destek dayanağı üzerine kaldırın ve taşıma tekerleğini sökün.



TC678240—UN—25JUN25

2. Tahrik kapağındaki (A) üç vidayı sökün ve kapağı makineden sökün.



TCAL41533—UN—22JAN13

3. Avara kasnağındaki somunu (B) gevşetin.
4. Tahrik zincirinin orta noktasında (D) maksimum sapma için avarayı (C) belirtilen değere göre kaydırın.

Teknik özellik belirtimi

Avare—Maksimum Sapma. 6.35 mm (1/4 in.)

5. Somunu (B) sıkın.
6. John Deere Çok Amaçlı SD Polyurea Yağı veya eş değerdeki SAE çok amaçlı bir gres kullanarak tahrik zincirini yağlayın.
7. Kapağı takın ve orijinal donanım ile sabitleyin.
8. Taşıma tekerleğini takın.
9. İşlem adımlarını, karşı tarafta tekrarlayın.
10. Makineyi destek sehпасından indirin.

lk2daiz,1751035869650-80-27JUN25

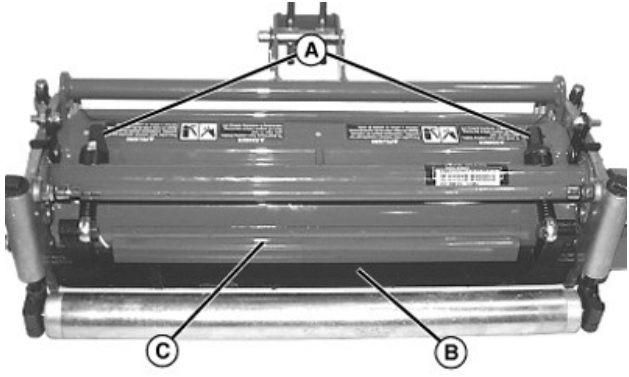
Sabit Yatay Bıçaktan Silindire Olan Aralığı Ayarlama (QA5)

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Sabit yatay bıçağı eşit ölçüde indirerek veya yükselterek sabit yatay bıçaktan silindire olan aralığı ayarlayın.

Ayar somununu, sırayla her iki taraftan, tek seferde en çok bir basamak ayarlayın.

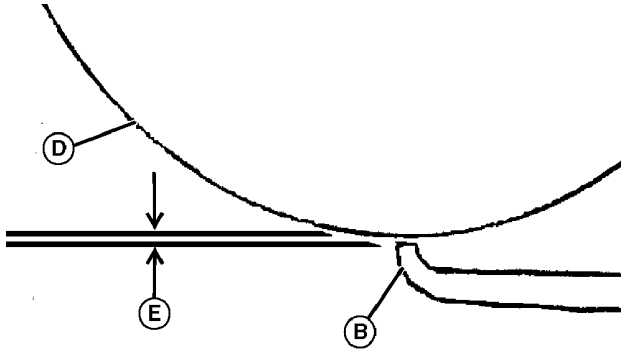
NOT: Kesme ünitesini çalışma tezgahı üzerine dikey bir şekilde yerleştirin.



TCAL41534—UN—22JAN13

1. Sabit yatay bıçak (B) kesme ünitesine (C) sıkıca oturana kadar kesme ünitesinin her iki tarafındaki sabit yatay bıçak ayar çıkıntısını (A) saatin tersi yönünde çevirin.
2. Ayar çıkıntısını (A), bıçak yatağı kesici silindirden ayrılmaya başlayana kadar sırayla her iki uçtan yavaşça sıkın. Kesme silindirin serbestçe dönebilmesi gerekir.

NOT: Sabit yatay bıçağa yapılan son ayarın, sabit yatay bıçağı silindirden ayırdığına emin olun.



TCAL41535—UN—22JAN13

3. Sabit yatay bıçak (B) ve silindir (D) arasındaki aralık (E) belirlenen değerde olana kadar, her seferinde sadece bir basamak olmak üzere, ayarlayıcıları (A) sırayla çevirin.

Teknik özellik belirtimi

Silindirden Bıçak Yatağına Olan

Aralık—Açıklık. 0,025—0,050 mm (0,001—0,002 in.)

4. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralığı (E) kontrol edin. Eğer gerekiyorsa tekrar ayarlayın.

OUO1082,00064AB-80-09JUL15

Makine çalışırken el ve ayakları kesme ünitelerinden uzak tutun.

Kesme üniteleri üzerinde çalışırken daima eldiven takın.

Kesici silindirin dönüp dönmediğini takip edin. Kesme dolabının dönmesi, diğer bir bıçağın ya da kesme dolabının dönmesine neden olabilir.

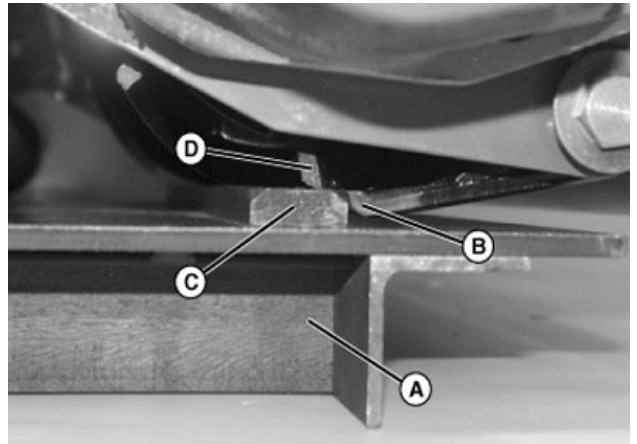
NOT: Ön merdaneyi sabit yatay bıçakla paralel olarak ayarlarken, tezgah plakasının ya da 2 veya 3 cıvatalı kesim yüksekliği ölçme çubuğunun kullanılması önerilir.

Ön merdaneyi paralellik açısından ayarlamadan önce her zaman silindirden sabit yatay bıçağa olan açıklığını ayarlayın.

Ön makara kesim yüksekliği aralığını ayarladıktan sonra her zaman paralellik ayarlaması yapın.

Tezgah Plakasıyla Paralellik Ayarı

1. Kesme ünitesini yukarı bakacak şekilde düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine yerleştirin.

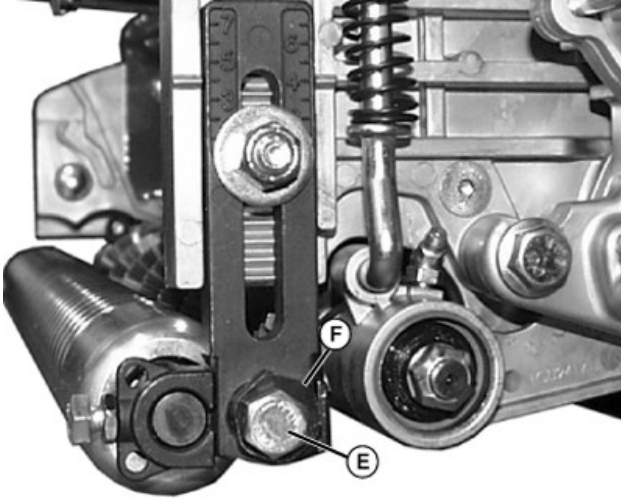


TCAL41536—UN—22JAN13

2. Tezgah plakasını düz bir yüzey üzerine yerleştirin. Kesici üniteyi tezgah plakasının (A) üstüne yerleştirin. Sabit yatay bıçak (B), kesme silindiri bıçağı (D) plakanın dayandığı nokta üzerinde olacak şekilde bu noktaya (C) sıkıca dayanmalıdır.

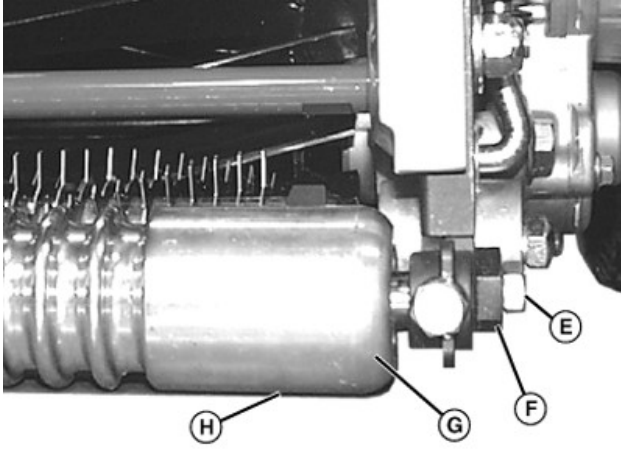
Ön Makarayı Sabit Yatay Bıçakla (QA5) Paralel Olacak Şekilde Ayarlama

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:



TCAL41537—UN—22JAN13

3. Makara braketlerinden birinin üzerindeki altıgen başlı cıvata'yı (E) gevşetin.



TCAL41538—UN—22JAN13

4. Ön merdane (G) düz bir şekilde yerine oturana ve tezgah plakasıyla paralel hale gelene kadar eksantrik ayarlayıcıyı (F) döndürün. Boşluk (H) belirtilen maksimum değeri aşmamalıdır.

Teknik özellik belirtimi

Ön Merdane—Boşluk. 0,050 mm (0,002 inç) Maksimum

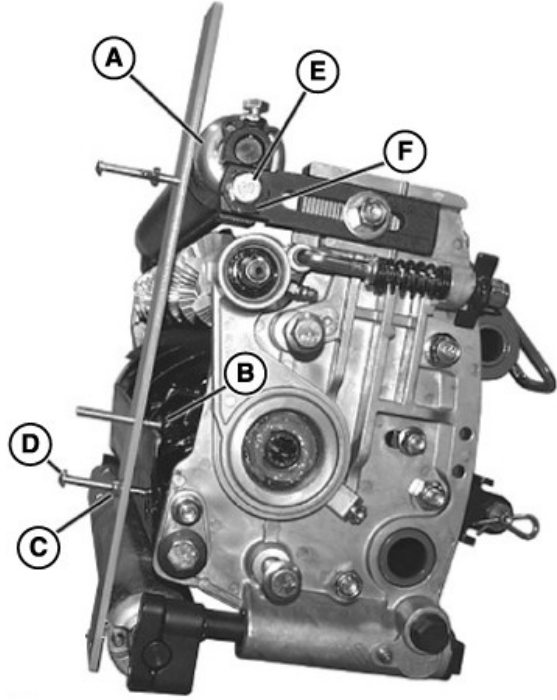
5. Makara eksantrik ayarlayıcısını (F) tutun ve altıgen başlıklı cıvata'yı (E) belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Eksantrik Altıgen Başlıklı Cıvata

Ayarlayıcısı—Tork. 81,3 Nm (60 lb-ft)

Kesim Yüksekliği Ayar Çubuğuyla Paralellik Ayarı



TC102110—UN—11MAY22

1. Kesme ünitesini yukarı bakacak şekilde düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine yerleştirin.
2. Kesim yüksekliği ayar çubuğunu, sabit yatay bıçağın dış ucuyla aradaki mesafe belirtilen değerde olacak şekilde ön makaraya (A) yaslayın.

Teknik özellik belirtimi

Kesim Ayar Çubuğu—Yükseklik. 51 mm (2 inç)

3. Ayar çubuğunu bu konumda tutmak için vida başının (B) iç tarafını sabit yatay bıçağın ön kenarına oturtun.
4. Kelebek somunu (C) gevşetin. Vidanın üst kısmı sabit yatay bıçağın düz kenarına temas edene kadar alt taraftaki ayar vidasını (D) saat yönünde çevirin.
5. Kelebek somunu (C) sıkın.

6. Ön makaranın konumunu ayarlama:

- a. Altındaki ayar vidasının (D) üst kısmı sabit yatay bıçağa temas edene kadar, cıvata'yı (E) gevşetin ve eksantrik ayar parçasını (G) döndürün.
- b. Makara eksantrik ayar parçasını (F) tutun ve altıgen başlıklı cıvata'yı (E) belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Eksantrik Altıgen Başlıklı Cıvata

Ayarlayıcısı—Tork. 81,3 Nm (60 lb-ft)

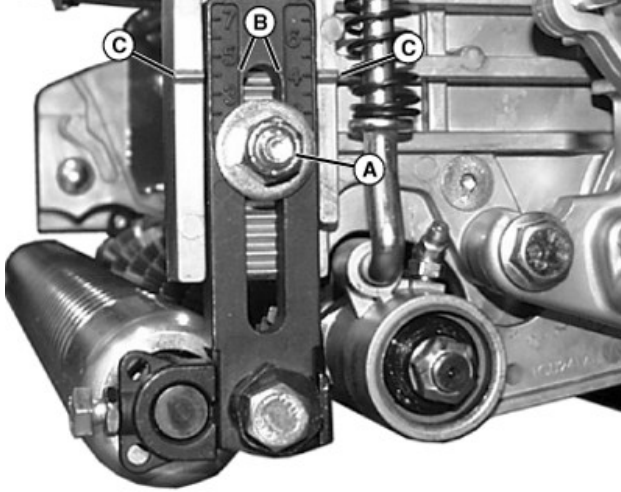
7. İşlemi karşı tarafta da tekrarlayın.

OUO1082,00064AC-80-11MAY22

Kesim Yüksekliği Aralığını Ayarlama (QA5)

İstenilen kesim yüksekliği aralığı için ön merdane braketlerini ayarlayın.

- Her iki ön merdane braketinin konumunu ayarlayarak kesim yüksekliği ayar aralığını belirleyin.



TCAL41540—UN—22JAN13

- Her iki merdane braketini üzerindeki somunu (A) gevşetin.
- Kesim yüksekliği ayar aralığı, merdane dirseği (B) ve kesme ünitesi çatkısının (C) üzerindeki ayar işaretleri hizalanarak belirlenir.

NOT: 180 E-Cut™ Hybrid ve 220 E-Cut™ Hybrid çim biçme makineleri için kesim yüksekliği aralığı 0-19 mm (0,00-0,75 in.) değerindedir.

- İstenilen ayar için çizelgeye bakın.

Kesim Yüksekliği Aralığı (2 inçlik Ön Merdane, GTC olmadan)		Ön Merdane Ayarı
mm	in.	
Önerilmez	Önerilmez	1
0,0—4	0,00—0,160	2
1—9,5	0,04—0,37	3
6—15	0,24—0,60	4
11—21	0,43—0,83	5
16—27	0,63—1,06	6
21—33	0,83—1,30	7

Kesim Yüksekliği Aralığı (2 inçlik Ön Merdane, GTC'li)		Ön Merdane Ayarı
mm	in.	
Önerilmez	Önerilmez	1
0,0—5	0,00—0,20	2
0—11	0,00—0,43	3
5—17	0,20—0,67	4
10—24	0,40—0,94	5

Kesim Yüksekliği Aralığı (2 inçlik Ön Merdane, GTC'li)		Ön Merdane Ayarı
mm	in.	
15—30	0,60—1,18	6
20—36	0,80—1,42	7

OUO1082,00064AD-80-24JUN15

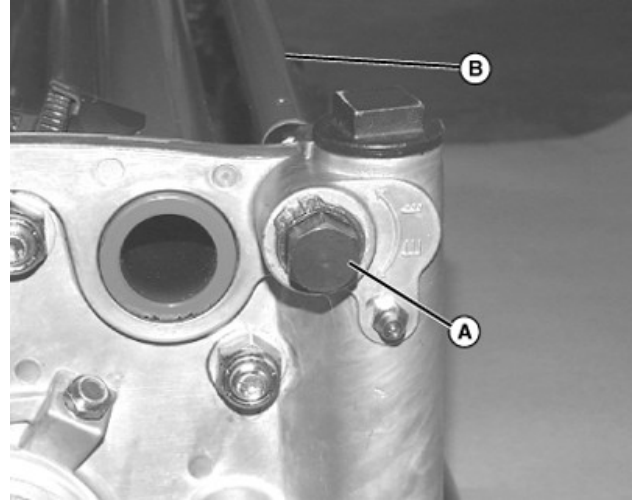
Kesim Yüksekliğini Ayarlama (QA5)

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:

- Makine çalışırken el ve ayakları kesme ünitelerinden uzak tutun.
- Kesme üniteleri üzerinde çalışırken daima eldiven takın.
- Kesme silindirin dönüp dönmediğini takip edin. Kesme silindirin dönmesi diğer bir bıçağın ya da kesme silindirin dönmesine neden olabilir.

NOT: Kesme yüksekliğini ayarlamak için herhangi bir türdeki pnömatik matkapları ya da darbeli anahtarları kullanmayın.

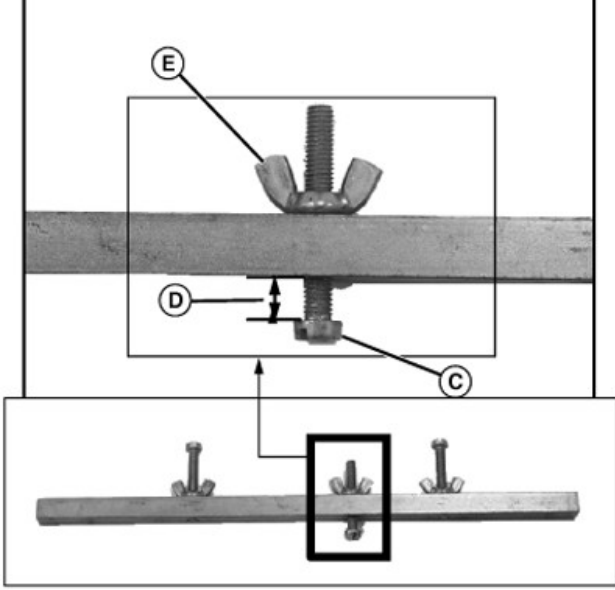
- Makinayı güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümündeki Güvenli Park Etme konusuna bakın.)



TCAL41541—UN—22JAN13

- Silindir tarafındaki döküm kısmın en arkasındaki kesim yüksekliği ayar parçasının (A) yerini belirleyin (iki taraftakilerden biri).
- Kesim yüksekliğini arttırmak ya da azaltmak için kesim yüksekliği ayar parçasını (A) çevirin.

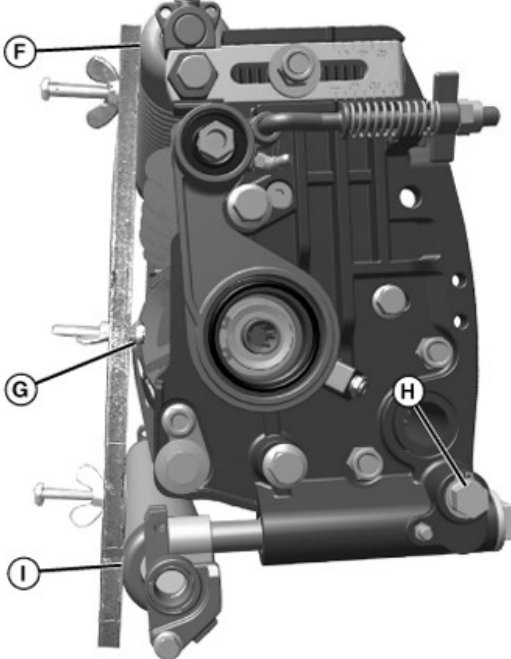
NOT: Ayar parçaları, orta mille (B) birbirlerine bağlıdır, bu yüzden bir tanesi çevrildiğinde diğeri de aynı anda dönecektir.



TCAL41542—UN—22JAN13

4. Kesim yüksekliği ölçme çubuğu üzerindeki orta ayar cıvata başını (C) istenilen kesim yüksekliğine (D) ayarlayın. Kelebek somununu (E) sabitleyin.

NOT: Etkin kesim yüksekliği, çim ve zemin koşullarına ve ön silindir seçeneğine bağlı olarak tezgah ayarlarından daha az olabilir.



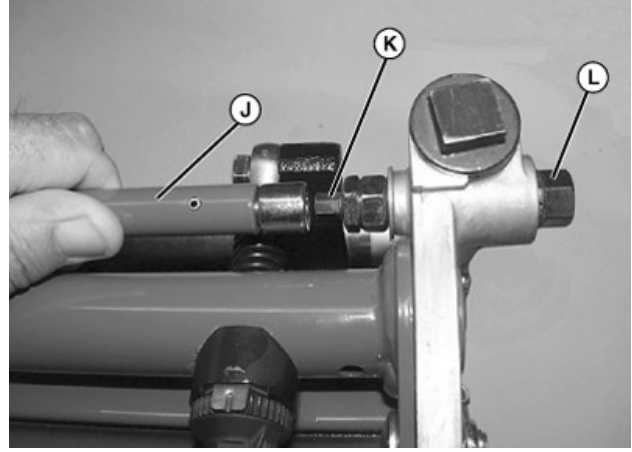
TCAL41543—UN—22JAN13

5. Kesim yüksekliği ölçme çubuğunu, sabit yatay bıçağın iki ucundan birisine yaklaşık 51 mm (2 in) mesafede, ön silindirin (F) karşısına dayayın. Cıvata başının (G) iç tarafını sabit yatay bıçağın kenarına gelecek şekilde ayarlayın.

NOT: Ölçek çubuğu üzerindeki vida başının alt tarafı, sabit yatay bıçağın kesici kenarına geçmelidir.

6. Arka merdaneyi (I) ölçme çubuğundan yavaşça uzaklaştırmak için ayarlayıcıyı (H) döndürün. Arka makara kesim ölçme çubuğu yüksekliğine temas edene kadar ayarlayıcıyı karşı yönde döndürün. Aynı işlemi kesme makarasının diğer yanı için de uygulayın.

7. Kesim yüksekliği ayarını bir uçtan diğer uca kontrol edin.



TCAL41544—UN—22JAN13

8. Her iki taraftaki kesim yüksekliği farklıysa ve ayarlanması gerekiyorsa, orta mili (J) altıgen bağlantı parçasından (K) ayırmak için mili yandaki gerilime karşı itin. Orta mili çıkarın.
9. Arka silindiri ölçüm çubuğundan yavaşça uzaklaştırmak için ayar gerektiren yan taraf üzerindeki ayarlayıcısı (L) çevirin. Kesme yüksekliği bir yandan diğer yana eşitlenene kadar karşı yöndeki ayarlayıcıyı çevirin. Orta mili yeniden takın.

OUC1082,00064AE-80-09JUL15

Sabit Yatay Bıçak Beşiğini Çıkarma ve Takma

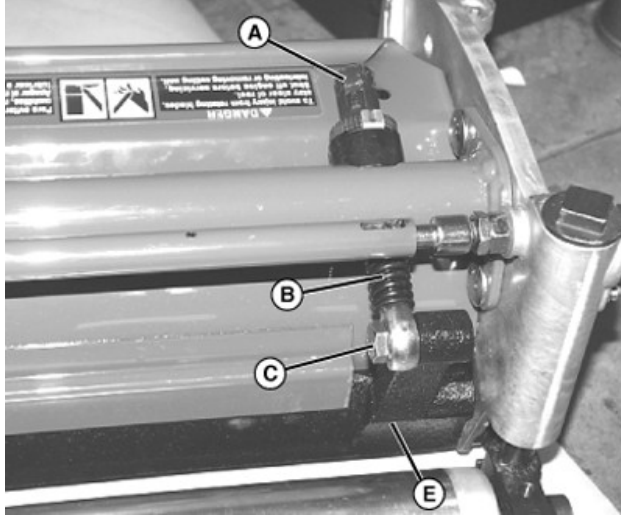
⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:

- Makine çalışırken el ve ayakları kesme ünitelerinden uzak tutun.
- Kesme üniteleri üzerinde çalışırken daima eldiven takın.
- Kesme silindirinin dönüp dönmediğini takip edin. Kesme silindirinin dönmesi diğer bir bıçağın ya da kesme silindirinin dönmesine neden olabilir.

Sabit Yatay Bıçak Beşiğini Kaldırma

1. Kesme ünitesini makinadan ayırın.
2. Kesme ünitesini, alt kısmı aşağıya gelecek şekilde düz bir yüzeyin veya çalışma tezgahının üzerine yerleştirin.

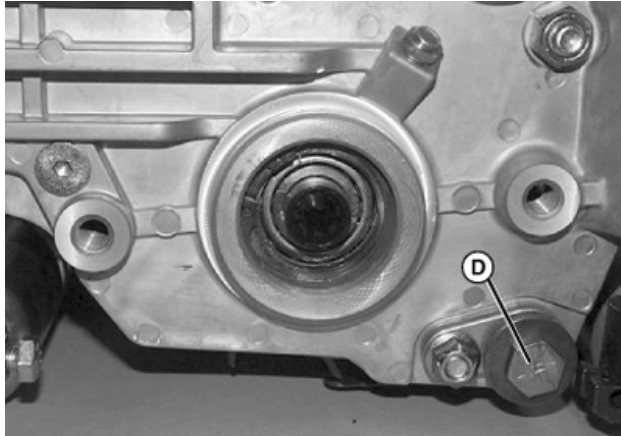
3. Kesme ünitesinin her iki tarafında sabit yatay bıçaktan silindire olan açıklığı artırın.



TCAL41545—UN—22JAN13

- Sabit yatay bıçağı silindirden çekmek için kesme ünitesinin her iki tarafındaki altıgen başlı cıvaları (A) saat yönünde çevirin.
- Kesme ünitesinin her iki tarafındaki yaylar (B) tamamen sıkışana kadar altıgen başlı cıvataları çevirin.

4. Her iki taraftaki cıvataı (C) sökün.

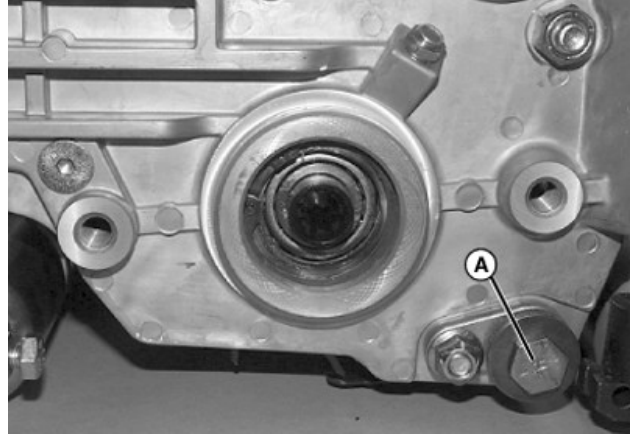


TCAL41546—UN—22JAN13

5. Kesme ünitesinin her iki ucundaki altıgen başlı cıvataı (D) ve sabit yatay bıçak beşiğini (E) çıkarın.
6. Sabit yatay bıçağı, aşınma veya zarar görmesi bakımından denetleyin. Sabit yatay bıçağı gerekirse değiştirin. (Bu bölümdeki Sabit Yatay Bıçağı Değiştirme kısmına bakın.)
7. Orijinal sabit yatay bıçak tekrar kullanılırsa, sabit yatay bıçağı taşıyın. (Bu bölümdeki Silindir ve Bıçak Yatağını Bilemek kısmına bakın.)

Sabit Yatay Bıçak Beşiğini Takma

NOT: Kesme ünitesi korumasındaki kanalın içinde kalıntı birikebilir. Sabit yatay çubuğu takmadan önce sabit yatay bıçak beşiğindeki tüm birikintiyi temizleyin.



TCAL41547—UN—22JAN13

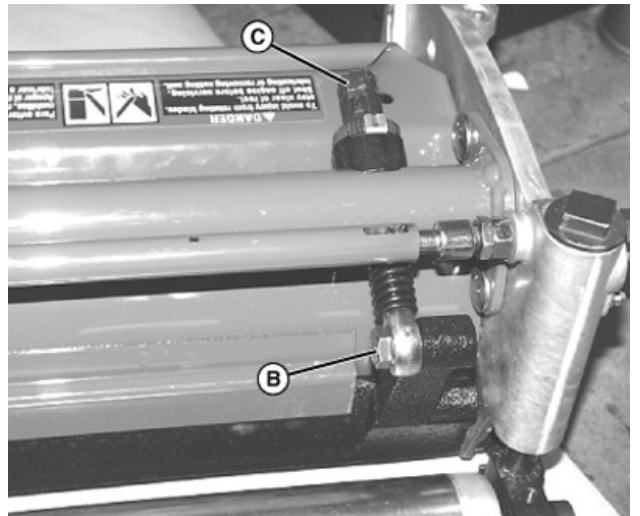
1. Sabit yatay bıçak beşiğini kesme ünitesine oturacak şekilde kaydırın ve iki tarafa altıgen başlı cıvataı (A) sabitleyin. Bağlama elemanlarını belirtilen değerlere sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Sabit Yatay Bıçak Beşiği

Cıvataı—Tork. 55 N·m (40 lb·ft)

2. Kesme ünitesini, alt kısmı aşağıya gelecek şekilde düz yüzeyin veya çalışma tezgahının üzerine yerleştirin.



TCAL41548—UN—22JAN13

3. Altıgen başlı cıvataı (B), halkalı cıvataıdan geçirip sabit yatay bıçak beşiğine takın.
4. Silindirden sabit yatay bıçağı olan aralığı ayarlayın.
5. Ön makarayı bıçak yatağına paralel olarak ayarlayın.
6. Kesim yüksekliğini ayarlayın.

7. Silindirde lepleme yapın.
8. Kesim yüksekliğini kontrol edin ve gerektiği şekilde ayarlayın.

OUO1082,00064AF-80-09JUL15

Sabit Yatay Bıçağı (QA5) Değişirme

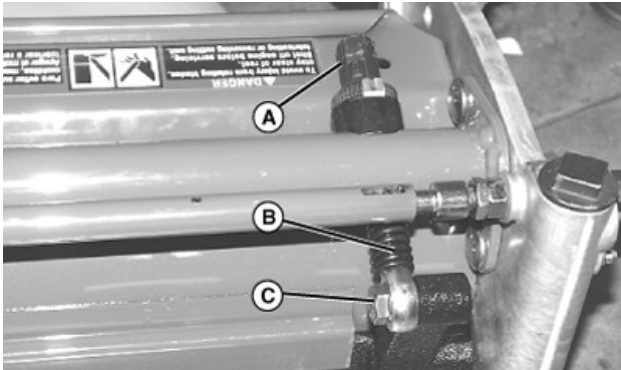
⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:

- Makina çalışır durumdayken el ve ayakları kesici ünitelerden uzak tutun.
- Kesici üniteler üzerinde çalışırken daima eldiven takın.
- Kesici silindirin dönüp dönmediğini takip edin. Kesme silindirinin dönmesi, diğer bir bıçağın ya da kesme silindirinin dönmesine neden olabilir.

NOT: Eğer orijinal sabit yatay bıçak zeminde olacak ve yeniden kullanılacaksa, sabit yatay bıçağı beşiğinden çıkarmayın. Sabit yatay bıçak ve sabit yatay bıçak beşiği, bir tertibat olarak imal edilir. (Bu bölümdeki Sabit Yatay Bıçak Beşiğini Çıkarma ve Takma ve Sabit Yatay Bıçağı Taşlama kısımlarına bakınız.)

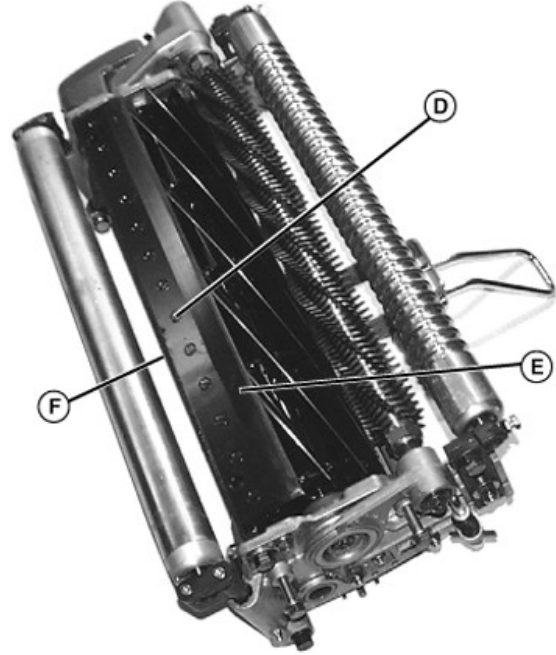
Sabit Yatay Bıçağı Çıkarma

1. Kesme ünitesini, alt kısmı aşağıya gelecek şekilde düz bir yüzeyin veya çalışma tezgahının üzerine yerleştirin.
2. Kesme ünitesini makineden ayırın.
3. Kesme ünitesinin her iki tarafında sabit yatay bıçak ve silindirin aralığını arttırın.



TCAL41549—UN—22JAN13

4. Yay (B) tamamen sıkışana kadar altıgen başlı civatayı (A) saat yönünde çevirin. Karşı tarafta aynı işi tekrarlayın.



TCAL41550—UN—22JAN13

5. Kesme ünitesini döndürün ve alt kısmını gösterildiği şekilde düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine yerleştirin.
6. Sabit yatay bıçağı (E) sabit yatay bıçak beşiğine (F) tutturun on üç vidayı (D) çıkarın ve atın. Sabit yatay bıçağı atın.

Sabit Yatay Bıçağı Takma

NOT: Bıçak yatağı desteğinin dip yüzeyindeki kalıntıları, pası ve kiri temizleyin.

1. Yeni vidalar kullanarak bıçak yatağını yerleştirin. Orta vidalardan başlayıp uçlara doğru devam ederek sırayla vidaları sıkın. Vidaları belirtilen değere sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Sabit Yatay Bıçak Vidaları—Tork 7 N·m (62 lb.-inç)

2. Kullanılmış bir sabit yatay bıçak takıyorsanız, sabit yatay bıçağı taşıyın. (Bu bölümdeki Bıçak Yatağını Bilemek kısmına bakınız.)
3. Ön makarayı bıçak yatağına paralel olarak ayarlayın.
4. Silindirden bıçak yatağına olan açıklığı ayarlayın.
5. Kesim yüksekliğini ayarlayın.
6. Silindirde lepleme yapın.
7. Kesim yüksekliğini kontrol edin ve gerektiği şekilde ayarlayın.

OUO1082,00064B0-80-09JUL15

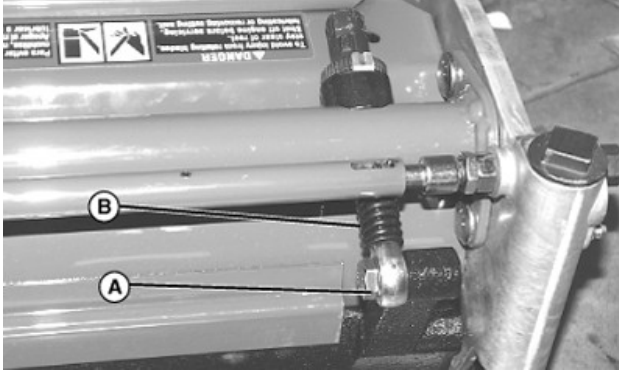
Yıpranmış Silindir için Sabit Yatay Bıçağı ve Sabit Yatay Bıçak Beşiği Konumunu Ayarlama (QA5)

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Sabit yatay çubuk eksantriği ters dönmüşse, ön merdane ayarını 1 değer düşürün. (SERVIS bölümündeki “Kesim Yüksekliği Aralığını Ayarlama’ya (QA5 Kesme Üniteleri”) bakın.)

Aşırı aşınma nedeniyle silindir değiştirilmişse, eksantriğin nominal (yeni silindir) konuma doğru ters döndürülmesi gerekir.

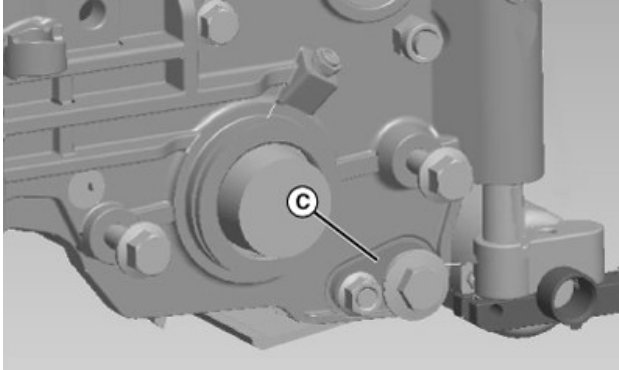
NOT: Silindir çapı yaklaşık 122 mm’ye (4,8 inç) düştüğünde, eksantriğin ters çevrilmesi silindirin kullanım ömrünü artırır.

1. Kesme ünitesini makineden ayırın.
2. Kesici ünitesini, alt kısmı aşağıya gelecek şekilde düz bir yüzeyin veya çalışma tezgahının üzerine yerleştirin.
3. Kesme ünitesinin her iki tarafında sabit yatay bıçak ve silindirin aralığını artırın.



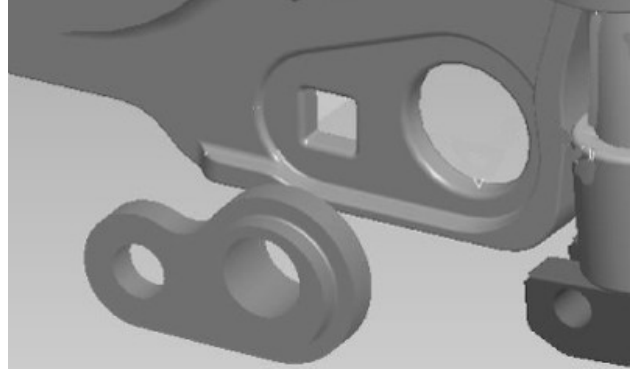
TCAL41551—UN—22JAN13

4. Yay (B) sıkışana kadar altıgen başlı civatayı (A) saat yönünde çevirin. İşlemi diğer tarafta tekrarlayın.



TCAL41552—UN—22JAN13

5. Eksantrikteki (C) donanımı sökün.
6. Eksantriği sökün.



TCAL41553—UN—22JAN13

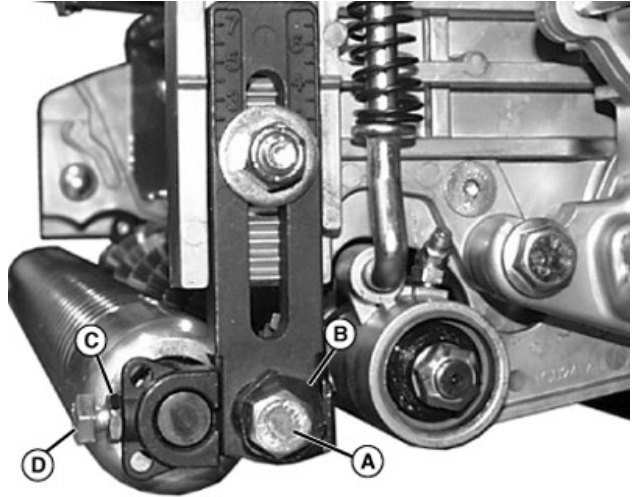
7. Eksantriği gösterildiği gibi 180 derece döndürün.
8. Eksantriği kesme ünitesine geri takın.
9. Donanımı yeniden takın ve sıkın.
10. İşlemi karşı taraftaki eksantrikte de tekrarlayın.
11. Silindirden sabit yatay bıçağa olan aralığı ayarlayın.
12. Ön makarayı bıçak yatağına paralel olarak ayarlayın.
13. Kesim yüksekliğini ayarlayın.
14. Silindirde lepleme yapın.
15. Kesim yüksekliğini kontrol edin ve gerektiği şekilde ayarlayın.

OUO1082,00064B1-80-09JUL15

Ön Merdaneyi Çıkarma ve Takma (QA5)

Ön Makarayı Çıkarma

1. Kesici üniteyi makinadan ayırın.
2. Kesme ünitesini yukarı bakacak şekilde düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine yerleştirin.



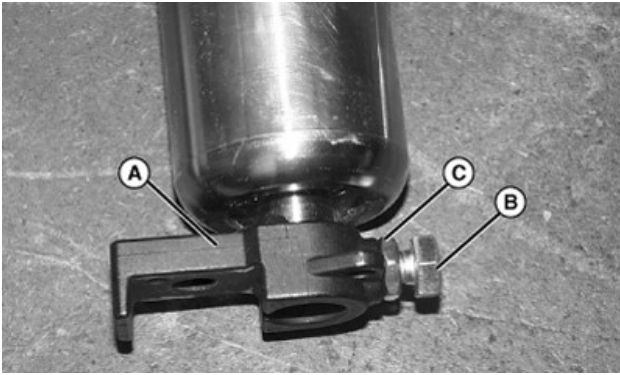
TCAL41554—UN—22JAN13

3. Makaranın her iki tarafındaki altıgen başlı civatayı (A) ve eksantrik ayarlayıcıyı (B) sökün.

4. Makara braketini şafttan çıkarmak için emniyet somununu (C) ve altıgen başlıklı civatayı (D) gevşetin.
5. Makarayı değiştirin.

Ön Merdaneyi Takma

NOT: Merdane braketleri çıkıntı yapar. Standart kullanımda; braket, ön merdanenin arka merdaneye yakın olmasını sağlamak için en alttaki kesme ünitesinin arkasına doğru çıkıntı yaparak merdaneye takılmalıdır. Eğer GTC ya da Döner Fırça takılıysa, GTC ya da Döner Fırçanın ön merdanenin arkasına takılabilmesi için uzantının ön tarafta olması gerekir.



TCAL41555—UN—22JAN13

1. Makara braketlerini (A) her yatağın mil şaftının ucuna yerleştirin.
2. Ayar vidalarını (B) ve emniyet somunlarını (C) gevşek tutturun. Sıkmayın.

NOT: Makara braketleri ayar vidalarının yerlerinin her yatağın mil şaftının ucu ile aynı hizaya gelmediğinden emin olun. Ayar vidaları her iki uçta yatak mil şaftına oturmalıdır.

3. Makarayı, eksantrik ayarlayıcı ve altıgen başlıklı civata ile her iki tarafa monte edin. Ön merdaneyi ortalayın. Her iki merdane braketindeki ayar vidalarını (B) ve kilit somunlarını (C) sıkın.
4. Merdane braketleri bağlantı donanımlarını sıkıştırın.
5. Ön makaraya paralellik ayarı yapın.
6. Kesim yüksekliğini ayarlayın.
7. Eksantrik donanımı belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Eksantrik Donanım—Tork. 81 N·m (60 lb.-ft.)

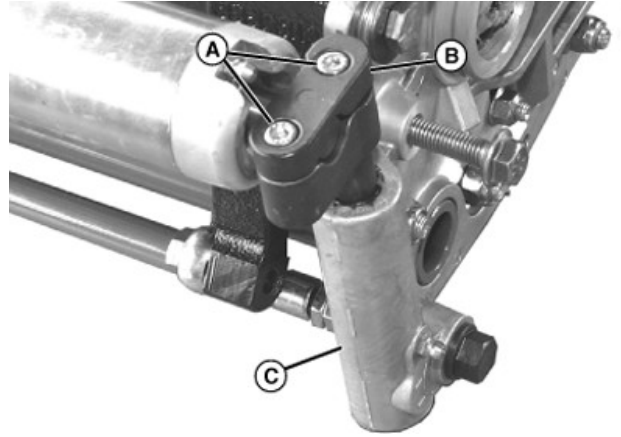
OUO1082,00064B2-80-24JUN15

Arka Makarayı Sökme ve Takma (QA5)

NOT: 180 E-Cut Hybrid ve 220 E-Cut Hybrid çim biçme makineleri eşsiz bir arka makara tutucu kelepçesi (takip eden resimlerdeki B ögesi) kullanmaktadır. Bu kelepçe türü tüm QA5 kesici birimlerde bu çim biçme makinelerine bağlı olarak kullanılmalıdır.

Arka Makarayı Sökme

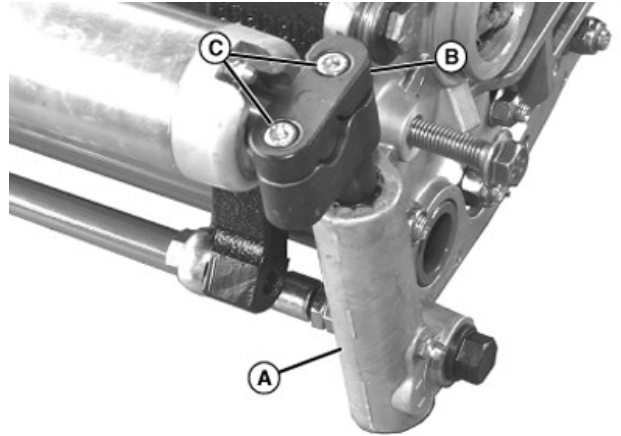
1. Kesici birimi makineden ayırın.
2. Kesici birimi, alt kısmı yukarıya gelecek şekilde düz bir yüzeyin veya çalışma tezgahının üzerine yerleştirin.



TCAL41556—UN—22JAN13

3. Makara tertibatının her iki tarafındaki altıgen soket başlı civataları (A) ve kelepçeyi (B) çıkarın. Makarayı her kesim yüksekliği dirseğinden (C) çıkarın.

Arka Makarayı Takma



TCAL41557—UN—22JAN13

1. Makara şaftını her kesim yüksekliği dirseğine (A) yerleştirin.
2. Her iki taraftaki kelepçeyi (B) ve M6 altıgen soket başlı civataları (A) takın.
3. Kelepçeler arasındaki makarayı ortalayın.
4. Dört M6 civatayı belirtilen tork değeri ile sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Altıgen Soket Cıvatalar—Tork. 19 N m (14 lb-ft)

5. Kesim yüksekliğini ayarlayın.

OUO1082,00064B3-80-15FEB13

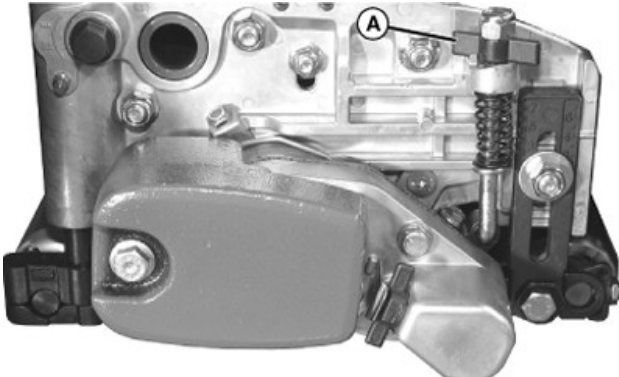
Döner Çim Saha Fırçasını Ayarlama

Aşağıdaki “Golf Sahası Düz Yüzey Düzleştiricisini (GTC) (QA5) Ayarlama” başlığına bakın ve döner çim saha fırçasını ayarlamak için aynı ayarı kullanın.

OUO1082,00064B4-80-15FEB13

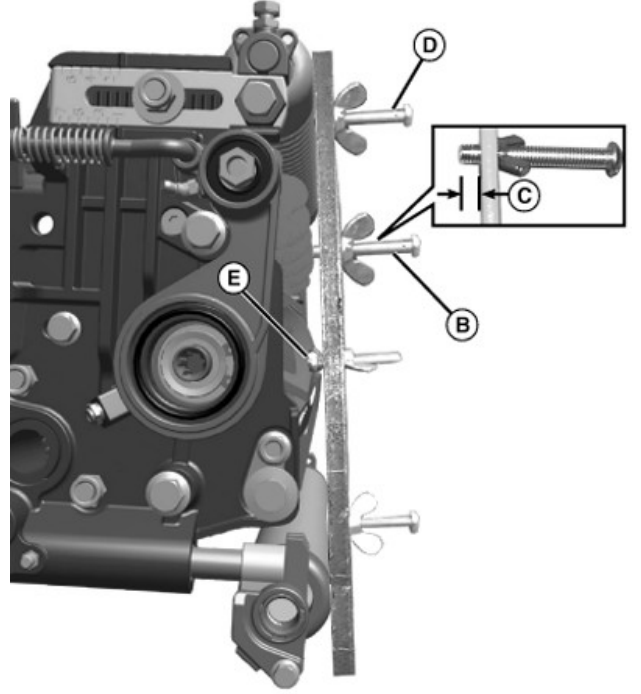
Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcıyı (GTC) Ayarlama (QA5)

NOT: Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcı ayarlanmadan önce, Kesim Yüksekliğinin ayarlanması gerekir.



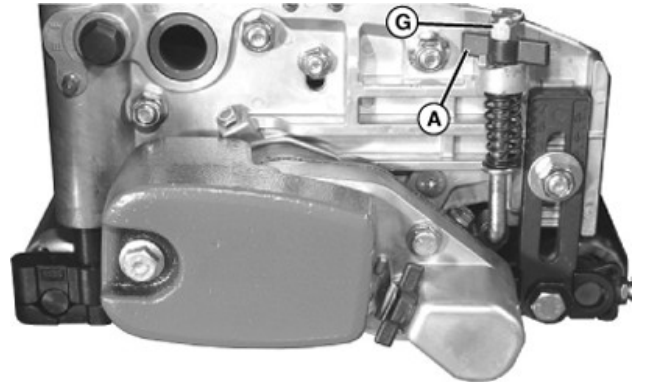
TCAL41558—UN—22JAN13

1. GTC şaftını indirmek için GTC kelebek ayar somununu (A) çevirin. Karşı tarafta aynısını tekrarlayın.
2. Kesim yüksekliğini ayarlamak üzere kesme ünitesini konumlandırın.



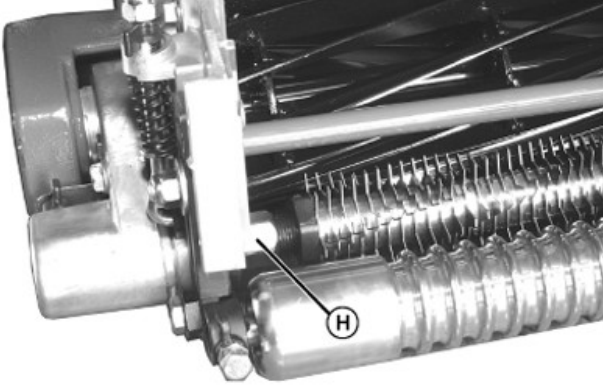
TCAL41559—UN—22JAN13

3. Ölçme çubuğu üzerindeki GTC ayar vidasını (B) istenilen çalışma yüksekliğine (C) göre ayarlayın.
 - a. Ayar vidasının (D), ölçme çubuğunun ön ve arka merdaneler üzerine oturabilecek şekilde gevşetilmesi gerekebilir.
4. Ön ayarlı ölçek çubuğunu kesme ünitesi üzerine yerleştirin. Kesim yüksekliği vidasını (E) sabit yatay bıçağa tutturun. Çubuk uçlarının ön ve arka merdaneler üzerine sıkıca dayanması gerekir.



TCAL41560—UN—22JAN13

5. GTC milini kaldırmak ya da indirmek için kilit somununu (G) ayarlayın (Sıkılaştırılan kilit somunu, GTC milini kaldırır). Dişler ölçme çubuğu üstündeki vidaya temas edene kadar, dönüşümlü olarak her iki uçtaki somunu çevirin.
6. Ölçme çubuğunu çıkarın.
7. GTC milini kaldırmak için GTC ayarlayıcı kelebek somununu (A) her iki yan üzerinde çevirin.



TCAL41561—UN—22JAN13

8. Her 200 saatte bir ya da GTC her ne şekilde ayarlandıysa o zaman dilimlerinde GTC bileziğini (H) kontrol edin ve sıkın.

OUO1082,00064B5-80-09JUL15

Kesici Birim Limit Zincirlerini Ayarlama

Kesici birimin her iki tarafındaki limit zincirleri, çim biçme esnasındaki kesici birimin dönme miktarını ve birim dönüş yapmak için kaldırıldığında arka makaranın düşme miktarını kontrol eder.



TCAL41562—UN—22JAN13

- İlk ayar, üst zincir bağlantı saplamaları (B) yuvaların (C) ortasında iken her zincir (A) 7 bağlantıya indirgenmiş olarak yapılmalıdır. Bu, kaldırma esnasında maksimum kayma ve maksimum arka makara düşmesi sağlar. Çimlik alanların çoğu maksimum kayma gerektirmez. Dönüş ve manevra yapmanın en kolay olduğu durum kaymanın çimlik alanın gereksinimleri ile sınırlandırıldığı durumdur.

NOT: Maksimum kayma ayarını aşmamaya dikkat edin. Zincirin fazla sarkması izin vererseniz arka makara ayar çıkıntıları ön çerçevenin çapraz çubuğu ile temas ederek hasar oluşmasına neden olabilir. Kesici birim limite çevriliyken düz zemindeki, arka makara çıkıntısı ve çerçeve arası minimum açıklık 6,5 mm'dir (1/4 inç).

- Büyük oranda düz veya inişli çıkışlı olmayan çimlik alanlarda kaymayı sınırlamak için üst zincir bağlantı

saplamalarını (B) yuva (D) içinde geriye ayarlayın. Bu işlem arka makara düşmesini de azaltacaktır.

- Yuvanın arkasına ulaştıktan sonra zinciri 6 bağlantıya düşürerek ve üst zincir bağlantı saplamalarını (B) yuvaların (E) önüne tekrar konumlandırarak daha fazla sıkabilirsiniz.

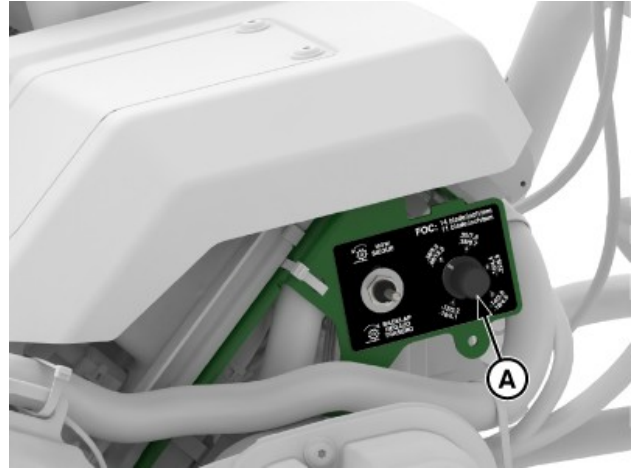
OUO1082,00064B6-80-15FEB13

Kırpma Frekansını (FOC) Ayarlama

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Silindirlerin yüksek hızda çalıştırılması, silindirin ve sabit yatay bıçağın aşırı derece aşınmasına neden olabilir. Silindirleri uygun darbe sıklığında çalıştırın.

- Makinayı güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK Bölümündeki Güvenli Şekilde Park Etme başlığına bakın.)

2.



TC678238—UN—25JUN25

NOT: Kırpma frekansı; greens çim biçme makinesinin kullanılacağı uygulama türüne, hangi kesme ünitesi türünün kullanıldığına ve çimin yüksekliğiyle diğer koşullara bağlı olarak ayarlanabilir.

Darbe sıklığı, kumanda etiketinde (C) 1 ve 5 konumları arasında sonsuz şekilde değişebilir. Her bir kumanda konumu için darbe sıklığı teknik özellikleri, kumanda etiketinde ve müteakip çizelgede listelenmiştir.

Kumanda Konumu	14 Bıçak Silindiri Darbe Sıklığı	11 Bıçak Silindiri Darbe Sıklığı	7 Bıçaklı Silindir Kırpma Frekansı
1	3,2 mm (.12 in.)	4.1 mm (0.16 inç)	6.4 mm (0.25 inç)
2	3,6 mm (.14 in.)	4.6 mm (0.18 inç)	7.1 mm (0.28 inç)

Kumanda Konumu	14 Bıçak Silindiri Darbe Sıklığı	11 Bıçak Silindiri Darbe Sıklığı	7 Bıçaklı Silindir Kırpma Frekansı
3	4,4 mm (.18 in.)	5.6 mm (0.22 inç)	8.9 mm (0.35 inç)
4	7,6 mm (.30 in.)	9.7 mm (0.38 inç)	15.2 mm (0.60 inç)
5	9,6 mm (.38 in.)	12.2 mm (0.48 inç)	19.1 mm (0.75 inç)

Silindir tipi, çim ve diğer koşullara göre kırpma frekansı kumanda kadranını (A) istenilen ayara getirin. (Kumandanın konum 1'den saat yönünün tersine döndürülmesi, dolap hızını azaltır. Kumandanın konum 5'ten saat yönünde döndürülmesi dolap hızını artırır.)

- Golf sahalarını biçmek için kumandayı (A) istenilen kırpma frekansına (FOC) ayarlayın. (Golf sahalarında, normal olarak 11 bıçaklı silindirle 4,1-4,6 mm (0,16-0,18 inç) ayarı kullanılır.)
- Yolları ve golf başlangıç noktalarını biçmek için, hız kontrolü ayar düğmesi saat dönüşüne ters yönde çevrilerek silindir hızı azaltılabilir.

NOT: Kırpma frekansı (FOC), gaz ayarlayıcının konumuna ve ilerleme hızına bakılmaksızın otomatik olarak seçilen ayarda tutulur.

Kırpma frekansı (FOC), silindirin aksi yönde dönüş hızını kontrol etmez. Kumanda biriminin geçersiz kılınması, aksi yöne dönüş hızını 156 dev/dk'da sabit tutar.

Ik2daiz,1751036015850-80-27JUN25

Silindiri ve Bıçak Yatağını Taşlama

Silindir ve Bıçak Yatağı İlişkisi

Silindirli çim biçme makineleri, çimenin bakımlı görünümünü korumak için günlük bakım gerektiren hassas makinelerdir. Sadece silindirli bir çim biçme makinasının yapabildiği makas benzeri kırpma işlemi yalnızca silindir ve bıçak yatağı keskinse ve silindirden bıçak yatağına olan aralık korunursa mümkündür.

Silindir ve sabit yatay bıçak ilişkisi yakından incelendiğinde, yaklaşık 0,025 - 0,051 mm'lik (0,001 - 0,002 in.) aralıkla birbirini geçen iki kare kenar görülür. Bu açıklığın gerekli olmasının birçok nedeni vardır.

- Silindirin bıçak yatağına temas etmesine izin verildiğinde, silindirin ve bıçak yatağının kare (keskin) kenarları yuvarlanarak körleşir.
- Silindir ve bıçak yatağı arasında temas ısı üretir. Bu temasın ürettiği ısı, bıçak yatağının şeklini bozar. Şekil bozukluğu bıçak yatağının silindire daha yaklaşmasına neden olarak kesici yüzeylerin daha

fazla yuvarlanmasına ve bıçak yatağında daha fazla ısı üretilmesine yol açar.

- Yanlış ayarlanmış bir kesici ünitenin yol açtığı sürtünme, kabul edilemez bir darbe oranına, tahrik mekanizmalarında aşırı baskıya ve kesici ünitenin erken aşınmasına yol açabilir.

Taşlamanın Nedenleri

- Silindirden bıçak yatağına olan açıklığın yanlış ayarlanması ya da aşınmış silindir yatakları nedeniyle konik bir şekil alan silindire silindir şeklini geri kazandırmak.
- Çim biçme makinası geçtikten sonra kalan çimen çizgilerinde anlaşılabilecek üzere, çimen bıçak yatağının tün uzunluğu boyunca kesilmiyorsa kenarı orijinal haline geri döndürmek. Genellikle çimendeki yabancı nesnelere çarpmanın neden olduğu çentikli bıçakların sonucu.
- Sık sık lepleme işlemi yapılmamasının kenarın lepleme işlemiyle orijinal haline geri döndürülemeyecek kadar yuvarlanmasına yol açtığında, kenarı orijinal haline geri döndürmek.
- Silindirden bıçak yatağına olan açıklık yanlış ayarlandığında (silindir bıçak yatağıyla temas ettiğinde) kenarı orijinal haline geri döndürmek.

Kesme işlemi, bıçak yatağı kesilecek çimeni kesici kenara konumlandığında başlar. Sonrasında silindir çimeni bıçak yatağına doğru çeker ve kesici kenarlar birbirlerini geçerken çimeni kırparlar.

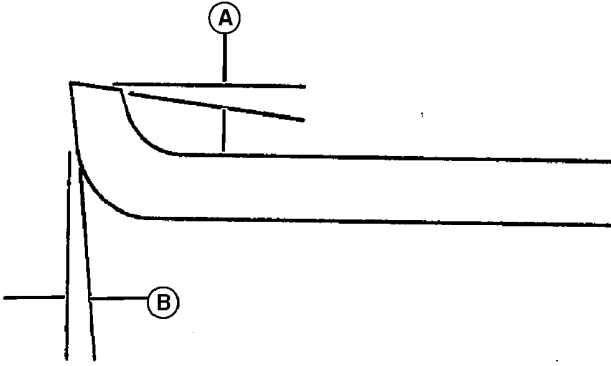
Çimenin doğru yükseklikte kesilmesi için, bıçak yatağının kesici kenarına temas etmesi gerekir. Bunun için bıçak yatağının ön yüzünde 15 derecelik bir kesme açısı taşlanması gerekir. Kesme açısı olmadan, çimen sapı bıçak yatağının alt kenarına temas edecek ve kesilmeden önce çok büyük bir açıyla bükülecektir. Çok küçük kesimlerin alındığı golf sahalarını biçerken, silindir çimeni hiç yakalayamayabilir ve bu durumda çimen kesilmeyecektir.

Bazı burgu taşlama makinası üreticileri lepleme işleminin gerekli olmadığını söylese de John Deere burgu taşlama prosedüründen kalan çapakları ve sert kenarları gidermek için burgu taşlama prosedüründen sonra lepleme işlemi yapılmasını önerir. Lepleme işlemi, çimeni eşit ölçüde kesecek ve çimenin tepelerini temiz ve düz kenarlar bırakacak bir bilenmiş kenar üretir.

Kör kesici kenarların bıçak yatağına çekilen çimenleri kırpmak yerine koparacağını unutmamak önemlidir. Bu da çimene zarar verecek ve büyümesini geciktirecektir.

Bıçak Yatağını Taşlama

NOT: Sabit yatay bıçak ve destek grubu tek bir birim olarak taşlanmalıdır.

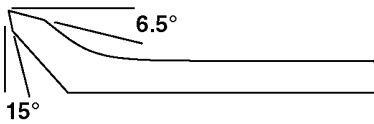
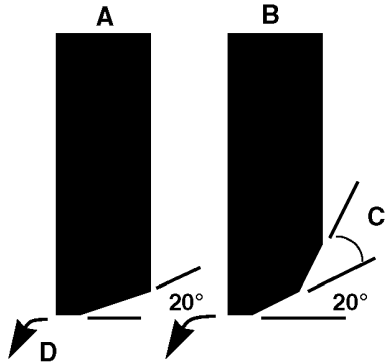


TCAL41565—UN—22JAN13

1. Sabit yatay bıçağı taşlarken üst yüzeyde (A) ve ön yüzeyde (B) 6,5° bir kesme açısı olması önemlidir:
 - a. ET17767 hariç 56 cm (22 in.) QA5 için - ön yüzeyde (B) 15°'lik kesme açısı.
 - b. 56 cm'lik (22 in.) ET17767 kesim yüksekliği için - ön yüzeyde (B) 5°'lik kesme açısı.
2. Sabit yatay bıçak desteğinin ve sabit yatay bıçağın tamamını, uygun bir taşlama tezgahına koyun ve malzeme sabit yatay bıçağın üst ve ön yüzeylerinin tüm uzunluğundan tutarlı bir şekilde giderilene kadar taşıyın.

Silindiri Taşlama

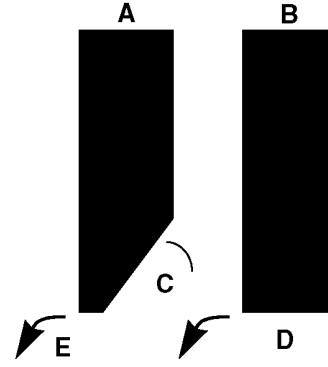
Silindiri taşlamanın DOĞRU yolu:



TCAL41566—UN—22JAN13

- A—Açı Taşlama
B—Çift Açı Taşlama
C—İkincil Açı
D—Kesme Kenarı

Silindiri taşlamanın YANLIŞ yolu:



TCAL41567—UN—22JAN13

- A—Açı Taşlama
B—Düz Taşlama
C—Aşırı Açı
D—Açı Yok
E—Kesme Kenarı

John Deere, burğu taşlama sonrasında silindirlerde açı taşlaması yapılmasını aşağıdaki nedenlerden ötürü tavsiye eder:

- Daha küçük bıçak temas alanı daha az sürtünmeye neden olur; bu da silindiri tahrik etmek için daha az beygir gücü gerektirir ve yakıt tasarrufunu artırır.
- Daha uzun bir aşınma ömrü sağlar.
- Lepleme işlemi için daha az zaman gerekir.
- Üniteler kullanıldıkça köreldiği için çimenin çekilmesi ve kopması azalır.
- Hapsedilecek lepleme karışımı için bir alan yaratarak silindirlerde daha etkin şekilde bir lepleme işlemi yapılmasına olanak tanır.
- Açı taşlama, bıçağın arka kenarındaki metali gidererek bir açı oluşturur (kesme açısı) ve böylece kesici kenarların temas alanını azaltır.
- Açı taşlama sayesinde, bir bıçak gerekenden 0,025-0,051mm (0,001-0,002 in.) daha yüksekse, lepleme işlemiyle silindiri düzeltmek (yuvarlamak) mümkündür.

OUC1082.00064B8-80-09JUL15

Kesme Ünitesini Lepleme

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Döner bıçaklar tehlikelidir ve el veya ayak parmaklarını kesebilir. Çim biçme makinesi çalışırken el ve ayaklarınızı uzak tutun.

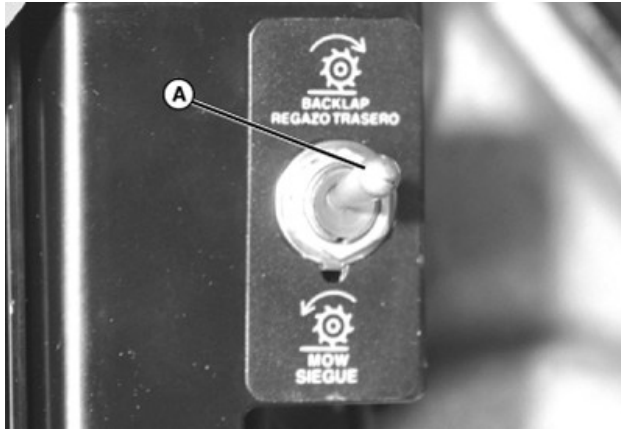
Lepleme işlemi öncesinde golf sahası koşullandırıcı (GTC) parçasını çıkartın.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Kesme ünitelerini lepleme işlemi, gerektiğinde eğitimli personel tarafından yapılmalıdır. Lepleme işleminin sıklığı koşullara bağlıdır. Lepleme işlemi silindir ömrünü uzatmak, arızaları önlemek ve kesim işleminin sürekli olarak keskin uçla yapılabilmesini sağlamak üzere gerçekleştirilir.

1. Makinayı güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümündeki Güvenli Park Etme konusuna bakın.)

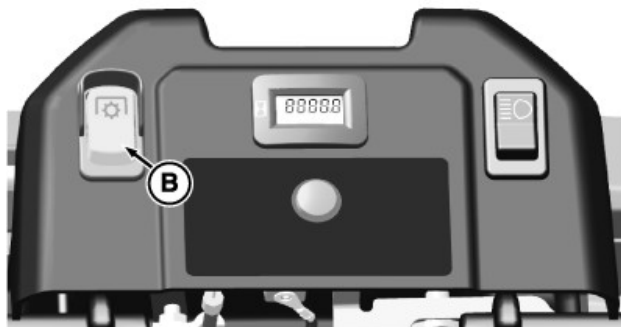
NOT: Kesme silindirlerinin gerekli keskinliğini korumak üzere, sabit yatay bıçaktan silindire olan aralığın lepleme işlemi başlamadan önce kontrol edilmesi gerekir. Kesme bıçakları boyunca hafif ve dengeli bir temas sağlanabilmesi için sabit yatay bıçağın düzgün bir şekilde ayarlanması gerekir.

2. Kesme silindirinde sabit yatay bıçaktan silindire olan aralığı kontrol edin. Gerekirse ayarlayın.
3. Motoru çalıştırın ve gaz ayarlayıcıyı düşük veya orta konuma ayarlayın.
4. Park frenini kilitleyin.



TCAL41568—UN—22JAN13

5. Biçme/aksi yönde döndürme düğmesini yukarı kaldırarak AKSİ YÖNE DÖNDÜRME (A) konumuna getirin



TC102372—UN—19JUL22

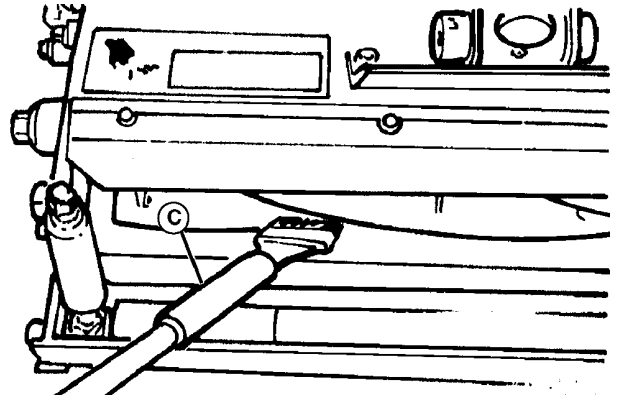
6. Silindir dönüşünü başlatmak için PTO düğmesini devrede (B) konuma getirin.

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Döner bıçaklar tehlikelidir. Çim biçme makinesi çalışırken el ve ayaklarınızı uzak tutun.

Parmaklarınızı ve ellerinizi dönen bıçaklardan uzakta tutmak için lepleme işlemini gerçekleştirirken uzun saplı bir fırça kullanın.

NOT: Lepleme işlemi sırasında herhangi bir zamanda silindir dönüşünü durdurmak için motor çalıştır/kapat düğmesini DURDURMA konumuna getirin, PTO düğmesini devre dışı konuma getirin, biçme/lepleme düğmesini BİÇME konumuna getirin veya park frenini kilidini açın.

Silindir dönüşü PTO düğmesi dışında bir işlemle durdurulursa silindir dönüşüne devam etmek için PTO düğmesini kapatıp geri açmak gerekli olabilir.



TCAL41570—UN—22JAN13

7. Uzun saplı bir fırça (C) kullanarak silindir bileme bileşimini dikkatle ve kesme silindirinin bir ucundan diğerine öğütme taşının ilk katını eşit şekilde dağıtarak uygulayın. Uygulamayı ters yönde tekrarlayın. Kesme silindirinin hareketi durana kadar ters yönde dönmeye izin verin.

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Döner bıçaklar tehlikelidir ve el veya ayak parmaklarını kesebilir. Çim biçme makinesi çalışırken el ve ayaklarınızı uzak tutun.

Kesme üniteleri, silindir hızı kumanda ayar düğmesini kullanarak çıkartmaya çalışmayın. Motor çalışır durumdaysa silindirler dönmeye devam edebilir.

NOT: İlk olarak katman bileşikleri kullanılır, ardından son parlatma için ince "yarışma sınıfı" aşındırıcı gelir. Çim ve vuruş noktası alanları için önerilen tane değerleri 120, 180 ve 220'dir.

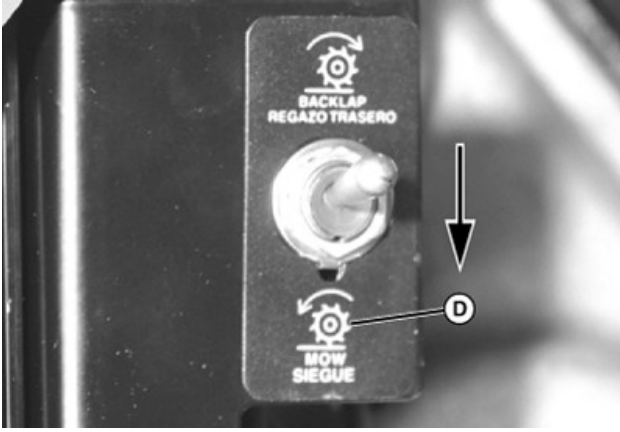
8. Kesme ünitelerini, PTO düğmesini devre dışı konuma getirerek düzenlik aralıklarla devre dışı bırakın. Makineyi kapatmak için çalıştır/kapat düğmesini DURDURMA konumuna getirin. Bıçakların görünümünü görsel olarak kontrol edin.
9. Tüm sabit yatay bıçak boyunca aralığın aynı olup

olmadığını kontrol edin. Aralık sabit yatay bıçak boyunca aynı değilse, aynı aralık elde edilene kadar lepleme işlemini tekrar edin.

10. Sabit yatay bıçak ve silindir keskin hale gelinceye kadar gerektiği gibi git gide daha ince lepleme bileşikleriyle lepleme işlemini tekrarlayın.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bileme bileşiği birimden temizlenene kadar kesme silindirlerini ileri yönde çalıştırmayın. İyice temizlenmemesi halinde, silindirler bileşik nedeniyle körelebilir.

11. Kesme silindirleri ters yönde dönerken su kullanarak tüm silindir bileme bileşiklerini temizleyin.
12. Silindiri ve motoru durdurun. Silindirden sabit yatay bıçağa olan aralığı ayarlayın.



TCAL41571—UN—22JAN13

13. Bıçme-lepleme düğmesini (D), alçaltılmış BİÇME konumuna getirin.

lk2daiz,1751036805817-80-27JUN25

Elektrik Sistemi Servisi

E-Cut™ Hybrid Sistemi Bakımı



TC102377—UN—20JUL22

E-Cut™ Hybrid Sistem kumanda birimi, kayış kapağının altından makine çatkısına monte edilir. Bu birim, motor çalıştığı makinenin elektrik sisteminin (kesme ünitesi silindir motoru dahil) durumunu izler ve kontrol eder. Kumanda birimi, belirli koşullar mevcut olduğunda silindir dönüşünü durdurabilir. Makinenin motorunu kontrol etmez. Kumanda birimi, gidon kapağındaki arıza gösterge ışığı (A) vasıtasıyla operatöre arıza bilgileri verir.

Gösterge ışığı bir veya bir dizi sinyal verilmesi, ardından kısa bir ara gelmesi ve bunu başka bir sinyal veya sinyal dizisinin izlemesi şeklinde görünen bir kod sayısını yanıp sönerek gösterebilir.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Görüntülenen bir arıza bulma kodu, makinede anormal bir durumun veya arızanın olduğunu gösterir. Makineyi durdurmadan önce, görüntülenen kodu (veya kodları) kaydedin. Motor kapatıldıktan sonra kodlar tekrar görünmeyecektir. Daha fazla işlem yapmadan önce bu durum hakkında arıza bulma yapın ve durumu düzeltin.

Gösterge ışığı üzerinde birden çok arıza bulma kodu tanımlanabilir ve görüntülenebilir. PTO düğmesi döngüye alınana (devreden çıkarılıp tekrar devreye sokulması) veya motor kapatılıp tekrar çalıştırılana kadar kod veya kodlar tekrarlanır. Devam eden bir koşul mevcutsa, motor çalıştırıldıktan sonra arıza bulma kodu ve kodları tekrar görüntülenir ve asıl koşul düzeltilene kadar görüntülenmeye devam eder.

Kumanda birimi, tanımladığı herhangi bir arıza bulma kodunu saklayacak şekilde yapılandırılmıştır. Saklanan arıza bulma kodlarına, John Deere Servis Teknisyeniniz tarafından erişilebilir.

Motor üzerindeki yükü artırabilen çeşitli çalıştırma koşulları meydana gelebilir. Kumanda birimi, bu artan yükleri algılayabilir ve operatörü bilgilendirip makineyi korumak için bir arıza bulma kodu görüntüler.

Operatör tarafından kolaylıkla düzeltilebilen çalışma koşulları şunları içerir:

- Yanlış silindir veya darbe sıklığı ayarları.
- Tıkalı silindirler.

- Programlı bakımın tam olarak yapılmaması.
- Kumanda biriminde, alternatörde veya motor soğutma kanatçıklarında kir veya kalıntı.
- Gevşek alternatör kayışı.

NOT: Tam Arıza Bulma Kodu bilgileri için ARIZA BULMA Bölümü'ndeki E-Cut™ Hybrid Arıza Bulma Kodları bölümüne bakın.

Daha fazla E-Cut™ Hybrid Sistem Servisi bilgileri için bu makinenin Teknik El Kitabı'na bakın veya John Deere Bayinizle temasa geçin.

h2ac9y3,1658323770091-80-20JUL22

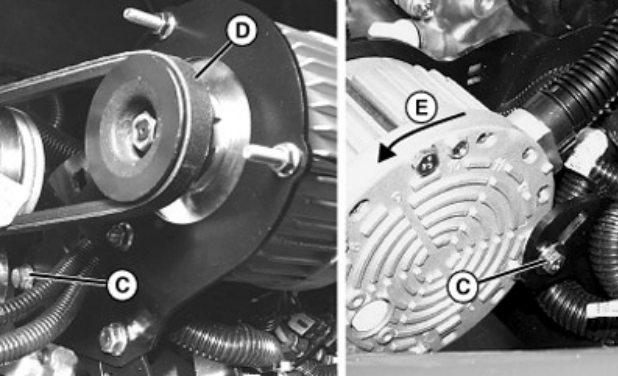
Kayış Bakımı

Kayışları Çıkarma



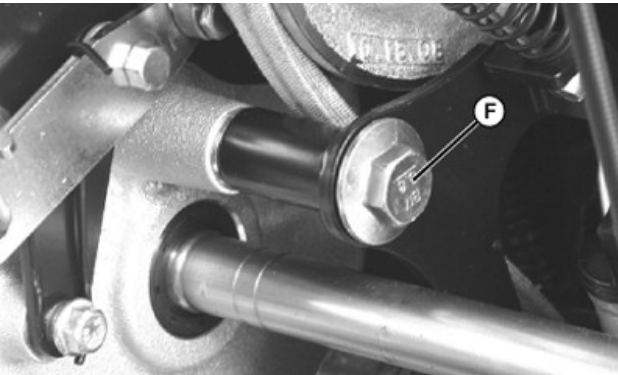
TCAL41573—UN—22JAN13

1. Üç vidayı (A) ve kapağı (B) gevşetin ve sökün.



TCAL41574—UN—22JAN13

2. Alternatör dirsekleri üzerindeki altıgen başlı iki civatayı (C) gevşetin, alternatör kayışı (D) üzerindeki gerginliği azaltın ve kayışı alternatör kasnağından çıkarın.
3. Tahrik kayışını çıkarmak için yer açmak amacıyla alternatörü ayar yuvalarında tamamen ileri (E) eğin.



TCAL41575—UN—22JAN13

4. Hareket kavrama kolundaki altıgen başlı civatayı (F) gevşetin.
5. Tahrik ve alternatör kayışlarını makineden çıkarın.

OUO1082,00064BB-80-15FEB13

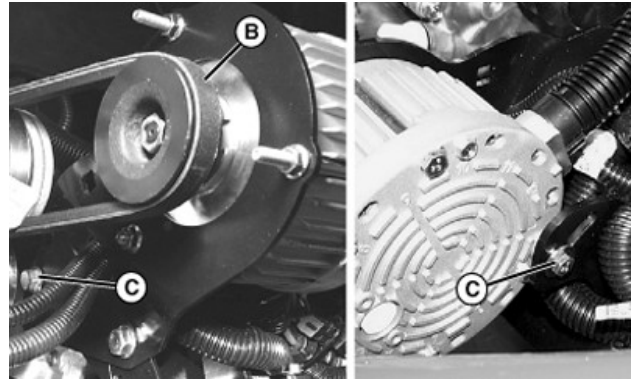
Kayışların Takılması

1. Alternatör kayışını yalnızca motor kasnağına yerleştirin.



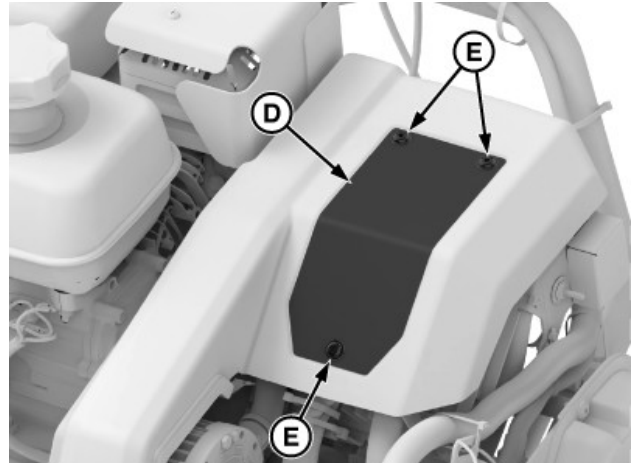
TCAL41576—UN—22JAN13

2. Henüz yapılmadıysa sürüş kavraması kolu altıgen civatasını (A) gevşetin.
3. Tahrik kayışını şanzımana ve motor kasnaklarına takın.



TCAL41577—UN—22JAN13

4. Alternatör kayışını (B) alternatör kasnağına takın.
5. Alternatör kayış gerginliğini ayarlayın ve iki altıgen civatayı (C) sıkın.
6. Sürüş kavraması kolu altıgen civatasını (A) sıkın.



TC678241—UN—25JUN25

7. Kapağı (D) takın ve vidalarla (E) sabitleyin.

lk2daiz,1751036959187-80-27JUN25

Tahrik Kayışı Gerginlik Kontrolü ve Ayarlaması

Doğru ayar yapıldığında, motor kapalı ve kavrama da boş durumdayken, makine serbest hareket edebilmelidir. Kavrama devrede olduğunda, merdane hareket etmemelidir.

Doğru ayar yapıldığında, motor açık ve düşük rölantideyken ve kavrama boştayken, motor hareket etmemelidir. Motor açık ve düşük rölantiye ayarlanmışken, fren kapalıyken, kavrama devredeyken ve makine gidonlarla idare ediliyorken, taşıma tekerlekleri çakıllı ya da beton zeminde dönebilmelidir. Motor açık, fren kapalı ve kavrama devredeyken, ünite eğimli bir yüzeyi çıkabilmelidir.

Kontrol Prosedürü

1. Traktörü düz bir yüzeye park edin.
2. Çalıştır/kapat düğmesini kapalı konuma getirin.
3. Makineyi geriye doğru itin: taşıma tekerlekleri ve merdaneler serbestçe dönebilmelidir.
 - Merdane ve taşıma tekerlekleri serbestçe dönüyorsa, bir sonraki adıma geçin.
 - Merdane ve taşıma tekerlekleri dönmüyorsa, kayış gerginliğini ayarlayın.
4. Çekişi devreye almak için sürücü emniyet kolunu itin.
5. Makineyi geriye doğru itin: taşıma tekerlekleri ve merdaneler dönmemelidir.
 - Taşıma tekerlekleri veya merdane dönüyorsa ya da debriyaja basmak için aşırı güç gerekiyorsa, kayış gerginliğini ayarlayın.
 - Taşıma tekerlekleri ve merdane dönmüyorsa, bir sonraki adıma geçin.
6. Çekişi devreden çıkarmak için sürücü emniyet kolunu serbest bırakın.
7. Motoru çalıştırın ve düşük boşta çalışma modunda çalıştırın. Makine ileri doğru hareket etmemelidir. Ederse kayış gerginliğini ayarlayın.
8. Motor düşük rölantide çalışırken makinenin hareket etmesini önlemek için gidondan tutun. Freni bırakıp kavramayı devreye alın.
 - Taşıma tekerlekleri çakıllı ya da beton zeminde dönüyorsa, kayış doğru ayarlanmıştır.
 - Taşıma tekerlekleri çakıllı veya beton zeminde dönmüyorsa kayış ayarı gereklidir.

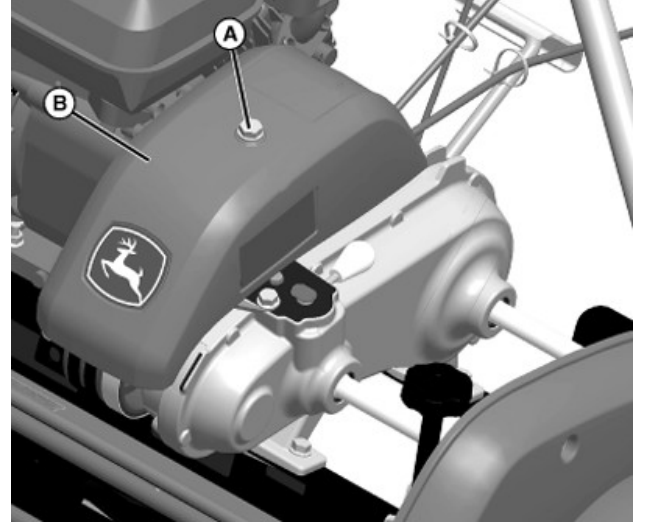
Ayarlama Prosedürü

Önceki adımlarda verilen kontrol prosedürünün

sonuçlarına bağlı olarak, ya genel ya da ince bir ayar gerekebilir.

- Genel ayar, motorun hareketi ile ilgilidir. Vites boş durumdayken makine çok hızlı çalışıyor veya lastikleri döndürmüyorsa, muhtemelen genel bir ayarlama ihtiyacı vardır.
- İnce ayarda ise kablonun ayarlanması söz konusudur. Vites boş konumda ve düşük rölantide çalışır durumdayken makine kayıyorsa, muhtemelen ince bir ayar yeterli olacaktır.

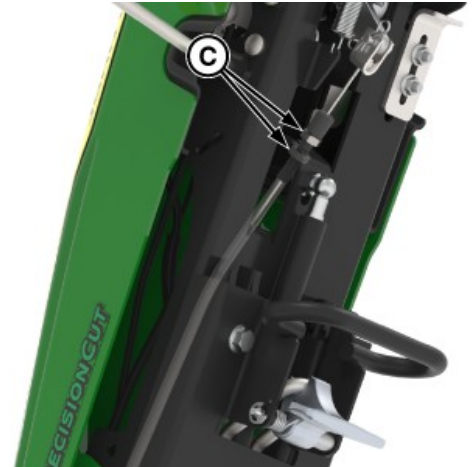
1. Traktörü düz bir yüzeye park edin.
2. Çalıştır/kapat düğmesini kapalı konuma getirin.
3. Çekişi devreden çıkarmak için sürücü emniyet kolunu serbest bırakın.



TCAL41660—UN—22JAN13

4. Flanş başlı civatayı (A) ve tahrik kayış kapağını (B) çıkarın.
5. “Gerekli Ayar Şeklinin Belirlenmesi” bölümüne gidin.

Gerekli Ayar Şeklinin Belirlenmesi



TC678232—UN—24JUN25

1. Kilit somunlarını (C) üst kablo bileziğinde ortalayın.



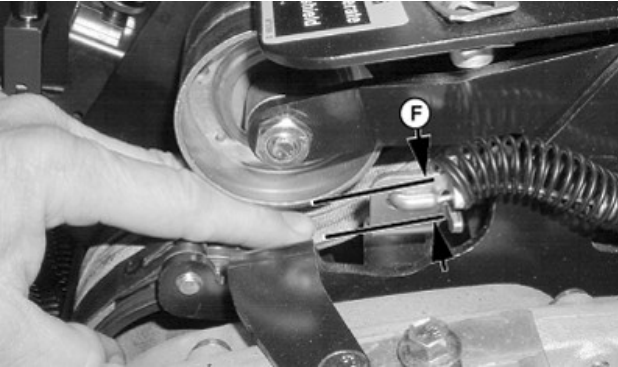
TCAL41662—UN—22JAN13

2. Avara ile kayış koruma desteği arasında belirtilen açıklığı elde edene kadar (E) alt kablo ankrajını (D) ayarlayın.

Teknik özellik belirtimi

Avara-Kayış Koruma

Desteği—Boşluk. 0,039 - 0,118 inç (1 - 3 mm)



TCAL41663—UN—22JAN13

3. Makine kapalı konumdayken, her iki tahrik kayışını da sıkın. Avaranın tabanı ile kayışın üstü arasındaki mesafe (F) teknik özelliklere uygun olmalıdır.

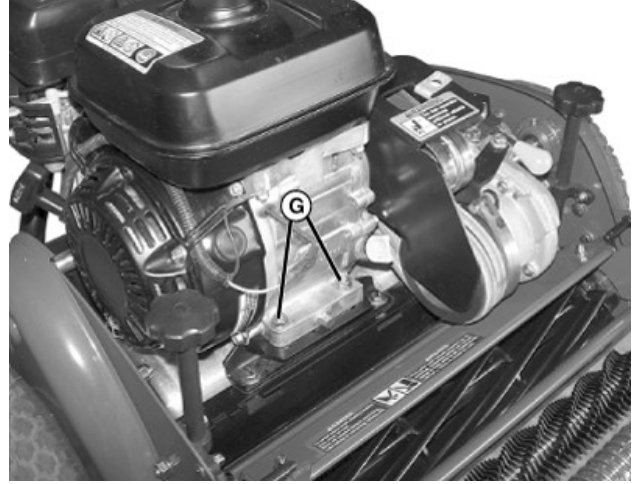
Teknik özellik belirtimi

Avaranın Altından Avaranın

Altına—Boşluk. 0,472 - 0,709 inç (12 - 18 mm)

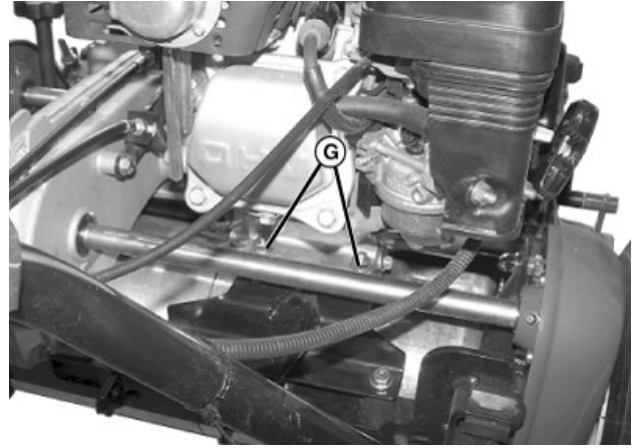
- Mesafe doğru değilse, “Genel Ayar Prosedürü” bölümüne geçin.
- Mesafe doğruysa, “İnce Ayar Prosedürü” bölümüne geçin.

Genel Ayar Prosedürü



TCAL41664—UN—22JAN13

Motorun Önü



TCAL41665—UN—22JAN13

Motorun Arkası

1. Motor montaj cıvatalarını (G) gevşetin.
2. Kayışlar ve avara arasındaki mesafe doğru düzeye gelene dek kayış gerginliğini ayarlamak için motoru ileriye doğru (kayışı gevşeterek) veya geriye doğru (kayışı sıkarak) kaydırın. (“Gerekli Ayar Şeklinin Belirlenmesi.” bölümüne bakın)

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Motor PTO kasnağının ve diferansiyel dişli kutusunun hizalı olması gerekir.

3. Kasnakların hizalandığını doğrulamak için bir master kullanın.
4. Motor montaj cıvatalarını sıkın.
5. “İnce Ayar Prosedürü” bölümüne geçin.

İnce Ayar Prosedürü



TC678233—UN—17JUL25

1. Kablonun üst kilit somunlarını (C) gevşetin ve kayış gerginliğini değiştirmek için yüksek boyunu uzatın (kayış gerginliğini azaltın) veya kısaltın (kayış gerginliğini artırın).
2. Kilit somunlarını teknik özelliklere göre sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Üst Kablo Sıkıştırma
Somunları—Moment. 96 lb. inç (11 Nm)

3. Kontrol prosedürünü tekrarlayın. (Bkz. "Kontrol Prosedürü.")
4. Üst kablounun ayarlanması yeterli değilse bir sonraki adıma geçin.
5. Kilit somunlarını üst kablo bileziğinde ortalayın.



TCAL41667—UN—22JAN13

6. Kilit somunlarını (D) gevşetin.
7. Kayış avara gerginliğini değiştirmek için bilezik boyunu uzatın (kayış gerginliğini azaltın) veya kısaltın (kayış gerginliğini artırın).
8. Kilit somunlarını teknik özelliklere göre sıkın.

Teknik özellik belirtimi

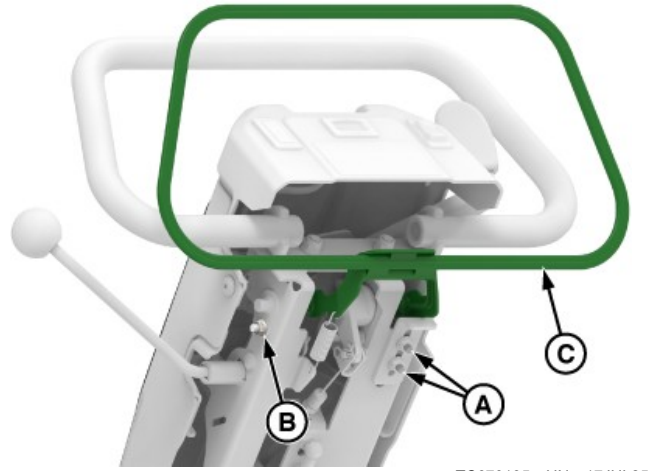
Kayış Avara Gerginliği
Sıkıştırma Somunları—Moment. 96 lb. inç (11 Nm)

9. Kontrol prosedürünü tekrarlayın ve gereken şekilde yeniden düzenleme yapın. (Bkz. "Kontrol Prosedürü.")
10. Tahrik kayışı kapağını takın.

lk2daiz,1751037427617-80-27JUN25

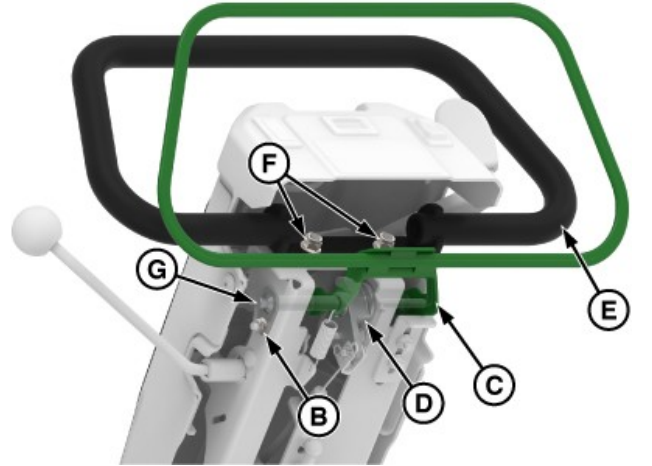
Sürücü Emniyet Kolunu Ayarlama

NOT: Bu işlem makine kapalıyken yapılmalıdır.



TC670135—UN—17JUL25

1. İki adet emniyet kolu somununu (A) ve eksen pimi somununu (B) gevşetin.
2. Sürücü emniyet kolunu (C) kaplin (D) ile devreye almak için kaydırın ve gidon halkasına (E) basın.

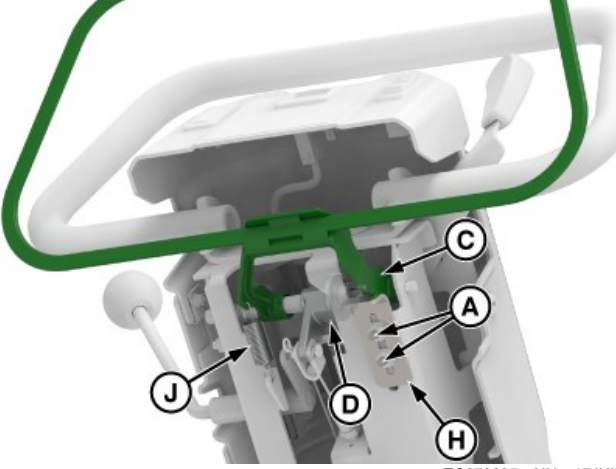


TC678234—UN—17JUL25

3. Sürücü emniyet kolunu (C) gidon halkası (E) ile hizalayın ve konumunda tutun.

NOT: Sürücü emniyet kolunu gidon halkasına doğru şekilde hizalayamıyorsanız gidon halkasını yeniden konumlandırmak için gidon halkası somunlarını (F) gevşetin ve yeniden sıkın.

4. Pimi yerine sabitlemek için, eksen pimi somununu (B) gevşek bir şekilde sıkın.
5. Sürücü emniyet kolunu (C) serbest bırakın ve pimin dönmesini önlemek için pimi anahtar ile (G) noktasında tutarken eksen pimi somununu (B) tamamen sıkın.



TC678235—UN—17JUL25

6. Kol durdurucusunu (H) sürücü emniyet kolu kaydırıldığında emniyet kolu (C) içindeki çentik, kaplin (D) ile hizalanacak şekilde konumlandırın.

NOT: Dönüş yayında (J) sıfır veya hafif gerilim olmalıdır.

7. İki adet kol durdurucu somununu (A) sıkın.
8. Emniyet kolunun düzgün çalışmasını kontrol edin - Motor çalışırken, dolap ve çekiş tahrikleri devredeyken makinenin ilerleme hareketi ve dolap dönüşü, emniyet kolu serbest bırakıldığında durmalıdır. Bu işlem gerçekleşmezse daha fazla arıza tespiti ve düzeltici işlem yapılmadan makineyi çalıştırmayın. (Bu bölümdeki Tahrik Kayışının Gerginlik Kontrolü ve Ayarlanması maddesi ile YAĞLAMA BAKIMI bölümündeki Sürücü Emniyet Kolunun Yağlanması maddesine bakın veya John Deere Bayinize danışın.)

lk2daiz,1752668415093-80-16JUL25

Arıza Giderme

Arıza Giderme Çizelgesini Kullanma

Bu çizelgede listelenmeyen bir sorun ile karşılaşırsanız servis için Teknik El Kitabına başvurun veya bayi veya diğer servis sağlayıcınıza danışın.

MP47322,00F467B-80-11JUL25

Motor

IF	KONTROL
Motor Çalışmaya Başlamıyor ya da Zor Başlıyor.	Çalıştır/Kapat Düğmesi kapalı konumda. Yakıt kapatma valfi kapatıldı (OFF). Uygun olmayan yakıt/yakıt seviyesi. Eski yakıt. Yakıt filtresi veya yakıt filtresi süzgeci tıkanmış. Hava giriş süzgeci tıkanmış. Buji kablosu gevşek ya da çıkarılmış. Buji boşluğu doğru bırakılmamış. Jikle çalışmıyor- John Deere Bayinize danışın.
Motor Düşük Rölantide Çalışmıyor.	Karbüratör sorunları - John Deere Bayinize danışın.
Motor Zor Çalışıyor.	Yakıt kapatma valfi kısmen kapatıldı. Yakıt filtresi veya yakıt filtresi süzgeci tıkanmış. Hava giriş süzgeci tıkanmış. Yakıt kapak delikleri kirli. Eski ya da uygun olmayan yakıt/yakıt seviyesi. Buji boşluğu doğru bırakılmamış. Bujiyi değiştirin. Jikle çalışmıyor- John Deere Bayinize danışın. Karbüratör sorunları - John Deere Bayinize danışın.
Motor Aşırı Isınıyor.	Soğutma kanatçıklarını temizleyin. Düşük yağ seviyesi. Hava giriş süzgeci tıkanmış.
Motor Vuruntu Yapıyor.	Yükü azaltın. Yakıt kötü. Depoyu yeni, doğru oktanlı yakıtla doldurun. Motoru HIZLI rölantide çalıştırın. Düşük yağ seviyesi.
Motorda Güç Yok.	Yükü azaltın. Hava giriş süzgeci tıkanmış.

Arıza Giderme

IF	KONTROL
	Yakıt filtresi veya yakıt filtresi süzgeci tıkanmış. Depoyu boşaltın ve doğru yakıtla doldurun. Aşırı ısınmayı önleyebilmek için soğutma kapakçıklarını temizleyin. Buji. Kıvılcım önleyiciyi temizleyin. Gaz kolu hareketi.
Motor Çok Fazla Yağ Kullanıyor.	Yağ kaçaklarını bulun ve onarın. Yanlış motor yağı. Hava giriş süzgeci tıkanmış. Yıpranmış halkalar.
Motor Susturucudan Geri Tepiyor.	Karbüratör sorunları - John Deere Bayinize danışın.

OUMX068.00001DF-80-06JUL15

Çim Biçme Makinesi

DURUM	KONTROL
Kötü Kesim.	Darbe sıklığı, kesme yüksekliği ve çimen koşullarına uygun ayarlanmamış. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralık ayarlı değil. Sabit yatay bıçak ve/veya silindir körelmiş. Sabit yatay bıçak ve silindirin temas etmesinden dolayı sabit yatay bıçak ve/veya silindirde kanallar, oluklar veya çizgiler oluşmuş. Limit zincirleri çok sıkı ayarlanıp kesme ünitesinin serbest olmasını ve kontur takibini önlemiş. Çimler çok uzun.
Çimleri Eşit Şekilde Biçmiyor.	Çimler çok uzun. Çim türünü ve yönünü kontrol edin. Kesim yüksekliği uygun olarak ayarlanmamış. Ön merdane ve/veya tahrik merdanesi sabit yatay bıçağa paralel değil.
Çim Biçme Makinesi Hareket Etmiyor.	Tahrik kayışı ayarlı değil veya kırılmış. Merdane zinciri kırılmış.
Silindir Motoru Devreye Girmiyor.	PTO düğmesi kapalı veya Biçme/Lepleme düğmesi LEPLEME konumuna ayarlanmamış. Kabloları ayarlayın. Kavrama kolundaki düğme ayarlı değil. John Deere servisimize danışın. Yetersiz motor düşük rolanti hızı. Kablolar kopmuş veya kısa devre yapmış. Arıza kodunu kaydedin ve arıza giderme işlemini gerçekleştirin.
Silindir Dönmüyor.	Sabit yatay bıçak, silindire dayanacak şekilde ayarlanmamış. Silindirler birikinti ile tıkanmış veya bir nesne dönmeyi engelliyor. Silindir tahriki haznesinde kopmuş kayış.
Hareket Sırasında Silindirden Ses Geliyor.	Sabit yatay bıçak, silindire dayanacak şekilde ayarlanmamış.
Çim Arazide Çim Kırıntıları Bulunuyor.	Çim yakalayıcı sepeti veya destek braketleri yanlış takılmış. Silindir koruyucu klipsleri, sabit yatay bıçağa sabitlenmemiş. Silindir koruyucuyu ayarlayın. Kuru çimen koşullarında koruma uzantısı takın.
Dönüşlerde Çimde İz Bırakıyor.	Limit zincirlerinde aşırı hareketlilik. Arka merdane kelepçeleri hatalı.

OUMX068.00001E0-80-06JUL15

E-Cut Hybrid Sistem Arıza Bulma Kodları

Durum	Kontrol
Kod 1-5 (Bir sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra beş sinyal.) Motor çalışma arızasını belirtir.	Silindirler tıkalı. Silindirden sabit yatay bıçağa olan aralık dar. Yataklar arızalı.
Kod 1-6 (Bir sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra altı sinyal). Motor çalışırken hızının düştüğünü belirtir.	Silindirler tıkalı. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralık çok dar ayarlanmış. Yataklar arızalı.
Kod 1-7 veya 1-8 (Bir sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra yedi veya sekiz sinyal.) Düşük alternatör voltajını belirtir.	Motor devri çok düşük. Alternatörün çıkış voltajı çok düşük veya yok. Alternatörde veya alternatör tesisatında zayıf bağlantı. Alternatör kayışında kayma. Alternatör arızalı. Kod 1-6'da bahsedilen öğelerden kaynaklanan aşırı silindir yükü.
Kod 1-10 (Bir sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra on sinyal.) Silindir yönünün 1/4 motor turu için tersine çevrildiğini belirtir.	Tıkanmış silindir. Tıkanmış veya Arızalı Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcı veya Döner Fırça. Sabit yatay bıçak veya silindir arızalı.
Kod 2-5 veya 2-8 (İki sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra beş, altı veya sekiz sinyal.) Aşırı yükten veya tıkanmış silindirden dolayı motor akımının sınırın üstünde olduğunu belirtir.	Tıkanmış Silindir. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralık çok dar ayarlanmış. Yataklar arızalı.
Kod 2-9 (İki sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra dokuz sinyal.) Kumanda biriminin iç ısısından dolayı motorun kumanda birimi tarafından kapatıldığını belirtir.	Silindirden sabit yatay bıçağa olan aralık dar. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralık çok dar ayarlanmış. Kumanda birimi fazla ısınmış. Kumanda birimi soğutma kanatçıkları kalıntılarla tıkanmış. Motorda aşırı yük.
Kod 2-10 (İki sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra on sinyal.) Motorun iç ısısından dolayı motorun kumanda birimi tarafından kapatıldığını belirtir.	Konektörler bağlı değil. Silindir motorunun kabloları zarar görmüş. Kesme ünitesi serbest şekilde dönmüyor. Silindir ve sabit yatay bıçak körelmiş. Silindir motorunda aşırı yük.
Kod 6-4 (Altı sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra dört sinyal.) Başlangıçta motor konum sensörü hatasını belirtir.	Konektörler bağlı değil. Zarar görmüş veya kırılmış kablolar.
Kod 6-6 (Altı sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra Altı sinyal.) Çalıştırma esnasında motor konum sensörü hatasını belirtir.	Silindir motoru fazla ısınmış. Kesme silindiri kalıntılar nedeniyle tıkanmış.

Arıza Giderme

Durum	Kontrol
	Silindir tahrik sistemi serbestçe dönmüyor. Silindirden sabit yatay bıçağa olan aralık dar. Konektörler bağlı değil. Silindir ve sabit yatay bıçak körelmiş. Tıkanmış veya arızalı ataşman. Motor ve kumanda birimi arasındaki kablolarda kopma veya hasar.
Kod 7-2 (Yedi sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra iki sinyal.) Toprak hattında kısa devre olduğunu gösterir.	Konektörlerde kalıntılar. Kumanda biriminden motorlara giden kablolar kısa devre yapmış. Motorda iç kısa devre. Kumanda biriminde iç kısa devre.
Kod 7-3 (Yedi sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra üç sinyal.) Motorda yüksek akım olduğunu belirtir.	Motor ve kumanda birimi arasındaki kablolarda kopma veya hasar. Motor ve kumanda birimi arasındaki bağlantılar bozulmuş.
Kod 7-4 (Yedi sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra dört sinyal.) Motor ve kumanda birimi arasında yüksek amperajlı kablo olduğunu belirtir.	Motor ve kumanda birimi arasındaki kablolarda kopma veya hasar. Motor ve kumanda birimi arasındaki bağlantılar açık.
Kod 7-5 (Yedi sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra beş sinyal.) Darbe sıklığı potansiyometre hız kontrolü voltajının düşük olduğunu belirtir.	Kumanda birimi ve hız kontrol potansiyometresi arasında zayıf bağlantı. Kumanda birimi ve hız kontrol potansiyometresi arasındaki kablolarda hasar. Potansiyometre arızalı.
Kod 8-1 (Sekiz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra bir sinyal.) İç alternatör ısısından dolayı motorun kapatıldığını belirtir.	Kablo bağlayıcıları bağlı değil. Alternatör ile kumanda birimi arasındaki kablolarda kopma veya hasar. 48 voltluk güç veya topraklama bağlantıları zayıf. Kesme ünitesi serbest şekilde dönmüyor. Silindir ve sabit yatay bıçak körelmiş. Silindir motorunda aşırı yük.
Kod 8-2 (Sekiz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra iki sinyal.) Aşırı yükten veya tıkanmış silindirden dolayı darbe sıklığının tutulmasının başarısız olduğunu belirtir.	Kesme ünitesi kalıntılar nedeniyle tıkanmış. Kesme ünitesi serbest şekilde dönmüyor. Silindirden sabit yatay bıçağa olan aralık dar. Silindir ve sabit yatay bıçak körelmiş. Tıkanmış veya arızalı ataşman.
Kod 8-3 (Sekiz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra üç sinyal.) Alternatör hız sensörü hatasından dolayı motorun tarafından kapatıldığını belirtir.	Kablo bağlayıcıları bağlı değil. Alternatör ile kumanda birimi arasındaki kablolarda kopma veya hasar.
Kod 8-4 (Sekiz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra dört sinyal.) Bu makine için yanlış kumanda birimini belirtir.	Makinenin kumanda birimi yanlış. Makinenin modeline uygun bir kumanda birimiyle değiştirilmesi gerekiyor.
Kod 9-2 (Dokuz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra iki sinyal.) Alternatör çıkışının çok yüksek olduğunu belirtir.	Alternatör dahili regülatörü. Alternatör aşırı hızlı.
Kod 9-3 (Dokuz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra üç sinyal.) İç kumanda birimi arızası.	John Deere Bayisini arayın.

Arıza Giderme

Durum	Kontrol
Kod 9-5 (Dokuz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra beş sinyal.) Sinyal kablolarının harici güç hattında veya toprak hattında kısa devre yaptığını belirtir.	Motor ve kumanda birimi arasındaki kablolarda kopma veya hasar. Sinyal kabloları toprak hattında kısa devre yapmış. Bozuk konektör.
Kod 9-7 (Dokuz sinyal, sonra kısa bir duraklama, sonra yedi sinyal.) Kumanda biriminden gelen darbe sıklığı hız kontrolü potansiyometresine giden besleme voltajının düşük olduğunu belirtir.	Kumanda birimi ve hız kontrol potansiyometresi arasında zayıf bağlantı. Kumanda birimi ve hız kontrol potansiyometresi arasındaki kablolarda hasar. Hız kumanda birimi potansiyometresinde kısa devre olmuş. Potansiyometre arızalı.

OUO1082.00064C2-80-09JUL15

Depolama

Güvenli Depoya Çekme

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Yakıt buharı patlayıcı ve yanıcıdır.

Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olur:

- Motoru yalnızca makineyi depoya götürmeye ya da depodan çıkarmaya yetecek bir süre kadar çalıştırın.
- Makine, soğuması için beklemeden depoya çekilirse makine yanar ve yapı yanmaları oluşabilir. Motor ve susturucu çevresindeki kalıntılar temizlenmediğinde veya yanıcı maddelerin yakınında muhafaza edildiğinde yangın meydana gelebilir.
- Tank içinde yakıt varken aracı açık alev ya da kıvılcımın erişebileceği bir binada muhafaza etmeyin.
- Makineyi herhangi bir kaplama içerisinde muhafaza etmeden önce motorun soğumasını bekleyin.

MP47322,00F4680-80-06MAY15

Makinanın Depoya Çekme için Hazırlanması

1. Aşınmış ya da hasarlı parçaları onarın. Gerekirse, parçaları değiştirin. Gevşek tutturma parçalarını sıkın.
2. Paslanmayı önlemek için çizik ya da çarpık metal yüzeylerini onarın.
3. Makinedeki çimleri ve kalıntıları temizleyin.
4. Makineyi düşük basınçlı suyla yıkayın ve metal ve plastik yüzeylere cila uygulayın.
5. Kayış ve kasnakları kurutmak için makineyi beş dakika çalıştırın.
6. Paslanmayı önlemek için dönme eklemi ve aşınma noktalarına bir ince katman motor yağı sürün.
7. Gres noktalarını yağlayın.
8. Lastik şişme basıncını inceleyin.

OUO1082,00064C4-80-15FEB13

Depoya Çekme için Yakıtı ve Motoru Hazırlama

Yakıtın Stabilizörler veya Koşullandırıcılar ile Kullanılması.

1. Makineyi iyi havalandırılmış bir alanda güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümündeki Güvenli Park Etme konusuna bakın.)

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Bayat yakıt reçine üretebilir ve gazlaştırıcı ya da püskürtme bileşenlerinde tıkanmaya neden olabilir ve motor başarımı olumsuz etkileyebilir.

- Depoyu doldurmadan önce yakıtı yakıt dengeleyici veya stabilizatör ekleyin.

NOT: Yakıt deposunun stabilize edilmiş yakıtla doldurulması, yakıt deposundaki hava miktarını azaltır ve muhafaza sırasında yakıtın bozulmasını engellemeye yardımcı olur.

2. Taze yakıt ve yakıt stabilizatörü ayrı kapta karıştırın. Karıştırma işlemi için stabilizörün etiketindeki talimatlara uyun.
3. Yakıt deposunu stabilize edilmiş yakıt ile doldurun.
4. Yakıt karışımının karbüratörde devridaim yapmasını sağlamak için motoru birkaç dakika çalıştırın.
5. Çalıştır/kapat düğmesini DURDURMA konumuna getirin.

Yakıtın Stabilizörler veya Dengeleyiciler Olmadan Kullanılması.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Eski yağ donabilir, karbüratörü veya enjektör bileşenlerini tıkayarak motor performansını etkileyebilir.

- Bu makine için bir yakıt stabilizörü veya dengeleyici kullanılması tavsiye edilmektedir.

NOT: Yakıt deposunda çok az miktarda yakıt bırakmak için makinenin ilgili mevsimde en son kullanıldığı zamanı öngörmeye çalışın.

1. Makineyi iyi havalandırılmış bir alanda güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümündeki Güvenli Park Etme konusuna bakın.)
2. Makineyi başlatın ve yakıt tükeninceye dek çalıştırın.
3. Çalıştır/kapat düğmesini DURDURMA konumuna getirin.

Motor:

Araç 60 günden daha uzun bir süre kullanılmadığında, motor muhafaza prosedürü kullanılmalıdır.

1. Motor sıcakken motor yağını değiştirin.
2. Gerekirse, hava filtresinin bakımını yapın.
3. Benzinli motorlarda:
 - a. Bujileri çıkarın. Silindirlere 30 mL (1 oz) temiz motor yağı koyun.
 - b. Bujileri takın, ancak buji kablolarını bağlamayın.

- c. Yağın dağılmasını sağlamak için motoru 5 veya 6 kez çalıştırın.
4. Motor ve motor bölmesini temizleyin.
5. Makineniz yakıt kesme valfi donanımına sahipse, valfi kapatın.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Uzun süre güneş ışığı altında kalma motor bölmesi kapağı yüzeylerinde hasar oluşturabilir. Makineyi iç alanda depoya çekin ya da dış alanda depoya çekilmişse bir örtü kullanın.

6. Aracı bir kuru, korunaklı yerde saklayın. Araç dış alanda muhafaza ediliyorsa, üzerine su geçirmeyen bir örtü yerleştirin.

OUO1082,00064C5-80-24JUN15

Makinanın Depodan Çıkarılması

1. Lastik şişme basıncını inceleyin.
2. Motor yağ seviyesini inceleyin.
3. Buji aralığını kontrol edin. Bujiyi belirlenen torka ayarlayıp sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Buji—Aralık. 0,7–0,8 mm (0,028–0,031 in.)

Teknik özellik belirtimi

Buji—Tork. 18 N m (13 lb-ft)

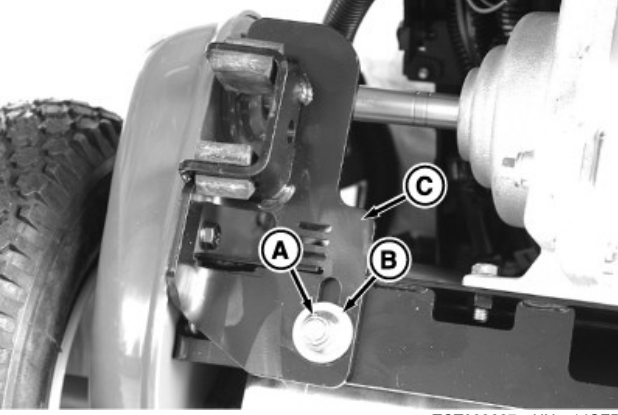
4. Tüm gres noktalarını yağlayın.
5. Makineniz yakıt kapatma valfiyle donatılmışsa, valfi açın.
6. Tüm koruma sacları ve koruyucular ve saptırıcıların yerlerinde olmasını sağlayın.

OUO1082,00064C6-80-15FEB13

Montaj

Gidonu Takın

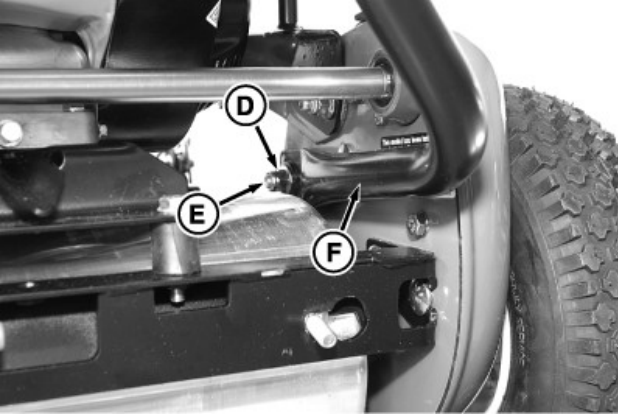
NOT: Makineye Aydınlatma Takımı (opsiyonel ekipman) eklenecekse kurulumu, gidonu takmadan önce yapmak işlemi kolaylaştırır.



TCT008687—UN—14SEP13

1. Sol ve sağ gidon yükseklik ayarı dirseklerini (C) makine şasisine sabitleyen altıgen emniyet somunlarını (A) ve pulları (B) çıkarın.
2. Sol ve sağ gidon dirseklerini çıkarın.

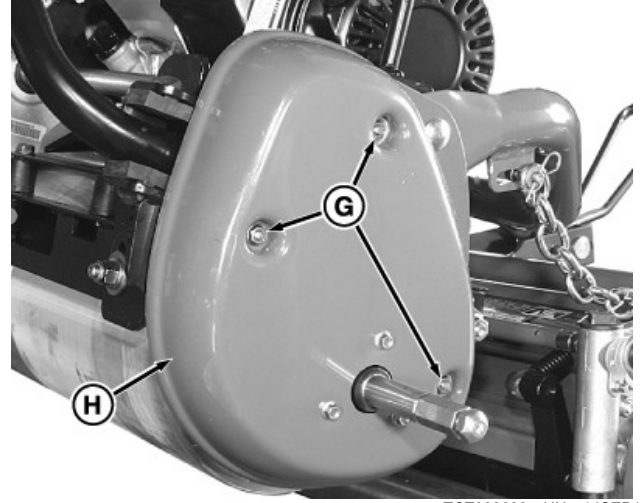
NOT: Makine şasisindeki sağ gidon mafsal cıvatasını çıkarmak gidonu çıkarmanızı kolaylaştıracaktır.



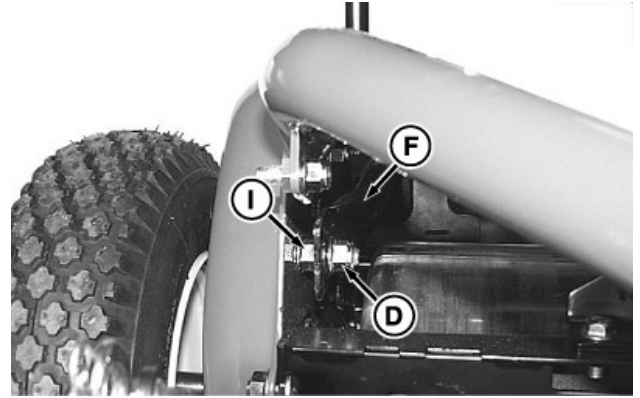
TCT008688—UN—14SEP13

Makinenin arkasından görünüm.

3. Gidon mafsal cıvatalarına (E) takılıysa emniyet somunlarını (D) çıkarın.
4. Gidonu (F) sol ve sağ mafsal cıvatalarının (E) üzerine takın. Gerekirse sağ taraftaki çerçevede bulunan mafsal cıvatasını gevşeterek gidonu cıvataya takın.



TCT008689—UN—14SEP13



TCT008690—UN—14SEP13

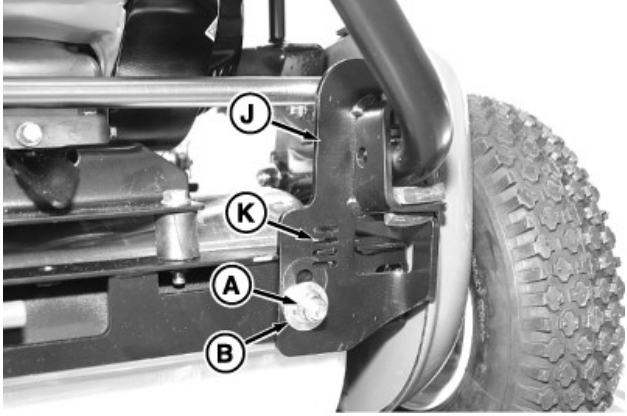
Makinenin önünden görünüm.

- a. Sağ taşıma tekerleğini çıkarın. Yan kapağı (H) sağ taraftaki çerçeveye sabitleyen flanşlı altıgen başlı üç somunu (G) çıkarın.
- b. Gidon mafsal cıvatasına erişmek için yan kapağı çıkarın.
- c. Mafsal cıvatası üzerindeki emniyet somununu (I) gevşetin. Gidonu (F) cıvata üzerinden takın ve emniyet somununu (I) yan plaka karşısında iyice sıkın.
- d. Yan kapağı (H) takın ve flanşlı altıgen başlı üç somun (G) ile sabitleyin.
- e. Sağ taşıma tekerleğini takın.

NOT: Gidonun içine giden emniyet somunlarını fazla sıkmayın. Gidonun serbestçe hareket etmesi gerekir.

5. Gidonu makineye sabitlemek için emniyet somunlarını (D) sol ve sağ taraftaki mafsal cıvatalarına takın. Oynamayı ortadan kaldırmak için emniyet somunlarını gerektiği kadar sıkın, ancak gidonun cıvatalar üzerinde rahatça hareket etmesini sağlayın.

NOT: Bir sonraki adımda mandalları sıkmadan önce yükseklik ayar dirseklerinin (J) doğrudan yukarı ve aşağı (açılı değil) ayarlandığından ve çerçeve çıkıntılarının (K) makinenin her iki tarafında da aynı yükseklik ayarı yuvasını devreye soktuğundan emin olun.

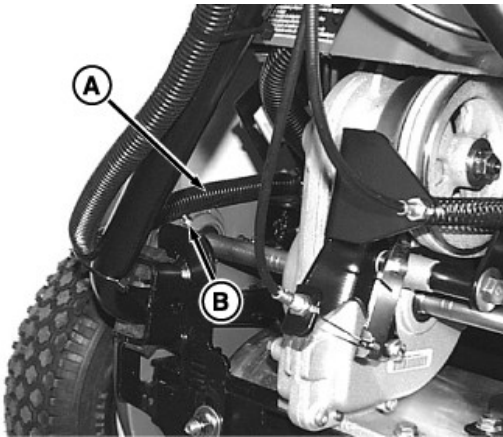


TCT008691—UN—14SEP13

6. Sol ve sağ gidon yükseklik ayar dirseklerini arka makine şasisine istediğiniz yükseklikte takın. Yükseklik ayar dirseklerinin (J) doğrudan yukarı ve aşağı ve çerçeve çıkıntılarının (K) sol ve sağ dirseklerde aynı yuvayı devreye soktuğundan emin olun. Dirsekleri çerçeveye emniyet somunları (A) ve pullarla (B) sabitleyin. Mandalları iyice sıkın.

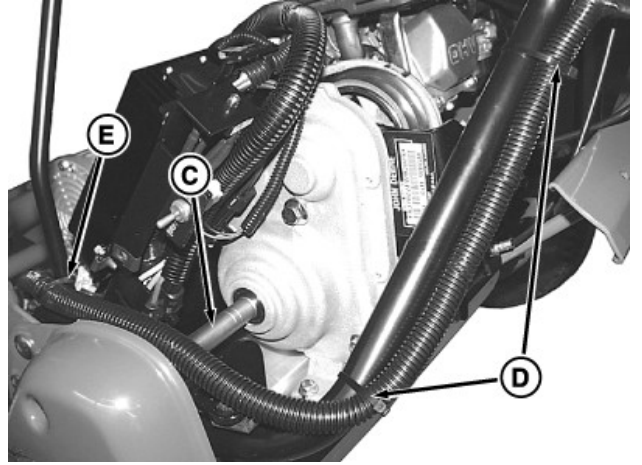
OUMX068,00001E8-80-15SEP13

Kablo Demetini Bağlama



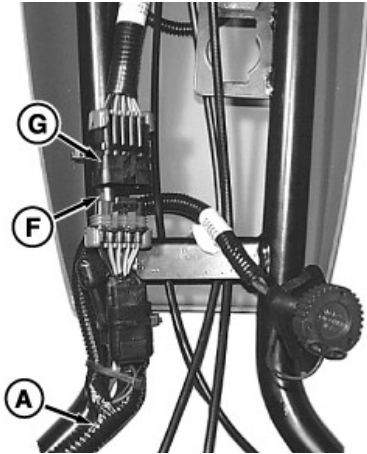
TCT008692—UN—14SEP13

1. Gidon tertibatını makineye taktıktan sonra ana kablo demetini (A) makinenin sol tarafındaki tahrik mili ve gres nipelinden (B) geçirin.



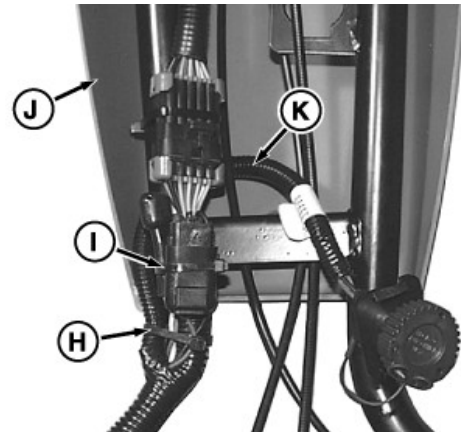
TCT008693—UN—14SEP13

2. Ana kablo demetini üst sol gidon borusundan geçirin. Sol tahrik mili (C) ile temas etmediğinden emin olun ve iki bağ kayışı (D) ile sabitleyin. Eğer bir ışık takımı eklendiyse kablo demetine ışık çubuğunda bir bağ kayışı (E) eklendiğinden emin olun.



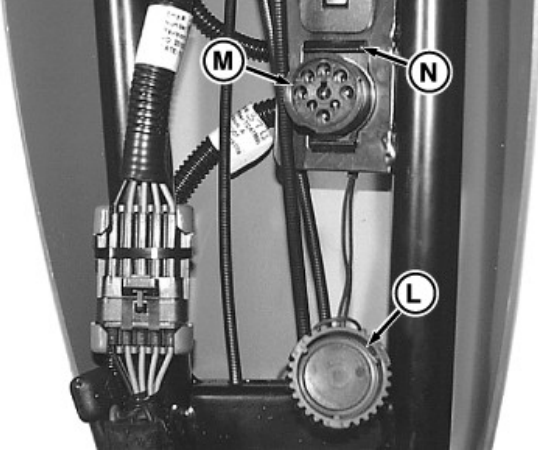
TCT008694—UN—14SEP13

3. Makinenin kablo demetini (A) gidonun üstünden gidon kapağı altındaki bağlantı noktalarına uzatın. Ana kablo demeti konektöründeki terminallere (F) dielektrik gres uygulayın ve terminalleri eşleşen konektöre (G) takın. Konektör kilidi çıkıntısının tam oturduğundan emin olun.



TCT008695—UN—14SEP13

4. Kablo demeti (H) ve konektör çiftine (I) bağ kayışı takın.
5. Gidon kapağının (J) önündeki iki vidayı gevşetin. Teşhis konektörü kablo demetini (K) gösterildiği gibi gidon ve kapağın arasından geçirin. İki gidon kapağı vidasını sıkın.

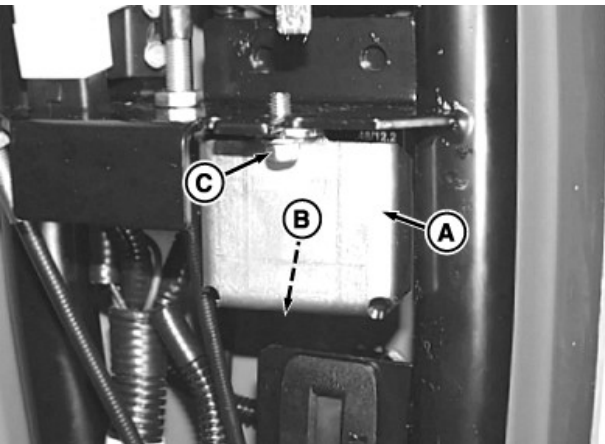


TCT008696—UN—14SEP13

6. Toz kapağını (L) teşhis konektöründen (M) çıkarın. Teşhis konektörünü (M) gidon çerçevesi dirseğine takın. Konektör üzerinde daha büyük bir emniyet çıkıntısının (N) üste dizildiğinden ve her iki çıkıntının dirsek içine tam oturduğundan emin olun. Toz kapağını (L) konektör üzerine takın ve yerine tam oturtmak için saat yönüne sıkıca çevirin.

OUMX068,00001E9-80-15SEP13

Darbe Sıklığı (FOC) Kontrolü Kapağını Takma



TCT008697—UN—14SEP13

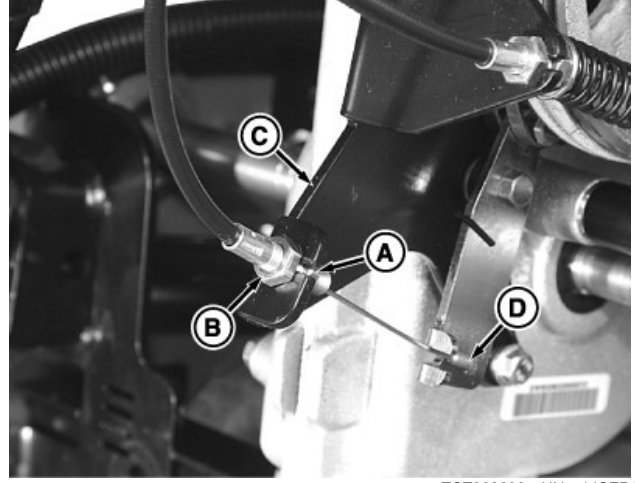
Kapağı (A), gidonun arkasındaki FOC kontrolü üzerine takın. Kontrol düğmesi altındaki dirsek üzerindeki çıkıntıyı kapağın dibindeki yuva (B) ile devreye sokun ve 6 mm'lik vida (C) ile sabitleyin.

OUMX068,00001EA-80-15SEP13

Kumanda Kablolarını Takma

Park Freni Kablosunu Takma

1. Park freni kablosu gidona takılmıştır.

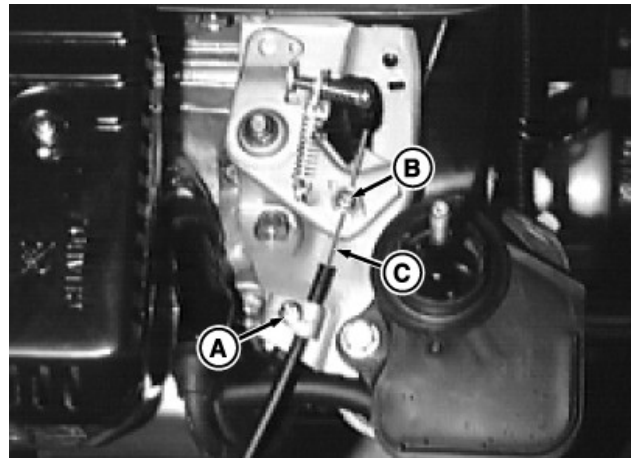


TCT008698—UN—14SEP13

2. Dış somunu (A) kablo bileziğinin dişli ucundan tamamen gevşetin.
3. Bilezik gövdesindeki dişlere tam olarak oturana kadar baskı somununu (B) döndürün.
4. Kabloyu tutturma dirseğinden (C) geçirin ve kablo ucunu fren koluna (D) bağlayın.
5. Kablo ucu baskı somununu (B) dirseğe (C) karşı tutun ve dış somunu (A) sıkın.
6. Park freninin çalışmasını kontrol edin (Çalıştırma bölümündeki Park Frenini Test Etme kısmına bakın).
7. Üst kablo bileziği üzerindeki park freni kablosu gerginliğini (gerekirse) ayarlayın (bu bölümdeki Freni Ayarlama başlığına bakın).

Gaz Kablosunu Takma

1. Gaz kablosu gidona takılmıştır.
2. Gidon konsolunda, gaz kolunu yavaş konuma getirin.
3. Hava filtresi grubunu çıkarın.

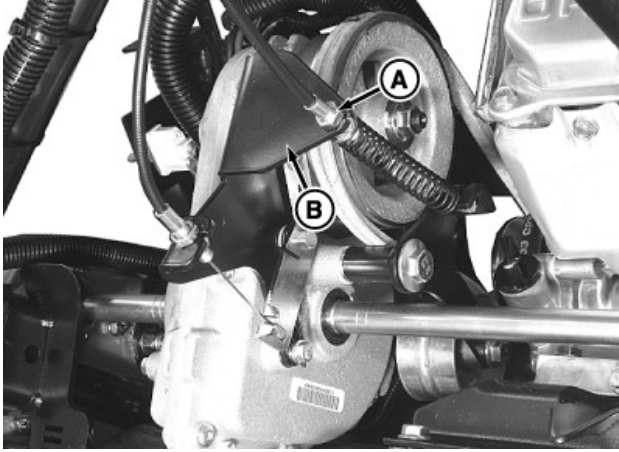


TCT008699—UN—14SEP13

4. Karbüratör üzerindeki vidaları (A ve B) gevşetin.
5. Gaz kablosunu (C) braketin ve vidanın (A) altından, döner somun ile vidanın (B) içinden geçirin.
6. Vidaları (A ve B) sıkın.
7. Gidon üzerindeki gaz kolunu hareket ettirerek karbüratörde eksiksiz hareket olduğundan emin olun.
8. Hava filtresi grubunu takın.

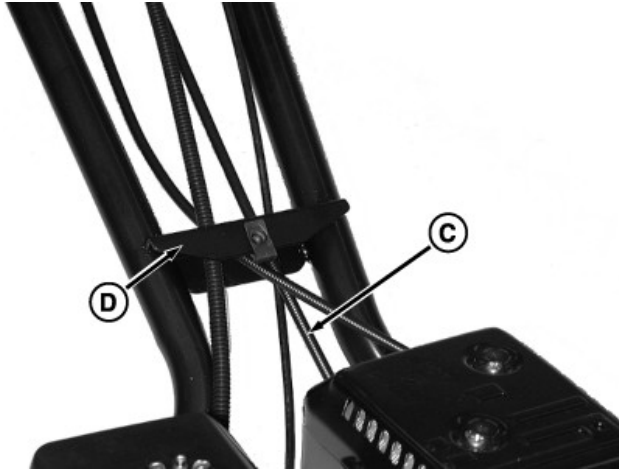
Hareket Kavrama Kablosunu Takma

1. Hareket kavrama kablosunu makine tabanına takın.



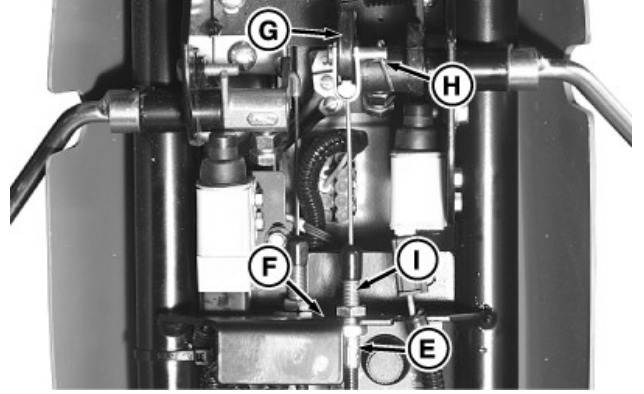
TCT008700—UN—14SEP13

2. Alt kablo bileziğindeki arka somunun (A) bilezik tabanı karşısındaki kısmının dişli olduğundan emin olun.



TCT008701—UN—14SEP13

3. Kabloyu (C), alt gidon dirseği (D) içindeki yuvalı delikten geçirin.



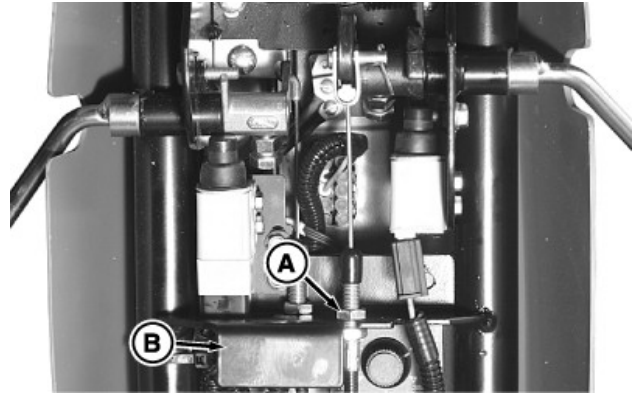
TCT008702—UN—14SEP13

4. Kabloyu (E) tutturma dirseğinden (F) geçirin ve kablo ucunu bir pim ve çatal pimi (H) ile gaz kolu grubuna (G) bağlayın.
5. Kablonun üst bilezik konumunu (I), kavrama kolu tamamen devredeyken, alt kablo dirseğindeki (B) sapmadan biraz daha kısa olacak şekilde ayarlayın.
6. Hareket kavrama kolunun işleyişini inceleyin (Bu bölümdeki Tahrik Kayışı Gerginliğini Kontrol Etme ve Ayarlama başlığına bakın.)

OUMX068,00001EB-80-15SEP13

Freni Ayarlama

1. Park freninin çalışmasını kontrol edin (Çalıştırma bölümündeki Park Frenini Test Etme kısmına bakın).



TCT008703—UN—14SEP13

2. Ayar gerekiyorsa, aşağıdakileri yapın:
 - a. Fren kablosunu gidon dirseği (B) içinde tutan baskı somununu (A) gevşetin.
 - b. Bileziğin kablo tarafındaki bilezik uzunluğunu azaltın.
 - c. Baskı somununu (A) sıkın.
 - d. 1. adımı tekrarlayın.
 - e. Düzgün bir şekilde çalışmasını sağlayamazsanız alt kablo bileziğinde ek bir ayar yapılabilir.

OUMX068,00001EC-80-15SEP13

Tahrik Kayışı Gerginliğini Kontrol Etme ve Ayarlama

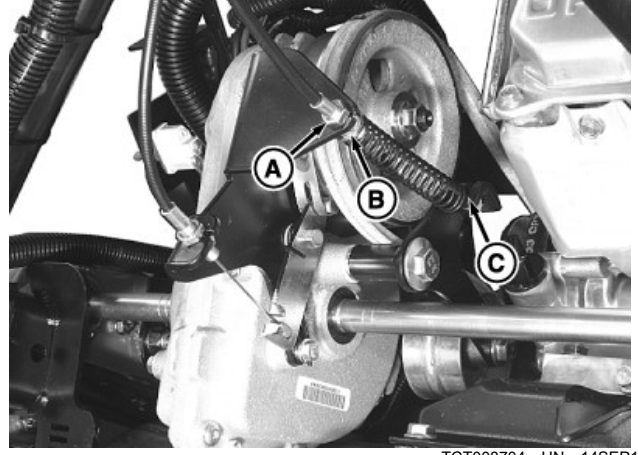
- Düzgün bir şekilde ayarlandığında, motor durduğunda ve hareket kavrama kolu devre dışıyken makine serbest biçimde hareket edebilmelidir. Hareket kavrama kolu devreye sokulduğunda çekiş makarası hareket etmez.
- Düzgün bir şekilde ayarlandığında, motor çalışırken ve düşük rölantiye ayarlıyken park freni serbest ve hareket kavrama kolu devre dışıyken makine hareket etmez.
- Motor çalışırken ve düşük rölantiye, park freni serbest ve hareket kavrama kolu devredeyken ve makine gidonla idare ediliyorken, taşıma tekerlekleri çakıllı ya da beton zeminde dönebilmelidir.
- Motor çalışırken, park freni serbest ve hareket kavrama kolu devredeyken birim kendiliğinden eğimli bir yüzeyi çıkabilmelidir.

Kontrol Prosedürü

1. Makineyi düz bir zemine park edin.
2. Çalıştır/kapat anahtarını durdur konumuna getirin.
3. Hareket kavrama kolunu serbest konumuna getirin.
4. Makineyi geriye doğru itin: taşıma tekerlekleri ve makaralar serbestçe dönebilmelidir.
 - Taşıma tekerlekleri ve makara serbestçe dönüyorsa, bir sonraki adıma geçin.
 - Taşıma tekerlekleri ve makara dönmüyorsa, kayış gerginliğini ayarlayın.
5. Hareket kavrama kolunu devrede konumuna getirin.
6. Makineyi geriye doğru itin: taşıma tekerlekleri ve makaralar dönmemelidir.
 - Taşıma tekerlekleri ve makara dönüyorsa ya da debriyaja basmak için aşırı güç gerekiyorsa, kayış gerginliğini ayarlayın.
 - Taşıma tekerlekleri ve makara dönmüyorsa, bir sonraki adıma geçin.
7. Hareket kavrama kolunu serbest konumuna getirin.
8. PTO şalterinin devre dışı konumunda olduğundan emin olun. Motoru açın ve düşük rölantide çalıştırın. Makine ileri doğru hareket etmemelidir. Ederse, kayış gerginliğini ayarlayın.
9. Motor düşük rölantide çalışırken makinenin hareket etmesini önlemek için gidonundan tutun. Freni boşa alıp debriyaja basın.
 - Taşıma tekerlekleri çakıllı ya da beton zeminde dönüyorsa, kayışlar doğru ayarlanmıştır.
 - Taşıma tekerlekleri çakıllı ya da beton zeminde dönmüyorsa, kayış ayarı gereklidir.

Ayarlama Prosedürü

1. Makineyi düz bir zemine park edin.
2. Çalıştır/kapat anahtarını durdur konumuna getirin.
3. Hareket kavrama kolunu serbest konumuna getirin.



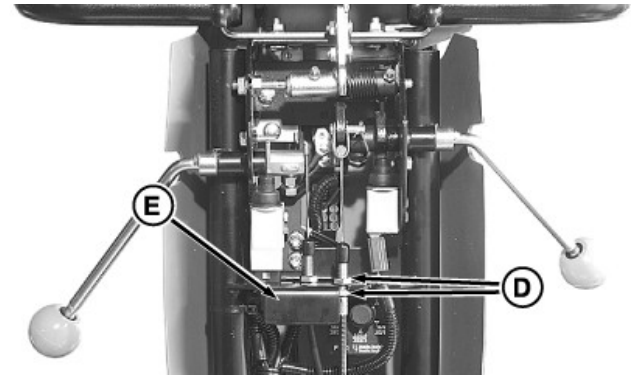
TCT008704—UN—14SEP13

4. Hareket kavrama kablosu üzerindeki alt somunu (A) gevşetin. Kabloyu dirseğin arkasından geçirerek takın, ön somunu (B) takın ve belirtilen değerde sıkın. Kablonun boş ucunu kavrama kasmağı koluna (C) takın.

Teknik özellik belirtimi

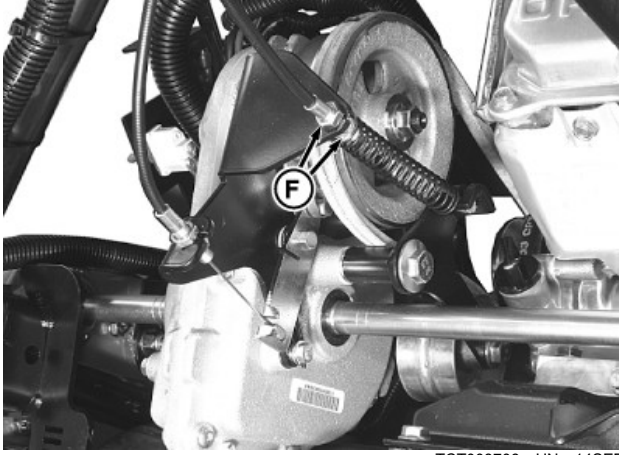
Hareket Kavrama Kablosu

Somunu—Tork. 11 N m (96 lb.-in.)



TCT008705—UN—14SEP13

5. Üst kablo çengelini (D), kavrama kolu tamamen devredeyken, alt kablo dirseğindeki (E) sapmadan biraz daha kısa olacak şekilde ayarlayın.
6. Ayar aşırı sıkı yapılırsa kavrama biçme işlemi sırasında her an devreden çıkabilir. Kablo bileziğini iki kez döndürerek kablo gerginliğini azaltın ve baskı somunlarını doğru oranda sıkın.
7. Kontrol prosedürünü tekrarlayın.
8. Üst kablonun ayarlanması yeterli değilse, bir sonraki adıma geçin.
9. Üst kabloyu ayarlamak yeterli değilse üst kablo bileziği üzerindeki baskı somunlarını (D) ortalayın.



TCT008706—UN—14SEP13

10. Kablonun alt ucundaki somunları (F) gevşetin.

11. Kayış avara gerginliğini değiştirmek için bilezik boyunu uzatın (kayış gerginliğini azaltın) veya kısaltın (kayış gerginliğini artırın).

12. Somunları belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Kayış Avara Gerginliği

Somunları—Tork. 11 N m (96 lb.-in.)

13. Kontrol prosedürünü tekrarlayın ve gerektiği şekilde yeniden düzenleyin.

OUMX068,00001ED-80-15SEP13

Kesici Birimi Hazırlama

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.

Ön Makarayı Takma

NOT: Ön makara dirsekleri çıkıntı yapar. Standart kullanımda, dirsek, ön makaranın arka makaraya yakın olmasını sağlamak için, en alttaki kesici birimin arkasına doğru çıkıntı yaparak makaraya takılmalıdır. Eğer GTC veya Döner Fırça monte edilecekse, GTC veya Döner Fırçanın ön makaranın arkasına monte edilmesi için çıkıntı öne doğru olmalıdır.



TCT008707—UN—14SEP13

1. Makara dirseğini (A) her yatağın mil şaftının ucuna yerleştirin.

2. Ayar vidalarını (B) ve emniyet somunlarını (C) gevşek tutturun. Sıkmayın.

NOT: Makara dirseği ayar vidalarının yerlerinin her yatağın mil şaftının ucu ile aynı hizaya gelmediğinden emin olun. Ayar vidaları her iki uçta yatak mil şaftına oturmalıdır.

3. Makarayı, eksantrik ayar parçası ve altıgen başlı cıvata ile her iki tarafa monte edin. Ön makarayı ortalayın. Her iki makara dirseği üzerindeki ayar vidalarını (B) ve somunları (C) sıkın.

4. Makara dirseği bağlantı donanımını sıkıştırın.

5. Ön makaraya paralellik ayarı yapın.

6. Eksantriği belirtilen değerde sıkın.

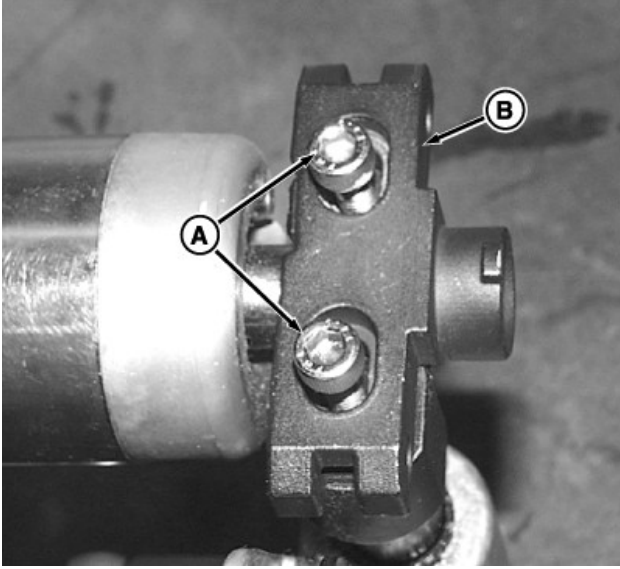
Teknik özellik belirtimi

Makara Eksantriği—Tork. 81 N m (60 lb.-ft.)

Arka Makarayı Hazırlama

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.

NOT: 180 E-Cut Hybrid ve 220 E-Cut Hybrid, arka makarayı kesici birime tutturmak için eşsiz kelepçeler (takip eden resimlerdeki C ögesi) kullanırlar. Bu kelepçe türü tüm QA5 kesici birimlerde bu makinelerine bağlı olarak kullanılmalıdır.



TCT008708—UN—14SEP13

1. Kesici birimi düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine, alt yüzeyi yukarı dönük olacak şekilde yerleştirin. Altıgen soket başlı cıvataları (A) ve arka makara kelepçesini (B) çıkarın. Diğer tarafta tekrarlayın. Çıkarılan kelepçeler atılabilir.
2. Parça torbasındaki yuvarlak kelepçeyi (C), iki adet M6 altıgen soket başlı cıvata (D) ile takın. Diğer tarafta tekrarlayın.
3. Kelepçeler arasındaki makarayı ortalayın ve dört adet M6 cıvatayı belirtilen tork değeri ile sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Arka Makara Kelepçe

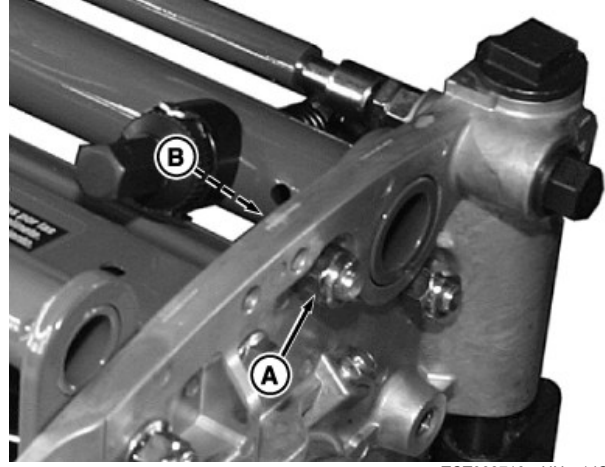
Cıvataları—Tork. 19 N m (14 lb.-ft.)

NOT: Bu kesici birim üzerine opsiyonel bir Golf Sahası Düz Yüzey Düzleştiricisi veya Döner Fırça takılacaksa bu aşamada takın (GTC veya Döner Fırça Takımı ile Montaj Talimatları başlığına bakın).

Kesici Birim Montaj Donanımını Birleştirme

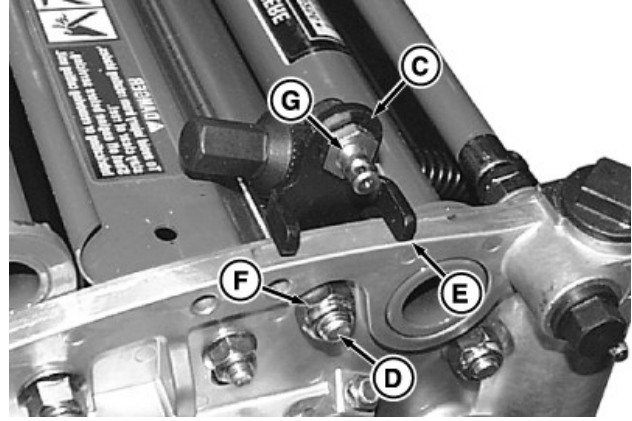
⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.

1. Kesici birimi yukarı bakacak şekilde yerleştirin.



TCT008710—UN—14SEP13

2. Emniyet somununu (A) çıkarın ve taşıyıcı cıvata (B) kesici birimin her iki tarafından ayırın.



TCT008711—UN—14SEP13

3. Limit zinciri bağlantı plakasını (C), yedek M10X30 taşıyıcı başlı cıvata (D) ile muhafaza üstüne takın. Bağlantıyı, kesici birimin arkasına bakan çıkıntı, muhafazanın (E) üstüne karşı dayanacak şekilde döndürün. Bağlantıyı orijinal emniyet somunu (F) ile sabitleyin. Diğer tarafta tekrarlayın.
4. Alt limit zinciri bağlantı pimi (G) bağlantı plakasına (C) takın. Zincirin çekilme yönü ile yaylı klips deliği arasında 90°'lik bir açı oluşturmak için bağlantı pimini döndürün ve M8 emniyet somunu ile sabitleyin. Emniyet somununu belirtilen torka göre sıkın. İşlemi diğer taraf için tekrarlayın.

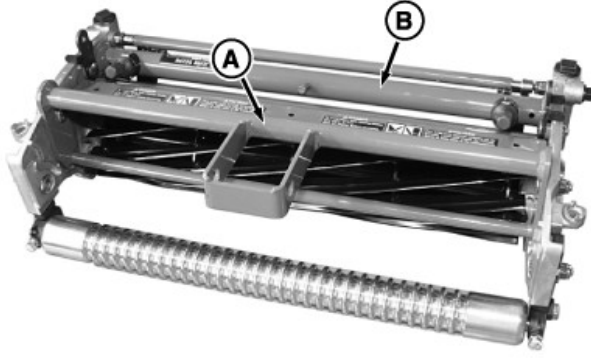
Teknik özellik belirtimi

Limit Zinciri Bağlantı Plakası

Emniyet Somunu—Tork. 34 N m (25 lb-ft)

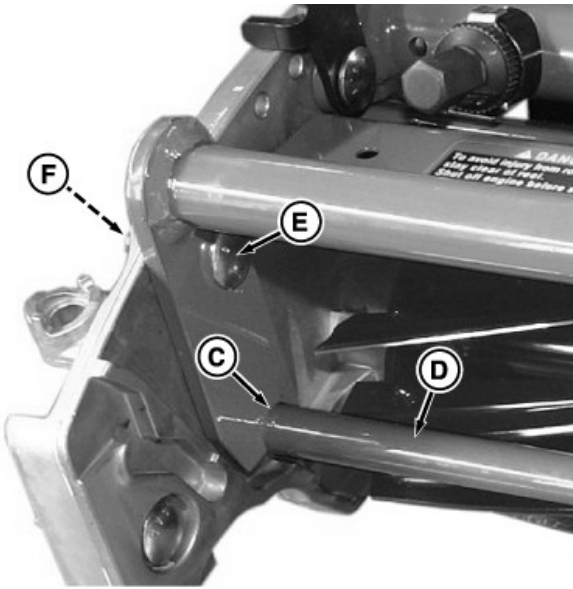
Kaldırma Çatalını Takma

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.



TCT008712—UN—14SEP13

1. Kaldırma çatalını (A) gösterildiği gibi kesici birimin (B) önüne yerleştirin.

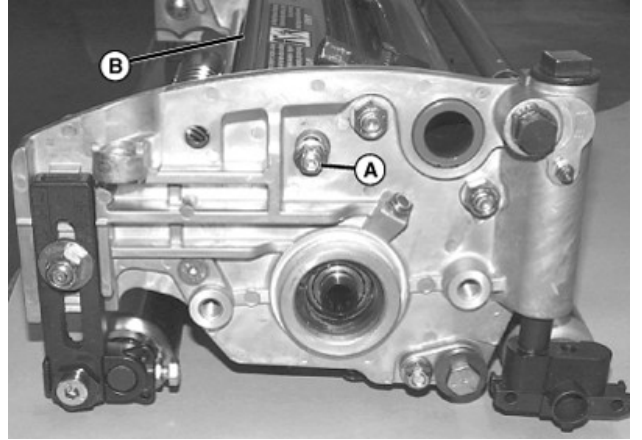


TCT008713—UN—14SEP13

Ayrıntı verme amacıyla sağ taraf gösterilmiştir.

2. Sol ve sağ çatal flanşlarının içindeki çentiklerin (C) çerçeve çubuğunu (D) devreye soktuğundan emin olun her flanşın ve çerçeve uç muhafazasının içinden bir M10x35 taşıyıcı cıvatası (E) takın. Her cıvatayı bir M10 emniyet somunu (F) ile sabitleyin.

OUMX068,00001EE-80-15SEP13



TCAL41530—UN—22JAN13

1. Kesme ünitesinin her iki tarafındaki iki cıvatası (A) ve kilit somunlarını gevşetin.



TCAL41531—UN—22JAN13

2. Koruyucunun altı ile kesici bıçağın üstü arasındaki boşluğu (C) teknik özelliklere göre ayarlamak için koruyucuyu (B) kaldırın veya indirin.

Teknik özellik belirtimi

Kesici Bıçak

Koruyucusu—Açıklık. 1,5 mm (0,06 inç)

3. Cıvataları sıkın.

OUO1082,00064A9-80-11MAY23

Kesme Ünitesi Koruyucusunu Ayarlama

NOT: Koruyucuyu kesici bıçaklara yakın tutmak çoğu durumda ot toplayıcı performansını artırır.

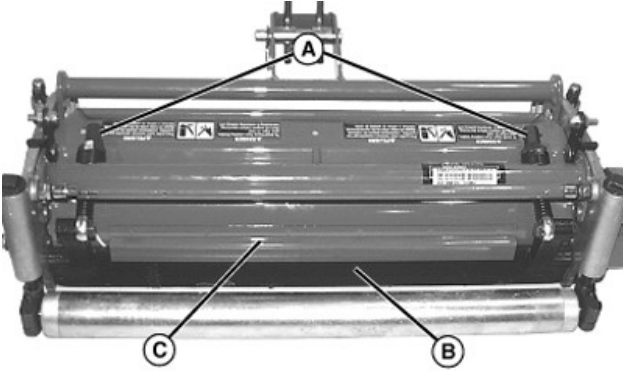
Sabit Yatay Bıçaktan Silindire Olan Aralığı Ayarlama (QA5)

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.

ÖNEMLİ: Hasar oluşumunu önleyin! Sabit yatay bıçağı eşit ölçüde indirerek veya yükselterek sabit yatay bıçaktan silindire olan aralığı ayarlayın.

Ayar somununu, sırayla her iki taraftan, tek seferde en çok bir basamak ayarlayın.

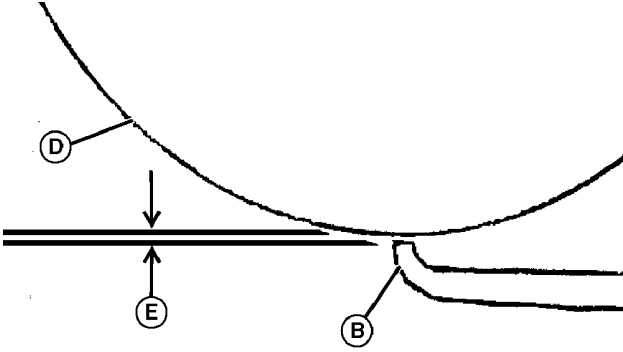
NOT: Kesme ünitesini çalışma tezgahı üzerine dikey bir şekilde yerleştirin.



TCAL41534—UN—22JAN13

1. Sabit yatay bıçak (B) kesme ünitesine (C) sıkıca oturana kadar kesme ünitesinin her iki tarafındaki sabit yatay bıçak ayar çıkıntısını (A) saatin tersi yönünde çevirin.
2. Ayar çıkıntısını (A), bıçak yatağı kesici silindirden ayrılmaya başlayana kadar sırayla her iki uçtan yavaşça sıkın. Kesme silindirinin serbestçe dönebilmesi gerekir.

NOT: Sabit yatay bıçağa yapılan son ayarın, sabit yatay bıçağı silindirden ayırdığına emin olun.



TCAL41535—UN—22JAN13

3. Sabit yatay bıçak (B) ve silindir (D) arasındaki aralık (E) belirlenen değerde olana kadar, her seferinde sadece bir basamak olmak üzere, ayarlayıcıları (A) sırayla çevirin.

Teknik özellik belirtimi

Silindirden Bıçak Yatağına Olan

Aralık—Açıklık. 0,025—0,050 mm (0,001—0,002 in.)

4. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralığı (E) kontrol edin. Eğer gerekiyorsa tekrar ayarlayın.

OÜO1082,00064AB-80-09JUL15

Ön Makarayı Sabit Yatay Bıçakla (QA5) Paralel Olacak Şekilde Ayarlama

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:

Makine çalışırken el ve ayakları kesme ünitelerinden uzak tutun.

Kesme üniteleri üzerinde çalışırken daima eldiven takın.

Kesici silindirin dönüp dönmediğini takip edin. Kesme dolabının dönmesi, diğer bir bıçağın ya da kesme dolabının dönmesine neden olabilir.

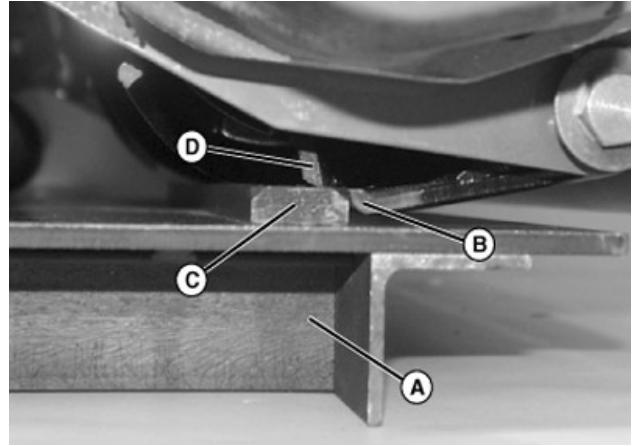
NOT: Ön merdaneyi sabit yatay bıçakla paralel olarak ayarlarken, tezgah plakasının ya da 2 veya 3 cıvatalı kesim yüksekliği ölçme çubuğunun kullanılması önerilir.

Ön merdaneyi paralellik açısından ayarlama önce her zaman silindirden sabit yatay bıçağa olan açıklığını ayarlayın.

Ön makara kesim yüksekliği aralığını ayarladıktan sonra her zaman paralellik ayarlaması yapın.

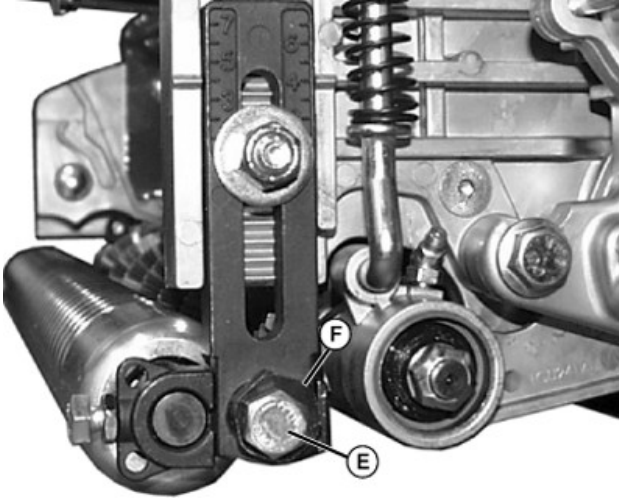
Tezgah Plakasıyla Paralellik Ayarı

1. Kesme ünitesini yukarı bakacak şekilde düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine yerleştirin.



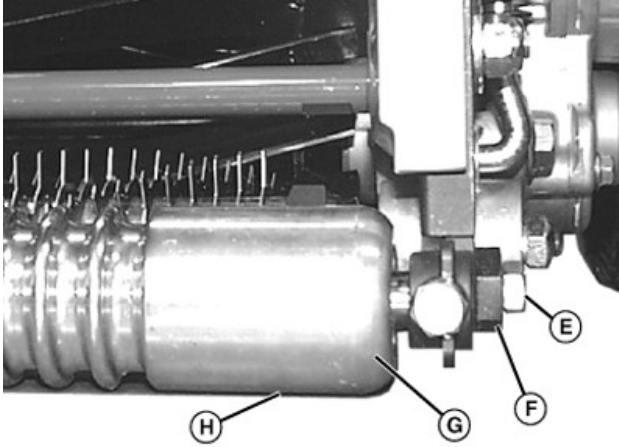
TCAL41536—UN—22JAN13

2. Tezgah plakasını düz bir yüzey üzerine yerleştirin. Kesici üniteyi tezgah plakasının (A) üstüne yerleştirin. Sabit yatay bıçak (B), kesme silindiri bıçağı (D) plakanın dayandığı nokta üzerinde olacak şekilde bu noktaya (C) sıkıca dayanmalıdır.



TCAL41537—UN—22JAN13

3. Makara braketlerinden birinin üzerindeki altıgen başlı cıvata'yı (E) gevşetin.



TCAL41538—UN—22JAN13

4. Ön merdane (G) düz bir şekilde yerine oturana ve tezgah plakasıyla paralel hale gelene kadar eksantrik ayarlayıcıyı (F) döndürün. Boşluk (H) belirtilen maksimum değeri aşmamalıdır.

Teknik özellik belirtimi

Ön Merdane—Boşluk. 0,050 mm (0,002 inç) Maksimum

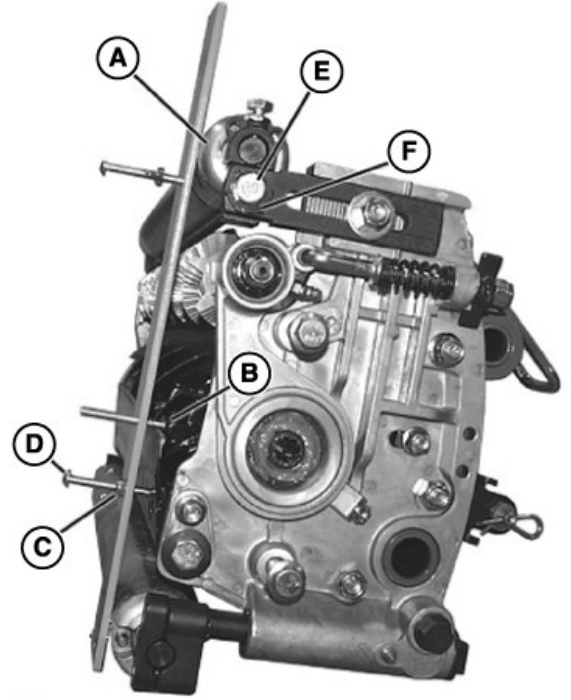
5. Makara eksantrik ayarlayıcısını (F) tutun ve altıgen başlıklı cıvata'yı (E) belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Eksantrik Altıgen Başlıklı Cıvata

Ayarlayıcısı—Tork. 81,3 Nm (60 lb-ft)

Kesim Yüksekliği Ayar Çubuğuyla Paralellik Ayarı



TC102110—UN—11MAY22

1. Kesme ünitesini yukarı bakacak şekilde düz bir yüzey veya çalışma tezgahı üzerine yerleştirin.
2. Kesim yüksekliği ayar çubuğunu, sabit yatay bıçağın dış ucuyla arasındaki mesafe belirtilen değerde olacak şekilde ön makaraya (A) yaslayın.

Teknik özellik belirtimi

Kesim Ayar Çubuğu—Yükseklik. 51 mm (2 inç)

3. Ayar çubuğunu bu konumda tutmak için vida başının (B) iç tarafını sabit yatay bıçağın ön kenarına oturtun.
4. Kelebek somunu (C) gevşetin. Vidanın üst kısmı sabit yatay bıçağın düz kenarına temas edene kadar alt taraftaki ayar vidasını (D) saat yönünde çevirin.

5. Kelebek somunu (C) sıkın.

6. Ön makaranın konumunu ayarlama:

- a. Altındaki ayar vidasının (D) üst kısmı sabit yatay bıçağa temas edene kadar, cıvata'yı (E) gevşetin ve eksantrik ayar parçasını (G) döndürün.
- b. Makara eksantrik ayar parçasını (F) tutun ve altıgen başlıklı cıvata'yı (E) belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Eksantrik Altıgen Başlıklı Cıvata

Ayarlayıcısı—Tork. 81,3 Nm (60 lb-ft)

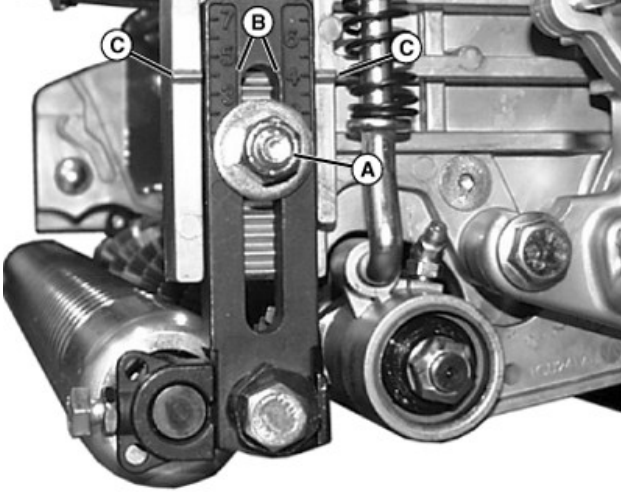
7. İşlemi karşı tarafta da tekrarlayın.

OUO1082,00064AC-80-11MAY22

Kesim Yüksekliği Aralığını Ayarlama (QA5)

İstenilen kesim yüksekliği aralığı için ön merdane braketlerini ayarlayın.

- Her iki ön merdane braketinin konumunu ayarlayarak kesim yüksekliği ayar aralığını belirleyin.



TCAL41540—UN—22JAN13

- Her iki merdane braketini üzerindeki somunu (A) gevşetin.
- Kesim yüksekliği ayar aralığı, merdane dirseği (B) ve kesme ünitesi çatkısının (C) üzerindeki ayar işaretleri hizalanarak belirlenir.

NOT: 180 E-Cut™ Hybrid ve 220 E-Cut™ Hybrid çim biçme makineleri için kesim yüksekliği aralığı 0-19 mm (0,00-0,75 in.) değerindedir.

- İstenilen ayar için çizelgeye bakın.

Kesim Yüksekliği Aralığı (2 inçlik Ön Merdane, GTC olmadan)		Ön Merdane Ayarı
mm	in.	
Önerilmez	Önerilmez	1
0,0—4	0,00—0,160	2
1—9,5	0,04—0,37	3
6—15	0,24—0,60	4
11—21	0,43—0,83	5
16—27	0,63—1,06	6
21—33	0,83—1,30	7

Kesim Yüksekliği Aralığı (2 inçlik Ön Merdane, GTC'li)		Ön Merdane Ayarı
mm	in.	
Önerilmez	Önerilmez	1
0,0—5	0,00—0,20	2
0—11	0,00—0,43	3
5—17	0,20—0,67	4
10—24	0,40—0,94	5

Kesim Yüksekliği Aralığı (2 inçlik Ön Merdane, GTC'li)		Ön Merdane Ayarı
mm	in.	
15—30	0,60—1,18	6
20—36	0,80—1,42	7

OUO1082,00064AD-80-24JUN15

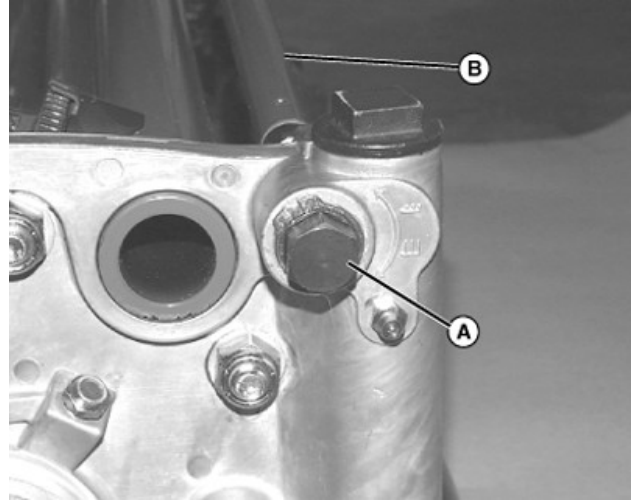
Kesim Yüksekliğini Ayarlama (QA5)

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir ve hızlı dönerler:

- Makine çalışırken el ve ayakları kesme ünitelerinden uzak tutun.
- Kesme üniteleri üzerinde çalışırken daima eldiven takın.
- Kesme silindirin dönüp dönmediğini takip edin. Kesme silindirin dönmesi diğer bir bıçağın ya da kesme silindirin dönmesine neden olabilir.

NOT: Kesme yüksekliğini ayarlamak için herhangi bir türdeki pnömatik matkapları ya da darbeli anahtarları kullanmayın.

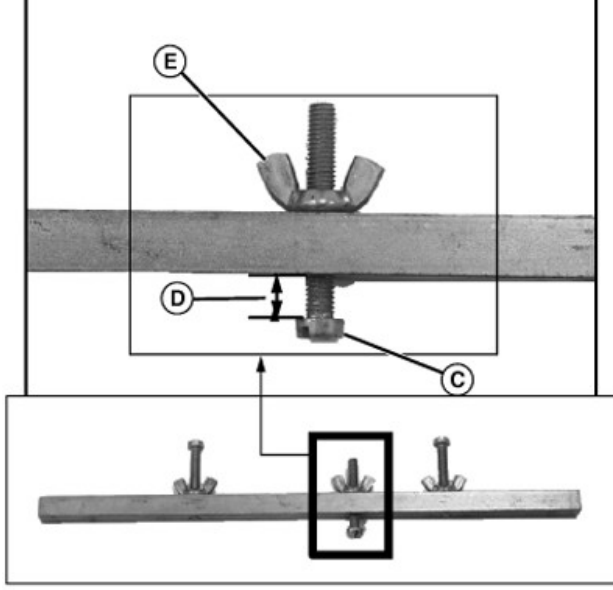
- Makinayı güvenli biçimde park edin. (GÜVENLİK bölümündeki Güvenli Park Etme konusuna bakın.)



TCAL41541—UN—22JAN13

- Silindir tarafındaki döküm kısmın en arkasındaki kesim yüksekliği ayar parçasının (A) yerini belirleyin (iki taraftakilerden biri).
- Kesim yüksekliğini arttırmak ya da azaltmak için kesim yüksekliği ayar parçasını (A) çevirin.

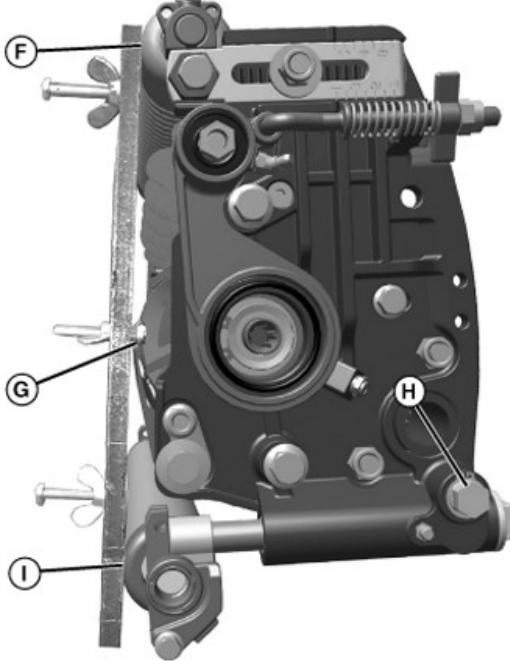
NOT: Ayar parçaları, orta mille (B) birbirlerine bağlıdır, bu yüzden bir tanesi çevrildiğinde diğeri de aynı anda dönecektir.



TCAL41542—UN—22JAN13

4. Kesim yüksekliği ölçme çubuğu üzerindeki orta ayar cıvata başını (C) istenilen kesim yüksekliğine (D) ayarlayın. Kelebek somununu (E) sabitleyin.

NOT: Etkin kesim yüksekliği, çim ve zemin koşullarına ve ön silindir seçeneğine bağlı olarak tezgah ayarlarından daha az olabilir.



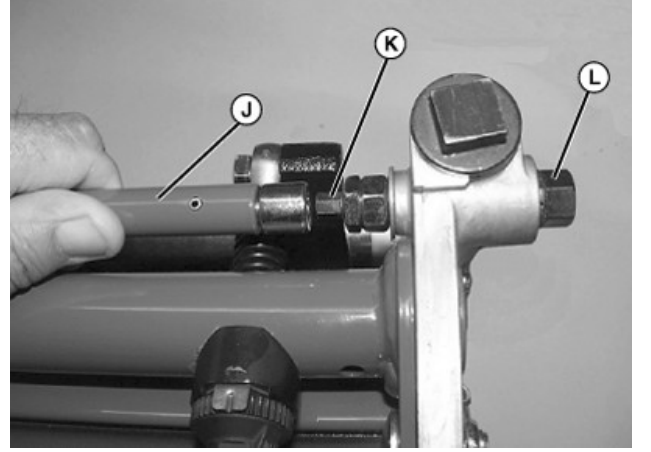
TCAL41543—UN—22JAN13

5. Kesim yüksekliği ölçme çubuğunu, sabit yatay bıçağın iki ucundan birisine yaklaşık 51 mm (2 in) mesafede, ön silindirin (F) karşısına dayayın. Cıvata başının (G) iç tarafını sabit yatay bıçağın kenarına gelecek şekilde ayarlayın.

NOT: Ölçek çubuğu üzerindeki vida başının alt tarafı, sabit yatay bıçağın kesici kenarına geçmelidir.

6. Arka merdaneyi (I) ölçme çubuğundan yavaşça uzaklaştırmak için ayarlayıcıyı (H) döndürün. Arka makara kesim ölçme çubuğu yüksekliğine temas edene kadar ayarlayıcıyı karşı yönde döndürün. Aynı işlemi kesme makarasının diğer yanı için de uygulayın.

7. Kesim yüksekliği ayarını bir uçtan diğer uca kontrol edin.



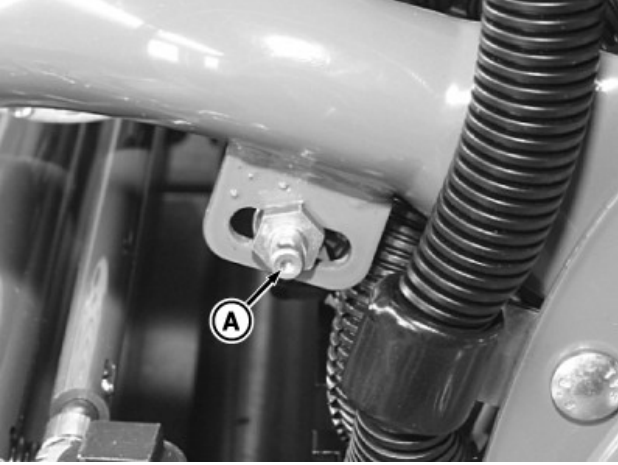
TCAL41544—UN—22JAN13

8. Her iki taraftaki kesim yüksekliği farklıysa ve ayarlanması gerekiyorsa, orta mili (J) altıgen bağlantı parçasından (K) ayırmak için mili yandaki gerilime karşı itin. Orta mili çıkarın.
9. Arka silindiri ölçüm çubuğundan yavaşça uzaklaştırmak için ayar gerektiren yan taraf üzerindeki ayarlayıcısı (L) çevirin. Kesme yüksekliği bir yandan diğer yana eşitlenene kadar karşı yöndeki ayarlayıcıyı çevirin. Orta mili yeniden takın.

OUO1082,00064AE-80-09JUL15

Kesme Ünitesini Takma

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Bıçaklar keskindir. Bıçaklara dokunurken ya da bıçakların yakınında çalışırken daima eldiven giyin.



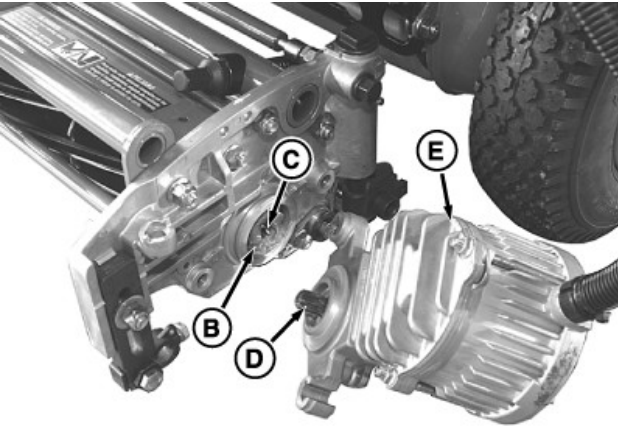
TCT008714—UN—14SEP13

1. Destek kolu braketindeki yuvanın merkezine üst zincir sınırlama bağlantı pimini (A) takın. Zincir çekme yönü ve yaylı klips deliği arasında 90°'lik açı sağlamak için bağlantı pimini döndürün ve M8 kilit somunu ile sabitleyin. Kilit somununu belirtilen değerde sıkın. İşlemi diğer taraf için tekrarlayın.

Teknik özellik belirtimi

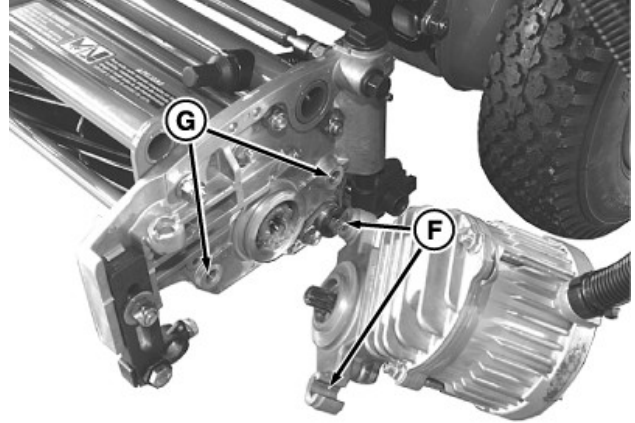
Üst Zincir Sınırlama Bağlantı

Pimi Kilit Somunu—Moment. 34 Nm (25 lb.-ft.)



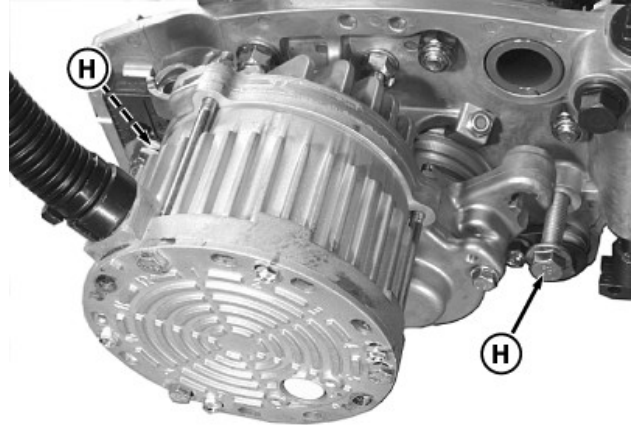
TCT008715—UN—14SEP13

2. Kesme ünitesi silindir yatak muhafazasının (B) içinde yağ olup olmadığını kontrol edin. İlave yağ gerekirse muhafazanın (B) ve dahili makara yivlerinin (C) içine John Deere Golf ve Çimen Bıçma Kesme Ünitesi Gres Yağını ekleyin.
3. Yivleri makara üzerindeki dahili makara yivleri (C) ile tahrik motoru mili (D) üzerine hizalayın. Tahrik motoru tertibatını (E) kesme ünitesi üzerine takın.



TCT008716—UN—14SEP13

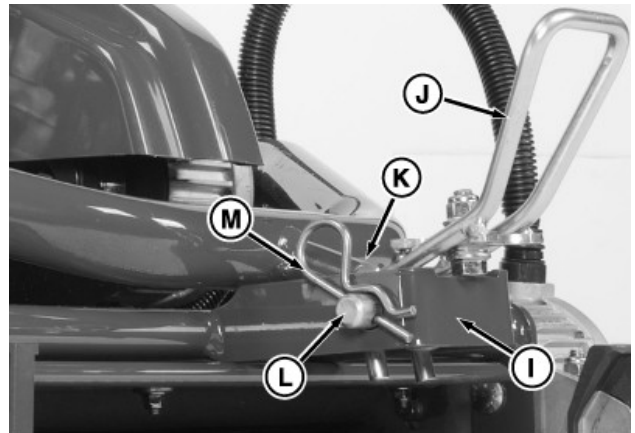
4. Tahrik motorunu kesme ünitesindeki dişi delikli (G) muhafazadaki oluklu deliklere (F) hizalamak için gerektiği şekilde döndürün.



TCT008717—UN—14SEP13

5. Altıgen başlıklı flanşlı cıvataları (H) takın ve sıkın.
6. Kesme ünitesini makinanın altına yuvarlayın.

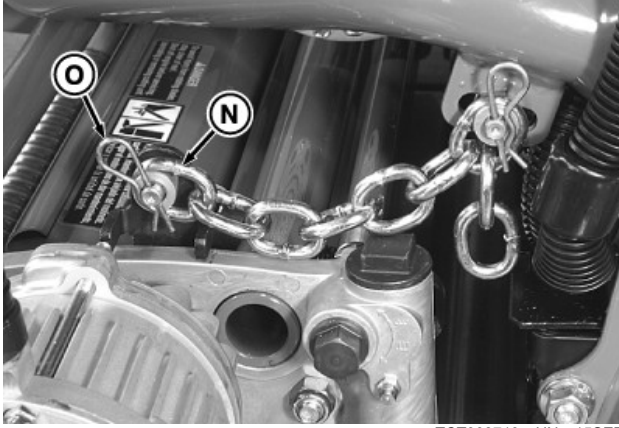
NOT: Direkt Monte stilli sepet kullanılırken askıyı (J) çıkarın. Askıyı aşağıyı gösteren bükülme payı ile karşı yöne takın.



TCT011729—UN—22SEP14

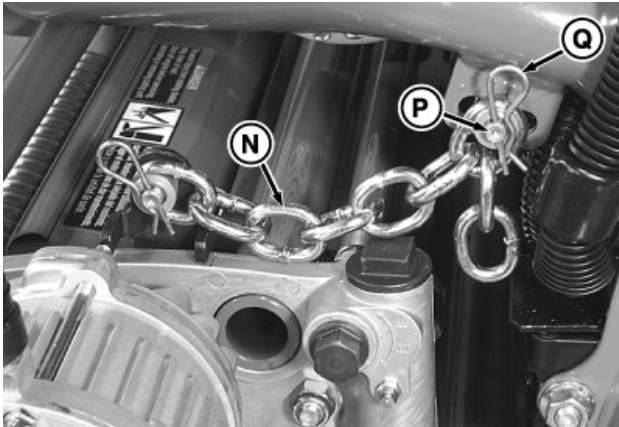
7. Delikleri ön kenet (I), sepet askısı (J) ve kesme ünitesi destek kolunda (K) hizalayın.

8. Sepet askısı (J) yönünün düzgün olduğundan emin olun. Ay pimini (L) tamamen yerleştirin ve yaylı kilitleme pimi (M) ile sabitleyin.



TCT008719—UN—15SEP13

9. Kaldırma zincirlerini (N) kesme ünitesi muhafaza pimleri üzerine takın.
10. Yassı rondelaları ve yaylı kilitleme pimlerini (O) her bir kesme ünitesi muhafaza pimine takın.



TCT008720—UN—15SEP13

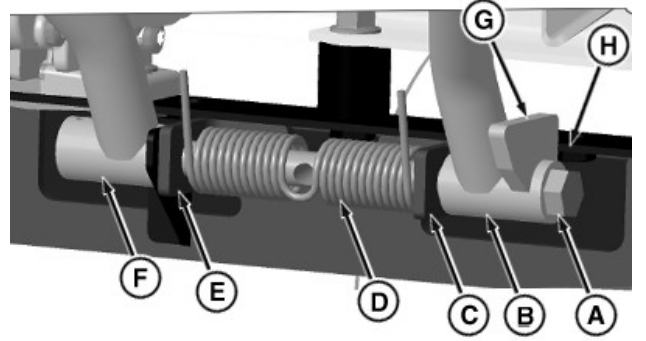
11. Zincirin (N) kıvrılmadığından emin olarak zincirin yedinci bağlantısını üst zincir bağlantı pimine (P) takın ve yassı rondela ve de yaylı kilitleme pimi (Q) ile sabitleyin.
12. Tüm gresörlüğü uygun yağlarla yağlayın (Operatör Kılavuzu'ndaki Yağlama Servisi bölümüne bakınız).

OUMX068,0000A01-80-22SEP14

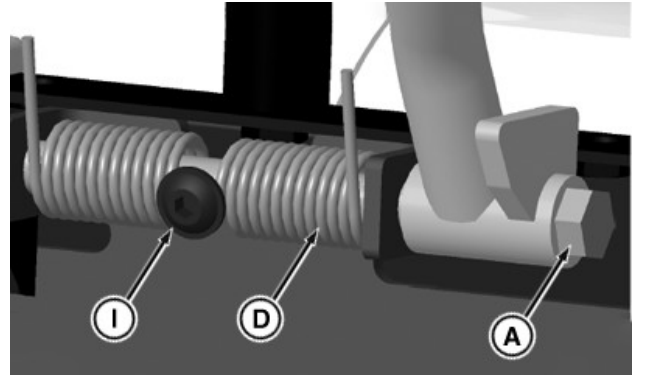
Dayanağın Takılması (İsteğe Bağlı)

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları Önleyin! Parçalar yay gerilimi altında takılıdır. Yay gerilimli parçaları takarken ve çıkartırken koruyucu gözlük takın ve uygun aletleri kullanın.

NOT: Kolay kurulum için bazı modellerde sağ tutamağın yükseklik ayar braketinin çıkarılması gerekir.

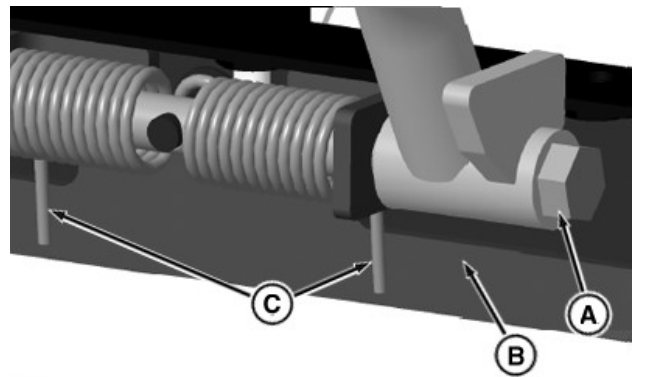


APY34474—UN—02SEP20

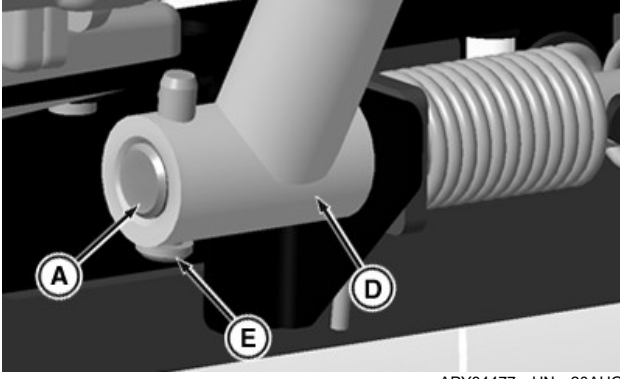


APY34475—UN—02SEP20

1. Pimi (A) dayanağın (B) sağ ucundan, sağ şasi çıkıntısından (C), torsiyon yayından (D), sol şasi çıkıntısından (E) ve dayanağın sol ucundan (F) geçirin. Torsiyon yayını, ayaklar gösterildiği gibi yukarı, sürücüyü doğru bakacak şekilde yönlendirin.
2. Dayanağı, durdurucu (G) arka çapraz braket (H) ile temas edecek şekilde dik konumda sabitleyin.
3. Düğme başlı vida (I) kullanarak torsiyon yayını (D) ve pimi (A) sabitleyin.



APY34476—UN—02SEP20



APY34477—UN—20AUG20

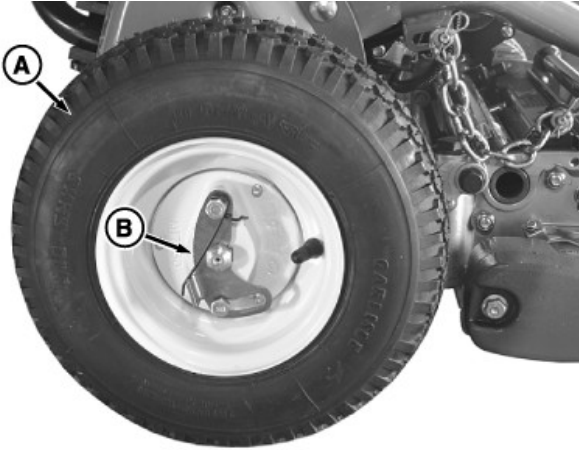
- A— Pim
B— Çatki Çapraz Elemanı
C— Yaylı Ayak
D— Dayanak
E— Tutma Pimi

- 16 mm veya 5/8 inç anahtar kullanarak pimi (A), yay ayakları (C) çatki çapraz elemanı (B) ile temas edinceye dek saat dönüşüne ters yönde döndürün.
- Pim (A) ve dayananın sol ucundaki (D) delikleri hizalamak için pimi (A) saat dönüşüne ters yönde 90 derece döndürerek yay ön gerginliği ayarlayın.
- Tüm bileşenleri yerine kilitlemek için tutma pimini (E) dayanaktan (D) ve pimden (A) geçirerek alttan gösterildiği gibi takın.

VS70618,0000F4D-80-28SEP21

Taşıma Tekerleklerini (Opsiyonel) Takma

- Makineyi destek çubuğu üzerinde kaldırın.



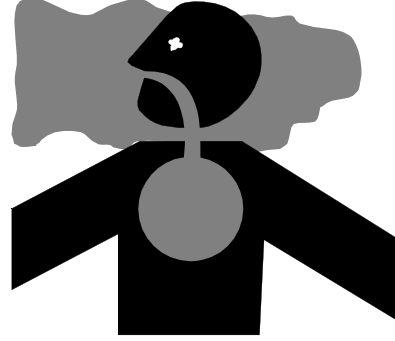
TCT008683—UN—11SEP13

- Taşıma tekerleklerini (A) aks şaftı üzerinde kaydırın.
- Kilit plakasını (B) ask şaftındaki olukta devreye sokun.
- İkinci taşıma tekerleğini takmak için son iki adımı tekrarlayın.
- Makineyi indirin.
- Lastik basıncını gerektiği şekilde ayarlayın, önerilen

basıncı aşmayın. (Doğru lastik basınçları için Teknik Özellikler Bölümüne bakın.)

OUMX068,00001C4-80-12SEP13

Güvenlik Sistemlerini Test Etme



TCAL41488—UN—22JAN13



DİKKAT:

- Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olabilir.
- Motoru çalıştırmadan önce makineyi bir dış alana çıkarın.
- Motoru yeterli havalandırma bulunmayan bir kapalı alanda çalıştırmayın.
- Egzoz dumanını dış alana yönlendirme için motor egzoz borusuna bir boru uzatması bağlayın.
- Egzoz dumanını dışa atmak için, temiz dış ortam havasının çalışma alanına girmesini sağlayın.

Makinanıza takılmış olan güvenlik sistemleri makinenin her kullanımı öncesi incelenmelidir. Bu güvenlik sistemi incelemelerini yapmadan önce, makina kullanıcı el kitabını okuyun ve makinenin işletimini iyice öğrenin.

Makinanın normal işleyişini incelemek için şu inceleme işlemlerini uygulayın.

Eğer bu işlemlerin biri sırasında bir işleyiş arızası olursa, makineyi işletmeyi sürdürmeyin. Bakım için yetkili servisimize danışın.

Bu sınamaları açık bir alanda yapın. Diğer kişileri uzak tutun.

OUMX068,00001FE-80-13SEP13

Çalıştırma Düğmesini Test Etme

- Çalıştırma düğmesini geriye doğru (operatöre doğru) çevirerek DURDUR konumuna getirin.
- Marş motoru kolunu çekin.

Sonuç: Motor çalışmamalıdır.

OUMX068,0006477-80-15FEB13

Park Frenini Test Etme

1. Park frenini kilitleyin.
2. Motoru düşük rölantide çalıştırın.
3. Operatör emniyet kolunu devreye sokun.
4. Hareket kavrama kolunu yavaşça devreye sokun.

Sonuç: Çim biçme makinesinin hiçbir hareketinde motorun hızı düşmemelidir.

OUMX068,00001FF-80-13SEP13

Operatör Emniyet Kolunu Test Etme

1. Makineyi açık bir alanda çalıştırın.
2. Operatör emniyet kolunu serbest bırakın.

Sonuç: Kesici silindirin dönmesi durmalı ve makine ilerlememelidir. Motor çalışmayı sürdürmelidir.

OUMX068,0006478-80-15FEB13

Motor Rodajı

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olabilir.

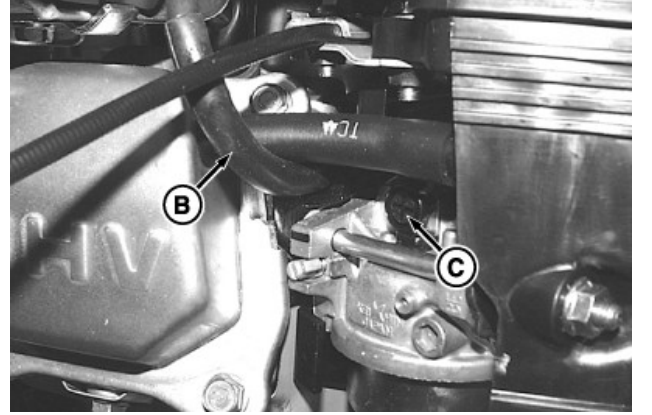
- Motoru çalıştırmadan önce makineyi açık bir alana götürün
- Motoru yeterli havalandırması olmayan, kapalı bir yerde çalıştırmayın.
- Egzoz dumanlarını alandan dışarı yönlendirmek için motor egzoz borusuna bir boru uzantısı bağlayın.
- Egzoz dumanlarını temizlemek için çalışma alanına dışarıdan temiz hava girmesini sağlayın.

ÖNEMLİ: Hasar oluşmasını önleyin! Makineyi kullanmadan önce motora rodaj uygulayın.



TCT008721—UN—15SEP13

1. Kesici birim PTO şalteri (A) devre dışı konumunda olmalıdır.
2. Motoru çalıştırın, yük bindirmeden önce 1/2–3/4 gazda 15 dakika çalıştırarak ısıtın.
3. Gazı, düşük rölanti konumuna getirin.



TCT008722—UN—15SEP13

4. JT07270 Dijital Sinyalli Takometreyi buji kablosunda (B) tutun.
5. Motor belirlenen düşük rölanti hızında çalışana kadar düşük rölanti ayar vidasını (C) ayarlayın.

Teknik özellik belirtimi

Motor Düşük Rölantide—Hız. 1700 ± 100 rpm

OUMX068,00001FB-80-15SEP13

Kesici Birim Rodajı

⚠ DİKKAT: Yaralanmaları önleyin! Motor egzoz dumanı karbon monoksit içerir ve ağır hastalığa ya da ölüme neden olabilir.

- Motoru çalıştırmadan önce makineyi açık bir alana götürün
- Motoru yeterli havalandırması olmayan, kapalı bir yerde çalıştırmayın.

• Egzoz dumanlarını alandan dışarı yönlendirmek için motor egzoz borusuna bir boru uzantısı bağlayın.

• Egzoz dumanlarını temizlemek için çalışma alanına dışarıdan temiz hava girmesini sağlayın.

ÖNEMLİ: Hasar oluşmasını önleyin! Makineyi kullanmadan önce kesici birime rodaj uygulayın.

1. Tahrik kayışını motor kasnağından çıkarın (Kullanıcı El Kitabındaki Bakım — Kayışlar bölümüne bakın).
2. Motoru çalıştırın ve gazı tamamen açın.



TCT008723—UN—15SEP13

3. Eğer devredeyse park frenini (A) serbest bırakın, operatör emniyet kolunu (B) gidona itirin ve hareket kavrama kolunu (C) devrede konumuna getirin.
4. Kesici birimi çalıştırmak için PRO şalterini (D) devrede konumuna getirin.
5. Kesici birimi 5 dakika çalıştırın ve ardından silindir dönüşünü durdurmak için PTO'yu devre dışı bırakın.
6. Gazı azaltın, motoru durdurun, operatör emniyet kolunu (B) serbest bırakın ve hareket kavrama kolunu (C) devre dışı konumuna getirin.
7. Tahrik kayışını motor kasnağı üzerine takın.

OUMX068,00001FC-80-15SEP13

önlemek için, yakıt deposunu taze dengelenmiş yakıt ile doldurun. John Deere TY15977 Yakıt Stabilizörü kullanın.

3. Fren işlevini kontrol edin: ileri doğru hareket sırasında düşük rölantide frenin devreye sokulması motoru stop ettirmelidir.
4. Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralık ayarını kontrol edin.
5. Kesme yüksekliği ayarını kontrol edin.
6. Pislik ve tozu temizlemek için makineyi yıkayın. Çizikten koruma için gidon ve makara kapaklarını cilalayın.
7. Teslimatta müşteriye Operatör El Kitabı ve bedelsiz Yakıt Stabilizör paketini verin. Yakıt stabilizörü kullanmanın önemini müşteriye açıklayın. Müşteriye yakıt stabilizörü çocukların erişemeyeceği bir yerde saklamasını anımsatın.

OUMX068,00001FD-80-09JUL15

Teslimat Öncesi

Tüm makinelerde şunları inceleyin ve yapın. Müşteri Memnuniyeti Kontrol Listesini tamamlayın.

1. Tüm gresörlüğü uygun yağlarla yağlayın.
2. Tüm sıvı düzeylerini inceleyin. Yer bilgisi için gerekirse Operatör El Kitabı'na bakın.
 - Motor yağı.
 - Dişli kutusu yağı.
 - Yakıt sisteminde reçine ve tortu oluşmasını

Teknik Özellikler

Motor - 180 E-Cut™, 220 E-Cut™

Üretici	Honda
Model	GX 120
Güç Sınıfı Bilgisi	http://engines.honda.com
Motor Tipi	4 devir, 1 silindir, 25° eğim
Piston Hacmi	122 cc (7,4 cu inç)
Çıkış Milinin Dönüş Yönü	Mil tarafından saat yönünün tersine gözükmektedir

Ayar Özellikleri

Buji Aralığı	0,7—0,8 mm (0,028—0,031 inç)
Kontak Bobini Hava Açıklığı	0,4 ± 0,2 mm (0,016 ± 0,008 inç)
Emiş Valfi Açıklığı (soğuk)	0,15 ± 0,02 mm (0,006 ± 0,001 inç)
Egzoz Valfi Açıklığı (soğuk)	0,20 ± 0,02 mm (0,008 ± 0,001 inç)
Motor Devri, Düşük Rölanti	1500 ± 150 dev/dak
Motor Devri, Yüksek Rölanti	2.950 ± 150 dev/dk

MK71445,00002B5-80-14JUL20

Sürüş Hızları

Hareket Halindeki Cihaz (İleri Doğru Maksimum Hız)

Makara (Arka)	0—5,5 km/s (0—3,4 mph)
Taşıma Tekerlekleri	0—7,2 km/s (0—4,5 mph)

OUMX068,0000C5A-80-10JUL15

Elektrik Sistemi

Buji Aralığı	0,7—0,8 mm (0,028—0,031 in.)
Kontak Bobini Hava Açıklığı	0,4 ± 0,2 mm (0,016 ± 0,008 inç)

OUMX068,0000C5B-80-24JUN15

Yakıt Sistemi

Yakıt Türleri (Önerilen):

	Normal Kalite 87 Oktan Kurşunsuz Bensiz
	Etanol Karıştırılmış Benzin (%10'a kadar)
Yakıt Besleme	Karbüratör

OUMX068,0000C5C-80-24JUN15

Direksiyon ve Frenler

Park Freni	Fren tipi marka, kol eylemi
------------	-----------------------------

OUMX068,0000C5D-80-24JUN15

Lastikler

Taşıma Lastikleri	4,1-6 (2 pr.) (İç lastiksiz)
Basınç (Standart Pnömatik)	125—140 kPa (1,25—1,40 bar) (18—20 psi)

OUMX068,0000C5E-80-24JUN15

Kapasiteler

Motor Yağı	0,6 L (0,63 qt.)
Yakıt Deposu	2,5 L (.66 gal.)
Diferansiyel Tahrik Kapasitesi	0,14 L (0,3 pt.)

OUMX068,0000C5F-80-24JUN15

Boyutlar

Yükseklik (Lastikler takılı halde)	119 cm (47 inç.)
Uzunluk (Lastikler takılı halde)	94 mm (37 in.)
Genişlik (Lastikler takılı halde)	94,6 cm (37,2 in.)

OUMX068,0000C60-80-24JUN15

Ağırlıklar

180 E-Cut™ (daha az çimen toplayıcı, GTC tahriki ve taşıma tekerlekleri)	113 kg (249 lb.)
180 E-Cut™ (Çimen toplayıcı, daha az GTC tahriki ve taşıma tekerlekleri)	116 kg (256 lb.)
220 E-Cut™ (daha az çimen toplayıcı, GTC tahriki ve taşıma tekerlekleri)	119 kg (262 lb.)
220 E-Cut™ (Çimen toplayıcı, daha az GTC tahriki ve taşıma tekerlekleri)	122,5 kg (270 lb.)

OUMX068,0000C61-80-24JUN15

Kesme Ünitesi

Seçenekler

Golf Sahası Düz Yüzey Düzleştiricisi (İsteğe bağlı)	Makara milinden tahrikli dişli;
	Çimen Şekillendiriciyi ya da Döner Çimen Fırçasını makaranın karşı döñş yönüne sürün
Golf Sahası Düz Yüzey Düzleştiricisi (180 E-Cut™)	60 mm (2-3/8 inç) çap, 57 bıçak
Golf Sahası Düz Yüzey Düzleştiricisi (220 E-Cut™)	60 mm (2-3/8 inç) çap, 75 bıçak
GTC Kesici Bıçaklarının Malzemesi	Özel sertleştirilmiş karbon çelik yıldız şeklinde 0,6 mm (1/32 inç)
Döner Fırça (Opsiyonel)	60 mm (2-3/8 in.) çap
Ayarlanabilir Şekillendirici ya da Fırça Yüksekliği	Kesimin 5,5 mm'ye kadar (7/32 inç) üstünde 0,8 mm (1/32 inç) altında HOC maks. derinliği

Darbe Sıklığı

11 Bıçaklı	4,1—12,2 mm (0,16—0,48 inç)
7 Bıçaklı	6,4—19,1 mm (0,25—0,75 inç)
14 Bıçaklı	3,2—9,6 mm (0,12—0,38 inç)

Kesme Yüksekliği (En az)

Standart Sabit Yatay Bıçak	3,2 mm (0,125 in.)
İsteğe Bağlı Yarışma Sabit Yatay Bıçağı	2,8 mm (0,109 in.)
İsteğe Bağlı Alçak Kesim Sabit Yatay Bıçağı	2,0 mm (0,078 in.)

Seçenekler

Kesme Geniřlięi

180 E-Cut™ 457 mm (18 in.)

220 E-Cut™ 559 mm (22 in.)

ekiř Tamburu ift alüminyum ekiř

Kavramalar

Taşıma Kayış gerginliği

Kesici ene biçiminde kavrama "on/off"

Fırça/GTC ene biçiminde kavrama "on/off"

Dolap

ap 127 mm (5 in.)

Standart Bıçak Sayısı 11 bıçak

Opsiyonel Bıçak Sayısı 7 veya 14 bıçak

MK71445,00002BA-80-11MAR20

Önerilen Yağlar

Motor Yağı Plus-50™ II veya Turf-Gard™

Dişli Kutusu Yağı John Deere Hy-Gard™

Gres Yağlama Bakımı Bölümüne Bakın

h2ac9y3,1657798071883-80-14JUL22

Ses lmleri

EN ISO 5395-1'e Gre alıřma Mahallindeki Ortalama Ses Seviyesi:

180 E-Cut™ Hybrid İtmeli im Bıme Makinesi 80± 1 dB(A), 3000 dev/dak motor devrinde

220 E-Cut™ Hybrid İtmeli im Bıme Makinesi 81± 1 dB(A), 2900 dev/dak motor devrinde

MK71445,000034C-80-04MAR20

Titreşim lmleri

ISO 5395-1 Uyarınca llen El/Kol:

180 E-Cut™ Hybrid İtmeli im Bıme Makinesi 3000 rpm motor hızında 4,2 ± 0,1 m/s²

220 E-Cut™ Hybrid İtmeli im Bıçme Makinesi 3000 rpm motor hızında 4,2 ± 0,1 m/s²

OUMX068,0000C65-80-07JUL15

Uygunluk Açıklaması

AT Uygunluk Açıklaması

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Aşağıda imzası bulunan kişi aşağıdaki ekipmanların

Makine Tipi: E-Cut™ Hybrid Arkasından Yürünen Greens Çim Bıçme Makinesi (WBGM)

Model: 180E

Seri Numaraları: Ürün Tanıtım Sayfasına Bakın

aşağıdaki direktiflerin tüm ilgili hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makina Yönetmeliği	2006/42/AT	Otomatik Sertifikasyon
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Otomatik Sertifikasyon
Gürültü Yönergesi	2000/14/EC (Ek VI, İşlem 2)	Üçüncü Taraf Sertifikasyonu
		ONAYLANMIŞ KURUM
Ölçülen Ses Gücü Düzeyi		Intertek Deutschland GmbH – NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Almanya
180 E-Cut™ Hibrit 91,2 dB(A)		
Garanti Edilen Ses Basınç Düzeyi		
180 E-Cut™ Hibrit 96 dB(A)		

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisinde:

EN ISO 5395-2:2013 +A1:2016 + A2:2017	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Müşteri Desteği

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Açıklama Yeri: Fuquay-Varina, NC ABD

Açıklama Tarihi: 1 Aralık 2020

Üretim Birimi: John Deere Çimen Bakımı



DXCE01—UN—28APR09

TCT015240—UN—28MAR17

Adı: Dan Thiemke

Unvanı: Ürün Mühendisliği Yöneticisi, Golf ve Çim Saha

lk2daiz,1751266513471-80-30JUN25

BK Uygunluk Açıklaması

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Aşağıda imzası bulunan kişi aşağıdaki ekipmanların

Makine Tipi: E-Cut™ Hybrid Arkasından Yürünen Greens Çim Bıçme Makinesi (WBGM)

Model: 180E

Seri Numaraları: Ürün Tanıtım Sayfasına Bakın

aşağıdaki BK yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makine Tedariki (Güvenlik) Yönetmelikleri 2008	S.I. 2008/1597	Otomatik Sertifikasyon
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri 2016	S.I. 2016/1091	Otomatik Sertifikasyon
Dış Mekanda Kullanılan Ekipmanların Çevreye Gürültü Emisyonuna İlişkin Yönetmelik 2001	S.I. 2001/1701 (Program 9)	Üçüncü Taraf Sertifikasyonu
		ONAYLI GÖVDE
Ölçülen Ses Gücü Düzeyi		Intertek Testing and Certification Limited Onaylı Gövde Numarası 0395 1-9 Brook Street Brentwood Essex CM14 5NQ
180 E-Cut™ Hibrit 91,2 dB(A)		
Garanti Edilen Ses Basınç Düzeyi		
180 E-Cut™ Hibrit 96 dB(A)		

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 5395-2:2013 +A1:2016 + A2:2017	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Fuquay-Varina, NC ABD

Açıklama Tarihi: 1 Ekim 2021

Üretim Birimi: John Deere Çimen Bakımı

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

Adı: Dan Thiemke

TCT015240—UN—28MAR17

Unvanı: Ürün Mühendisliği Yöneticisi, Golf ve Çim Saha

lk2daiz,1751266632956-80-30JUN25

AT Uygunluk Açıklaması

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Aşağıda imzası bulunan kişi aşağıdaki ekipmanların

Makine Tipi: E-Cut™ Hybrid Arkasından Yürünen Greens Çim Bıçma Makinesi (WBGM)

Model: 220E

Seri Numaraları: Ürün Tanıtım Sayfasına Bakın

aşağıdaki direktiflerin tüm ilgili hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makina Yönetmeliği	2006/42/AT	Otomatik Sertifikasyon
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Otomatik Sertifikasyon
Gürültü Yönergesi	2000/14/EC (Ek VI, İşlem 2)	Üçüncü Taraf Sertifikasyonu
		ONAYLANMIŞ KURUM
Ölçülen Ses Gücü Düzeyi		Intertek Deutschland GmbH – NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Almanya
220 E-Cut™ Hibrit 91,8 dB(A)		
Garanti Edilen Ses Basınç Düzeyi		
220 E-Cut™ Hibrit 98 dB(A)		

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisinde:

EN ISO 5395-2:2013 +A1:2016 + A2:2017	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Müşteri Desteği

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Açıklama Yeri: Fuquay-Varina, NC ABD

Açıklama Tarihi: 1 Aralık 2020

Üretim Birimi: John Deere Çimen Bakımı



DXCE01—UN—28APR09

TCT015240—UN—28MAR17

Adı: Dan Thiemke

Unvanı: Ürün Mühendisliği Yöneticisi, Golf ve Çim Saha

lk2daiz,1751267557188-80-30JUN25

BK Uygunluk Açıklaması

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Aşağıda imzası bulunan kişi aşağıdaki ekipmanların

Makine Tipi: E-Cut™ Hybrid Arkasından Yürünen Greens Çim Bıçme Makinesi (WBGM)

Model: 220E

Seri Numaraları: Ürün Tanıtım Sayfasına Bakın

aşağıdaki BK yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makine Tedariki (Güvenlik) Yönetmelikleri 2008	S.I. 2008/1597	Otomatik Sertifikasyon
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri 2016	S.I. 2016/1091	Otomatik Sertifikasyon
Dış Mekanda Kullanılan Ekipmanların Çevreye Gürültü Emisyonuna İlişkin Yönetmelik 2001	S.I. 2001/1701 (Program 9)	Üçüncü Taraf Sertifikasyonu
		ONAYLI GÖVDE
Ölçülen Ses Gücü Düzeyi		Intertek Testing and Certification Limited Onaylı Gövde Numarası 0395 1-9 Brook Street Brentwood Essex CM14 5NQ
220 E-Cut™ Hibrit 91,8 dB(A)		
Garanti Edilen Ses Basınç Düzeyi		
220 E-Cut™ Hibrit 98 dB(A)		

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 5395-2:2013 +A1:2016 + A2:2017	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Fuquay-Varina, NC ABD

Açıklama Tarihi: 1 Ekim 2021

Üretim Birimi: John Deere Çimen Bakımı

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

Adı: Dan Thiemke

TCT015240—UN—28MAR17

Unvanı: Ürün Mühendisliği Yöneticisi, Golf ve Çim Saha

lk2daiz,1751267632533-80-30JUN25

John Deere Kalite Beyanı

John Deere Kalitesi

Bir John Deere makina almakla kaliteye yatırım yapmış oluyorsunuz. Bu kalite garantisi yalnızca makinayı değil John Deere yetkili servislerindeki yedek parça ve müşteri hizmetlerini de kapsamaktadır. Bu müşteri hizmetleri desteği müşterilerimizin memnuniyetini sağlamaktadır.

Bu nedenle sorularınız ve sorunlarınızın çözümüne katkı için John Deere bir yeni yöntemin uygulamasını başlatmıştır. Yöntem aşağıdaki üç adıma ayrılmıştır.

Adım 1

Sürücü el kitabınıza bakın

- El kitabında makinanızın doğru ve güvenli işletimi üzerine birçok görüntüleme ve ayrıntılı bilgi vardır.
- El kitabı sorun giderme işlemlerini ve teknik özellik bilgilerini içerir.
- El kitabı yedek parça katalogları, bakım ve teknik el kitapları için sipariş bilgileri içerir.
- Eğer sorularınıza sürücü el kitabında bir yanıt yoksa, sonra Adım 2'ye geçin.

Adım 2

Bayinize danışın

- John Deere yetkili servisiniz sorularınıza yanıt vermek, sorunlarınızı çözmek, ve yedek parça ve bakım konusundaki gereksinimlerinizi karşılamak için sorumlu ve yetkilidir, ve bunları yapabilecek yetenektedir.
- Önce, sorularınızı ya da sorunları yetkili servisin eğitimli yedek parça ve bakım bölümü uzmanların açıklayın.
- Eğer yedek parça ve bakım bölümü çalışanları sorunu çözemiyorsa, yetkili servis yöneticisine ya da sahibine danışın.
- Eğer sorularınız ya da sorunlara çözüm konusunda yetkili servis yardımcı olamıyorsa, sonra Adım 3'e geçin.

Adım 3

John Deere Firmasına Danışın

- John Deere yetkili servisiniz herhangi bir sorunuz için en hızlı ve etkin çözümü sunar, ancak sürücü el kitabını inceleyerek ve yetkili servisinize danışarak soruna çözüm bulamıyorsanız, yardım için John Deere'e başvurun.
- Bir hızlı, etkin servis için, bizi arama öncesi şu bilgileri hazır edin:
 - Birlikte çalıştığınız yetkili servisin adı.
 - Donanımın model numarası.
 - Makinanızın işletim saati sayısı (olabiliyorsa).
 - Bu el kitabının ön kapağı arkasına yazdığınız seri numarası.
 - Eğer sorun bir eklenti donanımda ise, eklenti donanımın tanıtıcı numarası.

C. Sonra 1-800-537-8233 numaralı telefonu arayın (ABD ve Kanada) ve danışmanınız sorunu araştırmak için yetkili servisiniz ile birlikte çalışacaktır. Eğer ABD ve Kanada dışındaysanız bize şu internet sayfası aracılığıyla ulaşın:

<https://www.deere.com/en/global-country-selector/>

Ülkenizi seçin ve ardından sayfanın altındaki Bize Ulaşın bağlantısını tıklayın.

SP66632,00043A7-80-04AUG25

Servis Kaydı

Bakım Tarihlerini Yazın

Yağ Değişimi	Yağ Filtresi Değişimi (Varsa)	Makineyi Yağlama	Hava Arıtıcının Elemanlarının İncelenmesi / Temizlenmesi	Yakıt Filtresi Değişimi

OUO1082,00063C0-80-15FEB13

İndeks

A	
Arıza Bulma Kodları, E-Cut Hybrid Sistem	65-3
Arka Makara, Sökme ve Takma	50-11
Ayar Parçaları, Kesim Yüksekliği Yağlama	40-3

B	
Bakım aralıkları	
500 işletim saatinde bir veya yılda bir	35-1
Her 200 saatte bir	35-1
Her 300 saatte bir	35-1
Her kullanımdan önce	35-1
Her kullanımdan sonra	35-1
Rodaj (alışma devresi)	
İlk 5 saatin ardından	35-1
İlk 20 saatin ardından	35-1
İlk 50 saatin ardından	35-1
Bakım tarihlerini yazın	SR-1
Bakım yapılması, makineniz	35-1
Benzin, dört zamanlı motor	45-2
Bir John Deere Ürünü Satın Aldığınız için Teşekkür	
Ederiz	2
Buji, temizleme ve aralığın kontrol edilmesi	45-5

Ç	
Çalıştırma Kontrol Listesi, Günlük	20-1
Çalıştırma Kumandaları	15-1
Çalıştırma, E-Cut Hibrit Sistem	20-5
Çim Saha Düzleştiricisi(Opsiyonel), Çalıştırma ..	20-4
Çim yakalayıcı sepeti, doğrudan montaj stili, çıkarma ve takma	25-2
Çim yakalayıcı sepeti, kilit stili, çıkarma ve takma ..	25-2
Çim yakalayıcı sepeti, kilit stili, yüksekliği ayarlama ..	25-1
Çimen süpürgesi, çalıştırma	25-2

D	
Darbe sıklığı (FOC) kapağı, takma	75-3
Depodan Çıkarma, Makine	70-2
Depolama, Makineyi Hazırlama	70-1
Dışlı Kutusu, Yağlama	40-4
Döner Çim Saha Fırçası Tahriği, Yağlamak	40-2
Döner Çim Saha Fırçası, Ayarlama	50-12
Döner Fırça(Opsiyonel), Çalıştırma	25-3
Dört Zamanlı Motor, benzin	45-2

E	
E-Cut™ hibrit sistem	55-1
Emisyon Performansı	
Onaysız Değişiklik	2
Emniyet Kolu, Sürücü Emniyet Kolunu Ayarlama ..	60-4
Etiketler, güvenlik, yazısız	05-1

F	
Filtre, Karbüratörü Temizleme	45-4

Fren, ayarlama	75-4
----------------------	------

G	
Gidon Yüksekliği, Ayarlama	20-1
Gidon, takmak	75-1
Golf sahası düz yüzey koşullandırıcı (isteğe bağlı), çalıştırılması	25-3
Golf Sahası Düz Yüzey Koşullandırıcı, Ayarlama ..	50-12
Gres	40-1
Güvenli Depoya Çekme	70-1
Güvenlik	10-5
Güvenlik etiketleri, yazısız	05-1
Güvenlik sistemini test etme	20-6
Güvenlik sistemleri, test etme	75-15

H	
Hava arıtıcı, temizleme	45-3
Hazırlık	10-1
HY-GARD'ı BIO HY-GARD'a Dönüştürme	40-1

J	
John Deere Kalitesi	JDQS-1

K	
Kablo demeti, bağlama	75-2
Karbondioksit Emisyonları	45-1
Kayışlar, tahrikin ayarlanması	60-2
Kayışlar, Takma	60-1
Kesici birim	
Hazırlanması	75-6
Rodaj (alışma devresi)	75-16
Kesici Birim— Acil Durdurma	25-1
Kesim yüksekliği aralığı, ayarlama	50-6, 75-11
Kesim yüksekliği, ayarlama	50-6, 75-11
Kesme üniteleri, çıkarma ve takma	50-1
Kesme Ünitesi	
Takma	75-12
Kesme Ünitesi Koruyucusu, Ayarlama	50-2, 75-8
Kesme ünitesi, devreye alma	25-1
Kesme ünitesi, lepleme	50-15
Kesme ünitesi, temizleme	25-4
Kırpma Frekansı (FOC) Ayarı	20-5
Kırpma Frekansı (FOC), ayarlama	50-13
Kol Gerginliği, Gazı Ayarlama	45-2
Kumanda Kabloları, Takma	75-3

L	
Limit Zincirleri, Kesici Birimi Ayarlama	50-13

M	
Makineyi römork üzerinde taşıma	20-7
Motor	
Yağ	45-1
Motor rodajı	20-3
Motor, Durdurma	20-4

Motor, rodaj..... 75-16

Ö

Ön Makara, Yağlamak 40-3

Ön Merdane, Çıkarma ve Takma 50-10

Özel İletiler 3

P

Parçalar 3

Park freni, test etme..... 20-6, 75-16

Plastik ve boyalı yüzeyler, hasar oluşmasının
önlenmesi..... 20-1

S

Sabit yatay bıçağı değiştirme 50-9

Sabit yatay bıçak beşiği, ayarlama 50-10

Sabit yatay bıçak beşiği, değiştirme..... 50-7

Sabit yatay bıçak, ön makara ile paralel olacak şekilde
ayarlama..... 50-4, 75-9

Sabit yatay bıçaktan silindire olan aralık, ayarlama
50-3, 75-8

Servis aralıkları

50 işletim saatinde bir..... 35-1

100 işletim saatinde bir 35-1

Servis Aralıkları 20-3, 35-1

Servis Literatürü 3

Servis Parçalarının Çevrimiçi Siparişi 3

Silindir ve sabit yatay bıçak, taşlama 50-14

Silindir, Yağlamak..... 40-2

Sorun giderme çizelgesi 65-1

Sürücü emniyet kamı, yağlama 40-4

Sürücü kumandaları, kullanım..... 20-1

Sürücünün Eğitilmesi Gereklidir..... 10-1

T

Tahrik Kayışları, Çıkarma 60-1

Tahrik Milleri, Girişleri Yağlama 40-2

Tanımlama Numaraları 00-1

Taşıma Tekerlekleri, Çıkarma 20-3

Taşıma tekerlekleri, takma..... 75-15

Teslimat öncesi..... 75-17

Test Etme

Güvenlik sistemleri 20-6

Y

Yağ

Motor

Benzin 45-1

Motor, değiştirme 45-5

Motor, seviyeyi kontrol etme 45-4

Şanzıman ve hidrolik..... 40-1

Yakıt Depolama 70-1

Yakıt Deposu, Doldurulması 45-2

Yakıt güvenliği..... 10-4

Z

Zincirler, Tahrik Makarasını Ayarlama 50-3

