Form No. 3402-464 Rev A

TORO®

Count on it.

Manual del operador

Unidad de corte DPA de 8 o 11 cuchillas

Unidad de tracción Reelmaster® 6000-D

Nº de modelo 03698—Nº de serie 316000001 y superiores

Nº de modelo 03699—Nº de serie 316000001 y superiores

Registre su producto en www.Toro.com.
Traducción del original (ES)

CE

3402-464 A

⚠ ADVERTENCIA

CALIFORNIA
Advertencia de la Propuesta 65

Este producto contiene una o más sustancias químicas que el Estado de California considera causantes de cáncer, defectos congénitos o trastornos del sistema reproductor.

Este producto cumple todas las directivas europeas aplicables. Para obtener más detalles, consulte la Declaración de Incorporación (DOI) al final de esta publicación.

Introducción

Lea este manual detenidamente para aprender a utilizar y mantener correctamente su producto, y para evitar lesiones y daños al producto. Usted es responsable de utilizar el producto de forma correcta y segura.

Puede ponerse en contacto con Toro directamente en www.Toro.com si desea materiales de formación y seguridad o información sobre accesorios, para localizar un distribuidor o para registrar su producto.

Cuando necesite asistencia técnica, piezas genuinas Toro o información adicional, póngase en contacto con un Servicio Técnico Autorizado o con Asistencia al Cliente de Toro, y tenga a mano los números de modelo y serie de su producto. Figura 1 identifica la ubicación de los números de modelo y serie en el producto. Escriba los números en el espacio provisto.

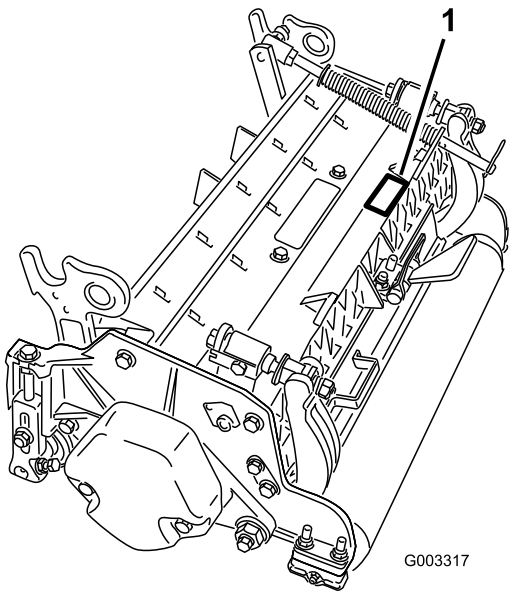


Figura 1

1. Ubicación de los números de modelo y de serie

Nº de modelo _____

Nº de serie _____

Este manual identifica peligros potenciales y contiene mensajes de seguridad identificados por el símbolo de alerta de seguridad (Figura 2), que señala un peligro que puede causar lesiones graves o la muerte si usted no sigue las precauciones recomendadas.



Figura 2

1. Símbolo de alerta de seguridad

Este manual utiliza 2 palabras más para resaltar información. **Importante** llama la atención sobre información mecánica especial, y **Nota** resalta información general que merece una atención especial.

Contenido

Seguridad 3
Pegatinas de seguridad e instrucciones 3
Montaje 4
1 Inspección de la unidad de corte 4
2 Cómo retirar los conjuntos de volteo 4
3 Montaje de los soportes y las cadenas de elevación 5
4 Uso del soporte 6
5 Ajuste del deflector trasero 7
6 Montaje de los contrapesos 7
7 Instalación de las unidades de corte 8
El producto 10
Especificaciones 10
Accesorios 10
Operación 11
Ajustes 11
Términos usados en la Tabla de alturas de corte 13
Tabla de alturas de corte 15
Mantenimiento 19
Lubricación de la unidad de corte 19
Ajuste de los cojinetes del molinete 19
Mantenimiento de la contracuchilla 20
Mantenimiento de la barra de asiento 21
Mantenimiento del rodillo 23

© 2016—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Póngase en contacto con nosotros en www.Toro.com.
Impreso en EE. UU.
Reservados todos los derechos

Seguridad

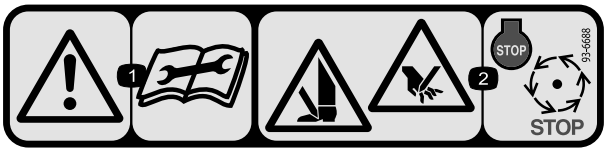
Esta máquina ha sido diseñada con arreglo a lo estipulado en la norma EN ISO 5395:2013.

El uso o el mantenimiento inadecuado de este equipo puede causar lesiones o la muerte. Para reducir la posibilidad de lesión o muerte, cumpla las siguientes instrucciones de seguridad.

- Lea, comprenda y observe todas las instrucciones del *Manual del operador* de la unidad de tracción antes de utilizar la unidad de corte.
- Lea, comprenda y observe todas las instrucciones de este *Manual del operador* antes de utilizar la unidad de corte.
- Nunca permita a los niños utilizar la unidad de tracción o las unidades de corte. No permita que la unidad de tracción o las unidades de corte sean utilizadas por adultos salvo que hayan recibido una formación adecuada. Solamente deben utilizar las unidades de corte operadores formados que hayan leído este *Manual del operador*.
- No utilice las unidades de corte si está cansado, enfermo o bajo la influencia de las drogas o el alcohol.
- Mantenga colocados todos los protectores y dispositivos de seguridad. Si algún protector, dispositivo de seguridad o pegatina está defectuoso o dañado, repárelo o cámbielo antes de volver a utilizar la máquina. Asimismo, apriete todos los tornillos, pernos y tuercas flojos para asegurar que la unidad de corte está en perfectas condiciones de funcionamiento.
- Lleve ropa adecuada, incluida protección ocular, calzado resistente y antideslizante y protección auricular. Es aconsejable llevar calzado de seguridad y pantalón largo, y esto es requerido por algunas autoridades locales y por las condiciones de algunas pólizas de seguro. Ajuste la ropa suelta.
- Si tiene el pelo largo, recójaselo. No lleve joyas o bisutería.
- Retire cualquier residuo u otro objeto que pudiera ser recogido y arrojado por las cuchillas del molinete de la unidad de corte. Mantenga alejadas a otras personas de la zona de trabajo.
- Si las cuchillas golpean un objeto sólido o la unidad vibra anormalmente, deténgase y pare el motor. Inspeccione la unidad de corte en busca de piezas dañadas. Repare los daños antes de volver a arrancar y utilizar la unidad de corte.
- Baje las unidades de corte al suelo, ponga el freno de estacionamiento, pare el motor y retire la llave del interruptor de encendido antes de dejar la máquina desatendida.
- Asegúrese de que las unidades de corte están en condiciones seguras de funcionamiento con todos los pernos, tuercas, y tornillos apretados.
- Antes de realizar tareas de mantenimiento o ajustes, y antes de almacenar la máquina, retire la llave del interruptor para evitar un arranque accidental del motor.
- Realice solamente las operaciones de mantenimiento descritas en este manual. Si se requieren reparaciones importantes o si usted necesita ayuda, póngase en contacto con un Distribuidor Autorizado Toro.
- Para asegurar un rendimiento óptimo y mantener la certificación de seguridad de la máquina, utilice solamente piezas y accesorios genuinos Toro. Las piezas de repuesto y accesorios de otros fabricantes podrían ser peligrosos, y su uso podría invalidar la garantía del producto.

Pegatinas de seguridad e instrucciones

Las pegatinas de seguridad e instrucciones están a la vista del operador y están ubicadas cerca de cualquier zona de peligro potencial. Sustituya cualquier pegatina que esté dañada o que falte.



93–6688

1. Advertencia – lea el *Manual del operador* antes de realizar el mantenimiento.
2. Peligro de corte en mano o pie: pare el motor y espere a que se detengan todas las piezas en movimiento.

Montaje

Piezas sueltas

Utilice la tabla siguiente para verificar que no falta ninguna pieza.

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	Unidad de corte	1	Inspección de la unidad de corte.
2	No se necesitan piezas	–	Retire los conjuntos de volteo.
3	Cadena de elevación Soporte de la cadena Perno en U Tuerca Tornillo Arandela Tuerca	5/7 5/7 5/7 10/14 5/7 5/7 5/7	Montaje de los soportes y las cadenas de elevación.
4	Soporte (suministrado con la unidad de tracción)	1	Utilice el soporte cuando vuelque o incline la unidad de corte.
5	No se necesitan piezas	–	Ajuste el deflector trasero.
6	No se necesitan piezas	–	Montaje de los contrapesos.
7	Junta tórica grande Tornillo	5/7 2	Instale las unidades de corte.

Documentación y piezas adicionales

Descripción	Cant.	Uso
Catálogo de piezas Manual del operador	1 1	Repase el material y guárdelo en un lugar apropiado:

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

1

Inspección de la unidad de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Unidad de corte

Procedimiento

Retire la unidad de corte del embalaje y haga lo siguiente:

1. Compruebe la grasa en cada extremo del molinete.

   Nota: Debe haber grasa visible en los cojinetes del molinete y en las acanaladuras internas del eje del molinete.
2. Asegúrese de que todos los pernos y las tuercas estén apretados firmemente.
3. Asegúrese de que la suspensión del bastidor de tiro funciona libremente y que no se atasca al desplazarse hacia adelante y hacia atrás.

2

Cómo retirar los conjuntos de volteo

No se necesitan piezas

Procedimiento

Retire los conjuntos de volteo (si están instalados) de los brazos de elevación números 1, 2 y 3 para evitar que obstaculicen los bastidores de tiro de las unidades de corte.

1. Retire la contratuerca y la arandela que sujetan la varilla de pivote al brazo de elevación número 2 (Figura 3). Retire la varilla de pivote y el muelle del brazo de elevación. Repita el procedimiento en los brazos de elevación número 1 y número 3.

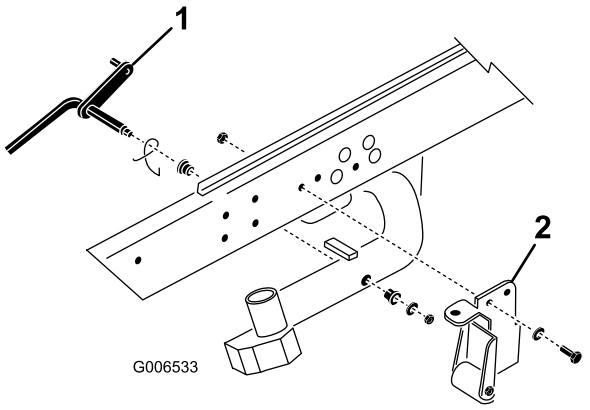


Figura 3

1. Varilla de pivote
2. Soporte de volteo con rodillo

Nota: Los soportes de volteo (con y sin rodillo) no se utilizan con las unidades de corte DPA (Figura 3).

2. Si están conectadas cadenas de elevación de las unidades de corte, desconéctelas.

3

Montaje de los soportes y las cadenas de elevación

Piezas necesarias en este paso:

5/7	Cadena de elevación
5/7	Soporte de la cadena
5/7	Perno en U
10/14	Tuerca
5/7	Tornillo
5/7	Arandela
5/7	Tuerca

Procedimiento

Monte un soporte de cadena a cada brazo de elevación con un perno en U y 2 tuercas. Posicione los soportes según se indica a continuación:

Nota: Consulte Figura 4 para determinar el número de cada brazo de elevación.

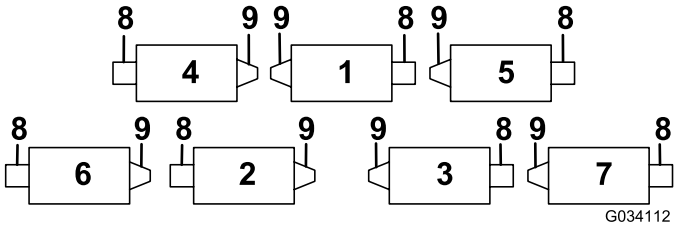


Figura 4

1. Unidad de Corte 1
2. Unidad de Corte 2
3. Unidad de Corte 3
4. Unidad de Corte 4
5. Unidad de Corte 5
6. Unidad de Corte 6
7. Unidad de Corte 7
8. Motor de molinete
9. Peso

1. En los brazos de elevación números 1, 4 y 5, posicione los soportes de las cadenas y los pernos en U a 38,1 cm por detrás de la línea central del nudo del pivote (Figura 5).
2. En los brazos de elevación números 1 y 5, los soportes deben girarse hacia la derecha, a 10 grados de la vertical (Figura 5).
3. En el brazo de elevación número 4, el soporte debe girarse hacia la izquierda, a 10 grados de la vertical (Figura 5).

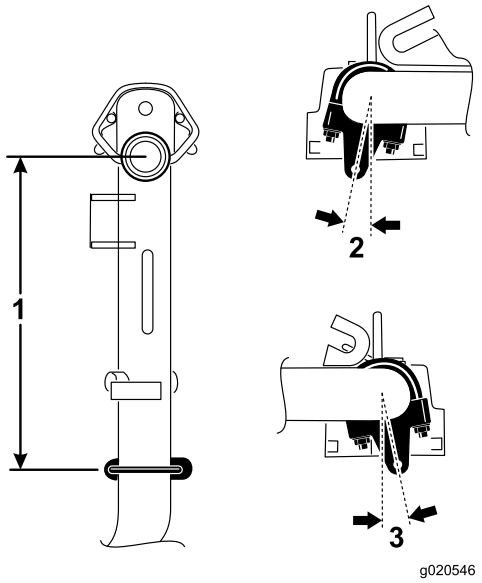


Figura 5

1. Brazo de elevación número 5 = 38,1 cm
2. Brazo de elevación número 4 = 10 grados
3. Brazos de elevación números 1 y 5 = 10 grados

4. En los brazos de elevación números 2 y 3, posicione los soportes y los pernos en U a 38,1 cm por detrás de la línea central del nudo del pivote (Figura 6).

   Nota: Gire los soportes 45 grados hacia fuera respecto a la máquina.

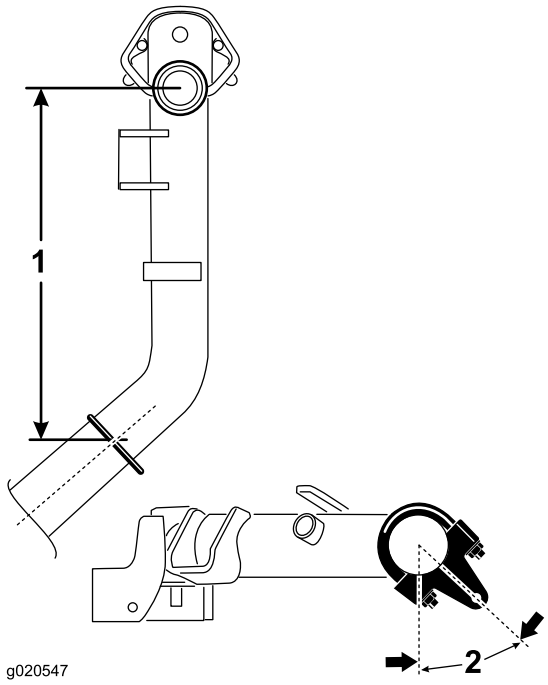


Figura 6

1. Brazo de elevación número 2 = 38,1 cm
2. Brazo de elevación número 3 = 45 grados

5. En los brazos de elevación número 6 y número 7, posicione los soportes y los pernos en U a 36,8 cm por detrás de la línea central del nudo del pivote (Figura 7).

   Nota: Gire los soportes 10 grados hacia fuera respecto a la máquina.

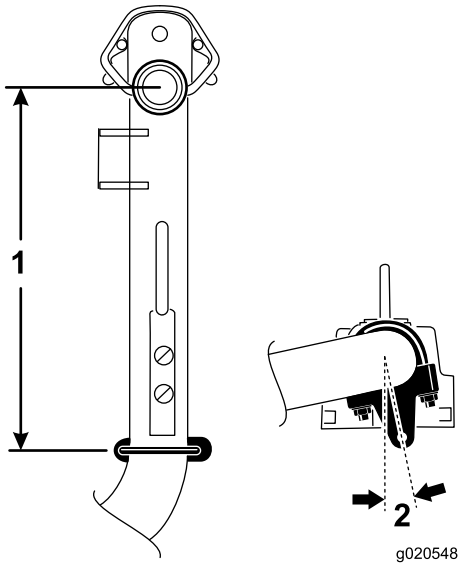


Figura 7

1. Brazo de elevación número 6 = 36,8 cm
2. Brazo de elevación número 7 = 10 grados

6. Apriete todos los pernos en U a entre 52 y 65 N·m
7. Monte una cadena de elevación en cada soporte de las cadenas con un tornillo, una arandela y una tuerca, colocados según se indica en Figura 8.

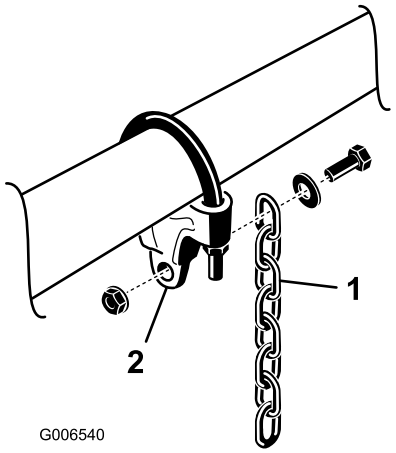


Figura 8

1. Cadena de elevación
2. Soporte de la cadena

4

Uso del soporte

Piezas necesarias en este paso:

1	Soporte (suministrado con la unidad de tracción)

Procedimiento

Cuando sea necesario inclinar la unidad de corte para tener acceso a la contracuchilla/el molinete, apoye la parte trasera de la unidad de corte en el soporte (suministrado con la unidad de tracción) para asegurarse de que las tuercas de los extremos de los tornillos de ajuste de la barra de asiento no estén apoyadas en la superficie de trabajo (Figura 9).

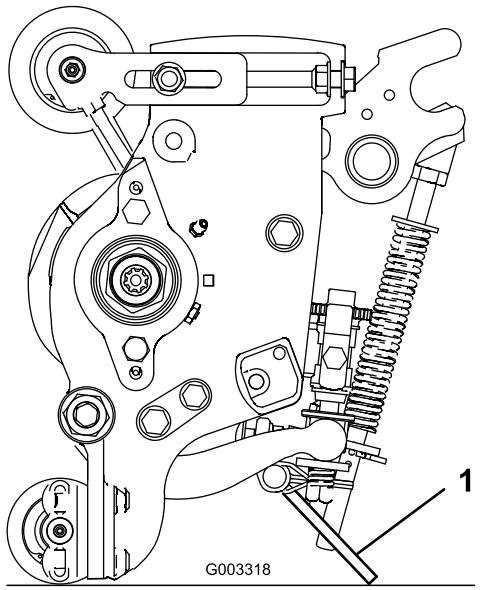


Figura 9

1. Soporte de pie

5

Ajuste del deflector trasero

No se necesitan piezas

Procedimiento

En la mayoría de las condiciones, se obtiene la mejor dispersión con el deflector trasero cerrado (descarga delantera). En condiciones pesadas o de mucha humedad, puede abrirse el deflector trasero.

Para abrir el deflector trasero (Figura 10), afloje el tornillo de caperuza que sujeta el deflector a la chapa lateral izquierda, gire el deflector a la posición abierta y apriete el tornillo de caperuza.

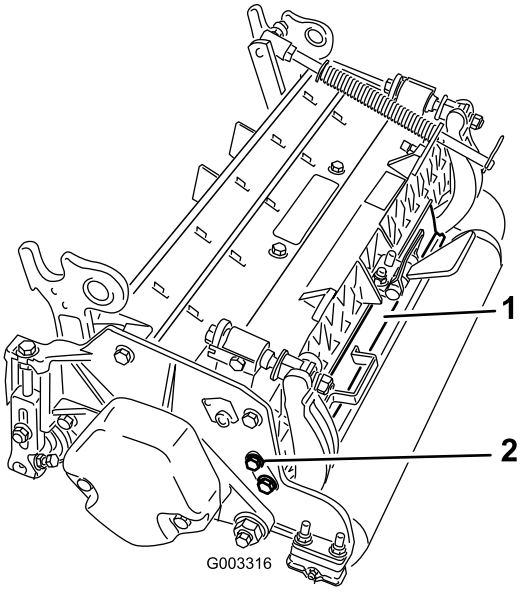


Figura 10

1. Deflector trasero
2. Tornillo de caperuza

6

Montaje de los contrapesos

No se necesitan piezas

Procedimiento

Todas las unidades de corte se suministran con el contrapeso montado en el extremo izquierdo de la unidad de corte. Consulte el diagrama siguiente para determinar la posición de los contrapesos y los motores de molinete.

Nota: Algunas unidades de tracción solo tienen 5 unidades de corte.

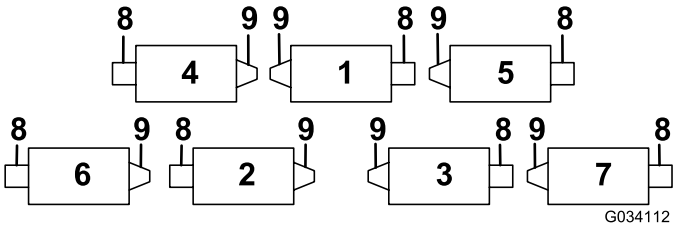


Figura 11

1. Unidad de Corte 1
2. Unidad de Corte 2
3. Unidad de Corte 3
4. Unidad de Corte 4
5. Unidad de Corte 5
6. Unidad de Corte 6
7. Unidad de Corte 7
8. Motor de molinete
9. Peso

1. En las unidades de corte números 2, 4 y 6, retire los 2 tornillos de caperuza que fijan el contrapeso al extremo izquierdo de la unidad de corte.

   Nota: Retire el contrapeso (Figura 12).

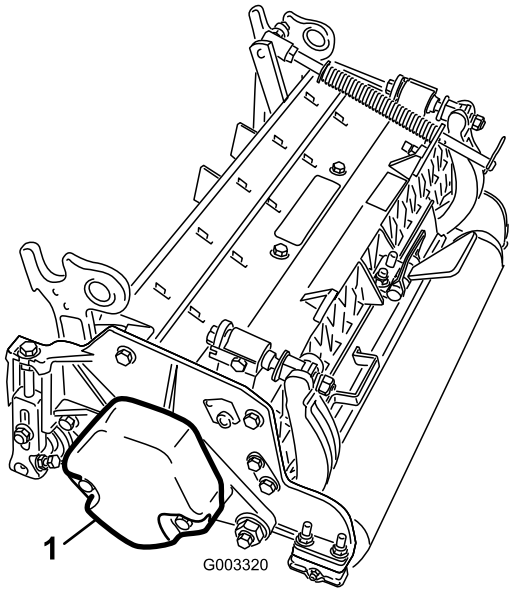


Figura 12

1. Contrapeso

2. En el extremo derecho de la unidad de corte, retire el tapón de plástico del alojamiento del cojinete (Figura 13).
3. Retire los 2 tornillos de caperuza de la chapa lateral derecha (Figura 13).

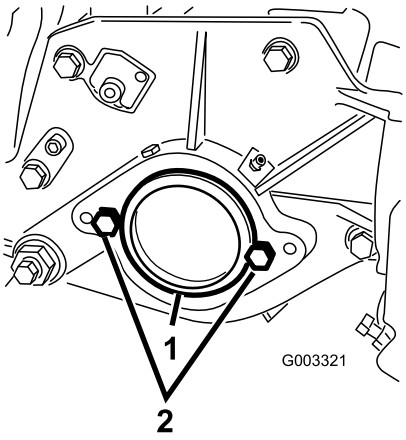


Figura 13

1. Tapón de plástico
2. Tornillo de caperuza (2)

4. Instale el contrapeso en el extremo derecho de la unidad de corte con los 2 tornillos retirados anteriormente.
5. Instale provisionalmente los 2 tornillos de caperuza de montaje del motor del molinete a la chapa lateral izquierda de la unidad de corte (Figura 13).

7

Instalación de las unidades de corte

Piezas necesarias en este paso:

5/7	Junta tórica grande
2	Tornillo

Procedimiento

1. Introduzca una arandela de empuje en el eje horizontal del nudo del pivote tal y como se muestra en Figura 14.

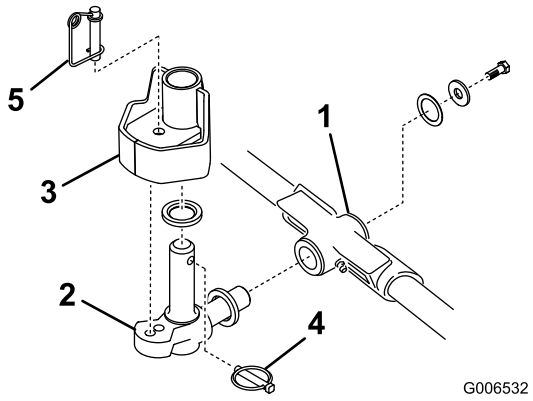


Figura 14

1. Bastidor de tiro
2. Nudo del pivote
3. Chapa de dirección del brazo de elevación
4. Pasador de seguridad
5. Pasador de bloqueo de la dirección

2. Introduzca el eje horizontal del nudo del pivote en el tubo de montaje del bastidor de tiro (Figura 14).
3. Fije el nudo del pivote al bastidor de tiro con una arandela de empuje, una arandela plana y un tornillo de caperuza con arandela prensada (Figura 14).
4. Introduzca una arandela de empuje en el eje vertical del nudo del pivote (Figura 14).
5. Si no está ya instalado, introduzca el eje vertical del nudo del pivote en el buje de pivote del brazo de elevación (Figura 14).
6. Guíe el nudo del pivote a su lugar entre las 2 piezas de goma de centrado del lado inferior de la chapa de dirección del brazo de elevación.
7. Introduzca el pasador de seguridad en el taladro transversal del eje del nudo del pivote (Figura 14).
8. Sujete la cadena del brazo de elevación al soporte de la cadena (Figura 15) con el pasador de seguridad, según se indica a continuación:
   - En las unidades de corte números 1, 4, 5, 6, y 7, utilice solo 6 de los eslabones de la cadena.
   - En las unidades de corte números 2 y 3, utilice los 7 eslabones de la cadena.

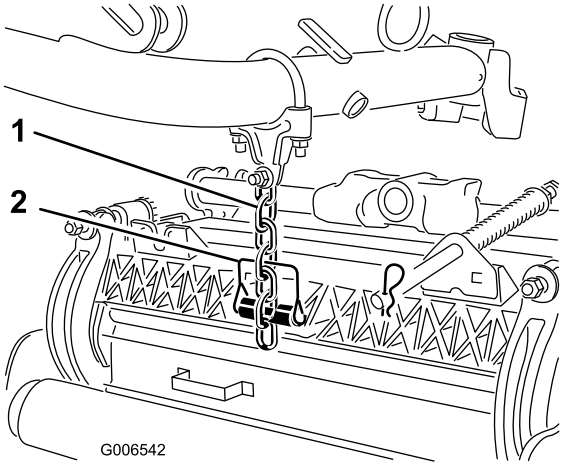


Figura 15

1. Cadena de elevación
2. Pasador de seguridad

9. Cubra el eje acanalado del motor del molinete con grasa limpia.
10. Aplique aceite a la junta tórica del motor del molinete y colóquela sobre la brida del motor.
11. Instale el motor girándolo en sentido horario de modo que las bridas del motor no choquen con los tornillos de caperuza (Figura 16).
12. Gire el motor en el sentido antihorario hasta que las bridas rodeen los tornillos de caperuza, y luego apriete los tornillos de caperuza.

Importante: Asegúrese de que las mangueras del motor del molinete no están torcidas o dobladas, y que no hay riesgo de que queden atrapadas.

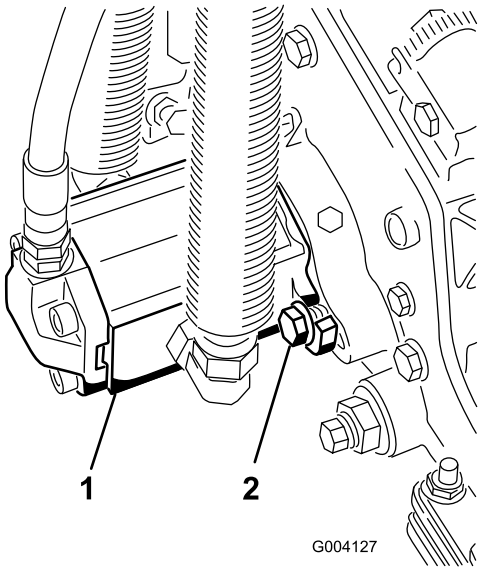


Figura 16

1. Motor de molinete
2. Tornillo de caperuza

Nota: Si se requiere fijar la posición de la unidad de corte, introduzca el pasador de bloqueo de la dirección en el taladro de montaje del nudo del pivote (Figura 14).

13. Enganche el alambre del muelle alrededor de la parte inferior del pasador de bloqueo de la dirección (Figura 14).

El producto

Especificaciones

Unidad de corte	Peso
8 cuchillas	67 kg
11 cuchillas	69 kg

Accesorios

Está disponible una selección de aperos y accesorios homologados por Toro que se pueden utilizar con la máquina a fin de potenciar y aumentar sus prestaciones. Póngase en contacto con su Servicio Técnico Autorizado o visite www.Toro.com para obtener una lista de todos los accesorios y aperos homologados

La mejor manera de proteger su inversión y obtener un rendimiento óptimo de sus equipos Toro es contar siempre con piezas genuinas de Toro. Por lo que respecta a la fiabilidad, Toro suministra piezas de repuesto diseñadas con la misma especificación de ingeniería que nuestros equipos. Para su tranquilidad, exija piezas genuinas Toro.

Operación

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Ajustes

Ajuste de la contracuchilla contra el molinete

Utilice este procedimiento para ajustar la contracuchilla contra el molinete, y para comprobar la condición del molinete y la contracuchilla y su interacción. Después de realizar este procedimiento, pruebe siempre el rendimiento de la unidad de corte en las condiciones de su campo. Puede ser necesario hacer más ajustes para obtener un rendimiento de corte óptimo.

Importante: No apriete demasiado la contracuchilla contra el molinete o se dañará.

- Después de afilar la unidad de corte o rectificar el molinete, y hasta que la contracuchilla y el molinete se acoplen, puede ser necesario segar con la unidad de corte durante unos minutos y luego realizar este procedimiento para ajustar la contracuchilla contra el molinete.
- Puede necesitar más ajustes si el césped está muy denso o si la altura de corte es muy baja.

Necesitará las herramientas siguientes para completar este procedimiento:

- Suplemento 0,0508 mm – Pieza Toro Nº 125-5611
- Papel de prueba del rendimiento de corte – Pieza Toro Nº 125-5610

1. Coloque la unidad de corte en una superficie de trabajo plana y nivelada. Gire los tornillos de ajuste de la barra de asiento en sentido antihorario para asegurarse de que la barra no está en contacto con el molinete (Figura 17).

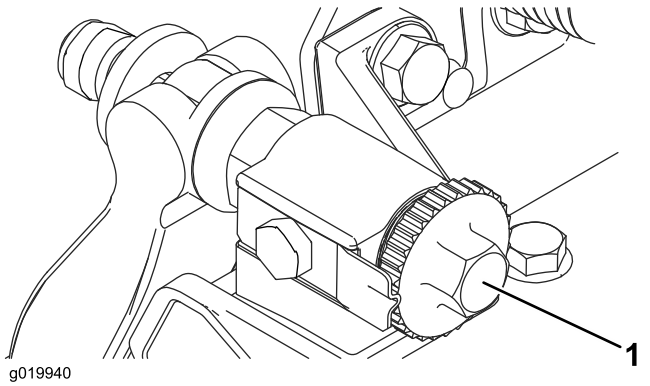


Figura 17

1. Tornillo de ajuste de la barra de asiento

2. Incline el cortacésped para tener acceso a la contracuchilla y al molinete.

Importante: Asegúrese de que las tuercas de los extremos de los tornillos de ajuste de la barra de asiento no están apoyadas en la superficie de trabajo (Figura 18).

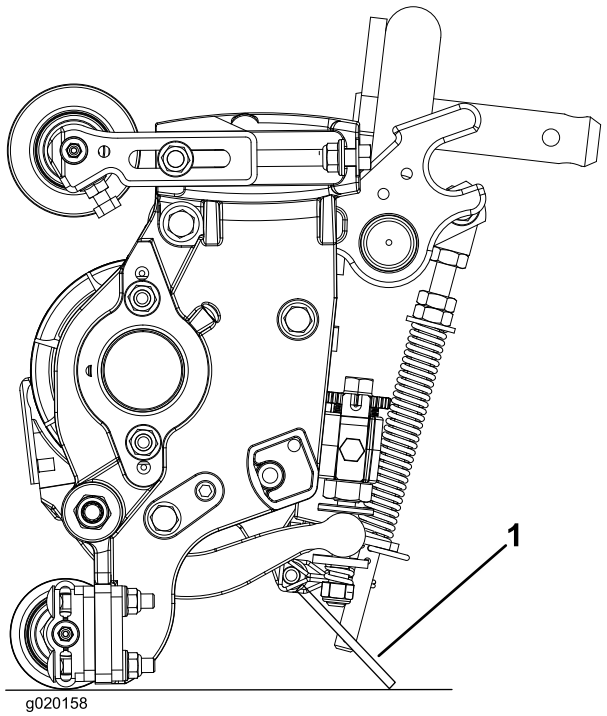


Figura 18

1. Soporte de la unidad de corte

3. Gire el molinete hasta que una de las cuchillas cruce la contracuchilla a 25 mm aproximadamente del extremo de la contracuchilla, en el lado derecho de la unidad de corte. Coloque una marca de identificación en esta cuchilla para facilitar los ajustes posteriores. Inserte el suplemento de 0,0508 mm entre la cuchilla marcada del molinete y la contracuchilla, en el punto donde la cuchilla cruza la contracuchilla.
4. Gire el mecanismo de ajuste derecho de la barra de asiento en sentido horario hasta que note una **ligera** presión (resistencia) sobre el suplemento, luego afloje el mecanismo de ajuste dos 'clics' y retire el suplemento.

   Nota: Puesto que ajustar un lado de la unidad de corte afecta al otro lado, los dos clics aseguran una holgura suficiente para el ajuste del otro lado.

   Nota: Si el espacio inicial es grande, debe acercar ambos lados apretando de forma alternativa los lados derecho e izquierdo.
5. Gire el molinete **lentamente** hasta que la misma cuchilla que comprobó en el lado derecho cruce la contracuchilla a 25 mm aproximadamente del extremo de la contracuchilla en el lado izquierdo de la unidad de corte.
6. Gire el mecanismo de ajuste izquierdo de la barra de asiento en sentido horario, hasta que pueda introducir

el suplemento en el espacio entre el molinete y la contracuchilla con una ligera resistencia.

7. Vuelva al lado derecho y haga los ajustes necesarios para obtener una ligera resistencia en el suplemento entre la misma cuchilla y la contracuchilla.
8. Repita los pasos 6 y 7 hasta el punto en que pueda introducir el suplemento en el espacio de ambos lados con una ligera resistencia, pero en que un clic en ambos lados impida que el suplemento pase por el espacio en ambos lados. Ahora, la contracuchilla está paralela al molinete.

   Nota: No debe ser necesario realizar este ajuste cada día, pero debe realizarse después del rectificado o desmontaje.
9. Desde esta posición (es decir, un clic hacia dentro y sin que pase el suplemento), gire los mecanismos de ajuste de la barra de asiento un clic en sentido horario.

   Nota: Cada clic desplaza la contracuchilla 0,022 mm. **No apriete demasiado los tornillos de ajuste.**
10. Pruebe el rendimiento de corte insertando una tira larga de papel de prueba del rendimiento de corte (Pieza Toro Nº 125-5610) entre el molinete y la contracuchilla, perpendicular a la contracuchilla (Figura 19). Gire el molinete **lentamente** hacia adelante; debe cortar el papel.

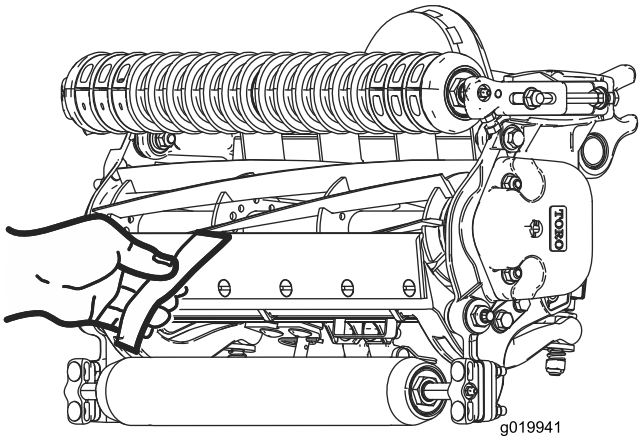


Figura 19

Nota: Si se produce una resistencia excesiva del molinete, será necesario autoafilar o rectificar la unidad de corte para conseguir los filos necesarios para un corte de precisión.

Ajuste del rodillo trasero

1. Ajuste los soportes del rodillo trasero (Figura 20) al intervalo de alturas de corte deseado colocando la cantidad necesaria de espaciadores debajo de la brida de montaje de la chapa lateral (Figura 20), según lo indicado en la Tabla de alturas de corte.

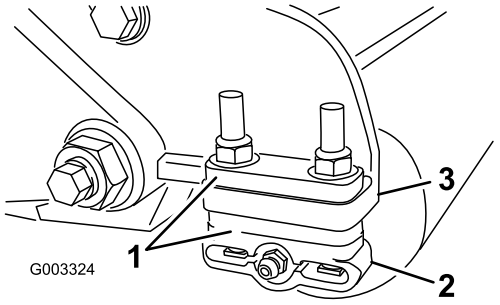


Figura 20

1. Espaciador
2. Soporte del rodillo
3. Brida de montaje de la chapa lateral

2. Eleve la parte trasera de la unidad de corte y coloque un bloque debajo de la contracuchilla.
3. Retire las 2 tuercas que sujetan cada soporte de rodillo con sus espaciadores a las bridas de montaje de las chapas laterales.
4. Baje el rodillo y los tornillos de las bridas de montaje de las chapas laterales y los espaciadores.
5. Coloque los espaciadores sobre los tornillos de los soportes de los rodillos.
6. Vuelva a sujetar los soportes de los rodillos y los espaciadores a la parte inferior de las bridas de montaje de las chapas laterales con las tuercas que se retiraron anteriormente.
7. Verifique que el contacto entre contracuchilla y molinete es el correcto. Incline el cortacésped para tener acceso a los rodillos delantero y trasero y a la contracuchilla.

   Nota: La posición del rodillo trasero respecto al molinete es controlada por las tolerancias de mecanizado de los componentes ensamblados, y no es necesario ajustar el paralelismo. Es posible hacer ajustes limitados colocando la unidad de corte en una chapa plana y aflojando los tornillos de montaje de las chapas laterales (Figura 21).

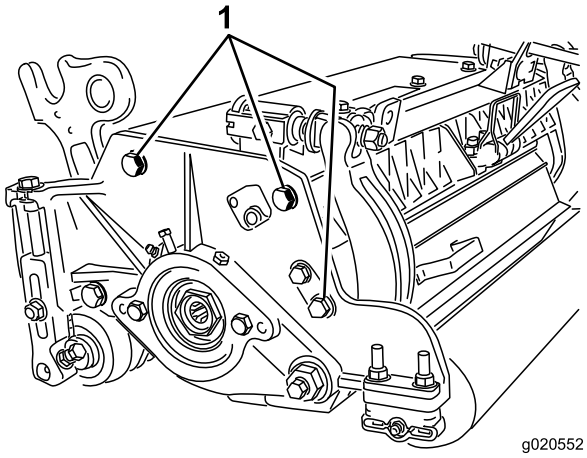


Figura 21

1. Tornillos de caperuza de montaje de las chapas laterales

8. Ajuste los tornillos de caperuza y apriételos a entre 27 y 36 N·m.

Términos usados en la Tabla de alturas de corte

Ajuste de la altura de corte (ADC)

Corresponde a la altura de corte deseada.

Altura de corte de taller

La altura de corte de taller es la altura a la que se ajusta el borde superior de la contracuchilla por encima de una superficie plana que está en contacto con la parte inferior de los rodillos delantero y trasero.

Altura de corte efectiva

Se trata de la altura real a la que se ha cortado la hierba. Para una altura de corte de taller determinada, la altura de corte efectiva variará según el tipo de hierba, la época del año, y las condiciones del césped y del suelo. La configuración de la unidad de corte (agresividad de corte, rodillos, contracuchillas, accesorios instalados, ajustes de compensación del césped, etc.) también afectará a la altura de corte efectiva. Compruebe la altura de corte efectiva usando el Evaluador de césped (Modelo 04399) de forma regular para determinar la altura de corte de taller deseada.

Agresividad de corte

La agresividad de corte tiene un impacto importante sobre el rendimiento de unidad de corte. La agresividad de corte se refiere al ángulo de la contracuchilla respecto al suelo (Figura 22).

La configuración ideal de la unidad de corte depende de las condiciones de su césped y los resultados deseados. Su experiencia con la unidad de corte en su césped determinará el mejor ajuste a utilizar. La agresividad de corte puede ajustarse a lo largo de la temporada de corte, para adaptarse a diferentes condiciones del césped.

En general, los ajustes de menos agresivo a normal son más apropiados para variedades de hierba de temporada cálida (Bermuda, Paspalum, Zoysia) mientras que las variedades de temporada fría (agrostis, poa pratensis, ballico) pueden necesitar ajustes entre normal y más agresivo. Las configuraciones más agresivas cortan más hierba al permitir que el molinete en rotación presente más hierba a la contracuchilla.

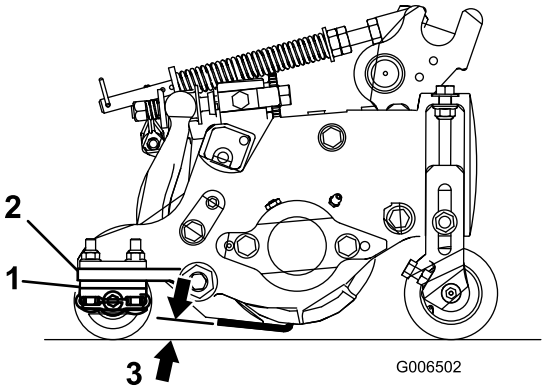


Figura 22

1. Espaciadores traseros
2. Brida de montaje de la chapa lateral
3. Agresividad de corte

Espaciadores traseros

El número de espaciadores traseros determina la agresividad de corte de la unidad de corte. Para una altura de corte determinada, la adición de espaciadores debajo de la brida de montaje de la chapa lateral aumenta la agresividad de la unidad de corte. Todas las unidades de corte de una máquina determinada deben estar ajustadas a la misma agresividad de corte (número de espaciadores traseros, pieza N° 119-0626); si no, el aspecto después del corte se vería afectado negativamente (Figura 22).

Ajustes de compensación del césped

El muelle de compensación del césped transfiere el peso del rodillo delantero al trasero. Esto ayuda a reducir el patrón de ondulación en el césped.

Importante: Haga los ajustes al muelle con la unidad de corte montada en la unidad de tracción, bajada al suelo del taller y orientada hacia delante.

1. Asegúrese de que el pasador de horquilla está instalado en el taladro del extremo de la varilla del muelle (Figura 23).

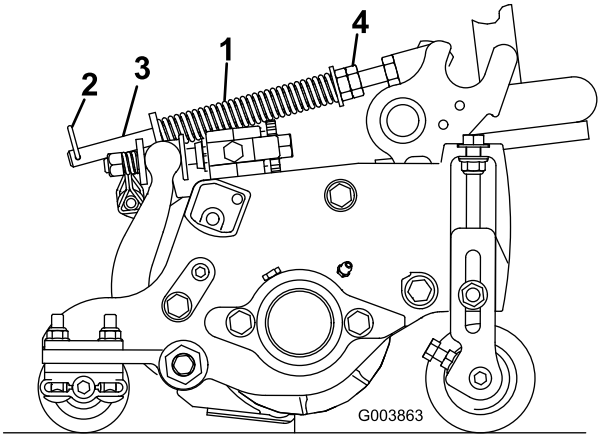


Figura 23

1. Muelle de compensación del césped
2. Chaveta
3. Varilla del muelle
4. Tuercas hexagonales

2. Apriete las tuercas hexagonales del extremo delantero de la varilla del muelle hasta que la longitud comprimida del muelle sea de 15,9 cm; consulte Figura 23.

   Nota: Al trabajar en terrenos difíciles, reduzca en 12,7 mm la longitud del muelle. El seguimiento del terreno se verá ligeramente afectado.

   Nota: Debe ajustar la compensación del césped si se modifica la altura de corte o la agresividad de corte.

Groomer

Éstos son los ajustes de altura de corte recomendados cuando está instalado un kit de groomer en la unidad de corte.

Tabla de alturas de corte

Intervalo de Altura de corte	Agresividad de corte	Número de espaciadores traseros	Con kits de groomer instalados
0,64 cm	Menos Normal Más	0 0 1	Sí Sí -
0,95 cm	Menos Normal Más	0 1 2	Sí Sí -
1,27 cm	Menos Normal Más	0 1 2	Sí Sí Sí
1,56 cm	Menos Normal Más	1 2 3	Sí Sí -
1,91 cm	Menos Normal Más	2 3 4	Sí Sí -
2,22 cm	Menos Normal Más	2 3 4	Sí Sí -
2,54 cm	Menos Normal Más	3 4 5	Sí Sí -
2,86 cm	Menos Normal Más	4 5 6	- - -
3,18 cm * +	Menos Normal Más	4 5 6	- - -
3,49 cm *+	Menos Normal Más	4 5 6	- - -
3,81 cm *+	Menos Normal Más	5 6 7	- - -
4,13 cm *+	Menos Normal Más	6 7 8	- - -
4,44 cm *+	Menos Normal Más	6 7 8	- - -
4,76 cm *+	Menos Normal Más	7 8 9	- - -
5,08 cm *+	Menos Normal Más	7 8 9	- - -

* Debe estar instalado el kit de altura de corte alta (Pieza N.º 110-9600). El soporte de altura de corte delantero debe estar colocado en el taladro superior de la chapa lateral.

+ Cuando la altura de corte es superior a 2,54 cm y se utiliza un cepillo de rodillo trasero, se requiere el cepillo para altura de corte alta, y debe instalarse asimismo el cilindro de dirección opcional, pieza N.º 105-9275, para evitar contactos entre el neumático trasero y el cepillo en giros muy cerrados.

Ajuste de la altura de corte

Nota: Para alturas de corte de más de 2,54 cm, instale el kit de altura de corte alta.

1. Afloje las contratuercas que fijan los brazos de altura de corte a las chapas laterales de la unidad de corte (Figura 24).

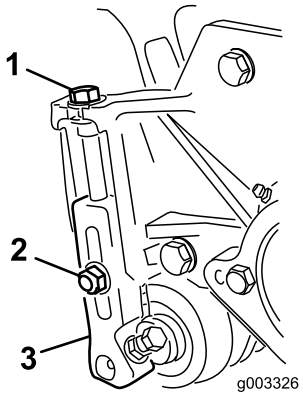


Figura 24

1. Tornillo de ajuste
2. Contratuerca
3. Brazo de altura de corte

2. Afloje la tuerca de la barra de ajuste (Figura 25) y ajuste el tornillo para la altura de corte deseada.

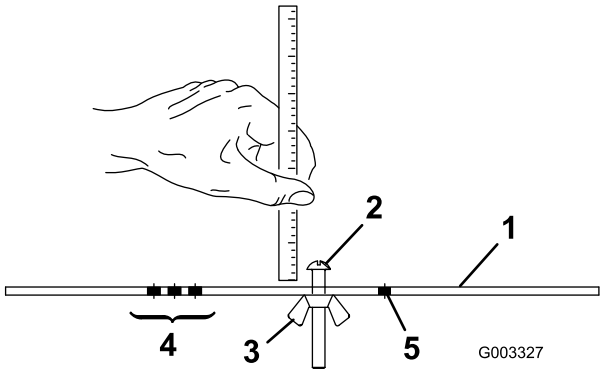


Figura 25

1. Barra de ajuste
2. Tornillo de ajuste de altura
3. Tuerca
4. Taladros usados para ajustar la ADC del Groomer
5. Taladros no usados

3. Mida la distancia entre la parte inferior de la cabeza del tornillo y la cara de la barra para obtener la altura de corte.
4. Enganche la cabeza del tornillo sobre el filo de la contracuchilla y apoye el extremo trasero de la barra sobre el rodillo trasero (Figura 26).
5. Gire el tornillo de ajuste hasta que el rodillo delantero entre en contacto con la barra de ajuste (Figura 26). Ajuste ambos extremos del rodillo hasta que el rodillo esté paralelo a la contracuchilla en toda su longitud.

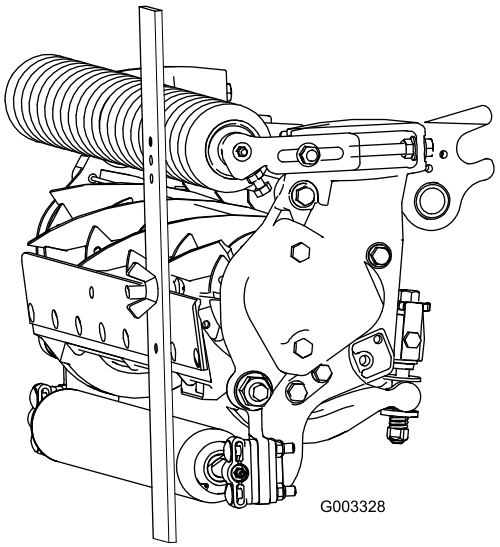


Figura 26

Importante: Con el ajuste correcto, los rodillos delantero y trasero tocarán la barra de ajuste y el tornillo estará apretado contra la contracuchilla. Esto asegura una altura de corte idéntica en ambos extremos de la contracuchilla.

6. Apriete las tuercas para afianzar el ajuste. No apriete demasiado las tuercas. Apriételas solo lo suficiente para eliminar la holgura de la arandela.

Utilice la tabla siguiente para determinar la contracuchilla más adecuada para la altura de corte deseada.

Tabla de correspondencia recomendada entre contracuchilla/altura de corte			
Contracuchilla	**Pieza Nº**	**Altura del filo de la contracuchilla**	**Altura de corte**
Altura de corte baja (opcional)	110-4084	5,6 mm	6,4 mm a 12,7 mm
EdgeMax® altura de corta baja (opcional)	127-7132	5,6 mm	6,4 mm a 12,7 mm
Altura de corte extendida baja (opcional)	120-1640	5,6 mm	6,4 mm a 12,7 mm
Altura de corte extendida baja EdgeMax® (opcional)	119-4280	5,6 mm	6,4 mm a 12,7 mm
EdgeMax® (Modelos 03698 y 03699)	108-9095	6,9 mm	9,5 mm a 38,1 mm*
Estándar (opcional)	108-9096	6,9 mm	9,5 mm a 38,1 mm*
Servicio pesado (opcional)	110-4074	9,3 mm	12,7 mm a 38,1 mm
* Las hierbas de temporada cálida pueden necesitar la contracuchilla de baja altura de corte para alturas de 12,7 mm y menos.			

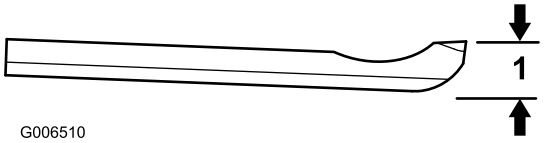


Figura 27

1. Altura del filo de la contracuchilla

Comprobación y ajuste de la unidad de corte

El sistema de ajuste contracuchilla/molinete, de dos pomos, incorporado en esta unidad de corte simplifica el procedimiento de ajuste requerido para proporcionar un rendimiento de corte óptimo. El ajuste preciso que da el diseño de dos pomos y barra de asiento ofrece el control necesario para proporcionar una acción de autoafilado continuo – manteniendo afilados los filos de corte, asegurando una buena calidad de corte, y reduciendo en gran medida la necesidad de afilado rutinario.

Cada día, antes de segar, o siempre que sea necesario, compruebe cada unidad de corte para verificar el contacto correcto entre la contracuchilla y el molinete. **Esto debe hacerse independientemente de que la calidad de corte sea aceptable.**

1. Baje las unidades de corte sobre una superficie dura, pare el motor y retire la llave de contacto.
2. Gire lentamente el molinete en dirección contraria, escuchando el ruido del contacto entre molinete y contracuchilla. Si no se nota ningún contacto, gire los pomos de ajuste en sentido horario, un clic a la vez, hasta que se note y se oiga un contacto ligero.

Nota: El molinete debe cortar una hoja de papel cuando se inserta en ángulo recto respecto a la contracuchilla, en ambos extremos y en el centro del molinete.

Nota: Los pomos de ajuste tienen muescas; cada posición corresponde a un movimiento de la contracuchilla de 0.023 mm.

3. Si se nota una resistencia excesiva del molinete, será necesario autoafilar, rectificar la cara delantera de la contracuchilla, o bien rectificar la unidad de corte, para conseguir los filos necesarios para un corte de precisión (consulte el *Manual de Afilado de Molinetes de Toro*, Impreso N.º 09168SL.

Importante: Es preferible tener un contacto ligero en todo momento. Si no se mantiene dicho contacto ligero, los filos de la contracuchilla/molinete no se afilarán lo suficiente y después de cierto tiempo de uso, quedarán romos. Si se mantiene un contacto excesivo, el desgaste de contracuchilla/molinete será acelerado, puede haber un desgaste desigual, y la calidad de corte puede verse afectada negativamente.

Nota: A medida que giran las cuchillas del molinete contra la contracuchilla, aparecerá una ligera rebaba en la superficie delantera del filo de corte, en toda la longitud de la contracuchilla. A fin de mejorar el rendimiento de corte, de vez en cuando pase una lija por el filo delantero para eliminar esta rebaba.

Después de un uso prolongado, se desarrollará una muesca en ambos extremos de la contracuchilla. Estas muescas deben ser redondeadas o limadas a ras del

filo de corte de la contracuchilla para asegurar una operación correcta.

Nota: Con el tiempo, será necesario afilar el bisel (Figura 28) puesto que por diseño, sólo dura el 40% de la vida de la contracuchilla.

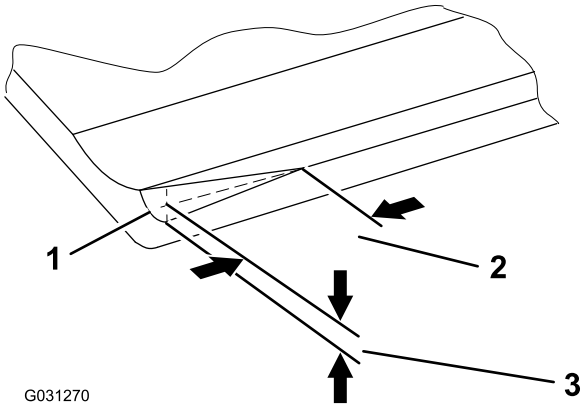


Figura 28

1. Inicio del bisel en el extremo derecho de la contracuchilla
2. 6 mm
3. 1,5 mm

Nota: El inicio del bisel no debe ser demasiado largo, porque podría causar un corte desigual del césped.

Mantenimiento

Lubricación de la unidad de corte

Cada unidad de corte tiene 6 puntos de engrase (Figura 29) que deben ser lubricados regularmente con grasa de litio N.º 2.

Los puntos a lubricar incluyen el rodillo delantero (2), el rodillo trasero (2) y el cojinete del molinete (2).

1. Limpie cada engrasador con un trapo limpio.
2. Aplique grasa hasta que salga grasa limpia de las juntas del rodillo y la válvula de alivio del cojinete.
3. Limpie cualquier exceso de grasa.

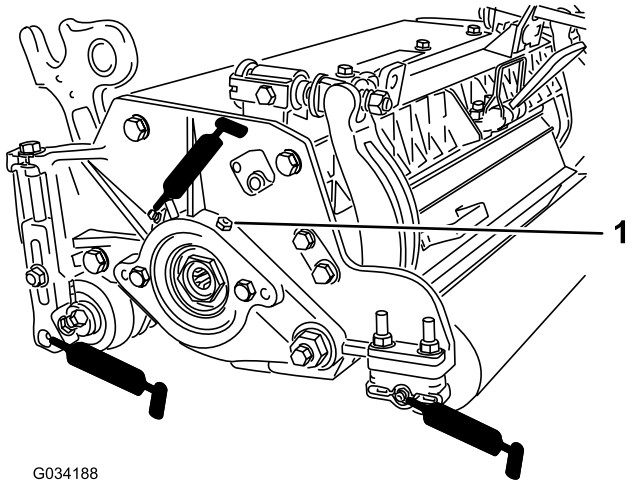


Figura 29

1. Válvula de alivio

Ajuste de los cojinetes del molinete

Para asegurar la larga vida de los cojinetes del molinete, compruebe periódicamente si hay holgura en los extremos del mismo. Puede comprobar y ajustar los cojinetes del molinete como se indica a continuación:

1. Reduzca el contacto entre el molinete y la contracuchilla girando los pomos de ajuste de la contracuchilla (Figura 30) en sentido antihorario hasta que no exista contacto alguno.

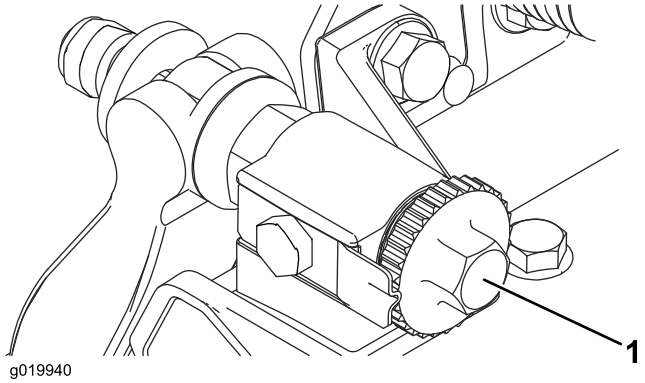


Figura 30

1. Pomo de ajuste de contracuchilla

2. Usando un trapo o un guante grueso, sujete la cuchilla del molinete e intente mover el conjunto del molinete de un lado a otro (Figura 31).

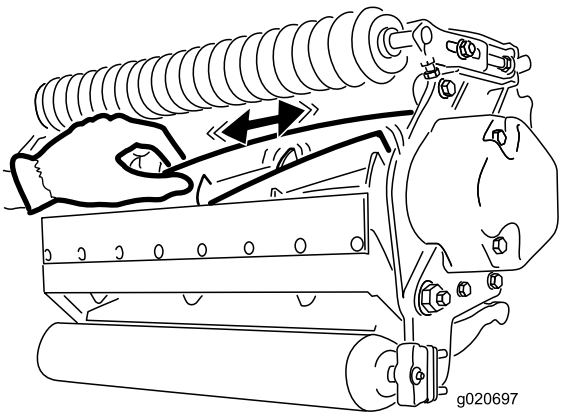


Figura 31

3. Si hay holgura, proceda de la siguiente manera:
   A. Afloje el tornillo de fijación exterior que sujeta la tuerca de ajuste del cojinete al alojamiento del cojinete situado en el lado izquierdo de la unidad de corte (Figura 32).

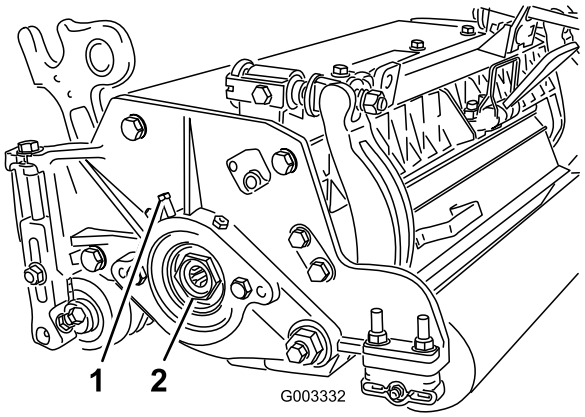


Figura 32

1. Tornillo de fijación
2. Tuerca de ajuste

B. Usando una llave de tubo de 1-3/8", apriete lentamente la tuerca de ajuste del cojinete del molinete hasta que no haya holgura en el extremo del molinete. Si la tuerca de ajuste no elimina la holgura en el extremo del molinete, cambie los cojinetes del molinete.

Nota: Los cojinetes del molinete no requieren precarga. Si se aprieta demasiado la tuerca de ajuste del cojinete del molinete, se dañarán los cojinetes del molinete.

4. Apriete el tornillo de fijación para sujetar la tuerca de ajuste del cojinete al alojamiento del cojinete.

Nota: Apriete la tuerca a entre 1,4 y 1,7 N·m.

Mantenimiento de la contracuchilla

La tabla siguiente indica los límites de ajuste de la contracuchilla.

Importante: La operación de la unidad de corte con la contracuchilla por debajo del "límite de ajuste" puede dar como resultado un deficiente aspecto después del corte, y puede reducir la integridad estructural de la contracuchilla en caso de impacto.

Tabla de límites de ajuste de la contracuchilla

Contracuchilla	Pieza	Altura del filo de la contracuchilla*	Límite de ajuste*	Ángulos de rectificado Ángulos superior/delantero
EdgeMax® ADC baja (opcional)	127-7132	5,6 mm	6,4 mm a 12,7 mm	10/5 grados
Altura de corte baja (opcional)	110-4084	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grados
Altura de corte extendida baja EdgeMax® (opcional)	119-4280	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grados
Altura de corte extendida baja (opcional)	120-1640	5,6 mm	4,8 mm	10/10 grados
EdgeMax® (Modelos 03698 y 03699)	108-9095	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grados
Estándar (opcional)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	10/5 grados
Servicio pesado (opcional)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	10/5 grados

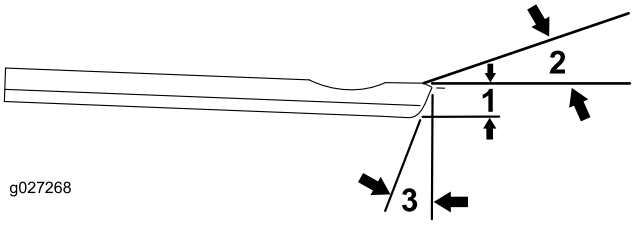


Figura 33

Ángulo de rectificado recomendado para la parte superior y delantera de la contracuchilla

1. Límite de ajuste de la contracuchilla*
2. Ángulo de rectificado superior
3. Ángulo de rectificado delantero

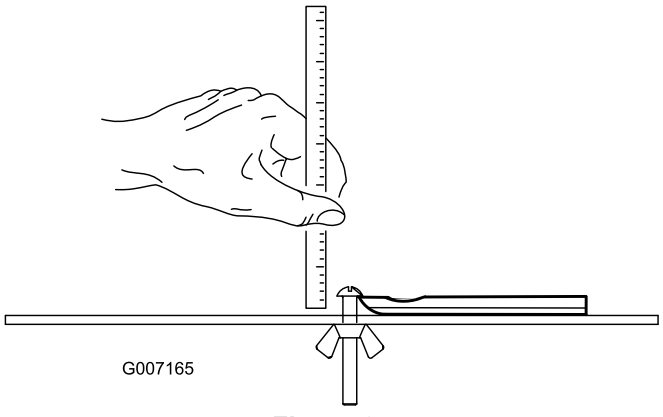


Figura 34

Nota: Todos los límites de ajuste de la contracuchilla se miden en relación con su cara inferior (Figura 34).

Comprobación del ángulo de rectificado superior

El ángulo de rectificado de las contracuchillas es muy importante.

Utilice el indicador de ángulo (Pieza Toro N° 131-6828) y el soporte del indicador de ángulo (Pieza Toro N° 131-6829) para comprobar el ángulo producido por su muela, y corrija cualquier falta de precisión.

1. Coloque el indicador de ángulo en el lado inferior de la contracuchilla, según se muestra en Figura 35.

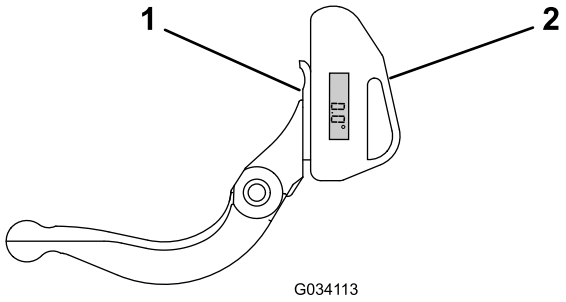


Figura 35

1. Contracuchilla (vertical)
2. Indicador de ángulo

2. Pulse el botón Alt Zero del indicador de ángulo.
3. Coloque el soporte del indicador de ángulo sobre el filo de la contracuchilla de manera que el borde del imán esté enrasado con el filo de la contracuchilla (Figura 36).

   Nota: La pantalla digital debe estar visible desde el mismo lado durante este paso que durante el paso 1.

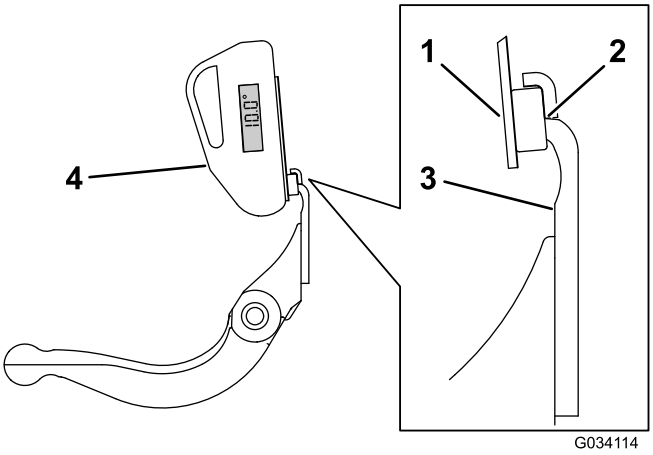


Figura 36

1. Soporte del indicador de ángulo
2. Borde del imán enrasado con el filo de la contracuchilla
3. Contracuchilla
4. Indicador de ángulo

4. Coloque el indicador de ángulo en el soporte, según se muestra en Figura 36.

   Nota: Este es el ángulo que produce su muela; no debe variar en más de 2 grados del ángulo de rectificado superior recomendado.

Mantenimiento de la barra de asiento

Cómo retirar la barra de asiento

1. Gire los tornillos de ajuste de la barra de asiento en sentido antihorario para alejar la contracuchilla del molinete (Figura 37).

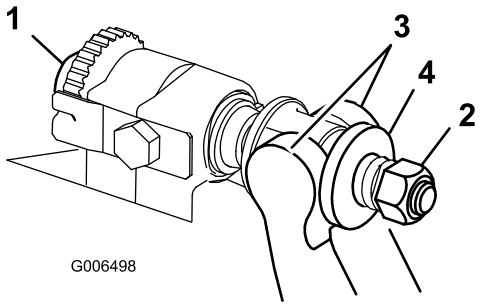


Figura 37

1. Tornillo de ajuste de la barra de asiento
2. Tuerca de tensado del muelle
3. Barra de asiento
4. Arandela

2. Afloje la tuerca de tensado del muelle hasta que el muelle deje de presionar la arandela contra la barra de asiento (Figura 37).
3. En cada lado de la máquina, afloje la contratuerca que fija el perno de la barra de asiento (Figura 38).

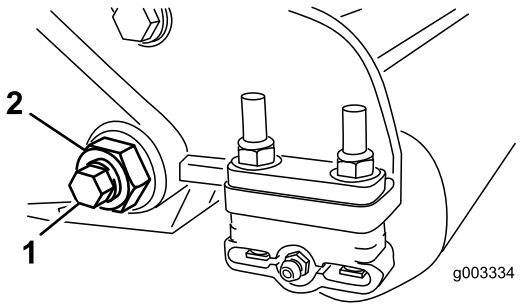


Figura 38

1. Perno de la barra de asiento
2. Contratuerca

4. Retire todos los pernos de la barra de asiento, para poder tirar de la barra hacia abajo y retirarla de la máquina (Figura 38). Guarde las 2 arandelas de nylon y la arandela de acero troquelado de cada extremo de la barra de asiento (Figura 39).

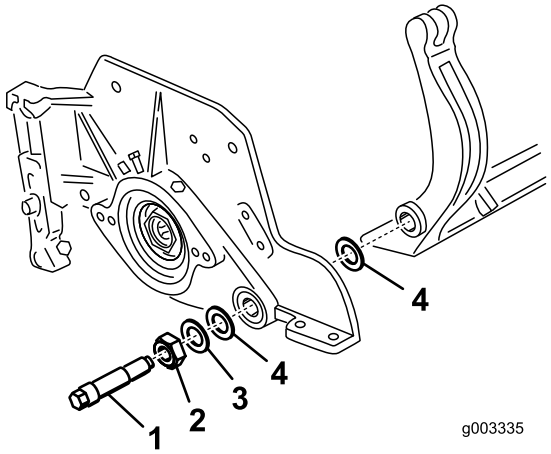


Figura 39

1. Perno de la barra de asiento
2. Tuerca
3. Arandela de acero
4. Arandela de nylon

Ensamblaje de la barra de asiento

1. Instale la barra de asiento, posicionando las pestañas de montaje entre la arandela y el mecanismo de ajuste de la barra de asiento.
2. Sujete la barra de asiento a cada chapa lateral con los pernos de la barra (con tuercas en los pernos) y las 6 arandelas.

   Nota: Coloque una arandela de nylon en cada lado del saliente de la chapa lateral. Coloque una arandela de acero por fuera de cada arandela de nylon (Figura 39).
3. Apriete los pernos de la barra de asiento a entre 27 y 36 N·m.

   Nota: Apriete las contratuercas hasta que la arandela de acero exterior deje de girar, y la holgura quede eliminada, pero no apriete demasiado ni desvíe las chapas laterales. Las arandelas del interior pueden tener cierta holgura.
4. Apriete la tuerca de tensado del muelle hasta que el muelle esté comprimido del todo, luego aflójela ½ vuelta (Figura 40).

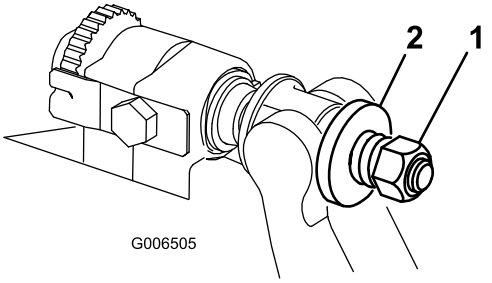


Figura 40

1. Tuerca de tensado del muelle
2. Muelle

Mantenimiento del rodillo

Para facilitar el mantenimiento del rodillo están disponibles el kit de reacondicionamiento de rodillo, pieza N.º 114-5430 y el kit de herramientas para el reacondicionamiento de rodillo, pieza N.º 115-0803 (Figura 41). El Kit de reacondicionamiento de rodillo incluye todos los cojinetes, tuercas de cojinetes, juntas y retenes necesarios para reacondicionar un rodillo. El Kit de herramientas para el reacondicionamiento de rodillo incluye todas las herramientas y las instrucciones de instalación necesarias para reacondicionar un rodillo con el kit de reacondicionamiento de rodillo. Consulte el catálogo de piezas o póngase en contacto con su Distribuidor Autorizado Toro si necesita ayuda.

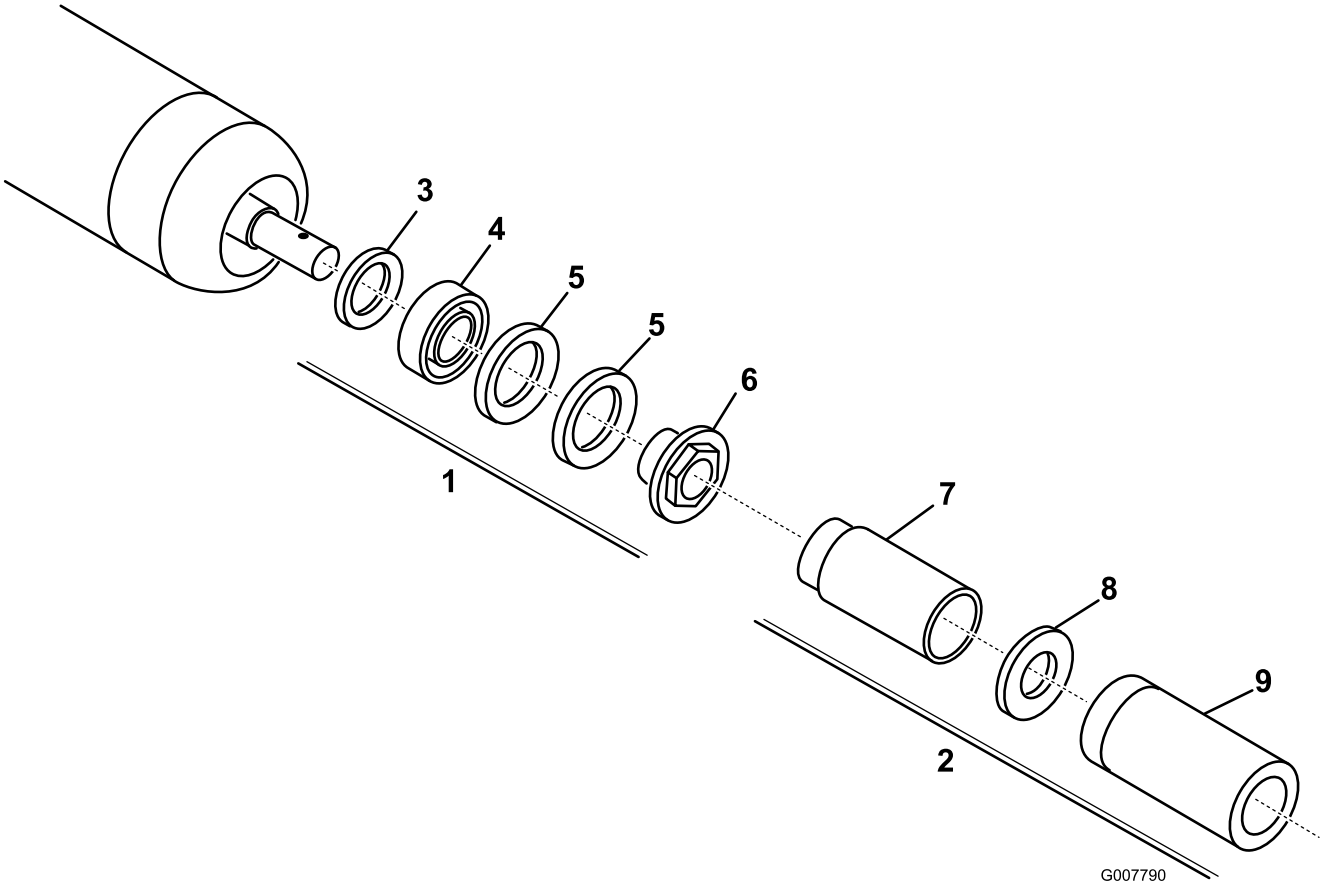


Figura 41

1. Kit de reacondicionamiento de rodillo (Pieza Nº 114-5430)
2. Kit de herramientas para el reacondicionamiento de rodillo (pieza N.º 115-0803)
3. Junta interior
4. Cojinete
5. Junta exterior
6. Tuerca del cojinete
7. Herramienta para la junta interior
8. Arandela
9. Herramienta para la junta exterior/cojinete

Notas:

Notas:

Declaración de Incorporación

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EE. UU., declara que el/los equipo(s) siguiente(s) cumple(n) las directivas citadas, si se instalan con arreglo a las instrucciones adjuntas en determinados modelos Toro según lo indicado en las Declaraciones de conformidad pertinentes.

Nº de modelo	Nº de serie	Descripción del producto	Descripción de la factura	Descripción general	Directiva
03698	316000001 y superiores	Unidad de corte DPA de 8 cuchillas para la unidad de tracción Reelmaster Serie 6000	7" 8 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Unidad de corte	2000/14/CE 2006/42/CE
03699	316000001 y superiores	Unidad de corte DPA de 11 cuchillas para la unidad de tracción Reelmaster Serie 6000	7" 11 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Unidad de corte	2000/14/CE 2006/42/CE

Se ha compilado la documentación técnica pertinente exigida por la Parte B del Anexo VII de 2006/42/CE.

Nos comprometemos a transmitir, a petición de las autoridades nacionales, información pertinente sobre esta maquinaria parcialmente completa. El método de transmisión será electrónico.

Esta maquinaria no debe ponerse en servicio hasta que haya sido incorporada en los modelos Toro homologados, según lo indicado en la Declaración de conformidad correspondiente y de acuerdo con todas las instrucciones, para que pueda declararse conforme a todas las Directivas pertinentes.

Certificado:



David Klis
Director de ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
January 4, 2016

Contacto técnico UE:

Marc Vermeiren
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911

Lista de Distribuidores Internacionales

Distribuidor:	País:	Teléfono:	Distribuidor:	País:	Teléfono:
Agrolanc Kft	Hungría	36 27 539 640	Maquiver S.A.	Colombia	57 1 236 4079
Asian American Industrial (AAI)	Hong Kong	852 2497 7804	Maruyama Mfg. Co. Inc.	Japón	81 3 3252 2285
B-Ray Corporation	Corea	82 32 551 2076	Mountfield a.s.	República Checa	420 255 704 220
Brisa Goods LLC	México	1 210 495 2417	Mountfield a.s.	Eslovaquia	420 255 704 220
Casco Sales Company	Puerto Rico	787 788 8383	Munditol S.A.	Argentina	54 11 4 821 9999
Ceres S.A.	Costa Rica	506 239 1138	Norma Garden	Rusia	7 495 411 61 20
CSSC Turf Equipment (pvt) Ltd.	Sri Lanka	94 11 2746100	Oslinger Turf Equipment SA	Ecuador	593 4 239 6970
Cyril Johnston & Co.	Irlanda del Norte	44 2890 813 121	Oy Hako Ground and Garden Ab	Finlandia	358 987 00733
Cyril Johnston & Co.	República de Irlanda	44 2890 813 121	Parkland Products Ltd.	Nueva Zelanda	64 3 34 93760
Fat Dragon	China	886 10 80841322	Perfetto	Polonia	48 61 8 208 416
Femco S.A.	Guatemala	502 442 3277	Pratoverde SRL.	Italia	39 049 9128 128
FIVEMANS New-Tech Co., Ltd	China	86-10-6381 6136	Prochaska & Cie	Austria	43 1 278 5100
ForGarder OU	Estonia	372 384 6060	RT Cohen 2004 Ltd.	Israel	972 986 17979
G.Y.K. Company Ltd.	Japón	81 726 325 861	Riversa	España	34 9 52 83 7500
Geomechaniki of Athens	Grecia	30 10 935 0054	Lely Turfcare	Dinamarca	45 66 109 200
Golf international Turizm	Turquía	90 216 336 5993	Lely (U.K.) Limited	Reino Unido	44 1480 226 800
Hako Ground and Garden	Suecia	46 35 10 0000	Solvert S.A.S.	Francia	33 1 30 81 77 00
Hako Ground and Garden	Noruega	47 22 90 7760	Spypros Stavrinides Limited	Chipre	357 22 434131
Hayter Limited (U.K.)	Reino Unido	44 1279 723 444	Surge Systems India Limited	India	91 1 292299901
Hydroturf Int. Co Dubai	Emiratos Árabes Unidos	97 14 347 9479	T-Markt Logistics Ltd.	Hungría	36 26 525 500
Hydroturf Egypt LLC	Egipto	202 519 4308	Toro Australia	Australia	61 3 9580 7355
Irrimac	Portugal	351 21 238 8260	Toro Europe NV	Bélgica	32 14 562 960
Irrigation Products Int'l Pvt Ltd.	India	0091 44 2449 4387	Valtech	Marruecos	212 5 3766 3636
Jean Heybroek b.v.	Países Bajos	31 30 639 4611	Victus Emak	Polonia	48 61 823 8369

Aviso de privacidad (Europa)

Información recopilada por Toro.
Toro Warranty Company (Toro) respeta su privacidad. Para procesar las reclamaciones bajo la Garantía y para ponernos en contacto con usted en el caso de una posible retirada de productos, le pedimos que comparta con nosotros cierta información personal, bien directamente, bien a través de su concesionario o empresa Toro local.

El sistema de garantías de Toro está hospedado en servidores ubicados en los Estados Unidos, y por tanto las leyes de privacidad aplicables pueden no proporcionar la misma protección que en su país.

AL COMPARTIR SU INFORMACIÓN PERSONAL CON NOSOTROS, OTORGA SU CONSENTIMIENTO AL PROCESAMIENTO DE DICHA INFORMACIÓN PERSONAL EN LOS CASOS DESCRITOS EN ESTE AVISO DE PRIVACIDAD.

Uso que hace Toro de la información
Toro puede utilizar su información personal para procesar reclamaciones bajo la garantía y para ponerse en contacto con usted si se produce la retirada de un producto, así como para cualquier otro propósito del que le informemos. Toro puede compartir su información con filiales, concesionarios u otros socios comerciales de Toro con relación a cualquiera de las actividades antes mencionadas. No venderemos su información personal a ninguna otra empresa. Nos reservamos el derecho a divulgar información personal para cumplir la legislación aplicable y a petición de las autoridades competentes, para operar correctamente nuestros sistemas o para nuestra propia protección o la de otros usuarios.

Retención de su información personal
Retendremos su información personal durante el tiempo que sea necesario para cumplir los fines para los que se recopiló originalmente o para otros fines legítimos (tales como cumplimiento de la legislación), o según lo exija la legislación aplicable.

Compromiso de Toro respecto a la seguridad de su información personal
Tomamos precauciones razonables para mantener la seguridad de sus datos personales. También tomamos medidas para asegurar que la información personal sea exacta y esté actualizada.

Acceso y rectificación de su información personal
Si usted desea revisar o corregir su información personal, póngase en contacto con nosotros por correo electrónico a legal@toro.com.

Ley de Consumo de Australia

Los clientes australianos encontrarán información sobre la Ley de Consumo de Australia dentro de la caja o a través de su concesionario Toro local.

La Garantía Toro

Garantía limitada de dos años

Condiciones y productos cubiertos

The Toro Company y su afiliada, Toro Warranty Company, bajo un acuerdo entre sí, garantizan conjuntamente su producto Toro Commercial (“Producto”) contra defectos de materiales o mano de obra durante dos años o 1500 horas de operación*, lo que ocurra primero. Esta garantía es aplicable a todos los productos exceptuando los Aireadores (estos productos tienen otras garantías). Cuando exista una condición cubierta por la garantía, repararemos el Producto sin coste alguno para usted, incluyendo diagnóstico, mano de obra, piezas y transporte. El periodo de la garantía empieza en la fecha en que el Producto es entregado al comprador original al por menor.
* Producto equipado con contador de horas.

Instrucciones para obtener asistencia bajo la garantía

Usted es responsable de notificar al Distribuidor de Commercial Products o al Concesionario Autorizado de Commercial Products al que compró el Producto tan pronto como exista una condición cubierta por la garantía, en su opinión. Si usted necesita ayuda para localizar a un Distribuidor de Commercial Products o a un Concesionario Autorizado, o si tiene alguna pregunta sobre sus derechos o responsabilidades bajo la garantía, puede dirigirse a:

Toro Commercial Products Service Department
Toro Warranty Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196, EE.UU.

952–888–8801 u 800–952–2740
E-mail: commercial.warranty@toro.com

Responsabilidades del Propietario

Como propietario del Producto, usted es responsable del mantenimiento y los ajustes requeridos que figuran en su *Manual de operador*. El no realizar el mantenimiento y los ajustes obligatorios puede dar pie a la negación de una reclamación bajo la garantía.

Elementos y condiciones no cubiertos

No todos los fallos o averías de productos que se producen durante el periodo de garantía son defectos de materiales o de mano de obra. Esta garantía no cubre:

- Los fallos o averías del Producto que se producen como consecuencia del uso de piezas de repuesto que no sean de la marca Toro, o de la instalación y el uso de accesorios o productos adicionales o modificados que no sean de la marca Toro. Estos artículos pueden tener garantía propia ofrecida por su fabricante.
- Los fallos del Producto que se produzcan como resultado de no realizar el mantenimiento y/o los ajustes recomendados. Las reclamaciones bajo la garantía pueden ser denegadas si no se mantiene adecuadamente el producto Toro con arreglo al Mantenimiento recomendado incluido en el *Manual del operador*.
- Los fallos producidos como consecuencia de la operación del Producto de manera abusiva, negligente o temeraria.
- Piezas sujetas a consumo durante el uso, a menos que se demuestre que son defectuosas. Algunos ejemplos de piezas que se consumen o gastan durante la operación normal del Producto incluyen, pero no se limitan a, forros y pastillas de freno, forros de embrague, cuchillas, molinetes, rodillos y sus cojinetes (sellados o engrasables), contracuchillas, bujías, ruedas giratorias y sus cojinetes, neumáticos, filtros, correas, y determinados componentes de pulverizadores tales como diafragmas, boquillas, válvulas de retención, etc.
- Fallos producidos por influencia externa. Las condiciones que se consideran como influencia externa incluyen pero no se limitan a condiciones meteorológicas, prácticas de almacenamiento, contaminación, el uso de combustibles, refrigerantes, lubricantes, aditivos, fertilizantes, agua o productos químicos no autorizados, etc.
- Fallos o problemas de rendimiento debidos al uso de combustibles (p.ej. gasolina, diésel o biodiésel) que no cumplen las normas industriales correspondientes.
- Ruido, vibraciones, desgaste y deterioro normales.
- El “desgaste normal” incluye, pero no se limita a, desperfectos en los asientos debidos a desgaste o abrasión, desgaste de superficies pintadas, pegatinas o ventanas rayadas, etc.

Piezas

Las piezas cuya sustitución está prevista como mantenimiento requerido están garantizadas hasta la primera sustitución programada de dicha pieza. Las piezas sustituidas bajo esta garantía están cubiertas durante el periodo de la garantía original del producto y pasan a ser propiedad de Toro. Toro tomará la decisión final de reparar o sustituir cualquier pieza o conjunto. Toro puede utilizar piezas remanufacturadas en las reparaciones efectuadas bajo esta garantía.

Garantía de las baterías de ciclo profundo y de iones de litio:

Las baterías de ciclo profundo y de iones de litio producen un determinado número total de kilowatios-hora durante su vida. Las técnicas de uso, recarga y mantenimiento pueden alargar o acortar la vida total de la batería. A medida que se consuman las baterías de este producto, se irá reduciendo paulatinamente la cantidad de trabajo útil entre intervalos de carga, hasta que la batería se desgaste del todo. La sustitución de baterías que se han desgastado debido al consumo normal es responsabilidad del propietario del producto. Puede ser necesario sustituir las baterías, por cuenta del propietario, durante el periodo normal de garantía.
Nota: (batería de iones de litio solamente): Una batería de iones de litio tiene una garantía prorrateada de piezas únicamente, empezando en el año 3 hasta el año 5, basada en el tiempo de uso y los kilovatios-hora consumidos. Consulte el *Manual del operador* si desea más información.

El mantenimiento corre por cuenta del propietario

La puesta a punto del motor, la lubricación, la limpieza y el abrillantado, la sustitución de filtros y refrigerante, y la realización del mantenimiento recomendado son algunas de las tareas de revisión normales que requieren los productos Toro y que corren por cuenta del propietario.

Condiciones Generales

La reparación por un Distribuidor o Concesionario Autorizado Toro es su único remedio bajo esta garantía.

Ni The Toro Company ni Toro Warranty Company son responsables de daños indirectos, incidentales o consecuentes en conexión con el uso de los productos Toro cubiertos por esta garantía, incluyendo cualquier coste o gasto por la provisión de equipos de sustitución o servicio durante periodos razonables de mal funcionamiento o no utilización hasta la terminación de las reparaciones bajo esta garantía. Salvo la garantía de emisiones citada a continuación, en su caso, no existe otra garantía expresa. Cualquier garantía implícita de mercantibilidad y adecuación a un uso determinado queda limitada a la duración de esta garantía expresa.

Algunos estados no permiten exclusiones de daños incidentales o consecuentes, ni limitaciones sobre la duración de una garantía implícita, de manera que las exclusiones y limitaciones arriba citadas pueden no serle aplicables a usted. Esta garantía le otorga a usted derechos legales específicos; es posible que usted tenga otros derechos que varían de un estado a otro.

Nota respecto a la garantía del motor:

Es posible que el Sistema de Control de Emisiones de su Producto esté cubierto por otra garantía independiente que cumpla los requisitos establecidos por la U.S. Environmental Protection Agency (EPA) y/o el California Air Resources Board (CARB). Las limitaciones horarias estipuladas anteriormente no son aplicables a la Garantía del Sistema de Control de Emisiones. Si desea más información, consulte la Declaración de Garantía de Control de Emisiones del Motor proporcionada con su producto o incluida en la documentación del fabricante del motor

Países fuera de Estados Unidos o Canadá

Los clientes que compraron productos Toro exportados de los Estados Unidos o Canadá deben ponerse en contacto con su Distribuidor Toro para obtener pólizas de garantía para su país, provincia o estado. Si por cualquier razón usted no está satisfecho con el servicio ofrecido por su distribuidor, o si tiene dificultad en obtener información sobre la garantía, póngase en contacto con el importador Toro.