Form No. 3434-989 Rev A

Kit de conversión de 5 a 7

Bastidor de transporte Reelmaster®

Nº de modelo 33452—Nº de serie 400000000 y superiores

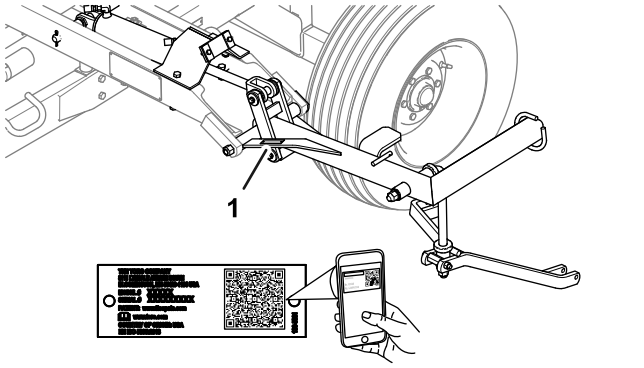
Instrucciones de instalación

Introducción

Visite www.Toro.com para buscar 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 Distribuidor de Servicio Autorizado o con Asistencia al Cliente Toro, y tenga a mano los números de modelo y serie de su producto. La Figura 1 identifica la ubicación de los números de serie y de modelo en el producto. Escriba los números en el espacio provisto.

Importante: **Con su dispositivo móvil, puede escanear el código QR (en su caso) de la place del número de serie para acceder a información sobre la garantía, las piezas, y otra información sobre el producto.**



g322493

Figura 1

1. Ubicación de los números de modelo y de serie

Nº de modelo _____

Nº de serie _____

Instalación

1

Preparación de la máquina

No se necesitan piezas

Cómo aparcar la máquina

1. Aparque el bastidor en una superficie nivelada y baje las unidades de corte al suelo.
2. Ponga el freno de estacionamiento, apague el motor, retire la llave y espere a que se detengan todas las piezas en movimiento.
3. Calce las ruedas del bastidor para asegurarse de que la máquina no se desplaza.

Desconexión de las mangueras hidráulicas

Seguridad en el manejo del sistema hidráulico

- Busque atención médica inmediatamente si el fluido hidráulico penetra en la piel. Cualquier fluido inyectado debe ser extraído quirúrgicamente por un médico en el espacio de pocas horas.
- Asegúrese de que todas las mangueras y líneas de fluido hidráulico están en buenas condiciones de uso, y que todos los acoplamientos y conexiones hidráulicos están apretados, antes de aplicar presión al sistema hidráulico.
- Mantenga el cuerpo y las manos alejados de fugas pequeñas o boquillas que expulsan fluido hidráulico a alta presión.
- Utilice un cartón o un papel para buscar fugas hidráulicas.
- Alivie de manera segura toda presión en el sistema hidráulico antes de realizar trabajo alguno en el sistema hidráulico.

1. En la consola de control del bastidor de transporte, mueva las 3 palancas de control hacia arriba y hacia abajo para aliviar la presión

© 2020—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

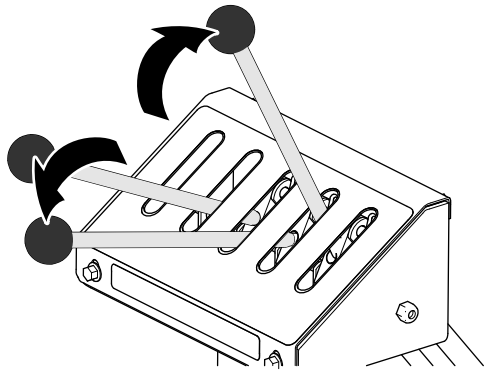
Registre su producto en www.Toro.com.

CE

Traducción del original (ES)
Impreso en EE. UU.
Reservados todos los derechos

3434-989

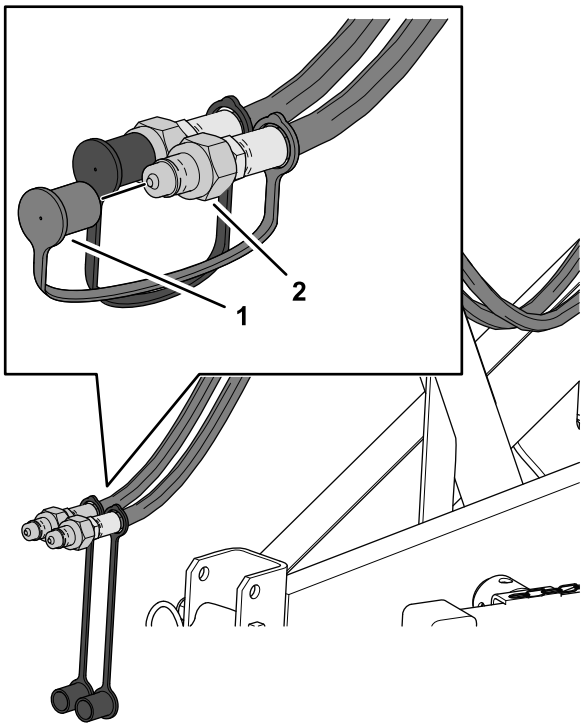
hidráulica entre el bastidor de transporte y el vehículo de remolque (Figura 2).



g321863

Figura 2

2. Desconecte las 2 mangueras hidráulicas del vehículo de remolque (Figura 3).



g321862

Figura 3

1. Mangueras hidráulicas
2. Acoplamientos hidráulicos

3. Instale los tapones guardapolvo sobre los acoplamientos hidráulicos (Figura 3).

2

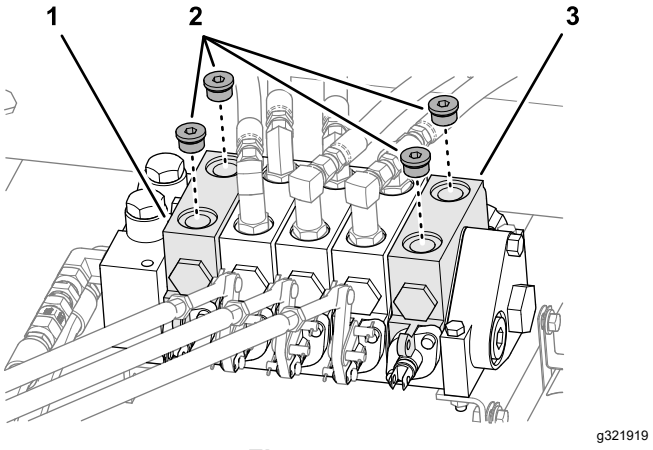
Instalación de los acoplamientos en las válvulas de control

Piezas necesarias en este paso:

2	Acoplamiento de 90° corto
2	Acoplamiento de 90° alto

Procedimiento

1. Retire los tapones de cabeza allen de las válvulas de control de las unidades de corte 6 y 7 (Figura 4).

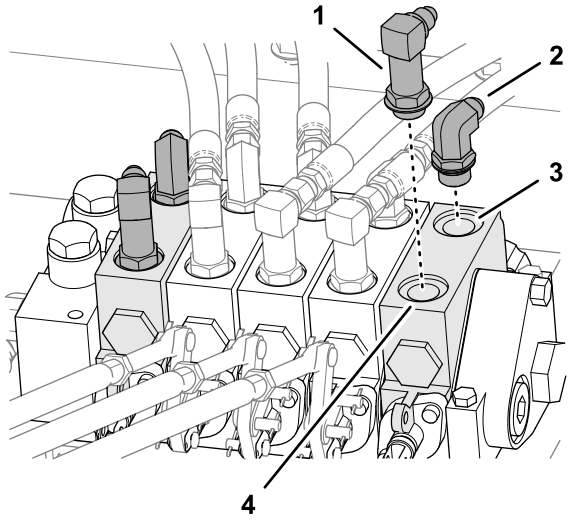


g321919

Figura 4

1. Válvula de control (unidad de corte 7)
2. Tapones de cabeza allen
3. Válvula de control (unidad de corte 6)

2. Lubrique las juntas tóricas de los 4 acoplamientos hidráulicos de 90° con fluido hidráulico limpio.
3. Monte los acoplamientos de 90° cortos en los orificios de retracción de las válvulas de control de las unidades de corte 6 y 7 (Figura 5).

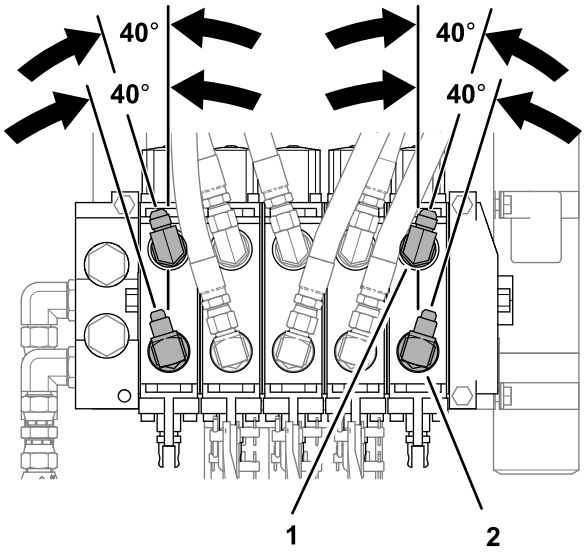


g321918

Figura 5

1. Acoplamiento de 90° alto
2. Acoplamiento de 90° corto
3. Orificio de retracción
4. Orificio de extensión

4. Monte los acoplamientos de 90° altos en los orificios de extensión de las válvulas de control de las unidades de corte 6 y 7 (Figura 5).
5. Alinee los acoplamientos de 90° como se muestra en la Figura 6, y apriete las contratuercas.



g321917

Figura 6

1. Acoplamiento de 90° corto
2. Acoplamiento de 90° alto

3

Instalación de los cilindros de elevación

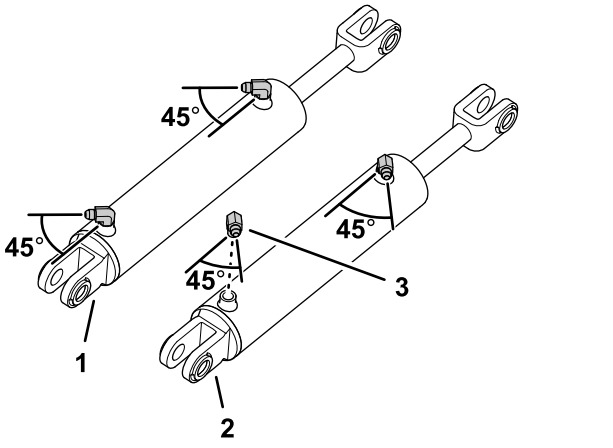
Piezas necesarias en este paso:

4	Acoplamiento de 90° (⅜" – rosca cónica para tubos)
2	Cilindro de elevación
2	Barra de apoyo del cilindro
4	Tornillo (½" x 1½")
4	Arandela cónica
4	Contratuercas con arandela prensada (½")
4	Tubo espaciador
4	Chaveta (3/16" x 1¾")
2	Tope del brazo de elevación

Preparación de los cilindros

Material a suministrar por el instalador: Sellador de juntas Permatex™ N° 2

1. Aplique una capa de sellador de juntas Permatex N° 2 a las roscas de los 4 acoplamientos de 90° con rosca cónica de ⅜".
2. Monte los acoplamientos de 90° en los orificios de extensión y retracción de los cilindros de elevación (Figura 7).



g322284

Figura 7

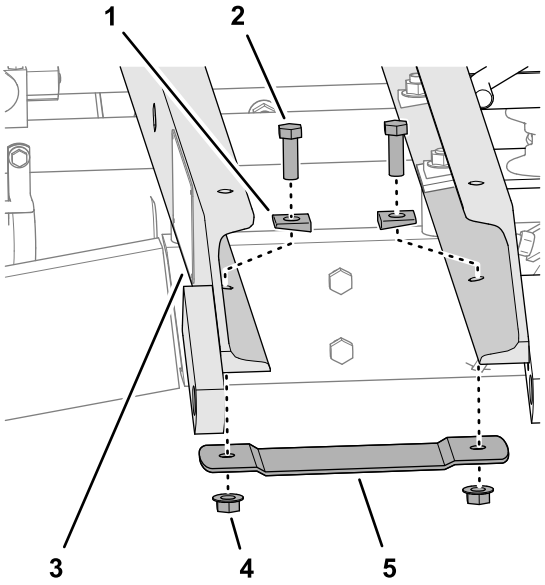
preparación de los cilindros de elevación

1. Cilindro de elevación (unidad de corte posición 7)
2. Cilindro de elevación (unidad de corte posición 6)
3. Acoplamiento de 90° (⅜" – rosca cónica para tubos)

3. Apriete los acoplamientos de 90° a un ángulo de 45° respecto al cuerpo de los cilindros, como se muestra en la Figura 7.
4. Utilice un trozo de cinta para marcar los cilindros de elevación 6 y 7.

Instalación de la barra de apoyo del cilindro

1. Alinee los orificios de la barra de apoyo del cilindro con los orificios de 12.7 mm (½") de diámetro de la parte inferior de los travesaños (Figura 8).



g322311

Figura 8

1. Arandela cónica
2. Tornillo (½" x 1½")
3. Travesaño
4. Contratuercas con arandela prensada (½")
5. Barra de apoyo del cilindro

2. Sujete la barra de apoyo del cilindro a los travesaños (Figura 8) con los 2 tornillos (½" x 1½"), las 2 arandelas cónicas y las 2 contratuercas con arandela prensada (½").
3. Repita los pasos 1 y 2 con la barra de apoyo del otro cilindro en el otro lado de la máquina.

Montaje de los cilindros de elevación en la máquina

1. Alinee los orificios de los 2 tubos espaciadores y los orificios de las pestañas del cilindro de elevación de la unidad de corte 6 con los orificios de 25 mm (1") de diámetro de la parte superior de los travesaños (Figura 9).

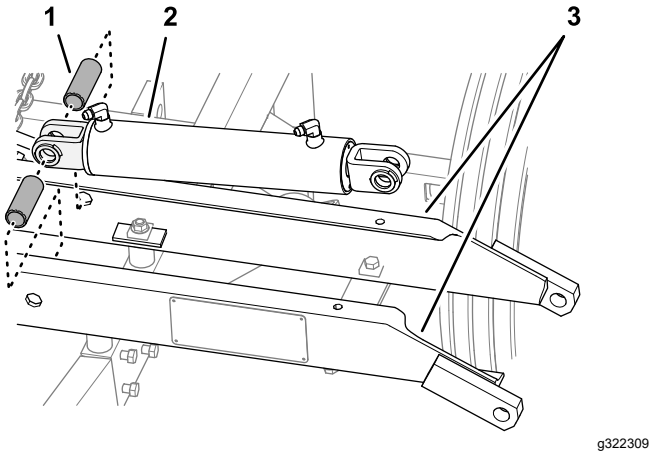


Figura 9

1. Tubo espaciador
2. Cuerpo del cilindro
3. Travesaños

2. Introduzca el eje de 25 mm x 305 mm (1" x 12") por los tubos espaciadores y las pestañas del cuerpo del cilindro (Figura 10).

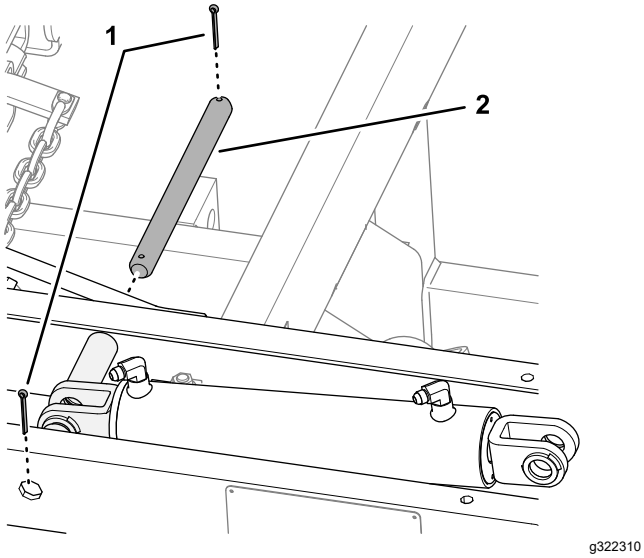


Figura 10

1. Chavetas (3/16" x 1¾")
2. Eje — 25 mm x 305 mm (1" x 12")

3. Sujete el eje a los travesaños (Figura 10) con 2 chavetas (3/16" x 1¾").
4. Repita los pasos 1 a 3 con el cilindro de elevación de la unidad de corte 7 en el otro lado de la máquina.

Instalación del tope del brazo de elevación

1. Alinee los orificios del tope del brazo de elevación con los orificios de 12.7 mm (½") de la parte superior de los travesaños, como se muestra en la Figura 11.

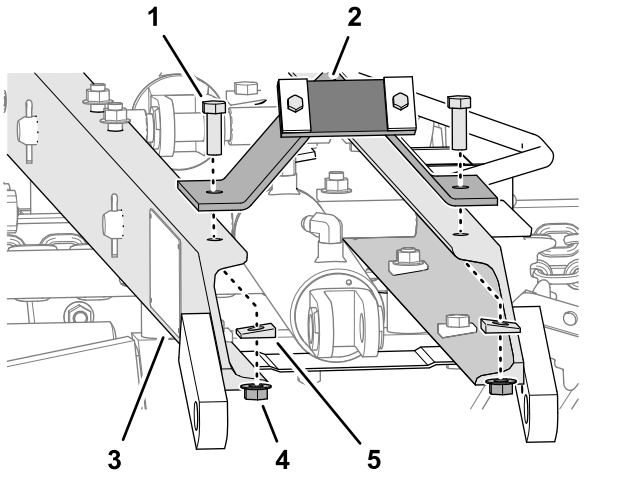


Figura 11

1. Tornillo (½" x 1½")
2. Tope del brazo de elevación
3. Travesaño
4. Contratuercas con arandela prensada (½")
5. Arandela cónica

2. Sujete el tope del brazo de elevación a los travesaños (Figura 11) con los 2 tornillos (½" x 1½"), las 2 arandelas cónicas y las 2 contratuercas con arandela prensada (½").
3. Repita los pasos 1 y 2 con el tope del brazo de elevación del otro lado de la máquina.

4

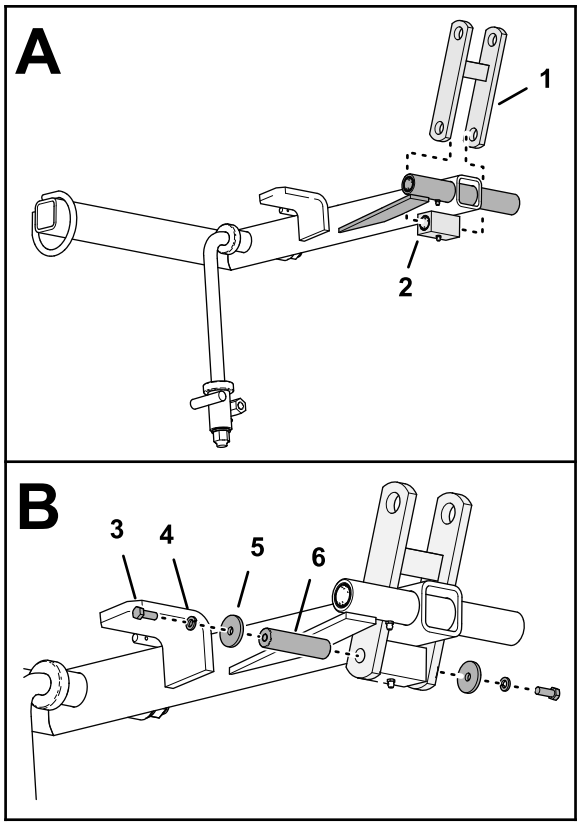
Preparación de los brazos de elevación

Piezas necesarias en este paso:

2	Biela
2	Eje — 25 mm x 102 mm (1" x 4")
4	Arandela (⅜" x 1⅝")
4	Arandela de seguridad (3/8")
4	Tornillo (⅜" x 1")

Procedimiento

1. Alinee los orificios de la biela con el orificio de la carcasa del alojamiento del brazo de elevación, como se muestra en la Figura 12.



g322276

Figura 12

1. Biela
2. Alojamiento del casquillo (brazo de elevación)
3. Tornillo (⅜" x 1")
4. Arandela de seguridad (3/8")
5. Arandela (⅜" x 1⅝")
6. Eje — 25 mm x 102 mm (1" x 4")

2. Introduzca el eje de 25 mm x 102 mm (1" x 4") por los orificios de la biela y del alojamiento del casquillo (Figura 12).
3. Sujete el eje a la biela (Figura 12) con 2 tornillos (⅜" x 1"), 2 arandelas de freno (⅜") y 2 arandelas (⅜" x 1⅝").
4. Repita los pasos 1 a 3 con el otro brazo de elevación y la otra biela.

5

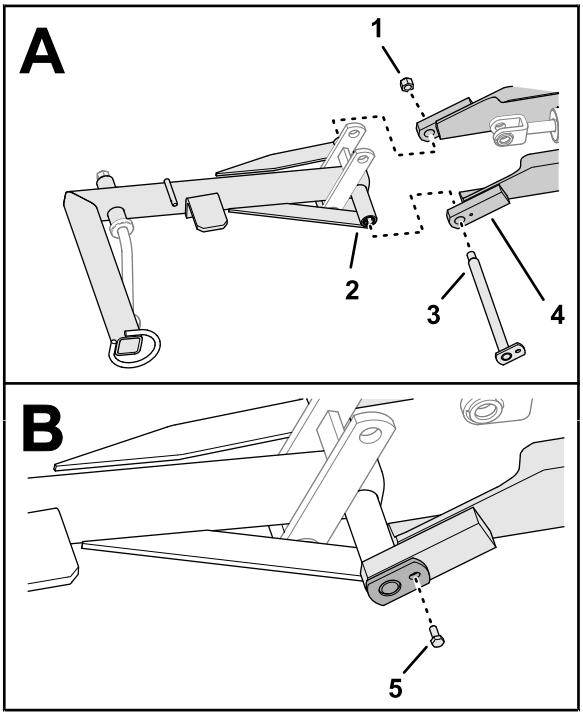
Instalación de los brazos de elevación y las barras de tracción

Piezas necesarias en este paso:

2	Contratuerca (¾")
2	Pasador de la barra de elevación
2	Tornillo (5/16" x ¾")
4	Arandela (1⅛" x 2")
2	Eje — 25 mm x 102 mm (1" x 4")
4	Tornillo (⅜" x 1")
4	Arandela de seguridad (3/8")
4	Arandela (⅜" x 1⅝")
2	Barra de tracción
2	Tornillo (½" x 4")
2	Contratuerca (½")

Montaje del brazo de elevación en la máquina

1. Alinee el orificio del tubo del brazo de elevación con los orificios de los soportes de los travesaños (Figura 13).



g322274

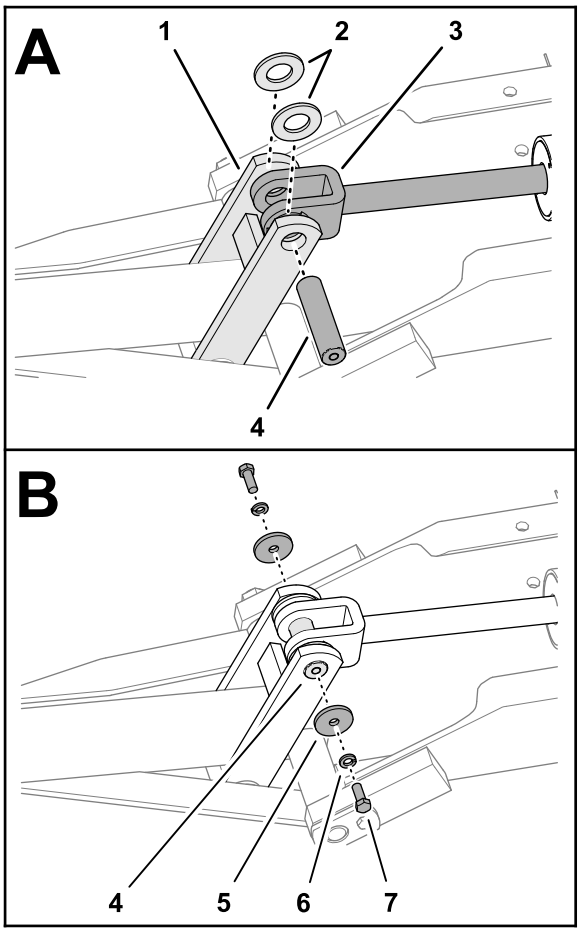
Figura 13

1. Contratuerca (¾")
2. Tubo del brazo de elevación
3. Pasador de la barra de elevación
4. Soporte del brazo (travesaño)
5. Tornillo (5/16" x ¾")

2. Monte provisionalmente el brazo de elevación en los travesaños (Figura 13) con el pasador de la barra de elevación y la contratuerca (¾").
3. Alinee el orificio de la pestaña del pasador de la barra de elevación con el orificio roscado del soporte del brazo (Figura 13), y sujete el pasador al soporte con un tornillo (5/16" x ¾").
4. Apriete la contratuerca (¾") a 91 – 113 N·m (67 – 83 pies-libra).
5. Repita los pasos 1 a 4 con el brazo de elevación del otro lado de la máquina.

Montaje del cilindro de elevación en el brazo de elevación

1. Alinee los orificios de la biela, las arandelas (1⅛" x 2") y el acoplamiento de la varilla del cilindro de elevación (Figura 14).



g322275

Figura 14

1. Biela
2. Arandela (1⅛" x 2")
3. Varilla del cilindro de elevación
4. Eje — 25 mm x 102 mm (1" x 4")
5. Arandela (⅜" x 1⅝")
6. Arandela de seguridad (3/8")
7. Tornillo (⅜" x 1")

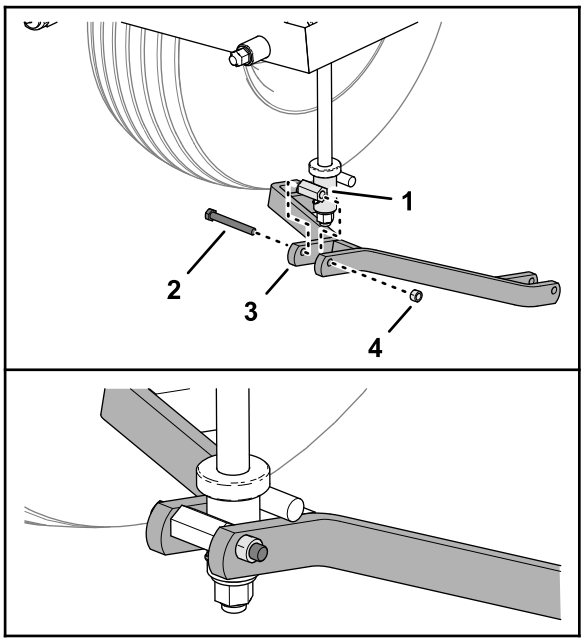
2. Introduzca el eje de 25 mm x 102 mm (1" x 4") por los orificios de la biela, las arandelas y el acoplamiento de la varilla del cilindro (Figura 14).
3. Sujete el eje a la biela (Figura 14) con 2 tornillos (⅜" x 1"), 2 arandelas de freno (⅜") y 2 arandelas (⅜" x 1⅝").
4. Repita los pasos 1 a 3 con el brazo de elevación del otro lado de la máquina.

Instalación de la barra de tracción

1. Alinee los orificios de la barra de tracción con los orificios del pivote de la barra de elevación (Figura 15).

   Nota: Al instalar la barra de tracción, el orificio desplazado de la barra de tracción debe quedar

hacia arriba y el tope de la barra de elevación debe quedar encima de la barra de tracción



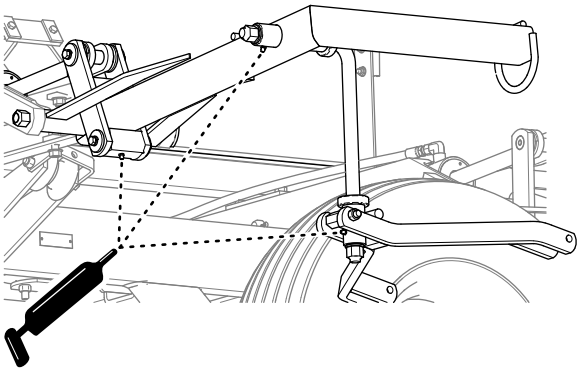
g322281

Figura 15

1. Pivote (barra de elevación)
2. Tornillo (½" x 4")
3. Barra de tracción
4. Contratuerca (½")

2. Monte la barra de tracción en la barra de elevación (Figura 15) con un tornillo (½" x 4") y una contratuerca (½")
3. Apriete la contratuerca.

   Nota: Asegúrese de que la barra de tracción puede pivotar libremente.
4. Lubrique los 3 engrasadores del brazo de elevación y del pivote (Figura 16).



g322435

Figura 16

5. Repita los pasos 1 a 4 con la barra de tracción del otro lado de la máquina.

6

Ajuste de la posición de transporte de las unidades de corte 6 y 7

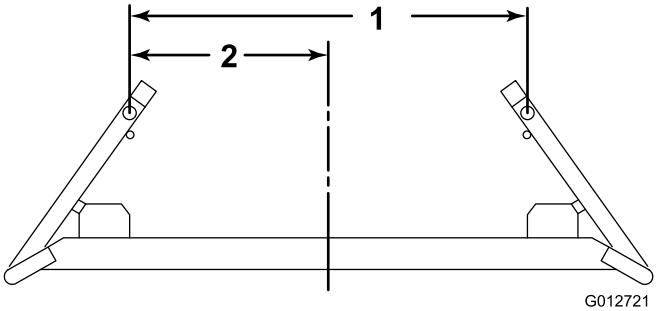
Máquinas transportadas en la vía pública

No se necesitan piezas

Procedimiento

Importante: **Si se transporta el bastidor de transporte en una vía pública, la anchura total del bastidor y los cortacéspedes no puede superar los 2.4 m (8').**

Ajuste la posición de montaje de las horquillas de los extremos de los cilindros de elevación y la posición de montaje de los topes de los brazos a la anchura deseada, como se muestra en la Figura 17.



G012721
g012721

Figura 17

1. 122 a 130 cm (48" a 51")
2. 63 ± 4 cm (24¾" ± 1½")

7

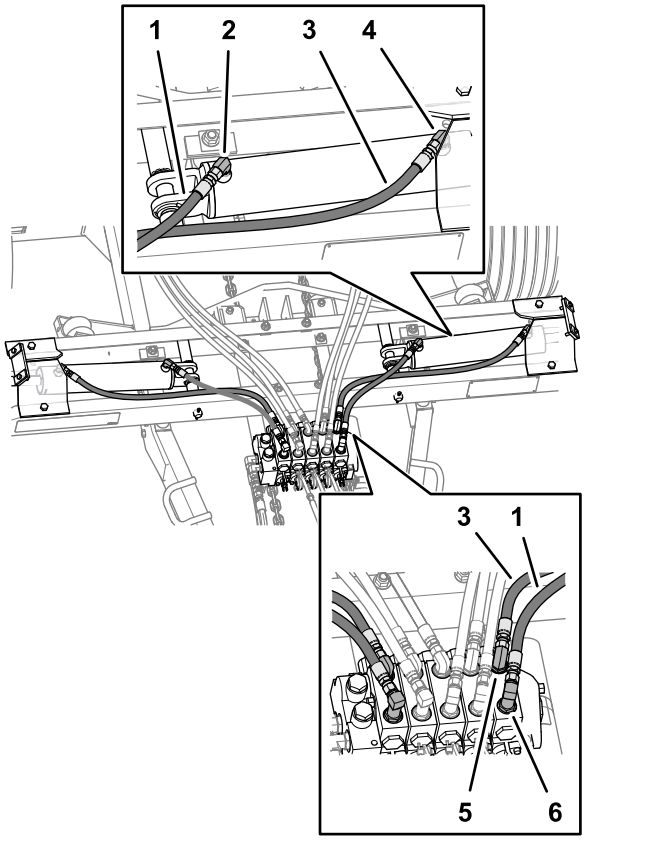
Instalación de las mangueras hidráulicas

Piezas necesarias en este paso:

2	Manguera (larga)
2	Manguera(corta)

Procedimiento

1. Instale la manguera larga entre el acoplamiento de 90° corto de la válvula de control y el acoplamiento de 90° del orificio de retracción del cilindro de elevación (



g322378

Figura 18

1. Manguera (corta)
2. Acoplamiento de 90° (orificio de extensión — cilindro de elevación)
3. Manguera (larga)
4. Acoplamiento de 90° (orificio de retracción — cilindro de elevación)
5. Acoplamiento de 90° corto (válvula de control)
6. Acoplamiento de 90° largo (válvula de control)

2. Instale la manguera corta entre el acoplamiento de 90° largo de la válvula de control y el acoplamiento de 90° del orificio de retracción del cilindro de elevación (Figura 18).
3. Repita los pasos 1 y 2 con las mangueras del otro cilindro de elevación.

8

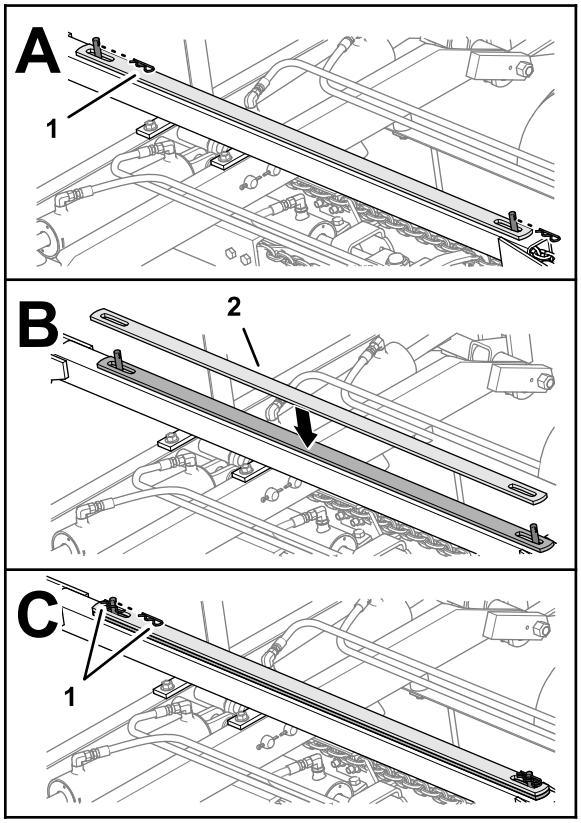
Montaje de la pletina de transporte en la máquina

Piezas necesarias en este paso:

1	Pletina de transporte
2	Chaveta

Procedimiento

1. Retire las 2 chavetas que sujetan la pletina de transporte de los brazos de elevación de las unidades de corte 4 y 5 (Figura 19).



g322288

Figura 19

1. Chaveta
2. Pletina de transporte (Kit de conversión 5 a 7)

2. Monte la pletina de transporte del kit de conversión de 5 a 7 en las clavijas del perfil central del bastidor (Figura 19).
3. Introduzca las 2 chavetas que retiró en 1 y las 2 chavetas del kit de conversión de 5 a 7 en los espárragos (Figura 19).

9

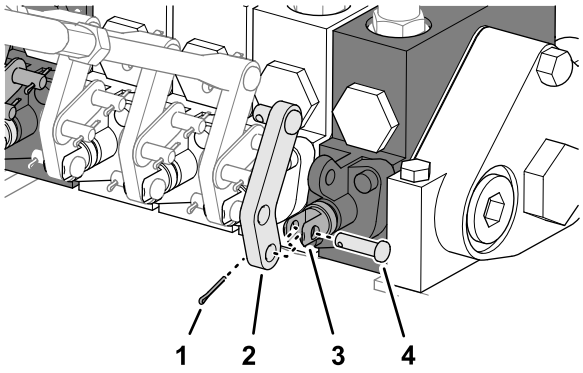
Montaje de la palanca de control en la válvula de control

Piezas necesarias en este paso:

2	Palanca de control
2	Pasador
6	Chaveta
2	Placa del eslabón
2	Placa del eslabón

Procedimiento

1. Alinee el orificio de la palanca de control con los orificios de la horquilla de la válvula de control de la unidad de corte 6 (Figura 20).

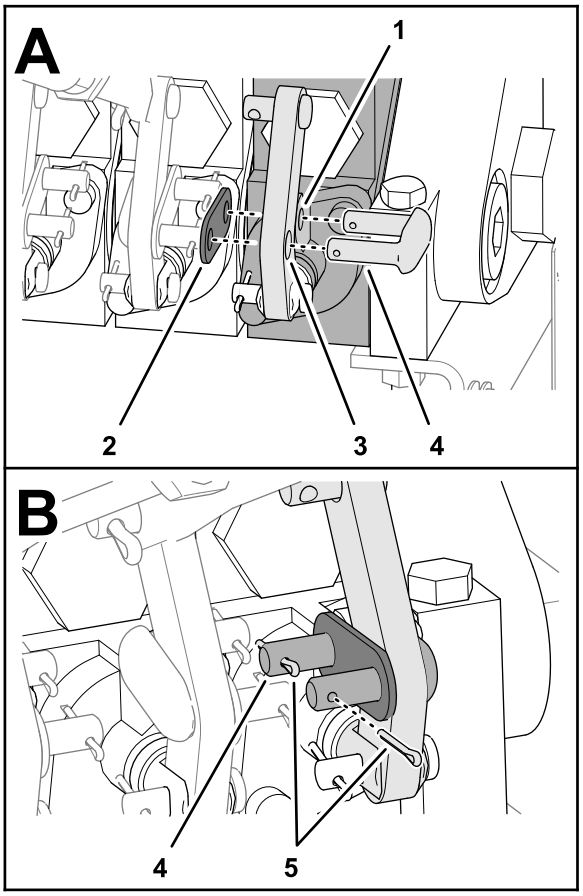


g322270

Figura 20

1. Chaveta
2. Palanca de control
3. Horquilla (válvula de control)
4. Pasador de horquilla

2. Monte la palanca en la horquilla con el pasador y la chaveta (Figura 20).
3. Introduzca la placa de unión a través de los orificios de la pestaña de montaje de la válvula de control y la palanca de control (Figura 21).



g322277

Figura 21

1. Pestaña de montaje (válvula de control)
2. Placa del eslabón
3. Palanca de control
4. Eslabón
5. Chaveta

4. Sujete el eslabón a la válvula y a la palanca con la placa del eslabón y 2 chavetas (Figura 21).
5. Repita los pasos 1 a 4 con la válvula de control de la unidad de corte 7.

10

Preparación de las varillas de control

Piezas necesarias en este paso:

2	Tuerca (7/16")
2	Varilla de acoplamiento de la varilla de control
2	Tubo de la varilla de control

Procedimiento

1. Monte la tuerca (7/16") en la varilla de acoplamiento de la varilla de control (Figura 22).

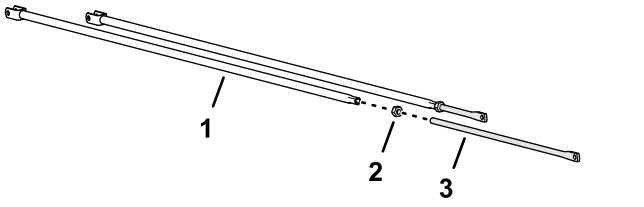


Figura 22

1. Tubo de la varilla de control
2. Tuerca (7/16")
3. Varilla de acoplamiento de la varilla de control

2. Monte la varilla de acoplamiento y la tuerca en el tubo de la varilla de control (Figura 22).

   Nota: No apriete la tuerca.

3. Repita los pasos 1 y 2 con la otra varilla de acoplamiento y el otro tubo.

11

Instalación de los bloques de las palancas

Piezas necesarias en este paso:

2	Palanca
2	Bloque de palanca

Retirada de la tapa de la consola de control

1. Retire los 3 pomos de las palancas de la consola de control (Figura 23).

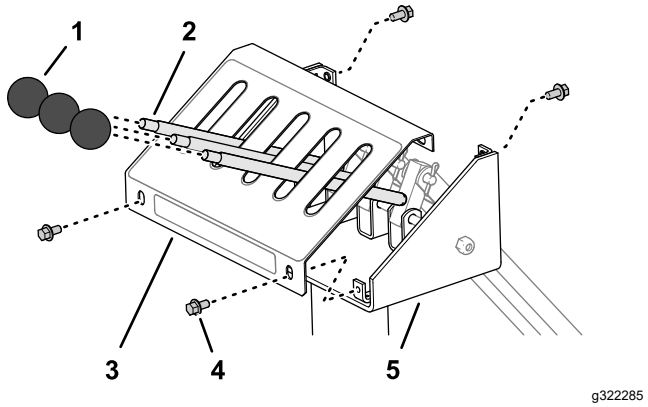


Figura 23

1. Pomo
2. Palanca
3. Tapa
4. Tornillo con arandela prensada
5. Consola de control

2. Retire los 4 tornillos con arandela prensada que sujetan la tapa a la consola de control, y retire la tapa (Figura 23).

Instalación de los bloques y las palancas

1. Retire la contratuerca que sujeta el pasador de pivote a la consola de control, y retire el pasador (Figura 24).

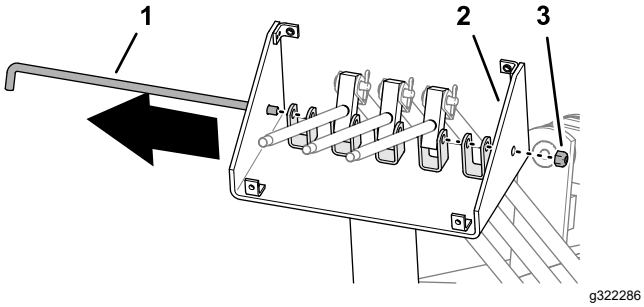


Figura 24

1. Pasador de pivote
2. Consola de control
3. Contratuerca

2. Monte una palanca en un bloque (Figura 25).

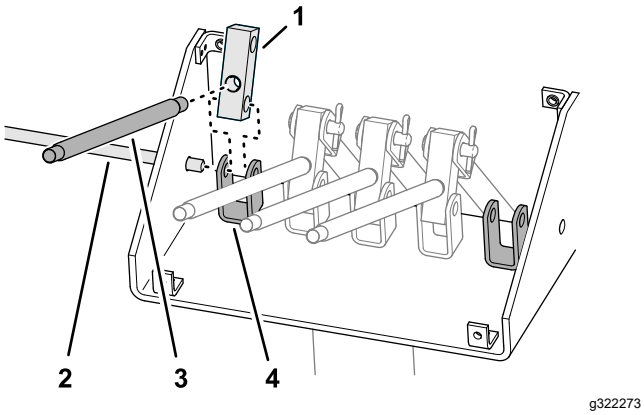


Figura 25

1. Bloque de palanca
2. Pasador de pivote
3. Palanca
4. Soporte del acoplamiento de control (extremo izquierdo)

3. Alinee el orificio del bloque de la palanca con los orificios del soporte del acoplamiento de control situado en el extremo izquierdo (Figura 25).
4. Introduzca el pasador de pivote por los orificios de los 4 soportes de los acoplamientos de control y los bloques de las palancas.
5. Repita los pasos 2 a 4 con la palanca y el bloque de palanca del soporte de acoplamiento situado en el extremo derecho.
6. Introduzca el pasador de pivote por los orificios del soporte del acoplamiento de control de la derecha, los bloques de palanca y la consola de control (Figura 26).

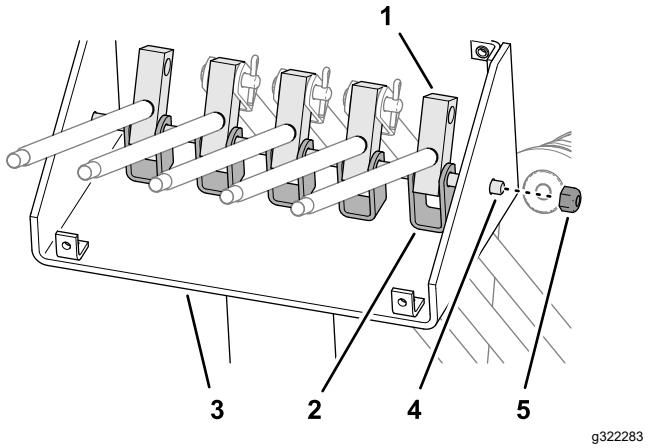


Figura 26

1. Bloque de palanca
2. Soporte del acoplamiento de control (extremo derecho)
3. Consola de control
4. Pasador de pivote
5. Contratuerca

7. Sujete el pasador de pivote a la consola con la contratuerca (Figura 26).

12

Instalación de las varillas de control

Piezas necesarias en este paso:

2	Pasador
4	Chaveta

Montaje de la varilla de control en la máquina

1. En la consola de control, alinee los orificios de la horquilla de la varilla de control con el orificio del bloque de palanca (Figura 27).

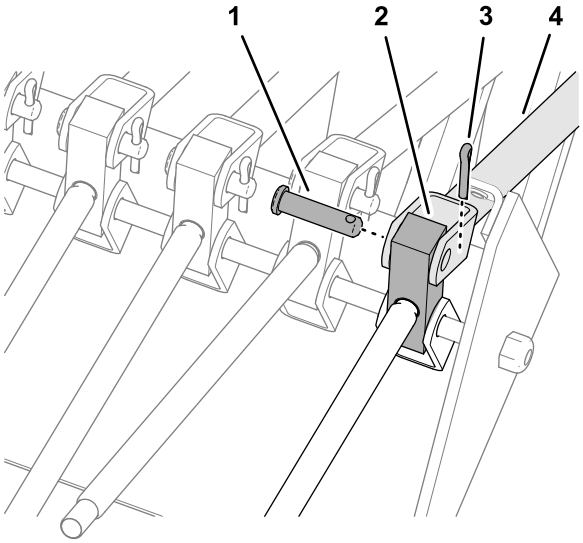


Figura 27

1. Pasador de horquilla
2. Bloque de palanca
3. Chaveta
4. Varilla de control

2. Sujete la varilla al bloque con un pasador y una chaveta (Figura 27).
3. En la válvula de control, monte la varilla de acoplamiento de la varilla de control en el pasador que está embutido en la palanca de control (Figura 28).

   Nota: No instale la chaveta.

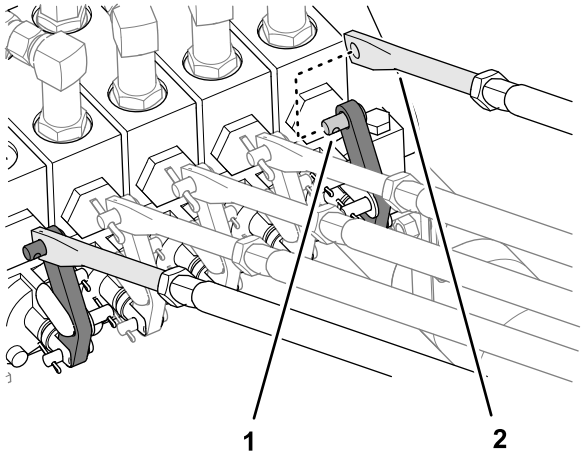


Figura 28

1. Pasador (palanca de control)
2. Varilla de acoplamiento de la varilla de control

4. Compare la alineación de la palanca de la varilla de control que está instalando con las palancas de las unidades de corte 4, 1, 2, 3, y 5 (Figura 29).

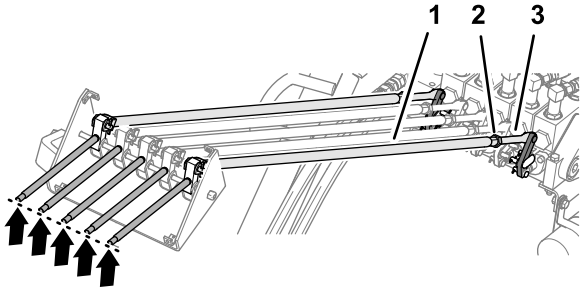


Figura 29

1. Tubo de la varilla de control
2. Tuerca (7/16")
3. Varilla de acoplamiento de la varilla de control

5. Si la palanca de la varilla de control no está alineada con el resto de las palancas, separe la varilla de acoplamiento del pasador de la palanca de control, gire la varilla de acoplamiento para alinear la palanca (Figura 29), y monte la varilla de acoplamiento en el pasador de horquilla de la palanca de control (Figura 28).
6. Repita los pasos 1 a 5 con la otra varilla de control.

Instalación de la tapa de la consola de control

1. Alinee la tapa sobre las palancas (Figura 30).

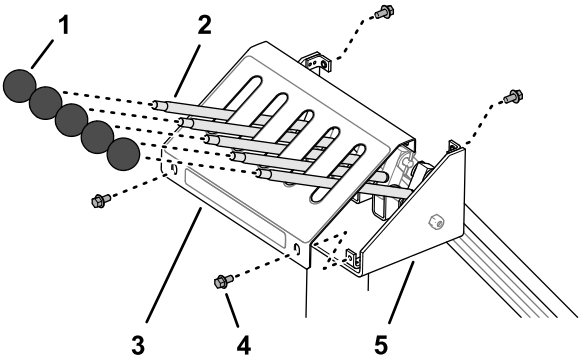
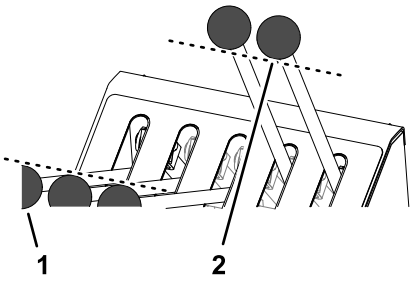


Figura 30

1. Pomo
2. Palanca
3. Tapa
4. Tornillo con arandela prensada
5. Consola de control

2. Alinee los orificios de la tapa con los orificios de las tuercas soldadas de la consola de control.
3. Sujete la tapa a la consola de control (Figura 30) con los 4 tornillos con arandela prensada que retiró en Retirada de la tapa de la consola de control (página 11).

4. Enrosque los 3 pomos que retiró en Retirada de la tapa de la consola de control (página 11) y los 2 pomos del kit de conversión de 5 a 7 en las palancas (Figura 30).
5. Compruebe las palancas de control moviéndolas a las posiciones de elevación y bajada. Asegúrese de que todas las palancas se mueven libremente. Vuelva a ajustar las varillas de acoplamiento si es necesario.



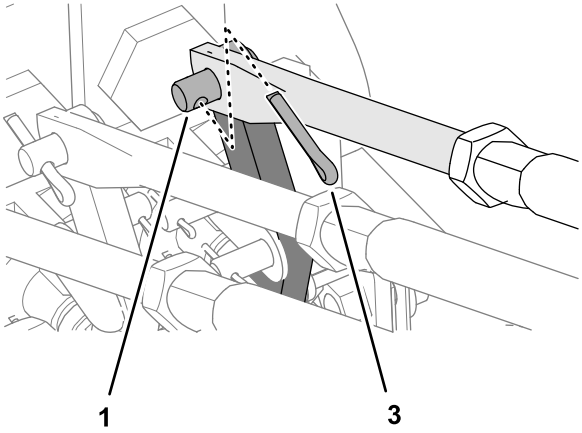
g322278

Figura 31

Comprobación del recorrido y la alineación de las palancas

1. Pomo (posición de bajada)
2. Pomo (posición de elevación)

6. En la válvula de control, sujete la varilla de acoplamiento a la palanca de control con una chaveta (Figura 32).

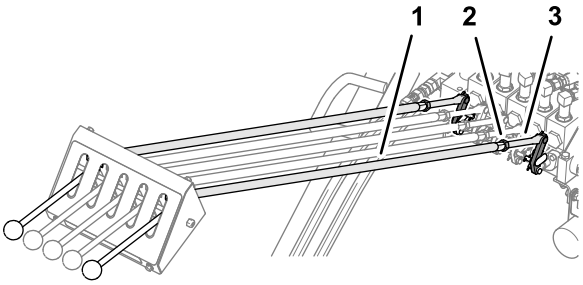


g322436

Figura 32

1. Pasador (palanca de control)
2. Chaveta

7. Apriete la tuerca (7/16") de la varilla de control y la varilla de acoplamiento; consulte Figura 33.



g323859

Figura 33

1. Tubo de la varilla de control
2. Tuerca (7/16")
3. Varilla de acoplamiento de la varilla de control

8. Repita los pasos 6 y 7 en el otro lado de la máquina.

13

Instalación de las unidades de corte Reelmaster

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Alinee los orificios de la barra de tracción con los orificios de los soportes de los travesaños de las unidades de corte.
2. Sujete cada lado (Figura 34) con un perno (½" x 3½"), un tubo espaciador y una contratuerca (½").

   Importante: **Coloque la cabeza del perno en el interior.**

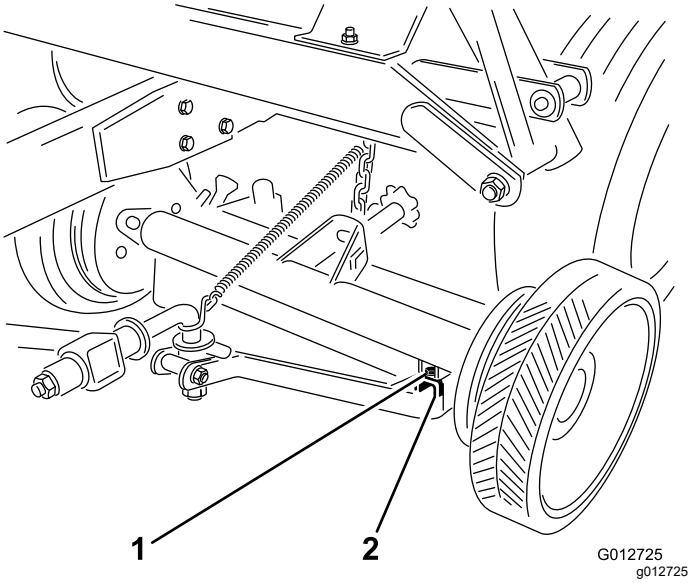


Figura 34

1. Perno, tubo espaciador y contratuerca
2. Soporte de montaje

Nota: Para instalar cortacéspedes Spartan en el bastidor de transporte, utilice la abrazadera de la barra de tracción, Pieza Nº 5-1090. Se necesitan fijaciones de montaje para montar la barra de tracción en la parte delantera del tubo transversal del cortacésped. Póngase en contacto con un distribuidor autorizado Toro para obtener más información.

3. Si se instalaron ruedas de 46 cm (18") en las unidades de corte, utilice el Kit de conversión Toro, Pieza Nº 51-3060, para que las unidades de corte puedan elevarse a la posición de transporte. Póngase en contacto con un distribuidor autorizado Toro para obtener más información.
4. Sujete la cadena de elevación al brazo de elevación y al soporte de montaje de la unidad de corte con los grilletes largos, los pasadores y las chavetas (Figura 35).

   Nota: Asegúrese de que la cadena no está torcida.

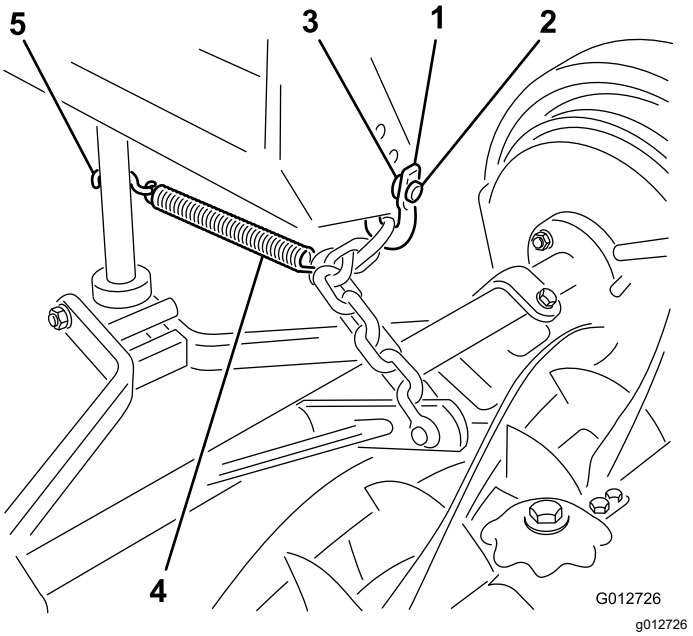


Figura 35

1. Grillete largo
2. Pasador y chaveta
3. Orificio de montaje exterior
4. Muelle
5. Gancho en S

5. Enganche el muelle en el quinto eslabón de la cadena, contando desde la unidad de corte, y sujete el otro extremo del muelle a la barra de elevación con el gancho en S (Figura 35).
6. Repita los pasos 1 a 5 en el otro lado de la máquina.

14

Conexión de las mangueras del bastidor de transporte al vehículo de remolque

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Retire los tapones guardapolvo de las mangueras hidráulicas del bastidor de transporte.
2. Conecte los acoplamientos de las mangueras hidráulicas al vehículo de remolque.
3. Arranque el motor.
4. Eleve y baje las unidades de corte.

   Importante: **No accione el sistema de elevación del bastidor de transporte,**

disminuyendo el fluido hidráulico del vehículo de remolque; puede producirse cavitación en la bomba.

5. Baje las unidades de corte, apague el motor, retire la llave y espere a que se detengan todas las piezas en movimiento.
6. Si es necesario, rellene el depósito hidráulico con fluido recomendado para el vehículo de remolque, o utilice fluido hidráulico ISO 68 u otro fluido como Mobil 424.

Operación

Sujeción de los brazos de las unidades de corte para el transporte

1. Eleve completamente todos los cortacéspedes a la posición de transporte antes de conducir a la siguiente zona de siega.
2. Retire las chavetas que sujetan las pletinas de transporte a las clavijas del perfil central del bastidor y retire las pletinas.
3. Monte la pletina de transporte sobre las clavijas de los brazos de elevación y sujete las pletinas con las 2 chavetas.

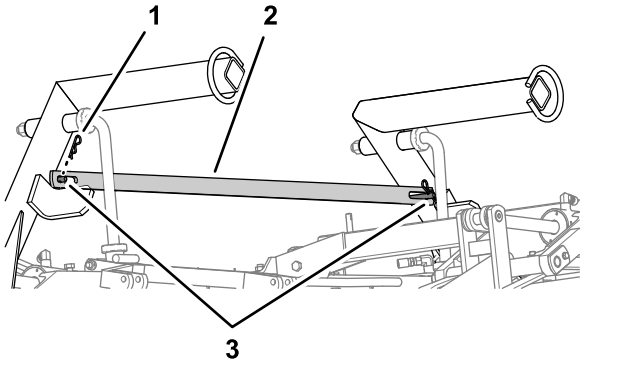
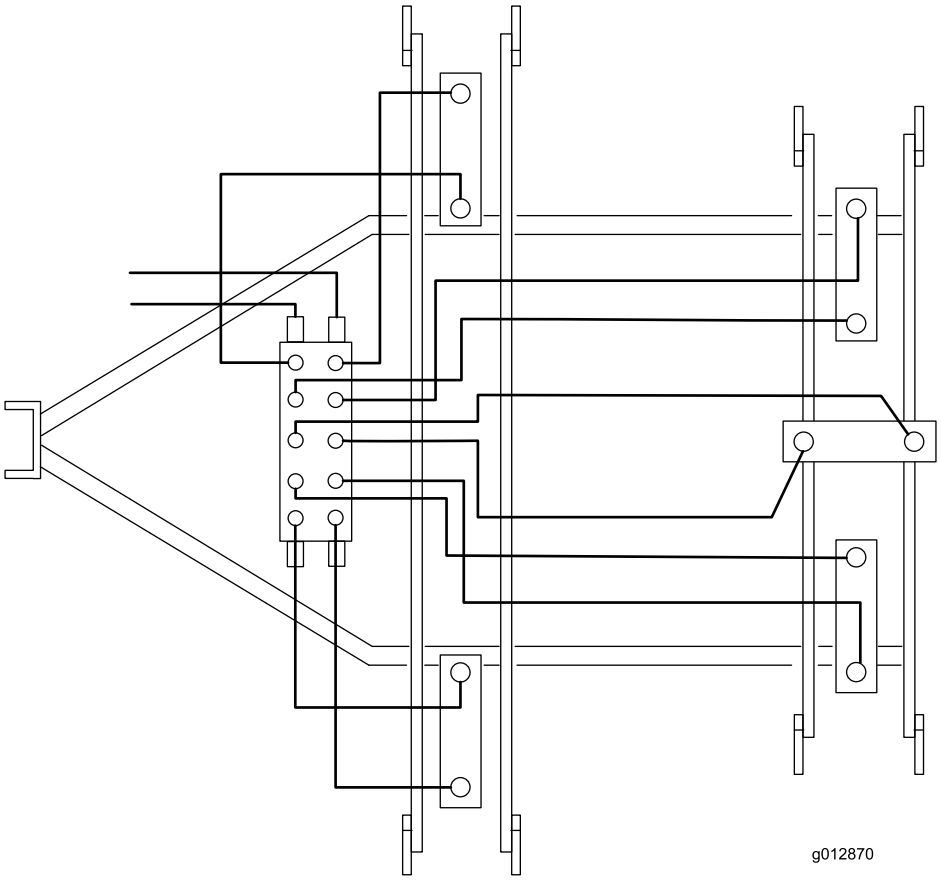


Figura 36

1. Chaveta
2. Pletina de transporte
3. Clavijas (brazos de elevación)

4. Repita el paso 3 con el otro par de brazos de elevación.

Esquemas



g012870

Esquema hidráulico (Rev. A)

Aviso de privacidad - EEE/RU

Uso de su información personal por Toro

The Toro Company (“Toro”) respeta su privacidad. Cuando compra nuestros productos, podemos recopilar cierta información personal sobre usted, bien directamente, bien a través de su concesionario o empresa Toro local. Toro utiliza esta información para satisfacer sus obligaciones contractuales, por ejemplo para registrar su garantía, procesar su reclamación bajo la garantía o ponerse en contacto con usted si se produce la retirada de un producto - y para propósitos comerciales legítimos, como por ejemplo evaluar la satisfacción de los clientes, mejorar nuestros productos u ofrecerle información sobre productos que pueden ser de su interés. Toro puede compartir su información con nuestras filiales, afiliados, concesionarios u otros socios comerciales respecto a cualquiera de estas actividades. También podemos divulgar información personal cuando lo exija la ley o en relación con la venta, la compra o la fusión de una empresa. Nunca venderemos su información personal a ninguna otra empresa con fines de marketing.

Retención de su información personal

Toro mantendrá su información personal durante el tiempo en que sea pertinente para los fines anteriores y con arreglo a lo estipulado en la legislación vigente. Si desea obtener más información sobre los periodos de retención aplicables, por favor póngase en contacto con legal@toro.com.

Compromiso de Toro con la seguridad

Su información personal puede ser procesada en los EE. UU. o en otro país cuyas leyes de protección de datos pueden ser menos estrictas que las de su país de residencia. Si transferimos su información fuera de su país de residencia, tomaremos las medidas legalmente estipuladas para asegurar que existan medidas de seguridad adecuadas para proteger su información y para garantizar que se trate de forma segura.

Acceso y rectificación

Usted puede tener derecho a corregir o revisar sus datos personales, o a oponerse a o restringir el procesamiento de sus datos. Para hacerlo, póngase en contacto con nosotros por correo electrónico a legal@toro.com. Si tiene preguntas sobre la forma en que Toro ha manejado su información, sugerimos que se ponga en contacto con nosotros directamente. Por favor, observe que los residentes en Europa tienen derecho a reclamar ante su Autoridad de protección de datos.

La Garantía Toro

Garantía limitada de dos años o 1500 horas.

Condiciones y productos cubiertos

The Toro Company garantiza su producto Toro Commercial (“Producto”) contra defectos de materiales o mano de obra durante 2 años o 1500 horas de operación*, lo que ocurra primero. Esta garantía es aplicable a todos los productos exceptuando los Aireadores (consulte las garantías individuales de estos productos). 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 horímetro.

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
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

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, indicados en su *Manual de operador.* Las reparaciones de los problemas causados por no realizar el mantenimiento y los ajustes requeridos no están cubiertos por esta 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.
- Los fallos del Producto que se producen como resultado de no realizar el mantenimiento y/o los ajustes recomendados.
- Los fallos de productos que se producen como consecuencia de la operación del Producto de manera abusiva, negligente o temeraria.
- Piezas no defectuosas consumidas durante el uso. 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 fumigadores tales como diafragmas, boquillas, caudalímetros o válvulas de retención.
- Fallos producidos por influencia externa, incluyendo pero sin limitarse a condiciones meteorológicas, prácticas de almacenamiento, contaminación, el uso de combustibles, refrigerantes, lubricantes, aditivos, fertilizantes, agua o sustancias químicas sin homologar.
- 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 está limitado a, daños en los asientos debido a desgaste o abrasión, desgaste de superficies pintadas, arañazos en las pegatinas o ventanillas.

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 kilovatios-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 agote del todo. La sustitución de baterías que se han agotado debido al consumo normal es responsabilidad del propietario del producto.
Nota: (batería de iones de litio solamente): Consulte la garantía de la batería si desea más información.

Garantía de por vida del cigüeñal (ProStripe modelo 02657 solamente)

Un Prostripe equipado con un disco de fricción genuino de Toro y un embrague del freno de la cuchilla Crank-Safe (conjunto integrado de embrague del freno de la cuchilla (BBC) + disco de fricción) como equipo original y utilizado por el comprador original con arreglo a los procedimientos recomendados de operación y mantenimiento está cubierto por una garantía de por vida contra la curvatura del cigüeñal del motor. Las máquinas equipadas con arandelas de fricción, unidades de embrague del freno de la cuchilla (BBC) y otros dispositivos similares no están cubiertos por la garantía de por vida del cigüeñal.

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.

The Toro Company no es responsable 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 reparaciones bajo esta garantía. Salvo la garantía de Emisiones citada a continuación, en su caso, no existe otra garantía expresa. Cualquier garantía implícita de comerciabilidad 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, o 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 de emisiones

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. 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 un Servicio Técnico Autorizado de Toro.



Count on it.