



Count on it.

Form No. 3456-705 Rev A

Manual del operador

Cortacésped de molinete Reelmaster® de 5, 7 y 11 cuchillas

Nº de modelo 01005—Nº de serie 403460001 y superiores

Nº de modelo 01007—Nº de serie 403460001 y superiores

Nº de modelo 01011—Nº de serie 403460001 y superiores



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

Introducción

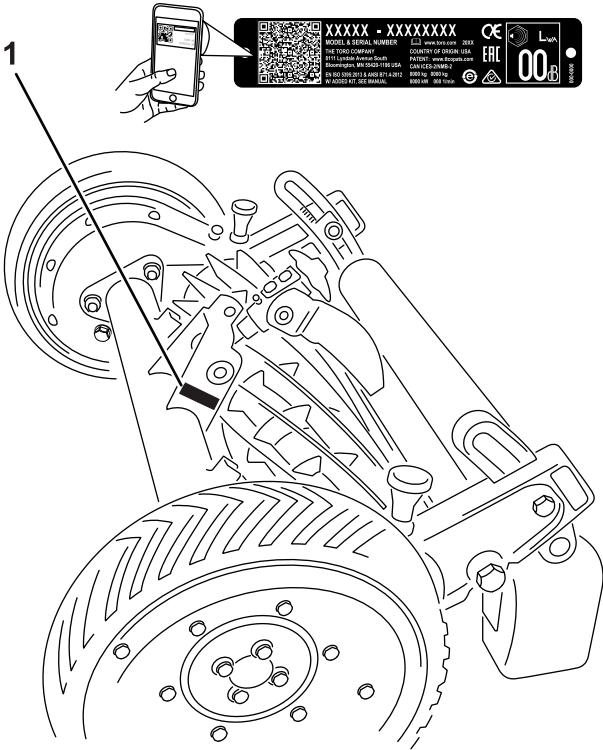
Esta unidad de corte está diseñada para cortar césped bien mantenido en campos de golf, parques, campos deportivos y zonas verdes comerciales. El uso de este producto para otros propósitos que los previstos podría ser peligroso para usted y para otras personas.

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.

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 de la placa del número de serie (en su caso) para acceder a información sobre la garantía, las piezas, y otra información sobre el producto.



g282039

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.



g000502

Figura 2

Símbolo de alerta de seguridad

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

Contenido

Seguridad 3

Seguridad

Esta máquina ha sido diseñada de conformidad con las normas EN ISO 5395 y ANSI B71.4-2017.

Seguridad general

Este producto es capaz de amputar manos y pies. Siga siempre todas las instrucciones de seguridad con el fin de evitar lesiones personales graves.

- Lea y comprenda el contenido de este *Manual del operador* antes de arrancar la máquina.
- Dedique toda su atención al manejo de la máquina. No realice ninguna actividad que pudiera distraerle; de lo contrario, pueden producirse lesiones o daños materiales.
- No coloque las manos o los pies cerca de los componentes en movimiento de la máquina.
- No haga funcionar la máquina si no están colocados y funcionando todos los protectores y dispositivos de seguridad de la máquina.
- Mantener libre de aberturas de descarga.
- Mantenga a transeúntes y niños alejados de la zona de trabajo. Nunca permita a los niños utilizar la máquina.
- Antes de abandonar el puesto del operador, haga lo siguiente:
 - Aparque la máquina en una superficie nivelada.
 - Baje la(s) unidad(es) de corte.
 - Desengrane las transmisiones.
 - Ponga el freno de estacionamiento (si está instalado).
 - Apague el motor y retire la llave (si la máquina está equipada con llave).
 - Espere a que se detenga todo movimiento.

El uso o mantenimiento incorrecto de esta máquina puede causar lesiones. Para reducir el peligro de lesiones, cumpla estas instrucciones de seguridad y preste atención siempre al símbolo de alerta de seguridad , que significa: Cuidado, Advertencia o Peligro – instrucción relativa a la seguridad personal. El incumplimiento de estas instrucciones puede dar lugar a lesiones personales e incluso la muerte.

Seguridad en el manejo de la unidad de corte

- La unidad de corte solo es una máquina completa si está instalada en una unidad de tracción. Lea detenidamente el *Manual del operador* de la unidad de tracción para obtener instrucciones completas sobre el uso seguro de la máquina.

Seguridad general	3
Seguridad en el manejo de la unidad de corte	3
Seguridad de las cuchillas	4
Pegatinas de seguridad e instrucciones	4
Montaje	6
Retirada de la unidad de corte de la caja	6
Instalación de las ruedas	6
El producto	6
Especificaciones	6
Operación	7
Ajuste de la contracuchilla contra el molinete para un contacto ligero	7
Ajuste de la contracuchilla contra el molinete	8
Ajuste de la altura de corte	8
Consejos de uso	9
Causas de una calidad de corte deficiente	9
Mantenimiento	11
Lubricación	11
Comprobación del aceite de la caja de engranajes	11
Cambio del lubricante de la caja de engranajes	11
Comprobación de los cubos de las ruedas	12
Comprobación de las fijaciones y los cojinetes del molinete	12
Ajuste de los cojinetes del molinete	12
Rectificado de la unidad de corte	13
Lapeado de la unidad de corte	14
Sustitución de la contracuchilla	14
Ajuste del molinete, el rodillo y el cojinete de la rueda	15
Mantenimiento del rodillo	15

- Pare la máquina, retire la llave (si la máquina está equipada con llave) y espere a que se detenga todo movimiento antes de inspeccionar el accesorio después de golpear un objeto o si se produce una vibración anormal en la máquina. Haga todas las reparaciones necesarias antes de volver a utilizar la máquina.
- Mantenga todas las piezas en buenas condiciones de funcionamiento, y todas las fijaciones bien apretadas. Sustituya cualquier pegatina desgastada o deteriorada.
- Utilice solo accesorios, aperos y piezas de repuesto aprobados por Toro.

u otra persona, provocando lesiones personales graves o la muerte.

- Inspeccione periódicamente las cuchillas, para asegurarse de que no están desgastadas ni dañadas.
- Tenga cuidado al comprobar las cuchillas. Envuelva las cuchillas o lleve guantes, y extreme las precauciones al realizar el mantenimiento de las cuchillas. Solo reemplace o afile las cuchillas; no las enderece ni las suelde nunca.
- En máquinas con múltiples cuchillas, tenga cuidado puesto que el hacer girar una cuchilla puede hacer que giren otras cuchillas.

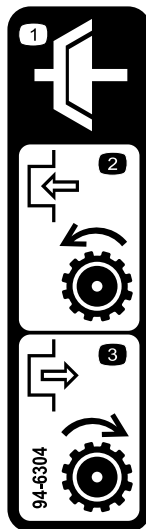
Seguridad de las cuchillas

Una cuchilla desgastada o dañada puede romperse, y un trozo de la cuchilla podría ser arrojado hacia usted

Pegatinas de seguridad e instrucciones



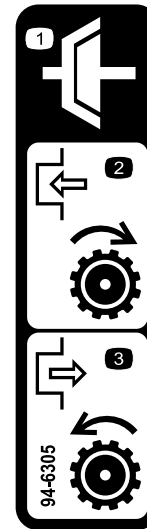
Las pegatinas de seguridad e instrucciones están a la vista del operador y están ubicadas cerca de cualquier zona de peligro potencial. Sustituya cualquier pegatina que esté dañada o que falte.



94-6304

decal94-6304

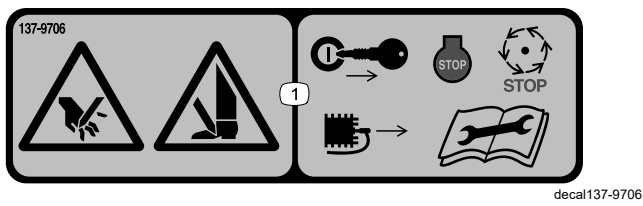
1. Embrague
2. Girar en sentido antihorario para engranar.
3. Girar en sentido horario para desengranar.



94-6305

decal94-6305

1. Embrague
2. Girar en sentido horario para engranar.
3. Girar en sentido antihorario para desengranar.



137-9706

1. Peligro de corte de la mano o del pie – apague el motor, retire la llave o desconecte la bujía, espere a que se detengan todas las piezas en movimiento y lea el *Manual del operador* antes de realizar el mantenimiento.
-

Montaje

Documentación y piezas adicionales

Descripción	Cant.	Uso
Manual del operador Catálogo de piezas (no incluido) – consulte la tarjeta postal adjunta para saber cómo obtener el Catálogo de piezas	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.

Retirada de la unidad de corte de la caja

1. Corte las cuatro esquinas de la caja para que los lados queden planos sobre el suelo.
2. Retire los tapones de transporte de los cubos de las ruedas.

Nota: Guarde los tapones de transporte. Instálelos en los cubos de las ruedas para evitar que el polvo procedente del amolado entre en el cojinete de la rueda durante el afilado del molinete.

Instalación de las ruedas

1. Retire los tapones de transporte de los cubos de las ruedas.
2. Instale las ruedas motrices con tornillos y arandelas de freno ([Figura 3](#)).

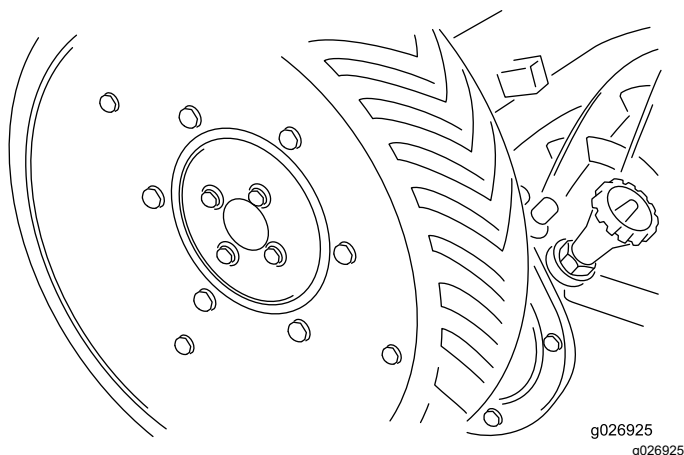


Figura 3

El producto

Especificaciones

Peso 11 cuchillas 7 cuchillas 5 cuchillas (Todos con neumáticos semi-sólidos de 40.6 cm (16"), sin barra de tracción)	114 kg (252 libras) 112 kg (248 libras) 110 kg (243 libras)
Anchura	105.4 cm (41½") con ruedas de hierro, 114.3 cm (45") con neumáticos semi-sólidos
Altura	40.6 cm (16") o 45.7 cm (18") dependiendo de los neumáticos

Operación

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

Ajuste de la contracuchilla contra el molinete para un contacto ligero

Importante: Después de montar e instalar la unidad de corte en el bastidor de arrastre, la contracuchilla y el molinete deben ajustarse para que haya un contacto ligero. Ajuste la contracuchilla contra el molinete con la unidad de corte apoyada sobre la hierba que se va a cortar, porque la fuerza que ejerce el césped contra la cara inferior de la contracuchilla durante el uso real debe duplicarse para asegurar un ajuste correcto. Para mantener correctamente los filos de corte debe haber un contacto ligero entre la contracuchilla y el molinete.

1. Colóquese detrás de la unidad de corte.
2. Desengrane los pomos de desembrague del molinete (Figura 4). Haga rotar el molinete cuidadosamente hacia atrás para asegurarse de que se mueve libremente.
3. Con el molinete girando hacia atrás, gire el pomo de ajuste de la contracuchilla en sentido antihorario (Figura 4) hasta que la contracuchilla no toque las cuchillas del molinete.

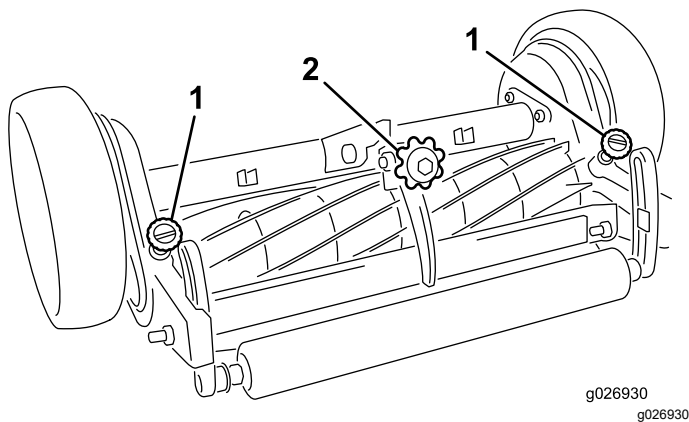


Figura 4

1. Pomos de desembrague 2. Pomo de ajuste de la contracuchilla

4. Con el molinete girando hacia atrás, gire el pomo de ajuste en sentido horario (Figura 4), un clic a la vez, hasta que note un contacto ligero entre la contracuchilla y el molinete, o hasta que oiga el típico susurro del corte.

Nota: La tensión del brazo de resorte (carraca) puede ajustarse aflojando los tornillos que fijan el brazo de resorte al retenedor del brazo de ajuste y ajustando hasta que se obtenga un sonido de carraca nítido al girar el pomo de ajuste; cuando termine, vuelva a apretar los tornillos.

5. Compruebe el recorrido del molinete haciendo rotar el molinete otra vez hacia atrás. El molinete debe girar una o dos vueltas completas. Menos de una vuelta indica un contacto excesivo, por lo que será necesario volver a ajustar la contracuchilla y el molinete hasta conseguir un contacto ligero; consulte los pasos 1, 3 y 4.
6. Al principio de la jornada de siega, con los molinetes fríos, engrane los pomos de desembrague del molinete (Figura 4). Haga funcionar las unidades de corte durante 15 a 20 minutos para que la contracuchilla y el molinete alcancen la temperatura de trabajo normal, luego pare la máquina. A continuación, desengrane los pomos de desembrague del molinete y gire el molinete hacia atrás. Debe oírse un susurro, no una serie de clics, si el ajuste es correcto. Si no se oye un susurro, es necesario volver a ajustar la contracuchilla y el molinete; consulte los pasos 3–5. En cambio, si los molinetes están calientes después del uso, utilice solamente los pasos 1–5 para mantener un contacto ligero entre la contracuchilla y el molinete.

Importante: No ajuste nunca la contracuchilla contra el molinete con las unidades de corte frías, porque un aumento de la temperatura durante el uso podría hacer que el metal se expanda y cause un contacto excesivo. Un contacto excesivo provoca un desgaste desigual de la contracuchilla y una baja calidad de corte. No obstante, un contacto ligero entre la contracuchilla y el molinete, lo cual es deseable, minimiza el desgaste y mantiene los filos de corte. Ajuste para un contacto ligero cada cuatro horas o antes, aunque la calidad de corte sea aceptable. Cuando se utilizan las unidades de corte en hierba escasa o con una temperatura ambiente elevada, debe verificarse el ajuste del contacto ligero con mayor frecuencia para evitar un contacto excesivo entre la contracuchilla y el molinete. Si las unidades de corte no se utilizan durante un corto periodo de tiempo, una hora después de cualquier uso es necesario comprobar el contacto ligero después de reanudar la operación durante 15 a 20 minutos; consulte los pasos 1–6.

Ajuste de la contracuchilla contra el molinete

1. Coloque la unidad de corte sobre una superficie nivelada. Elimine cualquier pintura o grasa de la contracuchilla y de los filos de corte del molinete.
2. Asegúrese de que los pomos de desembrague (Figura 5) están desengranados y que no hay ningún contacto entre contracuchilla y molinete girando el pomo de ajuste de la contracuchilla en sentido antihorario.
3. Inserte una tira larga de papel de periódico entre la cuchilla del molinete y la contracuchilla. Mientras hace girar el molinete hacia atrás, gire el pomo de ajuste de la contracuchilla (Figura 5) en sentido horario, un clic a la vez, hasta que el papel quede ligeramente aprisionado, produciendo una ligera resistencia al tirar del papel.

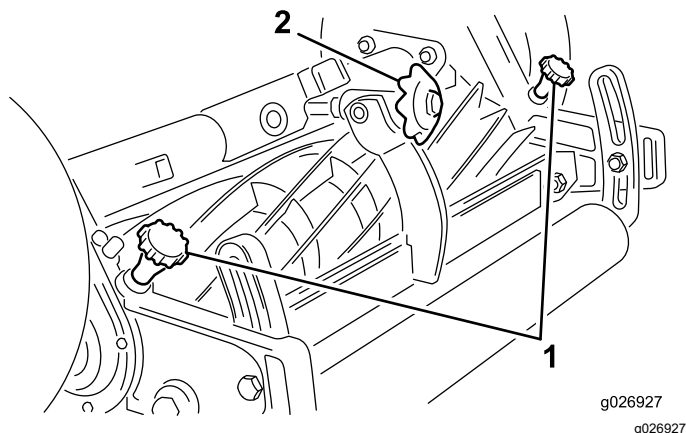


Figura 5

1. Pomos de desembrague
2. Pomo de ajuste de la contracuchilla

4. Verifique que existe un contacto ligero en toda la longitud de la contracuchilla usando papel. Si no se nota el contacto ligero, la contracuchilla no está paralela al molinete.
5. Afloje la tuerca del perno de ajuste izquierdo de la barra de asiento lo suficiente para facilitar el giro del perno excéntrico.
6. Ajuste el paralelismo entre la contracuchilla y el molinete girando el perno de pivote izquierdo de la barra de asiento (Figura 6). El perno de pivote izquierdo tiene una rosca excéntrica que al girar actúa como leva para elevar o bajar la barra de asiento. En el perno del pivote izquierdo hay un punto de orientación (Figura 6) que indica la posición de la rosca del perno. Cuando el punto está hacia arriba (Figura 6), el extremo izquierdo de la barra de asiento está elevado. A medida que el perno gira en sentido

horario el punto descende y también se baja el extremo izquierdo de la barra de asiento. El punto identificativo debe colocarse en la mitad trasera (180 grados) durante el ajuste.

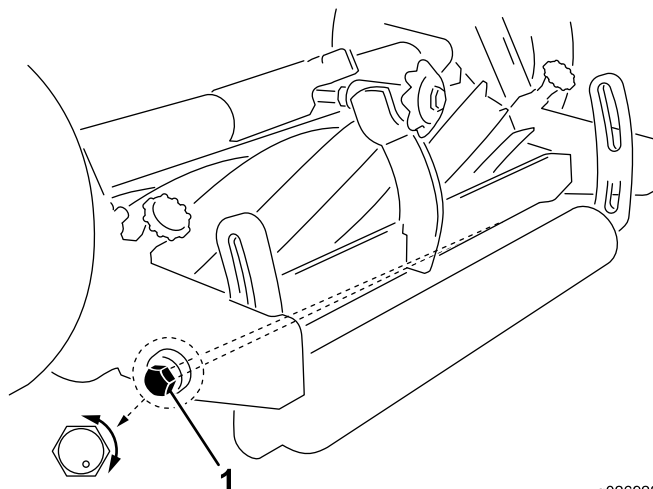


Figura 6

1. Perno de pivote de la barra de asiento
7. Gire el perno de pivote izquierdo para elevar o bajar la barra de asiento.
8. Inserte una tira larga de papel de periódico entre la cuchilla del molinete y la contracuchilla. Mientras hace girar el molinete hacia atrás, gire el pomo de ajuste de la contracuchilla en sentido horario, un clic a la vez, hasta que el papel quede ligeramente aprisionado, produciendo una ligera resistencia al tirar del papel.
9. Cuando note un contacto ligero en toda la longitud de la contracuchilla, apriete la tuerca del perno de pivote, sujetando el perno para que no se mueva, y compruebe que el perno de pivote no ha cambiado de posición al apretarse. Vuelva a ajustar si es necesario.

Importante: Para asegurarse de que la contracuchilla y el molinete no sufran daños durante el transporte de las unidades de corte o su instalación en el bastidor de arrastre, gire el pomo de ajuste de la contracuchilla en sentido antihorario hasta que la contracuchilla no toque el molinete.

Ajuste de la altura de corte

La altura de corte es ajustable en incrementos de 2.38 mm (3/32") aproximadamente elevando o bajando el rodillo trasero.

1. Afloje los tornillos que sujetan las tuercas de ajuste a los soportes del rodillo (Figura 7).

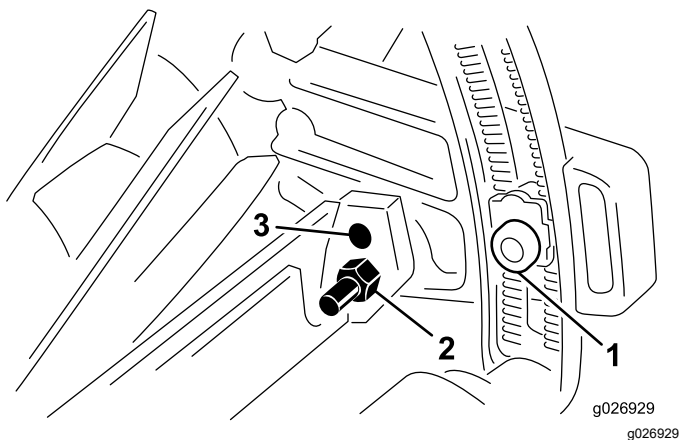


Figura 7

- | | |
|--|--|
| 1. Borde inferior de la tuerca de ajuste | 3. Orificio de montaje – 5 y 7 cuchillas |
| 2. Orificio de montaje – 11 cuchillas | |

2. Coloque las tuercas de ajuste del rodillo en las muescas deseadas y apriete los tornillos. Asegúrese de que se ve el mismo número de muescas debajo de las tuercas de ajuste.
3. Si se desea una altura de corte mayor, cada muesca añade aproximadamente 2.38 mm (3/32") a la altura de corte.

Nota: Estos son ajustes de taller. La unidad de corte cortará a una altura diferente en el césped dependiendo de las condiciones del césped y el peso de la unidad de corte.

4. Para hacer ajustes finos a la altura de corte o para ajustar el rodillo, la tuerca de ajuste puede moverse ½ muesca o 1.19 mm (3/64") usando el procedimiento siguiente:
 - A. Retire el tornillo y la tuerca de ajuste que sujetan el soporte del rodillo a la caja de engranajes. No mueva el soporte del rodillo.
 - B. Vuelva a colocar el tornillo y la tuerca de ajuste en el orificio superior de la caja de engranajes.
 - C. Deslice el soporte del rodillo ½ muesca hacia arriba o hacia abajo hasta que la tuerca de ajuste encaje en la muesca correcta, y apriete el tornillo.

Consejos de uso

- **Velocidad de siega** La unidad de corte está diseñada para cortar bien el césped a cualquier velocidad de avance entre 1.6 y 9.66 km/h (1 y 6 mph), pero como regla general una velocidad de avance de 6.4 - 9.66 km/h (4 - 6 mph) produce la mejor calidad de corte. No obstante, la velocidad de avance debe reducirse en los giros porque

una velocidad excesiva hará que las unidades de corte exteriores reboten y salten sobre el césped. Un calor excesivo causado por una velocidad de rotación demasiado elevada del molinete también puede dañar la contracuchilla y el molinete. Puesto que el césped lubrica la contracuchilla y el molinete durante la operación, reduzca la velocidad al segar hierba escasa o extremadamente seca, o al perfilar. Cualquier falta o reducción importante de la lubricación produce una acumulación excesiva de calor, y, por consiguiente, un contacto excesivo entre la contracuchilla y el molinete, que produce un desgaste desigual de la contracuchilla y una calidad de corte deficiente. Por tanto es necesario desengranar y parar los molinetes antes de conducir la máquina por aparcamientos, calles, etc., o cuando la lubricación es mínima.

- **Altura de corte:** Para determinar la altura de corte efectiva es necesario conocer la longitud de la hierba a cortar. Conviene ajustar la altura de corte y segar el césped con frecuencia con el fin de no cortar más de un tercio de la hoja. Si la unidad de corte está equipada con neumáticos inflables, debe mantenerse la presión a 2.41 bar (35 psi). Una baja presión de los neumáticos puede hacer que la contracuchilla se hunda en el césped y produzca calvas. El resultado más probable es un corte desigual.
- **Sonido de operación:** Una unidad de corte que está correctamente ajustada emite un susurro durante el uso. Si hay zumbidos, clics o sonidos metálicos, la unidad de corte ha sido utilizada probablemente con un contacto excesivo entre la contracuchilla y el molinete. El molinete o la contracuchilla también podrían haber golpeado un objeto extraño. Es necesario parar, reparar y ajustar una unidad de corte ruidosa: si no, se producirán graves daños.
- **Patrón de siega:** Para evitar que la hierba se tumbe y para mejorar el aspecto del césped, cambie el sentido de siega, si es posible, cada vez que se siegue una zona.

Causas de una calidad de corte deficiente

1. **Contacto entre contracuchilla y molinete** (Figura 8): Debe haber un contacto ligero entre la contracuchilla y el molinete para mantener los filos de corte y producir una excelente calidad de corte. Sin embargo, si no existe ese contacto ligero pueden pasar materiales abrasivos y hierba entre la contracuchilla y el molinete. Si esto ocurre se erosionan y redondean los filos de la contracuchilla y el molinete, y como resultado la calidad de corte es deficiente. Si

los filos se redondean es necesario lapear la contracuchilla y el molinete. Si los filos de corte están demasiado romos, puede ser necesario rectificar y lapear la contracuchilla y el molinete. No intente compensar unos filos de corte romos apretando el pomo de ajuste de la contracuchilla hasta que haya un contacto fuerte, porque la contracuchilla y el molinete se desgastarán de forma desigual y causarán un efecto ondulado en el filo.

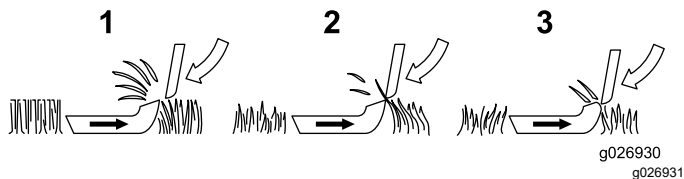


Figura 8

1. Bordes afilados, contacto ligero
2. Sin contacto, los bordes se desaflan
3. Ajuste de contacto, filos romos

Nota: Las ondulaciones se forman en la contracuchilla y el molinete cuando hay un contacto excesivo entre estas dos piezas (Figura 9). Sus efectos incluyen zonas de césped sin cortar y una calidad de corte poco satisfactorio en general. El rectificado de la contracuchilla y el molinete es la única forma de reparar estos defectos.

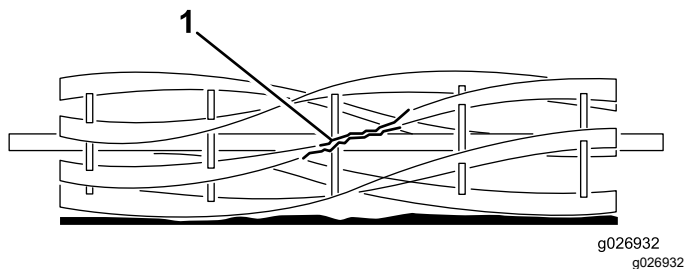


Figura 9

1. Cuchillas del molinete melladas

2. **Ruido:** Si la unidad de corte tiene los filos de corte afilados y está ajustada para un contacto ligero, emitirá un susurro deseable cuando el molinete gira. En cambio, si hay zumbidos, clics o sonidos metálicos durante el uso, se debe probablemente al uso de la unidad de corte con un contacto excesivo entre la contracuchilla y el molinete. Un contacto excesivo provoca un desgaste desigual u ondulado en los filos de corte de la contracuchilla y el molinete. Es necesario rectificar la contracuchilla y el molinete si están dañados. Aunque la contracuchilla y el molinete estén correctamente ajustados para un contacto ligero, con el tiempo se desarrollarán muescas 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.

3. **Holgura en los cojinetes del molinete:** Si se sospecha que puede haber holgura en los cojinetes del molinete, compruébelos inmediatamente o pueden producirse daños importantes; consulte Ajuste de los cojinetes del molinete.
4. **Impacto contra un objeto extraño:** Los filos de corte de la contracuchilla y del molinete pueden sufrir daños si se golpea un objeto extraño. Si el daño no es grave puede ser reparado en el campo. Empiece limando los puntos altos de la contracuchilla y del molinete (Figura 10). Utilice un martillo de bola para enderezar cualquier cuchilla de molinete que esté doblada. Puesto que la contracuchilla normalmente se separa del molinete en caso de impacto, la contracuchilla debe ajustarse; consulte Ajuste de la contracuchilla contra el molinete.

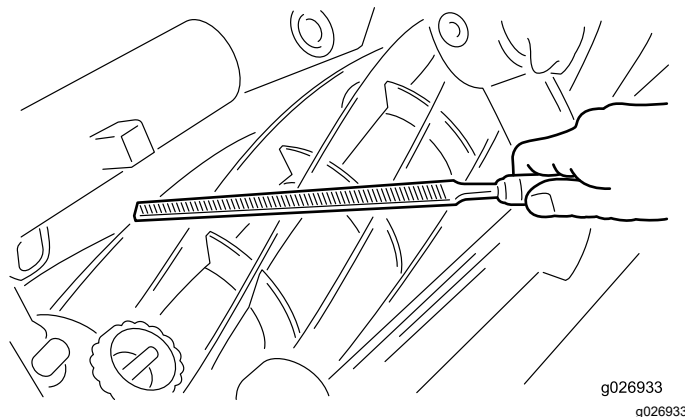


Figura 10

Mantenimiento

Lubricación

Engrase de la unidad de corte

Cada unidad de corte tiene 4 engrasadores (Figura 11) que deben lubricarse cada 8 horas de operación con grasa para cojinetes de rueda N° 2 de servicio pesado.

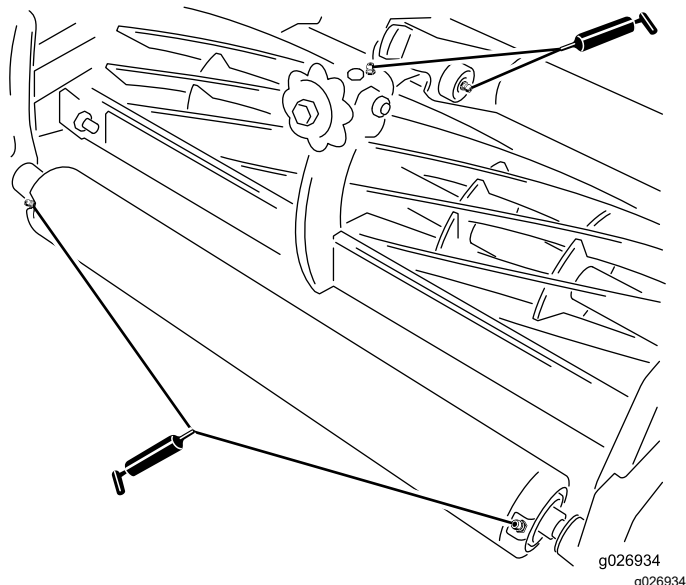


Figura 11

Nota: No utilice una manguera de alta presión para limpiar zonas en las que haya juntas, retenes o cojinetes, porque es probable que se introduzca material extraño a presión en el cojinete. El resultado será un rápido deterioro de juntas y cojinetes. La lubricación de la unidad de corte inmediatamente después del lavado ayuda a purgar agua de los cojinetes y aumenta su vida útil.

1. Limpie cada engrasador con un trapo limpio.
2. Aplique la grasa. Cuando note presión durante el engrase del rodillo, el hueco entre los retenes del cojinete está lleno.

Importante: No siga engrasando porque el retén interior del cojinete podría resultar dañado.

3. Limpie cualquier exceso de grasa.

Comprobación del aceite de la caja de engranajes

1. Coloque la unidad de corte en una superficie nivelada.

2. Eleve la parte trasera de la unidad de corte y apóyela sobre bloques hasta que quede una distancia de 26 cm (10¼") aproximadamente entre la parte inferior de la caja de engranajes que sobresale por detrás del soporte del rodillo y la superficie nivelada (Figura 12).

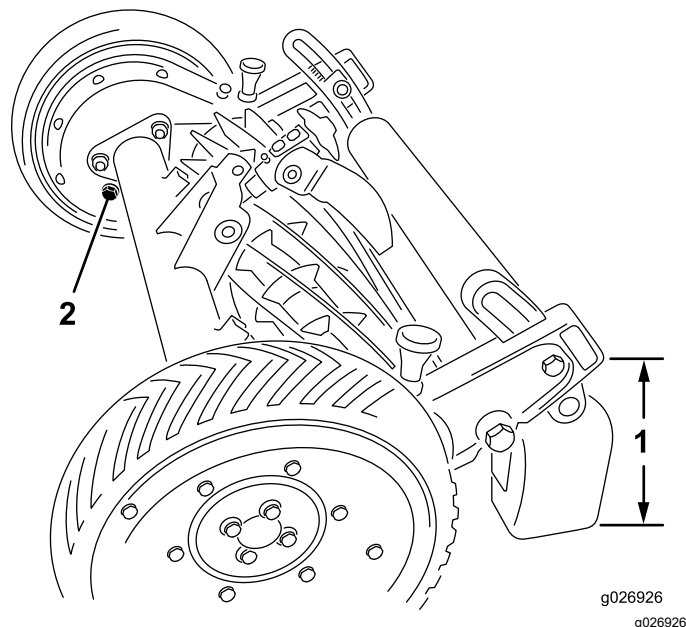


Figura 12

1. 26 cm (10¼")
2. Tapón de llenado

3. Retire el tapón de llenado del interior de cada caja de engranajes (Figura 12). Compruebe el nivel de aceite de la caja de engranajes; debe llegar al borde inferior del orificio de llenado. Si el nivel de aceite llega al borde inferior del orificio, instale el tapón de llenado.

Importante: Compruebe que no hay fugas de aceite causadas por una junta mal instalada y o por la falta de apriete de los pernos de la placa lateral. Haga todas las reparaciones necesarias antes de añadir aceite a las cajas de engranajes.

4. Si el nivel de aceite es bajo, llene la caja de engranajes con lubricante para engranajes 80W-90 hasta que esté a punto de rebosar y luego instale el tapón de llenado.

Importante: No llene demasiado la caja de engranajes.

Cambio del lubricante de la caja de engranajes

Intervalo de mantenimiento: Cada año

Las cajas de engranajes vienen totalmente lubricadas de fábrica. Una vez cada temporada, drene y limpie las cajas de engranajes derecha e izquierda.

Cuando las cajas de engranajes estén limpias, añada lubricante para engranajes 80W-90; consulte [Comprobación del aceite de la caja de engranajes \(página 11\)](#).

Comprobación de los cubos de las ruedas

1. Retire las ruedas.
2. Gire el cubo de la rueda ([Figura 13](#)) para comprobar el ajuste del cojinete. Debe notar una ligera resistencia al girar el cubo. Si no nota resistencia, apriete la tuerca del cubo de la rueda ([Figura 13](#)) hasta que note una ligera resistencia al girar el cubo.

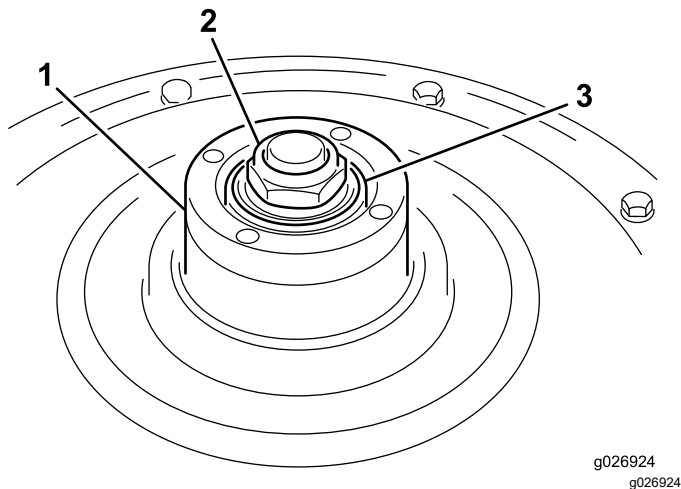


Figura 13

- | | |
|--------------------------------|-----------------|
| 1. Cubo de la rueda | 3. Junta tórica |
| 2. Tuerca del cubo de la rueda | |

Importante: No apriete demasiado la tuerca del cubo de la rueda porque el cojinete se desgastaría rápidamente.

3. Compruebe que la junta tórica no está dañada, y que está asentada en la cara interior del cubo de la rueda ([Figura 13](#)).

Importante: Una junta tórica dañada o mal instalada permitirá fugas de aceite de la caja de engranajes. Si no se cortan estas fugas de aceite, probablemente se producirán daños mecánicos.

4. Si los neumáticos instalados son inflables, ajuste la presión a 2.41 bar (35 psi).
5. Instale las ruedas motrices con tornillos y arandelas de freno ([Figura 14](#)).

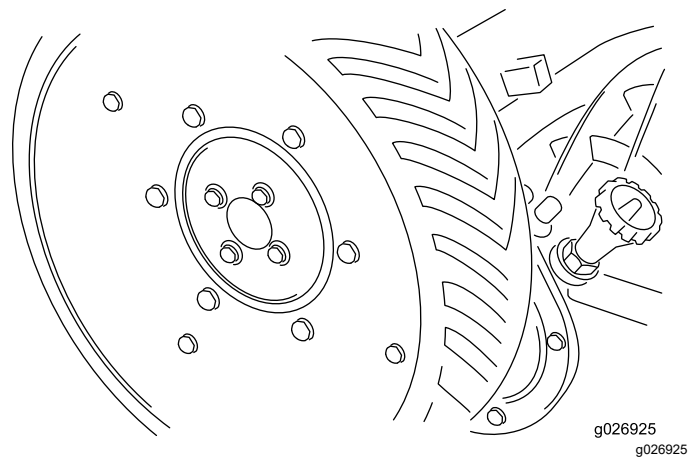


Figura 14

Comprobación de las fijaciones y los cojinetes del molinete

1. Gire el pomo de ajuste central hasta que la contracuchilla no toque el molinete. Intente hacer girar el molinete. Si el molinete no gira, ajuste los cojinetes del molinete; consulte [Ajuste del cojinete del molinete](#), en la sección Mantenimiento. Si el molinete gira libremente, continúe con el paso siguiente.
2. Intente mover el molinete hacia adelante y hacia atrás. Si el molinete se mueve, ajuste los cojinetes del molinete; consulte [Ajuste de los cojinetes del molinete \(página 12\)](#).
3. Revise y apriete todos los tornillos, pernos y tuercas para asegurarse de que todas las piezas están bien apretadas.

Ajuste de los cojinetes del molinete

Si se nota holgura axial en el molinete o si la unidad de corte ha sido desmontada, puede ser necesario ajustar el cojinete del molinete.

1. Retire los 4 tornillos que sujetan la rueda izquierda al cubo de la rueda, y retire la rueda. Coloque la rueda debajo de la caja de engranajes para apoyarla.
2. Eleve la parte trasera de la unidad de corte y apóyela sobre bloques hasta que quede una distancia de 17.8-20.3 cm (7" - 8") entre la parte inferior de la caja de engranajes que sobresale por detrás del soporte del rodillo y la superficie nivelada.

3. Retire los 3 tornillos que sujetan la tapa de inspección a la cubierta de la caja de engranajes.
4. En pequeños incrementos, gire la tuerca de ajuste del eje del molinete en sentido horario para eliminar toda la holgura axial del molinete.

Nota: El molinete no debe girar.

5. Cuando haya eliminado la holgura axial, gire la tuerca $\frac{1}{4}$ de vuelta más para precargar el cojinete.
6. Instale la tapa de inspección y la rueda.

Rectificado de la unidad de corte

Nota: Para obtener información detallada sobre el afilado, consulte el *Manual de afilado de cortacéspedes de molinete y rotativos de Toro*, Impreso N° 09168SL.

Las contracuchillas tanto nuevas como usadas deben rectificarse montadas en la barra de asiento; esto garantiza su rigidez durante el rectificado y asegura una geometría correcta. Consulte la [Figura 15](#) durante el rectificado y procure aproximarse lo máximo posible a los ángulos de incidencia indicados. Durante el rectificado, evite cualquier contacto fuerte entre la cuchilla y la muela. Un contacto fuerte produce una acumulación excesiva de calor, lo que provoca un desgaste prematuro de la muela y una reducción en la vida útil de la cuchilla.

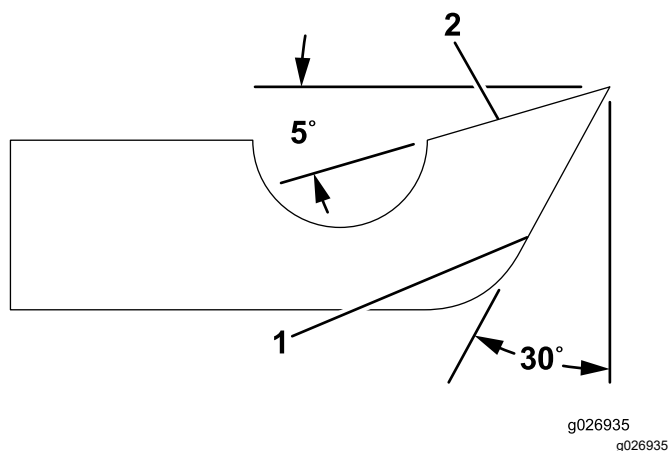


Figura 15

1. Cara delantera
2. Cara de corte

La superficie de incidencia y el ángulo de incidencia de la cuchilla del molinete se indican en la [Figura 16](#). La superficie de incidencia es la parte de la cuchilla del molinete que entra en contacto con la contracuchilla y corta la hierba con una acción de tijera. El ángulo de incidencia es el ángulo que se crea en la cuchilla del molinete durante el rectificado

que sirve para crear una holgura o espacio detrás de los filos que entran en contacto con el fin de reducir la fricción o la resistencia. El ángulo de incidencia recomendado es de 15 grados.

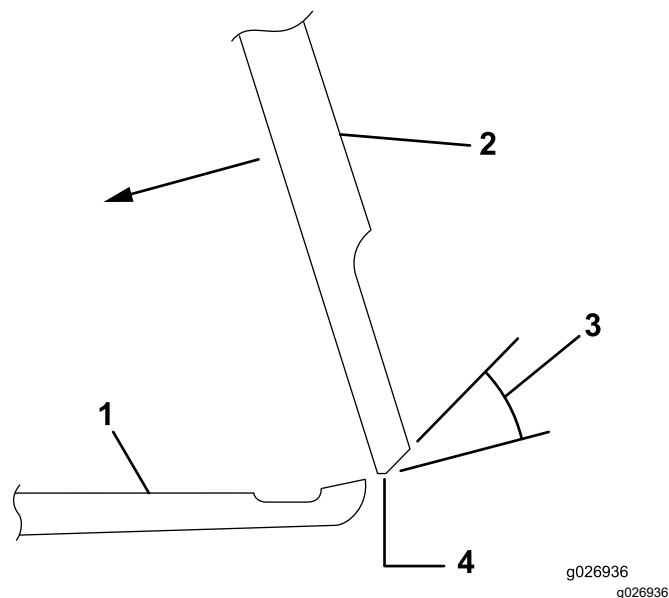


Figura 16

1. Contracuchilla
2. Cuchilla del molinete
3. Ángulo de incidencia de 15 a 20 grados
4. Superficie de incidencia establecida por el lapeado

Nota: Después de cierto tiempo de uso, la zona de contacto o superficie de incidencia de la cuchilla se irá ensanchando hasta ocupar toda la anchura de la cuchilla. Esto es normal y no significa que el molinete tenga que ser rectificado de nuevo para que siga siendo eficaz. Una unidad de corte puede cortar eficazmente con cuchillas de ancho completo si se comprueba frecuentemente el ajuste para mantener la condición de los filos de corte.

Después del rectificado del molinete y la contracuchilla, realice los siguientes ajustes:

1. Ajuste la altura de corte.
2. Ajuste la contracuchilla contra el molinete.

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. La calidad de corte mejora si se pasa una lima de vez en cuando sobre el borde delantero para eliminar esta rebaba.

Si los filos de las cuchillas del molinete y la contracuchilla están ligeramente romos y no tienen muescas pronunciadas, el simple lapeado con una pasta de lapeado puede restaurar los filos y el ajuste. A menudo los usuarios creen que una unidad de corte debe rectificarse, cuando realmente lo único

necesario es ajustar los cojinetes del molinete, ajustar la contracuchilla y/o realizar un lapeado.

Lapeado de la unidad de corte

Prepare la unidad de corte para el lapeado de la manera siguiente:

1. Retire la rueda derecha.
2. Coloque la rueda debajo de la caja de engranajes para apoyarla.
3. Retire la tapa del piñón del molinete (Figura 17).

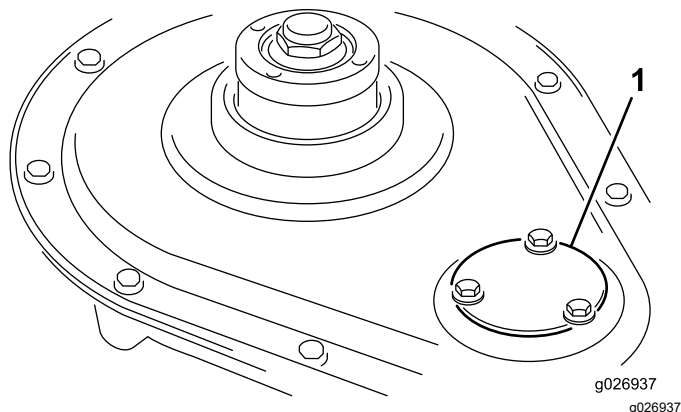


Figura 17

1. Tapa del piñón del molinete

4. Desengrane el molinete.
5. Conecte el acoplamiento de lapeado de la máquina a la tuerca del extremo del eje del molinete.

Utilice pasta de lapeado comercial de buena calidad. Debe utilizarse un grano medio para el lapeado inicial, y un grano fino para el acabado. Se recomienda el uso de una solución de una parte de detergente líquido y 2 partes de pasta de lapeado. El detergente líquido facilita enormemente la eliminación de la pasta al final del proceso. También puede utilizarse aceite hidrosoluble como soporte de la pasta.

Nota: La solución de lapeado debe tener siempre una consistencia fluida para que se distribuya uniformemente en la contracuchilla y el molinete.

El procedimiento de lapeado es el siguiente:

1. Ajuste la contracuchilla contra el molinete hasta que se note un contacto ligero.
2. Haga funcionar la máquina de lapeado para que el molinete gire hacia atrás. Aplique la solución de lapeado de forma continua y mantenga el contacto ligero entre la contracuchilla y el molinete.

3. Pare la máquina de lapeado de vez en cuando para comprobar los filos de corte. Siga lapeando hasta que se hayan restaurado los filos de corte.

Nota: Si los filos de corte están muy romos, puede ser necesario un afilado además del lapeado.

4. Elimine toda la solución de lapeado. Usando papel, compruebe el filo en toda la longitud de cada cuchilla del molinete. Si no es posible cortar el papel limpiamente por toda la longitud de cada cuchilla del molinete, es necesario continuar el lapeado.

Sustitución de la contracuchilla

1. Para cambiar la contracuchilla, retire los 11 tornillos que la sujetan a la barra de asiento.
2. Elimine cualquier corrosión o incrustación de la superficie de la barra de asiento, y aplique una capa fina de aceite a la superficie de la barra de asiento.
3. Limpie las roscas de los tornillos.
4. Aplique compuesto antigripante a los tornillos e instale la contracuchilla en la barra de asiento como se indica a continuación (Figura 18).

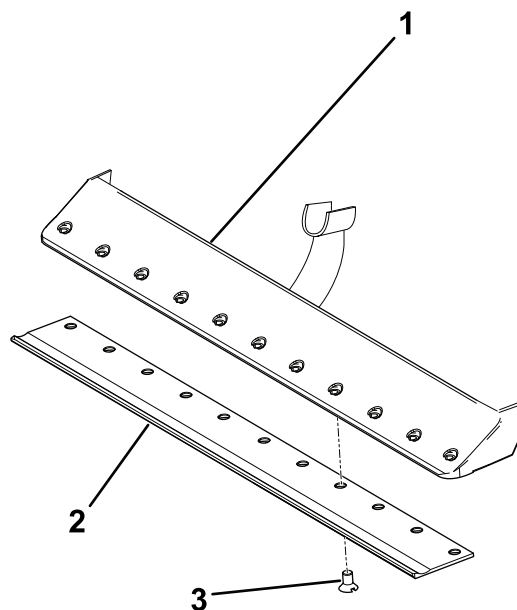


Figura 18

1. Barra de asiento
2. Contracuchilla
3. Tornillo

- A. Apriete los 2 tornillos exteriores a 1 N·m (10 pulgadas-libra); consulte Figura 19.
- B. Trabajando desde el centro de la contracuchilla, apriete los tornillos a

23-28 N·m (200-250 pulgadas-libra); consulte [Figura 19](#).

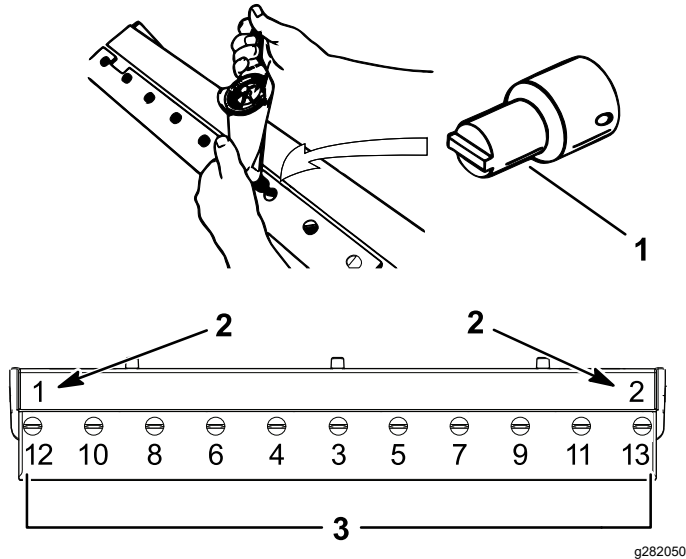


Figura 19

1. Herramienta/tornillo para la contratuerca
2. Instale y apriete estos a 1 N·m (10 pulgadas-libra) en primer lugar.
3. Apriete a 23-28 N·m (200-250 pulgadas-libra).
5. Rectifique la contratuerca acoplada a la barra de asiento. Consulte el Manual de afilado de cortacéspedes de molinete y rotativos de Toro, Impreso N° 09168SL
6. Una vez que se haya rectificado la contratuerca, ajuste el molinete, el rodillo y el cojinete de la rueda; consulte [Ajuste del molinete, el rodillo y el cojinete de la rueda](#) (página 15).

Ajuste del molinete, el rodillo y el cojinete de la rueda

Después de las 30 primeras horas de operación, compruebe el cojinete del molinete, el cojinete del rodillo y el cojinete de la rueda. Luego, compruebe estas piezas cada 200 - 250 horas de operación. Si es necesario, ajuste el cojinete del molinete. Si es necesario, ajuste el cojinete del rodillo. Si es necesario, ajuste el cojinete de la rueda.

Mantenimiento del rodillo

Desmontaje del rodillo

1. Retire los soportes y las arandelas de cada extremo del rodillo e inspeccione los casquillos.
2. Retire la tuerca de tope elástica.

Nota: Después de retirar la tuerca de tope elástica, retire el manguito del eje del rodillo. Oriente el extremo del rodillo hacia abajo en un recipiente, y al mismo tiempo tire del eje del rodillo hacia fuera, dejando que el lubricante se drene del rodillo.

3. Si se va a cambiar el eje del rodillo, retire las contratuercas dobles.
4. Retire el manguito y las juntas restantes de ambos extremos del rodillo.
5. Retire los conos de los cojinetes de cada extremo del rodillo.
6. Retire las copas de los cojinetes con cuidado.
7. Retire las juntas interiores usando un extractor de juntas.

Montaje del rodillo

1. Lubrique ligeramente los labios de las juntas interiores. Instale las juntas interiores en cada extremo del rodillo, asegurándose de que los muelles toroidales están orientados hacia dentro.
2. Vuelva a colocar las copas de los cojinetes e inserte los conos del cojinete en el rodillo.
3. Lubrique ligeramente los labios de las juntas exteriores. Instale las juntas exteriores en cada extremo del rodillo, asegurándose de que los muelles toroidales están orientados hacia dentro.
4. Deslice un manguito sobre el eje del rodillo contra las contratuercas dobles.
5. Envuelva la zona roscada del eje del rodillo con cinta celofán para proteger las juntas, y deslice el eje con cuidado a través del lado derecho del rodillo. Deslice el eje del rodillo en el rodillo hasta que entre en contacto con el retén interior del lado derecho.
6. Vierta aproximadamente 0.5 L (16 onzas fluidas) de aceite de engranajes SAE 90 o 140 en el alojamiento del rodillo.
7. Después de añadir aceite, introduzca cuidadosamente el eje del rodillo a través del conjunto de rodillo entero. Retire la cinta celofán.
8. Instale el manguito sobre el eje del rodillo y deslícelo contra el cono del cojinete.
9. Instale la tuerca de tope elástica, sujete las contratuercas dobles, y apriete la tuerca de tope elástica.

Nota: Apriete la tuerca de tope elástica hasta que se haya eliminado todo movimiento axial y radial del eje del rodillo y de los cojinetes.

Asegúrese de que el rodillo gira libremente sobre el eje.

10. Engrase los cojinetes con grasa para cojinetes de servicio pesado N° 2.
11. Instale las arandelas e instale los soportes izquierdo y derecho y los casquillos.

Importante: Una vez ensamblada del todo la unidad de corte, realice los siguientes ajustes críticos:

- A. Compruebe los cojinetes del molinete y las fijaciones.
- B. Ajuste la altura de corte.
- C. Ajuste la contracuchilla contra el molinete.

Declaración de Incorporación

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA, 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
01005	403460001 y superiores	Cortacésped de molinete Reelmaster de 5 cuchillas	REELMASTER 5	Cortacésped de molinete Reelmaster de 5 cuchillas	2006/42/CE
01007	403460001 y superiores	Cortacésped de molinete Reelmaster de 7 cuchillas	REELMASTER 7	Cortacésped de molinete Reelmaster de 7 cuchillas	2006/42/CE
01011	403460001 y superiores	Cortacésped de molinete Reelmaster de 11 cuchillas	REELMASTER 11	Cortacésped de molinete Reelmaster de 11 cuchillas	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:



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septiembre 22, 2022

Representante autorizado:

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

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA, 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
01005	403460001 y superiores	Cortacésped de molinete Reelmaster de 5 cuchillas	REELMASTER 5	Cortacésped de molinete Reelmaster de 5 cuchillas	S.I. 2008 Nº 1597
01007	403460001 y superiores	Cortacésped de molinete Reelmaster de 7 cuchillas	REELMASTER 7	Cortacésped de molinete Reelmaster de 7 cuchillas	S.I. 2008 Nº 1597
01011	403460001 y superiores	Cortacésped de molinete Reelmaster de 11 cuchillas	REELMASTER 11	Cortacésped de molinete Reelmaster de 11 cuchillas	S.I. 2008 Nº 1597

Se ha compilado la documentación técnica pertinente según lo estipulado en el Anexo 10 de S.I. 2008 Nº 1597.

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 modelos Toro homologados según lo indicado en la Declaración de conformidad correspondiente y de acuerdo con todas las instrucciones, para que pueda garantizarse su conformidad con toda la Normativa pertinente.

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



Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Septiembre 22, 2022

Representante autorizado:

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

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 EUA 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 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 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
Toro Warranty Company
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 pulverizadores tales como diafragmas, boquillas y 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.

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.

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): Prorrateado después de 2 años. 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.

Ni The Toro Company ni Toro Warranty Company son responsables de daños directos, indirectos o consecuentes en conexión con el uso de los productos Toro cubiertos por esta garantía, incluyendo cualquier 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.