Form No. 3376-954 Rev C

TORO®

Count on it.

Manual del operador

Unidad de corte DPA de 8 y 11 cuchillas

Unidad de tracción Reelmaster® 6000-D

Nº de modelo 03698—Nº de serie 313000001 y superiores

Nº de modelo 03699—Nº de serie 313000001 y superiores

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

CE

3376-954 C

Introducción

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

Usted puede ponerse en contacto con Toro directamente en www.Toro.com para buscar información sobre productos y accesorios, para localizar un distribuidor o para registrar su producto.

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

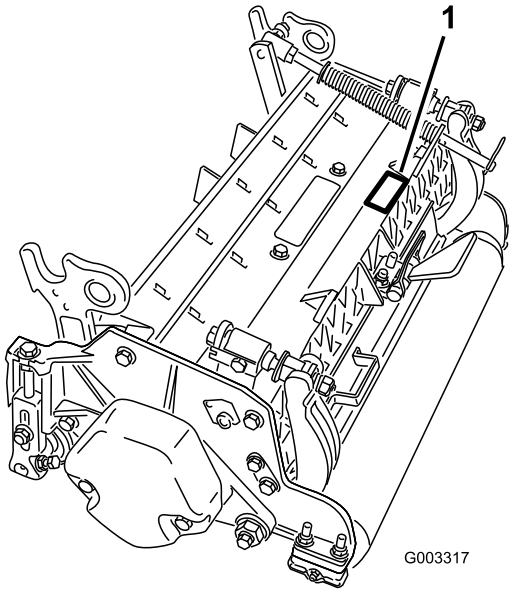


Figura 1

1. Ubicación de los números de modelo y de serie

Nº de modelo _____

Nº de serie _____

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



Figura 2

1. Símbolo de alerta de seguridad

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

Contenido

Introducción 2
Seguridad 3
Pegatinas de seguridad e instrucciones 3
Montaje 4
1 Inspección de la unidad de corte 5
2 Cómo retirar los conjuntos de volteo 5
3 Montaje de los soportes y las cadenas de elevación 5
4 Uso del soporte de la unidad de corte 6
5 Ajuste del deflector trasero 7
6 Montaje de los contrapesos 7
7 Instalación de las unidades de corte 8
El producto 10
Especificaciones 10
Accesorios y kits para unidades de corte 10
Operación 11
Ajustes 11
Términos usados en la Tabla de alturas de corte 13
Tabla de alturas de corte 15
Mantenimiento de la contracuchilla 18
Mantenimiento 19
Lubricación 19
Ajuste de los cojinetes del molinete 19
Mantenimiento de la barra de asiento 20
Mantenimiento del rodillo 21

© 2014—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

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

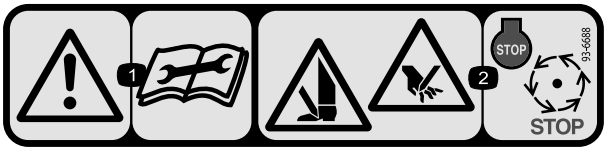
Seguridad

El control de riesgos y la prevención de accidentes dependen de la concienciación, la atención y la correcta formación del personal implicado en la operación, el mantenimiento y el almacenamiento de la máquina. El uso o el mantenimiento inadecuado de la máquina puede causar lesiones o la muerte. Para reducir la posibilidad de lesión o muerte, cumpla las siguientes instrucciones de seguridad.

- Lea, comprenda y observe todas las instrucciones de los manuales del operador de la unidad de tracción y de la unidad de corte antes de utilizar la unidad de corte.
- Nunca permita a los niños manejar la unidad de tracción o las unidades de corte. No permita que la unidad de tracción o las unidades de corte sean utilizadas por adultos salvo que hayan recibido una formación adecuada. Solamente deben utilizar las unidades de corte operadores formados que hayan leído este manual.
- No utilice nunca las unidades de corte bajo la influencia de las drogas o el alcohol.
- Mantenga colocados todos los protectores y dispositivos de seguridad. Si algún protector, dispositivo de seguridad o pegatina está defectuoso o dañado, repárelo o cámbielo antes de operar la máquina. Asimismo, apriete todos los tornillos, pernos y tuercas flojos para asegurar que la unidad de corte esté en perfectas condiciones de funcionamiento.
- Emplee siempre calzado robusto. No lleve pantalón corto, sandalias o zapatillas de deporte cuando maneje las unidades de corte. Asimismo, no emplee prendas sueltas que pudieran quedar atrapadas en las piezas en movimiento. Emplee siempre pantalón largo y calzado robusto. Es aconsejable emplear gafas de seguridad, calzado de seguridad y casco, y además es requerido por algunas normas locales y en las condiciones de algunas pólizas de seguro.
- Retire cualquier residuo u otro objeto que pudiera ser recogido y arrojado por las cuchillas del molinete de la unidad de corte. Mantenga alejadas a otras personas de la zona de trabajo.
- Si las cuchillas golpean un objeto sólido o la unidad vibra anormalmente, deténgase y pare el motor. Compruebe que la unidad de corte no tiene ninguna pieza dañada. Repare los daños antes de volver a arrancar y utilizar la unidad de corte.
- Baje las unidades de corte al suelo y retire la llave del interruptor de contacto antes de dejar la máquina desatendida.
- Asegúrese de que las unidades de corte están en condiciones seguras de funcionamiento manteniendo apretados todos los pernos, tuercas, y tornillos.
- Retire la llave del contacto para evitar un arranque accidental del motor antes de realizar tareas de mantenimiento o ajustes, y antes de almacenar la máquina.
- Realice solamente las operaciones de mantenimiento descritas en este manual. Si se requieren reparaciones importantes o si usted necesita ayuda, póngase en contacto con un Distribuidor Autorizado Toro.
- Para asegurar un óptimo rendimiento y seguridad, compre siempre piezas y accesorios genuinos de Toro, para que su Toro sea todo Toro**. No utilice nunca piezas de recambio y accesorios "genéricos" de otros fabricantes.** Busque el logotipo Toro como garantía de piezas genuinas. El uso de piezas de recambio y accesorios no homologados podría invalidar la garantía de The Toro Company.

Pegatinas de seguridad e instrucciones

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



93-6688

1. Advertencia – lea las instrucciones antes de realizar cualquier operación de mantenimiento o ajuste.
2. Peligro de corte en mano o pie – pare el motor y espere a que se detengan todas las piezas en movimiento.

Montaje

Piezas sueltas

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

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

Documentación y piezas adicionales

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

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

1

Inspección de la unidad de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Unidad de corte

Procedimiento

Después de retirar la unidad de corte del embalaje, inspeccione lo siguiente:

1. Compruebe la grasa en cada extremo del molinete.

   Nota: Debe haber grasa visible en los cojinetes del molinete y en las acanaladuras internas del eje del molinete.

2. Asegúrese de que todos los pernos y las tuercas estén apretados firmemente.
3. Asegúrese de que la suspensión del bastidor de tiro funcione libremente y que no se atasca al desplazarse hacia adelante y hacia atrás.

2

Cómo retirar los conjuntos de volteo

No se necesitan piezas

Procedimiento

Los conjuntos de volteo (si están instalados) deben retirarse de los brazos de elevación números 1, 2 y 3 para evitar que obstaculicen los bastidores de tiro de la unidad de corte.

1. Retire la contratuerca y la arandela que sujetan el pivote al brazo de elevación Nº 2 (Figura 3). Retire el pivote y el muelle del brazo de elevación. Repita el procedimiento en los brazos de elevación Nº 1 y Nº 3.

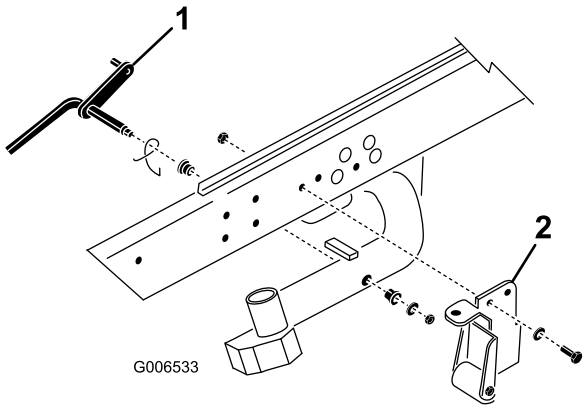


Figura 3

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

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

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

3

Montaje de los soportes y las cadenas de elevación

Piezas necesarias en este paso:

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

Procedimiento

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

Nota: Consulte Figura 10 para determinar el número de cada brazo de elevación.

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

3. En el brazo de elevación 4, el soporte debe girarse hacia la izquierda, a 10 grados de la vertical (Figura 4).

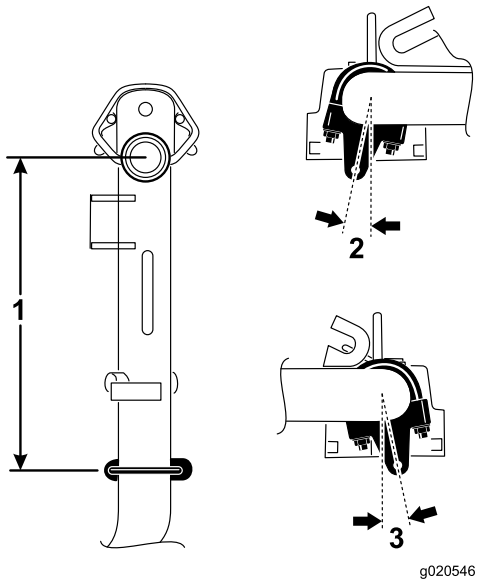


Figura 4

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

4. En los brazos de elevación 2 y 3, posicione los soportes y los pernos en U a 38,1 cm por detrás de la línea central del pivote (Figura 5).

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

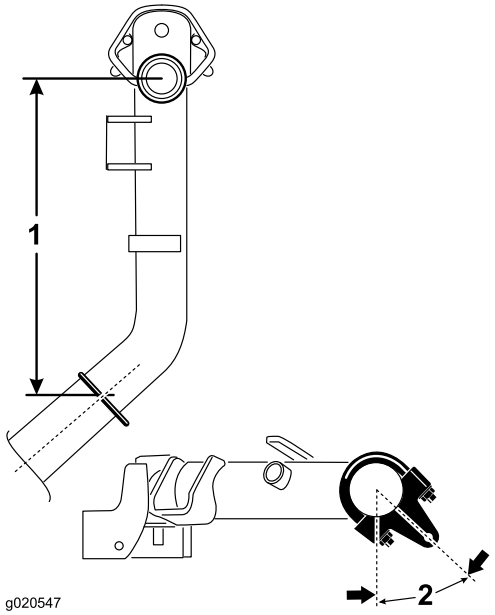


Figura 5

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

5. En los brazos de elevación 6 y 7, posicione los soportes y los pernos en U a 37 cm por detrás de la línea central del pivote (Figura 6).

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

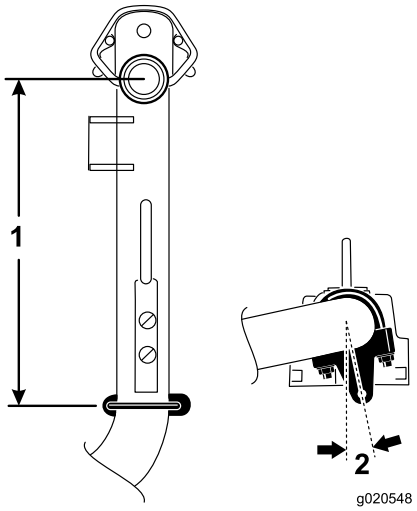


Figura 6

1. Brazo de elevación 6 – 36,83 cm
2. Brazo de elevación 7 – 10 grados

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

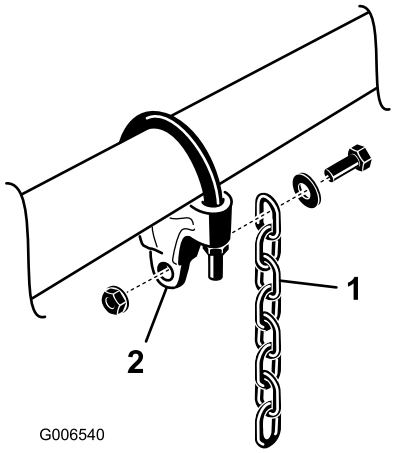


Figura 7

1. Cadena de elevación
2. Soporte de la cadena

4

Uso del soporte de la unidad de corte

Piezas necesarias en este paso:

1	Soporte (suministrado con la unidad de tracción)

Procedimiento

Cuando sea necesario inclinar la unidad de corte para tener acceso a la contracuchilla/el molinete, apoye la parte trasera de la unidad de corte en el soporte (suministrado con la unidad de tracción) para asegurarse de que las tuercas de los extremos de los tornillos de ajuste de la barra de asiento no estén apoyadas en la superficie de trabajo (Figura 8).

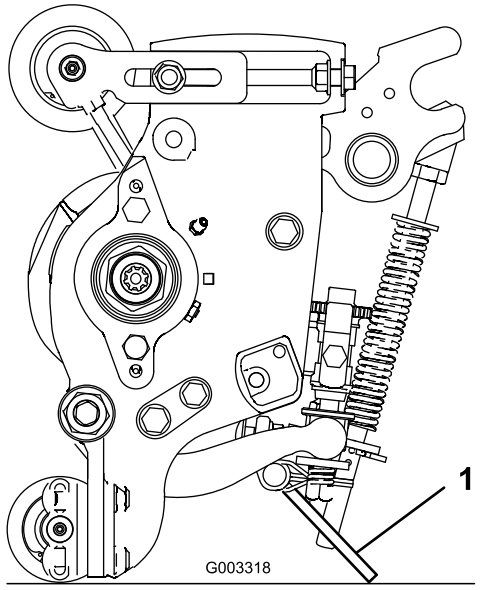


Figura 8

1. Soporte de la unidad de corte

5

Ajuste del deflector trasero

No se necesitan piezas

Procedimiento

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

Para abrir el deflector trasero (Figura 9), afloje el tornillo de caperuza que sujeta el deflector a la chapa lateral izquierda, gire el deflector a la posición abierta y apriete el tornillo de caperuza.

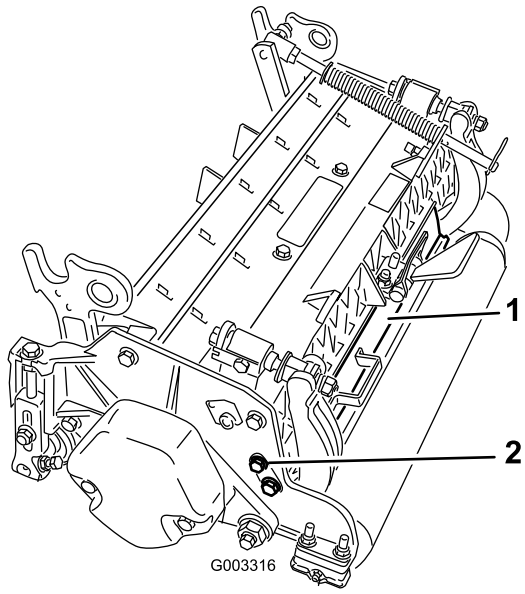


Figura 9

1. Deflector trasero
2. Tornillo de cabeza hexagonal

6

Montaje de los contrapesos

No se necesitan piezas

Procedimiento

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

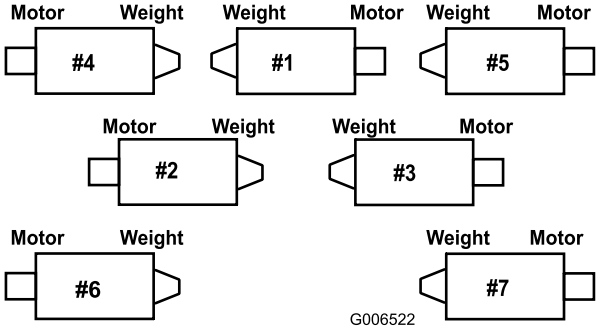


Figura 10

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

   Nota: Retire el contrapeso (Figura 11).

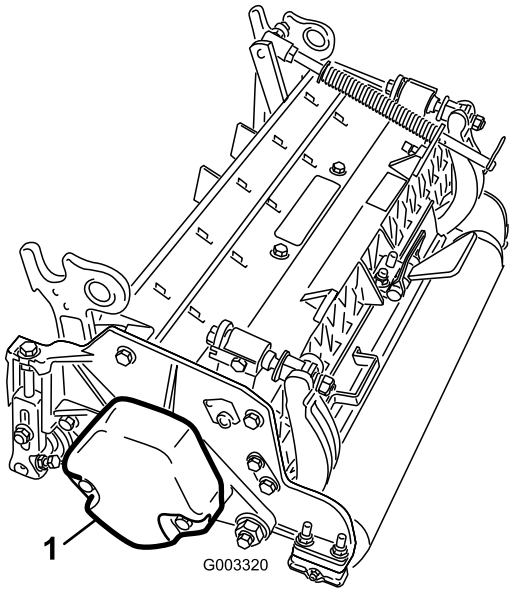


Figura 11

1. Contrapeso

2. En el extremo derecho de la unidad de corte, retire el tapón de plástico del alojamiento del cojinete (Figura 12).
3. Retire los 2 tornillos de cabeza hexagonal de la chapa lateral derecha (Figura 12).

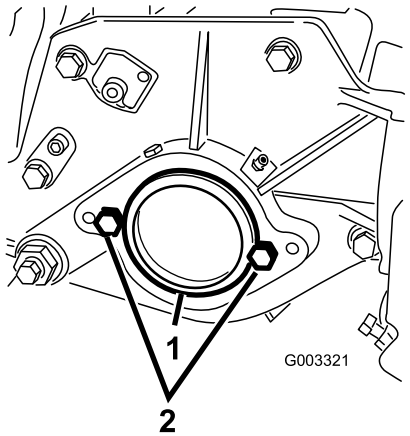


Figura 12

1. Tapón de plástico
2. Tornillo de cabeza hexagonal (2)

4. Instale el contrapeso en el extremo derecho de la unidad de corte con los 2 tornillos retirados anteriormente.
5. Instale provisionalmente los 2 tornillos de cabeza hexagonal de montaje del motor del molinete a la chapa lateral izquierda de la unidad de corte (Figura 12).

7

Instalación de las unidades de corte

Piezas necesarias en este paso:

5/7	Junta tórica grande
2	Tornillo

Procedimiento

1. Introduzca una arandela de empuje en el eje horizontal del nudo del pivote tal y como muestra Figura 13.

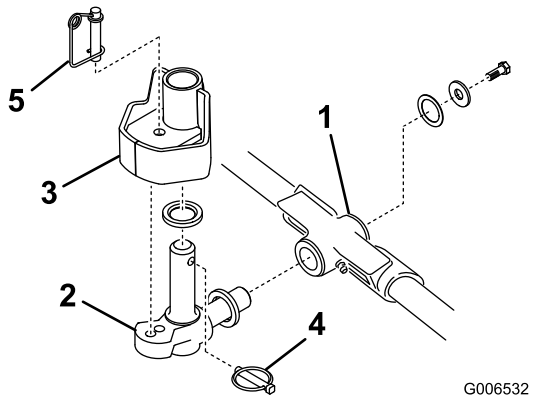


Figura 13

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

2. Introduzca el eje horizontal del nudo del pivote en el tubo de montaje del bastidor de tiro (Figura 13).
3. Fije el pivote al bastidor de tiro con una arandela de empuje, una arandela plana y un tornillo de caperuza con arandela prensada (Figura 13).
4. Introduzca una arandela de empuje en el eje vertical del nudo del pivote (Figura 13).
5. Si no está ya instalado, introduzca el eje vertical del pivote en el buje de pivote del brazo de elevación (Figura 13).
6. Guíe el nudo del pivote a su lugar entre las 2 piezas de goma de centrado del lado inferior de la chapa de dirección del brazo de elevación.
7. Introduzca el pasador de seguridad en el taladro transversal del eje del nudo del pivote (Figura 13).
8. Sujete la cadena del brazo de elevación al soporte de la cadena (Figura 14) con el pasador de seguridad, según se indica a continuación:

A. En la unidades de corte 1, 4, 5, 6, y 7, utilice sólo 6 de los eslabones de la cadena.

B. En la unidades de corte 2 y 3, utilice los 7 eslabones.

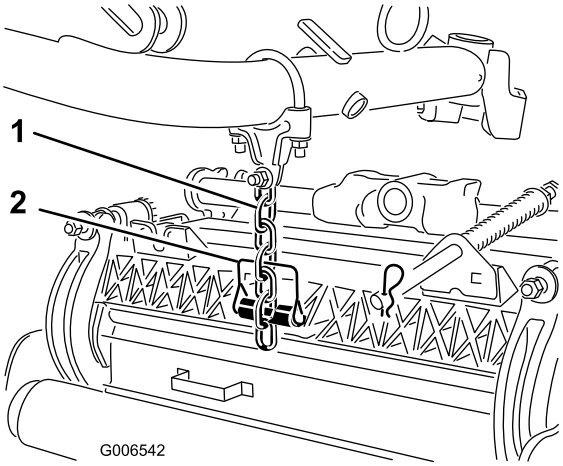


Figura 14

1. Cadena de elevación
2. Pasador de seguridad

9. Cubra el eje acanalado del motor del molinete con grasa limpia.
10. Aplique aceite a la junta tórica del motor del molinete y colóquela sobre la brida del motor.
11. Instale el motor girándolo en el sentido de las agujas del reloj de modo que las bridas del motor no choquen con los tornillos de caperuza (Figura 15).
12. Gire el motor en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que las bridas rodeen los tornillos de caperuza, luego apriete los tornillos de caperuza.

Importante: Asegúrese de que los manguitos del motor del molinete no están torcidos o doblados, y que no corren riesgo de quedarse aprisionados.

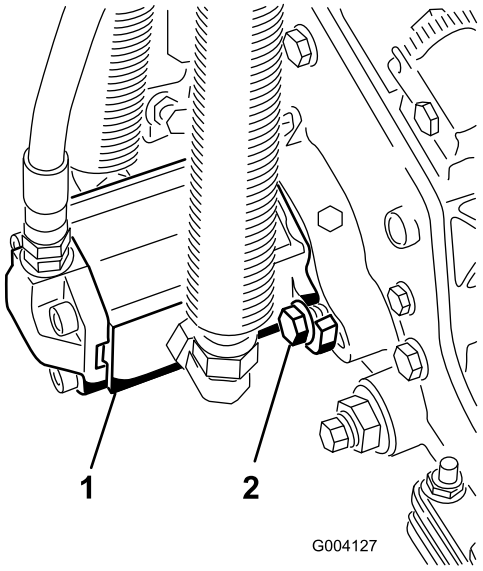


Figura 15

1. Motor de tracción del molinete
2. Tornillo de caperuza

Nota: Si se requiere fijar la posición de la unidad de corte, introduzca el pasador de bloqueo de la dirección en el taladro de montaje del pivote (Figura 13).

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

El producto

Especificaciones

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

Accesorios y kits para unidades de corte

Nota: Consulte los números de pieza en el catálogo de piezas.

Nota: Se necesita 1 accesorio o kit por unidad de corte a menos que se especifique lo contrario.

Kit de recogehierbas: Una serie de recogedores de recortes sujetos a la parte delantera de las unidades de corte para recoger los recortes de hierba

Kit de transporte del recogedor para Reelmaster 6700: Cierres para sujetar los recogedores traseros (Números 6 y 7) en la posición de transporte (evita que se desenganchen los recogedores)

Kit de cepillo para el rodillo trasero: Un cepillo de alto contacto y alta velocidad que mantiene el rodillo trasero libre de hierba y residuos, lo que mantiene una altura de corte uniforme y evita la acumulación de recortes. Esto mejora el aspecto después del corte.

Kit de acondicionador: Consta de un conjunto de cuchillas rotativas situadas detrás del rodillo delantero, y es la mejor manera de reducir el encamado y la esponjosidad del césped, puesto que levanta las hojas de hierba para que puedan ser cortadas mejor. El acondicionador también desaloja el rocío, reduciendo la humedad y el agolpamiento de los recortes, abre el césped para mejorar la integración de los recortes y levanta la hierba para facilitar un corte limpio. El diseño global mejora la calidad de corte, potenciando la salud del césped y mejorando el aspecto después del corte..

Kit de cepillo: Múltiples tiras de cepillo entrelazadas con las cuchillas helicoidales del acondicionador mejoran la eficacia del kit de acondicionador. El rendimiento del acondicionador resulta potenciado al proporcionar un efecto de 'cepillado' en todo el ancho del rodillo, y levanta mejor el césped, favoreciendo a su vez la integración de los recortes. La combinación de acondicionador y cepillo optimiza la calidad de corte y el aspecto después del corte, proporcionando unas condiciones de juego más uniformes.

Kit de peine/rascador: Un peine fijo instalado detrás del rodillo delantero, que ayuda a reducir el encamado y la esponjosidad del césped, levantando las briznas de hierba antes del corte. El kit incluye un rascador para el rodillo seccionado delantero.

Kit de Altura de corte alta: Unos nuevos soportes para el rodillo delantero y unos espaciadores adicionales para el rodillo trasero permiten ajustar la unidad de corte a alturas de más de 25 mm. Los nuevos soportes para el rodillo delantero también desplazan hacia adelante el rodillo delantero, mejorando el aspecto después del corte.

Rodillo de talón: Ayuda a reducir las marcas producidas por el solape en hierbas de temporada cálida (Bermuda, Zoysia, Paspalum).

Kit de collarín (se requieren 6 por rodillo): Ayuda a reducir las marcas producidas por el solape en hierbas de temporada cálida (Bermuda, Zoysia, Paspalum). Este kit se instala en un rodillo seccionado, pero no es tan agresivo como el rodillo de talón.

Rodillo trasero corto: Ayuda a reducir las marcas de rodillo dobles en hierbas de temporada fría (agrostis, poa pratensis, ballico).

Rodillo delantero macizo: Ayuda a producir rayas más pronunciadas (siega repetida en el mismo sentido), no obstante, la altura de corte real es más alta y disminuye la calidad de corte.

Rascadores (rodillo seccionado, de talón, rodillo trasero, rodillo delantero macizo): Están disponibles rascadores fijos para todos los rodillos opcionales, para reducir la acumulación de hierba en los rodillos, lo que puede afectar a los ajustes de altura de corte.

Kit de reacondicionamiento de rodillos: Incluye todos los cojinetes, tuercas de cojinetes, juntas y retenes necesarios para reacondicionar un rodillo

Kit de herramientas para el reacondicionamiento del rodillo: Incluye todas las herramientas y las instrucciones necesarias para reacondicionar un rodillo con el kit de reacondicionamiento de rodillos

Operación

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

Ajustes

Ajuste de la contracuchilla contra el molinete

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

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

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

Necesitará las herramientas siguientes para completar este procedimiento:

- Suplemento 0,0508 mm — Número de pieza Toro 125-5611
- Papel de prueba del rendimiento de corte — Número de pieza Toro 125-5610

1. Coloque la unidad de corte en una superficie de trabajo plana y nivelada. Gire los tornillos de ajuste de la barra de asiento en el sentido contrario a las agujas del reloj para asegurarse de que la barra no esté en contacto con el molinete (Figura 16).

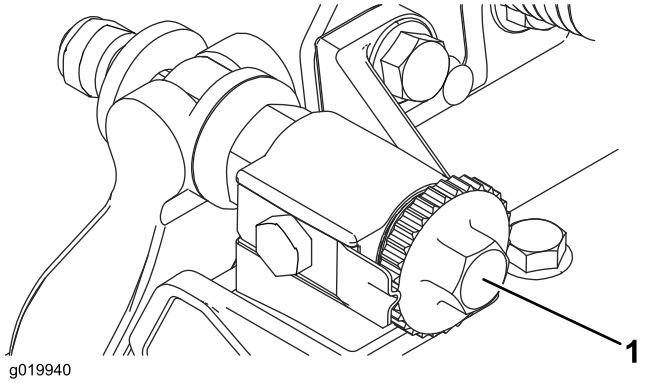


Figura 16

1. Tornillo de ajuste de la barra de asiento

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

Importante: Asegúrese de que las tuercas de los extremos de los tornillos de ajuste de la barra de asiento no están apoyadas en la superficie de trabajo ().Figura 17

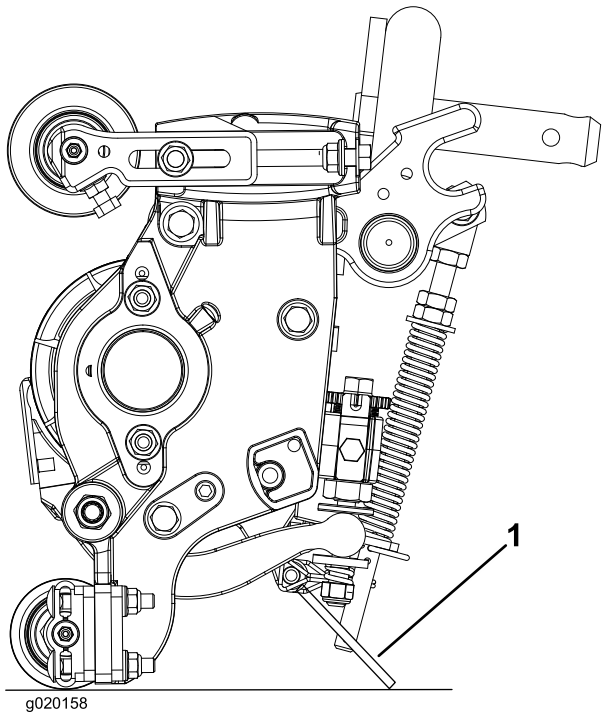


Figura 17

1. Soporte de la unidad de corte

3. Gire el molinete hasta que una de las cuchillas cruce la contracuchilla a 25 mm aproximadamente del extremo de la contracuchilla, en el lado derecho de la unidad de corte. Coloque una marca de identificación en esta cuchilla para facilitar los ajustes posteriores. Inserte el suplemento de 0,05 mm entre la cuchilla marcada del molinete y la contracuchilla, en el punto donde la cuchilla cruza la contracuchilla.
4. Gire el mecanismo de ajuste derecho de la barra de asiento en sentido horario hasta que note una **ligera** presión (resistencia) sobre el suplemento, luego afloje el mecanismo de ajuste dos 'clics' y retire el suplemento. (Puesto que el ajuste de un lado de la unidad de corte afecta al otro lado, los dos clics aseguran una holgura suficiente para el ajuste del otro lado)

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

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

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

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

   Nota: Cada clic desplaza la contracuchilla 0,022 mm. **No apriete demasiado los tornillos de ajuste.**
10. Pruebe el rendimiento de corte insertando una tira larga de papel de prueba del rendimiento de corte (Pieza Toro Nº 125-5610) entre el molinete y la contracuchilla, perpendicular a la contracuchilla (Figura 18). Gire el molinete **lentamente** hacia adelante; debe cortar el papel.

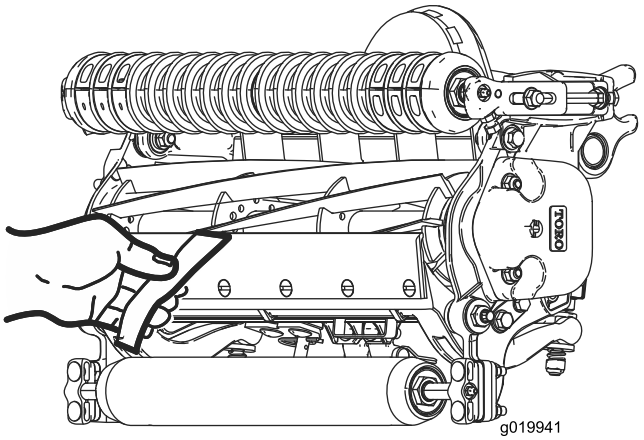


Figura 18

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

Ajuste del rodillo trasero

1. Ajuste los soportes del rodillo trasero (Figura 19) al intervalo de alturas de corte deseado colocando la cantidad necesaria de espaciadores debajo de la brida de montaje de la chapa lateral (Figura 19), según lo indicado en la Tabla de alturas de corte.

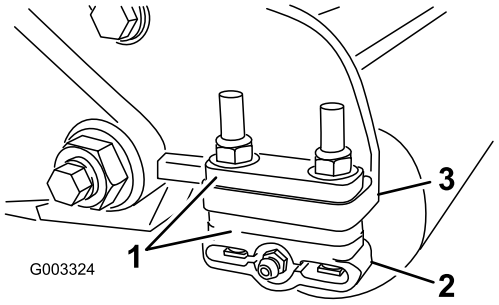


Figura 19

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

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

   Nota: La posición del rodillo trasero respecto al molinete es controlada por las tolerancias de mecanizado de los componentes ensamblados, y no es necesario ajustar el paralelismo. Es posible hacer ajustes limitados colocando la unidad de corte en una chapa plana y aflojando los tornillos de caperuza de montaje de las chapas laterales (Figura 20). Ajuste los tornillos de caperuza y vuelva a apretarlos. Apriete los tornillos de caperuza a 27-36 N-m.

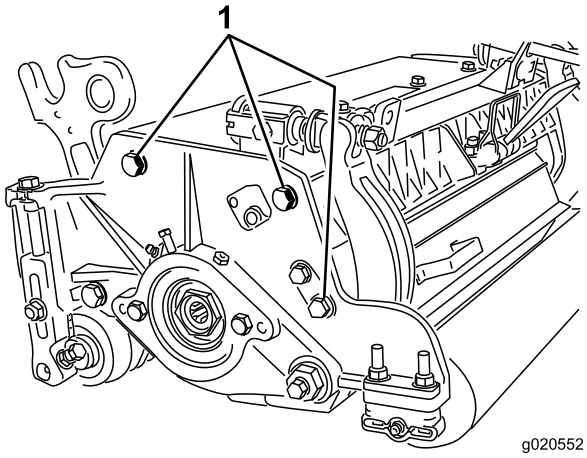


Figura 20

1. Tornillos de caperuza de montaje de las chapas laterales.

Términos usados en la Tabla de alturas de corte

Ajuste de la altura de corte (ADC)

Altura de corte deseada

Altura de corte de taller

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

Altura de corte real

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

Agresividad de corte

La agresividad de la unidad de corte tiene un impacto importante sobre su rendimiento. La agresividad de corte se refiere al ángulo de la contracuchilla respecto al suelo (Fig.Figura 21).

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

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

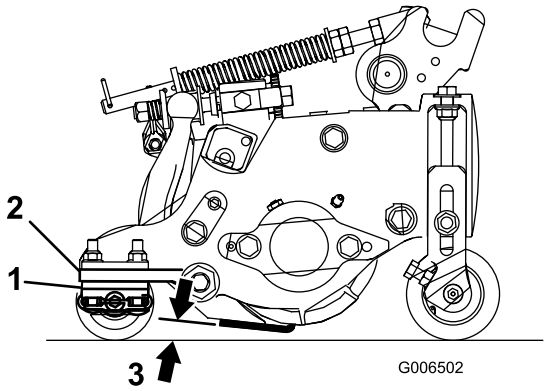


Figura 21

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

Espaciadores traseros

El número de espaciadores traseros determina la agresividad de corte de la unidad de corte. Para una altura de corte determinada, la adición de espaciadores debajo de la brida de montaje de la chapa lateral aumenta la agresividad de la unidad de corte. Todas las unidades de corte de una máquina determinada deben estar ajustadas a la misma agresividad de corte (Número de espaciadores traseros, pieza no. 119-0626); si no, el aspecto después del corte se vería afectado negativamente (Figura 21).

Ajustes de compensación del césped

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

Acondicionador

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

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

1. Asegúrese de que el pasador de horquilla está instalado en el taladro del extremo de la varilla (Figura 22).

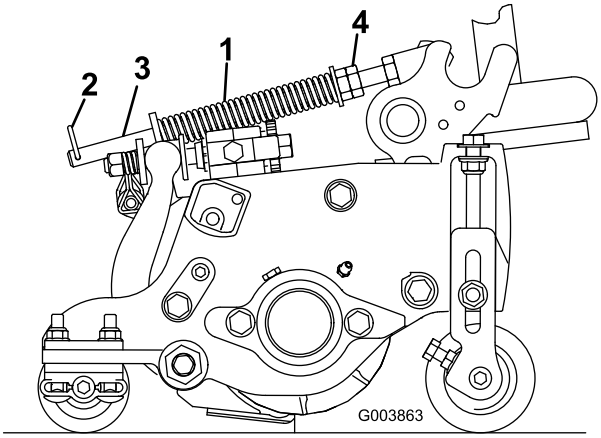


Figura 22

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

2. Apriete las tuercas hexagonales del extremo delantero de la varilla del muelle hasta que la longitud comprimida del muelle sea de 15,9 cm (Figura 22).

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

   Nota: Será necesario volver a ajustar la compensación del césped si se modifica la altura de corte o la la agresividad de corte.

Tabla de alturas de corte

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

* Debe estar instalado el kit de altura de corte alta (Pieza Nº 110-9600). El soporte de altura de corte delantero debe estar colocado en el taladro superior de la chapa lateral.

+ Cuando la altura de corte es superior a 2,54 cm y se utiliza un cepillo de rodillo trasero, se requiere el Cepillo para altura de corte alta, y debe instalarse asimismo el cilindro de dirección opcional, pieza nº 105–9275, para evitar contactos entre el neumático trasero y el cepillo en giros muy cerrados.

Ajuste de la altura de corte

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

1. Afloje las contratuercas que fijan los brazos de altura de corte a las chapas laterales de la unidad de corte (Figura 23).

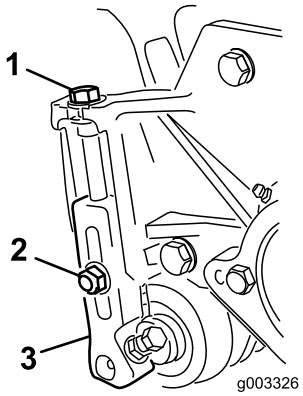


Figura 23

1. Brazo de altura de corte
2. Tuerca de bloqueo
3. Tornillo de ajuste

2. Afloje la tuerca de la barra de ajuste (Figura 24) y ajuste el tornillo para la altura de corte deseada.

   Nota: La distancia entre la parte inferior de la cabeza del tornillo y la cara de la barra es la altura de corte.

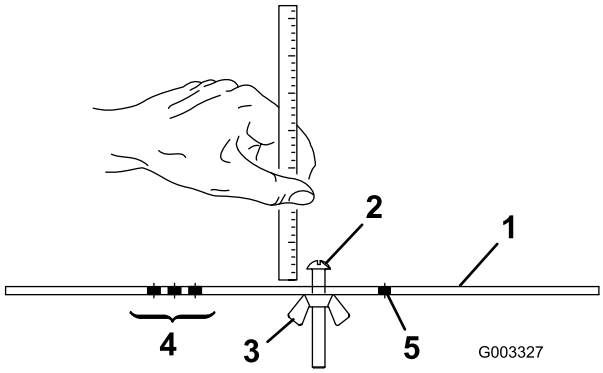


Figura 24

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

3. Enganche la cabeza del tornillo sobre el filo de la contracuchilla y apoye el extremo trasero de la barra sobre el rodillo trasero (Figura 25).
4. Gire el tornillo de ajuste hasta que el rodillo delantero entre en contacto con la barra de ajuste (Figura 25). Ajuste ambos extremos del rodillo hasta que el rodillo esté paralelo a la contracuchilla en toda su longitud.

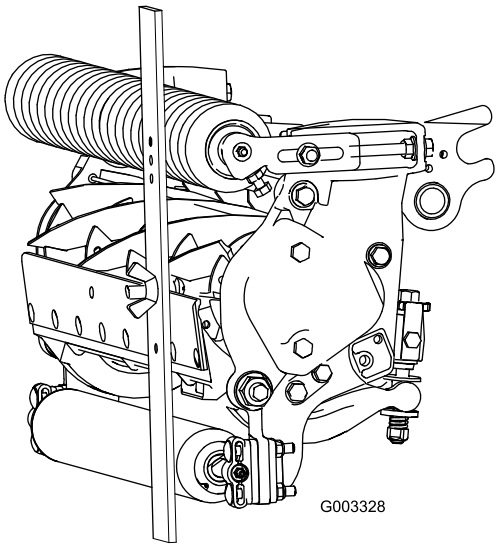


Figura 25

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

5. Apriete las tuercas para fijar el ajuste. No apriete la tuerca demasiado. Apriete lo suficiente para eliminar la holgura de la arandela.

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

Tabla de alturas de corte/contracuchillas

Contracuchilla	Pieza Nº	Altura del filo de la contracuchilla *	Altura de corte
ADC baja estándar (opcional)	110–4084	5,6 mm	6,4 - 12,7 mm
ADC baja, calidad premium (opcional)	125–2771	5,6 mm	6,4 - 12,7 mm
ADC extendida baja (opcional)	120–1640	5,6 mm	6,4 - 12,7 mm
EdgeMax® ADC baja (opcional)	127–7132	5,6 mm	6,4–12,7 mm
EdgeMax® ADC extendida baja (opcional)	119–4280	5,6 mm	6,4 - 12,7 mm
EdgeMax® (Producción)	108-9095	6,9 mm	9.5 mm

Estándar (opcional)	108-9096	6,9 mm	9,5–50,8 mm
Servicio pesado (opcional)	110-4074	9,3 mm	6,4–50,8 mm

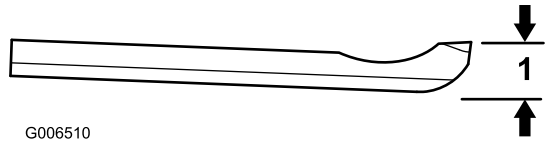


Figura 26

1. Altura del filo de la contracuchilla *

Comprobación y ajuste de la unidad de corte

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

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

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

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

   Nota: Los pomos de ajuste tienen muescas; cada posición corresponde a un movimiento de la contracuchilla de 0,023 mm.
3. Si se nota una resistencia excesiva del molinete, será necesario autoafilar, rectificar la cara delantera de la contracuchilla, o volver a amolar la unidad de corte, para conseguir los filos necesarios para un corte de precisión (consulte el Manual de afilado de molinetes de Toro, Impreso Nº 09168SL)

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

   Nota: A medida que giran las cuchillas del molinete contra la contracuchilla, aparecerá una ligera rebaba en la superficie delantera del filo de corte, en toda la longitud de la contracuchilla. Si se pasa una lima de vez en cuando sobre la superficie delantera para eliminar esta rebaba, puede mejorarse la calidad de corte.

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

   Nota: Con el tiempo, será necesario afilar el bisel (Figura 27) puesto que por diseño, sólo dura el 40% de la vida de la contracuchilla.

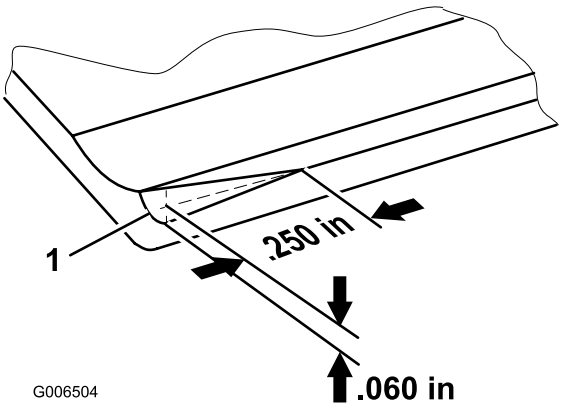


Figura 27

1. Inicio del bisel en el extremo derecho de la contracuchilla

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

Mantenimiento de la contracuchilla

Las tablas siguientes indican los límites de ajuste de la contracuchilla.

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

Tabla de límites de ajuste de la contracuchilla

Contracuchilla	Pieza Nº	Altura del filo de la contracuchilla *	Límite de ajuste *	Ángulos de amolado Ángulos superior/delantero
ADC baja estándar (opcional)	110–4084	5,6 mm	4,8 mm	5/5 grados
ADC baja, calidad premium (opcional)	125–2771	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grados
Altura de corte extendida baja (opcional)	120–1640	5,6 mm	4,8 mm	7/10 grados
EdgeMax ADC baja (opcional)	127–7132	5,6 mm	4,8 mm	10/5 grados
EdgeMax® ADC baja extendida (opcional)	119–4280	5,6 mm	4,8 mm	7/10 grados
EdgeMax® (producción)	108-9095	6,9 mm	4,8 mm	5/5 grados
Estándar (opcional)	108-9096	6,9 mm	4,8 mm	5/5 grados
Servicio pesado (opcional)	110-4074	9,3 mm	4,8 mm	5/5 grados

Ángulo de amolado recomendado para la parte superior y delantera de la contracuchilla(Figura 28).

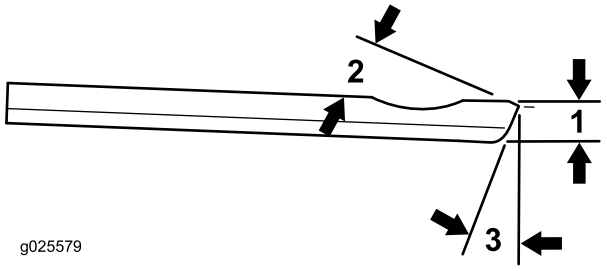


Figura 28

1. Límite de ajuste de la contracuchilla *
2. Ángulo de amolado – cara superior de la contracuchilla
3. Ángulo de amolado – cara delantera de la contracuchilla

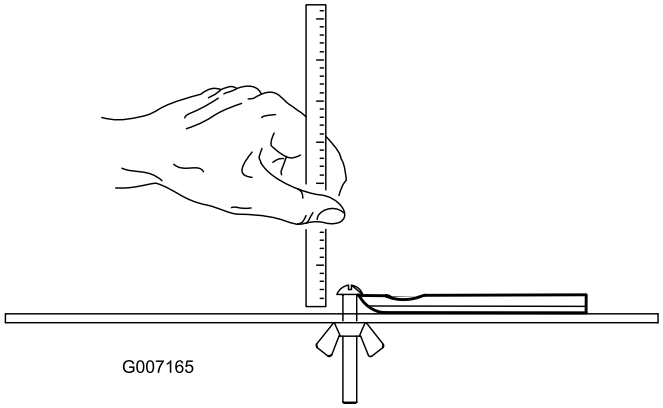


Figura 29

Nota: Todos los límites de ajuste de la contracuchilla se miden respecto a la cara inferior de la misma (Figura 29)

Mantenimiento

Lubricación

Cada unidad de corte tiene 6 puntos de engrase (Figura 30) que deben ser lubricados regularmente con grasa de litio de propósito general Nº 2.

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

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

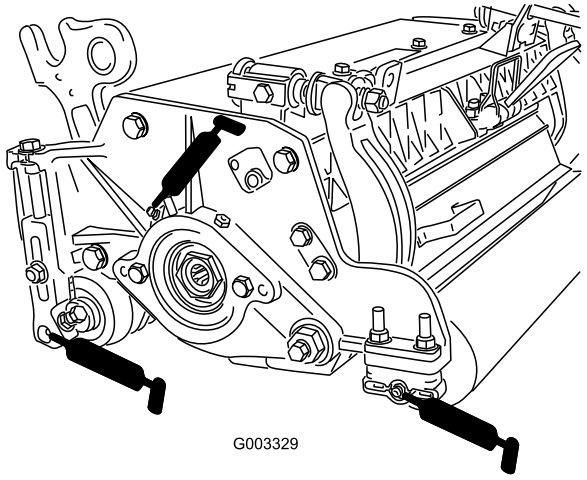


Figura 30

1. Válvula de alivio

Ajuste de los cojinetes del molinete

Para asegurar la larga vida de los cojinetes del molinete, compruebe periódicamente si hay holgura en los extremos del mismo. Los cojinetes del molinete pueden ser comprobados y ajustados de la siguiente manera:

1. Reduzca el contacto entre el molinete y la contracuchilla girando los pomos de ajuste de la contracuchilla (Figura 31) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que no exista contacto alguno.

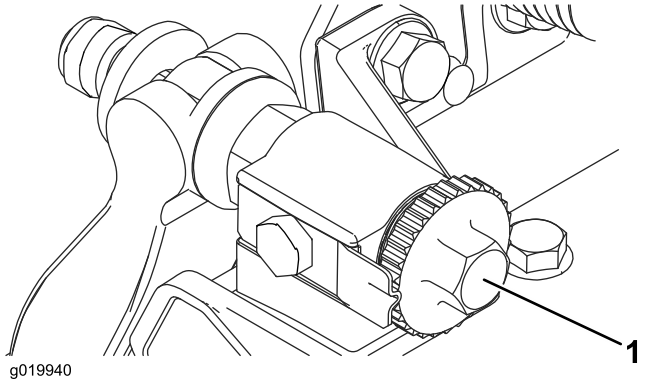


Figura 31

1. Pomo de ajuste de la contracuchilla

2. Usando un trapo o un guante grueso, sujete la cuchilla del molinete e intente mover el conjunto del molinete de un lado a otro (Figura 32).

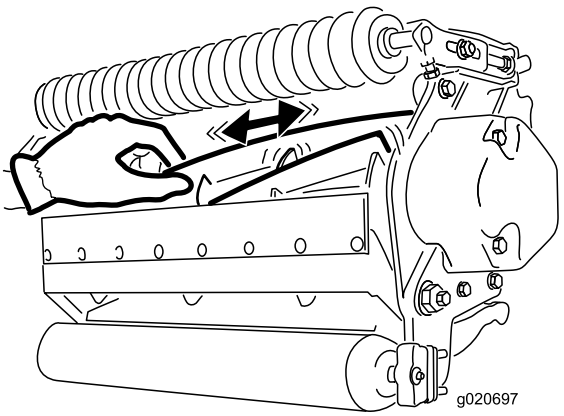


Figura 32

3. Si hay holgura, proceda de la siguiente manera:
   A. Afloje el tornillo de fijación exterior que sujeta la tuerca de ajuste del cojinete al alojamiento del cojinete situado en el lado izquierdo de la unidad de corte (Figura 33).

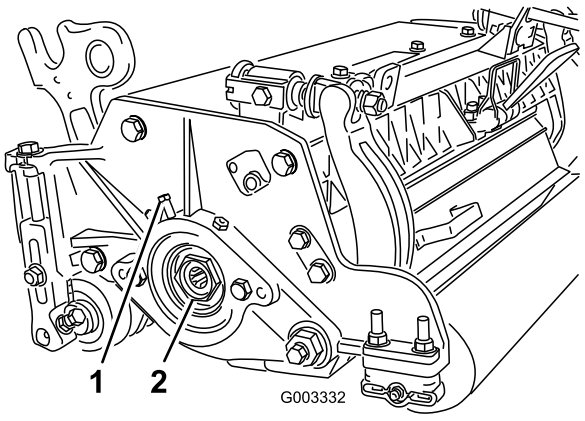


Figura 33

   B. Usando una llave de tubo de 1-3/8 pulgadas, apriete lentamente la tuerca de ajuste del cojinete

del molinete hasta que no haya holgura en el extremo del molinete. Si la tuerca de ajuste no elimina la holgura en el extremo del molinete, cambie los cojinetes del molinete.

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

4. Vuelva a apretar el tornillo de fijación que sujeta la tuerca de ajuste del cojinete al alojamiento del cojinete. Apriete a 1,4-1,7 N-m.

Mantenimiento de la barra de asiento

Cómo retirar la barra de asiento

1. Gire el tornillo de ajuste de la barra de asiento, en el sentido contrario a las agujas del reloj, para alejar la contracuchilla del molinete (Figura 34).

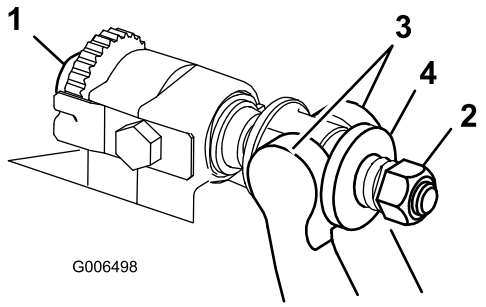


Figura 34

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

2. Afloje la tuerca de tensado del muelle hasta que el muelle deje de presionar la arandela contra la barra de asiento (Figura 34).
3. En cada lado de la máquina, afloje la contratuerca que fija el perno de la barra de asiento (Figura 35).

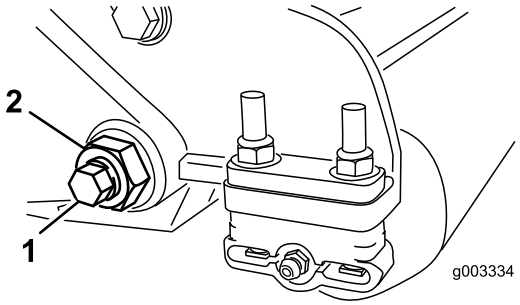


Figura 35

1. Perno de la barra de asiento
2. Contratuerca

4. Retire cada perno de la barra de asiento, para poder tirar de la barra hacia abajo y retirarla de la máquina (Figura 35). Guarde las 2 arandelas de nylon y la arandela de acero troquelado de cada extremo de la barra de asiento (Figura 36).

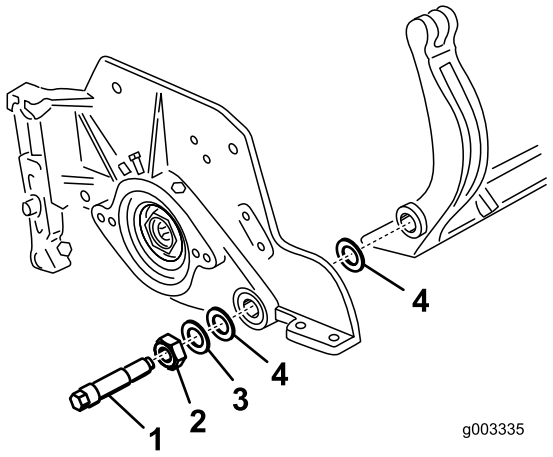


Figura 36

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

Ensamblaje de la barra de asiento

1. Instale la barra de asiento, colocando las orejetas de montaje entre la arandela y el ajustador de la barra.
2. Fije la barra de asiento a cada chapa lateral con los pernos de la barra (con tuercas en los pernos) y las 6 arandelas.

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

   Nota: Apriete las contratuercas hasta que la arandela de acero exterior deje de girar, y la holgura quede eliminada, pero no apriete demasiado ni desvíe las chapas laterales. Las arandelas del interior pueden tener cierta holgura.
4. Apriete la tuerca de tensado del muelle hasta que el muelle esté comprimido del todo, luego aflójela 1/2 vuelta (Figura 37).

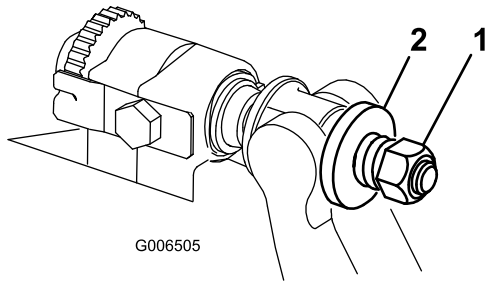


Figura 37

1. Tuerca de tensado del muelle
2. Muelle

Mantenimiento del rodillo

Para facilitar el mantenimiento del rodillo están disponibles el Kit de reacondicionamiento de rodillos, Pieza Nº 114-5430 y el Kit de herramientas para el reacondicionamiento del rodillo, Pieza Nº 115-0803 (Figura 38). El Kit de reacondicionamiento de rodillos incluye todos los cojinetes, tuercas de cojinetes, juntas y retenes necesarios para reacondicionar un rodillo. El Kit de herramientas para el reacondicionamiento del rodillo incluye todas las herramientas y las instrucciones de instalación necesarias para reacondicionar un rodillo con el kit de reacondicionamiento de rodillos. Consulte el catálogo de piezas o póngase en contacto con su Distribuidor Autorizado Toro si necesita ayuda.

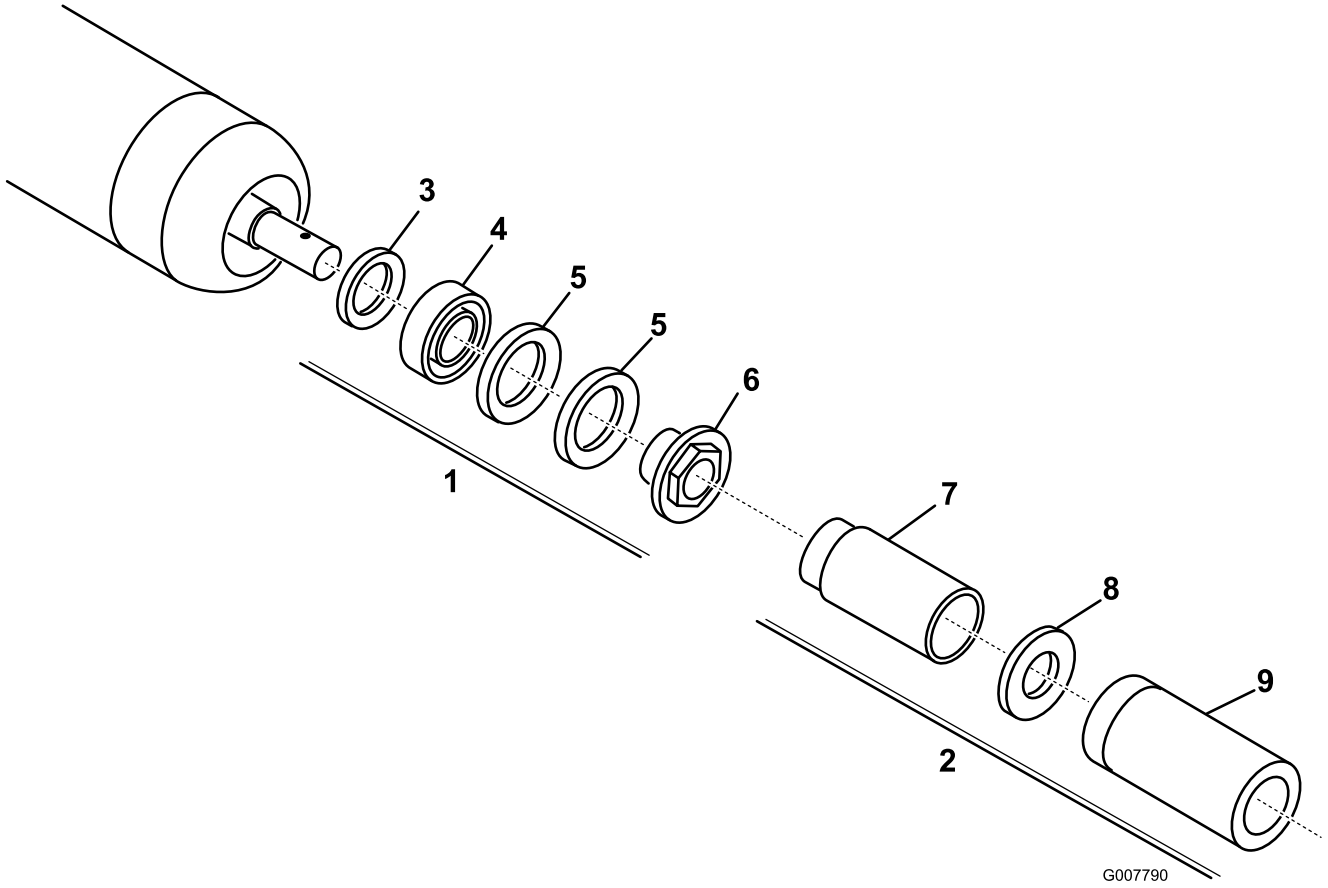


Figura 38

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

Notas:

Declaración de Incorporación

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

Nº de modelo	Nº de serie	Descripción del producto	Descripción de la factura	Descripción general	Directiva
03698	314000001 y superiores	Unidad de corte DPA de 8 cuchillas para la unidad de tracción Reelmaster Serie 6000	7 INCH 8 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Unidad de corte	2000/14/CE 2006/42/CE
03699	314000001 y superiores	Unidad de corte DPA de 11 cuchillas para la unidad de tracción Reelmaster Serie 6000	7 INCH 11 BLADE DPA (RADIAL) CU-RM6500/6700	Unidad de corte	2000/14/CE 2006/42/EC

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

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

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

Certificado:



David Klis
Director de ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
May 29, 2012

Contacto técnico UE:

Peter Tetteroo
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911

La garantía Toro de cobertura total

Una garantía limitada

Condiciones y productos cubiertos

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

Instrucciones para obtener asistencia bajo la garantía

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

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

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

Responsabilidades del Propietario

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

Elementos y condiciones no cubiertos

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

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

Piezas

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

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

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

El mantenimiento corre por cuenta del propietario

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

Condiciones Generales

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

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

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

Nota respecto a la garantía del motor:

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

Países fuera de Estados Unidos o Canadá

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