



# Kit de plataforma plana de acero

## Vehículo utilitario Workman® Serie GTX

Nº de modelo 07148

### Instrucciones de instalación

#### ⚠ ADVERTENCIA

##### CALIFORNIA

##### Advertencia de la Propuesta 65

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

## Instalación

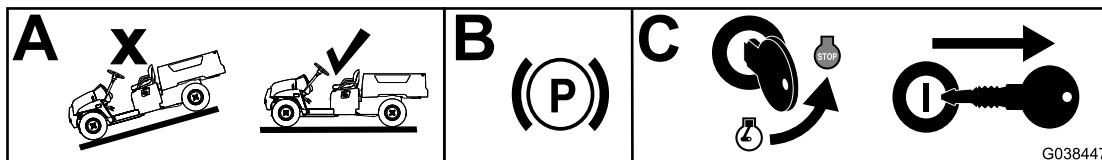
### Piezas sueltas

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

Descripción	Cant.	Uso
No se necesitan piezas	–	Prepare la máquina.
No se necesitan piezas	–	Retire la plataforma de carga de plástico.
Plataforma de carga de acero Tornillo con arandela prensada (5/16" x ¾") Soporte en U de la varilla de sujeción Varilla de sujeción Tornillo con arandela prensada (½" x 4½") Contratuerca (½") Maneta	1 3 1 1 2 2 1	Instale la plataforma de carga de acero.
No se necesitan piezas	–	Instale laterales de estacas en la plataforma plana de acero (opcional).

## Preparación de la máquina

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada.
2. Accione el freno de estacionamiento.
3. Pare el motor y retire la llave del interruptor de encendido.



g038447

Figura 1



\* 3 4 0 7 - 6 3 5 \*

# Retirada de la plataforma de carga de plástico

1. Eleve con una grúa la plataforma de carga de plástico.
2. Retire los 3 tornillos con arandela prensada ( $5/16'' \times \frac{3}{4}''$ ) y el soporte en U de la varilla de sujeción de dicha varilla (Figura 2).

**Nota:** Guarde las fijaciones si desea instalar la plataforma de carga de plástico en el futuro.

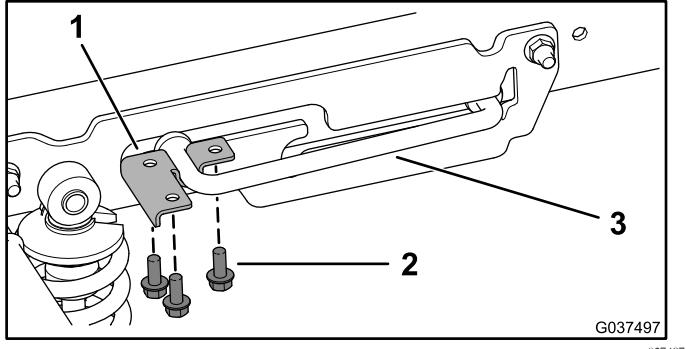
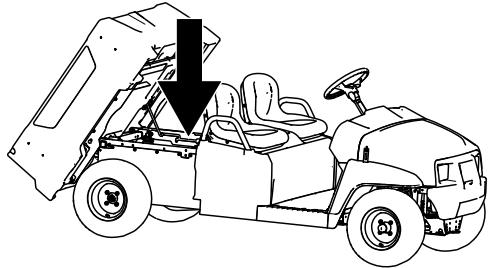
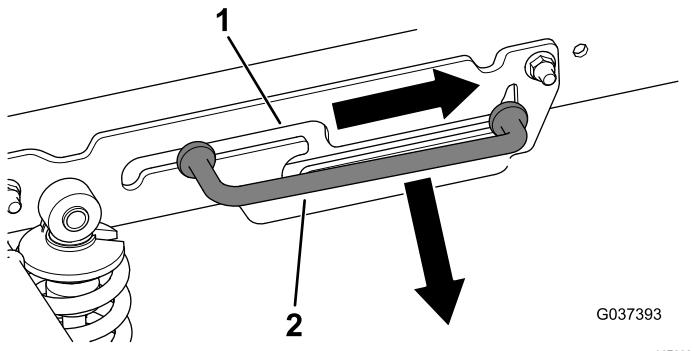


Figura 2

1. Soporte en U de la varilla
2. Tornillo con arandela prensada ( $5/16'' \times \frac{3}{4}''$ )
3. Varilla de sujeción de sujeción

3. Deslice hacia fuera la varilla de sujeción hasta que se salga de la muesca y retire la varilla (Figura 3).



1. Muesca
2. Varilla de sujeción

4. Baje con una grúa la plataforma de carga.
5. Retire los 2 pernos de pivot (1/2" x 4 1/2") y las 2 contratuercas (1/2") del soporte de pivote situado en la parte trasera de la máquina (Figura 4).

**Nota:** Guarde las fijaciones si desea instalar la plataforma de carga de plástico en el futuro.

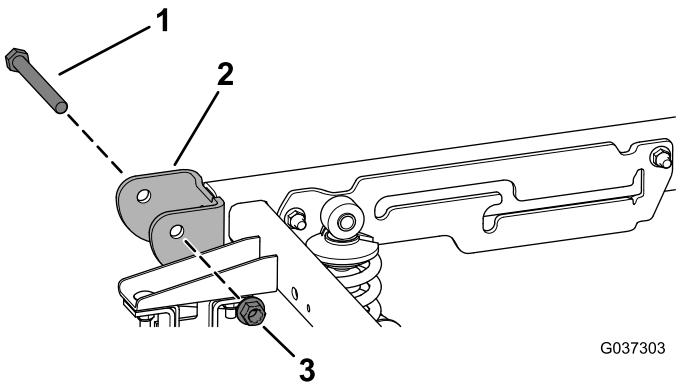


Figura 4

1. Perno de pivot (1/2" x 4 1/2")
2. Soporte de pivot
3. Contratuercia (1/2")

6. Libere la palanca de la plataforma de carga y eleve la plataforma con una grúa.

## Instalación de la plataforma de carga de acero

1. Retire los 3 tornillos con arandela prensada ( $5/16'' \times \frac{3}{4}''$ ), el soporte en U de la varilla de sujeción y la varilla de sujeción de la plataforma de carga de acero (Figura 5).

**Importante:** Guarde las fijaciones.

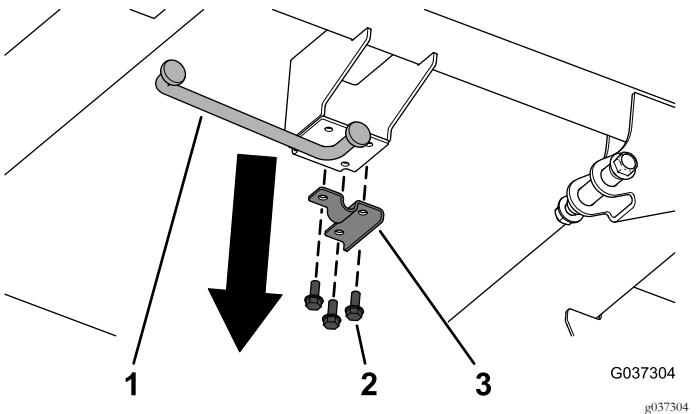
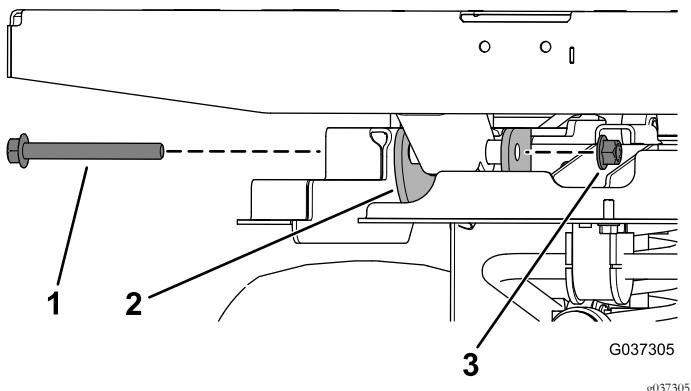


Figura 5

1. Varilla de sujeción
2. Tornillo con arandela prensada ( $5/16'' \times \frac{3}{4}''$ )
3. Soporte en U de la varilla de sujeción

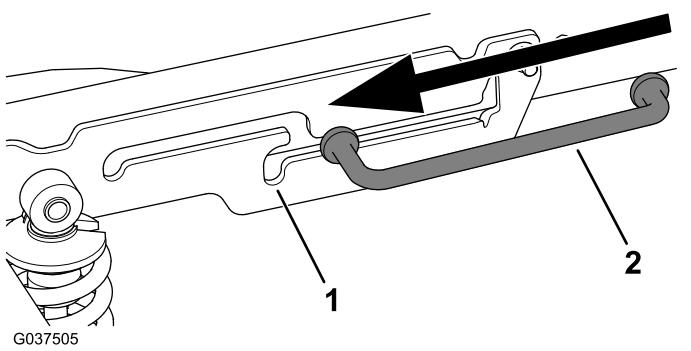
- Baje con una grúa la plataforma de carga de acero sobre la máquina.
- Alinee la plataforma de carga de acero con los orificios en la parte trasera de la máquina, donde se retiraron previamente los 2 pernos de pivot (½" x 4½") y las 2 contratueras (½").
- Instale los 2 tornillos de cabeza redonda (½" x 4½") a través del soporte del pivote y fíjelos con las 2 contratueras (½"), tal y como se muestra en la [Figura 6](#).



**Figura 6**

- |   |                      |
|---|----------------------|
| 1. Tornillo con arandela<br>prensada (½" x 4½") | 3. Contratuerca (½") |
| 2. Soporte de pivote                            |                      |

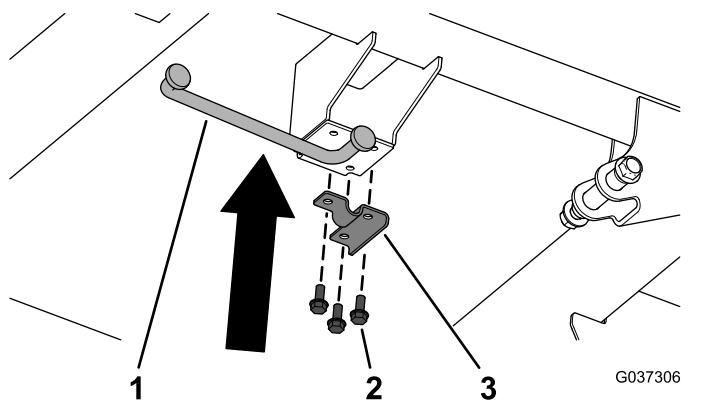
- Libere la palanca de la plataforma de carga y eleve la plataforma con una grúa.
- Deslice el extremo corto de la varilla de sujeción en la muesca ([Figura 7](#)).



**Figura 7**

- |           |                        |
|-----------|------------------------|
| 1. Muesca | 2. Varilla de sujeción |
|-----------|------------------------|

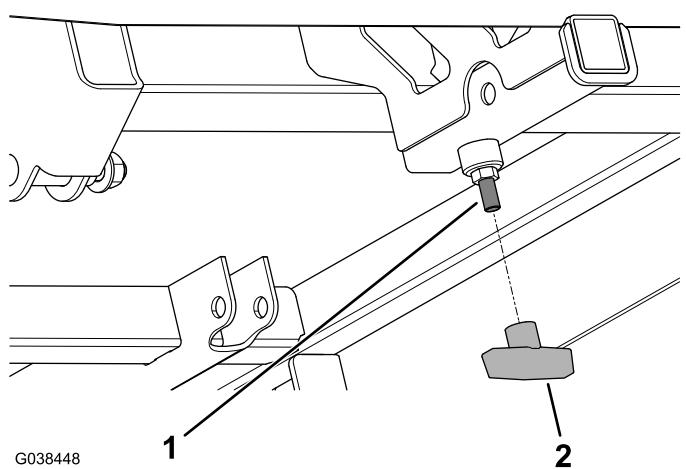
- Instale el soporte en U de la varilla de fijación y la varilla en la plataforma de carga de acero, con los 3 tornillos con arandela prensada (5/6" x ¾"), tal y como se muestra en la [Figura 8](#).



**Figura 8**

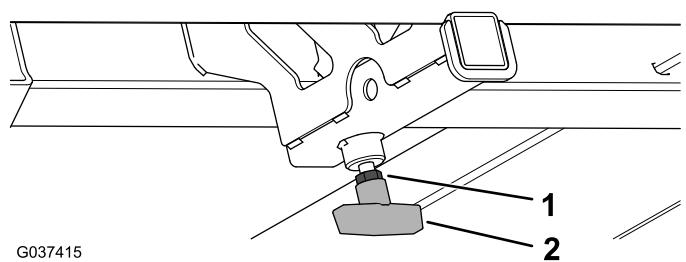
- |   |   |
|---|---|
| 1. Varilla de sujeción                            | 3. Soporte en U de la varilla de sujeción |
| 2. Tornillo con arandela<br>prensada (5/16" x ¾") |   |

- Instale la maneta en el tornillo de cabeza redonda ([Figura 9](#)).



**Figura 9**

- |                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| 1. Tornillo de cabeza redonda | 2. Maneta |
|                               |           |
- Apriete la contratuerca (3/8") a fondo contra la maneta ([Figura 10](#)).



**Figura 10**

- |                        |           |
|------------------------|-----------|
| 1. Contratuerca (3/8") | 2. Maneta |
|------------------------|-----------|

# Instalación de los laterales de estacas

## Opcional

Para instalar los laterales de estacas **opcionales**, necesitará madera de las siguientes dimensiones y cantidades:

Dimensiones de la madera	Longitud total de cada tablero	Cantidad necesaria
38 x 89 mm	36 cm	8
29 x 140 mm	117 cm	8

También necesitará las fijaciones siguientes:

Fijaciones	Uso	Cantidad necesaria
Perno de cabeza redonda (5/16"-18 x 3")	Montaje de los tableros de 29 x 140 mm en los tableros de 38 x 89 mm	32
Perno de cabeza redonda (5/16"-18 x 2½")	Montaje de los tableros de 38 x 89 mm en la plataforma	16
Tuerca nyloc con arandela prensada (5/16"-18)	Sujeción de las fijaciones	48

La estructura debe tener el aspecto siguiente:

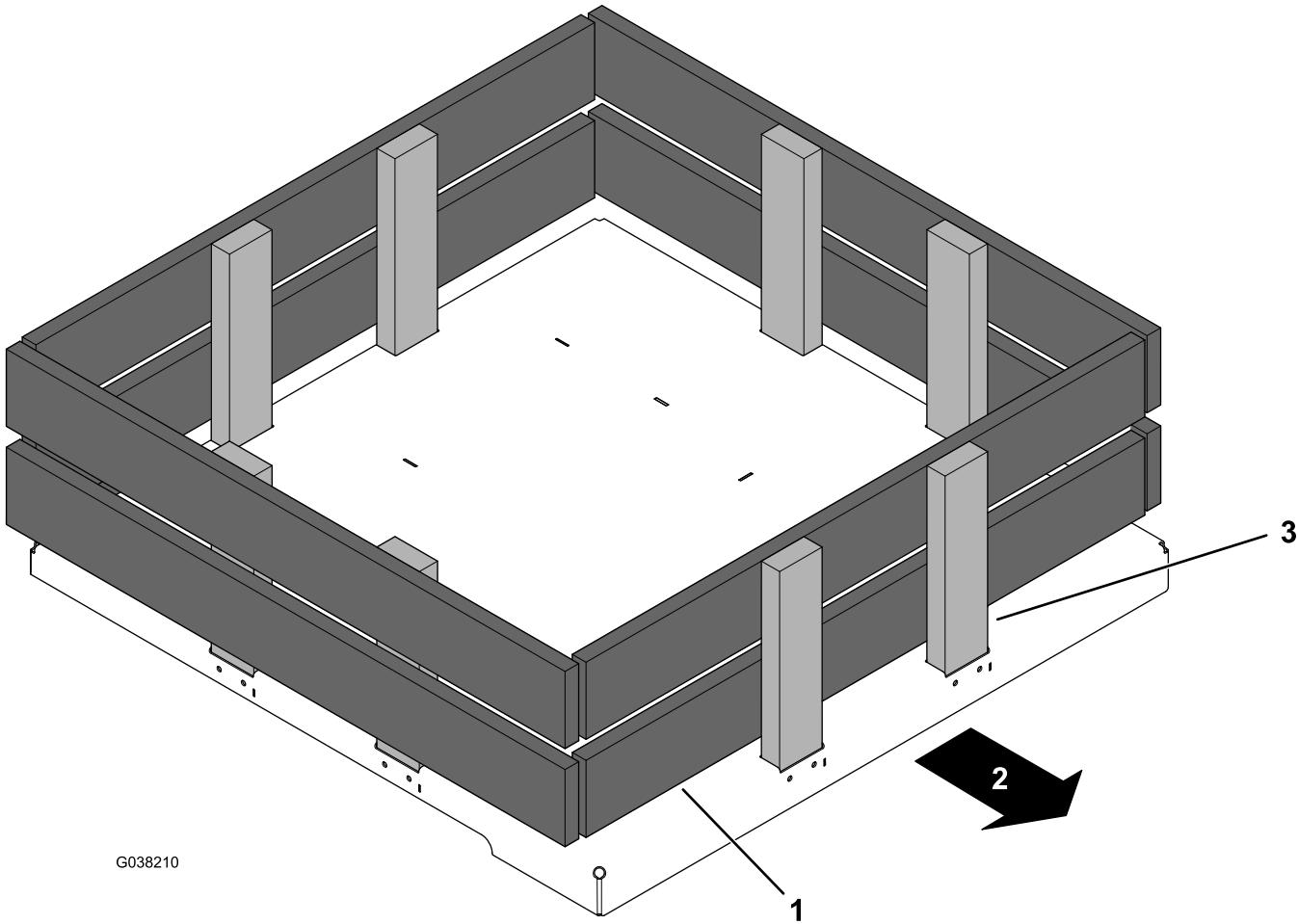


Figura 11

1. Tablero de 29 x 140 mm
2. Parte delantera de la estructura — asegúrese de que los tableros están orientados como se indica.
3. Tablero de 38 x 89 mm

## **Notas:**

## **Notas:**

## **Notas:**

# Declaración de Incorporación

Nº de modelo	Nº de serie	Descripción del producto	Descripción de la factura	Descripción general	Directiva
07148	Ninguna y superiores	Kit de plataforma de acero, vehículo utilitario Workman GTX	STEEL CARGO BED KIT [WORKMAN]	Vehículo Utilitario	2006/42/CE, 2004/108/CE

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

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

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

Certificado:



David Klis  
Director de ingeniería  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
August 11, 2016

Contacto técnico UE:

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

Tel. 0032 14 562960  
Fax 0032 14 581911