



ミッドマウントツールキャリア
Field Pro® 6040 トラクションユニット
モデル番号 08854—シリアル番号 400000000 以上

取り付け要領

注 前後左右は運転位置からみた方向です。

注 このキットの取り付けには、車体の下での作業が必要となります。

安全について

安全ラベルと指示ラベル



以下のラベルや指示は危険な個所の見やすい部分に貼付してあります。破損したりはがれたりした場合は新しいラベルを貼付してください。



decal145-1777

145-1777

1. 警告オペレーターズマニュアルを読むこと。
2. 物が飛び出す危険人を近づけないこと。
3. カuttingユニットによる手足や指の切断の危険可動部に手足を近づけないこと。

⚠ WARNING: Cancer and Reproductive Harm - www.P65Warnings.ca.gov.
For more information, please visit www.ttcocaprop65.com

133-8061
decal133-8061

133-8061



取り付け

付属部品

すべての部品がそろっているか、下の表で確認してください。

手順	内容	数量	用途
1	必要なパーツはありません。	—	マシンの準備を行う。
2	マルチツールアタッチメントアセンブリ 昇降リンク ロックナット 1/2" ワッシャ 1/2" キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"	1 2 4 2 4	昇降リンクを取り付けます。
3	プッシュアーム クランププレート キャリッジボルト 3/8 x 1 3/4" ロックナット 3/8" キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2" スラストワッシャ ロックナット 1/2"	2 2 6 6 2 2 2	プッシュアームを取り付けます。
4	キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2" スラストワッシャ ロックナット 1/2"	1 1 1	トラックロッドを接続します。
5	ゴム製のハトメ ストレートオリフィスフィッティング	2 2	油圧ホースを取り付けます。
6	制御ハンドルアセンブリ 六角ナット M10	1 1	組み立てを完了します。

1

マシンの準備を行う

必要なパーツはありません。

手順

▲ 注意

始動キーをつけたままにしておくと、誰でもいつでもエンジンが始動させることができ、危険である。

整備・調整作業の前には必ず始動キーを抜いておくこと。

重要 油圧ホースやチューブを外したら必ず接続部にキャップやプラグを取り付けて油圧系統内部に異物が入らないようにすること。

1. 平らな場所に駐車、または整備作業用リフトの前まで移動する。
2. 駐車ブレーキを掛ける。
3. エンジンを止め、キーを抜き取る。
4. 可動部が完全に停止し、エンジンが十分に冷えるまで待つ。
5. 油圧コントロール装置を前進後退方向に操作して、油圧系統内部の圧力を解放するマシンのオペレーターズマニュアルを参照。
6. パレットからマルチツールアタッチメントを取り外してマシンの下に配置する。グレーダをマシンの後方に向けること。

2

昇降リンクを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	マルチツールアタッチメントアセンブリ
2	昇降リンク
4	ロックナット 1/2"
2	ワッシャ 1/2"
4	キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"

手順

1. 昇降リンクをフレームに仮止めするキャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"、スラストワッシャ、ロックナットを使用する **図 1**。

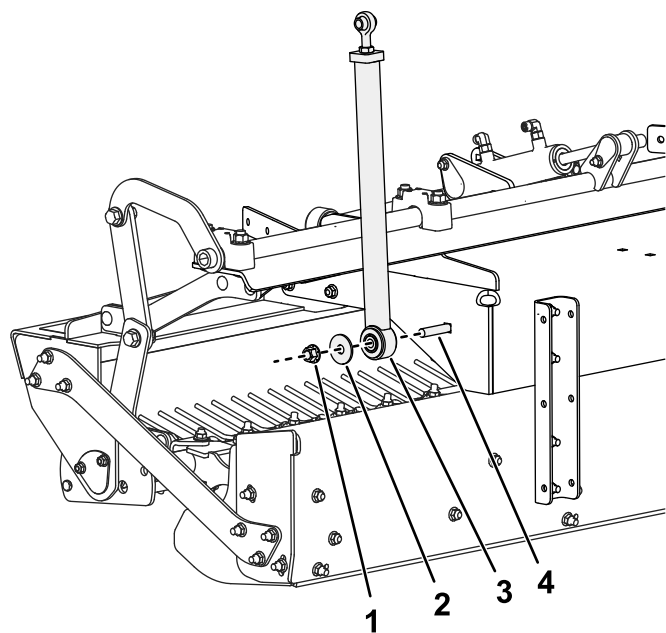


図 1

1. ロックナット 1/2"
2. スラストワッシャ
3. 昇降リンク
4. キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"

2. 昇降リンクを回して上向きにして昇降アームブラケットに合わせ、ロッドの端部を回してロッド端部にある穴を昇降アームブラケットの穴に整列させる。

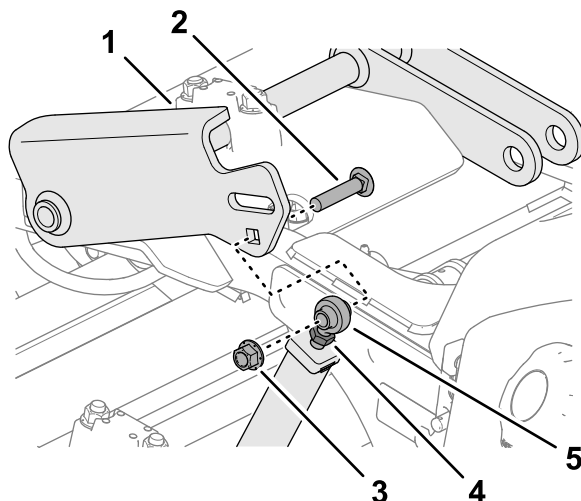


図 2

g379723

1. 昇降アームのブラケット
2. キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"
3. ロックナット 1/2"
4. ジャムナット
5. ロッドの端部昇降リンク

3. ロッドの先端を昇降アームブラケットに取り付けるキャリッジボルトとロックナットを使用し、ロックナットを 112-136 N·m 11.5-13.9 kg·m = 83-101 ft-lb にトルク締めする。
4. リンクをマルチツールに固定しているロックナットを 112-136 Nm 11.5-13.9 kg·m = 83-101 ft-lbs にトルク締めする。
5. ロッドの先端を昇降リンクに固定しているジャムナットを 91-113 Nm 9.3-11.4 kg·m = 67-83 ft-lb にトルク締めする。
6. マシンの反対側でも 1 - 5 の作業を行う。

3

プッシュアームを取り付ける

この作業に必要なパーツ

2	プッシュアーム
2	クランププレート
6	キャリッジボルト $\frac{3}{8}$ x $1\frac{3}{4}$ "
6	ロックナット $\frac{3}{8}$ "
2	キャリッジボルト $1\frac{1}{2}$ x $2\frac{1}{2}$ "
2	スラストワッシャ
2	ロックナット $\frac{1}{2}$ "

手順

1. プッシュアームをマルチツールに仮止めするクランププレートとキャリッジボルト $\frac{3}{8}$ x $1\frac{3}{4}$ "を使用して図 3 のように取り付ける。
2. プッシュアームを固定しているロックナットを 46-54 Nm 4.7-5.5 kg.m = 34-40 ft-lbs にトルク締めする。

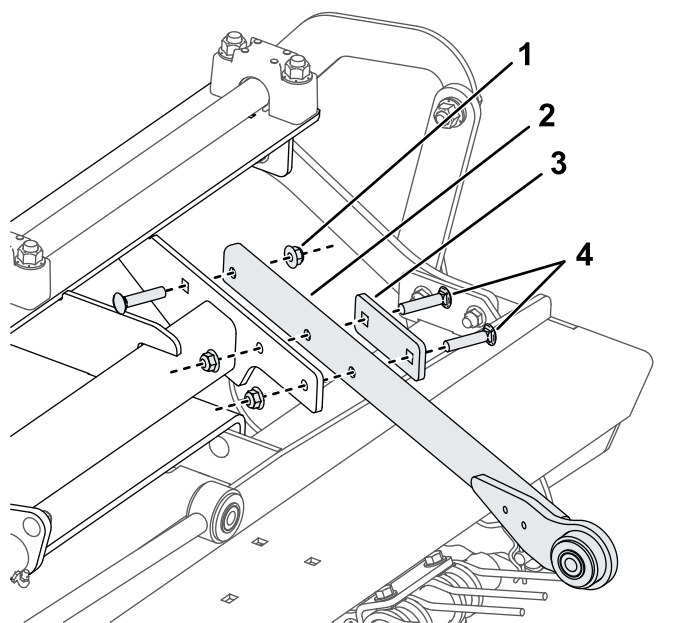


図 3

1. ロックナット $\frac{1}{2}$ "
2. プッシュアーム
3. クランププレート
4. キャリッジボルト $\frac{3}{8}$ x $1\frac{3}{4}$ "

3. プッシュアームを上向きに回してプッシュをフレーム下側の平行取り付けタブに合わせる。

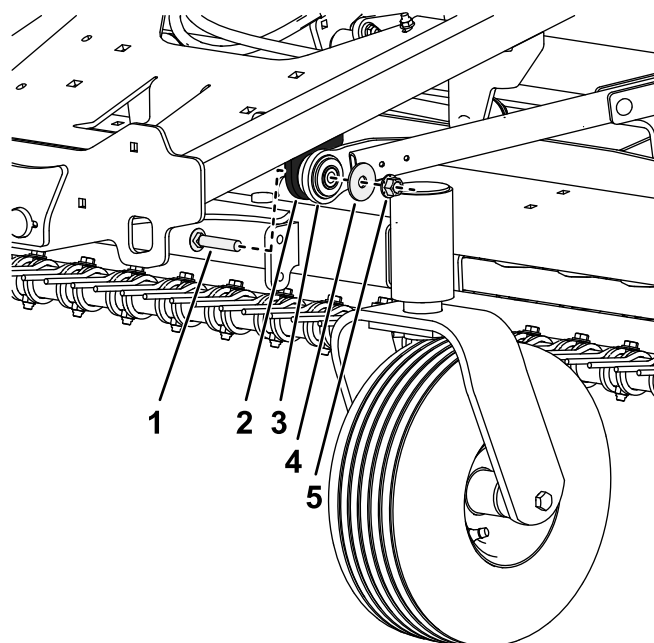


図 4

1. キャリッジボルト $1\frac{1}{2}$ x $2\frac{1}{2}$ "
 2. プッシュアーム取り付けタブ
 3. プッシュアーム
 4. スラストワッシャ
 5. ロックナット $\frac{1}{2}$ "
4. プッシュアームの先端をフレーム下側の取り付けタブに取り付けるキャリッジボルト、スラストワッシャ、ロックナットを使用し、ロックナットを 112-136 N.m 11.5-13.9 kg.m 83 to 101 ft-lb にトルク締めする。
 5. 同様の方法で機体の反対側のプッシュアームにも作業を行う。

4

トラックロッドを接続する

この作業に必要なパーツ

1	キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"
1	スラストワッシャ
1	ロックナット 1/2"

手順

1. トラックロッドを上向きに回してブッシュをフレーム下側の取り付けタブに合わせる。

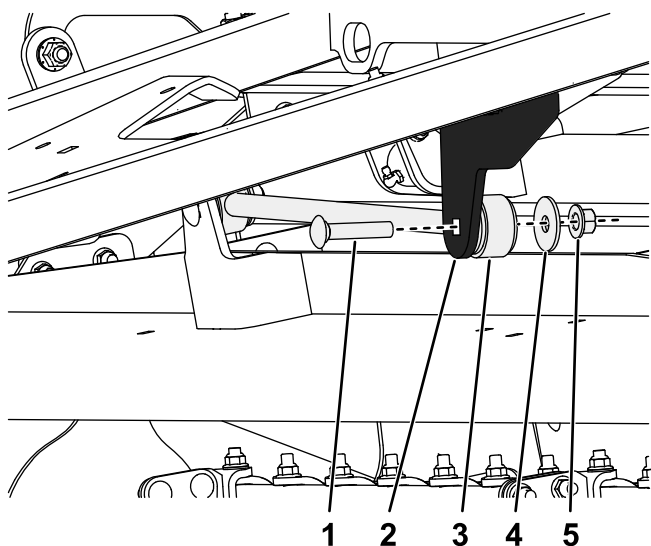


図 5

図示されていないパーツがあります。

1. キャリッジボルト 1/2 x 2 1/2"
2. トラックロッド取り付けタブ
3. トラックロッド
4. スラストワッシャ
5. ロックナット 1/2"

2. トラックロッドの先端をフレーム下側の垂直取り付けタブに取り付けるキャリッジボルト、スラストワッシャ、ロックナットを使用し、ロックナットを 112-136 N·m 11.5-13.9 kg·m = 83 to 101 ft·lb にトルク締める。

5

油圧ホースを取り付ける

この作業に必要なパーツ

2	ゴム製のハトメ
2	ストレートオリフィスフィッティング

手順

1. 昇降ピボットブラケットの右側の穴にゴム製ハトメを取り付ける。
2. マルチツールシリンダから出ている油圧ホースを、ハトメを通してコントロール装置へ配設する。

注 油圧ホースは、鋭利な部分、高温部分、可動部分を避け、またホース同士が巻きつかないように配設してください。

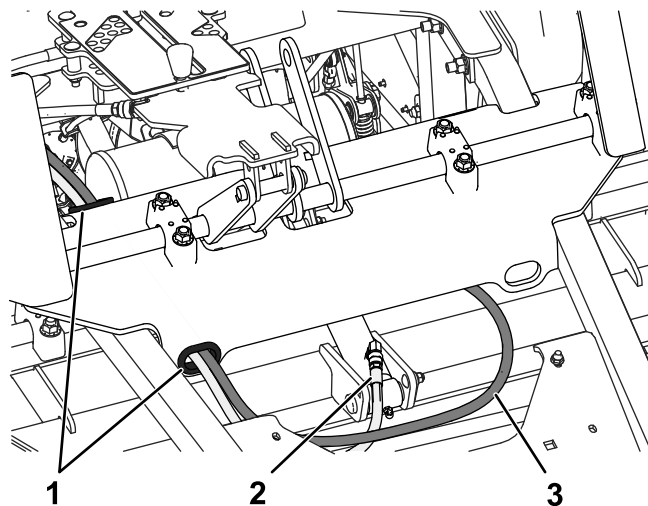


図 6

1. ゴム製のハトメ
2. 下側マルチツールシリンダホース
3. 上側マルチツールシリンダホース

3. フードを外す; 各マシンのオペレーターズマニュアルを参照。
4. 制御バルブマニホールドの前面にある油圧プラグを外す。

注 プラグを外した時にマニホールドからオイルが流れ出てくる場合がありますので、容器を下に置いてオイルを回収してください。

5. プラグが嵌めてあった所に、ストレートオリフィスフィッティングを取り付ける。もうつのプラグにも同じ作業を行う。

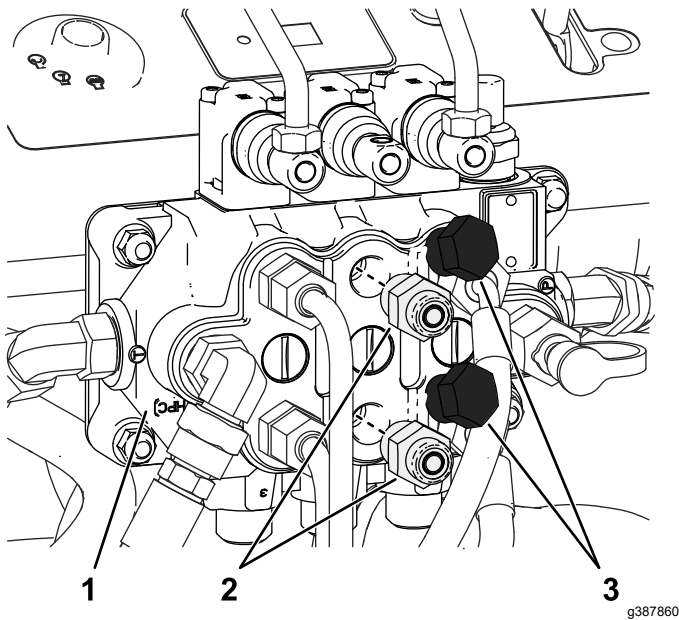


図 7

1. 制御バルブマニホールド
2. ここにストレートオリフィスフィッティングを取り付ける。
3. 油圧プラグを外す。

6. ストレートオリフィスフィッティングを 81.3-89.5 N·m
8.3-9.1 kg.m = 6066 ft-lbにトルク締めする。

7. 上側のストレートオリフィスフィッティングについているプラグを外し、マルチツールシリンダの下側から出ているホースを、上側のフィッティングに取り付ける。
8. 下側のストレートオリフィスフィッティングについているプラグを外し、マルチツールシリンダの上側から出ているホースを、下側のフィッティングに取り付ける。

注 ホースがねじれている見て、さわって場合は、フィッティングをゆるめてホースを自然な状態に戻してからフィッティングを締め付けてください。

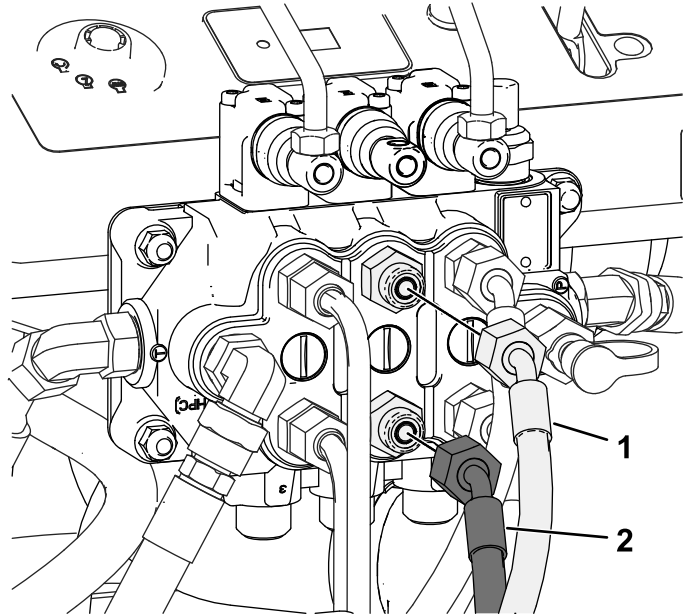


図 8

1. 下側マルチツールシリンダ
2. 上側マルチツールシリンダ

9. ホースのフィッティングを 40.6-44.7 N·m
4.2-4.5 kg.m = 30-33 ft-lbにトルク締めする。

6

組み立てを完了する

この作業に必要なパーツ

1	制御ハンドルアセンブリ
1	六角ナットM10

手順

⚠ 警告

高圧で噴出する油圧オイルは皮膚を貫通し、身体に重大な損傷を引き起こす。

- 万一、油圧オイルが体内に入ったら、直ちに専門医の治療を受ける。万一、油圧オイルが体内に入った場合には、数時間以内に手術を受ける必要がある。
- 油圧装置を作動させる前に、全部のラインコネクタが適切に接続されていること、およびラインやホースの状態が良好であることを確認すること。
- 油圧のピンホールリークやノズルからは作動油が高圧で噴出しているので、絶対に手などを近づけない。
- リークの点検には新聞紙やボール紙を使う。
- 油圧関係の整備を行う時は、内部の圧力を確実に解放する。

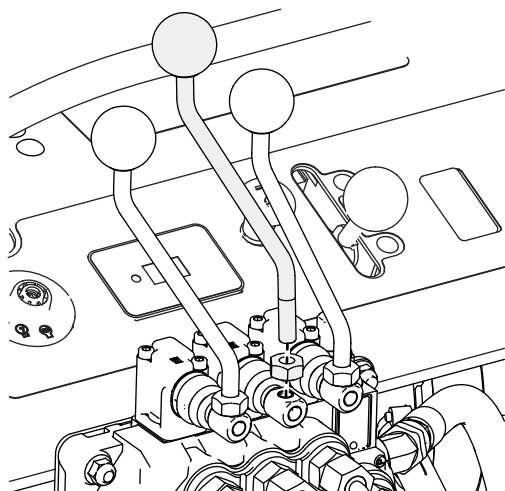


図 9

g388216

2. すべてのフィッティングや油圧機器が適切に接続され、確実に締め付けられていることを確認する。
3. ホースカバーがホースの両端までを完全に覆っていること、すなわち、どのホースにもオペレータに向かって露出した部分がないことを確認する。
4. マルチツールアタッチメントからパレットを外す。
5. フードを取り付ける各マシンのオペレーターズマニュアルを参照。
6. 油圧ポンプのバイパスバルブが動作モードになっていることを確認する各マシンのオペレータを参照。
7. 油圧オイルの量を点検し、必要に応じて補給する各マシンのオペレーターズマニュアルを参照。
8. マシンを始動し、油圧装置の圧力が上がるのを待つ。
9. エンジンを停止し、油圧チューブ、油圧ホース、およびフィッティングにオイル漏れがないか調べる。油圧オイルの量をもう一度点検し、必要に応じて補給する各マシンのオペレーターズマニュアルを参照。

注 オイル漏れは運転前にすべて修理してください。
10. マシンを動作させ、操作通りに動作することを確認するコントロールハンドルを前に押せばマルチツールがオペレータ側に向き、後ろに引くとオペレータから離れる方向に動く。

注 動作の方向が逆になっている場合には、油圧ホースの接続が逆になっていないか確認する。
11. マルチツールアタッチメントを停止させたときに水平になるように停止高さを調整する各マシンのオペレーターズマニュアルを参照。

1. ハンドルアセンブリを制御バルブマニホールドに取り付ける六角ナットM10を使用して図 9 のように取り付ける。

製品の概要

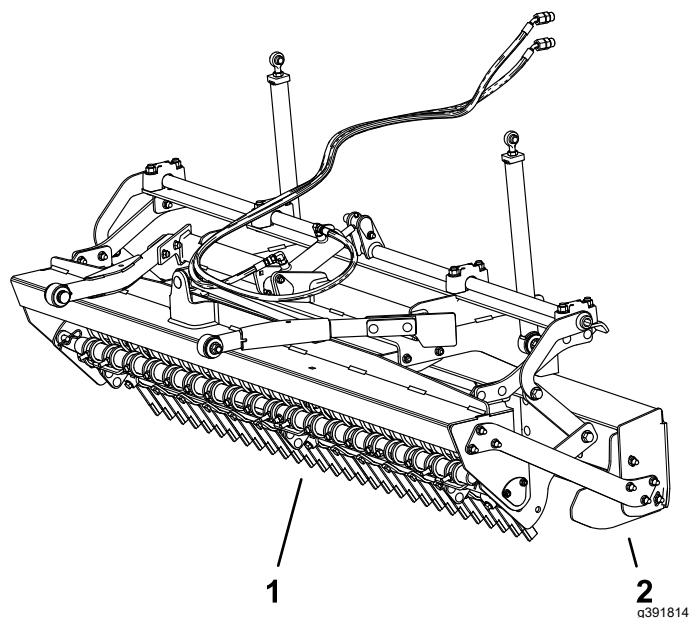


図 10

1. プロファイルブレードマルチ 2. グレーダ
ツールキャリア

仕様

長さ	91.5 cm
幅	172.7 cm
高さ	51.7 cm
純重量	213.2 kg (470 lb)

アタッチメントとアクセサリ

トロが認定した各種のアタッチメントやアクセサリがそろっており、機体の機能をさらに広げることができます。詳細は弊社の正規サービスディーラ、または代理店へお問い合わせください。弊社のウェブサイト www.Toro.com でもすべての認定アタッチメントとアクセサリをご覧になることができます。

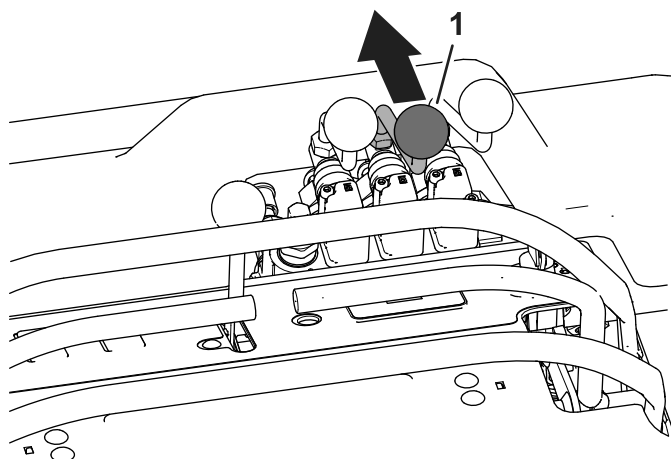
いつも最高の性能と安全性を維持するために、必ずToroの純正部品をご使用ください。他社の部品やアクセサリを御使用になると危険な場合があります、製品保証を受けられなくなる場合がありますのでおやめください。

運転操作

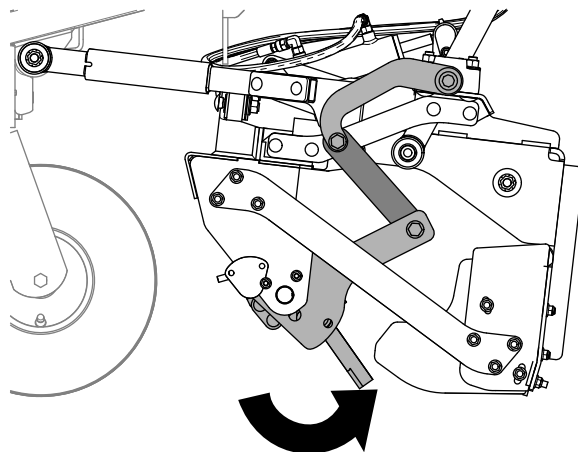
ミッドマウントアタッチメントの傾斜角度の調整

ミッドマウントアタッチメントを後方に傾斜させる場合

ミッドマウントアタッチメントの傾斜コントロールを前に動かすとタイヤの接地角度が後方に傾きます。



g384040



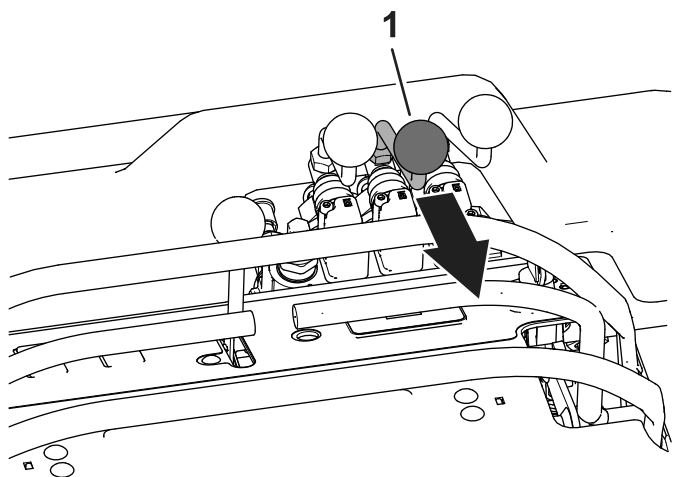
g359101

図 11

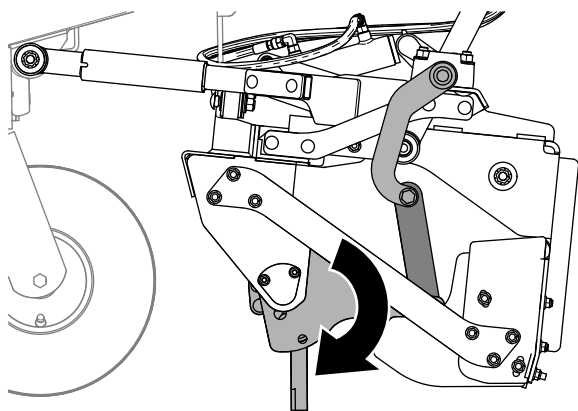
1. ミッドマウントアタッチメントの傾斜コントロール

ミッドマウントアタッチメントを前方に傾斜させる場合

ミッドマウントアタッチメントの傾斜コントロールを後に動かすとタイヤの接地角度が前方に傾きます。



g384041



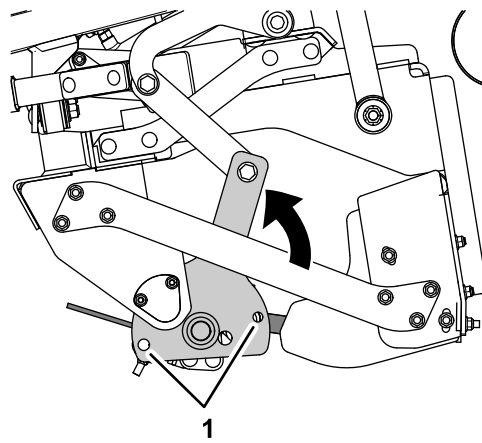
g359102

図 12

1. ミッドマウントアタッチメントの傾斜コントロール

マルチツールの選択

1. ミッドツールキャリアを一番上まで上げる各マシンのオペレーターズマニュアルを参照。
2. マルチツールキャリアを後方に回転させて、角度選択プレートのクレビスピンと直径 13 mm の穴にアクセスできるようにする **ミッドマウントアタッチメントを後方に傾斜させる場合 (ページ 8)**を参照。

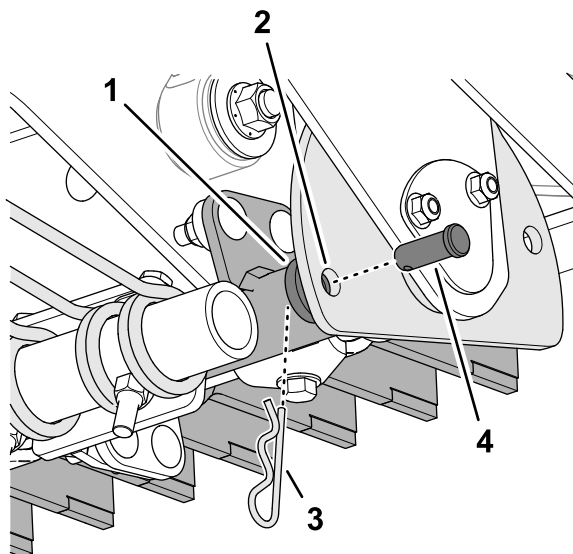


g365930

図 13

1. クレビスピンと穴角度選択プレート

3. マルチツールアームを角度選択プレートに固定しているヘアピンとクレビスピンを外す **図 14**。



g359129

図 14

- | | |
|--------------|-----------|
| 1. マルチツールアーム | 3. ヘアピン |
| 2. 穴角度選択プレート | 4. クレビスピン |

4. 機体の反対側でも、ステップ3を行う。

▲ 注意

クレビスピンを外すとマルチツールアームは自由に回転するようになり、アームと角度選択プレートとの間に手指を挟まれてけがをする可能性がある。

- マルチツールアームを回転させるときには、角度選択プレートの後方に手指を近づけないように注意すること。
 - ふたつ目のクレビスピンを外す時には、マルチツールアームが不意に回転しないように固定するなどすること。
5. マルチツールアームを回転させて、使用したいプラウティンを選択する [図 15](#)。

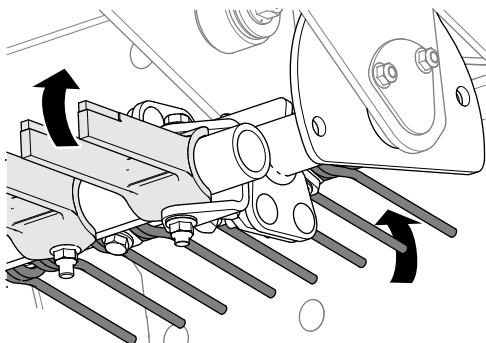
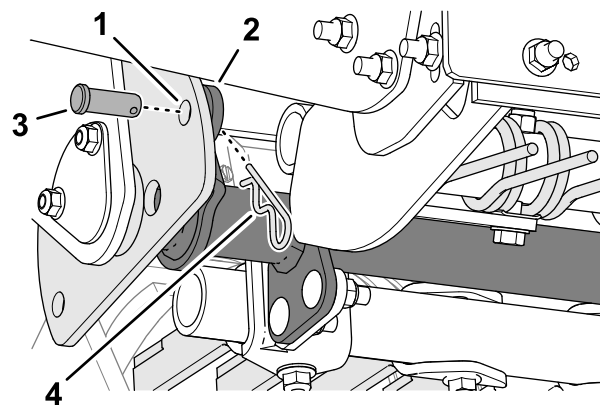


図 15

g359130

6. マルチツールアームの穴を角度選択プレートの穴に合わせる [図 16](#)。

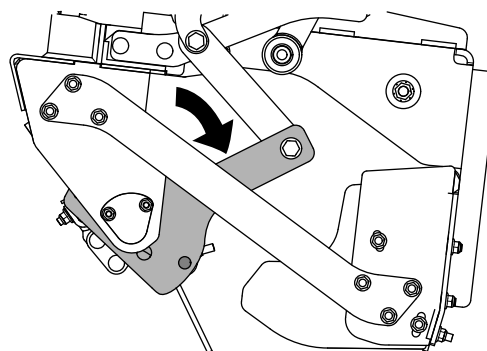


g359128

図 16

- | | |
|--------------|-----------|
| 1. 穴角度選択プレート | 3. クレビスピン |
| 2. マルチツールアーム | 4. ヘアピン |

7. クレビスピンとヘアピンで、マルチツールアームを角度選択プレートとの間に固定する。
8. 機体の反対側でも、ステップ7を行う。
9. 必要に応じてマルチツールキャリアの角度を調整する [図 17](#)。



g359127

図 17

マルチマウントアタッチメントストップの使い方

マシンの移動走行中にマルチツールアタッチメントの位置をどこまで高く・低くできるかを決めるには、ストップピンとミッドマウントアタッチメントストップを使用します。マルチツールアタッチメントの保守整備については、各マシンのオペレーターズマニュアルを参照してください。

グレーダとボックスブレードの位置調整

作業の好みや、機器の摩耗に合わせてグレーダのブレードとボックスブレードの位置を調整することができます。

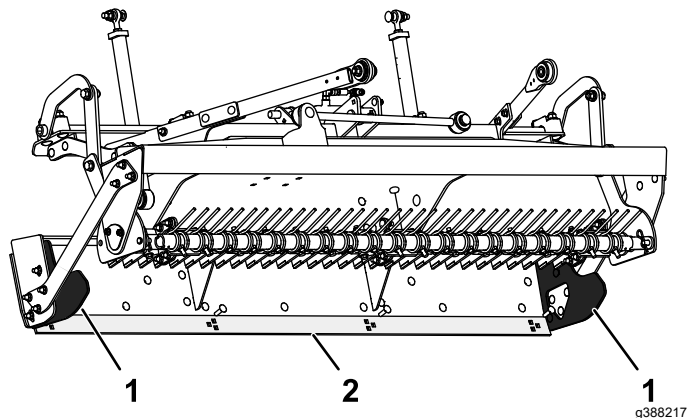


図 18

g388217

1. ボックスブレード 2. グレーダのブレード

グレーダのブレードの高さは 3 種類から選択可能です。ブレードを固定しているキャリッジボルト 4 本を外して調整を行います (図 19)。

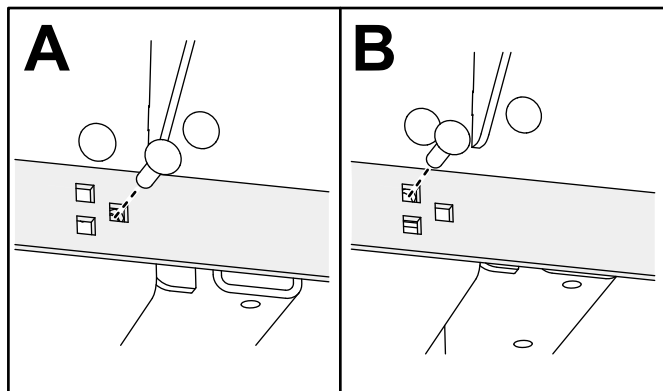


図 19

g388219

ボックスブレードは高さと角度を調整できます。ボックスブレードをマルチツールに固定しているロックナットをゆるめて調整し、マシンの反対側にも同じ調整を行います (図 20)。

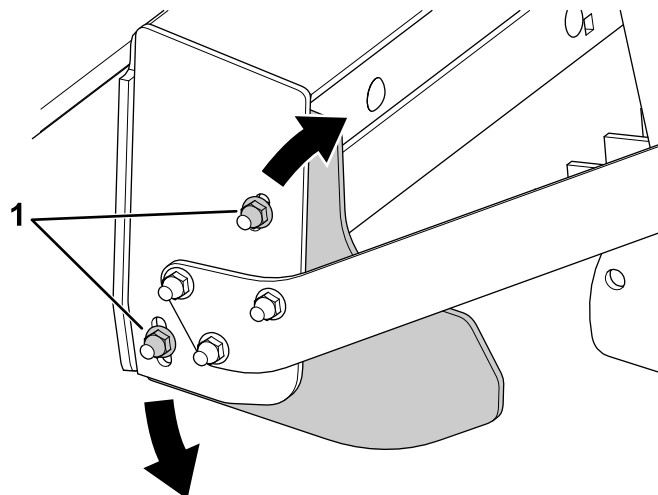


図 20

g388218

1. これらのロックナットはゆるめるだけで外さない。ゆるめた状態で調整を行う。



Count on it.