Form No. 3472-521 Rev A

Bastidor de elevación delantera

Unidad de tracción Sand Pro®/Infield Pro® 5040

Nº de modelo 08712—Nº de serie 417200000 y superiores

Manual del operador

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

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

Montaje

Piezas sueltas

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

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
1	No se necesitan piezas	–	Preparación de la máquina.
2	No se necesitan piezas	–	Retire las cubiertas.
3	Tapa de acoplamiento	1	Preparación para instalar los componentes hidráulicos.
	Junta tórica(ORFS-6)	2	
	Junta tórica(ORB-6)	1	
4	Acoplamiento hidráulico recto con junta tórica	2	Instalación de la válvula de elevación (modelo 08705).
	Acoplamiento hidráulico de 90° con junta tórica	2	
	Válvula de elevación	1	
	Soporte de la válvula	1	
	Perno (¼" x 3")	3	
	Contratuerca (¼ pulgada)	3	
	Perno (N° 10 x 1¼")	2	
	Contratuerca (N.º 10)	2	
	Palanca de elevación	1	
5	Acoplamiento hidráulico recto con junta tórica	2	Instalación de la válvula de elevación (modelo 08745).
	Acoplamiento hidráulico de 90° con junta tórica	2	
	Válvula de elevación	1	
	Soporte de la válvula	1	
	Perno (¼" x 3")	3	
	Contratuerca (¼ pulgada)	3	
	Perno (N° 10 x 1¼")	2	
	Contratuerca (N.º 10)	2	
	Palanca de elevación	1	

© 2025—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registre su producto en www.Toro.com.

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

3472-521

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
6	Chapa lateral derecha	1	Instale las chapas laterales.
	Chapa lateral izquierda	1	
	Perno (½" x 2")	4	
	Contratuerca (½")	4	
	Soporte del bastidor de enganche	1	
	Perno (½" x 1¾")	2	
7	Bastidor de enganche	1	Instale los brazos de empuje y el bastidor de enganche.
	Perno (⅜" x 2")	2	
	Tuerca (⅜")	2	
	Tornillo (3/8" x 1½")	2	
	Contratuerca (⅜")	2	
	Émbolo del cilindro	2	
	Placa adaptadora	1	
	Tubo del brazo de empuje	1	
	Conjunto de pasador	2	
	Tornillo autorroscante	2	
	Perno (5/8" x 1½")	2	
	Arandela (1,68" DE x 0,65" DI)	2	
	Tubo	1	
	Pasador	1	
	Pasador	1	
8	Acoplamiento hidráulico de 45° con junta tórica	1	Instale el cilindro hidráulico.
	Cilindro hidráulico	1	
	Acoplamiento hidráulico de 90° con junta tórica	1	
	Anillo de retención pequeño	1	
	Pasador	1	
	Anillo de retención grande	2	
9	Conjunto del tubo	1	Instalación de las mangueras hidráulicas (modelo 08705).
	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)	1	
	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)	1	
	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)	1	
	Portamangueras de alambre	1	
	Tornillo autorroscante (5/16" x ¾")	2	
	Sujetacables de plástico	3	
	Junta tórica(ORFS-6)	1	
	Junta tórica(ORFS-8)	1	

Procedimiento	Descripción	Cant.	Uso
10	Conjunto del tubo	1	Instalación de las mangueras hidráulicas (modelo 08745).
	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)	1	
	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)	1	
	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)	1	
	Portamangueras de alambre	1	
	Tornillo autorroscante (5/16" x ¾")	2	
	Sujetacables de plástico	3	
	Junta tórica(ORFS-6)	1	
	Junta tórica(ORFS-8)	1	
11	Placa de guía de la palanca	1	Instale el panel de control y la placa de guía de la palanca.
	Tornillo con arandela prensada	2	
	Arandela	2	
	Pegatina del panel de control	1	
	Panel de control	1	
	Pomo	1	
	Sujetacables de plástico	3	
12	Manual del operador	1	Lea la documentación y guárdela en un lugar seguro.

1

Preparación de la máquina

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Aparque la máquina en una superficie nivelada.
2. Baje los aperos.
3. Accione el freno de estacionamiento.
4. Apague el motor y retire la llave.

2

Retirar las cubiertas

No se necesitan piezas

Procedimiento

1. Eleve la parte trasera de la máquina y coloque gatos debajo de los puntos de montaje de los motores de las ruedas traseras.
2. Retire el neumático trasero derecho.
3. Retire las 4 arandelas y pernos que sujetan el panel de control a la consola (Figura 1).
4. Desconecte el cable del horímetro.
5. Retire el panel de control (Figura 1).
6. Retire los 3 pernos que sujetan la consola al bastidor (Figura 1). Retire la consola levantando suavemente el borde inferior de la consola alrededor del soporte y deslizándola hacia arriba, más allá de la palanca de freno.

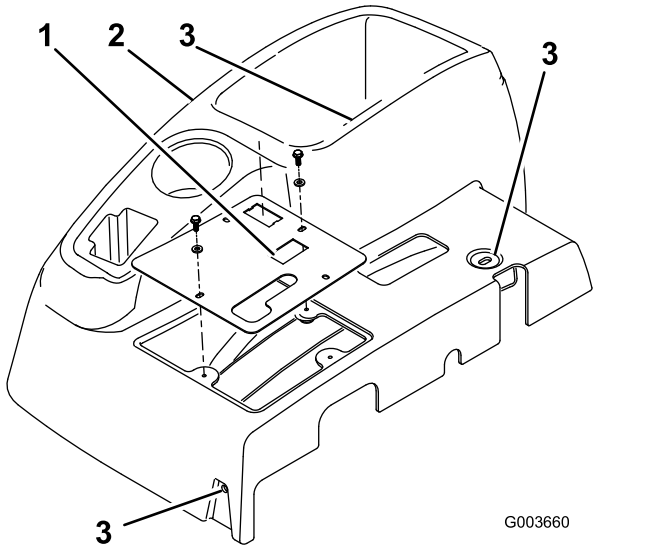


Figura 1

1. Panel de control
2. Consola
3. Ubicación de los pernos de montaje de la consola

7. Retire los 4 pernos que sujetan la cubierta de la rueda derecha al bastidor y retire la cubierta (Figura 2).

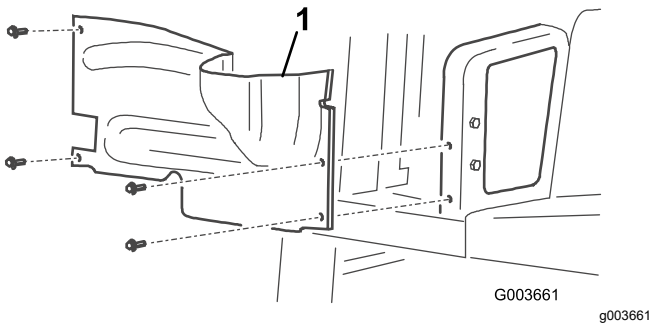


Figura 2

1. Cubierta de la rueda derecha

8. Desconecte y retire la cubierta central del bastidor (Figura 3).

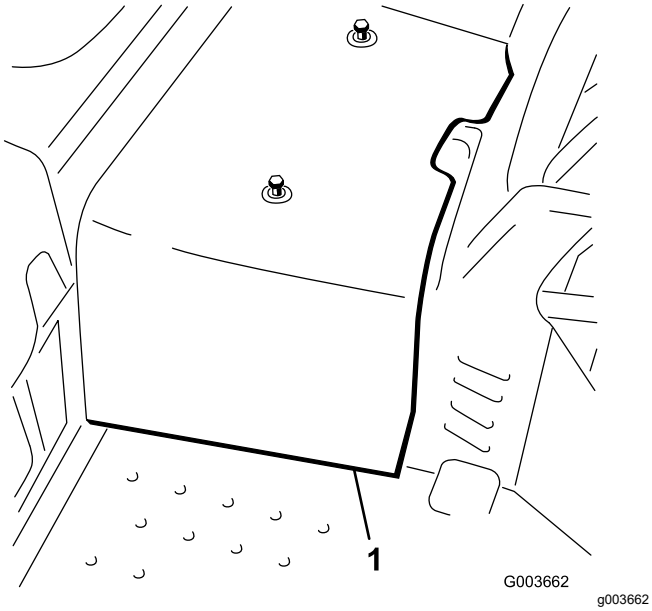


Figura 3

1. Cubierta central

3

Preparación para instalar los componentes hidráulicos

Piezas necesarias en este paso:

1	Tapa de acoplamiento
2	Junta tórica(ORFS-6)
1	Junta tórica(ORB-6)

Procedimiento

1. Localice el tubo hidráulico que va desde el enfriador de aceite a la válvula de elevación existente (Figura 4).
2. Retire los herrajes y la abrazadera que sujetan los tubos hidráulicos al bastidor.
3. Desconecte y retire el tubo hidráulico del enfriador de aceite y de la válvula de elevación (Figura 4 y Figura 6).

   Nota: Puede desechar este tubo hidráulico.

   Nota: Para minimizar la pérdida de aceite al retirar el tubo hidráulico, tenga preparada la manguera nueva o tape el acoplamiento del enfriador usando uno de los tapones de transporte retirados del conjunto del tubo, Pieza n.º 108–8447 (Figura 20).

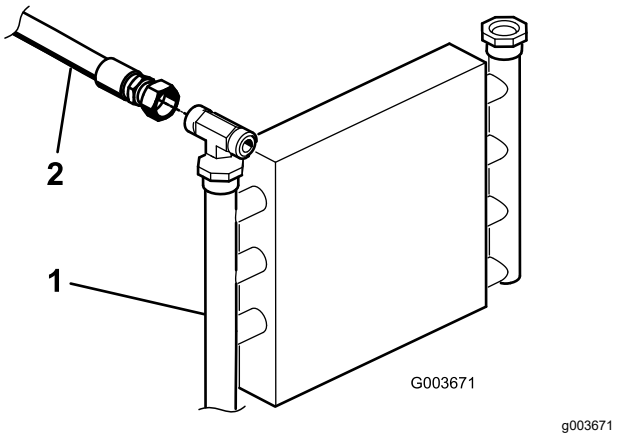


Figura 4

1. Enfriador de aceite
2. Tubo hidráulico

4. Sujete el tubo hidráulico restante al bastidor con la abrazadera y los herrajes que retiró anteriormente.

5. Si está instalando este kit en una máquina modelo 08745, realice lo siguiente:

   A. Retire los 3 pernos y las tuercas que fijan la válvula de elevación existente al bastidor y sepárela del bastidor para poder retirar el acoplamiento en T (340-94), tal y como se muestra en la Figura 5.

   B. Desconecte el tubo hidráulico (108-8415) del acoplamiento de 90° (340-77) a la izquierda de la válvula de elevación existente.

   C. Desconecte la manguera hidráulica (144-1367) del acoplamiento en T (340-94), tal y como se muestra en la Figura 6.

   D. Afloje el acoplamiento en T (340-94) a la derecha de la válvula de elevación existente.

   E. Retire el acoplamiento en T (340-94) de la válvula existente y consérvela para su instalación posterior.

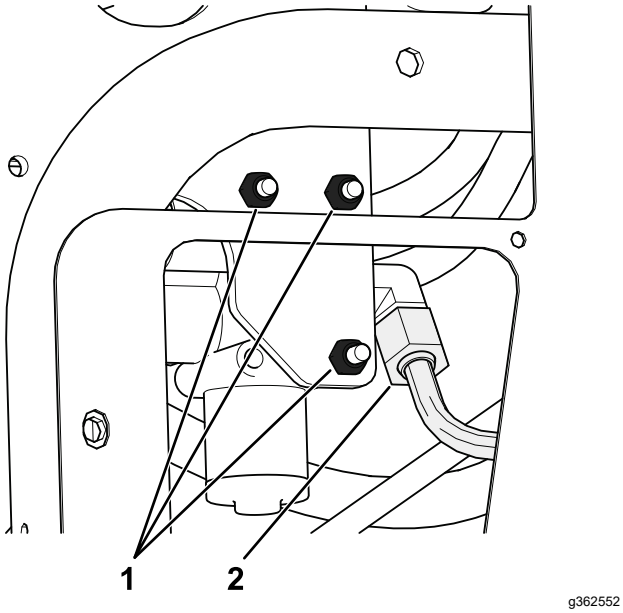


Figura 5

1. Retire estos pernos y estas tuercas.
2. Desconecte este tubo hidráulico (108-8415) del acoplamiento de 90°.

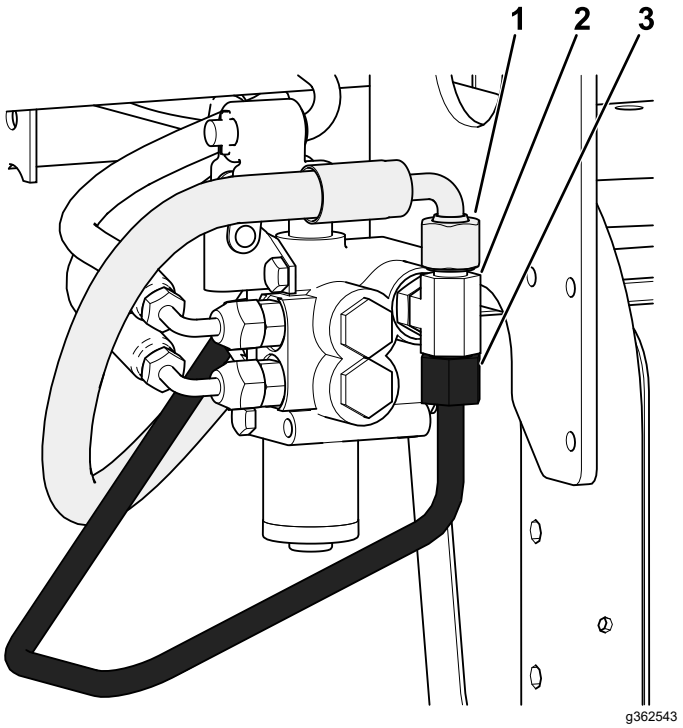


Figura 6

1. Desconecte esta manguera hidráulica (144-1367) del acoplamiento en T.
2. Desconecte este acoplamiento en T (340-94) de la válvula existente.
3. Desconecte y deseche este tubo hidráulico conectado al acoplamiento en T.

F. Sustituya las juntas tóricas en el acoplamiento en T con juntas tóricas nuevas, tal y como se muestra en la Figura 7.

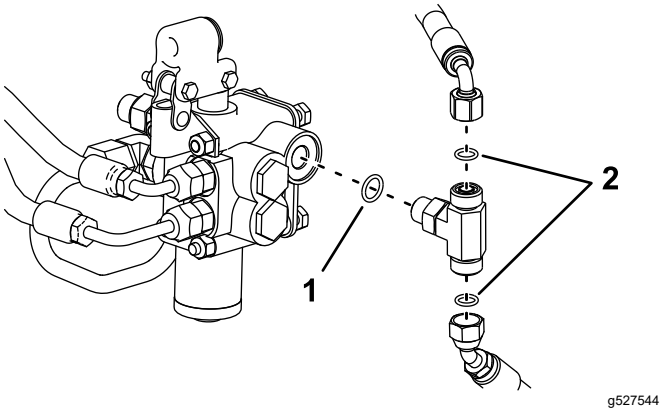


Figura 7

1. Junta tórica (ORB-6)
2. Junta tórica (ORFS-6)

4

Instalación de la válvula de elevación

Modelo 08705 solamente

Piezas necesarias en este paso:

2	Acoplamiento hidráulico recto con junta tórica
2	Acoplamiento hidráulico de 90° con junta tórica
1	Válvula de elevación
1	Soporte de la válvula
3	Perno (¼" x 3")
3	Contratuerca (¼ pulgada)
2	Perno (N° 10 x 1¼")
2	Contratuerca (N.º 10)
1	Palanca de elevación

Procedimiento

1. Enrosque los dos acoplamientos de 90° y los 2 acoplamientos hidráulicos rectos en la nueva válvula de elevación, tal y como se muestra en la Figura 8.

   Importante: **No apriete los acoplamientos de 90° en este momento. Asegúrese de que todas las juntas tóricas estén lubricadas y colocadas correctamente en los acoplamientos antes de la instalación.**

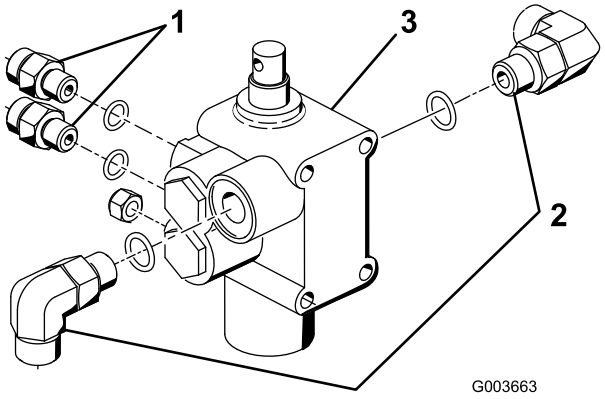


Figura 8

1. Acoplamiento recto
2. Acoplamiento de 90°
3. Válvula de elevación

2. Monte el conjunto de la válvula, el soporte del pivote y la chapa de la válvula al bastidor con 3 pernos (¼" x 3") y 3 contratuercas (Figura 9). Posicione la chapa de la válvula contra la parte delantera del travesaño del bastidor mientras realiza de montaje, y apriete las fijaciones a 10–12 N·m.

   Nota: La instalación de la válvula es muy parecida a la de la válvula existente ya instalada.

3. Monte provisionalmente la palanca de pivote en el actuador de la válvula y en el eslabón de desplazamiento con 2 pernos (N.º 10 x 1¼") y 2 contratuercas (Figura 9).

   Nota: No apriete las fijaciones todavía.

   Nota: Monte el eslabón de desplazamiento en el taladro trasero del pivote.

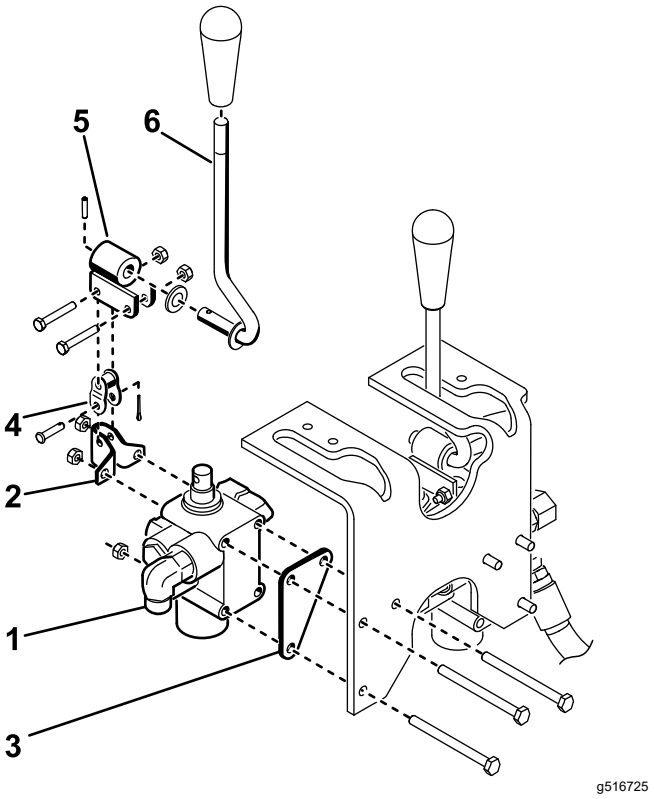


Figura 9

1. Conjunto de la válvula
2. Pivote
3. Soporte de la válvula
4. Eslabón de desplazamiento
5. Pivote
6. Palanca

5

Instalación de la válvula de elevación

Modelo 08745 solamente

Piezas necesarias en este paso:

2	Acoplamiento hidráulico recto con junta tórica
2	Acoplamiento hidráulico de 90° con junta tórica
1	Válvula de elevación
1	Soporte de la válvula
3	Perno (¼" x 3")
3	Contratuerca (¼ pulgada)
2	Perno (N° 10 x 1¼")
2	Contratuerca (N.º 10)
1	Palanca de elevación

Procedimiento

1. Enrosque un acoplamiento de 90° a la válvula de elevación existente en la que se retiró el acoplamiento en T.

   Importante: **Apriete únicamente los acoplamientos rectos en este momento. Asegúrese de que todas las juntas tóricas estén lubricadas y colocadas correctamente en los acoplamientos antes de la instalación.**

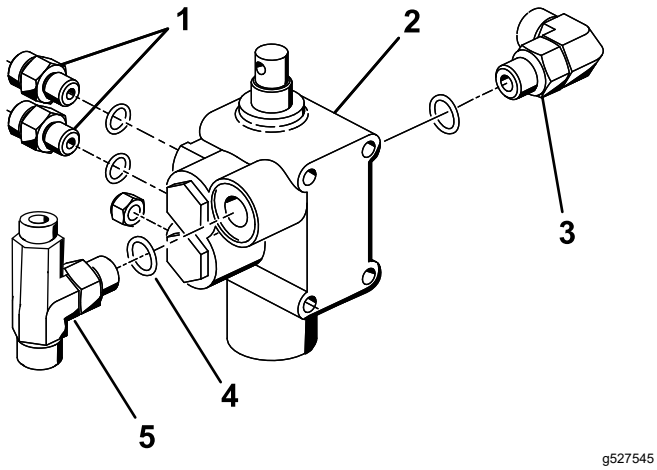


Figura 10

1. Acoplamiento recto
2. Válvula de elevación
3. Acoplamiento de 90°
4. Nueva junta tórica (ORB-6)
5. Acoplamiento en T

2. Instale la válvula de elevación existente con los herrajes que se retiraron anteriormente y apriete las fijaciones a entre 10 y 12 N·m.
3. Enrosque un acoplamiento de 90°, los 2 acoplamientos hidráulicos rectos y el acoplamiento en T que se retiró de la válvula existente en 3 Preparación para instalar los componentes hidráulicos (página 5) en la nueva válvula de elevación, tal y como se muestra en la Figura 10.

   Importante: **Asegúrese de que todas las juntas tóricas en el acoplamiento en T se sustituyen por juntas tóricas nuevas, tal y como se muestra en 3 Preparación para instalar los componentes hidráulicos (página 5).**
4. Monte el conjunto de la válvula, el soporte del pivote y la chapa de la válvula al bastidor con 3 pernos (¼" x 3") y 3 contratuercas (Figura 11). Posicione la chapa de la válvula contra la parte delantera del travesaño del bastidor mientras realiza de montaje, y apriete las fijaciones a 10–12 N·m.

   Nota: La instalación de la válvula es muy parecida a la de la válvula ya instalada.
5. Monte provisionalmente la palanca de pivote en el actuador de la válvula y en el eslabón de desplazamiento con 2 pernos (N.º 10 x 1¼") y 2 contratuercas (Figura 11).

   Nota: No apriete las fijaciones todavía.

   Nota: Monte el eslabón de desplazamiento en el taladro trasero del pivote.

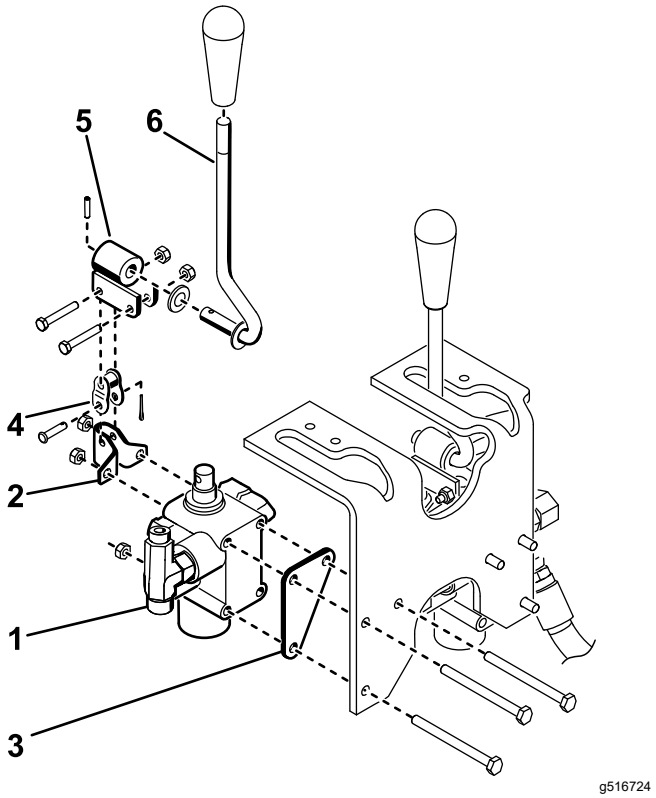


Figura 11

1. Conjunto de la válvula
2. Pivote
3. Soporte de la válvula
4. Eslabón de desplazamiento
5. Pivote
6. Palanca

6

Instalación de las chapas laterales

Piezas necesarias en este paso:

1	Chapa lateral derecha
1	Chapa lateral izquierda
4	Perno (½" x 2")
4	Contratuerca (½")
1	Soporte del bastidor de enganche
2	Perno (½" x 1¾")

Procedimiento

1. Monte provisionalmente la chapa lateral derecha en el lado derecho de la horquilla de la rueda giratoria con 2 pernos (½" x 2") y contratuercas, según se muestra en Figura 12.

   Nota: No apriete todavía las fijaciones.
2. Repita este procedimiento con la chapa lateral izquierda (Figura 12).
3. Eleve la parte delantera de la máquina hasta que la rueda delantera no toque el suelo.
4. Retire y deseche los 2 pernos que sujetan la parte delantera del pivote de dirección a la parte superior de la horquilla de la rueda giratoria (Figura 12).
5. Usando los taladros de montaje de la horquilla de la rueda y del pivote de dirección, monte el soporte del bastidor de enganche a la parte inferior de la horquilla de la rueda con 2 pernos (½" x 1¾"); consulte Figura 12.

   Nota: Puede ser necesario desinflar parcialmente el neumático para tener espacio suficiente. La manguera hidráulica del motor de la rueda no debe descansar sobre el soporte del bastidor de enganche.

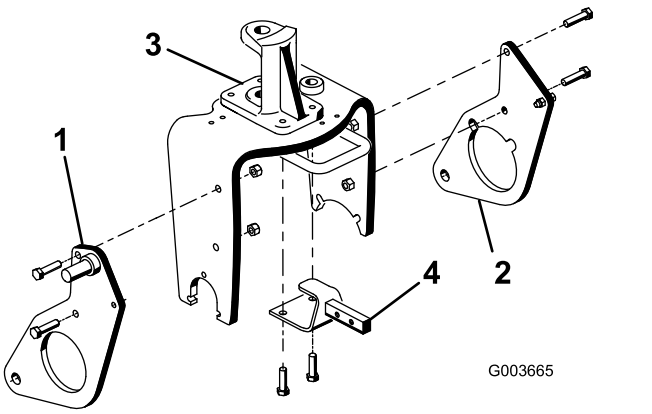


Figura 12

1. Chapa lateral derecha
2. Chapa lateral izquierda
3. Pivote de dirección
4. Soporte del bastidor de enganche

7

Instalación de los brazos de empuje y del bastidor de enganche

Piezas necesarias en este paso:

1	Bastidor de enganche
2	Perno (⅜" x 2")
2	Tuerca (⅜")
2	Tornillo (3/8" x 1½")
2	Contratuerca (⅜")
2	Émbolo del cilindro
1	Placa adaptadora
1	Tubo del brazo de empuje
2	Conjunto de pasador
2	Tornillo autorroscante
2	Perno (5/8" x 1½")
2	Arandela (1,68" DE x 0,65" DI)
1	Tubo
1	Pasador
1	Pasador

Procedimiento

1. Baje la máquina hasta que la rueda delantera esté sobre el suelo.
2. Sujete el tubo del brazo de empuje a la placa adaptadora con 2 conjuntos de pasador, y sujete los conjuntos de pasador a las placas adaptadoras con 2 tornillos autorroscantes.

   Nota: Coloque los componentes como se muestra en la Figura 13.

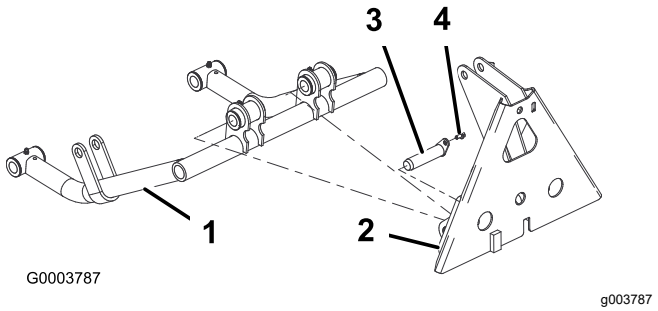


Figura 13

1. Tubo del brazo de empuje
2. Placa adaptadora
3. Conjunto de pasador
4. Tornillo autorroscante

3. Introduzca un pasador cilíndrico en el tubo de cada brazo de empuje como se muestra en la Figura 14.
4. Introduzca los tubos de los brazos de empuje en las chapas laterales derecha e izquierda, alineando las guías de los pasadores cilíndricos con los taladros de las chapas laterales (Figura 14).

   Nota: Si los tubos de los brazos de empuje no pasan por las chapas laterales, afloje las tuercas que sujetan las chapas laterales a la horquilla de la rueda.
5. Monte el pasador de cilindro en cada chapa lateral con un perno (5/8" x 1½") y una arandela (1,68" DE x 0,65" DI), según se muestra en Figura 14.

   Nota: Apriete los pernos a 203 N·m.

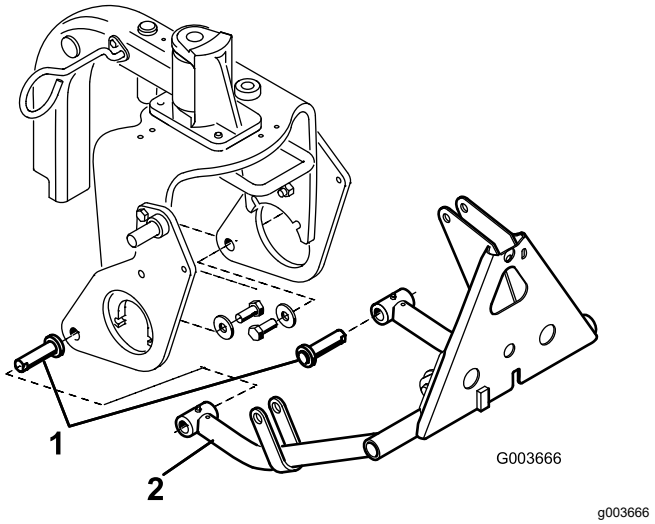


Figura 14

1. Émbolo del cilindro
2. Tubo del brazo de empuje

6. Monte la parte superior del bastidor de enganche en el soporte del bastidor de enganche con 2 pernos (3/8" x 2") y tuercas (Figura 15).

7. Monte los tubos del bastidor de enganche en las chapas laterales con pernos (3/8" x 1½") y tuercas (Figura 15), y apriete las fijaciones.

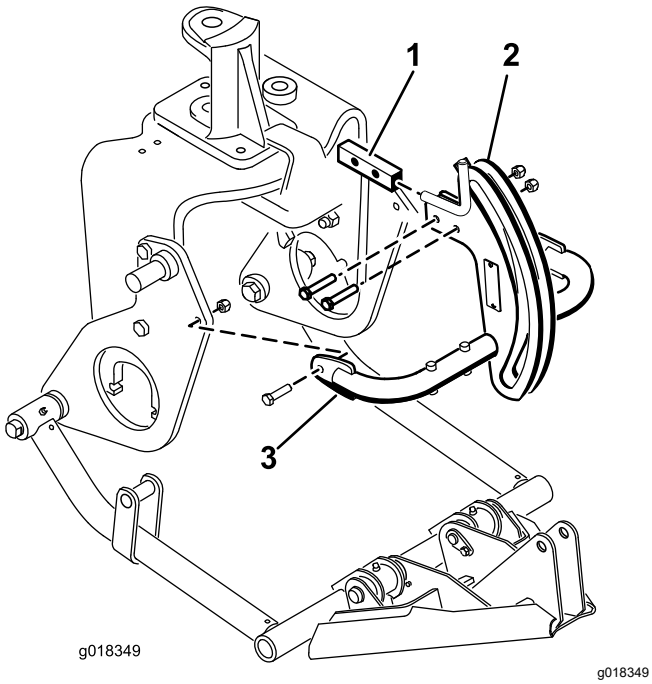


Figura 15

1. Soporte del bastidor de enganche
2. Bastidor de enganche
3. Tubo del bastidor de enganche

8. Sujete el adaptador del bastidor al bastidor de enganche con un tubo, una chaveta y un pasador (Figura 16).

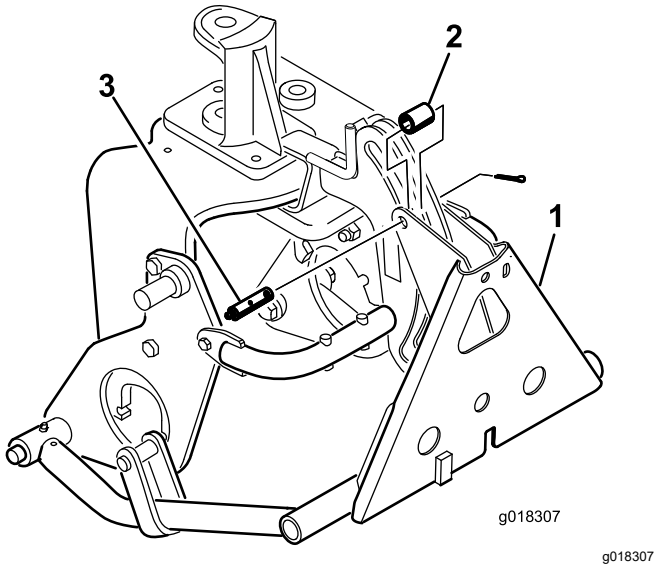


Figura 16

1. Adaptador del bastidor
2. Tubo
3. Pasador con punto de engrase

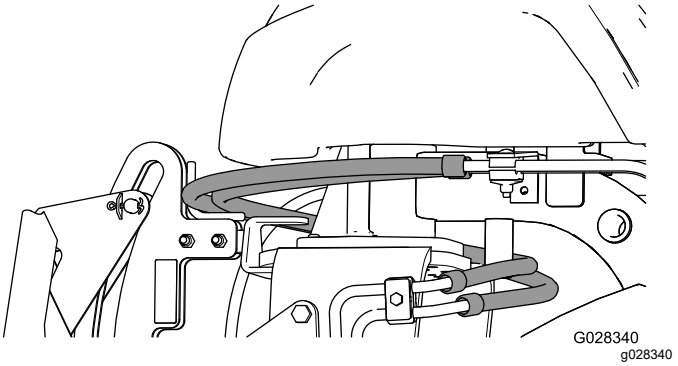


Figura 17

Importante: **Asegúrese de que las mangueras existentes pasan por encima de la guía, según se muestra en Figura 17.**

8

Instalación del cilindro hidráulico

Piezas necesarias en este paso:

1	Acoplamiento hidráulico de 45° con junta tórica
1	Cilindro hidráulico
1	Acoplamiento hidráulico de 90° con junta tórica
1	Anillo de retención pequeño
1	Pasador
2	Anillo de retención grande

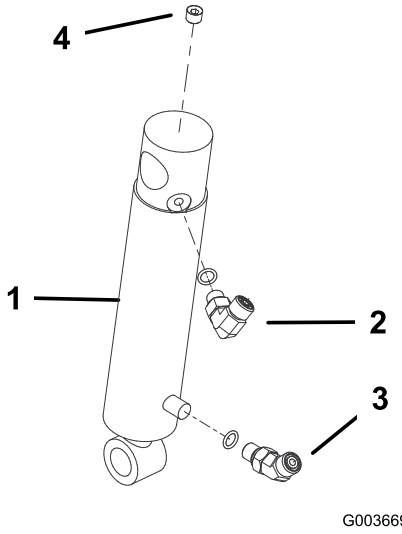
Procedimiento

1. Enrosque un acoplamiento de 90° en el orificio superior del cilindro hidráulico. Posicione el acoplamiento según se muestra en Figura 18.

   Nota: Asegúrese de que todas las juntas tóricas están lubricadas y colocadas correctamente en los acoplamientos antes de la instalación.

   Nota: Para evitar contaminar los acoplamientos o las mangueras hidráulicas, no retire los tapones de los acoplamientos o las mangueras hasta el momento de la instalación.

2. Enrosque un acoplamiento de 45° en el orificio inferior del cilindro hidráulico. Posicione el acoplamiento como se muestra en la Figura 18.



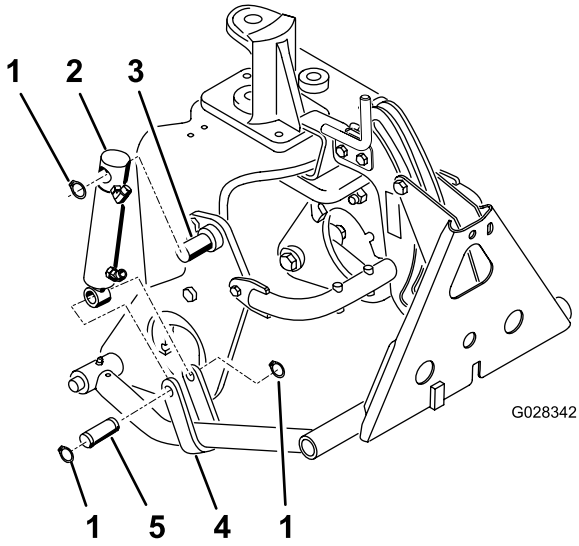
g003669

Figura 18

1. Cilindro hidráulico
2. Acoplamiento de 90°
3. Acoplamiento de 45°
4. Tapón (1/8")

3. Monte la parte superior del cilindro hidráulico en el espárrago de la chapa lateral derecha con un anillo de retención (Figura 19).

   Nota: Coloque el cilindro hidráulico con los orificios hacia adelante.



g028342

Figura 19

1. Anillo de retención
2. Cilindro hidráulico
3. Pasador (de la chapa lateral)
4. Abrazaderas del brazo de empuje
5. Pasador

4. Monte el émbolo del cilindro a las abrazaderas del brazo de empuje con un pasador y 2 anillos de retención (Figura 19).

9

Instalación de las mangueras hidráulicas

Modelo 08705 solamente

Piezas necesarias en este paso:

1	Conjunto del tubo
1	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
1	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
1	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)
1	Portamangueras de alambre
2	Tornillo autorroscante (5/16" x ¾")
3	Sujetacables de plástico
1	Junta tórica(ORFS-6)
1	Junta tórica(ORFS-8)

Procedimiento

1. Conecte el conjunto del tubo (Pieza n.º 108-8447) al acoplamiento de 90° del lateral izquierdo de la válvula nueva y al acoplamiento libre de la válvula de elevación existente (Figura 20).

   Importante: **Sustituya la junta tórica entre el conjunto del tubo y la válvula existente con una nueva junta tórica (ORFS-6).**

2. Conecte el extremo de la manguera hidráulica con acoplamiento de 45° (Pieza n.º 108-8449) al acoplamiento de 90° del lado derecho de la válvula y el extremo recto de la manguera al acoplamiento libre del enfriador de aceite (Figura 20). Consulte Figura 21 y Figura 22 para ver el enrutado de la manguera.

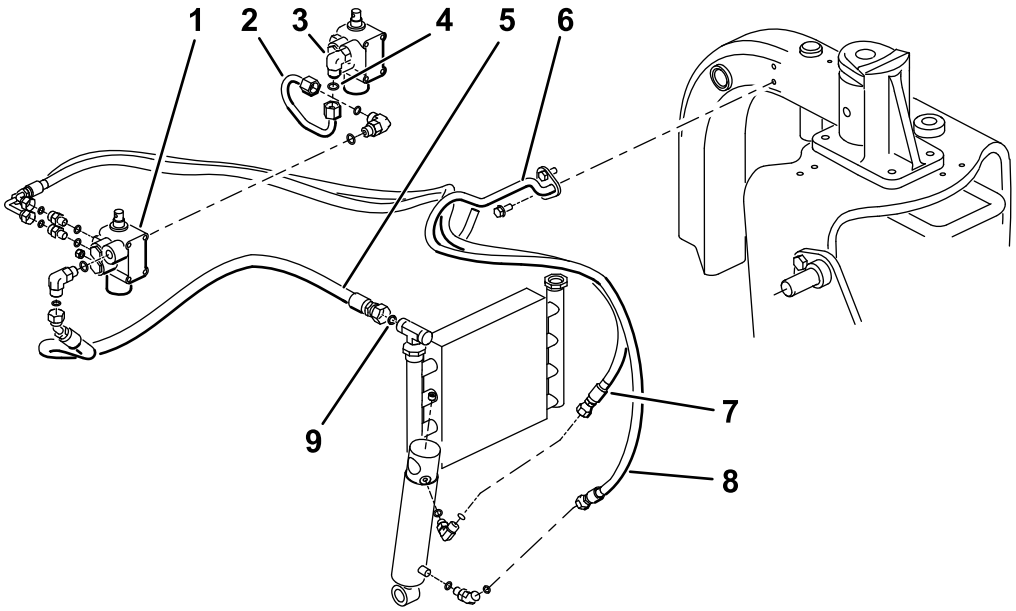
   Importante: **Sustituya la junta tórica entre el acoplamiento recto y el acoplamiento libre del enfriador de aceite con una nueva junta tórica (ORFS-8).**

3. Monte el portamangueras de alambre en el tubo del bastidor izquierdo con 2 tornillos autorroscantes (5/16" x ¾"); consulte Figura 20.

4. Conecte el extremo corto de la manguera hidráulica con acoplamiento de 90° (Pieza n.° 108-8453) al acoplamiento recto superior de la parte trasera de la válvula. Pase la manguera por el portamangueras de alambre y conecte el extremo recto de la manguera al acoplamiento superior del cilindro hidráulico (Figura 20). Consulte Figura 21 y Figura 22 para ver el enrutado de la manguera.
5. Conecte el extremo largo de la manguera hidráulica con acoplamiento de 90° (Pieza n.° 108-8454) al acoplamiento recto inferior de la parte trasera de la válvula. Pase la manguera por el portamangueras de alambre y conecte el extremo recto de la manguera al acoplamiento inferior del cilindro hidráulico (Figura 20). Consulte Figura 21 y Figura 22 para ver el enrutado de la manguera.

Importante: **Asegúrese de que las mangueras estén alejadas de componentes puntiagudos o afilados, calientes o móviles.**

6. Apriete todas las fijaciones y los acoplamientos.
7. Usando bridas, sujete las mangueras a la máquina en los puntos indicados en Figura 21 y Figura 22.



g527878

Figura 20

Modelo 08705

1. Válvula nueva
2. Conjunto del tubo (Pieza N.º 108-8447)
3. Válvula existente
4. Junta tórica (ORFS-6)
5. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
6. Portamangueras de alambre
7. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
8. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)
9. Junta tórica (ORFS-8)

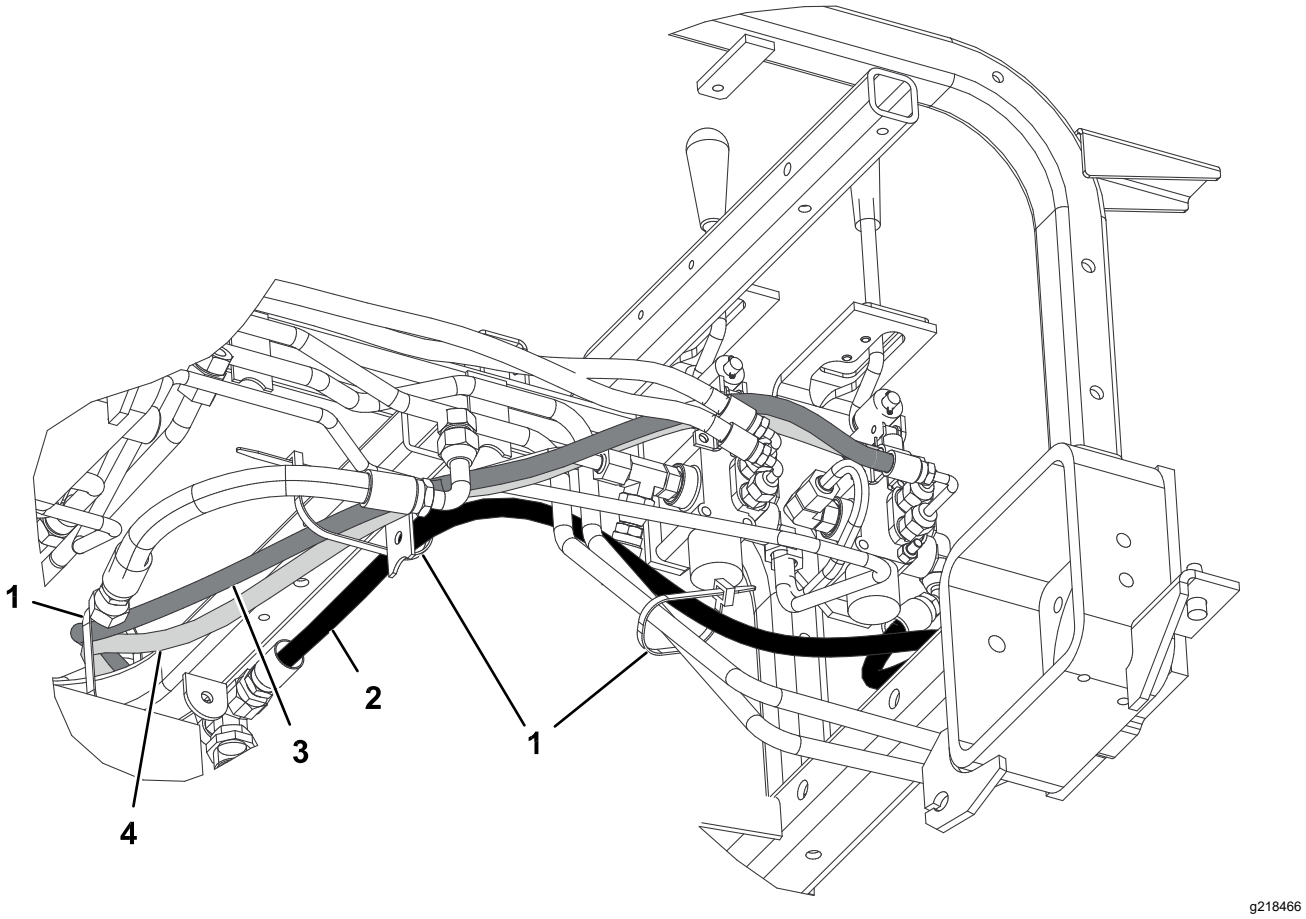
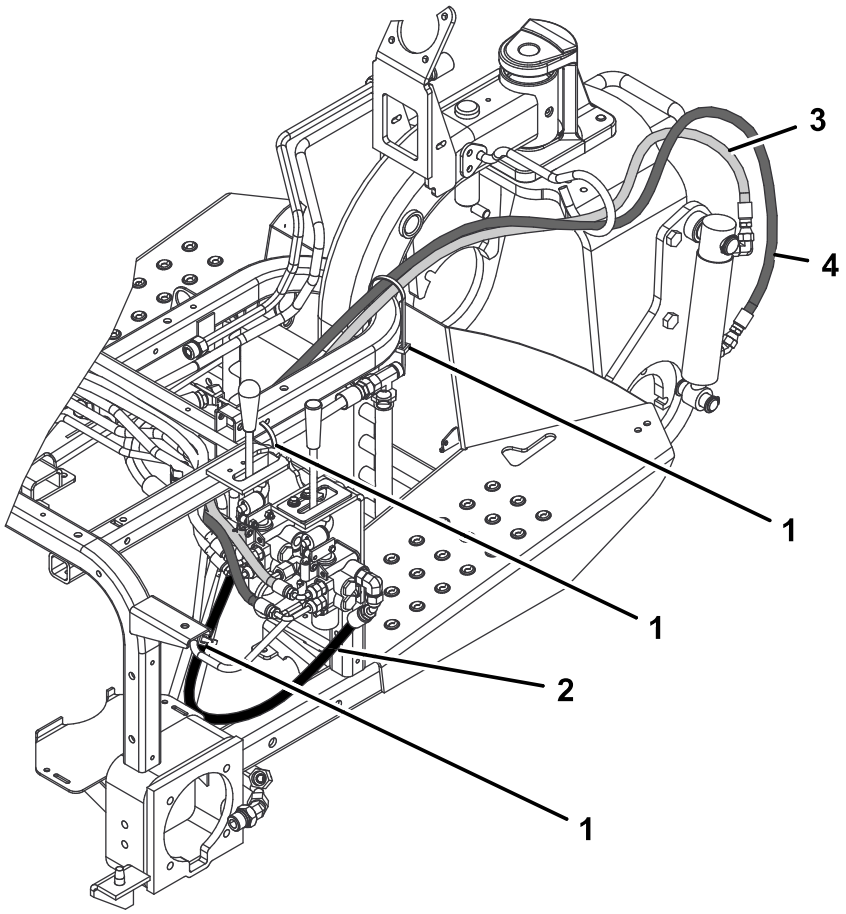


Figura 21
Modelo 08705

1. Brida
2. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
3. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
4. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)



g218467

Figura 22
Modelo 08705

1. Brida
2. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
3. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
4. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)

10

Instalación de las mangueras hidráulicas

Modelo 08745 solamente

Piezas necesarias en este paso:

1	Conjunto del tubo
1	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
1	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
1	Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)
1	Portamangueras de alambre
2	Tornillo autorroscante (5/16" x ¾")
3	Sujetacables de plástico
1	Junta tórica(ORFS-6)
1	Junta tórica(ORFS-8)

Procedimiento

1. Conecte el conjunto del tubo (Pieza n.º 108-8447) al acoplamiento de 90° del lateral izquierdo de la válvula nueva y al acoplamiento de 90° recién instalado en la válvula de elevación existente (Figura 23).

   Importante: **Sustituya la junta tórica entre el conjunto del tubo y la válvula existente con una nueva junta tórica (ORFS-6).**

2. Conecte el acoplamiento en T con el extremo de la manguera hidráulica de 45° (Pieza n.º 108-8449) al lado abierto del acoplamiento en T del lado derecho de la válvula y el extremo recto de la manguera al acoplamiento libre del enfriador de aceite (Figura 23). Consulte Figura 24 y Figura 25 para ver el enrutado de la manguera.

   Importante: **Sustituya la junta tórica entre el acoplamiento recto y el acoplamiento libre del enfriador de aceite con una nueva junta tórica (ORFS-8).**

3. Monte el portamangueras de alambre en el tubo del bastidor izquierdo con 2 tornillos autorroscantes (5/16" x ¾"); consulte Figura 23.

4. Conecte el extremo corto de la manguera hidráulica con acoplamiento de 90° (Pieza n.° 108-8453) al acoplamiento recto superior de la parte trasera de la válvula. Pase la manguera por el portamangueras de alambre y conecte el extremo recto de la manguera al acoplamiento superior del cilindro hidráulico (Figura 23). Consulte Figura 24 y Figura 25 para ver el enrutado de la manguera.

5. Conecte el extremo largo de la manguera hidráulica con acoplamiento de 90° (Pieza n.° 108-8454) al acoplamiento recto inferior de la parte trasera de la válvula. Pase la manguera por el portamangueras de alambre y conecte el extremo recto de la manguera al acoplamiento inferior del cilindro hidráulico (Figura 23). Consulte Figura 24 y Figura 25 para ver el enrutado de la manguera.

6. Conecte la manguera hidráulica (Pieza n.º 144-1367) a la parte superior del acoplamiento en T recién instalado (Pieza n.º 340-94) a la derecha de la nueva válvula de elevación.

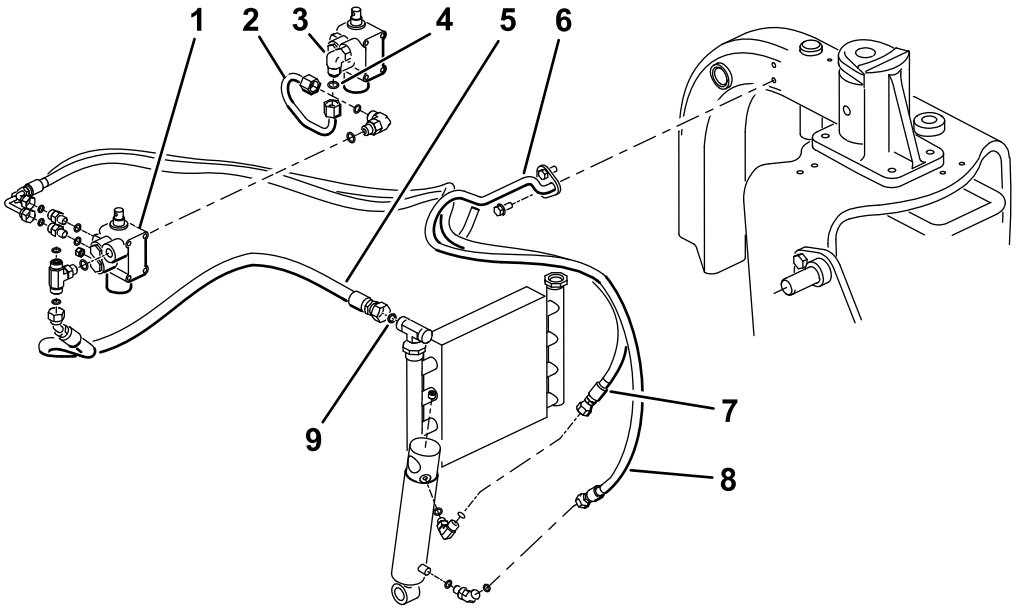
   Importante: **Sustituya la junta tórica entre el conjunto del tubo y la válvula existente con una nueva junta tórica (ORFS-6).**

   Importante: **Asegúrese de que todas las juntas tóricas en el acoplamiento en T se sustituyen por juntas tóricas nuevas, tal y como se muestra en 3 Preparación para instalar los componentes hidráulicos (página 5).**

   Importante: **Asegúrese de que las mangueras estén alejadas de componentes puntiagudos o afilados, calientes o móviles.**

7. Apriete todas las fijaciones y los acoplamientos.

8. Usando bridas, sujete las mangueras a la máquina en los puntos indicados en Figura 24 y Figura 25.



g527910

Figura 23

Modelo 08745

1. Válvula nueva
2. Conjunto del tubo (Pieza N.º 108-8447)
3. Válvula existente
4. Junta tórica (ORFS-6)
5. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
6. Portamangueras de alambre
7. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
8. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)
9. Junta tórica (ORFS-8)

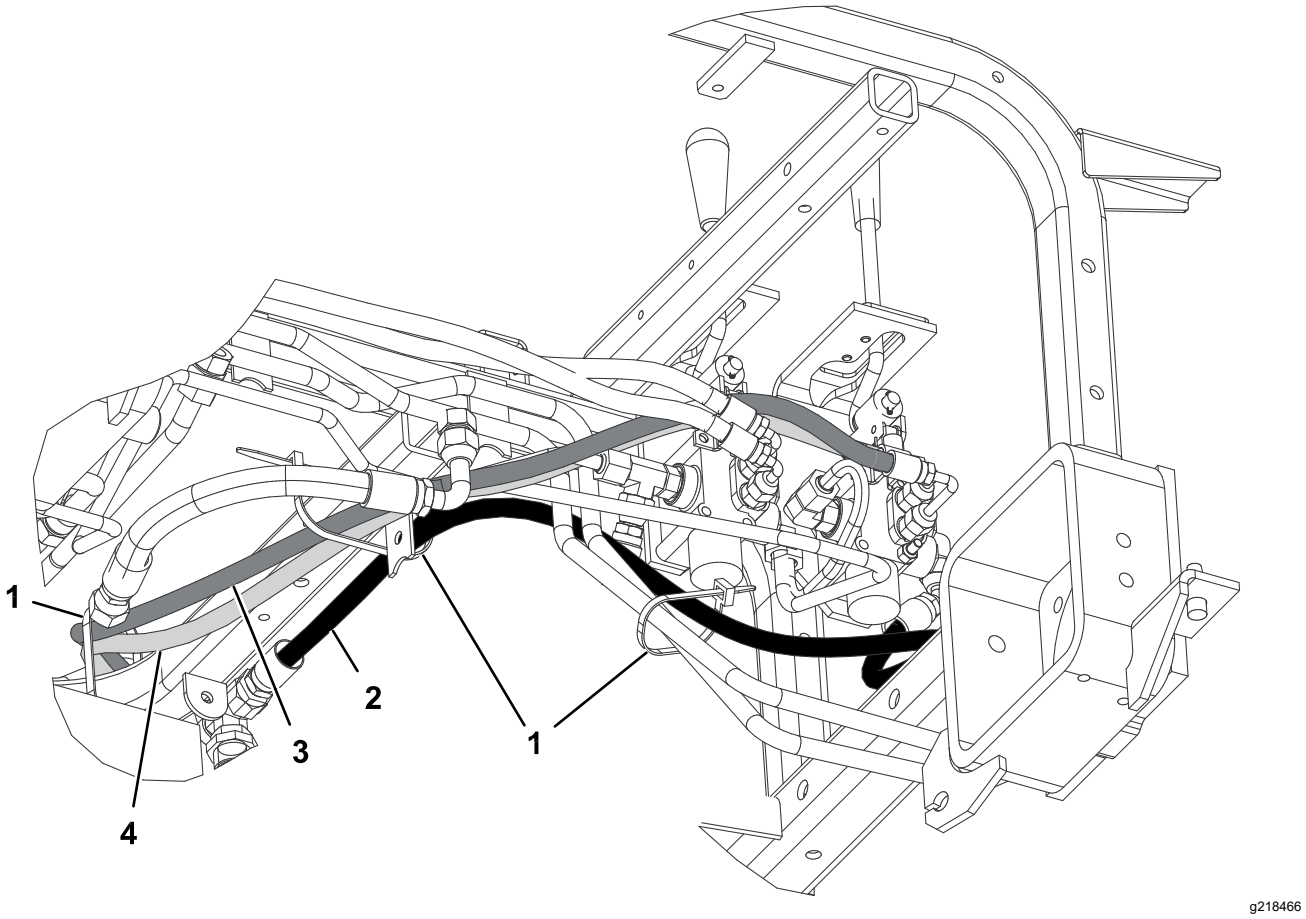
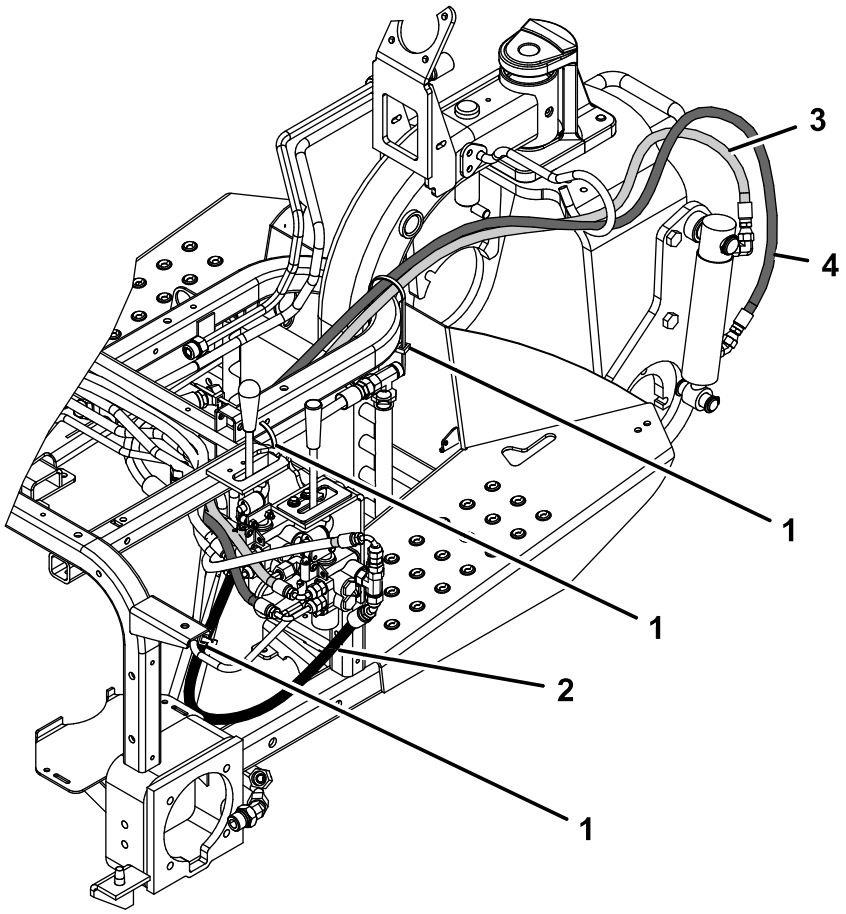


Figura 24
Modelo 08745

1. Brida
2. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
3. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
4. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)



g362591

Figura 25
Modelo 08745

1. Brida
2. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8449)
3. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8453)
4. Manguera hidráulica (Pieza N.º 108-8454)

11

Instalación de panel de control y la placa de guía de la palanca

Piezas necesarias en este paso:

1	Placa de guía de la palanca
2	Tornillo con arandela prensada
2	Arandela
1	Pegatina del panel de control
1	Panel de control
1	Pomo
3	Sujetacables de plástico

Procedimiento

1. Inserte la placa de guía de la palanca por encima de la palanca de elevación y sujétela provisionalmente al bastidor con 2 tornillos con arandela prensada y arandelas (Figura 26).

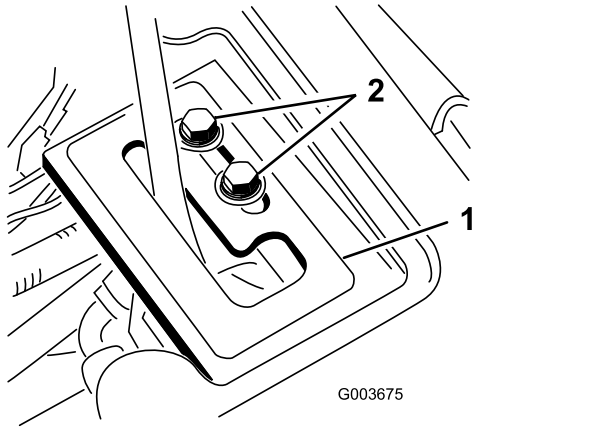


Figura 26

1. Placa de guía de la palanca
2. Tornillos con arandela prensada

2. Compruebe el nivel de aceite hidráulico y añada más aceite si es necesario.

⚠ ADVERTENCIA

Las fugas de fluido hidráulico bajo presión pueden penetrar en la piel y causar lesiones.

- **Cualquier fluido hidráulico inyectado bajo la piel debe ser eliminado quirúrgicamente en pocas horas por un médico familiarizado con este tipo de lesión. Si no, puede causar gangrena.**
- **Mantenga el cuerpo y las manos alejados de las fugas de pequeños orificios, o de boquillas que expulsan fluido hidráulico a alta presión.**
- **Utilice un cartón o un papel para buscar fugas hidráulicas.**
- **Alivie de manera segura toda la presión del sistema hidráulico antes de realizar trabajo alguno en el sistema hidráulico.**
- **Asegúrese de que todas las mangueras y líneas de fluido hidráulico están en buenas condiciones de uso, y que todos los acoplamientos y conexiones hidráulicos están apretados, antes de aplicar presión al sistema hidráulico.**

3. Arranque el motor de la unidad de tracción y compruebe las conexiones de los acoplamientos.
4. Instale la cubierta de la rueda, la cubierta central y la consola.

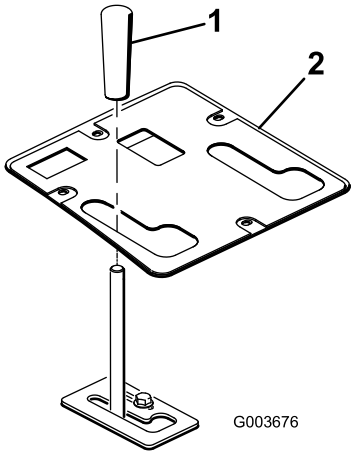
   Nota: No instale el panel de control todavía. Asegúrese de que las cubiertas no obstruyan las mangueras. Enrute las mangueras según sea necesario. Invierta el procedimiento de instalación de las cubiertas seguido en el paso 1.
5. Instale el neumático trasero y retire los bloques de debajo de la parte trasera de la máquina.
6. Apriete las tuercas de las ruedas a 61–75 N·m.
7. Con el motor en marcha y la palanca de elevación en la posición **Flotar**, desplace la placa de guía de la palanca hasta que el cilindro de elevación pueda ser extendido y retraído con la mano (Figura 26).

⚠ ADVERTENCIA

El motor debe estar en marcha para poder realizar el ajuste final de la placa de trinquete de la palanca de elevación. El contacto con piezas en movimiento o superficies calientes puede causar lesiones personales.

Mantenga las manos, los pies, la cara y otras partes del cuerpo alejados de las piezas en movimiento, el tubo de escape y otras superficies calientes.

8. Apriete ambos tornillos de montaje de la placa de guía de la palanca de elevación para afianzar el ajuste (Figura 26).
9. Retire el horímetro del panel de control antiguo e instálelo en el panel de control nuevo.
10. Instale el panel de control nuevo y conecte el cable al horímetro.
11. Sujete el panel de control con los herrajes que retiró anteriormente (Figura 27).



g003676

Figura 27

1. Pomo
2. Panel de control

12. Instale el pomo sobre la palanca de elevación (Figura 27).
13. Engrase el bastidor de elevación delantera; consulte Engrase del bastidor de elevación (página 22).
14. Compruebe el nivel de aceite hidráulico y añada más aceite si es necesario.

12

Leer/guardar la documentación

Piezas necesarias en este paso:

1	*Manual del operador*

Procedimiento

1. Lea la documentación.
2. Guarde la documentación en un lugar seguro.

Operación

Especificaciones

Peso neto	38,5 kg

Aperos/accesorios

Está disponible una selección de aperos y accesorios homologados por Toro que se pueden utilizar con la máquina a fin de potenciar y aumentar sus prestaciones. Póngase en contacto con su Servicio Técnico Autorizado o visite www.Toro.com para obtener una lista de todos los aperos y accesorios homologados.

Consejos de operación

- El bastidor de elevación delantera está diseñado para aceptar únicamente algunos accesorios determinados. No intente instalar un apero de montaje trasero en el bastidor de elevación delantera porque puede dañar la máquina.
- Para bajar el bastidor de elevación delantera, empuje la palanca de elevación hacia adelante.
- Para dejar el bastidor de elevación delantera en posición de flotación, empuje la palanca de elevación hacia adelante y hacia el lado hasta engancharla.
- Para elevar el bastidor de elevación delantera, empuje la palanca de elevación hacia atrás.
- Familiarícese con la operación segura del equipo, los controles del operador y las señales de seguridad.
- Mantenga las manos y los pies alejados de las piezas en movimiento y las superficies calientes.

Mantenimiento

Nota: Para obtener un esquema eléctrico o un esquema hidráulico para su máquina, visite www.Toro.com.

Engrase del bastidor de elevación

El bastidor de elevación delantera tiene 5 engrasadores (Figura 28) que deben ser lubricados regularmente con grasa de litio de propósito general N.º 2. Si la máquina se utiliza en condiciones normales, lubrique todos los cojinetes y casquillos después de cada 100 horas de uso. Lubrique los cojinetes y casquillos **inmediatamente** después de cada lavado, aunque no corresponda a uno de los intervalos citados.

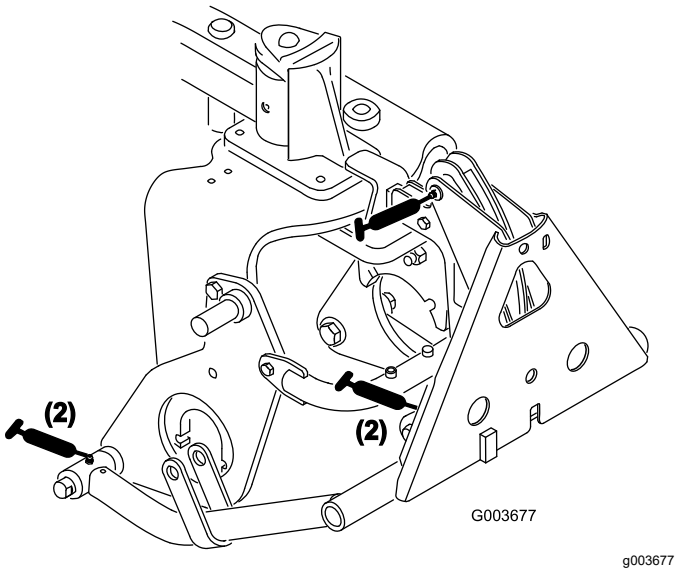


Figura 28

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
08712	417200000 y superiores	Bastidor de elevación delantera	FRONT LIFT FRAME KIT	Conjunto bastidor de elevación delantera	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
Diciembre 19, 2024

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, 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
08712	417200000 y superiores	Bastidor de elevación delantera	FRONT LIFT FRAME KIT	Conjunto bastidor de elevación delantera	S.I. 2008 n.º 1597

La documentación técnica pertinente se ha recopilado tal y como establece la Programación 10 de S.I. 2008 n.º 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 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.

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

Representante autorizado:

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

Tom Langworthy
Director de Ingeniería
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Diciembre 19, 2024



Count on it.