Form No. 3480-718 Rev A

Vorderer Hubrahmen

Sand Pro®/Infield Pro® 5040 Zugmaschine

Modellnr. 08712—Seriennr. 417200000 und höher

Bedienungsanleitung

Dieses Produkt entspricht allen relevanten europäischen Richtlinien. Weitere Informationen finden Sie in der Einbauerklärung am Ende dieses Dokuments.

Hinweis: Bestimmen Sie die linke und rechte Seite der Maschine anhand der üblichen Einsatzposition.

Einrichtung

Einzelteile

Prüfen Sie anhand der nachstehenden Tabelle, dass Sie alle im Lieferumfang enthaltenen Teile erhalten haben.

Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
1	Keine Teile werden benötigt	–	Bereiten Sie die Maschine vor.
2	Keine Teile werden benötigt	–	Entfernen Sie die Abdeckungen.
3	Anschlussstückdeckel O-Ring (ORFS-6) O-Ring (ORB-6)	1 2 1	Vorbereiten der Hydraulikkomponenten für den Einbau.
4	Gerades Hydraulikanschlussstück mit O-Ring 90°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring Hubventil Ventilplatte Schraube (¼" x 3") Sicherungsmutter (¼") Schraube (#10" x 1¼") Sicherungsmutter (Nr. 10) Hubhebel	2 2 1 1 3 3 2 2 1	Montieren Sie das Hubventil (Modell 08705).
5	Gerades Hydraulikanschlussstück mit O-Ring 90°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring Hubventil Ventilplatte Schraube (¼" x 3") Sicherungsmutter (¼") Schraube (#10" x 1¼") Sicherungsmutter (Nr. 10) Hubhebel	2 2 1 1 3 3 2 2 1	Montieren Sie das Hubventil (Modell 08745).

© 2026—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registrieren Sie Ihr Produkt unter www.Toro.com.

CE UK CA

Originaldokuments (DE)
Druck: USA
Alle Rechte vorbehalten

3480-718

Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
6	Rechte Pflugplatte Linke Pflugplatte Schraube (½" x 2") Sicherungsmutter (½") Kupplungsrahmenhalterung Schraube (½" x 1¾")	1 1 4 4 1 2	Montieren Sie die Pflugplatten.
7	Kupplungsrahmen Schraube (⅜" x 2") Mutter (⅜") Kopfschraube (⅜" x 1½") Sicherungsmutter (⅜") Zylinderstift Adapterplatte Schubarmrohr Stift Blechschraube Schraube (⅝" x 1½") Unterlegscheibe (Außendurchmesser 1,68" x Innendurchmesser 0,65") Rohr Lastösenbolzen Splint	1 2 2 2 2 2 1 1 2 2 2 2 1 1 1	Montieren Sie die Schubarme und den Kupplungsrahmen.
8	45°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring Hydraulikzylinder 90°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring Kleiner Haltering Stift Großer Haltering	1 1 1 1 1 2	Montieren Sie den Hydraulikzylinder.
9	Schlauchbaugruppe Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449) Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453) Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454) Drahtschlauchhalter Blechschraube (5/16" x ¾") Kunststoff-Kabelbinder O-Ring (ORFS-6) O-Ring (ORFS-8)	1 1 1 1 1 2 3 1 1	Montieren Sie die Hydraulikschläuche (Modell 08705).
10	Schlauchbaugruppe Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449) Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453) Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454) Drahtschlauchhalter Blechschraube (5/16" x ¾") Kunststoff-Kabelbinder O-Ring (ORFS-6) O-Ring (ORFS-8)	1 1 1 1 1 2 3 1 1	Montieren Sie die Hydraulikschläuche (Modell 08745).

Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
11	Hebelführungsplatte Bundkopfschraube Unterlegscheibe Aufkleber für Bedienfeld Bedienfeld Handrad Kunststoff-Kabelbinder	1 2 2 1 1 1 3	Montieren Sie das Bedienfeld und die Hebelführungsplatte.
12	Bedienungsanleitung	1	Lesen Sie die Dokumentation und bewahren Sie sie an einem sicheren Ort auf.

1

Vorbereiten der Maschine

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

1. Stellen Sie die Maschine auf einer ebenen Fläche ab.
2. Senken Sie die Anbaugeräte ab.
3. Aktivieren Sie die Feststellbremse.
4. Stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Schlüssel ab.

2

Abnehmen der Abdeckungen

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

1. Heben Sie das Heck der Maschine an und stellen Sie die Wagenheber unter die Motorhalterungen der Hinterräder.
2. Nehmen Sie den rechten Hinterreifen ab.
3. Entfernen Sie die 4 Unterlegscheiben und Schrauben, mit denen das Bedienfeld an der Konsole befestigt ist (Bild 1).
4. Ziehen Sie das Kabel vom Betriebsstundenzähler ab.
5. Nehmen Sie das Bedienfeld ab (Bild 1).
6. Entfernen Sie die drei Schrauben, mit denen die Konsole am Rahmen befestigt ist (Bild 1). Entfernen Sie die Konsole, indem Sie die untere Kante der Konsole vorsichtig um die Halterung herum anheben und sie über den Bremsgriff hinaus nach oben schieben.

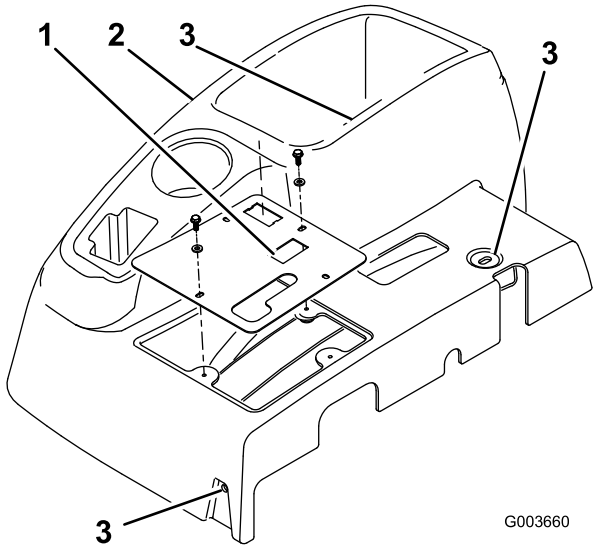


Bild 1

1. Bedienfeld
2. Konsole
3. Position der Befestigungsschrauben der Konsole

7. Entfernen Sie die 4 Schrauben, mit denen die rechte Radabdeckung am Rahmen befestigt ist, und nehmen Sie die Abdeckung ab (Bild 2).

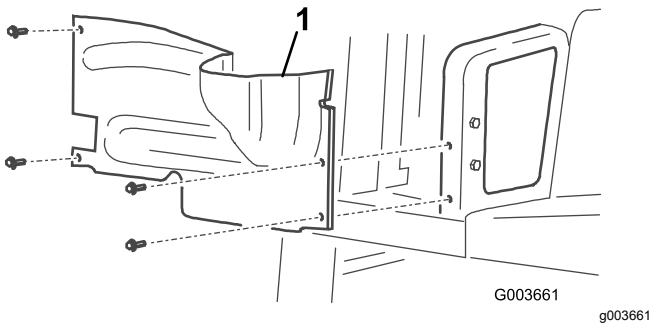


Bild 2

1. Abdeckung rechtes Rad

8. Trennen Sie die mittlere Abdeckung vom Rahmen und nehmen Sie sie ab (Bild 3).

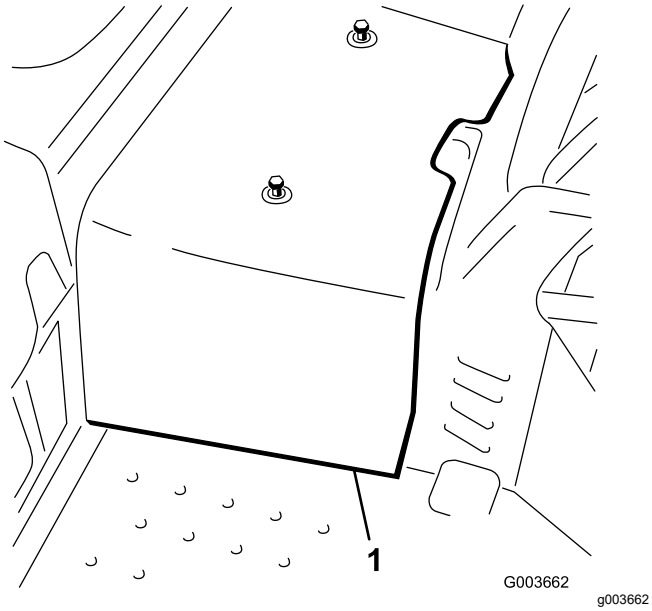


Bild 3

1. Mittelabdeckung

3

Vorbereiten der Installation der Hydraulikkomponenten

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Anschlussstückdeckel
2	O-Ring (ORFS-6)
1	O-Ring (ORB-6)

Verfahren

1. Suchen Sie den Hydraulikschlauch, der vom Ölkühler zum vorhandenen Hubventil führt (Bild 4).
2. Entfernen Sie die Befestigungen und die Schelle, mit denen die Hydraulikschläuche am Rahmen befestigt sind.
3. Trennen und entfernen Sie den Hydraulikschlauch vom Ölkühler und dem Hubventil (Bild 4 und Bild 6).

   Hinweis: Sie können diesen Hydraulikschlauch entsorgen.

   Hinweis: Um den Ölverlust beim Entfernen des Hydraulikschlauchs zu minimieren, halten Sie den Ersatzschlauch bereit oder verschließen Sie das Anschlussstück am Kühler mit einer der Transportschutzkappen, die von der Schlauchbaugruppe entfernt wurden, Teile-Nr. 108-8447 (Bild 20).

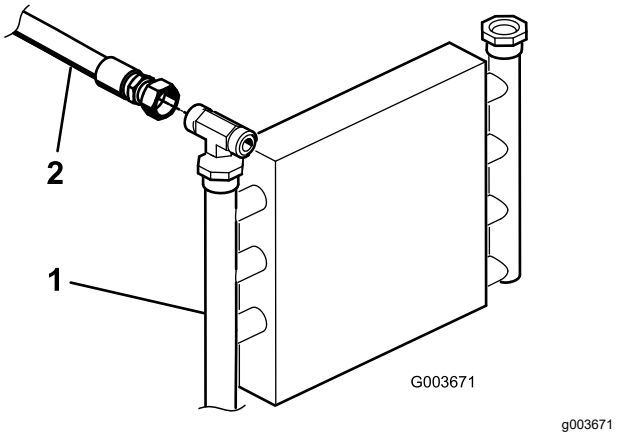


Bild 4

1. Ölkühler
2. Hydraulikschlauch

4. Befestigen Sie den verbleibenden Hydraulikschlauch mit der zuvor entfernten Schelle und den Befestigungen am Rahmen.

5. Wenn Sie dieses Kit in eine Maschine des Modells 08745 einbauen, führen Sie die folgenden Schritte aus:

   A. Entfernen Sie die drei Schrauben und Muttern, mit denen das vorhandene Hubventil am Rahmen befestigt ist, und trennen Sie es vom Rahmen, um den Ausbau des T-Anschlussstücks (340-94) zu ermöglichen, wie in Bild 5 gezeigt.

   B. Trennen Sie den Hydraulikschlauch (108-8415) vom 90°-Anschlussstück (340-77) auf der linken Seite des vorhandenen Hubventils.

   C. Trennen Sie den Hydraulikschlauch (144-1367) vom T-Anschlussstück (340-94) wie in Bild 6 gezeigt.

   D. Lösen Sie das T-Anschlussstück (340-94) auf der rechten Seite des vorhandenen Hubventils.

   E. Entfernen Sie das T-Anschlussstück (340-94) vom vorhandenen Ventil und bewahren Sie es für den späteren Einbau auf.

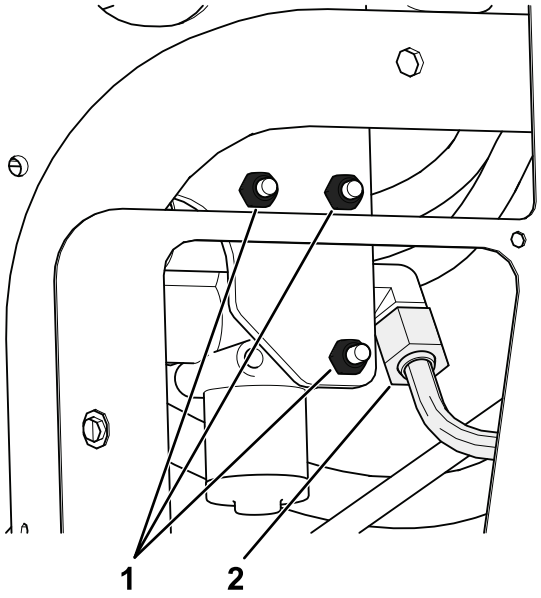


Bild 5

1. Entfernen Sie diese Schrauben und Muttern.
2. Trennen Sie diesen Hydraulikschlauch (108-8415) vom 90°-Anschlussstück.

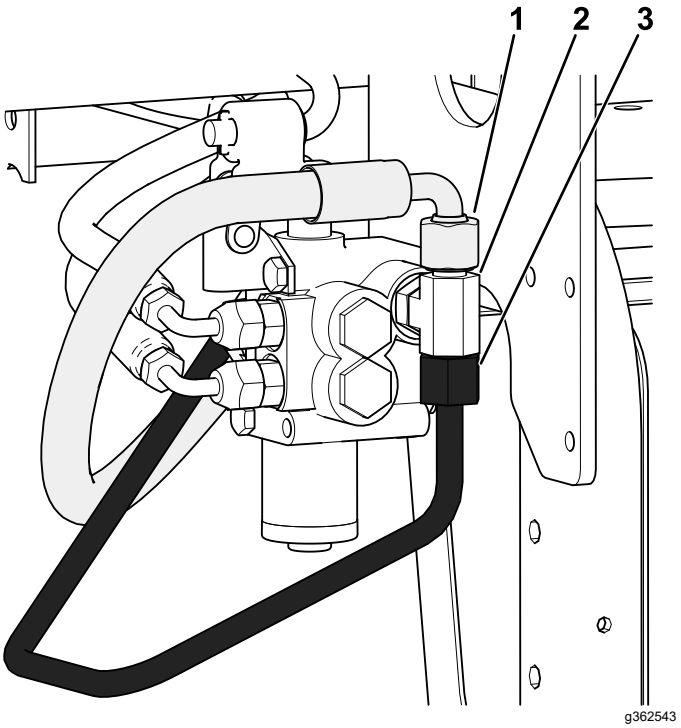


Bild 6

1. Trennen Sie diesen Hydraulikschlauch (144-1367) vom T-Anschlussstück.
2. Trennen Sie dieses T-Anschlussstück (340-94) vom vorhandenen Ventil.
3. Trennen und entsorgen Sie diesen Hydraulikschlauch, der mit dem T-Anschlussstück verbunden ist.

   F. Ersetzen Sie die O-Ringe am T-Anschlussstück durch neue O-Ringe wie in Bild 7 dargestellt.

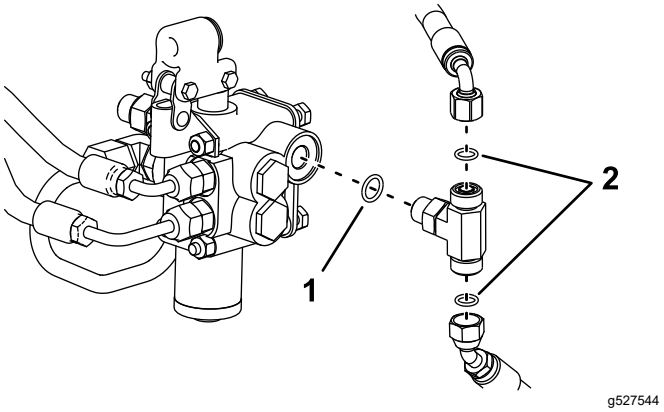


Bild 7

1. O-Ring (ORB-6)
2. O-Ring (ORFS-6)

4

Montage des Hubventils

Nur Modell 08705

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

2	Gerades Hydraulikanschlussstück mit O-Ring
2	90°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring
1	Hubventil
1	Ventilplatte
3	Schraube (¼" x 3")
3	Sicherungsmutter (¼")
2	Schraube (#10" x 1¼")
2	Sicherungsmutter (Nr. 10)
1	Hubhebel

Verfahren

1. Schrauben Sie die beiden 90°-Anschlussstücke und die 2 geraden Hydraulikanschlussstücke in das neue Hubventil, wie in Bild 8 gezeigt.

   Wichtig: **Ziehen Sie die 90°-Anschlussstücke noch nicht fest. Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe geschmiert sind und vor der Montage richtig auf den Anschlussstücken sitzen.**

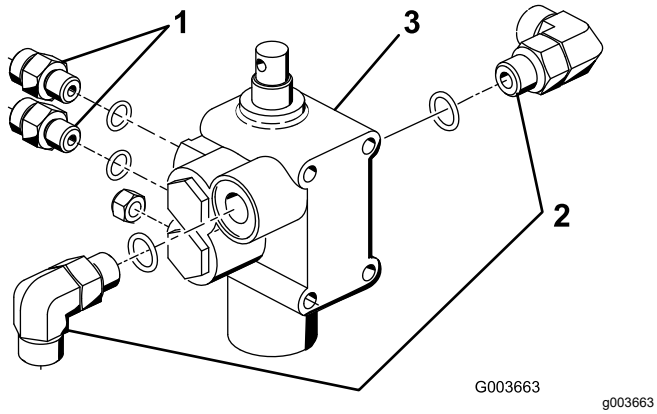


Bild 8

1. Gerades Anschlussstück
2. 90°-Anschlussstück
3. Hubventil

2. Befestigen Sie die Ventilbaugruppe, die Schwenkhalterung und die Ventilplatte mit drei Schrauben (¼" x 3") und drei Sicherungsmuttern (Bild 9) am Rahmen. Positionieren Sie die Ventilplatte bei der Montage gegen die Vorderseite des Rahmenträgers und ziehen Sie die Befestigungen mit 10 bis 12 N·m an.

   Hinweis: Die Montage des Ventils ist dem des bereits installierten Ventils sehr ähnlich.

3. Befestigen Sie die Schwenkhebel-Baugruppe mit 2 Schrauben (#10" x 1¼") und 2 Sicherungsmuttern (Bild 9) lose am Ventilschieber und am Kröpfglied.

   Hinweis: Ziehen Sie die Befestigungen noch nicht fest.

   Hinweis: Montieren Sie das Kröpfglied am hinteren Loch des Schwenkpunkts.

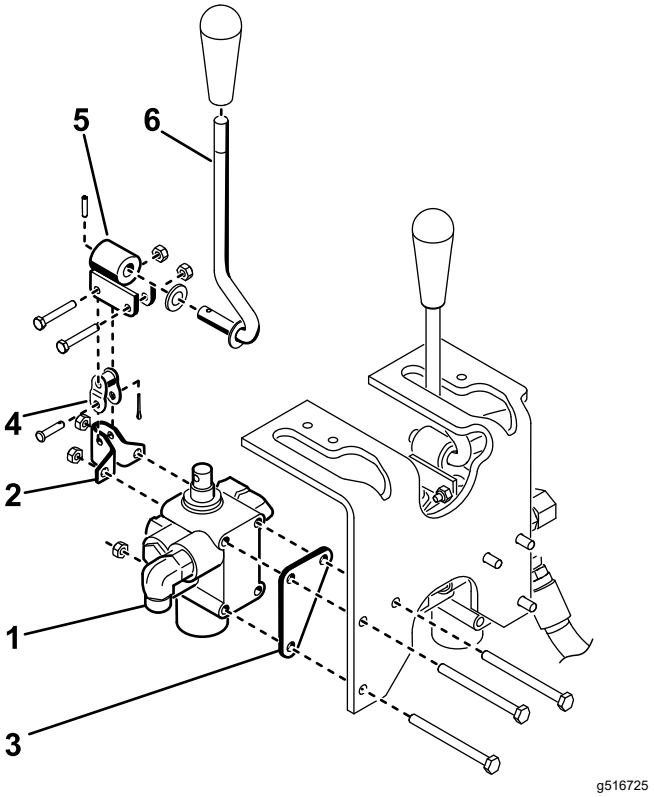


Bild 9

1. Ventilbaugruppe
2. Schwenkhalterung
3. Ventilplatte
4. Kröpfglied
5. Schwenkpunkt
6. Hebel

5

Montage des Hubventils

Nur Modell 08745

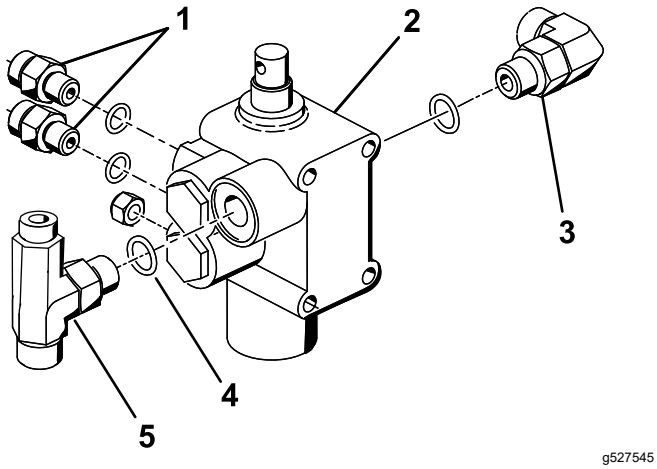
Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

2	Gerades Hydraulikanschlussstück mit O-Ring
2	90°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring
1	Hubventil
1	Ventilplatte
3	Schraube (¼" x 3")
3	Sicherungsmutter (¼")
2	Schraube (#10" x 1¼")
2	Sicherungsmutter (Nr. 10)
1	Hubhebel

Verfahren

1. Schrauben Sie ein 90°-Anschlussstück in das vorhandene Hubventil, wo das T-Anschlussstück entfernt wurde.

   Wichtig: **Ziehen Sie jetzt nur die geraden Anschlussstücke fest. Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe geschmiert sind und vor der Montage richtig auf den Anschlussstücken sitzen.**



g527545

Bild 10

1. Gerades Anschlussstück
2. Hubventil
3. 90°-Anschlussstück
4. Neuer O-Ring (ORB-6)
5. T-Anschlussstück

2. Montieren Sie das vorhandene Hubventil mit den zuvor entfernten Teilen und ziehen Sie die Befestigungen mit 10 bis 12 N·m an.
3. Schrauben Sie ein 90°-Anschlussstück, die zwei gerade Hydraulikanschlussstücke und das vom vorhandenen Ventil in 3 Vorbereiten der Installation der Hydraulikkomponenten (Seite 5) entfernte T-Anschlussstück in das neue Hubventil, wie in Bild 10 gezeigt.

   Wichtig: **Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe am T-Anschlussstück durch neue O-Ringe ersetzt werden, wie in 3 Vorbereiten der Installation der Hydraulikkomponenten (Seite 5) dargestellt.**
4. Befestigen Sie die Ventilbaugruppe, die Schwenkhalterung und die Ventilplatte mit drei Schrauben (¼" x 3") und drei Sicherungsmuttern (Bild 11) am Rahmen. Positionieren Sie die Ventilplatte bei der Montage gegen die Vorderseite des Rahmenträgers und ziehen Sie die Befestigungen mit 10 bis 12 N·m an.

   Hinweis: Die Montage des Ventils ist dem derzeit installierten Ventil sehr ähnlich.
5. Befestigen Sie die Schwenkhebel-Baugruppe mit 2 Schrauben (#10" x 1¼") und 2 Sicherungsmuttern (Bild 11) lose am Ventilschieber und am Kröpfglied.

   Hinweis: Ziehen Sie die Befestigungen noch nicht fest.

   Hinweis: Montieren Sie das Kröpfglied am hinteren Loch des Schwenkpunkts.

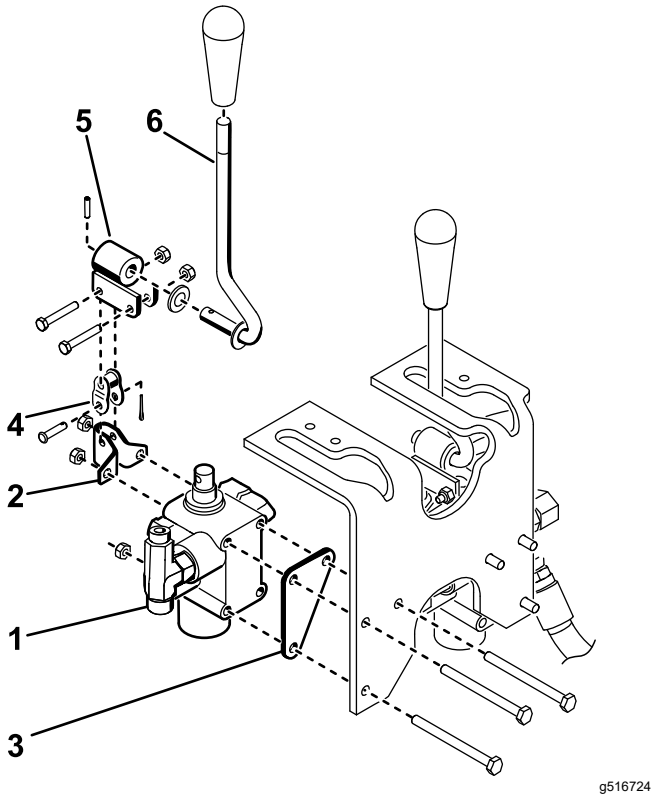


Bild 11

1. Ventilbaugruppe
2. Schwenkhalterung
3. Ventilplatte
4. Kröpfglied
5. Schwenkpunkt
6. Hebel

6

Montage der Pflugplatten

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Rechte Pflugplatte
1	Linke Pflugplatte
4	Schraube (½" x 2")
4	Sicherungsmutter (½")
1	Kupplungsrahmenhalterung
2	Schraube (½" x 1¾")

Verfahren

1. Befestigen Sie die rechte Pflugplatte mit zwei Schrauben (½" x 2") und Kontermuttern lose an der rechten Seite der Lenkgabel, wie in Bild 12gezeigt.

   Hinweis: Ziehen Sie die Befestigungen noch nicht fest.

2. Wiederholen Sie den Vorgang mit der linken Pflugplatte (Bild 12).
3. Bocken Sie die Maschine vorne auf, bis die Vorderräder den Boden nicht mehr berühren.
4. Entfernen und entsorgen Sie die zwei Schrauben, mit denen die Vorderseite des Lenkzapfens an der Oberseite der Lenkgabel befestigt ist (Bild 12).
5. Befestigen Sie die Kupplungsrahmenhalterung mit zwei Schrauben (½" x 1¾") an der Unterseite der Lenkgabel an den Befestigungslöchern der Lenkgabel und des Lenkzapfens; siehe Bild 12.

   Hinweis: Es kann erforderlich sein, die Luft teilweise abzulassen, um den Reifen freizubekommen. Der Hydraulikschlauch des Radmotors darf nicht auf der Kupplungsrahmenhalterung aufliegen.

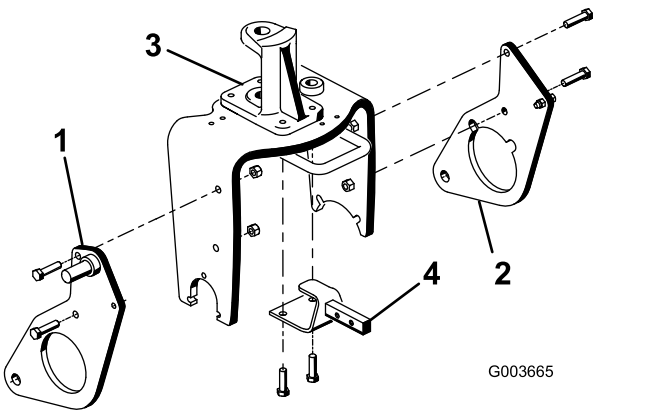


Bild 12

1. Rechte Pflugplatte
2. Linke Pflugplatte
3. Lenkzapfen
4. Kupplungsrahmenhalterung

7

Montage der Schubarme und des Kupplungsrahmens

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Kupplungsrahmen
2	Schraube (⅜" x 2")
2	Mutter (⅜")
2	Kopfschraube (⅜" x 1½")
2	Sicherungsmutter (⅜")
2	Zylinderstift
1	Adapterplatte
1	Schubarmrohr
2	Stift
2	Blechschraube
2	Schraube (⅝" x 1½")
2	Unterlegscheibe (Außendurchmesser 1,68" x Innendurchmesser 0,65")
1	Rohr
1	Lastösenbolzen
1	Splint

Verfahren

1. Senken Sie die Maschine so ab, dass das Vorderrad auf dem Boden steht.
2. Befestigen Sie das Schubarmrohr mit zwei Stiften an der Adapterplatte und befestigen Sie die Stifte mit zwei Blechschrauben an den Adapterplatten.

   Hinweis: Positionieren Sie die Teile, wie in Bild 13 abgebildet.

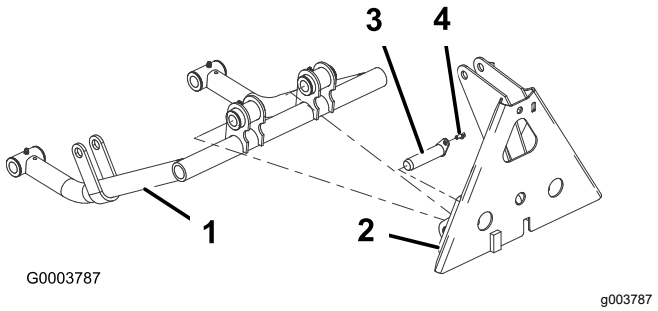


Bild 13

1. Schubarmrohr
2. Adapterplatte
3. Stift
4. Blechschraube

3. Führen Sie einen Zylinderstift in jedes Schubarmrohr ein, wie in Bild 14 gezeigt.
4. Stecken Sie die Schubarmrohre auf die rechte und linke Pflugplatte und richten Sie dabei die Zylinderstiftführungen an den Löchern in den Pflugplatten aus (Bild 14).

   Hinweis: Wenn sich die Schubarmrohre nicht um die Pflugplatten legen lassen, lösen Sie die Muttern, mit denen die Pflugplatten an der Lenkgabel befestigt sind.
5. Befestigen Sie jeden Zylinderstift an jeder Pflugplatte mit einer Schraube (⅝" x 1½") und einer Unterlegscheibe (Außendurchmesser 1,68" x Innendurchmesser 0,65"), wie in Bild 14 gezeigt.

   Hinweis: Ziehen Sie die Schrauben mit einem Drehmoment von 203 N·m an.

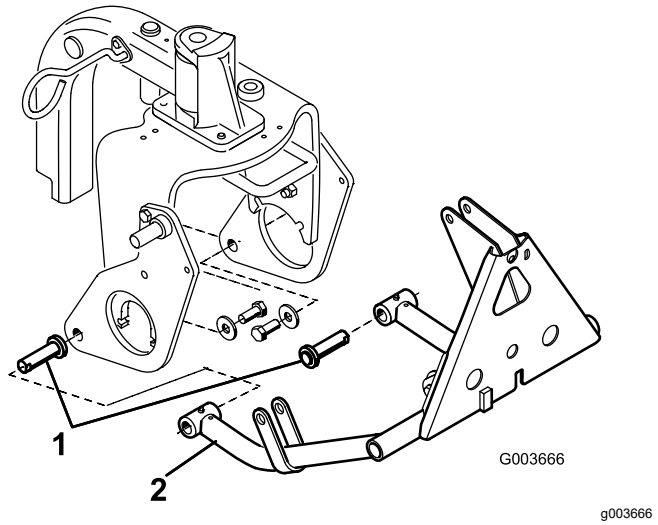


Bild 14

1. Zylinderstift
2. Schubarmrohr

6. Befestigen Sie die Oberseite des Kupplungsrahmens mit zwei Schrauben (⅜" x 2") und Muttern (Bild 15) an der Kupplungsrahmenhalterung.

7. Befestigen Sie die Rohre des Kupplungsrahmens mit Schrauben (⅜" x 1½") und Muttern (Bild 15) an den Pflugplatten und ziehen Sie die Befestigungen fest.

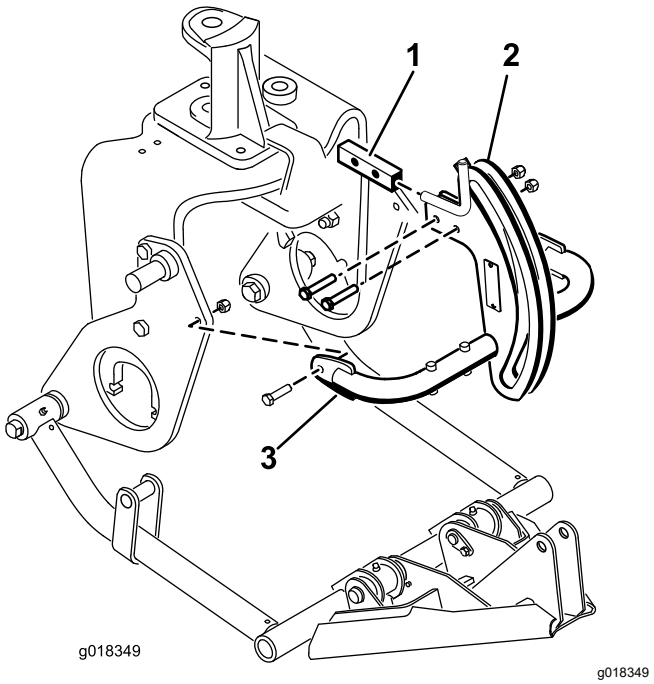


Bild 15

1. Kupplungsrahmenhalterung
2. Kupplungsrahmen
3. Kupplungsrahmenrohr

8. Befestigen Sie den Rahmenadapter mit einem Rohr, einem Lastösenbolzen und einem Splint am Kupplungsrahmen (Bild 16).

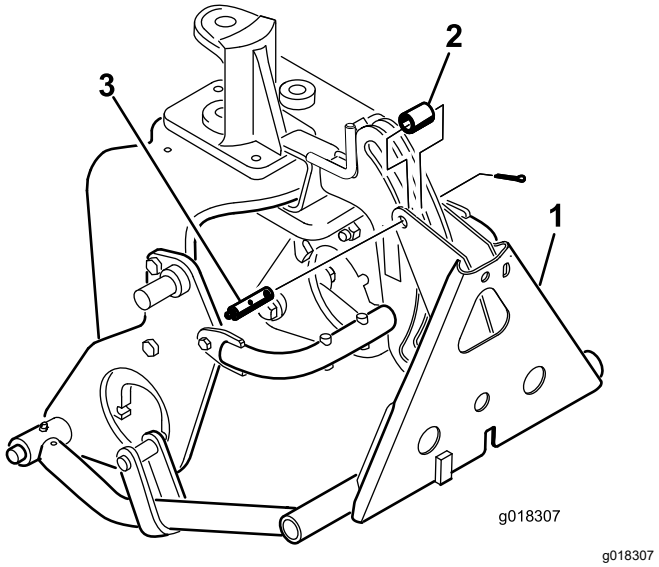


Bild 16

1. Rahmenadapter
2. Rohr
3. Lastösenbolzen mit Schmiernippel

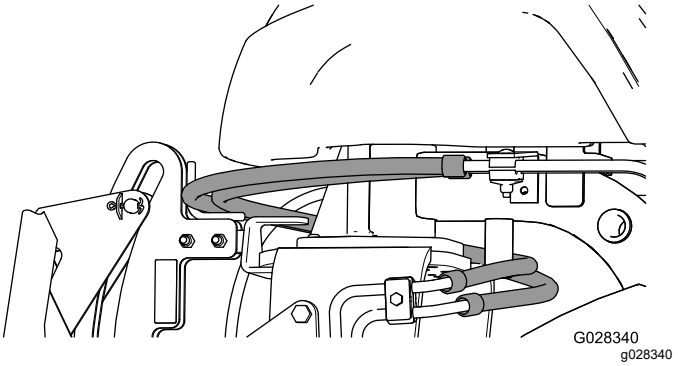


Bild 17

Wichtig: **Stellen Sie sicher, dass die vorhandenen Schläuche oberhalb der Führung verlegt werden, wie in Bild 17 gezeigt.**

8

Montage des Hydraulikzylinders

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	45°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring
1	Hydraulikzylinder
1	90°-Hydraulikanschlussstück mit O-Ring
1	Kleiner Haltering
1	Stift
2	Großer Haltering

Verfahren

1. Schrauben Sie ein 90°-Anschlussstück in den oberen Anschluss des Hydraulikzylinders. Bringen Sie das Anschlussstück so an, wie in Bild 18 gezeigt.

   Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass alle O-Ringe vor der Montage geschmiert und richtig auf den Anschlüssen positioniert sind.

   Hinweis: Um Verunreinigungen an den Hydraulikanschlüssen oder -schläuchen zu vermeiden, nehmen Sie die Kappen erst nach der Montage von den Anschlüssen oder Schläuchen ab.

2. Schrauben Sie ein 45°-Anschlussstück in den unteren Anschluss des Hydraulikzylinders. Bringen Sie das Anschlussstück so an, wie in Bild 18 gezeigt.

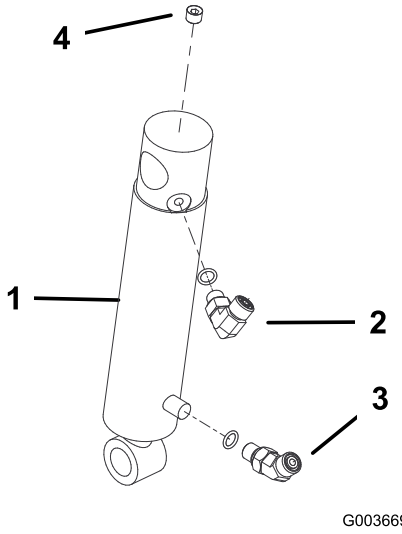


Bild 18

1. Hydraulikzylinder
2. 90°-Anschlussstück
3. 45°-Anschlussstück
4. Stopfen (⅛")

3. Befestigen Sie das obere Ende des Hydraulikzylinderrohrs mit einem Sicherungsring (Bild 19) am Stift der rechten Pflugplatte.

   Hinweis: Richten Sie die hydraulischen Anschlüsse des Zylinders nach vorne aus.

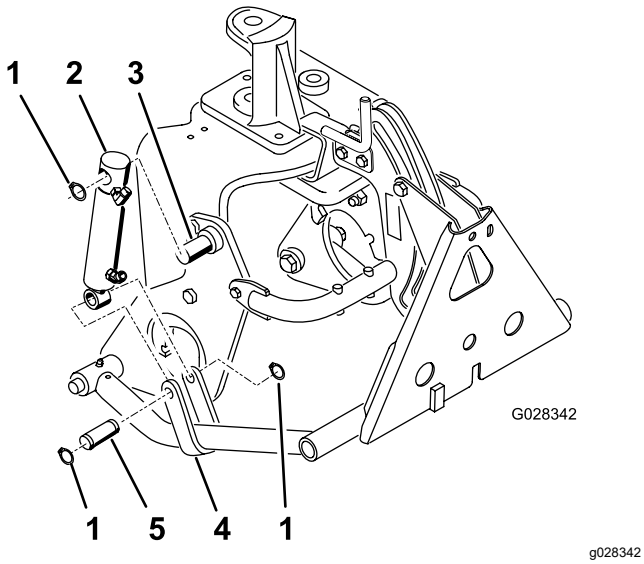


Bild 19

1. Haltering
2. Hydraulikzylinder
3. Stift (an Pflugplatte)
4. Schubarmlasche
5. Stift

4. Befestigen Sie die Zylinderstange mit einem Stift und zwei Sicherungsringen (Bild 19) an den Schubarmlaschen.

9

Montage der Hydraulikschläuche

Nur Modell 08705

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Schlauchbaugruppe
1	Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
1	Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
1	Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)
1	Drahtschlauchhalter
2	Blechschraube (5/16" x ¾")
3	Kunststoff-Kabelbinder
1	O-Ring (ORFS-6)
1	O-Ring (ORFS-8)

Verfahren

1. Verbinden Sie die Schlauchbaugruppe (Teile-Nr. 108-8447) mit dem 90°-Anschlussstück auf der linken Seite des neuen Ventils und dem freien Anschluss am vorhandenen Hubventil (Bild 20).

   Wichtig: **Ersetzen Sie den O-Ring zwischen der Schlauchbaugruppe und dem vorhandenen Ventil durch einen neuen O-Ring (ORFS-6).**

2. Verbinden Sie das 45°-Anschlussstück des Hydraulikschlauchs (Teile-Nr. 108-8449) mit dem 90°-Anschlussstück auf der rechten Seite des Ventils und das gerade Ende des Schlauchs mit dem freien Anschlussstück des Ölkühlers (Bild 20). Siehe Bild 21 und Bild 22 für die Schlauchführung.

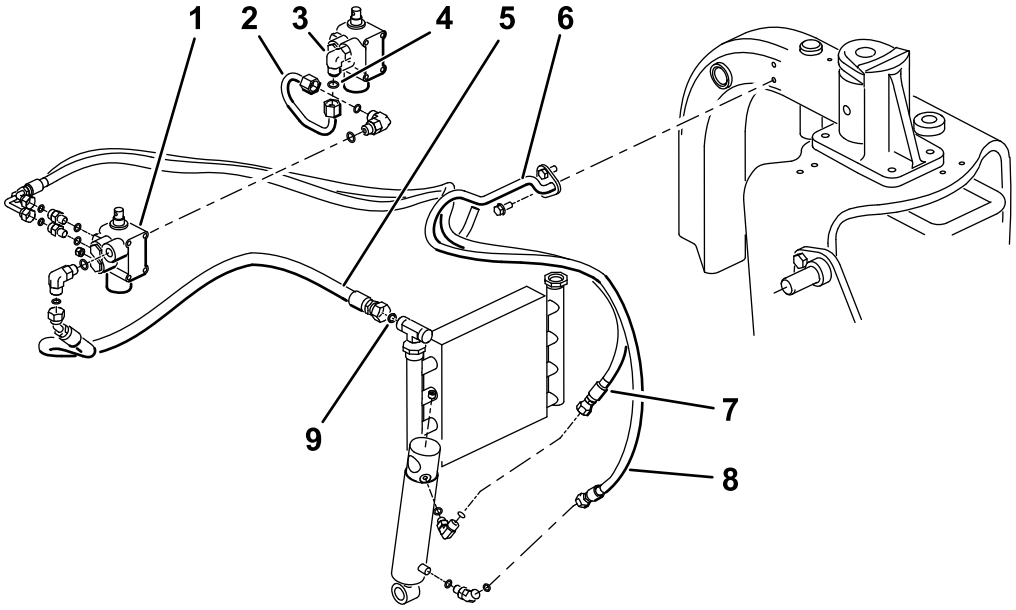
   Wichtig: **Ersetzen Sie den O-Ring zwischen dem geraden Anschlussstück und dem freien Ölkühleranschlussstück durch einen neuen O-Ring (ORFS-8).**

3. Befestigen Sie den Drahtschlauchhalter mit zwei Blechschrauben (5/16" x ¾") am linken Rahmenrohr; siehe Bild 20.

4. Schließen Sie das kurze 90°-Anschlussstück des Hydraulikschlauchs (Teile-Nr. 108-8453) an das obere gerade Anschlussstück auf der Rückseite des Ventils an. Führen Sie den Schlauch durch den Drahtschlauchhalter und schließen Sie das gerade Ende des Schlauchs an das obere Anschlussstück des Hydraulikzylinders (Bild 20) an. Siehe Bild 21 und Bild 22 für die Schlauchführung.
5. Schließen Sie das lange 90°-Anschlussstück des Hydraulikschlauchs (Teile-Nr. 108-8454) an das untere gerade Anschlussstück auf der Rückseite des Ventils an. Führen Sie den Schlauch durch den Drahtschlauchhalter und schließen Sie das gerade Ende des Schlauchs an das untere Anschlussstück des Hydraulikzylinders (Bild 20) an. Siehe Bild 21 und Bild 22 für die Schlauchführung.

Wichtig: **Stellen Sie sicher, dass die Schläuche nicht in der Nähe von scharfen, heißen oder beweglichen Teilen verlegt werden.**

6. Ziehen Sie alle Befestigungen und Anschlussstücke fest.
7. Befestigen Sie die Schläuche mit Kabelbindern an der Maschine an den in Bild 21 und Bild 22 gezeigten Stellen.



g527878

Bild 20
Modell 08705

1. Neues Ventil
2. Schlauchbaugruppe (Teile-Nr. 108-8447)
3. Vorhandenes Ventil
4. O-Ring (ORFS-6)
5. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
6. Drahtschlauchhalter
7. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
8. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)
9. O-Ring (ORFS-8)

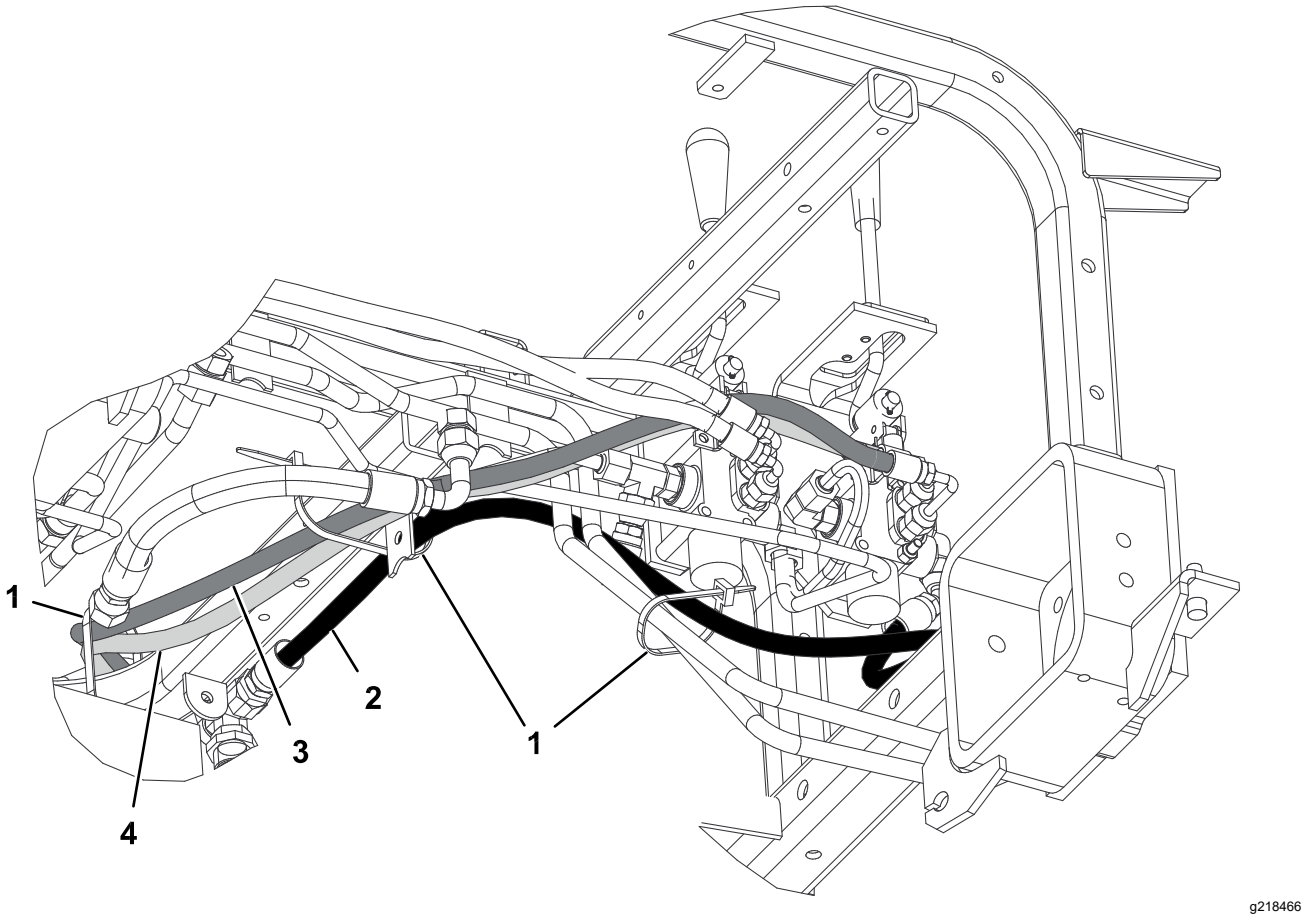
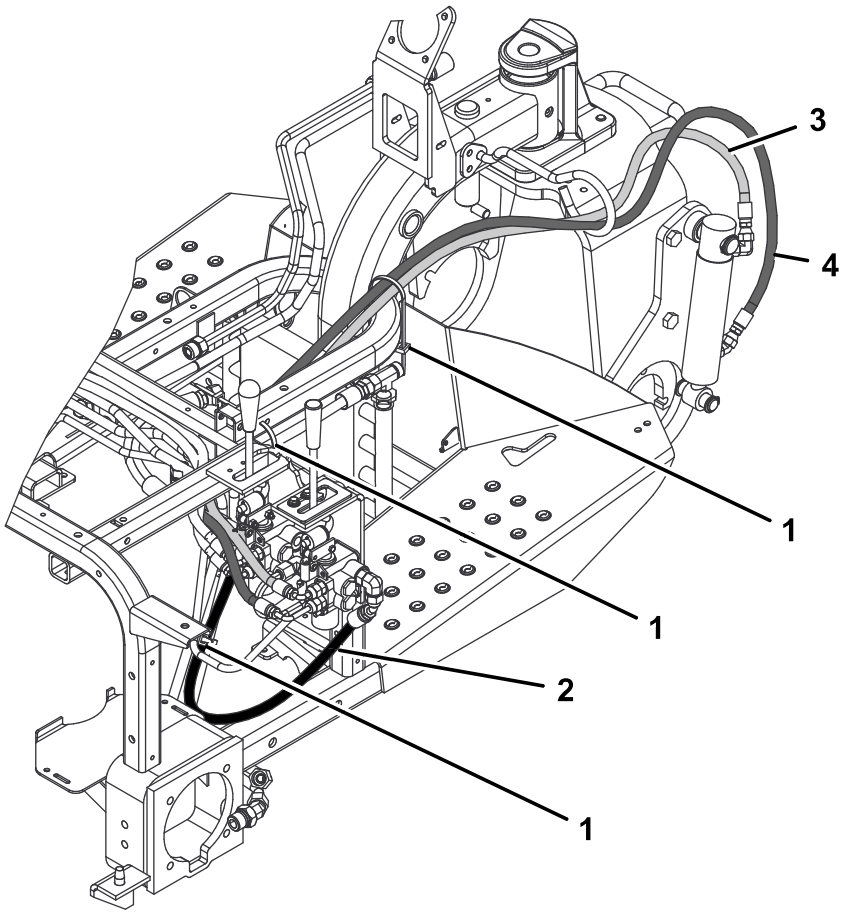


Bild 21

Modell 08705

1. Kabelbinder
2. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
3. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
4. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)



g218467

Bild 22

Modell 08705

1. Kabelbinder
2. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
3. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
4. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)

10

Montage der Hydraulik-schläuche

Nur Modell 08745

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Schlauchbaugruppe
1	Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
1	Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
1	Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)
1	Drahtschlauchhalter
2	Blechschraube (5/16" x ¾")
3	Kunststoff-Kabelbinder
1	O-Ring (ORFS-6)
1	O-Ring (ORFS-8)

Verfahren

1. Verbinden Sie die Schlauchbaugruppe (Teile-Nr. 108-8447) mit dem 90°-Anschlussstück auf der linken Seite des neuen Ventils und dem neu installierten 90°-Anschlussstück am vorhandenen Hubventil (Bild 23).

   Wichtig: **Ersetzen Sie den O-Ring zwischen der Schlauchbaugruppe und dem vorhandenen Ventil durch einen neuen O-Ring (ORFS-6).**

2. Verbinden Sie das T-Anschlussstück mit dem 45°-Ende des Hydraulikschlauchs (Teile-Nr. 108-8449) mit der offenen Seite des T-Anschlussstücks auf der rechten Seite des Ventils und das gerade Ende des Schlauchs mit dem freien Anschlussstück des Ölkühlers (Bild 23). Siehe Bild 24 und Bild 25 für die Schlauchführung.

   Wichtig: **Ersetzen Sie den O-Ring zwischen dem geraden Anschlussstück und dem freien Ölkühleranschlussstück durch einen neuen O-Ring (ORFS-8).**

3. Befestigen Sie den Drahtschlauchhalter mit zwei Blechschrauben (5/16" x ¾") am linken Rahmenrohr; siehe Bild 23.

4. Schließen Sie das kurze 90°-Anschlussstück des Hydraulikschlauchs (Teile-Nr. 108-8453) an das obere gerade Anschlussstück auf der Rückseite des Ventils an. Führen Sie den Schlauch durch den Drahtschlauchhalter und schließen Sie das gerade Ende des Schlauchs an das obere Anschlussstück des Hydraulikzylinders (Bild 23) an. Siehe Bild 24 und Bild 25 für die Schlauchführung.

5. Schließen Sie das lange 90°-Anschlussstück des Hydraulikschlauchs (Teile-Nr. 108-8454) an das untere gerade Anschlussstück auf der Rückseite des Ventils an. Führen Sie den Schlauch durch den Drahtschlauchhalter und schließen Sie das gerade Ende des Schlauchs an das untere Anschlussstück des Hydraulikzylinders (Bild 23) an. Siehe Bild 24 und Bild 25 für die Schlauchführung.

6. Schließen Sie den Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 144-1367) an die Oberseite des neu installierten T-Anschlussstücks (Teile-Nr. 340-94) auf der rechten Seite des neuen Hubventils an.

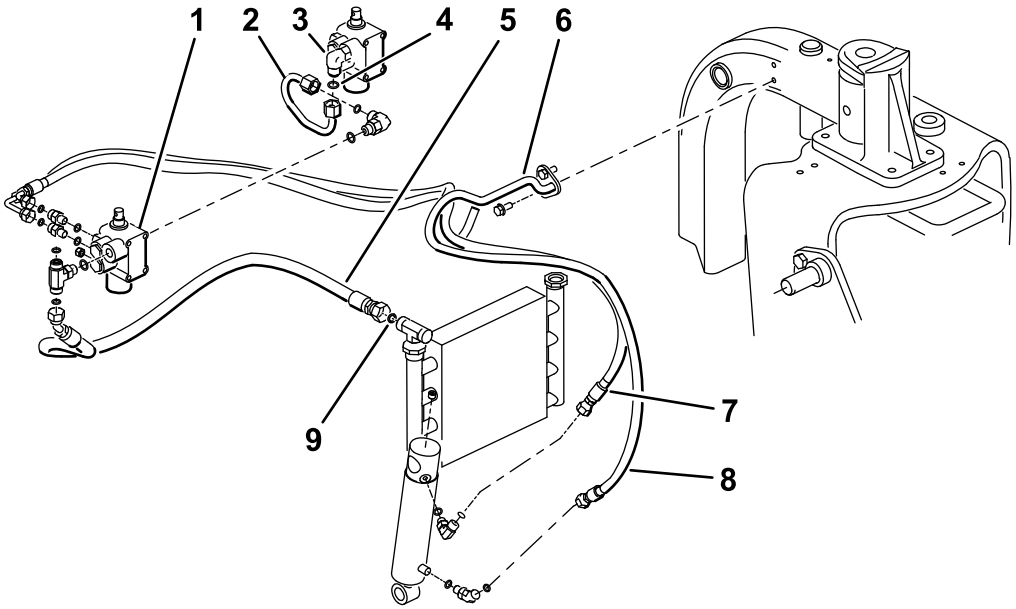
   Wichtig: **Ersetzen Sie den O-Ring zwischen der Schlauchbaugruppe und dem vorhandenen Ventil durch einen neuen O-Ring (ORFS-6).**

   Wichtig: **Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe am T-Anschlussstück durch neue O-Ringe ersetzt werden, wie in 3 Vorbereiten der Installation der Hydraulikkomponenten (Seite 5) dargestellt.**

   Wichtig: **Stellen Sie sicher, dass die Schläuche nicht in der Nähe von scharfen, heißen oder beweglichen Teilen verlegt werden.**

7. Ziehen Sie alle Befestigungen und Anschlussstücke fest.

8. Befestigen Sie die Schläuche mit Kabelbindern an der Maschine an den in Bild 24 und Bild 25 gezeigten Stellen.



g527910

Bild 23

Modell 08745

1. Neues Ventil
2. Schlauchbaugruppe (Teile-Nr. 108-8447)
3. Vorhandenes Ventil
4. O-Ring (ORFS-6)
5. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
6. Drahtschlauchhalter
7. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
8. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)
9. O-Ring (ORFS-8)

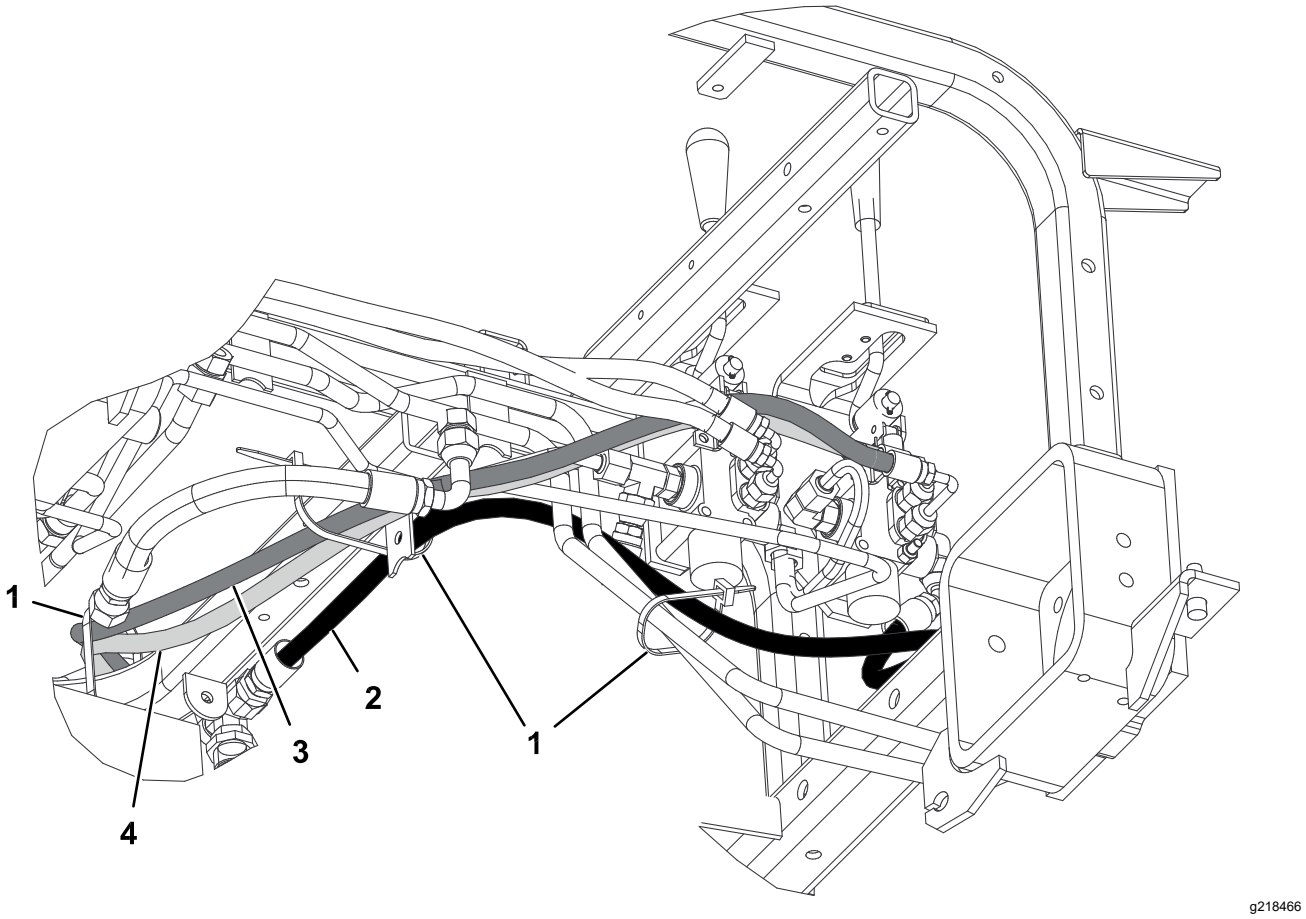
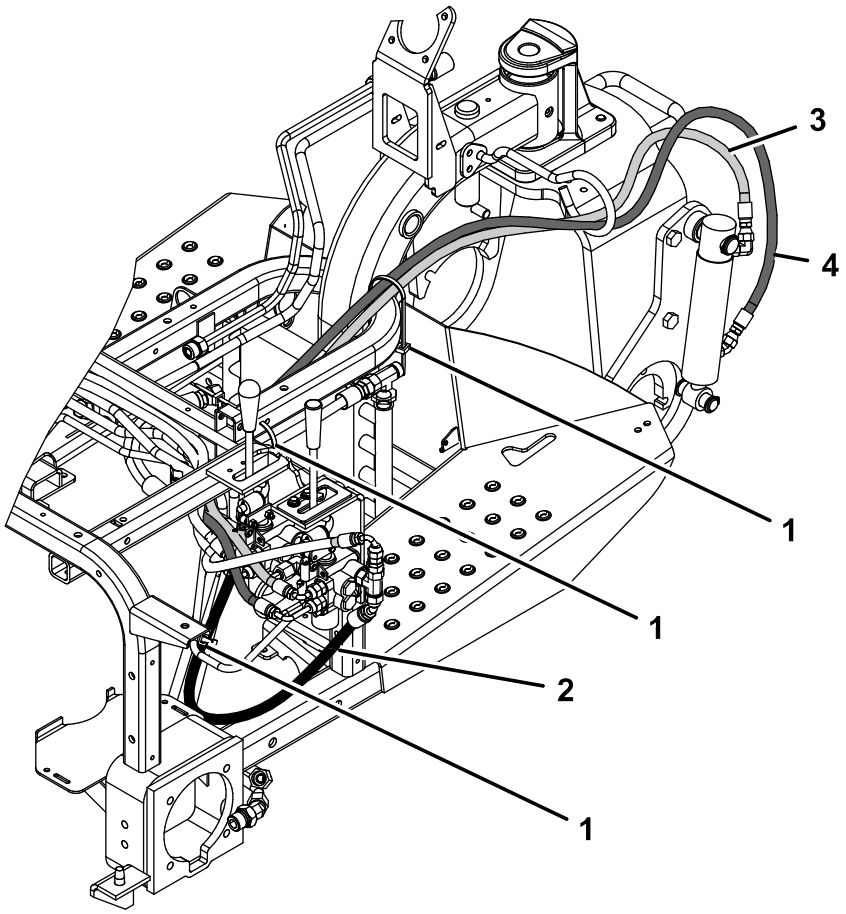


Bild 24

Modell 08745

1. Kabelbinder
2. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
3. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
4. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)



g362591

Bild 25

Modell 08745

1. Kabelbinder
2. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8449)
3. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8453)
4. Hydraulikschlauch (Teile-Nr. 108-8454)

11

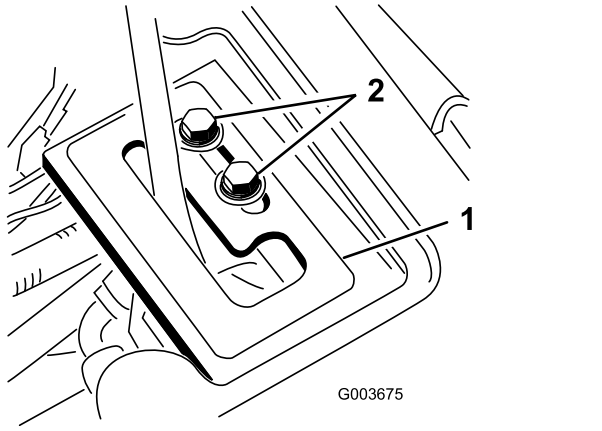
Montage des Bedienfelds und der Hebelführungsplatte

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Hebelführungsplatte
2	Bundkopfschraube
2	Unterlegscheibe
1	Aufkleber für Bedienfeld
1	Bedienfeld
1	Handrad
3	Kunststoff-Kabelbinder

Verfahren

1. Stecken Sie die Hebelführungsplatte über den Hubhebel und befestigen Sie sie mit 2 Flanschschrauben und Unterlegscheiben lose am Rahmen (Bild 26).



g003675

Bild 26

1. Hebelführungsplatte
2. Bundkopfschrauben

2. Prüfen Sie den Stand des Hydrauliköls und füllen Sie ggf. auf.

⚠ WARNUNG:

Unter Druck austretendes Hydrauliköl kann unter die Haut dringen und Verletzungen verursachen.

- **Wenn Hydrauliköl in die Haut eindringt, muss es innerhalb weniger Stunden von einem Arzt, der mit dieser Art von Verletzungen vertraut ist, chirurgisch entfernt werden. Andernfalls kann Wundbrand einsetzen.**
- **Halten Sie Ihren Körper und Ihre Hände von Nadellöchern und Düsen fern, aus denen Hydrauliköl unter hohem Druck ausgestoßen wird.**
- **Gehen Sie hydraulischen Undichtheiten nur mit Pappe oder Papier nach.**
- **Lassen Sie den Druck in der Hydraulikanlage auf eine sichere Art und Weise ab, bevor Sie irgendwelche Arbeiten an der Hydraulikanlage durchführen.**
- **Stellen Sie sicher, dass alle Hydraulikschläuche und -leitungen in gutem Zustand und alle Hydraulikverbindungen und -anschlussstücke fest angezogen sind, bevor Sie die Hydraulikanlage unter Druck setzen.**

3. Starten Sie den Motor der Zugmaschine und überprüfen Sie die Anschlüsse.
4. Montieren Sie die Radabdeckung, die Mittelabdeckung und die Konsole.

   Hinweis: Bringen Sie das Bedienfeld zu diesem Zeitpunkt noch nicht an. Stellen Sie sicher, dass die Abdeckungen nicht mit den Schläuchen in Berührung kommen. Verlegen Sie die Schläuche wie erforderlich. Führen Sie die Installation der Abdeckung in umgekehrter Reihenfolge durch, wie in Schritt 1 beschrieben.
5. Montieren Sie den Hinterreifen und entfernen Sie die Blöcke unter dem Heck der Maschine.
6. Ziehen Sie die Radmuttern mit 61-75 N·m an.
7. Wenn der Motor läuft und der Hubhebel in der **Schwebe**-Stellung ist, schieben Sie die Hebelführungsplatte, bis der Hubzylinder mit der Hand aus- und eingefahren werden kann (Bild 26).

⚠ WARNUNG:

Der Motor muss für die endgültige Einstellung der Arretierungsplatte des Hubhebels laufen. Der Kontakt mit beweglichen Teilen oder heißen Oberflächen kann zu Verletzungen führen.

Halten Sie Ihre Hände, Füße, das Gesicht, und andere Körperteile von sich drehenden Teilen, vom Auspuff und anderen heißen Oberflächen fern.

8. Ziehen Sie die zwei Befestigungsschrauben der Hubhebelführungsplatte an, um die Einstellung zu arretieren (Bild 26).
9. Entfernen Sie den Betriebsstundenzähler vom alten Bedienfeld und bauen Sie ihn in das neue Bedienfeld ein.
10. Montieren Sie das neue Bedienfeld und schließen Sie das Kabel an den Betriebsstundenzähler an.
11. Befestigen Sie das Bedienfeld mit den zuvor entfernten Befestigungen (Bild 27).

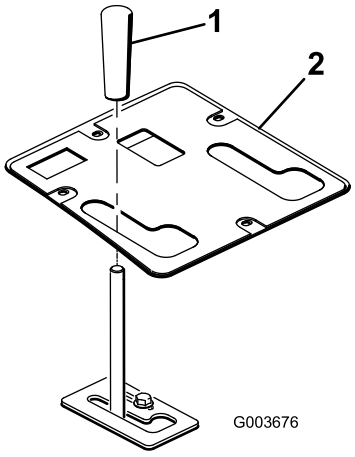


Bild 27

1. Handrad
2. Bedienfeld

12. Montieren Sie das Handrad am Hubhebel (Bild 27).
13. Schmieren Sie den vorderen Hubrahmen; siehe Schmieren des Hubrahmens (Seite 22).
14. Prüfen Sie den Stand des Hydrauliköls und füllen Sie ggf. auf.

12

Lesen bzw. Aufbewahren der Dokumentation

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	*Bedienungsanleitung*

Verfahren

1. Lesen Sie die Dokumentation.
2. Bewahren Sie die Unterlagen an einem sicheren Ort auf.

Betrieb

Technische Daten

Nettogewicht	38,5 kg

Anbaugeräte/Zubehör

Ein Sortiment an von Toro zugelassenen Anbaugeräten und Zubehör wird für diese Maschine angeboten, um den Funktionsumfang des Geräts zu erhöhen und zu erweitern. Wenden Sie sich an einen offiziellen Vertragshändler oder navigieren Sie zu www.Toro.com für eine Liste der zugelassenen Anbaugeräte und des Zubehörs.

Betriebshinweise

- Der vordere Hubrahmen ist nur für die Aufnahme bestimmter Anbaugeräte ausgelegt. Versuchen Sie nicht, ein Heckanbaugerät am vorderen Hubrahmen zu montieren, da dies zu Schäden an der Maschine führen kann.
- Um den vorderen Hubrahmen abzusenken, drücken Sie den Hubhebel nach vorne.
- Um den vorderen Hubrahmen in Schwebe-Stellung zu bringen, drücken Sie den Hubhebel nach vorne und zur Seite in die Arretierung.
- Um den vorderen Hubrahmen anzuheben, ziehen Sie den Hubhebel nach hinten.
- Machen Sie sich mit dem sicheren Betrieb der Maschine sowie den Bedienelementen und Sicherheitsaufklebern vertraut.
- Halten Sie Ihre Hände und Füße von den beweglichen Teilen und heißen Oberflächen fern.

Wartung

Hinweis: Ein Elektroschaltbild oder ein Hydraulikschaltbild für Ihre Maschine finden Sie unter www.Toro.com.

Schmieren des Hubrahmens

Der vordere Hubrahmen hat 5 Schmiernippel (Bild 28), die regelmäßig mit Nr. 2 Schmierfett auf Lithiumbasis eingefettet werden müssen. Fetten Sie alle Lager und Büchsen, wenn die Maschine unter normalen Bedingungen eingesetzt wird, alle 100 Betriebsstunden. Fetten Sie Lager und Büchsen unmittelbar **nach jeder** Reinigung ein, ungeachtet des aufgeführten Intervalls.

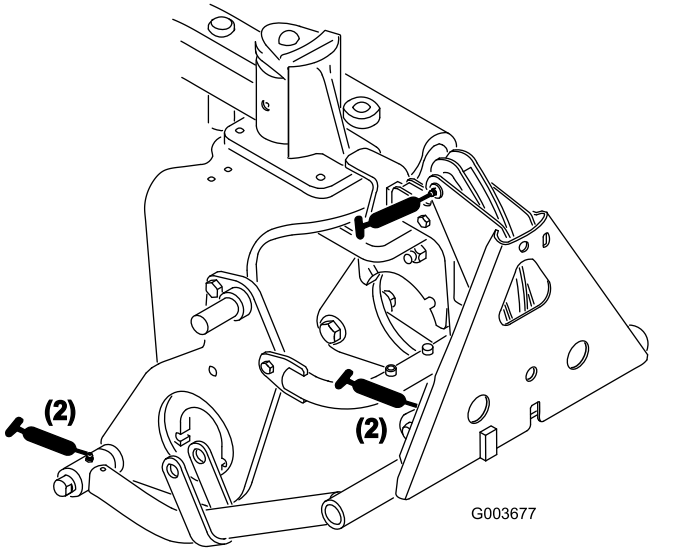


Bild 28

Einbauerklärung

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entspricht (entsprechen), wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Modellen von Toro montiert wird (werden), wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschrei-bung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
08712	417200000 und höher	Vorderer Hubrahmen	FRONT LIFT FRAME KIT	Vordere Hubrahmenbau-gruppe	2006/42/EG

Relevante technische Angaben wurden gemäß Anhang VII Teil B von Richtlinie 2006/42/EG zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Modelle von Toro eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß allen Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Richtlinien erklärt werden kann.

Zertifiziert:



Tom Langworthy
Technischer Leiter
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Dezember 19, 2024

offizieller Vertragshändler:

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, USA erklärt, dass das (die) folgende(n) Gerät(e) den aufgeführten Richtlinien entspricht (entsprechen), wenn es (sie) gemäß der beiliegenden Anweisungen an bestimmten Modellen von Toro montiert wird (werden), wie in der relevanten Konformitätsbescheinigung angegeben.

Modellnr.	Seriennr.	Produktbeschreibung	Rechnungsbeschrei-bung	Allgemeine Beschreibung	Richtlinie
08712	417200000 und höher	Vorderer Hubrahmen	FRONT LIFT FRAME KIT	Vordere Hubrahmenbau-gruppe	S.I. 2008 Nr. 1597

Die relevanten technischen Unterlagen wurden gemäß Schedule 10 nach S.I. 2008 Nr. 1597 zusammengestellt.

Toro sendet auf Anfrage von Staatsbehörden relevante Informationen zu dieser teilweise fertiggestellten Maschine. Die Informationen werden elektronisch gesendet.

Diese Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis sie in zugelassene Modelle von Toro eingebaut ist, wie in der zugehörigen Konformitätsbescheinigung angegeben und gemäß allen Anweisungen, wenn sie als konform mit allen relevanten Richtlinien erklärt werden kann.

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



Tom Langworthy
Technischer Leiter
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Dezember 19, 2024

offizieller Vertragshändler:

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