Form No. 3481-381 Rev A

前昇降フレーム

Sand Pro®/Infield Pro® 5040 トラクションユニット用

モデル番号 08712—シリアル番号 417200000 以上

オペレーターズマニュアル

この製品は、関連する全ての欧州指令に適合しています。詳細についてはこの冊子の末尾にあるDOI適合宣誓書をご覧ください。

注 前後左右は運転位置からみた方向です。

組み立て

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	必要なパーツはありません。	–	シュラウドを取り外します。
3	フィッティングのキャップ Oリング ORFS-6 Oリング ORB-6	1 2 1	油圧コンポーネントの取り付けの準備
4	Oリング付きストレート油圧フィッティング Oリング付き 90° 油圧フィッティング 昇降バルブ バルブプレート ボルト¼ x 3" ロックナット¼" ボルト#10 x 1¼" ロックナット (#10) 昇降レバー	2 2 1 1 3 3 2 2 1	昇降バルブモデル 08705を取り付ける。
5	Oリング付きストレート油圧フィッティング Oリング付き 90° 油圧フィッティング 昇降バルブ バルブプレート ボルト¼ x 3" ロックナット¼" ボルト#10 x 1¼" ロックナット (#10) 昇降レバー	2 2 1 1 3 3 2 2 1	昇降バルブモデル 08745を取り付ける。

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

製品の登録は www.Toro.com.

この文書は翻訳です。 (JA)
Printed in the USA
禁無断転載

3481-381

手順	内容	数量	用途
6	右側プラウプレート 左側プラウプレート ボルト½ x 2" ロックナット½" ヒッチフレームブラケット ボルト½ x 1¾"	1 1 4 4 1 2	プラウプレートを取り付けます。
7	ヒッチフレーム ボルト⅜ x 2" ナット⅜" キャップスクリュ⅜ x 1½" ロックナット⅜" シリンダピン アダプタプレート プッシュアームのチューブ ピンアセンブリ タップねじ ボルト⅝ x 1½" ワッシャ外径1.68 インチ x 内径0.65 インチ) チューブ クレビスピン コッターピン	1 2 2 2 2 2 1 1 2 2 2 2 1 1 1	プッシュアームとヒッチフレームを取り付けます。
8	Oリング付き 45° 油圧フィッティング 油圧シリンダ Oリング付き 90° 油圧フィッティング リテーナリング小 ピン リテーナリング大	1 1 1 1 1 2	油圧シリンダを取り付けます。
9	チューブアセンブリ 油圧ホースP/N 108-8449 油圧ホースP/N 108-8453 油圧ホースP/N 108-8454 ワイヤホースホルダ タップねじ5/16 x ¾") プラスチック製ケーブルタイ OリングORFS-6 OリングORFS-8	1 1 1 1 1 2 3 1 1	油圧ホースモデル 08705を取り付ける。
10	チューブアセンブリ 油圧ホースP/N 108-8449 油圧ホースP/N 108-8453 油圧ホースP/N 108-8454 ワイヤホースホルダ タップねじ5/16 x ¾") プラスチック製ケーブルタイ OリングORFS-6 OリングORFS-8	1 1 1 1 1 2 3 1 1	油圧ホースモデル 08745を取り付ける。

手順	内容	数量	用途
11	レバーガイドプレート フランジヘッドねじ ワッシャ コントロールパネル用デカル コントロールパネル ノブ プラスチック製ケーブルタイ	1 2 2 1 1 1 3	コントロールパネルとレバーガイドプレートを取り付けます。
12	オペレーターズマニュアル	1	お読みになった後、安全な場所に保管してください。

1

マシンの準備を行う

必要なパーツはありません。

手順

1. 平らな場所に駐車する。
2. アタッチメントを下げる。
3. 駐車ブレーキを掛ける。
4. エンジンを止め、キーを抜き取る。

2

シュラウドを取り外す

必要なパーツはありません。

手順

1. 車体後部を持ち上げ、後ホイールモータの取り付け部にジャッキスタンドなどを当てて車体を支える。
2. 右後ろのタイヤを取り外す。
3. コントロールパネルをコンソールに固定している4本のボルトとワッシャを外す図 1。
4. アワーメータからの電線を外す。
5. コントロールパネルを外す図 1。
6. コンソールをフレームに固定している3本のボルトを外す図 1。コンソールがサポート･ブラケットに嵌まっている縁の部分をていねいに外し、ブレーキ･ハンドルをそのまま残してコンソールを静かに持ち上げて取り外す。

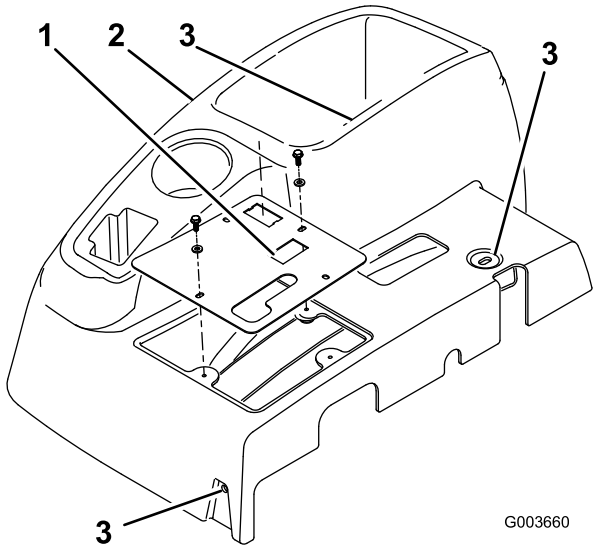


図 1

1. コントロールパネル
2. コンソール
3. コンソール取り付けボルトの位置

7. 右側ホイール･シュラウドをフレームに固定している4本のボルトを外し、シュラウドを取り外す図 2。

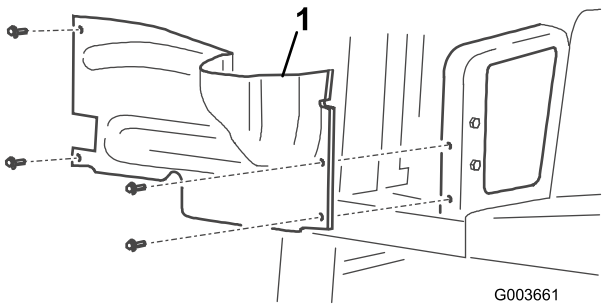


図 2

1. 右側ホイール･シュラウド

8. 中央シュラウドをフレームから取り外す図 3。

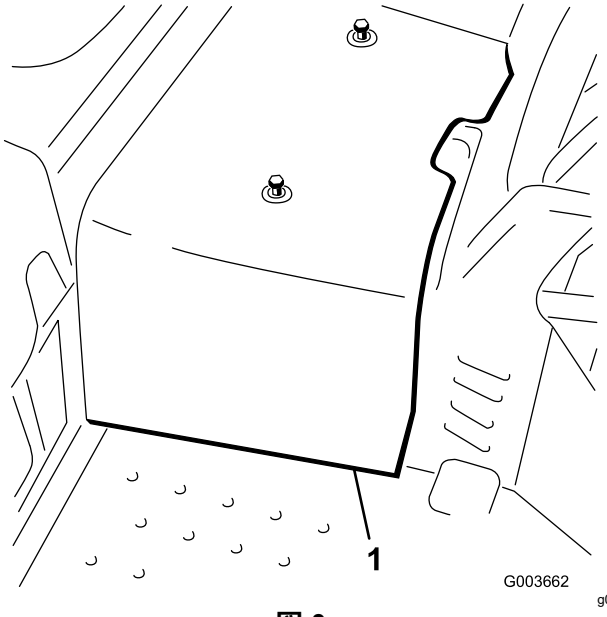


図 3

1. センター･シュラウド

3

油圧機器の取り付け準備を行う

この作業に必要なパーツ

1	フィッティングのキャップ
2	Oリング ORFS-6
1	Oリング ORB-6

手順

1. オイルクーラから既存の昇降バルブに入っている油圧チューブを探し出す図 4。
2. 油圧チューブをフレームに固定している金具とチューブ･クランプを外す。
3. オイルクーラと昇降バルブから油圧チューブを外して取り除く図 4と図 6。

   注 外したチューブは廃棄して構いません。

   注 油圧チューブをはずした時に流れ出るオイルの量をできるだけ少なくするために、交換用のホースを準備しておくか、オイルクーラについているフィッティングにキャップをかぶせてください。キャップは、チューブアセンブリ108–8447についていた保護用のキャップを取り外して使用できます図 20。

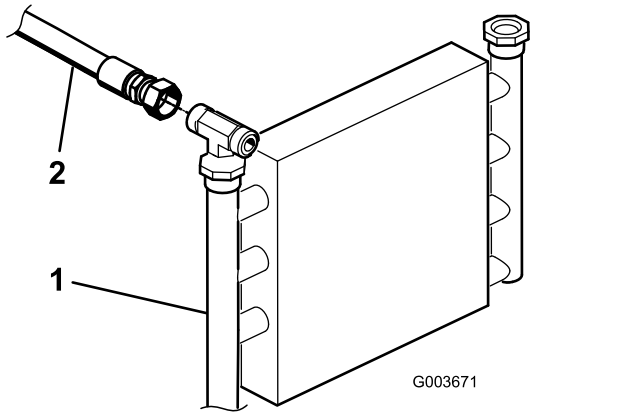


図 4

1. オイルクーラ
2. 油圧チューブ

4. 先ほど外した金具とチューブクランプを使って残りの油圧チューブをフレームに固定する。.

5. モデル 08745 にこのキットを 取り付ける場合には以下を行う

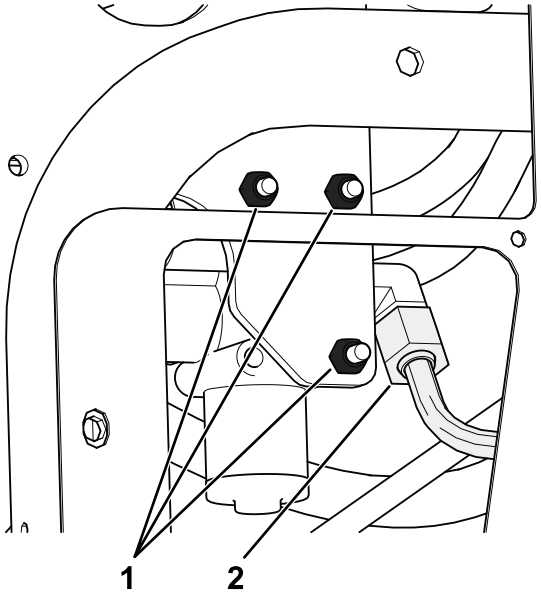
   A. 既存の昇降バルブをフレームに固定しているボルトとナット各3を外し、バルブを外して図 5のように T 字フィッティング340-94を外せるようにする。

   B. 既存の昇降バルブの左側にある 90° フィッティング340-77から、油圧チューブ108-8415を外す。

   C. 図 6のように、T 字フィッティング340-94から油圧ホース144-1367を外す。

   D. 既存の昇降バルブの右側にある T 字フィッティング340-94をゆるめる。

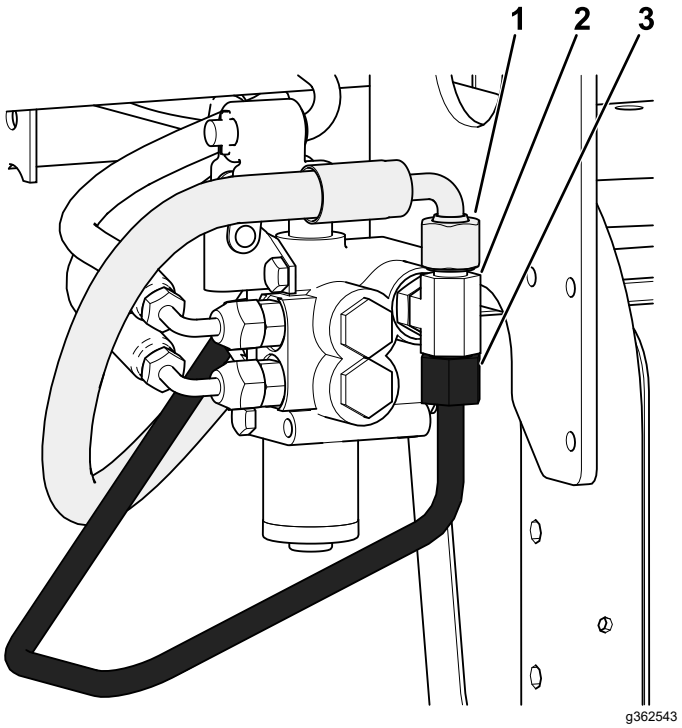
   E. 既存のバルブから T 字フィッティング340-94を外して保管する。



g362552

図 5

1. これらのボルトとナットを外す。
2. この油圧チューブ108-8415を 90° フィッティングから外す。

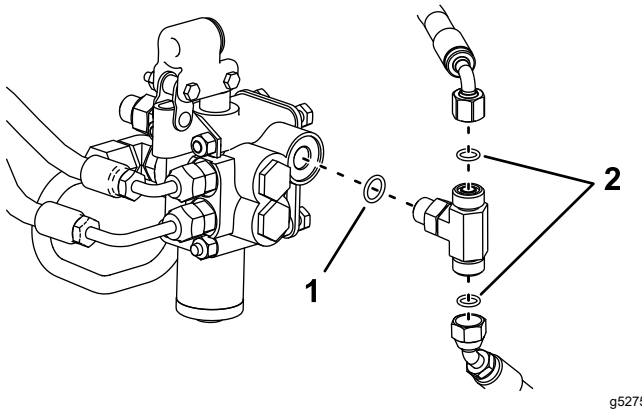


g362543

図 6

1. この油圧ホース144-1367を T 字フィッティングから外す。
2. この T 字フィッティング340-94を既存バルブから外す。
3. T 字フィッティングに接続されているこの油圧チューブを外して捨てる。

   F. 図 7図に示すように、T字継手のOリングを新しいOリングに交換してください。



g527544

図 7

1. OリングORB-6
2. OリングORFS-6

4

昇降バルブを取り付ける

モデル 08705 のみ

この作業に必要なパーツ

2	Oリング付きストレート油圧フィッティング
2	Oリング付き 90° 油圧フィッティング
1	昇降バルブ
1	バルブプレート
3	ボルト¼ x 3"
3	ロックナット¼"
2	ボルト#10 x 1¼"
2	ロックナット (#10)
1	昇降レバー

手順

1. 新しい昇降バルブに、両方の 90° フィッティングと 2 個のストレートフィッティングを図 8のように取り付ける。

   重要 **この時点ではまだ 90°フィッティングを本締めしないでください。全部のOリングをきちんと潤滑し、対応するフィッティングの正しい位置にセットしてから取り付けてください。**

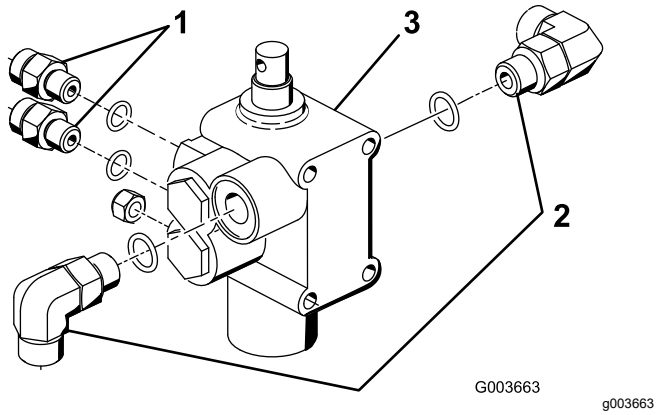


図 8

1. ストレートフィッティング
2. 90度フィッティング
3. 昇降バルブ

2. バルブアセンブリ、ピボットブラケット、バルブプレートをフレームに取り付けるボルト ¼ x 3" 3本とロックナット3個を使用する図 9。取り付ける時、バルブプレートをフレーム部材に対向させてセットし、ボルトを 10 12N·m 1.0 1.3kg.m = 90 110in-lb にトルク締めする。

   注 このバルブの取り付け方法は、取り付け済みの既存バルブの取り付け方法とほとんど同じです。

3. ボルト2本#10 x 1¼"とロックナット2個を使って、ピボットレバーアセンブリを、バルブスプールとオフセットリンクに仮止めする図 9。

   注 この時点ではまだ本締めを行わないこと。

   注 オフセットリンクをピボット後部の穴に取り付ける。

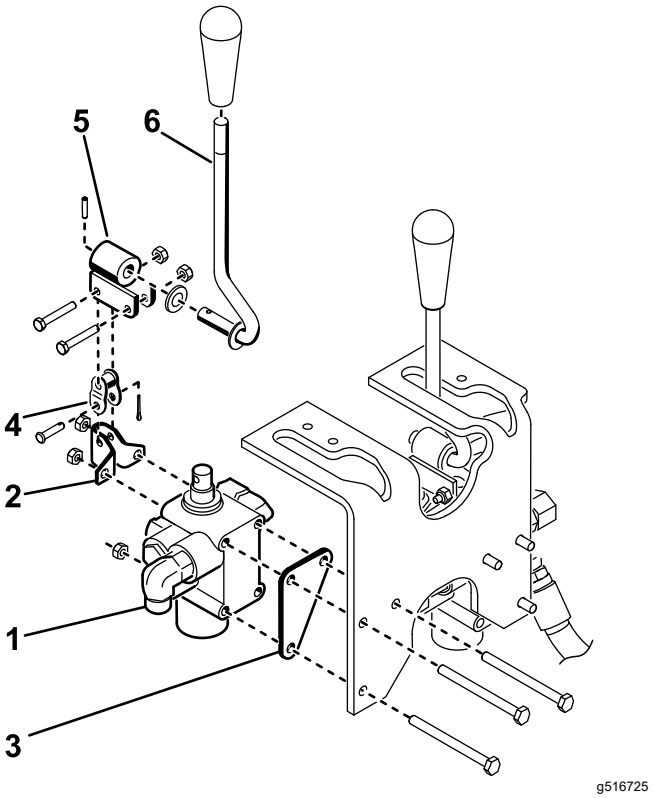


図 9

1. バルブアセンブリ
2. ピボットブラケット
3. バルブプレート
4. オフセットリンク
5. ピボット
6. レバー

5

昇降バルブを取り付ける

モデル 08745 のみ

この作業に必要なパーツ

2	Oリング付きストレート油圧フィッティング
2	Oリング付き 90° 油圧フィッティング
1	昇降バルブ
1	バルブプレート
3	ボルト¼ x 3"
3	ロックナット¼"
2	ボルト#10 x 1¼"
2	ロックナット (#10)
1	昇降レバー

手順

1. 既存の昇降バルブの T 字フィッティングを取り外したところに 90° フィッティングを取り付ける。

   重要 **ここではストレートフィッティングのみを締め付けてください。全部のOリングをきちんと潤滑し、対応するフィッティングの正しい位置にセットしてから取り付けてください。**

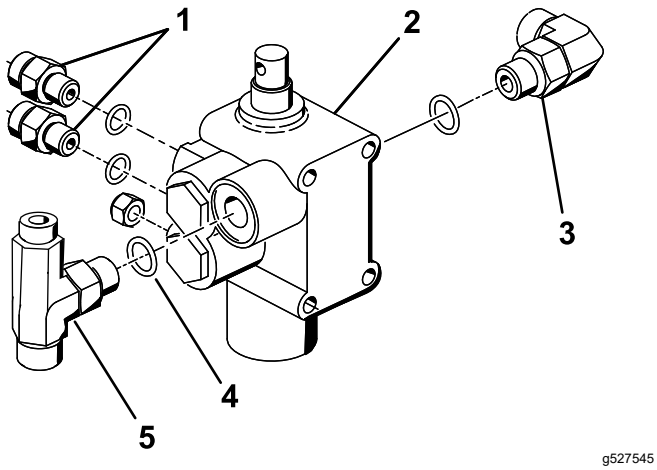


図 10

1. ストレートフィッティング
2. 昇降バルブ
3. 90度フィッティング
4. 新しいOリングORB-6
5. T 字フィッティング

2. 先ほど外したボルト類を使用して既存の昇降バルブを取り付け、 10-12 N·m1.1-1.27 kg.m = 90-110 in-lbにトルク締めする。

3. 3 油圧機器の取り付け準備を行う (ページ 5)で既存のバルブから外した90° フィッティング、2個のストレートフィッティング、T 字フィッティングを、新しい昇降バルブに図 10のように取り付ける。

   重要 **3 油圧機器の取り付け準備を行う (ページ 5) 図に示すように、T字継手のすべてのOリングが新しいOリングに交換されるようにしてください。**

4. バルブアセンブリ、ピボットブラケット、バルブプレートをフレームに取り付けるボルト ¼ x 3" 3本とロックナット3個を使用する図 11。取り付ける時、バルブプレートをフレーム部材に対向させてセットし、ボルトを 10 12N·m 1.0 1.3kg.m = 90 110in-lb にトルク締めする。

   注 このバルブの取り付け方法は、既存のバルブの取り付け方法とほとんど同じです。

5. ボルト2本#10 x 1¼"とロックナット2個を使って、ピボットレバーアセンブリを、バルブスプールとオフセットリンクに仮止めする図 11。

   注 この時点ではまだ本締めを行わないこと。

   注 オフセットリンクをピボット後部の穴に取り付ける。

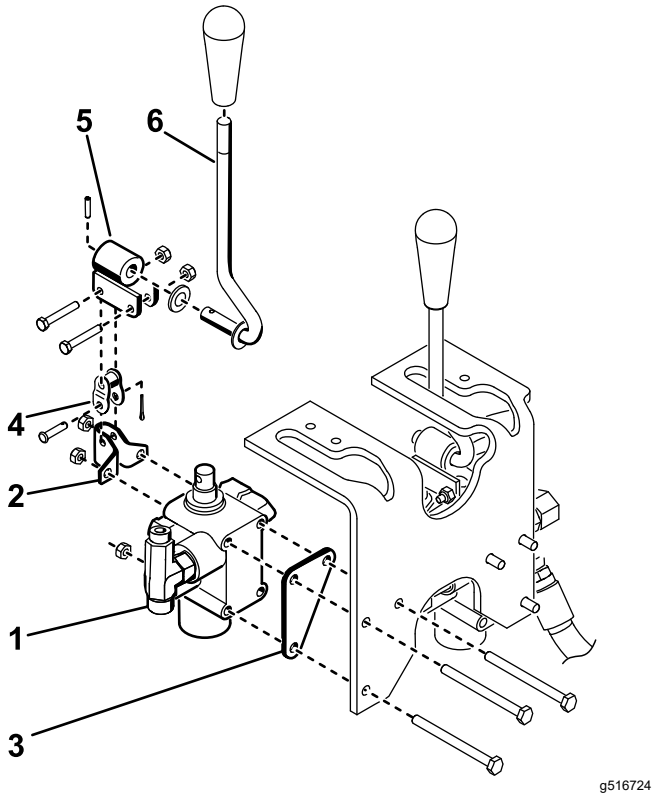


図 11

1. バルブアセンブリ
2. ピボットブラケット
3. バルブプレート
4. オフセットリンク
5. ピボット
6. レバー

6

プラウプレートを取り付ける

この作業に必要なパーツ

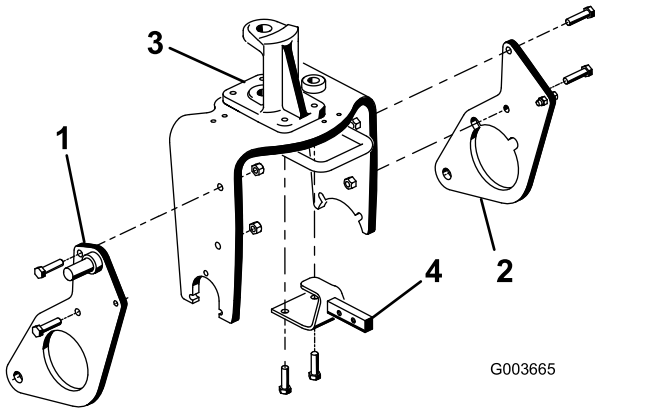
1	右側プラウプレート
1	左側プラウプレート
4	ボルト½ x 2"
4	ロックナット½"
1	ヒッチフレームブラケット
2	ボルト½ x 1¾"

手順

1. 図 12に示すように、キャスタ·フォークの右側に右側プラウ·プレートを仮止めするボルト ½ x 2" 2本とロックナットを使用する。

   注 まだ本締めしないでください。
2. 同じ要領で、左側プラウ·プレートの取り付けも行う図 12。
3. 機体前部をジャッキアップして前輪を床から浮かす。
4. ステアリングピボットをキャスタフォークに固定しているボルト2本を外して捨てる図 12。
5. キャスタフォークの穴とステアリングピボット取り付け穴を使って、ヒッチフレームブラケットをキャスタフォークの下側に取り付け、ボルト ½ x 1¾" 2本で固定する図 12。

   注 すき間が足りなくて作業しにくい場合は、タイヤの空気を少し抜いてすき間を作る。ホイールモータの油圧ホースがヒッチフレームのブラケットの上に乗らないようにすること。



g003665

図 12

1. 右側プラウプレート
2. 左側プラウプレート
3. ステアリングピボット
4. ヒッチフレームブラケット

7

プッシュアームとヒッチフレームを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	ヒッチフレーム
2	ボルト⅜ x 2"
2	ナット⅜"
2	キャップスクリュ⅜ x 1½"
2	ロックナット⅜"
2	シリンダピン
1	アダプタプレート
1	プッシュアームのチューブ
2	ピンアセンブリ
2	タップねじ
2	ボルト⅝ x 1½"
2	ワッシャ外径1.68 インチ x 内径0.65 インチ)
1	チューブ
1	クレビスピン
1	コッターピン

手順

1. 機体を下降させて前輪を接地させる。
2. プッシュアームのチューブをアダプタプレートに固定するピンアセンブリ 2 個を使用し、このピン

アセンブリは、タップねじ 2 本を使ってアダプタプレートに固定する。

注 各コンポーネントは 図 13 のように組み付ける。

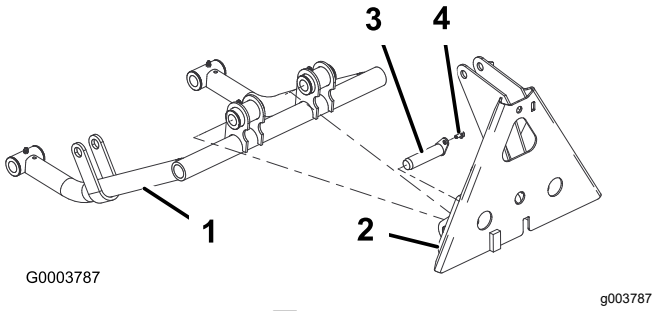


図 13

1. プッシュアームのチューブ
2. アダプタプレート
3. ピンアセンブリ
4. タップねじ

3. 各プッシュアームのチューブにシリンダピンを通す図 14。
4. 左右のプラウプレートに、プッシュアームのチューブをかぶせ、シリンダピンのガイドにプラウプレートの穴を合わせる図 14。

   注 プッシュアームチューブがプラウプレートに届かない場合は、プラウプレートをキャスタフォークに固定しているナットをゆるめて調整してください。
5. 各シリンダピンを対応するプラウプレートに取り付けるボルト ⅝ x 1½" とワッシャ 外径1.68 インチ x 内径0.65 インチ を使い 図 14に示すように取り付ける。

   注 ボルトを 203N·m(10.4 kg.m=150 ft-lbにトルク締めする。

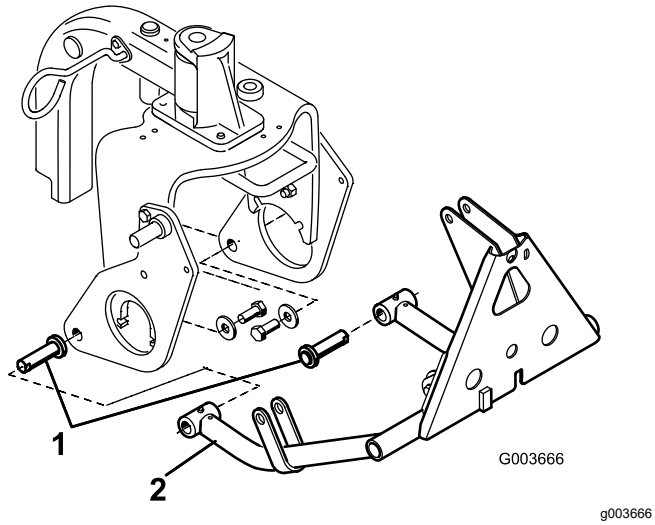


図 14

1. シリンダピン
2. プッシュアームのチューブ

6. ヒッチフレームブラケットにヒッチフレームを取り付けるボルト ⅜ x 2" 2本とナットを使用する図 15。
7. プラウプレートにヒッチフレームチューブを取り付けるボルト ⅜ x 1½" とナットを使用し図 15本締めする。

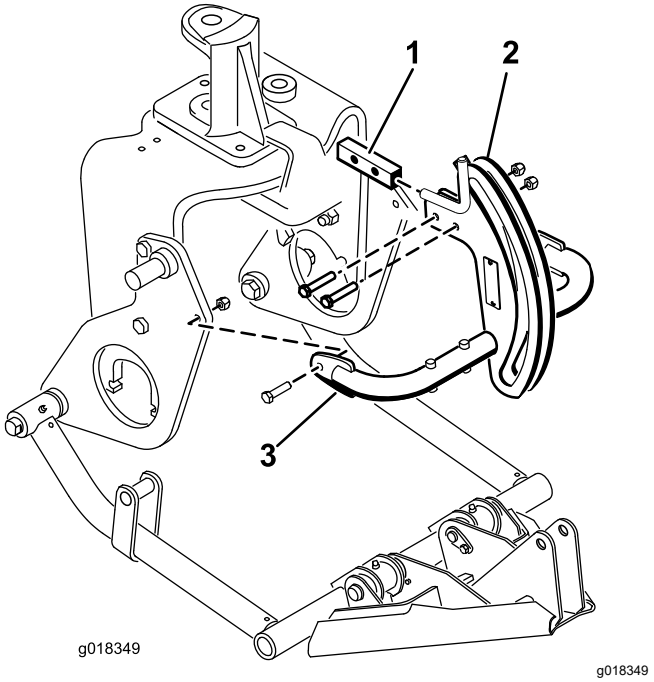


図 15

1. ヒッチフレームブラケット
2. ヒッチフレーム
3. ヒッチフレームのチューブ

8. フレームアダプタをヒッチフレームに取り付けるチューブ、クレビスピン、コッターピンを使用する図 16。

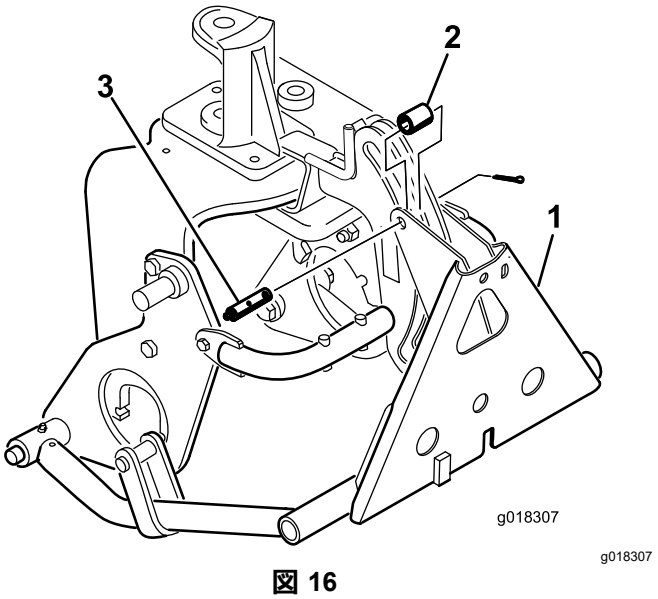


図 16

1. フレームアダプタ
2. チューブ
3. グリスフィッティング付きクレビスピン

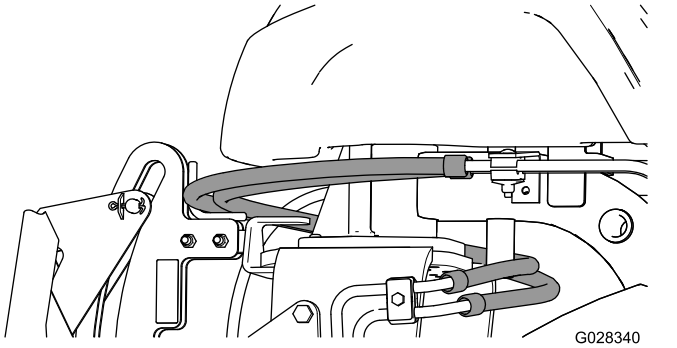


図 17

重要 **既存のホースが 図 17のようにガイドの上方を通るようにしてください。**

8

油圧シリンダを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	Oリング付き 45° 油圧フィッティング
1	油圧シリンダ
1	Oリング付き 90° 油圧フィッティング
1	リテーナリング小
1	ピン
2	リテーナリング大

手順

1. 油圧シリンダの上側ポートに 90° フィッティングを取り付ける。フィッティングは 図 18 のように組み付ける。

   注 全部のOリングをきちんと潤滑し、対応するフィッティングの正しい位置にセットしてから取り付けてください。

   注 フィッティングやホースの内部に異物が侵入するのを防止するため、フィッティングやホースについているキャップは、接続するときまで外さないようにしてください。

2. 油圧シリンダの下側ポートに 45° フィッティングを取り付ける。フィッティングは 図 18 のように組み付ける。

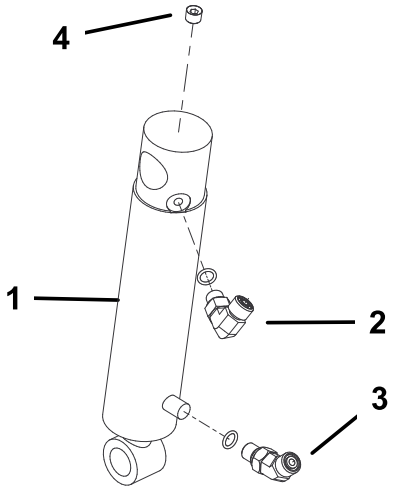


図 18

1. 油圧シリンダ
2. 90° フィッティング
3. 45° フィッティング
4. プラグ ⅛"

3. 油圧シリンダの胴体の上部を、右側のプラウ·プレートのピンに取り付けてリテーナリングで固定する図 19。

   注 シリンダの油圧ポートを前に向けて取り付けてください。。

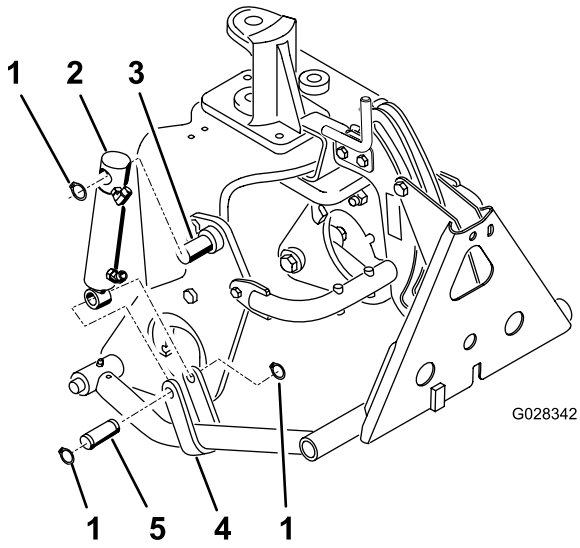


図 19

1. リテーナリング
2. 油圧シリンダ
3. ピンプラウプレートの
4. プッシュアームのストラップ
5. ピン

4. ピン1本とリテーナリング2本を使って、シリンダロッドをプッシュアームのストラップに取り付ける図 19。

9

油圧ホースを取り付ける

モデル 08705 のみ

この作業に必要なパーツ

1	チューブアセンブリ
1	油圧ホースP/N 108-8449
1	油圧ホースP/N 108-8453
1	油圧ホースP/N 108-8454
1	ワイヤホースホルダ
2	タップねじ5/16 x ¾")
3	プラスチック製ケーブルタイ
1	OリングORFS-6
1	OリングORFS-8

手順

1. 新しいバルブの左側についている 90° フィッティングと既存の昇降バルブのフィッティングとを、チューブアセンブリP/N 108-8447で接続する図 20。

   重要 **チューブアセンブリと既存バルブの間にあるOリングを新しいOリングORFS-6に交換してください。**

2. 油圧ホースについている45°フィッティングP/N 108-8449を、バルブ側の90°フィッティングに接続し、ホース側のストレート端を空になったオイルクーラのフィッティングに接続する図 20。ホースのルートについては、図 21と図 22を参照のこと。

   重要 **ストレート継手と空のオイルクーラー継手の間のOリングを新しいOリングORFS-8に交換してください。**

3. タップねじ2本5/16 x ¾"を使って、左側フレームのチューブにワイヤホースホルダを取り付ける; 図 20を参照。

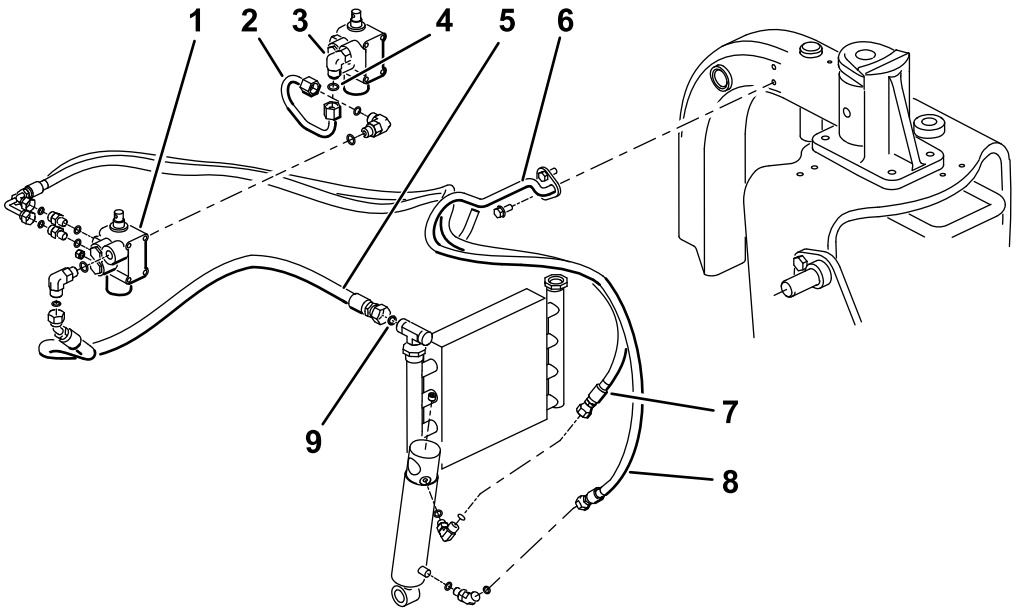
4. 油圧ホースについている短い90°フィッティングP/N 108-8453を、バルブ後部の上にあるストレートフィッティングに接続する。ワイヤホースホルダに油圧ホースを通し、ホースのストレート端を油圧シリンダの上側フィッティングに接続する図 20。ホースの接続については、図 21と図 22を参照のこと。

5. 油圧ホース108-8454についている長い90°フィッティングを、バルブ後部の下側のストレートフィッティングに接続する。ワイヤホースホルダに油圧ホースを通し、ホースのストレート端を油圧シリンダの下側フィッティングに接続する図 20。ホースの接続については、図 21と図 22を参照のこと。

   重要 **鋭利な部分、高温部、可動部などの近くにホースを配置しないよう注意してください。**

6. 全部ボルト·ナット等の締めつけを行う。

7. 図 21および図 22を参照し、ケーブルタイで各ホースを機体に固定する。



g527878

図 20
モデル 08705

1. 新しいバルブ
2. チューブアセンブリ P/N 108–8447
3. 既存のバルブ
4. OリングORFS-6
5. 油圧ホースP/N 108-8449
6. ワイヤホースホルダ
7. 油圧ホースP/N 108-8453
8. 油圧ホースP/N 108-8454
9. OリングORFS-8

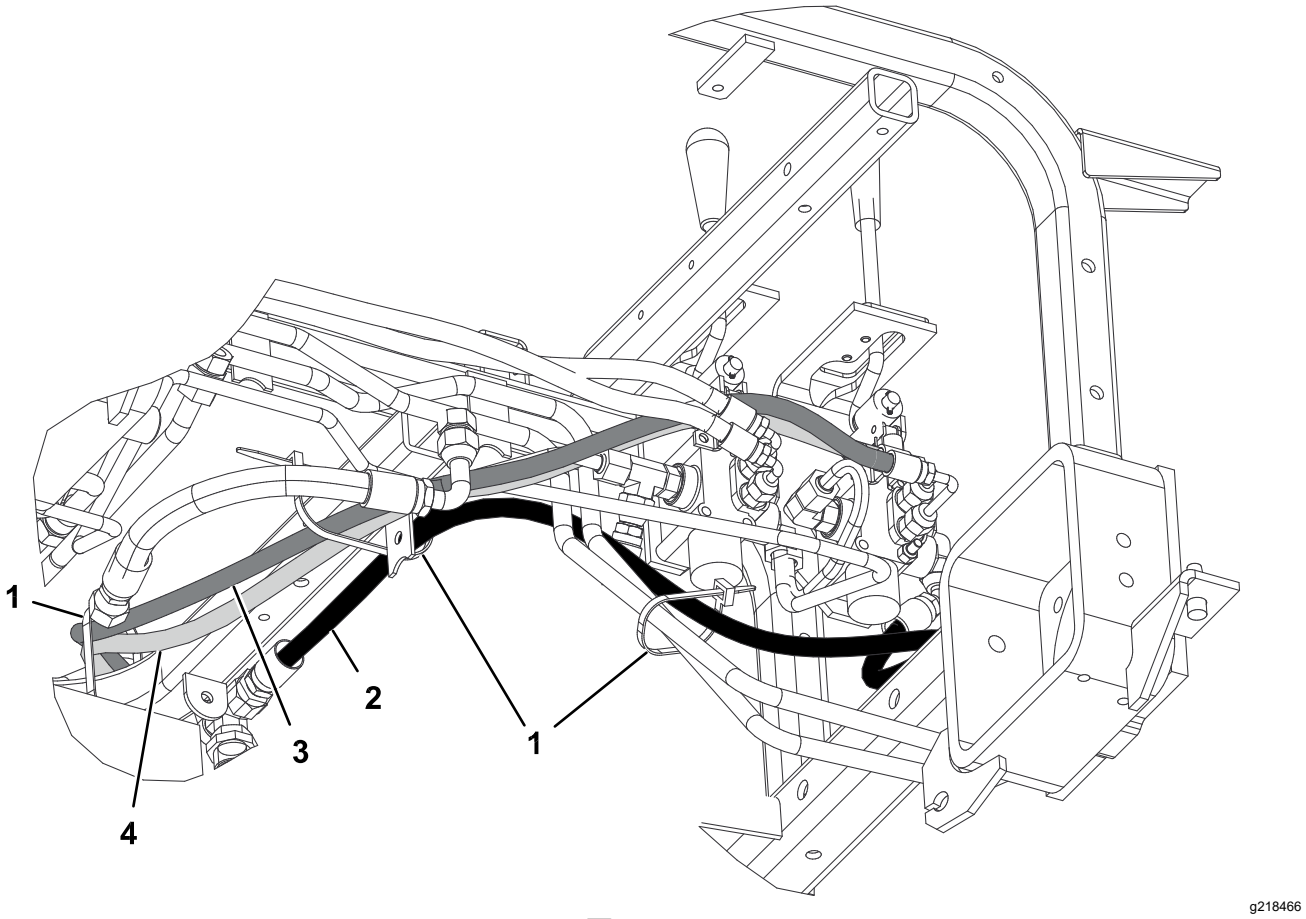
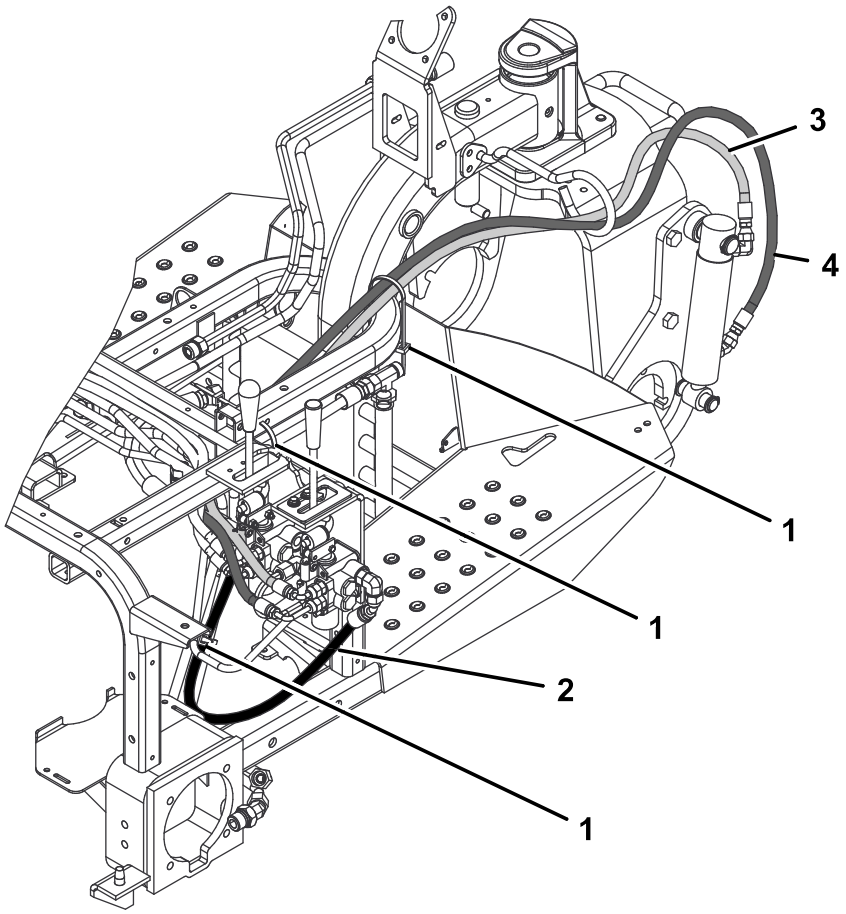


図 21
モデル 08705

1. ケーブルタイ
2. 油圧ホースP/N 108-8449
3. 油圧ホースP/N 108-8453
4. 油圧ホースP/N 108-8454



g218467

図 22
モデル 08705

1. ケーブルタイ
2. 油圧ホースP/N 108-8449
3. 油圧ホースP/N 108-8453
4. 油圧ホースP/N 108-8454

10

油圧ホースを取り付ける

モデル 08745 のみ

この作業に必要なパーツ

1	チューブアセンブリ
1	油圧ホースP/N 108-8449
1	油圧ホースP/N 108-8453
1	油圧ホースP/N 108-8454
1	ワイヤホースホルダ
2	タップねじ5/16 x ¾")
3	プラスチック製ケーブルタイ
1	OリングORFS-6
1	OリングORFS-8

手順

1. 新しいバルブの左側についている 90° フィッティングと既存の昇降バルブに新しく取り付けた 90°フィッティングとを、チューブアセンブリP/N 108-8447で接続する図 23。

   重要 **チューブアセンブリと既存バルブの間にあるOリングを新しいOリングORFS-6に交換してください。**

2. 油圧ホースP/N 108-8449の45°フィッティングについているT字フィッティングを、バルブ右側の開放部に接続し、ホースのストレート側端部を空になったオイルクーラのフィッティングに接続する図 23。ホースのルートについては、図 24と図 25を参照のこと。

   重要 **ストレート継手と空のオイルクーラー継手の間のOリングを新しいOリングORFS-8に交換してください。**

3. タップねじ2本5/16 x ¾"を使って、左側フレームのチューブにワイヤホースホルダを取り付ける; 図 23を参照。

4. 油圧ホースについている短い90°フィッティングP/N 108-8453を、バルブ後部の上にあるストレートフィッティングに接続する。ワイヤホースホルダに油圧ホースを通し、ホースのストレート端を油圧シリンダの上側フィッティングに接続する図 23。ホースの接続については、図 24と図 25を参照のこと。

5. 油圧ホース108-8454についている長い90°フィッティングを、バルブ後部の下側のストレートフィッティングに接続する。ワイヤホースホルダに油圧ホースを通し、ホースのストレート端を油圧シリンダの下側フィッティングに接続する図 23。ホースの接続については、図 24と図 25を参照のこと。

6. 油圧ホースP/N 144-1367を、新しい昇降バルブの右側に新たに取り付けたT字フィッティングP/N 340-94の上部に接続する。

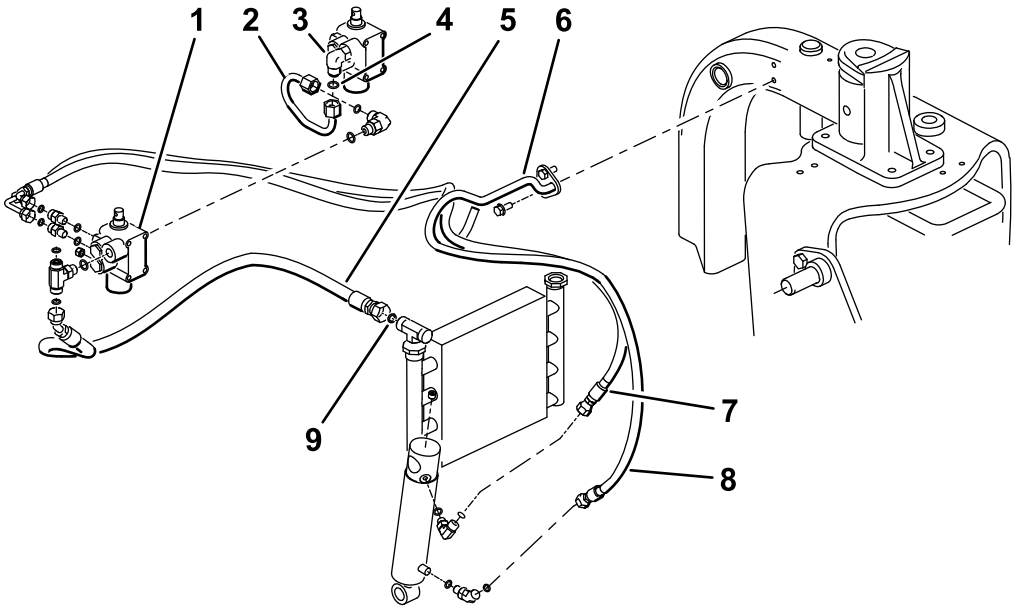
   重要 **チューブアセンブリと既存バルブの間にあるOリングを新しいOリングORFS-6に交換してください。**

   重要 **3 油圧機器の取り付け準備を行う (ページ 5) 図に示すように、T字継手のすべてのOリングが新しいOリングに交換されるようにしてください。**

   重要 **鋭利な部分、高温部、可動部などの近くにホースを配置しないよう注意してください。**

7. 全部ボルト·ナット等の締めつけを行う。

8. 図 24および図 25を参照し、ケーブルタイで各ホースを機体に固定する。



g527910

図 23
モデル 08745

1. 新しいバルブ
2. チューブアセンブリ P/N 108–8447
3. 既存のバルブ
4. OリングORFS-6
5. 油圧ホースP/N 108-8449
6. ワイヤホースホルダ
7. 油圧ホースP/N 108-8453
8. 油圧ホースP/N 108-8454
9. OリングORFS-8

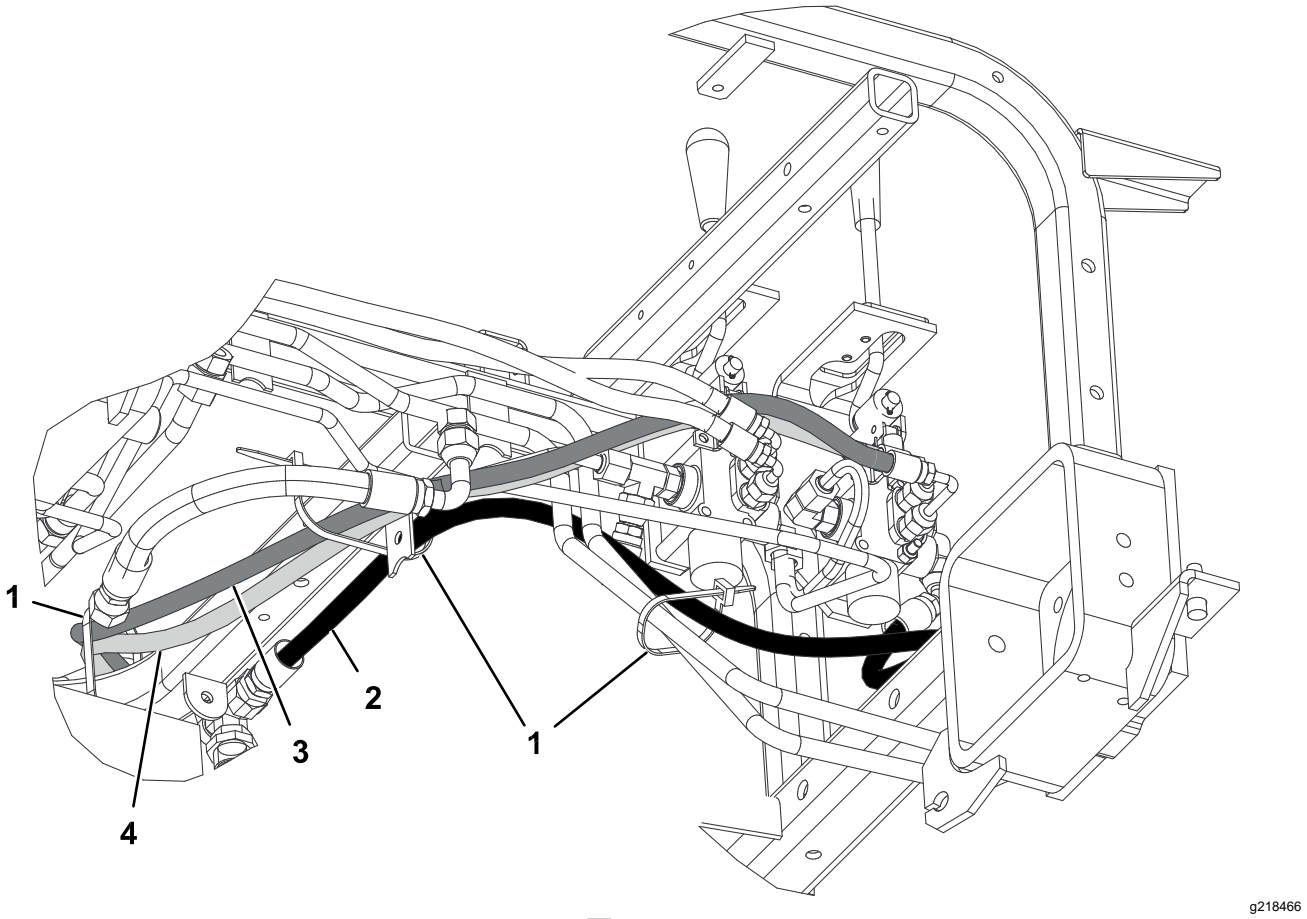
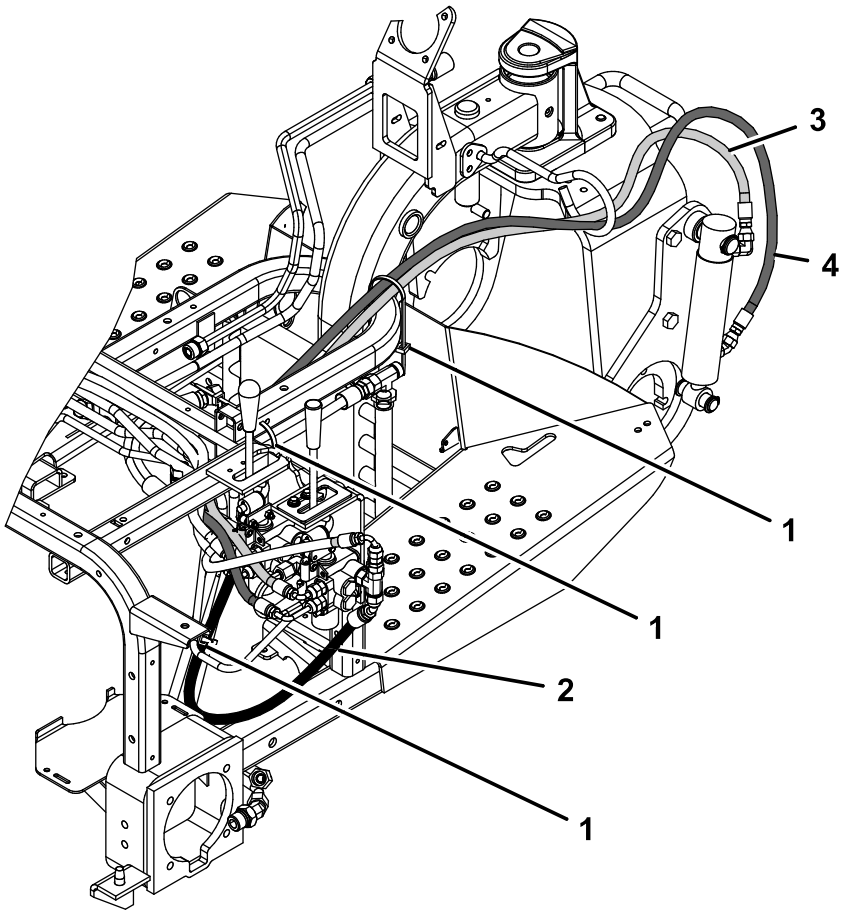


図 24
モデル 08745

1. ケーブルタイ
2. 油圧ホースP/N 108-8449
3. 油圧ホースP/N 108-8453
4. 油圧ホースP/N 108-8454



g362591

図 25
モデル 08745

1. ケーブルタイ
2. 油圧ホースP/N 108-8449
3. 油圧ホースP/N 108-8453
4. 油圧ホースP/N 108-8454

11

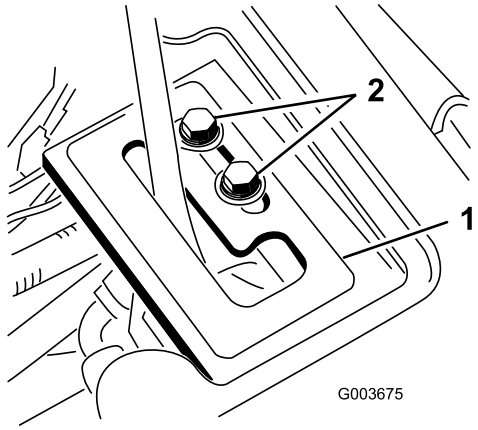
コントロールパネルとレバーガイドプレートを取り付ける

この作業に必要なパーツ

1	レバーガイドプレート
2	フランジヘッドねじ
2	ワッシャ
1	コントロールパネル用デカル
1	コントロールパネル
1	ノブ
3	プラスチック製ケーブルタイ

手順

1. レバーガイドプレートを、昇降レバーの上からかぶせるようにして位置決めをし、フランジヘッドねじ2本とワッシャで仮止めする図 26。



g003675

図 26

1. レバーガイドプレート　　2. フランジヘッドねじ

2. 油圧オイルの量を点検し、必要に応じて補給する。

⚠ 警告

高圧で噴出する作動油は皮膚を貫通し、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場合には、この種の労働災害に経験のある施設で数時間以内に外科手術を受ける必要がある。処置が遅れると傷口が壊疽を起こす危険がある。**
- **油圧ノズルやのピンホールリーク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。**
- **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。**

3. トラクションユニットのエンジンを始動し、フィッティング各部を点検する。
4. ホイールシュラウド、中央シュラウド、コンソールを取り付ける。

   注 コントロールパネルはまだ取り付けないでください。シュラウドとホースとが干渉しないことを確認してください。必要に応じてホースの位置を調整しながら、ステップ 1で行ったのと逆の手順で取り付けを行ってください。
5. 後タイヤを取り付け、機体後部を支えていた角材などの支えを取り外す。
6. ラグナットを 6175N·m9.712.5kg.m = 4555ft-lbにトルク締めする。
7. エンジンが回転している状態で、昇降レバーを**フロート位置**にセットするこの状態で、昇降シリンダを手で延ばしたり縮めたりできるようにレバーガイドプレートの位置決めを行う図 26。

⚠ 警告

昇降レバーの戻り止めプレートの最終調整は、エンジンを回転させた状態で行う必要がある。可動部や高温部に触れると非常に危険である。

手足や顔や衣服を回転部やマフラなどに近づけないよう十分注意すること。

8. 調整ができたら、レバーガイドプレート固定用のねじ2本を締めてプレートを固定する図 26。
9. 古いコントロールパネルからアワーメータを外し、新しいコントロールパネルに取り付ける。

10. 新しいコントロールパネルを取り付け、アワーメータの配線を行う。
11. 古いコントロールパネルを固定していたねじを使って、新しいコントロールパネルを固定する図 27。

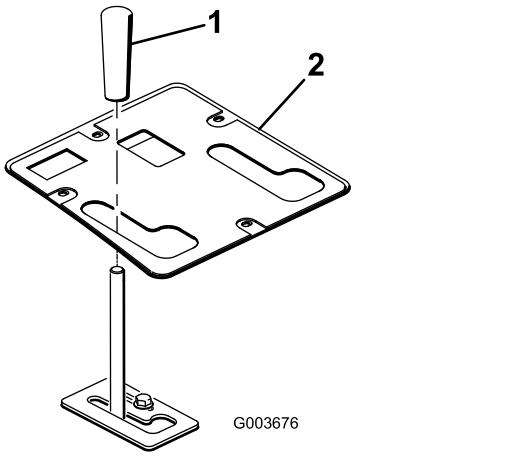


図 27

1. ノブ
2. コントロールパネル

12. 昇降レバーにノブを取り付ける図 27。
13. 前昇降フレームのグリスアップを行う; 前昇降フレームのグリスアップ (ページ 22)を参照。
14. 油圧オイルの量を点検し、必要に応じて補給する。

12

書類を読み、保管する

この作業に必要なパーツ

1	*オペレーターズマニュアル*

手順

1. 書類を読む。
2. 安全な場所に書類を保管する。

運転操作

仕様

純重量	38.5kg

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、マシン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。

ヒント

- 所定のアタッチメント以外の機器を接続することはできません。本来車両後部に取り付けるアタッチメントを、車両前部に無理に取り付けると、装置や車両を破損させる場合があります。
- 前昇降フレームを降下させるには、昇降レバーを前に倒します。
- 前昇降フレームをフロート状態にするには、昇降レバーを前に倒して横にあるくぼみにセットします。
- 前昇降フレームを上昇させるには、昇降レバーを後ろに引きます。
- 各部の操作方法や本機の正しい使用方法、警告表示などに十分慣れ、安全に運転できるようになりましょう。
- 可動部や高温部に手足を近づけないよう注意してください。

保守

注 配線図や油圧回路図はオンラインで入手可能です www.Toro.com

前昇降フレームのグリスアップ

全部で4ヶ所のグリスポイントがあり図 28、それぞれの場所にNo.2汎用リチウム系グリスを注入します。通常の使用では 100 運転時間ごとにすべてのベアリングとブッシュのグリスアップを行います。車体を水洗いしたときは**整備間隔に関係なく直ちに**グリスアップしてください。

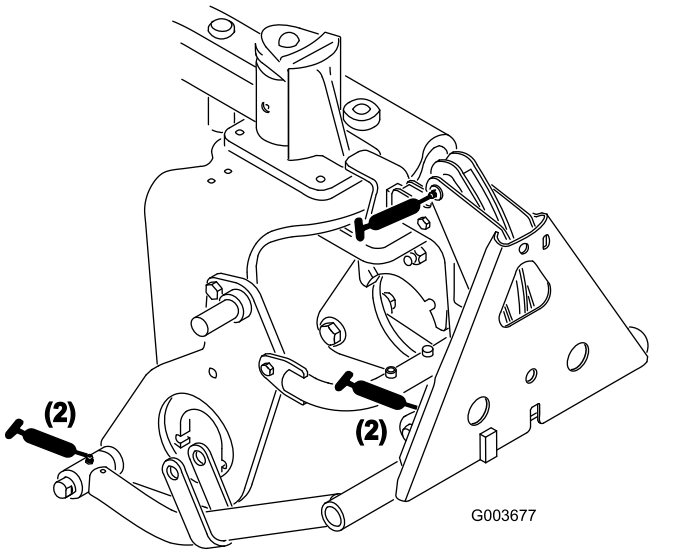


図 28

組込宣言書

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
08712	417200000 以上	前昇降フレーム	FRONT LIFT FRAME KIT	前昇降フレームアセンブリ	2006/42/EC

2006/42/EC 別紙 VII パートB の規定に従って関連技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する諸規制に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

確認済み



Tom Langworthy
エンジニアリング担当取締役
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
12月 19, 2024

権限を有する代表者

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 は、以下に挙げるユニットが、以下に列挙する指令に適合していることをここに宣言しますただし、各ユニットに付属する説明書にしたがって、「適合宣誓書」に記述されている所定のトロ社製品に取り付けることを条件とします。

モデル番号	シリアル番号	製品の説明	請求書の内容	概要	指示
08712	417200000 以上	前昇降フレーム	FRONT LIFT FRAME KIT	前昇降フレームアセンブリ	S.I. 2008 No. 1597

S.I. 2008 No.1597のSchedule 10に基づいて、関連する技術文書が作成されています。

本製品は、半完成品状態の製品であり、国の規制当局の要求があった場合には、弊社より関連情報を送付いたします。ただし、送付方法は電子的通信手段によるものとします。

この製品は、製品に付随する「規格適合証明書」に記載されている承認済みのトロ社製品に取り付けることによって、関連する諸規制に適合するものであり、そのような状態でなければ使用することができません。

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

権限を有する代表者

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

Tom Langworthy
エンジニアリング担当取締役
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
12月 19, 2024