Form No. 3482-985 Rev A

전방 리프트 프레임

Sand Pro®/Infield Pro® 5040 트랙션 유닛

모델 번호 08712—일련번호 417200000 및 그 이상

사용 설명서

이 제품은 모든 관련 유럽 지침을 준수합니다. 자세한 내용은 이 간행물의 뒷면에 나오는 조립 선언서(Declaration of Incorporation, DOI)를 참조하십시오.

참고: 정상 운전 위치에서 장비의 좌측과 우측을 판단하십시오.

설정

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

절차	설명	수량	사용
1	아무 부품도 필요 없음	–	장비 준비.
2	아무 부품도 필요 없음	–	보호판을 제거합니다.
3	피팅 캡 O-링(ORFS-6) O-링(ORB-6)	1 2 1	유압 구성 요소 설치를 준비합니다.
4	O-링이 장착된 직선형 유압 피팅 O-링이 장착된 90° 유압 피팅 리프트 밸브 밸브 플레이트 볼트(¼ x 3 인치) 록너트(¼ 인치) 볼트(#10 x 1¼ 인치) 록너트(#10) 리프트 레버	2 2 1 1 3 3 2 2 1	리프트 밸브(08705 모델)를 장착합니다.
5	O-링이 장착된 직선형 유압 피팅 O-링이 장착된 90° 유압 피팅 리프트 밸브 밸브 플레이트 볼트(¼ x 3 인치) 록너트(¼ 인치) 볼트(#10 x 1¼ 인치) 록너트(#10) 리프트 레버	2 2 1 1 3 3 2 2 1	리프트 밸브(08745 모델)를 장착합니다.

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

등록처 www.Toro.com.

원본 지침(KO)
미국에서 인쇄됨
모든 권리 보유

3482-985

절차	설명	수량	사용
6	우측 플라우 플레이트 좌측 플라우 플레이트 볼트(½ x 2 인치) 록너트(½ 인치) 히치 프레임 브래킷 볼트(½ x 1¾ 인치)	1 1 4 4 1 2	플라우 플레이트를 장착합니다.
7	히치 프레임 볼트(⅜ x 2 인치) 너트(⅜ 인치) 캡나사(⅜ x 1½ 인치) 록너트(⅜ 인치) 실린더 핀 어댑터 플레이트 푸시 암 튜브 핀 어셈블리 스레드 형성 나사 볼트(⅝ x 1½ 인치) 와셔(외경 1.68 인치 x 내경 0.65 인치) 튜브 클레비스 핀 코터 핀	1 2 2 2 2 2 1 1 2 2 2 2 1 1 1	푸시 암과 히치 프레임을 장착합니다.
8	O-링이 장착된 45° 유압 피팅 유압 실린더 O-링이 장착된 90° 유압 피팅 소형 고정 링 핀 대형 고정 링	1 1 1 1 1 2	유압 실린더를 장착합니다.
9	튜브 어셈블리 유압 호스(부품 번호 108-8449) 유압 호스(부품 번호 108-8453) 유압 호스(부품 번호 108-8454) 와이어 호스 홀더 스레드 형성 나사(5/16 x ¾ 인치) 플라스틱 케이블 타이 O-링(ORFS-6) O-링(ORFS-8)	1 1 1 1 1 2 3 1 1	유압 호스(08705 모델)를 장착합니다.
10	튜브 어셈블리 유압 호스(부품 번호 108-8449) 유압 호스(부품 번호 108-8453) 유압 호스(부품 번호 108-8454) 와이어 호스 홀더 스레드 형성 나사(5/16 x ¾ 인치) 플라스틱 케이블 타이 O-링(ORFS-6) O-링(ORFS-8)	1 1 1 1 1 2 3 1 1	유압 호스(08745 모델)를 장착합니다.

절차	설명	수량	사용
11	레버 안내판 플랜지 헤드 나사 와셔 제어판 데칼 제어판 노브 플라스틱 케이블 타이	1 2 2 1 1 1 3	제어판 및 레버 안내판을 장착합니다.
12	사용 설명서	1	설명서를 읽고 안전한 장소에 보관합니다.

1
장비 준비

아무 부품도 필요 없음

절차

1. 평평한 곳에 장비를 주차합니다.
2. 부속 장치를 아래로 내립니다.
3. 주차 브레이크를 체결합니다.
4. 엔진을 끄고 키를 뺍니다.

2
보호판 제거

아무 부품도 필요 없음

절차

1. 장비 후방을 들어 올리고 잭을 뒷바퀴 모터 마운트 아래에 놓습니다.
2. 우측 뒷타이어를 분리합니다.
3. 제어판을 콘솔에 장착하는 와셔 4개 및 볼트를 제거합니다(그림 1).
4. 아워 미터에서 와이어를 뺍니다.
5. 제어판을 분리합니다(그림 1).
6. 콘솔을 프레임에 고정하는 볼트 3개를 풉니다(그림 1). 지지 브래킷 주변에 있는 콘솔 바닥 모서리를 부드럽게 들어 올리고 브레이크 핸들 뒤로 밀어 올려서 콘솔을 제거합니다.

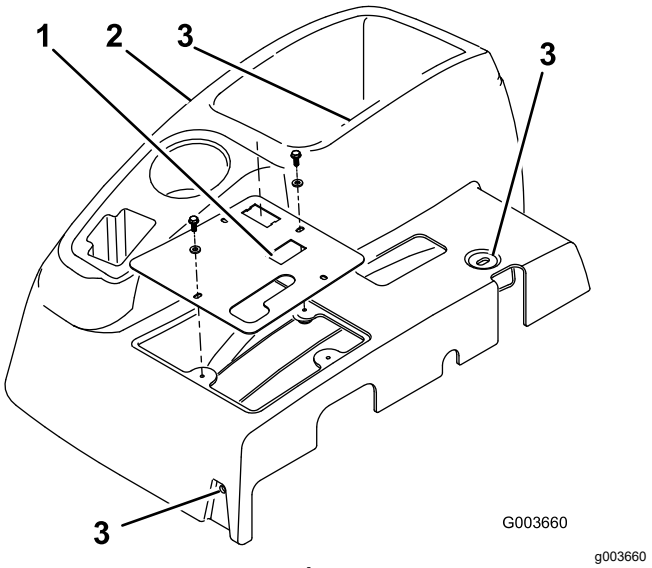


그림 1

1. 제어판
2. 콘솔
3. 콘솔 장착 볼트 위치

7. 우측 핸드 휠 보호판을 프레임에 고정하는 볼트 4개를 분리하고 보호판을 제거합니다(그림 2).

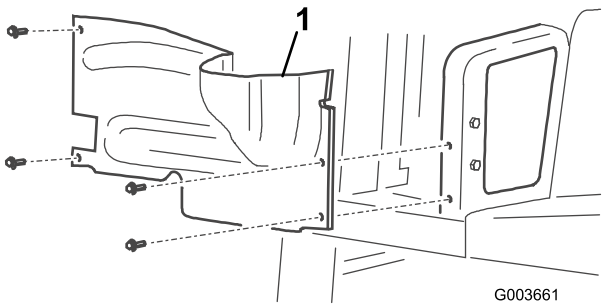


그림 2

1. 우측 핸드 휠 보호판

8. 프레임에서 중앙 보호판을 분리하고 제거합니다(그림 3).

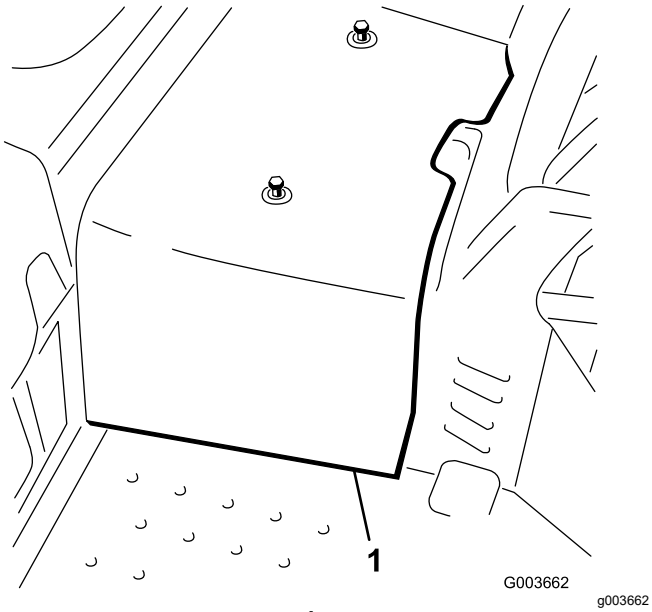


그림 3

1. 중앙 보호판

3

유압 구성 요소 설치 준비

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	피팅 캡
2	O-링(ORFS-6)
1	O-링(ORB-6)

절차

1. 오일 쿨러에서 기존 리프트 밸트까지 유압 튜브를 배치합니다(그림 4).
2. 프레임에 유압 호스를 고정하는 패스너와 튜브 클램프를 제거합니다.
3. 오일 쿨러 및 리프트 밸브에서 유압 튜브를 분리하고 제거합니다(그림 4 및 그림 6).

   참고: 이 유압 튜브를 폐기할 수 있습니다.

   참고: 유압 튜브를 제거할 때 오일 손실을 최소화하기 위해 교체용 호스를 미리 준비하거나 튜브 어셈블리, 부품 번호 108-8447에서 제거한 보호용 배송 캡 중 하나를 사용하여 쿨러의 피팅을 덮어 씌웁니다(그림 20).

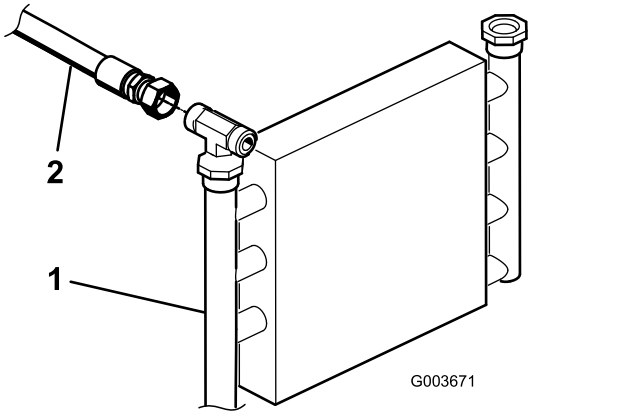


그림 4

1. 오일 쿨러
2. 유압 튜브

4. 이전에 제거한 클램프 및 패스너로 나머지 유압 튜브를 프레임에 고정합니다..

5. 08745 모델 장비에 이 키트를 장착하는 경우, 다음과 같이 하십시오.
   A. 기존 리프트 밸브를 프레임에 고정하는 볼트 및 너트 3개를 제거하고 프레임을 분리하여 그림 5와 같이 T-피팅(340-94)을 제거합니다.
   B. 기존 리프트 밸브의 좌측에 있는 90° 피팅(340-77)에서 유압 튜브(108-8415)를 분리합니다.
   C. 그림 6과 같이 T-피팅(340-94)에서 유압 호스(144-1367)를 분리합니다.
   D. 기존 리프트 밸브의 우측에 있는 T-피팅(340-94)을 풉니다.
   E. 기존 밸브에서 T-피팅(340-94)을 제거하고 나중에 장착하기 위해 보관하십시오.

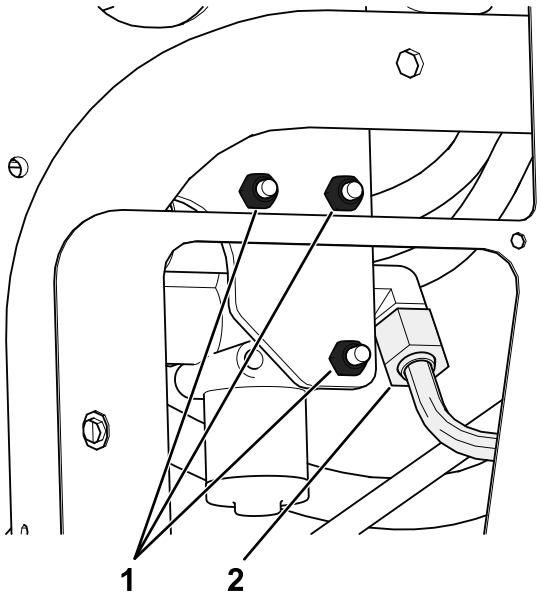


그림 5

1. 이 볼트와 너트를 제거합니다.
2. 90° 피팅에서 이 유압 튜브(108-8415)를 분리합니다.

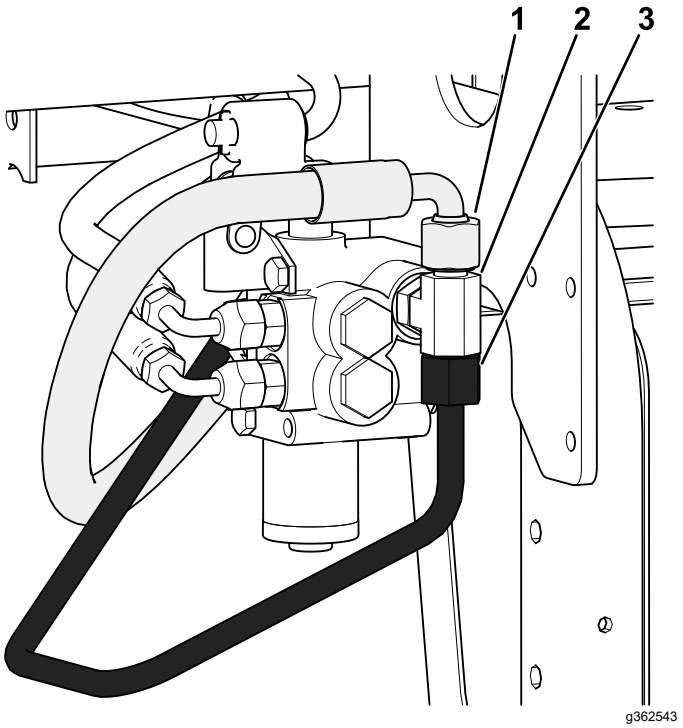


그림 6

1. T-피팅에서 이 유압 튜브(144-1367)를 분리합니다.
2. 기존 밸브에서 이 T-피팅(340-94)을 분리합니다.
3. T-피팅에 연결된 이 유압 튜브를 분리하고 폐기합니다.

F. 그림 7와 같이 새로운 O-링으로 T-피팅의 O-링을 교체합니다.

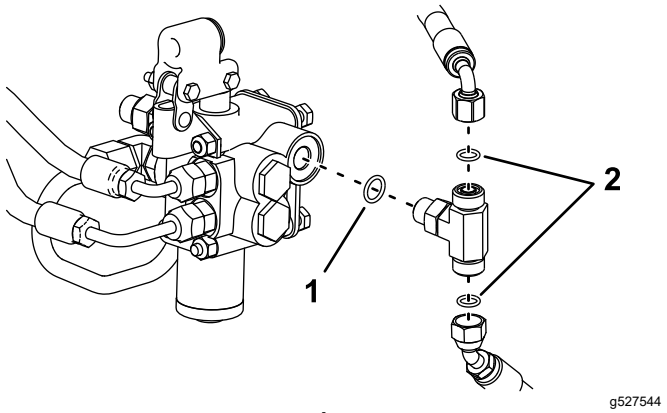


그림 7

1. O-링(ORB-6)
2. O-링(ORFS-6)

4

리프트 밸브 장착

08705 모델만 해당됨

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

2	O-링이 장착된 직선형 유압 피팅
2	O-링이 장착된 90° 유압 피팅
1	리프트 밸브
1	밸브 플레이트
3	볼트(¼ x 3 인치)
3	록너트(¼ 인치)
2	볼트(#10 x 1¼ 인치)
2	록너트(#10)
1	리프트 레버

절차

1. 그림 8과 같이 90° 피팅 및 직선형 유압 피팅 2개를 새로운 리프트 밸브에 돌려서 끼웁니다.

   중요: **지금 90° 피팅을 조이지 마십시오. 장착하기 전에 모든 O-링이 윤활 처리되었으며 적절하게 자리 잡았는지 확인하십시오.**

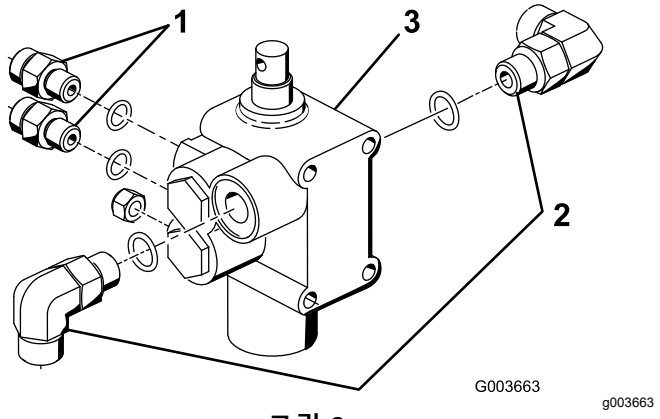


그림 8

1. 직선형 피팅
2. 90° 피팅
3. 리프트 밸브

2. 볼트(¼ x 3 인치) 3개 및 록너트 3개로 프레임에 밸브 어셈블리, 피벗 브래킷, 밸브 플레이트를 장착합니다(그림 9). 장착할 때 프레임 구성품 전방을 향하도록 밸브 플레이트를 배치하고 10~12 N·m의 토크로 패스너를 조입니다.

   참고: 밸브 장착은 이미 장착된 기존 밸브와 매우 유사합니다.

3. 볼트(#10 x 1¼ 인치) 2개 및 록너트 2개로 밸브 스풀과 오프셋 링크에 피벗 레버 어셈블리를 느슨하게 장착합니다(그림 9).

   참고: 지금 패스너를 조이지 마십시오.

   참고: 피벗의 뒤쪽 구멍에 오프셋 링크를 장착합니다.

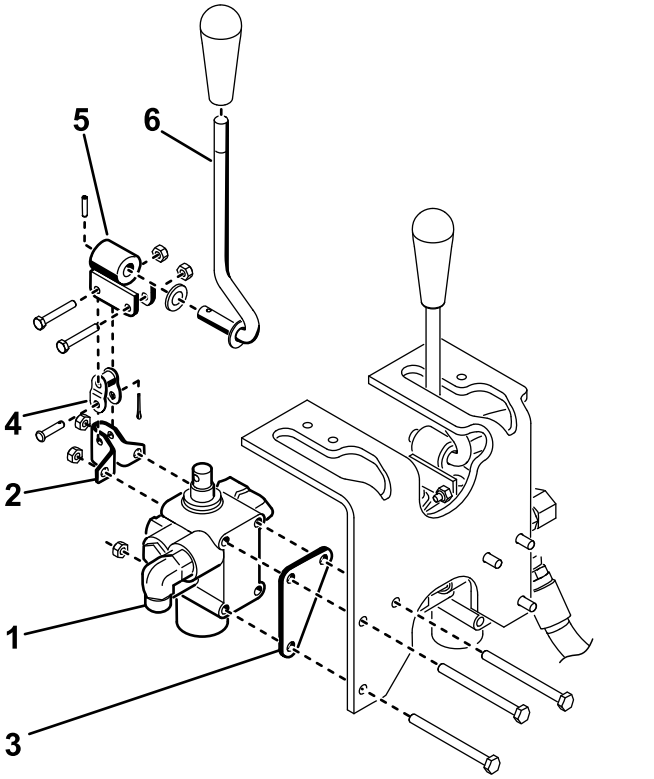


그림 9

1. 밸브 어셈블리
2. 피벗 브래킷
3. 밸브 플레이트
4. 오프셋 링크
5. 피벗
6. 레버

5

리프트 밸브 장착

08745 모델만 해당됨

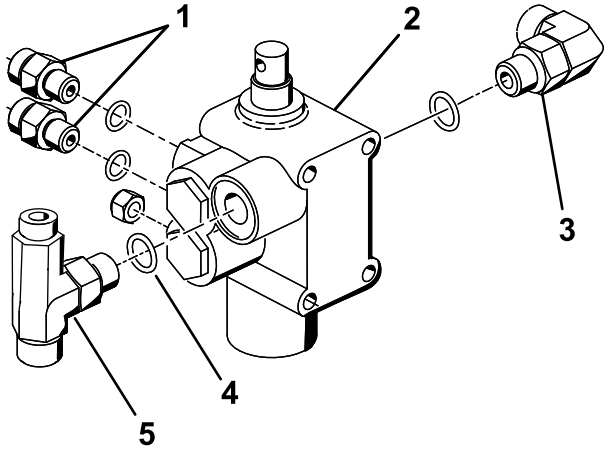
이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

2	O-링이 장착된 직선형 유압 피팅
2	O-링이 장착된 90° 유압 피팅
1	리프트 밸브
1	밸브 플레이트
3	볼트(¼ x 3 인치)
3	록너트(¼ 인치)
2	볼트(#10 x 1¼ 인치)
2	록너트(#10)
1	리프트 레버

절차

1. T-피팅을 제거한 기존 리프트 밸브에 90° 피팅을 돌려서 끼웁니다.

   중요: **지금 직선형 피팅을 조입니다. 장착하기 전에 모든 O-링이 윤활 처리되었으며 적절하게 자리 잡았는지 확인하십시오.**



g527545

그림 10

1. 직선형 피팅
2. 리프트 밸브
3. 90° 피팅
4. 새로운 O-링(ORB-6)
5. T-피팅

2. 이전에 제거한 하드웨어로 기존 리프트 밸브를 장착하고 10~12 N·m 토크로 패스너를 조입니다.
3. 3 유압 구성 요소 설치 준비 (페이지 5)의 기존 밸브에서 제거한 90° 피팅, 직선형 유압 피팅 2개, T-피팅을 그림 10와 같이 새로운 리프트 밸브에 돌려서 끼웁니다.

   중요: **3 유압 구성 요소 설치 준비 (페이지 5)와 같이 새로운 O-링으로 T-피팅의 O-링을 모두 교체했는지 확인합니다.**

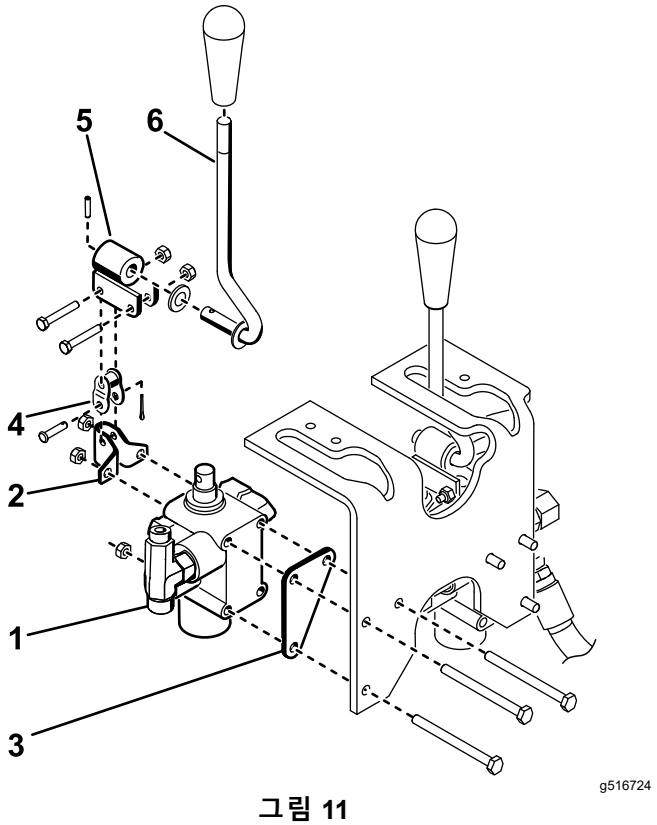
4. 볼트(¼ x 3 인치) 3개 및 록너트 3개로 프레임에 밸브 어셈블리, 피벗 브래킷, 밸브 플레이트를 장착합니다(그림 11). 장착할 때 프레임 구성품 전방을 향하도록 밸브 플레이트를 배치하고 10~12 N·m의 토크로 패스너를 조입니다.

   참고: 밸브 장착은 현재 장착된 밸브와 매우 유사합니다.

5. 볼트(#10 x 1¼ 인치) 2개 및 록너트 2개로 밸브 스풀과 오프셋 링크에 피벗 레버 어셈블리를 느슨하게 장착합니다(그림 11).

   참고: 지금 패스너를 조이지 마십시오.

   참고: 피벗의 뒤쪽 구멍에 오프셋 링크를 장착합니다.



g516724

그림 11

1. 밸브 어셈블리
2. 피벗 브래킷
3. 밸브 플레이트
4. 오프셋 링크
5. 피벗
6. 레버

6

플라우 플레이트 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	우측 플라우 플레이트
1	좌측 플라우 플레이트
4	볼트(½ x 2 인치)
4	록너트(½ 인치)
1	히치 프레임 브래킷
2	볼트(½ x 1¾ 인치)

절차

1. 그림 12과 같이 볼트(½ x 2 인치) 2개 및 록너트로 캐스터 포크 우측에 오른손 플라우 플레이트를 느슨하게 장착합니다.

   참고: 아직 패스너를 조이지 마십시오.
2. 마찬가지로 왼손 플라우 플레이트를 장착합니다(그림 12).
3. 앞바퀴가 지면에서 떨어질 때까지 장비 전방을 재킹합니다.
4. 스티어링 피벗을 캐스터 포그 상단에 고정하는 볼트 2개를 제거하고 폐기합니다(그림 12).
5. 캐스터 포크 및 스티어링 피벗 장착 구멍을 통해 볼트(1/2 x 1-3/4 인치) 2개로 캐스터 포크의 하부에 히치 프레임 브래킷을 장착합니다. 그림 12을 참조하십시오.

   참고: 간격을 얻기 위해 타이어 공기를 약간 빼야 될 수도 있습니다. 휠 모터 유압 호스를 히치 프레임 브래킷 위에 놓으면 안 됩니다.

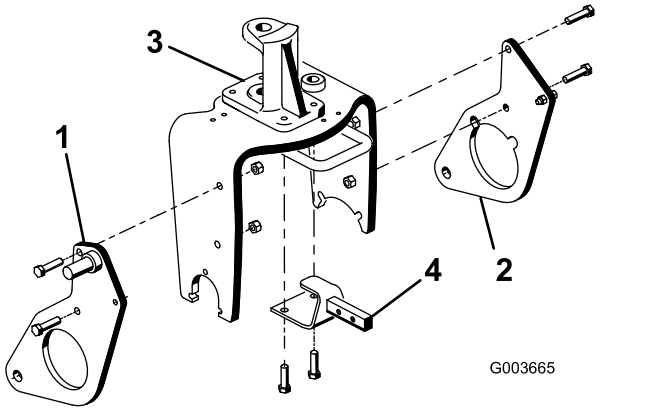


그림 12

1. 우측 플라우 플레이트
2. 좌측 플라우 플레이트
3. 스티어링 피벗
4. 히치 프레임 브래킷

7

푸시 암과 히치 프레임 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	히치 프레임
2	볼트(⅜ x 2 인치)
2	너트(⅜ 인치)
2	캡나사(⅜ x 1½ 인치)
2	록너트(⅜ 인치)
2	실린더 핀
1	어댑터 플레이트
1	푸시 암 튜브
2	핀 어셈블리
2	스레드 형성 나사
2	볼트(⅝ x 1½ 인치)
2	와셔(외경 1.68 인치 x 내경 0.65 인치)
1	튜브
1	클레비스 핀
1	코터 핀

절차

1. 장비의 앞바퀴를 지면까지 내립니다.
2. 핀 어셈블리 2개를 사용하여 어댑터에 푸시 암 튜브를 고정하고 스레드 형성 나사 2개를 사용하여 어댑터 플레이트에 핀 어셈블리를 고정합니다.

   참고: 그림 13에 나오는 것처럼 구성품의 위치를 맞춥니다.

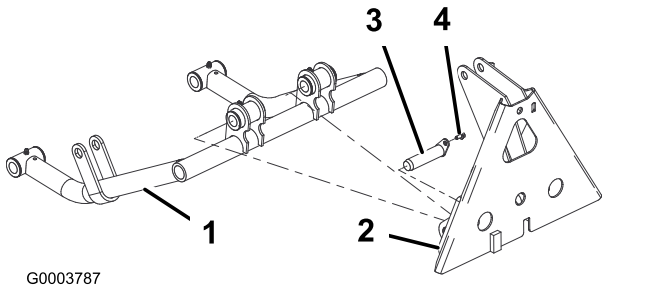


그림 13

1. 푸시 암 튜브
2. 어댑터 플레이트
3. 핀 어셈블리
4. 스레드 형성 나사

3. 그림 14과 같이 각 푸시 암 튜브에 실린더 핀을 끼웁니다.

4. 좌우 플라우 플레이트에 푸시 암 튜브를 끼우고 플라우 플레이트의 구멍과 실린더 핀 가이드를 맞춥니다(그림 14).

   참고: 플라우 플레이트를 푸시 암 튜브로 감쌀 수 없다면 캐스터 포크를 플라우 플레이트에 고정하는 너트를 풉니다.

5. 그림 14과 같이 볼트(⅝ x 1½ 인치) 1개 및 와셔(외경 1.68 인치 x 내경 0.65 인치) 1개로 각 플라우 플레이트에 실린더 핀을 장착합니다.

   참고: 볼트를 203 N·m의 토크로 조입니다.

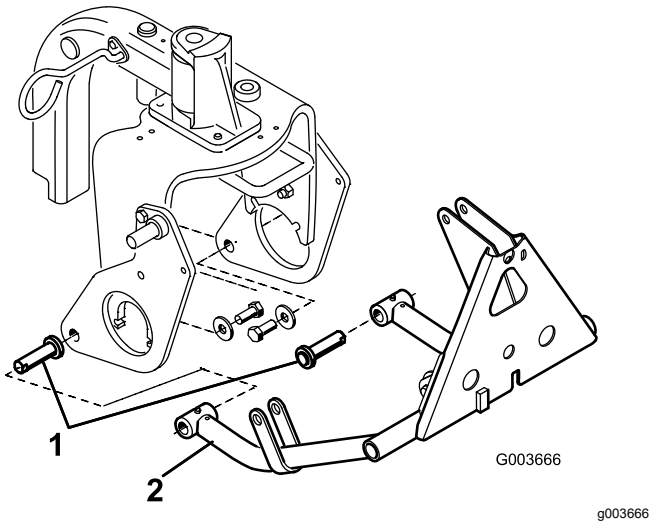


그림 14

1. 실린더 핀
2. 푸시 암 튜브

6. 볼트(⅜ x 2 인치) 2개 및 너트로 히치 프레임 브래킷에 히치 프레임 상단을 장착합니다(그림 15).
7. 볼트(⅜ x 1½ 인치) 및 너트로 플라우 플레이트에 히치 프레임 튜브를 장착하고(그림 15) 패스너를 조입니다.

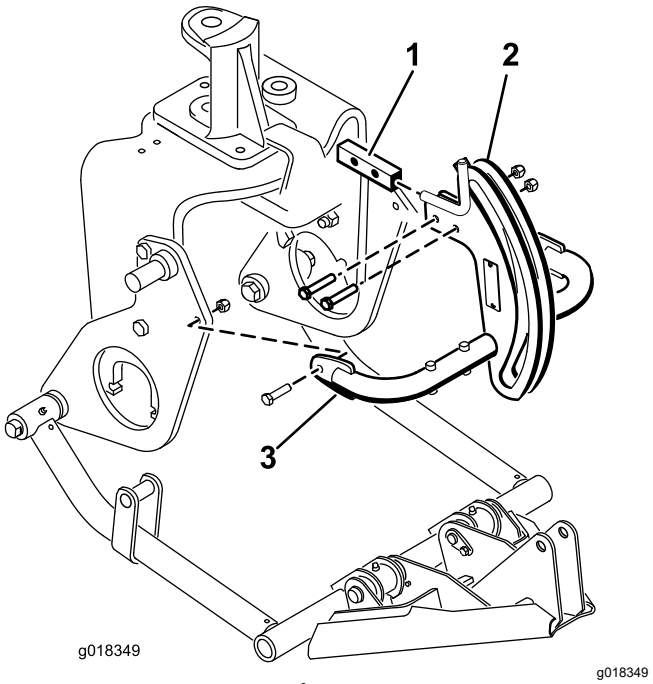


그림 15

1. 히치 프레임 브래킷
2. 히치 프레임
3. 히치 프레임 튜브

8. 튜브, 클레비스 핀, 코터 핀으로 히치 프레임에 프레임 어댑터를 고정합니다(그림 16).

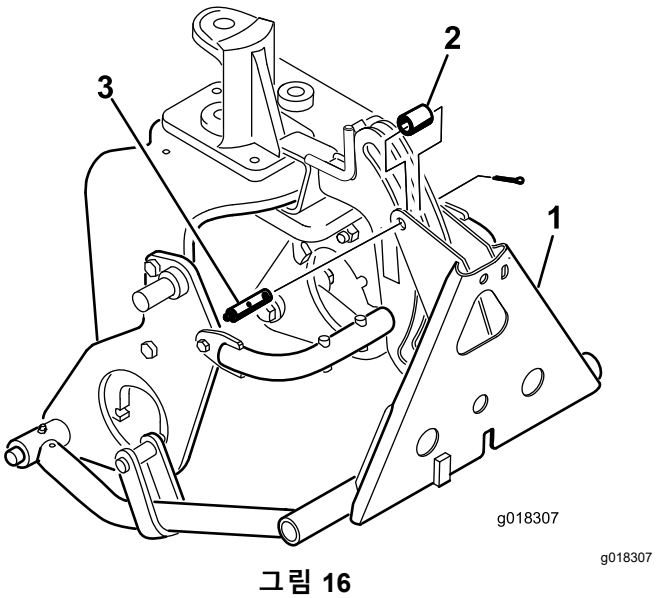


그림 16

1. 프레임 어댑터
2. 튜브
3. 그리스 피팅이 장착된 클레비스 핀

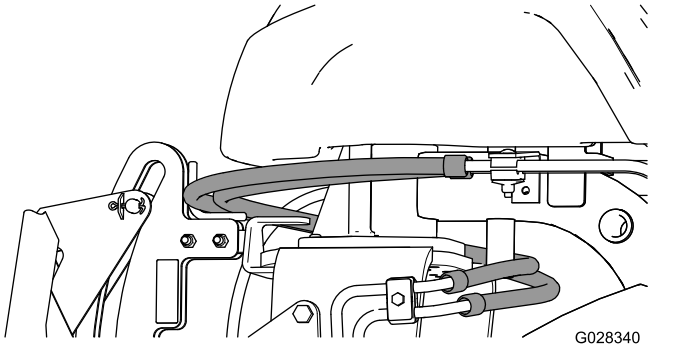


그림 17

중요: **그림 17과 같이 기존 호스가 가이드 위로 배선되는지 확인하십시오.**

8

유압 실린더 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	O-링이 장착된 45° 유압 피팅
1	유압 실린더
1	O-링이 장착된 90° 유압 피팅
1	소형 고정 링
1	핀
2	대형 고정 링

절차

1. 90° 피팅을 유압 실린더 상단 포트에 돌려서 끼웁니다. 그림 18에 나오는 것처럼 피팅의 위치를 맞춥니다.

   참고: 장착하기 전에 모든 O-링이 윤활 처리되었으며 적절하게 자리 잡았는지 확인하십시오.

   참고: 유압 피팅 또는 호스의 오염을 방지하기 위해 장착될 때까지 피팅 또는 호스에서 캡을 제거하지 마십시오.

2. 45° 피팅을 유압 실린더 하단 포트에 돌려서 끼웁니다. 그림 18에 나오는 것처럼 피팅의 위치를 맞춥니다.

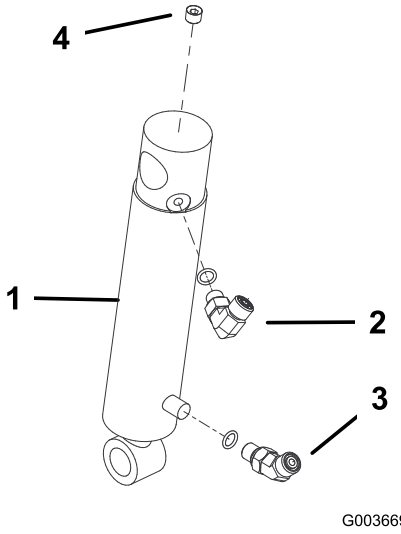


그림 18

1. 유압 실린더
2. 90° 피팅
3. 45° 피팅
4. 플러그(⅛ 인치)

3. 고정 링으로 오른손 플라우 플레이트 핀에 유압 실린더 배럴 상단을 장착합니다(그림 19).

   참고: 실린더 유압 포트를 앞으로 배치합니다.

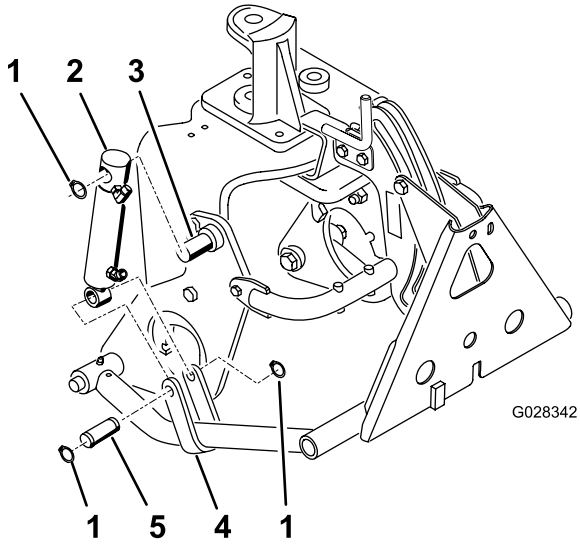


그림 19

1. 고정 링
2. 유압 실린더
3. 핀(플라우 플레이트 위)
4. 푸시 암 스트랩
5. 핀

4. 핀 1개 및 고정 링 2개로 푸시 암 스트랩에 실린더 로드를 장착합니다(그림 19).

9

유압 호스 장착

08705 모델만 해당됨

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	튜브 어셈블리
1	유압 호스(부품 번호 108-8449)
1	유압 호스(부품 번호 108-8453)
1	유압 호스(부품 번호 108-8454)
1	와이어 호스 홀더
2	스레드 형성 나사(5/16 x ¾ 인치)
3	플라스틱 케이블 타이
1	O-링(ORFS-6)
1	O-링(ORFS-8)

절차

1. 튜브 어셈블리(부품 번호 108-8447)를 새로운 밸브 좌측의 90° 피팅과 기존 리프트 밸브의 비어 있는 피팅에 연결합니다(그림 20).

   중요: **새로운 O-링(ORFS-6)으로 튜브 어셈블리와 기존 밸브 사이의 O-링을 교체합니다.**

2. 밸브 우측에 있는 90° 피팅에 유압 호스(부품 번호 108-8449)의 45° 피팅 단부를 연결하고 비어 있는 오일 쿨러 피팅에 호스의 직선 단부를 연결합니다(그림 20). 호스 배선은 그림 21 및 그림 22을 참조하십시오.

   중요: **새로운 O-링(ORFS-8)으로 직선형 피팅과 비어있는 오일 쿨러 피팅 사이의 O-링을 교체합니다.**

3. 스레드 형성 나사(5/16 x ¾ 인치) 2개로 좌측 프레임 튜브에 와이어 호스 홀더를 장착합니다. 그림 20을 참조하십시오.

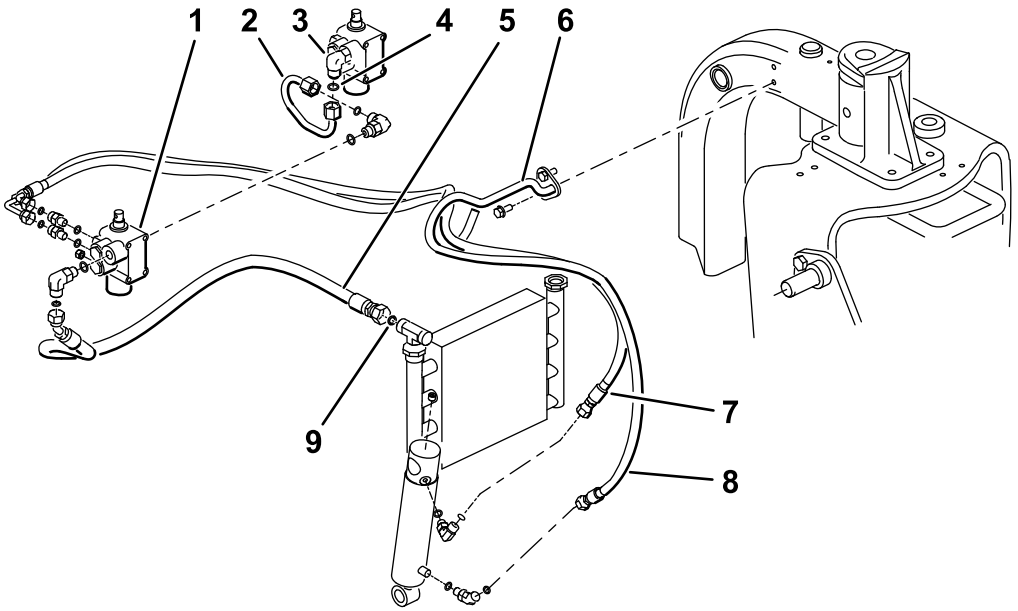
4. 밸브 후방의 상단 직선 피팅에 유압 호스(부품 번호 108-8453)의 짧은 90° 피팅 단부를 연결합니다. 와이어 호스 홀더를 통해 호스를 배선하고 상단 유압 실린더 피팅에 호스의 직선 단부를 연결합니다(그림 20). 호스 배선은 그림 21 및 그림 22을 참조하십시오.

5. 밸브 후방의 하단 직선 피팅에 유압 호스 부품 번호 108-8454의 긴 90° 피팅 단부를 연결합니다. 와이어 호스 홀더를 통해 호스를 배선하고 하단 유압 실린더 피팅에 호스의 직선 단부를 연결합니다(그림 20). 호스 배선은 그림 21 및 그림 22을 참조하십시오.

   중요: **날카롭거나, 뜨겁거나, 움직이는 부품에서 떨어지도록 호스를 배선하십시오.**

6. 모든 패스너 및 피팅을 조입니다.

7. 그림 21 및 그림 22과 같이 케이블 타이를 사용하여 장비에 호스를 고정합니다.



g527878

그림 20
08705 모델

1. 새 밸브
2. 튜브 어셈블리(부품 번호 108-8447)
3. 기존 밸브
4. O-링(ORFS-6)
5. 유압 호스(부품 번호 108-8449)
6. 와이어 호스 홀더
7. 유압 호스(부품 번호 108-8453)
8. 유압 호스(부품 번호 108-8454)
9. O-링(ORFS-8)

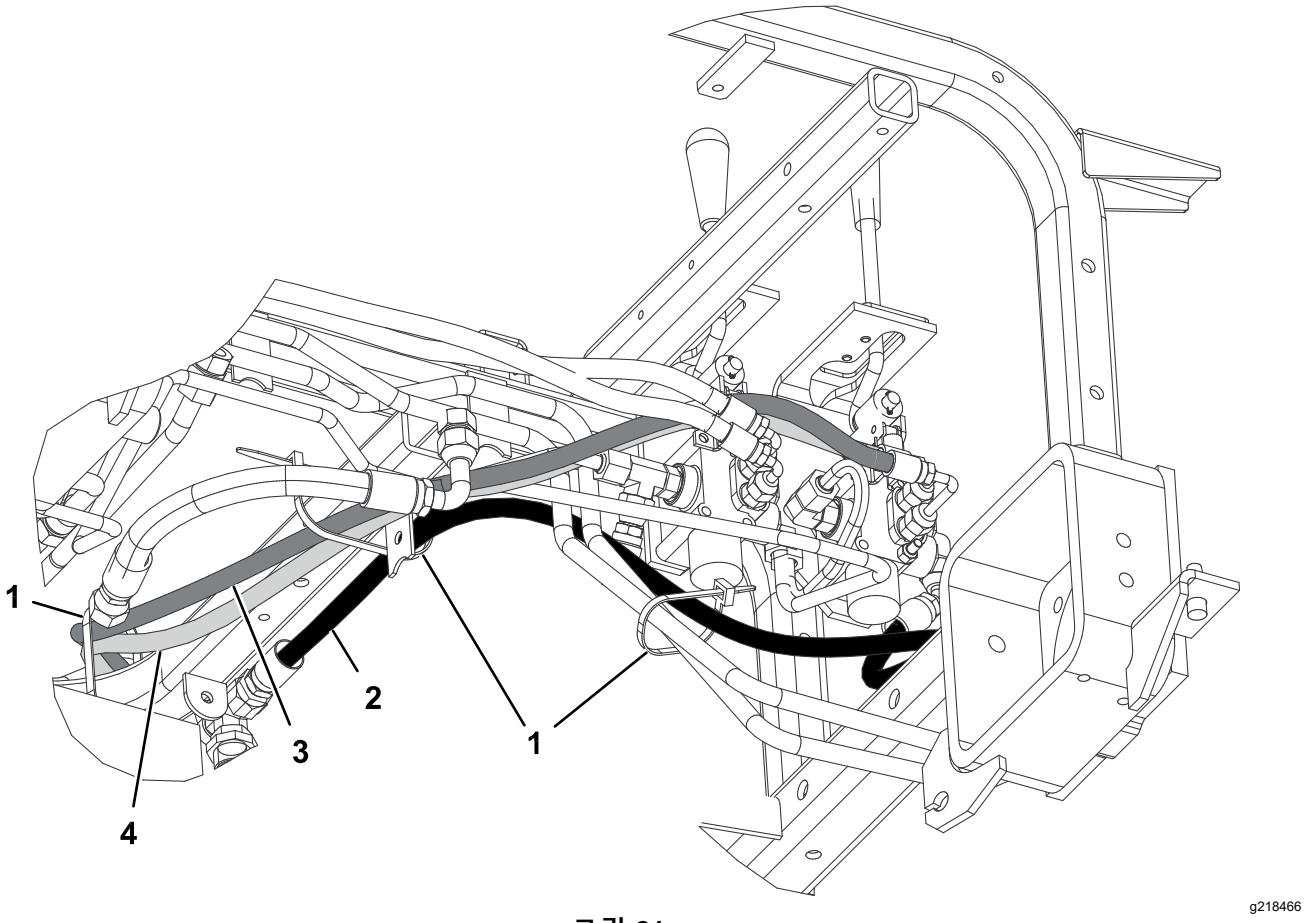
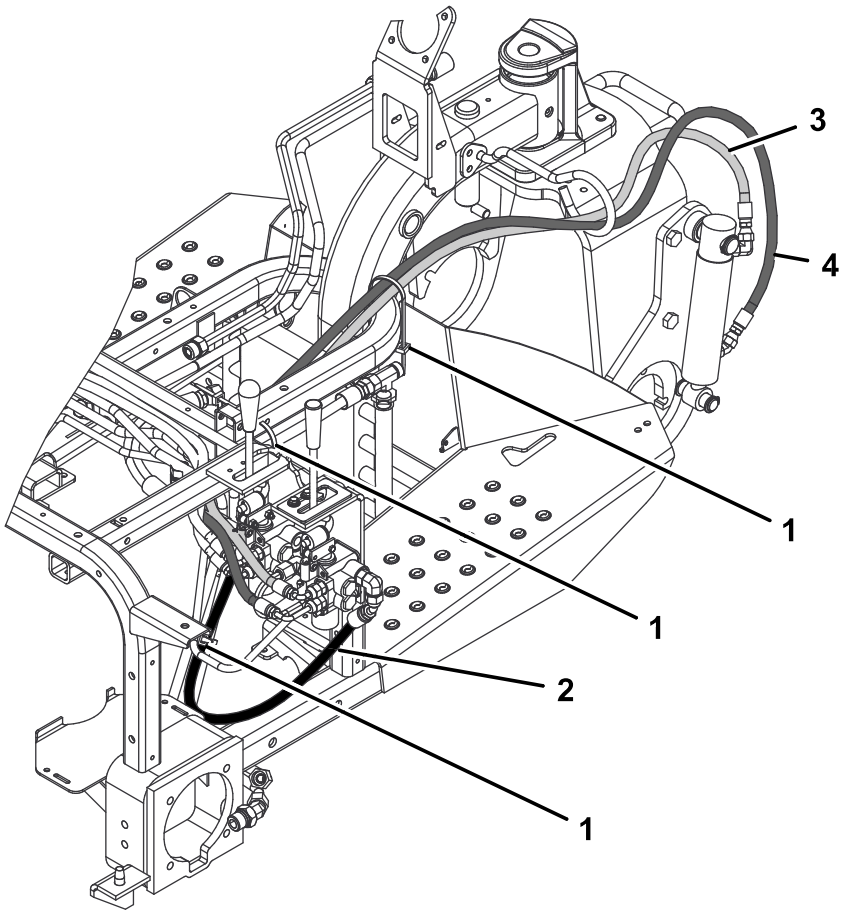


그림 21
08705 모델

1. 케이블 타이
2. 유압 호스(부품 번호 108-8449)
3. 유압 호스(부품 번호 108-8453)
4. 유압 호스(부품 번호 108-8454)



g218467

그림 22
08705 모델

1. 케이블 타이
2. 유압 호스(부품 번호 108-8449)
3. 유압 호스(부품 번호 108-8453)
4. 유압 호스(부품 번호 108-8454)

10

유압 호스 장착

08745 모델만 해당됨

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	튜브 어셈블리
1	유압 호스(부품 번호 108-8449)
1	유압 호스(부품 번호 108-8453)
1	유압 호스(부품 번호 108-8454)
1	와이어 호스 홀더
2	스레드 형성 나사(5/16 x ¾ 인치)
3	플라스틱 케이블 타이
1	O-링(ORFS-6)
1	O-링(ORFS-8)

절차

1. 튜브 어셈블리(부품 번호 108-8447)를 새로운 밸브 좌측의 90° 피팅과 기존 리프트 밸브의 새로 설치한 90° 피팅에 연결합니다(그림 23).

   중요: **새로운 O-링(ORFS-6)으로 튜브 어셈블리와 기존 밸브 사이의 O-링을 교체합니다.**

2. 밸브 우측에 있는 T-피팅의 개구부에 유압 호스(부품 번호 108-8449)의 45° 피팅 단부로 T-피팅을 연결하고 비어 있는 오일 쿨러 피팅에 호스의 직선 단부를 연결합니다(그림 23). 호스 배선은 그림 24 및 그림 25을 참조하십시오.

   중요: **새로운 O-링(ORFS-8)으로 직선형 피팅과 비어있는 오일 쿨러 피팅 사이의 O-링을 교체합니다.**

3. 스레드 형성 나사(5/16 x ¾ 인치) 2개로 좌측 프레임 튜브에 와이어 호스 홀더를 장착합니다. 그림 23을 참조하십시오.

4. 밸프 후방의 상단 직선 피팅에 유압 호스(부품 번호 108-8453)의 짧은 90° 피팅 단부를 연결합니다. 와이어 호스 홀더를 통해 호스를 배선하고 상단 유압 실린더 피팅에 호스의 직선 단부를 연결합니다(그림 23). 호스 배선은 그림 24 및 그림 25을 참조하십시오.

5. 밸프 후방의 하단 직선 피팅에 유압 호스 부품 번호 108-8454의 긴 90° 피팅 단부를 연결합니다. 와이어 호스 홀더를 통해 호스를 배선하고 하단 유압 실린더 피팅에 호스의 직선 단부를 연결합니다(그림 23). 호스 배선은 그림 24 및 그림 25을 참조하십시오.

6. 새로운 리프트 밸브의 우측에 있는 새롭게 설치한 T-피팅(부품 번호 340-94) 상부에 유압 호스(부품 번호 144-1367)를 연결합니다.

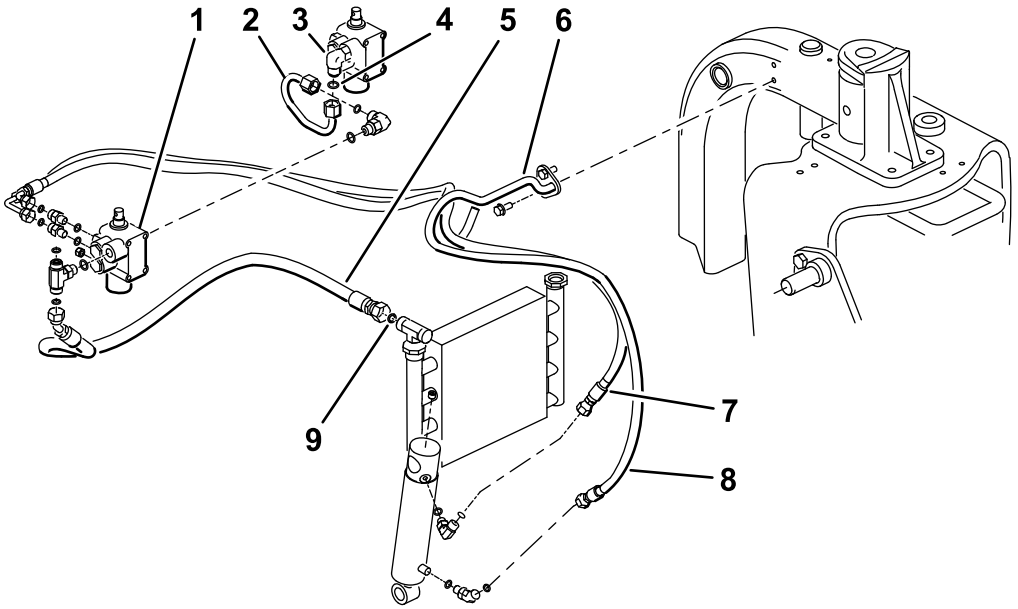
   중요: **새로운 O-링(ORFS-6)으로 튜브 어셈블리와 기존 밸브 사이의 O-링을 교체합니다.**

   중요: **3 유압 구성 요소 설치 준비 (페이지 5)와 같이 새로운 O-링으로 T-피팅의 O-링을 모두 교체했는지 확인합니다.**

   중요: **날카롭거나, 뜨겁거나, 움직이는 부품에서 떨어지도록 호스를 배선하십시오.**

7. 모든 패스너 및 피팅을 조입니다.

8. 그림 24 및 그림 25과 같이 케이블 타이를 사용하여 장비에 호스를 고정합니다.



g527910

그림 23
08745 모델

1. 새 밸브
2. 튜브 어셈블리(부품 번호 108-8447)
3. 기존 밸브
4. O-링(ORFS-6)
5. 유압 호스(부품 번호 108-8449)
6. 와이어 호스 홀더
7. 유압 호스(부품 번호 108-8453)
8. 유압 호스(부품 번호 108-8454)
9. O-링(ORFS-8)

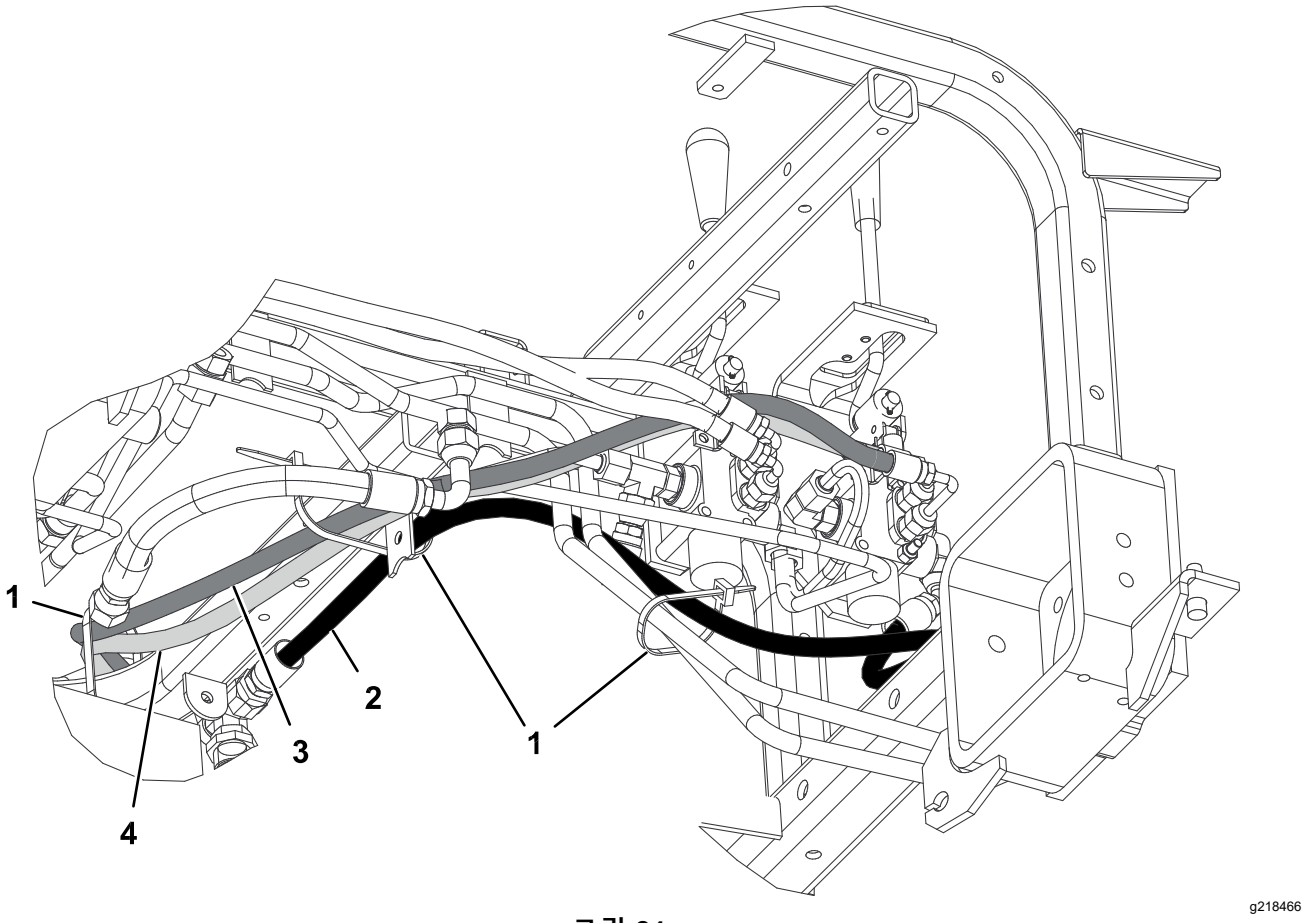
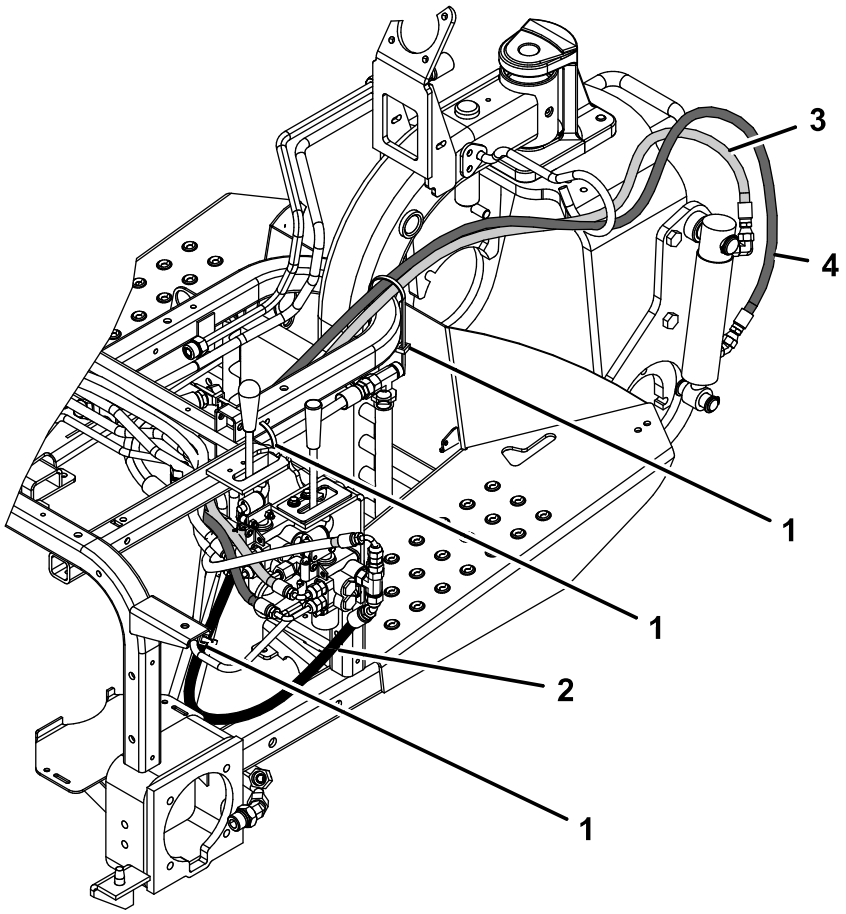


그림 24
08745 모델

1. 케이블 타이
2. 유압 호스(부품 번호 108-8449)
3. 유압 호스(부품 번호 108-8453)
4. 유압 호스(부품 번호 108-8454)



g362591

그림 25
08745 모델

1. 케이블 타이
2. 유압 호스(부품 번호 108-8449)
3. 유압 호스(부품 번호 108-8453)
4. 유압 호스(부품 번호 108-8454)

11

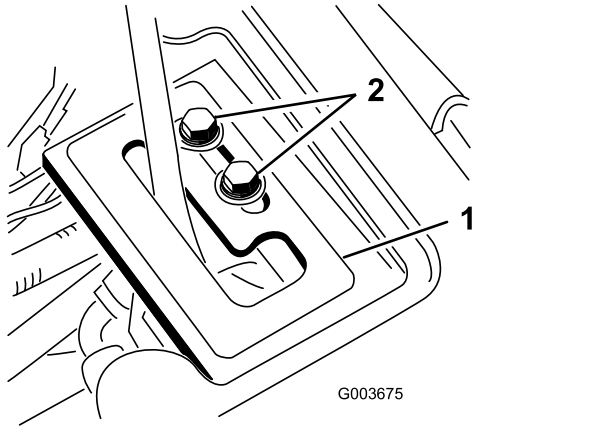
제어판 및 레버 안내판 장착

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	레버 안내판
2	플랜지 헤드 나사
2	와셔
1	제어판 데칼
1	제어판
1	노브
3	플라스틱 케이블 타이

절차

1. 리프트 레버 위로 레버 안내판을 삽입하고 플랜지 헤드 나사 2개 및 와셔를 사용하여 프레임에 느슨하게 고정합니다(그림 26).



g003675

그림 26

1. 레버 안내판
2. 플랜지 헤드 나사

2. 유압 오일 레벨을 확인하고 필요 시 오일을 보충합니다.

⚠ 경고

압력에 의해 분출되는 유압 오일은 피부에 침투하여 부상을 입힐 수 있습니다.

- **유압 오일이 피부에 침투했을 경우 몇 시간 내에 이러한 유형의 부상 치료에 익숙한 의사가 수술을 하여 제거해야 합니다. 그렇지 않을 경우 괴저가 생길 수 있습니다.**
- **고압의 유압 오일이 분출되는 핀 홀 구멍이나 노즐 근처에 손이나 신체가 놓이지 않게 하십시오.**
- **유압 오일 누출 지점은 판지나 종이를 사용하여 찾으십시오.**
- **유압 시스템에서 작업을 하는 경우 먼저 유압 시스템의 모든 압력을 배출하십시오.**
- **모든 유압 오일 호스 및 라인의 상태가 양호하고 모든 유압 연결부 및 피팅이 단단히 조여 있는지 확인한 후에 유압 시스템에 압력을 가하십시오.**

3. 트랙션 유닛 엔진을 시동하고 피팅 연결을 확인합니다.
4. 휠 보호판, 중앙 보호판, 콘솔을 장착합니다.

   참고: 지금 제어판을 장착하지 마십시오. 보호판이 호스를 방해하지 않도록 하십시오. 필요 시 호스 배선을 조정하십시오. 1단계에서 사용된 보호판 장착 절차를 거꾸로 하십시오.
5. 후방 타이어를 장착하고 장비 후방 바닥에 있는 블록을 제거합니다.
6. 61~75 N·m의 토크로 러그 너트를 조입니다.
7. 엔진을 작동시키고 리프트 레버를 **Float(플로팅)** 위치에 놓은 다음 손으로 리프트 실린더를 늘렸다 줄였다 할 수 있을 때까지 레버 안내판을 밀어 넣습니다(그림 26).

⚠ 경고

리프트 레버 디텐트 플레이트의 최종 조정을 위해 엔진을 작동시켜야 합니다. 움직이는 부품이나 뜨거운 표면을 만지면 부상을 당할 수 있습니다.

손, 발, 얼굴 등 신체 부위를 회전 부품, 머플러 및 기타 뜨거운 표면에 가까이 하지 마십시오.

8. 나사를 고정하는 리프트 레버 안내판을 둘 다 조여서 조정값을 고정합니다(그림 26).
9. 기존 제어판에서 아워 미터를 분리하여 새 제어판에 장착합니다.
10. 새 제어판을 장착하고 와이어를 아워 미터에 끼웁니다.

11. 이전에 제거한 패스너를 사용하여 제어판을 제자리에 고정합니다(그림 27).

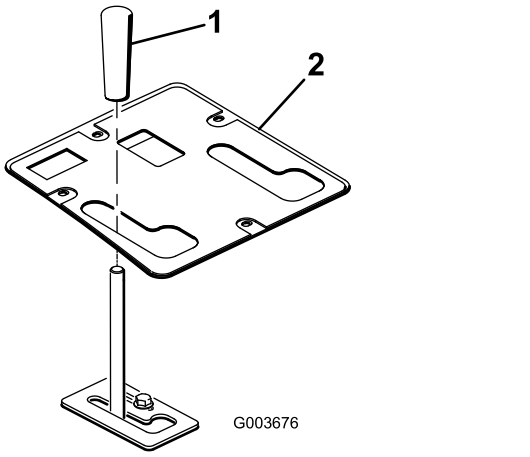


그림 27

1. 노브
2. 제어판

12. 노브를 리프트 레버에 장착합니다(그림 27).
13. 전방 리프트 프레임에 그리스를 도포합니다. 리프트 프레임 그리스 처리 (페이지 22)을 참조하십시오.
14. 유압 오일 레벨을 확인하고 필요 시 오일을 보충합니다.

12

설명서 읽기/보관

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	*사용 설명서*

절차

1. 설명서를 읽습니다.
2. 설명서를 안전한 곳에 보관합니다.

운영

사양

순중량	38.5 kg

부속 장치/액세서리

Toro가 승인한 부속 장치와 액세서리를 사용하여 장비의 성능을 확장하거나 향상시킬 수 있습니다. 승인된 부속 장치와 액세서리 전체 목록을 보려면 지정 서비스점이나 지정 판매 대리점에 연락하거나 www.Toro.com을 방문하십시오.

운영 팁

- 전방 리프트 프레임은 특정 부속 장치만 수용하도록 설계되었습니다. 장비에 손상될 수 있으므로 전방 리프트 프레임에 후방 장착 부속 장치를 장착하지 마십시오.
- 전방 리프트 프레임을 내리려면 리프트 레버를 앞으로 미십시오.
- 전방 리프트 프레임을 플로팅 상태로 두려면 리프트 레버를 앞으로 밀고 측면의 디텐트에 끼웁니다.
- 전방 리프트 프레임을 올리려면 리프트 레버를 뒤로 당깁니다.
- 장비 안전 운전, 작업자 제어 장치 및 안전 표시를 잘 알아 두십시오.
- 움직이는 부품과 뜨거운 표면에 손과 발을 가까이 두지 마십시오.

유지보수

참고: 장비의 전기 도면이나 유압 도면을 구하려면, www.Toro.com을 방문하십시오.

리프트 프레임 그리스 처리

본 전방 리프트 프레임에는 No.2 리튬계 그리스로 정기적으로 윤활해야 하는 그리스 피팅 5군데가 있습니다(그림 28). 장비를 정상적인 조건에서 운전하는 경우, 100시간 작동할 때마다 모든 베어링과 부싱을 윤활 처리하십시오. 명시된 간격에 상관없이 **세척할 때마다** 즉시 베어링과 부싱을 윤활 처리하십시오.

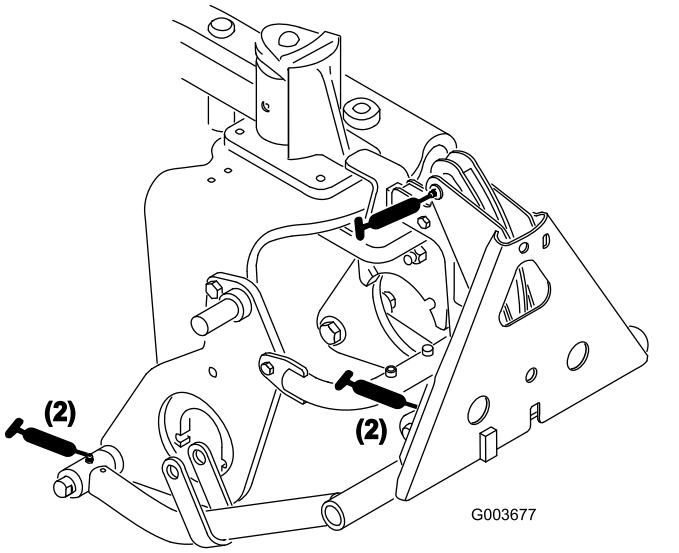


그림 28

편입 선언서(DI)

The Toro Company(8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA)는 다음 장치(들)이 관련 적합성 선언문(Declarations of Conformity)에 명시된 대로 특정 Toro 모델에 동봉된 지침에 따라 장착되면 명시된 지침에 일치함을 밝힙니다.

모델 번호	일련번호	제품 설명	송 장 설명	일 반 사항 설명	지시령
08712	417200000 및 그 이상	전방 리프트 프레임	FRONT LIFT FRAME KIT	전방 리프트 프레임 어셈블리	2006/42/EC

관련 기술 문서는 2006/42/EC의 부속 문서 VII의 파트 B에 따라 규정된 대로 편집되었습니다.

당사는 국가 기관에서 요청하면 이 부분적으로 완성된 장비에 대한 관련 정보를 전달할 것임을 약속합니다. 전달 방식은 전자 전송입니다.

이 장비는 관련 적합성 선언문에 명시된 대로, 그리고 관련된 모든 지침에 일치한다고 선언할 수 있는 근거가 되는 모든 지시 사항에 따라 승인된 Toro 모델에 통합될 때까지는 사용해서는 안 됩니다.

인증:



Tom Langworthy
엔지니어링 이사
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
12월 19, 2024

공인 대리점:

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)는 다음 장치(들)이 관련 적합성 선언문(Declarations of Conformity)에 명시된 대로 특정 Toro 모델에 동봉된 지침에 따라 장착되면 명시된 지침에 일치함을 밝힙니다.

모델 번호	일련번호	제품 설명	송 장 설명	일 반 사항 설명	지시령
08712	417200000 및 그 이상	전방 리프트 프레임	FRONT LIFT FRAME KIT	전방 리프트 프레임 어셈블리	S.I. 2008 제 1597번

관련 기술 문서는 S.I. 2008 제1597번 명세서 10의 요건에 따라 편집되었습니다.

당사는 국가 기관에서 요청하면 이 부분적으로 완성된 장비에 대한 관련 정보를 전달할 것임을 약속합니다. 전달 방식은 전자 전송입니다.

이 장비는 관련 적합성 선언문에 명시된 대로, 그리고 관련된 모든 지침에 일치한다고 선언할 수 있는 근거가 되는 모든 지시 사항에 따라 승인된 Toro 모델에 통합될 때까지는 사용해서는 안 됩니다.

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
엔지니어링 이사
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
12월 19, 2024

공인 대리점:

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