Form No. 3484-736 Rev A

Estrutura de elevação frontal

Unidade de tração Sand Pro®/Infield Pro® 5040

Modelo nº 08712—Nº de série 417200000 e superiores

Manual do Operador

Este produto cumpre todas as diretivas europeias relevantes. Para mais informações, consulte a Declaração de incorporação (DOI) no verso desta publicação.

Nota: Determine os lados direito e esquerdo da máquina a partir da posição normal de operação.

Instalação

Peças soltas

Utilize a tabela abaixo para verificar se todas as peças foram enviadas.

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
1	Nenhuma peça necessária	–	Preparação da máquina.
2	Nenhuma peça necessária	–	Remoção dos resguardos.
3	Tampa da união	1	Preparação para instalação dos componentes hidráulicos.
	Anel de retenção (ORFS-6)	2	
	Anel de retenção (ORB-6)	1	
4	União hidráulica reta com anel de retenção	2	Instale a válvula de elevação (Modelo 08705).
	União hidráulica de 90° com anel de retenção	2	
	Válvula de elevação	1	
	Placa da válvula	1	
	Parafuso (¼ pol. x 3 pol.)	3	
	Porca de bloqueio (¼ pol.)	3	
	Parafuso (n.º 10 x 1¼ pol.)	2	
	Porca de bloqueio (n.º 10)	2	
	Alavanca de elevação	1	
5	União hidráulica reta com anel de retenção	2	Instale a válvula de elevação (Modelo 08745).
	União hidráulica de 90° com anel de retenção	2	
	Válvula de elevação	1	
	Placa da válvula	1	
	Parafuso (¼ pol. x 3 pol.)	3	
	Porca de bloqueio (¼ pol.)	3	
	Parafuso (n.º 10 x 1¼ pol.)	2	
	Porca de bloqueio (n.º 10)	2	
	Alavanca de elevação	1	

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

Registe o seu produto em www.Toro.com.

Tradução do original (PT)
Impresso nos EUA
Todos os direitos reservados

3484-736

Procedimento	Descrição	Quanti-dade	Utilização
6	Placa do arado do lado direito	1	Instalação das placas do arado.
	Placa do arado do lado esquerdo	1	
	Parafuso (½ x 2 pol.)	4	
	Porca de bloqueio (½ pol.)	4	
	Suporte da estrutura do engate	1	
	Parafuso (½ x 1¾ pol.)	2	
7	Estrutura do engate	1	Instalação dos braços e da estrutura do engate.
	Parafuso (3/8 x 2 pol.)	2	
	Porca (3/8 pol.)	2	
	Parafuso (3/8 x 1½ pol.)	2	
	Porca de bloqueio (⅜ pol.)	2	
	Pino do cilindro	2	
	Placa do adaptador	1	
	Tubo do braço	1	
	Conjunto do pino	2	
	Parafuso autorroscante	2	
	Parafuso (5/8 x 1½ pol.)	2	
	Anilha (1,68 pol. de diâmetro externo x 0,65 pol. de diâmetro interno)	2	
	Tubo	1	
	Passador de forquilha	1	
	Perno de gancho	1	
8	União hidráulica de 45° com anel de retenção	1	Instalação do cilindro hidráulico.
	Cilindro hidráulico	1	
	União hidráulica de 90° com anel de retenção	1	
	Anel de retenção pequeno	1	
	Pino	1	
	Anel de retenção grande	2	
9	Conjunto de tubos	1	Instale os tubos hidráulicos (Modelo 08705).
	Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)	1	
	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)	1	
	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)	1	
	Suporte do tubo	1	
	Parafuso autorroscante (5/16 x ¾ pol.)	2	
	Braçadeira de cabos de plástico	3	
	Anel de retenção (ORFS-6)	1	
	Anel de retenção (ORFS-8)	1	
10	Conjunto de tubos	1	Instale os tubos hidráulicos (Modelo 08745).
	Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)	1	
	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)	1	
	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)	1	
	Suporte do tubo	1	
	Parafuso autorroscante (5/16 x ¾ pol.)	2	
	Braçadeira de cabos de plástico	3	
	Anel de retenção (ORFS-6)	1	
	Anel de retenção (ORFS-8)	1	

Procedimento	Descrição	Quanti-dade	Utilização
11	Placa guia da alavanca Parafuso com cabeça de flange Anilha Autocolante do painel de controlo Painel de controlo Manípulo Braçadeira de cabos de plástico	1 2 2 1 1 1 3	Instalação do painel de controlo e placa guia da alavanca.
12	Manual do utilizador	1	Leia a documentação e guarde-a num local seguro.

1

Preparação da máquina

Nenhuma peça necessária

Procedimento

1. Estacione a máquina numa superfície nivelada.
2. Desça os acessórios.
3. Engate o travão de estacionamento.
4. Desligue o motor e retire a chave.

2

Remoção dos resguardos

Nenhuma peça necessária

Procedimento

1. Eleve a parte posterior da máquina e coloque macacos sob as montagens do motor das rodas traseiras.
2. Remova o pneu direito traseiro.
3. Remova as 4 anilhas e parafusos que fixam o painel de controlo à consola (Figura 1).
4. Desligue a cablagem do contador de horas.
5. Remova o painel de controlo (Figura 1).
6. Remova os 3 parafusos que fixam a consola à estrutura (Figura 1). Remova a consola elevando suavemente a extremidade inferior da consola em redor do suporte de apoio e deslizando-o para além do manípulo do travão.

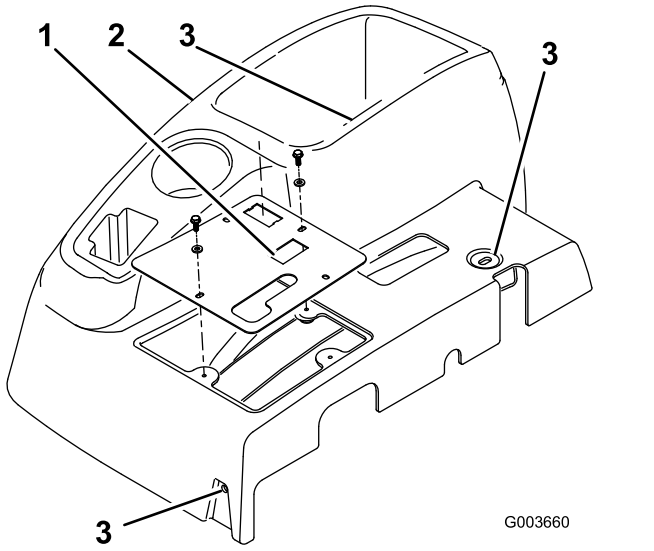


Figura 1

1. Painel de controlo
2. Consola
3. Localização dos parafusos de montagem da consola

7. Retire os 4 parafusos que fixam o resguardo da roda direita à estrutura e retire o resguardo (Figura 2).

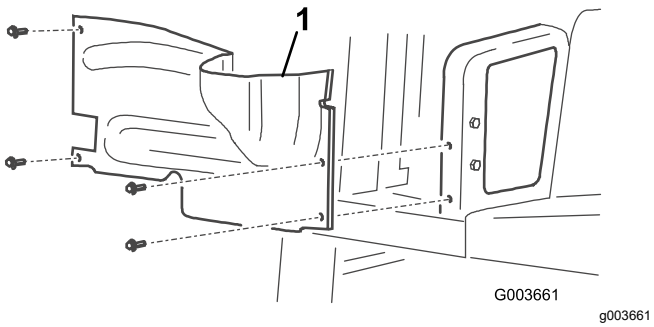


Figura 2

1. Resguardo da roda direita

8. Desligue e retire o resguardo central da estrutura (Figura 3)

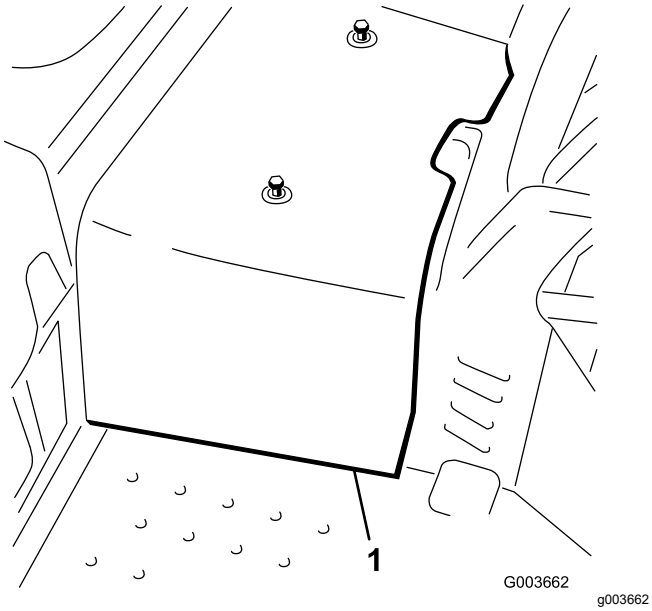


Figura 3

1. Resguardo central

3

Preparação para instalação dos componentes hidráulicos

Peças necessárias para este passo:

1	Tampa da união
2	Anel de retenção (ORFS-6)
1	Anel de retenção (ORB-6)

Procedimento

1. Localize o tubo hidráulico que vai do refrigerador de óleo à válvula de elevação existente (Figura 4).
2. Remova os dispositivos de fixação e grampo do tubo que prende os tubos hidráulicos à estrutura.
3. Desligue e remova o tubo hidráulico do refrigerador de óleo e válvula de elevação (Figura 4 e Figura 6).

   Nota: Pode deitar fora este tubo hidráulico.

   Nota: Para minimizar a perda de óleo ao remover o tubo hidráulico, tenha preparada a mangueira de substituição ou tampa da união do refrigerador utilizando uma das tampas protetoras de envio removidas da montagem do tubo, artigo número 108–8447 (Figura 20).

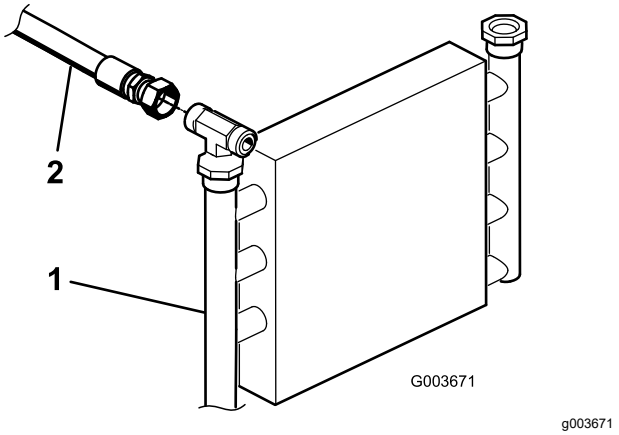


Figura 4

1. Refrigerador de óleo
2. Tubo hidráulico

4. Prenda o restante tubo hidráulico à estrutura com o grampo e dispositivos de fixação previamente removidos..

5. Se estiver a instalar este kit numa máquina modelo 08745, faça o seguinte:
   A. Remova os três parafusos e porcas que prendem a válvula de elevação existente à estrutura e separe-a da estrutura para lhe permitir remover a união em T (340-94)como se mostra na Figura 5.
   B. Desligue o tubo hidráulico (108-8415) da união de 90° (340-77) no lado esquerdo da válvula de elevação existente.
   C. Desligue o tubo hidráulico (144-1367) da união em T (340-94) como se mostra na Figura 6.
   D. Desaperte a união em T (340-94) no lado direito na válvula de elevação existente.
   E. Remova a união em T (340-94) da válvula existente e guarde para instalação posterior.

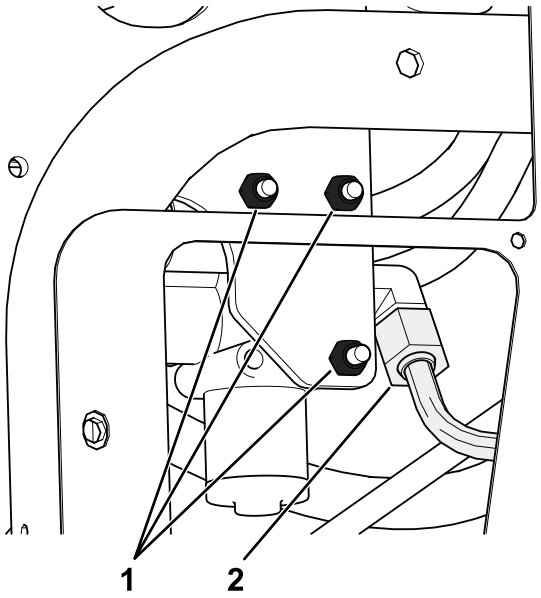


Figura 5

1. Retire estes parafusos e porcas.
2. Desligue este tubo hidráulico (108-8415) da união de 90°.

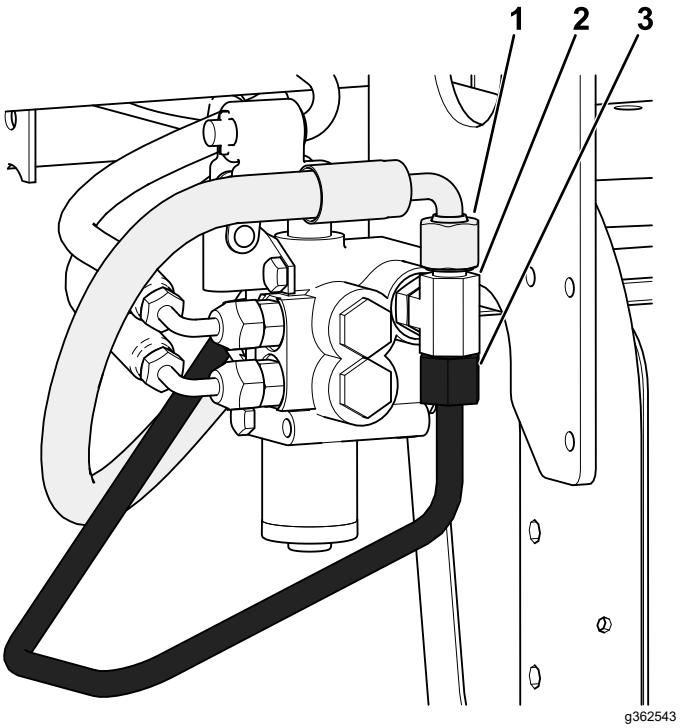


Figura 6

1. Desligue este tubo hidráulico (144-1367) da união em T.
2. Desligue esta união em T (340-94) da válvula existente.
3. Desligue e deite fora este tubo hidráulico ligado à união em T.

   F. Substitua os anéis de retenção na união em T com os anéis de retenção, conforme mostrado na Figura 7.

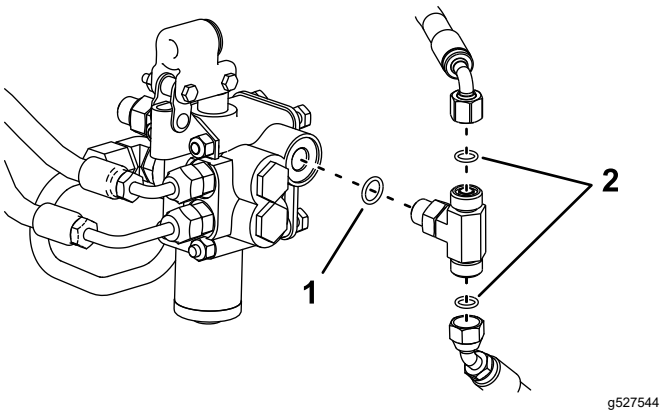


Figura 7

1. Anel de retenção (ORB-6)
2. Anel de retenção (ORFS-6)

4

Instalação da válvula de elevação

Apenas para o modelo 08705

Peças necessárias para este passo:

2	União hidráulica reta com anel de retenção
2	União hidráulica de 90° com anel de retenção
1	Válvula de elevação
1	Placa da válvula
3	Parafuso (¼ pol. x 3 pol.)
3	Porca de bloqueio (¼ pol.)
2	Parafuso (n.º 10 x 1¼ pol.)
2	Porca de bloqueio (n.º 10)
1	Alavanca de elevação

Procedimento

1. Enrosque ambas as uniões de 90° e as duas uniões hidráulicas retas na nova válvula de elevação como se mostra na Figura 8.

   Importante: **Não aperte as uniões de 90° nesta altura. Certifique-se que todos os anéis de retenção estão lubrificados e devidamente posicionados em todas as uniões antes da instalação.**

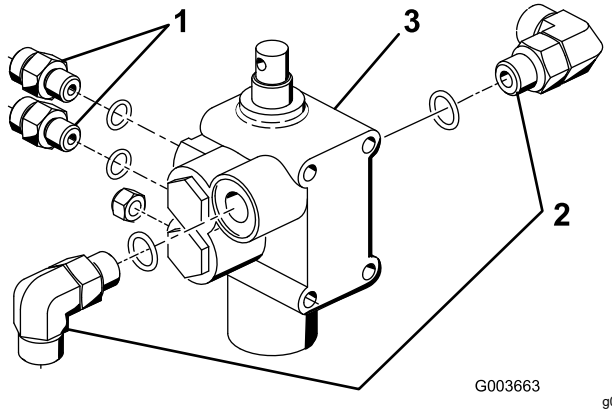


Figura 8

1. União reta
2. União de 90°
3. Válvula de elevação

2. Monte o conjunto da válvula, suporte da articulação e placa da válvula à estrutura com 3 parafusos (¼ x 3 pol.) e 3 porcas de bloqueio (Figura 9). Posicione a placa da válvula contra a frente do elemento da estrutura ao montar e aperte os dispositivos de fixação com 10 a 12 N·m.

   Nota: A instalação da válvula é muito semelhante à da válvula que já está instalada.

3. Monte, sem apertar, o conjunto da alavanca de articulação à bobina da válvula e à ligação de desvio com 2 parafusos (n.º 10 x 1¼ pol.) e 2 porcas de bloqueio (Figura 9).

   Nota: Não aperte os dispositivos de fixação nesta altura.

   Nota: Monte a ligação de desvio no orifício traseiro da articulação.

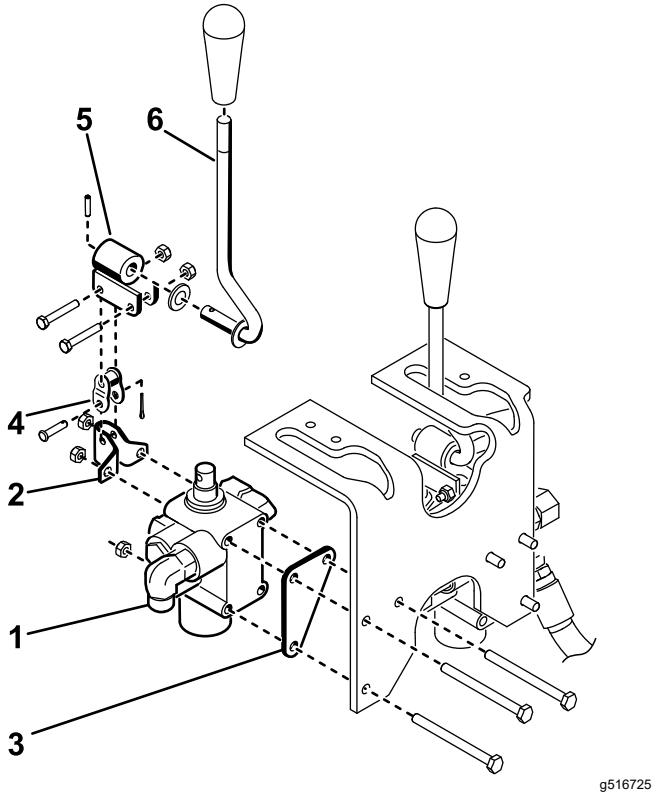


Figura 9

1. Conjunto da válvula
2. Suporte da articulação
3. Placa da válvula
4. Ligação de desvio
5. Articulação
6. Alavanca

5

Instalação da válvula de elevação

Apenas para o modelo 08745

Peças necessárias para este passo:

2	União hidráulica reta com anel de retenção
2	União hidráulica de 90° com anel de retenção
1	Válvula de elevação
1	Placa da válvula
3	Parafuso (¼ pol. x 3 pol.)
3	Porca de bloqueio (¼ pol.)
2	Parafuso (n.º 10 x 1¼ pol.)
2	Porca de bloqueio (n.º 10)
1	Alavanca de elevação

Procedimento

1. Enrosque uma união de 90° na válvula de elevação existente onde a união em T foi removida.

   Importante: **Aperte apenas as uniões retas nesta altura. Certifique-se que todos os anéis de retenção estão lubrificados e devidamente posicionados em todas as uniões antes da instalação.**

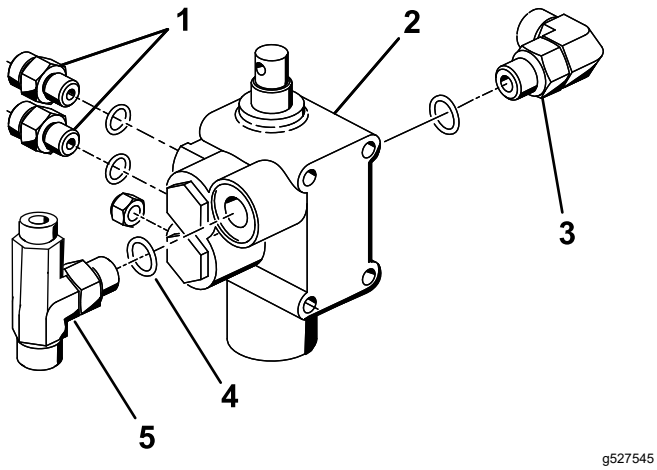


Figura 10

1. União reta
2. Válvula de elevação
3. União de 90°
4. Novo anel de retenção (ORB-6)
5. União em T

2. Instale a válvula de elevação existente com as ferragens previamente removidas e aperte os dispositivos de fixação com 10 a 12 N·m.
3. Enrosque uma união de 90°, as duas uniões hidráulicas retas e a união em T removida da válvula existente em 3 Preparação para instalação dos componentes hidráulicos (página 5) na nova válvula de elevação como se mostra na Figura 10.

   Importante: **Certifique-se de que os anéis de retenção na união em T são substituídos por novos anéis de retenção, conforme mostrado na 3 Preparação para instalação dos componentes hidráulicos (página 5).**
4. Monte o conjunto da válvula, suporte da articulação e placa da válvula à estrutura com 3 parafusos (¼ x 3 pol.) e 3 porcas de bloqueio (Figura 11). Posicione a placa da válvula contra a frente do elemento da estrutura ao montar e aperte os dispositivos de fixação com 10 a 12 N·m.

   Nota: A instalação da válvula é muito semelhante à da válvula atualmente instalada.
5. Monte, sem apertar, o conjunto da alavanca de articulação à bobina da válvula e à ligação de desvio com 2 parafusos (n.º 10 x 1¼ pol.) e 2 porcas de bloqueio (Figura 11).

   Nota: Não aperte os dispositivos de fixação nesta altura.

   Nota: Monte a ligação de desvio no orifício traseiro da articulação.

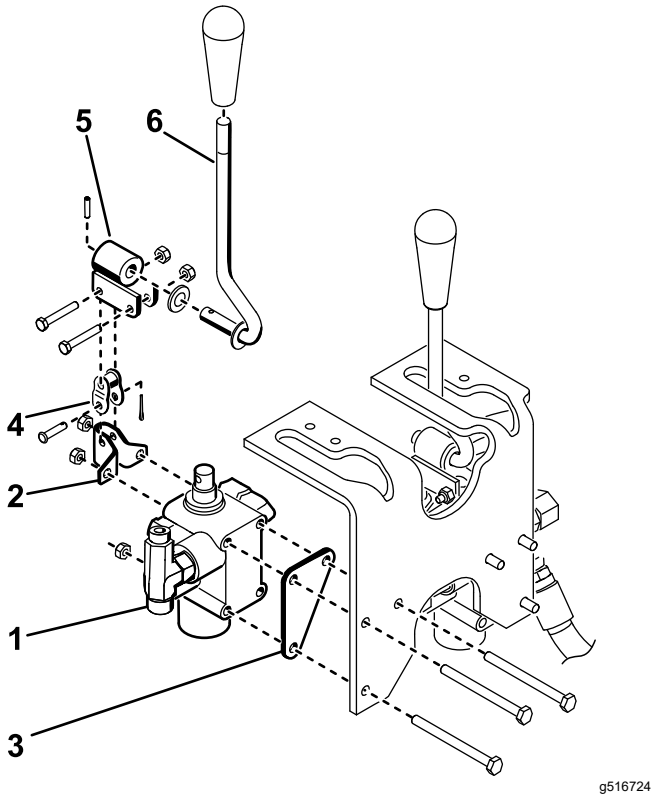


Figura 11

1. Conjunto da válvula
2. Suporte da articulação
3. Placa da válvula
4. Ligação de desvio
5. Articulação
6. Alavanca

6

Instalação das placas do arado

Peças necessárias para este passo:

1	Placa do arado do lado direito
1	Placa do arado do lado esquerdo
4	Parafuso (½ x 2 pol.)
4	Porca de bloqueio (½ pol.)
1	Suporte da estrutura do engate
2	Parafuso (½ x 1¾ pol.)

Procedimento

1. Monte, sem apertar, placa do arado do lado direito ao lado direito da forquilha da roda com 2 parafusos (½ x 2 pol.) e porcas de bloqueio como se mostra na Figura 12.

   Nota: Não aperte os dispositivos de fixação ainda.
2. Repita o procedimento com a placa do arado do lado esquerdo (Figura 12).
3. Levante frente da máquina de modo a levantar a roda dianteira do chão.
4. Remova e deite fora os 2 parafusos que seguram a frente da articulação da direção à parte de cima da forquilha da roda (Figura 12).
5. Usando os orifícios de montagem da forquilha da roda e da articulação da direção, monte o suporte da estrutura do engate à parte de baixo da forquilha da roda com 2 parafusos (½ x 1¾ pol.); consulte Figura 12.

   Nota: Pode ser necessário esvaziar parcialmente o pneu para obter acesso. O tubo hidráulico do motor da roda não deve ficar apoiado em cima do suporte da estrutura do engate.

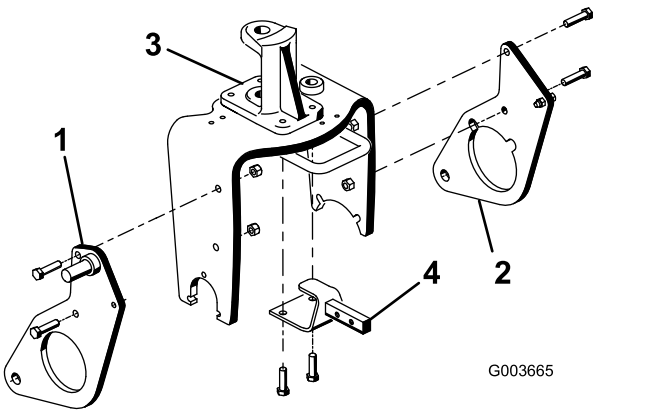


Figura 12

1. Placa do arado do lado direito
2. Placa do arado do lado esquerdo
3. Articulação da direção
4. Suporte da estrutura do engate

7

Instalação dos braços e da estrutura do engate

Peças necessárias para este passo:

1	Estrutura do engate
2	Parafuso (3/8 x 2 pol.)
2	Porca (3/8 pol.)
2	Parafuso (3/8 x 1½ pol.)
2	Porca de bloqueio (⅜ pol.)
2	Pino do cilindro
1	Placa do adaptador
1	Tubo do braço
2	Conjunto do pino
2	Parafuso autorroscante
2	Parafuso (5/8 x 1½ pol.)
2	Anilha (1,68 pol. de diâmetro externo x 0,65 pol. de diâmetro interno)
1	Tubo
1	Passador de forquilha
1	Perno de gancho

Procedimento

1. Baixe a máquina de forma a que a roda da frente fique no solo.
2. Prenda o tubo do braço à placa do adaptador com dois conjuntos de pinos e prenda os conjuntos de pinos às placas do adaptador com dois parafusos autorroscantes.

   Nota: Posicione os componentes como se indica em Figura 13.

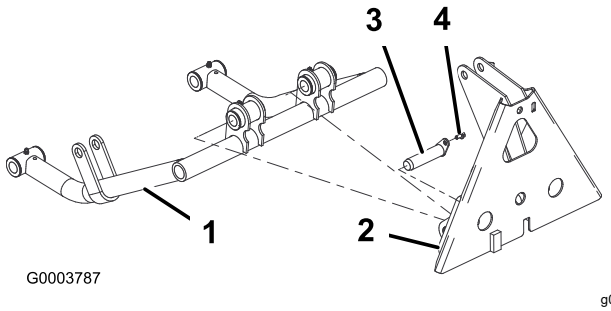


Figura 13

1. Tubo do braço
2. Placa do adaptador
3. Conjunto do pino
4. Parafuso autorroscante

3. Insira um pino do cilindro em cada tubo do braço como indicado em Figura 14.
4. Insira os tubos dos braços nas placas do arado direito e esquerdo alinhando os guias dos pino do cilindro com os orifícios nas placas do arado (Figura 14).

   Nota: Se for impossível inserir os tubos dos braços nas placas do arado, desaperte as porcas que seguram as placas do arado à forquilha da roda.
5. Monte cada pino do cilindro em cada uma das placas do arado com um parafuso (5/8 x 1½ pol.) e uma anilha (1,68 pol. diâmetro externo x 0,65 pol. diâmetro interior) como se mostra na Figura 14.

   Nota: Aperte os parafusos com 203 N·m.

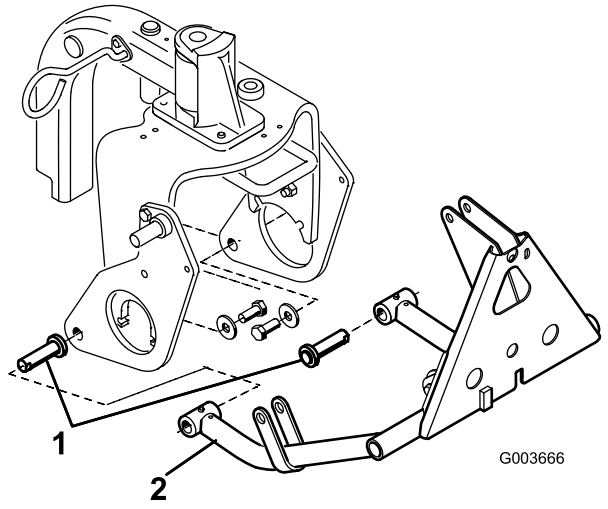


Figura 14

1. Pino do cilindro
2. Tubo do braço

6. Monte a parte de cima da estrutura do engate ao suporte da estrutura do engate com e parafusos (3/8 x 2 pol.) e porcas (Figura 15).

7. Monte os tubos da estrutura do engate às placas do arado com parafusos (3/8 x 1½ pol.) e porcas (Figura 15) e aperte os dispositivos de fixação.

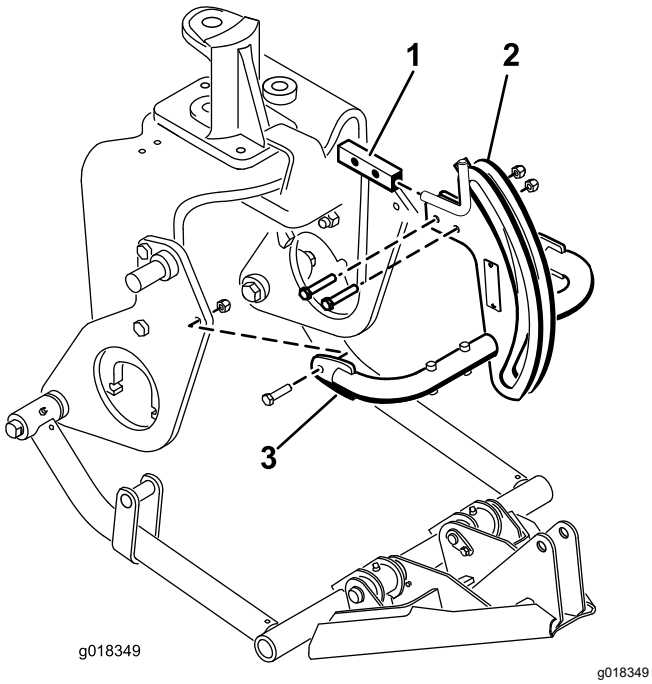


Figura 15

1. Suporte da estrutura do engate
2. Estrutura do engate
3. Tubo da estrutura do engate

8. Fixe o adaptador da estrutura à estrutura do engate com um tubo, passador de forquilha e perno de gancho (Figura 16).

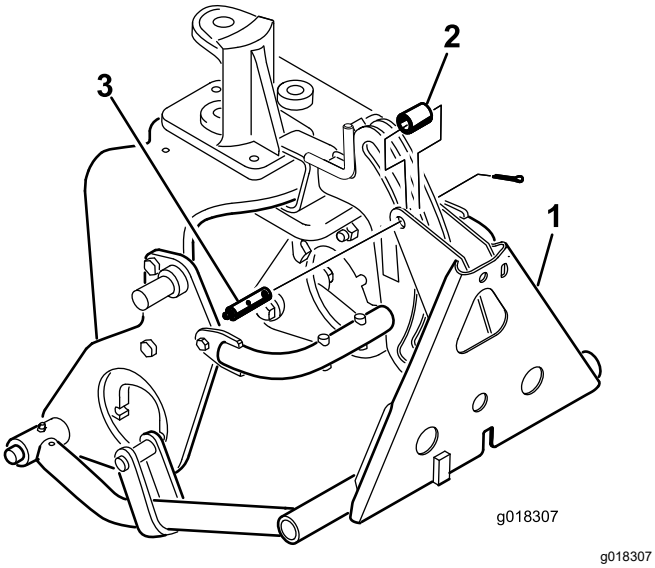


Figura 16

1. Adaptador da estrutura
2. Tubo
3. Passador de forquilha com bocal de lubrificação

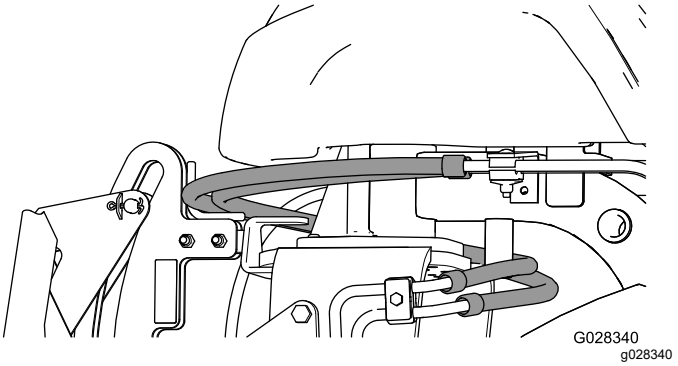


Figura 17

Importante: **Certifique-se de que os tubos existentes são encaminhados acima do guia, como se mostra na Figura 17.**

8

Instalação do cilindro hidráulico

Peças necessárias para este passo:

1	União hidráulica de 45° com anel de retenção
1	Cilindro hidráulico
1	União hidráulica de 90° com anel de retenção
1	Anel de retenção pequeno
1	Pino
2	Anel de retenção grande

Procedimento

1. Enrosque uma união de 90° à porta superior do cilindro hidráulico. Posicione a união como se mostra na Figura 18.

   Nota: Certifique-se que todos os anéis de retenção estão lubrificados e devidamente posicionados nas uniões antes da instalação.

   Nota: Para prevenir a contaminação das uniões hidráulicas e tubos, não remova as tampas das uniões ou tubos até estes estarem instalados.

2. Enrosque uma união de 45° à porta inferior do cilindro hidráulico. Posicione a união como se mostra na Figura 18.

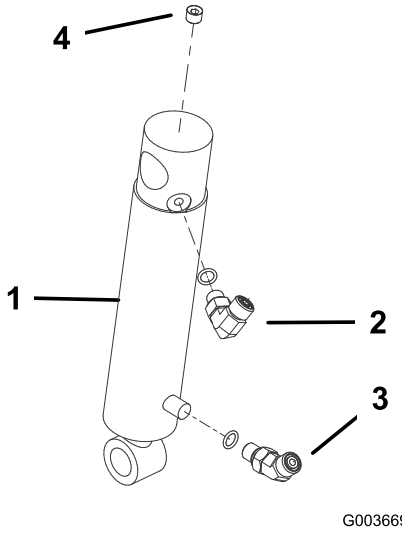


Figura 18

1. Cilindro hidráulico
2. União de 90°
3. União de 45°
4. Tampão (1/8 pol.)

3. Monte a parte de cima da extremidade do cilindro hidráulico ao pino no lado direito da placa do arado com um anel de retenção (Figura 19).

   Nota: Posicione as portas do cilindro hidráulico para a frente.

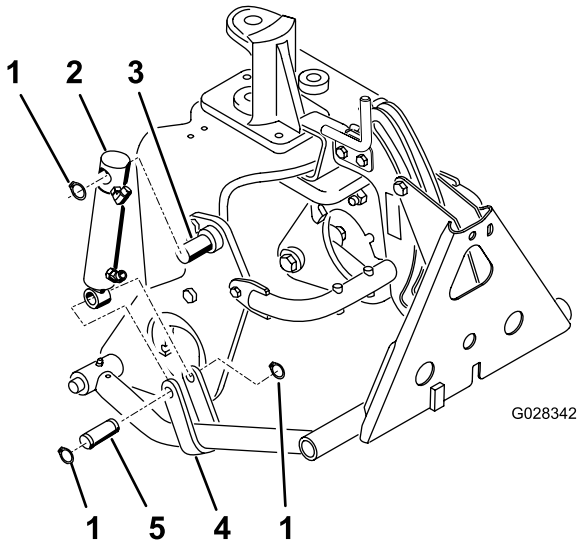


Figura 19

1. Anel de retenção
2. Cilindro hidráulico
3. Pino (na placa do arado)
4. Correias do braço
5. Pino

4. Monte a haste do cilindro às correias dos braços com um pino e 2 anéis de retenção (Figura 19).

9

Instalação dos tubos hidráulicos

Apenas para o modelo 08705

Peças necessárias para este passo:

1	Conjunto de tubos
1	Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)
1	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
1	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)
1	Suporte do tubo
2	Parafuso autorroscante (5/16 x ¾ pol.)
3	Braçadeira de cabos de plástico
1	Anel de retenção (ORFS-6)
1	Anel de retenção (ORFS-8)

Procedimento

1. Ligue a montagem de tubos (artigo número 108-8447) à união de 90° do lado esquerdo da nova válvula e a união vaga na válvula de elevação existente (Figura 20).

   Importante: **Substitua o anel de retenção entre o conjunto de tubos e a válvula existente com o novo anel de retenção (ORFS-6).**

2. Ligue a extremidade de 45° da união do tubo hidráulico (artigo número 108-8449) à união de 90° do lado direito da válvula e a extremidade reta do tubo à união do refrigerador de óleo (Figura 20). Consulte Figura 21 e Figura 22 para encaminhamento do tubo.

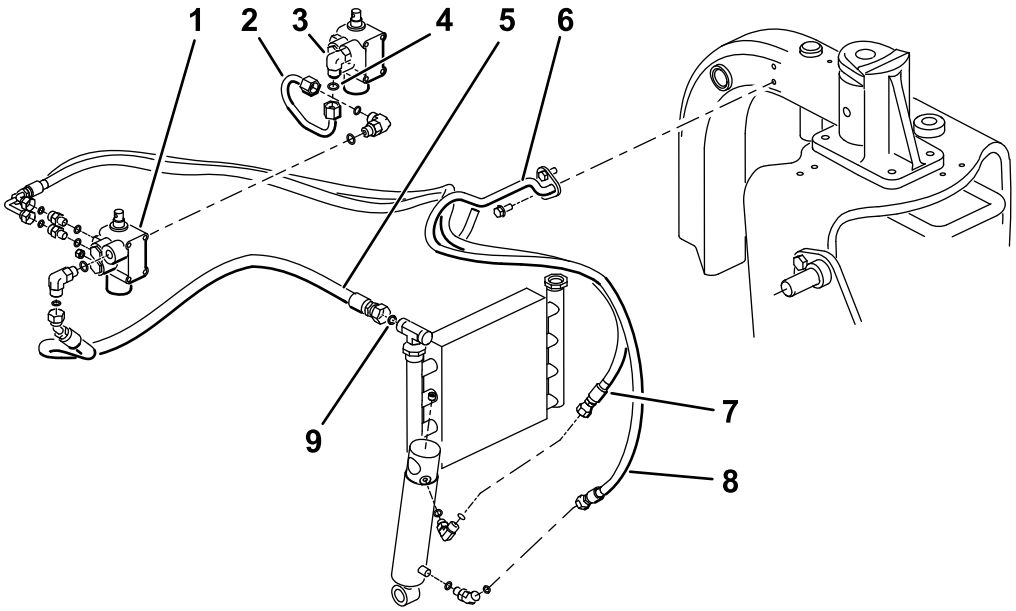
   Importante: **Substitua o anel de retenção entre a união reta e a união livre de arrefecimento do óleo com um novo anel de retenção (ORFS-8).**

3. Monte o suporte do tubo no tubo da estrutura esquerda com dois parafusos autorroscantes (5/16 x ¾ pol.); consulte Figura 20.

4. Ligue a extremidade da união curta de 90° do tubo hidráulico (artigo número 108-8453) à união reta superior na parte de trás da válvula. Encaminhe o tubo através do suporte do tubo e ligue a extremidade reta do tubo à união superior do cilindro hidráulico (Figura 20). Consulte Figura 21 e Figura 22 para encaminhamento do tubo.
5. Ligue a extremidade da união comprida de 90° do tubo hidráulico (artigo número 108-8454) à união reta superior na parte de trás da válvula. Encaminhe o tubo através do suporte do tubo e ligue a extremidade reta do tubo à união inferior do cilindro hidráulico (Figura 20). Consulte Figura 21 e Figura 22 para encaminhamento do tubo.

Importante: **Certifique-se de que os tubos são encaminhados de forma a que fiquem afastados de quaisquer componentes afiados, quentes ou em movimento.**

6. Aperte todos os dispositivos de fixação e as uniões.
7. Utilizando braçadeiras de cabos, prenda os tubos à máquina, nos locais mostrados em Figura 21 e Figura 22.



g527878

Figura 20
Modelo 08705

1. Nova válvula
2. Conjunto de tubos (peça n.º 108–8447)
3. Válvula existente
4. Anel de retenção (ORFS-6)
5. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8449)
6. Suporte do tubo
7. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
8. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)
9. Anel de retenção (ORFS-8)

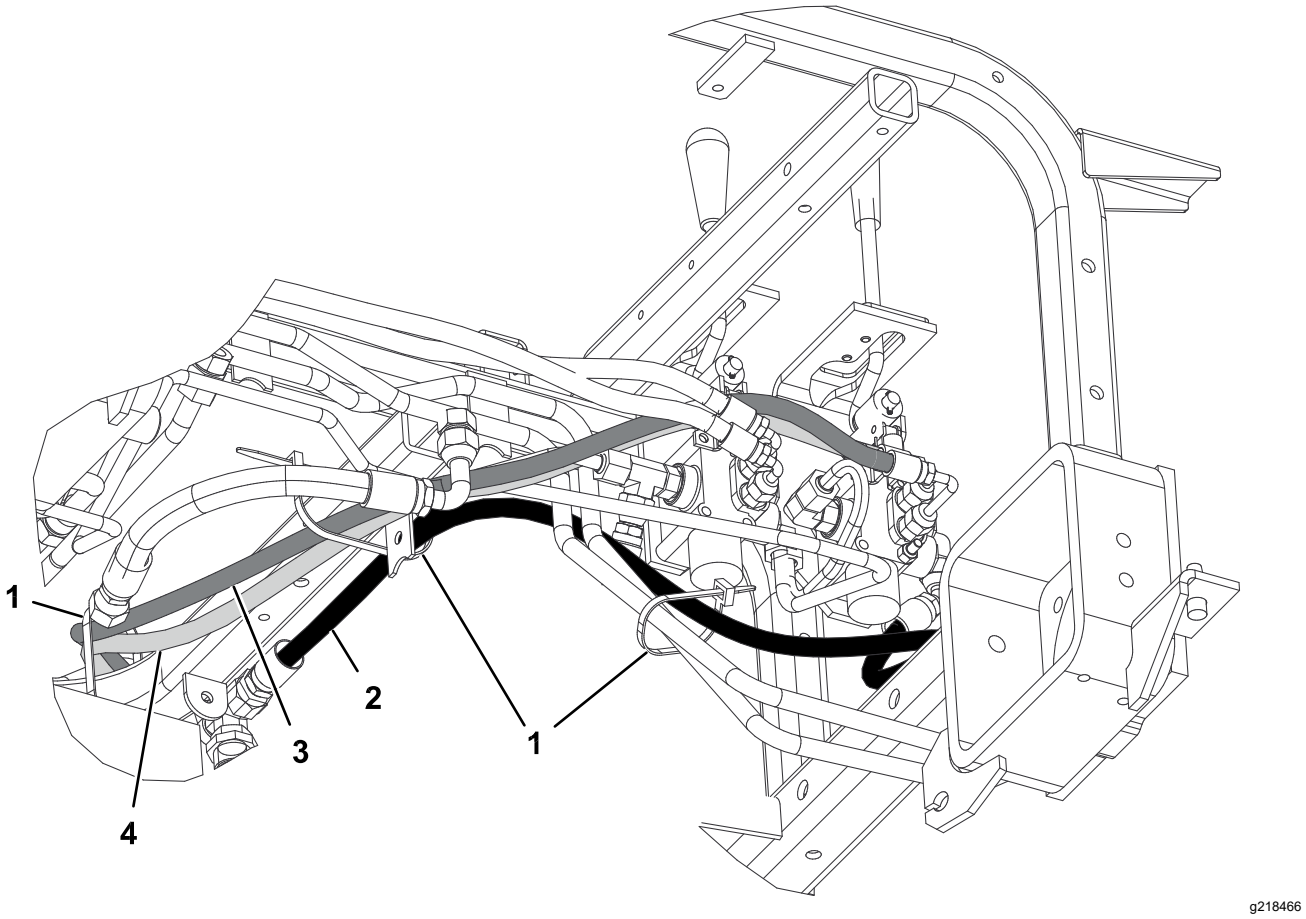
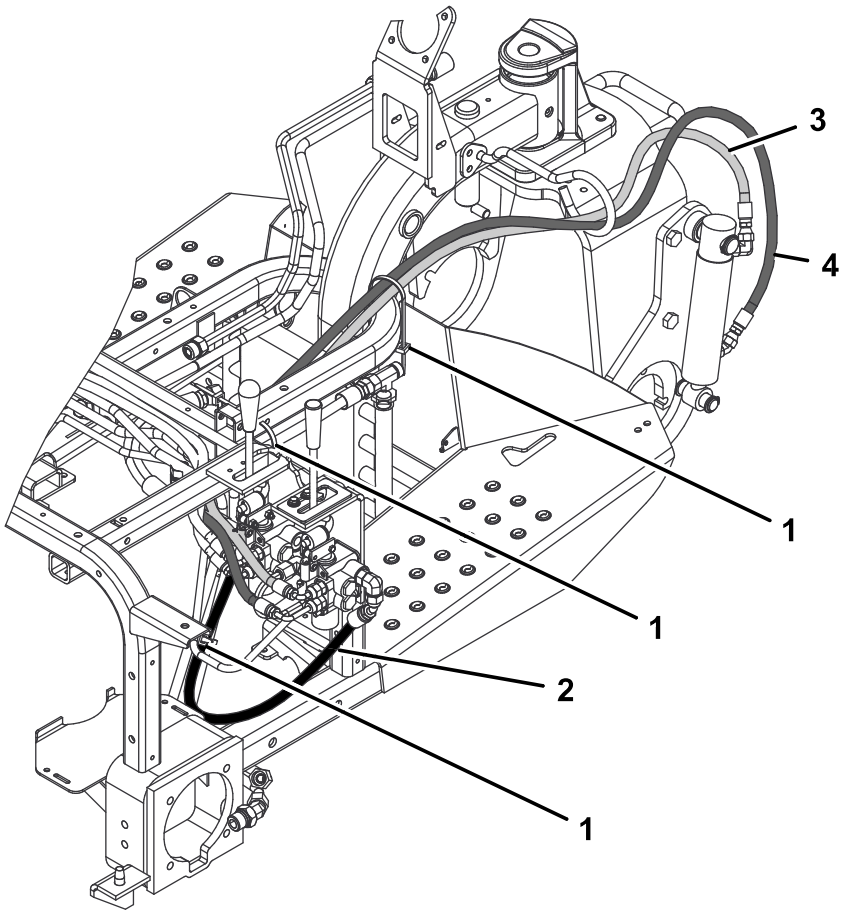


Figura 21
Modelo 08705

1. Braçadeira de cabos
2. Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)
3. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
4. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)



g218467

Figura 22
Modelo 08705

1. Braçadeira de cabos
2. Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)
3. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
4. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)

10

Instalação dos tubos hidráulicos

Apenas para o modelo 08745

Peças necessárias para este passo:

1	Conjunto de tubos
1	Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)
1	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
1	Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)
1	Suporte do tubo
2	Parafuso autorroscante (5/16 x ¾ pol.)
3	Braçadeira de cabos de plástico
1	Anel de retenção (ORFS-6)
1	Anel de retenção (ORFS-8)

Procedimento

1. Ligue a montagem de tubos (artigo número 108-8447) à união de 90° do lado esquerdo da nova válvula e à união de 90° instalada na válvula de elevação existente (Figura 23).

   Importante: **Substitua o anel de retenção entre o conjunto de tubos e a válvula existente com o novo anel de retenção (ORFS-6).**

2. Ligue a união em T com extremidade de 45° da união do tubo hidráulico (artigo número 108-8449) ao lado aberto da união de 90° do lado direito da válvula e a extremidade reta do tubo da união do refrigerador de óleo (Figura 23). Consulte Figura 24 e Figura 25 para encaminhamento do tubo.

   Importante: **Substitua o anel de retenção entre a união reta e a união livre de arrefecimento do óleo com um novo anel de retenção (ORFS-8).**

3. Monte o suporte do tubo no tubo da estrutura esquerda com dois parafusos autorroscantes (5/16 x ¾ pol.); consulte Figura 23.

4. Ligue a extremidade da união curta de 90° do tubo hidráulico (artigo número 108-8453) à união reta superior na parte de trás da válvula. Encaminhe o tubo através do suporte do tubo e ligue a extremidade reta do tubo à união superior do cilindro hidráulico (Figura 23). Consulte Figura 24 e Figura 25 para encaminhamento do tubo.

5. Ligue a extremidade da união comprida de 90° do tubo hidráulico (artigo número 108-8454) à união reta superior na parte de trás da válvula. Encaminhe o tubo através do suporte do tubo e ligue a extremidade reta do tubo à união inferior do cilindro hidráulico (Figura 23). Consulte Figura 24 e Figura 25 para encaminhamento do tubo.

6. Ligue o tubo hidráulico (artigo número 144-1367) na parte superior da união em T instalada (artigo número 340-94) no lado direito da nova válvula de elevação.

   Importante: **Substitua o anel de retenção entre o conjunto de tubos e a válvula existente com o novo anel de retenção (ORFS-6).**

   Importante: **Certifique-se de que os anéis de retenção na união em T são substituídos por novos anéis de retenção, conforme mostrado na 3 Preparação para instalação dos componentes hidráulicos (página 5).**

   Importante: **Certifique-se de que os tubos são encaminhados de forma a que fiquem afastados de quaisquer componentes afiados, quentes ou em movimento.**

7. Aperte todos os dispositivos de fixação e as uniões.

8. Utilizando braçadeiras de cabos, prenda os tubos à máquina, nos locais mostrados em Figura 24 e Figura 25.

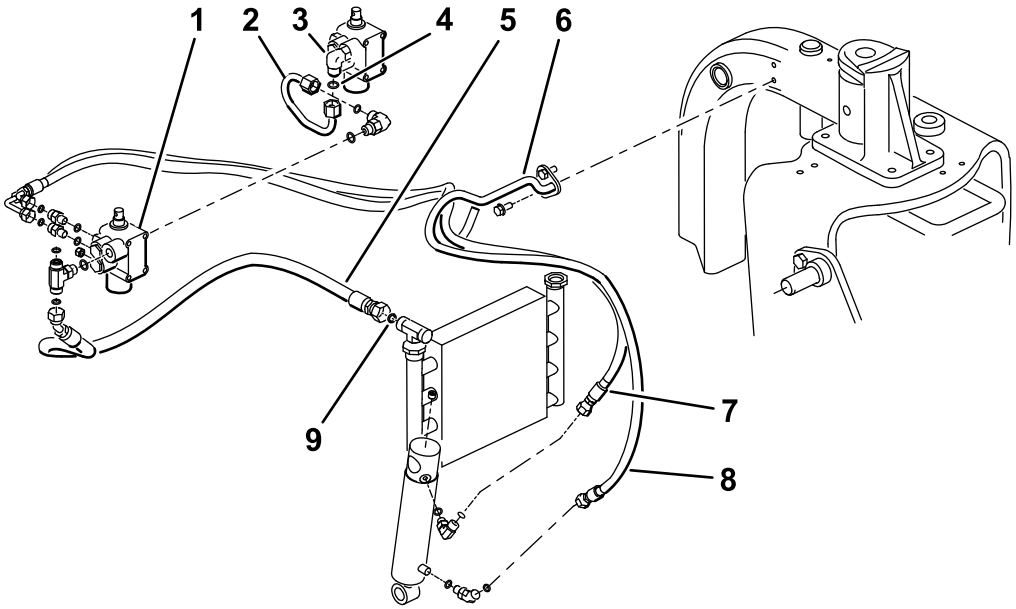


Figura 23
Modelo 08745

1. Nova válvula
2. Conjunto de tubos (peça n.º 108–8447)
3. Válvula existente
4. Anel de retenção (ORFS-6)
5. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8449)
6. Suporte do tubo
7. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
8. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)
9. Anel de retenção (ORFS-8)

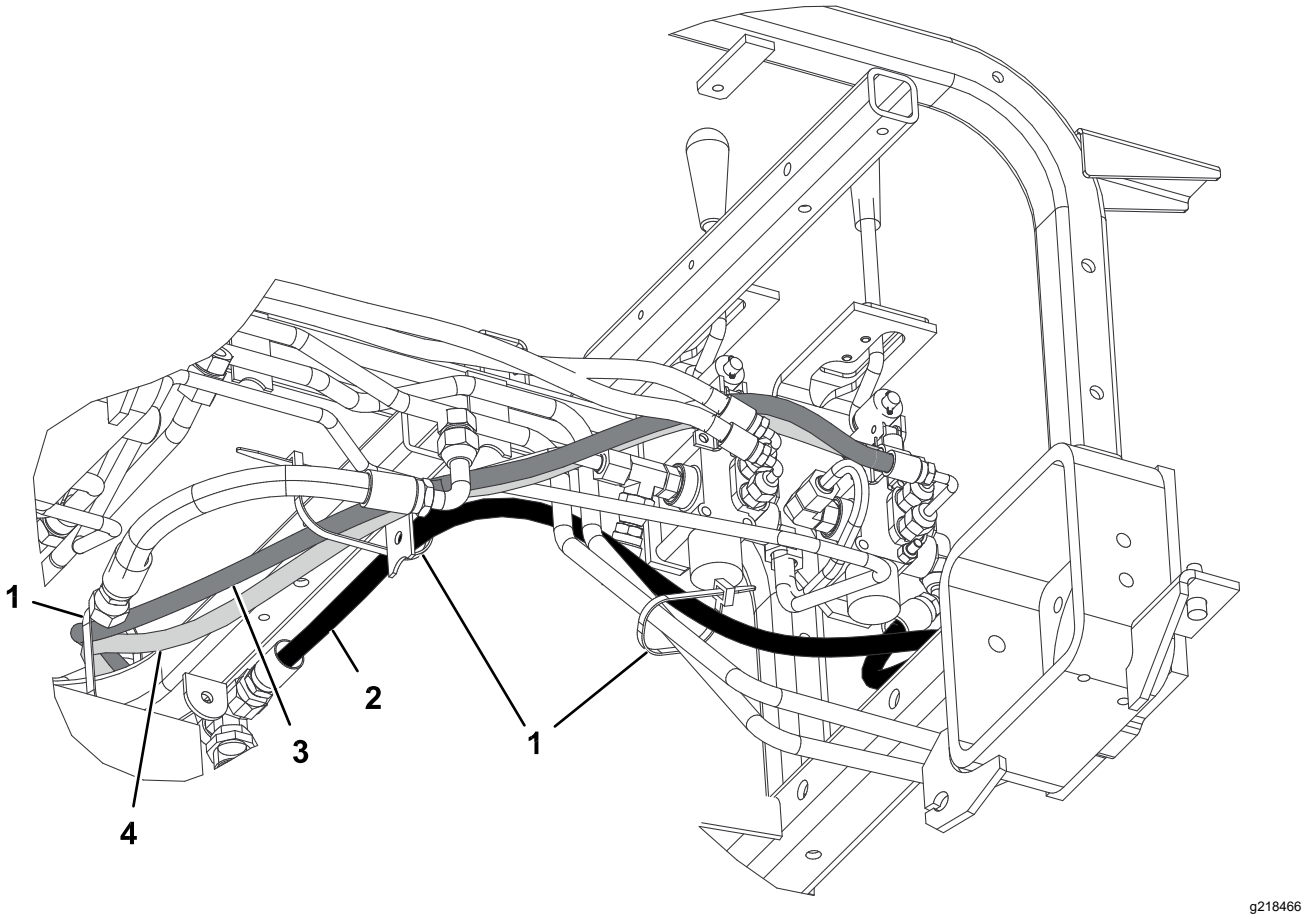
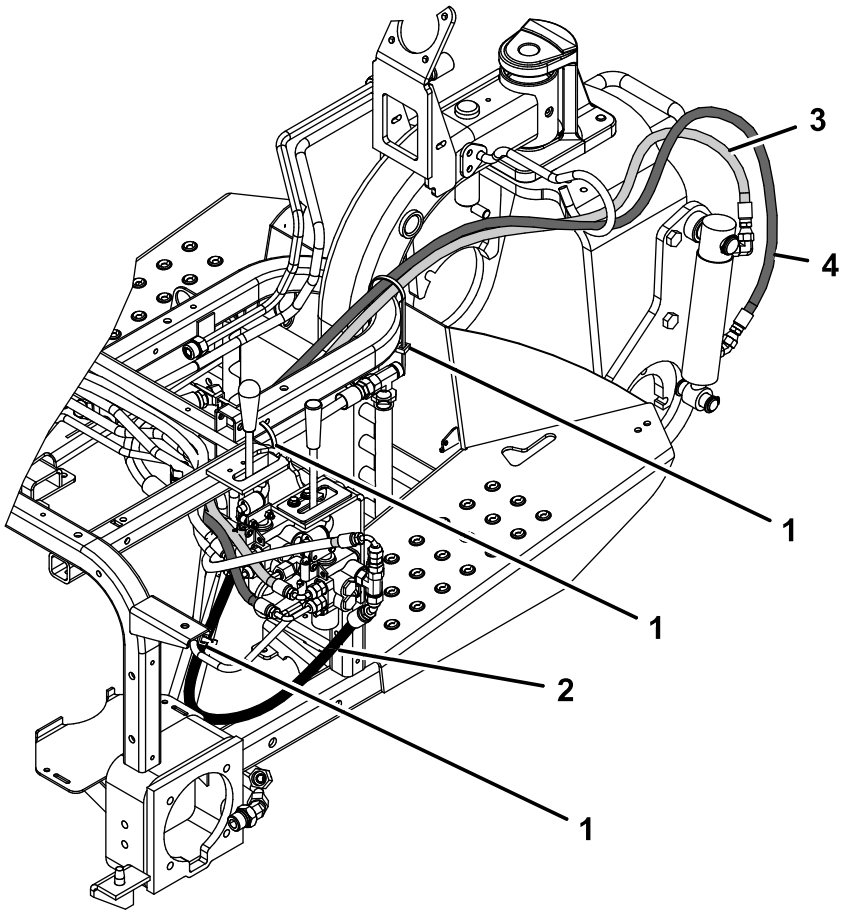


Figura 24
Modelo 08745

1. Braçadeira de cabos
2. Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)
3. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
4. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)



g362591

Figura 25
Modelo 08745

1. Braçadeira de cabos
2. Tubo hidráulico (Peça N.º 108-8449)
3. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8453)
4. Tubo hidráulico (artigo n.º 108-8454)

11

Instalação do painel de controlo e placa guia da alavanca

Peças necessárias para este passo:

1	Placa guia da alavanca
2	Parafuso com cabeça de flange
2	Anilha
1	Autocolante do painel de controlo
1	Painel de controlo
1	Manípulo
3	Braçadeira de cabos de plástico

Procedimento

1. Insira a placa de guia da alavanca sobre a alavanca de elevação e prenda-a sem apertar à estrutura com dois parafusos de cabeça de flange e anilhas (Figura 26).

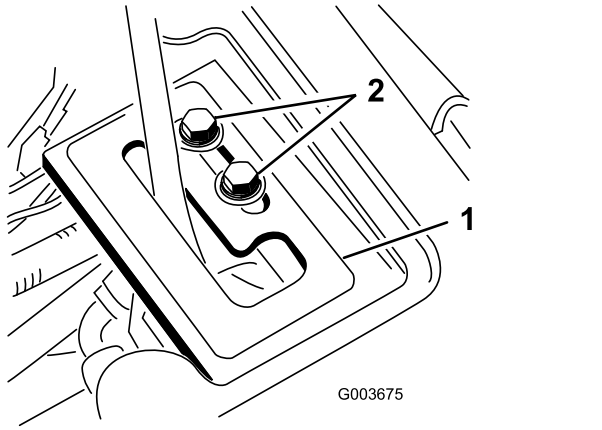


Figura 26

1. Placa guia da alavanca
2. Parafuso com cabeça de flange

2. Verifique o nível de fluido hidráulico e encha conforme necessário.

⚠ AVISO

O fluido hidráulico que sai sob pressão pode penetrar na pele e provocar lesões.

- **Se o fluido entrar na pele, deve ser retirado cirurgicamente em poucas horas por um médico especializado neste tipo de acidentes. Se não o fizer, a ferida pode gangrenar.**
- **Mantenha o corpo e as mãos afastados dos furos ou bicos que ejetam fluido hidráulico a alta pressão.**
- **Utilize um pedaço de cartão ou papel para encontrar fugas do fluido hidráulico.**
- **Elimine com segurança toda a pressão do sistema hidráulico antes de executar qualquer procedimento neste sistema.**
- **Certifique-se de que todos os tubos e tubos hidráulicos se encontram bem apertados e em bom estado de conservação antes de colocar o sistema sob pressão.**

3. Ligue o motor da unidade de tração e verifique as ligações das uniões.
4. Volte a instalar o resguardo da roda, resguardo central e a consola.

   Nota: Não instale o painel de controlo nesta altura. Certifique-se de que os resguardos não interferem com os tubos. Encaminhe os tubos como necessário. Inverta o procedimento de instalação dos resguardos utilizado no passo 1.
5. Instale o pneu traseiro e remova os suportes da parte de baixo da máquina.
6. Aperte as porcas de rodas com 61 a 75 N·m.
7. Com o motor a trabalhar e a alavanca de elevação na posição **Suspensa**, faça deslizar a guia da alavanca até o cilindro esquerdo poder ser estendido e retraído à mão (Figura 26).

⚠ AVISO

O motor tem de estar a funcionar para que se possa efetuar um ajuste final na placa de detenção da alavanca de elevação. Tocar em peças em movimento ou quentes pode provocar lesões graves.

Mantenha as mãos, pés, cara e outras partes do corpo afastadas dos componentes em rotação, da panela de escape e de outras superfícies quentes.

8. Aperte ambos os parafusos de montagem da placa de guia da alavanca de elevação para fixar o ajuste (Figura 26).
9. Remova o contador de horas do painel de controlo antigo e instale-o no novo painel de controlo.
10. Instale o novo painel de controlo e ligue a cablagem no contador de horas.
11. Fixe o painel de controlo no local com os dispositivos de fixação previamente removidos (Figura 27).

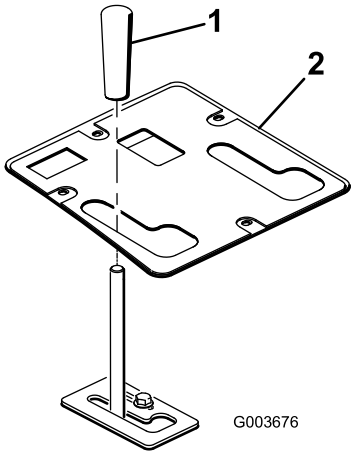


Figura 27

1. Manípulo
2. Painel de controlo

12. Instale o manípulo na alavanca de elevação (Figura 27).
13. Lubrifique a estrutura de elevação frontal; consulte Lubrificação da estrutura de elevação (página 22).
14. Verifique o nível de fluido hidráulico e encha conforme necessário.

12

Ler/Guardar a documentação

Peças necessárias para este passo:

1	*Manual do utilizador*

Procedimento

1. Leia a documentação.
2. Guarde a documentação num local seguro.

Funcionamento

Especificações

Peso líquido	38,5 kg

Engates/acessórios

Está disponível uma seleção de engates e acessórios aprovados pela Toro para utilização com a máquina, para melhorar e expandir as suas capacidades. Contacte o seu representante ou distribuidor de assistência autorizado ou vá a www.Toro.com para obter uma lista de todos os engates e acessórios aprovados.

Sugestões de utilização

- A estrutura de elevação frontal foi concebida para aceitar apenas alguns acessórios. Não tente instalar um acessório da montagem traseira na estrutura de elevação frontal, pois pode danificar a máquina.
- Para descer a estrutura de elevação frontal, empurre a alavanca de elevação para a frente.
- Para permitir que a estrutura de elevação frontal flutue, empurre a alavanca de elevação para a frente e para o lado na ranhura.
- Para elevar a estrutura de elevação frontal, puxe a alavanca de elevação para trás.
- Familiarize-se com o funcionamento seguro do equipamento, com os comandos do utilizador e com os sinais de segurança.
- Mantenha as mãos e os pés longe de peças móveis e superfícies quentes.

Manutenção

Nota: Para obter um esquema elétrico ou esquema hidráulico para a sua máquina, visite www.toro.com.

Lubrificação da estrutura de elevação

A estrutura de elevação possui 5 bocais de lubrificação (Figura 28) que deverão ser lubrificados regularmente com massa lubrificante N.º 2 para utilizações gerais, à base de lítio. Se a máquina for utilizada em condições normais, deverá lubrificar todos os rolamentos e casquilhos após cada 100 horas de funcionamento. Lubrifique os rolamentos e casquilhos **imediatamente** após cada lavagem, independentemente do intervalo previsto.

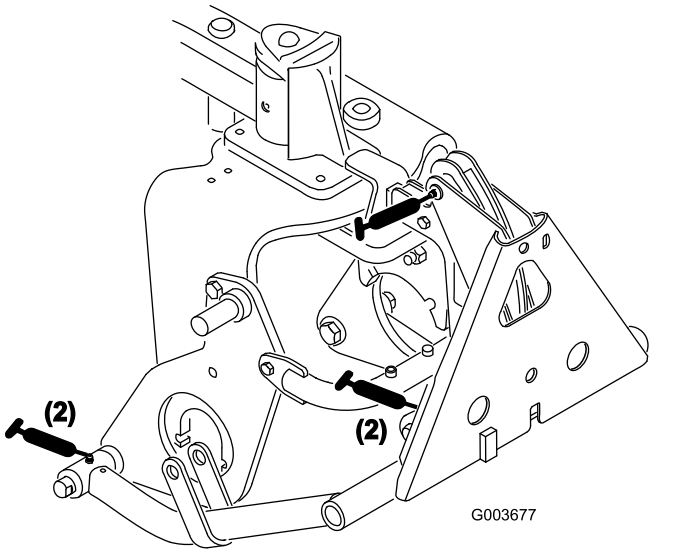


Figura 28

Declaração de incorporação

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as diretivas indicadas quando instalada(s) de acordo com as instruções fornecidas em determinados modelos Toro, como indicado nas Declarações de conformidade relevantes.

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
08712	417200000 e superiores	Estrutura de elevação frontal	FRONT LIFT FRAME KIT	Conjunto da estrutura de elevação frontal	2006/42/CE

A documentação técnica relevante foi compilada como requerido na Parte B do Anexo VII de 2006/42/CE.

Comprometemo-nos a transmitir, em resposta a pedidos de autoridades nacionais, as informações relevantes sobre esta maquinaria parcialmente montada. O método de transmissão será a transmissão eletrónica.

A maquinaria não será colocada em funcionamento até que seja incorporada em modelos aprovados pela Toro como indicado na Declaração de conformidade associada e de acordo com todas as instruções, quando pode ser declarada em conformidade com todas as diretivas relevantes.

Certificado:



Tom Langworthy
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Dezembro 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, EUA declara que a(s) unidade(s) seguinte(s) está(ão) em conformidade com as diretivas indicadas quando instalada(s) de acordo com as instruções fornecidas em determinados modelos Toro, como indicado nas Declarações de conformidade relevantes.

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
08712	417200000 e superiores	Estrutura de elevação frontal	FRONT LIFT FRAME KIT	Conjunto da estrutura de elevação frontal	S.I. 2008 N.º 1597

A documentação técnica relevante foi compilada de acordo com o Anexo 10 do S.I. 2008 N.º 1597.

Comprometemo-nos a transmitir, em resposta a pedidos de autoridades nacionais, as informações relevantes sobre esta maquinaria parcialmente montada. O método de transmissão será a transmissão eletrónica.

A maquinaria não será colocada em funcionamento até que seja incorporada em modelos aprovados pela Toro como indicado na Declaração de conformidade associada e de acordo com todas as instruções, quando pode ser declarada em conformidade com todas as diretivas relevantes.

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
Diretor de engenharia
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Dezembro 19, 2024