Form No. 3485-274 Rev A

Ön Kaldırma Şasisi

Sand Pro®/Infield Pro® 5040 Çekiş Ünitesi

Model Numarası 08712—Seri Numarası 417200000 ve Üstü

Kullanıcı Kılavuzu

Bu ürün, ilgili tüm Avrupa direktiflerine uygundur. Ayrıntılar için lütfen bu yayının arkasındaki Kuruluş Beyanı'na (DOI) bakın.

Not: Makinenin sağ ve sol taraflarını, normal çalışma konumuna göre belirleyin.

Kurulum

Sökülü Parçalar

Bütün parçaların gönderildiğini doğrulamak için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
1	Hiçbir parça gerekmiyor	–	Makineyi hazırlayın.
2	Hiçbir parça gerekmiyor	–	Muhafazaları sökün.
3	Bağlantı kapağı O-halka(ORFS-6) O-halka (ORB-6)	1 2 1	Hidrolik bileşenleri takmak için hazırlık yapın.
4	O-halkalı düz hidrolik bağlantı parçası O-halkalı 90° hidrolik bağlantı parçası Kaldırma valfi Valf plakası Cıvata (1/4 x 3 inç) Kilit somunu (1/4 inç) Cıvata (#10 x 1-1/4 inç) Kilit somunu(#10) Kaldırma kolu	2 2 1 1 3 3 2 2 1	Kaldırma valfini takın (08705 Modeli).
5	O-halkalı düz hidrolik bağlantı parçası O-halkalı 90° hidrolik bağlantı parçası Kaldırma valfi Valf plakası Cıvata (1/4 x 3 inç) Kilit somunu (1/4 inç) Cıvata (#10 x 1-1/4 inç) Kilit somunu(#10) Kaldırma kolu	2 2 1 1 3 3 2 2 1	Kaldırma valfini takın (08745 Modeli).
6	Sağ pulluk plakası Sol pulluk plakası Cıvata (1/2 x 2 inç) Kilit somunu (1/2 inç) Çekme donanımı şasisi braketi Cıvata (1/2 x 1-3/4 inç)	1 1 4 4 1 2	Pulluk plakalarını takın.

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

Kayıt adresi: www.Toro.com.

Özgün Belgenin Çevirisi (TR)
ABD'de basılmıştır
Tüm Hakları Saklıdır

3485-274

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
7	Çekme donanımı şasisi	1	İtme kollarını ve çekme donanımı şasisini takın.
	Cıvata (3/8 x 2 inç)	2	
	Somun (3/8 inç)	2	
	Başlı cıvata (3/8 x 1-1/2 inç)	2	
	Kilit somunu 3/8 inç)	2	
	Silindir pimi	2	
	Adaptör plakası	1	
	İtme kolu borusu	1	
	Pim tertibatı	2	
	Diş açan vida	2	
	Cıvata (5/8 x 1-1/2 inç)	2	
	Rondela (dış çap 1,68 inç x iç çap 0,65 inç)	2	
	Boru	1	
	Çatal pim	1	
	Kopilya	1	
8	O-halkalı 45° hidrolik bağlantı parçası	1	Hidrolik silindiri takın.
	Hidrolik silindir	1	
	O-halkalı 90° hidrolik bağlantı parçası	1	
	Küçük tespit halkası	1	
	Pim	1	
	Büyük tespit halkası	2	
9	Boru tertibatı	1	Hidrolik hortumları takın (08705 Modeli).
	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)	1	
	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)	1	
	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)	1	
	Tel hortum tutucu	1	
	Diş açan vida (5/16 x 3/4 inç)	2	
	Plastik kablo bağı	3	
	O-halka (ORFS-6)	1	
	O-halka(ORFS-8)	1	
10	Boru tertibatı	1	Hidrolik hortumları takın (08745 Modeli).
	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)	1	
	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)	1	
	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)	1	
	Tel hortum tutucu	1	
	Diş açan vida (5/16 x 3/4 inç)	2	
	Plastik kablo bağı	3	
	O-halka (ORFS-6)	1	
	O-halka(ORFS-8)	1	
11	Kol kılavuz plakası	1	Kumanda panelini ve kol kılavuz plakasını takın.
	Flanş başlı vida	2	
	Rondela	2	
	Kumanda paneli etiketi	1	
	Kumanda paneli	1	
	Düğme	1	
	Plastik kablo bağı	3	
12	Kullanma Kılavuzu	1	Belgeleri okuyun ve güvenli bir yerde saklayın.

1

Makinenin Hazırlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Makineyi düz bir zemine park edin.
2. Ataşmanları indirin.
3. Park frenini etkinleştirin.
4. Motoru kapatın ve anahtarı çıkarın.

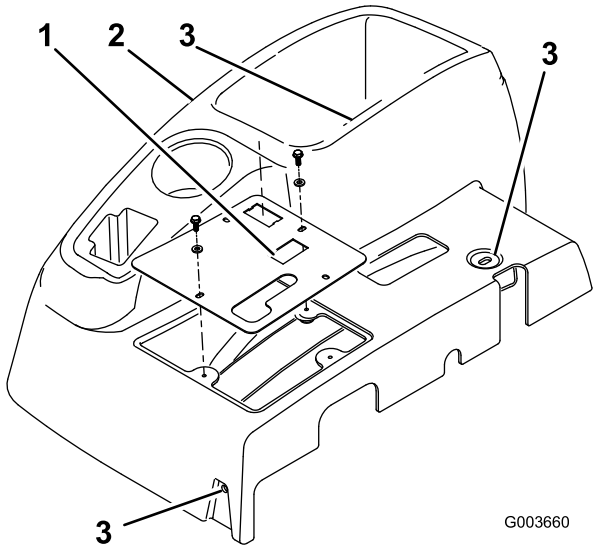
2

Muhafazaların Sökülmesi

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

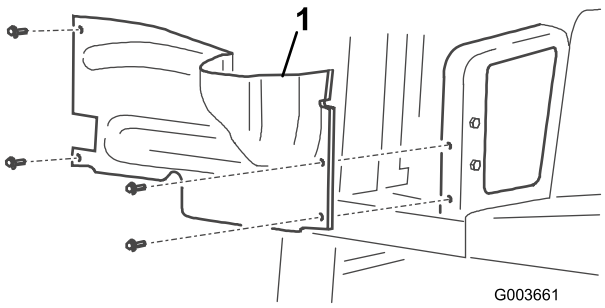
1. Makinenin arka tarafını kaldırın ve krikoları arka tekerlek motoru bağlantı noktalarının altına yerleştirin.
2. Sağ arka lastiği sökün.
3. Kumanda panelini konsola sabitleyen 4 rondela ve cıvatayı sökün (Şekil 1).
4. Saat ölçerin kablosunu çıkarın.
5. Kumanda panelini çıkarın (Şekil 1).
6. Konsolu şasiye sabitleyen 3 cıvatayı sökün (Şekil 1). Konsolun alt kenarını destek braketinin etrafından hafifçe kaldırıp fren kolunun üzerinden yukarı doğru kaydırarak konsolu çıkarın.



Şekil 1

1. Kumanda paneli
2. Konsol
3. Konsol montaj cıvatalarının yerleri

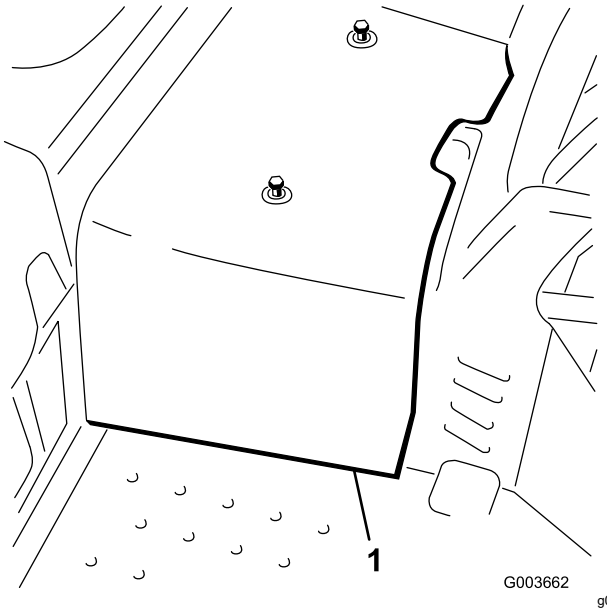
7. Sağ tekerlek muhafazasını şasiye sabitleyen 4 cıvatayı sökün ve muhafazayı çıkarın (Şekil 2).



Şekil 2

1. Sağ tekerlek muhafazası

8. Orta muhafazanın bağlantılarını ayırın ve muhafazayı şasiden çıkarın (Şekil 3).



Şekil 3

1. Orta muhafaza

3

Hidrolik Bileşenlerin Takılmasına Hazırlık

Bu prosedür için gerekli parçalar:

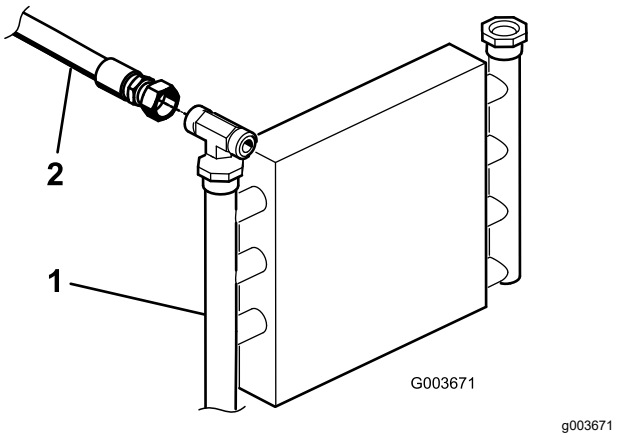
1	Bağlantı kapağı
2	O-halka(ORFS-6)
1	O-halka (ORB-6)

Prosedür

1. Yağ soğutucusundan mevcut kaldırma valfine giden hidrolik boruyu bulun (Şekil 4).
2. Hidrolik boruları şasiye sabitleyen bağlantı elemanlarını ve boru kelepçesini sökün.
3. Hidrolik boruyu yağ soğutucusundan ve kaldırma valfinden ayırıp çıkarın (Şekil 4 ve Şekil 6).

   Not: Bu hidrolik boruyu atabilirsiniz.

   Not: Hidrolik boruyu çıkarırken yağ kaybını en aza indirmek için yeni hortumu hazır bulundurun veya soğutucudaki bağlantı parçasını, Parça No. 108-8447, boru tertibatından çıkarılan nakliye koruma kapaklarından biriyle kapatın (Şekil 20).



Şekil 4

1. Yağ soğutucusu
2. Hidrolik boru

4. Kalan hidrolik boruyu, daha önce söktüğünüz kelepçe ve bağlantı elemanlarıyla şasiye sabitleyin.

5. Bu kiti 08745 Modeli bir makineye takıyorsanız şunları yapın:

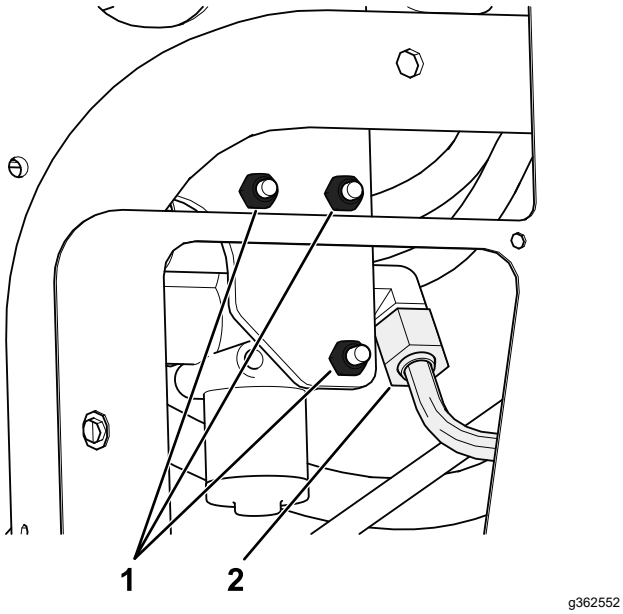
   A. Mevcut kaldırma valfini şasiye sabitleyen 3 cıvata ve somunu sökün ve Şekil 5 ile gösterildiği gibi T-bağlantı parçasını (340-94) çıkarabilmek için valfi şasiden ayırın.

   B. Hidrolik boruyu (108-8415), mevcut kaldırma valfinin sol tarafındaki 90° bağlantı parçasından (340-77) ayırın.

   C. Hidrolik hortumu (144-1367), Şekil 6 ile gösterildiği gibi T-bağlantı parçasından (340-94) ayırın.

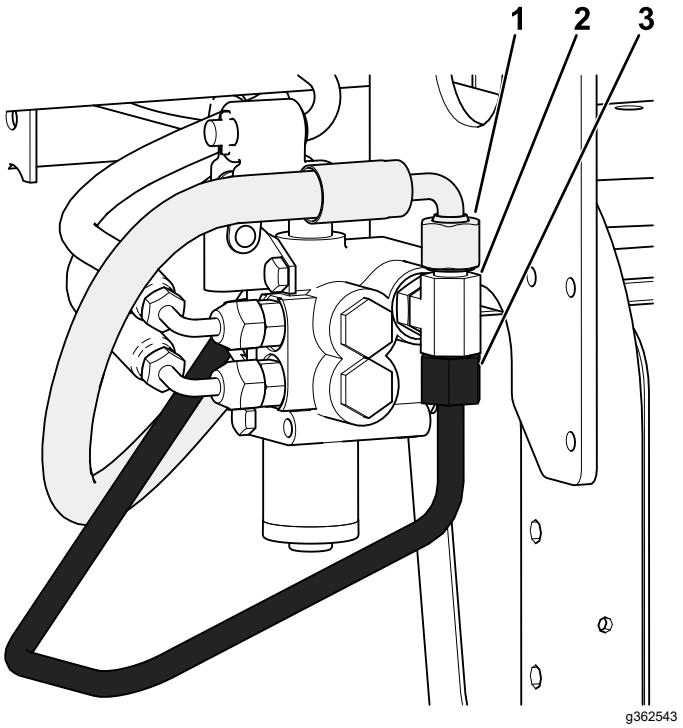
   D. Mevcut kaldırma valfinin sağ tarafındaki T-bağlantı parçasını (340-94) gevşetin.

   E. T-bağlantı parçasını (340-94) mevcut valften çıkarın ve daha sonra takmak üzere saklayın.



Şekil 5

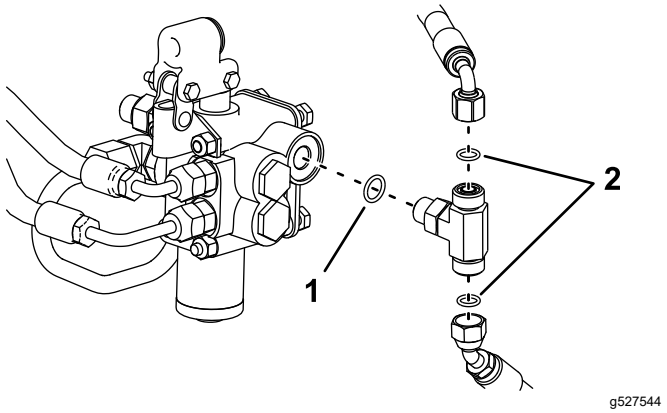
1. Bu cıvataları ve somunları sökün.
2. Bu hidrolik boruyu (108-8415) 90° bağlantı parçasından ayırın.



Şekil 6

1. Bu hidrolik hortumu (144-1367) T-bağlantı parçasından ayırın.
2. Bu T-bağlantı parçasını (340-94) mevcut valften ayırın.
3. T-bağlantı parçasına bağlı bu hidrolik boruyu ayırın ve atın.

   F. T-bağlantı parçasındaki O-halkaları Şekil 7 ile gösterildiği gibi yeni O-halkalarla değiştirin.



Şekil 7

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

4

Kaldırma Valfinin Takılması

Yalnızca 08705 Modeli

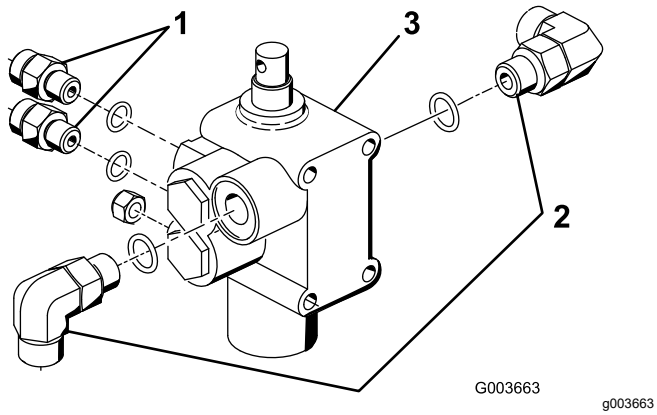
Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	O-halkalı düz hidrolik bağlantı parçası
2	O-halkalı 90° hidrolik bağlantı parçası
1	Kaldırma valfi
1	Valf plakası
3	Cıvata (1/4 x 3 inç)
3	Kilit somunu (1/4 inç)
2	Cıvata (#10 x 1-1/4 inç)
2	Kilit somunu(#10)
1	Kaldırma kolu

Prosedür

1. Her iki 90° bağlantı parçasını ve 2 düz hidrolik bağlantı parçasını, Şekil 8 ile gösterildiği gibi yeni kaldırma valfine vidalayın.

   Önemli: **90° bağlantı parçalarını şimdilik sıkmayın. Takmadan önce bağlantı parçalarındaki tüm O-halkaların yağlanmış ve doğru konumlandırılmış olduğundan emin olun.**



Şekil 8

1. Düz bağlantı parçası
2. 90° bağlantı parçası
3. Kaldırma valfi

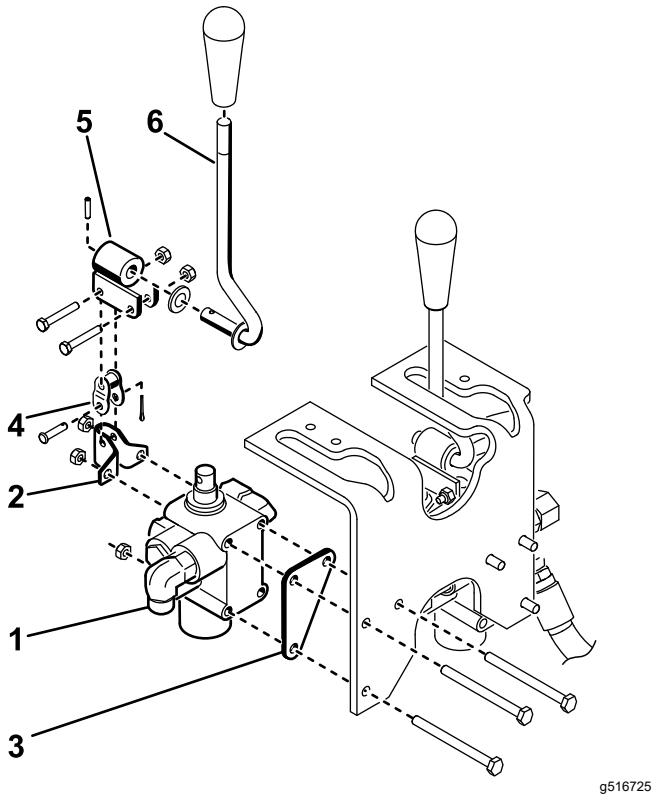
2. Valf tertibatını, kılavuz braketini ve valf plakasını 3 cıvata (1/4 x 3 inç) ve 3 kilit somunuyla şasiye takın (Şekil 9). Takma sırasında valf plakasını şasi elemanının ön tarafına dayayın ve bağlantı elemanlarını 10 ila 12 N·m torkla sıkın.

   Not: Valfin takılması, makinede zaten takılı olan mevcut valfe çok benzer.

3. Kılavuz kolu tertibatını, 2 cıvata (#10 x 1-1/4 inç) ve 2 kilit somunuyla valf makarasına ve ofset bağlantı koluna gevşek şekilde takın (Şekil 9).

   Not: Bu noktada bağlantı elemanlarını henüz sıkmayın.

   Not: Ofset bağlantı kolunu kılavuzun arka deliğine takın.



Şekil 9

1. Valf tertibatı
2. Kılavuz braketi
3. Valf plakası
4. Ofset bağlantı kolu
5. Kılavuz
6. Kol

5

Kaldırma Valfinin Takılması

Yalnızca 08745 Modeli

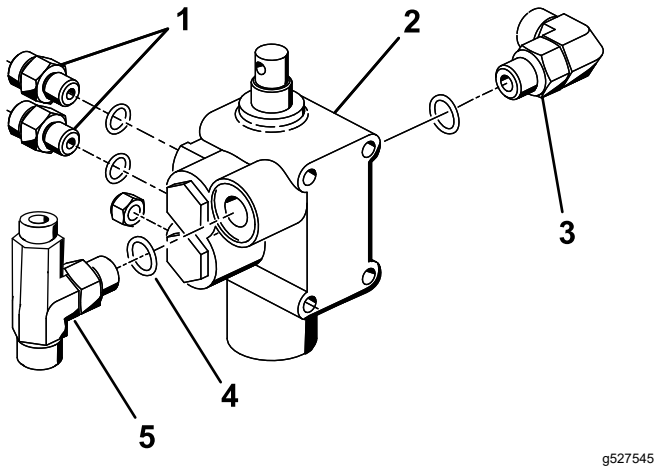
Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	O-halkalı düz hidrolik bağlantı parçası
2	O-halkalı 90° hidrolik bağlantı parçası
1	Kaldırma valfi
1	Valf plakası
3	Cıvata (1/4 x 3 inç)
3	Kilit somunu (1/4 inç)
2	Cıvata (#10 x 1-1/4 inç)
2	Kilit somunu(#10)
1	Kaldırma kolu

Prosedür

1. T-bağlantı parçasının çıkarıldığı yere, mevcut kaldırma valfine bir 90° bağlantı parçası vidalayın.

   Önemli: **Şimdilik yalnızca düz bağlantı parçalarını sıkın. Takmadan önce bağlantı parçalarındaki tüm O-halkaların yağlanmış ve doğru konumlandırılmış olduğundan emin olun.**



Şekil 10

1. Düz bağlantı parçası
2. Kaldırma valfi
3. 90° bağlantı parçası
4. Yeni O-halka (ORB-6)
5. T-bağlantı parçası

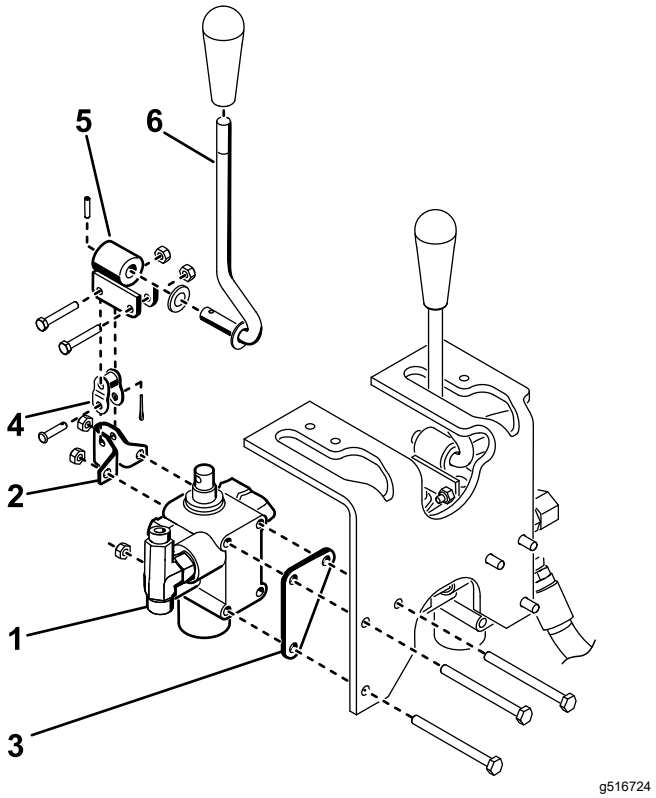
2. Mevcut kaldırma valfini daha önce söktüğünüz donanımla takın ve bağlantı elemanlarını 10 ila 12 N·m torkla sıkın.
3. Bir 90° bağlantı parçasını, 2 düz hidrolik bağlantı parçasını ve 3 Hidrolik Bileşenlerin Takılmasına Hazırlık (sayfa 4) adımında mevcut valften çıkardığınız T-bağlantı parçasını, Şekil 10 ile gösterildiği gibi yeni kaldırma valfine vidalayın.

   Önemli: **T-bağlantı parçasındaki tüm O-halkaların 3 Hidrolik Bileşenlerin Takılmasına Hazırlık (sayfa 4) ile gösterildiği gibi yeni O-halkalarla değiştirildiğinden emin olun.**
4. Valf tertibatını, kılavuz braketini ve valf plakasını 3 cıvata (1/4 x 3 inç) ve 3 kilit somunuyla şasiye takın (Şekil 11). Takma sırasında valf plakasını şasi elemanının ön tarafına dayayın ve bağlantı elemanlarını 10 ila 12 N·m torkla sıkın.

   Not: Valfin takılması, makinede halihazırda takılı olan valfe çok benzer.
5. Kılavuz kolu tertibatını, 2 cıvata (#10 x 1-1/4 inç) ve 2 kilit somunuyla valf makarasına ve ofset bağlantı koluna gevşek şekilde takın (Şekil 11).

   Not: Bu noktada bağlantı elemanlarını henüz sıkmayın.

   Not: Ofset bağlantı kolunu kılavuzun arka deliğine takın.



Şekil 11

1. Valf tertibatı
2. Kılavuz braketi
3. Valf plakası
4. Ofset bağlantı kolu
5. Kılavuz
6. Kol

6

Pulluk Plakalarının Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Sağ pulluk plakası
1	Sol pulluk plakası
4	Cıvata (1/2 x 2 inç)
4	Kilit somunu (1/2 inç)
1	Çekme donanımı şasisi braketi
2	Cıvata (1/2 x 1-3/4 inç)

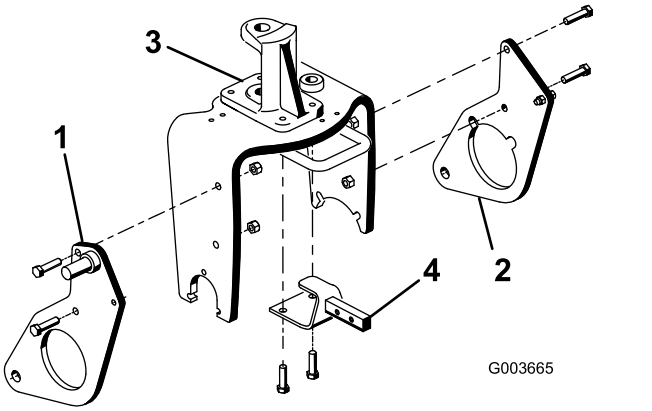
Prosedür

1. Sağ pulluk plakasını, Şekil 12 ile gösterildiği gibi 2 cıvata (1/2 x 2 inç) ve kilit somunlarıyla döner teker çatalının sağ tarafına gevşek şekilde takın.

   Not: Bağlantı elemanlarını henüz sıkmayın.

2. Aynı işlemi sol pulluk plakası için tekrarlayın (Şekil 12).
3. Ön tekerlek yerden kesilene kadar makinenin önünü krikoyla kaldırın.
4. Direksiyon mafsalının ön tarafını döner teker çatalının üst kısmına sabitleyen 2 cıvatayı sökün ve atın (Şekil 12).
5. Döner teker çatalı ve direksiyon mafsalı montaj deliklerini kullanarak çekme donanımı şasisi braketini 2 cıvatayla (1/2 x 1-3/4 inç) döner teker çatalının alt tarafına takın; bkz. Şekil 12.

   Not: Yeterli boşluk sağlamak için lastiğin havasını kısmen indirmeniz gerekebilir. Tekerlek motoru hidrolik hortumu, çekme donanımı şasisi braketinin üzerine dayanmamalıdır.



Şekil 12

1. Sağ pulluk plakası
2. Sol pulluk plakası
3. Direksiyon mafsalı
4. Çekme donanımı şasisi braketi

7

İtme Kollarının ve Çekme Donanımı Şasisinin Takılması

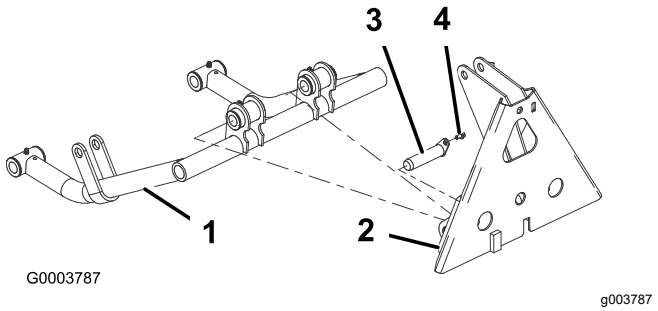
Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Çekme donanımı şasisi
2	Cıvata (3/8 x 2 inç)
2	Somun (3/8 inç)
2	Başlı cıvata (3/8 x 1-1/2 inç)
2	Kilit somunu 3/8 inç)
2	Silindir pimi
1	Adaptör plakası
1	İtme kolu borusu
2	Pim tertibatı
2	Diş açan vida
2	Cıvata (5/8 x 1-1/2 inç)
2	Rondela (dış çap 1,68 inç x iç çap 0,65 inç)
1	Boru
1	Çatal pim
1	Kopilya

Prosedür

1. Ön tekerlek yere değecek şekilde makineyi indirin.
2. İtme kolu borusunu 2 pim tertibatıyla adaptör plakasına sabitleyin ve pim tertibatlarını 2 diş açan vidayla adaptör plakalarına sabitleyin.

   Not: Bileşenleri Şekil 13 ile gösterildiği gibi konumlandırın.



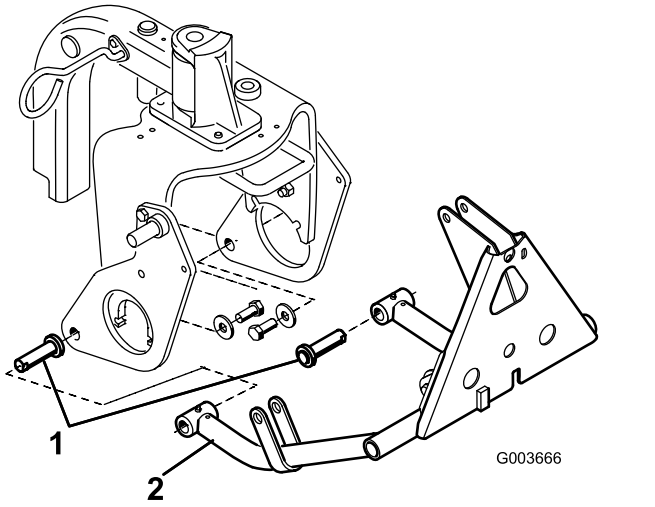
Şekil 13

1. İtme kolu borusu
2. Adaptör plakası
3. Pim tertibatı
4. Diş açan vida

3. Şekil 14 ile gösterildiği gibi her bir itme kolu borusuna bir silindir pimi takın.
4. Silindir pimi kılavuzlarını pulluk plakalarındaki deliklerle hizalayarak itme kolu borularını sağ ve sol pulluk plakalarına geçirin (Şekil 14).

   Not: İtme kolu borularını pulluk plakalarının çevresine geçiremiyorsanız pulluk plakalarını döner teker çatalına sabitleyen somunları gevşetin.
5. Her bir silindir pimini, Şekil 14 ile gösterildiği gibi bir cıvata (5/8 x 1-1/2 inç) ve bir rondelayla (dış çap 1,68 inç x iç çap 0,65 inç) ilgili pulluk plakasına takın.

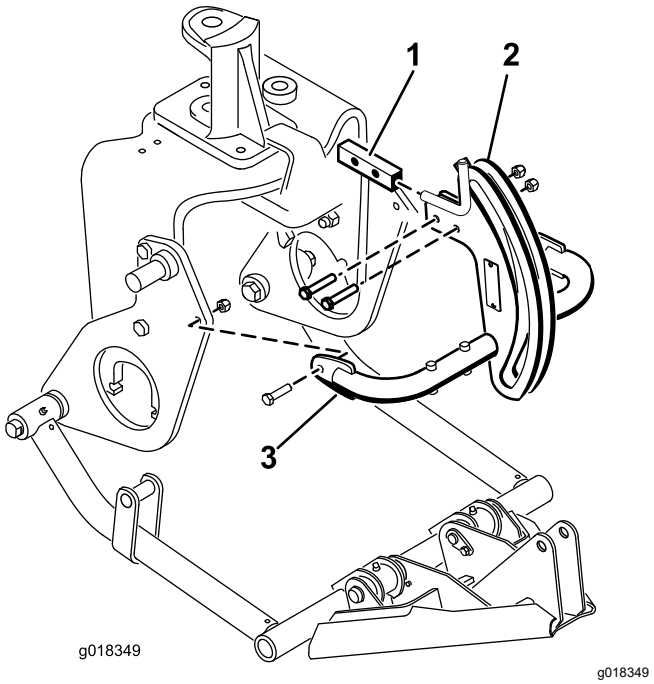
   Not: Cıvataları 203 N·m torkla sıkın.



Şekil 14

1. Silindir pimi
2. İtme kolu borusu

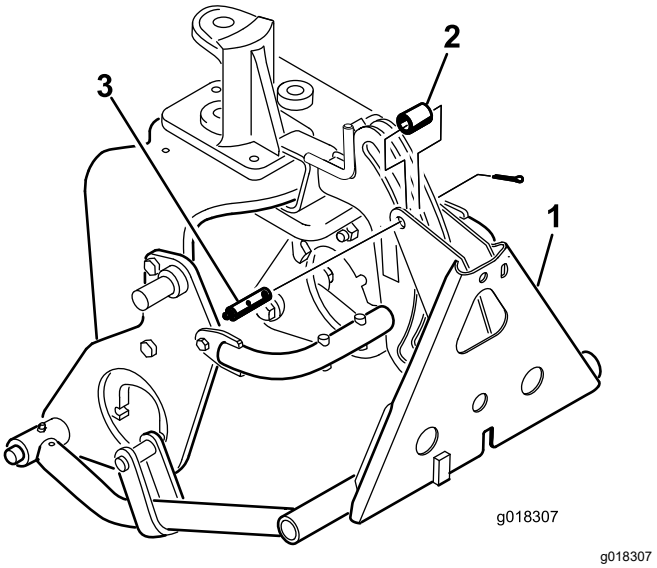
6. Çekme donanımı şasisinin üst kısmını 2 cıvata (3/8 x 2 inç) ve somunla çekme donanımı şasisi braketine takın (Şekil 15).
7. Çekme donanımı şasisi borularını cıvatalar (3/8 x 1-1/2 inç) ve somunlarla pulluk plakalarına takın (Şekil 15) ve bağlantı elemanlarını sıkın.



Şekil 15

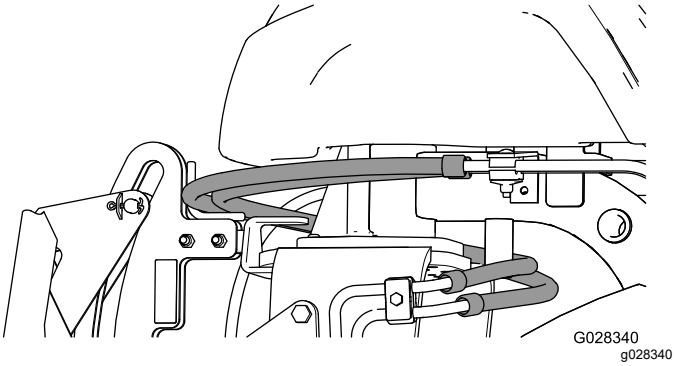
1. Çekme donanımı şasisi braketi
2. Çekme donanımı şasisi
3. Çekme donanımı şasisi borusu

8. Şasi adaptörünü bir boru, bir çatal pim ve bir kopilya kullanarak çekme donanımı şasisine sabitleyin (Şekil 16).



Şekil 16

1. Şasi adaptörü
2. Boru
3. Gresörlüklü çatal pim



Şekil 17

Önemli: **Mevcut hortumların Şekil 17 ile gösterildiği gibi kılavuzun üzerinden geçtiğinden emin olun.**

8

Hidrolik Silindirin Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	O-halkalı 45° hidrolik bağlantı parçası
1	Hidrolik silindir
1	O-halkalı 90° hidrolik bağlantı parçası
1	Küçük tespit halkası
1	Pim
2	Büyük tespit halkası

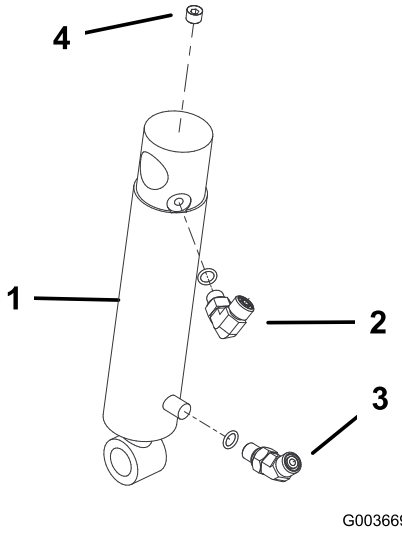
Prosedür

1. Hidrolik silindirin üst portuna bir 90° bağlantı parçası vidalayın. Bağlantı parçasını Şekil 18 ile gösterildiği gibi konumlandırın.

   Not: Takmadan önce bağlantı parçalarındaki tüm O-halkaların yağlanmış ve doğru konumlandırılmış olduğundan emin olun.

   Not: Hidrolik bağlantı parçalarının veya hortumların kirlenmesini önlemek için, bağlantı parçaları veya hortumlar takılana kadar kapaklarını çıkarmayın.

2. Hidrolik silindirin alt portuna bir 45° bağlantı parçası vidalayın. Bağlantı parçasını Şekil 18 ile gösterildiği gibi konumlandırın.



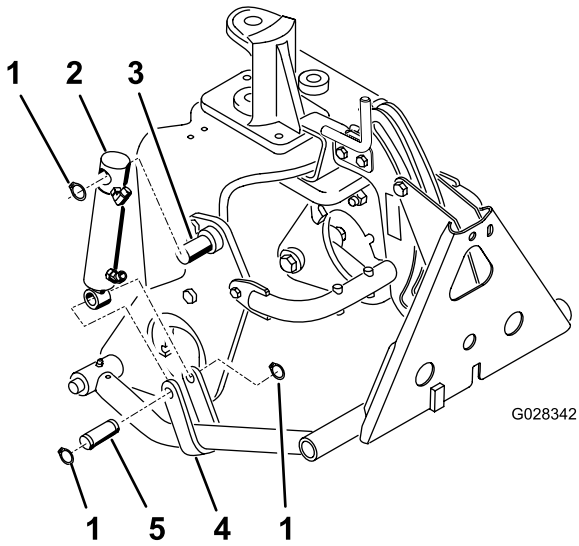
g003669

Şekil 18

1. Hidrolik silindir
2. 90° bağlantı parçası
3. 45° bağlantı parçası
4. Tapa (1/8 inç)

3. Hidrolik silindir gövdesinin üst kısmını bir tespit halkasıyla sağ pulluk plakasındaki pime takın (Şekil 19).

   Not: Silindirin hidrolik portlarını öne bakacak şekilde konumlandırın.



g028342

Şekil 19

1. Tespit halkası
2. Hidrolik silindir
3. Pim (pulluk plakasında)
4. İtme kolu lamaları
5. Pim

4. Silindir milini bir pim ve 2 tespit halkasıyla itme kolu lamalarına takın (Şekil 19).

9

Hidrolik Hortumların Takılması

Yalnızca 08705 Modeli

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Boru tertibatı
1	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
1	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
1	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)
1	Tel hortum tutucu
2	Diş açan vida (5/16 x 3/4 inç)
3	Plastik kablo bağı
1	O-halka (ORFS-6)
1	O-halka(ORFS-8)

Prosedür

1. Boru tertibatını (Parça No. 108-8447) yeni valfin sol tarafındaki 90° bağlantı parçasına ve mevcut kaldırma valfinde boşalan bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 20).

   Önemli: **Boru tertibatı ile mevcut valf arasındaki O-halkayı yeni bir O-halkayla (ORFS-6) değiştirin.**

2. Hidrolik hortumun (Parça No. 108-8449) 45° bağlantı parçalı ucunu valfin sağ tarafındaki 90° bağlantı parçasına, hortumun düz ucunu ise yağ soğutucusundaki boş bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 20). Hortum güzergahı için bkz. Şekil 21 ve Şekil 22.

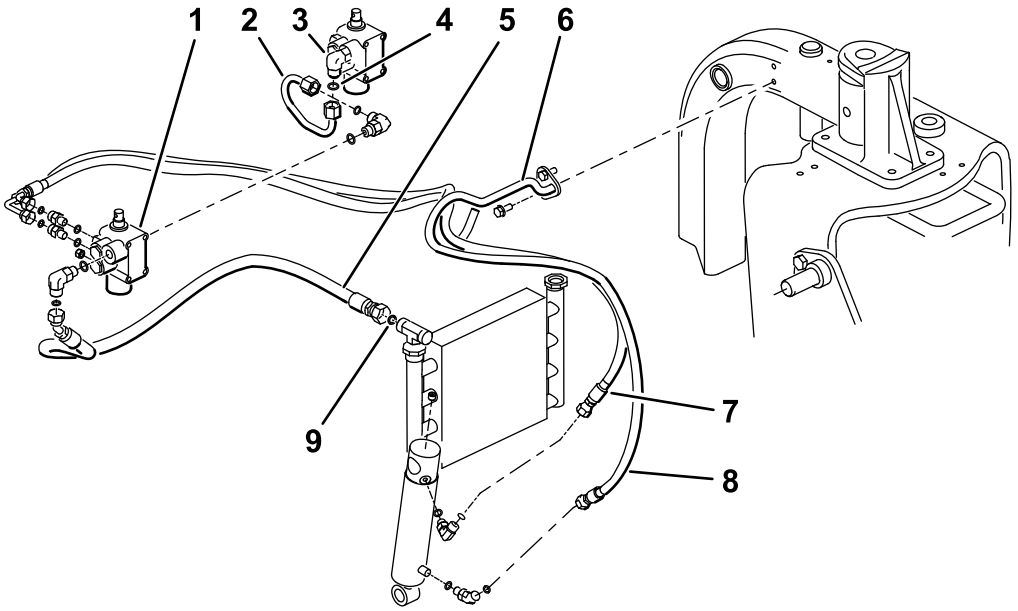
   Önemli: **Düz bağlantı parçası ile yağ soğutucusundaki boş bağlantı parçası arasındaki O-halkayı yeni bir O-halkayla (ORFS-8) değiştirin.**

3. Tel hortum tutucuyu 2 diş açan vidayla (5/16 x 3/4 inç) sol şasi borusuna takın; bkz. Şekil 20.

4. Hidrolik hortumun (Parça No. 108-8453) kısa 90° bağlantı parçalı ucunu valfin arka tarafındaki üst düz bağlantı parçasına bağlayın. Hortumu tel hortum tutucunun içinden geçirin ve hortumun düz ucunu hidrolik silindirin üst bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 20). Hortum güzergahı için bkz. Şekil 21 ve Şekil 22.
5. Hidrolik hortumun (Parça No. 108-8454) uzun 90° bağlantı parçalı ucunu valfin arka tarafındaki alt düz bağlantı parçasına bağlayın. Hortumu tel hortum tutucunun içinden geçirin ve hortumun düz ucunu hidrolik silindirin alt bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 20). Hortum güzergahı için bkz. Şekil 21 ve Şekil 22.

Önemli: **Hortumların keskin, sıcak veya hareketli bileşenlerden uzakta geçtiğinden emin olun.**

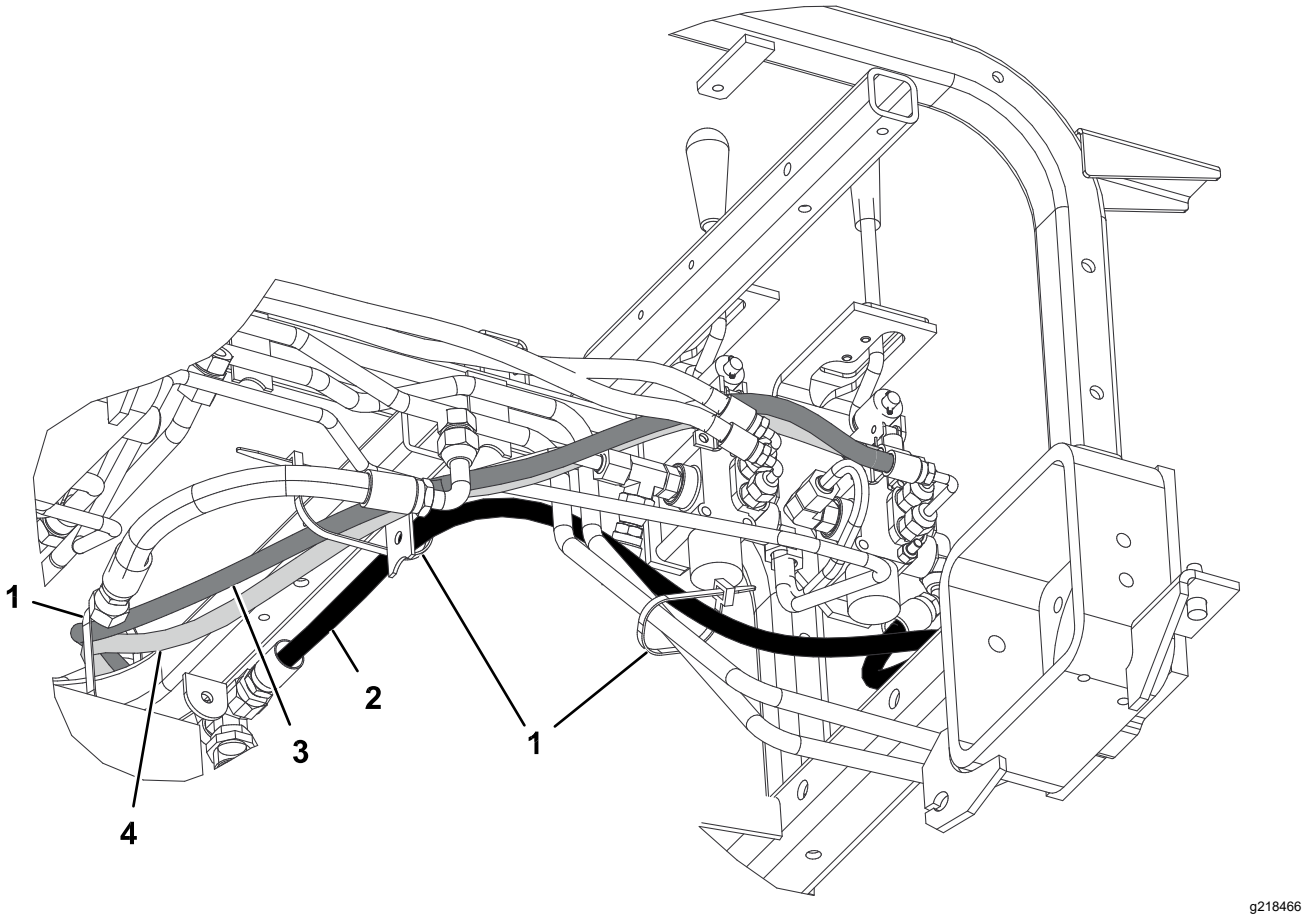
6. Tüm bağlantı elemanlarını ve bağlantı parçalarını sıkın.
7. Hortumları, Şekil 21 ve Şekil 22 ile gösterilen noktalardan kablo bağlarıyla makineye sabitleyin.



g527878

Şekil 20
08705 Modeli

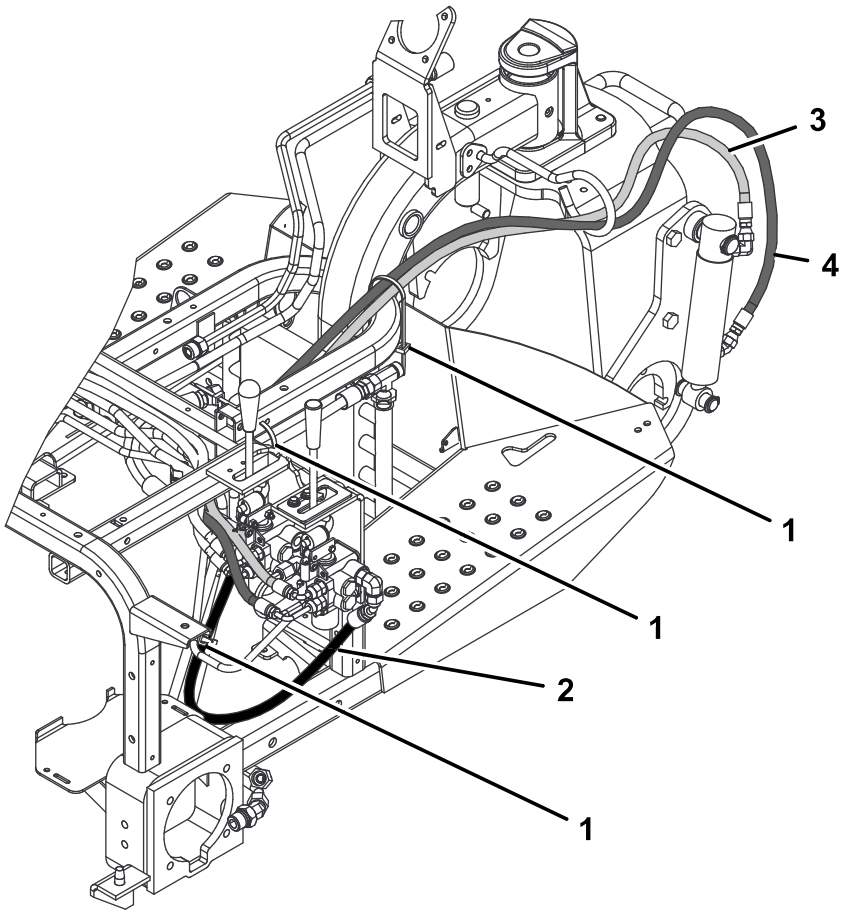
1. Yeni valf
2. Boru tertibatı (Parça No. 108-8447)
3. Mevcut valf
4. O-halka (ORFS-6)
5. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
6. Tel hortum tutucu
7. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
8. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)
9. O-halka (ORFS-8)



Şekil 21

08705 Modeli

1. Kablo bağı
2. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
3. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
4. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)



g218467

Şekil 22
08705 Modeli

1. Kablo bağı
2. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
3. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
4. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)

10

Hidrolik Hortumların Takılması

Yalnızca 08745 Modeli

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Boru tertibatı
1	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
1	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
1	Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)
1	Tel hortum tutucu
2	Diş açan vida (5/16 x 3/4 inç)
3	Plastik kablo bağı
1	O-halka (ORFS-6)
1	O-halka(ORFS-8)

Prosedür

1. Boru tertibatını (Parça No. 108-8447) yeni valfin sol tarafındaki 90° bağlantı parçasına ve mevcut kaldırma valfine yeni taktığınız 90° bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 23).

   Önemli: **Boru tertibatı ile mevcut valf arasındaki O-halkayı yeni bir O-halkayla (ORFS-6) değiştirin.**

2. Hidrolik hortumun (Parça No. 108-8449) 45° ucunu valfin sağ tarafındaki T-bağlantı parçasının açık tarafına, hortumun düz ucunu ise yağ soğutucusundaki boş bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 23). Hortum güzergahı için bkz. Şekil 24 ve Şekil 25.

   Önemli: **Düz bağlantı parçası ile yağ soğutucusundaki boş bağlantı parçası arasındaki O-halkayı yeni bir O-halkayla (ORFS-8) değiştirin.**

3. Tel hortum tutucuyu 2 diş açan vidayla (5/16 x 3/4 inç) sol şasi borusuna takın; bkz. Şekil 23.

4. Hidrolik hortumun (Parça No. 108-8453) kısa 90° bağlantı parçalı ucunu valfin arka tarafındaki üst düz bağlantı parçasına bağlayın. Hortumu tel hortum tutucunun içinden geçirin ve hortumun düz ucunu hidrolik silindirin üst bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 23). Hortum güzergahı için bkz. Şekil 24 ve Şekil 25.

5. Hidrolik hortumun (Parça No. 108-8454) uzun 90° bağlantı parçalı ucunu valfin arka tarafındaki alt düz bağlantı parçasına bağlayın. Hortumu tel hortum tutucunun içinden geçirin ve hortumun düz ucunu hidrolik silindirin alt bağlantı parçasına bağlayın (Şekil 23). Hortum güzergahı için bkz. Şekil 24 ve Şekil 25.

6. Hidrolik hortumu (Parça No. 144-1367), yeni kaldırma valfinin sağ tarafına yeni taktığınız T-bağlantı parçasının (Parça No. 340-94) üst kısmına bağlayın.

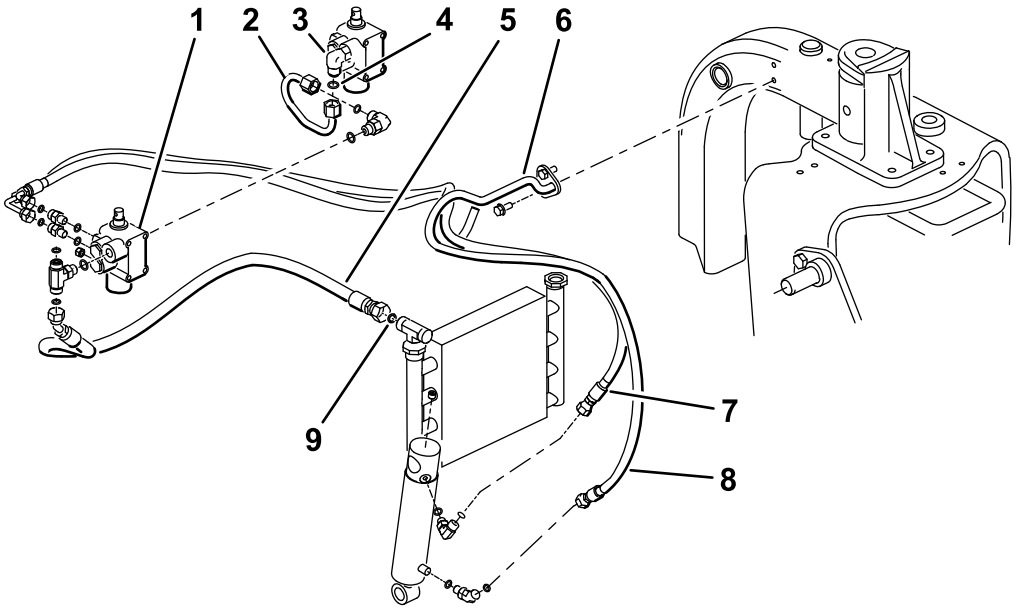
   Önemli: **Boru tertibatı ile mevcut valf arasındaki O-halkayı yeni bir O-halkayla (ORFS-6) değiştirin.**

   Önemli: **T-bağlantı parçasındaki tüm O-halkaların 3 Hidrolik Bileşenlerin Takılmasına Hazırlık (sayfa 4) ile gösterildiği gibi yeni O-halkalarla değiştirildiğinden emin olun.**

   Önemli: **Hortumların keskin, sıcak veya hareketli bileşenlerden uzakta geçtiğinden emin olun.**

7. Tüm bağlantı elemanlarını ve bağlantı parçalarını sıkın.

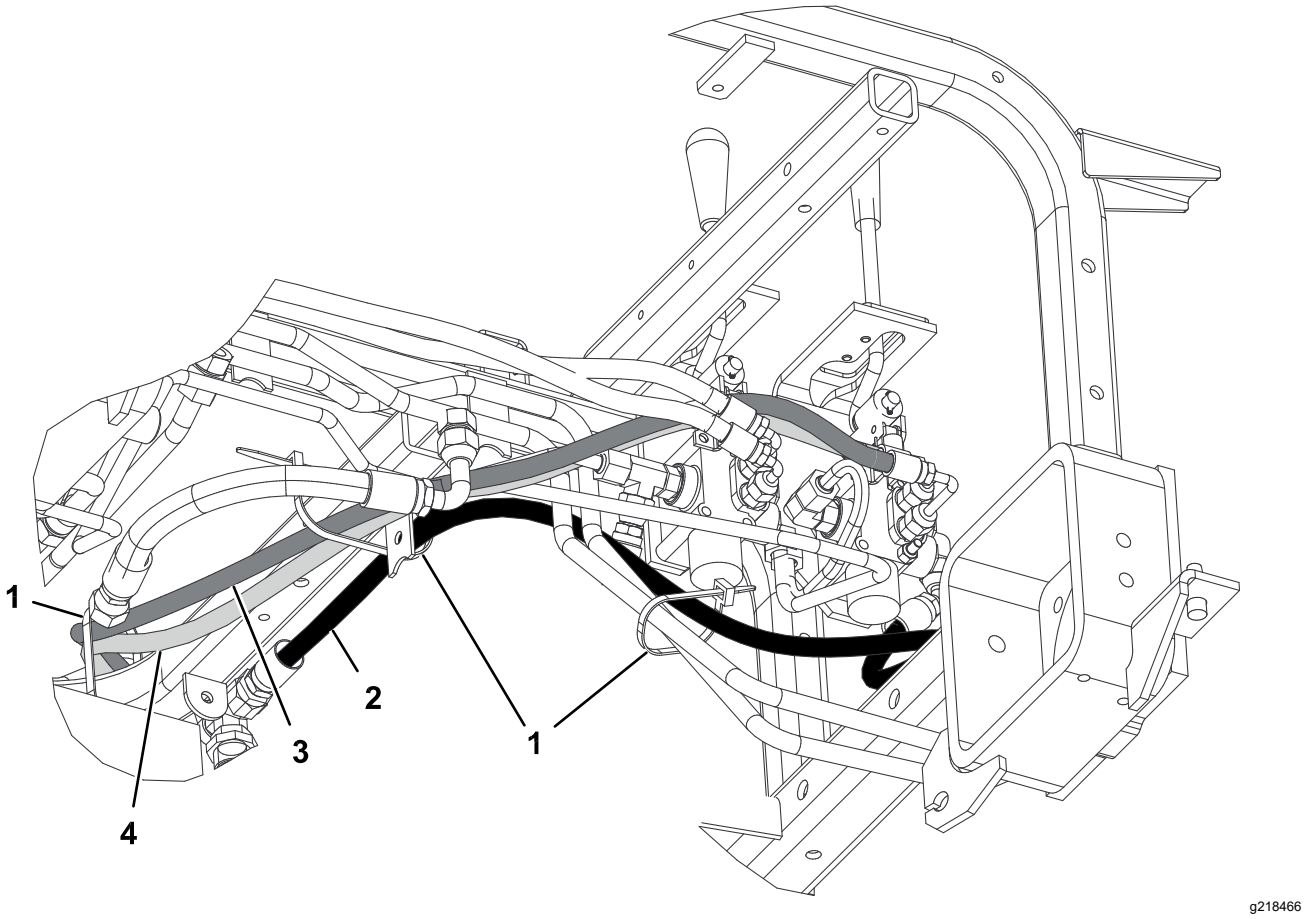
8. Hortumları, Şekil 24 ve Şekil 25 ile gösterilen noktalardan kablo bağlarıyla makineye sabitleyin.



g527910

Şekil 23
08745 Modeli

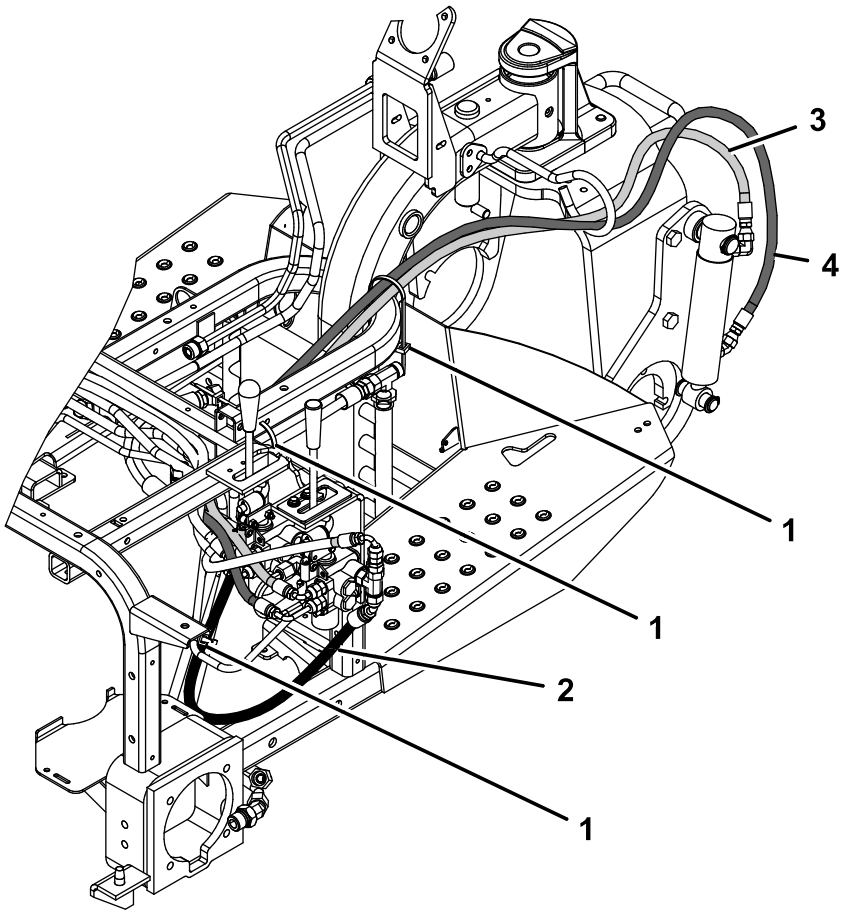
1. Yeni valf
2. Boru tertibatı (Parça No. 108-8447)
3. Mevcut valf
4. O-halka (ORFS-6)
5. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
6. Tel hortum tutucu
7. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
8. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)
9. O-halka (ORFS-8)



Şekil 24

08745 Modeli

1. Kablo bağı
2. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
3. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
4. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)



g362591

Şekil 25
08745 Modeli

1. Kablo bağı
2. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8449)
3. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8453)
4. Hidrolik hortum (Parça No. 108-8454)

11

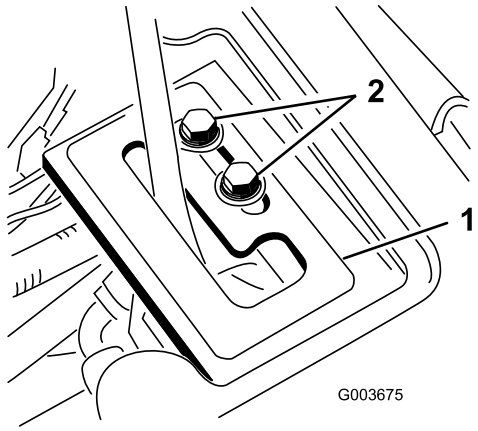
Kumanda Panelinin ve Kol Kılavuz Plakasının Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Kol kılavuz plakası
2	Flanş başlı vida
2	Rondela
1	Kumanda paneli etiketi
1	Kumanda paneli
1	Düğme
3	Plastik kablo bağı

Prosedür

1. Kol kılavuz plakasını kaldırma kolunun üzerinden geçirin ve 2 flanş başlı vida ve rondelayla şasiye gevşek şekilde sabitleyin (Şekil 26).



g003675

Şekil 26

1. Kol kılavuz plakası
2. Flanş başlı vidalar

2. Hidrolik sıvısı seviyesini kontrol edin ve gerekirse sıvı ekleyin.

⚠ UYARI

Aniden boşalan basınçlı hidrolik sıvısı cilde nüfuz edebilir ve yaralanmaya yol açabilir.

- **Cilde hidrolik sıvısı nüfuz ederse, bu tür yaralanmalara aşina bir doktor tarafından birkaç saat içinde cerrahi yöntemle çıkarılmalıdır. Aksi takdirde kangren oluşabilir.**
- **Vücudunuzu ve ellerinizi, yüksek basınçlı hidrolik sıvısı püskürten iğne deliği büyüklüğündeki sızıntılardan veya nozullardan uzak tutun.**
- **Hidrolik sızıntıları bulmak için karton veya kağıt kullanın.**
- **Hidrolik sisteminde herhangi bir iş yapmaya başlamadan önce sistemdeki tüm basıncı emniyetli bir şekilde boşaltın.**
- **Hidrolik sistemine basınç uygulamadan önce tüm hidrolik sıvısı hortumlarının ve hatlarının iyi durumda, hidrolik bağlantıları ile bağlantı parçalarının ise yeterince sıkı olduğunu kontrol edin.**

3. Çekiş ünitesinin motorunu çalıştırın ve bağlantı parçalarının bağlantılarını kontrol edin.
4. Tekerlek muhafazasını, orta muhafazayı ve konsolu takın.

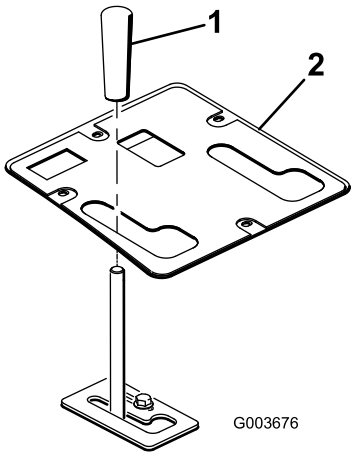
   Not: Kumanda panelini şimdilik takmayın. Muhafazaların hortumlara temas etmediğinden emin olun. Hortumları gerektiği şekilde yönlendirin. 1 adımındaki muhafaza sökme prosedürünü ters sırayla uygulayın.
5. Arka lastiği takın ve makinenin arka tarafının altındaki takozları çıkarın.
6. Bijon somunlarını 61 ila 75 N·m torkla sıkın.
7. Motor çalışırken ve kaldırma kolu **Yüzdürme** konumundayken, kaldırma silindiri elle uzatılıp geri çekilebilene kadar kol kılavuz plakasını kaydırın (Şekil 26).

⚠ UYARI

Kaldırma kolu tırnak plakasının son ayarının yapılabilmesi için motor çalışıyor olmalıdır. Hareketli parçalarla veya sıcak yüzeylerle temas yaralanmaya yol açabilir.

Ellerinizi, ayaklarınızı, yüzünüzü ve vücudunuzun diğer kısımlarını döner parçalardan, susturucudan ve diğer sıcak yüzeylerden uzak tutun.

8. Ayarı sabitlemek için kaldırma kolu kılavuz plakasının her iki montaj vidasını da sıkın (Şekil 26).
9. Saat ölçeri eski kumanda panelinden çıkarın ve yeni kumanda paneline takın.
10. Yeni kumanda panelini takın ve kabloyu saat ölçere takın.
11. Kumanda panelini daha önce söktüğünüz bağlantı elemanlarıyla yerine sabitleyin (Şekil 27).



g003676

Şekil 27

1. Düğme
2. Kumanda paneli

12. Düğmeyi kaldırma koluna takın (Şekil 27).
13. Ön kaldırma şasisini gresleyin; bkz. Kaldırma Şasisinin Greslenmesi (sayfa 21).
14. Hidrolik sıvısı seviyesini kontrol edin ve gerekirse sıvı ekleyin.

12

Belgelerin Okunması/Saklanması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	*Kullanma Kılavuzu*

Prosedür

1. Belgeleri okuyun.
2. Belgeleri, güvenli bir yerde saklayın.

Çalıştırma

Teknik Özellikler

Net ağırlık	38,5 kg

Ek Parçalar/Aksesuarlar

Makine işlevlerini artırmak amacıyla makineyle birlikte kullanılabilecek çok sayıda Toro onaylı ek parça ve aksesuar vardır. Onaylanmış tüm ek parça ve aksesuarların bir listesi için Yetkili Servisinize veya Distribütörünüze ulaşın ya da www.Toro.com adresine gidin.

Çalıştırma İpuçları

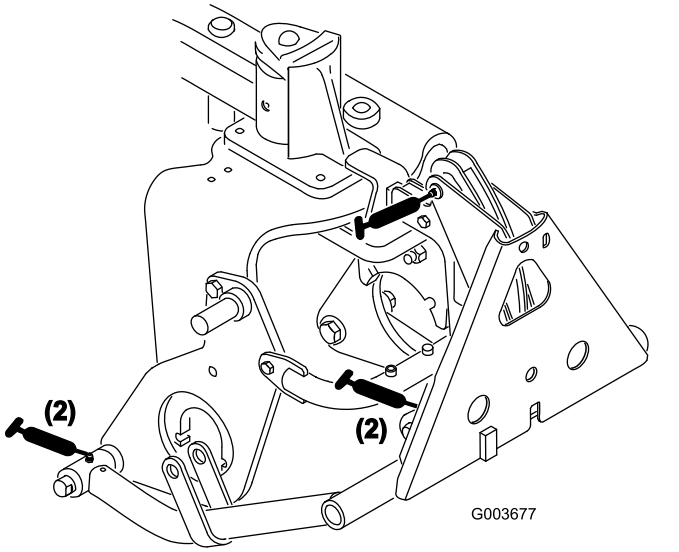
- Ön kaldırma şasisi yalnızca belirli ataşmanlarla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Makine hasar görebileceğinden, arkaya takılan bir ataşmanı ön kaldırma şasisine takmaya çalışmayın.
- Ön kaldırma şasisini indirmek için kaldırma kolunu ileri itin.
- Ön kaldırma şasisini yüzdürme konumuna almak için kaldırma kolunu ileri ve yana, tırnağa doğru itin.
- Ön kaldırma şasisini kaldırmak için kaldırma kolunu geriye çekin.
- Ekipmanın ve operatör kontrollerinin emniyetli bir şekilde kullanılmasını ve emniyet etiketlerinin anlamlarını öğrenin.
- Ellerinizi ve ayaklarınızı hareketli parçalardan ve sıcak yüzeylerden uzak tutun.

Bakım

Not: Makinenizin elektrik veya hidrolik şemasını edinmek için www.Toro.com adresine gidin.

Kaldırma Şasisinin Greslenmesi

Ön kaldırma şasisinde, düzenli olarak 2 numaralı lityum gresle yağlanması gereken 5 gresörlük (Şekil 28) bulunur. Makine normal koşullarda kullanılıyorsa, tüm yatakları ve burçları her 100 çalışma saatinde bir yağlayın. Listede belirtilen aralıktan bağımsız olarak, yatakları ve burçları **her yıkamadan** hemen sonra yağlayın.



Şekil 28

Şirket Kuruluşu Beyanı

Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, aşağıdaki ünitelerin, ilgili Uygunluk Beyanlarında belirtildiği gibi, çeşitli Toro modelleriyle birlikte verilen talimatlara uygun olarak takıldıkları takdirde, listelenen direktiflere uygun olduklarını beyan eder.

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
08712	417200000 ve Üstü	Ön Kaldırma Şasisi	FRONT LIFT FRAME KIT	Ön Kaldırma Şasi Tertibatı	2006/42/EC

İlgili teknik dokümantasyon, 2006/42/EC Ek VII Bölüm B'de şart koşulduğu şekilde derlenmiştir.

Ulusal makamlar tarafından talep edilmesi halinde, bu kısmen tamamlanmış makineyle ilgili bilgileri iletmeyi taahhüt ederiz. Bilgiler, elektronik yolla iletilecektir.

Bu makine, ilgili Uygunluk Beyanında belirtildiği gibi ve ilgili tüm Direktiflere uygun olduğunun beyan edilebilecek şekilde tüm talimatlara uygun olarak onaylı Toro modellerine eklenmeden hizmete sokulmayacaktır.

Sertifikalı:



Tom Langworthy
Baş Mühendis
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Aralık 19, 2024

Yetkili Temsilci:

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium

UK Declaration of Incorporation

Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, USA, aşağıdaki ünitelerin, ilgili Uygunluk Beyanlarında belirtildiği gibi, çeşitli Toro modelleriyle birlikte verilen talimatlara uygun olarak takıldıkları takdirde, listelenen direktiflere uygun olduklarını beyan eder.

Model Numarası	Seri Numarası	Ürün Açıklaması	Fatura Açıklaması	Genel Açıklama	Talimat
08712	417200000 ve Üstü	Ön Kaldırma Şasisi	FRONT LIFT FRAME KIT	Ön Kaldırma Şasi Tertibatı	S.I. 2008 No. 1597

İlgili teknik dokümantasyon, S.I. 2008 No. 1597 - Çizelge 10'da şart koşulduğu şekilde derlenmiştir.

Ulusal makamlar tarafından talep edilmesi halinde, bu kısmen tamamlanmış makineyle ilgili bilgileri iletmeyi taahhüt ederiz. Bilgiler, elektronik yolla iletilecektir.

Bu makine, ilgili Uygunluk Beyanında belirtildiği gibi ve ilgili tüm Direktiflere uygun olduğunun beyan edilebilecek şekilde tüm talimatlara uygun olarak onaylı Toro modellerine eklenmeden hizmete sokulmayacaktır.

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

Yetkili Temsilci:

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

Tom Langworthy
Baş Mühendis
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Aralık 19, 2024



Count on it.