

TORO®**트랙형 장비용 트렌처 마운트 키트****RT1200 트렌처**모델 번호**25469**모델 번호**25469E****설치 지침****⚠ 경고****캘리포니아****Proposition 65 경고**

본 제품은 캘리포니아 주에서 암, 선천성 기형 및 기타 생식 기능 장애를 일으키는 것으로 알려진 화학 물질이 들어 있습니다.

안전

이 부속 장치를 잘못 사용하거나 관리하면 다칠 수 있습니다. 사람이 다칠 가능성을 줄이려면, 다음 안전 지침 및 트랙션 유닛 사용 설명서의 안전 지침을 따르십시오. 주의, 경고 또는 위험과 같은 개인 안전 지침을 의미하는 안전 경고 기호에 항상 주의를 기울이십시오. 이런 지침을 따르지 않을 경우 부상이나 사망을 초래할 수 있습니다.

⚠ 경고

엔진이 꺼지면, 올라간 위치에 있는 부속 장치가 점점 아래로 내려옵니다. 부속 장치 밑에 사람이 있으면 내려오는 부속 장치에 끼이거나 다칠 수 있습니다.

트랙션 유닛을 끌 때 항상 부속 장치를 아래로 내려 놓으십시오.

⚠ 경고

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

- 유압 시스템에 압력을 가하기 전에 모든 유압 오일 호스 및 라인의 상태가 양호하고 모든 유압 커넥터 및 부품이 단단히 조여 있는지 확인하십시오.
- 고압의 유압 오일이 분출되는 펀 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.
- 유압 오일이 피부에 침투하면 즉시 의사의 진료를 받으십시오.

⚠ 주의

뜨거워진 유압 장치, 유압 라인/밸브 및 유압 오일에 닿으면 화상을 입을 수 있습니다.

- 유압 구성품을 유지관리하는 경우 장갑을 착용하십시오.
- 유압 구성품을 만지기 전에 트랙션 유닛과 트렌처를 식히십시오.
- 흘린 유압 오일은 만지지 마십시오.



설치

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

절차	설명	수량	사용
1	아무 부품도 필요 없음	-	트렌처를 설치할 준비를 하십시오.
2	아무 부품도 필요 없음	-	변속 스위치를 설치하십시오.
3	스페이서 볼트(1 x 2-1/2") 록너트(1") 와셔(1") 볼트(1 x 13")	1 2 4 1 4	트렌처 부속 장치에 스페이서를 설치하십시오.
4	아무 부품도 필요 없음	-	변속 스위치를 설치하십시오.
5	아무 부품도 필요 없음	-	유압 모터를 준비하십시오.
6	45° 엘보 피팅(3/8")	2	리프트 실린더 호스를 연결하십시오.
7	압력 호스(2.5 x 104cm) 케이스 배수 호스(1.3 x 116cm) 리턴 호스(2.5 x 117cm) 케이블 타이	1 1 1 1	유압 호스를 설치하십시오.
8	아무 부품도 필요 없음	-	트렌처 설치를 마무리하십시오.

1

트렌처 설치 준비

아무 부품도 필요 없음

2

변속 스위치 설치

아무 부품도 필요 없음

절차

- 장비를 리프팅 장비 아래의 평평한 곳으로 옮깁니다.
- 장비에 백호가 설치되어 있으면, 벼켓이 지면에 닿을 때까지 봄을 아래로 내립니다.
- 장비의 텀트 부분이 수평이고 텀트 록아웃 핀이 새시 록아웃 브래킷에 고정되어 있는지 확인하십시오. 장비의 사용 설명서를 참조하십시오.
- 장비를 끄고, 주차 브레이크를 걸고, 키를 키스 위치에서 뺍니다.

절차

변속 스위치는 센터 트렌처, RT1200 트랙션 유닛의 사용 설명서에 지시된 대로 설치하십시오.

3

트렌처 부속 장치에 스페이서 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	스페이서
2	볼트(1 x 2-1/2")
4	록너트(1")
1	와셔(1")
4	볼트(1 x 13")

트렌처 부속 장치에 스페이서 조립

트렌처 부속 장치 무게: 227kg

스페이서 무게: 137kg

참고: 다음 내용은 센터라인 트렌처 사용 설명서의 설정 부분의 트렌처 부속 장치 설치를 대체하는 것입니다.

- 부속 장치를 [그림1](#)에 나오는 것처럼 바닥에 닿지 않게 들어 올리십시오.

중요: 리프팅 장비의 리프팅 용량이 최소 227kg인지 확인하십시오.

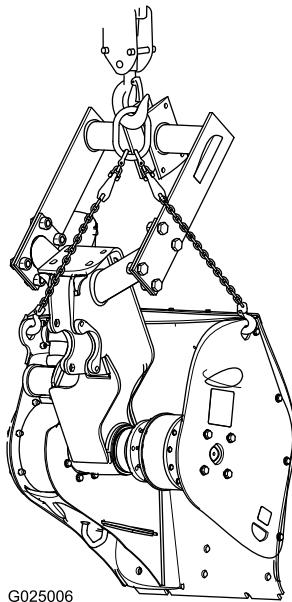


그림1

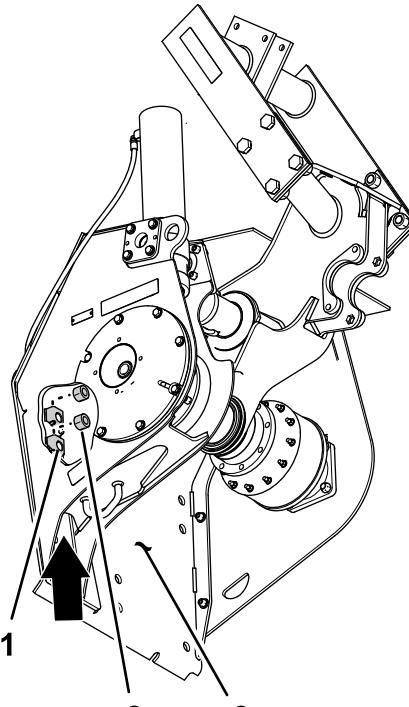


그림2

- 너트 리테이너
 - 록너트(1")
 - 트렌처 백 플레이트
-
- 리프팅 장비를 사용하여 스페이서의 2개의 구멍로우가 위를 향한 상태로 스페이서를 들어 올리십시오([그림3](#)).

- 록너트(1")를 트렌처 백플레이트의 로우 1과 로우 2에 있는 왼쪽 구멍으로 트렌처 안쪽에 있는 상부/하부 너트 리테이너에 끼우십시오([그림2](#)).

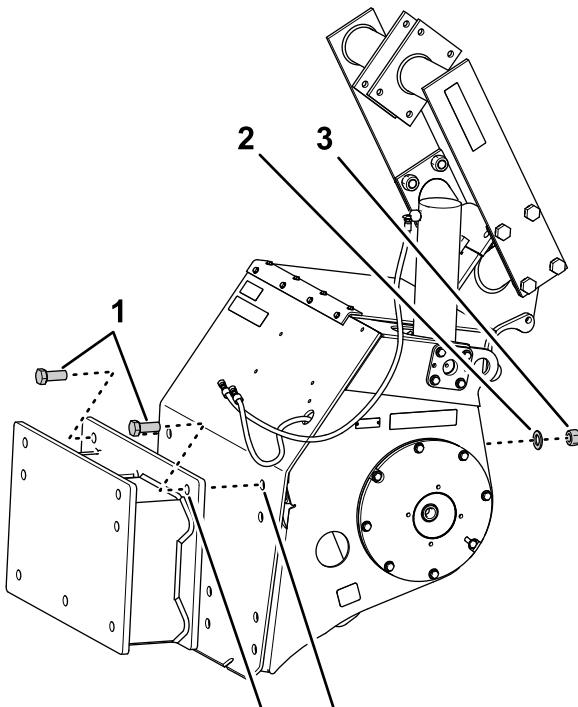


그림3

G028891

- | | |
|-------------------|------------------------------------|
| 1. 볼트(1 x 2-1/2") | 4. 로우 1 구멍(스페이서) |
| 2. 와셔(1") | 5. 로우 2 구멍(트렌처 좌측
이 케이지 너트에 있음) |
| 3. 록너트(1") | |

4. 그림3에 나오는 것처럼, 스페이서의 로우 1 구멍을 트렌처의 로우 1 구멍과 나란히 맞추십시오.
5. 스페이서의 왼쪽 상단 구멍과 트렌처의 왼쪽 로우 1 구멍을 통해 볼트(1 x 2-1/2")를 조립하고 볼트를 단계 2에서 설치한 로우 1 록너트(그림3)에 끼워 넣습니다.
6. 스페이서의 오른쪽 상단 구멍과 트렌처의 오른쪽 로우 1 구멍을 통해 볼트(1 x 2-1/2")를 조립하고 볼트, 스페이서 및 트렌처(그림3 및 그림4)를 와셔(1") 및 록너트(1")로 고정합니다.

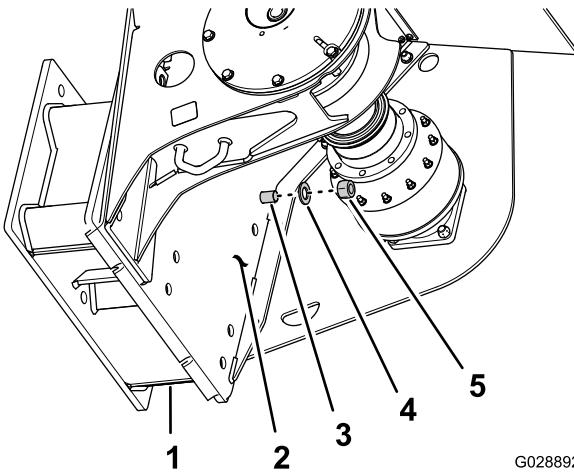


그림4

G028892

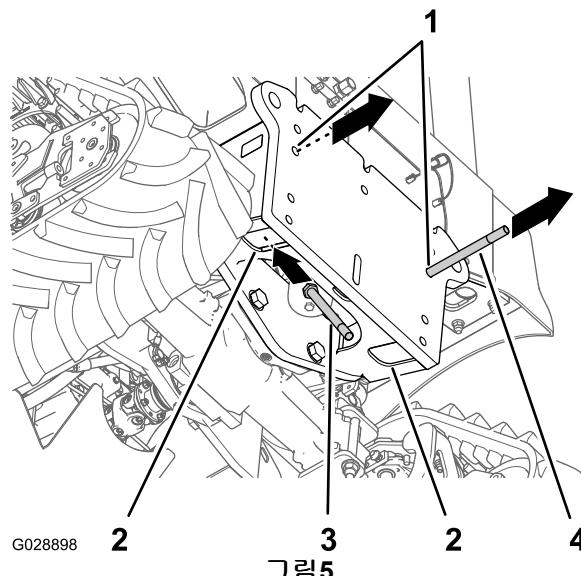
- | | |
|-------------------|------------|
| 1. 스페이서 | 4. 와셔(1") |
| 2. 트렌처 백 플레이트 | 5. 록너트(1") |
| 3. 볼트(1 x 2-1/2") | |

7. 볼트와 록너트를 1341 - 1368Nm의 토크로 조입니다.

스페이서와 트렌처 부속 장치를 장비에 조립

참고: 다음 내용은 센터라인 트렌처 사용 설명서의 설정 부분의 트렌처 부속 장치 설치를 대체하는 것입니다.

1. 2개의 볼트(1 x 13")를 먼저 볼트의 거짓 플레이트 개구부 헤드 속으로 끼웁니다(그림5).



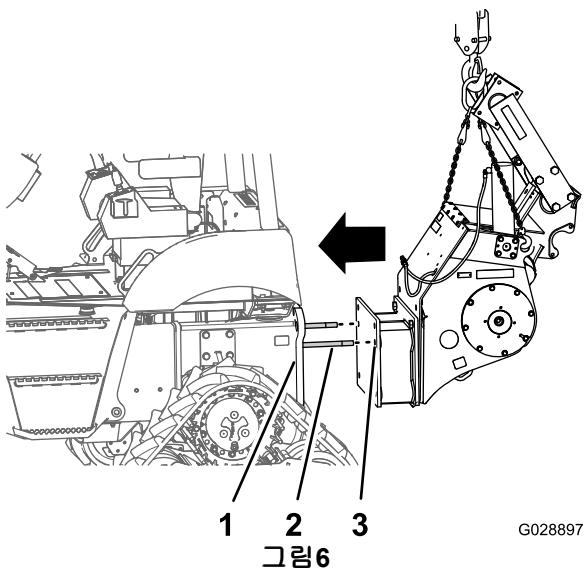
G028898

그림5

- | | |
|---------------------------|----------------------------|
| 1. 로우 2 구멍(마운팅 플레이트 - 장비) | 3. 볼트(1 x 13") - 먼저 헤드를 삽입 |
| 2. 거짓 플레이트 개구부 | 4. 볼트(1 x 13") — 설치된 위치 |

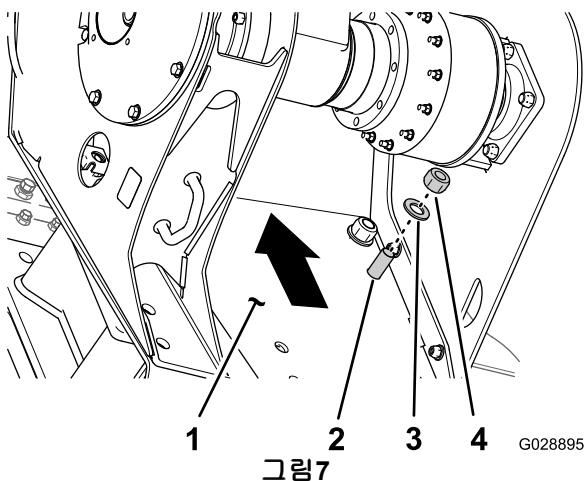
2. 장비의 마운팅 플레이트에 있는 로우 2 구멍을 통해 2개의 볼트(1 x 13")를 설치합니다(그림5).

3. 단계 1에서 설치한 2개의 볼트($1 \times 13"$)로 스페이서의 로우 2 구멍을 맞춥니다(그림6).



1. 마운팅 플레이트(장비) 3. 로우 2 구멍(스페이서)
2. 볼트($1 \times 13"$)

4. 스페이서의 앞면이 장비의 마운팅 플레이트와 수평이 될 때까지 스페이서와 트렌처를 볼트까지 밀립니다(그림7).
5. 그림7에 나오는 것처럼, 트렌처 백 플레이트의 오른쪽에서 와셔($1"$)와 록너트($1"$)를 볼트($1 \times 13"$)에 조립합니다.



1. 트렌처 백 플레이트 3. 와셔($1"$)
2. 볼트($1 \times 13"$) - 오른쪽 4. 록너트($1"$)

6. 트렌처 백 플레이트의 왼쪽에서, 볼트($1 \times 13"$)를 3 트렌처 부속 장치에 스페이서 설치(페이지 2)의 단계 2에서 설치한 트렌처(그림8)의 로우 2 록너트를 통해 끼웁니다.

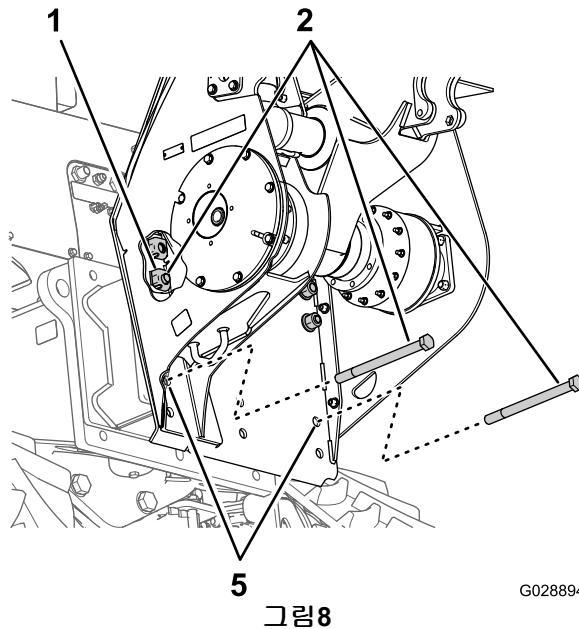


그림8

1. 하부 록너트 및 리테이너 3. 로우 3 구멍(트렌처 백 플레이트)
2. 볼트($1 \times 13"$)

7. 트렌처 백 플레이트의 로우 3 구멍, 스페이서의 로우 2 구멍 및 장비의 마운팅 플레이트의 하단 구멍을 통해 2개의 볼트($1 \times 13"$)를 설치합니다(그림8).
8. 장비의 마운팅 플레이트의 하단 전면(그림9)에서, 2개의 록너트($1"$)를 볼트($1 \times 13"$)에 끼웁니다.

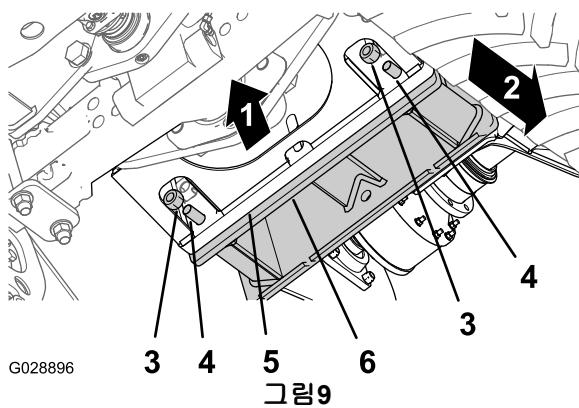


그림9

1. 위 4. 볼트($1 \times 13"$)
2. 장비의 뒷면 5. 마운팅 플레이트(장비)
3. 록너트($1"$) 6. 스페이서

9. 볼트와 록너트를 $1341 - 1368\text{Nm}$ 의 토크로 조입니다.
10. 리프팅 장비를 스페이서 및 트렌처 부속 장치에서 분리합니다.

4

변속 스위치 설치

아무 부품도 필요 없음

절차

변속 스위치는 센터 트렌처, RT1200 트랙션 유닛의 사용 설명서에 지시된 대로 설치하십시오.

5

유압 모터 준비

아무 부품도 필요 없음

절차

유압 모터를 센터 트렌처, RT1200 트랙션 유닛의 사용 설명서에 지시된 대로 설치하십시오.

6

리프트 실린더 호스 연결

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

2	45° 엘보 피팅(3/8")
---	-----------------

절차

참고: 다음 내용은 센터라인 트렌처 사용 설명서의 설정 부분의 리프트 실린더 호스 연결을 대체하는 것입니다.

- 리프트 실린더의 확장/수축 회로에 맞는 벌크 헤드 피팅에서 2개의 캡(3/8")을 분리합니다([그림 10](#)).

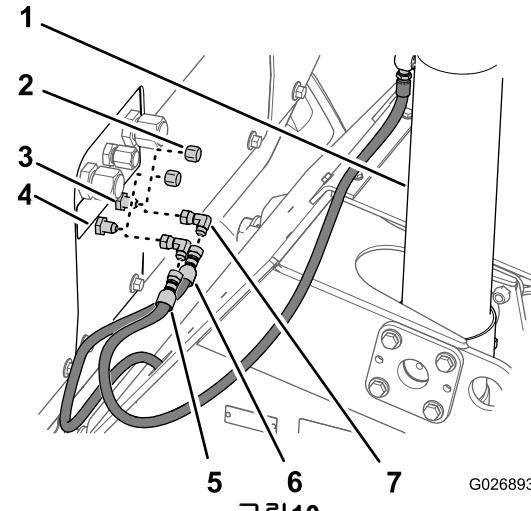


그림 10

- | | |
|-------------------|--------------------|
| 1. 리프트 실린더 | 5. 45° 엘보 피팅(3/8") |
| 2. 캡(3/8") | 6. 호스 확장 |
| 3. 벌크헤드 피팅(확장 회로) | 7. 호스 수축 |
| 4. 벌크헤드 피팅(수축 회로) | |

- 2개의 엘보 피팅(45°)을 벌크헤드 피팅 팽거에 팽팽하게 설치합니다([그림 10](#)).
- 확장 호스를 45° 확장 유압 회로의 벌크헤드 피팅에 연결된 엘보 피팅에 연결합니다([그림 10](#)).
- 수축 호스를 45° 수축 유압 회로의 벌크헤드 피팅에 연결된 엘보 피팅에 연결합니다([그림 10](#)).
- 엘보를 벌크헤드 피팅에 조이고, 호스를 엘보에 20 - 28Nm의 힘으로 조입니다.

7

유압 호스 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	압력 호스(2.5 x 104cm)
1	케이스 배수 호스(1.3 x 116cm)
1	리턴 호스(2.5 x 117cm)
1	케이블 타이

절차

참고: 다음 내용은 센터라인 트렌처 사용 설명서의 설정 부분의 유압 호스 설치를 대체하는 것입니다.

- 유압 부속 장치 패널의 벌크헤드 피팅에서 2개의 캡(1") 및 1개의 캡(5/8")을 분리합니다([그림 11](#)).

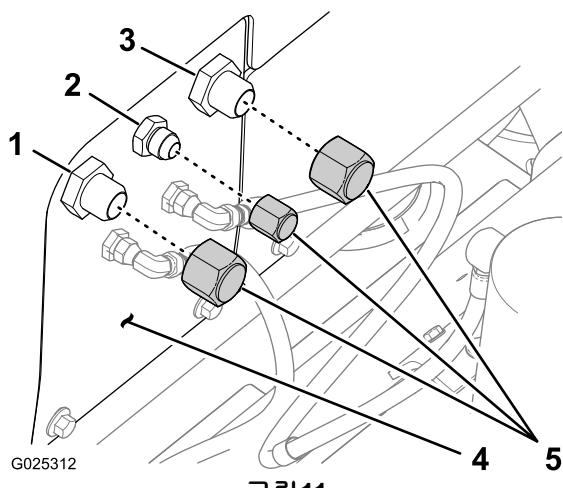


그림11

1. 벌크헤드 피팅(가압 유압 회로)
2. 벌크헤드 피팅(케이스 드레인)
3. 벌크헤드 피팅(리턴 유압 회로)
4. 유압 부속 장치 패널
5. 캡

2. 유압 부속 장치 패널의 피팅(그림12)과 유압 모터에 설치한 피팅 사이에 그림13에 나오는 것처럼 압력 호스(2.5 x 104cm), 케이스 배수 호스(1.3 x 116cm) 및 리턴 호스(2.5 x 117cm)를 설치하십시오.

참고: 압력 호스의 각진 피팅이 가압 유압 회로의 벌크헤드 피팅에 연결되어 있는지 확인하십시오. 리턴 호스의 각진 피팅이 유압 부속 장치 패널의 리턴 유압 회로의 벌크헤드 피팅에 연결되어 있는지도 확인하십시오.

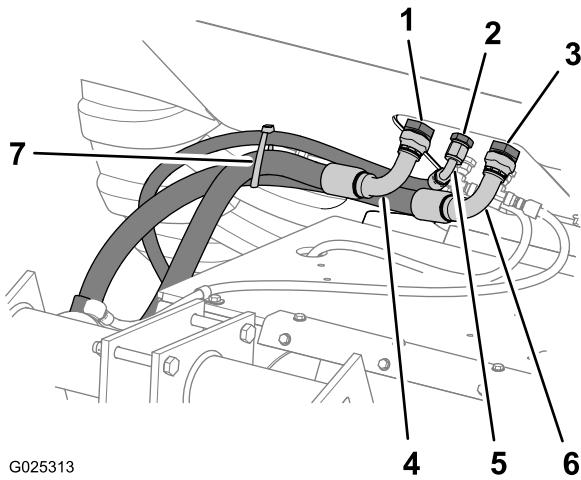


그림12

1. 벌크헤드 피팅(가압 유압 회로 - A)
2. 벌크헤드 피팅(케이스 드레인)
3. 벌크헤드 피팅(리턴 유압 회로 - B)
4. 압력 호스(2.5 x 104cm)
5. 케이스 배수 호스(1.3 x 116cm)
6. 리턴 호스(2.5 x 117cm)
7. 케이블 타이

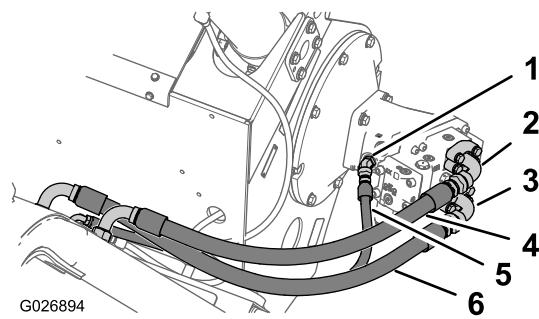
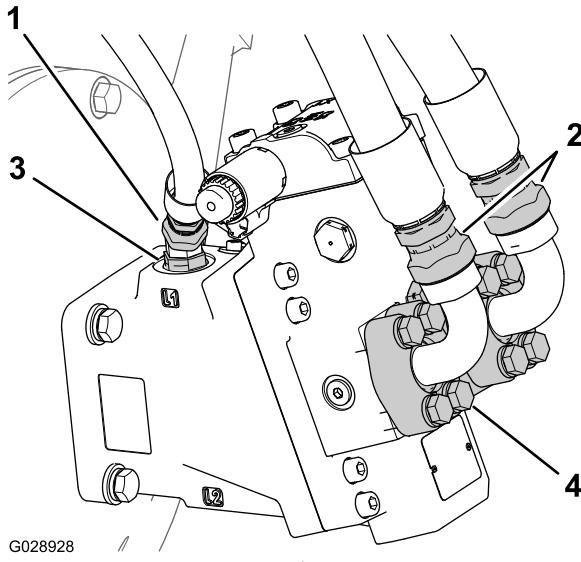


그림13

1. 45° 엘보 피팅(3/4", 케이스 드레인)
 2. 90° 플랜지형 엘보 피팅(가압 유압 회로)
 3. 90° 플랜지형 엘보 피팅(리턴 유압 회로)
 4. 압력 호스(2.5 x 104cm)
 5. 케이스 배수 호스(1.3 x 116cm)
 6. 리턴 호스(2.5 x 117cm)
-
3. 3개의 유압 호스를 케이블 타이로 고정합니다 (그림12).
 4. 유압 피팅과 호스를 조입니다. 아래 피팅 토크 표를 참조하십시오.

피팅 토크 표

구성품	토크값(Nm)	토크값(lb·ft)	
8개의 육각 헤드 볼트(12 x 45mm)	80 - 100	59 - 73	그림14
45° 엘보 피팅의 잠 너트(3/4")	142 - 175	105 - 129	그림14
케이스 배수 호스(1.3 x 116cm)	58 - 72	43 - 53	그림13 및 그림14
압력 호스(2.5 x 104cm) 및 리턴 호스(2.5 x 117cm)	122 - 149	90 - 110	그림13 및 그림14



1. 스위블 너트(케이스 드레인 호스)
2. 스위블 너트(압력 호스와 리턴 호스)
3. 잠 너트
4. 8개의 육각 헤드 볼트(12 x 45mm)

8

트렌처 설치 마무리

아무 부품도 필요 없음

절차

센터 트렌처, RT1200 트랙션 유닛의 사용 설명서에 지시된 대로 다음 절차를 실시하십시오.

- 배선을 유압 모터에 연결
- 유압 모터와 리프트 실린더에서 공기 배출
- 스프로켓 설치
- 오거 설치
- 봄 설치
- 봄 정렬
- 디깅 체인 설치
- 안전 바 설치