Form No. 3399-962 Rev C

LED 灯具组件

Greensmaster® Flex™ 1800/2100 系列和 eFlex® 1800/2100 系列剪草机

型号 04293

安装说明

⚠ 警告

加利福尼亚州
第65号提案中警告称：
此产品包含加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

重要事项： 如果您正在 Greensmaster 04040、04041、04044 和 04045 机型上安装 LED 灯具组件，请确保在安装之前，已经安装了适用于 2012 年及以后机型（型号 04295）的 LED 灯和无线小时表线束套件。

注意： 从正常操作位置确定机器的左、右、前和后侧。

散装零件

使用下表进行核对，确保所有零件已装运。

程序	说明	数量	用途
1	不需要零件	-	准备机器。
2	不需要零件	-	卸下控制面板护罩。
3	左灯条带 凸缘头螺栓（5/16 x 1-1/4 英寸） 凸缘锁紧螺母（5/16 英寸） 凸缘头螺栓（5/16 x 1 英寸） 垫圈 （5/16 英寸） 右灯条带 扎带	1 4 6 2 2 1 3	将灯条安装到机器上。
4	不需要零件	-	将 LED 灯安装到灯条上。
5	扎带	3	将线束安装到机器上。
6	2 位摇臂开关	1	安装灯开关（机器型号 04042、04043、04046 和 04047）。
7	不需要零件	-	完成灯具组件安装。

© 2016—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

注册： www.Toro.com.

CE

译文 (ZH)
美国印刷
保留所有权利

3399-962 C

1

准备机器

Flex 1800 或 2100 系列机器

不需要零件

断开火花塞电线

Flex 1800 或 2100 系列机器

1. 确保牵引和滚刀驱动接合杆处于滚刀驱动关闭位置，请参阅*操作员手册*。
2. 将机器移到水平地面上，将牵引和滚刀驱动接合杆设定到牵引驱动空档位置；请参阅*操作员手册*。
3. 将油门控制设定到慢速位置，将 On-Off（打开-关闭）开关转到 OFF（关闭） 位置；请参阅*操作员手册*。
4. 从火花塞端子取出火花塞电线（图1）。

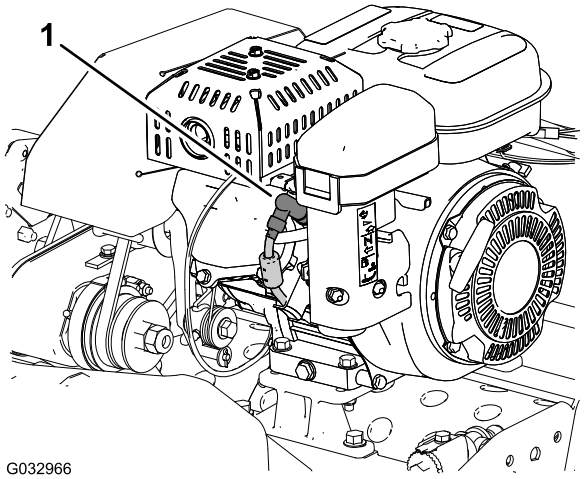

图1

1. 火花塞电线

断开电池的连接

eFlex 1800 或 2100 系列机器

1. 确保牵引和滚刀驱动接合杆处于滚刀驱动关闭位置。
2. 将机器移到水平地面上，将牵引和滚刀驱动接合杆设定到牵引驱动空档位置。
3. 将点火钥匙开关转至关闭位置。
4. 等待 10 至 15 分钟，让马达电容放电。
5. 将电池适配器线束的 T 形手柄连接头从电池线束的 P04 接头断开（图2）。

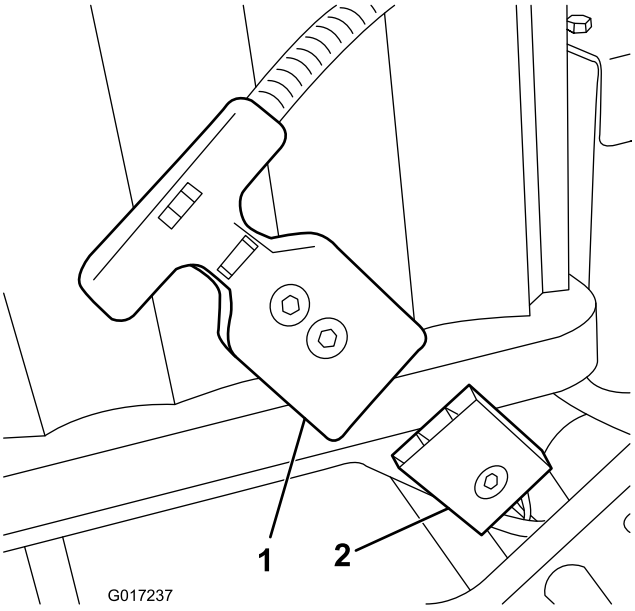

图2

1. P04 T 形手柄接头（电池适配器线束）
2. P04 T 接头（电池线束）

2

卸下控制面板护罩

不需要零件

程序

1. 卸下将控制面板护罩固定到手柄杆支架上的 4 个凸缘头螺丝（1/4 x 1/2 英寸）（图3）。

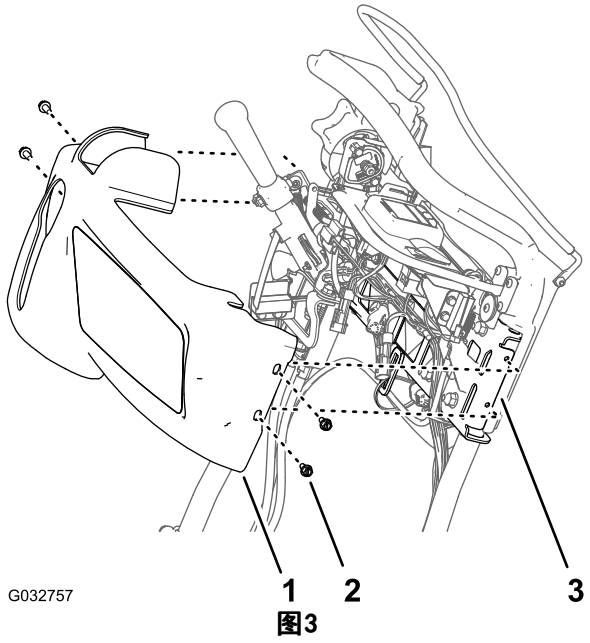

图3

1. 控制面板护罩
2. 凸缘头螺丝（1/4 x 1/2 英寸）
3. 支架（手柄杆）

2. 将控制面板护罩向控制面板的前上方移动，然后从机器上取下护罩（图3）。

注意： 保留凸缘头螺丝和控制面板护罩，以便用于安装控制面板护罩（页码 9）中的组装。

3

将灯条安装到机器上

此程序中需要的物件：

1	左灯条带
4	凸缘头螺栓（5/16 x 1-1/4 英寸）
6	凸缘锁紧螺母（5/16 英寸）
2	凸缘头螺栓（5/16 x 1 英寸）
2	垫圈 （5/16 英寸）
1	右灯条带
3	扎带

将灯条带安装到机器上

1. 将左灯条带上的 2 个孔与左侧板上的 2 个 9.5mm 孔对准（图4）。

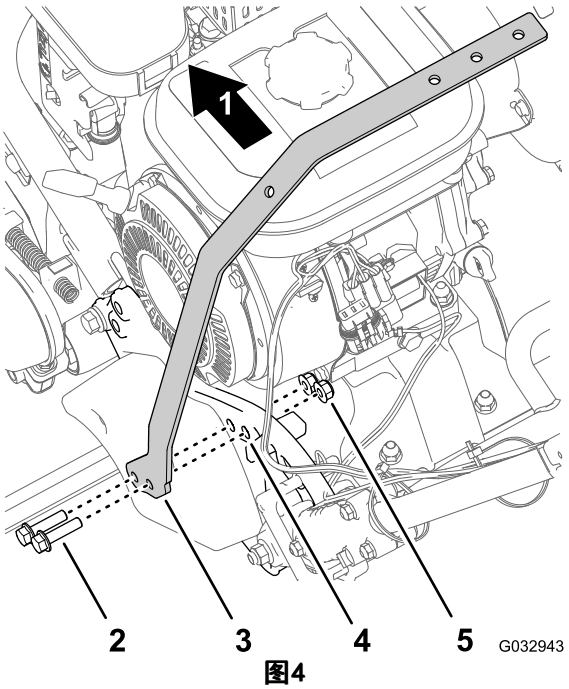

图4

显示发动机型号；电动型号相同。

1. 机器前面
2. 凸缘头螺栓（3/8 x 1-1/4 英寸）
3. 左灯条带
4. 孔（左侧板）
5. 凸缘锁紧螺母（3/8 英寸）

2. 用 2 个凸缘头螺栓（3/8 x 1-1/4 英寸）和 2 个凸缘锁紧螺母（3/8 英寸）将左灯条带安装到左侧板上（图4）。
3. 将右灯条带上的 2 个孔与右侧板上的 2 个 9.5mm 孔对准（图5）。

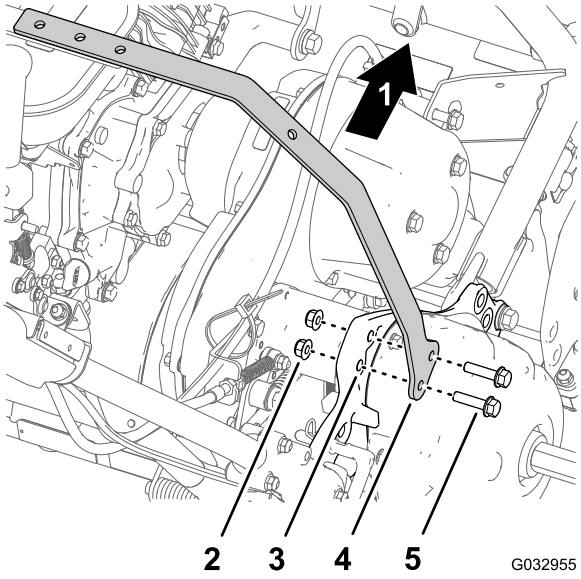

图5

显示发动机型号；电动型号相同。

1. 机器前面
2. 凸缘锁紧螺母（3/8 英寸）
3. 孔（右侧板）
4. 右灯条带
5. 凸缘头螺栓（3/8 x 1-1/4 英寸）

4. 用 2 个凸缘头螺栓（3/8 x 1-1/4 英寸）和 2 个凸缘锁紧螺母（3/8 英寸）将右灯条带安装到右侧板上（图5）。
5. 上紧凸缘头螺栓和凸缘螺母扭矩至 37～45N • m。

安装灯条带

1. 按照如下方式对准灯条带上的孔：
   - **Flex 和 eFlex 1800 系列机器**——将距离左灯条带和右灯条带直端最远的 2 个孔对准（图6 中的 A）。
   - **Flex 和 eFlex 2100 系列机器**——将距离左灯条带和右灯条带直端最近的 2 个孔对准（图6 中的 B）。

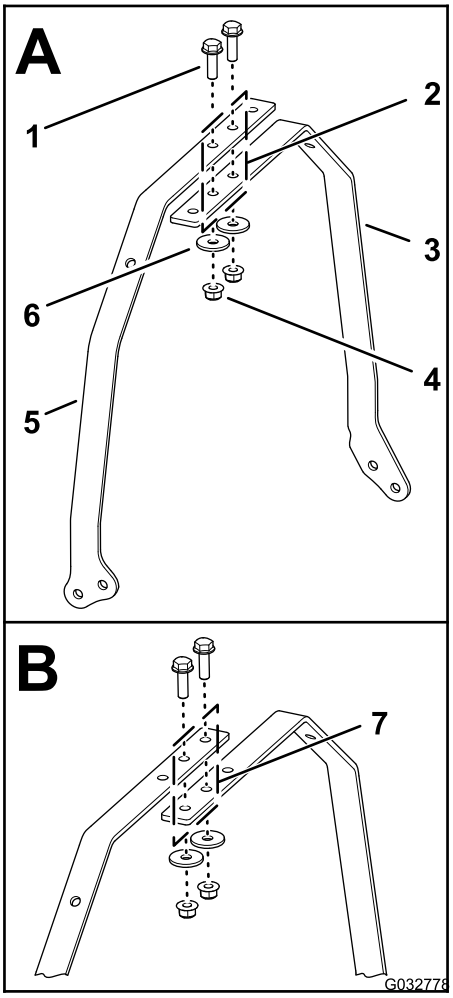

图6

1. 凸缘头螺栓（5/16 x 1 英寸）
2. 孔对准（Flex 和 eFlex 1800 系列机器）
3. 左灯条带
4. 凸缘锁紧螺母（5/16 英寸）
5. 右灯条带
6. 垫圈 （5/16 英寸）
7. 孔对准（Flex 和 eFlex 2100 系列机器）

2. 用 2 个凸缘头螺栓（5/16 x 1 英寸）、2 个垫圈（5/16 英寸）和 2 个凸缘锁紧螺母（5/16 英寸）安装右灯条带。
3. 上紧螺母和螺栓扭矩至 1,978～2,542N • cm。

4

将 LED 灯安装到灯条上

不需要零件

将线束连至 LED 灯具

1. 将 LED 灯的 2 个插脚接入 LED 灯线束的 2 槽接头（图7）。

   注意： 确保接头完全到位，且接头的搭扣稳固卡在一起。

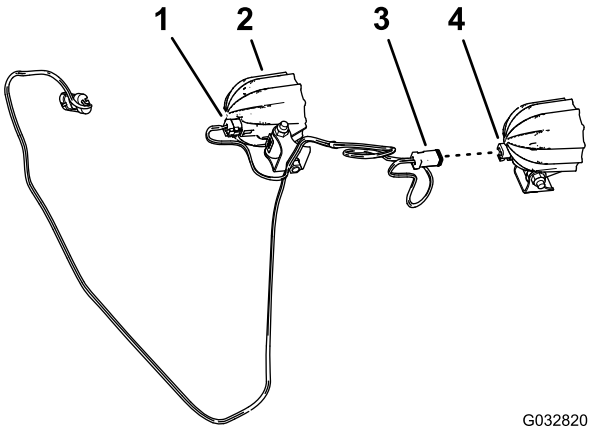

图7

1. 2 插槽接头（LED 灯线束）
2. LED 灯
3. 2 插槽接头
4. 2 插脚接头（LED 灯）

2. 对线束上的另一个 LED 灯和另一个 2 插槽接头重复步骤 1（图7）。
3. 如果已安装，拆下把安装支架固定到 LED 灯架上的长车驾螺栓和螺母（图8）。

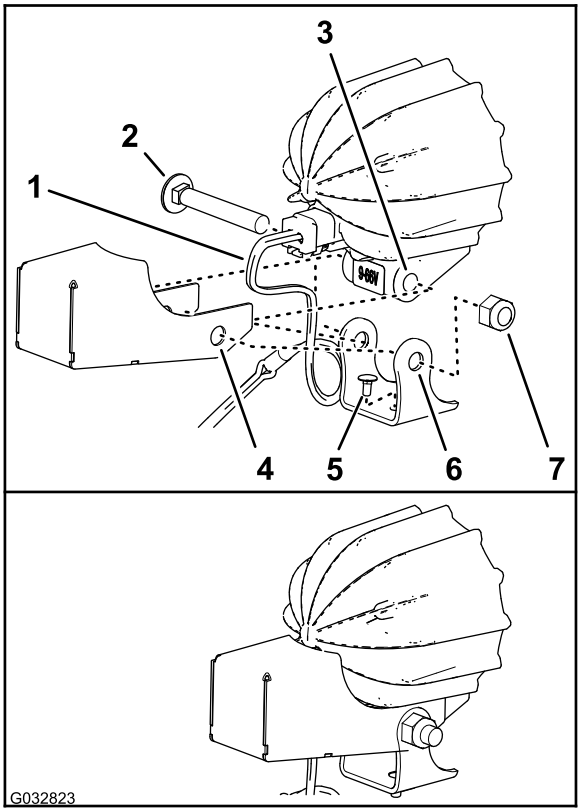

图8

1. LED 灯线束
2. 托驾螺栓（长）
3. 灯架（LED 灯）
4. 护罩
5. 托驾螺栓（短）
6. 安装支架（LED 灯）
7. 螺母

4. 如 图8 所示，确保短车驾螺栓是通过安装支架底部的孔安装。
5. 如 图8 所示，将护罩和安装支架上的孔与 LED 灯架的孔对准。

   重要事项： 确保线束在护罩内有足够线圈。在调节灯的对准时，操作员不得将线束和 2 插槽接头拉得过紧。

6. 使用车驾螺栓和螺母将护罩和安装支架安装到 LED 灯架上（图8）。
7. 上紧螺母扭矩至 429～519N • cm。
8. 对另一个 LED 灯和护罩重复步骤 3 至 7。

将 LED 灯具安装到灯条带上

1. 对准灯具，使灯的镜头朝向机器前面（图9）。

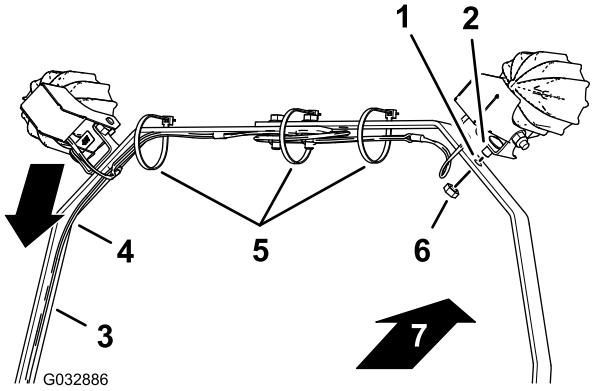

图9

1. 孔（灯条带）
2. 托驾螺栓（短）
3. 左灯条带
4. 线束
5. 扎带
6. 螺母
7. 机器前面

2. 如 图9 所示，将线束沿左灯条带对齐。
3. 将已安装到 LED 灯具安装支架上的短螺栓与灯条带上的孔对准（图9）。
4. 用螺母将 LED 灯和短螺栓安装到灯条带上（图9）。
5. 对另一个 LED 灯重复步骤 3 和 4。
6. 上紧螺母扭矩至 18.78～25.42N•m
7. 如 图9 所示，用扎带将线束固定到灯条带上。

注意： 系紧扎带之前，确保 LED 灯比预计最终位置略微向下。这样，如果操作员向下旋转灯，就不会损坏线束接头。

注意： 如果 LED 灯之间的线束过长，请捆扎线束，并将其固定在中心扎带处。

5

将线束安装到机器上

Flex 1800 或 2100 系列机器

此程序中需要的物件：

3	扎带

布置线束

1. 将 LED 灯具组件线束沿左灯条带布置，并穿过左把手管（图10）。

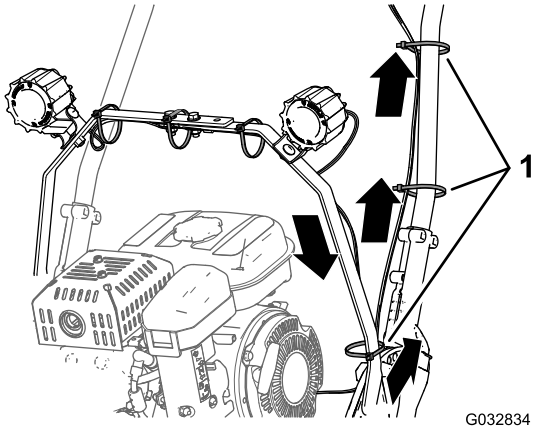

图10

1. 扎带

2. 将线束沿着左把手管向上布置到控制面板（图10）。
3. 如 图10 所示，用 3 条扎带将线束固定到左灯条带和把手管上。

重要事项： 如果把手未完全伸展，确保线束足够松弛——把手上的最低扎带与灯条带之间的距离约为 76mm。

将线束连接到 LED 灯线束和无线小时表线束套件

Flex 1800 或 2100 系列机器

注意： 带 10 插脚接头的 2 位摇臂开关应安装到 LED 灯和无线小时表线束套件内。

1. 将 LED 灯线束和无线小时表线束套件的 2 插槽接头与 LED 灯具组件线束的 2 插脚接头对准（图11）。

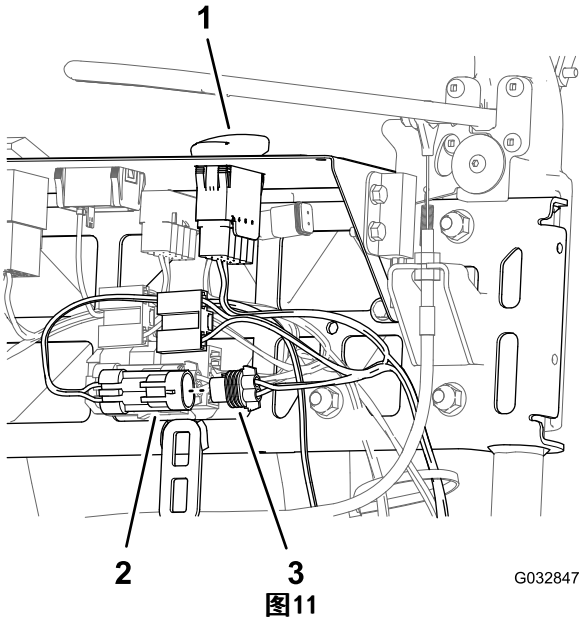

图11

1. 2 位摇臂开关——10 插脚接头（安装在 LED 灯和无线小时表线束套件内）
2. 2 插脚接头（约束——LED 灯具组件）
3. 2 插槽接头（线束——LED 灯和无线小时表线束套件）

2. 将灯具组件线束的 2 插槽接头连接到 LED 灯和无线小时表线束套件的 2 插脚接头（图11）。

   注意： 确保接头完全到位，且接头的搭扣稳固卡在一起。

将线束连接到机器的线束

eFlex 1800 或 2100 系列机器

1. 将机器线束的 2 插槽接头与灯具组件线束的 2 插脚接头对准（图12）。

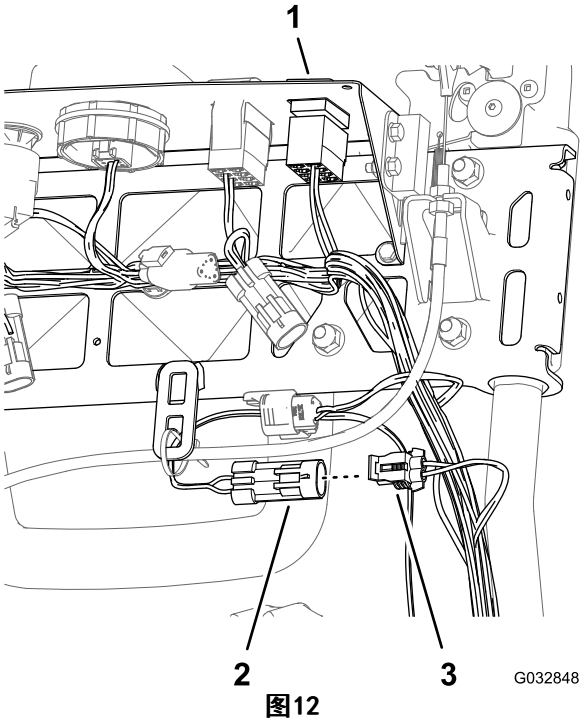

图12

1. 插头
2. 2 插脚接头（灯具组件线束）
3. 2 插槽接头（机器线束）

2. 将机器线束的 2 插槽接头连接到灯具组件线束的 2 插脚接头（图12）。

   注意： 确保接头完全到位，且接头的搭扣稳固卡在一起。

6

安装灯开关

eFlex 1800 或 2100 系列机器

此程序中需要的物件：

1	2 位摇臂开关

程序

1. 从控制面板左面的开口处拆除插头（图13）。

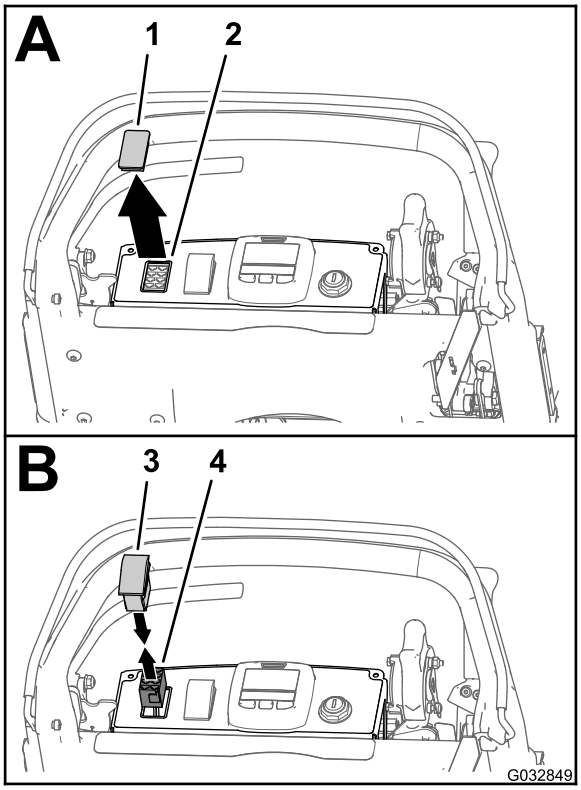

图13

1. 插头
2. 开口（控制面板）
3. 2 位摇臂开关
4. 10 插槽接头（线束——LED 灯和无线小时表线束套件）

2. 从控制面板的开口拉出机器线束的 8 插槽接头（图13）。
3. 将 2 位摇臂开关的 8 插脚接头接入机器线束的 8 插槽接头（图13）。

   注意： 确保接头完全到位，且接头的搭扣稳固卡在一起。
4. 对准开关，使开关壳体的槽口朝向控制面板背面（图14）。

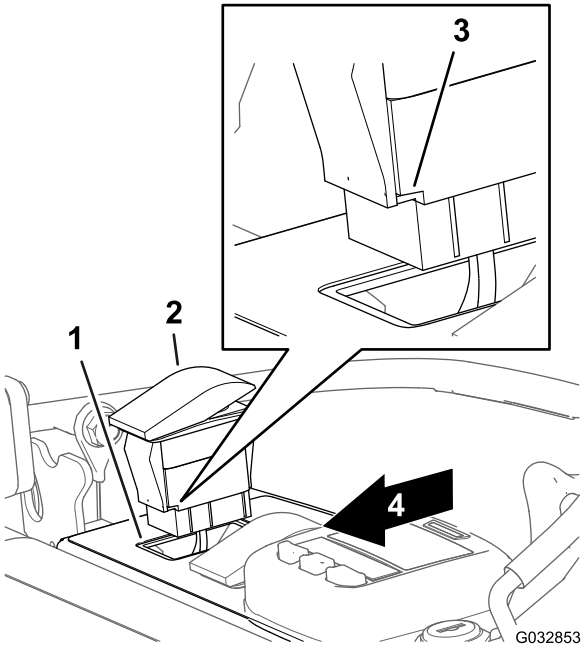

图14

1. 开口（控制面板）
2. 摇臂开关
3. 槽口（壳体——摇臂开关）
4. 控制面板背面

5. 将开关插入控制面板的开口，直至牢固卡入面板（图14）。

7

完成灯具组件安装

Flex 1800 或 2100 系列机器

不需要零件

安装控制面板护罩

1. 将控制面板护罩上的锁孔槽在牵引和滚刀驱动手柄上对准（图15）。

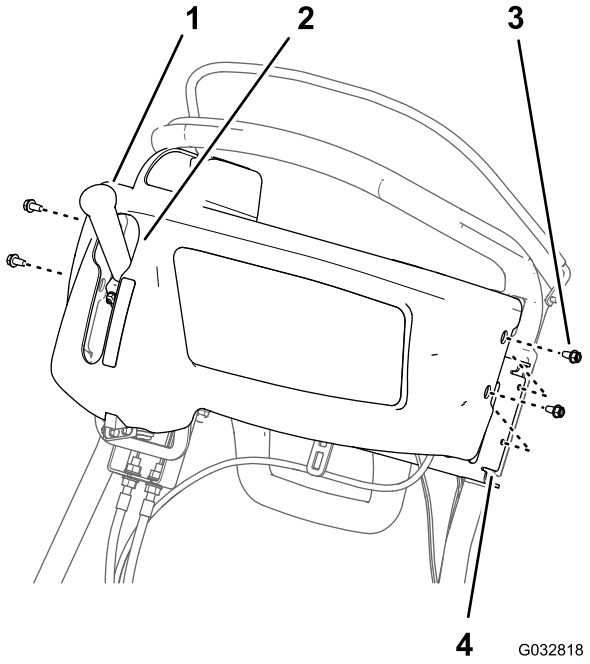

图15

1.	牵引和滚刀驱动手柄	3.	凸缘头螺丝（1/4 x 1/2 英寸）
2.	锁孔槽（控制面板护罩）	4.	支架（手柄杆）

2. 将控制面板护罩上的孔与把手支架上的孔对准（图15）。
3. 使用在1 的步骤（页码 ）中卸下的 4 个凸缘头螺丝（1/4 x 1/2 英寸），将护罩安装到支架上（图15）。
4. 手动拧紧螺丝。

连接火花塞电线

Flex 1800 或 2100 系列机器

把火花塞电线连接至火花塞端子；请参阅 断开火花塞电线（页码 2）中的 图1。

连接电池

eFlex 1800 或 2100 系列机器

将电池适配器线束的 T 形手柄连接头连接至电池线束的 P04 接头；请参阅 断开电池的连接（页码 2）中的 图2。

备注：

备注：

Count on it.