



钢制货斗套件

Workman® GTX 系列多功能工作车

型号 07148

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。

安装

散装零件

使用下表进行核对确保所有零件已装运。

说明	数量	用途
不需要零件	—	准备机器。
不需要零件	—	卸下塑料货斗。
钢制货斗	1	安装钢制货斗。
凸缘头螺丝 5/16 x 3/4 英寸	3	
支撑杆 U 形架	1	
支撑杆	1	
凸缘头螺丝 1/2 x 4-1/2 英寸	2	
锁紧螺母 1/2 英寸	2	
T 形手柄	1	将边桩安装到钢制货斗上可选。
不需要零件	—	

准备机器

1. 将机器停在水平地面上。
2. 设定驻车刹车。
3. 关闭发动机并从点火钥匙开关上拔下钥匙。

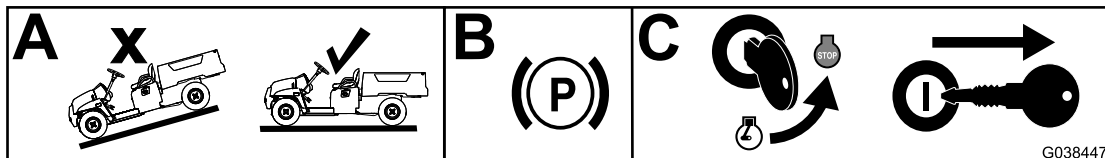


图1

g038447



卸下塑料货斗

1. 使用吊运装置吊起塑料货斗。
2. 从支撑杆上卸下 3 个凸缘头螺丝 5/16 x 3/4 英寸和支撑杆 U 形架 图2。

注意 如果您想在以后安装塑料货斗请保留五金件。

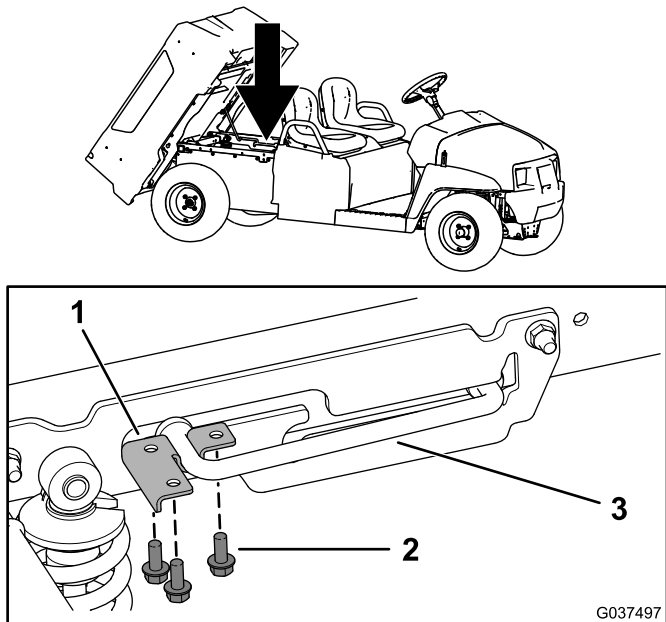


图2

1. 支撑杆 U 形架
2. 凸缘头螺丝 5/16 x 3/4 英寸
3. 支撑杆

3. 将支撑杆向前滑出止动槽然后卸下 图3。

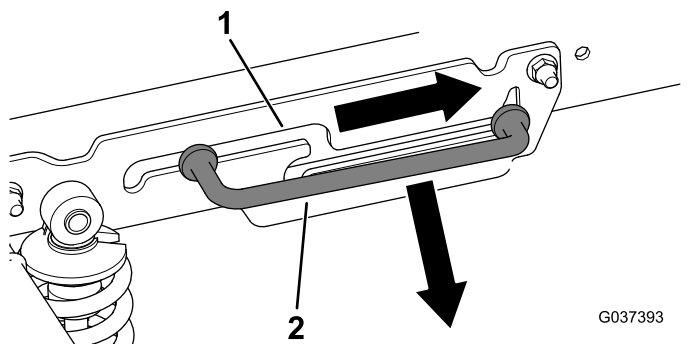


图3

1. 止动槽
2. 支撑杆

4. 使用吊运装置放下货斗。
5. 从机器后部的枢轴支架拧下 2 个枢轴螺栓 1/2 x 4-1/2 英寸和 2 个锁紧螺母 1/2 英寸 图4。

注意 如果您想在以后安装塑料货斗请保留五金件。

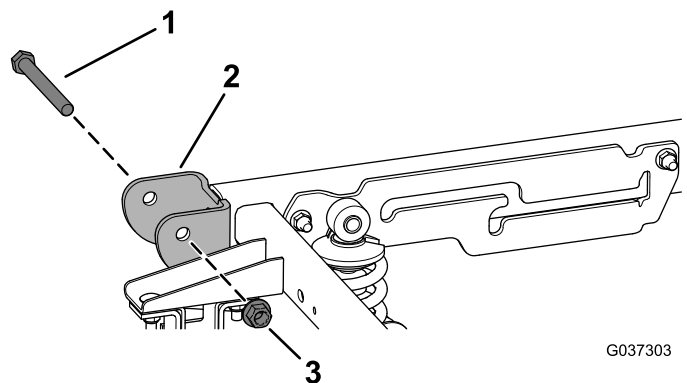


图4

1. 枢轴螺栓 1/2 x 4-1/2 英寸
2. 枢轴支架
3. 锁紧螺母 1/2 英寸

6. 松开货斗操纵杆用吊运装置吊起货斗。

安装钢制货斗

1. 从钢制货斗底部卸下 3 个凸缘头螺丝 5/16 x 3/4 英寸、支撑杆 U 形架和支撑杆 图5。

重要事项 保留五金件。

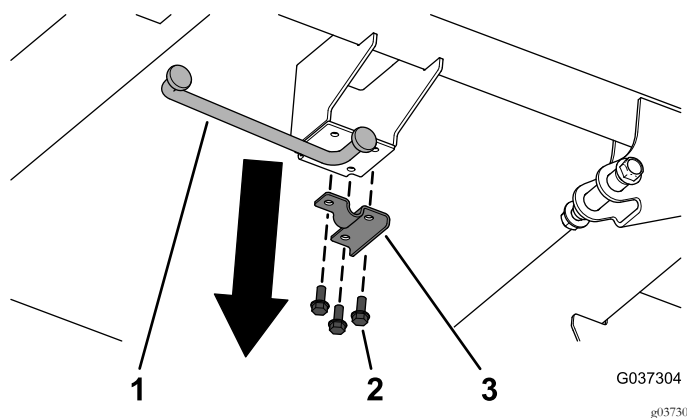


图5

1. 支撑杆
2. 凸缘头螺丝 5/16 x 3/4 英寸
3. 支撑杆 U 形架

2. 使用吊运装置将钢制货斗放到机器上。
3. 将钢制货斗与机器后部之前卸掉 2 个枢轴螺栓 1/2 x 4-1/2 英寸和 2 个锁紧螺母 1/2 英寸的孔对准。
4. 如 图6 所示将 2 个凸缘头螺丝 1/2 x 4-1/2 英寸穿过枢轴支架并用 2 个锁紧螺母 1/2 英寸固定。

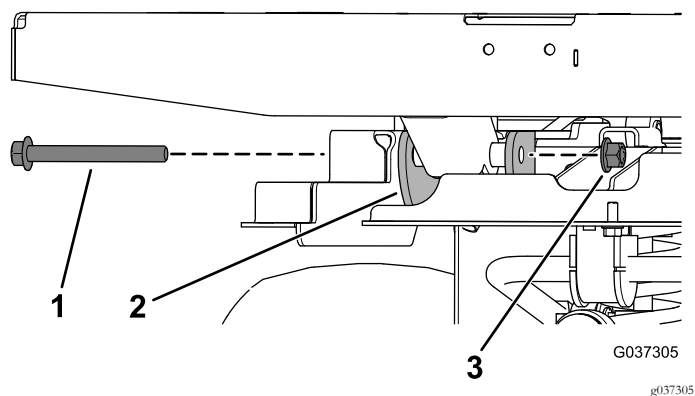


图6

1. 凸缘头螺丝 1/2 x 4-1/2 英寸
2. 枢轴支架
3. 锁紧螺母 1/2 英寸

5. 松开货斗操纵杆用吊运装置吊起货斗。
6. 将支撑杆的短端滑入止动槽图7。

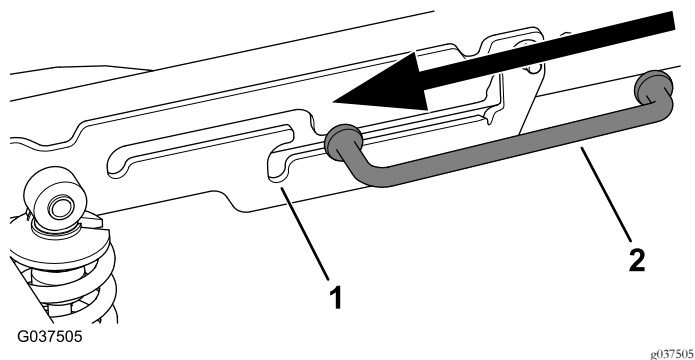


图7

1. 止动槽
2. 支撑杆

7. 如图8所示用3个凸缘头螺丝5/16 x 3/4英寸将支撑杆U形架和支撑杆安装到钢制货斗上。

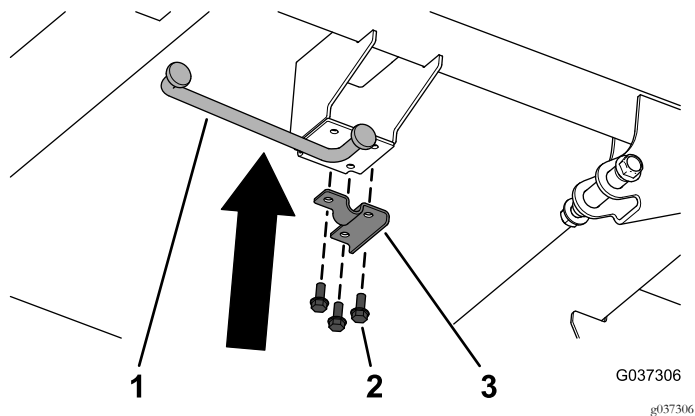


图8

1. 支撑杆
2. 凸缘头螺丝 5/16 x 3/4 英寸
3. 支撑杆 U 形架

8. 将 T 形手柄安装到圆头螺丝上 图9。

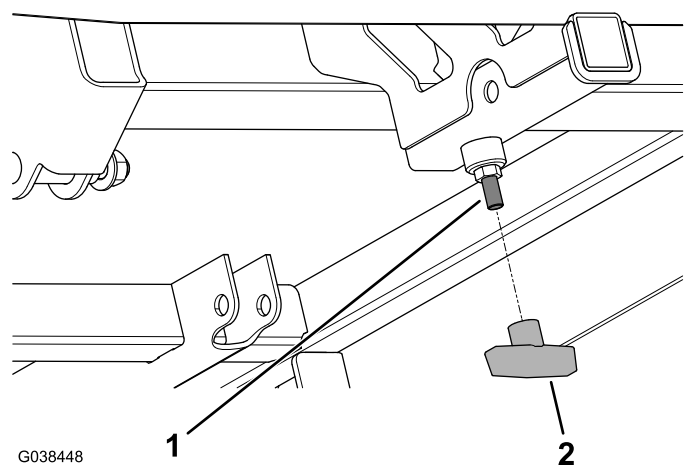


图9

1. 圆头螺丝
2. T 形手柄

9. 拧紧锁紧螺母 3/8 英寸使其完全贴紧 T 形手柄 图10。

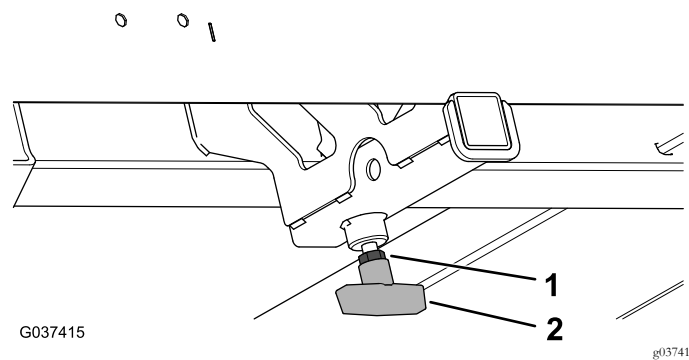


图10

1. 锁紧螺母 3/8 英寸
2. T 形手柄

安装边桩

选件

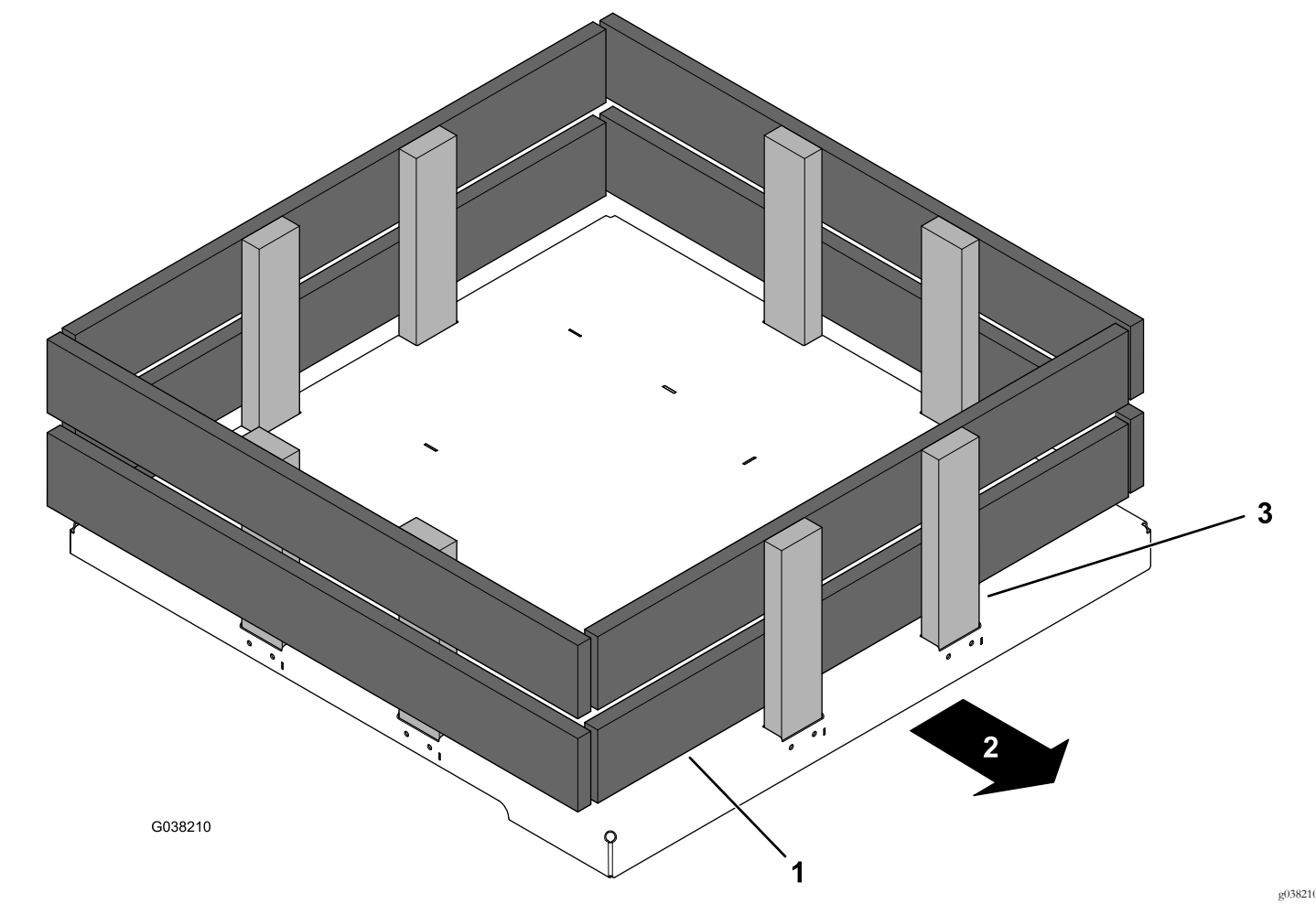
要安装可选边桩需要以下测量值和木材数量

木材尺寸	每个板的总长度	需要的数量
38 x 89mm	36cm	8
29 x 140mm	117cm	8

还需要以下五金件

五金件	用途	需要的数量
圆头螺栓5/16-18 x 3 英寸	将 29 x 140mm 板安装到 38 x 89mm 板上	32
圆头螺栓5/16-18 x 2-1/2 英寸	将 38 x 89mm 板安装到底板上	16
凸缘尼龙螺母5/16-18 英寸	固定五金件	48

结构应显示如下



1. 29 x 140mm 板

2. 结构前面——确保板的方向如图所示。
3. 38 x 89mm 板

备注

备注

备注

公司注册证明

型号	序列号	产品说明	发票说明	一般性说明	指令
07148	无 及以上	钢制货斗套件Workman GTX 系列多功能工作车	STEEL CARGO BED KIT [WORKMAN]	多功能工作车	2006/42/EC 、 2004/108/EC

相关技术文件已根据 2006/42/EC 指令附件七 B 部分的规定进行编制。

为响应有关当局的要求我们承诺将在此部分完工的机器上传递相关信息。传递方法为电子传递。

在按照相关“合格证明”所指明的、并根据所有说明书据此可声明符合所有相关指令纳入获得批准的 Toro 机型之前本机器不得投入使用。

认证方



David Klis
高级工程经理
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
August 11, 2016

欧盟技术联系人

Marc Vermeiren
Toro Europe NV
B-2260 Oevel-Westerloo
Belgium

Tel. 0032 14 562960
Fax 0032 14 581911