



延长套件

Workman® GTX 系列多功能工作车

型号 07049

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
底板支架	2	安装套件。
底板	1	
连接板	2	
通道延长件	1	
通道延长件护罩	1	
左延长轨道	1	
右延长轨道	1	
前座椅支架	2	
后座椅支架	2	
前座椅支柱	1	
后座椅支柱	1	
隔片 7/16 x 1-1/2 英寸	6	
面板支架	4	
左侧面板	1	
右侧面板	1	
扁平垫圈	4	
螺栓 1/4 x 2 英寸	4	
凸缘螺母 1/4 英寸	8	
凸缘螺栓 3/8 x 3/4 英寸)	8	
凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸)	24	
左臀部固定管	1	
右臀部固定管	1	
手刹拉索	1	
油门拉索 仅限汽油型号	1	
阻风门拉索 仅限汽油型号	1	
换挡拉索 仅限汽油型号	1	
自攻螺丝 3/32 x 7/8 英寸	11	
凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸)	6	
凸缘螺母 5/16 英寸	6	
螺丝和垫圈组件	4	
座椅底座面板	2	
螺丝 #10 x 1/2 英寸	10	
TOR-6040 支架套件必需	1	
弹簧	2	安装重型弹簧。

准备机器

注意 请根据正常操作位置确定机器的左右侧。

1. 将机器移至您的工作空间中有足够空间安装该套件的区域。
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。
4. 开始安装之前确保机器不会移动。
5. 卸下上座椅组件。
 - A. 对于配备**斗式**座椅的机器将座椅组件向前推到升起位置然后滑出到销钉的一侧向上提出座椅组件。
 - B. 对于配备**长条**座椅的机器将座椅组件向前推到升起位置然后滑出到销钉的一侧向上提出座椅组件最后取下靠背。

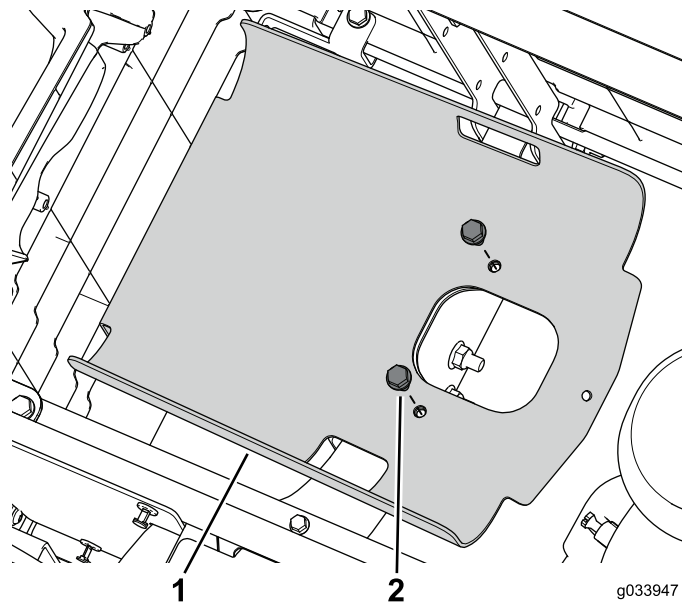


图2

1. 油箱托盘

2. 凸缘螺栓

将套件安装到汽油发动机机器上

拆卸左护罩

注意 保留此过程中卸下的所有五金件。

1. 拧下将油箱固定到油箱托盘上的凸缘螺栓图1。

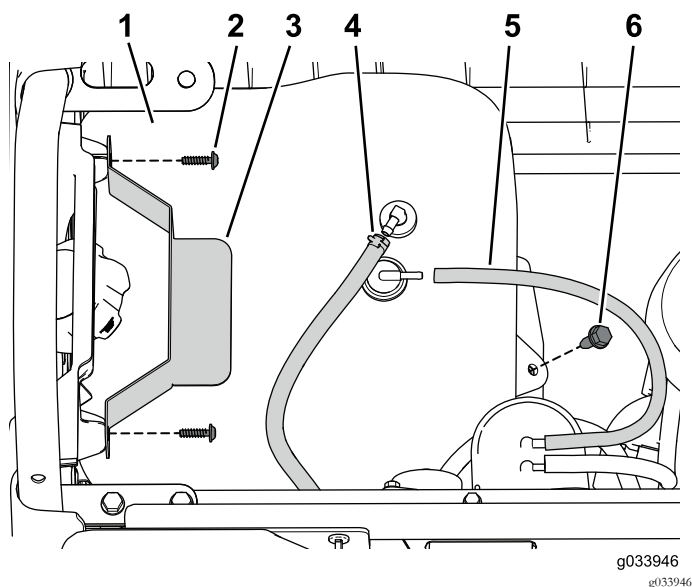


图1

1. 油箱

4. 燃油管线

2. 螺丝

5. 通气管

3. 压紧装置

6. 凸缘螺栓

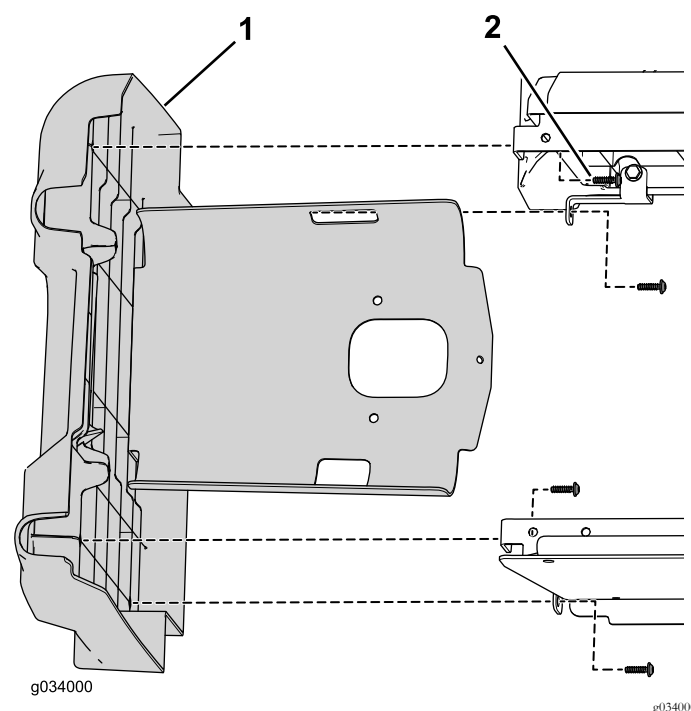


图3

1. 左面板

2. 螺丝

2. 拧下固定压紧装置的螺丝图1。
3. 从油箱上断开通气管和燃油管线图1。

注意 准备接住并清洁从油箱断开燃油管线时溅出的燃油。

4. 从托盘上取下油箱。
5. 卸下将油箱托盘固定到机架的2个凸缘螺栓图2。

拆卸右护罩

注意 保留此过程中卸下的所有五金件。

1. 先后从电池上断开负极 (-) 接线和正极 (+) 接线。

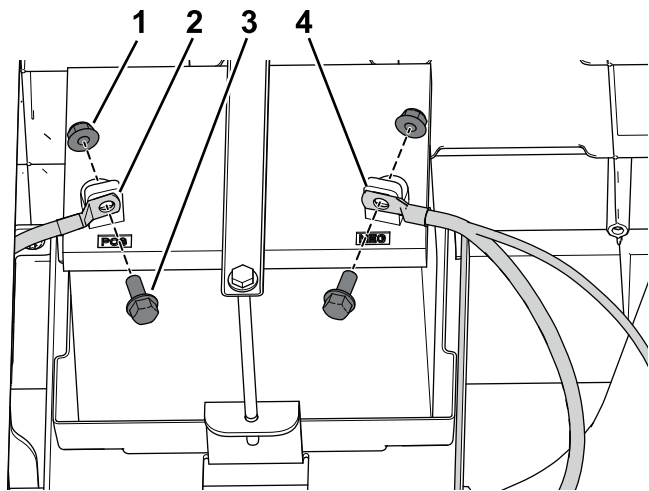


图4

- | | |
|-------------|-------------|
| 1. 螺母 | 3. 螺栓 |
| 2. 正极接线 (+) | 4. 负极接线 (-) |

2. 卸下将电池托盘固定到机架的 2 个凸缘螺栓 图5。

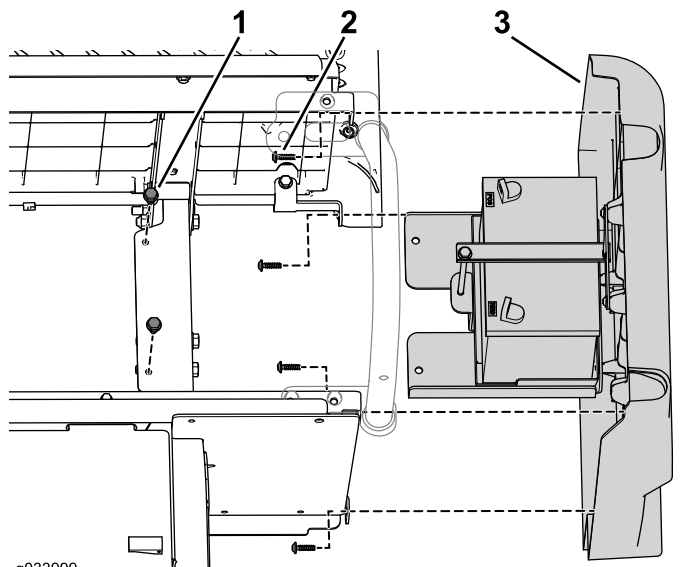


图5

- | | |
|---------|----------|
| 1. 凸缘螺栓 | 3. 右面板组件 |
| 2. 自攻螺丝 | |

3. 卸下将右面板固定到下座椅组件的 4 个螺丝 图5。

拆卸左臀部固定管

卸下并保留将臀部固定管固定到机器上的 3 个凸缘螺栓和凸缘螺母 图6。

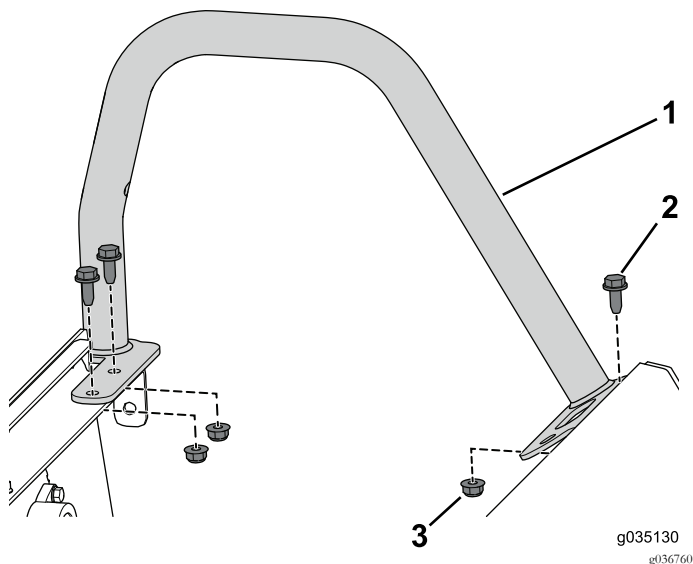


图6

- | | |
|-----------------------|----------------|
| 1. 臀部固定管短 | 3. 凸缘螺母5/16 英寸 |
| 2. 凸缘螺栓5/16 x 3/4 英寸) | |

断开右臀部固定管

卸下并保留将臀部固定管前部固定到机器上的前凸缘螺栓和凸缘螺母 图7。

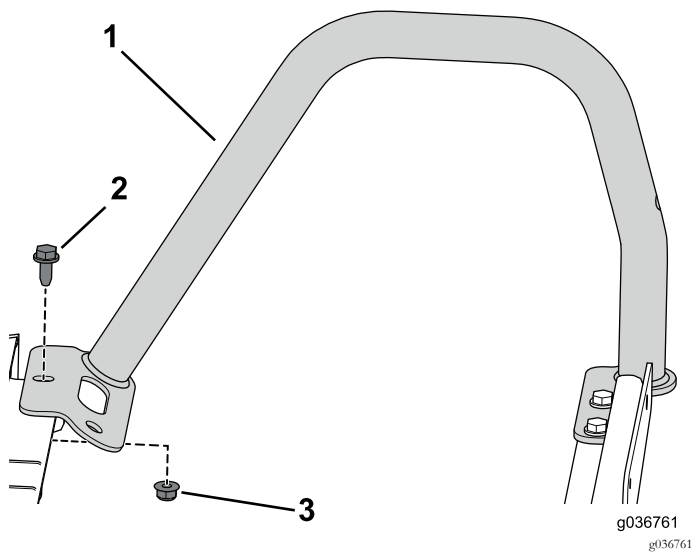


图7

- | | |
|-----------------------|----------------|
| 1. 臀部固定管高 | 3. 凸缘螺母5/16 英寸 |
| 2. 凸缘螺栓5/16 x 3/4 英寸) | |

断开手刹拉索

1. 松开锁紧螺母然后将后制动卡钳上的调节螺丝逆时针旋转 2 圈 图8。

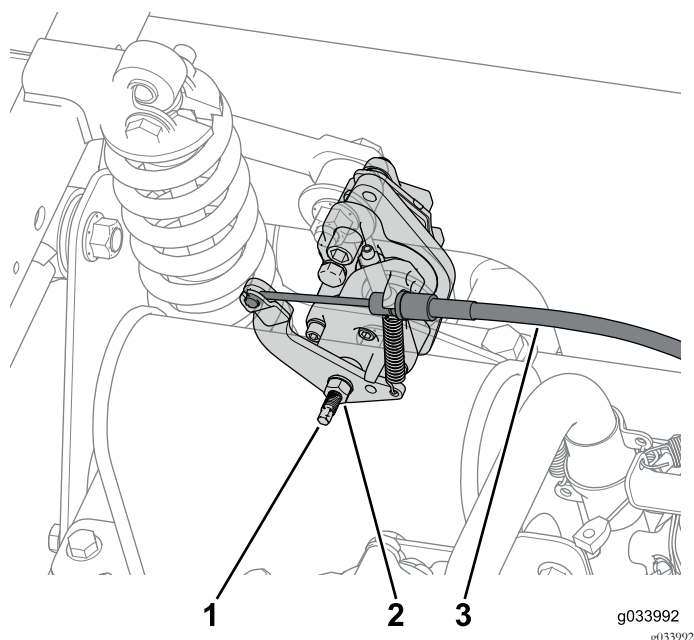


图8

1. 调节螺丝
2. 锁紧螺母
3. 刹车拉线

2. 将手刹拉索从两个后制动卡钳断开图8。

注意 剪断将手刹拉索固定到机器的任何扎带。

3. 从油门杆上断开油门拉索然后将其从油门支架上取下图9。

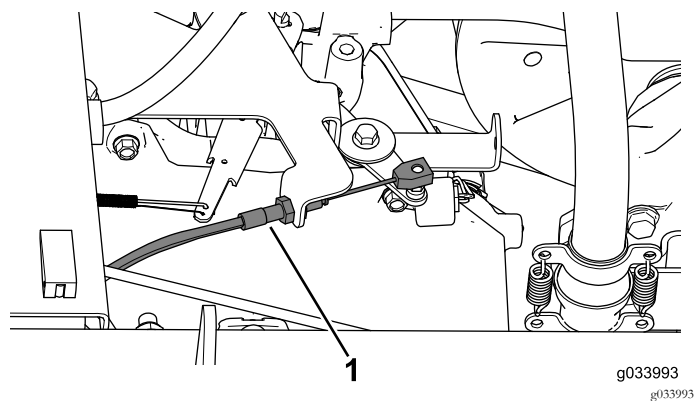


图9

1. 油门拉索

4. 从换挡拉索支架上断开换挡拉索然后将其从换挡拉索支架上取下图10。

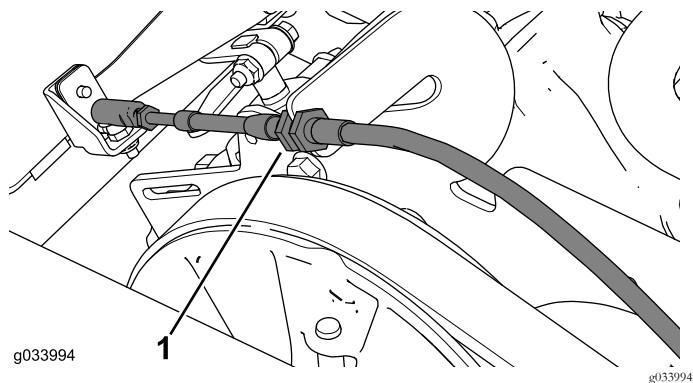


图10

1. 换挡拉索

注意 标记拉索的两端以识别拉索的前、后端。安装新换挡拉索时用此作为参考。

5. 将阻风门拉索从发动机断开图11。

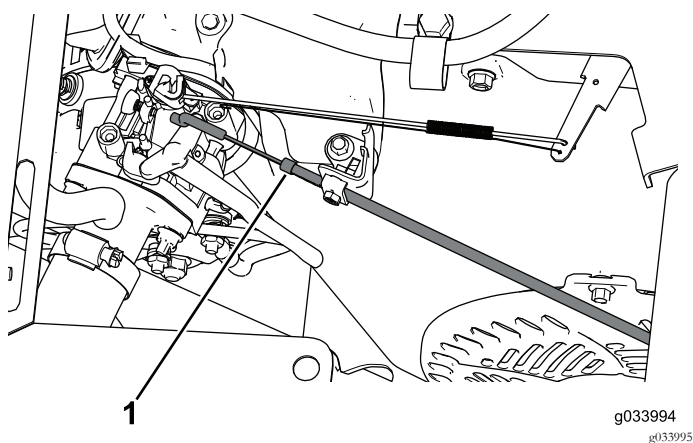


图11

1. 阻风门拉索

6. 拧下并保留 10 个螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸部分卸下仪表板然后断开手刹、油门和换挡拉索图12。

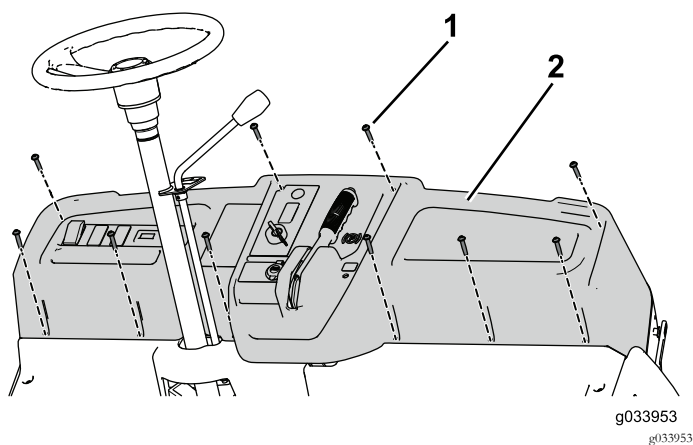


图12

1. 螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸
2. 仪表板

注意 卸下防止部分卸下仪表板的扎带。在此后的步骤中需要更换扎带。

7. 卸下阻风门拉索上的止动螺母将其拉过仪表板。

安装 TOR-6040 支架套件

安装多乘客套件时需要使用此 TOR-6040 支架套件。

1. 卸下油门支架上的凸缘螺栓 图13。
2. 使用 2 个凸缘螺母、垫圈和螺杆将桥式支架安装到发动机 图13。

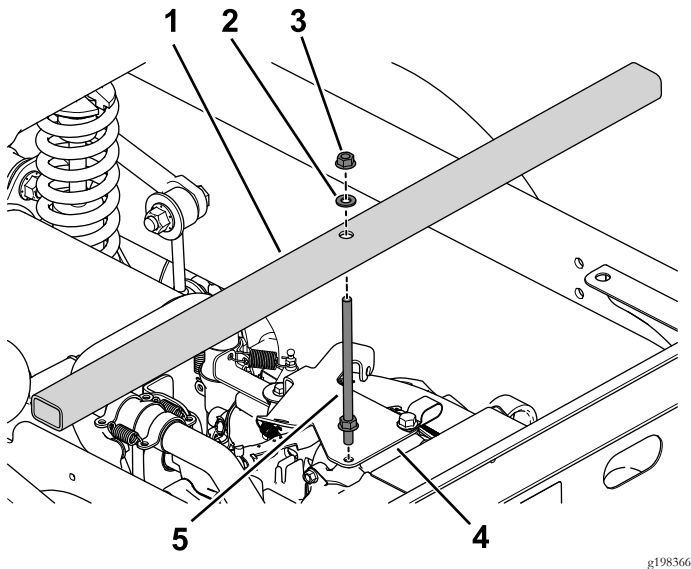


图13

- | | |
|---------|---------|
| 1. 桥式支架 | 4. 油门支架 |
| 2. 垫圈 | 5. 螺杆 |
| 3. 凸缘螺母 | |

重要事项 确保安装桥式支架以固定发动机防止拆卸机器时发动机掉落。

3. 用 4 个凸缘螺栓将支撑脚安装到机器的两侧 图14。

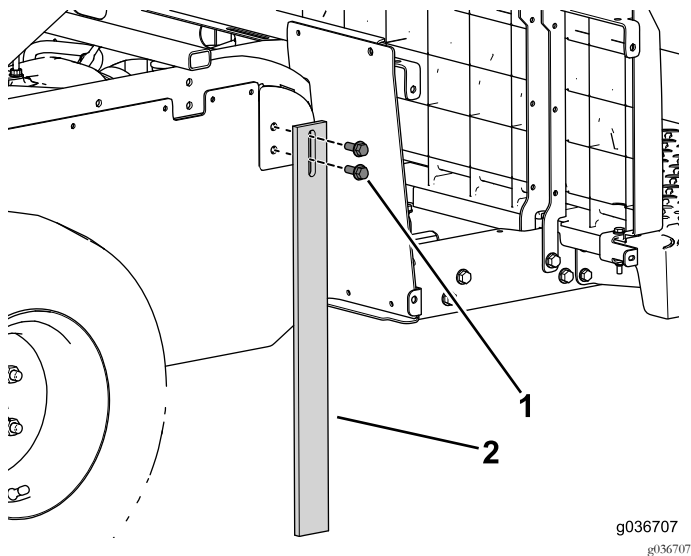


图14

- | | |
|---------------------|--------|
| 1. 凸缘螺栓 3/8 x 1 英寸) | 2. 支撑脚 |
|---------------------|--------|

拆卸机器

注意 保留此过程中卸下的所有五金件。

1. 使用中央通道下方的顶车器支撑机器的前部 图15。

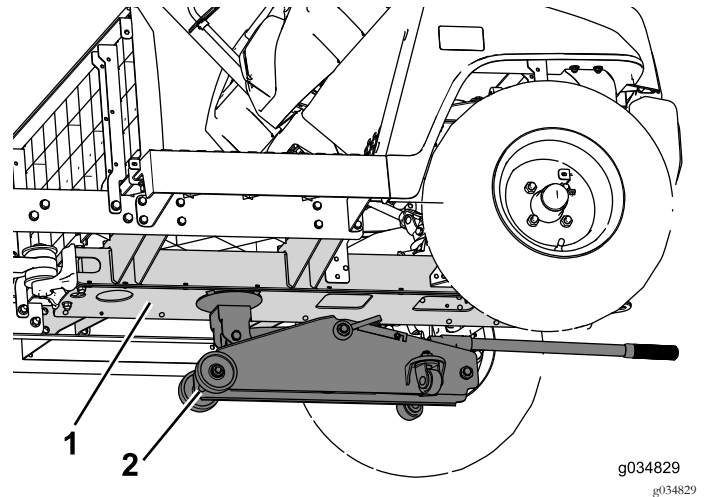


图15

- | | |
|---------|--------|
| 1. 中央通道 | 2. 顶车器 |
|---------|--------|

2. 卸下将侧轨固定到机器上的凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和螺母 图16。对机器的两侧均执行此操作。

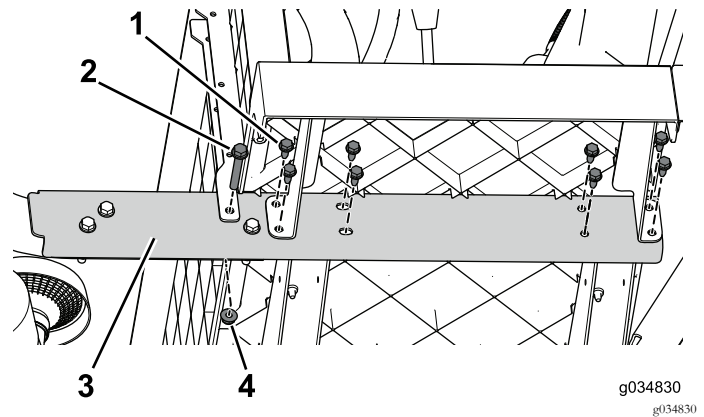


图16

- | | |
|------------------------|----------------|
| 1. 凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸) | 3. 侧轨 |
| 2. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸 | 4. 凸缘螺母 3/8 英寸 |

3. 从前向后卸下将侧轨固定到机器上的凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸 图16。对机器的两侧均执行此操作。
4. 卸下 3 个凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和螺母 图17。对机器的两侧均执行此操作。

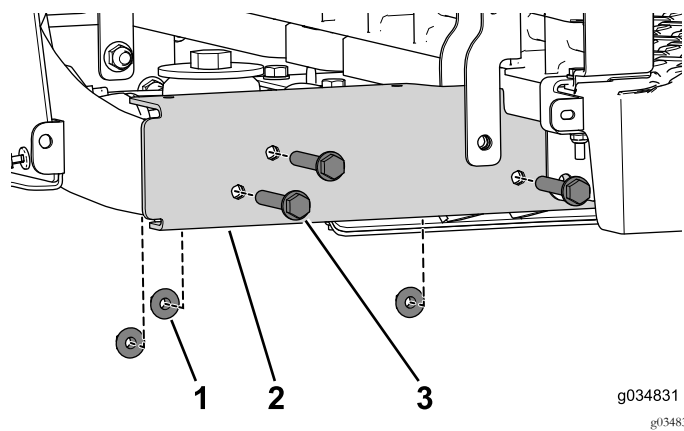


图17

1. 凸缘螺母 3/8 英寸
2. 侧轨
3. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸

5. 卸下将制动管路三通接头固定到中央通道的自攻螺丝图18。

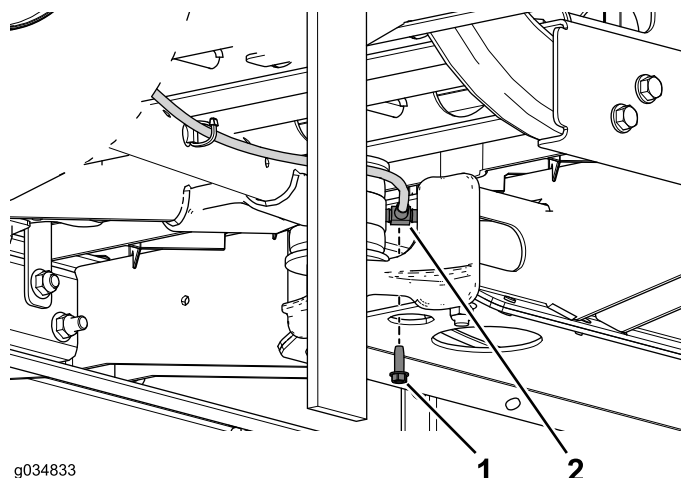


图18

1. 自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸
2. 三通接头

6. 拆下将摆臂式固定件固定到中央通道上的螺栓和凸缘螺母图19。

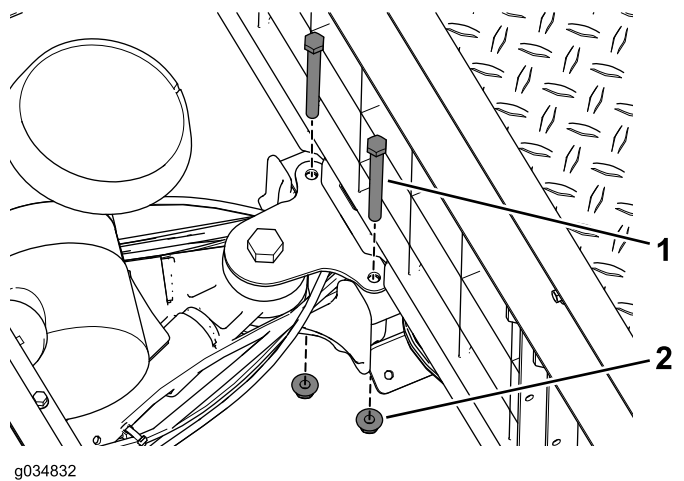


图19

1. 螺栓 3/8 x 3-3/4 英寸
2. 凸缘螺母

7. 取下拆卸机器时用于将电气和机械管线固定到中央通道内部的扎带。
8. 让人帮助将机器前部向前移动并与后部分离图20。

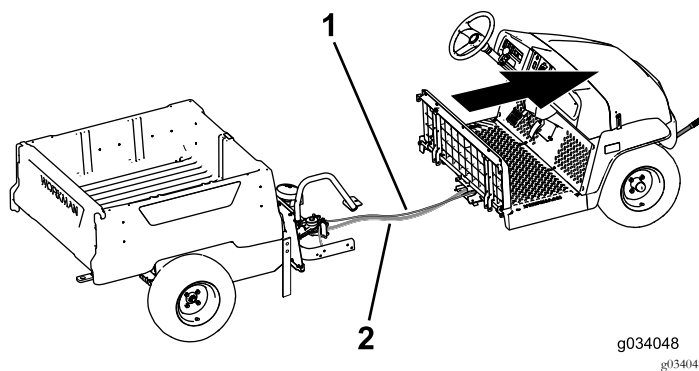


图20

1. 刹车管线
2. 线束

安装中央通道

注意 使用之前步骤保留的五金件完成以下程序。

1. 使用 4 个凸缘螺栓 3/8 x 3/4 英寸将顶部和底部连接板松松地安装到机器前部的中央通道上图21。

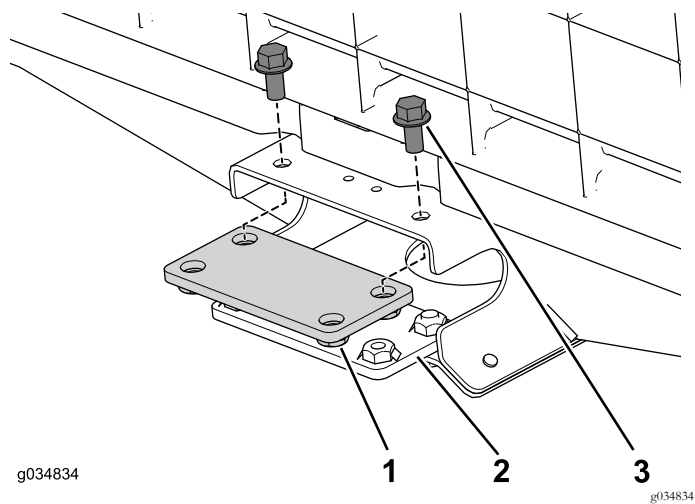


图21

1. 连接板 顶部
2. 连接板 底部
3. 凸缘螺栓 3/8 x 3/4 英寸)

2. 将延长轨道松松地安装到机器的右侧图22。

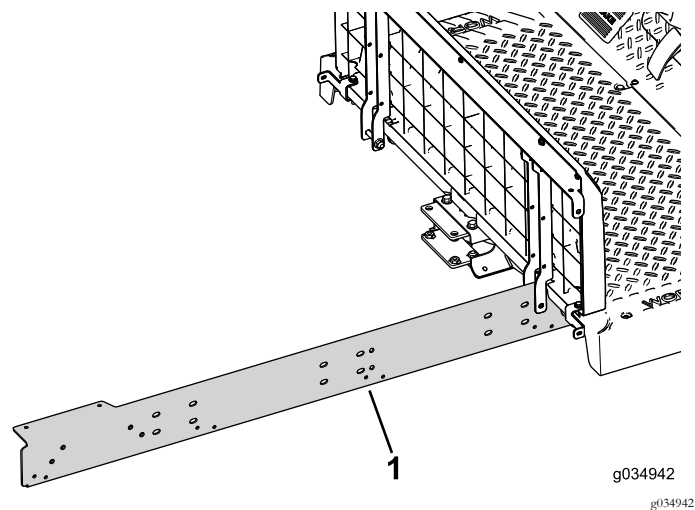


图22

1. 延长轨道

3. 使用 2 个螺栓 5/16 x 3/4 英寸将延长轨道松松地安装到机器前部的中央通道上图23。

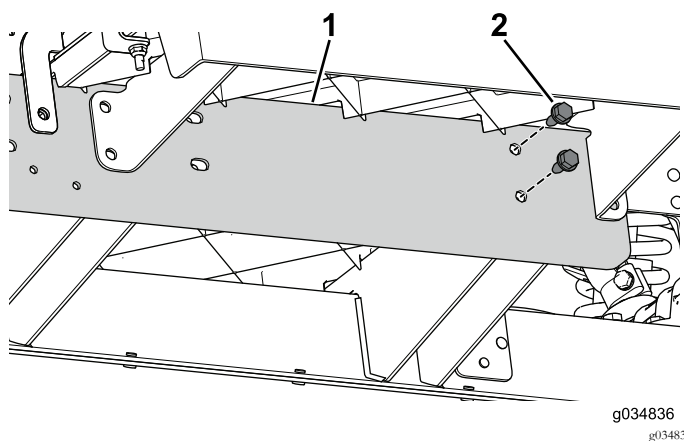


图23

1. 延长轨道
2. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸

4. 将 2 个螺栓 3/8 x 3/4 英寸穿过中央通道和后底座图24。

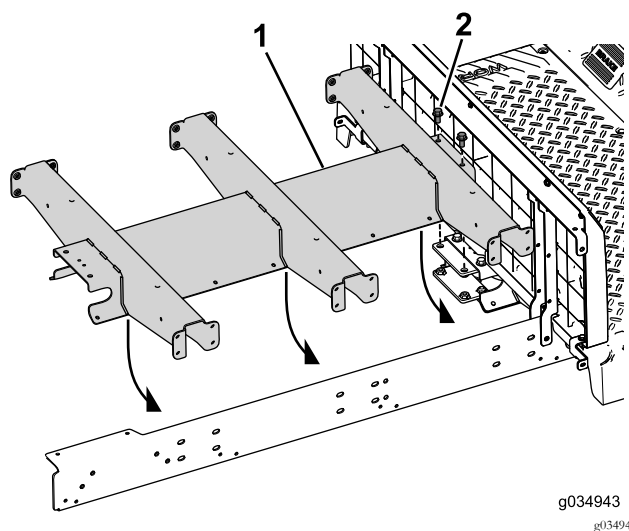


图24

1. 通道延长件
2. 螺栓 3/8 x 3/4 英寸

5. 将延长轨道松松地安装到机器的左侧图25。

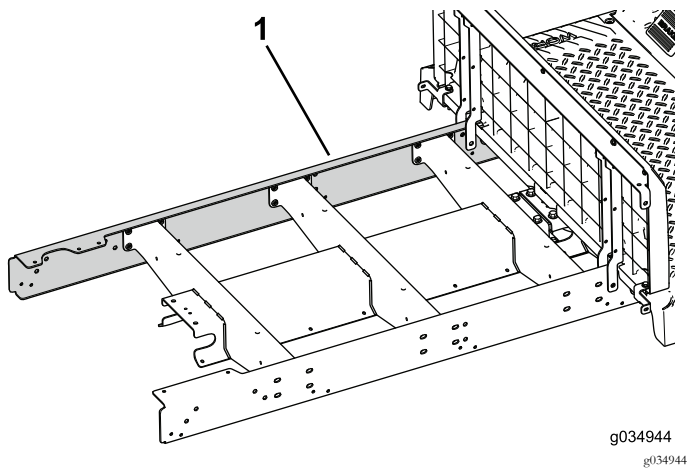


图25

1. 延长轨道

6. 使用 2 个螺栓 5/16 x 3/4 英寸将延长轨道松松地安装到机器前部的中央通道上 图26。

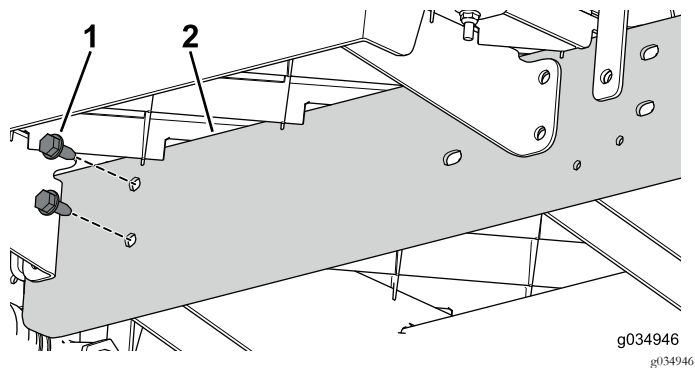


图26

1. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸 2. 延长轨道

7. 让人帮助将机器的前部与后部合到一起 图27。

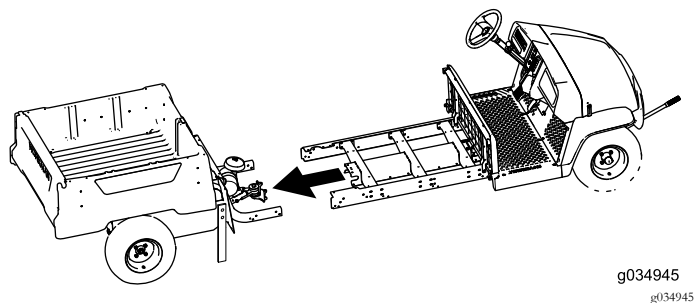


图27

8. 使用 3 个螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和凸缘螺母将延长轨道松松地安装到后机架上 图28。对机器的两侧均执行此操作。

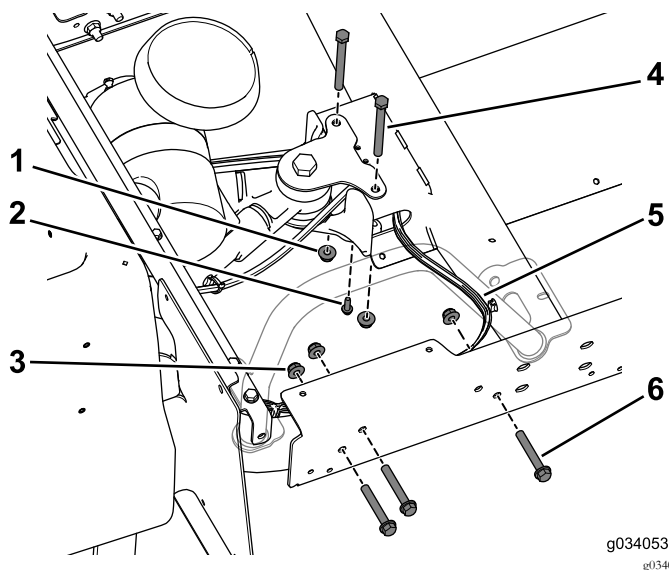


图28

- | | |
|----------------------|----------------------|
| 1. 凸缘螺母 3/8 英寸 | 4. 螺栓 3/8 x 3-3/4 英寸 |
| 2. 自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸 | 5. 线束 |
| 3. 凸缘螺母 3/8 英寸 | 6. 螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸 |

注意 确保线束出口在中央通道右侧 图28。

9. 使用自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸将刹车线三通连接到中央通道上 图28。
10. 使用 2 个螺栓 3/8 x 3-3/4 英寸和凸缘螺母将中央通道松松地安装到后底座上 图28。
11. 拧紧所有松松安装的紧固件。

安装侧支架

注意 使用之前步骤保留的五金件完成以下程序。

1. 使用 4 个螺栓 5/16 x 3/4 英寸将平台支架松松地安装到中央通道上 [图30](#)。

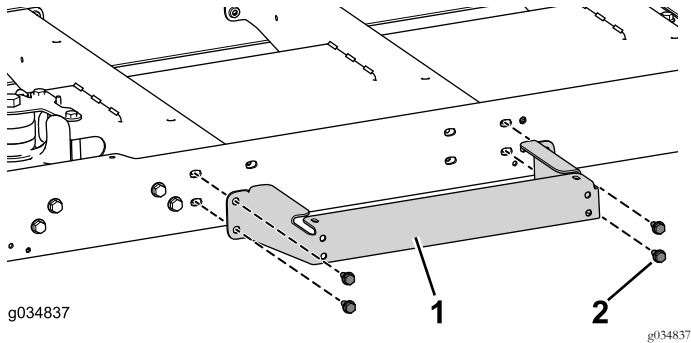


图29

1. 平台支架
2. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸

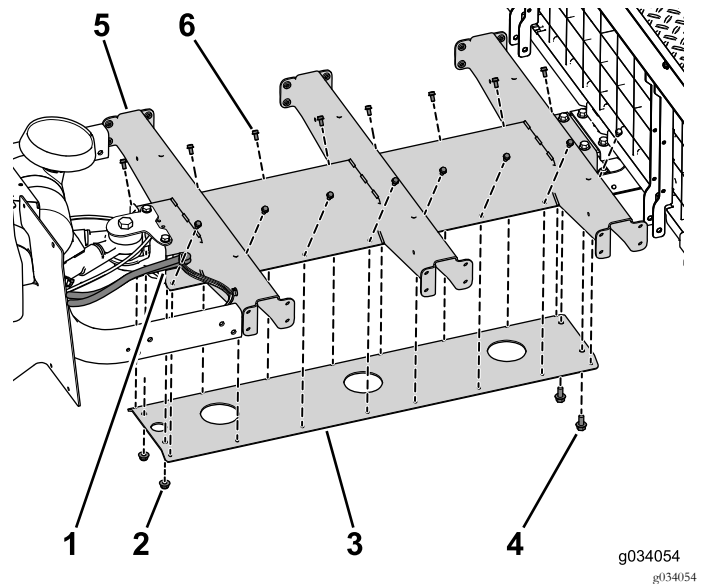


图30

为说明之用部分零件被隐藏。

- | | |
|----------------|--------------------|
| 1. 拉索出口 | 4. 螺栓 3/8 x 3/4 英寸 |
| 2. 凸缘螺母 3/8 英寸 | 5. 中央通道 |
| 3. 底部面板 | 6. 螺栓 1/4 x 1/2 英寸 |

安装拉索

注意 拉索和线束的出口在中央通道右侧。

1. 将刹车拉索连接到机器前部的刹车杆使拉索穿过中央通道然后连接至机器后部的刹车组件上。
2. 调节并拧紧机器后部刹车组件的螺丝和锁紧螺母请参阅 [操作员手册](#) 了解如何调节手刹。
3. 将油门拉索连接到机器前部的油门杆使拉索穿过中央通道然后连接至机器后部的油门组件上 [图9](#)。
4. 将阻风门拉索先后穿过仪表板和中央通道然后连接至发动机的阻风门总成上 [图11](#)。
5. 将换挡拉索连接到机器前部的换挡杆使拉索穿过中央通道然后连接至机器后部的换挡组件上 [图10](#)。
6. 松松地安装 2 个螺栓 3/8 x 3/4 英寸、16 个螺栓 1/4 x 1/2 英寸和 2 个凸缘螺母 3/8 英寸将底部面板固定到中央通道上。

7. 安装剩余的通道五金件 [图31](#)。

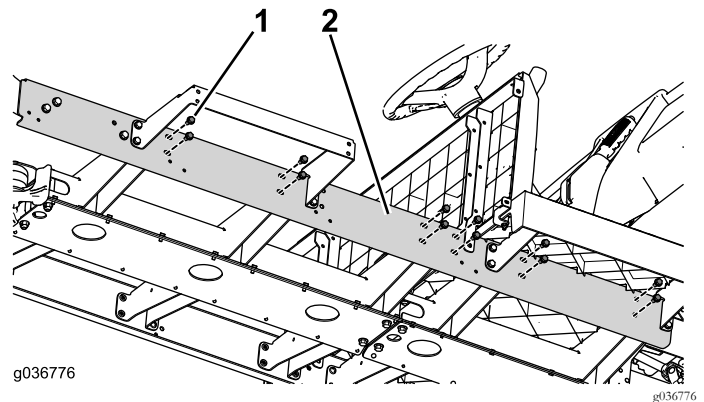


图31

1. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸
2. 中央通道

8. 更换为接触仪表板下方区域而卸下的任何扎带。
9. 用 10 个螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸将仪表板固定到机器上 [图32](#)。

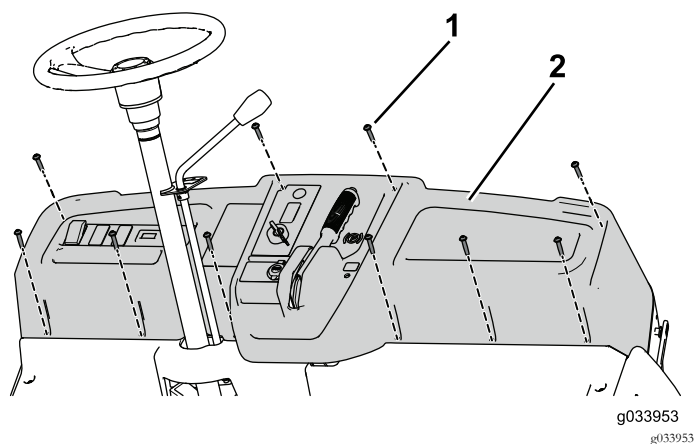


图32

1. 螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸
2. 仪表板

10. 确保此步骤安装的所有五金件都牢牢紧固。

调节油门拉索

1. 用拉索上的锁紧螺母调整并将拉索固定到支架上 [图 33](#)。

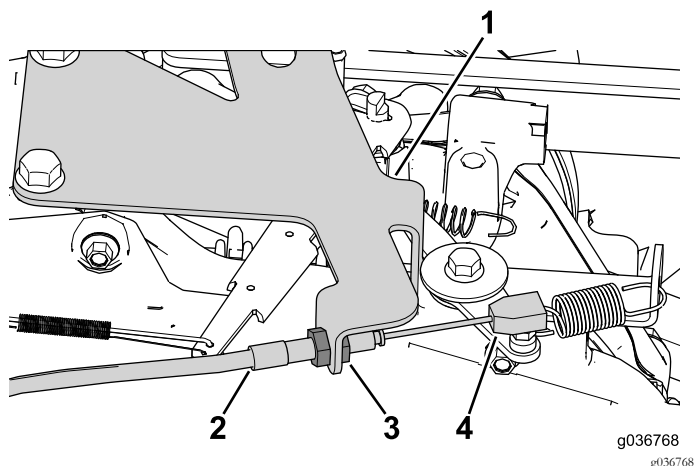


图33

1. 油门拉索支架
2. 油门拉线
3. 锁紧螺母 2 个
4. 油门总成

2. 调整油门拉索在介于 3,650 至 3,750 之间的高油门位置操作。

调节阻风门拉索

1. 将阻风门控制装置放到OFF关闭位置。
2. 将油门拉索端部的弯头放入阻风门总成 [图34](#)。

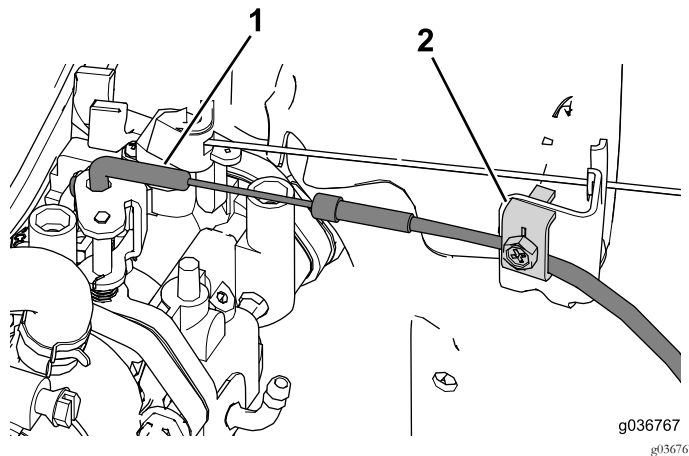


图34

1. 拉索弯头
2. 拉索夹

注意 固定阻风门拉索时应确保阻风板处于完全打开位置。

3. 用拉索夹将阻风门拉索固定到位 [图34](#)。

调节换档拉索

1. 将换档杆设置到中间位置。
2. 将球窝接头组件拧到换档拉索上并将其固定至换档臂组件 [图35](#)。

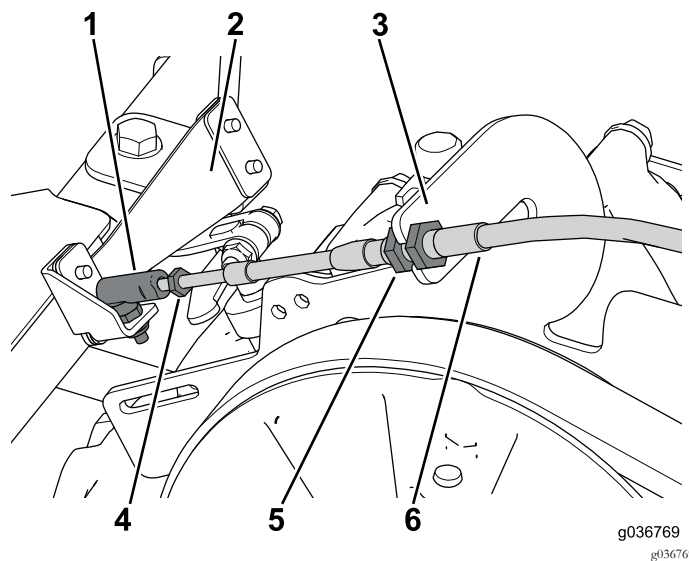


图35

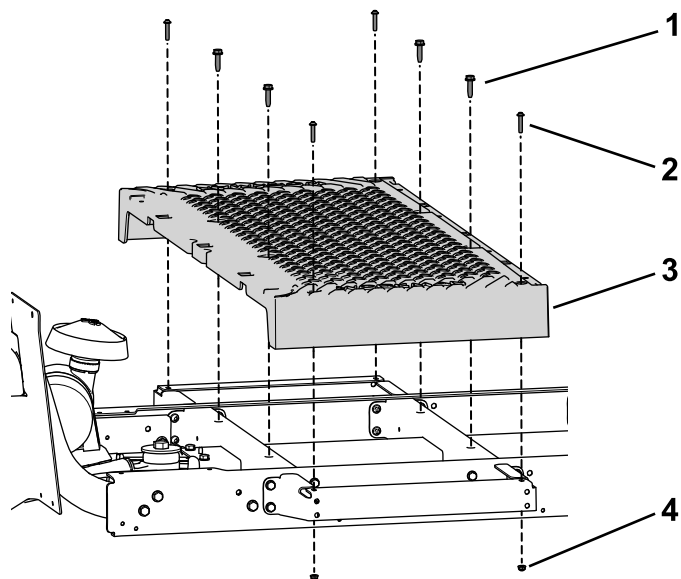
1. 球窝接头组件
2. 换档臂组件
3. 换档拉索支架
4. 锁紧螺母
5. 锁紧螺母
6. 换档拉索

3. 改变支架与换档臂组件之间的拉索行程直到拉索接到所需的换档位置。

4. 用锁紧螺母固定拉索调整

安装底板

用 4 个凸缘螺栓 5/16 x 1-1/4 英寸、4 个螺栓 1/4 x 1-1/4 英寸和锁紧螺母将后底板固定到机器 图36。



g034126

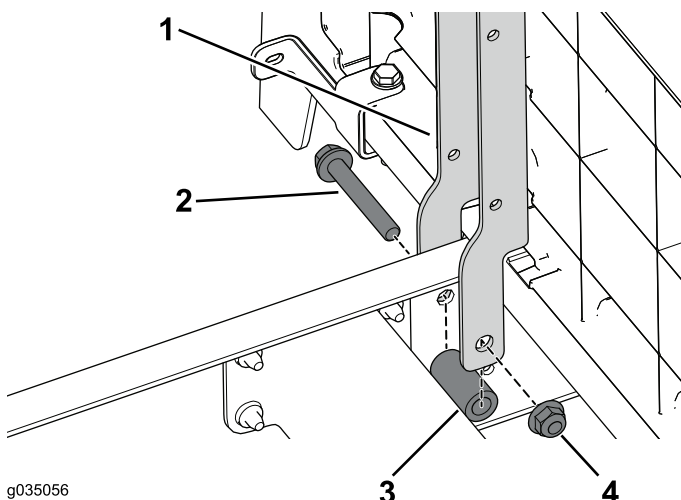
图36

- | | |
|-------------------------|----------------|
| 1. 凸缘螺栓 5/16 x 1-1/4 英寸 | 3. 底板 |
| 2. 螺栓 1/4 x 1-1/4 英寸 | 4. 锁紧螺母 1/4 英寸 |

安装座椅支架

注意 使用之前步骤保留的五金件完成以下程序。

- 使用 2 个螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸、隔片和凸缘螺母将座椅支架固定到机器的前部 图37。

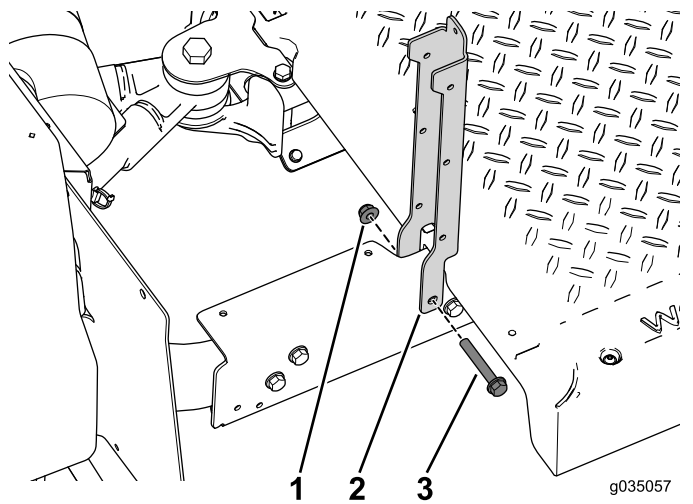


g035056

图37

- | | |
|----------------------|----------------|
| 1. 座椅支架 | 3. 隔片 |
| 2. 螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸 | 4. 凸缘螺母 3/8 英寸 |

- 使用 2 个螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和凸缘螺母将座椅支架固定到机器的后部 图38。



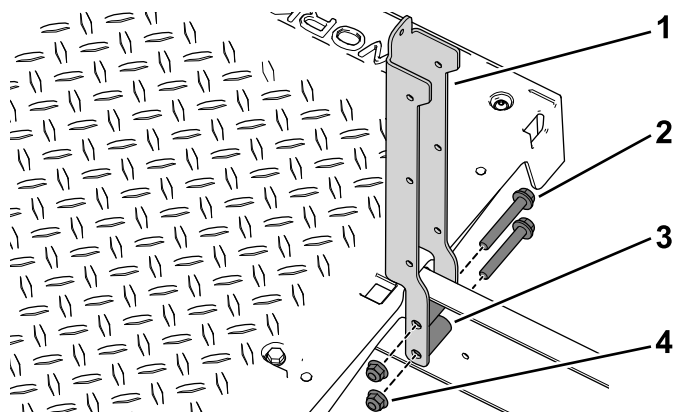
g035057

g035057

图38

- | | |
|----------------|------------------------|
| 1. 凸缘螺母 3/8 英寸 | 3. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸 |
| 2. 座椅支架 | |

- 使用 4 个凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸、隔片和凸缘螺母将左、右座椅支架固定到机器 图39。



g034056

g034056

图39

- | | |
|------------------------|----------------|
| 1. 座椅支架 | 3. 隔片 |
| 2. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸 | 4. 凸缘螺母 3/8 英寸 |

- 使用带垫圈组件的 2 个螺栓 1/4 x 1/2 英寸将倾斜支撑托架和座椅底座面板固定到左、右座椅支架上 图40。

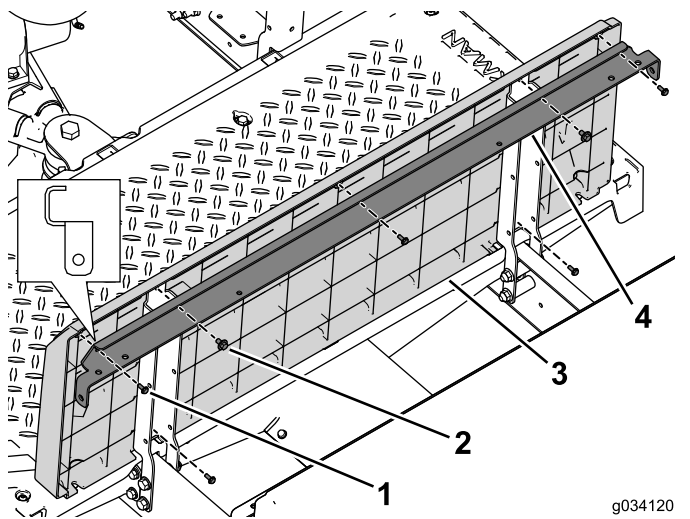


图40

1. 螺丝#10 x 1/2 英寸
2. 带垫圈组件的螺栓 1/4 x 1/2 英寸
3. 座椅底座面板
4. 倾斜支撑托架

5. 使用 5 个螺丝#10 x 1/2 英寸将后面板固定到座椅支柱和座椅支架上 图40。
6. 使用 2 个螺栓1/4 x 2 英寸、垫圈和锁紧螺母将左、右座椅支架固定到机器 图41。

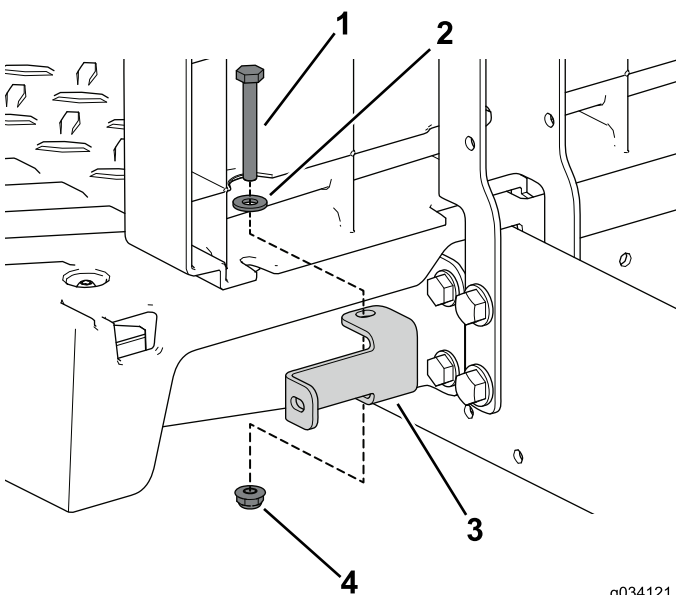


图41

1. 螺栓 1/4 x 2 英寸
2. 垫圈
3. 面板支架
4. 锁紧螺母 1/4 英寸

7. 使用 2 个螺栓1/4 x 2 英寸、垫圈和锁紧螺母将左、右座椅支架固定到机器 图41。
8. 使用 3 个螺丝#10 x 1/2 英寸、2 个带垫圈组件的螺栓 1/4 x 1/2 英寸和 2 个梅花头螺丝安装座椅支架 图42。

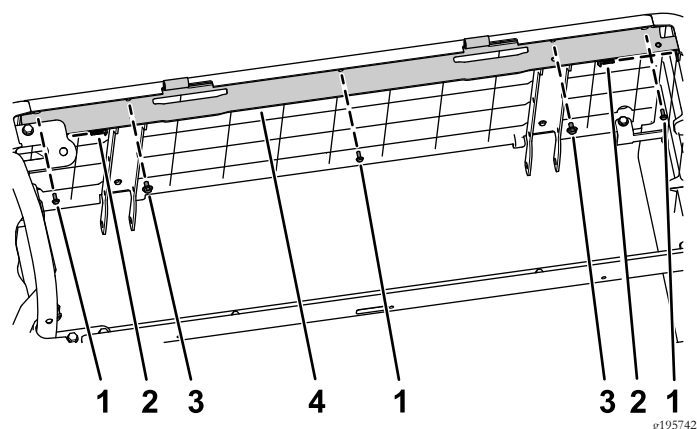


图42

1. 螺丝#10 x 1/2 英寸
2. 梅花头螺丝
3. 带垫圈组件的螺栓 1/4 x 1/2 英寸
4. 座椅支架

安装侧面板

1. 使用 8 个自攻螺丝3/32 x 7/8 英寸将左、右侧面板从该套件固定到前座椅底座面板上 图43。

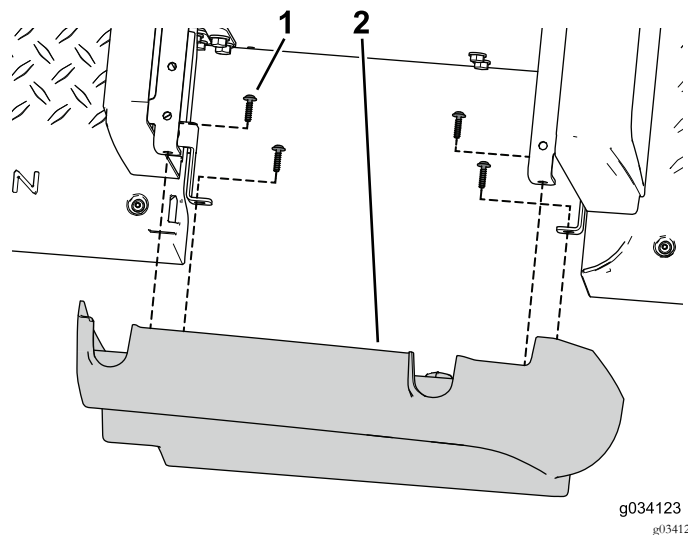


图43

1. 自攻螺丝3/32 x 7/8 英寸
2. 侧板

2. 使用 3 个自攻螺丝将开口盖固定到侧面板上 图44。

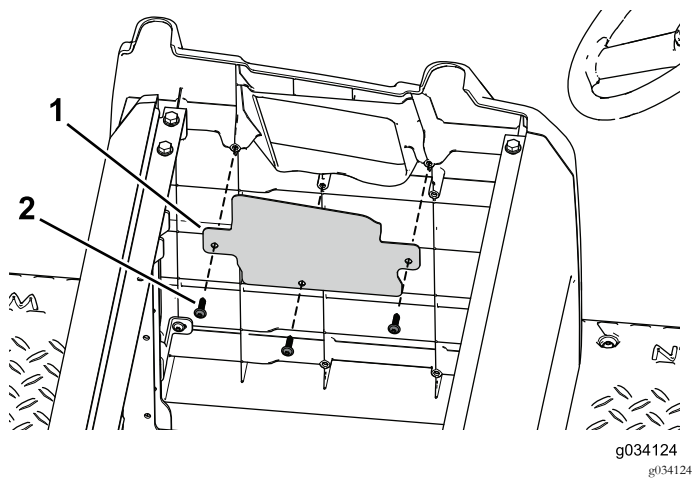


图44

1. 开口盖
2. 自攻螺丝

3. 使用之前拆下的五金件将原始右面板组件安装到后座椅底座面板 图45。

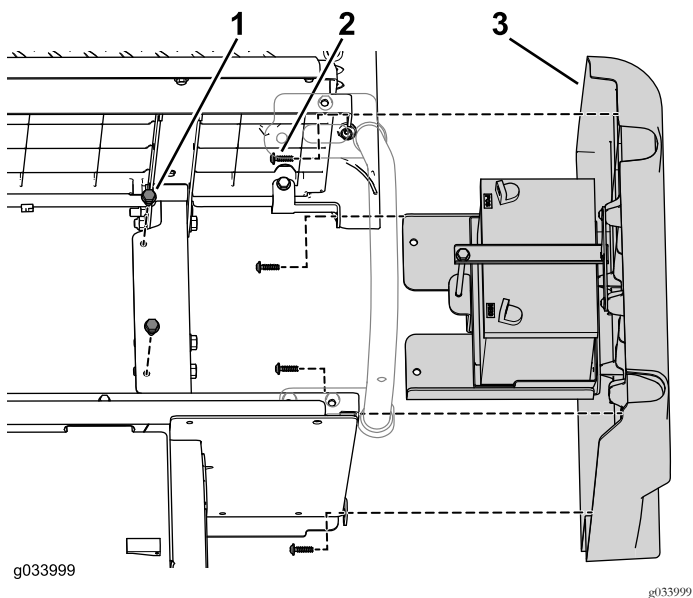


图45

1. 凸缘螺栓
2. 自攻螺丝
3. 右面板组件

4. 使用之前拆下的五金件将原始左面板组件安装到后座椅底座面板 图46 和 图47。

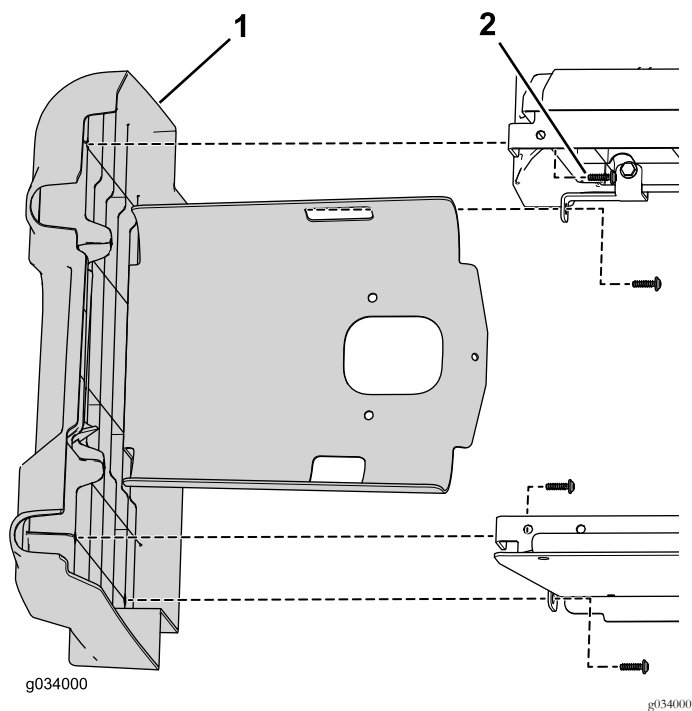


图46

1. 左面板组件
2. 自攻螺丝

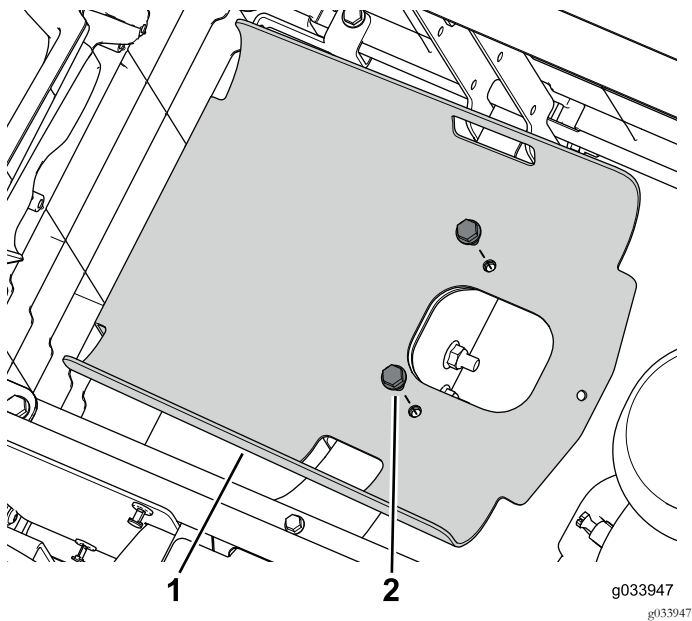


图47

1. 油箱托盘
2. 凸缘螺栓

连接电池

1. 使用螺栓和螺母将正极 (+) 接线固定到电池端子 图48。

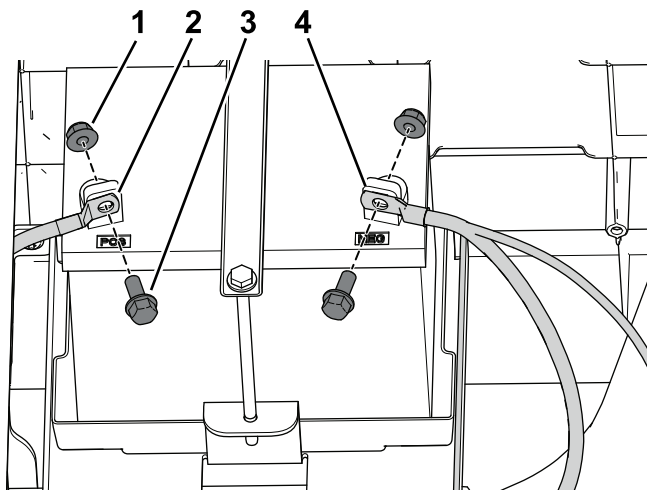


图48

1. 螺母
2. 正极接线
3. 螺栓
4. 负极接线

2. 使用螺栓和螺母将负极 (-) 接线固定到电池端子图48。

连接油箱

1. 将油箱放到油箱托盘上图49。

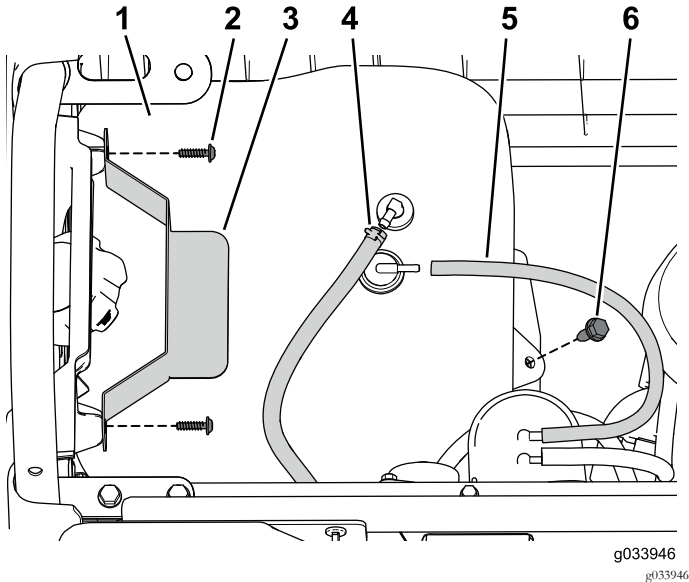


图49

1. 油箱
2. 螺丝
3. 压紧装置
4. 燃油管线
5. 通气管
6. 凸缘螺栓

2. 将通气管和燃油管线连接至油箱图49。
3. 使用之前卸下的螺丝固定压紧装置图49。

固定臀部固定管

1. 使用之前卸下的凸缘螺栓3/16 x 3/4 英寸和凸缘螺母将右臀部固定管固定到后座椅底座上图50。

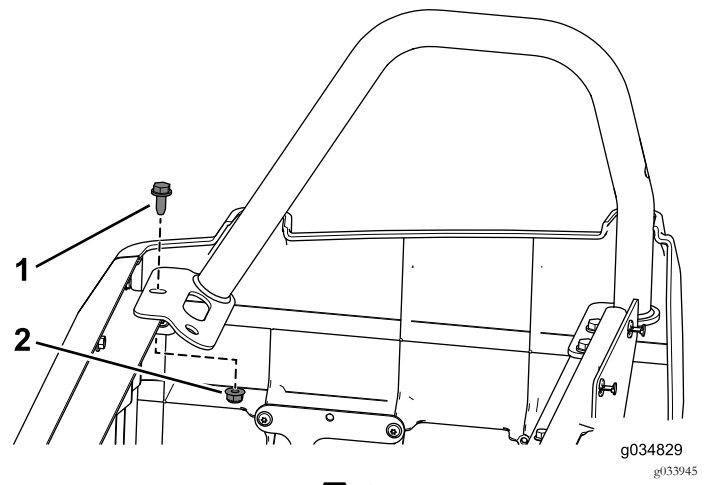


图50

1. 凸缘螺栓3/16 x 3/4 英寸)
2. 凸缘螺母

2. 使用之前卸下的3个凸缘螺栓3/16 x 3/4 英寸和凸缘螺母将左臀部固定管固定到后座椅底座上。
3. 使用6个凸缘螺栓3/16 x 3/4 英寸和凸缘螺母将左、右臀部固定管固定到前座椅底座图51。

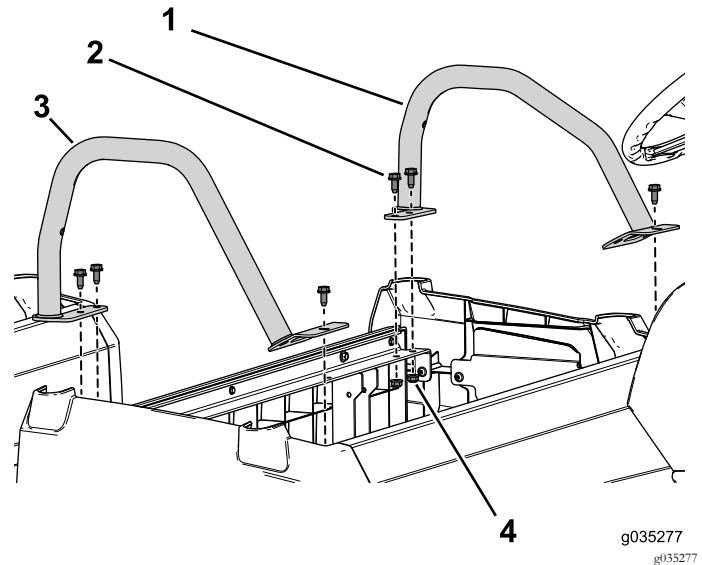


图51

1. 臀部固定管短
2. 凸缘螺栓3/16 x 3/4 英寸)
3. 臀部固定管高
4. 凸缘螺母

安装座椅组件

1. 若需获取额外的座椅组件请联系 Toro 授权经销商。
2. 将原始座椅组件安装到后排座椅上图52。

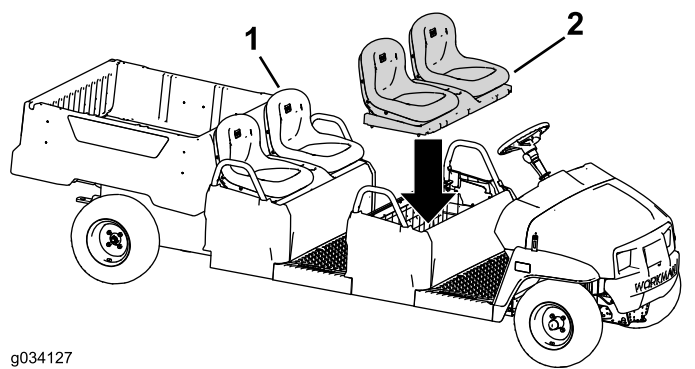


图52

1. 原始座椅组件
 2. 额外座椅组件图中所示为斗式座椅版
-
3. 将座椅组件安装到前排座椅上 图52。

将套件安装到电动机机器上

拆卸侧盖

1. 卸下右臀部固定管上的前凸缘螺栓和凸缘螺母 图53。

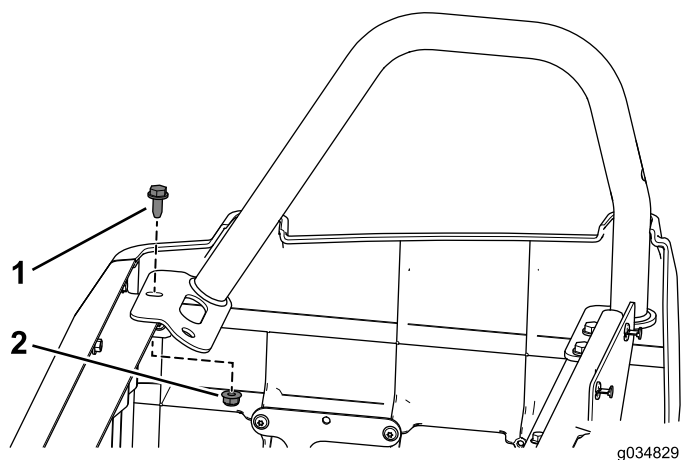


图53

1. 凸缘螺栓3/16 x 3/4 英寸) 2. 凸缘螺母

2. 卸下固定左臀部固定管的3个凸缘螺栓和凸缘螺母 图54。

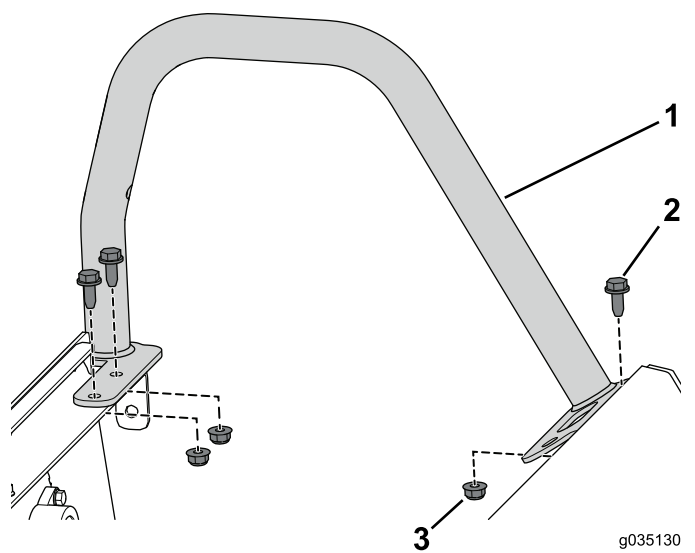


图54

1. 臀部固定管短
2. 凸缘螺栓5/16 x 3/4 英寸)
3. 凸缘螺母5/16 英寸

3. 拧下将右侧盖固定到机器的4个自攻螺丝 图55。

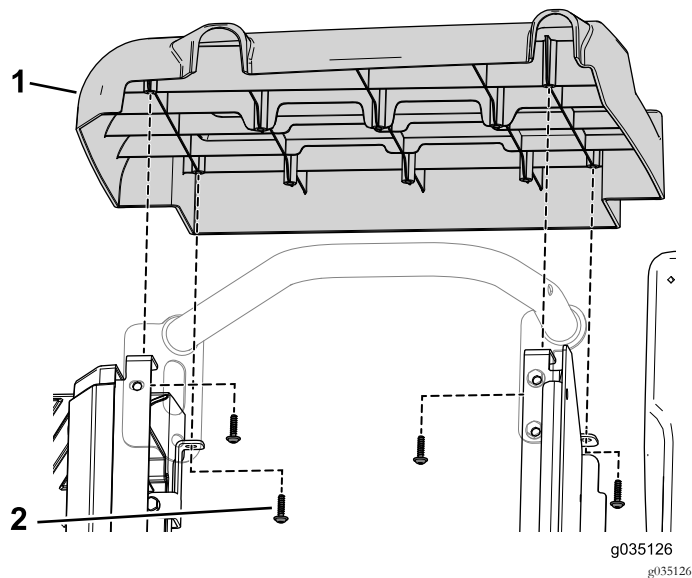


图55

1. 侧盖组件
2. 自攻螺丝

4. 拧下将充电器支架固定到电池托盘上的 2 个螺栓图 56。

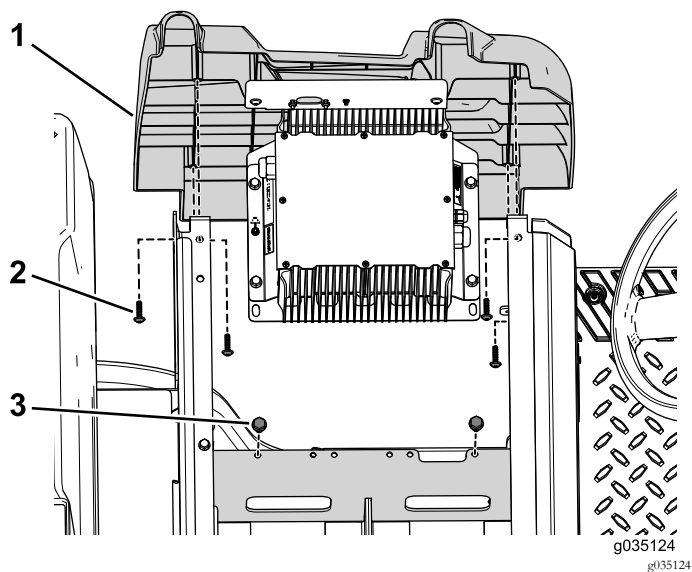


图56

- | | |
|---------|-------|
| 1. 侧盖组件 | 3. 螺栓 |
| 2. 自攻螺丝 | |

5. 拧下将左侧盖固定到机器的 4 个自攻螺丝图 56。

拆除电池

注意 保留此过程中卸下的所有五金件。

1. 卸下将电池固定到前电池托盘的凸缘螺母、电池压紧装置和垫圈图 57。

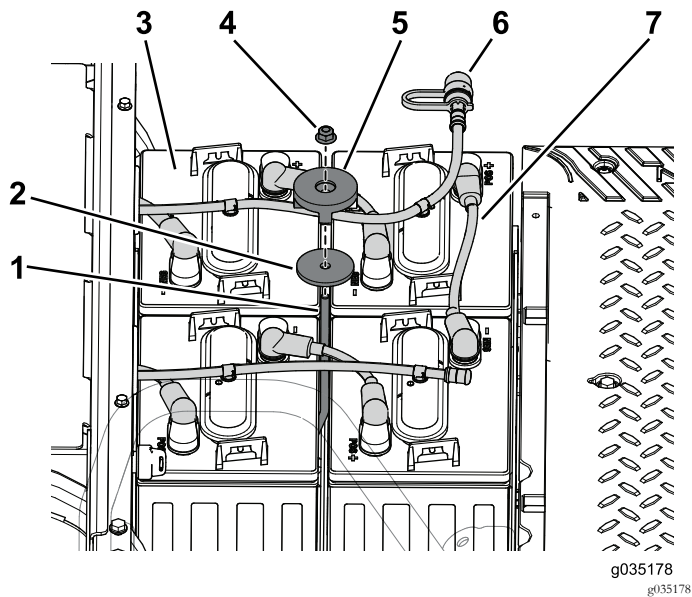
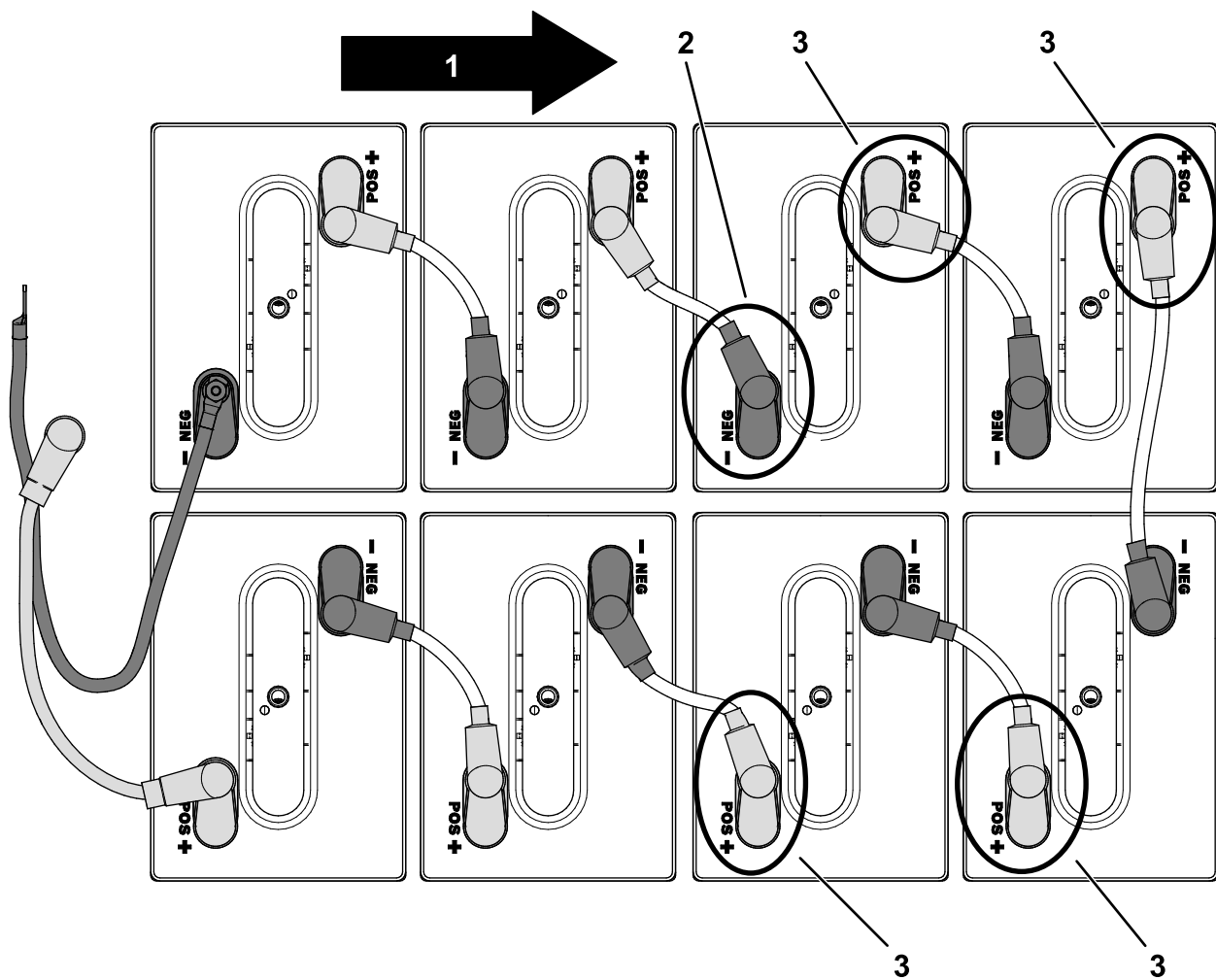


图57

- | | |
|----------|---------|
| 1. 压紧装置杆 | 5. 压紧装置 |
| 2. 垫圈 | 6. 浇水室 |
| 3. 电池 | 7. 电池接线 |
| 4. 锁紧螺母 | |

2. 断开前电池托盘中电池的浇水软管图 57。



g198444

图58

1. 机器前面
2. 负极-端子

3. 正极+端子

3. 断开前电池托盘中前面4个电池的正极(+)端子图58。
4. 如图58所示断开负极(-)端子。
5. 卸下前面4个电池图58。

- 卸下将保险丝盒固定到前电池托盘的 2 个螺丝和螺母。

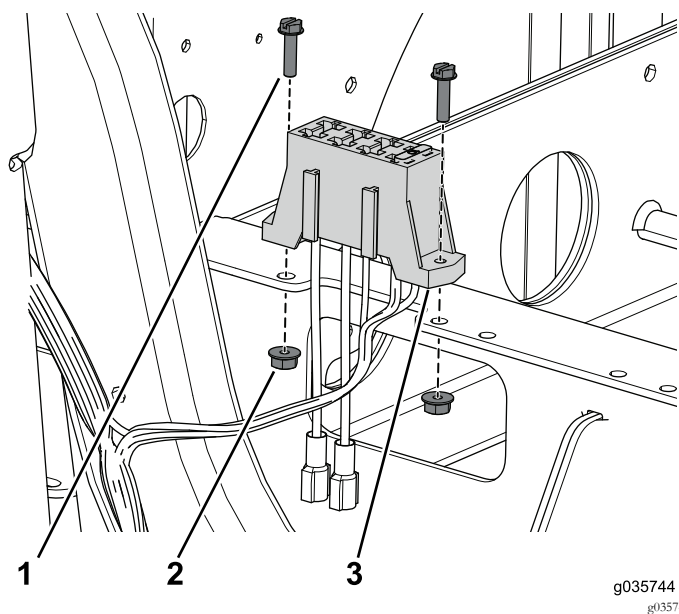


图59

- 螺丝 #10 x 3/4 英寸
- 螺母 #10
- 保险丝盒

- 卸下将电池托盘固定到机器的 4 个螺栓 图60。

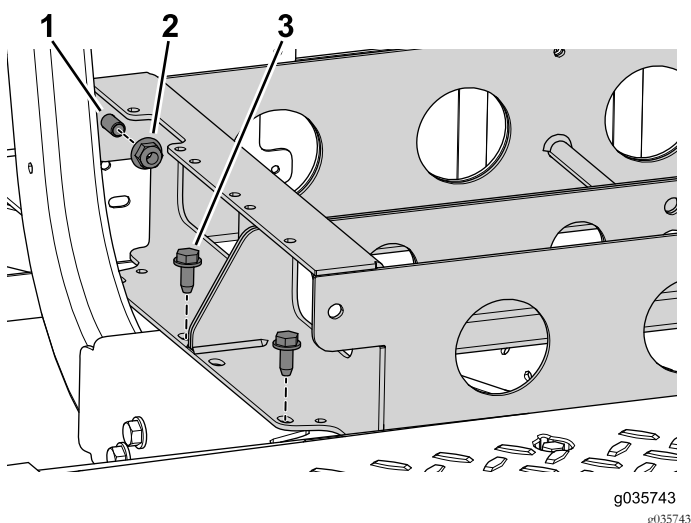


图60

- 螺栓
- 凸缘螺母 3/8 英寸
- 螺栓 3/8 x 3/4 英寸

- 卸下连接前、后电池托盘的 2 个凸缘螺母但不是 2 个螺栓 图60。

重要事项 不要卸下用于将前、后电池托盘连接到一起的 2 个螺栓。

- 卸下前电池托盘。

断开手刹拉索

- 松开锁紧螺母然后将后制动卡钳上的调节螺丝逆时针旋转 2 圈 图61。

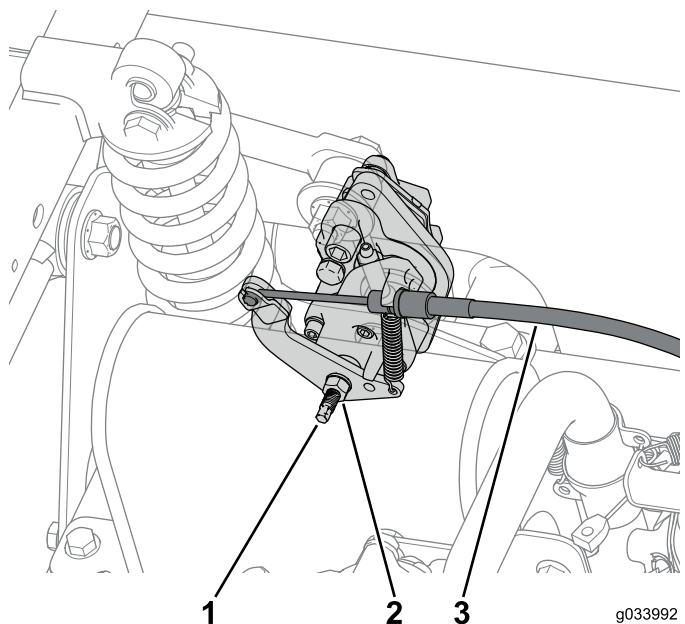


图61

- 调节螺丝
- 锁紧螺母
- 刹车拉线

- 断开连接到各个制动卡钳的手刹拉索 图61。
- 拧下 10 个螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸部分卸下仪表板然后断开手刹 图62。

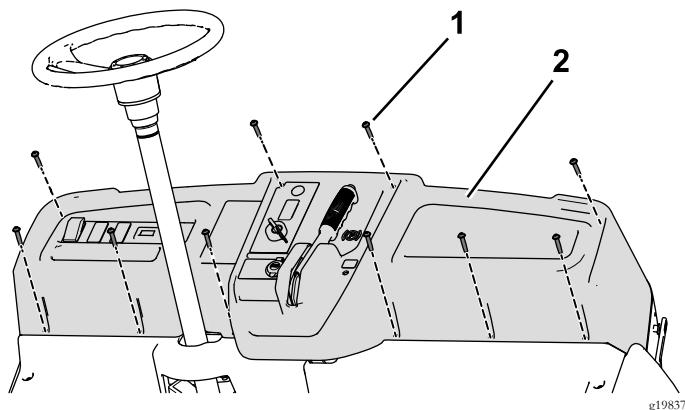


图62

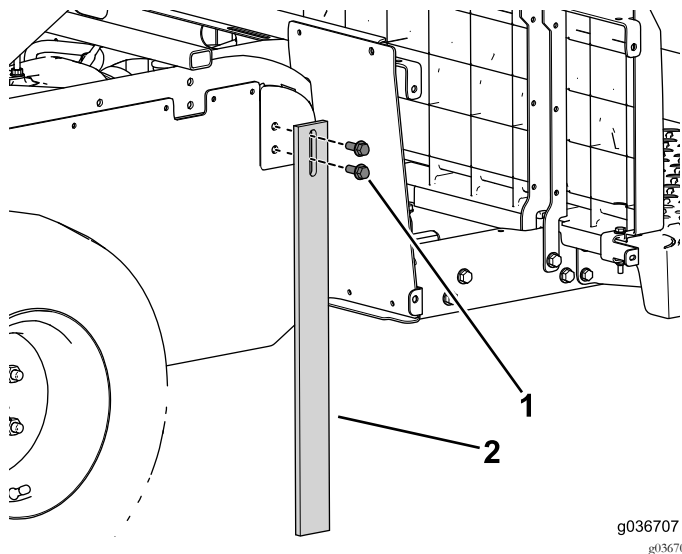
- 螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸
- 仪表板

注意 可能需要卸下防止部分卸下仪表板的扎带。在此后的步骤中需要更换扎带。

拆卸机器

注意 保留此过程中卸下的所有五金件。

1. 将支撑脚安装到机器上 [图63](#)。

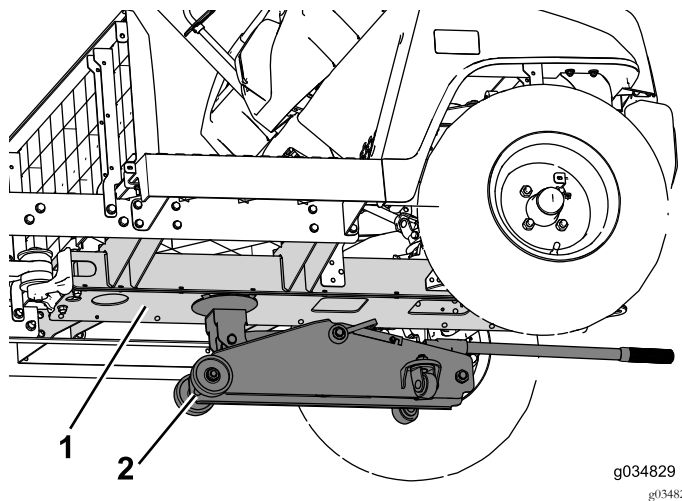


g036707
g036707

图63

1. 凸缘螺栓 3/8 x 1 英寸)
2. 支撑脚

2. 使用中央通道下方的顶车器支持机器的前部 [图64](#)。

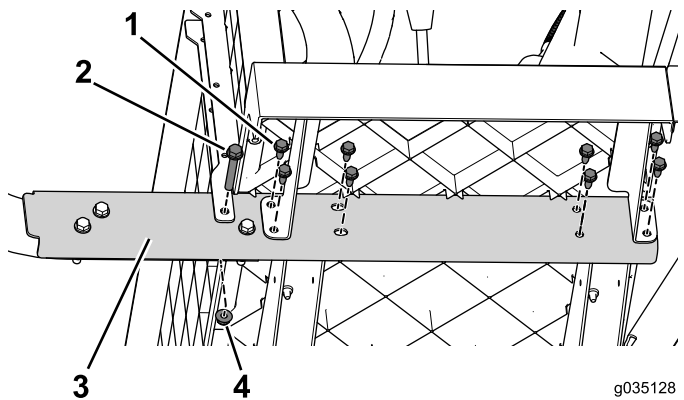


g034829
g034829

图64

1. 中央通道
2. 顶车器

3. 卸下将侧轨固定到机器上的凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和螺母 [图65](#)。对机器的两侧均执行此操作。

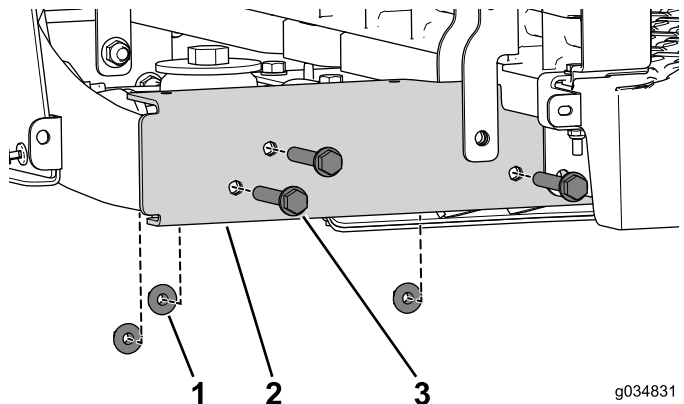


g035128
g035128

图65

1. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸
2. 凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸)
3. 侧轨
4. 凸缘螺母 3/8 英寸

4. 从前向后卸下将侧轨固定到机器上的凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸 [图65](#)。对机器的两侧均执行此操作。
5. 卸下 3 个凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和螺母 [图66](#)。对机器的两侧均执行此操作。



g034831
g034831

图66

1. 凸缘螺母 3/8 英寸
2. 侧轨
3. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸

6. 卸下将三通接头固定到中央通道的自攻螺丝 [图67](#)。

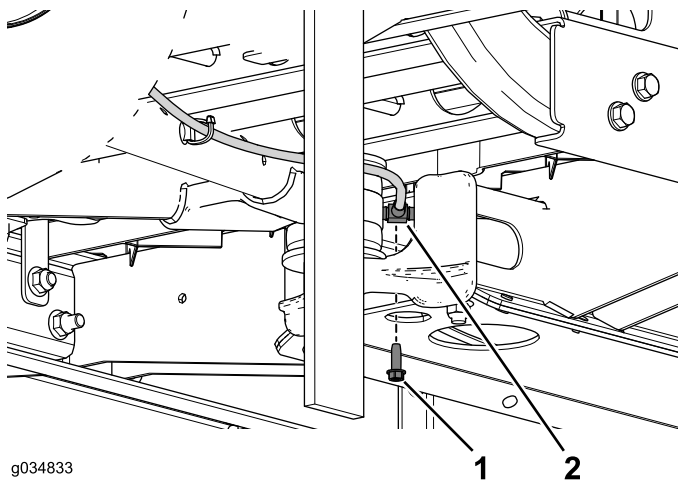


图67

1. 自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸
2. 三通接头

7. 拆下将摆臂式固定件固定到中央通道上的螺栓和凸缘螺母 图68。

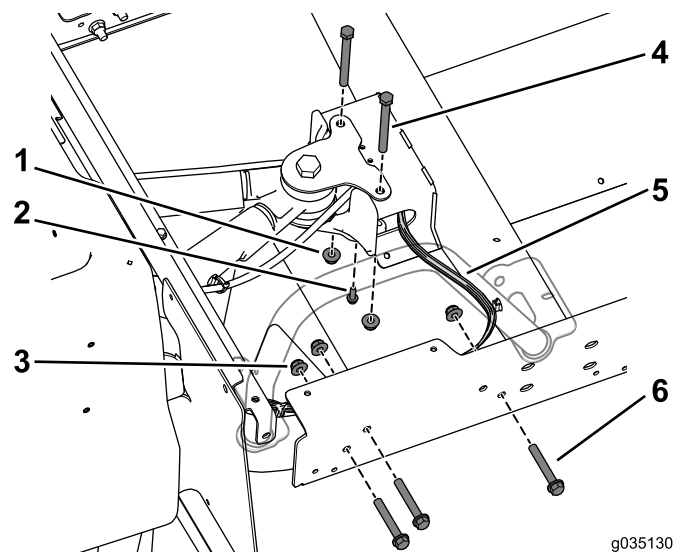


图68

1. 凸缘螺母 3/8 英寸
2. 自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸
3. 凸缘螺母 3/8 英寸
4. 螺栓 3/8 x 3-3/4 英寸
5. 线束
6. 螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸

8. 取下拆卸机器时用于将电气和机械管线固定到中央通道内部的扎带。
9. 让人帮助将机器前部向前移动并与后部分离 图69。

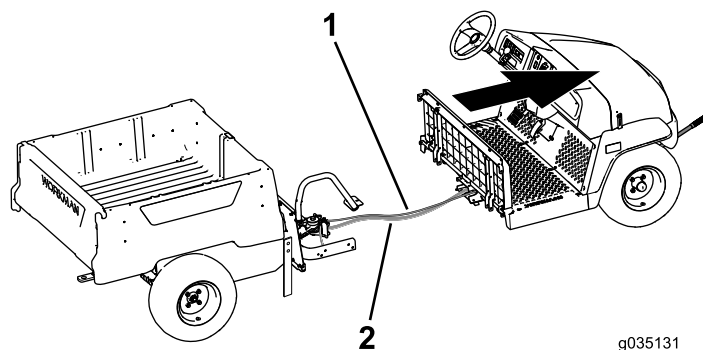


图69

1. 刹车管线
2. 线束

安装中央通道

注意 使用之前卸下的五金件完成以下程序。

1. 使用 4 个凸缘螺栓 3/8 x 3/4 英寸将顶部和底部连接板松松地安装到机器前部的中央通道上 图70。

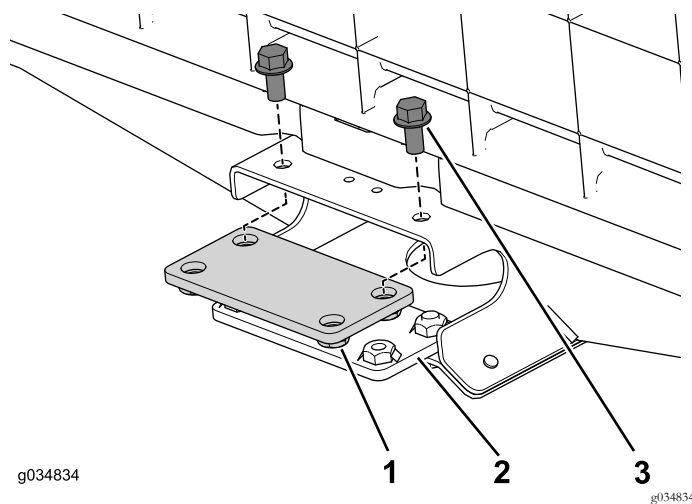


图70

1. 连接板 顶部
2. 连接板 底部
3. 凸缘螺栓 3/8 x 3/4 英寸)

2. 将延长轨道松松地安装到机器的右侧 图71。

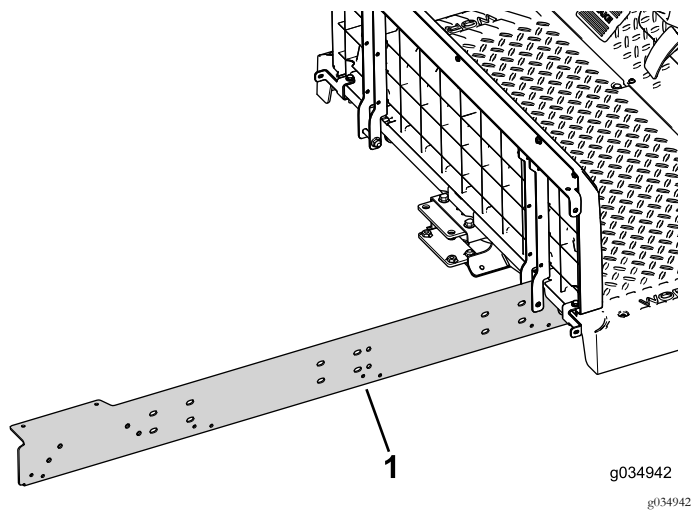


图71

1. 延长轨道

3. 使用 2 个螺栓 5/16 x 3/4 英寸将延长轨道松松地安装到机器前部的中央通道上 [图72](#)。

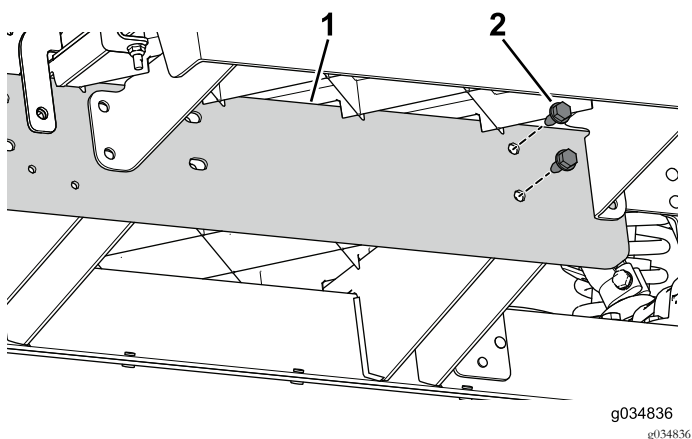


图72

1. 延长轨道
2. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸

4. 将 2 个螺栓 3/8 x 3-3/4 英寸和垫圈穿过中央通道和后底座 [图73](#)。

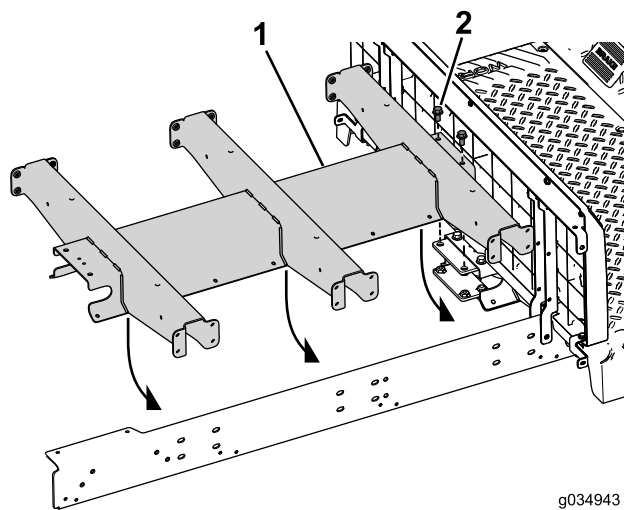


图73

1. 通道延长件
2. 螺栓 3/8 x 3/4 英寸

5. 将延长轨道松松地安装到机器的左侧 [图74](#)。

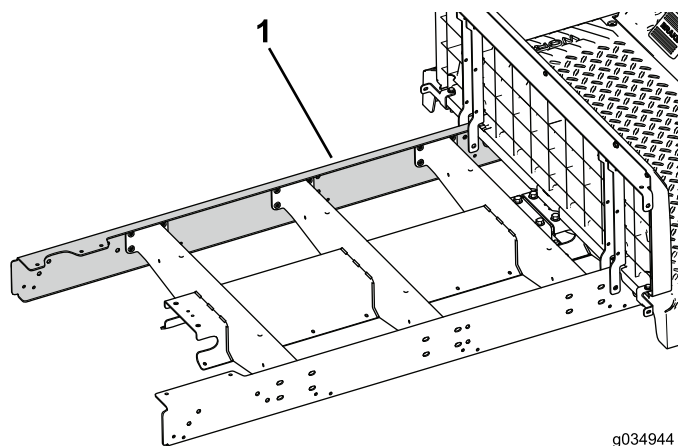


图74

1. 延长轨道

6. 使用 2 个螺栓 5/16 x 3/4 英寸将延长轨道松松地安装到机器前部的中央通道上 [图75](#)。

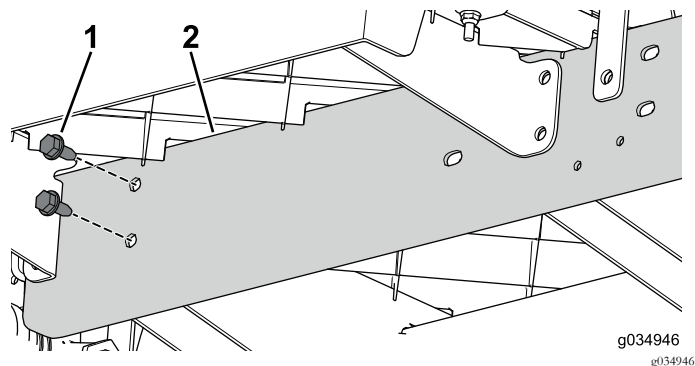
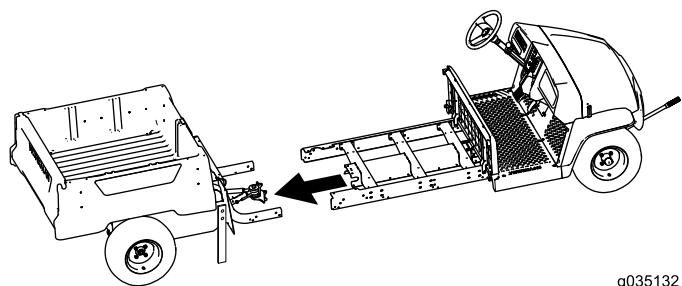


图75

1. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸
2. 延长轨道

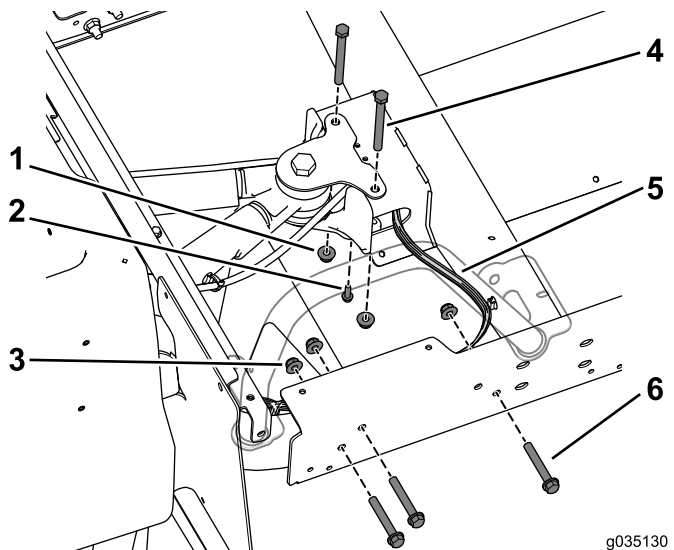
7. 让人帮助将机器的前部与后部合到一起 [图76](#)。



g035132
g035132

图76

8. 使用 3 个螺栓 $3/8 \times 2-1/2$ 英寸和凸缘螺母将延长轨道松松地安装到后机架上图77。对机器的两侧均执行此操作。



g035130
g035130

图77

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. 凸缘螺母 $3/8$ 英寸 | 4. 螺栓 $3/8 \times 3-3/4$ 英寸 |
| 2. 自攻螺丝 $1/4 \times 3/4$ 英寸 | 5. 线束 |
| 3. 凸缘螺母 $3/8$ 英寸 | 6. 螺栓 $3/8 \times 2-1/2$ 英寸 |

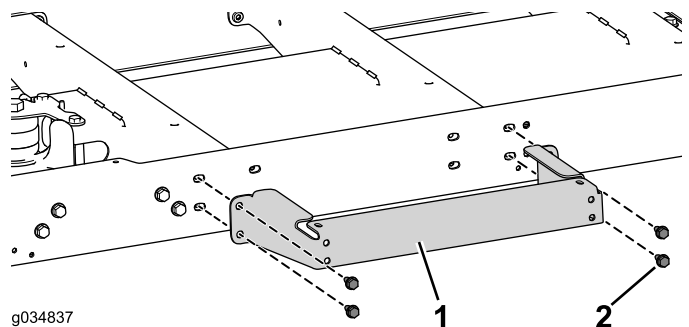
注意 确保线束出口在中央通道右侧图77。

9. 使用自攻螺丝 $1/4 \times 3/4$ 英寸将刹车线三通连接到中央通道上 图77。
10. 使用 2 个螺栓 $3/8 \times 3-3/4$ 英寸和凸缘螺母将中央通道松松地安装到后底座上 图77。
11. 拧紧所有松松安装的紧固件。

安装侧支架

注意 使用之前部分卸下的螺栓和螺母完成以下程序。

1. 使用 4 个螺栓 $5/16 \times 3/4$ 英寸将平台支架松松地安装到中央通道上 图78。



g034837

g034837

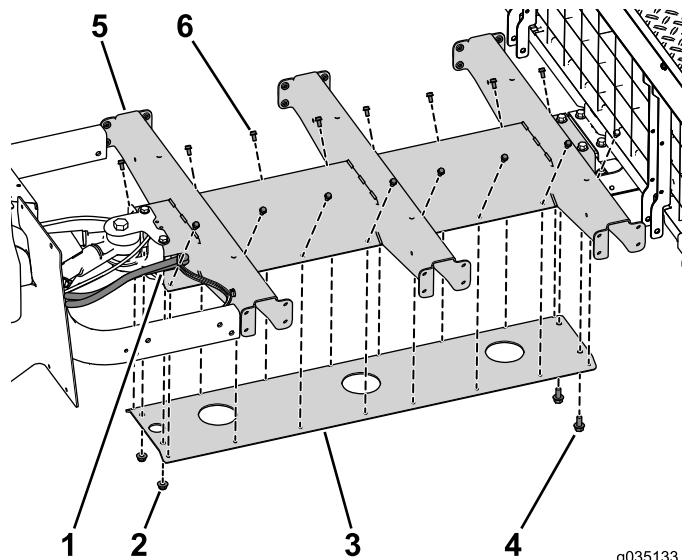
图78

- | | |
|---------|----------------------------|
| 1. 平台支架 | 2. 螺栓 $5/16 \times 3/4$ 英寸 |
|---------|----------------------------|
2. 对机器的另一侧执行之前的步骤。

安装拉索

注意 拉索和线束的出口在中央通道右侧。

1. 将刹车拉索连接到机器前部的刹车杆使拉索穿过中央通道然后连接至机器后部的刹车组件上请参阅操作手册了解如何调节手刹。
2. 松松地安装 2 个螺栓 $3/8 \times 3/4$ 英寸、16 个螺栓 $1/4 \times 1/2$ 英寸和 2 个凸缘螺母 $3/8$ 英寸将底部面板固定到中央通道上 (图79)。



g035133
g035133

图79

为说明之用部分零件被隐藏。

- | | |
|------------------|---------------------------|
| 1. 拉索出口 | 4. 螺栓 $3/8 \times 3/4$ 英寸 |
| 2. 凸缘螺母 $3/8$ 英寸 | 5. 中央通道 |
| 3. 底部面板 | 6. 螺栓 $1/4 \times 1/2$ 英寸 |

3. 安装剩余的通道五金件 图80。

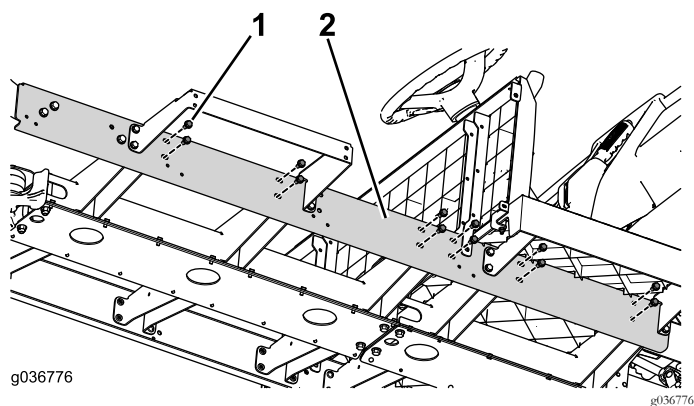


图80

1. 螺栓 5/16 x 3/4 英寸 2. 中央通道

4. 更换为接触仪表板下方区域而卸下的任何扎带。
5. 用 10 个螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸将仪表板固定到机器上 图81。

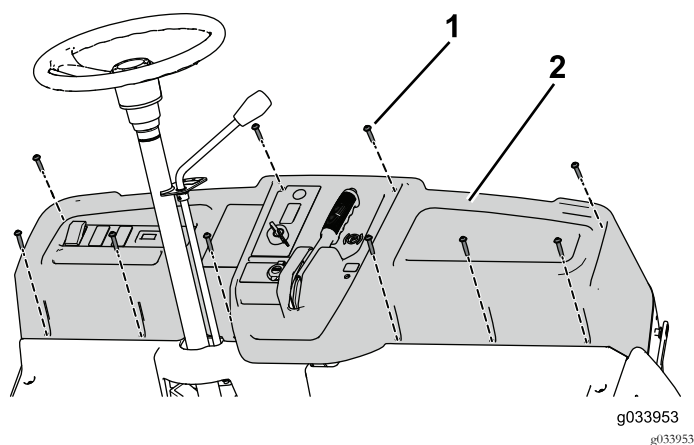


图81

1. 螺丝 1/4 x 1-1/4 英寸 2. 仪表板

6. 牢固拧紧安装在底部面板上的五金件。

安装底板

用 4 个凸缘螺栓 5/16 x 1-1/4 英寸、4 个螺栓 1/4 x 1-1/4 英寸和锁紧螺母将后底板固定到机器 图82。

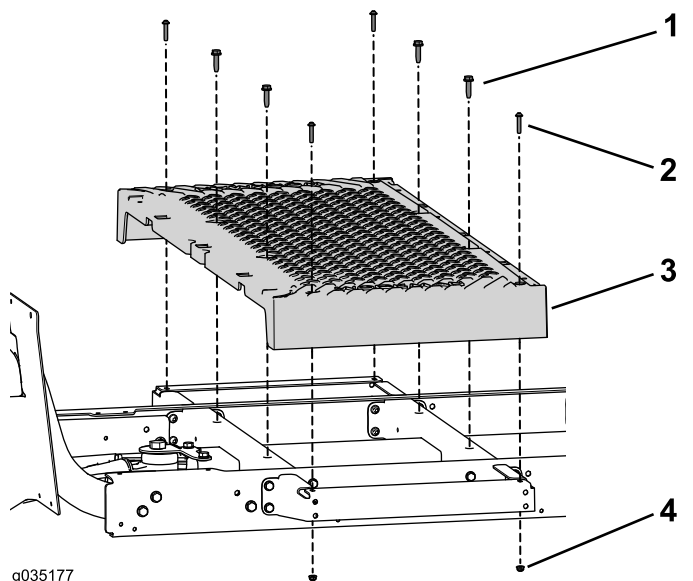


图82

1. 凸缘螺栓 5/16 x 1-1/4 英寸 3. 底板
2. 螺栓 1/4 x 1-1/4 英寸 4. 锁紧螺母 1/4 英寸

安装后座椅底座

1. 使用 2 个凸缘螺母和螺栓将前、后电池托盘固定到一起 图83。

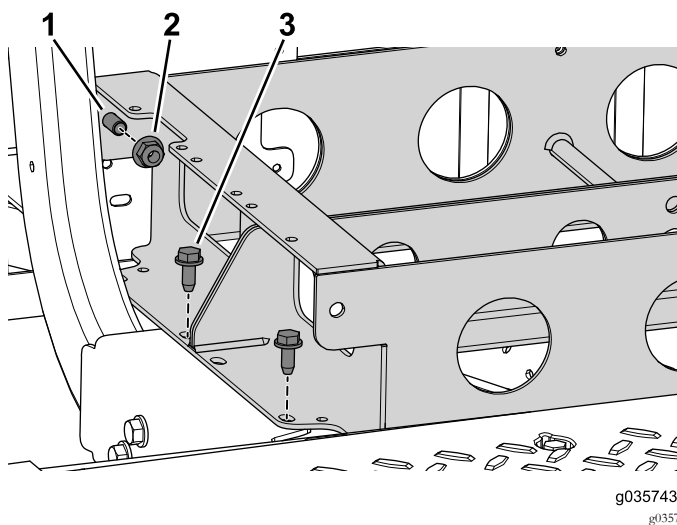


图83

1. 螺栓 3. 螺栓 3/8 x 3/4 英寸
2. 凸缘螺母 3/8 英寸

2. 使用 4 个螺栓 3/8 x 1 英寸将前电池托盘固定到机器 图83。
3. 使用 2 个螺丝和螺母将保险丝盒固定到前电池托盘 图84。

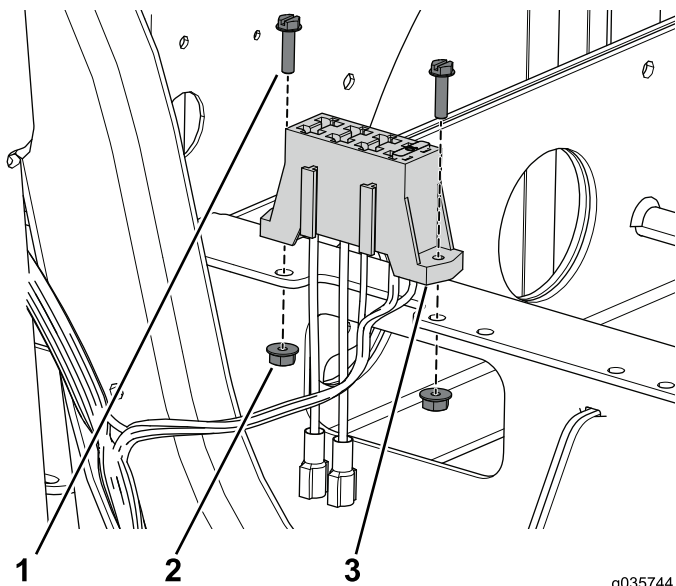


图84

1. 螺丝#10 x 3/4 英寸
2. 螺母#10
3. 保险丝盒

g035744
g035744

4. 使用凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸和凸缘螺母固定座椅支架 图85。

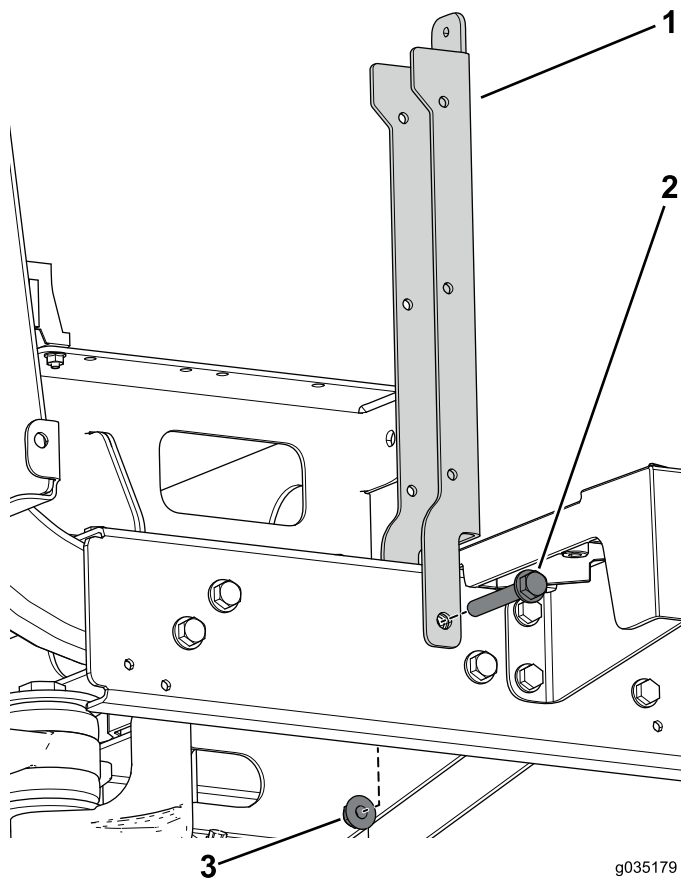


图85

1. 座椅支架
2. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸
3. 凸缘螺母 3/8 英寸

g035179
g035179

5. 使用带垫圈组件的 2 个螺栓 1/4 x 1/2 英寸将倾斜支撑托架和座椅底座面板固定到左、右座椅支架上 图86。

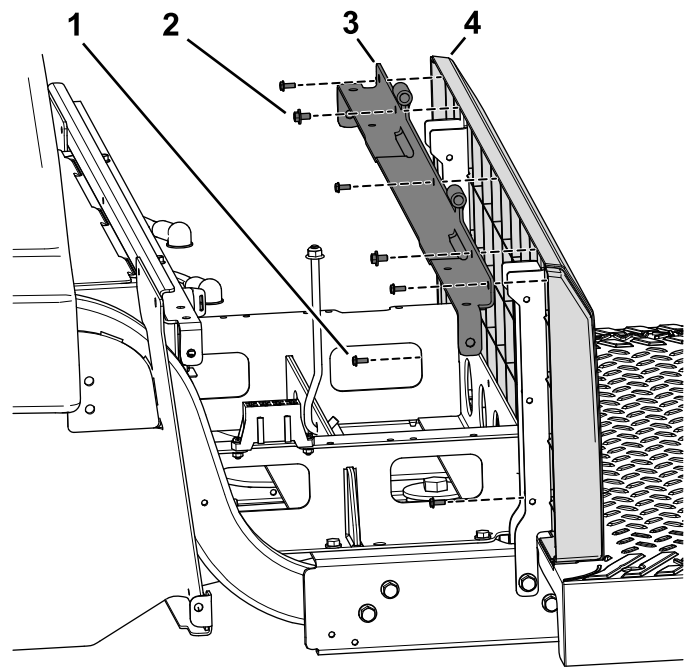


图86

为说明之用部分零件被隐藏。

1. 螺丝#10 x 1/2 英寸
2. 带垫圈组件的螺栓
3. 支撑托架
4. 座椅底座面板

g197332

6. 使用 5 个螺丝#10 x 1/2 英寸将后面板固定到倾斜支撑托架和座椅支架上 图86。
7. 使用 2 个螺栓 1/4 x 2 英寸、垫片和锁紧螺母将左、右面板支架固定到机器 图87。

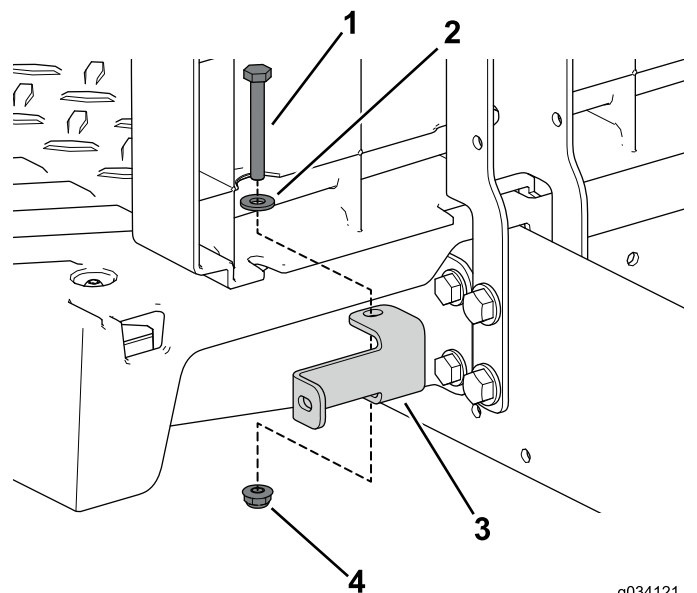


图87

1. 螺栓 1/4 x 2 英寸
2. 垫圈
3. 面板支架
4. 锁紧螺母 1/4 英寸

g034121
g034121

8. 使用 4 个自攻螺丝将左侧盖固定到座椅组件 [图87](#)。

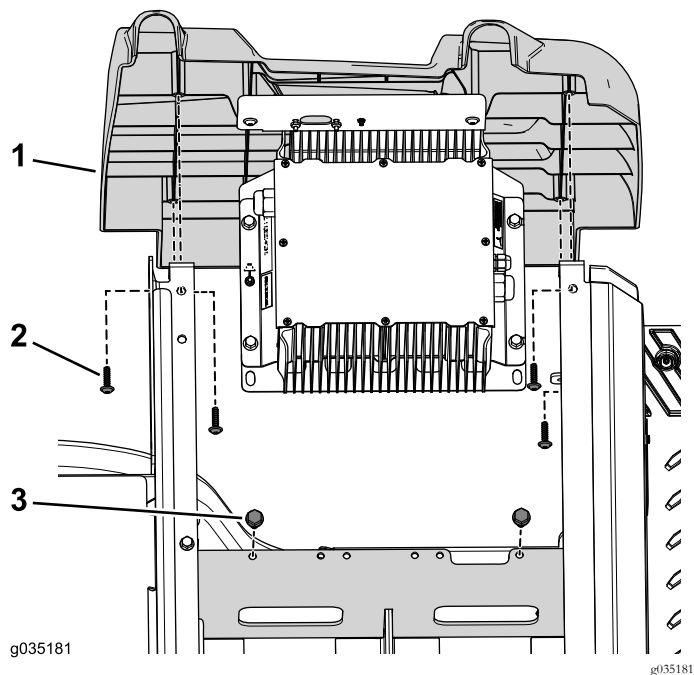


图88

1. 侧盖组件
2. 自攻螺丝
3. 螺栓 3/8 x 3/4 英寸

9. 用 2 个螺栓 3/8 x 3/4 英寸将充电器支架固定到电池托盘 [图88](#)。

10. 使用 4 个自攻螺丝将右侧盖固定到座椅组件 [图89](#)。

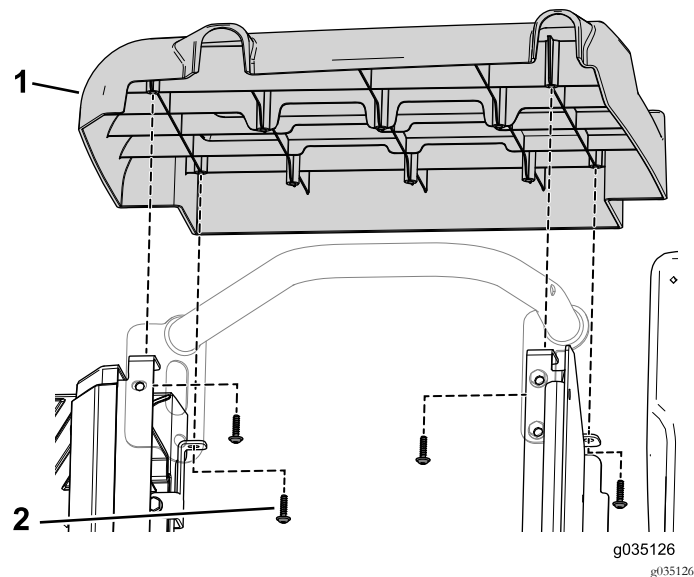


图89

1. 侧盖组件
2. 自攻螺丝

11. 使用之前卸下的凸缘螺栓 3/16 x 3/4 英寸和凸缘螺母将右后臀部固定管固定到座椅底座组件上 [图90](#)。

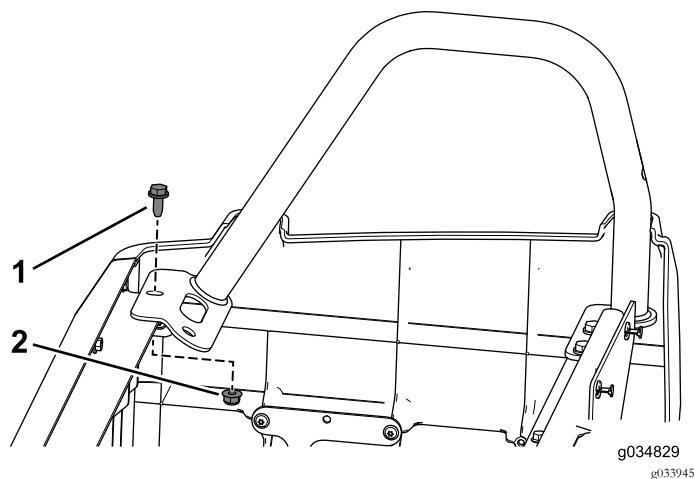


图90

1. 凸缘螺栓 3/16 x 3/4 英寸) 2. 凸缘螺母

12. 使用之前卸下的 3 个凸缘螺栓 3/16 x 3/4 英寸和凸缘螺母将左后臀部固定管固定到座椅底座组件上 [图91](#)。

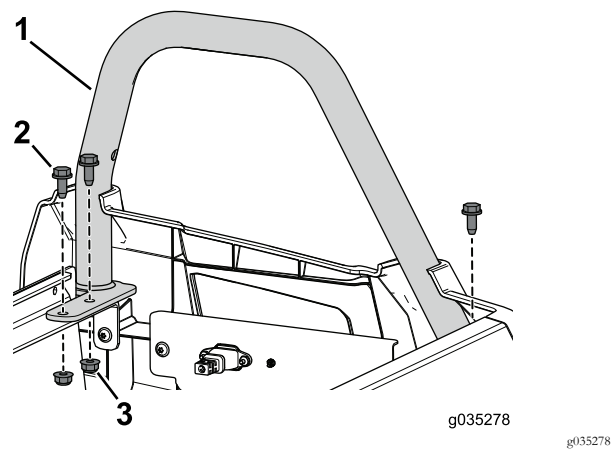


图91

1. 臀部固定管高
2. 凸缘螺栓 3/16 x 3/4 英寸)
3. 凸缘螺母

安装前座椅底座

注意 必要时使用之前卸下的五金件。

1. 使用 2 个螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸、隔片和凸缘螺母将左、右座椅支架固定到机器的前部 [图92](#)。

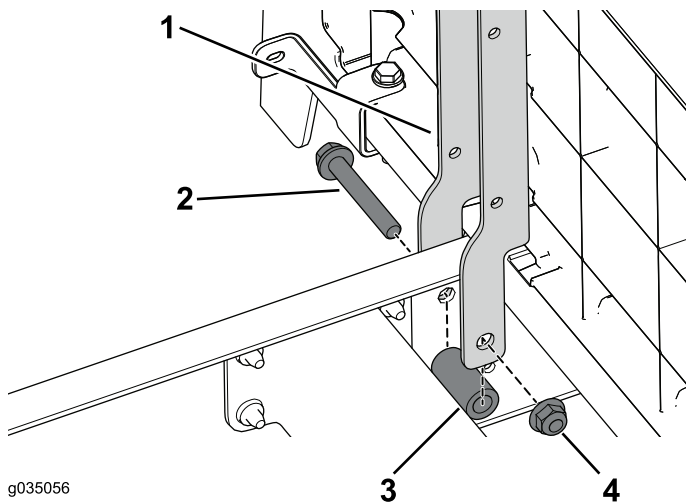


图92

1. 座椅支架
2. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸
3. 隔片
4. 凸缘螺母 3/8 英寸

2. 使用 4 个凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸、隔片和凸缘螺母将左、右座椅支架固定到机器图93。

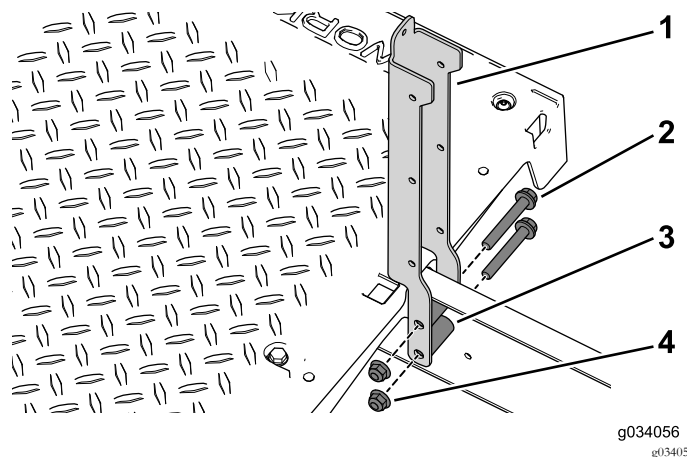


图93

1. 座椅支架
2. 凸缘螺栓 3/8 x 2-1/2 英寸
3. 隔片
4. 凸缘螺母 3/8 英寸

3. 使用带垫圈组件的 2 个螺栓 1/4 x 1/2 英寸将倾斜支撑托架和座椅底座面板固定到左、右座椅支架上图94。

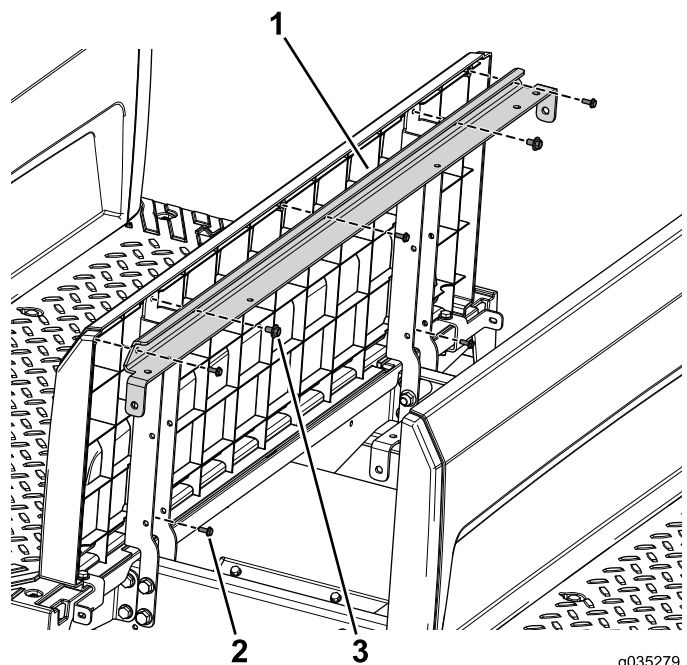


图94

1. 支撑托架
2. 螺丝 #10 x 1/2 英寸
3. 带垫圈组件的螺栓

4. 使用 5 个螺丝 #10 x 1/2 英寸将后面板固定到倾斜支撑托架和座椅支架上图94。
5. 使用 8 个自攻螺丝 3/32 x 7/8 英寸将左、右侧面板从该套件固定到前座椅底座上图95。

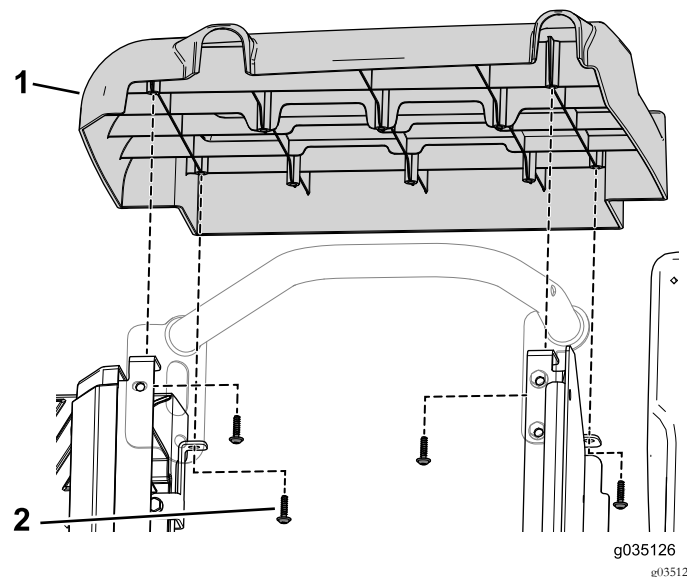


图95

1. 侧盖组件
2. 自攻螺丝

6. 使用 3 个自攻螺丝将开口盖固定到侧面板上图96。

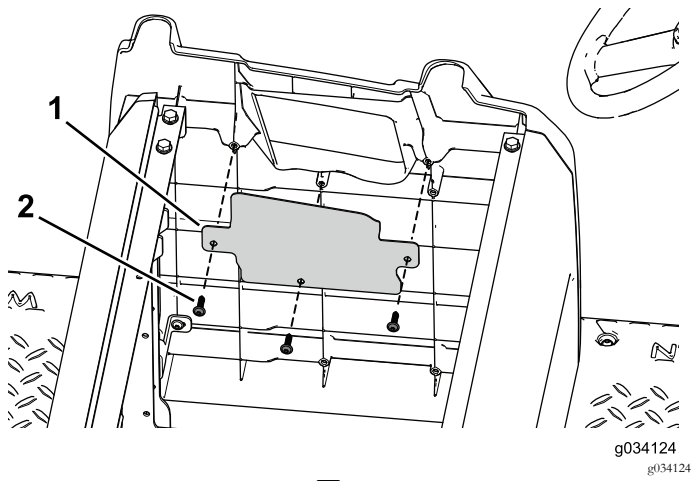


图96

1. 开口盖
2. 自攻螺丝

7. 使用 6 个凸缘螺栓 3/16 x 3/4 英寸和凸缘螺母将左、右臀部固定管固定到座椅底座 图97。

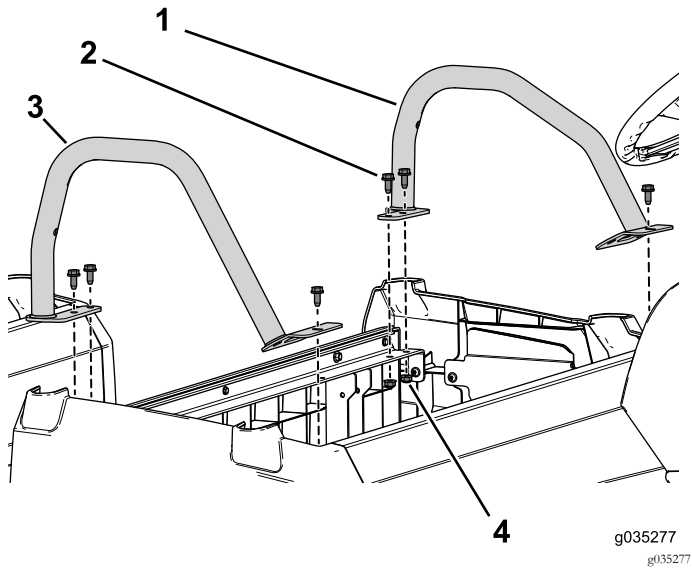


图97

1. 臀部固定管短
2. 凸缘螺栓 3/16 x 3/4 英寸)
3. 臀部固定管高
4. 凸缘螺母

安装电池

1. 将 4 个电池安装到电池托盘中 图98。

重要事项 确保电池按照拆卸时的方向安装请参阅 图99

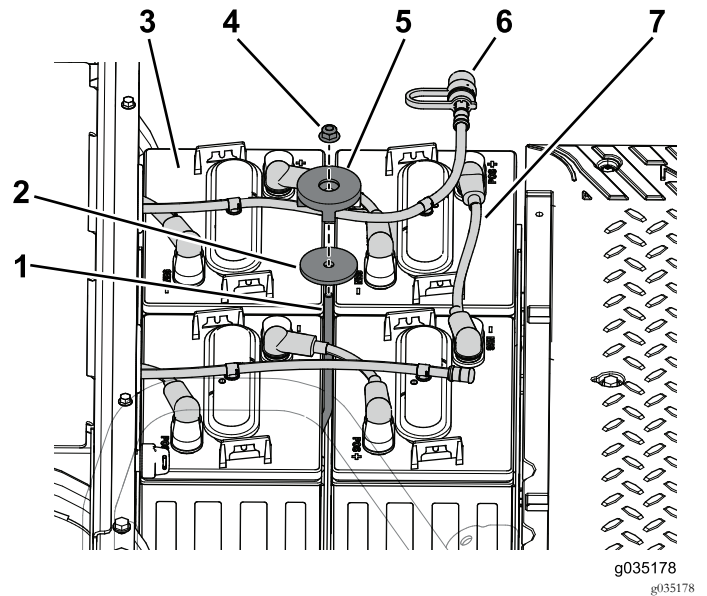


图98

1. 压紧装置杆
2. 垫圈
3. 电池
4. 锁紧螺母
5. 压紧装置
6. 浇水室
7. 电池接线

2. 使用压紧装置杆、垫圈、压紧装置和锁紧螺母将电池固定到电池托盘上 图98。
3. 将电池接线连接到电池的正极 (+) 端子 图98。

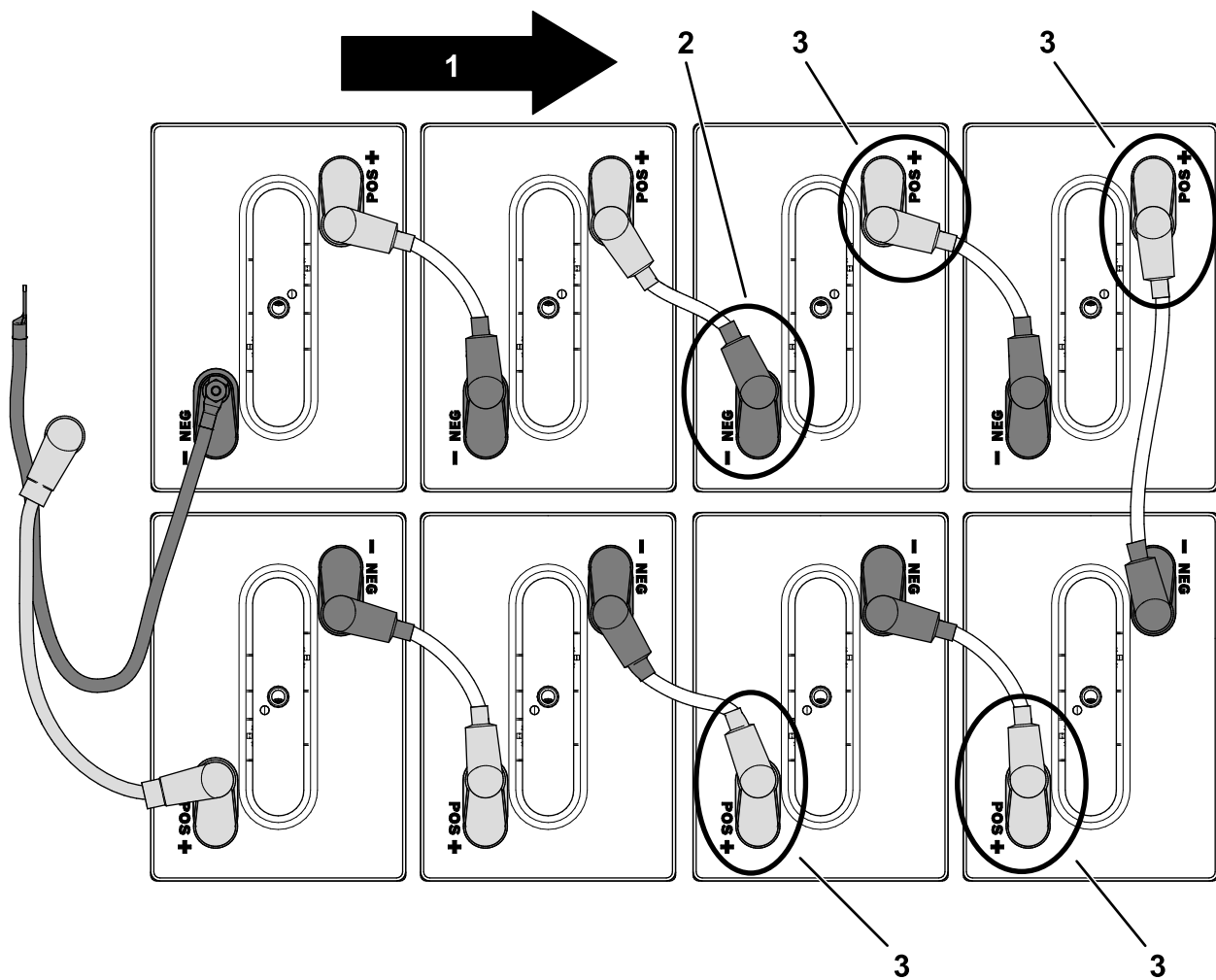


图99

g198444

1. 机器前面
2. 负极-端子

3. 正极+端子

4. 连接前电池托盘中前面 4 个电池的正极 (+) 端子图99。
5. 如图99 所示连接负极 (-) 端子。
6. 将浇水室安装到电池上图98。

安装座椅组件

1. 若需获取额外的座椅组件请联系 Toro 经销商。
2. 将原始座椅组件安装到后排座椅上 [图100](#)。

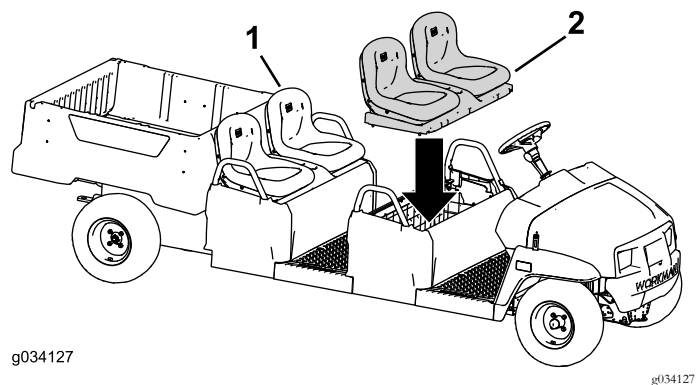


图100

1. 原始座椅组件
2. 额外座椅组件图中所示为斗式座椅版

-
3. 将座椅组件安装到前排座椅上 [图100](#)。

安装重型弹簧适用于汽油和电动机

拆卸支柱组件

1. 使用中央通道下方的顶车器支持机器的前部。
2. 卸下前轮。
3. 从轴上卸下六角头螺栓 $3/8 \times 4-3/4$ 英寸和凸缘螺母 $3/8$ 英寸 图101。
4. 从控制臂上卸下六角头螺栓 $3/8 \times 3-1/2$ 英寸和凸缘螺母 $3/8$ 英寸 图101。
5. 卸下将支柱组件固定到上机架的六角头螺栓 $1/2 \times 2-1/4$ 英寸和锁紧螺母 $1/2$ 英寸 图101。
6. 拆卸支柱组件 图101。

注意 对机器的另一侧重复这一步骤。

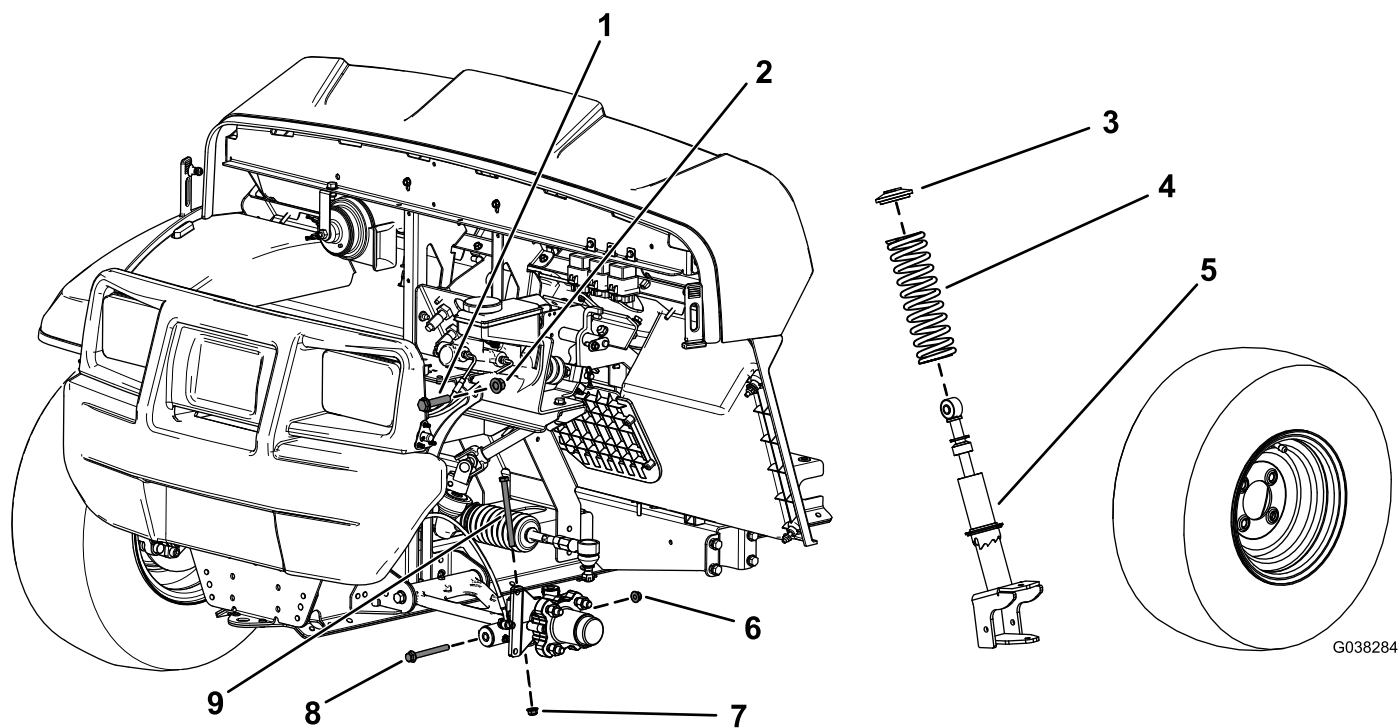


图101

为了显示防震支架未显示机罩和挡泥板

- | | |
|--------------------------------|--|
| 1. 六角头螺栓 $1/2 \times 2-1/4$ 英寸 | 6. 凸缘螺母 $3/8$ 英寸——从控制臂角度 |
| 2. 锁紧螺母 $1/2$ 英寸 | 7. 凸缘螺母 $3/8$ 英寸——从轴角度 |
| 3. 锁止环 | 8. 六角头螺栓 $3/8 \times 3-1/2$ 英寸——从控制臂角度 |
| 4. 弹簧 | 9. 六角头螺栓 $3/8 \times 4-3/4$ 英寸——从轴角度 |
| 5. 支柱组件 | |

安装弹簧

使用经批准的 Toro 弹簧压缩工具来拆卸和安装支柱组件的弹簧。联系 Toro 授权经销商。

1. 将支柱组件放入压缩工具然后使用工具压缩弹簧。
2. 压紧弹簧的同时移除锁止环。
3. 从支柱组件取下弹簧 图101。
4. 将新弹簧安装到现有支柱组件 图101。
5. 使用 Toro 弹簧压缩工具压缩弹簧。
6. 压紧弹簧的同时安装锁止环。
7. 小心松开弹簧上的压力让其放置到锁止环上。
8. 从压缩工具中卸下支柱组件。

注意 对机器的另一侧重复这一步骤。

安装支柱组件

1. 将支柱组件安装到机器上。
2. 如 图101 所示用上六角头螺栓1/2 x 2-1/4 英寸和锁紧螺母1/2 英寸将支柱组件的上部固定到机架上。
3. 上紧六角头螺栓1/2 x 2-1/4 英寸扭矩至 91113N·m。
4. 将六角头螺栓3/8 x 4-3/4 英寸和凸缘螺母3/8 英寸安装到轴上 图101。
5. 上紧六角头螺栓3/8 x 4-3/4 英寸扭矩至 3745N·m。
6. 如 图101 所示用六角头螺栓3/8 x 3-1/2 英寸和凸缘螺母3/8 英寸将支柱组件的下部固定到控制臂上。
7. 上紧六角头螺栓3/8 x 3-1/2 英寸扭矩至 3745N·m。
8. 安装前轮。

注意 对机器的另一侧重复这一步骤。

备注

备注

备注



Count on it.