



## Kit de cabina

Veículo utilitário Workman® MD/MDE/MDX/MDXD

Modelo nº 07320—Nº de série 315000001 e superiores

## Instruções de instalação

# Segurança

### ⚠ AVISO

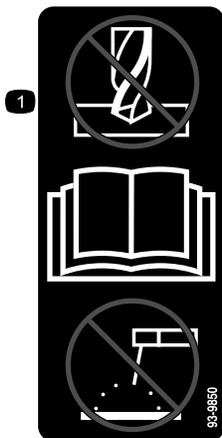
#### CALIFÓRNIA Proposição 65 Aviso

É do conhecimento do Estado da Califórnia que um ou vários produtos químicos deste produto podem provocar cancro, defeitos congénitos ou outros problemas reprodutivos.

## Autocolantes de segurança e de instruções



Os autocolantes de segurança e de instruções são facilmente visíveis e situam-se próximo das zonas de potencial perigo. Substitua todos os autocolantes danificados ou em falta.



93-9850

decal93-9850

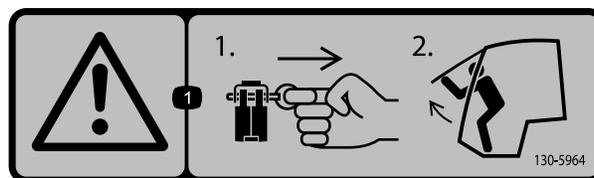
1. Não efetue nenhuma reparação ou revisão – leia o *Manual do utilizador*.



117-4955

decal117-4955

1. Aviso – leia o *Manual do utilizador*; quando estiver sentado no banco do operador use sempre cinto de segurança; evite inclinar a máquina.
2. Aviso – utilize proteções para os ouvidos.

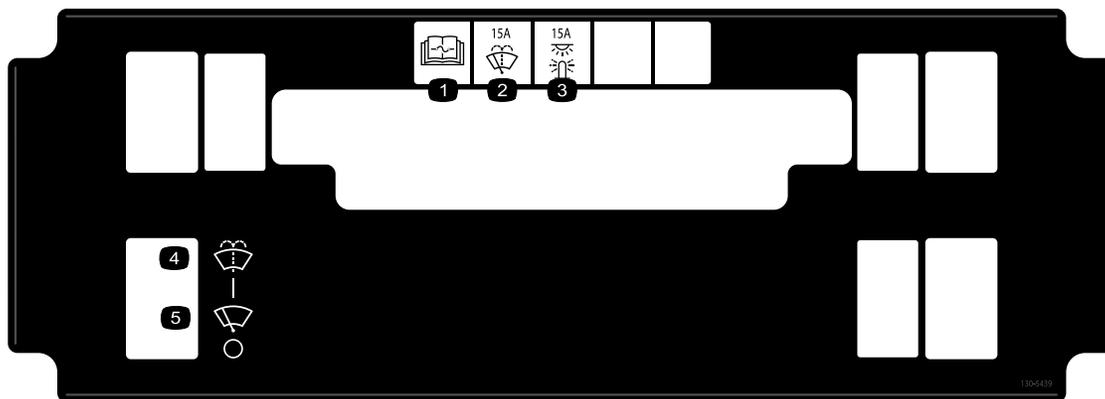


130-5964

decal130-5964

1. Aviso – em caso de emergência 1) Retire o pino de bloqueio de cada dobradiça; 2) Empurre a janela frontal para fora para sair.





decal130-5439

### 130-5439

1. Para mais informações sobre os fusíveis, leia o *Manual do utilizador*.
2. Limpa pára-brisas (15 A)
3. Luzes (15 A)
4. Jato do limpa para-brisas
5. Limpa para-brisas

# Instalação

## Peças soltas

Utilize a tabela abaixo para verificar se todas as peças foram enviadas.

Procedimento	Descrição	Quantidade	Utilização
<b>1</b>	Nenhuma peça necessária	–	Preparação da máquina.
<b>2</b>	Nenhuma peça necessária	–	Remoção do conjunto do ROPS.
<b>3</b>	Mola de compressão	2	Instalação da mola de compressão.
<b>4</b>	Montagem da placa inferior Porca (3/8 pol.) Parafuso (3/8 pol. x 1 pol.) Parafuso (5/16 pol.) Porca (5/16 pol.) Parafuso (3/8 x 7/8 pol.) Anilha	2 6 4 2 2 2 2	Instalação das montagens da placa inferior.
<b>5</b>	Estrutura da cabina Parafusos (3/8 x 7/8 pol.) Parafuso (3/8 pol. x 3/4 pol.) Porcas (3/8 pol.)	1 4 10 10	Instalação da estrutura da cabina.
<b>6</b>	Painéis da placa lateral Parafusos (1/4 pol.) Painel de espuma da placa lateral	2 4 2	Instalação dos painéis laterais.
<b>7</b>	Parafusos do cinto de segurança Parafusos (3/8 x 3/4 pol.) Porcas (3/8 pol.) Extremidade do recetor do cinto de segurança Parafuso (7/16 pol.) Porca (7/16 pol.) Suporte do cinto de segurança Cintos de segurança Parafuso (3/8 x 7/8 pol.)	2 4 4 2 4 4 2 2 2	Instalação do resguardo do banco.
<b>8</b>	Cablagem Clipe da cinta Ficha Fusível (30 A)	1 1 1 1	Encaminhamento da cablagem.

## Componentes e peças adicionais

Descrição	Quantidade	Utilização
Kit adaptador de ficha de alimentação 12 V	1	Este kit é necessário apenas para o veículo utilitário Workman MDE.

# 1

## Preparação da máquina

Nenhuma peça necessária

### Procedimento

1. Estacione a máquina numa superfície nivelada.
2. Engate o travão de estacionamento.
3. Eleve a plataforma até que a barra de apoio fique totalmente encaixada; consulte o *Manual de utilizador*.
4. Desligue o motor do e retire a chave da ignição.
5. Desligue a bateria; consulte o *Manual do utilizador* da máquina.

# 2

## Remoção do conjunto do ROPS

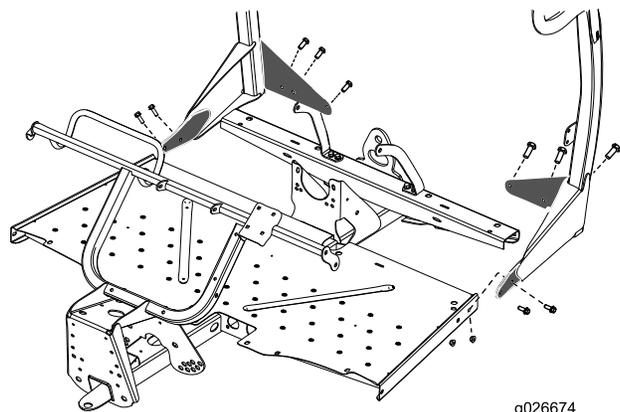
Nenhuma peça necessária

### Remoção do conjunto do ROPS

Se sua máquina não tiver um conjunto ROPS, passe para o passo [3 Instalação da mola de compressão](#) (página 4).

Retire os parafusos e porcas que prendem o conjunto do ROPS à estrutura da máquina, como se mostra na [Figura 1](#) e retire o conjunto do ROPS.

**Nota:** Não retire os parafusos do cinto de segurança que estão presos na estrutura.



g026674

g026674

Figura 1

# 3

## Instalação da mola de compressão

Peças necessárias para este passo:

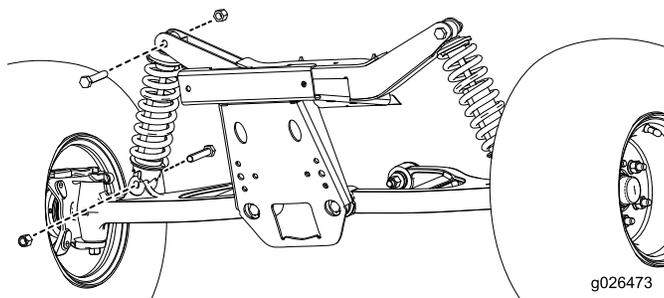
2	Mola de compressão
---	--------------------

### Procedimento

**Importante:** Para modelos de 2015 e anteriores, tem de encomendar as duas molas de compressão (peça Toro n.º 117-4847) para instalação.

Para modelos de 2016 e posteriores, as molas de compressão estão incluídas no kit.

1. Eleve a frente da máquina do chão e apoie-a sobre macacos.
2. Retire os conjuntos de amortecedores atuais como se mostra na [Figura 2](#).



g026473

g026473

Figura 2

3. Utilizando um compressor de molas, retire as molas atuais e instale as molas deste kit.

4. Instale os conjuntos de amortecedores e rode-os três cliques para cima a partir da posição mais comprida.

**Nota:** Consulte o *Manual de manutenção* para obter mais informações sobre a substituição da mola e verificação do alinhamento frontal dos pneus.

5. Aperte os parafusos com uma força de 95 a 122 N·m.

# 4

## Instalação das montagens da placa inferior

Peças necessárias para este passo:

2	Montagem da placa inferior
6	Porca ( $\frac{3}{8}$ pol.)
4	Parafuso ( $\frac{3}{8}$ pol. x 1 pol.)
2	Parafuso (5/16 pol.)
2	Porca (5/16 pol.)
2	Parafuso ( $\frac{3}{8}$ x 7/8 pol.)
2	Anilha

### Procedimento

1. Prenda os painéis da placa inferior à estrutura como se mostra na [Figura 3](#).

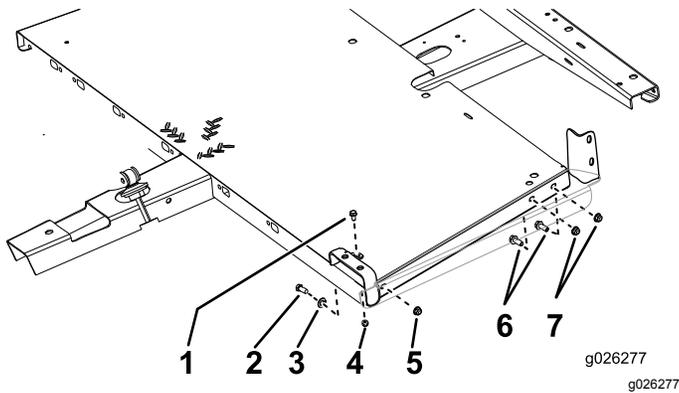


Figura 3

- |                                         |                                       |
|-----------------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Parafuso (5/16 pol.)                 | 5. Porca ( $\frac{3}{8}$ pol.)        |
| 2. Parafuso ( $\frac{3}{8}$ x 7/8 pol.) | 6. Parafuso ( $\frac{3}{8}$ x 1 pol.) |
| 3. Anilha                               | 7. Porca ( $\frac{3}{8}$ pol.)        |
| 4. Porca (5/16 pol.)                    |                                       |

2. Aperte os 2 parafusos ( $\frac{3}{8}$  x 7/8 pol.) e 4 parafusos ( $\frac{3}{8}$  x 1 pol.) com 37 a 45 N·m.

3. Aperte os 2 parafusos (5/16 pol.) com uma força de 19,78 a 25,43 N·m.

# 5

## Instalação da estrutura da cabina

Peças necessárias para este passo:

1	Estrutura da cabina
4	Parafusos ( $\frac{3}{8}$ x 7/8 pol.)
10	Parafuso ( $\frac{3}{8}$ pol. x $\frac{3}{4}$ pol.)
10	Porcas ( $\frac{3}{8}$ pol.)

### Procedimento

Eleve a estrutura da cabina utilizando os pontos de elevação e coloque-a na máquina ([Figura 4](#)).

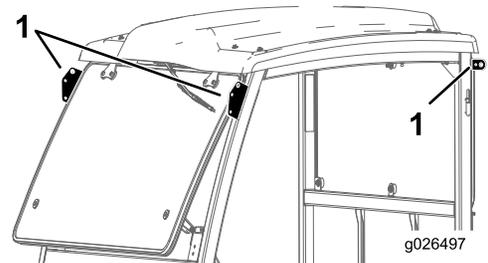


Figura 4

1. Pontos de elevação

Prenda estrutura à máquina utilizando 10 parafusos ( $\frac{3}{8}$  x  $\frac{3}{4}$  pol.), 10 anilhas ( $\frac{3}{8}$  pol.) e 4 porcas ( $\frac{3}{8}$  x 7/8 pol.) como se mostra na [Figura 5](#).

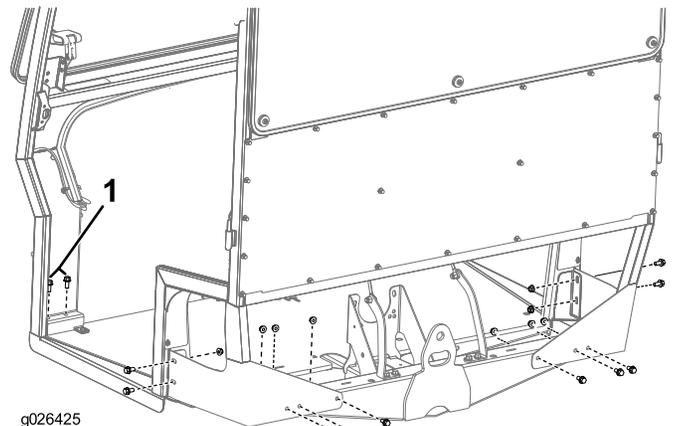


Figura 5

1. Parafuso ( $\frac{3}{8}$  x 7/8 pol.)

Aperte os parafusos com uma força de 37 a 45 N·m.

# 6

## Instalação dos painéis laterais

Peças necessárias para este passo:

2	Painéis da placa lateral
4	Parafusos (¼ pol.)
2	Painel de espuma da placa lateral

## Instalação dos painéis das placas laterais

1. Aperte as placas de montagem na cabina utilizando 4 parafusos (¼ pol.) como se mostra na [Figura 6](#).
2. Aperte os parafusos com uma força de 10,17 a 12,43 N·m.
3. Retire a película traseira da fita adesiva de dupla face nas placas de montagem ([Figura 6](#)).

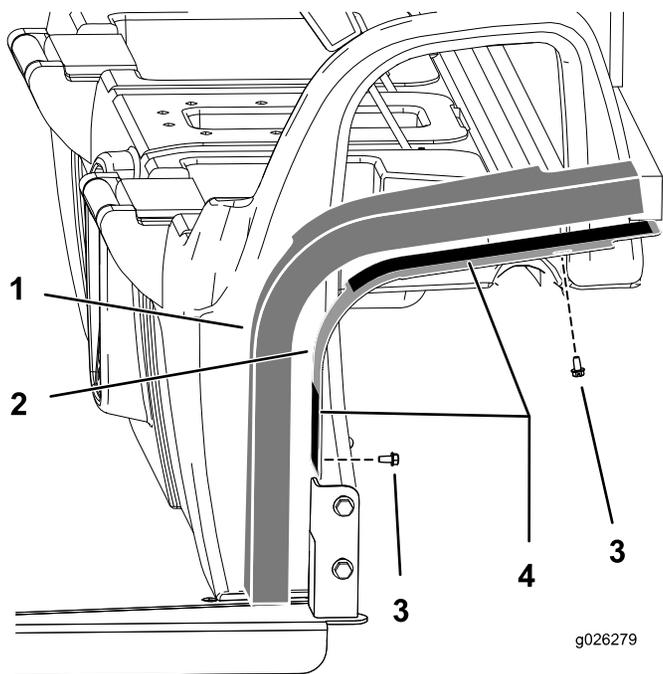


Figura 6

1. Painel de espuma
2. Placas de montagem
3. Parafusos (¼ pol.)
4. Fita adesiva de dupla face

4. Instale os painéis de espuma no conjunto ([Figura 6](#)).

# 7

## Instalação dos cintos de segurança

Peças necessárias para este passo:

2	Parafusos do cinto de segurança
4	Parafusos (¾ x ¾ pol.)
4	Porcas (¾ pol.)
2	Extremidade do recetor do cinto de segurança
4	Parafuso (7/16 pol.)
4	Porca (7/16 pol.)
2	Suporte do cinto de segurança
2	Cintos de segurança
2	Parafuso (¾ x 7/8 pol.)

## Instalação dos cintos de segurança

1. Monte um suporte do cinto de segurança em cada patilha ROPS com 2 parafusos (¾ pol.) como se mostra na [Figura 7](#).

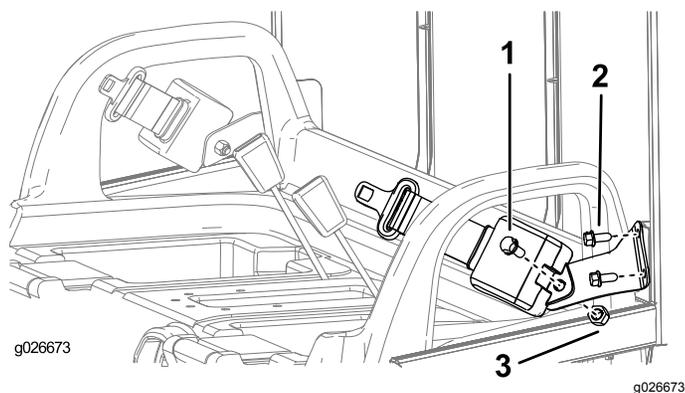


Figura 7

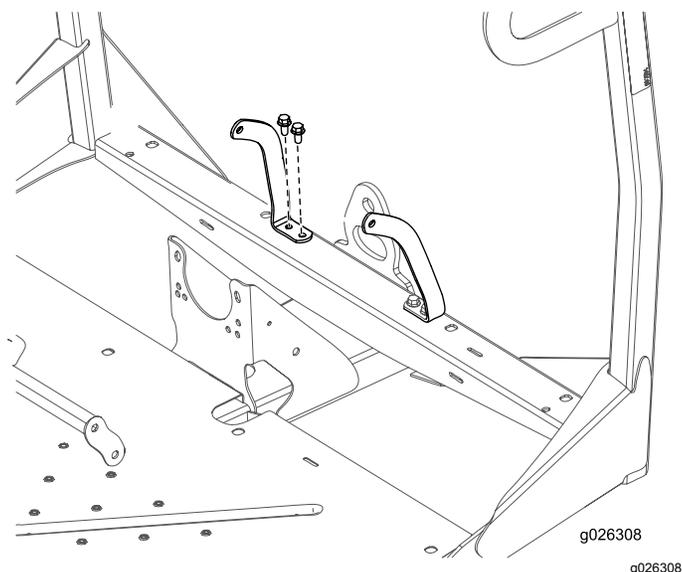
1. Parafuso (7/16 pol.)
2. Parafuso (¾ x 7/8 pol.)
3. Porca (7/16 pol.)

2. Aperte os 4 parafusos (¾ pol.) com uma força de 37 a 45 N·m.
3. Monte a extremidade retraível de cada conjunto de cinto de segurança em cada suporte de fixação de cinto de segurança com um parafuso (7/16 pol.) e uma porca (7/16 pol.) como se mostra na [Figura 7](#).

**Nota:** Se sua máquina já estiver equipada com um conjunto ROPS, os parafusos dos cintos

de segurança já devem estar instalados; passe para [8 Encaminhamento da cablagem \(página 8\)](#).

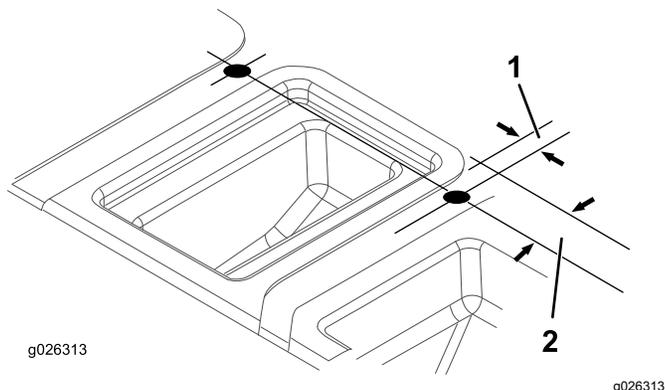
4. Aperte os 2 parafusos (7/16 pol.) com uma força de 67 a 83 N·m.
5. Prenda o suporte de fixação do cinto de segurança esquerdo e direito à estrutura frontal com 4 parafusos ( $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$  pol.) e 4 porcas ( $\frac{3}{8}$  pol.) como se mostra na [Figura 8](#).



**Figura 8**

6. Aperte os 4 parafusos ( $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$  pol.) com uma força de 37 a 45 N·m.
7. Utilizando as dimensões mostradas na [Figura 9](#), localize, marque e faça 2 furos na parte superior do resguardo do banco.

**Importante:** Tenha cuidado ao perfurar estes furos; os componentes elétricos e os cabos de controlo encontram-se por debaixo do resguardo do banco.

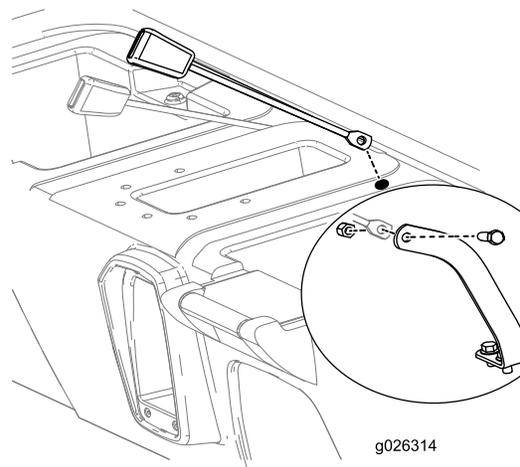


**Figura 9**

1. 21 mm

2. 51 mm

8. Insira o lado de montagem da extremidade recetora de cada conjunto de trinco de cinto de segurança num dos furos que realizou na base do banco ([Figura 10](#)).



**Figura 10**

9. Monte a extremidade recetora de cada conjunto de cinto de segurança em cada fixação de cinto de segurança com um parafuso (7/16 pol.) e uma porca (7/16 pol.) como se mostra na [Figura 10](#).
10. Aperte os parafusos com uma força de 67 a 83 N·m.

# 8

## Encaminhamento da cablagem

Peças necessárias para este passo:

1	Cablagem
1	Clipe da cinta
1	Ficha
1	Fusível (30 A)

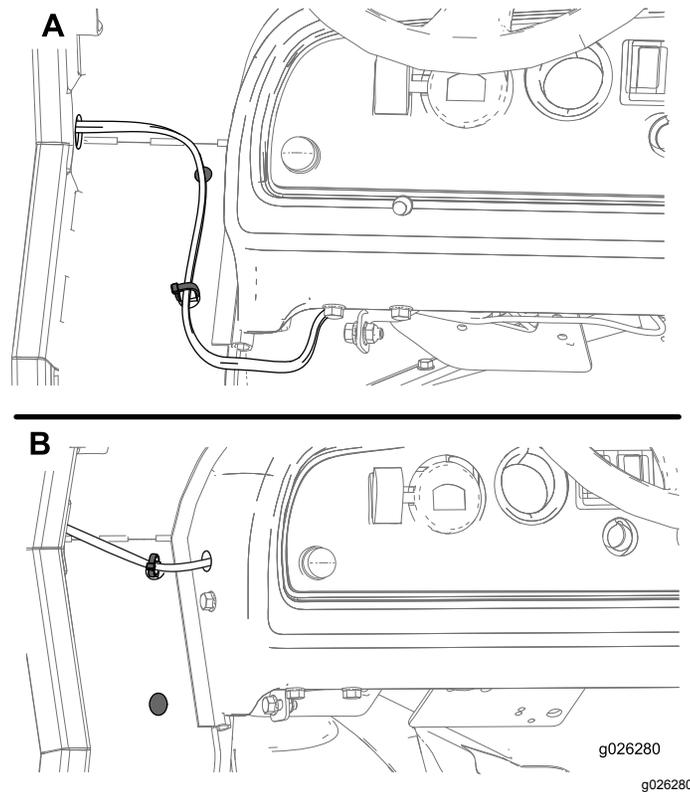
### Procedimento

Há duas opções para encaminhar a cablagem.

Uma opção é encaminhar a cablagem por debaixo do painel de controlo como se mostra na imagem superior da [Figura 11](#). Instale o clipe da cinta no furo inferior no painel lateral e o tampão no furo superior.

A outra opção, Caixa B na [Figura 11](#), exige a realização de um furo na consola. Instale o clipe da cinta no furo superior no painel lateral e o tampão no furo inferior.

**Importante:** Tenha cuidado ao perfurar este furo; os componentes elétricos e os cabos de controlo encontram-se por debaixo do resguardo do banco.



**Figura 11**

Ligue o terminal de anel na cablagem ao bloco de ligação à terra e insira o conector do bloco de fusíveis numa ligação disponível do bloco de fusíveis ([Figura 12](#)). Se não estiver disponível uma ligação ao bloco de fusíveis, adicione um bloco de fusíveis ao grupo de bloco de fusíveis. Contacte o distribuidor autorizado de assistência para obter mais informação.

# Descrição geral do produto

## Comandos

### Painel de controlo

#### Interruptor do limpa pára-brisas

Empurre a parte superior do interruptor para ativar o limpa pára-brisas (Figura 13).

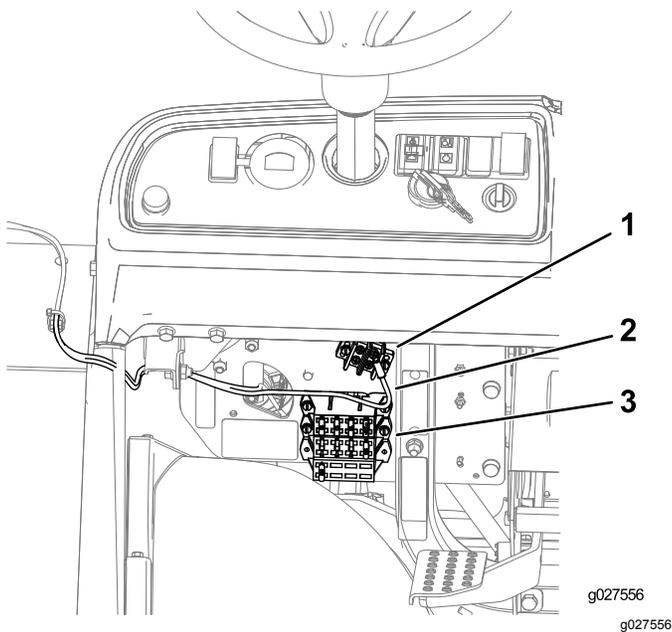


Figura 12

1. Bloco de massa
2. Cablagem
3. Bloco de fusíveis

Baixe a plataforma e ligue a bateria; consulte o *Manual do utilizador*.

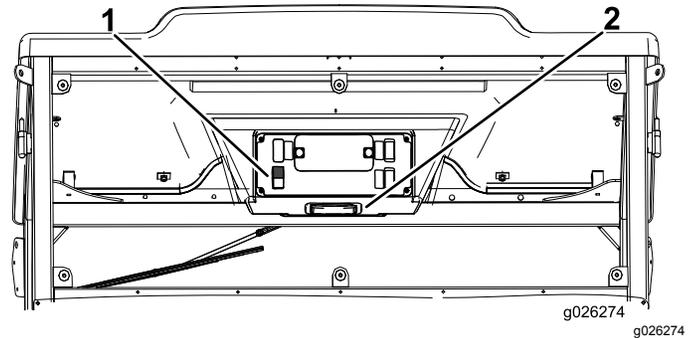


Figura 13

1. Controlo do limpa pára-brisas
2. Interruptor das luzes

#### Interruptor das luzes

Empurre a placa das luzes para acender a luz (Figura 13).

### Trinco do pára-brisas

Levante os trincos para abrir o pára-brisas (Figura 14). Pressione o trinco para trancar o para-brisas na posição ABRIR. Puxe o trinco para fora e para baixo para fechar e trancar o para-brisas.

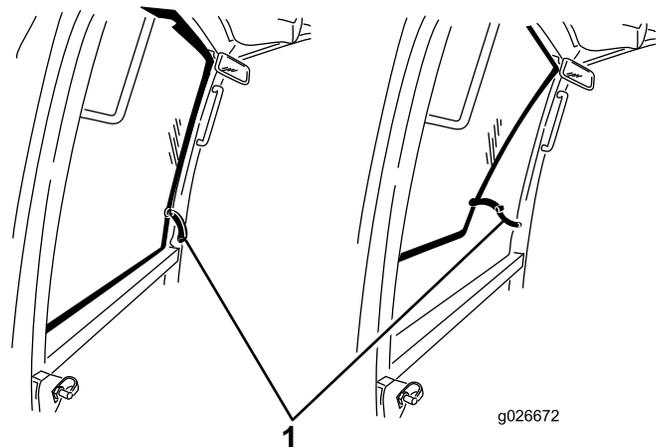


Figura 14

1. Trinco do pára-brisas

**Notas:**

**Notas:**

# Declaração de incorporação

Modelo nº	Nº de série	Descrição do produto	Descrição da factura	Descrição geral	Directiva
07320	315000001 e superiores	Kit de cabina, Veículo utilitário Workman MD/MDE/MDX/MDXD	CAB-MID DUTY WORKMAN	Veículo utilitário	2006/42/CE, 2000/14/CE

A documentação técnica relevante foi compilada como requerido na Parte B do Anexo VII de 2006/42/CE.

Comprometemo-nos a transmitir, em resposta a pedidos de autoridades nacionais, as informações relevantes sobre esta maquinaria parcialmente montada. O método de transmissão será a transmissão eletrónica.

A maquinaria não será colocada em funcionamento até que seja incorporada em modelos aprovados pela Toro como indicado na Declaração de conformidade associada e de acordo com todas as instruções, quando pode ser declarada em conformidade com todas as diretivas relevantes.

Certificado:



John Heckel  
Gestor de Engenharia  
8111 Lyndale Ave. South  
Bloomington, MN 55420, USA  
June 1, 2017

Representante autorizado:

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

Tel. +32 16 386 659