



后工作灯套件

Multi Pro® 草坪打药车

型号 41010

安装说明

安装

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	—	准备安装后工作灯套件。
2	LED 灯 灯具安装支架 托架螺栓 5/16 x 1 英寸 凸缘锁紧螺母 5/16 英寸	2 2 2 2	将 LED 灯安装到支架上。
3	开关支架 摇臂开关 线束	1 2 1	组装开关和线束。
4	不需要零件	—	卸下左挡泥板 Multi Pro 1750。
6	扎带	6	布置线束。
7	保险丝盒 10A 保险丝	1 1	把线束连接至保险丝盒。
8	不需要零件	—	安装左挡泥板 Multi Pro 1750。
9	不需要零件	—	完成后工作灯套件安装。
10	不需要零件	—	检查 LED 灯。



1

准备安装后工作灯套件

不需要零件

程序

1. 将机器停放在水平地面上关闭发动机设定手刹然后从点火开关上拔下钥匙。
2. 按照以下方式取下电池盖

⚠ 警告

电池端子或金属工具可能会与主机金属部件发生短路并产生火花。火花可引发电池气体爆炸从而造成人身伤害。

- 拆下或安装电池时切勿让电池端子接触到主机的任何金属部件。
 - 切勿让金属工具短接电池端子和主机的金属部件。
- A. **Multi Pro 5800** 取下电池盖和电池盒上的电池箍带然后取下电池盒请参阅适用于 Multi Pro 5800 机器的 *操作员手册*。
 - B. **Multi Pro WM** 挤压电池盖的两侧然后从电池托盘上取下电池盖请参阅适用于 Multi Pro WM 机器的 *操作员手册*。
3. **Multi Pro 1750** 打开操作员座椅上的门锁并向前倾斜座椅请参阅适用于 Multi Pro 1750 机器的 *操作员手册*。
 4. 从电池电极断开负极黑色——接地线请参阅机器 *操作员手册*。

⚠ 警告

电池接线不正确会损坏机器而且接线之间会产生火花。火花可引发电池气体爆炸从而造成人身伤害。

- 应始终先断开负极黑色电池线然后才能断开正极红色接线。
 - 应始终先连接正极红色电池线然后才能连接负极黑色接线。
5. **Multi Pro 1750 或 Multi Pro WM** 滑动正极电池线上线夹的绝缘盖请参阅适用于 Multi Pro 1750 或 Multi Pro WM 机器的 *操作员手册*。
 6. 断开电池的正极电池线请参阅机器 *操作员手册*。

2

将 LED 灯安装到支架上

此程序中需要的物件

2	LED 灯
2	灯具安装支架
2	托架螺栓 5/16 x 1 英寸
2	凸缘锁紧螺母 5/16 英寸

程序

1. 如 [图 1](#) 所示使用托架螺栓 5/16 x 1 英寸和凸缘锁紧螺母 5/16 英寸将 LED 灯组装到灯具安装支架上。

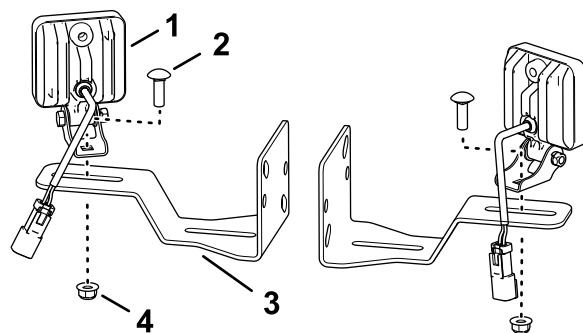


图 1

1. LED 灯
2. 托架螺栓 5/16 x 1 英寸
3. 灯具安装支架
4. 凸缘锁紧螺母 5/16 英寸

2. 对另一个灯和支架重复步骤 1。

3

组装开关和线束

此程序中需要的物件

1	开关支架
2	摇臂开关
1	线束

程序

1. 将摇臂开关对准开关托架中的开口 [图 2](#)。

注意 将摇臂开关的枢轴点对准开关中间的上方。

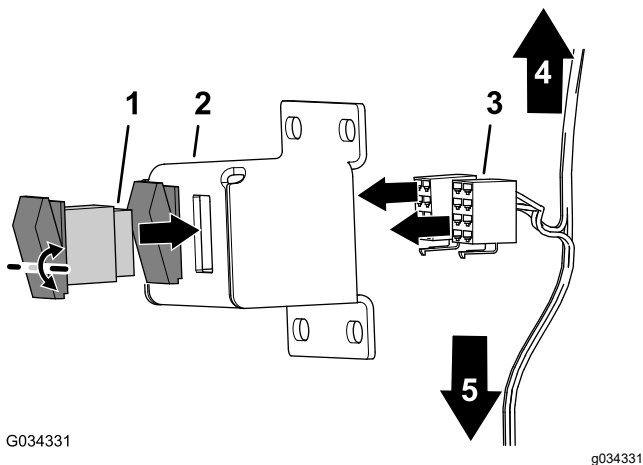


图 2

1. 摇臂开关
2. 开关支架
3. 8 插槽接头线束——工作灯套件
4. 朝向 LED 灯 2 插槽接头每条线 2 个
5. 朝向机器电源的插座端子和环形端子

2. 将开关插入开口直至牢固卡入图 2。
3. 对另一个摇臂开关重复步骤 1 和 2。
4. 将线束的 8 插槽接头与摇臂开关的 8 针接头连接图 2。

4

卸下左座椅底座和挡泥板 Multi Pro 1750

不需要零件

程序

1. 拆下将左座椅底座和挡泥板固定至机器底盘上的 3 个螺栓 5/16 x 1 英寸和 3 个垫圈 5/16 英寸图 3。

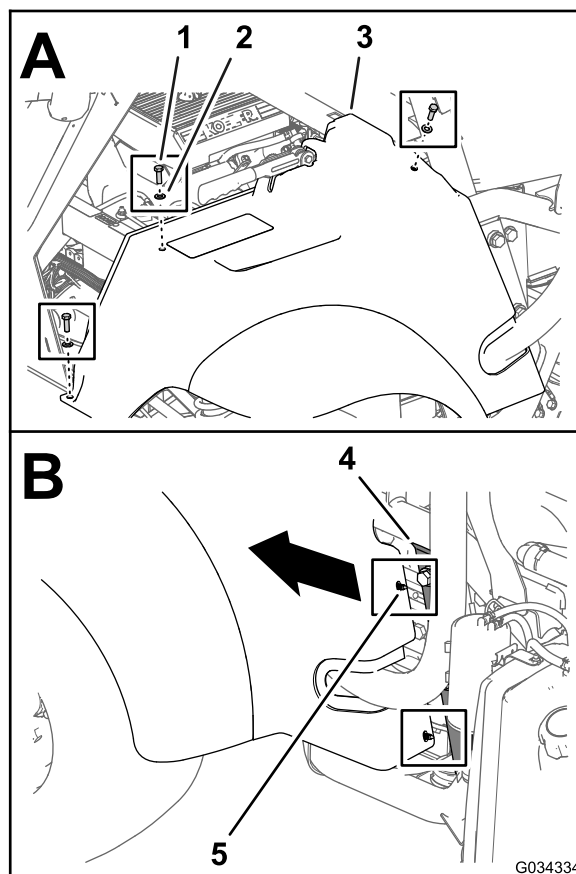


图 3

1. 螺栓 5/16 x 1 英寸
2. 垫圈 5/16 英寸
3. 左座椅底座和挡泥板
4. ROPS 通道左侧
5. 塑料夹锚栓

2. 将座椅底座和挡泥板向前移动从机器左侧 ROPS 通道内的 2 个孔 6.4mm 中拿掉座椅底座的 2 个塑料夹锚栓图 3。

注意 保留塑料夹锚栓以备 8 安装左挡泥板 Multi Pro 1750 (页码 9) 中的安装之用。

3. 将座椅底座和挡泥板提离驻车刹车然后从机器中取出图 4。

注意 必要时放下驻车刹车手柄为座椅底座提供空隙将座椅底座和挡泥板取出机器后重新设定驻车刹车。

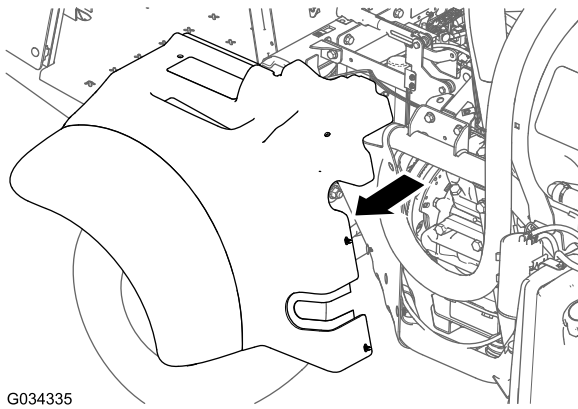


图 4

G034335

g034335

5

将后工作灯和灯具开关安装到机器

此程序中需要的物件

2	U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x $3\frac{1}{2}$ x 2-13/16 英寸
4	U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-15/16 x $3\frac{1}{2}$ 英寸
8	凸缘锁紧螺母
2	U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-7/16 x 2-13/16 英寸

为 ROPS 管组装灯具 Multi Pro 1750

- 在 ROPS 左侧卸下将清水箱支架固定至 ROPS 管的 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x $3\frac{1}{2}$ x 2-13/16 英寸和凸缘锁紧螺母图 5。

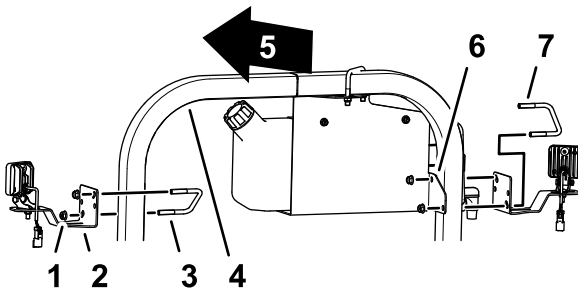


图 5

g355213

- 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
- LED 灯和支架
- U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x $3\frac{1}{2}$ x 2-13/16 英寸——后工作灯套件
- ROPS 管
- 机器后面
- 支架清水箱
- U 形螺栓 $\frac{3}{2}$ 英寸——清水箱支架

- 如图 5 所示用步骤 1 中卸下的 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x $3\frac{1}{2}$ x 2-13/16 英寸和凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将 LED 灯和支架安装到 ROPS 管和清水箱支架上。

注意 使用灯具支架中的对角线安装孔。

- 在 ROPS 管的另一侧用 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x $3\frac{1}{2}$ x 2-13/16 英寸和凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将后工作灯套件的 LED 灯和支架安装到 ROPS 管上图 5。
- 上紧锁紧螺母扭矩至 3745N·m。

为 ROPS 管组装灯具 Multi Pro 5800

- 如图 6 所示用 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-7/16 x 2-13/16 英寸和凸缘锁紧螺母将 LED 灯和支架安装到 ROPS 管上。

注意 使用灯具支架中的垂直安装孔。

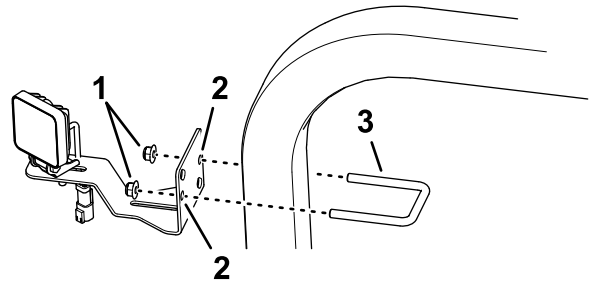


图 6

g355214

- 凸缘锁紧螺母
- 垂直安装孔
- U 形螺栓 2-15/16 英寸

- 对 ROPS 管的另一侧为 LED 灯和支架重复步骤 1。
- 上紧锁紧螺母扭矩至 3745N·m。

将灯具组装到 4 柱 ROPS 架上 Multi Pro WM

- 如图 7 所示用 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x $3\frac{1}{2}$ x 2-13/16 英寸和凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将 LED 灯和支架组装到后 ROPS 管上。

注意 使用灯具支架中的对角线安装孔。

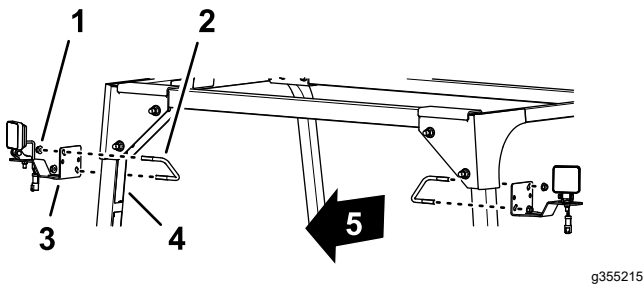


图 7

1. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
2. U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-15/16 x 3 $\frac{1}{2}$ 英寸
3. 灯具安装支架
4. ROPS 组件
5. 机器后面

2. 对 ROPS 管的另一侧为 LED 灯和支架重复步骤 1。
3. 上紧锁紧螺母扭矩至 3745N·m。

将灯具开关安装到机器上

1. 对于 Multi Pro 1750 和 Multi Pro WM 机器应如图 8 所示使用 2 个 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-7/16 x 2-13/16 英寸和 2 个凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将开关支架安装到 ROPS 组件的前侧。

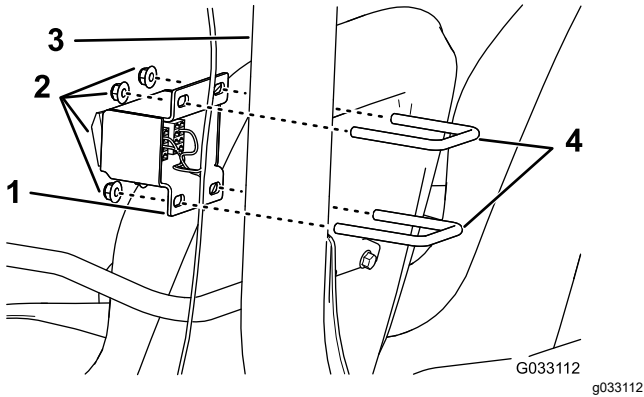


图 8

1. 开关支架
2. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
3. ROPS 组件
4. U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-7/16 x 2-13/16 英寸

2. 对于 Multi Pro 5800 机器应如图 9 所示使用 2 个 U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-15/16 x 3-1/16 英寸和 4 个凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将开关支架安装到 ROPS 组件的后侧。

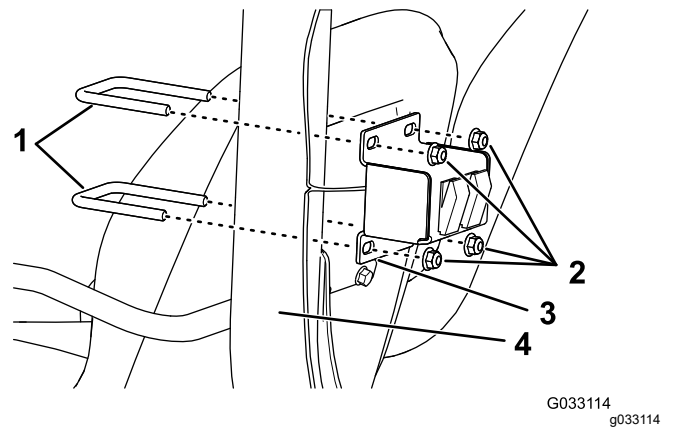


图 9

1. U 形螺栓 $\frac{3}{8}$ x 2-15/16 x 3 $\frac{1}{2}$ 英寸
2. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
3. 开关支架
4. ROPS 组件

6 布置并连接线束

此程序中需要的物件

6	扎带
---	----

Multi Pro 1750 机器

1. 如图 10 所示布置结束的支管使 2 插槽接头向上并穿过水平 ROPS 管的后面。

注意 如图 10 所示将多余的线束捆扎到 ROPS 的中间并用扎带固定线束。

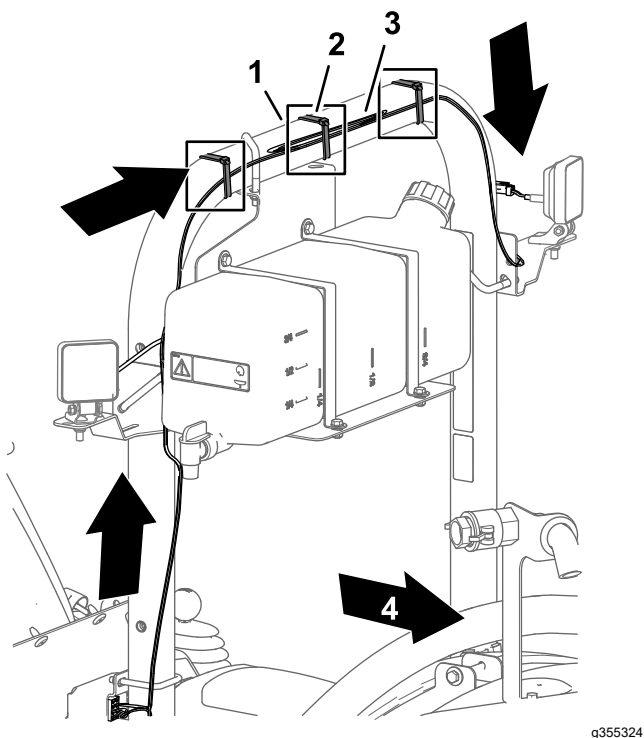


图 10

1. ROPS 管
2. 扎带
3. 线束后工作灯套件
4. 机器后面

2. 如图 11 和图 12 所示在灯具开关上布置结束的支管使插座端子和环形端子朝向前下方。

重要事项 让线束与发动机链轮和皮带之间保留一定空隙。

注意 沿着机器线束布置后工作灯套件线束。

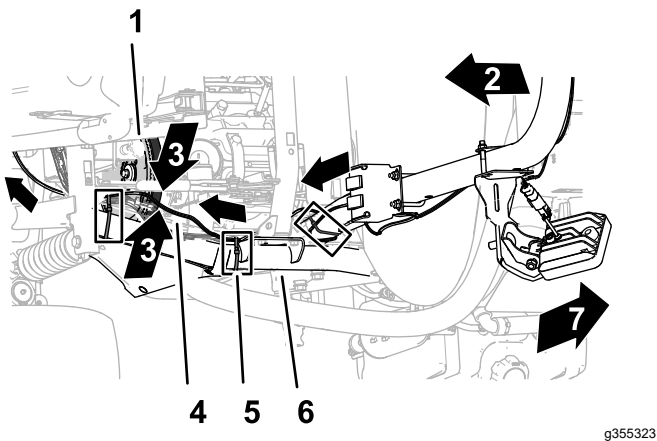


图 11

1. 发动机链轮和皮带
2. 机器前面
3. 线束与发动机链轮和皮带之间的空隙
4. 线束后工作灯套件
5. 扎带
6. 上部前机架管左侧
7. 机器顶部

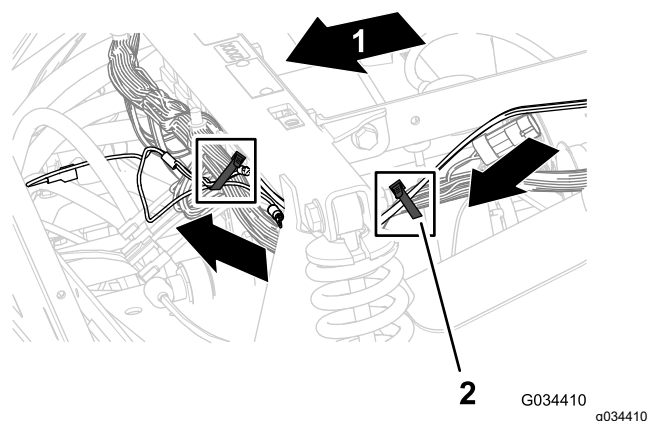


图 12

1. 机器前面
2. 扎带

3. 如图 10、图 11 和图 12 所示使用扎带将后工作灯套件线束固定到 ROPS 管、机器上部的前机架管上并固定机器线束。

注意 如图 11 所示将多余的线束捆扎到上部前机架管并用扎带固定线束。

Multi Pro 5800 机器

1. 如图 13 所示布置结束的支管使 2 插槽接头向上并穿过水平 ROPS 管的后面。

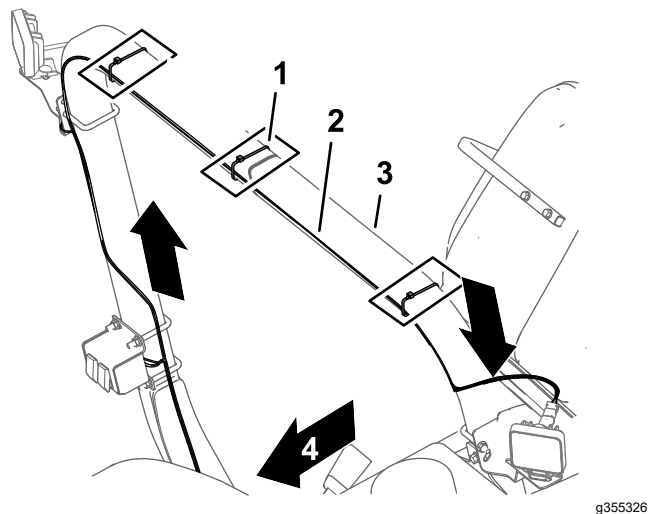


图 13

1. 扎带
2. 线束后工作灯套件
3. ROPS 管
4. 机器背面

2. 如图 14 和图 15 所示在灯具开关上布置结束的支管使插座端子和环形端子朝向前下方。

重要事项 让线束与发动机排气管之间保留一定空隙。

注意 沿着机器线束布置后工作灯套件线束图 15。

Multi Pro WM 机器

1. 如图 16 所示布置结束的支管使 2 插槽接头向上并穿过水平 ROPS 管的后面。

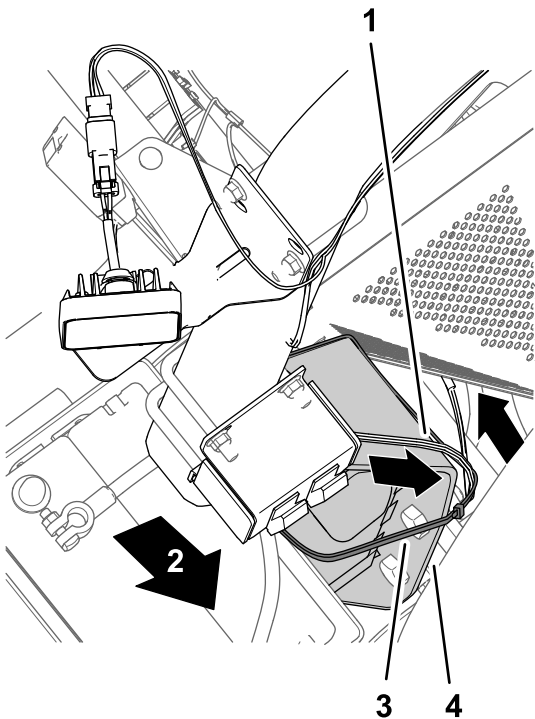


图 14

g355325

1. 线束后工作灯套件 3. 扎带
2. 机器背面 4. ROPS 管和平板

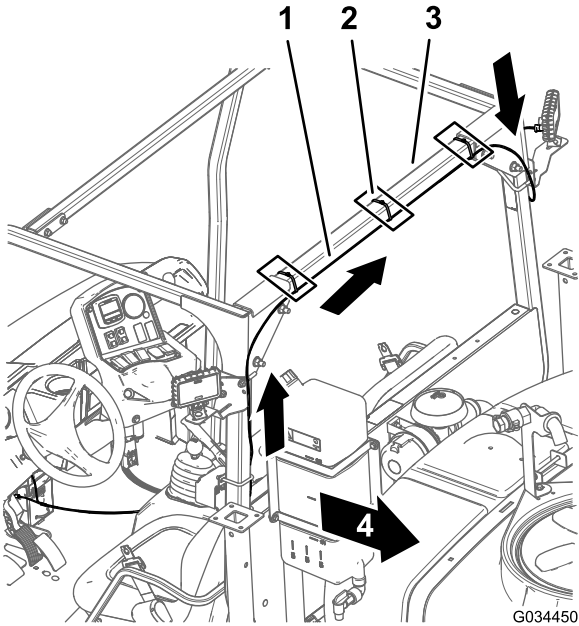


图 16

G034450

g034450

1. 线束后工作灯套件 3. ROPS 管
2. 扎带 4. 机器后面

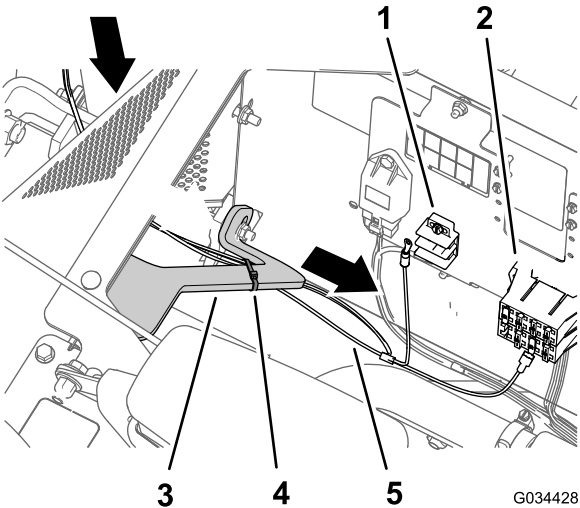


图 15

G034428

g034428

1. 地线盒 4. 扎带
2. 保险丝盒 5. 线束后工作灯套件
3. 支架左座椅底座

3. 如图 13、图 14 和图 15 所示将线束固定至 ROPS 管和座椅底座支架。

注意 如图 15 所示将多余的线束捆扎到座椅底座支架并用扎带固定线束。

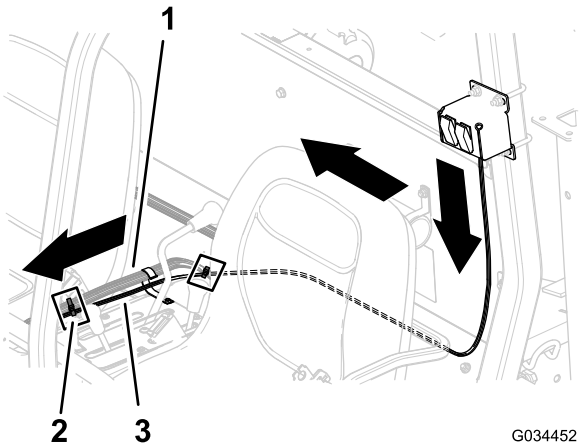


图 17

G034452

g034452

1. 线束打药车 3. 线束后工作灯套件
2. 扎带

3. 在中央控制台上沿着打药车线束布置后工作灯套件线束向前朝向保险丝盒图 17 和图 18。

7

把线束连接至保险丝盒

此程序中需要的物件

1	保险丝盒
1	10A 保险丝

程序

1. 将线束连接至保险丝盒将接地线连接至地线盒 [图 20](#)。

注意 Multi Pro 1750 和 Multi Pro 5800 机器保险丝盒和地线盒位于机器座椅下方。

Multi Pro WM 机器保险丝盒和地线盒位于机器仪表板的下方。

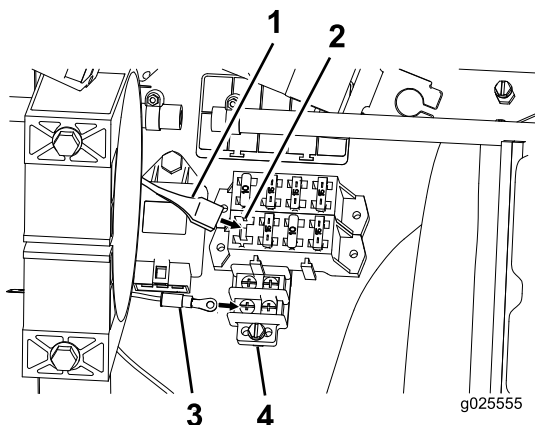


图 20

1. 线束
2. 保险丝盒
3. 接地线
4. 地线盒

2. 如果机器保险丝盒中没有电路请将辅助保险丝盒 [图 21](#) 安装到机器保险丝盒上。

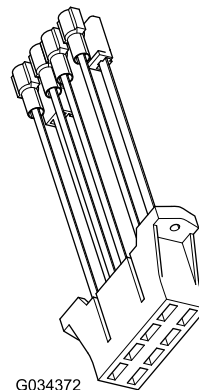


图 21

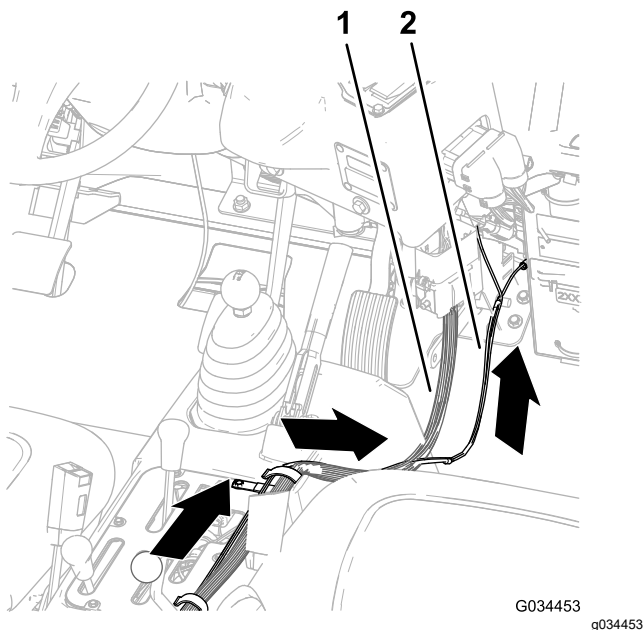


图 18

1. 线束打药车
2. 线束后工作灯套件

4. 如 [图 16](#) 和 [图 17](#) 所示用扎带将后工作灯套件线束固定到打药车线束上。

将线束连接至 LED 灯具。

1. 在灯具开关的 LED 灯上将线束的 2 插槽接头连接到 LED 灯的 2 针接头上 [图 19](#)。

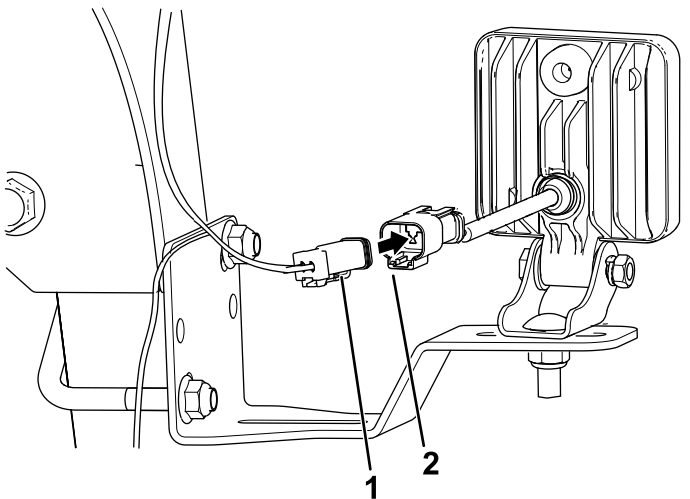


图 19

1. 2 插槽接头线束
2. 2 针接头 LED 灯

2. 在机器的另一侧将线束的 2 插槽接头连接到 LED 灯的 2 针接头上 [图 19](#)。

3. 将保险丝 10 A 装入 LED 灯具保险丝盒插槽 [图 22](#)。

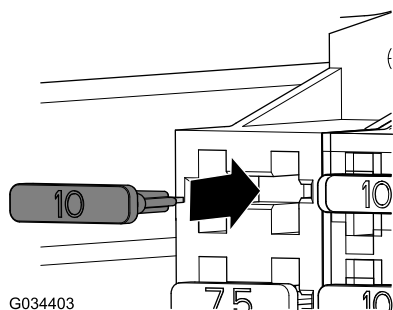


图 22

g034403

9

完成后工作灯套件安装

不需要零件

程序

⚠ 警告

电池接线不正确会损坏机器而且接线之间会产生火花。火花可引发电池气体爆炸从而造成人身伤害。

- 应始终先断开负极黑色电池线然后才能断开正极红色接线。
- 应始终先连接正极红色电池线然后才能连接负极黑色接线。

1. 将正极电池线连接至电池正极请参阅机器 *操作员手册*。
2. 将负极电池线连接至电池负极请参阅机器 *操作员手册*。
3. **Multi Pro 1750 或 Multi Pro WM** 滑动正极电池线上线夹的绝缘盖请参阅适用于 Multi Pro 1750 或 Multi Pro WM 机器的 *操作员手册*。
4. 按照以下方式安装电池盖
 - A. **Multi Pro 5800** 将电池盖与电池盒对准然后用电池箍带固定电池盖请参阅适用于 Multi Pro 5800 机器的 *操作员手册*。
 - B. **Multi Pro WM** 挤压电池盖的两侧将电池盖凸耳与电池托盘中的槽口对准然后放开电池盖请参阅适用于 Multi Pro WM 机器的 *操作员手册*。
5. **Multi Pro 1750** 向后下方旋转座椅直至座椅门锁固定到位请参阅适用于 Multi Pro 1750 机器的 *操作员手册*。

Multi Pro 5800 向后下方旋转操作员座椅直至座椅与底盘的座椅箱对准请参阅适用于 Multi Pro 5800 机器的 *操作员手册*。

8

安装左挡泥板 Multi Pro 1750

不需要零件

程序

1. 将座椅底座顶部的开口对准驻车刹车杆。

注意 必要时放下驻车刹车手柄为座椅底座提供一定空隙。
2. 将您在 [4 卸下左座椅底座和挡泥板 Multi Pro 1750 \(页码 3\)](#) 中的步骤 2 中卸下塑料夹锚栓的座椅底座的 2 个孔与 ROPS 通道内的 2 个孔 6.4mm 对准 [图 3](#)。
3. 将 2 个塑料夹锚栓装入座椅底座的 2 个孔和 ROPS 通道内的 2 个孔请参阅 [4 卸下左座椅底座和挡泥板 Multi Pro 1750 \(页码 3\)](#) 中的 [图 3](#)。
4. 使用在 [4 卸下左座椅底座和挡泥板 Multi Pro 1750 \(页码 3\)](#) 的步骤 1 中卸下的 3 个螺栓 5/16 x 1 英寸和 2 个垫圈 5/16 英寸将座椅底座安装到机器底盘上。
5. 上紧螺栓扭矩至 1,0171,355N·m。
6. 如果之前放下了驻车刹车请重新设定驻车刹车。

10

检查 LED 灯

不需要零件

程序

1. 将摇臂开关向上按至打开位置。
注意 LED 灯将亮起。
2. 如果摇臂开关位于打开位置时灯没有亮开关在支架中的对齐上下颠倒请按以下方式操作
 - A. 标出上下颠倒对齐的开关。
 - B. 断开电池请参阅[1 准备安装后工作灯套件 \(页码 2\)](#)。
 - C. 在开关支架从未对准的摇臂开关断开线束的 8 插槽接头请参阅[3 组装开关和线束 \(页码 2\)](#)中的 [图 2](#)。
 - D. 从开关支架中取出摇臂开关请参阅[3 组装开关和线束 \(页码 2\)](#)中的 [图 2](#)。
 - E. 将摇臂开关旋转 180°然后将其插入开关支架直到开关门锁稳固卡入。
 - F. 将线束的 8 插槽接头与摇臂开关的 8 针接头连接请参阅[3 组装开关和线束 \(页码 2\)](#)中的 [图 2](#)。
 - G. 连接电池请参阅[9 完成后工作灯套件安装 \(页码 9\)](#)。
3. 如果左灯具开关控制了错误的 LED 灯请按以下方式操作
 - A. 断开电池请参阅[1 准备安装后工作灯套件 \(页码 2\)](#)。
 - B. 在开关支架从摇臂开关断开线束的 8 插槽接头请参阅[3 组装开关和线束 \(页码 2\)](#)中的 [图 2](#)。
 - C. 在摇臂开关上对换 8 插槽接头的位置。
 - D. 将线束的 8 插槽接头与摇臂开关的 8 针接头连接请参阅[3 组装开关和线束 \(页码 2\)](#)中的 [图 2](#)。
 - E. 连接电池请参阅[9 完成后工作灯套件安装 \(页码 9\)](#)。
4. 将摇臂开关向上按至打开位置LED 灯将亮起。
5. 将摇臂开关向下按至关闭位置LED 灯将熄灭。

备注



Count on it.