



球篮组件

Workman® GTX 多功能工作车

型号 07161—序列号 400000000 及以上

安装说明

重要事项 无法通过此套件使用或安装 Brush Guard 套件07145 型号。

注意 请根据正常操作位置确定机器的左右侧。

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	—	准备机器进行安装。
2	不需要零件	—	卸下座椅组件、把手、侧面板和橡胶盖。
3	底板梁 凸缘头螺栓 5/16 x 1 英寸 凸缘锁紧螺母 5/16 英寸	2 20 20	安装底板梁。
4	左 ROPS 支架 右 ROPS 支架 凸缘头螺栓 ½ x 3 英寸 扁平垫圈 ½ 英寸 锁紧螺母 ½ 英寸 维护标贴 凸缘头螺栓 ½ x 3½ 英寸 锁紧螺母 ½ 英寸 扎带 塑料铆钉	1 1 6 10 6 1 4 4 2 4	安装 ROPS 组件。
5	安全带 座椅门锁 六角头螺栓 7/16 x 1 英寸 扁平垫圈 7/16 英寸 锁紧螺母 7/16 英寸	2 2 4 8 4	安装侧面板、把手和安全带。



程序	说明	数量	用途
6	左风挡支撑 右风挡支撑 前支架 后顶篷支架 左前安装支架 右前底座支架 左后底座支架 右后底座支架 左后角撑板 右后角撑板 左前角撑板 右前角撑板 前交联 交联管 凸缘螺母5/16 英寸 螺母 ¼ 英寸 六角头凸缘螺栓 ¼ x 1½ 英寸 托架螺栓5/16 x 1¾ 英寸 六角凸缘螺栓5/16 x 1 英寸 托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸 托架螺栓 5/16 x 1 英寸	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 2 30 2 2 16 2 6 4	安装 ROPS 延长件。
7	不需要零件	—	安装座椅组件。
8	右门组件 左门组件 门系锁 右门铰链 左门铰链 托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸 轴肩螺栓 5/16 x ½ 英寸 隔片 凸缘螺母 5/16 英寸	1 1 2 2 2 4 4 4 8	安装门。
9	不需要零件	—	拆下机罩和缓冲器。
10	大灯护罩 凸缘螺栓5/16 x ⅝ 英寸	2 4	安装大灯护罩。
11	捡球器安装座 底部支架 凸缘螺栓 ⅝ x 1 英寸) 凸缘锁紧螺母 ⅝ 英寸	1 1 14 14	安装捡球器安装座。
12	不需要零件	—	安装缓冲器和机罩。

程序	说明	数量	用途
13	风挡	1	安装风挡。
	轴肩螺栓 5/16 x 1¼ 英寸	8	
	六角头凸缘螺栓 ¼ x 1½ 英寸	5	
	橡胶轴套	16	
	支撑垫圈	8	
	风挡支撑组件	1	
	风挡支架	1	
	螺母 5/16 英寸	8	
14	螺母 ¼ 英寸	5	组装门锁销。
	门锁销	2	
	止推垫圈	4	
	护销	2	
15	锁紧螺母	2	安装顶篷。
	遮阳篷	1	
	夹子	2	
	密封垫圈	4	
	六角凸缘螺栓 ¼ x 1 英寸	4	
	摩擦垫圈	2	
	塑料垫圈	4	
	凸缘轴套	2	
16	不需要零件	—	完成安装。

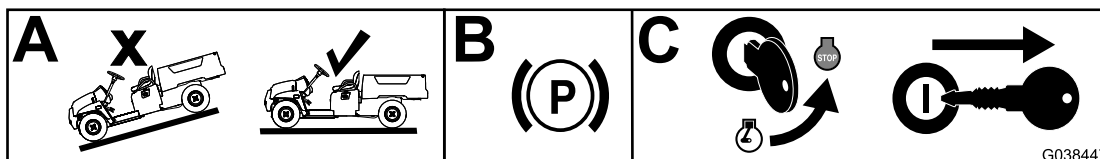
1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停在水平地面上。
2. 接合驻车刹车。
3. 关闭发动机并拔下钥匙。



G038447

图 1

g038447

2

卸下座椅组件、把手、侧面板和橡胶盖

不需要零件

卸下座椅组件

1. 将座椅组件向前推到升起位置。
2. 将座椅组件滑出到销钉的一侧向上提出座椅组件图 2。

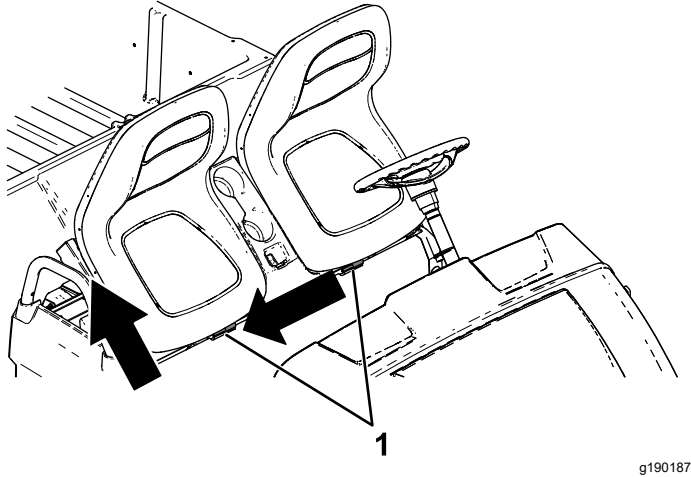


图 2

1. 销

卸下把手

拧下固定左、右把手的 3 个凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸和 3 个凸缘螺母 5/16 英寸然后卸下把手图 3 和图 4。

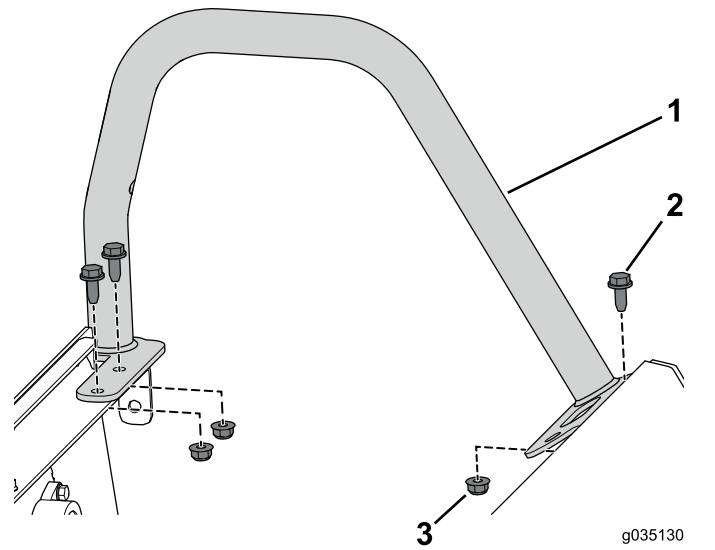


图 3

图中所示为左把手

1. 左把手
2. 凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸)
3. 凸缘螺母 5/16 英寸

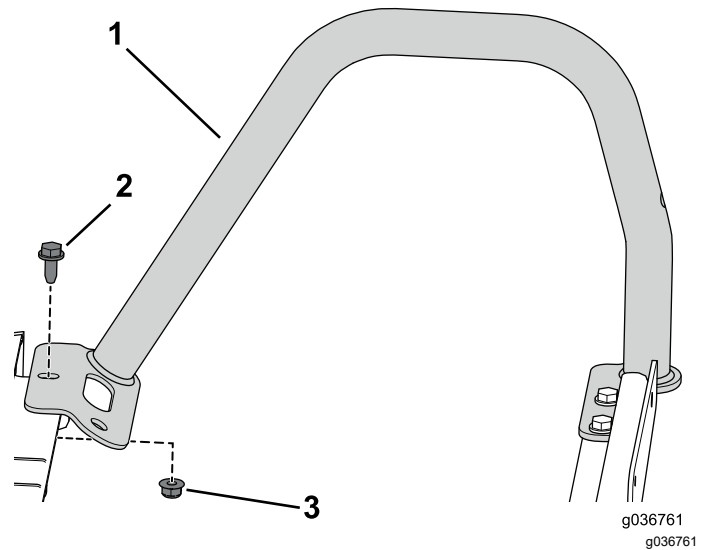


图 4

图中所示为右把手

1. 右扶手
2. 凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸)
3. 凸缘螺母 5/16 英寸

拆卸侧板

适用于电动机器

1. 断开电池请参阅机器 *操作员手册*。

注意 正确遵守程序断开电池的连接。断开主负极电池接线黑色然后断开主正极电池接线红色。

2. 从充电器支架上卸下充电器和充电器接线 [图 5](#)。

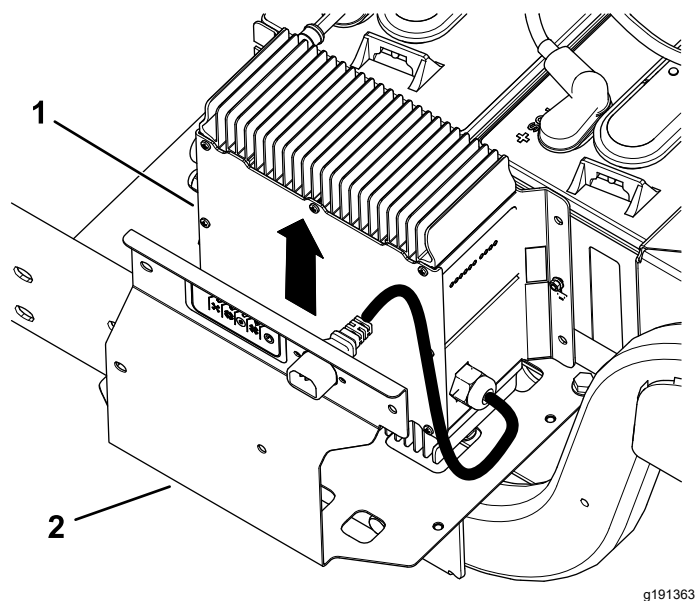


图 5

图中所示为左侧

1. 充电器
2. 充电器支架

3. 卸下将充电器支架固定至左侧板的 4 个梅花头螺丝 M6.0 x 22mm [图 6](#)。

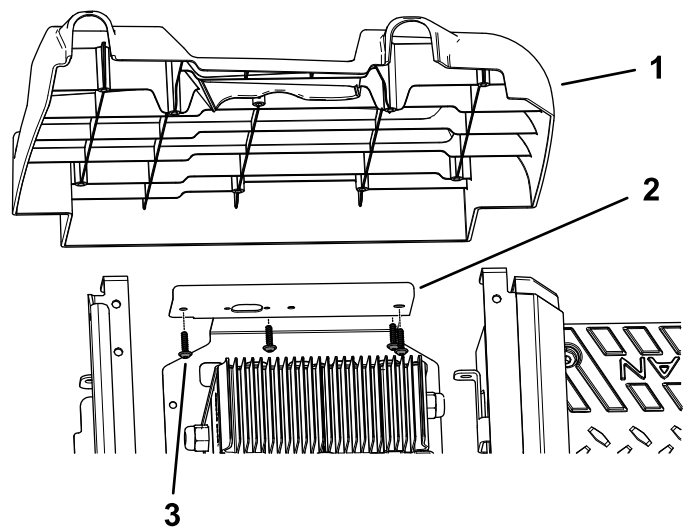


图 6

图中所示为左侧顶视图

1. 左侧面板
2. 充电器支架
3. 梅花头螺丝 M6.0 x 22mm

4. 卸下并取出左侧板上的 4 个梅花头螺丝 M6.0 x 22mm [图 7](#)。

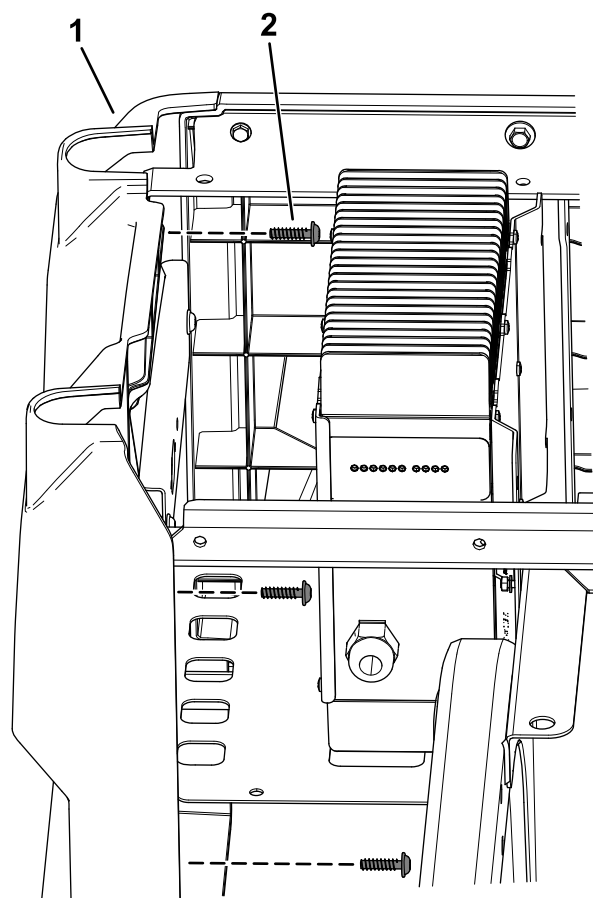


图 7

图中所示为左侧

1. 左侧面板
 2. 梅花头螺丝 M6.0 x 22mm
5. 在右侧重复步骤 [4](#)。

拆卸侧板

适用于汽油机器

1. 从油箱上断开通气管和燃油管线图 8。

⚠ 危险

在特定条件下燃油极为易燃易爆。燃油起火或爆炸会灼伤您和他人而且还会造成财产损失。

- 发动机冷却下来后将燃油排出油箱。请在室外开阔区域排油。擦干净溢出的燃油。
- 处理燃油时切勿吸烟而且要远离明火或火花可能点燃燃油烟气的场所。

2. 卸下将压紧装置固定到左侧板上的 2 个螺丝然后取下压紧装置图 8。
3. 拧下将油箱固定到油箱托盘上的凸缘螺栓然后取下油箱图 8。

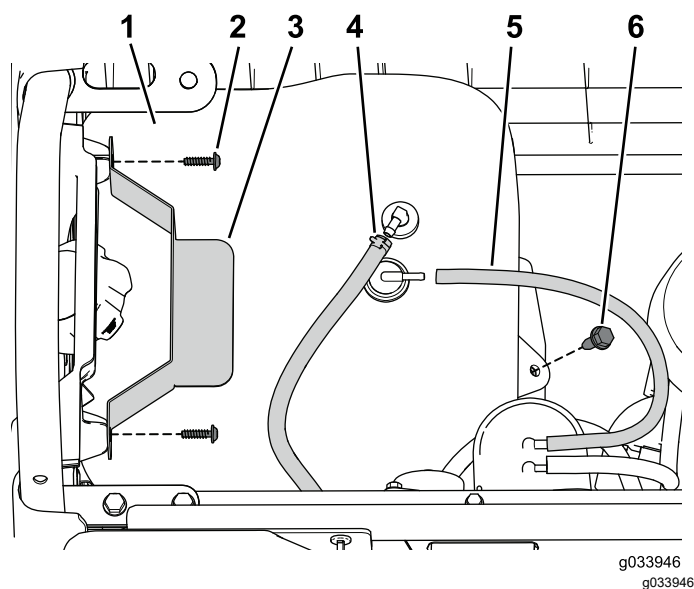


图 8

图中所示为左侧顶视图

- | | |
|---------|---------|
| 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 |

4. 卸下左侧板上的 6 个梅花头螺丝 M6.0 x 22mm 然后取下左侧板图 9。

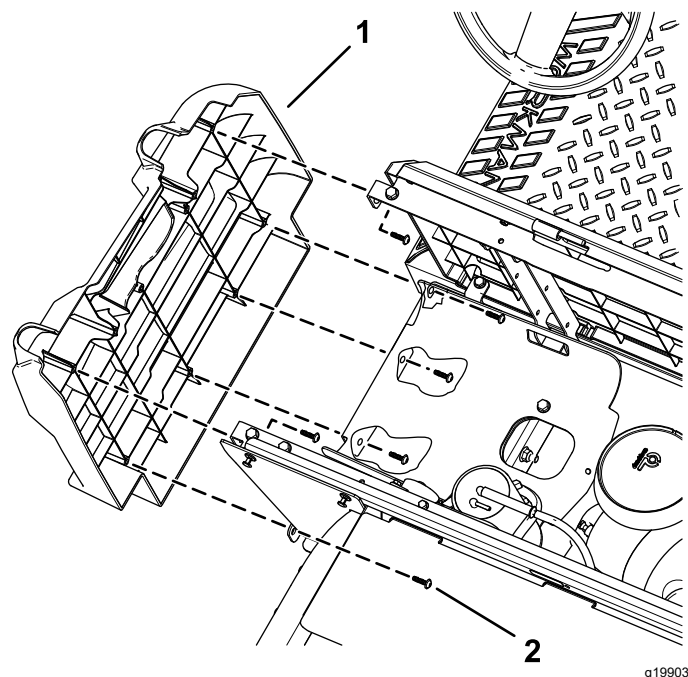


图 9

图中所示为左侧顶视图

- | | |
|-------|----------------------|
| 1. 侧板 | 2. 梅花头螺丝 M6.0 x 22mm |
|-------|----------------------|

5. 如图 10 所示先后从电池上断开负极 (-) 接线和正极 (+) 接线。

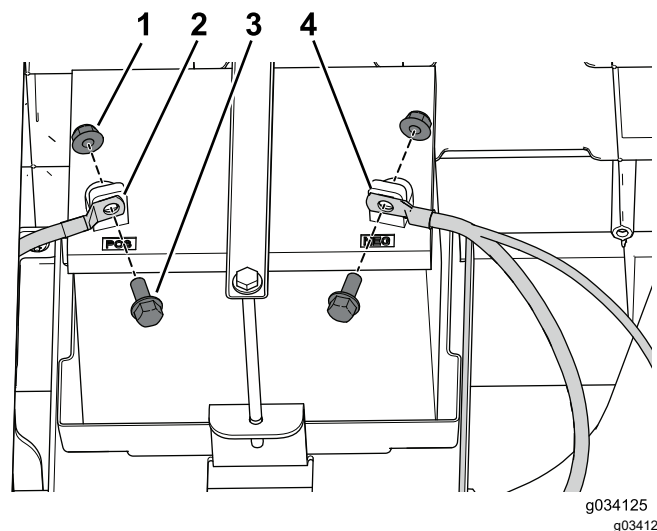


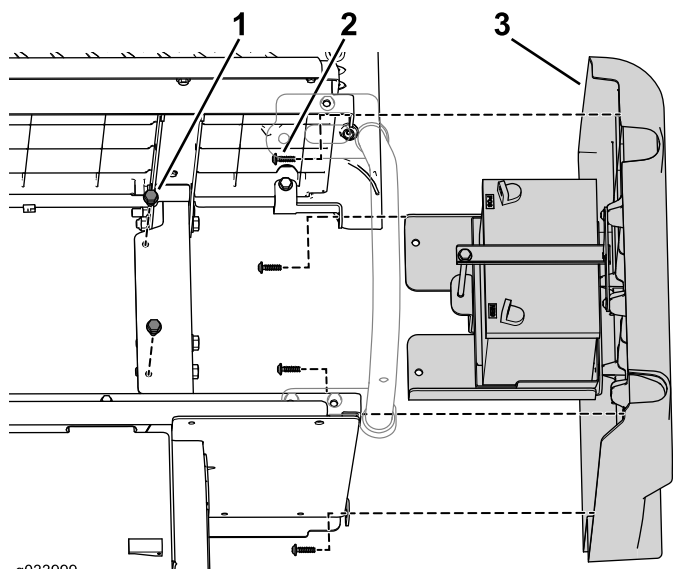
图 10

图中所示为右侧顶视图

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

6. 卸下将电池托盘固定到机架上的 2 个凸缘头螺栓 5/16 x 3/4 英寸并卸下固定右侧板的 4 个梅花头螺丝 M6.0 x 22mm 然后卸下右侧板图 11。

注意 如图 11 所示电池与右侧板一块脱离。



g033999

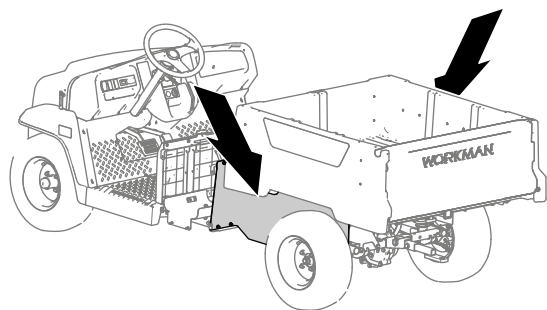
g033999

图 11

图中所示为右侧顶视图

1. 凸缘头螺栓5/16 x ¾ 英寸
2. 梅花头螺丝M6.0 x 22mm
3. 右侧面板

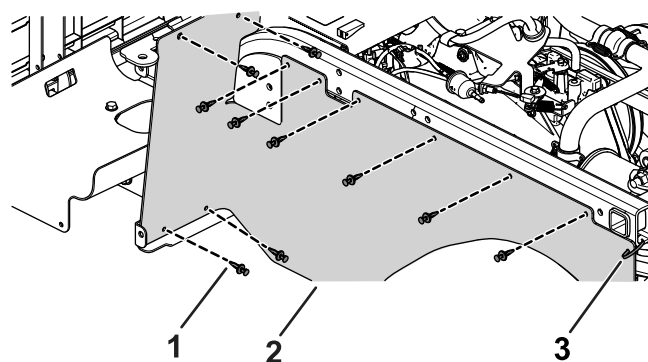
拆卸橡胶盖



g237477

图 12

卸下各个橡胶盖上的 10 个塑料铆钉和扎带然后取下橡胶盖图 13。



g217566

图 13

图中所示为左侧

1. 塑料铆钉 10 个
2. 橡胶盖
3. 扎带

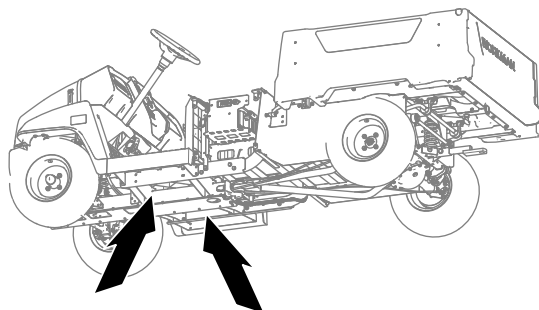
3

安装底板梁

此程序中需要的物件

2	底板梁
20	凸缘头螺栓5/16 x 1 英寸
20	凸缘锁紧螺母5/16 英寸

在机架槽上钻孔



g237478

图 14

1. 将底板梁与机器对齐如下所示
 - 将底板梁的凸缘与机器的侧机架槽、前底板槽和后机架槽对齐图 15。
 - 将底板梁与底板平行对齐图 15。

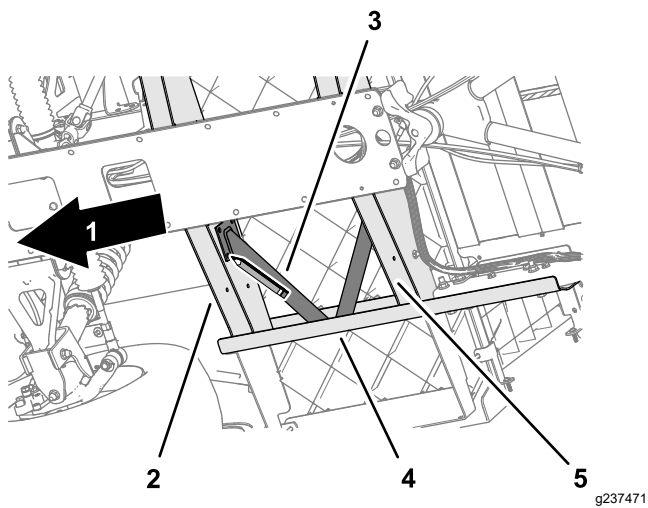


图 15
标记前底板槽

- | | |
|---------|---------|
| 1. 机器前面 | 4. 侧机架槽 |
| 2. 前底板槽 | 5. 后底板槽 |
| 3. 底板梁 | |

2. 将底板梁夹到侧机架槽和底板槽。
3. 用底板梁作为模板在侧机架槽和底板槽上标记孔的位置图 15、图 16 和图 17。

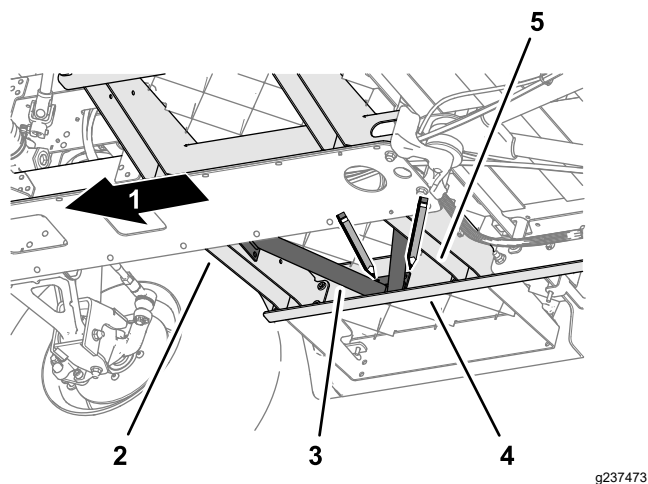


图 16
标记侧机架槽

- | | |
|---------|---------|
| 1. 机器前面 | 4. 侧机架槽 |
| 2. 前底板槽 | 5. 后底板槽 |
| 3. 底板梁 | |

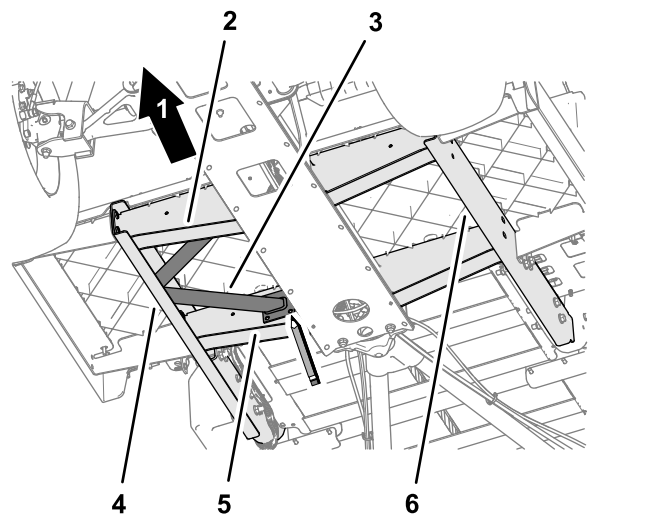


图 17
标记后底板槽

- | | |
|---------|----------|
| 1. 机器前面 | 4. 侧机架槽左 |
| 2. 前底板槽 | 5. 后底板槽 |
| 3. 底板梁 | 6. 侧机架槽右 |

4. 从机器上卸掉底板梁。
5. 对 [在机架槽上钻孔 \(页码 7\)](#) 中的步骤 3 所做的 10 个标记的中心钻孔。

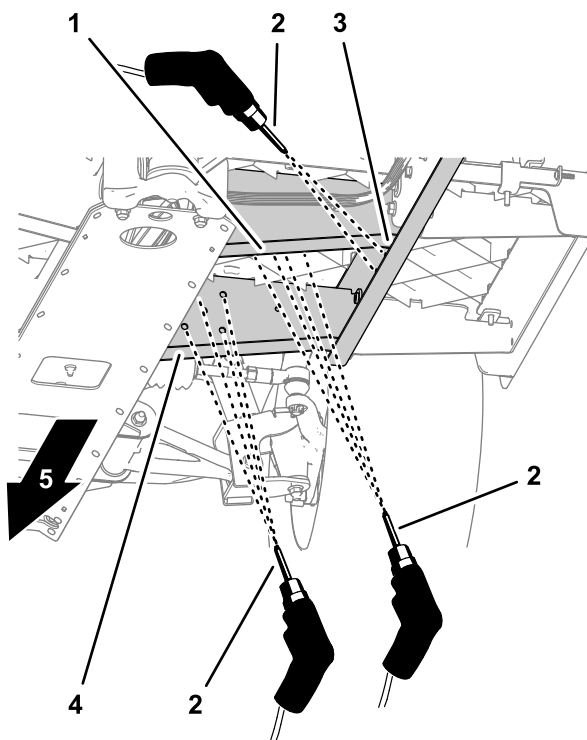


图 18

- | | |
|-----------|---------|
| 1. 后底板槽 | 4. 前底板槽 |
| 2. 8mm 钻头 | 5. 机器前面 |
| 3. 侧机架槽 | |

6. 使用 8mm 钻头根据中心冲标记在侧机架槽和底板槽上钻孔 图 18。
7. 在机器的另一侧对底板梁重复步骤 1 至 6。

将底板梁安装到机器

1. 将底板梁中的孔与您侧机架槽和底板槽中钻出的孔对齐 图 19。

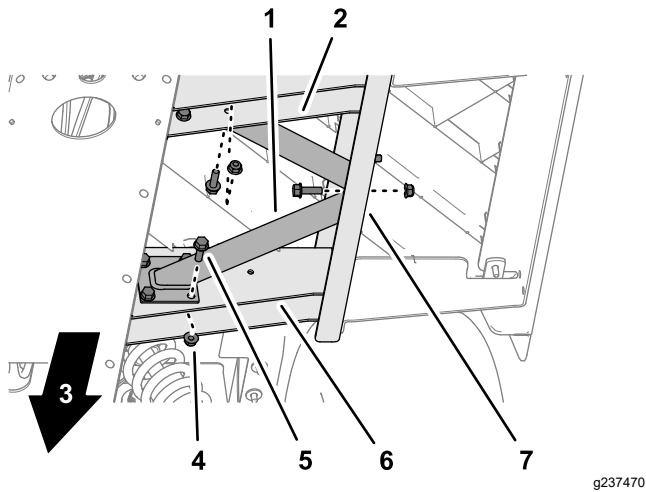


图 19

1. 底板梁
2. 后底板槽
3. 机器前面
4. 凸缘锁紧螺母 5/16 英寸
5. 凸缘头螺栓 5/16 x 1 英寸
6. 前底板槽
7. 侧机架槽

2. 如 图 19 所示用 10 个凸缘头螺栓 5/16 x 1 英寸和 10 个凸缘锁紧螺母 5/16 英寸将底板梁安装到侧机架槽和底板槽上。
3. 上紧凸缘头螺栓和凸缘锁紧螺母扭矩至 19.825.4 N·m。
4. 在机器的另一侧对底板梁重复步骤 1 至 3。

4

安装 ROPS 组件

此程序中需要的物件

1	左 ROPS 支架
1	右 ROPS 支架
6	凸缘头螺栓 ½ x 3 英寸
10	扁平垫圈 ½ 英寸
6	锁紧螺母 ½ 英寸
1	维护标贴
4	凸缘头螺栓 ½ x 3½ 英寸
4	锁紧螺母 ½ 英寸
2	扎带
4	塑料铆钉

在 ROPS 支架上钻孔



在电动机器机架右侧钻孔时要特别小心。

如果钻得太深可能会损坏电池或其他组件。

1. 如 图 20 所示将 ROPS 支架与座椅底座下的 2 个孔和朝向机架轨道前面的孔对齐。

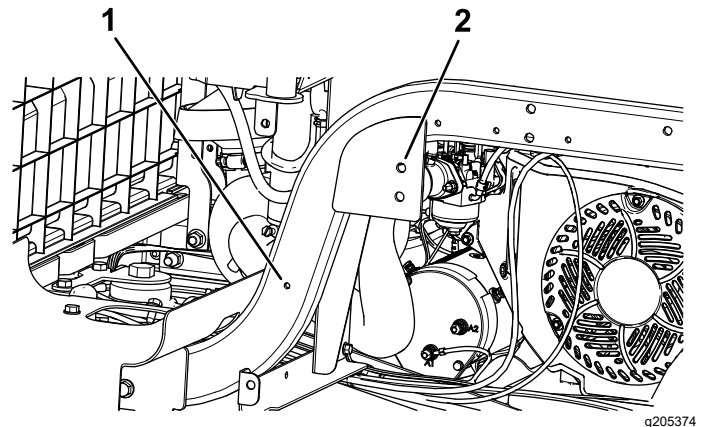


图 20

图中所示为左侧

1. 朝向机架轨道前面的孔
2. 座椅底座下的 2 个孔

2. 使用夹具将 ROPS 支架固定到位。
3. 在 ROPS 支架上标记孔的位置 图 20。
4. 使用 ROPS 支架作为导板在机架上钻出 3 个 13.5mm 直径的孔 图 21。

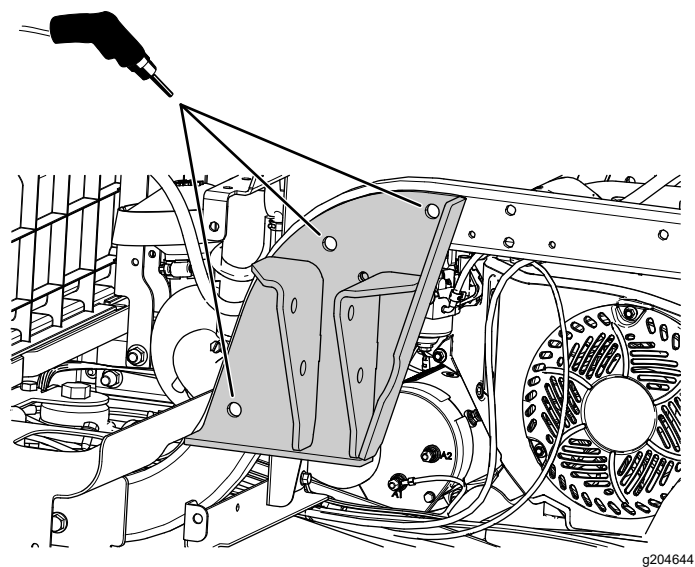


图 21

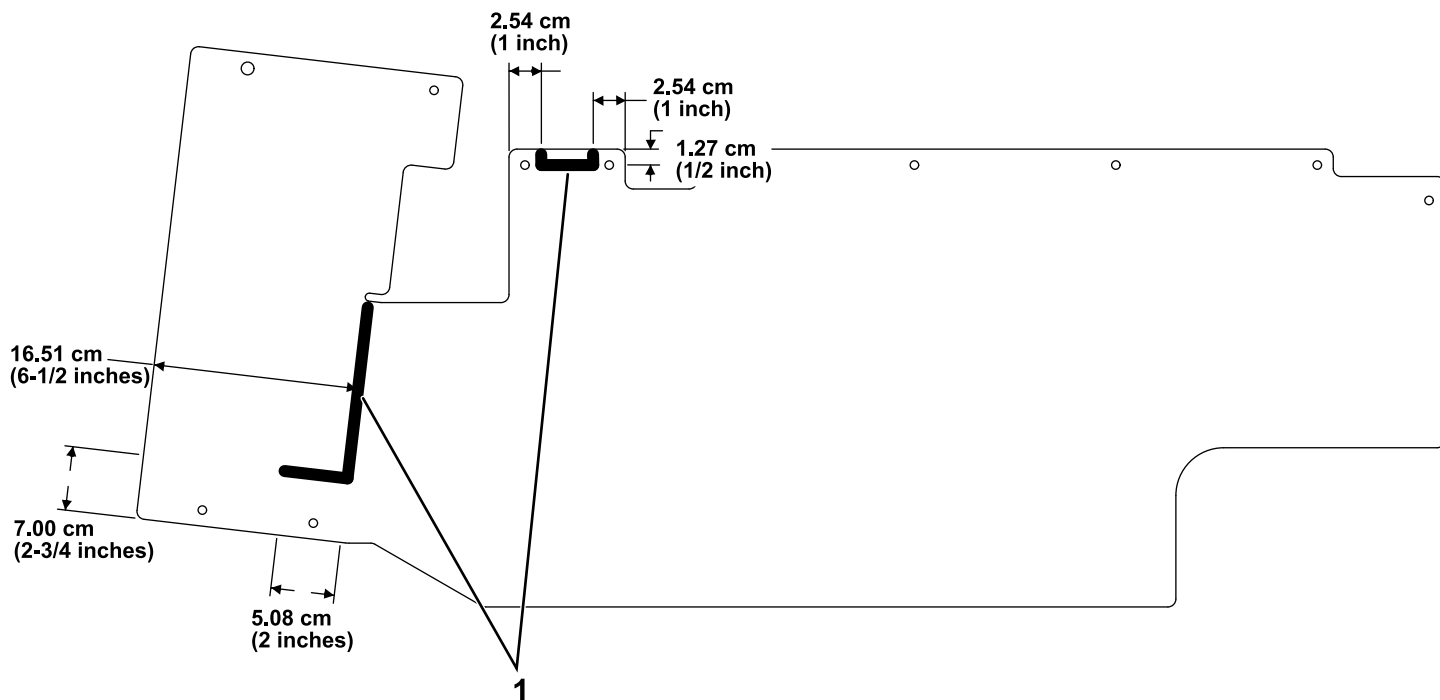
图中所示为左侧

-
5. 在另一侧重复此步骤。

切割并安装橡胶盖

1. 使用如图 22 所示的测量值切割橡胶盖。

注意 橡胶盖上的切口可提供安装 ROPS 支架的空间。



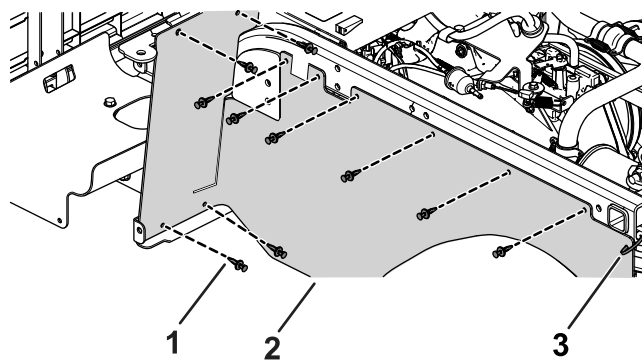
g217562

图 22

1. 切口的位置

2. 用之前卸下的 10 个塑料铆钉和扎带安装各个橡胶盖图 23。

注意 如果之前卸下的铆钉损坏或丢失请使用随此套件提供的铆钉进行更换。



g217602

图 23

图中所示为左侧

1. 塑料铆钉 10 个
2. 橡胶盖

3. 扎带

修剪侧面板

使用如图 24 所示的测量值修剪侧面板。

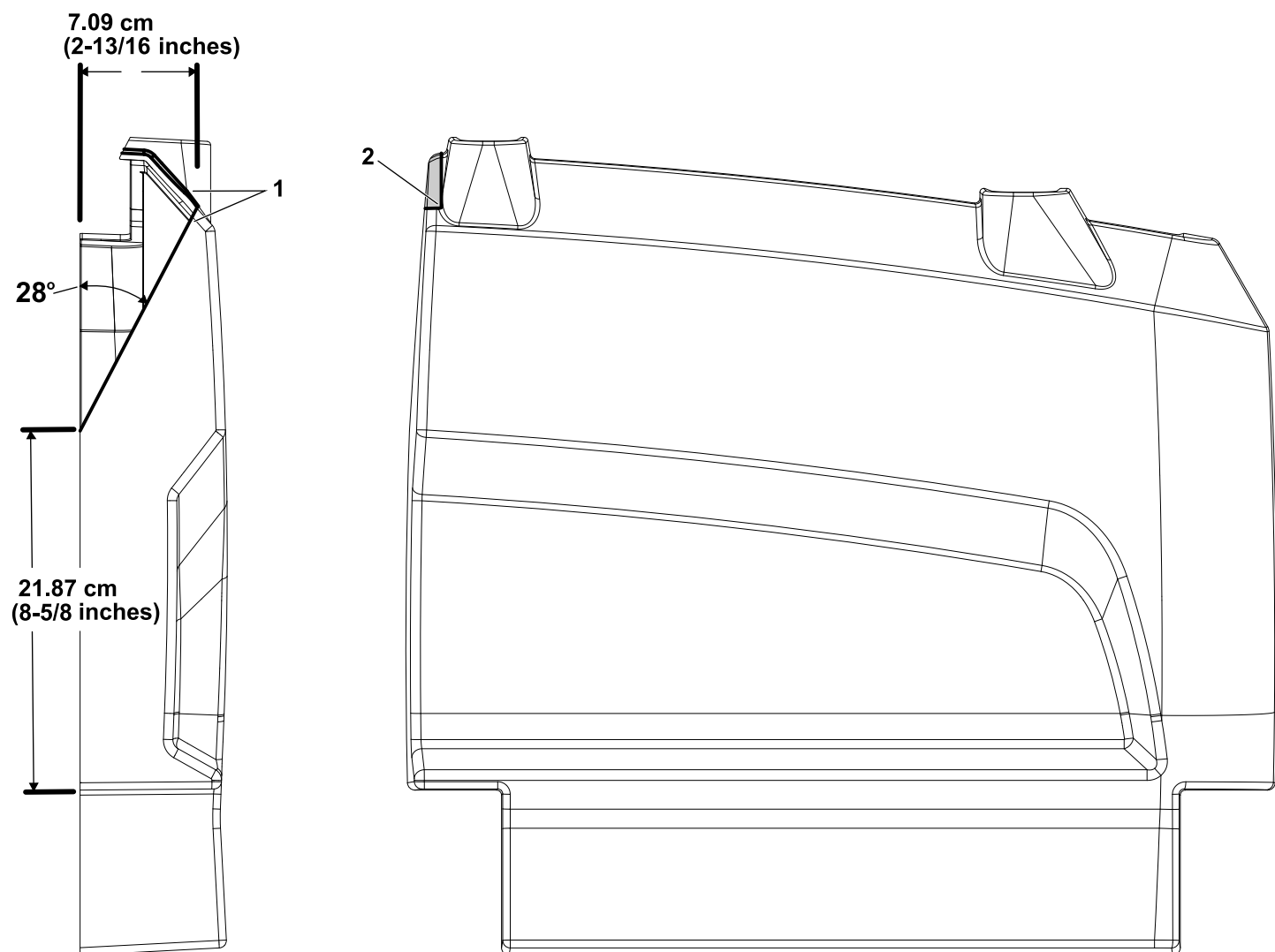


图 24

g217567

1. 修剪此线路.

2. 修剪此角.

安装 ROPS 支架

1. 如图 25 所示用 3 个凸缘头螺栓 $\frac{1}{2} \times 3$ 英寸、5 个扁平垫圈 $\frac{1}{2}$ 英寸和 3 个锁紧螺母 $\frac{1}{2}$ 英寸安装 ROPS 支架。

注意 如图 25 所示确保将 2 个扁平垫圈安装到外侧。

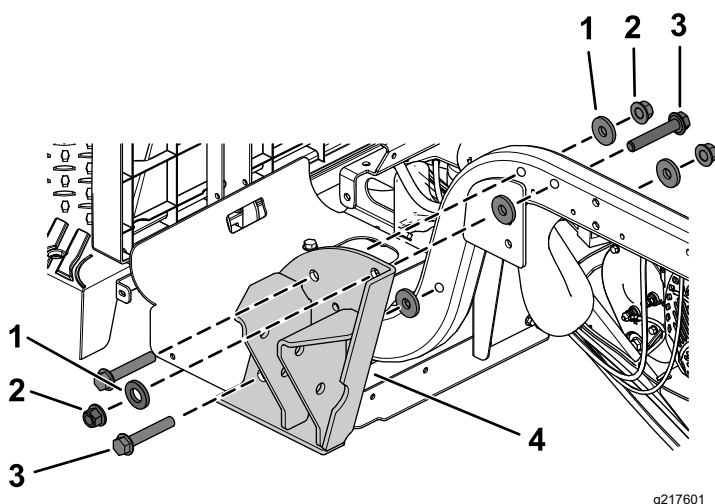


图 25

图中所示为左侧

- | | |
|--------------------------|------------------------------------|
| 1. 扁平垫圈 $\frac{1}{2}$ 英寸 | 3. 凸缘头螺栓 $\frac{1}{2} \times 3$ 英寸 |
| 2. 锁紧螺母 $\frac{1}{2}$ 英寸 | 4. ROPS 支架 |

2. 上紧 3 个凸缘头螺栓 $\frac{1}{2} \times 3$ 英寸扭矩至 94108N·m。
3. 在另一侧重复此步骤。

安装翻车保护杆

1. 如图 26 所示用 2 个凸缘头螺栓 $\frac{1}{2} \times 3\frac{1}{2}$ 英寸和 2 个锁紧螺母 $\frac{1}{2}$ 英寸将翻车保护杆的一侧固定到 ROPS 支架上。

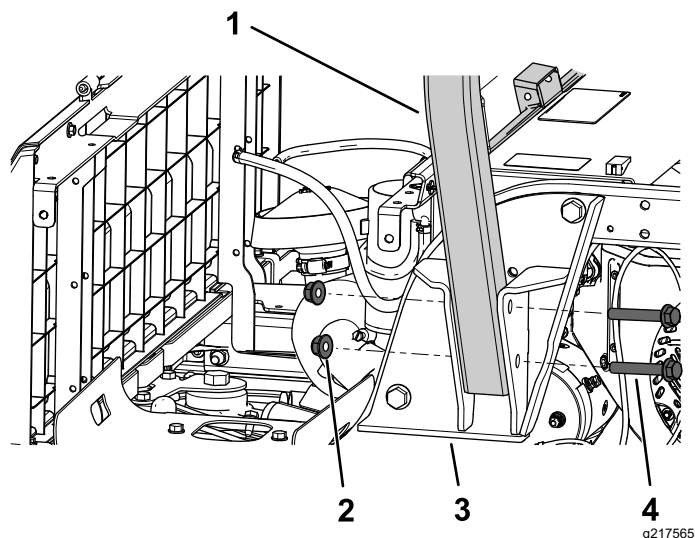


图 26

图中所示为左侧

- | | |
|--------------------------|---|
| 1. 翻车保护杆 | 3. ROPS 支架 |
| 2. 锁紧螺母 $\frac{1}{2}$ 英寸 | 4. 凸缘头螺栓 $\frac{1}{2} \times 3\frac{1}{2}$ 英寸 |

2. 上紧 2 个凸缘头螺栓 $\frac{1}{2} \times 3\frac{1}{2}$ 英寸扭矩至 94108N·m。
3. 在另一侧重复此步骤。

5

安装侧面板、把手和安全带

此程序中需要的物件

2	安全带
2	座椅门锁
4	六角头螺栓 7/16 x 1 英寸
8	扁平垫圈 7/16 英寸
4	锁紧螺母 7/16 英寸

安装侧面板

适用于电动机器

1. 如图 7 所示用之前卸下的 4 个梅花头螺丝 M6.0 x 22mm 安装左侧板。
2. 如图 6 所示用之前卸下的 4 个梅花头螺丝 M6.0 x 22mm 将充电支架固定到左侧板。
3. 将充电器和充电器接线固定至充电器支架图 5。
4. 在右侧重复步骤 1。

适用于汽油机器

1. 如图 9 和图 11 所示用之前卸下的梅花头螺丝 M6.0 x 22mm 安装两个侧板。
2. 用之前卸下的凸缘螺栓将油箱固定到油箱托盘上图 8。
3. 用之前卸下的 2 个螺丝将压紧装置固定到左侧面板图 8。
4. 将通气管和燃油管线连接至油箱图 8。

安装把手

分别在两侧用之前卸下的 3 个凸缘螺栓 5/16 x 3/4 英寸和 3 个凸缘螺母 5/16 英寸安装 2 个把手图 3 和图 4。

安装安全带

1. 如图 27 所示用凸缘头螺栓 7/16 x 1 英寸、2 个扁平垫圈 7/16 英寸和锁紧螺母 7/16 英寸安装座椅门锁。

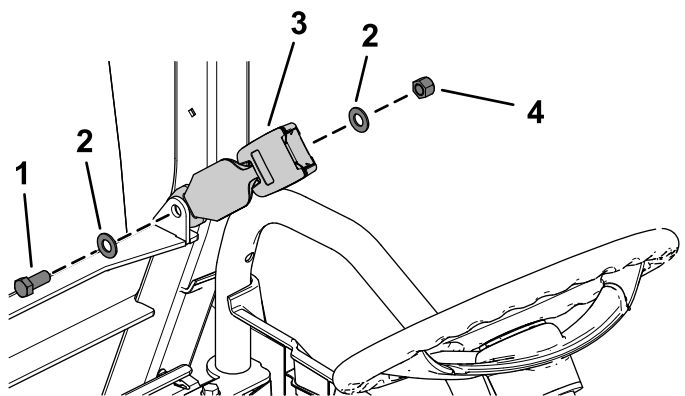


图 27

1. 六角头螺栓 7/16 x 1 英寸
2. 扁平垫圈 7/16 英寸
3. 座椅门锁
4. 锁紧螺母 7/16 英寸

2. 上紧六角头螺栓 7/16 x 1 英寸扭矩至 6881N·m。
3. 重复步骤 1 和 2 安装另一个座椅门锁。
4. 如图 28 所示用六角头螺栓 7/16 x 1 英寸、2 个扁平垫圈 7/16 英寸和锁紧螺母 7/16 英寸安装安全带。

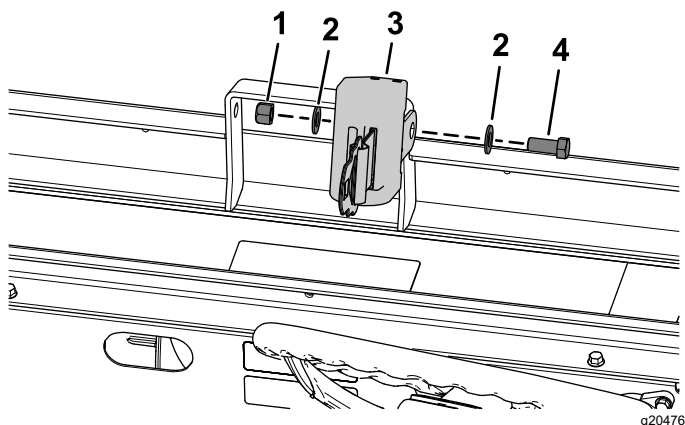


图 28

1. 锁紧螺母 7/16 英寸
2. 扁平垫圈 7/16 英寸
3. 安全带
4. 六角头螺栓 7/16 x 1 英寸

5. 上紧六角头螺栓 7/16 x 1 英寸扭矩至 6881N·m。
6. 重复步骤 4 和 5 安装另一个安全带。

6

安装 ROPS 延长件

此程序中需要的物件

1	左风挡支撑
1	右风挡支撑
1	前支架
1	后顶篷支架
1	左前安装支架
1	右前底座支架
1	左后底座支架
1	右后底座支架
1	左后角撑板
1	右后角撑板
1	左前角撑板
1	右前角撑板
1	前交联
2	交联管
30	凸缘螺母 5/16 英寸
2	螺母 ¼ 英寸
2	六角头凸缘螺栓 ¼ x 1½ 英寸
16	托架螺栓 5/16 x 1¼ 英寸
2	六角凸缘螺栓 5/16 x 1 英寸
6	托架螺栓 5/16 x 2¾ 英寸
4	托架螺栓 5/16 x 1 英寸

程序

注意 除非有特别说明否则不要上紧任何紧固件。

- 使用图 29 中所示的尺寸在机器左右侧的底板外侧钻 2 个孔 5/16 英寸。

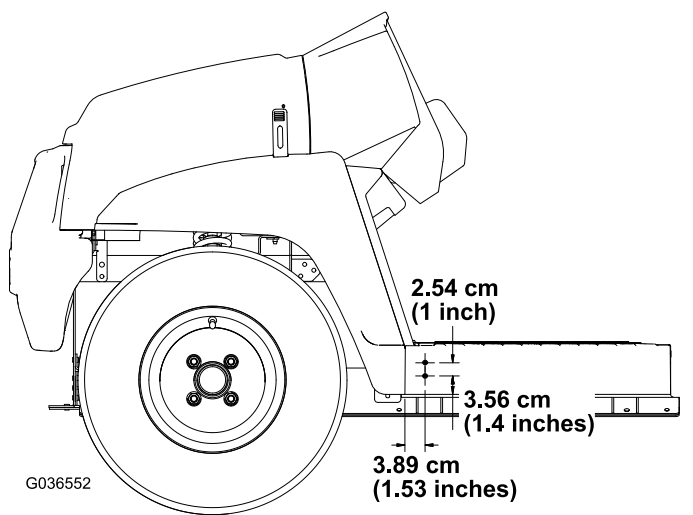


图 29

- 使用图 30 中所示的尺寸在机器左右侧的脚踏板外侧钻 1 个孔 5/16 英寸。

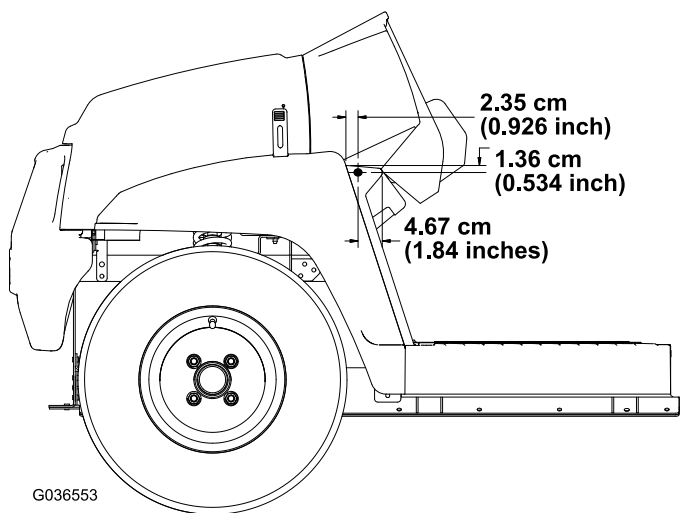


图 30

- 用 2 个六角凸缘螺栓 5/16 x 1 英寸和 2 个螺母 5/16 英寸将左、右风挡支撑的中间支架固定到机器上钻出的孔内图 31。

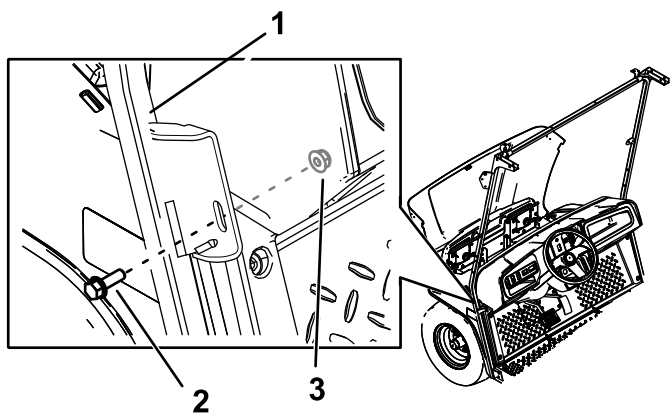


图 31

1. 风挡支撑
2. 六角凸缘螺栓5/16 x 1 英寸
3. 螺母——仪表框架内侧 5/16 英寸

4. 用 4 个托架螺栓5/16 x 1 英寸和 4 个凸缘螺母5/16 英寸将左、右风挡支撑的下支架固定到您在步骤 1 中钻出的孔内图 32。

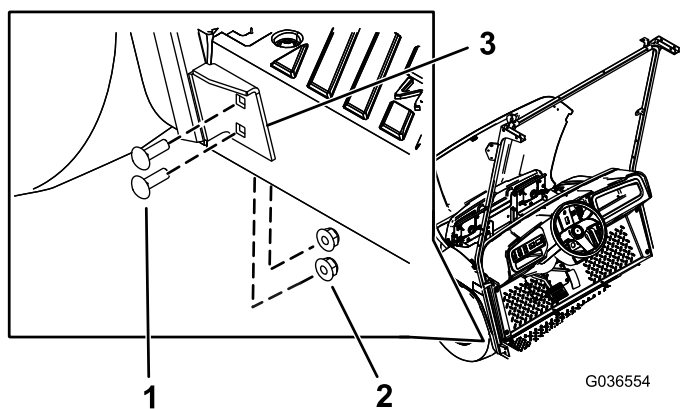


图 32

1. 托架螺栓 5/16 x 1 英寸
2. 凸缘螺母5/16 英寸
3. 风挡支撑下支架

5. 使用 2 个托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸和 2 个凸缘螺母 5/16 英寸将后顶篷支架和后滤网固定到翻车保护杆上 图 33。

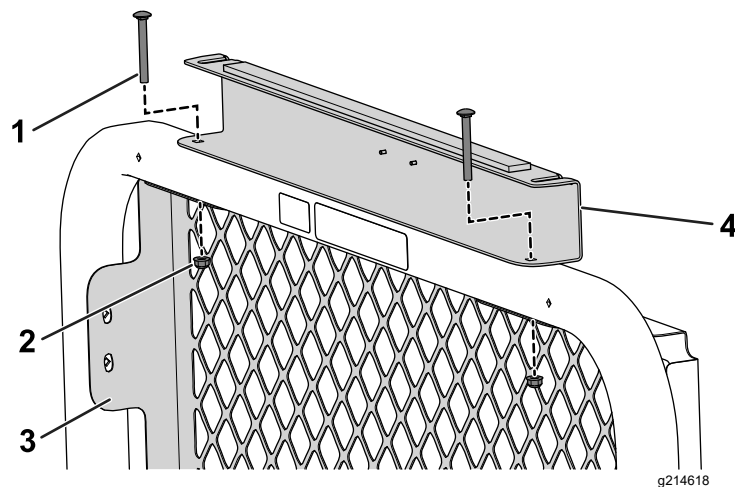


图 33

1. 托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸
2. 凸缘螺母5/16 英寸
3. 后滤网
4. 后顶篷支架

6. 使用 4 个托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸和 4 个螺母5/16 英寸将后安装支架和后角撑板固定到翻车保护杆上 图 34。

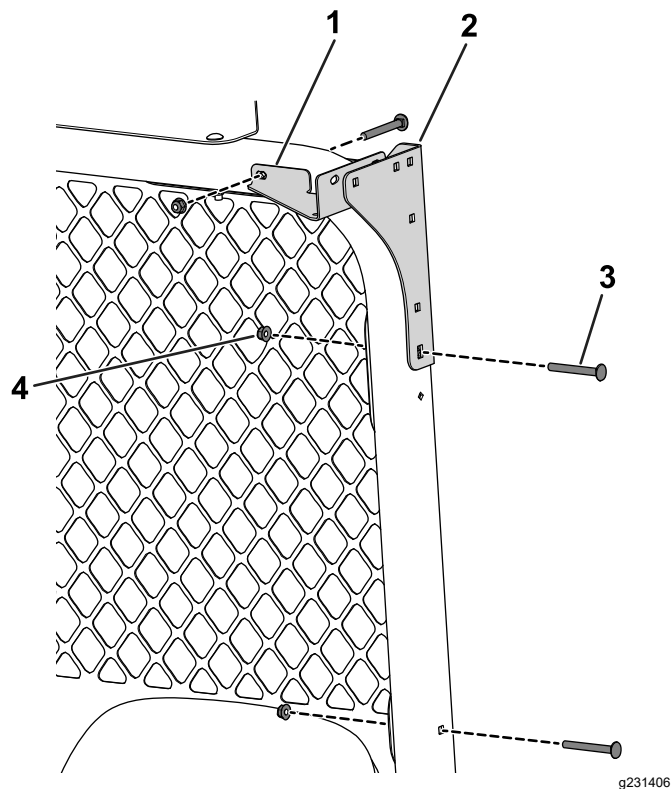


图 34

1. 后角撑板
2. 后安装支架
3. 托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸
4. 凸缘螺母5/16 英寸

7. 安装 2 个托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸和 2 个螺母5/16 英寸将后滤网固定到翻车保护杆上 图 34。
8. 如图 35 所示用 4 个托架螺栓5/16 x 1¾ 英寸和 4 个凸缘螺母5/16 英寸将交联管松松地安装到后安装支架和后角撑板上。

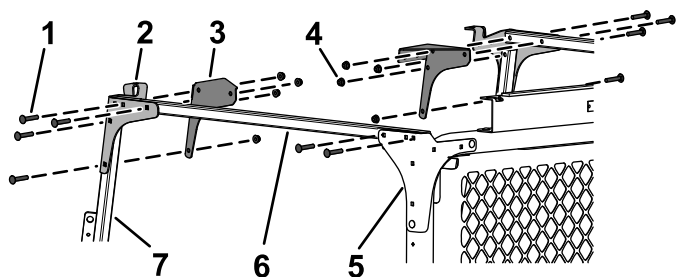


图 35

g231407

1. 托架螺栓5/16 x 1¾ 英寸
2. 前安装支架
3. 角撑板
4. 凸缘螺母5/16 英寸
5. 后安装支架
6. 交联管
7. 风挡支撑

9. 如图 35 所示用 8 个托架螺栓5/16 x 1¾ 英寸和 8 个凸缘螺母5/16 英寸将前安装支架和前角撑板松松地安装到交联管和风挡支撑上。
10. 如图 36 所示用 4 个托架螺栓5/16 x 1¾ 英寸和 4 个凸缘螺母5/16 英寸将前交联松松地安装到前安装支架和角撑板上。

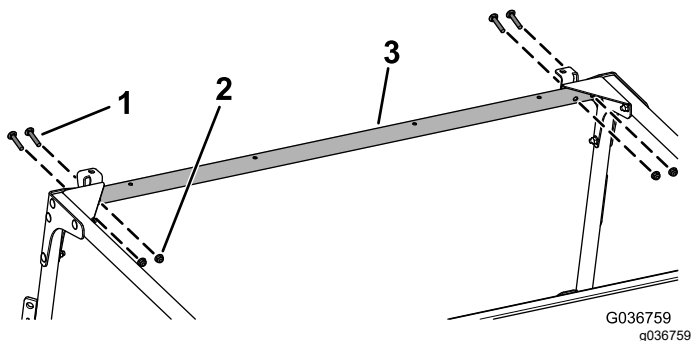


图 36

1. 托架螺栓5/16 x 3¾ 英寸
2. 凸缘螺母5/16 英寸
3. 前交联

11. 用 2 个六角头凸缘螺栓¼ x 1½ 英寸和 2 个螺母¼ 英寸将前支架固定到前交联上图 37。

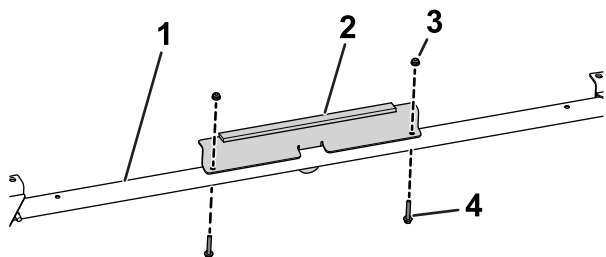


图 37

g214868

1. 前交联
2. 前支架
3. 螺母¼ 英寸
4. 六角头凸缘螺栓¼ x 1½ 英寸

12. 上紧所有松的紧固件。

7

安装座椅组件

不需要零件

程序

将座椅组件滑到销上放下座椅组件图 65。

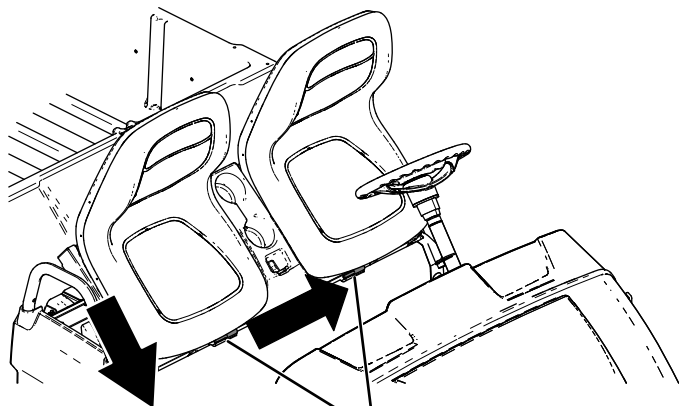
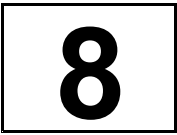


图 38

g190186

1. 销



安装门

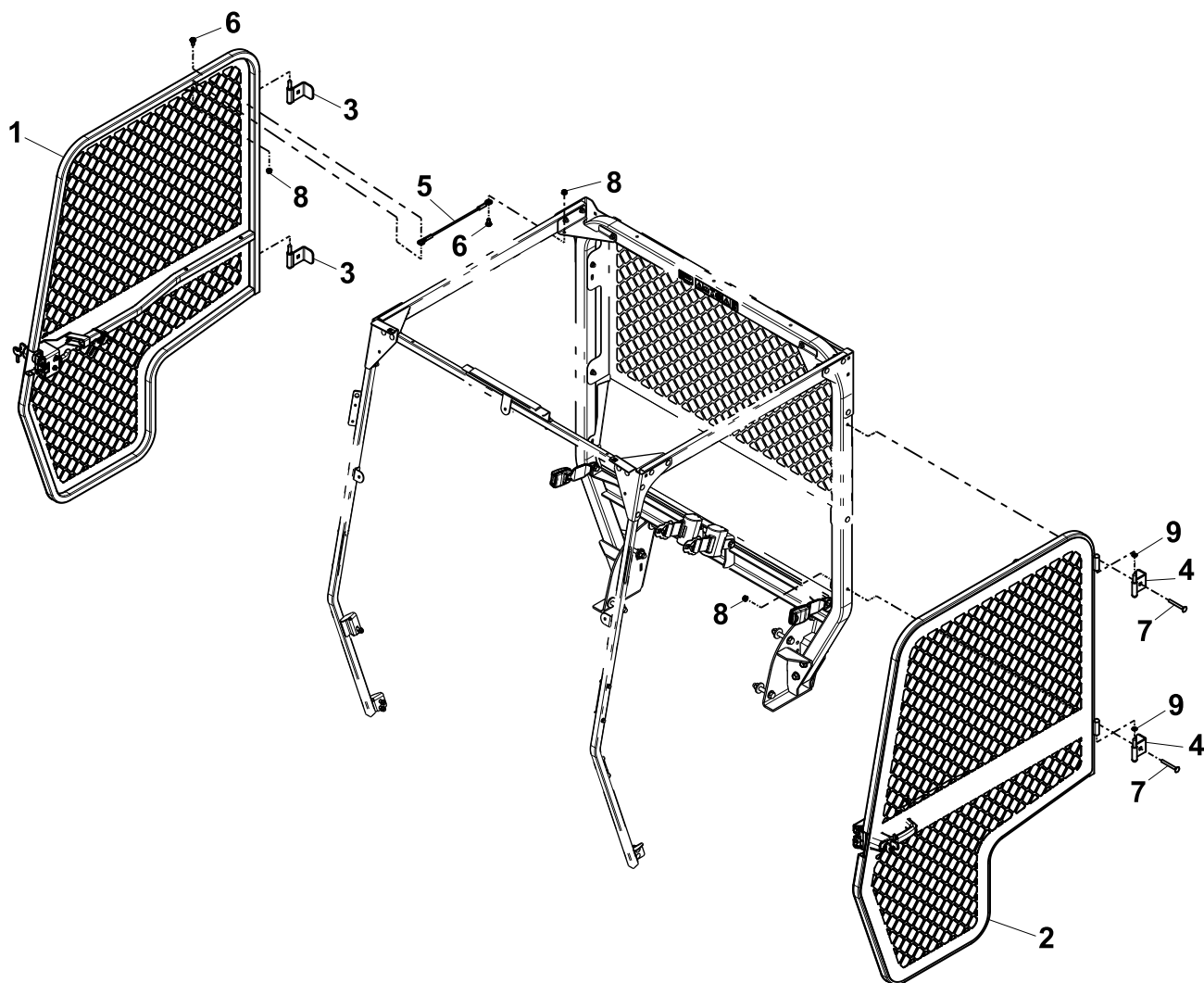
此程序中需要的物件

1	右门组件
1	左门组件
2	门系锁
2	右门铰链
2	左门铰链
4	托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸
4	轴肩螺栓 5/16 x ½ 英寸
4	隔片
8	凸缘螺母 5/16 英寸

程序

执行以下步骤时请参考 [图 39](#)。

1. 用 4 个托架螺栓5/16 x 2¾ 英寸和 4 个凸缘螺母5/16 英寸将左、右门铰链固定到翻车保护杆上。
注意 该五金件还可将后滤网的右侧和左侧固定到翻车保护杆上。
2. 将隔片放至各个门铰链上。
3. 在各个门铰链上涂上一薄层润滑脂。
4. 将门滑动到门铰链上安装每个门总成。
注意 确保每个门能够自由摆动。调整门门锁销使其置于门门锁把手的中心位置
5. 用 4 个轴肩螺栓5/16 x ½ 英寸和 4 个凸缘螺母5/16 英寸将门系锁固定到门总成和交联管上。



g214744

图 39

1. 右门总成
2. 左门总成
3. 右门铰链
4. 左门铰链
5. 门系锁

6. 轴肩螺栓 5/16 x 1/2 英寸
7. 托架螺栓 5/16 x 2 3/4 英寸
8. 凸缘螺母 5/16 英寸
9. 隔片

9

拆下机罩和缓冲器

不需要零件

从机器上取下机罩

1. 向上提起引擎盖两侧橡胶门锁上的手柄图 40。

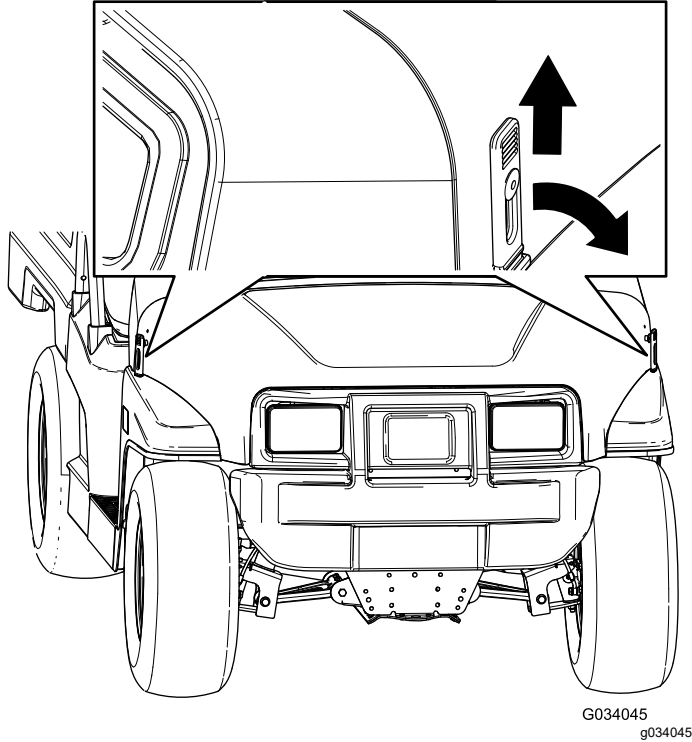


图 40

2. 向前旋转机罩。
3. 在支撑住机罩的同时向内推动枢轴门锁并向后移动机罩直到机罩的柱销脱离门锁图 41。

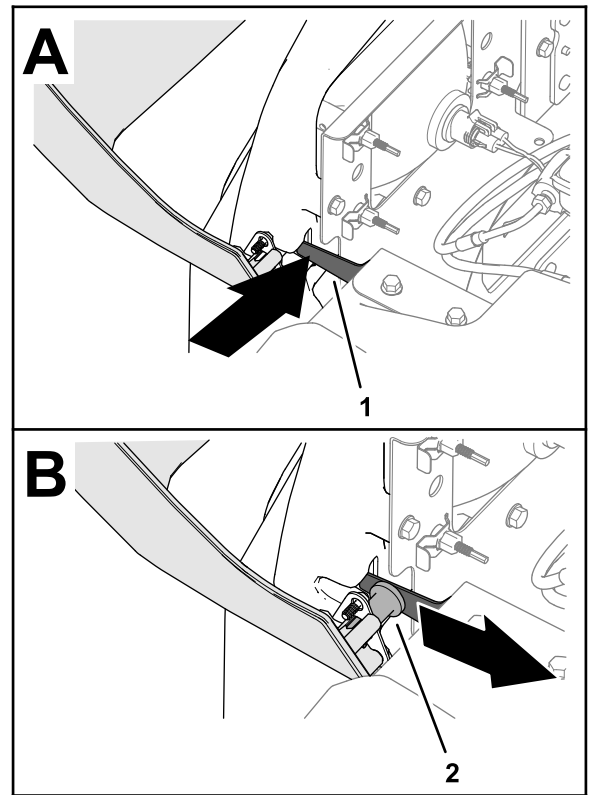


图 41

g237474

1. 枢轴门锁
2. 柱销

4. 在机罩的另一侧重复步骤 3。
5. 从机器上取下机罩。

从机器上卸掉缓冲器。

1. 在支撑住缓冲器的同时拧下将缓冲器固定到缓冲器安装架和灯架的 8 个凸缘头螺栓图 42。

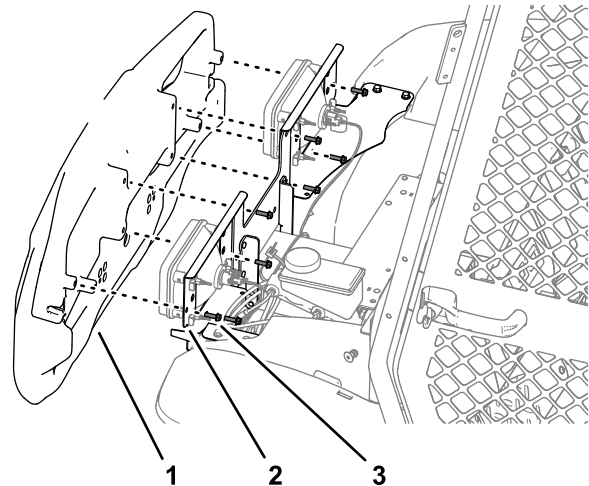


图 42

g237475

1. 缓冲器
2. 缓冲器和灯架
3. 凸缘头螺栓

2. 从机器上卸掉缓冲器。

10

安装大灯护罩

此程序中需要的物件

2	大灯护罩
4	凸缘螺栓5/16 x 5/8 英寸

安装大灯护罩

1. 从大灯后面的 2 针接头拔掉机器线束的 2 插槽接头 [图 43](#)。

注意 保留夹子以备组装。

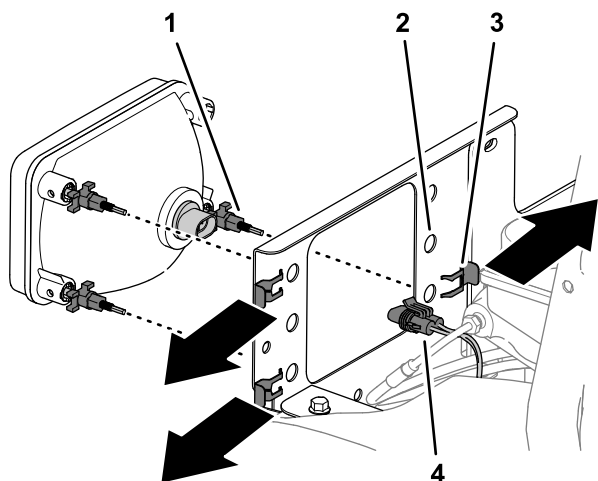


图 43

1. 大灯调整螺母
2. 大灯支架
3. 夹子
4. 2 插槽接头机器线束

2. 从 3 个大灯调整螺母卸下 3 个夹子然后从大灯支架上取下大灯 [图 43](#)。

3. 检查大灯安装支架是否有大灯护罩安装孔。

如果大灯安装支架没有安装孔请使用 [图 44](#) 中的测量结果在每个大灯安装支架上钻 2 个孔——11mm。

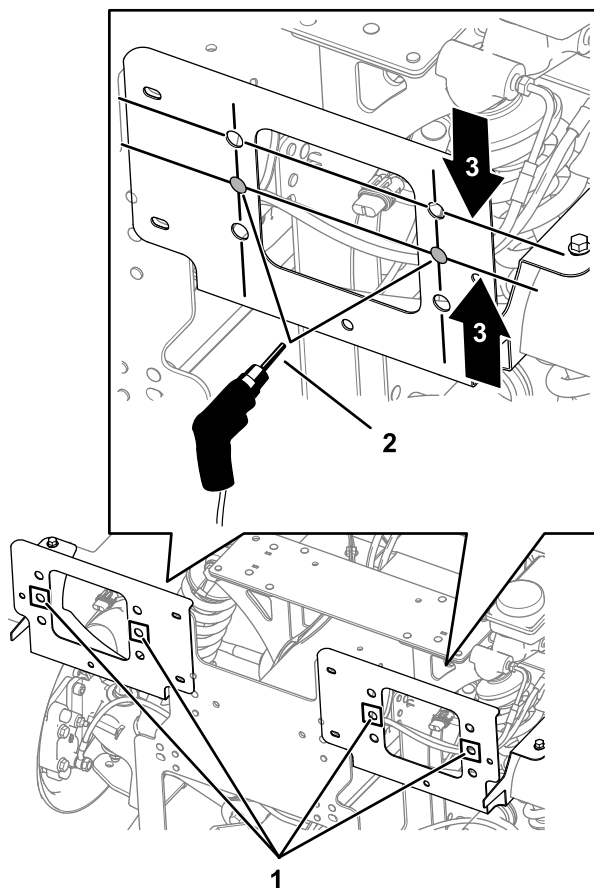


图 44

从前引擎盖看

1. 护罩安装孔大灯安装支架
2. 钻头——11mm
3. 37mm

4. 如 [图 45](#) 所示将大灯护罩组装到大灯上。

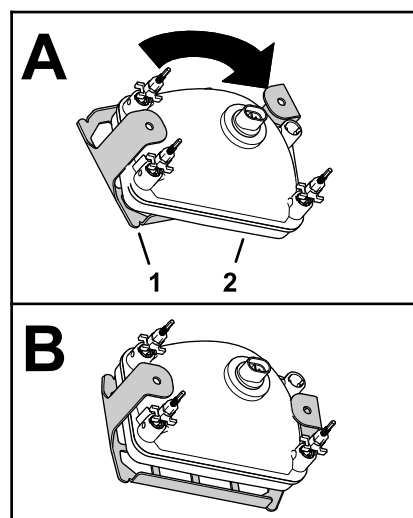


图 45

1. 大灯护罩
2. 大灯

5. 将 3 个大灯调整螺母穿过大灯安装支架中的孔用在步骤 2 中卸下的夹子 [图 43](#) 固定螺母。

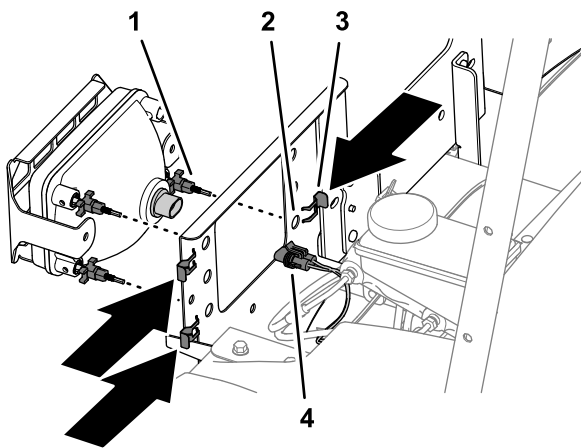


图 46

g237537

1. 大灯调整螺母
2. 大灯支架
3. 夹子
4. 2 插槽接头机器线束

6. 将机器线束的 2 插槽接头连接到大灯后面的 2 针接头图 46。
7. 用 4 个凸缘螺栓 5/16 x 5/8 英寸将大灯护罩固定到大灯安装支架上图 45。

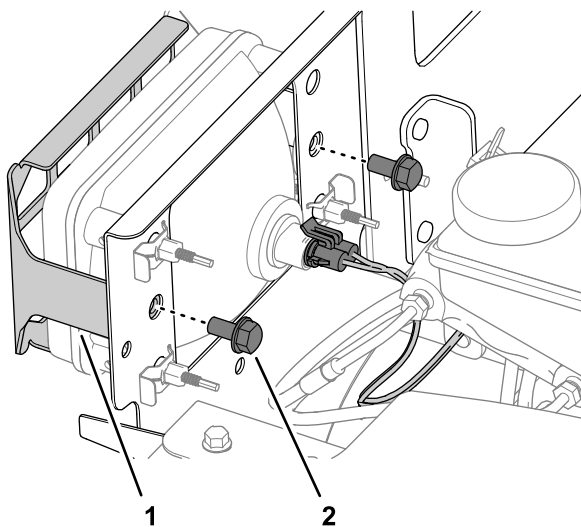


图 47

g237539

1. 大灯护罩
2. 凸缘螺栓 5/16 x 5/8 英寸

11

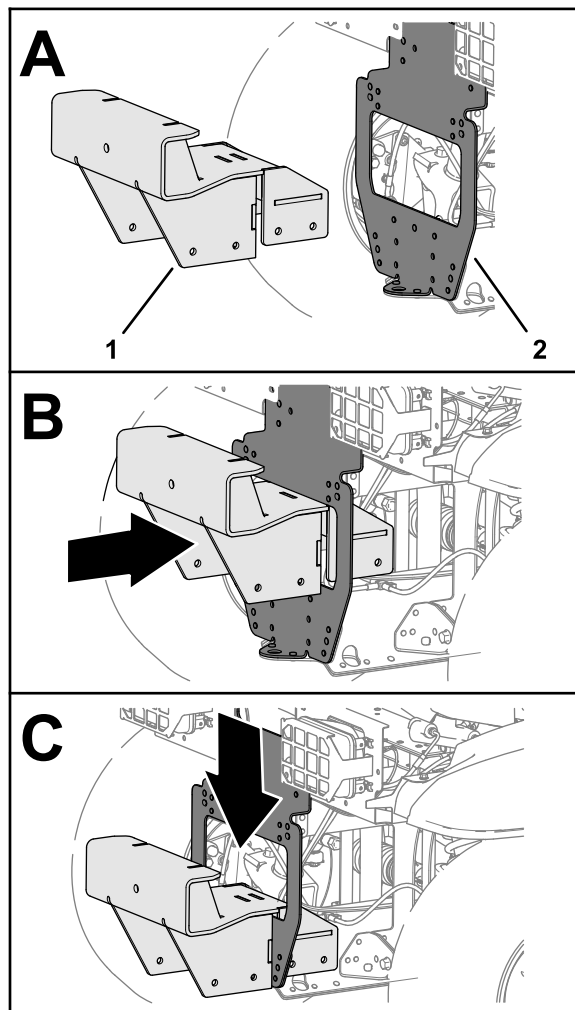
安装捡球器安装座

此程序中需要的物件

1	捡球器安装座
1	底部支架
14	凸缘螺栓 3/8 x 1 英寸)
14	凸缘锁紧螺母 3/8 英寸

在中心槽板上钻孔

1. 如图 48 所示将捡球器安装座组装到缓冲器支架上。



g237670

图 48

1. 捡球器安装座
2. 缓冲器支架

2. 使用 4 个凸缘螺栓 3/8 x 1 英寸和 4 个凸缘锁紧螺母 3/8 英寸将底部支架松松地安装到捡球器安装座上图 49。

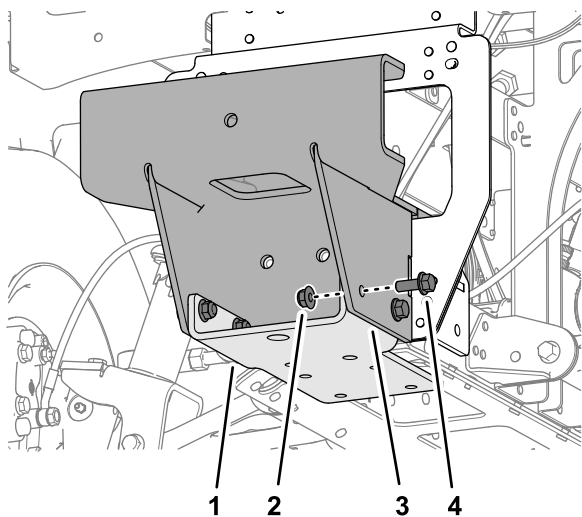


图 49

1. 底部支架
2. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
3. 捡球器安装座
4. 凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸)

3. 将底部支架的最后边缘与中心槽板检修孔的边缘对齐图 50。

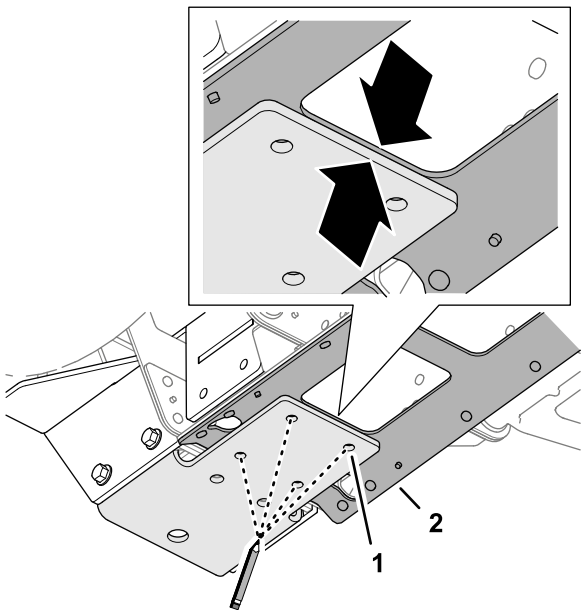


图 50

1. 孔底部支架)
2. 中心槽板

4. 如图 50 所示将底部支架 4 个孔的位置标记到中心槽板上。
5. 从捡球器安装座上卸掉 4 个凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸、4 个凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸和底部支架图 49。
6. 对步骤 4 中在中心槽板上所做的 4 个标记的中心钻孔。
7. 对步骤 6 中在中心槽板上所做的中心冲钻标记处钻出 4 个 10mm 的孔如图 51 所示。

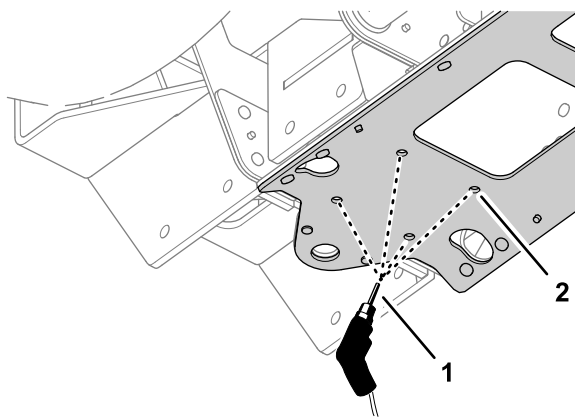


图 51

1. 钻头 10mm
2. 中心槽板

在前机架槽上钻孔

1. 如图 52 所示使用 8 个凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸和 8 个凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸松松地安装底部支架、捡球器安装座和中心槽板。

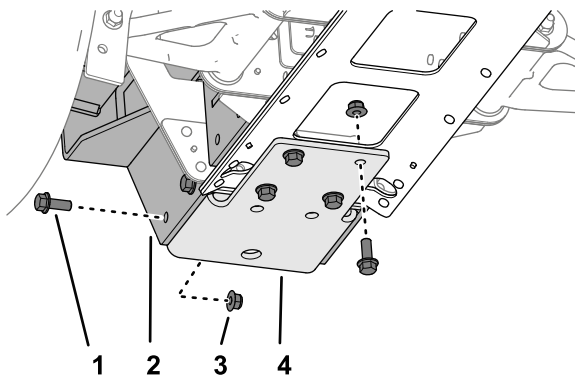


图 52

1. 凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸)
2. 捡球器安装座
3. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
4. 底部支架

2. 如图 53、图 54 和图 55 所示将底部支架 6 个孔的位置标记到中心槽板上。

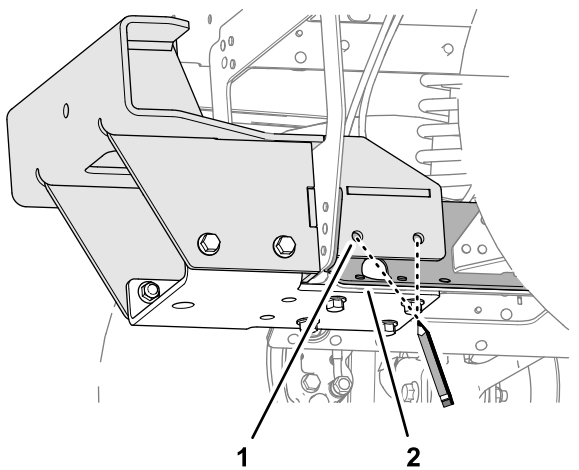


图 53

g237674

1. 孔捡球器安装座 2. 前机架槽

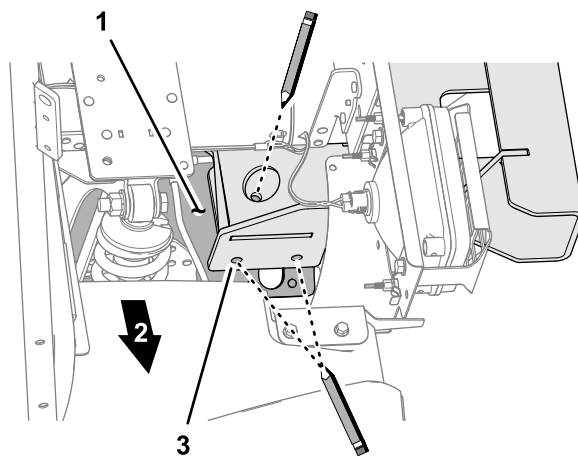


图 55

g237675

1. 前机架槽 3. 孔捡球器安装座
2. 机器右侧

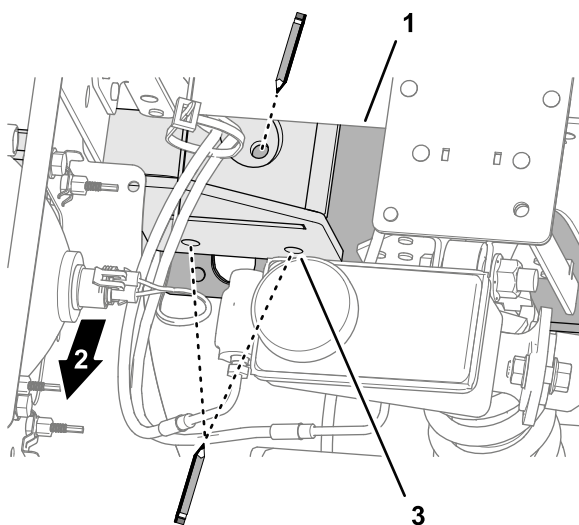


图 54

g237676

1. 捡球器安装座 3. 前机架槽
2. 机器左侧

3. 从机器上卸掉 8 个凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸、8 个凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸、底部支架和捡球器安装座图 52。
4. 对步骤 2 中在中心槽板上所做的 6 个标记的中心钻孔。
5. 对步骤 4 中在中心槽板上所做的中心冲钻标记处钻出 6 个 10mm 的孔。

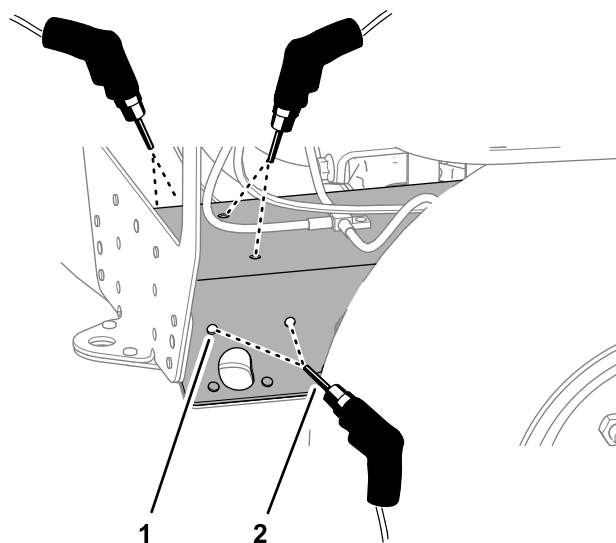


图 56

g237751

1. 前机架槽 2. 钻头 10mm

将捡球器安装座安装到机器

1. 使用 14 个凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸和 14 个凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将捡球器安装座和底部支架安装到前机架槽和中心槽板上图 57、图 58 和图 59。

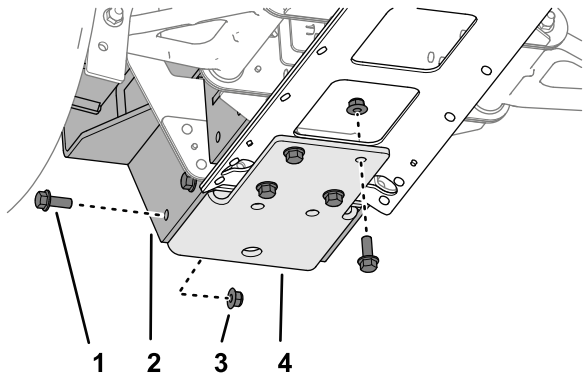


图 57

g237727

1. 凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸) 3. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
2. 捡球器安装座 4. 底部支架

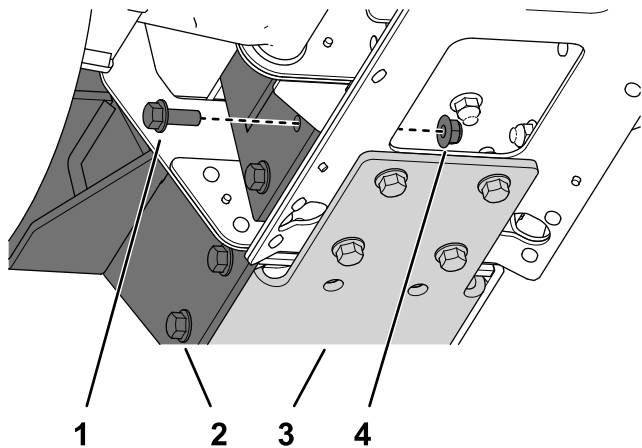


图 58

g237880

1. 凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸) 3. 底部支架
2. 捡球器安装座 4. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸

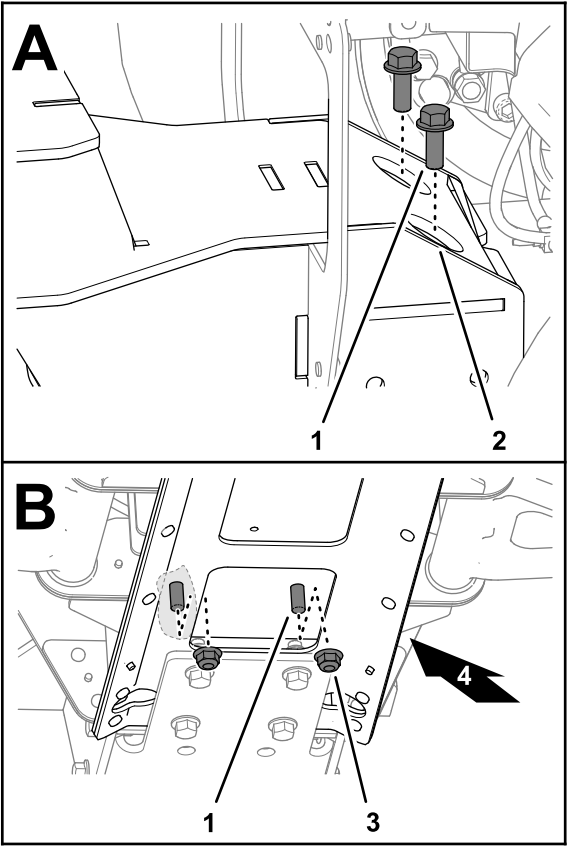


图 59

g237837

1. 凸缘螺栓 $\frac{3}{8}$ x 1 英寸) 3. 凸缘锁紧螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸
2. 捡球器安装座 4. 机器顶部

2. 上紧螺栓和螺母扭矩至 3745N·m。

12

安装缓冲器和机罩

不需要零件

裁剪缓冲器

1. 如图 60 所示在缓冲器的背面在凹陷中心区的缓冲器底部向上测量出 25.4mm 并标记此位置。

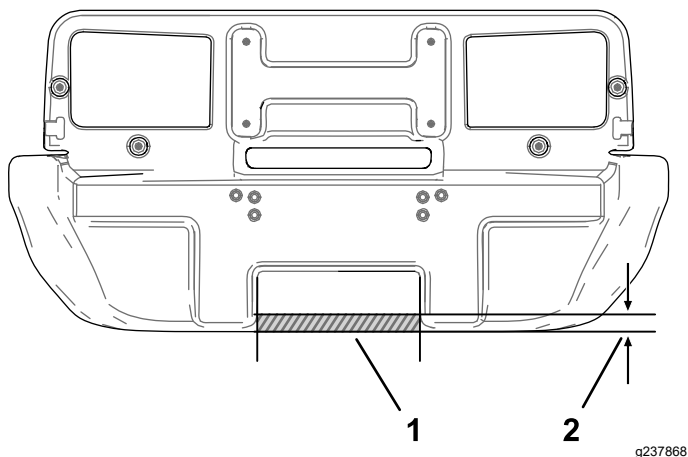


图 60

1. 待修剪区域
2. 底部向上 25.4mm

2. 切掉标记的区域以便为捡球器安装座留出空间。

将缓冲器安装到机器

1. 如图 42 所示 支撑缓冲器 使之与大灯安装座对齐。
2. 用 9 拆下机罩和缓冲器 (页码 20) 卸掉的 8 个凸缘头螺栓安装缓冲器。

将机罩安装到机器

1. 如 9 拆下机罩和缓冲器 (页码 20) 中的 图 41 所示在机罩前面旋转向前的情况下将机罩前面的柱销与对应的弹簧门锁对齐。
2. 将柱销滑入槽口使之用枢轴销固定。
3. 在机罩的另一侧重复步骤 2。
4. 如图 40 所示放下机罩并用机罩两侧的橡胶门锁固定。

程序

1. 用 1 个六角头凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ 英寸和 1 个螺母 $\frac{1}{4}$ 英寸将风挡支架固定到风挡支撑组件上 图 61。

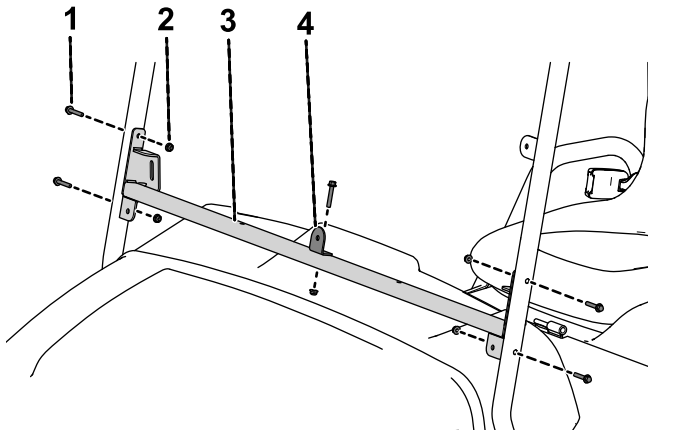


图 61

1. 六角头凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ 英寸
2. 螺母 $\frac{1}{4}$ 英寸
3. 风挡支撑组件
4. 风挡支架

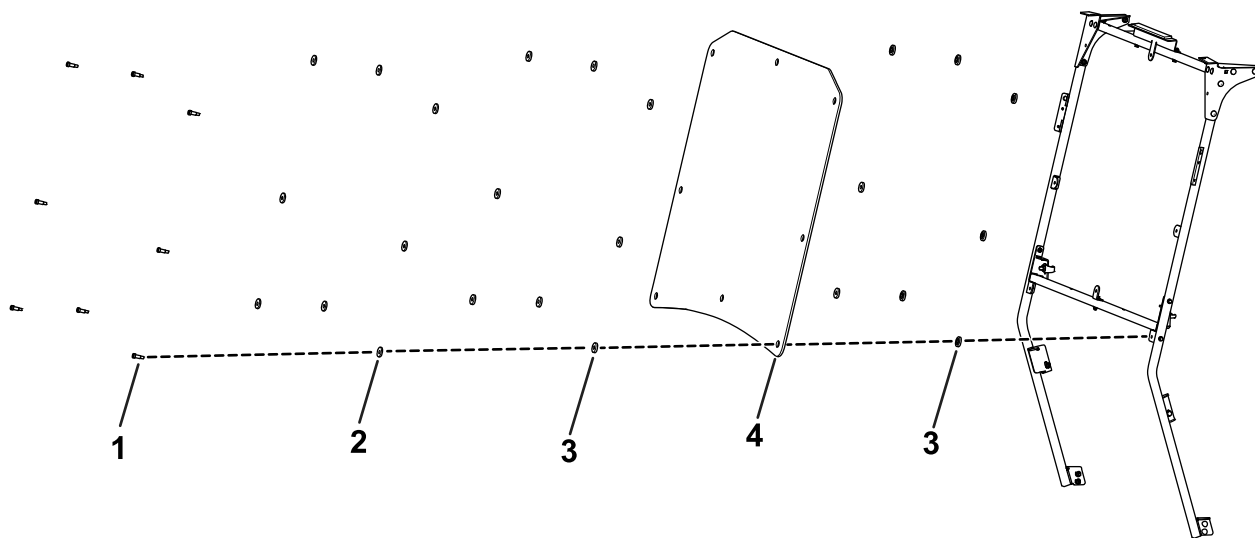
2. 用 4 个六角头凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ 英寸和 4 个螺母 $\frac{1}{4}$ 英寸将风挡支撑组件固定到左、右风挡支撑上 图 61。
3. 如图 62 所示用 8 个轴肩螺栓 $\frac{5}{16} \times 1\frac{1}{4}$ 英寸、8 个支撑垫圈、16 个橡胶轴套和 8 个螺母 $\frac{5}{16}$ 英寸安装风挡。

13

安装风挡

此程序中需要的物件

1	风挡
8	轴肩螺栓 $\frac{5}{16} \times 1\frac{1}{4}$ 英寸
5	六角头凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{2}$ 英寸
16	橡胶轴套
8	支撑垫圈
1	风挡支撑组件
1	风挡支架
8	螺母 $\frac{5}{16}$ 英寸
5	螺母 $\frac{1}{4}$ 英寸



g214631

图 62

1. 轴肩螺栓 5/16 x 1¼ 英寸
2. 支撑垫圈
3. 橡胶轴套
4. 风挡

14

组装门锁销

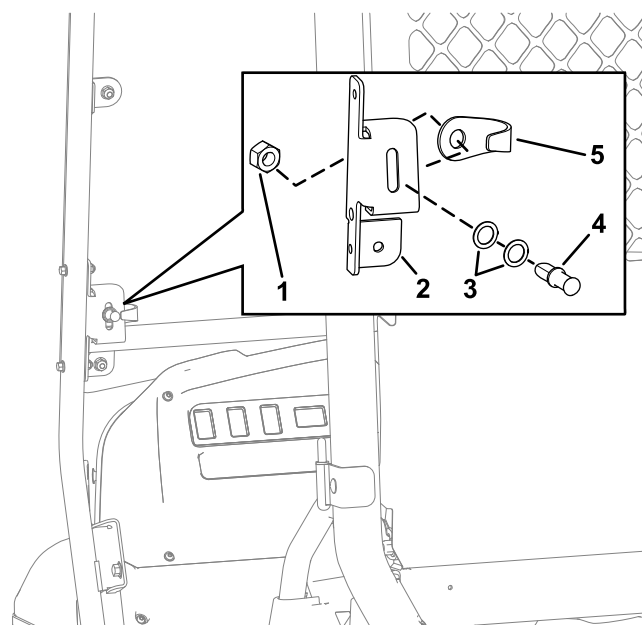
此程序中需要的物件

2	门锁销
4	止推垫圈
2	护销
2	锁紧螺母

程序

1. 如图 63 所示 将门锁销和护销与安装支架中的开口对齐。
2. 将门锁销最初不带垫圈插入护销图 63。

注意 如果门锁销未处于门门锁的中心位置请添加 1 或 2 个止推垫圈。使用止推垫圈将门锁销与门把手门锁对齐。



g213550

图 63

1. 锁紧螺母
2. 安装支架
3. 止推垫圈
4. 门锁销
5. 护销

3. 将门锁销与安装支架开口背面的锁紧螺母对齐图 63。
4. 用手将锁紧螺母拧紧到门锁销上图 63。

15

安装顶篷

此程序中需要的物件

1	遮阳篷
2	夹子
4	密封垫圈
4	六角凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1$ 英寸
2	摩擦垫圈
4	塑料垫圈
2	凸缘轴套

程序

1. 如图 64 所示用 2 个夹子、2 个密封垫圈和 2 个六角头螺栓 $\frac{1}{4} \times 1$ 英寸将遮阳篷安装到前安装板上。

重要事项 安装之前在六角凸缘螺栓上涂抹防松螺纹油。

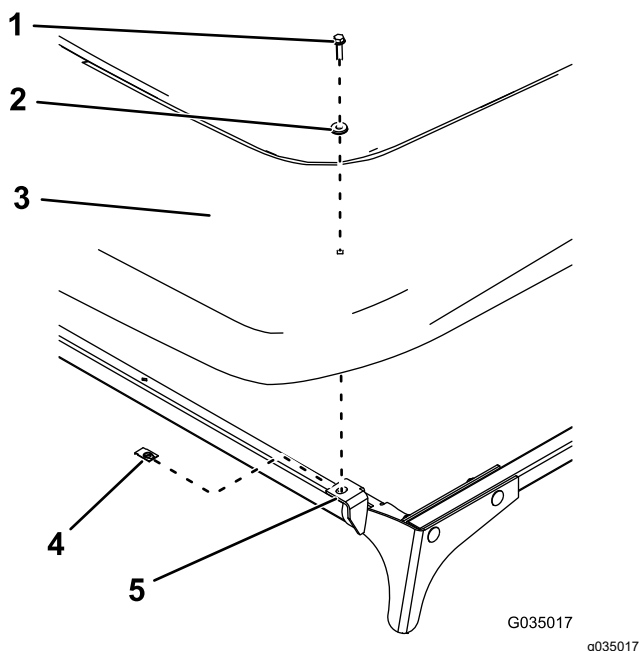


图 64

1. 六角凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1$ 英寸
2. 密封垫圈
3. 遮阳篷
4. 夹子
5. 前安装板

2. 用 2 个六角凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1$ 英寸、2 个密封垫圈、2 个摩擦垫圈、4 个塑料垫圈和 2 个凸缘轴套将遮阳篷安装到后交联上 图 65。

重要事项 安装之前在六角凸缘螺栓上涂抹防松螺纹油。

重要事项 确保将塑料垫圈安装到遮阳篷的顶部和底部因为这样可防止遮阳篷受损。

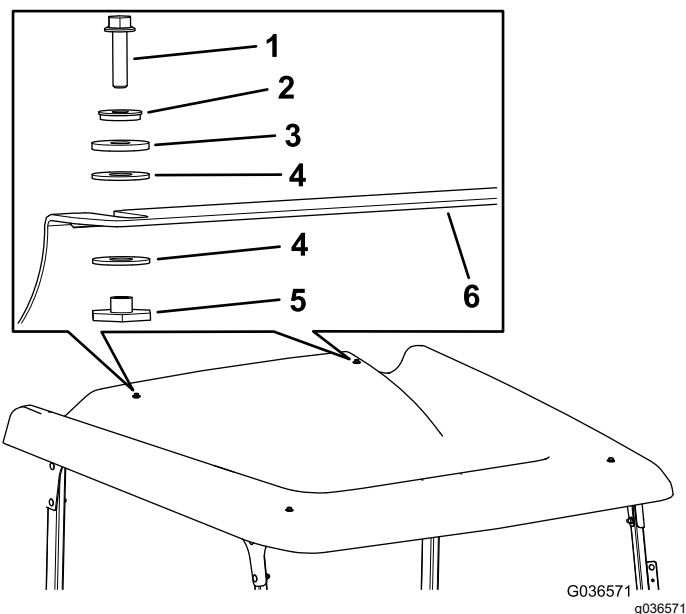


图 65

1. 六角凸缘螺栓 $\frac{1}{4} \times 1$ 英寸
2. 密封垫圈
3. 摩擦垫圈
4. 塑料垫圈
5. 凸缘轴套
6. 后交联

16

完成安装

不需要零件

程序

适用于电动机器

连接电池请参阅机器 操作员手册。

注意 正确遵守连接电池的程序。连接主正极电池接线红色然后再连接主负极电池接线黑色。

适用于汽油机器

1. 如 拆卸侧板 (页码 6) 中的 图 11 所示用之前卸下的 2 个凸缘头螺栓 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸将电池基座固定到右侧。
2. 用螺栓和螺母将正极+电池接线连接到电池 图 10。
3. 用螺栓和螺母将负极-电池接线连接到电池 图 10。