



认证灯具套件

Workman® 多功能工作车

型号 147-2798

安装说明

注意 要安装本套件必须首先在机器上安装制动和信号灯套件用于 Workman GTX 型号的 Toro 零件号为 140-4785 用于 Workman MDX 型号的 Toro 零件号为 145-2082 用于 Workman HDX 型号的 Toro 零件号为 145-2296。

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。
2	线束 牌照支架 牌照灯 六角圆头螺栓#10 x ¾ 英寸 夹紧螺母 六角凸缘头螺栓 5/16 x ¾ 英寸 扎带	1 1 2 4 4 4 1	安装牌照支架和线束。
3	串联板 弹伸铆钉 (3 x 10mm)	1 4	安装串联板。
4	底板安装支架 速度面板 (25 km/h) 弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸	2 3 17	安装速度面板仅限 GTX。
5	速度面板 (25 km/h) 弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸	3 9	安装速度面板仅限 MDX。
6	速度标贴 (32 km/h)	3	安装速度标贴仅限 HDX。
7	转向灯支架 托架螺栓#10 x 1/2 英寸 锁紧螺母#10	2 4 4	安装转向灯支架仅限 HDX。
8	不需要零件	—	完成安装。
9	不需要零件	—	测试灯。



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。
4. 断开电池请参阅*操作员手册*。

2

安装牌照支架和线束

此程序中需要的物件

1	线束
1	牌照支架
2	牌照灯
4	六角圆头螺栓#10 x ¾ 英寸
4	夹紧螺母
4	六角凸缘头螺栓5/16 x ¾ 英寸
1	扎带

安装底板支架和线束

1. 将牌照线束沿着牌照支架的顶部布置使 2 个大接头和保险丝位于左侧 (图 1)。
2. 将线束上的 4 个压入式紧固件压入支架上对应的孔中将线束固定到支架上 (图 1)。
3. 将牌照灯接头穿过支架任意一侧的大孔将其连接至 2 个牌照灯 (图 1)。
4. 如图 1 所示用 4 个六角圆头螺栓 #10 x 3/4 英寸和 4 个夹紧螺母将灯安装到支架。

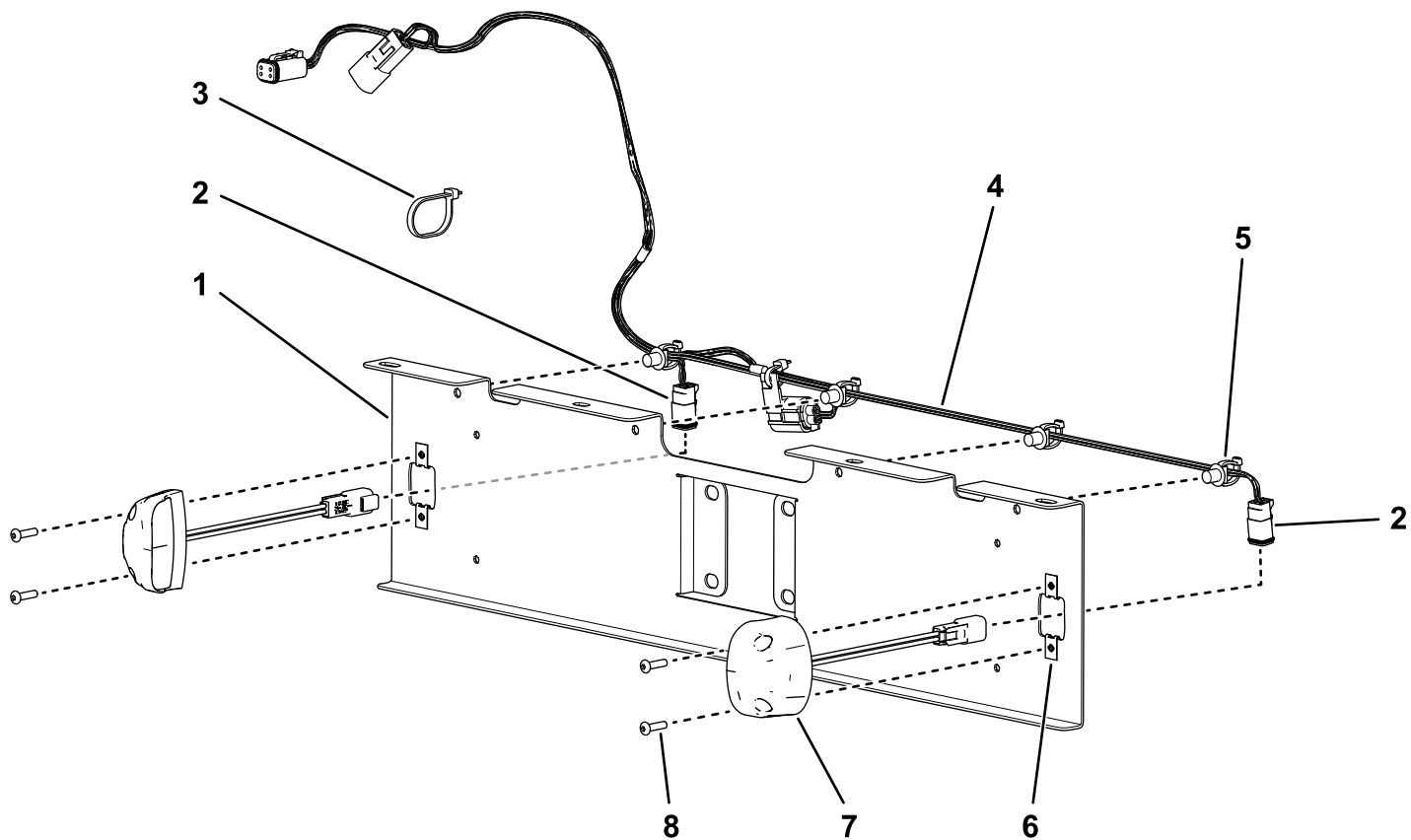


图 1

- | | |
|----------|-----------|
| 1. 牌照支架 | 5. 压入式紧固件 |
| 2. 牌照灯接头 | 6. 夹紧螺母 |
| 3. 扎带 | 7. 牌照灯 |
| 4. 牌照线束 | 8. 六角圆头螺栓 |

g398639

5. 按照如下方式将支架安装到您的 Workman

- **Workman GTX**用 4 个六角凸缘头螺栓5/16 x ¾ 英寸将支架安装到货斗的下面图 2 中的 A)。

注意 认证灯具套件和制动信号灯套件与钢货斗 Workman GTX 不兼容。

- **Workman MDX**从货斗下面拧下 2 个现有的凸缘头螺栓并用它们安装支架图 2 中的 B。
- **Workman HDX**从挂接板上拧下 4 个现有的凸缘头螺栓并用它们安装支架图 2 中的 C。

注意 确保将线束布置到挂钩上。

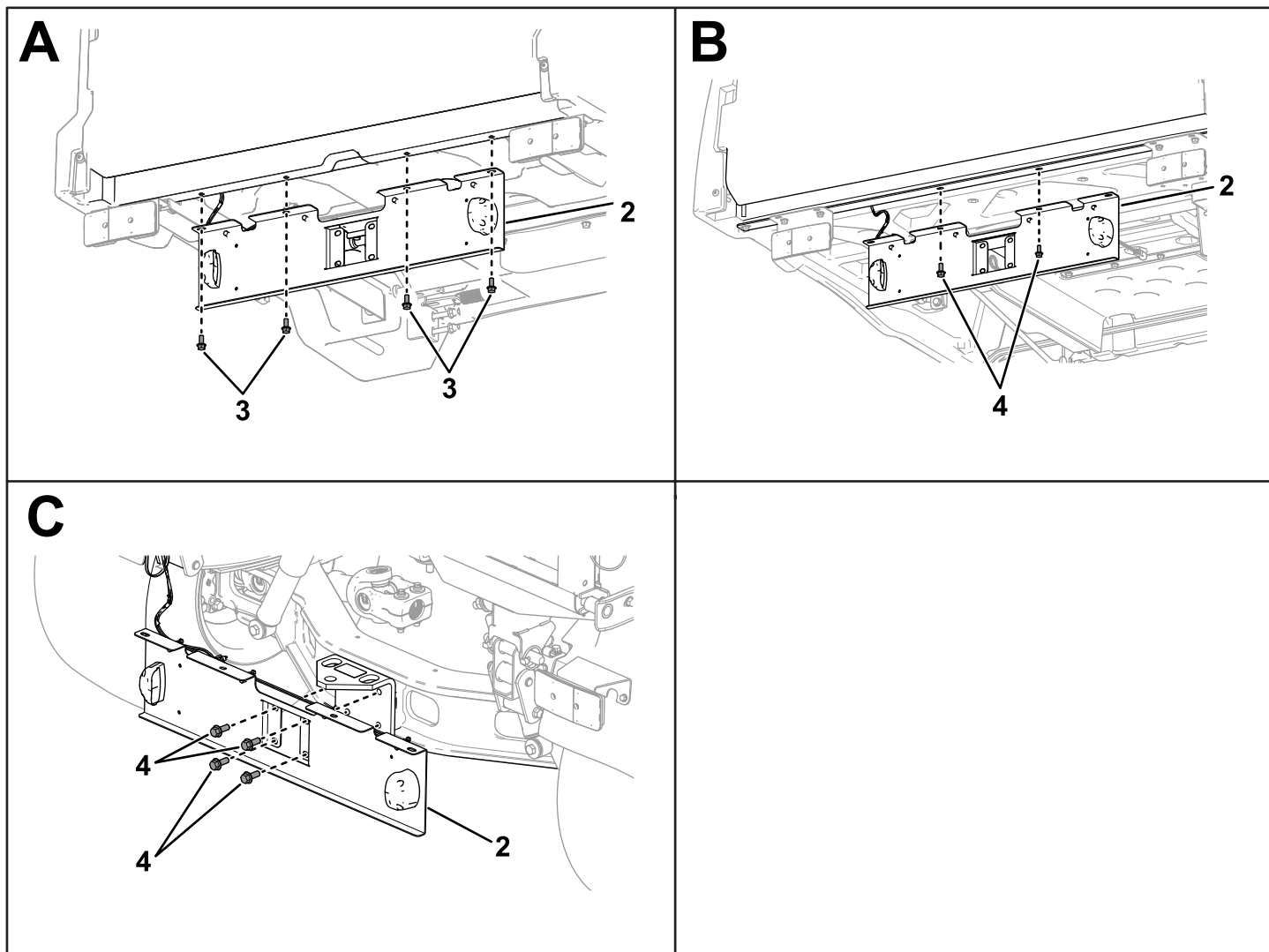


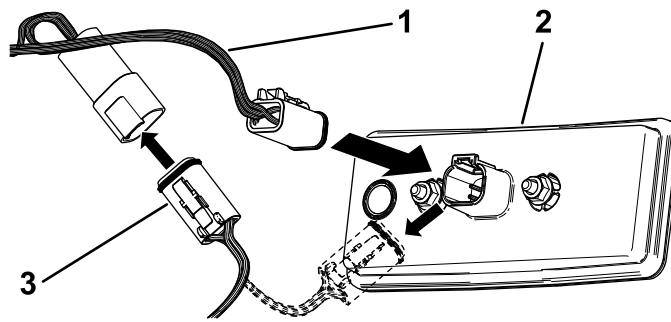
图 2
后部

g398811

- | | |
|---------|-----------------------|
| 1. 机器后部 | 3. 六角凸缘头螺栓5/16 x ¾ 英寸 |
| 2. 支架 | 4. 现有的凸缘头螺栓MDX 和 HDX |

6. 从左尾灯拔下制动和信号灯套件线束插入此套件的尾灯接头图 3。

7. 使用此套件线束上的另一个接头将其连接至刚刚拔下的制动和信号灯套件线束图 3。



g398821

图 3
左尾灯后视图

1. 认证套件线束
2. 左尾灯
3. 制动和信号灯套件线束

8. 用扎带将多余线束固定到机器。

3

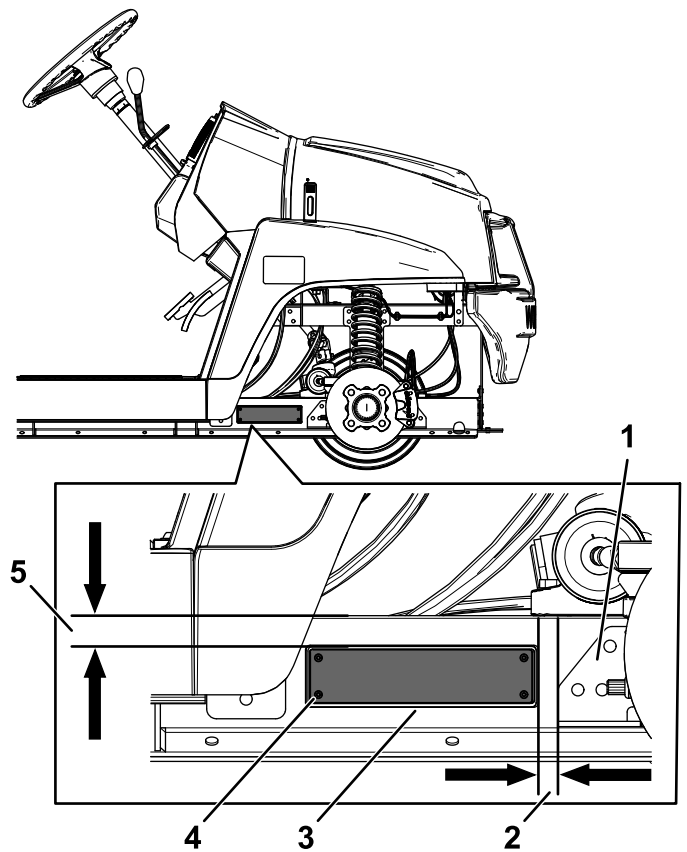
安装串联板

此程序中需要的物件

1	串联板
4	弹伸铆钉 (3 x 10mm)

安装序列号牌 (Workman GTX)

1. 用 4 个弹伸铆钉 (3 x 10mm) 将序列号牌安装到图 4 所示的位置。



g398839

图 4
轮胎未显示

1. 支架
2. 距支架左侧 13mm
3. 序列号牌
4. 弹伸铆钉 (3 x 10mm)
5. 距支架边缘下方 19mm

2. 将机器序列号印在图 5 所示的位置。

注意 字体必须为 7mm 或更大。

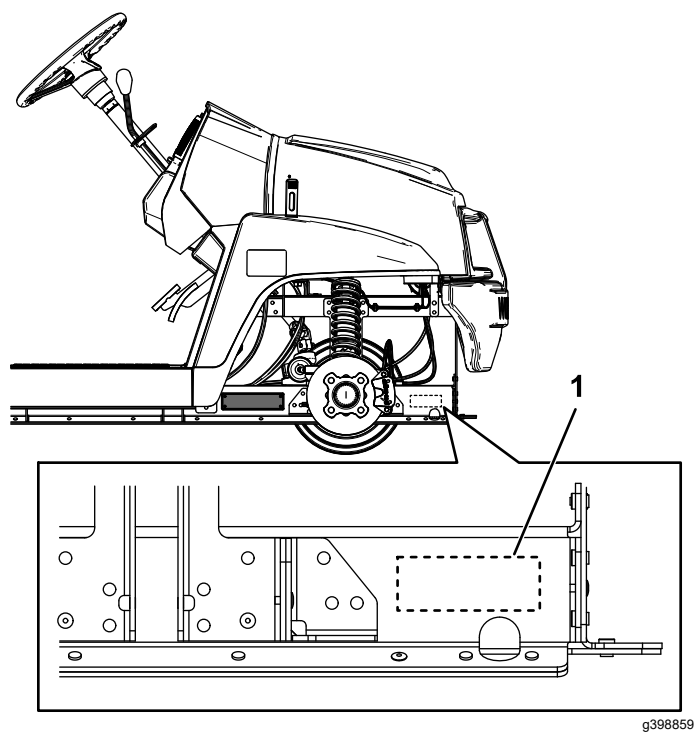


图 5
轮胎未显示

1. 将序列号印在此处。

安装序列号牌 (Workman MDX)

1. 用 4 个弹伸铆钉 (3 x 10mm) 将序列号牌安装到图 6 所示的位置。

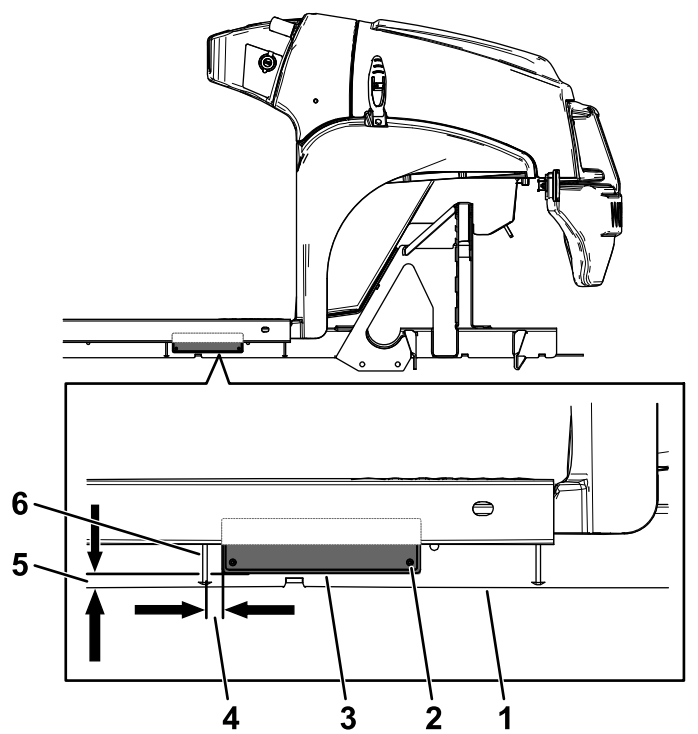


图 6

- | | |
|--------------------|---------|
| 1. 机架 | 4. 11mm |
| 2. 弹伸铆钉 (3 x 10mm) | 5. 11mm |
| 3. 序列号牌 | 6. 支持 |

2. 将机器序列号印在图 7 所示的位置。

注意 字体必须为 7mm 或更大。

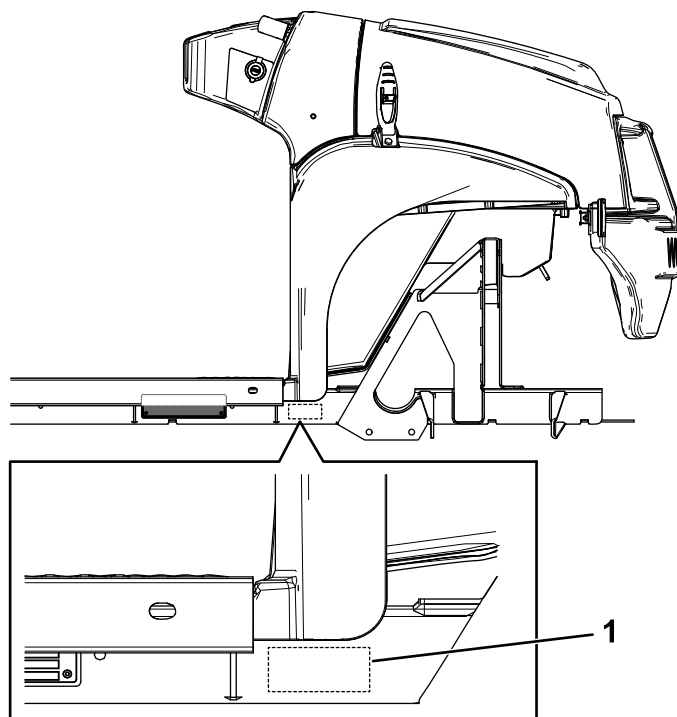


图 7

1. 将序列号印在此处。

安装序列号牌 (Workman HDX)

1. 用 4 个弹伸铆钉 (3 x 10mm) 将序列号牌安装到图 8 所示的位置。

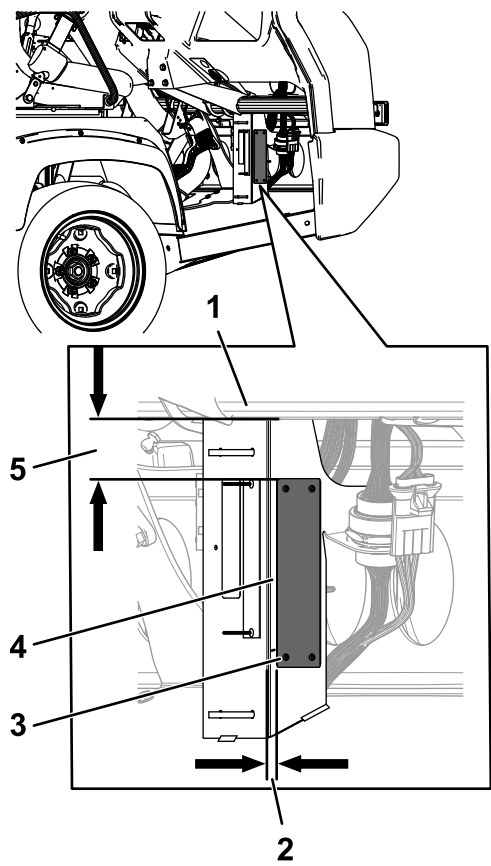


图 8

1. 支撑管
2. 8mm
3. 弹伸铆钉 (3 x 10mm)
4. 序列号牌
5. 47mm

2. 将机器序列号印在图 9 所示的位置。
注意 字体必须为 7mm 或更大。

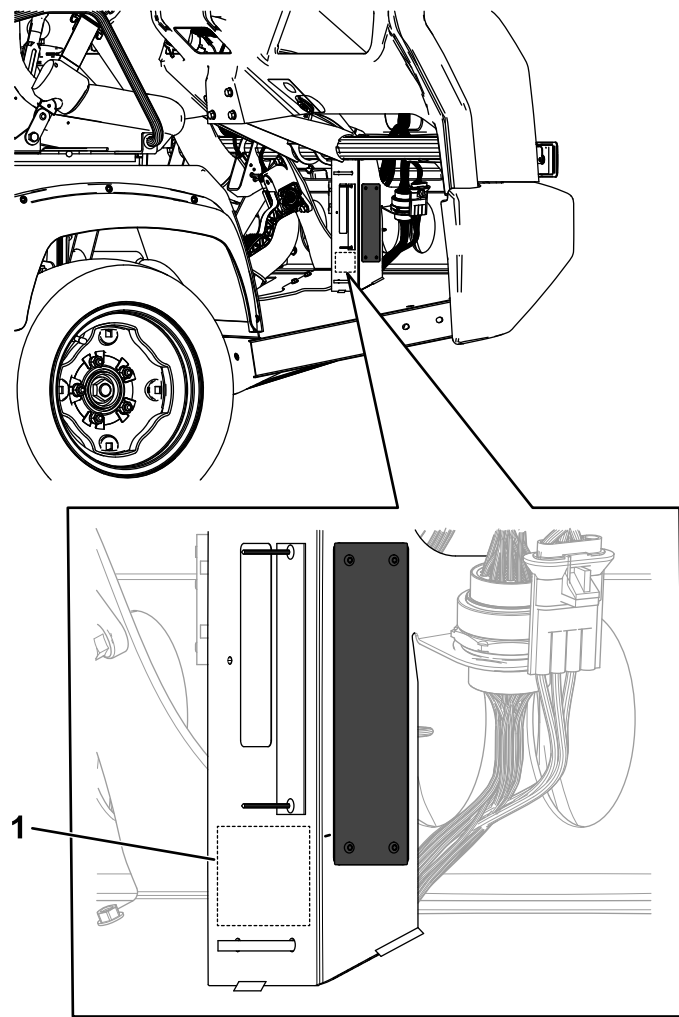


图 9

1. 将序列号印在此处。

4

安装速度面板仅限 GTX

此程序中需要的物件

2	底板安装支架
3	速度面板 (25 km/h)
17	弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸

将速度面板安装到座椅底座侧面

1. 在机器的左侧从座椅底座侧面的左侧底部向上测量出 51mm 并标记此位置图 10。
2. 在该位置的正上方测量出 57mm 并标记该位置图 10。
3. 从步骤 2 中标记位置的左侧向右测量出 83mm 并标记此位置图 10。
4. 从步骤 3 中标记位置的左侧向右测量出 80mm 然后从此位置直接向上测量出 299mm 并标记此位置图 10。

5. 从步骤 4 中标记位置的右侧向左测量出 83mm 并标记此位置 图 10。
6. 分别在 4 个标记的位置钻一个 5mm 的孔 图 10。

⚠ 小心

在座椅底座侧面钻孔时要特别小心。

在 Workman GTX 汽油多功能工作车上燃油箱位于机器驾驶员侧座椅底座侧面的后面而电池位于机器乘客侧座椅底座侧面的后面。

在 Workman GTX 电动多功能工作车上电池充电器位于机器驾驶员侧座椅底座侧面的后面。

在 Workman GTX 锂电多功能工作车上电池充电器位于机器乘客侧座椅底座侧面的后面。

如果向座椅底座侧面钻得太深可能会损坏这些组件。

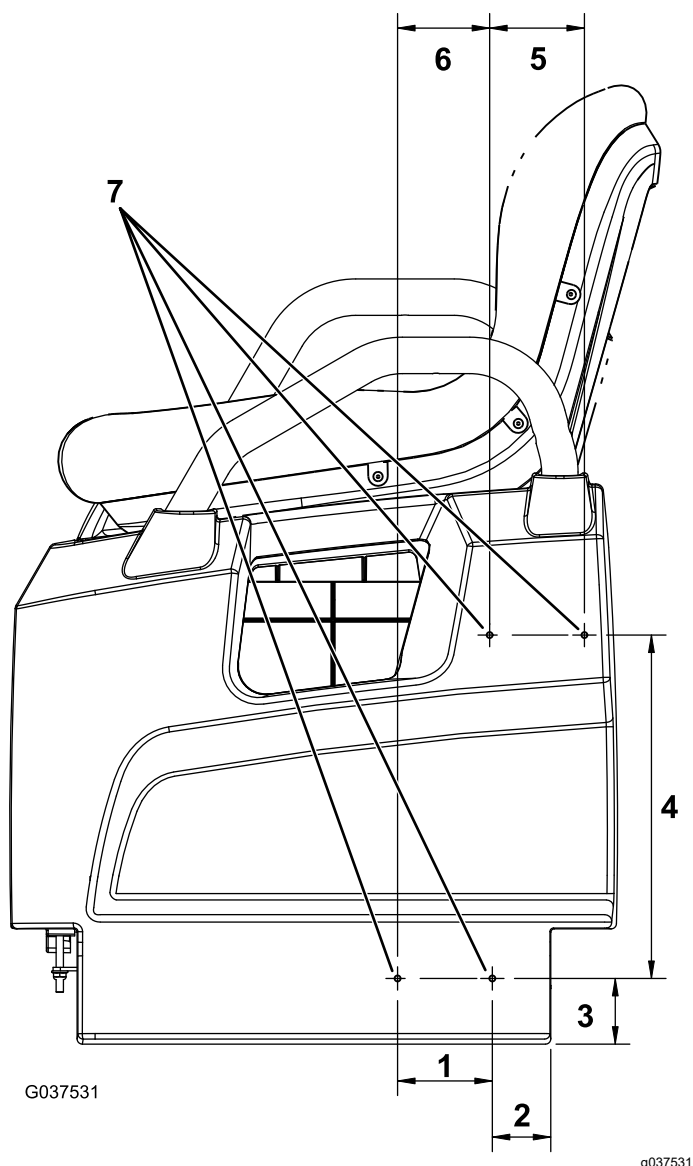


图 10

图中所示为机器左侧

- | | |
|----------|----------------|
| 1. 83mm | 5. 83mm |
| 2. 51mm | 6. 80mm |
| 3. 57mm | 7. 在此 4 个位置钻孔。 |
| 4. 299mm | |

7. 如 图 11 所示用 4 个弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸将底板安装支架安装到座椅底座侧面。

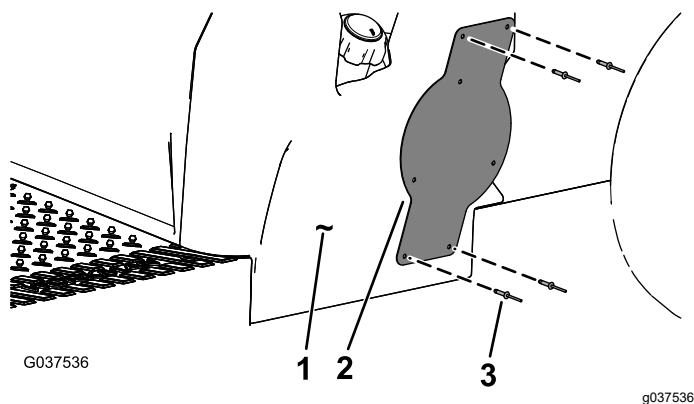


图 11

图中所示为机器左侧

1. 座椅底座侧面
2. 底板安装支架
3. 弹伸铆钉3/16 x 15/16 英寸

8. 如图 12 所示用 3 个弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸将速度面板安装到底板安装支架上。

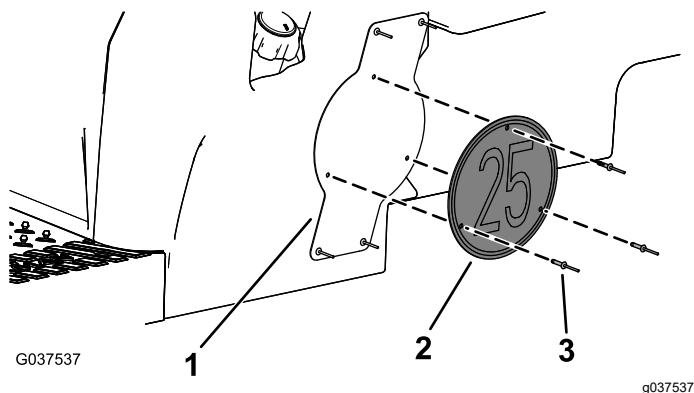


图 12

图中所示为机器左侧

1. 底板安装支架
2. 速度面板
3. 弹伸铆钉3/16 x 15/16 英寸

9. 对机器右侧重复相同的步骤。

将速度面板安装到尾门上

1. 在尾门的右侧从尾门的右边缘测量出 95mm 从尾门顶部向下测量出 70mm 并标记此位置图 13。
2. 从步骤 1 中标记的孔向下测量出 128mm 然后从此位置向右和向左测量出 74mm 并标记这 2 个位置图 13。
3. 分别在 3 个标记的位置钻一个 5mm 的孔图 13。

重要事项 只需要钻透尾门的一层壁。

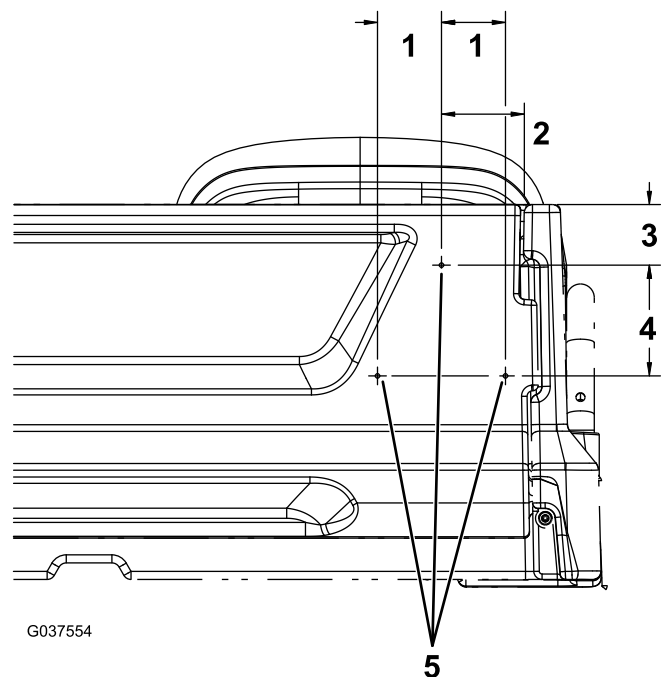


图 13

1. 74mm
2. 95mm
3. 70mm
4. 128mm
5. 在此 3 个位置钻孔。

4. 如图 14 所示用 3 个弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸将速度面板安装到尾门上。

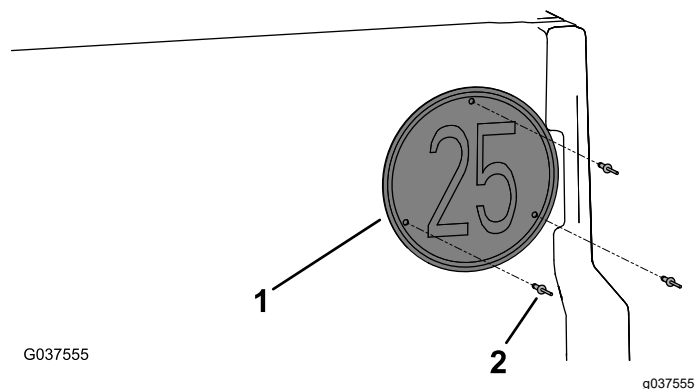


图 14

1. 速度面板
2. 弹伸铆钉3/16 x 15/16 英寸

5

安装速度面板仅限 MDX

此程序中需要的物件

3	速度面板 (25 km/h)
9	弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸

将速度面板安装到货斗侧面

1. 在货斗的左侧从模塑件的右边缘测量出 136mm 从货斗顶部向下测量出 60mm 并标记此位置图 15。
2. 从步骤 1 中标记的孔向下测量出 128mm 然后从此位置向右和向左测量出 74mm 并标记这 2 个位置图 15。
3. 分别在 3 个标记的位置钻一个 5mm 的孔图 15。

重要事项 只需要钻透货斗的一层壁。

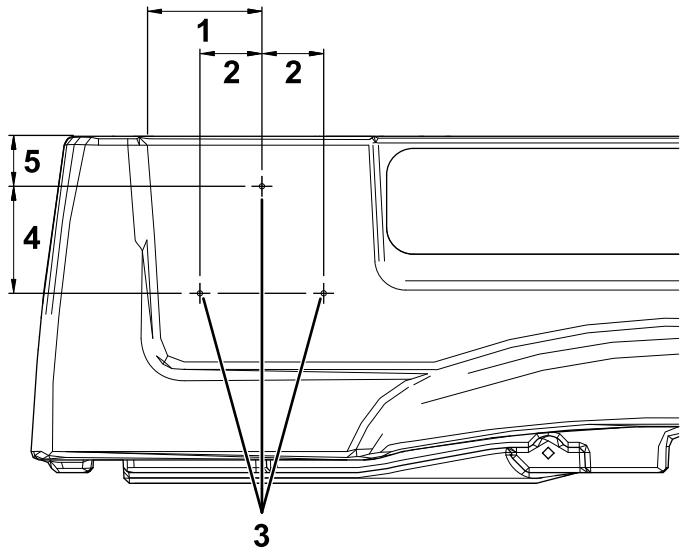


图 15

图中所示为机器左侧

1. 136mm
2. 74mm
3. 在此 3 个位置钻孔。
4. 128mm
5. 60mm

4. 如图 16 所示用 3 个弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸将速度面板安装到货斗侧面。

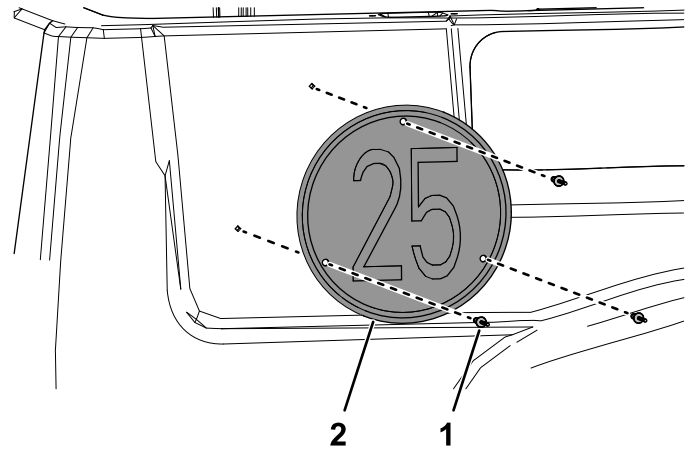


图 16

图中所示为机器左侧

5. 对机器右侧重复相同的步骤。

将速度面板安装到尾门上

1. 在尾门的右侧从尾门的右边缘测量出 130mm 从尾门顶部向下测量出 60mm 并标记此位置图 17。

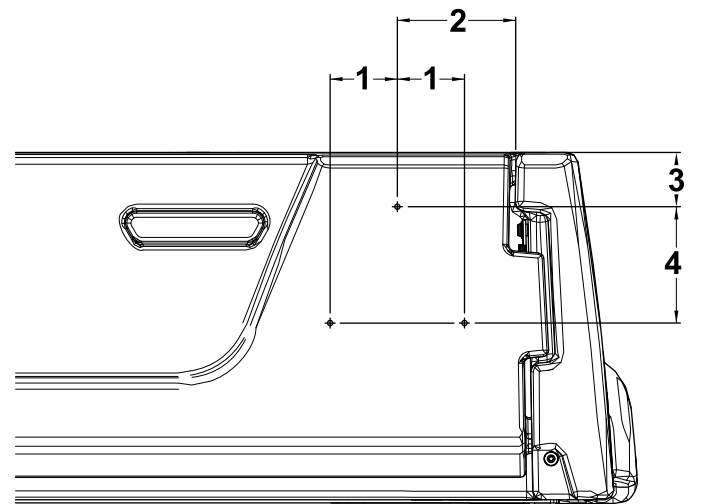


图 17

1. 74mm
2. 130mm
3. 60mm
4. 128mm
5. 在此 3 个位置钻孔。

2. 从步骤 1 中标记的孔向下测量出 128mm 然后从此位置向右和向左测量出 74mm 并标记这 2 个位置图 17。
3. 分别在 3 个标记的位置钻一个 5mm 的孔图 17。

重要事项 只需要钻透尾门的一层壁。

4. 如图 18 所示用 3 个弹伸铆钉 3/16 x 15/16 英寸将速度面板安装到尾门上。

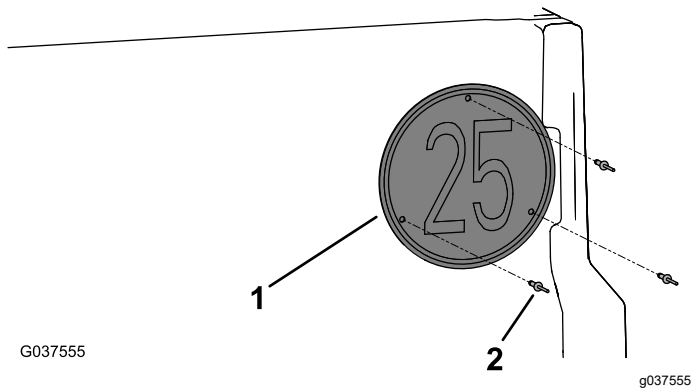


图 18

1. 速度面板 2. 弹伸铆钉3/16 x 15/16 英寸

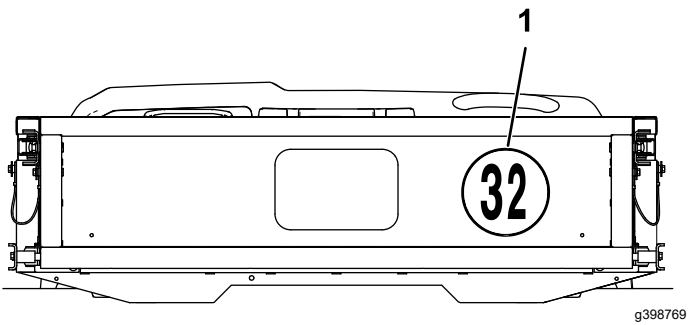


图 20

1. 速度标贴 (32 km/h)

6

安装速度标贴仅限 HDX

此程序中需要的物件

3	速度标贴 (32 km/h)
---	----------------

将速度标贴安装到货斗侧面

1. 如 [图 19](#) 所示在货斗左侧将速度标贴连接到第 2 和第 3 槽之间的区域。

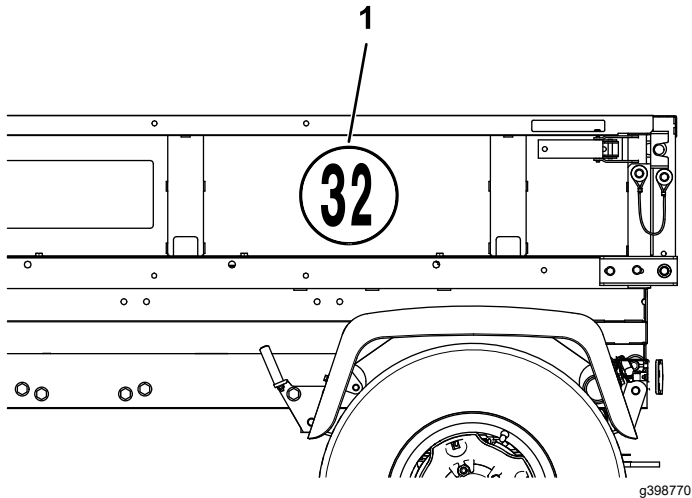


图 19

1. 速度标贴 (32 km/h)

2. 对机器右侧重复相同的步骤。

将速度标贴安装到尾门上

如 [图 20](#) 所示在尾门上将速度标贴连接到后标志和右槽之间的区域。

7

安装转向灯支架仅限 HDX

此程序中需要的物件

2	转向灯支架
4	托架螺栓#10 x 1/2 英寸
4	锁紧螺母#10

程序

1. 拆下将转向灯固定至机罩的 4 个十字头螺栓和螺母 [图 21](#)。

注意 保留拆下的五金件以备随后的安装之用。

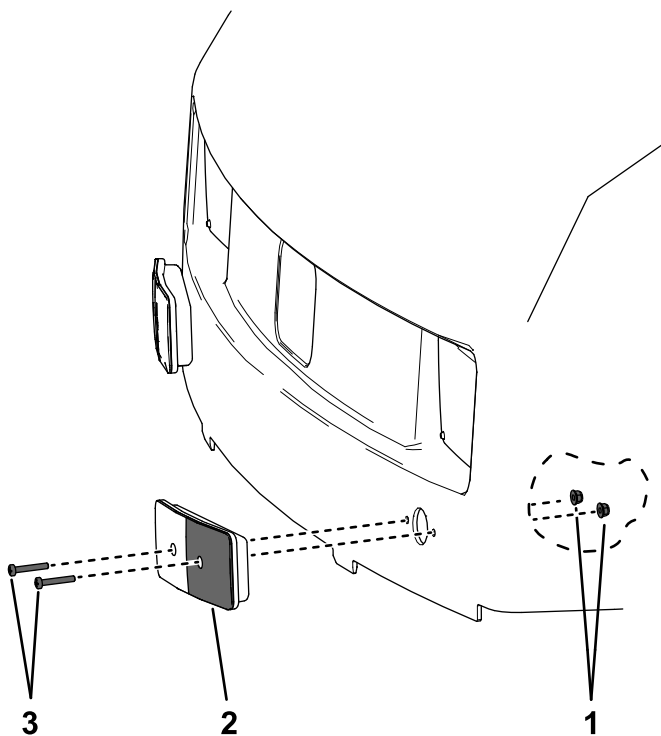


图 21

1. 十字头螺栓
2. 转向灯
3. 螺母

2. 如 图 22 所示在机罩的内侧找到转向灯孔旁边的 4 个点钻 6mm 直径的孔。

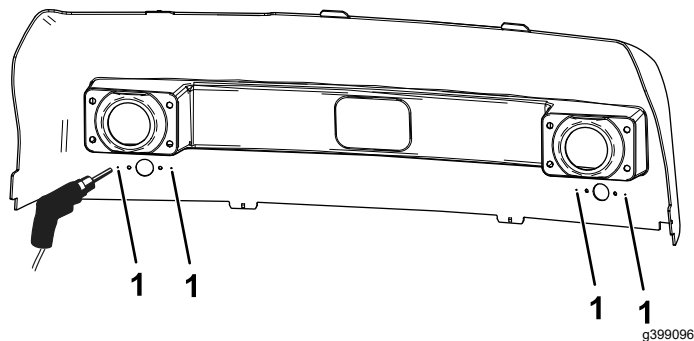


图 22

所示为机罩内侧

1. 钻 4 个 6mm 的孔。

3. 用 4 个托架螺栓#10 x 1/2 英寸和 4 个锁紧螺母 (#10) 将 2 个转向灯支架安装到机罩上 图 23。

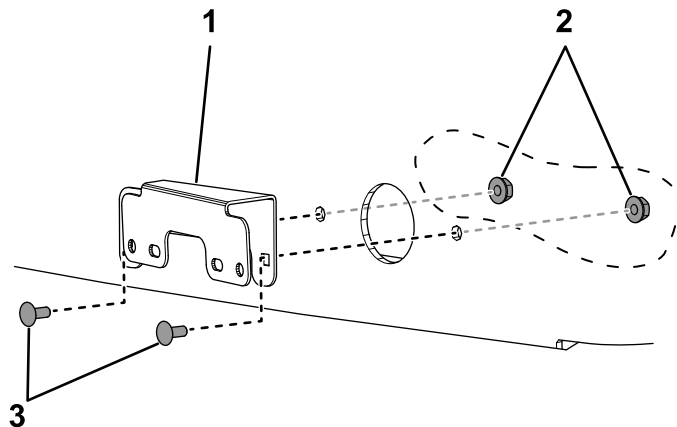


图 23

1. 转向灯支架
2. 锁紧螺母#10
3. 托架螺栓#10 x 1/2 英寸

4. 使用在步骤 1 中拆下的五金件将灯安装到支架上 图 24。

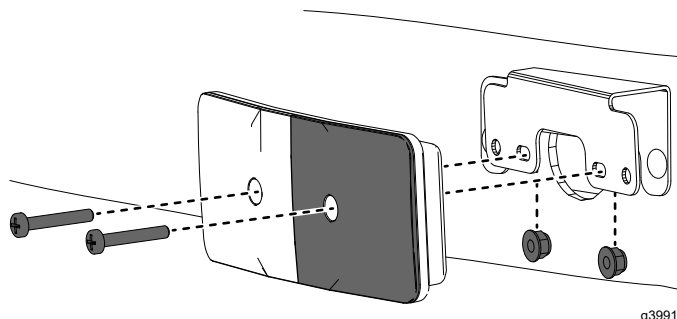


图 24

8

完成安装

不需要零件

程序

将负极电池接线连接到电池。

9

测试灯

不需要零件

程序

注意 测试时让人帮您注意灯的情况。

1. 坐在操作员座椅上将点火钥匙转至打开位置。

2. 将灯具开关按至打开位置。

注意 大灯和牌照灯应亮起。

3. 将转向灯移到左右侧位置。

注意 示廓灯应在机器前部闪烁尾灯应在机器后部闪烁。

4. 踩下刹车踏板。

注意 刹车灯应亮起。

5. 将点火钥匙转至关闭位置然后拔下钥匙。

备注

备注



Count on it.