



Kabin Seti

Workman® HDX ve HDX-Auto Genel Hizmet Aracı

Model Numarası 07392—Seri Numarası 414600000 ve Üstü

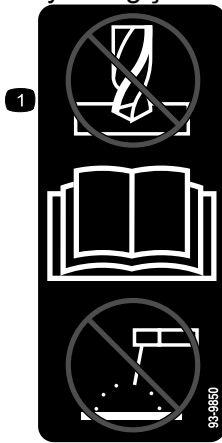
Montaj Talimatları

Güvenlik

Güvenlik ve Talimat Etiketi



Tehlike potansiyeli barındıran tüm noktalara, operatör tarafından kolayca görülebilecek emniyet etiketleri ve talimatları yerleştirilmiştir. Hasar gören veya kaybolan etiketleri yenisiyle değiştirin.



93-9850

decal93-9850

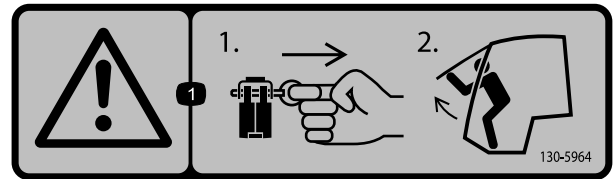
1. Onarmayın veya üzerinde değişiklik yapmayın—*Kullanma Kılavuzunu* okuyun.



117-4955

decal117-4955

1. Uyarı—*Kullanma Kılavuzunu* okuyun; operatör konumuna otururken emniyet kemerini takın; makinenin devrilmesine karşı dikkatli olun.
2. Uyarı—Kulak koruyucu takın.



130-5964

decal130-5964

1. Uyarı—acil bir durumda 1) Her bir menteşedeki kilitleme pimlerini çekerek çıkarın; 2) Dışarı çıkmak için ön camı dışarı doğru itin.





130-5989

decal130-5989

1. Çalışma ışıkları—açık 2. Çalışma ışıkları—kapalı



145-7726

decal145-7726

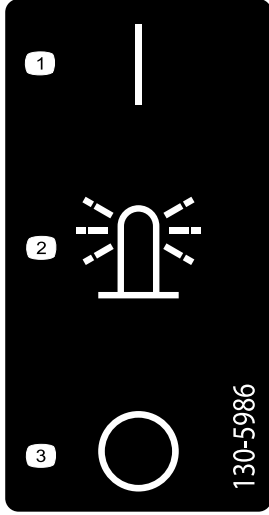
1. Çakar ışığı



145-7727

decal145-7727

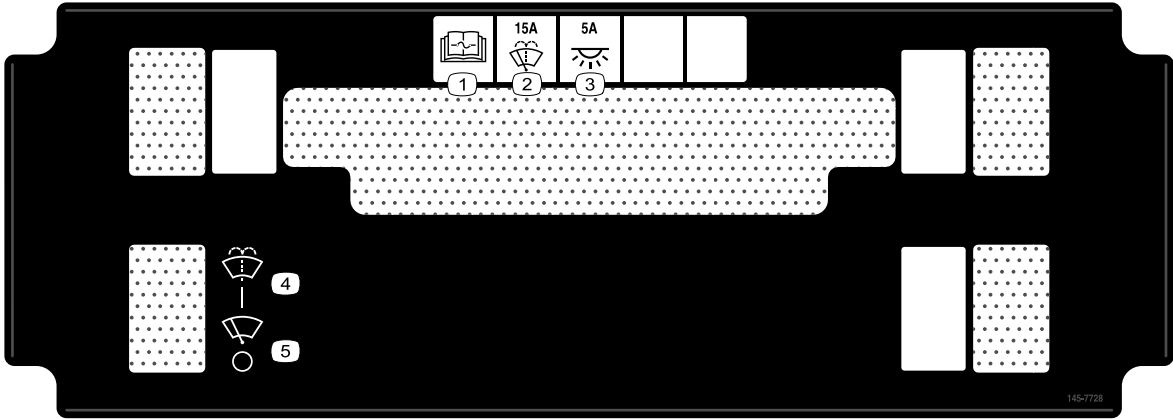
1. Çalışma ışıkları



130-5986

decal130-5986

1. Açık 2. İkaz lambası 3. Kapalı



145-7728

decal145-7728

1. Sigortalar hakkında bilgi almak için *Kullanma Kılavuzunu* okuyun. 2. Ön cam sileceği 3. Işıklar 4. Ön cam su püskürtme ünitesi 5. Ön cam sileceği

Montaj

Ortam ve Ek Parçalar

Açıklama	Adet	Kullanım
Sıkıştırma yayı aleti	1	Sıkıştırma yayının takılması.
CVT-emme davlumbaz düzeneği (Yalnızca Workman HDX-Auto makineler)	1	CVT-emme davlumbaz düzeneğinin takılması.

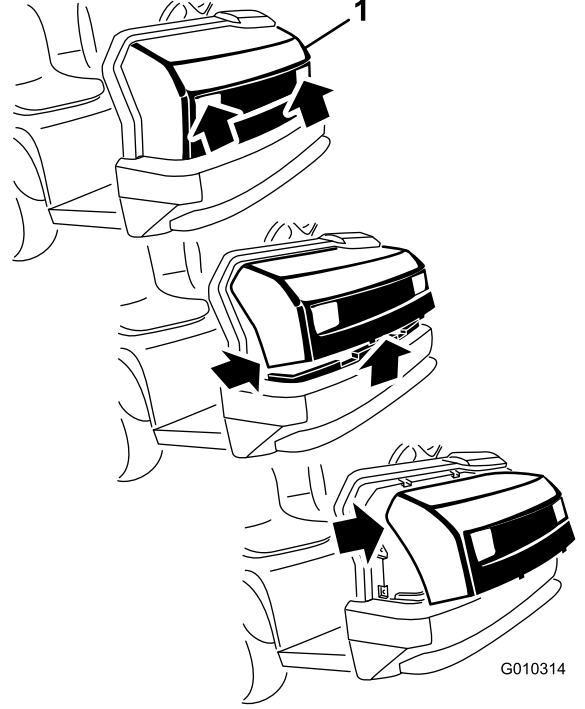
1

Makinenin Hazırlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

1. Makineyi düz bir zemine park edin.
2. Park frenini etkinleştirin.
3. Kasayı (varsa) yukarı kaldırın veya makineden çıkarın.
Not: Kasanın yukarı kaldırılması ve çıkarılması hakkında detaylı bilgi için makinenin *Kullanma Kılavuzuna* bakın.
4. Motoru kapatın, anahtarı çıkarın ve makinenin soğumasını bekleyin.
5. Akü bağlantısını ayırın; bkz. *Kullanma Kılavuzu*.
6. Kaportayı far açıklıklarından elinizle tutarken yukarı kaldırarak alt montaj tırnaklarını tampondaki oyuklardan çıkarın ([Şekil 1](#)).



Şekil 1

1. Kaporta
7. Kaportanın alt kısmını, üst montaj tırnaklarını çerçeve yarıklarından çekebilene kadar yukarı kaldırın ([Şekil 1](#)).
8. Kaportanın üst kısmını ileri doğru çevirin ve kablo konnektörlerini farlardan çıkarın ([Şekil 1](#)).
9. Kaportayı çıkarın.

2

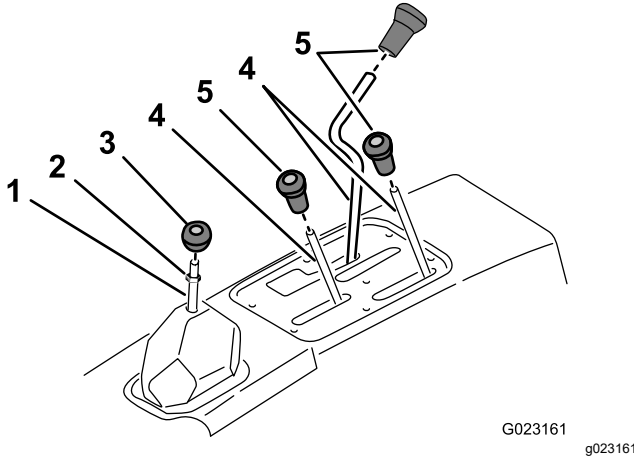
Orta Konsol Panelini ve Koltukları Çıkarma

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Orta Konsol Panelini Çıkarma

Workman HDX Makineler İçin

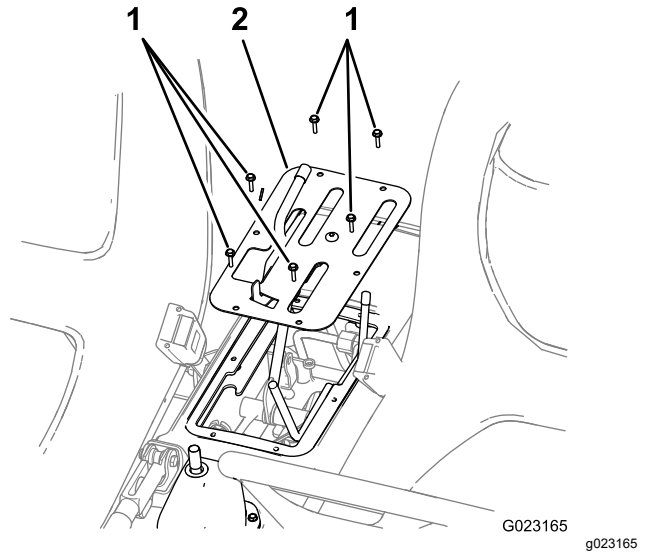
1. Tüm düğmeleri konsol kollarından ve vites kolundan (Şekil 2) söküp çıkarın.



Şekil 2

- | | |
|-----------------|--------------------|
| 1. Vites çubuğu | 4. Kontrol çubuğu |
| 2. Sıkma somunu | 5. Kontrol düğmesi |
| 3. Vites kolu | |

2. Sıkma somununu vites kolundan çıkarın (Şekil 2).
3. Orta konsolun kapak levhasının dış kenarını şasiye sabitleyen 6 vidayı sökün ve kapak levhasını (Şekil 3) çıkarın.



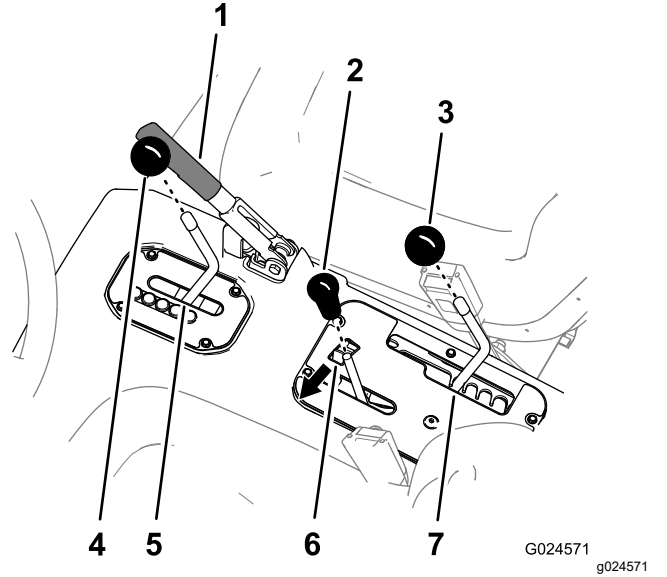
Şekil 3

- | | |
|---------|------------------|
| 1. Vida | 2. Kapak levhası |
|---------|------------------|

Orta Konsol Panelini Çıkarma

Workman HDX-Auto Makineler İçin

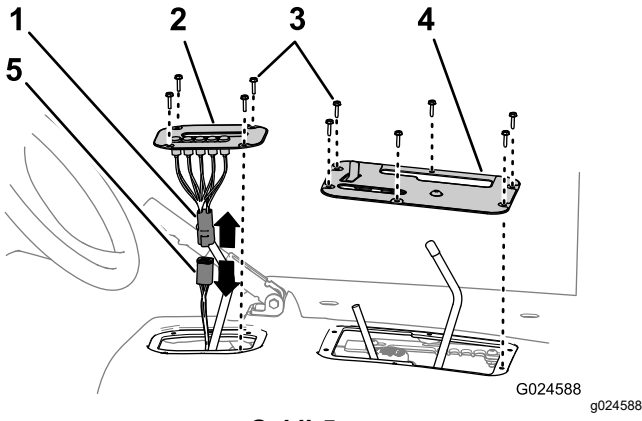
1. Tüm düğmeleri saat yönünün aksine döndürerek konsol kollarından ve vites kolundan çıkarın (Şekil 4).



Şekil 4

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Fren kolu | 5. Vites kolu (L pozisyonu) düğmesi |
| 2. Hidrolik kaldırma kolu düğmesi | 6. Hidrolik kaldırma kilidi (kilitli konum—sol) |
| 3. Hız aralığı kolu düğmesi | 7. Hız aralığı kolu (A konumu) |
| 4. Vites kolu düğmesi | |

2. Vites göstergesi kapağını koltuk kılıfına sabitleyen 4 adet altıgen vidayı sökün (Şekil 5).



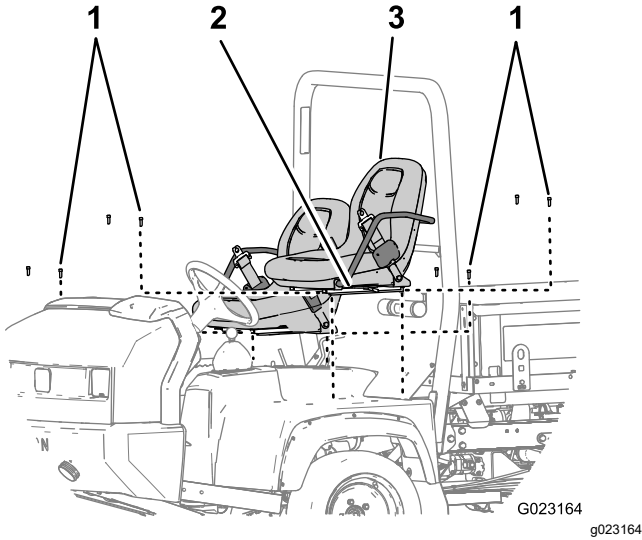
Şekil 5

- | | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| 1. Gösterge konnektörü | 4. Kontrol kapağı |
| 2. Vites göstergesi kapağı | 5. Makine kablo demeti konnektörü |
| 3. Altıgen vidalar | |

3. Vites göstergesini yukarı kaldırın, göstergenin konnektörünü makinenin kablo demeti konnektöründen ayırın ve gösterge kapağını makineden çıkarın (Şekil 5).
4. Kontrol kapağını koltuk kılıfına sabitleyen 6 adet altıgen vidayı sökün ve kontrol kapağını çıkarın (Şekil 5).

Koltukları Çıkarma

Koltuk raylarını şasiye sabitleyen 8 adet düz başlı cıvatayı sökün ve koltukları yerinden çıkarın (Şekil 6).



Şekil 6

- | | |
|------------------------|-----------|
| 1. Düz başlı cıvatalar | 3. Koltuk |
| 2. Koltuk rayı | |

3

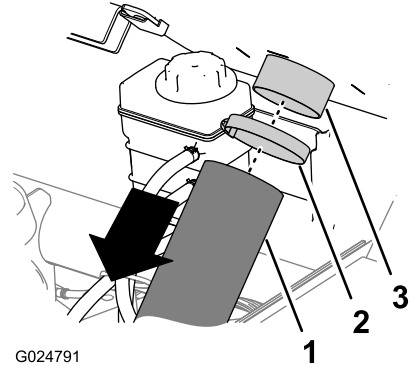
CVT Soğutma Kanalını (yalnızca HDX-Auto Makineler), Soğutma Suyu Deposunu, ROPS Donanımını ve Koltuk Kılıfını Çıkarma

Hiçbir Parça Gerekmiyor

CVT Soğutma Kanalının Yerinden Çıkarılması

Sadece HDX-Auto Makineler için

CVT soğutma kanalını yolcu tarafındaki ROPS panelinin arkasında bulunan CVT girişinin flanşına sabitleyen hortum kelepçesini çıkarın (Şekil 7).

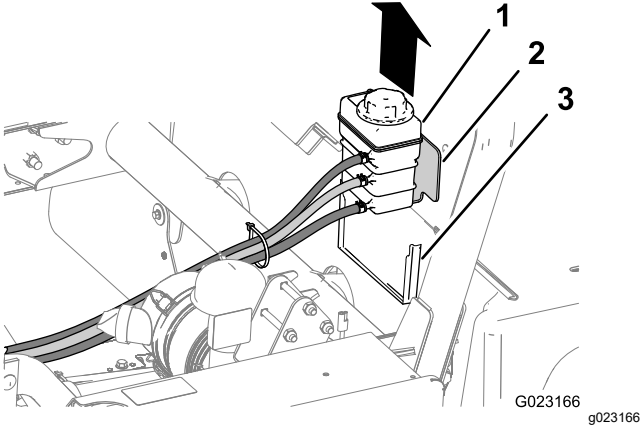


Şekil 7

- | | |
|---------------------|---------------------------|
| 1. CVT-emme hortumu | 3. Emme borusu konnektörü |
| 2. Hortum kelepçesi | |

Soğutma Sıvısı Deposunu Çıkarma

1. Soğutma sıvısı deposunu, koltuk kılıfının arkasındaki destek cebinden yukarı doğru kaldırın ve dışarı doğru çekip çıkarın (**Şekil 8**).



Şekil 8

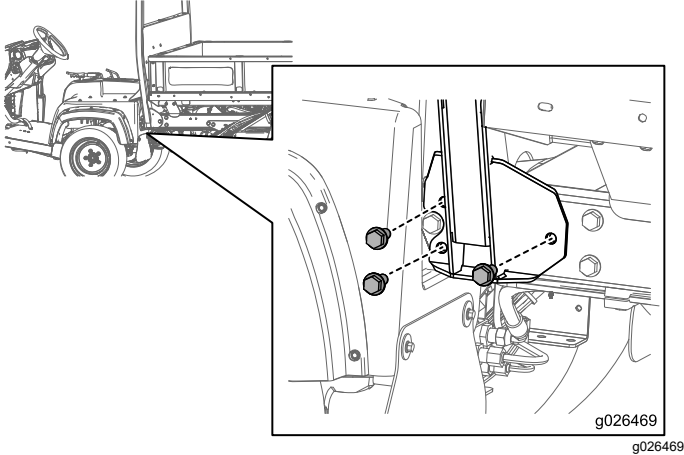
1. Soğutma suyu deposu
2. Soğutma suyu deposu braketi
3. Koltuk kılıfı

2. Soğutma suyu deposunu motora/şasiye dik olarak yerleştirin.

ROPS Donanımının Yerinden Çıkarılması

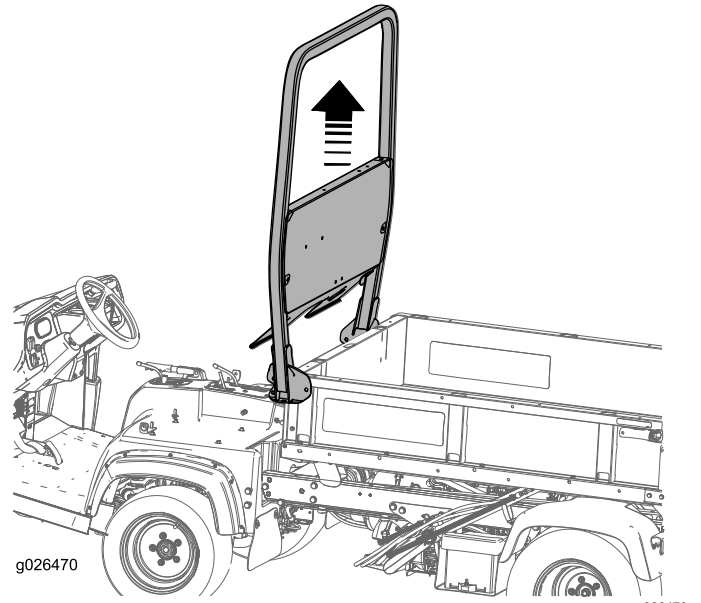
1. ROPS donanımını makine şasisine sabitleyen 6 cıvatayı **Şekil 9** ve **Şekil 10** ile gösterildiği gibi sökün.

Not: Cıvataları atmayın.



Şekil 9

2. *Kullanma Kılavuzu* borusunu ve R-kelepçelerini ROPS donanımından çıkarın ve bir kenara koyun.

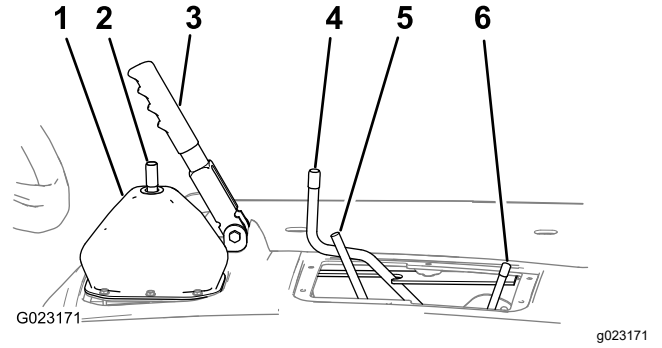


Şekil 10

Koltuk Kılıfını Çıkarma

Workman HDX Makineler için:

1. Park frenini etkinleştirin (**Şekil 11**).



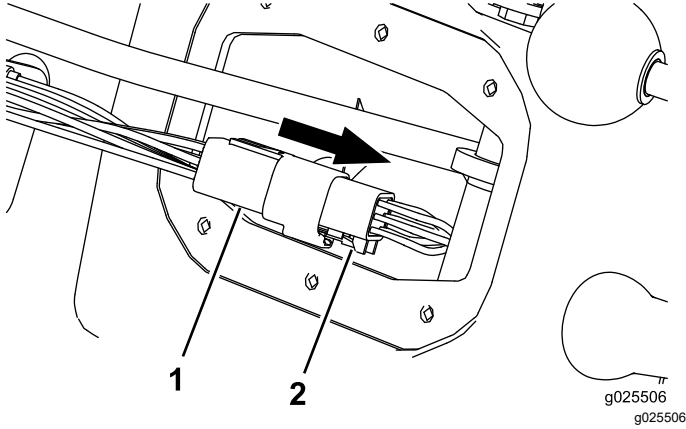
Şekil 11

1. Vites seçici körüğü
2. Vites seçici çubuğu
3. Park freni
4. Diferansiyel kilidi çubuğu
5. Hidrolik kasa kaldırma çubuğu
6. Yüksek-düşük vites aralığı kolu

2. Diferansiyel kilidi çubuğunu ileri ve sağa doğru hareket ettirerek kavramış konumuna kilitleyin (**Şekil 11**).

Workman HDX-Auto makineler için:

1. Vites göstergesi konnektörünü makine kablo demetinden çıkarın (Şekil 12).



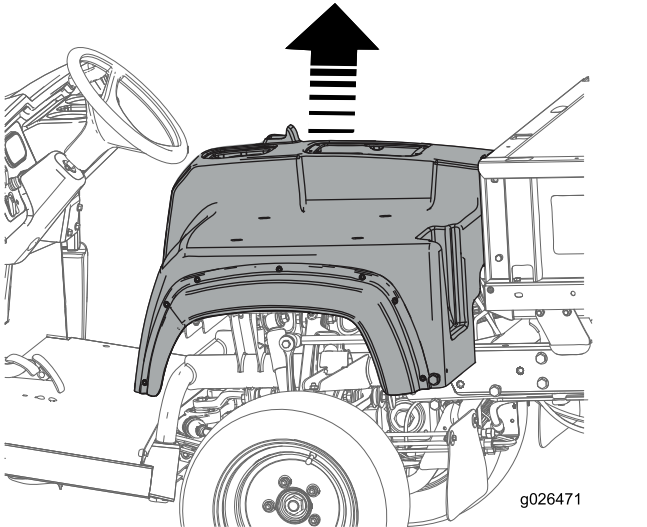
Şekil 12

1. Vites göstergesi konnektörü
2. Makine kablo demeti

2. Süspansiyon yaylarına erişmek için merkezi kontrol donanımını yukarı kaldırıp dışarı doğru döndürün.

Her iki makine için:

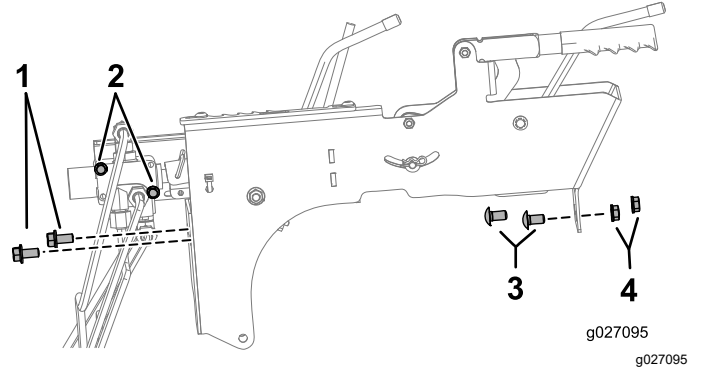
Koltuk kılıfını yukarı kaldırın ve makineden çıkarın (Şekil 13).



Şekil 13

Workman HDX-Auto makineler için:

Kaldırma valfini kontrol braketine sabitleyen cıvataları ve kontrol braketini makineye sabitleyen somunlar ile cıvataları sökün (Şekil 14).



Şekil 14

1. Kontrol braketini makineye sabitleyen cıvatalar
2. Kaldırma valfini kontrol braketine sabitleyen cıvatalar
3. Kontrol braketini makineye sabitleyen cıvatalar
4. Somunlar

4

Makinenin Krikoyla Kaldırılması ve Ön Tekerleklerin Sökülmesi

Hiçbir Parça Gerekmiyor

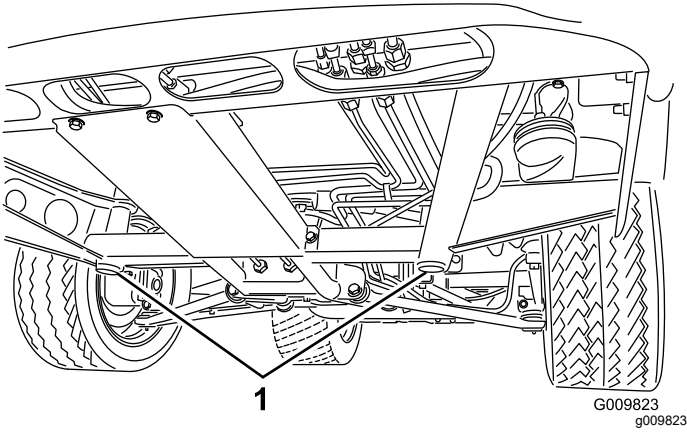
Makinenin Krikoyla Kaldırılması

⚠ TEHLİKE

Krikoya yerleştirilmiş bir makine dengesini kaybedebilir ve altındaki kişiyi yaralayabilir.

- Makine krikonun üzerindeyken makinenin motorunu çalıştırmayın, aksi takdirde motorun yaratacağı titreşim makinenin krikodan düşmesine neden olabilir.
- Makineden ayrılmadan önce anahtarı kontakta mutlaka çıkarın.
- Makine bir krikonun üzerindeyken lastiklerin altına takoz yerleştirin.
- Makinenin altında, makineyi destekleyen kriko ayakları olmadan çalışmayın. Makine aniden krikodan düşerek altındaki birini yaralayabilir.

Makinenin önünde bulunan krikoyla kaldırma noktası, ön orta çerçeve desteğinin altında bulunur (Şekil 15).

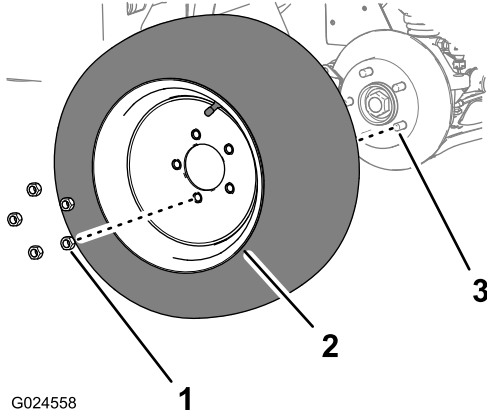


Şekil 15

1. Ön krikoyla kaldırma noktaları

Ön Tekerleklerin Sökülmesi

1. Ön tekerleği tekerlek göbeğine sabitleyen 5 bijon somununu sökün (Şekil 16).



Şekil 16

1. Bijon somunları
2. Ön tekerlek
3. Tekerlek göbeği

2. Tekerleği tekerlek göbeğinden çıkarın (Şekil 16).
3. 1 - 2 arası adımları, makinenin diğer tarafındaki ön tekerlek için de tekrarlayın.

5

Sıkıştırma Yayının Takılması

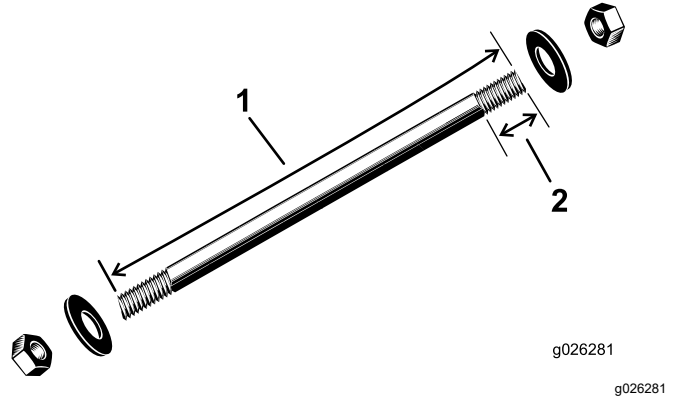
Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	Sıkıştırma yayı (arka)
---	------------------------

Prosedür

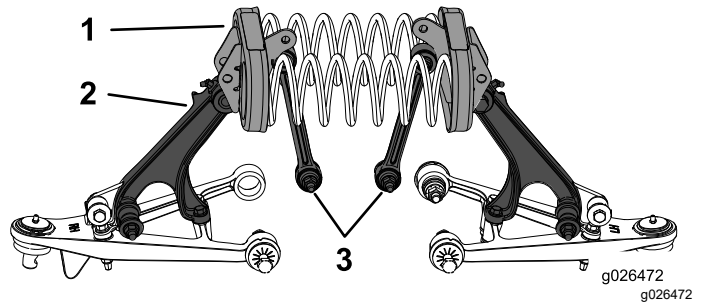
1. Şekil 17 ile gösterildiği gibi bir sıkıştırma yayı aleti kullanarak, sıkıştırma yayı çubuğunu her bir yay yatağındaki deliklerden geçirin (Şekil 18).

Önemli: Yay yatağını yerinden çıkarırken dikkatli olun, yay basınç altındadır.



Şekil 17

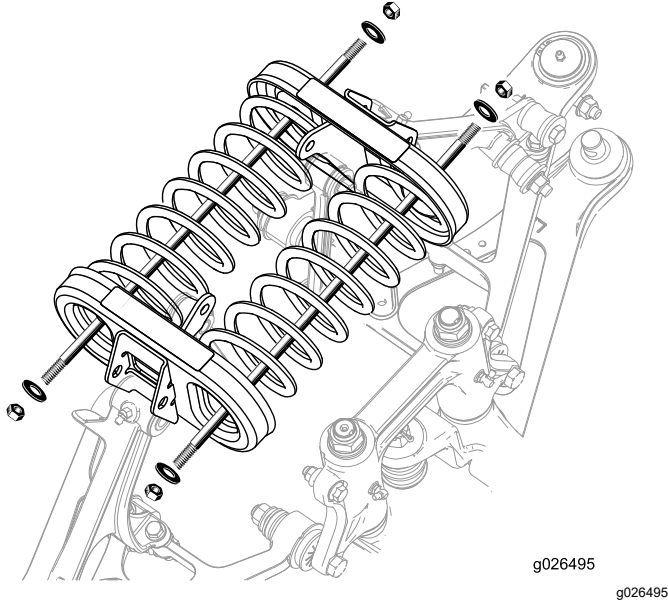
1. 51 cm
2. 13 cm



Şekil 18

1. Yay yatağı
2. Kontrol kolu
3. Stabilizatör bağlantısı

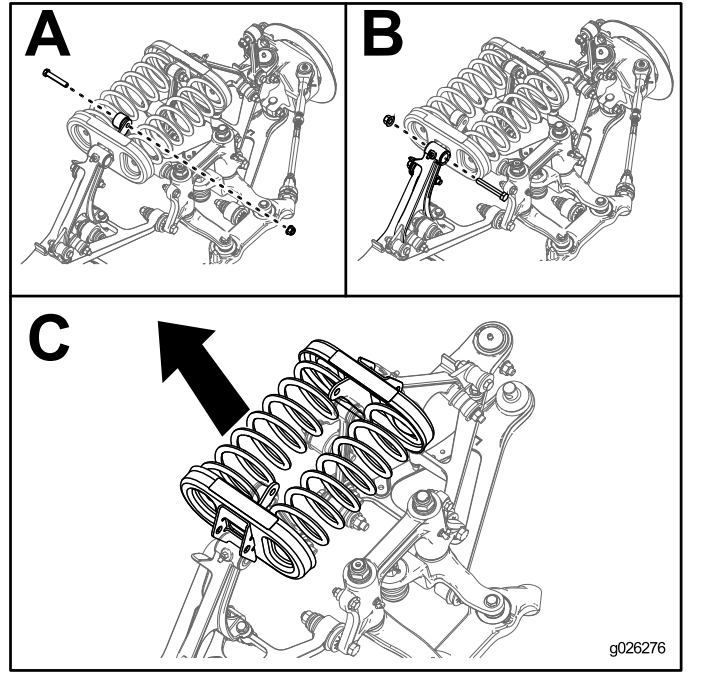
2. Yayların uzunluğunu ölçün ve not edin.
3. Somunları ve rondelaları çubuğun her iki ucuna takın (Şekil 19).



Şekil 19

4. Yayları sabitlemek için her çubuktaki 1 somunu sıkın (Şekil 19).
5. Her bir stabilizatör bağlantısının ucundaki cıvata ve somunları sökün (Şekil 20 kısmındaki A).
6. Her bir yay yatağını sabitleyen kontrol kolundaki cıvata ve somunları sökün (Şekil 20 kısmındaki B).
7. Yay yataklarını ve yayları makineden (Şekil 20 kısmındaki C) çıkarın.

Not: Yay yataklarının üzerindeki etiketlerin konumunu not edin. Yatakların tekrar aynı yere yerleştirilmeleri gerekecektir.



Şekil 20

8. Yay yataklarındaki mevcut yayları yerinden çıkarın ve bu setten çıkan yayları (siyah yaylar) yay yataklarının içine yerleştirin.
9. Yayları 2 adımında belirlenen ölçüye kadar sıkılamak için sıkıştırma yayı aletini kullanın.
10. Yayları ve yatağı tekrar makineye yerleştirin.
11. Daha önce söktüğünüz cıvata ve somunları tekrar stabilizatör bağlantılarına ve kontrol koluna takın.
12. Ön tekerlekleri takın ve makineyi indirin.
13. Bijon somunlarını 109 ila 122 N·m torkla sıkın.

6

İç Çamurluğun Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	İç çamurluk
2	Çamurluk kayışı
6	Altıgen başlı, flanşlı cıvata ($\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ inç)
8	Flanşlı somun ($\frac{1}{4}$ inç)
2	Kauçuk tampon
2	Rondela
2	Kablo bağı

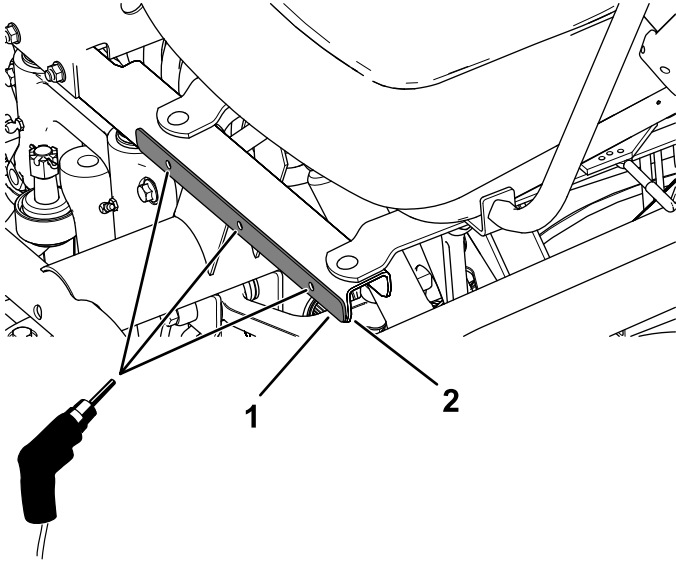
Prosedür

⚠ UYARI

Uygun bir göz koruyucu takmadan matkap kullanılması gözle yabancı madde girmesine ve yaralanmaya neden olabilir.

Matkapla çalışırken mutlaka göz koruyucu takın.

1. Çamurluk kayışlarını koltuk tabanı çerçevesinin alt kenarında hizalayın ve çamurluk kayışlarını şablon olarak kullanarak koltuk tabanı çerçevesinin her iki tarafında 3 adet delik ($5/16$ inç) işaretleyin ve delin (Şekil 21).

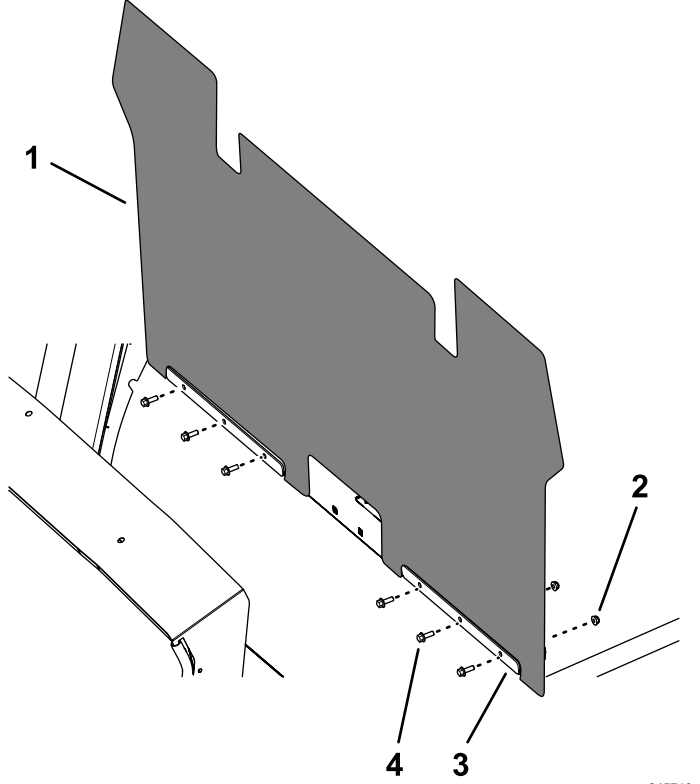


Şekil 21

g245709

1. Çamurluk kayışı
2. Koltuk tabanı çerçevesinin alt kenarı

2. 6 adet altıgen başlı flanşlı cıvata ($\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ inç) ve 6 adet flanşlı somunu ($\frac{1}{4}$ inç) kullanarak, iç çamurluğu ve çamurluk kayışlarını Şekil 22 ile gösterildiği gibi takın.

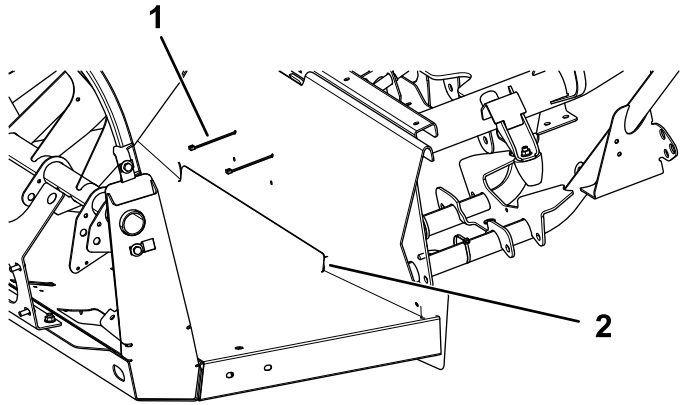


g245710

Şekil 22

1. İç çamurluk
2. Flanşlı somun ($\frac{1}{4}$ inç)
3. Çamurluk kayışı
4. Altıgen başlı, flanşlı cıvata ($\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ inç)

3. Kapağı aşağı katlayın ve taban flanşının arkasına geçirin (Şekil 23).
4. Kapağı, 2 adet kablo bağıyla orta çerçeve borusunun etrafına sabitleyin (Şekil 23).

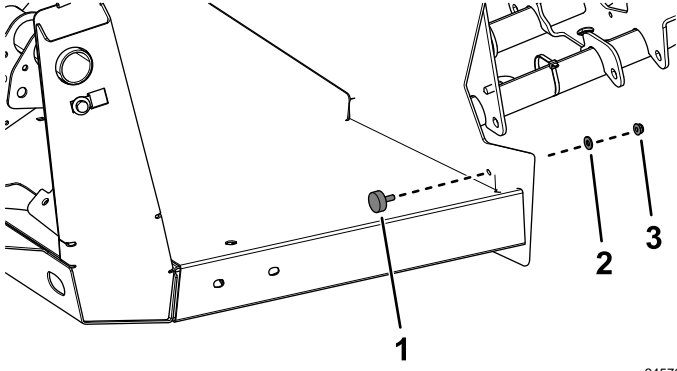


g245761

Şekil 23

1. Kablo bağı
2. Taban flanşının arkasına geçirilmiş kapak

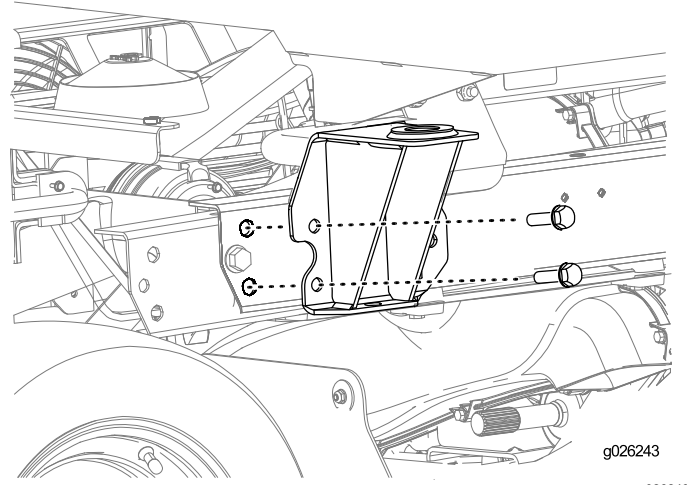
5. Bir rondela ve flanşlı somun ($\frac{1}{4}$ inç) kullanarak her iki tarafa da bir adet kauçuk tampon takın (Şekil 24).



Şekil 24

1. Kauçuk tampon
2. Rondela
3. Flanşlı somun ($\frac{1}{4}$ inç)

- çıkarılan donanımı kullanarak arka braketleri makineye takın (Şekil 25).



Şekil 25

7

Kabin Montaj Braketlerinin Takılması

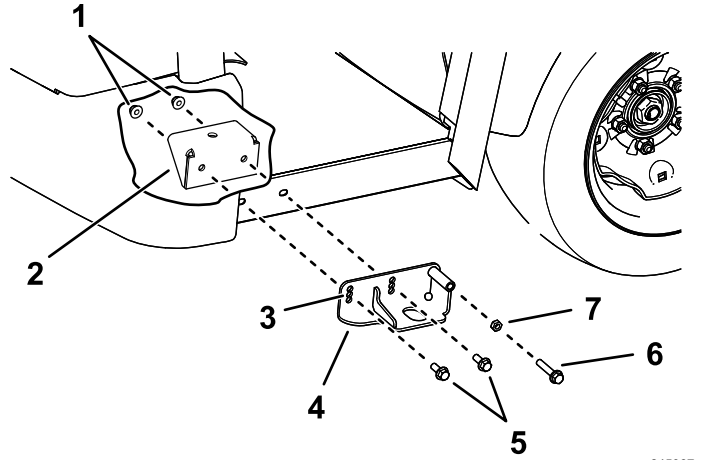
Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Sol montaj grubu
1	Sağ montaj grubu
2	Ayar cıvatası ($\frac{3}{8} \times 2$ inç)
2	Altıgen somun ($\frac{3}{8}$ inç)
4	Altıgen başlı flanşlı cıvata ($\frac{3}{8} \times 1$ inç)
4	Flanşlı somun ($\frac{3}{8}$ inç)
2	Ön kabin montaj braketleri
2	Altıgen cıvata ($\frac{7}{16}$ inç)
2	Baskı pulu
2	Kilit somunu ($\frac{1}{2}$ inç)
2	Kauçuk izolator
2	Ara parça
2	Rondela
2	Kilit somunu
2	Flanş başlı cıvata ($\frac{1}{2} \times 2-\frac{1}{4}$ inç)

2. Cıvataları 94 ila 108 Nm torkla sıkın.
3. Sol montaj grubu ile sağ montaj grubunu, 2 adet altıgen başlı flanşlı cıvata ($\frac{3}{8} \times 1$ inç) ve 2 adet flanşlı somun ($\frac{3}{8}$ inç) kullanarak her iki taraftaki ön kabin montaj braketlerine takın (Şekil 26).

Montaj sırasında montaj grubundaki orta delikleri kullanın.

4. Ayar cıvatasını ($\frac{3}{8} \times 2$ inç) ve altıgen somunu ($\frac{3}{8}$ inç) makinenin her iki tarafındaki sol ve sağ montaj gruplarına takın (Şekil 26).



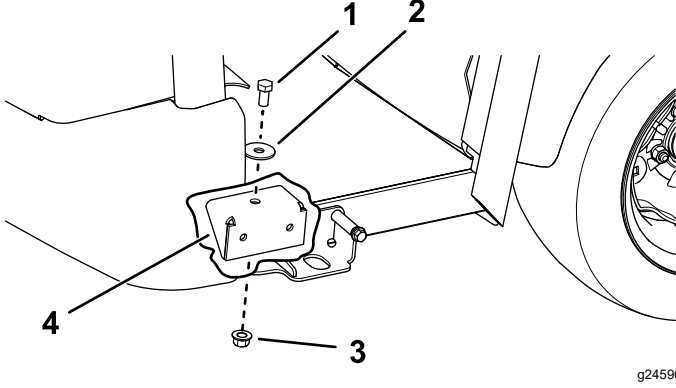
Şekil 26

1. Flanşlı somunlar ($\frac{3}{8}$ inç)
2. Ön kabin montaj braketleri
3. Orta delikler
4. Sol montaj grubu
5. Altıgen başlı flanşlı cıvatalar ($\frac{3}{8} \times 1$ inç)
6. Ayar cıvatası ($\frac{3}{8} \times 2$ inç)
7. Altıgen somun ($\frac{3}{8}$ inç)

Prosedür

1. [ROPS Donanımının Yerinden Çıkarılması \(sayfa 6\)](#) ile gösterildiği ROPS grubundan

5. Ön kabin montaj braketlerini, altıgen başlı cıvata (7/16 inç), baskı rondelası ve kilit somunu (½ inç) kullanarak her iki tarafa takın (Şekil 27).

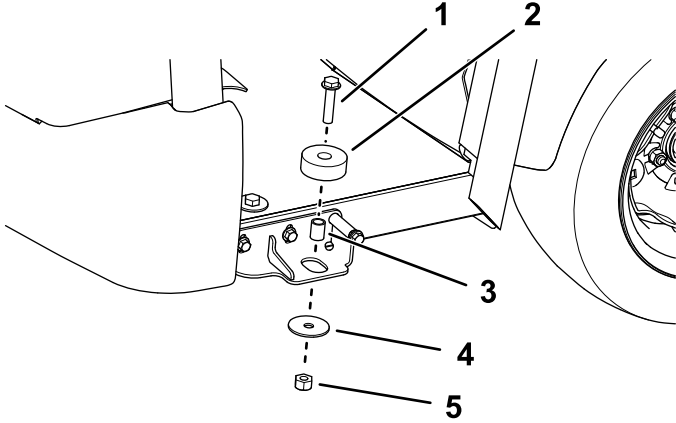


Şekil 27

- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| 1. Altıgen cıvata (7/16 inç) | 3. Kilit somunu (½ inç) |
| 2. Baskı pulu | 4. Ön kabin montaj braketini |

6. 2 kauçuk izolatörü, flanşlı bir cıvata (½ x 2-¼ inç), ara parça, rondela ve kilit somunu kullanarak her bir tarafa takın (Şekil 28).

Not: Braket desteği montaj takozlarının takılmasına yardımcı olması için sabunlu su kullanın.



Şekil 28

- | | |
|-------------------------------------|-----------------|
| 1. Flanş başlı cıvata (½ x 2-¼ inç) | 4. Rondela |
| 2. Kauçuk izolatör | 5. Kilit somunu |
| 3. Ara parça | |

8

Koltuk Kılıfını Takma

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Her iki makine için:

1. Koltuk kılıfındaki park freni deliğini park freni kolu ile hizalayın.
2. Vites seçici körüğündeki deliği, vites seçici çubuğu ile hizalayın.
3. Koltuk kılıfındaki deliği, kaldırma yatağı kumandasının, yüksek-düşük vites seçicinin ve diferansiyel kilidinin çubuklarıyla hizalayın.
4. Koltuk kılıfını aşağı indirin.
5. Koltuk kılıfındaki koltuk montaj deliklerini şasinin koltuk destek braketleriyle hizalayın.
Cıvataları sıkmayın.
6. Vites göstergesini yerine takın ve kontrol braketini, [Koltuk Kılıfını Çıkarma \(sayfa 6\)](#) bölümünde söktüğünüz vidalarla (Şekil 12 ve Şekil 14) sabitleyin.

Önemli: Bu adım yalnızca Workman HDX-Auto makineler için geçerlidir.

Yan Levha Panellerinin ve Kabin Çerçevesinin Takılması

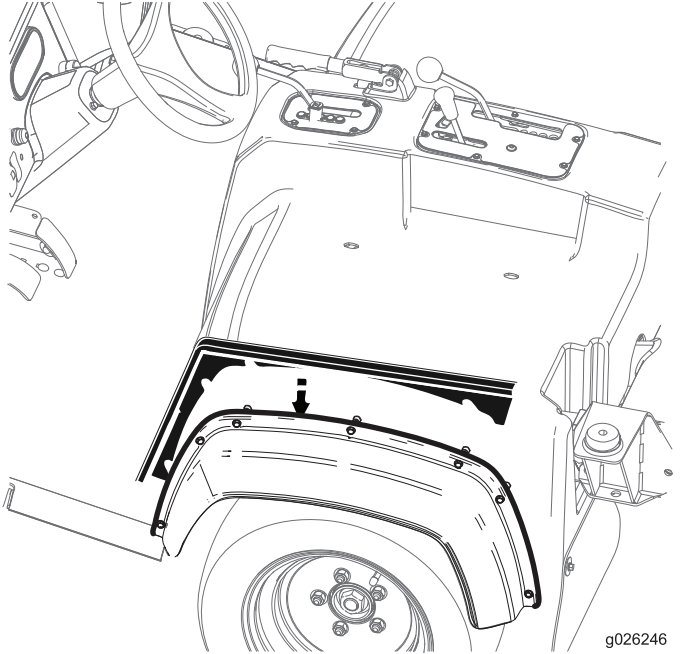
Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	Yan levha paneli
1	Kabin çerçevesi
4	Cıvata (½")
4	Rondela (½ inç)
4	Somun (½ inç)
1	Alt gösterge paneli contası

Prosedür

1. Yan levha panellerinin kaydırılarak yerine oturtulabilmesine yer açmak amacıyla, çamurluklardaki cıvataları yaklaşık 1 tur gevşetin.
2. Yan levha panellerini koltuk kılıfı ile yan çamurluklar arasına kaydırın (Şekil 29).

Not: Cıvataları sıkmadan önce panellerin tam oturduğundan emin olun.



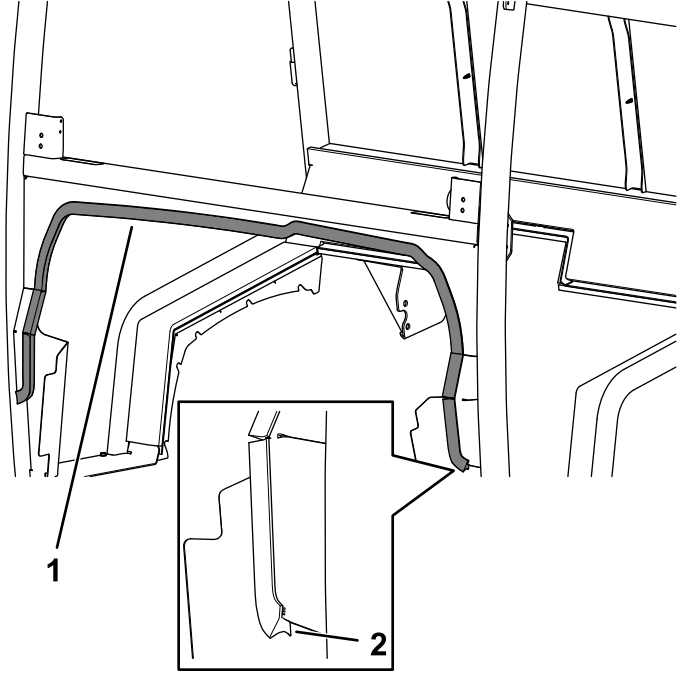
Şekil 29

3. Çamurluklardaki cıvataları sıkın.

Not: Cıvataları aşırı sıkmayın.

4. Alt gösterge paneli contasını kabine takın (Şekil 30).

Contayı, daha uzun dudağı öne bakacak biçimde takın (Şekil 30).



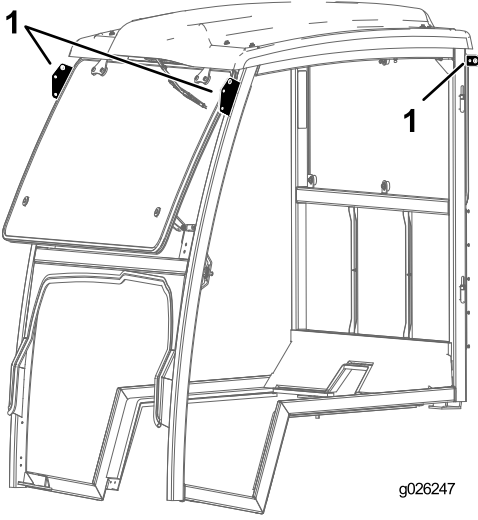
Şekil 30

1. Alt gösterge paneli contası 2. Daha uzun dudak öne bakıyor

5. Kabin çerçevesini kaldırma noktalarından tutun ve makinenin üzerine yerleştirin (Şekil 31).

Not: Kabini makinenin üzerine indirmeden önce, alt gösterge contasının yağlanması sağlamak için gösterge paneline sabunlu su uygulayın.

Not: Montaj sırasında, alt gösterge contasındaki ön ve arka dudakların alt kısma kadar yuvarlandığından emin olun.

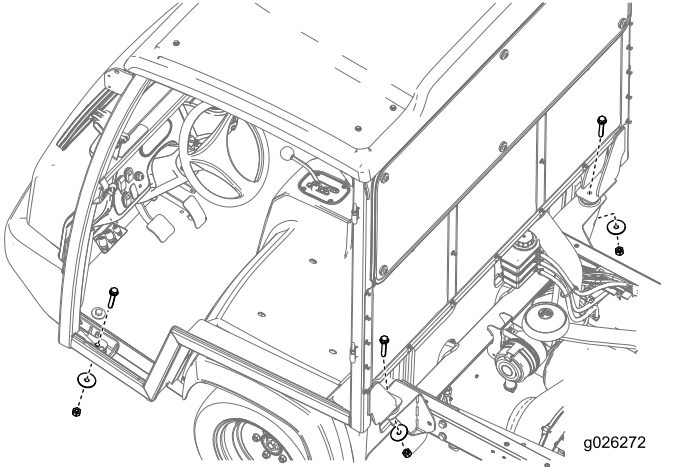


Şekil 31

1. Kaldırma noktaları

6. Şekil 32 ile gösterildiği gibi, 4 cıvata (½ inç), 4 rondela (½ inç) ve 4 somun (½ inç) kullanarak çerçeveyi makineye sabitleyin.

Not: 4 cıvatayı (½ inç) sıkmayın.



Şekil 32

7. Kabinin tam ortalandığından emin olmak için yandan yana ayar yapın.

Kabini tam ortalamak için ayar cıvatasını (Şekil 26) kullanın.

8. 4 cıvatayı (½ inç), 91 ila 113 Nm torkla sıkın.

10

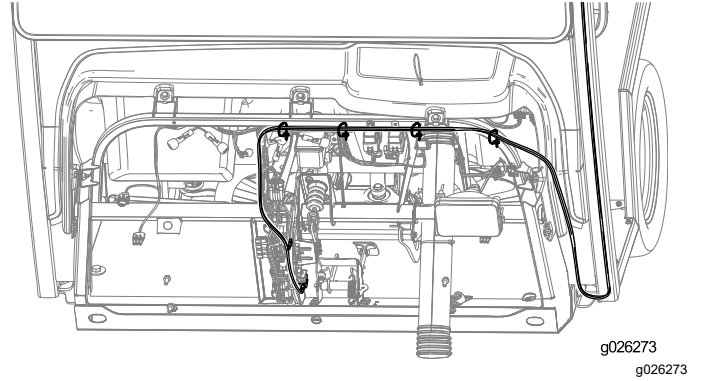
Kablo Demetinin Döşenmesi

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Kablo demeti
4	Kablo bağları
1	Sigorta (30 A)

Prosedür

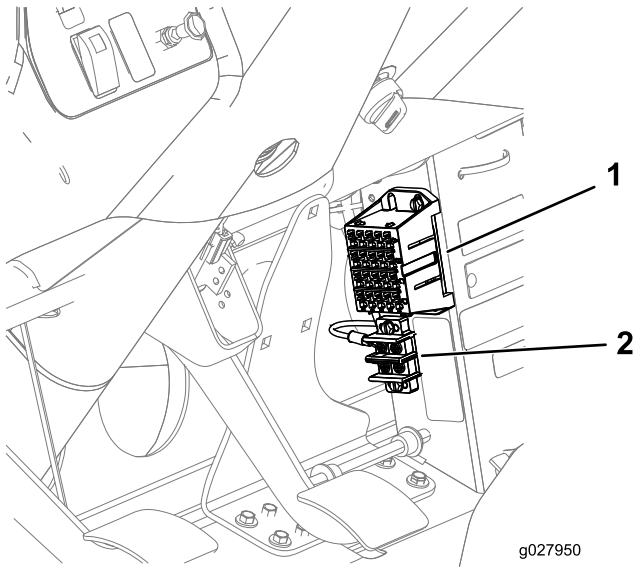
1. Kablo demetini Şekil 33 ile gösterildiği gibi döşeyin ve 4 kablo bağıyla sabitleyin.



Şekil 33

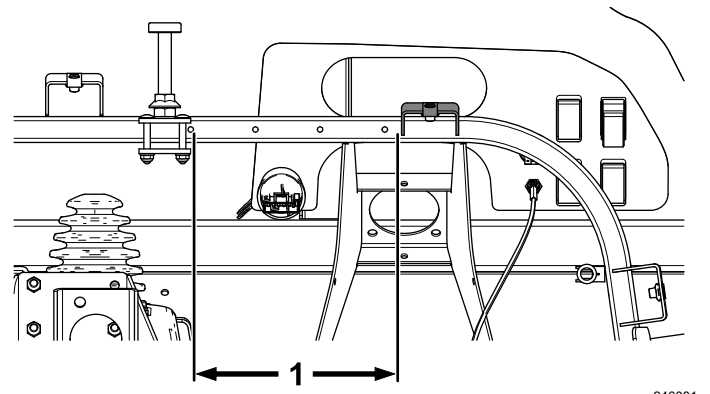
2. Kablo demetindeki halka terminalini topraklama blokuna bağlayın ve sigorta bloku konektörünü kullanılabilir bir sigorta bloku bağlantısının içine takın (Şekil 34).

Not: Kullanılabilir bir sigorta bloku bağlantısı yoksa, sigorta bloku grubuna bir sigorta bloku eklemeniz gerekir. Daha fazla bilgi için Yetkili Servise danışın.



Şekil 34

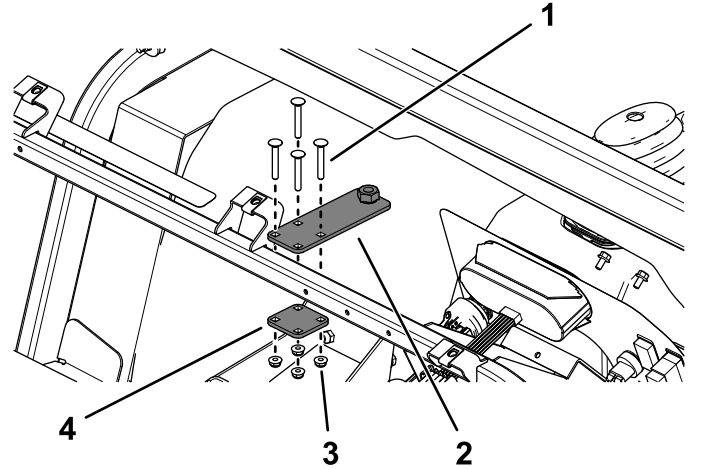
1. Sigorta bloku 2. Toprak bloku



Şekil 35

1. 20,7 cm

2. Ayar levhasını ve arka levhayı, Şekil 36 ile gösterildiği gibi 4 taşıyıcı cıvata ($\frac{1}{4} \times 1\frac{3}{4}$ inç) ve flanşlı somunlar ($\frac{1}{4}$ inç) kullanarak gösterge paneli destek borusuna takın.



Şekil 36

1. Taşıyıcı cıvata ($\frac{1}{4} \times 1\frac{3}{4}$ inç) 3. Flanşlı somun ($\frac{1}{4}$ inç)
2. Ayar levhası 4. Arka levha

3. Yivli cıvata ($\frac{1}{2} \times 4$ inç), flanşlı somunu ($\frac{1}{2}$ inç) ve durdurma levhasını, ayar levhasına takın (Şekil 37).

11

Gösterge Paneli Desteğinin Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Arka levha
1	Ayar levhası
1	Yivli cıvata ($\frac{1}{2} \times 4$ inç)
1	Flanşlı somun ($\frac{1}{2}$ inç)
1	Durdurma levhası
4	Taşıyıcı cıvata ($\frac{1}{4} \times 1\frac{3}{4}$ inç)
4	Flanşlı somun ($\frac{1}{4}$ inç)

Prosedür

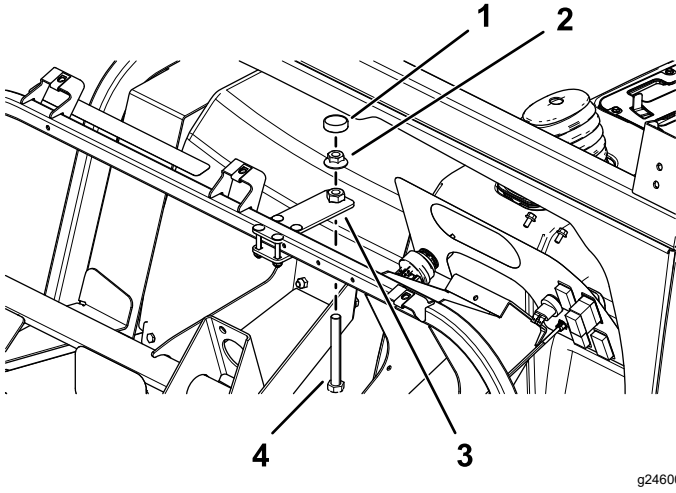
1. Kaput braketinin alt kenarından sola doğru 20,7 cm ölçün ve bu konumu işaretleyin (Şekil 35).

12

Su Oluğunun Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

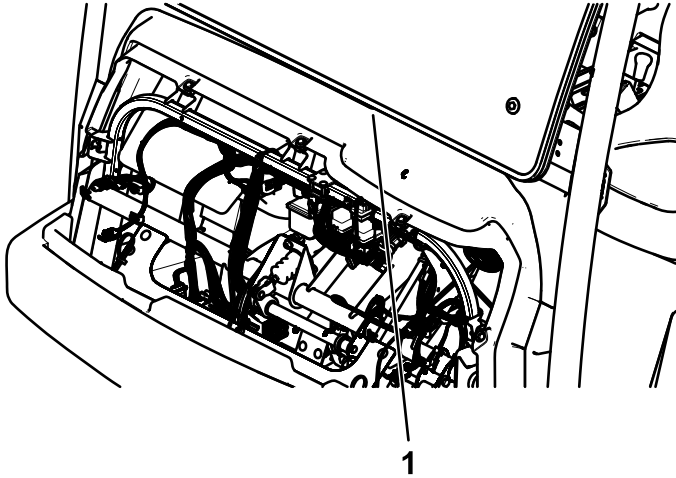
1	Su oluşu
1	Yolcu tarafındaki şeffaf boru—122 cm
1	Sürücü tarafındaki şeffaf boru—43 cm
1	Tabandaki şeffaf boru—33 cm
1	T-bağlantı parçası
3	Manyetik kayış montaj altlığı
3	Kablo bağı



Şekil 37

1. Durdurma levhası
2. Flanşlı somun (1/2 inç)
3. Ayar levhası
4. Yivli cıvata (1/2 x 4 inç)

4. Yivli cıvata (1/2 x 4 inç) durdurma levhası gösterge panelinin üzerinde yukarı doğru itilinceye kadar ayarlayarak gösterge paneli ile kabin arasındaki boşluğu kapatın (Şekil 38).



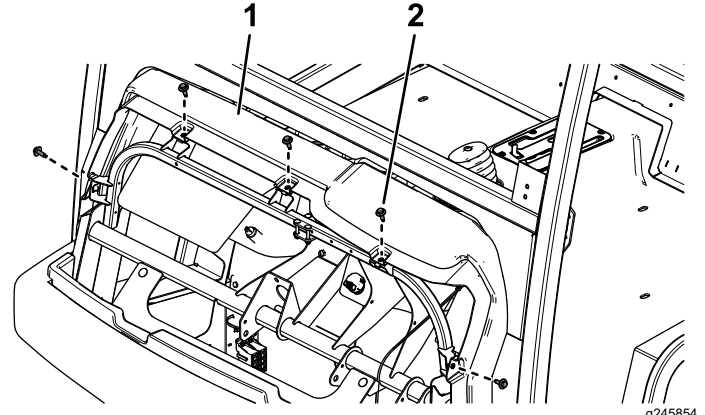
Şekil 38

1. Gösterge paneli ile kabin arasındaki boşluk

Prosedür

1. Rondelalı 5 adet altıgen cıvata (Şekil 39).

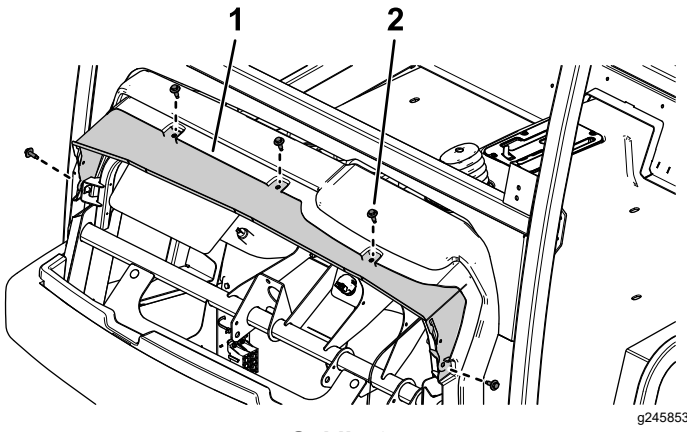
Rondelalı 5 adet altıgen cıvata saklayın.



Şekil 39

1. Gösterge paneli
2. Rondelalı altıgen cıvata

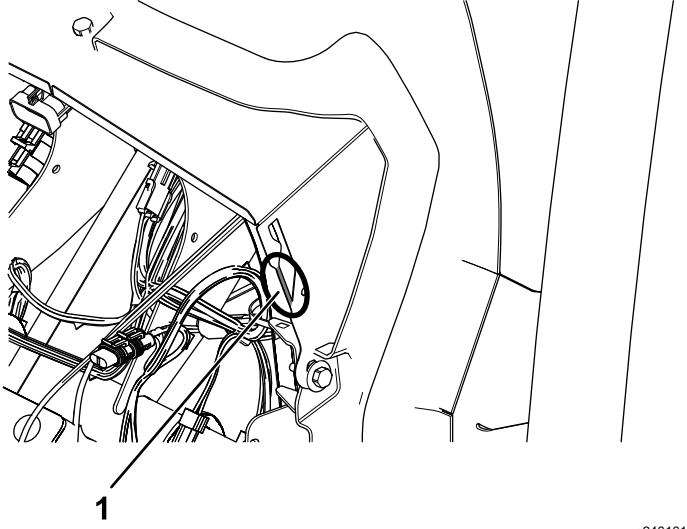
2. Su oluşunu makinenin gösterge paneli ile alt şasisinin arasına kaydırın ve daha önce söktüğünüz rondelalı 5 adet altıgen cıvata kullanarak su oluşunu sabitleyin (Şekil 40).



Şekil 40

1. Su oluğu 2. Rondelalı altıgen cıvata

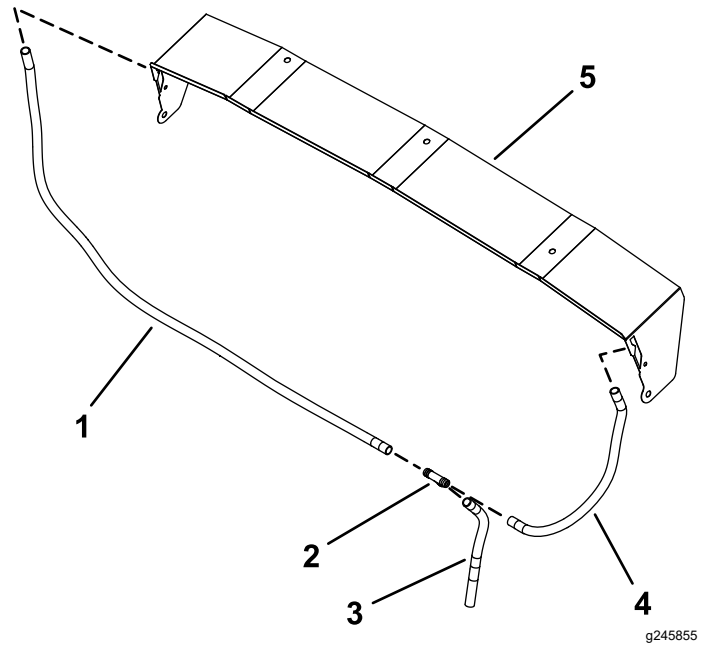
3. Bir teneke makası kullanarak, su oluğunun her iki tarafındaki nakliye çıkıntısını kesip atın (**Şekil 41**).



Şekil 41

1. Nakliye çıkıntısı

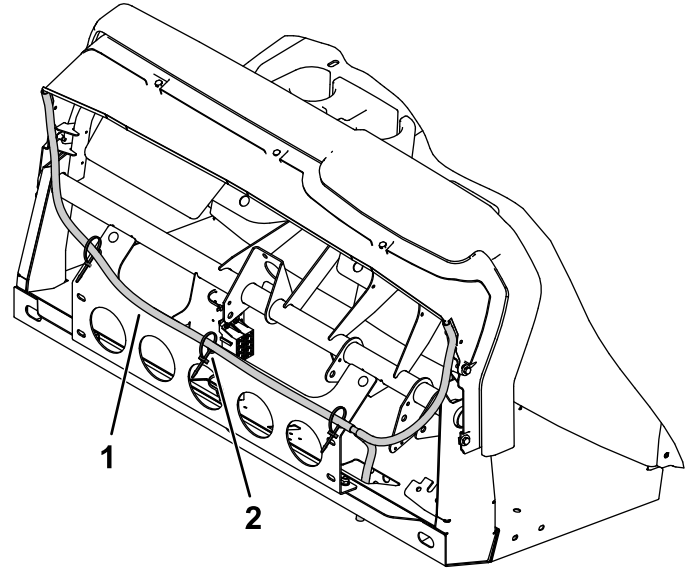
4. T-dirseği kullanarak, 122 cm şeffaf boruyu 33 cm şeffaf boruya ve 43 cm şeffaf boruya bağlayın (**Şekil 42**).



Şekil 42

1. Yolcu tarafındaki şeffaf boru—122 cm 4. Sürücü tarafındaki şeffaf boru—43 cm
2. T-bağlantı parçası 5. Su oluğu
3. Tabandaki şeffaf boru—33 cm

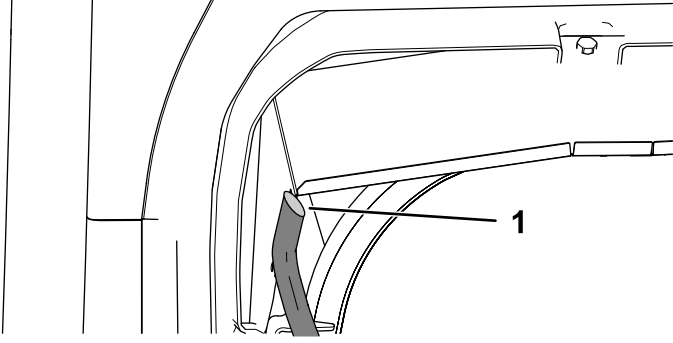
5. Yolcu tarafından başlayarak, bağlanan şeffaf boruyu döşeme tahtası üzerinden (debriyaj pedalıyla birlikte) sürücü tarafına yönlendirin (**Şekil 43**).
6. Bağlanan şeffaf boruyu, 3 manyetik bağlama aparatı ve 3 kablo bağı ile sabitleyin (**Şekil 43**).



Şekil 43

1. Döşenen bağlı borular 2. Kablo bağları ve manyetik bağlama aparatı

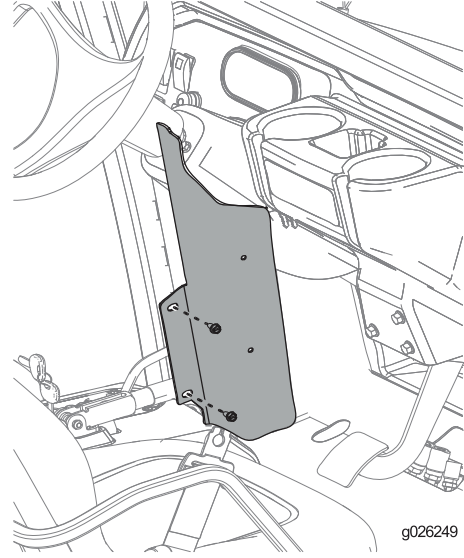
7. Şeffaf borunun her bir ucunu sıkıştırın ve 45° açıyla kesin (**Şekil 44**).
8. Şeffaf boruyu, tepe açısı makinenin dışına gelecek şekilde su oluşunun alt kısmıyla hizalayın ve oraya takın (**Şekil 44**).



Şekil 44

1. 45° açıyla kesilen ve su oluşunun alt kenarına monte edilen boru

2. Cıvataları 1017 ila 1243 N·cm torkla sıkın.
3. Yan levha panellerini, **Şekil 46** ile gösterildiği gibi 2 cıvata (¼ inç) kullanarak makinenin her iki tarafına takın.



Şekil 46

4. Cıvataları 1017 ila 1243 N·cm torkla sıkın.

13

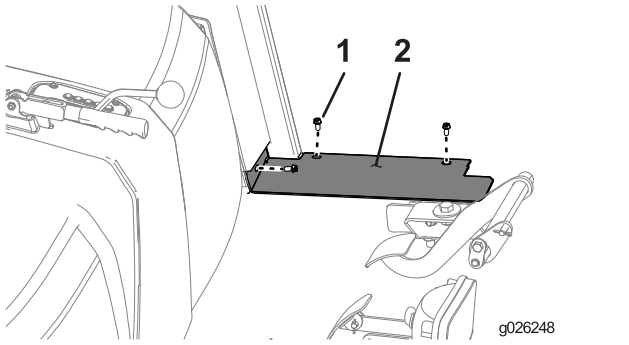
Taban ve Yan Levha Panellerinin Montajı

Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	Taban levhası paneli
2	Yan levha paneli
12	Cıvata (¼ inç)

Prosedür

1. Taban levhası panellerini, **Şekil 45** ile gösterildiği gibi 3 cıvata (¼ inç) kullanarak makinenin her iki tarafına takın.



Şekil 45

1. Cıvata (¼ inç)
2. Taban levhası paneli

14

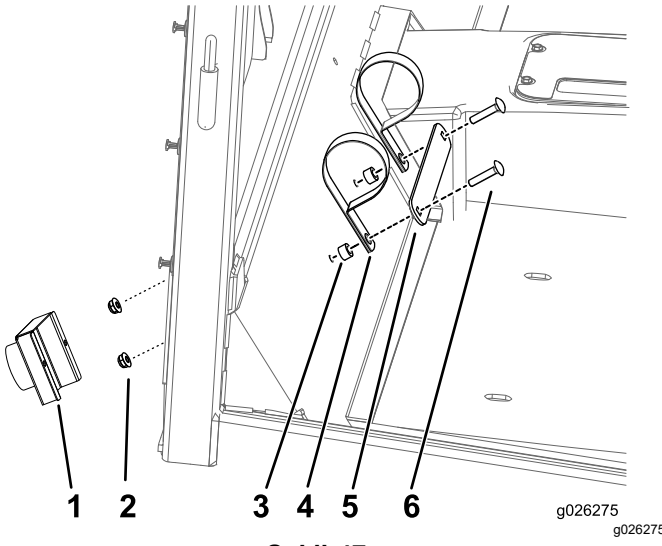
Orta Konsol Panelinin, Koltukların, Soğutma Suyu Deposunun, CVT-Soğutma Kanalının (yalnızca HDX-Auto Makineler) ve Kullanma Kılavuzu Borusunun Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	Cıvata (¼ inç)
2	Ara parça
1	Askı
2	Somun (¼ inç)
1	CVT-emme davlumbaz düzeneği (ayrı satılır)

Prosedür

1. *Kullanma Kılavuzu* borusunu (**Şekil 47**) takın.



Şekil 47

- | | |
|--|--------------|
| 1. CVT-emme davlumbaz düzeneği (Sadece Workman HDX-Auto makineler için—set ayrı satılır) | 4. R-Kelepçe |
| 2. Somun | 5. Levha |
| 3. Ara parça | 6. Cıvata |

- Koltuk raylarındaki delikleri, koltuk kılıfındaki koltuk montaj noktası delikleriyle hizalayın (Şekil 6).
- Koltukları, [Koltukları Çıkarma \(sayfa 5\)](#) adımıyla söktüğünüz 8 adet düz başlı cıvatayla (Şekil 6) şasiye sabitleyin.
- 3 CVT Soğutma Kanalını (yalnızca HDX-Auto Makineler), Soğutma Suyu Deposunu, ROPS Donanımını ve Koltuk Kılıfını Çıkarma (sayfa 5) adımıyla söktüğünüz hortum kelepçesini kullanarak, CVT soğutma kanalını (Şekil 7) emme borusu konnektörüne sabitleyin.

Önemli: Bu adım yalnızca Workman HDX-Auto makineler için geçerlidir.

Not: Workman HDX-Auto makineler için CVT-emme davlumbaz aksamını bu sete eklemelisiniz. Yetkili Servis Merkezine başvurun.

- Orta konsol panelini orta konsoldaki kontrol çubuklarının (Şekil 3 ve Şekil 5) üzerine hizalayın ve 2 Orta Konsol Panelini ve Koltukları Çıkarma (sayfa 3) adımıyla söktüğünüz vidaları kullanarak paneli sabitleyin.
- 2 Orta Konsol Panelini ve Koltukları Çıkarma (sayfa 3) adımıyla söktüğünüz düğmeleri takın.
- Soğutma suyu deposu braketinin sol ve sağ flanşlarını, koltuk kılıfındaki soğutma suyu deposu desteği ile hizalayın (Şekil 8).

- Depoyu, yerine tam oturana kadar desteğin içine indirin (Şekil 8).

15

Akünün Bağlanması, Kasanın İndirilmesi ve Kaputun Takılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

Makinenin *Kullanma Kılavuzuna* bakın.

- Akünün artı ucunu aküye bağlayın.
- Akü kapağını sıkın, tırnakları akü tabanı ile hizalayın ve akü kapağını bırakın.

Not: Makinenin *Kullanma Kılavuzuna* bakın.

- Kasayı indirin; bkz. *Kullanma Kılavuzu*.
- Kaputun alt kısmını tamponun üst kısmıyla hizalayın.
- Lambaları bağlayın.
- Üst montaj tırnaklarını, çerçeve yarıklarının içine yerleştirin.
- Alt montaj tırnaklarını tampondaki ceplerin içine yerleştirin.
- Kaportanın üst, yan ve alt oluklara tamamen geçtiğini teyit edin.

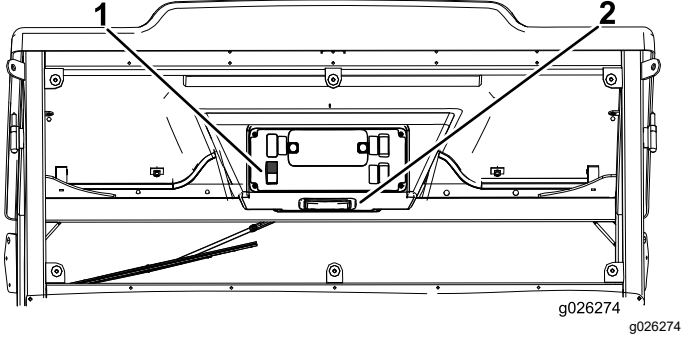
Ürüne genel bakış

Kontroller

Kumanda Paneli

Ön Cam Silecek Anahtarı

Ön cam sileceklerini çalıştırmak için anahtarın üst kısmına basın ([Şekil 48](#)).



Şekil 48

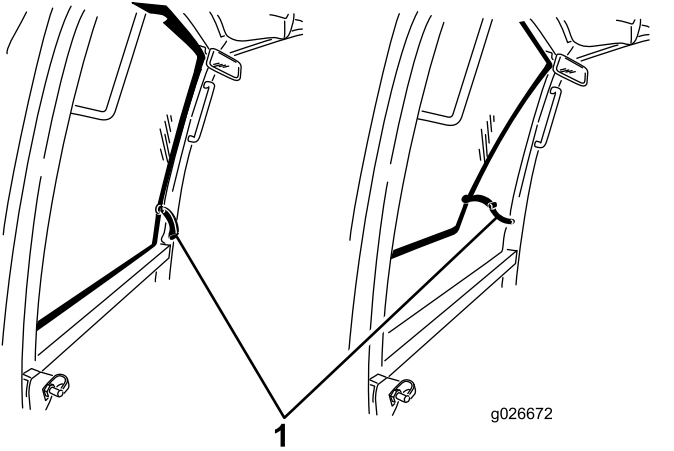
1. Ön cam sileceği kontrolü
2. Işık anahtarı

Işık Anahtarı

Işığı yakmak için ışık levhasına basın ([Şekil 48](#)).

Ön Cam Kilit Mandalı

Ön camı açmak için kilit mandallarını yukarı kaldırın ([Şekil 49](#)). Ön camı açık konuma kilitlemek için kilit mandalına basın. Ön camı kapatmak ve sabitlemek için kilit mandalını dışarı ve aşağı doğru çekin.



Şekil 49

1. Ön cam kilit mandalı

Notlar:

Notlar:



Toro Garantisi

İki Yıl veya 1.500 Saat Sınırlı Garanti

Koşullar ve Kapsama Giren Ürünler

Toro Company, Toro Ticari ürününüzün ("Ürün") ilk 2 yıl boyunca veya 1.500 çalıştırma saatine kadar* (hangisine önce ulaşırsa), malzeme ve işçilik yönünden kusur içermeyeceğini ortak şekilde garanti eder. Bu garanti, Havalandırıcılar hariç tüm ürünler için geçerlidir (bu ürünler için ayrıca sunulan garanti bildirimlerine bakın). Garanti kapsamına giren bir durum olduğunda, arıza tespit, işçilik, parça ve nakliye dahil hiçbir ücret almaksızın Ürünü onarırız. Bu garanti, Ürünün ilk perakende müşterisine teslim edildiği tarihte başlar. * Saat ölçerle donatılmış ürün.

Garanti Hizmetini Almak için Talimatlar

Garanti kapsamına giren bu durum olduğuna inandığınızda, ürünü satın aldığınız Ticari Ürün Distribütörünü veya Yetkili Ticari Ürün Bayisini derhal bilgilendirmekle sorumlusunuz. Bir Ticari Ürün Distribütörü veya Yetkili Ticari Ürün Bayisi bulma konusunda yardıma ihtiyacınız veya garanti hak ve yükümlülükleri hakkında sorularınız olursa bize ulaşın:

Toro Ticari Ürün Servis Departmanı
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

952-888-8801 veya 800-952-2740
E-posta: commercial.warranty@toro.com

Mal Sahibinin Sorumlulukları

Ürünün sahibi olarak, *Kullanma Kılavuzunda* belirtilen gerekli bakım ve ayarlamaları yapmak sizin sorumluluğunuzdur. Üründe gerekli bakım ve ayarlamaların yapılmamasından ötürü ortaya çıkan sorunların onarımı bu garanti kapsamına dahil değildir.

Kapsanmayan Kalemler ve Koşullar

Garanti dönemi boyunca meydana gelen arıza veya bozulmaların tümü, malzeme veya işçilik kusurlarına dayalı değildir. Bu garanti, aşağıdakileri kapsamaz:

- Toro'ya ait olmayan yedek parçaların kullanımı veya Toro markası taşımayan ek veya modifiye aksesuar ve ürünlerin kurulumu ve kullanımı sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Tavsiye edilen bakım ve/veya ayarların yapılmaması nedeniyle ortaya çıkan ürün arızaları.
- Ürünün kötü niyetli, ihmalkar ve dikkatsizce çalıştırılması sonucu meydana gelen Ürün arızaları.
- Kusurlu olmayan, kullanıldıkça tükenen parçalar. Ürünün normal çalışması esnasında tüketilen veya kullanılan parçalara; fren pabuçları ve balataları, debriyaj balataları, bıçaklar, bobinler, silindirler ve yataklar (sızdırmaz veya yağlanabilir), yatak bıçakları, bujiler, nakil tekerlekleri ve yatakları, lastikler, filtreler ve kayışlar ile diyafram, nozul, akış ölçerler ve kontrol valfi gibi belirli püskürtme bileşenleri örnek gösterilebilir.
- Başta hava koşulları, depolama uygulamaları, kirlenme, onaylanmamış yakıtlar, soğutma sıvıları, yağlayıcılar, katkı maddeleri, gübreler, su veya kimyasallar olmak üzere dış etkenlerden kaynaklanan arızalar.
- Bağlı oldukları endüstriyel standartlara uymayan yakıtlardan (örn. benzin, motorin veya biyodizel) kaynaklanan arızalar ve performans sorunları.
- Normal gürültü, titreşim, aşınma, yıpranma ve bozulma. Normal "aşınma ve yıpranma" olaylarından başlıcaları arasında aşınma veya çizilme sonucu yatakların hasar görmesi, boyalı yüzeylerin aşınması, etiketlerin veya camların çizilmesi gibi durumlar sayılabilir.

Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada dışındaki Ülkeler

Amerika Birleşik Devletleri veya Kanada'dan ihraç edilmiş Toro ürünlerini satın alan müşteriler, kendi yaşadıkları ülke, bölge veya eyalete ait garanti poliçelerini almak için en yakın Toro Distribütörüne (Bayi) başvurmalıdır. Eğer herhangi bir sebepten dolayı Distribütörünüzün hizmetinden memnun kalmazsanız veya garanti bilgilerini almakta zorluk çekerseniz, Yetkili Toro Servis Merkezimize irtibata geçin.

Parçalar

Zorunlu bakım kapsamında değiştirilmesi planlanan parçaların değişimi, ilgili parça için planlanan değişim süresine kadar garanti kapsamındadır. Bu garanti kapsamında değiştirilen parçalar, orijinal ürün garantisinin süresi kadar garanti kapsamına girer ve Toro mülkiyeti haline gelir. Mevcut bir parça veya parça grubunu onarma ya da yenisiyle değiştirme konusundaki nihai kararı Toro verecektir. Toro, garanti onarımları için yeniden işlenmiş parçaları kullanabilir.

Uzun Döngülü ve Lityum-İyon Akü Garantisi

Uzun döngülü ve Lityum-İyon aküler hizmet ömürleri boyunca belirli bir toplam kilovat-saat sayısı kadar hizmet verebilir. İşletim, şarj etme ve bakım teknikleri, toplam akü ömrünü uzatabilir veya kısaltabilir. Bu üründeki aküler kullanıldıkça, şarj etme aralıkları arasındaki kullanım süreleri akü tamamen bitene kadar gitgide azalacaktır. Normal tüketim nedeniyle bitmiş akülerin değişimi, ürün sahibinin sorumluluğudur. Not: (sadece lityum-iyon akü): Ek bilgi için akü garantisine bakın.

Ömür Boyu Krank Mili Garantisi (Yalnızca ProStripe 02657 Modeli)

Orijinal bir Toro Sürtünme Diski ve Krank Korumalı Bıçak Frenleme Debriyajı (entegre Bıçak Frenleme Debriyajı (BBC) + Sürtünme Diski tertibatı) ile donatılan ve ilk alıcısı tarafından önerilen çalıştırma ve bakım prosedürlerine uygun olarak kullanılan orijinal ProStripe, motor krank milinde bükülmeye karşı Ömür Boyu Garanti kapsamındadır. Sürtünme pulları, Bıçak Frenleme Debriyajı (BBC) üniteleri ve benzeri cihazlarla donatılmış makineler Ömür Boyu Krank Mili Garantisi kapsamında değildir.

Bakım Masrafları Ürün Sahibine Aittir

Motor ayarı, yağlama, temizlik ve cilalama işleri, filtre ve soğutma suyu değişimi ve tavsiye edilen bakımların gerçekleştirilmesi, Toro ürünleri için yapılması gereken ve masrafları ürünün sahibi tarafından karşılanacak olan bazı normal servis işlemleridir.

Genel Koşullar

Bu garanti kapsamında, onarım işlerinin bir Toro Yetkili Distribütörü veya Bayisi tarafından yapılması tek çözüm seçeneğinizdir.

Toro Company, bu garanti kapsamındaki Toro Ürünlerinin kullanımıyla bağlantılı dolaylı, tesadüfi veya sonuç niteliğindeki zarar ziyandan sorumlu değildir. Bunlara, makul arıza veya kullanım dışı dönemlerde bu garantiler kapsamında tamamlanmasını beklenen onarımlara yönelik yedek ekipman veya hizmetlerin tedarik maliyeti veya giderleri de dahildir. Aşağıda belirtilen Emisyon garantisi (uygulanabiliyorsa) hariç, başka hiçbir açık garanti yoktur. Ticarete ve belirli bir kullanıma uygunluk dahil tüm zımni garantiler açık garantinin süresiyle sınırlıdır.

Bazı eyaletlerde tesadüfi veya sonuç niteliğindeki zarar ziyanın garanti kapsamı dışında tutulmasına veya zımni bir garantinin ne kadar süreceği ile ilgili kısıtlamalara izin verilmez, dolayısıyla yukarıdaki istisna ve kısıtlamalar sizin için geçerli olmayabilir. Bu garanti size belirli yasal haklar tanıy ve ayrıca eyaletten eyalete değişiklik gösteren başka haklarınız da olabilir.

Emisyon Garantisiyle İlgili Not

Ürününüzdeki Emisyon Kontrol Sistemi, ABD Çevre Koruma Dairesi (EPA) ve/veya California Hava Kaynakları Kurulu (CARB) tarafından belirlenen gereklilikleri karşılayan ayrı bir garantinin kapsamına giriyor olabilir. Yukarıda belirtilen saat sınırlamaları, Emisyon Kontrol Sistemi Garantisi için geçerli değildir. Ürününüzle birlikte verilen veya motor üreticisine ait belgeler arasında yer alan Motor Emisyon Kontrolü Garanti Beyanı'na bakın.



Count on it.