



电池更换套件

Reelmaster® 5010、5410、5510、5610 系列或
Groundsmaster® 4300 系列主机

型号 163-2634

安装说明

安全

安全和指示标签



任何潜在危险区附近均贴有操作员清晰可见的安全标贴和说明。更换受损或丢失的标贴。



1



2



2



3



4



5



6



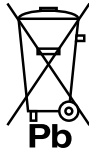
7



8



9



10

decalbatterysymbols

电池符号

这些符号会部分或全部在电池上显示

- | | |
|----------------------|---------------------------|
| 1. 爆炸危险 | 6. 让旁观者远离电池。 |
| 2. 不得靠近火、明火或烟雾。 | 7. 应佩戴护目镜爆炸气体可能导致失明及其他伤害。 |
| 3. 腐蚀性液体/化学药品灼伤危险 | 8. 电池酸性物质可能导致失明或严重灼伤。 |
| 4. 应佩戴护目镜。 | 9. 立即用水冲洗眼镜并迅速就医。 |
| 5. 阅读 <i>操作员手册</i> 。 | 10. 含有铅切勿随意丢弃 |



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	—	准备机器。
2	不需要零件	—	激活并为更换电池充电。
3	不需要零件	—	卸下现有电池。
4	不需要零件	—	准备电池托盘和支架
5	电池 通道夹 垫圈 蝶型螺帽 防松螺母 螺栓 电池固定杆	1 1 2 2 2 1 1	安装套件。
6	电池盖	1	完成安装。

1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停放在水平地面上分离 PTO降低滚刀组并设定手刹。
2. 关闭发动机拔下钥匙等待所有活动件停止并让发动机冷却下来。

2

为更换电池充电

不需要零件

程序

⚠ 危险

电池电解液含有硫酸电解液耗尽将会是致命的且可能导致严重灼伤。

- 切勿喝下电解液避免接触皮肤、眼睛或衣服。
- 佩戴护目镜和橡胶手套。

1. 测量电池电压。

注意 如果测得 12.4V 或更高的电压则表示电池已充满电。

2. 如果测得 12.3V 或更低的电压则通过 34A 的电流给电池充电 4 至 8 小时。

⚠ 警告

电时会产生可爆炸的气体从而导致严重人身伤害甚至死亡事故。

- 让电池远离火花和明火。
- 切勿在电池附近吸烟。

3. 电池充满电之后、把充电器从插座和电瓶电极上断开。

3

卸下现有电池

不需要零件

程序

⚠ 危险

电池电解液含有硫酸电解液耗尽将会是致命的且可能导致严重灼伤。

- 切勿喝下电解液避免接触皮肤、眼睛或衣服。
- 佩戴护目镜和橡胶手套。

⚠ 警告

电池接线不准确可能会损坏机器或接线而且接线之间会产生火花。火花可引发电池气体爆炸从而导致严重人身伤害甚至死亡事故。

- 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. 打开滤网。
2. 按压电池盖的侧面从电池托盘中取下电池盖。

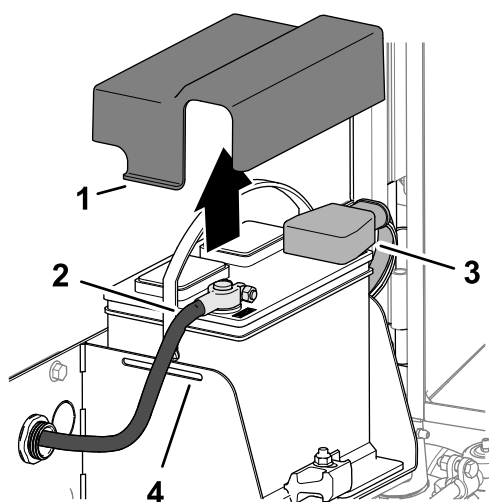


图 1

g378176

1. 盖子
2. 负极 (-) 电池接线
3. 正极 (+) 电池接线
4. 电池托盘

3. 如有拆下并丢弃将电池背面固定至电池托盘的电池固定装置。

4

准备电池托盘和支架

不需要零件

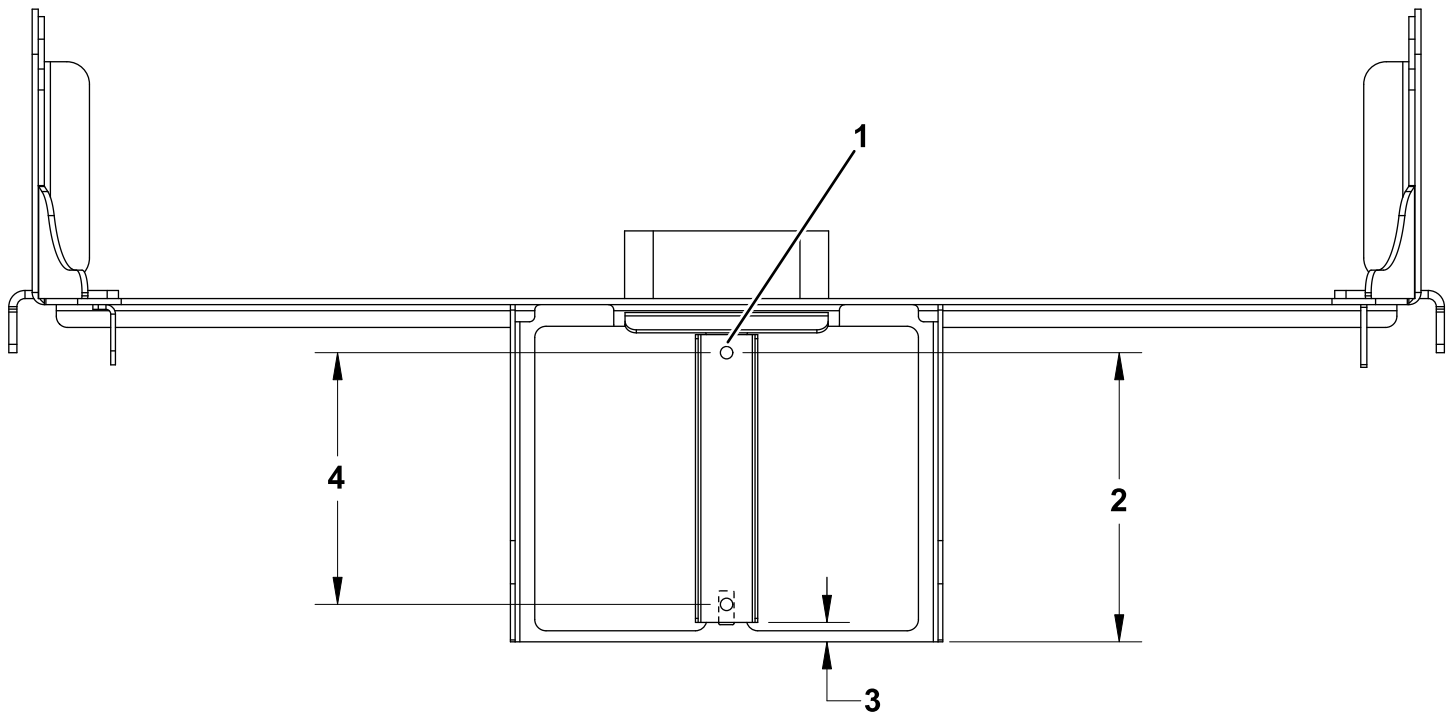
程序

⚠ 小心

在未佩戴适当护目镜的情况下使用电钻可能会让碎屑进入眼睛导致受伤。

钻孔时务必要佩戴护目镜。

使用通道夹并参考下图在电池托盘和支架上钻一个孔 $\frac{9}{32}$ 英寸。



g567867

图 2

1. 在此处钻一个孔 $\frac{9}{32}$ 英寸 2. 16.28 cm 3. 1.09 cm 4. 14.17cm

5

安装套件

此程序中需要的物件

1	电池
1	通道夹
2	垫圈
2	蝶型螺帽
2	防松螺母
1	螺栓
1	电池固定杆

程序

如图 3 所示将电池安装到机器上。

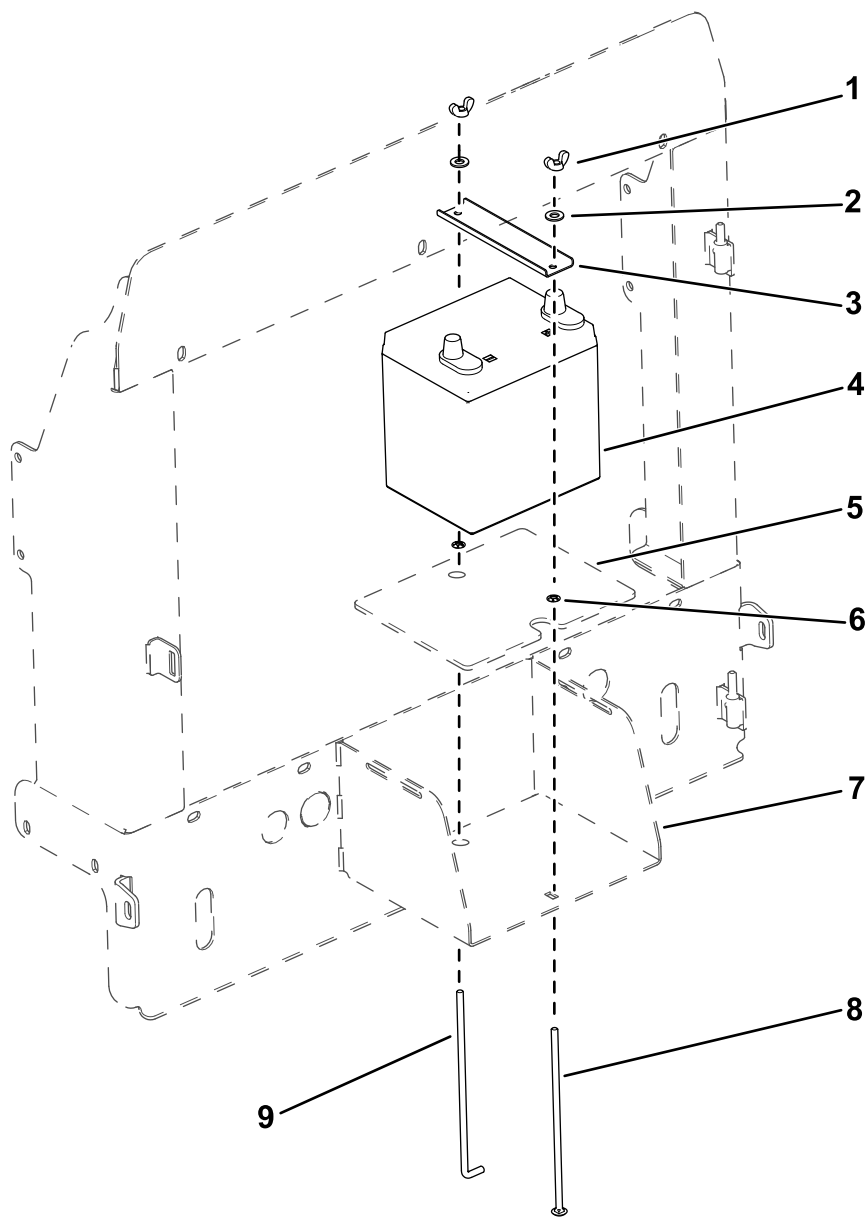


图 3

g567868

- | | | |
|-------------|----------------|------------------|
| 1. 蝶型螺帽 2 个 | 4. 电池 | 7. 电池支撑托架已安装在机器上 |
| 2. 垫圈 2 个 | 5. 电池托盘已安装在机器上 | 8. 螺栓 |
| 3. 通道夹 | 6. 防松螺母 2 个 | 9. 电池固定杆 |

6

完成安装

此程序中需要的物件

1	电池盖
---	-----

程序

1. 将正极电池接线红色安装到正极 (+) 电池接线柱上。

2. 将负极电池接线黑色安装到负极 (-) 电池接线柱上。
3. 在电池接线柱和电池接线夹上涂抹一层 Grafo 112X 表面润滑脂 Toro 零件号 505-47。
4. 将橡皮套滑到正极电池接线夹上。
5. 将电池盖安装到电池上将电池盖的凸耳插入电池托盘的槽中。
6. 合上并锁定滤网。

存放

存放电池

如果您打算将机器存放 30 天以上请拆下电池并充满电。将电池存放在货架上或存放在机器内。如果要将在存放在机器内请断开接线。将电池存放在凉爽的环境中以免电池中的电量快速损耗。为了防止电池冻结请确保已充满电。充满电的电池比重为 1.265~1.299。



Count on it.