Form No. 3471-890 Rev C

Dreiradantrieb

Zugmaschine der Serie Greensmaster® TriFlex® 3300/3400

Modellnr. 04714

Installationsanweisungen

Installation

Einzelteile

Prüfen Sie anhand der nachstehenden Tabelle, dass Sie alle im Lieferumfang enthaltenen Teile erhalten haben.

Verfahren	Beschreibung	Menge	Verwendung
1	Keine Teile werden benötigt	–	Bereiten Sie die Maschine vor.
2	Keine Teile werden benötigt	–	Entfernen des vorhandenen Rads.
3	Drahtformschlauchführung Schraube (½" x 1½")	1 2	Anbringen der Drahtformschlauchführung.
4	Schraube (½" x 2½") Sicherungsmutter Radmotorbaugruppe Hydraulische Anschlussstücke Innensechskantschraube (½" x 3¾") Beilagscheibe	2 4 1 2 4 1	Montage der Motorbaugruppe.
5	Schlauchklemme Hydraulische Leitungen Schraube (5/16" x 1¾") Abdeckplatte	2 2 1 1	Montage der Stahlleitungen.
6	Schlauchhalter Schraube (5/16" x ⅞") Bundmutter (5⁄16") Schlauchschirm Drahtform	1 2 6 1 1	Montage des Schlauchhalters.
7	45° Hydraulik-Anschlussstück (1-1/16", 12 tpi SAE-Anschluss) 45° Hydraulik-Anschlussstück (⅞", 14 tpi SAE-Anschluss) Drahtbindung Bundmutter Abdeckplatte Schlauchklemme Schraube Mutter R-Klemme O-Ring	1 1 2 1 1 1 2 1 1 1	Montieren der Antriebsschläuche.
8	Keine Teile werden benötigt	–	Abschließen der Installation.

© 2026—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Registrieren Sie Ihr Produkt unter www.Toro.com.

Originaldokuments (DE)
Druck: USA
Alle Rechte vorbehalten

3471-890

1

Vorbereiten der Maschine

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

1. Stellen Sie die Maschine auf einer ebenen Fläche ab.
2. Senken Sie die Mähwerke ab.
3. Aktivieren Sie die Feststellbremse.
4. Stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Schlüssel ab.

2

Entfernen des vorhandenen Rads

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

1. Heben Sie die Maschine am Laufradgabelhebepunkt an (Bild 1).

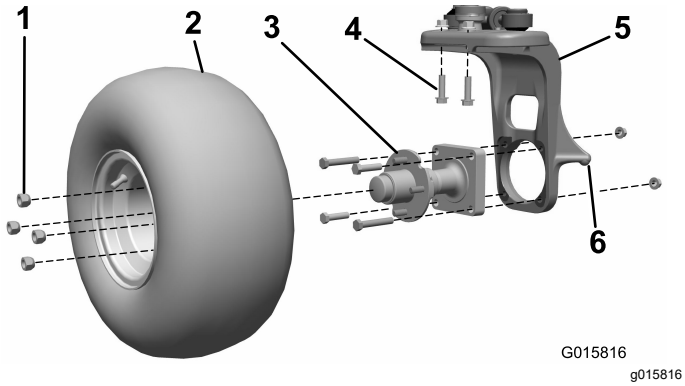


Bild 1

1. Radmuttern
2. Räder
3. Radnabe
4. Schrauben
5. Laufradgabel
6. Laufradgabelhebepunkt

2. Nehmen Sie das Rad von der Radnabe ab. Bewahren Sie die Radnabenmuttern auf (Bild 1).
3. Entfernen Sie die vier Schrauben und zwei Muttern, mit der die Radnabe an der Laufradgabel befestigt ist (Bild 1). Legen Sie alle Gegenstände ab.
4. Entfernen Sie die 2 Schrauben und 2 Muttern, mit der der vertikale Steuerschwenkarm an der Laufradgabel befestigt ist (Bild 1). Legen Sie diese Gegenstände ab.

   Wichtig: **Lösen Sie nicht die zwei verbleibenden Schrauben, mit denen die Welle an der Laufradgabel befestigt ist.**

3

Anbringen der Drahtformschlauchführung

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Drahtformschlauchführung
2	Schraube (½" x 1½")

Verfahren

1. Montieren Sie die Drahtformschlauchführung über der Laufradgabel und befestigen Sie sie mit zwei Schrauben (½" x 1½").
2. Ziehen Sie die Radmuttern auf ein Drehmoment von 101,7 N·m an.



Bild 2

1. Drahtformschlauchführung
2. Laufradgabel
3. Schraube (½" x 1½")

4

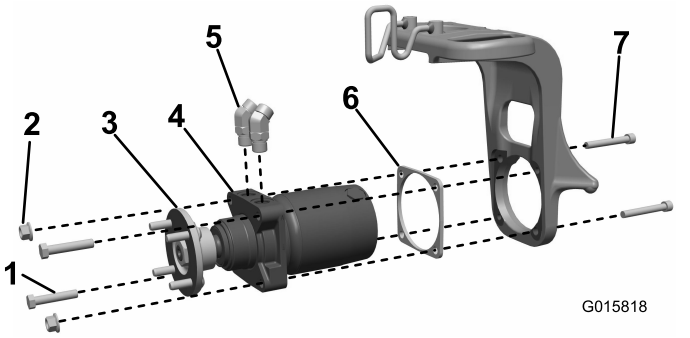
Montage der Motorbaugruppe

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

2	Schraube (½" x 2½")
4	Sicherungsmutter
1	Radmotorbaugruppe
2	Hydraulische Anschlussstücke
4	Innensechskantschraube (½" x 3¾")
1	Beilagscheibe

Verfahren

1. Montieren Sie die 45-Grad-Hydraulik-Anschlussstücke am Radmotor und richten Sie diese ungefähr wie in Bild 3 dargestellt aus. Lassen Sie die Anschlussstücke lose.

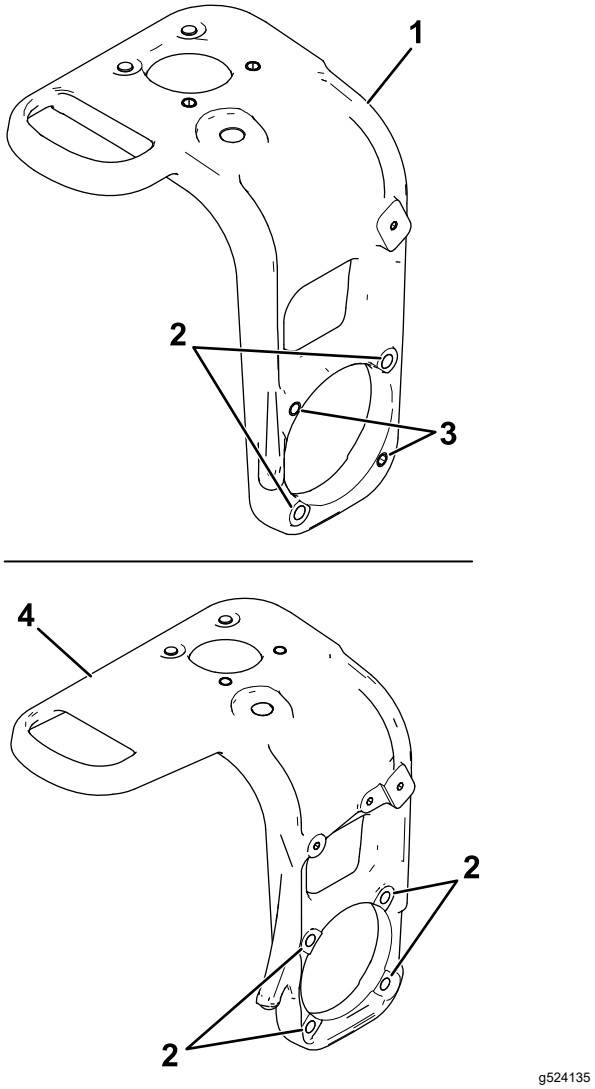


g015818

Bild 3

1. Schraube
2. Sicherungsmutter
3. Radnabe
4. Radmotorbaugruppe
5. Hydraulische Anschlussstücke
6. Ausgleichsfutter
7. Innensechskantschraube

2. Setzen Sie die Radnabe auf die Motorbaugruppe und ziehen Sie diese auf ein Anzugsmoment von 420 bis 461 N·m fest.
3. Stellen Sie fest, ob Ihre Maschine eine Laufradgabel mit vier Gewindelöchern oder einer Kombination aus zwei Gewindelöchern und zwei Durchgangslöchern hat, wo die Radmotorbaugruppe an der Laufradgabel befestigt ist (Bild 4).



g524135

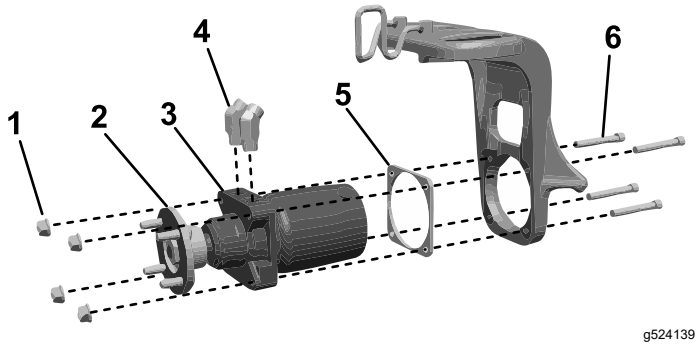
Bild 4

1. Lenkgabel: zwei Gewindelöcher und zwei Durchgangslöcher
2. Durchgangslöcher
3. Gewindelöcher
4. Lenkgabel: vier Durchgangslöcher

4. Führen Sie den entsprechenden Schritt für die an Ihrer Maschine vorhandene Laufradgabel aus:
   - **Bei Maschinen mit Laufradgabeln, die zwei Gewindelöcher und zwei Durchgangslöcher haben, an denen die Radmotorbaugruppe an der Laufradgabel befestigt wird:** Montieren Sie die Radmotorbaugruppe und die Ausgleichsplatte an der Laufradgabel (legen Sie die Ausgleichsplatte zwischen den Motor und die Laufradgabel) und befestigen Sie

diese mit zwei Innensechskantschrauben (½" x 3¾"), zwei Schrauben (½" x 2½") und zwei Sicherungsmuttern (Bild 3).

- **Bei Maschinen mit Laufradgabeln mit vier Gewindelöchern, an denen die Radmotorbaugruppe an der Laufradgabel befestigt ist:** Montieren Sie die Radmotorbaugruppe und die Ausgleichsplatte an der Laufradgabel (legen Sie die Ausgleichsplatte zwischen Motor und Laufradgabel) und befestigen Sie diese mit vier Innensechskantschrauben (½" x 3¾") und vier Sicherungsmuttern (Bild 5).



g524139

Bild 5

1.	Sicherungsmutter	4.	Hydraulische Anschlussstücke
2.	Radnabe	5.	Ausgleichsfutter
3.	Radmotorbaugruppe	6.	Innensechskantschraube

5. Ziehen Sie die Schrauben auf ein Drehmoment von 101,7 N·m an.

5

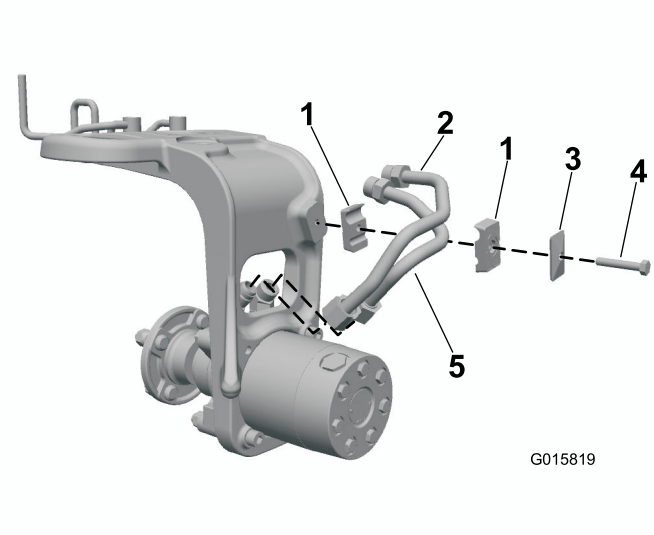
Montage der Stahlleitungen

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

2	Schlauchklemme
2	Hydraulische Leitungen
1	Schraube (5/16" x 1¾")
1	Abdeckplatte

Verfahren

1. Montieren Sie die hydraulischen Stahlleitungen locker an den Radmotoranschlussstücken (Bild 6).



g015819

Bild 6

1.	Schlauchklemme	3.	Abdeckplatte
2.	Hydraulische Leitungen	4.	Schraube

2. Montieren Sie die Schlauchklemme an der Laufradgabel. Richten Sie diese Baugruppe auf ordentliche Passung mit den hydraulischen Anschlussstücken und Schlauchklemmen aus (Bild 6).
3. Befestigen Sie die Schlauchklemmen mit einer Abdeckplatte und Schraube (5/16" x 1¾"), wie in Bild 6 dargestellt.

   Wichtig: **Ziehen Sie diese erst im letzten Schritt ganz an.**
4. Befestigen Sie die Schlauchanschlussstücke und hydraulischen Anschlussstücke. Verwenden Sie einen weiteren Schraubenschlüssel, um Verdrehungen an den feststehenden Leitungen zu verhindern.

6

Montage des Schlauchhalters

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	Schlauchhalter
2	Schraube (5/16" x ⅞")
6	Bundmutter (5⁄16")
1	Schlauchschirm
1	Drahtform

Benzinbetriebene Zugmaschinen

Montieren Sie den Schlauchhalter am Rahmen und befestigen Sie diesen mit zwei Schrauben (5/16" x ⅞") und zwei Bundmuttern (5/16"), wie in Bild 7 dargestellt.

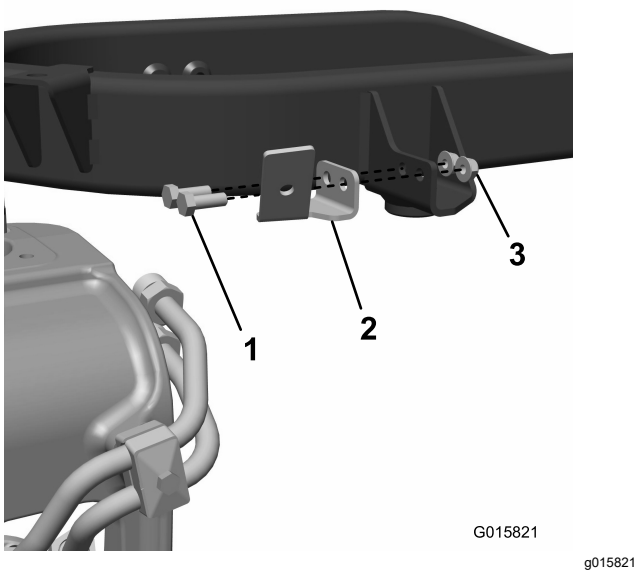


Bild 7

1. Schraube (5/16" x ⅞")
2. Schlauchhalter
3. Bundmutter (5/16")

Dieselbetriebene Zugmaschinen

1. Montieren Sie die Drahtform am Rahmen und befestigen Sie sie mit 2 Schrauben (5/16") und 2 Muttern (Bild 8).

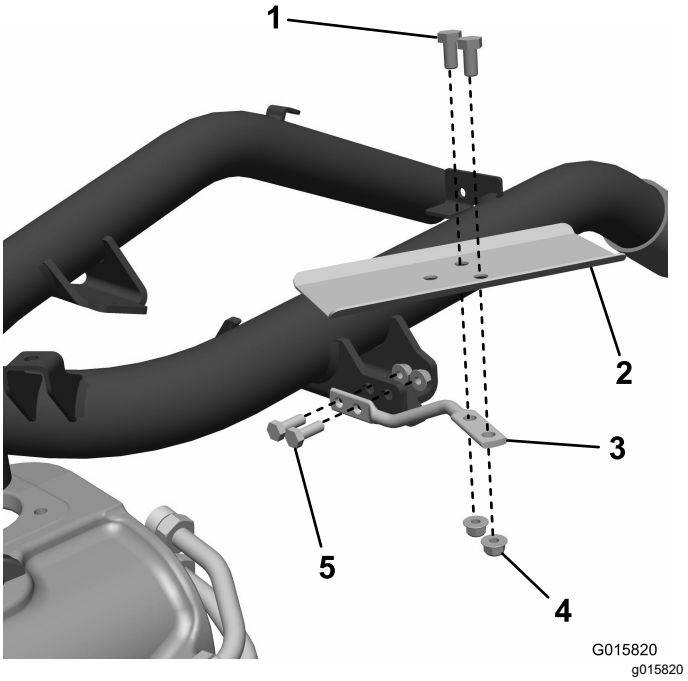


Bild 8

1. Schraube
2. Schlauchschirm
3. Drahtform
4. Mutter
5. Schraube (5/16")

2. Montieren Sie den Schlauchhalter an der Drahtform und befestigen Sie ihn mit 2 Schrauben und 2 Muttern.

7

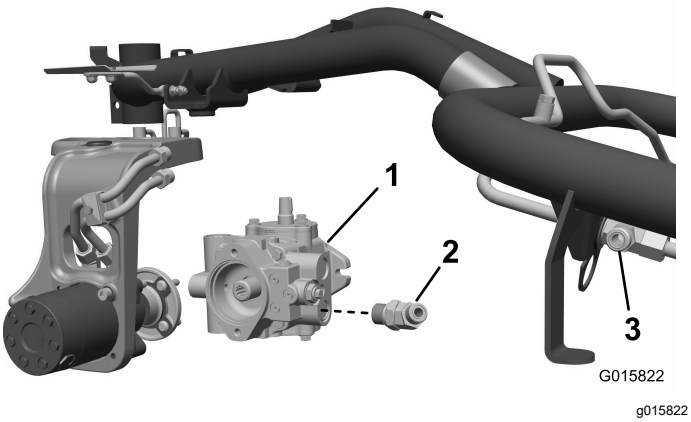
Montieren der Antriebsschläuche

Für diesen Arbeitsschritt erforderliche Teile:

1	45° Hydraulik-Anschlussstück (1-1/16", 12 tpi SAE-Anschluss)
1	45° Hydraulik-Anschlussstück (⅞", 14 tpi SAE-Anschluss)
2	Drahtbindung
1	Bundmutter
1	Abdeckplatte
1	Schlauchklemme
2	Schraube
1	Mutter
1	R-Klemme
1	O-Ring

Verfahren

1. Trennen Sie den unteren hydraulischen Pumpenschlauch von der Pumpe und vom oberen Schott-T-Anschlussstück zu den Frontmotoren. Legen Sie den Schlauch ab (Bild 9).



g015822

Bild 9

1. Hydraulische Pumpe (Eaton)
2. 45° Hydraulik-Anschlussstück (1-1/16", 12 tpi SAE-Anschluss dargestellt)
3. T-Anschlussstück

2. **Nur benzinbetriebene Zugmaschinen:** Entfernen Sie das untere 90° Hydraulik-Anschlussstück von der Pumpe und ersetzen Sie es durch das entsprechende 45° Hydraulik-Anschlussstück für die Hydraulikpumpe an Ihrer Maschine:

   - Maschinen, die mit einer Eaton Pumpe ausgestattet sind: Installieren Sie das Anschlussstück mit einem 1-1/16", 12 tpi SAE Anschluss.
   - Maschinen, die mit einer Danfoss Pumpe ausgestattet sind: Installieren Sie das Anschlussstück mit einem ⅞", 14 tpi SAE Anschluss.

   Lassen Sie das Anschlussstück locker, nach oben und außen ausgerichtet (Bild 9).

3. Montieren Sie den Schlauch mit geraden Anschlussstücken an beiden Enden durch den Halter an der Laufradgabel und befestigen Sie ihn an der unteren Stahlleitung. Befestigen Sie das gegenüberliegende Ende am unteren Anschlussstück der Hydraulikpumpe (Bild 10 oder Bild 11).
4. Montieren Sie den übrigen Schlauch durch den Schlauchhalter und befestigen Sie ihn der oberen Stahlleitung. Befestigen Sie das andere Ende und den O-Ring am oberen T-Anschlussstück für den Vorderradmotor (Bild 10 oder Bild 11).
5. Montieren Sie beide Schlauchbaugruppen in der Schlauchklemme am Schlauchabdeckspalt und befestigen Sie sie an der Halterung. (Bild 10; oder Bild 11).
6. Ziehen Sie die Klemmmuttern an den Motoranschlussstücken an.
7. Montieren Sie das Rad und sichern Sie es mit den zuvor entfernten Radmuttern.
8. Drehen Sie die Laufradgabel und richten Sie die Schlauchposition zur ordentlichen Passung aus, indem Sie ihn durch den Schlauchhalter und die Klemme biegen.
9. Fügen Sie Kabelbinder wie dargestellt den Schlauchbaugruppen an (Bild 10 oder Bild 11). Befestigen Sie alle Schlauchenden, Anschlussstücke und Klemmen.
10. Drehen Sie die Laufradgabel vollständig in jede Richtung und überprüfen Sie die Freigängigkeit mit Reifen, Rahmen und Tank.

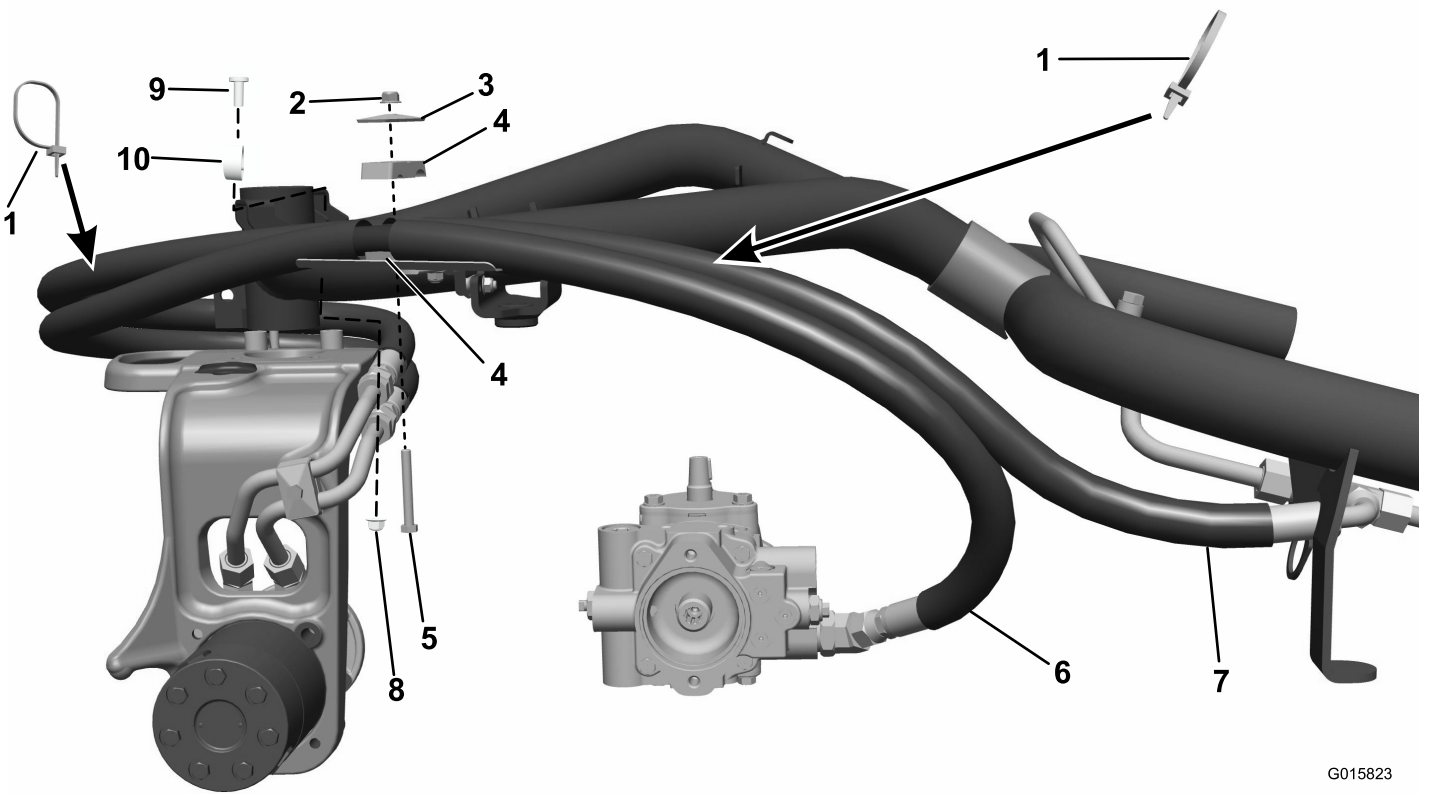


Bild 10
Dieselmotor

1. Drahtbindung	4. Schlauchklemme	7. Hydraulikpumpenanbaugerät	10. R-Klemme (nur am Schlauchschutzblech am äußeren Schlauch befestigen)
2. Bundmutter	5. Schraube	8. Mutter	
3. Abdeckplatte	6. Frontmotor-Anbaugerät	9. Schraube	

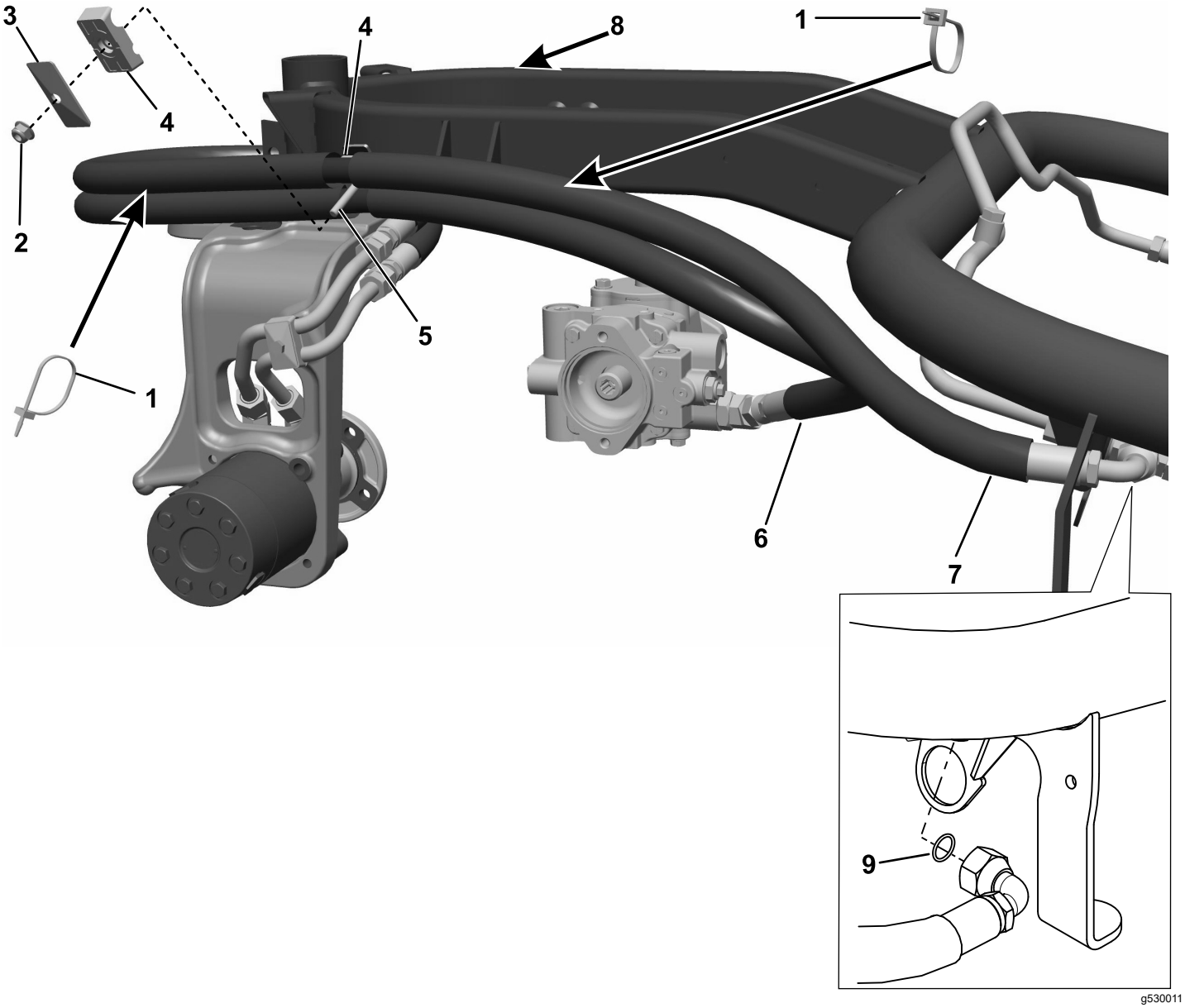


Bild 11

Benzinmotor

1. Drahtbindung
2. Bundmutter
3. Abdeckplatte
4. Schlauchklemme
5. Schraube
6. Frontmotor-Anbaugerät
7. Hydraulikpumpenanbaugerät
8. Sichern Sie den Gaszug an dieser Stelle mit einem Kabelbinder am Rahmen.
9. O-Ring

8

Abschließen der Installation

Keine Teile werden benötigt

Verfahren

Fahren Sie die Maschine nach dem Einbau des Kits in einer 8er-Kurve und ziehen Sie anschließend die Mutter der Hinterradnabe auf ein Anzugsmoment von 420 bis 461 N·m fest.

Hinweise:

Hinweise:



Count on it.