Form No. 3481-913 Rev A

座椅转换套件

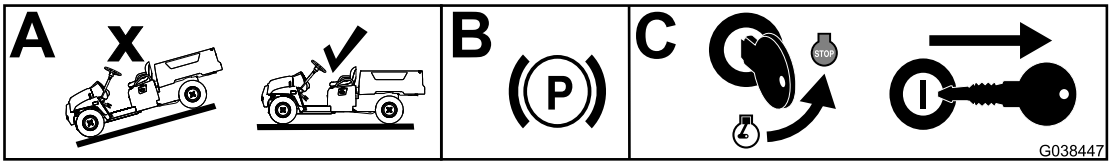
Workman® GTX 多功能工作车

型号 164-4550

安装说明

准备机器

1. 将机器停在水平地面上。
2. 设好手刹如适用。
3. 关闭发动机并拔下钥匙如适用。

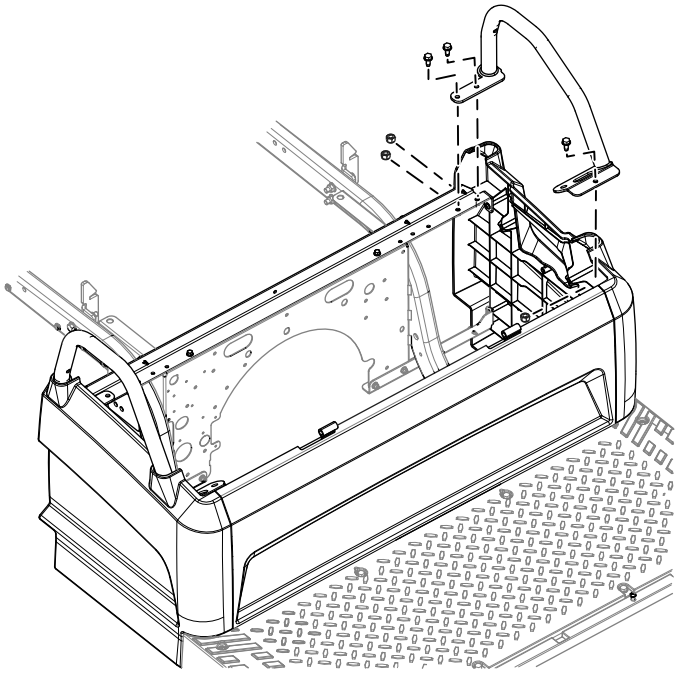


g038447

图 1

准备座椅底座

1. 拆下并保留驾驶员和乘客把手、螺母和螺栓。



g595361

图 2

图中所示为左侧

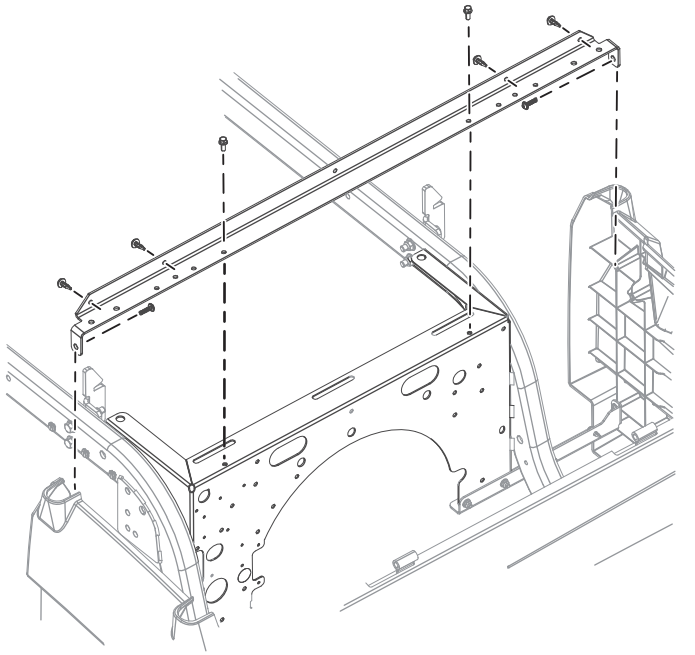
© 2026—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

注册 www.Toro.com.

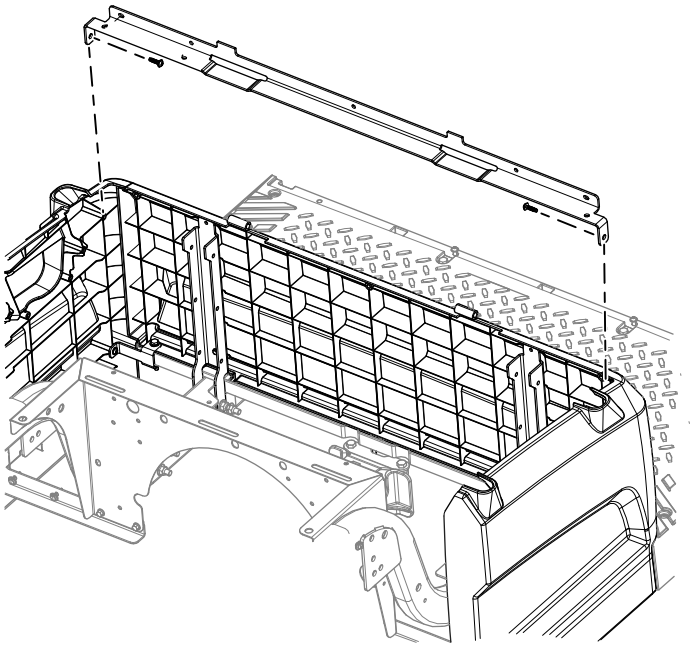
译文 (ZH)
美国印刷
保留所有权利

3481-913

2. 拆下并丢弃前、后座椅支架。保留拆下的推式铆钉、螺丝、螺母和螺栓。



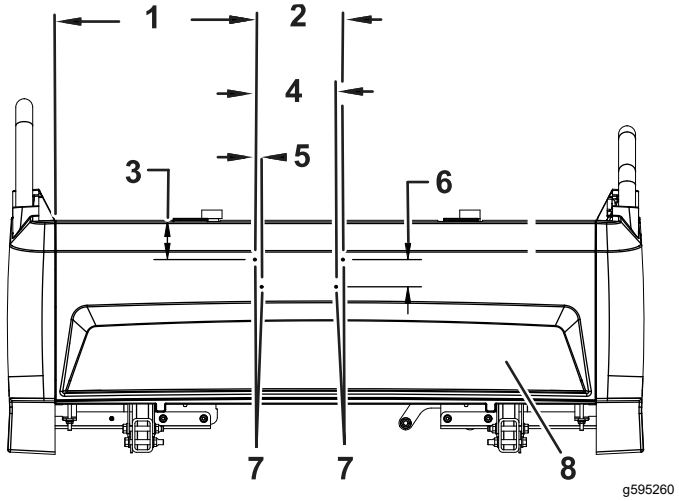
g595496



g595363

图 3

3. 在座椅底座前面板上钻 4 个孔13/64 英寸。



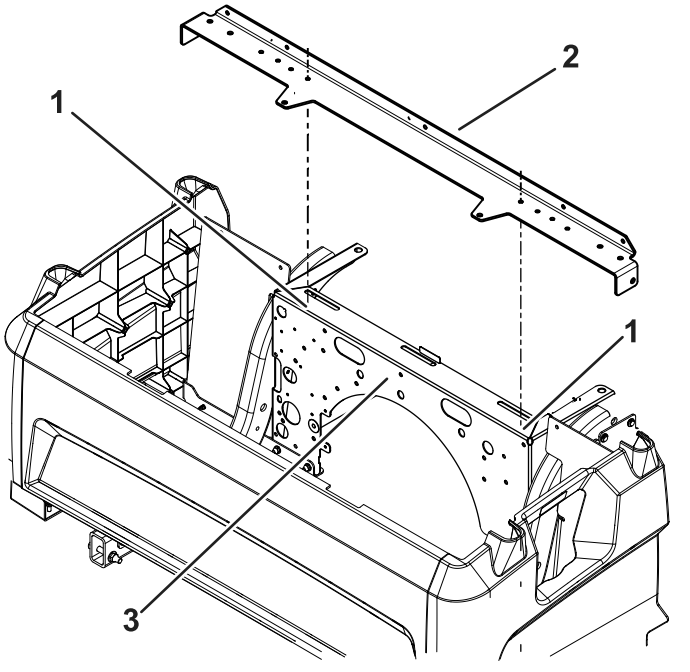
g595260

图 4

座椅底座前面板

1. 14.75 英寸
2. 6.5 英寸
3. 2.9 英寸
4. 6 英寸
5. 0.5 英寸
6. 2 英寸
7. 孔13/64 英寸
8. 前面板

4. 以套件后座椅支架为样板在座椅底座后面板上钻 2 个孔9/32 英寸。



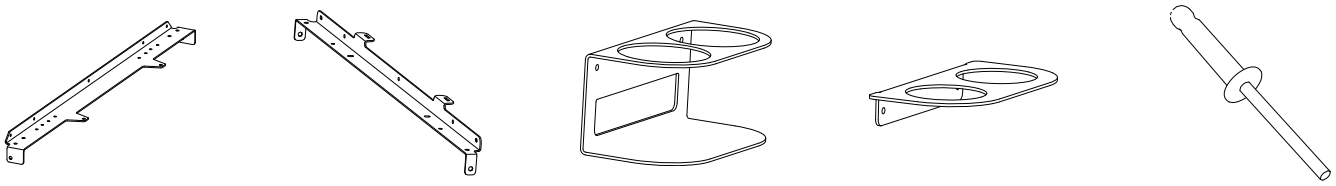
g595261

图 5

座椅底座

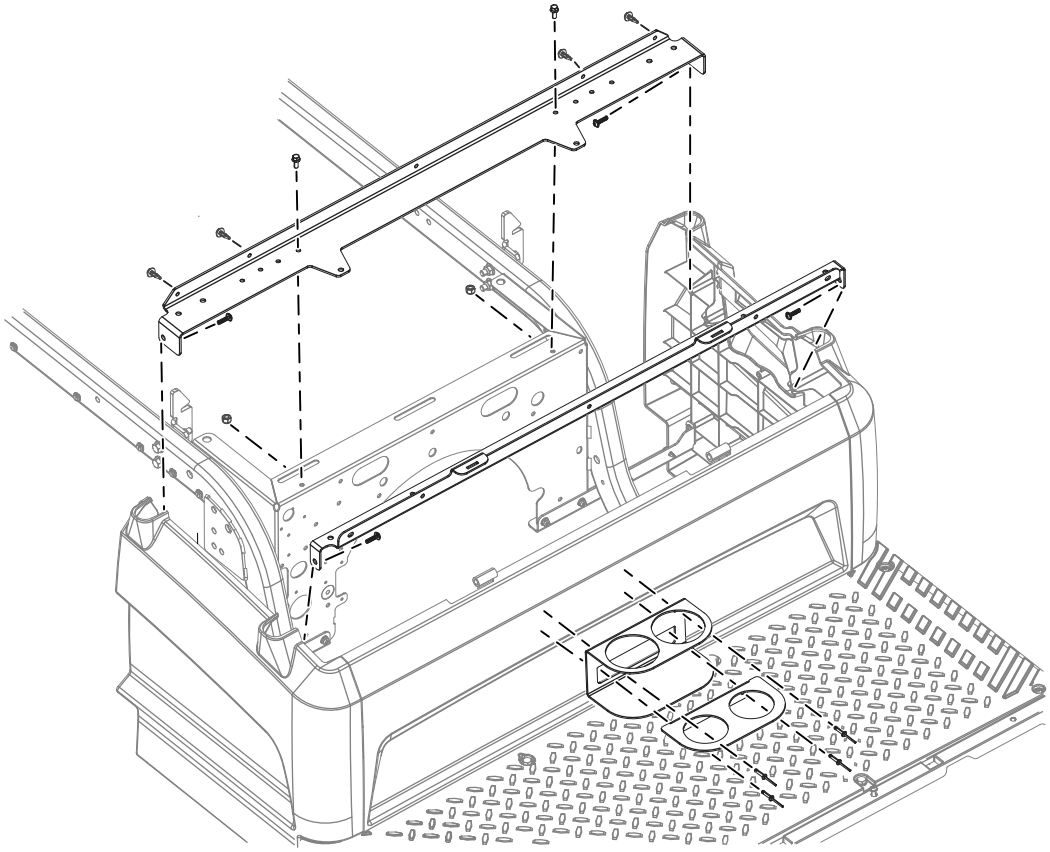
1. 孔9/32 英寸
2. 后支架
3. 后板

安装座椅支架



1x 1x 1x 1x 4x

1. 用先前卸下的 2 个螺丝和先前从后座椅支架拆下的 2 个螺母和螺栓安装套件后座椅支架图 6。上紧螺母和螺栓扭矩至 11.3 N·m。上紧螺丝扭矩至 2.2 N·m。
2. 用先前卸下的 2 个螺丝安装套件前座椅支架图 6。上紧螺丝扭矩至 2.2 N·m。
3. 用先前卸下的螺母和螺栓安装先前卸下的驾驶员和乘客把手图 6。上紧螺母和螺栓扭矩至 24.4 N·m。
4. 安装先前卸下的 4 个推式铆钉图 6。
5. 用 4 个弹伸铆钉将杯架和隔板安装到座椅底座前部。



g595376

图 6



Count on it.