



排气套件

Multi Pro® 1750 草坪打药车

型号 131-3285

安装说明

⚠ 警告

加利福尼亚州
第65号提案中警告称：

此产品包含加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

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	-	准备安装排气套件。
2	不需要零件	-	拆除排气系统。
3	消声器 隔热罩 凸缘头螺栓 (1/4 x 5/8 英寸) 消声器支架 尾管支架 凸缘锁紧螺母 (5/16 英寸) 垫圈 (9.53 x 22.23mm) 排气系统吊挂装置 螺栓 (5/16 x 1 英寸) 排气管支架 螺栓 (5/16 x 1-1/4 英寸)	1 1 6 1 1 7 7 2 4 1 3	组装消声器罩和支架。
4	排气管 消声器夹 (31.75mm)	1 2	安装排气管。
5	消声器夹 (38.1mm) 消声器夹 (31.75mm)	1 2	安装消声器。
6	支撑夹 (31.75mm) 螺栓 (5/16 x 1/ 英寸) 凸缘锁紧螺母 (5/16 英寸)	1 1 1	安装软管支撑夹。



1

准备安装排气套件

不需要零件

程序

机器重量：862kg

⚠ 危险

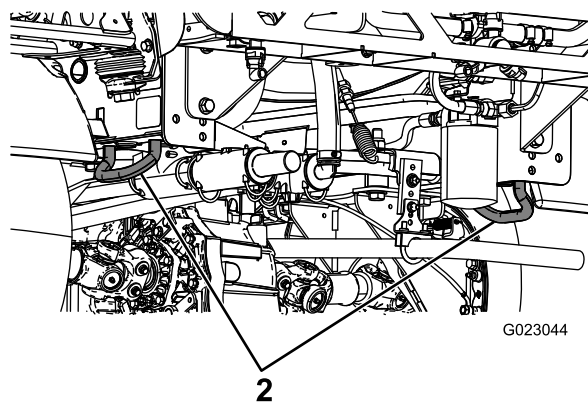
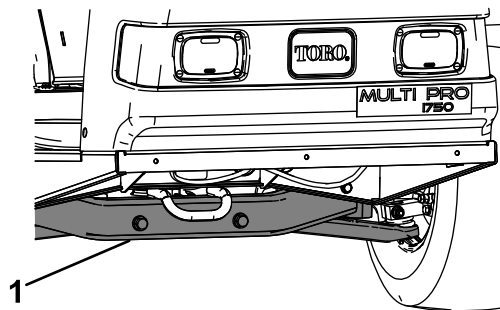
用千斤顶支撑的打药车可能不稳定、可能会从千斤顶上滑落、对千斤顶下面的人员造成伤害。

- 切勿于打药车在千斤顶上时启动发动机。
- 离开打药车之前、请始终拔下点火钥匙。
- 当使用千斤顶升起打药车时，请用楔块卡住轮胎。
- 使用千斤顶支架支撑机器。

1. 清空喷洒药缸。
2. 将机器移到水平地面上。
3. 关闭发动机，固定好手刹，然后拔下点火开关的钥匙。
4. 升起机器，并使用支撑能力为 862kg 的千斤顶支架支撑。

注意： 打药车前部的千斤顶支撑点位于前横杆的下面。

注意： 打药车后部的千斤顶支撑点在后部栓系点后面的机架支撑位上。



G023044

图1

1. 前千斤顶支撑点

2. 后部栓系点

2

拆除排气系统

不需要零件

程序

1. 在排气系统吊挂装置和排气管支架上，拆下将尾管固定至排气管支架上的 2 个螺母、U 形螺栓和鞍形支架（图2）。

注意： 丢弃螺母、U 形螺栓和鞍形支架。

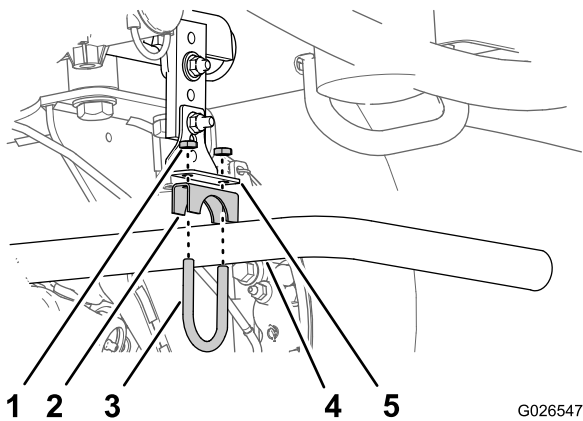


图2

G026547

1. 螺母
2. 鞍形支架
3. U 形螺栓
4. 尾管
5. 排气管支架

2. 在安装板凸缘上，拆下将排气系统吊挂装置固定至凸缘的螺栓、螺母和垫圈，并卸下排气系统吊挂装置（图3）。

注意： 丢弃排气系统吊挂装置、排气管支架、螺栓、螺母和垫圈。

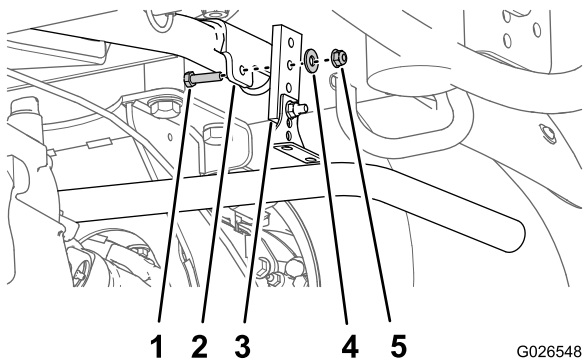


图3

G026548

1. 螺栓
2. 安装板凸缘
3. 排气系统吊挂装置
4. 垫圈
5. 螺母

3. 拆下将尾管固定至消声器排气管上的 2 个螺母、U 形螺栓和鞍形支架（图4）。

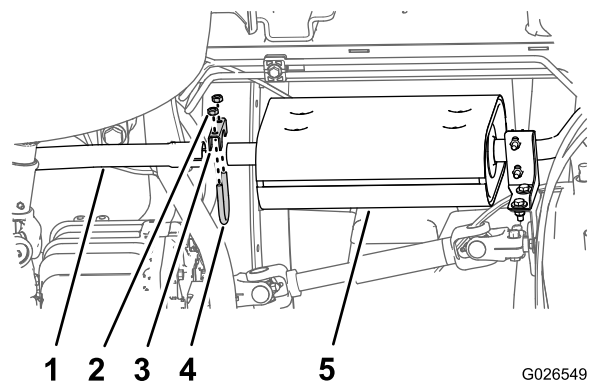


图4

G026549

1. 尾管
2. 螺母
3. 鞍形支架
4. U 形螺栓
5. 消声器

4. 从机器上拆除并丢弃尾管（图2 和 图4）。
5. 拆下将消声器进气管和 Y 形管固定至前消声器支架上的 2 个螺母、U 形螺栓和鞍形支架。（图5）。

注意： 丢弃 2 个螺母、U 形螺栓和鞍形支架。

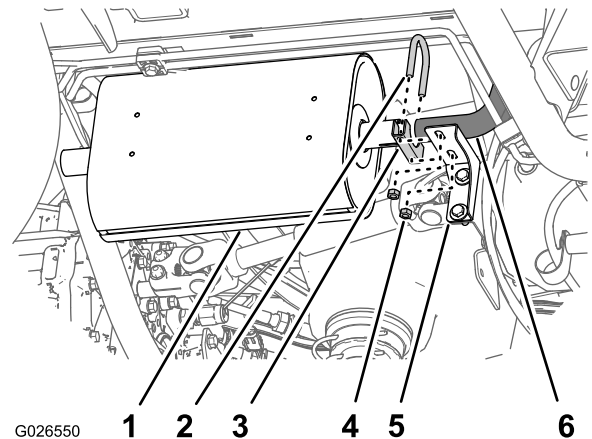


图5

G026550

1. 消声器
2. U 形螺栓
3. 鞍形支架
4. 螺母
5. 前消声器支架
6. Y 形管

6. 从 Y 形管上拆除并丢弃消声器。
7. 拆下将前消声器支架固定至变速箱支架上的 2 个螺栓、4 个垫圈和 2 个螺母。

注意： 丢弃螺栓、垫圈、螺母和前消声器支架。

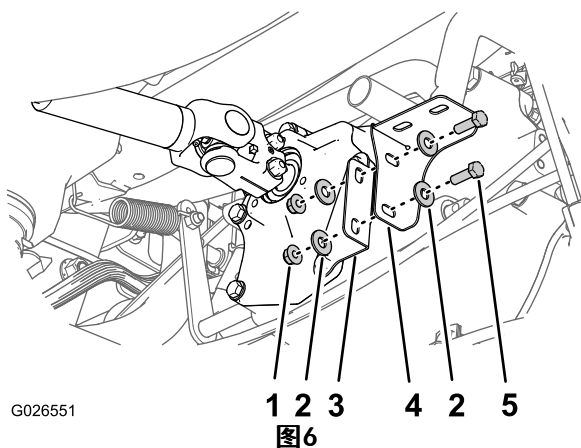


图6

1. 凸缘锁紧螺母
2. 垫圈
3. 变速箱支架
4. 前消声器支架
5. 螺栓

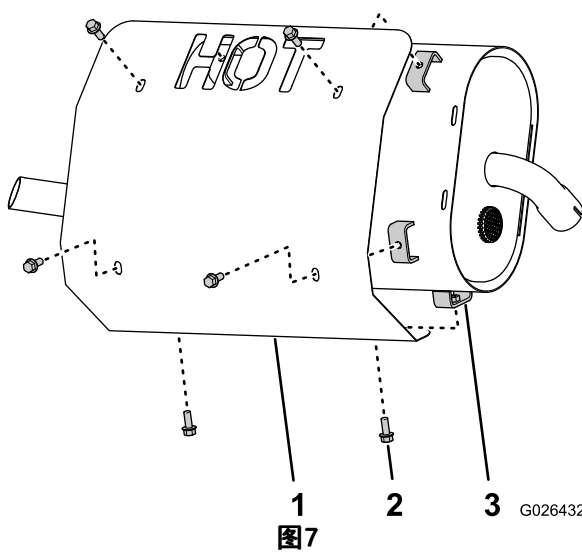


图7

1. 隔热罩
2. 凸缘头螺栓 (1/4 x 5/8 英寸)
3. 消声器

2. 使用 6 个凸缘头螺栓 (1/4 x 5/8 英寸) 将隔热罩装到消声器上 (图7)。
3. 上紧螺栓扭矩至 10.17~12.43Nm

3

组装隔热罩和支撑支架

此程序中需要的物件：

1	消声器
1	隔热罩
6	凸缘头螺栓 (1/4 x 5/8 英寸)
1	消声器支架
1	尾管支架
7	凸缘锁紧螺母 (5/16 英寸)
7	垫圈 (9.53 x 22.23mm)
2	排气系统吊挂装置
4	螺栓 (5/16 x 1 英寸)
1	排气管支架
3	螺栓 (5/16 x 1-1/4 英寸)

将隔热罩装到消声器上

1. 将隔热罩上的孔与消声器罩支架上的焊接螺母对齐 (图7)。

组装消声器和尾管支架

1. 将排气系统吊挂装置的 2 个孔与消声器支架上的 2 个孔对齐，如 图8 所示。

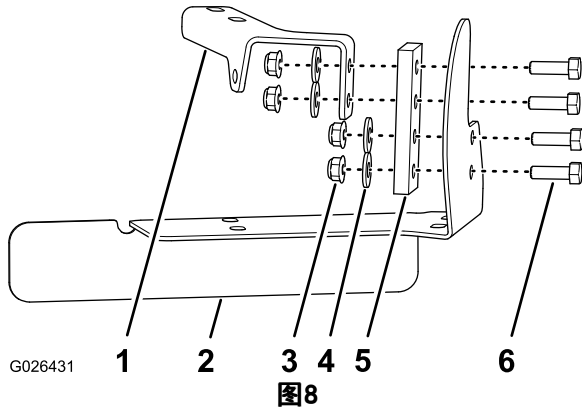


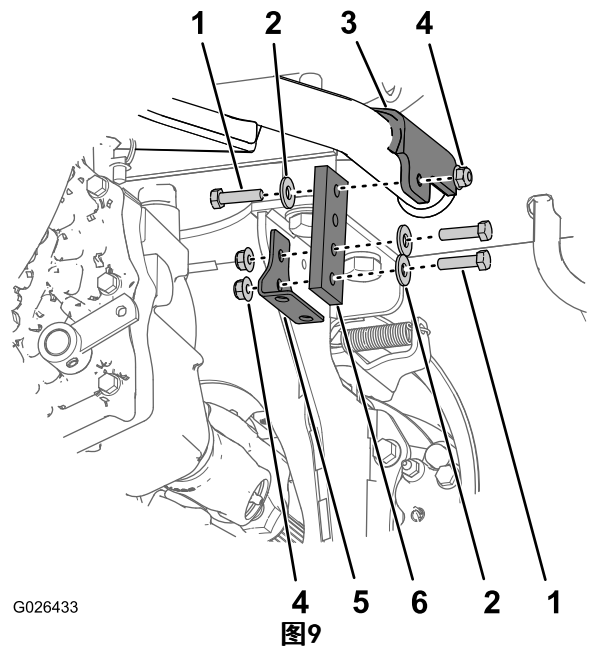
图8

1. 消声器支架
2. 尾管支架
3. 凸缘锁紧螺母 (5/16 英寸)
4. 垫圈 (9.53 x 22.23mm)
5. 排气系统吊挂装置
6. 螺栓 (5/16 x 1 英寸)

2. 使用 2 个螺栓 (5/16 x 1 英寸)、2 个垫圈和 2 个凸缘锁紧螺母，将排气系统吊挂装置装到消声器支架上 (图8)。
3. 将排气系统吊挂装置上剩余的 2 个孔与尾管支架上的 2 个孔对齐，如 图8 所示。
4. 使用 2 个螺栓 (5/16 x 1 英寸)、2 个垫圈和 2 个凸缘锁紧螺母，将排气系统吊挂装置装到尾管支架上 (图8)。
5. 上紧螺栓和螺母扭矩至 19.78~25.42Nm。

安装排气管支架

- 1. 将另一个排气系统吊挂装置的 2 个孔与排气管支架的孔对齐（图9）。



- 1. 螺栓（5/16 x 1-1/4 英寸）
- 2. 垫圈（9.53 x 22.23mm）
- 3. 安装凸缘（药缸支撑管）
- 4. 凸缘锁紧螺母
- 5. 排气管支架
- 6. 排气系统吊挂装置

- 2. 使用 2 个螺栓（5/16 x 1-1/4 英寸）、垫圈和凸缘锁紧螺母，将排气系统吊挂装置装到排气管支架上（图9）。
- 3. 将排气系统吊挂装置另一端的孔与药缸支撑管安装凸缘的孔对齐（图9）。
- 4. 使用 2 个螺栓（5/16 x 1-1/4 英寸）、垫圈和凸缘锁紧螺母，将排气系统吊挂装置装到安装凸缘上（图9）。
- 5. 上紧螺栓和螺母扭矩至 19.78~25.42Nm。

4

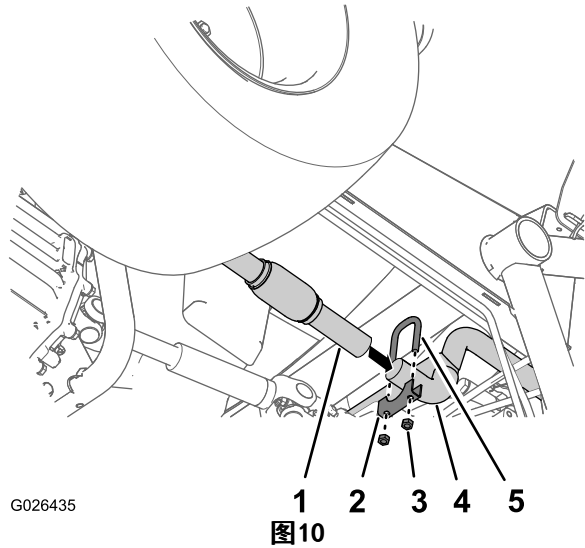
安装排气管

此程序中需要的物件：

1	排气管
2	消声器夹（31.75mm）

程序

- 1. 清洁 Y 形管开口端外表面（图10）。



- 1. 排气管（靠近挠性接头）
 - 2. 鞍形支架（31.75mm 消声器夹）
 - 3. 螺母（5/16 英寸 — 消声器夹）
 - 4. Y 形管
 - 5. U 形螺栓（31.75mm 消声器夹）
- 2. 将端部排气管（靠近挠性接头）滑过 Y 形管的端部，直至 Y 形管完全插入排气管（图10）。
 - 3. 在排气管的开口端，将 U 形螺栓（1-1/4 英寸）、鞍形支架（31.75mm）和 2 个螺母宽松地安装到排气管和排气管支架上，以支撑排气管（图11）。

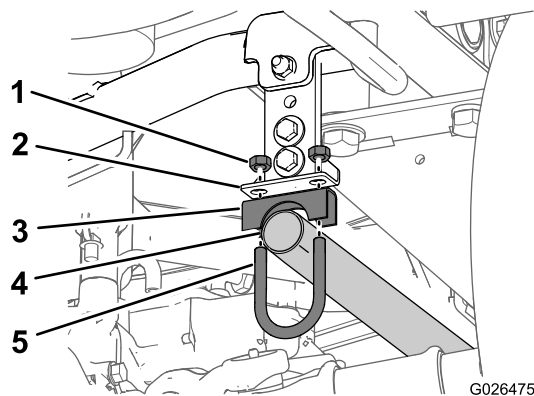


图11

1. 螺母 (5/16 英寸 — 消声器夹)
2. 排气管支架
3. 鞍形支架 (31.75mm 消声器夹)
4. 排气管
5. U 形螺栓 (31.75mm 消声器夹)

4. 将 U 形螺栓 (1-1/4 英寸)、鞍形支架 (31.75mm) 和 2 个螺母安装到排气管和 Y 形管的接头处 (图11)。
5. 在前消声器夹上，上紧螺母扭矩至 19.78~25.42Nm。

注意： 不要拧紧排气管支架上的消声器夹 (图11)。

5

安装尾管支撑支架和消声器

此程序中需要的物件：

1	消声器夹 (38.1mm)
2	消声器夹 (31.75mm)

安装尾管支撑支架

1. 将安装到 3 组装隔热罩和支撑支架 (页码 4) 的消声器和尾管支架与药缸支撑管对齐 (图12)。

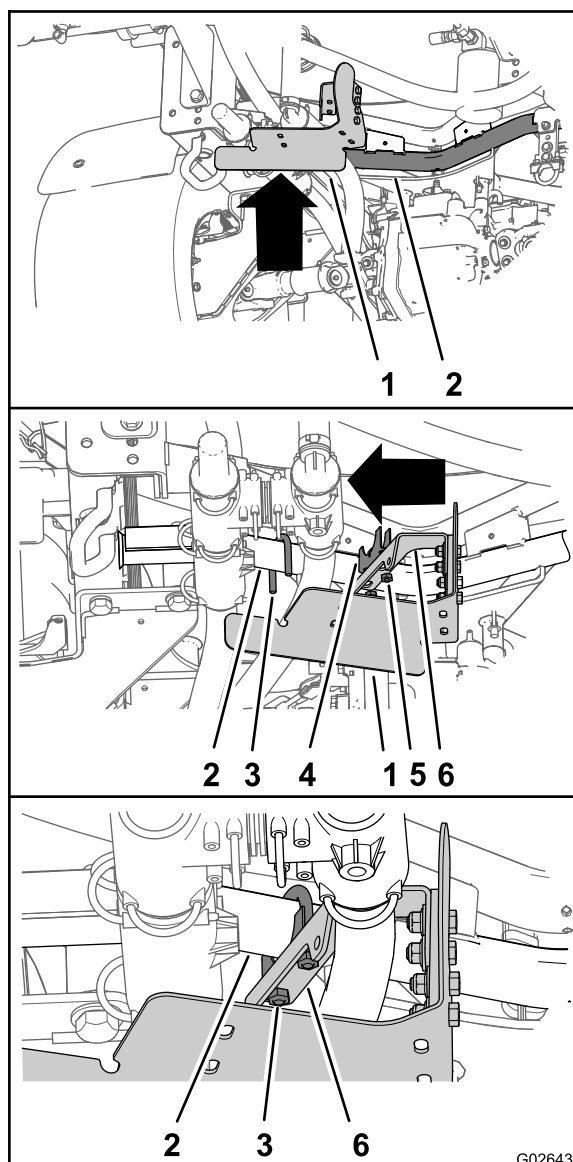


图12

1. 尾管支架
2. 药缸支撑管
3. U 形螺栓 (38.1mm 消声器夹)
4. 鞍形支架 (38.1mm 消声器夹)
5. 螺母 (5/16 英寸 — 消声器夹)
6. 消声器支架

2. 将消声器夹 (38.1mm) 上的 U 形螺栓安装到药缸支撑管上 (图12)。
3. 使用 U 形螺栓 (1-1/2 英寸)、鞍形支架 (38.1mm) 和螺母将消声器支架安装到药缸支撑管上 (图12)。

注意： 用手指拧紧螺母。

安装消声器

1. 将消声器的进气管与排气管的开口端对齐（图13）。

注意： 旋转消声器，使其与相邻机架组件之间保持一定空隙。

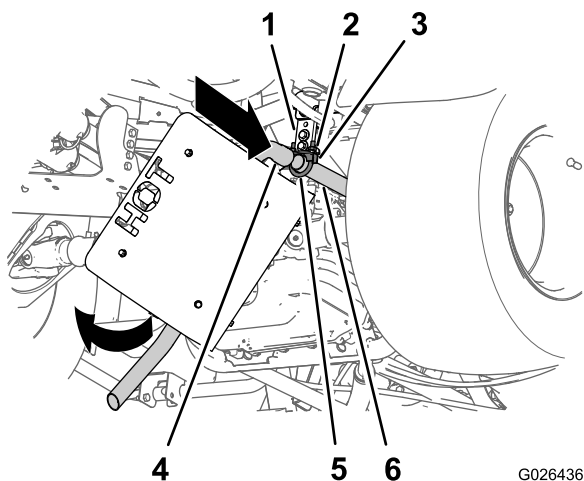


图13

1. 吊挂装置支架和排气管支架
2. 螺母（5/16 英寸 — 消声器夹）
3. 鞍形支架（31.75mm 消声器夹）
4. 进气管（消声器）
5. U 形螺栓（31.75mm 消声器夹）
6. 排气管

2. 将消声器的进气管滑过排气管的开口端，直至进气管完全插入。
3. 向上旋转消声器，直至消声器的尾管与尾管支架对齐（图13 和 图14）。

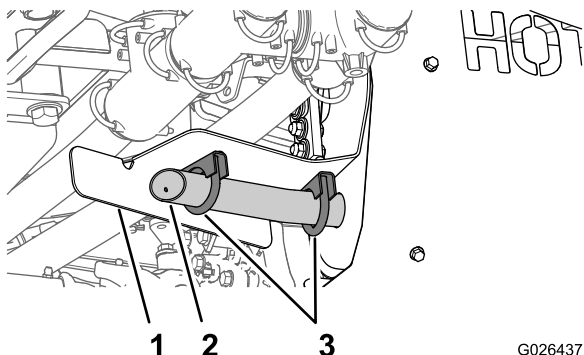


图14

1. 尾管支架
2. 尾管
3. 消声器夹（31.75mm）

4. 使用 2 个消声器夹（31.75mm）将尾管安装到尾管支架上，如 图14 所示。

注意： 用手指拧紧螺母。

5. 在排气管和消声器进气管（图13）、尾管和尾管夹（图14）和消声器支架和药缸支撑管（图12）上，上紧消声器夹的螺母扭矩至 19.78~25.42Nm。

6

安装软管支撑夹

此程序中需要的物件：

1	支撑夹（31.75mm）
1	螺栓（5/16 x 1/ 英寸）
1	凸缘锁紧螺母（5/16 英寸）

程序

1. 绕着尾管支架排气系统吊挂装置旁边的 31.75mm 软管，滑动支撑夹（31.75mm）（图8 和 图15）。

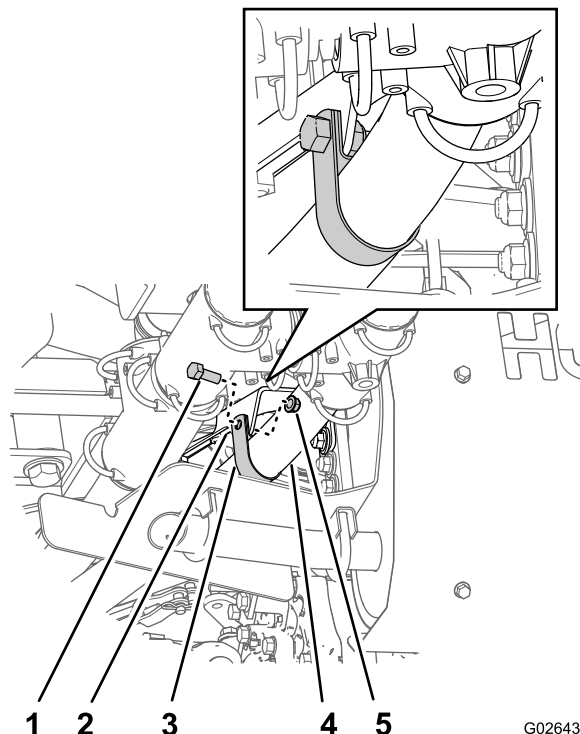


图15

1. 螺栓（5/16 x 1 英寸）
2. 消声器支架
3. 支撑夹（31.75mm）
4. 软管（38.1mm）
5. 凸缘锁紧螺母（5/16 英寸）

2. 将支撑夹的孔与消声器支架凸缘上的孔对齐（图15）。
3. 使用螺栓（5/16 x 1 英寸）和凸缘锁紧螺母（5/16 英寸）将支撑夹安装到支架上（图15）。
4. 上紧螺栓和螺母扭矩至 19.78~25.42Nm。
5. 放下机器，并移走千斤顶支架。



Count on it.