



Kit de acabamento do cilindro articulado da tubagem

Pulverizador de relva Multi-Pro 5800 de 2014 e anteriores

Modelo nº 131-3291

Instruções de instalação

O kit de acabamento do cilindro articulado da tubagem é um acessório de veículo de aplicação de rega dedicado que se destina a ser utilizado por operadores profissionais contratados em aplicações comerciais. Foi principalmente concebido para regar a relva em parques, campos de golfe, campos desportivos e relvados comerciais bem mantidos.

Este kit é utilizado para instalar o kit de cilindro articulado de tubagem em máquinas dos modelos 41593, 41593N e 41594 construídos em 2014 e antes.

Este produto cumpre todas as diretivas europeias relevantes, para mais informações consulte a folha de Declaração de conformidade (DOC) em separado, específica do produto.

Leia este manual cuidadosamente para saber como utilizar e efetuar a manutenção do produto de forma adequada. As informações incluídas neste manual podem ajudá-lo, a si e a terceiros, a evitar ferimentos pessoais e danos no produto. Apesar de a Toro conceber e fabricar apenas produtos de elevada segurança, a utilização correta e segura dos mesmos é da exclusiva responsabilidade do utilizador.

Pode contactar diretamente a Toro em www.toro.com para obter informações sobre produtos e acessórios, ajuda para encontrar um representante ou para registar o seu produto.

Preparação da máquina

1. Certifique-se de que a máquina se encontra vazia de quaisquer fluidos.
Nota: Se tiverem sido utilizados produtos químicos na máquina, proceda à lavagem integral do sistema com água limpa; consulte o *Manual de utilizador* do seu veículo quanto a instruções.
2. Estacione a máquina numa superfície plana, engate o travão de parqueamento, desligue a bomba, desligue o motor e retire a chave da ignição.
3. Desligue o terminal negativo da bateria.

Instalação do conjunto da válvula

1. Desligue o fio do transdutor de pressão da porta do indicador de pressão.
2. Retire os 4 parafusos compridos que prendem a porta do indicador de pressão às válvulas da rampa e elimine-os ([Figura 1](#)). Guarde as anilhas planas e porcas.

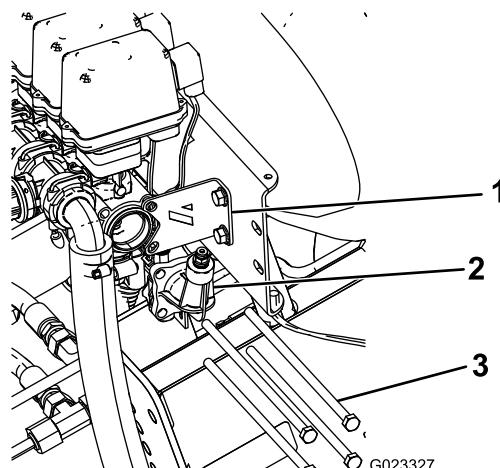


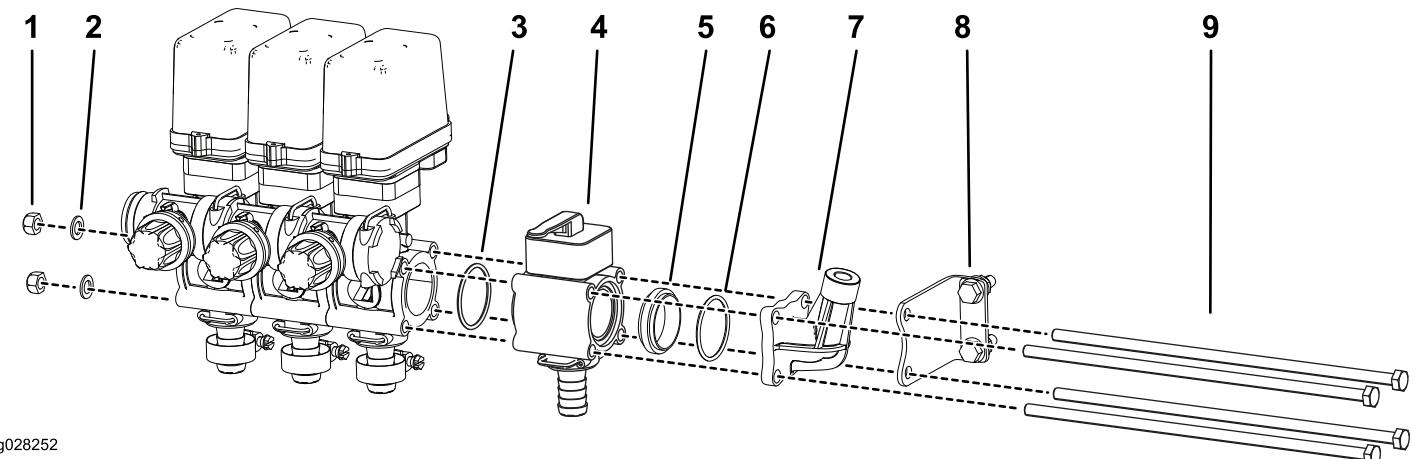
Figura 1

1. Suporte de estabilização 3. Parafuso comprido
2. Porta do indicador de pressão
3. Retire e guarde os 2 parafusos e porcas que prendem o suporte de estabilização ao conjunto da válvula ([Figura 1](#)).



- Instale o anel de retenção, a nova válvula de controlo, a porta do indicador de pressão previamente removida e o suporte de estabilização utilizando 4 parafusos compridos; consulte a [Figura 2](#).

Nota: Os parafusos devem passar através dos corpos das válvulas e através do suporte do lado oposto.

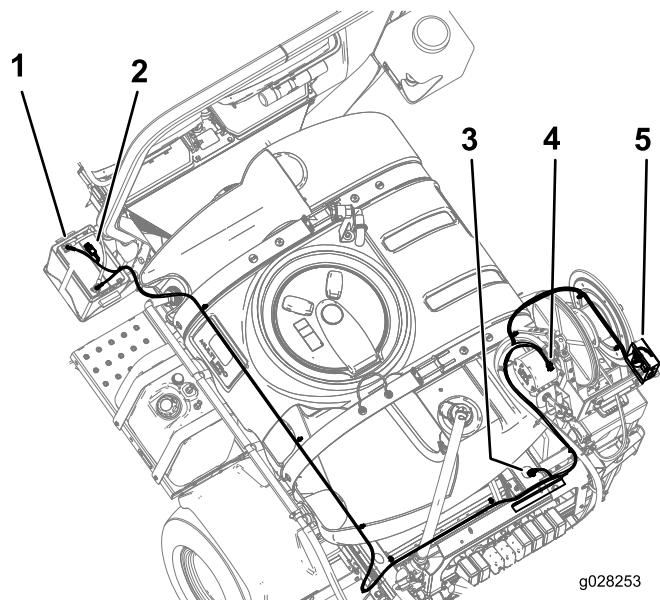


g028252

Figura 2

- | | | |
|-----------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 1. Porcas de bloqueio | 4. Válvula de controlo | 7. Porta do indicador de pressão |
| 2. Anilhas | 5. Adaptador, existente | 8. Suporte de estabilização |
| 3. Anel de retenção | 6. Anel de retenção, existente | 9. Parafusos compridos (M8) |

- Prenda os parafusos com as anilhas e porcas de bloqueio previamente removidas.
- Aperte os parafusos compridos com 272–373 N·cm.
- Prenda os parafusos do suporte de montagem na calha de montagem.
- Encaminhe a cablagem conforme se mostra na [Figura 3](#).



g028253

Figura 3

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Terminais das baterias | 4. Conector para o motor do cilindro |
| 2. Conector do fusível | 5. Conector para a caixa de interruptores |
| 3. Conector para a cablagem | |