Form No. 3394-600 Rev A

Kit faisceau pour cylindres électriques

Groupe de déplacement Greensmaster® 3320 ou 3420 TriFlex®

N° de modèle 131-8758

Instructions de montage

⚠ ATTENTION

CALIFORNIE
Proposition 65 - Avertissement

Ce produit contient une ou des substances chimiques considérées par l'état de Californie comme capables de provoquer des cancers, des anomalies congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.

Remarque: Les côtés gauche et droit, avant et arrière de la machine sont déterminés d'après la position de conduite.

Préparation de la machine

1. Garez la machine sur une surface plane et horizontale, coupez le moteur et retirez la clé de contact.
2. Débranchez le câble négatif de la batterie.
3. Désactivez les batteries des cylindres en détachant le coupe-batterie au bas du côté gauche du système ROPS.
4. Retirez les boulons à embase qui fixent les consoles gauche et droite, et déposez les consoles.

   Remarque: Retirez les boulons à embase et la console gauche. Mettez la console droite au rebut.

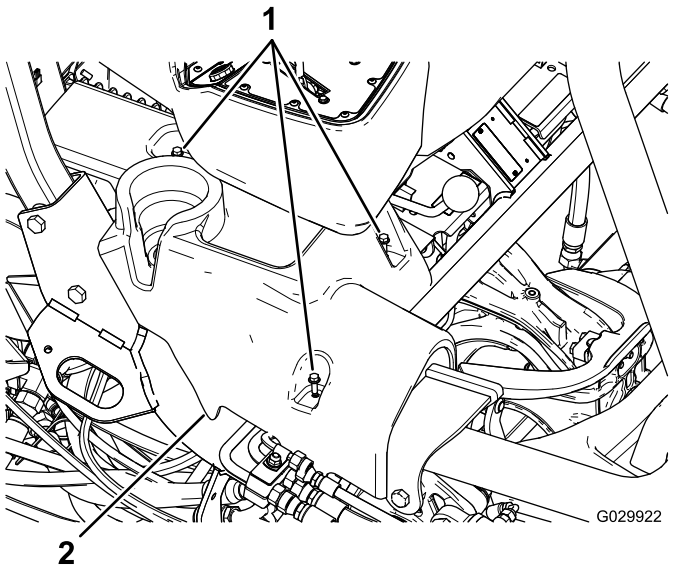

Figure 1
Console droite montrée

1. Boulons à embase
2. Console droite

5. Basculez le siège en avant.
6. Débranchez les connecteurs des bornes de masse (J06 et J08) sur le bloc de masse.
7. Coupez et retirez les serre-câbles qui retiennent le faisceau de câblage existant.

   Important: Ne coupez pas les fils ni aucun autre composant.
8. Déposez le support qui soutient le porte-fusibles sous le siège.

   Remarque: Laissez le porte-fusibles en place sur le support.

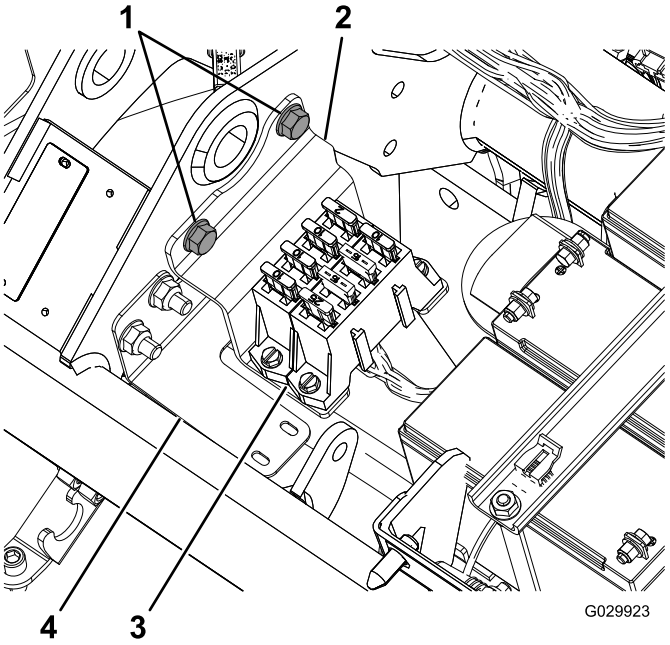

Figure 2

1. Boulons à embase (retirer et conserver)
2. Support
3. Porte-fusibles
4. Support de faisceau

9. Débranchez le faisceau des 3 moteurs de cylindre (2 connecteurs par cylindre).

© 2015—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.

CE

Traduction du texte d'origine (FR)
Imprimé aux États-Unis
Tous droits réservés

3394-600 A

10. Débranchez la prise de l'alternateur, qui est située près du moteur.

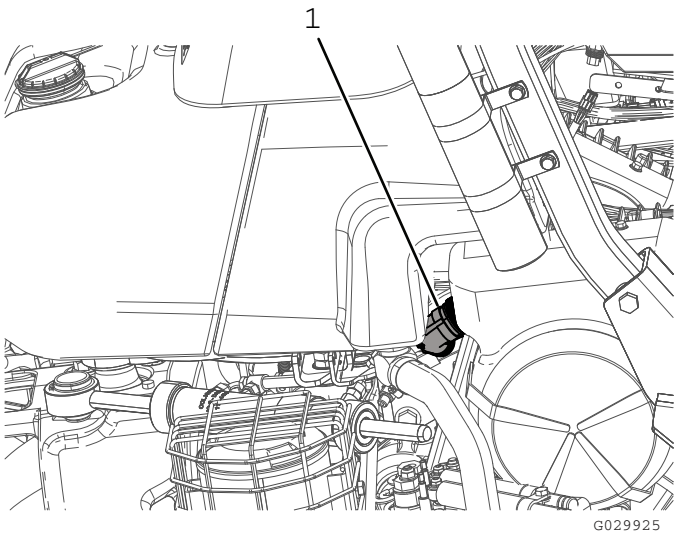

Figure 3

1. Prise d'alternateur

11. Débranchez les 2 connecteurs (interconnexion du bus CAN et interface avec le faisceau principal) du faisceau principal (situé sous le siège).
12. Débranchez module ID de localisation (P08).
13. Débranchez le module d'interface CAN (P10).
14. Sur la borne avant du contacteur de 48 VCC, débranchez le fil marqué « Battery Side » (côté batterie) et le fil du coupe-batterie (119-1784).

    Remarque: Le fil du coupe-batterie peut rester débranché du contacteur 48 VCC jusqu'à l'installation du nouveau faisceau (122-0523).
15. Débranchez les 2 connecteurs de bobine principaux du contacteur 48 VCC.
16. Retirez le connecteur côté commuté (J07) à l'autre bout du contacteur 48 VCC.
17. Retirez le connecteur de relais d'activation des cylindres électriques.
18. Débranchez la borne du fusible 10 A/58 V.
19. Déposez le faisceau de câblage et mettez-le au rebut.

Acheminement et connexion du faisceau de câblage

1. Positionnez le nouveau faisceau de manière que la rallonge jusqu'à l'alternateur longe le côté droit du cadre arrière et le porte-fusibles, et qu'elle ait suffisamment de mou pour permettre le montage sur le support du ROPS.
2. Faites passer le faisceau près du faisceau principal sous le siège de l'utilisateur.
3. Pliez le faisceau pour qu'il passe derrière le support de montage du porte-fusibles sous le siège.

   Remarque: Suivez le profil du support du faisceau (120-4570) ; voir la Figure 2.
4. Faites passer le faisceau sous le tube principal du cadre et devant les batteries des cylindres (Figure 4).

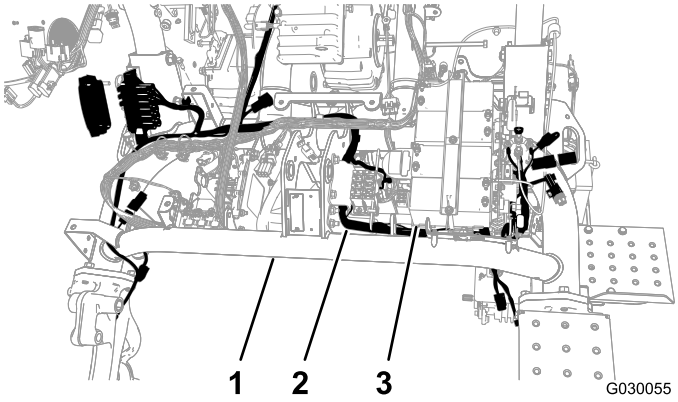

Figure 4

1. Tube principal
2. Faisceau
3. Batteries de cylindres

5. Faites passer le faisceau sous le tube principal entre le côté opposé du support des batteries et le tube de cadre gauche.
6. Tirez le faisceau à travers l'espace dans le cadre.

   Remarque: Il doit y avoir suffisamment de place pour fixer le connecteur côté commuté tout en passant dessous et autour du contacteur 48 VCC.
7. Fixez le faisceau à son support à l'aide d'un pince-câble à ancrage et d'un serre-câble (Figure 5).

   Remarque: Enlevez l'ancien pince-câble s'il est encore dans le trou.

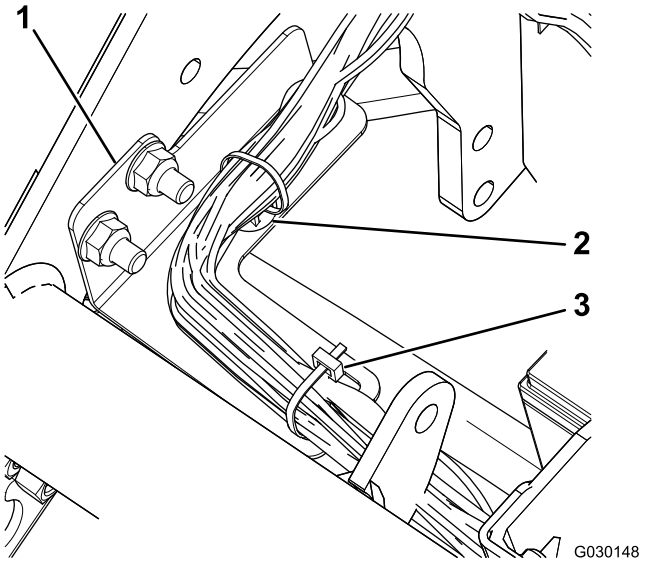

Figure 5

1. Support de faisceau
2. Pince-câble à ancrage
3. Serre-câble

8. Branchez l'interface d'alternateur sur le faisceau à la borne sur l'alternateur, près du moteur.

   Remarque: Sur le modèle 04530 (moteur à essence), l'alternateur est situé au centre du cadre de la machine (Figure 6) ; sur le modèle 04540 (moteur diesel), l'alternateur est situé à l'extérieur du cadre de la machine (Figure 7).

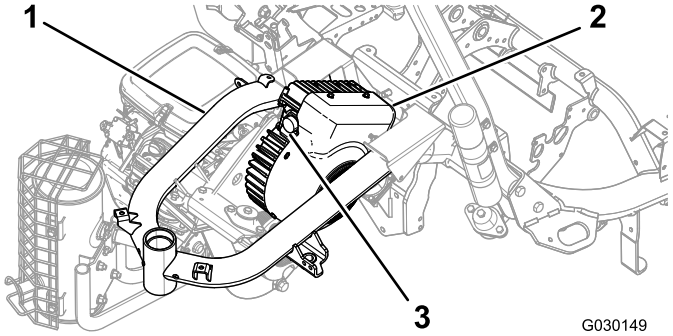

Figure 6
Modèle 04530

1. Cadre
2. Alternateur
3. Borne

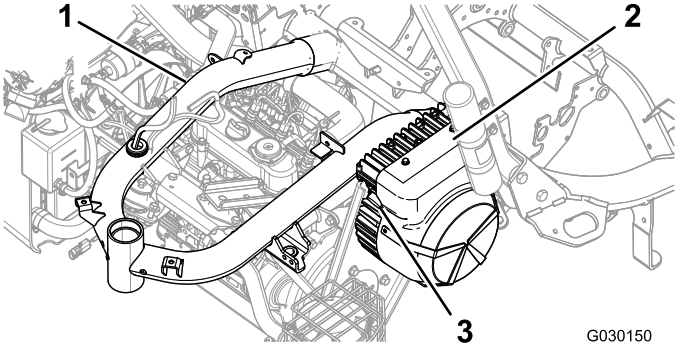

Figure 7
Modèle 04540

1. Cadre
2. Alternateur
3. Borne

9. Tournez lentement la bague sur le connecteur d'interface de l'alternateur dans le sens horaire pour aligner l'autre connecteur et fixer la connexion.

   Important: Veillez à connecter complètement toutes les bornes. S'il y a une mauvaise connexion, le courant peut causer une surchauffe qui endommagera le produit.

10. Connectez les bornes appropriées aux moteurs des cylindres.

    Remarque: Vérifiez que les connecteurs s'enclenchent ensemble et sont bien fixés.

11. Déposez et mettez au rebut le capuchon du fusible 10 A/58 V (fil rouge et fil jaune) ; voir la Figure 8.

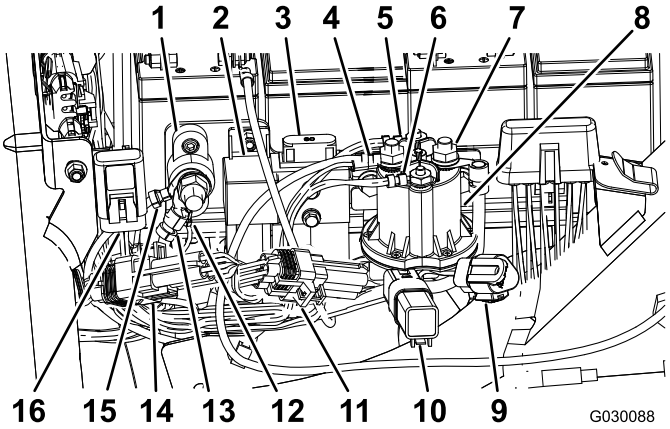

Figure 8

1. Bloc de mise à la masse
2. Relais d'activation de cylindres électriques
3. Fusible des cylindres électriques (60 A–58 V), existant
4. Alimentation côté batterie (capuchon non représenté)
5. Connecteur de bobine de contacteur principal (blanc)
6. Connecteur de bobine de contacteur principal (marron)
7. Alimentation côté commuté (capuchon non représenté)
8. Contacteur 48 VCC
9. Prise de diagnostic CAN de cylindres électriques
10. Diode de protection
11. Module ID
12. Masse du faisceau de câblage
13. Masse du faisceau de câblage
14. Module d'interface CAN (P10)
15. Masse des batteries des cylindres électriques
16. Fusible 10 A/58 V

12. Insérez la borne avec le fusible 10 A/58 V dans le bouchon existant monté sur le cadre de la machine.
13. Branchez le connecteur de relais d'activation des cylindres électriques (P07).
14. Branchez le connecteur côté commuté (J07) à 90° du faisceau à la borne arrière du contacteur 48 VCC, et fixez-le à la borne.
15. Acheminez le fil sous le rebord du contacteur 48 VCC.
16. Branchez les 2 connecteurs de bobine principaux du contacteur 48 VCC.
17. Branchez le fil marqué « Battery Side » et le fil du coupe-batterie à la borne avant du contacteur 48 VCC.
18. Recouvrez les bornes avec les capuchons isolants du connecteur d'alimentation côté commuté et du connecteur côté batterie.
19. Rebranchez module ID (P08).
20. Rebranchez le module d'interface CAN (P10).
21. Branchez les 2 bornes (interconnexion du bus CAN et interface avec le faisceau principal) du nouveau faisceau aux 2 bornes du faisceau principal de la machine situé sous le siège.
22. Montez le porte-fusibles en faisant passer le faisceau derrière le support (Figure 9).

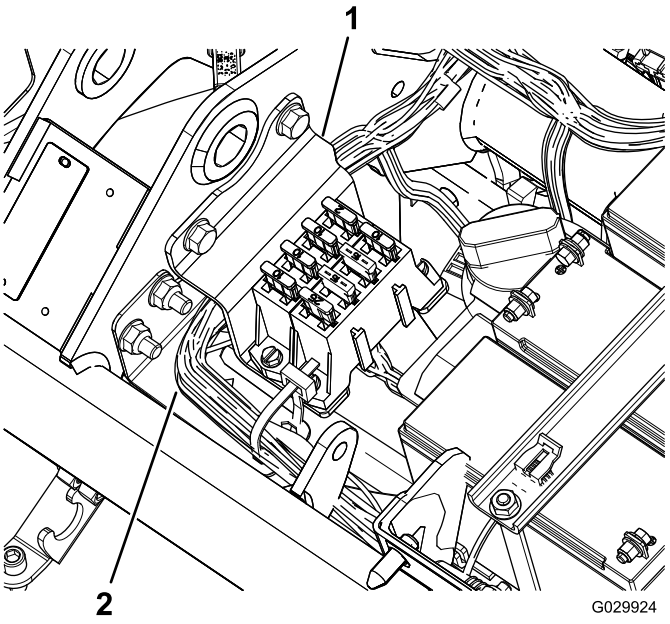

Figure 9

1. Support
2. Faisceau de câblage

23. Rebranchez les connecteurs des bornes de masse (J06 et J08) au bloc de masse.
24. Utilisez des serre-câbles pour attacher les fils au faisceau principal et au cadre de la machine.

Important: Assurez-vous que les fils sont éloignés des pièces mobiles.

25. Fixez le faisceau au cadre de la machine derrière et devant le support du réservoir de carburant.
26. Attachez le nouveau faisceau avec des serre-câbles.

Important: Vérifiez que les fils ne risquent pas d'être écrasés par le siège.

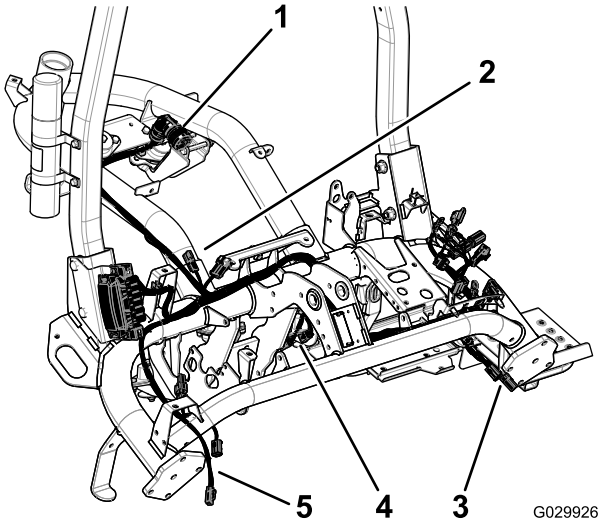

Figure 10

1. Prise d'alternateur
2. Bornes à faisceau principal.
3. Bornes à cylindre 2
4. Bornes à cylindre 1
5. Bornes à cylindre 3

Montage du support du porte-fusibles

1. Desserrez les 2 écrous et boulons qui fixent le côté droit du système ROPS au cadre de la machine (Figure 11).

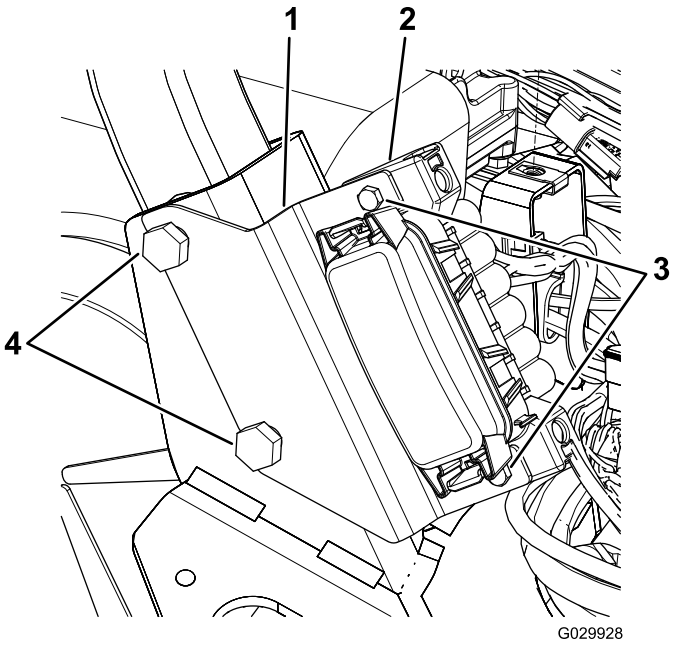

Figure 11

1. Support
2. Porte-fusibles
3. Vis
4. Boulons du ROPS

2. Alignez les fentes du support du porte-fusibles et les boulons, comme montré à la Figure 11.
3. Serrez les fixations du système ROPS à un couple de 136 à 149 N·m.
4. Utilisez les 2 vis pour fixer le porte-fusibles à son support (Figure 11).

Pose des consoles latérales

1. Alignez les trous de boulon dans la nouvelle console droite et les trous de boulon sur la machine (Figure 12).

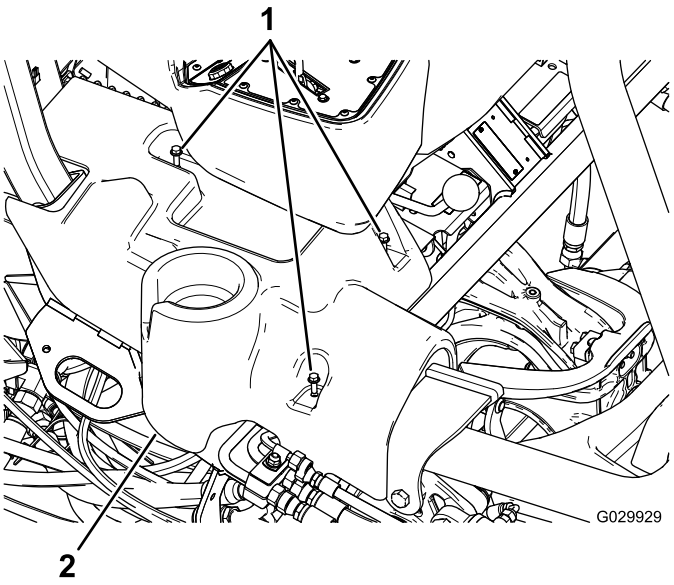

Figure 12
Console droite montrée

1. Boulons à embase
2. Console droite

2. Alignez les trous de boulon dans la console gauche existante et les trous de boulon sur la machine.
3. Fixez les consoles latérales avec les boulons à embase existants.

Remarques:

Remarques:



Count on it.