Form No. 3394-605 Rev A

Kit de cablagem dos e-cilindros

Unidade de tração Greensmaster® 3320 ou 3420 TriFlex®

Modelo nº 131-8758

Instruções de instalação

⚠ AVISO

CALIFÓRNIA
Proposição 65 Aviso

É do conhecimento do Estado da Califórnia que um ou vários produtos químicos deste produto podem provocar cancro, defeitos congénitos ou outros problemas reprodutivos.

Nota: Determine os lados direito, frente e esquerdo da máquina a partir da posição normal de utilização.

Preparação da máquina

1. Coloque a máquina numa superfície plana, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Desligue o cabo negativo da bateria.
3. Desative as baterias dos cilindros removendo a bateria, desligando na base do lado esquerdo do ROPS.
4. Retire os dois parafusos de cabeça flangeada que fixam as consolas do lado esquerdo e direito e retire as consolas.

   Nota: Guarde os parafusos e a consola esquerda. Deite fora a consola direita.

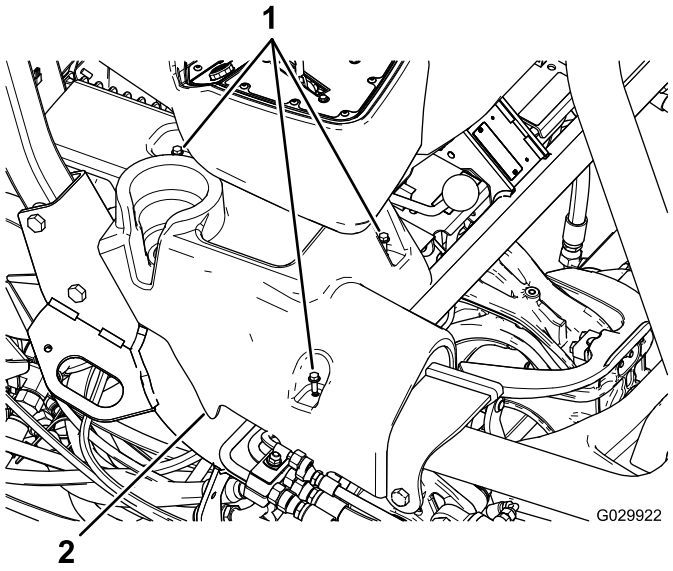

Figura 1
Consola direita na ilustração

1. Parafusos com cabeça flangeada
2. Consola direita

5. Incline o banco para a frente.
6. Retire os conectores do terminal de ligação à terra (J06 e J08) do bloco de ligação à terra.
7. Corte e remova todas as braçadeiras de cabos que prendem a cablagem existente.

   Importante: Não corte qualquer fio ou outro componente.

8. Retire o suporte de montagem que prende o bloco de fusíveis debaixo do banco.

   Nota: Mantenha o bloco de fusíveis ligado ao suporte.

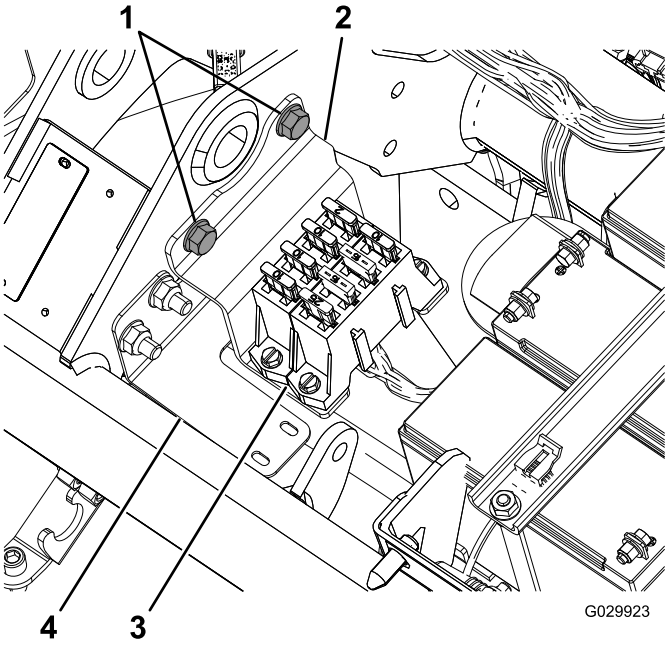

Figura 2

1. Parafusos flangeados (retirar e guardar)
2. Suporte
3. Bloco de fusíveis
4. Suporte da cablagem

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

Registe o seu produto em www.Toro.com.

CE

Tradução do original (PT)
Impresso nos E.U.A.
Todos os direitos reservados

3394-605 A

9. Desligue a cablagem dos três motores dos cilindros (dois conectores cada).
10. Desligue o tampão do gerador, que se encontra perto do motor.

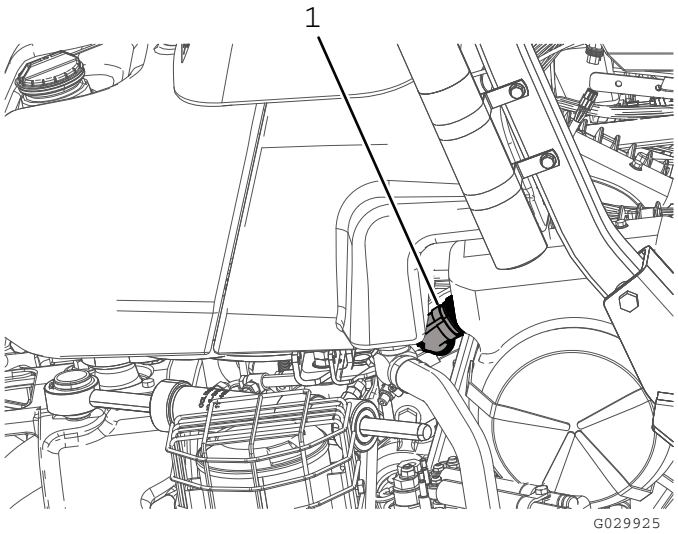

Figura 3

1. Tampão do gerador

11. Desligue os dois conectores (o CAN bus e a interface com a cablagem principal) da cablagem principal (localizada sob o banco).
12. Desligue o módulo de ID de localização (P08).
13. Desligue o módulo de interface CAN (P10).
14. No terminal frontal do contactor de 48 V CC, desligue o fio marcado com "Battery Side" e o fio de desligamento da bateria (119-1784).

    Nota: O fio de desligamento da bateria pode permanecer desligado do contactor de 48 V CC até que instale a nova cablagem (122-0523).
15. Desligue os dois conectores principais da bobina do contactor do contactor de 48 V CC.
16. Retire a alimentação do lado ligado (J07) da outra extremidade do contactor de 48 V CC.
17. Retire o conector do relé de ativação dos e-cilindros.
18. Desligue o terminal do fusível de 10 A 58 volts.
19. Retire e deite fora a cablagem.

Encaminhar e ligar a cablagem

1. Posicione a nova cablagem de forma a que a extensão para o gerador possa ser encaminhada ao longo do lado direito da estrutura traseira e o bloco de fusíveis tenha folga suficiente para o montar no suporte do ROPS.
2. Encaminhe a cablagem junto da cablagem principal por baixo do banco do operador.
3. Dobre a cablagem de forma a que encaixe por trás do suporte de montagem do bloco de fusíveis debaixo do banco.

   Nota: Siga o perfil do suporte da cablagem (120-4570); consulte a Figura 2.
4. Encaminhe a cablagem por baixo do tubo principal da estrutura e em frente das baterias do cilindro (Figura 4).

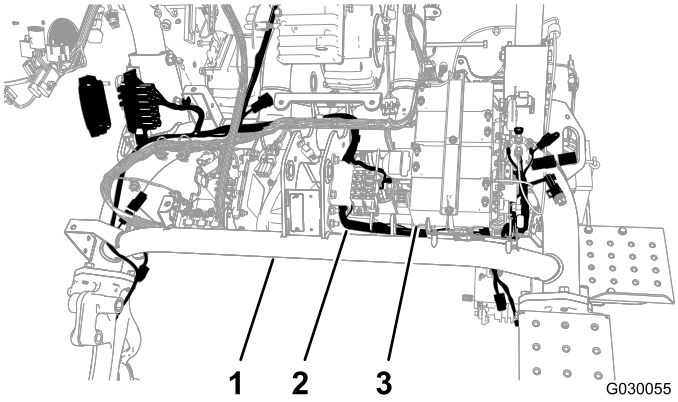

Figura 4

1. Tubo principal
2. Cablagem
3. Baterias do cilindro

5. Encaminhe a cablagem para trás por baixo do tubo principal entre o lado oposto da placa das baterias e o tubo da estrutura esquerda.
6. Empurre a cablagem através da folga da estrutura.

   Nota: Deve haver espaço suficiente para instalar o conector do lado do interruptor ao encaminhar por baixo e em redor do contactor de 48 V CC.
7. Prenda a cablagem ao suporte da cablagem com a montagem de pressão e uma braçadeira (Figura 5).

   Nota: Se a montagem de pressão anterior ainda estiver no furo, retire-a.

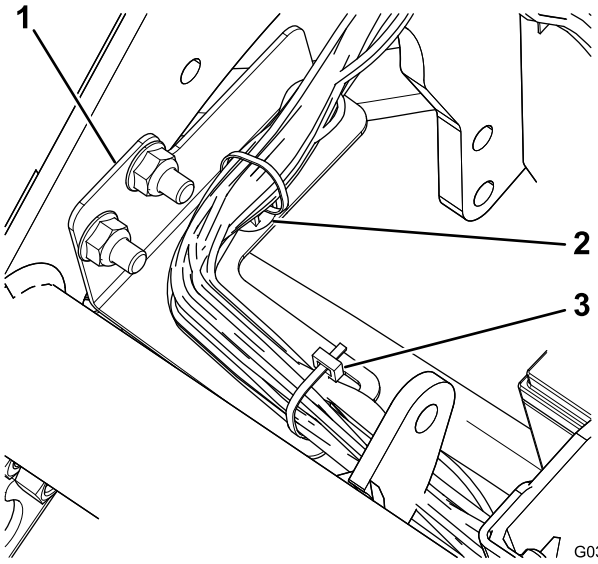

Figura 5

1. Suporte da cablagem
2. Montagem de pressão
3. Braçadeira de cabos

8. Ligue a interface do gerador na cablagem ao terminal no gerador, perto do motor.

   Nota: No modelo 04530 (motor a gasolina), o gerador encontra-se no centro da estrutura da máquina (Figura 6); no modelo 04540 (motor diesel), o gerador encontra-se no exterior da estrutura da máquina (Figura 7).

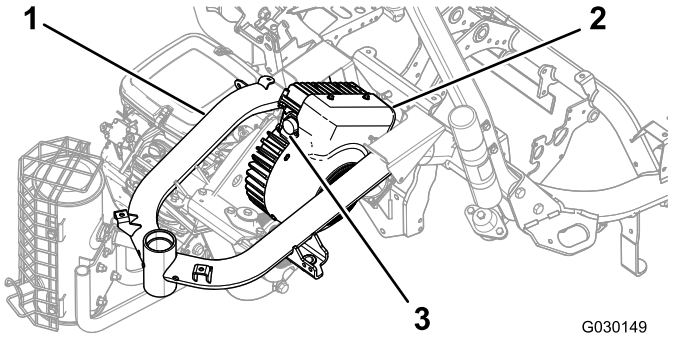

Figura 6
Modelo 04530

1. Estrutura
2. Gerador
3. Terminal

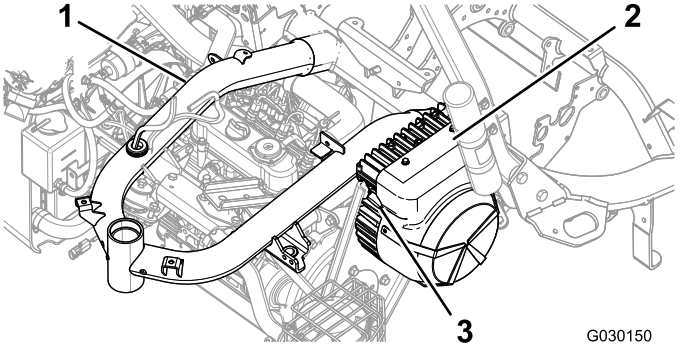

Figura 7
Modelo 04540

1. Estrutura
2. Gerador
3. Terminal

9. Rode lentamente o anel no conector de interface do gerador no sentido dos ponteiros do relógio para alinhar o outro conector e prender a ligação.

   Importante: Certifique-se de que os terminais estão totalmente ligados. Uma ligação solta pode causar calor excessivo da corrente elétrica, levando a danos no produto.

10. Ligue os terminais adequados aos motores dos cilindros.

    Nota: Certifique-se de que os conectores encaixam em conjunto para que fiquem fixos.

11. Retire e deite fora a tampa do fusível de 10 A/48 volts (um fio vermelho e um fio amarelo); consulte a Figura 8.

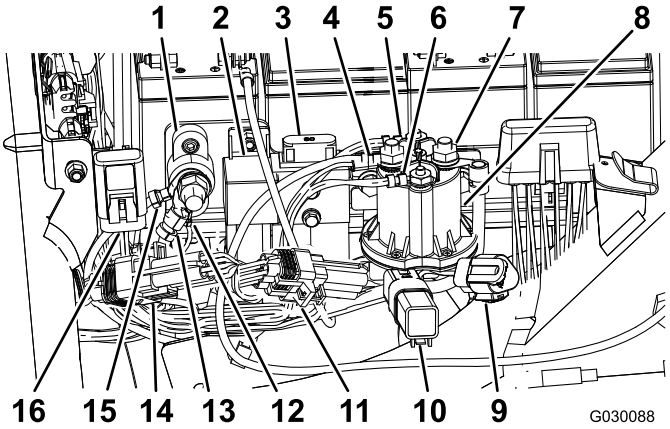

Figura 8

1. Bloco de ligação à terra
2. Relé de ativação dos e-cilindros
3. Fusível dos e-cilindros (60 A/58 V), existente
4. Alimentação do lado da bateria (proteção não mostrada)
5. Conector da bobina do contactor principal (branco)
6. Conector da bobina do contactor principal (castanho)
7. Alimentação do lado dos interruptores (proteção não mostrada)
8. Contactor 48 V CC
9. Porta de diagnóstico CAN dos e-cilindros
10. Díodo de proteção
11. Módulo ID
12. Ligação à terra da cablagem
13. Ligação à terra da cablagem
14. Módulo de interface CAN (P10)
15. Ligação à terra das baterias dos e-cilindros
16. Fusível de 10 A/58 volts

12. Insira o terminal com o fusível de 10 A/58 volts na tampa existente montada na estrutura da máquina.
13. Ligue o conector do relé de ativação dos e-cilindros (P07).
14. Ligue o conector de 90 graus do lado dos interruptores (J07) ao terminal traseiro no contactor de 48 V CC e prenda-o ao terminal.
15. Encaminhe o fio sob a flange no contactor de 48 V CC.
16. Ligue os dois conectores principais da bobina do contactor ao contactor de 48 V CC.
17. Ligue o fio marcado com "Battery Side" e o fio de desligamento da bateria ao terminal frontal do contactor de 48 V CC.
18. Deslize as proteções do isolante do conector de alimentação do lado dos interruptores e o conector do lado da bateria sobre os terminais para os cobrir.
19. Ligue o módulo ID (P08).
20. Ligue o módulo de interface CAN (P10).
21. Ligue os dois terminais (o CAN bus e a interface com a cablagem principal) na nova cablagem aos dois terminais na cablagem principal da máquina localizada sob o banco.
22. Instale o bloco de fusíveis, com a cablagem encaminhada por detrás do suporte (Figura 9).

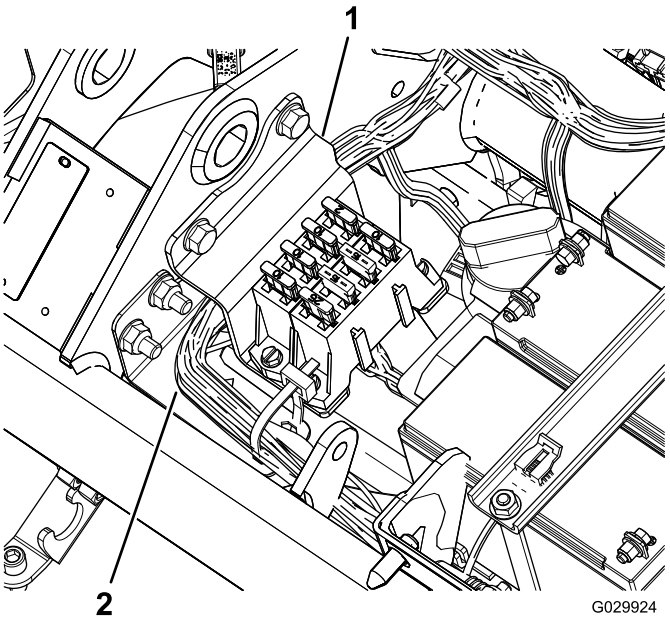

Figura 9

1. Suporte
2. Cablagem

23. Ligue os conectores do terminal de ligação à terra (J06 e J08) ao bloco de ligação à terra.
24. Utilize as braçadeiras de cabos para prender os fios à cablagem principal da máquina e à estrutura da máquina.

Importante: Certifique-se de que os fios estão afastados de quaisquer peças em movimento.

25. Prenda a cablagem à máquina por detrás do suporte do depósito de combustível e na frente do suporte do depósito de combustível.
26. Utilize braçadeiras de cabos para prender a nova cablagem.

Importante: Certifique-se de que os fios estão numa posição em que o conjunto do banco não os esmague.

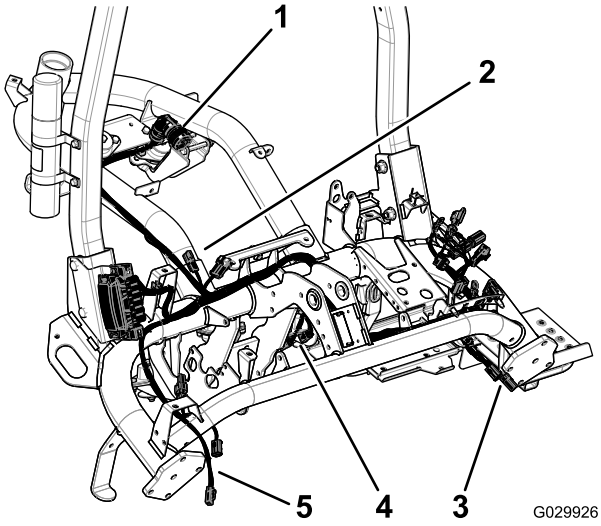

Figura 10

1. Tampão do gerador
2. Terminais para cablagem principal
3. Terminais para cilindro 2
4. Terminais para cilindro 1
5. Terminais para cilindro 3

Instalação do suporte do bloco de fusíveis

1. Desaperte as duas porcas e parafusos que fixam o lado direito do ROPS à estrutura da máquina (Figura 11).

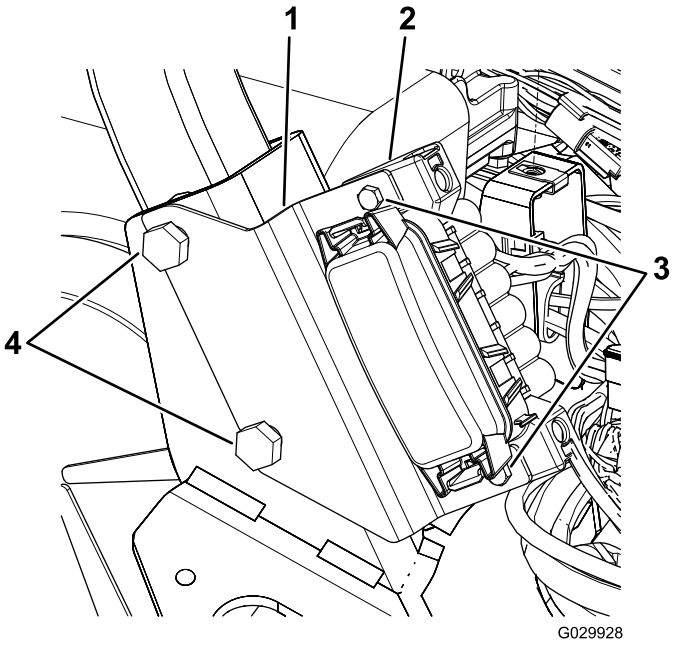

Figura 11

1. Suporte
2. Bloco de fusíveis
3. Parafusos
4. Parafusos ROPS

2. Alinhe as ranhuras no suporte do bloco de fusíveis com os parafusos como se mostra na Figura 11.
3. Aperte os dispositivos de fixação do ROPS com uma força de 136 a 149 N m.
4. Utilize os dois parafusos para prender o bloco de fusíveis ao suporte (Figura 11).

Instalar as consolas laterais

1. Alinhe os furos do parafuso na nova consola direita com os furos do parafuso na máquina (Figura 12).

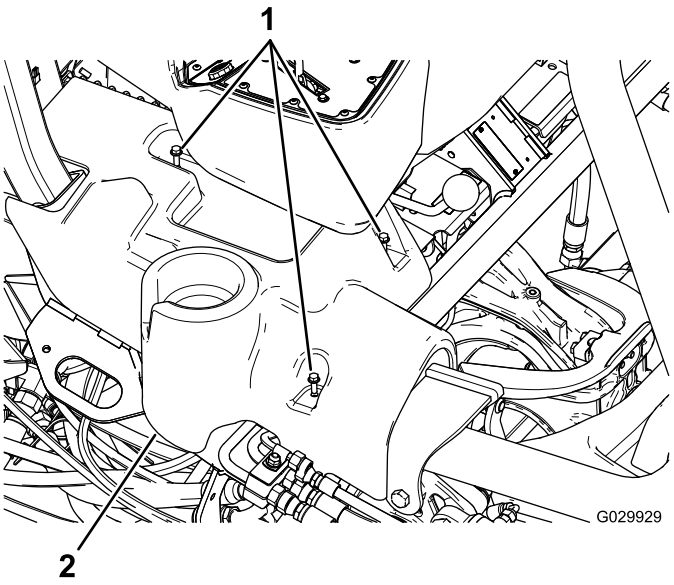

Figura 12

Consola direita na ilustração

1. Parafusos com cabeça flangeada
2. Consola direita

2. Alinhe os furos do parafuso na consola esquerda existente com os furos do parafuso na máquina.
3. Prenda as consolas laterais com os parafusos flangeados existentes.

Notas:

Notas:



Count on it.