Form No. 3396-476 Rev A

Kit de cablagem dos e-cilindros

Unidade de tração Greensmaster® 3320 ou 3420 TriFlex® de 2011

Modelo nº 132-6967

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 esquerda e direita e retire as consolas (Figura 1).

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

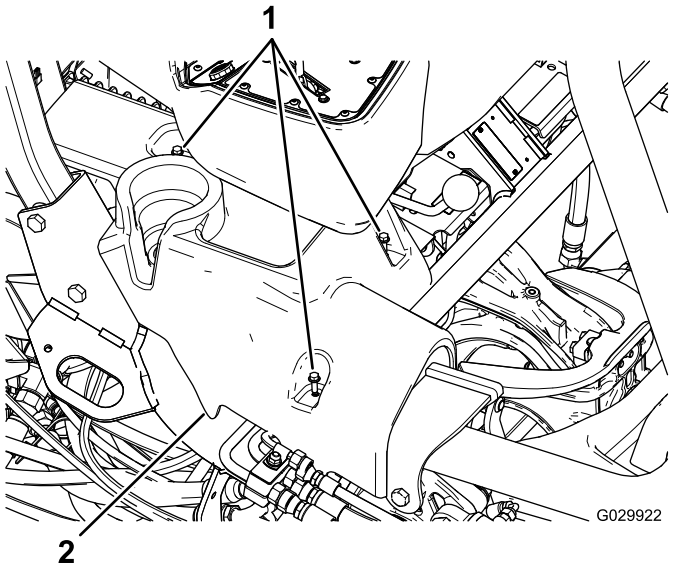

Figura 1
Consola direita na ilustração

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 (Figura 2).

   Nota: Não retire o bloco dos fusíveis do suporte.

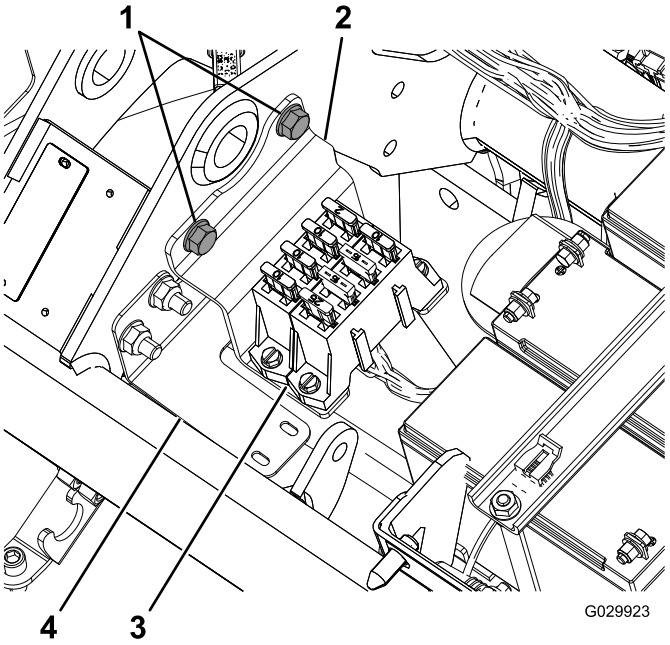

Figura 2

1. Parafusos flangeados
2. Suporte
3. Bloco de fusíveis
4. Suporte da cablagem

9. Desligue a cablagem dos 3 motores dos cilindros.

© 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

3396-476 A

Nota: Cada motor do cilindro tem 2 conectores.

10. Desligue o tampão do gerador, que se encontra perto do motor (Figura 3).

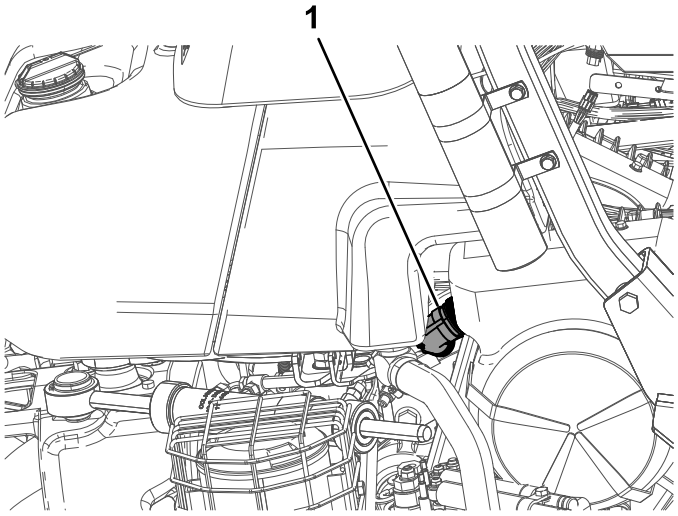

Figura 3

1. Tampão do gerador

11. Desligue os dois conectores (o CAN bus e a interface com a cablagem principal) da cablagem principal, que se encontra sob o banco.
12. Desligue o interruptor da velocidade do cilindro (P04) por baixo do banco.
13. Desligue o módulo de ID de localização (P08).
14. Desligue o módulo de interface CAN (P10).
15. No terminal frontal do contactor (48 V CC), desligue o fio marcado com "Battery Side" e o fio de desligamento da bateria.

    Nota: Não precisa de ligar o fio desligado da bateria ao contactor antes de instalar a nova cablagem.
16. Desligue os dois contactores principais da bobina do contactor.
17. Retire a alimentação do lado ligado (J07) da outra extremidade do contactor.
18. Retire o conector do relé de ativação dos e-cilindros.
19. Desligue o terminal do fusível (10 A, 58 volts).
20. 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.
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; consulte a Figura 2.
4. Encaminhe a cablagem por baixo do tubo principal da estrutura e em frente das baterias do cilindro (Figura 4).

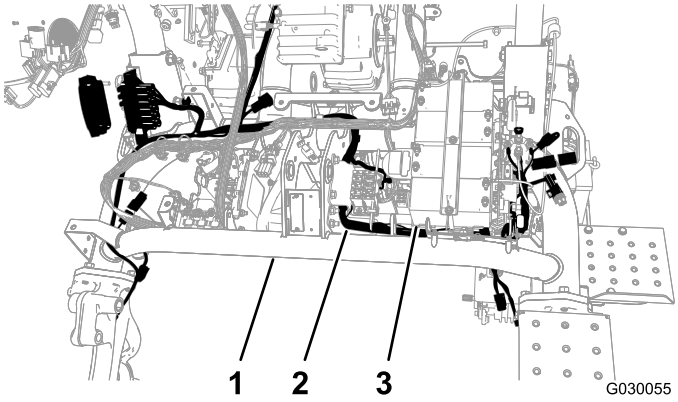

Figura 4

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

5. Encaminhe a nova cablagem para trás por baixo do tubo principal entre o lado oposto da placa das baterias e o tubo da estrutura esquerda (Figura 4).
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.
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.

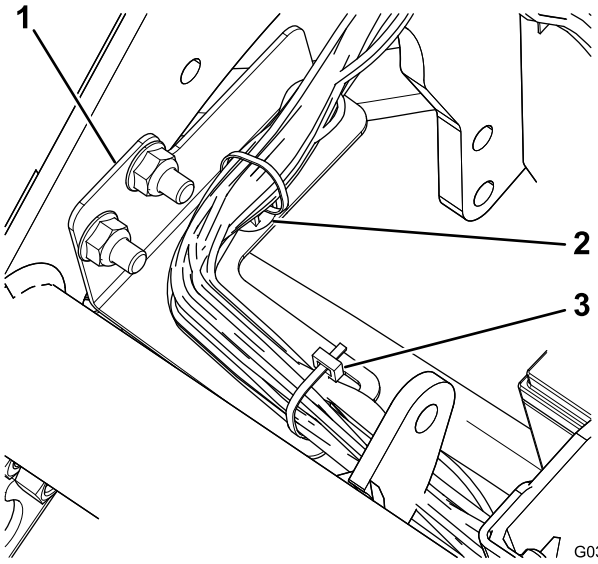

Figura 5

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).

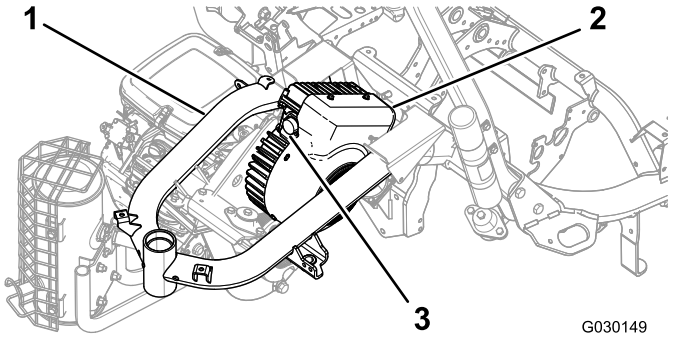

Figura 6
Modelo 04530

1. Estrutura
2. Gerador
3. Terminal

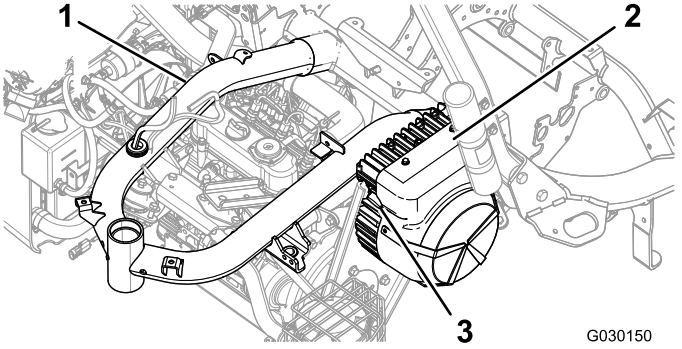

Figura 7
Modelo 04540

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 (Figura 8).

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

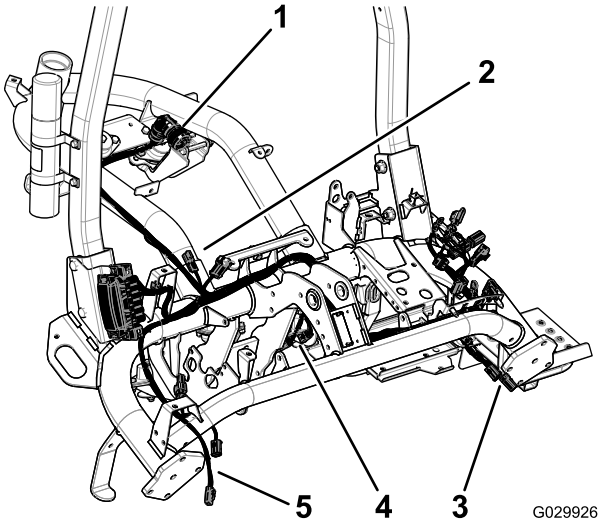

Figura 8

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

11. Retire e deite fora a tampa do fusível (10 A, 58 volts), conforme mostrado na Figura 9.

    Nota: O fusível tem um fio vermelho e um fio amarelo

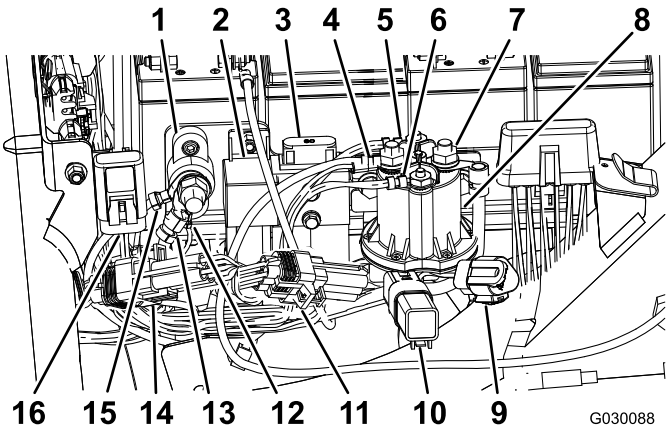

Figura 9

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 do contactor principal da bobina (branco)
6. Conector do contactor principal da bobina (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
15. Ligação à terra das baterias dos e-cilindros
16. Fusível (10A, 58 V)

12. Insira o terminal com o fusível (10 A, 58 V) na tampa existente montada na estrutura da máquina (Figura 9).
13. Ligue o conector do relé de ativação dos e-cilindros (P07), conforme mostrado na Figura 9.
14. Ligue o conector de 90 graus do lado dos interruptores (J07) ao terminal traseiro no contactor (48 V CC) e prenda-o ao terminal (Figura 9).
15. Encaminhe o fio sob a flange no contactor (48 V CC).
16. Ligue os 2 conectores principais da bobina do contactor ao contactor (48 V CC), conforme mostrado na Figura 9.
17. Ligue o fio marcado com "Battery Side" e o fio de desligamento da bateria ao terminal frontal do contactor (48 V CC), conforme mostrado na Figura 9.
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), conforme mostrado na Figura 9.
20. Ligue o módulo de interface CAN (P10), conforme mostrado na Figura 9.
21. Ligue o interruptor da velocidade do cilindro (P04) por baixo do banco.
22. Ligue os dois terminais (o CAN bus e a interface com a cablagem principal) na nova cablagem aos dois terminais na cablagem principal localizada sob o banco.
23. Instale o bloco de fusíveis (Figura 10).

    Nota: Encaminhe a cablagem atrás do suporte.

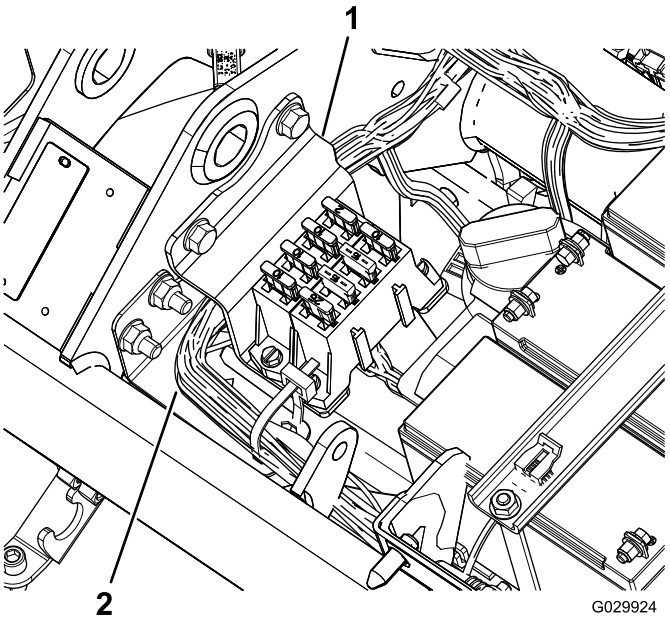

Figura 10

1. Suporte
2. Cablagem elétrica

24. Ligue os conectores do terminal de ligação à terra (J06 e J08) ao bloco de ligação à terra (Figura 9).
25. Utilize as braçadeiras de cabos para prender os fios à cablagem principal e à estrutura da máquina.

    Importante: Certifique-se de que os fios estão afastados de quaisquer peças em movimento.
26. Prenda a cablagem à máquina por detrás da estrutura e na frente do suporte do depósito de combustível.
27. Utilize braçadeiras de cabos para prender a nova cablagem.

    Importante: Certifique-se de que a montagem do banco não esmaga os fios.

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).

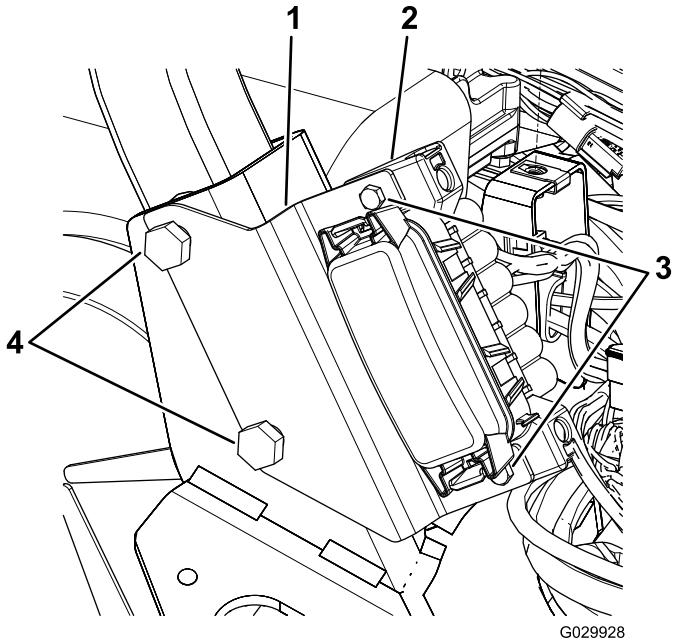

Figura 11

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).

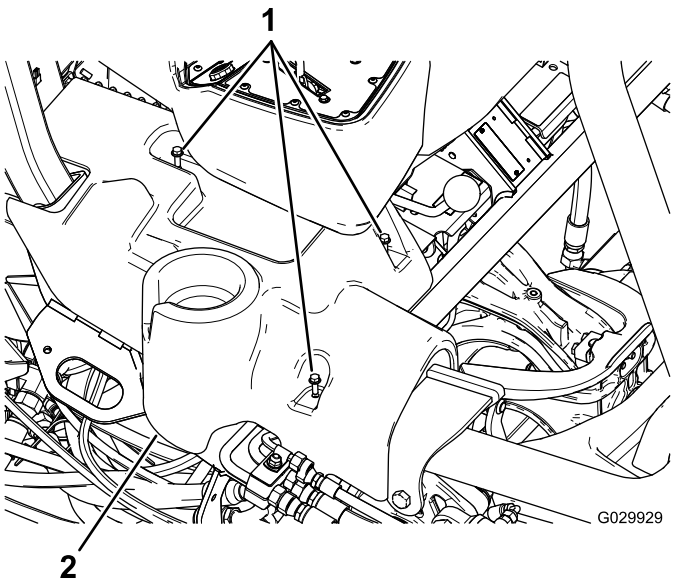

Figura 12

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.