



散热器维修套件

Reelmaster® 3100-D 主机

型号 121-3657

安装说明

警告

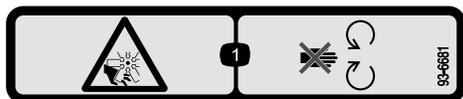
加利福尼亚州
第65号提案中警告称
使用此产品可能导致接触加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

安全

安全和指示标签



任何潜在危险区附近均贴有操作员清晰可见的安全标贴和说明。更换受损或丢失的标贴。



decal93-6681

93-6681

1. 切割/截肢危险风扇 — 远离活动件。

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	—	准备机器。
2	不需要零件	—	检修机器。
3	不需要零件	—	排放散热器和油冷却器。
4	不需要零件	—	卸下液压油冷却器。
5	不需要零件	—	卸下散热器软管。
6	不需要零件	—	卸下散热器。



程序	说明	数量	用途
7	散热器/油冷却器	1	准备散热器。
	泡沫密封条	2	
	凸缘头螺丝 1/4 x 3/4 英寸	2	
	托架螺栓 5/16 x 3/4 英寸	4	
	锯齿凸缘螺母 5/16 英寸	4	
8	直通接头-8 O 形圈面密封件/ 3/4 英寸 SAE)	1	将散热器/油冷却器安装到机器。
	90° 接头-8 O 形圈面密封件/ 3/4 英寸 SAE)	1	
	直通接头-8 O 形圈面密封件/ 1-1/16 英寸 SAE)	1	
	软管——30cm	1	
9	底部风扇护罩	1	安装风扇护罩和油冷却器管。
	支撑夹具	2	
	油进口管	1	
	自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸	6	
	顶部风扇护罩	1	
	凸缘头螺丝 1/4 x 1/2 英寸	4	
	锯齿凸缘螺母 1/4 英寸	4	
	下散热器软管	1	
	软管夹	2	
	储液箱支架	1	
	软管——8 x 254mm	1	
	小号软管夹	1	
上散热器软管	1		
10	软管90cm	1	更换油冷却器回流软管。
	直通宝塔接头	1	
	软管夹	2	
11	不需要零件	-	安装预热塞继电器。
12	小号软管夹	1	安装冷却液储液箱。
13	不需要零件	-	安装控制台盖子和操作员座椅。
14	不需要零件	-	添加冷却液和液压油。
15	不需要零件	-	安装机罩。

1

准备机器

不需要零件

程序

⚠ 小心

如果将钥匙留在 开启/关闭开关上可能会有人无意中启动发动机对您或其他旁观者造成严重伤害。

执行任何维护前请拔下点火开关的钥匙。

1. 在离开操作员位置之前应将机器停放在水平地面上、接合手刹、放下滚刀组、关闭发动机、拔下钥匙并等待所有活动件完全停止。
2. 松开门锁并打开机罩。
3. 让发动机和散热器完全冷却下来。

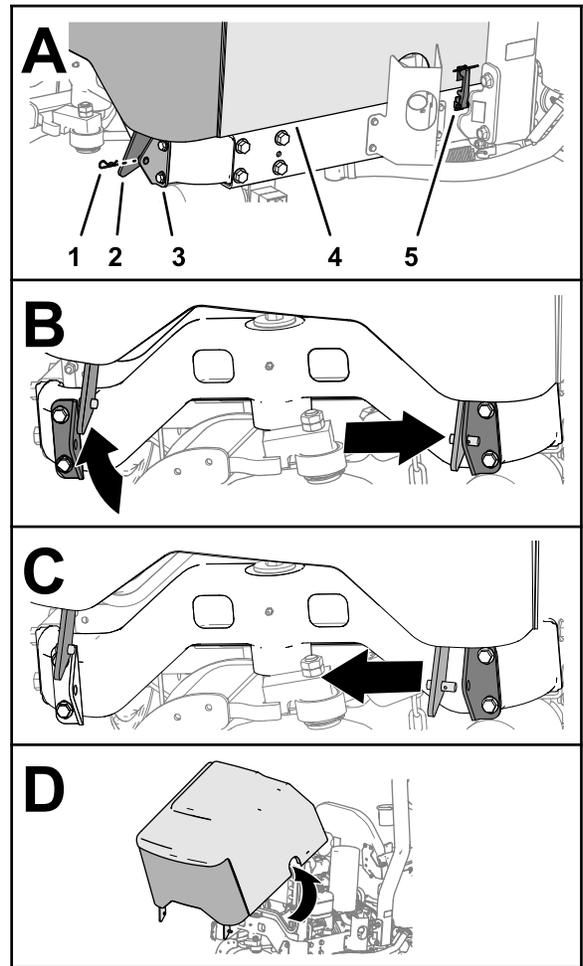
2

检修机器

不需要零件

取下机罩

1. 关闭机罩但不要固定门锁 [图1](#)。



g267307

图1

- | | |
|-----------|-------|
| 1. 发卡销 | 4. 机罩 |
| 2. 机罩枢轴支架 | 5. 门锁 |
| 3. 机罩支架 | |

2. 从右机罩枢轴支架的销中取下发卡销 [图1](#)。
3. 将机罩移至右侧从左机罩支架将左机罩枢轴支架抬起 [图1](#)。
4. 将机罩移至左侧从右机罩支架将右机罩枢轴支架抬起 [图1](#)。
5. 从机器上取下机罩 [图1](#)。

卸下操作员座椅

1. 在操作员座椅背后卸下固定隔热罩和座椅箍带十字管的 2 个凸缘头平头螺丝然后取下隔热罩图2。

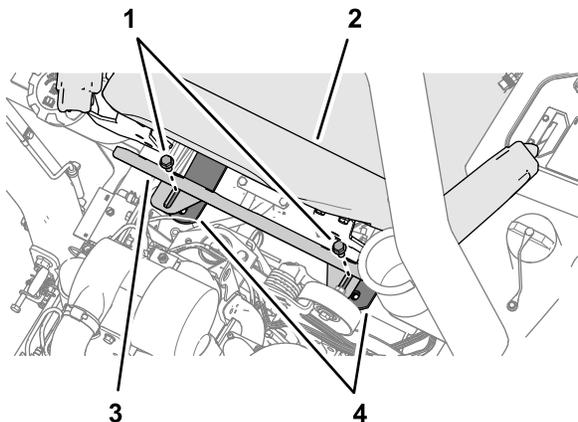


图2

g267310

1. 凸缘头平头螺丝
2. 座椅
3. 隔热罩
4. 座椅箍带

2. 卸下将座椅箍带固定至支撑槽的 2 个凸缘头平头螺丝图3。

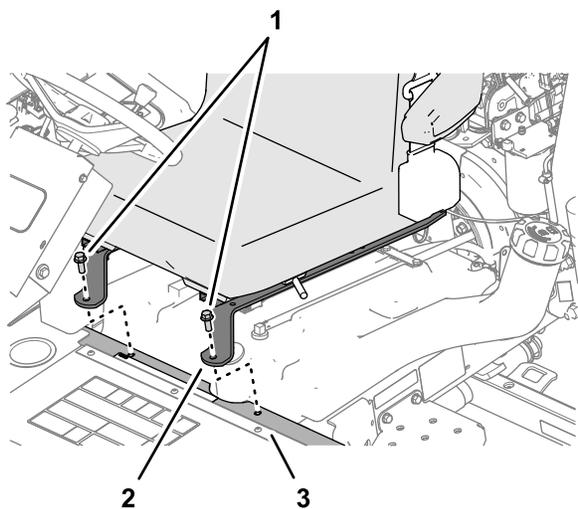


图3

g267309

1. 凸缘头平头螺丝
2. 座椅箍带
3. 支撑槽

3. 向前倾斜座椅以接触座椅底部。
4. 从座椅开关的端子卸下 2 插槽接头图4。

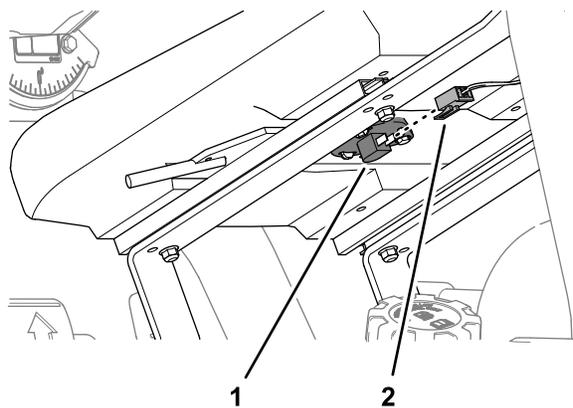


图4

g267308

1. 座椅开关
2. 2 插槽接头机器-线束

5. 从机器上取下座椅。

拆卸控制台盖。

从控制台控制面板上提起控制台盖子图5。

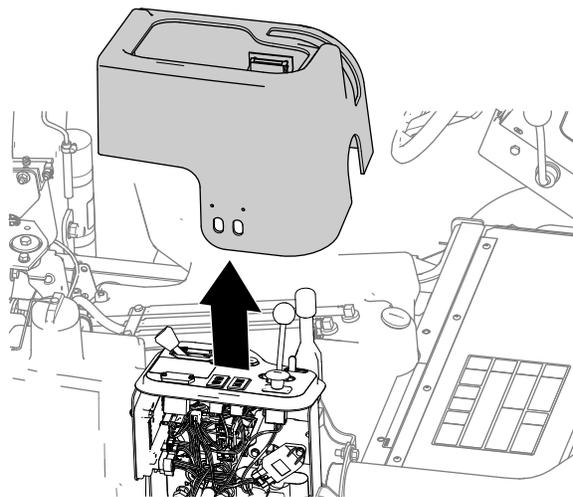


图5

g267311

3

排放冷却液和液压油

不需要零件

排放散热器

放油盘容量 6.6 升或更多。

1. 从散热器加液颈上取下散热器盖图6。
您不再需要散热器盖。

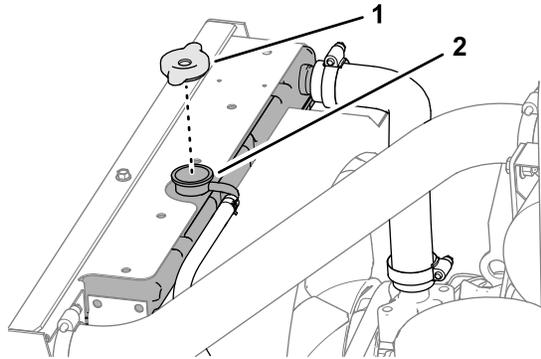


图6

g267314

1. 散热器盖
2. 散热器加液颈

2. 将指定容量的放油盘放在散热器排放阀下面然后打开排放阀图7。

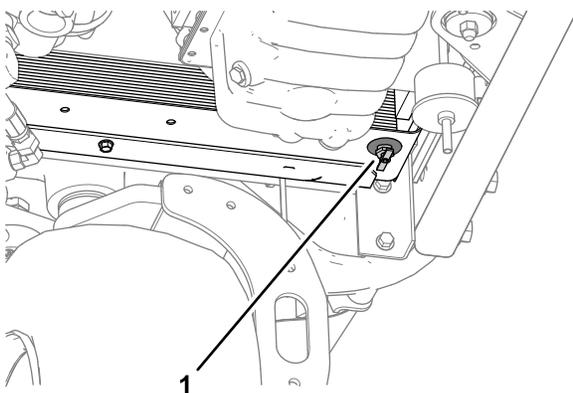


图7

g267313

1. 散热器排放阀

3. 让冷却液完全从散热器中排出。
4. 关闭排放阀图7。
5. 在经过认证的回收中心、危险废物设施或根据您在州和当地法规处置废冷却液。

卸下冷却液储液箱

1. 取下将软管固定至散热器溢流接头的软管夹然后从接头中取出软管图8。

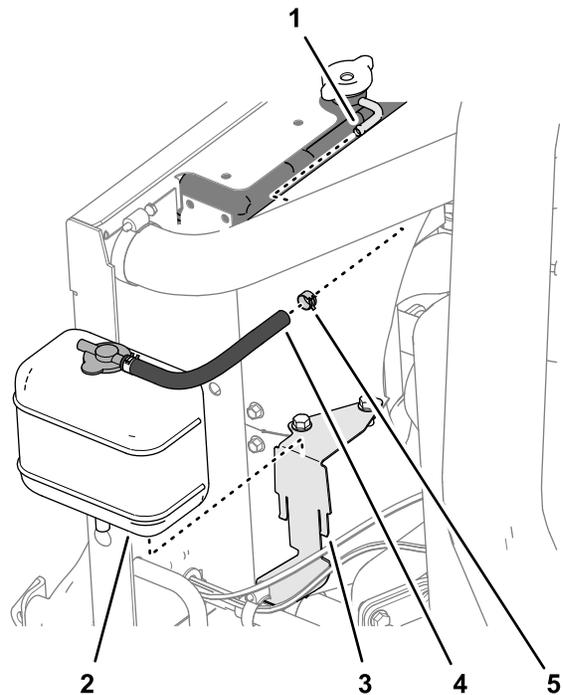


图8

g267358

1. 散热器溢流接头
2. 冷却液储液箱
3. 储液箱支架
4. 软管
5. 软管夹

2. 从储液箱支架提起储液箱并从机器上卸下储液箱图8。
3. 排空冷却液储液箱。
4. 卸下将软管固定至冷却液储液箱的盖接头的软管夹然后取下软管。

保留冷却液储液箱以备随后的安装之用。丢弃软管和软管夹。

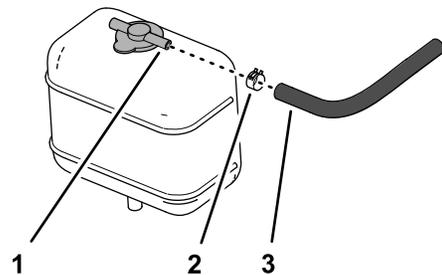


图9

g267369

1. 盖接头冷却液储液箱
2. 软管夹
3. 软管

排空油冷却器

放油盘容量 3.8 升或更多。

1. 取下将油箱回流软管固定至液压滤清器头宝塔接头的软管夹图10。

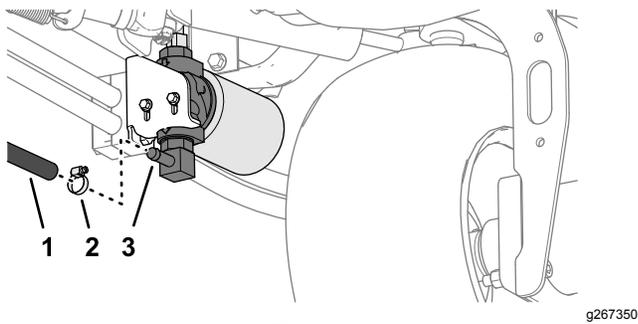


图10

1. 油箱回流软管
2. 软管夹
3. 宝塔接头滤清器头——液压

2. 卸下油箱回流软管让液压油完全从滤清器头和软管排出图10。
3. 将油箱回流软管和软管夹安装到宝塔接头并紧固软管夹图10。

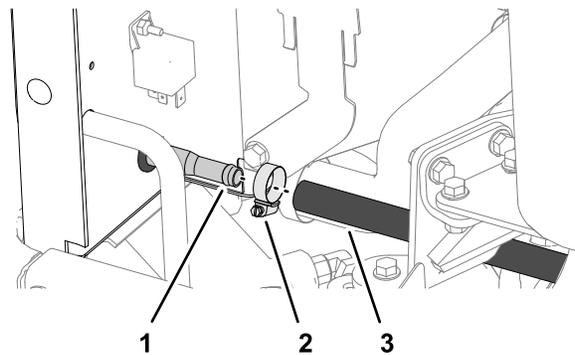


图12

1. 进口液压管
2. 软管夹
3. 液压冷却器进口软管

3. 从液压滤清器头顶部的接头断开液压冷却器出口管图13。

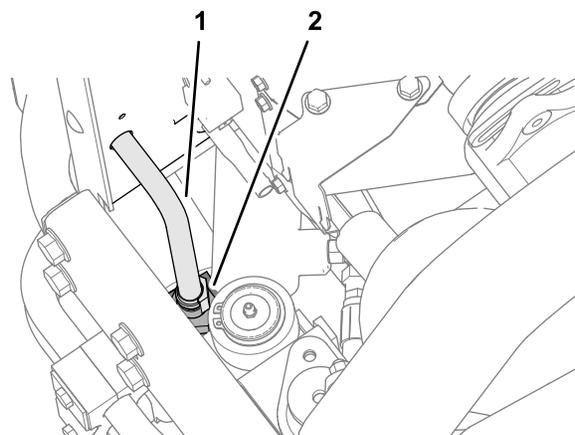


图13

1. 液压冷却器出口管
2. 接头液压滤清器头

4. 向后拉液压冷却器顶部并取出2个夹具图14。

4

卸下液压油冷却器

不需要零件

程序

1. 从预热塞继电器卸下机器线束的4刀形接头图11。

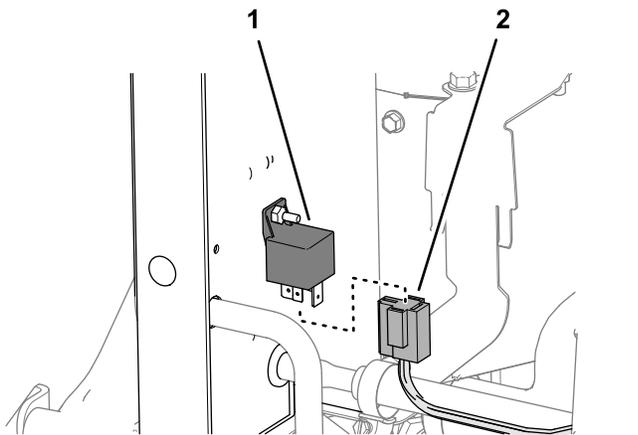


图11

1. 预热塞继电器
2. 4刀形接头机器线束

2. 卸下将液压冷却器进口软管固定至进口液压管的软管夹将软管与液压管分开图12。

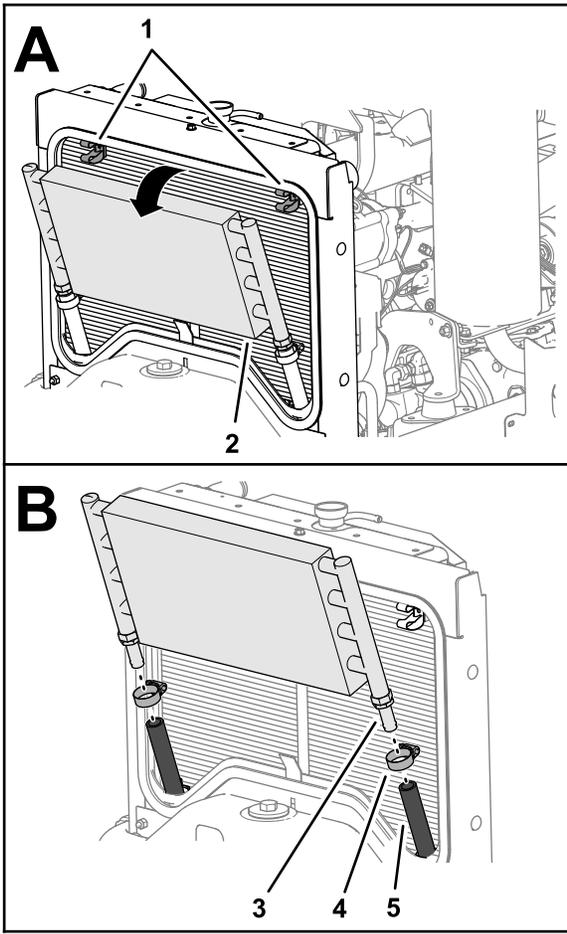


图14

g267413

- | | |
|-----------|--------|
| 1. 夹具 | 4. 软管夹 |
| 2. 液压油冷却器 | 5. 软管 |
| 3. 宝塔接头 | |

- 卸下将软管固定至液压油冷却器底部宝塔接头的2个软管夹图14。
- 将冷却器与软管分开将冷却器从机器上卸下图14。

5

卸下散热器软管

不需要零件

程序

- 卸下将下散热器软管固定至散热器出口的软管夹将软管与散热器分开图15。

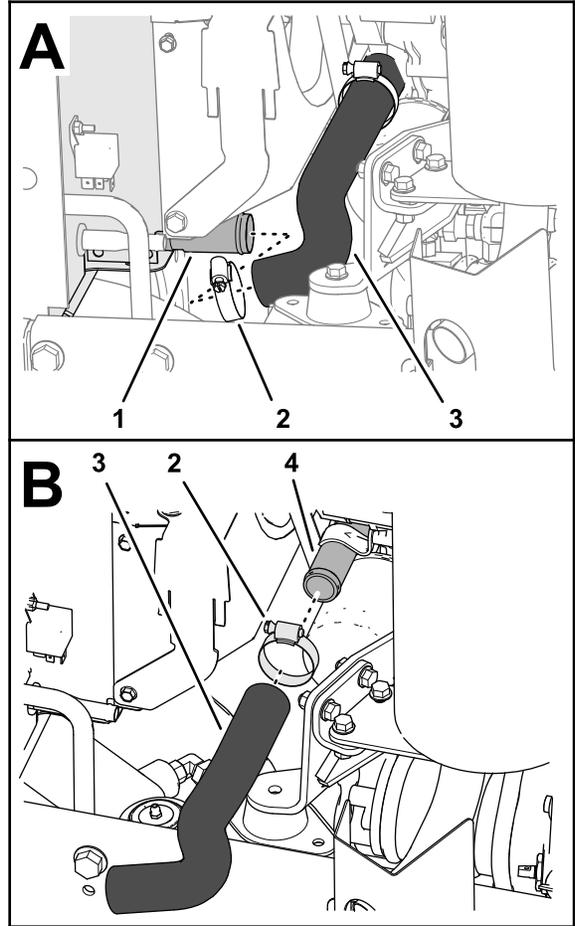


图15

g267352

- | | |
|----------|-----------|
| 1. 出口散热器 | 3. 下散热器软管 |
| 2. 软管夹 | 4. 进口发动机 |

- 卸下将下散热器软管固定至发动机进口的软管夹将软管从发动机上卸下图15。

保留软管夹以备随后的安装之用。丢弃下散热器软管。

- 卸下将进气软管固定至顶部散热器支架出口的软管夹图16。

保留软管夹以备随后的安装之用。无需从发动机空气滤清器上卸下进气软管。

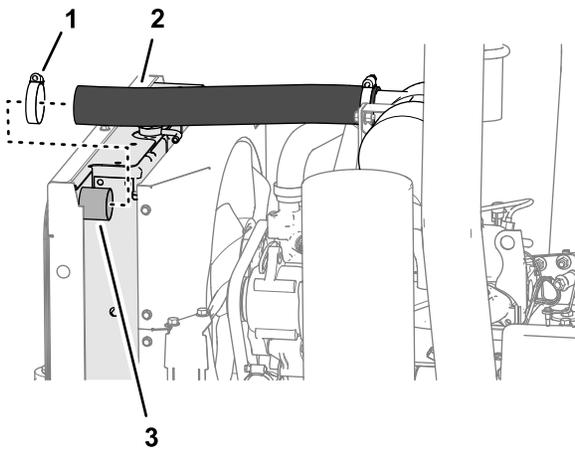


图16

g267351

- 1. 软管夹
- 2. 进气软管
- 3. 出口顶部散热器支架

- 4. 卸下将上散热器软管固定至散热器进口的软管夹将软管与散热器分开图17。

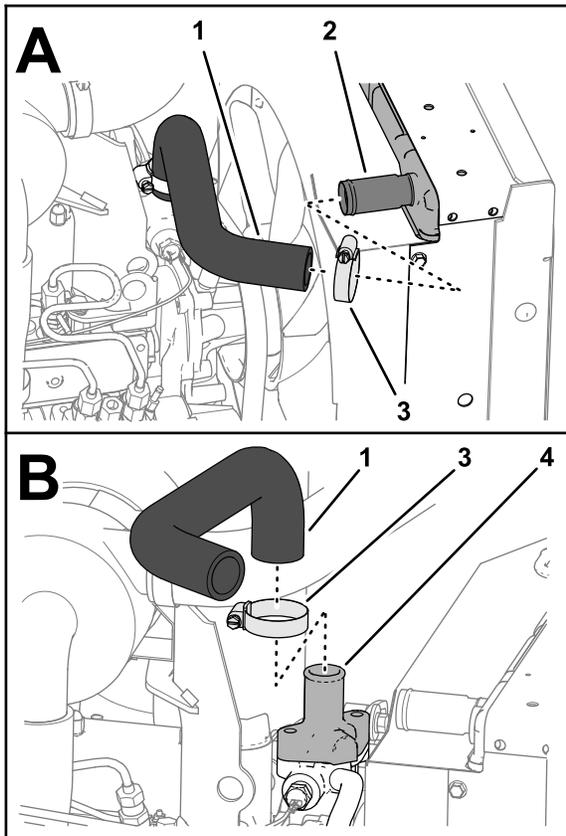


图17

g267353

- 1. 上散热器软管
- 2. 进口散热器
- 3. 软管夹
- 4. 节温器外壳发动机

- 5. 卸下将上散热器软管固定至发动机节温器外壳的软管夹将软管从发动机上卸下图17。

保留 2 个软管夹以备随后的安装之用。丢弃上散热器软管。

6

卸下散热器

不需要零件

卸下散热器护罩

- 1. 卸下将上风扇护罩固定至散热器法兰上的 4 个凸缘头螺栓 $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ 英寸然后从机器上取下护罩图18。

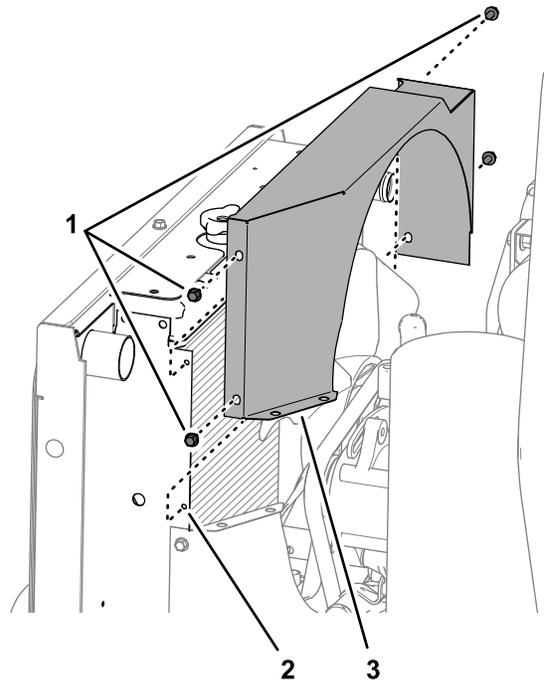


图18

g267426

- 1. 凸缘头螺栓 $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ 英寸
- 2. 法兰散热器
- 3. 上风扇护罩

- 2. 卸下将下风扇护罩固定至散热器法兰上的 4 个凸缘头螺栓 $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ 英寸然后从机器上取下护罩图19。

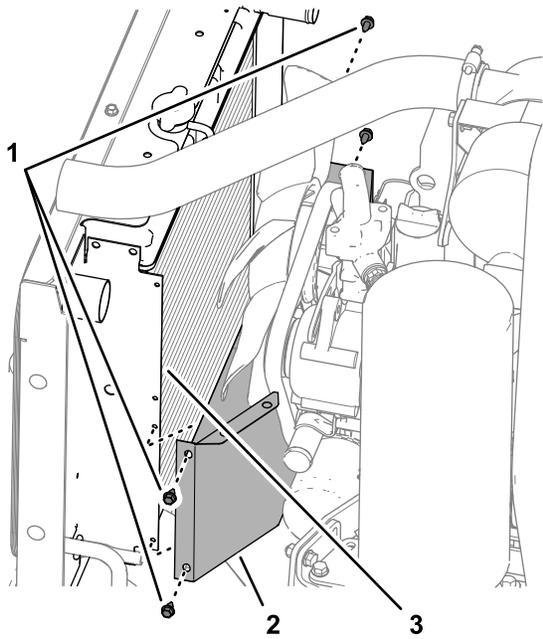


图19

g267447

1. 凸缘头螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ 英寸
2. 下风扇护罩
3. 法兰散热器

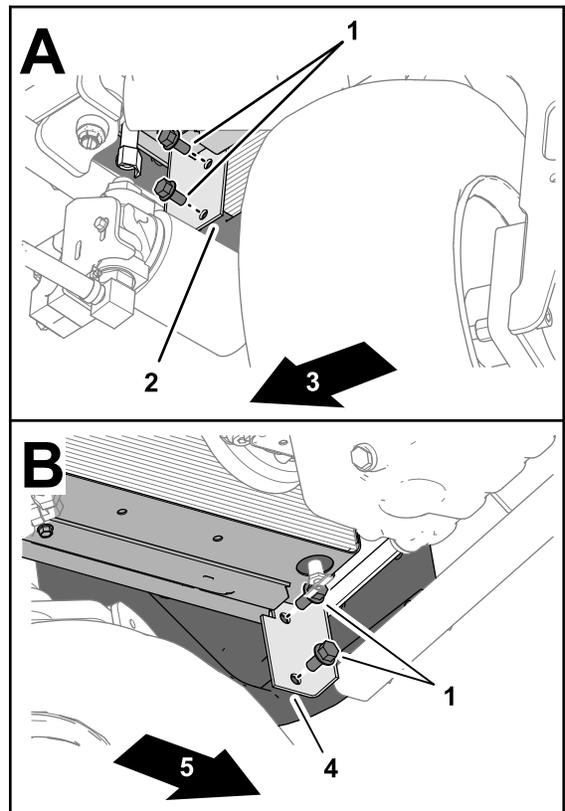


图20

g267592

从机器上取下散热器

1. 在散热器的前下角卸下将散热器支架固定至机器后铸造组件的 2 个凸缘平头螺丝 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸 图20。

1. 凸缘平头螺丝 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸)
2. 右散热器支架
3. 机器右侧
4. 左散热器支架
5. 机器左侧

2. 卸下将散热器支架固定至机器另一侧后铸造组件上的 2 个凸缘平头螺丝 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸 图20。

保留凸缘平头螺丝以备随后的安装之用。

3. 将散热器从机器中提出 图21。

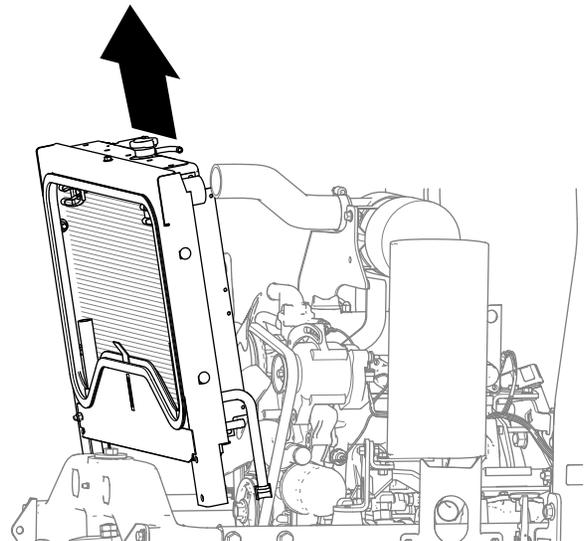


图21

g267591

7

准备散热器

此程序中需要的物件

1	散热器/油冷却器
2	泡沫密封条
2	凸缘头螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸
4	托架螺栓 $5/16 \times \frac{3}{4}$ 英寸
4	锯齿凸缘螺母 $5/16$ 英寸

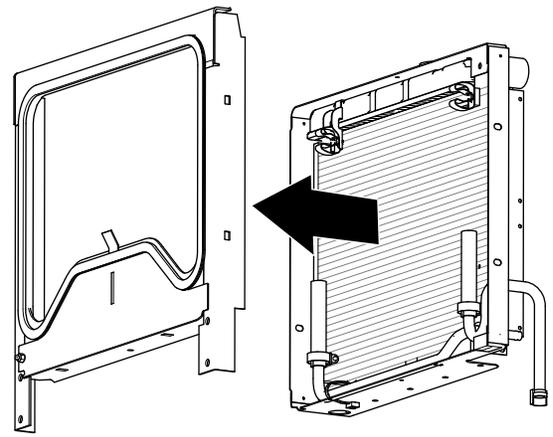


图23

g267668

拆卸散热器

1. 卸下将安装架固定至散热器的 2 个凸缘头螺丝图22。

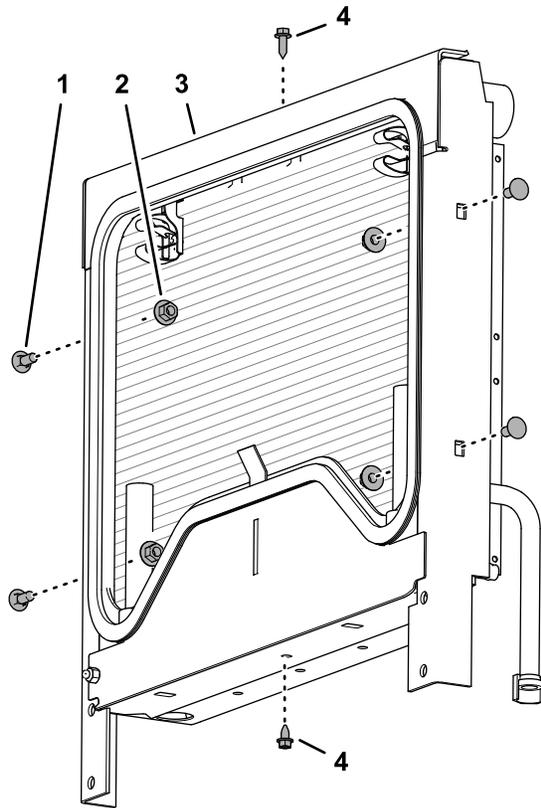


图22

g267666

1. 托架螺栓
2. 锯齿凸缘螺母
3. 安装架
4. 凸缘头螺丝

2. 卸下将安装架固定到散热器的 4 个托架螺栓和 4 个锯齿凸缘螺母图22。

丢弃凸缘头螺丝、托架螺栓和锯齿凸缘螺母。

3. 将安装架与散热器分开图23。

4. 卸下将预热塞继电器固定至散热器的凸缘头螺丝#10 $\times \frac{3}{4}$ 英寸和锁紧螺母#10然后取下继电器图24。

保留安装架、螺丝、锁紧螺母和继电器。丢弃散热器和连接的软管、管子和夹具。

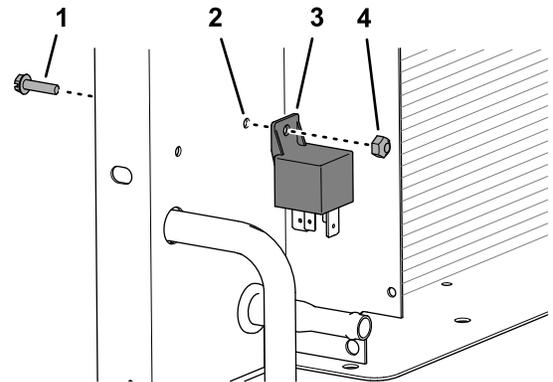


图24

g268219

1. 凸缘头螺丝#10 $\times \frac{3}{4}$ 英寸
2. 散热器
3. 预热塞继电器
4. 锁紧螺母#10

更换泡沫密封条

1. 取下安装架内下角的 2 个泡沫密封条图25。

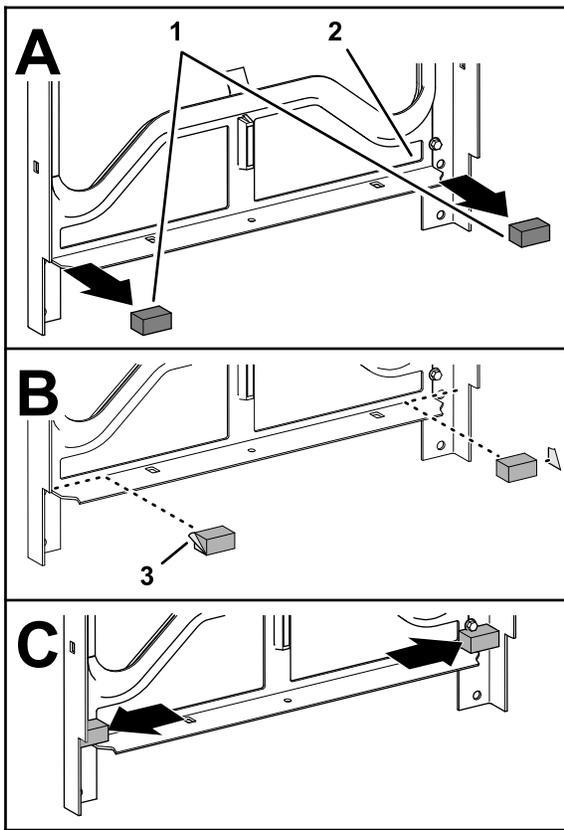


图25

g267667

1. 泡沫密封条旧
2. 安装架
3. 泡沫密封条新

2. 清洁卸下密封条处的安装架表面 图25。
3. 撕下新泡沫密封条的背衬 图25。
4. 如 图25 所示安放泡沫密封条。

从散热器/油冷却器安装安装架

1. 将安装架中的孔与散热器/油冷却器中的孔对齐 图26。

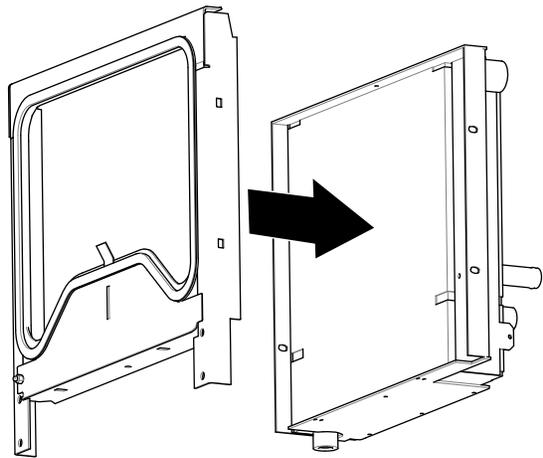


图26

g267663

2. 用 2 个凸缘头螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸将安装架松松安装到散热器/油冷却器 图27。

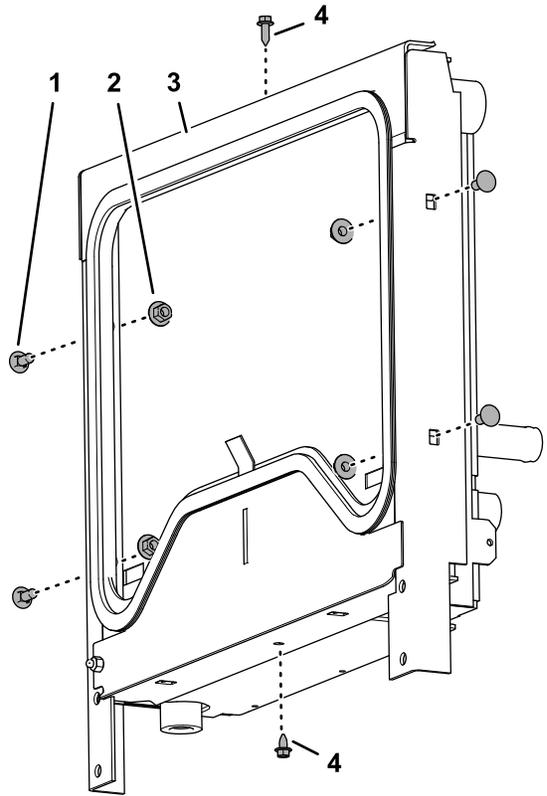


图27

g267665

1. 托架螺栓 $5/16 \times \frac{3}{4}$ 英寸
2. 锯齿凸缘螺母 $5/16$ 英寸
3. 安装架
4. 凸缘头螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸

3. 用 4 个托架螺栓 $5/16 \times \frac{3}{4}$ 英寸和 4 个锯齿凸缘螺母 $5/16$ 英寸将安装架安装到散热器/油冷却器 图27。拧紧锯齿凸缘螺母和凸缘头螺丝。

8

将散热器/油冷却器安装到机器

此程序中需要的物件

1	直通接头-8 O 形圈面密封件/ $\frac{3}{4}$ 英寸 SAE)
1	90° 接头-8 O 形圈面密封件/ $\frac{3}{4}$ 英寸 SAE)
1	直通接头-8 O 形圈面密封件/ $1-1/16$ 英寸 SAE)
1	软管——30cm

将散热器支架安装到后铸造件

1. 在散热器的前下角用在 从机器上取下散热器 (页码 9) 中卸下的 2 个凸缘平头螺丝 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸将散热器支架松松地安装到机器的后铸造件 图28。

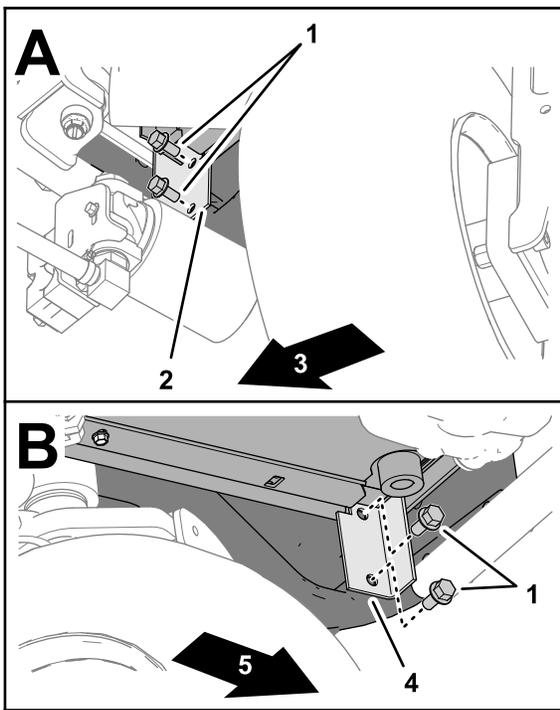


图28

g267718

1. 凸缘平头螺丝 $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ 英寸)
2. 右散热器支架
3. 机器右侧
4. 左散热器支架
5. 机器左侧

2. 在机器的另一面用 2 个凸缘平头螺丝 $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ 英寸将散热器支架松松地安装到后铸造件图28。
3. 拧紧 4 个凸缘平头螺丝。

安装油冷却器接头和出口软管

1. 如图29所示在散热器的前下角将 90° 接头-8 O 形圈面密封件/ 19mm SAE 装入油冷却器出口并拧紧接头螺母。

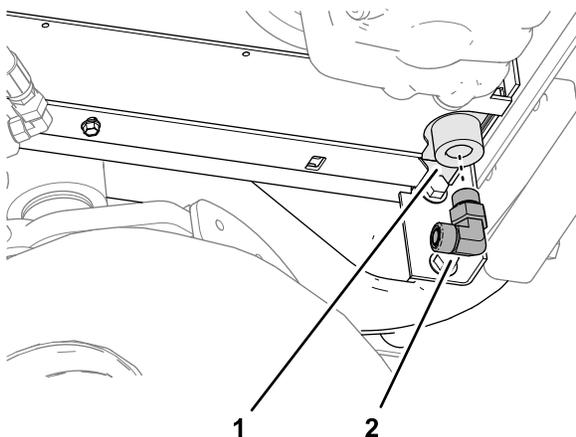


图29

g267717

1. 油冷却器出口
2. 90° 接头-8 O 形圈面密封件/ $\frac{3}{4}$ 英寸 SAE)

2. 将直通接头-8 O 形圈面密封件/ 19mm SAE 装入散热器/油冷却器的油冷却器出口并拧紧接头图30。

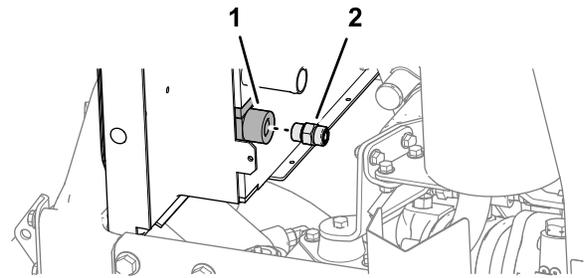


图30

g267664

1. 油冷却器出口
2. 直通接头-8 O 形圈面密封件/ $\frac{3}{4}$ 英寸 SAE)

3. 从滤头的顶部端口取下接头图31。
丢弃接头。

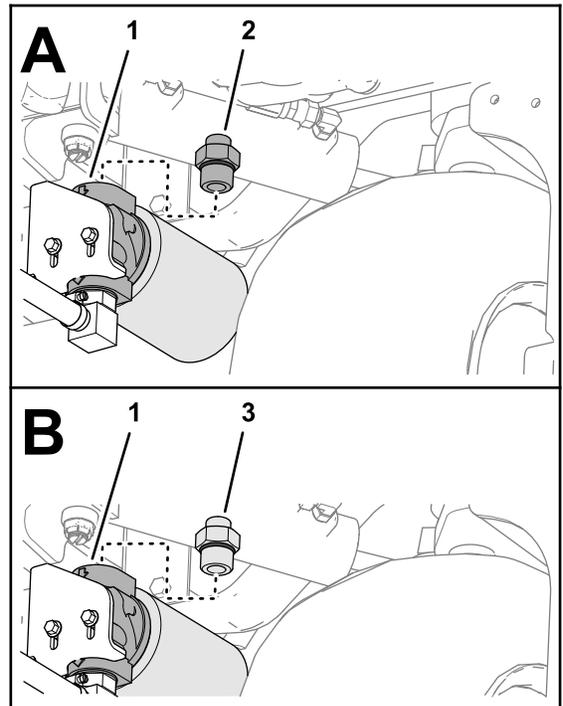
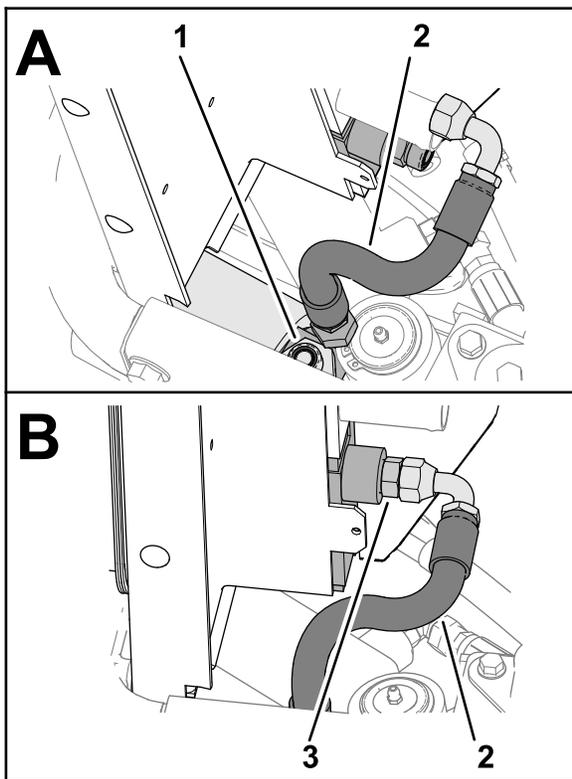


图31

g267998

1. 接头
2. 滤头
3. 直通接头-8 O 形圈面密封件/ 1-1/16 英寸 SAE)

4. 将直通接头-8 O 形圈面密封件/ 1-1/16 英寸 SAE 装入滤头的顶部端口图31。
5. 将软管——30cm 的直通接头图32松松地安装到您在第 4 步中安装的直通接头上。



g267944

图32

1. 直通接头-8 O 形圈面密封件/ 1-1/16 英寸 SAE)
 2. 软管——30cm
 3. 直通接头-8 O 形圈面密封件/ 3/4 英寸 SAE)
-
6. 将软管的 90° 接头图32安装到您在第 2 步中安装的直通接头-8 O 形圈面密封件/ 3/4 英寸 SAE。
 7. 紧固软管接头。

9

安装风扇护罩、散热器软管和油冷却器管

此程序中需要的物件

1	底部风扇护罩
2	支撑夹具
1	油进口管
6	自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸
1	顶部风扇护罩
4	凸缘头螺丝 1/4 x 1/2 英寸
4	锯齿凸缘螺母 1/4 英寸
1	下散热器软管
2	软管夹
1	储液箱支架
1	软管——8 x 254mm
1	小号软管夹
1	上散热器软管

将风扇护罩安装到散热器/油冷却器

1. 如图33所示将底部风扇护罩与机器对齐。

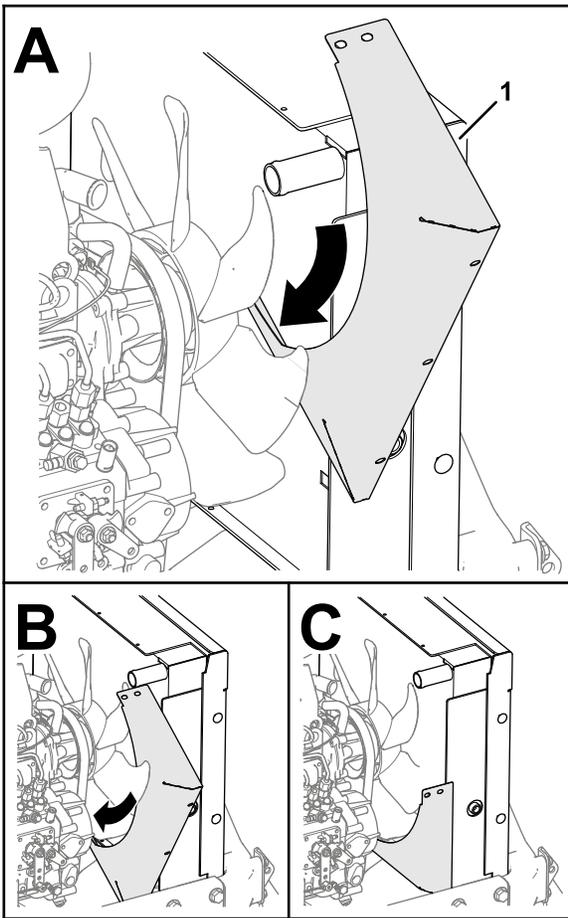
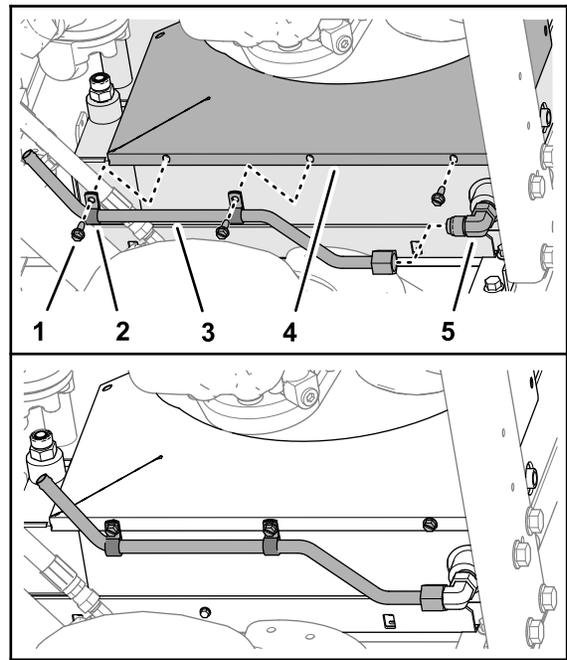


图33

g267881

1. 底部风扇护罩
2. 将 2 个支撑夹具安装到油进口管图34。



g267884

图34

1. 自攻螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸
 2. 支撑夹具
 3. 油进口管
 4. 底部风扇护罩
 5. 90° 接头-8 O 形圈面密封件/ $\frac{3}{4}$ 英寸 SAE)
3. 将进口管的旋转螺母拧到 90° 接头上图34。
 4. 用 3 个自攻螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸将夹具、进口管和底部护罩固定至散热器/油冷却器图34。
 5. 拧紧油进口管的旋转螺母。
 6. 如图35 所示将顶部风扇护罩与机器对齐。

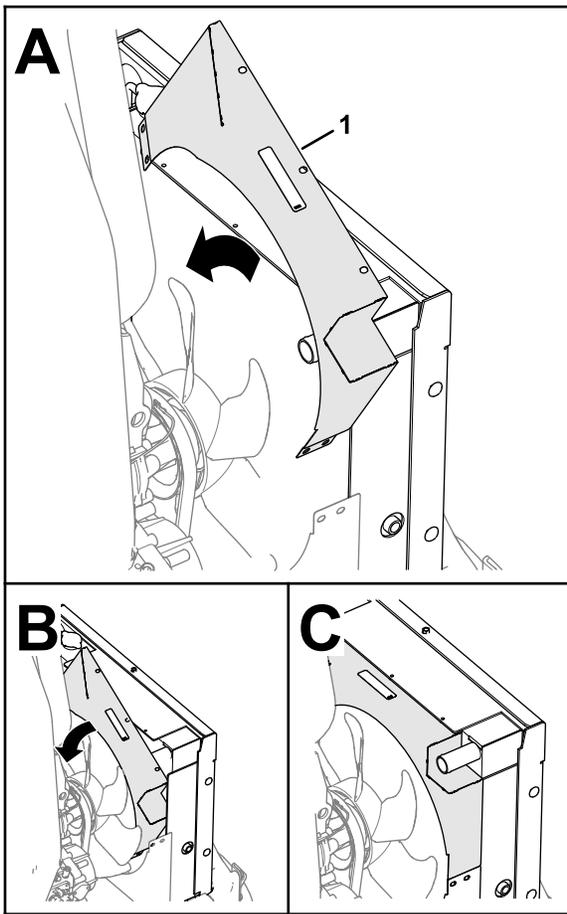


图35

g267882

1. 顶部风扇护罩

7. 用3个自攻螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸将顶部风扇护罩固定至散热器/油冷却器图36。

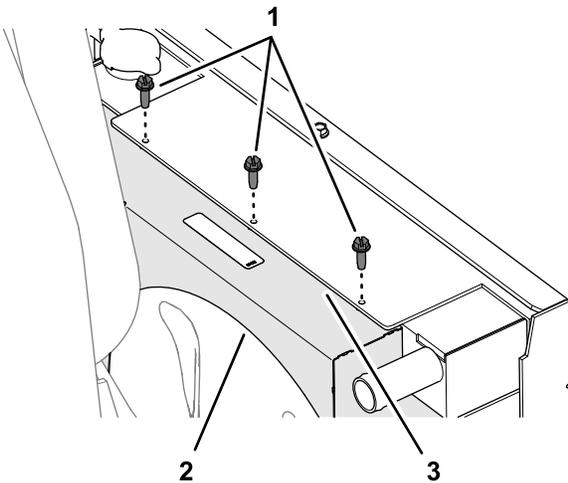
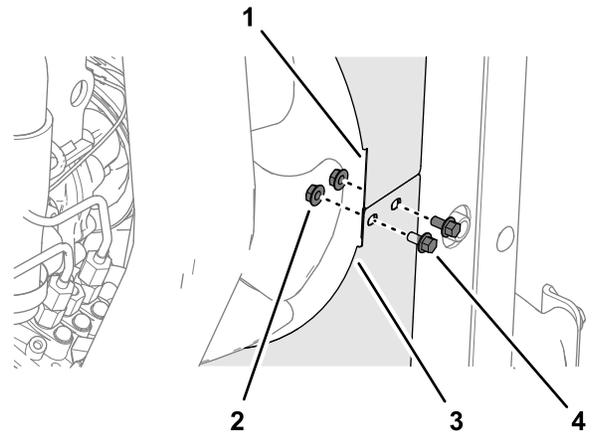


图36

g267887

1. 自攻螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸 3. 散热器/油冷却器
2. 顶部风扇护罩

8. 在机器左侧用2个凸缘头螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ 英寸和2个锯齿凸缘螺母 $\frac{1}{4}$ 英寸安装顶部和底部风扇护罩图37。



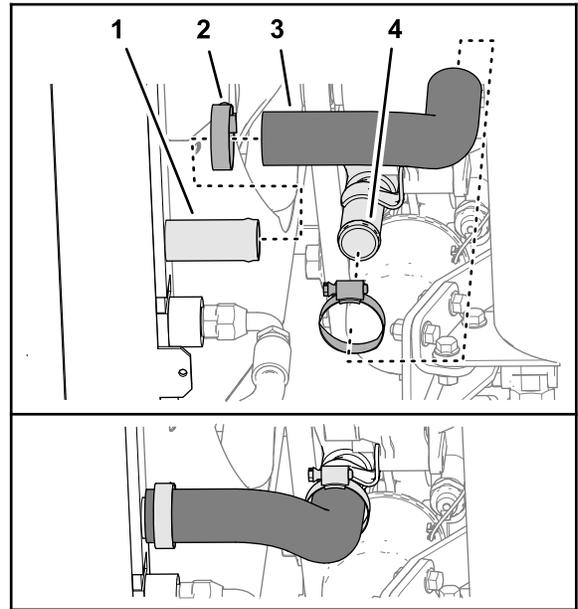
g267886

图37

1. 顶部风扇护罩 3. 底部风扇护罩
2. 锯齿凸缘螺母 $\frac{1}{4}$ 英寸 4. 凸缘头螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$ 英寸

安装下散热器软管

1. 如图38所示用软管夹将下散热器软管松松地安装到散热器出口。



g268167

图38

1. 出口散热器 3. 下散热器软管
2. 软管夹 4. 进口发动机

2. 用软管夹将下散热器软管的另一端安装到发动机的进口图38。

3. 紧固两个软管夹。

安装冷却液溢流软管

将软管——8 x 254mm 安装到散热器溢流接头并用小软管夹将软管固定到接头图39。

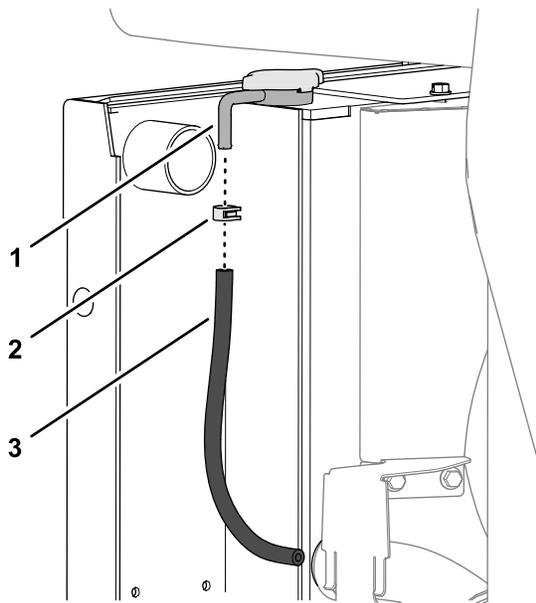


图39

g268220

1. 散热器溢流接头
2. 软管夹
3. 软管——8 x 254mm

安装进气软管

1. 将进气软管的自由端安装到散热器顶部的出口上图40。

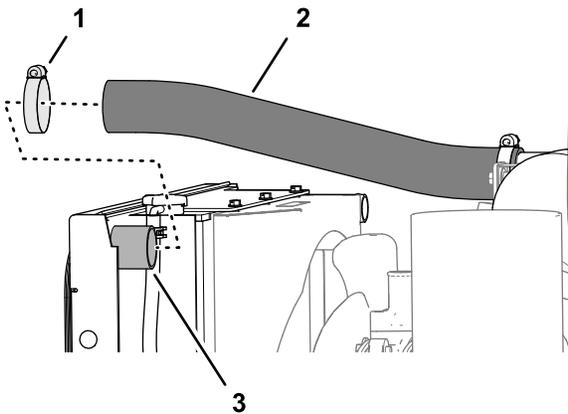


图40

g268196

1. 软管夹
2. 进气软管
3. 出口散热器

2. 使用在5卸下散热器软管(页码7)中卸下的软管夹图40将软管固定到出口。

将冷却液储液箱支架安装至风扇护罩

1. 在机器右侧卸下将发动机安装架固定至机架发动机支架的2个凸缘头螺丝5/16 x 1英寸和2个锯齿凸缘螺母5/16英寸图41。

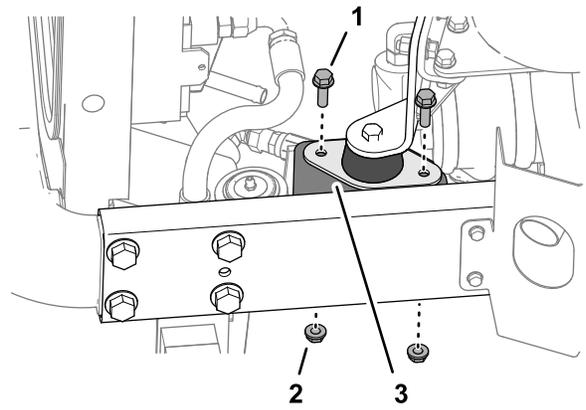


图41

g267888

1. 凸缘头螺丝5/16 x 1英寸
2. 锯齿凸缘螺母 5/16英寸
3. 发动机安装支架

2. 将冷却液储液箱支架中的孔与顶部和底部风扇护罩中的孔以及发动机安装架中的孔对齐图42。

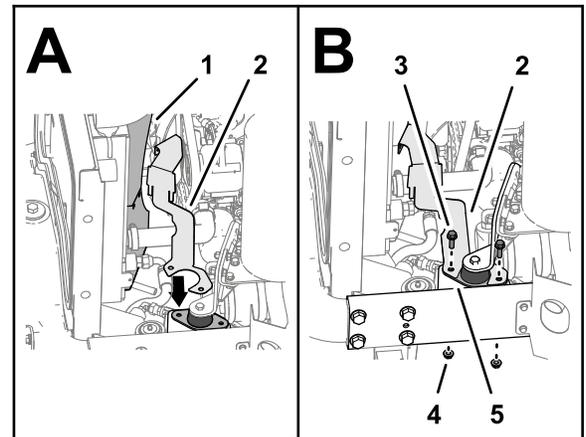


图42

g267883

1. 顶部风扇护罩
2. 冷却液储液箱支架
3. 凸缘头螺丝5/16 x 1英寸
4. 锯齿凸缘螺母 5/16英寸
5. 发动机安装支架

3. 使用在第1步中卸下的2个凸缘头螺丝5/16 x 1英寸和2个锯齿凸缘螺母5/16英寸把冷却液储液箱支架松松地安装到发动机安装架上图42。

4. 用2个凸缘头螺丝1/4 x 1/2英寸和2个锯齿凸缘螺母1/4英寸安装顶部风扇护罩、底部风扇护罩和冷却液储液箱支架图43。

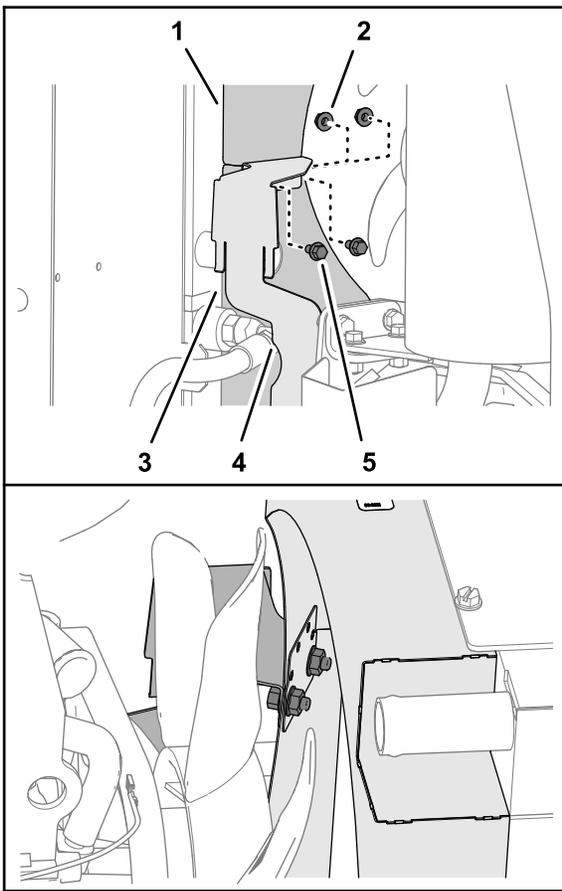


图43

g267885

1. 顶部风扇护罩
 2. 锯齿凸缘螺母 ¼ 英寸
 3. 底部风扇护罩
 4. 冷却液储液箱支架
 5. 凸缘头螺丝 ¼ x ½ 英寸
-
5. 拧紧凸缘头螺丝 ¼ x ½ 英寸和 5/16 x 1 英寸和锯齿凸缘螺母 ¼ 英寸和 5/16 英寸。

安装上散热器软管

1. 用在 5 卸下散热器软管 (页码 7) 中卸下的软管玩意儿将上散热器软管松松地安装到散热器进口 图44。

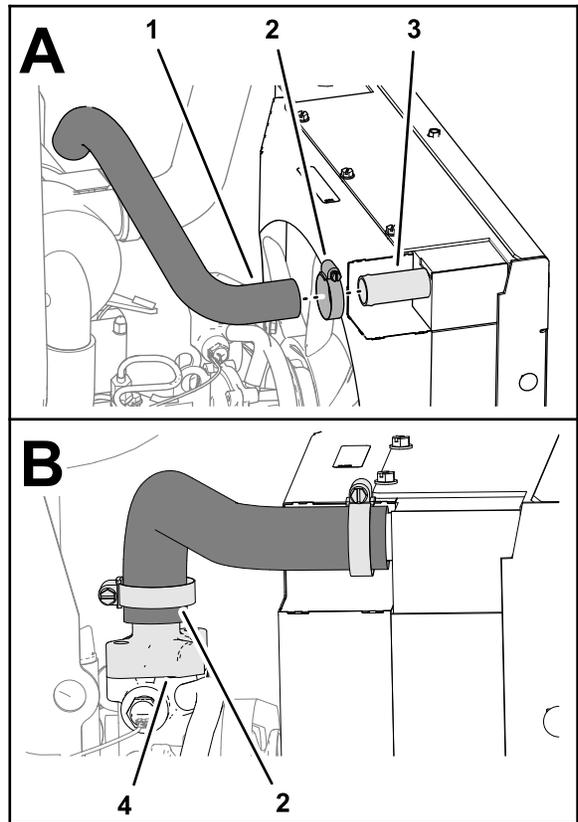


图44

g268195

1. 上散热器软管
2. 软管夹
3. 进口散热器
4. 节温器外壳发动机

2. 用在 5 卸下散热器软管 (页码 7) 中卸下的另一个软管夹将上散热器软管的另一端安装到发动机的节温器外壳 图44。
3. 紧固软管夹。

10

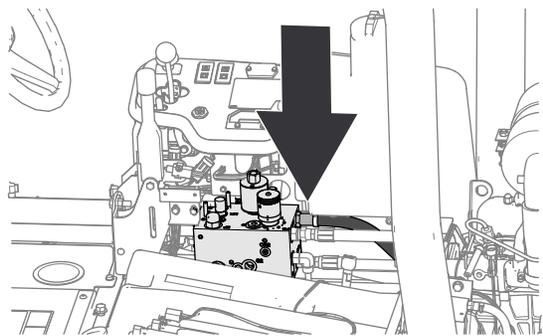
更换油冷却器回流软管

此程序中需要的物件

1	软管90cm
1	直通宝塔接头
2	软管夹

取下油冷却器回流软管

1. 在滚刀驱动歧管从歧管的 T 端口卸下油冷却器回流软管的直通接头 图45。



g268052

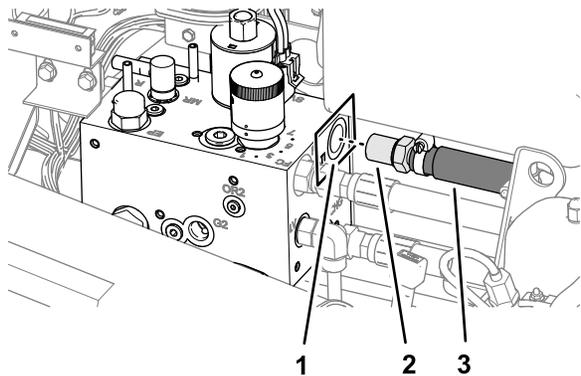


图45

g268054

1. T 端口滚刀驱动歧管
2. 直通接头
3. 油冷却器回流软管

2. 从机器上卸下油冷却器回流软管图46。
丢弃油冷却器回流软管。

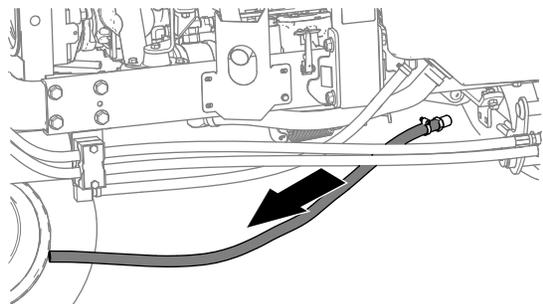


图46

g268053

准备油冷却器回流软管

将软管90cm 安装到直通宝塔接头并用软管夹固定软管图47。

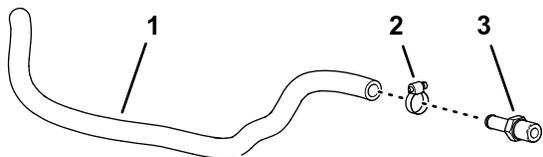


图47

g268127

1. 软管90cm
2. 软管夹
3. 直通宝塔接头

安装油冷却器回流软管

1. 如图48 所示在机器底部将油冷却器回流软管与右机架槽对齐。

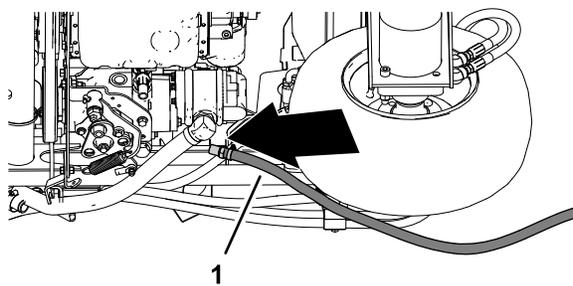


图48

g268128

1. 油冷却器回流软管

2. 将软管沿机架槽朝控制台的方向进行布置图49。

重要事项 确保软管穿过焊接到机架槽的软管护架。

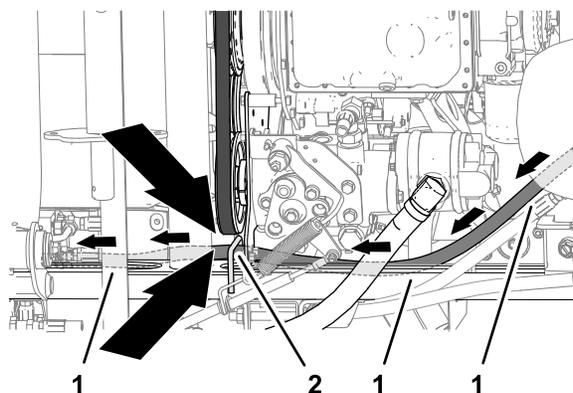


图49

g268129

1. 油冷却器回流软管
2. 软管护架

3. 将软管的直通宝塔接头装入滚刀驱动歧管的 T 端口图50。

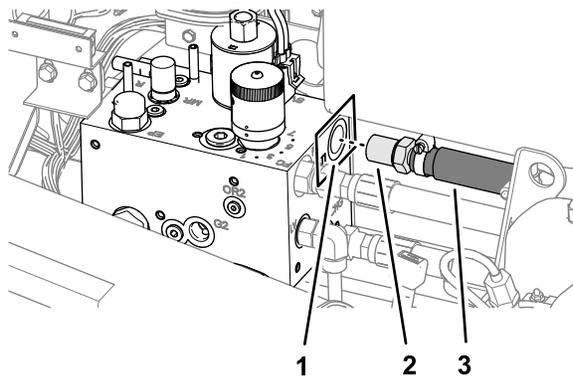


图50

g268054

1. T 端口滚刀驱动歧管
2. 直通接头
3. 油冷却器回流软管

4. 将油冷却器回流软管的自由端安装到油进口管并用软管夹固定软管图51。

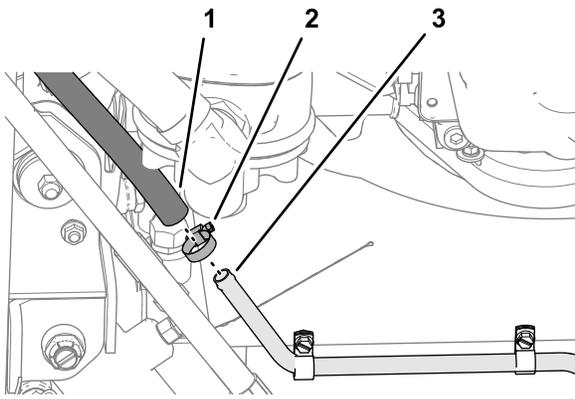


图51

g268126

1. 油冷却器回流软管
2. 软管夹
3. 油进口管

12

安装冷却液储液箱

此程序中需要的物件

- | | |
|---|-------|
| 1 | 小号软管夹 |
|---|-------|

程序

1. 如图53所示将冷却液储液箱安装到冷却液储液箱支架。

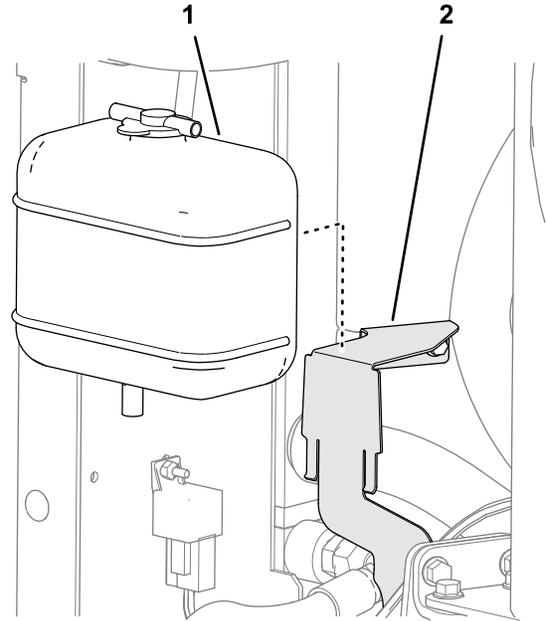


图53

g268231

1. 冷却液储液箱
2. 冷却液储液箱支架

2. 用小软管夹将软管——8 x 254mm 安装到冷却液储液箱盖的较长软管倒钩上图54。

11

安装预热塞继电器

不需要零件

程序

使用在 [拆卸散热器 \(页码 10\)](#) 中卸下的凸缘头螺丝#10 x 3/4 英寸和锁紧螺母#10 英寸将预热塞继电器安装到散热器。

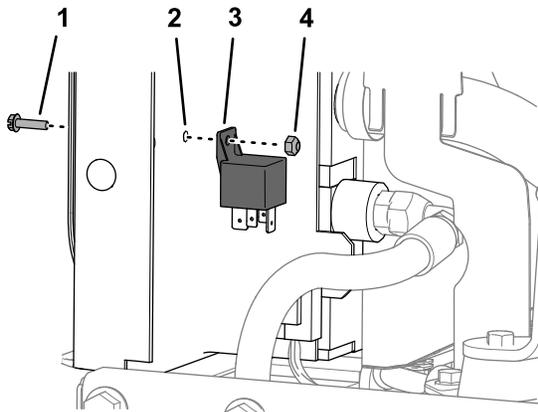


图52

g268197

1. 凸缘头螺丝#10 x 3/4 英寸
2. 散热器
3. 预热塞继电器
4. 锁紧螺母#10

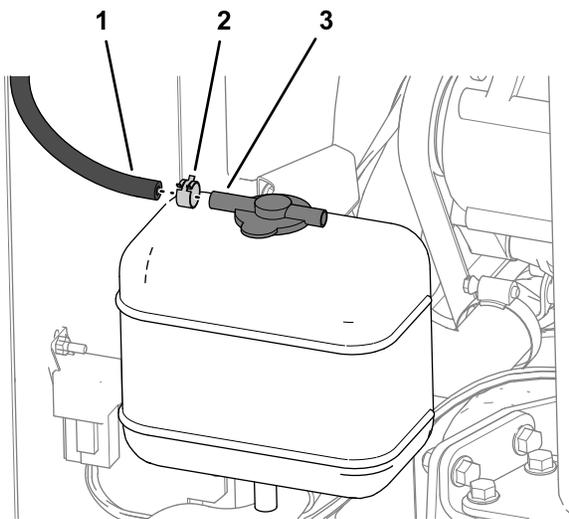


图54

g268232

1. 软管——8 x 254mm
2. 小号软管夹
3. 长软管倒钩盖子——冷却液储液箱

2. 将2 插槽接头连接至座椅开关的端子图56。

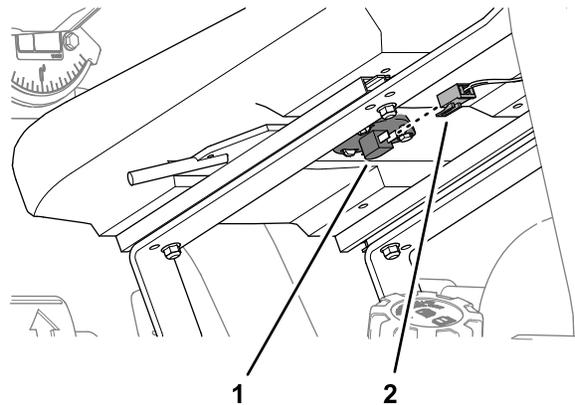


图56

g267308

1. 座椅开关
2. 2 插槽接头机器-线束

3. 向下倾斜座椅将座椅箍带中的前孔与支撑槽中的孔对齐图57。

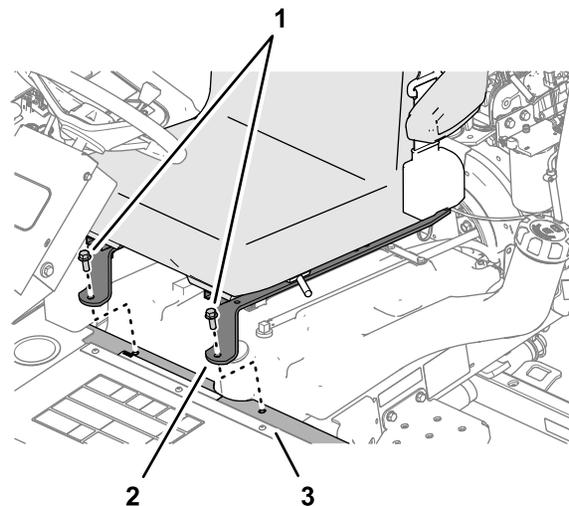


图57

g267309

1. 凸缘头平头螺丝
2. 座椅箍带
3. 支撑槽

4. 用在卸下操作员座椅(页码4)中卸下的2个凸缘头平头螺丝将座椅箍带安装到支撑槽图57。
5. 在操作员座椅的背面将隔热罩的孔和座椅箍带的孔与十字管上的隔离柱对齐图58。

13

安装控制台盖子和操作员座椅

不需要零件

安装控制台盖子

1. 将控制台盖子放到控制台上并放下盖子图54。

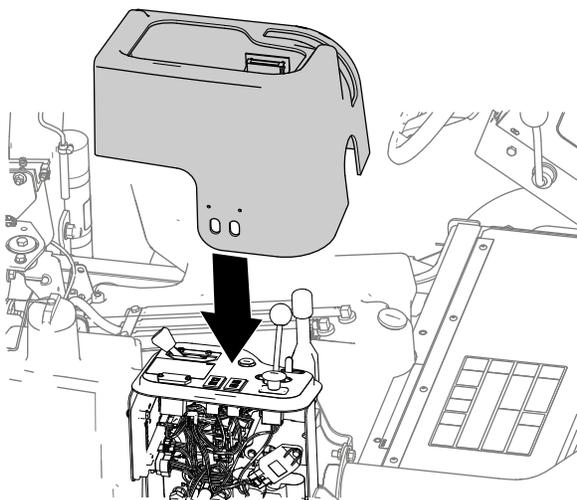


图55

g268233

2. 确保控制台磁铁夹固定盖子。

安装操作员座椅

1. 将操作员座椅放到燃油箱上倾斜座椅以接触到底部。

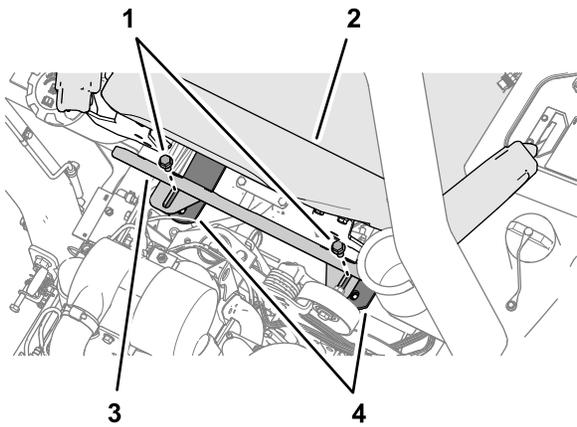


图58

g267310

- | | |
|------------|---------|
| 1. 凸缘头平头螺丝 | 3. 隔热罩 |
| 2. 座椅 | 4. 座椅箍带 |

- 用在 [卸下操作员座椅 \(页码 4\)](#) 中卸下的 2 个凸缘头平头螺丝将隔热罩和座椅箍带固定至十字管。

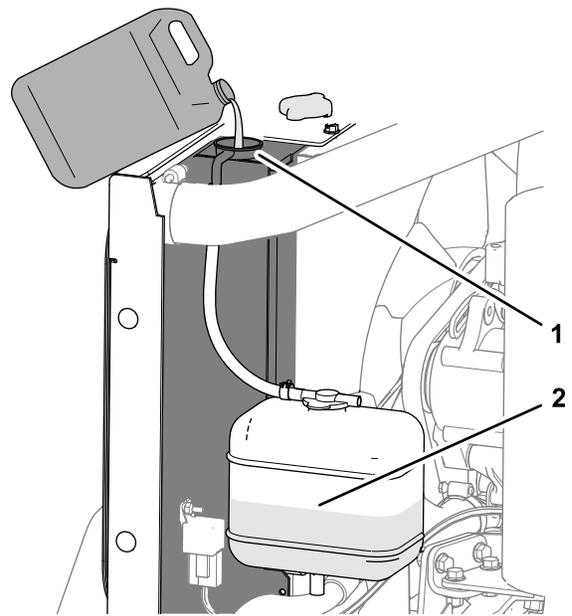


图59

g268302

- 散热器添加冷却液
- 冷却液储液箱装满 1/2 的冷却液

- 安装散热器盖 [图59](#)。
- 从冷却液储液箱卸下盖子添加指定冷却液直至达到油箱的 1/2 处 [图59](#)。
- 将盖子安装到冷却液储液箱 [图59](#)。
- 检查液压油箱的油位 [图60](#) 并在需要时添加液压油请参阅机器《操作员手册》中的“检查液压系统”程序。

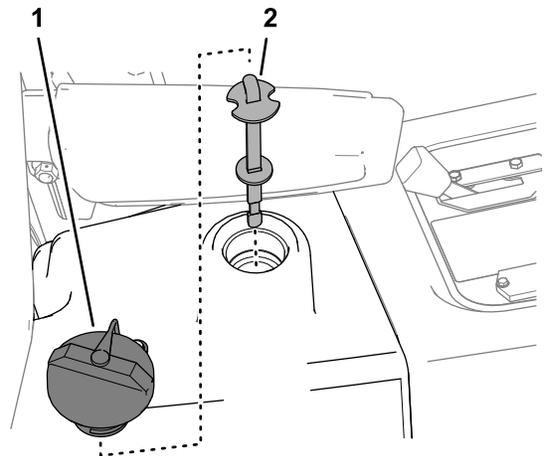


图60

g268303

- 液压油箱盖
- 量油尺

- 启动发动机等待发动机预热然后检查冷却液和液压油是否泄漏。
维修所有泄漏。
- 关闭发动机并拔下钥匙。

14

添加冷却液和液压油

不需要零件

程序

冷却液规格 使用 50% 的水和 50% 的永久性乙二醇防冻剂混合成的溶液。

冷却液容量 6.2L

液压油规格 请参阅机器的《操作员手册》。

液压油油量 最多 3.8L

- 卸下散热器盖缓慢添加指定的冷却液直至散热器加满 [图59](#)。

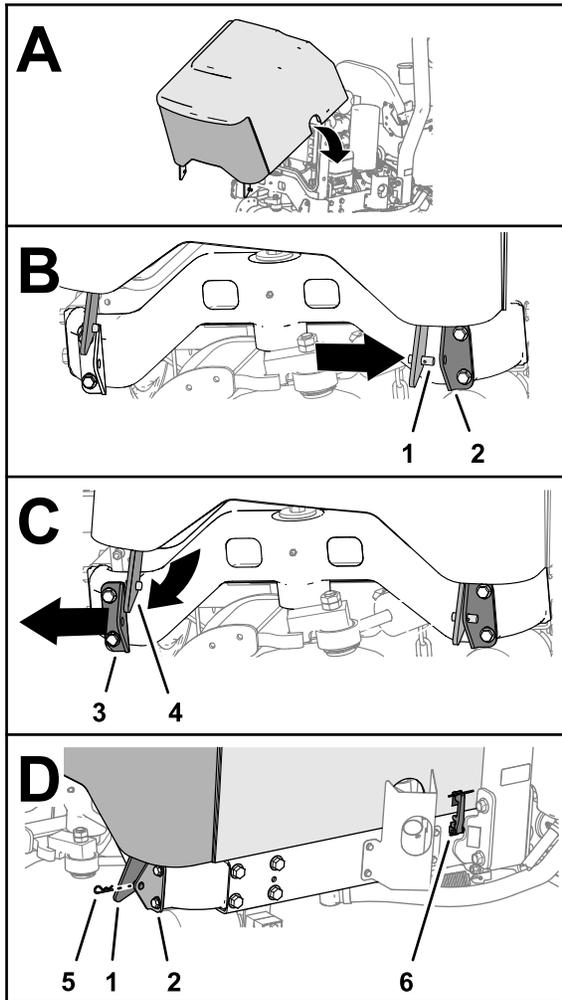
15

安装机罩

不需要零件

程序

1. 将机罩放到发动机上图61。



g268247

图61

- | | |
|------------|------------|
| 1. 右机罩枢轴支架 | 4. 左机罩枢轴支架 |
| 2. 右机罩支架 | 5. 发卡销 |
| 3. 左机罩支架 | 6. 门锁 |

2. 将右机罩枢轴支架的柱销插入右机罩支架的孔中然后将机罩右移图61。
3. 将左机罩枢轴支架的柱销与左机罩支架的孔对齐然后将机罩左移图61。
4. 将发卡销装入右机罩枢轴支架的柱销图61。
5. 用 2 个门锁固定机罩图61。

备注



Count on it.