

정비 설명서

일련번호 범위

GS-1530/32

GS3010A-110000 부터
GS3011C-10000 부터

GS-1930/32

GS3010A-110000 부터
GS3011C-10000 부터

GS-2032

GS3211A-110000 부터
GS3212C-10000 부터

GS-2632

GS3211A-110000 부터
GS3212C-10000 부터

GS-3232

GS3211A-110000 부터
GS3212C-10000 부터

GS-2046

GS4612A-110000 부터
GS4612C-10000 부터

GS-2646

GS4612A-110000 부터
GS4612C-10000 부터

GS-3246

GS4612A-110000 부터
GS4612C-10000 부터

GS-4047

GS4712C-101 부터

부품 번호 228901K0

Rev D

September 2013

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

점검표 C 절차	38
C-1 플랫폼 과부하 압력 변환기 및 플랫폼 높이 센서(장착 시) 시험	38
C-2 플랫폼 과부하 시스템(장착 시) 보정	40
C-3 유압 탱크 브리더 캡 교체 - 옵션 유압유 사용 모델	41
점검표 D 절차	42
D-1 시저 암 마모 패드 점검	42
D-2 유압 탱크 순환 필터 요소 교체	44
점검표 E 절차	45
E-1 유압유 시험 또는 교체	45

사양

성능 사양

최대 주행 속도

GS-1530, GS-1532, GS-1930, GS-1932

적재 시 플랫폼, 고속	2.5 mph 40 ft / 10.7 초 4 km/h 12.2 m / 10.7 초
--------------	--

적재 시 플랫폼, 저속	2.5 mph 40 ft / 24.8 초 1.8 km/h 12.2 m / 24.8 초
--------------	--

상승 시 플랫폼	0.5 mph 40 ft / 55 초 0.8 km/h 12.2 m / 55 초
----------	--

GS-2032, GS-2632, GS-3232, GS-2046, GS-2646, GS-3246

적재 시 플랫폼, 고속	2.2 mph 40 ft / 12.4 초 3.5 km/h 12.2 m / 12.4 초
--------------	--

적재 시 플랫폼, 저속	1.1 mph 40 ft / 24.8 초 1.8 km/h 12.2 m / 24.8 초
--------------	--

상승 시 플랫폼	0.5 mph 40 ft / 55 초 0.8 km/h 12.2 m / 55 초
----------	--

GS-4047

적재 시 플랫폼, 고속	2.0 mph 40 ft / 13.7 초 3.2 km/h 12.2 m / 13.7 초
--------------	--

적재 시 플랫폼, 저속	1.0 mph 40 ft / 27.4 초 1.6 km/h 12.2 m / 27.4 초
--------------	--

상승 시 플랫폼	0.5 mph 40 ft / 55 초 0.8 km/h 12.2 m / 55 초
----------	--

최대 제동 거리

포장 노면에서 최대 범위	24 in ± 12 in 61 cm ± 30 cm
---------------	--------------------------------

등판 능력

GS-1930, GS-1932, GS-2632, GS-3232, GS-3246, GS-4047	25%
--	-----

GS-1530, GS-1532, GS-2032, GS-2046, GS-2646	30%
---	-----

공기 중 소음 방출

지상 워크스테이션의 음압 레벨	<70 dBA
플랫폼 워크스테이션의 음압 레벨	<70 dBA

Genie 는 제품 향상을 위해 끊임없이 노력하고 있습니다. 제품 사양은 사전 통보나 의무 없이 변경될 수 있습니다.

공급 전 준비 보고서

기본 사항

대리점은 공급 전 준비를 실시할 책임이 있습니다.

공급 전 준비는 각 공급에 앞서 수행됩니다. 이 검사는 작업자가 기계를 작동하기 전에 기계에 외견상의 문제점이 있는지 찾아내기 위하여 고안된 것입니다.

손상되거나 개조된 기계는 절대 사용하면 안됩니다. 손상되거나 공장 출하 상태와 차이점이 발견된 경우에는 반드시 기계에 이를 표시하고 사용을 중단해야 합니다.

기계 수리는 제조업체의 사양에 따라 자격 있는 전문 정비사가 실시해야만 합니다.

정기적인 유지보수 검사는 제조업체의 사양 및 책임 관련 설명서의 요건에 따라 자격 있는 전문 정비사가 실시해야 합니다.

지침

해당 기계의 작동 설명서를 사용합니다.

공급 전 준비는 작동 전 검사, 유지보수 항목 및 기능 시험 실시로 구성됩니다.

본 양식을 사용하여 결과를 기록합니다. 각 부분이 완료되면 해당란에 체크 표시를 하십시오. 작동 설명서의 지침에 따르십시오.

검사 중 **N** 을 받은 기계는 사용을 중단하고 수리 후 재검사를 실시합니다. 수리 후 **R** 칸에 체크 표시를 합니다.

범례

- Y = 예, 승인됨
- N = 아니요, 사용 중지
- R - 수리됨

의견

공급 전 준비	Y	N	R
작동 전 검사 완료			
유지보수 항목 완료			
기능 시험 완료			

모델

일련 번호

날짜

기계 소유자

검사자 이름

검사자 서명

검사자 직위

검사 시행 회사



Terex South Dakota, Inc USA
 500 Oak Wood Road
 PO Box 1150
 Watertown, SD 57201-6150
 (605) 882-4000

Genie UK
 The Maltings, Wharf Road
 Grantham, Lincolnshire
 NG31- 6BH England
 (44) 1476-584333

점검표 B 절차

B-3 전기 접촉기 검사



이 작업은 250시간마다 또는 분기마다 중 먼저 도래하는 시기에 실시해야 합니다.

기계를 안전하게 작동시키려면 전기 접촉기의 상태가 양호해야 합니다. 마모되거나 손상된 접촉기가 어디에 있는지 찾아내지 못하면 기계 작동 시 위험할 수 있으며, 부품 손상을 초래할 수 있습니다.

- 1 지상 제어기의 키 스위치를 오프 위치로 돌립니다.
- 2 지상 제어기의 적색 비상 정지 버튼을 오프 위치로 누릅니다.
- 3 배터리 트레이를 연 후 Anderson 커넥터를 분리합니다.
- 4 퓨즈 브래킷에 장착된 전기 접촉기의 위치를 파악합니다.
- 5 접촉기의 접점을 육안으로 검사하여 다음과 같은 이상이 없는지 확인합니다.
 - 과도한 그을림 자국
 - 과도한 아크
 - 과도하게 패인 자국



경고 감전/화상 위험. 전기가 흐르는 회로에 접촉하면 사망이나 심한 상해를 입을 수 있습니다. 착용하고 있는 반지나 시계 등의 장신구를 모두 빼십시오.

참고: 손상된 접촉기는 교체합니다.

B-4 타이어 및 휠 검사(캐슬 너트 토크 포함)



이 작업은 250시간마다 또는 분기마다 중 먼저 도래하는 시기에 실시해야 합니다.

기계를 안전하게 작동하고 성능을 최적화하려면 타이어와 휠을 양호한 상태로 유지해야 합니다. 타이어 및/또는 휠 상태가 불량하면 기계가 전복될 수 있습니다. 문제를 발견하여 제때 수리하지 않으면 부품이 손상될 수도 있습니다.

- 1 타이어 표면과 측면에 흠집이나 균열, 구멍이 없는지 그리고 과도하게 마모되지 않았는지 점검하십시오.
 - 2 휠에 손상이나 찌그러짐, 균열이 없는지 점검하십시오.
 - 3 코터 핀을 빼고 캐슬 너트의 토크가 적당한지 점검합니다. 제 2 절 사양을 참조하십시오.
- 참고: 캐슬 너트를 빼거나 캐슬 너트의 토크를 점검할 때에는 반드시 코터 핀을 새 것으로 교체하십시오.
- 4 새 코터 핀을 끼웁니다. 코터 핀을 구부려 제자리에 잠급니다.

점검표 B 절차

B-16

하강 제한 스위치, 레벨 센서 및 구덩이 제한 스위치 시험



이 작업은 250시간마다 또는 분기마다 중 먼저 도래하는 시기에 실시해야 합니다.

기계를 안전한 작동 상태로 유지하고 성능을 최적화하려면 제한 스위치의 유지 보수가 필요합니다. 결함이 있는 제한 스위치로 기계를 작동하면 기계 성능이 저하되고 작동 상태가 안전하지 않을 수 있습니다.

참고: 이 작업은 장애물이 없는 단단한 수평면에 기계를 두고 실시하십시오.

- 1 플랫폼에서 플랫폼 제어기의 연결을 해제합니다.
- 2 플랫폼을 7 - 8 feet / 2.1 - 2.4 m 까지 들어올립니다.
- 3 안전 암을 들어올려 시저 암의 중앙으로 옮긴 다음 수직이 될 때까지 돌리면서 내립니다.
- 4 플랫폼을 안전 암 위로 내립니다.

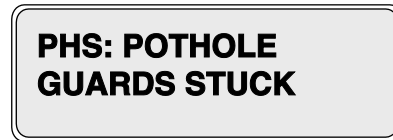


경고 압착 사고 위험. 플랫폼을 내리는 동안 안전 암 가까이 손을 대지 마십시오.

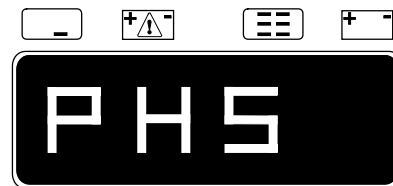
- 5 키 스위치를 오프 위치로 돌립니다.
- 6 플랫폼의 플랫폼 제어기 상자에 꼬리표를 붙이고 떼어냅니다.
- 7 새시 데크의 경보 브래킷까지 시저 스택 아래의 플랫폼 제어 케이블을 따라갑니다. 6 핀 Deutsch 커넥터의 ECM 케이블로부터 플랫폼 제어 케이블에 꼬리표를 붙이고 떼어냅니다.
- 8 ECM 케이블의 6 핀 Deutsch 커넥터에 플랫폼 제어 상자 하니스 플러그를 단단히 설치합니다.

하강 제한 스위치

- 9 하강 제한 스위치를 사용할 수 없게 하십시오. 롤러 암을 제한 스위치에 고정시키는 패스너를 풀어 놓고 롤러 암을 아래 방향으로 90 도 회전시킵니다. 스위치 접점을 활성화하지 마십시오.
 - 10 키 스위치를 플랫폼 제어 쪽으로 돌립니다.
 - 11 플랫폼을 올리고 안전 암을 적재 위치로 되돌립니다.
 - 12 플랫폼 제어기에서 작업하면서 리프트 기능 선택 버튼을 누릅니다. 플랫폼을 적재 위치로 내립니다.
- ⊙ 결과: 지상 제어기의 LCD 에 "PHS: POTHOLE GUARDS STUCK" (구덩이 가드 막힘) 이라고 표시되며 플랫폼 제어기의 LED 에는 "PHS"라고 표시됩니다. 경보음이 울리고 리프트 기능이 작동합니다. 기계가 제대로 작동하고 있습니다. 아래 표시된 작동 지시등 코드를 참조하십시오.
- ⊗ 결과: 지상 제어기의 LCD 에 "PHS: POTHOLE GUARDS STUCK"이라고 표시되지 않으며 플랫폼 제어기의 LED 에도 "PHS"라고 표시되지 않습니다. 경보음이 울리지 않으며 리프트 기능도 작동하지 않습니다. 하강 제한 스위치를 교체하십시오.



LCD 디스플레이



LED 디스플레이

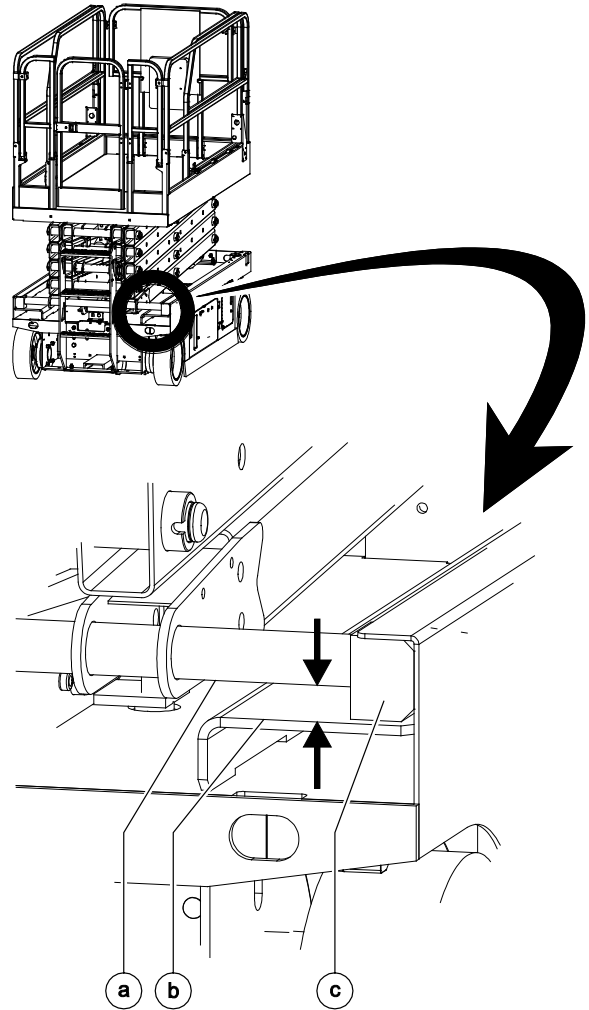
점검표 D 절차

GS-2032, GS-2632, GS-3232, GS-2046, GS-2646, GS-3246, GS-4047:

- 4 1 번 외측 암 크로스 튜브와 기계의 비조향 엔드의 지상 제어 쪽 포크 리프트 튜브 간 거리를 측정합니다. 도해 2 를 참조하십시오.
 - 결과: 측정 값이 0.88 inch / 22.4 mm 이상입니다. 2 단계로 넘어가십시오.
 - ✗ 결과: 측정 값이 0.88 inch / 22.4 mm 미만입니다. 두 마모 패드를 교체하십시오. 수리 절차 9-3, 9-4, 9-5 또는 9-6 *시저 암 마모패드 교체 방법*을 참조하십시오.
- 5 1 번 외측 암 크로스 튜브와 기계의 비조향 엔드의 배터리 팩 쪽 포크 리프트 튜브 간 거리를 측정합니다. 도해 2 를 참조하십시오.
 - 결과: 측정 값이 0.88 inch / 22.4 mm 이상입니다. 3 단계로 넘어가십시오.
 - ✗ 결과: 측정 값이 0.88 inch / 22.4 mm 미만입니다. 두 마모 패드를 교체하십시오. 수리 절차 9-3, 9-4, 9-5 또는 9-6 *시저 암 마모패드 교체 방법*을 참조하십시오.
- 6 시저 암 마모 패드와 닿는 샤프 부분 에 견성 막 윤활유를 얇게 도포합니다.

크로스 튜브 - 샤프 사양

최소 측정 값	0.88 inch 22.4 mm
---------	----------------------



도해 2

- a 외측 암 크로스 튜브
- b 포크 리프트 튜브
- c 마모 패드

지상 제어기

지상에서 기계를 작동시키는 데 사용되는 지상 제어기는 기계 성능을 조정하는 데도 사용될 수 있습니다.

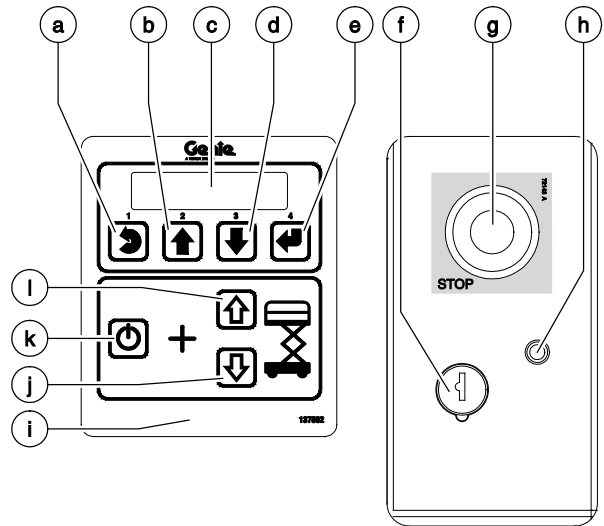
지상 제어기는 ECM(전자 제어식 모듈), 비상 정지 버튼, 키 스위치, 회로 차단기로 구성됩니다.

기능 가동 버튼과 상승 또는 하강 버튼을 동시에 활성화시키면 (ECM)에 신호가 전송됩니다. 이를 통해 플랫폼은 지상 제어기에서 올려지거나 내려집니다.

참고: 지상 제어기에서는 조향 기능과 주행 기능을 사용할 수 없습니다.

ECM이 설치 모드 상태이면 지상 제어기는 기능 속도 매개변수, 기계 모델 또는 기계 옵션을 조정하는 데 사용됩니다.

자세한 정보나 도움이 필요하신 분은 Genie 서비스 본부로 문의하십시오.



- a 기계 설정 나오기 버튼
- b 기계 설정 스크롤 업 버튼
- c LCD 결과 창
- d 기계 설정 스크롤 다운 버튼
- e 기계 설정 입력 버튼
- f 키 스위치 KS1
- g 적색 비상 정지 P1
- h 회로 차단기 CB2
- i ECM U5
- j 플랫폼 하강 버튼
- k 리프트 기능 가동 버튼
- l 플랫폼 상승 버튼

지상 제어기

2-5 서비스 오버라이드 모드

ECM(Electronic Control Module)은 서비스 오버라이드 모드로 프로그래밍되어 있습니다. 서비스 오버라이드 모드는 특정 환경용으로만 고안된 것이며 일반적인 기계 작동 방식의 일부가 아닙니다. 숙련된 직원만이 결함 및/또는 오작동하는 기계를 수리하기 위해 서비스 오버라이드 모드로 액세스할 수 있습니다.

참고: 서비스 오버라이드 모드는 지상 제어기에서만 접근할 수 있는 모드로서 플랫폼의 상승 또는 하강이 가능합니다. 플랫폼이 최대 허용 높이에 도달하면 시스템은 서비스 오버라이드 모드를 종료합니다. 이 절차를 반복해 플랫폼을 내립니다.

참고: 서비스 오버라이드 모드에서는 가청 경보가 울립니다.

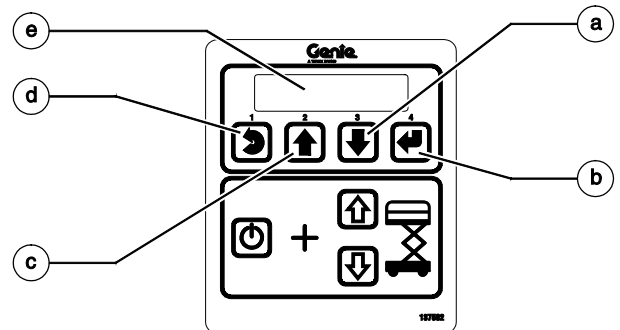
참고: 서비스 오버라이드 모드로 진입하기에 앞서, 결함 코드 또는 기계 작동에 영향을 미치는 오작동에 관해 완전히 숙지하여 서비스 오버라이드 모드가 반드시 필요한지 여부를 확인하십시오.

참고: 자동으로 수평이 맞춰졌거나 완전히 복귀된 상태의 아우트리거가 장착된 경우 이를 사용해 단단한 수평 바닥에서 본 작업을 수행하십시오.



위험
전복 위험. 서비스 오버라이드 모드일 경우 평평하지 않은 바닥에서 기계를 가동시키면 사망이나 심각한 상해를 초래할 수 있습니다. 적절한 작업 절차 및 안전 예방 조치를 준수해야 합니다. 기계 운전과 관련해 훈련을 받지 않았거나 숙련된 상태가 아니라면 서비스 오버라이드 모드를 사용하지 마십시오.

- 1 키 스위치를 지상 제어 위치로 돌린 후 플랫폼 제어기의 적색 비상 정지 버튼을 온 위치로 당깁니다.
- 2 지상 제어기의 스크롤 업/다운 버튼을 누른 상태로 유지합니다.



지상 제어기 메뉴 버튼

- a 스크롤 다운 버튼
- b 입력 버튼
- c 스크롤 업 버튼
- d 나오기 버튼
- e LCD 디스플레이

유압 탱크

3-1 유압 탱크

유압 탱크는 기계가 작동하는 동안 주로 유압유를 냉각하고 공기를 빼는 기능을 합니다. 이것은 펌프 공급 라인용으로 내부 석션 스트레너를 활용하며 외부 순환 라인 필터를 갖추고 있습니다.

유압 탱크 분리 방법

알림 부품 손상 위험. 본 작업을 수행할 작업장 및 지면에는 유압 장치에 들어갈 수 있는 이물질 없이 깨끗해야 합니다.

호스 어셈블리 또는 피팅을 제거할 때 피팅 및/또는 호스 엔드는 설치 중 사양에 따라 토크로 조여야 합니다. 제2절 *유압 호스 및 피팅 토크 사양*을 참조하십시오.

본 절차는 플랫폼을 적재 위치에 둔 상태에서 수행하십시오.

- 1 기계에서 배터리 팩을 떼어냅니다.

경고 감전/화상 위험. 전기가 흐르는 회로에 접촉하면 사망이나 심한 상해를 입을 수 있습니다. 작동하고 있는 반지나 시계 등의 장신구를 모두 빼십시오.

- 2 필터에서 유압 탱크 순환 하드 라인에 꼬리표를 붙이고 떼어냅니다. 하드 라인을 기계에서 떼어냅니다. 필터 헤드 피팅에 캡을 끼웁니다.

- 3 펌프에서 유압 탱크 하드 라인에 꼬리표를 붙이고 떼어냅니다. 하드 라인을 기계에서 떼어냅니다. 펌프 피팅에 캡을 끼웁니다.
- 4 유압 탱크 리테이닝 패스너를 빼고 기계에서 유압 탱크를 제거합니다.

경고 인명 부상 위험. 유압유 분사에 피부가 노출되면 화상을 입을 수 있습니다. 유압 연결부를 아주 천천히 풀어 오일 압력이 서서히 내려가게 합니다. 오일이 분출 또는 분사되지 않게 주의하십시오.

- 5 유압 탱크 캡을 떼어내고 탱크 내용물을 적절한 용기로 빼냅니다.

토크 사양

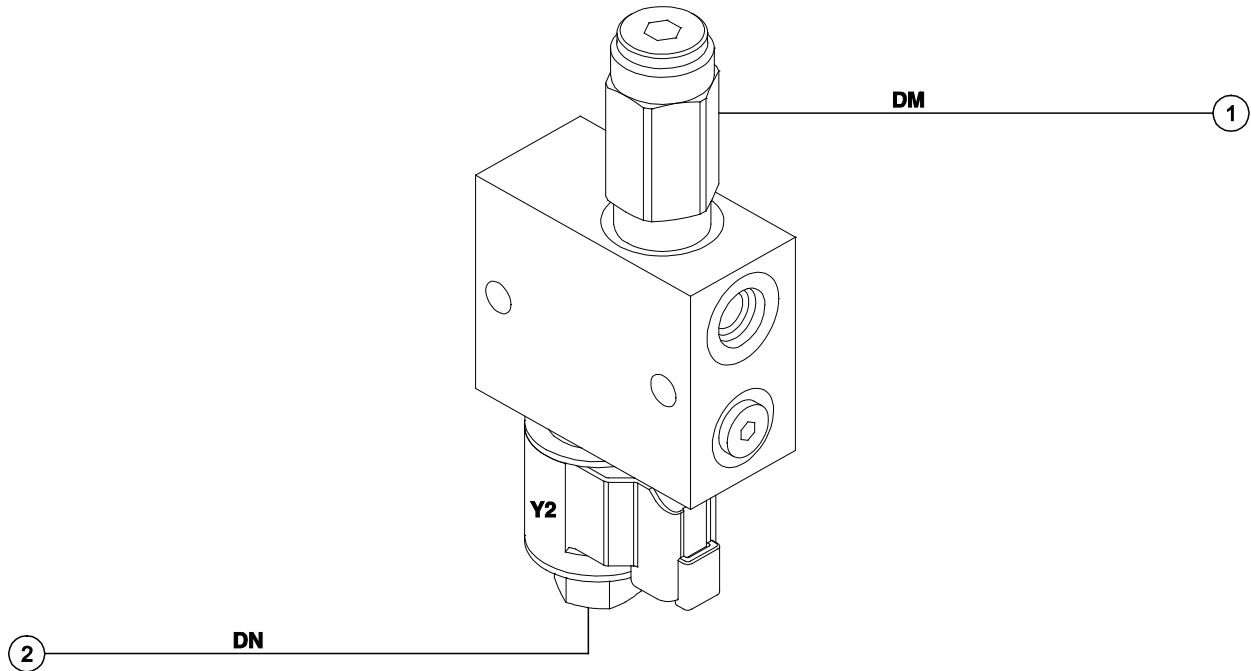
유압 리테이닝 패스너, 건조 상태	35 in-lbs 4 Nm
유압 탱크 리테이닝 패스너, 윤활 처리	26 in-lbs 2.9 Nm

매니폴드

5-5 리프트 압력 선택 매니폴드 부품 - GS-4047

리프트 압력 선택 매니폴드는 기계의 지상 제어기 쪽 점검 도어 뒤에 장착됩니다.

색인번호	설명	도해 항목	기능	토크
—	코일 너트(항목 DN)	—	—	4-5 ft-lbs / 5-7 Nm
—	플러그	—	—	13 ft-lbs / 18 Nm
1	리프트 압력 선택 밸브, 200 psi / 138 bar	DM	리프트 릴리프	20 ft-lbs / 27 Nm
2	솔레노이드 밸브, 2포지션 2웨이	DN	리프트 회로	20 ft-lbs / 27 Nm



참고: '영어 알파벳'은 유압 도해의 해당 사항을 참조하십시오.

밸브 카트리지를 설치 방법

- 1 깨끗한 오일에 카트리지를 담가 O 링을 윤활유 처리합니다.
- 2 상단 O 링에 닿을 때까지 카트리지를 손으로 돌린 다음 사양에 따라 토크로 조입니다.
- 3 필요 시 밸브 코일을 밸브 스템 위에 설치합니다. 코일 너트를 밸브 스템 위에 설치하고 사양에 따라 토크로 조입니다.

조향 차축 부품

6-1 요크 및 주행 모터

요크 및 주행 모터 어셈블리 분리 방법

호스 어셈블리 또는 피팅을 제거할 때 피팅 및/또는 호스 엔드는 설치 중 사양에 따라 토크로 조여야 합니다. 제2절 *유압 호스 및 피팅 토크 사양*을 참조하십시오.

- 1 비조향 타이어를 고정합니다.
- 2 휠 캐슬 너트에서 코터 핀을 뺍니다.

참고: 캐슬 너트를 뺄 때는 반드시 코터 핀을 새 것으로 교환하십시오.

- 3 휠 캐슬 너트를 풉니다. 빠지는 마십시오.
- 4 기계의 조향 엔드 쪽 주행 샤프트 아래 중앙에 리프팅 잭을 놓습니다.
- 5 기계를 6 inches / 15 cm 가량 들어올린 다음 샤프트 밑에 블록을 괴어 지지하십시오.

⚠ 경고 압착 사고 위험. 제대로 지지하지 않으면 샤프트가 떨어질 수 있습니다.

- 6 휠 캐슬 너트를 뺍니다. 휠을 뺍니다.

- 7 주행 모터의 유압 호스에 꼬리표를 달아 분리한 다음 마개로 막습니다. 주행 모터 피팅에 캡을 끼웁니다.

⚠ 경고 인명 부상 위험. 유압유 분사에 피부가 노출되면 화상을 입을 수 있습니다. 유압 연결부를 아주 천천히 풀어 오일 압력이 서서히 내려가게 합니다. 오일이 분출 또는 분사되지 않게 주의하십시오.

알림 부품 손상 위험. 호스가 꼬이거나 죄어져 있으면 손상될 수 있습니다.

- 8 요크 어셈블리를 적절한 리프팅 장치로 단단히 고정합니다.
- 9 요크 어셈블리의 조향 링크에서 리테이닝 패스너를 제거합니다.

참고: 리테이닝 패스너를 제거하는 과정에서 조향 링크를 요크 어셈블리로부터 분리할 때 스페이서의 수량 및 위치를 적어 둡니다.

- 10 요크 피벗 샤프트 상단의 리테이닝 패스너를 뺍니다.

참고: 피벗 샤프트 리테이닝 패스너는 주 데크 위에 있습니다.

- 11 샤프트에서 요크 어셈블리를 내립니다.

⚠ 주의 인명 부상 위험. 요크/모터 어셈블리를 제대로 지지하지 않은 상태에서 샤프트에서 분리하면 떨어질 수 있습니다.

시저 부품

55 1번 내측 암(색인번호 8)을 2 feet / 60 cm 가량 들어올리고 1번 내측 암(색인번호 8)과 1번 외측 암(색인번호 17) 사이에 안전 암을 설치합니다. 시저 암을 안전 암 위로 내립니다.

⚠ 주의

인명 부상 위험. 시저 암을 안전 암 위로 내릴 때 움직이는 기계 부품에 손이 닿지 않게 주의하십시오.

56 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 리프트 실린더의 로드 엔드 러그(색인번호 3)에 부착합니다. 리프트 실린더를 3 ft / 1 m 가량 들어올립니다.

57 리프트 실린더의 유압 호스에 꼬리표를 달아 뺀 다음 막습니다. 실린더 피팅에 캡을 끼웁니다.

⚠ 경고

인명 부상 위험. 유압유 분사에 피부가 노출되면 화상을 입을 수 있습니다. 유압 연결부를 아주 천천히 풀어 오일 압력이 서서히 내려가게 합니다. 오일이 분출 또는 분사되지 않게 주의하십시오.

58 실린더 솔레노이드 밸브의 전선 및 수동 하강 케이블에 꼬리표를 붙이고 분리합니다.

59 플랫폼 과부하 옵션이 포함된 모델: 플랫폼 과부하 압력 변환기의 전선 하니스에 꼬리표를 붙이고 분리합니다.

참고: 시저 어셈블리를 교체한 후에는 플랫폼 과부하 시스템을 반드시 보정해야 합니다. 수리 절차 9-10 플랫폼 과부하 시스템(장착 시) 보정 방법을 참조하십시오.

60 리프트 실린더를 수직 위치로 올립니다.

61 핀 리테이닝 패스너를 리프트 실린더 배럴 엔드 핀(색인번호 16)에서 분리합니다. 연철 드리프트를 써서 핀을 빼냅니다. 리프트 실린더를 기계에서 떼어냅니다.

⚠ 주의

압착 사고 위험. 리프트 실린더를 리프팅 장치에 단단히 고정하여 지지하지 않으면 실린더가 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

알림

부품 손상 위험. 기계에서 실린더를 떼어낼 때는 실린더의 밸브나 피팅이 손상되지 않도록 주의하십시오.

62 4 x 4 x 48 inch / 10 cm x 10 cm x 1.2 m 길이의 블록을 새시 양쪽에 걸치도록 1번 중앙 피벗 핀(색인번호 7) 밑에 받칩니다.

시저 부품

59 연철 드리프트를 써서 기계의 비조향 엔드 2 번 피벗 핀(색인번호 20)을 반 정도 두드려서 꺼냅니다. 2 번 외측 암(색인번호 19)을 기계의 지상 제어기 쪽에서 분리합니다.

⚠ 주의
 인명 부상 위험. 지상 제어기 쪽의 2 번 외측 암을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

60 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 배터리 팩 쪽의 2 번 외측 암(색인번호 19)에 연결합니다.

61 외부 스냅 링과 리테이닝 패스너를 배터리 팩 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 7)에서 빼냅니다.

62 연철 드리프트를 써서 배터리 팩 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 7)을 빼냅니다.

⚠ 주의
 인명 부상 위험. 배터리 팩 쪽의 2 번 외측 암을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

63 연철 드리프트를 써서 비조향 엔드에서 나머지 방향으로 2 번 피벗 핀(색인번호 20)을 두드려서 꺼냅니다. 2 번 외측 암(색인번호 19)을 기계의 배터리 팩 쪽에서 분리합니다.

⚠ 주의
 인명 부상 위험. 배터리 팩 쪽의 2 번 외측 암을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

64 3 번 피벗 핀(색인번호 17)을 기계의 비조향 엔드 쪽에서 빼냅니다.

65 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 2 번 내측 암(색인번호 18)에 연결합니다.

66 기계의 조향 엔드 쪽 2 번 피벗 핀(색인번호 8)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.

67 연철 드리프트를 써서 2 번 피벗 핀(색인번호 8)을 빼냅니다. 2 번 내측 암(색인번호 18)을 기계에서 제거합니다.

⚠ 주의
 인명 부상 위험. 2 번 내측 암을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

68 떼어낸 2 번 내측 암(색인번호 18)에서 안전 암을 분리합니다.

69 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 1 번 내측 암(색인번호 10)에 연결합니다.

70 1 번 내측 암(색인번호 10)을 2 feet / 60 cm 가량 들어올리고 기계의 비조향 엔드에서 1 번 내측 암(색인번호 10)과 1 번 외측 암(색인번호 22) 사이에 안전 암을 설치합니다. 시저 암을 안전 암 위로 내립니다.

⚠ 주의
 인명 부상 위험. 시저 암을 안전 암 위로 내릴 때 움직이는 기계 부품에 손이 닿지 않게 주의하십시오.

71 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 리프트 실린더의 로드 엔드 러그(색인번호 5)에 부착합니다. 리프트 실린더를 3 ft / 1 m 가량 들어올립니다.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

시저 부품

53 리테이닝 패스너를 비조향 엔드의 2 번 피벗 핀(색인번호 15)에서 분리합니다.

54 연철 드리프트를 써서 2 번 피벗 핀(색인번호 15)을 기계의 비조향 엔드에서 빼냅니다. 지상 제어기 쪽 2 번 외측 암(색인번호 14)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의
지상 제어기 쪽의 2번 외측 암(색인번호 14)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 피벗 핀을 제거할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

55 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 배터리 쪽 2 번 외측 암(색인번호 14)에 부착합니다.

56 배터리 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 5)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.

57 배터리 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 5)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.

⚠ 주의
압착 사고 위험. 2번 외측 암(색인번호 14)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 피벗 핀을 제거할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

58 2 번 외측 암(색인번호 14)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의
압착 사고 위험. 2번 외측 암(색인번호 14)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

59 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 2 번 내측 암(색인번호 13)에 연결합니다. 암을 수직 위치로 올리십시오.

60 기계의 조향 엔드 쪽 2 번 피벗 핀(색인번호 6)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.

61 연철 드리프트를 써서 2 번 피벗 핀(색인번호 6)을 기계의 조향 엔드에서 빼냅니다. 2 번 내측 암(색인번호 13)을 기계에서 제거합니다.

⚠ 주의
압착 사고 위험. 2번 내측 암(색인번호 13)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 피벗 핀을 제거할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

62 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 1 번 내측 암(색인번호 8)에 연결합니다.

63 1 번 내측 암(색인번호 8)을 2 feet / 60 cm 가량 올립니다.

시저 부품

- 60 기계의 조향 엔드 쪽 3 번 피벗 핀(색인번호 6)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 61 연철 드리프트를 써서 3 번 피벗 핀(색인번호 6)을 기계의 조향 엔드에서 빼냅니다. 3 번 내측 암(색인번호 15)을 기계에서 제거합니다.

⚠ 주의

압착 사고 위험. 3 번 내측 암(색인번호 15)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 피벗 핀을 제거할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 62 번호 2A 와 2B 케이블 브리지에서 케이블을 빼내어 옆에 내려놓습니다.

알림

부품 손상 위험.
케이블은 꼬이거나 조이면 손상될 수 있습니다.

- 63 번호 2A 와 2B 케이블 브리지들을 시저 링크셋에서 분리하여 기계에서 떼어냅니다.
- 64 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 지상 제어기 쪽 2 번 외측 암(색인번호 19)에 부착합니다.
- 65 지상 제어기 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 7)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 66 지상 제어기 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 7)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.
- 67 리테이닝 패스너를 비조향 엔드의 2 번 피벗 핀(색인번호 20)에서 분리합니다.

- 68 연철 드리프트를 써서 2 번 피벗 핀(색인번호 20)을 기계의 비조향 엔드에서 빼냅니다. 지상 제어기 쪽 2 번 외측 암(색인번호 19)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의

지상 제어기 쪽의 2 번 외측 암(색인번호 19)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 피벗 핀을 제거할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 69 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 배터리 쪽 2 번 외측 암(색인번호 19)에 부착합니다.
- 70 배터리 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 7)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 71 배터리 쪽 2 번 중앙 피벗 핀(색인번호 7)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.

⚠ 주의

압착 사고 위험. 2 번 외측 암(색인번호 19)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 피벗 핀을 제거할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 72 2 번 외측 암(색인번호 19)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의

압착 사고 위험. 2 번 외측 암(색인번호 19)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

시저 부품

- 56 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 배터리 쪽 4 번 외측 암(색인번호 20)에 부착합니다.
- 57 배터리 쪽 4 번 중앙 피벗 핀(색인번호 5)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 58 배터리 쪽 4 번 중앙 피벗 핀(색인번호 5)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.
- 59 4 번 외측 암(색인번호 20)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의
⚠

압착 사고 위험. 4번 외측 암(색인번호 20)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 60 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 4 번 내측 암(색인번호 19)에 연결합니다. 암을 수직 위치로 올리십시오.
- 61 기계의 조향 엔드 쪽 4 번 피벗 핀(색인번호 6)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 62 연철 드리프트를 써서 4 번 피벗 핀(색인번호 6)을 기계의 조향 엔드에서 빼냅니다. 4 번 내측 암(색인번호 19)을 기계에서 제거합니다.

⚠ 주의
⚠

압착 사고 위험. 4번 내측 암(색인번호 19)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 63 번호 3A 와 3B 케이블 브리지에서 케이블을 빼내어 옆에 내려놓습니다.

알림

부품 손상 위험.
케이블은 꼬이거나 조이면 손상될 수 있습니다.

- 64 번호 3A 와 3B 케이블 브리지들을 시저 링크셋에서 분리하여 기계에서 떼어냅니다.
- 65 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 지상 제어기 쪽 3 번 외측 암(색인번호 7)에 부착합니다.
- 66 지상 제어기 쪽 3 번 중앙 피벗 핀(색인번호 8)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 67 지상 제어기 쪽 3 번 중앙 피벗 핀(색인번호 8)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.
- 68 리테이닝 패스너를 비조향 엔드의 3 번 피벗 핀(색인번호 24)에서 분리합니다.
- 69 연철 드리프트를 써서 3 번 피벗 핀(색인번호 24)을 기계의 비조향 엔드에서 빼냅니다. 지상 제어기 쪽 3 번 외측 암(색인번호 7)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의
⚠

압착 사고 위험. 지상 제어기 쪽의 3번 외측 암(색인번호 7)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

시저 부품

- 25 링크 a, b, c 에서 케이블을 분리합니다.
- 26 리테이닝 패스너를 7 번 피벗 핀(색인번호 1)에서 분리합니다.
- 27 연철 드리프트를 써서 7 번 피벗 핀(색인번호 1)을 빼냅니다. 플랫폼 장착 브래킷을 기계에서 제거하십시오.
- 28 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 지상 제어기 쪽 6 번 외측 암(색인번호 19)에 부착합니다.
- 29 지상 제어기 쪽 6 번 중앙 피벗 핀(색인번호 2)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 30 지상 제어기 쪽 6 번 중앙 피벗 핀(색인번호 2)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.
- 31 리테이닝 패스너를 비조향 엔드의 6 번 피벗 핀(색인번호 20)에서 분리합니다.
- 32 연철 드리프트를 써서 6 번 피벗 핀(색인번호 20)을 기계의 비조향 엔드에서 빼냅니다. 지상 제어기 쪽 6 번 외측 암(색인번호 19)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의
 압착 사고 위험. 지상 제어기 쪽의 6번 외측 암(색인번호 19)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 33 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 배터리 쪽 6 번 외측 암(색인번호 19)에 부착합니다.
- 34 배터리 쪽 6 번 중앙 피벗 핀(색인번호 2)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 35 배터리 쪽 6 번 중앙 피벗 핀(색인번호 2)을 통해 로드를 집어넣고 비틀어서 핀을 제거하십시오.

- 36 6 번 외측 암(색인번호 19)을 기계에서 빼냅니다.

⚠ 주의
 압착 사고 위험. 6번 외측 암(색인번호 19)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 37 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 6 번 내측 암(색인번호 18)에 연결합니다. 암을 수직 위치로 올리십시오.
- 38 기계의 조향 엔드 쪽 6 번 피벗 핀(색인번호 3)에서 리테이닝 패스너를 빼냅니다.
- 39 연철 드리프트를 써서 6 번 피벗 핀(색인번호 3)을 기계의 조향 엔드에서 빼냅니다. 6 번 내측 암(색인번호 18)을 기계에서 제거합니다.

⚠ 주의
 압착 사고 위험. 5번 내측 암(색인번호 16)을 제대로 지지하지 않은 상태에서 기계에서 분리할 경우 암이 균형을 잃고 떨어질 수 있습니다.

- 40 상부 리프트 실린더의 유압 호스에 꼬리표를 달아 뺀 다음 막습니다. 실린더 피팅에 캡을 끼웁니다.

⚠ 경고
 인명 부상 위험. 유압유 분사에 피부가 노출되면 화상을 입을 수 있습니다. 유압 연결부를 아주 천천히 풀어 오일 압력이 서서히 내려가게 합니다. 오일이 분출 또는 분사되지 않게 주의하십시오.

- 41 오버헤드 크레인의 리프팅 스트랩을 지상 제어기 쪽 5 번 외측 암(색인번호 22)에 부착합니다.

시저 부품

9-8 리프트 실린더

리프트 실린더 교체 방법

⚠ 경고
⚠

인명 부상 위험. 본 절에 명시된 절차를 수행하기 위해서는 특수한 수리 기술, 리프팅 장비 및 적절한 작업장이 필요합니다. 이러한 기술과 도구를 갖추지 않은 상태에서 작업을 수행할 경우, 심각한 부품 파손은 물론 사망이나 심한 상해를 입을 수 있습니다. 대리점에 서비스를 요청하십시오.

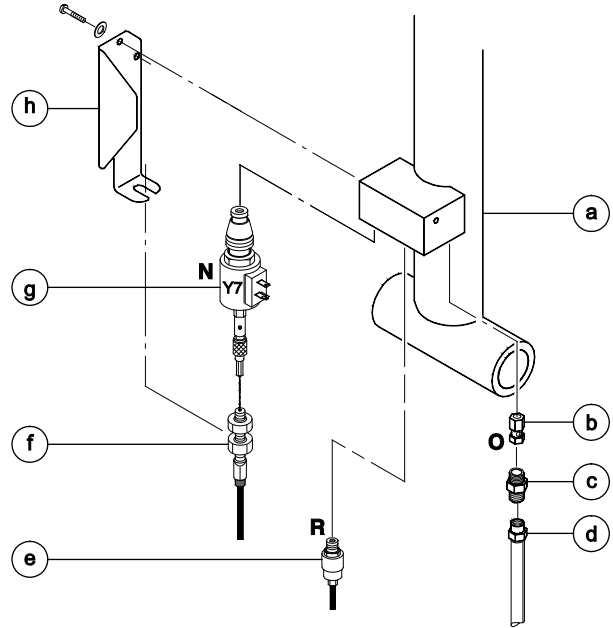
호스 어셈블리 또는 피팅을 제거할 때 피팅 및/또는 호스 엔드는 설치 중 사양에 따라 토크로 조여야 합니다. 제2절 유압 호스 및 피팅 토크 사양을 참조하십시오.

GS-1530, GS-1532, GS-1930 및 GS-1932:

참고: 압력 변환기가 없는 모델의 경우 1 - 23단계, 27단계, 28단계를 수행합니다.

압력 변환기가 장착된 모델의 경우 1 - 28단계를 수행합니다.

- 1 키 스위치를 지상 제어기로 돌리고 지상 및 플랫폼 제어기의 적색 비상 정지 버튼을 온 위치로 당깁니다.
- 2 플랫폼을 7 - 8 feet / 2.1 - 2.4 m 까지 들어 올립니다.
- 3 안전 암을 들어올려 시저 암의 중앙으로 옮긴 다음 수직이 될 때까지 돌리면서 내립니다.



- a 리프트 실린더
- b 오리피스(도해 항목 O)
- c 커넥터 피팅
- d 유압 호스
- e 압력 변환기(도해 항목 R)(장착 시)
- f 수동 하강 케이블
- g 솔레노이드 밸브(도해 항목 N)
- h 케이블 장착 브래킷

- 4 플랫폼을 안전 암 위로 내립니다.

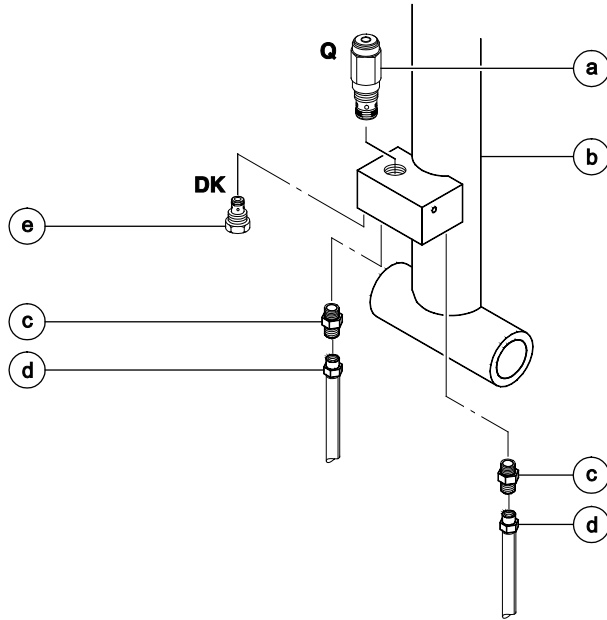
⚠ 경고
⚠

압착 사고 위험. 플랫폼을 내리는 동안 안전 암 가까이 손을 대지 마십시오.

- 5 적당한 리프팅 장치를 사용해 기계의 조향 엔드에 있는 링크 스택을 지지합니다.

시저 부품

20 새로운 실린더, 피팅, 호스 및 압력 변환기(장착 시)를 설치합니다.



상부 리프트 실린더

- a 릴리프 밸브(도해 항목 Q)
- b 리프트 실린더
- c 커넥터 피팅
- d 유압 호스
- e 체크 밸브(도해 항목 DK)

토크 사양	
솔레노이드 밸브, 2포지션 2웨이 N.C. (도해 항목 N)	20 ft-lbs 27 Nm
릴리프 밸브 (도해 항목 Q)	20 ft-lbs 27 Nm
코일 너트	5 ft-lbs 7 Nm
압력 변환기(장착 시) (도해 항목 R)	27 ft-lbs 37 Nm
체크 밸브 (도해 항목 DK)	20 ft-lbs 27 Nm

- 21 기계의 조향 엔드에 있는 링크 스택을 지지하는 리프팅 장치를 제거합니다.
- 22 배터리 팩을 기계에 연결합니다.
- 23 키 스위치를 지상 제어기 쪽으로 돌립니다.
- 24 지상 제어기의 스크를 업/다운 버튼을 누른 상태로 유지합니다.
- 25 지상 제어기의 적색 비상 정지 버튼을 온 위치로 당깁니다.
- 26 지상 제어기의 메뉴 버튼을 사용해 서비스 오버라이드 모드(Service Override Mode)를 찾습니다. 서비스 오버라이드 모드를 선택합니다.

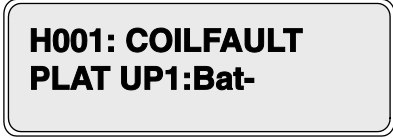
참고: 플랫폼을 상승시키려면 기계가 서비스 오버라이드 모드 상태여야 합니다. 서비스 오버라이드 모드에서는 GCON만이 일부 기능이 제한된 상태로 가동됩니다. 플랫폼은 사전 설정된 시간 동안 상승했다가 멈춥니다.

- 27 플랫폼을 올리고 안전 암을 적재 위치로 회전시킵니다.
- 28 플랫폼을 적재 위치로 내립니다.

참고: 압력 변환기 장착 모델의 경우 플랫폼 과부하 시스템을 보정합니다. 수리 절차 9-10 플랫폼 과부하 시스템(장착 시) 보정 방법을 참조하십시오.

진단

GCON LCD 진단 결과 창



진단 결과 창에는 기계의 작동 상태 및 오작동 정보를 나타내는 영문 알파벳/숫자 코드가 표시됩니다.

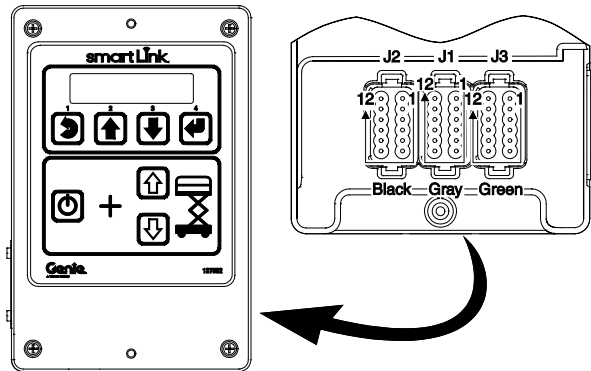
고장 진단 코드 차트에 열거된 코드는 오작동에 관해 설명해 주며 영향을 받은 부분이나 부품을 정확히 알려주어 기계 관련 문제를 해결하는 데 도움을 줍니다.

각 코드 아래에는 모델이 명시되어 있어 특정 모델을 위한 문제 해결 코드를 찾는 데 도움이 됩니다.

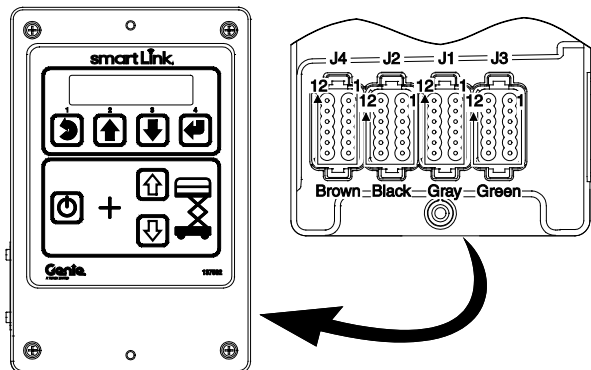
Genie 스마트링크 진단 시스템

본 기계에는 Genie SmartLink™ 진단 시스템(GSDS)이 장착되어 있습니다. GSDS 는 작동 지시등 코드(OIC)와 고장 진단 코드(DTC)를 표시해서 기계 오작동이 발생했음을 알려 줍니다. 이러한 코드들은 플랫폼 제어기와 지상 제어기에 표시됩니다. 지상 제어기에서는 LCD 디스플레이에 표시된 코드에 대한 간략한 설명도 제공합니다. 고장 관련 문제를 해결할 수 있도록 도움을 받으려면 본 절에 수록된 GCON I/O 맵, 작동 지시등 코드(OIC), 고장 진단 코드(DTC)를 참조하십시오.

GCON ECM 커넥터 레이아웃

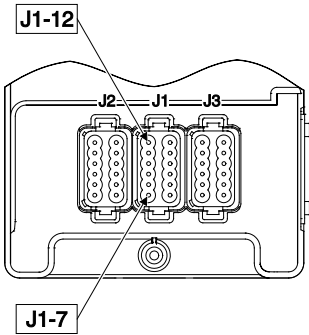


지상 제어기 ECM의 후면(아웃리거 미장착 모델)



지상 제어기 ECM의 후면(아웃리거 장착 모델)

진단

<p>3</p>	<p>GCON ECM을 점검합니다.</p>	
 <p>The diagram shows the GCON ECM with three main connectors labeled J1, J2, and J3. Pin J1-7 is located on connector J1, and pin J1-12 is located on connector J2. The diagram also shows a ground symbol connected to the bottom of the connector assembly.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 GCON ECM 커넥터, J1, J2, J3 을 분리합니다. 2 B- 유형의 단락 고장의 경우, J1-7 핀(지상)과 고장 코드와 관련된 GCON 핀 사이의 저항을 측정합니다. 본 절에 명시된 GCON I/O 맵을 참조해 고장난 아웃 회로 핀을 파악합니다. 3 접지 단락 저항은 5kΩ를 넘어야 합니다. 4 B+ 유형의 단락 고장의 경우, J1-12 핀(드라이버 전원)과 고장 코드와 관련된 GCON 핀 사이의 저항을 측정합니다. 본 절에 명시된 GCON I/O 맵을 참조해 고장난 아웃 회로 핀을 파악합니다. 5 전원 단락 저항은 50kΩ를 넘어야 합니다. 	
<p>불량</p>	<p>GCON ECM을 교체합니다.</p>	

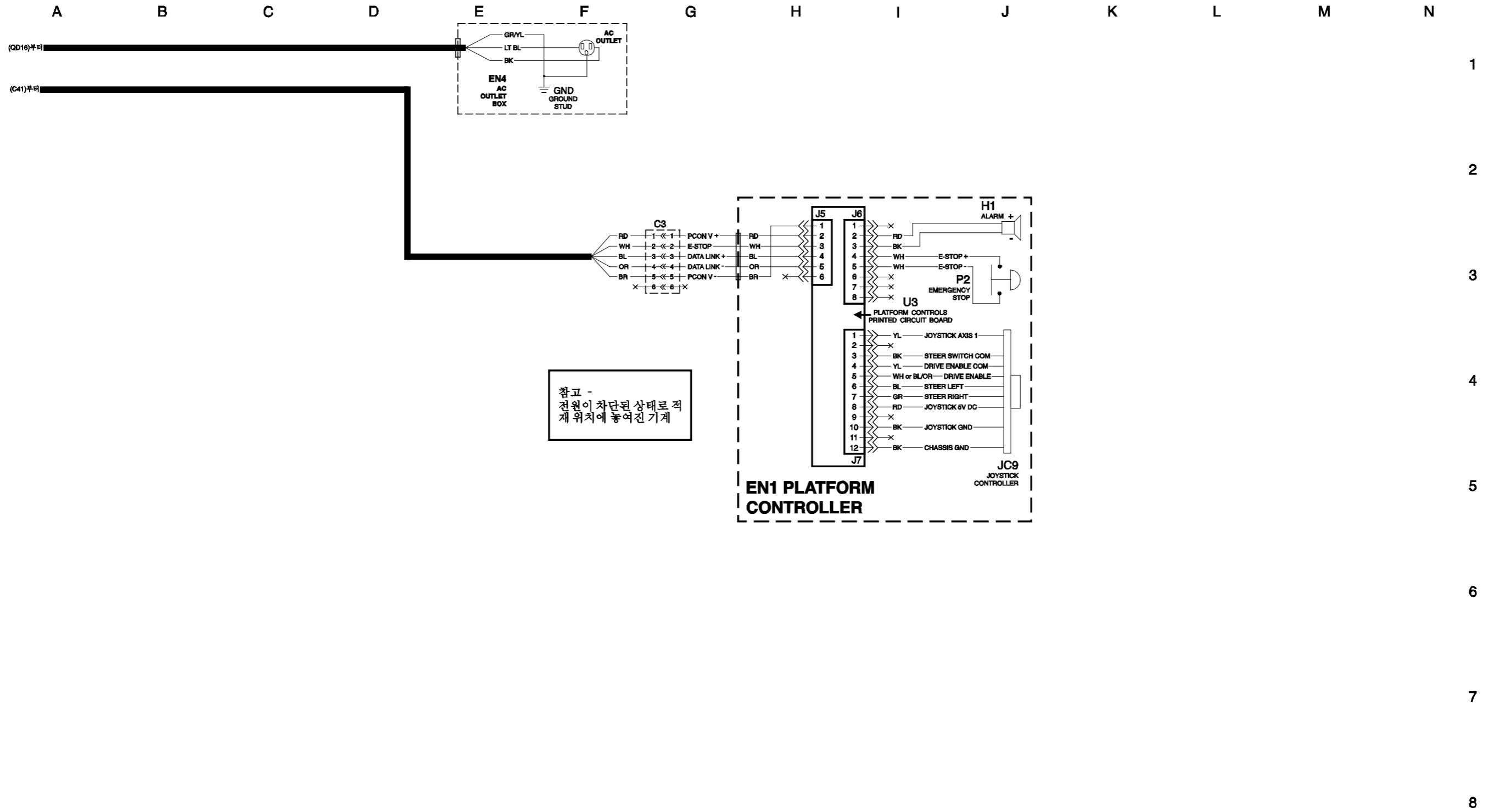
진단

"FXXX" 유형의 고장, 계속

DTC 번호	GCON LCD에 표시되는 메시지	문제 설명	추정 원인	고장 모드
F023: GS-3232	F023:SENSORFAULT RR RIGGER:BAT-	우측 후면 아우트리거 센서 회로의 배터리 음극 단락.	<ul style="list-style-type: none"> • 우측 후면 아우트리거 센서 회로 단락. • 결함이 있는 압력 변환기 • GCON ECM 	아우트리거 확장이 활성화되면 우측 후면 아우트리거 기능 억제. 아우트리거는 여전히 복구 가능한 상태입니다.
F031: GS30, GS32, GS46 & GS47	F031:SWITCHFAULT OAC SWITCH:BAT+	새시 상부 장애물 스위치의 배터리 양극 단락.	<ul style="list-style-type: none"> • 레벨 피치 센서 회로 단락. • 결함이 있는 레벨 센서 • GCON ECM 	모든 기능 억제.
F034: GS30, GS32, GS46 & GS47	F034:SENSORFAULT OVL:PLAT HEIGHT	높이 센서 설정이 정확하게 보정되지 않습니다.	<ul style="list-style-type: none"> • 레벨 롤 센서 회로 단락. • 결함이 있는 레벨 센서 • GCON ECM 	모든 기능 억제.
F035: GS30, GS32, GS46 & GS47	F035:SENSORFAULT OVL:RANGE:LOW	높이 센서 설정이 보정된 적재 높이보다 낮습니다.	<ul style="list-style-type: none"> • 레벨 롤 센서 회로 단락. • 결함이 있는 레벨 센서 • GCON ECM 	모든 기능 억제.
F036: GS30, GS32, GS46 & GS47	F036:SENSORFAULT OVL:RANGE:HI	높이 센서 설정이 보정된 최대 높이보다 높습니다.	<ul style="list-style-type: none"> • 좌측 전면 아우트리거 센서 회로 단락. • 결함이 있는 압력 변환기 • GCON ECM 	모든 기능 억제.
F072: GS-2646AV	F072:SENSORFAULT FUNCTION CUT B+	기능 차단 센서 B+ 고장.	<ul style="list-style-type: none"> • 좌측 전면 아우트리거 센서 회로 단락. • 결함이 있는 압력 변환기 • GCON ECM 	모든 기능 억제.
F073: GS-2646AV	F073:SENSORFAULT DECK SENSOR B+	전원 데크 센서 B+ 고장.	<ul style="list-style-type: none"> • 우측 전면 아우트리거 센서 회로 단락. • 결함이 있는 압력 변환기 • GCON ECM 	모든 기능 억제.



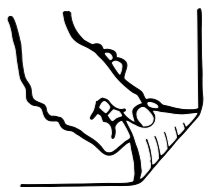
전기 배선도 • GS-1530/32, GS-1930/32 ANSI 및 CSA 모델(일련번호 GS3010-110000 ~ GS3011A-110827)



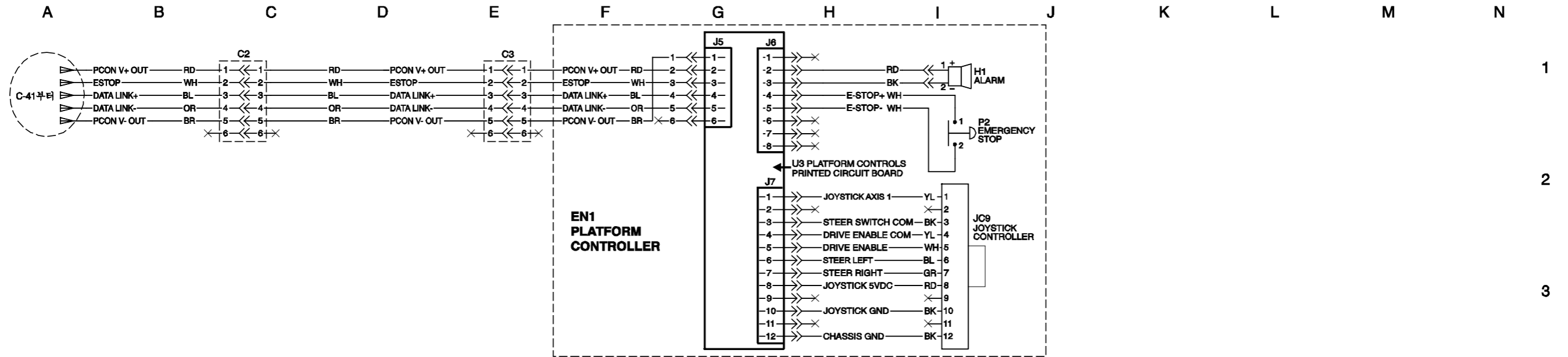
ES0534 B



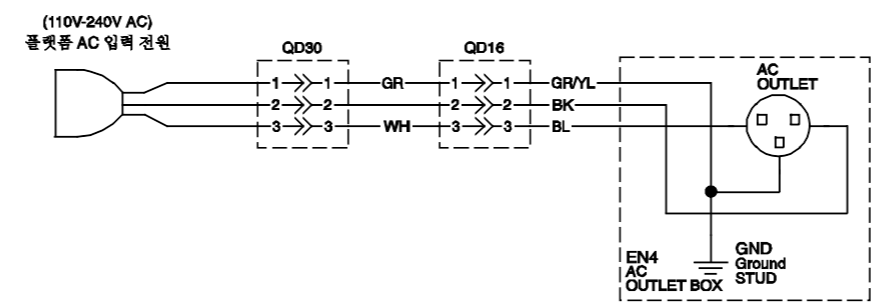
전기 배선도 • GS-3232
ANSI 및 CSA 모델(일련번호 GS3211A-110000부터)



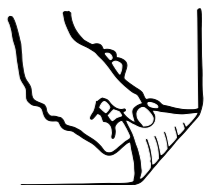
전기 배선도 • GS-3246 ANSI 및 CSA 모델(일련번호 GS4612A-110000부터)



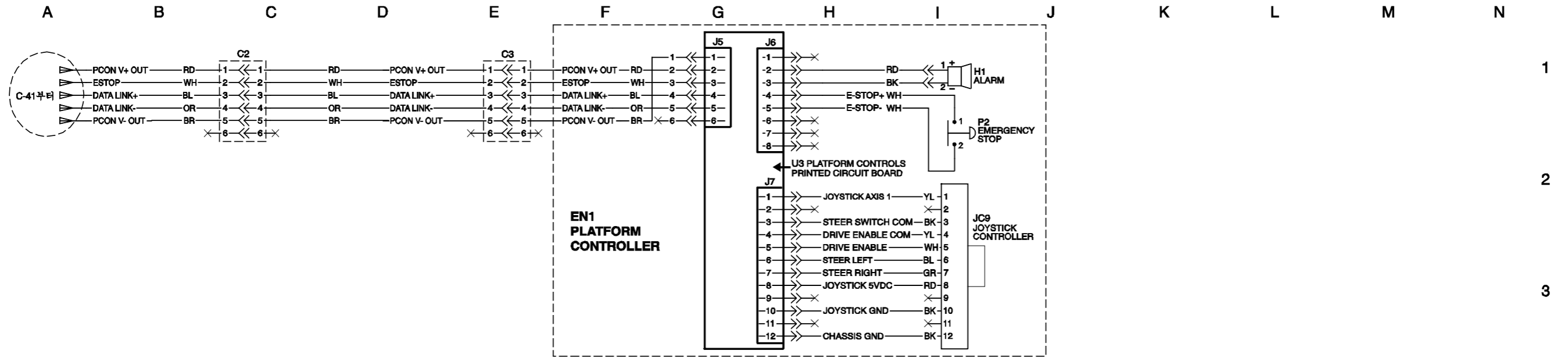
참고 -
전원이 차단된 상태로 적
재 위치에 놓여진 기계



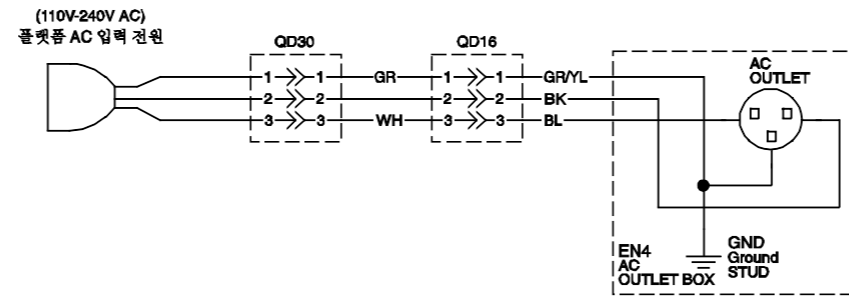
전기 배선도 • GS-2032 및 GS-2632
CE 및 AUS 모델(일련번호 GS3211A-110000과 GS3212C-10000부터)



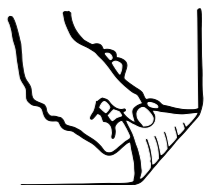
전기 배선도 • GS-2046, GS-2646 CE 및 AUS 모델(일련번호 GS4612A-110000과 GS4612C-10000부터)



참고 -
전원이 차단된 상태로 적
재 위치에 놓여진 기계



전기 배선도 • 발 스위치(옵션) 전 모델
(일련번호 GS3010A-110000, GS3011C-10000, GS3211A-110000,
GS3212C-10000, GS4612A-110000, GS4612C-10000, GS4712C-101부터)



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL