Genie
A TEREX BRAND

Suplemento para el manual del operario

Positive Air Shutdown

S® and Z® Booms
GS™-3384, GS™-3390,
GS™-4390, GS™-5390

Models equipped with the following

Deutz engines:

TD 2.2 L3
TCD 2.2 L3
D 2.9 L4
TD 2.9 L4

Traducción de las instrucciones originales
First Edition
Fourth Printing
Part No. 1293274SPGT

Introducción

Importante

Antes de poner en funcionamiento la máquina, lea atentamente y cumpla todas las normas de seguridad e instrucciones de funcionamiento. Solo debe permitirse utilizar la máquina a personal debidamente formado y autorizado. Este manual debe considerarse parte permanente de la máquina y deberá permanecer en todo momento con ella. Si tiene alguna duda o pregunta, póngase en contacto con nosotros.

Puede ponerse en contacto con nosotros a través de:

Internet: www.genielift.com

Correo electrónico: awp.techpub@terex.com

Manufacturer:

Terex Global GmbH
Bleicheplatz 2
Schaffhausen, 8200
Switzerland

EU Authorized representative:

Genie Industries B.V.
Boekerman 5
4751 XK OUD GASTEL
The Netherlands

UK Authorized representative:

Genie UK Limited
The Maltings
Wharf Road
Grantham
NG31 6BH
UK

Copyright © 2018 de Terex Corporation

Primera edición: Cuarta impresión, septiembre de 2021

Genie, “S” y “Z” son marcas comerciales registradas de Terex South Dakota, Inc. en EE. UU. y en otros países.

“GS” es una marca comercial de Terex South Dakota, Inc.

Estas máquinas cumplen la norma

CE Cumple la directiva de la CE 2006/42/CE
Consulte la Declaración de Conformidad de la CE

UKCA Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 (Normativa de 2008 sobre seguridad en suministros de maquinaria)

Cumple las normas:
ANSI A92
CSA B354
AS 1418.10

Introducción

Sistema “Positive Air Shutdown” de apagado por presión de aire positiva

El sistema Positive Air Shutdown está diseñado para supervisar el régimen de giro del motor. Cuando el motor supera las 3000 rpm, la unidad de control de válvulas (VCU) corta la alimentación de la válvula de admisión de aire, con lo que el motor se detiene.

El sistema Positive Air Shutdown también dispone de un módulo de parada de emergencia. Dicho módulo está equipado con un botón de apagado de emergencia (STOP) y con un LED indicador de fallo. También está diseñado para comprobar el funcionamiento del sistema y rearmar la VCU después de cada apagado.

Inspección previa al manejo de la máquina

- ☐ Verifique que los manuales del operario, de seguridad y de responsabilidades, así como cualquier anexo o complemento necesario, están completos y legibles y se encuentran en el cajetín situado en la plataforma.
- ☐ Compruebe si todas las pegatinas están en su sitio y son legibles.

Asegúrese de que el sistema Positive Air Shutdown no tenga piezas sueltas, dañadas o faltantes.

- ☐ Abrazaderas de manguitos y otros elementos de fijación
- ☐ Conexiones eléctricas y mazos de cables
- ☐ Componentes de la toma de aire
- ☐ Módulo y controlador de la VCU

Introducción

Prueba de funcionamiento

1 Abra la cubierta de la torreta por el lado de los mandos del suelo de la máquina.

2 Gire el interruptor hacia el control de base y tire del botón de Parada de Emergencia hasta la posición de encendido (on).

3 Presione el botón de parada en el módulo de parada de emergencia.

⊙ Resultado: El LED indicador de válvula cerrada “Valve Closed” se enciende.



4 Presione el botón de arranque “Run”.

⊙ Resultado: El LED indicador de válvula cerrada “Valve Closed” se apaga.

5 Arranque el motor desde los mandos del suelo.

6 Ponga los mandos del suelo en el modo de ralentí alto (símbolo del conejo).

7 Mantenga presionado el botón de arranque “Run”.

8 Cuando el LED rojo comience a parpadear, active y mantenga la activación de funciones y el repliegue del brazo primario.

⊙ Resultado: El motor se apaga.

9 Presione el botón de arranque “Run”.

Introducción

Información técnica

Las reparaciones en la máquina deben encomendarse exclusivamente a personal debidamente cualificado para realizar el mantenimiento de esta máquina.

Indicador de estado de fallo

El módulo de apagado de emergencia dispone de un piloto LED que se iluminará al producirse un fallo.

Hay 5 indicadores de estado LED:

Estado	Descripción
LED apagado	La válvula de toma de aire está abierta. El sistema funciona correctamente.
LED rojo iluminado de forma fija	La válvula de toma de aire está cerrada. El motor se apaga. El motor no arranca.
El LED rojo parpadea en intervalos de 2 segundos	La válvula de toma de aire está desconectada de la alimentación eléctrica o el circuito está abierto.
El LED rojo parpadea en intervalos de 3	La válvula de toma de aire está atascada. Revise la toma de aire en busca de suciedad o de una posible obstrucción.
Al poner en marcha el motor, el LED rojo parpadea durante 5 segundos	No se detecta ninguna señal de rpm procedente del tacómetro. Circuito abierto.

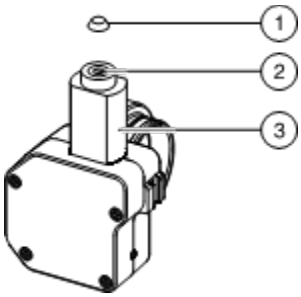
Modo de anulación

La válvula de toma de aire dispone de una función de anulación manual que permite abrirla en caso de fallar su alimentación.

Esta función de anulación solo debe utilizarse cuando sea necesario desplazar la máquina a un lugar seguro para reparar el sistema Positive Air Shutdown.

1 Desconecte los cables de la válvula de toma de aire.

2 Retire el tapón de goma de la parte superior de la válvula y déjelo a un lado.



1 tapón de goma
2 tornillo de ajuste
3 válvula de toma de aire

3 Gire el tornillo de ajuste entre 15 y 20 vueltas hacia la derecha.

4 Vuelva a colocar el tapón de goma.

5 Vuelva a conectar los cables a la válvula.

6 Compruebe si la máquina se pone en marcha y funciona correctamente.

Distribuido por:

www.genielift.com