Genie®
A TEREX BRAND

サービスマニュアル

	シリアル番号の範囲
GS-1530/32	GS3010A-110000 から GS3011C-10000 から
GS-1930/32	GS3010A-110000 から GS3011C-10000 から
GS-2032	GS3211A-110000 から GS3212C-10000 から
GS-2632	GS3211A-110000 から GS3212C-10000 から
GS-3232	GS3211A-110000 から GS3212C-10000 から
GS-2046	GS4612A-110000 から GS4612C-10000 から
GS-2646	GS4612A-110000 から GS4612C-10000 から
GS-3246	GS4612A-110000 から GS4612C-10000 から
GS-4047	GS4712C-101 から

Part No. 228901JA
Rev D1
June 2014

はじめに

重要

あらゆる保守手順を行う前には、ご利用の機械の適切な操作説明書に記載されている安全規則と操作指示をよく読み、理解し、従ってください。

本マニュアルは、定期保守点検の詳細情報を機械の所有者と使用者に提供するものです。また、認定を受けたサービス担当者のためのトラブルシューティングや修理の手順も説明しています。

ほとんどの手順の実行には、基本的な機械、油圧システムおよび電気技能に関する知識が必要です。さらに、特殊な技能、工具、リフト機材および適切な作業場が必要となる手順もあります。このような場合は、Genie 公認の販売サービスセンターにメンテナンスと修理を依頼するよう、強くお勧めします。

準拠

機械分類

ISO 16368 で定義されているグループ A/Type 3

機械の設計寿命

正しい操作、検査、定期メンテナンスを行うと寿命には制限がありません。

技術出版

Genie はできるだけ正確な情報をお届けするよう、努力しております。また一方で、Genie では製品の改良を重ねていくことも方針としています。そのため、製品の仕様は予告なく変更することがあります。

間違いや改良点など、お気づきの点がありましたら、Genie までお知らせください。連絡をいただいた事項は、本説明書の今後の改訂とその他のすべての説明書に反映するように、慎重に検討させていただきます。

お問合せ先:

インターネット:www.genielift.com
電子メール:awp.techpub@terex.com

シリアル番号情報

Genie Industries では次のモデルに対して、サービスマニュアルを提供しています。

出版名	パーツ番号
Genie GS-1530 および GS-1930 サービスマニュアル(シリアル番号 17408 以前の機種)	39528
Genie GS-1530 および GS-1930 サービスマニュアル(シリアル番号 17408 から 59999 までの機種)	72876
Genie GS-1530 および GS-1930 サービスマニュアル(シリアル番号 60000 から 75999 まで)	96316
Genie GS-1530 および GS-1930 サービスマニュアル(シリアル番号 A-760000 から A-109999 まで、B-760000 から B-98941 まで、C-101 から C-9999 までの機種)	97385
Genie GS-2032 サービスマニュアル(シリアル番号 17408 以前の機種)	46326
Genie GS-2032 および GS2632(シリアル番号 17408 から 59999 までの機種)	72963
Genie GS-2032 および GS-2632 サービスマニュアル(シリアル番号 60000 から 75406 までの機種)	96316
Genie GS-2032、GS-2632 および GS-3232 サービスマニュアル(シリアル番号 75407 から A-109999 および C-101 から C-9999 までの機種)	97385
Genie GS-2046、GS-2646 および GS-3246 サービスマニュアル(シリアル番号 17408 以前の機種)	48339
Genie GS-2046、GS-2646 および GS-3246 サービスマニュアル(シリアル番号 17409 から 59999 までの機種)	72972
Genie GS-2046、GS-2646 および GS-3246 サービスマニュアル(シリアル番号 60000 から 75437 までの機種)	96316
Genie GS-2046、GS-2646 および GS-3246 サービスマニュアル(シリアル番号 75438 から A-109999 および C-101 から C-9999 までの機種)	97385

Copyright © 2011 Terex Corporation

228901 Rev D1、2014 年 6 月
第 5 版、第 4 刷

「Genie」は米国およびその他の国における Terex South Dakota, Inc. の登録商標です。「GS」は Terex South Dakota, Inc. の商標です。

改正履歴

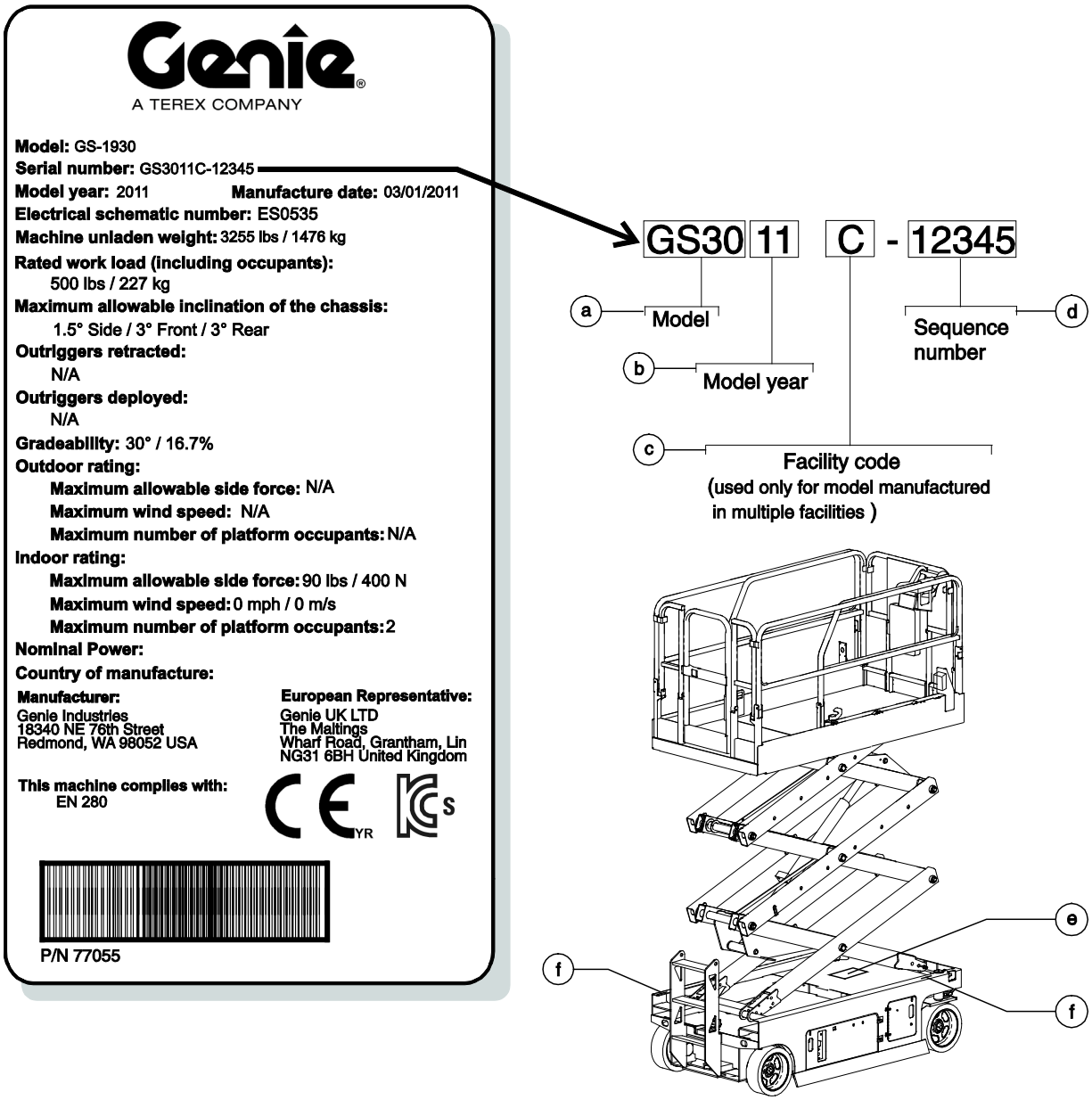
改正	日付	セクション	手順/ページ/説明
A	04/2011		最新リリース
B	01/2012	仕様	機械、性能、油圧
		メンテナンス	点検レポート、B-1、B-3、B-17、C-1、D-1
		修理	4-2, 4-12, 4-14, 4-20, 4-22, 4-25, 4-26, 4-27, 4-28, 4-29, 4-30, 4-32, 4-33, 4-60, 4-68, 4-78, 4-90, 4-103, 4-105, 4-108, 4-111, 4-115, 4-119, 4-120
		診断	5-2, 5-4, 5-5, 5-6, 5-7, 5-8, 5-10, 5-12, 5-15, 5-16
		回路図	すべての凡例、図および回路図
B1	06/2012	メンテナンス	C-1
C	07/2013	仕様	7 ページ、8 ページ、9 ページ
		修理	48 ページ、56 ページ、61 ページ、63 ページ、161 ページ、174 ページ、175 ページ
		診断	190 ページ、194 ページ、199 ページ、201 ページ、204 ページ
		回路図	206 ページ、209 ページ、211 ページ ～ 264 ページ、268 ページ
D	09/2013	メンテナンス	23 ページ, 45 ページ
		修理	69 ページ, 74 ページ, 78 ページ、80 ページ, 164 ページ, 166 ページ,169 ページ, 172 ページ
		診断	187 ページ, 189 ページ
D1	06-2014	仕様	3 ページ、6 ページ、7 ページ
		メンテナンス	B-8、B-9、B-10、B-11
		診断	FXXX 故障、CXXX 故障
参照例:			
セクション – メンテナンス、B-3			**電子版** 青くハイライトされた手順またはページ番号をクリックすると、更新情報を閲覧できます。
セクション – 修理の手順、4-2			
セクション – 故障コード、すべての表			
セクション – 図表、凡例および略図			

はじめに

改正履歴

改正	日付	セクション	手順/ページ/説明
参照例:			
セクション – メンテナンス、B-3			**電子版** 青くハイライトされた手順またはページ番号をクリックすると、更新情報を閲覧できます。
セクション – 修理の手順、4-2			
セクション – 故障コード、すべての表			
セクション – 図表、凡例および略図			

シリアル番号凡例



a モデル
b モデル年度
c 施設コード（複数の施設で製造されているモデルの場合）
d シーケンス番号
e シリアルプレート
f シリアル番号（シャーシに記載）

安全規則



危険

このマニュアルおよびご利用の機械の適切な操作説明書に記載の手順と安全規則に従わない場合は、重傷または死に至ることがあります。

操作説明書に示されている多くの危険は、メンテナンスや修理を行う上での危険でもあります。

メンテナンスを行う必須条件:

☑ 安全な機械操作のための適切なトレーニングを受けている。

☑ 下記をよく読み、理解し、その指示に従います。

- 製品使用説明書と安全規則
- 従業員の安全規則と作業場所の規制
- 適合する法規

☑ 適切な工具、リフト、適した作業場所を使用できる。

安全規則

作業員の安全

機械を操作している人、または機械の周りの作業員全員が、作業における危険性を理解している必要があります。作業員の安全と機械の安全操作の継続を最優先させてください。



各手順をよく読んでください。このマニュアルと機械についているステッカーは、次のような状況を表す信号となる用語を使用しています。



安全警報シンボル — 作業員にケガの危険があることを知らせます。ケガや死亡の危険を避けるために、このシンボルの安全警告に従ってください。

⚠ 危険 切迫した危険な状態を示します。この状況を回避しない場合は、重傷または死に至る危険があります。

⚠ 警告 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は重傷または死に至る可能性があります。

⚠ 要注意 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は、軽傷または中程度のケガに至る可能性があります。

注意 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は物的損害に至る場合があります。



状況に応じて必要な場合は、保護メガネや保護服を必ず着用してください。



荷物を吊り上げたり載せたりするときは、部品が動いたり、大きくゆれたり、しっかり固定されていないことが原因で、作業員にあたって負傷する危険があります。常に先端が鋼鉄製の認定安全靴を着用してください。

作業場の安全

機械を操作している人、または機械の周りの作業員全員が、作業における危険性を理解している必要があります。作業員の安全と機械の安全操作の継続を最優先させてください。



バッテリーのガスやエンジン燃料などの引火性・可燃性のものに、火花、炎、または火のついたタバコなどを近づけないでください。指定の消火器を手の届く範囲に常に設置して置いてください。



全ての工具と作業現場がきちんとメンテナンスされていて、使用できる状態にあることを確認してください。作業現場の床を常に清掃し、機械の部品に入って故障させるような破片などがないようにしてください。



フォークリフト、オーバーヘッドクレーン、その他のリフトやサポート機材が、吊り上げようとしている積載荷物の重量を安定して支えられるかを確認してください。十分な耐荷重をもつ、使用に適したチェーンやストラップのみを使用してください。



ファスナー（コッタービンと自動ロック式のナット）は、1 回限りの使用を徹底してください。これらの部品は 2 回使用すると、壊れることがあります。



古くなったオイルやその他の液体は適切に廃棄してください。廃棄には指定の容器を使用してください。環境汚染にならないように処分してください。



作業現場の換気が十分で、照明が十分であることを確認してください。

目次

はじめに	**はじめに**	**ii**
	重要情報	ii
	シリアル番号情報	ii
	改正履歴	iii
	シリアル番号凡例	v
セクション 1	**安全規則**	**vi**
	一般安全規則	vi
セクション 2	**仕様**	**1**
	機械仕様	1
	性能仕様（比例リフト機能なしのモデル）	3
	性能仕様	5
	油圧システム仕様	7
	油圧部品の仕様	9
	マニホールド部品仕様	10
	油圧ホースとフィッティングトルクの仕様	11
	トルク手順	12
	およびメトリックファスナートルク表	14

目次

セクション 3 **定期保守点検の手順 15**
はじめに 15
納品前の準備レポート 19
保守点検レポート 20
チェックリスト A 手順 21
A-1 マニュアルおよびステッカーの点検 21
A-2 操作前の点検の実施 22
A-3 機能テストの実施 22
A-4 30 日サービス点検 23
A-5 操舵ヨークへのグリース塗布 23

目次

チェックリスト B 手順 24
B-1 バッテリーの点検 24
B-2 電気配線の点検 27
B-3 電気接触器の点検 28
B-4 タイヤ、ホイールおよびみぞ付きナットトルクの点検 28
B-5 非常停止のテスト 29
B-6 キースイッチのテスト 30
B-7 自動車スタイルのホーンのテスト（搭載している場合） 30
B-8 走行ブレーキのテスト 31
B-9 走行速度のテスト – 作業台収納状態、高速 32
B-10 走行速度のテスト ー 作業台を上げた状態 34
B-11 走行速度のテスト – 作業台収納状態、低速 36
B-12 作動油の分析 37
B-13 油圧タンクのキャップ通気システムの点検 38
B-14 モジュールトレイラッチ部品の確認 38
B-15 変圧器の点検（搭載されている場合） 39
B-16 下降リミットスイッチ、レベルセンサー、ポットホール リミットスイッチのテスト 40
B-17 上昇リミットスイッチ（搭載されている場合）と最大走行高度リミットスイッチ（搭載されている場合）のテスト 45

目次

チェックリスト C 手順 46
C-1 作業台過負荷圧力変換器および作業台高度センサーのテスト（搭載されている場合） 46
C-2 作業台過負荷システムの調節（搭載されている場合） 49
C-3 油圧タンクのブリーザーキャップの交換 – オプションの作動油を使用するモデル 50
チェックリスト D 手順 51
D-1 シザースアーム磨耗板の確認 51
D-2 油圧タンクリターンフィルター部品の交換 53
チェックリスト E 手順 54
E-1 作動油のテストまたは交換 54

セクション 4
修理の手順 57
はじめに 57
作業台操作 59
1-1 回路基板 61
1-2 ジョイスティック 62
1-3 作業台操作アラーム 63
1-4 作業台非常停止ボタン 64
地上操作 65
2-1 ソフトウェア改正レベル 66
2-2 機械設定 67
2-3 機械ソフトウェアのロードと更新 68
2-4 Wi-Fi ルーターを使用した SmartLink ウェブサービスツールへの接続 73
2-5 サービス無効化モード 75
2-6 レベルセンサー 77
2-7 作業台手動下降ケーブル 81
2-8 アウトリガー調節 83

目次

油圧タンク 85
3-1 油圧タンク 85

油圧ポンプ 86
4-1 油圧ポンプ 86

マニホールド 88
5-1 機能マニホールド部品 –
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932 88

5-2 機能マニホールド部品 –
GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646 および GS-3246 ... 90

5-3 機能マニホールド部品 – GS-4047 92

5-4 チェックバルブマニホールド部品 –
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932 94

5-5 リフト圧セレクターマニホールド部品 – GS-4047 95

5-6 アウトリガー機能マニホールド部品 – GS-3232 96

5-7 アウトリガーシリンダーマニホールド部品 – GS-3232 97

5-8 バルブ調整 - 機能マニホールド 98

5-9 バルブコイル 104

目次

ステアリング軸の構成 107
6-1 ヨークおよび走行モーター 107
6-2 ステアリングシリンダー 109
6-3 ステアリングベルクランク 110
非ステアリング軸の構成 111
7-1 走行ブレーキ 111
ブレーキ解除携帯ポンプの構成 112
8-1 ブレーキ解除手動ポンプの構成 112
シザースの構成 113
9-1 シザースの組み立て、GS-1530 および GS-1532 114
9-2 シザースの組み立て、GS-1930 および GS-1932 124
9-3 シザースの組み立て、GS-2032 および GS-2046 135
9-4 シザースの組み立て、GS-2632 および GS-2646 145
9-5 シザースの組み立て、GS-3232 および GS-3246 156
9-6 シザースの組み立て、GS-4047 169
9-7 作業台高度センサー 180
9-8 リフトシリンダー 183
9-9 圧力変換器 196
9-10 作業台過負荷システム 198
作業台の構成 203
10-1 作業台 203
10-2 作業台延長部 204

目次

セクション 5 **診断.....205**

はじめに.....205

負荷検出機能なしの GCON I/O 案内表（GS-3232 以外のすべてのモデル）.....208

負荷検出機能付きの GCON I/O 案内表（GS-3232 以外のすべてのモデル）.....209

負荷検出機能なしの GCON I/O 案内表（GS-3232 のみ）.....210

負荷検出機能付きの GCON I/O 案内表（GS-3232 のみ）.....212

操作表示コード（OIC）.....214

診断故障コード（DTC）.....214

"HXXX" および "PXXX" 故障コードのトラブルシューティング.....215

故障点検手順.....216

"HXXX" タイプの故障.....218

"PXXX" タイプの故障.....222

"UXXX" タイプの故障.....223

"FXXX" タイプの故障.....225

"CXXX" タイプの故障.....228

目次

セクション 6 **回路図 229**

はじめに 229

電気部品と配線の色の説明 230

配線図接地および作業台操作 232

リミットスイッチの説明 233

電気シンボルの説明 234

電気回路図 – ANSI および CSA モデル 235

GS-1530/32 および GS-1930/32
（シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 からの機種） ... 236

GS-1530/1532/1930/1932（シリアル番号 GS3011A-110828 からの機種） 240

GS-2032 および GS-2632（シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種） 244

GS-3232(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種) 248

GS-2046 および GS-2646（シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種） 252

GS-3246(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種) 256

目次

電気回路図 – CE およびオーストラリアモデル 259
GS-1530/1532/1930/1932
（シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 からの機種）...260
GS-1530/1532/1930/1932（シリアル番号 GS3011A-110828 からの機種）
（シリアル番号 GS3011C-10000 からの機種）.....264
GS-2032 および GS-2632（シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS3212C-10000 からの機種）.....268
GS-3232（シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS3212C-10000 からの機種）.....272
GS-2046 および GS-2646（シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS4612C-10000 からの機種）.....276
GS-3246（シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS4612C-10000 からの機種）.....280
GS-4047(シリアル番号 GS4712C-101 からの機種).....284
電気回路図 - ペダルスイッチ（オプション）すべてのモデル 287
ペダルスイッチ（オプション）すべてのモデル
（シリアル番号 GS3010A-110000、GS3011C-10000、
GS3211A-110000、GS3212C-10000、GS4612A-110000、
GS4612C-10000 および GS4712C-101 からの機種).....288
油圧システムシンボルの説明.....289
油圧システム部品参照の説明.....290
油圧システム部品略語の説明.....291
GS-1530、1532、1930 および 1932
（シリアル番号 GS3010A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS3011C-10000 からの機種）.....292
GS-2032、2632 および 3232（シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS3212C-10000 からの機種）
GS-2046、GS-2646 および GS-3246
（シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS4612C-10000 からの機種）.....293
GS-3232（シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種）
（シリアル番号 GS3212C-10000 からの機種）.....294
GS-4047(シリアル番号 GS4712C-101 からの機種).....295

仕様

機械仕様

バッテリー、標準 GS-4047 以外のすべてのモデル	
電圧	6V DC
グループ	GC2
タイプ	T-105
数量	4
バッテリー容量、最大	C20 = 225AH
25A での予備容量	447 分
各重量	62 lbs 28 kg

バッテリー、標準 GS-4047	
電圧	12V DC
グループ	GC2
タイプ	T-1275
数量	4
バッテリー容量、最大	C20 = 150AH
25A での予備容量	280 分
各重量	82 lbs 37 kg

バッテリー、メンテナンス不要（オプション） GS-4047 以外のすべてのモデル	
電圧	6V DC
グループ	GC2
タイプ	6V-AGM
数量	4
バッテリー容量、最大	200AH
25A での予備容量	380 分
各重量	62 lbs 28 kg

作業台過負荷圧力変換器 (搭載されている場合)GS-3232 および GS-4047 以外のすべてのモデル	
入力電圧	8 ～ 30V DC
信号電圧	1 ～ 5V

作業台過負荷圧力変換器 (搭載されている場合)GS-3232 および GS-4047	
入力電圧	8 ～ 30V DC
信号電圧	0.25 ～ 6.25V

角度センサー（搭載されている場合）	
入力電圧	8 ～ 30V DC
信号電圧	3 ～ 4V、PMW 出力

アウトリガー圧力変換器、GS-3232 のみ	
入力電圧	8 ～ 30V DC
信号電圧	1 ～ 5V

操作上の仕様に関しては、操作説明書を参照してください。

仕様

作動油容量	
油圧タンク すべてのモデル GS-4047 以外	3.75 ガロン 14.2 リットル
油圧タンク GS-4047	6.5 ガロン 24.6 リットル
油圧システム（タンクを含む） GS-3232 および GS-3246	5 ガロン 19 リットル
油圧システム（タンクを含む） GS-4047	7.5 ガロン 28.4 リットル
油圧システム（タンクを含む） すべての他のモデル	4.5 ガロン 18 リットル

タイヤとホイール	
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932	
タイヤサイズ（ソリッドタイヤ）	12 x 4.5 in 30.5 x 11.4 cm
タイヤ接地面	9 sq in 58 cm^2
みぞ付きナットトルク、ドライ	300 ft-lbs 406.7 Nm
みぞ付きナットトルク、潤滑油付き	225 ft-lbs 305 Nm
GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646、GS-3246、GS-4047	
タイヤサイズ（ソリッドタイヤ）	15 x 5 in 38.1 x 12.7 cm
タイヤ接地面	15 sq in 96.7 cm^2
みぞ付きナットトルク、ドライ	300 ft-lbs 406.7 Nm
みぞ付きナットトルク、潤滑油付き	225 ft-lbs 305 Nm

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

性能仕様
（比例リフトなしのモデル）

走行速度、最高	
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932	
操作台収納時、高速	2.5 mph 40 ft/10.7 秒 4 km/時 12.2 m/10.7 秒
操作台収納時、低速	2.5 mph 40 ft/24.8 秒 1.8 km/時 12.2 m/24.8 秒
作業台を伸長した状態	0.5 mph 40 ft/55 秒 0.8 km/時 12.2 m/55 秒
GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646、GS-3246	
操作台収納時、高速	2.2 mph 40 ft/12.4 秒 3.5 km/時 12.2 m/12.4 秒
操作台収納時、低速	1.1 mph 40 ft/24.8 秒 1.8 km/時 12.2 m/24.8 秒
作業台を伸長した状態	0.5 mph 40 ft/55 秒 0.8 km/時 12.2 m/55 秒

GS-4047	
操作台収納時、高速	2.0 mph 40 ft/13.7 秒 3.2 km/時 12.2 m/13.7 秒
操作台収納時、低速	1.0 mph 40 ft/27.4 秒 1.6 km/時 12.2 m/27.4 秒
作業台を伸長した状態	0.5 mph 40 ft/55 秒 0.8 km/時 12.2 m/55 秒
制動距離、最大	
舗装面での広範囲	24 in ± 12 in 61 cm ± 30 cm
登坂能力	
GS-1930、GS-1932、GS-2632、GS-3232、GS-3246 および GS-4047	25%
GS-1530、GS-1532、GS-2032、GS-2046 および GS-2646	30%
機械による騒音	
地上作業場での音圧レベル	<70 dBA
作業台での音圧レベル	<70 dBA

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

仕様

機能速度、作業台操作時最大（作業台に 1 人いる場合）	
GS-1530 および GS-1532	
作業台上昇時（高速モード）	15 ～ 17 秒
作業台上昇時（低速モード）	31 ～ 33 秒
作業台下降	28 ～ 30 秒
GS-1930 および GS-1932	
作業台上昇時（高速モード）	15 ～ 17 秒
作業台上昇時（低速モード）	31 ～ 33 秒
作業台下降	28 ～ 30 秒
GS-2032 および GS-2046	
作業台上昇時（高速モード）	28 ～ 32 秒
作業台上昇時（低速モード）	58 ～ 62 秒
作業台下降	26 ～ 30 秒
GS-2632 および GS-2646	
作業台上昇時（高速モード）	28 ～ 32 秒
作業台上昇時（低速モード）	58 ～ 62 秒
作業台下降	22 ～ 26 秒
GS-3232 および GS-3246	
作業台上昇時（高速モード）	55 ～ 59 秒
作業台上昇時（低速モード）	108 ～ 112 秒
作業台下降	38 ～ 42 秒
GS-4047	
作業台上昇時（高速モード）	69 ～ 73 秒
作業台上昇時（低速モード）	118 ～ 122 秒
作業台下降	39 ～ 43 秒

完全上昇時の定格作業負荷、最大	
GS-1530 および GS-1532	600 lbs 272 kg
GS-1930、GS-1932、 GS-2632 および GS-3232	500 lbs 227 kg
GS-2032	800 lbs 363 kg
GS-2046	1200 lbs 544 kg
GS-2646	1000 lbs 454 kg
GS-3246	700 lbs 317 kg
GS-4047	770 lbs 350 kg

GS-3232 アウトリガー水平能力、最大	
片側からもう一方側	5°
前方から後方	3°

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

性能仕様
（比例リフトありのモデル）

走行速度、最高	
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932	
操作台収納時、高速	2.5 mph 40 ft/10.7 秒 4 km/時 12.2 m/10.7 秒
操作台収納時、低速	2.5 mph 40 ft/24.8 秒 1.8 km/時 12.2 m/24.8 秒
作業台を伸長した状態	0.5 mph 40 ft/55 秒 0.8 km/時 12.2 m/55 秒
GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646、GS-3246	
操作台収納時、高速	2.2 mph 40 ft/12.4 秒 3.5 km/時 12.2 m/12.4 秒
操作台収納時、低速	1.1 mph 40 ft/24.8 秒 1.8 km/時 12.2 m/24.8 秒
作業台を伸長した状態	0.5 mph 40 ft/55 秒 0.8 km/時 12.2 m/55 秒
GS-4047	
操作台収納時、高速	2.0 mph 40 ft/13.7 秒 3.2 km/時 12.2 m/13.7 秒
操作台収納時、低速	1.0 mph 40 ft/27.4 秒 1.6 km/時 12.2 m/27.4 秒
作業台を伸長した状態	0.5 mph 40 ft/55 秒 0.8 km/時 12.2 m/55 秒

制動距離、最大	
舗装面での広範囲	24 in ± 12 in 61 cm ± 30 cm

登坂能力	
GS-1930、GS-1932、GS-2632、GS-3232、GS-3246 および GS-4047	25%
GS-1530、GS-1532、GS-2032、GS-2046 および GS-2646	30%

機械による騒音	
地上作業場での音圧レベル	<70 dBA
作業台での音圧レベル	<70 dBA

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

仕様

機能速度、作業台操作時最大（作業台に 1 人いる場合）	
GS-1530 および GS-1532	
作業台上昇（全速力）	15 ～ 17 秒
作業台下降	18 ～ 25 秒
GS-1930、1930PAR および GS-1932	
作業台上昇（全速力）	15 ～ 17 秒
作業台下降	18 ～ 25 秒
GS-2032 および GS-2636	
作業台上昇（全速力）	28 ～ 32 秒
作業台下降	24 ～ 28 秒
GS-2046 および GS-2646	
作業台上昇（全速力）	28 ～ 32 秒
作業台下降	28 ～ 32 秒
GS-3232 および GS-3246	
作業台上昇（全速力）	55 ～ 59 秒
作業台下降	28 ～ 32 秒
GS-4047	
作業台上昇（全速力）	71 ～ 76 秒
作業台下降	41 ～ 46 秒

完全上昇時の定格作業負荷、最大	
GS-1530 および GS-1532	600 lbs 272 kg
GS-1930、GS-1932、 GS-2632 および GS-3232	500 lbs 227 kg
GS-1930PAR	400 lbs 181 kg
GS-2032	800 lbs 363 kg
GS-2046	1200 lbs 544 kg
GS-2646	1000 lbs 454 kg
GS-3246	700 lbs 317 kg
GS-4047	770 lbs 350 kg

GS-3232 アウトリガー水平能力、最大	
片側からもう一方側	5°
前方から後方	3°

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

油圧システム仕様

作動油仕様	
Genie の仕様では作動油が必要となります。これは油圧システムを最大限に保護するために考案されており、広範囲の室温で機械を作動することができます。粘度指数は 140 以上でなければなりません。作動油は耐摩耗、酸化防止、腐食抑制、密封状況、通気抑制、泡と空気混和を抑えるために非常に役立ちます。	
清浄度レベル、最低	ISO 15/13
含水量、最大	250 ppm
推奨される作動油	
作動油タイプ	Chevron Rando HD Premium
粘度等級	32
粘度指数	200
オプションの作動油	
鉱物主成分	Shell Tellus S2 V 32 Shell Tellus S2 V 46 Chevron 5606A
生分解性	Petro Canada Environ MV 46
耐火性	UCON Hydrolube HP-5046

注記：Genie 仕様では、認証されたオプションの作動油を使用する場合には、追加の装置および特殊な設置指示が必要となります。使用前に Genie 製品サポートにご相談ください。

注意

オプションの作動油は規定された作動油と同じ使用寿命ではなく、部品の損傷を引き起こす場合があります。

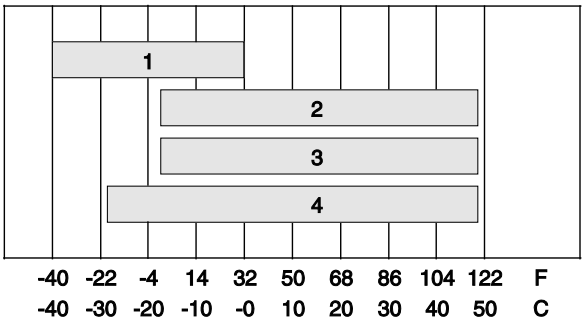
注記：機械の長時間の作動は、最大許容範囲を超えた作動油の温度上昇を引き起こします。作動油の温度が常に 200°F/90°C を超えると、オプションのオイル冷却器が必要になる場合があります。

注意

互換性のない作動油でタンクを満タンにしないでください。作動油は、基本の添加剤化学で異なるため互換性がない場合があります。互換性のない作動油が混合された場合、不溶性物質が油圧システム内で形成され、沈殿します。それにより、油圧管、フィルター、制御弁を詰まらせることなり、部品の損傷が発生する場合があります。

注記：周囲温度が常に 120°F/49°C 以上の場合には、機械を運転しないでください。

作動油温度範囲



周囲温度

1 Chevron 作動油 5606A
2 Petro Canada Environ MV 46
3 UCON Hydrolube HP-5046D
4 Chevron Rando HD Premium オイル MV

仕様

Chevron Rando HD Premium オイル MV 作動油のプロパティ

ISO グレード	32
粘度指数	200
運動学的粘度 cSt 200°F/100°C の場合 cSt 104°F/40°C の場合	 7.5 33.5
ブルックフィールド粘度 cP -4°F/-20°C の場合 cP -22°F/-30°C の場合	 1040 3310
引火点	375°F/190°C
流動点	-58°F/-50°C
最大連続作動温度	171°F/77°C

注記:作動油加熱システムの利用は、周囲温度が常に 0°F/-18°C 以下のときに推奨されます。

注記:周囲温度が -20°F/-29°C 以下のときには Rando HD Premium MV を使用した機械を運転しないでください。

Chevron 5606A 作動油のプロパティ

ISO グレード	15
粘度指数	300
運動学的粘度 cSt 200°F/100°C の場合 cSt 104°F/40°C の場合 cSt -40°F/-40°C の場合	 5.5 15.0 510
引火点	180°F/82°C
流動点	-81°F/-63°C
最大連続作動温度	124°F/51°C

注記:Chevron 5606A 作動油またはこれに相当するものを使用するときには、作動油加熱システムを作動している以外の場合には周辺温度が常に 0°F/-17°C 以下である必要があります。

注意

Chevron 5606A 作動油、またはこれに相当するものの使用を続けてください。周辺温度が常に 32°F/0°C 以上の場合には、部品の損傷を引き起こす場合があります。

Petro-Canada Environ MV 46 作動油のプロパティ

ISO グレード	46
粘度指数	154
運動学的粘度 cSt 200°F/100°C の場合 cSt 104°F/40°C の場合	 8.0 44.4
引火点	482°F/250°C
流動点	-49°F/-45°C
最大連続作動温度	180°F/82°C

UCON Hydrolube HP-5046 作動油のプロパティ

ISO グレード	46
粘度指数	192
運動学的粘度 cSt 149°F/65°C の場合 cSt 104°F/40°C の場合 cSt 0°F/-18°C の場合	 22 46 1300
引火点	なし
流動点	-81°F/-63°C
最大連続作動温度	189°F/87°C

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

油圧部品の仕様

機能ポンプ – GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932	
タイプ	歯車
置換速度/回転	0.244 cu in 4 cc
2500 psi/172 バールでの流動率	3 gpm 11.3 L/分
油圧タンクリターンフィルター	10 ミクロン、 25 psi/1.7 バールの バイパス付き

機能ポンプ – GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646、GS-3246 および GS-4047	
タイプ	歯車
置換速度/回転	0.355 cu in 5.5 cc
2500 psi/172 バールでの流動率	4 gpm 15 L/分
油圧タンクリターンフィルター	10 ミクロン、 25 psi/1.7 バールの バイパス付き

機能マニホールド – GS-4047 以外のすべてのモデル	
システム安全弁の圧力、最大	3700 psi 255 バール
リフト安全弁の圧力	1800 ～ 3700 psi 142 ～ 241 バール
ステアリング安全弁の圧力	1500 psi 103 バール

機能マニホールド – GS-4047	
システム安全弁の圧力、最大	3500 psi 241 バール
作業台安全弁の圧力	3000 psi 206 バール
ステアリング安全弁の圧力	1500 psi 103 バール

アウトリガーマニホールド	
安全弁圧力、最大	3500 psi 241 バール

チェックバルブマニホールド - GS-1530、GS-1532、GS-1930、GS-1932	
チェックバルブ圧力、最大	200 psi 13.8 バール

リフト圧力セレクターマニホールド - GS-4047	
作業台安全弁の圧力、最大	2000 psi 138 バール

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

仕様

マニホールド部品仕様

プラグトルク	
SAE No. 2	50 in-lbs/6 Nm
SAE No. 4	13 ft-lbs/18 Nm
SAE No. 6	18 ft-lbs/24 Nm
SAE No. 8	50 ft-lbs/68 Nm
SAE No. 10	55 ft-lbs/75 Nm
SAE No. 12	75 ft-lbs/102 Nm

バルブコイル抵抗

注記：以下のコイル抵抗仕様は周囲温度が 68°F/20°C の場合です。バルブコイル抵抗は周囲温度の変化に影響を受けるため、通常、周囲温度が 68°F/20°C から上昇または下降する場合に 18°F/-7.7°C の変化につきコイル抵抗には 4% の増減が起きます。

説明	仕様
電磁弁、3 ポジション 4 方向 20V DC ダイオード有 (図中 F、AC または DC)	27.2Ω
電磁弁、3 ポジション 4 方向 20V DC ダイオード有 （図中 E）	19Ω
電磁弁、2 ポジション 4 方向 20V DC ダイオード有 (図中 H、AI または DI)	19Ω
電磁弁、2 ポジション 2 方向 N.C. 20V DC ダイオード有 （図中 N）	25Ω
電磁弁、2 ポジション 4 方向 20V DC ダイオード有 (図中 AE または DE)	19Ω
電磁弁、3 ポジション 5 方向 20V DC ダイオード有 (図中 AG または DG)	19Ω
電磁弁、2 ポジション 2 方向 20V DC ダイオード有 （図中 CA、CB、CC および CD）	27.2Ω
電磁弁、3 ポジション 4 方向 20V DC ダイオード有 （図中 BA）	19Ω
電磁弁、2 ポジション 2 方向 20V DC ダイオード有 （図中 DN）	23.9Ω

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。製品の仕様は予告なく変更することがあります。

油圧ホースとフィッティングトルクの仕様

ご利用の機械には Parker Seal-Lok™ ORFS または 37° JIC フィッティングとホースの先が搭載されています。Genie の仕様では、フィッテングとホースの先の取り外し、取り付けのとき、または新しいホースやフィッティングを取り付けるときに、仕様通りのトルクで締めることを義務付けています。

Seal-Lok™ フィッティング

（ホースの先 - ORFS）

SAEダッシュサイズ	トルク
-4	10 ft-lbs/13.6 Nm
-6	30 ft-lbs/40.7 Nm
-8	40 ft-lbs/54.2 Nm
-10	60 ft-lbs/81.3 Nm
-12	85 ft-lbs/115 Nm
-16	110 ft-lbs/150 Nm
-20	140 ft-lbs/190 Nm
-24	180 ft-lbs/245 Nm

JIC 37°フィッティング

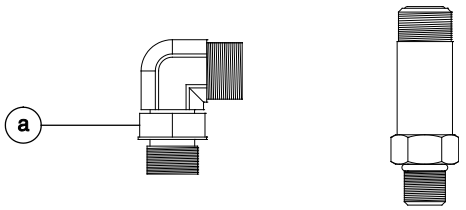
（旋回ナットまたはホース接続）

SAEダッシュサイズ	スレッドサイズ	フラット
-4	7/16-20	2
-6	9/16-18	1 ¼
-8	3/4-16	1
-10	7/8-14	1
-12	1 1/16-12	1
-16	1 5/16-12	1
-20	1 5/8-12	1
-24	1 7/8-12	1

SAE O リングボスポート

（チューブフィッティング - アルミニウムに取り付け）
（すべてのタイプ）

SAEダッシュサイズ	トルク
-4	14 ft-lbs/19 Nm
-6	23 ft-lbs/31.2 Nm
-8	36 ft-lbs/54.2 Nm
-10	62 ft-lbs/84 Nm
-12	84 ft-lbs/114 Nm
-16	125 ft-lbs/169.5 Nm
-20	151 ft-lbs/204.7 Nm
-24	184 ft-lbs/249.5 Nm



調節可能フィッティング　　無調節フィッティング

a ジャムナット

SAE O リングボスポート

（チューブフィッテイング - 鋼鉄に取り付け）

SAEダッシュサイズ		トルク
-4	ORFS/37°(調節可能） ORFS (無調節） 37°（無調節）	15 ft-lbs/20.3 Nm 26 ft-lbs/35.3 Nm 22 ft-lbs/30 Nm
-6	ORFS（調節可能/無調節） 37°（調節可能/無調節）	35 ft-lbs/47.5 Nm 29 ft-lbs/39.3 Nm
-8	ORFS（調節可能/無調節） 37°（調節可能/無調節）	60 ft-lbs/81.3 Nm 52 ft-lbs/70.5 Nm
-10	ORFS（調節可能/無調節） 37°（調節可能/無調節）	100 ft-lbs/135.6 Nm 85 ft-lbs/115.3 Nm
-12	（すべてのタイプ）	135 ft-lbs/183 Nm
-16	（すべてのタイプ）	200 ft-lbs/271.2 Nm
-20	（すべてのタイプ）	250 ft-lbs/339 Nm
-24	（すべてのタイプ）	305 ft-lbs/413.5 Nm

仕様

トルク手順

Seal-Lok™ フィッティング

1 O リングを交換します。漏れがあるときは直ちに O リングを交換します。フィッティングやホースの先が手で締める以上にきつく締められた場合、O リングを再使用することはできません。

注記:Parker 社の Seal-Lok™ フィッティングとホースの先の O リングは、特別サイズです。この O リングは、標準サイズではありません。この O リングは、O リングフィールドサービスキット(Genie 部品番号 49612)の中にあります。

2 O リングを装着する前に潤滑油をさします。

3 O リング端面シールが正しい位置にしっかりと装着されていることを確認します。

4 チューブとナットをフィッティングの端面シールの先に直角に配置し、ナットを手でしっかりと締めます。

5 ナットまたはフィッティングを適切なトルクで締めます。このセクションにある適切なトルク表を参照してください。

6 機械の全機能を操作し、ホース、フィッティング、関連部品を点検して、漏れがないことを確認します。

JIC 37° フィッティング

1 チューブの開口部分(六角ナット)をフィッティング本体の突出部(本体の六角フィッティング)に合わせ、六角ナットを本体の六角フィッテインングに 30 in-lbs/3.4 Nm の強度で手で取り付けます。

2 油性マーカーを使用して、六角ナットの 1 つの平ワッシャーに参照のための印を付けて、六角フィッティングの本体にも印を付けます。図 1 を参照してください。

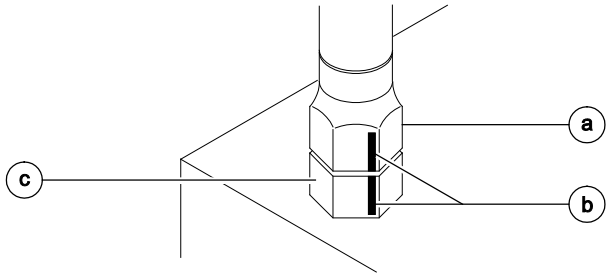


図 1

a 六角ナット
b 参照印
c 本体六角フィッティング

3 本体の六角フィッティングを時計回りに回し、適切な締め付け位置を示すために油性マーカーで 2 つ目の印を付けます。図 2 を参照してください。

注記:このセクションの JIC 37°フィッティング表を使用して、平ワッシャーの正確な数と適切な締め付け位置を決定します。

注記:その印は正しい締め付け位置が決められたことを示しています。本体の六角フィッティングの 2 つ目の印を使用すると、緩んでしまった後に接続部分を適切な位置まで締められるようになります。

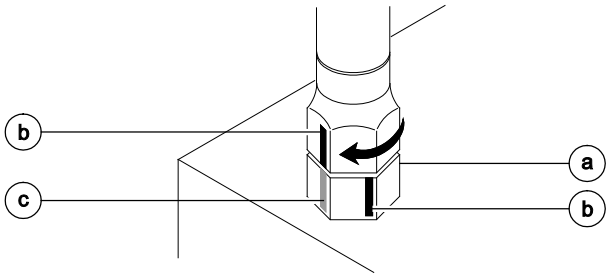


図 2

a 本体六角フィッティング
b 参照印
c 2番目の印

4 本体の六角フィッティングにある 2 つ目の印と合うまで、六角ナットを締めます。

5 機械の全機能を操作し、ホース、フィッティング、関連部品を点検して、漏れがないことを確認します。

仕様

およびメトリックファスナートルク表

SAE FASTENER TORQUE CHART

• This chart is to be used as a guide only unless noted elsewhere in this manual •

SIZE	THREAD	Grade 5				Grade 8				A574 High Strength Black Oxide Bolts	
		LUBED		DRY		LUBED		DRY		LUBED	
		in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm
1/4	20	80	9	100	11.3	110	12.4	140	15.8	130	14.7
	28	90	10.1	120	13.5	120	13.5	160	18	140	15.8
		LUBED		DRY		LUBED		DRY		LUBED	
		ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm
5/16	18	13	17.6	17	23	18	24	25	33.9	21	28.4
	24	14	19	19	25.7	20	27.1	27	36.6	24	32.5
3/8	16	23	31.2	31	42	33	44.7	44	59.6	38	51.5
	24	26	35.2	35	47.4	37	50.1	49	66.4	43	58.3
7/16	14	37	50.1	49	66.4	50	67.8	70	94.7	61	82.7
	20	41	55.5	55	74.5	60	81.3	80	108.4	68	92.1
1/2	13	57	77.3	75	101.6	80	108.4	110	149	93	126
	20	64	86.7	85	115	90	122	120	162	105	142
9/16	12	80	108.4	110	149	120	162	150	203	130	176
	18	90	122	120	162	130	176	170	230	140	189
5/8	11	110	149	150	203	160	217	210	284	180	244
	18	130	176	170	230	180	244	240	325	200	271
3/4	10	200	271	270	366	280	379	380	515	320	433
	16	220	298	300	406	310	420	420	569	350	474
7/8	9	320	433	430	583	450	610	610	827	510	691
	14	350	474	470	637	500	678	670	908	560	759
1	8	480	650	640	867	680	922	910	1233	770	1044
	12	530	718	710	962	750	1016	990	1342	840	1139
1 1/8	7	590	800	790	1071	970	1315	1290	1749	1090	1477
	12	670	908	890	1206	1080	1464	1440	1952	1220	1654
1 1/4	7	840	1138	1120	1518	1360	1844	1820	2467	1530	2074
	12	930	1260	1240	1681	1510	2047	2010	2725	1700	2304
1 1/2	6	1460	1979	1950	2643	2370	3213	3160	4284	2670	3620
	12	1640	2223	2190	2969	2670	3620	3560	4826	3000	4067

METRIC FASTENER TORQUE CHART

• This chart is to be used as a guide only unless noted elsewhere in this manual •

Size	Class 4.6 (4.6)				Class 8.8 (8.8)				Class 10.9 (10.9)				Class 12.9 (12.9)			
(mm)	LUBED		DRY		LUBED		DRY		LUBED		DRY		LUBED		DRY	
	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm	in-lbs	Nm
5	16	1.8	21	2.4	41	4.63	54	6.18	58	6.63	78	8.84	68	7.75	91	10.3
6	19	3.05	36	4.07	69	7.87	93	10.5	100	11.3	132	15	116	13.2	155	17.6
7	45	5.12	60	6.83	116	13.2	155	17.6	167	18.9	223	25.2	1.95	22.1	260	29.4
	LUBED		DRY		LUBED		DRY		LUBED		DRY		LUBED		DRY	
	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm	ft-lbs	Nm
8	5.4	7.41	7.2	9.88	14	19.1	18.8	25.5	20.1	27.3	26.9	36.5	23.6	32	31.4	42.6
10	10.8	14.7	14.4	19.6	27.9	37.8	37.2	50.5	39.9	54.1	53.2	72.2	46.7	63.3	62.3	84.4
12	18.9	25.6	25.1	34.1	48.6	66	64.9	88	69.7	94.5	92.2	125	81	110	108	147
14	30.1	40.8	40	54.3	77.4	105	103	140	110	150	147	200	129	175	172	234
16	46.9	63.6	62.5	84.8	125	170	166	226	173	235	230	313	202	274	269	365
18	64.5	87.5	86.2	117	171	233	229	311	238	323	317	430	278	377	371	503
20	91	124	121	165	243	330	325	441	337	458	450	610	394	535	525	713
22	124	169	166	225	331	450	442	600	458	622	612	830	536	727	715	970
24	157	214	210	285	420	570	562	762	583	791	778	1055	682	925	909	1233

定期保守点検の手順



必ず以下に従うこと。

☑ 保守点検は、本装置の保守トレーニングを受け認定された担当者によって行わなければなりません。

☑ 定期保守点検は、「保守点検レポート」に従って毎日、四半期ごと、半年ごと、1 年ごと、2 年ごとに行わなければなりません。定期検査とテストの頻度と範囲は国の規定によって決定される場合もあります。

⚠ 警告 提示され、計画されている各手順の実行を怠ると、重傷を負ったり、死に至る、または大きな損害が発生する場合があります。

☑ 損傷もしくは故障している機械は、直ちに故障の貼り紙を付けて、作業を中止してください。

☑ 機械を操作する前に、損傷あるいは故障している個所を修理してください。

☑ Genie 承認の交換部品のみを使用してください。

☑ 3 か月以上の期間、使用されていない機械は四半期検査を完了しなければなりません。

機械構成:

☑ 特別な指示がない限り、次の状態で機械の点検を行ってください:

- 機械を安定した水平な面に配置した状態
- スイッチが OFF（オフ）の位置にあり、キーが抜かれている状態
- 地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンが OFF (オフ) の位置にある
- タイヤをブロックで留めた状態
- すべての外部 AC 電源が機械から切断されている
- 作業台を収納した状態

定期保守点検の手順

このセクションについて

このセクションでは各保守点検の詳しい手順を説明します。

各手順には、説明、警告、ステップを追った作業指示が記載されています。

シンボルの説明



安全警報シンボル — 作業員にケガの危険があることを知らせます。ケガや死亡の危険を避けるために、このシンボルの安全警告に従ってください。

⚠ 危険 切迫した危険な状態を示します。この状況を回避しない場合は、重傷または死に至る危険があります。

⚠ 警告 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は重傷または死に至る可能性があります。

⚠ 要注意 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は、軽傷または中程度のケガに至る可能性があります。

注意 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は物的損害に至る場合があります。

⊙ 一連の操作の後、予測される特定の結果を示します。

⊠ 一連のステップ実施の後、不適切な結果が発生したことを示します。

定期保守点検の手順

メンテナンス記号の説明

注記：以下の記号は、指示の目的をわかりやすくするために使用されています。メンテナンス手順の最初に記載されている記号は、次のような意味を表しています。



この手順を行うために、工具が必要です。



この手順を行うために、新たな部品が必要です。



この手順には、ディーラによるサービスが必要です。



この手順を行うには、モーターもしくはポンプの熱が冷めている必要があります。

納品前の準備レポート

納品前の準備レポートには、各定期保守点検のチェックリストが含まれます。

各点検用にコピーを取ります。必要に応じて、保守点検の書類を保管します。

メンテナンススケジュール

「定期保守点検」および「保守点検レポート」は別のセクションに区分されました。次の表を使用して、定期点検を実行するために、どちらの手順グループが必要であるかを判断してください。

点検	チェックリスト
毎日もしくは 8 時間ごと	A
3 ヶ月もしくは 250 時間ごと	A + B
半年ごとまたは 500 時間ごと	A + B + C
1 年に一度もしくは 1,000 時間ごと	A + B + C + D
2 年に一度もしくは 2,000 時間ごと	A + B + C + D + E

保守点検レポート

保守点検レポートには、各定期保守点検のチェックリストが含まれます。

「保守点検レポート」をコピーして、各定期保守点検に利用してください。保守点検の書類は最低 4 年間、もしくは保管期間は雇用先、現場および政府の法規と要件に従って保管してください。

このページは、あえて空白にしてあります。

納品前の準備レポート

原則

納品前の準備を実施することは販売業者の義務です。

納品前の準備は各納品前に実施します。この点検は、機械が操作を行う前に、目で点検して異常な箇所を見つけることを目的としています。

故障もしくは改造した機械は決して使用しないでください。もし、損傷もしくは工場出荷時の状態から何らかの異変が発見されたら、機械に故障中の貼り紙をつけて使用を停止してください。

機械の修理は、認定を受けたサービス担当者のみが製品仕様に基づいて行ってください。

定期保守点検は、認定を受けたサービス担当者が製品仕様と責務マニュアルに記載されている要項に基づいて行ってください。

手順

ご利用の機械の操作説明書を使用します。

納品前の準備には、操作前の点検、保守項目、機能テストが含まれます。

この用紙を使用して結果を記録します。各項目の終了後、該当するボックスにチェックマークを入れてください。操作説明書にある手順に従います。

検査で「N」が 1 つでもあった場合、直ちに機械の使用を中止し、修理をした後再点検を行ってください。修理後、R ボックスにチェックを入れてください。

説明

Y = Yes、使用継続可
N = no、使用を中止
R - repaired（修理済み）

注記

納品前の準備	Y	N	R
操作前の点検が完了			
保守項目が完了			
機能テストが完了			

モデル

シリアル番号

日付

機械の所有者

検査担当者

担当者サイン

担当者役職

担当者所属会社

Genie
A TEREX BRAND

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

保守点検レポート

モデル

シリアル番号

日付

時間計

機械の所有者

検査担当者

担当者サイン

担当者役職

担当者所属会社

手順

- レポートをコピーして、各点検に利用してください。
- 実施する検査に適切なチェックリストを選んでください。

☐	**毎日もしくは 8 時間ごと**	**A**
☐	**3 ヶ月もしくは 250 時間ごと**	**A + B**
☐	**半年ごとまたは 500 時間ごと**	**A + B + C**
☐	**1 年に一度もしくは 1,000 時間ごと**	**A + B + C + D**
☐	**2 年に一度もしくは 2,000 時間ごと**	**A + B + C + D + E**

- 各点検項目の終了後、該当するボックスにチェックマークを入れてください。
- このセクションのステップごとの詳しい手順に従って、これらの検査方法を習得してください。
- 検査で「N」が 1 つでもあった場合、直ちに機械に故障の張り紙をつけて作業を中止し、修理をした後に再点検を行ってください。修理後、R ボックスにチェックを入れてください。

説明

Y = yes、使用継続可
N = no、使用を中止
R - repaired（修理済み）

チェックリスト A		**Y**	**N**	**R**
A-1	マニュアルおよびステッカーの点検			
A-2	操作前の点検			
A-3	機能テスト			
40 時間後に実施				
A-4	30 日サービス点検			
100 時間後に実施				
A-5	操舵ヨークへのグリース塗布			

チェックリスト B		**Y**	**N**	**R**
B-1	バッテリー			
B-2	電気配線			
B-3	電気接触器			
B-4	タイヤとホイール			
B-5	非常停止			
B-6	キースイッチ			
B-7	ホーン（搭載されている場合）			
B-8	走行ブレーキ			
B-9	走行速度－収納時			
B-10	走行速度－伸長時			
B-11	走行速度－低速			
B-12	作動油の分析			
B-13	タンク通気システム			
B-14	ラッチの部品			
B-15	電圧変換機（搭載されている場合）			
B-16	下降リミットスイッチおよびポットホール リミットスイッチ			
B-17	上昇リミットスイッチおよび最大走行高度リミットスイッチ（搭載されている場合）			

チェックリスト C		**Y**	**N**	**R**
C-1	圧力変換器および作業台高度センサー（搭載されている場合）			
C-2	作業台過負荷（搭載されている場合）			
C-3	ブリーザーキャップ - オプションのオイルを使用するモデル			

チェックリスト D		**Y**	**N**	**R**
D-1	シザースアーム磨耗板			
D-2	油圧フィルター			

チェックリスト E		**Y**	**N**	**R**
E-1	作動油			

注記

チェックリスト A 手順

A-1
マニュアルおよびステッカーの点検

Genie の仕様では、この手順を 8 時間ごと、または毎日のいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

操作説明書と安全マニュアルの管理は、機械を安全に操作する上で重要です。操作説明書は各機械に含まれていて、作業台の所定の位置に保管しなければなりません。説明書に判読できない個所や欠けているページがある場合、安全に操作する上で必要な、安全性や操作に関する情報を提供することができません。

さらに、すべての安全ステッカーと操作指示ステッカーをきちんと所定の位置に貼っておくことは、機械を安全に操作するために必要です。ステッカーは、機械操作にかかわるあらゆる起こりうる危険をオペレータと担当者に警告するものです。また、ユーザー用に操作方法とメンテナンス情報が記載されています。判読できないステッカーは、操作手順や危険を知らせることができないため、危険な操作状態を招くことがあります。

1 操作説明書と安全マニュアルが完備され、作業台の保管場所に保管されていることを確認します。

2 各マニュアルのページを確認して、判読ができて良い状態であることを確認します。

⊙ 結果：操作説明書は機械に対応した適切なものであり、すべての説明書の文字が判読でき、良い状態である。

⊠ 結果：操作説明書は機械に対応した適切なものではなく、すべての説明書の保管状態がよくない、または文字が判読できない。説明書が交換されるまで機械の作業を中止します。

3 操作説明書にあるステッカー点検のセクションを開きます。文字の判読または損傷を調べるため、機械にあるすべてのステッカーを慎重に、そして十分に点検します。

⊙ 結果：機械にはすべての必要なステッカーが貼付され、すべてのステッカーは文字が判読でき良い状態である。

⊠ 結果：機械には必要なステッカーが貼付されておらず、1 つ以上のステッカーの文字が判読できない悪い状態である。ステッカーが交換されるまで機械の作業を中止します。

4 マニュアルを使用した後は、必ず保管場所に戻してください。

注記：説明書またはステッカーの交換が必要な場合は、Genie の正規代理店、またはGenie に連絡してください。

チェックリスト A 手順

A-2
操作前の点検の実施

Genie の仕様では、この手順を 8 時間ごと、または毎日のいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

操作前点検を完了することは、機械を安全に操作する上で重要です。操作前の点検とは、シフトの前にオペレータが行う目視点検です。この点検は、オペレータが機能テストを行う前に、目で点検して異常な箇所を見つけることを目的としています。さらに操作前の点検によって、メンテナンスが必要かどうかを決めます。

情報をすべて記入し、適切な操作説明書に記載している手順を実行してください。ご利用の機械の操作説明書を参照してください。

A-3
機能テストの実施

Genie の仕様では、この手順を 8 時間ごと、または毎日のいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

機能テストを完了することは、機械を安全に操作する上で重要です。機能テストは、機械を使用する前に故障を見つけることを目的としています。故障している機械は決して使用しないでください。故障が見つかった場合は、故障の貼り紙を付けて作業を中止してください。

情報をすべて記入し、適切な操作説明書に記載している手順を実行してください。ご利用の機械の操作説明書を参照してください。

A-4
30 日サービス点検



30 日保守点検は、使用開始後 30 日または
40 時間の時点で一度だけ実施する点検です。
30 日サービス点検後の定期保守点検については、保守点検表を参考にしてください。

1 次のメンテナンス手順を行います。

- B-4 タイヤ、ホイールおよびみぞ付き ナットトルクの点検
- D-2 油圧タンクリターンフィルター部品の交換

A-5
操舵ヨークへのグリース塗布



Genie 仕様では、100 時間ごとの操作でこの手順を実施することを義務付けています。

定期的な操舵ヨークへの潤滑油の塗布は、機械を高性能な状態に保ち、耐用年数を長く保つためにきわめて重要です。操舵ヨークのグリース塗布が不十分なまま操作を続けると、部品の損傷を引き起こします。

1 操舵ヨーク上部のグリースフィッティングを確認します。

2 操舵ヨークが満杯になり、グリースがベアリングの間を超えるようになるまで、多目的グリースを操舵ヨークに注入します。もう一方の操舵ヨークにも同じ手順を行います。

グリース仕様
Chevron Ultra-duty グリース、EP NLGI 1（リチウムベース）または同等のもの

チェックリスト B 手順

B-1
バッテリーの点検



Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

バッテリーを適切な状態に保つことは、機械の性能を保ち、安全に操作するために重要です。不適切な液量、あるいはケーブルや接続の損傷は、部品の故障につながり、危険な状態を招くおそれがあります。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。バッテリーには酸が入っています。バッテリーの酸をこぼしたり酸に触れたりしないようにしてください。バッテリー液がこぼれた場合は重曹と水を使って中和してください。

1 保護服と保護メガネを着用してください。

2 バッテリーパックのラッチを離し、バッテリーパックを回してシャーシから取り外します。

3 バッテリーケーブルの接続部分が腐食していないことを確認します。

注記:端子プロテクターや腐食防止シーリング剤を使用することによって、バッテリー端子やケーブルの腐食を防止することができます。

4 バッテリーの固定器具およびケーブルの接続がきちんと行われていることを確認します。

5 バッテリーを完全に充電します。バッテリーのセルが均一化するように、この手順を行う前にバッテリーを 24 時間休止させます。

メンテナンス不要または密封型バッテリーを搭載していないモデルでは、以下の手順を行います。

6 バッテリー通気孔のキャップを取り、比重計を使って各バッテリーセルの重力を確認します。結果を記録します。

7 周囲温度を確認し、以下のように各セルの重力値を調整します。

- 周囲温度が 80°F/26.7°C を超えた場合、その温度を超えた各 10°F/5.5°C ごとに各セルに対して表示重力に 0.004 を足してください。
- 周囲温度が 80°F/26.7°C を超えた場合、その温度を超えた各 10°F/5.5°C ごとに各セルに対して表示重力に 0.004 を引いてください。

⊙ 結果:すべてのバッテリーセルは調整され、1.277 またはそれ以上の重力値を表示しています。バッテリーは完全に充電されています。手順 11 に進みます。

⊠ 結果:1 つまたはそれ以上のバッテリーセルが 1.217 以下の重力値を表示している。手順 8 に進みます。

8 均等充電を行うか、完全にバッテリーを充電して最低 6 時間バッテリーを休息させます。

9 バッテリー通気孔のキャップを取り、比重計を使って各バッテリーセルの重力を確認します。結果を記録します。

チェックリスト B 手順

10 周囲温度を確認し、以下のように各セルの重力値を調整します。

- 周囲温度が 80°F/26.7°C を超えた場合、その温度を超えた各 10°F/5.5°C ごとに各セルに対して表示重力に 0.004 を足してください。
- 周囲温度が 80°F/26.7°C を超えた場合、その温度を超えた各 10°F/5.5°C ごとに各セルに対して表示重力に 0.004 を引いてください。

⊙ 結果:すべてのバッテリーセルは 1.277 またはそれ以上の重力値を表示している。バッテリーは完全に充電されています。手順 11 に進みます。

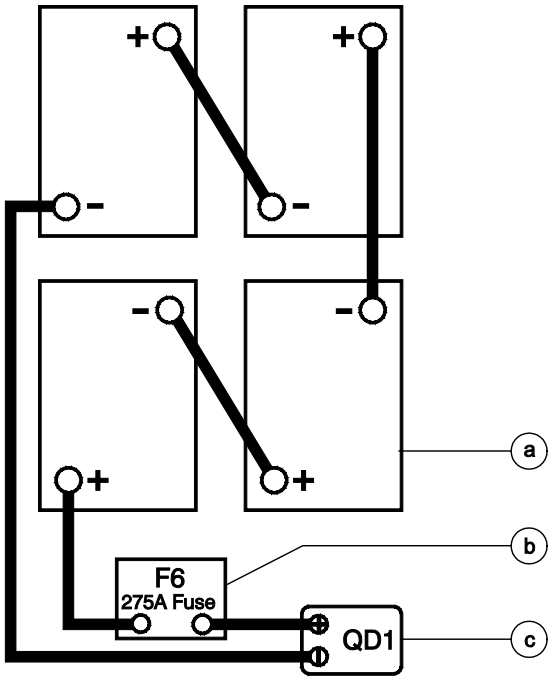
⊠ 結果:1 つまたはそれ以上のバッテリーセルが 1.218 から 1.269 までの重力値を表示している。バッテリーはまだ使用可能ですが、低性能です。バッテリーは頻繁な再充電が必要になります。手順 11 に進みます。

⊠ 結果:1 つまたはそれ以上のバッテリーセルが 1.217 から 1.173 までの重力値を表示している。バッテリーは使用寿命に近づいています。手順 11 に進みます。

⊠ 結果:セル間の重力表示値の違いが 0.1 以上、または 1 つまたはそれ以上のセルの重力値が 1.172 またはそれ以下の場合。バッテリーを交換してください。

11 バッテリーの酸の量を確認します。必要に応じてバッテリー チューブの底の下から 1/8 インチ/3 mm まで蒸留水を補給します。このときに入れすぎないようにしてください。

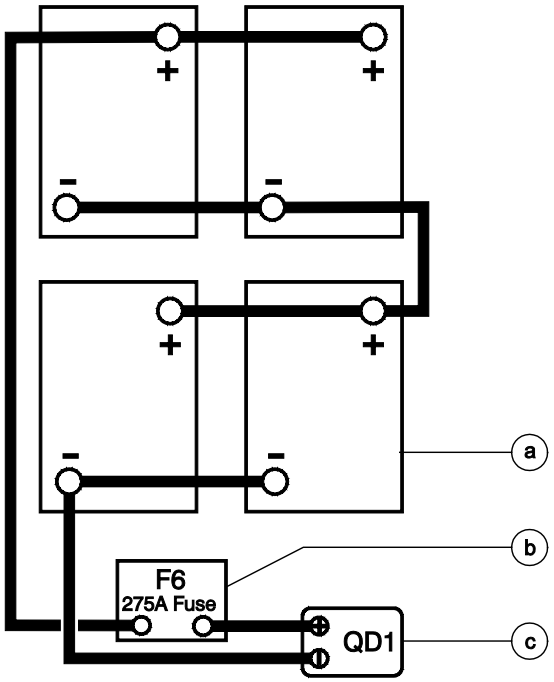
12 通気孔のキャップを取り付け、電解液がこぼれてしまった場合には中和します。



GS-4047 以外のすべてのモデル

a バッテリー B5
b 275A ヒューズ F6
c 急速脱着 QD1

チェックリスト B 手順



GS-4047 のみ

d バッテリー B5
e 275A ヒューズ F6
f 急速脱着 QD1

すべてのモデル:

13 各バッテリーパックをチェックし、バッテリーが正しくつながれていることを確認します。

14 バッテリーの充電器プラグとピグテールに損傷や過度の断熱摩耗がないかを点検します。必要に応じて、取り替えます。

15 バッテリー充電器を適切に接地された単相交流の電源に接続します。

⊙ 結果:充電器は電池の充電を開始しなければなりません。

⊠ 同時に充電器のアラームが鳴り、LED が一度点滅した場合には、ヒューズとバッテリーの充電器の接続部分を正しく調節してください。充電器は正常に動作し、電池の充電を開始します。

同時に充電器のアラームが鳴り、LED が 2 回点滅した場合には、入力電圧が低すぎる、または高すぎになっています。電圧の問題を解決してください。充電器は正常に動作し、電池の充電を開始します。

同時に充電器のアラームが鳴り、LED が 3 回点滅した場合には、充電器が過熱した状態です。充電器をクールダウンしてください。充電器は正常に動作し、電池の充電を開始します。

注記:最良の結果を出すには、長さが 50 フィート/15 m 以内の適切なサイズの延長コードを使用してください。

注記:バッテリー充電器の操作に関するその他のご質問に関しては、Genie Scissor のサービス部門までご連絡ください。

B-2
電気配線の点検

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

電気配線を正しい状態に保つことは、機械を安全に操作し、機械の性能を保つために重要です。配線の焼損、磨耗、腐食、または挟まれている配線を検出し、交換しなかった場合は、危険な操作状態を招き、部品が故障することがあります。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

1 シャーシ下側を点検し、アース用ストラップが損傷または紛失していないかを確認します。

2 以下の個所を点検し、配線の焼損、磨耗、腐食、または緩んでいる部分がないことを確認します:
- 地上操作パネル
- 油圧ユニットモジュールトレイ
- バッテリートレイ
- シザースアーム
- 作業台操作パネル

3 次の箇所に絶縁グリースが十分に塗られていることを点検します。
- ECM および作業台操作の間
- すべてのワイヤーハーネスコネクター
- レベルセンサー

4 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

5 作業台を地上約 8 フィート/2.4 m まで上げます。

6 安全アームを回して機械から離し、下に垂らした状態にします。

7 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

8 中央シャーシ部分とシザースアームを点検し、配線の焼損、磨耗、あるいは挟まっている部分がないかを点検します。

9 以下の個所を点検し、配線の焼損、磨耗、腐食、または緩んでいる部分がないことをチェックします:
- シザースアーム
- ECM から作業台への操作
- 電源から作業台への配線

10 ECM と作業台操作の間のすべての接続に絶縁グリースが十分に塗られているかを点検します。

11 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

12 作業台を下げて収納し、機械の電源をオフにします。

チェックリスト B 手順

B-3
電気接触器の点検



Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

電気接触器を適切な状態に保つことは機械を安全に操作するために重要です。摩耗または損傷のある接触器を発見することを怠ると、危険な操作状況となり、部品が故障する場合があります。

1 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置まで回します。

2 地上操作の赤色非常停止ボタンを押して OFF（オフ）にします。

3 バッテリートレイを開き、Anderson コネクタを取り外します。

4 ヒューズブラケットに取り付けてある電気接触器を見つけます。

5 接触器の接触ポイントを以下の項目に従って目視点検します。

- 過度の焼けた部分
- 過度のアーク
- 過度の穴

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注記：損傷が見つかった場合は、接触器を交換します。

B-4
タイヤとホイールの点検（みぞ付きナットトルクを含む）



Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

タイヤとホイールを適切な状態に保つことは、機械を安全に操作し、機械の性能を保つために重要です。タイヤとホイールの両方もしくは片方が故障した場合、機械が転倒する恐れがあります。問題を早期発見し、修理しないと部品が故障することがあります。

1 タイヤ表面と側面をチェックし、切れ、割れ、パンク、正常でない磨耗がないかを点検します。

2 各ホイールを点検し、損傷、曲がり、割れがないことをチェックします。

3 コッターピンを外し、みぞ付きナットが正しいトルクで取り付けられていることを確認します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

注記：みぞ付きナットを取り外す場合、あるいはみぞ付きナットのトルクを確認する場合は、コッターピンを必ず新品に取り替えてください。

4 新品のコッターピンを取り付けます。コッターピンを曲げて、位置に収まるようにします。

B-5
非常停止のテスト

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

非常停止ボタンが適切に機能していることは、機械を安全に操作するために重要です。赤色非常停止ボタンが正しく機能しないと、電源を切り、全ての機能を停止することができなくなり、危険な状態を招くことになります。

安全上の機能として、地上操作を選択して操作すると、作業台の赤色非常停止ボタン以外作業台の操作が無効になって地上操作が優先されます。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 地上操作で赤色非常停止ボタンを押してオフにします。

⊙ 結果：機械機能は何も作動しません。

3 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

4 作業台操作で赤色非常停止ボタンを下に押して OFF（オフ）にします。

⊙ 結果：機械機能は何も作動しません。

注記：地上操作の赤色非常停止ボタンを押すと、キースイッチが作業台操作になっている場合でも、機械の全機能が停止します。

注記：地上操作モードで作業台操作の赤色非常停止ボタンが押された場合、地上操作 LCD に Platform EStop Depressed と表示されます。機械のアラームは毎秒 1 回のビープ音を鳴らします。

チェックリスト B 手順

B-6
キースイッチのテスト

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

キースイッチが正しく作動し反応することは、機械を安全に操作するために重要です。機械の操作は地上操作からでも作業台操作からでもでき、その切り替えはキースイッチで行います。キースイッチで操作パネルの切り替えができないと、危険な状態を招くことがあります。

この手順は地上から作業台操作で行ってください。作業台には立たないでください。

1 地上操作および作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて ON（オン）の位置にします。

2 キースイッチを回して**作業台操作**に切り替えます。

3 **地上操作**で作業台上昇／下降機能をチェックします。

⊙ 結果：機能は作動しません。

4 キースイッチを回して**地上操作**に切り替えます。

5 **作業台操作**で機械の機能をチェックします。

⊙ 結果：結果: 機械の機能は作動**しません**。

6 キースイッチを回して OFF （オフ） にします。

⊙ 結果：機能は何も作動しません。

B-7
自動車スタイルのホーンのテスト（搭載されている場合）

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

ホーンは作業台操作の時に機能し、地上でホーンの音が鳴ることで地上作業員に警告します。ホーンが適切に機能していないと、作業台のオペレータが地上作業員に危険または安全でない状況を警告することができなくなります。

1 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台操作でホーンボタンを押します。

⊙ 結果：ホーンが鳴ります。

B-8
走行ブレーキのテスト

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

ブレーキが適切に作動していることは、機械を安全に操作するために重要です。走行ブレーキ機能はスムーズに作動する必要があり、反応が鈍かったり、断続的に作動したり、異常音を発するといったことがあってはいけません。油圧制御の個別のホイールブレーキは、完全に機能していない場合でも、正常に機能しているように見えることがあります。

注記：機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

注記：作業台の延長デッキが完全に収納され、作業台が収納位置にあることを確認してください。

1 地面に目印になるようテストラインを引きます。

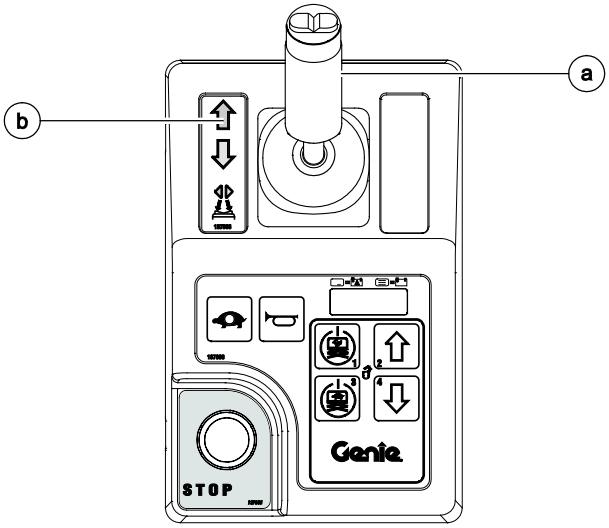
2 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

3 作業台を下ろし収納します。

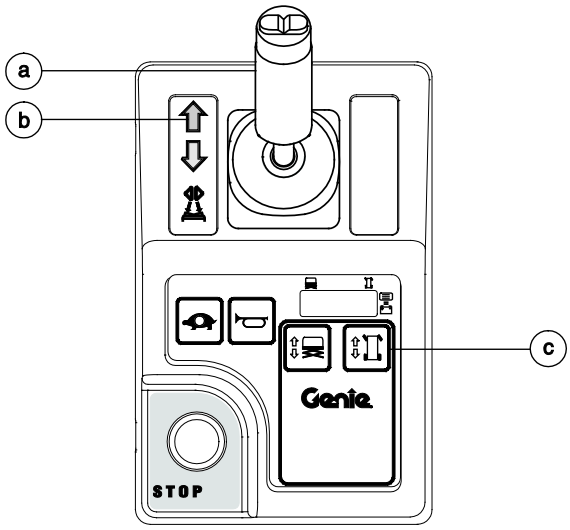
4 テストラインを超えるときに目視確認をするために、参照用になるタイヤの接点面など機械のポイントを選択しておきます。

5 走行機能ボタンを押します（搭載している場合）。

6 コントロール ハンドルの走行・ステアリング機能作動スイッチを押したままにします。



比例リフトなしのモデル



比例リフトありのモデル

a 走行/ステアリング機能作動スイッチ
b 青色矢印
c 走行機能ボタン

チェックリスト B 手順

7 機械が前方に走行するまで、操作パネルの青色矢印の方向にコントロールハンドルを動かします。

8 テストラインを超える前に、最高走行速度に達するようにします。機械の参照ポイントがテストラインを超えたときに、走行/ステアリング機能作動スイッチまたはジョイスティックを離します。

9 テストラインから機械の参照ポイントまでの距離を測定します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

注記:ブレーキは、機械が登ることのできるすべての斜面上で機械を止める能力を持っている必要があります。

B-9
走行速度のテスト – 作業台収納状態、高速



Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

機械を安全に操作するために、走行機能が適切に作動することが重要です。走行機能は、オペレータの操作に対してすばやく反応し、スムーズに機能する必要があります。また、走行機能は比例制御のどの速度幅においても、反応が鈍かったり、断続的に作動したり、異常音を発するといったことがあってはいけません。

注記:機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

1 地面にスタートラインとゴールラインを 40 フィート/12.2 m 離して引きます。

2 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

3 作業台を下ろし収納します。

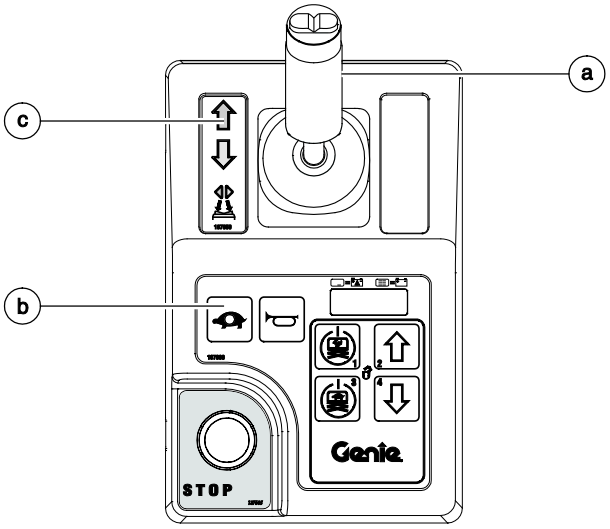
4 テストラインを超えるときに目視確認をするために、参照用になるタイヤの接点面など機械のポイントを選択しておきます。

5 低速走行速度のランプがオフになっていることを確認します。低速走行速度のランプがオンになっている場合には、走行速度選択ボタンを押して、低速走行機能をオフにします。

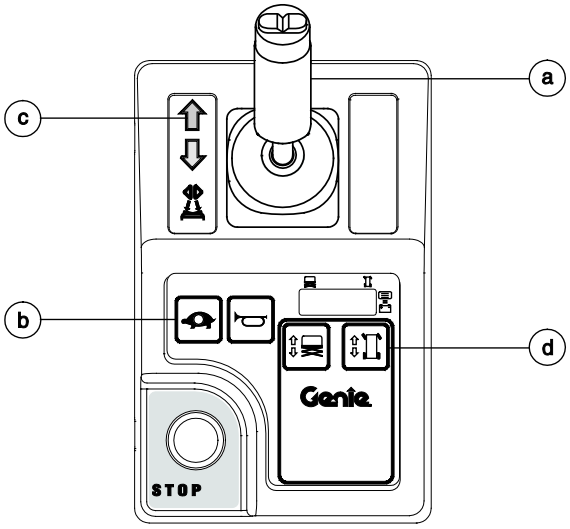
6 走行機能ボタンを押します(搭載している場合)。

チェックリスト B 手順

7 コントロール ハンドルの走行・ステアリング機能作動スイッチを押したままにします。



比例リフトなしのモデル



比例リフトありのモデル

a 走行/ステアリング機能作動スイッチ
b 走行速度選択ボタン
c 青色矢印
d 走行機能ボタン

8 機械が前方に走行するまで、操作パネルの青色矢印の方向にコントロールハンドルを動かします。

9 スタートラインを超える前に、最高走行速度に達するようにします。選択した参照ポイントがスタートラインを超えたときに、時間計測を開始します。

10 最高速度を保ったまま、機械の参照ポイントがゴールラインを超えたときの時間を記録します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

チェックリスト B 手順

B-10
走行速度のテスト ー 作業台を上げた状態

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

機械を安全に操作するために、走行機能が適切に作動することが重要です。走行機能は、オペレータの操作に対してすばやく反応し、スムーズに機能する必要があります。また、走行機能は比例制御のどの速度幅においても、反応が鈍かったり、断続的に作動したり、異常音を発するといったことがあってはいけません。

注記：機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

1 地面にスタートラインとゴールラインを 40 フィート/12.2 m 離して引きます。

2 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

比例リフトなしのモデル：

3 高速または低速リフト作動ボタンを押したままにします。もしくは、リフト機能ボタンを押します（搭載している場合）。

4 作業台上昇ボタンを押します。

比例リフトありのモデル：

5 リフト機能ボタンを押します。

6 コントロールハンドルの機能作動スイッチを押したままにします。

7 操作パネル上の青色矢印の方向にコントロールハンドルを動かします。

すべてのモデル：

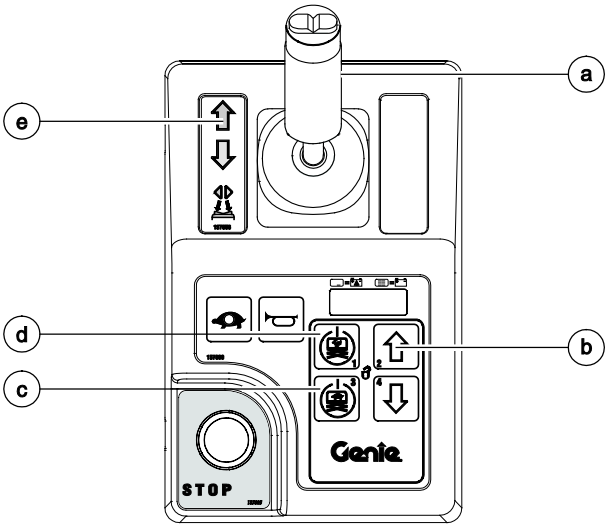
8 作業台を地上約 1.2 m まで上げます。

9 スタートラインとゴールラインを超えるときに目視確認をするために、参照用にタイヤの接点面など機械の参照ポイントを選択しておきます。

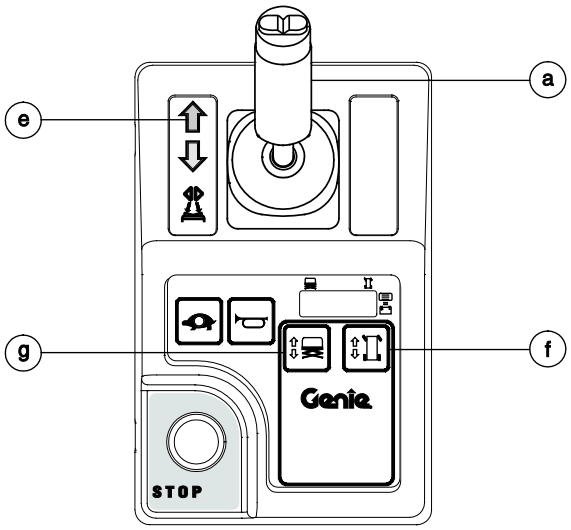
10 走行機能ボタンを押します（搭載している場合）。

チェックリスト B 手順

11 コントロール ハンドルの走行・ステアリング機能作動スイッチを押したままにします。



比例リフトなしのモデル



比例リフトありのモデル

a 走行/ステアリング機能作動スイッチ
b 作業台上昇ボタン
c 低速リフト作動ボタン
d 高速リフト作動ボタン
e 青色矢印
f 走行機能ボタン
g リフト機能ボタン

12 機械が前方に走行するまで、操作パネルの青色矢印の方向にコントロールハンドルを動かします。

13 スタートラインを超える前に、最高走行速度に達するようにします。選択した参照ポイントがスタートラインを超えたときに、時間計測を開始します。

14 最高速度を保ったまま、機械の参照ポイントがゴールラインを超えたときの時間を記録します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

チェックリスト B 手順

B-11
走行速度のテスト – 作業台収納状態、低速

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

機械を安全に操作するために、走行機能が適切に作動することが重要です。走行機能は、オペレータの操作に対してすばやく反応し、スムーズに機能する必要があります。また、走行機能は比例制御のどの速度幅においても、反応が鈍かったり、断続的に作動したり、異常音を発するといったことがあってはいけません。

注記:機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

1 地面にスタートラインとゴールラインを 40 フィート/12.2 m 離して引きます。

2 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

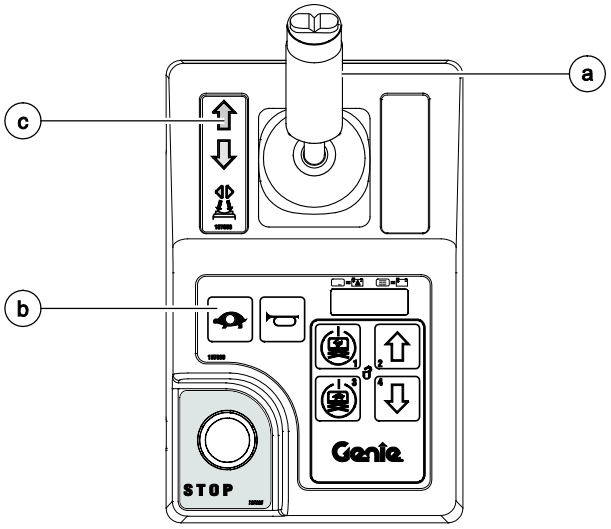
3 作業台を下ろし収納します。

4 低速走行速度のランプがオンになるまで、走行速度選択ボタンを押します。

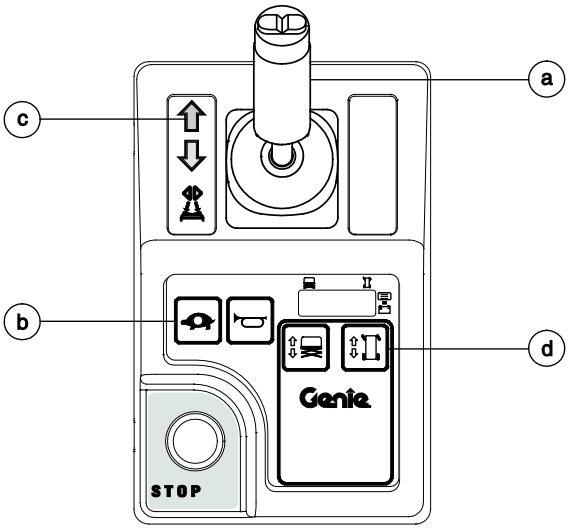
5 テストラインを超えるときに目視確認をするために、参照用になるタイヤの接点面など機械のポイントを選択しておきます。

6 走行機能ボタンを押します(搭載している場合)。

7 コントロール ハンドルの走行・ステアリング機能作動スイッチを押したままにします。



比例リフトなしのモデル



比例リフトありのモデル

a 走行/ステアリング機能作動スイッチ
b 走行速度選択ボタン
c 青色矢印
d 走行機能ボタン

8 機械が前方に走行するまで、操作パネルの青色矢印の方向にコントロールハンドルを動かします。

9 スタートラインを超える前に、最高走行速度に達するようにします。選択した参照ポイントがスタートラインを超えたときに、時間計測を開始します。

10 最高速度を保ったまま、機械の参照ポイントがゴールラインを超えたときの時間を記録します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

B-12
作動油の分析



Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

機械を高性能に保ち、耐用年数を長く保つために、作動油の交換あるいはテストがきわめて重要です。汚れているオイルを使用すると、十分な性能を発揮できず、続けて使用した場合は部品が故障することがあります。汚れがひどい場合には、作動油の交換の回数を増やさなければならないことがあります。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

作動油を交換する前に、オイルの交換が必要かどうかを調べるために、オイルの供給元に作動油の汚染レベルを調べてもらうことができます。

作動油を 2 年点検のときに交換しない場合は、オイルを四半期ごとにテストしてください。オイルがテスト基準に満たない場合は交換してください。

E-1 の「作動油のテストまたは交換」を参照してください。

チェックリスト B 手順

B-13
油圧タンクのキャップ通気システムの点検

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。ほこりがかかる状況になる場合には、この手順を頻繁に実行します。

フリーブリーズの油圧タンクのキャップは機械を高性能な状態に保ち、耐用年数を長く保つためにきわめて重要です。汚れているまたは詰まっているキャップは、機械が十分な機能を発揮できない場合があります。汚れがひどい場合には、キャップの点検回数を増やさなければならないことがあります。

1 ブリーザーキャップを油圧タンクから取り外します。

2 換気が適切であるかを確認します。

⊙ 結果:空気がブリーザーキャップを通過している。

⊠ 結果:空気がキャップを通過しない場合は、キャップを洗浄または交換してください。手順 3 に進みます。

注記:タンクキャップの通気が適切かを確認する場合には、空気がキャップを問題なく通過していなければなりません。

3 刺激の少ない溶剤を使用して、注意してキャップの通気システムを洗浄します。低圧力の圧搾空気で乾燥させてください。ステップ 2 を繰り返します。

4 ブリーザーキャップを油圧タンクに取り付けます。

B-14
モジュールトレイラッチ部品の確認

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

モジュールトレイラッチの部品を適切に保守することは、機械を高性能な状態に保ち、耐用年数を長く保つためにきわめて重要です。磨り減ったラッチ部品を検出しないと、モジュールトレイが予期なく開き、危険な操作状態を招くことがあります。

1 各モジュールトレイの回転ラッチとそれに関連する部品に摩耗がないかを点検します。緩んだファスナーを締めます。

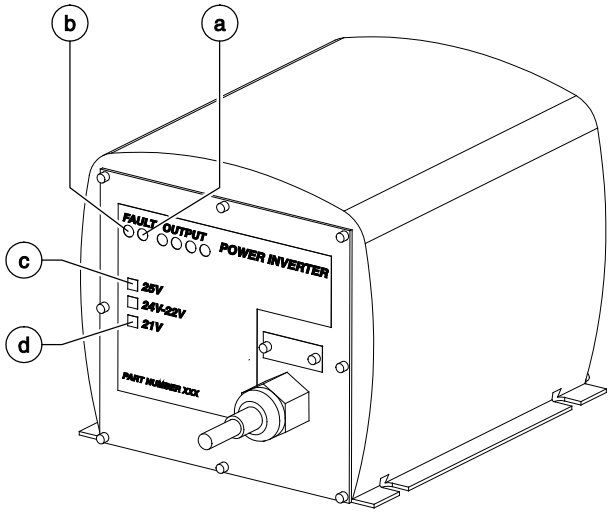
2 各モジュールトレイの回転ラッチに潤滑油を差します。各スプリングと回転ラッチの横に軽油を数滴差します。

B-15
変圧器の点検
（搭載されている場合）

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。ほこりがかかる状況になる場合には、この手順を頻繁に実行します。

1 変圧器のプラグとピグテールに損傷や過度の断熱摩耗がないかを点検します。必要に応じて、取り替えます。

2 キースイッチを回して ON（オン）の位置にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。



a 右側障害 LED
b 左側障害 LED
c 25V LED
d 21V LED

3 適切な電源ツールを変圧器に接続します。ツールを始動します。

⊙ 結果：電源ツールは作動します。電源ツールが 10 分前から使用されていなかった場合には、わずかな遅れ（0.5 秒）が起きる場合があります。

☒ 左側障害 LED（REV_POL）が点灯した場合、変圧器は間違った極性でバッテリーに接続されています。赤色ワイヤーをバッテリーの正電極、黒色ワイヤーをバッテリーの負電極に接続して、極性の問題を解決してください。これにより、変圧器は正常に作動し、AC 電源の供給を開始します。

☒ 右側障害 LED（123）が一度点滅すると、電気出力が高いことを示します。使用されているツールが作動のために多くの電力を必要としている、または長時間にわたって変圧器の限度に近い電力が使用されています。消費電力を減少させてください。これにより、変圧器は正常に作動し、AC 電源の供給を開始します。

☒ 右側障害 LED（123）が 2 回点滅した場合には、漏電遮断器（GFI）が作動しています。AC 電気供給部とツールまたはコンセントの接地の間に短絡または部分短絡が発生しています。配線の焼損、磨耗、腐食およびゆるくなっている配線があるかを確認し、内部に湿気があるかを点検します。短絡または湿気の問題を解決するか、電源から作業台までのボックス配線を点検します。これにより、変圧器は正常に作動し、AC 電源の供給を開始します。

☒ 右側障害 LED（123）が 3 回点滅すると、変圧器は過熱状態になっています。変圧器をクールダウンします。これにより、変圧器は正常に作動し、AC 電源の供給を開始します。

☒ バッテリー 25 電圧障害 LED（25V）が 1 回点滅すると、バッテリー電圧は 30V を超えています。機械を操作するには、電圧レベルを下げてください。これにより、変圧器は正常に作動し、AC 電源の供給を開始します。

☒ バッテリー 21 電圧障害 LED（21V）が 1 回点滅すると、バッテリー電圧は 20V を以下です。バッテリー電圧が 17.8 V DC に落ちるまで、変圧器は作動を続けます。

チェックリスト B 手順

B-16
下降リミットスイッチ、レベルセンサー、ポットホールリミットスイッチのテスト

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

リミットスイッチを保守することは、機械の安全操作と性能を維持するために非常に重要です。欠陥のあるリミットスイッチを搭載した機械を操作すると、機械の性能が落ち、危険な操作状態を招く場合があります。

注記：機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

1 作業台より作業台操作を取り外します。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にします。

6 作業台の作業台操作ボックスに印を付け、取り外します。

7 シザースタックの上からシャーシデッキのアラームブラケットに沿っている作業台操作ケーブルを確認します。作業台操作ケーブルに印を付け、6 ピン Deutsch コネクターにある ECM ケーブルから取り外します。

8 作業台操作ボックスハーネスのプラグを ECM ケーブルの 6 ピン Deutsch コネクターにしっかりと取り付けます。

チェックリスト B 手順

下降リミットスイッチ

9 下降リミットスイッチを停止します。ローラーアームをリミットスイッチに固定しているファスナーを緩め、ローラーアームを下方向に 90°に回転させます。スイッチ接点を作動しないでください。

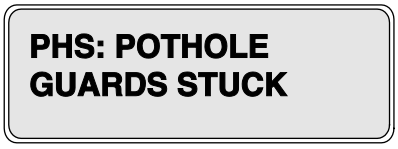
10 キースイッチを回して作業台操作に切り替えます。

11 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

12 作業台操作で作業し、リフト機能選択ボタンを押します。作業台を下ろし収納します。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されます。アラームが鳴り、リフト機能が作動します。機械は正しく機能しています。
下記の操作表示コードを参照してください。

⊠ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されません。アラームは鳴らず、リフト機能は作動しません。下降リミットスイッチを交換してください。



LCD 表示



LED 表示

13 コントロール ハンドルの走行・ステアリング機能作動スイッチを押したままにします。機械の走行と操縦を試行します。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されます。アラームが鳴り、走行およびステアリング機能は作動しません。機械は正しく機能しています。

⊠ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されません。アラームは鳴らず、走行およびステアリング機能が作動します。下降リミットスイッチを交換してください。

14 高速または低速リフト作動ボタンを押したままにします。

チェックリスト B 手順

15 作業台上昇ボタンを押します。作業台を約 12 インチ/0.3 m 上げます。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されます。アラームが鳴ります。機械は正しく機能しています。

⊠ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されません。アラームは鳴りません。下降リミットスイッチを交換してください。

16 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

17 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

18 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

19 キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にします。

20 作業台操作を ECM ケーブルから取り外します。

21 ECM ケーブルのコネクターを作業台操作ケーブルにしっかりと取り付けます。

22 作業台で、作業台操作コネクターをしっかりと作業台操作ケーブルに取り付けます。

23 下降リミットスイッチを有効にします。ローラーアームをリミットスイッチに固定しているファスナーを緩め、ローラーアームを上方向に 90°回転させます。スイッチ接点を作動しないでください。

24 キースイッチを回して作業台操作に切り替えます。

25 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

26 作業台を下ろし収納します。

レベルセンサー

27 機械をレベルセンサーの規定値を超える位置まで移動します。機械のシリアルプレートを参照してください。

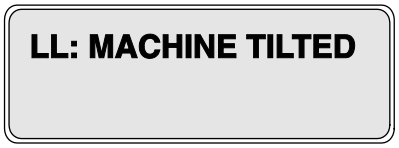
28 機械の傾斜の高い側に立ち、高速または低速リフト作動ボタンを押し続けます。

チェックリスト B 手順

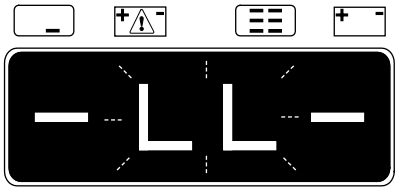
29 作業台上昇ボタンを押して、作業台を約 8 フィート/2.4 m 上げようとしてください。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「LL: MACHINE TILTED（機械が傾斜している）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「LL」と表示されます。アラームが鳴り、ポットホールガードが配置された後に作業台は吊り上げを停止します。機械は正しく機能しています。下記の操作表示コードを参照してください。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「LL: MACHINE TILTED（機械が傾斜している）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「LL」と表示されません。アラームが鳴らず、ポットホールガードが配置された後に作業台は吊り上げを続けます。レベルセンサーを調節するか交換してください。



LCD 表示



LED 表示

30 機械の傾斜の高い側に立ち、コントロールハンドルにある走行/ステアリング機能作動スイッチを押し続けます。機械の走行と操縦を試行します。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「LL: MACHINE TILTED（機械が傾斜している）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「LL」と表示されます。アラームが鳴り、機械は運転または走行しません。機械は正しく機能しています。

⊠ 結果：地上操作の LCD 画面には「LL: MACHINE TILTED（機械が傾斜している）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「LL」と表示されません。アラームは鳴らず、走行およびステアリング機能が作動します。レベルセンサーを調節するか交換してください。

31 作業台を下ろし収納します。機械を安定した平坦な地面に移動します。

ポットホール リミットスイッチ

32 右側のポットホールガードの下に高さ約 2 インチ/5 cm の木製ブロックを置きます。

33 高速または低速リフト作動ボタンを押したままにします。

チェックリスト B 手順

34 作業台上昇ボタンを押して、作業台を約 8 フィート/2.4 m 上げようとしてください。

⊙ 結果：ポットホールガードがブロックに接触し、完全に展開しません。地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されます。アラームが鳴り、作業台は 8 フィート/ 2.4 m よりも上昇します。機械は正しく機能しています。下記の操作表示コードを参照してください。

⊠ 結果：ポットホールガードがブロックに接触し、完全に展開しません。地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されません。アラームが鳴らず、ポットホールガードが配置された後に作業台は吊り上げを続けます。ポットホール リミットスイッチを調節するか、交換してください。



LCD 表示



LED 表示

35 コントロール ハンドルの走行・ステアリング機能作動スイッチを押したままにします。機械の走行と操縦を試行します。

⊙ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示され、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されます。アラームが鳴り、機械は運転または走行しません。機械は正しく機能しています。

⊠ 結果：地上操作の LCD 画面には「PHS: POTHOLE GUARDS STUCK（ポットホールガードが引っかかっている）」と表示されず、作業台操作 LED 画面には「PHS」と表示されません。アラームは鳴らず、走行およびステアリング機能が作動します。下降リミットスイッチを調節するか、交換してください。

36 作業台を収納位置まで下げ、右側のポットホールガードの下のブロックを取り外します。

37 左側のポットホールガードに、ステップ 33 から始まるこの手順を繰り返します。

38 作業台を収納位置まで下げ、左側のポットホールガードの下のブロックを取り外します。

39 機械の電源を切ります。

B-17
上昇リミットスイッチ（搭載されている場合）と最大走行高度リミットスイッチ（搭載されている場合）のテスト

Genie はこの手順を 250 時間ごと、または四半期ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

リミットスイッチを保守することは、機械の安全操作と性能を維持するために非常に重要です。欠陥のあるリミットスイッチを搭載した機械を操作すると、機械の性能が落ち、危険な操作状態を招く場合があります。

注記：機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

上昇リミットスイッチ（搭載されている場合）

1 キースイッチを地上操作の位置まで回し、作業台を地面から約 8 フィート/ 2.4 m 上昇させます。

2 安全アームを回して機械から離し、下に垂らした状態にします。

3 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

4 地上操作で作業台を上昇している間は、上昇リミットスイッチのアームを機械のステアリング側に押して、リミットスイッチを起動します。

⊙ 結果：作業台は上昇を停止します。機械は正しく機能しています。

⊠ 結果：作業台は上昇を続けます。上昇リミットスイッチを調節するか、交換してください。

最大走行高度リミットスイッチ（搭載されている場合）

5 作業台を安全アームの上に下ろします。

6 地上操作で作業台を上昇し、機械のバッテリー側で最大走行高度リミットスイッチで操作している間、最大走行高度リミットスイッチのアームを機械のステアリング側に押して、リミットスイッチを作動させます。

⊙ 結果：作業台は上昇を停止します。機械は正しく機能しています。

⊠ 結果：作業台は上昇を続けます。最大走行高度リミットスイッチを調節するか、交換してください。

注記：機械の地上操作側で最大走行高度リミットスイッチに対して、この手順を繰り返します。

7 安全アームを収納位置に戻します。

8 作業台を下げて収納位置にし、機械の電源をオフにします。

チェックリスト C 手順

C-1
作業台過負荷圧力変換器および作業台高度センサーのテスト（搭載されている場合）

Genie はこの手順を 500 時間ごと、または半年ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。または機械が最大積載重量の吊り上げに失敗した場合。

作業台過負荷圧力変換器および作業台高度センサーを定期的にテストすることは、機械を安全に操作するために重要です。作業台過負荷圧力変換器および作業台高度センサーの不適切な操作を続けると、システムが作業台の過負荷状態を感知しない場合があります。機械の安定性が損なわれる場合があり、それにより機械が転倒します。

注記：機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

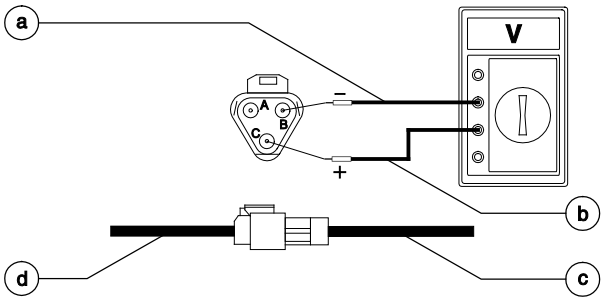
5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

圧力変換器

6 リフトシリンダーのドラム側で作業し、シザースタックの上からシャーシデッキの先に沿っている圧力変換器のケーブルを確認します。

7 マルチメーターの陽極ポストを使用して、圧力変換器ケーブルのラバーブートのピン C にしっかりと挿入するようにします。下記の図を参照してください。

8 マルチメーターの陰極ポストを使用して、圧力変換器ケーブルのラバーブートのピン B にしっかりと挿入するようにします。下記の図を参照してください。



a 陰極ポスト
b 陽極ポスト
c 圧力変換器のケーブル
d ECM 圧力変換器のワイヤーハーネス

9 キースイッチを回して地上操作にし、赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

10 マルチメーターを使用して、ピン C および B で圧力変換器の電圧を測定します。

GS-1532、GS-1932、GS-2032、GS-2632、GS-2046、GS-2646 および GS-3246

⊙ 結果：圧力変換器の電圧は 1V から 5V の間です。圧力変換器は正しく機能しています。

⊠ 結果：圧力変換器の電圧は 0V から 1V の間です。圧力変換器は正しく機能していません。圧力変換器を交換してください。9-9 に記載の修理の手順「圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）」を参照してください。

GS-3232 および GS-4047

⊙ 結果：圧力変換器の電圧は 0.2V から 6.25V の間です。圧力変換器は正しく機能しています。

⊠ 結果：圧力変換器の電圧は 0 V から 0.2V の間、または 6.25V 以上です。圧力変換器は正しく機能していません。圧力変換器を交換してください。9-9 に記載の修理の手順「圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）」を参照してください。

11 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

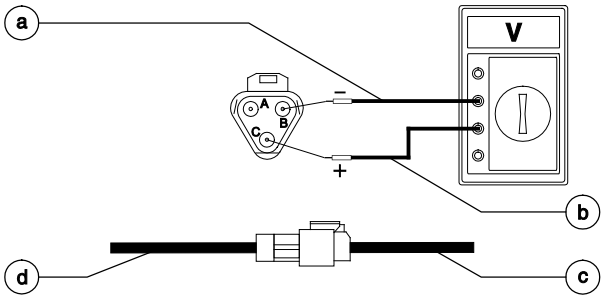
12 圧力変換ケーブルのラバーブートから探針を取り外します。

作業台高度センサー

13 作業台高度センサーで、作業台高度センサーケーブルをシャーシデッキにある端まで目で追って確認します。

14 マルチメーターの陽極ポストを使用して、作業台高度センサーケーブルのラバーブートのピン C にしっかりと挿入するようにします。下記の図を参照してください。

15 マルチメーターの陰極ポストを使用して、作業台高度センサーケーブルのラバーブートのピン B にしっかりと挿入するようにします。下記の図を参照してください。



a 陰極ポスト
b 陽極ポスト
c 作業台高度センサーケーブル
d ECM 作業台高度センサーワイヤーハーネス

16 キースイッチを回して地上操作にし、赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

チェックリスト C 手順

17 マルチメーターを使用して、ピン C および B で圧力変換器の電圧を測定します。

⊙ 結果：作業台高度センサーの電圧は 1V から 4V の間です。作業台高度センサーは正しく機能しています。

⊠ 結果：作業台高度センサーの電圧は 0V または 5V 以上です。作業台高度センサーは正しく機能していません。作業台高度センサーを交換してください。9-7 に記載の修理の手順「作業台高度センサーの解体方法（搭載されている場合）」を参照してください。

18 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

19 作業台高度センサーケーブルのラバーブートから探針を取り外します。

20 キースイッチを回して地上操作にし、赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

21 作業台を 12 インチ/30.5 cm 上げます。

22 安全アームを収納位置に戻します。

23 作業台を下ろし収納します。

24 キースイッチを回して OFF （オフ） にします。

C-2
作業台過負荷システムの調節（搭載されている場合）

Genie はこの手順を 500 時間ごと、または半年ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。または機械が最大積載重量の吊り上げに失敗した場合。

作業台過負荷システムを定期的に検査することは、機械を安全に操作するために非常に重要です。作業台過負荷システムの不適切な操作を続けると、システムが作業台の過負荷状態を感知しない場合があります。機械の安定性が損なわれる場合があり、それにより機械が転倒します。

作業台過負荷システムは、作業台が過負荷状態になった場合に、機械の運転を回避するために設計されています。作業台過負荷オプションを搭載したモデルには 2 つの追加の機械操作部品（過負荷圧力変換器と作業台高度センサー）が付属しています。

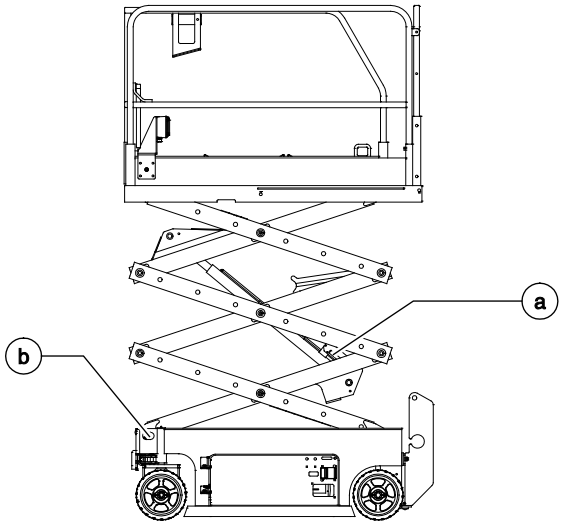
過負荷圧力変換器はリフトシリンダーのドラム側にあり、リフトシリンダー内部の圧力を測定するために使用されます。

作業台高度センサーは、シャーシのステアリング側のバッテリー側にあり、作業台の高度を測定するために使用されます。

過負荷圧力変換器と作業台高度センサーは ECM に作業台の負荷を測定するために必要な情報を提供します。

注記：過負荷システムは、下降リミットスイッチよりも低い高度を測定しません。

9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。



a 過負荷圧力変換器
b 作業台高度センサー

チェックリスト C 手順

C-3
油圧タンクのブリーザーキャップの交換 - オプションの作動油を使用するモデル

Genie はこの手順を 500 時間ごと、または半年ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

油圧タンクは通気性タイプです。ブリーザーキャップには内部の空気フィルターがあります。フィルターは目詰まりし、時間の経過により劣化してゆきます。ブリーザーキャップが不完全または不適切に取り付けられていると、不純物が油圧システムに侵入することにより部品に損傷が生じる場合があります。汚れがひどい場合には、キャップの点検回数を増やさなければならないことがあります

1 油圧タンクのブリーザーキャップを取り外し、処分します。

2 新しいキャップをタンクに取り付けます。

D-1
シザースアーム磨耗板の確認

Genie はこの手順を 1000 時間ごと、または 1 年ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

シザースアーム磨耗板の状態を保守することは、機械を安全に操作するために重要です。磨り減った磨耗板を使用しつづけると、部品の故障につながり、危険な状態を招くおそれがあります。

注記:機械を障害物のない安定した水平な面に配置した状態で、このテストを行ってください。

GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932:

1 第 1 内側アームクロスチューブと機械の非ステアリング側にある地上操作のシャーシデッキの距離を測定します。図 1 を参照してください。

⊙ 結果:測定距離は 0.90 インチ/22.9 mm 以上です。手順 2 に進みます。

⊠ 結果:測定距離が 0.90 インチ/22.9 mm 以下の場合は、両方の摩耗版を交換してください。9-1 または 9-2 に記載の修理の手順、「シザースアーム磨耗板の交換方法」を参照してください。

2 第 1 内側アームクロスチューブと機械の非ステアリング側のバッテリーパックにあるシャーシデッキの間の距離を測定します。図 1 を参照してください。

⊙ 結果:測定距離は 0.90 インチ/22.9 mm 以上です。手順 3 に進みます。

⊠ 結果:測定距離が 0.90 インチ/22.9 mm 以下の場合は、両方の摩耗版を交換してください。9-1 または 9-2 に記載の修理の手順、「シザースアーム磨耗板の交換方法」を参照してください。

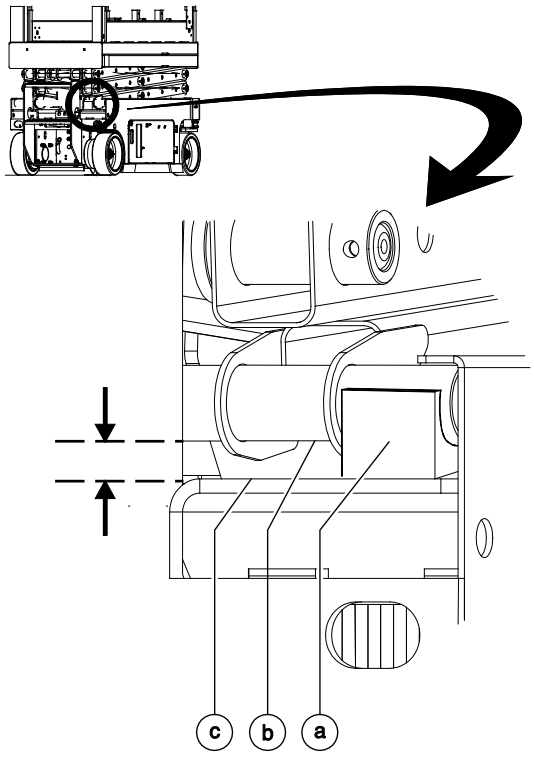


図 1

a 磨耗板
b 内側アームクロスチューブ
c シャーシデッキ

チェックリスト D 手順

3 シザースアーム磨耗板が接触するシャーシの個所に、薄くドライフィルム潤滑剤を塗ります。

クロスチューブからシャーシの仕様	
測定距離、最低	0.90 インチ 22.9 mm

GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646、GS-3246 および GS-4047:

4 第 1 外側アームクロスチューブと機械の非ステアリング側の地上操作にあるフォークリフトチューブの間の距離を測定します。図 2 を参照してください。

⊙ 結果:測定距離は 0.88 インチ/22.4 mm 以上です。手順 2 に進みます。

⊠ 結果:測定距離が 0.88 インチ/22.4 mm 以下の場合は、両方の摩耗版を交換してください。9-3、9-4、9-5 または 9-6 に記載の修理の手順、「シザースアーム磨耗板の交換方法」を参照してください。

5 第 1 外側アームクロスチューブと機械の非ステアリング側のバッテリーパックにあるフォークリフトチューブの間の距離を測定します。図 2 を参照してください。

⊙ 結果:測定距離は 0.88 インチ/22.4 mm 以上です。手順 3 に進みます。

⊠ 結果:測定距離が 0.88 インチ/22.4 mm 以下の場合は、両方の摩耗版を交換してください。9-3、9-4、9-5 または 9-6 に記載の修理の手順、「シザースアーム磨耗板の交換方法」を参照してください。

6 シザースアーム磨耗板が接触するシャーシの個所に、薄くドライフィルム潤滑剤を塗ります。

クロスチューブからシャーシの仕様	
測定距離、最低	0.88 インチ 22.4 mm

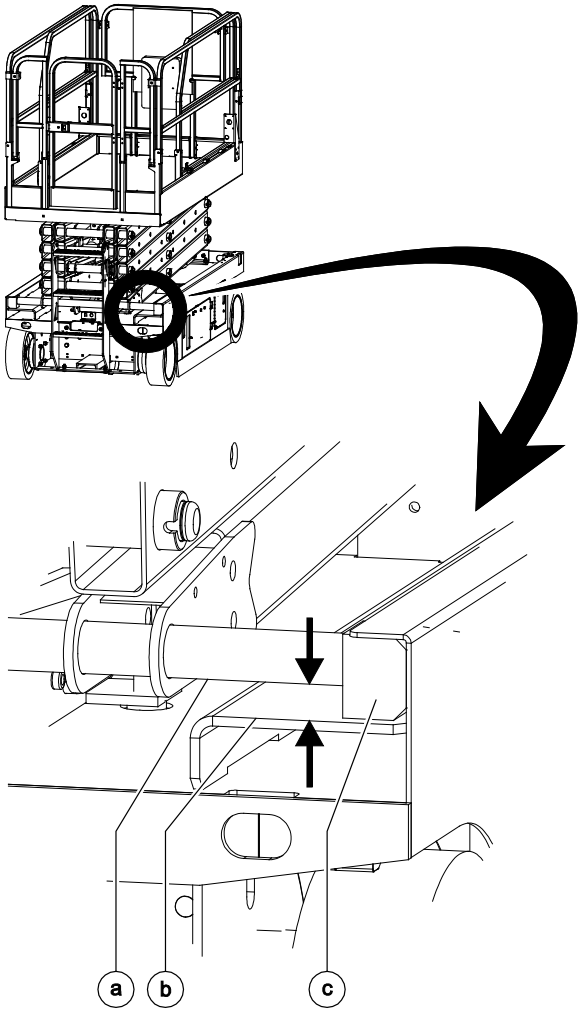


図 2

a 外側アームクロスチューブ
b フォークリフトチューブ
c 磨耗板

D-2
油圧タンクリターンフィルター部品の交換



Genie はこの手順を 1000 時間ごと、または 1 年ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

油圧タンクリターンフィルターを交換することは、機械を高性能な状態に保ち、耐用年数を長く保つためにきわめて重要です。汚れているフィルターまたは詰まっているフィルターを使用すると、機械が十分な機能を発揮できず、また続けて使用した場合は部品が故障することがあります。汚れがひどい場合には、フィルターの交換回数を増やさなければならないことがあります。

⚠ 要注意 熱いオイルに注意してください。熱くなっているオイルに触れると、重度の火傷を負うことがあります。

注記：油圧タンクリターンフィルターは、油圧電源ユニットの隣にある機能マニホールドの上に設置されています。

1 オイルフィルターの周辺をきれいに拭き取ります。オイルフィルターレンチを使ってフィルターを取り外します。

2 新しいオイルフィルターのガスケットに薄くオイルを塗ります。

3 新しいフィルターを取り付け、手でしっかりと締めます。

4 油性マーカーを使って時間計に示されている日付と時間をフィルターに書き留めます。

5 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

6 作業台上昇トグルスイッチを作動させます。

7 フィルターと関連部品を点検し、漏れがないかどうかを確認します。

8 オイルがこぼれた場合は、きれいに拭き取ります。

トルク仕様	
作動油排水プラグ、ドライ	40 in-lbs 4.5 Nm
作動油排水プラグ、潤滑油付き	30 in-lbs 3.4 Nm

チェックリスト E 手順

E-1
作動油のテストまたは交換



Genie はこの手順を 2000 時間ごと、または2年ごとのいずれかの期限に先に到達した時点で実施することを義務付けています。

機械を高性能に保ち、耐用年数を長く保つために、作動油の交換あるいはテストがきわめて重要です。汚れているオイルを使用すると、十分な性能を発揮できず、続けて使用した場合は部品が故障することがあります。汚れがひどい場合には、作動油の交換の回数を増やさなければならないことがあります。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

作動油を交換する前に、オイルの交換が必要かどうかを調べるために、オイルの供給元に作動油の汚染レベルを調べてもらうことができます。

作動油を 2 年点検のときに交換しない場合は、オイルを四半期ごとにテストしてください。オイルがテスト基準に満たない場合は交換してください。

1 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

2 電源ユニットのモジュールトレイを開きます。

3 油圧タンクのリターン強硬ラインに印をつけ、油圧フィルターのヘッドから取り外し、タンクから強硬ラインを取り外します。フィルターヘッドのフィッテイングにキャップを付けます。

4 油圧ポンプ注入口の強硬ラインに印をつけて外し、タンクから強硬ラインを取り外します。ポンプのフィッティングにキャップを付けます。

5 油圧タンク固定ファスナーを取り外し、機械から油圧タンクを取り外します。

6 すべてのオイルを適切な容器に排出します。容量の情報に関しては、セクション 2 の「仕様」を参照してください。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

7 オイルがこぼれた場合は、きれいに拭き取ります。古いオイルを適切に処分してください。

8 油圧タンクの内側を、刺激の少ない溶剤でクリーニングします。タンクを完全に乾燥させてください。

チェックリスト E 手順

9 油圧タンクを取り付け、油圧タンク固定ファスナーを取り付けて締めます。仕様で定められたトルクで回転します。

トルク仕様

油圧タンク固定ファスナー、ドライ	35 in-lbs 4 Nm
油圧タンク固定ファスナー、潤滑油付き	26 in-lbs 2.9 Nm

10 油圧ポンプ注入口の強硬ラインをタンクに取り付けます。フィッテイングをポンプに取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

11 油圧ポンプリターン強硬ラインをタンクに取り付けます。フィッテイングを油圧フィルターのヘッドに取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

12 油圧タンクの満タンの印になるまで、作動油をタンクに注入します。このときに入れすぎないようにしてください。

13 油圧システムへのオイル注入とシステムから空気を抜くためにポンプを作動させます。

注意 部品の損傷の危険。ポンプはオイルのない状態で操作すると損傷する可能性があります。油圧システムを充填する手順を行っている時に油圧タンクを空にしないようにご注意ください。ポンプにキャビテーションが発生しないようにしてください。

14 油圧システムとタンクの両方が満タンになるまでステップ 12 から 13 を繰り返します。

このページは、あえて空白にしてあります。

修理の手順



必ず以下に従うこと。

☑ 修理は、本装置の保守トレーニングを受け認定された担当者によって行わなければなりません。

☑ 損傷もしくは故障している機械は、直ちに故障の貼り紙を付けて、作業を中止してください。

☑ 機械を操作する前に、損傷あるいは故障している個所を修理してください。

修理を始める前に:

☑ ご利用の機械の適切な操作説明書に記載されている安全規則と操作指示をよく読み、理解し、従ってください。

☑ 必要な工具と部品が全て使用できる状態にあることを確認してください。

☑ Genie 承認の交換部品のみを使用してください。

☑ 各手順をよく読み、指示に従ってください。手順を省略すると危険を招きます。

機械構成:

☑ 特別な指示がない限り、次の状態で機械の修理手順を行ってください。

- 機械を安定した水平な面に配置した状態
- スイッチが OFF（オフ）の位置にあり、キーが抜かれている状態
- 地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンが OFF (オフ) の位置にある
- タイヤをブロックで留めた状態
- すべての外部 AC 電源が機械から切断されている
- 作業台を収納した状態

修理の手順

このセクションについて

このセクションにあるほとんどの手順は、適切に設備が整った場所においてトレーニングを受けたサービス担当者によって行われなければなりません。問題のトラブルシューティングを行ったあと、問題にあった修理方法を選択してください。

修理ができる状態まで機械を解体してください。機械の再組み立ては、解体と逆の順序で行ってください。

シンボルの説明



安全警報シンボル - 作業員にケガの危険があることを知らせます。ケガや死亡の危険を避けるために、このシンボルの安全警告に従ってください。

⚠ 危険 切迫した危険な状態を示します。この状況を回避しない場合は、重傷または死に至る危険があります。

⚠ 警告 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は重傷または死に至る可能性があります。

⚠ 要注意 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は、軽傷または中程度のケガに至る可能性があります。

注意 危険な状態に至る可能性があることを示します。この状態を回避しない場合は物的損害に至る場合があります。

⊙ 一連の操作の後、予測される特定の結果を示します。

⊠ 一連のステップ実施の後、不適切な結果が発生したことを示します。

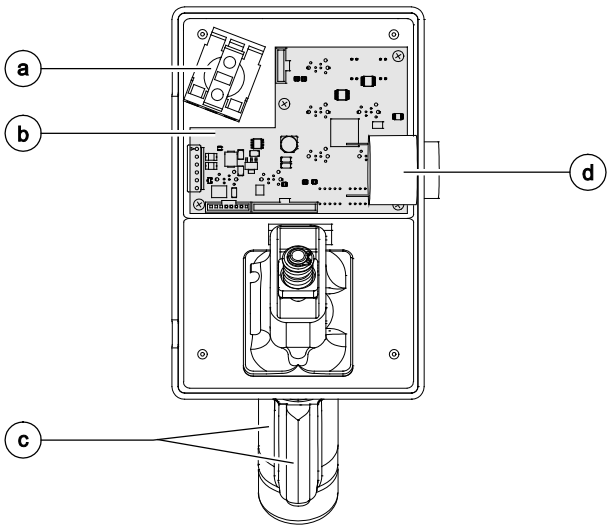
作業台操作

作業台から機械を操作するために作業台操作が使用されています。

機能ボタンを作動させると、電子コントロールモジュール（ECM）に信号を送ります。ECM が機能モードの場合には、作業台操作は機械の様々な機能を操作するために使用されます。

作業台操作には非常停止ボタン、電気回路基板、比例コントロールハンドル、走行/ステアリング作動スイッチ、アラーム、機能ボタンおよび LED 表示があります。

さらに詳しい情報やご質問に関しては、Genie 製品サポートまでご連絡ください。



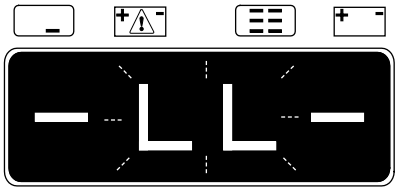
a 赤色非常停止ボタン P2
b 作業台操作回路基盤 U3
c 比例コントロールハンドルおよび走行/ステアリング作動スイッチ JC9
d アラーム H1

作業台操作

操作表示コード

これらのコードは電機システムによって生成され、機械の作動状態を表示します。通常運転中には、水平でない、過負荷カットアウト、シャーシモード操作またはポットホールガードの引っかかりなどが発生した場合には、コードが作業台操作 LED に表示されます。

作業台操作 LED に LL 等の操作表示コードが表示されている場合、機械操作を再開する前に故障状態を修理または解消する必要があります。赤色の緊急停止ボタンを押し込み、次に引き出して、システムをリセットします。



作業台操作 LED 計測値

コード	状態
LL	水平でない
OL	作業台過負荷（CE およびオーストラリア）
CH	シャーシモード運転
PHS	ポットホール ガードのひっかかり
nd	走行なし（オプション）
Ld	持ち上げ機能無効化（GS-3232 のみ）

注記：アウトリガーが完全に収納されていない、機械が自動で水平になっていない、アウトリガーが地面と接触していない、またはレベルセンサーが機械が水平でないと検出したときに、**Ld** 操作表示コードが表示されます。上記のいずれかの状況が発生した場合には、リフト機能は無効になります。

アウトリガーを伸長または収縮している間とアウトリガーが自動水平手順を実行している間は、リフト機能もまた無効になります。上記の操作を実行している間、**Ld** 操作表示コードが表示されます。

注記：コードとコードの説明については、地上操作 LCD 表示でも見ることができます。

1-1
回路基板

作業台操作回路基盤の取り外し方法

1 地上操作と作業台操作の赤色非常停止ボタンを押して OFF (オフ) の位置にします。

2 作業台のコントロールケーブルから作業台操作パネルを取り外します。

3 作業台コントロールボックスを作業台コントロールブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

4 底部カバーを作業台の操作ボックスに固定しているファスナを取り外します。操作ボックスを開けます。

5 ワイヤーハーネスを固定している結び目を外します。

6 赤と黒のワイヤーをアラームから取り外します。

7 アラームを作業台操作ボックスから慎重に取り外します。

8 すべてのワイヤーハーネスコネクタを、作業台操作回路基板より慎重に取り外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注意 部品の損傷の危険。静電気 (ESD) により、プリント基盤の部品が損傷することがあります。プリント基盤を取り扱う際は、接地されている機械の金属部分に常にしっかりと接触するようにするか、あるいは接地されたリストストラップを使用してください。

9 作業台操作回路基板のファスナーを慎重に取り外します。

10 作業台操作回路基板を作業台操作ボックスより慎重に取り外します。

11 透過キャップを作業台操作回路基板から取り外し、保管します。

回路基板ファスナーのトルク仕様	
ネジが装着されるまでの手で締める回転力	< 5 in-lbs < 0.6 Nm

注記：回路基板を取り付ける前に、ステップ 11 で取り外した透過キャップを回路基板ボタンの上に取り付けます。

注記：回路基板を取り付けた後、適切なボタン操作ができるかを確認します。回路基板ファスナーの過度の回転によって、ボタンが動きにくくなります。回路基板ファスナーを緩く回転させると、ボタンが連動しにくくなります。

作業台操作

1-2
ジョイスティック

ジョイスティックの取り外し方法

1 地上操作と作業台操作の赤色非常停止ボタンを押して OFF (オフ) の位置にします。

2 作業台のコントロールケーブルから作業台操作パネルを取り外します。

3 作業台コントロールボックスを作業台コントロールブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

4 底部カバーを作業台の操作ボックスに固定しているファスナを取り外します。操作ボックスを開けます。

5 ジョイスティック ワイヤーハーネスを固定ている結び目を外します。

6 ジョイスティック ワイヤーハーネスを作業台操作回路基板より慎重に取り外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注意 部品の損傷の危険。静電気 (ESD) により、プリント基盤の部品が損傷することがあります。プリント基盤を取り扱う際は、接地されている機械の金属部分に常にしっかりと接触するようにするか、あるいは接地されたリストストラップを使用してください。

7 ジョイスティックファスナーを慎重に取り外します。

8 ジョイスティックを作業台操作ボックスから慎重に取り外します。

トルク仕様	
ジョイスティックファスナー	9 in-lbs 1 Nm

1-3
作業台操作アラーム

作業台操作アラームの取り外し方法

1 地上操作と作業台操作の赤色非常停止ボタンを押して OFF (オフ) の位置にします。

2 作業台のコントロールケーブルから作業台操作パネルを取り外します。

3 作業台コントロールボックスを作業台コントロールブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

4 底部カバーを作業台の操作ボックスに固定しているファスナを取り外します。操作ボックスを開けます。

5 赤と黒のワイヤーをアラームから取り外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注意 部品の損傷の危険。静電気 (ESD) により、プリント基盤の部品が損傷することがあります。プリント基盤を取り扱う際は、接地されている機械の金属部分に常にしっかりと接触するようにするか、あるいは接地されたリストストラップを使用してください。

6 アラームを作業台操作ボックスから慎重に取り外します。

作業台操作

1-4
作業台非常停止ボタン

作業台操作非常停止ボタンの取り外し方法

1 地上操作と作業台操作の赤色非常停止ボタンを押して OFF (オフ) の位置にします。

2 作業台のコントロールケーブルから作業台操作パネルを取り外します。

3 作業台コントロールボックスを作業台コントロールブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

4 底部カバーを作業台の操作ボックスに固定しているファスナを取り外します。操作ボックスを開けます。

5 白いワイヤーを非常停止ボタンの基部から取り外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注意 部品の損傷の危険。静電気 (ESD) により、プリント基盤の部品が損傷することがあります。プリント基盤を取り扱う際は、接地されている機械の金属部分に常にしっかりと接触するようにするか、あるいは接地されたリストストラップを使用してください。

6 非常停止基部を非常停止ボタンから慎重に取り外します。

7 固定リングを非常停止ボタンから慎重に取り外します。

8 非常停止ボタンを作業台操作ボックスから慎重に取り外します。

地上操作

地上から機械を操作するために使用する地上操作は、機械の性能を調整するためにも使用することができます。

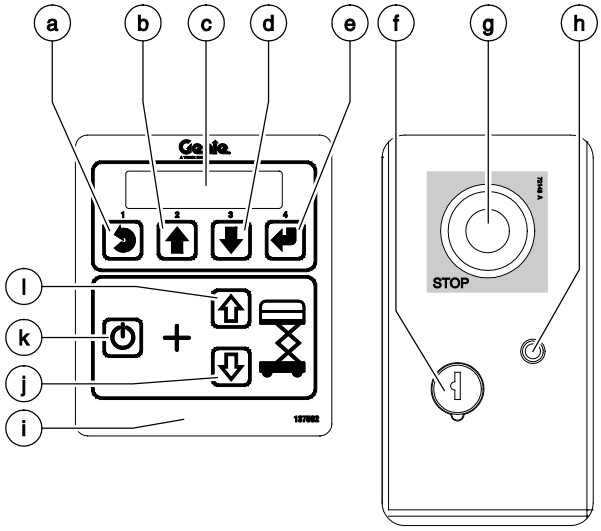
地上操作には、電子コントロールモジュール（ECM）、非常停止ボタン、キースイッチおよび回路ブレーカーがあります。

機能作動ボタンを有効にし、上昇または下降ボタンを同時に作動すると、ECM に信号を送ります。これにより、地上操作で作業台を上昇または下降させることができます。

注記：ステアリングおよび走行機能は地上操作から操作できません。

ECM がセットアップモードの場合には、作業台操作は機能速度パラメーター、機械モデルまたは機械のオプションを調整するために使用されます。

さらに詳しい情報やご質問に関しては、Genie 製品サポートまでご連絡ください。



a 機械設定中断ボタン
b 機械設定スクロールアップボタン
c LCD 計測値表示
d 機械設定スクロールダウンボタン
e 機械設定確定ボタン
f キースイッチ KS1
g 赤色非常停止 P1
h 回路ブレーカー CB2
i ECM U5
j 作業台下降ボタン
k リフト機能作動ボタン
l 作業台上昇ボタン

地上操作

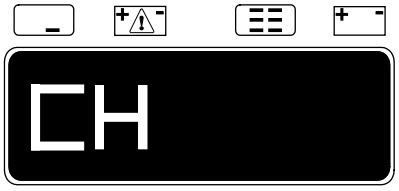
2-1
ソフトウェア改正レベル

ソフトウェア改正レベルの確認方法

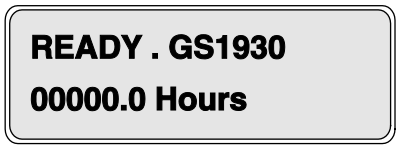
機械のソフトウェア改正レベルは、地上操作 LCD に表示されます。

1 キースイッチを回して地上操作もしくは作業台操作の位置に切り替えます。地上操作および作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて ON（オン）の位置にします。

⊙ 結果：作業台操作では「CH」と表示されます。以下の例を参照してください。



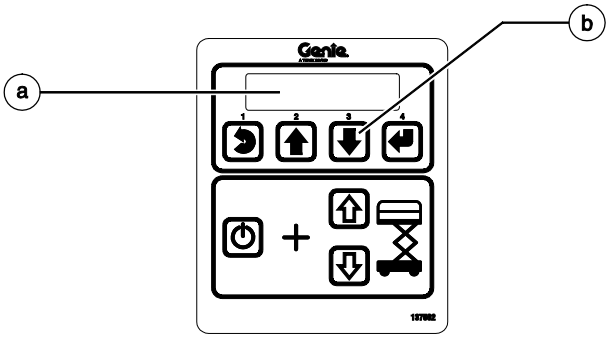
⊙ 結果：地上操作では機械モデルと時間計情報が表示されます。3 秒後には、機械モデルは画面表示されません。以下の例を参照してください。



2 地上操作スクロールダウンボタンを押してください。

⊙ 結果：地上操作 LCD にソフトウェア改正と時間計情報が表示されます。5 秒後に、地上操作 LCD 画面には機械モデルと時間計情報が再度表示されます。以下の例を参照してください。

3 地上操作と作業台操作の両方の赤色非常停止ボタンを押して OFF（オフ）の位置にし、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にします。



a 地上操作 LCD 表示
b 地上操作スクロールダウンボタン

2-2
機械設定

地上操作からの機械設定方法

地上操作は地上から機械パラメータを設定するために使用することができます。地上操作から調整可能な機能には、機械モデル、オプションおよび速度設定が含まれます。このメニューは地上操作で、キースイッチが地上操作位置にある場合のみに入力することができます。

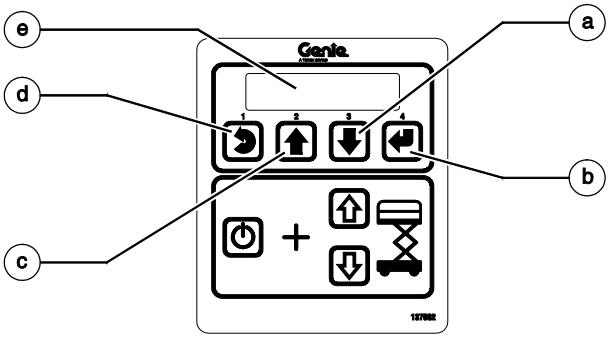
⚠ 危険 転倒の危険。この手順で定められた速度よりも機能速度を速く調節しないでください。機能スピードを仕様よりも速く設定すると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至ることがあります。

⚠ 危険 転倒の危険。この手順は、トレーニングを受けたサービス担当者によって行われなければなりません。必要な技能なしにこの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

注記：障害物がなく、平坦で安定している場所でテストを行ってください。

1 キースイッチを回して作業台操作位置にし、作業台操作の赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

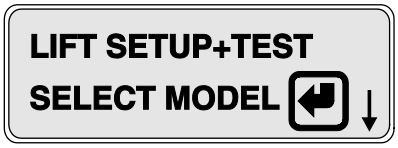


地上操作メニューボタン

a スクロールダウンボタン
b 確定ボタン
c スクロールアップボタン
d 中断ボタン
e LCD 表示

3 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。



4 地上操作メニューボタンを使用して、機械モデル、オプションおよび速度設定パラメーターを選択します。地上操作 LCD 画面で表示されるメニューに従ってください。

地上操作

2-3
機械ソフトウェアのロードと更新

注記：機械のソフトウェアの更新前に、ウェブブラウザを開き、Genie 機械ソフトウェアダウンロードポータルサイトである http://firmware.genielift.com に移動します。適切な用語でフィルターをかけて検索し、機械のソフトウェアをダウンロードします。

注記：機械ソフトウェアの更新には 2 つの手順があります。**ブートローダーモード**と**機械アプリケーションモード**があります。

ブートローダーモードの場合：ブートローダーモードはキースイッチが GCON 位置にある場合にのみ利用できます。システムをブートローダーにすることによって、ユーザーは機械のソフトウェアを更新、再インストールすることができます。

GCON ECM が正しく操作していない場合に、このモードを選択します。

機械アプリケーションモードの場合：機械アプリケーションモードはキースイッチが GCON または PCON 位置にある場合に利用できます。機械のこのモードでのソフトウェア更新は、ユーザーが機械サービスツールを確定している必要があります。

機械が正しく作動し、機械ソフトウェアを更新する場合にこのモードを選択します。

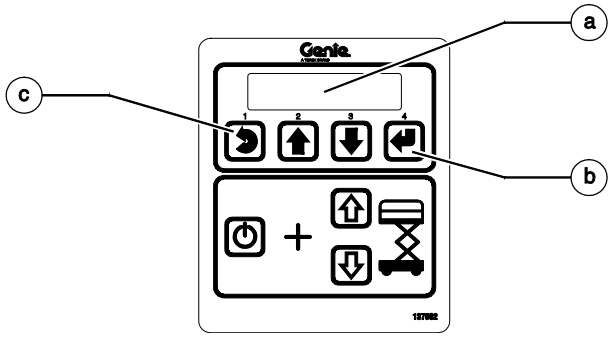
ブートローダーモード

1 GCON のコンパートメントを開きます。

注記：GCON を使用するために地上操作ボックスを開く必要があるモデルもあります。

2 キースイッチを回して作業台操作位置にし、作業台操作の赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

3 地上操作では、確定と中断ボタンを押し続けます。



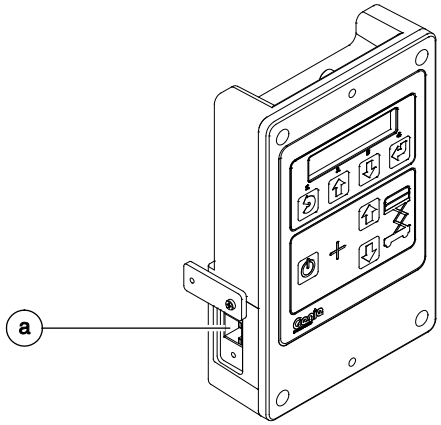
a LCD 表示
b 確定ボタン
c 中断ボタン

4 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。

SOFTWARE UPDATE
CONNECT ETHERNET

5 GCON の横側にある診断ポートを確認します。カバーを固定しているファスナーの 1 つを取り外し、保管します。もう一方のファスナーを緩めます。このときに外さないように注意してください。



a 診断ポート

6 CAT5 イーサネットケーブルの一方の端を診断ポートに接続します。もう一方の端をパソコンまたはラップトップに接続します。

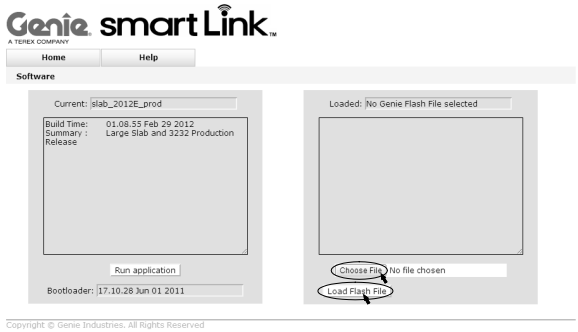
⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。

OPEN WEB BROWSER
<IP ADDRESS>

7 IP アドレスを確認して記録します。

8 Internet Explorer ®、Chrome ® または Firefox ® などのウェブブラウザをご利用のパソコンまたはラップトップで起動します。ステップ 7 の IP アドレスをウェブブラウザのアドレスバーにタイプし、Enter を押します。

⊙ 結果：次の画面が表示されます。

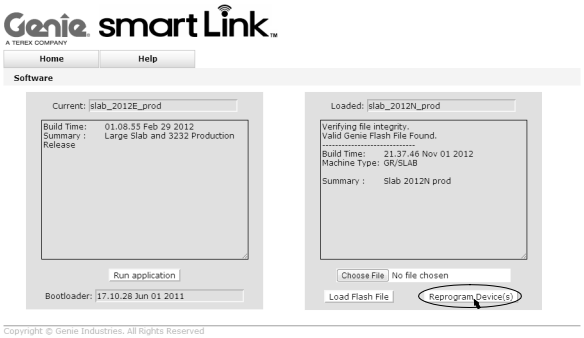


9 **Choose File（ファイルを選択する）**を選択し、ダウンロードされた Genie Flash ファイル（.gff）に移動します。

注記：正しい flash ファイルであることを確認してください。

10 **Load Flash File（Flash ファイルをロードする）**ボタンを選択してファイルが .gff であることを確認します。

⊙ 結果：次の画面が表示されます。

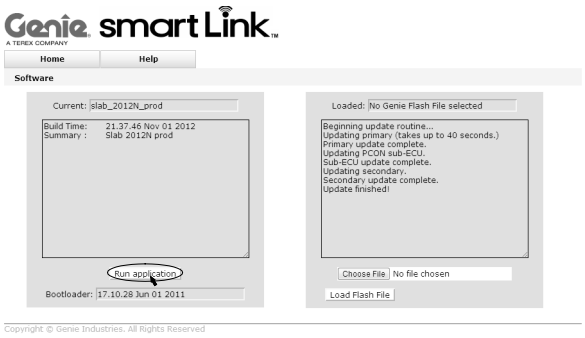


地上操作

11 **Reprogram Device（デバイスを再プログラムする）**ボタンを選択して、ECM ソフトウェア更新を開始します。

⊙ 結果：ソフトウェアの更新完了後、次の画面が表示されます。

注記：ECM が再プログラムされている間は、電源を切らないでください。



12 **Run Application（アプリケーションを起動する）**ボタンを選択して、ソフトウェア更新モードを終了します。

13 赤色非常停止ボタンを押し、CAT5 ケーブルを GCON から取り外します。

14 ステップ 5 で取り外した固定ファスナーを使用して診断ポートのカバーを固定します。このとき、締めすぎないでください。

15 機能テストを実行します。ご利用の機械の操作説明書を参照してください。

16 機械の使用を再開します。

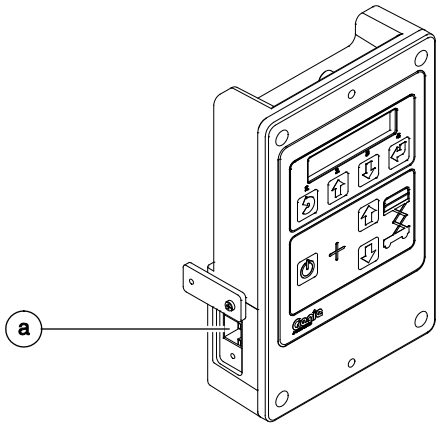
機械アプリケーションモード

1 GCON のコンパートメントを開きます。

注記：GCON を使用するために地上操作ボックスを開く必要があるモデルもあります。

2 キースイッチを回して地上操作にするか、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

3 GCON の横側にある診断ポートを確認します。カバーを固定しているファスナーの 1 つを取り外し、保管します。もう一方のファスナーを緩めます。このときに外さないように注意してください。



a 診断ポート

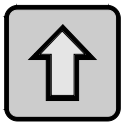
4 CAT5 イーサネットケーブルの一方の端を診断ポートに接続します。もう一方の端をパソコンまたはラップトップに接続します。

⊙ 結果:地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。

OPEN WEB BROWSER
<IP ADDRESS>

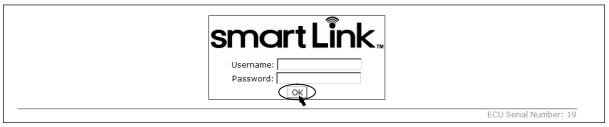
5 IP アドレスを確認して記録します。

注記:画面には IP アドレスが 3 秒間表示されるのみです。スクロールアップボタンを押すと、IP アドレスをさらに 3 秒間表示します。



6 Internet Explorer ®、Chrome ® または Firefox ® などのウェブブラウザをご利用のパソコンまたはラップトップで起動します。ステップ 5 の IP アドレスをウェブブラウザのアドレスバーにタイプし、Enter を押します。

⊙ 結果:次の画面が表示されます。



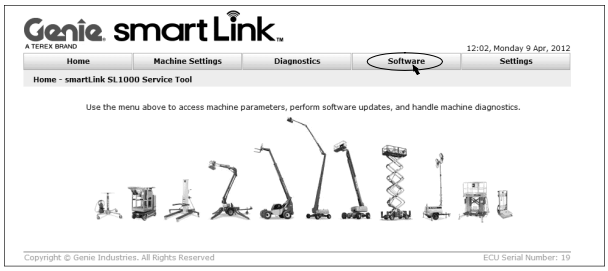
7 次のユーザー名とパスワードを入力して **OK** を選択します。

ユーザー名:smart.link

パスワード:SL1000

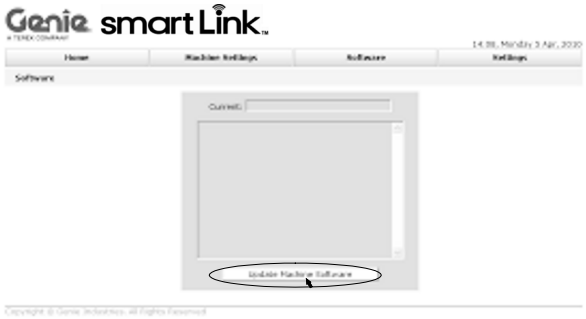
注記:ユーザー名とパスワードには大文字小文字の区別があります。

⊙ 結果:次の画面が表示されます。



8 ヘッダーバーの**ソフトウェア**タブを選択します。

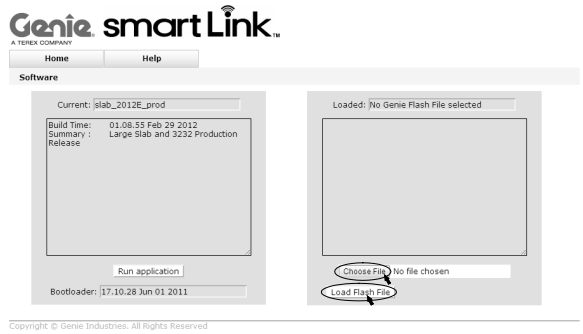
⊙ 結果:次の画面が表示されます。



地上操作

9 **機械のソフトウェアを更新する**ボタンを選択します。

⊙ 結果：次の画面が表示されます。

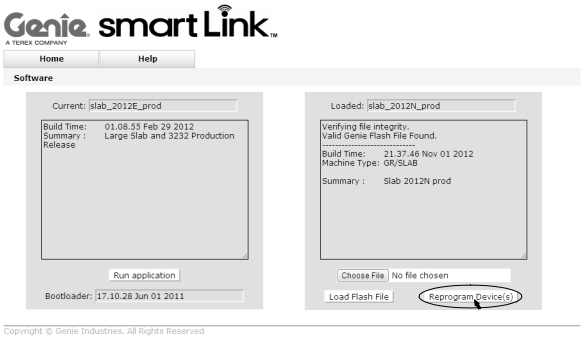


10 **ファイルを選択する**を選択し、ダウンロードされた Genie Flash ファイル（.gff）に移動します。

注記：正しい flash ファイルであることを確認してください。

11 **Flash ファイルをロードする**ボタンを選択してファイルが .gff であることを確認します。

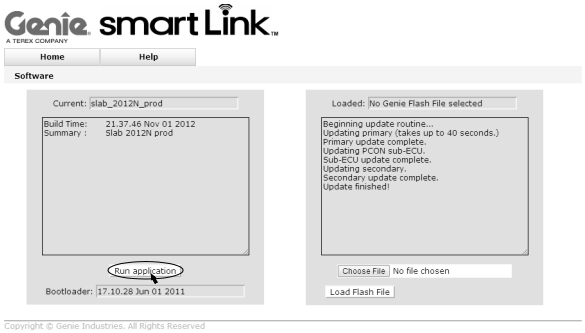
⊙ 結果：次の画面が表示されます。



12 **デバイスを再プログラムする**ボタンを選択して、ECM ソフトウェア更新を開始します。

⊙ 結果：ソフトウェアの更新完了後、次の画面が表示されます。

注記：ECM が再プログラムされている間は、電源を切らないでください。



13 **アプリケーションを起動する**ボタンを選択して、ソフトウェア更新モードを終了します。

14 赤色非常停止ボタンを押し、CAT5 ケーブルを GCON から取り外します。

15 ステップ 5 で取り外した固定ファスナーを使用して診断ポートのカバーを固定します。このとき、締めすぎないでください。

16 機能テストを実行します。ご利用の機械の操作説明書を参照してください。

17 機械の使用を再開します。

2-4
Wi-Fi ルーターを使用した SmartLink ウェブ サービス ツールへの接続

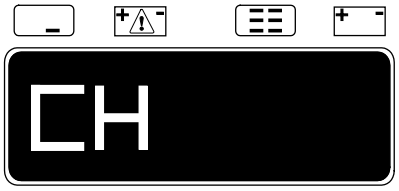
注記：ポータブルのワイヤレスルーターを使用してスマートリンクサービスツールのウェブサイトに接続する前に、希望する接続タイプにルーターが設定されている必要があります。設定と構成の手順は、ポータブルワイヤレスルーターユーザーの説明書を参照してください。

1 GCON のコンパートメントを開きます。

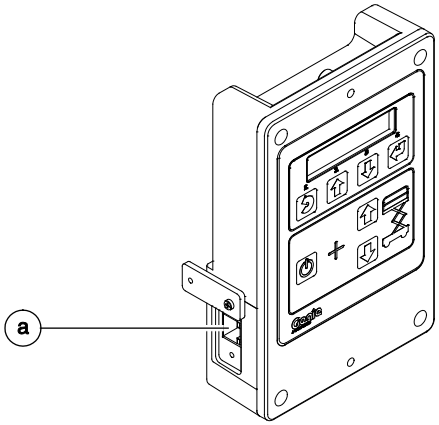
注記：GCON を使用するために地上操作ボックスを開く必要があるモデルもあります。

2 キースイッチを回して地上操作にするか、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

⊙ 結果：作業台操作では「CH」と表示されます。以下の例を参照してください。



3 GCON の横側にある診断ポートを確認します。カバーを固定しているファスナーの 1 つを取り外し、保管します。もう一方のファスナーを緩めます。このときに外さないように注意してください。



a 診断ポート

4 CAT5 イーサネットケーブルの一方の端を診断ポートに接続します。もう一方の端をポータブルのワイヤレスルーターのイーサネットポートに接続します。

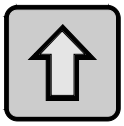
⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。



地上操作

5 IP アドレスを確認して記録します。

注記:画面には IP アドレスが 3 秒間表示されるのみです。スクロールアップボタンを押すと、IP アドレスをさらに 3 秒間表示します。



6 パソコン、ラップトップ、モバイル機器では、ポータブルルーター用のワイヤレスネットワークを設定します。

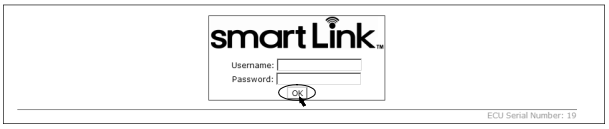
注記:ワイヤレスネットワークへの接続の操作システム手順を参照してください。

7 新規のワイヤレスネットワークを確立した後に、ご利用のポータブルワイヤレスルーターに適切なネットワークを選択します。

注記:ワイヤレスネットワークへの接続の操作システム手順を参照してください。

8 Internet Explorer ®、Chrome ® または Firefox ® などのウェブブラウザをご利用の PC、ラップトップまたはモバイル機器で起動します。ステップ 5 の IP アドレスをウェブブラウザのアドレスバーにタイプし、Enter を押します。

⊙ 結果:次の画面が表示されます。



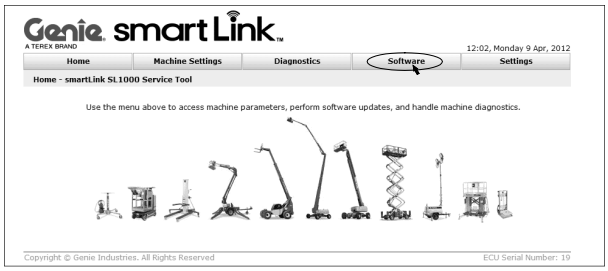
9 次のユーザー名とパスワードを入力して **OK** を選択します。

ユーザー名:smart.link

パスワード:SL1000

注記:ユーザー名とパスワードには大文字小文字の区別があります。

⊙ 結果:次の画面が表示されます。



10 スマートリンクサービスツールのウェブサイトを使用した後に、赤色非常停止ボタンを押し、GCON から CAT6 ケーブルを取り外します。

11 ステップ 3 で取り外した固定ファスナーを使用して診断ポートのカバーを固定します。このとき、締めすぎないでください。

12 機能テストを実行します。ご利用の機械の操作説明書を参照してください。

2-5
サービス無効化モード

電子コントロールモジュール（ECM）はサービス無効化モードでプログラムされています。サービス無効化モードは特定の状況のためにあり、機械操作の通常の一部ではありません。サービス無効化モードは、トレーニングを受けた人物が機械の故障や不備を修理する目的のみに利用されます。

注記：サービス無効化モードは地上操作でのみ確定でき、作業台を上昇または下降できることを目的としています。作業台が最大許容高度に到達すると、システムはサービス無効化モードを終了します。この手順を繰り返し、作業台を下げます。

注記：サービス無効化モードのときは、アラーム音が鳴ります。

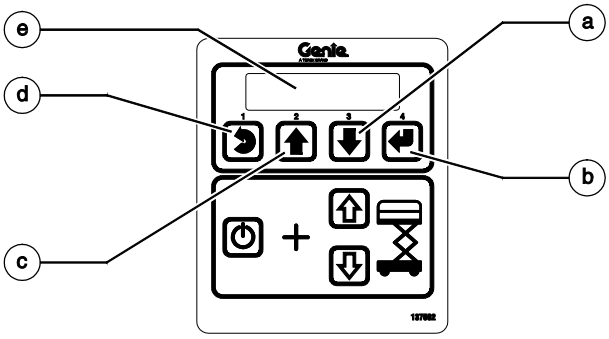
注記：サービス無効化モードを確定する前に、このモードが必須であることを確認するために、機械の操作に影響する故障コードや欠陥を完全に理解しなければなりません。

注記：搭載されている場合は、アウトリガーを自動で水平にするか、完全に収納した状態で安定した水平な面でこの操作を行ってください。

⚠ 危険 転倒の危険。水平でない面でサービス無効化モードを操作していると、重傷または死に至ることがあります。適切な操作手順と安全予防策に従ってください。トレーニングを受けず、機械の操作を熟知していない場合は、サービス無効化モードを使用しないでください。

1 キースイッチを回して作業台操作位置にし、作業台操作の赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。



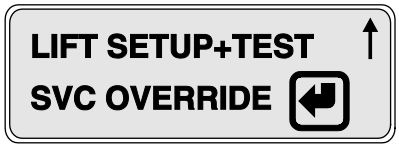
地上操作メニューボタン

a スクロールダウンボタン
b 確定ボタン
c スクロールアップボタン
d 中断ボタン
e LCD 表示

地上操作

3 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

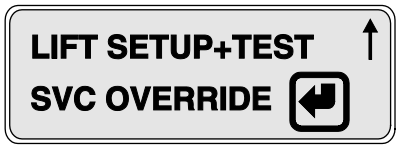
⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。



4 地上コントローラの電源が入った後に、スクロールアップおよびスクロールダウンボタンを離します。

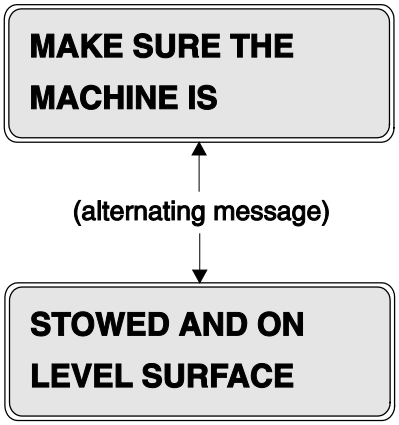
5 地上操作で、スクロールダウンボタンを使用して、**SVC 無効化**までスクロールします。

⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。



6 確定ボタンを押します。

⊙ 結果：地上操作の LCD には 1.5 秒ごとに代替メッセージが表示されます。



7 確定ボタンを押します。

⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。



8 確定ボタンを押します。

⊙ 結果：地上操作 LCD 画面には以下が表示されます。



2-6
レベルセンサー

電子コントロールモジュール（ECM）は、レベルセンサーから信号を受信するとリフトおよび走行機能を無効にし、アラームが作動するようにプログラムされています。

傾斜アラームは、シャーシの傾斜が側面 1.5°および前方または後方が 3°を超えると鳴ります。

1.5° のレベルセンサーの取り付けと調節方法

⚠ 危険 転倒の危険。指示通りにレベルセンサーを設置して調整することを怠ると、機械が安定性を失い、転倒します。それにより重傷を負ったり死に至る場合があります。この手順で指示されている以外の方法でレベルセンサーの取り付け、または調整を実施しないでください。

1 機械を障害物のない安定した水平な場所に移動させます。

2 作業台より作業台操作を取り外します。

3 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

4 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

5 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

6 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

新しいレベルセンサーを取り付けない場合は、ステップ 15 に進みます。

7 キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、地上操作の赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

8 レベルセンサーワイヤーハーネスに印をつけ、シャーシのワイヤーハーネスから取り外します。

注記：ワイヤーハーネス接続は、機械のステアリング側のシャーシ上部にあるレベルセンサーの横にあります。

9 レベルセンサー固定ファスナーを取り外し、機械からレベルセンサーを取り外します。

10 レベルセンサーワイヤーに印をつけ、レベルセンサー接続プラグから取り外します。

11 新しいレベルセンサーのワイヤーをレベルセンサー接続プラグにしっかりと取り付けます。

地上操作

12 新しいレベルセンサーをレベルセンサー固定ブラケットに置きます。その時、レベルセンサー基台の「X」をレベルセンサー取り付けの長い側面の近く、レベルセンサーの基台の「Y」をレベルセンサー取り付けの短い側面の近くに置きます。

⚠ 危険 転倒の危険。レベルセンサーは、傾斜レベルセンサーボックスの長い面に近いレベルセンサー基部にある「X」と傾斜レベルセンサーボックスの短い面に近いレベルセンサー基部にある「Y」に取り付けられなければなりません。指示通りにレベルセンサーを取り付けない場合には、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

13 レベルセンサー固定ファスナーをレベルセンサーとスプリングを通して、固定ブラケットに取り付けます。ファスナーを締め、レベルセンサーとレベルセンサー固定ブラケットの距離を測ります。

⊙ 結果：距離は約 0.375 インチ/10 mm でなければなりません。

14 シャーシのワイヤーハーネスをレベルセンサーワイヤーハーネスに接続します。

15 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作の赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

16 レベルセンサーの上にある水準器が中央になるまでレベルセンサー固定ファスナーを調節します。

⊙ 結果：傾斜センサーアラームは鳴りません。

17 作業台を少し上昇させます。

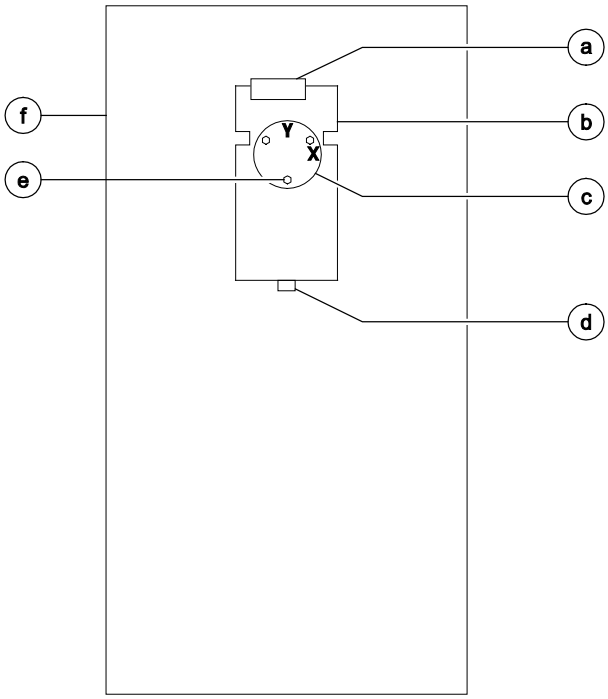
18 安全アームを収納位置に戻します。

19 作業台を下ろし収納します。

20 リフトジャッキを機械の地上操作側にある走行シャーシの下の中央に置きます。

21 機械を約 2 インチ/5 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

ステアリング側



非ステアリング側

a リミットスイッチ
b レベルセンサー固定ブラケット
c レベルセンサー S7
d アラーム H5
e レベルセンサー固定ファスナー
f シザースシャーシ

地上操作

22 **GS-1530 および GS-1930:** 厚さ 0.64 x 6 x 6 インチ/16.2 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械の地上操作側にある両方のホイールの下に置きます。

GS-1532 および GS-1932: 厚さ 0.68 x 6 x 6 インチ/17.2 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械の地上操作側にある両方のホイールの下に置きます。

GS-2032、GS-2632 および GS-3232: 厚さ 0.66 x 6 x 6 インチ/16.8 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械の地上操作側にある両方のホイールの下に置きます。

GS-2046、GS-2646、GS-3246 および GS-4047: 厚さ 1 x 6 x 6 インチ/25.4 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械の地上操作側にある両方のホイールの下に置きます。

23 機械をブロックの上に下ろします。

24 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

⊙ 結果:レベルセンサーアラームは鳴りません。

⊠ 結果:レベルセンサーアラームは鳴り、診断画面に故障コード LL が表示されます。レベルセンサーアラームが鳴らなくなるまで、レベルセンサーの固定ファスナーを調節します。

25 作業台を下ろし収納します。

26 機械を約 2 インチ/5 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

27 両方のホイールの下からブロックを取り外します。

28 機械を下げ、ブロックを外します。

29 リフトジャッキを機械のバッテリーパック側にある走行シャーシの下の中央に置きます。

30 機械を約 2 インチ/5 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

31 **GS-1530 および GS-1930:** 厚さ 0.77 x 6 x 6 インチ/19.6 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械のバッテリーパック側にある両方のホイールの下に置きます。

GS-1532 および GS-1932: 厚さ 0.83 x 6 x 6 インチ/21.1 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械のバッテリーパック側にある両方のホイールの下に置きます。

GS-2032、GS-2632 および GS-3232: 厚さ 0.8 x 6 x 6 インチ/20.3 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械のバッテリーパック側にある両方のホイールの下に置きます。

GS-2046、GS-2646、GS-3246 および GS-4047: 厚さ 1.22 x 6 x 6 インチ/31 mm x 15 cm x 15 cm のスチール製ブロックを機械のバッテリーパック側にある両方のホイールの下に置きます。

32 機械をブロックの上に下ろします。

33 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

⊙ 結果:作業台は停止し、アラームが鳴らなければなりません。診断画面に故障コード LL が表示されます。

⊠ 結果:作業台は停止しない、またはレベルセンサーアラームは鳴りません。アラームが鳴り始めるまで、レベルセンサーを調節する、または下降リミットスイッチの調節が必要となる場合があります。

地上操作

34 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

35 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

36 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

37 安全アームを収納位置に戻します。

38 作業台を下ろし収納します。

39 機械を約 2 インチ/5 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

40 両方のホイールの下からブロックを取り外します。

41 機械を下げ、ジャッキを片づけます。

アウトリガーレベルセンサーの取り付け方法

⚠ 危険 転倒の危険。指示通りにアウトリガーレベルセンサーを取り付けることを怠ると、機械が安定性を失い、転倒します。それにより重傷を負ったり死に至る場合があります。この手順で指示されている以外の方法でアウトリガーレベルセンサーを取り付けないでください。

1 機械を障害物のない安定した水平な場所に移動させます。

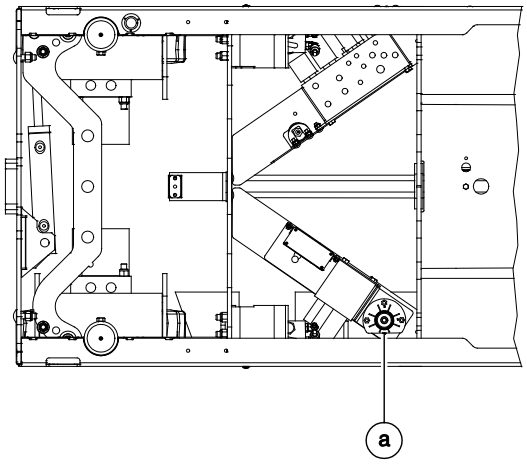
2 キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

3 機械のバッテリー側にある点検口を開きます。

4 アウトリガーレベルセンサーワイヤーハーネスに印をつけ、アウトリガーレベルセンサーから取り外します。

5 アウトリガーレベルセンサー固定ファスナーを取り外し、機械からアウトリガーレベルセンサーを取り外します。

6 新しいアウトリガーレベル センサーをアウトリガーレベルセンサー基台に取り付けます。その時、アウトリガーレベルセンサー基台の平らな面をバッテリー側の点検口に一番近い場所に位置付けします。下記の図を参照してください。



a アウトリガーレベルセンサー（GS-3232）

7 ステップ 5 で取り外した固定ファスナーでアウトリガーレベルセンサーを基台に取り付けます。

8 レベルセンサーの上部にある水準器が中央になるまでアウトリガーレベル センサー固定ファスナーを調節します。

9 アウトリガーレベルセンサーのワイヤーハーネスを新しいアウトリガーレベル センサーに接続します。

10 機械のバッテリー側にある点検口を閉めます。

11 新しいアウトリガーレベルセンサーを調節します。セクション 2-8 の「アウトリガーシステムの調節方法」を参照してください。

2-7 作業台手動下降ケーブル

作業台手動下降ケーブルは主電源に電源障害があった場合、作業台を降下します。作業台手動下降ケーブルはリフトシリンダーのドラム側に接続し、地上操作の次に作動します。

作業台手動下降ケーブルの調節方法

1 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

2 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

3 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

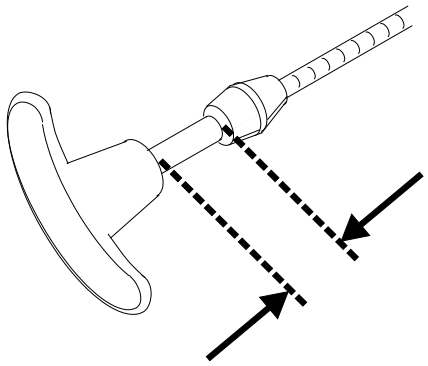
4 手動の作業台下降ケーブルのハンドルをかなりの抵抗力を感じるまで引き出します。コントロールハンドルを離します。

地上操作

5 ハンドルの基部とケーブル固定ナットの間の距離を測ります。

⊙ 結果:その距離は 0.125 インチ/3 mm 以内でなければなりません。

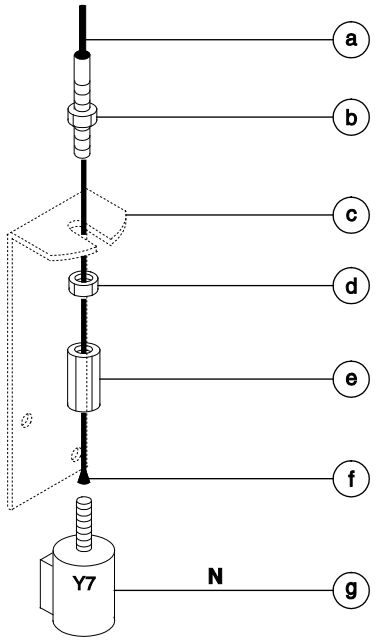
注記:測定値が正しい場合にはステップ 8 に進みます。



作業台手動下降ケーブルの仕様	
間隔、下降ハンドルと取り付けナットまでの間	0 ～ 0.125 インチ 0 ～ 3 mm

測定値が正しい場合にはステップ 8 に進みます。

6 調節するには、シリンダーのケーブル固定ブラケット上の上方ロックナットを緩めます。短くするには下方ロックナットを時計回りに、長くするには反時計回りに回します。上方ロックナットを締めます。



a 手動下降ケーブルシース
b 上方ロックナット
c ケーブル固定ブラケット
d 下方ロックナット
e ケーブル固定ナット
f 下降ケーブルの端
g 手動下降バルブ（油圧図中 N）

7 ステップ 4 からこの手順を繰り返します。

8 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

9 地上操作の手動下降ハンドルを 2、3 回引いて、正確に機能することを確認します。

2-8 アウトリガー調節

電子コントロールモジュール（ECM）は、アウトリガーが配置されているときに、走行およびステアリング機能を無効にし、そしてアウトリガーが配置されていないこと、または機械が水平でないことを示す信号をアウトリガーレベルセンサーから受信したときに、アラームを鳴らすというようにプログラムされています。

アウトリガーが配置されているときには、前方から後方、および片側からもう一方の水平度が 0°+/- 0.5°になるように、ECM はアウトリガーレベルセンサーを調節するためにも使用されます。

さらに詳しい情報やご質問に関しては、Genie 製品サポートまでご連絡ください。

アウトリガーシステムの調節方法

1 機械を障害物のない安定した水平な場所に移動させます。デジタル水平計を使用して、確認します。

2 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

3 地上操作では、メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを押し続けます。

4 両方のボタンを押している間、赤色非常停止ボタンを引き出します。

5 地上コントローラの電源が入った後に、メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを離します。

地上操作

6 メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用して機械オプションをスクロールします。

7 確定ボタンを押して、機械オプションを選択します。

8 メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用してアウトリガーまでスクロールします。

9 確定ボタンを押して、アウトリガーを選択します。

10 メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用してアウトリガー調節までスクロールします。

11 確定ボタンを押して、アウトリガー調節を選択します。

12 システムがデータを収集し、アウトリガーレベルセンサーを調節している間、確定ボタンを押し続けます。

⚠ 警告 手のケガの危険アウトリガーの移動中にはアウトリガーに近づいてはいけません。

13 アウトリガーレベルセンサーが調節されている後、確定ボタンを押し続けます。アウトリガーシステムがデータを収集し、保存している間、アウトリガーは収縮します。

14 アウトリガーが収縮した後、確定ボタンを押し続けます。次に、アウトリガーは伸長し、システムはアウトリガーを調節するためにデータを収集し、保存します。

15 アウトリガーが伸長した後、確定ボタンを押し続けます。アウトリガーシステムがデータを収集し、保存している間、アウトリガーは収縮します。

⊙ 結果：地上操作および作業台操作でアラームが 1 秒間鳴ります。アウトリガーシステムは調節されました。

注記：新しいアウトリガーレベル センサーが取り付けられた後、この手順に従って調節されなければなりません。

3-1
油圧タンク

油圧タンクの主要機能は、作業中に作動油を冷却し、脱気することです。ポンプ供給管のための内部吸引ろ過器を利用し、外部リターンラインフィルターがあります。

油圧ポンプの取り外し方法

注意 部品の損傷の危険。この手順を行う作業場とその床の表面は、清掃され油圧システムに入り込む破片などがないようにしなければなりません。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

作業台を収納した状態でこの作業を行ってください。

1 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

2 油圧タンクのリターン強硬ラインに印をつけ、フィルターから取り外します。強硬ラインを機械から外します。フィルターヘッドのフィッテイングにキャップを付けます。

3 油圧タンクの強硬ラインに印をつけ、ポンプから取り外します。強硬ラインを機械から外します。ポンプのフィッティングにキャップを付けます。

4 油圧タンク固定ファスナーを取り外し、機械から油圧タンクを取り外します。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

5 油圧タンクのキャップを取り外し、タンクの中身を適切な容器に排出します。

トルク仕様	
油圧タンク固定ファスナー、ドライ	35 in-lbs 4 Nm
油圧タンク固定ファスナー、潤滑油付き	26 in-lbs 2.9 Nm

油圧ポンプ

4-1
機能ポンプ

油圧ポンプは油圧電力ユニットを構成するモーター装着されています。

油圧ポンプのテスト方法

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

注意 部品の損傷の危険。この手順を行う作業場とその床の表面は、清掃され油圧システムに入り込む破片などがないようにしなければなりません。

1 高圧油圧ホースに印を付け、油圧ポンプから外して栓をします。

2 0 ～ 5000 psi/ 0 ～ 350 バールの圧力計をポンプの高圧ポートに接続します。

3 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

4 地上操作から作業台上昇機能を作動します。

⊙ 結果：圧力計が 3200 psi/221 バールを示している場合は、ただちにテストを停止してください。ポンプは正常な状態にあります。

⊠ 結果：圧力計が 3200 psi/221 バールに到達しない場合は、ポンプが正しく機能していないので、修理または交換が必要です。

注意 部品の損傷の危険。油圧ポンプには安全弁がないため、圧力が 3200 psi/221 バールを超えた場合、ポンプが損傷する場合があります。ポンプをテストするとき、3200 psi/221 バールの圧力が確認されるまで1秒間隔でポンプを作動してください。そのときポンプに圧力をかけすぎないようにしてください。

5 圧力計を外し、油圧ホースを接続します。仕様で定められたトルクで回転します。

油圧ポンプの取り外し方法

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

1 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

2 モーターコントローラーの油圧電源ユニットケーブルに印を付け、取り外します。

3 フィルターヘッドの固定ブラケットからフィルターヘッドを取り外します。フィルターを油圧電源ユニットから回しながら取り外します。

4 油圧電源ユニットの固定ファスナーを取り外します。

5 油圧タンクの強硬ラインに印をつけ、ポンプから取り外して栓をします。ポンプのフィッティングにキャップを付けます。

6 高圧ホースに印を付け、ポンプから外して栓をします。ポンプのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

7 油圧電源ユニットを機械から取り外します。

8 ポンプ固定ボルトを外します。ポンプを慎重に取り外します。

⚠ 危険 転倒の危険。油圧ポンプを取り換えた後、機能速度設定を元の工場出荷時の仕様に戻すことは非常に重要です。機械を元の工場出荷時の仕様に戻すことを怠ると、機械が転倒し、重傷または死に至る可能性があります。

マニホールド

5-1
機能マニホールド部品 -
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932

機能マニホールドは機械底部のモジュールトレイの間に取り付けられています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
—	コイルナット（項目 F）	—	—	4-5 ft-lbs/5-7 Nm
—	コイルナット（項目 E と H）	—	—	5-7 ft-lbs/7-9 Nm
1	診断ニップル	A	テスト	—
2	確認ディスク	B	ステアリング回路	18 ft-lbs/24 Nm
3	安全弁、1800 ～ 3700 psi/124 ～ 255 バール	C	リフトリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm
4	チェックバルブ、10 psi/0.7 バール	D	駆動回路	20 ft-lbs/27 Nm
5	ソレノイドバルブ、3 ポジション 4 方向	E	走行　前進／バック	25 ft-lbs/34 Nm
6	ソレノイドバルブ、3 ポジション 4 方向	F	ステアリング左右	25 ft-lbs/34 Nm
7	流量レギュレータと安全弁、 0.75 gpm/2.8 L/分 1500 psi/130 バール	G	ステアリング回路	26 ft-lbs/35 Nm
8	ソレノイドバルブ、2 ポジション 4 方向	H	作業台上昇	25 ft-lbs/34 Nm
9	安全弁、3700 psi/255 バール 最大	I	システムリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm

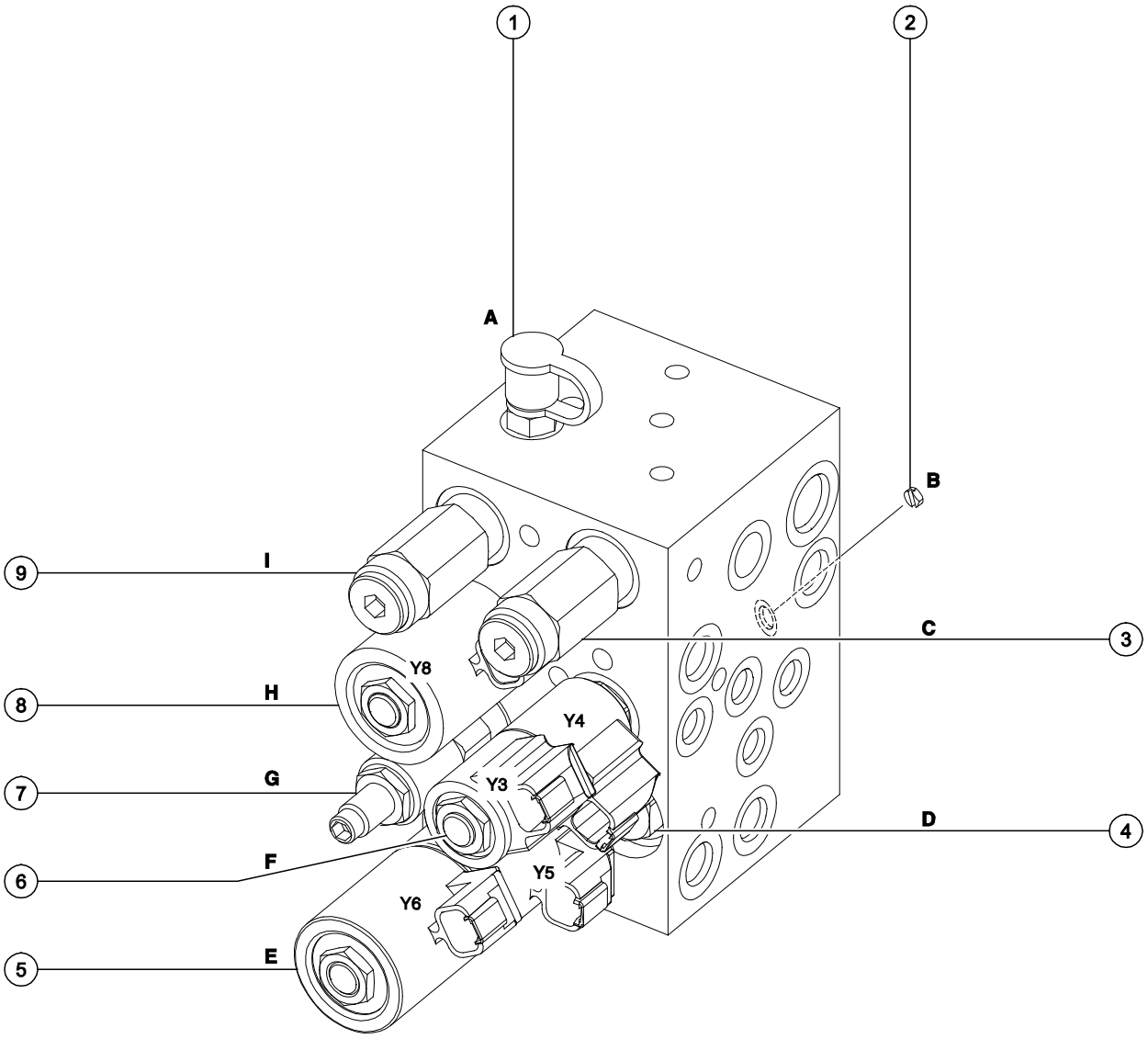
バルブカートリッジの取り付け方法

1　汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

2　上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

3　必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

マニホールド



注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

注記:「英数字」の付記は、電気回路の図面にある注記に該当しています。

マニホールド

5-2
機能マニホールド部品 - GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646 および GS-3246

機能マニホールドは機械の地上操作側の点検口の裏側に設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
—	コイルナット（項目 AC）	—	—	4-5 ft-lbs/5-7 Nm
—	コイルナット（項目 AE、AG および AI）	—	—	5-7 ft-lbs/7-9 Nm
1	診断ニップル	AA	テスト	—
2	安全弁、3700 psi/255 バール 最大	AB	システムリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm
3	ソレノイドバルブ、3 ポジション 4 方向	AC	ステアリング　左右	25 ft-lbs/34 Nm
4	チェックバルブ（GS-3232 および GS-3246 負荷検出機能取り付け済）	AK	リフト	23 ft-lbs/31 Nm
5	確認ディスク	AD	ステアリング回路	18 ft-lbs/24 Nm
6	ソレノイドバルブ、2 ポジション 4 方向	AE	走行速度セレクト回路	25 ft-lbs/34 Nm
7	安全弁	AF	ブレーキ解除	20 ft-lbs/27 Nm
8	ソレノイドバルブ、3 ポジション 5 方向	AG	走行　前進／バック	25 ft-lbs/34 Nm
9	流量レギュレータと安全弁 0.75 gpm/2.8 L/分 1500 psi/103 バール	AH	ステアリング回路	26 ft-lbs/35 Nm
10	ソレノイドバルブ、2 ポジション 4 方向	AI	作業台上昇	25 ft-lbs/34 Nm
11	安全弁	AJ	リフトリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm

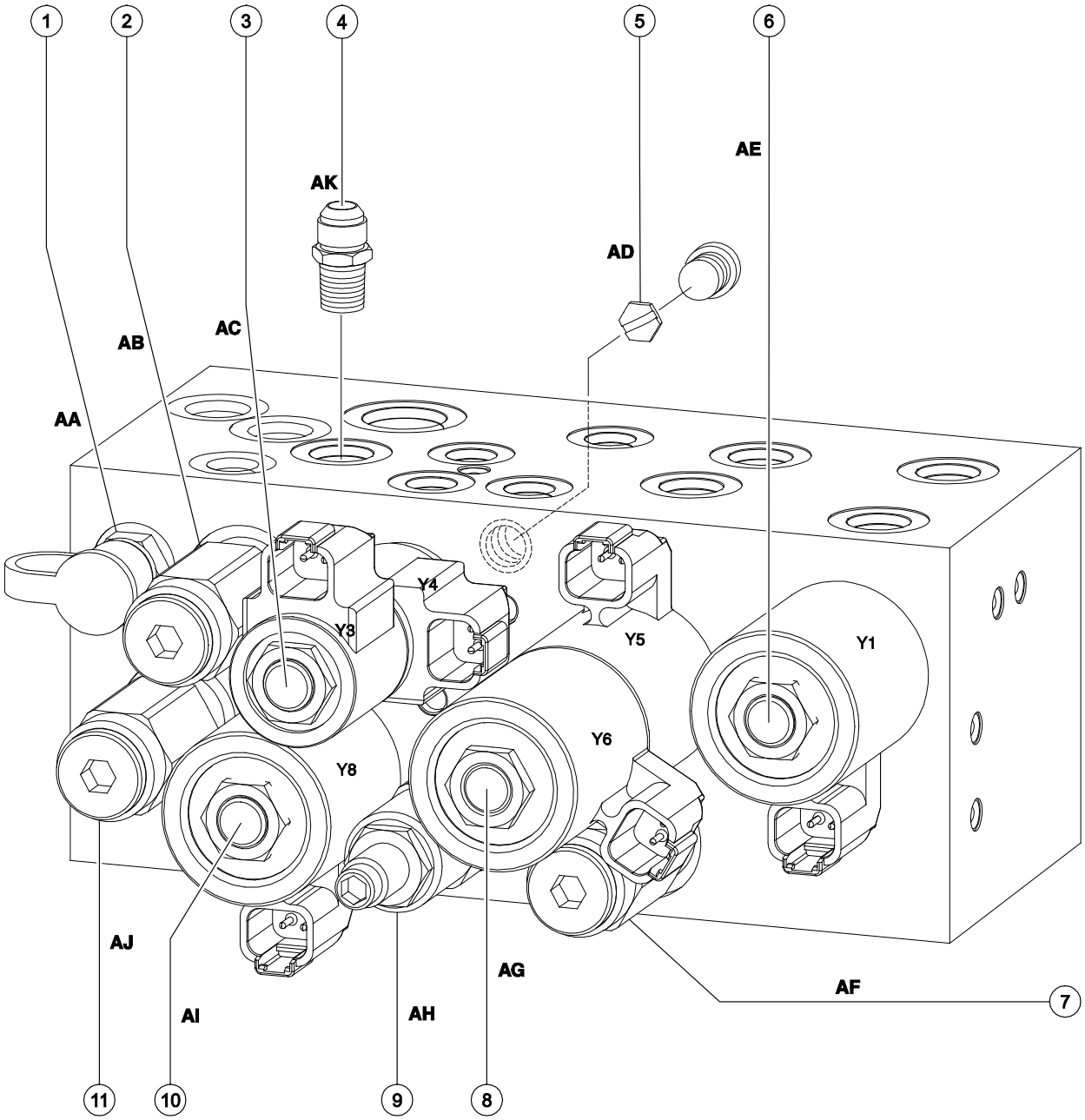
バルブカートリッジの取り付け方法

1　汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

2　上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

3　必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

マニホールド



注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

注記:「英数字」の付記は、電気回路の図面にある注記に該当しています。

マニホールド

5-3
機能マニホールド部品 –
GS-4047

機能マニホールドは機械の地上操作側の点検口の裏側に設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
—	コイルナット（項目 DC）	—	—	4-5 ft-lbs/5-7 Nm
—	コイルナット（項目 DE、DG および DI）	—	—	5-7 ft-lbs/7-9 Nm
1	診断ニップル	DA	テスト	—
2	安全弁、3500 psi/241 バール 最大	DB	システムリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm
3	ソレノイドバルブ、3 ポジション 4 方向	DC	ステアリング　左右	25 ft-lbs/34 Nm
4	確認ディスク	DD	ステアリング回路	18 ft-lbs/24 Nm
5	ソレノイドバルブ、2 ポジション 4 方向	DE	走行速度セレクト回路	25 ft-lbs/34 Nm
6	安全弁	DF	ブレーキ解除	20 ft-lbs/27 Nm
7	ソレノイドバルブ、3 ポジション 5 方向	DG	走行　前進／バック	25 ft-lbs/34 Nm
8	流量レギュレータと安全弁 0.75 gpm/2.8 L/分 1500 psi/103 バール	DH	ステアリング回路	26 ft-lbs/35 Nm
9	ソレノイドバルブ、2 ポジション 4 方向	DI	作業台上昇	25 ft-lbs/34 Nm
10	安全弁	DJ	リフトリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm

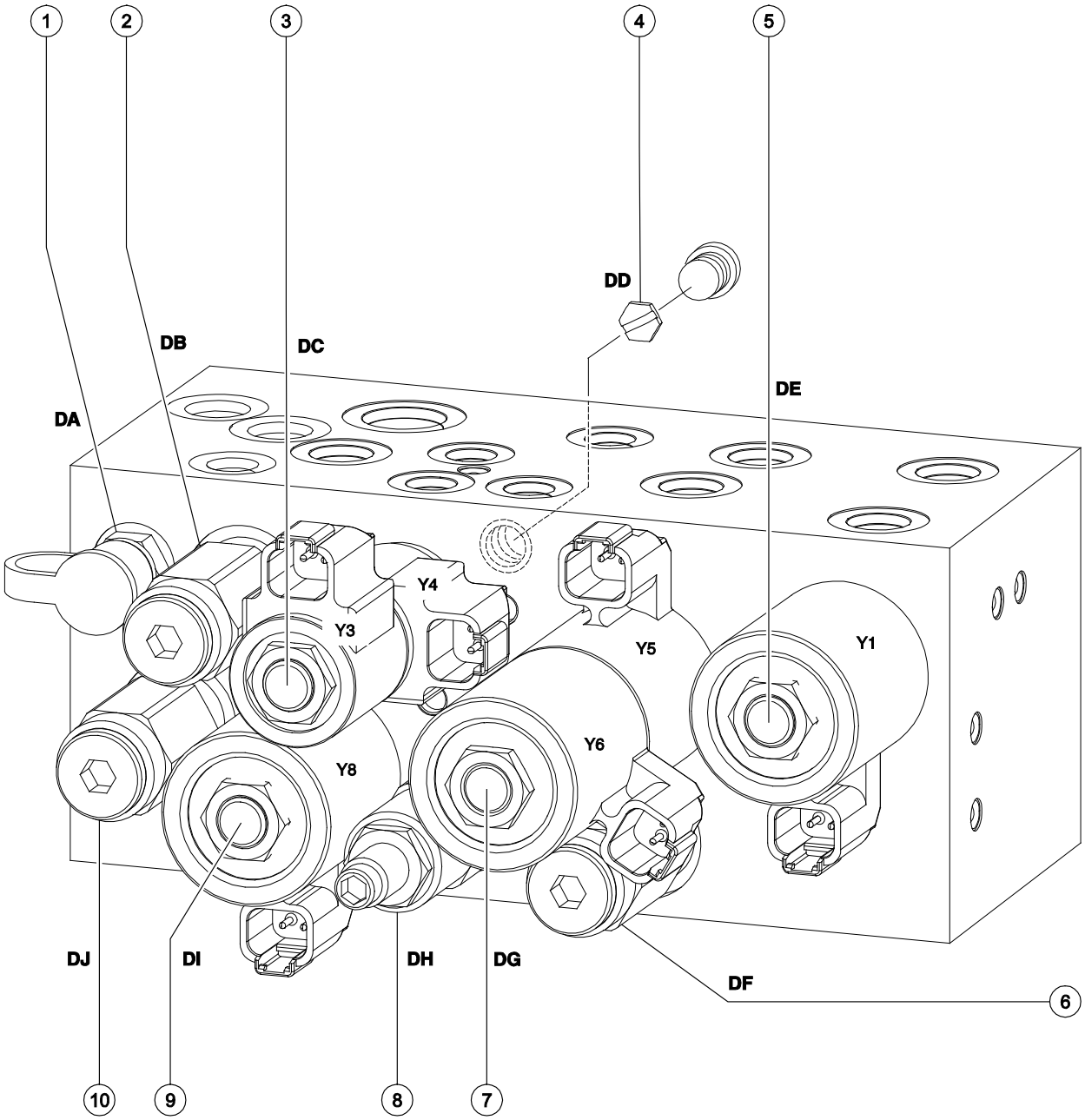
バルブカートリッジの取り付け方法

1　汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

2　上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

3　必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

マニホールド



注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

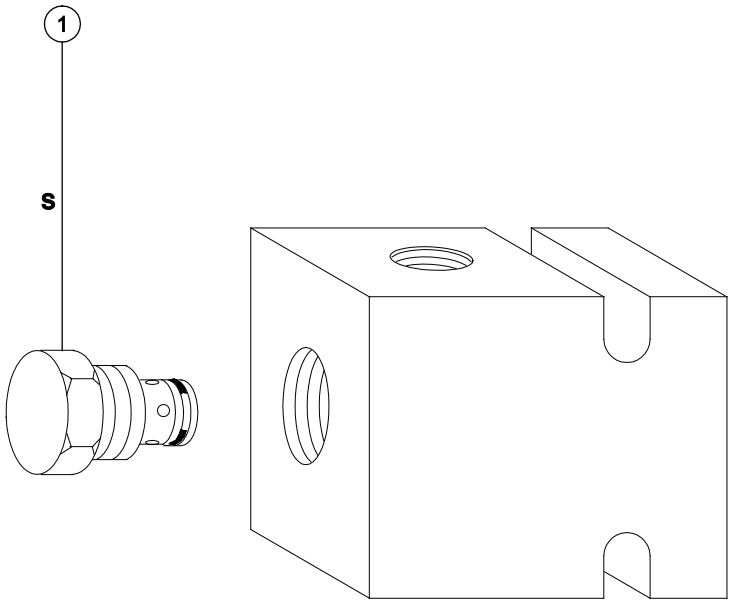
注記:「英数字」の付記は、電気回路の図面にある注記に該当しています。

マニホールド

5-4
チェックバルブマニホールド部品 - GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932

チェックバルブマニホールドは機能マニホールドに設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
1	チェックバルブ、13.8 バール	S	駆動回路	20 ft-lbs/27 Nm



注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

バルブカートリッジの取り付け方法

1 汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

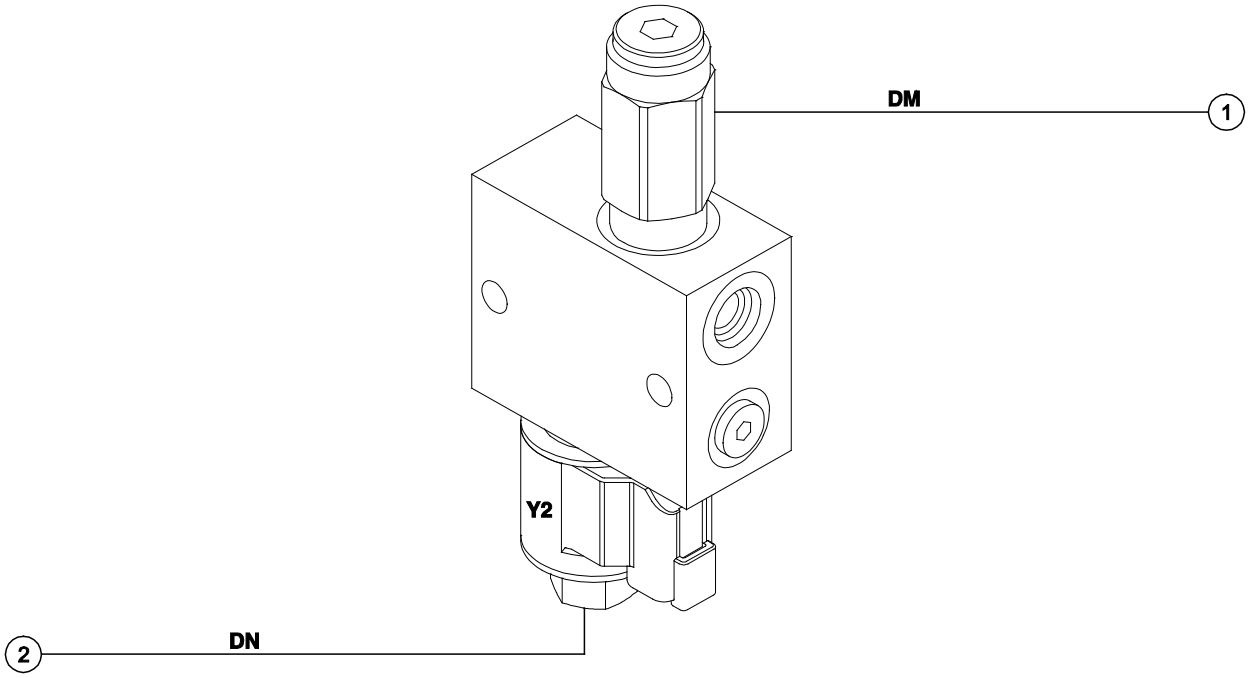
2 上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

3 必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

5-5
リフト圧セレクターマニホールド部品 – GS-4047

リフト圧セレクターマニホールドは機械の地上操作側の点検口の裏側に設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
—	コイルナット（項目 DN）	—	—	4-5 ft-lbs/5-7 Nm
—	プラグ	—	—	13 ft-lbs/18 Nm
1	リフト圧セレクター弁、200 psi/138 バール	DM	リフトリリーフ	20 ft-lbs/27 Nm
2	ソレノイドバルブ、2 ポジション 2 方向	DN	リフト回路	20 ft-lbs/27 Nm



注記：「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

バルブカートリッジの取り付け方法

1 汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

2 上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

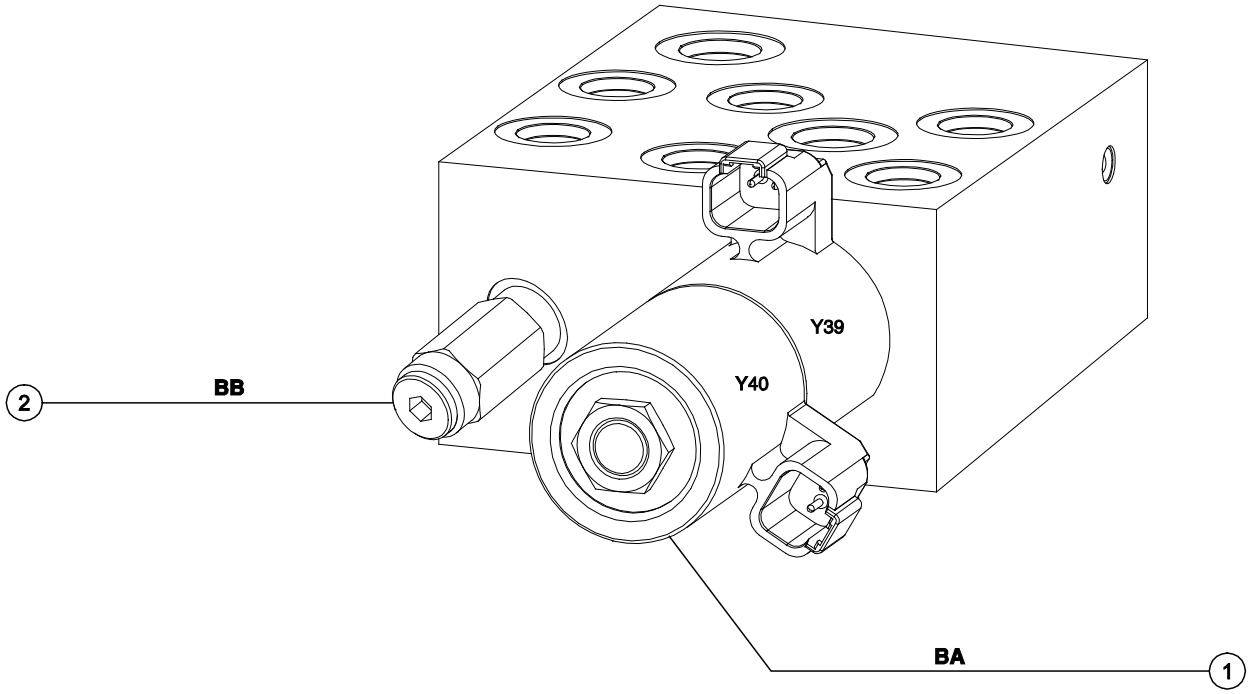
3 必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

マニホールド

5-6
アウトリガー機能マニホールド部品 – GS-3232

アウトリガー機能マニホールドは機械のバッテリー側の点検口の裏側に設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
—	コイルナット（項目 BA）	—	—	4-5 ft-lbs/5-7 Nm
1	ソレノイドバルブ、3 ポジション 4 方向	BA	アウトリガー延長/収縮	25 ft-lbs/34 Nm
2	安全弁、3500 psi/241 バール 最大	BB	アウトリガー回路	20 ft-lbs/27 Nm



注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

注記:「英数字」の付記は、電気回路の図面にある注記に該当しています。

バルブカートリッジの取り付け方法

1 汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

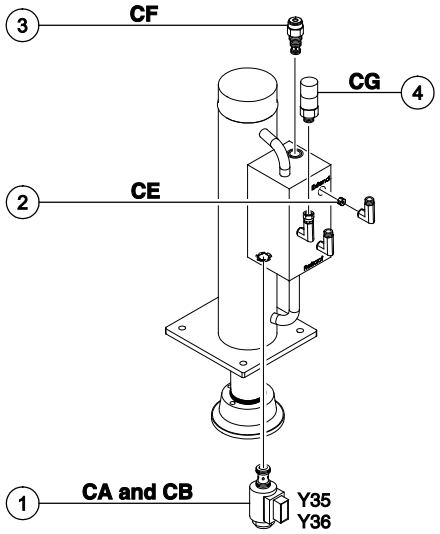
2 上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

3 必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

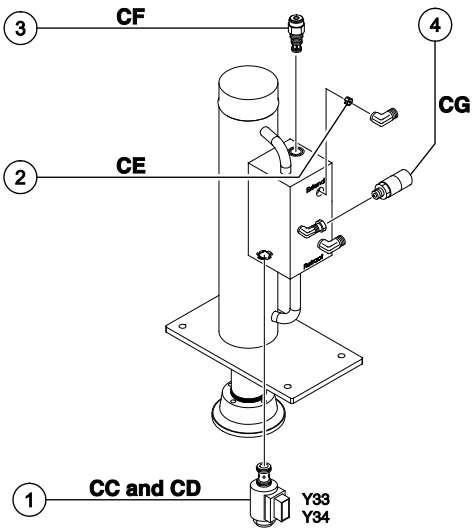
5-7
アウトリガーシリンダーマニホールド部品 – GS-3232

アウトリガー機能マニホールドは機械のバッテリー側の点検口の裏側に設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
—	コイルナット(項目 CA、CB。CC、CD)	—	—	4-5 ft-lbs/5-7 Nm
1	ソレノイドバルブ、2 ポジション 2 方向	CA、CB、CC、CD	アウトリガー延長/収縮	25 ft-lbs/34 Nm
2	オリフィスプラグ、0.037 インチ/0.94 mm	CE	アウトリガー収縮	—
3	チェックバルブ、パイロット操作	CF	収縮フロー制御	20 ft-lbs/27.1 Nm
4	圧力変換器	CG	アウトリガー自動レベル	16 ft-lbs/21.7 Nm



前方アウトリガー



後方アウトリガー

注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

注記:「英数字」の付記は、電気回路の図面にある注記に該当しています。

バルブカートリッジの取り付け方法

1 汚れのないきれいなオイルの中にカートリッジを沈めて、O リングに油を差します。

2 上部の O リングが合わさるまで、手でカートリッジを回してはめ込み、仕様で定められたトルクで回転します。

3 必要な場合は、バルブコイルをバルブ軸に取り付けます。コイルナットをバルブ軸に取り付け、仕様で定められたトルクで回転します。

マニホールド

5-8
バルブ調整 -
機能マニホールド

このテストは地上から作業台操作で行ってください。作業台には立たないでください。

作動油の量は油圧タンクで FULL（満タン）になっているように確認してください。

システム安全弁の調節方法

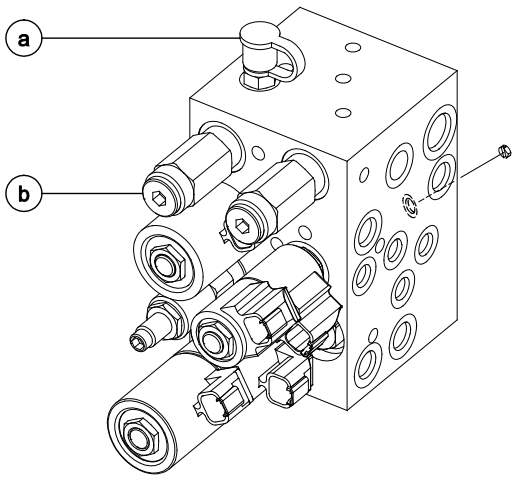
1 機能マニホールド（図中 I、AB または DB）のシステム安全弁を確認します。

2 0 ～ 5000 psi/0 ～ 350 バールの圧力計を機能マニホールドのテストポートに接続します。（図中 A、AA または DA）

3 機械のステアリング側の両方のホイールをブロックで留めます。

4 作業台より作業台操作を取り外します。

5 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。



GS-1530/32 および GS-1930/32

a テストポート
b システム安全弁

6 ジョイスティックをどちらかの方向にいっぱいに動かしたまま、圧力計に示される圧力を確認します。圧力を記録します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

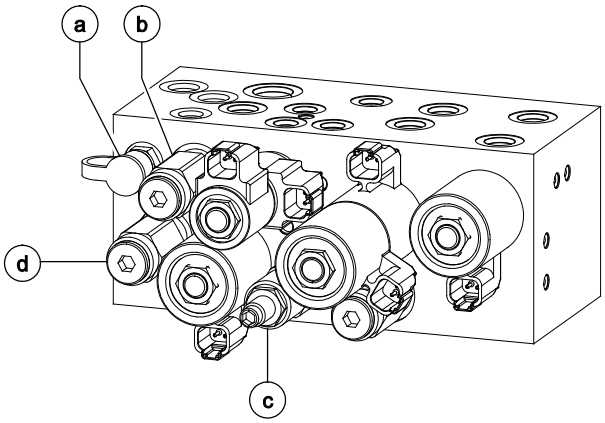
7 機械の電源を切ります。システム安全弁をレンチで押さえ、キャップを取り外します。（図中 I、AB または DB）

8 内側六角ソケットを調節します。圧力を上げるには時計回りに、下げる場合は反時計回りに回します。

⚠ 危険 転倒の危険。仕様に従って安全弁を調節しない場合には、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。安全弁の圧力を仕様の指定よりも高く調節しないでください。

9 安全弁キャップを付けます。

10 安全弁の圧力を確認するため、ステップ 5 からステップ 6 までを繰り返します。



GS-32、GS-46 および GS-47

a テストポート
b システム安全弁
c ステアリング安全弁
d リフト安全弁

作業台リフト安全弁の調節方法

このテストは地上から作業台操作で行ってください。作業台には立たないでください。

作動油の量は油圧タンクで FULL（満タン）になっているように確認してください。

1 機能マニホールド（図中 I、AB または DB）のシステム安全弁を確認します。

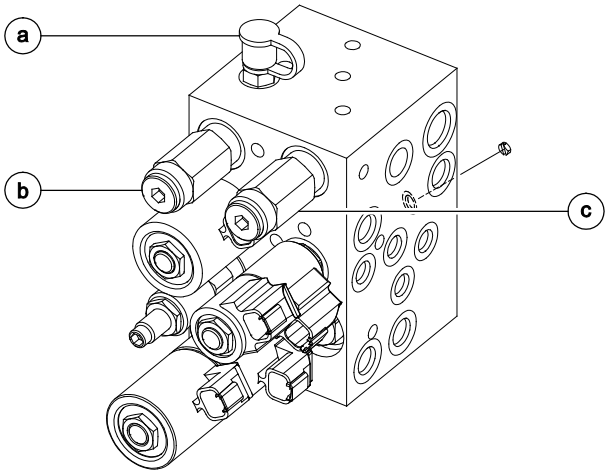
2 0 ～ 5000 psi/0 ～ 350 バールの圧力計を機能マニホールドのテストポートに接続します。（図中 A、AA または DA）

3 機械のステアリング側の両方のホイールをブロックで留めます。

4 作業台より作業台操作を取り外します。

マニホールド

5 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。



GS-1530/32 および GS-1930/32

a テストポート
b システム安全弁
c リフト安全弁

6 ジョイスティックをどちらかの方向にいっぱいに動かしたまま、圧力計に示される圧力を確認します。圧力を記録します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

7 機械の電源を切ります。システム安全弁をレンチで押さえ、キャップを取り外します。（図中 I、AB または DB）

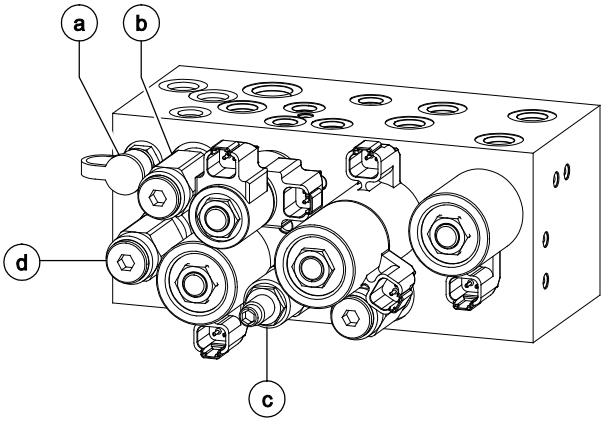
8 内側六角ソケットを調節します。圧力を上げるには時計回りに、下げる場合は反時計回りに回します。

⚠ 危険 転倒の危険。仕様に従って安全弁を調節しない場合には、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。安全弁の圧力を仕様の指定よりも高く調節しないでください。

9 安全弁キャップを付けます。

10 安全弁の圧力を確認するため、ステップ 5 からステップ 6 までを繰り返します。

11 作業台に最大積載重量の負荷をかけます。積荷を作業台に固定してください。セクション 2 の「仕様」を参照してください。



GS-32、GS-46 および GS-47

a テストポート
b システム安全弁
c ステアリング安全弁
d リフト安全弁

12 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

13 リフト安全弁をレンチで押さえ、キャップを取り外します。（図中 C、AJ または DJ）

14 作業台上昇機能を作動させるときは、内側六角ソケットを時計回りに回し、作業台が完全に上昇するまで調節します。

15 作業台を収納位置まで完全に下げます。

16 作業台にさらに 50 パウンド/22.7 kg の負荷を追加します。追加した負荷を固定します。

17 作業台を上昇させようとしてください。

⊙ 結果：電力ユニットは、作業台を上昇**できない**はずです。

⊠ 結果：作業台が上昇してしまう場合は、作業台が上がらなくなるまで内側六角ソケットを反時計回りに回して調節します。

18 安全弁キャップを付けます。

19 重量を作業台から外します。

20 作業台を完全に上まであげて、油圧システムから作動油を抜きます。ポンプにキャビテーションが発生したり、作業台が完全に上まで上昇しない場合は、ポンプが正常に機能するまで作動油を加えます。油圧タンクから作動油があふれないように注意してください。

リフト圧セレクター弁の調節方法（GS-4047 のみ）

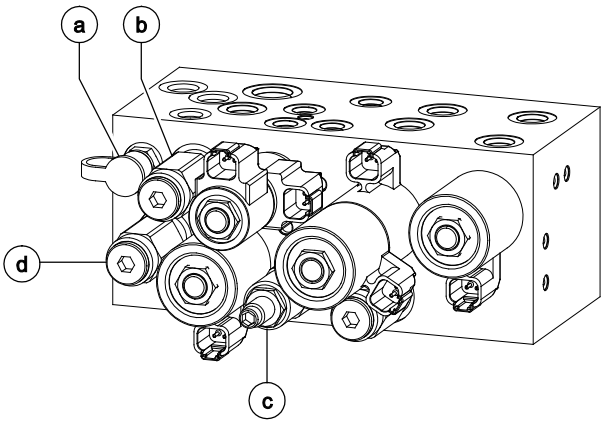
注記：リフト圧セレクター弁を調節する前に、システム安全弁と作業台リフト安全弁を調節する必要があります。このセクションの「システム安全弁の調節方法」および「作業台リフト安全バルブの調節」を参照してください。

このテストは地上から作業台操作で行ってください。作業台には立たないでください。

作動油の量は油圧タンクで FULL（満タン）になっているように確認してください。

1 圧力セレクターマニホールド（図中 DM）の圧力セレクター安全弁を確認します。

2 0 ～ 5000 psi/0 ～ 350 バールの圧力計を機能マニホールドのテストポートに接続します。（図中 DA）



GS-32、GS-46 および GS-47

a テストポート
b システム安全弁
c ステアリング安全弁
d リフト安全弁

マニホールド

3 適切なリフト機材を使用して、作業台デッキの中心に最大積載重量の負荷を設置し、固定します。

最大負荷、GS-4047	
GS-4047	350 kg

4 作業台より作業台操作を取り外します。

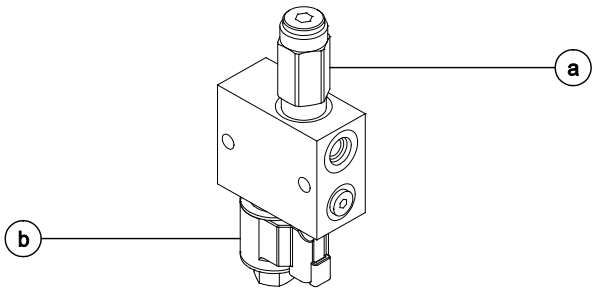
5 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

6 リフト機能作動ボタンを押し続け、作業台上昇ボタンを押して作業台を収納位置よりも上になる 4 フィート/1.2 m まで上昇させます。

⊙ 結果：作業台は上昇しません。
ステップ 7 から 10 までを実施し、作業台が上昇するまで、少しずつ圧力を上げてゆきます。その後、ステップ 12 に進みます。

⊙ 結果：作業台は上昇します。ステップ 7 から 10 までを実施し、作業台が上昇しなくなるまで、少しずつ圧力を下げてゆきます。ステップ 7 から 10 までを実施し、作業台が上昇可能になるまで、少しずつ圧力を上げてゆきます。

7 機械の電源を切ります。リフト圧セレクター弁をレンチで押さえ、キャップ（図中 DM）を取り外します。



GS-4047

a リフト圧セレクター弁
b 電磁弁

8 内側六角ソケットを調節します。圧力を上げるには時計回りに、下げる場合は反時計回りに回します。

⚠ 危険 転倒の危険。仕様に従って安全弁を調節しない場合には、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。安全弁の圧力を仕様の指定よりも高く調節しないでください。

9 安全弁キャップを付けます。

10 作業台を収納位置まで完全に下げます。

11 適切なリフト機材を使用し、さらに 150 lbs/68 kg の負荷を作業台デッキに追加し、固定します。

12 作業台を上昇させます。

⊙ 結果：作業台は上昇しません。手順 13 に進みます。

⊙ 結果：作業台は上昇します。ステップ 7 から 10 までを実施し、作業台が上昇しなくなるまで、少しずつ圧力を下げてゆきます。

13 作業台を収納位置まで完全に下げます。

14 適切なリフト機材を使用して、作業台から負荷を取り外します。

ステアリング安全弁の調節方法

このテストは地上から作業台操作で行ってください。作業台には立たないでください。

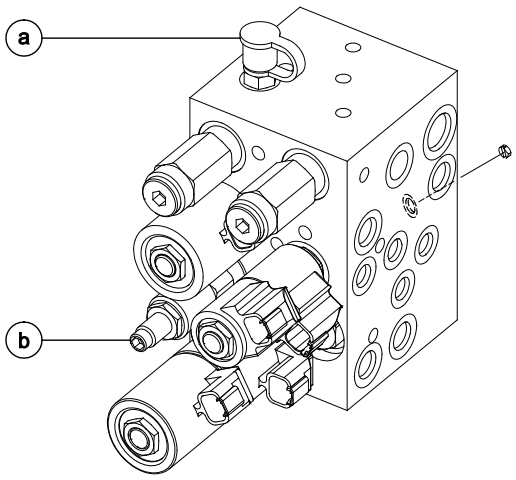
作動油の量は油圧タンクで FULL（満タン）になっているように確認してください。

1 機能マニホールド（図中 G、AH または DH）のステアリング安全弁を確認します。

2 0 ～ 5000 psi/0 ～ 350 バールの圧力計を機能マニホールドのテストポートに接続します。（図中 A、AA または DA）

3 作業台より作業台操作を取り外します。

4 キースイッチを回して作業台操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。



GS-1530/32 および GS-1930/32

a テストポート
b ステアリング安全弁

5 機能作動スイッチを起動し、ステアリングサムロッカースイッチを右に押し続けます。ホイールを完全に右に向けます。圧力計の圧力表示を確認している間、スイッチを押し続けます。圧力を記録します。セクション 2 の「仕様」を参照してください。

6 ステアリングロッカースイッチを押したままの状態にします。ホイールを完全に左に向けます。圧力計の圧力表示を確認している間、スイッチを押し続けます。

マニホールド

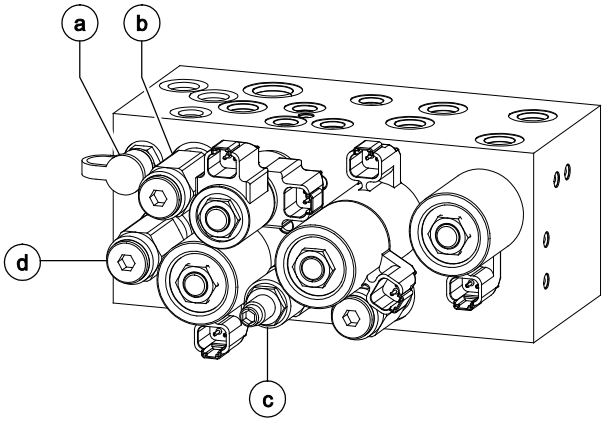
7 機械の電源を切ります。ステアリング安全弁をレンチで押さえ、キャップを取り外します。(図中 G、AH または DH)

8 内側六角ソケットを調節します。圧力を上げるには時計回りに、下げる場合は反時計回りに回します。

注意 部品の損傷の危険。安全弁の圧力を仕様の指定よりも高く調節しないでください。

9 安全弁キャップを付けます。

10 安全弁の圧力を確認するため、ステップ 5 からステップ 6 までを繰り返します。



GS-32、GS-46 および GS-47

a テストポート
b システム安全弁
c ステアリング安全弁
d リフト安全弁

5-9 バルブコイル

コイルのテスト方法

正確に作動するコイルは電磁力を与えて電磁弁を作動させます。コイル内の電気的導通は通常の操作に不可欠です。ゼロ抵抗または無限抵抗は、コイルが機能していないことを示します。

コイル抵抗は温度に影響を受けるため、仕様以外の抵抗値は不安定な動作になります。コイル抵抗が仕様よりも低くなると、アンペア数が上がります。抵抗値が仕様よりも上になると、電圧が上がります。

コイル抵抗が仕様範囲外でもバルブが作動することがありますが、仕様範囲内にコイルを維持するようにすることは、広範囲の運転温度であっても正確なバルブ機能を確実にするために役立ちます。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注記:機械がすでに運転中の場合には、このテストを実施する前にコイルを最低 3 時間クールダウンしてください。

1 テストするコイルの配線に印をつけてから、外します。

2 抵抗用のマルチメーターセット(W)を使用してコイル抵抗をテストします。バルブコイル抵抗の仕様表を参照します。

⊙ 結果:抵抗が調節された仕様内でない場合、10% を加減し、コイルを交換します。

バルブコイル抵抗の仕様

注記：以下のコイル抵抗仕様は周囲温度が 68°F/20°C の場合です。バルブコイル抵抗は周囲温度の変化に影響を受けるため、通常、周囲温度が 68°F/20°C から上昇または下降する場合に 18°F/ -7.7°C の変化につきコイル抵抗には 4% の増減が起きます。

説明	仕様
電磁弁、3 ポジション 4 方向、20V DC ダイオード有（図中 F、AC または DC）	27.2Ω
電磁弁、3 ポジション 4 方向、20V DC ダイオード有（図中 E）	19Ω
電磁弁、2 ポジション 4 方向、20V DC ダイオード有（図中 H、AI または DI）	19Ω
電磁弁、2 ポジション 2 方向 N.C. 20V DC ダイオード有（図中 N）	25Ω
電磁弁、2 ポジション 4 方向、20V DC ダイオード有（図中 AE または DE）	19Ω
電磁弁、3 ポジション 5 方向、20V DC ダイオード有（図中 AG または DG）	19Ω
電磁弁、2 ポジション 2 方向、20V DC ダイオード有（図中 CA、CB、CC および CD）	27.2Ω
電磁弁、3 ポジション 4 方向、20V DC ダイオード有（図中 BA）	19Ω
比例電磁弁、2 ポジション 2 方向、20V DC ダイオード有（図中 DN）	23.9Ω

コイルダイオードのテスト方法

Genie 製品はコイルすべてにスパイク抑制ダイオードを組み込んでいます。適切に機能しているコイルダイオードは電圧スパイクの抑制によって、電気回路を保護します。電圧スパイクはコイルへの電流障害により作動中の回路内で自然に発生します。不適切なダイオードは電気システムの保護ができず、回路ブレーカーが妨害を受けたり、部品の損傷を引き起こします。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

1 コイル抵抗をテストしてください。このセクションの 5-9 にある「コイルのテスト方法」を参照してください。

2 10Ω の抵抗器を 9V DC バッテリーの負端末に接続します。抵抗器のもう一方の端をコイルに接続します。

注記：端末全体を測定したときに、バッテリーは 9V DC またはそれ以上を示さなければなりません。

抵抗器、10Ω	
Genie 部品番号	27287

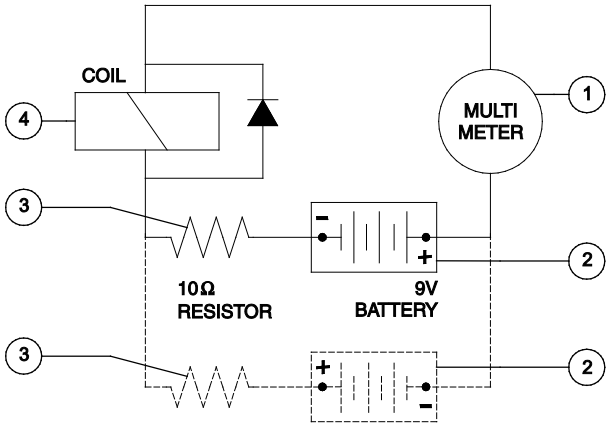
3 マルチメーターを設置し、DC アンペア数を読み取ります。

注記：DC アンペア数を読み取るようにマルチメーターを設定するときには、800 mA まで読み取れるようにしなければなりません。

4 負極側のリード線をコイルのもう一方の端に接続します。

マニホールド

注記:単一端末コイルをテストする場合には、負極側のリード線をコイル端末のいずれか一方の内側の金属製リングに接続します。



1 マルチメーター
2 9V DC バッテリー
3 10Ω 抵抗器
4 コイル

注記:図の点つきの線はステップ 6 で指示されている逆の接続を示しています。

5 すぐにマルチメーターの正極リード線を 9V バッテリーの正極端末に接続します。数値を確認して記録します。

6 バッテリーまたはコイル端末で、逆に接続します。電流値を確認して記録します。

⊙ 結果:両方の電流値は 0 mA 以上で、最低で 20% の違いがあります。コイルは正常な状態です。

⊠ 結果:1 つまたは両方の電流値が 0 mA 以上である、または両方の電流値が最低 20% の違いがない場合には、コイルおよびその内部ダイオードには欠陥があり、交換の必要があります。

6-1
ヨークおよび走行モーター

ヨークと走行モーター部品の取り外し方法

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

1 非ステアリングタイヤをブロックで留めます。

2 コッターピンをみぞ付きナットから外します。

注記:みぞ付きナットを外すときは、必ずコッターピンを新しいものに取り替えてください。

3 みぞ付きナットを緩めます。このときに外さないように注意してください。

4 リフトジャッキをステアリング側の走行シャーシの下の中央に置きます。

5 機械を約 6 インチ/15 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

⚠ 警告 手のケガの危険シャーシが適切に支えられていないと落下することがあります。

6 みぞ付きナットを外します。ホイールを取り外します。

7 走行モータの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。走行モーターのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

注意 部品の損傷の危険。
ホースがよじれたり挟まれていると損傷することがあります。

8 ヨークを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

9 固定ファスナーをヨークのステアリングリンクから外します。

注記:固定ファスナーを取り外している間、ヨークからステアリングリンクを取り外すときには、スペーサーの数と位置を記録しておきます。

10 固定ファスナーをヨークピボットシャフトの上から外します。

注記:ピボットシャフト固定ファスナーはメイン デッキの上にあります。

11 シャーシからヨークを下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。ヨークあるいはモータが適切に支えられていないと、シャーシから外すときに落下することがあります。

ステアリング軸の構成

走行モーターの取り外し方法

1 非ステアリングタイヤをブロックで留めます。

2 取り外すモーターのみぞ付きナットからコッターピンを外します。

3 注記:みぞ付きナットを外すときは、必ずコッターピンを新しいものに取り替えてください。

4 みぞ付きナットを緩めます。このときに外さないように注意してください。

5 機械を約 2 インチ/5 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

⚠ 警告 手のケガの危険シャーシが適切に支えられていないと落下することがあります。

6 みぞ付きナットを外します。ホイールを取り外します。

7 走行モータの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。走行モーターのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

注意 部品の損傷の危険。ホースがよじれたり挟まれていると損傷することがあります。

8 走行モーター取り付けファスナーを外します。モーターを取り外します。

トルク仕様	
走行モーター固定ファスナー、ドライ	75 ft-lbs 101.7 Nm
走行モーター固定ファスナー、潤滑油付き	56 ft-lbs 76.3 Nm

6-2
ステアリングシリンダー

ステアリングシリンダーの取り外し方法

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

1 非ステアリングタイヤをブロックで留めます。

2 ピン固定ファスナーをロッド側のピボットピンから外します。ピボットピンを外します。

注記:ピン固定ファスナーを取り外している間、ピボットピンを取り外すときには、スペーサーの数と位置を記録しておきます。

3 ピン固定ファスナーをドラム側のピボットピンから外します。ピンを外します。

注記:ピン固定ファスナーを取り外している間、ピボットピンを取り外すときには、スペーサーの数と位置を記録しておきます。

4 ステアリングシリンダーを機械から外します。

5 油圧ホースに印をつけ、ステアリングシリンダーから取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

注意 部品の損傷の危険。ホースがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

ステアリング軸の構成

6-3
ステアリングベルクランク

ステアリングベルクランクの取り外し方法

1 ステアリングシリンダーを取り外します。6-2 の「ステアリングシリンダーの取り外し方法」を参照してください。

2 ベルクランクの両端のステアリング リンクから固定ファスナーを外します。

注記:固定ファスナーを取り外している間、ベルクランクとステアリングリンクの間のスペーサーの数と位置を記録しておきます。

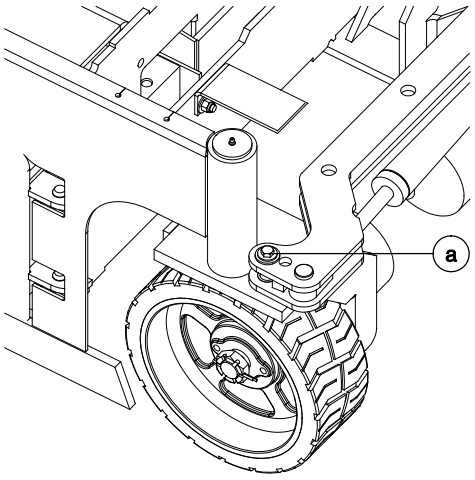
3 リフトジャッキをステアリング側の走行シャーシの下の中央に置きます。

4 機械を約 14 インチ/36 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

⚠ 警告 手のケガの危険シャーシが適切に支えられていないと落下することがあります。

5 ベルクランクが取り外せるよう、ヨークを横に回します。

6 ベルクランクを機械から外します。



a ロックタイトをファスナーのねじ山に塗る

注記:機械からベルクランクを取り外している間、ベルクランクとステアリングリンクの間のスペーサーの数と位置を記録しておきます。

注記:再度ステアリングベルクランクを機械に取り付ける前に、少量のロックタイトをファスナーのねじ山に塗ってください。ファスナーを 31 ft-lbs/42 Nm のトルクで締めます。

7-1
走行ブレーキ

走行ブレーキの取り外し方法

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

1 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

2 出入口用はしご固定ファスナーを取り外します。出入口用はしごを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

3 ステアリングホイールをブロックで留めます。

4 コッターピンをみぞ付きナットから外します。

注記：みぞ付きナットを外すときは、必ずコッターピンを新しいものに取り替えてください。

5 みぞ付きナットを緩めます。このときに外さないように注意してください。

6 リフトジャッキを非ステアリング側の走行シャーシの下の中央に置きます。

7 機械を約 2 インチ/5 cm 上げます。シャーシの下にブロックを置いて支えます。

⚠ 警告 手のケガの危険シャーシが適切に支えられていないと落下することがあります。

8 みぞ付きナットを外します。ホイールを取り外します。

9 油圧ホースに印を付け、ブレーキから外して栓をします。ブレーキ上のフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

10 ブレーキの下にリフトジャッキを置いて支えます。

11 ブレーキを走行シャーシに接続しているファスナーを外します。ブレーキを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険ブレーキを適切に支えていないと、取り付けファスナーを外すときに、落下することがあります。

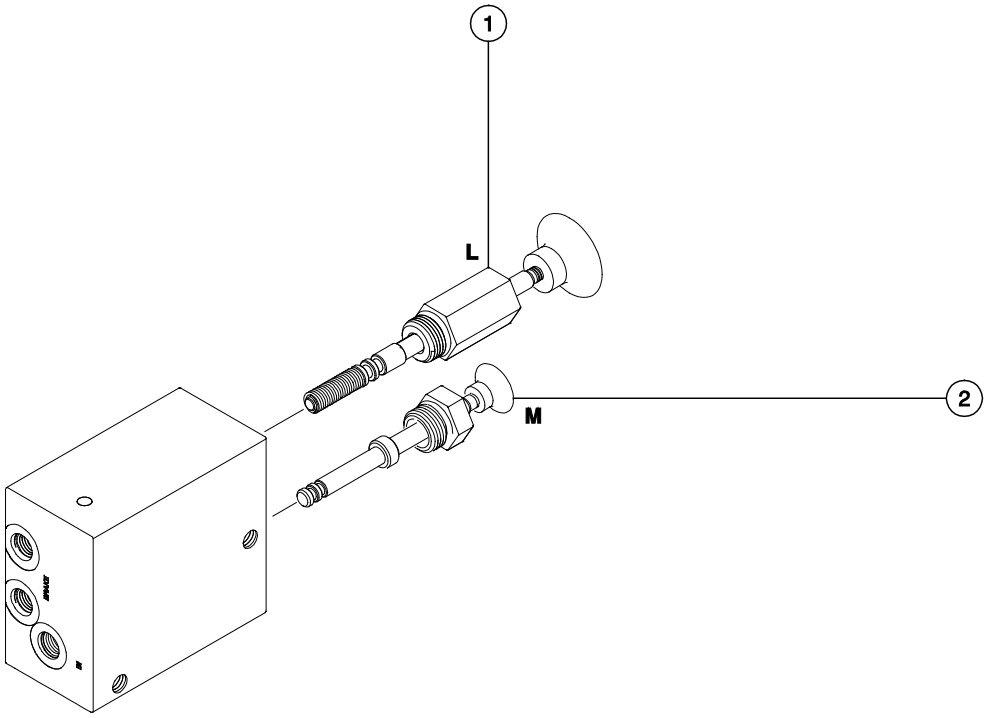
トルク仕様	
ブレーキ固定ファスナー、ドライ	75 ft-lbs 102 Nm
ブレーキ固定ファスナー、潤滑油付き	56 ft-lbs 76 Nm

ブレーキ解除携帯ポンプの構成

8-1
ブレーキ解除手動ポンプの構成

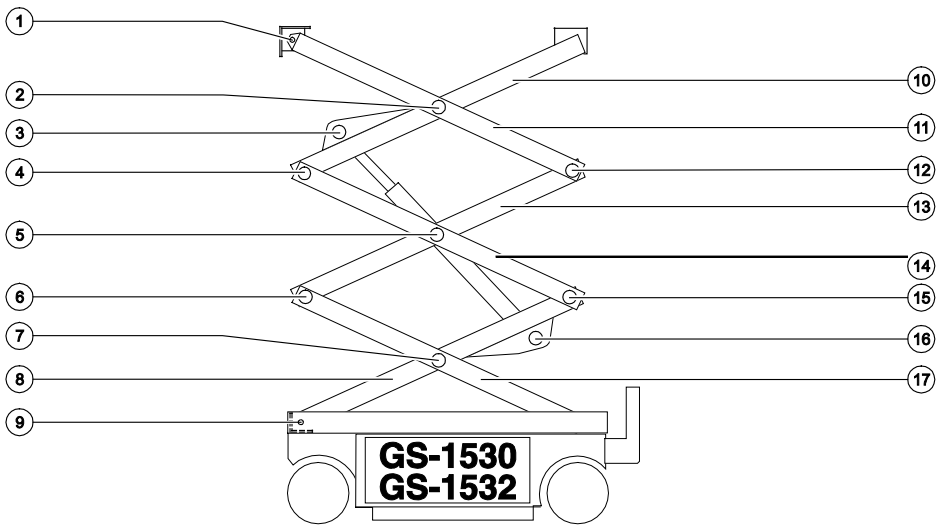
ブレーキ解除ハンドポンプマニホールドは、出入口用はしごの裏側に設置されています。

インデックス番号	説明	図中	機能	トルク
1	携帯ポンプ	L	手動ブレーキ解除	30 ft-lbs/41 Nm
2	ニードル弁	M	手動ブレーキ解除の作動	45-50 in-lbs/5 Nm



注記:「英字」の付記は、油圧システムの図面にある注記に該当しています。

シザースの構成



ステアリング側	非ステアリング側
1 - 第 4 ピボットピン	10 - 第 3 内側アーム
2 - 第 3 中央ピボットピン（2 ピン）	11 - 第 3 外側アーム
3 - リフトシリンダーロッド側ピボットピン	12 - 第 3 ピボットピン（非ステアリング側）
4 - 第 3 ピボットピン（ステアリング側）	13 - 第 2 内側アーム
5 - 第 2 中央ピボットピン（2 ピン）	14 - 第 2 外側アーム
6 - 第 2 ピボットピン（ステアリング側）	15 - 第 2 ピボットピン（非ステアリング側）
7 - 第 1 中央ピボットピン（2 ピン）	16 - リフトシリンダードラム側ピボットピン
8 - 第 1 内側アーム	17 - 第 1 外側アーム
9 - 第 1 ピボットピン	

シザースの構成

9-1
シザースの組み立て、GS-1530 および GS-1532

シザースの解体方法、GR-1530 および GS-1532

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングトルクの仕様」を参照してください。

注記:作業台高度センサーを搭載した機械は、シザー解体手順をステップ 1 から開始します。作業台高度センサーを搭載していない機械は、シザー解体作業をステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを OFF(オフ)の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF(オフ)の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

シザースの構成

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

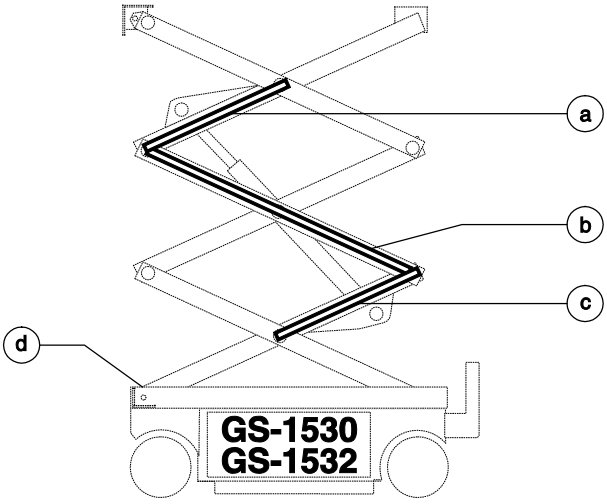
20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。



ケーブル橋と作業台高度センサー

a ケーブル橋 3
b ケーブル橋 2
c ケーブル橋 1
d 作業台高度センサー

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 11）からケーブルを取り外します。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

シザースの構成

26 第 3 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

27 オーバーヘッドクレーンから第 3 外側アーム（インデックス番号 11）にリフトストラップを取り付けます。

28 外側スナップリングと固定ファスナーを第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から外します。

29 第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 2）を軟質金属ドリフトを使って外します。

30 機械の非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 12）から固定ファスナーを外します。

31 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 3 ピボットピン（インデックス番号 12）を外します。第 3 外側アーム（インデックス番号 11）を機械から取り外します。

⚠ 警告 手のケガの危険第 3 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

32 第 3 ケーブル橋の固定ファスナーを取り外し、機械からケーブル橋を取り外します。

33 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからリフトシリンダーのロッドの端のラグに支えとして取り付けます。リフト圧をかけないでください。

34 ピン固定ファスナーをリフトシリンダーロッド端ピボットピン（インデックス番号 3）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。ロッド側のピボットピンを外すときにシリンダーが適切に支えられていないと、落ちる場合があります。

35 シリンダーを第 1 内側アーム（インデックス番号 8）の上に下ろします。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

36 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 10）にリフトストラップを取り付けます。

37 ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 4）から固定ファスナーを外します。

38 第 3 ピボットピン（インデックス番号 4）を軟質金属ドリフトを使って外します。第 3 内側アーム（インデックス番号 10）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 3 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

39 第 2 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

40 外側スナップリングと固定ファスナーを地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 5）から外します。

41 第 2 ケーブル橋の固定ファスナーを取り外し、機械からケーブル橋を取り外します。

42 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 14）にリフトストラップを取り付けます。

43 軟質金属ドリフトを使って、地上操作側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 5）を外します。

44 機械の非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 15）から固定ファスナーを外します。

45 軟質金属ドリフトを使って、機械の非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 15）を軽く叩き、半分出します。機械の地上操作側から第 2 外側アーム（インデックス番号 14）を取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。地上操作側にある第 2 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

46 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからバッテリーパックにある第 2 外側アーム（インデックス番号 14）に取り付けます。

47 外側スナップリングと固定ファスナーをバッテリーパック側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 5）から外します。

48 バッテリーパック側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 5）を、軟質金属ドリフトを使って外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。バッテリーパック側にある第 2 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

49 軟質金属ドリフトを使って、第 2 ピボットピン（インデックス番号 15）を非ステアリング側の逆方向に軽く叩きます。機械のバッテリーパック側から第 2 外側アーム（インデックス番号 14）を取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。バッテリーパック側にある第 2 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

50 オーバーヘッドクレーンから第 2 内側アーム（インデックス番号 13）にリフトストラップを取り付けます。

51 機械のステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 6）から固定ファスナーを外します。

シザースの構成

52 第 2 ピボットピン（インデックス番号 6）を軟質金属ドリフトを使って外します。第 2 内側アーム（インデックス番号 13）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 2 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

53 先ほど外した第 2 内側アーム（インデックス番号 13）から安全アームを取り外します。

54 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 8）にリフトストラップを取り付けます。

55 第 1 内側アーム（インデックス番号 8）を約 2 フィート/60 cm 上げ、安全アームを第 1 内側アーム（インデックス番号 8）と第 1 外側アーム（インデックス番号 17）の間に挿入します。シザースアームを安全アームの上に下ろします。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを安全アームの上に下ろしているときは、動いている部品に手を近づけないでください。

56 オーバーヘッドクレーンからリフトシリンダー（インデックス番号 3）のロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。リフトシリンダーを約 3 フィート/1 m 上昇させます。

57 リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

58 ワイヤーと手動下降ケーブルに印をつけ、シリンダーの電磁弁から取り外します。

59 **作業台過負荷オプション付きのモデル**: ワイヤーハーネスに印を付け、作業台過負荷圧力変換器から取り外します。

注記: シザー部品の交換後、作業台過負荷システムは調節されなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

60 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

61 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 16）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーがリフト機材に適切に固定されていないと、バランスを崩し、落下します。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成

62 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 7）の下、シャーシの両側に渡して、10 cm x 10 cm x 1.2 m の長いブロックを置きます。

63 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンから非ステアリング側にある第 1 内側アーム（インデックス番号 8）に取り付けます。第 1 内側アームを下げ、安全アームを取り外します。第 1 内側アーム（インデックス番号 8）をブロックへ下げ、シャーシに渡して置きます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

64 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

65 出入口用はしごを支えて、適切なリフト機材へ固定させます。

66 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

67 オーバーヘッドクレーンから第 1 外側アーム（インデックス番号 17）にリフトストラップを取り付けます。リフト圧をかけないでください。

68 外側スナップリングと固定ファスナーを第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から外します。

69 機械から第 1 ケーブル橋を取り外します。

70 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 7）を軟質金属ドリフトを使って外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 外側アームが適切に支えられていないと、ピンを取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

71 第 1 外側アーム（インデックス番号 17）を非ステアリン側にスライドさせ、機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

72 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 8）へストラップを取り付けます。このときに持ち上げないようにしてください。

シザースの構成

73 第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシ側に固定している上部ファスナーを取り外します。下部ファスナーを緩めます。

74 第 1 内側アーム（インデックス番号 8）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。第 1 内側アームを機械から取り外すとき、リミットスイッチもしくはレベルセンサーの部品を損傷しないよう注意してください。

シザースアーム磨耗板の交換方法

注記：作業台高度センサーを搭載している機械はテップ 1 から開始し、作業台高度センサーを搭載していない機械はステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作の位置にします。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

シザースの構成

27 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

28 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

29 シャーシ固定ブラケットを機械のステアリング側のシャーシに固定している固定ファスナーを取り外します。

30 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからシザースアームに取り付けます。

31 シャーシ固定ブラケットがレベルセンサーから離れるまで、オーバーヘッドクレーンでシザースアームをステアリング側まで上げます。

32 両方の摩耗板が十分利用できるように、シザー部品を機械から離します。

⚠ 危険 手のケガの危険シザースが適切に支えられていないと、走行シャーシから取り外すときに落下します。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

33 両側の古い磨耗板を取り外します。

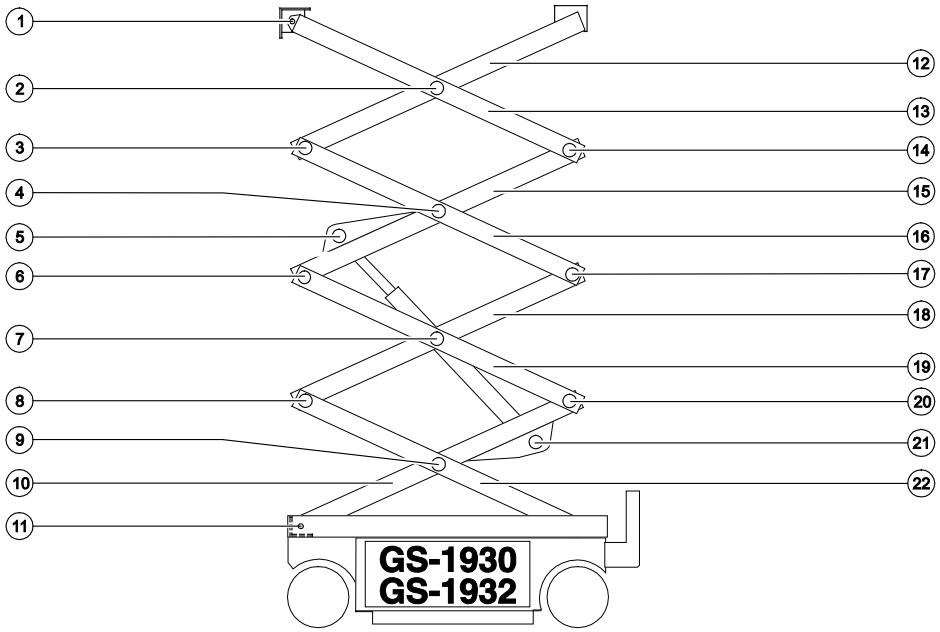
34 新しい磨耗板を両側に取り付けます。

35 シザースを走行シャーシに戻します。

36 シザース部品を位置まで下げ、シャーシ固定ブラケットをシャーシに取り付けます。ファスナーをしっかりと取り付け、締めます。締めすぎないよう注意してください。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成



ステアリング側	非ステアリング側
1 - 第 5 ピボットピン	12 - 第 4 内側アーム
2 - 第 4 中央ピボットピン（2 ピン）	13 - 第 4 外側アーム
3 - 第 4 ピボットピン（ステアリング側）	14 - 第 4 ピボットピン（非ステアリング側）
4 - 第 3 中央ピボットピン（2 ピン）	15 - 第 3 内側アーム
5 - リフトシリンダーロッド側ピボットピン	16 - 第 3 外側アーム
6 - 第 3 ピボットピン（ステアリング側）	17 - 第 3 ピボットピン（非ステアリング側）
7 - 第 2 中央ピボットピン（2 ピン）	18 - 第 2 内側アーム
8 - 第 2 ピボットピン（ステアリング側）	19 - 第 2 外側アーム
9 - 第 1 中央ピボットピン（2 ピン）	20 - 第 2 ピボットピン（非ステアリング側）
10 - 第 1 内側アーム	21 - リフトシリンダードラム側ピボットピン
11 - 第 1 ピボットピン	22 - 第 1 外側アーム

シザースの構成

9-2
シザースの組み立て、GS-1930 および GS-1932

シザースの解体方法、GR-1930 および GS-1932

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記:作業台高度センサーを搭載した機械は、シザー解体手順をステップ 1 から開始します。作業台高度センサーを搭載していない機械は、シザー解体作業をステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを OFF(オフ)の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF(オフ)の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

シザースの構成

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

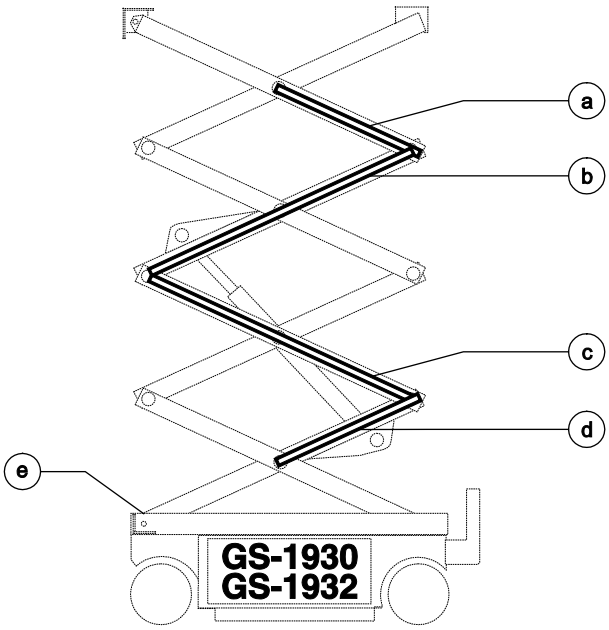
20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記:機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。



ケーブル橋と作業台高度センサー

a ケーブル橋 4
b ケーブル橋 3
c ケーブル橋 2
d ケーブル橋 1
e 作業台高度センサー

シザースの構成

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 13）からケーブルを取り外します。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

26 第 4 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

27 オーバーヘッドクレーンから第 4 外側アーム（インデックス番号 13）にリフトストラップを取り付けます。

28 外側スナップリングと固定ファスナーを第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から外します。

29 第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 2）を軟質金属ドリフトを使って外します。

30 機械の非ステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 14）から固定ファスナーを外します。

31 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 4 ピボットピン（インデックス番号 14）を外します。第 4 外側アーム（インデックス番号 13）を機械から取り外します。

⚠ 警告 手のケガの危険第 4 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

32 第 4 ケーブル橋の固定ファスナーを取り外し、機械からケーブル橋を取り外します。

33 オーバーヘッドクレーンから第 4 内側アーム（インデックス番号 12）にリフトストラップを取り付けます。

34 第 4 ピボットピン（インデックス番号 3）から固定ファスナーを外します。

35 ステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 3）を軟質金属ドリフトを使って外します。第 4 内側アーム（インデックス番号 12）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

36 第 3 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

37 第 3 ケーブル橋の固定ファスナーを取り外し、機械からケーブル橋を取り外します。

38 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 4）にリフトストラップを取り付けます。

39 外側スナップリングと固定ファスナーを第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 4）から外します。

40 軟質金属ドリフトを使って、地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 4）を外します。

41 機械の非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）から固定ファスナーを外します。

42 軟質金属ドリフトを使って、機械の非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）を軽く叩き、半分出します。地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 16）を取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。地上操作側にある第 3 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

43 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからバッテリーパックにある第 3 外側アーム（インデックス番号 16）に取り付けます。

44 機械のバッテリーパック側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 4）を、軟質金属ドリフトを使って外します。

45 第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）を軟質金属ドリフトを使って軽く叩き、逆方向に出します。機械のバッテリーパック側から第 3 外側アーム（インデックス番号 16）を取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。バッテリーパック側にある第 3 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

46 機械の非ステアリング側から第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）を外します。

47 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからリフトシリンダーのロッドの端のラグに支えとして取り付けます。リフト圧をかけないでください。

48 ピン固定ファスナーをリフトシリンダーロッド端ピボットピン（インデックス番号 5）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。ロッド側のピボットピンを外すときにシリンダーが適切に支えられていないと、落ちる場合があります。

49 シリンダーを第 1 内側アーム（インデックス番号 9）の上に下ろします。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

50 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 15）にリフトストラップを取り付けます。

51 ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 6）から固定ファスナーを外します。

52 第 3 ピボットピン（インデックス番号 6）を軟質金属ドリフトを使って外します。第 3 内側アーム（インデックス番号 15）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 3 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

シザースの構成

53 第 2 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

54 外側スナップリングと固定ファスナーを地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から外します。

55 第 2 ケーブル橋の固定ファスナーを取り外し、機械からケーブル橋を取り外します。

56 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 19）にリフトストラップを取り付けます。

57 軟質金属ドリフトを使って、地上操作側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 7）を外します。

58 機械の非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 20）から固定ファスナーを外します。

59 軟質金属ドリフトを使って、機械の非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 20）を軽く叩き、半分出します。機械の地上操作側から第 2 外側アーム（インデックス番号 19）を取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。地上操作側にある第 2 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

60 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからバッテリーパックにある第 2 外側アーム（インデックス番号 19）に取り付けます。

61 外側スナップリングと固定ファスナーをバッテリーパック側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から外します。

62 バッテリーパック側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 7）を、軟質金属ドリフトを使って外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。バッテリーパック側にある第 2 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

63 軟質金属ドリフトを使って、第 2 ピボットピン（インデックス番号 20）を非ステアリング側で逆方向に軽く叩きます。機械のバッテリーパック側から第 2 外側アーム（インデックス番号 19）を取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。バッテリーパック側にある第 2 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

64 機械の非ステアリング側から第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）を外します。

65 オーバーヘッドクレーンから第 2 内側アーム（インデックス番号 18）にリフトストラップを取り付けます。

66 機械のステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 8）から固定ファスナーを外します。

67 第 2 ピボットピン（インデックス番号 8）を軟質金属ドリフトを使って外します。第 2 内側アーム（インデックス番号 18）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 2 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

68 先ほど外した第 2 内側アーム（インデックス番号 18）から安全アームを取り外します。

69 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 10）にリフトストラップを取り付けます。

70 第 1 内側アーム（インデックス番号 10）を約 2 フィート/60 cm 上げ、機械の非ステアリング側で安全アームを第 1 内側アーム（インデックス番号 10）と第 1 外側アーム（インデックス番号 22）の間に挿入します。シザースアームを安全アームの上に下ろします。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを安全アームの上に下ろしているときは、動いている部品に手を近づけないでください。

71 オーバーヘッドクレーンからリフトシリンダー（インデックス番号 5）のロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。リフトシリンダーを約 3 フィート/1 m 上昇させます。

72 リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

73 ワイヤーと手動下降ケーブルに印をつけ、シリンダーの電磁弁から取り外します。

74 **作業台過負荷オプション付きのモデル**: ワイヤーハーネスに印を付け、作業台過負荷圧力変換器から取り外します。

注記：シザー部品の交換後、作業台過負荷システムは調節されなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

75 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

76 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 21）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーがリフト機材に適切に固定されていないと、バランスを崩し、落下します。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成

77 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 11）の下、シャーシの両側に渡して、10 cm x 10 cm x 1.2 m の長いブロックを置きます。

78 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンから非ステアリング側にある第 1 内側アーム（インデックス番号 10）に取り付けます。第 1 内側アームを下げ、安全アームを取り外します。第 1 内側アーム（インデックス番号 10）をブロックへ下げ、シャーシに渡して置きます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

79 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

80 出入口用はしごを支えて、適切なリフト機材へ固定させます。

81 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

82 オーバーヘッドクレーンから第 1 外側アーム（インデックス番号 22）にリフトストラップを取り付けます。リフト圧をかけないでください。

83 外側スナップリングと固定ファスナーを第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 11）から外します。

84 機械から第 1 ケーブル橋を取り外します。

85 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 9）を軟質金属ドリフトを使って外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 外側アームが適切に支えられていないと、ピンを取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

86 第 1 外側アーム（インデックス番号 22）を非ステアリン側にスライドさせ、機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 外側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

87 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 10）へストラップを取り付けます。このときに持ち上げないようにしてください。

88 第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシ側に固定している上部ファスナーを取り外します。下部ファスナーを緩めます。

89 第 1 内側アーム（インデックス番号 10）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 内側アームが適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。第 1 内側アームを機械から取り外すとき、リミットスイッチもしくはレベルセンサーの部品を損傷しないよう注意してください。

シザースアーム磨耗板の交換方法

注記：作業台高度センサーを搭載している機械はテップ 1 から開始し、作業台高度センサーを搭載していない機械はステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

シザースの構成

7 作業台高度センサーカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作の位置にします。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

シザースの構成

27 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

28 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

29 シャーシ固定ブラケットを機械のステアリング側のシャーシに固定している固定ファスナーを取り外します。

30 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからシザースアームに取り付けます。

31 シャーシ固定ブラケットがレベルセンサーから離れるまで、オーバーヘッドクレーンでシザースアームをステアリング側まで上げます。

32 両方の摩耗板が十分利用できるように、シザー部品を機械から離します。

⚠ 危険 手のケガの危険シザースが適切に支えられていないと、走行シャーシから取り外すときに落下します。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

33 両側の古い磨耗板を取り外します。

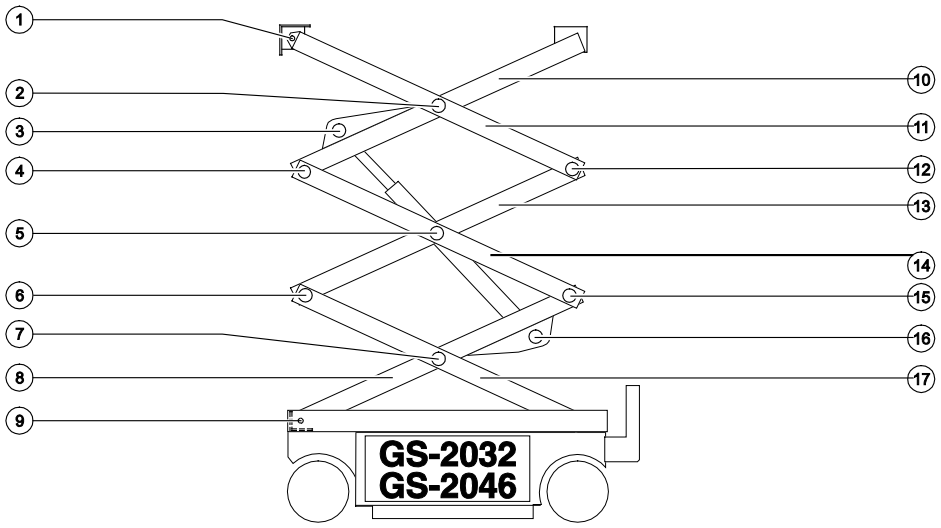
34 新しい磨耗板を両側に取り付けます。

35 シザースを走行シャーシに戻します。

36 シザース部品を位置まで下げ、シャーシ固定ブラケットをシャーシに取り付けます。ファスナーをしっかりと取り付け、締めます。締めすぎないよう注意してください。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成



ステアリング側	非ステアリング側
1 - 第 4 ピボットピン	10 - 第 3 内側アーム
2 - 第 3 中央ピボットピン（2 ピン）	11 - 第 3 外側アーム
3 - リフトシリンダーロッド側ピボットピン	12 - 第 3 ピボットピン（非ステアリング側）
4 - 第 3 ピボットピン（ステアリング側）	13 - 第 2 内側アーム
5 - 第 2 中央ピボットピン（2 ピン）	14 - 第 2 外側アーム
6 - 第 2 ピボットピン（ステアリング側）	15 - 第 2 ピボットピン（非ステアリング側）
7 - 第 1 中央ピボットピン（2 ピン）	16 - リフトシリンダードラム側ピボットピン
8 - 第 1 内側アーム	17 - 第 1 外側アーム
9 - 第 1 ピボットピン	

9-3
シザースの組み立て、GS-2032 および GS-2046

シザースの解体方法、GR-2032 および GS-2046

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記：作業台高度センサーを搭載した機械は、シザー解体手順をステップ 1 から開始します。作業台高度センサーを搭載していない機械は、シザー解体作業をステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

シザースの構成

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

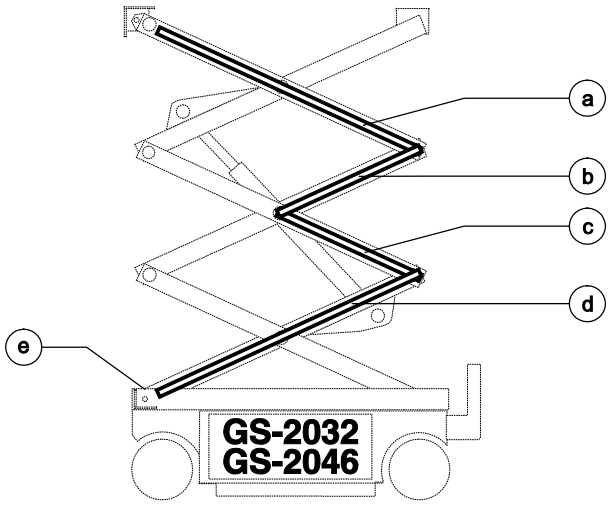
20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記:機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。



ケーブル橋と作業台高度センサー

a ケーブル橋 3
b ケーブル橋 2A
c ケーブル橋 2B
d ケーブル橋 1
e 作業台高度センサー

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

27 第 3 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

28 第 3 外側アーム（インデックス番号 11）から第 3 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

29 第 4 ピボットピン（インデックス番号 1）から固定ファスナーを外します。

30 第 4 ピボットピン（インデックス番号 1）を軟質金属ドリフトを使って外します。機械から作業台固定ブラケットを取り外します。

31 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 11）にリフトストラップを取り付けます。

32 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

33 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

34 非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 12）から固定ファスナーを外します。

35 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 3 ピボットピン（インデックス番号 12）を外します。地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 11）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 11）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

36 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 11）にリフトストラップを取り付けます。

37 バッテリー側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

38 バッテリー側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

39 第 3 外側アーム（インデックス番号 11）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 外側アーム（インデックス番号 11）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

シザースの構成

40 オーバーヘッドクレーンからリフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

41 リフトシリンダーロッド側のピボットピン（インデックス番号 3）から固定ファスナーを外します。

42 軟質金属ドリフトを使用して、機械からリフトシリンダーロッド側のピボットピン（インデックス番号 3）を外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

43 4 x 4 x 10 インチ/10 x 10 x 25 cm のブロックを第 1 内側アームシリンダープレート（インデックス番号 8）に置きます。

44 シリンダーをブロックの上に下ろします。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シリンダーを下げているときは、動いている部品に手を近づけないでください。

45 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 10）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

46 機械のステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 4）から固定ファスナーを外します。

47 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 3 ピボットピン（インデックス番号 4）を外します。第 3 内側アーム（インデックス番号 10）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 内側アーム（インデックス番号 10）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

48 第 2A および 2B ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

49 第 2A および 2B ケーブル橋をシザースリンクセットから取り外し、両方のケーブル橋を機械から外します。

50 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 14）にリフトストラップを取り付けます。

51 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 5）から固定ファスナーを外します。

52 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 5）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

53 非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 15）から固定ファスナーを外します。

シザースの構成

54 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 2 ピボットピン（インデックス番号 15）を外します。地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 14）を取り外します。

⚠ 要注意 地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 14）が適切に支えられていないと、ピボットピンを取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

55 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 14）にリフトストラップを取り付けます。

56 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 5）から固定ファスナーを外します。

57 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 5）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 14）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

58 第 2 外側アーム（インデックス番号 14）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 14）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

59 オーバーヘッドクレーンから第 2 内側アーム（インデックス番号 13）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

60 機械のステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 6）から固定ファスナーを外します。

61 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 2 ピボットピン（インデックス番号 6）を外します。第 2 内側アーム（インデックス番号 13）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 内側アーム（インデックス番号 13）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

62 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 8）にリフトストラップを取り付けます。

63 第 1 内側アーム（インデックス番号 8）を約 2 フィート/60 cm 上昇させます。

64 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 7）の下、シャーシの両側に渡して、10 cm x 10 cm x 1.2 m の長いブロックを置きます。

65 シャーシに置かれているブロックに向かってシザースアームを下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

シザースの構成

66 オーバーヘッドクレーンから下部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

67 下部リフトシリンダーの油圧ホースに印を付け、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

68 ワイヤーハーネスに印を付け、シリンダーの電磁弁から取り外します。

69 ワイヤーと手動下降ケーブルに印をつけ、シリンダーの電磁弁から取り外します。

70 **作業台過負荷オプション付きのモデル**: ワイヤーハーネスに印を付け、作業台過負荷圧力変換器から取り外します。

注記:シザー部品の交換後、作業台過負荷システムは調節されなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

71 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

72 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 16）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

73 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

74 第 1 外側アーム（インデックス番号 17）から第 1 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

75 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 8）にリフトストラップを取り付けます。

76 アームを少し上昇させ、ブロックを外します。

77 アームを収納位置に下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

78 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

79 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

80 シャーシ固定ブラケットをシャーシに設置している固定ファスナーを取り外します。

81 リンクセットを機械から外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 8 および 17）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 8 と 17）を機械から取り外すとき、リミットスイッチもしくはレベルセンサーの部品を損傷しないよう注意してください。

シザースアーム磨耗板の交換方法

注記：作業台高度センサーを搭載している機械はテップ 1 から開始し、作業台高度センサーを搭載していない機械はステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

シザースの構成

7 作業台高度センサーカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作の位置にします。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

シザースの構成

27 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

28 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

29 シャーシ固定ブラケットを機械のステアリング側のシャーシに固定している固定ファスナーを取り外します。

30 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからシザースアームに取り付けます。

31 シャーシ固定ブラケットがレベルセンサーから離れるまで、オーバーヘッドクレーンでシザースアームをステアリング側まで上げます。

32 両方の摩耗板が十分利用できるように、シザー部品を機械から離します。

⚠ 危険 手のケガの危険シザースが適切に支えられていないと、走行シャーシから取り外すときに落下します。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

33 両側の古い磨耗板を取り外します。

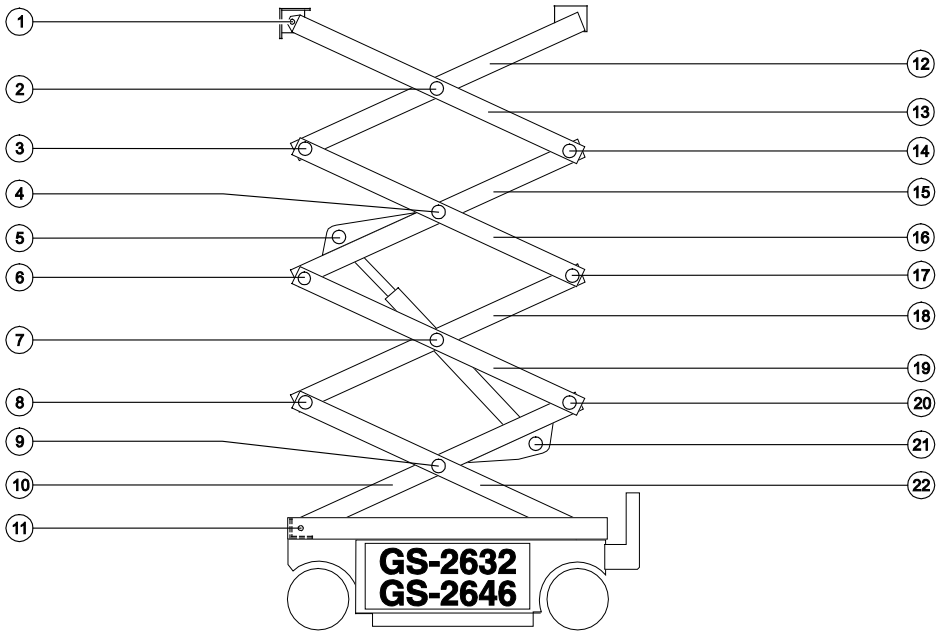
34 新しい磨耗板を両側に取り付けます。

35 シザースを走行シャーシに戻します。

36 シザース部品を位置まで下げ、シャーシ固定ブラケットをシャーシに取り付けます。ファスナーをしっかりと取り付け、締めます。締めすぎないよう注意してください。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成



ステアリング側	非ステアリング側
1 - 第 5 ピボットピン	12 - 第 4 内側アーム
2 - 第 4 中央ピボットピン（2 ピン）	13 - 第 4 外側アーム
3 - 第 4 ピボットピン（ステアリング側）	14 - 第 4 ピボットピン（非ステアリング側）
4 - 第 3 中央ピボットピン（2 ピン）	15 - 第 3 内側アーム
5 - リフトシリンダーロッド側ピボットピン	16 - 第 3 外側アーム
6 - 第 3 ピボットピン（ステアリング側）	17 - 第 3 ピボットピン（非ステアリング側）
7 - 第 2 中央ピボットピン（2 ピン）	18 - 第 2 内側アーム
8 - 第 2 ピボットピン（ステアリング側）	19 - 第 2 外側アーム
9 - 第 1 中央ピボットピン（2 ピン）	20 - 第 2 ピボットピン（非ステアリング側）
10 - 第 1 内側アーム	21 - リフトシリンダードラム側ピボットピン
11 - 第 1 ピボットピン	22 - 第 1 外側アーム

9-4
シザースの組み立て、GS-2632 および GS-2646

シザースの解体方法、GR-2632 および GS-2646

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記：作業台高度センサーを搭載した機械は、シザー解体手順をステップ 1 から開始します。作業台高度センサーを搭載していない機械は、シザー解体作業をステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

シザースの構成

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

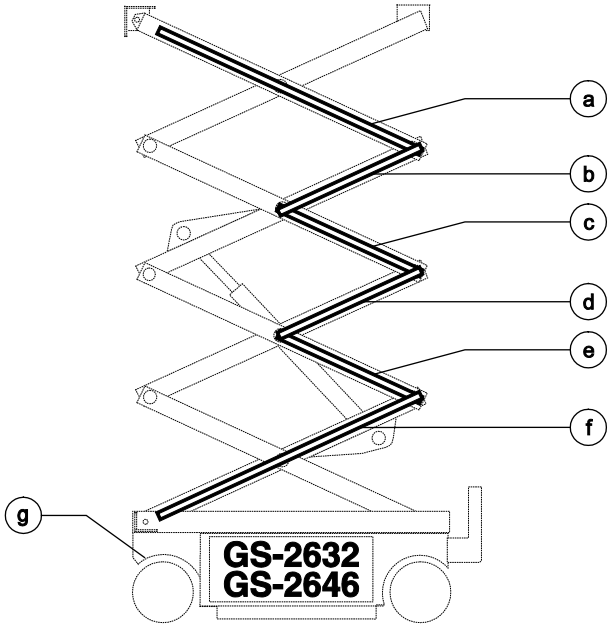
20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記:機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。



ケーブル橋と作業台高度センサー

a ケーブル橋 4
b ケーブル橋 3A
c ケーブル橋 3B
d ケーブル橋 2A
e ケーブル橋 2B
f ケーブル橋 1
g 作業台高度センサー

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

27 第 4 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

28 第 4 外側アーム（インデックス番号 13）から第 4 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

29 第 5 ピボットピン（インデックス番号 1）から固定ファスナーを外します。

30 第 5 ピボットピン（インデックス番号 1）を軟質金属ドリフトを使って外します。機械から作業台固定ブラケットを取り外します。

31 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 13）にリフトストラップを取り付けます。

32 地上操作側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

33 地上操作側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

34 非ステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 15）から固定ファスナーを外します。

35 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 4 ピボットピン（インデックス番号 14）を外します。地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 13）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 13）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

36 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 13）にリフトストラップを取り付けます。

37 バッテリー側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

38 バッテリー側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

シザースの構成

39 第 4 外側アーム（インデックス番号 13）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 外側アーム（インデックス番号 13）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

40 オーバーヘッドクレーンから第 4 内側アーム（インデックス番号 12）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

41 機械のステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 3）から固定ファスナーを外します。

42 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 4 ピボットピン（インデックス番号 3）を外します。第 4 内側アーム（インデックス番号 12）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 内側アーム（インデックス番号 12）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

43 第 3A および 3B ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

44 第 3A および 3B ケーブル橋をシザースリンクセットから取り外し、両方のケーブル橋を機械から外します。

45 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 16）にリフトストラップを取り付けます。

46 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 4）から固定ファスナーを外します。

47 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 4）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

48 非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）から固定ファスナーを外します。

49 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 3 ピボットピン（インデックス番号 17）を外します。地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 16）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 16）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

50 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 16）にリフトストラップを取り付けます。

シザースの構成

51 バッテリー側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 4）から固定ファスナーを外します。

52 バッテリー側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 4）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

53 第 3 外側アーム（インデックス番号 16）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 外側アーム（インデックス番号 16）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

54 オーバーヘッドクレーンからリフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

55 リフトシリンダーロッド側のピボットピン（インデックス番号 5）から固定ファスナーを外します。

56 軟質金属ドリフトを使用して、機械からリフトシリンダーロッド側のピボットピン（インデックス番号 5）を外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

57 4 x 4 x 10 インチ/10 x 10 x 25 cm のブロックを第 1 内側アームシリンダープレート（インデックス番号 10）に置きます。

58 58 シリンダーをブロックの上に下ろします。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シリンダーを下げているときは、動いている部品に手を近づけないでください。

59 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 15）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

60 機械のステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 6）から固定ファスナーを外します。

61 61 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 3 ピボットピン（インデックス番号 6）を外します。第 3 内側アーム（インデックス番号 15）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 内側アーム（インデックス番号 15）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

62 第 2A および 2B ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

63 第 2A および 2B ケーブル橋をシザースリンクセットから取り外し、両方のケーブル橋を機械から外します。

64 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 19）にリフトストラップを取り付けます。

シザースの構成

65 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から固定ファスナーを外します。

66 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 7）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

67 非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 20）から固定ファスナーを外します。

68 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 2 ピボットピン（インデックス番号 20）を外します。地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 19）を取り外します。

⚠ 要注意 地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 19）が適切に支えられていないと、ピボットピンを取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

69 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 19）にリフトストラップを取り付けます。

70 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から固定ファスナーを外します。

71 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 7）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 19）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

72 第 2 外側アーム（インデックス番号 19）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 19）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

73 オーバーヘッドクレーンから第 2 内側アーム（インデックス番号 18）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

74 機械のステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 8）から固定ファスナーを外します。

75 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 2 ピボットピン（インデックス番号 8）を外します。第 2 内側アーム（インデックス番号 18）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 内側アーム（インデックス番号 18）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

シザースの構成

76 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 10）にリフトストラップを取り付けます。

77 第 1 内側アーム（インデックス番号 10）を約 2 フィート/60 cm 上昇させます。

78 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 9）の下、シャーシの両側に渡して、10 cm x 10 cm x 1.2 m の長いブロックを置きます。

79 シャーシに置かれているブロックに向かってシザースアームを下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

80 オーバーヘッドクレーンから下部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

81 下部リフトシリンダーの油圧ホースに印を付け、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

82 ワイヤーハーネスに印を付け、シリンダーの電磁弁から取り外します。

83 ワイヤーと手動下降ケーブルに印をつけ、シリンダーの電磁弁から取り外します。

84 **作業台過負荷オプション付きのモデル**: ワイヤーハーネスに印を付け、作業台過負荷圧力変換器から取り外します。

注記：シザー部品の交換後、作業台過負荷システムは調節されなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

85 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

86 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 21）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

87 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

88 第 1 外側アーム（インデックス番号 22）から第 1 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

89 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 10）にリフトストラップを取り付けます。

90 アームを少し上昇させ、ブロックを外します。

シザースの構成

91 アームを収納位置に下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

92 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な機材で縛ります。

93 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

94 シャーシ固定ブラケットをシャーシに設置している固定ファスナーを取り外します。

95 リンクセットを機械から外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 10 および 22）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 10 と 22）を機械から取り外すとき、リミットスイッチもしくはレベルセンサーの部品を損傷しないよう注意してください。

シザースアーム磨耗板の交換方法

注記：作業台高度センサーを搭載している機械はテップ 1 から開始し、作業台高度センサーを搭載していない機械はステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作の位置にします。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

シザースの構成

27 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

28 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

29 シャーシ固定ブラケットを機械のステアリング側のシャーシに固定している固定ファスナーを取り外します。

30 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからシザースアームに取り付けます。

31 シャーシ固定ブラケットがレベルセンサーから離れるまで、オーバーヘッドクレーンでシザースアームをステアリング側まで上げます。

32 両方の摩耗板が十分利用できるように、シザー部品を機械から離します。

⚠ 危険 手のケガの危険シザースが適切に支えられていないと、走行シャーシから取り外すときに落下します。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

33 両側の古い磨耗板を取り外します。

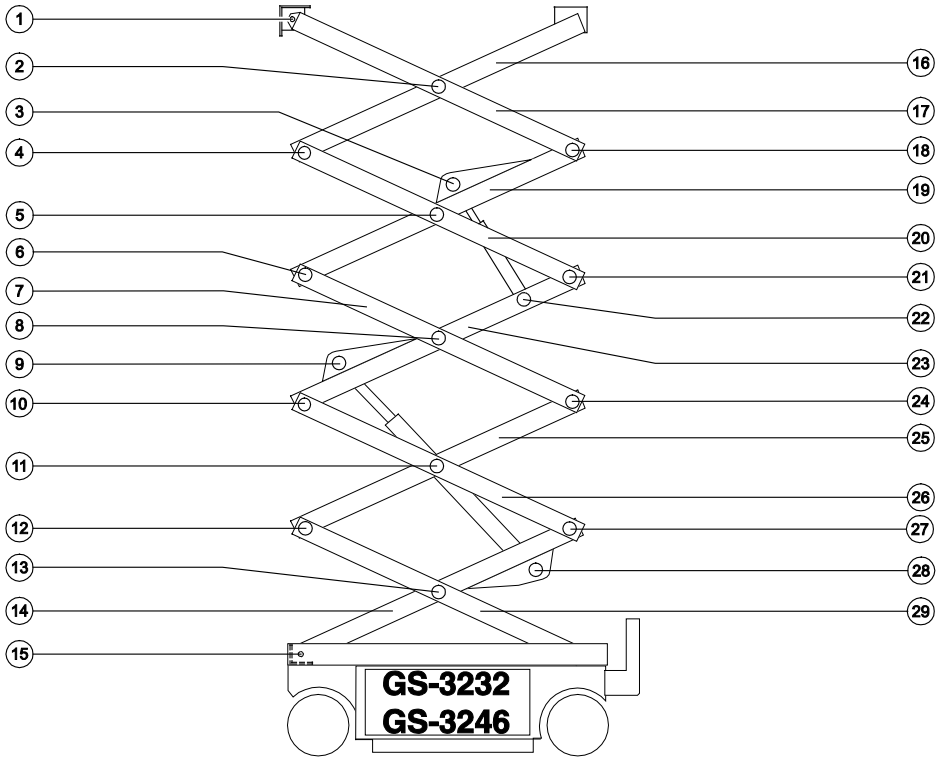
34 新しい磨耗板を両側に取り付けます。

35 シザースを走行シャーシに戻します。

36 シザース部品を位置まで下げ、シャーシ固定ブラケットをシャーシに取り付けます。ファスナーをしっかりと取り付け、締めます。締めすぎないよう注意してください。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成



ステアリング側	非ステアリング側
1 - 第 6 ピボットピン	16 - 第 5 内側アーム
2 - 第 5 中央ピボットピン（2 ピン）	17 - 第 5 外側アーム
3 - 上部リフトシリンダーロッド側ピボットピン	18 - 第 5 ピボットピン（非ステアリング側）
4 - 第 5 ピボットピン（ステアリング側）	19 - 第 4 内側アーム
5 - 第 4 中央ピボットピン（2 ピン）	20 - 第 4 外側アーム
6 - 第 4 ピボットピン（ステアリング側）	21 - 第 4 ピボットピン（非ステアリング側）
7 - 第 3 外側アーム	22 - 上部リフトシリンダードラム側ピボットピン
8 - 第 3 中央ピボットピン（2 ピン）	23 - 第 3 内側アーム
9 - 下部リフトシリンダーロッド側ピボットピン	24 - 第 3 ピボットピン（非ステアリング側）
10 - 第 3 ピボットピン（ステアリング側）	25 - 第 2 内側アーム
11 - 第 2 中央ピボットピン（2 ピン）	26 - 第 2 外側アーム
12 - 第 2 ピボットピン（ステアリング側）	27 - 第 2 ピボットピン（非ステアリング側）
13 - 第 1 中央ピボットピン（2 ピン）	28 - 下部リフトシリンダードラム側ピボットピン
14 - 第 1 内側アーム	29 - 第 1 外側アーム
15 - 第 1 ピボットピン（ステアリング側）（2 ピン）	

シザースの構成

9-5
シザースの組み立て、GS-3232 および GS-3246

シザースの解体方法、GR-3232 および GS-3246

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記：作業台高度センサーを搭載した機械は、シザー解体手順をステップ 1 から開始します。作業台高度センサーを搭載していない機械は、シザー解体作業をステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

シザースの構成

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

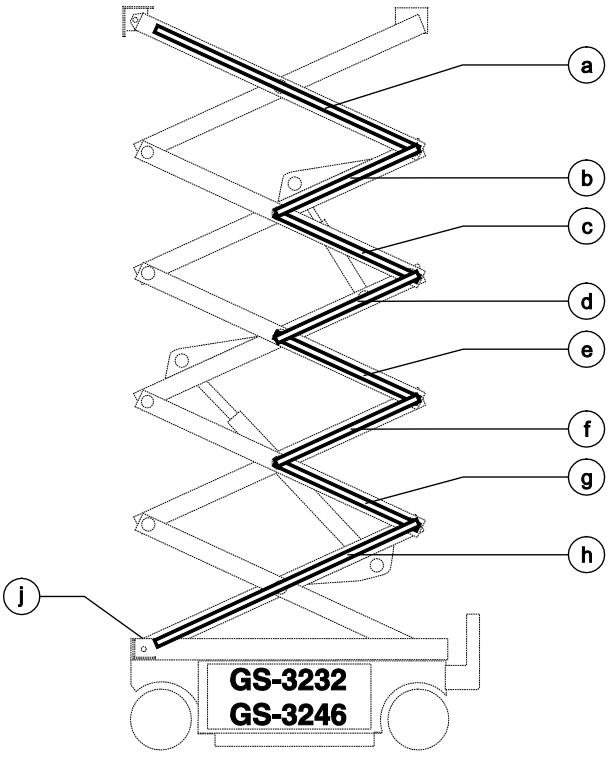
20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。



ケーブル橋と作業台高度センサー

a ケーブル橋 5
b ケーブル橋 4A
c ケーブル橋 4B
d ケーブル橋 3A
e ケーブル橋 3B
f ケーブル橋 2A
g ケーブル橋 2B
h ケーブル橋 1
i 作業台高度センサー

シザースの構成

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

27 第 5 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

28 第 5 外側アーム（インデックス番号 17）から第 4 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

29 第 6 ピボットピン（インデックス番号 1）から固定ファスナーを外します。

30 第 6 ピボットピン（インデックス番号 1）を軟質金属ドリフトを使って外します。機械から作業台固定ブラケットを取り外します。

31 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 17）にリフトストラップを取り付けます。

32 地上操作側の第 5 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

33 地上操作側の第 5 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

34 非ステアリング側の第 5 ピボットピン（インデックス番号 18）から固定ファスナーを外します。

35 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 5 ピボットピン（インデックス番号 18）を外します。地上操作側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 17）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 17）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

36 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 17）にリフトストラップを取り付けます。

37 バッテリー側の第 5 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

38 バッテリー側の第 5 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

39 第 5 外側アーム（インデックス番号 17）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 5 外側アーム（インデックス番号 17）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

40 オーバーヘッドクレーンから第 5 内側アーム（インデックス番号 16）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

41 機械のステアリング側の第 5 ピボットピン（インデックス番号 4）から固定ファスナーを外します。

42 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 5 ピボットピン（インデックス番号 18）を外します。第 5 内側アーム（インデックス番号 16）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 5 内側アーム（インデックス番号 16）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

43 上部リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

44 ワイヤーハーネスに印を付け、シリンダーの電磁弁から取り外します。

45 第 4A および 4B ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

46 第 4A および 4B ケーブル橋をシザースリンクセットから取り外し、機械から両方のケーブル橋を外します。

47 オーバーヘッドクレーンから上部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

48 上部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 3）から固定ファスナーを外します。

49 軟質金属ドリフトを使用して、上部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 3）を機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

50 シリンダーをリンクセットの上に下げます。

51 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 20）にリフトストラップを取り付けます。

52 地上操作側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 5）から固定ファスナーを外します。

シザースの構成

53 地上操作側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 5）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

54 非ステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 21）から固定ファスナーを外します。

55 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 4 ピボットピン（インデックス番号 21）を外します。地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 20）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 20）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

56 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 20）にリフトストラップを取り付けます。

57 バッテリー側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 5）から固定ファスナーを外します。

58 バッテリー側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 5）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

59 第 4 外側アーム（インデックス番号 20）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 外側アーム（インデックス番号 20）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

60 オーバーヘッドクレーンから第 4 内側アーム（インデックス番号 19）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

61 機械のステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 6）から固定ファスナーを外します。

62 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 4 ピボットピン（インデックス番号 6）を外します。第 4 内側アーム（インデックス番号 19）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 内側アーム（インデックス番号 19）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

63 第 3A および 3B ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

シザースの構成

64 第 3A および 3B ケーブル橋をシザースリンクセットから取り外し、両方のケーブル橋を機械から外します。

65 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 7）にリフトストラップを取り付けます。

66 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 8）から固定ファスナーを外します。

67 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 8）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

68 非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 24）から固定ファスナーを外します。

69 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 3 ピボットピン（インデックス番号 24）を外します。地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 7）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 7）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

70 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 7）にリフトストラップを取り付けます。

71 バッテリー側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 8）から固定ファスナーを外します。

72 バッテリー側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 8）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

73 第 3 外側アーム（インデックス番号 7）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 外側アーム（インデックス番号 7）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

74 オーバーヘッドクレーンから上部リフトシリンダーのロッド側ラグにリフトストラップを取り付けます。

75 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

76 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 22）から外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成

77 オーバーヘッドクレーンから下部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

78 下部リフトシリンダーのロッド側のピボットピン（インデックス番号 9）から固定ファスナーを外します。

79 軟質金属ドリフトを使用して、下部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 9）を機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

80 4 x 4 x 10 インチ/10 x 10 x 25 cm のブロックを第 1 内側アームシリンダープレート（インデックス番号 14）に置きます。

81 シリンダーをブロックの上に下ろします。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シリンダーを下げているときは、動いている部品に手を近づけないでください。

82 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 23）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

83 機械のステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 10）から固定ファスナーを外します。

84 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 3 ピボットピン（インデックス番号 10）を外します。第 3 内側アーム（インデックス番号 23）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 内側アーム（インデックス番号 23）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

85 第 2A および 2B ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

86 第 2A および 2B ケーブル橋をシザースリンクセットから取り外し、両方のケーブル橋を機械から外します。

87 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 26）にリフトストラップを取り付けます。

88 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 11）から固定ファスナーを外します。

89 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 11）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

90 非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 27）から固定ファスナーを外します。

シザースの構成

91 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 2 ピボットピン（インデックス番号 27）を外します。地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 26）を取り外します。

⚠ 要注意 地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 26）が適切に支えられていないと、ピボットピンを取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

92 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 26）にリフトストラップを取り付けます。

93 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 11）から固定ファスナーを外します。

94 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 11）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 26）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

95 第 2 外側アーム（インデックス番号 26）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 26）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

96 オーバーヘッドクレーンから第 2 内側アーム（インデックス番号 25）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

97 機械のステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 12）から固定ファスナーを外します。

98 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 2 ピボットピン（インデックス番号 12）を外します。第 2 内側アーム（インデックス番号 25）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 内側アーム（インデックス番号 25）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

99 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 14）にリフトストラップを取り付けます。

100 第 1 内側アーム（インデックス番号 14）を約 2 フィート/60 cm 上昇させます。

101 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 13）の下、シャーシの両側に渡して、10 cm x 10 cm x 1.2 m の長いブロックを置きます。

シザースの構成

102 シャーシに置かれているブロックに向かってシザースアームを下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

103 オーバーヘッドクレーンから下部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

104 下部リフトシリンダーの油圧ホースに印を付け、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

105 ワイヤーハーネスに印を付け、シリンダーの電磁弁から取り外します。

106 **作業台過負荷オプション付きのモデル**: ワイヤーハーネスに印を付け、作業台過負荷圧力変換器から取り外します。

注記:シザー部品の交換後、作業台過負荷システムは調節されなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

107 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

108 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 28）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

109 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

110 第 1 外側アーム（インデックス番号 29）から第 1 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

111 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 14）にリフトストラップを取り付けます。

112 アームを少し上昇させ、ブロックを外します。

113 アームを収納位置に下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

114 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

115 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

116 シャーシ固定ブラケットをシャーシに設置している固定ファスナーを取り外します。

117 リンクセットを機械から外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 14 および 29）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 14 と 29）を機械から取り外すとき、リミットスイッチもしくはレベルセンサーの部品を損傷しないよう注意してください。

シザースアーム磨耗板の交換方法

注記：作業台高度センサーを搭載している機械はテップ 1 から開始し、作業台高度センサーを搭載していない機械はステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

シザースの構成

7 作業台高度センサーカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作の位置にします。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記:機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

シザースの構成

27 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

28 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

29 シャーシ固定ブラケットを機械のステアリング側のシャーシに固定している固定ファスナーを取り外します。

30 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからシザースアームに取り付けます。

31 シャーシ固定ブラケットがレベルセンサーから離れるまで、オーバーヘッドクレーンでシザースアームをステアリング側まで上げます。

32 両方の摩耗板が十分利用できるように、シザー部品を機械から離します。

⚠ 危険 手のケガの危険シザースが適切に支えられていないと、走行シャーシから取り外すときに落下します。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

33 両側の古い磨耗板を取り外します。

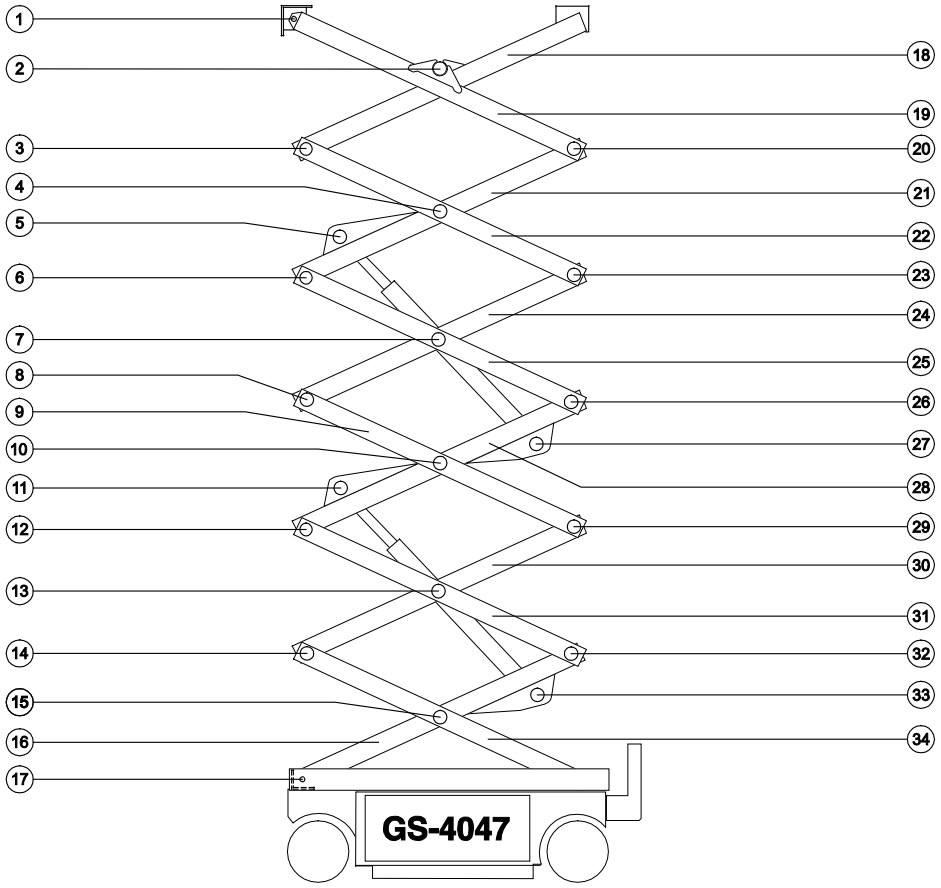
34 新しい磨耗板を両側に取り付けます。

35 シザースを走行シャーシに戻します。

36 シザース部品を位置まで下げ、シャーシ固定ブラケットをシャーシに取り付けます。ファスナーをしっかりと取り付け、締めます。締めすぎないよう注意してください。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成



ステアリング側		非ステアリング側
1 - 第 7 ピボットピン	13 - 第 2 中央ピボットピン（2 ピン）	25 - 第 4 外側アーム
2 - 第 6 中央ピボットピン（2 ピン）	14 - 第 2 ピボットピン（ステアリング側）	26 - 第 4 ピボットピン（非ステアリング側）
3 - 第 6 ピボットピン（ステアリング側）	15 - 第 1 中央ピボットピン（2 ピン）	27 - 上部リフトシリンダードラム側ピボットピン
4 - 第 5 中央ピボットピン	16 - 第 1 内側アーム	28 - 第 3 内側アーム
5 - 上部リフトシリンダーロッド側ピボットピン	17 - 第 1 ピボットピン（ステアリング側）（2 ピン）	29 - 第 3 ピボットピン（非ステアリング側）
6 - 第 5 ピボットピン（ステアリング側）	18 - 第 6 内側アーム	30 - 第 2 内側アーム
7 - 第 4 中央ピボットピン（2 ピン）	19 - 第 6 外側アーム	31 - 第 2 外側アーム
8 - 第 4 ピボットピン（ステアリング側）	20 - 第 6 ピボットピン（非ステアリング側）	32 - 第 2 ピボットピン（非ステアリング側）
9 - 第 3 外側アーム	21 - 第 5 内側アーム	33 - 下部リフトシリンダードラム側ピボットピン
10 - 第 3 中央ピボットピン（2 ピン）	22 - 第 5 外側アーム	34 - 第 1 外側アーム
11 - 下部リフトシリンダーロッド側ピボットピン	23 - 第 5 ピボットピン（非ステアリング側）	
12 - 第 3 ピボットピン（ステアリング側）	24 - 第 4 内側アーム	

9-6
シザースの組み立て、GS-4047

シザース
の解体方法GR-4047 モデル

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記：作業台高度センサーを搭載した機械は、シザー解体手順をステップ 1 から開始します。作業台高度センサーを搭載していない機械は、シザー解体作業をステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

シザースの構成

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

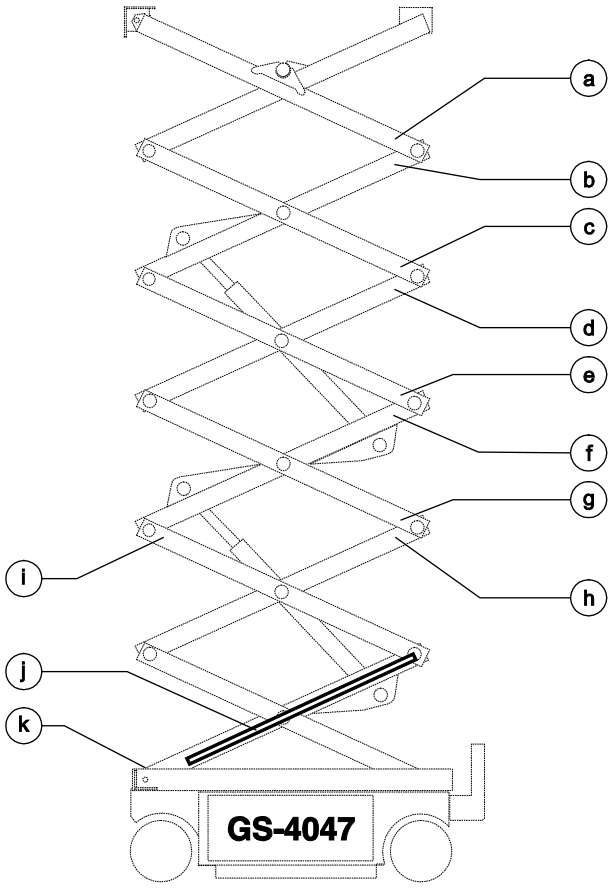
20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記:機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。



ケーブル橋と作業台高度センサー

a 第 6 外側リンク
b 第 5 内側リンク
c 第 5 外側リンク
d 第 4 内側リンク
e 第 4 外側リンク
f 第 3 内側リンク
g 第 3 外側リンク
h 第 2 内側リンク
i 第 2 外側リンク
j 第 1 ケーブル橋
k 作業台高度センサー

シザースの構成

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 リンク a、b および c からケーブルを取り外します。

26 第 7 ピボットピン（インデックス番号 1）から固定ファスナーを外します。

27 第 7 ピボットピン（インデックス番号 1）を軟質金属ドリフトを使って外します。機械から作業台固定ブラケットを取り外します。

28 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 6 外側アーム（インデックス番号 19）にリフトストラップを取り付けます。

29 地上操作側の第 6 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

30 地上操作側の第 6 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

31 非ステアリング側の第 6 ピボットピン（インデックス番号 20）から固定ファスナーを外します。

32 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 6 ピボットピン（インデックス番号 20）を外します。地上操作側にある第 6 外側アーム（インデックス番号 19）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 6 外側アーム（インデックス番号 19）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

33 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 6 外側アーム（インデックス番号 19）にリフトストラップを取り付けます。

34 バッテリー側の第 6 中央ピボットピン（インデックス番号 2）から固定ファスナーを外します。

35 バッテリー側の第 6 中央ピボットピン（インデックス番号 2）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

36 第 6 外側アーム（インデックス番号 19）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 6 外側アーム（インデックス番号 19）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

37 オーバーヘッドクレーンから第 6 内側アーム（インデックス番号 18）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

38 機械のステアリング側の第 6 ピボットピン（インデックス番号 3）から固定ファスナーを外します。

39 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 6 ピボットピン（インデックス番号 3）を外します。第 6 内側アーム（インデックス番号 18）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 5 内側アーム（インデックス番号 16）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

シザースの構成

40 上部リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

41 オーバーヘッドクレーンから地上操作側面にある第 5 外側アーム（インデックス番号 22）にリフトストラップを取り付けます。

42 地上操作側の第 5 中央ピボットピン（インデックス番号 4）から固定ファスナーを外します。

43 地上操作側の第 5 中央ピボットピン（インデックス番号 4）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

44 非ステアリング側の第 5 ピボットピン（インデックス番号 23）から固定ファスナーを外します。

45 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 5 ピボットピン（インデックス番号 23）を外します。地上操作側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 22）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 22）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

46 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 22）にリフトストラップを取り付けます。

47 第 5 外側アーム（インデックス番号 22）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険バッテリー側にある第 5 外側アーム（インデックス番号 22）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

48 ワイヤーハーネスに印を付け、シリンダーの電磁弁から取り外します。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

49 オーバーヘッドクレーンから上部リフトシリンダーのロッド側ラグにリフトストラップを取り付けます。

50 上部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 5）から固定ファスナーを外します。

51 軟質金属ドリフトを使用して、上部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 5）を機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

52 シリンダーをリンクセットの上に下げます。

53 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 25）にリフトストラップを取り付けます。

54 地上操作側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から固定ファスナーを外します。

55 地上操作側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 7）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

56 非ステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 26）から固定ファスナーを外します。

57 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 4 ピボットピン（インデックス番号 26）を外します。地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 25）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 25）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

58 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 4 外側アーム（インデックス番号 25）にリフトストラップを取り付けます。

59 バッテリー側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 7）から固定ファスナーを外します。

60 バッテリー側の第 4 中央ピボットピン（インデックス番号 7）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

61 第 4 外側アーム（インデックス番号 25）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 外側アーム（インデックス番号 25）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

62 オーバーヘッドクレーンから第 4 内側アーム（インデックス番号 24）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

63 機械のステアリング側の第 4 ピボットピン（インデックス番号 8）から固定ファスナーを外します。

64 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 4 ピボットピン（インデックス番号 8）を外します。第 4 内側アーム（インデックス番号 24）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 4 内側アーム（インデックス番号 24）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

65 リンク d と e からケーブルを外します。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

シザースの構成

66 オーバーヘッドクレーンから地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 9）にリフトストラップを取り付けます。

67 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 10）から固定ファスナーを外します。

68 地上操作側の第 3 中央ピボットピン（インデックス番号 10）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

69 非ステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 29）から固定ファスナーを外します。

70 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 3 ピボットピン（インデックス番号 29）を外します。地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 9）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 9）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

71 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 3 外側アーム（インデックス番号 9）にリフトストラップを取り付けます。

72 第 3 外側アーム（インデックス番号 9）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 外側アーム（インデックス番号 9）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

73 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 28）にリフトストラップを取り付けます。第 3 内側アームを上昇させ、ドラム側のピボットピン（インデックス番号 27）へアクセスするために 4 x 4 x 48 インチ/10 cm x 10 cm x 1.2 m のブロックをリンクスタックに置きます。

74 オーバーヘッドクレーンから上部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

75 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

76 軟質金属ドリフトを使用して、上部リフトシリンダーのドラム側ピボットピン（インデックス番号 27）を機械から外します。

シザースの構成

77 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 28）にリフトストラップを取り付けます。第 3 内側アームを上昇させ、リンクスタックから 4 x 4 x 48 インチ/10 cm x 10 cm x 1.2 m のブロックを外します。

78 第 3 内側アーム（インデックス番号 28）を下げ、リフトストラップを取り外します。

79 オーバーヘッドクレーンから下部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

80 下部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 11）から固定ファスナーを外します。

81 軟質金属ドリフトを使用して、下部リフトシリンダーのロッド側ピボットピン（インデックス番号 11）を機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

82 4 x 4 x 10 インチ/10 x 10 x 25 cm のブロックを第 1 内側アームシリンダープレート（インデックス番号 16）に置きます。

83 シリンダーをブロックの上に下ろします。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シリンダーを下げているときは、動いている部品に手を近づけないでください。

84 オーバーヘッドクレーンから第 3 内側アーム（インデックス番号 28）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

85 機械のステアリング側の第 3 ピボットピン（インデックス番号 12）から固定ファスナーを外します。

86 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 3 ピボットピン（インデックス番号 12）を外します。第 3 内側アーム（インデックス番号 28）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 3 内側アーム（インデックス番号 28）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

87 オーバーヘッドクレーンから地上操作側面にある第 2 外側アーム（インデックス番号 31）にリフトストラップを取り付けます。

88 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 13）から固定ファスナーを外します。

89 地上操作側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 13）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

90 非ステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 32）から固定ファスナーを外します。

シザースの構成

91 機械の非ステアリング側から軟質金属ドリフトを使って、第 2 ピボットピン（インデックス番号 32）を外します。地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 31）を取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険地上操作側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 31）が適切に支えられていないと、ピボットピンを取り外すときに、バランスを崩し落下することがあります。

92 オーバーヘッドクレーンからバッテリー側にある第 2 外側アーム（インデックス番号 31）にリフトストラップを取り付けます。

93 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 13）から固定ファスナーを外します。

94 バッテリー側の第 2 中央ピボットピン（インデックス番号 13）にロッドを通し、ピンを取り外すためにひねります。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 31）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

95 第 2 外側アーム（インデックス番号 31）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 外側アーム（インデックス番号 31）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

96 オーバーヘッドクレーンから第 2 内側アーム（インデックス番号 30）にリフトストラップを取り付けます。アームを垂直位置へ上げます。

97 機械のステアリング側の第 2 ピボットピン（インデックス番号 14）から固定ファスナーを外します。

98 軟質金属ドリフトを使用して、機械のステアリング側から第 2 ピボットピン（インデックス番号 14）を外します。第 2 内側アーム（インデックス番号 30）を機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険第 2 内側アーム（インデックス番号 30）が適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときにバランスを崩し落下することがあります。

99 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 16）にリフトストラップを取り付けます。

100 第 1 内側アーム（インデックス番号 16）を約 2 フィート/60 cm 上昇させます。

101 第 1 中央ピボットピン（インデックス番号 15）の下、シャーシの両側に渡して、10 cm x 10 cm x 1.2 m の長いブロックを置きます。

シザースの構成

102 シャーシに置かれているブロックに向かってシザースアームを下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

103 オーバーヘッドクレーンから下部リフトシリンダーのロッド側のラグにリフトストラップを取り付けます。

104 下部リフトシリンダーの油圧ホースに印を付け、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

105 ワイヤーハーネスに印を付け、シリンダーの電磁弁から取り外します。

106 ワイヤーと手動下降ケーブルに印をつけ、シリンダーの電磁弁から取り外します。

107 **作業台過負荷オプション付きのモデル**: ワイヤーハーネスに印を付け、作業台過負荷圧力変換器から取り外します。

注記:シザー部品の交換後、作業台過負荷システムは調節されなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

108 リフトシリンダーを垂直位置へ上げます。

109 ピン固定ファスナーをリフトシリンダードラム端ピボットピン（インデックス番号 28）から外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。リフトシリンダーを機械から外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

110 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

注意 部品の損傷の危険。ケーブルがよじれたり挟まれたりすると損傷することがあります。

111 第 1 ケーブル橋からケーブルを取り外し、横に置きます。

112 第 1 外側アーム（インデックス番号 34）から第 1 ケーブル橋を取り外し、機械からケーブル橋を外します。

シザースの構成

113 オーバーヘッドクレーンから第 1 内側アーム（インデックス番号 16）にリフトストラップを取り付けます。

114 アームを少し上昇させ、ブロックを外します。

115 アームを収納位置に下げます。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。シザースアームを下げているときは、動いている部分に手を近づけないでください。

116 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な機材で縛ります。

117 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

118 シャーシ固定ブラケットをシャーシに設置している固定ファスナーを取り外します。

119 リンクセットを機械から外します。

⚠ 要注意 人体への傷害の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 16 および 34）が適切に支えられていないと、機械から取り外すときにバランスを崩し落下することがあります。

注意 部品の損傷の危険。第 1 内側アームと外側アーム（インデックス番号 16 と 34）を機械から取り外すとき、リミットスイッチもしくはレベルセンサーの部品を損傷しないよう注意してください。

シザースアーム磨耗板の交換方法

注記：作業台高度センサーを搭載している機械はテップ 1 から開始し、作業台高度センサーを搭載していない機械はステップ 24 から開始します。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 地上操作で、キースイッチを回して OFF（オフ）の位置にし、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台高度センサーカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

8 作業台高度センサーのカバーを取り外します。

9 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

10 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

11 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

12 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

13 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。

14 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

16 ステップ 14 で取り外したファスナーを第 1 内側アームピボットブラケットとシャーシに取り付けます。

⚠ 危険 転倒の危険。第 1 内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

17 バッテリーパックを機械に接続します。

18 キースイッチを回して地上操作の位置にします。

19 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

20 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

21 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

22 作業台を上げ、安全アームを閉じた状態にします。

23 作業台を収納位置まで完全に下げます。

24 作業台を取り外します。10-1 の「作業台の取り外し方法」を参照してください。

25 出入口用はしごを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

26 出入口はしごからファスナーを取り外して、はしごを機械から取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険出入口用はしごがリフト機材に適切に固定されていないと、落下します。

シザースの構成

27 機械のステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

28 機械の非ステアリング側のシザースアームの端をまとめて、荷締めストラップ、または他の適切な器具で縛ります。

29 シャーシ固定ブラケットを機械のステアリング側のシャーシに固定している固定ファスナーを取り外します。

30 リフトストラップをオーバーヘッドクレーンからシザースアームに取り付けます。

31 シャーシ固定ブラケットがレベルセンサーから離れるまで、オーバーヘッドクレーンでシザースアームをステアリング側まで上げます。

32 両方の摩耗板が十分利用できるように、シザー部品を機械から離します。

⚠ 危険 手のケガの危険シザースが適切に支えられていないと、走行シャーシから取り外すときに落下します。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

33 両側の古い磨耗板を取り外します。

34 新しい磨耗板を両側に取り付けます。

35 シザースを走行シャーシに戻します。

36 シザース部品を位置まで下げ、シャーシ固定ブラケットをシャーシに取り付けます。ファスナーをしっかりと取り付け、締めます。締めすぎないよう注意してください。

注意 部品の損傷の危険。シザー部品を動かすときに、レベルセンサー、リミットスイッチを損傷しないよう注意してください。

9-7 作業台高度センサー

作業台高度センサーの解体方法（搭載されている場合）

注記：作業台高度センサーの取り外し、交換を行うときには、作業台過負荷システムが調節されていなければなりません。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照し、無負荷の調節手順に従います。

1 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

2 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

3 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

4 キースイッチを回して OFF（オフ）にします。

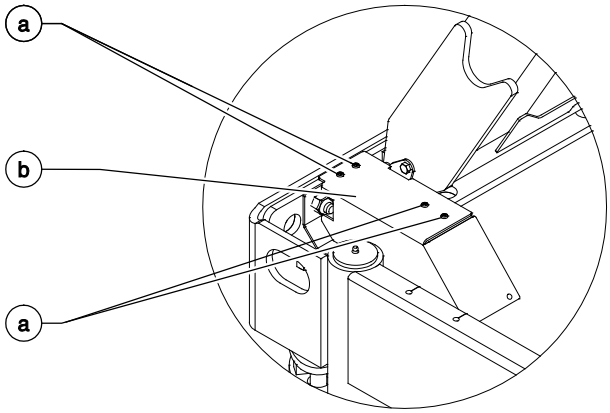
シザースの構成

5 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

6 作業台高度センサーの大きなカバーを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

7 作業台高度センサーのカバーを取り外します。



ステアリング側

a ファスナー（作業台高度センサーカバー）
b 作業台高度センサーカバー

8 作業台高度センサーに印を付け、作業台高度センサーのハーネスから取り外します。

9 作業台高度センサーを第 1 内側アームに固定しているファスナーを取り外します。

10 第 1 ピボットピンから作業台高度センサーの部品を取り外します。

11 レバーアームを作業台高度センサーに固定しているセットネジを取り外します。

12 作業台高度センサー部品からレバーアームを取り外します。

13 作業台高度センサーで、プラスチック製クリップから Deustch コネクターを取り外します。

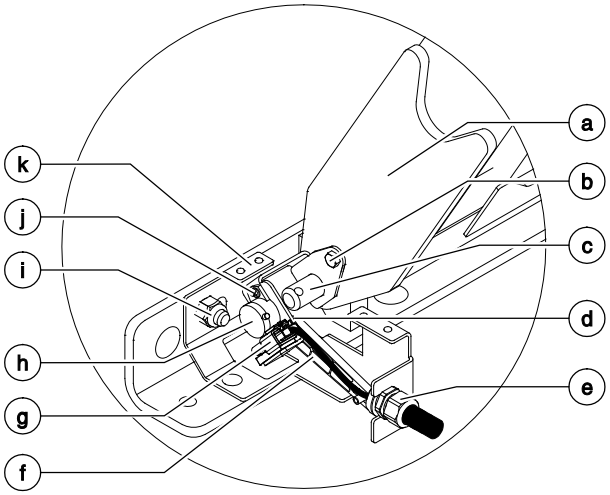
14 作業台高度センサーを作業台高度センサーの小さいブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

15 作業台高度センサーを小角度のセンサーブラケットから外します。

16 スクイーズコネクターを作業台高度センサーの大きなブラケットに固定しているプラスチック製ナットを取り外します。

シザースの構成

17 作業台高度センサーの大きなブラケットからスクイーズコネクターを取り外します。



ステアリング側

a 第 1 内側アーム
b ファスナー（作業台高度センサー部品）
c 第 1 ピボットピン
d レバーアーム固定ネジ
e スクイーズコネクター
f レバーアーム
g 作業台高度センサーハーネス接続
h 作業台高度センサー
i ファスナー（作業台高度センサーの大きなブラケット）
j ファスナー（作業台高度センサー）
k 作業台高度センサー部品

18 作業台高度センサーの大きなブラケットを第 1 内側アームピボットブラケットに固定しているファスナーを取り外します。

19 第 1 の内側アームピボットブラケットから作業台高度センサーの大きなブラケットを取り外します。

⚠ 危険 転倒の危険。作業台高度センサーの大きなブラケットと第 1 の内側アームピボットブラケットをシャーシに固定しているファスナーの取り付けを怠ると、機械が転倒し、重傷を負ったり死に至る可能性があります。

9-8
リフトシリンダー

リフトシリンダーの取り外し方法

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

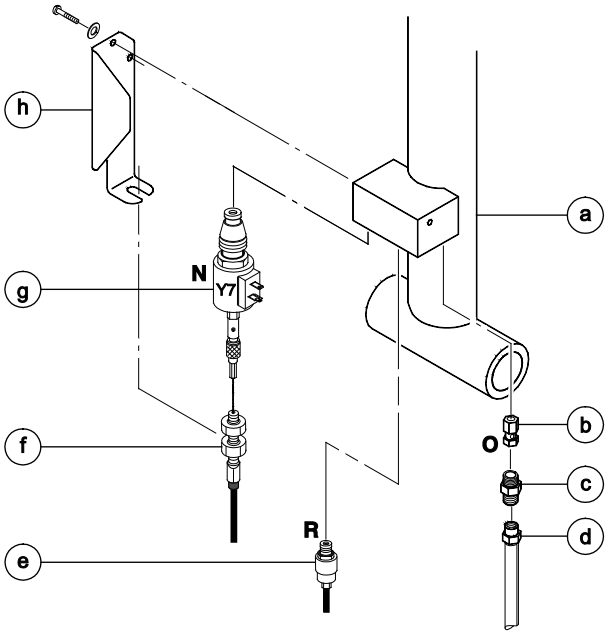
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932:

注記:圧力変換器を搭載していないモデルは、ステップ 1 から 23、27、および 28 に従います。圧力変換器を搭載しているモデルはステップ 1 から 28 に従います。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。



a リフトシリンダー
b オリフィス(図中 O)
c コネクターフィッティング
d 油圧ホース
e 圧力変換器(図中 R)(搭載されている場合)
f 手動下降ケーブル
g 電磁弁(図中 N)
h ケーブル固定ブラケット

シザースの構成

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 適切なリフト機材を使用して、機械のステアリング側のリンクスタックを支えます。

6 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

7 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

8 ワイヤーに印を付け、リフトシリンダーのドラム側の電磁弁のコイルから取り外します。

9 3 ピンコネクターが搭載されてる場合には、印を付けて、圧力変換器のハーネスから取り外します。9-9 に記載の修理の手順「圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）」を参照してください。

10 電磁弁の調節ナットを緩め、バルブから手動下降ケーブルを外します。

注記：組立を行う際、作業台手動下降ケーブルを適切に調整しなければなりません。2-7 の「作業台手動下降ケーブルの調節方法」を参照してください。

11 手動下降ケーブル固定ブラケットをシリンダーに取り付けているファスナーを取り外します。ブラケットをシリンダーから外します。

12 リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

13 オーバーヘッドクレーンからリフトシリンダーのロッド側に支えとしてリフトストラップを取り付けます。

14 リフトシリンダーロッド側のピボットピンから固定ファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

15 シリンダーを第 2 内側アームの上に下ろします。

16 オーバーヘッドクレーンあるいは同様の上昇デバイスからリフトシリンダーのドラムの端にリフトストラップを取り付け、支えます。

17 リフトシリンダードラム側のピボットピンからファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

18 リフトシリンダーを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

19 機械のステアリング側にあるシザースアームの間のリフトシリンダーを取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーがリフト機材に適切に固定されていないと、バランスを崩し、落下します。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

20 新しいシリンダー、フィッテイング、ホースと圧力変換器（搭載されている場合）を取り付けます。

トルク仕様

電磁弁、2 ポジション 2 方向 N.C. （図中 N）	20 ft-lbs 27 Nm
コイルナット	5 ft-lbs 7 Nm
圧力変換器（搭載されている場合） （図中 R）	27 ft-lbs 37 Nm

21 機械のステアリング側のリンクスタックを支えているリフト機材を取り外します。

22 バッテリーパックを機械に接続します。

23 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。**圧力変換器を搭載していないモデルはステップ 27 に進みます。**
圧力変換器を搭載しているモデルはステップ 24 に進みます。

24 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

25 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

26 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

27 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

28 作業台を収納位置まで完全に下げます。

注記：圧力変換器付きのモデルの場合は、作業台過負荷システムを調節してください。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

シザースの構成

GS-2032、GS-2632、GS-2046 および GS-2646

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

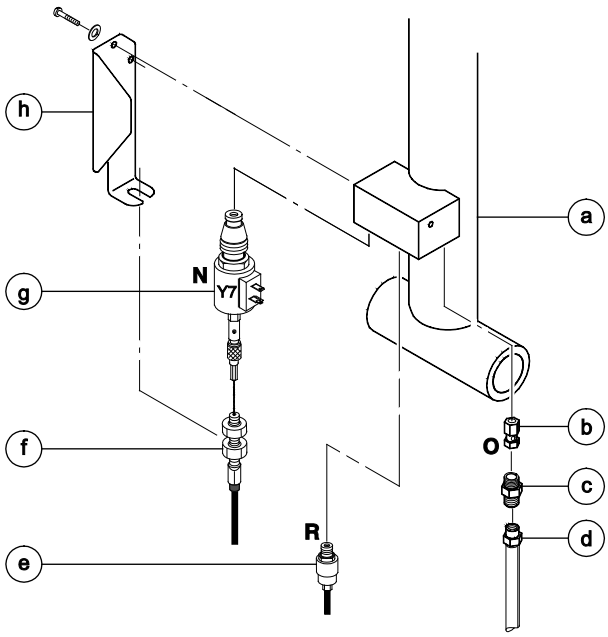
ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記:圧力変換器を搭載していないモデルは、ステップ 1 から 23、27、および 28 に従います。圧力変換器を搭載しているモデルはステップ 1 から 28 に従います。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。



a リフトシリンダー
b オリフィス(図中 O)
c コネクターフィッティング
d 油圧ホース
e 圧力変換器(図中 R)(搭載されている場合)
f 手動下降ケーブル
g 電磁弁(図中 N)
h ケーブル固定ブラケット

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 適切なリフト機材を使用して、機械のステアリング側のリンクスタックを支えます。

6 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

7 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

8 ワイヤーに印を付け、リフトシリンダーのドラム側の電磁弁のコイルから取り外します。

9 3 ピンコネクターが搭載されてる場合には、印を付けて、圧力変換器のハーネスから取り外します。9-9 に記載の修理の手順「圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）」を参照してください。

10 電磁弁の調節ナットを緩め、バルブから手動下降ケーブルを外します。

注記：組立を行う際、作業台手動下降ケーブルを適切に調整しなければなりません。2-7 の「作業台手動下降ケーブルの調節方法」を参照してください。

11 手動下降ケーブル固定ブラケットをシリンダーに取り付けているファスナーを取り外します。ブラケットをシリンダーから外します。

12 リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

13 オーバーヘッドクレーンからリフトシリンダーのロッド側に支えとしてリフトストラップを取り付けます。

14 リフトシリンダーロッド側のピボットピンから固定ファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

15 第 1 内側アームのシリンダープレート上にシリンダーを下ろします。

16 オーバーヘッドクレーンあるいは同様の上昇デバイスからリフトシリンダーのドラムの端にリフトストラップを取り付け、支えます。

シザースの構成

17 リフトシリンダードラム側のピボットピンからファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

18 リフトシリンダーを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

19 機械のステアリング側にあるシザースアームの間のリフトシリンダーを取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーがリフト機材に適切に固定されていないと、バランスを崩し、落下します。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

20 新しいシリンダー、フィッテイング、ホースと圧力変換器（搭載されている場合）を取り付けます。

トルク仕様

電磁弁、2 ポジション 2 方向 N.C. （図中 N）	20 ft-lbs 27 Nm
コイルナット	5 ft-lbs 7 Nm
圧力変換器（搭載されている場合） （図中 R）	27 ft-lbs 37 Nm

21 機械のステアリング側のリンクスタックを支えているリフト機材を取り外します。

22 バッテリーパックを機械に接続します。

23 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。**圧力変換器を搭載していないモデルはステップ 27 に進みます。**
圧力変換器を搭載しているモデルはステップ 24 に進みます。

24 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

25 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

26 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

27 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

28 作業台を収納位置まで完全に下げます。

注記：圧力変換器付きのモデルの場合は、作業台過負荷システムを調節してください。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

シザースの構成

GS-3232 および GS-3246

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

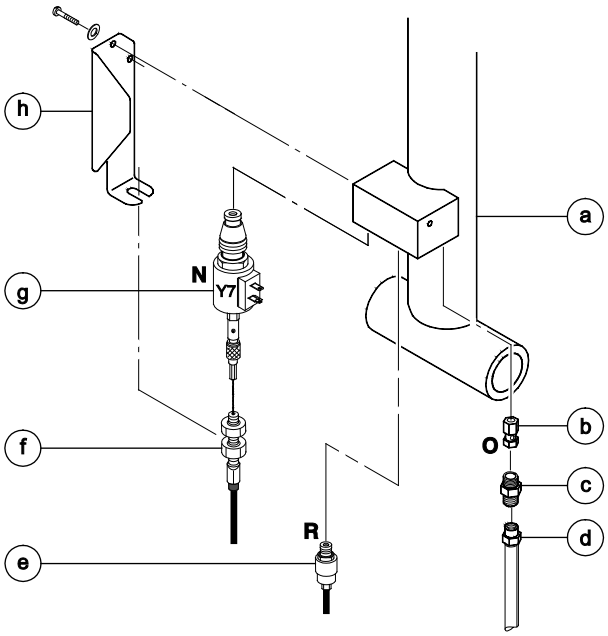
ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

注記:圧力変換器を搭載していないモデルは、ステップ 1 から 21、25、および 26 に従います。圧力変換器を搭載しているモデルはステップ 1 から 26 に従います。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON(オン)の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。



a リフトシリンダー
b オリフィス(図中 O)
c コネクターフィッティング
d 油圧ホース
e 圧力変換器(図中 R)(搭載されている場合)
f 手動下降ケーブル
g 電磁弁(図中 N)
h ケーブル固定ブラケット

シザースの構成

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 適切なリフト機材を使用して、機械のステアリング側のリンクスタックを支えます。

6 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

7 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

注記：下部リフトシリンダーで、オリフィスフィッティングの小さい口が供給ホースに一番近くなるようにオリフィスフィッティングを取り付けます。

8 ワイヤーに印を付け、リフトシリンダーのドラム側の電磁弁のコイルから取り外します。

上部シリンダーを取り外す場合は、ステップ 13に進みます。

9 3 ピンコネクターが搭載されてる場合には、印を付けて、圧力変換器のハーネスから取り外します。9-9 に記載の修理の手順「圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）」を参照してください。

10 電磁弁の調節ナットを緩め、バルブから手動下降ケーブルを外します。

注記：組立を行う際、作業台手動下降ケーブルを適切に調整しなければなりません。2-7 の「作業台手動下降ケーブルの調節方法」を参照してください。

11 手動下降ケーブル固定ブラケットをシリンダーに取り付けているファスナーを取り外します。ブラケットをシリンダーから外します。

12 リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

13 オーバーヘッドクレーンあるいは同様の上昇デバイスからリフトシリンダーのドラムの端にリフトストラップを取り付け、支えます。

14 リフトシリンダーロッド側のピボットピンから固定ファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

シザースの構成

15 第 1 内側アームのシリンダープレート上にシリンダーを下ろします。

16 オーバーヘッドクレーンあるいは同様の上昇デバイスからリフトシリンダーのドラムの端にリフトストラップを取り付け、支えます。

17 リフトシリンダードラム側のピボットピンからファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

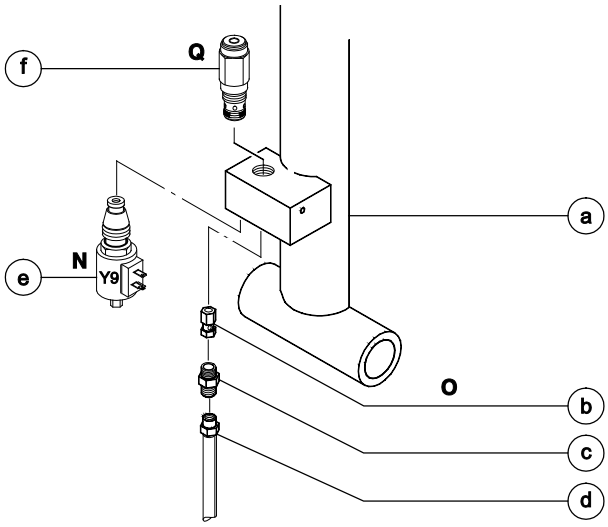
18 リフトシリンダーを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

19 機械のステアリング側にあるシザースアームの間のリフトシリンダーを取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーがリフト機材に適切に固定されていないと、バランスを崩し、落下します。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

20 新しいシリンダー、フィッテイング、ホースと圧力変換器（搭載されている場合）を取り付けます。



上部リフトシリンダー

a リフトシリンダー
b オリフィスフィッティング（図中 O）
c コネクターフィッティング
d 油圧ホース
e 電磁弁（図中 N）
f 安全弁（図中 Q）

注記：上部リフトシリンダーで、オリフィスフィッティングの小さい口が供給ホースに一番近くなるようにオリフィスフィッティングを取り付けます。

トルク仕様	
電磁弁、2 ポジション 2 方向 N.C. （図中 N）	20 ft-lbs 27 Nm
安全弁 （図中 Q）	20 ft-lbs 27 Nm
コイルナット	5 ft-lbs 7 Nm
圧力変換器（搭載されている場合） （図中 R）	27 ft-lbs 37 Nm

シザースの構成

21 機械のステアリング側のリンクスタックを支えているリフト機材を取り外します。

22 バッテリーパックを機械に接続します。

23 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。**圧力変換器を搭載していないモデルはステップ 27 に進みます。**
圧力変換器を搭載しているモデルはステップ 24 に進みます。

24 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

25 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

26 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

27 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

28 作業台を収納位置まで完全に下げます。

注記：圧力変換器付きのモデルの場合は、作業台過負荷システムを調節してください。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

GS-4047

⚠ 警告 人体への傷害の危険。この手順を行うには、特定のリフト、作業場所、および修理技術が必要です。修理技能がない作業員がこの手順を行ったり、適切な工具なしにこれらの手順を行うと、重傷を負ったり死に至る場合があります。また、機械に重大な損傷をあたえる場合があります。この作業には、ディーラーによるサービスが必要です。

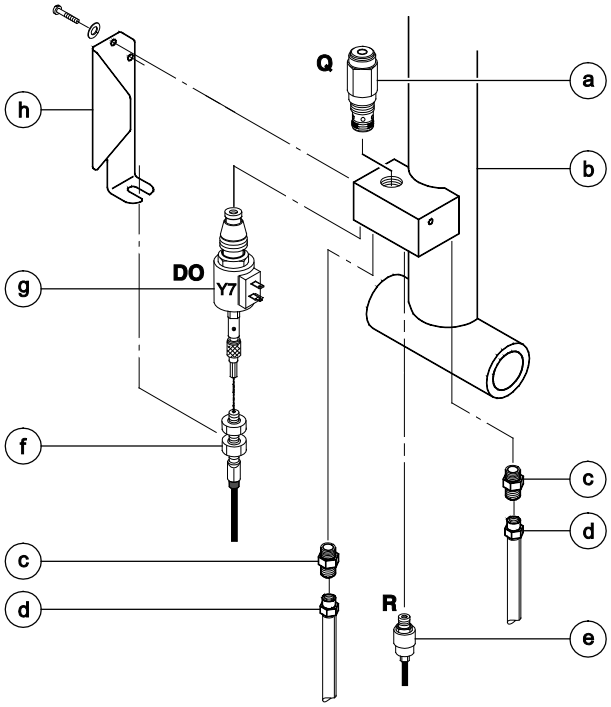
ホース部品、フィッテイングを取り外すときには、それらは仕様に記載されているトルクで取り付け直す必要があります。セクション 2 の「油圧ホースとフィッティングのトルク仕様」を参照してください。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

シザースの構成

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。



a 安全弁（図中 Q）
b リフトシリンダー
c コネクターフィッティング
d 油圧ホース
e 圧力変換器（図中 R）（搭載されている場合）
f 手動下降ケーブル
g 電磁弁（図中 DO）
h ケーブル固定ブラケット

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が降下しているときは、安全アームに手を近づけないでください。

5 適切なリフト機材を使用して、機械のステアリング側のリンクスタックを支えます。

6 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

7 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

8 ワイヤーに印を付け、リフトシリンダーのドラム側の電磁弁のコイルから取り外します。

上部シリンダーを取り外す場合は、ステップ 13に進みます。

9 3 ピンコネクターが搭載されてる場合には、印を付けて、圧力変換器のハーネスから取り外します。9-9 に記載の修理の手順「圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）」を参照してください。

10 電磁弁の調節ナットを緩め、バルブから手動下降ケーブルを外します。

注記：組立を行う際、作業台手動下降ケーブルを適切に調整しなければなりません。2-7 の「作業台手動下降ケーブルの調節方法」を参照してください。

シザースの構成

11 手動下降ケーブル固定ブラケットをシリンダーに取り付けているファスナーを取り外します。ブラケットをシリンダーから外します。

12 リフトシリンダーの油圧ホースに印をつけ、取り外して栓をします。シリンダーのフィッティングにキャップを付けます。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

13 オーバーヘッドクレーンあるいは同様の上昇デバイスからリフトシリンダーのドラムの端にリフトストラップを取り付け、支えます。

14 リフトシリンダーロッド側のピボットピンから固定ファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

15 第 1 内側アームのシリンダープレート上にシリンダーを下ろします。

16 オーバーヘッドクレーンあるいは同様の上昇デバイスからリフトシリンダーのドラムの端にリフトストラップを取り付け、支えます。

17 リフトシリンダードラム側のピボットピンからファスナーを外します。軟質金属ドリフトを使ってピンを外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーが適切に支えられていないと、ピボットピンを外すときに、落下することがあります。

18 リフトシリンダーを適切なリフト機材へ支えて固定させます。

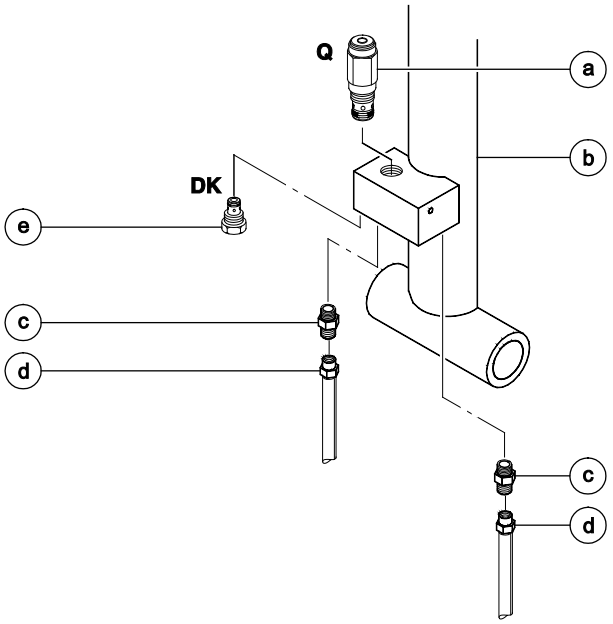
19 機械のステアリング側にあるシザースアームの間のリフトシリンダーを取り外します。

⚠ 要注意 手のケガの危険リフトシリンダーがリフト機材に適切に固定されていないと、バランスを崩し、落下します。

注意 部品の損傷の危険。機械から取り外すときに、シリンダーのバルブやフィッティングを損傷しないよう注意してください。

シザースの構成

20 新しいシリンダー、フィッテイング、ホースと圧力変換器（搭載されている場合）を取り付けます。



上部リフトシリンダー

a 安全弁（図中 Q）
b リフトシリンダー
c コネクターフィッティング
d 油圧ホース
e チェックバルブ（図中 DK）

トルク仕様	
電磁弁、2 ポジション 2 方向 N.C. （図中 N）	20 ft-lbs 27 Nm
安全弁 （図中 Q）	20 ft-lbs 27 Nm
コイルナット	5 ft-lbs 7 Nm
圧力変換器（搭載されている場合） （図中 R）	27 ft-lbs 37 Nm
チェックバルブ （図中 DK）	20 ft-lbs 27 Nm

21 機械のステアリング側のリンクスタックを支えているリフト機材を取り外します。

22 バッテリーパックを機械に接続します。

23 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

24 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

25 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

シザースの構成

26 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記：機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

27 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

28 作業台を収納位置まで完全に下げます。

注記：圧力変換器付きのモデルの場合は、作業台過負荷システムを調節してください。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

9-9
圧力変換器

圧力変換器の取り外し方法（搭載されている場合）

注記：機械リフト構造に圧力変換器のみが部品として置き換えられている場合は、作業台過負荷システムを調節する必要はありません。
圧力変換器が交換された後に、頻繁に不必要な機械のつまずきが起きる場合は、無負荷調整を推奨します。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）」を参照してください。

1 キースイッチを回して地上操作にし、地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンを引いて、ON（オン）の位置にします。

2 作業台を 7 ～ 8 フィート/2.1 ～ 2.4 m 上げます。

3 安全アームを上げ、シザースアームの中央へ動かし、垂直位置へ回転させて下げます。

4 作業台を安全アームの上に下ろします。

5 地上操作で、キースイッチを OFF（オフ）の位置に回し、赤色非常停止ボタンを OFF（オフ）の位置に押します。

6 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 手動下降ケーブルを 3 秒間引きます。

8 3 ピンコネクターに印を付けて、圧力変換器のハーネスから取り外します。

9 リフトシリンダーからゆっくりと圧力変換器を緩め、取り外します。圧力変換器を処分してください。

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

10 バッテリーパックを機械に接続します。

11 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

12 地上操作のスクロールアップおよびスクロールダウンボタンを押し続けます。

13 地上操作で赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

14 地上操作メニューボタンを使用して、サービス無効化モードに移動します。サービス無効化モードを選択します。

注記:機械は作業台を上昇させるためにはサービス無効化モードである必要があります。サービス無効化モードの間、GCON のみが制限された機能の中で作動します。作業台は既定の時間上昇し、停止します。

15 作業台を上げ、安全アームを収納位置へ回転させます。

16 作業台を収納位置まで完全に下げます。

注記:圧力変換器の交換後、作業台過負荷システムの調節は不要です。機械が不必要なつまずきを頻繁に起こす場合は、無負荷調節を推奨します。9-10 に記載の修理の手順「作業台過負荷システムの調節方法(搭載されている場合)」を参照してください。

トルク仕様	
圧力変換器(搭載されている場合) (図中 R)	27 ft-lbs 37 Nm

シザースの構成

9-10
作業台過負荷システム

作業台過負荷システムの調節方法（搭載されている場合）

機械を障害物のない安定した水平な面で収納状態にして、このテストを行ってください。

作業台過負荷システムの調節中は、作業台への作業員の立ち入りは許可されていません。

この手順は、作業台が完全に延長できる環境で行ってください。屋内専用に定められているモデルは、作業台が完全に上昇するために十分な高さがある施設の中で調整されなければなりません。施設の高さが作業台の完全な上昇に適切でない場合は、風速が 28 mph/12.5 m/秒以内であれば、屋内専用に規定されているモデルであっても屋外で調節することができます。屋内専用に規定されている機械を屋外で調節している間は、平らなおもりのみを使用してください。

作業台高度センサーに損傷がなく、正常に機能していることを確認した後に、この手順を行ってください。

このセクションの作業台過負荷調節手順には、全負荷調節および無負荷調節の 2 つのオプションがあります。全負荷調節には、作業台の規定負荷のありとなしの調節という 2 つのステップがあります。無負荷調節は作業台の規定負荷を必要としません。

注記：機械が全負荷調節手順を完了した場合には、無負荷調節は、C-2 過負荷調節要件を満たすためにスタンドアロンで完了することが可能です。

注記：新しい地上コントローラが機械に取り付けられた場合には、定格作業台最大積載荷重量を維持するために全負荷調節手順が必要となります。無負荷調節が行われた場合には、機械のリフト性能は著しく低下します。

注記：作業台過負荷システムを調節する前に、周囲温度は 32°F/0°C でなければなりません。

注記：作業台過負荷システムを調節するには、地上操作 LCD 画面で表示されるメニューに従ってください。

シザースの構成

全負荷調節: 第 1 部

1 バッテリーを完全に充電し、作動油量を確認します。

注記:作動油の量は、油圧タンクの FULL(満タン)とADD(追加) のマークの間を指している必要があります。

2 作業台とシャーシのシザースアーム磨耗板が接触する個所に、薄くドライフィルム潤滑剤を塗ります。

3 機械のステアリング側の両方のホイールをブロックで留めます。

4 適切なリフト機材を使用して、作業台デッキの中心に機械の最大積載重量に相当するテスト用の負荷を設置します。負荷を作業台に固定してください。下記の図を参照してください。

GS-1530 および GS-1532	272 kg
GS-1930 および GS-1932	227 kg
GS-2032	363 kg
GS-2632	227 kg
GS-3232	227 kg

注記:GS-3232 の調節後に機械操作に何度も不具合が起きる場合は、250 kg の負荷を使用して、全負荷および無負荷で機械を再度調節することを推奨します。

GS-2046	544 kg
GS-2646	454 kg
GS-3246	317 kg
GS-4047	350 kg

5 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

6 地上操作では、メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを押し続けます。

7 両方のボタンを押している間、赤色非常停止ボタンを引き出します。

8 地上操作の電源が入った後に、メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを離します。

9 メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを使用して、オプションの選択までスクロールします。確定ボタンを押します。

10 メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用して、作業台過負荷までスクロールします。

11 確定ボタンを押して、作業台過負荷を選択します。

12 メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用して、作業台過負荷調節までスクロールします。

13 確定ボタンを押して、作業台過負荷調節を選択します。

14 確定ボタンを再度押して、作業台過負荷調節選択を確定します。

15 メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを使用して、全負荷調節を選択します。

16 確定ボタンを押して、全負荷調節を選択します。

シザースの構成

17 確定ボタンを押して、定格重量が作業台にあることを確認します。

18 作業台が最大の高さに到達するまで、地上操作で機能作動ボタンと作業台上昇ボタンを押し続けます。

19 **GS-4047 以外のすべてのモデル**: 作業台が最大の高さに到達したときに、地上操作確定ボタンを押します。地上操作がデータを収集できるようにします。**GS-4047 のみ**: メニュー確定ボタンを押して、最大の高さを決定します。最大の高さに到達するまで、機械は 1.2 秒間下降し、次に 1.2 秒間上昇します。作業台が最大の高さに到達すると、LCD 画面にメッセージが表示され、メニュー確定ボタンが解除されます。LCD 画面にメッセージが表示される前のいずれかの時間にメニュー確定ボタンが解除されると、調節手順はステップ 18 から再始動します。

20 プロンプトが表示されたときに、機能作動ボタンと作業台下降ボタンを押し続けます。作業台は下降し、データを収集する所定位置で自動的に停止します。地上操作がデータを収集できるようにします。

21 下降し、データを収集している作業の間、機能作動ボタンおよび作業台下降ボタンを押し続けます。機械は機械が収納位置になる前に、データを収集するために停止し、数回下降します。作業台が収納位置に到達したときに、確定ボタンを押します。

注記: 重量の取り外しをする場所に機械を走行するために、機械が PCON に切り替えられた場合は、全負荷調整前にステップ 3 とステップ 5 から 14 を繰り返す必要があります。第 2 部は実行されました。さらに、CO25 故障コードが表示されます。これは全負荷調節で起こり、全負荷調節第 1 部で収集されたデータは失われません。

22 適切なリフト機材を使用して、作業台デッキからテスト用の負荷を取り外します。

23 作業台デッキから負荷が外された後、確定ボタンを押して負荷が取り外されたことを確認します。

全負荷調節: 第 2 部

24 作業台が最大の高さに到達するまで、地上操作で機能作動ボタンと作業台上昇ボタンを押し続けます。

シザースの構成

25 **GS-4047 以外のすべてのモデル**:作業台が最大の高さに到達したときに、確定ボタンを押します。地上操作がデータを収集できるようにします。**GS-4047 のみ**:メニュー確定ボタンを押して、最大の高さを決定します。最大の高さに到達するまで、機械は 1.2 秒間下降し、次に 1.2 秒間上昇します。作業台が最大の高さに到達すると、LCD 画面にメッセージが表示され、メニュー確定ボタンが解除されます。LCD 画面にメッセージが表示される前のいずれかの時間にメニュー確定ボタンが解除されると、調節手順はステップ 24 から再始動します。

26 プロンプトが表示されたときに、機能作動ボタンと作業台下降ボタンを押し続けて作業台を下げます。作業台は下降し、データを収集する所定位置で自動的に停止します。地上操作がデータを収集できるようにします。

27 下降し、データを収集している作業の間、機能作動ボタンおよび作業台下降ボタンを押し続けます。機械は機械が収納位置になる前に、データを収集するために停止し、数回下降します。作業台が収納位置に到達したときに、確定ボタンを押します。

28 プロンプトが表示されたときに、赤色非常停止ボタンを押して、作業台過負荷調節手順を完了します。

無負荷調節

1 バッテリーを完全に充電し、作動油量を確認します。

注記:作動油の量は、油圧タンクの FULL(満タン)とADD(追加) のマークの間を指している必要があります。

2 シザースアーム磨耗板が接触するシャーシの個所に、薄くドライフィルム潤滑剤を塗ります。

3 機械のステアリング側の両方のホイールをブロックで留めます。

4 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

5 地上操作では、メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを押し続けます。

6 両方のボタンを押している間、赤色非常停止ボタンを引き出します。

7 地上操作の電源が入った後に、メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを離します。

8 地上操作で、メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用して、作業台過負荷までスクロールします。

9 確定ボタンを押して、作業台過負荷を選択します。

10 メニュー上昇またはメニュー下降ボタンを使用して、作業台過負荷調節までスクロールします。

11 確定ボタンを押して、作業台過負荷調節を選択します。

シザースの構成

12 確定ボタンを再度押して、作業台過負荷調節選択を確定します。

13 メニュー上昇およびメニュー下降ボタンを使用して、無負荷調節を選択します。

14 確定ボタンを押して、無負荷調節を選択します。

15 確定ボタンを押して、作業台に負荷がないことを確認します。

16 作業台が最大の高さに到達するまで、地上操作で機能作動ボタンと作業台上昇ボタンを押し続けます。

17 **GS-4047 以外のすべてのモデル**: 作業台が最大の高さに到達したときに、地上操作確定ボタンを押します。地上操作がデータを収集できるようにします。**GS-4047 のみ**:メニュー確定ボタンを押して、最大の高さを決定します。最大の高さに到達するまで、機械は 1.2 秒間下降し、次に 1.2 秒間上昇します。作業台が最大の高さに到達すると、LCD 画面にメッセージが表示され、メニュー確定ボタンが解除されます。LCD 画面にメッセージが表示される前のいずれかの時間にメニュー確定ボタンが解除されると、調節手順はステップ 16 から再始動します。

18 プロンプトが表示されたときに、機能作動ボタンと作業台下降ボタンを押し続けて作業台を下げます。作業台は下降し、データを収集する所定位置で自動的に停止します。地上操作がデータを収集できるようにします。

19 下降し、データを収集している作業の間、機能作動ボタンおよび作業台下降ボタンを押し続けます。機械は機械が収納位置になる前に、データを収集するために停止し、数回下降します。作業台が収納位置に到達したときに、確定ボタンを押します。

20 プロンプトが表示されたときに、赤色非常停止ボタンを押して、無負荷調節手順を完了します。

10-1
作業台

作業台の取り外し方法

この作業を行う場合は、作業台延長部を完全に収納し、定位置にロックした状態で行ってください。

1 作業台を約 3 フィート/1 m 上昇させます。

2 作業台を機械のステアリング側の作業台取り付け具に固定しているファスナーを取り外します。

3 作業台を下ろし収納します。

4 バッテリーパックを機械から外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

5 作業台のコントロールケーブルから作業台操作パネルを取り外します。

6 AC コンセントのカバーを外します。コンセントの配線に印をつけ、外します。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

7 作業台から配線を外し、作業台から配線を完全に取り出します。

8 作業台への空気配管オプション付きのモデル: 空気配管を作業台から取り外します。空気配管を作業台から完全に外します。

9 非ステアリング側で作業台をフォークリフトで支えます。リフト圧をかけないでください。

10 作業台手摺りの安全帯固定場所からフォークリフトの荷物台にストラップをつけ、作業台を支えやすいようにします。

11 **GS-1530/32 および GS-1930/32:** 作業台のステアリング側を少し持ち上げて作業台の取り付け具から離し、非ステアリング側の作業台スライドブロックが作業台下の点検口から見えるようになるまで、作業台を非ステアリング側にスライドさせます。

すべての他のモデル: 作業台のステアリング側を少し持ち上げて作業台の取り付け具から離し、非ステアリング側の作業台スライドブロックが作業台下の点検口から見えるようになるまで、作業台を非ステアリング側にスライドさせます。

⚠ 警告 手のケガの危険作業台が適切に支えられていないと落下することがあります。

12 作業台を慎重に機械から外し、作業台を支えることのできる物の上に置きます。

注記: 作業台を取り外す前に摩耗版の位置をメモします。作業台が正常に機能するには正しい摩耗版の位置付けが重要です。

作業台の構成

10-2
作業台 延長部

作業台延長部の取り外し方法

1 作業台を下ろし収納します。

2 作業台を約 3 フィート/1 m 延長します。

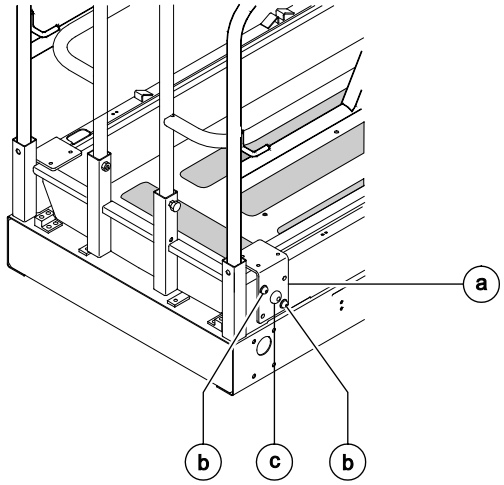
3 作業台より作業台操作を取り外します。

4 機械のステアリング側で作業台延長部をフォークリフトで支えます。リフト圧をかけないでください。

5 作業台延長部の手摺りにストラップをつけ、それをフォークリフトの荷物台につなげて、作業台延長部を支えやすいようにします。

6 それぞれの作業台延長部ローラーブラケット部品から固定ファスナーを外します。各アッセンブリを機械から外します。

注記:作業台ローラーボルトを外さないでください。



a ローラーブラケットアッセンブリ
b アッセンブリ固定ファスナー
c 作業台ローラーボルト

7 機械から作業台ローラーホイールを取り外します。

8 作業台延長部を作業台から慎重にスライドさせて取り外し、支えることのできる物の上に置きます。

作業台延長部磨耗板の交換方法

1 作業台延長部を取り外します。10-2 の「作業台延長部の取り外し方法」を参照してください。

2 磨耗板を留めているリベットをドリルを使って外します。

3 新しい磨耗板を新しいリベットで留めて、取り付けます。新しいリベットを取り付けるときは、リベットのヘッドが磨耗板の表面から出ないようにしてください。



必ず以下に従うこと。

☑ トラブルシューティングと修理手順は、本装置の修理トレーニングを受け認定された担当者によって実施されなければなりません。

☑ 損傷もしくは故障している機械は、直ちに故障の貼り紙を付けて、作業を中止してください。

☑ 機械を操作する前に、損傷あるいは故障している個所を修理してください。

☑ 特別な指示がない限り、次の状態で機械の修理手順を行ってください。

- 機械を安定した水平な面に配置した状態
- 作業台を収納した状態
- スイッチが OFF（オフ）の位置にあり、キーが抜かれている状態
- 地上操作と作業台操作の両方で赤色非常停止ボタンが OFF (オフ) の位置にある
- タイヤをブロックで留めた状態
- すべての外部 AC 電源が機械から切断されている

トラブルシューティングを始める前に:

☑ ご利用の機械の適切な操作説明書に記載されている安全規則と操作指示をよく読み、理解し、従ってください。

☑ 必要な工具とテスト器具が全て使用できる状態にあることを確認してください。

☑ それぞれに適切な故障コードを念入りにお読みください。手順を省略すると危険な状態を招きます。

☑ 下記の起こりうる危険に注意し、作業場での一般的な安全管理を行ってください。

⚠ 危険 手のケガの危険油圧システムの部品をテストあるいは交換しているときは、常にシステムを支え、動かないようにしてください。

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

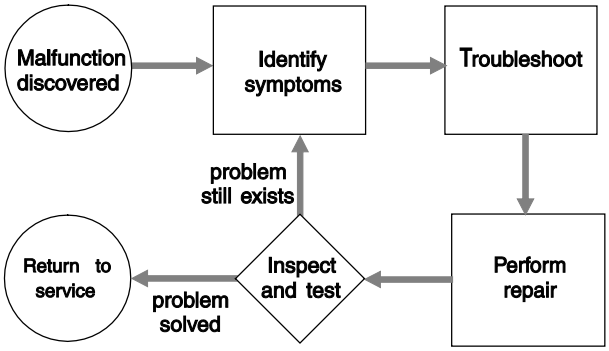
⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

診断

このセクションについて

機械の故障が見つかった場合、このセクションの故障コード表はサービス担当者が参照して問題の原因を正確に把握するために役立ちます。
このセクションでは、基本的な手工具と、電圧計、オーム計、圧力計などのテスト器具が必要になります。

一般的な修理の手順



定義

GSDS – Genie SmartLink™ 診断システム

ECM – 電子コントロールモジュール

GCON – 地上操作

PCON – 作業台操作

OIC — 操作表示コード

DTC – 診断故障コード

GCON LCD 診断計測値

H001: COILFAULT
PLAT UP1:Bat-

診断計測値は、機械の操作状態と故障に関する情報を提供する英数字のコードを表示します。

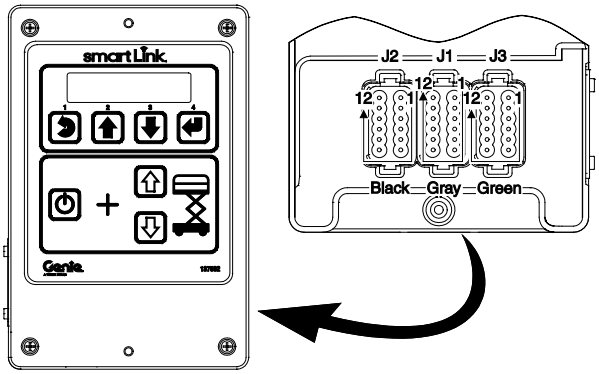
診断故障コード表には、故障の内容が説明されています。また機械の故障個所が明確に示されているため、トラブルシューティングが容易に実施できます。

特定のモデル用のトラブルシューティングに役立つように、各コードの下には対応モデルが記載されてます。

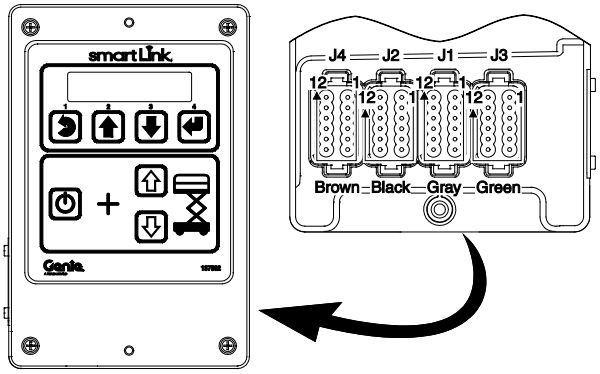
Genie SmartLink™ 診断システム

この機械は、Genie SmartLink™ 診断システム（GSDS）が搭載されています。GSDS は操作表示コード（OIC）と診断故障コード（DTC）を表示することによって発生した故障を示します。これらのコードは作業台操作と地上操作で表示されます。地上操作では LCD 画面にもコードの簡単な説明を表示します。このセクションの GCON I/O 案内図、操作表示コード（OIC)および診断故障コード（DTC)を参照して、問題のトラブルシューティングに役立ててください。

GCON ECM コネクターのレイアウト



地上操作 ECM の後方（アウトリガーなしのモデル）



地上操作 ECM の後方（アウトリガーありのモデル）

診断

負荷検出機能なしの GCON I/O 案内表（GS-3232 以外のすべてのモデル）			
GCON ピン番号	**回路機能**	**I/O タイプ**	**ワイヤーゲージと色**
J1 コネクター — 灰色			
J1-01	ECM 電源	電源入力	14 RD
J1-02	PCON、非常停止電源	電源出力	18 RD
J1-03	PCON、非常停止リターン	電源入力	18 WH
J1-04	PCON へのリンク — CANH	データバス型	18GR
J1-05	PCON へのリンク — CANL	データバス型	18 OR
J1-06	PCON — 地上	地上出力	18 BR
J1-07	GCON — 地上	地上入力	14 BR
J1-08	キースイッチ — PCON モード	デジタル入力	18 BK
J1-09	キースイッチ — GCON モード	デジタル入力	18 WH
J1-10	GCON — 非常モード	デジタル入力	18 WH/BK
J1-11	回路なし	該当なし	該当なし
J1-12	ドライバー電源	電源入力	14 RD
J-2 コネクター — 黒			
J2-01	作業台上昇コイル	デジタル出力	18 OR
J2-02	作業台下降コイル	デジタル出力	18 OR/BK
J2-03	ステアリング左コイル	デジタル出力	18 BL/BK
J2-04	ステアリング右コイル	デジタル出力	18 BL
J2-05	パラレルコイル（GS-32 & GS-46）	デジタル出力	18 RD/WH
J2-06	走行前進コイル	デジタル出力	18 WH
J2-07	回路なし	該当なし	該当なし
J2-08	モーターコントローラ作動	デジタル出力	18 GR/WH
J2-09	回路なし	該当なし	該当なし
J2-10	走行逆進コイル	デジタル出力	18 WH/BK
J2-11	モーターコントローラスロットル	アナログ出力	18 GR
J2-12	回路なし	該当なし	該当なし
J-3 コネクター — 緑			
J3-01	回路なし	該当なし	該当なし
J3-02	GCON — アラーム	デジタル出力	18 BL
J3-03	スイッチ/センサー電源	デジタル出力	14 RD
J3-04	自動車ホーン	デジタル出力	18 WH
J3-05	ポットホール リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR/RD
J3-06	地上	地上入力	18 BR
J3-07	下降リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR
J3-08	レベルセンサー	デジタル入力	18 RD/BK
J3-09	地上	地上入力	18 BK
J3-10	地上	地上入力	18 BK
J3-11	回路なし	該当なし	該当なし
J3-12	負荷検出機能 — 地上	地上入力	18 BK

負荷検出機能付きの GCON I/O 案内表（GS-3232 以外のすべてのモデル）			
GCON ピン番号	**回路機能**	**I/O タイプ**	**ワイヤーゲージと色**
J1 コネクター — 灰色			
J1-01	ECM 電源	電源入力	14 RD
J1-02	PCON、非常停止電源	電源出力	18 RD
J1-03	PCON、非常停止リターン	電源入力	18 WH
J1-04	PCON へのリンク — CANH	データバス型	18 GR
J1-05	PCON へのリンク — CANL	データバス型	18 OR
J1-06	PCON — 地上	地上出力	18 BR
J1-07	GCON — 地上	地上入力	14 BR
J1-08	キースイッチ — PCON モード	デジタル入力	18 BK
J1-09	キースイッチ — GCON モード	デジタル入力	18 WH
J1-10	GCON — 非常モード	デジタル入力	18 WH/BK
J1-11	回路なし	該当なし	該当なし
J1-12	ドライバー電源	電源入力	14 RD
J-2 コネクター — 黒			
J2-01	作業台上昇コイル	デジタル出力	18 OR
J2-02	作業台下降コイル	デジタル出力	18 OR/BK
J2-03	ステアリング左コイル	デジタル出力	18 BL/BK
J2-04	ステアリング右コイル	デジタル出力	18 BL
J2-05	パラレルコイル（GS-32、GS-46 & GS-47）	デジタル出力	18 RD/WH
J2-06	走行前進コイル	デジタル出力	18 WH
J2-07	地上（GS-4047）	地上入力	18 BR
J2-08	モーターコントローラ作動	デジタル出力	18 GR/WH
J2-09	リフト圧セレクター（GS-4047）	該当なし	該当なし
J2-10	走行逆進コイル	デジタル出力	18 WH/BK
J2-11	モーターコントローラスロットル	アナログ出力	18 GR
J2-12	回路なし	該当なし	該当なし
J-3 コネクター — 緑			
J3-01	回路なし	該当なし	該当なし
J3-02	GCON — アラーム	デジタル出力	18 BL
J3-03	スイッチ/センサー電源	デジタル出力	14 RD
J3-04	自動車ホーン	デジタル出力	18 WH
J3-05	ポットホール リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR/RD
J3-06	地上	地上入力	18 BR
J3-07	下降リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR
J3-08	レベルセンサー	デジタル入力	18 RD/BK
J3-09	作業台過負荷圧力変換器	地上入力	18 BL/WH
J3-10	作業台高度センサー	地上入力	18 OR/WH
J3-11	回路なし	該当なし	該当なし
J3-12	負荷検出機能 — 地上	地上入力	18 BK

診断

負荷検出機能なしの GCON I/O 案内表（GS-3232 のみ）			
GCON ピン番号	**回路機能**	**I/O タイプ**	**ワイヤーゲージと色**
J1 コネクター — 灰色			
J1-01	ECM 電源	電源入力	14 RD
J1-02	PCON、非常停止電源	電源出力	18 RD
J1-03	PCON、非常停止リターン	電源入力	18 WH
J1-04	PCON へのリンク — CANH	データバス型	18 GR
J1-05	PCON へのリンク — CANL	データバス型	18 OR
J1-06	PCON — 地上	地上出力	18 BR
J1-07	GCON — 地上	地上入力	14 BR
J1-08	キースイッチ — PCON モード	デジタル入力	18 BK
J1-09	キースイッチ — GCON モード	デジタル入力	18 WH
J1-10	GCON — 非常モード	デジタル入力	18 WH/BK
J1-11	回路なし	該当なし	該当なし
J1-12	ドライバー電源	電源入力	14 RD
J-2 コネクター — 黒			
J2-01	作業台上昇コイル	デジタル出力	18 OR
J2-02	作業台下降コイル	デジタル出力	18 OR/BK
J2-03	ステアリング左コイル	デジタル出力	18 BL/BK
J2-04	ステアリング右コイル	デジタル出力	18 BL
J2-05	パラレルコイル（GS-32 & GS-46）	デジタル出力	18 RD/WH
J2-06	走行前進コイル	デジタル出力	18 WH
J2-07	回路なし	該当なし	該当なし
J2-08	モーターコントローラ作動	デジタル出力	18 GR/WH
J2-09	回路なし	該当なし	該当なし
J2-10	走行逆進コイル	デジタル出力	18 WH/BK
J2-11	モーターコントローラスロットル	アナログ出力	18 GR
J2-12	回路なし	該当なし	該当なし

負荷検出機能なしの GCON I/O 案内表（GS-3232 のみ）続き			
GCON ピン番号	**回路機能**	**I/O タイプ**	**ワイヤーゲージと色**
J-3 コネクター — 緑			
J3-01	回路なし	該当なし	該当なし
J3-02	GCON — アラーム	デジタル出力	18 BL
J3-03	スイッチ/センサー電源	デジタル出力	14 RD
J3-04	自動車ホーン	デジタル出力	18 WH
J3-05	ポットホール リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR/RD
J3-06	地上	地上入力	18 GR
J3-07	下降リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR
J3-08	レベルセンサー	デジタル入力	18 RD/BK
J3-09	地上	地上入力	18 BK
J3-10	地上	地上入力	18 BK
J3-11	回路なし	該当なし	該当なし
J3-12	負荷検出機能 — 地上	地上入力	18 BK
J-4 コネクター — 茶			
J4-01	左前方圧力変換器	アナログ入力	18 WH
J4-02	右前方圧力変換器	アナログ入力	18 OR
J4-03	左後方圧力変換器	アナログ入力	18 BL
J4-04	右後方圧力変換器	アナログ入力	18 GR
J4-05	レバーセンサー — X 軸	アナログ入力	18 OR
J4-06	レバーセンサー — Y 軸	アナログ入力	18 BR
J4-07	左前方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 RD/WH
J4-08	右前方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 OR/WH
J4-09	左後方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 BL/WH
J4-10	右後方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 GR/WH
J4-11	アウトリガー延長コイル	デジタル出力	18 GR
J4-12	アウトリガー収縮コイル	デジタル出力	18 GR/BK

診断

負荷検出機能付きの GCON I/O 案内表（GS-3232 のみ）			
GCON ピン番号	**回路機能**	**I/O タイプ**	**ワイヤーゲージと色**
J1 コネクター — 灰色			
J1-01	ECM 電源	電源入力	14 RD
J1-02	PCON、非常停止電源	電源出力	18 RD
J1-03	PCON、非常停止リターン	電源入力	18 WH
J1-04	PCON へのリンク — CANH	データバス型	18 GR
J1-05	PCON へのリンク — CANL	データバス型	18 OR
J1-06	PCON — 地上	地上出力	18 BR
J1-07	GCON — 地上	地上入力	14 BR
J1-08	キースイッチ — PCON モード	デジタル入力	18 BK
J1-09	キースイッチ — GCON モード	デジタル入力	18 WH
J1-10	GCON — 非常モード	デジタル入力	18 WH/BK
J1-11	回路なし	該当なし	該当なし
J1-12	ドライバー電源	電源入力	14 RD
J-2 コネクター — 黒			
J2-01	作業台上昇コイル	デジタル出力	18 OR
J2-02	作業台下降コイル	デジタル出力	18 OR/BK
J2-03	ステアリング左コイル	デジタル出力	18 BL/BK
J2-04	ステアリング右コイル	デジタル出力	18 BL
J2-05	パラレルコイル（GS-32、GS-46 & GS-47）	デジタル出力	18 RD/WH
J2-06	走行前進コイル	デジタル出力	18 WH
J2-07	地上（GS-4047）	地上入力	18 BR
J2-08	モーターコントローラ作動	デジタル出力	18 GR/WH
J2-09	リフト圧セレクター（GS-4047）	該当なし	該当なし
J2-10	走行逆進コイル	デジタル出力	18 WH/BK
J2-11	モーターコントローラスロットル	アナログ出力	18 GR
J2-12	回路なし	該当なし	該当なし

負荷検出機能付きの GCON I/O 案内表（GS-3232 のみ）続き			
GCON ピン番号	**回路機能**	**I/O タイプ**	**ワイヤーゲージと色**
J-3 コネクター — 緑			
J3-01	回路なし	該当なし	該当なし
J3-02	GCON — アラーム	デジタル出力	18 BL
J3-03	スイッチ/センサー電源	デジタル出力	14 RD
J3-04	自動車ホーン	デジタル出力	18 WH
J3-05	ポットホール リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR/RD
J3-06	地上	地上入力	18 GR
J3-07	下降リミットスイッチ	デジタル入力	18 OR
J3-08	レベルセンサー	デジタル入力	18 RD/BK
J3-09	作業台過負荷圧力変換器	地上入力	18 BL/WH
J3-10	作業台高度センサー	地上入力	18 OR/WH
J3-11	回路なし	該当なし	該当なし
J3-12	負荷検出機能 — 地上	地上入力	18 BK
J-4 コネクター — 茶			
J4-01	左前方圧力変換器	アナログ入力	18 WH
J4-02	右前方圧力変換器	アナログ入力	18 OR
J4-03	左後方圧力変換器	アナログ入力	18 BL
J4-04	右後方圧力変換器	アナログ入力	18 GR
J4-05	レバーセンサー — X 軸	アナログ入力	18 OR
J4-06	レバーセンサー — Y 軸	アナログ入力	18 BR
J4-07	左前方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 RD/WH
J4-08	右前方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 OR/WH
J4-09	左後方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 BL/WH
J4-10	右後方アウトリガーコイル	デジタル出力	18 GR/WH
J4-11	アウトリガー延長コイル	デジタル出力	18 GR
J4-12	アウトリガー収縮コイル	デジタル出力	18 GR/BK

診断

操作表示コード（OIC）

これらのコードは電気システムにより生成され、通常操作中の水平でない、過負荷カットアウト、シャーシモード操作およびポットホールガードの引っかかりなどの機械の操作状況を示します。これらのコードは電気システムでの機器の故障を表示するものではありません。

コード	状態
LL	水平でない
OL	作業台過負荷（CE およびオーストラリア）
CH	シャーシモード運転
PHS	ポットホール ガードのひっかかり
nd	走行なし（オプション）
Ld	持ち上げ機能無効化（GS-3232 のみ）

注記: アウトリガーが完全に収納されていない、機械が自動で水平になっていない、アウトリガーが地面と接触していない、またはレベルセンサーが機械が水平でないと検出したときに、**Ld** 操作表示コードが表示されます。上記のいずれかの状況が発生した場合には、リフト機能は無効になります。

アウトリガーを伸長または収縮している間とアウトリガーが自動水平手順を実行している間は、リフト機能もまた無効になります。上記の操作を実行している間、**Ld** 操作表示コードが表示されます。

診断故障コード（DTC）

これらのコードはシステムにより生成され、電気システムで機器または回路での故障が検出されたことを示します。
発生する可能性のある診断故障コードのタイプは、以下で説明しています。

"HXXX" タイプ – 電気システムで油圧機能を管理する機器に関連する故障を表示します。故障コード "HXXX" は電池の負電極の短絡、電池の正電極の短絡、開回路と一般の短絡に分類されます。これらの機器の例は、電磁コントロールの油圧弁とモーターコントローラーです。

"PXXX" タイプ – 電気システムで電源タイプ機器に関連する故障を表示します。故障コード "PXXX" は電池の負電極の短絡、電池の正電極の短絡、開回路と一般の短絡に分類されます。これらの機器の例は、ホーン、センサー電源およびアラームです。

"UXXX" タイプ – 電気システムでのユーザーインターフェース機器に関連する故障を表示します。故障コード "UXXX" は電池の負電極の短絡、電池の正電極の短絡、開回路と一般の短絡に分類されます。これらの機器の例は、GCON 上昇および下降スイッチと PCON 走行ジョイスティックです。

"FXXX" タイプ – 電気システムでの機械フィードバック機器に関連する故障を表示します。故障コード "FXXX" は電池の負電極の短絡、電池の正電極の短絡、開回路と一般の短絡に分類されます。これらの機器の例は、リミットスイッチ、高度センサーおよび圧力変換器です。

"CXXX" タイプ – 電気システムでのコントロール機器に関連する故障を表示します。これらの機器の例は、作業台操作と地上操作 ECM です。

"HXXX" および "PXXX" 故障コードのトラブルシューティング

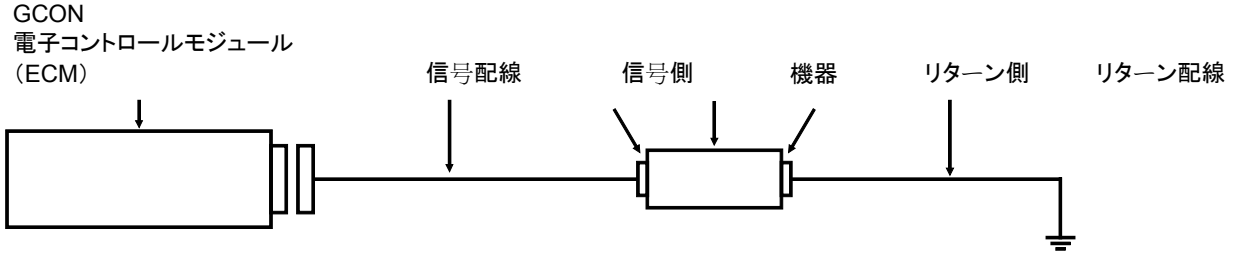
以下で表示している手順では、"HXXX" および "PXXX" タイプの故障を診断して修理するための、一般的なステップを説明しています。

診断表

1	短絡または開回路の故障を起こした機器を確認します。	良くない →	故障した機器を交換します。
	良い↓		
2	地上操作と故障した機器の間のハーネスまたはコネクターの短絡もしくは開回路を確認します。	良くない →	ハーネス/コネクターを修理または交換します。
	良い↓		
3	GCON 電子コントロールモジュール（ECM）を確認します。	良くない →	ECMを交換します。

配線図

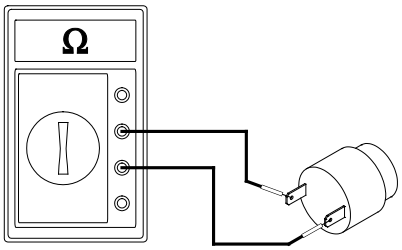
下記の配線図では、"HXXX" と "PXXX" の故障タイプを起こす機器の一般的な配線方法を示しています。これらのタイプの機器の信号は地上操作で発生し、システム接地で終了します。

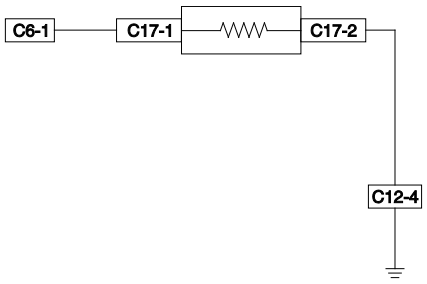


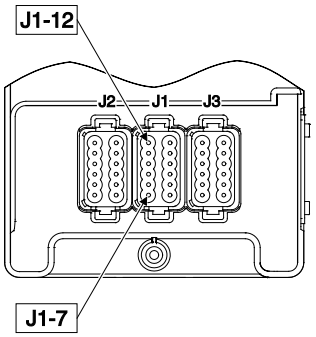
"HXXX" または "PXXX" のタイプの故障コードのトラブルシューティングを無事に完了するには、故障が起きている回路全体を調べる必要があります。

診断

故障点検手順

1	障害のある回路に関連する機器の確認		
	1 故障している機器コネクターを取り外します。 2 マルチメーターを使用して、故障している機器の 2 つの端末間の抵抗値を測定します。 3 抵抗値は以下の値でなければなりません。 **機器** / **標準の抵抗値** 電磁弁、走行 27.2 Ω 電磁弁、ステアリング 19 Ω 電磁弁、作業台上昇 25 Ω 電磁弁、作業台下降 6.25 Ω GCON および PCON アラーム >1M Ω 自動車ホーン 1.0 Ω モーターコントローラ - 作動 5.7k Ω モーターコントローラ - スロットル 5.7k Ω 接触器コイル 47 Ω		
OK	**ステップ 2 に進む**	**良くない**	**故障した機器を交換します。**

2	地上操作と故障した機器の間のハーネスを確認します。		
	1 GCON ECM コネクター、J1、J2 および J3 を取り外します。 2 故障している機器コネクターを取り外します。 3 GCON ECM コネクターと故障した機器の信号側の間の連続性を確認します。 ⊙ 結果：抵抗値は 0 Ω に近くなければなりません。 4 故障した機器のリターン側とシステム接地の間の連続性を確認します。 ⊙ 結果：抵抗値は 0 Ω に近くなければなりません。 5 リターン側と故障した機器のハーネスプラグの信号側の間の抵抗値を確認します。 ⊙ 結果：抵抗値は 1M Ω より高くなければなりません。		
OK	**ステップ 3 に進む**	**良くない**	**ハーネスを交換または修理します。**

3	GCON ECM の確認	
	1 GCON ECM コネクター、J1、J2 および J3 を取り外します。 2 B- タイプ故障の短絡の場合は、ピン J1-7（接地）と故障コードに関連する GCON ピンの間の抵抗値を測定します。このセクションの GCON I/O 案内図 を参照して、故障のある回路ピンを識別してください。 3 地上抵抗の短絡は 5k Ω 以上でなければなりません。 4 B+ タイプ故障の短絡の場合は、ピン J1-12（ドライバー回路電源）と故障コードに関連する GCON ピンの間の抵抗値を測定します。このセクションの GCON I/O 案内図 を参照して、故障のある回路ピンを識別してください。 5 電源抵抗の短絡は 50k Ω 以上でなければなりません。	
	良くない	GCON ECM の交換

診断

"HXXX" タイプの故障

DTC番号	GCON LCD のメッセージ	問題詳細	可能性のある原因	故障モード
H001: GS30、GS32、GS46 & GS47	H001:COILFAULT PLAT UP1:BAT-	作業台上昇第 1 回路と電池負電極の間の短絡。	• 作業台上昇第 1 ハーネスでの短絡 • 作業台上昇第 1 コイル短絡 • GCON ECM	作業台上昇機能抑制。
H002: GS30、GS32、GS46 & GS47	H002:COILFAULT PLAT UP1:OPEN	作業台上昇第 1 回路の開回路。	• 作業台上昇第 1 ハーネスでの短絡 • 作業台上昇第 1 コイル開回路 • GCON ECM	作業台上昇機能抑制。
H003: GS30、GS32、GS46 & GS47	H003:COILFAULT PLAT UP1:BAT+	作業台上昇第 1 回路と電池正電極の間の短絡。	• 作業台上昇第 1 ハーネスでの短絡 • 作業台上昇第 1 コイル短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H009: GS30、GS32、GS46 & GS47	H009:COILFAULT PLAT DOWN1:BAT+	作業台下降第 1 回路と電池正電極の間の短絡。	• 作業台上昇第 1 ハーネスでの短絡 • 作業台上昇第 1 コイル短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
H013: GS30、GS32、GS46 & GS47	H013:COILFAULT DRIVE FWD1:BAT-	走行前進第 1 回路と電池負電極の間の短絡。	• 走行前進第 1 ハーネスでの短絡 • 走行前進第 1 コイル短絡 • GCON ECM	走行前進機能抑制。
H014: GS30、GS32、GS46 & GS47	H014:COILFAULT DRIVE FWD1:OPEN	走行前進第 1 回路での開回路。	• 走行前進第 1 ハーネスでの開回路 • 走行前進第 1 コイル開回路 • GCON ECM	走行前進機能抑制。
H015: GS30、GS32、GS46 & GS47	H015:COILFAULT DRIVE FWD1:BAT+	走行前進第 1 回路と電池正電極の間の短絡。	• 走行前進第 1 ハーネスでの短絡 • 走行前進第 1 コイル短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H019: GS30、GS32、GS46 & GS47	H019:COILFAULT DRIVE REV1:BAT-	走行前進第 1 回路と電池負電極の間の短絡。	• 走行逆進第 1 ハーネスでの短絡 • 走行逆進第 1 コイル短絡 • GCON ECM	走行逆進機能抑制。
H020: GS30、GS32、GS46 & GS47	H020:COILFAULT DRIVE REV1:OPEN	走行逆進第 1 回路での開回路。	• 走行逆進第 1 ハーネスでの短絡 • 走行逆進第 1 コイル開回路 • GCON ECM	走行逆進機能抑制。
H021: GS30、GS32、GS46 & GS47	H021:COILFAULT DRIVE REV1:BAT+	走行逆進第 1 回路と電池正電極の間の短絡。	• 走行逆進第 1 ハーネスでの短絡 • 走行逆進第 1 コイル短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H027: GS30、GS32、GS46 & GS47	H027:COILFAULT DRIVE STEER RIGHT:BAT+	ステアリング右回路と電池正電極の間の短絡。	• ステアリング右ハーネスでの短絡 • ステアリング右コイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H030: GS30、GS32、GS46 & GS47	H030:COILFAULT DRIVE STEER LEFT:BAT+	ステアリング左回路と電池正電極の間の短絡。	• ステアリング左ハーネスでの短絡 • ステアリング左コイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H033: GS30、GS32、GS46 & GS47	H033:COILFAULT HI/LO SPEED:BAT+	高/低速コイルと電池正電極の間の短絡。	• 高/低速コイルハーネスでの短絡 • 高/低速コイルの短絡 • GCON ECM	高/低速コイルの無効化。機械は低速モードで操作します。

"HXXX" タイプの故障、続き

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
H049: GS-3232	H049:COILFAULT O/R EXTEND:BAT-	アウトリガー延長コイルと電池負電極の間の短絡。	• アウトリガー延長コイルハーネスでの短絡 • アウトリガー延長コイルの短絡 • GCON ECM	アウトリガー延長機能のみが無効になっています。
H050: GS-3232	H050:COILFAULT O/R EXTEND:OPEN	アウトリガー延長コイル回路での開回路。	• アウトリガー延長コイルハーネスでの開回路 • アウトリガー延長コイルの開回路 • GCON ECM	アウトリガー延長機能のみが無効になっています。
H051: GS-3232	H051:COILFAULT O/R EXTEND:BAT+	アウトリガー延長コイルと電池正電極の間の短絡。	• アウトリガー延長コイルハーネスでの短絡 • アウトリガー延長コイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H052: GS-3232	H052:COILFAULT O/R RETRACT:BAT-	アウトリガー収縮コイルと電池負電極の間の短絡。	• アウトリガー収縮コイルハーネスでの短絡 • アウトリガー収縮コイルの短絡 • GCON ECM	アウトリガー収縮機能のみが無効になっています。
H053: GS-3232	H053:COILFAULT O/R RETRACT:OPEN	アウトリガー収縮コイル回路での開回路。	• アウトリガー収縮コイルハーネスでの開回路 • アウトリガー収縮コイルの開回路 • GCON ECM	アウトリガー収縮機能のみが無効になっています。
H054: GS-3232	H054:COILFAULT O/R RETRACT:BAT+	アウトリガー収縮コイルと電池正電極の間の短絡。	• アウトリガー収縮コイルハーネスでの短絡 • アウトリガー収縮コイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H057: GS-3232	H057:COILFAULT LF RIGGER:BAT+	左前方アウトリガーコイルと電池正電極の間の短絡。	• 左前方アウトリガーコイルハーネスでの短絡 • 左前方アウトリガーコイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H060: GS-3232	H060:COILFAULT LR RIGGER:BAT+	左後方アウトリガーコイルと電池正電極の間の短絡。	• 左後方アウトリガーコイルハーネスでの短絡 • 左後方アウトリガーコイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H063: GS-3232	H063:COILFAULT RF RIGGER:BAT+	右前方アウトリガーコイルと電池正電極の間の短絡。	• 右前方アウトリガーコイルハーネスでの短絡 • 右前方アウトリガーコイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H066: GS-3232	H066:COILFAULT RR RIGGER:BAT+	右後方アウトリガーコイルと電池正電極の間の短絡。	• 右後方アウトリガーコイルハーネスでの短絡 • 右後方アウトリガーコイルの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H067: GS30, GS32, GS46 & GS47	H067:FAULT MC ENABLE:BAT-	モーターコントローラ回路と電池負電極の間の短絡。	• モーターコントローラ作動ワイヤーでの短絡 • モーターコントローラ • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H069: GS30, GS32, GS46 & GS47	H069:FAULT MC ENABLE:BAT+	モーターコントローラ回路と電池正電極の間の短絡。	• モーターコントローラ作動ワイヤーでの短絡 • モーターコントローラ • GCON ECM • 接触器コイル	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H070: GS30, GS32, GS46 & GS47	H070:FAULT MC THROTTLE:BAT-	モーターコントローラスレットル回路と電池負電極の間の短絡。	• モーターコントローラスレットルワイヤーでの短絡 • モーターコントローラ • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。

診断

"HXXX" タイプの故障、続き

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
H072: GS30、GS32、GS46 & GS47	H072:FAULT MC THROTTLE:BAT+	モーターコントローラスロットル回路と電池正電極の間の短絡。	• モーターコントローラスレットルワイヤーでの短絡 • モーターコントローラ • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
H074: GS-3232	H074:COILFAULT LF RIGGER	左前方アウトリガー回路と電池正/負電極の間の短絡または開回路。	• 左前方アウトリガーハーネスでの短絡または開回路 • 左前方アウトリガーコイルの短絡または開回路 • GCON ECM	左前方アウトリガー機能抑制。
H075: GS-3232	H075:COILFAULT LR RIGGER	左後方アウトリガー回路と電池正/負電極の間の短絡または開回路。	• 左後方アウトリガーハーネスでの短絡または開回路 • 左後方アウトリガーコイルの短絡または開回路 • GCON ECM	左後方アウトリガー機能抑制。
H076: GS-3232	H076:COILFAULT RF RIGGER	右前方アウトリガー回路と電池正/負電極の間の短絡または開回路。	• 右前方アウトリガーハーネスでの短絡または開回路 • 右前方アウトリガーコイルの短絡または開回路 • GCON ECM	右前方アウトリガー機能抑制。
H077: GS-3232	H077:COILFAULT RR RIGGER	右後方アウトリガー回路と電池正/負電極の間の短絡または開回路。	• 右後方アウトリガーハーネスでの短絡または開回路 • 右後方アウトリガーコイルの短絡または開回路 • GCON ECM	右後方アウトリガー機能抑制。
H078: GS30、GS32、GS46 & GS47	H078:COILFAULT PLAT DOWN1	作業台下降第 1 回路と電池正/負電極の間の短絡または開回路。	• 作業台下降第 1 ハーネスでの短絡または開回路 • 作業台下降第 1 コイルの短絡または開回路 • GCON ECM	作業台下降機能抑制。
H079: GS32、GS46 & GS47	H079:COILFAULT HI/LO SPEED	高/低速回路と電池正/負電極の間の短絡または開回路。	• 高/低速ハーネスでの短絡 • 高/低速コイルの短絡または開回路 • GCON ECM	高/低速コイルの無効化。電池の負極での開回路または短絡の場合は、機械は高速モードで動作します。電池正極での短絡の場合は、機械は低速モードで作動します。
H080: GS30、GS32、GS46 & GS47	H080:COILFAULT STEER LEFT	ステアリング左回路と電池負電極の間の短絡または開回路。	• ステアリング左ハーネスでの短絡または開回路 • ステアリング左コイルの短絡または開回路 • GCON ECM	ステアリング左機能の抑制。
H081: GS30、GS32、GS46 & GS47	H081:COILFAULT STEER RIGHT	ステアリング右回路と電池負電極の間の短絡または開回路。	• ステアリング右ハーネスでの短絡または開回路 • ステアリング右コイルの短絡または開回路 • GCON ECM	ステアリング右機能の抑制。
H102: GS-4047	H102:COILFAULT RELIEF VALVE:BAT+	安全弁回路と電池正電極の間の短絡。	• 安全弁ハーネスでの短絡 • 安全弁コイルの短絡 • GCON ECM	リミットスイッチの上にある間、作業台下降以外のすべての機能が抑制される。
H103: GS-4047	H103:COILFAULT RELIEF VALVE:BAT-	安全弁回路と電池負電極の間の短絡。	• 安全弁ハーネスでの短絡 • 安全弁コイルの短絡 • GCON ECM	リミットスイッチの上にある間、作業台下降以外のすべての機能が抑制される。
H104: GS-4047	H104:COILFAULT RELIEF VALVE:OPEN	安全弁回路開放。	• 安全弁ハーネスでの開回路 • 安全弁コイルの開回路 • GCON ECM	リミットスイッチの上にある間、作業台下降以外のすべての機能が抑制される。

"HXXX" タイプの故障、続き

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
H106: GS-2646AV	H106:COILFAULT DECK EXTEND:BAT-	作業台延長回路と電池負電極の間の短絡。	• PED ハーネスでの短絡 • PED 延長弁コイルの短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H107: GS-2646AV	H107:COILFAULT DECK EXTEND:OPEN	作業台延長回路での開回路。	• PED ハーネスでの開回路 • PED 延長弁コイルの開回路 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H108: GS-2646AV	H108:COILFAULT DECK EXTEND:BAT+	作業台延長回路と電池正電極の間の短絡。	• PED ハーネスでの短絡 • PED 延長弁コイルの短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H109: GS-2646AV	H109:COILFAULT DECK RETRACT:BAT-	作業台収縮回路と電池負電極の間の短絡。	• PED ハーネスでの短絡 • PED 収縮弁コイルの短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H110: GS-2646AV	H110:COILFAULT DECK RETRACT:OPEN	作業台収縮回路での開回路。	• PED ハーネスでの開回路 • PED 収縮弁コイルの開回路 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H111: GS-2646AV	H111:COILFAULT DECK RETRACT:BAT+	作業台収縮回路と電池正電極の間の短絡。	• PED ハーネスでの短絡 • PED 収縮弁コイルの短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H114: GS-2646AV	H114:COILFAULT DECK ENABLE:BAT+	作業台作動回路と電池正電極の間の短絡。	• PED ハーネスでの短絡 • PED 作動弁コイルの短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
H115: GS-2646AV	H115:COILFAULT DECK ENABLE	作業台作動回路の短絡。	• PED ハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。

診断

"PXXX" タイプの故障

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
P001: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P001:PWR FAULT SW PWR1:BAT-	スイッチング電源第 1 回路と電池負電極の間の短絡。	• スイッチング電源第 1、下降リミットスイッチ、ポットホールリミットスイッチ、デジタル傾斜スイッチハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
P003: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P003:PWR FAULT SW PWR1:BAT+	スイッチング電源第 1 回路と電池正電極の間の短絡。	• スイッチング電源第 1、下降リミットスイッチ、ポットホールリミットスイッチ、デジタル傾斜スイッチハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
P004: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P004:DEVICEFAULT HORN:BAT-	自動車ホーン回路と電池負電極の間の短絡。	• 自動車ホーンハーネスでの短絡 • 自動車ホーンの短絡 • GCON ECM	自動車ホーン抑制。
P005: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P005:DEVICEFAULT HORN:OPEN	自動車ホーン回路の開回路。	• 自動車ホーンハーネスでの開回路 • 自動車ホーンの短絡 • GCON ECM	自動車ホーン抑制。
P006: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P006:DEVICEFAULT HORN:BAT+	自動車ホーン回路と電池正電極の間の短絡。	• 自動車ホーンハーネスでの短絡 • 自動車ホーンの短絡 • GCON ECM	自動車ホーン抑制。
P007: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P007:DEVICEFAULT GCON ALARM:BAT-	GCON アラーム回路と電池負電極の間の短絡。	• GCON アラームハーネスの短絡 • GCON アラームの短絡 • GCON ECM	GCON アラーム抑制。
P009: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P009:DEVICEFAULT GCON ALARM:BAT+	GCON アラーム回路と電池正電極の間の短絡。	• GCON アラームハーネスの短絡 • GCON アラームの短絡 • GCON ECM	GCON アラーム抑制。
P013: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P013:PWR FAULT PCON PWRET:BAT-	PCON 電源リターン回路と電池負電極の間の短絡。	• PCON 電源リターンハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
P015: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	P015:PWR FAULT PCON PWRET:BAT+	PCON 電源リターン回路と電池正電極の間の短絡。	• PCON 電源リターンハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
P018: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	018:PWR FAULT PCON POWER:BAT-	PCON 電源回路と電池負電極の間の短絡。	• PCON 電源ハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
P019: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	018:PWR FAULT PCON POWER:BAT+	PCON 電源回路と電池正電極の間の短絡。	• PCON 電源ハーネスでの短絡 • GCON ECM	すべての機能の抑制。

"UXXX" タイプの故障

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
U001: GS30、GS32、GS46 & GS47	U001:SWITCHFAULT GCON MAIN FTN EN	システム始動時の GCON メイン機能作動スイッチの短絡。	• GCON メイン機能作動スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての GCON 機能の抑制。
U002: GS30、GS32、GS46 & GS47	U002:SWITCHFAULT GCON PLAT UP	システム始動時の GCON 上昇方向スイッチの短絡。	• GCON 上昇方向スイッチの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての GCON 機能の抑制。
U003: GS30、GS32、GS46 & GS47	U003:SWITCHFAULT GCON PLAT DOWN	システム始動時の GCON 下降方向スイッチの短絡。	• GCON 下降方向スイッチの短絡 • GCON ECM	作業台上昇以外のすべての GCON 機能の抑制。
U004: GS30、GS32、GS46 & GS47	U004:SWITCHFAULT GCON LCD UP	システム始動時の GCON LCD スクロールアップスイッチの短絡。	• GCON LCD スクロールアップスイッチの短絡 • GCON ECM	すべての GCON LCD メニュー機能の抑制。
U005: GS30、GS32、GS46 & GS47	U005:SWITCHFAULT GCON LCD DOWN	システム始動時の GCON LCD スクロールダウンスイッチの短絡。	• GCON LCD スクロールダウンスイッチの短絡 • GCON ECM	すべての GCON LCD メニュー機能の抑制。
U006: GS30、GS32、GS46 & GS47	U006:SWITCHFAULT GCON LCD ENTER	システム始動時の GCON LCD 確定スイッチの短絡。	• GCON LCD 確定スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての GCON LCD メニュー機能の抑制。
U007: GS30、GS32、GS46 & GS47	U007:SWITCHFAULT GCON LCD ESCAPE	システム始動時の GCON LCD 中断スイッチの短絡。	• GCON LCD 中断スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての GCON LCD メニュー機能の抑制。
U014: GS30、GS32、GS46 & GS47	U014:SWITCHFAULT PCON DRIVE EN	システム始動時の PCON 走行作動スイッチの短絡。	• PCON 走行作動スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての PCON 走行およびステアリング機能の抑制。
U015: GS30、GS32、GS46 & GS47	U015:SWITCHFAULT PCON STEER LEFT	システム始動時の PCON ステアリング左スイッチの短絡。	• PCON ステアリング左スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての PCON 走行およびステアリング機能の抑制。
U016: GS30、GS32、GS46 & GS47	U016:SWITCHFAULT PCON STEER RIGHT	システム始動時の PCON ステアリング右スイッチの短絡。	• PCON ステアリング右スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての PCON 走行およびステアリング機能の抑制。
U017: GS30、GS32、GS46 & GS47	U017:SWITCHFAULT PCON HORN	システム始動時の PCON ホーンスイッチの短絡。	• PCON ホーンスイッチの短絡 • GCON ECM	PCON ホーンスイッチ機能の抑制。
U018: GS30、GS32、GS46 & GS47	U018:SWITCHFAULT PCON LO DRIV SPD	システム始動時の PCON 低速走行スイッチの短絡。	• PCON 低速走行スイッチの短絡 • GCON ECM	機械は低速走行に制限されています。
U019: GS30、GS32、GS46 & GS47	U019:SWITCHFAULT PCON LO LIFT SPD	システム始動時の PCON 低速リフトスイッチの短絡。	• PCON 低速リフトスイッチの短絡 • GCON ECM	PCON 作業台上昇 & 下降機能の抑制。

診断

"UXXX" タイプの故障、続き

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
U020: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U020:SWITCHFAULT PCON HI LIFT SPD	システム始動時の PCON 高速リフトスイッチの短絡。	• PCON 高速リフトスイッチの短絡 • GCON ECM	PCON 作業台上昇 & 下降機能の抑制。
U021: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U021:SWITCHFAULT PCON UP	システム始動時の PCON 上昇方向スイッチの短絡。	• PCON 上昇方向スイッチの短絡 • GCON ECM	PCON 作業台上昇機能抑制。
U022: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U022:SWITCHFAULT PCON DOWN	システム始動時の PCON 下降方向スイッチの短絡。	• PCON 下降方向スイッチの短絡 • GCON ECM	PCON 作業台下降機能の抑制。
U023: GS-3232	U023:SWITCHFAULT PCON O/R ENABLE	システム始動時の PCON アウトリガー作動スイッチの短絡。	• PCON アウトリガー作動スイッチの短絡 • GCON ECM	すべてのアウトリガー機能の抑制。
U033: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U033:JSTICKFAULT OUT OF CAL RANGE	PCON 走行ジョイスティック信号はシステム始動時に許容調整範囲外にあります。	• PCON 走行ジョイスティックが始動時にニュートラルの位置にない • PCON ジョイスティック • GCON ECM	すべての PCON 走行およびステアリング機能の抑制。
U034: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U034:JSTICKFAULT OUT OF RANGE:HI	システム始動時の PCON 走行ジョイスティック信号と電池正電極の間の短絡。	• PCON 走行ジョイスティック信号回路の短絡 • PCON ジョイスティック • GCON ECM	すべての PCON 走行およびステアリング機能の抑制。
U035: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U035:JSTICKFAULT OUT OF RANGE:LO	システム始動時の PCON 走行ジョイスティック信号と電池負電極の間の短絡。	• PCON 走行ジョイスティック信号回路の短絡 • PCON ジョイスティック • GCON ECM	すべての PCON 走行およびステアリング機能の抑制。
U036: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U036:SWITCHFAULT GCON + PCON:ON	GCON キースイッチの誤配線または短絡。	• PCON 走行作動スイッチの短絡 • GCON ECM	すべての機能の 抑制。
U037: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U037:SWITCHFAULT FOOTSW PRESSED	機械の始動時にペダルスイッチが踏まれた。	• ペダルスイッチ ハーネスでの短絡 • ペダルスイッチ • GCON ECM	すべての機能の 抑制。
U038: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U038:SWITCHFAULT FOOTSWITCH:BAT+	ペダルスイッチと電池正電極間の誤配線または短絡。	• ペダルスイッチ ハーネスでの短絡 • ペダルスイッチ • GCON ECM	すべての機能の 抑制。
U039: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	U039:SWITCHFAULT FOOTSW:OPEN/BAT-	ペダルスイッチと電池負電極間の誤配線、開回路、または短絡。	• ペダルスイッチ ハーネスでの短絡 • ペダルスイッチ • GCON ECM	すべての機能の 抑制。
U040: GS30、 GS32、 GS46 & GS47 （GS-3232 を除く）	U040:SWITCHFAULT FOOTSW:TIMEOUT	機械の始動時に PCON デッキスイッチが押された。	• ペダルスイッチ ハーネスでの短絡 • ペダルスイッチ • GCON ECM	すべての機能の 抑制。

"FXXX" タイプの故障

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
F001: GS-3232	F001:SWITCHFAULT UP LIMIT1:BAT+	システム始動時の上昇リミット第 1 スイッチの短絡。	• 上昇リミットスイッチの短絡。 • 上昇リミット第 1 スイッチの短絡 • GCON ECM	作業台上昇機能抑制。
F003: GS30、GS32、GS46 & GS47	F003:SWITCHFAULT DOWN LIMIT1:BAT+	システム始動時の下降リミット第 1 スイッチの短絡。	• 下降リミットスイッチ回路の短絡。 • 下降リミット第 1 スイッチの短絡 • GCON ECM	作業台下降以外のすべての機能の抑制。
F005: GS30、GS32、GS46 & GS47	F005:SWITCHFAULT POTHOLE:BAT+	システム始動時のポットホールリミット第 1 スイッチの短絡。	• ポットホールスイッチ回路の短絡。 • ポットホールリミット第 1 スイッチの短絡 • GCON ECM	機械が上昇した状態にある限り、作業台下降以外のすべての機能は抑制。機械が収納位置にある場合には、すべての機能が再開します。
F007: GS30、GS32、GS46 & GS47	F007:SWITCHFAULT CHASSISTILT:BAT+	システム始動時のシャーシのデジタル傾斜スイッチの短絡。	• シャーシデジタル傾斜スイッチ回路の短絡。 • シャーシデジタル傾斜スイッチの短絡 • GCON ECM	機械が上昇した状態にある限り、作業台下降以外のすべての機能は抑制。機械が収納位置にある場合には、すべての機能が再開します。
F008: GS30、GS32、GS46 & GS47	F008:SENSORFAULT OVLD XDUCER:BAT+	作業台過負荷変換器回路と電池正電極の間の短絡。	• 変換器回路での短絡 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F009: GS30、GS32、GS46 & GS47	F009:SENSORFAULT OVLD XDUCER:BAT-	作業台過負荷変換器回路と電池負電極の間の短絡。	• 変換器回路での短絡 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F010: GS30、GS32、GS46 & GS47	F010:SENSORFAULT PLAT HEIGHT:BAT+	作業台高度センサー回路と電池正電極の間の短絡。	• 作業台高度センサー回路の短絡。 • 故障している作業台高度センサー • GCON ECM	機械が上昇した状態にある限り、作業台下降以外のすべての機能は抑制。機械が収納位置にある場合には、すべての機能が再開します。
F011: GS30、GS32、GS46 & GS47	F011:SENSORFAULT PLAT HEIGHT:BAT-	作業台高度センサー回路と電池負電極の間の短絡。	• 作業台高度センサー回路の短絡。 • 故障している作業台高度センサー • GCON ECM	機械が上昇した状態にある限り、作業台下降以外のすべての機能は抑制。機械が収納位置にある場合には、すべての機能が再開します。

診断

"FXXX" タイプの故障、続き

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
F012: GS-3232	F012:SENSORFAULT LEVEL PITCH:BAT+	レベル傾斜センサー回路と電池正電極の間の短絡。	• レベル傾斜センサー回路での短絡。 • 故障しているレベルセンサー • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F013: GS-3232	F013:SENSORFAULT LEVEL PITCH:BAT-	レベル傾斜センサー回路と電池負電極の間の短絡。	• レベル傾斜センサー回路での短絡。 • 故障しているレベルセンサー • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F014: GS-3232	F014:SENSORFAULT LEVEL ROLL:BAT+	レベル回転センサー回路と電池正電極の間の短絡。	• レベル回転センサー回路での短絡。 • 故障しているレベルセンサー • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F015: GS-3232	F015:SENSORFAULT LEVEL ROLL:BAT-	レベル回転センサー回路と電池負電極の間の短絡。	• レベル回転センサー回路での短絡。 • 故障しているレベルセンサー • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F016: GS-3232	F016:SENSORFAULT LF RIGGER:BAT+	左前方アウトリガーセンサー回路と電池正電極の間の短絡。	• 左前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、左前方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F017: GS-3232	F017:SENSORFAULT LF RIGGER:BAT-	左前方アウトリガーセンサー回路と電池負電極の間の短絡。	• 左前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、左前方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F018: GS-3232	F018:SENSORFAULT RF RIGGER:BAT+	右前方アウトリガーセンサー回路と電池正電極の間の短絡。	• 右前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、右前方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F019: GS-3232	F019:SENSORFAULT RF RIGGER:BAT-	右前方アウトリガーセンサー回路と電池負電極の間の短絡。	• 右前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、右前方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F020: GS-3232	F020:SENSORFAULT LR RIGGER:BAT+	左後方アウトリガーセンサー回路と電池正電極の間の短絡。	• 左後方アウトリガーセンサー回路の短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、左後方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F021: GS-3232	F021:SENSORFAULT LR RIGGER:BAT-	左後方アウトリガーセンサー回路と電池負電極の間の短絡。	• 左後方アウトリガーセンサー回路の短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、左後方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F022: GS-3232	F022:SENSORFAULT RR RIGGER:BAT+	右後方アウトリガーセンサー回路と電池正電極の間の短絡。	• 右後方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、右後方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。

"FXXX" タイプの故障、続き

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
F023: GS-3232	F023:SENSORFAULT RR RIGGER:BAT-	右後方アウトリガーセンサー回路と電池負電極の間の短絡。	• 右後方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	アウトリガー延長が作動していると、右後方アウトリガーは抑制。アウトリガーはまだ収縮可能です。
F034: GS30、GS32、GS46 & GS47	F034:SENSORFAULT OVLD:PLAT HEIGHT	高度センサー設定は正しく調整されていません。	• レベル回転センサー回路での短絡。 • 故障しているレベルセンサー • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F035: GS30、GS32、GS46 & GS47	F035:SENSORFAULT OVLD RANGE:LOW	高度センサー設定は調節された収納位置の高さよりも低くなります。	• レベル回転センサー回路での短絡。 • 故障しているレベルセンサー • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F036: GS30、GS32、GS46 & GS47	F036:SENSORFAULT OVLD RANGE:HI	高度センサー設定は調節された最大の高さよりも高くなります。	• 左前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F072: GS-2646AV	F072:SENSORFAULT FUNCTION CUT B+	機能カットアウトセンサー B+ 故障。	• 左前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	すべての機能の抑制。
F073: GS-2646AV	F073:SENSORFAULT DECK SENSOR B+	電源デッキセンサー B+ 故障。	• 右前方アウトリガーセンサー回路での短絡。 • 故障している圧力変換器 • GCON ECM	すべての機能の抑制。

診断

"CXXX" タイプの故障

DTC 番号	GCON LCD のメッセージ	問題 詳細	可能性のある 原因	故障 モード
C001: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C001:GCON ECM FAULT TYPE 1	GCON ECM CRC チェックエラー。	• 正しくないソフトウェアファイル • GCON ECM 内部障害	すべての機能 の抑制。
C004: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C004:GCON ECM FAULT TYPE 4	GCON ECM マスター スイッチ エラー。	• マスタースイッチ回路での短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
C005: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C005:GCOM ECM FAULT TYPE 5	GCON ECM 安全スイッチエラー。	• 安全スイッチ回路での短絡 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
C006: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C006:GCON ECM FAULT TYPE 6	GCON 入力冗長性エラー。	• 入力調節回路障害 • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
C007: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C007:GCON ECM FAULT TYPE 7	GCON ECM プロセッサ間通信エラー。	• 不正確にプログラムされた機器 • ソフトウェア機器のロード中のエラー • GCON ECM	すべての機能 の抑制。
C009: GS30; GS32' GS46 & GS47	C009:GCON ECM FAULT FAULT TYPE 9	GCON 故障タイプ 9	• Genie サポートに連絡	すべての機能 の抑制。
C021: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C021:PCON NOT DETECTED	PCON 不検出エラー。	• PCON が見つからない • 通信バス障害 • GCON または PCON ECM	すべての機能 の抑制。
C023: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C023:MACHINE MODEL FAULT	検出モデルとプログラムされたモデルの 不一致。	• 正しくない機械モデルがプログラムされている • GCON または PCON ECM	すべての機能 の抑制。
C024: GS30、 GS32' GS46 & GS47	C024:PARAMETER PROGRAM FAULT	検出モデルとプログラムされたモデルの 不一致。	• 正しくない機械モデルがプログラムされている • GCON または PCON ECM	下降機能 以外のすべての機能 の抑制。
C025: GS30、 GS32、 GS46 & GS47	C025:SYSTEMFAULT PLAT OVLD:NOCAL	作業台過負荷システムが調節されていない。	• 作業台過負荷システムが調節されていない • GCON または PCON ECM	すべての機能 の抑制。

回路図

必ず以下に従うこと。

☑ トラブルシューティングと修理手順は、本装置の修理トレーニングを受け認定された担当者によって実施されなければなりません。

☑ 損傷もしくは故障している機械は、直ちに故障の貼り紙を付けて、作業を中止してください。

☑ 機械を操作する前に、損傷あるいは故障している個所を修理してください。

トラブルシューティングを始める前に:

☑ ご利用の機械の適切な操作説明書に記載されている安全規則と操作指示をよく読み、理解し、従ってください。

☑ 必要な工具とテスト器具が全て使用できる状態にあることを確認してください。

このセクションについて

このセクションには、2 つのグループの回路図があります。

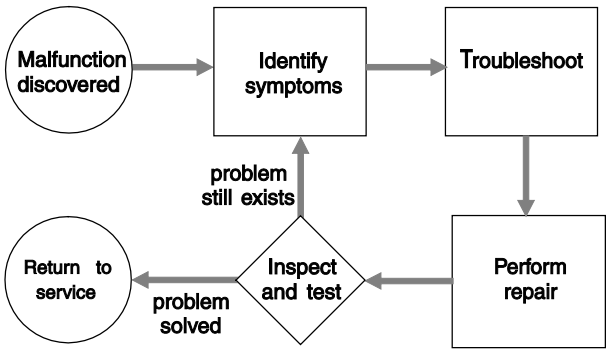
電気回路図

⚠ 警告 感電/やけどの危険帯電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

油圧システム回路

⚠ 警告 人体への傷害の危険。作動油が飛び散ると、皮膚に火傷を負うことがあります。油圧接続をゆっくりと緩めていき、オイルの圧力が徐々に下がるようにします。オイルが吹き出たり、散らないように注意してください。

一般的な修理の手順



電気部品と配線の色の説明

電気部品の説明	
項目	**説明**
B5	バッテリー
	B5は 24V DC のバッテリーパック で、4 つの電池で構成され、各電池は 6V DC（GS-4047 以外のすべての機械) B10 は平行に配線された 24 V DC のバッテリーパックで、4 つの電池で構成され、 各電池は 12V DC(GS-4047)
C	コネクター
	C1 = Anderson コネクタ C2 = PCON ケーブルコネクタ C3 = PCON コイルコードコネクタ C4 = 電源コントロール（J1） C5 = センサー & スイッチ（J3） C6 = 機能マニホールド（J2） C7 = センサー電源バス C8 = センサー接地母線 C9 = ポットホールリミットスイッチ C10 = 下降リミットスイッチ C11 = レベルセンサー C12 = 機能マニホールド接地母線 C13 = 走行逆進コイル C14 = 走行前進コイル C15 = ステアリング右コイル C16 = ステアリング左コイル C17 = 作業台上昇コイル C18 = 作業台下降コイル C19 = 負荷検出ケーブル C20 = 作業台高度ケーブル C21 = 負荷検出接地ケーブル C22 = パラレルコイル C23 = 作業台高度センサー C24 = 作業台過負荷変換器 C25 = アウトリガー（J4）（GS-3232） C26 = アウトリガー収縮コイル（GS-3232） C27 = アウトリガー延長コイル (GS-3232） C28 = 右後方アウトリガーコイル（GS-3232） C29 = 左後方アウトリガーコイル（GS-3232） C30 = 右前方アウトリガーコイル（GS-3232） C31 = 左前方アウトリガーコイル（GS-3232） C32 = アウトリガーマニホールド接地母線（GS-332） C33 = アウトリガーセンサー電源バス（GS-3232） C34 = アウトリガーレベルセンサー接地母線（GS-3232） C35 = 左前方アウトリガー圧力変換器（GS-3232） C36 = 右前方アウトリガー圧力変換器（GS-3232）

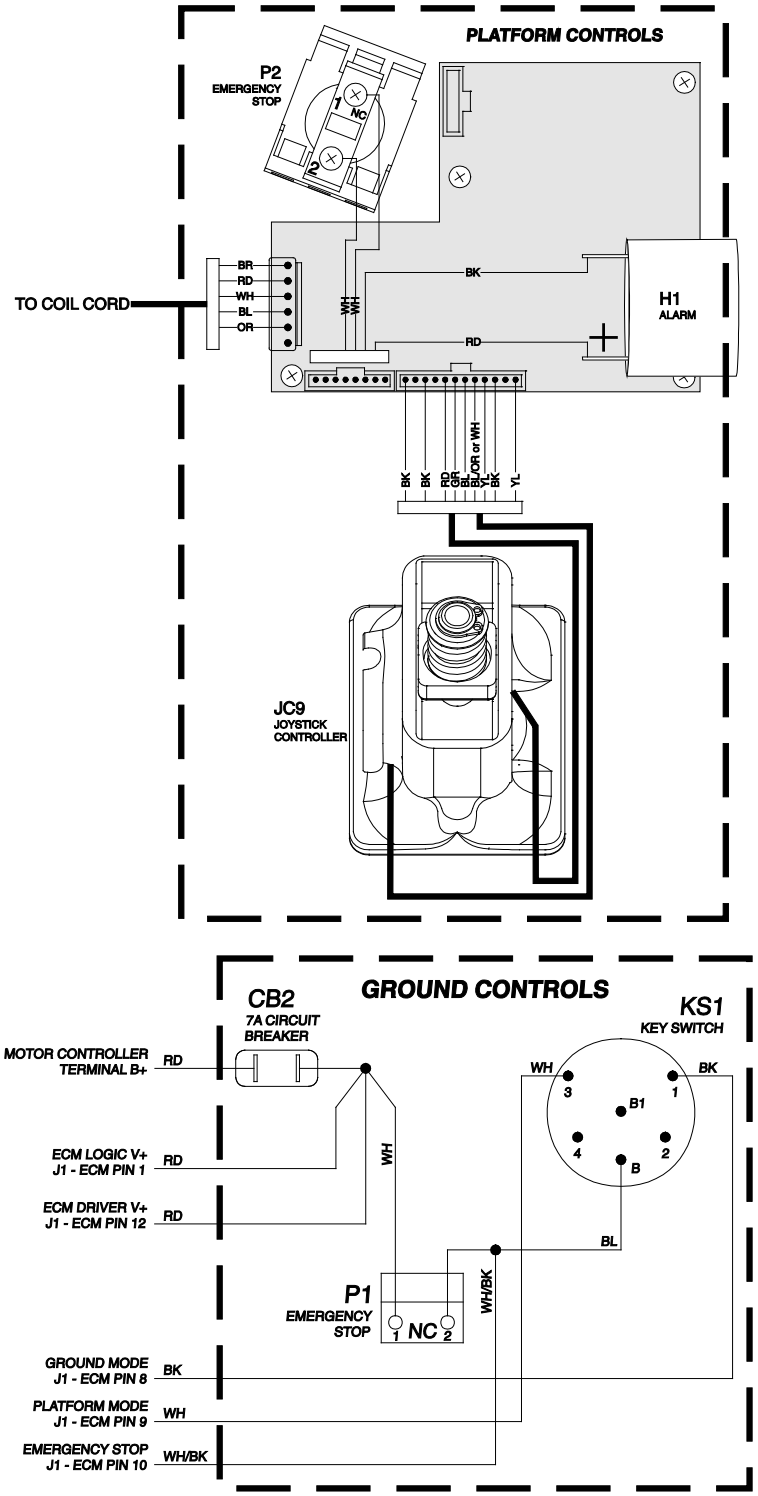
電気部品の説明 続き	
項目	**説明**
C	コネクター
	C37 = 左後方アウトリガー圧力変換器（GS-3232） C38 = 右後方アウトリガー圧力変換器（GS-3232） C39 = アウトリガーセンサー電源（GS-3232） C40 = 上昇リミットスイッチ（GS-3232） C41 = 作業台制御バス C43 = キースイッチ、作業台モード C44 = キースイッチ、非常停止 C45 = 自動車スタイルのホーン+ C46 = 非常停止 C47 = GCON アラーム + C48 = 回路ブレーカー、MTR V+ C49 = 非常停止、ECM ドライバー V+ C50 = 回路ブレーカー、ECM ドライバー V+ C51 = キースイッチ、地上モデル C52 = GCON アラーム - C53 = 自動車スタイルホーン - C70 = 作業台下降コイル +（GS-3232 & GS-3246） C71 = 作業台下降コイル -（GS-3232 & GS-3246） C84 = リフト圧セレクターコイル（GS-4047）
CB2	回路ブレーカー、7A
E	筐体
	EN1 = 作業台操作ボックス
	EN4 = AC 出力ボックス
FB	点滅ビーコン（オプション）
FS1	ペダルスイッチ（オプション）
GND	接地スタッド
H	ホーンもしくはアラーム
	H1 = ホーンまたはアラーム H2 = 自動車スタイルのホーン（オプション） H5 = 多機能アラーム
J	コネクタープラグ
	J1 = 電力コントロール (U5) J2 = 機能マニホールド (U5) J3 = センサー & スイッチ (U5) J4 = アウトリガー (U5) GS-3232) J5 = PCON コイルコードと作業台操作プリント基板を接続 J6 = PCON 非常停止 & アラームと作業台操作プリント基板を接続 J7 = ジョイスティックと作業台操作プリント基板を接続

電気部品と配線の色の説明

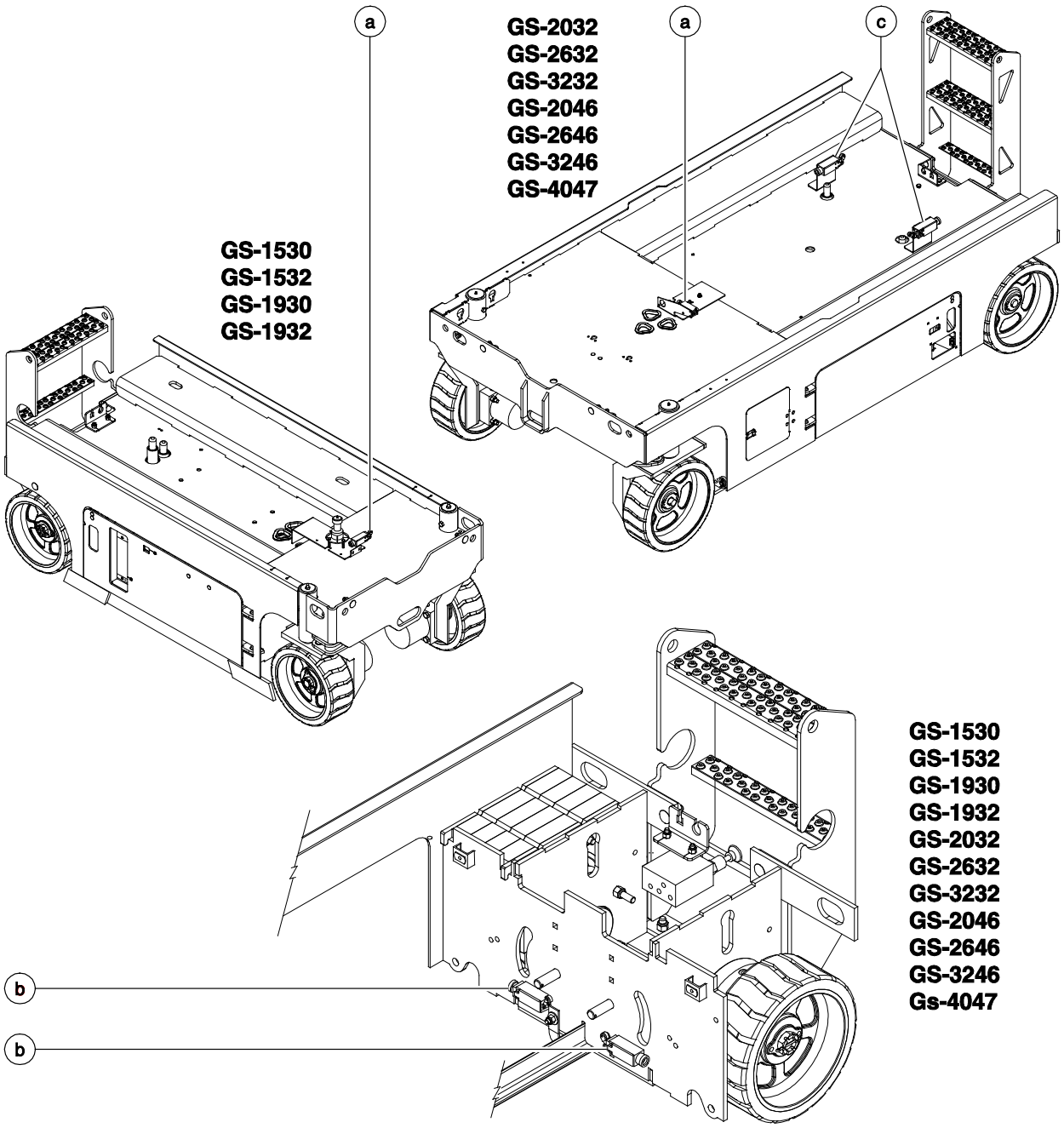
電気部品の説明 続き	
項目	**説明**
JC9	ジョイスティックコントローラー
K1	接触器、モーターコントローラー電源、N.O.H.C.
KS1	キースイッチ
LS	リミットスイッチ
	LS1 = 最大走行高度（GS-3232） LS6 = 作業台下降 LS7 = ポットホール LS8 = ポットホール LS10 = 最大走行高度（GS-3232）
M5	油圧電源ユニット
N.C.	通常閉まっている
N.C.H.O	通常閉まっているのを開けている
N.O.H.C.	通常開いているのを閉めている
P	電源スイッチ
	P1 = 地上操作の非常停止ボタン P2 = 作業台操作の非常停止ボタン
PT	圧力変換器
	PT1 = 左前方アウトリガー（GS-3232） PT2 = 右前方アウトリガー（GS-3232） PT3 = リフト後方アウトリガー（GS-3232） PT4 = 右後方アウトリガー（GS-3232） PT15 = 作業台過負荷（オプション）
R30	抵抗器、20 Ohm、10W
S	センサー
	S7 = レベルセンサー S8 = アウトリガーレベルセンサー（GS-3232） S14 = 作業台高度センサー
U	電気部品
	U3 = PCON プリント基板 U5 = 電気コントロールモジュール U6 = モーターコントローラ U9 = バッテリー充電器 U13 = 変圧器（オプション）
Y	バルブコイル
	Y1 = パラレル（GS-32、GS-46 & GS47 モデル） Y2 = リフト圧セレクター（GS-4047） Y3 = ステアリング右 Y4 = ステアリング左 Y5 = 走行逆進 Y6 = 走行前進 Y7 = 作業台下降 Y8 = 作業台上昇 Y9 = 作業台下降 GS-3232 & GS-3246) Y33 = 左後方アウトリガー（GS-3232） Y34 = 右後方アウトリガー（GS-3232） Y35 = 左前方アウトリガー（GS-3232） Y36 = 右前方アウトリガー（GS-3232） Y39 = アウトリガー収縮（GS-3232） Y40 = アウトリガー延長（GS-3232）

ワイヤカラーの説明	
色	**説明**
BK	黒
BK/RD	黒/赤
BL	青
BL/OR	青/黒
BL/WH	青/オレンジ
BL/WH	青/白
BR	茶
GR	緑
GR/BK	緑/黒
GR/WH	緑/白
GR/YL	緑/黄色
LB	明るい青
OR	オレンジ
OR/BK	オレンジ/黒
OR/RD	オレンジ/赤
OR/WH	オレンジ/白
RD	赤
RD/BK	赤/黒
RD/WH	赤/白
WH	白
WH/BK	白/黒
YL	黄

配線図接地および作業台操作



リミットスイッチの説明



リミットスイッチの説明

a 下降リミットスイッチ LS6

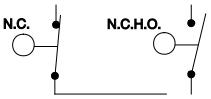
b ポットホール リミットスイッチ LS7、LS8

c アウトリガーが配置されていないときの最大走行高度は 22 フィート/6.7 m（LS1、LS10 GS-3232）

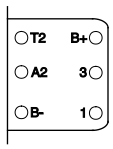
電気シンボルの説明



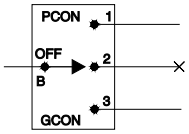
説明または色付きのワイヤー



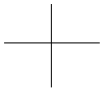
リミットスイッチ



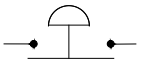
モーターコントローラー



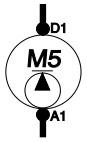
キースイッチ



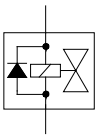
回路交差、接続なし



非常停止ボタン



モーター



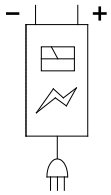
ダイオード付き電磁弁



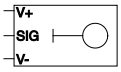
ダイオード



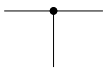
回路ブレーカー



バッテリー充電器



レベルセンサー



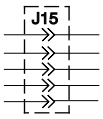
回路接続



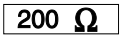
フューズ



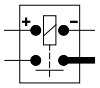
6V または
12V DC バッテリー



Deutsch コネクター



抵抗器



接触器



ホーンもしくはアラーム



点滅ビーコン



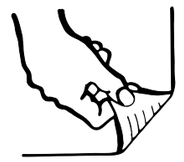
作業台高度センサー



圧力変換器

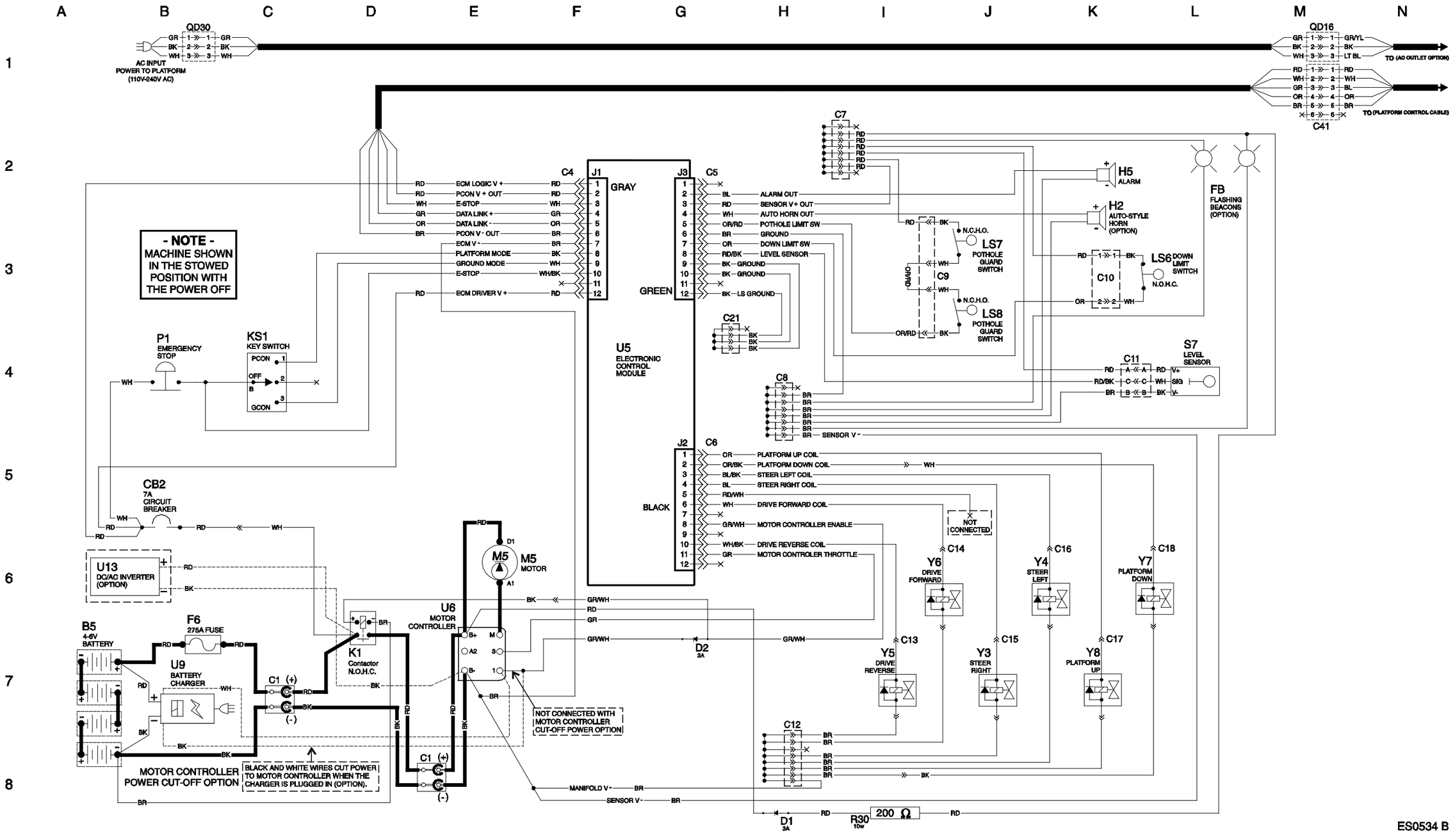
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

ANSI および CSA モデル（ シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 からの機種）



電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 ANSI および CSA モデル

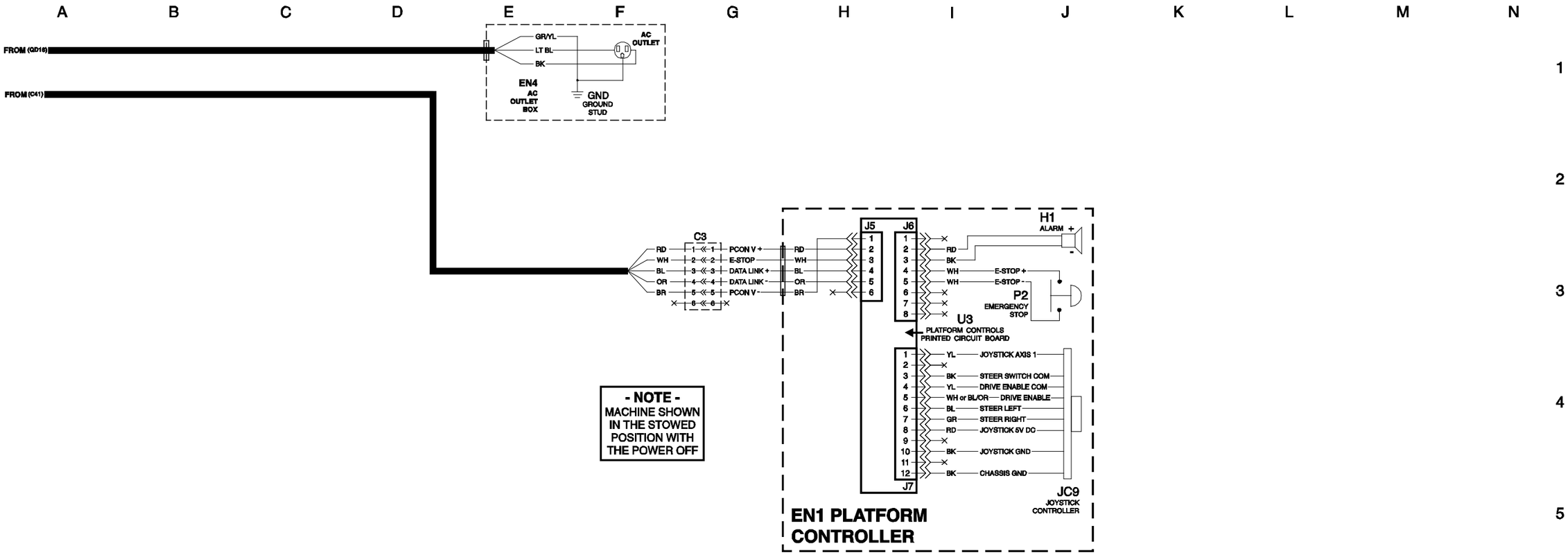
（シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 の機種）



ES0534 B

電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 ANSI および CSA モデル

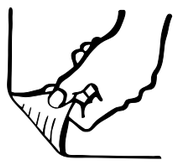
（シリアル番号 GS3010-110000 ～ GS3011A-110827 の機種）



ES0534 B

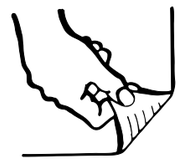
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

ANSI および CSA モデル（シリアル番号 GS3010A-110000 および GS3011A-110827 の機種）



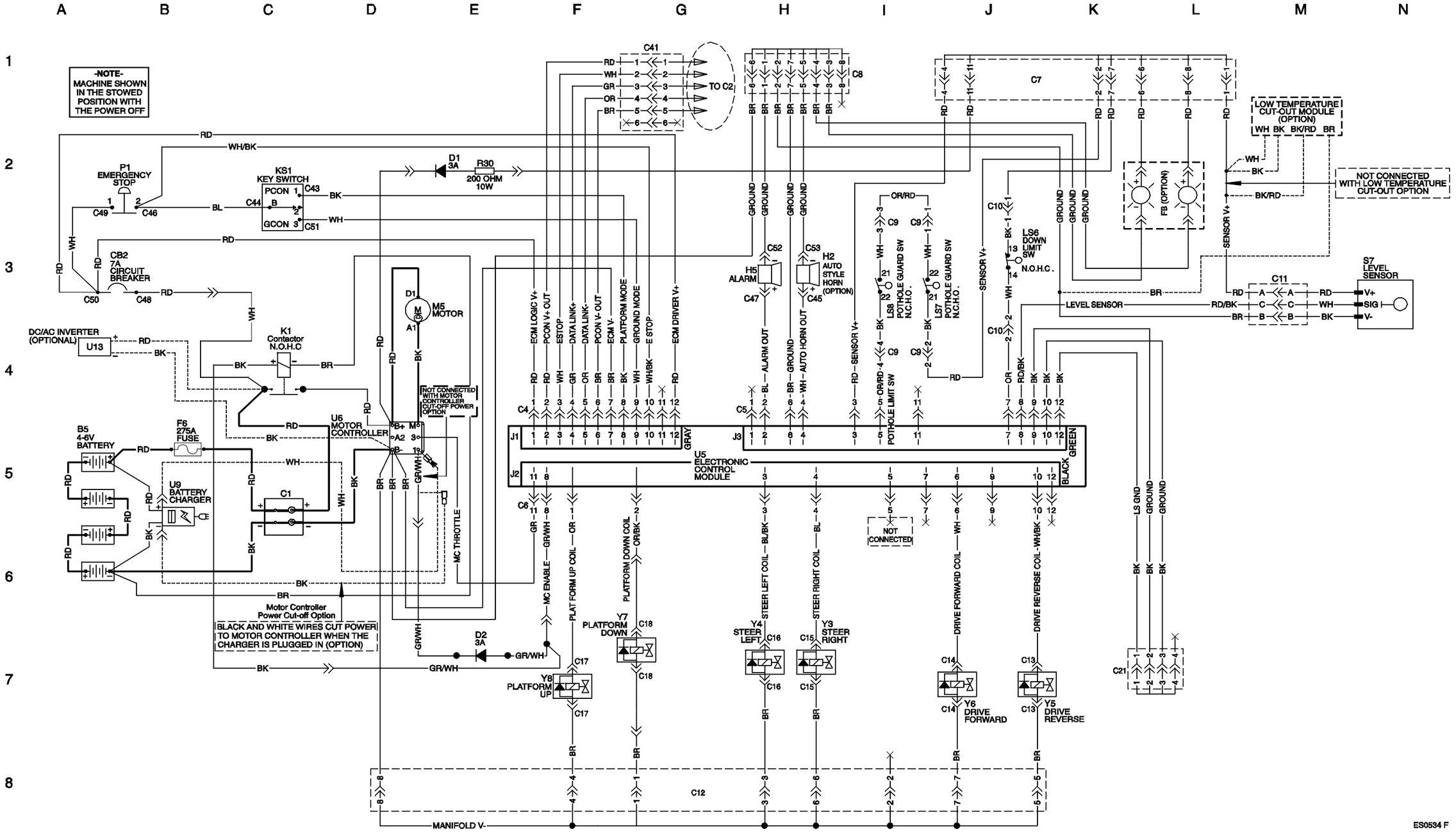
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS3011A-110828 の機種)



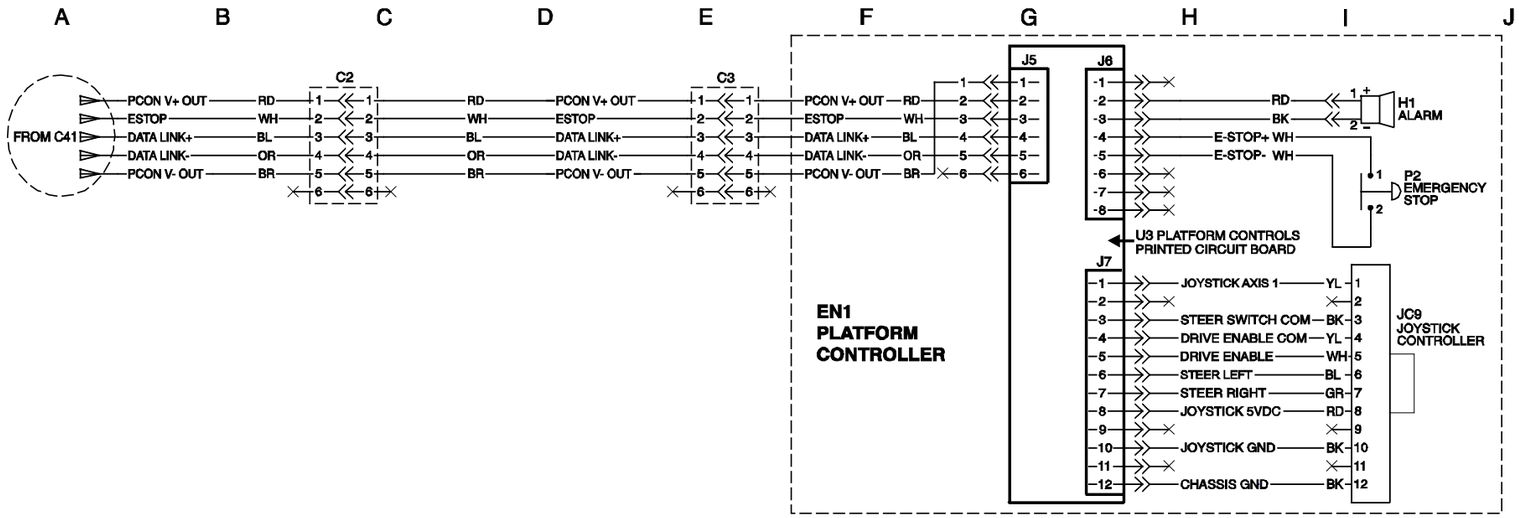
電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 ANSI および CSA モデル

(シリアル番号 GS3011A-110828 からの機種)



電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 ANSI および CSA モデル

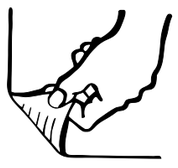
(シリアル番号 GS3011A-110828 からの機種)



ES0534 F

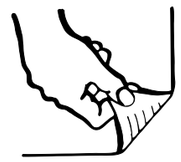
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS3011A-110828 の機種)



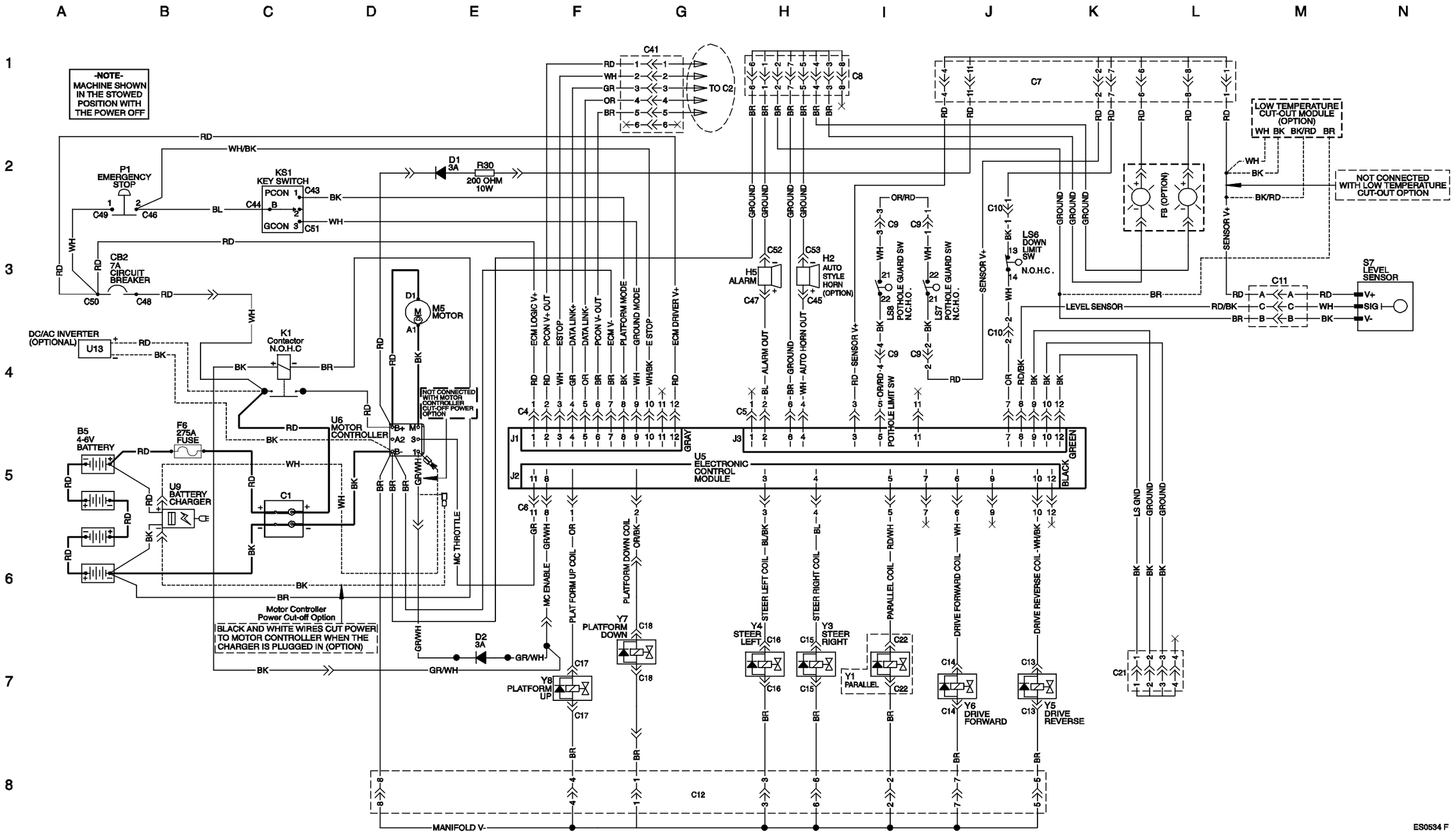
電気回路図 • GS-2032 および GS-2632

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)



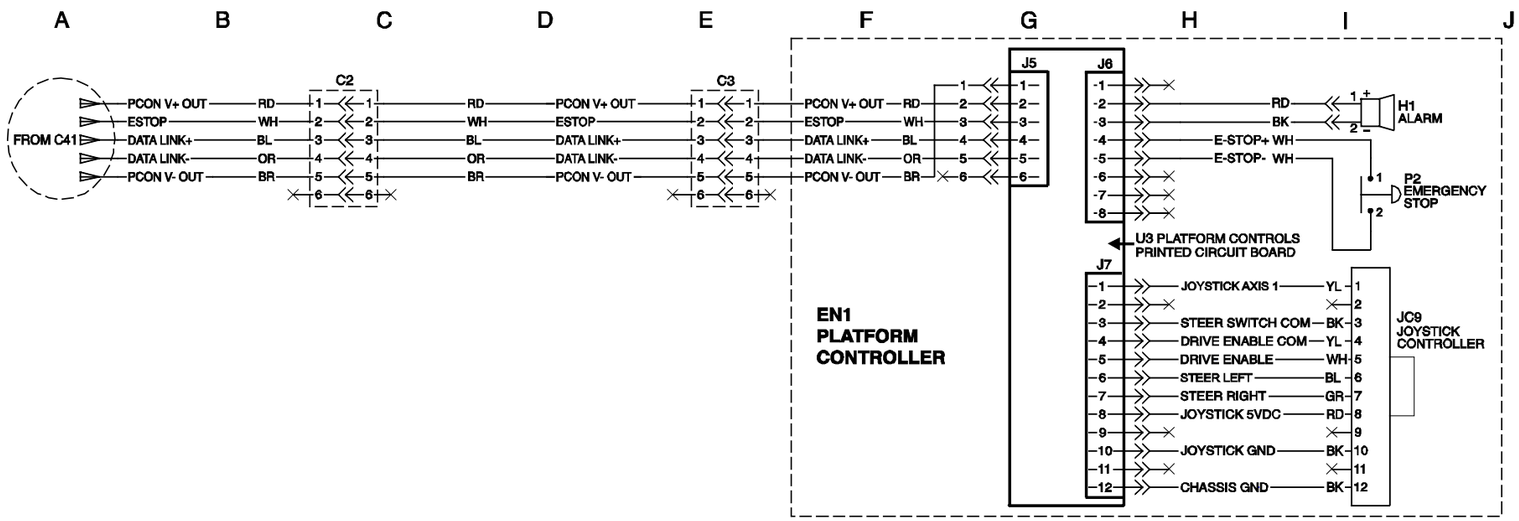
電気回路図 • GS-2032、GS-2632 ANSI および CSA モデル

(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)

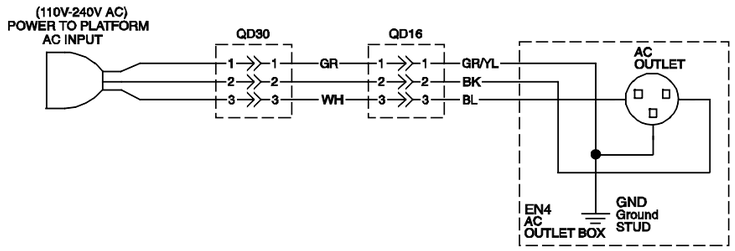


電気回路図 • GS-2032、GS-2632 ANSI および CSA モデル

(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)



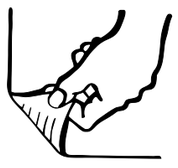
-NOTE-
MACHINE SHOWN IN THE STOWED POSITION WITH THE POWER OFF



ES0534 F

電気回路図 • GS-2032 および GS-2632

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)

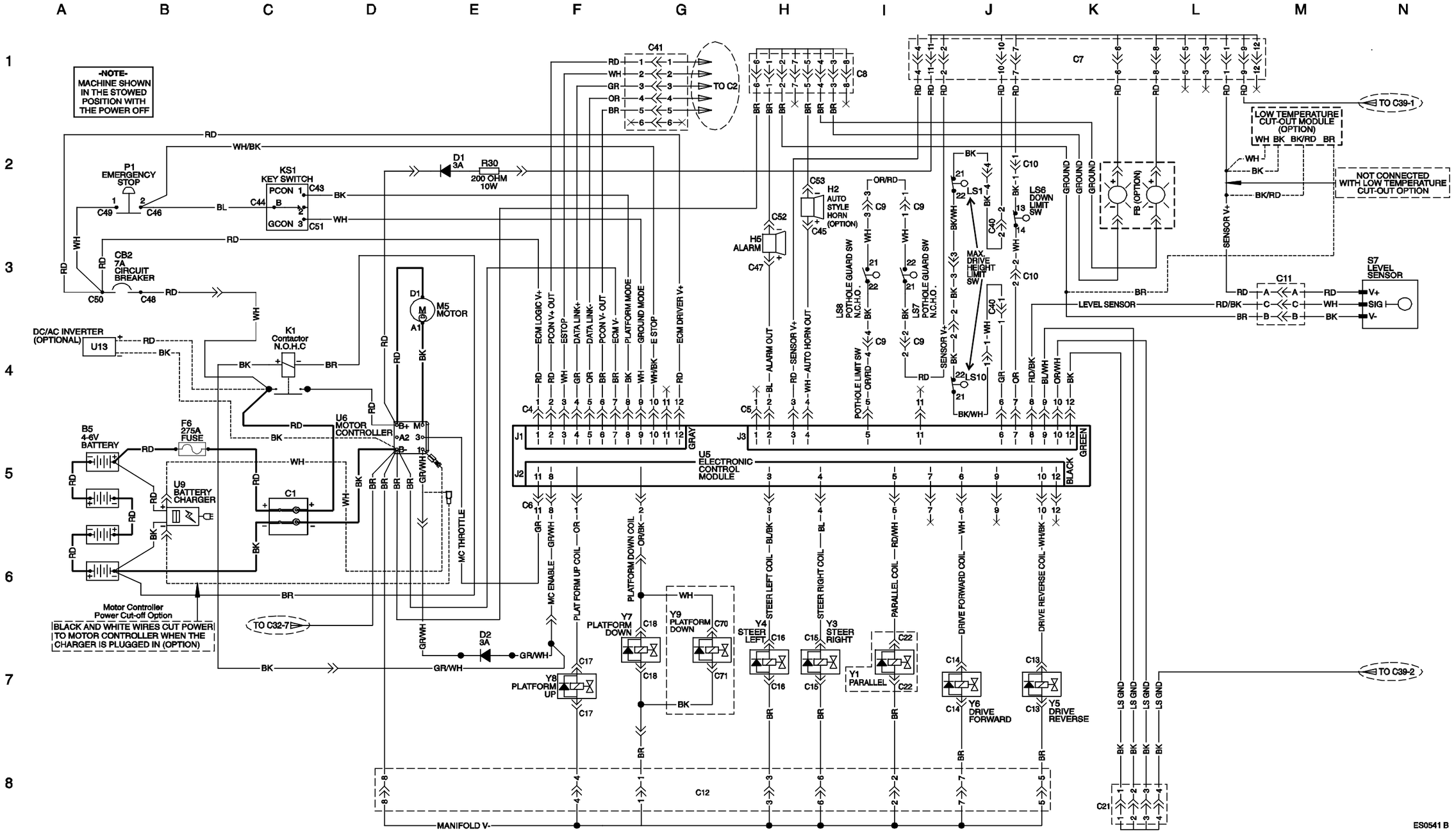


電気回路図 • GS-3232

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)

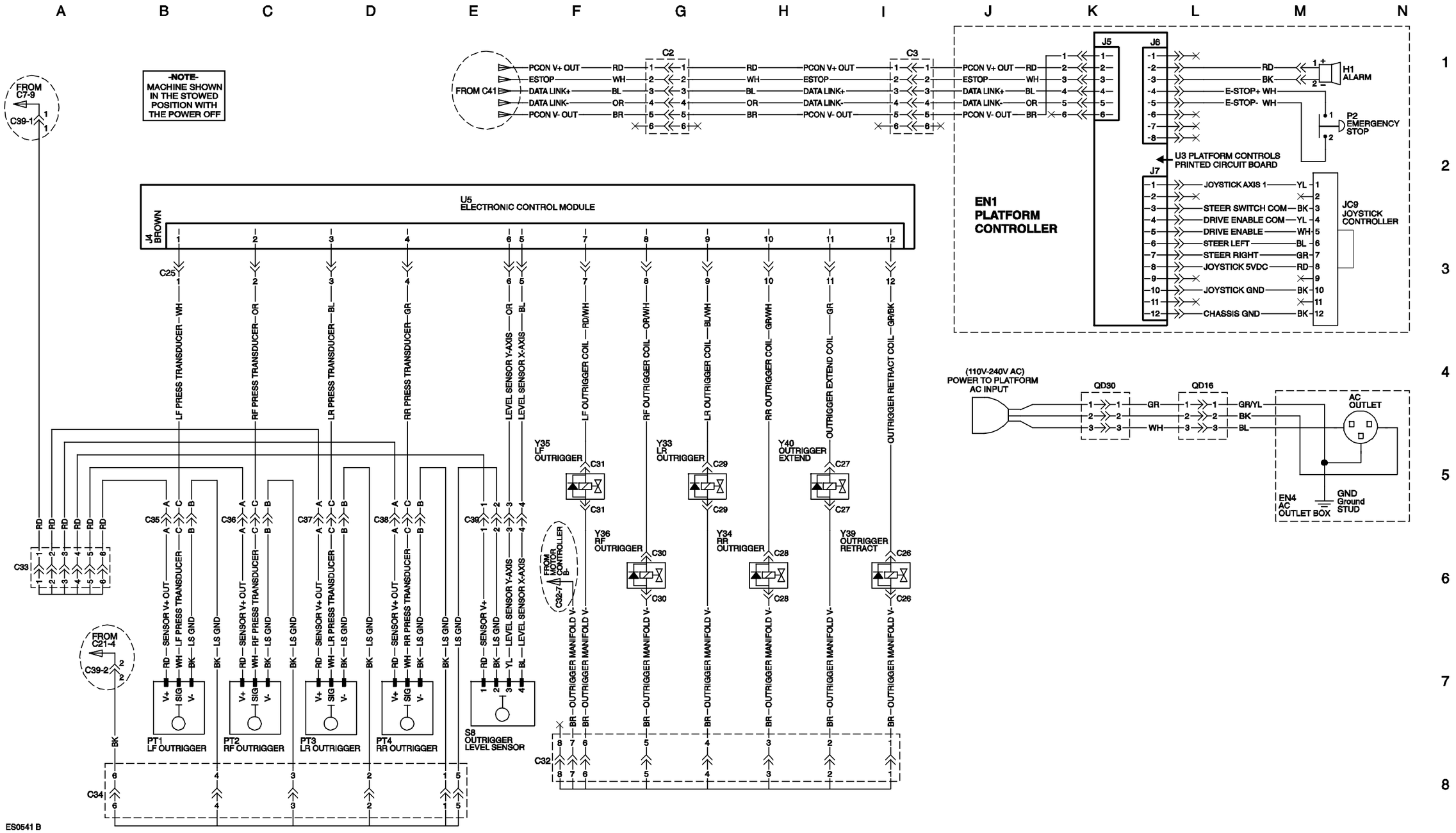
電気回路図 • GS-3232 ANSI および CSA モデル

(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)



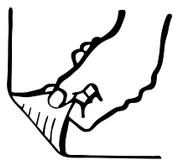
電気回路図 • GS-3232 ANSI および CSA モデル

(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)



電気回路図 • GS-3232

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS3211A-110000 からの機種)

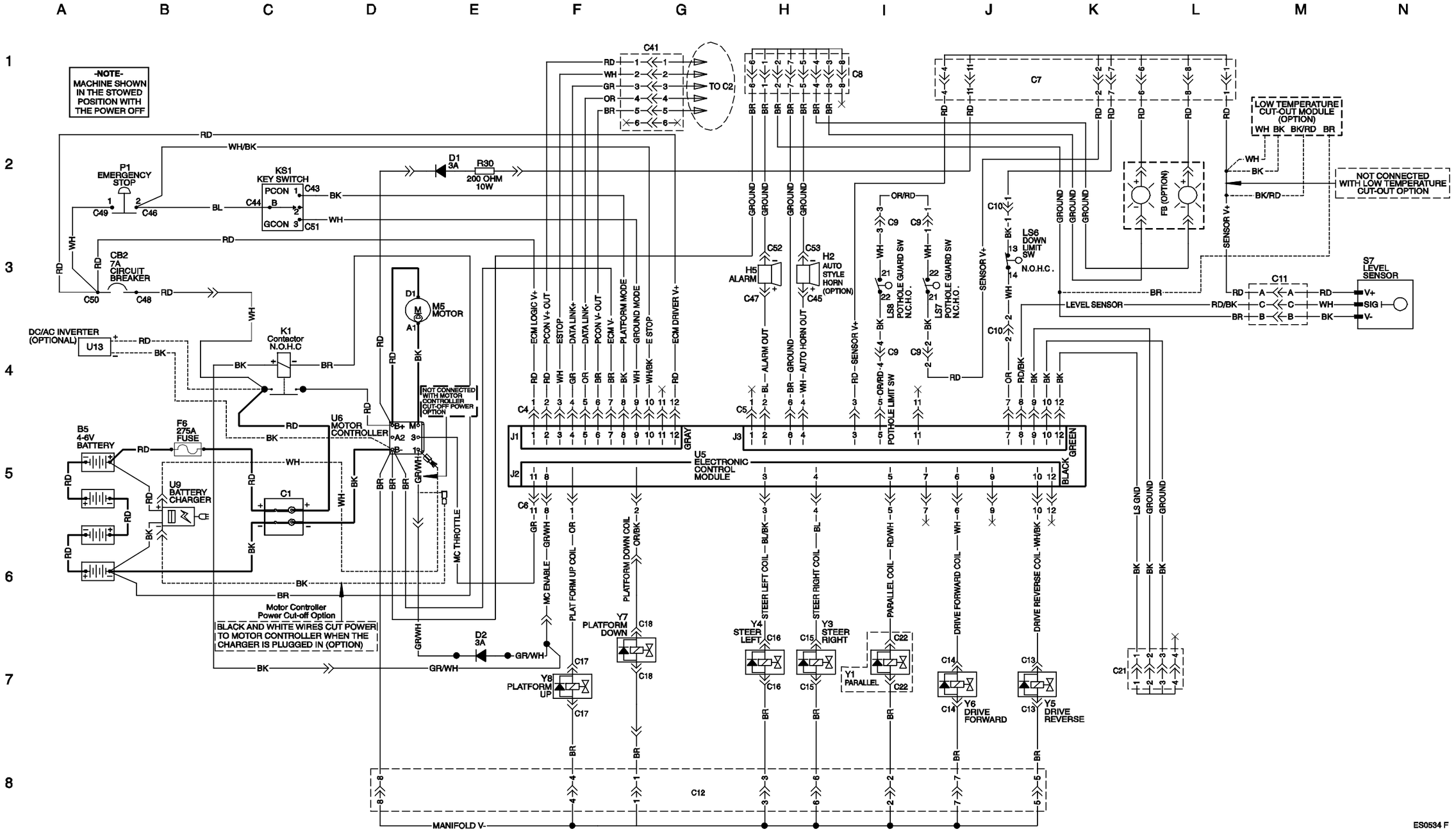


電気回路図 • GS-2046 および GS-2646

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)

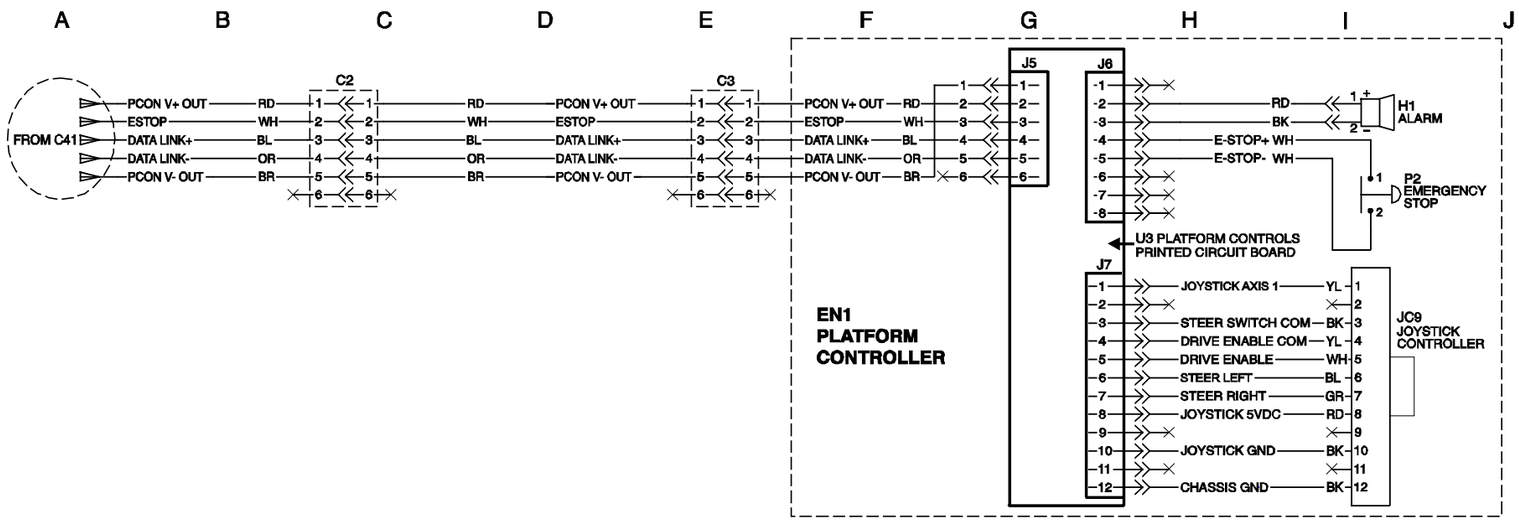
電気回路図 • GS-2046、GS-2646 ANSI および CSA モデル

(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)



電気回路図 • GS-2046、GS-2646 ANSI および CSA モデル

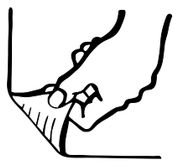
(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)



ES0534 F

電気回路図 • GS-2046 および GS-2646

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)

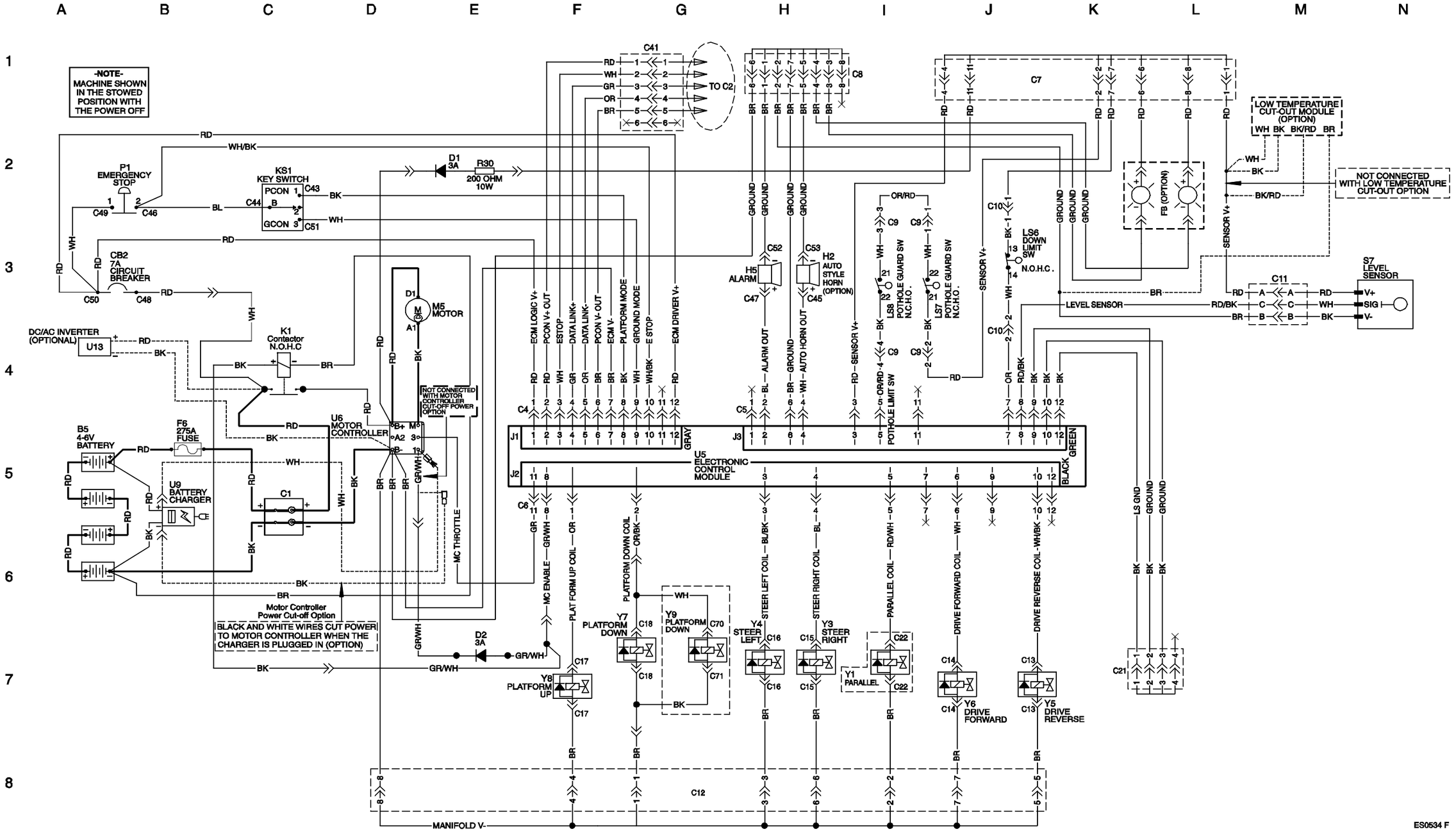


電気回路図 • GS-3246

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)

電気回路図 • GS-3246 ANSI および CSA モデル

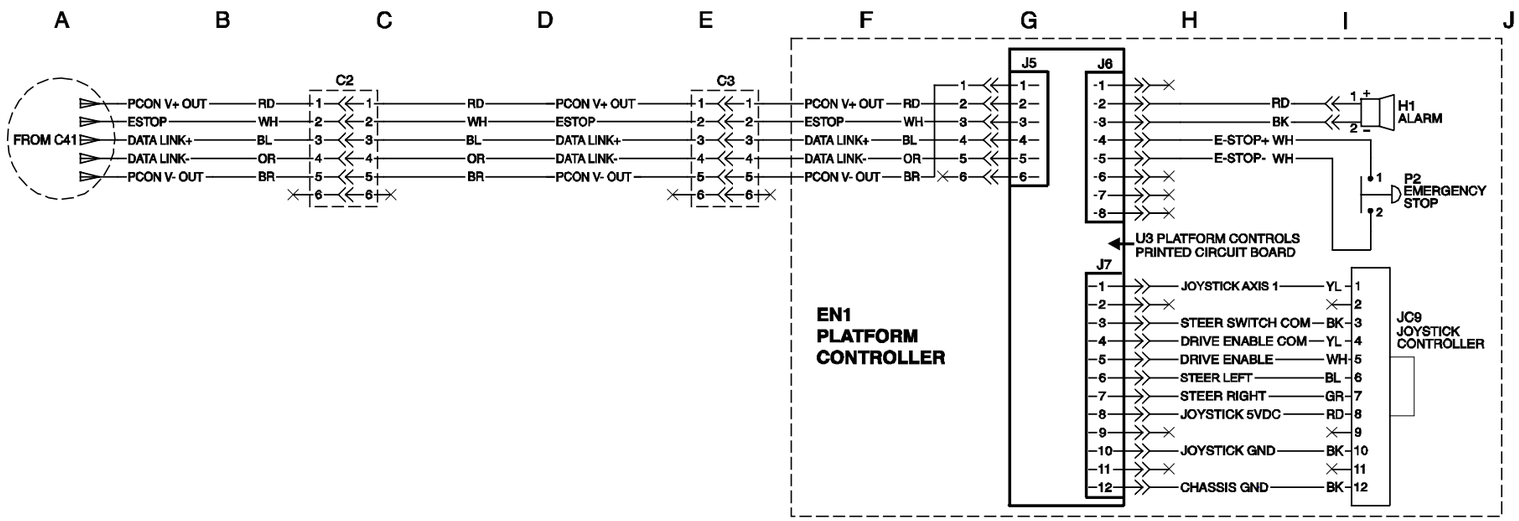
(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)



ES0534 F

電気回路図 • GS-3246 ANSI および CSA モデル

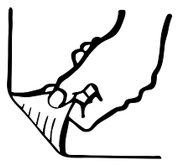
(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)



ES0534 F

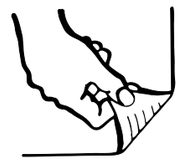
電気回路図 • GS-3246

ANSI および CSA モデル(シリアル番号 GS4612A-110000 からの機種)



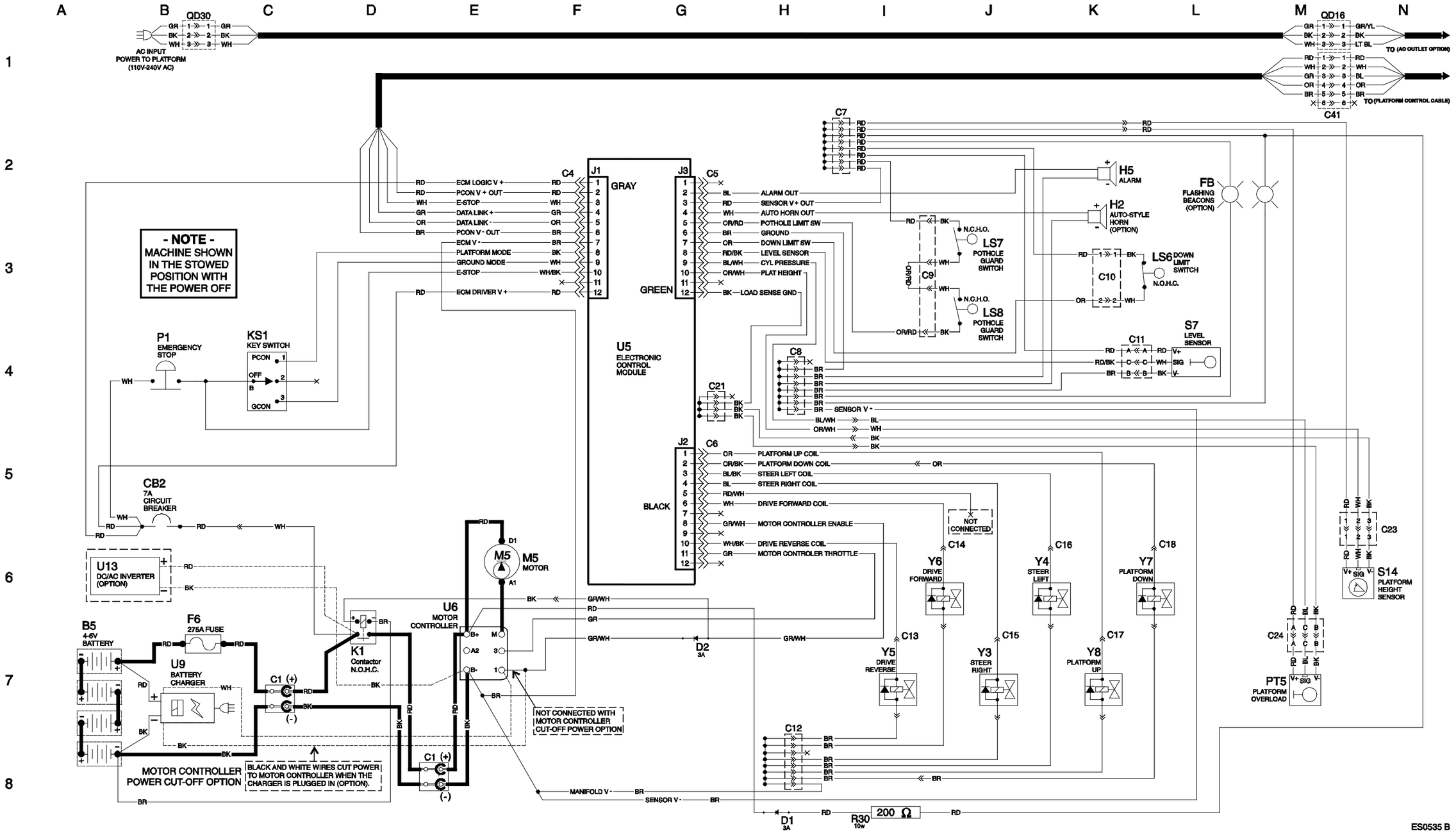
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 からの機種）



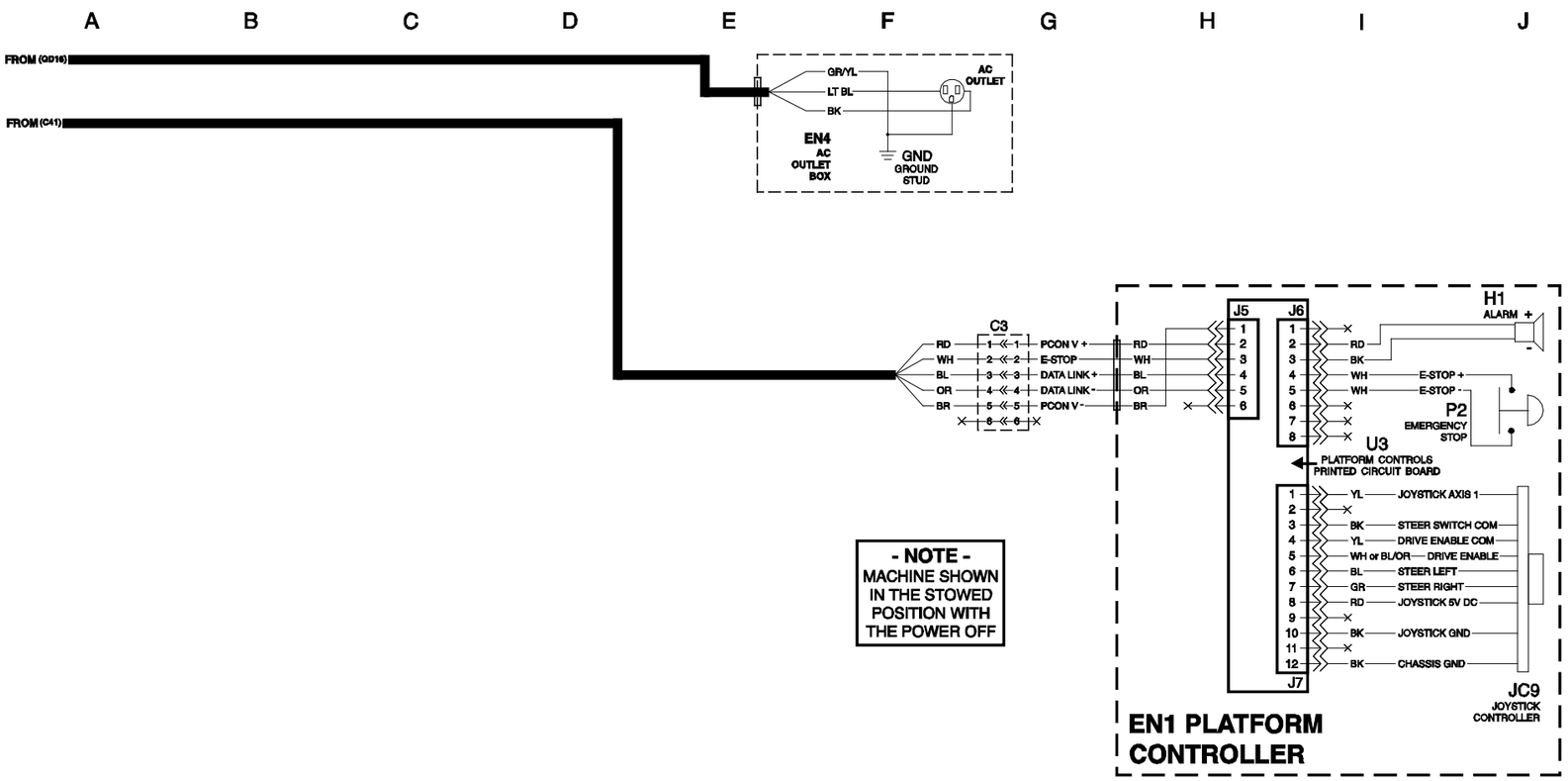
電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 の機種）



電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 CE および AUS モデル

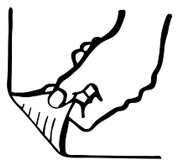
（シリアル番号 GS3010-110000 ～ GS3011A-110827 の機種）



ES0535 B

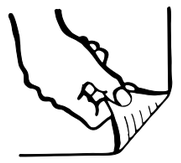
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

CE および AUS モデル(シリアル番号 GS3010A-110000 ～ GS3011A-110827 からの機種）



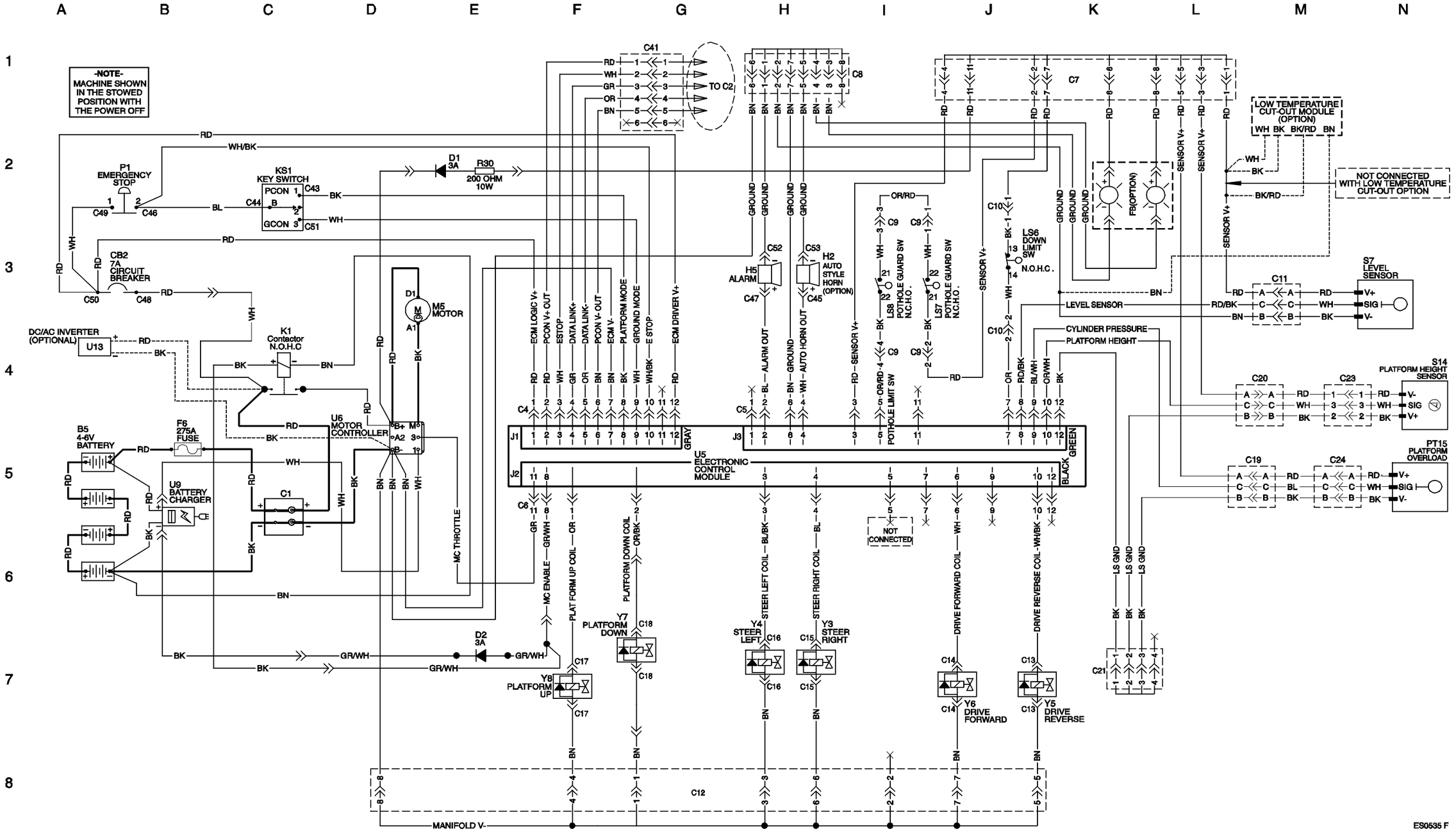
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3011A-110828 および GS3011C-10000 からの機種）



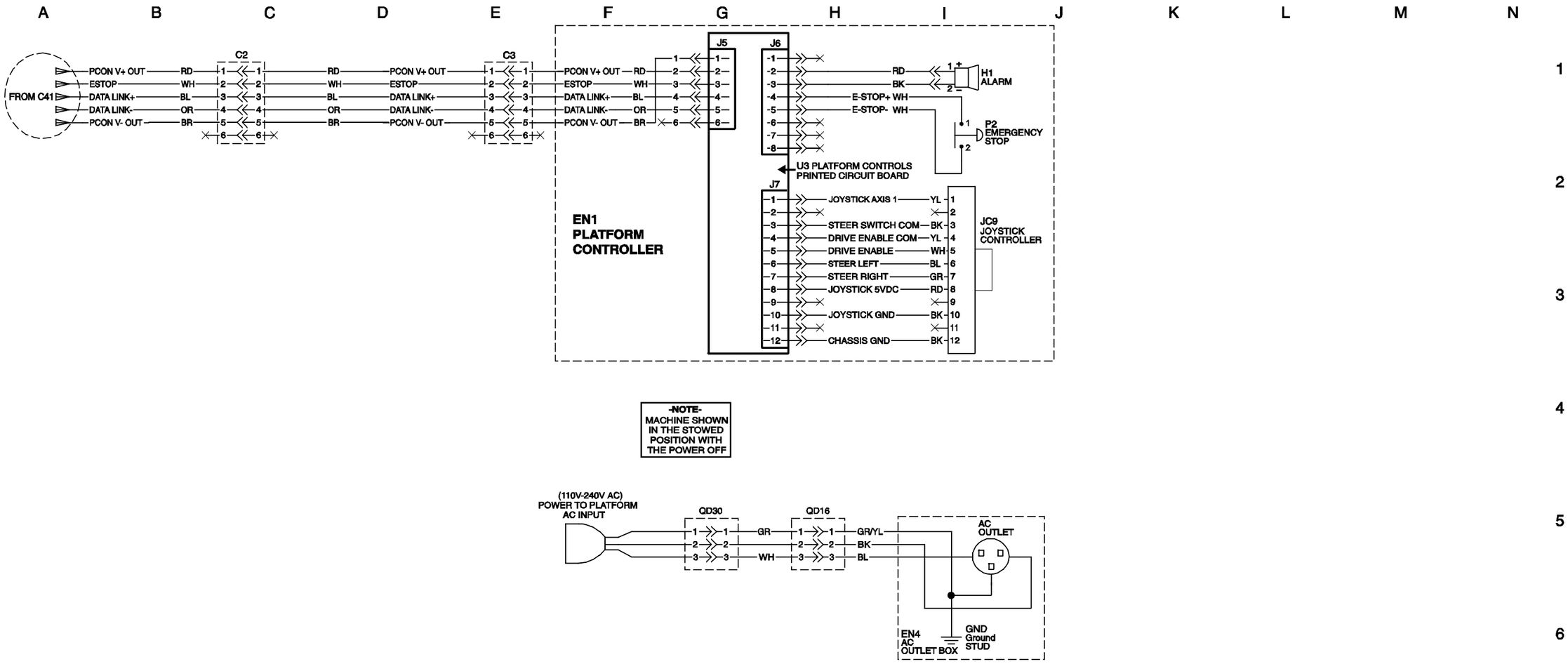
電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS3011A-110828 および GS3011C-10000 からの機種）



電気回路図 • GS-1530/32、GS-1930/32 CE および AUS モデル

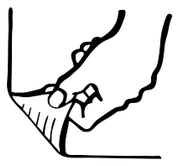
（シリアル番号 GS3011A-110828 および GS3011C-10000 からの機種）



ES0535 F

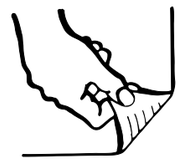
電気回路図 • GS-1530/32 および GS-1930/32

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3011A-110828 および GS3011C-10000 からの機種）



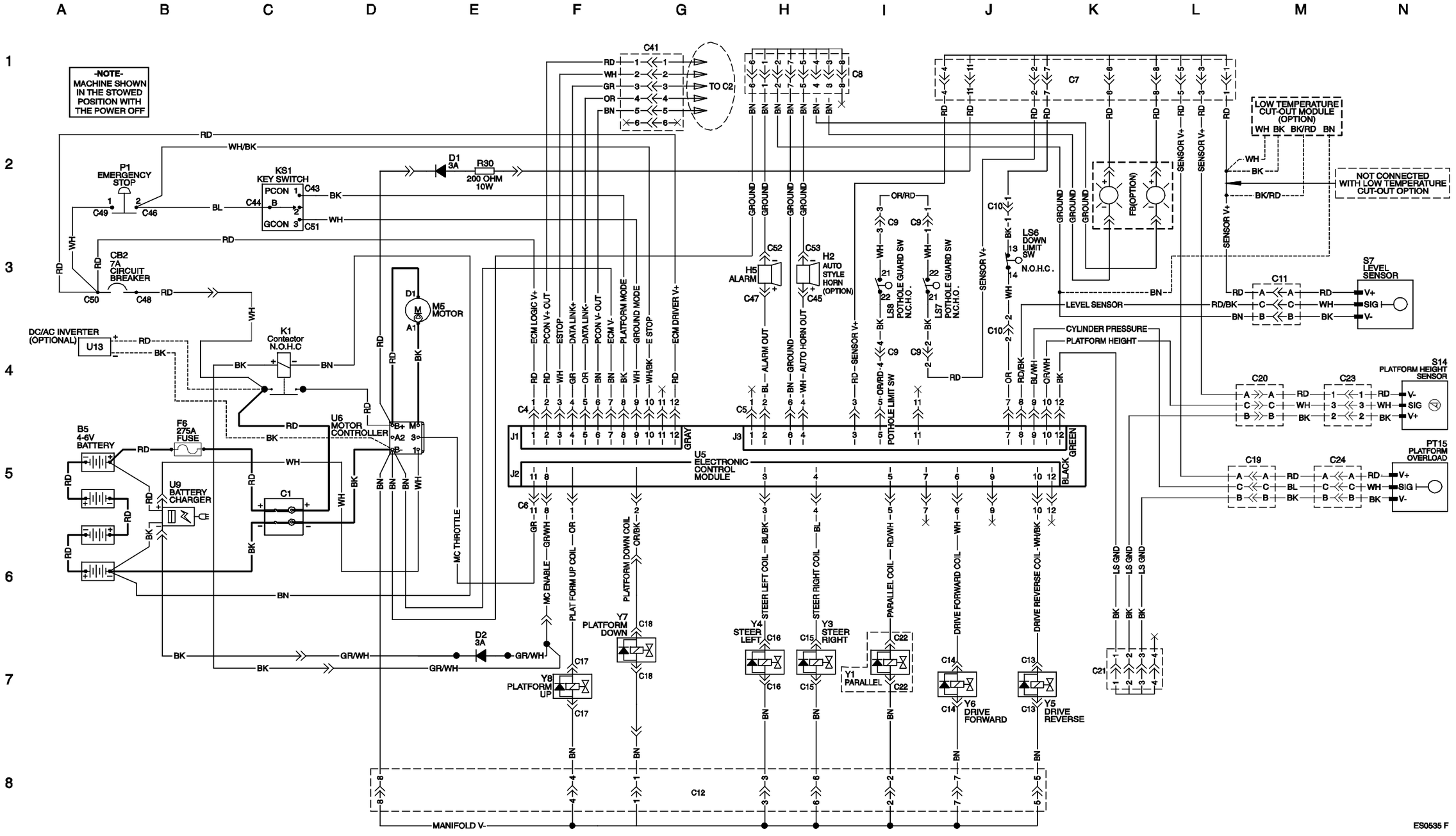
電気回路図 • GS-2032 および GS-2632

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



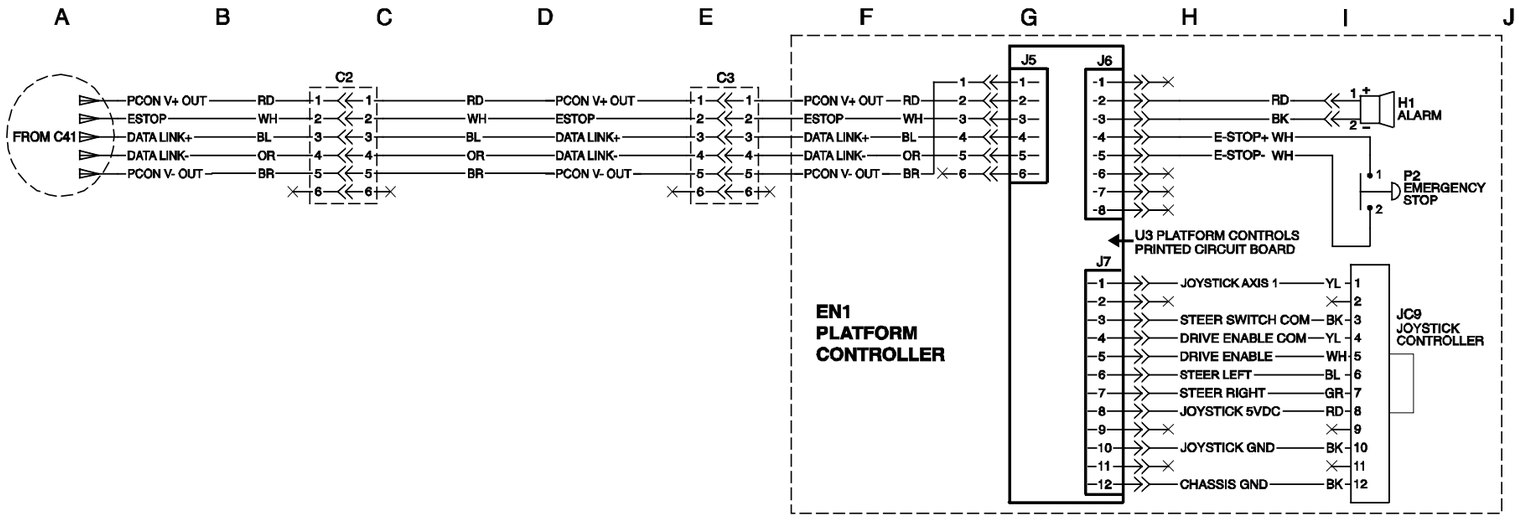
電気回路図 • GS-2032、GS-2632 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



電気回路図 • GS-2032、GS-2632 CE および AUS モデル

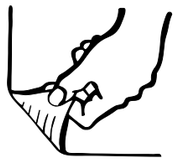
（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



ES0535 F

電気回路図 • GS-2032 および GS-2632

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）

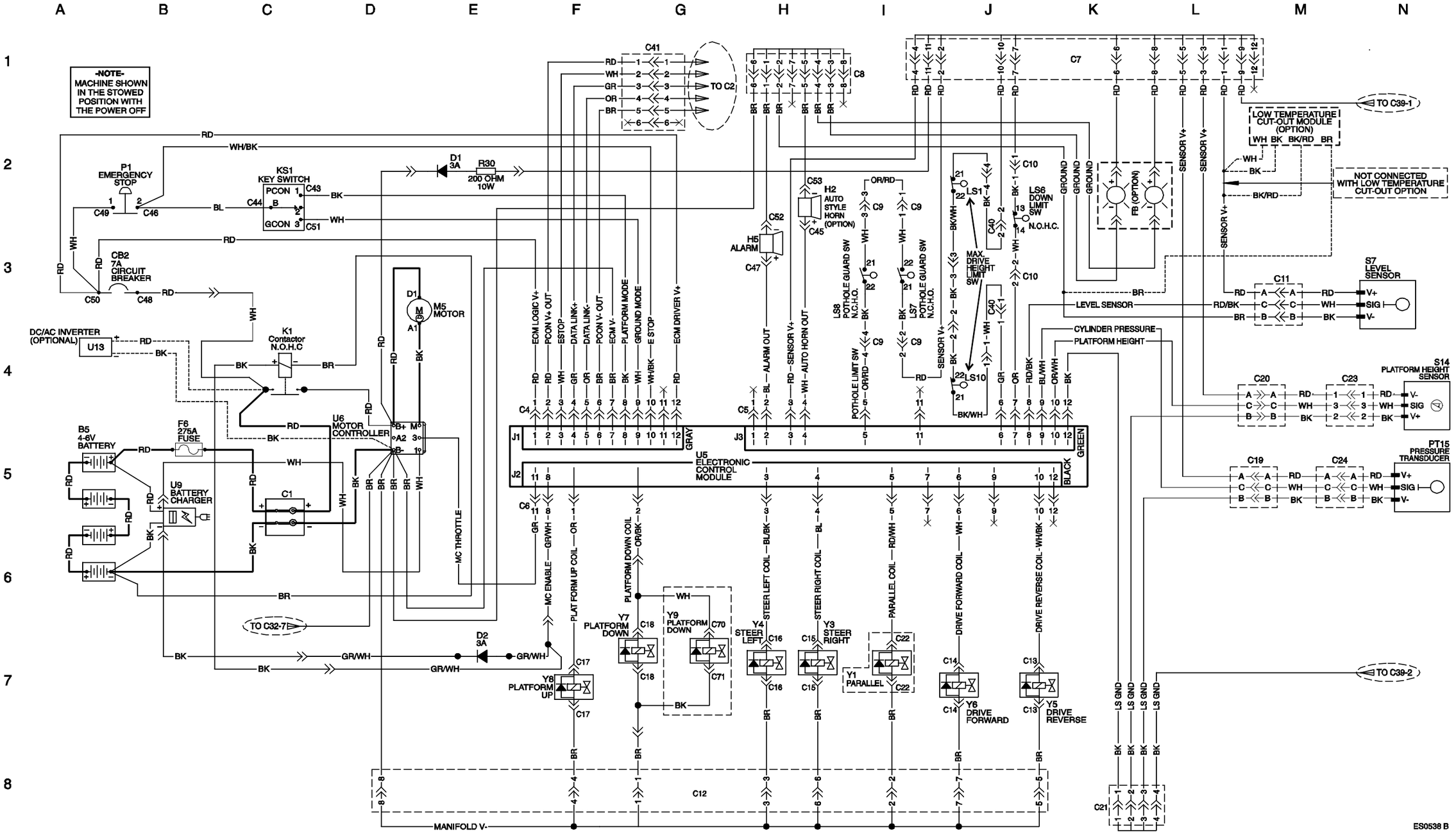


電気回路図 • GS-3232

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）

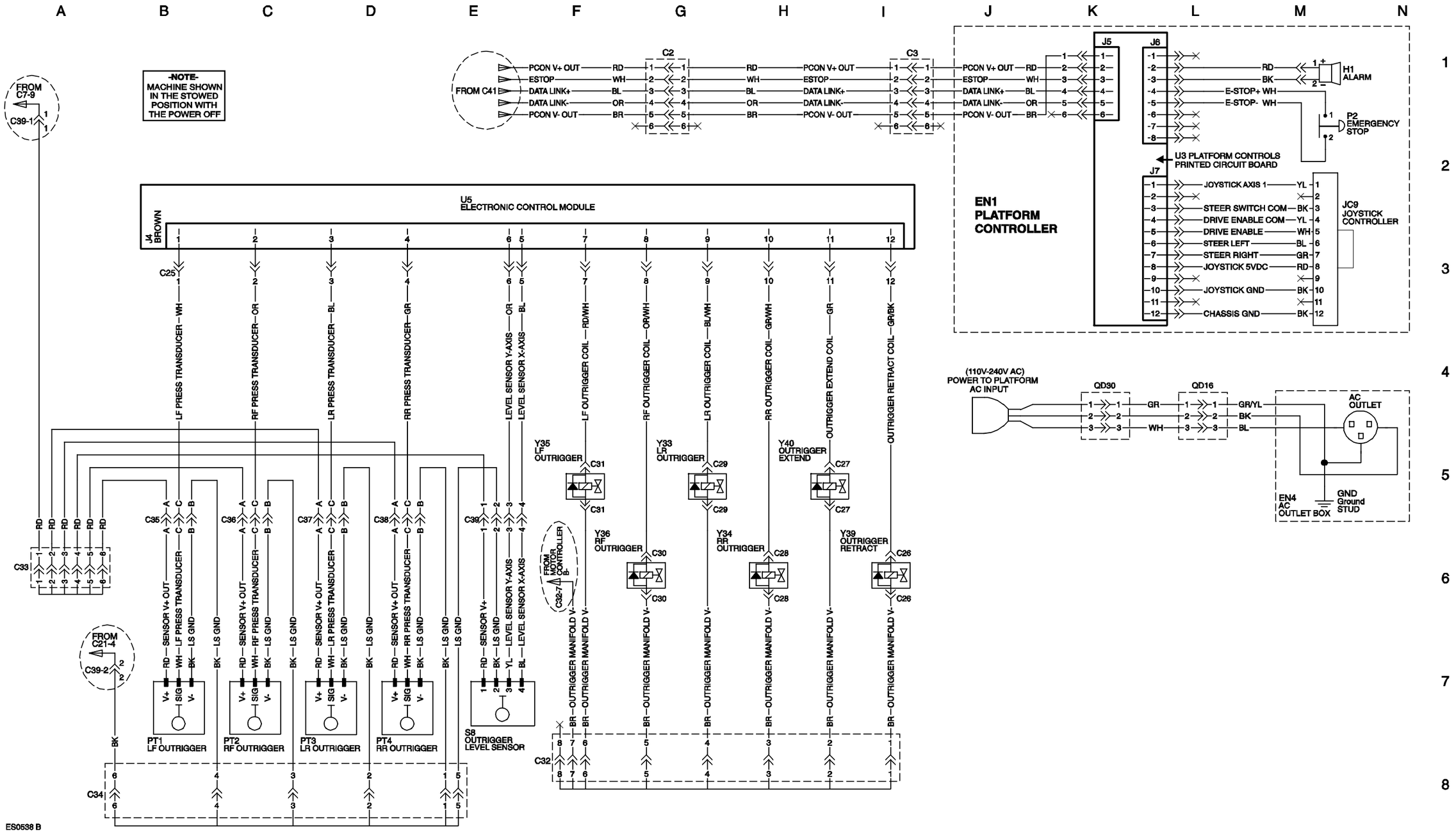
電気回路図 • GS-3232 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



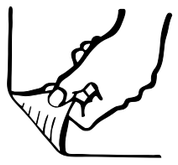
電気回路図 • GS-3232 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



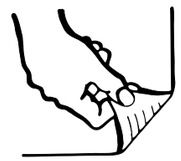
電気回路図 • GS-3232

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



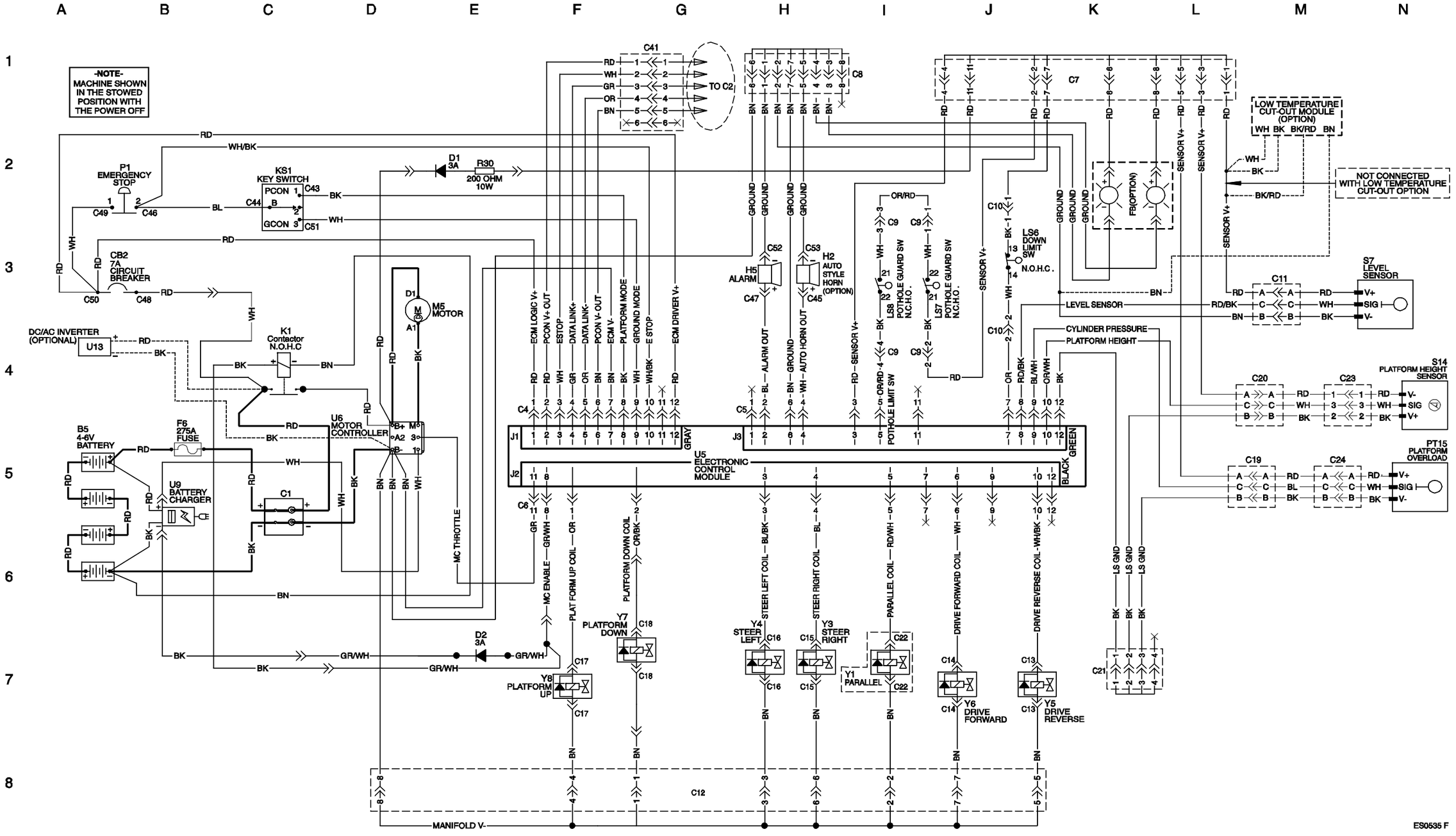
電気回路図 • GS-2046 および GS-2646

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



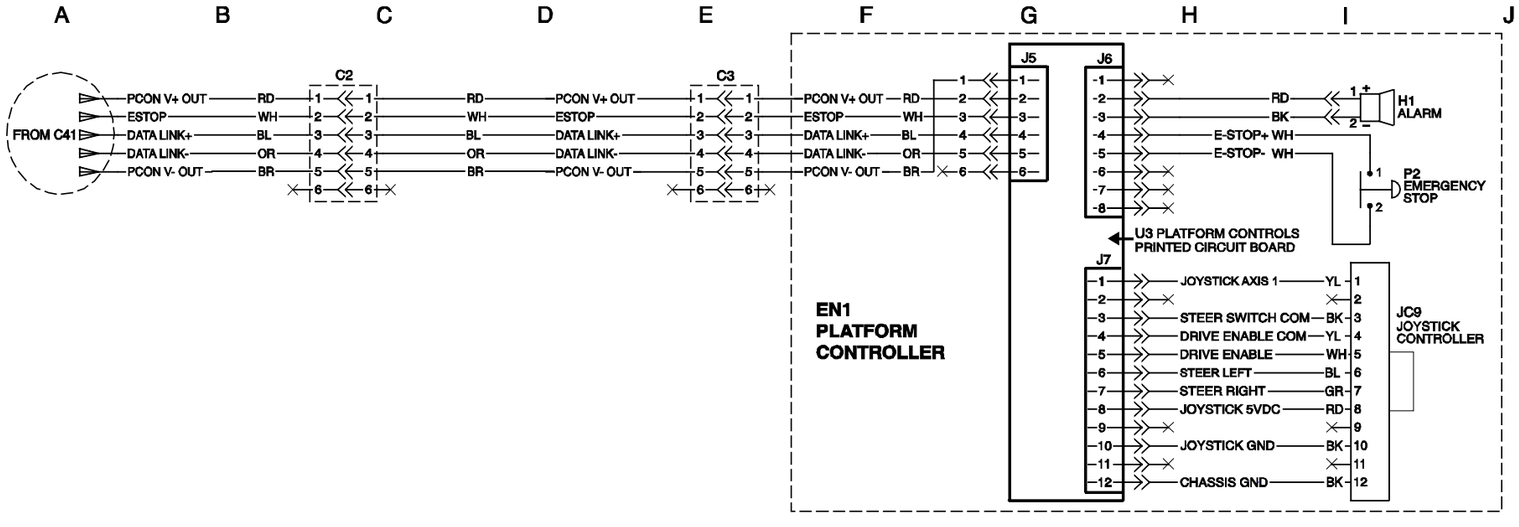
電気回路図 • GS-2046、GS-2646 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）

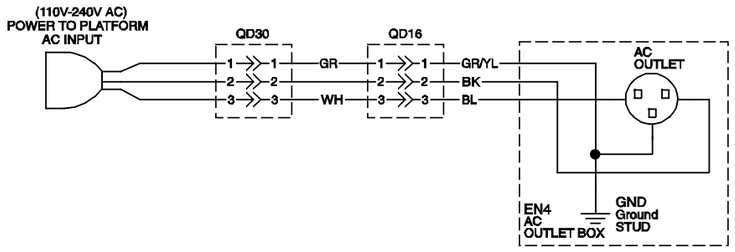


電気回路図 • GS-2046、GS-2646 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



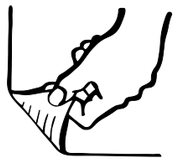
-NOTE-
MACHINE SHOWN IN THE STOWED POSITION WITH THE POWER OFF



ES0535 F

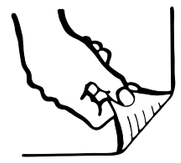
電気回路図 • GS-2046 および GS-2646

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



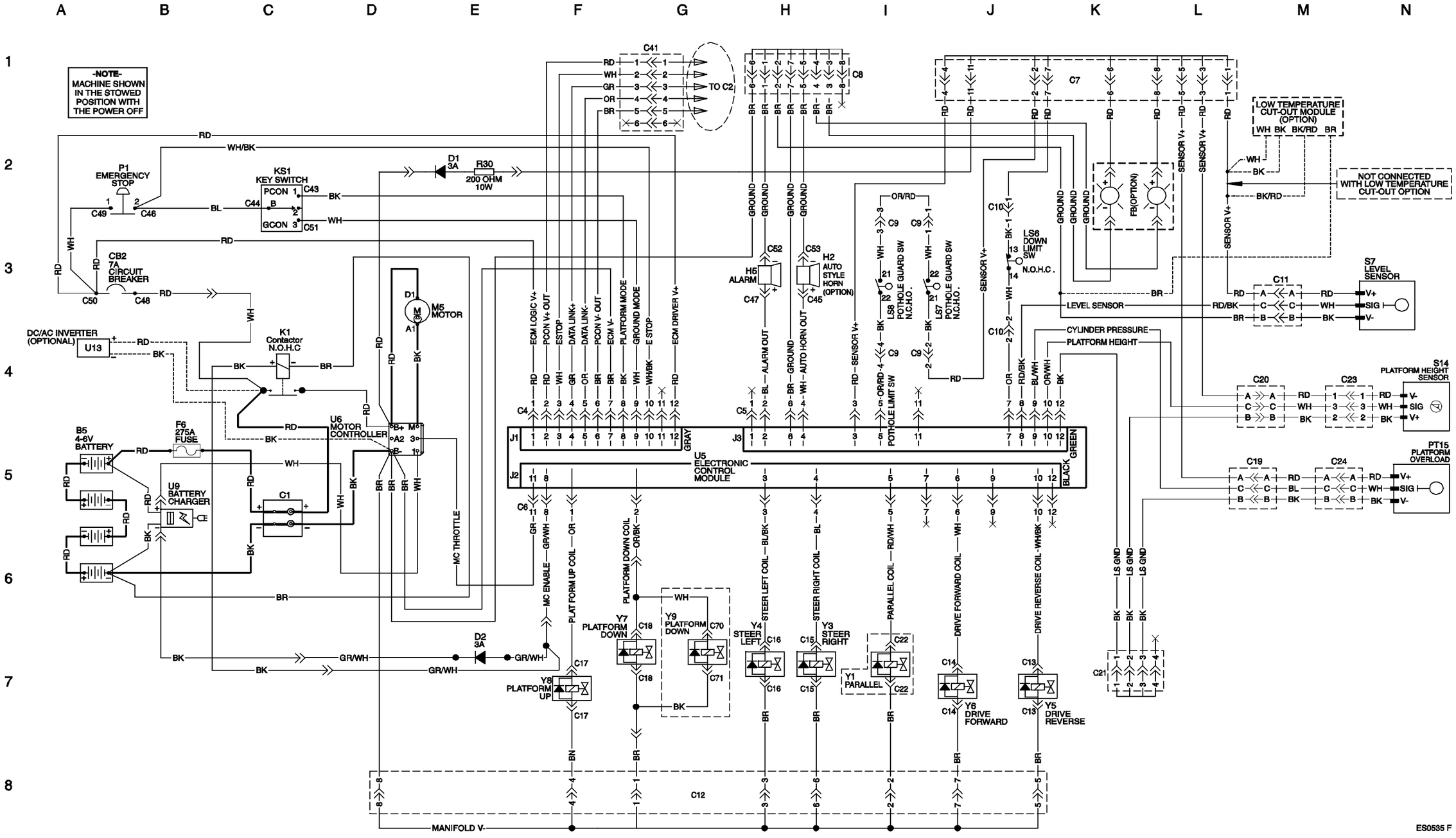
電気回路図 • GS-3246

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



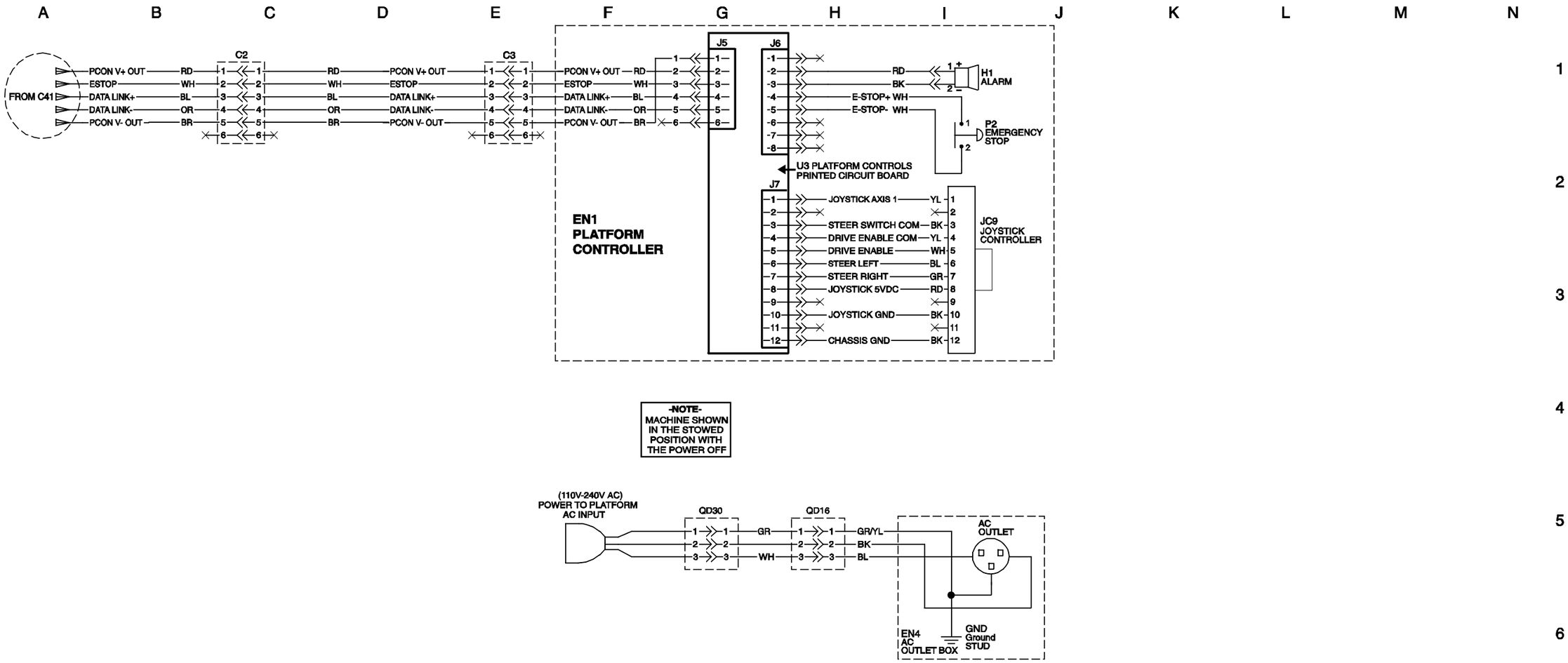
電気回路図 • GS-3246 CE および AUS モデル

（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



電気回路図 • GS-3246 CE および AUS モデル

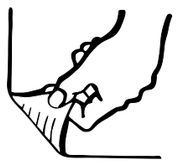
（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



ES0535 F

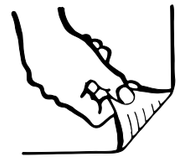
電気回路図 • GS-3246

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



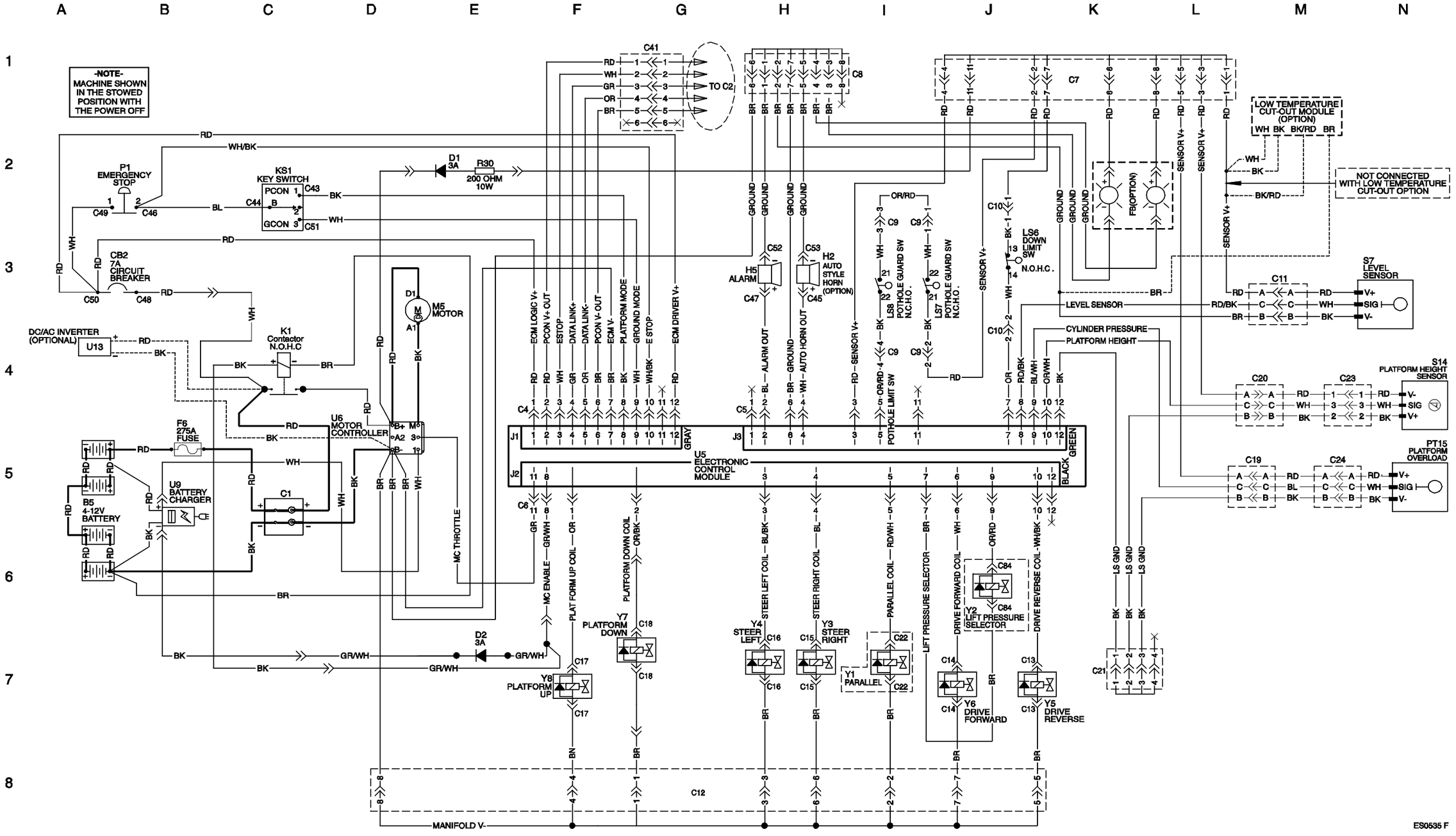
電気回路図 • GS-4047

CE および AUS モデル（シリアル番号 GS4712C-101 からの機種)



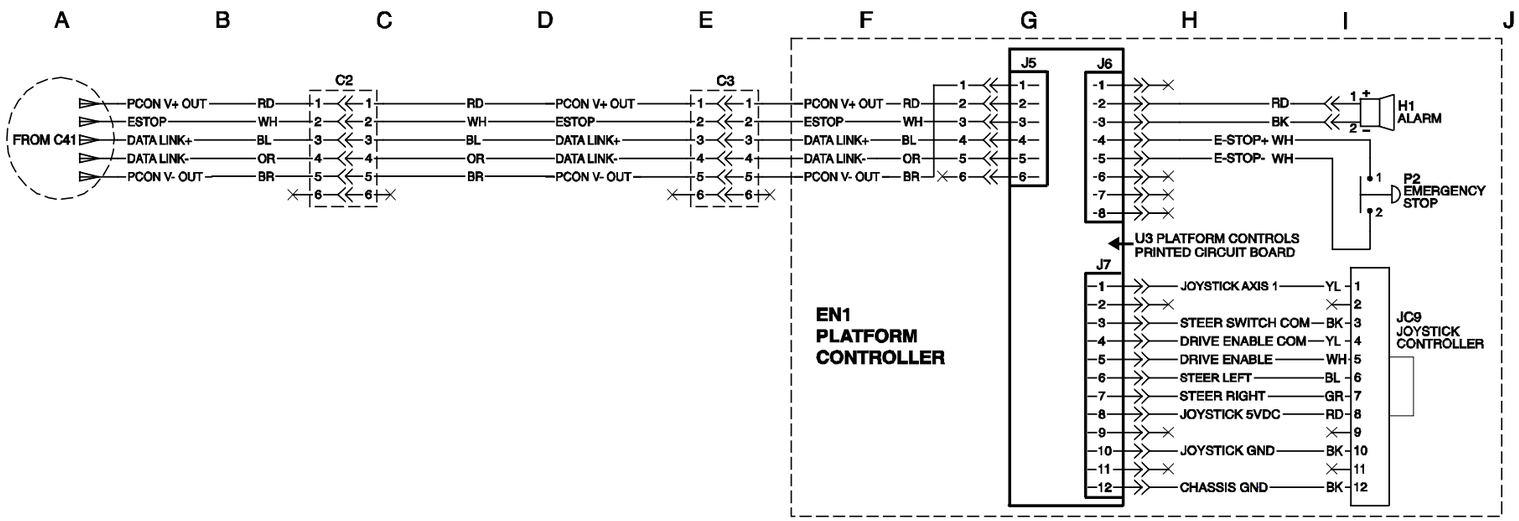
電気回路図 • GS-4047 CE および AUS モデル

(シリアル番号 GS4712C-101 からの機種)



電気回路図 • GS-4047 CE および AUS モデル

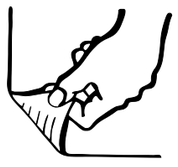
(シリアル番号 GS4712C-101 からの機種)



ES0535 F

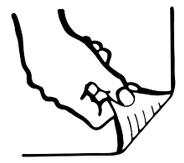
電気回路図 • GS-4047

CE および AUS モデル(シリアル番号 GS4712C-101 からの機種)



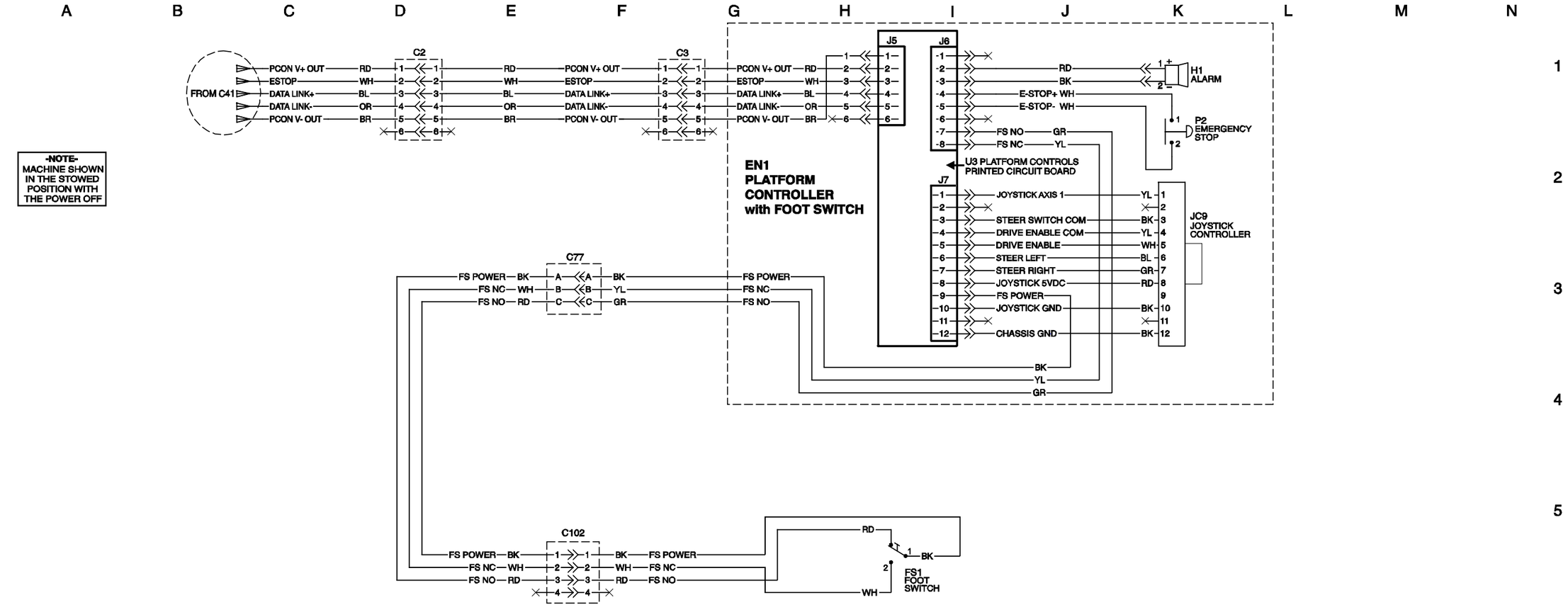
電気回路図 - ペダルスイッチ（オプション）すべてのモデル

(シリアル番号 GS3010A-110000、GS3011C-10000、GS3211A-110000、GS3212C-10000、GS4612A-110000、GS4612C-10000 および GS4712C-101 からの機種）



電気回路図 - ペダルスイッチ（オプション）すべてのモデル

（シリアル番号 GS3010A-110000、GS3011C-10000、GS3211A-110000、GS3212C-10000、GS4612A-110000、GS4612C-10000 および GS4712C-101 からの機種）



ES0534 F, ES0535F, ES0538B and ES0541B

油圧システムシンボルの説明



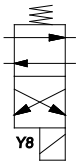
油圧シリンダー



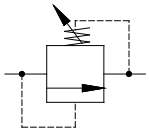
変速モーター



圧力変換器



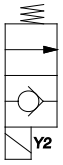
電磁作動
2 ポジション 4 方向
切換え弁



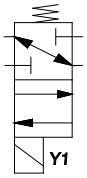
安全弁



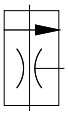
双方向モーター



電磁作動
2 ポジション 2 方向バルブ
遮断弁
通常は開いている



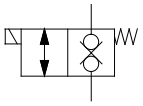
電磁作動
2 ポジション 4 方向
切換え弁



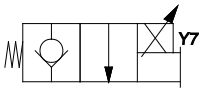
優先流量
レギュレータ



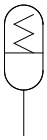
ブレーキ



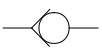
電磁操作
2 ポジション 2 方向バルブ
通常は閉じられている



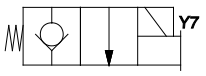
比例電磁作動
2 ポジション 2 方向切換え弁
通常は閉じられている



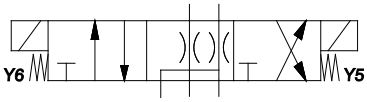
アキュムレーター



チェックバルブ



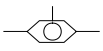
電磁作動
2 ポジション 2 方向
切換え弁
通常は閉じられている



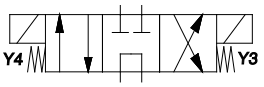
電磁作動
3 ポジション 5 方向
切換え弁



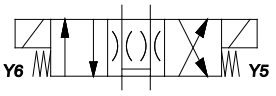
固定置換速度ポンプ



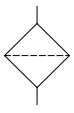
シャトルバルブ



電磁作動
3 ポジション 4 方向
切換え弁



電磁作動 3 ポジション 4 方向
切換え弁

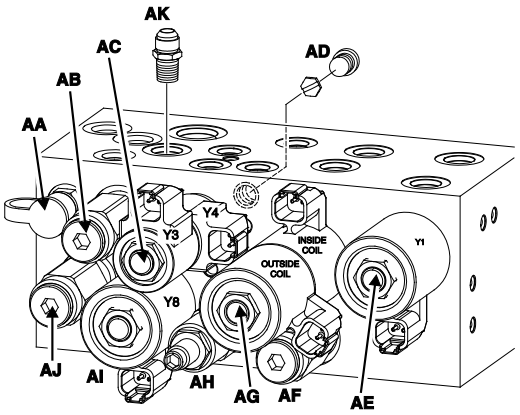


フィルター

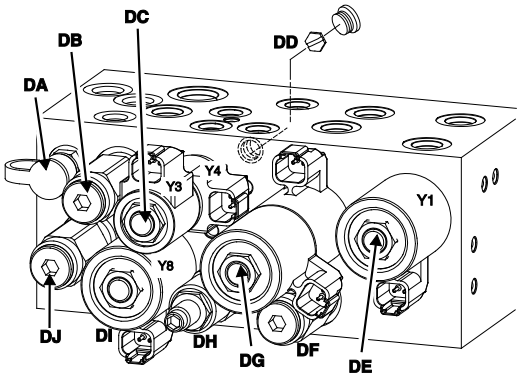


寸法付き開口部

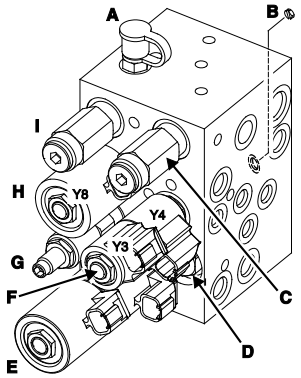
油圧システム部品参照の説明



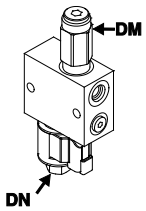
機能マニホールド部品
GS-2032、GS-2632、GS-3232、GS-2046、GS-2646
および GS-3246



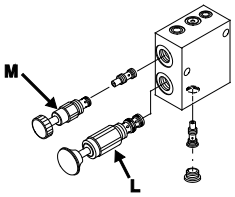
機能マニホールド部品
GS-4047



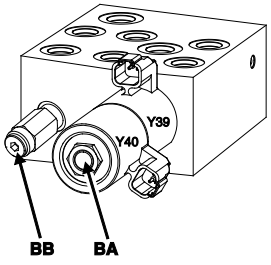
機能マニホールド部品
GS-1530、GS-1532、GS-1930 および GS-1932



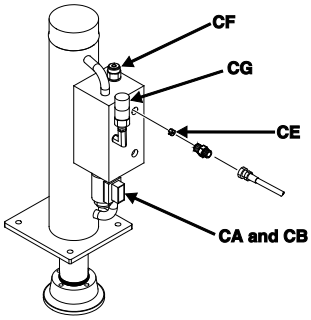
リフト圧セレクター
マニホールド
GS-4047



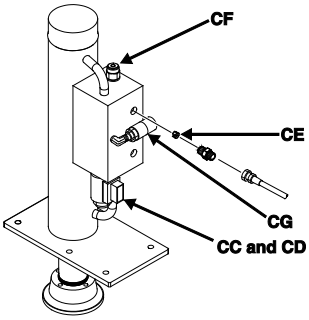
ブレーキ解除マニホールド
すべてのモデル



アウトリガーマニホールド
GS-3232



前方アウトリガー
シリンダー
GS-3232



後方アウトリガーシリンダー
GS-3232

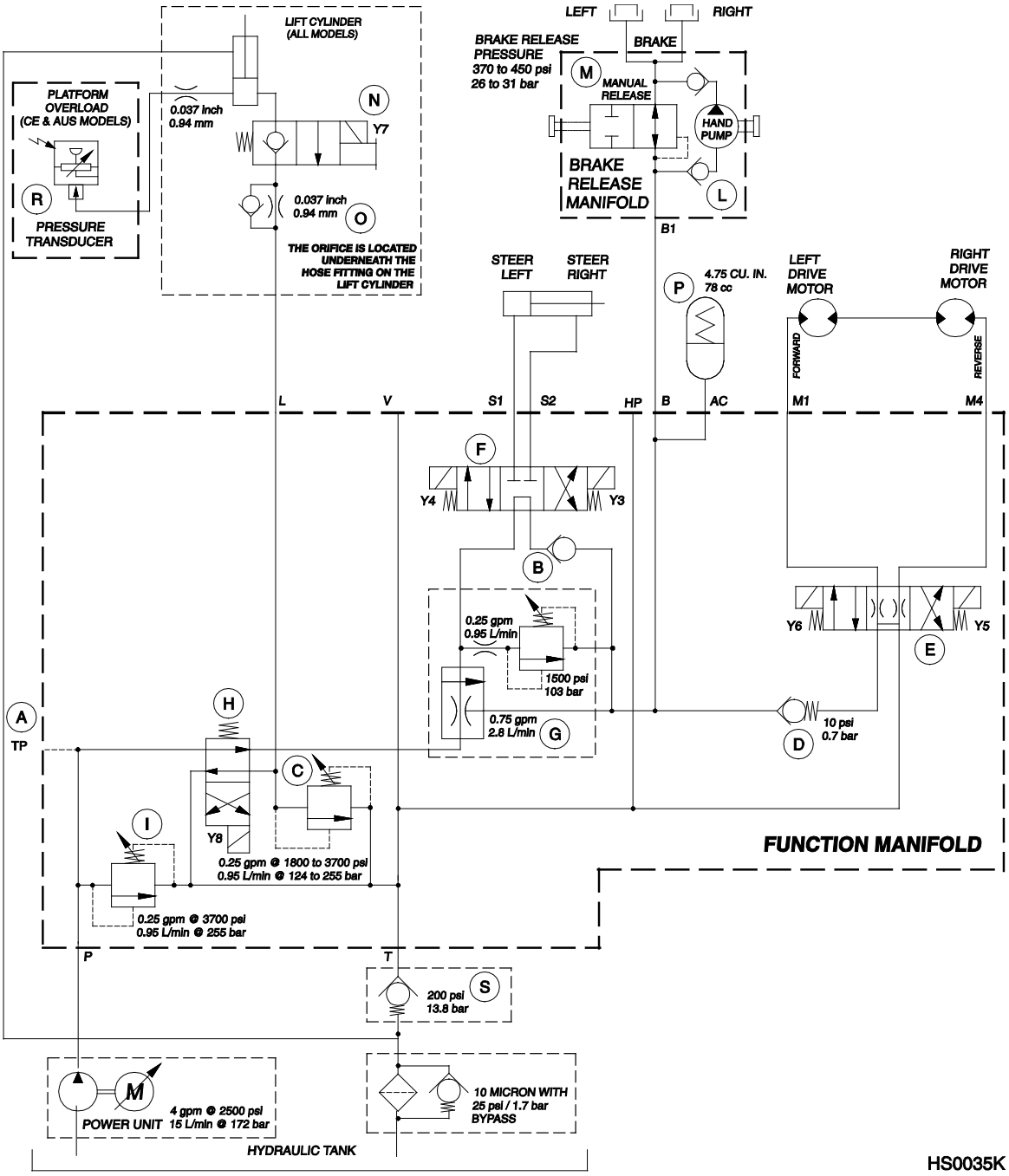
油圧システム部品略語の説明

項目	説明
A	テストポート
B	チェックバルブ、ステアリング回路
C	安全弁、リフト
D	チェックバルブ、駆動回路
E	走行　前進/バック
F	ステアリング　左右
G	流量レギュレータ/安全弁
H	作業台上昇
I	安全弁、システム
L	携帯ポンプ、手動ブレーキ解除
M	ニードル弁、手動ブレーキ解除
N	作業台下降バルブ
O	オリフィス、作業台降下回路
P	アキュムレーター
Q	安全弁、作業台下降
R	圧力変換器、作業台過負荷（CE のみ）
S	チェックバルブ、駆動回路
AA	テストポート
AB	安全弁、システム
AC	ステアリング　左右
AD	チェックディスク、ステアリング回路
AE	走行速度
AF	安全弁、ブレーキ回路
AG	走行　前進/バック
AH	流量レギュレータ/安全弁
AI	作業台上昇
AJ	安全弁、リフト
AK	チェックバルブ、リフト（GS-3232 および GS-3246 負荷センサーが搭載されているモデルのみ）

項目	説明
BA	3 ポジション 4 方向切換え弁 – アウトリガーシリンダー延長/収縮
BB	安全弁、アウトリガー回路
CA	右前方アウトリガー延長/収縮
CB	左前方アウトリガー延長/収縮
CC	右後方アウトリガー延長/収縮
CD	左後方アウトリガー延長/収縮
CE	オリフィスプラグ – アウトリガー収縮
CF	チェックバルブ、パイロット操作
CG	圧力変換器
DA	テストポート
DB	安全弁、システム
DC	ステアリング　左右
DD	チェックバルブ、ステアリング回路
DE	走行速度
DF	安全弁、ブレーキ解除
DG	走行　前進／バック
DH	流量レギュレータ/安全弁
DI	作業台上昇
DJ	安全弁、リフト
DK	チェックバルブ、上部シリンダー
DL	チェックバルブ、下部シリンダー
DM	安全弁、リフト
DN	リフト回路
DO	作業台下降バルブ

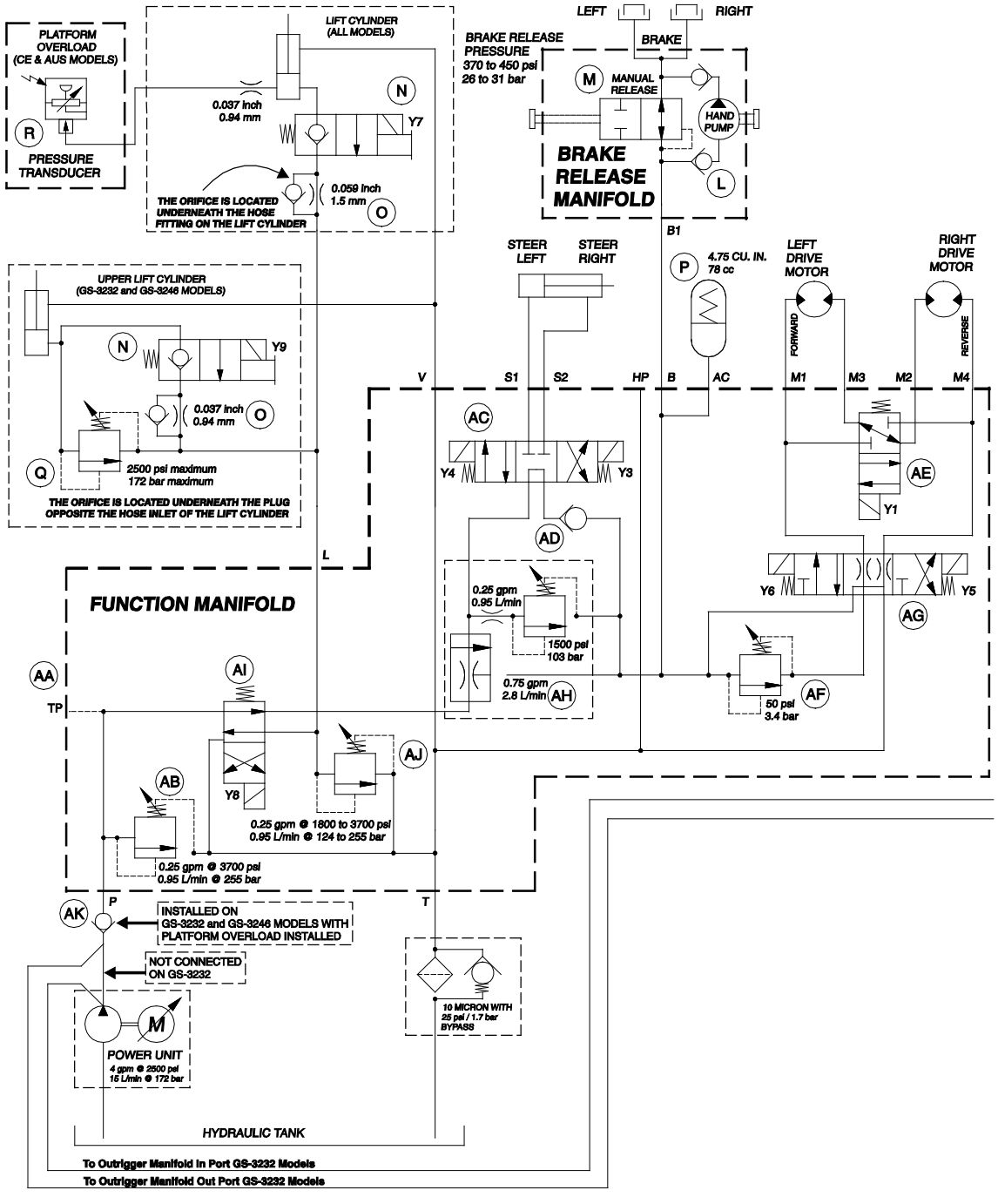
油圧システム回路

油圧システム回路図 GS-1530/1532/1930/1932
（シリアル番号 GS3010A-110000 および GS3011C-10000 からの機種）



油圧システム回路

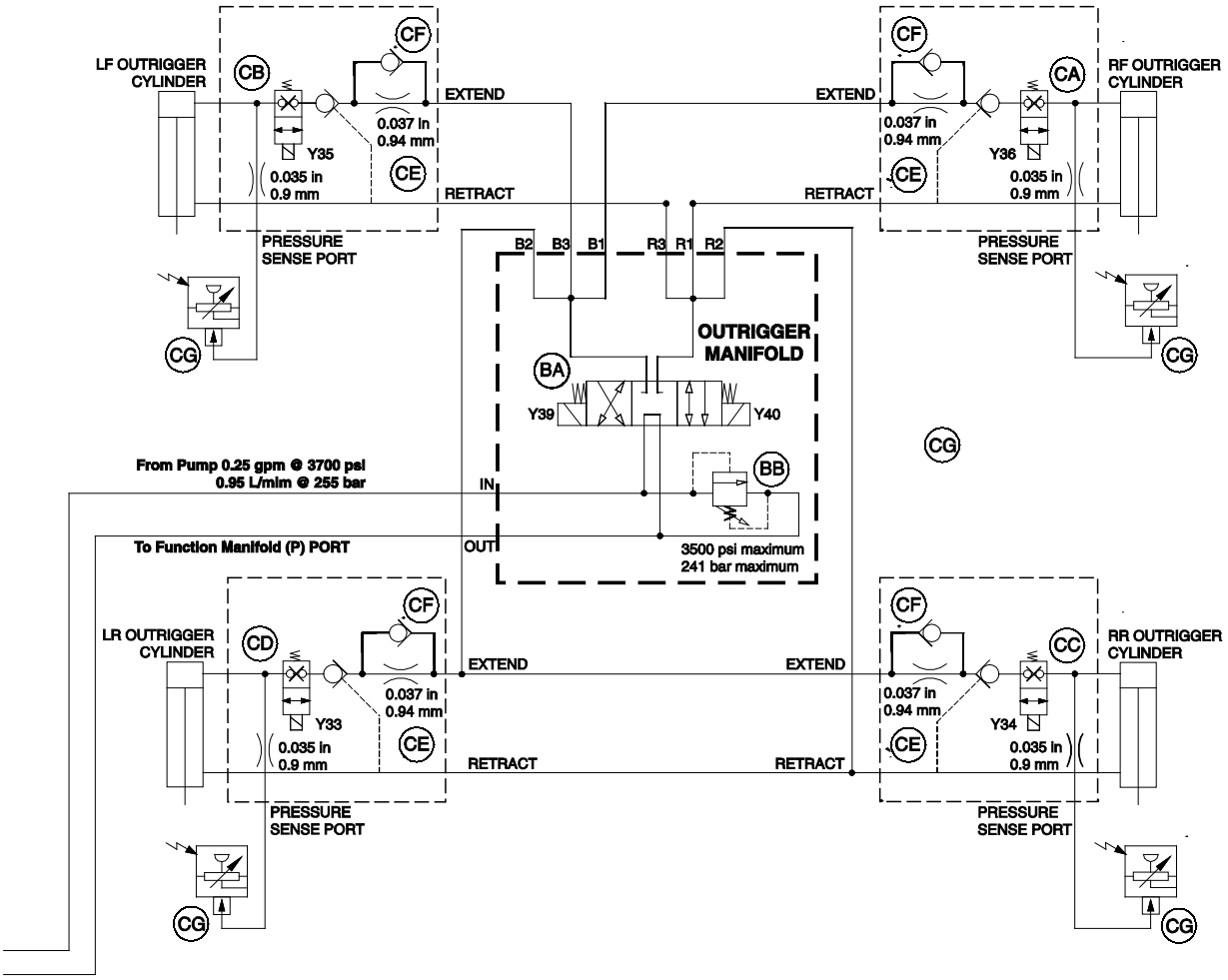
GS-2032/2632/3232（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）
GS-2046/2646/3246（シリアル番号 GS4612A-110000 および GS4612C-10000 からの機種）



HS0036R

油圧システム回路

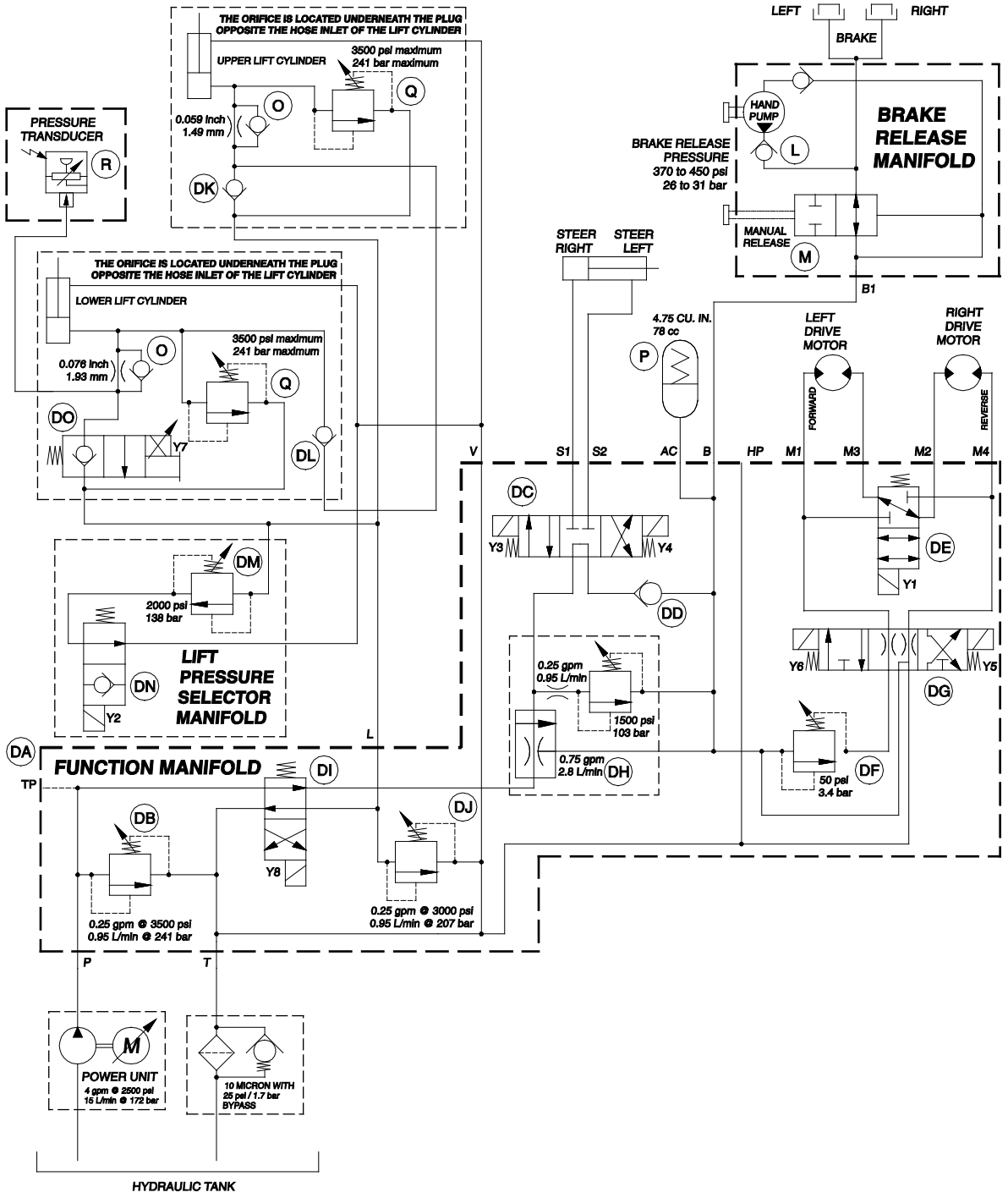
GS-3232（シリアル番号 GS3211A-110000 および GS3212C-10000 からの機種）



HS0040C

油圧システム回路

GS-4047(シリアル番号 GS4712C-101 からの機種)



HS0254B

油圧システム回路

代理店:

www.genielift.com