



슬라이딩 오프셋 키트
센터라인 트렌처, RT600 트랙션 유닛
모델 번호25204
모델 번호25204E

설치 지침

안전

▲ 경고

캘리포니아

Proposition 65 경고

본 제품은 캘리포니아 주에서 암, 선천성 기형 및 기타 생식 기능 장애를 일으키는 것으로 알려진 화학 물질이 들어 있습니다.

안전 및 교육용 전사지



안전 문구 데칼과 지침은 운전자가 쉽게 알아볼 수 있고, 잠재적인 위험이 있는 모든 부분에 부착되어 있습니다. 손상되거나 유실된 데칼은 교체하십시오.



125-6107

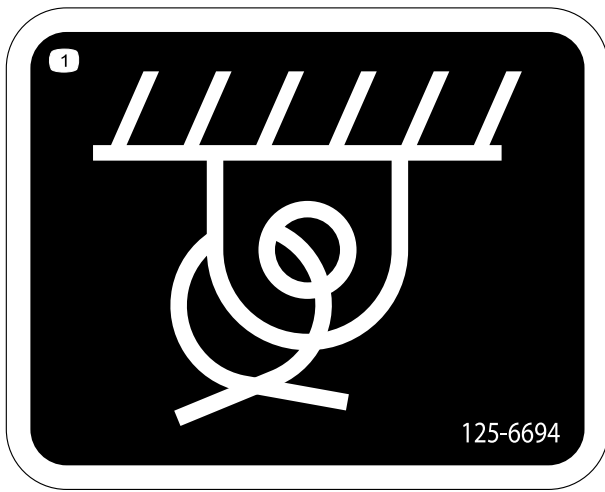
1. 손이나 발이 끼일 위험 – 손과 발이 떨어지게 하십시오.



125-6690

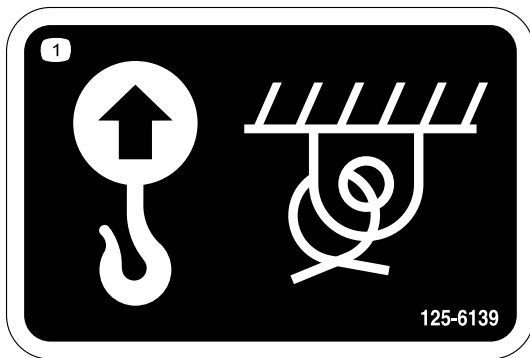
1. 전신이 끼일 위험 - 작동 중인 장비에 가까이 가지 마십시오.





125-6694

1. 고정 지점



125-6139

1. 리프트 지점과 고정 지점



125-8175

1. 장비 그리스 윤활에 대한 내용은 *사용 설명서*를 읽어보십시오.

설치

부품 확인

아래 차트를 사용하여 모든 부품이 선적되었는지 확인하십시오.

절차	설명	수량	사용
1	아무 부품도 필요 없음	-	장비를 준비하십시오.
2	볼트(3/4 x 3 1/2 인치) 볼트(3/4 x 4 인치) 와셔 록너트 고정용 링 클레비스 핀 상부 스페이서 플레이트 상부 가운데 스페이서 플레이트(그리스 피팅 포함) 리테이너 플레이트 하부 가운데 스페이서 플레이트(그리스 피팅 포함) 하부 스페이서 플레이트	10 2 23 12 2 1 1 1 2 1 1	슬라이딩 오프셋 부속 장치를 설치합니다.
3	대형 90도 피팅 소형 90도 피팅	1 1	유압 실린더 호스를 설치합니다.
4	117cm 유압 호스 케이블 타이	2 1	트렌처 유압 호스를 설치합니다.
5	127cm 유압 호스 (F16 피팅) 127cm 유압 호스 (F12 피팅) 117cm 유압 호스 리듀서 어댑터 어댑터 케이블 타이	1 1 1 1 1 1	트렌처 모터 유압 호스를 설치합니다.

이 키트를 설치하여 사용하려면 키트 모델 25445가 필요합니다.

4. 배터리 차단 스위치를 OFF(꺼짐) 위치로 돌립니다. *사용 설명서*를 참조하십시오.

중요: 리프팅 장비의 리프팅 용량이 최소 405kg인지 확인합니다.

1

장비 준비

아무 부품도 필요 없음

절차

1. 평평한 곳으로 장비를 옮깁니다.
참고: 장비의 앞바퀴가 똑바른지 확인합니다.
2. 주차 브레이크를 걸고 엔진을 끈 다음 키를 키스 위치에서 뺍니다.
3. 트렌처 부속 장치를 분리합니다. 트렌처에 대해서는 *사용 설명서*를 참조하십시오.

2

슬라이딩 오프셋 부속 장치 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

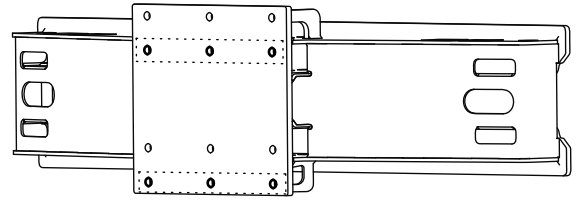
10	볼트(3/4 x 3 1/2 인치)
2	볼트(3/4 x 4 인치)
23	와셔
12	록너트
2	고정용 링
1	클레비스 핀
1	상부 스페이서 플레이트
1	상부 가운데 스페이서 플레이트(그리스 피팅 포함)
2	리테이너 플레이트
1	하부 가운데 스페이서 플레이트(그리스 피팅 포함)
1	하부 스페이서 플레이트

절차

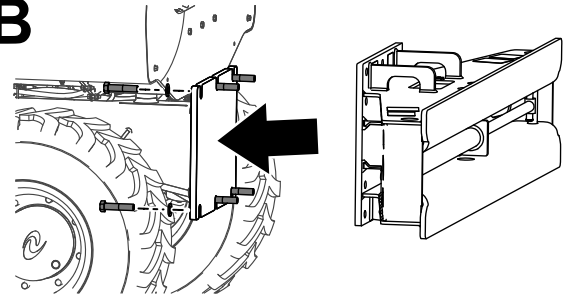
중요: 리프팅 장비의 리프팅 용량이 최소 405 kg인지 확인합니다.

1. 리프팅 장비를 사용하여 슬라이딩 오프셋 부속 장치를 바닥에서 들어 올립니다.
2. 마운팅 플레이트에서 부속 장치를 장비에 고정하는 데 사용할 2줄의 구멍을 찾습니다(그림1의 박스 A).

A



B



C

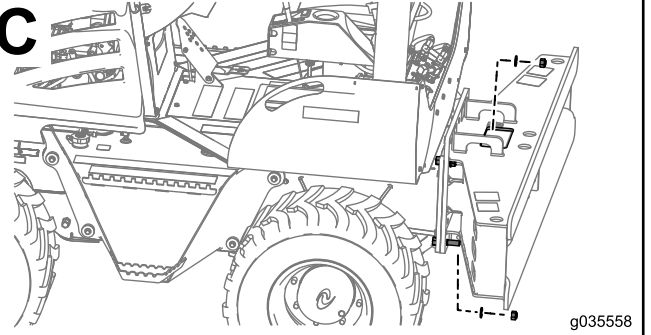


그림1

3. 그림1의 박스 B와 박스 C에 나오는 것처럼, 6개의 볼트(3/4 x 3 1/2 인치), 12개의 와셔 그리고 6개의 록너트를 사용하여 슬라이딩 오프셋 프레임의 장비에 고정합니다.
4. 456~560N·m의 토크로 볼트를 조입니다.
5. 그림2에 나오는 것처럼 부속 장치 프레임의 오른쪽에 약간의 그리스를 바릅니다.

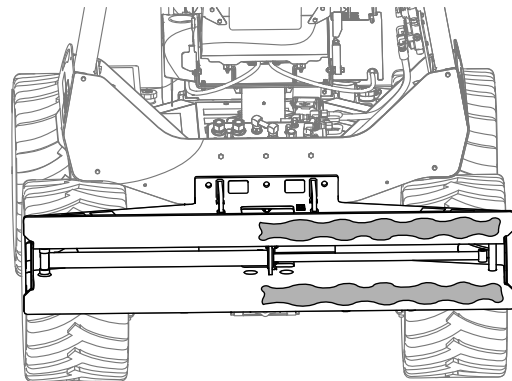


그림2

6. 그림3에 나오는 것처럼 클레비스 핀과 2개의 리테이닝 링을 사용하여 슬라이드 마운트 플레이트를 실린더에 고정합니다.

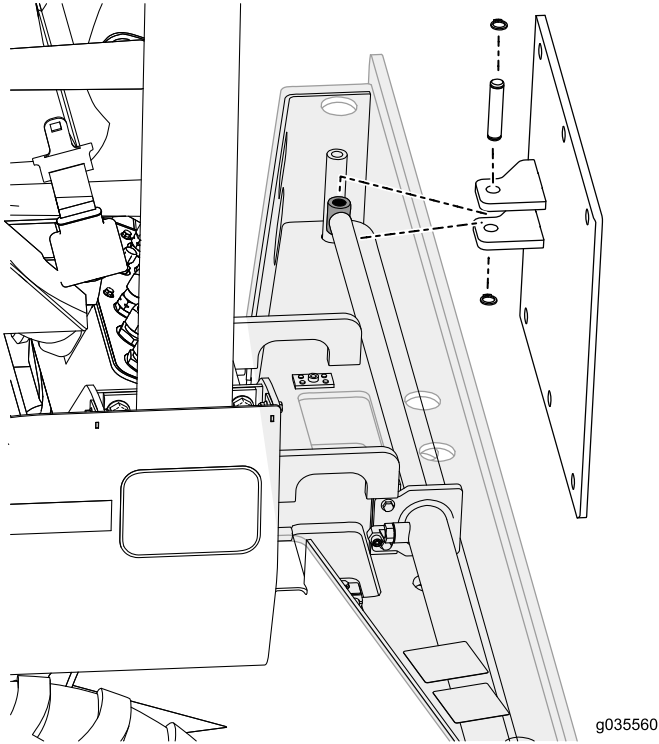


그림3

7. 그림4에 나오는 것처럼 상부 스페이서 플레이트와 하부 스페이서 플레이트를 슬라이드 마운트 플레이트에 놓고 2개의 볼트(3/4 x 4 인치)와 2개의 와셔로 제자리에 고정합니다.

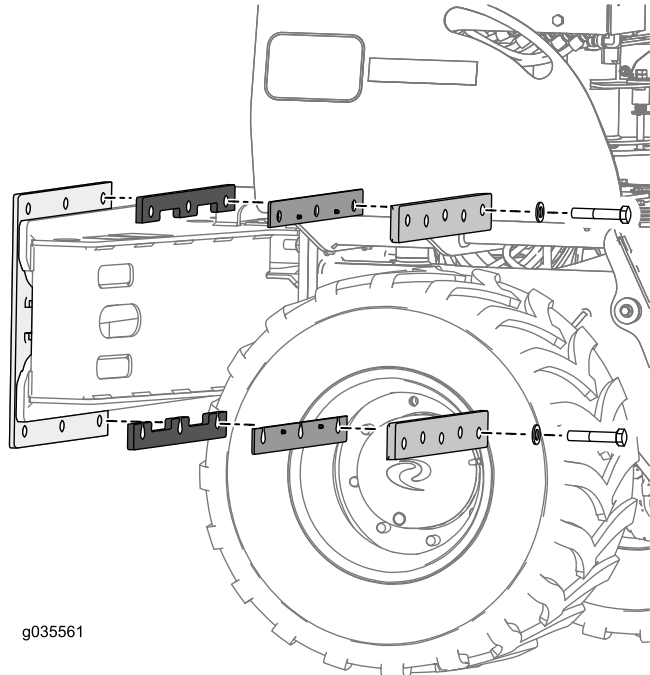


그림4

8. 리프팅 장비를 사용하여 트랜처 부속장치를 바닥에서 들어 올립니다.

중요: 리프팅 장비의 리프팅 용량이 최소 405 kg 인지 확인합니다.

9. 마운팅 플레이트에서 부속 장치를 슬라이딩 오프셋 부속 장치에 고정하는 데 사용할 2줄의 구멍을 찾습니다.
10. 트랜처 부속 장치를 아래로 내려 트랜처 부속 장치를 슬라이드 마운트 어셈블리와 정렬합니다.

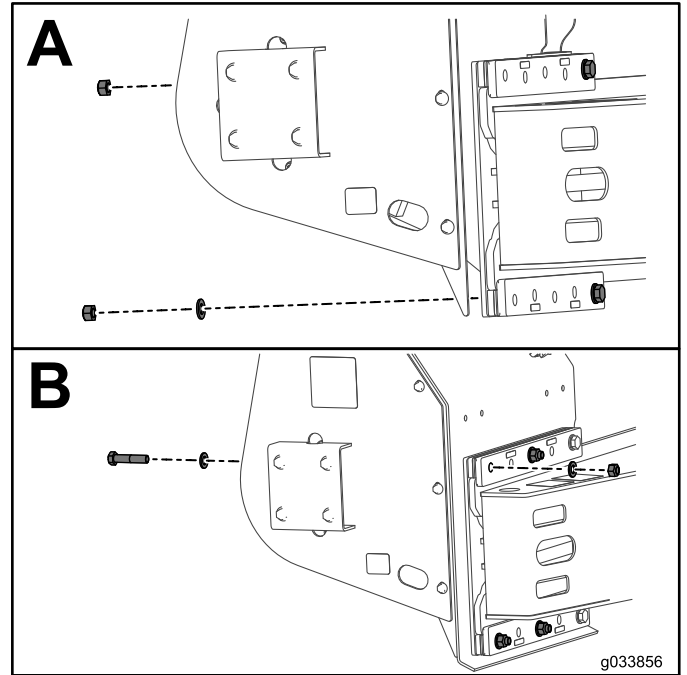


그림5

11. 그림5의 박스 A에 나오는 것처럼, 상단 볼트를 록너트로 고정합니다.
12. 그림5의 박스 A에 나오는 것처럼, 하단 볼트를 와셔와 록너트로 고정합니다.
13. 456~560N·m의 토크로 볼트를 조입니다.
14. 트랜처 부속 장치를 통해 4개의 볼트(3/4 x 3 1/2 인치)와 4개의 와셔를 슬라이드 마운트에 놓고 4개의 와셔와 4개의 록너트로 고정합니다(그림2의 박스 B).
15. 456~560N·m의 토크로 볼트를 조입니다.

3

유압 실린더 호스 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	대형 90도 피팅
1	소형 90도 피팅

절차

1. 그림6의 박스 A에 나오는 것처럼, 유압밸브의 상단 중앙 포트에 대형 피팅과 O-링을 설치합니다.

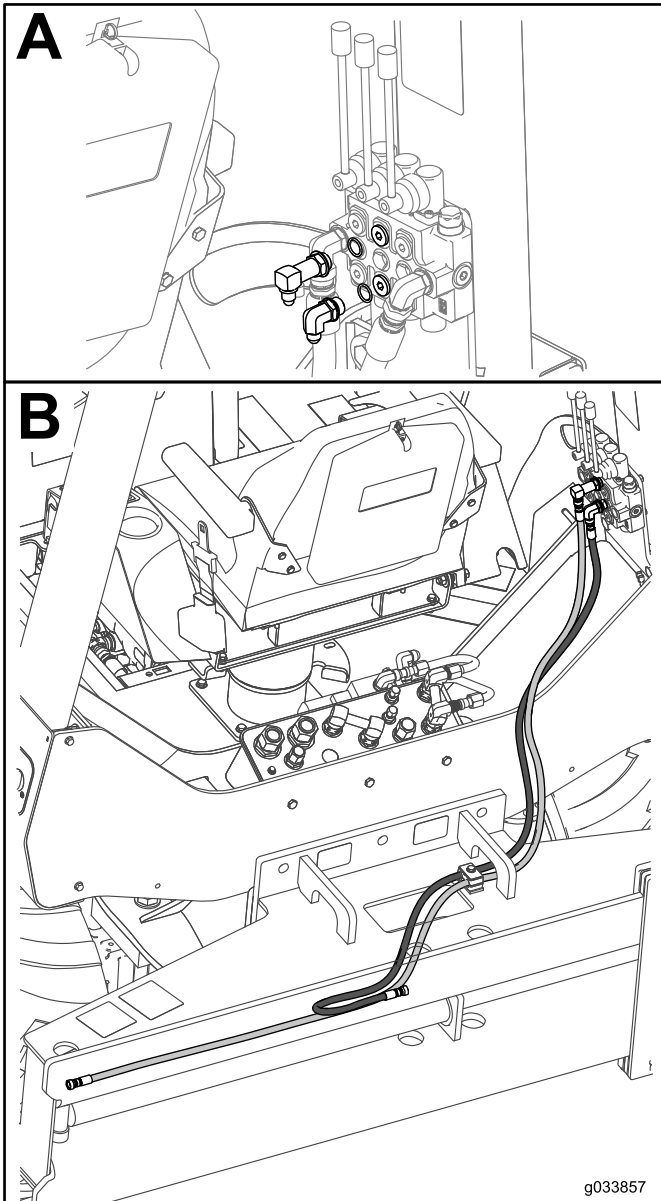


그림6

2. 그림6의 박스 A에 나오는 것처럼, 유압밸브의 하단 중앙 포트에 더 작은 엘보 피팅과 O-링을 설치합니다.
3. 그림6의 박스 B에 나오는 것처럼, 유압 실린더의 가운데에서 나오는 호스를 하단의 90도 피팅에 설치합니다.
4. 그림6의 박스 B에 나오는 것처럼, 유압 실린더의 끝에서 나오는 호스를 상단 90도 피팅 설치합니다.

4

트렌처 유압 호스 설치

이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

2	117cm 유압 호스
1	케이블 타이

절차

1. 그림7에 나오는 것처럼 트렌처 유압 호스를 설치합니다.

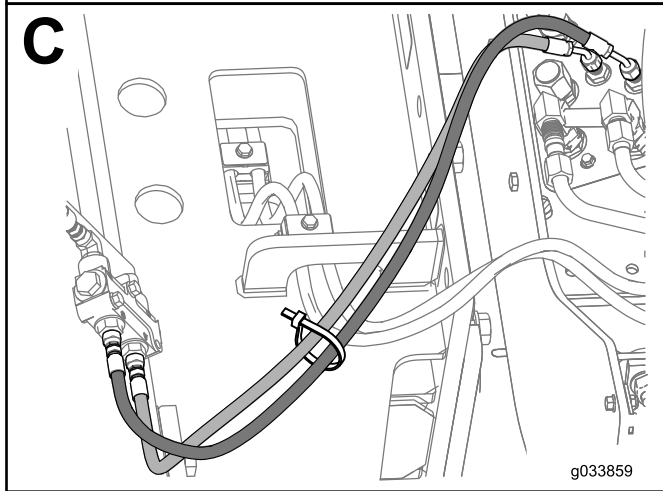
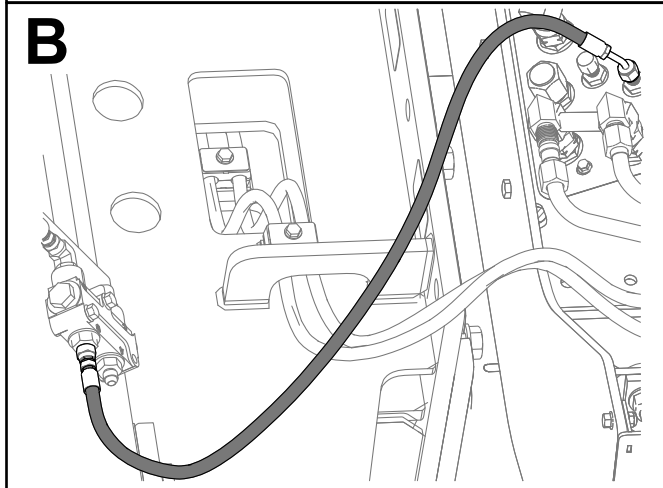
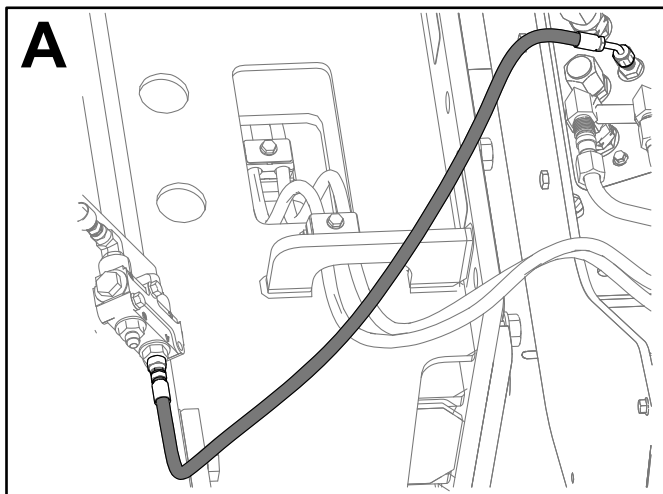
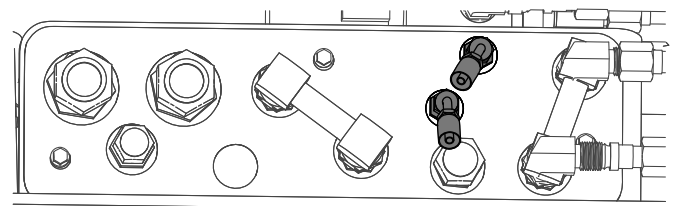


그림7



g033858

그림8

3. 피팅을 20~28N·m의 토크로 조입니다.

5

트렌처 모터 유압 호스 설치

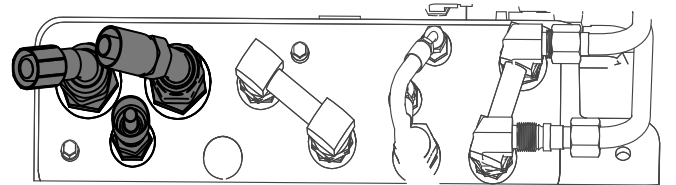
이 절차를 수행하는 데 필요한 부품:

1	127cm 유압 호스 (F16 피팅)
1	127cm 유압 호스 (F12 피팅)
1	117cm 유압 호스
1	리듀서 어댑터
1	어댑터
1	케이블 타이

헤비 듀티 트렌처용 유압 호스 설치

그림9을 피팅 위치에 사용합니다.

- F16 피팅은 108도 각도임
- F12 피팅은 90도 각도임



g033860

그림9

- 유압 부속 장치 패널의 피팅이 그림8에 나오는 것처럼 설치되어 있는지 확인합니다.
 - 상단 피팅은 60도 각도임
 - 하단 피팅은 90도 각도임

- 그림10의 박스 A에 나오는 것처럼, 127cm 호스를 F16 피팅과 함께 설치합니다.

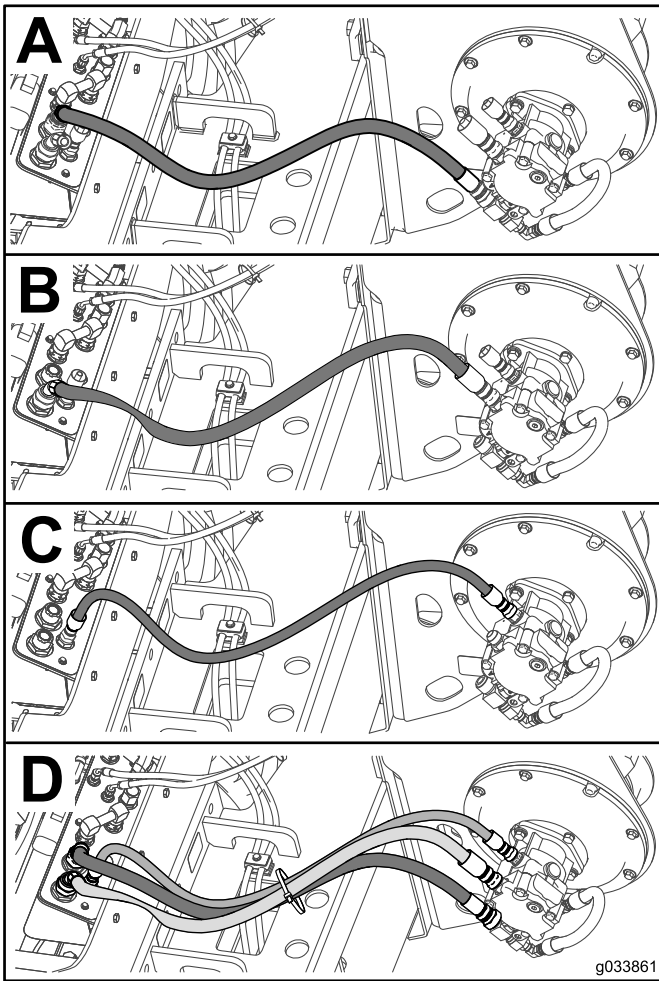


그림10

2. 유압 부속 장치 패널의 피팅을 149~184N·m의 토크로 조입니다.
3. 트렌처 유압 모터의 피팅을 122~149N·m의 토크로 조입니다.
4. 그림10의 박스 B에 나오는 것처럼, 나머지 127cm 호스를 F12 피팅과 함께 설치합니다.
5. 유압 부속 장치 패널의 피팅을 149~184N·m의 토크로 조입니다.
6. 트렌처 유압 모터의 피팅을 89~111N·m의 토크로 조입니다.
7. 그림10의 박스 C에 나오는 것처럼, 117cm 호스를 설치합니다.
8. 유압 부속 장치 패널의 피팅을 58~72N·m의 토크로 조입니다.
9. 트렌처 유압 모터의 피팅을 58~72N·m의 토크로 조입니다.
10. 호스를 케이블 타이로 고정합니다(그림10의 박스 D).

직접 구동식 트렌처용 유압 호스 설치

그림11을 피팅 위치에 사용합니다.

- F16 피팅은 108도 각도임
- F12 피팅은 90도 각도임

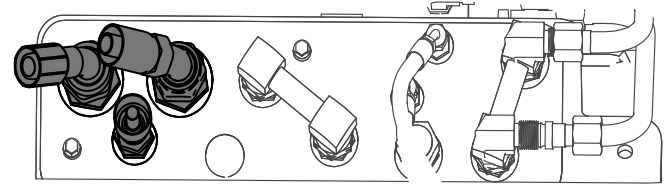


그림11

1. 그림12의 박스 A에 나오는 것처럼, 127cm 호스를 F12 피팅과 함께 설치합니다.

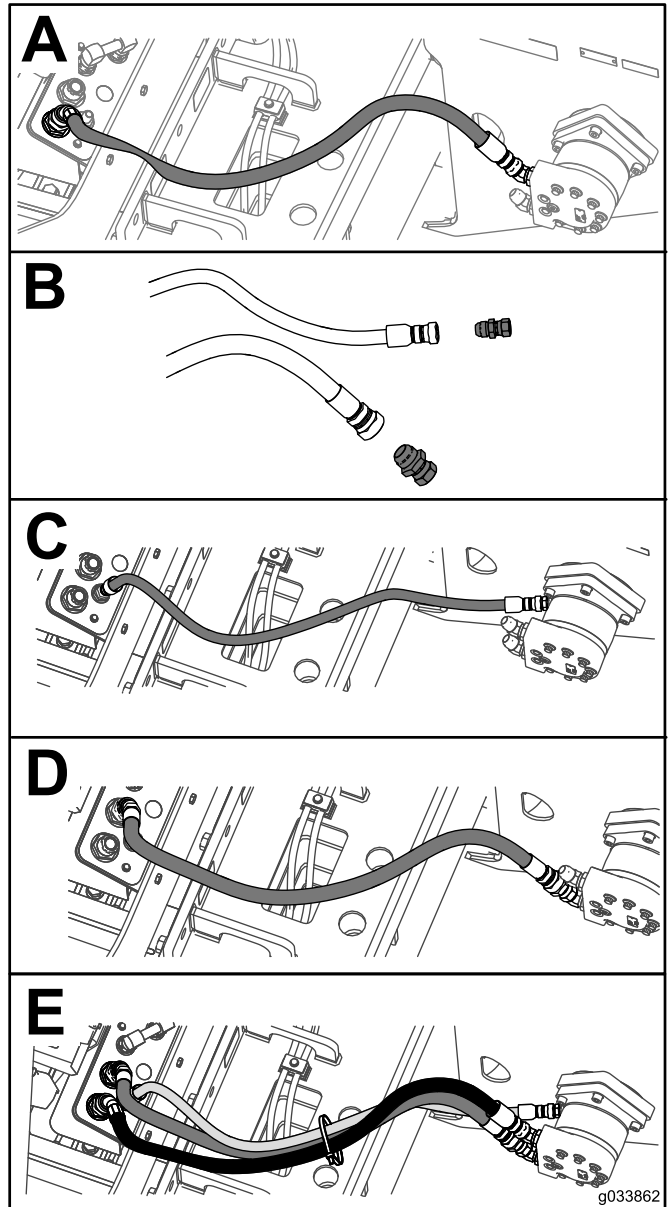


그림12

2. 유압 부속 장치 패널의 피팅을 149~184N·m의 토크로 조입니다.
3. 트렌치 유압 모터의 피팅을 89~111N·m의 토크로 조입니다.
4. [그림12](#)의 박스 B에 나오는 것처럼, 127cm 호스의 리듀서 어댑터를 F12 피팅과 함께 설치합니다.
5. 피팅을 89~110N·m의 토크로 조입니다.
6. [그림12](#)의 박스 B에 나오는 것처럼, 117cm 호스의 나머지 어댑터를 설치합니다.
7. 피팅을 45~56N·m의 토크로 조입니다.
8. [그림12](#)의 박스 C에 나오는 것처럼, 나머지 127cm 호스를 F16 피팅과 함께 설치합니다.
9. 유압 부속 장치 패널의 피팅을 149~184N·m의 토크로 조입니다.
10. 트렌치 유압 모터의 피팅을 122~149N·m의 토크로 조입니다.
11. [그림12](#)의 박스 D에 나오는 것처럼, 117cm 호스를 설치합니다.
12. 유압 부속 장치 패널의 피팅을 58~72N·m의 토크로 조입니다.
13. 트렌치 유압 모터의 피팅을 58~72N·m의 토크로 조입니다.
14. 호스를 케이블 타이로 고정합니다([그림12](#)의 박스 E).

운영

슬라이딩 오프셋 키트 사용

키트 모델 25445와 설치된 데칼과 [그림14](#)을 참조하십시오.

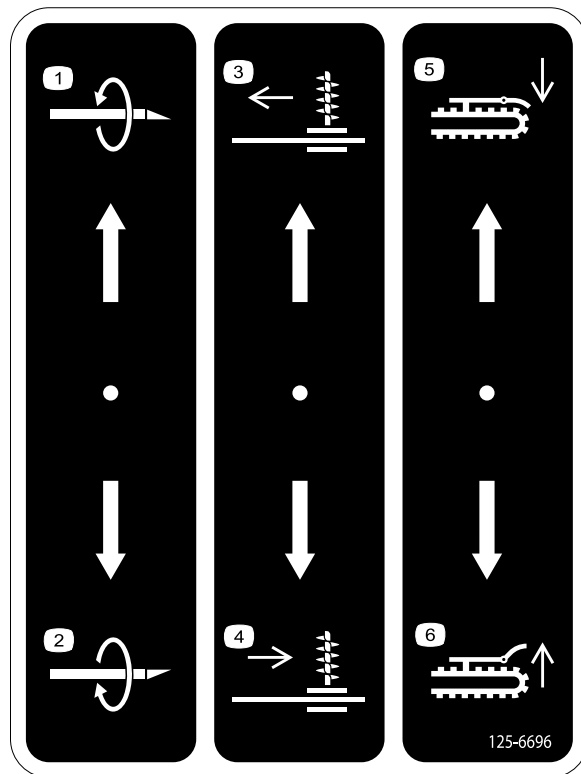
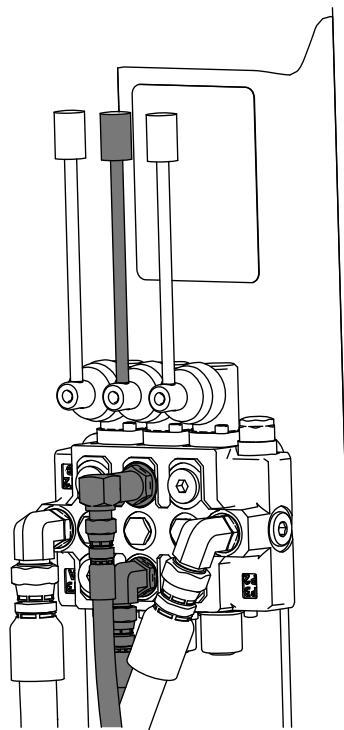


그림13



g033863

그림14

유지보수

슬라이더 프레임 그리스 처리

서비스 간격: 매 50시간

그리스 유형: 리튬계 그리스.

부속 장치를 지면까지 내려 그리스가 피팅 속으로 적절하게 들어가는지 확인합니다.

천으로 그리스 피팅을 청소합니다.

그리스 건을 상부와 하부 피봇의 그리스 피팅에 연결하고, 그리스를 2-3번 펌핑하여 각 피팅에 바릅니다(그림15).

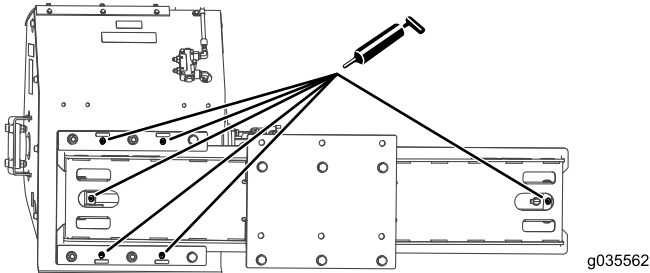


그림15

6개의 그리스 피팅

참 고:



Count on it.