

„RoadLazer™“ „RoadPak™“ kelių ženklavimo sistamai skirtas programuojamas valdiklis „Skipline Controller“ 3A5964C

LT

Skirta keliams žymėti atspindinčioms medžiagomis. Skirta naudoti tik profesionaliai.

Modelis 24S169 - tik valdiklis

Modelis 25M711 - valdiklis, kabelis, nuotolinio valdymo jungiklis ir laikiklis

Modelis 25D887 - OEM valdymo ir elektros elementai



Svarbūs saugos nurodymai

Perskaitykite visus šiame, susijusiuose vadovuose ir ant įrangos pateiktus perspėjimus ir instrukcijas. Susipažinkite su valdikliais ir tinkamu įrangos naudojimu. Išsaugokite šį vadovą.



Turinys

Ispėjimai	3
Sudėtinių dalių identifikacija ir funkcijos	4
Valdiklio priekis	4
Sudėtinių dalių identifikacija ir funkcijos	5
Valdiklio galinė dalis	5
Įrengimas	6
Programuojamo „Skipline“ valdiklio stovas	6
Valdiklio kabelio prijungimas	6
Naršymo apžvalga	7
Pagrindinis meniu	8
Nuotolinio valdymo jungiklis	9
„Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu	10
1 iš 3 meniu psl.	10
2 iš 3 meniu psl.	10
„Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu (tęsinys)	11
3 iš 3 meniu psl. (TIK 2 pistolečių standartiniams įrenginiams)	11
„Counter Channels“ (skaitiklio kanalai) meniu	12
„Guns“ (pistoletai)	12
„Trip“ (kelionė)	12
„Pattern“ (raštas)	12
SiurbLIAI	13
„Totals“ (suma)	13
„Options“ (parinktys)	13
„Setup“ (nustatymas) meniu	14
„Setup/System/General“ (nustatymai / sistema / bendroji dalis)	15
„Setup/System/Calibrations“ (nustatymai / sistema / kalibravimai)	16
„Units“ (matavimo vienetai)	18
„Pump Setup“ (siurblio nustatymas)	18
„Life Totals“ (eksploatavimo suma)	18
„Gun Color“ (pistoletų dažų spalva)	19
„Gun Width“ (pistoletų dažymo plotis)	19
„Paint & Bead Gun Offsets“ (dažų ir granulinių dažų pistolečių atstumai)	20
„Paint & Bead Gun Delays“ (dažų ir granulinių pistolečių dažymo delsos)	20
„Align Solids“ (išlygiuoti ištisinės linijas) (ištisinių linijų (nekertamų) su neištisinėmis linijomis išlygiavimas)	21
„Shadow“ (šešėlis)	22
„Marker Layout“ (žymeklių išdėstymas)	23
„Midspot“ (viduriniai taškai)	24
„Zipper“ (užtrauktukas)	25
„Speed Range“ (greičio intervalas)	26
„Switch Test“ (jungiklių bandymas)	26
„Input Test“ (įvesčių bandymas)	26
„ButtonTest“ (mygtukų bandymas)	26
Pulse Counts“ (impulsų skaitiklis)	27
„GPS Status“ (GPS būseną)	27
„System Delay Setup“ (sistemos delsos nustatymas)	28
Trikčių šalinimas	29
„Information System“ (informacinė sistema)	30
Dalys	31
OEM rinkinys (25D887) ir valdymo rinkinys (25M711)	31
Laidų jungimo schema	32
Schema - OEM elementai	32
OEM įrengimas	33
Papildomi priedai ir elektros parinktys	33
Techninės specifikacijos	34
„Graco“ standartinė garantija	35
„Graco“ informacija	36

Įspėjimai

Žemiau aprašyti įspėjimai yra susieti su šios įrangos reguliavimu, naudojimu, įžeminimu, aptarnavimu ir remontu. Bendrieji įspėjimai pažymėti šauktukais, o su atskiromis procedūromis susiję pavojai – pavojaus ženklais. Pamatę šiuos simbolius vadovo tekste arba įspėjamosiose etiketėse, vėl žr. šiuos įspėjimus. Šiame skyriuje nenurodyti su gaminiu susiję specifiniai pavojaus simboliai ir įspėjimai gali būti pateikti šio vadovo tekste, kur jie yra taikomi.

ĮSPĖJIMAS



Netinkamo ĮRANGOS NAUDOJIMO PAVOJUS

Netinkamai naudodami galite žūti ar rimtai susižeisti.

- Nenaudokite įrenginio, jei esate pavargę arba paveikti narkotinių preparatų ar alkoholio.
- Pasirūpinkite, kad nebūtų viršytas sistemos dalies, pasižyminčios žemiausiomis projekcinėmis charakteristikomis, didžiausias leistinas darbinis slėgis ar temperatūra. Žiūrėkite **Techninius duomenis** visose įrenginio instrukcijose.
- Naudokite skysčius ir tirpiklius, tinkamus įrenginio šlampančioms dalims. Žiūrėkite **Techninius duomenis** visose įrenginio instrukcijose. Perskaitykite skysčio bei tirpiklio gamintojo įspėjimus. Jei norite gauti daugiau informacijos apie jūsų medžiagą, paprašykite platintojo arba pardavėjo pateikti medžiagos saugos duomenų lapus (MSDL).
- Nepalikite darbo vietos, kol įrenginys įjungtas arba jame yra slėgio.
- Kai įranga nenaudojama, išjunkite visą įrangą ir atlikite **slėgio išleidimo procedūrą**.
- Kasdien patikrinkite įrenginį. Nedelsdami suremontuokite ar pakeiskite susidėvėjusias arba sugadintas dalis naudodami tik originalias gamintojo atsargines dalis.
- Nebandykite keisti ar perdirbti įrenginio. Pakeitimai ar perdirbimai gali anuliuoti įrenginio atitikties patvirtinimus ir sukurti pavojų saugai.
- Įsitikinkite, kad visi įrenginiai yra įvertinti ir patvirtinti aplinkai, kurioje juos naudojate.
- Įrenginį naudokite tik pagal paskirtį. Dėl informacijos kreipkitės į savo platintoją.
- Žarnas ir laidus išdėstykite toliau nuo eismo zonų, aštrių briaunų, judamųjų dalių ir įkaitusių paviršių.
- Žarnų nepersukite ir neperlenkite; netraukite jų tada, kai reikia perkelti įrenginį.
- Pasirūpinkite, kad darbo vietoje nebūtų vaikų ar gyvūnų.
- Laikykitės visų galiojančių saugos taisyklių.

Sudėtinių dalių identifikacija ir funkcijos

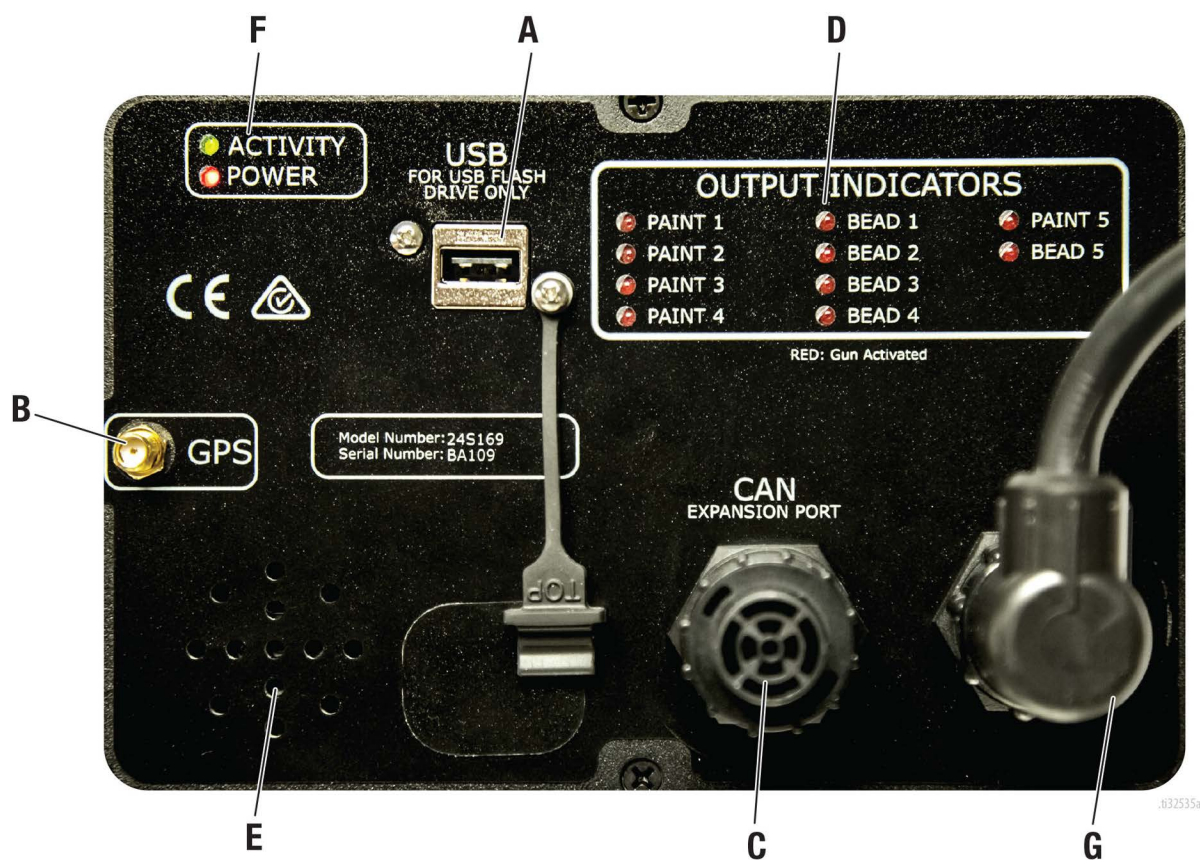
Valdiklio priekis



	Jungiklis / indikatorius	Paaškinimas
A - D	Programuojami „Quick Select“ (greitas pasirinkimas) mygtukai	LCD ekrane pateikia konkretaus meniu parinkties komandas. Žiūrėkite 7 psl.
E	Maitinimo „ON/OFF“ (įjungimo / išjungimo) jungiklis	Spustelėjus „ON“ (įjungti), įjungiamas valdiklio „Skipline Controller“ baterijos DC maitinimas. Spustelėjus „OFF“ (išjungti), išjungiamas valdiklio maitinimas ir įžeminama variklio uždegimo žvakė. Jeigu šis jungiklis yra padėtyje „OFF“ (išjungti), variklio negalima įjungti. PASTABA: šis jungiklis taip pat naudojamas kaip visos sistemos avarinio išjungimo priemonė.
F	1, 2, 3, 4 ir 5 dažų pistoleto jungikliai	Įjungiami / išjungiami 1, 2, 3, 4 ir 5 dažų pistoletai. Aukštyn: neištisinė juosta. Vidurys: išjungta. Žemyn: ištisinė juosta.
G	„RESET/HOLD“ (atkurti / išlaikyti) jungiklis	„HOLD“ (išlaikyti): išjungia 1, 2, 3, 4 ir 5 dažų pistoletus ir nustato iš naujo vidinį ciklo skaitiklį. „RESET“ (atkurti): atstato vidinį ciklo skaitiklį, bet nepaveikia ištisinės juostos purškimo. Jeigu jungiklis padėtyje „RESET“ (atkurti), naujas ciklas nebus pradėtas, kol jungiklis nebus atleistas.
J	Valdymo svirtis	Skirta naršyti po meniu parinktis, reguliuoti reikšmes ir atkurti reikšmes.
K	Nuotolinio valdymo jungiklis	Leidžia naudotojui valdyti pistoletus veikiant režimais „Manual“ (rankinis), „Automatic“ (automatinis) ar „Semi Automatic“ (pusiau automatinis).

Sudėtinių dalių identifikacija ir funkcijos

Valdiklio galinė dalis



	Jungiklis / indikatorius	Paiškinimas
A	USB prievadas	Naudojamas duomenims išgauti ir programinei įrangai atnaujinti.
B	GPS jungtis	Galimybė užregistruoti GPS koordinates ir išgauti duomenis.
C	CAN išplėtimo prievadas	Leidžia prie „Skipline Controller“ prijungti papildomus prietaisus, tokius kaip spausdintuvą.
D	Išvesties indikatoriai	Jeigu dega LED diodas, įjungtas atitinkamas dažų ar granulinių pistoletas.
E	Garsiakalbis	Užtikrinamas garsas signalams bei perspėjimams dėl greičio.
F	Veiklos / galios indikatorius	LED diodais parodomas valdiklio funkcionalumas.
G	I/O kabelio prievadas	Valdiklio kabeliu sujungiamas valdiklis ir kelio ženklinimo sistema. Kabeliu taip pat tiekiamas 12 VDC maitinimas iš kelio ženklinimo sistemos. Žr. XX psl.

Įrengimas

Programuojamo „Skipline“ valdiklio stovas

Sumontuokite „Skipline“ valdiklį, kur jis geriausiai matomas ir netrukdytų stebėti kelio. Pažiūrėti į valdiklį turėtų užtrukti ne ilgiau nei į galinio vaizdo veidrodėlį.

Valdiklį įrenkite patogioje ir lengvoje naudoti padėtyje. Nusprendę sumontuoti valdiklį, tvirtai sumontuokite 0,50 col. (13 mm) pločio montavimo laikiklį.

Valdiklio kabelio prijungimas

Prieš jungdami jas prie sistemos, nuvalykite nuo visų jungčių purvą, šerpetas ir drėgmę.

Pagrindinis meniu

Pagrindinis meniu yra pirmasis aukščiausio lygio ekranas, kuriuo užtikrinama sparti prieiga prie svarbių kasdienių

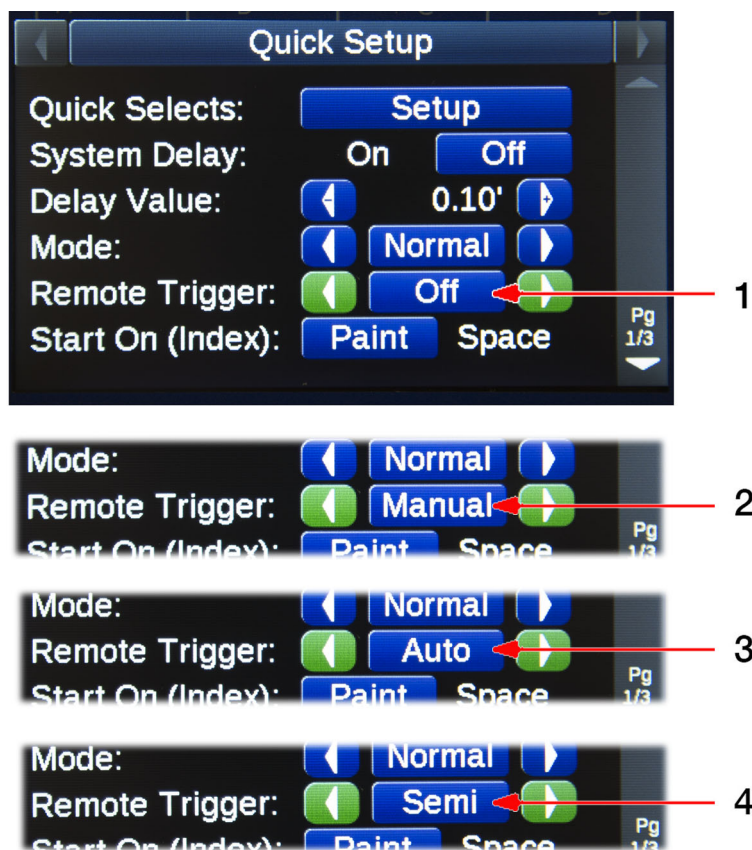
veiklos parametrų. Pagrindinis meniu yra ekranas, kurį rekomenduojama naudoti ženklinant kelią.



Nr.	Aprašymas
1	Greito pasirinkimo mygtukai „A“, „B“, „C“, „D“: keturiais programuojamais „favorites“ (mėgstamos parinktys) mygtukais galima lengvai įeiti į pagrindinį meniu. Bet kurias nustatymo parinktis iš „Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu galima suprogramuoti kaip mygtukus „Quick Select“ (greitas pasirinkimas). Žiūrėkite 9 psl.
2	„Pattern Presets“ (raštų išankstinės nuostatos): Pasirinkus kaip parinktį „Quick Select“ (greitas pasirinkimas), rąstų nuostatas galima suprogramuoti kaip 8 skirtingas „Paint“ (dažyti) / „Space“ (daryti tarpus) reikšmes. Ši savybė veikia kaip automobilyje nustatomos radijo stotys. Norėdami nustatyti išankstinę nuostatą, įveskite norimas „Paint“ (dažyti) / „Space“ (daryti tarpus) reikšmes, o tada nuspauskite ir palaikykite norimą nustatyti greito pasirinkimo mygtuką. Norėdami pasirinkti purkšti nustatytą rąstą, raskite norimą rąstą ir paspauskite atitinkamą mygtuką. Dažymo / tarpų darymo reikšmės bus automatiškai įvedamos pagal iš anksto nustatytas reikšmes.
3	„Bead Adjustments“ (granulių purškimo reguliavimai): įsijungiantys ir išsijungiantys tikslaus dengimo dažais ir granulių pistoletai užtikrina dažų linijos pilną padengimą granulėmis ir apsaugo nuo granulių švaistymo ant nedažytų zonų.
4	Greičio matuoklis: matuoja bei atvaizduoja transporto priemonės greitį.
5	„Application Rate“ (dengimo greitis): atvaizduoja dengimo greitį myliomis. Tinkamam apskaičiavimui privalu įvesti pistoleto dažymo plotį.
6	„Pattern Preview“ (raštų peržiūra): leidžia peržiūrėti dabartinį rąstą, kuriuo bus dengiama pistoletais pagal naudotojo įvestas nuostatas.
7	„Gun Setup Preview“ (pistoletų nuostatų peržiūra): pasirinkus kai kuriuos užtrauktuko tipo rąstus ir šešėlių rąstus, dažų pistoletai bus vienoje linijoje su kitais pistoletais. Tai galima įvesti valdiklyje ir atvaizduoti pistoletų fiksuotuve parinktyje „Pattern Preview“ (raštų peržiūra). Pistoletui purškiant, pistoleto skaičius užsižiebia baltai, o išsijungus - lieka pilkas.

Nr.	Aprašymas
8	Atstumas: parodomas nuvažiuotas atstumas nuo tada, kai „Start“ (paleisti) jungiklis buvo nustatytas į „ON“ (įjungti) padėtį. Jis atkuriamas, kiekvieną kartą, kai jungiklis perjungiamas į „ON“ (įjungti) padėtį. „Odometer“ (odometras): parodomas bendras nuvažiuotas atstumas nuo tada, kai „Start“ (paleisti) jungiklis buvo nustatytas į „ON“ (įjungti) padėtį, nepriklausomai nuo pistoleto jungiklio padėčių nuo paskutinio skaitiklio kanalo išvalymo.
9	 „Start Switch ON“ (paleidimo jungiklis įjungtas): įjungiamas paleidimo jungiklis. Ištinusių linijų pistoletai gali būti įjungti, bet neištinusių linijų pistoletai yra išjungti.  „Skip-Watch“ (praleidimas-stebėjimas): paleidimo jungiklis yra įjungtas, o dažų pistoletai daro praleidimą rašte (arba tarpą).  „GPS“: GPS piktograma parodo GPS būseną. Animuoti signalų stiprumo stulpeliai parodo, kad GPS ieško satelitinio ryšio. Stulpelių nebuvimas parodo atitinkamą gedimą (patikrinti anteną).  „USB Drive Attached“ (įstatytas USB atmintukas): USB atmintukas įstatytas į praleidimų laikmatį. Paprastai, USB atmintukai neturėtų būti palikti įstatyti po to, kai užbaigiamas skaitiklio kanalo eksportavimas.  „USB Error“ (USB klaida): USB įrenginys prijungtas, bet arba tai ne atmintukas, arba jis tiesiog nesuderinamas.

Nuotolinio valdymo jungiklis

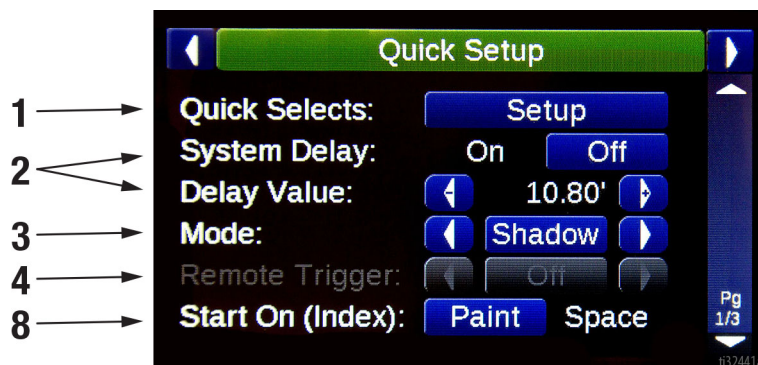


Nr.	Aprašymas
1	OFF (išjungti): nuotolinio valdymo jungiklis ignoruojamas, o valdymas veikia, lyg nuotolinio valdymo jungiklio nebūtų.
2	„Manual“ (rankinis režimas): naudotojas privalo perjungti „Start“ (paleisti) jungiklį į „ON“ (įjungti) padėtį, o tada nuspausti ir nuolat laikyti nuotolinio valdymo jungiklį, kad įjungtų bet kuriuos pistoletus, kurie nustatyti kaip „solid“ (ištisinė linija) ar „skip“ (neištisinė linija). Naudotojui atleidus nuotolinio valdymo jungiklio mygtuką, pistoletai nustoja purkšti dažus. Jeigu nepurškiate dažų, perjunkite „Start“ (paleisti) jungiklį į „OFF“ (išjungti) padėtį ir taip išvenkite atsitiktinių mygtuko paspaudimų, kuriais įjungiami pistoletai.
3	„Automatic“ (automatinis režimas): naudotojas privalo perjungti „Start“ (paleisti) jungiklį į „ON“ (įjungti) padėtį, o tada paspausti ir atleisti nuotolinio valdymo jungiklį, kad įjungtų bet kuriuos pistoletus, kurie nustatyti kaip „solid“ (ištisinė linija) ar „skip“ (neištisinė linija). Šie dažų pistoletai nepertraukiamai purkš, kol naudotojas pakartotinai paspaus nuotolinio valdymo jungiklio mygtuką. Jeigu nepurškiate dažų, perjunkite „Start“ (paleisti) jungiklį į „OFF“ (išjungti) padėtį ir taip išvenkite atsitiktinių mygtuko paspaudimų, kuriais įjungiami pistoletai.
4	„Semi-Automatic“ (pusiau automatinis režimas): naudotojas privalo perjungti „Start“ (paleisti) jungiklį į „ON“ (įjungti) padėtį. Jeigu pistoleto parinktis nustatyta kaip „skip“ (neištisinė linija), paspaudus nuotolinio valdymo mygtuką, bus išpurkšta viena neištisinė linija. Jeigu pistoleto parinktis nustatyta kaip „solid“ (ištisinė linija), vieną kartą paspaudus nuotolinio valdymo jungiklį, pistoletai įsijungia, o antrą kartą paspaudus - išsijungia. Išpurškiama ištisinė linija, o tada pistoleto jungiklis persijungia praleidimui. Nuotolinio valdymo jungiklis pradeda purkšti neištisinę liniją, kiekvieną kartą, kai paspaudžiamas nuotolinio valdymo jungiklio mygtukas, kitu metu - purškiama ištisinė linija. Pistoletus galima išjungti perjungus „Start“ (paleisti) jungiklį į „OFF“ (išjungti) padėtį.

„Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu

1 iš 3 meniu psl.

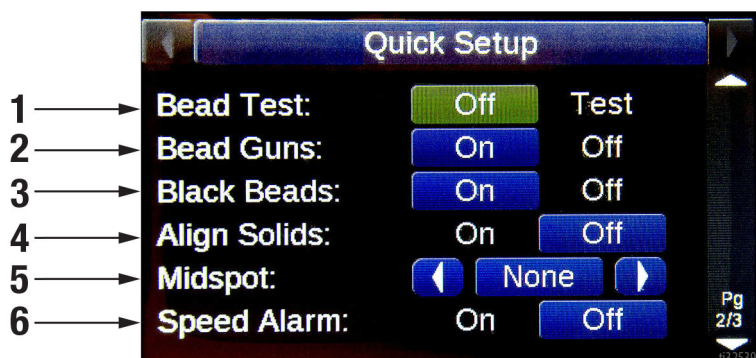
„Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu suteikia prieigos prie įjungimo ar išjungimo savybių, kurios gali būti naudojamos kasdienių operacijų metu. „Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu sudaro 3 puslapiai.



Nr.	Aprašymas
1	„Quick Select“ (greitas pasirinkimas) nuostata: norėdami pasirinkti keturias parinktis, kurias norite pagrindiniame ekrane valdyti „A“, „B“, „C“ ir „D“ mygtukais, įjunkite „Setup“ (nustatymai) meniu.
2	„System Delay“ (sistemos delsa): Uždelsiama dažų pistoletų, kuriems nustatyta parinktis „solid“ (ištiesinė linija) ar „skip“ (neištiesinė linija), „Start“ (paleisti) ir „Stop“ (sustabdyti), funkcijos: parinktyje „Delay value“ (delsos reikšmė) įrašomas atstumas. Įrenginiui valdyti užtenka vieno žmogaus, nes nereikia žiūrėti atgal į pistoletą, norint jį įjungti, o tada į teisingą laiką. Žiūrėkite 28 psl.
3	„Modes“ (režimai): apibūdina praleidimo laikmačio elgseną: „Normal“ (įprastas režimas): įprasta praleidimo laiko skaičiavimo elgsena. „Test“ (bandymų režimas): pistoletai nedelsdami įsijungia. Tai leidžia operatoriams išbandyti pistoletus, nepriklausomai nuo atstumų ar kitų nuostatų.

Nr.	Aprašymas
3	„Shadow“ (šešėlis): šešėlių raštai įjungti ir gali būti purškiami pagal pasirinktą konfigūraciją, esančią „Setup/Extras/Shadow“ (nustatymai / papildomi nustatymai / šešėlis) meniu. „Marker“ (žymeklis): Žymeklio raštai įjungti ir gali būti purškiami pagal pasirinktą konfigūraciją, esančią „Setup/Extras/Marker Layout“ (nustatymai / papildomi nustatymai / žymeklių išdėstymas) meniu. „Zipper“ (užtrauktukas): Užtrauktuko tipo raštai įjungti ir gali būti purškiami pagal pasirinktą konfigūraciją, esančią „Setup/Extras/Marker Layout“ (nustatymai / papildomi nustatymai / žymeklis) meniu.
4	„Remote Trigger“ (nuotolinio valdymo jungiklis): nustatoma, kaip per „Remote Trigger“ (nuotolinio valdymo jungiklis) funkciją bus valdoma valdymo dėžutė. „Off/Manual/Auto/Semi Auto“ (išjungti / rankinis režimas / automatinis režimas / pusiau automatinis režimas). Žiūrėkite 29 psl.
5	Įjungti nuo (rodyklė): pasirinkti, jeigu neištiesinės linijos purškimas prasideda nuo dažų ar tarpo.

2 iš 3 meniu psl.



Nr.	Aprašymas
1	„Bead Test“ (granulių purškimo bandymas): norėdami išbandyti bet kurio granulių purškimo pistoleto, kuris nenustatytas į „OFF“ (išjungti) padėtį, tinkamą srautą, paspauskite valdymo svirtį į dešinę ir palaikykite.
2	„Bead Guns“ (granulių purškimo pistoletai): galimybė turėti įjungtus granulių purškimo pistoletus, kai dažų pistoletai įjungti.
3	„Black Beads“ (juodos granulės): galimybė turėti įjungtus arba išjungtus granulių purškimo pistoletus, kai dažų pistoleto spalva nustatyta kaip juoda.
4	„Align Solids“ (išlygiuoti ištisinės linijos): ištisinės linijos pistoletų išlygiavimo nuostatos, kad neištinė linija galėtų būti įjungta ar išjungta pagal pasirinktą konfigūraciją, esančią „Setup/Extras/Alignment“ (nustatymai / papildomi nustatymai / išlygiavimas) meniu.

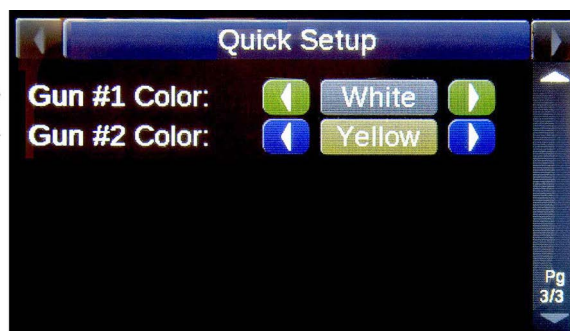
Nr.	Aprašymas
5	„Midspot“ (viduriniai taškai): pasirinkimas turėti vidurinį ar vidurinius taškus, kurie išpurškiami tarp nelyginių neištisinių linijų, lyginių neištisinių linijų ar tarp abiejų tipų neištisinių linijų. Vidurinių taškių skaičius ir ilgis nustatomas per „Setup/Extras/Midspot“ (nustatymai / papildomi nustatymai / viduriniai taškai) meniu.
6	„Speed Alarm“ (greičio signalas): funkcijos „Speed Alarm“ (greičio signalas) parinktys: „Enable“ (įjungti) ar „Disable“ (išjungti). Greičio signalo konfigūracija yra nustatoma per „Setup/Extras/Speed Range“ (nustatymai / papildomi nustatymai / greičio intervalas) meniu.

„Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu (tęsinys)

3 iš 3 meniu psl. (TIK 2 pistoletų standartiniams įrenginiams)



1 →
2 →

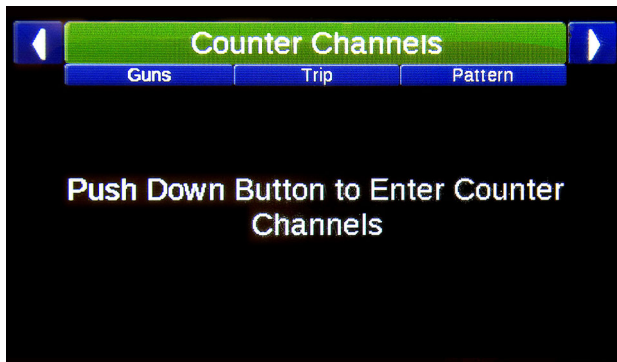


Nr.	Aprašymas
1	Pasirinkite tokią spalvą, kad atitiktų siurblio skaitiklio tikslumas ir išankstinio demonstravimo ekrano reikšmę.
2	Galioja ta pati taisyklė, jeigu įjungiamas antras pistoletas ir naudojama antra spalva.

„Gun #1“ ir „Gun#2“ atitinka tik 1 ir 2 dažų pistoleto jungiklius.

„Counter Channels“ (skaitiklio kanalai) meniu

„Counter Channels“ (skaitiklio kanalai) meniu suteikia prieigos prie atstumo ir tūrio skaitiklių. Pradedant naują darbą, įprasta išvalyti skaitiklio kanalus.



Norėdami įeiti į tolesnius „Counter Channels“ (skaitiklio kanalai) puslapius, naudokite valdymo svirtį: „Guns“ (pistoletai), „Trip“ (kelionė), „Pattern“ (raštas), „Pumps“ (siurbliai), „Totals“ (sumos) ir „Options“ (parinktys).

„Guns“ (pistoletai)

	Solid	Skip
#1 (4.0"):	49628'	110'
#1 (4.0"):	0'	22'
#2 (4.0"):	0'	24832'
#2 (4.0"):	4'	10'
#3 (4.0"):	71'	62'
#4 (4.0"):	71'	6'
#5 (4.0"):	77'	0'

Pistoletų skaitiklių kanalai leidžia naudotojui įrašyti plotį ir (arba) spalvos pokyčius kiekvienam pistoletui atskirai, - taip užtikrinant įrašų detalumą ir darbo atsekimą. Skaitiklių kanalai dinamiškai užsipildo, po to kai su pistoletu susiejama atstumo reikšmė. Nenaudojami pistoletai ekrane neatsiranda.

„Trip“ (kelionė)

	Solid	Skip
#1:	49439'	0'
#2:	0'	24718'
#3:	0'	0'
#4:	0'	0'
#5:	0'	0'

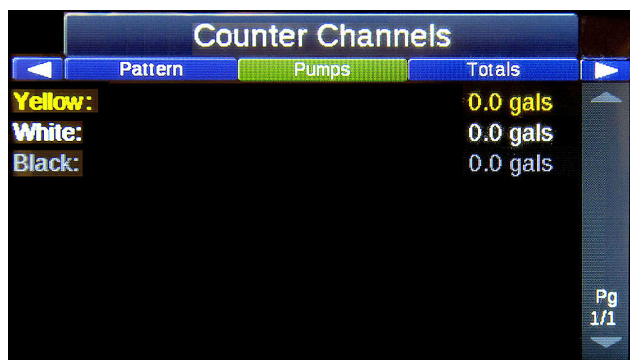
Kelionės skaitiklio kanalai veikia kaip transporto priemonių nuvažiuoto atstumo odometras. Galite atskirai išvalyti kelionės skaitiklį, bet įprasti pistoletų skaitikliai lieka nepaliesti, - taip išsaugojant jūsų darbo ilgį pėdomis ir dažų užnešimo greitį. Ši savybė gali būti naudinga norint atsekti darbo dalį.

„Pattern“ (raštas)

Skip-Solid:	0'
Solid-Skip:	49608'
Solid-Solid:	0'
Single Skip:	211'
Single Solid:	24'
Other:	37'

Rašto skaitiklio kanalas atseka skirtingus raštus, kurie išpurškiami tik 1 ir 2 pistoleto jungikliu. Ši savybė gali būti naudinga rangovams, kurie už darbus sąskaitas rašo pagal nudažytą atstumą.

Siurbliai



Siurblio skaitiklio kanale atsekamas kiekvienos spalvos dažų įsiurbtas kiekis galonais. Siurbliai privalo būti nustatyti tinkamos spalvos dažais per „Setup/System/Pump Setup“ (nustatymai / sistema / siurblių nustatymas) meniu.

„Totals“ (suma)



Sumos skaitiklio kanale atsekamas išpurškiamos ištisinės linijos bendras atstumas, išpurškiamos neištisinės linijos bendras atstumas ir bendras įrašytas odometro atstumas.

„Options“ (parinktys)



„Skipline Controller“ valdiklis turi duomenų registravimo ypatybę ir šie duomenys gali būti ištraukti į USB atmintuką ar išspausdinti.

„Save and Clear“ (įrašyti ir išvalyti):

skaitiklio kanalai įrašomi į vidinę atmintį, o tada skaitiklių rodmenys išvalomi. Šie duomenys gali būti ištraukti į USB atmintuką ir vėliau peržiūrėti „Excel“ programoje.

„Clear without saving“ (išvalymas nesaugant):

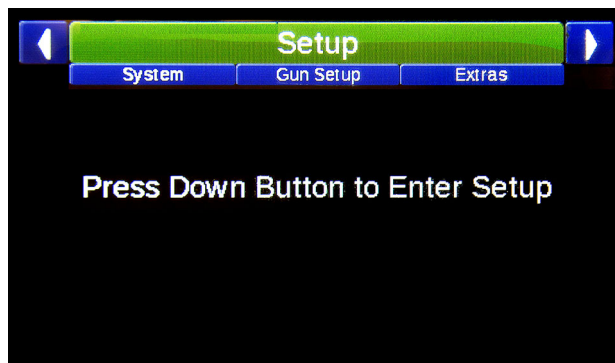
neįrašant skaitiklio kanalų duomenų. Tai naudinga, norint išvalyti naudojimo ar atstumo duomenis iš „testing“ (bandymas) ir „setup“ (nustatymas) parinkčių, neįvedant netvarkos į reikšmingus duomenis.

„Print Counters“ (spausdinti skaitiklius):

įsigijus spausdintuvą, duomenis galima išspausdinti netrukus po atlikto darbo.

„Setup“ (nustatymas) meniu

„Setup“ (nustatymas) meniu yra keletas antrinių skyrių greitam ir lengvam naršymui tarp pažangios sistemos konfigūracijų.



Norėdami įeiti į tolesnius puslapius, naudokite valdymo svirtį:

„Setup/System/“ (nustatymai / sistema)

- „General“ (bendroji dalis), žr.15 psl.
- „Calibrations“ (kalibravimai), žr.16 psl.
- „Units“ (matavimo vienetai, žr.18 psl.
- „Pump Setup“ (siurblio nustatymas), žr.18psl.
- „Life totals“ (eksplotavimo suma), žr.18 psl.

„Setup/Gun Setup/“ (nustatymai / pistoletų nustatymas)

- „Gun Color“ (pistoletų dažų spalva), žr.19 psl.
- „Gun Width“ (pistoletų dažymo plotis), žr.19 psl.
- „Paint & Bead Gun Offsets“ (dažų ir granulių dažų purškimo atstumai), žr.20 psl.
- „Paint & Bead Gun Delays“ (dažų ir granulių dažų purškimo delsos, žr.20 psl.

„Setup/Extras/“ (nustatymai / papildomi nustatymai)

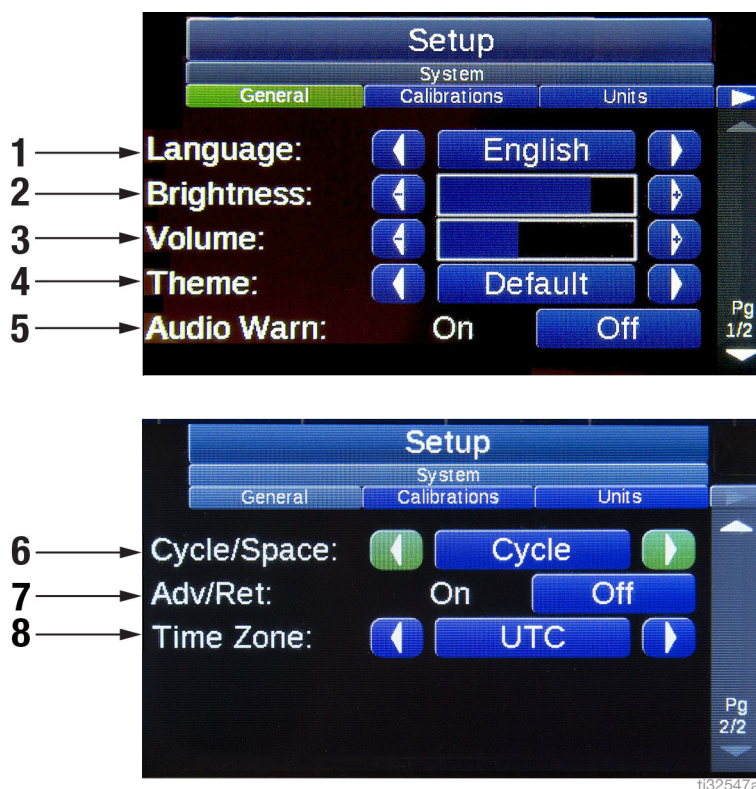
- „Alignment“ (išlygiavimas), žr.21 psl.
- „Shadow“ (šešėlis), žr.22 psl.
- „Marker Layout“ (žymeklių išdėstymas), žr.23 psl.
- „Midspot“ (viduriniai taškai), žr.24 psl.
- „Zipper“ (užtrauktukas), žr.25 psl.
- „Speed Range“ (greičio intervalas), žr.26 psl.

„Setup/Help/“ (nustatymai / pagalba)

- „Switch Test“ (jungiklių bandymas), žr.26 psl.
- „Input Test“ (įvesčių bandymas), žr.26 psl.
- „Button Test“ (mygtukų bandymas), žr.26 psl.
- „Pulse Counts“ (impulsų skaitikliai), žr.27 psl.
- „GPS Status“ (GPS būseną), žr.27 psl.

„Setup/System/General“ (nustatymai / sistema / bendroji dalis)

Kortelėje „General“ (bendroji dalis) naudotojas gali reguliuoti sistemos pagrindines nuostatas.



ti3254/a

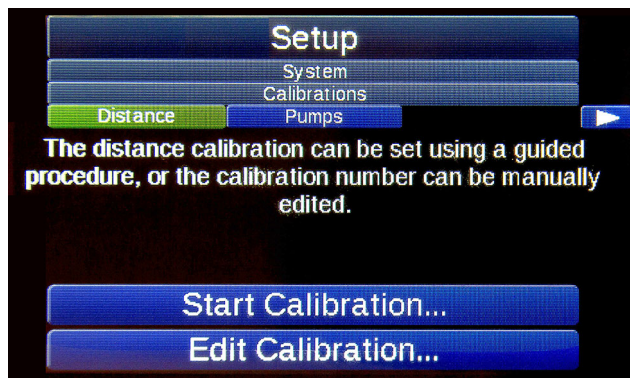
Nr.	Aprašymas
1	„Language“ (kalba): „English“ (anglų), „French“ (prancūzų), „Spanish“ (ispanų), „German“ (vokiečių), „Chinese“ (kinų), „Russian“ (rusų)
2	„Screen Brightness“ (ekrano ryškumas)
3	„Volume“ (tūris)
4	„Theme“ (tema)
5	„Audio Warning“ (garsinis perspėjimas): „On/Off“ (įjungti / išjungti)

Nr.	Aprašymas
6	„Cycle/Space“ (cikluoti / daryti tarpus): pasirinkite naudoti „Paint“ (dažyti), „Cycle“ (cikluoti) ir atstumus parinkčiai „Skip Pattern“ (neištisinės linijos raštai) ar pasirinkite naudoti „Paint“ (dažyti), „Space“ (daryti tarpus) ir atstumus parinkčiai „Skip Pattern“ (neištisinės linijos raštai).
7	„Adv/Retard“ (paankstinti / uždelsti): „On/Off“ (įjungti / išjungti).
8	„Time zone“ (laiko zona): nustatyti laiko zoną tiksliam GPS atsekimui.

„Setup/System/Calibrations“ (nustatymai / sistema / kalibravimai)

Pertraukiamų linijų laikmatis privalo būti tinkamai sukalibruotas parinktiems „Distance“ (atstumas) ir „Pump Volume“ (siurblio tūris).

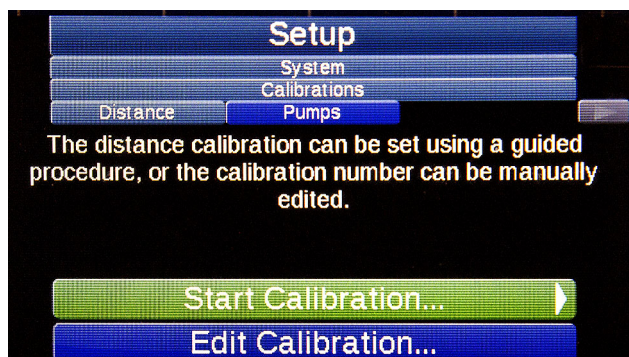
„Distance Calibration“ (atstumo kalibravimas)



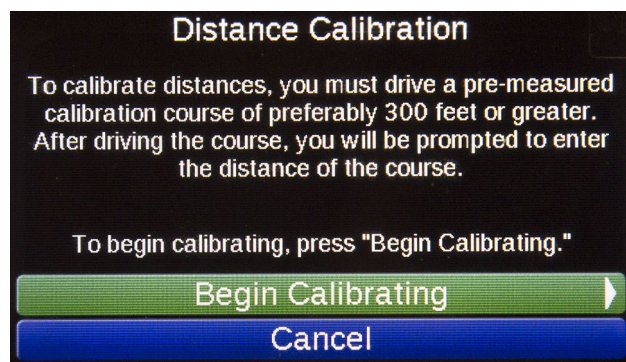
PASTABA: jutiklį reikės periodiškai perkalibruoti dėl rato nusidėvėjimo ir kiekvieną kartą pakeitus pistoleto atraminį ratą. Padangų oro slėgis gali taip pat paveikti kalibravimą.

PASTABA: prieš kalibruodami užtikrinkite, kad pistoleto atraminis ratas būtų pripūstas iki 40 psi, ir patikrinkite, ar valdiklis skaičiuoja impulsus prieš kalibravimą.

1. Išmatuokite ir pažymėkite tikslų 1000 pėdų atstumą. Rekomenduojamas 300 pėdų atstumas. Dėl bet kurios matavimo klaidos gaunasi netikslūs linijų ilgiai.
2. Pasirinkite „Start Calibration...“ (pradėti kalibravimą) ir pradėkite valdomą kalibravimo procesą. Tai yra rekomenduojamas kalibravimo procesas. Arba, norėdami peržiūrėti ar tiesiogiai modifikuoti kalibravimo skaičių, pasirinkite „Edit Calibration...“ (redaguoti kalibravimo duomenis).



3. Išlygiuokite transporto priemonę kalibruojamo atstumo pradžioje. Tada pasirinkite „Begin Calibrating“ (pradėti kalibravimą).



4. Nuvažiuokite atstumą. Nuvažiavę iki galutinio taško, pasirinkite „Finish“ (pabaiga).

PASTABA: tikėtina, kad parinkties „Old Calibration Distance“ (senas kalibravimo atstumas) skaičius neteisingas. Norint įsitikinti, kad gaunami judėjimo impulsai, naudinga tai patikrinti.

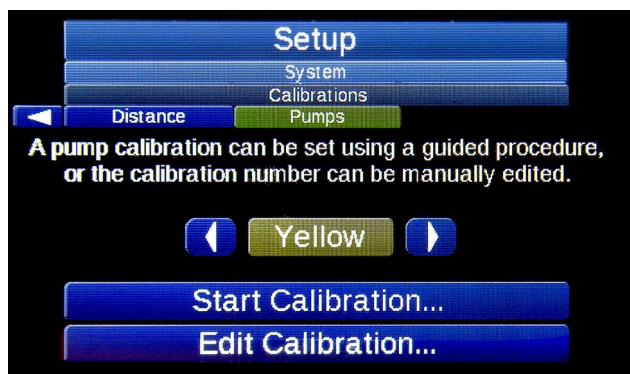
5. Pataisykite išmatuotą atstumą pagal faktiškai nuvažiuotą atstumą ir pasirinkite „Save Calibration“ (įrašyti kalibravimą).

Pavyzdžiui: jeigu užduotas atstumas siekia 300 pėdų, o išmatuotas atstumas buvo „281“, ekrane matysite „281“ to 300“.

6. Jeigu tai buvo klaida, patikrinkite ar judesio jutiklis teisingai įrengtas ir gauna teisingus impulsus.

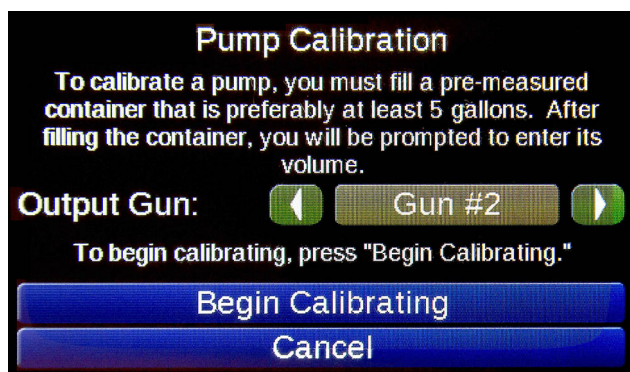
„Pump Calibration/OEM Setup“ (siurblio kalibravimas / OEM nustatymas)

„RoadPak“ siurbliai yra iš anksto sukalibruoti ir jų duomenų keisti nereikia. Jeigu naudojamas kitoks siurblys, vadovaukitės tolesnėmis instrukcijomis.

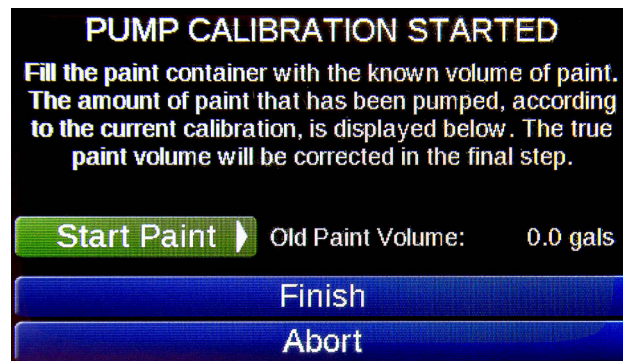


Siurblio kalibravimai siejami su kiekviename siurblyje esančių dažų spalva.

1. Pradėkite pasirinkdami kalibruojamą siurblio dažų spalvą. „Yellow“ (geltona), „White“ (balta) ar „Black“ (juoda).
2. Pasirinkite „Start Calibration...“ (pradėti kalibravimą) ir pradėkite valdomą kalibravimo procesą. Tai yra rekomenduojamas kalibravimo procesas. Arba, norėdami peržiūrėti ar tiesiogiai modifikuoti kalibravimo skaičių, pasirinkite „Edit Calibration...“ (redaguoti kalibravimo duomenis).
3. Pasirinkite pistoletą, kurį naudosite kalibravimui ir pasirinkite „Begin Calibrating“ (pradėti kalibravimą). Pasirinkite pistoletą, kuris prijungtas prie jūsų kalibruojamo siurblio.

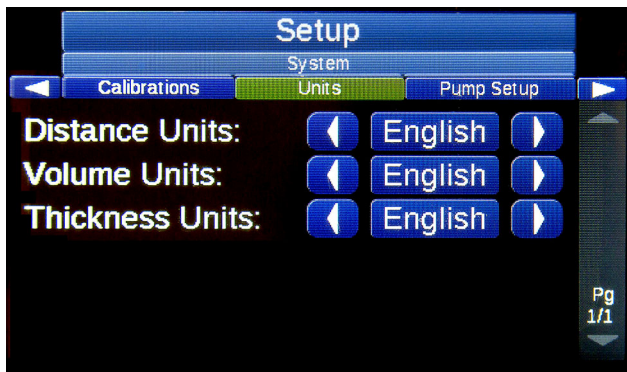


4. Po šiuo pistoletu pastatykite žinomo tūrio talpą. Sumažinkite siurblio slėgį, kad iki minimumo sumažintumėte taškymąsi.
5. Jeigu iš anksto išmatuota talpa yra po pasirinktu pistoletu, paspauskite „Start Paint“ (pradėti siurbti dažus) ir pradėkite kalibravimą. Mygtukas persijungs į „Stop Paint“ (nustoti siurbti dažus).



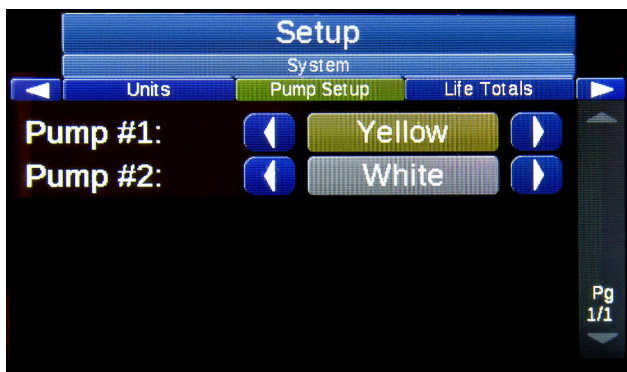
6. Jeigu iš anksto išmatuota talpa pripildyta iki jos iš anksto nustatytos ribos, paspauskite „Stop Paint“ (nustoti siurbti dažus). Jeigu talpa dar neužpildyta dažais, naudokite „Start Paint“/„Stop Paint“ (pradėti siurbti dažus / nustoti siurbti dažus), kol bus pasiektas teisingas dažų lygis.
7. Atlikę, spauskite „Finish“ (pabaiga).
8. Sureguliuokite atvaizduojamą skaičių, kad jis atitiktų iš anksto išmatuotos talpos tūrį.

„Units“ (matavimo vienetai)



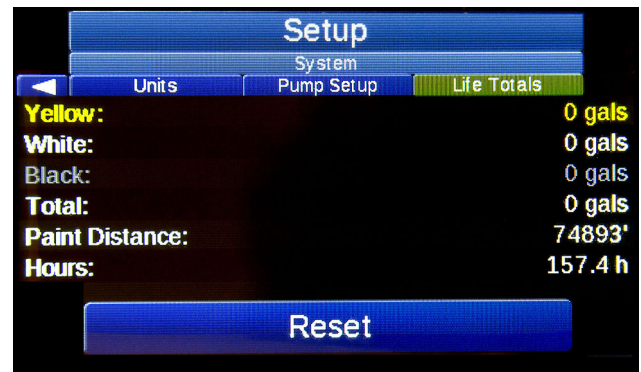
Nustatykite parinktis „Unit for Distance“ (atstumo matavimo vienetai), „Volume“ (tūris) ir „Thickness“ (storis) kaip „English“ (JAV vienetai) ir „Metric Units“ (metriniai vienetai).

„Pump Setup“ (siurblio nustatymas)



Įveskite, kokios spalvos dažais siurblys užpildomas. Tai reikalinga tinkamam duomenų suregistravimui skaičiuojant susiurbtus galonus.

„Life Totals“ (eksploatavimo suma)



Parinktyje „Life Totals“ (eksploatavimo suma) pateikiamas nudažyto atstumo ir kiekvienos spalvos susiurbtų dažų galonais bendras skaičius. Šis skaičius išlieka ir po skaitiklio kanalų atkūrimo. Pirminis eksploatavimo duomenų sumos reikšmių tikslas yra informuoti operatorių, kada siurbliams ir kitai įrangai reikia aptarnavimo.

Parinktis „Life Totals“ (eksploatavimo suma) dažnai atkuriami įrangos techninės priežiūros ar remonto metu.

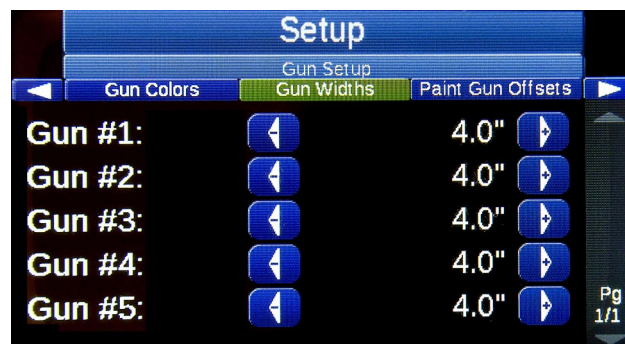
„Gun Color“ (pistoletų dažų spalva)



Nustatykite kiekvieno pistoleto dažų spalvą. Tinkama spalvos nuostata yra svarbi tikslumui mililitrais skaičiuojant storį, registruojant duomenis, spausdinant ataskaitas ir pagrindiniame ekrane peržiūrint raštą.

PASTABA: jeigu pistoleto dažų spalva nustatyta kaip „None“ (nėra), toks pistoletas bus išjungtas ir neveiks, net jeigu jungiklis bus padėtyje „skip“ (neištisinė linija) ar „solid“ (ištisinė linija). Parinktyje „pattern preview“ (raštų peržiūra) rodomas pistoleto indikatorinis numeris dingsta iš pagrindinio ekrano, išjungus pistoletą.

„Gun Width“ (pistoletų dažymo plotis)



Nustatykite pistoleto dažymo pločius taip, kad jie atitiktų faktinį kelio dažymo medžiaga plotį. Nustatyti tinkamus pistoleto dažymo pločių tikslumą mililitrais yra svarbu dėl storio, skaičiavimų, duomenų registravimo ir ataskaitų spausdinimo.

„Paint & Bead Gun Offsets“ (dažų ir granulių dažų pistoletų atstumai)

„Paint Gun Offsets“ (dažų ir granulių pistoletų atstumai)



„Paint & Bead Gun Delays“ (dažų ir granulių pistoletų dažymo delsos)

„Paint Gun Delays“ (dažų pistoletų dažymo delsos)



„Bead Gun Offsets“ (granulių pistoletų atstumai)



„Bead Gun Delays“ (granulių pistoletų dažymo delsos)



Pistoletų atstumai atitinka atstumo delsas, ženklinant raštu. Nustatykite pistoletų atstumus visiems pistoleto linijoje esantiems objektams.

Pistoletų atstumai - tai atstumas nuo priekinio pistoleto iki esamo pistoleto. Priekinis pistoletas turėtų būti nustatytas kaip „0.00“.

SVARBU: netaisykite laiko koeficientų atstumo atžvilgiu. Atstumo atžvilgiu turėtų būti koreguojami tik atstumo koeficientai, nes kitaip, esant skirtingam transporto priemonės greičiui, parinkti „skip timers“ (praleidimo laikmačiai) nebus tiksli dažant dažais ir granulėmis sluoksniu po sluoksniu.

Pistoletų dažymo delsos pakoreguoja pistoleto mechaninio atsako delsą. Daugelis medžiagų aplikatorių turi delsos tarpus: nuo tada, kai taikomas iš praleidimo laikmačio gaunamas elektrinis signalas ir iki pistoleto faktiškai atsivaro ir medžiaga gali tekėti.

Kai kuriems aplikatoriams reikia daugiau laiko išsijungti (spaudimas prieš didelį slėgį) nei įsijungti (spaudimas didelio slėgio kryptimi). Dėl to, pvz., 10.0' juosta gali tapti ilgesne, t. y., nuo 10.5' iki 11.0'.

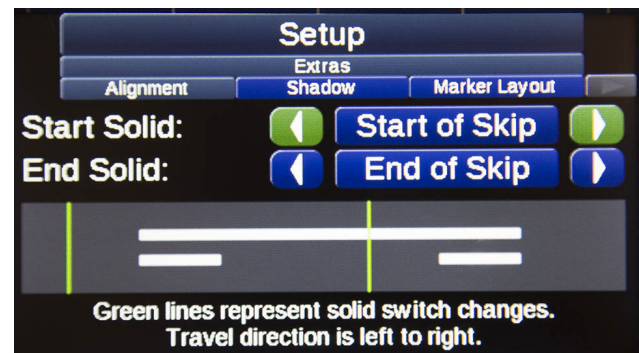
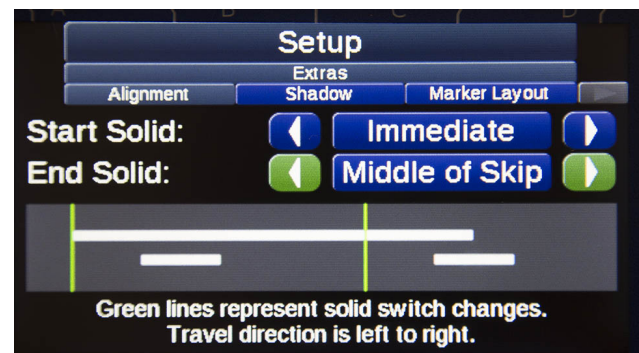
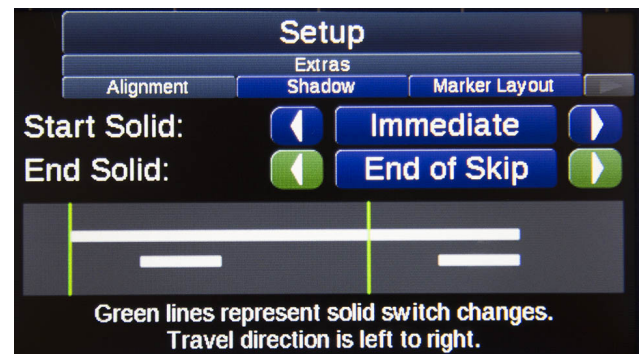
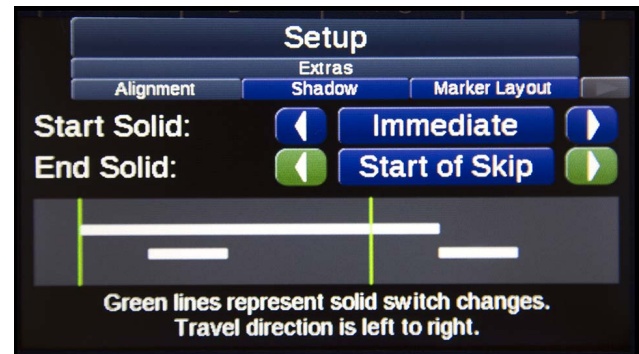
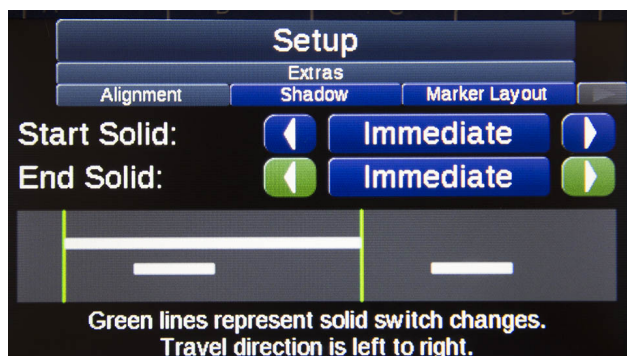
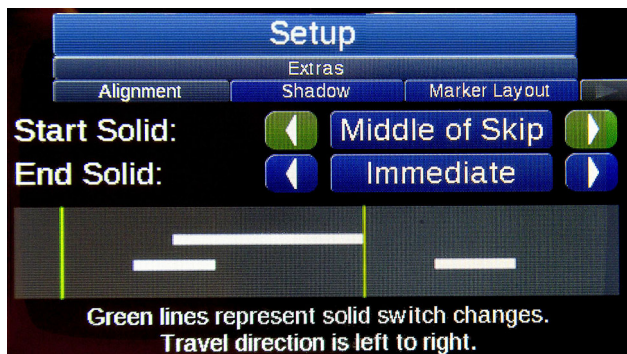
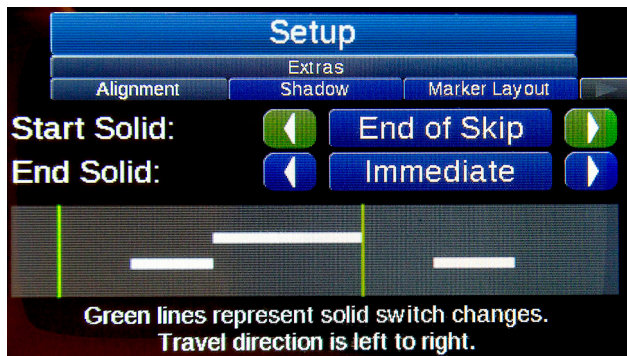
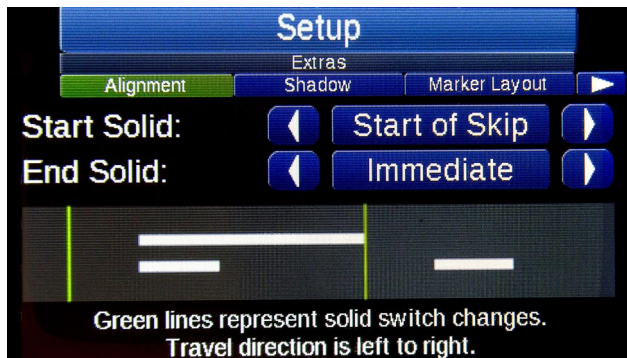
Jeigu pistoletų atstumai nustatyti teisingai, sureguliuokite pistoleto dažymo koeficientą ir pakoreguokite linijos ilgį.

„Align Solids“ (išlygiuoti ištisines linijas) (ištisinių linijų (nekertamų) su neištisinėmis linijomis išlygiavimas)

Kortelėje „alignment“ (išlygiavimas) naudotojas gali pasirinkti, kur pradėti ir pabaigti daryti ištisines linijas (nekertamas), o kur neištisinę liniją. Ši nuostata įjungama ar išjungama puslapyje „Quick Setup“ (greitas nustatymas).

PASTABA: ši savybė gali būti peržiūrėta parinktyje „pattern preview“ (raštų peržiūra).

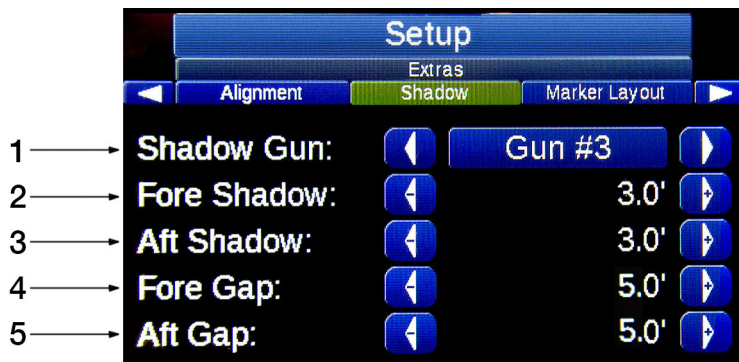
Pirma žalia linija reiškia tašką, kur pradedama ištisinė linija. Antra žalia linija reiškia tašką, kur ištisinės linijos purškimo pistoletas išjungiamas.



„Shadow“ (šešėlis)

Režimas „Shadow“ (šešėlis) gali būti įjungtas iš „Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu.

Veikiant režimu „Shadow“ (šešėlis), dažais dengiama prieš ir (arba) už juostos. Jeigu šešėlio dažymo pistoletas veikia režimu „skip“ (praleisti), bus taikomi tokie reikšmių „fore shadow/aft shadow“ (prieš šešėlį / už šešėlio) ilgiai, kurie suvesti „setup“ (nustatymai) meniu.



Nr.	Aprašymas
1	„Shadow Gun“ (šešėlių dažymo pistoletas)
2	„Fore Shadow“ (prieš šešėlį): padengimo dažais ilgis prieš dažymo ruožais atkarpos pradžią.
3	„Aft Shadow“ (už šešėlio): padengimo dažais ilgis už dažymo ruožais atkarpos pabaigos.
4	„Fore Gap“ (prieš tarpą): erdvė tarp „Fore Shadow“ (prieš šešėlį) ir dažymo ruožais atkarpos.
5	„Aft Gap“ (už tarpą): erdvė tarp „Aft Shadow“ (už šešėlio) ir dažymo ruožais atkarpos.

PASTABA: šešėlio dažymo pistoletas veiks viena linija su neištisinės linijos rašto dažymo pistoletu, o tinkamas dažų pistoleto atstumas turės būti įvestas į valdiklį.

PASTABA: jeigu juodos spalvos dažų pistoletas veikia režimu „solid“ (ištisinė linija), juo bus pildomi tarpai (t. y., juodais dažais bus dengiamas visas tarpas tarp paskutinės juostos pabaigos ir kitos juostos pradžios).

Šešėlio linijos pavyzdys



„Marker Layout“ (žymeklių išdėstymas)

Režimas „Marker Layout“ (žymeklių išdėstymas) gali būti įjungtas iš „Quick Setup“ (greitas nustatymas) meniu. Įjungus, ignoruojamas pagrindiniame ekrane esančio „striper“ (dažymo ruožais pistoletas) parametras, o pistoletams įjungiami žymeklių išdėstymo raštai. Rašto peržiūros zonoje bus rodomas esamas žymeklių išdėstymas pagal rašto nustatymą. Pasirinkite purškimo pistoletą ir perjunkite tą jungiklį į padėtį „skip“ (neištisinė linija).

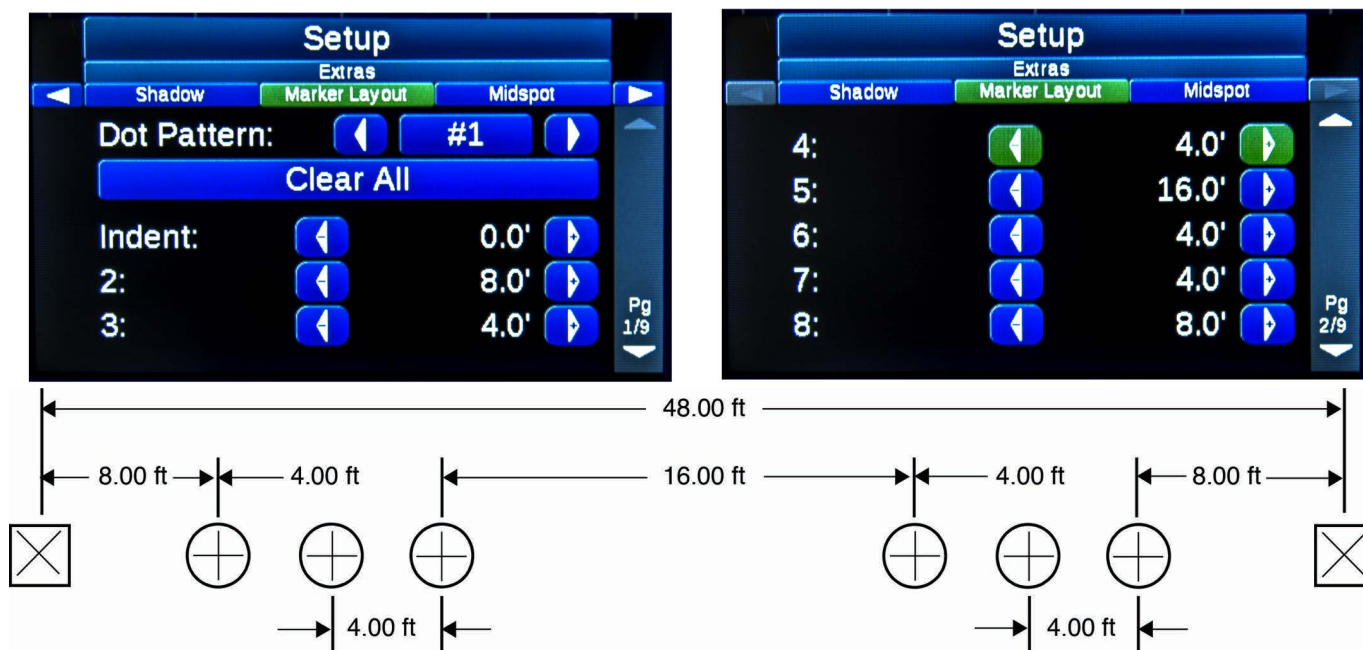


Kurkite norimus raštus nustatydami atstumą tarp žymeklių iš „Marker Layout Setup“ (žymeklių išdėstymo nustatymas) meniu.



Nr.	Aprašymas
1	Trisdešimt skirtingų taškelių raštų gali būti įrašyti ir iškviesti pagrindiniame meniu.
2	Kiekvienas taškelių raštas gali turėti iki 40 nuoseklių matavimų. Paliekant nulio reikšmės bet kurioje vietoje, veikiant režimu „Marker Layout“ (žymeklių išdėstymas), praleidžiamas tęstinėje kilpoje esantis tolesnis matavimas. Toliau parodyti 1 ir 2 „Menu“ (menu) puslapiai.

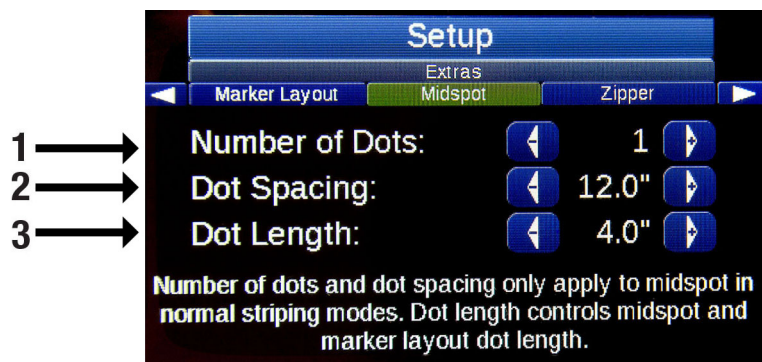
Žymeklių išdėstymo režimo pavyzdys:



taškelių dydis gali būti reguliuojamas parinktyje „Midspot Menu“ (vidurinių taškelių meniu). Žr. XX psl.

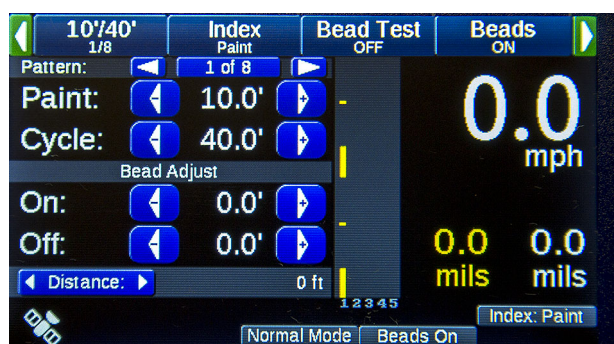
„Midspot“ (viduriniai taškai)

„Midspot“ (viduriniai taškai) įjungama ar išjungiama ekrane „Quick Setup“ (greitas nustatymas). „Midspot“ (viduriniai taškai) parametrai gali būti nustatyti žemiau esančioje kortelėje „Midspot Menu“ (vidurinių taškių meniu). Visi viduriniai taškai gali būti peržiūrėti parinktyje „pattern preview“ (rašų peržiūra).



Nr.	Aprašymas
1	„ Number of Dots “ (taškių skaičius): tarp neištinusių linijų daromų taškių skaičius. Jie išcentruojami ir išdėstomi vienodais atstumais.
2	„ Dot Spacing “ (taškių išdėstymas): atstumas tarp kiekvieno taškio.
3	„ Dot Length “ (taškių ilgis): nustatomas ilgis. Taip valdomas vidurinių taškių ir žymeklių išdėstymo taškių ilgis.

Vidurinių taškių pavyzdys:



„Zipper“ (užtrauktukas)

Režimas „Zipper“ (užtrauktukas) gali būti įjungtas ekrane „Quick Setup“ (greitas nustatymas). Užtrauktuko raštai privalo būti nustatyti kortelėje „Zipper Menu“ (užtrauktuko meniu); juos galima peržiūrėti pagrindinio meniu ekrane „pattern preview“ (raštų peržiūra).

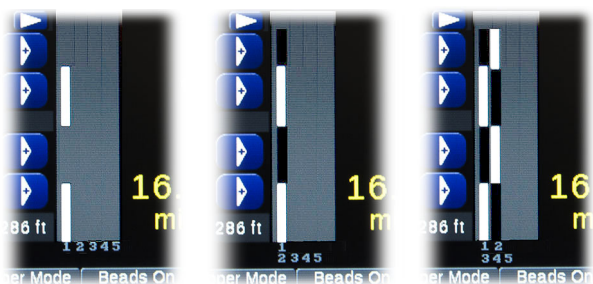


„Second Rank“ (antra eilė)

„Second Rank“ (antra eilė) - kai vienas ar daugiau pistoletų yra tam tikru atstumu nuo kitų pistoletų. Pavyzdžio žiūrėkite tolesnėje schemoje:

Aprašymas
„Second Rank“ (antra eilė): Nėra Įsivaizduokite, kad 5 pistoletai vienoje eilėje išdėstyti vienas šalia kito. Kadangi visi 5 pistoletai yra vienoje eilėje, antros eilės nėra.
„Second Rank“ (antra eilė): „Lines 2-5“ 1 pistoletas yra priekyje. 2, 3, 4 ir 5 pistoletai yra vienoje linijoje, bet tam tikru atstumu už 1 pistoleto.
„Second Rank“ (antra eilė): „Lines 3-5“ 1 ir 2 pistoletai yra priekyje. 3, 4 ir 5 pistoletai yra vienoje linijoje, bet tam tikru atstumu už 1 ir 2 pistoletų.

„Second Rank“ (antra eilė): „Second Rank“ (antra eilė): „Second Rank“ (antra eilė):



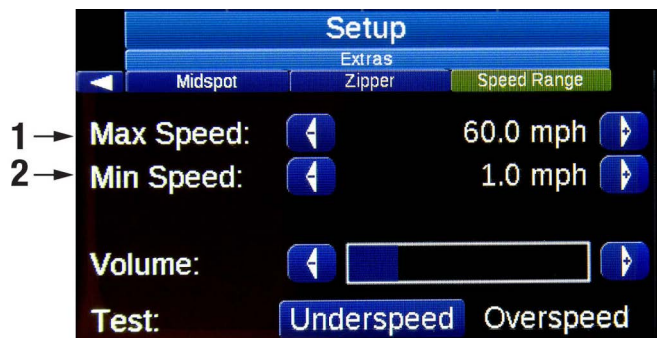
Funkciją „Second Rank“ (antra eilė) galima nustatyti taikyti tik veikiant režimu „Zipper“ (užtrauktukas) ar veikiant visais 2 psl. įvardintais režimais.

Kaip nustatyti „Zipper Pattern“ (užtrauktuko raštas):

- Nustatyti „Gun Colors“ (pistoletų dažymo spalvos)
- Nustatyti „Second Rank“ (antra eilė)
- Nustatyti „Standard“ (standartas) ar „Gap Fill“ (tarpų užpildymas)
- Nustatyti „Gun Offsets“ (pistoletų atstumai)
- Nustatyti „Zipper Mode“ (užtrauktuko režimas)
- Patikrinti „Pattern Preview“ (raštų peržiūra)

„Speed Range“ (greičio intervalas)

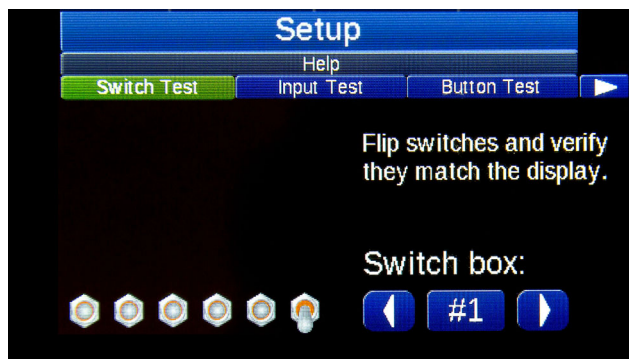
Jeigu jungiklis „START“ (paleisti) įjungtas, suaktyvinami greičio pavojaus signalai.



Nr.	Aprašymas
1	„Maximum Speed“ (maksimalus greitis): greičiui viršijus šią reikšmę, suaktyvinamas viršyto greičio pavojaus signalas.
2	„Minimum Speed“ (minimalus greitis): greičiui nukritus žemiau šios reikšmės, suaktyvinamas per mažo greičio pavojaus signalas.

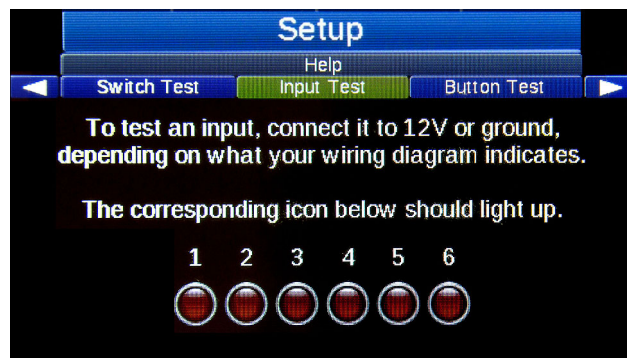
„Switch Test“ (jungiklių bandymas)

Patikrinkite jungiklio veikimą perjungdami jungiklius ir įsitikinkite, ar jie juda ekrane. Jeigu jungiklis ekrane nejuda, signalas neperduodamas. Tikriausiai reikia pakeisti skirstiklį.



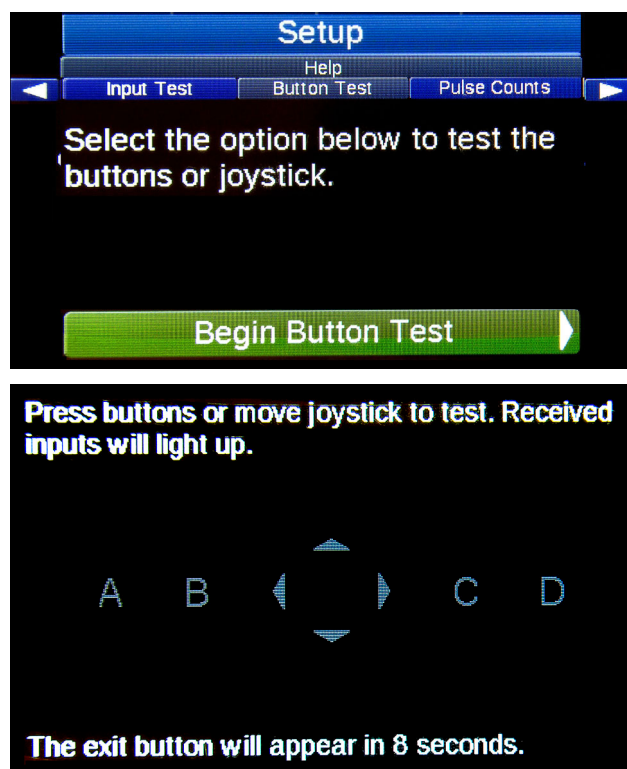
„Input Test“ (įvesčių bandymas)

Prijunkite įvesčių įžemiklį. Turėtų įsižiebtį atitinkama piktograma ir parodyti, kad įvestis veikia.



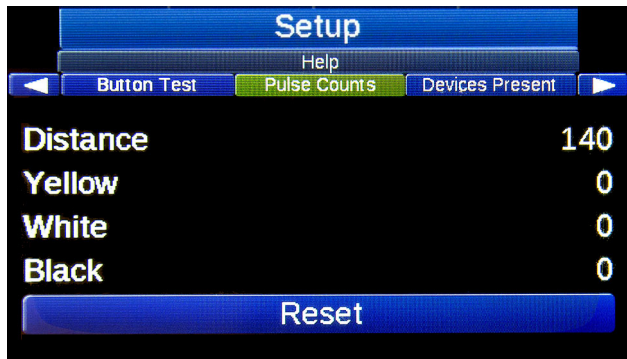
„ButtonTest“ (mygtukų bandymas)

Išbandykite „A“, „B“, „C“, „D“ mygtukus ir valdymo svirties valdymą. Jeigu ekrane neužsižiebia atitinkamas simbolis, gali reikėti pakeisti mygtukų valdymo skydelį ar valdymo svirtį.



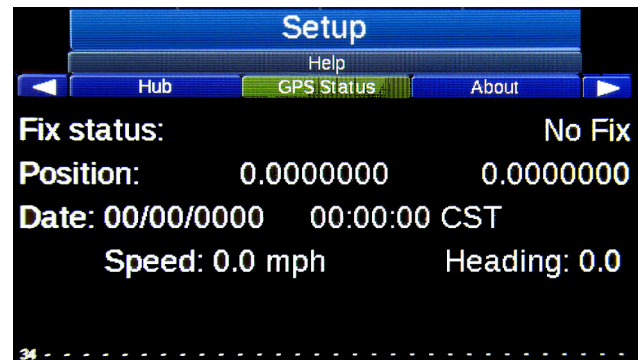
Pulse Counts“ (impulsų skaitiklis)

Atstumo skaitiklio ir siurblių skaitiklių veikimas gali būti patikrintas šiame ekrane. Vienas apsisukimas turėtų atitikti atstumo jutiklio 50 +/- 2 krumplių. Kiekvienas siurblio ciklas turėtų atitikti skirtingo siurblio 1 impulsą.



„GPS Status“ (GPS būseną)

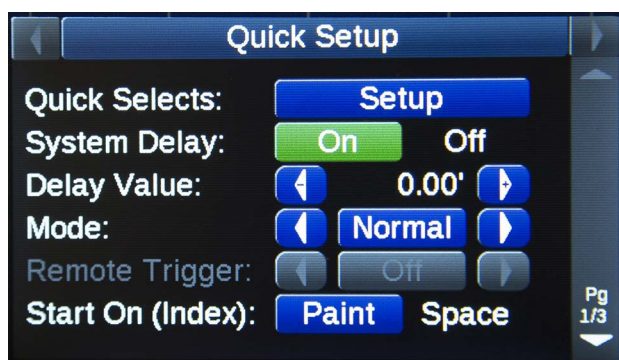
Skirta įsitikinti, ar GPS antena tinkamai veikia.



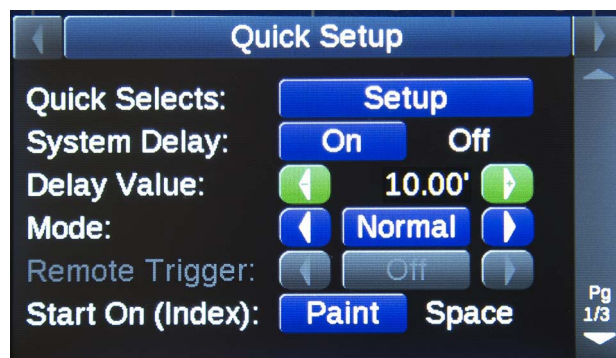
„System Delay Setup“ (sistemos delsos nustatymas)

Pistoletų veikimo pradžia ir pabaiga darant ištisines arba neištisines linijas gali būti uždelsta konkrečiu atstumu. „One Operator System Delay™“ - tai sistema, skirta leisti kelio ženkliniam atlikti vienam asmeniui, panaikinant poreikį žiūrėti atgal į pistoletus, norint juos įjungti tinkamu laiku. Nustačius parametras „System Delay“ (sistemos delsa), visų pistoletų veikla valdoma naudojant ant kelio, prieš transporto priemonę, esantį mechaninį žymeklį kaip atskaitos tašką.

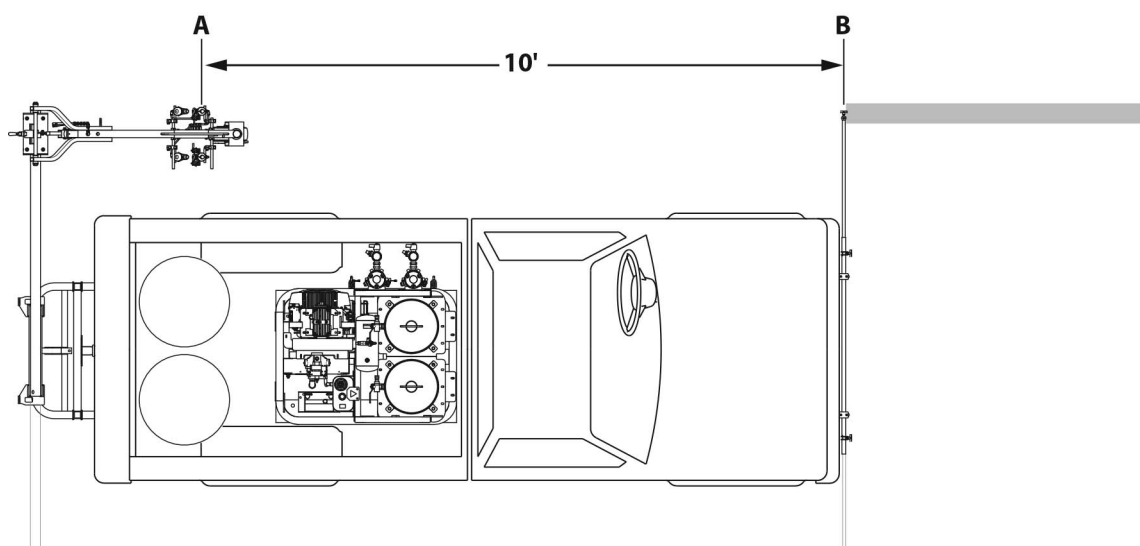
1. Įjunkite „System Delay“ (sistemos delsa) iš „Quick Setup“ (greitas nustatymas).



2. Taikykite mechaninį žymeklį, norėdami pradėti purkšti dažų juostą (B).
3. Išmatuokite delsos atstumą nuo purškiamos dažų juostos pradžios iki pistoleto. Išmatuokite nuo (A) iki (B).
4. Įveskite išmatuotą delsos atstumą.



Jeigu sistemos delsa yra „ON“ (įjungti), visų pistoletų jungiklių, įskaitant „HOLD/RESET“ (užlaikyti / atkurti) veikimas bus uždelstas parametre „system delay“ (sistemos delsa) nustatytą atstumą.



Trikčių šalinimas

Problema	Priežastis	Sprendimas
Valdymas neįsijungia.	12 VDC maitinimo šaltinis senka ar atjungtas.	Prijunkite I/O kabelį. Įkraukite „RoadLazer“ bateriją. Patikrinkite baterijos jungtis.
Pistoletai nepurškia.	Priežastys gali būti įvairios.	Valdiklyje perjunkite į padėtį „RESET“ (atkurti). Patikrinkite dažų tiekimą. Patikrinkite dažų pistoleto rutulinius vožtuvus. Žr. vadovą 306861. Patikrinkite „RoadLazer“ ir variklio laidžiuosius saugiklius. Žr. 308611 ar 3A1214 vadovą ir atskirą variklio vadovą.
MPH rodmuo rodo nulį ar nesuderinamus duomenis.	Netinkamai išlygiuotas jutiklis.	Apie jutiklio reguliavimą žr. dalių vadovą 3A5386.
Po įjungimo, stiklo granulėmis nepadengiama dalis juostos.	Dažų ir granulių pistoletų delsa netinkamai nustatyta.	Sureguliuokite parinkčių „Paint“ (dažyti) ir „Bead Gun Delay“ (granulių pistoleto dažymo delsa) reikšmes.
Stiklo granulių pistoletai lieka ilgiau įjungti nei dažų pistoletai, - švaistomos granulės.	Parinkties „Bead Off Delay“ (granulių pistoleto išjungimo delsa) per didelė.	Sumažinkite parinkties „Bead Off Delay“ (granulių pistoleto išjungimo delsa) reikšmę.
Neišstinė linija yra ilgesnė nei faktinis užprogramuotas atstumas.	Pistoletų solenoidai ilgiau užtrunka išsijungti nei įsijungti.	Padidinkite parinkties „Paint Gun on Delay“ (dažų pistoleto delsa) reikšmę.
Pistoletai nenustoja purkšti.	Parinktis „system delay“ (sistemos delsa) nustatyta į padėtį „ON“ (įjungti), kol transporto priemonė sustabdyta. Nusidėvėjo pistoleto adata ir lizdas.	Perjunkite valdiklio „Skipline Controller“ pagrindinio maitinimo jungiklio padėtį į „OFF“ (išjungti). Pakeiskite. Žr. vadovą 308613.

„Information System“ (informacinė sistema)

„Information System“ (informacinė sistema) meniu pateikiamas signalų sistemos aprašymas, kuriuo padedama suprasti šiuo metu vystančią veiklą, perspėjimus ir rimtus gedimus, į kuriuos reikia atkreipti dėmesį.

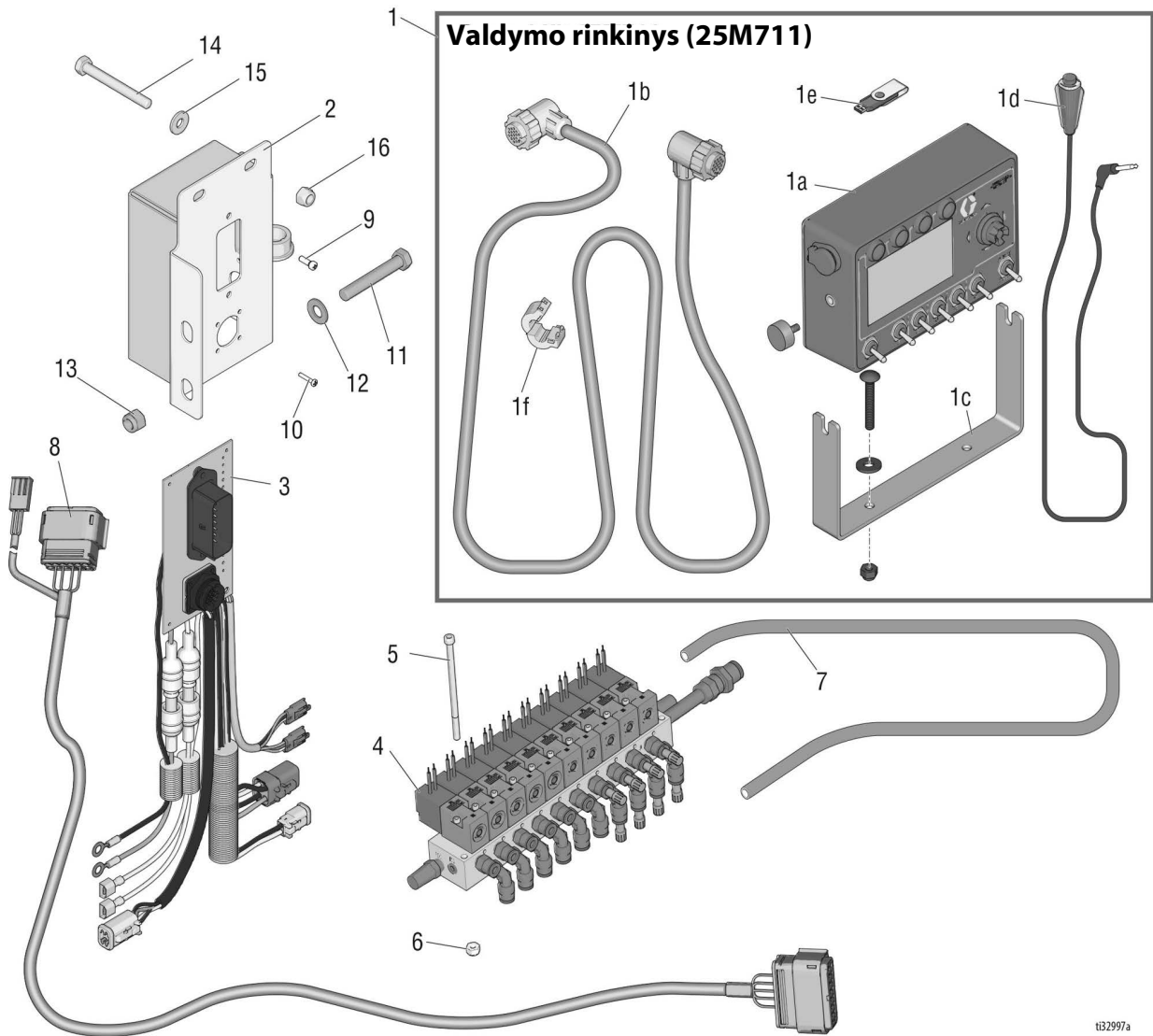
Informaciniais pranešimais operatoriui padedama suprasti konkrečias būdingas elgsenas ar būsenas, kurias kartais sunku suprasti ir vertinti kaip neteisingą elgseną dėl nuostatų konfigūracijų.



Aprašymas
„Clear Alert“ (išvalyti signalus): slinkite valdymo svirtimi žemyn iki pranešime esančio komandinio mygtuko „Clear“ (išvalyti). Jeigu susijusi klaidos būsena nebeaptinkama, daugelis pranešimų dingsta.
„Audible Chime“ (girdimas skambėjimas): kiekvienas pranešimo lygmuo („info“ (informacija), „warning“ (perspėjimas), „error“ (klaida) pasižymi skirtingu skambėjimu. Tai leidžia operatoriui iš garso atpažinti pranešimo lygmenį.
„Warning and Error Messages“ (perspėjimai ir klaidų pranešimai) automatiškai dingsta, jeigu problema daugiau nebeaptinkama.
„Information Messages“ (informaciniai pranešimai) daugiau nebeatsiranda dėl to paties įvykio, jeigu pranešimą išvalo operatorius. Visgi, jeigu sistema vis dar aptinka problemą, perspėjimo ir kritinės klaidos pranešimai vėl atsiranda po dviejų minučių operatoriui išvalius tokį pranešimą.

Dalys

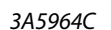
OEM rinkinys (25D887) ir valdymo rinkinys (25M711)



ti32997a

Nr.	Dalies numeris	Aprašymas	Kiekis.	Nr.	Dalies numeris	Aprašymas	Kiekis.
1	25M711	RINKINYS, valdiklio, „RoadPak“ / „HD“	1	10	111714	SRAIGTAS, mašinos, Nr. 4-40 x 6,25 col.	4
1a	24S169	VALDIKLIS, „RoadPak“ / „HD“, „SkipLine“	1	11	516595	VARŽTAS, šešiakampis, 3/8-16 x 2,5 col.	2
1b	24F469	KABELIS, 18, valdiklio, 30 ft.	1	12	100731	POVERŽLĖ, 3/8 col.	4
1c	17V199	LAIKIKLIS, valdiklio, „SkipLine“	1	13	101566	VERŽLĖ, fiksuojamoji, 3/8-16	2
1d	113617	JUNGIKLIS, nuotolinio valdymo	1	14	113664	SRAIGTAS, su dangteliu, 5/16-18 x 2,75 col.	2
1e	17L724	ATMINTUKAS, USB 2.0	1	15	100527	POVERŽLĖ, 5/16 col.	4
1f	17V688	SLOPINTUVAS, ferito	1	16	111040	VERŽLĖ, fiksuojamoji, 5/16-18	2
2	17U066	DĖŽUTĖ, sujungimų, „RoadPak“ / „HD“	1				
3	25M795	RINKINYS, valdiklio „RoadPak“ / „HD“	1				
4	17U196	SOLENOIDAS, oro, 10 padėčių	1				
5	124983	SRAIGTAS, su dangteliu, Nr.10-24 x 3,75 col.	2				
6	116969	VERŽLĖ, fiksuojamoji, Nr.10-24	2				
7	16G833	ŽARNA, oro	1				
8	131237	KABELIS, solenoidų, 23 ft.	1				
9	120463	SRAIGTAS, mašinos, Nr. 8-32 x 0,5 col.	2				

„RoadPak“ sistemos valdymo kabelių schema



OEM įrengimas

Papildomi priedai ir elektros parinktys

- ① „LazerGuide 3000 Long-Line Laser PN“ skirtas mazgas 17U930
- ② Pasirenkamam aušinimo ventiliatoriui ar kitiems ne „Graco“ tiekiamiems priedams skirtas mazgas
- ③ Siurblio skaitikliui skirtas mazgas PN 16J511
- ④ Valdymo mechanizmui skirtas mazgas PN 25M712 (gali būti naudojamas su „RoadPak“ pistoletų atramomis)
Naudojama kartu su galiniu lizdo rinkiniu PN 25M716
- ⑤ Atstumo jutiklio mazgas PN 15E943
- ⑥ Užtaisymo jungiklis
 - 1 parinktis: padarykite apėjimą kartu sumegzdami du laidus
 - 2 parinktis: įsigykite jungiklį PN 116833 ir įrenkite jį, norėdami suaktyvinti, kai pistoleto valdymo mechanizmas užfiksuojamas, norint išvengti netyčinio pistoleto įsijungimo judėjimo metu

Techninės specifikacijos

„Skipline“ valdiklis		
	JAV	Metrinis
Elektros reikalavimai		
Valdiklis	12 Vdc	
Siųstuvo įvestis	12 Vdc	
Įžeminimas	Neigiamas išvadas	
Pistoletų išvesties perjungimas į įžeminimą	2 A maks.	
Atvirkštinis poliškumas ir triukšmingas žiežirbavimas	Apsauga	
Darbinio slėgio intervalas		
	Iki 20 mph	Iki 32 kph
Darbinė temperatūra		
	32 - 130° F	0 - 54° C
Sandėliavimo temperatūra		
	10 - 160° F	-12 - 71° C
Svoris		
	3 svar.	1,4 kg
Matmenys		
	7,25 col. x 4,50 col. x 2,25 col.	184 mm x 114 mm x 57 mm

„Graco“ standartinė garantija

„Graco“ garantuoja, kad visa šiame dokumente paminėta įranga, kurį yra pagaminta „Graco“ ir kuriai suteiktas „Graco“ pavadinimas, pardavimo naudoti pirminiam pirkėjui dieną yra be medžiaginių ir gamybinių defektų. Be visų „Graco“ paskelbtų specialiųjų, išplėstinių arba ribotų garantijų, „Graco“ įsipareigoja dvylika mėnesių nuo pardavimo datos suremontuoti arba pakeisti bet kokias dalis, kurias „Graco“ nustatys esant su defektais. Ši garantija galioja tik tada, kai įranga montuojama, eksploatuojama ir prižiūrima laikantis rašytinių „Graco“ rekomendacijų.

Šios garantijos taikymo sritis neapima ir „Graco“ nepriima atsakomybės už bendrą nusidėvėjimą ar bet kokius gedimus, žalą ar nusidėvėjimą, įvykusį dėl netinkamo sumontavimo, naudojimo, nusitrynimų, korozijos, nepakankamos arba netinkamos techninės priežiūros, aplaidumo, avarijos, įrangos pakeitimų arba ne „Graco“ komponentų naudojimo. „Graco“ taip pat neatsako už gedimus, žalą arba nusidėvėjimą, kuris įvyko dėl „Graco“ įrangos nesuderinamumo su konstrukcijomis, priedais, įranga arba medžiagomis, kurias pateikė ne „Graco“, arba dėl netinkamo konstrukcijų, priedų, įrangos ar medžiagų, kurias pateikė ne „Graco“, projektavimo, gamybos, montavimo, naudojimo ar techninės priežiūros.

Ši garantija pagrįsta iš anksto apmokėtu įrenginio, kuris, kliento teigimu, yra su defektais, grąžinimu „Graco“ įgaliotajam platintojui, kuris turi patvirtinti defektą, dėl kurio yra pareikštos pretenzijos. Jei defektas, dėl kurio pareikštos pretenzijos, patvirtinamas, „Graco“ įsipareigoja nemokamai ištaisyti defektą arba pakeisti dalis su defektais. Įrenginys bus grąžintas pirminiam pirkėjui iš anksto apmokėjus transporto išlaidas. Jei įrenginio patikros metu nebus nustatyta jokių medžiaginių arba gamybinių defektų, remontas bus atliktas už pagrįstą mokestį, į kurį gali būti įtrauktos dalių, darbų ir transportavimo kainos.

ŠI GARANTIJA YRA IŠIMTINĖ IR PAKEIČIA BET KOKIAS KITAS TIEK AIŠKIAI IŠREIKŠTAS, TIEK NUMANOMAS GARANTIJAS, ĮSKAITANT, BE KITA KO, GARANTIJĄ DĖL GALIMYBĖS PARDUOTI AR TINKAMUMO TAM TIKRIEMS TIKSLAMS.

Vienintelis „Graco“ įsipareigojimas ir vienintelė pirkėjo teisių gynimo priemonė garantijos pažeidimo atveju yra nurodyta aukščiau. Pirkėjas sutinka, kad jis negaus jokių kitų kompensacijų (įskaitant, be kita ko, atsitiktinę arba netiesioginę žalą dėl prarasto pelno, pardavimo mastų sumažėjimo, asmenų sužalojimo arba turto sugadinimo ir bet kokią kitą atsitiktinę arba netiesioginę žalą). Bet kokie veiksmai dėl garantinių įsipareigojimų pažeidimo turi būti pradėti per dvejus (2) metus nuo pardavimo datos.

„GRACO“ NETEIKIA GARANTIJOS IR NEPRIPAŽIŲTA JOKIŲ NUMANOMŲ GARANTIJŲ DĖL GALIMYBĖS PARDUOTI AR TINKAMUMO TAM TIKRIEMS TIKSLAMS, KAI TAI SUSIJĘ SU PRIEDAIS, ĮRANGA, MEDŽIAGA AR DALIMIS, KURIAS „GRACO“ PARDAVĖ, BET JŲ NEPAGAMINO. Šių gaminių, kuriuos „Graco“ parduoda, tačiau negamina (pvz., elektros variklių, jungiklių, žarnų ir pan.) atžvilgiu garantiją savo nuožiūra taiko arba netaiko jų gamintojai. „Graco“ apsiima suteikti pirkėjui visą pagrįstai reikalingą pagalbą pareiškiant pretenzijas dėl šių garantinių įsipareigojimų pažeidimų.

„Graco“ jokiomis aplinkybėmis nepriima atsakomybės už netiesioginę, atsitiktinę, ypatingą arba šalutinę žalą, patirtą dėl „Graco“ tiekiamos įrangos ar bet kokių kitų parduodamų gaminių arba prekių komplektacijos, darbinių charakteristikų ar naudojimo, nepriklausomai nuo to, ar tai įvyko dėl sutarties pažeidimo, garantinių įsipareigojimų pažeidimo, „Graco“ darbuotojų aplaidumo ar kitų priežasčių.

„Graco" informacija

Naujausios informacijos apie „Graco" gaminius ieškokite www.graco.com.

Informacija apie patentus pateikiama www.graco.com/patents.

JEI NORITE UŽSAKYTI, susisiekite su savo „Graco" platintoju arba paskambinkite telefonu 1-800-690-2894 ir sužinokite artimiausią platintoją.

*Visi šiame dokumente pateikti rašytiniai ir vaizdiniai duomenys atspindi paskelbimo metu turėtą naujausią informaciją apie gaminį.
„Graco" pasilieka teisę bet kuriuo metu keisti dokumentą be jokio įspėjimo.*

Originalios instrukcijos vertimas. This manual contains Lithuanian. MM 3A5387

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Autoriaus teisės 2017, Graco Inc. Visos „Graco" gamybos vietos yra registruotos pagal ISO 9001 standartą.

www.graco.com

C peržiūra, Liepa 2024