

GrindLazer™

3A6135E

TR

**Malzemelerin düz yatay beton ve asfalt yüzeylerden çıkarılması için.
Sadece profesyonel kullanım içindir.**

Standart Seri - İleri Kesim

Model 25M842 - GrindLazer Standart DC87 G (200 cc / 6,5hp)

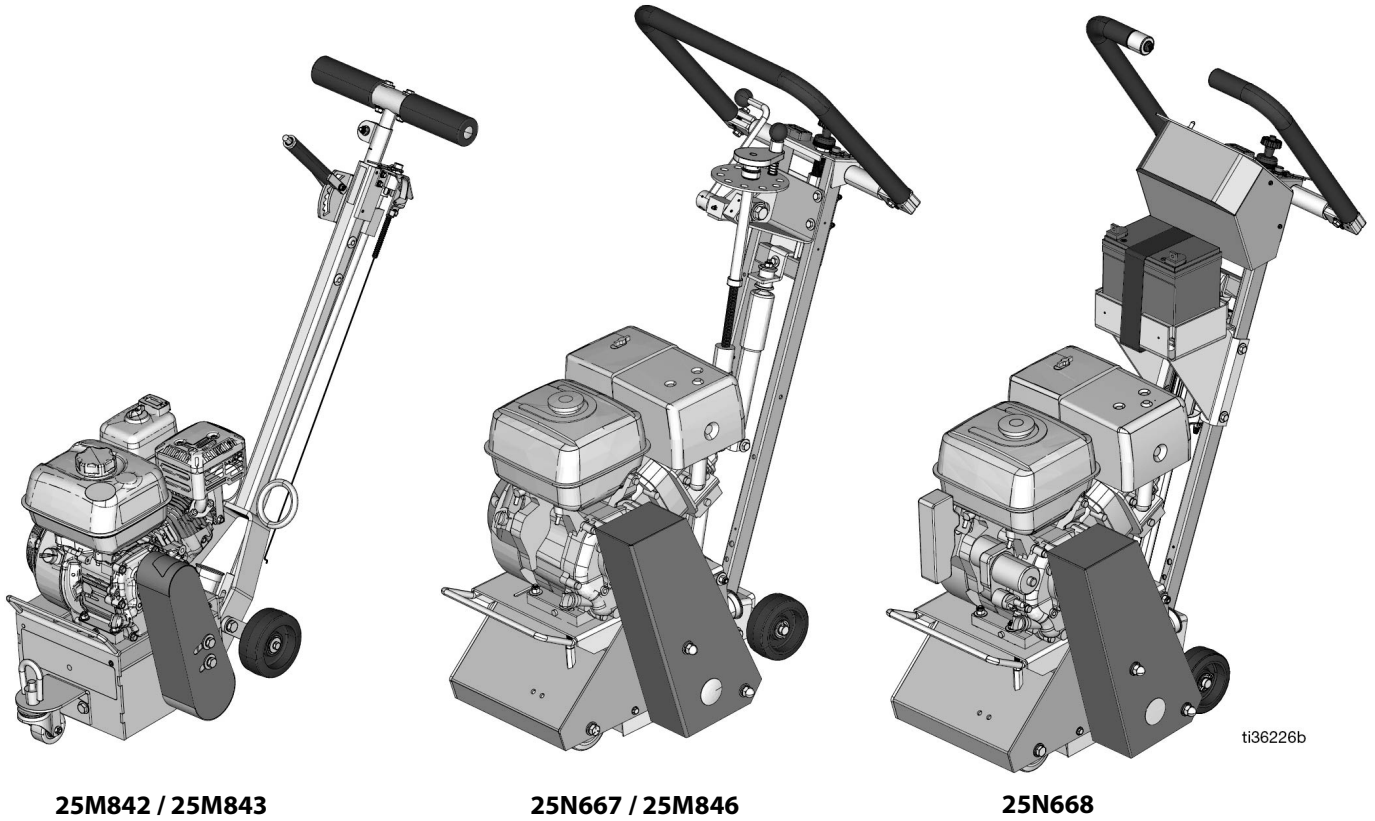
Model 25M843 - GrindLazer Standart DC89 G (270 cc / 9hp)

Pro Seri - İleri Kesim

Model 25N667 - GrindLazer Pro DC89 G (270 cc / 9hp)

Model 25M846 - GrindLazer Pro DC1013 G (390 cc / 13hp)

Model 25N668 - GrindLazer Pro DC1013 DCS (390 cc / 13hp Elektrikli Başlatma)



25M842 / 25M843

25N667 / 25M846

25N668

(Tamburlar ve kesiciler ayrı olarak satılır)



PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

İçindekiler

Uyarılar	3
Parça Tanımlaması	5
GrindLazer Standart Seri Modelleri (25M842 ve 25M843)	5
GrindLazer Pro Serisi Modeller (25M846 ve 25M667)	6
GrindLazer Pro Serisi DCS Modelleri (25N668)	7
Kurulum	8
Gidon Ayarı (Sadece 25M846 ve 25N668 Modelleri)	8
Motor Durdurma Düğmesi	8
GrindLazer Standart Seri Modelleri için Tambur Montajı/Değişimi	8
Tüm GrindLazer Pro Seri Modelleri için Tambur Montajı/Değişimi	9
Vakum Eklentisi	10
DCS Kontrolü (Sadece DCS Modelleri)	11
Çalıştırma	15
Makineyi Çalıştırma	15
Malzeme Kesilmesi	16
Kesme Tamburu Tertibatları	17
Malzeme Kesmenin Durdurulması	18
DCS Talimatları	19
Bakım	21
DCS Kontrol Çevirileri	22
Tamir	24
GrindLazer Standart Seri Modelleri için Tambur Değişimi	24
Tüm GrindLazer Pro Seri Modelleri için Tambur Değişimi	24
Kayış Değişimi (Standart Seri Modeller)	25
Kayış Değişimi (Tüm Pro Serisi Modeller)	27
Kayış Hizalama	29
Yatak Değişimi (Standart Seri Modeller)	29
Yatak Değişimi (Tüm Pro Serisi Modeller)	30
Elmas (Yüksek Hızlı) Kit Montajı (Yalnızca Pro Serisi Modeller)	32
Sorun Giderme	33
Sadece DCS Modelleri	34
DCS Hata Kodları	35
DCS Aktüatör Rotu Hareket Etmiyor	37
Parçalar	38
Tahrik Tertibatı (25M842)	38
Tahrik Tertibatı Parça Listesi (25M842)	39
Tahrik Tertibatı (25M843)	40
Tahrik Tertibatı Parça Listesi (25M843)	41
Kılavuz Çubuk Tertibatı (25M842 ve 25M843)	42
Kılavuz Çubuğu Tertibatı (25M842 ve 25M843) Parça Listesi	43
Birincil Muhafaza Tertibatı (25M842 ve 25M843)	44
Birincil Muhafaza Tertibatı (25M842 ve 25M843) Parça Listesi	45
Tambur Muhafazası Tertibatı (25M842 ve 25M843)	46
Tambur Muhafazası Tertibatı (25M842 ve 25M843) Parça Listesi	46
Yatak ve Şaft Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668)	47
Yatak ve Şaft Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668) Parça Listesi	47
Arka Tertibat (25M846 ve 25N667)	48
Arka Tertibat (25M846 ve 25N667) Parça Listesi	49
Damper Tertibatı (25M846, 25N667)	50
Damper Tertibatı (25M846 ve 25N667) Parça Listesi	50
Ön Tertibat (25M846, 25N667 ve 25N668)	52
Ön Tertibat (25M846, 25N667 ve 25N668) Parça Listesi	53
Gidon Tertibatı (25M846)	54
Gidon Tertibatı (25M846) Parça Listesi	54
Tahrik Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668)	56
Tahrik Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668) Parça Listesi	57
Arka Tertibat (25N668)	58
Arka Tertibat (25N668) Parça Listesi	59
DCS Kontrol Kutusu 18A790	60
Sadece 25N668	60
Parça Listesi	60
Devre Şeması	61
DCS Sistemi	61
DCS Kontrol Kutusu	62
Teknik Veriler	63
KALİFORNİYA ÖNERİSİ 65	64
Standart Graco Garantisi	65

Uyarılar

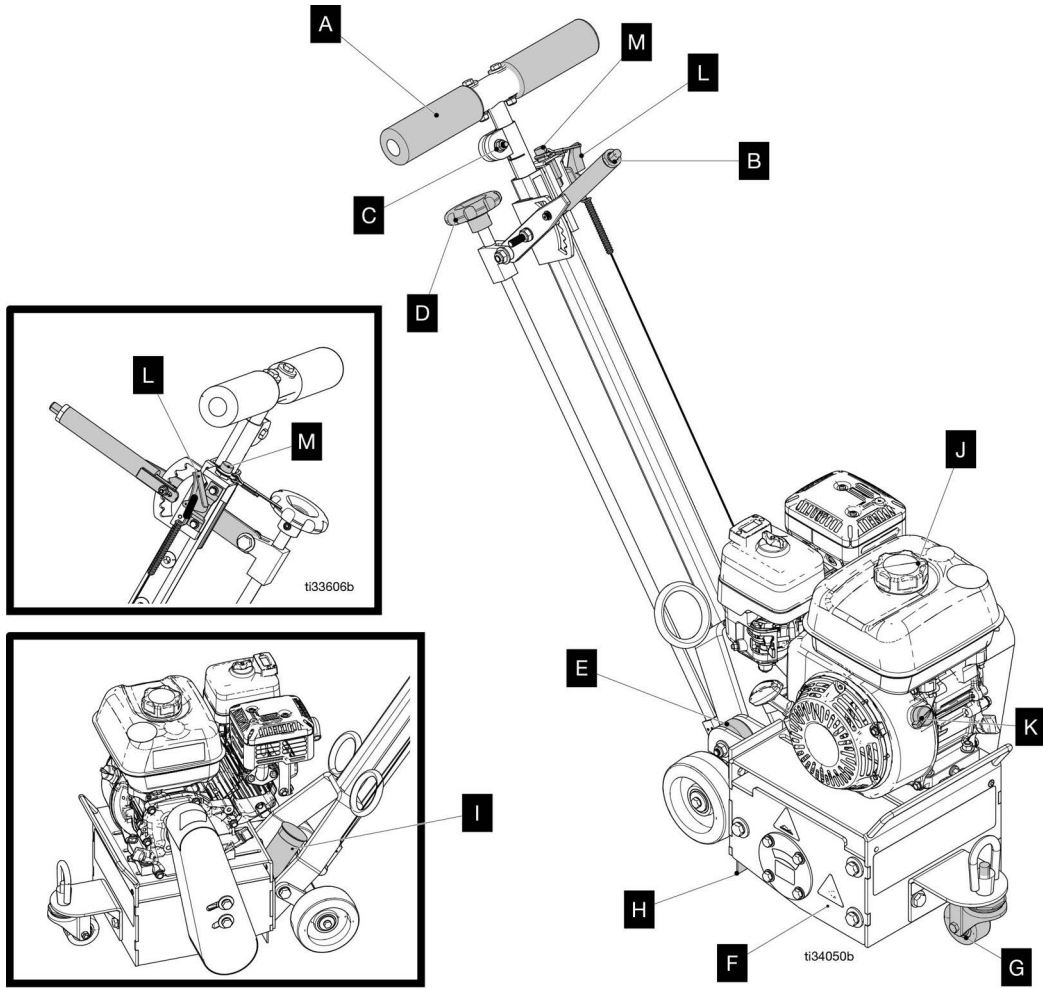
Aşağıdaki uyarılar bu ekipmanın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike sembolleri prosedüre özgü riskleri belirtir. Bu semboller bu kılavuzun metin bölümlerinde veya uyarı etiketlerinde görüldüğünde, buradaki uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmayan, ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, bu kılavuzun diğer bölümlerinde yer alabilir.

 UYARI	
 	TOZ VE DÖKÜNTÜ TEHLİKESİ Bu ekipmanla beton ve diğer yüzeylerin taşlanması sonucu tehlikeli madde içeren toz oluşabilir. Taşlama işlemi ayrıca döküntülerin uçuşmasına sebep olabilir. Ciddi yaralanma riskini azaltmak için: • Yürürlükteki tüm iş yeri yönetmeliklerine uymak için tozu kontrol edin. • Tozlu koşullara uygun koruyucu gözlük ve uygunluk testi yapılmış hükümet onaylı solunum maskesi kullanın. • Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış bir alanda kullanın. • Taşlama ekipmanı, yalnızca yürürlükteki iş yeri yönetmeliklerini anlayan eğitimli personel tarafından kullanılmalıdır.
 	DOLANMA VE DÖNEN PARÇA TEHLİKESİ Dönen parçalar parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını kesip bunlara zarar verebilir. • Dönen parçalardan uzak durun. • Makineyi, koruyucu siperleri ya da kapakları sökülmüş halde çalıştırmayın. • Makineyi çalıştırırken bol giysiler giymeyin, takı takmayın ve saçınız uzunsu iyice toplayın. • Ekipmanı kontrol etmeden, taşımadan veya bakımını yapmadan önce güç kaynağını devreden çıkarın.
	YANIK TEHLİKESİ Çalışma sırasında kesiciler ve motor çok sıcak olabilir. Ciddi yanıklara engel olmak için, ekipmana dokunmayın. Ekipman tamamen soğuyana kadar bekleyin.
	EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir. • Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın. • Ekipmanda enerji varken çalışma alanını terk etmeyin. Kullanılmadıklarında ekipmanları kapatın. • Ekipmanı günlük olarak kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin. • Makine üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. • Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için dağıtımınızı arayın. • Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun. • Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun. • Çalışma alanındaki insanlarla güvenli bir çalışma mesafesini koruyun. • Boruların, sütunların, ağızların veya başka nesnelerin çalışma yüzeyinin dışına taşmasını önleyin.
 	KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMANLAR Ekipmanı kullanırken, bakımını yaparken ya da ekipmanın çalışma alanındayken göz yaralanmaları, zehirleyici tozların veya kimyasalların solunması, yanıklar ve ısıtma kaybı gibi ciddi yaralanmalara karşı korunmanıza yardımcı olmaları için uygun koruyucu ekipmanlar kullanmanız gereklidir. Bu ekipman aşağıdakileri kapsar (ancak bunlarla da sınırlı değildir): • Koruyucu gözlük. • Koruyucu ayakkabı. • Eldiven. • Koruyucu kulaklık. • Tozlu koşullara uygun, uygunluk testi yapılmış ve devlet onaylı solunum maskesi.

 UYARI	
 	YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için: • Makineyi sadece iyi havalandırılan alanlarda kullanın. • Motor çalışırken ya da sıcakken yakıt deposunu doldurmayın; motoru kapatın ve soğumasını bekleyin. Yakıt alev alıcıdır ve sıcak bir yüzey üzerine dökülmesi durumunda tutuşabilir veya patlayabilir. • Çalışma alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her tür döküntü maddeden temizleyin. • Çalışma alanında bir yangın söndürücü bulundurun.
	KARBON MONOKSİT TEHLİKESİ Egzoz, renksiz ve kokusuz olan zehirli karbonmonoksit gazını içerir. Karbonmonoksit gazını solumak, ölüme neden olabilir. • Kapalı alanda çalıştırmayın.

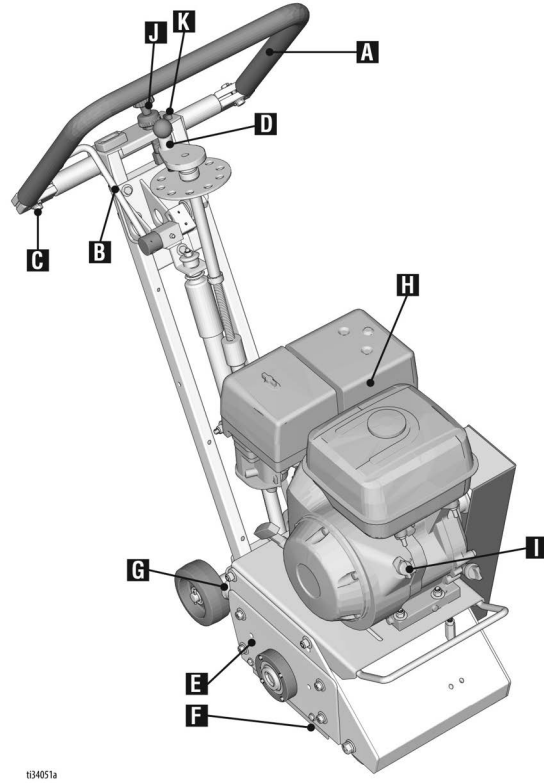
Parça Tanımlaması

GrindLazer Standart Seri Modelleri (25M842 ve 25M843)



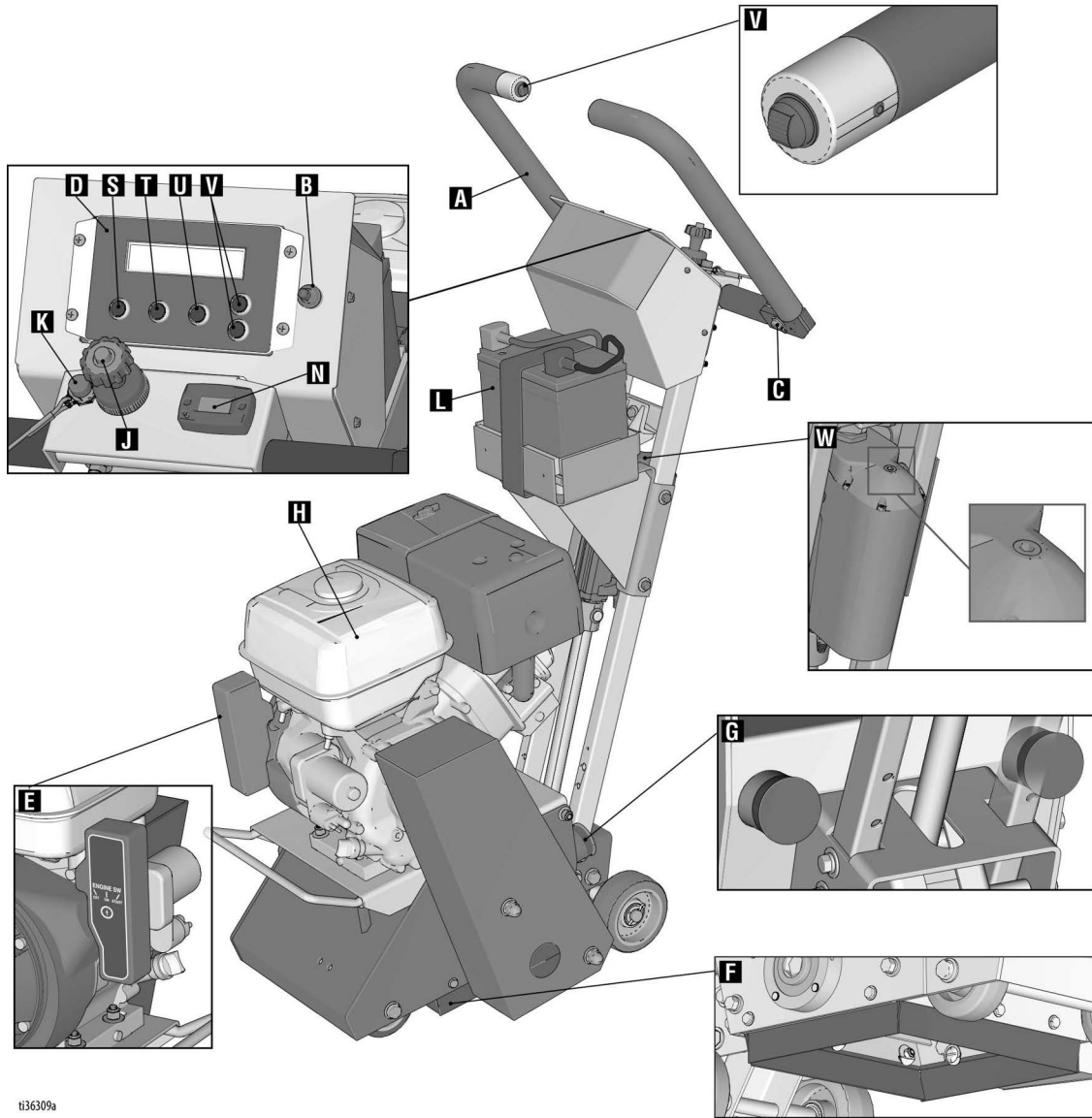
	Parça
A	Gidon
B	Derinlik Kavrama Kolu (kaba ayar)
C	Kilit Somunu (gidon yükseklik ayarı için)
D	Tambur Ayar Kadranı (ince ayarlar)
E	Sabit Ön Tekerlek (isteğe bağlı)
F	Tambur Erişim Paneli
G	Döner Ön Tekerlek
H	Toz Süpürgeliği
I	Vakum Portu
J	Motor
K	Motor Güç Anahtarı
L	Motor Gaz Kelebeği
M	Motor Durdurma Düğmesi

GrindLazer Pro Serisi Modeller (25M846 ve 25M667)



	Parça
A	Gidon (Sadece 25M846)
B	Tambur Kavrama Kolu
C	Gidon Ayar Cıvataları
D	Tambur Ayar Kadranı
E	Tambur Erişim Paneli
F	Toz Süpürgeliği
G	Vakum Portu
H	Motor
I	Motor Güç Anahtarı
J	Motor Gaz Kelebeği
K	Motor Durdurma Düğmesi

GrindLazer Pro Serisi DCS Modelleri (25N668)



ti36309a

Parça	
A	Gidon
B	Güç Anahtarı
C	Gidon Ayar Cıvataları
D	DCS Kontrolü
E	Elektrikli Motor Çalıştırma Düğmesi
F	Toz Süpürgeliği
G	Vakum Portu
H	Motor
J	Motor Gaz Kelebeği
K	Motor Durdurma Düğmesi
L	Pil

Parça	
N	Sayaç/Takometre
S	Başlangıç Düğmesi
T	Sıfır Düğmesi
U	Kesim Derinliği Düğmesi
V	Yukarı/Aşağı Düğmeleri
W	Manuel Yükseklik Ayarı

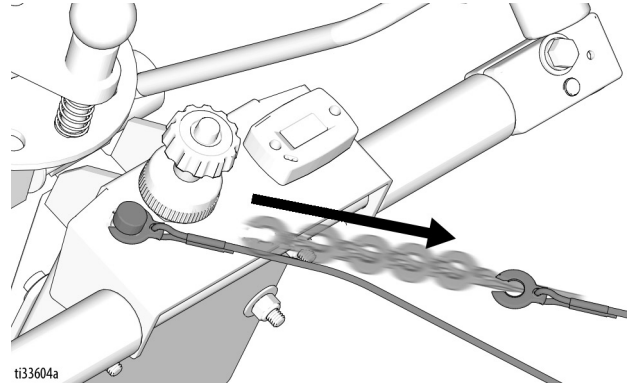
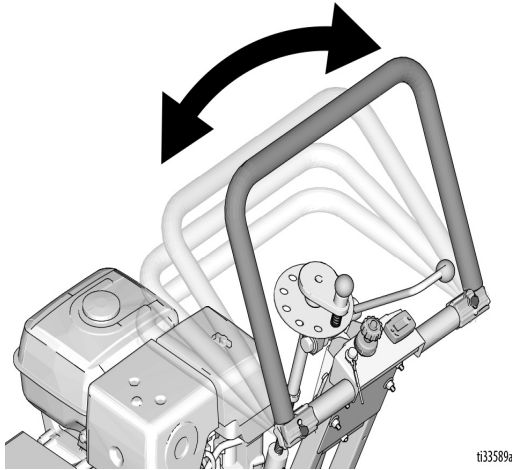
Kurulum

Gidon Ayarı (Sadece 25M846 ve 25N668 Modelleri)

Operatörün ekipmanı çalıştırırken daha az yorulması için tutma çubuklarına yüksek yoğunluklu titreşim bastırma malzemesi takılmıştır. Tutma çubuklarını farklı boydaki operatörler için yeni bir konuma ayarlamak isterseniz lütfen şu adımları uygulayın:

1. 9/16" (14 mm) anahtar veya soket kullanarak, tutma çubukları serbest bir şekilde hareket edene dek tutma çubuklarının her iki tarafındaki cıvataları gevşetin.
2. Makinenin arkasında durun ve gidonu istediğiniz konuma hafifçe itin.
3. Gidonları bu konumda sabitlemek için cıvataları yeniden 260-300 inç-lb (29-34 N•m) değerine kadar sıkın.

NOT: Tutma çubukları gevşekken ekipmanı asla çalıştırmayın. Cıvatalar, kolun yerine sabitlenmesi sağlanarak sıkı bir şekilde takılmalıdır.



GrindLazer Standart Seri Modelleri için Tambur Montajı/Değişimi

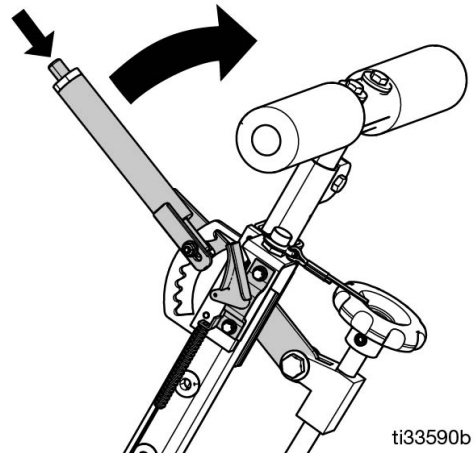
Normal kullanımda periyodik tambur muayenesi gerekli olacaktır ve tamburun değiştirilmesi gerekebilir. Değişim zamanı, kullanım ve yük ile ilgili unsurlara göre değişecektir.

Gerekli aletler:

1. 17 mm soket veya anahtar
2. Kauçuk tokmak

Beklenmedik çalışma sonucu yaralanmaları önlemek için, üniteye bakım yapmadan önce buji kablosunun bağlantısını kesin.				

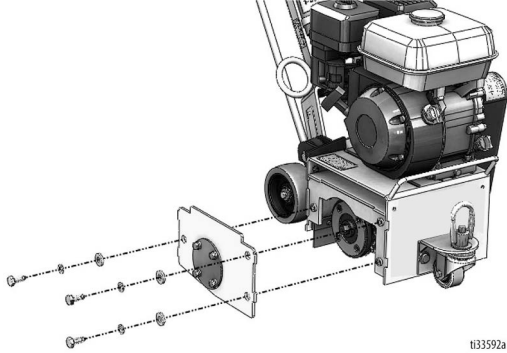
1. Tambur Kavrama Kolunu kaldırıp üst konumuna getirerek kesici tamburunun yerden kalkmasını sağlayın.



Motor Durdurma Düğmesi

Arıza veya kaza (makine operatörünün düşmesi ya da ayağının kayması gibi) durumuna karşı önlem için GrindLazer'a kablolu bir Motor Durdurma Düğmesi eklenmiştir. Kablolu ucunu operatörün kemerine veya bileğine takın ve Motor Durdurma Düğmesinin üst kısmını kaldırıp klipsi boşluğa takarak klipsi düğmedeki yerine oturtun. Operatör makineden uzaklaşırsa kablo düğmeden çıkacak ve makine çalışmayı durduracaktır. Motor, Motor Durdurma Düğmesine basılarak da durdurulabilir.

2. 17 mm soket veya anahtar kullanarak Tambur Erişim Panelindeki üç adet altıgen başlı kapak vidasını sökün.
3. Tambur Erişim Panelini çıkarın (bunun için kauçuk tokmak ile panelin serbest kalmasının sağlanması gerekebilir).
4. Tambur tertibatını kaydırarak çıkarın (ağır olduğundan dikkatli davranın).



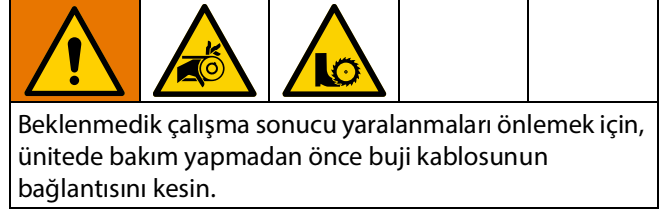
5. Kesici tamburi çıkarıldıktan sonra montaj işlemi için bir çalışma tezgahına alın.
 - a. Kesicilerin, ara parçaların, şaftların, burçların ve tamburun durumunu inceleyin.
6. Tamburu altıgen şaftın üzerine yerleştirmeden önce:
 - a. Tüm yatakların iyi işler durumda olduğunu kontrol edin.
 - b. Tahrik taşıyıcı alt takımı ve tambur içinde birikmiş kir ve malzemeyi temizleyin.
 - c. Tüm metal temas yerlerini yağlayın.
7. Tamburu tekrar altıgen şaft üzerine hizalayın ve kaydırın.
8. Tambur Erişim Panelini altıgen şaft üzerine yerleştirin (yukarı kaldırıp yerine oturtun) ve donanımı sağlamlayın.

NOT: Şantiyede hızlı değişim için kesicileri yüklü ekstra bir tambur bulundurulması önerilir.

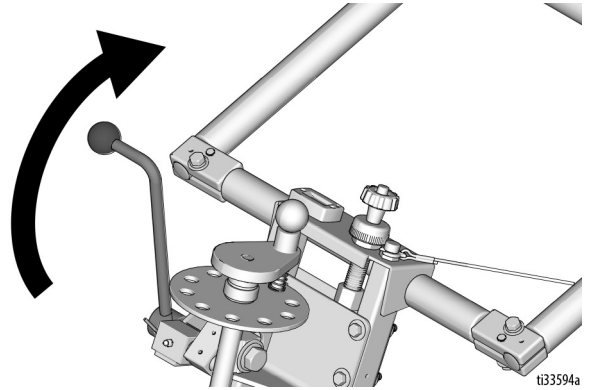
Tüm GrindLazer Pro Seri Modelleri için Tambur Montajı/Değişimi

Normal kullanımda periyodik tambur muayenesi gerekli olacaktır ve tamburun değiştirilmesi gerekebilir. Değişim zamanı, kullanım ve yük ile ilgili unsurlara göre değişecektir. Gerekli aletler:

1. 9/16" soket veya anahtar.
2. Kauçuk tokmak.



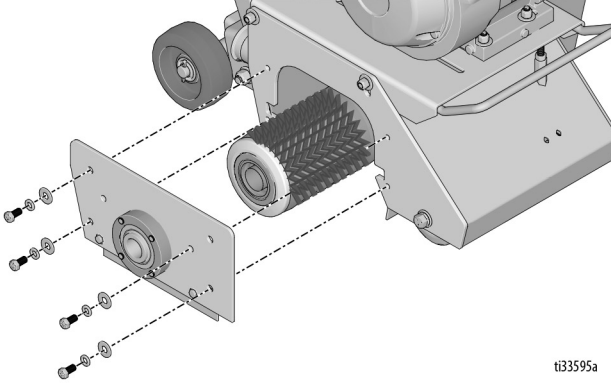
1. **DCS Dışı Modeller:** Tambur Kavrama Kolunu kaldırıp üst konumuna getirerek kesici tamburunun yerden kalkmasını sağlayın.



DCS Modelleri: Kesici tamburu zeminden kaldırmak için DCS Kontrolündeki Başlangıç Düğmesine basın.

2. 9/16" soket veya anahtar kullanarak Tambur Erişim Panelindeki dört adet altıgen başlı kapak vidasını sökün.
3. Tambur Erişim Panelini çıkarın (bunun için kauçuk tokmak ile panelin serbest kalmasının sağlanması gerekebilir).

4. Tambur tertibatını kaydırarak çıkarın (ağır olduğundan dikkatli davranın).

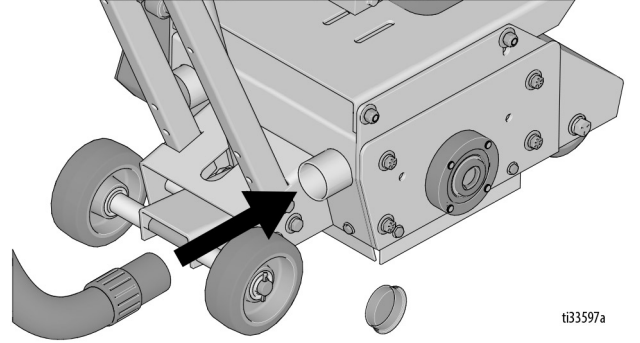


5. Kesici tamburi çıkarıldıktan sonra montaj işlemi için bir çalışma tezgahına alın.
 - a. Kesicilerin, ara parçaların, şaftların, burçların ve tamburun durumunu inceleyin.
6. Tamburu altıgen şaftın üzerine yerleştirmeden önce:
 - a. Tüm yatakların iyi işler durumda olduğunu kontrol edin.
 - b. Tahrik taşıyıcı alt takımı ve tambur içinde birikmiş kir ve malzemeyi temizleyin.
 - c. Tüm metal temas yerlerini yağlayın.
7. Tamburu tekrar altıgen şaft üzerine hizalayın ve kaydırın.
8. Tambur Erişim Panelini altıgen şaft üzerine yerleştirin (yukarı kaldırıp yerine oturtun) ve donanımı sağlamlayın.

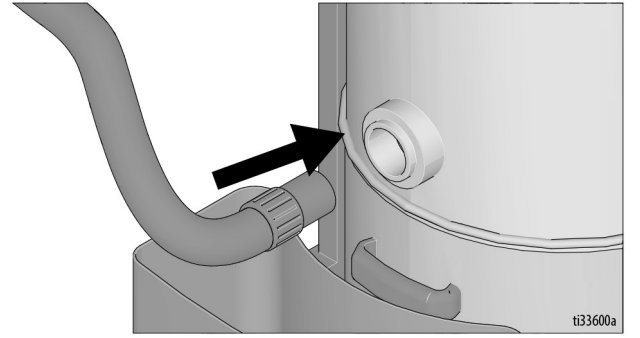
NOT: Şantiyede hızlı değişim için kesicileri yüklü ekstra bir tambur bulundurulması önerilir.

Vakum Eklentisi

1. Vakum kullanılıyorsa vakum hortumunu Vakum Ağzına takın.



2. Vakum hortumunu Siklon Separatörü (isteğe bağlı) üzerindeki Giriş Ağzına veya vakuma takın.

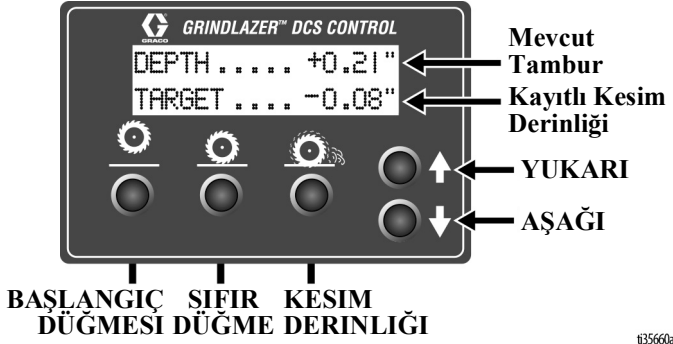


DCS Kontrolü (Sadece DCS Modelleri)

DCS Kontrolü üzerindeki düğmelerin kısa basma ve uzun basma olmak üzere iki işlevi bulunur. Hızlı basma, düğmeye basılması ve hızlı şekilde geri çekilmesi anlamına gelirken uzun basma, düğmeye basılması ve iki saniye veya daha uzun süre basılı tutulması anlamına gelir.

NOT: "+" (artı) yukarıdaki asfalt yüzeyine karşılık gelir.
 "-" (eksi) aşağıdaki asfalt yüzeyine karşılık gelir.

Çalıştırma Ekranı

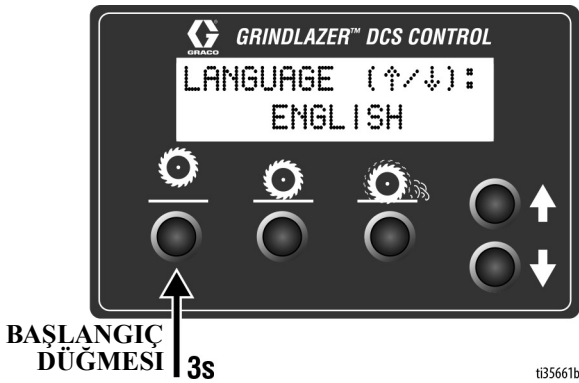


Başlangıç Düğmesi

Hızlı Basma: Tamburu en yüksek konumuna taşır.



Uzun Basma: Menü Ekranını açar.

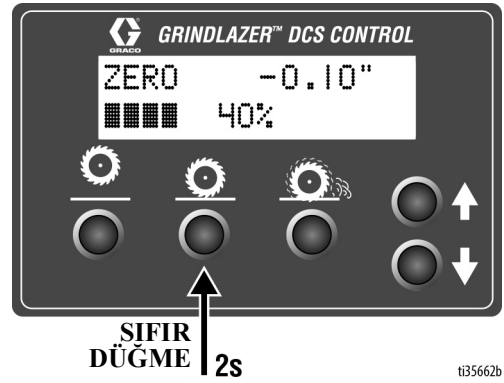


Sıfır Düğmesi

Hızlı Basma: Tamburu yüzeye taşır.

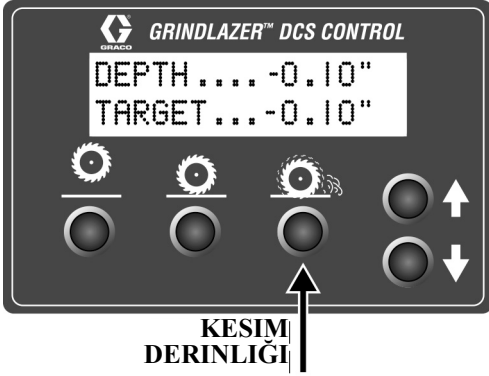


Uzun Basma: Sıfır noktasını mevcut tambur konumuna yeniden programlar.



Kesim Derinliği Düğmesi

Hızlı Basma: Tamburu Kesim Derinliği Hedefine getirir.



ti35663a

Uzun Basma:

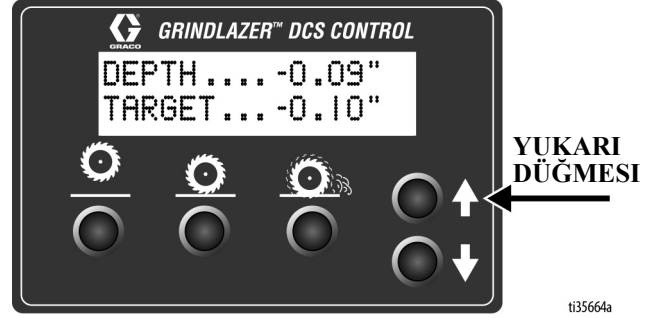
- Sıfır noktasındaysa veya daha yüksekse: Yukarı/aşağı düğmeeriyle istenen kesim derinliğinin seçilmesi için yeni bir ekran açar.
 - Kaydetmeden çıkmak için Kesim Derinliği Düğmesine kısa basın.
 - Kaydederek çıkmak için Kesim Derinliği Düğmesine uzun basın.
- Sıfır noktasının altındaysa: Kesim Derinliği Hedefini mevcut tambur konumuna yeniden programlar.



ti35663b

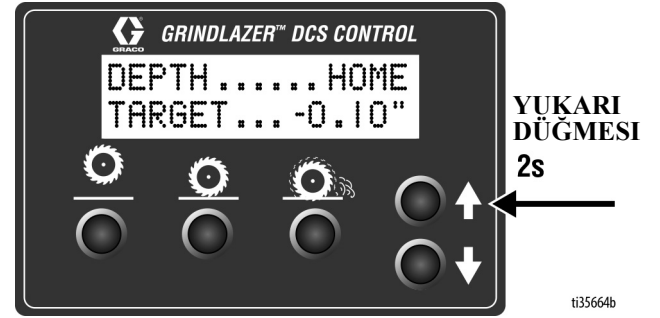
Yukarı Ok Düğmesi*

Hızlı Basma: Tamburu 0,01" (0,25mm, 10 mil) kaldırır.



ti35664a

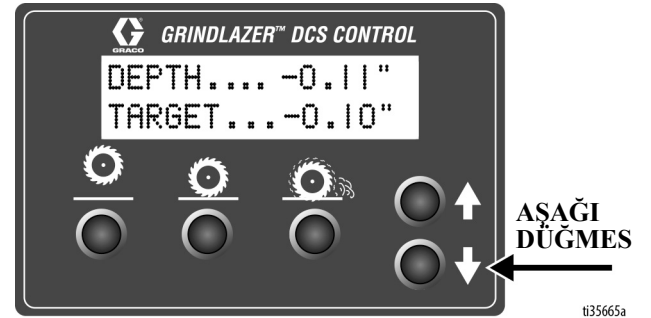
Uzun Basma: Tamburu Başlangıç konumuna kaldırır.



ti35664b

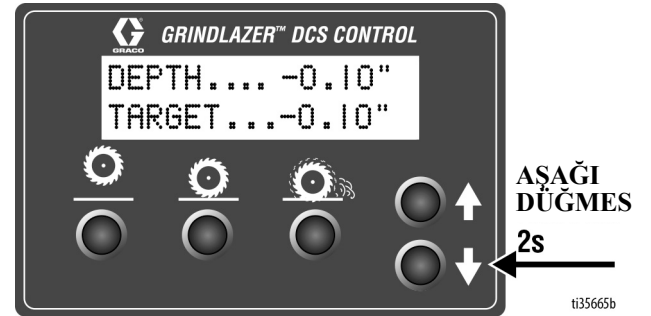
Aşağı Ok Düğmesi*

Hızlı Basma: Tamburu 0,01" (25mm, 10 mil) indirir.



ti35665a

Uzun Basma: Tamburu Kesim Derinliği Hedefine indirir.



ti35665b

*Basmalı Gidon Düğmesi, Yukarı ve Aşağı Ok Düğmeleriyle aynı işlevlere sahiptir.

Menü Ekranları

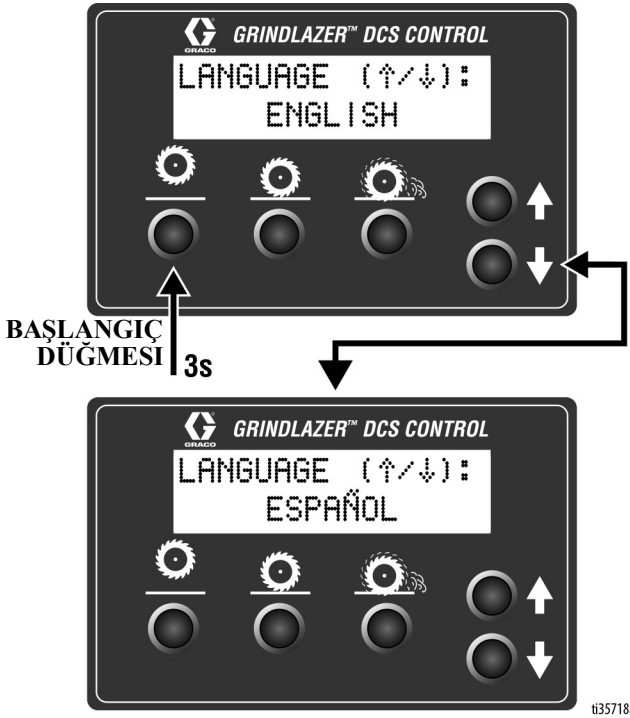
Menü Ekranlarını görüntülemek için Çalıştırma Ekranından Başlangıç Düğmesini basılı tutun. Menü ayarlarını kaydetmek ve Çalıştırma Ekranına dönmek için herhangi bir Menü Ekranından Başlangıç Düğmesini basılı tutun.

Her bir Menü Ekranındaki seçenekler arasında dolaşmak için Yukarı ve Aşağı Ok Düğmelerini kullanın.

Bir sonraki Menü Ekranına geçmek için Başlangıç Düğmesine kısa basın.

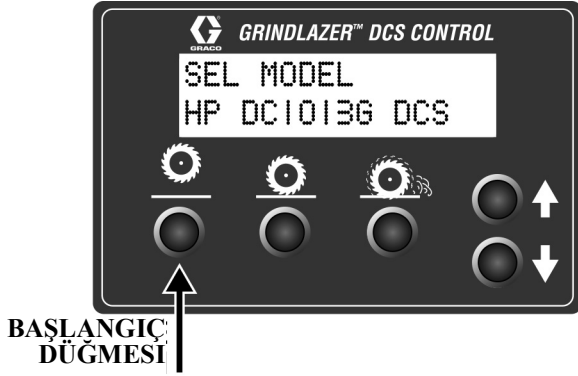
Menü Ekranı #1 - Dil

İstediğiniz dili seçin (İngilizce, İspanyolca, Fransızca, Almanca veya Uluslararası Semboller).



Menü Ekranı #3 - Model Seçimi

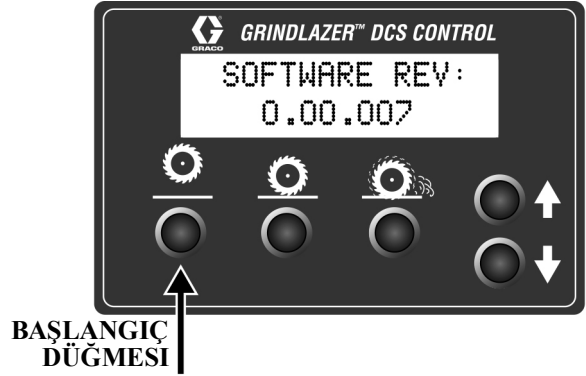
GrindLazer model adını gidon gösterge paneli etiketinde bulabilirsiniz. Sahip olduğunuz modele göre DCS Kontrolünden modeli seçin. Bu, derinlik okumalarının doğru alınmasını sağlar. Modeller arasında geçiş yapmak için Yukarı ve Aşağı Ok Düğmelerini basılı tutun.



ti35717a

Menü Ekranı #4 - Yazılım sürümü

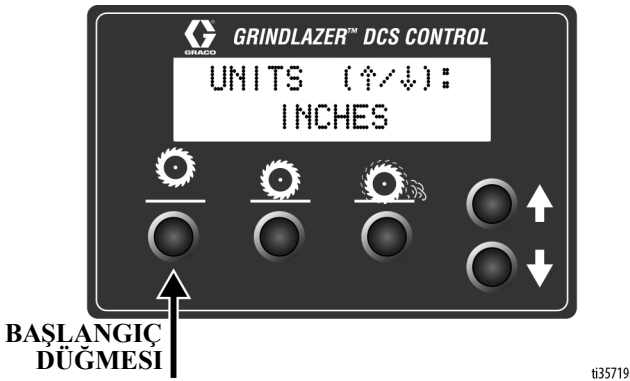
DCS Kontrolünde yazılım revizyonunu görüntüler.



ti35720a

Menü Ekranı #2 - Birimler

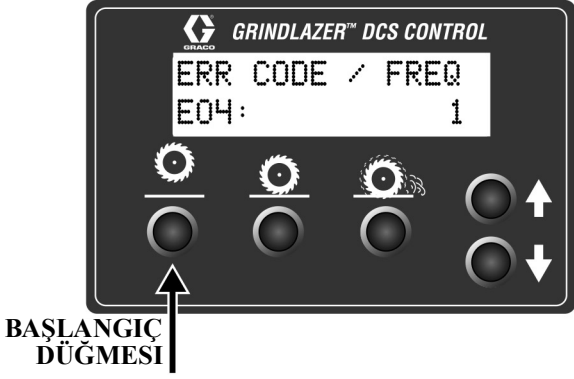
İstediğiniz derinlik birimlerini (inç, milimetre veya mil) seçin.



ti35719a

Menü Ekranı #5 - Hata Kodları

En son hata kodunu ve o hatanın kaç defa meydana geldiğini gösterir. Yukarı/Aşağı Düğmelerini kullanarak önceki hata kodları arasında dolaşabilirsiniz.



Hata Kodları

- E04: Yüksek Gerilim
- E05: Yüksek Motor Akımı
- E08: Düşük Gerilim
- E09: Hall Sensörü Hatası
- E12: Yüksek Akım (kısa devre)
- E31: Başlangıç Düğmesi Hatası
- E32: Sıfır Düğmesi Hatası
- E33: Kesim Derinliği Düğmesi Hatası
- E34: Yukarı Düğmesi Hatası
- E35: Aşağı Düğmesi Hatası

Çalıştırma Ekranı açıkken meydana gelen bir hata kodunu temizlemek için:

1. DCS Güç Düğmesini KAPALI konuma getirin.
2. Sorunu tespit edin/giderin.
3. DCS Güç Düğmesini AÇIK konuma getirin.

NOT: Hata Kodları ve Sorun Giderme hakkında daha fazla bilgi için Onarım Kılavuzuna bakın.

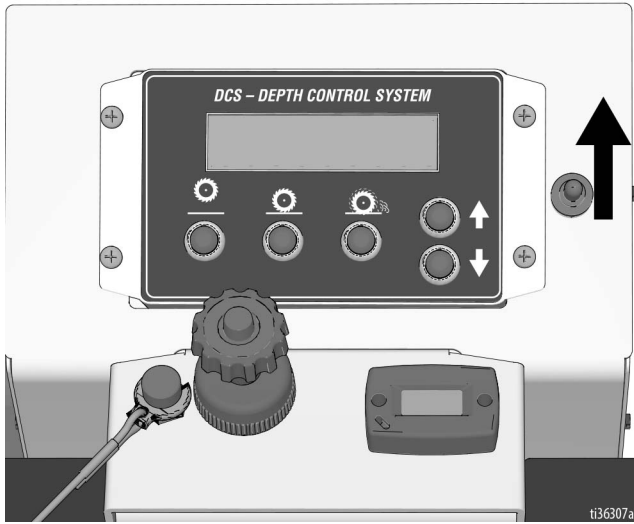
Çalıştırma



Makineyi Çalıştırma

Sadece DCS Modelleri

DCS Kontrolü Güç Düğmesini AÇIK konuma getirin (Güç düğmesi kapalı konumdayken motor çalışmaz). DCS Kontrolünün ayarlanması hakkında yardımcı bilgiler için bkz. **DCS Kontrolü (Sadece DCS Modelleri)**, sayfa 11.



Motoru çalıştırmadan önce aşağıdaki işlemleri uygulayın:

Tüm Modeller

- Motor kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın.
- Tüm muhafazaların yerlerinde ve sabit olduğundan emin olun.
- Tüm mekanik sabitleme elemanlarının emniyetli olduğundan emin olun.
- Motorda ve diğer dış yüzeylerde hasar kontrolü yapın.

- Her iş için doğru kesici parçayı kullanın. Tamburun dengeli olduğundan ve doğru sayıda, boyutta ve türde kesici tekerleklerinin kullanıldığından emin olun. Tambur Erişim Panelinin kilitli ve sağlam olduğundan emin olun.
- Çalışma yüzeyinden taşan boru, sütun, döşeme eklentileri veya başka nesneleri bulmak için çalışma alanını kontrol edin. Çalışma sırasında bu nesnelerle temastan kaçınin.
- Gaz tankındaki yakıt kapatma anahtarını açın ve ardından gaz keleşbeği kolunu "hızlı boşta" konumuna alın.
- Jikleyi kapalı konumuna getirin.
- Motor güç anahtarını **AÇIK** konumuna getirin.
- **DCS Dışı Modeller:** Motor çalıştırma ipini çekin.
- **DCS Modelleri:** Motor Anahtarını ateşleme konumuna getirin.
- Motor çalıştıktan sonra jikleyi açık konumuna getirin.
- Gaz keleşbeęini istenen ayara getirin.

Motor Çalışmazsa

- Motorda uygun gaz seviyesinin olduğunu kontrol edin.
- Bujiyi kontrol edin. Soket alanlarının temiz olduğundan, döküntü içermediğinden ve uygun boşluğun ayarlandığından emin olun. Gerekirse değiştirin.
- Motorun ön kısmındaki Motor Güç Anahtarını "Açık" konumuna getirin.
- Motor geriye doğru eğilmiş olabilir. Bu durumda, bujiyi çıkardıktan sonra yağın tahliye edilmesini sağlayın.
- Motor hâlâ çalışmıyorsa motor kılavuzuna bakın.
- Motor, Kablolu Motor Durdurma Klipsi güvenli şekilde yerine oturana dek çalışmaz.

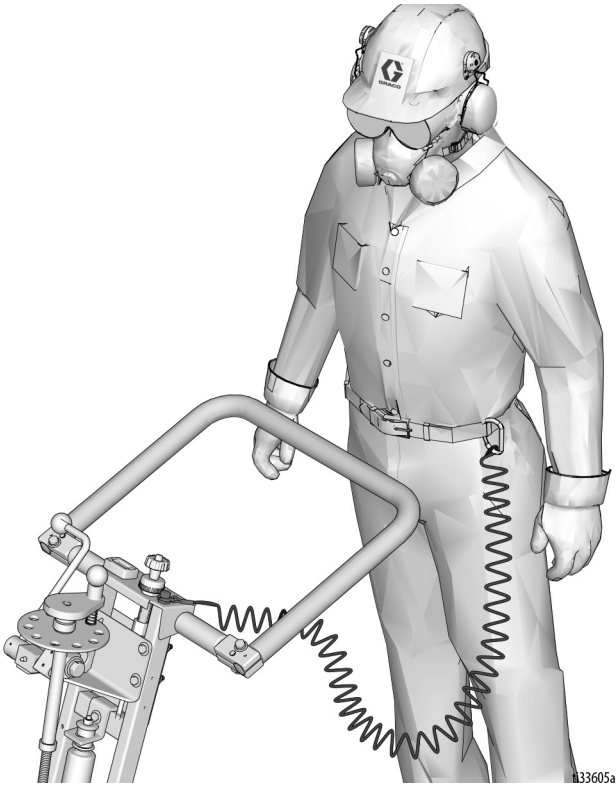
NOT: Tekerlek frenleri olmadığından, motor kapalıyken de makine hareket edecektir.

Malzeme Kesilmesi

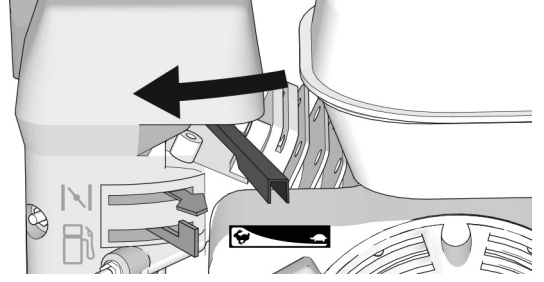


Kaplama malzemesini çıkarmadan önce, kesiciler yüzeyle temas etmeyecek şekilde tamburla test çalıştırması yapın. Aşırı titreşim varsa kesici düzenini yeniden dengeye getirmeniz, yatağın durumunu kontrol etmeniz ve/veya Tambur Erişim Panelinin sağlamlandığından emin olmanız gerekir.

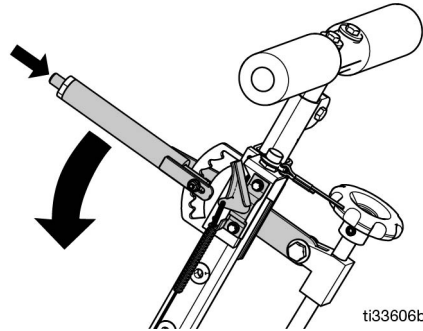
1. **Motoru Çalıştırın**, bkz. sayfa 15.
2. Vakum kullanılıyorsa vakumu açın.
3. Motor Durdurma Düğmesi Kablosunu operatöre bağlayın.



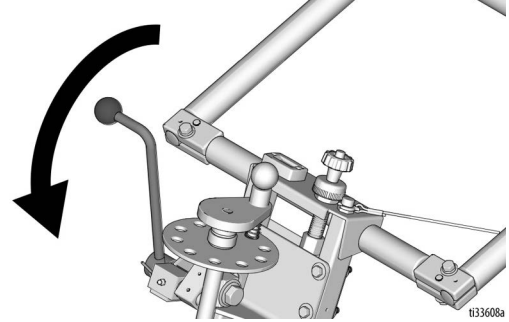
4. Gaz Kelebeğini istenen ayara getirin.



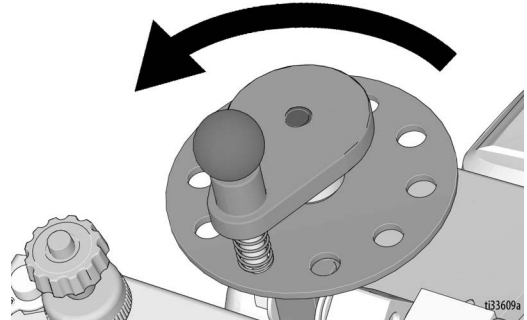
5. **Standart Seri Modeller:** Tambur Kavrama Kolunu boşa alın ve tamburun zeminle neredeyse temas ettiği konuma ayarlayın.



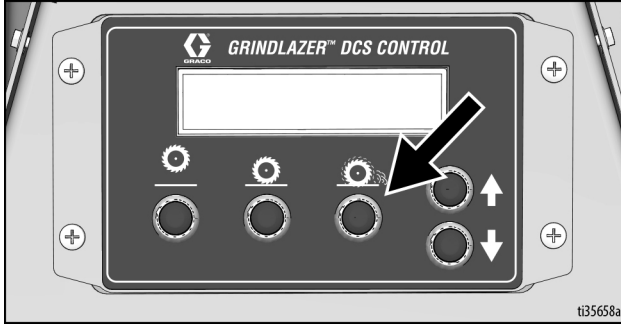
- Pro Serisi Modeller (Sadece DCS Dışı Modeller):** Tambur Kavrama Kolunu aşağı indirerek alt konumuna getirin.



6. **DCS Dışı Modeller:** Tambur yüzeyle temas edene ve istenen derinliğe ulaşılan kadar Tambur Ayar Kadranını çevirin.



DCS Modelleri: DCS Kontrolünde tambur, programlanan kesme derinliğine indirilene kadar Kesme Derinliği Düğmesine basın. Ayrıntılı bilgi için bkz. **DCS Talimatları**, sayfa 19.



NOT: Kadranı istenen derinliğe getirmek için birkaç deneme kesimi yapılması gerekebilir.

DIKKAT

Makineyi eğmeye karar verirsiniz her zaman ileri doğru itin. Makinenin herhangi bir zamanda geriye doğru eğilmesi, bujinin yağla dolmasına neden olur ve motorunuza hasar verebilir.

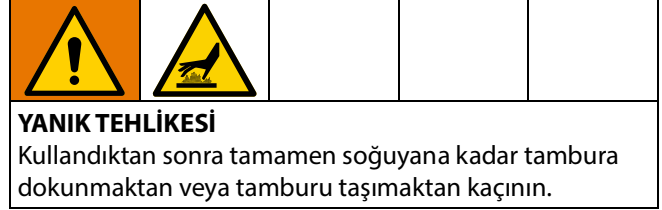
NOT: Sert yüzeylerde, istenen derinliğe ulaşmak için 0,8 mm'lik (1/32 inç) adımlarla birkaç deneme yapmak en iyisidir.

- Tambur konumunun, sadece kesici uçlar yüzeyle temas edecek ve tambur tertibatı kaplama malzemesiyle asla temas haline gelmeyecek şekilde ayarlandığından emin olun. Yüzeye sadece kesici uçları vurmalıdır.
- Tambur, kaplama malzemesiyle temasa mukavemet edemez. Sökme yüzeyine çok derin temas edilmesi kesicilerin, şaftların, tamburun ve diğer bileşenlerin zamanından önce yıpranmasına neden olur. Makinede nispeten az titreşimin olması, derinlik ayarının doğru olduğunu gösterir.
- Çok derinden kesim yalnızca olumsuz sonuçlara neden olur. Malzemeleri, tek bir derin geçiş yerine birkaç geçişte kaldırmayı deneyin. Birkaç testle en iyi, en uygun kesici etkisi görülebilir. İstediğiniz son katı elde etmek için ileri, geri ve/veya dairesel kalıp kullanın.

NOT: Makinenin birçok yönde yüzeyin üzerine konumlandırılması ve el çarkının yukarı veya aşağı çevrilmesi, istediğiniz yüzey kalıplarının oluşturulmasına yardımcı olur. Birkaç saatlik pratikten sonra, operatör rahat edecek ve malzemeleri daha iyi sonuçlarla daha hızlı şekilde kaldıracaktır.

NOT: Motor zorlanmamalıdır. Motoru tam hızda çalıştırın ve ileri hızı, yapılan işe uygun şekilde ayarlayın. Daha sert beton yüzeylerin, asfalt veya diğer yumuşak yüzeylere göre daha yavaş kesilmesi gerekir.

Kesme Tamburu Tertibatları



YANIK TEHLİKESİ

Kullandıktan sonra tamamen soğuyana kadar tambura dokunmaktan veya tamburu taşımaktan kaçının.

Farklı tambur konfigürasyonları, farklı uygulamalar için kullanılabilir. Farklı tambur yapılandırmalarını monte etme talimatları için www.graco.com/drumassembly sayfasını ziyaret edin.

Karbür Döven Kesici Tertibatı

İşaret çizgisini silmek için derinliği yavaş yavaş aşağı ayarlayın (minimum miktarda asfalt yüzey temizlenmelidir).

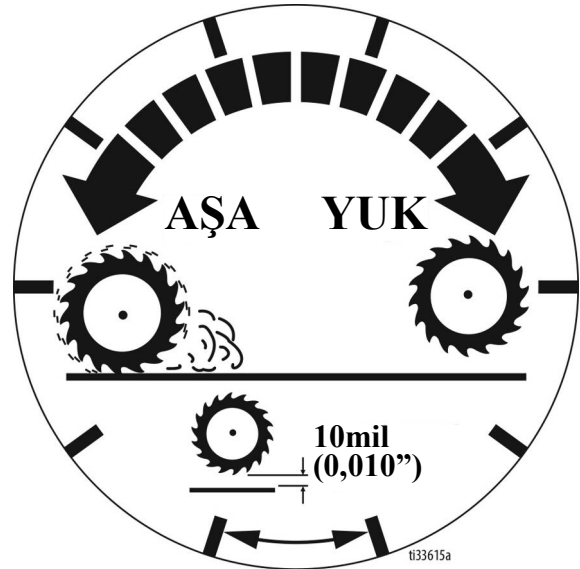
Karbür Çark Kesici Tertibatı

Derin kesmeler için en iyi sonuçlar, birkaç ince geçiş yapılarak elde edilir. Tek bir geçiş 1/32 inçten (0,8 mm) daha derin olmamalıdır, aksi halde çubuklar veya kesiciler hasar görebilir.

Elmas Bıçak Tertibatı (yalnızca GrindLazer Pro Serisi Modelleri)

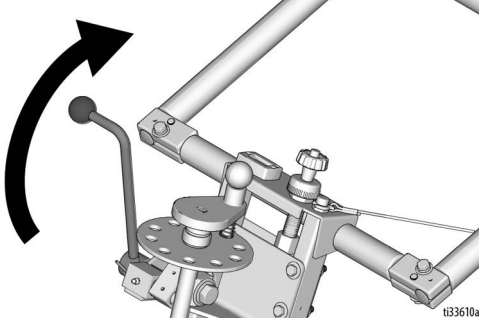
Elmas Bıçaklar, bıçakların etrafında hava akışıyla soğutulacak şekilde tasarlanmıştır. Bıçağı her 10-15 saniyede bir kesme işleminden kaldıran, ardından birkaç saniye boyunca tam hızda çalıştırarak bıçaklara zarar verebilecek aşırı ısı birikimini önleyin.

Sadece Pro Serisi (DCS Dışı Modeller): Tambur Ayar Kadranındaki (D) her artış, kesme tamburunda 0,25 mm'lik derinlik değişimine karşılık gelir.



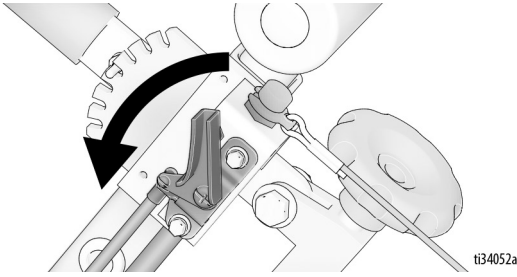
Malzeme Kesmenin Durdurulması

1. **DCS Dışı Modeller:** Tambur Kavrama Kolunu yukarı kaldırarak tamburun zeminle temasını kesin.

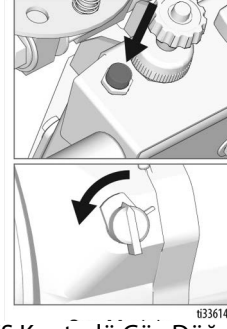


DCS Modelleri: Tamburu zeminden kaldırmak için DCS Kontrolündeki Başlangıç Düğmesine basın.

2. Motor Gaz Kelebeğini kaydırarak düşük ayarına getirin.



3. Motor Durdurma Düğmesine basın ve Motor Güç Anahtarını "KAPALI" konumuna çevirin.



DCS Modelleri: DCS Kontrolü Güç Düğmesini KAPALI konuma getirin.

4. Soğuduktan sonra makinenin tüm dış yüzeyini temizleyin. Aşınmış veya hasarlı parça kontrolü yapın ve gereken prosedürlerini gerçekleştirin, **Bakım** bkz. sayfa 21.

DCS Talimatları

DCS Kontrolü her açık konuma getirildiğinde DCS aktüatörü, Başlangıç konumuna hareket eder.

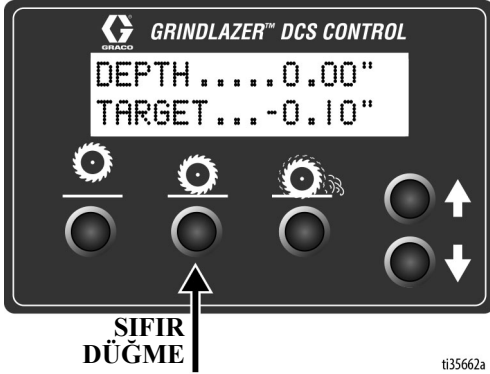


DCS Kontrolü, Başlangıç konumuna geldiğinde doğru modelin ve ayrıca istediğiniz dilin ve birimlerin seçildiğinden emin olun. Bu ayarların nasıl değiştirilmesi gerektiği hakkında talimatlar için bkz. **Menü Ekranları**, sayfa 13.

Sıfır Noktası Ayarı:

Motor açık konumdayken kesicilerin, asfalt yüzeyine temas ettiğini duyana kadar Aşağı Ok Düğmesine basarak tamburu indirin. Sıfır Düğmesini 2 saniye basılı tutun. Sıfır Noktasınız kaydedilir.

NOT: Kesim Derinliği Hedefi, Sıfır Noktasına bağlıdır. Tambur değiştirilirse veya aşırırsa Sıfır Noktasını yeniden programlayın.



Kesim Derinliği Hedefini ayarlayın:

Tamburu asfalt yüzeyine getirmek için Sıfır Noktasına kısa basın. Kesim Derinliği Hedefini şu şekilde ayarlayın:

1. Hedefinize erişmek üzere Aşağı Ok Düğmesine gerektiği sayıda kısa basın. Ardından hedefinizi kaydetmek için Kesim Derinliği Düğmesine uzun basın.

NOT: Bu yöntemle, kesim derinliği ayarlanırken kesim tamburu asfalt yüzeyine indirilir.

VEYA

2. Yeni bir ekran açılana kadar Sıfır Noktasından Kesim Derinliği Düğmesine uzun basın. Kesim Derinliği Hedefini girmek için Aşağı Ok Düğmesini kullanın. Hedefinizi kaydetmek ve Çalıştırma Ekranına dönmek için Kesim Derinliği Düğmesine uzun basın.

NOT: Bu yöntemle, Kesim Derinliği Hedefi ayarlanırken kesim tamburu sabit tutulur.



ti35723a

DCS Kontrolü artık taşlama/kazıma işlemine hazırdır. Tamburu Kesim Derinliği Hedefine indirmek için Basmalı Gidon Düğmesine uzun basın. İşlem sırasında Kesim Derinliğinizi ayarlamak için düğmeye yukarı veya aşağı doğru kısa basın. Kesiminiz sona erdiğinde tamburu Başlangıç konumuna yükseltmek için düğmeye uzun basın.

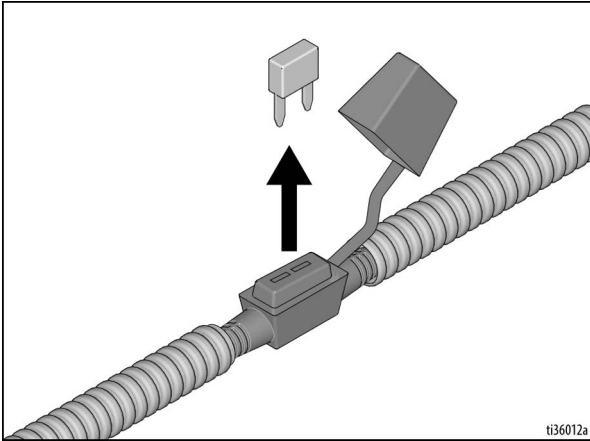
NOT: Sıfır Noktası ve Kesim Derinliği, Başlangıç konumuna göre hesaplanır. Başlangıç düğmesine basarak veya Basmalı Gidon Düğmesine yukarı yönde uzun basarak DCS Kontrolünüzü düzenli olarak kalibre edin.

NOT: Tambur, Sıfır veya Kesim Derinliği konumuna hareket ederken herhangi bir düğmeye basılırsa komut durdurulur ve başka bir düğmeye basılana kadar tamburun yukarı veya aşağı hareketi engellenir.

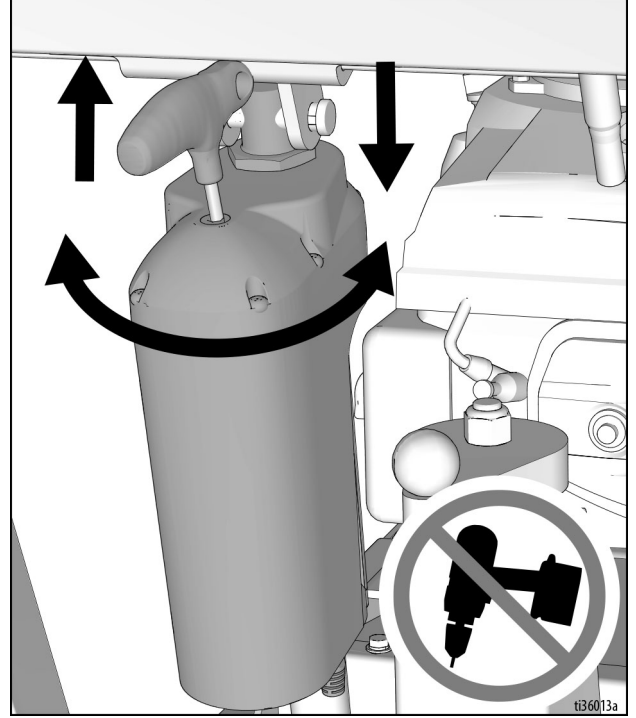
Manuel Yükseklik Ayarı

DCS Kontrolü kullanılamaz ise (akü bitmişse vb.) tambur yüksekliği Manuel Yükseklik Ayar özelliği kullanılarak ayarlanabilir.

1. Sigortayı pozitif akü terminalinin yakınındaki sigorta yuvasından çıkarın. Bu da akünün hasar görmesini engeller.



2. Doğrusal aktüatörün üstündeki vida kapağını sökmek için 6mm'lik bir Aylan anahtarı kullanın.
3. 6mm'lik Aylan anahtarını vida kapağının çıkarıldığı deliğe sokun.
 - Aylan anahtarının tam bir tur döndürülmesi, kesici tamburda 1/8"lik (3mm, 125 mil) bir değişiklik yapar.
 - Tamburu indirmek için saat yönünün tersine ve tamburu yükseltmek için saat yönünde çevirin. **Saniyede maksimum 1 dönüş hızında döndürülür. Manuel Yükseklik Ayarı deliğinde elektrikli aletler kullanmayın.**



4. İstenen derinlik elde edildiğinde suyu ve tozu dışarı atmak için vida kapağını geri takın.

Bakım



Kullandıktan sonra tamamen soğuyana kadar motora ve tambura dokunmaktan kaçınin. Beklenmedik çalışmaları önlemek için, üniteye bakım yapmadan önce buji kablosunun bağlantısını kesin.

GrindLazer'ı düzgün çalıştırabilmek ve ömrünü uzatmak için aşağıdaki adımların izlenmesi gerekir.

ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE:

- Tüm birimi hasar veya gevşek bağlantı bakımından gözle kontrol edin.
- Motor yağınin kontrol edin (bkz. motor kılavuzu).
- Tambur rakorlarını ve kesicileri kontrol edin.
- Tamburda eşit olmayan yıpranma olup olmadığını kontrol edin.

GÜNLÜK:

- Tüm bağlantı elemanlarını kontrol edip tekrar sıkın.
- Birimin dış kısmından toz ve birikintileri temizleyin (basınçlı yıkayıcı veya başka yüksek basınçlı temizlik ekipmanı KULLANMAYIN).
- Hasar için toz süpürgeliklerini inceleyin. Toz ve kir tutmanın sağlanmasına yardımcı olmak için hasarlı süpürgelikleri onarın veya değiştirin.
- Motor yağı seviyesini kontrol edin ve gerekli oldukça yağ doldurun.
- Gaz tankını kontrol edin ve doldurun.
- Hava filtresi kapağını çıkarın ve elemanı temizleyin. Gerekirse elemanı değiştirin. Yedek elemanları yerel motor satıcınızdan temin edebilirsiniz.

Pro Modelleri:

- Kam kolunu ve alt bağlantıyı gresleyin (sadece DCS dışı modeller)

İLK 20 SAATLİK ÇALIŞMADAN SONRA:

- Motor yağınin boşaltın ve temiz yağ doldurun. Doğru viskozite için motor kullanım kılavuzuna bakın.

HER 40-50 SAATLİK ÇALIŞMADAN SONRA:

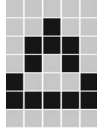
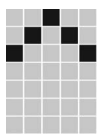
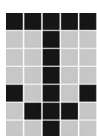
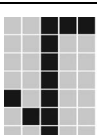
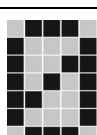
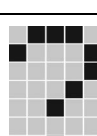
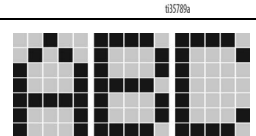
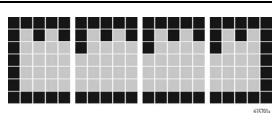
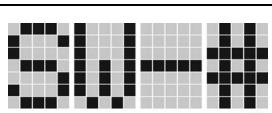
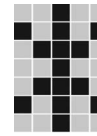
- Motor yağınin değiştirin (bkz. motor kılavuzu).
- Tekerlek yataklarını gresleyin.
- Tambur burçlarını ve şaftları kontrol edin ve değiştirin.

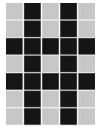
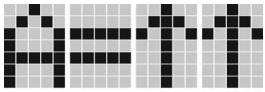
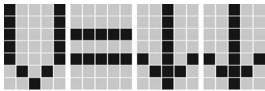
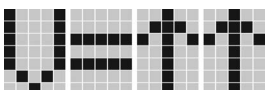
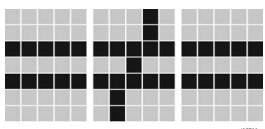
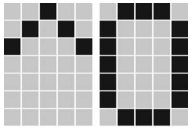
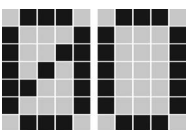
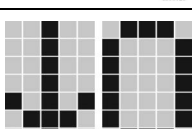
GEREKTİĞİ ZAMAN:

- Tahrik kayışını ve gerginliğini kontrol edin veya gerekirse değiştirin.

Motor bakımı hakkında ek bilgi için motor kılavuzuna bakın.

DCS Kontrol Çevirileri

Türkçe	Español	Français	Deutsche	International
FINDING HOME	ENCONTRANDO INICIO	TROUVER LE DÉBUT	START FINDEN	 635784a
BAŞLANGIÇ	INICIO	DÉBUT	START	 635785a
DERİNLİK	ALTURA	HAUTEUR	TIEFE	 635786a
HEDEF	OBJETIVO	OBJECTIF	ZIEL	 635787a
ZERO	CERO	ZÉRO	SIFIR	 635788a
SEL MODEL	MODELO	MODELE	MODELL	 635789a
DİL	IDIOMA	LA LANGUE	SPRACHE	 635790a
UNITS	UNIDAD DE MEDIDA	UNITÉ DE MESURE	MAßEINHEIT	 635791a
İNÇ	PULGADAS	POUCES	ZOLL	INCH
MILLIMETERS	MILIMETROS	MILLIMETRES	MILLIMETER	MM
MILS	MILS	MILS	MILS	MIL
SOFTWARE REV	SOFTWARE REV	REVUE SOFTWARE	SOFTWARE REV	 635792a
HATA	HATA	ERREUR	FEHLER	 635793a

Türkçe	Español	Français	Deutsche	International
FREKANS	FRECUENCIA	FRÉQUENCE	ANZHAL	 635794a
YÜKSEK AKIM	ALTA CORRIENTE	COURANT ÉLEVÉ	HOHER STROM	 635795a
DÜŞÜK GERİLİM	BAJO VOLTAJE	BASSE TENSION	NIEDERSPANNUNG	 635796a
YÜKSEK GERİLİM	ALTO VOLTAJE	HAUTE TENSION	HOCHSPANNUNG	 635797a
HALL SENSORS	SENSORES DE HALL	CAPTEURS DE HALL	HALL-SENSOREN	 635798a
HOME BUTTON	BOTÓN DE INICIO	BOUTON DE DÉBUT	START KNOPF	 635799a
SIFIR DÜĞMESİ	BOTÓN CERO	BOUTON ZÉRO	NULLTASTE	 635800a
CUT BUTTON	BOTÓN DE CORTAR	BOUTON DE COUPE	SCHNITT TASTE	 635801a
UP BUTTON	BOTÓN ARRIBA	BOUTON HAUT	NACH OBEN TASTE	 635802a
DOWN BUTTON	BOTÓN DE ABAJO	BOUTON BAS	NACH UNTEN TASTE	 635803a

Tamir

GrindLazer Standart Seri Modelleri için Tambur Değişimi

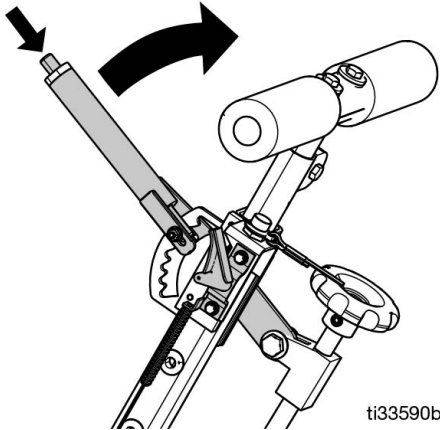
Normal kullanımda periyodik tambur muayenesi gerekli olacaktır ve tamburun değiştirilmesi gerekebilir. Değişim zamanı, kullanım ve yük ile ilgili unsurlara göre değişecektir.

Gerekli aletler:

1. 17 mm soket veya anahtar.
2. Kauçuk tokmak.

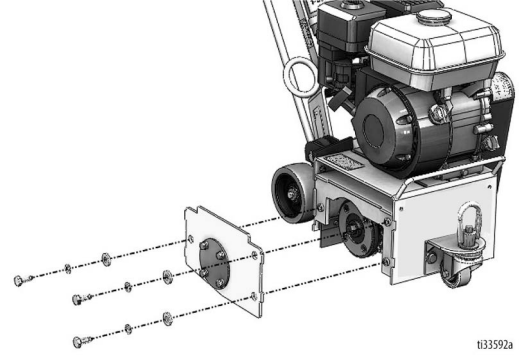


1. Tambur Kavrama Kolunu kaldırıp üst konumuna getirerek kesici tamburunun yerden kalkmasını sağlayın.



2. 17 mm soket veya anahtar kullanarak Tambur Erişim Panelindeki üç adet altıgen başlı kapak vidasını sökün.
3. Tambur Erişim Panelini çıkarın (bunun için kauçuk tokmak ile panelin serbest kalmasının sağlanması gerekebilir).

4. Tambur tertibatını kaydırarak çıkarın (ağır olduğundan dikkatli davranın).



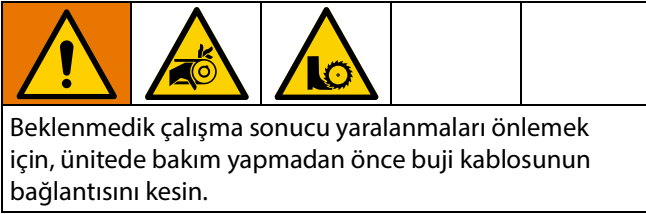
5. Kesici tamburi çıkarıldıktan sonra montaj işlemi için bir çalışma tezgahına alın.
 - a. Kesicilerin, ara parçaların, şaftların, burçların ve tamburun durumunu inceleyin.
6. Tamburu altıgen şaftın üzerine yerleştirmeden önce:
 - a. Tüm yatakların iyi işler durumda olduğunu kontrol edin.
 - b. Tahrik taşıyıcı alt takımı ve tambur içinde birikmiş kir ve malzemeyi temizleyin.
 - c. Tüm metal temas yerlerini yağlayın.
7. Tamburu tekrar altıgen şaft üzerine hizalayın ve kaydırın.
8. Tambur Erişim Panelini altıgen şaft üzerine yerleştirin (yukarı kaldırıp yerine oturtun) ve donanımı sağlamlayın.

NOT: Şantiyede hızlı değişim için kesicileri yüklü ekstra bir tambur bulundurulması önerilir.

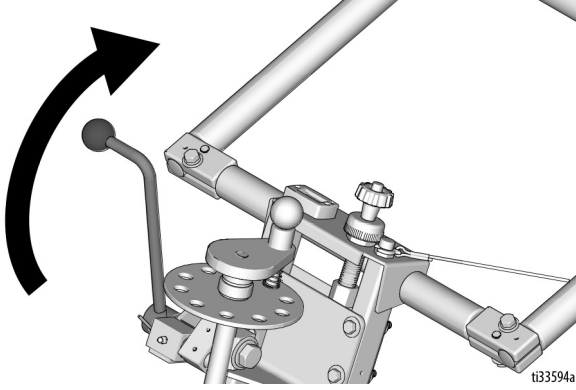
Tüm GrindLazer Pro Seri Modelleri için Tambur Değişimi

Normal kullanımda periyodik tambur muayenesi gerekli olacaktır ve tamburun değiştirilmesi gerekebilir. Değişim zamanı, kullanım ve yük ile ilgili unsurlara göre değişecektir. Gerekli aletler:

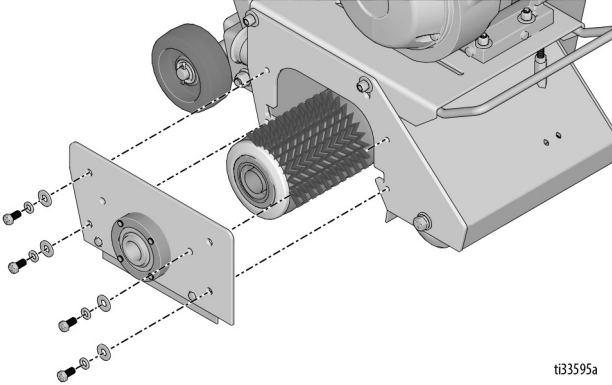
1. 9/16" soket veya anahtar.
2. Kauçuk tokmak.



1. Tambur Kavrama Kolunu kaldırıp üst konumuna getirerek kesici tamburunun yerden kalkmasını sağlayın.



2. 9/16" soket veya anahtar kullanarak Tambur Erişim Panelindeki dört adet altıgen başlı kapak vidasını sökün.
3. Tambur Erişim Panelini çıkarın (bunun için kauçuk tokmak ile panelin serbest kalmasının sağlanması gerekebilir).
4. Tambur tertibatını kaydırarak çıkarın (ağır olduğundan dikkatli davranın).



5. Kesici tamburi çıkarıldıktan sonra montaj işlemi için bir çalışma tezgahına alın.
 - a. Kesicilerin, ara parçaların, şaftların, burçların ve tamburun durumunu inceleyin.
6. Tamburu altıgen şaftın üzerine yerleştirmeden önce:
 - a. Tüm yatakların iyi işler durumda olduğunu kontrol edin.
 - b. Tahrik taşıyıcı alt takımı ve tambur içinde birikmiş kir ve malzemeyi temizleyin.
 - c. Tüm metal temas yerlerini yağlayın.

7. Tamburu tekrar altıgen şaft üzerine hizalayın ve kaydırın.
8. Tambur Erişim Panelini altıgen şaft üzerine yerleştirin (yukarı kaldırıp yerine oturtun) ve donanımı sağlamlayın.

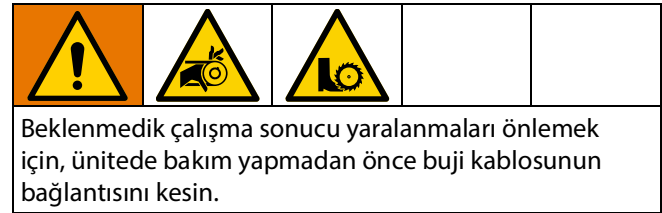
NOT: Şantiyede hızlı değişim için kesicileri yüklü ekstra bir tambur bulundurulması önerilir.

Kayış Değişimi (Standart Seri Modeller)

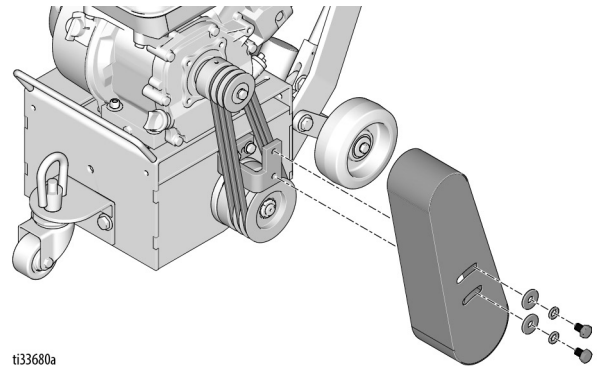
Normal aşınma için kayışın gerilmesi veya değiştirilmesi gerekebilir. Bu değişim zamanı kullanım ve kayış yükü faktörlerine göre farklılık gösterir.

Değiştirilmesi kolaydır ve birkaç el aleti gerekir.

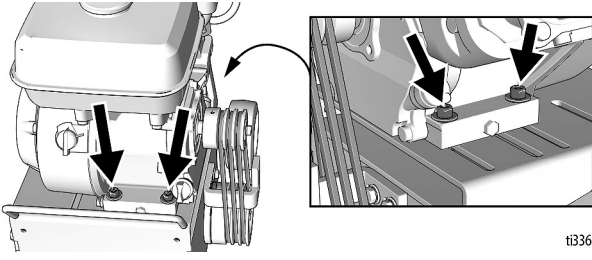
1. 17 mm anahtarlar.
2. 1/2" soket veya anahtar.
3. 13 mm soket veya anahtar.
4. Kauçuk tokmak.



1. Tambur Erişim Panelinin takılı olduğundan emin olun. Böylece tahrik uçlarının servis için uygun konumda olması sağlanır.
2. Tüm ilgili parçaları bulabilmek için makinenin dış kısımlarını temizleyin.
3. 17 mm soket veya anahtar kullanarak, kayış muhafazasını makinenin yanına tutturun iki adet altıgen civatayı sökün. Muhafazayı çıkarıp bir kenara koyun.



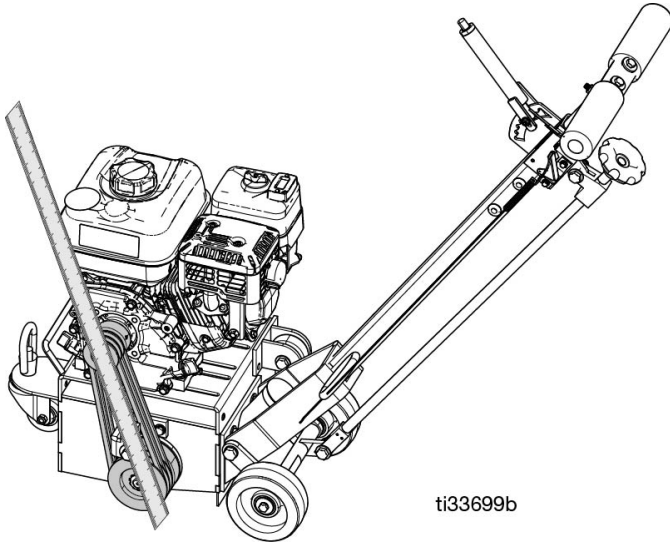
4. 1/2" soket veya anahtar kullanarak, motoru kilitleyen dört adet Nylock somununu motorun serbestçe kayacağı şekilde gevşetin (çıkarmayın).



ti33681a

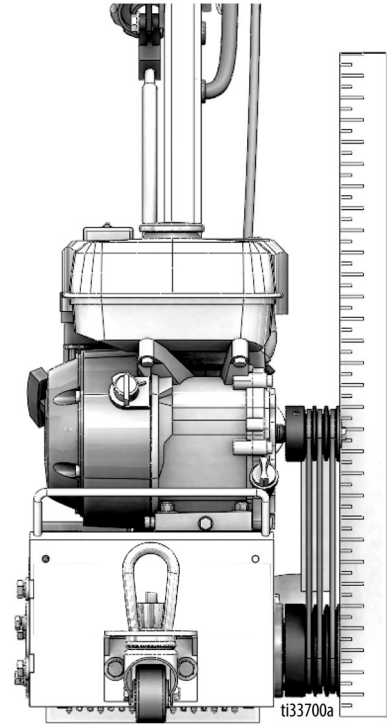
5. Motoru, kayışların gerektiği gibi çıkarılıp değiştirilmesine yetecek kadar geriye doğru kaydırın.
6. Yeni kayışı, hem üst kasnakta hem de alt kasnakta tek bir oluğa bir seferde sürün.
7. Düz master kullanarak, alt kasnak dış yüzeyi boyunca ve üst kasnağa dayanacak yerleştirin. Kayış ömrünün uzun olmasını sağlamak için doğrudan birbirlerinin üstünde olmaları gerekir. Ayar gerekirse kayışı germeden önce hizalama yapın.

NOT: Düz masterı kasnaklarla aynı hizaya getirmek için kayış koruması destek braketinin çıkarılması gerekebilir. Bunun için 13 mm'lik bir soket veya anahtar kullanın.



ti33699b

8. Kasnakların düzgünce hizalandığını doğrulayın, tüm elemanları iyice sıkın ve kasnak hizalamasını son bir kez tekrar kontrol edin.



ti33700a

Kayış Değişimi (Tüm Pro Serisi Modeller)

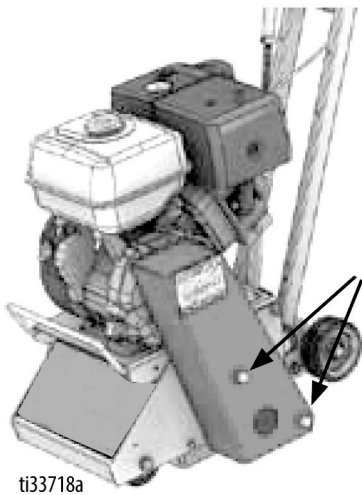
Normal aşınma için kayışın gerilmesi veya değiştirilmesi gerekebilir. Bu değişim zamanı kullanım ve kayış yükü faktörlerine göre farklılık gösterir.

Değiştirilmesi kolaydır ve birkaç el aleti gerekir.

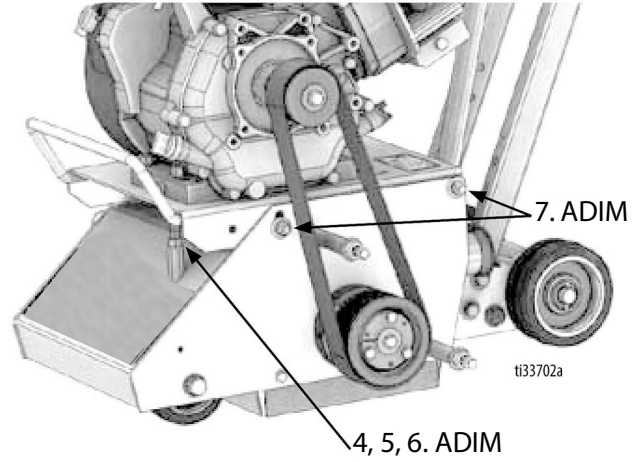
1. İki adet 9/16" anahtar.
2. 3/4" anahtar.
3. 3/8" açık ağızlı anahtar.
4. Marangoz gönyesi veya düz master.
5. Püskürtmeli yağlama maddesi.
6. Buji anahtarı.

Beklenmedik çalışma sonucu yaralanmaları önlemek için, ünite bakım yapmadan önce buji kablosunun bağlantısını kesin.				

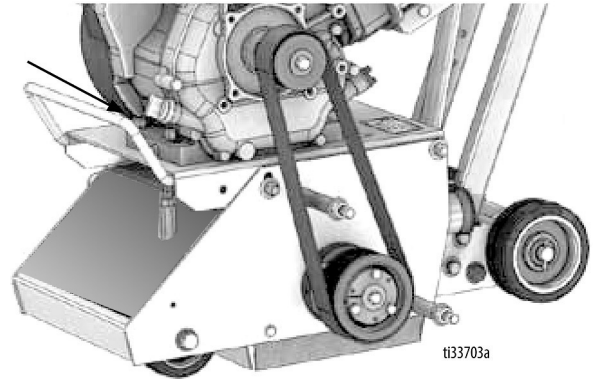
1. Tambur Erişim Panelinin takılı olduğundan emin olun. Böylece tahrik uçlarının servis için uygun konumda olması sağlanır.
2. Tüm ilgili parçaları bulabilmek için makinenin dış yüzeylerini temizleyin.
3. 3/4" anahtar kullanarak, kayış muhafazasını makinenin yanına tutturun iki adet gömme başlı somunu sökün. Muhafazayı çıkarıp bir kenara koyun.



4. Makinenin ön kısmında, motor plakası (kayış gergi) krikosunu püskürtmeli yağlama maddesiyle yağlayın.
5. Kriko tespit somununu gevşetmek için 9/16" anahtar kullanın.
6. 3/8" açık ağızlı anahtar kullanarak, motor plakası krikosunu hemen altında bulunan uzun altıgen somuna vidalamaya başlayın. Direnç hissedilinceye dek sonuna kadar vidalayın.

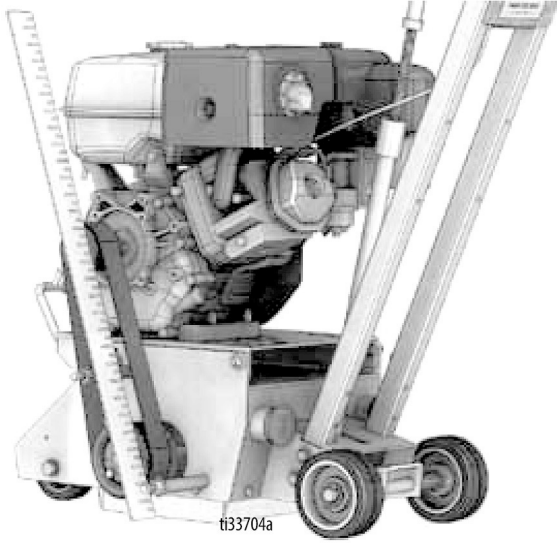


7. Motor montaj plakasını ana makine gövdesine sabitleyen dört civatayı (her yanda 2 adet) gevşetin (çıkarmayın).
8. Motoru motor plakasına tutturun dört civatayı gevşetin. Dördünü de yeterince gevşettikten sonra motoru arkaya doğru sonuna kadar kaydırın. Böylece kayış yeterince gevşer ve çıkarılabilir.

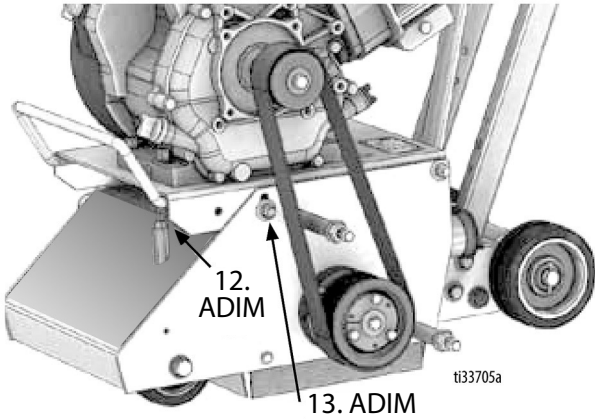


9. Kayışı kesin veya yuvarlayarak kasnaklardan kurtarın. Kasnaklardan kurtarıyorsanız, kayışı tamamen çıkarmak için üst ve alt kasnaklarda tek bir oluk üzerinde tek seferde hareket ettirin.
10. Yeni kayışı, hem üst kasnakta hem de alt kasnakta tek bir oluğa bir seferde sürün.

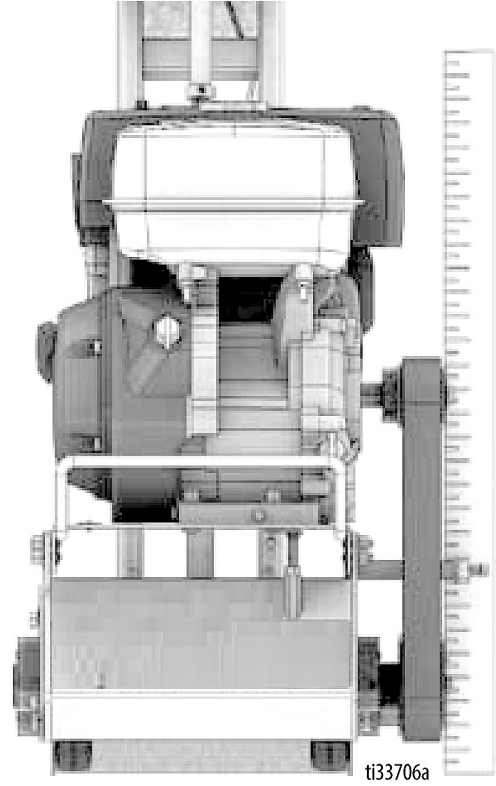
11. Düz master kullanarak, alt kasnak dış yüzeyi boyunca ve üst kasnağa dayanacak yerleştirin. Kayış ömrünün uzun olmasını sağlamak için doğrudan birbirlerinin üstünde olmaları gerekir. Ayar gerekirse kayışı germeden önce hizalama yapın. Motor montaj plakasını gövdeye sabitleyen dört civatayı sıkın.



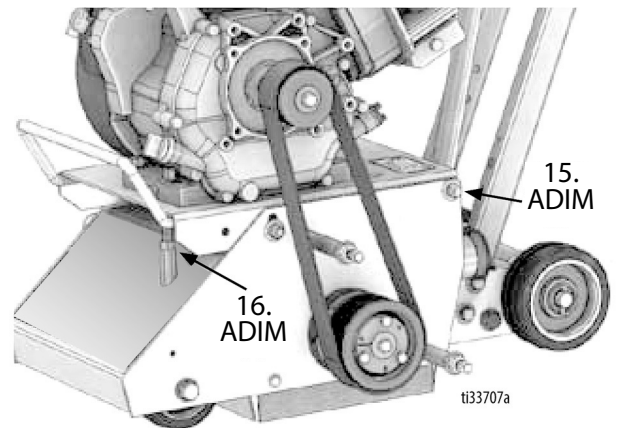
12. Montajdan sonra 3/8" açık ağızlı anahtarı kullanarak, motor plakasının altındaki kayış germe krikosunun vidasını açın ve kayışları istediğiniz gerginliğe getirin. Kayışı aşırı germeyin.
13. Doğru gerginliğe ulaşıldıktan sonra, kayış tarafındaki ön motor plakası sabitleme vidasını 9/16" yıldız anahtar ile sıkın.



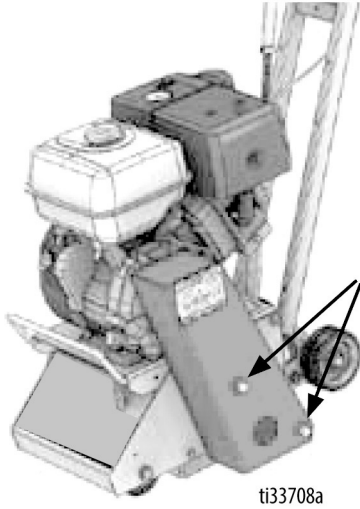
14. Makinenin ön tarafından, motor plakasının makineye göre hizasına bakın. Kayışların krio ile gerilmesi, motor plakasının sağ tarafının sol tarafına göre daha yükseğe kalkmasına yol açma eğilimi oluşturur. Sağ ön tarafı aşağı doğru bastırarak plakayı aynı hizaya getirebilir ve sonra ön sağ vidayı sıkarak aynı seviyeli konumu sabitleyebilirsiniz.



15. Arka sabitleme civatalarını iki adet 9/16" anahtar ile sıkın.
16. Motor plakası krikosunun dönmesini önlemek için krio tespit somununu 9/16" anahtar ile sıkın.



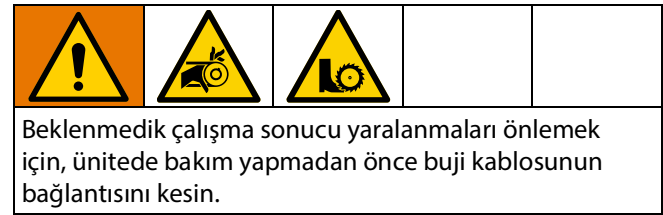
17. 3/4" anahtar kullanarak kayış muhafazasını yerine takın.



Yatak Değişimi (Standart Seri Modeller)

Gereken aletler:

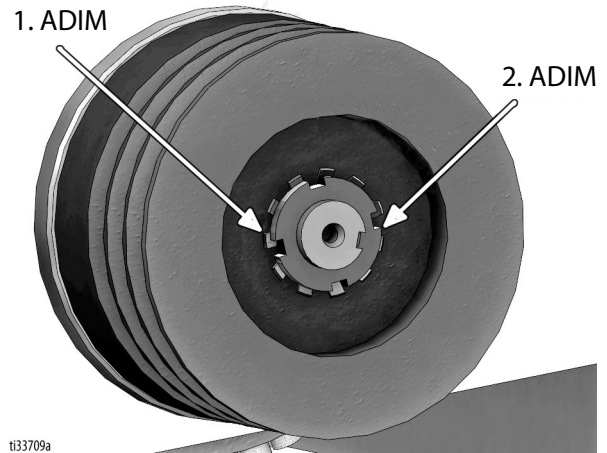
1. 16 mm soket veya anahtar
2. 1/2" soket veya anahtar.
3. 9/16" soket veya anahtar.
4. 13 mm soket veya anahtar
5. Düz başlı tornavida
6. Çekiç veya kauçuk tokmak
7. 6 mm alyan anahtarı



Tamburi ve kayışları makineden sökmek için talimatları uygulayın, **GrindLazer Standart Seri Modelleri için Tambur Değişimi** bkz. sayfa 24. Sonrasında yatak muhafazasını çıkarmak üzere Tambur Erişim Panelini bir kenara koyun.

1. Kilit somununu alt kasnağa sabitleyen tırnakları düzleştirmek için tornavida kullanın.
2. Tornavidayı tırnaklardan birinin üzerine yerleştirip çekiç veya tokmak ile vurmak suretiyle şaft üzerindeki kilit somununu çıkarın. Kasnağı şafttan çıkarın.

NOT: Kilit somunu soldan dişlidir ve bu nedenle gevşetmek için saat yönünde döndürülmesi gerekir.

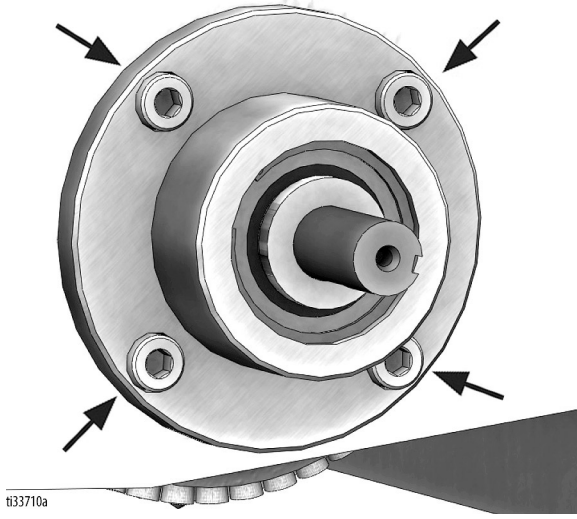


Kayış Hizalama

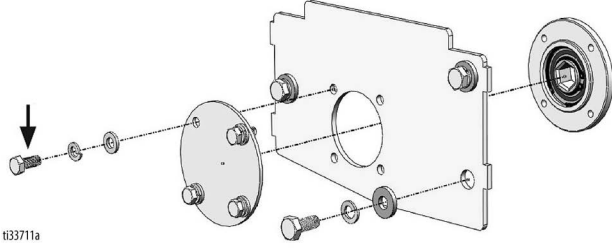
Birimde zamanında önce kayış aşınması, kopması veya kasnak sorunları varsa, bu sorunun nedeni hatalı hizalama veya kayışı aşırı germe olabilir. Kayış bütünlüğünü sağlamak için tüm kasnakların doğrudan birbirinin üzerinde hizalanması gerekir.

1. Kayış germe veya kayış değişimi sırasında hizalamayı kontrol etmek için uzun bir düz master (marangoz gönyesi) kullanın.
2. Düz master alt kasnağın dış yüzüne yaslanacak şekilde yerleştirildiğinde, gönye uzanarak üst (motor) kasnağın dış yüzüne dayanacaktır. Düz master motor kasnağının tüm yüzeyine yaslanmıyorsa, doğru hizayı elde etmek için motor kasnağını içeri veya dışarı doğru hareket ettirin.
3. Kasnaklar değiştiriliyorsa (üst veya alt), doğru hizalamayı sağlamak için kasnağın orijinal düzlem ile aynı düzleme yerleştirildiğinden emin olun.

3. Kasnak çıkarıldıktan sonra 6 mm alyan anahtarı kullanarak o taraftaki yatak tertibatı sökülebilir.



4. 13 mm soket veya anahtar kullanarak Tambur Erişim Panelindeki yatak muhafazasını sökün.



5. Tambur muhafazasına yeni tahrik yatağı tertibatını takın ve cıvataları sıkın. Tahrik şaftı anahtarını anahtar yarığına sokun. Kilit somununu şaftın üzerinde sıkın.
6. Alt kasnağı şafta monte edin.
7. Kesici tamburunu kaydırarak şaftın üzerine getirin.
8. Yeni kapı yatağını 4 cıvatayla Tambur Erişim Panelinin üzerine takın. Tambur Erişim Panelini birime monte edin.
9. Kayışı ve kayış siperliğini değiştirin (bkz. sayfa 25).

Yatak Değişimi (Tüm Pro Serisi Modeller)

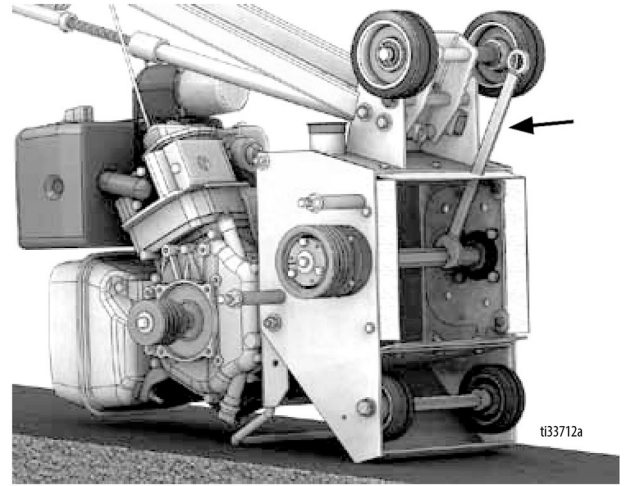
Gereken aletler:

1. 7/16" soket veya anahtar.
2. 1/2" soket veya anahtar.
3. 1/3" açık ağızlı anahtar.
4. 3/16" Alyan Anahtarı
5. 5/32" Alyan Anahtarı
6. 1/8" Alyan Anahtarı



Beklenmedik çalışma sonucu yaralanmaları önlemek için, üniteye bakım yapmadan önce buji kablosunun bağlantısını kesin.

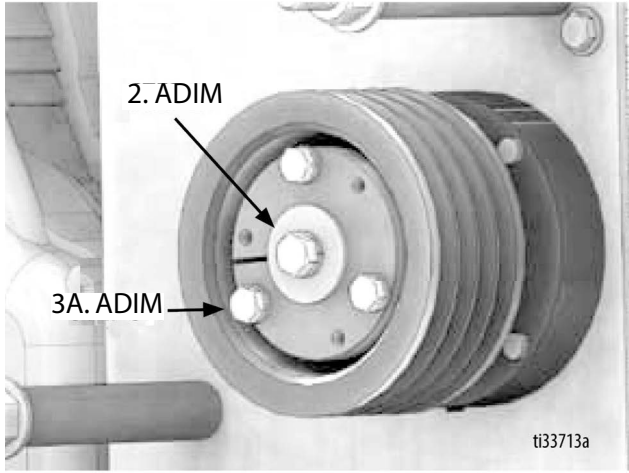
1. Makineyi ÖN tarafa doğru devirin ve 1" anahtarı altıgen şaftın üzerine yerleştirerek dönmesini önleyin.



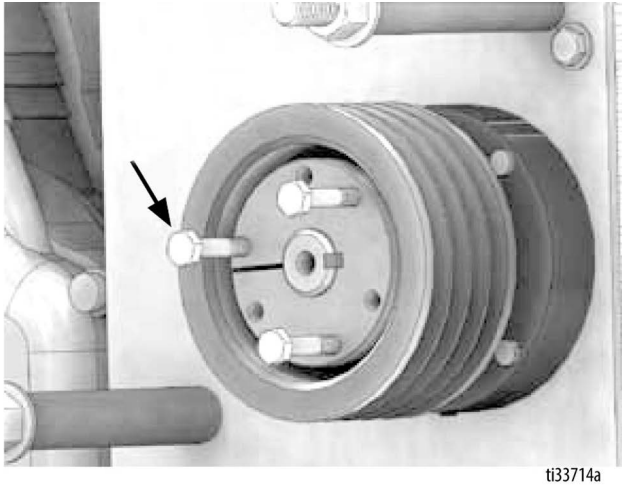
2. 1/2" soket kullanarak merkez vidayı sökün.

3. Kasnağı sökme:

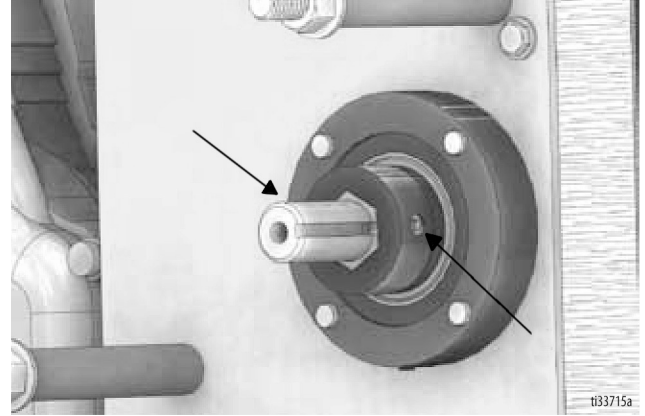
- a. 7/16" soket kullanarak kalan 3 vidayı da sökün ve aşağıda gösterildiği gibi (3B) dişli deliklere elinizle takın.



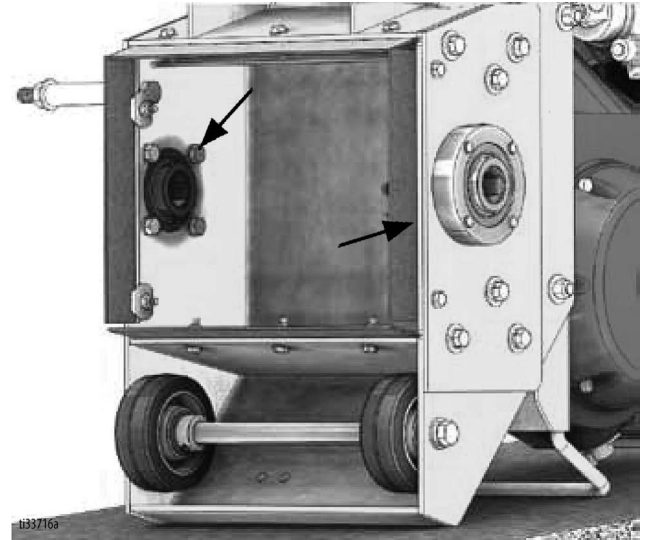
- b. 3 vida da yerleştirildiğinde, soket kullanarak vidaları döndürmeye başlayın ve bunu yaparken burç tertibatının rahatça geri çıkmasını sağlamak için son derece DENGELİ bir şekilde yapın. Burç tertibatı çıktığında kasnağı ve anahtarı alın.



4. 3/16" alyan anahtarını kullanarak, şaftı yerinde tutan 2 ayar vidasını sökmek suretiyle şaftı kaydırıp çıkarın.

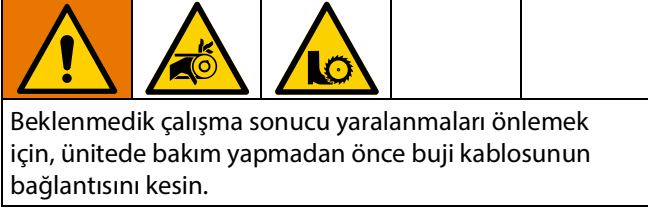


5. 9/16" soket kullanarak makinenin her iki tarafındaki yatak tertibatlarını sökün.



6. Makinenin her iki tarafına yeni yatak tertibatlarını takın. Cıvataları sıkın.
7. Şaftı tahrik yatağının içine doğru gittiği yere kadar kaydırın (Tambur Erişim Paneli Yatağının içine tamamen girecek şekilde) ve 2 ayar vidasını (diş tutucu ile) kullanarak yerine sabitleyin.
8. Tahrik şaftı anahtarını anahtar yarığına sokun.
9. Alt kasnağı şaftın üzerine monte edin.
10. Cıvataların 4'ünü de alt kasnağa takın ve sıkın.
11. Kayışı ve kayış siperliğini değiştirin (bkz. sayfa 27).

Elmas (Yüksek Hızlı) Kit Montajı (Yalnızca Pro Serisi Modeller)



Yüksek hızlı kit yalnızca elmas tambur montajında kullanılır.



1. Kayış korumasını, kayışı ve her iki kasnağı döven (düşük hızlı) ayar makinesinden çıkarın.
2. Motor kasnağını bir kenara koyun ve alt kasnağı motorun şaftına doğru taşıyın (gerekli burç tertibatı yüksek hızlı kitin bir bileşenidir).
3. Yeni kasnağı ve diğer burç tertibatını (kitte yer alan) tahrik şaftının üzerine yerleştirin.
4. Burç tertibatıyla birlikte kasnakları sıkarak yerine sabitlemeden önce yeni kayışı (kitte yer alan) kasnakların üzerinde yerine yerleştirin.
5. Düz master kullanarak kasnakları hizalayın ve burçlar ile birlikte sıkarak yerine oturtun. Tüm kasnak ayar vidalarında diş tutucu kullanın.
6. Kayış korumasını sökün.

Sorun Giderme

				
Beklenmedik çalışma sonucu yaralanmaları önlemek için, üniteye bakım yapmadan önce buji kablosunun bağlantısını kesin.				

Sorun	Neden	Çözüm
Kesiciler eşit olmayan şekilde/erkenden aşınıyor	Tambur çok alçakta	Tamburu yükseltin
	Malzeme birikmesi	Kesicileri temizleyin
	Kesiciler çok sıkı olarak yüklenmiş	Birkaç ara parçayı veya kesiciyi şaftlardan çıkarın
	Uygulama için kesiciler yanlıştır	Bkz. 17X074 (Yüzey Profili Çizelgesi)
Eşit şekilde olmayan / Zamanında önce kesici şaftı kırılması	Tambur çok alçakta	Tamburu yükseltin
	Uç plakaları veya burç tertibatları aşınmış	Uç plakalarını ve/veya burç tertibatlarını değiştirin
	Şaftlar aşınmış	Şaftları değiştirin
	Yanlış kesici ayarı	Uygun ayar için www.graco.com/drumassembly sayfasını ziyaret edin.
Tamburda zamanından önce aşınma veya çatlama	40 saatten fazla servis ömrü	Şaftları ve burç tertibatlarını değiştirin
	Tamburun zemine vurması	Tamburu yükseltin
Aşırı titreşim	Şaftların ve burçların 40 saat içinde değiştirilmemesi	Şaftları ve burç tertibatlarını değiştirin
	Yatak aşınması	Aşınmış yatağı değiştirin
	Altıgen burç tertibatı aşınmış	Altıgen burç tertibatını değiştirin
	Tahrik şaftı aşınmış	Tahrik şaftını değiştirin
	Uygun olmayan kesici ayarı	Uygun ayar için www.graco.com/drumassembly sayfasını ziyaret edin.
	Tambur zemine temas ediyor	Tamburu yükseltin
Makine düzensiz şekilde atlıyor	Tekerlekler aşınmış	Tekerlekleri değiştirin
	Tamburun zemine vurması	Tamburu yükseltin
	RPM çok düşüktür	Motor RPM değerini artırın
Tahrik kayışı erkenden aşınıyor	Yüzey ciddi şekilde pürüzlüdür	Daha düz bir yüzeye taşıyın
	Makara yanlış hizalanmış	Kasnakları/Kayışı hizalayın. Bkz. sayfa 29.
	Yanlış kayış	Doğru kayışla değiştirin
Tambur Kavrama Kolu kalkmıyor/inmiyor (sadece DCS dışı modeller)	Tambur yüzeye temas ediyor	Tamburu yükseltin
	Tambur Ayar Kadranı çok yüksek veya çok alçak ayarlanmış.	Tambur Ayar Kadranını yükseltin veya alçaltın
Tambur Ayar Kadranı dönmüyor	Dişler kirli veya greslenmemiş.	Dişleri temizleyin ve gres uygulayın
	Bağlantı bükülmüş olabilir	Bağlantıyı değiştirin
Eşit olmayan kesme	Çok derin kesilmesi	Tamburu yükseltin
	Arka tekerlek çatalı bükülmüş	Arka tekerlek çatalını değiştirin

Sadece DCS Modelleri

Sorun	Neden	Çözüm
DCS Kontrolü çalışmıyor	DCS Güç kablosundaki sigorta patlamıştır.	DCS Güç kablosundaki sigortayı değiştirin.
	Güç Düğmesi KAPALI konumdadır veya hasar görmüştür.	Güç Anahtarını ON (AÇIK) konumuna getirin. Hasarlıysa Güç Düğmesini değiştirin.
	Akü bitmiştir.	Aküyü şarj edin.
	DCS Kontrol Kartı hasarlıdır.	DCS Kontrol Panosunu değiştirin.
DCS Kontrolü kısa bir süre çalışıyor ve daha sonra kapanıyor	Motor, aküyü şarj etmiyordur. Motor tam devirde çalışırken ve doğru şekilde şarj yaparken akü gerilimi 14,0-15,0 VDC'dir.	Motor şarj bataryasını, gerilim doğrultucuyu/ regülatörü ve motor ateşleme kutusundaki sigortayı kontrol edin. Gerekirse değiştirin veya onarın.
DCS Kontrolü açık olmasına rağmen aktüatör ve/veya tambur muhafazası hareket etmiyor.	Aktüatörün DCS Kontrolüyle bağlantısı kesilmiştir.	Tüm bağlantıları kontrol edin.
	DCS Kontrol Düğmesine basılmıştır ve DCS Kontrol Düğmesi hasarlıdır.	Hiçbir düğmenin takılı kalmadığından emin olun. Hasarlıysa düğmeleri değiştirin.
	Aktüatör çubuğu sıkışmıştır.	Aktüatör çubuğunu Manuel Yükseklik Ayar özelliğini kullanarak manuel olarak hareket ettirin. Aktüatörün üstündeki vida kapağını çıkarın ve ardından rotü hareket ettirmek için 6mm Alyan anahtarı kullanın.
	Aktüatör veya DCS Kontrol Kartı hasarlıdır.	Akış şemasına, sayfa 37'e bakın.
	Akü seviyesi düşüktür.	Aküyü şarj edin.
DCS ekranı gerçek Kesim Derinliğine karşılık gelmiyor.	DCS Kontrolünün bu konumu yeniden kalibre etmesi gerekiyor.	DCS Kontrolünü yeniden başlatın.
	Sıfır Konumu, asfalt yüzeyine ayarlanmamıştır.	Sıfır Konumunu yeniden programlayın. Bkz. DCS Talimatları , sayfa 19.
	DCS Kontrolünde yanlış GrindLazer modeli seçilmiştir.	DCS Kontrolünde doğru modeli seçin. Bkz. Menü Ekranları , sayfa 13.
DCS Kontrolü Düğmeleri çalışıyor, ancak ekran gözüküyor.	Ekranın fişi çekilidir veya ekran hasar görmüştür.	Ekran şerit kablosunun ve kırmızı/beyaz kablunun Kontrol Kutusuna bağlı olduğunu kontrol edin. Hasarlıysa değiştirin.

DCS Hata Kodları

DCS Kontrolündeki bir hata kodunu temizlemek için:

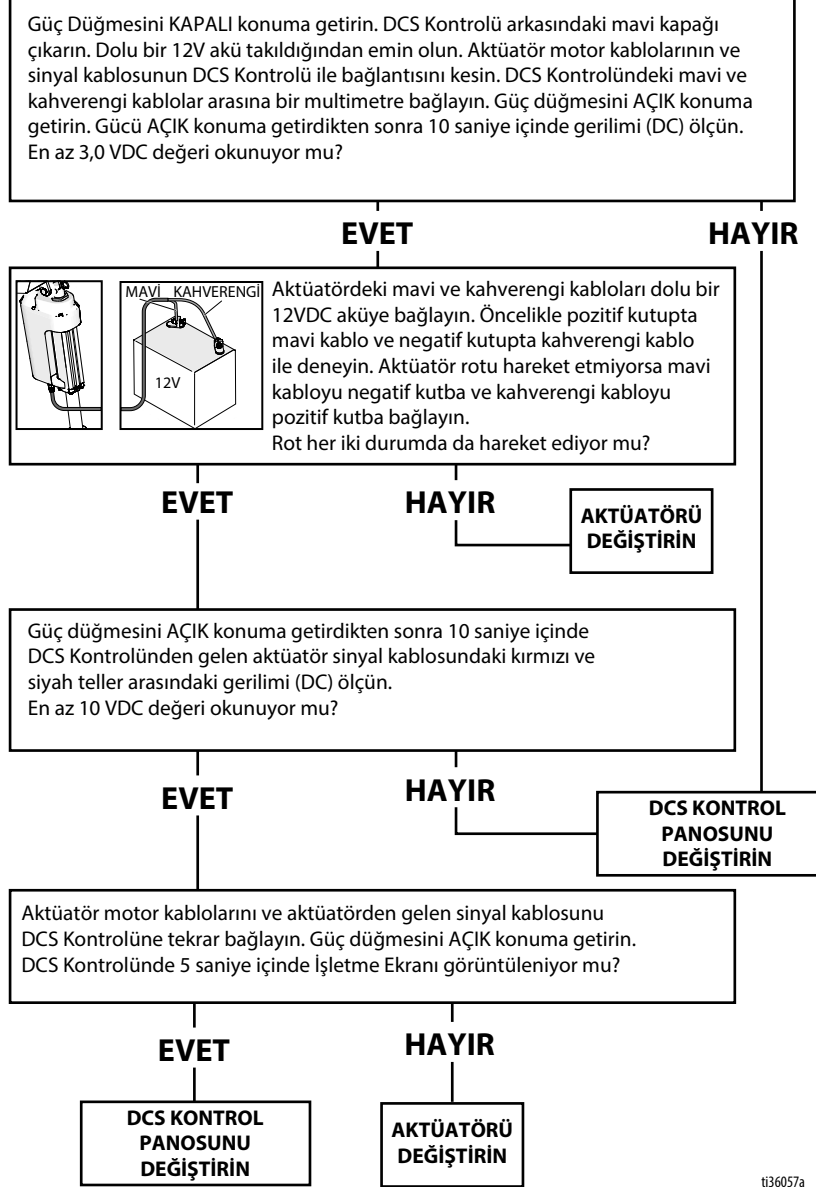
1. DCS Güç Düğmesini KAPALI konuma getirin.
2. Sorunu giderin/onarın.
3. DCS Güç Düğmesini AÇIK konuma getirin.

Hata	Neden	Çözüm
E04: Yüksek Gerilim (20VDC veya üzeri, akü kutuplarından ölçülür)	Akü hasar görmüştür.	Aküyü değiştirin.
	Motor gerilim doğrultucu/regülatör hasar görmüştür.	Motor gerilim doğrultucuyu/regülatörü değiştirin.
E05: Yüksek Motor Akımı (15 Amp veya üzeri, mavi veya turuncu aktüatör telinden ölçülür)	Aktüatör çubuğu sıkışmıştır.	Aktüatör çubuğunu Manuel Yükseklik Ayar özelliğini kullanarak manuel olarak hareket ettirin.
	Çok fazla yük mevcuttur.	Aktüatör hareket ederken hiçbir yerde sıkışma olmadığından emin olun.
E08: Alçak Gerilim (7VDC veya altı, akü kutuplarından ölçülür)	Akü düşüktür/bitmiştir.	Aküyü şarj edin.
	Motor, aküyü şarj etmiyordur.	Motor şarj bataryasını ve gerilim doğrultucuyu/regülatörünü kontrol edin. Gerekirse değiştirin veya onarın.
E09: Hall Sensörü Hatası	Aktüatör Sinyal Kablosunun DCS Kontrolüyle bağlantısı kesilmiştir veya Aktüatör Sinyal Kablosu hasarlıdır.	Tüm bağlantıları kontrol edin. Gerektiği şekilde onarın veya değiştirin.
	Aktüatör veya DCS Kontrol Kartı hasarlıdır.	Akış şemasına, sayfa 37'e bakın.
E12: Yüksek Akım (kısa devre, 60 Amp veya üzeri, akü ile DCS Kontrolü arasındaki kırmızı veya siyah kablodan ölçülür)	Bir kablo veya kart bileşeni kısa devre yapmıştır.	Tüm kabloları kısa devreye karşı kontrol edin. Tüm kablolar sorunsuzsa DCS Kontrol kartı hasar görmüş olabilir ve bu durumda mutlaka değiştirilmesi gerekir.
E31: Başlangıç Düğmesi Hatası	Başlangıç Düğmesi takılmıştır veya kısa devre olmuştur.	Başlangıç Düğmesinin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Başlangıç Düğmesini değiştirin.
E32: Sıfır Düğmesi Hatası	Sıfır Düğmesi takılmıştır veya kısa devre olmuştur.	Sıfır Düğmesinin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Sıfır Düğmesini değiştirin.
E33: Kesim Derinliği Düğmesi Hatası	Kesim Derinliği Düğmesi Hatası takılmıştır veya kısa devre olmuştur.	Kesim Derinliği Düğmesinin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Kesim Derinliği Düğmesini değiştirin.

Hata	Neden	Çözüm
E34: Yukarı Düğmesi Hatası	Yukarı Düğmesi veya Basmalı Gidon Düğmesi takılmıştır veya kısa devre olmuştur.	Basmalı Gidon Düğmesinin DCS Kontrolü ile bağlantısını kesin. Hata kodunu temizleyin. Güç Düğmesi tekrar AÇIK konuma getirildikten 30 saniye sonra hata kodu yeniden görüntülenirse sorun, DCS Kontrolündeki Yukarı Düğmesindedir. Yukarı Düğmesinin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Yukarı Düğmesini değiştirin. Güç Düğmesi tekrar AÇIK konuma getirildikten 30 saniye sonra hata kodu görüntülenmezse sorun, Döner Gidon Düğmesindedir. Düğmenin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Döner Gidon Düğmesini değiştirin.
E35: Aşağı Düğmesi Hatası	Aşağı Düğmesi veya Gidon Düğmesi takılmıştır veya kısa devre olmuştur.	Basmalı Gidon Düğmesinin DCS Kontrolü ile bağlantısını kesin. Hata kodunu temizleyin. Güç Düğmesi tekrar AÇIK konuma getirildikten 30 saniye sonra hata kodu yeniden görüntülenirse sorun, DCS Kontrolündeki Aşağı Düğmesindedir. Aşağı Düğmesinin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Aşağı Düğmesini değiştirin. Güç Düğmesi tekrar AÇIK konuma getirildikten 30 saniye sonra hata kodu görüntülenmezse sorun, Döner Gidon Düğmesindedir. Düğmenin takılıp takılmadığını kontrol edin. Takılmamışsa Döner Gidon Düğmesini değiştirin.

DCS Aktüatör Rotu Hareket Etmiyor

DCS Aktüatör Rotu hareket etmiyorsa veya DCS'de E09 hata kodu görüntüleniyorsa bu akış çizelgesini kullanın (Hall Sensörü Hatası). Referans **Devre Şeması**, sayfa 61.

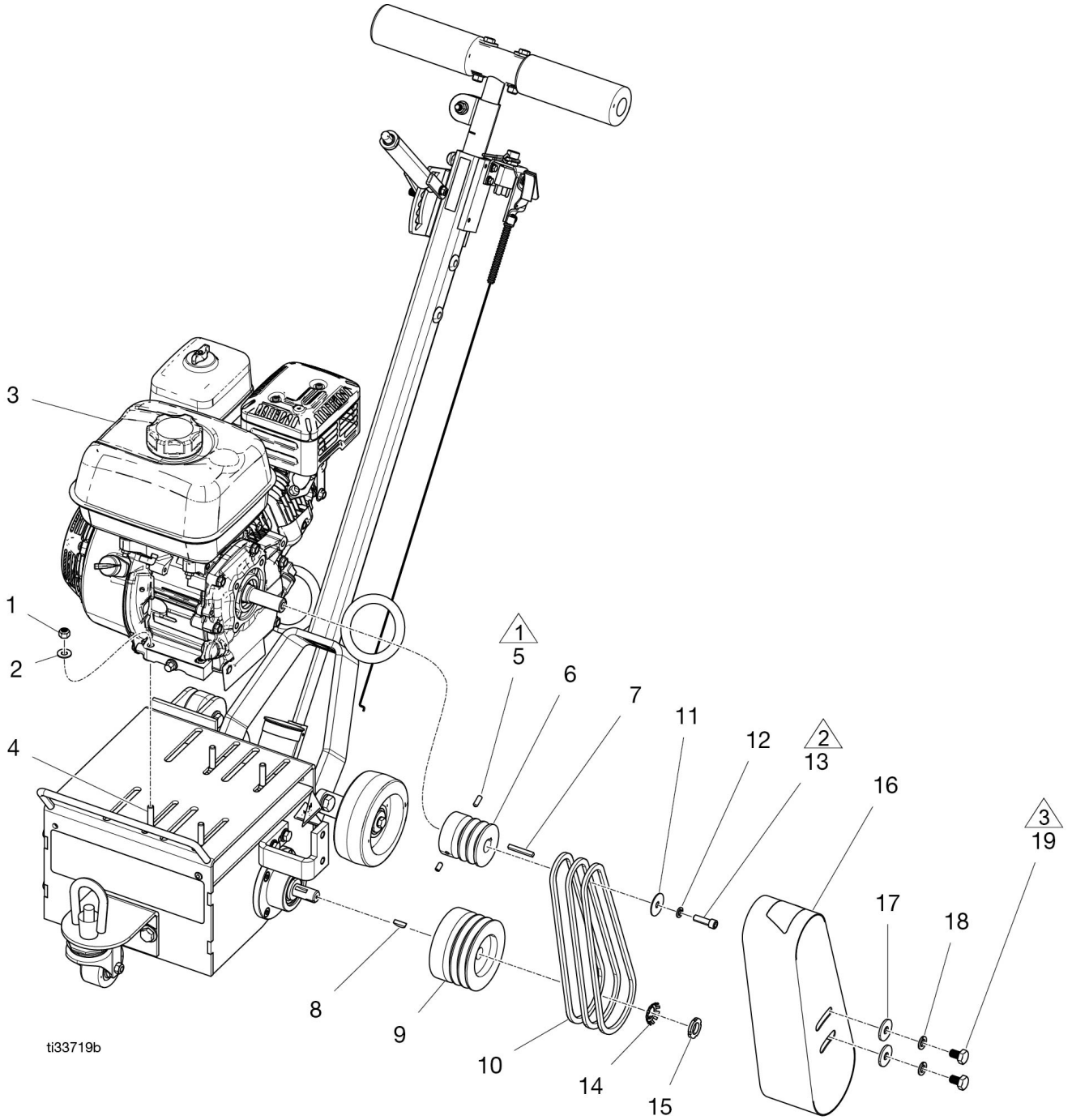


Parçalar

Tahrik Tertibatı (25M842)

Ref.	Torque
 50-60 in-lb (5,6-6,8 N•m)	
 40-40 in-lb (4,5-5,0 N•m)	
 200-225 in-lb (22,5-25,5 N•m)	

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.



ti33719b

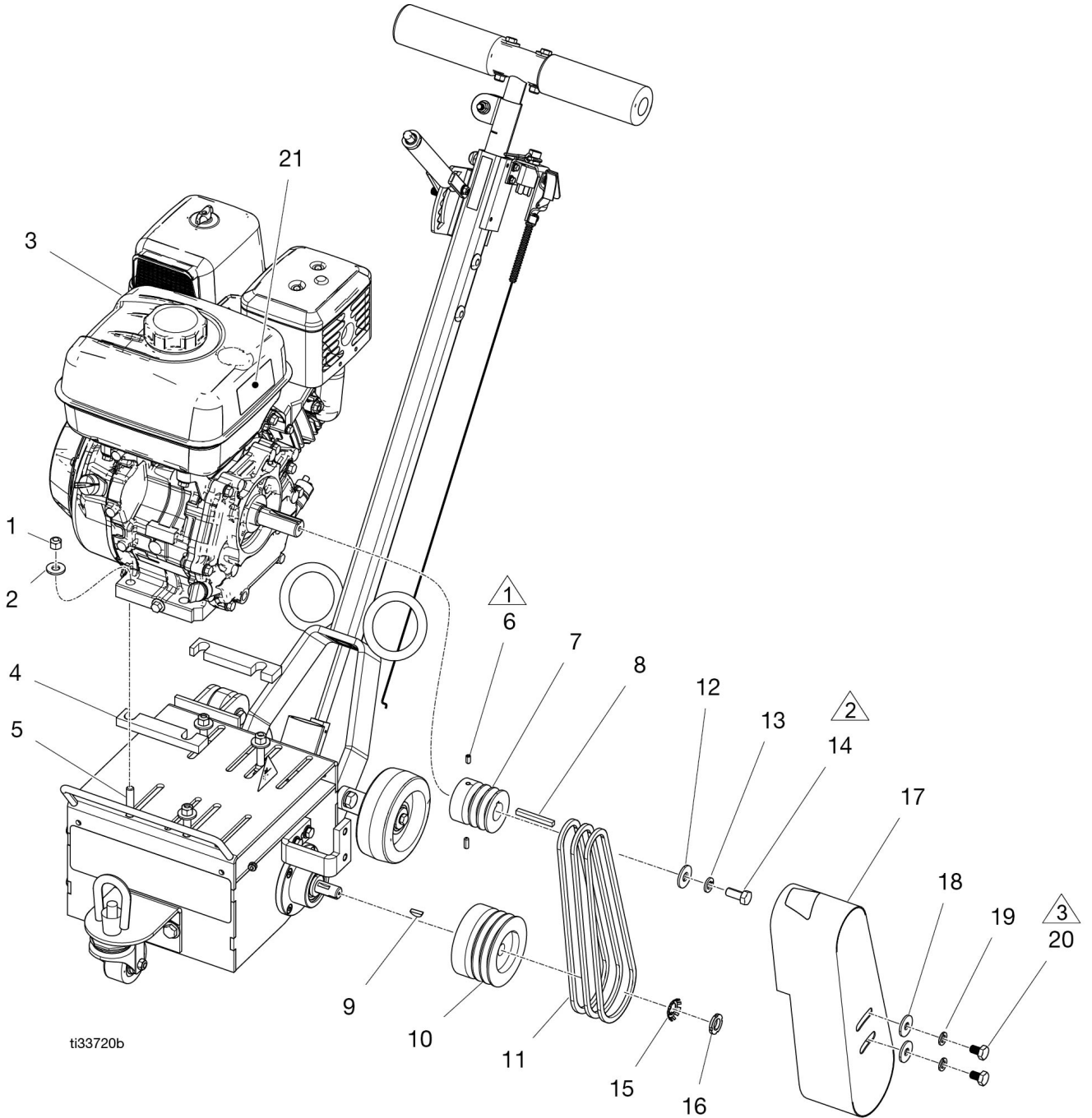
Tahrik Tertibatı Parça Listesi (25M842)

Öge:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W099	5/16-18 Somun	4
2	17W087	5/16" Düz Rondela	4
3	17W288	6.5 HP Motor	1
4	17W291	5/16-18x1,5" Ağaç Cıvatası	4
5	17W292	M5-1,0x12 mm Ayar Vidası	2
6	17W994	Motor Makarası	1
7	17W038	3/16" Anahtar	1
8	17W995	Yarım Yuvarlak Kama	1
9	17W996	Alt Kasnak	1
10	17W997	Tahrik Kayışı	3
11	17W061	5/16" 1,25" DÇ Siper Pulu	1
12	17W128	5/16" Kilit Rondelası	1
13	17W124	5/16-24x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
14	17W998	Tırnaklı Pul	1
15	17W999	Yarıklı Kilit Somunu	1
16	17X002	Kayış Muhafazası	1
17	17X003	M10 30 mm Dış Çaplı Siper Pulu	2
18	17X004	M10 Kilitli Pul	2
19	17X005	M10-1,5x16 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
20	194126	Uyarı Etiket, Yangın ve Patlama	1
<i>Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.</i>			

Tahrik Tertibatı (25M843)

Ref.	Torque
 1	50-60 in-lb (5,6-6,8 N•m)
 2	40-40 in-lb (4,5-5,0 N•m)
 3	200-225 in-lb (22,5-25,5 N•m)

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.



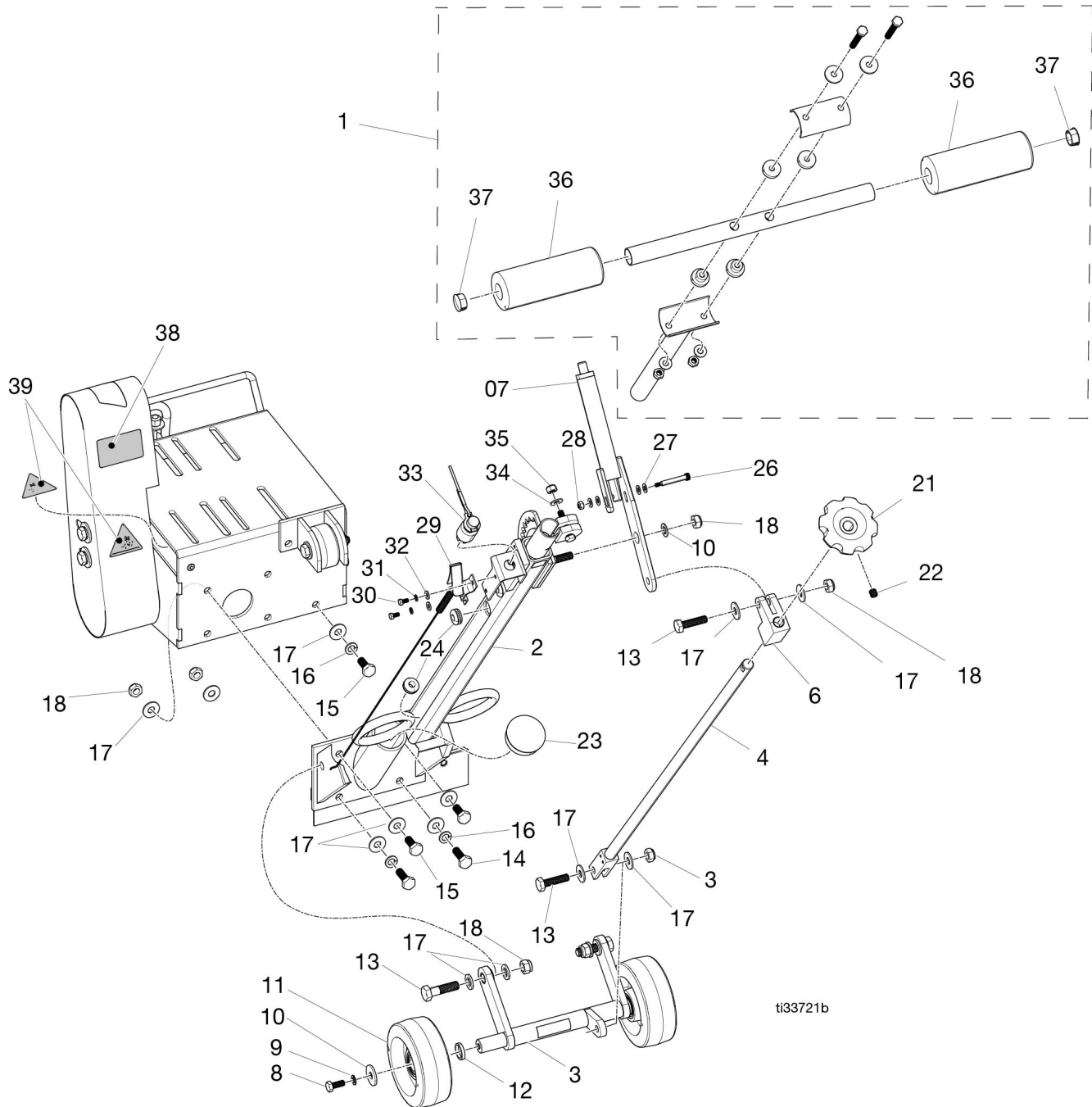
Tahrik Tertibatı Parça Listesi (25M843)

Öge:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W095	3/8-16 Somun	4
2	17W008	3/8" Düz Rondela	4
3	17W137	9 HP Motor	1
4	17W307	Motor Ara Parçası	2
5	17W308	3/8-16x2" Ağaç Cıvatası	4
6	17W292	M6-1,0x12 mm Ayar Vidası	2
7	17W306	Motor Makarası	1
8	17W088	1/4" Anahtar	1
9	17W995	Yarım Yuvarlak Kama	1
10	17W996	Alt Kasnak	1
11	17W304	Tahrik Kayışı	3
12	17W146	7/16" 1,25" DÇ Siper Pulu	1
13	17W159	7/16" Kilit Rondelası	1
14	17W145	7/16-20x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
15	17W998	Tırnaklı Pul	1
16	17W999	Yarıklı Kilit Somunu	1
17	17W305	Kayış Muhafazası	1
18	17X003	M10 30 mm Dış Çaplı Siper Pulu	2
19	17X004	M10 Kilitli Pul	2
20	17X005	M10-1,5x16 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
21	194126	Uyarı Etiketi, Yangın ve Patlama	1
<i>Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.</i>			

Kılavuz Çubuk Tertibatı (25M842 ve 25M843)

Ref.	Torque
	100-110 in-lb (11,3-12,4 N•m)

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.



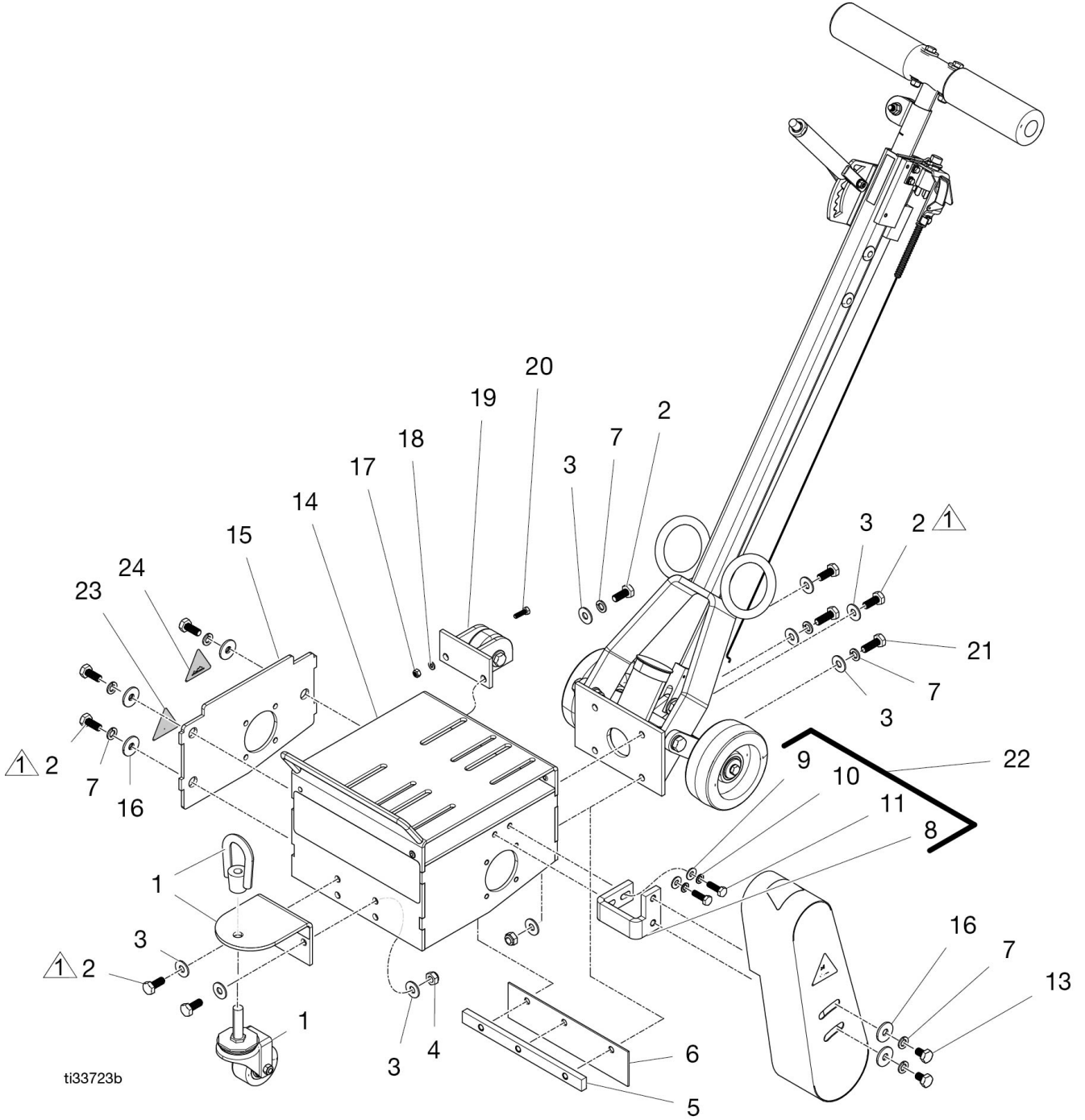
Kılavuz Çubuğu Tertibatı (25M842 ve 25M843) Parça Listesi

Öge:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17X006	Gidon Tertibatı	1
2	17X007	Kılavuz Çubuk	1
3	17X008	Tekerlek Taşıyıcı	1
4	17X009	Yükseklik Ayar Çubuğu	1
5	17X010	Alt Yükseklik Ayar Çatalı	1
6	17X011	Üst Yükseklik Ayar Çatalı	1
7	18A569	Yükseklik Ayar Kolu Tertibatı	1
8	17X013	M8-1,25x20 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
9	17X014	M8 Kilitli Pul	2
10	17X003	M10-30 mm Dış Çaplı Siper Pulu	3
11	17X015	Arka Tekerlek Tertibatı	2
12	17X016	Arka Tekerlek Ara Parçası	2
13	17X017	M10-1,5x40 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
14	17X018	M10-1,5x30 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
15	17X019	M10-1,5x25 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	3
16	17X004	M10 Kilitli Pul	3
17	17W425	M10 Düz Pul	11
18	17W424	M10-1,5 Naylon Somun	6
19	17X020	Alt Çatal Yay Pimi	2
20	17X021	Pirinç Burç	2
21	17X022	Yükseklik Ayarı El Düğmesi	1
22	17X023	M10-1,5x10 mm Ayar Vidası	1
23	17X024	Vakum Portu Başlığı	1
24	17X025	5/8" İç Çaplı Kauçuk Rondela	3
25	17X026	Yükseklik Ayar Kolu Yayı	1
26	18A587	Yükseklik Ayarı Yer Bulucu Pimi	1
27	18A588	M6 Kilitli Pul	1
28	17W287	M6-1,0 Altıgen Somun	1
29	17W144	Gaz Kelebeği Kablosu	1
30	17X029	M5-0,8x10 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
31	17X030	M5 Kilitli Pul	4
32	17X031	M5 Düz Pul	4
33	17X032	Durdurma Anahtarı Tertibatı	1
34	17X033	M8 Flat Washer	1
35	17W301	M8-1,25 Naylon Somun	1
36	17X034	Köpük Kabza	2
37	17X035	7/8" İç Çaplı Plastik Tüp Başlığı	2
38	17W298	Uyarı Etiket, Birden Fazla	1
39	16C394	Uyarı Etiket, Dolanma	2
Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.			

Birincil Muhafaza Tertibatı (25M842 ve 25M843)

Ref.	Torque
	28-30 ft-lb (38-40 N-m)

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.

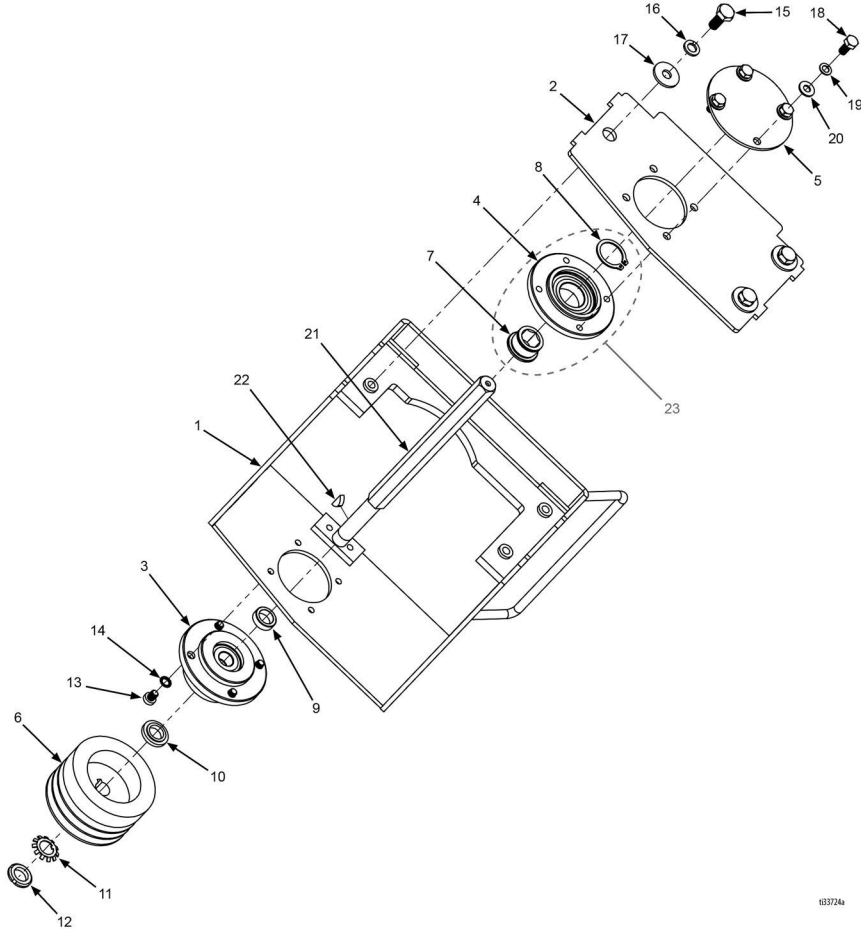


Birincil Muhafaza Tertibatı (25M842 ve 25M843) Parça Listesi

Öge:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17X036	Ön Kastor Tekerlek Tertibatı	1
2	17X019	M10-1,5x2,5 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	8
3	17W425	M10 Düz Pul	11
4	17W424	M10-1,5 Naylon Somun	4
5	17X037	Toz Kapakçığı Tutma Çubuğu	1
6	17X038	Toz Kapakçığı	1
7	17X004	M10 Kilitli Pul	8
8	17X040	Kayış Koruması Braketi	1
9	17X033	M8 Düz Pul	2
10	17X014	M8 Kilitli Pul	2
11	17X041	M8-1,25x25 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
12	17X002	Kayış Koruması (model 25M842)	1
	17W305	Kayış Koruması (model 25M843)	1
13	17X005	M10-1,5x16 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
14	17X042	Ana Muhafaza	1
15	17X044	Yan Plaka	1
16	17X003	M10-30 mm Dış Çaplı Siper Pulu	5
17	17X046	M10-1,5 Naylon Somun	1
18	17W886	M6-1,0 Naylon Somun	1
19	17X047	M6 Düz Pul	1
20	17X049	M6-1,0x20 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
21	17X018	M10-1,5x30 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
22	17X050	Kayış Koruması Kelepçe Tertibatı	1
23	16C393	Uyarı Etiketi, Ayak Kesiği	1
24	16D646	Uyarı Etiketi, Sıcak Yüzey	1
Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.			

Tambur Muhafazası Tertibatı (25M842 ve 25M843)

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.



Tambur Muhafazası Tertibatı (25M842 ve 25M843) Parça Listesi

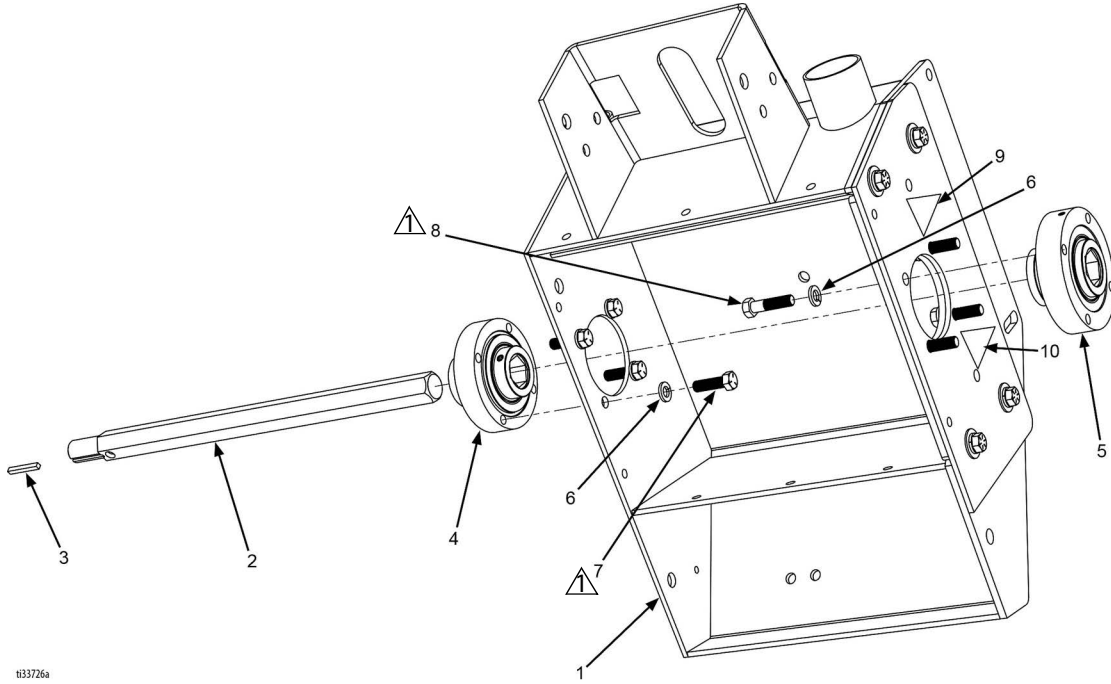
Öge:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17X042	Ana Muhafaza	1
2	17X044	Yan Plaka	1
3	17X060	Tahrik Tarafı Yatak Tertibatı	1
4	17X061	Yan Plaka Yatak Tertibatı	1
5	17X062	Yan Plaka Yatak Kapağı	1
6	17W996	Alt (Tahrik) Kasnağı	1
7	17X063	Altıgen Burç	1
8	17X064	Altıgen Burç C Klipsi	1
9	17X065	Şaft Ara Parçası	1
10	17X066	Kasnak Ara Parçası	1
11	17W998	Tırnaklı Pul	1
12	17W999	Yarıklı Soldan Kilit Somunu	1
13	17X067	M8-1,25x10 mm Düşük Profil Yarıklı Kapak Vidası	4
14	17X068	M8 Belleville Pul (Disk Yay)	4
15	17X019	M10-1,5x25 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	3
16	17X004	M10 Kilitli Pul	3
17	17X003	M10-30 mm Dış Çaplı Siper Pulu	3
18	17X069	M8-1,25x18 mm Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
19	17X014	M8 Kilitli Pul	4

20	17X033	M8 Düz Pul	4
21	17X070	Altıgen Tahrik Şaftı	1
22	17W995	Yarım Yuvarlak Kama	1
23	17X071	Yan Plaka Yatak Tertibatı	1

Yatak ve Şaft Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668)

Ref.	Torque
	30-32 ft-lb (40-43 N-m)

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.



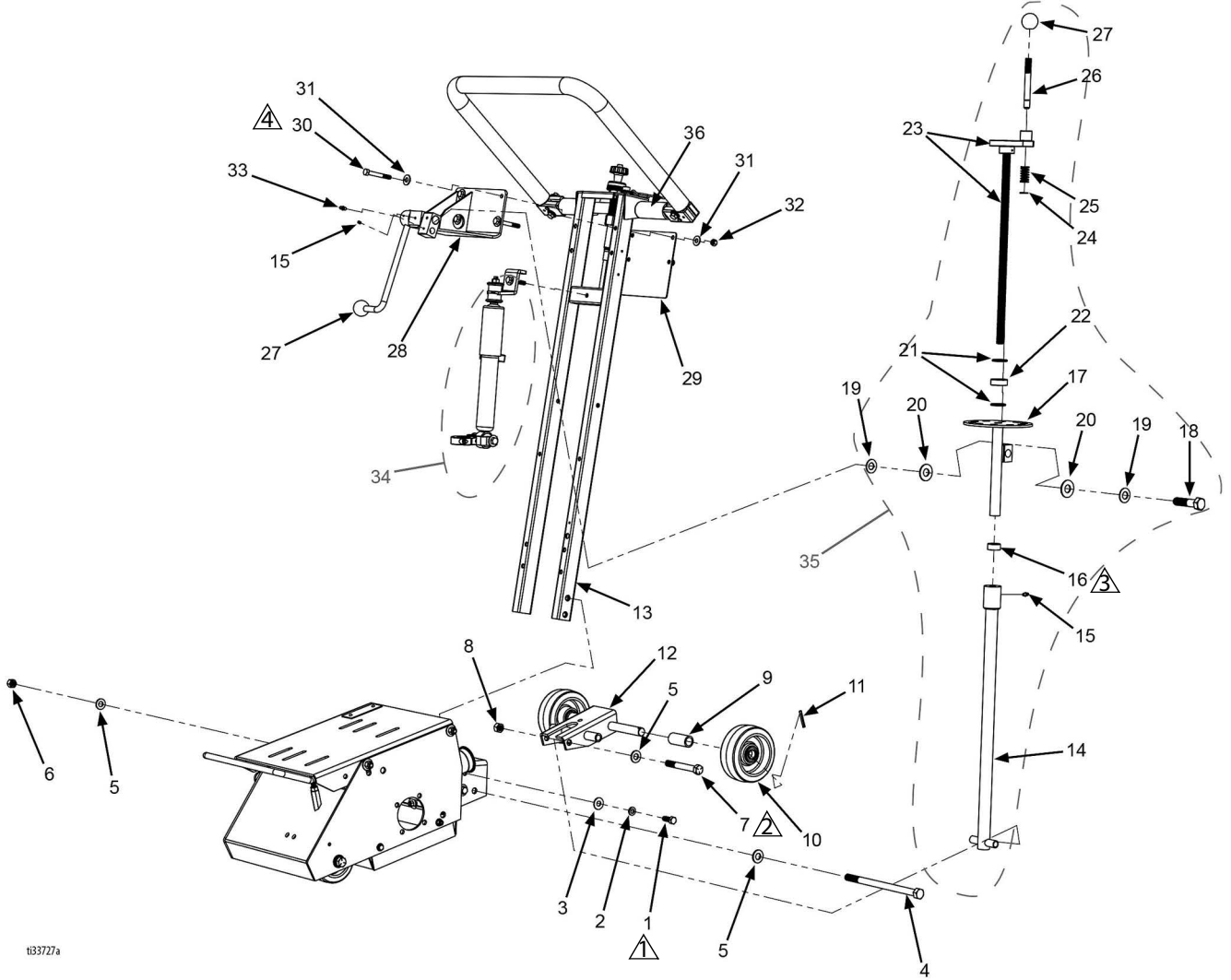
Yatak ve Şaft Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668) Parça Listesi

Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W026	Ana gövde	1
2	17W039	Tahrik şaftı	1
3	17W038	Şaft anahtarı	1
4	17W046	Tahrik tarafı yatak tertibatı	1
4*	17W953	Tahrik tarafı yatak tertibatı	1
5	17W040	Yan plaka yatak tertibatı	1
5*	17W954	Yan plaka yatak tertibatı	1
6	17W007	3/8" Kilit Rondelası	8
7	17W103	3/8-24x1,25" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
8	17W083	3/8-24x1,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
9	16C393	Uyarı etiketi, Ayak Kesici	2
10	16D646	Uyarı etiketi, Sıcak Yüzey	1
Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.			
* Yüksek hızlı (elmas) uygulamalar için ayarlanmış bir makinede.			

Arka Tertibat (25M846 ve 25N667)

Ref.	Torque
	24-26 ft-lb (32,5-35,3 N·m)
	180-200 in-lb (20,3-22,6 N·m)
	70-75 in-lb (7,9-8,5 N·m)
	160-170 in-lb (18,1-19,2 N·m)

* Belirtilmediğinde sektör standardı torklar kullanın.



tt33727a

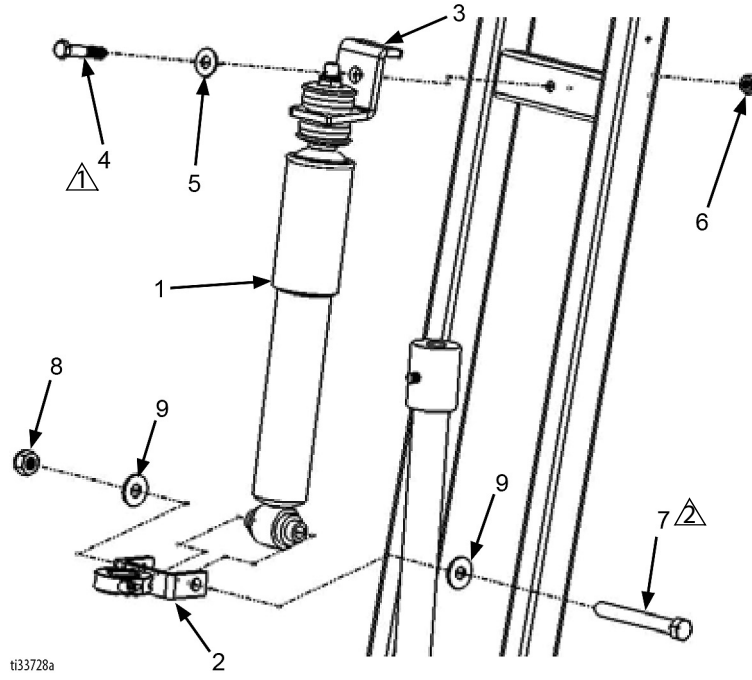
Arka Tertibat (25M846 ve 25N667)

Parça Listesi

Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W052	3/8-16x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
2	17W007	3/8" Kilit Rondelası	4
3	17W008	3/8" Düz Rondela	4
4	17W060	1/2-13x8" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
5	17W098	1/2" Düz Rondela	3
6	17W062	1/2-13 Naylon Somun	1
7	17W057	1/2-20x4" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
8	17W955	1/2-20 Naylon Sıkıştırma Somunu	1
9	17W058	Tekerlek Ara Parçası	2
10	17W031	Tekerlek (arka)	2
11	17W059	Çatal Pim	2
12	17W017	Arka Çatal	1
13	17W106	Ana Gidon Gövdesi	1
14	17Y172	Alt Grup Bağlantısı	1
15	17W045	Gresörlük	2
16	17W056	Kilit Yakası	1
17	17Y822	Üst Grup Bağlantısı	1
18	17W117	5/8-11x2,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
19	17W114	Bellevil Rondela	2
20	17W113	Bronz Rondela	2
21	17W105	Yapısal Pul	2
22	17W054	Baskı Yatağı	1
23	17Y998	El Çarkı Tertibatı	1
24	17W127	E-klips	1
25	17W111	Yay	1
26	17W119	Yer Bulucu Pim	1
27	17W049	Bilye Düğmesi	2
28	17W108	Kam Kolu	1
29	17W285	Gidon Arka Plakası	1
30	17W081	5/16-18x2,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
31	17W087	5/16" Düz Rondela	8
32	17W099	5/16-18 Naylon Somun	4
33	17W084	#10-32x0,25" Ayar Vidası	1
34	17W121	Damper Tertibatı	1
35	17W956	Bağlantı/El Çarkı Tertibatı	1
36	17W138	Gidon Graco (Model 25N667)	2

Damper Tertibatı (25M846, 25N667)

Ref.	Torque
	150-160 in-lb (16,9-18,1 N•m)
	95-105 in-lb (10,7-11,9 N•m)



Damper Tertibatı (25M846 ve 25N667) Parça Listesi

Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W126	Amortisör	1
2	17W123	Alt Eklenti Bağlantısı	1
3	17W122	Üst Eklenti Bağlantısı	1
4	17W124	5/16-18x1,75" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
5	17W087	5/16" Düz Rondela	1
6	17W099	5/16-18 Naylon Altıgen Başlı Somun	1
7	17W125	3/8-16x3,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
8	17W095	3/8-16 Naylon Somun	1
9	17W008	3/8" Düz Rondela	2
10	17W121	Damper Tertibatı (1-9 arası kalemler dahil)	1

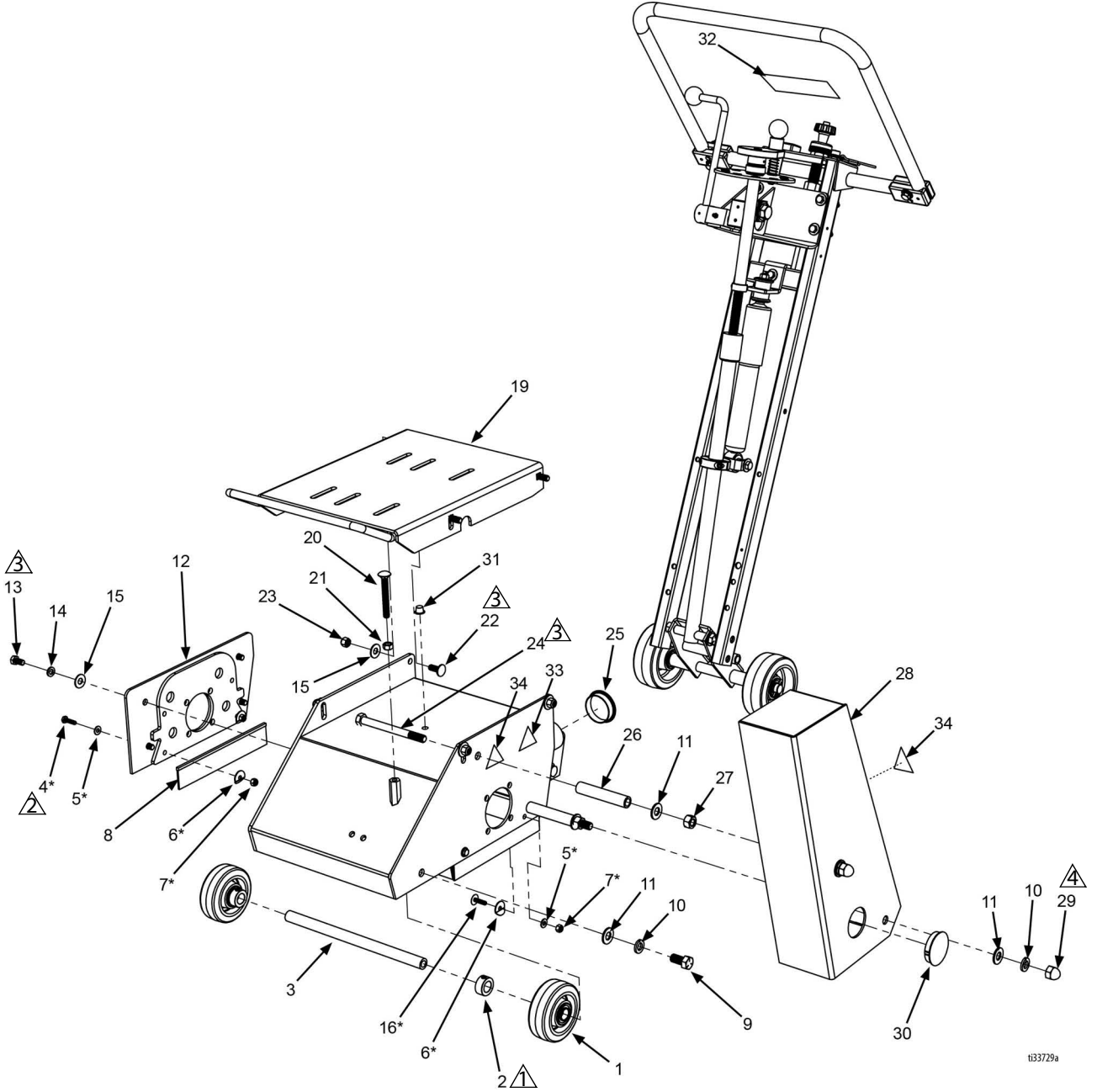
NOTLAR

[illegible]

Ön Tertibat (25M846, 25N667 ve 25N668)

Ref.	Torque
	120-140 in-lb (13,6-15,8 N•m)
	55-65 in-lb (6,2-7,3 N•m)
	22-24 ft-lb (29,8-32,5 N•m)
	19-21 ft-lb (25,8-28,5 N•m)

Belirtilmediği durumlarda endüstri standardına uygun tork değerlerini kullanın.



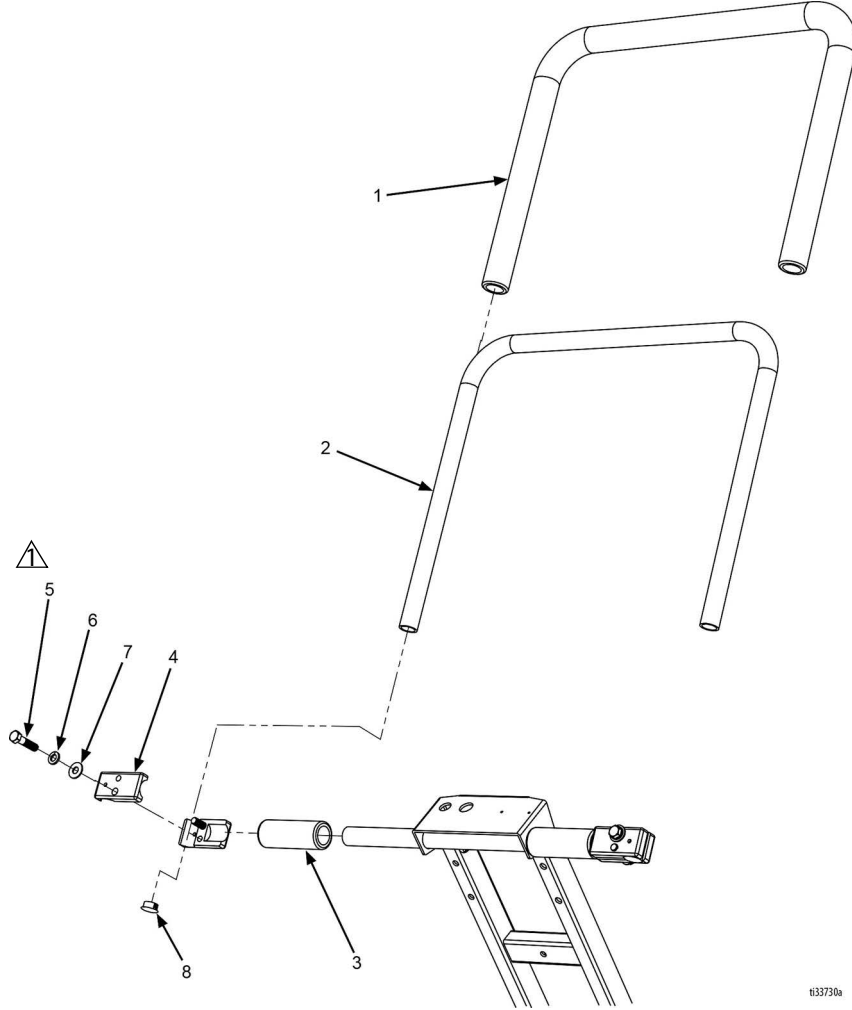
t133729a

Ön Tertibat (25M846, 25N667 ve 25N668) Parça Listesi

Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W030	Ön Tekerlek (yataklarla birlikte)	2
2	17W072	Kilit Yakası	2
3	17W032	Aks Şaftı	1
4*	17W023	1/4-20x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	9
5*	17W020	1/4" Düz Rondela	10
6*	17W021	1/4" Siper Pulu	10
7*	17W022	1/4-20 Nylock Somun	10
8	17W019	Fırçalı Şerit Tertibatı (4'lü set)	1
9	17W104	1/2-20x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
10	17W064	1/2" Kilit Rondelası	4
11	17W098	1/2" Düz Rondela	6
12	17W027	Yan Plaka	1
13	17W082	3/8-24x0,75" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
14	17W007	3/8" Kilit Rondelası	4
15	17W008	3/8" Düz Rondela	8
16*	17W025	1/4-20x1" Düşük Profil Vida	1
19	17Y119	Motor Montaj Elamanı (Model 25N667)	1
	17Z141	Motor Montaj Elamanı (Model 25M846 ve 25N668)	1
20	17W093	3/8-16x3" Ağaç Vidası	1
21	17W094	3/8-16 Altıgen Somun	1
22	17W097	3/8-16x1" Ağaç Vidası	4
23	17W095	3/8-16 Naylon Somun	4
24	17W069	1/2-13x5,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	2
25	17W075	Kapak Tapası	2
26	17W068	Ara Parça	2
27	17W067	1/2-13 Altıgen Somun	2
28	17W018	Kayış Muhafazası	1
29	17W063	1/2-13 Kör Somun	2
30	17W066	Delik Tapası (Kayış Koruması)	1
31	17W957	Delik Tapası (Muhafaza)	1
32	17W115	Uyarı Etiketli Çoklu (Model 25M846 ve 25N667)	1
	18A110	Uyarı Etiketli Çoklu (Model 25N668)	1
33	16C393	Uyarı Etiketli, Ayak Kesiği	1
34	16C394	Uyarı Etiketli, Dolanma	2
Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.			
* Bu kalemler 8. kalemin parçasıdır.			

Gidon Tertibatı (25M846)

Ref.	Torque
	22-24 ft-lb (29,8-32,5 N-m)



t133730a

Gidon Tertibatı (25M846)

Parça Listesi

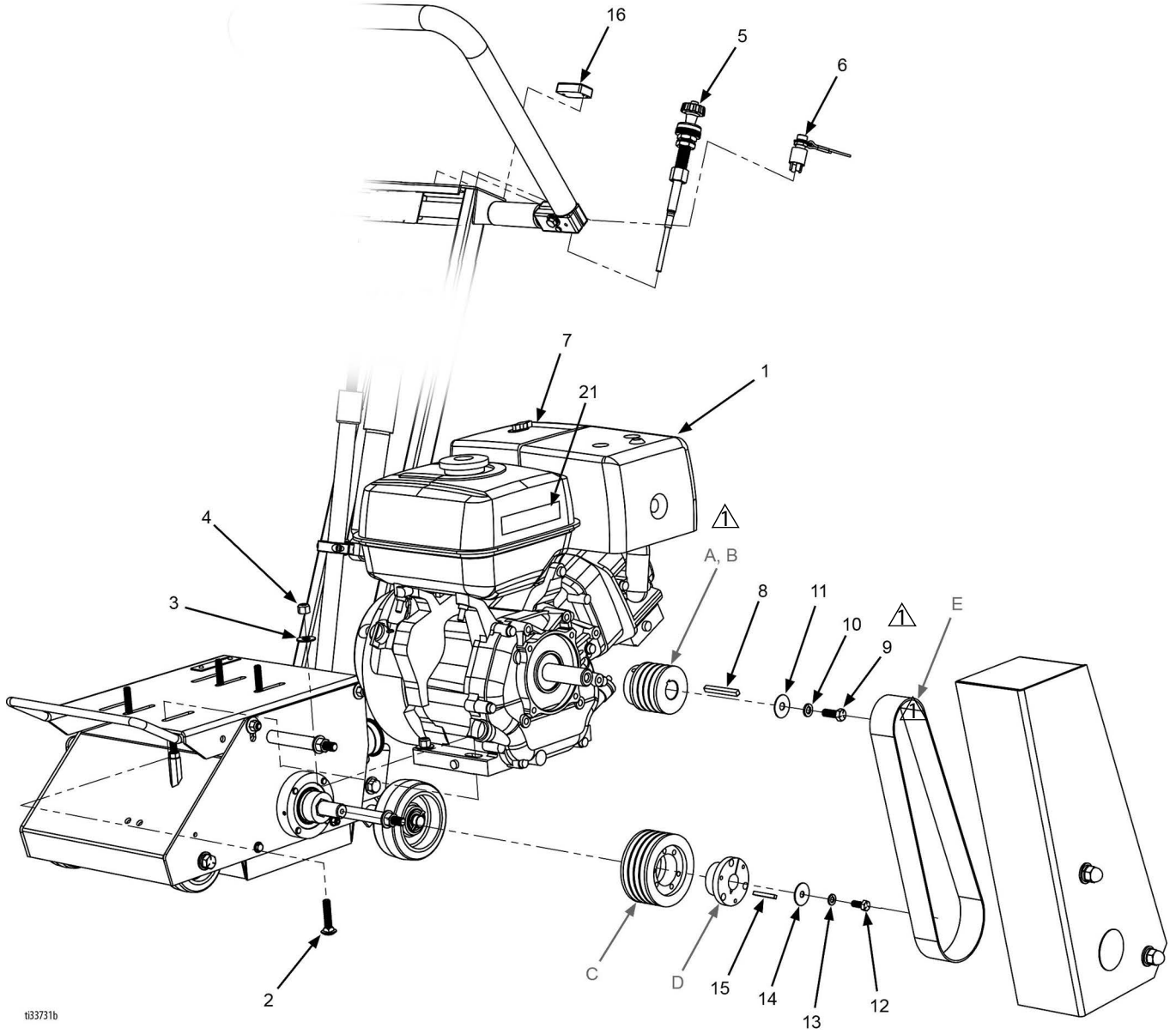
Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W281	Uzun Gidon Kabzası (49" Uzunluğunda)	1
2	17W005	Gidon Borusu	1
3	17W002	Kısa Gidon Kabzası (4" Uzunluğunda)	2
4	17W003	Gidon Kelepçesi	4
5	17W006	3/8-16x1,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
6	17W007	3/8" Kilit Rondelası	4
7	17W087	5/16" Düz Rondela	4
8	17W009	3/4" Plastik Tüp Başlığı	2

NOTLAR

[illegible]

Tahrik Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668)

Ref.	Torque
	160-170 in-lb (18,1-19,2 N·m)



t33731b

Tahrik Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668) Parça Listesi

Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	17W286	13hp Motor (Model 25M846)	1
	123966	9hp Motor (Model 25N667)	1
	17Y714	13hp Motor (Model 25N668)	1
2	17W080	3/8-16x1,75" Ağaç Vidası	4
3	17W008	3/8" Düz Rondela	4
4	17W095	3/8-16 Nylock Somun	4
5	17W960	Gaz Kelebeği Kablosu Tertibatı	1
6	17W961	Durdurma Anahtarı Tertibatı	1
7	17W029	Honda Motor İçin Saptırıcı	1
8	17W088	Motor Makarasının Anahtarı	1
9	17W096	3/8-24x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
10	17W007	3/8" Kilit Rondelası	1
11	17W109	3/8" Siper Pulu	1
12	17W074	5/16-24x0,75" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
13	17W128	5/16" Kilit Rondelası	1
14	17W061	5/16" Siper Pulu	1
15	17W038	Tahrik Makarasının Anahtarı	1
16	17W284	Takometre/Saat Ölçer	1
17*	17W129	Gaz Kelebeği Kablosu Montajı	1
18*	17W963	Gaz Kelebeği Kablosu Vidası	1
19*	17W130	Gaz Kelebeği Montajı C Klipsi	1
20*	17W964	Saptırıcı Montaj Vidası	3
21	194126	Uyarı Etiket, Yangın ve Patlama	1
<i>Değiştirme uyarısı, güvenlik etiketleri ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.</i>			

Döven (Düşük Hızlı) Ayarı

Bileşen:	P/N	Açıklama	Adet
A	17W034	Motor Makarası	1
B	Geçerli Değil	Motor Kasnağı Burçları	1
C	17W036	Tahrik Makarası	1
D	17W037	Tahrik Kasnağı Burçları	1
E	17W035	Tahrik Kayışı	1

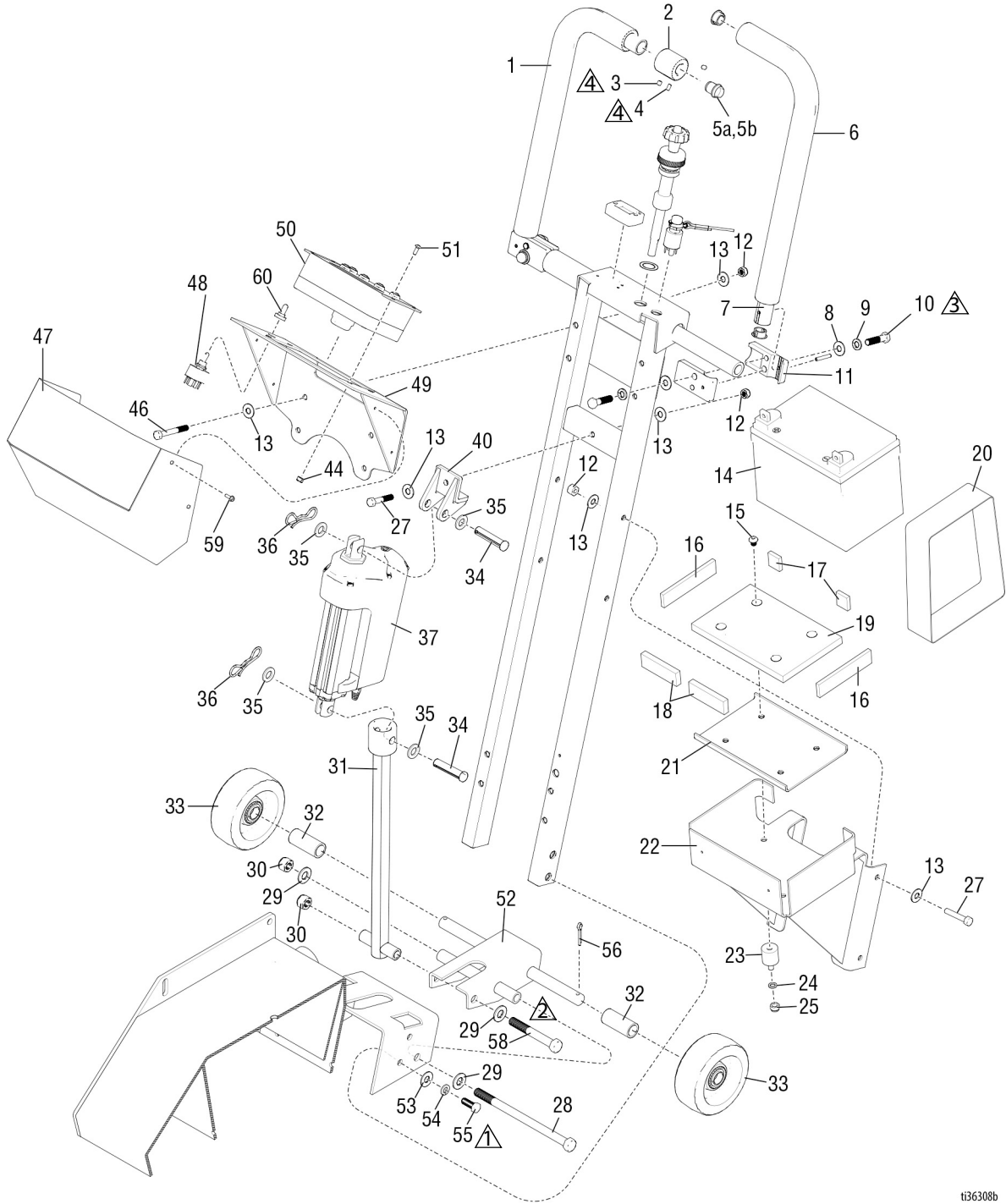
Elmas (Yüksek Hızlı) Ayarı

Bileşen:	P/N	Açıklama	Adet
A	17W036	Motor Makarası	1
B	17W965	Motor Kasnağı Burçları	1
C	17W966	Tahrik Makarası	1
D	17W967	Tahrik Kasnağı Burçları	1
E	17W968	Tahrik Kayışı	1

NOT: Makine yüksek hızlı elmas bıçak uygulamaları için kullanılacaksa yatak tertibatları kullanılması (P/N 17W953 ve 17W954) gereklidir (bkz. **Yatak ve Şaft Tertibatı (25M846, 25N667 ve 25N668)** sayfa 47).

Arka Tertibat (25N668)

Ref.	Torque
	24-26 ft-lb (32,5-35,3 N•m)
	180-200 in-lb (20,3-22,6 N•m)
	240-264 in-lb (27,1-30,0 N•m)
	72-84 in-lb (8,1-9,5 N•m)



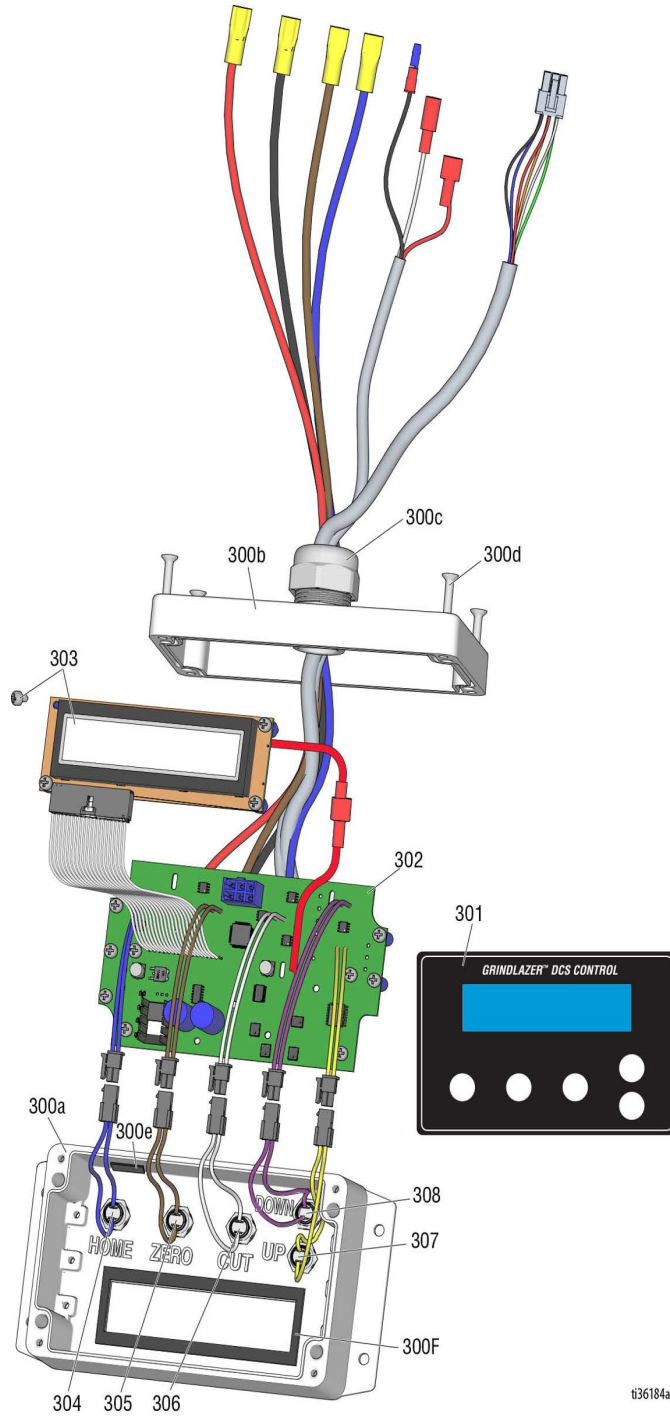
ti36308b

Arka Tertibat (25N668) Parça Listesi

Bileşen:	P/N	Açıklama	Miktar
1	18A401	Köpük Kabza, Sağ	1
2	17Y120	Kontrol Anahtarı Muhafazası	1
3	100002	1/4" -20 x 1/4" Ayar Vidası	2
4	15K780	10-32 x 3/8" Ayar Vidası	1
5a	17Y999	Basmalı Anahtar	1
5b	18A120	Basmalı Anahtar Kablo Tertibatı	1
6	18A400	Köpük Kabza, Sol	1
7	18A350	Gidon Borusu	2
8	17W087	5/16" Düz Rondela	4
9	17W007	3/8" Kilit Rondelası	4
10	17W006	3/8-16 x 1,5" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
11	17W003	Gidon Kelepçesi	4
12	110838	Somun, Nylock	9
13	120454	PUL, Düz	19
14	115753	Akü, 33 ah	1
15	18A547	Bağlantı elemanı, 5/16-18 x 0,375	4
16	18Y701	Köpük, Üretan, 1/4"	2
17	18A651	Köpük, Üretan, 1/4"	2
18	18Y702	Köpük, Üretan, 3/8"	2
19	18A700	Köpük, Üretan, 1/2"	1
20	17Z663	Bant, Velcro, 2"	1
21	18A600	Plaka Akü	1
22	17Z142	Akü Kelepçe Tertibatı	1
23	17A720	Sönümleyici	4
24	305156	PUL, Düz	4
25	111040	Somun, Kilit, Ek Parça, Naylon	4
27	108843	Vida, Kapak, Altıgen Başlı, 5/16-18 x 1,75	5
28	17W060	1/2-13 x 8" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
29	17W098	1/2" Düz Rondela	3
30	17W062	1/2-13 Naylon Somun	1
31	17Z140	Alt Grup Bağlantısı	1
32	17W058	Tekerlek Ara Parçası	2
33	17W031	Tekerlek (arka)	2
34	18A114	Pim	2
35	16Y269	Düz Pul, M12	4
36	17Y962	Kamalı Pim, Kelebek	2
37	17Y237	Aktüatör, Doğrusal 12V, 3" strok	1
40	17Z139	Üst Grup Bağlantısı	1
44	102920	Somun, Nylock, 10-32	4
46	17W081	5/16-18x2,5 ALTİGEN BAŞLI KAPAK VİDASI	4
47	18A788	Kapak	1
48	17Z193	Anahtar, Değiştirmeli	1
49	17Z143	Kontrol Kutusu Kelepçesi	1
50	18A790	Kit, Tertibat, Kontrol DCS	1
51	116610	Vida, Makine, Yıldız Uçlu, Havşa Başlı #10	4
52	17W017	Arka Çatal	1
53	17W008	3/8" Düz Rondela	4
54	17W007	3/8" Kilit Rondelası	4
55	17W052	3/8-16x1" Altıgen Başlı Kapak Vidası	4
56	17W059	Çatallı Pim	2
58	17W057	1/2-20x4" Altıgen Başlı Kapak Vidası	1
59	117501	Vida, Makine, Altıgen Düz Başlı	4
60	17Z340	Pabuç, Değiştirmeli	1

DCS Kontrol Kutusu 18A790

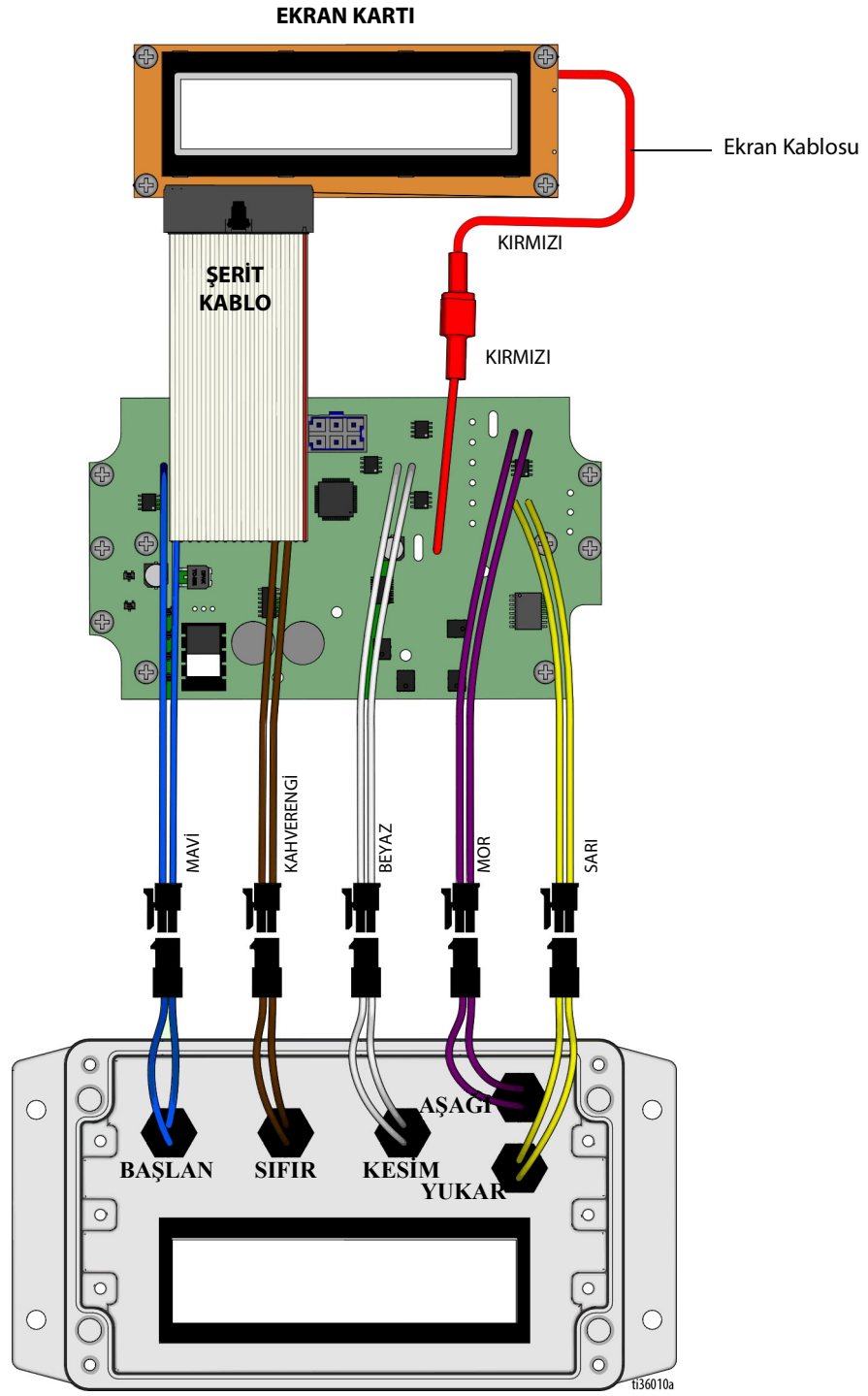
Sadece 25N668



Parça Listesi

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.	Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
300	18A690	KİT, DCS Kontrol Kutusu, işlenmiş (300a - 300f dahildir)	1	304	18A693	KİT, başlangıç düğmesi, DCS	1
301	17Y686	ETİKET, kontrol, GrindLazer DCS	1	305	18A694	KİT, sıfır düğmesi, DCS	1
302	18A691	KİT, paket DCS Kontrol PCB'si	1	306	18A695	KİT, kesim düğmesi, DCS	1
303	18A692	KİT, ekran kartı, DCS kontrolü	1	307	18A696	KİT, yukarı düğmesi, DCS	1
				308	18A697	KİT, aşağı düğmesi, DCS	1

DCS Kontrol Kutusu



Teknik Veriler

GrindLazer Standart DC87 G (25M842)		
Gürültü Seviyesi (dBa)		
Ses gücü	107 dBa, ISO 3744'e göre	
Ses basıncı	92 dBa, 3,1 ft (1m) mesafede ölçülen	
Titreşim seviyesi*		
Sağ/Sol Taraf	11,4 m/sn ²	
* Titreşim, 8 saat günlük maruz kalmaya dayanarak ISO 5349'a göre ölçülmüştür		
Boyutlar/Ağırlık (ambalajsız)	ABD	Metrik
Yükseklik	40 inç	102 cm
Uzunluk	42 inç	107 cm
Genişlik	15 inç	38 cm
Ağırlık	125 lb	57 kg

GrindLazer Standart DC89 G (25M843)		
Gürültü Seviyesi (dBa)		
Ses gücü	107 dBa, ISO 3744'e göre	
Ses basıncı	92 dBa, 3,1 ft (1m) mesafede ölçülen	
Titreşim seviyesi*		
Sağ/Sol Taraf	9,5 m/sn ²	
* Titreşim, 8 saat günlük maruz kalmaya dayanarak ISO 5349'a göre ölçülmüştür		
Boyutlar/Ağırlık (ambalajsız)	ABD	Metrik
Yükseklik	40 inç	102 cm
Uzunluk	42 inç	107 cm
Genişlik	16 inç	41 cm
Ağırlık	150 lb	68 kg

GrindLazer Pro DC1013 G (25M846)		
Gürültü Seviyesi (dBa)		
Ses gücü	109 dBa, ISO 3744'e göre	
Ses basıncı	94 dBa, 3,1 ft (1m) mesafede ölçülen	
Titreşim seviyesi*		
Sağ/Sol Taraf	13,5 m/sn ²	
* Titreşim, 8 saat günlük maruz kalmaya dayanarak ISO 5349'a göre ölçülmüştür		
Boyutlar/Ağırlık (ambalajsız)	ABD	Metrik
Yükseklik (gidon yukarıda)	53 inç	135 cm
Yükseklik (gidon aşağıda)	42 inç	107 cm
Uzunluk	38 inç	97 cm
Genişlik	20 inç	51 cm
Ağırlık	250 lb	114 kg

GrindLazer Pro DC89 G (25N667)		
Gürültü Seviyesi (dBa)		
Ses gücü	109 dBa, ISO 3744'e göre	
Ses basıncı	94 dBa, 3,1 ft (1m) mesafede ölçülen	
Titreşim seviyesi*		
Sağ/Sol Taraf	13,5 m/sn ²	
* Titreşim, 8 saat günlük maruz kalmaya dayanarak ISO 5349'a göre ölçülmüştür		
Boyutlar/Ağırlık (ambalajsız)	ABD	Metrik
Yükseklik (gidon yukarıda)	53 inç	135 cm
Yükseklik (gidon aşağıda)	42 inç	107 cm
Uzunluk	38 inç	97 cm
Genişlik	20 inç	51 cm
Ağırlık	192 lb	87 kg

GrindLazer Pro DC1013 DCS (25N668)		
Gürültü Seviyesi (dBa)		
Ses gücü	109 dBa, ISO 3744'e göre	
Ses basıncı	94 dBa, 3,1 ft (1m) mesafede ölçülen	
Titreşim seviyesi*		
Sağ/Sol Taraf	13,5 m/sn ²	
* Titreşim, 8 saat günlük maruz kalmaya dayanarak ISO 5349'a göre ölçülmüştür		
Boyutlar/Ağırlık (ambalajsız)	ABD	Metrik
Yükseklik (gidon yukarıda)	53 inç	135 cm
Yükseklik (gidon aşağıda)	42 inç	107 cm
Uzunluk	38 inç	97 cm
Genişlik	20 inç	51 cm
Ağırlık	263 lb	119 kg

KALİFORNİYA ÖNERİSİ 65



UYARI: Bu ürün, Kaliforniya Eyaletince kansere, doğum kusurlarına veya başka üreme bozukluklarına neden olduğu bilinen kimyasal maddelere maruz kalmanıza neden olabilir. Daha fazla bilgi için www.P65Warnings.ca.gov adresini ziyaret edin.

Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede başvuruda bulunulmakta olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan tüm makinelerde, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarihte malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere Graco, satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından kusurlu olduğu belirlenen tüm makine parçalarını onarır ya da değiştirir. Ancak bu garanti, sadece makinenin Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrif veya Graco'nunkiler haricindeki bileşen parçalarının kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco makinesinin Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, makine veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerek Graco tarafından sağlanmamış yapıların, aksesuarların, makinenin veya malzemelerin uygunsuz tasarımı, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya yıpranmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için, kusurlu olduğu iddia edilen makinenin nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili satıcısına iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş makine orijinal alıcıya iade edilir. Makinenin muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ MÜNHASIRDIR VE TİCARİ ELVERİŞLİLİK YA DA BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZİMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir tazminatın (arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kâr kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi veya diğer tüm arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar dahil olmak üzere, ancak bunlarla sınırlı olmamak kaydıyla) olmadığını kabul eder. Garanti ihlali ile ilgili her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN ANCAK GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN HİÇBİR TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan, ancak Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, anahtarlar, hortumlar vb.) var ise kendi üreticilerinin garantisine tabidir. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiçbir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca makine temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların sağlanması, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için www.graco.com adresini ziyaret edin.

Patent bilgileri için bkz. www.graco.com/patents.

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco dağıtımınıza başvurun veya en yakın dağıtımçıyı öğrenmek için 1-800-690-2894 numaralı telefonu arayın.

*Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır.
Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.*

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 3A5578

Graco Headquarters: Minneapolis

Uluslararası Ofisler: Belgium, China, Japan, Korea

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

Telif Hakkı 2018, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com
Revizyon E, Aralık 2022