Çalıştırma, Onarım, Parçalar

LineLazer® V 200MMA 1:1 Havasız Fusion® MMA PC Püskürtme Tabancalı Çizgi Çekme Makineleri

3A9117C
TR

İki komponentli MMA 1:1 trafik işaretleme malzemelerinin uygulaması için. Yalnızca profesyonel kullanım içindir. Patlayıcı ortamlarda veya tehlikeli (olarak sınıflandırılan) yerlerde kullanım için onaylanmamıştır.

Maksimum Çalışma Basıncı: 3300 psi (22,8 MPa, 228 bar)

Önemli Güvenlik Talimatları

Ekipmanı kullanmadan önce bu kılavuzdaki ve ilgili kılavuzlardaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Makinenin kontrollerini ve doğru kullanımını öğrenin.
Bu talimatları saklayın.

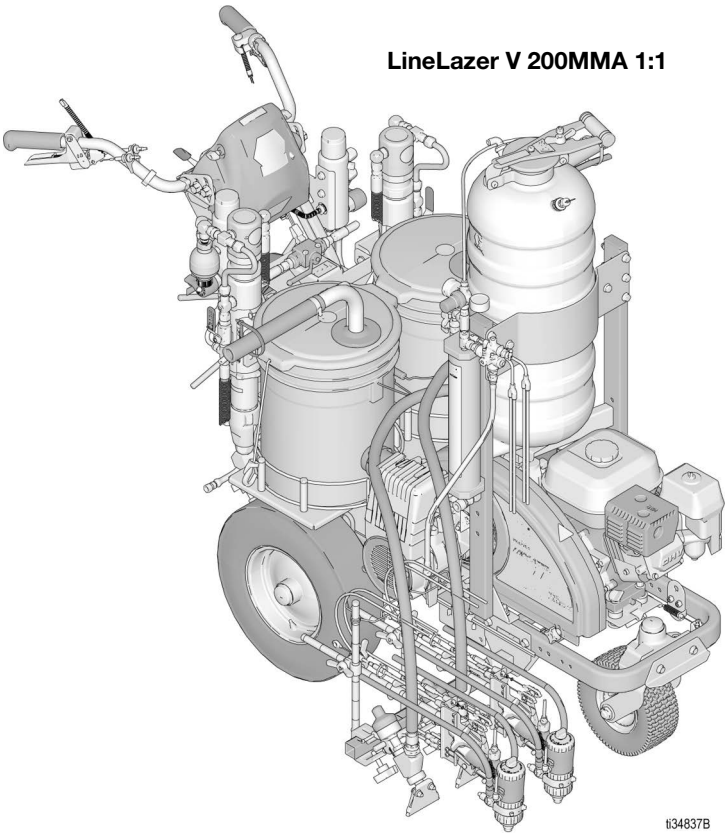
Önemli Tıbbi Bilgiler

Tabancayla birlikte verilen tıbbi uyarı kartını okuyun. Doktorlara yönelik enjeksiyon yaralanmaları tedavi bilgileri içermektedir. Cihazı çalıştırırken yanınızda bulundurun.

İlgili Kılavuzlar:	
309277	Pompa
3A3428	Otomatik Düzen Uygulama Yöntemleri
332230	Basınçlı Kordon Uygulaması Sistemi
	Honda Motor kılavuzu

Model:	**HP Reflective 1 Otomatik Tabanca 1 PBS Tankı**	**HP Reflective 2 Otomatik Tabanca 1 PBS Tankı**
17Y234 18B025	✓ CE	
17Y271	✓ lazerli	
17Y513		✓ CE
17Y512		✓ lazerli

Tüm otomatik tabancalar manuel olarak çalıştırılabilir.



Sadece orijinal Graco yedek parçalarını kullanın. Graco'ya ait olmayan yedek parçalar garantinin geçersiz olmasına neden olabilir.

SERVICE to every customer, every time
www.graco.com/techsupport

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

İçindekiler

Önemli Topraklama Bilgileri . . . 3
Uyarılar . . . 4
Lazer Seçenekli Üniteler için Önemli Lazer Bilgisi . . . 7
Meme Seçimi . . . 8
Komponent Tanımlama - LLV 200MMA . . . 9
Komponent Tanımlama - Fusion MMA PC Tabancası . 10
Piston Emniyet Kilidi . . . 11
Hava Basıncı Kaybı . . . 11
Tabanca Çalışma Teorisi . . . 12
Topraklama Talimatları . . . 13
Kovalar . . . 13
Basınç Tahliyesi Prosedürü . . . 14
Püskürtme Memesi Adaptöründeki Tıkanıklığı Giderme 14
Püskürtme Memesindeki Tıkanıklıkları Giderme . . . 14
Montaj . . . 15
Püskürtme Tabancasını Birleştirme . . . 15
Fusion MMA PC Tabancalı Çizgi Makinesinin Kurulumu 16
A ve B komponentlerini ayrı tutun . . . 20
Malzemeleri Değiştirme . . . 20
Çalıştırma . . . 21
Tabancanın Yerleştirilmesi . . . 21
Tabancayı Yerleştirin . . . 21
Manuel Tabanca Seçimi . . . 21
Otomatik Tabanca Seçimi . . . 22
Tabanca Konumları Tablosu . . . 23
Tabanca Kolu Yatakları . . . 24
Tabanca Konumunun Değiştirilmesi (Ön ve Arka) . . . 24
Tabanca Konumunun Değiştirilmesi (Sol ve Sağ) . . . 24
Kurulum . . . 25
Tetik Sensörü Ayarı . . . 25
Tabanca Kablosunun Ayarlanması . . . 26
Düz Çizgi Ayarı . . . 27
Kol Çubuğu Ayarı . . . 27
Nokta Lazer . . . 28
Temizleme . . . 29
Günlük kapatma . . . 31
LineLazer V LiveLook Ekranı . . . 32
HP Auto Serisi . . . 32
İlk Kurulum (HP Auto Serisi) . . . 33
Çizgi Çekme Modu (HP Auto Serisi) . . . 35
Ölçüm Modu (HP Auto Serisi) . . . 36
Yerleşim Modu . . . 37
Park Yeri Hesaplayıcı . . . 38
Açı Hesaplayıcı . . . 39
Ayar/Bilgi . . . 41
Ayarlar . . . 42
Bilgiler . . . 43
Veri Kaydı . . . 45
Bakım - Fusion MMA PC Tabancası . . . 46
Tabancayı Yıkama . . . 47
Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi . . . 47
Çek Valflerini Muayene Etme . . . 48
Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme . 49
Sıvı Kartuşunu Çıkarma . . . 49
PC Sıvı Kartuşunu Yeniden Takma ve Değiştirme . . . 50
Sıvı Kartuşunu Muayene Etme . . . 51
Sıvı Kartuşunda Engel Testi . . . 51
Sıvı Kartuşunu Saklama . . . 52
Tabanca Yüzeyini Temizleme . . . 52
Püskürtme Memesi Adaptörünü Temizleme . . . 52
Yağlama . . . 52
Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme . . . 52
Tabanca Sıvı Manifoldunu Çıkarma/Yeniden Takma . 53
Tabanca Sıvı Manifoldunu Temizleme . . . 53
Kanalları Temizleme . . . 54
Susturucuyu Temizleme . . . 54
Susturucuyu çıkarın ve asetonla temizleyin . . . 54
Pistonu Muayene Etme . . . 54
Hava Valfini Muayene Etme . . . 55
Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Sökme . . . 56
Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Yeniden Takma . . . 56
Bakım - LineLazer V 200MMA 1:1 . . . 57
Geri Dönüştürme ve Bertaraf . . . 58
Şarj Edilebilir Akünün Bertarafı . . . 58
Ürün Ömrü Sonu . . . 58
Hidrolik Yağ/Filtre Değişimi . . . 59
Sökme . . . 59
Kurulum . . . 59
Sorun Giderme . . . 60
Tabancada Sorun Giderme . . . 65
Matkap Ucu Kitleri . . . 68
Matkap Ucu Seti . . . 68
Hava Boşaltma Kabza Temizleme Matkaup Ucu Seti 68
LineLazer V 200MMA 1:1 . . . 69
Komponent Parçaları Çizimleri . . . 69
Parça Çizimi - Çerçeve Montajı . . . 70
Parça Listesi - Çerçeve Montajı . . . 71
Parça Çizimi - Tabanca Kolu ve Tabanca Tetiği . . . 72
Parça Listesi . . . 73
Tabanca Tutucu ve Kol . . . 73
Tabanca Tetiği . . . 73
Parça Çizimi - Tabanca . . . 74
Parça Listesi - Tabanca . . . 75
Ayrıntılı Görünümler - Tabanca . . . 76
Notlar . . . 77
Parça Çizimi - Kabza/Kontroller . . . 78
Parça Listesi - Kabza/Kontroller . . . 79
Parça Çizimi - A ve B Filtreleri . . . 80
Parça Listesi - A ve B Filtreleri . . . 81
Parça Çizimi - A ve B Akışkan Pompaları . . . 82
Parça Listesi - A ve B Akışkan Pompaları . . . 83
Parça Çizimi - Motor ve Kompresör . . . 84
Parça Listesi - Motor ve Kompresör . . . 85
Parça Çizimi - EZ Align™ Fırdöndü Tekerleği . . . 86
Parça Listesi - EZ Align Fırdöndü Tekerleği . . . 87
Parça Çizimi - Basınçlı Tank . . . 88
Parça Listesi - Basınçlı Tank . . . 89
Tabanca Aksesuarları . . . 90
Paslanmaz Çelik Yan Conta Kitleri . . . 90
Polikarbon Alaşım Yan Sızdırmazlık Setleri . . . 90
Tabanca Kapağı . . . 90
Tabanca Montaj Yağı . . . 90
Tabanca Kapatma Gres Kartuşu . . . 90
Yıkama Manifoldu . . . 90
Yıkama Solvent Tüpü Kiti . . . 90
Solvent Yıkama Kovası Seti . . . 90
Tabanca Temizleme Seti . . . 91
Çek Valfi Filtre Bölmesi Kitleri . . . 91
Matkap Ucu Kiti . . . 91
Kabza Temizleme Matkap Ucu Kiti . . . 91
Uygun Kartuş Saklama Sıvıları . . . 91
Kartuş Kitleri . . . 91
Fusion PC Kartuş Aletleri . . . 91
MMA Statik Karıştırıcı . . . 91
Kablo Tesisat Şeması . . . 92
Dünya Sembolleri Anahtarı . . . 93
Teknik Özellikler . . . 94
Teknik Özellikler - Tabanca . . . 95
Standart Graco Garantisi . . . 97

Önemli Topraklama Bilgileri

Aşağıdaki bilgiler, çizgi makinenizle birlikte verilen topraklama kablosu ve kelepçesini ne zaman kullanacağınızı anlamanıza yardımcı olmayı amaçlamaktadır. Yanıcı malzemelerle yıkama veya temizleme yaparken gereklidir.

Lütfen yanıcı olup olmadığını belirlemek için malzeme kabının etiketindeki bilgileri okuyun. Tedarikçinizden Güvenlik Bilgi Formunu (SDS) isteyin. Kap etiketi ve SDS malzeme içeriklerini ve bununla ilgili özel önlemleri açıklamaktadır.

Yıkama ve temizleme malzemeleri genel olarak aşağıdaki **3 temel gruptan birine aittir:**

Topraklama Kablosu ve Kelepçesi gerekli mi?	Yıkama veya Temizleme Malzemesi Türleri
Evet	***YANICI:*** Bu tip malzeme ksilen, toluen, neft, MEK, lake tineri, aseton, denatüre alkol ve terebentin gibi yanıcı solvent maddeler içerir. Kap etiketinde bu malzemenin YANICI olduğu belirtilmelidir. Yanıcı malzemeleri dış mekanlarda ya da temiz hava akışına sahip iyi havalandırmalı bir alanda kullanın. Bu tip bir malzeme kullanırken **Topraklama Talimatları**, sayfa 13) uygulayın.
Hayır	***YAĞ BAZLI:*** Kabın etiketinde malzemenin YANICI olduğu ve mineral ispirto veya yanıcı olmayan boya tineriyle temizlenebileceği belirtilmelidir.
Hayır	***SU:*** Kap etiketinde püskürtülen malzemenin sabun ve suyla temizlenebileceği belirtilmelidir.

NOT: Püskürtme tabancasını elle kullanırken statik birikme ve statik şoklar meydana gelebilir. Çizgi makinesini topraklanmış bir yüzeye yerleştiremiyor ve kelepçeyi topraklama teliyle metal bir direğe bağlayamıyorsanız, statik birikme riskini azaltmaya yardımcı olması için aşağıdaki önlemleri deneyin:

- Püskürtme yaparken çim gibi gerçek anlamda bir topraklanmış yüzey üzerinde durun
- Farklı türde ayakkabı giymeyi deneyin

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu ekipmanın montajı, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike sembolleri prosedüre özel riskleri belirtir. Bu semboller bu kılavuzun metin bölümlerinde veya uyarı etiketlerinde göründüğünde, bu Uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmamış olan ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, kılavuzun tüm bölümlerinde geçerli olan yerlerde görülebilir.

⚠UYARI

YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına sebep olabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:

- Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış 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.
- Pilot alevleri, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik kıvılcım) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Çalışma alanındaki tüm ekipmanları topraklayın. **Topraklama talimatlarına** bakın.
- Solventi hiçbir zaman yüksek basınçta püskürtmeyin veya dökmeyin.
- Solvent, bez parçası ve benzin dahil her tür artık maddeyi çalışma alanından uzak tutun.
- Ortamda yanıcı dumanlar varsa güç kablolarını prize takmayın/prizden çıkarmayın veya gücü ya da ışık düğmelerini açmayın/kapatmayın.
- Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.
- Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarında sıkıca tutun. Antistatik veya iletken olmadıkları sürece kova poşetleri kullanmayın.
- **Statik kıvılcımlanma oluşursa ya da bir şok hissederseniz kullanımı derhal durdurun.** Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.
- Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.

CİLDE PÜSKÜRME TEHLİKESİ

Yüksek basınçlı püskürtme insan vücuduna toksin enjekte edebilir ve ciddi yaralanmalara sebep olabilir. Böyle bir enjeksiyonun meydana gelmesi durumunda, **hemen cerrahi müdahale alın.**

- Tabancayı insanlara veya hayvanlara doğrultmayın ya da püskürtmeyin.
- Ellerinizi ve diğer uzuvlarınızı çıkış ağzından uzak tutun. Örneğin, olabilecek sızıntıları herhangi bir uzvunuzla durdurmayı denemeyin.
- Her zaman püskürtme ucu kelebeği kullanın. Püskürtme ucu koruması takılı olmadan asla püskürtme yapmayın.
- Graco püskürtme memelerini kullanın.
- Püskürtme memelerini temizlerken ve değiştirirken özen gösterin. Püskürtme sırasında püskürtme memesi tıkanması durumunda, püskürtme memesini temizlemek için çıkartmadan önce basınç tahliyesi ve birimi kapatmak için **Basınç Tahliyesi Prosedürü**'nü uygulayın.
- Güç kapatıldıktan sonra, makine basıncı korur. Ekipmanı enerji verilmiş durumda ya da basınçlı bir şekilde başında kimse olmadan bırakmayın. Ekipmanın başında kimse yokken ya da ekipman kullanımda değilken ve bakım, temizlik veya parçaların çıkarılmasından önce **Basınç Tahliye Prosedürünü** uygulayın.
- Hortumları ve parçaları hasar belirtileri açısından kontrol edin. Hasarlı hortumları veya parçaları değiştirin.
- Bu sistem 3300 psi basınç üretebilir. En az 3300 psi basınca dayanıklı Graco yedek parçaları ve aksesuarları kullanın.
- Püskürtme yapmadığınız zamanlarda piston emniyet kilidini her zaman kapalı tutun. Piston emniyet kilidinin düzgün çalıştığından emin olun.
- Üniteyi çalıştırmadan önce tüm bağlantıların güvenli olduğundan emin olun.
- Birimi hızlı bir şekilde nasıl durdurup basıncı tahliye edeceğinizi öğrenin. Kumandaları eksiksiz olarak öğrenin.

⚠ UYARI

KARBON MONOKSİT TEHLİKESİ

Egzoz, renksiz ve kokusuz olan zehirli karbonmonoksit gazını içerir. Karbonmonoksit gazını solumak, ölüme neden olabilir.

- İçten yanmalı motoru kapalı bir alanda çalıştırmayın.

EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Yorgun olduğunuzda veya ilaç veya alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük derecelendirmeli sistem komponentinin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bkz. **Teknik Özellikler**.
- Ekipmanın ıslak parçalarıyla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bkz. **Teknik Özellikler**. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında eksiksiz bilgi edinmek için distribütörden veya bayiden Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) isteyin.
- Ekipman enerjiliyken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin.
- Ekipman kullanımda değilken tüm sistemi kapatın ve **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın.
- Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak derhal onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde herhangi bir değişiklik veya modifikasyon yapmayın. Değişiklikler veya modifikasyonlar kurum onaylarını geçersiz kılabilir ve güvenlikle ilgili tehlikelere neden olabilir.
- Tüm ekipmanların, kullanıldıkları ortam için sınıflandırıldığından ve onaylandığından emin olun.
- Makineyi sadece kullanım amacı doğrultusunda kullanın. Bilgi için distribütörünüzü arayın.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Hortumları bükmeyin veya aşırı kıvırmayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.

BASINÇLI ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

Basınçlı makinede alüminyum ile uyumsuz sıvıların kullanımı, ciddi kimyasal reaksiyonlara ve makinenin delinmesine neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi ölümle, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

- 1,1,1-trikloroetan, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon solventleri ya da bu tür solventleri içeren sıvılar kullanmayın.
- Klorinle ağartma kullanmayın.
- Diğer birçok sıvı alüminyum ile tepkimeye girebilecek kimyasallar içerebilir. Uyumluluk için malzeme sağlayıcınıza danışın.

HAREKETLİ PARÇA TEHLİKESİ

Hareketli parçalar parmaklarınızın ve vücudunuzun diğer parçalarının sıkışmasına, kesilmesine veya kopmasına neden olabilir.

- Hareketli parçalardan uzak durun.
- Koruyucu siperleri ya da kapakları sökülmüş haldeyken ekipmanı çalıştırmayın.
- Ekipman hiçbir uyarı vermeden çalışmaya başlayabilir. Makineyi kontrol etmeden, taşımadan veya servisini yapmadan önce **Basınç Tahliye Prosedürünü** uygulayın ve tüm güç kaynaklarını kapatın.

DOLANMA TEHLİKESİ

Dönen parçalar ciddi yaralanmalara neden olabilir

- Hareketli parçalardan uzak durun.
- Ekipmanı, koruyucu siperleri veya kapakları sökülmüş halde çalıştırmayın.
- Ekipmanı çalıştırırken bol giysiler giymeyin, takı takmayın ve saçınız uzunsa iyice toplayın.
- Makine, herhangi bir uyarı vermeden çalışmaya başlayabilir. Ekipmanı kontrol etmeden, taşımadan veya servisini yapmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın ve tüm güç kaynaklarını kapatın.

⚠UYARI

	ZEHİRLİ SIVI YA DA DUMAN TEHLİKESİ Toksik akışkan veya duman eğer gözlerle temas eder, solunumla alınır veya yutulursa ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir. • Kullandığınız sıvının kendine özgü tehlikelerini öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'leri) okuyun. • Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre atın.
	KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM Çalışma alanındayken gözlerin hasar görmesi, işitme kaybı, zehirli dumanların solunması ve yanıklar dahil olmak üzere ciddi yaralanmaların önlenmesine yardımcı olması için uygun koruyucu ekipman takın. Koruyucu ekipman aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla sınırlı değildir: • Koruyucu gözlük ve işitme koruması. • Sıvı ve solvent üreticileri tarafından tavsiye edilen maskeler, koruyucu kıyafetler ve eldivenler.
	YANIK TEHLİKESİ Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan akışkan, çalışma sırasında çok ısınabilir. Ciddi yanıkları önlemek için: • Sıcak sıvıya ya da ekipmana dokunmayın.
	AKÜ TEHLİKESİ Kurşun asitli aküler, patlayıcı gazlar üretir ve ciddi yanıklara yol açabilen sülfürik asit içerir. Kurşun asitli aküleri taşırken veya bunlarla çalışırken kıvılcım çıkmasını ve yaralanmaları önlemek için. • Akü üreticisinin uyarılarını okuyun ve uygulayın. • Kısa devreleri ve kıvılcımları önlemek için metalik aletler veya iletkenlerle çalışırken dikkatli olun. • Her türlü kıvılcım ve alev kaynağını akülerden uzak tutun ve akülerin yakınında sigara içmeyin. • Her zaman koruyucu gözlük ve yüz, el, vücut için koruyucu ekipman giyin. • Doğrudan akü sıvısıyla temas ettiyseniz temas eden bölgeyi suyla yıkayın ve derhal bir doktora başvurun. • Kurulum ve bakım sadece bilgili personel tarafından yapılmalıdır.
	ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ Motor çalışırken kontrol kutusunda tehlikeli voltaj mevcuttur. • Ekipmana bakım yapmadan önce motoru kapatın.

Lazer Seçenekli Üniteler için Önemli Lazer Bilgisi

⚠ UYARI

LAZER IŞIĞI TEHLİKESİ: DİREKT GÖZ TEMASINDAN KAÇININ

Gözün Sınıf IIIa3/3R düzeyinde lazer ışığa maruz kalması potansiyel olarak göz (retina) yaralanmasına, nokta görme kaybına veya retinayla ilgili diğer yaralanmalara yol açabilir. Direkt göz temasından kaçınmak için:

- Lazer ışığına hiçbir zaman doğrudan bakmayın veya lazeri uzak mesafeden dahi olsa başkalarının gözlerine tutmayın.
- Lazeri hiçbir zaman hüzmenin çevresel yansımalarına yol açabilecek ayna benzeri yüzeylere tutmayın.
- Lazeri her zaman hüzmenin insanlara parlamasını önleyecek yükseklik ve açıda ayarlayın.
- Hüzmeye insanlar, hayvanlar veya yansıtıcı cisimler yaklaştığında lazer ışığını hemen durdurun.
- Kullanılmadığı zamanlarda lazeri her zaman kapatın.
- Lazer üzerindeki uyarı etiketlerinin hiçbirini çıkartmayın.
- Sadece düzgün eğitimli lazer operatörleri bunu kullanabilir.
- Hüzmelerin akan trafiğe, araçlara veya ağır ekipmanlara doğru yönlenmesine izin vermeyin. Uzun mesafelerden hasar vermiyor olsa da lazerlerin yüksek parlaklığı araçların işleyişini etkileyebilir veya dikkatleri dağıtabilir.
- Lazeri hiçbir zaman bir uçağa veya kolluk kuvvetleri personeline doğrultmayın. Bunu yapmak çoğu yerde ağır bir suç olarak görülmektedir ve hapis, para cezası veya her ikisiyle cezalandırılma durumu doğabilir.
- Lazer ürününü sökmeyin. Tüm bakım işlemleri için fabrikaya ulaştırın.
- Lensi temizleneceği zaman lazer mutlaka KAPALI olmalıdır, böylece istenmeden lazer ışığına marız kalma önlenebilir.

LAZER RADYASYON TEHLİKESİ

Burada belirtilenlerin dışında kontrollerin veya ayarlamaların veya prosedür uygulamalarının kullanılması tehlikeli radyasyona maruz kalmayla sonuçlanabilir.

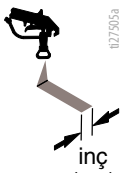
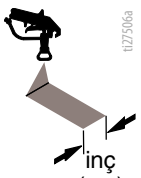
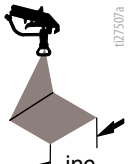
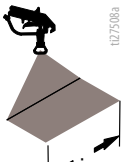
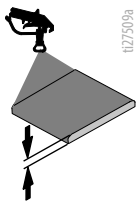
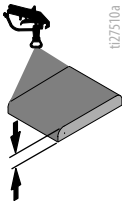
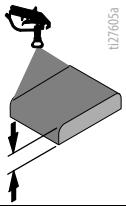
- Lazer gövdesini hiçbir koşulda açmaya veya dağıtmaya çalışmayın. Bunu yapmak tehlikeli düzeylerde lazer radyasyonuna maruz kalma potansiyeli taşır.
- İçinde bakım yapılacak hiçbir parça yoktur. Ünite fabrikada mühürlenerek kapatılmıştır.

YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

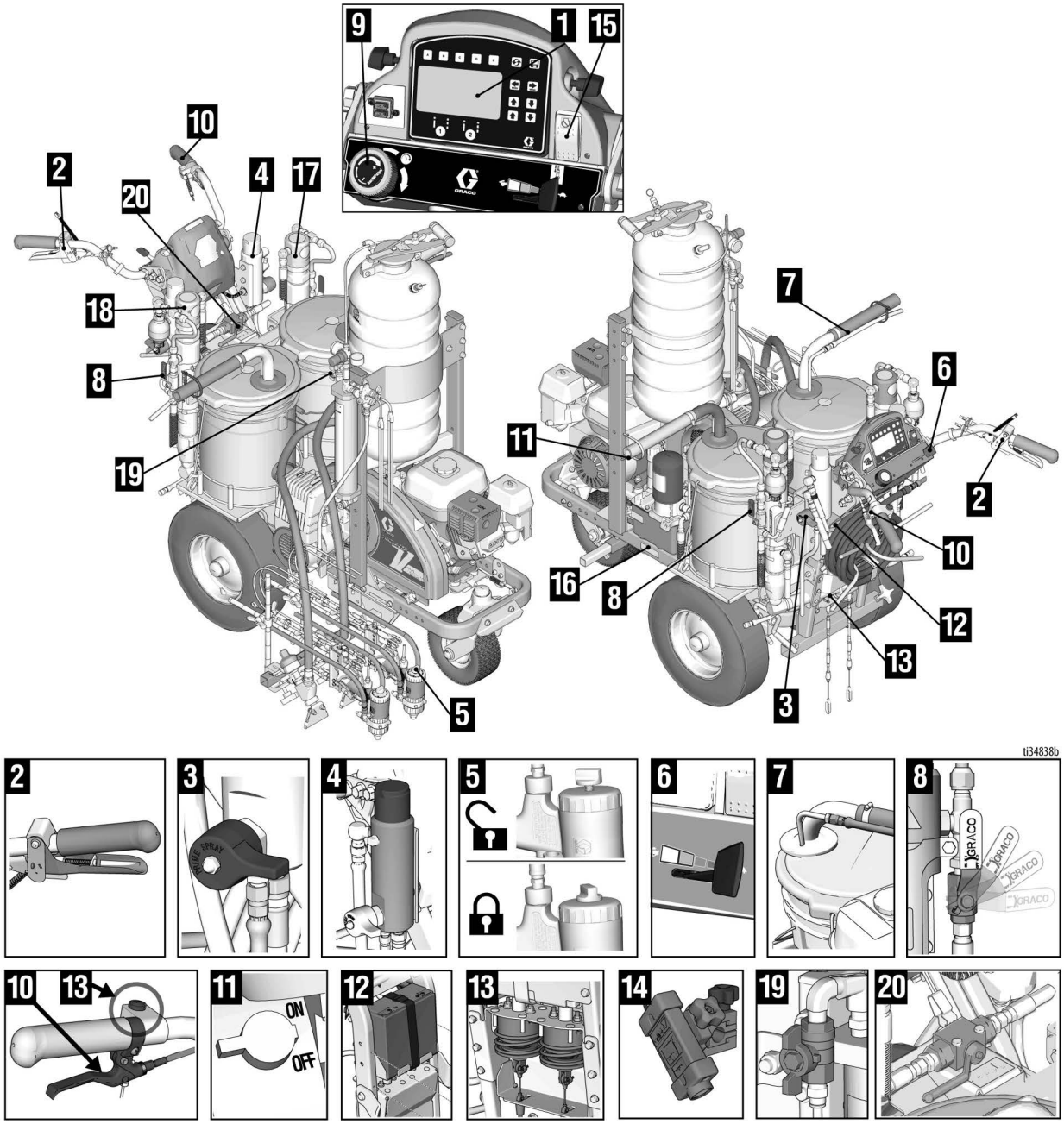
Doğrudan bir jeneratör kaynağa bağlamak belirli koşullar altında kısa devreye veya kıvılcıma neden olabilir.

- GL1700'ü sadece uygun 12 volt DC akü kaynağına bağlayın.

Meme Seçimi

							
LL5321		4 (10)				✓	
LL5323		4 (10)				✓	
LL5325		4 (10)					✓
LL5327		4 (10)					✓
LL5329		4 (10)					✓
LL5331		4 (10)					✓
LL5333		4 (10)					✓
LL5335		4 (10)					✓
LL5355		4 (10)					✓
LL5423			6 (15)			✓	
LL5425			6 (15)			✓	
LL5427			6 (15)			✓	
LL5429			6 (15)			✓	
LL5431			6 (15)				✓
LL5435			6 (15)				✓
LL5625				12 (30)	✓		
LL5627				12 (30)	✓		
LL5629				12 (30)	✓		
LL5631				12 (30)		✓	
LL5635				12 (30)		✓	
LL5639				12 (30)			✓

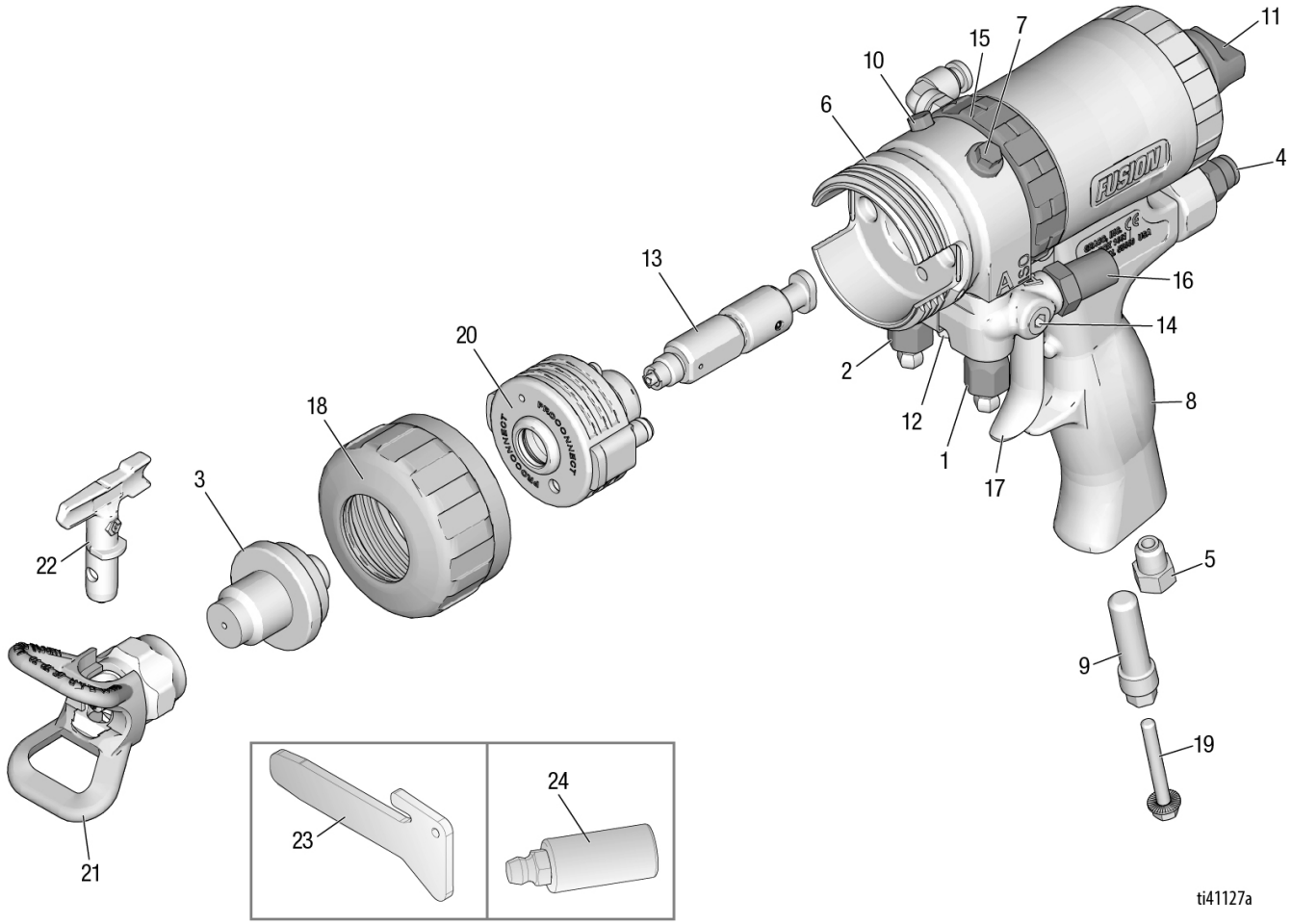
Komponent Tanımlama - LLV 200MMA



1	Ekran
2	Boya Tabancası Kontrolü
3	Doldurma/Püskürtme Valfi
4	Filtre Manifoldu
5	Piston Emniyet Kilidi
6	Motor/Kontroller
7	Boşaltma ve Sifon Boruları
8	Pompa AÇIK/KAPALI Valfi
9	Basınç Kontrolü
10	Döndürme Kumandası

11	Motor DURDURMA
12	12 Volt Akü
13	Tabanca Aktüatörü
14	Yerleşim Lazeri
15	Motor Durdurma Anahtarı
16	Tanımlama Etiketi
17	A Tarafı Akışkan Pompası
18	B Tarafı Akışkan Pompası
19	Tahliye Hava Valfi
20	Oranlama Valfi

Komponent Tanımlama - Fusion MMA PC Tabancası



1	A Tarafı Akışkan Valfi
2	B Tarafı Akışkan Valfi
3	Püskürtme Ucu Adaptörü
4	Hava Hattı Hızlı Kuplörü
5	Susturucu
6	Sıvı Kovanı
7	Gres Rakoru (başlığın altında)
8	Kabza
9	Jak Vidası Tutucu/Opsiyonel Hava Girişi
10	Temizleme Havası Valfi
11	Piston Emniyet Kilidi
12	Tabanca Sıvı Manifoldu

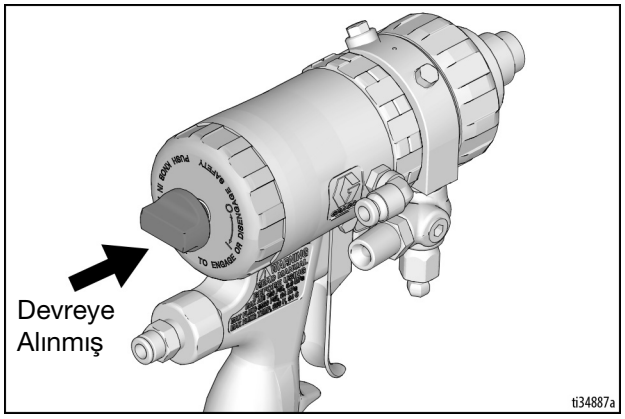
13	Karıştırma Bölmesi
14	Opsiyonel Akışkan Girişleri (A tarafı gösterilmiştir)
15	Kilit Halkası
16	Akışkan Girişi Fırdöndüleri (A tarafı gösterilmiştir)
17	Tetik
18	Ön Tutma Halkası
19	Jak Vidası
20	PC Sıvı Kartuşu
21	Meme Kelebeği
22	Püskürtme Memesi
23	Ayırma Aleti
24	Gres Aleti

Piston Emniyet Kilidi

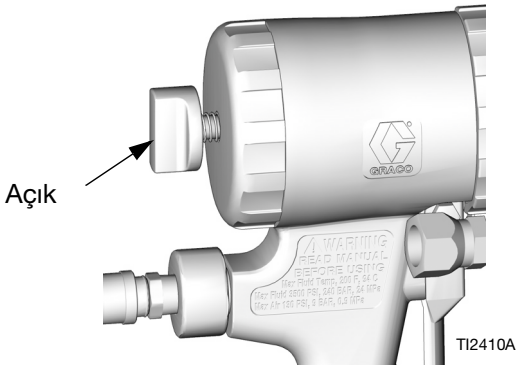
Tetiğe kazara basılmasını önlemek için tabancayı tutucudan çıkardığınızda ve tabanca basınç altındayken Piston Emniyet Kilidini kapatın.

Dağıtım cihazlarından çıkan yüksek basınçlı akışkan cildi delebilir. Basınçlı akışkandan kaynaklı ciddi yaralanmaları engellemeye yardımcı olması için tabancayı tutucudan çıkardığınızda Piston Emniyet Kilidini daima devreye alın.				

Piston Emniyet Kilidini devreye almak için: Düğmeyi içeri doğru itin ve saat yönünde çevirin. Kapanmışsa, tabanca çalışmayacaktır.



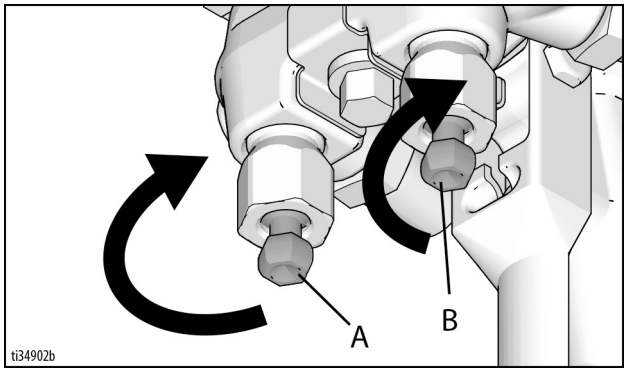
Piston Emniyet Kilidini açmak için: topuzu içeri doğru itin ve dışarı çıkana kadar saat yönünün tersine çevirin. Düğme ile tabanca gövdesi arasında bir açıklık olacaktır.



Hava Basıncı Kaybı

Hava basıncının kaybedilmesi durumunda, tabanca püskürtme yapmaya devam edecektir. Tabancayı kapatmak için, aşağıdakilerden birini yapın.

- **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 11.
- A ve B Sıvı Valflerini kapatın.



Tabanca Çalışma Teorisi

Tabancanın Tetiği Basılı (Akışkan Püskürtülüyor)

Karıştırma bölmesi (13) geriye hareket ederek temizlenmiş hava akışını kapatır. Çarpıştırmalı portlar (IP), yan contaların (18c) akışkan delikleriyle aynı hizaya gelerek akışkanın karışım odası nozülünden (N) akmasına izin verir.

Anahtar

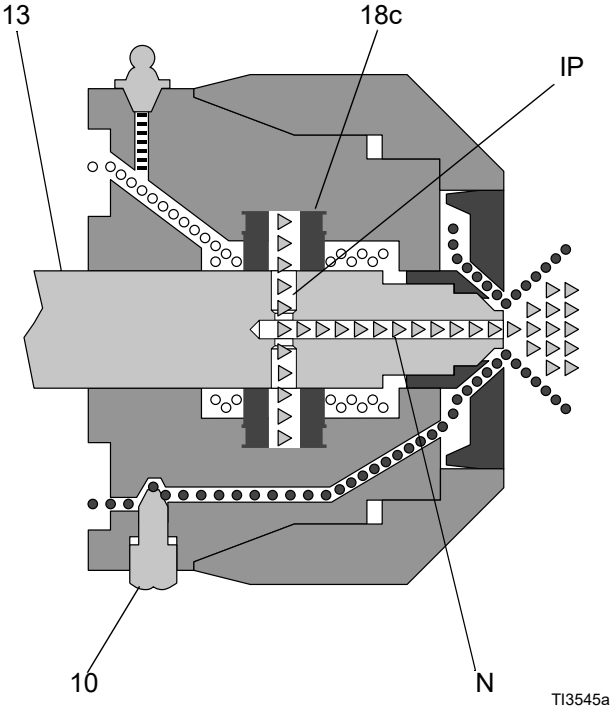
Boşaltma Havası

Akışkan

Temizleme Havası

Gres

NOT: Akış yolları ölçeğe uygun gösterilmemiştir.



Tabancanın Tetiği Basılı Değil (Hava Boşalıyor)

Karıştırma bölmesi (13) ileri hareket ederek akışkan debisini kapatır. Çarpıştırmalı portlar (IP) hava bölmesine (AC) açılarak temizlenmiş havanın karışım odası nozülünden (N) akmasına izin verir.

Anahtar

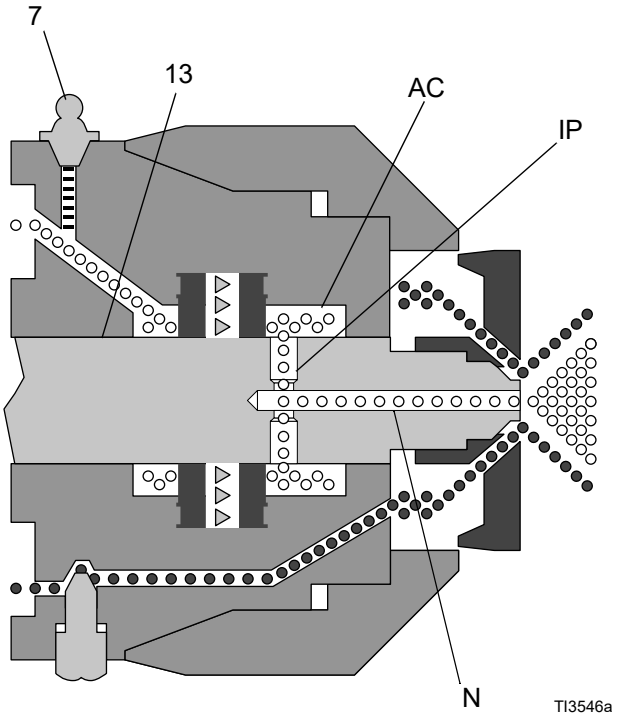
Boşaltma Havası

Akışkan

Temizleme Havası

Gres

NOT: Akış yolları ölçeğe uygun gösterilmemiştir.



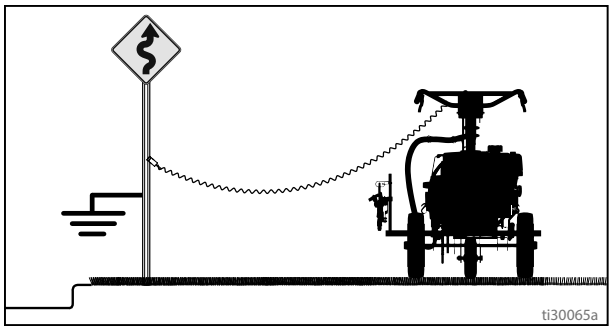
Topraklama Talimatları

(Yanıcı Yıkama ve Temizleme Malzemeleri)

Makine, statik kıvılcım riskini azaltmak için topraklanmalıdır. Statik kıvılcım, buharın alev almasına ya da patlamasına ve dolayısıyla ciddi yaralanmalara neden olabilir. İyi topraklama, elektrik akımı için bir çıkış yolu sunar.

Tekerleklerin kaldırımda veya bir römork ya da kamyonun arkasında değil, doğru şekilde topraklanmış bir yüzeyde olmasını sağlayacak şekilde çizgi makinesini konumlandırın.

Çizgi makinesi bir topraklama kablosu ve kelepçesiyle donatılmıştır. Yanıcı malzemeleri püskürtürken kelepçe gerçek bir toprağa bağlanmış olmalıdır. Bkz. **Önemli Topraklama Bilgileri**, sayfa 3.



Gerçek bir topraklama zemini olarak metal bir işaret direği kullanılabilir. Topraklama kablosu ve kelepçesini metal bir direğe bağlayın. Gerçek toprak olarak, düzgün bir şekilde topraklanmış bir elektrik prizi de kullanılabilir. Sağlanan adaptörü kullanın.

Akışkan hortumları: Topraklamanın sürekliliğini sağlamak için sadece toplam hortum uzunluğu azami 300 ft (91 m) olan, elektrik iletken hortumlar kullanın.

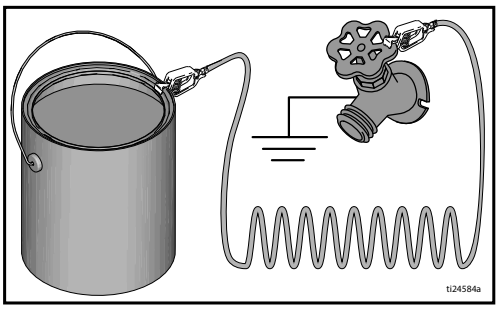
Püskürtme tabancası: Uygun şekilde topraklanmış bir akışkan hortumu ve pompa bağlantısıyla topraklanmıştır.

Kovalar

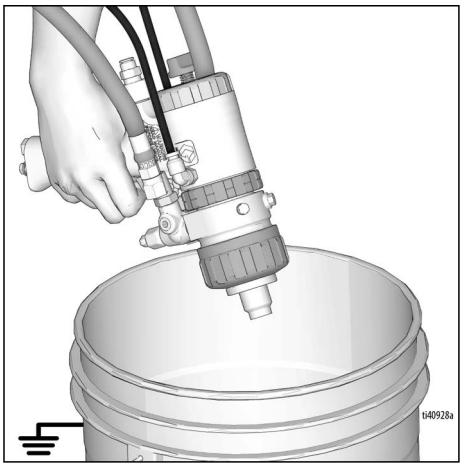
Yanıcı malzemeler: Yerel kuralları ve yönetmelikleri takip edin. Sadece beton gibi topraklanmış zeminler üzerinde iletken metal kovalar kullanın.

Kovayı, kağıt, karton gibi iletken olmayan, topraklama sürekliliğini bozan bir yüzey üzerine koymayın.

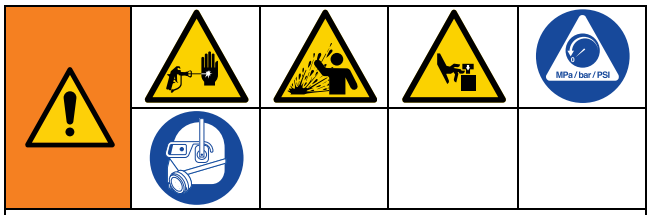
Kovayı her zaman topraklayın: kovaya topraklama kablosu takın. Bir ucunu kovaya ve diğer ucunu örneğin su borusu gibi gerçek topraklama noktasına kelepçeleyin.



Topraklama sürekliliğini korumak için püskürtme makinesi temizlenirken veya basınç tahliyesi sırasında: topraklanmış metal kovanın kenarında boya püskürtme tabancasının metal bölümünü sıkıca tutun, ardından tabancayı tetikleyin.

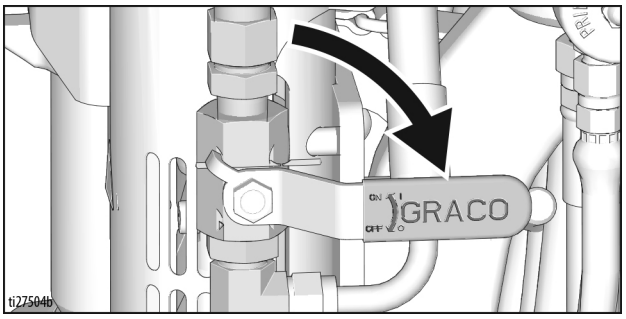


Basınç Tahliyesi Prosedürü

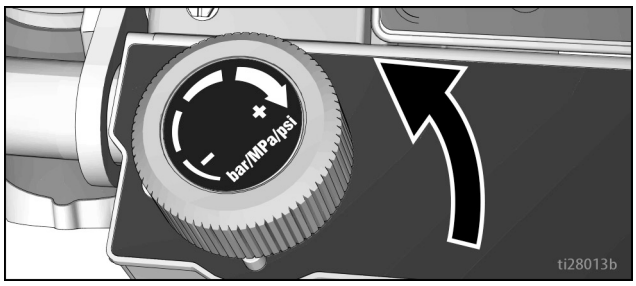


Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basınçlı sıvıdan (cilde nüfuz etme gibi), sıvı sıçramasından ve hareketli parçalardan kaynaklanan ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olması için, püskürtme işlemini bıraktığınızda ve ekipmanı temizlemeden, kontrol etmeden veya ekipmanın bakımını yapmadan önce Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.

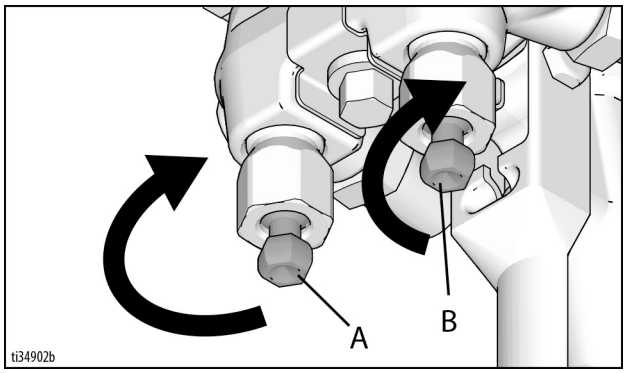
1. **Topraklama Talimatları**, sayfa 13.
2. Her iki pompanın AÇMA/KAPAMA Valflerini **KAPALI** konuma getirin.



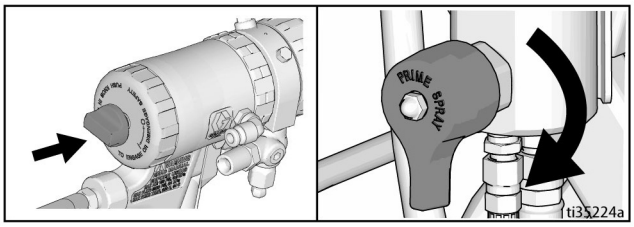
3. Basınç Kontrol düğmesini en düşük seviyeye getirin.



4. Tabanca Sıvı Manifoldundaki A ve B Sıvı Valflerini verilen 5/16" somun anahtarıyla kapatın.



5. Basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık konteynerine tutarak tetiğine basın.
6. Tüm tabanca Piston Emniyet Kilitlerini devreye alın. Her iki Doldurma Valfini de doldurma pozisyonuna çevirin.

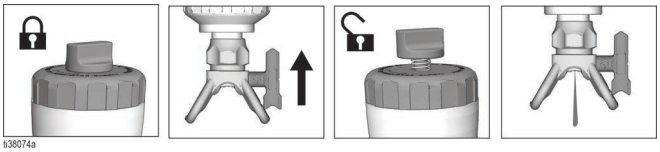


Püskürtme Memesi Adaptöründeki Tıkanıklığı Giderme

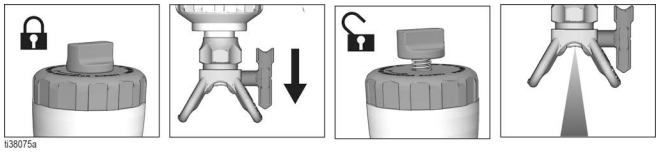
7. Püskürtme Memesi Adaptörünün (3) tıkandığından veya basıncın tam olarak tahliye edilmediğinden şüpheleniyorsanız:
   a. **Basınç Tahliyesi Prosedürü** kapsamında yer alan 1-6 arasındaki adımları tekrarlayın.
   b. Püskürtme Memesi Adaptörünü ÇOK YAVAŞ şekilde sökün.
   c. Püskürtme Memesi Adaptöründeki (3) tıkanıklığı giderin ve yeniden takın.

Püskürtme Memesindeki Tıkanıklıkları Giderme

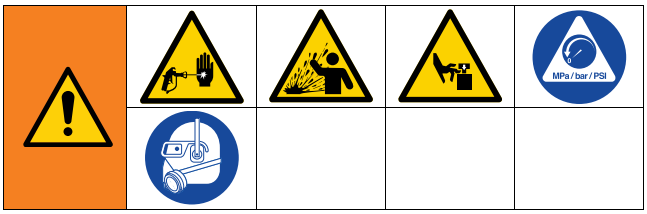
1. Tetiği bırakın. Piston Emniyet Kilidini kapatın. Püskürtme Memesini (22) döndürün. Piston Emniyet Kilidini devreden çıkarın ve tıkanıklığı gidermek için tabancanın tetiğine basın.



2. Piston Emniyet Kilidini devreye alın, Püskürtme Memesini (22) başlangıçtaki konumuna döndürün, Piston Emniyet Kilidini devreden çıkarın ve püskürtmeye devam edin.



Montaj



ProConnect® (PC) Sıvı Kartuşu (20) ileride kullanım için önceden takılan iki yedekle birlikte sunulur. Sıvı kartuşunun ne zaman değiştirileceğini öğrenmek için **PC Sıvı Kartuşunu Yeniden Takma ve Değiştirme**, sayfa 50.

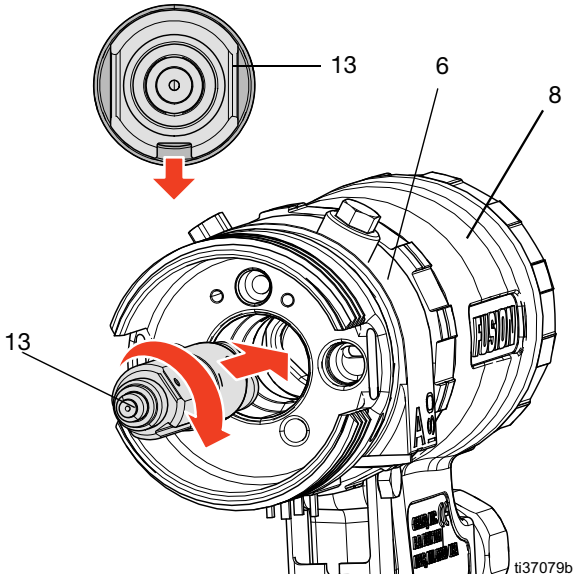
Püskürtme Tabancasını Birleştirme

1. Karıştırma Bölmesini (13) takın.

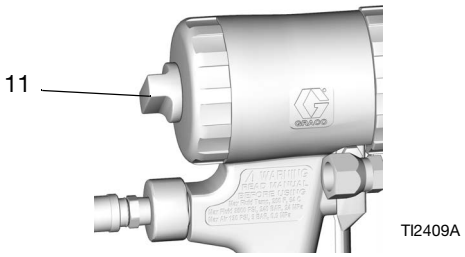
   a. Akışkan Muhafazası (6) ve Karıştırma Bölmesi (13) sızdırmazlık yüzeylerini ve rampayı yağlayın. Bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 90.

   b. Karıştırma Bölmesinin (13) A ve B taraflarını Akışkan Muhafazasının (6) karşılık gelen taraflarıyla eşleştirin. Karıştırma Bölmesinin kamalı ucunu Kabzadaki sokete (8) takın.

NOT: Karıştırma bölmesindeki yuva aşağıya bakmalıdır.



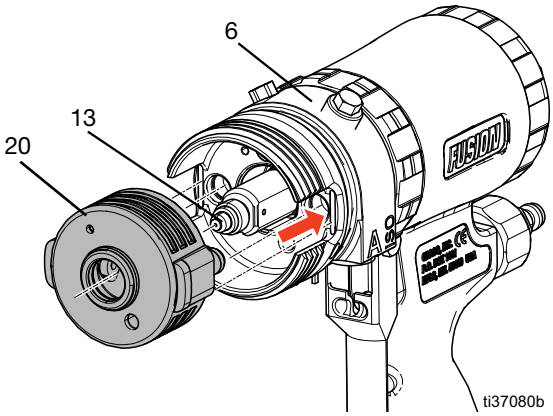
2. Piston Emniyet Kilidini (11) devreye alın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 11.



3. PC Sıvı Kartuşunu (20) takın.

   a. Kartuşu, yan contalar rampaya girene kadar Karıştırma Bölmesinin (13) üzerinde kayacak şekilde hizalayın.

   b. PC Sıvı Kartuşunu (20) Karıştırma Bölmesine (13) takıp bastırın. Kartuştaki akışkan portları Akışkan Muhafazasına (6) geçecektir. Yan contalar bastırıldıkça direnç hissedilecektir.

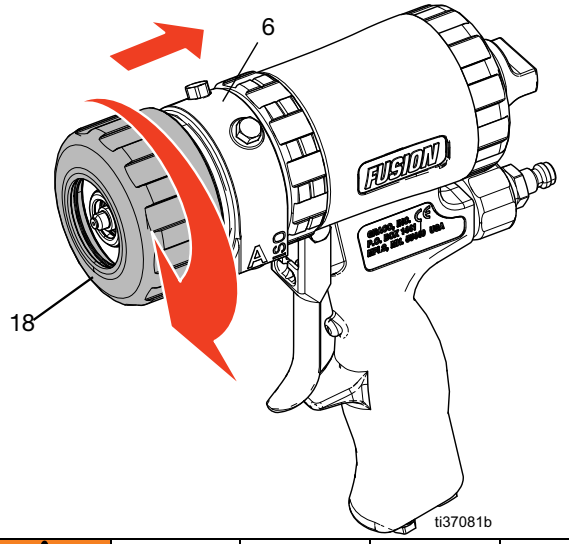


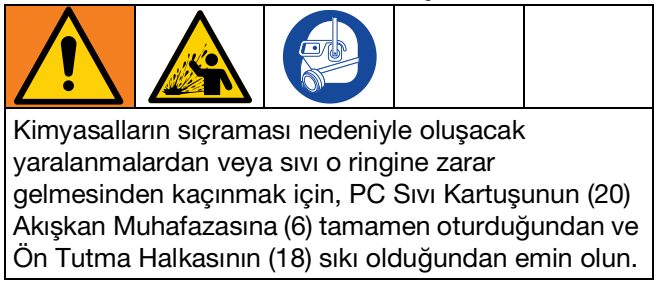
   c. PC Sıvı Kartuşunu (20) kartuşun arka yüzü Akışkan Muhafazasıyla (6) aynı hizaya gelene kadar Akışkan Muhafazasına tamamen oturtun.

4. Ön Tutma Halkasını (18) takın.

   a. Ön Tutma Halkasını (18) yağlayın. Bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 90.

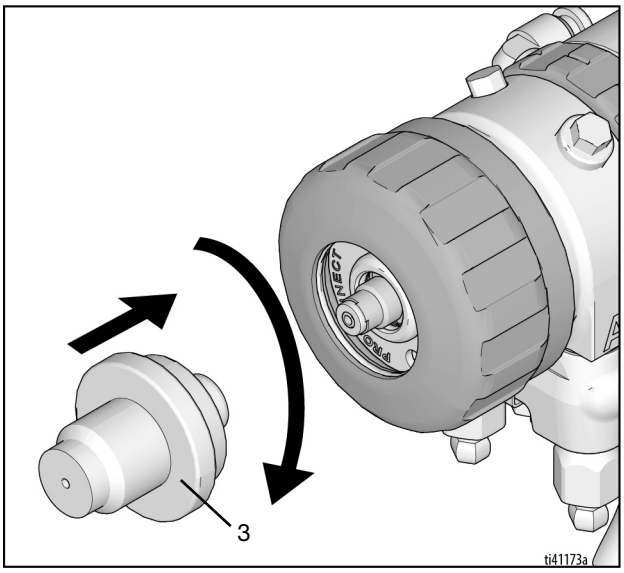
   b. PC Sıvı Kartuşu tamamen yerine oturana ve Akışkan Muhafazasına (6) sabitlenene kadar Ön Tutma Halkasını (18) sıkın.





Kimyasalların sıçraması nedeniyle oluşacak yaralanmalardan veya sıvı o ringine zarar gelmesinden kaçınmak için, PC Sıvı Kartuşunun (20) Akışkan Muhafazasına (6) tamamen oturduğundan ve Ön Tutma Halkasının (18) sıkı olduğundan emin olun.

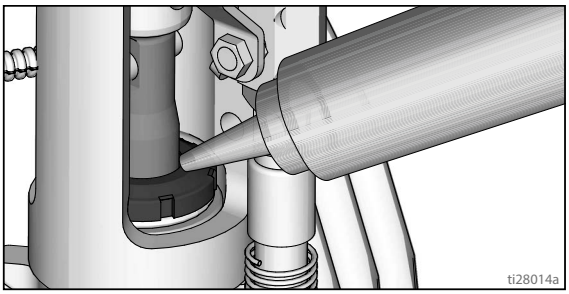
5. Püskürtme Memesi Adaptörünü (3) takın.



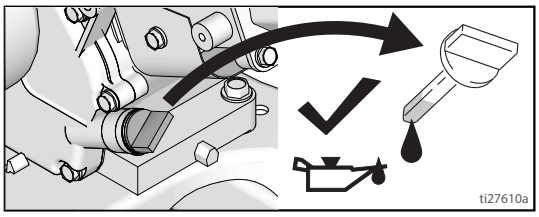
Fusion MMA PC Tabancalı Çizgi Makinesinin Kurulumu

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.

2. Erken aşınmasına engel olmak için boğaz salmastrası somununu Boğaz Contası Sıvısıyla (TSL) doldurun.

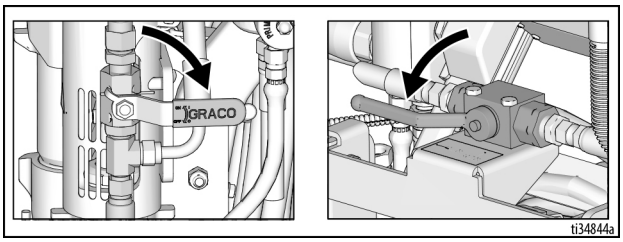


3. Motorun yağ seviyesini kontrol edin ve gerekirse yağ ekleyin. Honda motor kılavuzuna bakın.

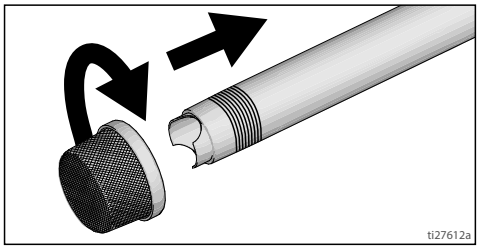


4. Yakıt deposunu doldurun.

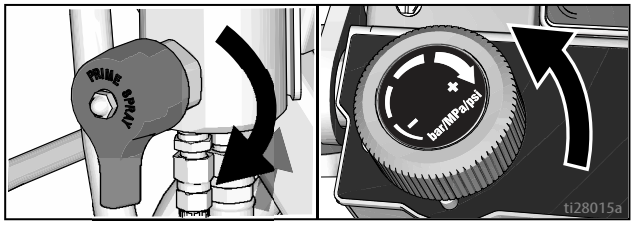
5. A ve B tarafındaki Pompa AÇMA/KAPATMA Valflerini **KAPALI** konuma getirin. Oranlama valfini “oranlamama” olarak ayarlayın.



6. Çıkarılmışsa hem A hem de B emme borularına süzgeçler takın.



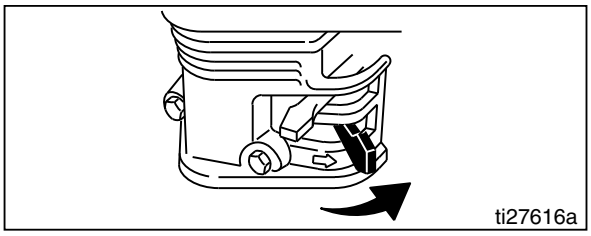
7. Her iki Doldurma Valfini de doldurma pozisyonuna çevirin. Basınç Kumandasını saat yönünün tersine en düşük basınca getirin.



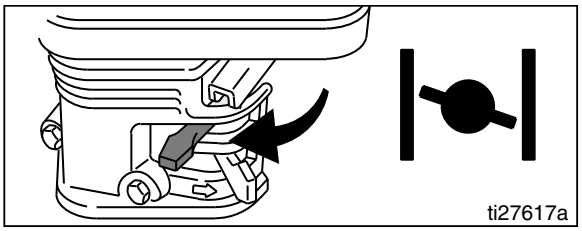
NOT: Uygun püskürtme makinesi kullanımı için izin verilen minimum hortum boyutu LLV 200MMA için 3/8 inç x 11 fit ve 1/4 inç x 7 fittir.

8. Motorun çalıştırılması:

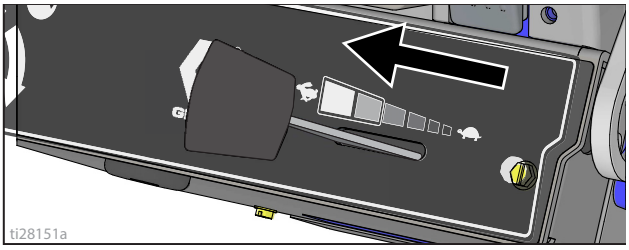
   a. Yakıt valfini açık konuma getirin.



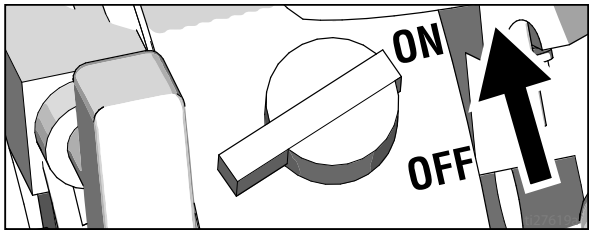
   b. Jikleyi kapalı konumuna getirin.



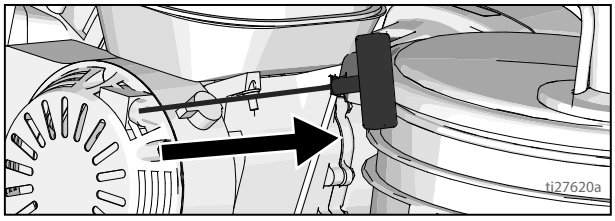
   c. Gaz kelebeğini hızlı konumuna getirin.



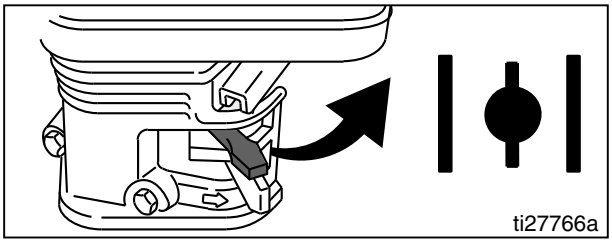
   d. Motoru AÇIK (ON) konumuna getirin.



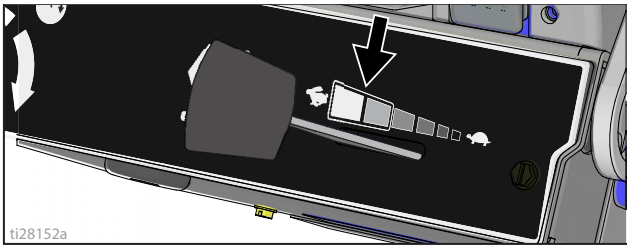
   e. Çalıştırma ipini çekin.



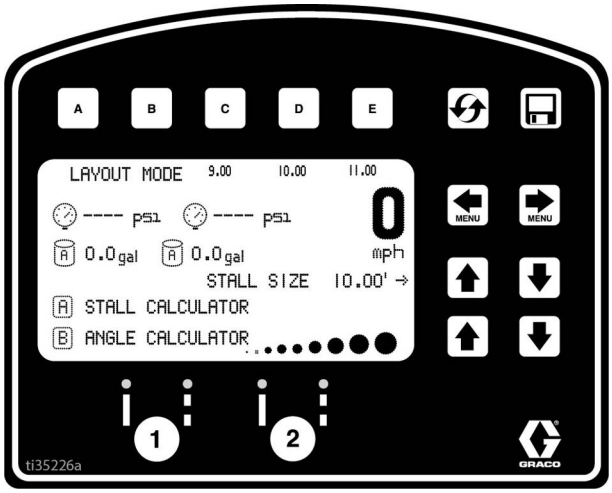
9. Motor çalıştıktan sonra, jikleyi açık konumuna getirin.



10. Gaz kelebeğini istenen ayara getirin.



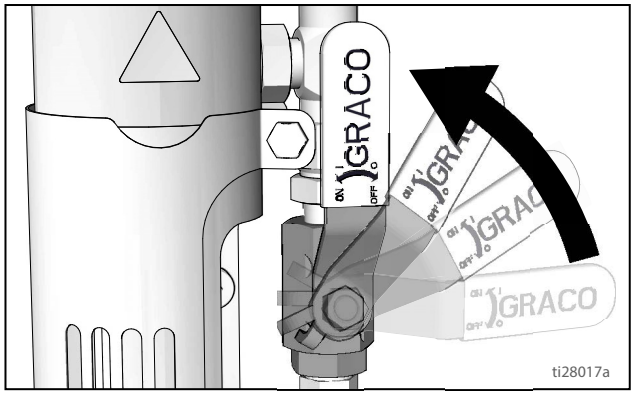
11. Dijital Gösterge motor başladıktan sonra fonksiyonel hale gelir.



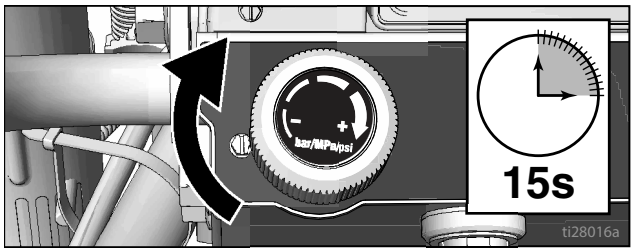
12. Üreticinin önerisine göre BPO katalizörünü B bileşeni ile karıştırın.

13. Sifon borusunu B bileşeni kovasına yerleştirin ve boruyu ayrı atık kovasına boşaltın.

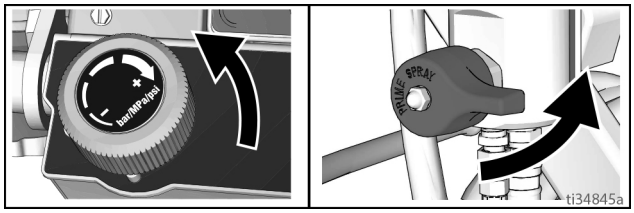
14. B tarafındaki Pompa AÇMA/KAPATMA valfini **AÇIK** konuma getirin (pompa artık etkindir).



15. Basınç Kumandasını, pompayı çalıştırmaya yetecek kadar arttırın. Pompa, akışkan boşaltma borusundan aktığında dolar.

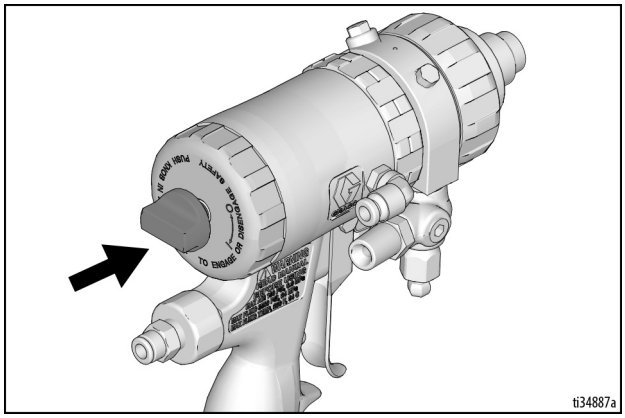


16. Basıncı azaltın ve Doldurma Valfini püskürtme pozisyonuna çevirin.

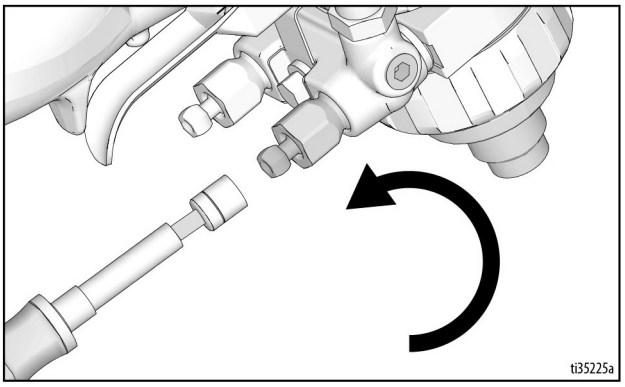


17. Tahliye hattını B bileşeni kovasına geri döndürün.

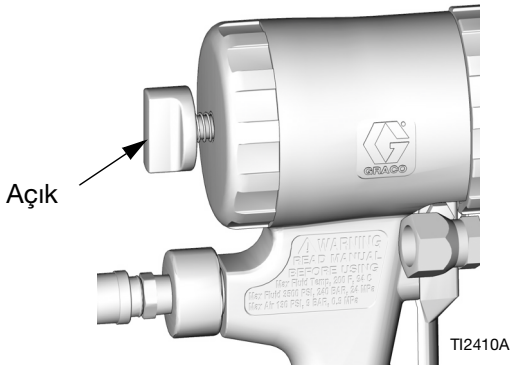
18. Piston Emniyet Kilidini kapatın.



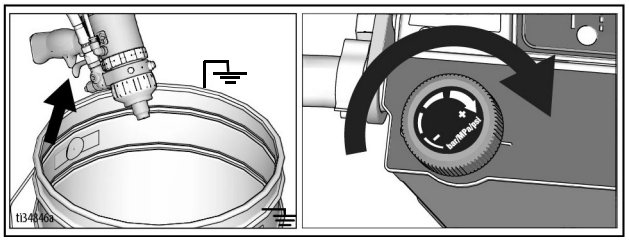
19. Sıvı Valfinin B tarafını açın (yaklaşık üç tam tur).



20. Piston Emniyet Kilidini açın.



21. Tabancayı topraklı metal yıkama kovasına yaslayın. Tabancayı tetikleyin ve pompa düzgün şekilde çalışana kadar sıvı basıncını yavaşça artırın.



Yüksek basınçlı püskürtme insan vücuduna toksin enjekte edebilir ve ciddi yaralanmalara neden olabilir. Sızıntıları elinizle veya bez parçalarıyla kesmeye çalışmayın.

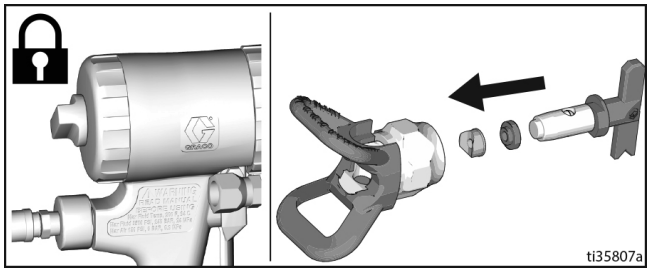
22. Tıkanıklık olduğunu düşünüyorsanız **Püskürtme Memesi Adaptöründeki Tıkanıklığı Giderme**, sayfa 14.

23. Bağlantı elemanlarında sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Sızıntı varsa püskürme makinesini derhal KAPALI konumuna getirin. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14sayfa 14. Sızıntı yapan bağlantı elemanlarını sıkın. **Çalıştırma**'nın 1-22. adımlarını tekrarlayın. Sızıntı yoksa sistem tamamen dolana kadar tabancanın tetiğine basmaya devam edin. 26. adıma geçin.

24. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.

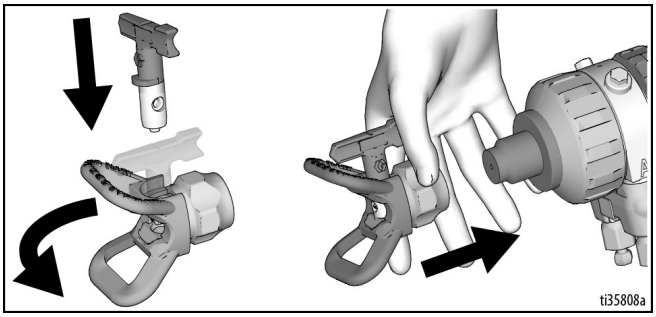
25. Tabancadaki Sıvı Valfinin B tarafını kapatın ve A komponenti malzemesiyle "A" pompası için 14-23 arasındaki adımları tekrarlayın.

26. Piston Emniyet Kilidini kapatın. OneSeal'ı meme ucu korumasının içine, kavis meme ucu deliğine gelecek şekilde bastırmak için SwitchTip'i kullanın.

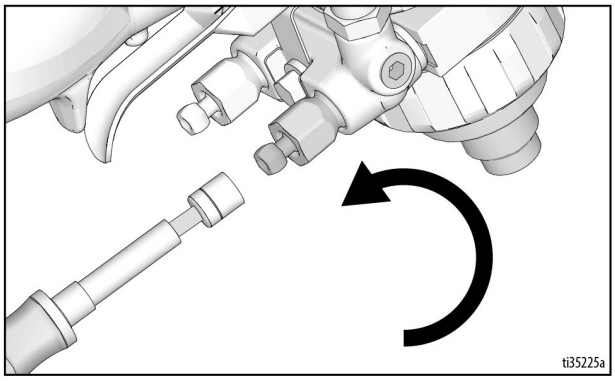


Deri enjeksiyonu nedeniyle ortaya çıkacak ciddi yaralanmaları önlemek için püskürtme ucunu ve uç korumasını takıp çıkarırken elinizi püskürtme ucunun önüne getirmeyin.

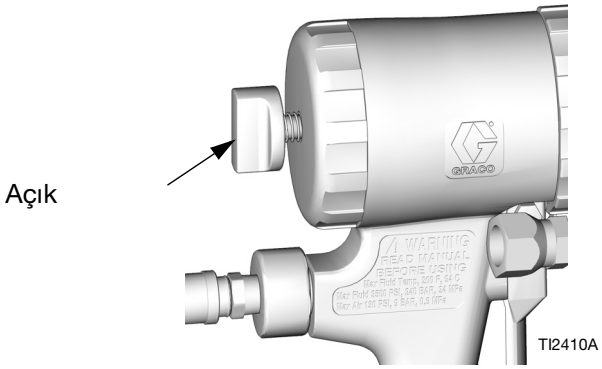
27. SwitchTip'i meme ucu deliğine sokun ve tertibatı tabancaya sıkıca vidalayın.



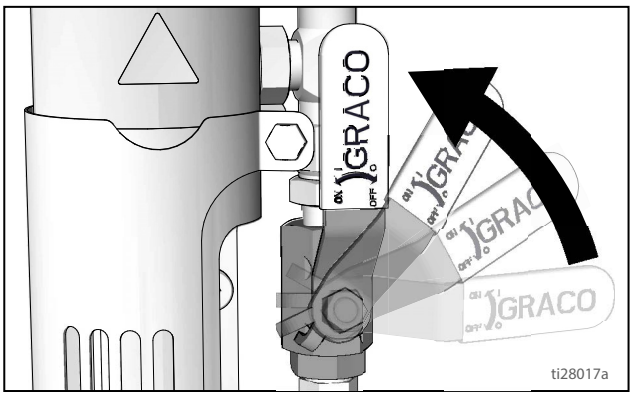
28. Hem A hem B tarafındaki Sıvı Valflerini açın.



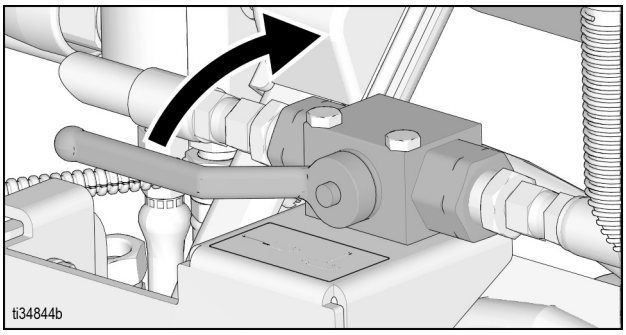
29. Piston Emniyet Kilidini devreden çıkarın.



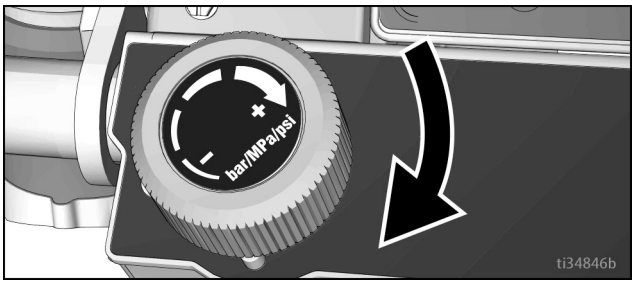
30. Hem A hem B tarafındaki Pompa AÇMA/KAPATMA Valflerini **AÇIK** konuma getirin.



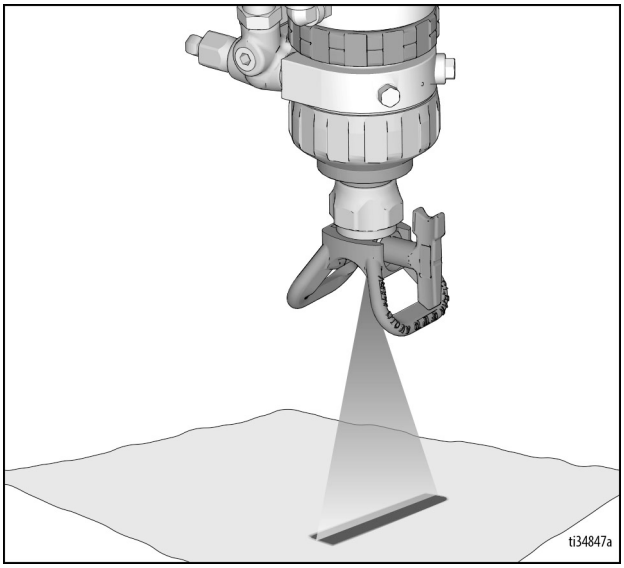
31. Oranlama valfini "oran" konumuna getirin.



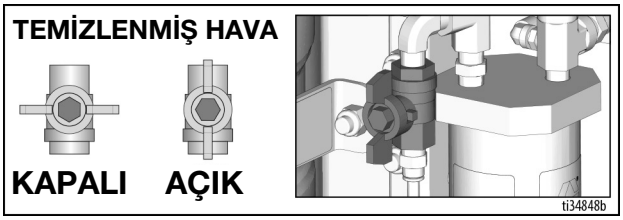
32. Basınç kontrol düğmelerini istenen basınca yükseltin.



33. Karton üzerine püskürterek test edin. İstenilen sonuçları elde etmek için basıncı ayarlayın. Püskürtme memesinin tıkandığından şüpheleniyorsanız **Püskürtme Memesindeki Tıkanıklıkları Giderme**, sayfa 14.



34. Uçtaki ve püskürtme memesi adaptöründeki karışık malzemeyi temizlemek için Tahliye Hava Valfini açın.



UYARI

Tahliye Hava Valfi, malzemeyi tabancadan boşaltmak için açık olmalıdır. Malzemelerin arındırılması tabancanın işlevselliğini korur ve tabanca bileşenlerinde sertleşmiş malzeme bulunmasını önler.

Artık püskürtme yapmaya hazırsınız!

A ve B komponentlerini ayrı tutun

Akışkan hatlarında kürlenmiş malzemede çapraz kirlilik oluşabilir, bu da ciddi yaralanmaya veya ekipman hasarına yol açabilir. Çapraz kontaminasyonu önlemek için:

- A ve B komponentleriyle ıslanmış parçaları kendi aralarında **hiçbir zaman** değiştirmeyin.
- Bir tarafında kontaminasyon olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman solvent kullanmayın.

Malzemeleri Değiştirme

UYARI

Ekipmanınız içinde kullanılan materyal tiplerini değiştirmek, ekipmanın hasar görmesini ve duruş süresini engellemek için özel dikkat gerektirir.

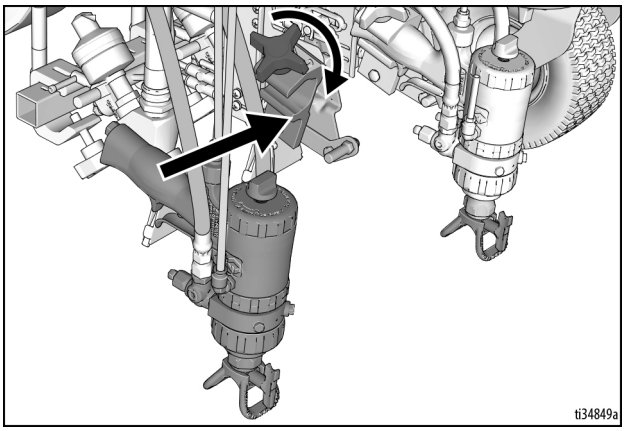
- Materyal değişimi sırasında ekipmanı tamamen temizlenmesi için birkaç defa yıkayın.
- Yıkamadan sonra, emme borularındaki akışkan giriş süzgeçlerini mutlaka temizleyin.
- Kimyasal uyumluluk konusunu materyal üreticisiyle doğrulayın.

Çalıştırma

Tabancanın Yerleştirilmesi

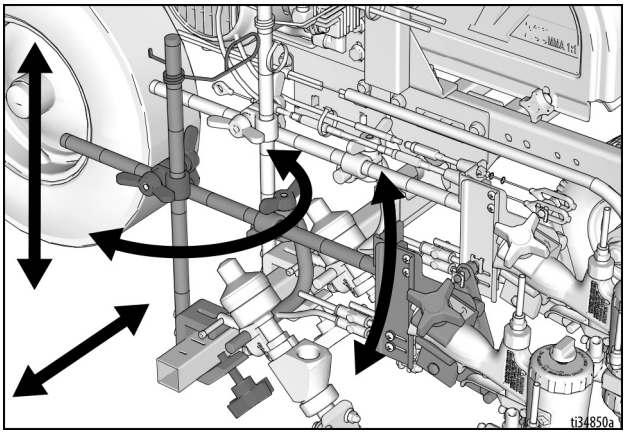
1. Basınçlıysa **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.

2. Tabancaları tutucuya sokun. Kelepçeleri sıkın.

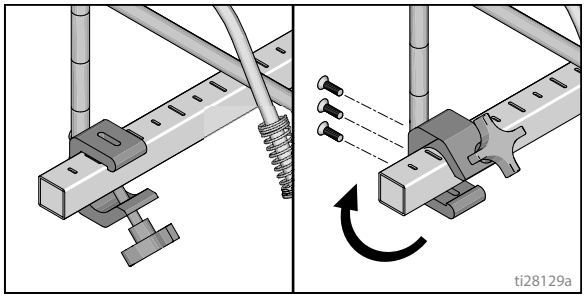


Tabancayı Yerleştirin

3. Tabancayı yerleştirin: yukarı/aşağı, ileri/geri, sola/sağa. Örnekler için bkz. **Tabanca Konumları Tablosu**, sayfa 23.

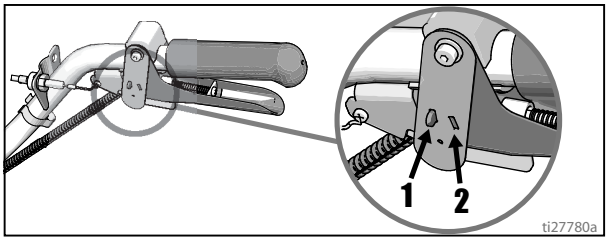


NOT: Bir kaldırım üzerinden çizgi çekerken, boşluğu ayarlamak için montaj kelepçesi döndürülebilir.



Manuel Tabanca Seçimi

4. Tabanca kablolarını tabanca seçici levhalarının sağına veya soluna bağlayın.

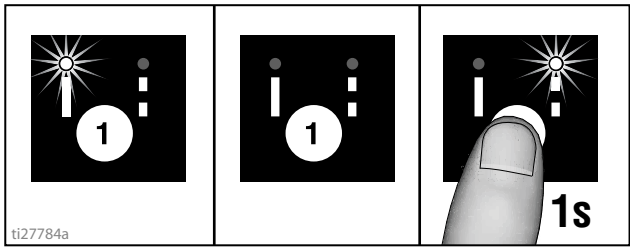


   a. Bir tabanca: Tek tabanca seçim levhasını tetikten ayırın.

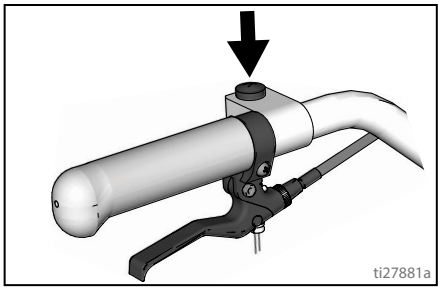
   b. Her iki tabanca aynı anda: Her iki tabanca seçici levhasını aynı konuma ayarlayın.

Otomatik Tabanca Seçimi

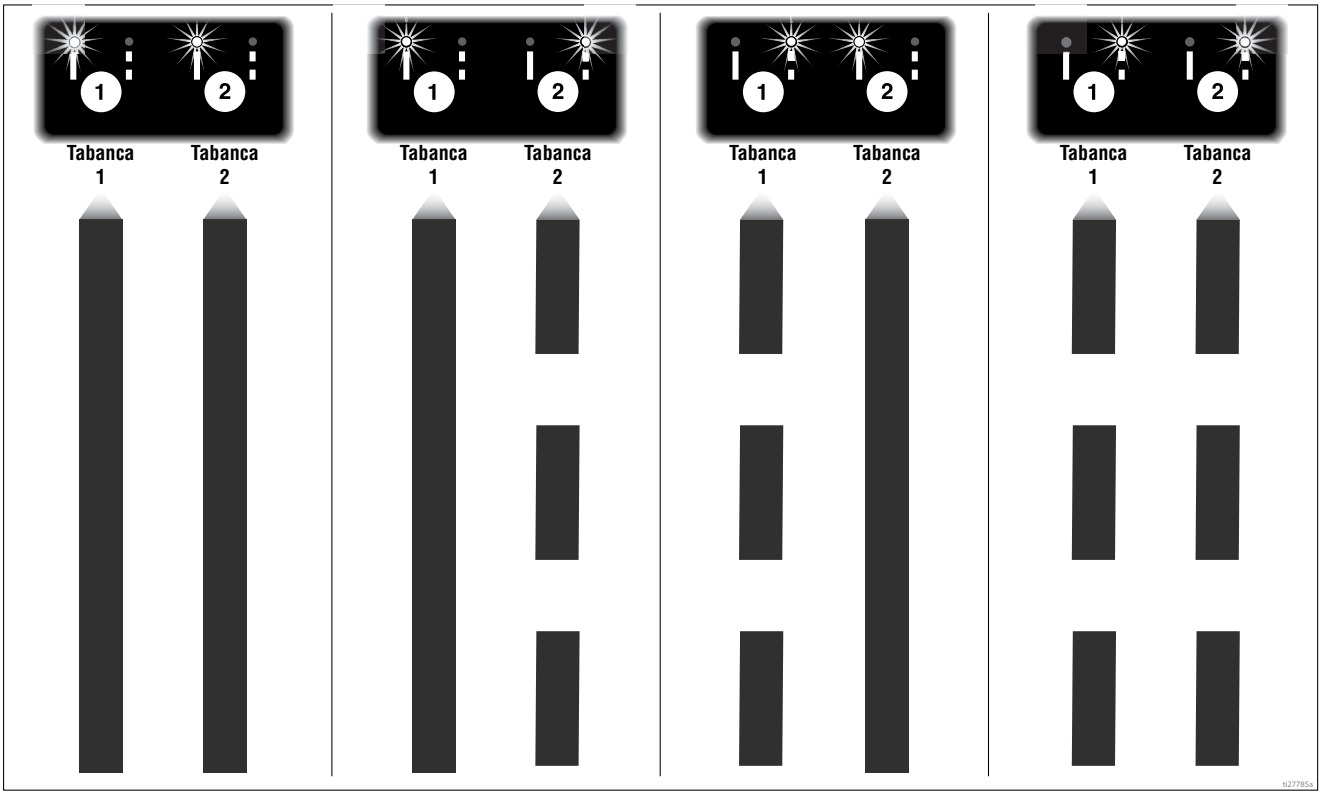
1. Hangi tabancaların etkin olduğunu belirlemek için tabanca seçici butonlarını kullanın. Her tabanca seçicisinin 3 ayarı vardır: sürekli çizgi, KAPALI ve programlanmış çizgi şablonu.



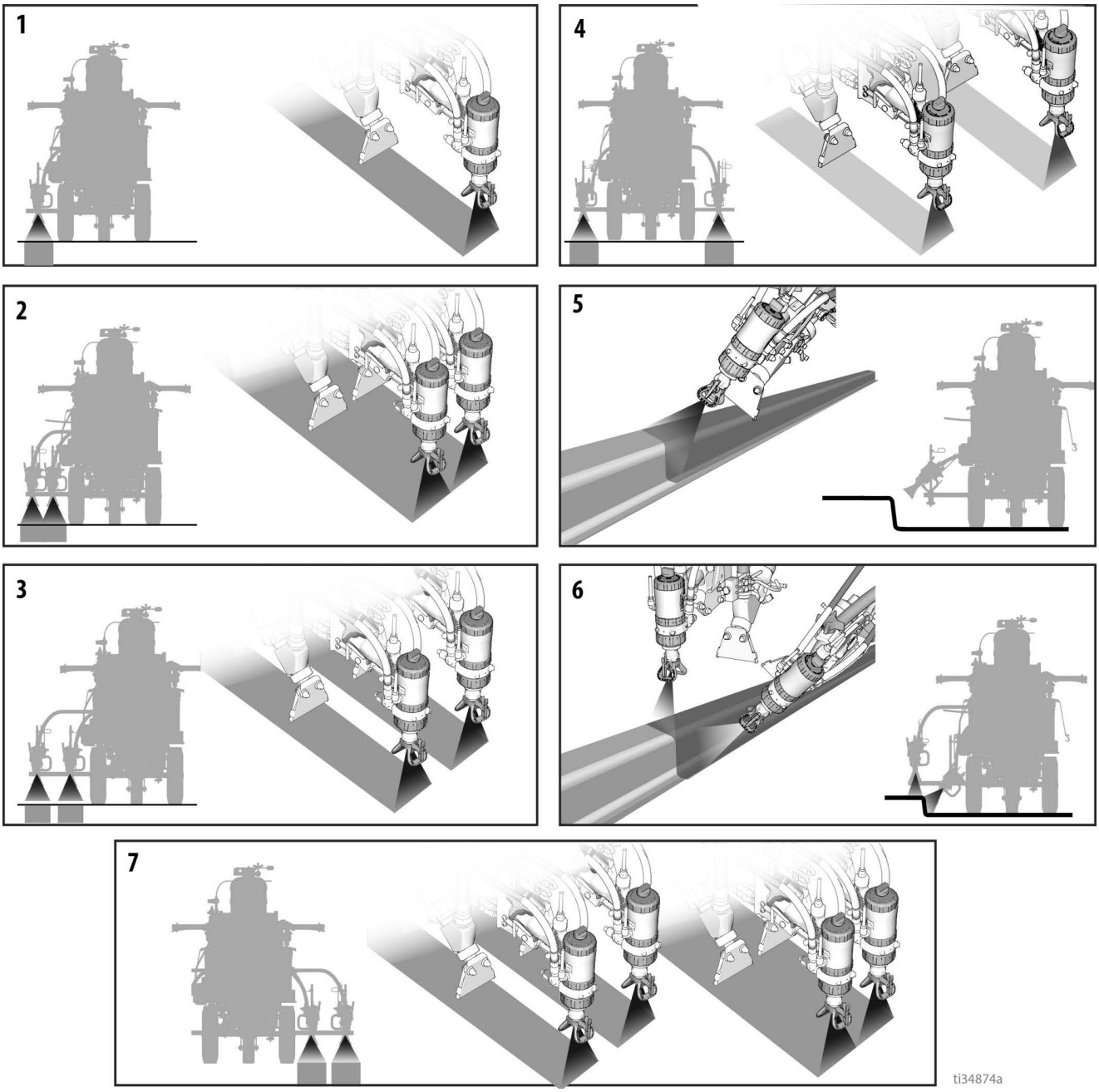
2. Tabancaları etkinleştirmek için tabanca tetik kumandasını kullanın.



4 Örnek:



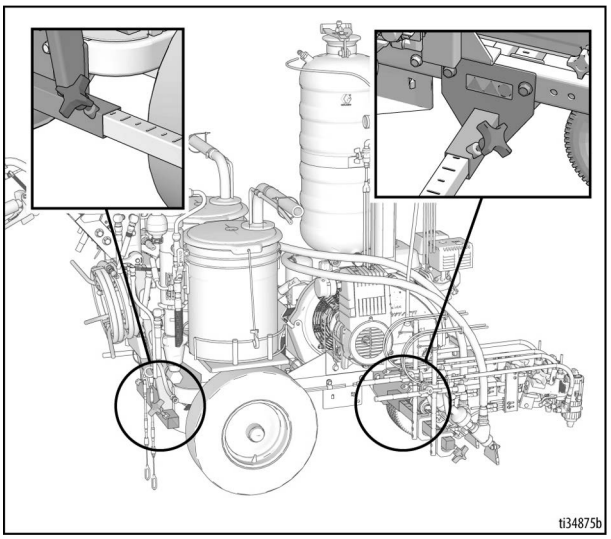
Tabanca Konumları Tablosu



1	Tek çizgi
2	24 inç (61 cm) genişliğe kadar tek bir çizgi
3	İki çizgi
4	Engeller etrafından püskürtme yapabilmek için bir veya iki çizgi
5	Tek tabanca bordür
6	İki tabanca bordür
7	En fazla 24 inç (61 cm) genişliğinde iki çizgi veya bir çizgi

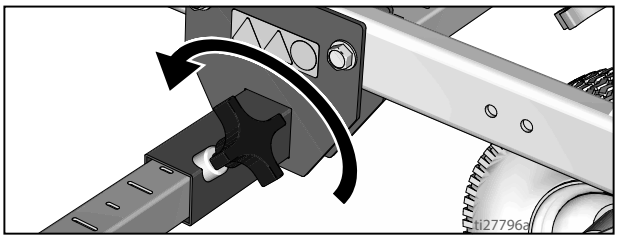
Tabanca Kolu Yatakları

Bu ünite, operatörün tabancaları en uygun yere yerleştirmesini sağlamak için ön ve arka tabanca kolu bağlantıları ile donatılmıştır.

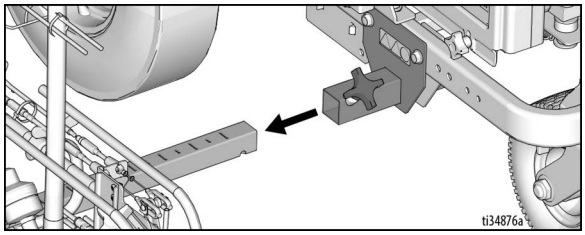


Tabanca Konumunun Değiştirilmesi (Ön ve Arka)

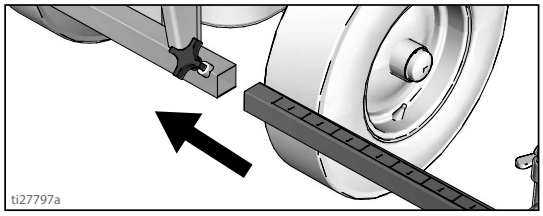
1. Tabanca kolu topuzunu gevşetin ve tabanca kolu montaj yuvasından sökün.



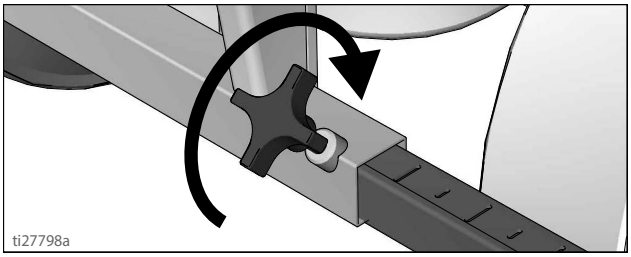
2. Tabanca kolu muhafazasını (tabanca ve hortumlar dahil) tabanca kolu montaj yuvasının dışına kaydırın.



3. Tabanca muhafazasını istenilen tabanca montaj yuvasına kaydırın.



4. Tabanca kolu düğmesini tabanca kolu montaj yuvasına sıkıştırın.



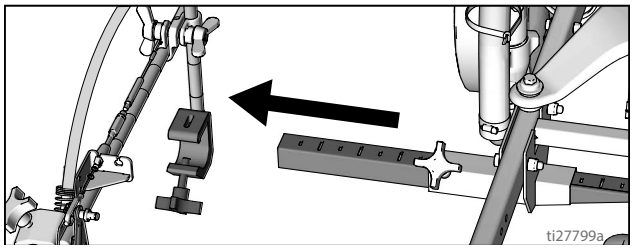
UYARI

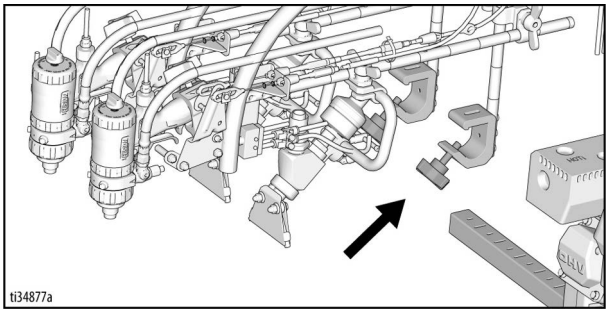
Tüm hortumların, kabloların ve tellerin kelepçelerin arasından düzgün bir şekilde yönlendirildiğinden ve lastiklere SÜRTÜNMEDİĞİNDEN emin olun. Lastikle temas hortum, kablo ve tellerin hasar görmesine neden olacaktır.

Tabanca Konumunun Değiştirilmesi (Sol ve Sağ)

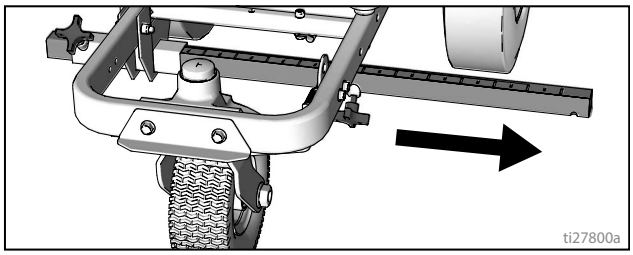
Sökme

1. Tabanca kolu montaj çubuğu üzerindeki dikey tabanca kolu düğmesini gevşetin ve çıkartın.



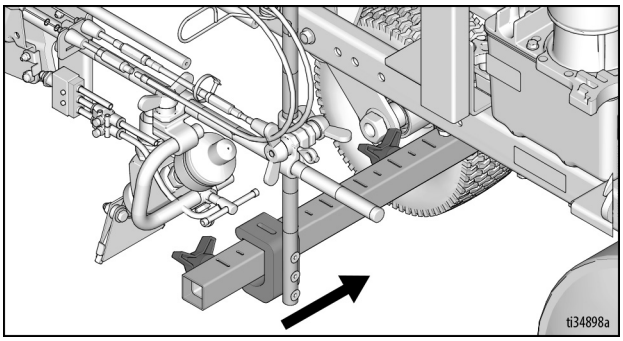


2. Montaj çubuğunu makinenin aksi tarafına doğru uzatın.



Kurulum

1. Dikey tabanca tutucu desteğini tabanca çubuğuna takın.

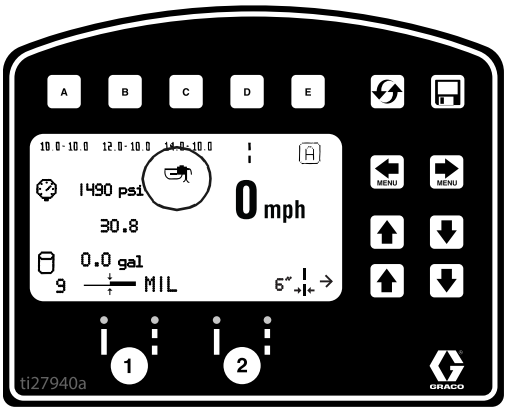


NOT: Tüm hortumların, kabloların ve tellerin kelepçelerden düzgün şekilde geçirildiğinden emin olun.

Tetik Sensörü Ayarı

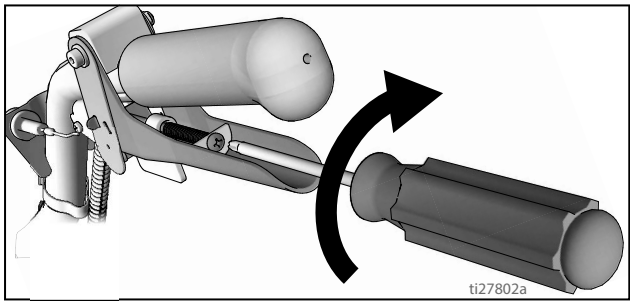
1. Çizgi makinesi motorunu çalıştırın. Tetiği elle çekin. Sıvının püskürtülmeye başlanmasıyla püskürtme ikonu görünmelidir.

HP Auto Serisi



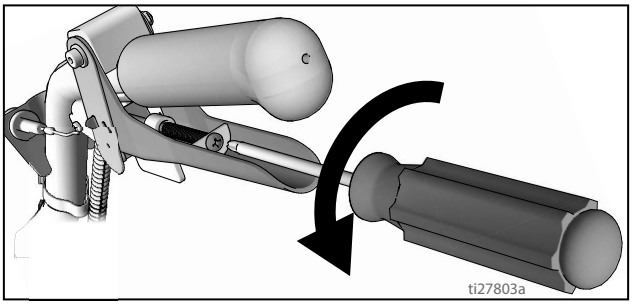
Akışkansız püskürtme

2. Sıvı püskürtülmeye başlamadan önce püskürtme simgesi görüntüleniyorsa gidondaki vidayı saat yönüne çevirin.



Püskürtme yok simgesi

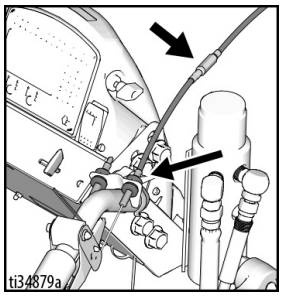
3. Sıvı püskürtme, püskürtme simgesi görüntülenmeden önce başlıyorsa gidondaki vidayı saat yönünün tersine çevirin.



4. Püskürtme simgesinin görüntülenmesiyle akışkanın püskürtülmesi çakışana kadar koldayı vidayı ayarlamaya devam edin.

Tabanca Kablosunun Ayarlanması

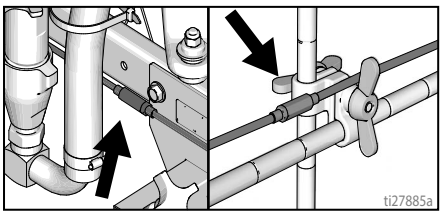
Tabanca kablosunu ayarlamak, tetik plakası ve tabanca tetiği arasındaki boşluğu artıracak ya da azaltacaktır. Tetik boşluğunu ayarlamak için, aşağıdaki adımları gerçekleştirin.



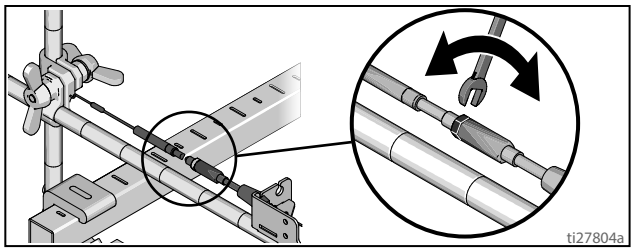
Manuel Tabancalar

Otomatik Tabancalar

(2 konumu mevcuttur)



1. Kablo ayarlayıcı üzerindeki kilit somununu bir anahtarla gevşetin.

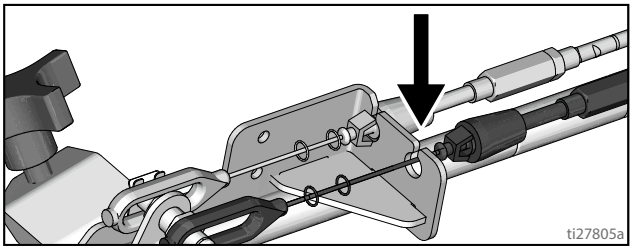


2. Ayar mekanizmasını istenen sonuç elde edilene kadar gevşetin veya sıkın. **NOT**: Daha fazla dişin gözükmesi, tabanca tetiği ve tetik plakası arasında daha az boşluk olduğu anlamına gelir.
3. Düğüm ayarcısı üzerindeki kilit somununu sıkmak için anahtar kullanın.

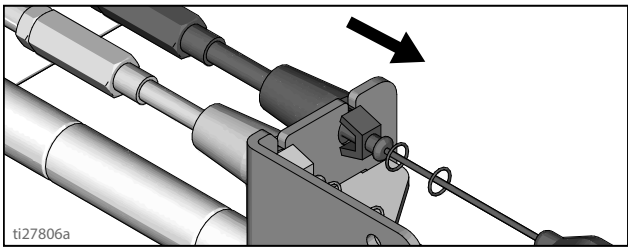
Tabanca Kablosu Ekleme (Otomatik Tabanca)

HP Auto Serisinde iki Tabanca Aktüatörü olabilir. Her bir Tabanca Aktüatörü sadece bir kabloyla çalışabilir.

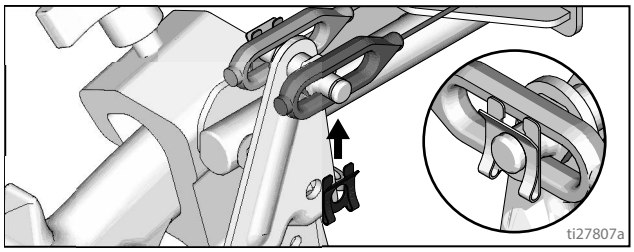
1. Ayar mekanizmasının olduğu kablo ucunu seçin.
2. Açığa çıkan kabloyu kablo kelepçesi yuvasından takın.



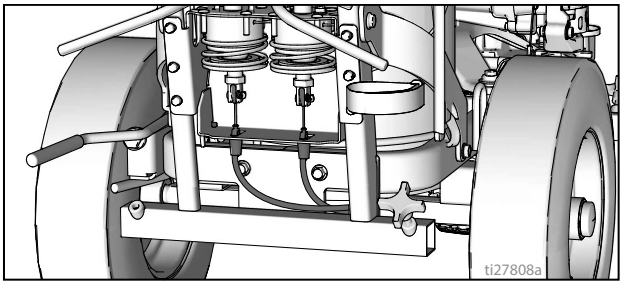
3. Plastik kablo tutucuyu kablo kelepçesi deliğine sokun.



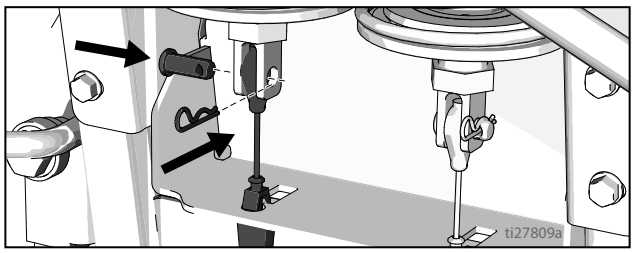
4. Kablo ucunu, tetik plakası pinine yerleştirin ve klipsi takın.



5. Kabloyu ünitenin etrafından ve hortum yuvasının arkasındaki kablo deliklerine doğru geçirin.



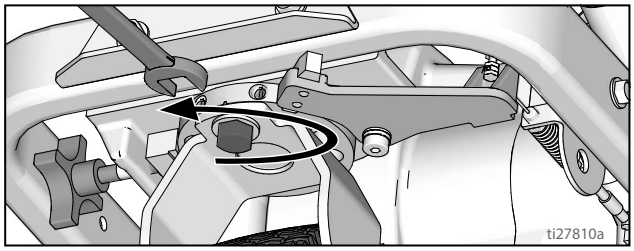
6. Kablo uç ilmiğini kelepçenin içindeki dikdörtgen delikten geçirerek plastik kablo tutucuyu aktüatör kelepçesine sokun. Kablo ucunu aktüatör çubuğuna yerleştirin ve pimi takın.



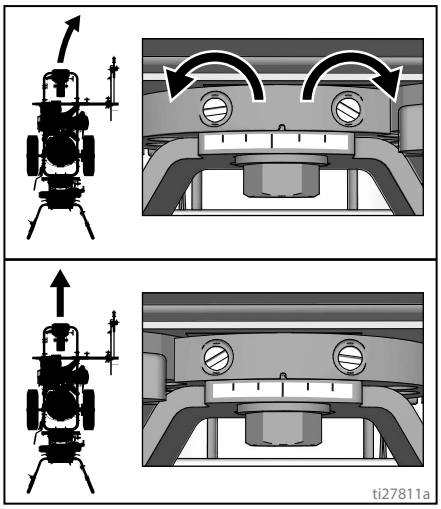
Düz Çizgi Ayarı

Ön tekerlek, üniteyi ortalamak için ayarlanmıştır ve operatörün düz çizgiler oluşturmasını sağlar. Zaman geçtikçe tekerlek hizadan çıkabilir ve tekrar ayarlanması gerekebilir. Ön tekerleği yeniden ortalamak için aşağıdaki adımları uygulayın:

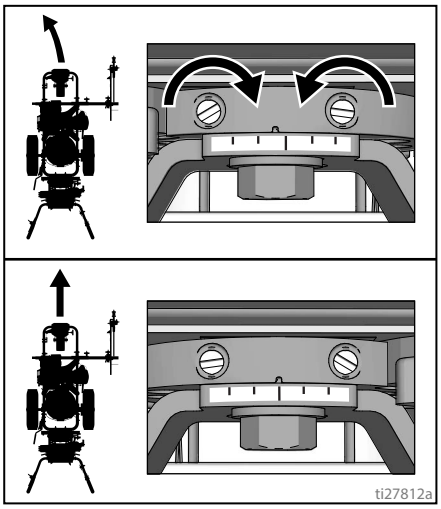
1. Ön tekerlek mesnedindeki cıvatayı gevşetin.



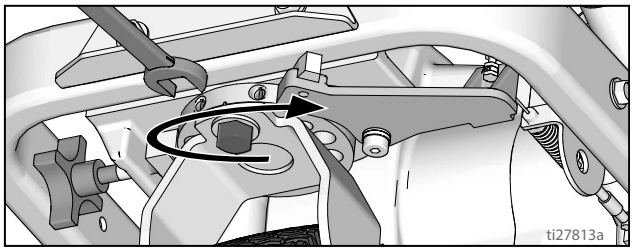
2. Çizgi makinesi sağa doğru kayıyorsa ince ayar için sol ayar vidasını gevşetin ve sağ ayar vidasını sıkın.



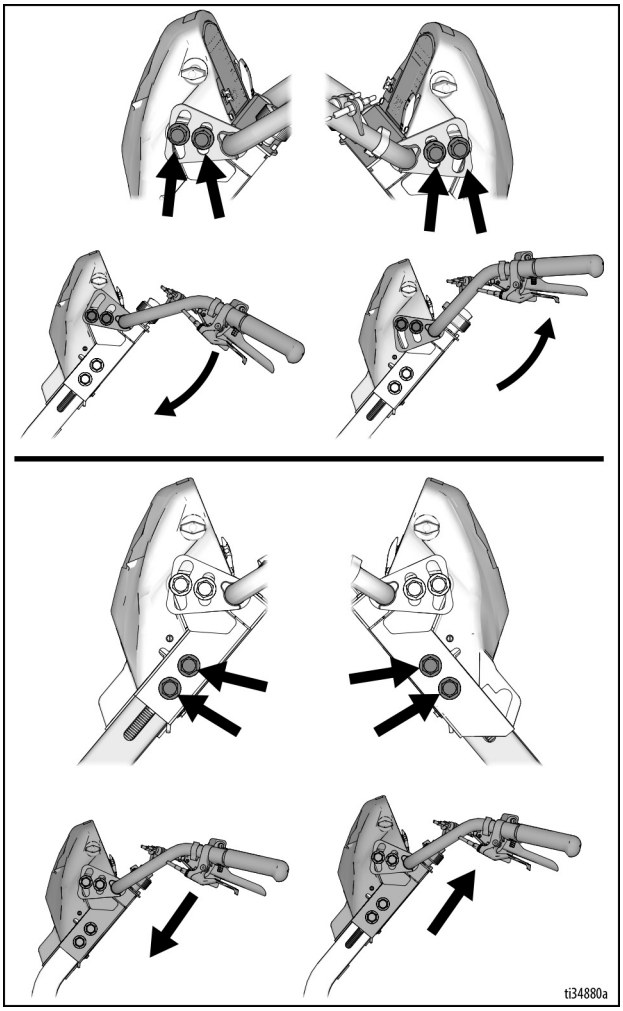
3. Çizgi makinesi sola doğru kayıyorsa sağ ayar vidasını gevşetin ve sol ayar vidasını sıkın.



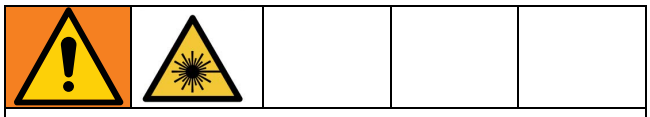
4. Çizgi makinesini yürütün. Çizgi makinesi düz gidene kadar adım 2 ve 3'ü tekrarlayın. Yeni tekerlek ayarını sabitlemek için tekerlek hizalama plakasındaki cıvatayı sıkın.



Kol Çubuğu Ayarı

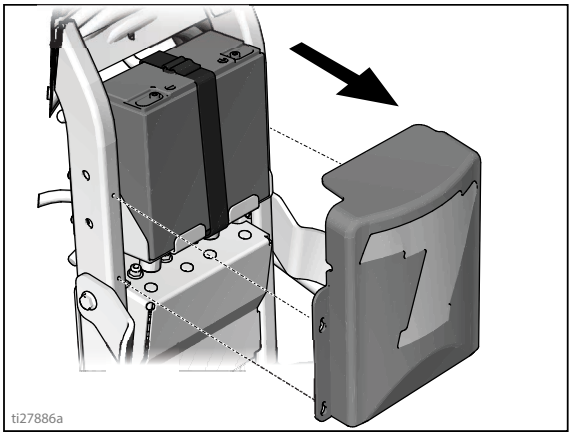


Nokta Lazer

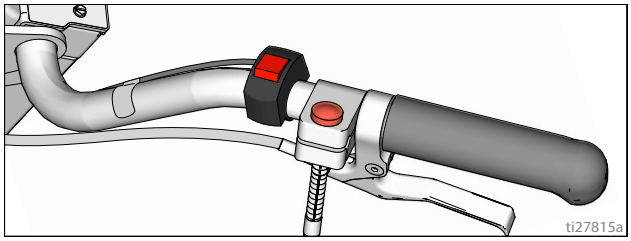


Yaralanmalardan kaçınmak için asla doğrudan lazer ışınına bakmayın.

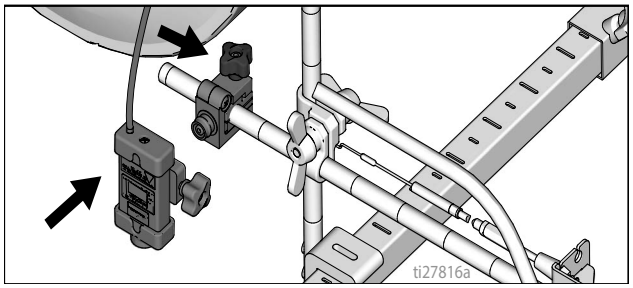
1. Batarya kapağını sökün.



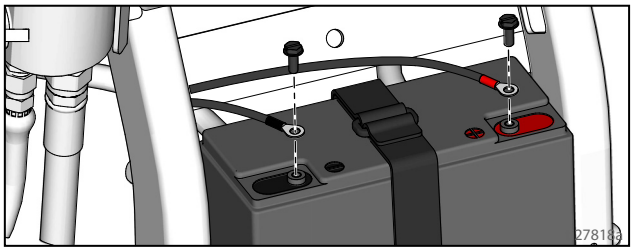
2. AÇMA/KAPAMA anahtarını tutma barında istediğiniz yere takın.



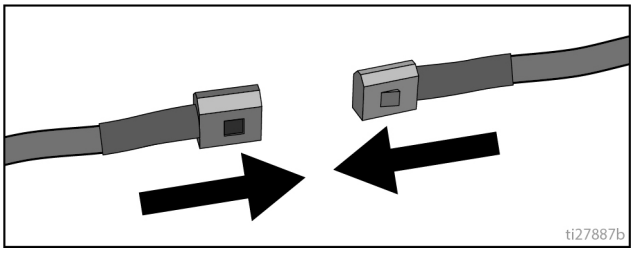
3. Lazeri tabanca kolunda istediğiniz yere takın.



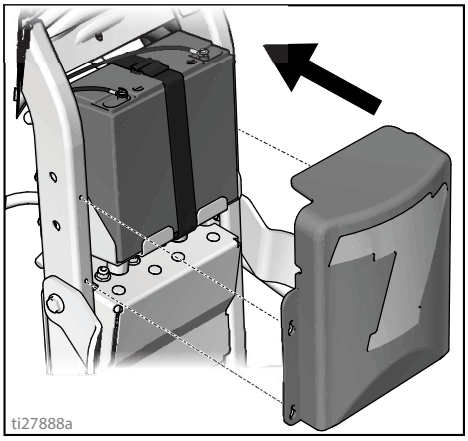
4. Kabloları anahtardan Aküye geçirin, (+) ve (-) kutup başlarına bağlayın.



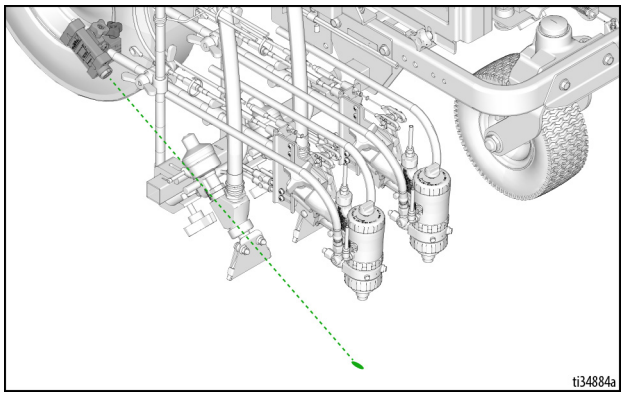
5. Anahtar uçlarını kablo demetine bağlayın.



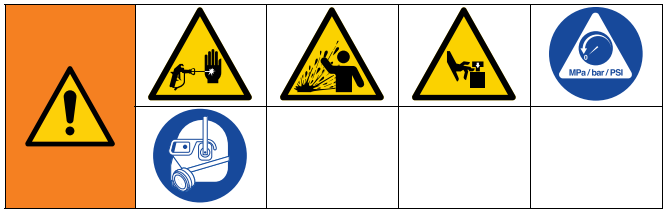
6. Batarya kapağını tekrar takın.



7. Lazeri çalıştırın ve noktayı tabanca başlığının altına getirin.

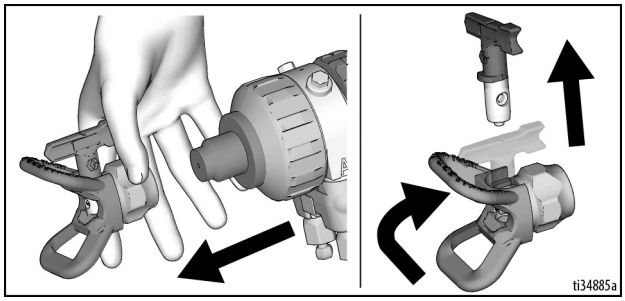


Temizleme

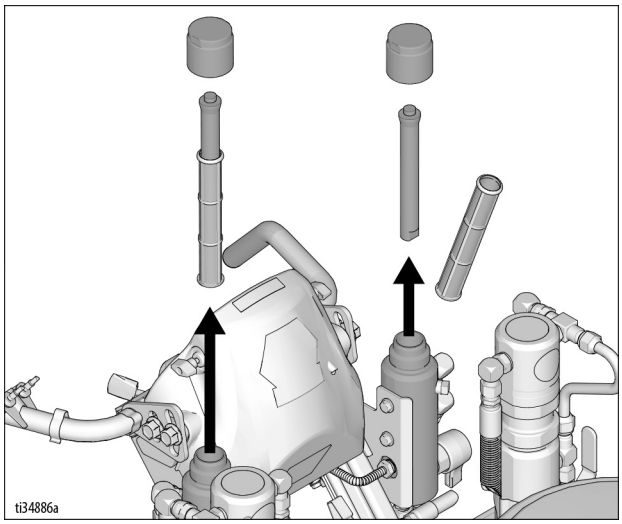


1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14sayfa 14.

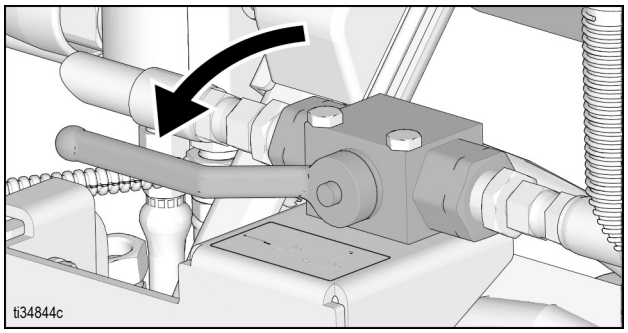
2. Tüm tabancalardan kelebeği ve memeyi çıkarın ve aseton içine yerleştirin.



3. Her iki Filtre Manifoldu için, başlığı sökün, filtreyi çıkarın ve filtre olmadan monte edin.

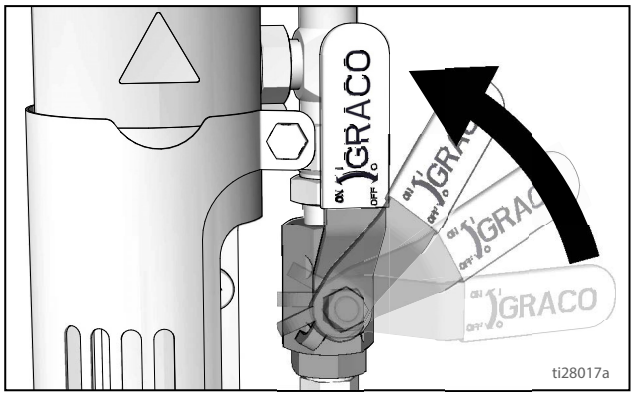


4. Oranlama Valfini “oranlamama dışı” olarak ayarlayın.

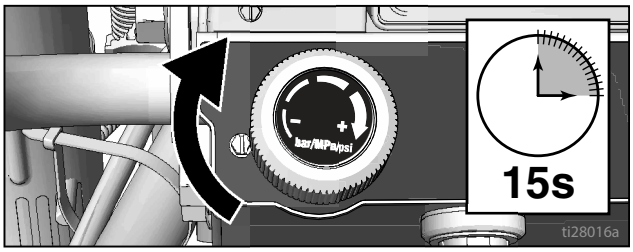


5. B tarafı sifon borusu setini, aseton ile kısmen doldurulmuş topraklanmış bir metal kovaya koyun. Toprak kablosunu metal kovaya ve gerçek toprağa bağlayın.

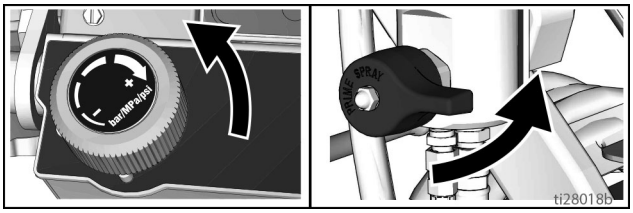
6. B tarafı Pompa Valfini **AÇIK** olarak ayarlayın (pompa artık etkindir).



7. Basınç Kumandasını, pompayı çalıştırmaya yetecek kadar arttırın. Solvent tahliye borusundan akarken pompa temizlenir.

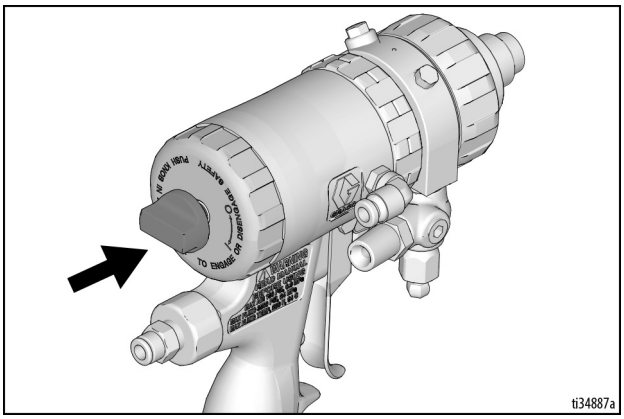


8. Basıncı azaltın ve Doldurma Valfini püskürtme pozisyonuna çevirin.

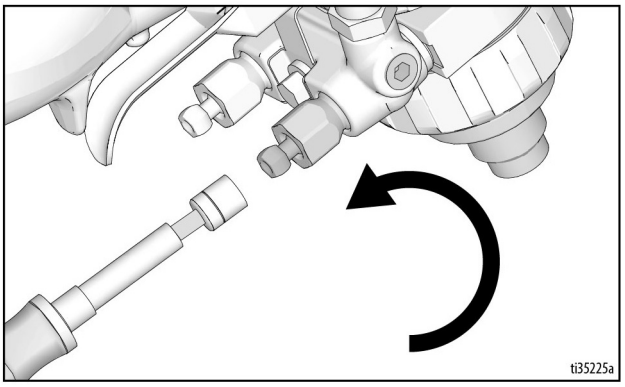


9. Tahliye hattını B bileşeni kovasına geri döndürün.

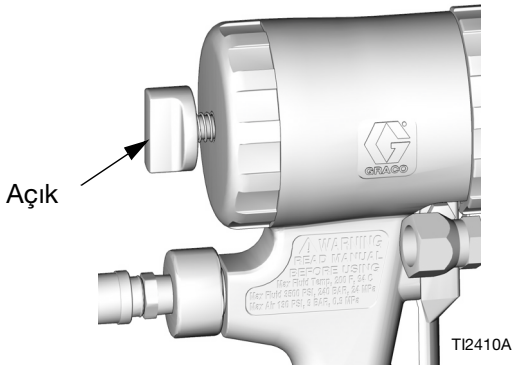
10. Piston Emniyet Kilidini kapatın.



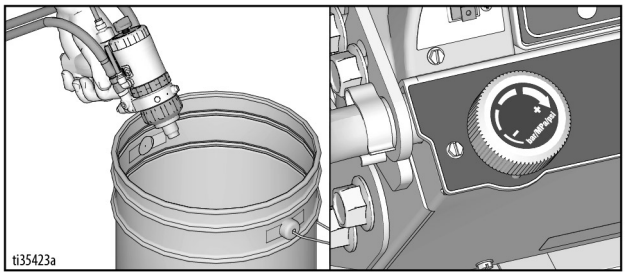
11. B Akışkan Valfini açın (yaklaşık üç tam tur).



12. Piston Emniyet Kilidini açın.



13. Tabancayı topraklı metal yıkama kovasına yaslayın. Tabancaları tetikleyin ve pompa düzgün şekilde çalışana kadar boya basıncını yavaşça artırın.



14. B Akışkan Valfini kapatın ve B Pompa Valfini KAPALI konumuna çevirin. A tarafı pompa ve tabanca için 4-12 adımlarını tekrarlayın.

15. Karışım bölmesini, ucu ve uç koruyucuyu aseton sıvısında temizleyin.

YIKAMA

16. Pompayı Pump Armor ile doldurun ve filtreyi, korumayı ve ucu yeniden takın.

17. Hortum manifoldunu çıkarın, bkz. **Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları**, sayfa 47.

18. **Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Sökme**, sayfa 56, adım 3.

19. **Bakım - LineLazer V 200MMA 1:1**, sayfa 57, 6-8 arasındaki adımlar, asetonu yerleştirin.

20. O ringleri yağlayın, bkz. **Susturucuyu Temizleme**, sayfa 54.

21. **Bakım - LineLazer V 200MMA 1:1**, sayfa 57, adım 5, uçlar ve Püskürtme Memesi Adaptörüyle birlikte asetona yatırın.

22. O ringleri yağlayın, bkz. **Susturucuyu Temizleme**, sayfa 54.

23. **Çek Valflerini Muayene Etme**, sayfa 48.

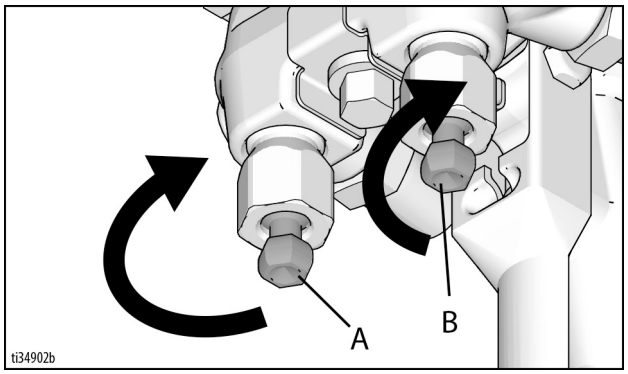
24. **Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Yeniden Takma**, sayfa 56.

25. Hortum manifoldunu yeniden takın, bkz. **Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları**, sayfa 47.

26. Püskürtme işlemi sona erdikten sonra makineyi depoya kaldırmadan önce boğaz salmastrası aşınmasını engellemek için salmastra somununu TSL ile doldurun.

Günlük kapatma

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Hortum manifoldundaki A ve B Sıvı Valflerini verilen 5/16" somun anahtarıyla kapatın.



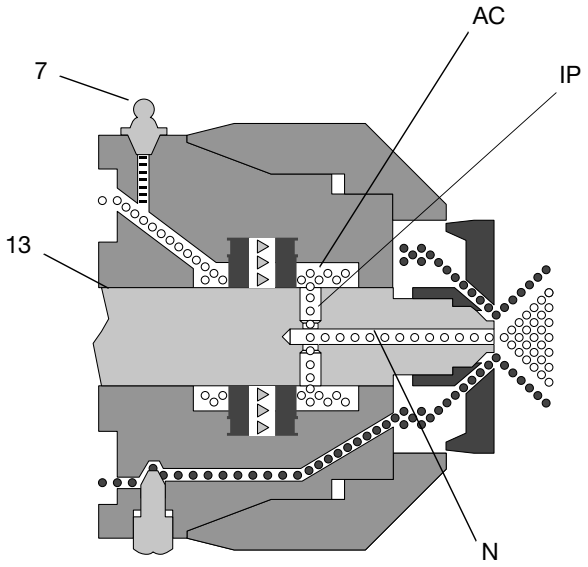
3. Makine hala çalışırken Boşaltma Hava Valfini açık ve tabanca tetiği basılı olmayacak şekilde bırakın.

NOT: İki komponentte kürlemeyi önlemek ve akışkan kanallarını temiz tutmak için tabancayı her gün gresleyin. Temizlenmiş hava, gres buharını hava bölmesine (AC), çarpışmalı portlara (IP) ve karışım odası nozülünden (N) dışarıya taşıyarak tüm yüzeylerin kaplanmasını sağlar. Graco 117773 Gres kullanın, bkz. sayfa 90.

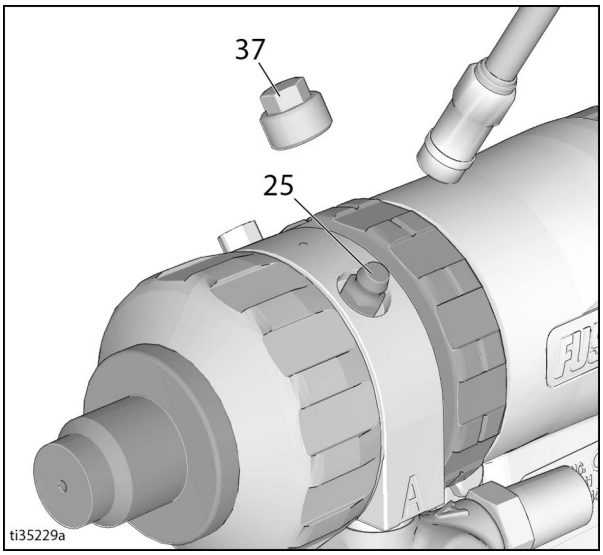
NOT: Akış yolları, anlaşılabilmesi için ölçeğe uygun gösterilmemiştir. Parça numaraları ve referans yerleri için bkz. Parça Listesi, sayfa 74-75.

Anahtar

Boşaltma Havası
Akışkan
Temizleme Havası
Gres



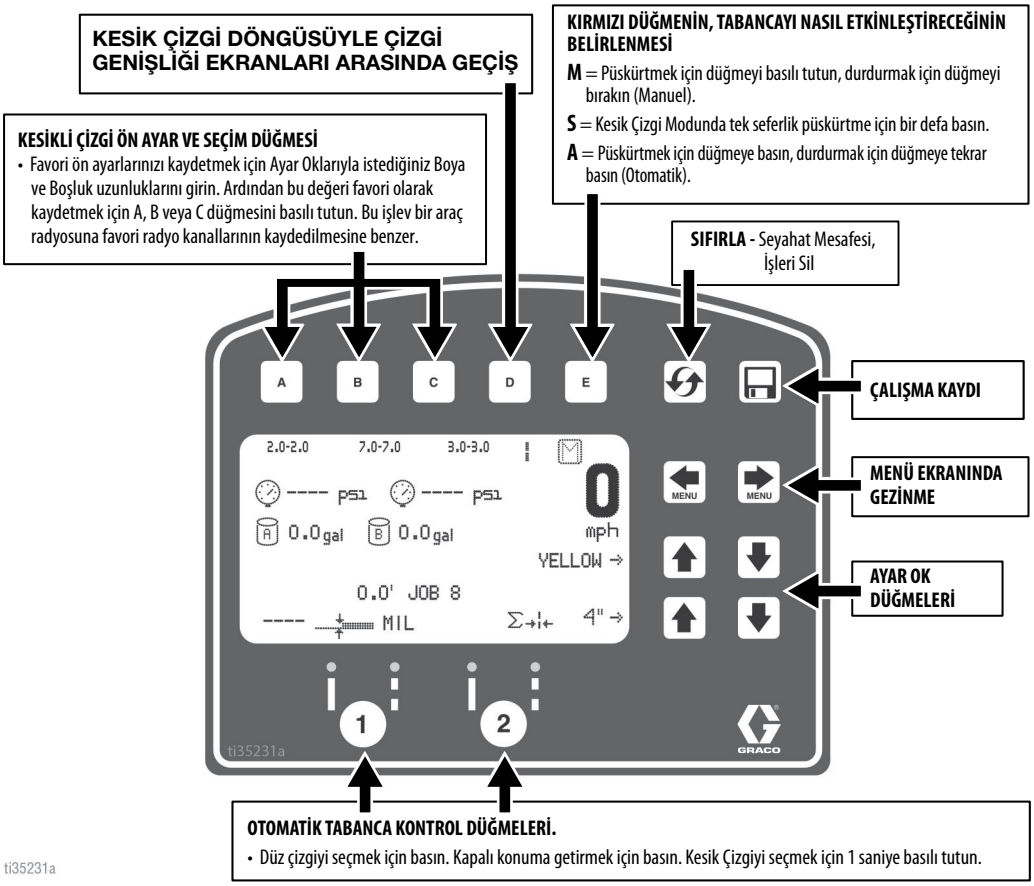
4. Gres Rakoru başlığını (37) çıkarın. Gres tabancasını kullanarak, karışım bölmesi memesinden (N) gres buharı püskürene dek rakorun (25) içine gres basın. Aşırı greslemeyin, en fazla 2 basım gres sıkın. Gres buharını, püskürtme yapılan malzemenin üzerine püskürtmeyin.



5. Gres başlığını (37) değiştirin.

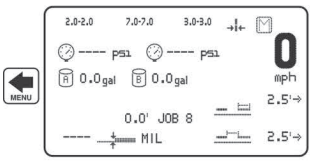
LineLazer V LiveLook Ekranı

HP Auto Serisi



ti35231a

ÇİZGİ ÇEKME EKRANI



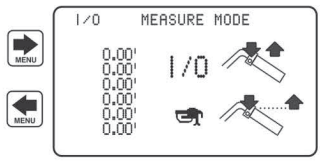
- **Ana çizgi çekme ekranı.** Tabancaları elektronik olarak etkinleştirmek için bu modda olmanız gerekir.
- Otomatik Kesikli Çizgi Döngüleri bu ekrandan düzenlenebilir. Çalıştırmak istediğiniz tabancadan kesik çizgiyi seçin. İstediğiniz Boya ve Boşluk mesafesini girin ve püskürtmeyi başlatın.
- Kırmızı düğmenin, tabancaları nasıl etkinleştireceğini seçmek için E Düğmesine basın.

M = Püskürtmek için düğmeyi basılı tutun, durdurmak için düğmeyi bırakın

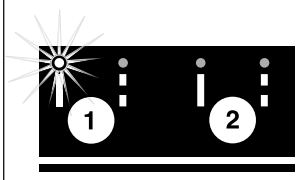
S = Kesik Çizgi Modunda tek seferlik püskürtme için bir defa basın

A = Başlatmak için basın, durdurmak için tekrar basın

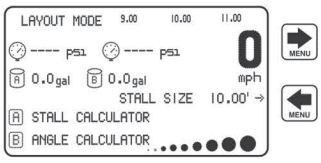
ÖLÇÜM MODU



- **Ölçüm Modu.** Ölçümü başlatmak için kırmızı düğmeye basılarak 6 adede kadar ölçüm alınabilir, ölçümün durdurulması için aynı düğmeye basılması yeterlidir.
- Bir Otomatik Tabanca seçiliyse (aşağıya bakın) ve kırmızı düğme basılı tutulursa, kırmızı düğme serbest bırakılana kadar her 12 inçte bir nokta bırakılır.



YERLEŞİM MODU

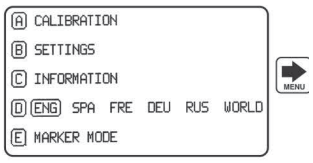


- **Yerleşim modu.** Bir park yerinin yerleşimini belirtmek için seçilen mesafede bir nokta bırakılır.
- Park yeri boyutunu girin, bir otomatik tabancayı etkinleştirin, kırmızı düğmeye basın ve makineyi çalıştırın. Noktalamayı durdurmak için kırmızı düğmeye tekrar basın. Favoriler, ana ekranda olduğu gibi kaydedilebilir.

Ⓐ STALL CALCULATOR
bkz. sayfa 38

Ⓑ ANGLE CALCULATOR
bkz. sayfa 39

AYAR/BİLGİ



- Ayarlara ve Bilgilere bu ekrandan erişilebilir.
- Tam mesafe hesaplamaları için makine mutlaka kalibre edilmelidir. Makineyi kalibre etmek için A düğmesine basın. Bu işlemi en az 25 fitlik mesafede gerçekleştirin.

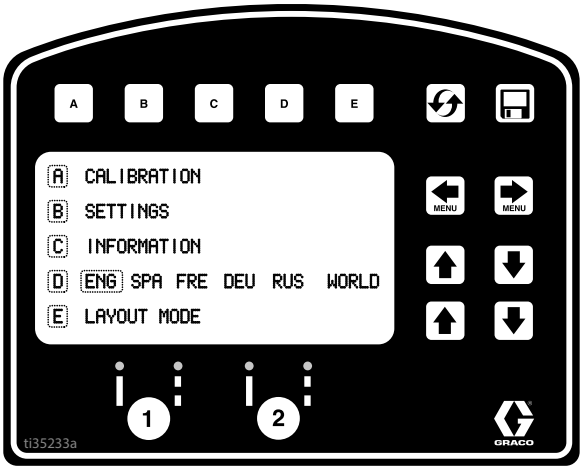
ti35232a

İlk Kurulum (HP Auto Serisi)

İlk ayarlama çizgi makinesini kullanıcı tarafından girilen bir dizi parametreye göre çalışmak için hazırlar. Dil ve ölçü birimleri seçimlerine çalıştırmadan önce yapabilir veya daha sonra değiştirebilirsiniz.

Dil

Kurulum/Bilgi kısmından istenen dil işaretlenene dek D butonuna basıp dili seçin.

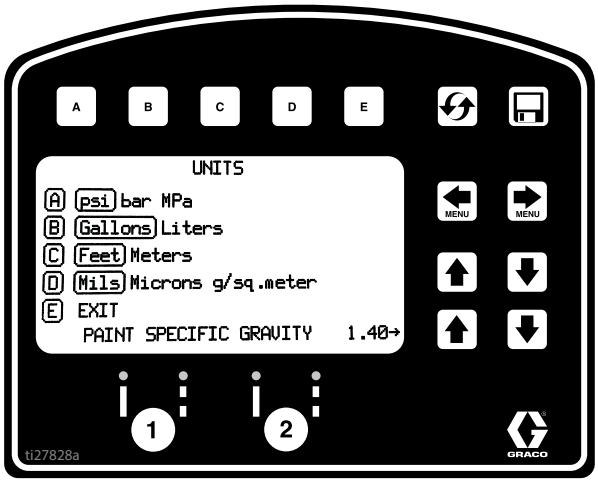


ENG = İngilizce
SPA = İspanyolca
FRE = Fransızca
DEU = Almanca
RUS = Rusça
DÜNYA = Semboller için bkz. **Dünya Sembolleri Anahtarı**, sayfa 93

NOT: Dil daha sonra değiştirilebilinir.

Üniteler

Ayarlara girmek için B simgesine basınız ve daha sonra birime girmek için tekrar B simgesine basın. Uygun ölçü birimlerini seçin.



ABD Birimleri
- Basınç = psi
- Hacim = galon
- Mesafe = fit
- Çizgi Kalınlığı = mil

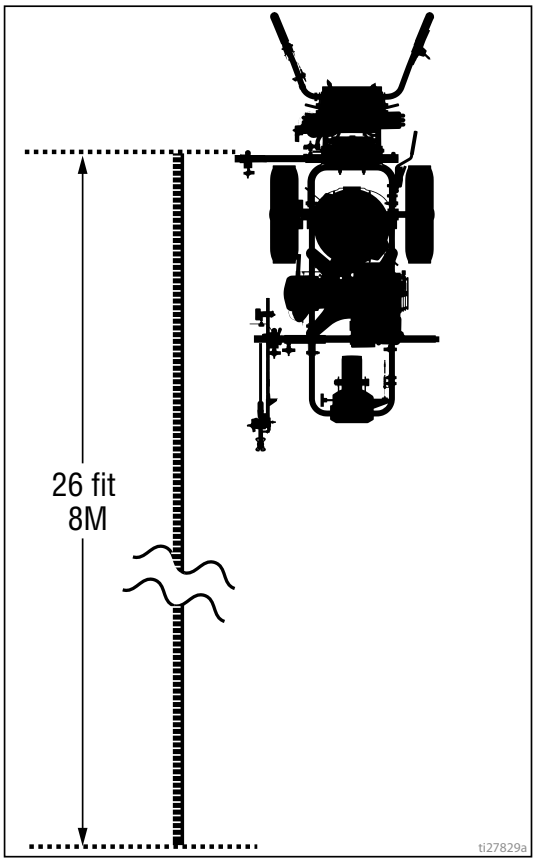
SI Birimleri
- Basınç = bar (mevcut MPa)
- Hacim = litre
- Mesafe = metre
- Hat kalınlığı = mikron (g/m^2 mevcut)

Boya Özgül Ağırlığı = Özgül ağırlığı ayarlamak için YUKARI veya AŞAĞI okları kullanın. Boya kalınlığını belirlemek için gereklidir.

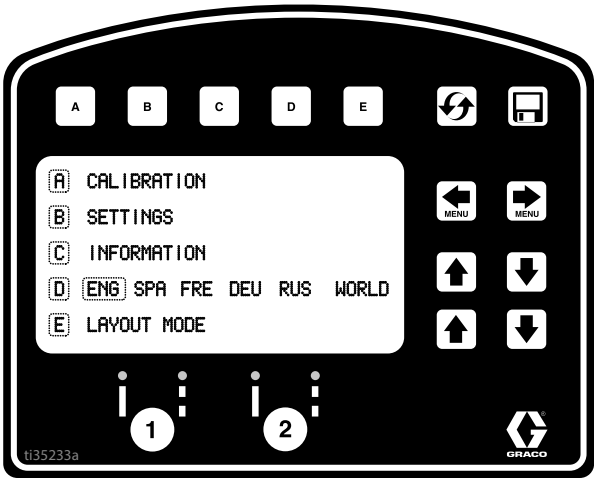
NOT: Tüm birimler istenildiği zaman tek tek değiştirilebilir.

Kalibrasyon

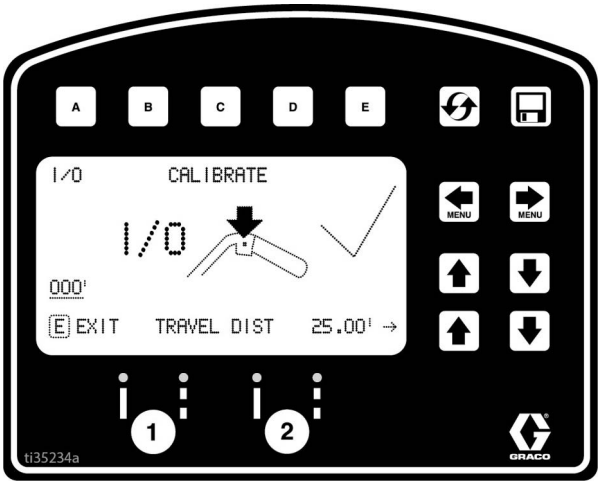
1. Arka tekerlek basıncını 55 ± 5 psi (379 ± 34 kpa) olarak kontrol edin ve gerekirse tamamlayın.
2. Çelik bandı 26 ft'den (8m) uzak bir mesafeye uzatın.



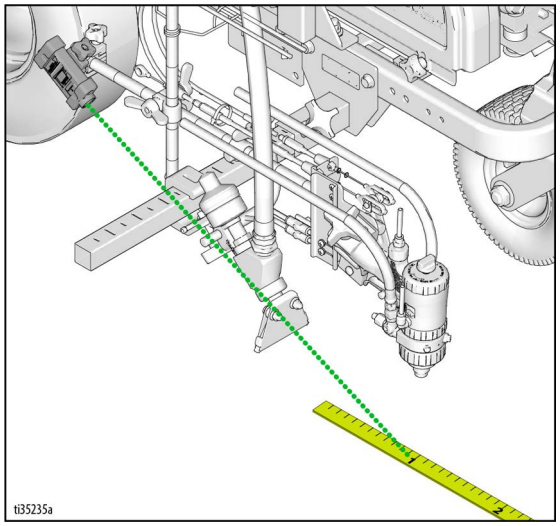
3. Kurulum/Bilgi seçimi için [MENU] [MENU] simgesine basın.



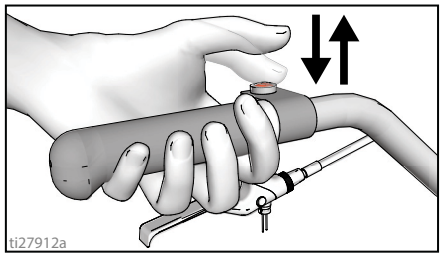
4. Kalibrasyon için [A] simgesine basın. HAREKET MESAFESİNİ 7,6 m (25 ft) veya daha üstüne ayarlayın. Daha uzun mesafeler koşullara göre daha yüksek hassaslık sağlar.



5. Lazeri çalıştırın ve lazer noktasını çelik bantta 30,5 cm'ye (1 ayak) ayarlayın.

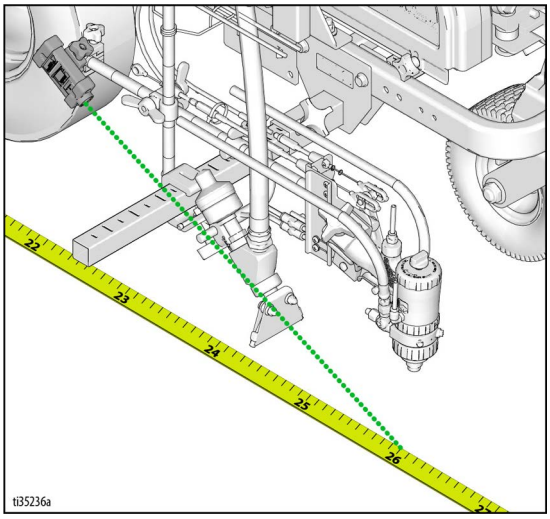


6. Kalibrasyona başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın.

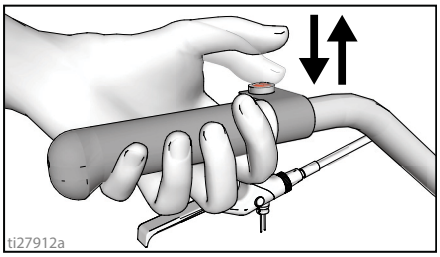


7. Çizgi makinesini ileri hareket ettirin. Lazer noktasını çelik bantta tutun.

8. Lazer 8 m (26-ft) ile veya çelik banda girilen mesafeyle (25-ft./ 7,6 m mesafede) hizalandığında durun.



9. Kalibrasyonu tamamlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın.

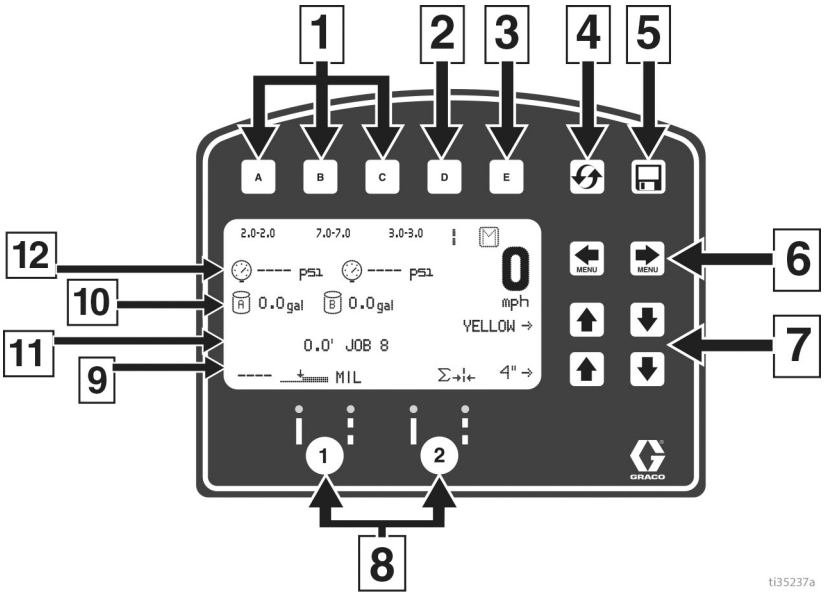


- Ünlem simgesi ⚠ göründüğü sürece kalibrasyon tamamlanmamış demektir.
- Onay simgesi ✓ göründüğünde kalibrasyon tamamlanmış demektir.

10. Kalibrasyon tamamlanmıştır.

Ölçüm Modu (HP Auto Serisi), sayfa 36 ve bandı ölçerek doğruluğu kontrol edin.

Çizgi Çekme Modu (HP Auto Serisi)

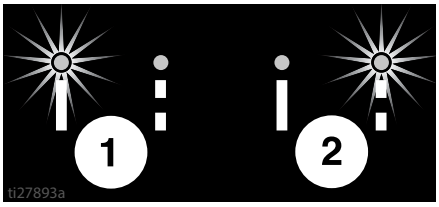


Ref.	Açıklama
1	Bir “Favori” **seçin** ve bir saniyeden daha kısa bir süre basın.
	Bir “Favori” **kaydedin**, basın ve en az üç saniye basılı tutun.
2	Görünen çizgi genişliği veya boya ile boşluk değeri arasındaki döngü.
3	Manuel Mod, Yarı Otomatik Mod, Otomatik Mod arasındaki döngüler.
	Manuel Mod M **:** Çizmek için tabanca tetiği kumandasına basın ve tutun.
	Yarı Otomatik Mod S **:** Kesik Çizgi Modunda programlanan genişliğini bir defa çizmek için tabanca tetiği kumandasına basın ve bırakın.
	Otomatik Mod A **:** Çizgi çekmeye başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Durdurmak için butona tekrar basıp bırakın.
4	Seyahat mesafesini sıfırlar.
5	Çalışma Verisi Kaydedici, sayfa 45.
6	Menü ekranları arasında geçiş yapar.
7	Boya ve Boşluk uzunluğu **VEYA** çizgi genişliği ayar düğmeleri.
8	Otomatik tabancaları devreye alma butonları.
9	MIL kalınlığı. Püskürtme esnasında “Anlık MIL ortalaması” gösterilir. Durdurulduğunda “İş MIL ortalaması” gösterilir.
10	Püskürtülen toplam galon (litre), Pompa A ve B
11	Toplam püskürtülen çizgi uzunluğu.
12	Basınç, Pompa A ve B

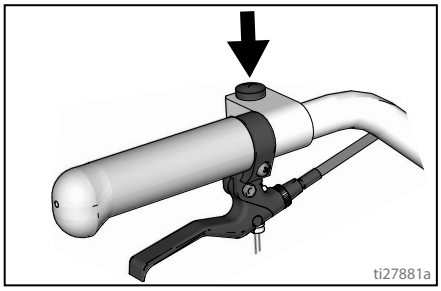
Çizgi Çekme Modunda Çalışma

Tabanca tetiği kumandası aktifleştirilmeden önce çizgi makinesi çalışıyor olmalıdır.

1. Motorun çalıştığından emin olun.
2. Tabanca ve çizgi tipi seçmek için tabanca devreye alma butonlarını kullanın.



3. Püskürtmeye başlamak için tabanca tetik kumandasına basın.

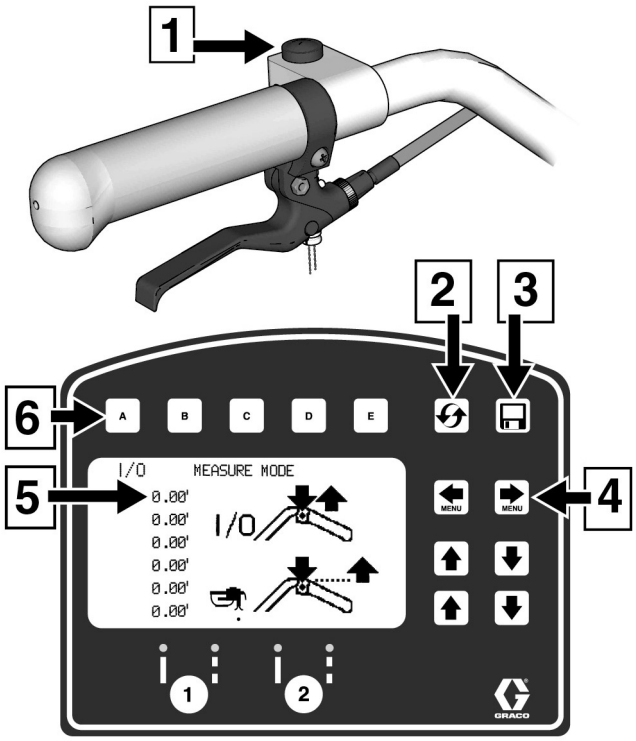


Otomatik Modda veya Yarı Otomatik Modda A veya S işareti tabanca tetiği kumandasına basıldığında modun aktif olduğunu göstermek için yanıp sönecektir.

Ölçüm Modu (HP Auto Serisi)

Ölçüm Modu, çizgi çekilecek alanı tespit ederken mesafeleri şerit metreyle ölçme işinin yerini almaktadır.

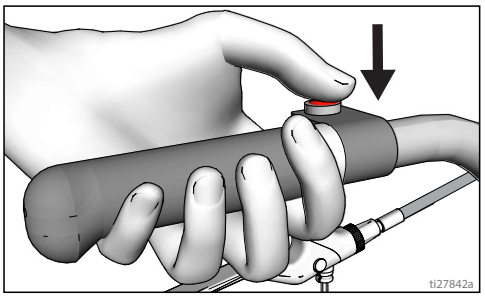
1. Ölçüm Modunu seçmek için MENU MENU tuşlarını kullanın.



ti35238a

Ref.	Açıklama
1	Ölçümü başlatmak için basın, Ölçümü durdurmak için basın.
2	Değerleri sıfırlamak için basılı tutun.
3	Çalışma Verisi Kaydedici, sayfa 45.
4	Ana menü ekranları arasında kaydırma
5	Alınan son ölçüm
6	Ölçümü başlatmak için basın, ölçümü durdurmak için basın

2. Tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Çizgi makinesini ileri veya geri hareket ettirir. (Geri hareket negatif mesafedir.)

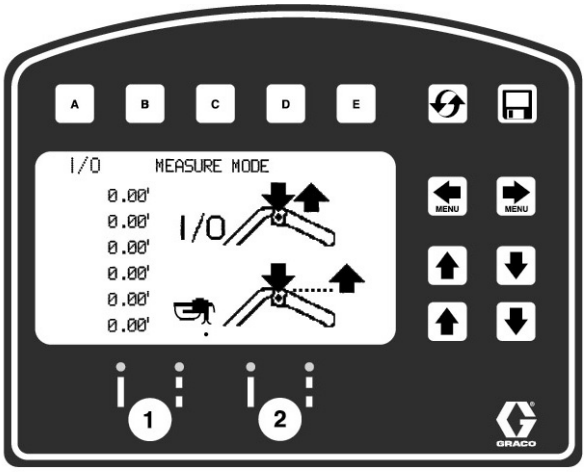


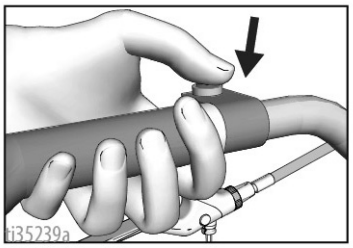
ti27842a

3. Ölçülen uzunluğu sonlandırmak için tabanca tetiğine basın ve bırakın. Altı uzunluğa kadar görülebilir.

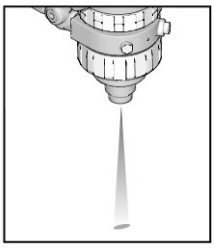
En yeni ölçülen uzunluk Park Yeri Hesaplayıcı Ekranı içinde ölçülen değer olarak ayrıca kaydedilir. Bkz.**Park Yeri Hesaplayıcı**, sayfa 38.

Eğer otomatik bir tabanca devredeyse, bir nokta uygulamak için tabanca tetik kumandasına herhangi bir zamanda basın ve basılı tutun. Çizgi makinesi hareket ederken tetik basılı tutulursa her 30,5 cm'de (12 inç) bir nokta konulur.





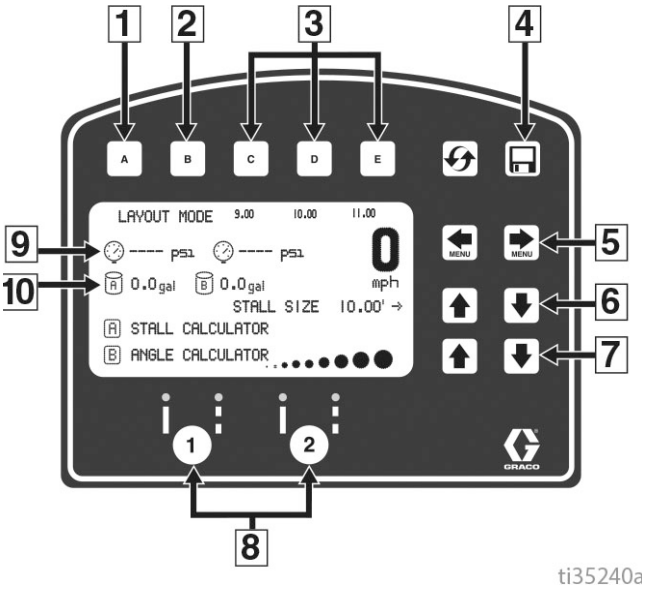
ti35239a



Yerleşim Modu

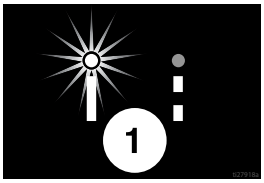
Yerleşim Modu park alanı işaretlerini hesaplamak ve işaretlemek içindir.

1. Yerleşim Modunu seçmek için ⬅ ➡ tuşlarını kullanın.

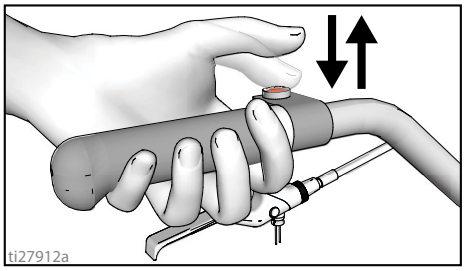


Ref.	Açıklama
1	Park Yeri Hesaplayıcı Menüsünü açar. Bkz.**Park Yeri Hesaplayıcı**, sayfa 38.
2	Açı Hesaplayıcı Menüsünü açar. Bkz. **Açı Hesaplayıcı**, sayfa 39.
3	Bir “Favori” **seçin**, en az bir saniye süreyle basın.
	Bir “Favori” **kaydedin**, basın ve en az üç saniye basılı tutun.
4	Çalışma Verisi Kaydı, sayfa 45.
5	Menü ekranları arasında kaydırma.
6	Park yeri ölçüsünü/nokta aralığını ayarlar.
7	Nokta boyutunu ayarlar.
8	Otomatik tabanca devreye alma butonları.
9	Basınç, Pompa A ve B
10	Püskürtülen toplam galon (litre), Pompa A ve B

2. Tabancaları seçmek için tabanca etkinleştirme butonlarını kullanın.



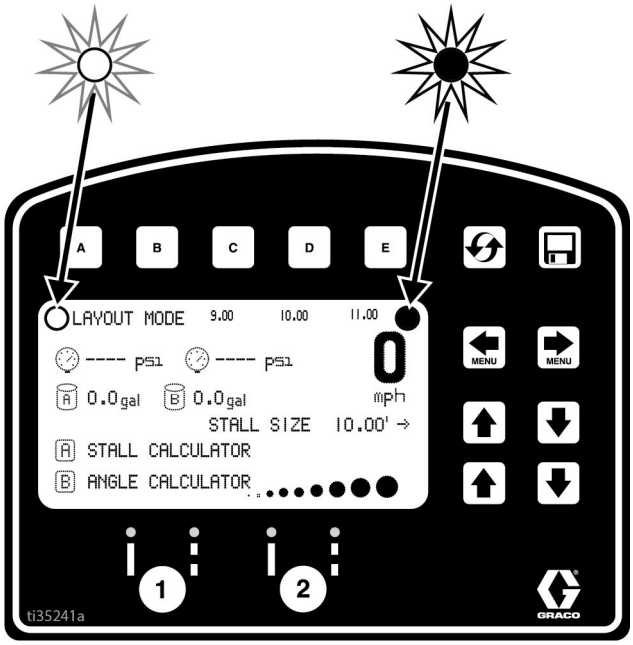
3. Tabanca tetik kumandasını basıp bırakın ve çizgi makinesini ileri hareket ettirin.



4. Standart olarak çizgi makinesi park yeri boyutunu işaretlemek için her 2,7m’de (9.0 ft) bir nokta koyar. Park yeri boyutu ayarlanabilir.

5. Tetik kumandası tekrar basılıp bırakılana dek noktalara işaretleme devam eder.

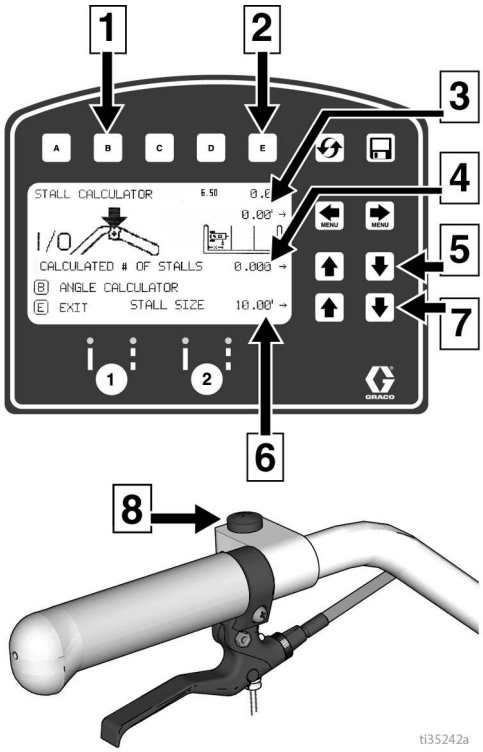
   NOT: Tabanca tetik kumandasına basıldığında ekranda bir gösterge modun aktif olduğunu belirtmek için dönüşümlü olarak yanıp söner.



Park Yeri Hesaplayıcı

Park Yeri Hesaplayıcı park yeri ölçüsünü ayarlamak içindir. Çizgi makinesi ölçülen uzunluğu park boyutuna böler ve ölçülen uzunluğa denk gelen park yerlerinin sayısını belirler. Kullanıcı park yeri sayısını yuvarlak bir rakama ayarlayabilir ve park yeri genişliği hesaplanır.

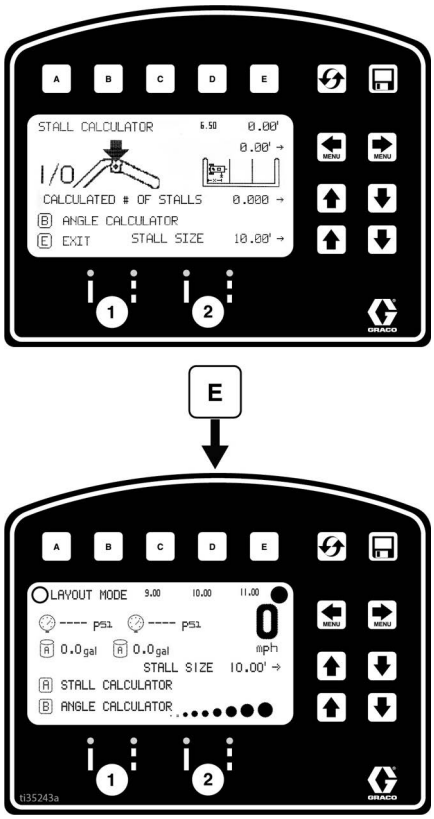
1. Yerleşim Modunu seçmek için [MENU] [MENU] tuşlarını kullanın. Park Yeri Hesaplayıcıyı açmak için [A] tuşlarını kullanın.



Ref.	Açıklama
1	Açı Hesaplayıcı Menüsünü açar. Bkz. **Açı Hesaplayıcı**, sayfa 39.
2	Çıkar ve park yeri ölçüsünden Yerleşim Moduna döner.
3	Ölçülen mesafe.
4	Park yerlerinin hesaplanan sayısı. Park yerlerinin sayısını değiştirmek park yeri boyutunu değiştirir.
5	Park yeri sayısını ayarlar.
6	Park yeri boyutu. Park yeri boyutunu değiştirmek park yerlerinin hesaplanan sayısını değiştirir.
7	Park yeri boyutunu ayarlar.
8	Ölçümü başlatmak için basın, Ölçümü durdurmak için basın.
9	Ofseti (x) ayarlar
10	Ofseti (x) kaydeder. Değeri kaydetmek için 2 saniye basılı tutun.

2. Ölçüm modunda ölçülen en son uzunluk otomatik olarak görüntülenir. Yeni ölçüm başlamak için tabanca tetik kumandasına basın. Ölçmeyi durdurmak için tekrar basın. Bordürler arasında ölçüm yaparken arka teker/bordür ile tabanca/lazer noktası arasındaki mesafe, Ofset (x) değerinin ayarlanmasıyla dikkate alınabilir.
   a. Çizgi makinesini geri bordüre çıkarın ve ardından lastiğin bordüre dokunduğu nokta ile zemindeki lazer noktası arasındaki mesafeyi bir şerit metre kullanarak ölçün.
   b. Ofset (x) değerini girmek için [MENU] [MENU] düğmelerini kullanın.
   c. Bu değer, [D] düğmesi 2 saniye basılı tutularak sıfırlanabilir.
   d. [D] altında depolanan değerler, bordürler arasında ölçüm alındıktan sonra veya ölçüm alınmadan önce ölçülen mesafeye eklenebilir.
   e. Ofset (x) değeri ayrıca [MENU] [MENU] düğmeleri kullanılarak ölçüm alındıktan sonra veya ölçüm alınmadan önce de ayarlanabilir.

   Park yeri boyutu ve hesaplanan park yeri sayısı değerlerinin ikisi de ayarlanabilir.
3. Yerleşim Moduna dönmek için [E] tuşuna basın. Park yeri boyutu kaydedilir ve Yerleşim Modu ekranında görüntülenir.

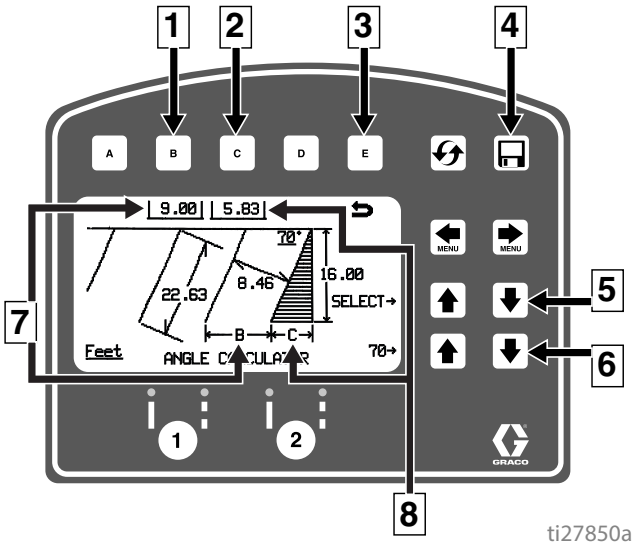


4. Nokta koymaya başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Durdurmak için tabanca tetik kumandasına tekrar basıp bırakın.

Açı Hesaplayıcı

Açı Hesaplayıcı yerleşim için sapma değerini ve nokta aralığı değerini belirlemek için kullanılır.

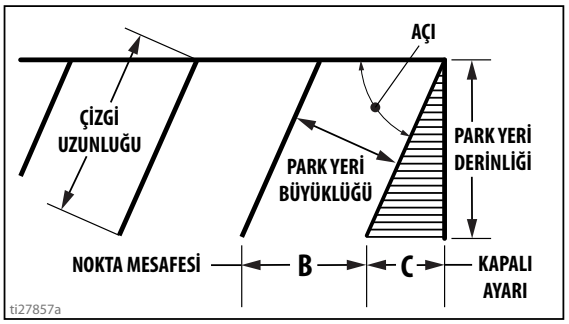
1. Yerleşim Modunu seçmek için MENU MENU tuşlarını kullanın. Açı Hesaplayıcıyı açmak için B tuşuna basın.



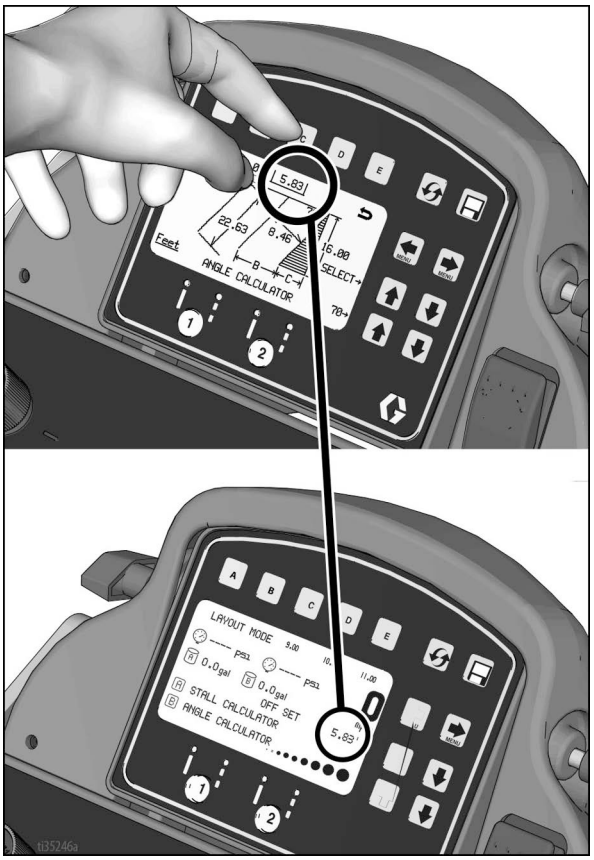
Ref.	Açıklama
1	Hesaplanan nokta aralığını, B, Yerleşim Moduna aktarır.
2	Hesaplanan ofseti, C, Yerleşim Moduna aktarır.
3	Çıkar ve hiçbir değer aktarmadan Yerleşim Moduna döner.
4	Veri Kaydı
5	Giriş değişkenini seçme.
6	Seçili değişkeni ayarlama.
7	Hesaplanan nokta aralığı, B.
8	Hesaplanan ofset, C.

2. Nokta aralığı (B) ve sapma (C) değerleri girilen parametrelere göre hesaplanır:

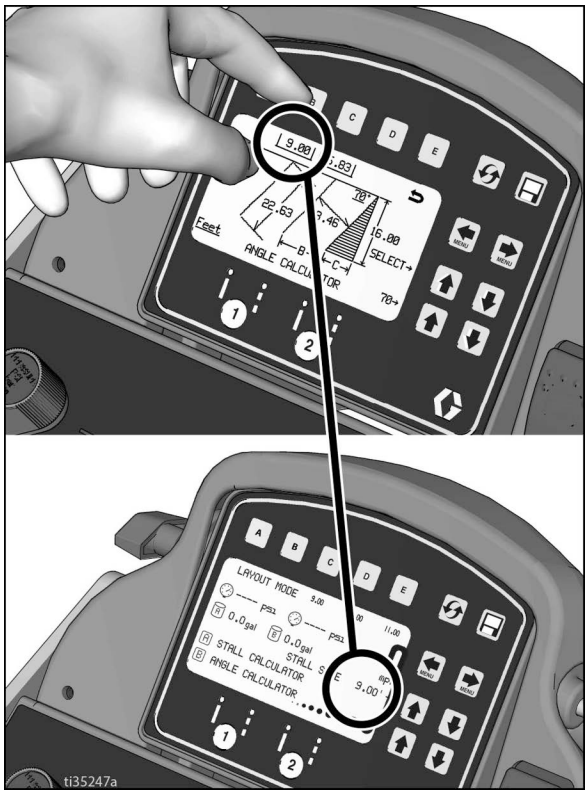
   Park yeri açısı
   Park yeri derinliği
   Park yeri boyutu (genişlik)
   Çizgi Uzunluğu



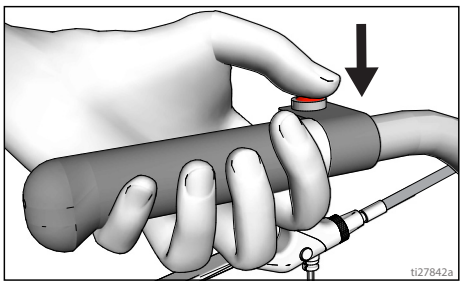
3. Hesaplanan ofset mesafesini Yerleşim Moduna C aktarmak için tuşuna basın. İsterseniz bu değeri favorilere kaydedin.



4. Hesaplanan nokta aralığını Yerleşim Moduna aktarmak için B tuşuna basın. İsterseniz bu değeri favorilere kaydedin.

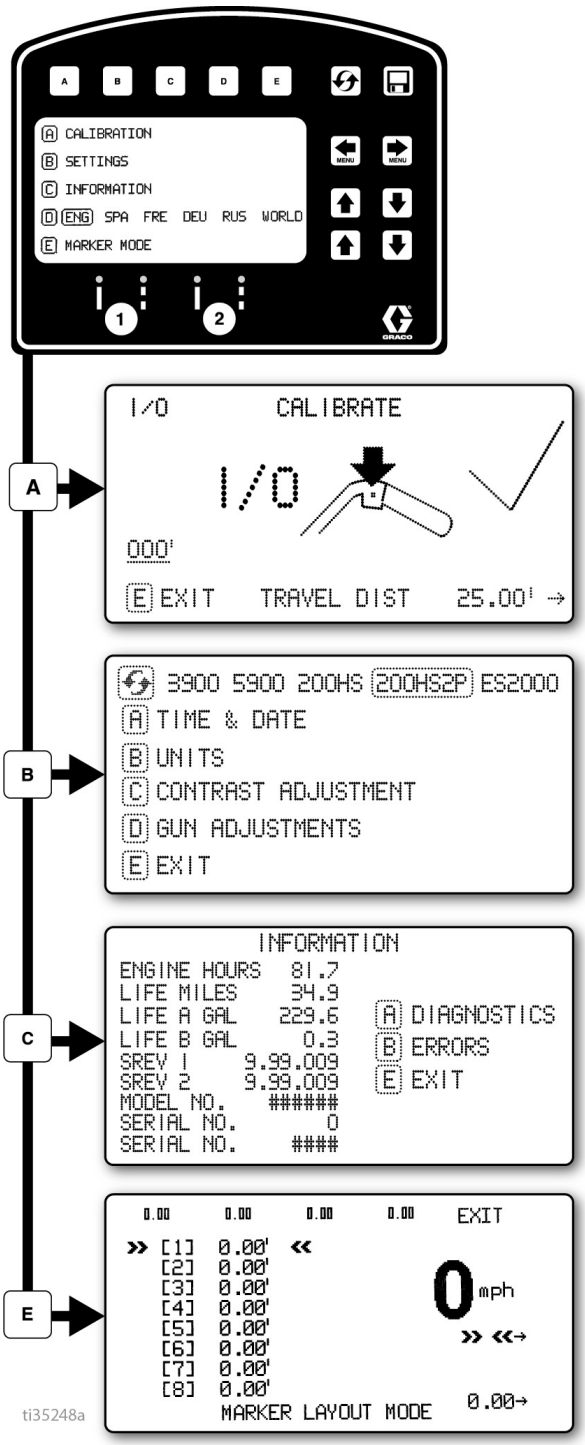


5. Park yeri boyutunda nokta koymaya başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Nokta koymayı durdurmak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın.



Ayar/Bilgi

Kurulum/Bilgi seçimi için MENU MENU düğmelerini kullanın.



Dili seçmek için D simgesine basın.
Bkz. **Dil**, sayfa 33.

Bkz. **Kalibrasyon**, sayfa 33.

Bkz. **Ayarlar**, sayfa 42.

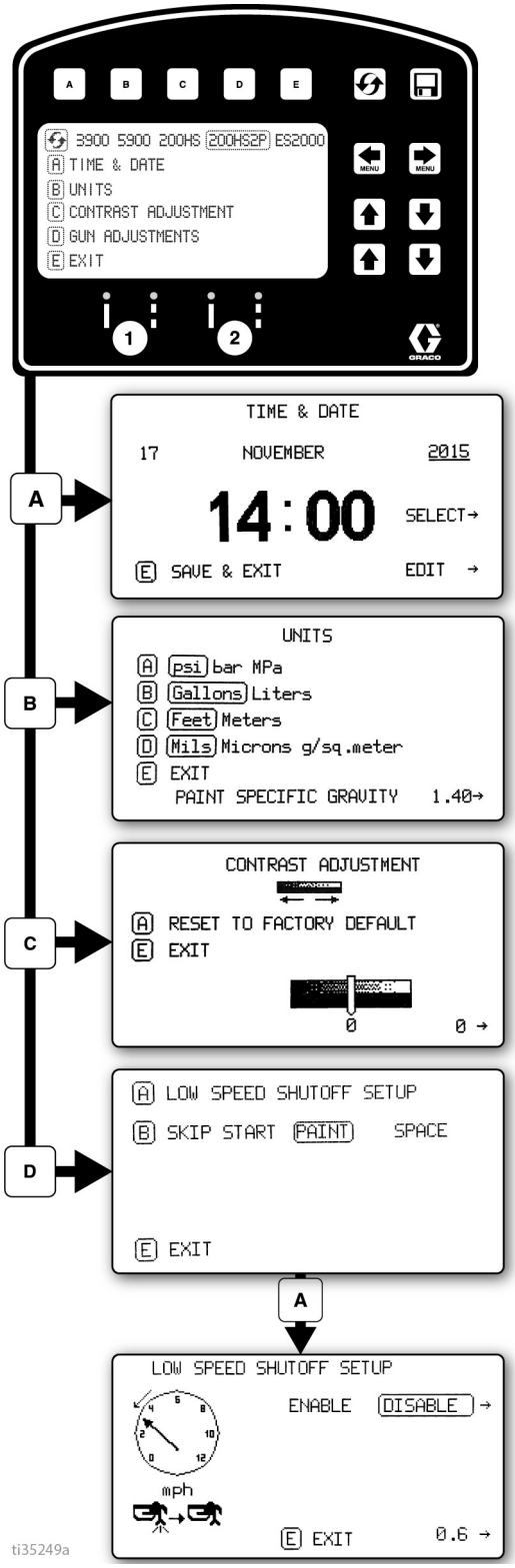
Bkz. **Bilgiler**, sayfa 43.

Bkz. **İşaretleyici Yerleşim Modu**, sayfa 44.

Ayarlar

Kurulum/Bilgi seçimi için [MENU] [MENU] düğmelerini kullanın.

Ayarlar Menüsünü açmak için [B] tuşuna basın.



[⇕] Makina tipini seçin. Galon miktarının doğru hesaplanması için gereklidir.

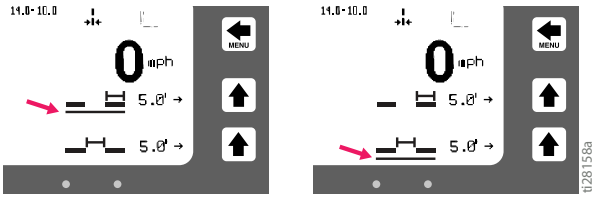
Saat ve tarihi ayarlamak için [↑] [↓] [↑] [↓] tuşlarını kullanın. Doğru veri kaydı için gereklidir.

Birimleri ayarlamak için [A] [B] [C] [D] kullanın.

Ekran kontrastını istediğiniz değere ayarlamak için [↑] [↓] düğmelerini kullanın.

Aşağıdaki seçeneklerde programlı kesik çizgi için [B] tuşuna basın:

Önce boyama ***veya*** ***Önce boşluk***



Tabancalar otomatik modda çalışmayacaktır veya hız ayarlanan değerin altındaysa kapanacaktır.

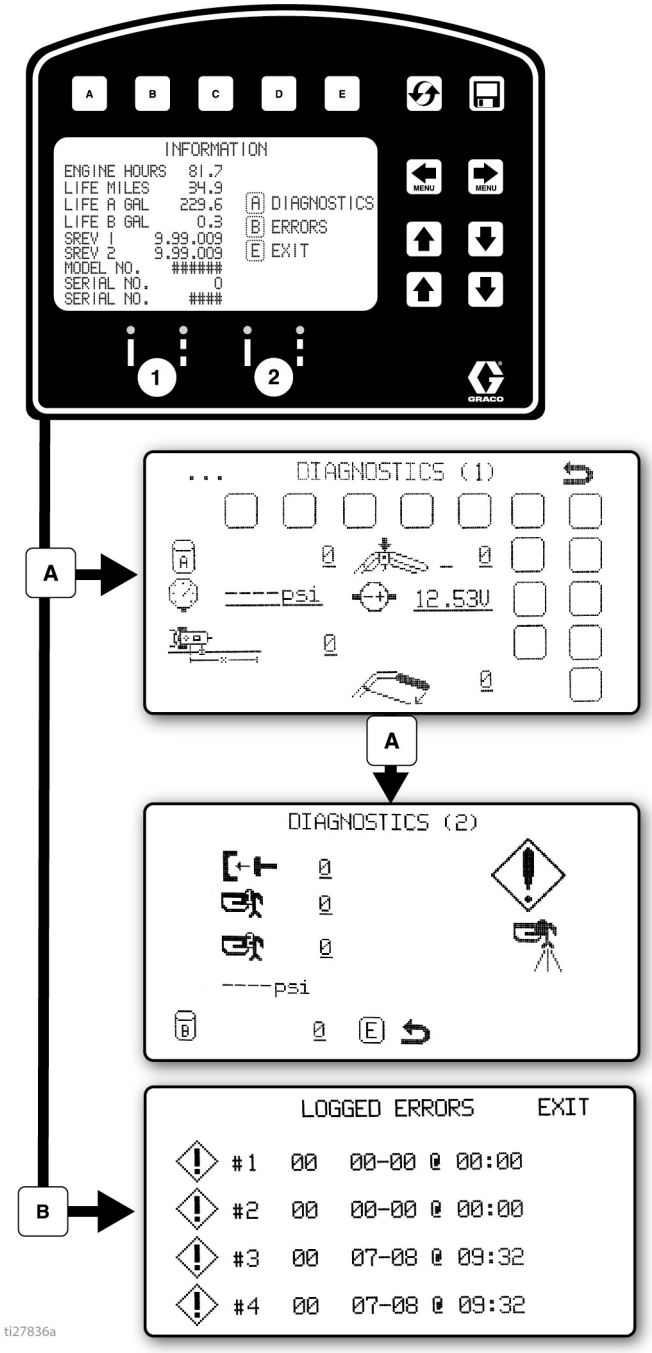
[MENU] [MENU] Düşük Hız Kapatma'yı Devreye alma veya Devreden Çıkartma

[↑] [↓] Düşük hız ayarlarını ayarlama.

Bilgiler

Kurulum/Bilgi seçimi için [MENU] [MENU] düğmelerini kullanın.

Bilgi Menüsünü açmak için [C] tuşuna basın.



Kullanım ömrü verilerini ve çizgi makinesi bilgilerini görüntüler ve bunların kaydını tutar.

Görünüm ve bileşen çalışma testi

- Atım Sayacı
- Dokunmatik Yüzey Düğmeleri
- Basınç Transdüseri
- Motor Voltajı
- Mesafe Sensörü
- Akü Voltajı

- Kavrama
- Solenoid 1
- Solenoid 2
- Akü şarj durumu

Oluşmuş olan son dört arıza kodunun kaydını tutar.

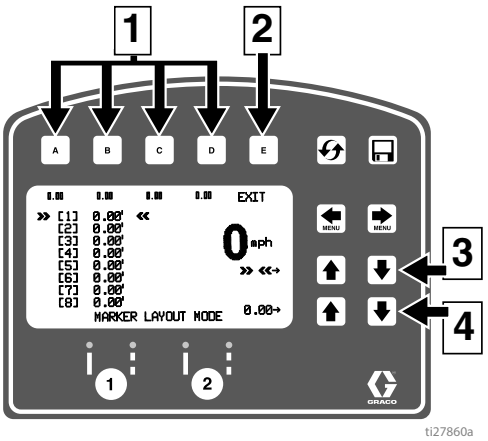
Kod Açıklaması
02 = Aşırı basınç
03 = Dönüştürücü algılanmadı

Arıza kodlarını sıfırla

İşaretleyici Yerleşim Modu

İşaretleyici Yerleşim Modu bir alanı işaretlemek için bir nokta veya bir dizi nokta püskürtme özelliğine sahiptir.

1. Kurulum/Bilgi seçimi için MENU MENU düğmelerini kullanın. İşaretleyici Yerleşim Modunu açmak için E tuşuna basın.

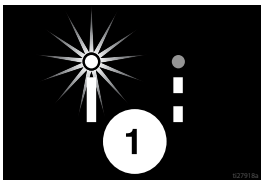


Ref.	Açıklama
1	Bir “Favori” **seçin** ve bir saniyeden daha kısa bir süre basın.
	Bir “Favori” **kaydedin**, basın ve en az üç saniye basılı tutun.
2	Çıkar ve Bilgi Menüsüne döner.
3	Değiştirilecek bilgiyi seçme.
4	Aralık değerini ayarlama.

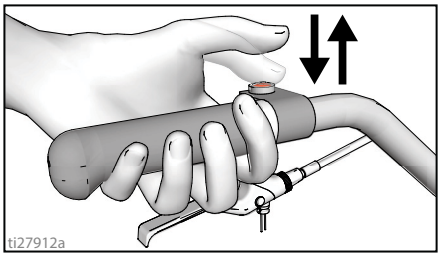
2. İşaretleyici desenini ayarlamak için ok düğmelerini kullanın.
3. İşaretleyici deseni örneği reflektörlü işaretleyiciler için tipik şerit yerleşimini göstermektedir. Art arda gelen sekiz ölçüme kadar boşluk ölçülerini ayarlayın. Herhangi bir boşlukta sıfırlar bırakarak, İşaretleyici Yerleşim Modu sürekli bir döngü içinde sonraki ölçüme geçecektir.

   İşaretleyici Yerleşim Modunun diğer kullanımlarına örnekler şunlardır:
- Çoklu boşluklu engelli duruş yerleşimi
- Çift çizgili duruşlar

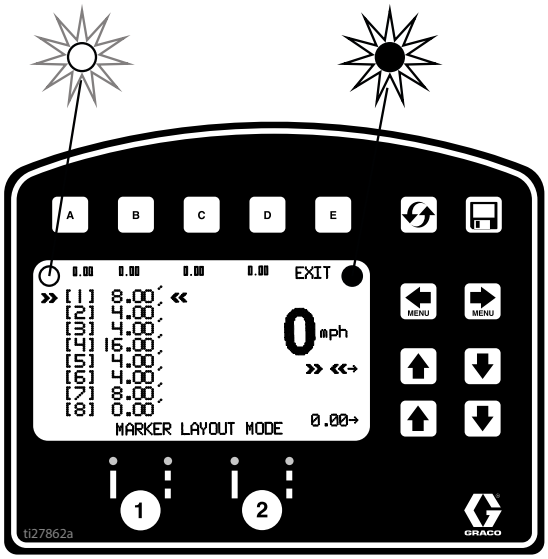
4. Tabanca kumandasını kesik çizgiye veya düz çizgiye ayarlayın.

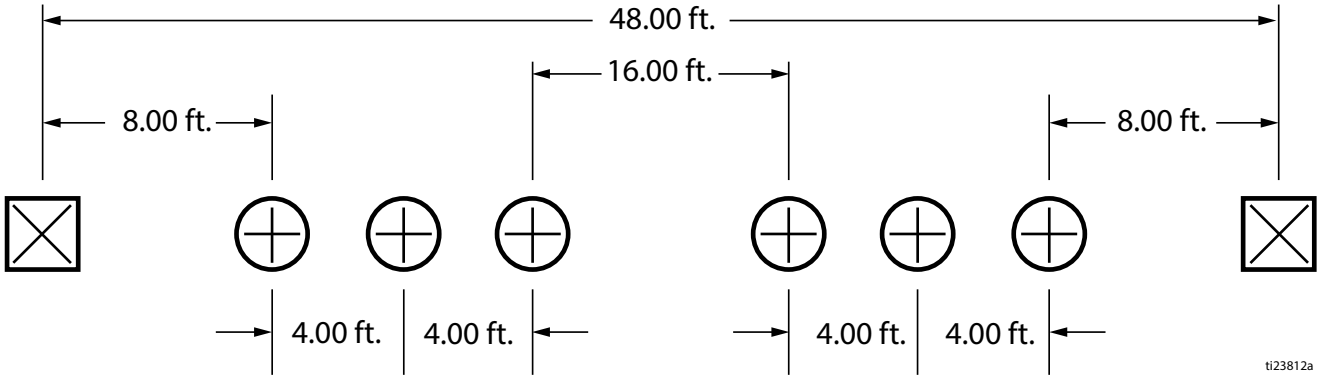


5. Nokta koymaya başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Durdurmak için tabanca tetik kumandasına tekrar basıp bırakın.



Tabanca tetik kumandasına basıldığında İşaretleyici Modu öncesinde ve sonrasında ekranda bir gösterge modun aktif olduğunu belirtmek için dönüşümlü olarak yanıp söner.

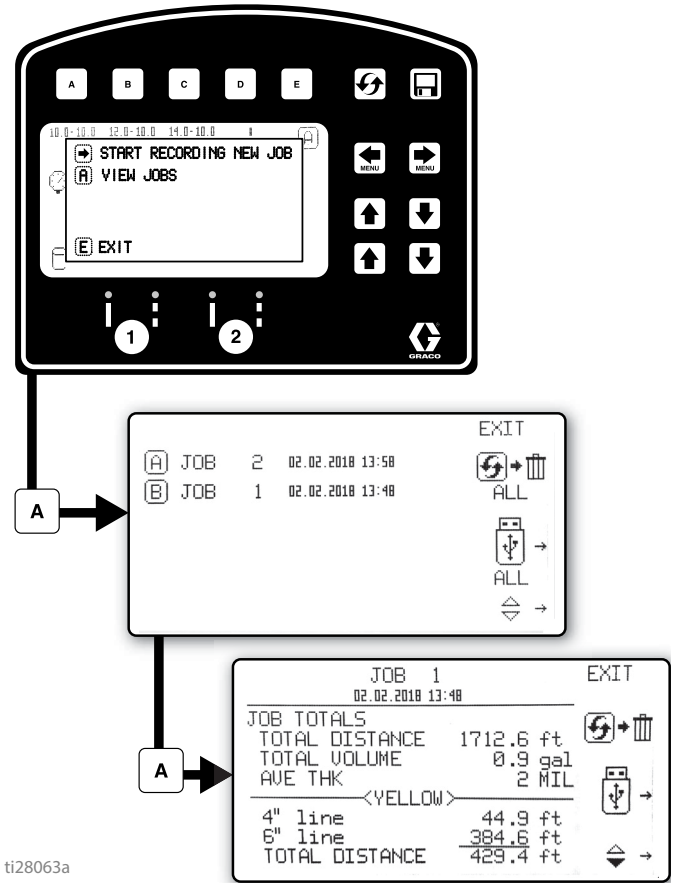




Veri Kaydı

LLV kontrolünde Veri Kaydı özelliği bulunur.
Bu sayede kullanıcı iş verilerini yakalayabilir ve verileri makineden bir USB sürücüye aktarabilir.

1. Veri Kaydı açılır penceresini açmak için tuşuna basın.
2. Yeni bir işi kaydetmeye başlama veya önceden yapılan işleri görüntüleme arasında seçim yapın.



Yeni bir çalışma kaydetmeye başla.

Tüm işleri sil

Tüm işleri USB'ye aktar

İşleri sil

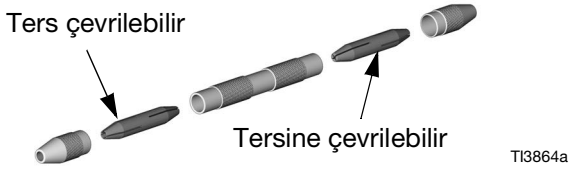
İşi USB'ye aktar

Püskürtme sırasında iş verileri derlendi. Tüm işteki püskürtülen hacim, püskürtülen mesafe ve ortalama mil kalınlığı özeti görüntülenir. İşin renklere, çizgi genişliğine ve püskürtülen kalıp hacmine göre bir dökümü de alınır.

Bakım - Fusion MMA PC Tabancası

Verilen Araç Kiti

- Altıgen Somun Anahtarı; 5/16"
- Tornavida; 1/8 düz ağızlı
- Meme Matkap Ucu; Bkz. **Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları**, sayfa 47.
- Çarpışma Deliği Matkap Ucu; delik ebadına bağlı olarak farklı ebatlar. Bkz. **Tablo 3: Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutları**, sayfa 49.
- 117661 Pim Mengenesi; ikili ters çevrilebilir bağlama kovanı



- 551189 Gres Tabancası; 3 ons gresle

Tabancanın Temiz Tutulması

Aksesuar tabanca kapağıyla tabancayı temiz tutun, sayfa 91.

İnce bir yağlama maddesi tabakası uygulanması, temizlemeyi kolaylaştıracaktır.

Gerektiğinde

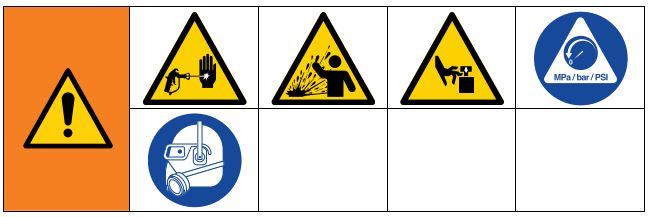
1. **Tabanca Yüzeyini Temizleme**, sayfa 52.
2. **Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi**, sayfa 47, günde en az bir kez.
3. **Çek Valflerini Muayene Etme**, sayfa 48.
4. **Tabanca Sıvı Manifoldunu Temizleme**, sayfa 53.
5. **Kanalları Temizleme**, sayfa 54.
6. **Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme**, sayfa 49.

Haftalık ila Aylık

1. Temizleyin, **Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme**, sayfa 49. O ringleri kontrol edin.
2. Temizleyin/**Çek Valflerini Muayene Etme**, sayfa 48. O ringleri ve filtreleri kontrol edin.

Tabancayı Yıkama

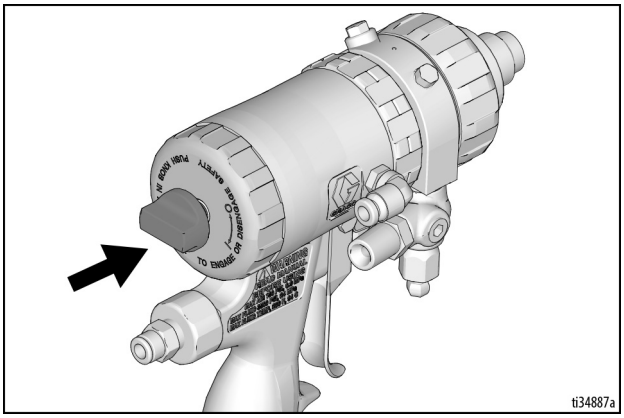
Tabancanın yıkanması gerekiyorsa, aşağıdaki prosedürü kullanın.



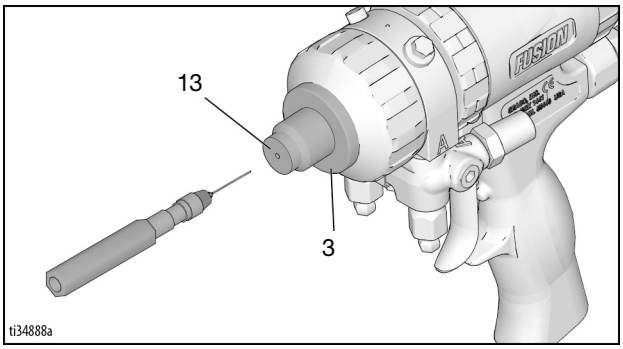
1. **Topraklama Talimatları**, sayfa 13.
2. Topraklanmış metal bir kovanın içine doğru, akışkan manifoldunun metal bir parçasını kovanın kenarına sıkıca bastırarak, asetonla yıkayın. Yıkama sırasında mümkün olan en düşük akışkan basıncını kullanın.
3. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.

Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi

1. Piston Emniyet Kilidini devreye alın.



2. Bkz. **Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları**, sayfa 47. Ayrıca **Matkap Ucu Kitleri**, sayfa 68. Karıştırma Bölmesini (13) temizlemek için uygun boyutta bir matkap ucu kullanın. Gerekiyorsa Püskürtme Memesi Adaptörünü (3) sert bir fırçayla nazikçe temizleyin. Gerekirse Püskürtme Memesi Adaptörünü çıkarın ve Karıştırma Bölmesini matkap ucuyla temizleyin.

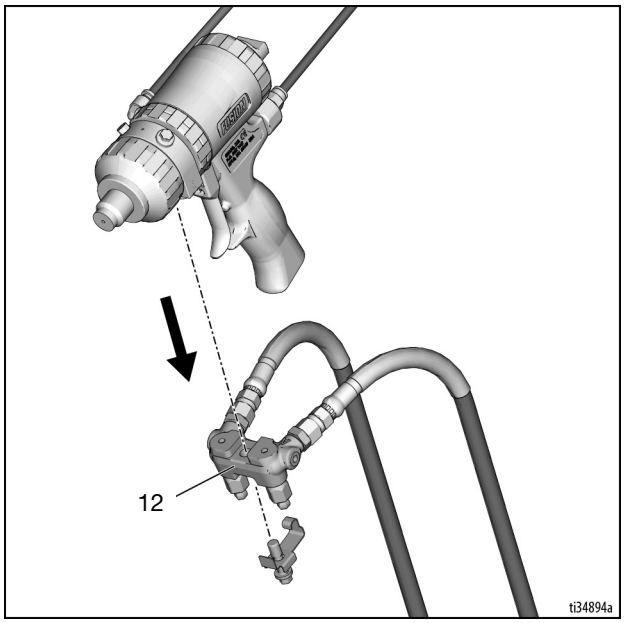


Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları

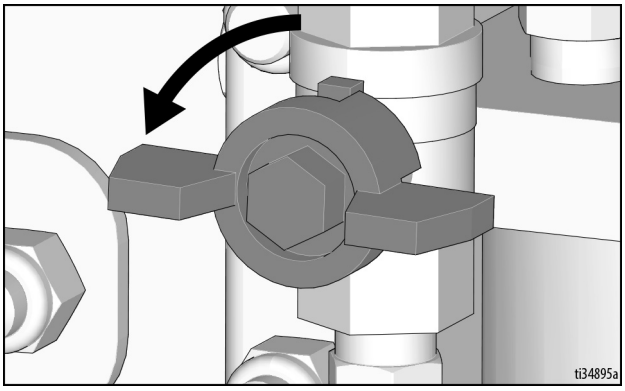
Düz Püskürtme	
Karıştırma Bölmesi Parça No.	**Delik Boyutu inç (mm)**
PC29FL	3/32, 0,094 (2,35)

Çek Valflerini Muayene Etme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Kimyasal artıklarını temizlemek için **Tabancayı Yıkama**, sayfa 47.
3. Tabanca Sıvı Manifoldunu (12) çıkarın, bkz. **Kanalları Temizleme**, sayfa 54. Havayı bağlı olarak bırakın. **Tabanca Sıvı Manifoldunu Temizleme**, sayfa 53.



4. Havayı kapatın.



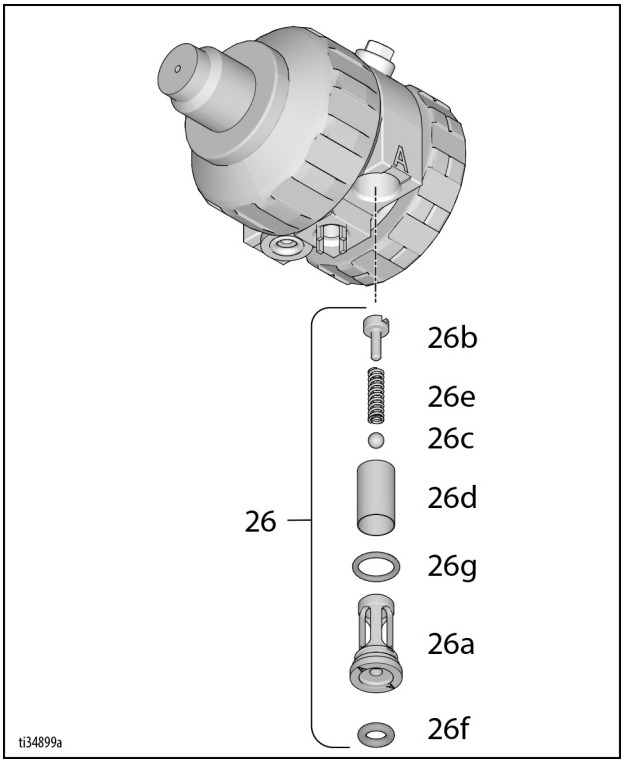
UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için A komponenti ve B komponenti parçalarını birbirinin yerine kullanmayın. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

5. Çek valflerini (26) çentikten kanırtarak çıkarın.

Hasarlı çek valfi halka contaları (26f, 26g), dış sızıntıya neden olabilir. Potansiyel sızıntıyı ve cilde enjeksiyondan kaynaklı ciddi yaralanmaları önlemek için, hasarlı halka contaları değiştirin.

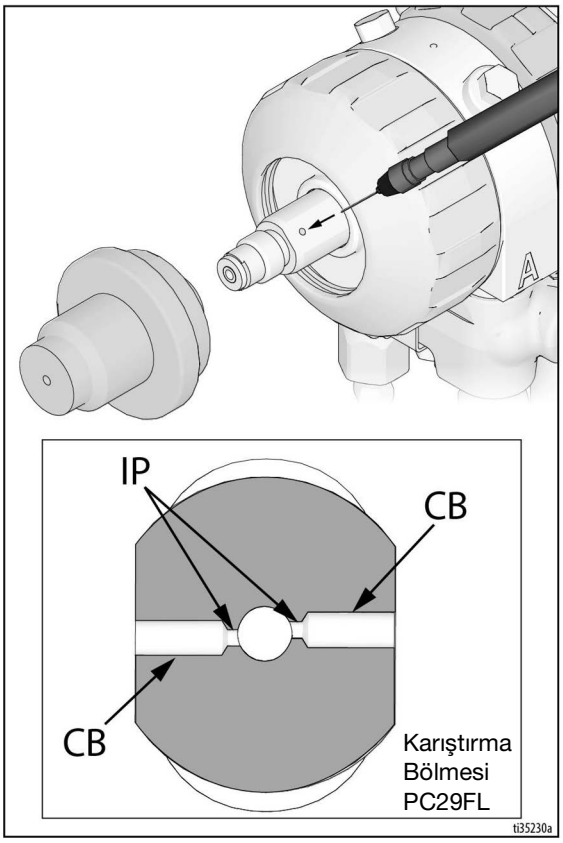
6. Filtreyi (26d) kaydırarak çıkarın. Parçaları temizleyin ve muayene edin. O halkaları (26f, 26g) iyice kontrol edin. Gerekiyorsa vidayı (26b) sökün ve çek valfin tamamını demonte edin.



7. Çek valfleri tekrar monte edin. Vida (26b) muhafaza (26a) yüzeyiyle aynı düzlemde (1/16 inç veya 1,5 mm) olmalıdır. O ringleri (26f, 26g) bolca yağlayın ve akışkan muhafazasına dikkatle tekrar monte edin.
8. Tabanca Sıvı Manifoldunu takın, bkz. **Kanalları Temizleme**, sayfa 54. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Kimyasal artıklarını temizlemek için **Tabancayı Yıkama**, sayfa 47.
3. **Sıvı Kartuşunu Çıkarma**, sayfa 49.
4. Çarpıştırmalı portları (IP) matkapla delin.
5. Karıştırma bölmesini, çarpıştırmalı portlar (IP) görünene dek öne itin. Bkz. **Tablo 3: Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutları**, sayfa 49. Ayrıca **Matkap Ucu Kitleri**, sayfa 68. Bazı karıştırma bölmeleri havşalı deliklere (CB) sahiptir ve çarpıştırmalı portların tamamen temizlenmesi için iki farklı matkap boyutu gerektirir.



Tablo 3: Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutları

Karıştırma Bölmesi Parça No.	Çarpışma Deliği (IP) Matkap Ucu Ebadı inç (mm)	Havşa (CB) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)
PC29FL	#69, 0,029 (0,74)	#53, 0,060 (1,50)

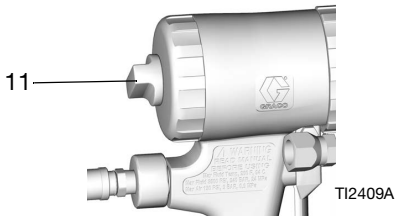
UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için A komponenti ve B komponenti parçalarını birbirinin yerine kullanmayın. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

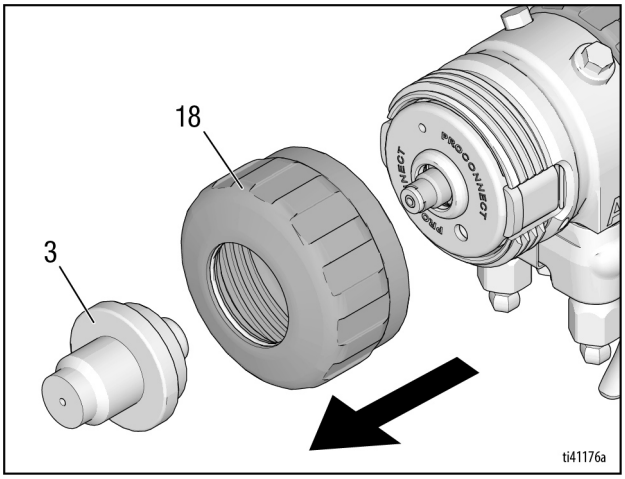
6. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme**, sayfa 15. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

Sıvı Kartuşunu Çıkarma

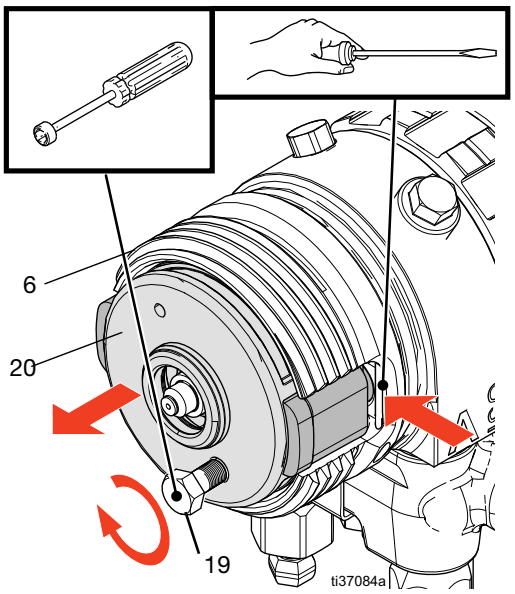
1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Sıvı valflerinin kapalı olduğunu doğrulayın.
3. Piston Emniyet Kilidini (11) devreye alın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 11.



4. Hava valfini kapatın.
5. Püskürtme Memesi Adaptörünü (3) çıkarın.
6. Ön Tutma Halkasını (18) çıkarın.

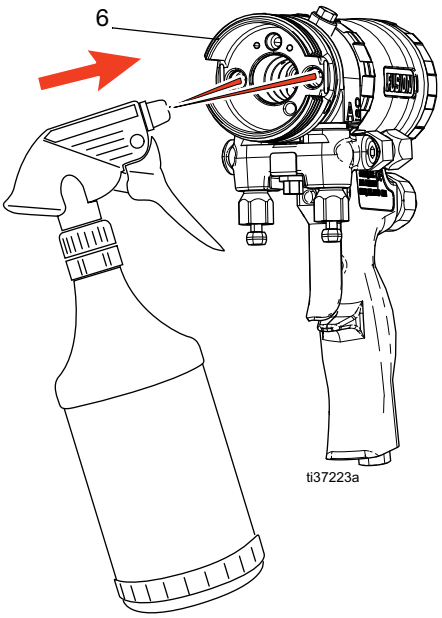


7. PC Sıvı Kartuşunu (20) öne doğru çekerek veya sökme yuvalarına bir tornavida sokarak çıkarın. Sızdırmazlık yüzeyleri ve karşılıklı çekler dirence neden olacaktır.



NOT: PC Sıvı Kartuşunu (20) çıkarmak için aşırı güç gerekiyorsa, kartuşu Akışkan Muhafazasından (6) çıkarmak için ürünle birlikte verilen somun anahtarını ve Jak Vidasını (19) kullanın.

8. Akışkan Muhafazasının yüzeyini (6) uygun bir solventle temizleyin.



UYARI
Akışkan deliklerinde kürlenmiş malzeme oluşmasını önlemek için, yeni bir kartuş takmadan önce Akışkan Muhafazasındaki (6) A ve B yan portlarını temizleyin. Havayla temas, tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme tabanca bileşenlerinin birbirine yapışmasına neden olur ve çıkarmayı zorlaştırarak sızdırmazlık yüzeylerinde hasara neden olabilir.

9. Karıştırma Bölmesini (13) çıkarın ve sızdırmazlık yüzeylerini kontrol edin. Çarpıştırmalı portların temiz olduğundan ve yüzeyde çizik olmadığından emin olun. Bkz. **Bakım - Fusion MMA PC Tabancası**, sayfa 46.

10. **Sıvı Kartuşunu Saklama**, sayfa 52.

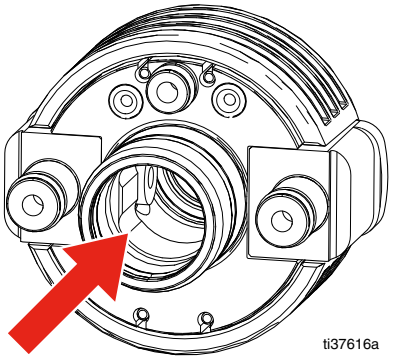
PC Sıvı Kartuşunu Yeniden Takma ve Değiştirme

PC Sıvı Kartuşunuzdaki sorunu tespit edin ve sonraki adımları belirleyin.

- **Tabanca, tetiğe basıldığında kimyasal püskürtmüyorsa: Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51.
- **Tabanca, tetiğe basıldığında sadece bir kimyasal püskürtüyorsa: Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51.
- **Tabanca, tetiği bırakıldığında kimyasal tükürüyorsa:** Sıvı kartuşunu değiştirin. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme**, sayfa 15.

Sıvı Kartuşunu Muayene Etme

Tabanca tetiğe basıldığında kimyasal püskürtmüyorsa ya da sadece bir kimyasal püskürtüyorsa, PC Sıvı Kartuşunun yan sızdırmazlık yüzeylerinde reaksiyona giren kimyasal olup olmadığını inceleyin.

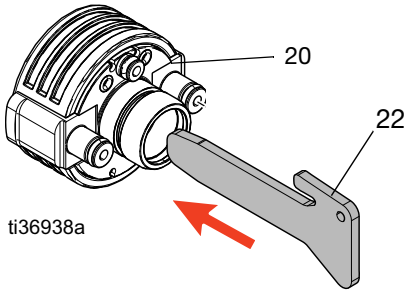


- **Yan contaların yakınında reaksiyona giren kimyasal bulunursa**: Sıvı kartuşunu değiştirin. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme**, sayfa 15.
- **Yan contaların yakınında reaksiyona giren kimyasal bulunmazsa**: **Sıvı Kartuşunda Engel Testi** bölümünü izleyin, sayfa 51.

Sıvı Kartuşunda Engel Testi

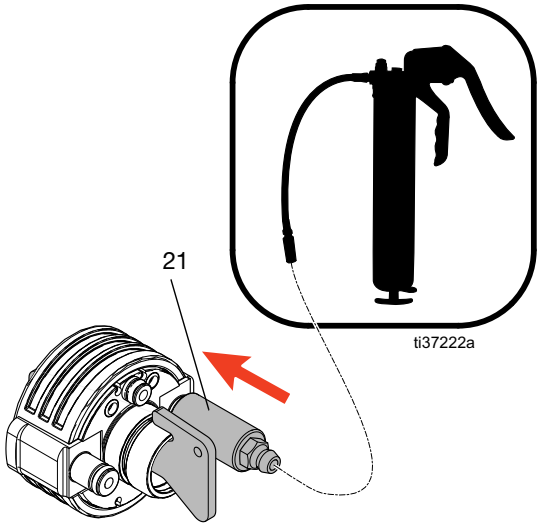
Sıvı kartuşunda reaksiyon gösteren bir kimyasal bulunmazsa, sıvı kartuşunda engel olup olmadığını Gres Aletiyle (21) test edin.

1. Ayırma Aletini (22) PC Sıvı Kartuşunun arkasından (20) dik duracak şekilde yerleştirin. Ayırma Aleti (22) kimyasalın karşı taraftaki contaya ulaşmasını önler.



UYARI
Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için A komponenti ve B komponenti parçalarını birbirinin yerine kullanmayın. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

2. Gres Aletini (21) akışkan portunun B tarafı ve pompa gresi üzerine doğru yöneltin.



- **Gres, iç yan contadan dışarı çıkarsa:** Akış yolunda herhangi bir engel veya kısıtlama yoktur ve kartuş tekrar kullanılabilir.
- **Gres aleti, akışkan deliğinden geriye doğru itilirse:** Akış yolunda kısıtlama vardır ve kartuş değiştirilmelidir.

3. Kontaminasyonu önlemek için gres Aletini (21) çıkarın ve temizleyin; A tarafı için de bir önceki adımı tekrarlayın.
4. Gres Aletini (21) ve Ayırma Aletini (22) çıkarın. Temizleyin ve bir sonraki kullanım için saklayın.
5. Sıvı kartuşunu değiştirmek veya yeniden takmak ve tabancayı püskürtmeye hazırlamak için **Püskürtme Tabancasını Birleştirme**, sayfa 15.

Sıvı Kartuşunu Saklama

Kullanılabilir bir PC Sıvı Kartuşu (20) kimyasallarla temas etmiş ve tabancadan çıkarılmışsa, kartuşu nemsiz bir ortamda saklayın.

1. Üzerinde kalan artık kimyasalları uygun bir solventle yıkayın.
2. Kartuşu uygun bir saklama sıvısına daldırın. Bkz. **Uygun Kartuş Saklama Sıvıları**, sayfa 91.

UYARI
Sızdırmazlık yüzeylerinde ve geçitlerde kürlenmiş malzeme oluşmasını önlemek için kartuşları nemsiz bir ortamda saklayın. Havayla temas, kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme geçitleri tıkayabilir ve contalara zarar verebilir.

UYARI
Kartuştaki hava halka contaları kimyasal olarak dayanıklı değildir. Kartuşu solvente batırmak halka contaların şişmesine neden olur.

Tabanca Yüzeyini Temizleme

Tabancanın dışını uygun bir solventle silin.

Püskürtme Memesi Adaptörünü Temizleme

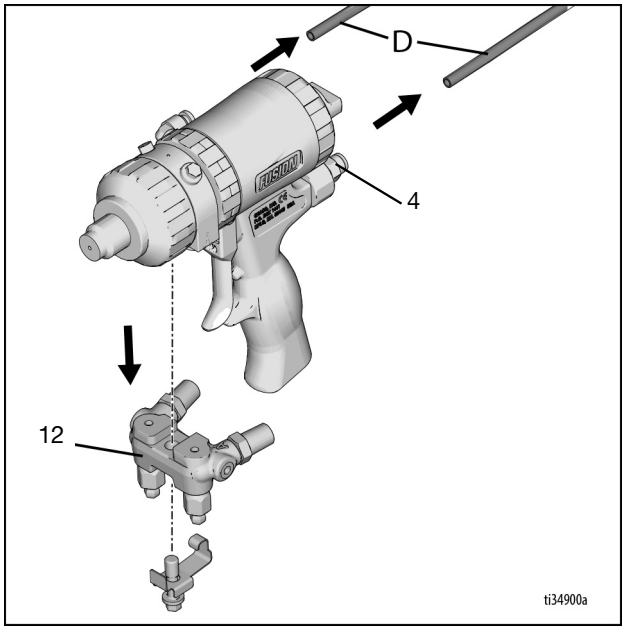
Püskürtme Memesi Adaptörünü uygun bir solvente yatırın. Delikleri, #58 (0,042) matkap ucuyla temizleyin.

Yağlama

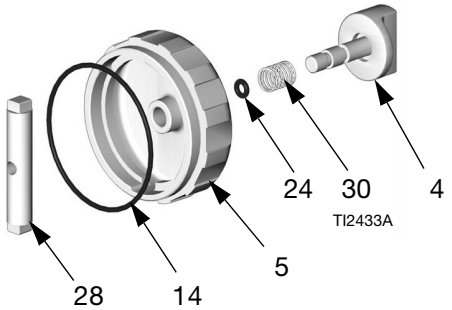
Tüm halka contaları, contaları ve dişleri bolca yağlayın. Kilit halkasının (11) dişlerini ve dışını yağlayın. Yağ sipariş etmek için bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 90.

Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Hava hatlarını (D) Hava Hattı Hızlı Kuplöründen (4) ayırın ve Tabanca Sıvı Manifoldunu (12) sökün.



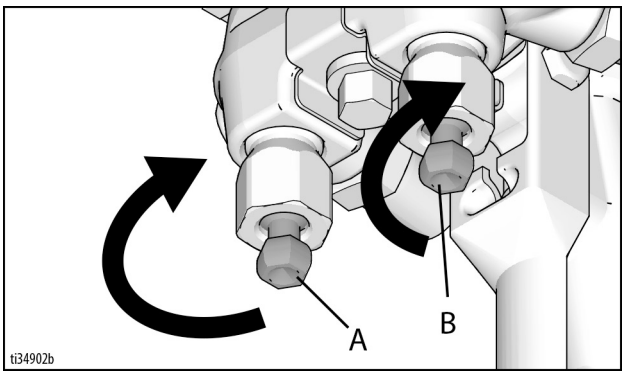
3. Silindir başlığını (5) sökün. Piston durdurucuyu (28) anahtar ile tutun ve emniyet kilidinden (4) sökün. Yayı (30) ve oringleri (14, 24) kontrol edin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.



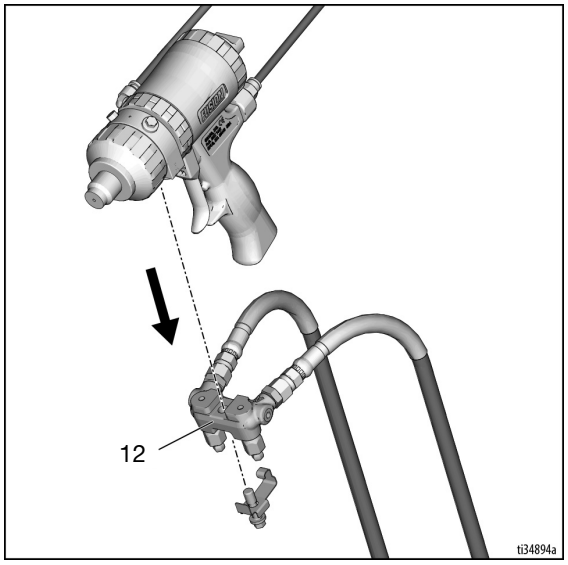
4. O ringleri bolca yağlayın ve tekrar takın. Dişleri solvent ya da alkol ile temizleyin. Orta kuvvette mastiği durdurucu üzerindeki dişlere (28) uygulayın ve yeniden takın.
5. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

Tabanca Sıvı Manifoldunu Çıkarma/Yeniden Takma

1. A ve B Sıvı Valflerini kapatın.



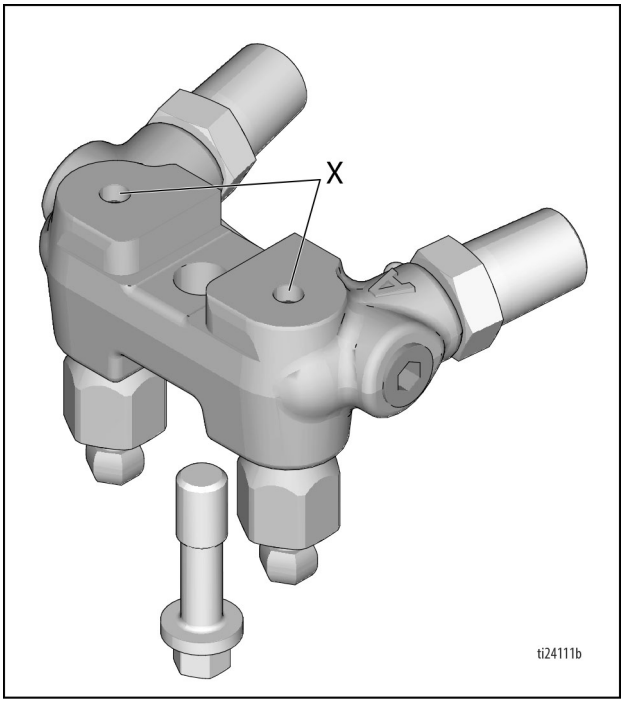
2. Tutma cıvatasını gevşetin ve Tabanca Sıvı Manifoldunu (12) çıkarın.



3. Tabanca Sıvı Manifoldunu (12) yeniden takmak için orta cıvatayı Fusion Tabancasının Akışkan Muhafazasına takarak sıkın.

Tabanca Sıvı Manifoldunu Temizleme

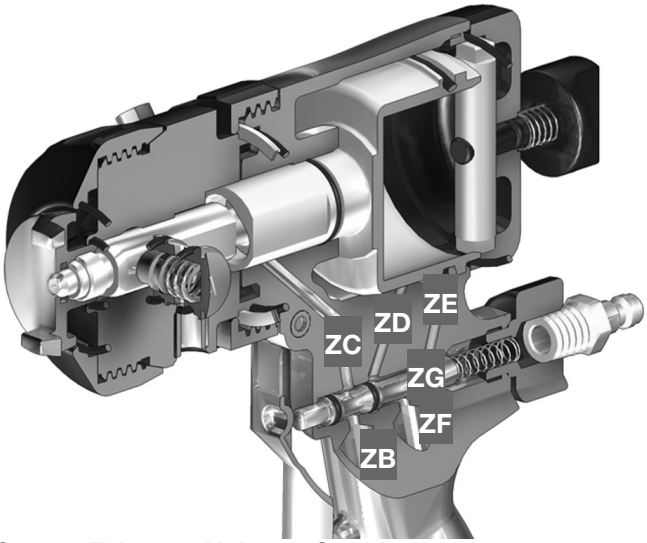
Tabancadan her sökildüğünde, Tabanca Sıvı Manifoldu sızdırmazlık yüzeylerini asetonla ve bir fırçayla temizleyin. Üst karşılıklı yüzeydeki iki akışkan deliğinin (X) temizlediğinizden emin olun. Düz sızdırmazlık yüzeylerine zarar vermeyin. Nemden korumak için, açıkta bırakılmaları durumunda gres ile kaplayın.



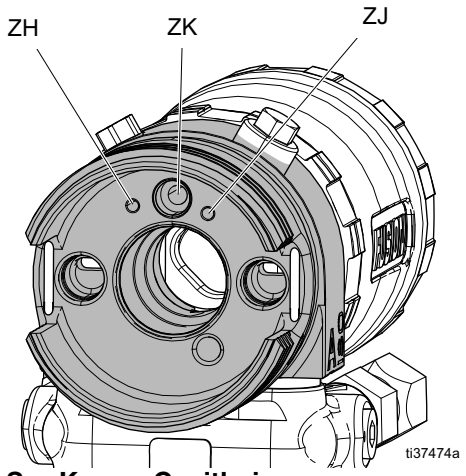
Kanalları Temizleme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Gerekiyorsa, akışkan muhafazasındaki ve kabzadaki kanalları matkap uçlarıyla temizleyin. Kanalların çapları ve yerleri için bkz. **TABLO 1 ve ŞEKIL 1**.

Tablo 1: Geçit Çapları		
Geçit Açıklaması	**Ref. Harf**	**Çap inç (mm)**
Opsiyonel Hava Girişi	ZB	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Boşaltma Havası	ZC	1/8 (3,1)
Piston Havası	ZD, ZE	1/8 (3,1)
Hava Çıkışı	ZF	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Hava Valfi Deliği	ZG	9/32 (7,1)
Temizleme Havası	ZH	3/32 (2,35)
Gres	ZJ	3/32 (2,35)
Sıvı Kovanı Boşaltma Havası	ZK	5/32 (3,97)



ŞEKIL 1 Tabanca Kabzası Geçitleri



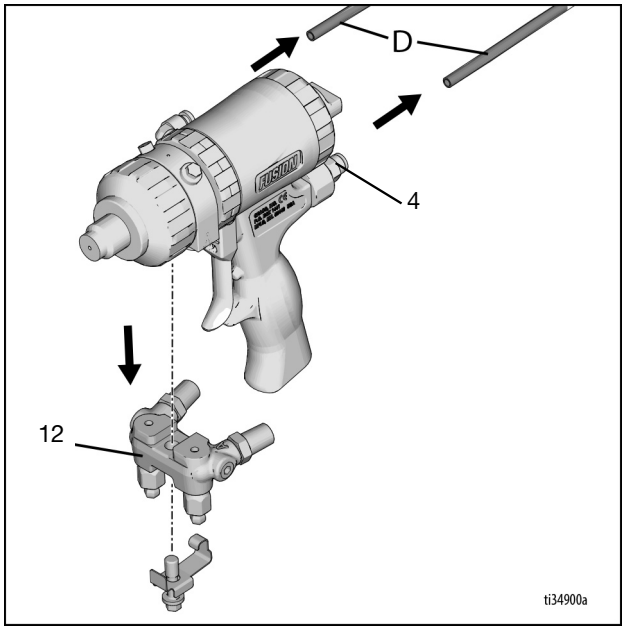
ŞEKIL 2 Sıvı Kovanı Geçitleri

Susturucuyu Temizleme

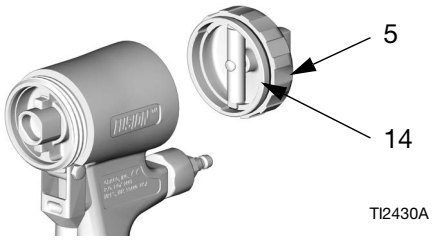
Susturucuyu çıkarın ve asetonla temizleyin.

Pistonu Muayene Etme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Hava hatlarını (D) Hava Hattı Hızlı Kuplöründen (4) ayırın ve Tabanca Sıvı Manifoldunu (12) sökün.

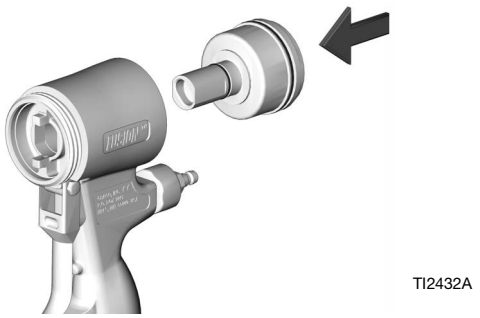


3. **Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Sökme**, sayfa 56.
4. Silindir başlığını (5) sökün ve o ringi (14) kontrol edin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.

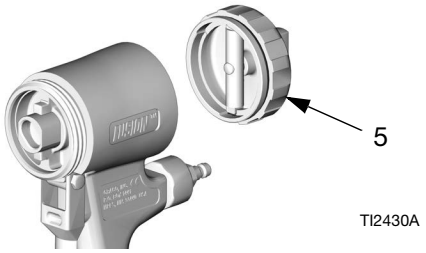


5. Pistonu (15) sökmek için piston milini itin. Piston oringini (16) ve mil oringini (17) kontrol edin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.

6. Piston oringlerini bolca yağlayın. Pistonu tekrar monte edin. Mil, düzgün monte edilmesi için kamalıdır. Pistonu, otrtmak için iyice itin.



7. Silindir başlığını (5) monte edin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.



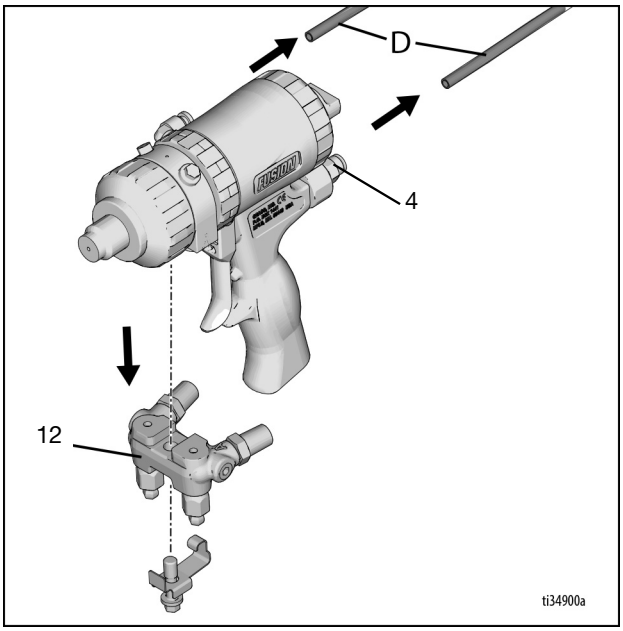
8. **Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Yeniden Takma**, sayfa 56.

9. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

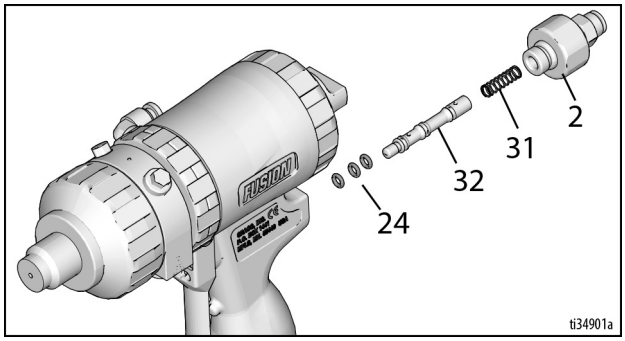
Hava Valfini Muayene Etme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.

2. Hava hatlarını (D) Hava Hattı Hızlı Kuplöründen (4) ayırın ve Tabanca Sıvı Manifoldunu (12) sökün.



3. Hava valfi tapasını (2) sökün ve yayı (31) çıkarın. Küçük çaplı bir alet kullanarak, makarayı (32) önden dışarı itin. Halka contaları (24) kontrol edin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.



4. O ringleri bolca yağlayın ve tekrar takın. Tapayı (2) 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.

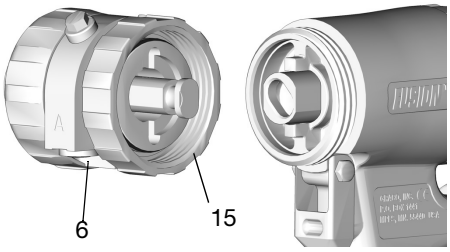
5. Akışkan manifoldunu yeniden takın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Sökme

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. **Tabancayı Yıkama**, sayfa 47.

UYARI
Kilit Halkası (15) malzeme birikimi nedeniyle sıkışmışsa, ön ucun tamamını döndürerek halkayı zorlamayın. Yer belirleme çıkıntıları kırılabilir. Kürlenmiş malzemeyi yumuşatmak ve kilit halkasını serbest bırakmak için tabancanın ön tarafını solvente batırın.

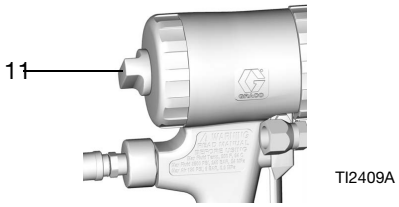
3. Tabancanın ön tarafı gevşeyene dek Kilit Halkasının (15) vidalarını sökün. Akışkan Muhafazasını (6) saat yönünün tersine 1/8 tur çevirin. Kilit halkasını çevirerek tamamen açın ve tabancanın ön tarafını sökün.



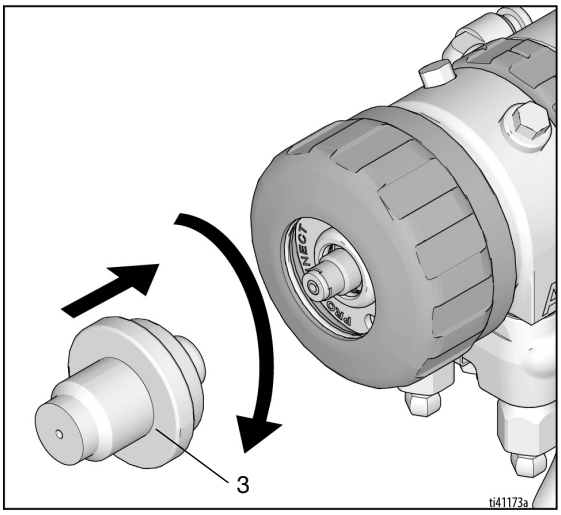
Fusion MMA PC Tabancasının Ön Ucunu Yeniden Takma

Ön kısmın yanlış takılması cilde enjeksiyon kaynaklı ciddi yaralanmalara neden olabilir. Yaralanmaları önlemek için, tabanca çalıştırılmadan önce ön kısmın güvenli bir şekilde takıldığından ve kilit halkasının kabzaya sıkıca oturduğundan emin olun.

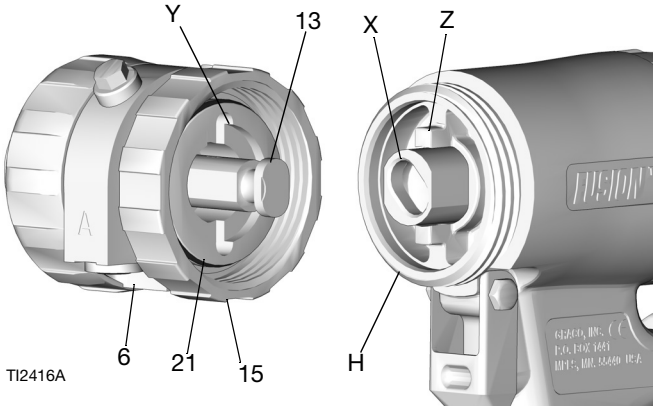
1. Piston Emniyet Kilidini (11) devreye alın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 11.



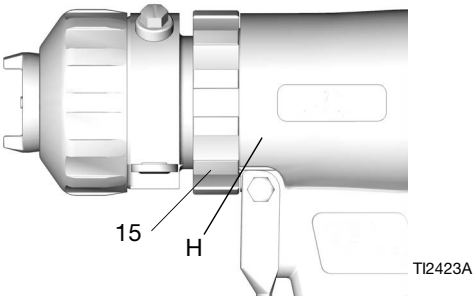
2. Püskürtme Memesi Adaptörünü (3) tabancanın önüyle aynı hizaya gelene kadar itin. Bu, karıştırma bölmesinin tamamen geri gelmesini sağlar.



3. O ringin (21) yerinde olduğundan emin olun (Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74). O ringi, Kilit Halkasının (15) ve kabzanın (H) dişlerini ve kilit halkasının dışını bolca yağlayın. Akışkan Muhafazasını (6) istenen akışkan manifoldu montajı için gereken şekilde yönlendirin (alta montaj gösterilmiştir).
4. Karıştırma Bölmesinin (13) kamalı ucunu sokete (X) geçirin. Kilit halkasını, elle sıkabildiğiniz kadar kabzaya vidalayın.



5. Yuvaların (Y) ve çıkıntıların (Z) birbirlerine geçmesi için Akışkan Muhafazasını (6) saat yönünde 1/8 tur döndürün. Düzgün oturduğundan emin olmak için ön ucu itin. Kilit Halkasını (15) kabzaya (H) sağlam bir biçimde vidalamaya devam edin. Düzgün olarak monte edildiğinde, kilit halkası kabzaya oturur.



Bakım - LineLazer V 200MMA 1:1

Düzenli Bakım

GÜNLÜK: Her kullanımdan sonra tabancayı ve bileşenleri asetonla iyice temizleyin.

GÜNLÜK: Geçiş yollarının açık olup olmadığını belirlemek için hava hatlarını kontrol edin. Boyanın hava hortumuna/bağlantı elemanlarına akmadığından emin olun.

GÜNLÜK: Motor yağ seviyesini kontrol edin ve gerekli oldukça doldurun.

GÜNLÜK: Hidrolik yağ seviyesini kontrol edin ve gerekli oldukça doldurun.

GÜNLÜK: Aşınma ve hasar ihtimaline karşı hortumu kontrol edin.

GÜNLÜK: Doğru çalışma için tabanca emniyetini kontrol edin.

GÜNLÜK: Doğru çalışma için ana/püskürtme tahliye valfini kontrol edin.

GÜNLÜK: Gaz tankını kontrol edin ve doldurun

GÜNLÜK: Deplasmanlı pompanın sıkı olup olmadığını kontrol edin.

GÜNLÜK: Piston rodunda malzeme birikmesini ve salmastralarda erken aşınmayı önlemek için deplasmanlı pompa salmastra somununda TSL'i en üst seviyeye kadar doldurun.

İLK 20 SAATLİK ÇALIŞMADAN SONRA: Motor yağını boşaltın ve temiz (yeni) yağ doldurun. Doğru yağ viskozitesi için Honda Motorları Kullanıcı Kılavuzuna bakın.

HAFTALIK: Hava filtresi kapağını çıkarın ve elemanı temizleyin. Gerekliyse değiştirin. Olağandışı tozlu bir ortamda çalışıyorsanız: filtreyi her gün kontrol edin.

HER HAFTA/HER GÜN: Hidrolik rod üzerindeki tüm kiri temizleyin.

HER 100 SAATLİK ÇALIŞMADAN SONRA: Motor yağını değiştirin. Doğru yağ viskozitesi için Honda Motorları Kullanıcı Kılavuzuna bakın.

ALTI AYDA BİR: Kayış aşınmasını kontrol edin, gerekirse değiştirin.

YILLIK YA DA 2000 SAATTE BİR: Kayışı değiştirin.

İLK 500 SAATLİK ÇALIŞMA VEYA 3 AYLIK KULLANIMDAN SONRA: Hidrolik yağını ve filtreyi değiştirin. Graco hidrolik yağ 169236 (5 galon/20 litre) veya 207428 (1 galon/3,8 litre) ve filtre 246173 kullanın. Yağ değişim aralığı çevre koşullarına bağlıdır.

BUJİ: Sadece BPR6ES (NGK) veya W20EPR-U (NIPPONDENSO) buji kullanın. Aralık 0,028 ila 0,031 inç (0,7 - 0,8 mm) arasındadır. Bujiyi takarken ve sökerken buji anahtarı kullanın.

Direksiyon Tekerleği

1. Her yıl bir kez yay pulu aşağı değene dek toz kapağı altındaki somunu sıkın, ardından somunu 1/2 ila 3/4 tur gevşetin.
2. Ayda bir defa tekerlek rulmanını gresleyin.
3. Pim aşınmasını kontrol edin. Pim aşınmışsa küçük teker çarkında gevşeme olur. Pimi gerektiği gibi ters çevirin veya değiştirin.
4. Gerektiğinde küçük teker çarkının hizasını kontrol edin. Hizalamak için bkz. sayfa 27.

Geri Dönüştürme ve Bertaraf

Şarj Edilebilir Akünün Bertarafı

Aküleri çöp kutusuna atmayın. Pilleri ve aküleri mevzuata göre geri dönüşüme gönderin. ABD ve Kanada'da geri dönüşüm merkezi bulmak için 1-800-822-8837 numaraları telefonu arayın veya www.call2recycle.org adresini ziyaret edin.

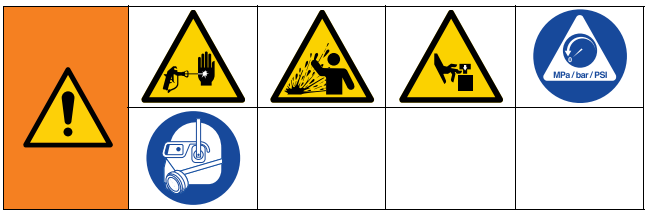
Ürün Ömrü Sonu

Ürünün kullanım ömrü sona erdiğinde sökün ve sorumlu bir şekilde bertaraf edin.

- **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
- Sıvıları boşaltın ve ilgili yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin. Malzeme üreticisinin Güvenlik Bilgi Formuna bakın.
- Motorları, aküleri, devre kartlarını, LCD'leri (sıvı kristal ekranlar) ve diğer elektronik bileşenleri çıkarın. İlgili yönetmeliklere uygun olarak geri dönüştürün.
- Aküleri veya elektronik bileşenleri evsel veya ticari atıklarla birlikte atmayın.
- Ürünün geri kalan kısmını bir geri dönüştürme tesisine gönderin.

Hidrolik Yağ/Filtre Değişimi

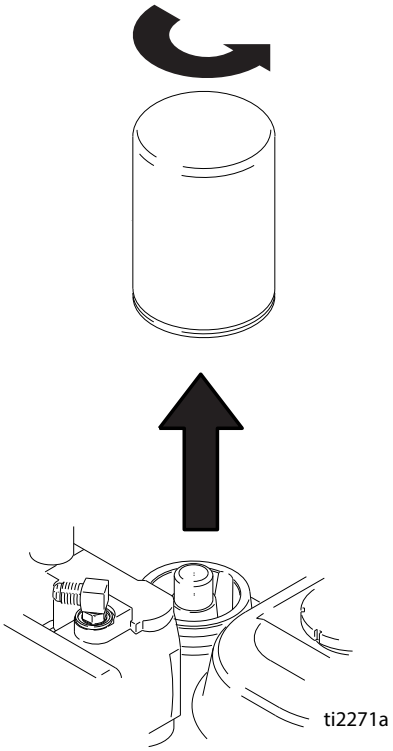
Sökme



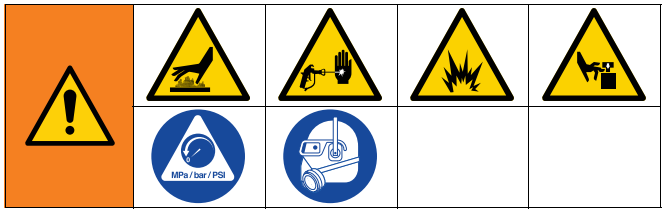
1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Tahliye edilen hidrolik yağı toplamak için püskürtme makinesinin altına bir tahliye tavası veya bez parçası yerleştirin.
3. Boşaltma tapasını sökün. Hidrolik yağın boşalmasına izin verin.
4. Yağ filtresinin vidalarını (418) yavaşça sökün. Yağ oluğa girer ve arka kısımdan tahliye edilir.

Kurulum

1. Yağ filtresi contasına ince bir yağ katı uygulayın. Boşaltma tapasını ve yağ filtresini takın. Conta, tabana temas ettikten sonra yağ filtresini 3/4 tur çevirin.
2. Depoyu Graco sentetik hidrolik yağı, ISO 46 ile doldurun.
3. Yağ seviyesini kontrol edin.



Sorun Giderme



Sorun	Neden	Çözüm
Benzinli motor zor çekiliyor (çalışmıyor).	Hidrolik basınç çok yüksek.	Hidrolik basınç düğmesini saat yönünün aksine çevirerek en düşük basınca getirin.
Motor çalışmıyor.	Motor anahtarı OFF (kapalı) konumunda.	Motor anahtarını ON (açık) konumuna getirin.
	Depoda benzin kalmamış.	Benzin deposunu doldurun. Bkz. Honda Motorları Kullanıcı Kılavuzu.
	Motor yağ seviyesi düşük.	Motoru çalıştırmayı deneyin. Gerekiyorsa yağı yenileyin. Bkz. Honda Motor Kullanıcı Kılavuzu.
	Buji kablosu bağlı değil veya hasarlı.	Buji kablosunu bağlayın veya değiştirin.
	Motor soğuk.	Jikleyi kullanın.
	Kısma kolu OFF (kapalı) konumunda.	Kolu ON (açık) konumuna getirin.
	Yağ yanma odasına kaçıyor.	Bujiyi çıkarın. Çalıştırma ipini 3 - 4 kez çekin. Bujiyi temizleyin ya da değiştirin. Motoru çalıştırın. Yağ sızıntısını önlemek için püskürtme makinesini dik tutun.
Motor çalışıyor, ama deplansmanlı pompa çalışmıyor.	Pompa Valfi OFF (kapalı) konumunda.	Pompa Valfini ON (açık) konumuna getirin.
	Basınç ayarı çok düşük.	Basıncı artırmak için basınç ayar düğmesini saat yönünde çevirin.
	Akışkan filtresi tıkalı.	Filtreyi temizleyin.
	Uç veya uç filtresi tıkalı.	Tabanca memesini veya filtresini temizleyin. Püskürtme tabancası kılavuzuna bakın.
	Kurumuş boya nedeniyle deplasmanlı pompa piston kolu sıkışmış.	Pompa onarımı Pompa kılavuzuna bakın.
	Kayış aşınmış, arızalı veya makaradan çıkmış.	Değiştirin.
	Hidrolik sıvı çok düşük.	Püskürtme makinesini kapatın. Hidolik akışkan ekleyin.
	Hidrolik motorun vitesi değişmiyor.	Pompa Valfini KAPALI konumuna getirin. Basıncı azaltın. Motoru OFF (Kapalı) konumuna getirin. Hidrolik motor kayana dek çubuğu yukarı ya da aşağı hareket ettirin.
Volümetrik pompa çalışıyor ancak çıkış yukarı strokta düşük.	Piston bilyası oturmuyor.	Piston bilyasına bakım yapın. Pompa kılavuzuna bakın.
	Piston salmastraları aşınmış veya hasarlıdır.	Salmastraları değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.

Sorun	Neden	Çözüm
Deplasmanlı pompa çalışıyor ama verim aşağı strokta ve/veya her iki strokta düşük.	Süzgeç tıkalı.	Süzgeci temizleyin.
	Pompanın içindeki o ring aşınmış veya hasarlı.	O ringi değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Giriş valfi bilyası malzemeyle dolmuştur veya yerine oturmuyordur.	Giriş valfini temizleyin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Motor hızı çok düşük.	Gaz ayarını arttırın.
	Emme borusu hava sızdırıyor.	Emme borusunu sıkın.
	Basınç ayarı çok düşük.	Basıncı arttırın.
	Akışkan filtresi, uç filtresi veya uç tıkalı veya kirli.	Filtreyi temizleyin.
	Yoğun malzemelerden dolayı hortumda büyük basınç kaybı gerçekleşiyor.	Daha büyük çaplı hortum kullanın ve/veya toplam hortum uzunluğunu azaltın. 100 ft veya 1/4 inçten daha büyük hortumun kullanımı püskürtme makinesinin performansını önemli ölçüde azaltır. En uygun performans için 3/8 inçlik hortum kullanın (22 ft minimum).
Pompa zor doluyor.	Pompa ya da hortumda hava var.	Tüm sıvı bağlantılarını kontrol edin ve sıkın. Doldurma sırasında motor hızını azaltın ve pompayı mümkün olan en düşük devirde döndürün.
	Emme valfi sızdırıyor.	Giriş valfini temizleyin. Bilya yatağının çentikli veya aşınmış olmadığından ve bilya yatağının iyi durumda olduğundan emin olun. Valfi yeniden monte edin.
	Pompa salmastraları aşınmış.	Pompa salmastralarını değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Boya çok kalın (yoğun).	Boya üreticisinin önerileri doğrultusunda boyayı inceltin.
	Motor hızı çok yüksek.	Pompaya boya, tiner doldurmadan önce gaz ayarını azaltın.
Basınç yokken yüksek motor hızı.	Yanlış ayarlanmış gaz ayarı.	Gazı basınçsız durumda 3700 - 3800 dev/dak'a yeniden ayarlayın.
	Aşınmış motor regülatörü.	Motor regülatörünü değiştirin.
Ekranda rölanti veya çalışma basıncı düşük görünüyor.	Yeni pompa veya salmastralar.	Pompanın rodaj zamanı 100 galona kadar malzeme alıyor.
	Hatalı transdüser.	Transdüseri değiştirin.
Boğaz salmastralarında aşırı boya sızıntısı.	Boğaz salmastrası somunu gevşek.	Boğaz salmastra somunu ara parçasını çıkarın. Boğaz salmastra somununu sızıntıyı durdurmaya yetecek kadar sıkın.
	Boğaz salmastraları aşınmış ya da hasarlıdır.	Salmastraları değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Deplasman çubuğu aşınmış veya hasarlıdır.	Mili değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
Tabancadan boya, tiner tükürüyor.	Pompa ya da hortumda hava var.	Tüm sıvı bağlantılarını kontrol edin ve sıkın. Pompayı yeniden doldurun.
	Tabanca memesi kısmen tıkalı.	Tabanca memesini temizleyin.
	Sıvı tedariki düşük veya boş	Akışkan beslemesini doldurun. Pompayı doldurun. Pompanın kuru çalışmasını önlemek için sıvı beslemesini sık sık kontrol edin.
	Hava basıncı yetersiz	Motor hızını artırın, püskürtme memesi adaptörünü kontrol edin, hava bağlantılarını kontrol edin.

Sorun	Neden	Çözüm
Hidrolik motor pistonu mil silici etrafında aşırı sızıntı.	Piston rotu contası aşınmış ya da hasarlı.	Bu parçaları değiştirin.
Sıvı tedariki düşük.	Basınç ayarı çok düşük.	Basıncı arttırın.
	Deplasmanlı pompa çıkış filtresi (kullanılıyorsa) kirli veya tıkanmış.	Filtreyi temizleyin.
	Pompa girişindeki giriş borusu sıkı değil.	Sıkıştırın.
	Hidrolik motor aşınmış veya hasarlı.	Püskürtücüyü onarım için Graco distribütörüne götürün.
	Sıvı hortumunda büyük basınç düşüşü.	Daha büyük çaplı veya daha kısa hortum kullanın.
Boya püskürtme cihazı aşırı ısınıyor.	Hidrolik parçaların üzerinde boya birikmesi.	Temizleyin.
	Yağ seviyesi düşük.	Yağ ile doldurun.
Aşırı hidrolik pompa gürültüsü.	Düşük hidrolik sıvı seviyesi.	Püskürtme makinesini kapatın. Sıvı ekleyin.
Galon (litre) sayacı sıvı hacmini eklemiyor.	Sıvı basıncı yeteri kadar yüksek değil.	Sayacın eklemesi için 800 psi (55 bar) üstünde olmalıdır.
	Pompa sayaç kablosu bozuk veya bağlantısı yok, her iki pompa.	Kabloları ve bağlantıları kontrol edin. Kopuk kabloları değiştirin.
	Mıknatıs eksik veya hasarlıdır.	Pompadaki mıknatısı tekrar yerleştirin veya değiştirin, mıknatıs konumu için Parça kılavuzuna (pompa parçaları). bakınız
	Bozuk sensör, her iki pompa.	Algılayıcıyı değiştirin.
Makina çalışıyor, ama gösterge çalışmıyor.	Kontrol kartı ile Gösterge arasında hatalı bağlantı.	Göstergeyi sökün ve yeniden takın.
	Gösterge hasarlıdır.	Ekranı Değiştirme
Uzaklık düzgün eklenmiyor (ölçme modu hatalı ve hız yanlış olur).	Makine kalibre edilmedi.	Kalibrasyon işlemini uygulayın.
	Arka lastik basıncı çok düşük veya çok yüksek.	Lastik basıncını 55 +/- 5 psi (380 +/- 34 kPa) olarak ayarlayın.
	Dişli çark dişlisi eksik veya hasarlı (platform üzerinde dururken sağ taraf).	Mesafe dişli/tekerlek göbeğini değiştirin.
	Uzaklık sensörü gevşek veya bozuk.	Sensörü yeniden bağlayın veya değiştirin.
Açısal mil hesaplanamıyor veya yanlış hesaplanıyor.	Mesafe algılayıcısı.	“Mesafe sayacı doğru çalışmıyor” konusuna bakın.
	Galon sayacı.	"Galon (litre) sayacı sıvı hacmini eklemiyor" bölümüne bakın.
	Çizgi genişliği girilmedi.	Ana çizgi çekme ekranından çizgi genişliğini ayarlayın.
	Hatalı veya hasarlı kontrol kartı.	Kontrol panosunu değiştirin.
Boya püskürtmesi, püskürtme ikonunun Gösterge üzerinde görünmesinden sonra başlıyor.	Devre kesici yanlış monte edilmiştir.	Püskürtme ikonu püskürtmeyle uyumlu olana kadar vidayı saat yönünün tersine çevirin (bkz. sayfa 25).

Sorun	Neden	Çözüm
Boya püskürtüldüğünde püskürtme ikonu Göstergede görünmüyor.	Gevşek konektör.	5 pinli konektör ve dişli anahtarın doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
	Devre kesici yanlış monte edilmiştir.	Püskürtme ikonu püskürtmeyle uyumlu olana kadar vidayı saat yönünün tersine çevirin (bkz. sayfa 25).
Püskürtme ekranı sürekli göstergede görünüyor.	Devre kesici yanlış monte edilmiştir.	Püskürtme simgesi püskürtmeyle uyumlu olana kadar vidayı saat yönünde çevirin (bkz. sayfa 25).
	Dişli anahtar hasarlıdır.	Dişli anahtarı değiştirin.
Pompalar çok farklı hızlarda çalışıyor	Akışkan filtresi tıkalı.	Filtreyi temizleyin.
	Uç, Filtre veya Manifold tıkalı.	Bileşenleri temizleyin, geçişleri delin.
	Deplasmanlı pompa sıkışmış.	Pompayı onarın, pompa kılavuzuna bakın.
	Çarpışma delikleri tıkalı.	Temizleyin, bkz. **Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme**, sayfa 49.
OTOMATİK TABANCA MODU		
Kırmızı düğme basılıyken otomatik tabanca çalışmaz.	Tabanca aktif değil.	Tabancayı devre almak için kumandadaki 1 veya 2 düğmesine basın.
	Kablo doğru ayarlanmamış.	Tabanca tetiğini doğru şekilde çalıştırmak için kabloyu ayarlayın (sayfa 26).
	Ana çizgi çekme ekranında değildir.	Otomatik Tabancaları çalıştırmak için kumandadaki ana çizgi çekme ekranına gidin.
	Düşük Hız Durdurma devrede.	Düşük Hız Durdurmayı kapatın, sayfa 42.
	Akü gerilimi çok düşük.	Voltmetreyle veya Teşhis Ekranından Akü voltajını kontrol edin, bkz. sayfa 15. 11,5V değerinin altındaysa Aküyü şarj edin veya değiştirin.
	Kablo doğru ayarlanmamış.	Tabanca tetiğini doğru şekilde çalıştırmak için kabloyu ayarlayın (sayfa 26).
	Kırmızı düğme bozuk.	Teşhis ekranında Test düğmesi işlevi, sayfa 15. Kopuksa kayışı değiştirin.
	Otomatik Tabanca Kablosu kopmuş veya kıvrılmış, bu da çok fazla sürtünmeye neden oluyor.	Otomatik Tabanca Kablosunu değiştirin.
	Solenoid kablosu bağlı değil veya bozuk.	Kablo Tesisat Şemasını kontrol edin, sayfa 92 ve gerekirse kabloları onarın veya değiştirin.
	Akü sigortası sökülmüş veya tahrip olmuş.	Sigortayı kontrol edin ve değiştirin.
	Solenoid sıkışmış.	Solenoid pistonuna yağ püskürtün.
	Solenoid sorunlu.	Solenoid kablolarında çapraz direnç kontrolü yapın. Direnç 2 ile 26 ohm arasında olmalıdır. Değilse, solenoidi değiştirin.
	Kontrol kartı sorunlu.	Kontrol kartını değiştirin.
	Tabanca hava almıyor.	Hava basıncını kontrol edin. Tabancadaki hava valfini açın.
	Hava basıncı çok düşük.	Motor hızını artırın, hava bağlantılarını ve püskürtme memesi adaptörünü kontrol edin.
Çizgi Aralığı doğru değil	Yanlış çizgi deseni yüklenmiş.	Doğru deseni yeniden yükleyin.
	Makinanın kalibrasyonu yok.	Makinenin kalibrasyonunu yapın, bkz. 21.

Sorun	Neden	Çözüm
Akü şarj tutmuyor.	Ünite çalışmadığında aksesuarlar açık kalıyor ve Akü bitiyor.	Makina kullanılmadığında aksesuarları kapatın.
	Gaz yeterince yüksek ayarlanmamış.	Doğru güç beslemesi için motorun YÜKSÜZ 3300 dev/dak üstünde çalışmaya başladığından emin olun.
	Aksesuarların güç tüketimi motorun güç çıkışından fazla.	Aksesuarları azaltın veya gerektiğinde Aküyü şarj edin.
	Kablo tesisatı hasarlı veya bağlantısı yok.	Kablo Tesisat Şemasını kontrol edin, sayfa 92 ve gerekirse kabloları onarın veya değiştirin.
	Şarj cihazı çalışmıyor.	Şarj cihazının düzgün çalıştığını doğrulamak için teşhis ekranından Şarj durumunu kontrol edin (bkz. sayfa 38). Panoyu değiştirin.
Otomatik Tabanca kapanmıyor	Kablo kıvrılmış.	Kabloyu onarın veya değiştirin.
	Solenoid sıkışmış.	Solenoid pistonunu yağlayın, solenoidde hasar kontrolü yapın.
	Düşük hava basıncı.	Motor hızını artırın, hava bağlantılarını kontrol edin.
YERLEŞİM MODU		
Yerleşim ve İşaretleme Modunda nokta yok veya nokta silik.	Nokta ayarı çok küçük.	Nokta boyutunu artırın (bkz. sayfa 38).
	Tabanca aktif değil.	Tabancayı devre almak için kumandadaki 1 veya 2 düğmesine basın.
	Kablo doğru ayarlanmamış.	Tabanca tetiğini doğru şekilde çalıştırmak için kabloyu ayarlayın (sayfa 26).
	Uçta tıkanma.	Ucu temizleyin veya değiştirin.
	Akü voltajı çok düşük.	Aküyü şarj edin veya değiştirin.

Tabancada Sorun Giderme

UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için A ve B komponentini Metil-Metakrilatla (MMA) değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

1. Tabancanın kontrol ve onarımını yapmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 14.
2. Tabancayı sökmeden önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol edin.

Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor	Emniyet kilidi kapalı.	Emniyet kilidini açın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 11.
	Susturucu tıkalı.	Susturucuyu temizleyin. Bkz. **Susturucuyu Temizleme**, sayfa 54.
	Hava valfi o ringleri hasarlı.	Hava valfi o ringlerini değiştirin. Bkz. **Hava Valfini Muayene Etme**, sayfa 55.
	Kartuşun içinde kürlenmiş malzeme var.	Sıvı kartuşunda ve karıştırma bölmesinde çizik olup olmadığını kontrol edin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51. Değiştirin.
	Tutma halkası dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.
Tabanca tamamen devreye girdiğinde akışkan püskürmüyor	Sıvı valfleri kapalı.	Sıvı valflerini açın.
	Çarpıştırma delikleri tıkalı.	Çarpıştırma deliklerini temizleyin. Bkz. **Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme**, sayfa 49.
	Çek valfleri tıkanmış.	Çek valflerini temizleyin. Bkz. **Çek Valflerini Muayene Etme**, sayfa 48.
	Kartuş tıkalı.	**Sıvı Kartuşunu Çıkarma**, sayfa 49, ardından **Sıvı Kartuşunda Engel Testi**, sayfa 51
Tabanca yavaş devreye giriyor	Susturucu tıkalı.	Susturucuyu temizleyin. Bkz. **Susturucuyu Temizleme**, sayfa 54.
	Piston o ringleri hasarlı.	Pistonun o ringlerini değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
	Hava valfi kirli veya o ringler hasarlı.	Hava valfini temizleyin veya o ringleri değiştirin. Bkz. **Hava Valfini Muayene Etme**, sayfa 55.
Tabanca gecikme yapıyor, sonra aniden devreye giriyor.	Sıvı kartuşundaki yan contaların etrafında kimyasal veya malzeme kürlenmesi var.	Bkz. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51. Değiştirin.
	Tutma halkası dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.
	Kartuşun içinde kürlenmiş malzeme var.	Sıvı kartuşunda ve karıştırma bölmesinde çizik olup olmadığını kontrol edin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51. Değiştirin.
	Tutma halkası dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.

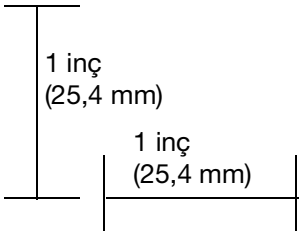
Sorun	Neden	Çözüm
Yuvarlak kalıp oluşmuyor.	Karıştırma bölmesi memesi kirli.	Karıştırma bölmesi memesini temizleyin. Bkz. **Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi**, sayfa 47.
Düz patern oluşmuyor.	Püskürtme ucu tıkalı.	Uygun bir solventin içinde temizleyin. **Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi**, sayfa 47
	Meme aşınmış.	Düz püskürtme ucunu değiştirin.
	Karışım odası nozülü kirli.	Karıştırma bölmesi memesini temizleyin. Bkz. **Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi**, sayfa 47**.**
Düz meme ucu ve karıştırma bölmesi arasında sızıntı.	Uç yerine düzgün oturmamış.	Tekrar monte edin. Bkz. **Püskürtme Memesi Adaptörü ve Karışım Odası Nozülünün Temizlenmesi**, sayfa 47.
	O ring hasarlı veya eksik.	Düz püskürtme memesi o ringini değiştirin.
Basınç dengesizliği.	Çarpıştırma delikleri tıkalı.	Çarpıştırma deliklerini temizleyin. Bkz. **Karıştırma Bölmesi Çarpıştırmalı Portları Temizleme**, sayfa 49.
	Çek valfleri tıkanmış.	Çek valflerini temizleyin. Bkz. **Çek Valflerini Muayene Etme**, sayfa 48.
	Viskoziteler eşit değil.	Dengelemek için sıcaklığı ayarlayın.
	Kartuş tıkalı.	**Sıvı Kartuşunu Çıkarma**, sayfa 49, ardından **Sıvı Kartuşunda Engel Testi**, sayfa 51
Kartuşun içinde A ve/veya B sıvısı var.	Sıvı kartuşundaki yan contalar hasarlı.	Değiştirin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51.
	Karıştırma bölmesi hasarlı.	Değiştirin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Çıkarma**, sayfa 49.
	Sıvı kartuşundaki yan conta o ringleri hasarlı.	Sıvı kartuşunu değiştirin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51.
	Sıvı valfleri açıkken püskürtme memesi adaptörü sıkışıyor.	Önce valfleri kapatın.
Karıştırma bölmesi veya püskürtme memesi adaptöründen akışkan buharı geliyor.	Sıvı kartuşundaki yan contalar hasarlı.	Değiştirin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51.
	Sıvı kartuşundaki yan conta o ringleri hasarlı.	Yan conta o ringlerini değiştirin. **Sıvı Kartuşunu Muayene Etme**, sayfa 51.
	Karıştırma bölmesi hasarlı.	Karıştırma bölmesini değiştirin. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Çıkarma**, sayfa 49.
Aşırı tozuma.	Çok fazla temizleme havası.	Temizleme havasını azaltın.
Püskürtme memesi adaptöründe hızlı malzeme birikmesi.	Püskürtme memesi adaptörü delikleri tıkalı.	Püskürtme memesi adaptörü deliklerini temizleyin. Bkz. **Püskürtme Memesi Adaptörünü Temizleme**, sayfa 52.
	Çok az temizleme havası.	Temizleme havasını artırın.
	Sıvı kartuşu ön o ringi hasarlı veya eksik.	Akışkan muhafazası o ringini değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
	Ön o ring hasarlı.	Ön o ringi değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
Temizleme havası azalmış.	Ön o ring hasarlı.	Ön o ringi değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.

Sorun	Neden	Çözüm
Sıvı valfleri kapalıyken ve tabancanın tetiğine basıldığından aşırı temizleme havası geliyor.	Sıvı kartuşu ön o ringi hasarlı veya eksik.	Yalnızca sıvı kartuşu ön o ringini değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
Sıvı valfleri kapatıldığında sıvı kesilmiyor.	Sıvı valfleri hasarlı.	Sıvı valflerini değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
Tabancanın tetiğine basıldığında susturucudan ani hava boşalması.	Normal.	Herhangi bir işlem gerekmez.
Susturucudan sürekli hava sızıntısı.	Hava valfi o ringleri hasarlı.	Valfin o ringlerini değiştirin. Bkz. **Hava Valfini Muayene Etme**, sayfa 55.
	Piston o ringleri hasarlı.	Pistonun o ringlerini değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
Ön hava valfinden hava sızıntısı.	Hava valfi o ringleri hasarlı.	Valfin o ringlerini değiştirin. Bkz. **Hava Valfini Muayene Etme**, sayfa 55.
Kilit halkası etrafında hava sızıntısı.	O ring hasarlı.	O ringi değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
Tutma halkası (9) dibe oturana kadar sıkılamıyor.	Püskürtme memesi adaptörü tutma halkasından önce takılmış.	İlk olarak tutma halkasını (9), ardından püskürtme memesi adaptörünü (10) takın. Bkz. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme**, sayfa 15.
Tabancanın yanlarından aşırı hava sızıyor.	Tutma halkası gevşek.	Tutma halkasını sıkın.
	Kartuşun arkasındaki o ring eksik.	O ringleri değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
	Arka kartuş OD o ringi hasarlı veya eksik.	O ringi değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.
Tabancanın yanlarından sıvı veya kimyasal sızıyor.	Sıvı o ringi hasarlı veya eksik.	O ringi değiştirin. Bkz. **Parça Çizimi - Tabanca**, sayfa 74.

Matkap Ucu Kitleri

Tabanca portlarının ve deliklerinin temizlenmesi için bkz. **Kanalları Temizleme**, sayfa 54. Çizimler çap karşılaştırması içindir. Gerçek uzunluk değişiklik gösterebilir.

NOT: Tabancanız için tüm boyutların kullanılması gerekli değildir.



Set Parça No.	Setteki Miktar	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246627	6	#53	0,060	1,52	
246630	6	#69	0,029	0,74	

Matkap Ucu Seti

119386

Kit dahilinde #61 ile #80 aralığında ölçülerde 20 temizleme matkap ucu bulunur.

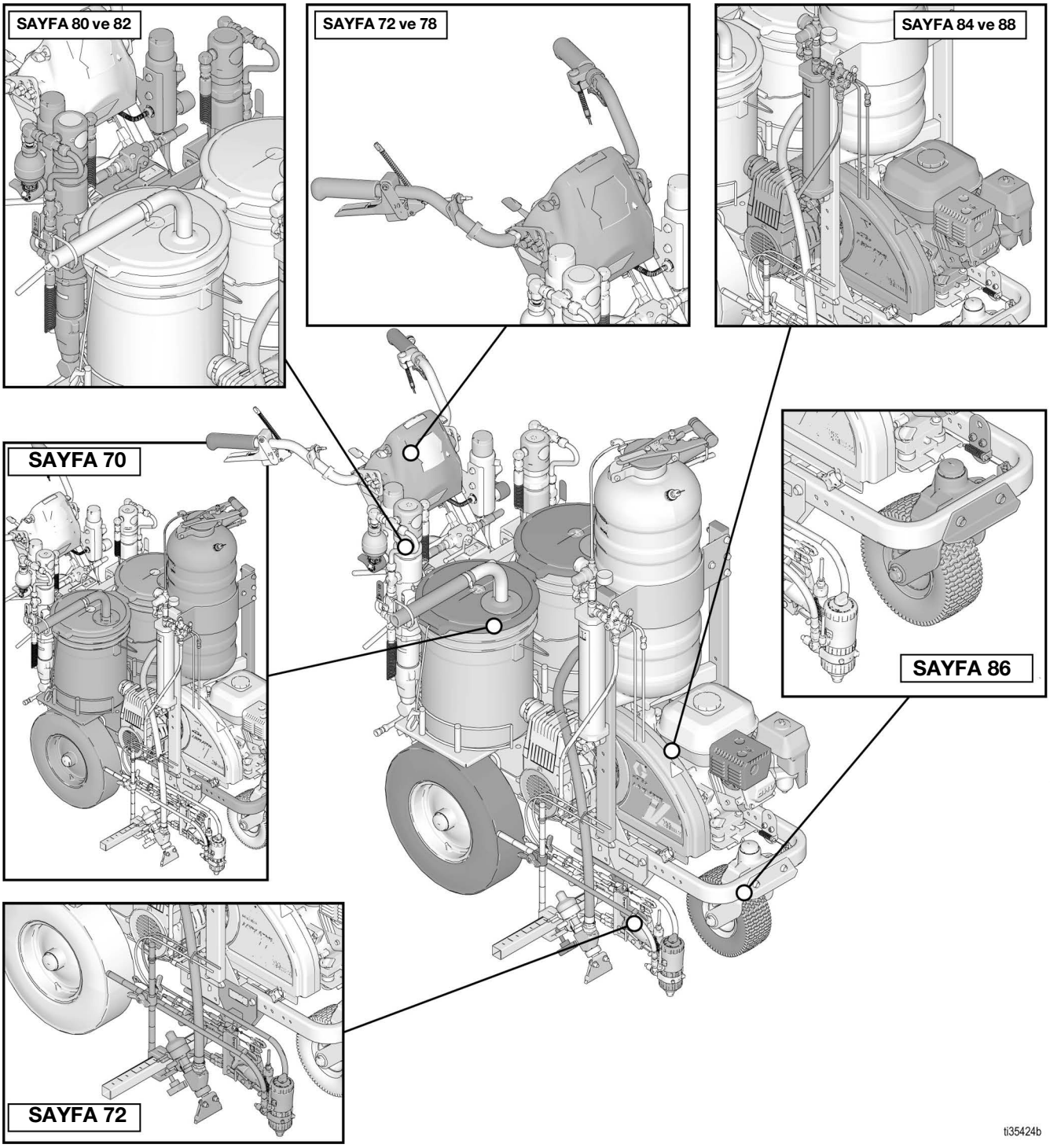
Hava Boşaltma Kabza Temizleme Matkaup Ucu Seti

248969

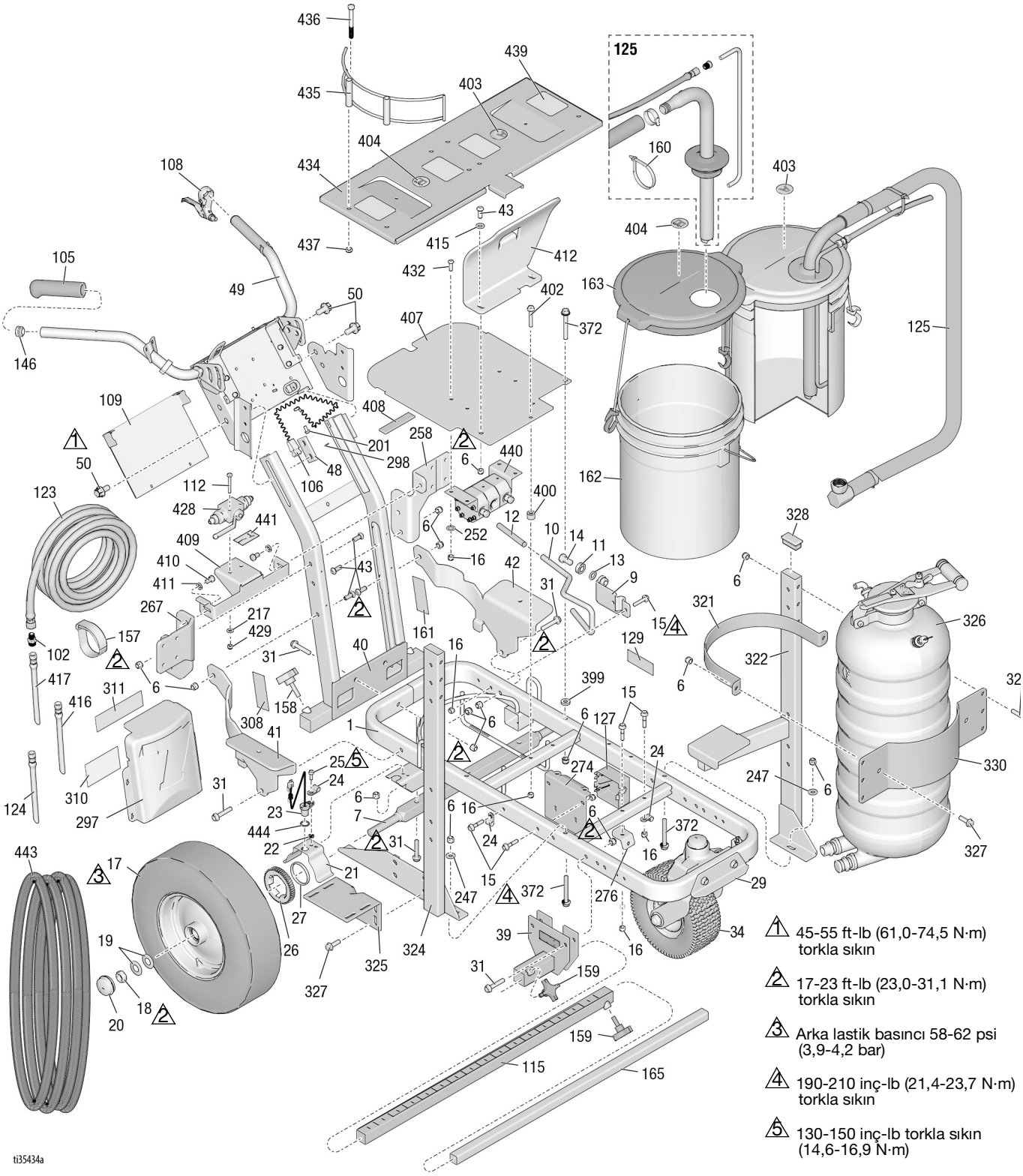
Bu kit, Hava Temizlemeli Tabancanın Kabzası ile Akışkan Muhafazasında bulunan hava geçitlerinin temizlenmesi için gerekli ekstra uzunlukta 5 matkap ucunun hepsini içerir. Bkz. **Kanalları Temizleme**, sayfa 54.

LineLazer V 200MMA 1:1

Komponent Parçaları Çizimleri



Parça Çizimi - Çerçeve Montajı



1 45-55 ft-lb (61,0-74,5 N·m) torkla sıkın

2 17-23 ft-lb (23,0-31,1 N·m) torkla sıkın

3 Arka lastik basıncı 58-62 psi (3,9-4,2 bar)

4 190-210 inç-lb (21,4-23,7 N·m) torkla sıkın

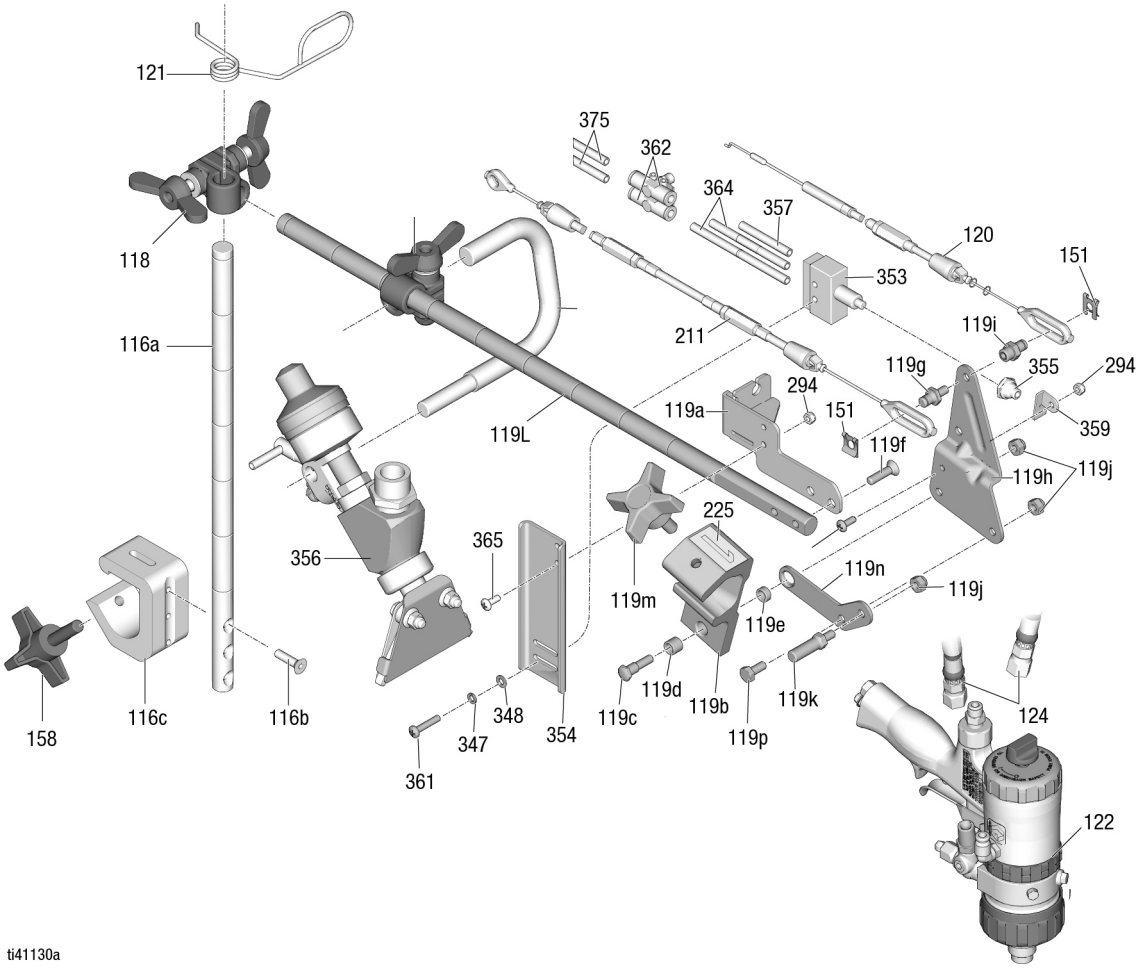
5 130-150 inç-lb torkla sıkın (14,6-16,9 N·m)

Parça Listesi - Çerçeve Montajı

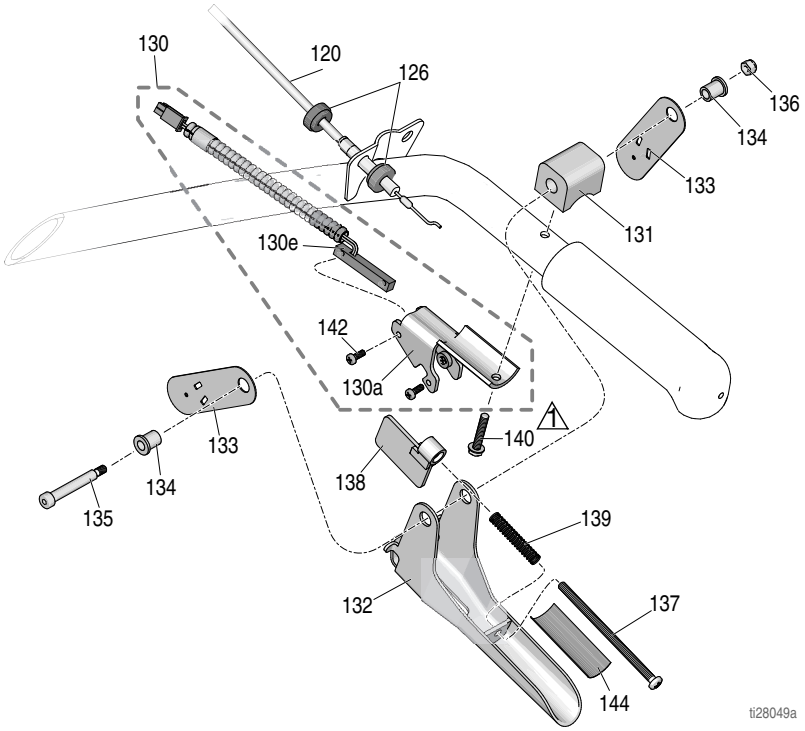
Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	287623	ŞASİ, çizgi makinesi, boyalı	1
6	101566	SOMUN, kilit	12
7	193405	AKS	1
9	198891	BRAKET	1
10	198930	ÇUBUK, fren (12 dahil)	1
11	198931	YATAK	1
12	114808	KAPAK, vinil	1
13	195134	ARA HALKA	1
14	113961	VİDA, kapak, altıgen başlı	1
15	112960	VİDA, flanş, altıgen	5
16	111040	SOMUN, kilit, dolgu, naylon, 5/16	8
17	111020	TEKERLEK, pnömatik, sensör halkası olmadan	1
	255162	TEKERLEK, pnömatik, sensör halkası ile	1
18	112405	SOMUN, kilit	2
19	112825	PUL	4
20	114648	KAPAK, toz	2
21	15J088	KORUYUCU, mesafe sensörü	1
22	15K452	ARA PARÇA, yuvarlak	1
23	15K357	SENSÖR, uzaklık	1
24	108868	KELEPÇE, kablo	2
25	260212	VİDA, altıgen rondela başlı, diş formu	2
26	15J578	DONANIM, sinyal	1
27	15K700	HALKA, sensör donanımı	1
29	240991	BRAKET, araba, ön	1
31	114982	VİDA, kapak, flanş hd	6
34	114549	TEKERLEK, pnömatik	1
39	17H528	BRAKET, tabanca kolu	1
40	24Y665	ŞASİ, dik kabza, boyalı	1
41	17Y059	BAĞLANTI SACI, sağ, boyalı	1
42	17Y058	BAĞLANTI SACI, sol, boyalı	1
43	128977	VİDA, kapak düğme başlığı	6
48	17J125	BRAKET, kaydırma	2
49	24Y641	ÇUBUK, kabza	1
50	17J136	VİDA, altıgen, flanş başlı	8
102	196176	ADAPTÖR, meme	2
105	114659	TUTAMAÇ, kol	2
106	237686	KABLO, topraklama	1
107	107257	VİDA, diş açma, altıgen başlı	1
108	194310	KOL	1
109	17J123	PLAKA, kapak	1
112	110982	VİDA, kapak, altıgen	2
115	17J407	KOL, uzatma, çubuk, kaynaklı parça	1
123	191239	HORTUM, bağlı, 3/8" x 11'10"	2
124	245227	HORTUM, bağlı, 1/4" x 7'	2
125	24V064	HORTUM, emme / boşaltma (125a-125i içerir)	2
125a	15F149	BORU, emiş	2
125b	194306	HORTUM, akışkan	2
125c	198119	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek, tırtıllı	2
125d	101818	KELEPÇE, hortum	2
125f	16X071	BORU, drenaj hattı	2
125 g	278722	KEÇE, kova	2
125h	248008	HORTUM, bağlı, 1/4" x 44"	2
125i	196180	BURÇ	2
127	15F369	KUTU	1
129	189919	BOŞ, etiket, kit	2
146	120151	TAPA, tüp	2
157	114271	KORDON, tespit	2
158	108471	DÜĞME, çatallı	1
159	111145	DÜĞME, çatallı	2
160	404989	BAĞLAMA kayışı	6
161▲	17K394	ETİKET, güvenlik uyarısı	1
162	115077	KOVA, plastik	2
163	24U241	SET, kova, kapak	2
165	17J408	KOL, uzatma, üçüncü tabanca	1
201	107257	VİDA, diş oluşturma	11
217	110755	RONDELA, düz	4
247	100023	PUL, düz	7
252	100527	RONDELA, düz	6
258	17y409	BRAKET, montaj, pompa, hidrolik	1
267	17Y047	BRAKET, montaj, pompa, hidrolik, sağ	1
274	17J549	BRAKET, hazne	1
276	15F441	BRAKET, şasi	1
277	119696	YAY, uzatma	1
297	17K377	KAPAK, akü, boyalı	1
308▲	17K392	ETİKET, güvenlik, uyarı	1
310	17K397	ETİKET, uyarı, elektrik kullanımı	1
321	16T580	BANT, sıkma, cam küreciği tankı	1
322	16T763	ŞASİ, tank, LL200, boyalı, sol	1
324	16T762	ŞASİ, cam küreciği tankı, LL200, boyalı, sağ	1
325	16T579	BRAKET, kompresör, LL200	1
326	16T629	TANK, cam küreciği	1
327	111193	VİDA, kapak, flanş başlı	6
328	115087	TAPA, tüp	2
329	121488	VİDA, altıgen başlı, flanşlı	6
330	16T593	BRAKET, cam küreciği tankı, LL200, boyalı	1
331	120757	VİDA, yuva	4
372	125626	VİDA, altıgen başlı, flanşlı	4
399	16A719	PUL, düz	1
400	197449	ARA HALKA	1
402	114653	VİDA, kapak, flanş başlı	1
403	17Y328	ETİKET, tanımlama, “A” harfi	4
404	17Y329	ETİKET, tanımlama, “B” harfi	4
407	17Y054	PLAKA, kepçe tutucu	1
408	17P800	TAMPON, (0,88 genişlik x 0,17 kalınlık)	4
409	17Y350	BRAKET, hazne, destek, arka, MMA	1
410	100133	RONDELA, kilitli 3/8	2
411	100575	VİDA, kapak, altıgen başlı	2
412	17Y055	DESTEK, hazne, ön	1
415	100731	PUL	1
416	17C466	BORU, poli, ısıyla büzüşen, yeşil	2
417	17C465	BORU, poli, ısıyla büzüşen, mavi	2
428	120140	VALF, bilye, tertibat	1
429	110982	VİDA, kapak, altıgen başlı	2
432	125112	VİDA, kapaklı, yuvarlak başlı, 5/16 x 1	4
434	25N603	SET, braket, 5 galon, çift renkli	1
435	17N536	KAİDE, kova	4
436	867517	VİDA, altıgen başlı, 3/8-16 x 3,5 inç	8
437	125205	SOMUN, kilit, naylon, 3/8-16	8
439	15R409	MAT, kaymaz, fren	4
440	131818	MANİFOLD, akış tahrikli, hidrolik	1
441	17Y487	ETİKET, talimatlar, valf	1
443	16M606	GÖMLEK, mavi, 14'	1

▲ *Yedek güvenlik etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.*

Parça Çizimi - Tabanca Kolu ve Tabanca Tetiği



⚠ 18-22 inç-lb
(2,0-2,4 N·m) torkla sıkın



Parça Listesi

Tabanca Tutucu ve Kol

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
6	101566	SOMUN, kilit (gösterilmemiştir)	2
31	114982	VİDA, kapak, flanş başlı (gösterilmemiştir)	2
39	17H528	BRAKET, tabanca kolu (gösterilmemiştir)	1
115	17J407	KOL, uzatma, çubuk (gösterilmemiştir)	1
116	17J424	ÇUBUK, yükseklik ayarlama, düzenek	1
116a	17J139	ÇUBUK, tabanca, yükseklik, ayarlama	1
116b	113428	VİDA, makine, altıgen başlı	3
116c	17J153	BRAKET, tabanca tutucu	1
118	24Y645	KİT, kelepçe, ikili kelebek somun	1
119	25E461	KOL, tabanca tutucu, LineLazer	1
119a	24Y919	BRAKET, kablo	1
119b*	17Y418	KAİDE, tabanca	1
119c	17J575	TESPİT MALZEMESİ, özel	1
119d*	119664	YATAK, manşon	1
119e	17J576	ARA PARÇA, özel	1
119f	119647	VİDA, kapak, soket	2
119g	17H673	SAPLAMA VİDASI, kablo, tabanca	1
119h	15F214	KOL, aktüatör	1
119i	17H674	ADAPTÖR, kablo, tabanca	1
119j	102040	SOMUN, kilit altıgen	2
119k	15F209	PİM, çekme, tetik	1
119l	17J145	KOL, tutucu, tabanca	1
119m*	15F750	DÜĞME, tutucu, tabanca	1
119n	131827	BRAKET, tabanca, destek	1
119p	100270	VİDA, kapak, altıgen başlı	1
120	25A488	KABLO, tabanca, manuel (126 ve 151 dahildir)	1
121	188135	KILAVUZ, kablo	1
122	25U857	TABANCA, hava boşaltma, MMA, PC	1
124	245227	HORTUM, bağlı 1/4" x 7'	2
128▲	16P136	ETİKET, güvenlik, uyarı	1
151	126111	TUTUCU, tespit halkası, harici, 8mm	2
158	108471	DÜĞME, çatallı	1
159	111145	DÜĞME, çatallı (gösterilmemiştir)	2
165	17J408	KOL, uzatma, üçüncü tabanca (gösterilmemiştir)	1
211	25A487	KABLO, tabanca, otomatik (151, 212 ve 213 dahildir)	1
225	17C043	ETİKET, numara “1”	1
	17C046	ETİKET, numara “2”	1
294	115483	SOMUN, kilit	2
347	100020	PUL, kilit	2
348	116876	PUL, düz	2
353	16T646	ANAHTAR, hava	1
354	16T804	BRAKET, anahtar, hava	1
355	16T771	PABUÇ, düğme, basmalı	1
356	16R963	SET, tabanca, cam küreciği, alt düzenek	1
357	16U274	HORTUM, pnömatik	1
359	16T816	BRAKET, anahtar, hava	1
361	104387	VİDA, makine, pnh	2
362	16V046	SINIRLAYICI, hava akımı, ayarlanabilir	2
364	16V047	HORTUM, pnömatik	2
365	116610	VİDA, makine, yıldız uçlu, havşa başlı, #10	2
375	190010	BORU	2

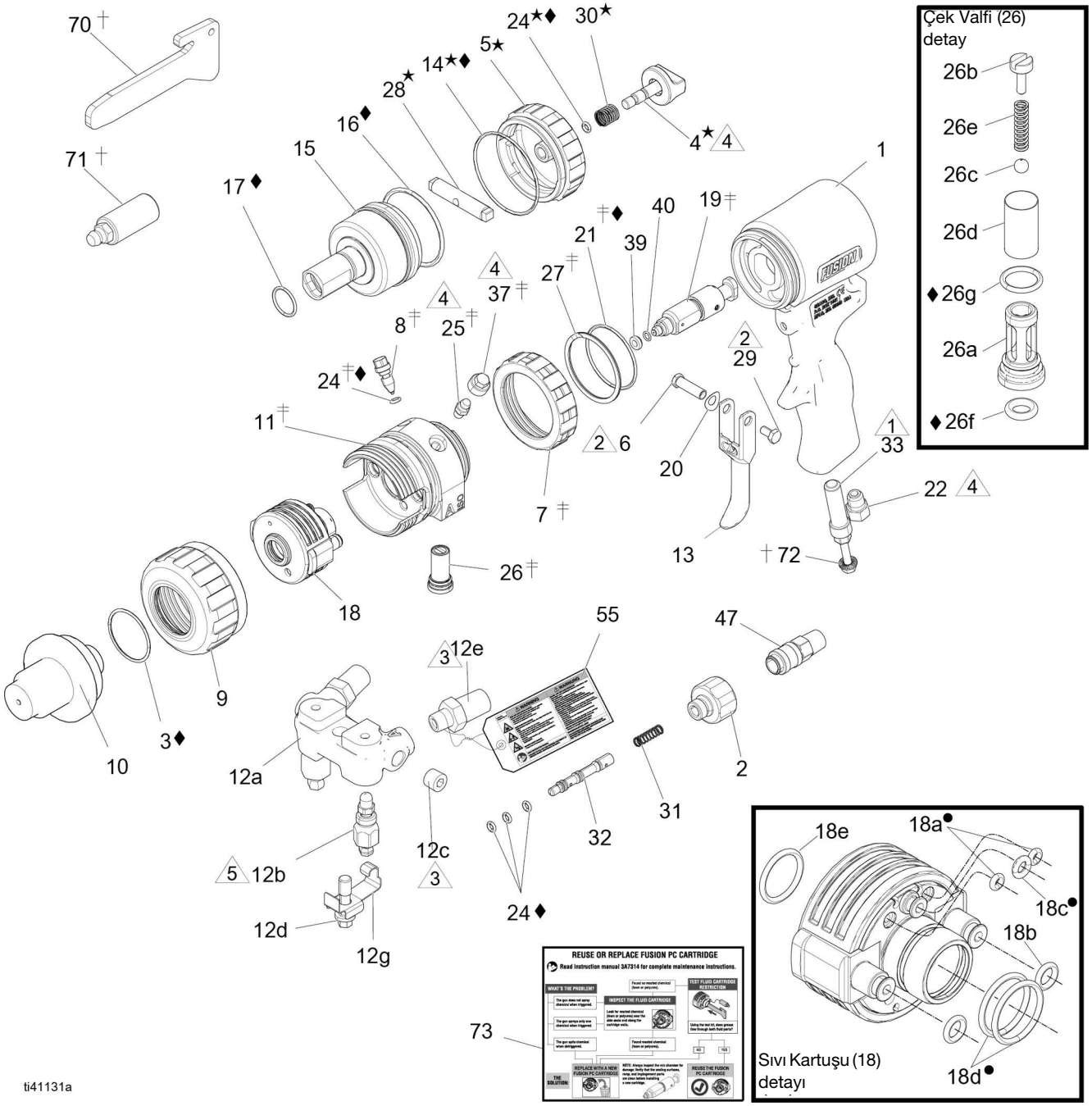
** Tabanca Tutucu Onarım Kitinde (17Y878) bulunur*

▲ Yedek güvenlik etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.

Tabanca Tetiği

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
120	25A488	KABLO, tabanca, manuel (126 ve 151 dahildir)	1
126	15F624	SOMUN, kablo, tabanca (kıvrımlı)	2
130	25A636	KELEPÇE, anahtarlı tetik	1
130a	276907	KELEPÇE, mıknatıs	1
130e	17J237	ANAHTAR, manyetik	1
131	198896	BLOK, montaj	1
132	245676	KABZA	1
133	198895	PLAKA, kol, pivot	2
134	111017	RULMAN, flanş	2
135	116941	VİDA, omuz, skt başlı	1
136	116969	SOMUN, kilit	1
137	112381	VİDA, işlenmiş, tava başlı	1
138	117268	KELEPÇE, kesici	1
139	117269	YAY	1
140	128803	VİDA, diş oluşturma, altıgen rondela	1
142	117317	VİDA, plastit, tava başlı	2
144	17K587	ETİKET, ikaz, ayar	1

Parça Çizimi - Tabanca



1 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.

2 20-30 inç-lb (2,3-3,4 N•m) torkla sıkın.

3 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m) torkla sıkın.

4 35-45 inç-lb (4-5 N•m) torkla sıkın.

5 32-40 ft-lb (43-54 N•m) torkla sıkın.

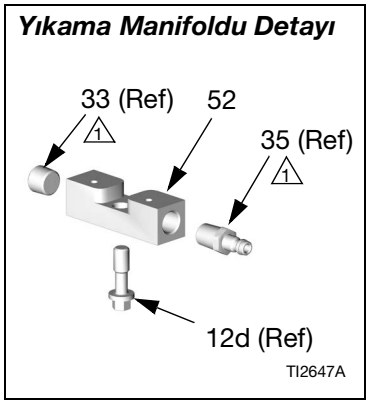
Parça Listesi - Tabanca

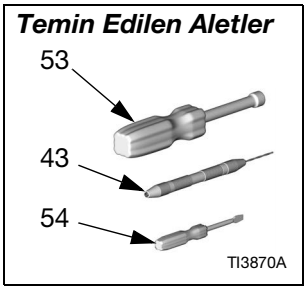
Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	17Y546	KABZA	1
2	15B208	TAPA, hava valfi	1
3◆	248137	HALKA CONTA; PTFE; 6'lı paket	1
4★	15B206	KİLİT, emniyet	1
5★	15B204	BAŞLIK, silindir	1
6	192272	PİM	1
7‡	26C775	HALKA, kilit, Fusion PC, mavi	1
8‡	15B223	VALF, temizleme havası	1
9	19Y302	HALKA, tutucu, ön, Fusion PC	1
10	17Y509	ADAPTÖR, meme	1
11‡	- - - -	MUHAFAZA, akışkan, Fusion PC	1
12	246012	MANİFOLD, akışkan, 2 hortumlu; 12a-12g dahildir	1
12a	- - - -	MANİFOLD	1
12b	246356	VALF, akışkan	2
12c	100139	TAPA, boru; 1/8-27 npt	2
12d	15B221	CIVATA; 5/16-24	1
12e	151519	FIRDÖNDÜ, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f)	1
12f	117635	DÖNER RAKOR, a tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f)	1
12g	15B993	YAY, halka, kilit	1
13	15B209	TETİK	1
14★◆	248136	HALKA CONTA; silindir kapağı; 6'lı paket	1
15	15B203	PİSTON	1
16◆	248135	O HALKA, piston; 6'lı paket	1
17◆	248134	O HALKA, piston mili; 6'lı paket	1
18	- - - -	KARTUŞ, Fusion PC; bkz. **Kartuş Kitleri**, sayfa 91	3
18a•	- - - -	HALKA CONTA, yüz	1
18b	25P851	HALKA CONTA; akışkan; 6'lı paket	1
18c•	- - - -	HALKA CONTA, hava	1
18d•	- - - -	HALKA CONTA, arka	1
18e	248131	HALKA CONTA, ön, 6'lı paket	1
19	25V431	KARIŞTIRMA BÖLMESİ, karışım (39, 40 dahildir)	1
20	15C480	RONDELA, dalgalı	1
21‡◆	248132	HALKA CONTA; 6'lı paket	1
22	119626	SUSTURUCU	1
23	248131	HALKA CONTA, 6'lı paket	1
24‡★◆	246354	HALKA CONTA, 6'lı paket	1
25‡	100846	RAKOR, gres	1
26‡	246731	VALF, çek, A tarafı; 26a-26g dahildir	1
	246352	VALF, çek, B tarafı; 26a-26g dahildir	1
26a	- - - -	MUHAFAZA	1
26b	15B214	VİDA; 5/16-18 x 1/2 inç (13 mm)	1
26c	257420	BİLYA; karbür; 10'lu paket	1
26d	246357	KİT, onarım, ekran, 40 mesh	1
26e	117490	YAY	1
26f◆	248133	HALKA CONTA; çek valf yüzü; 6'lı paket	1
26g◆	248129	HALKA CONTA; çek valf muhafazası; 6'lı paket	1
27‡	116550	HALKA, tutucu	1
28★	15B205	DURDURUCU, piston	1
29	203953	VİDA; 10-24 x 3/8 inç (10 mm)	1
30★	114070	YAY	1
31	117485	YAY	1
32	15B202	MAKARA, valf	1
33	26C937	TAPA, Fusion PC alet tutucu, 1/4 NPT	1
35	117509	HIZLI SÖKÜM, erkek, hava; 1/4 npt(m); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
36▲	222385	KART, uyarı; gösterilmemiştir	1
37‡	15B689	KAPAK, gres rakoru	1
39	248018	CONTA, 5'li paket	1
40	246360	O RİNG, PTFE, 3'lü paket	1
46	117792	GRES TABANCASI; gösterilmemiştir	1
47	128637	BAĞLANTI ELEMANI, 1/4 inç	1
55▲	172479	ETİKET, uyarı	1
56	15D235	İŞARET, talimat; gösterilmemiştir	1
57	117773	GRES KARTUŞU, 3 ons, gösterilmemiştir. Güvenlik bilgi formuna www.graco.com adresinden ulaşılabilir.	1
58	248279	GRES, tüp, 4 ons, gösterilmemiştir. Güvenlik bilgi formuna www.graco.com adresinden ulaşılabilir.	1
70†	- - - -	ALET, ayırıcı	1
71†	- - - -	ALET, gres	1
72†	- - - -	VİDA, jak	1
73	26A955	ETİKET, talimat	1

▲Yedek uyarı etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.

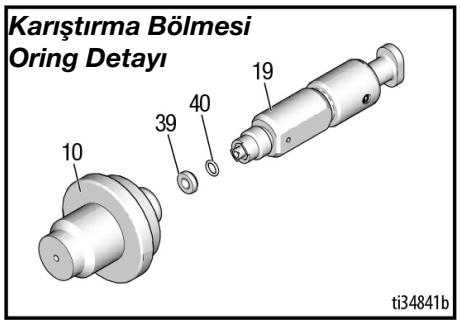
Simge	Kit	Açıklama	Kite dahil olanlar: Ref. (Mkt.)
•	25P850	KİT, kartuş, halka contalar, (kimyasala dayanıksız)	18a (2), 18c (1), 18d (2)
†	25P660	KİT, Fusion PC, kartuş, aletler	70 (1), 71 (1), 72(1)
‡	19Y303	KİT, sıvı kovanı, Fusion PC	11(1), 24 (1), 8 (1), 25 (1), 37 (1), 27 (1), 21 (1), 26; A ve B tarafı (2), 7 (1)
★	248064	TERTİBAT, emniyet duruşu	4 (1), 5 (1), 14 (1), 24 (1), 28 (1), 30 (1)
◆	18C115	KİT, Fusion PC, tabanca o ringleri	3 (1), 14 (1), 16 (1), 17 (1), 21 (1), 24 (5), 26f (2), 26g (2)

Ayrıntılı Görünümler - Tabanca





⚠1 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.



Ref.	Parça No.	Açıklama	Mkt.
52	15B817	MANİFOLD, tabanca yıkama; sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
53	117642	SOMUN TORNAVİDASI, altıgen; 5/16	1
54	118575	TORNAVİDA; 1/8 bıçak	1
55▲	172479	LEVHA, uyarı; gösterilmemiştir	1
57	117773	GRES KARTUŞU; 3 ons; gösterilmemiştir; MSDS sayfasına www.graco.com adresinden ulaşılabilir	1

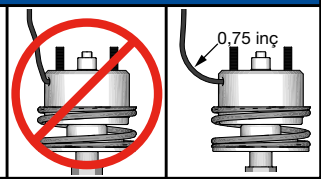
▲ *Yedek güvenlik etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.*

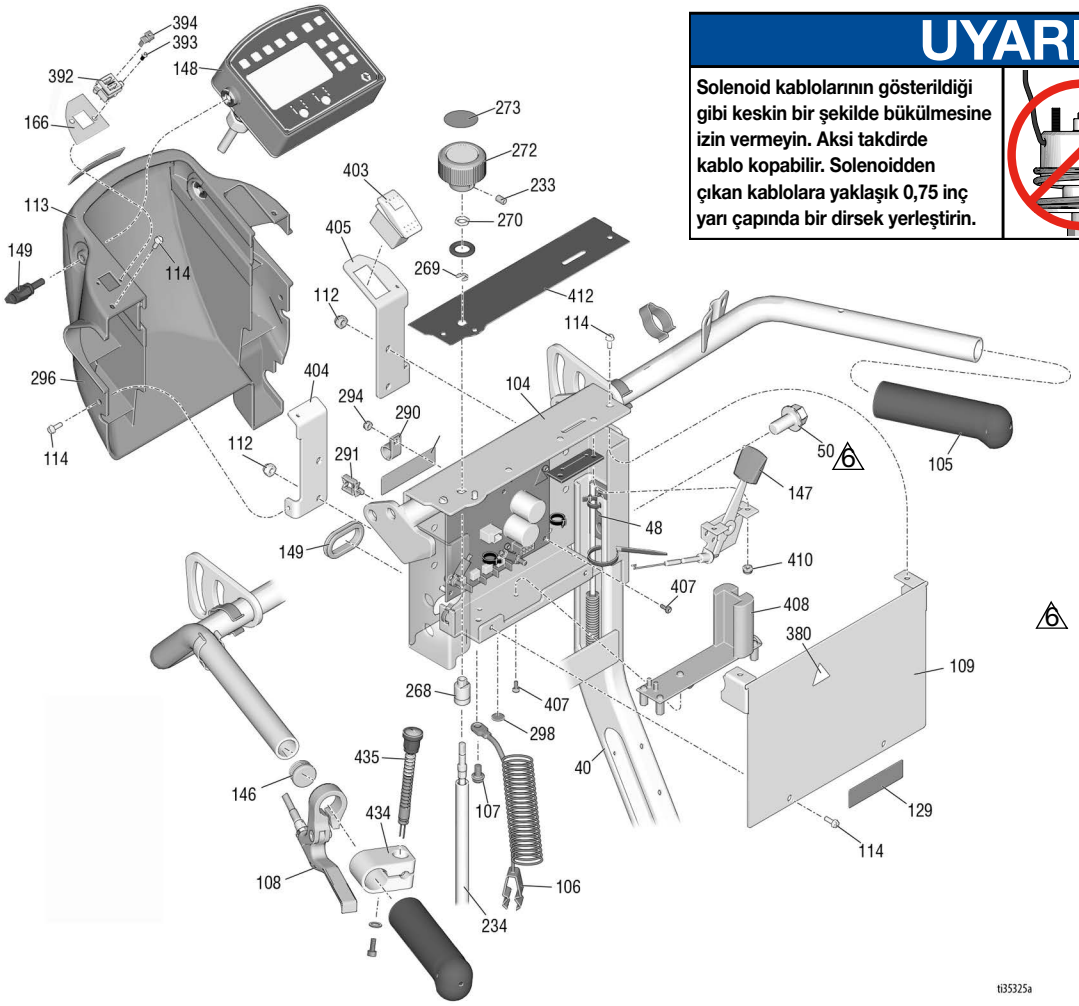
Notlar

Parça Çizimi - Kabza/Kontroller

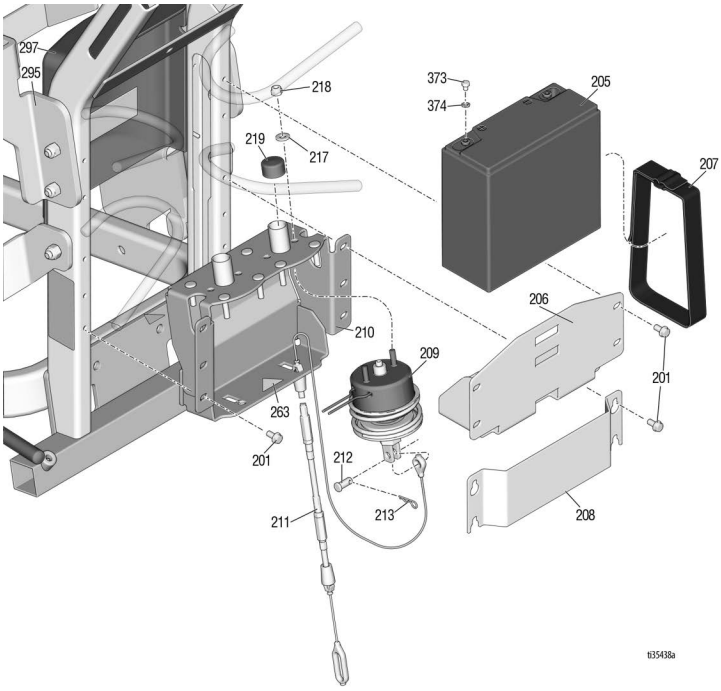
UYARI

Solenoid kablolarının gösterildiği gibi keskin bir şekilde bükülmesine izin vermeyin. Aksi takdirde kablo kopabilir. Solenoidden çıkan kablolara yaklaşık 0,75 inç yarı çapında bir dirsek yerleştirin.





6 18-22 in-lb'ye torkla sıkın (2,0-2,4 N·m)

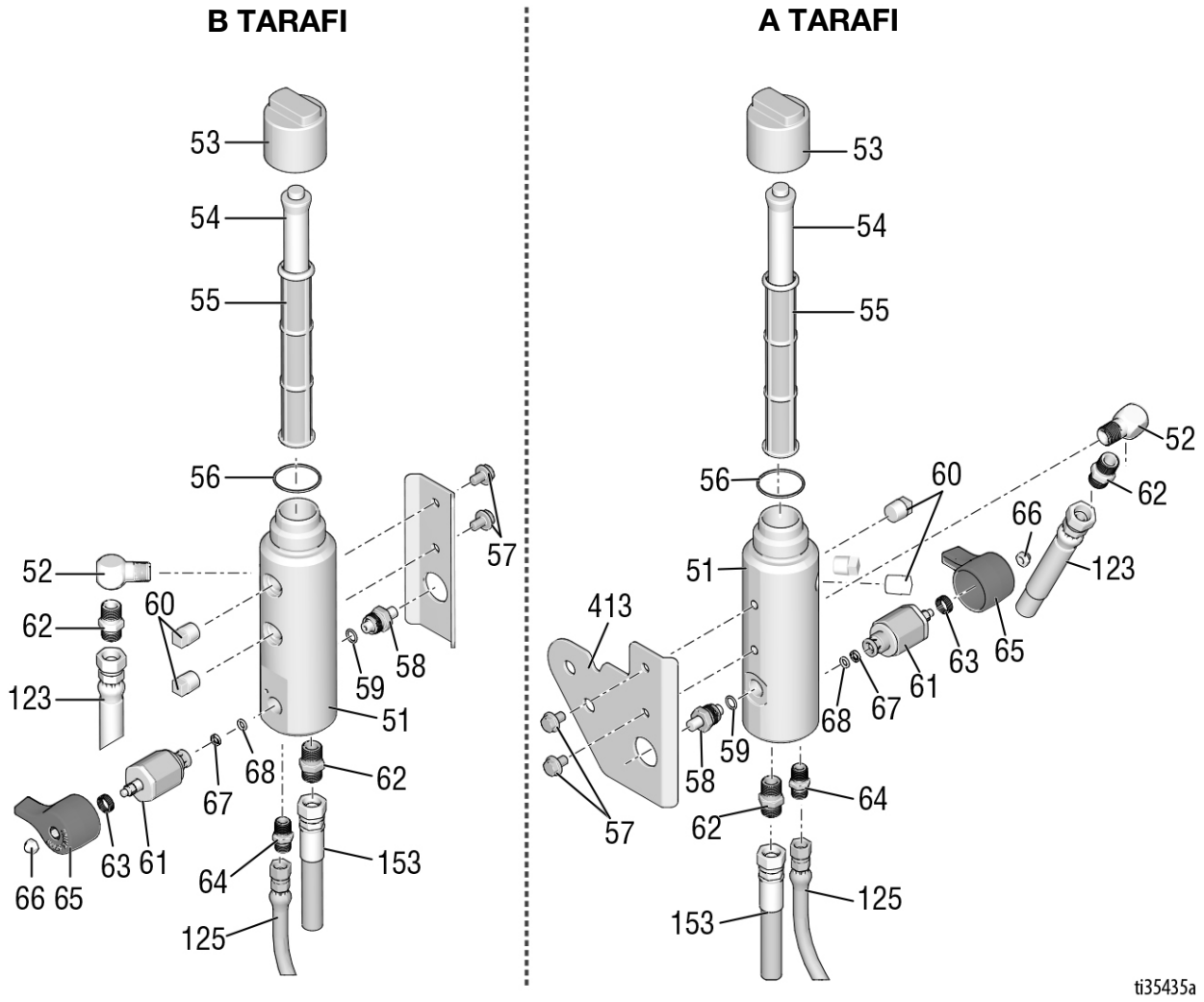


Parça Listesi - Kabza/Kontroller

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
40	24Y665	ŞASİ, dik kabza, boyalı	1
48	17J125	BRAKET, kaydırma	2
50	17J136	VİDA, altıgen, flanş başlı	8
104	17J120	PLAKA, kontrol	1
105	114659	TUTAMAÇ, kol	2
106	237686	KABLO, topraklama, düzenek	1
107	107257	VİDA, diş oluşturma	1
109	17J123	PLAKA, kapak	1
112	102040	SOMUN, kilit, altıgen	4
113	17V517	KAPAK, kontrol, usb, boyalı	1
114	128978	VİDA, makine, yuva altıgen pul başlı	12
129	189919	SET, boş, etiket	1
146	120151	TAPA, tüp	2
147	17J134	KONTROL, gaz kelebeği	1
148	25N791	KUTU, kontrol düzeneği (149'u içerir)	1
149	17H701	LASTİK RONDELA, oval	1
149	16W408	DÜĞME, t-kolu, 1/4-20 dişli saplama	2
166	17V520	ETİKET, usb	1
169	17J617	TEL, kablo demeti	1
201	107257	VİDA, diş oluşturma	10
205	24X370	AKÜ, 22 AH, kapalı (373, 374'ü içerir)	1
206	17H644	RAF, akü	1
207	126949	BANT, akü	1
208	17H650	KAPAK, solenoid, otomatik	1
209	25A486	SOLENOİD, modül	1
210	24Y777	BRAKET, selenoid	1
211	24A487	KABLO, tabanca, solenoid, otomatik (151, 212, 213'ü içerir)	1
212	128711	PİM, çatal, 5/16	1
213	15R598	KELEPÇE, kama, ince pim	1
217	110755	RONDELA, düz	2
218	121114	SOMUN, altıgen, kendinden kilitli	2
219	128712	KAPAK, toz kapağı	2
233	101962	VİDA, ayar, soket başlı	2
234	25A255	MİL, esnek	1
263▲	15H108	ETİKET, güvenlik, uyarı, sıkıştırma	1
268	17H698	YATAK, basınç kontrolü, montaj	1
269	119775	SOMUN, panel	1
270	115999	HALKA, tutucu	1
272	16Y408	DÜĞME, basınç kontrolü	1
273	15A464	ETİKET, kontrol	1
290	128856	KELEPÇE	2
291	114687	KLİPS, tutucu	2
294	115483	SOMUN, kilit	2
295	17K378	ETİKET, marka, LLV, akü kapağı	1
296	17K379	ETİKET, marka, konsol, örtü	1
297	17K377	KAPAK, akü, boyalı	1
298▲	16W503	ETİKET, güvenlik, toprak	1
310	17K397	ETİKET, uyarı, elektrik kullanımı	1
311▲	17K396	ETİKET, güvenlik	1
373	128131	VİDA, altı köşe, altıgen başlı	2
374	111307	PUL, kilit, harici	2
380▲	189930	ETİKET, uyarı	1
392	172084	KART, montaj (166, 393, 394'ü içerir)	1
393	17V519	VİDA, tava başlı	2
394	131718	KAPAK, toz, usb	2
403	128855	DÜĞME, yaylı	1
404	17J126	BRAKET, kılıf	1
405	17J128	BRAKET, anahtar	1
407	120593	VİDA, makine, torx başlı	4
410	109466	SOMUN, kilit, altıgen	2
412	17J456	ETİKET, kontrol	1
434	15K162	BLOK	1
435	17J236	ANAHTAR, basmalı	1

▲ *Yedek güvenlik etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.*

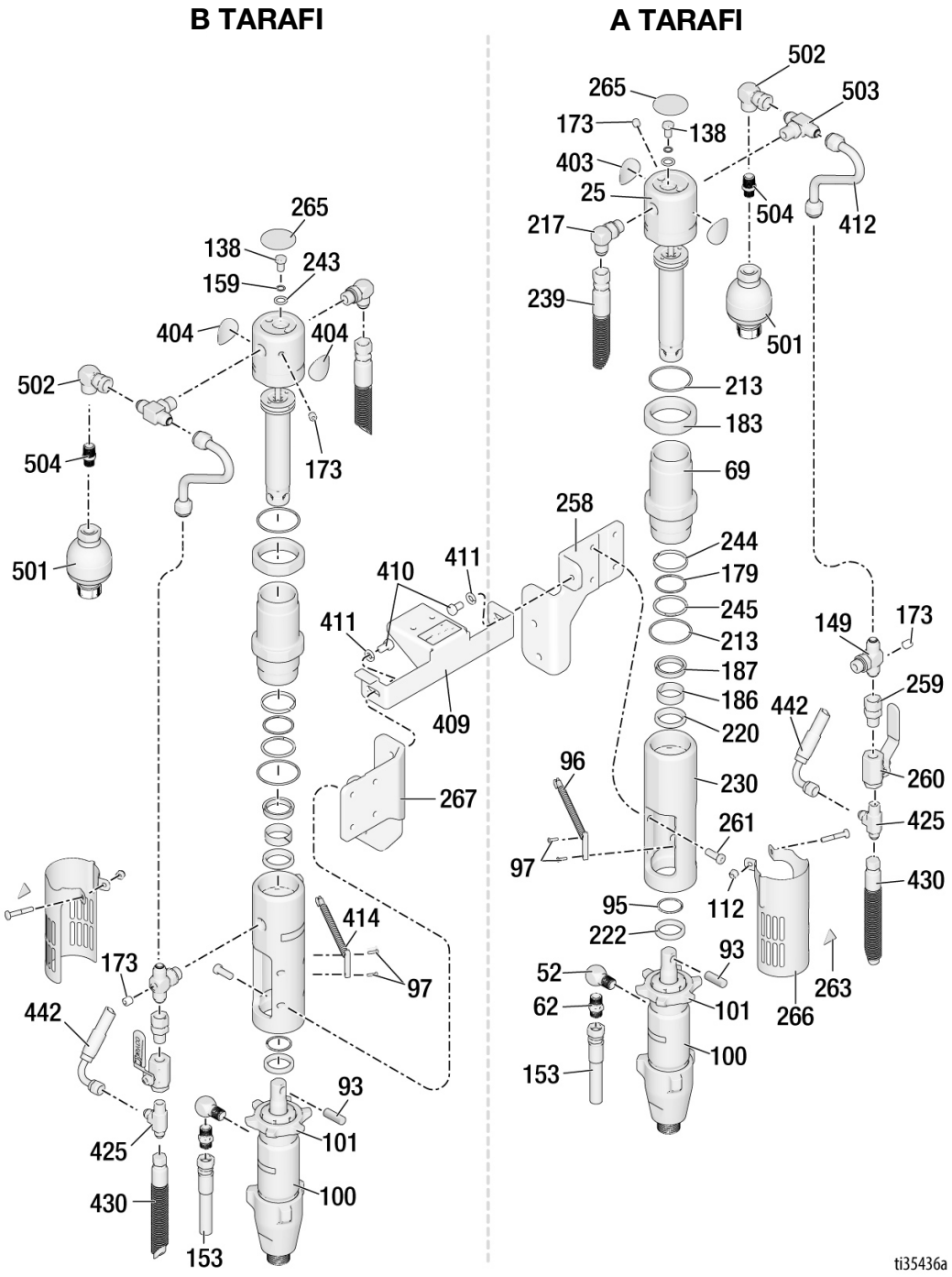
Parça Çizimi - A ve B Filtreleri



Parça Listesi - A ve B Filtreleri

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
51	17K166	MANİFOLD, filtre	2
52	196179	RAKOR, dirsek, kuyruklu	1
53	15C765	KAPAK, filtre	2
54	15C766	TÜP, dağıtım	2
55	24V455	FİLTRE, sıvı	2
56	117285	SALMASTRA, o ring	2
57	111801	VİDA, kapak, altıgen başlı	4
58	248024	TRANSDÜKTÖR, basınç kontrolü	2
59	111457	SALMASTRA, o ring	2
60	15G331	TIPA, boru	4
61	287879	VALF, tahliye, düzenek	2
62	196178	ADAPTÖR, meme	2
63	114708	YAY, baskı	2
64	196181	BAĞLANTI ELEMANI, nipel	2
65	15G563	KOL, valf	2
66	116424	SOMUN, başlıklı	2
67	193709	YUVA, valf	2
68	193710	CONTA, yuva, valf	2
123	191239	HORTUM, bağlı, 3/8" x 11’10"	2
125	24V064	HORTUM, emme/tahliye	2
153	245226	HORTUM, bağlı; 3/8 x 3’	1
413	17Y104	BRAKET, manifold	1

Parça Çizimi - A ve B Akışkan Pompaları

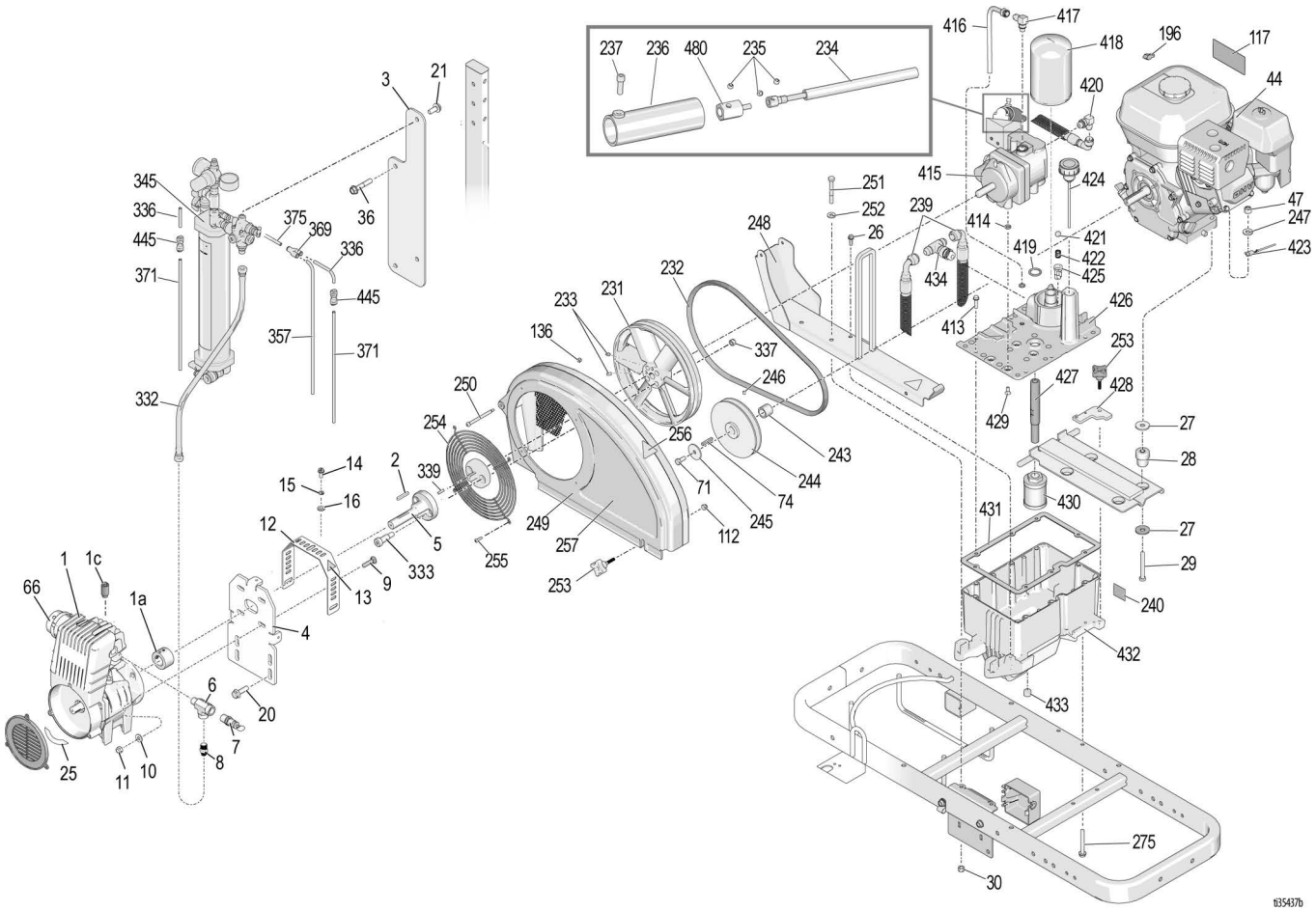


Parça Listesi - A ve B Akışkan Pompaları

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
25	288754	SET, onarım, trip çubuk/piston	1
52	196179	RAKOR, dirsek, kuyruklu	2
62	196178	ADAPTÖR, meme	2
69	246176	SET, onarım, manşon, silindir	1
93	197443	PİN, pompa	1
95	116551	HALKA, tutucu	1
96	119720	ANAHTAR, dilli, konektörlü	1
97	114528	VİDA, işlenmiş, yıldız, tava başlı	2
100	277068	POMPA, deplasmanlı	1
101	193394	SOMUN, tutma	1
112	102040	SOMUN, kilit, altıgen	2
138*	106276	VİDA, altı köşe, altıgen başlı	1
149	119841	RAKOR, T şekilli, dal, düz diş	1
159*	155685	SALMASTRA, o ring	1
153	245226	HORTUM, bağlı; 3/8 x 3'	1
173	100139	TIPA, boru	1
179*‡	108014	SALMASTRA, o ring	1
183	15A726	SOMUN, kontra	1
186*	112342	YATAK, çubuk	2
187‡	112561	SALMASTRA, engel	1
213*‡	117283	SALMASTRA, o ring	2
217	117607	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek, standart diş	2
220*‡	117739	SİLİCİ, çubuk	1
222	287186	SET, onarım, mıknatıs	1
230	15A728	MANİFOLD, adaptör	1
243*	178179	RONDELA, contalama	1
239	287176	SET, onarım, hortum	2
244*‡	178207	YATAK, piston	1
245*‡	178226	CONTA, piston	1
258	17Y049	BRAKET, montaj, pompa, sol	1
259	117328	BAĞLANTI ELEMANI, nipel, düz	1
260	117441	VALF, bilyalı	1
261	107210	VİDA	4
263*▲	15H108	ETİKET, uyarı, sıkışma noktası	2
265▲	15B063	ETİKET, güvenlik, uyarı, sıcak yüzey	1
266	24X474	KAPAK, düzenek, pompa çubuğu	1
267	17Y047	BRAKET, montaj, pompa, sağ	1
403	17Y328	ETİKET, “A”	1
404	17Y329	ETİKET, “B”	1
410	100133	RONDELA, kilitli 3/8	2
411	100575	VİDA, kapak, altıgen	2
412	15F519	TÜP, hidrolik, tedarik	1
414	131774	ANAHTAR, manyetik	1
425	131817	BAĞLANTI ELEMANI, t bağlantı	2
430	17Y306	HORTUM, hidrolik, tedarik	2
442	15G784	HORTUM, kaplinli	2
501	131814	AKÜMÜLATÖR, diyafram	2
502	115829	ADAPTÖR, döner, 90°	2
503	113584	T BAĞI, kol	2
504	131815	ADAPTÖR, düz	2

** Trip Mili/Piston/Kapak Onarım Kitine (288754) dahildir*
‡ Hidrolik Conta Onarım Setine (246174) dahildir
▲ Yedek güvenlik etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.

Parça Çizimi - Motor ve Kompresör

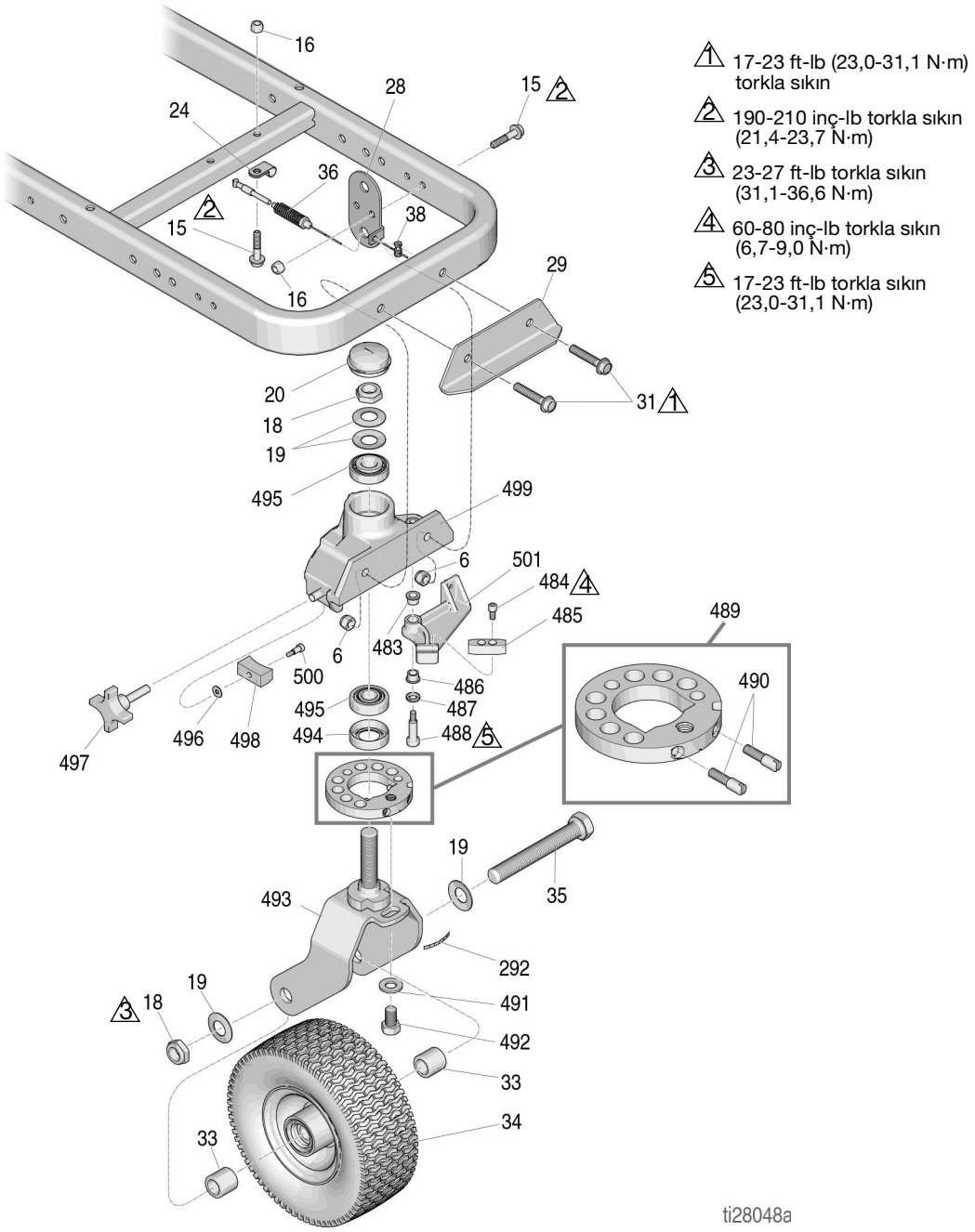


Parça Listesi - Motor ve Kompresör

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	25R108	KOMPRESÖR, yağ	1
1a†	19B286	KİT, manşon, mil, *1b, 1d, 1e ve 23 içerir*	1
1b◆	25R109	MANŞON, mil	1
1c†	25R114	HAVALANDIRICI, yağ	1
1d◆	25R110	AYAR VİDASI, M5x8	1
1e◆	25R111	AYAR VİDASI, M8x10	2
2	25P605	ANAHTAR, kare, 3/16 x 1,34	1
3	25P599	BRAKET, hava tankı	1
4	25P600	BRAKET, kompresör düz	1
5	25P602	KUPLÖR, montaj plakası	1
6	124490	BAĞLANTI ELEMANI, t, cadde	1
7	113769	VALF, emniyet	1
8	164672	ADAPTÖR	1
9	17N821	CIVATA, taşıyıcı	4
10	100527	PUL, düz	4
11	111040	SOMUN, kilit, dolgu, naylon, 5/16	4
12	25P598	KELEBEK, kompresör	1
13▲	15H108	ETİKET, güvenlik, uyarı, sıkıştırmalı	2
14	108296	VİDA, makine, altıgen pul başlı	3
15	100016	PUL, kilit	3
16	110755	PUL, flt, 1/4 in.	3
20	111193	VİDA, kapak flanşı hd	4
21	111192	VİDA, kapak flanşı hd	2
25	25R330	CONTA, yapışkanlı, baskı	1
26	260212	VİDA, altıgen, rondela başlı, diş oluşturma	2
27	108851	RONDELA, düz	8
28	15E888	SÖNÜMLEYİCİ, motor montajı	4
29	113664	VİDA, kapak, altıgen başlı	4
30	111040	SOMUN, kilit, dolgu, naylon, 5/16	2
31	111194	VİDA, kapak, flanş başlı	2
36	111194	VİDA, kapak flanşı hd	2
44	116080	MOTOR	1
	25P296	MOTOR, benzin,6,5HP, Honda, Çin	1
47	110838	SOMUN, kilit	4
66†	25R115	FİLTRE, hava, kompresör	1
71	108842	VİDA, kapak, altıgen başlı	1
74	117632	ANAHTAR, kare, 3/16x1,25	1
112	102040	SOMUN, kilit, altıgen	1
117▲	194126	ETİKET, uyarı	1
136	116969	SOMUN, kilit	2
196	114956	TERMİNAL, kablo tıkacı, yalıtımlı	1
231	16U205	MAKARA, fan	1
232	119433	KAYIŞ	1
233	120087	VİDA, ayar, 1/4 x 1/2	2
234	25A255	MİL, esnek, hidrolik kontrol	1
235	112303	VİDA, ayar, soketli, yamalı	3
236	15C958	KORUMA, basınç kontrolü	1
237	112166	VİDA, başlıklı, sch	7
239	15C364	HORTUM, hidrolik, dönüş	2
240	15K440	ETİKET, marka, GH EH soğutma	1
243	15B314	MANŞON, motor mili	1
244	15E758	MAKARA, 5,50 inç	1
245	112717	PUL	1
246	100002	VİDA, ayar, soket başlı	1
247	100023	RONDELA, düz	4
248	288261	RAY, kayış muhafazası, gövde	1
249	288734	KORUMA, kayış (136, 250, 254, 255'i içerir)	1
250	119434	VİDA, omuz, skt başlı	1
251	802277	VİDA, makine	2
252	100527	RONDELA, düz	2
253	15D862	SOMUN, el	2
254	117284	IZGARA, fan, koruma	1
255	115477	VİDA, makine, torx başlı	4
256▲	16M768	ETİKET, uyarı, iso, sıkışma tehlikesi	2
257	17H689	ETİKET, marka, LLV 200HS, örtü	1
275	120981	VİDA, makine, altıgen pul başlı	2
332	16T939	HORTUM, kaplinli	1
333	126833	VİDA, omuz, lokma başlı	2
336	16U273	HORTUM, pnömatik	3
337	112958	SOMUN, altıgen, flanşlı; 3/8-16	2
339	120376	ANAHTAR, kare, 188	1
345	17Y644	TANK, basınç, MMA	1
357	16U274	HORTUM, pnömatik	1
369	115287	BAĞLANTI ELEMANI, Y boru	1
371	17C065	BORU, hava, 1/4 Dış Çap	3
375	190010	BORU	2
445	16F366	BAĞLANTI ELEMANI, 1/4 ptc ila 1/4 ptc, fda	2
413	119426	VİDA, makine, altıgen pul başlı	8
414	107188	SALMASTRA, o ring	4
415	287179	SET, onarım, pompa (235, 414, 419, 429, 480'i içerir)	1
416	246167	SET, onarım, kasa drenajı	1
417	110792	RAKOR, dirsek, erkek, 90°	1
418	246173	SET, onarım, yağ filtresi	1
419	156401	SALMASTRA, O ring	1
420	116829	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek, hidrolik	1
421	100084	BİLYE, metalik	1
422	116967	YAY, baskı	1
423	240997	İLETKEN, toprak	1
424	120726	KAPAK, havalandırıcı, dolum	1
425	198841	TUTUCU, bilye, basınç baypası	1
426	15M057	KAPAK, hazne, 200HS	1
427	15E587	BORU, emiş	1
428	15E476	MESNET, tespit, motor	1
429	117471	VİDA, mak., altıgen düz başlı	4
430	116919	FİLTRE, elek, emme	1
431	120604	CONTA, depo	1
432	15J513	TANK, hazne	1
433	101754	TAPA, boru; 3/8 nptf	1
434	126061	BAĞLANTI ELEMANI, # 8 JIC T, döner	1
445	16F366	BAĞLANTI ELEMANI, 1/4 ptc ila 1/4 ptc	2

▲ *Yedek güvenlik etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.*
* *Set 16R963'e dahil edilmiştir*
◆ *Set 19B286'ya dahil parçalar*
† *25R108 kitine dahil parçalar*

Parça Çizimi - EZ Align™ Fırdöndü Tekerleği



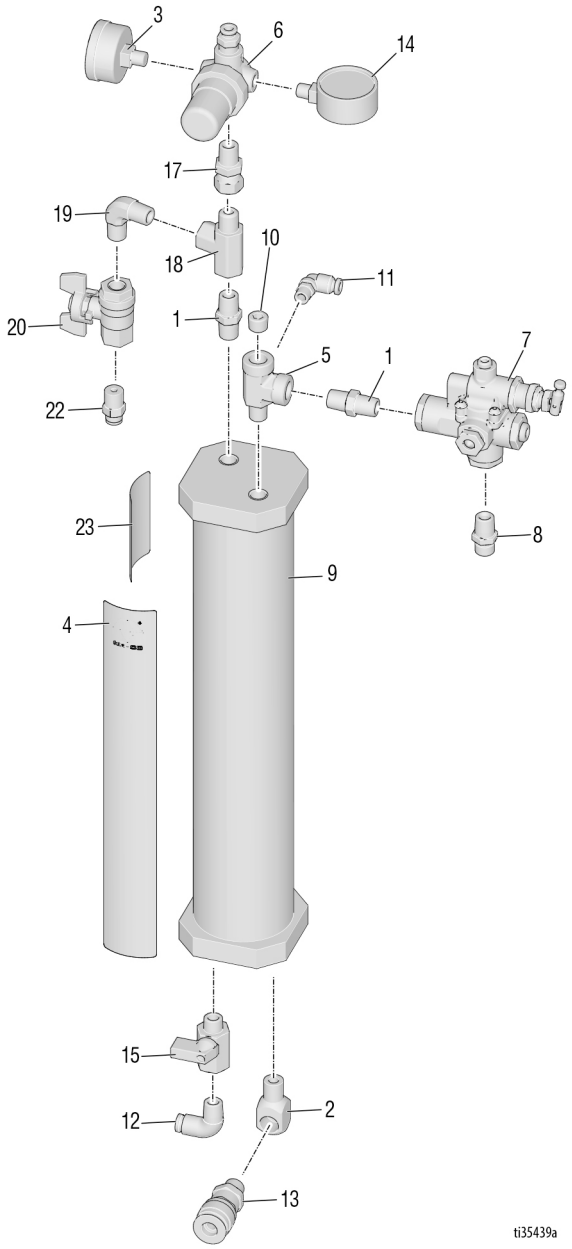
Parça Listesi - EZ Align Fırdöndü Tekerleği

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
6	101566	SOMUN, kilit	2
15	112960	VİDA, kapak, flanş hd	3
16	111040	SOMUN, kilit, ara parça, naylon, 5/16	3
18*‡	112405	SOMUN, kilit	2
19*‡	112825	PUL	4
20*‡	114648	KAPAK, toz	1
24	108868	KELEPÇE, kablo	1
28‡	15F910	BRAKET, kablo	1
29	240991	BRAKET, araba, ön	1
31	114982	VİDA, kapak, flanş hd	2
33*‡	193658	ARA PARÇA, conta	2
34*	114549	TEKERLEK, pnömatik	1
35*	113471	VİDA, kapak, altıgen başlı	1
36‡	241445	KABLO	1
38‡	114802	DURDURMA, tel	1
292*‡	17H489	ETİKET, disk ayarlama	1
483*‡	114548	YATAK, bronz	2
484*‡	110754	VİDA, başlıklı, sch	2
485*‡	193662	DURDURMA, kama	1
487*‡	15J603	ARA PARÇA, yuvarlak	1
488*‡	120476	CIVATA, destek	1
489*‡	17H486	DİSK, ayarlayıcı, tertibat	1
490*‡	17G762	VİDA, disk ayarlayıcı	1
491*‡	113962	PUL	1
492*	114681	VİDA, kapak, altıgen başlı	1
493*‡	17H485	KAŞIK	1
494*‡	113484	CONTA, gres	1
495*‡	113485	YATAK, kupa, koni	2
496*‡	112776	RONDELA, düz	1
497*‡	181818	DÜĞME, çatallı	1
498*‡	193661	ÇENE	1
499*‡	15G952	ARABA	1
500*‡	108483	VİDA, sırtlı	1

** 240719 Döner Tekerlek Onarım Kitinde mevcuttur*

‡ Fırdöndü Tekerleği Tamir Kitinde (241105) yer alır

Parça Çizimi - Basınçlı Tank



Parça Listesi - Basınçlı Tank

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	156971	FİTTİNG, nipel, kısa	2
2	187357	DİRSEK, cadde	1
3	16W088	GÖSTERGE, hava basıncı	1
4	194666	ETİKET, LineLazer, EZ cam kürecik sistemi	1
5	17C463	BAĞLANTI ELEMANI, t, cadde	1
6	16U375	REGÜLATÖR	1
7	126804	REGÜLATÖR, boşaltıcı	1
8	162453	BAĞLANTI ELEMANI, 1/4 npsm x 1/4 npt	1
9	16U174	TANK, basınç	1
10	101971	TIPA, boru	1
11	118486	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek, itmeli	1
12	113321	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek, boru	1
13	116720	KUPLÖR, hızlı bağlantı kesme	1
14	104655	GÖSTERGE, basınç havası	1
15	15B565	VALF, bilyalı	1
16	070408	YALITIM MALZEMESİ, boru, paslanmaz çelik	1
17	156823	BAĞLANTI ELEMANI, bilezik, döner	1
18	116504	RAKOR, t, run	1
19	110249	ADAPTÖR, erkek dirsek, 90°	1
20	122946	VALF, kapatma	1
21	101566	SOMUN, kilit (gösterilmemiştir)	2
22	128637	BAĞLANTI ELEMANI, ptc, düz, 1/4	1
23	17Y520	ETİKET, talimatlar, valf pozisyonu	1

Tabanca Aksesuarları

Paslanmaz Çelik Yan Conta Kitleri

Bu setler, her bir paslanmaz çelik sızdırmazlık elemanı için bir keçe oringi içerir.

Set Parça No.	Açıklama	Her Setteki Sızdırmazlık Elemanı Sayısı
246348	SIZDIRMAZLIK SETİ, SST	2
277299	SIZDIRMAZLIK SETİ, SST	50

Polikarbon Alaşım Yan Sızdırmazlık Setleri

Bu setler, her bir polikarbon alaşım sızdırmazlık elemanı için bir keçe oringi içerir. Opsiyonel yüksek aşınma, metalik olmayan polikarbon alaşım sızdırmazlık elemanları, alternatif akışkanlar içindir.

Set Parça No.	Açıklama	Her Setteki Sızdırmazlık Elemanı Sayısı
249990	SIZDIRMAZLIK SETİ, Polikarbon alaşım	2
277298	SIZDIRMAZLIK SETİ, Polikarbon alaşım	50

Tabanca Kapağı

244914 Örtüler

Püskürtme sırasında tabancayı temiz tutar. 10'lu paket.

Tabanca Montaj Yağı

248279, 4 ons (113 gram) [10]

Yüksek adhezyonlu, suya dayanıklı, lityum esaslı yağlama maddesi. SDS sayfasına www.graco.com adresinden ulaşılabilir.

Tabanca Kapatma Gres Kartuşu

248280 Kartuş, 3 ons [10]

Özel olarak formüle edilmiş olan bu düşük viskoziteli gres, tabancanın geçitlerinden kolayca akarak 2 bileşenin kurumasını önler ve akışkan geçitlerini temiz tutar. Bkz. sayfa 31.

Yıkama Manifoldu

15B817 Manifold Bloğu

Bkz. ref. no. 52, sayfa 76.

Yıkama Solvent Tüpü Kiti

248139, Çeyrek Galon (0,95 litre) Solvent Tüpü

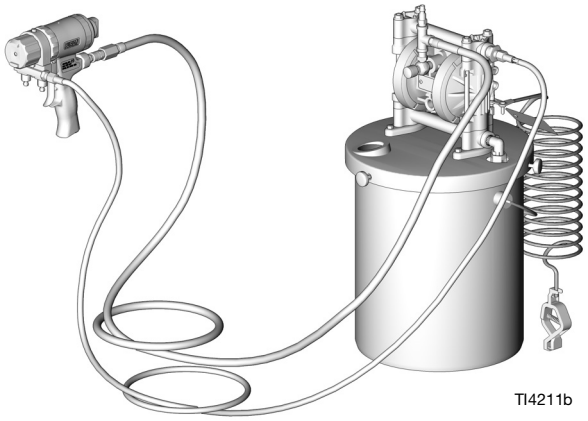
Tabancayı solventle yıkamak için 15B817 Yıkama Manifoldu ile kompledir. Uzaktan yıkama için portatif. Bkz. kılavuz 309963.

TI4165a

Solvent Yıkama Kovası Seti

248229, 5.0 Galon (19 litre) Kova

Ayrı A ve B kapatma valfleri ve hava regülatörü ile birlikte yıkama manifoldu dahildir. Bkz. kılavuz 309963.



TI4211b

Tabanca Temizleme Seti

15D546

Set dahilinde 11 alet ve tabanca temizleme fırçaları bulunur.

Çek Valfi Filtre Bölmesi Kitleri

Her kitte on filtre eleği bulunur.

Tabanca, 80 adet mesh filtresi eleği ile gönderilir.

Parça	Açıklama
246357	40 mesh (0,015 inç, 375 mikron)

Matkap Ucu Kiti

119386

Kit dahilinde #61 ile #80 aralığında ölçülerde 20 temizleme matkap ucu bulunur.

Kabza Temizleme Matkap Ucu Kiti

248969

Bu kit, Hava Püskürtme tabancasının kabzasında bulunan hava geçitlerinin temizlenmesi için gerekli ekstra uzunlukta 5 matkap ucunun hepsini içerir.

Uygun Kartuş Saklama Sıvıları

Saklama Sıvısı	Parça
TSL	206994, 206995, 206996
ISO Pompa Yağı	217374, 218656

Kartuş Kitleri

Parça	Açıklama	Mkt.
25V433	KİT, Fusion PC, kartuş, 1 paket	1
25V432	KİT, Fusion PC, kartuş, 4 paket	4

Fusion PC Kartuş Aletleri

25P660

Kit, kolay kartuş çıkarma ve sorun giderme için yedek jak vidası, gres aleti ve ayırma aleti içerir.

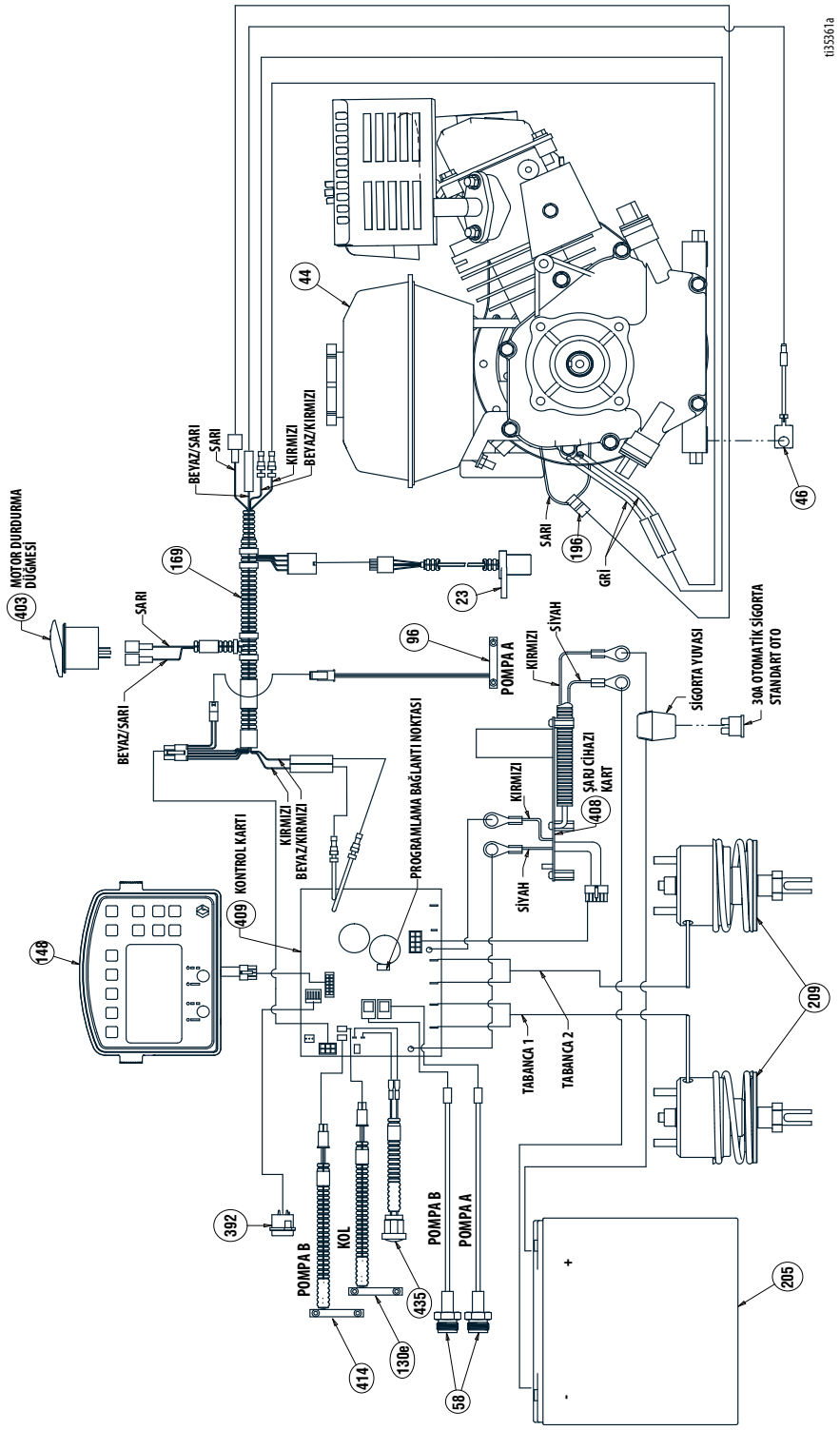
MMA Statik Karıştırıcı

25U454

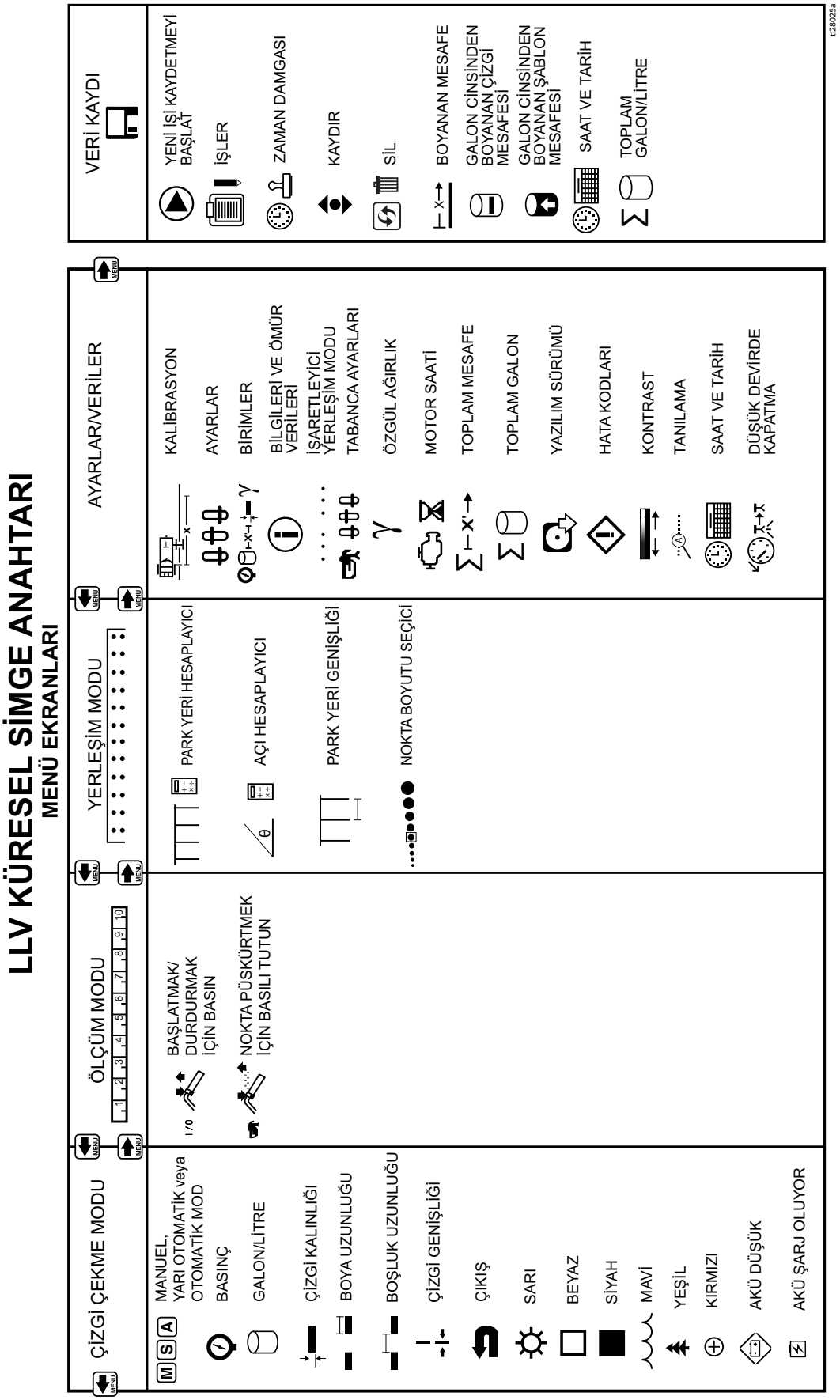
İlave malzeme karıştırmanın gerekli olduğu soğuk hava uygulamaları için Fusion Tabancası eklentisi.

Parça	Açıklama
25U449	ADAPTÖR, MMA, statik karıştırıcı
25U450	ADAPTÖR, meme kelebeği, MMA, statik
17L856	CONTA, halka conta
25U452	KİT, karıştırıcı elemanı, 12'li paket
25U729	KAP, yıkama

Kablo Tesisat Şeması



Dünya Sembolleri Anahtarı



Teknik Özellikler

LineLazer V 200MMA (17Y234, 18B025, 17Y513, 17Y233, 17Y514 Modelleri)		
	ABD	**Metrik**
Boyutlar		
Yükseklik (tutma çubuğu aşağıda)	Paketsiz - 44,5 inç Paketli - 52,5 inç	Paketsiz - 113,03 cm Paketli - 133,35 cm
Genişlik	Paketsiz - 34,25 inç Paketli - 37,0 inç	Paketsiz - 87,0 cm Paketli - 93,98 cm
Uzunluk	Paketsiz - 68,75 inç Paketli - 73,5 inç	Paketsiz - 174.63 cm Paketli - 186.69 cm
Ağırlık (kuru - boya yokken)	Paketsiz - 554 lbs Paketli - 621 lbs	Paketsiz - 251 kg Paketli - 282 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:	99,0	
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:	85,5	
Titreşim (m/s^2) (günde 8 saat maruziyet)		
El Kol (ISO 5349 başına)	Sol el 1,71 Sağ el 2,23	
Tüm Gövde (ISO 2631 başına)	0,4	
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349'a göre Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 6,5 HP	3600 dev/dak'da 4,84 kW
Maksimum Debi	2,15 galon/dakika	8,14 l/dak
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca	 0,047 0,035	
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	40 gözenekli	297 mikron
Pompa giriş	1 inç NSPM (m)	
Pompa çıkış ölçüsü	3/8 NPT (f)	
Maksimum çalışma basıncı	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Maksimum akışkan çalışma basıncı	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Maksimum serbest akış debisi	2,15 galon/dakika	8,14 l/dak
Galon/litre başına devir	62 cpg	16,4 cpl
Hidrolik depo kapasitesi	1,25 galon	4,73 litre
Hidrolik basınç	1825 psi	124 bar
Elektrik Gücü	3600 rpm'de 84 W	
Akü	12V, 22Ah, Kapalı kurşun asitli, Derin döngülü	
Islak Parçalar		
PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max, UHMWPE polietilen, floroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplamalı karbon çeliği, seramik		

Teknik Özellikler - Tabanca

Fusion MMA PC Püskürtme Tabancası		
	ABD	**Metrik**
Maksimum Akışkan Çalışma Basıncı	3500 psi	24,5 MPa, 245 bar
Minimum Hava Giriş Basıncı	80 psi	0,56 MPa, 5,6 bar
Maksimum Hava Giriş Basıncı	130 psi	0,9 MPa, 9 bar
Maksimum Akışkan Sıcaklığı	200 °F	94 °C
Hava Girişi Boyutu	1/4 itmeli bağlantı	
A Bileşeni Giriş Boyutu	1/4 NPT	
B Bileşeni Giriş Boyutu	1/4 NPT	
Boyutlar	7,5 x 8,1 x 3,3 inç	191 x 206 x 84 mm
Ağırlık	2,5 lb	1,1 kg
Islak Parçalar		
Tabanca	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çeliği, karbür, kimyasal olarak dirençli halka contalar	
Kartuş hava/gres portları	Paslanmaz çelik, alüminyum, anod korumalı alüminyum, kimyasala dayanıklı olmayan halka contalar, naylon	
Kartuş akışkan portları	Paslanmaz çelik, kimyasal dayanımlı halka contalar, anod korumalı alüminyum, alüminyum, polikarbon alaşım, naylon	
Gürültü		
Maksimum ses basıncı	100 psi'de (0,7 MPa; 7 bar) AR5252 kullanıldığında 81,1 dB(A)	
Maksimum ses gücü	100 psi'de (0,7 MPa, 7 bar) AR5252 kullanıldığında 91,0 dB(A)	
ISO-9416-2'e göre ölçülen ses basıncı.		
Notlar		
Tüm ticari markalar veya tescilli ticari markalar ilgili sahiplerine aittir.		

Depolama Süresi	Parçalar/bileşenlerin Depolama Bakımı programına göre değiştirilmesi ve kılavuzda belirtilen depolama prosedürlerine uyulması kaydıyla süresiz
Depolama Bakımı	Kösele salmastralar ve basınç kontrolünü her 5 yılda bir değiştirin.
Kullanım ömrü	Kullanım ömrü kullanıma, püskürtülen materyallere, depolama yöntemlerine ve bakıma göre değişir. Minimum kullanım ömrü 25 yıldır.
Kullanım Ömrü Servis Bakım	Kullanıma göre kösele salmastraları ve basınç kontrolünü her 5 yılda bir veya daha kısa sürede değiştirin.
Kullanım Ömrü Sonunda Atma	Püskürtme makinesi artık daha fazla çalışamayacak duruma geldiğinde, püskürtme makinesi hizmetten alınmalı ve dağıtılmalıdır. Parçaları malzemesine göre tek tek ayrılmalı ve uygun şekilde imha edilmelidir. Ana yapısal malzemeleri Yapı Malzemeleri Kısmında görülebilir. Elektrik aksamı RoHS uyumludur ve düzgün şekilde atılmalıdır.

Graco Tarih Kodu/Seri Kod	Ay (Birinci Karakter)	Yıl (2. ve 3. Karakterler)	Seri (4. Karakter)	Parça Numarası (5.-10. Karakterler)	Seri (11.-16. Karakterler)
Örnek Tarih Kodu: A16A	A = Ocak	16 = 2016	A = seri kontrol numarası		
Örnek Seri Kod: L16A232749000102	L = Aralık	16 = 2016	A = seri kontrol numarası	6 basamaklı alfabetik sayısal parça numarası	6 basamaklı dizisel seri numarası

Kaliforniya Önerisi 65

KALİFORNİYA SAKİNLERİ

⚠ **UYARI:** Kanser ve üreme bozukluğu – www.P65warnings.ca.gov.

Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede bahsi geçmekte olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan hiçbir ekipmanda, 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 ekipman parçalarını onaracak veya değiştirecektir. Bu garanti yalnızca, ekipmanın 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 komponent parçalarının kullanılması sebepli olunarak ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco, gerek Graco makinesinin Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse Graco tarafından sağlanmamış yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya yıpranmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili distribütörüne 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. Ekipmanın 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 ZIMNEN 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 kanun yolu (arızi veya sonuç olarak ortaya çıkan kâr kayıpları, satış kayıpları, kişilerin veya mülkün zarar görmesi veya diğer tüm arızi veya sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar dahil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlali ile ilgili her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN ANCAK GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMEYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE HİÇBİR ZIMNİ 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 tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızi, 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 dağıtımcınıza başvurun veya en yakın dağıtımcıyı 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 3A9099

Graco Genel Merkezi: Minneapolis
Uluslararası Ofisler: Belçika, Çin, Japonya ve Kore

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Telif Hakkı 2021, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com
Revizyon C, Ocak 2023