

LineLazer™ V 3900, 5900 Havasız Yol Çizgi Makineleri

Standart Serisi ve Yüksek Korumalı (HP) Otomatik Serisi

3A3890H
TR

**Çizgi çekme malzemelerinin uygulanması için.
Sadece profesyonel kullanım içindir.
Yalnızca dış mekanda kullanım için.
Patlayıcı ortamlarda veya tehlikeli yerlerde kullanımı için değildir.**

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

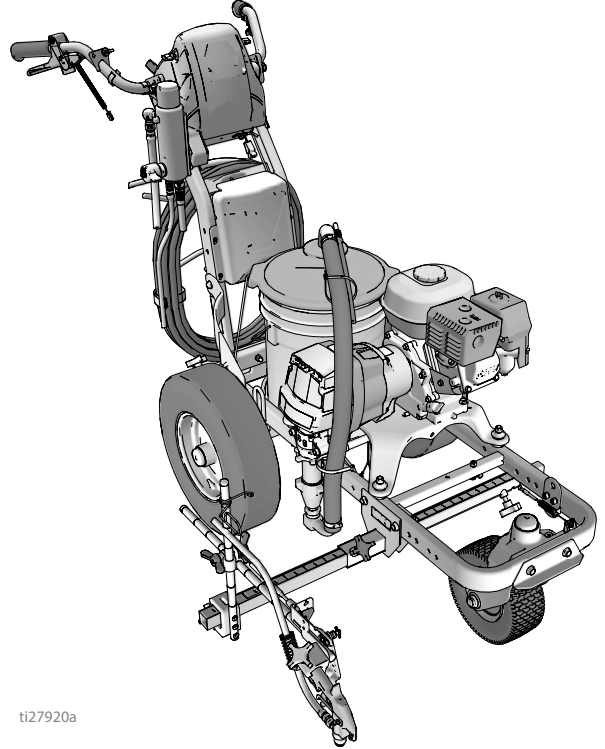


Önemli Güvenlik Talimatları

Bu kılavuzdaki ve ilgili diğer kılavuzlardaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun.
Makinenin kontrollerini ve doğru kullanımını öğrenin. Bu talimatları saklayın.

İlgili Kılavuzlar:

3A3389	Parçalar
311254	Tabanca
309277	Pompa
3A3428	Otomatik Düzen Uygulama Yöntemleri



ti27920a

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

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

İçindekiler

Modeller	3	LineLazer V LiveLook Ekranı	34
Uyarılar	5	HP Auto Serisi	34
Lazer Seçenekli Üniteler için Önemli Lazer Bilgisi ...	8	İlk Kurulum (HP Auto Serisi)	35
Meme Seçimi	9	Ölçüm Modu (HP Auto Serisi)	37
Bileşen Tanımlama (LLV 3900/5900)	10	Ölçüm Modu (HP Auto Serisi)	38
Topraklama Prosedürü		Yerleşim Modu	39
(Sadece Tutuşabilir Yıkama Sıvıları için)	11	Park Yeri Hesaplayıcı	40
Basınç Tahliyesi Prosedürü	11	Açı Hesaplayıcı	41
Kurulum/Başlatma	12	Ayar/Bilgi	43
SwitchTip ve Muhafaza Tertibatı	14	Ayarlar	44
Tabancanın Yerleştirilmesi	15	Bilgiler	45
Tabancaları takın	15	Veri Kaydı	47
Tabancanın Konumu	15	Bakım	48
Tabancaların Seçimi (Standard Serisi)	15	LineLazer V 3900, 5900	48
Otomatik Tabanca Seçimi (HP Auto Serisi)	16	Geri Dönüştürme ve Bertaraf	49
Tabanca Konumları Tablosu	17	Şarj Edilebilir Akünün Bertarafı	49
Tabanca Kolu Yatakları	18	Ürün Ömrü Sonu	49
Tabanca Konumunun Değiştirilmesi (Ön ve Arka)	18	Sorun Giderme	50
Tabanca Konumunun Değiştirilmesi (Sol ve Sağ)	18	Sıvı Pompası Sürekli Çalışıyor	55
Montaj	19	Pinyon Tertibatı/Debriyaj Armatürü/Kelepçe	56
Tetik Sensörü Ayarı	19	Pinyon Tertibatı/Kavrama Armatürünün	
Tabanca Kablosunun Ayarlanması	20	Sökülmesi	56
Düz Çizgi Ayarı	21	Kurulum	57
Kabza Çubuğu Ayarı	21	Kelepçenin Çıkartılması	57
Nokta Lazer (uygulanabilir ise)	22	Kelepçenin Takılması	57
Temizleme	23	Kablo Tesizat Şeması (Standard Serisi -	
Standard Serisi	24	Sadece Çin)	58
LineLazer V LiveLook Ekranı	25	Kablo Tesizat Şeması (HP Auto Serisi -	
Standard Serisi	25	Sadece Çin)	59
İlk Kurulum (Standart Seri)	26	Kablo Tesizat Şeması (Standard Serisi)	60
Çizgi Çekme Modu (Standard Serisi)	28	Kablo Tesizat Şeması (HP Auto Serisi)	61
Ölçüm Modu (Standard Serisi)	29	Dünya Sembolleri Anahtarı	62
Kurulum/Bilgi	30	Teknik Özellikler	63
Ayarlar	31	California Proposition 65	68
Bilgiler	32	Standart Graco Garantisi	69
HP Auto Serisi	33		

Modeller

LineLazer V 3900						
Model:	Seri	Standart 1 Manuel Tabanca	Standart 2 Manuel Tabanca	HP Auto 1 Otomatik Tabanca	HP Auto 1 Otomatik Tabanca 1 Manuel Tabanca	HP Auto 2 Otomatik Tabanca
17H449	B	✓ CE				
25P330	A	✓ CE				
17H450	B		✓ CE			
17K577	B			✓ CE		
25P332	A			✓ CE		
17H451	B			✓ lazerli		
17K638	B				✓ CE	
17H452	B				✓ lazerli	
17K579	B					✓ CE
25P333	A					✓ CE
17H453	B					✓ lazerli











* Tüm otomatik tabancalar manuel çalıştırılabilir.

LineLazer V 5900						
Model:	Seri:	Standart 1 Manuel Tabanca	Standart 2 Manuel Tabanca	HP Auto 1 Otomatik Tabanca	HP Auto 1 Otomatik Tabanca 1 Manuel Tabanca	HP Auto 2 Otomatik Tabanca
17H454	B	✓ CE				
17H455	B		✓ CE			
17K580	B			✓ CE		
17H456	B			✓ lazerli		
17K636	B				✓ CE	
17H457	B				✓ lazerli	
17K581	B					✓ CE
17H458	B					✓ lazerli

* Tüm otomatik tabancalar manuel çalıştırılabilir.

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 görüldüğünde, bu Uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmamış olan ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, kılavuzun tüm bölümlerinde geçerli olan yerlerde görülebilir.

 <h2 style="margin: 0;">UYARI</h2>	
   	<p>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</p> <p>Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına yol açabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın. Çalışma alanındaki tüm ekipmanların topraklamasını yapın. 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 duman 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 makineyi kullanmayın. Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.
    	<p>CİLDE PÜSKÜRME TEHLİKESİ</p> <p>Yüksek basınçlı püskürtme insan vücuduna toksin enjekte edebilir ve ciddi yaralanmalara sebep olabilir. Böyle bir enjeksiyonun meydana gelmesi durumunda, hemen cerrahi müdahale alın.</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 meme ucu koruyucusunu kullanın. Nozul ucu koruması yerine takılı olmadan püskürtme yapmayın. Graco nozul uçlarını kullanın. Meme uçlarını temizlerken ve değiştirirken dikkatli olun. Püskürtme sırasında meme uçlarının tıkanması durumunda, meme ucunu temizlemek amacıyla çıkartmadan önce basıncı tahliye etmek ve üniteyi kapatmak için Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın. Güç kapatıldıktan sonra, makine basıncı korur. Üniteyi 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 Prosedürü'nü 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 tetik kilidini her zaman kapalı tutun. Tetik kilidinin düzgün çalıştığından emin olun. Üniteyi çalıştırmadan önce tüm bağlantıların güvenli olduğundan emin olun. Üniteyi 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.

- Ekipmanı kapalı alanda kullanmayın.



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 dereceli sistem bileşeninin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Veriler** bölümüne bakın.
- Ekipmanın ıslanan parçalarıyla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan Teknik Veriler bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzeme hakkında daha fazla bilgi edinmek için, distribütörden veya bayiden Güvenlik Bilgi Formu'nu (SDS) isteyin.
- Ekipman enerji taşıyorken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin.
- Ekipman kullanımında 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 kıvrımayın 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 ölümlü, 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.
- Ekipmanı, koruyucu siperleri veya kapakları sökülmüş halde çalıştırmayın.
- Basınçlı ekipman, herhangi bir uyarı vermeden çalışmaya başlayabilir. Ekipmanın kontrol, taşıma veya bakımı öncesinde **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın ve tüm güç kaynakları bağlantılarını ayırın.



ZEHİRLİ SIVI YA DA DUMAN TEHLİKESİ

Zehirli sıvılar ya da dumanlar göze ya da cilde sıçraması, bunların yutulması ya da solunması durumunda ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.

- Kullandığınız akışkanın kendine özgü tehlikelerini öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formunu (MSDS) okuyun.
- Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelerle göre bertaraf edin.



UYARI



YANIK TEHLİKESİ

Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan akışkan, çalışma sırasında çok ısınabilir. Ciddi yanıkları önlemek için:

- Sıcak sıvıya ya da ekipmana dokunmayın.



KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN

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. Bu koruyucu ekipman, bunlarla sınırlı olmamak kaydıyla şunları içerir:

- Koruyucu gözlük ve işitme koruması.
- Sıvı ve solvent üreticileri tarafından tavsiye edilen solunum cihazları, koruyucu kıyafetler ve eldivenler.



AKÜ TEHLİKESİ

Eğer batarya yanlış kullanılırsa akabilir, patlayabilir, yanıklara neden olabilir ya da patlamaya yol açabilir. Açık bir akünün içeriği ağır tahrişe ve/veya kimyasal yanıklara neden olabilir. Eğer cilt ile temas ederse, sabun ve su ile yıkayın. Eğer göz ile temas ederse, en az 15 dakika boyunca su ile yıkayın ve derhal tıbbi yardım alın.



- Yalnızca cihazla kullanım için belirlenmiş olan batarya tipini kullanın. Bkz. **Teknik Veriler**.
- Bataryayı yalnızca iyi havalandırılmış bir alanda ve boyalar ve solventler dahil, yanıcı veya alevlenebilen malzemelerden uzakta değiştirin.
- Bataryayı ateşe atmayın veya 50°C (122°F) derecenin üstündeki sıcaklıklara maruz bırakmayın. Batarya, patlama riski taşır.
- Ateşe atmayın.
- Aküyü suya ya da yağmura maruz bırakmayın.
- Aküyü sökmeyin, ezmeyin ya da delmeyin.
- Çatlak veya hasarlı bir bataryayı kullanmayın ya da şarj etmeyin.
- İmha için yerel kurallara ve/veya yönetmeliklere uyun.



ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ

Motor çalışırken kontrol kutusunda tehlikeli voltaj mevcuttur.



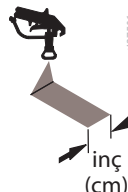


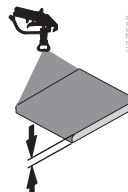
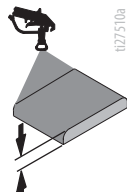
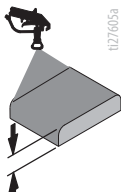
- Makineye bakım yapmadan önce motoru kapatın.

Lazer Seçenekli Üniteler için Önemli Lazer Bilgisi



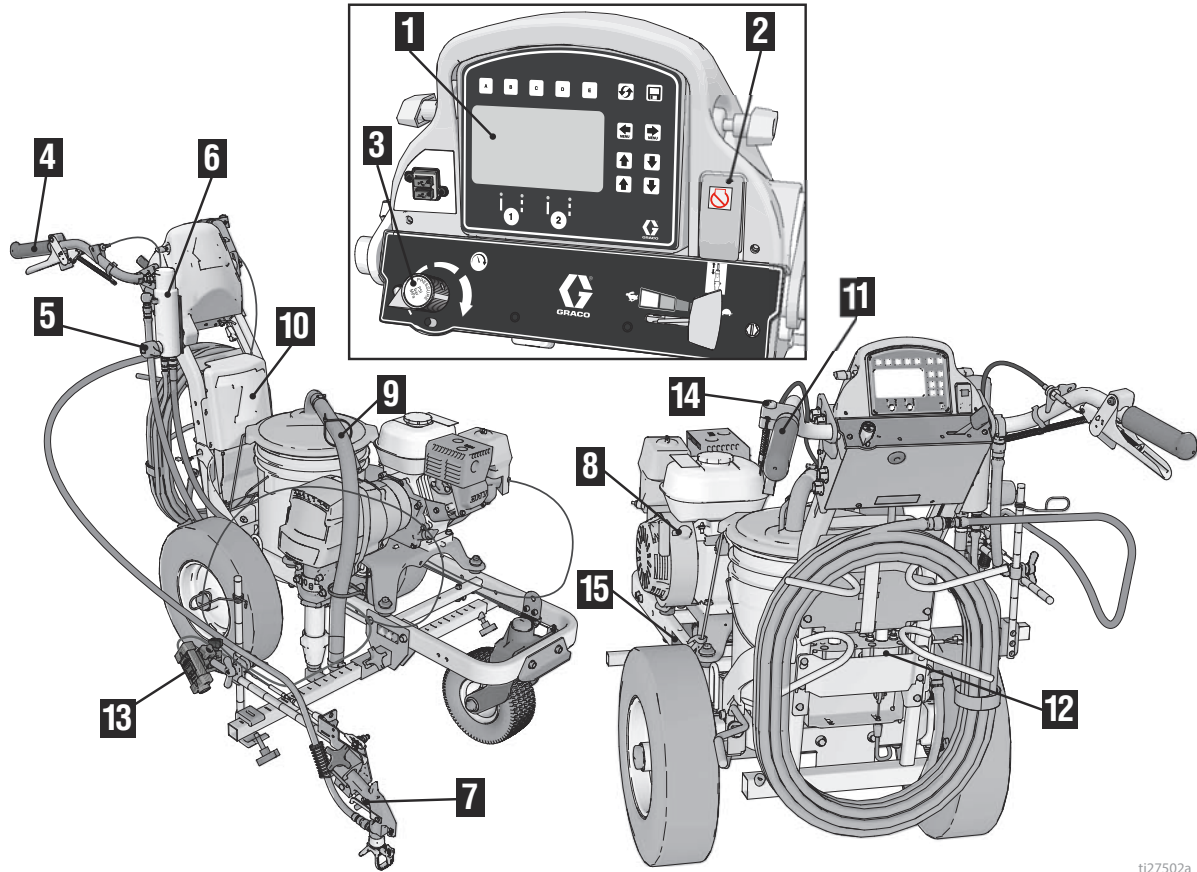
	<p>LAZER IŞIĞI TEHLİKESİ: DİREKT GÖZ TEMASINDAN KAÇININ</p> <p>Gözün Sınıf IIIa/3R düzeyinde lazer ışığa maruz kalması potansiyel olarak göz (retina) yaralanmasına, nokta görme kaybına veya diğer retina ile ilgili yaralanmalara yol açabilir. Direkt göz temasından kaçınmak için:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lazer ışığına hiçbir zaman doğrudan bakmayın veya lazeri uzak mesafeden dahi olsa başkalarının gözlerine tutmayın. • Lazeri hiçbir zaman hüzmelerin çevresel yansımalarına yol açabilecek ayna benzeri yüzeylere tutmayın. • Lazeri her zaman hüzmelerin 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 eğitilmiş lazer operatörleri bunu kullanabilir. • Hüzmelerin akan trafiğe, araçlara veya ağır ekipmanlara doğru yönlendirilmesine 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 maruz kalma önlenir.
	<p>LAZER RADYASYON TEHLİKESİ</p> <p>Burada belirtilenlerin dışında kontrollerin veya ayarlamaların veya prosedür uygulamalarının kullanılması tehlikeli radyasyona maruz kalmaya sonuçlanabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
	<p>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</p> <p>Doğrudan bir jeneratör kaynağa bağlamak belirli koşullar altında kısa devreye veya kıvılcıma neden olabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • GL1700'ü sadece uygun 12 volt DC akü kaynağına bağlayın.

Meme Seçimi

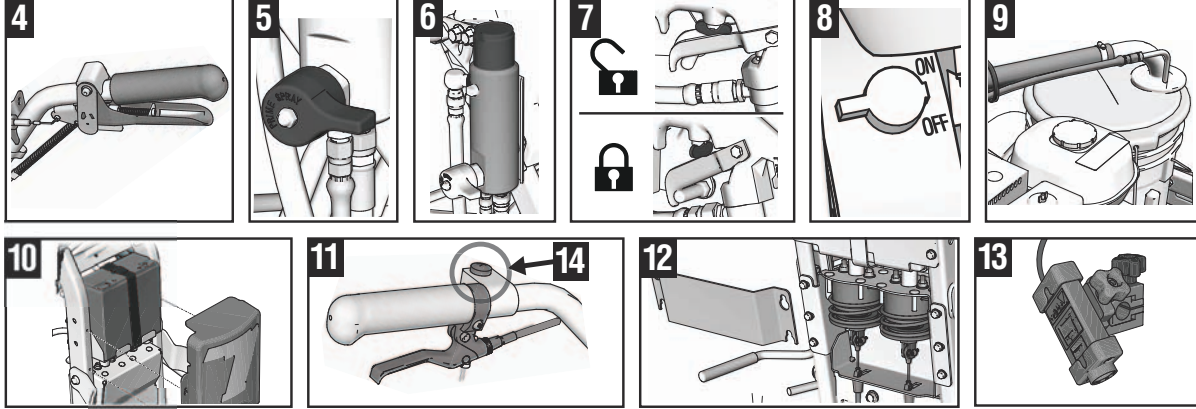
							
1127606	1127505a	1127506a	1127507a	1127508a	1127509a	1127510a	1127605a
LL5213*	2 (5)				✓		
LL5215*	2 (5)					✓	
LL5217		4 (10)				✓	
LL5219		4 (10)					✓
LL5315		4 (10)			✓		
LL5317		4 (10)			✓		
LL5319		4 (10)				✓	
LL5321		4 (10)				✓	
LL5323		4 (10)				✓	
LL5325		4 (10)					✓
LL5327		4 (10)					✓
LL5329		4 (10)					✓
LL5331		4 (10)					✓
LL5333		4 (10)					✓
LL5335		4 (10)					✓
LL5355		4 (10)					✓
LL5417			6 (15)		✓		
LL5419			6 (15)		✓		
LL5421			6 (15)		✓		
LL5423			6 (15)			✓	
LL5425			6 (15)			✓	
LL5427			6 (15)			✓	
LL5429			6 (15)			✓	
LL5431			6 (15)				✓
LL5435			6 (15)				✓
LL5621				12 (30)	✓		
LL5623				12 (30)	✓		
LL5625				12 (30)	✓		
LL5627				12 (30)	✓		
LL5629				12 (30)	✓		
LL5631				12 (30)		✓	
LL5635				12 (30)		✓	
LL5639				12 (30)			✓

*Uç tıkanmalarını azaltmak için 100 süzgeç delik büyüklüğüne sahip filtre kullanın.

Bileşen Tanımlama (LLV 3900/5900)



ti27502a



1	Ekran
2	Pompa AÇMA/KAPAMA (ON/OFF) anahtarı & Motor Durdurma anahtarı
3	Basınç kontrolü
4	Manuel püskürtme tabancası tetiği
5	Doldurma/Basınç Tahliye Valfi
6	Filtre
7	Tetik emniyeti
8	Motor AÇMA/KAPAMA (ON/OFF) anahtarı
9	Tahliye ve sifon boruları

*10	12 volt pil
11	Döndürme kontrolü
*12	Tabanca aktüatörleri
*13	Yerleşim lazeri
*14	Otomatik püskürtme tabancası kontrol butonu
15	Tanımlama etiketi

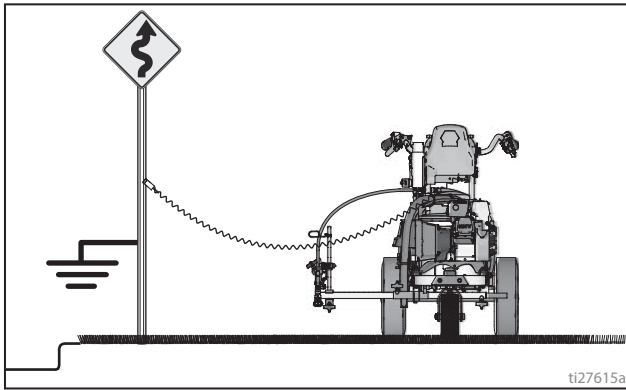
* Sadece HP Auto Serisi.

Topraklama Prosedürü (Sadece Tutuşabilir Yıkama Sıvıları için)



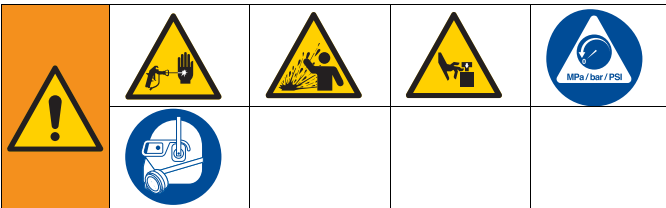
Makine, statik kıvılcım riskini azaltmak için topraklanmalıdır. Statik kıvılcım, buharın alev almasına veya patlamasına neden olabilir. Topraklama, elektrik akımı için bir kaçış teli sağlar.

1. Çizgi makinesini lastikler kaldırım üzerinde olmayacak şekilde konumlayın.
2. Çizgi makinesi topraklama kelepçesiyle gönderilir. Topraklama kelepçesi topraklanmış bir nesneye bağlanmalıdır (ör. Metal işaret levhası).



3. Yıkama tamamlandıktan sonra topraklama kelepçesini sökün.

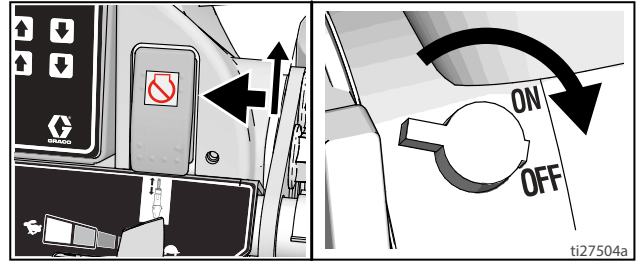
Basınç Tahliyesi Prosedürü



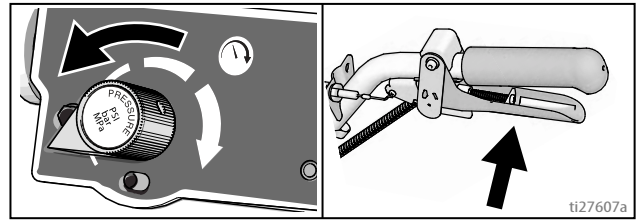
Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basıncı sıvıdan (cilde nüfuz etme gibi), sıvı sıçramasından ve hareketli parçalardan kaynaklanan ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olması için, püskürtme işlemini bıraktığınızda ve ekipmanı temizlemeden, kontrol etmeden veya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

1. Yanıcı malzemeler kullanılıyorsa **Topraklama Prosedürü**'nü uygulayın.

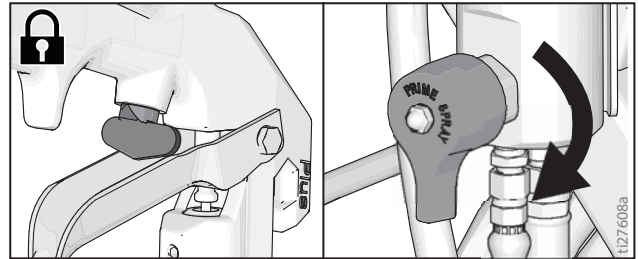
2. Pompa anahtarını **KAPALI** konuma getirin. Motoru **OFF** (Kapalı) konumuna getirin.



3. Basınç kontrol düğmesini en düşük ayara getirin. Basıncı boşaltmak için tüm tabancaların tetiğine basın.



4. Tüm tabancaların tetik kilidini kapatın. Doldurma valfini kısın.

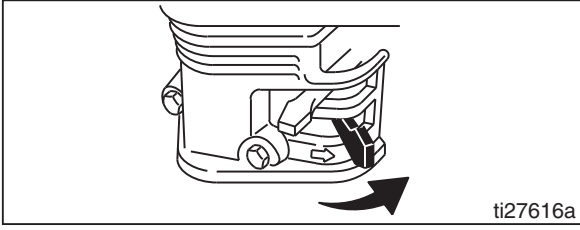


5. Püskürtme memesi veya hortumun tıkanıp tıkanmadığından şüpheleniyorsanız veya basınç tam tahliye edilmediyse:

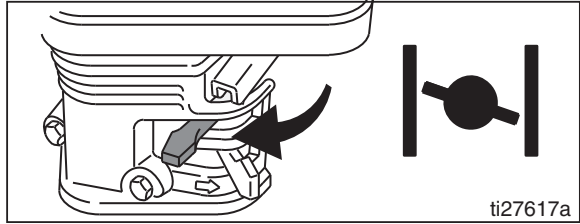
- a. Basıncı yavaşça boşaltmak için uç koruyucu tespit somununu veya hortum ucu kaplinini **ÇOK YAVAŞÇA** gevşetin.
- b. Somunu veya kaplini tamamen gevşetin.
- c. Püskürtme ucundaki veya hortumdaki tıkanıklığı temizleyin.

10. Motorun çalıştırılması:

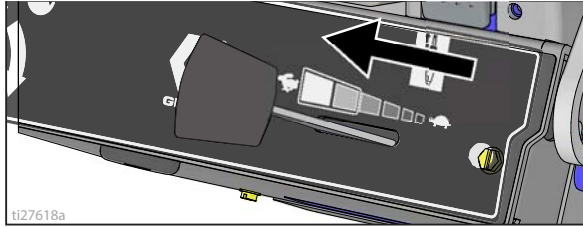
- a. Yakıt valfini açık konuma getirin.



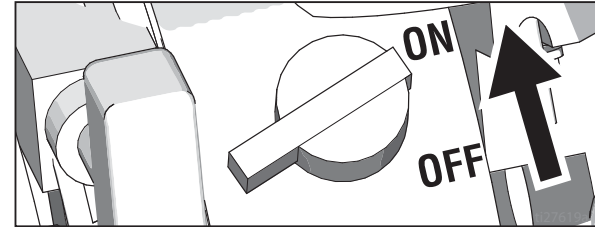
- b. Jikleyi kapalı konumuna getirin.



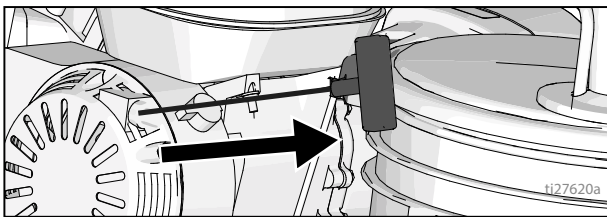
- c. Gaz kelebeğini hızlı konumuna getirin.



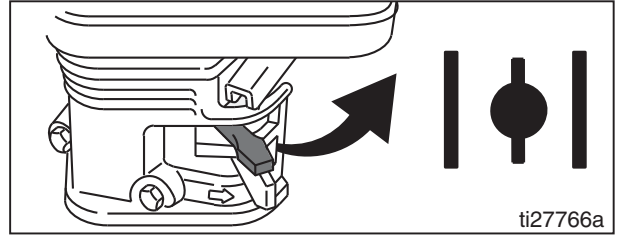
- d. Set engine AÇIK (ON) konumuna getirin.



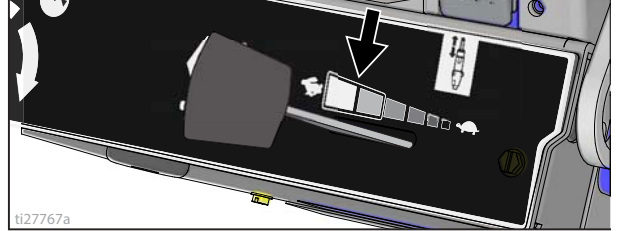
- e. Motor çalıştırma ipini çekin.



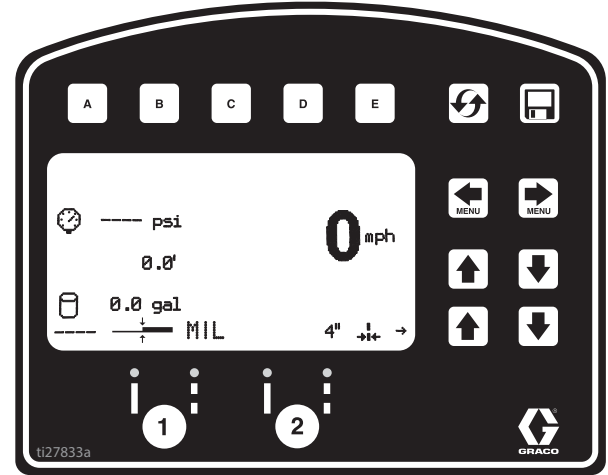
11. Motor çalıştıktan sonra, jikleyi açık konumuna getirin.



12. Gaz kelebeğini istenen ayara getirin.



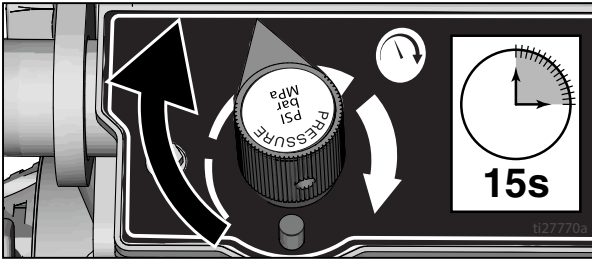
13. Dijital gösterge motor başladıktan sonra fonksiyonel hale gelir.



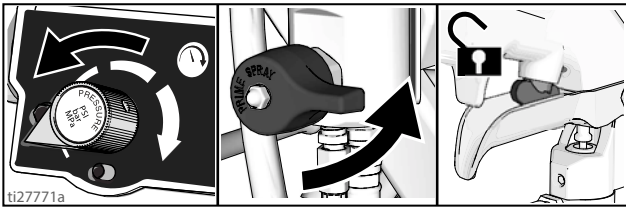
14. Pompa anahtarını **AÇIK** konuma getirin (pompa şimdi etkindir).



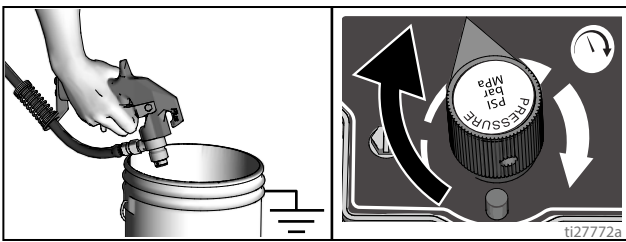
15. Basıncı, pompayı çalıştırmaya yetecek kadar arttırın. Akışkanın 15 saniye süreyle devridaim etmesine izin verin.



16. Basıncı kısın, doldurma valfini yatay konuma çevirin. Tabanca tetik kilidini kaldırın.



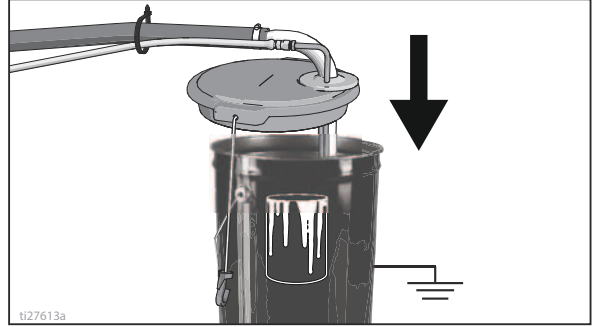
17. Tüm tabancaları topraklı metal yıkama kovasına yaslayın. Tabancaları tetikleyin ve pompa düzgün şekilde çalışana kadar boya basıncını yavaşça arttırın.



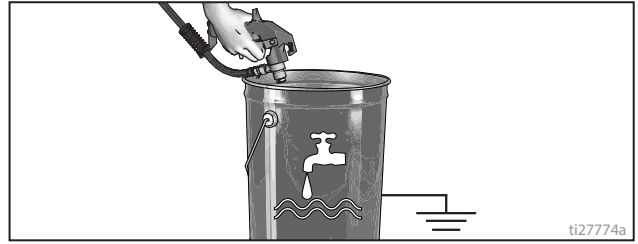
Yüksek basınçlı püskürtme insan vücuduna toksin enjekte edebilir ve ciddi yaralanmalara neden olabilir. Sızıntıları elinizle veya bez parçalarıyla kesmeye çalışmayın.			

18. Bağlantı elemanlarında sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Sızıntı varsa püskürme makinesini derhal **KAPALI** konumuna getirin. **Basınç Tahliyesi Prosedürü** uygulayın. Sızıntı yapan bağlantı elemanlarını sıkın. **Kurulum/Başlatma** bölümündeki 1 - 17. adımları tekrarlayın. Sızıntı yoksa sistem tamamen yıkanana kadar tabancanın tetiğine basmaya devam edin. 18. adıma geçin.

19. Sifon borusunu boya kovalarına yerleştirin.

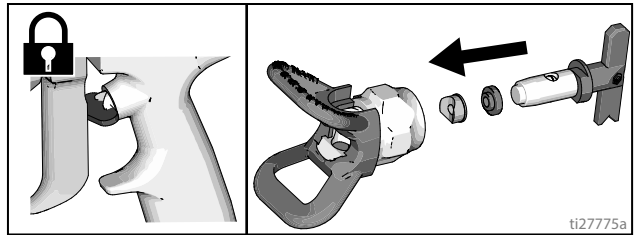


20. Tüm tabancaları boya gelene kadar boya kovasına doğru tutup tetiklerine basın. Uçları ve korumaları takın.

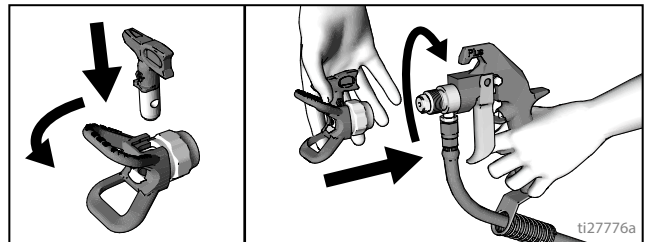


SwitchTip ve Muhafaza Tertibatı

1. Tetik kilidini devreye alın. OneSeal'ı meme ucu korumasının içine, kavis meme ucu deliğine gelecek şekilde bastırmak için SwitchTip'i kullanın.



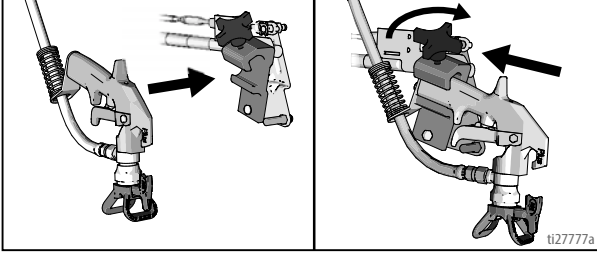
2. SwitchTip'i meme deliğine sokun ve donanımı tabancaya sıkıca vidalayın.



Tabancanın Yerleştirilmesi

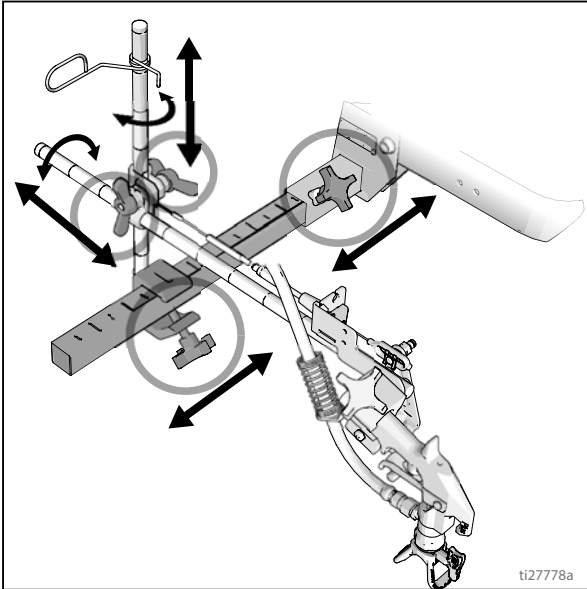
Tabancaları takın

1. Tabancaları tutucuya sokun. Kelepçeleri sıkın.

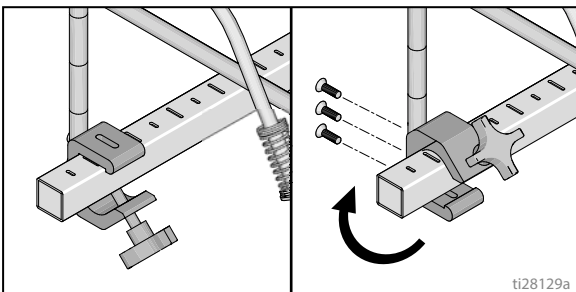


Tabancanın Konumu

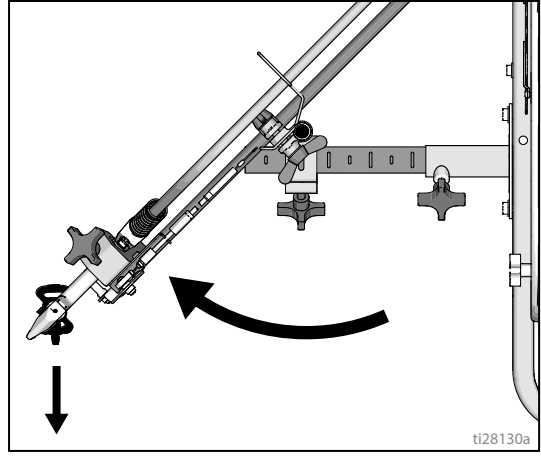
2. Tabancayı yerleştirin: yukarı/aşağı, ileri/geri, sola/sağa. Örnekler için bkz. **Tabanca Konumları Tablosu**, sayfa 17.



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

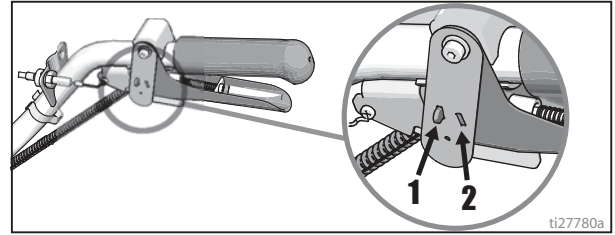


Diğer bir seçenek tabancayı bir açığa doğru yatırmak ve meme ucu korumasını döndürmektir. Bunun sonucunda kullanıcı için daha iyi bir görünürlük sağlanır.



Tabancaların Seçimi (Standard Serisi)

3. 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 plakasını aynı konuma ayarlayın.



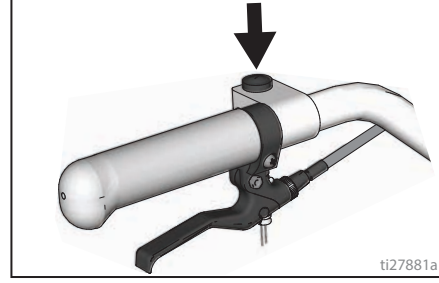
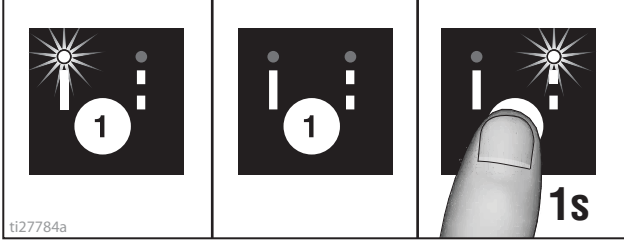
- c. Düz çizgi-kesikli çizgi ve kesikli çizgi-düz çizgi: Kesintisiz çizgi tabancasını konum 1'e ve kesikli çizgi tabancasını konum 2'ye ayarlayın.



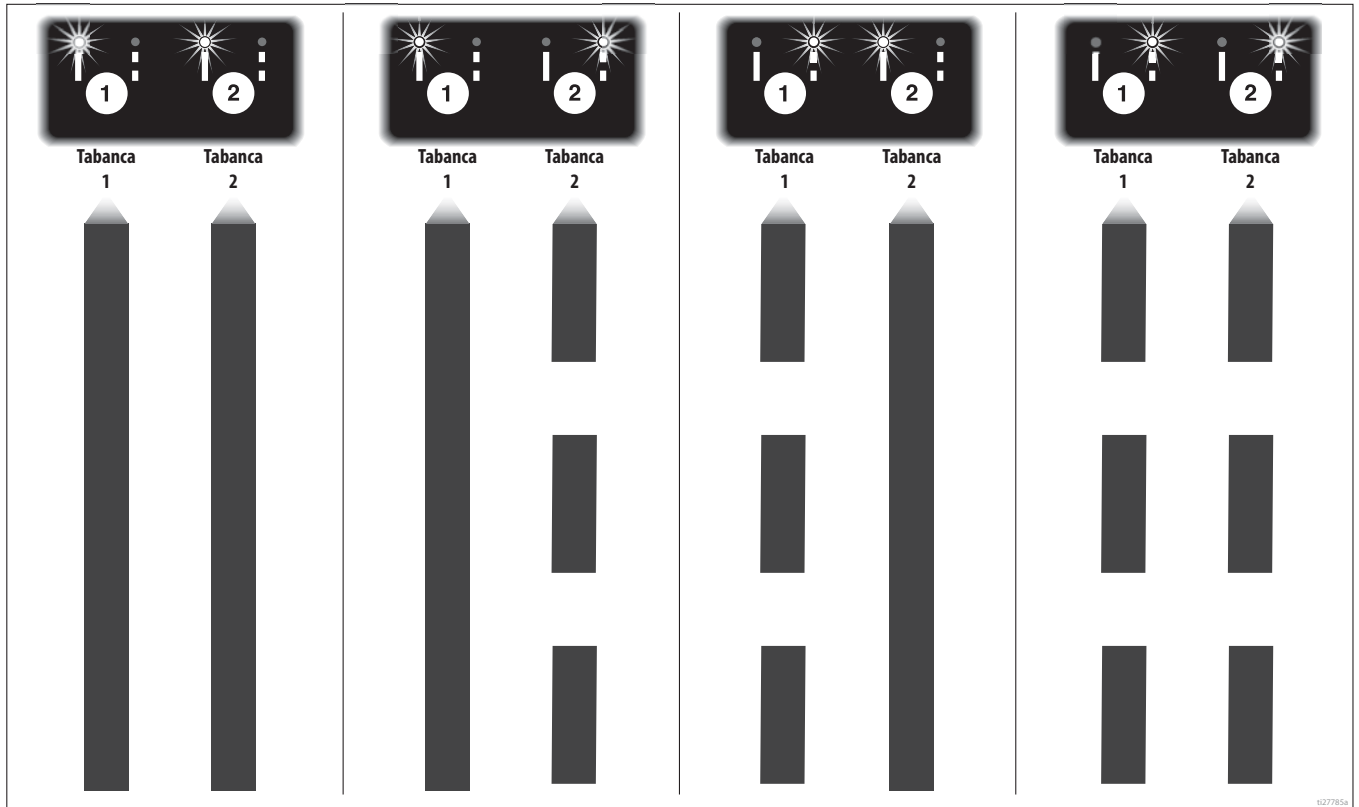
Otomatik Tabanca Seçimi (HP Auto Serisi)

1. Hangi tabancaların etkin olduğunu belirlemek için tabanca seçici butonlarını kullanın. Her tabanca seçicinin 3 ayarı vardır: düz çizgi, KAPALI ve programlı çizgi deseni.

2. Tabancaları etkinleştirmek için tabanca tetik kumandasını kullanın.

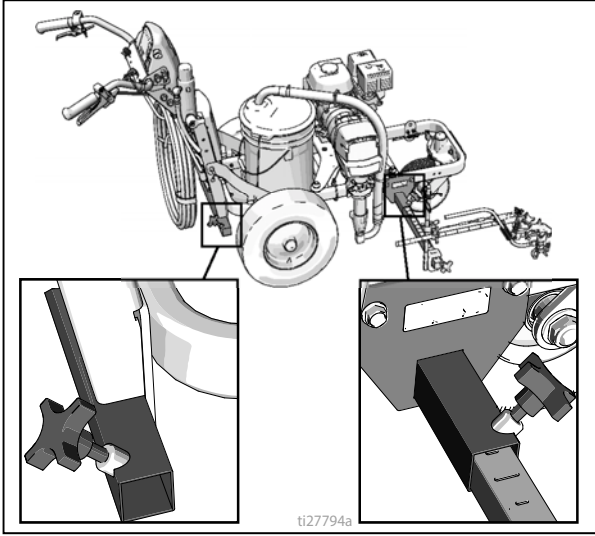


4 Örnek:



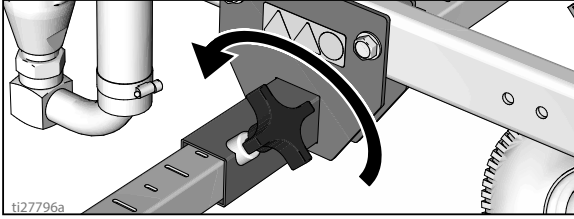
Tabanca Kolu Yatakları

Bu ünite de ön ve arka tabanca kolu yuvaları bulunmaktadır.

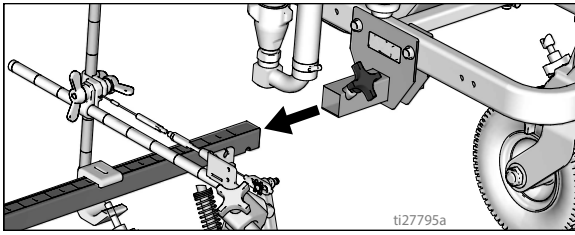


Tabanca Konumunun Değişirilmesi (Ön ve Arka)

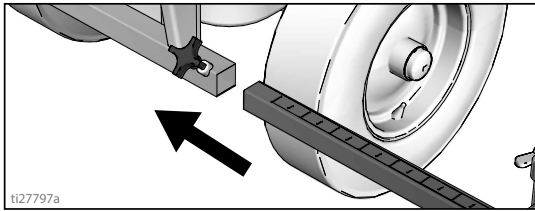
1. Tabanca kolu topuzunu gevşetin ve tabanca kolu montaj yuvasından sökün.



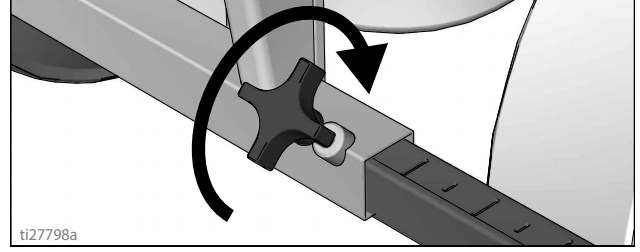
2. Tabanca kolu muhafazasını (tabanca ve hortumlar dahil) tabanca kolu montaj yuvasının dışına kaydırın.



3. Tabanca muhafazasını istenilen tabanca montaj yuvasına kaydırın.



4. Tabanca kolu topuzunu tabanca kolu montaj yuvasına sıkıştırın.



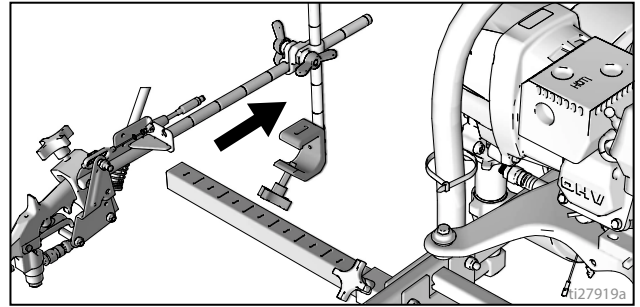
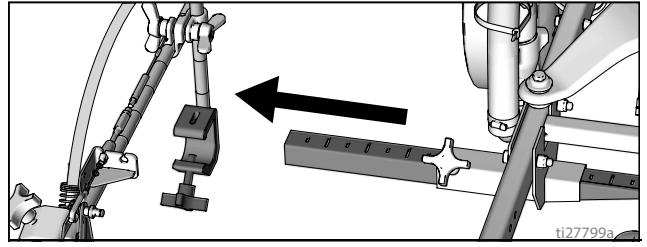
UYARI

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.

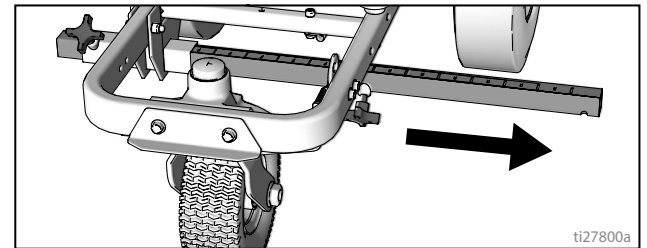
Tabanca Konumunun Değişirilmesi (Sol ve Sağ)

Sökme

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

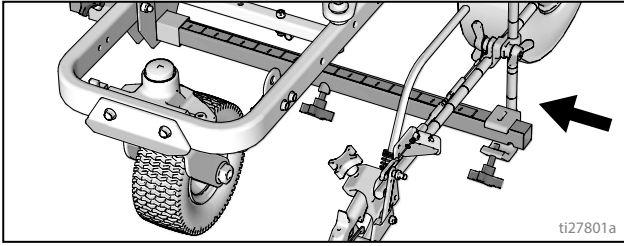


2. Montaj çubuğunu makinenin aksi tarafına doğru uzatın.



Montaj

1. Dikey tabanca tutucu desteğini tabanca çubuğuna takın.

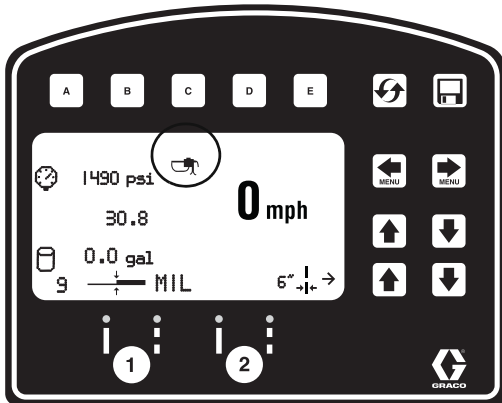


NOT: Tüm hortumların, kabloların ve tellerin kelepçelerin arasından düzgün bir şekilde geçirildiğinden emin olun.

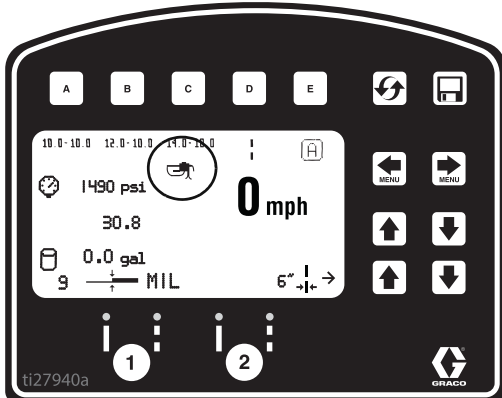
Tetik Sensörü Ayarı

1. Çizgi makinesi motorunu çalıştırın. Tetiği devreye sokun. Sıvının püskürtülmeye başlanmasıyla eş zamanlı olarak püskürtme simgesi görüntülenmelidir.

Standard Serisi

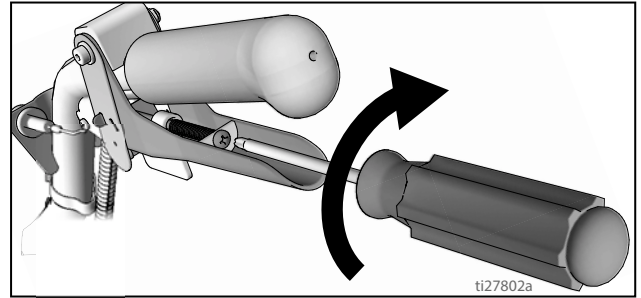


HP Auto Serisi



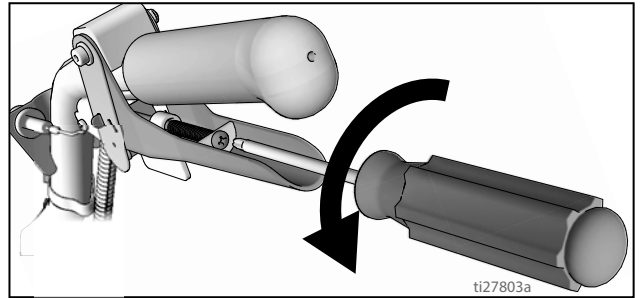
Akışkansız püskürtme

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

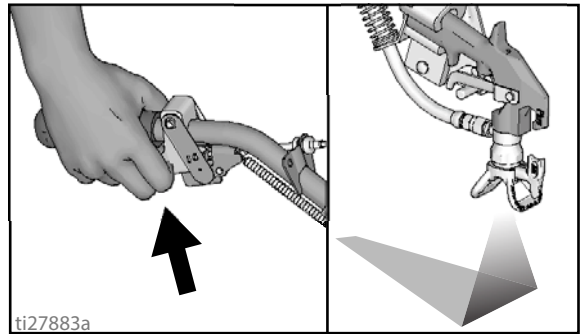


Püskürtme yok simgesi

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

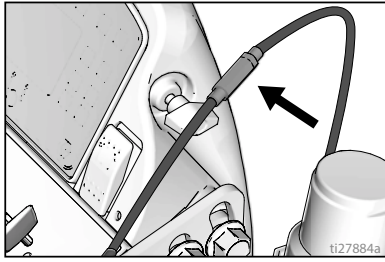


4. Püskürtme simgesinin görüntülenmesiyle akışkanın püskürtülmesi çakışana kadar koldayı vidayı ayarlamaya devam edin. Tabanca kablolarının ayarlanması gerekebilir.



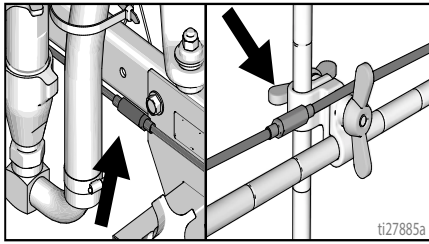
Tabanca Kablosunun Ayarlanması

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

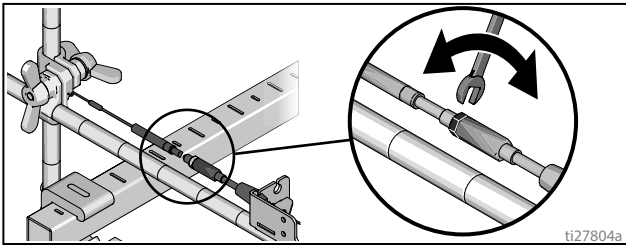


Standard Serisi

HP Auto Serisi



1. Kablo ayar mekanizması üzerindeki kilit somununu bir anahtarla gevşetin.

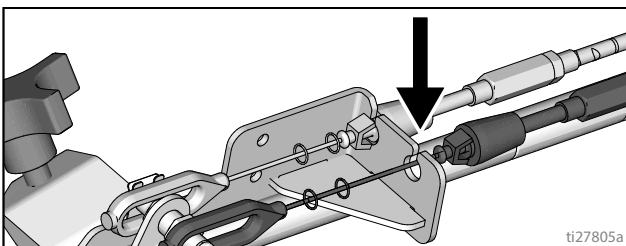


2. Ayar mekanizmasını istenen sonuç elde edilene kadar gevşetin veya sıkın. **NOT:** Daha fazla dışın gözükmesi, tabanca tetiği ve tetik plakası arasında daha az boşluk olduğu anlamına gelir.
3. Düğüm ayarcısı üzerindeki kilit somununu sıkmak için anahtar kullanın.

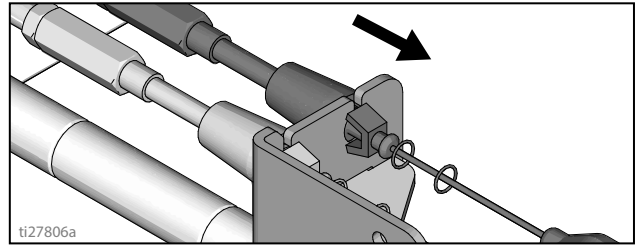
Tabanca Kablosu Ekleme (HP Auto Serisi)

HP Auto Serisine iki tabanca aktüatörü takılabilir. Her bir tabanca aktüatörü bir kablo kullanma kapasitesindedir.

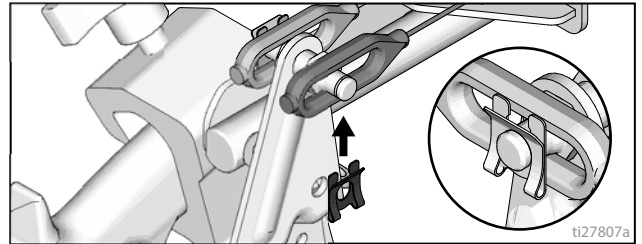
1. Ayar mekanizmasının olduğu kablo ucunu seçin.
2. Açığa çıkan kabloyu kablo kelepçesi yuvasından takın.



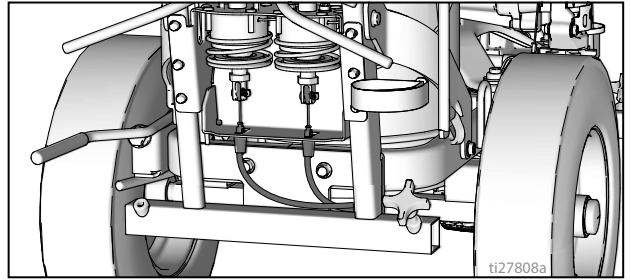
3. Plastik kablo tutucuyu kablo kelepçesi deliğine sokun.



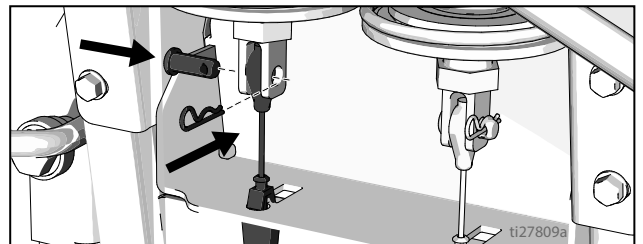
4. Kablo ucunu, tetik plakası pinine yerleştirin ve klipsi takın.



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



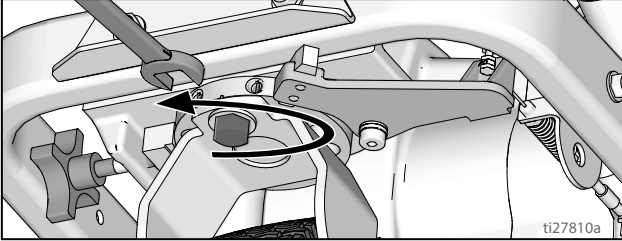
6. Kablo uç ilmiğini kelepçenin içindeki dikdörtgen delikten geçirerek plastik kablo tutucuyu aktüatör kelepçesine sokun. Kablo ucunu aktüatör çubuğuna yerleştirin ve pimi takın.



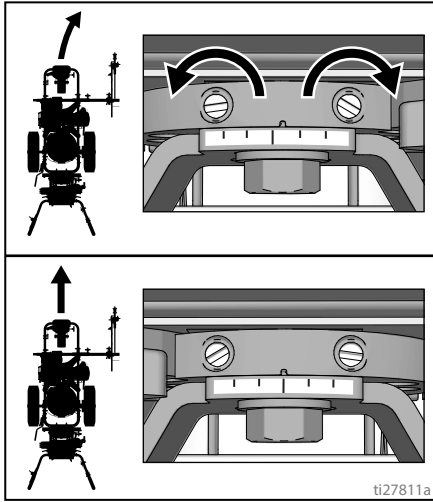
Düz Çizgi Ayarı

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

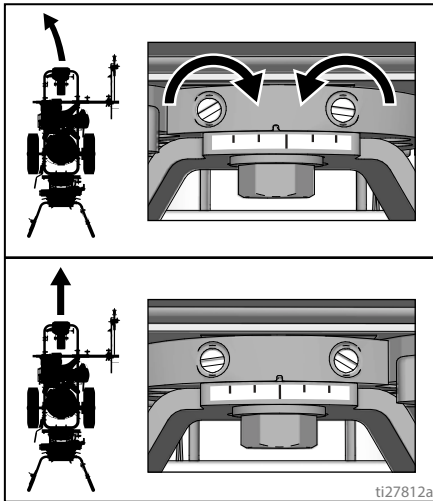
1. Ön tekerlek mesnedindeki civatayı gevşetin.



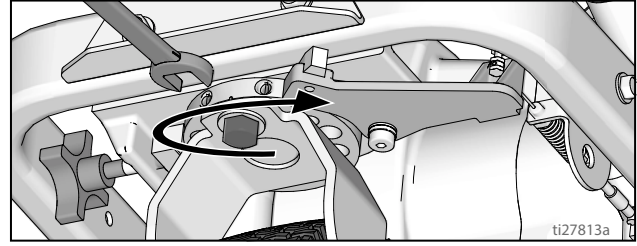
2. Çizgi makinesi sağa doğru kayıyorsa ince ayar için sol ayar vidasını gevşetin ve sağ ayar vidasını sıkın.



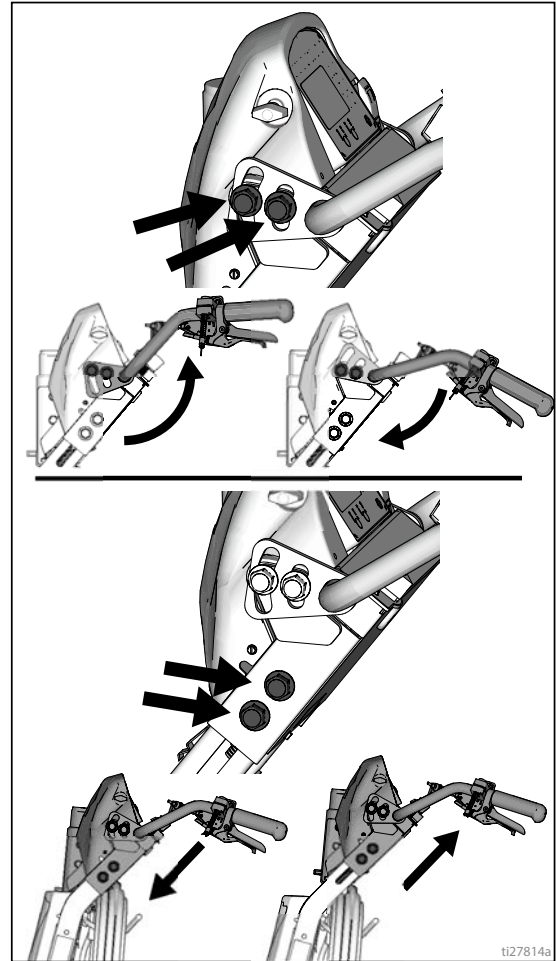
3. Çizgi makinesi sola doğru kayıyorsa sağ ayar vidasını gevşetin ve sol ayar vidasını sıkın.



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



Kabza Çubuğu Ayarı

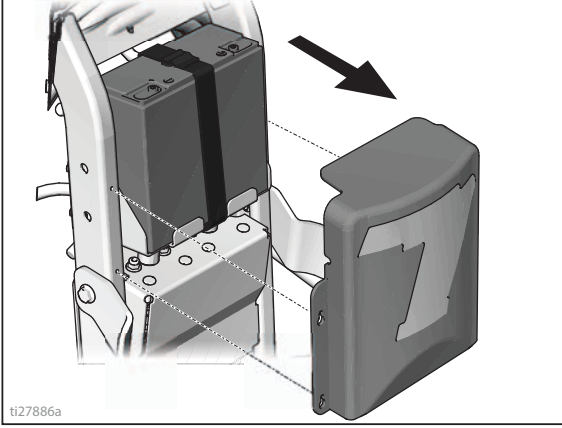


Nokta Lazer (uygulanabilir ise)

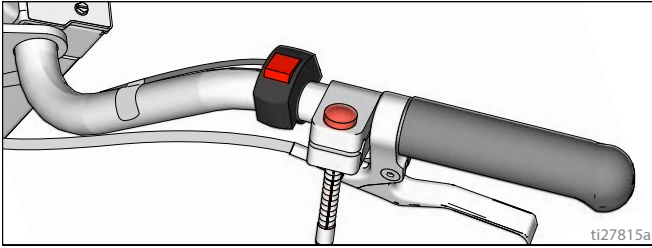


LAZER IŞIĞI TEHLİKESİ. Direkt göz temasından kaçının.

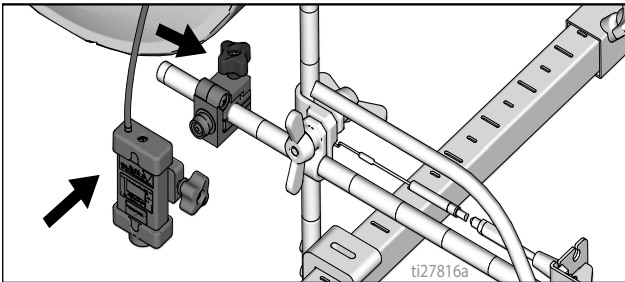
1. Batarya kapağını sökün.



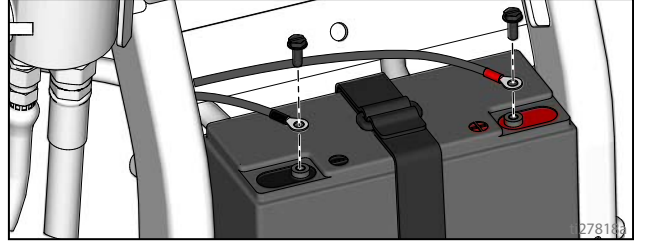
2. AÇMA/KAPAMA anahtarını tutma barında istediğiniz yere takın.



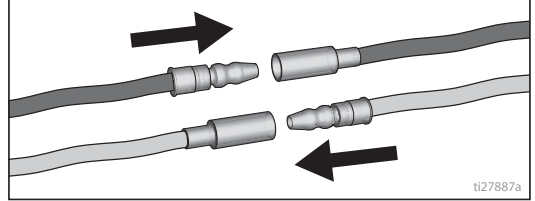
3. Lazeri tabanca kolunda istediğiniz yere takın.



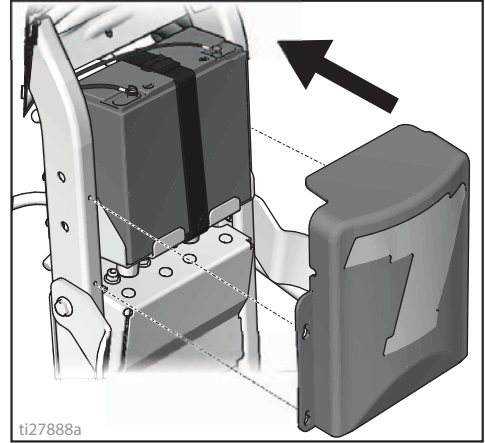
4. Kabloları anahtardan aküye geçirin, (+) ve (-) kutup başlarına bağlayın.



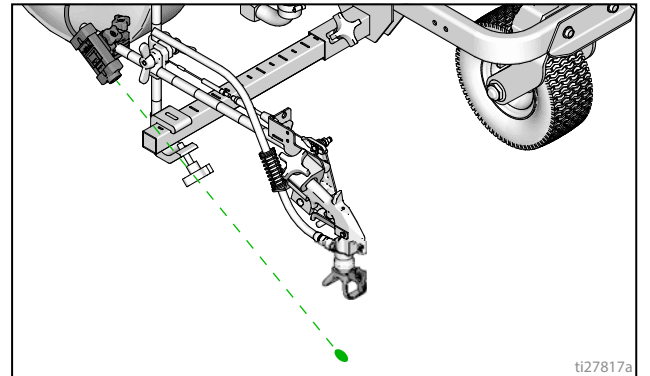
5. Anahtar uçlarını kablo demetine bağlayın.



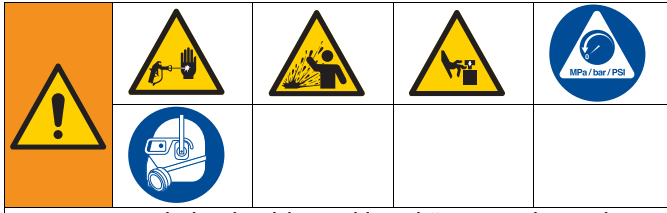
6. Batarya kapağını tekrar takın.



7. Lazeri çalıştırın ve noktayı tabanca başlığının altına getirin.

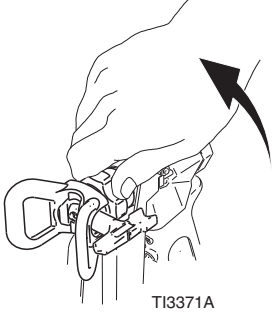


Temizleme

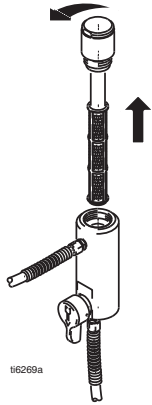


Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basınçlı sıvıdan (cilde nüfuz etme gibi), sıvı sıçramasından ve hareketli parçalardan kaynaklanan ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olması için, püskürtme işlemini bıraktığınızda ve ekipmanı temizlemeden, kontrol etmeden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

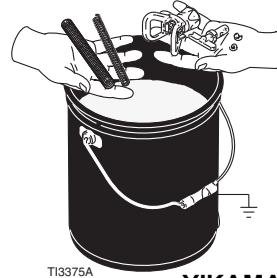
1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 11.
2. Tüm tabancalardan kelebek ve SwitchTip'i çıkartın.



3. Kapağı çevirerek sökün ve filtreyi çıkarın. Filtresiz monte edin.

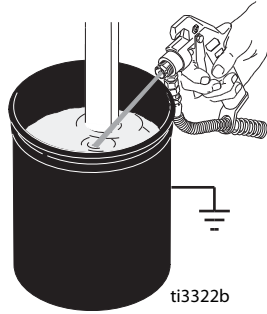


4. Filtreyi, muhafazayı ve SwitchTip'i yıkama sıvısıyla temizleyin.



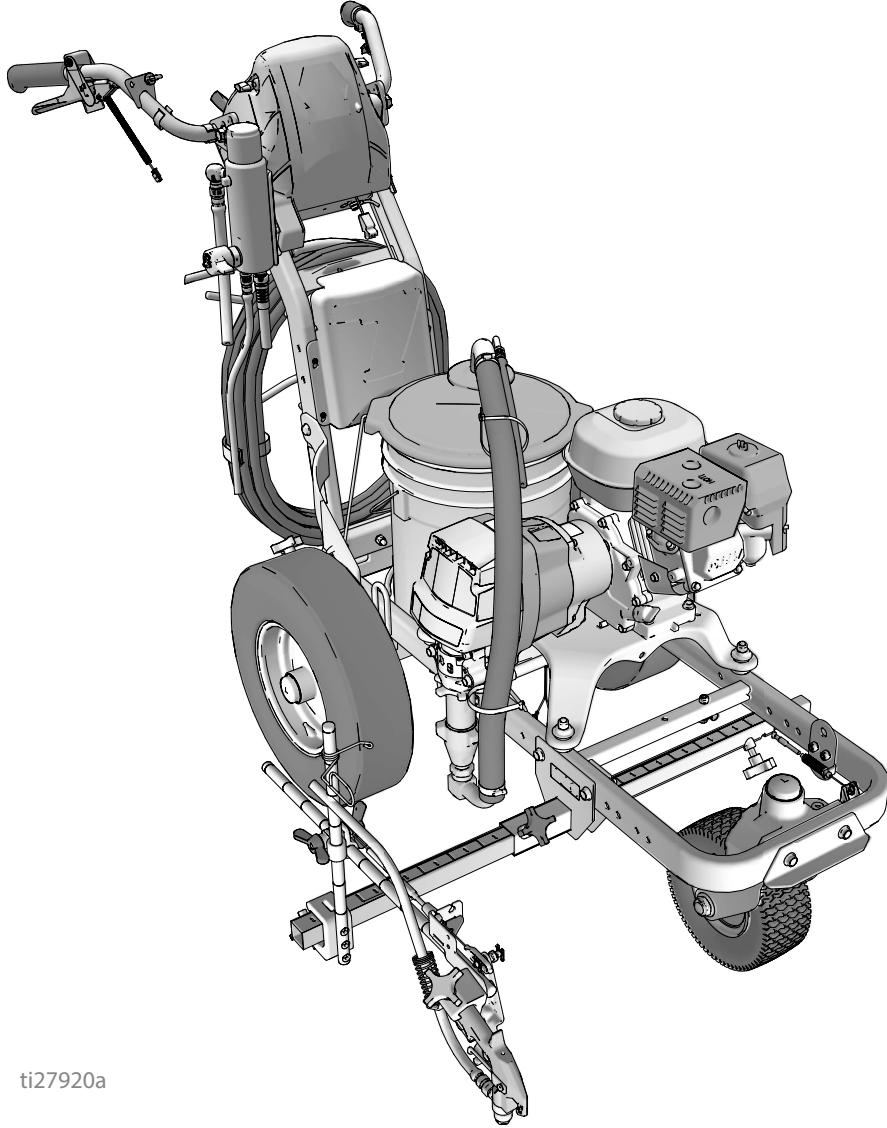
YIKAMA

5. Sifon borusu takımını, yıkama sıvısı ile kısmen doldurulmuş topraklanmış bir metal kovaya koyun. Topraklama kablosunu topraklamaya bağlayın. Püskürtme makinesindeki boyayı tahliye etmek için Başlatma adımları 10 - 17 (bkz. sayfa 13). Su bazlı boyayı temizlemek için su ve yağ bazlı boyayı temizlemek için madeni ispirto solventi (beyaz ispirto da denir) kullanın.
6. Tabancayı boya kovasına doğru tutun ve su ya da solvent görünene kadar tetiği çekin.



7. Tabancayı solvent veya su kovasına çevirin. Tabancayı kovaya doğru tutun ve sistem iyice temizlenene kadar tetiği çekin.
8. Pompayı zırhla doldurun ve filtreyi, muhafazayı ve SwitchTip'i sökün.
9. Püskürtme işlemi sona erdikten sonra makineyi depoya kaldırmadan önce salmastra aşınmasını engellemek için salmastra somununu TSL ile doldurun.

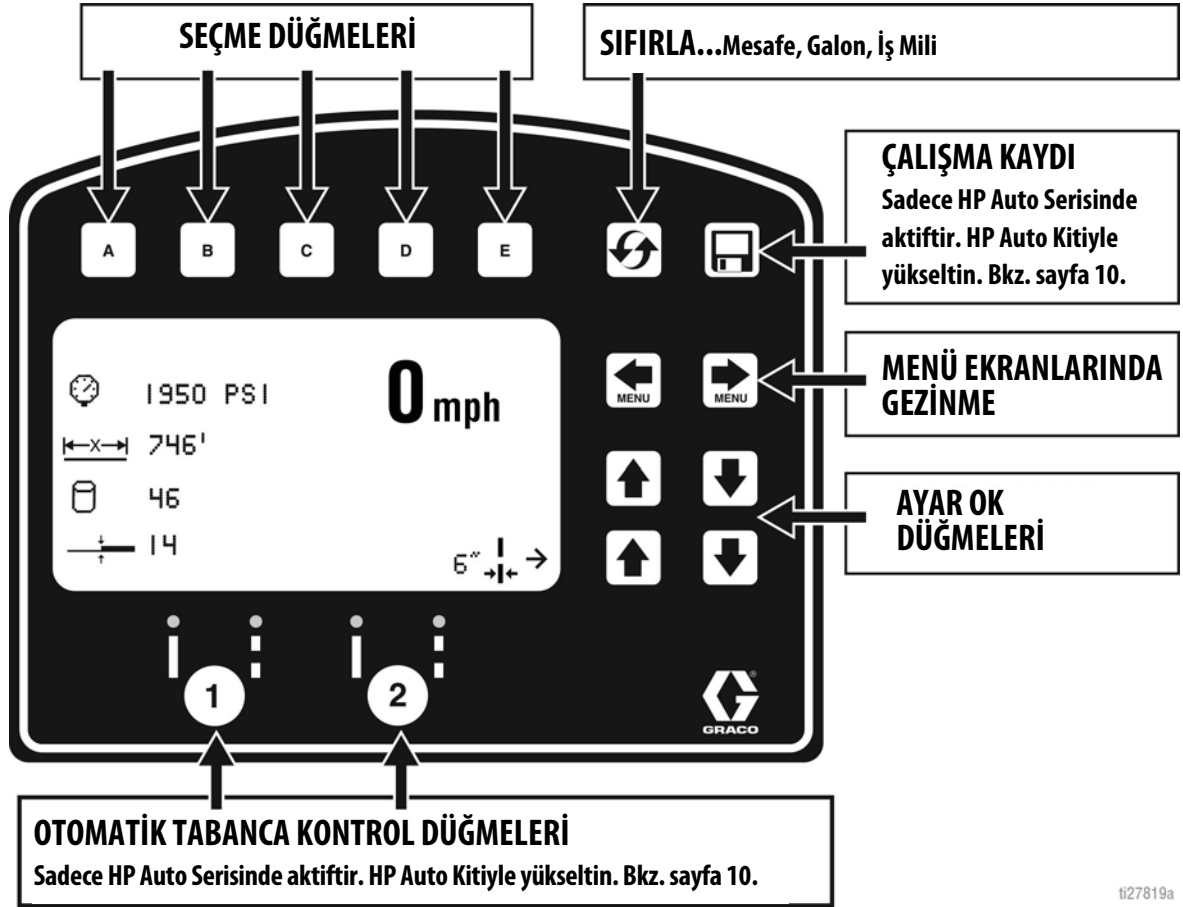
Standard Serisi



ti27920a

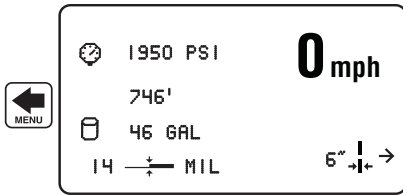
LineLazer V LiveLook Ekranı

Standard Serisi



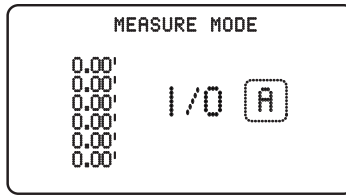
ti27819a

ÇİZGİ ÇEKME EKRANI



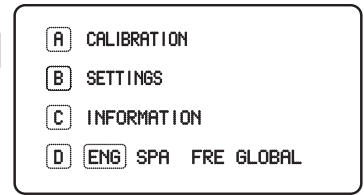
- Ekranlar:
 - Püskürtülen çizgi mesafesi
 - Pompalanan galon miktarı
 - İş Mili ve Canlı Mil
 - Hız
 - Basınç
 - Çizgi Genişliği Girme

ÖLÇÜM MODU



- Ölçümü başlatmak için [A] düğmesine basarak 6 adede kadar ölçüm alabilir ve aynı düğmeye tekrar basarak ölçümü sonlandırabilirsiniz.

AYAR/BİLGİ



- Ayarlara ve bilgilere bu ekrandan erişilebilir.
- Kesin mesafe hesaplamaları için makinenin mutlaka kalibre edilmesi gerekmektedir. Makineyi kalibre etmek için [A] düğmesine basın. Bu işlemi en az 25 fitlik mesafede gerçekleştirin.

ti27820a

İlk Kurulum (Standart Seri)

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.

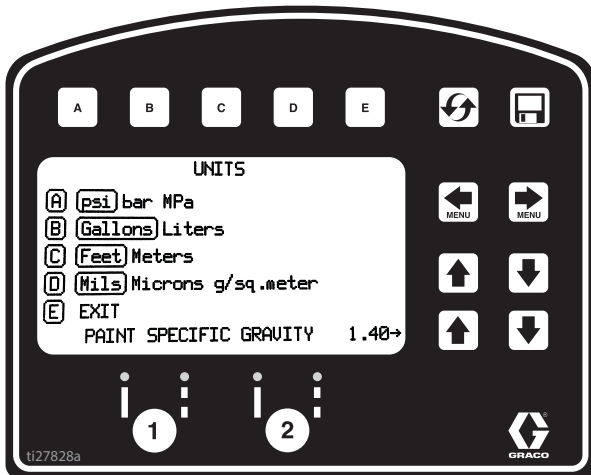


ENG = İngilizce
 SPA = İspanyolca
 FRE = Fransızca
 DEU = Almanca
 RUS = Rusça
 DÜNYA = Semboller için bkz. **Dünya Sembolleri Anahtarı**, sayfa 62.

NOT: Dil daha sonra değiştirilebilir.

Birimler

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

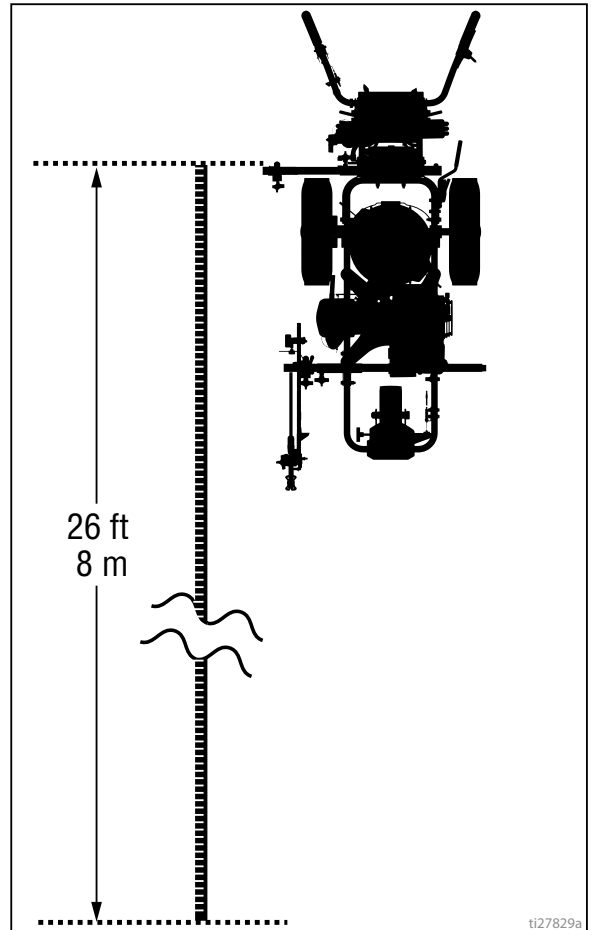
Basınç = bar (mevcut MPa)
 Hacim = litre
 Mesafe = metre
 Hat kalınlığı = mikron (g/m² mevcut)



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

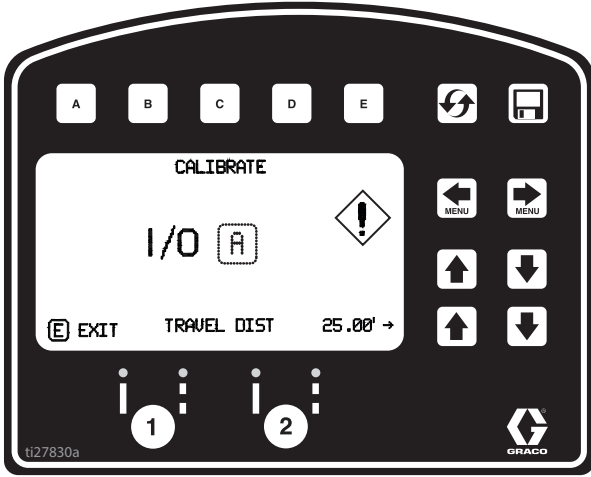
1. Arka tekerlek basıncını 55 ± 5 psi (379 ± 34 kpa) olarak kontrol edin ve gerekirse tamamlayın.
2. Çelik bandı 26 ft'den (8 m) uzak bir mesafeye uzatın.



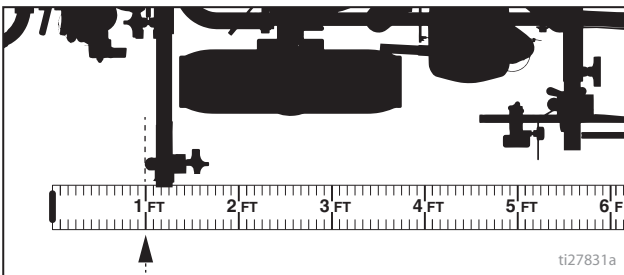
3. Kurulum/Bilgi seçimi için   simgesine basın.



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



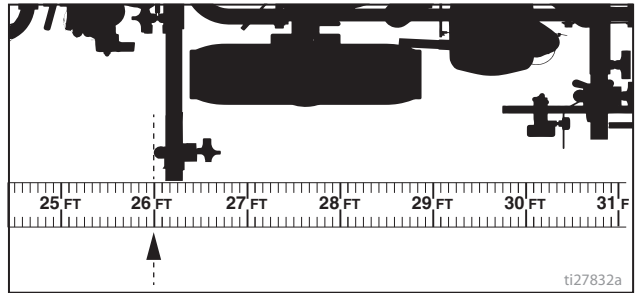
5. Ünitenin parçasını çelik bant üzerinde 30.5cm (1 ayak) ile hizalayın.



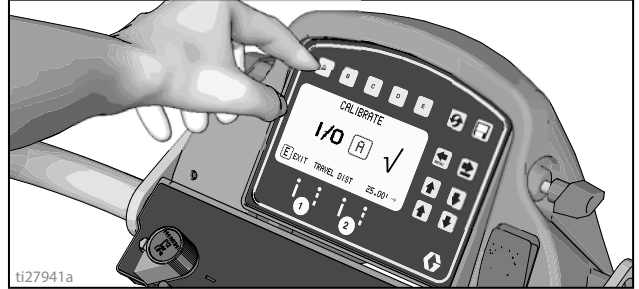
6. Kalibrasyona başlamak için **A** düğmesine basın.





7. Çizgi makinesini ileri hareket ettirin. Üniteyi çelik bantla hizalı tutun.
8. Ünitenin seçilen parçası 8 m (26 ft) ile hizalandığında veya mesafe girildiğinde, çelik bantla (25 ft / 7,6 m mesafede) hizalandığında durun.



9. Kalibrasyonu tamamlamak için **A** düğmesine basın.

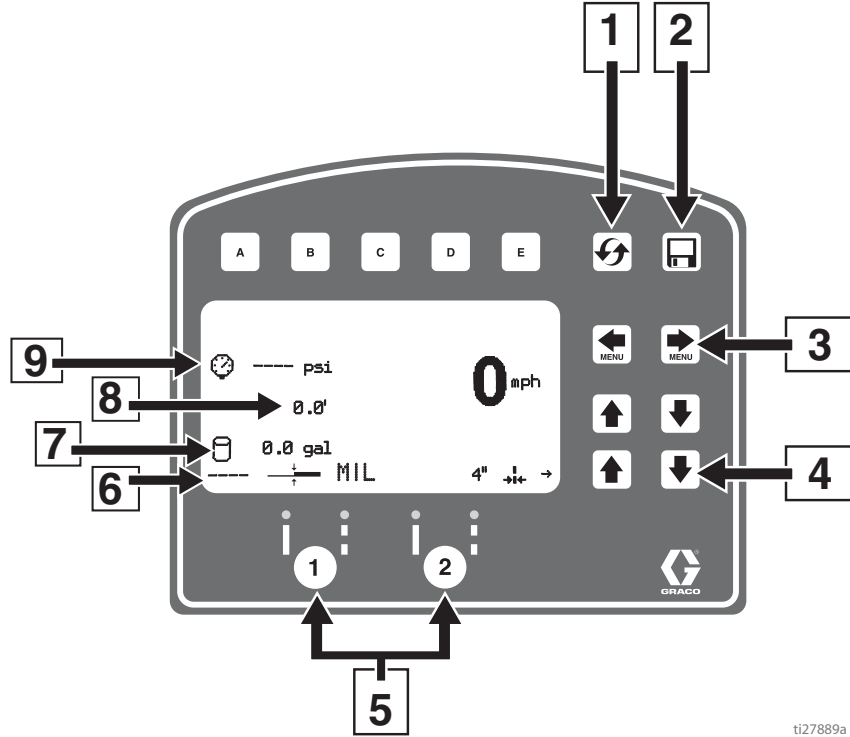


- Ünlem simgesi  görüldüğü sürece kalibrasyon tamamlanmamış demektir.
- Onay simgesi  görüldüğünde kalibrasyon tamamlanmış demektir.

10. Kalibrasyon tamamlanmıştır.

Ölçüm Modu (Standard Serisi), sayfa 29 gidin ve bandı ölçerek doğruluğu kontrol edin.

Çizgi Çekme Modu (Standard Serisi)



ti27889a

Ref.	Açıklama
1	Mesafeyi Sıfırlar (Galon, Mil)
*2	Çalışma kaydı
3	Menü ekranları arasında kaydırma
4	Çizgi genişliği ayar düğmeleri
*5	Otomatik tabanca düğmeleri
6	MIL kalınlığı. Püskürtme esnasında "Anlık MIL ortalaması" gösterilir. Durdurulduğunda "İş MIL ortalaması" gösterilir.
7	Toplam püskürtülen galon.
8	Toplam püskürtülen çizgi uzunluğu.
9	Basınç.

*Standart Serilerde aktif değildir. P/N 17V683 ile HP Auto Serisine yükseltme.

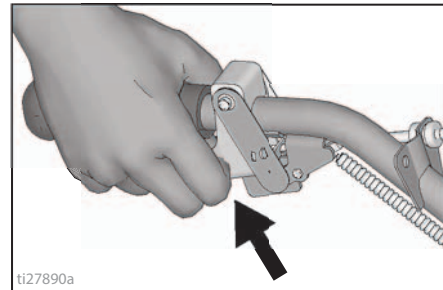
Çizgi Çekme Modunda Çalışma

1. Motorun çalıştığından emin olun.
2. Pompayı ON (Açık) konumuna getirin.



ti27769a



3. Püskürtmek için tetiği çekin.

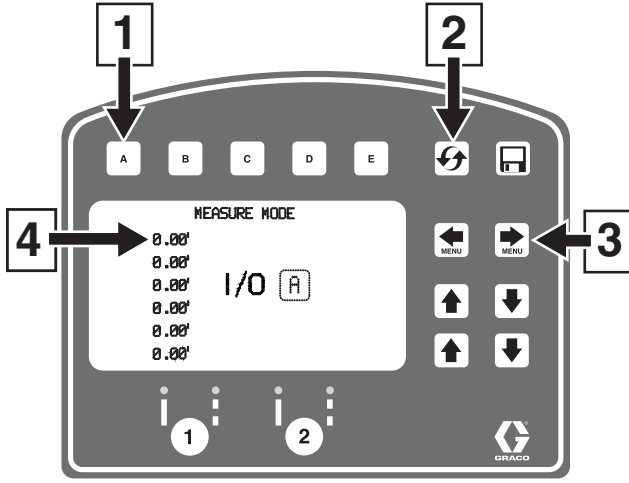


ti27890a

Ölçüm Modu (Standard Serisi)

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

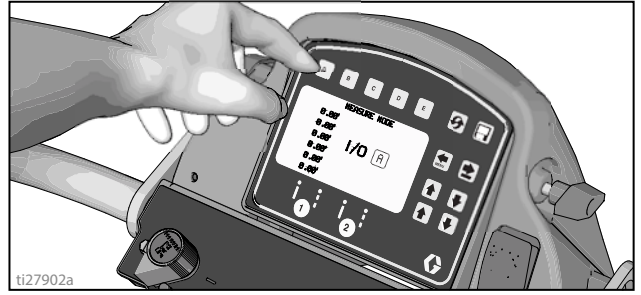
1. Ölçüm Modunu seçmek için   tuşlarını kullanın.



ti27834a

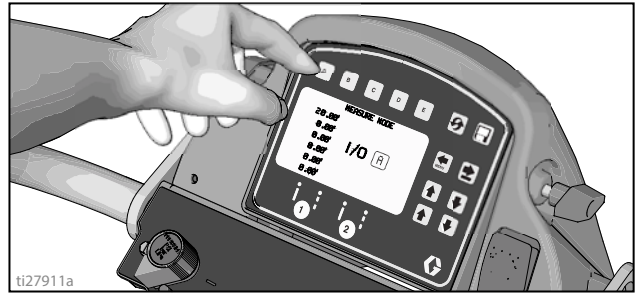
Ref.	Açıklama
1	Ölçümü başlatmak için basın, Ölçümü durdurmak için basın
2	Değerleri sıfırlamak için basılı tutun
3	Ana menü ekranları arasında kaydırma
4	Alınan son ölçüm

2. **A** tuşuna basın ve bırakın. Çizgi makinesini ileri veya geri hareket ettirir. (Geri hareket negatif mesafedir.)



ti27902a

3. Ölçülen mesafeyi sonlandırmak için **A** düğmesine bir defa basın. Altı uzunluğa kadar görülebilir.




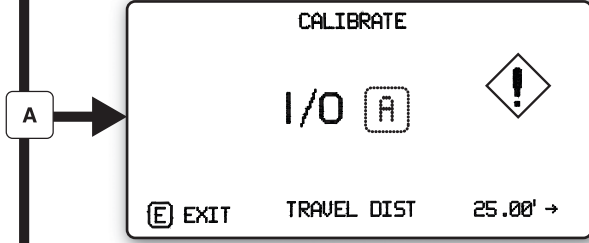
ti27911a

Kurulum/Bilgi

Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.



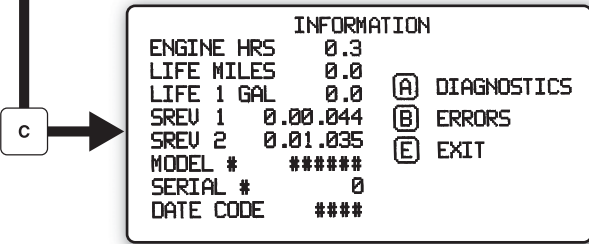
Dili seçmek için  simgesine basın.
Bkz. **Dil**, sayfa 26.



Bkz. **Kalibrasyon**, sayfa 26.



Bkz. **Ayarlar**, sayfa 31.




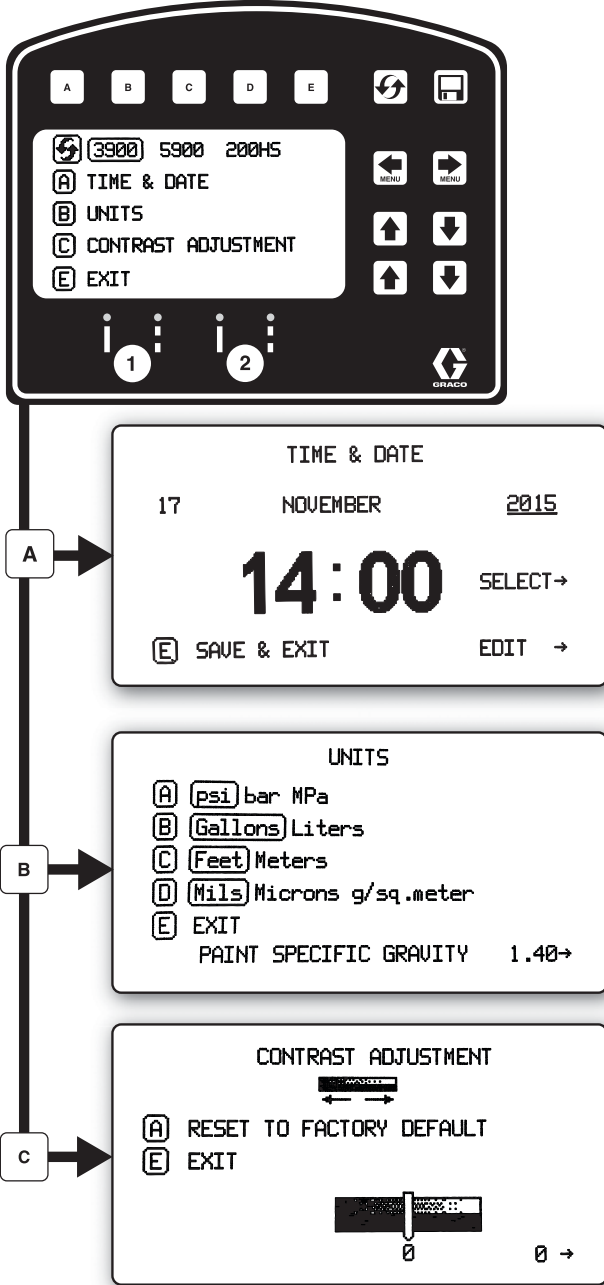
Bkz. **Bilgiler**, sayfa 32.

ti27835a


Ayarlar

Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.

Ayarlar Menüsünü açmak için  tuşuna basın.





ti27839a

 Makina tipini seçin. Galon miktarının doğru hesaplanması için gereklidir.


Saat ve tarihi ayarlamak için   tuşlarını kullanın.

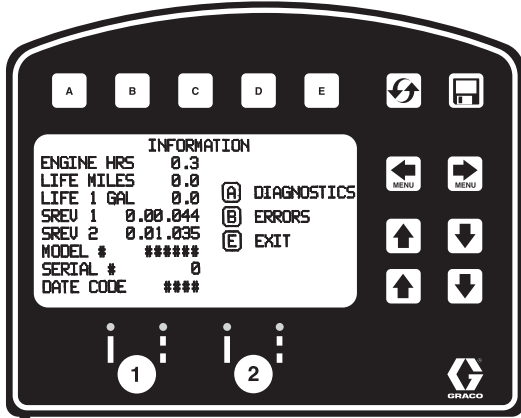
Birimleri ayarlamak için     kullanın.

Ekran kontrastını istediğiniz değere ayarlamak için   düğmelerini kullanın.

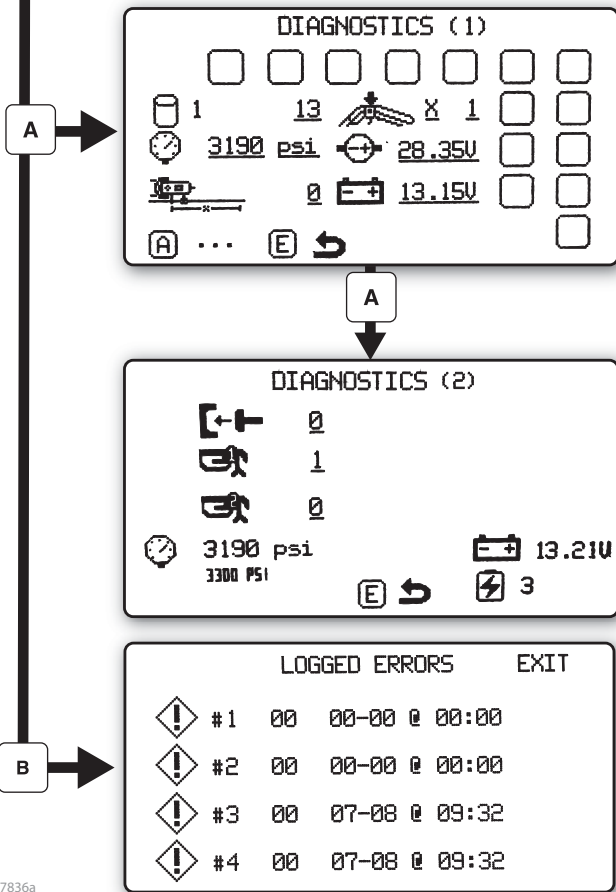
Bilgiler

Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.

Bilgi Menüsünü açmak için  düğmesine basın.



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



Görünüm ve bileşenlerin çalışma testi.

- | | | | |
|--|--------------------|--|----------------------------|
| | Strok Sayacı | | Dokunmatik Yüzey Düğmeleri |
| | Basınç Transdüseri | | Motor Gerilimi |
| | Mesafe Sensörü | | Akü Gerilimi |

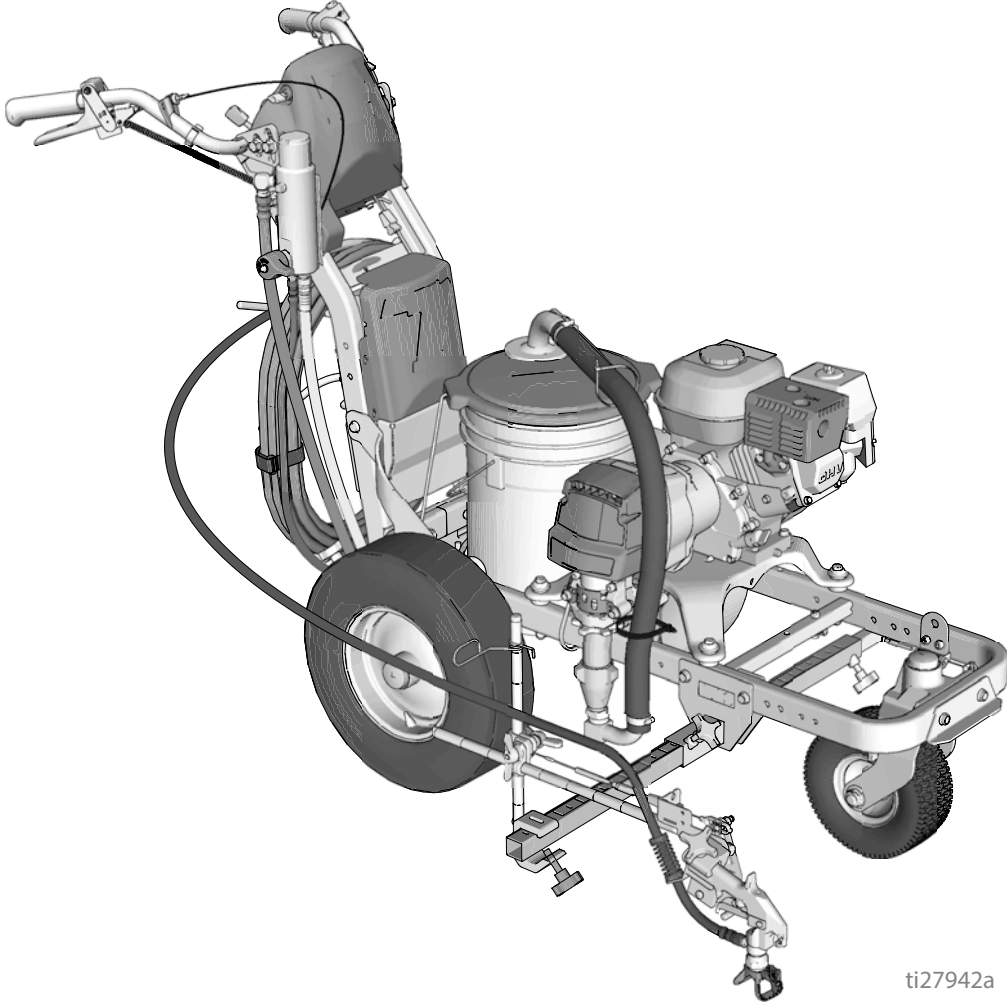
Oluşmuş olan son dört arıza kodunun kaydını tutar.

- Kod Açıklaması
02 = Aşırı basınç
03 = Dönüştürücü algılanmadı

- Arıza kodlarını sıfırla

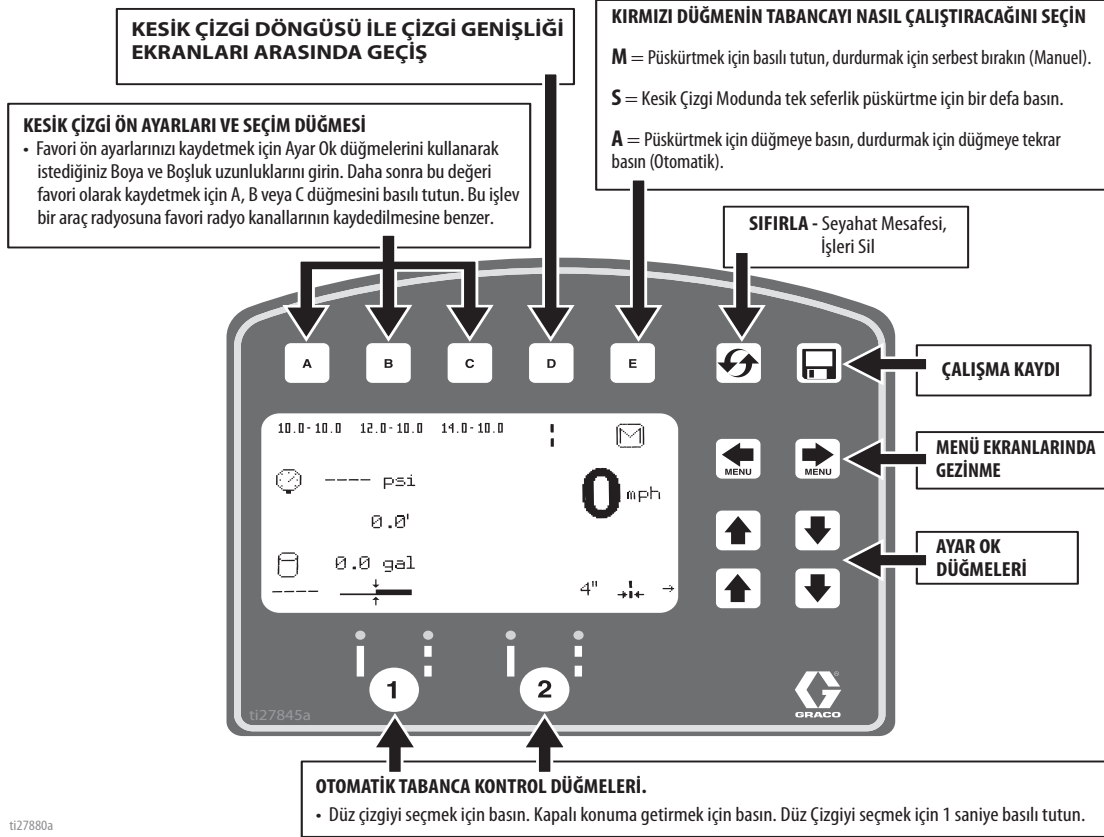
t127836a

HP Auto Serisi



LineLazer V LiveLook Ekranı

HP Auto Serisi



ti27880a

ÇİZGİ ÇEKME EKРАНI

• 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 çalıştıracağını seçmek için E düğmesine basın.

M = Püskürtmek için basılı tutun, durdurmak için serbest bırakın

S = Kesik Çizgi Modundayken bir defa püskürtmek için basın

A = Başlatmak için basın, durdurmak için tekrar basın

ÖLÇÜM MODU

MEASURE MODE

• Ölçüm Modu. Ölçümü başlatmak için kırmızı düğmeye basılarak 6 adede kadar ölçüm alınabilir, ölçümün durdurulması için aynı düğmeye basılması yeterlidir.

• Bir Otomatik Tabanca seçiliyse (bkz. aşağıda) ve kırmızı düğme basılı tutulursa, kırmızı düğme serbest bırakılana kadar her 12 inçte bir nokta bırakılır.

ti27879a

YERLEŞİM MODU

LAYOUT MODE

• Yerleşim Modu. Bir park yerinin yerleşimini işaretlemek için seçilen mesafede bir nokta bırakılır.

• Park yeri ölçüsünü girin, bir otomatik tabancayı etkinleştirin, kırmızı düğmeye basın ve makineyi çalıştırın. Noktalamayı durdurmak için kırmızı düğmeye tekrar basın. Favoriler, ana ekranda olduğu gibi kaydedilebilir.

A STALL CALCULATOR
bkz. sayfa 40

B ANGLE CALCULATOR
bkz. sayfa 41

AYAR/BİLGİ

A CALIBRATION

B SETTINGS

C INFORMATION

D (ENG) SPA FRE DEU RUS WORLD

E MARKER MODE

• Ayarlara ve bilgilere bu ekrandan erişilebilir.

• Kesin mesafe hesaplamaları için makinenin mutlaka kalibre edilmesi gerekmektedir. Makineyi kalibre etmek için R düğmesine basın. Bu işlemi en az 25 fitlik mesafede gerçekleştirin.

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

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

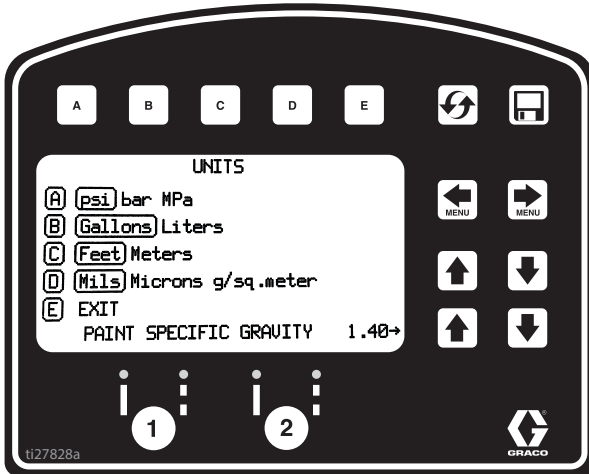


ENG = İngilizce
 SPA = İspanyolca
 FRE = Fransızca
 DEU = Almanca
 RUS = Rusça
 DÜNYA = Semboller için bkz. **Dünya Sembolleri Anahtarı**, sayfa 62.

NOT: Dil daha sonra değiştirilebilir.

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

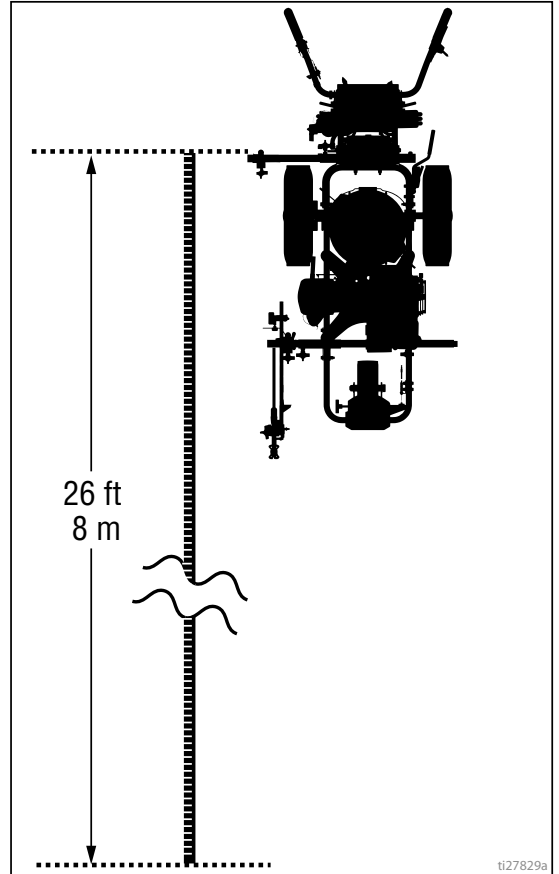
Basınç = bar (mevcut MPa)
 Hacim = litre
 Mesafe = metre
 Hat kalınlığı = mikron (g/m² mevcut)



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

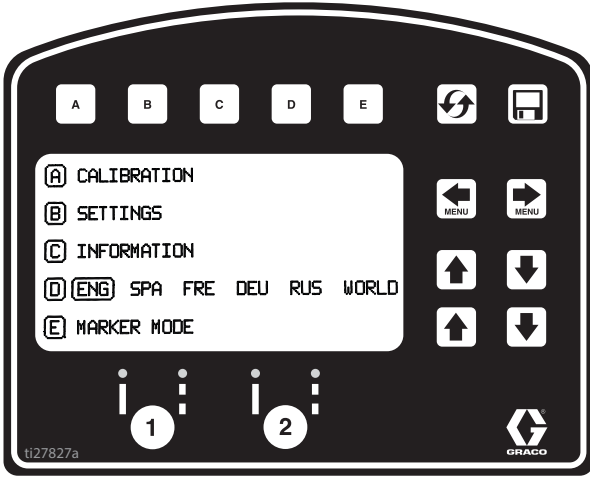
NOT: Tüm birimler istenildiği zaman tek tek değiştirilebilir.

Kalibrasyon

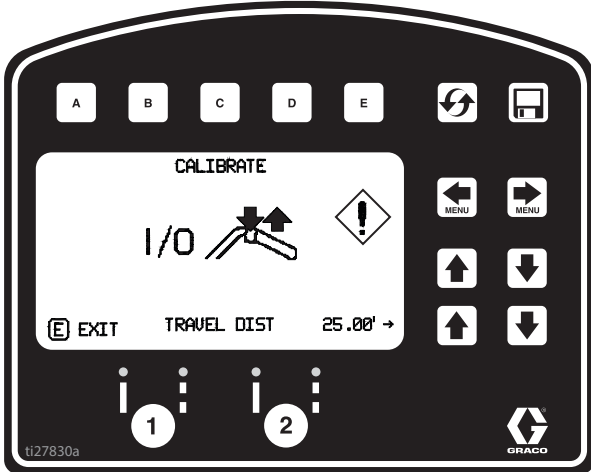
1. Arka tekerlek basıncını 55 ± 5 psi (379 ± 34 kpa) olarak kontrol edin ve gerekirse tamamlayın.
2. Çelik bandı 26 ft'den (8m) uzak bir mesafeye uzatın.



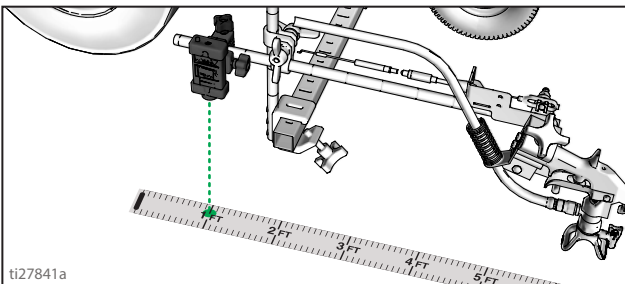
3. Kurulum/Bilgi seçimi için   simgesine basın.



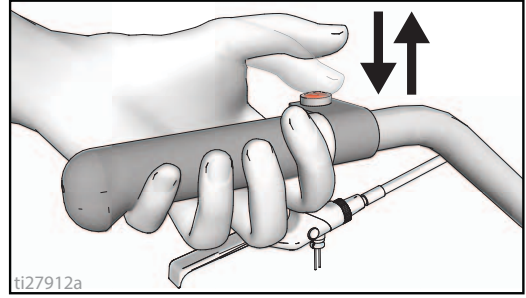
4. Kalibrasyon için **A** simgesine basın. HAREKET MESAFESİNİ 7,6 m (25 ft) veya daha üstüne ayarlayın. Daha uzun mesafeler koşullara göre daha yüksek hassaslık sağlar.



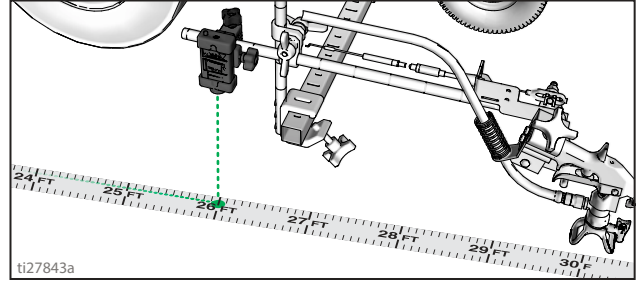
5. Lazeri çalıştırın ve lazer noktasını çelik bantta 30,5 cm'ye (1 ayak) ayarlayın.



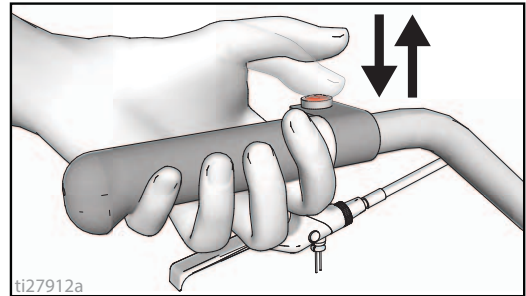
6. Kalibrasyona başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın.





7. Çizgi makinesini ileri hareket ettirin. Lazer noktasını çelik bantta tutun.
8. Lazer 8m (26-ft) ile hizalandığında, veya mesafe girildiğinde, çelik bantla (25 ft / 7,6 m mesafede) hizalandığında durun.

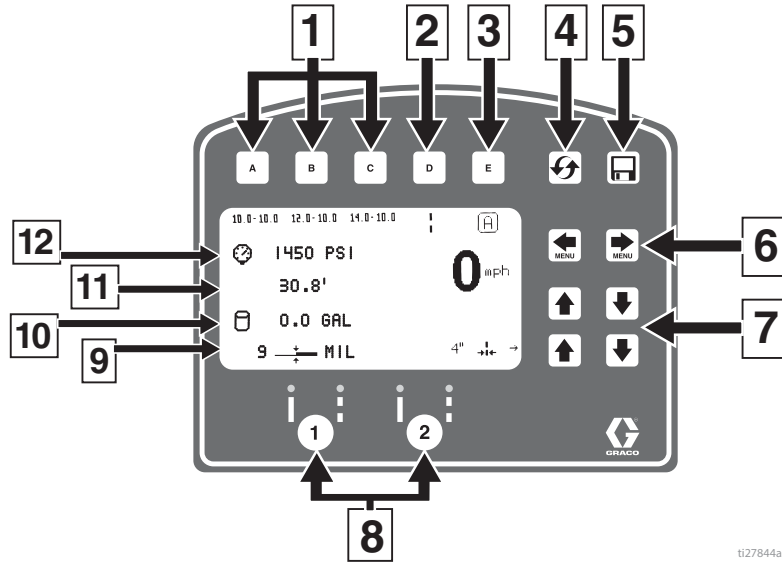


9. Kalibrasyonu tamamlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın.



- Ünlem simgesi  görüldüğü sürece kalibrasyon tamamlanmamış demektir.
 - Onay simgesi  görüldüğünde kalibrasyon tamamlanmış demektir.
10. Kalibrasyon tamamlanmıştır.

Ölçüm Modu (HP Auto Serisi)



ti27844a

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 47.
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	Toplam püskürtülen galon (litre).
11	Toplam püskürtülen çizgi uzunluğu.
12	Basınç.

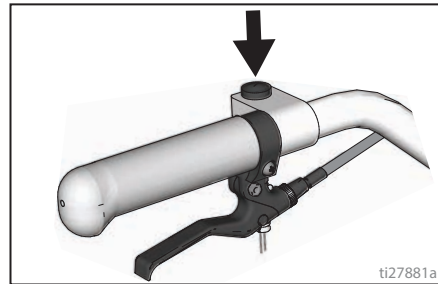
Çizgi Çekme Modunda Çalışma

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.

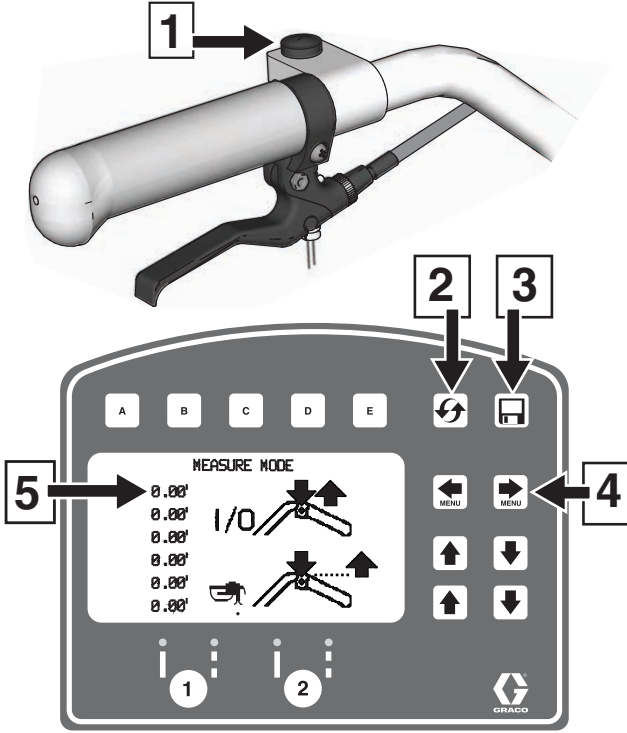


Otomatik Modda veya Yarı Otomatik Modda **[A]** veya **[S]** işareti tabanca tetiği kumandasına basıldığında modun aktif olduğunu göstermek için yanıp sönecektir.

Ölçüm Modu (HP Auto Serisi)

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

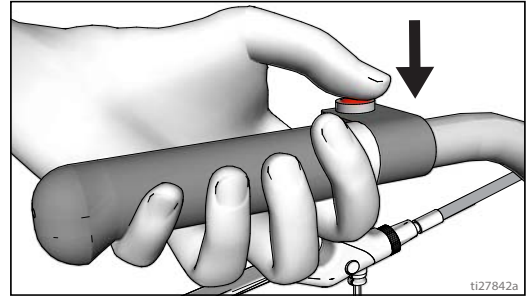
1. Ölçüm Modunu seçmek için   tuşlarını kullanın.



ti27914a

Ref.	Açıklama
1	Ölçümü başlatmak için basın, Ölçümü durdurmak için basın.
2	Değerleri sıfırlamak için basılı tutun.
3	Çalışma Verisi Kaydedici, sayfa 47.
4	Ana menü ekranları arasında kaydırma.
5	Alınan son ölçüm.

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

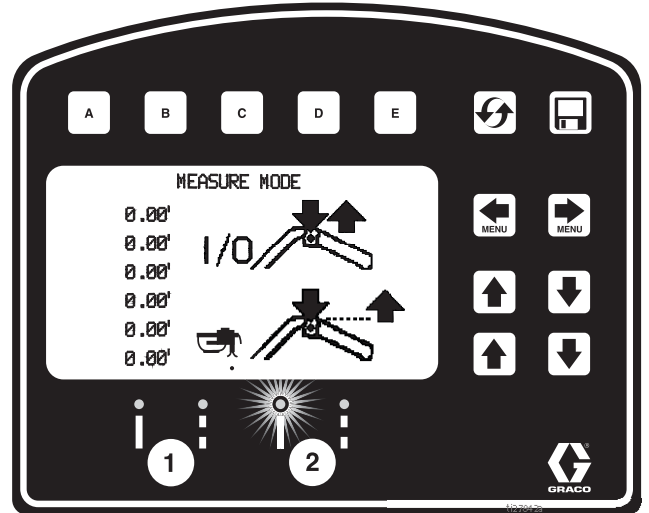


ti27842a

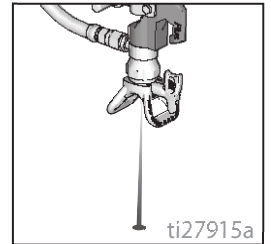
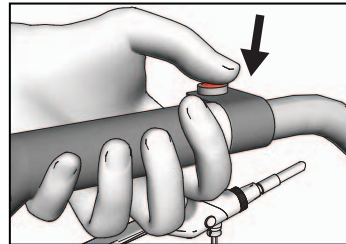
3. Ölçülen uzunluğu sonlandırmak için tabanca tetiğine basın ve bırakın. Altı uzunluğa kadar görülebilir.

En yeni ölçülen uzunluk Park Yeri Hesaplayıcı ekranı içinde ölçülen değer olarak ayrıca kaydedilir. Bkz. **Park Yeri Hesaplayıcı**, sayfa 40.

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 30.5cm'de (12 inç) bir nokta konulur.



ti27915a

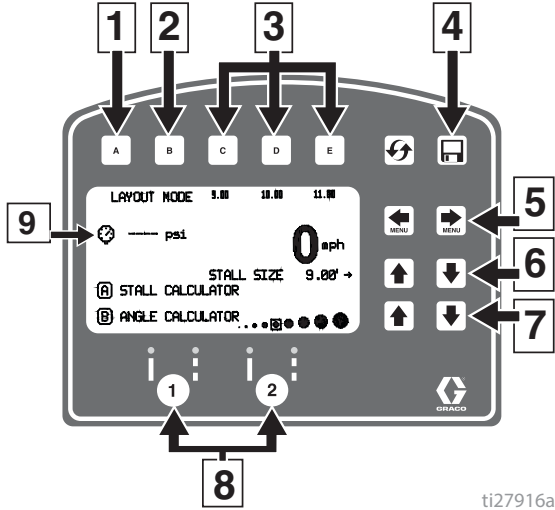


ti27915a

Yerleşim Modu

Yerleşim Modu park alanı işaretlerini hesaplamak ve işaretlemek içindir.

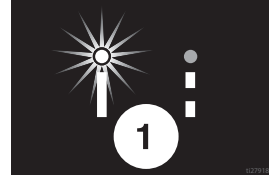
1. Yerleşim Modunu seçmek için   tuşlarını kullanın.



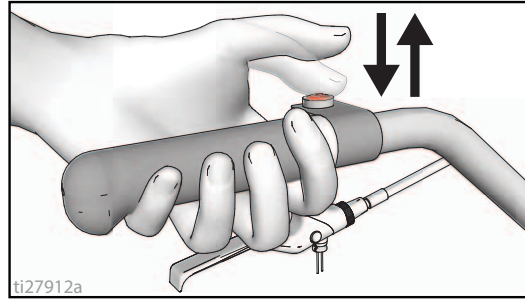
ti27916a

Ref.	Açıklama
1	Park Yeri Hesaplayıcı Menüsünü açar. Bkz. Park Yeri Hesaplayıcı , sayfa 40.
2	Açı Hesaplayıcı Menüsünü açar. Bkz. Açı Hesaplayıcı , sayfa 41.
3	Bir "Favori" seçin , en az bir saniye süreyle basın. Bir "Favori" kaydedin , basın ve en az üç saniye basılı tutun.
4	Çalışma Veri Kaydı , sayfa 47.
5	Menü ekranları arasında kaydırma.
6	Park yeri ölçüsünü/nokta aralığını ayarlar.
7	Nokta boyutunu ayarlar.
8	Otomatik tabanca devreye alma butonları.
9	Basınç.

2. Tabancaları seçmek için tabanca etkinleştirme butonlarını kullanın.



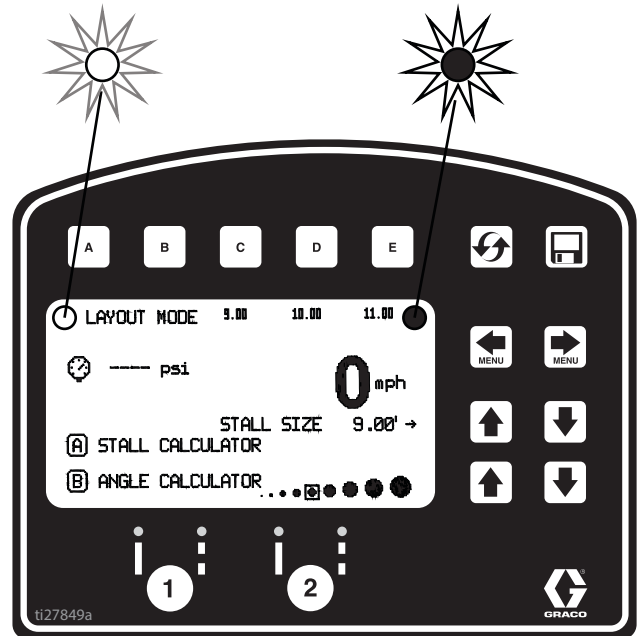
3. Tabanca tetik kumandasını basıp bırakın ve çizgi makinesini ileri hareket ettirin.



ti27912a

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.




Tabanca tetiği kontrolüne basıldığında ekranda bir gösterge modun aktif olduğunu belirtmek için dönüşümlü olarak yanıp söner.

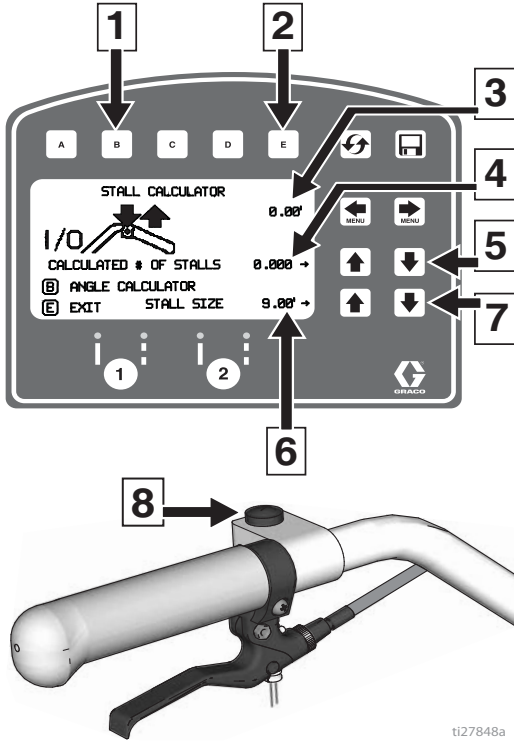


ti27849a

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.

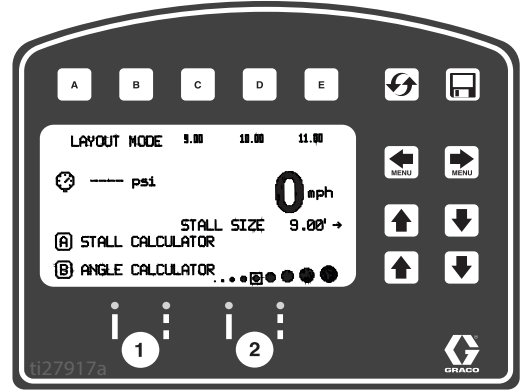
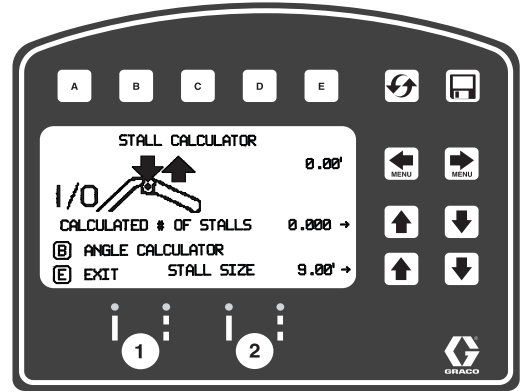
1. Yerleşim Modunu seçmek için   tuşlarını kullanın.
Park Yeri Hesaplayıcıyı açmak için  tuşlarını kullanın.



2. Ölçüm modunda ölçülen en son uzunluk otomatik olarak görüntülenir. Yeni ölçüm başlamak için tabanca tetik kumandasına basın. Ölçmeyi durdurmak için tekrar basın.

Park yeri boyutu ve hesaplanan park yeri sayısı değerlerinin ikisi de ayarlanabilir.

3. Yerleşim Moduna dönmek için  tuşuna basın. Park yeri boyutu kaydedilir ve Yerleşim Modu ekranında görüntülenir.






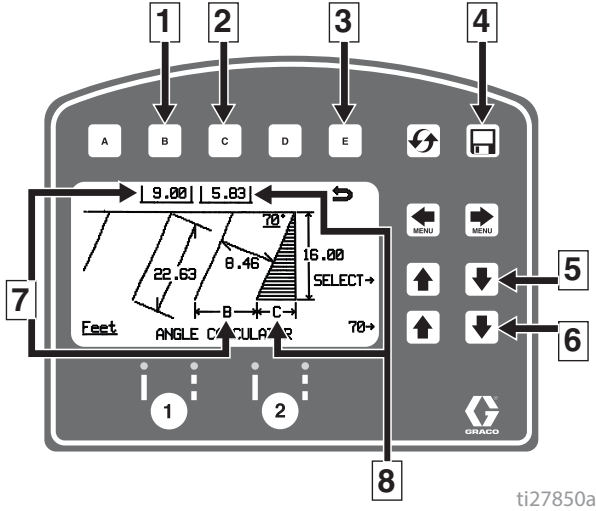
4. Nokta koymaya başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Durdurmak için tabanca tetik kumandasına tekrar basıp bırakın.

Ref.	Açıklama
1	Açı Hesaplayıcı Menüsünü açar. Bkz. Açı Hesaplayıcı , sayfa 41.
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.

Açı Hesaplayıcı

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

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

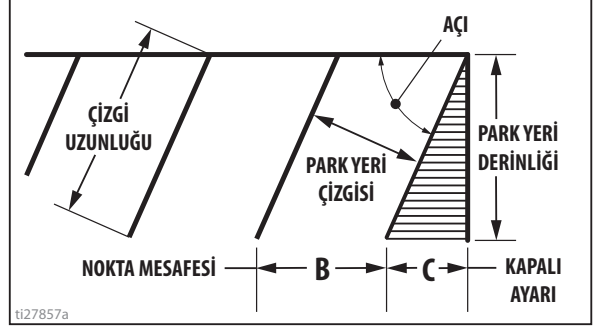


ti27850a


Ref.	Açıklama
1	Hesaplanan nokta aralığını, B, Yerleşim Moduna aktarır.
2	Hesaplanan sapmayı, 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 sapma, C.

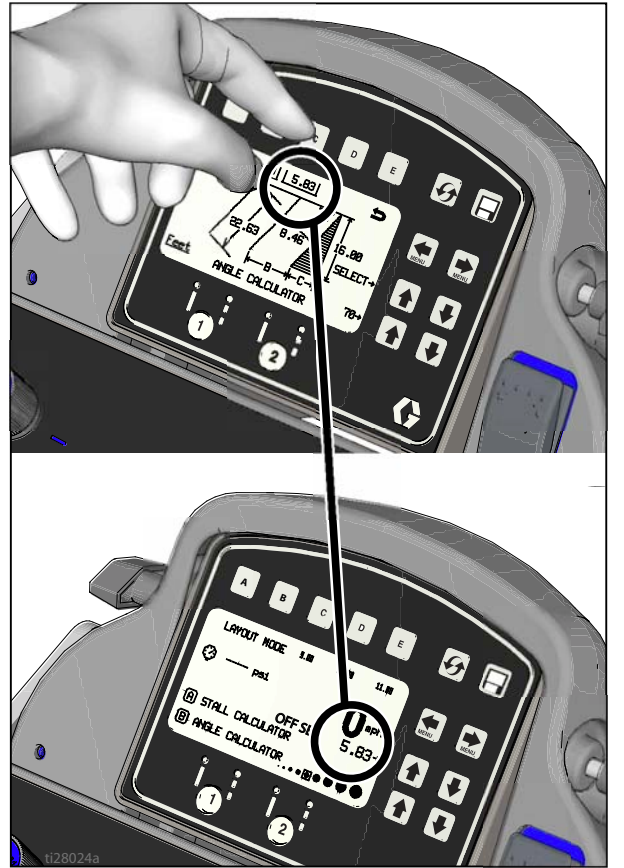
2. Nokta aralığı (B) ve sapma (C) değerleri girilen parametrelere göre hesaplanır:

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



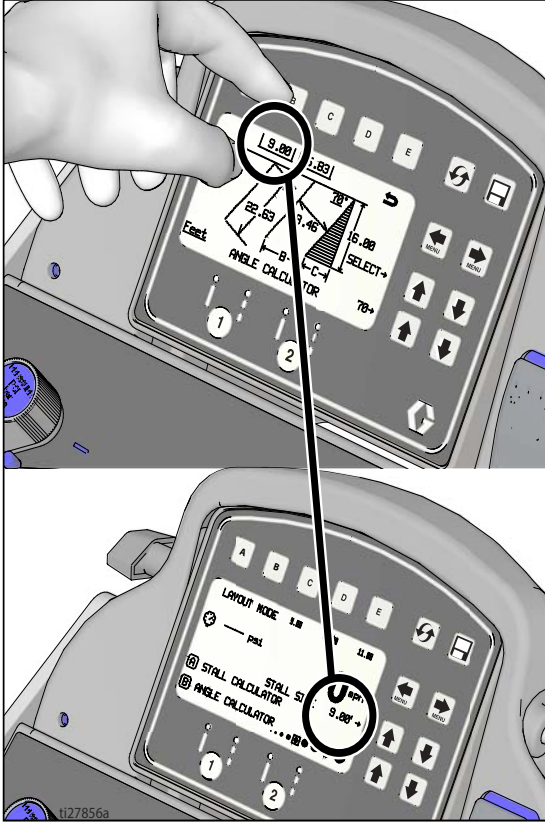
ti27857a

3. Hesaplanan sapmayı Yerleşim Moduna aktarmak için  düğmesine basın. İsterseniz bu değeri favorilere kaydedin.

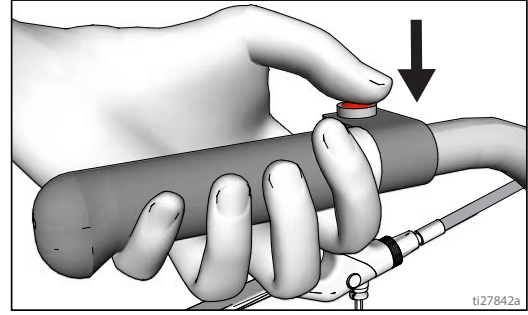


ti28024a

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

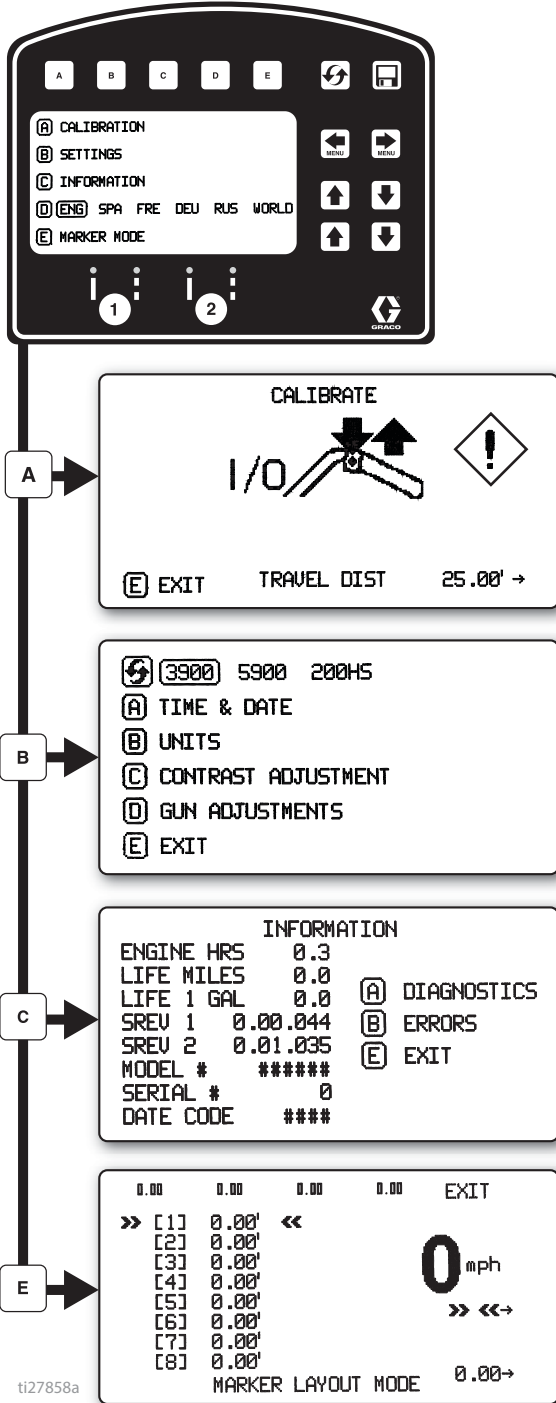


5. Park yeri boyutunda nokta koymaya başlamak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın. Nokta koymayı durdurmak için tabanca tetik kumandasını basıp bırakın.



Ayar/Bilgi

Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.



Dili seçmek için **D** simgesine basın.
Bkz. **Dil**, sayfa 35.

Bkz. **Kalibrasyon**, sayfa 35.


Bkz. **Ayarlar**, sayfa 44.

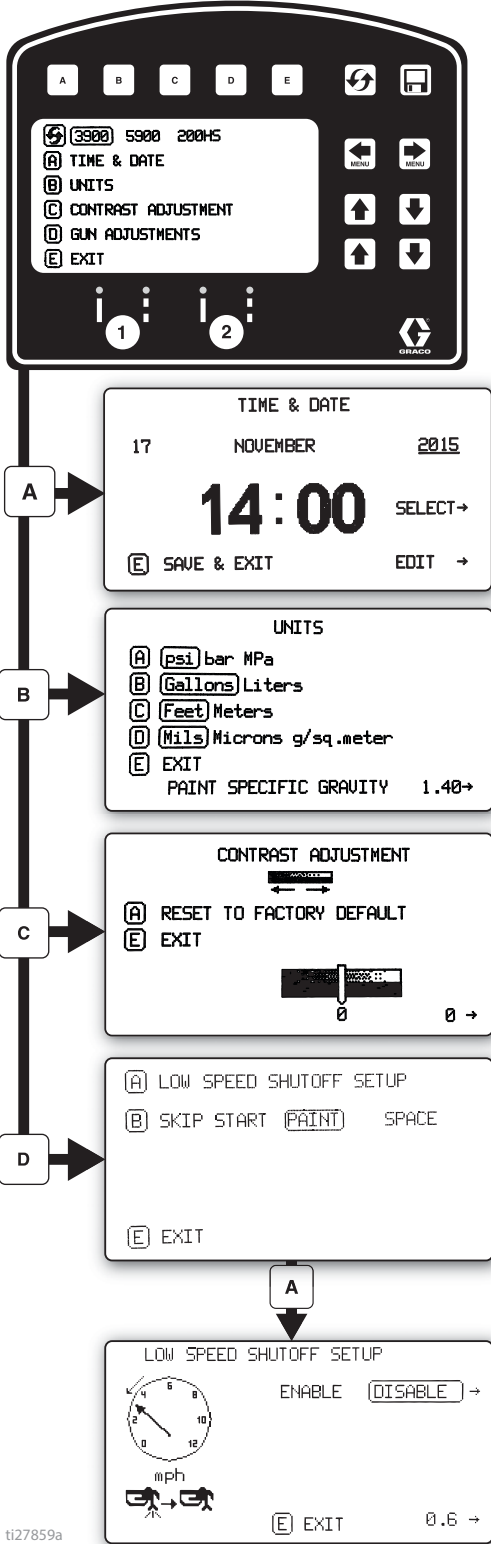
Bkz. **Bilgiler**, sayfa 45.

Bkz. **İşaretleyici Yerleşim Modu**, sayfa 46.


Ayarlar



Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.

Ayarlar Menüsünü açmak için  tuşuna basın.






ti27859a

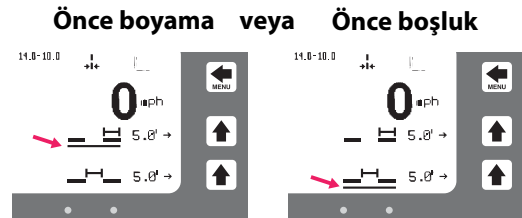
 Makina tipini seçin. Galon miktarının doğru hesaplanması için gereklidir.

Saat ve tarihi ayarlamak için   tuşlarını kullanın. Doğru veri kaydı için gereklidir.



Birimleri ayarlamak için     kullanın.



Ekran kontrastını istediğiniz değere ayarlamak için   düğmelerini kullanın.

Aşağıdaki seçeneklerde programlı kesik çizgi için  tuşuna basın:




Tabancalar otomatik modda çalışmayacaktır veya hız ayarlanan değer in altında ise kapanacaktır.

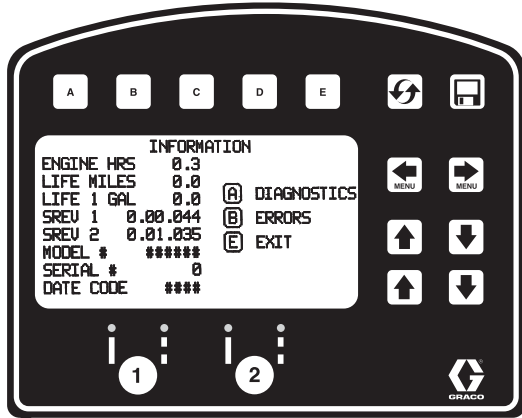
  Düşük Hız Kapatma'yı Devreye alma veya Devreden Çıkartma

  Düşük hız ayarlarını ayarlama.

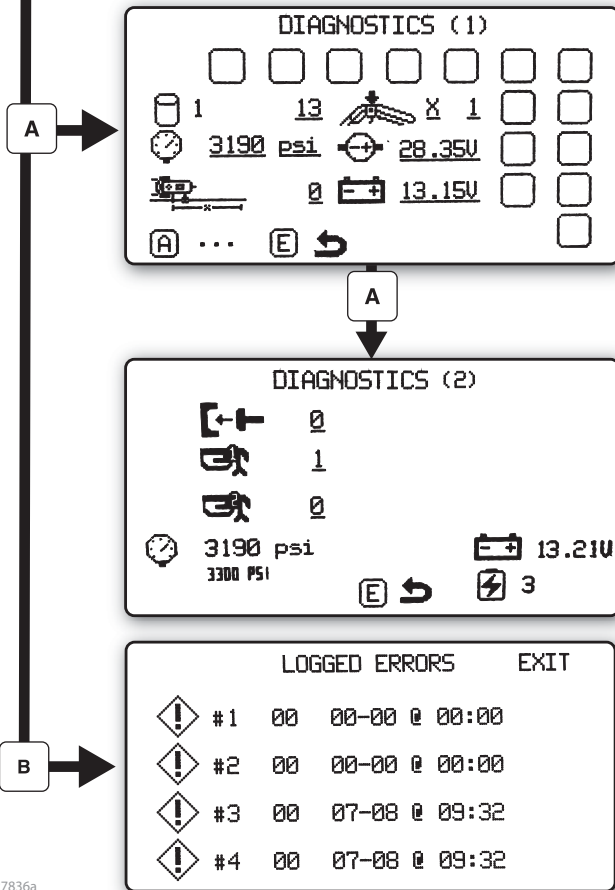
Bilgiler

Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.







Bilgi Menüsünü açmak için  tuşuna basın.







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



Görünüm ve bileşen çalışma testi

- | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
|  | Strok Sayacı |  | Dokunmatik Yüzey Düğmeleri |
|  | Basınç Transdüseri |  | Motor Gerilimi |
|  | Mesafe Sensörü |  | Akü Gerilimi |

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

Oluşmuş olan son dört arıza kodunun kaydını tutar.

Kod Açıklaması
02 = Aşırı basınç
03 = Dönüştürücü algılanmadı


- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
|  | Arıza kodlarını sıfırla |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|

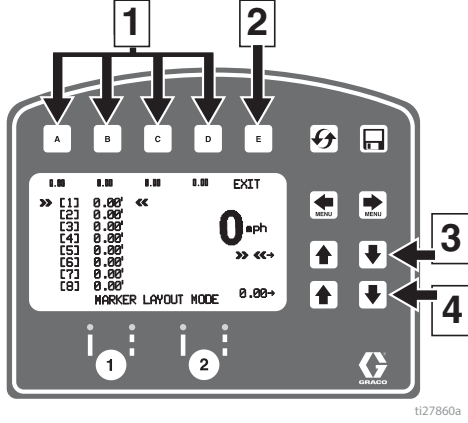
ti27836a

İşaretleyici Yerleşim Modu

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

1. Kurulum/Bilgi seçimi için   düğmelerini kullanın.

İşaretleyici Yerleşim Modunu açmak için  tuşuna basın.

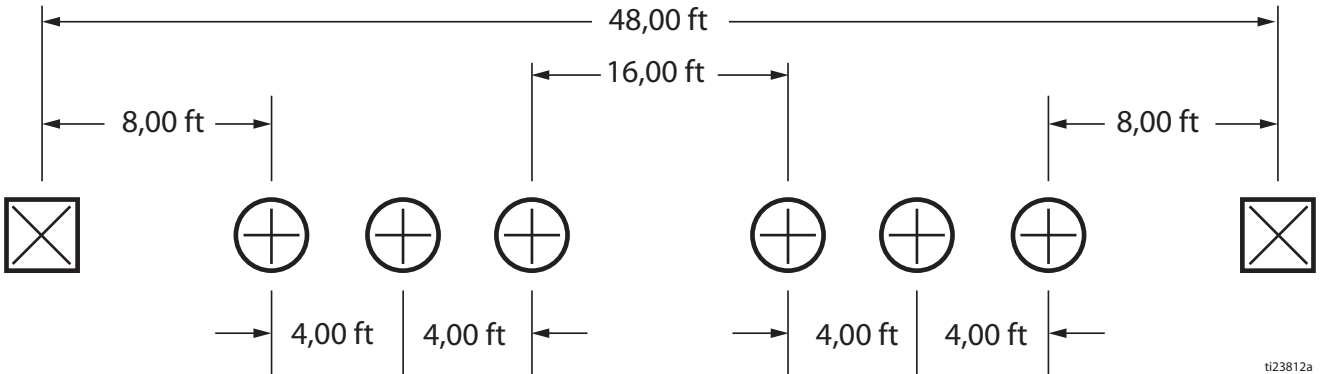


Ref.	Açıklama
1	Bir "Favori" seçin ve bir saniyeden daha kısa süre basın.
	Bir "Favori" kaydedin , basın ve en az üç saniye basılı tutun.
2	Çıkar ve Bilgi Menüsüne döner.
3	Değiştirilecek bilgiyi seçme.
4	Aralık değerini ayarlama.

- İşaretleyici desenini ayarlamak için ok düğmelerini kullanın.
- 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 kullanımına örnekler şunlardır:

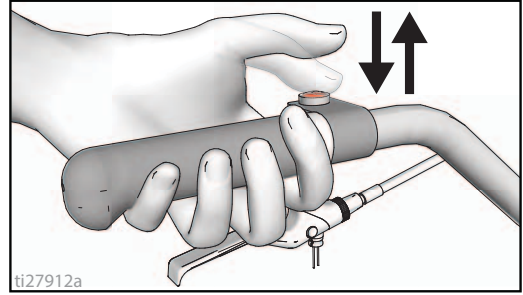
- Çoklu boşluklu engelli duruş yerleşimi
- Çift çizgili duruşlar



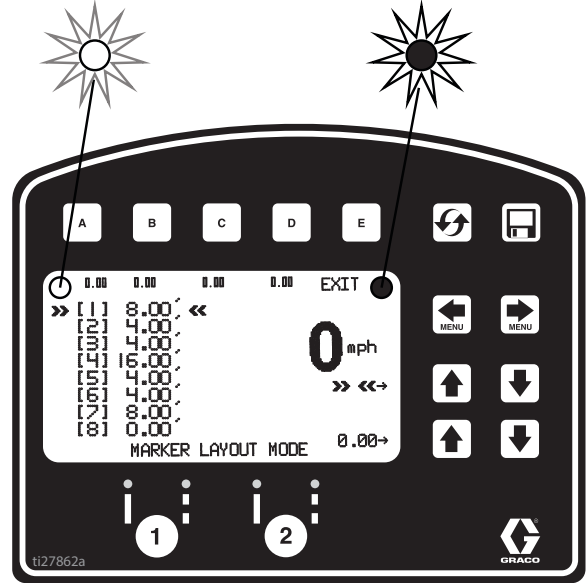
- Tabanca kumandasını kesik çizgiye veya düz çizgiye ayarlayın.



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




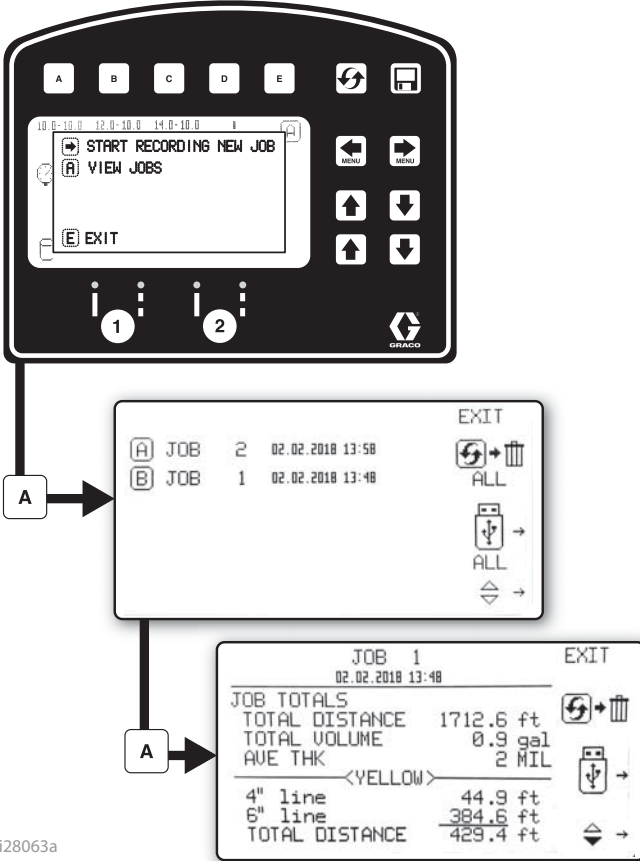
Tabanca tetik kumandasına basıldığında İşaretleyici Modu öncesinde ve sonrasında ekranda bir gösterge modun etkin olduğunu belirtmek için dönüşümlü olarak yanıp söner.




Veri Kaydı


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


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





ti28063a

 Yeni bir çalışma kaydetmeye başla

 Tüm işleri sil

 Tüm işleri USB'ye aktar

 İşleri sil

 İş 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

LineLazer V 3900, 5900

Düzenli Bakım

GÜNLÜK: Motor 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 basınç boşaltma valfini kontrol edin.

GÜNLÜK: Gaz tankını kontrol edin ve doldurun.

GÜNLÜK: Kalibrasyonu doğrulayın.

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. Gerekirse filtreyi değiştirin. Olağandışı tozlu bir ortamda çalışıyorsanız: filtreyi her gün kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

Değişecek parçaları yerel HONDA bayinizden temin edebilirsiniz.

HAFTALIK: Deplasmanlı pompa salmastra somunundaki TSL seviyesini kontrol edin. Gerekirse somun takviyesi yapın. Piston kolunda sıvı yığılmasına ve salmastraların erken aşınmasına engel olmak için somunda TSL seviyesini koruyun.

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

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.

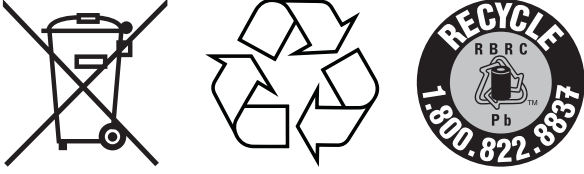
Direksiyon Tekerleği

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 21.

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 numaralı telefonu arayın veya www.call2recycle.org adresine gidin.



Ürün Ömrü Sonu

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

- **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 11'deki talimatları uygulayın.
- 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.

Sorun Giderme



Sorun	Neden	Çözüm
Motor çalışmıyor.	Motor anahtarı OFF (kapalı) konumunda.	Motor anahtarını ON (açık) konumuna getirin.
	Depoda benzin kalmamış.	Benzin deposunu doldurun. Honda Motorları Kullanıcı Kılavuzu.
	Motor yağ seviyesi düşük	Motoru çalıştırmayı deneyin. Gerekliyse yağı yenileyin. Honda Motorları Kullanıcı Kılavuzu.
	Buji kablosu bağlı değil veya hasarlı.	Buji kablosunu bağlayın veya değiştirin.
	Motor soğuk.	Jikleji 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 deplasmanlı pompa çalışmıyor.	Ekran arıza kodu görünüyor mu?	Arıza kodları referansı. Sayfa 32.
	Pompa anahtarı KAPALI konumundadır.	Pompa anahtarını AÇIK konuma getirin.
	Basınç ayarı çok düşük.	Basıncı artırmak için basınç ayar düğmesini saat yönünde çevirin.
	Akışkan filtresi tıkalı.	Filtreyi temizleyin. Sayfa 23.
	Meme veya meme filtresi tıkalı.	Tabanca memesini veya filtresini temizleyin. Püskürtme tabancası kılavuzuna bakın.
	Kurumuş boya nedeniyle deplasmanlı pompa piston kolu sıkışmış.	Pompa onarımı Pompa kılavuzuna bakın.
	Piston kolu aşınmış veya hasar görmüştür.	Piston milini değiştirin.
	Tahrik muhafazası aşınmış veya hasarlıdır.	Tahrik muhafazasını (kapağını) değiştirin.
	Elektrik gücü debriyaj alanına enerji vermiyor.	Elektrik kablo bağlantılarını kontrol edin. Sayfa 61. Kablo tesisat şemasına bakın. Sayfa 61. Pompa anahtarı ON (açık) konumunda ve basınç MAKSİMUM'da iken kontrol kartındaki debriyaj test noktaları arasındaki elektriği bir kontrol kalemiyle kontrol edin. Kavrama kablolarının kontrol panosuyla bağlantısını kesin ve kavrama sargısı boyunca direnci ölçün. 70° F'da, direnç 1.2+0.2 ohm arasında olmalıdır (LineLazer V 3900); 1.7 +0.2 ohms arasında olmalıdır (LineLazer 5900); değilse, pinyon karterini değiştirin. Basıncın yetkili Graco servisi tarafından kontrol edilmesini sağlayın.
	Kavrama aşınmış, arızalı veya yanlış monte edilmiş.	Kavramayı değiştirin. Sayfa 56.
Pinyon tertibatı aşınmış veya hasarlıdır.	Pinyon aksamını tamir edin veya değiştirin.	

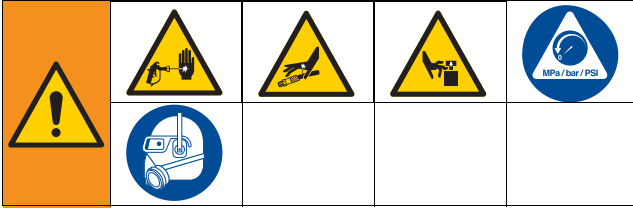
Sorun	Neden	Çözüm
Pompa çıkışı düşüktür.	Süzgeç tıkalı.	Süzgeci temizleyin.
	Piston bilyası oturmuyor.	Piston bilyasına bakım yapın. Pompa kılavuzuna bakın.
	Piston salmastraları aşınmış veya hasarlıdır.	Salmastraları değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Pompanın içindeki O halka aşınmış veya hasarlıdır.	Halka contayı değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Emme valfi bilyası tam olarak oturmuyordur.	Emme valfini temizleyin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Giriş valfi bilyasına malzeme dolmuştur.	Giriş valfini temizleyin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Motor hızı çok düşük.	Gaz ayarını arttırın. Kullanım kılavuzuna bakın.
	Kavrama aşınmış veya hasarlıdır.	Kavramayı değiştirin. Sayfa 56.
	Basınç ayarı çok düşük.	Basıncı arttırın. Kullanım kılavuzuna bakın.
	Akışkan filtresi (11), uç filtresi veya uç tıkanmış veya kirlidir.	Filtreyi temizleyin. Çalıştırma veya püskürtme tabancası kılavuzuna bakın.
	Yoğun malzemelerden dolayı hortumda büyük basınç kaybı.	Daha büyük çaplı hortum kullanın ve/veya toplam hortum uzunluğunu azaltın. 1/4 inçlik hortumun 100 ft'ten fazla kullanımı püskürtme makinesinin performansını önemli ölçüde azaltır. En uygun performans için 3/8 inçlik hortum kullanın (50 ft minimum).
Boğaz salmastralarında aşırı boya sızıntısı.	Boğaz salmastra 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 akışkan bağlantılarını kontrol edin ve sıkın. Pompayı tekrar doldurun. Kullanım Kılavuzuna bakın.
	Tabanca memesi kısmen tıkalı.	Tabanca memesini temizleyin. Püskürtme tabancası kılavuzuna bakın.
	Sıvı tedariki düşük veya boştur.	Akışkan beslemesini doldurun. Pompayı doldurun. Kullanım kılavuzuna bakın. Pompanın kuru çalışmasını önlemek için akışkan beslemesini sık sık kontrol edin.
Pompa zor doluyor.	Pompa ya da hortumda hava var.	Tüm akışkan bağlantılarını kontrol edin ve sıkın. Boya doldurma sırasında motor hızını azaltın ve pompayı mümkün olabilecek en düşük devirde çalıştırın.
	Emme valfi sızdırıyor.	Emiş valfini temizleyin. Bilya yuvasının çentikli veya aşınmış olmadığından ve bilya yuvalarının iyi durumda olduğundan emin olun. Valfi yeniden monte edin.
	Pompa salmastraları aşınmış.	Pompa keçelerini değiştirin. Pompa kılavuzuna bakın.
	Boya çok kalın (yoğun).	Boyayı tedarikçinin önerileri doğrultusunda inceltin.
	Motor hızı çok yüksek.	Pompayı doldurmadan önce gaz ayarını düşürün. Kullanım kılavuzuna bakın.
Kavrama her kullanıldığında gıcırta çıkarıyor.	Yeni olduğunda kavrama yüzeyleri birbirine uymaz ve ses çıkarabilir.	Kavrama yüzeyleri birbirlerini aşındırmak zorundadır. Bir günlük bir kullanım sonunda ses kaybolacaktır.
Basınç yokken yüksek motor hızı.	Yanlış ayarlanmış gaz ayarı.	Gazı yüksüz durumda 3600 d/d'ya ayarlayın.
	Yıpranmış motor regülatörü.	Motor regülatörünü değiştirin.

Sorun	Neden	Çözüm
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 değiştirin.
Uzaklık düzgün eklenmiyor (ölçme modu hatalı ve hız yanlış olur).	Makine kalibre edilmedi.	Kalibrasyon işlemini uygulayın. Kullanım Kılavuzuna bakın.
	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.	Püskürtme ikonu püskürtmeyle uyumlu olana kadar vidayı saat yönünün tersine çevirin (bkz. sayfa 19).
Boya püskürtüldüğünde püskürtme ikonu göstergede görünmüyor.	Gevşek konektör.	Konektörü kontrol edin ve yeniden bağlayın.
	Devre kesici yanlış monte edilmiştir.	Püskürtme ikonu püskürtmeyle uyumlu olana kadar vidayı saat yönünün tersine çevirin (bkz. sayfa 19).
	Küçük indüklemeye anahtarı tertibatı hasarlıdır.	Dişli anahtarı değiştirin.
	Aksamda mıknatıs eksik.	Dişli anahtarı değiştirin.
	Tel kesilmiş veya ayrılmıştır.	Mesafe sensörü kablo grubunu değiştirin.
	Kontrol kartı hasarlıdır.	Kontrol panosunu değiştirin.
Püskürtme ekranı sürekli göstergede görünüyor.	Gösterge hasarlıdır.	Ekranı değiştirin.
	Devre kesici yanlış monte edilmiştir.	Püskürtme simgesi püskürtmeyle uyumlu olana kadar vidayı saat yönünde çevirin (bkz. sayfa 19).
	Dişli anahtar hasarlıdır.	Dişli anahtarı değiştirin.

Sorun	Neden	Çözüm
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 20).
	Ana çizgi çekme ekranında değildir.	Otomatik Tabancaları çalıştırmak için kumandadaki ana çizgi çekme ekranına gidin.
	Düşük Hız Durdurma devrede.	Düşük Hız Durdurmayı kapatın, bkz. sayfa 43.
	Akü gerilimi çok düşük.	Voltmetre ile veya Teşhis Ekranından akü voltajını kontrol edin, bkz. sayfa 32. 11.5V değerinin altındaysa aküyü şarj edin veya değiştirin.
	Kablo doğru ayarlanmamış.	Tabanca tetiğini doğru şekilde çalıştırmak için kabloyu ayarlayın (sayfa 20).
	Kırmızı düğme bozuk.	Teşhis Ekranı, sayfa 32'den düğmenin çalışmasını kontrol edin, bozursa 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 61 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.
Çizgi Aralığı doğru değil.	Yanlış çizgi deseni yüklenmiş.	Doğru deseni yeniden yükleyin.
	Makinanın kalibrasyonu yok.	Makinenin kalibrasyonunu yapın, bkz. 35.
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 dvr/dk 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 61 ve gerekirse kabloları onarın veya değiştirin.
	Şarj cihazı çalışmıyor.	Şarj cihazının düzgün çalıştığını doğrulamak için teşhis ekranından Şarj durumunu kontrol edin (bkz. sayfa 32). Panoyu değiştirin.
Otomatik Tabanca kapanmıyor.	Kablo kıvrılmış.	Kabloyu onarın veya değiştirin.
	Solenoid sıkışmış.	Solenoid pistonunu yağlayın, solenoidde hasar kontrolü yapın.
	Tabanca içindeki iğne tıkanmış.	Tabancayı temizleyin.

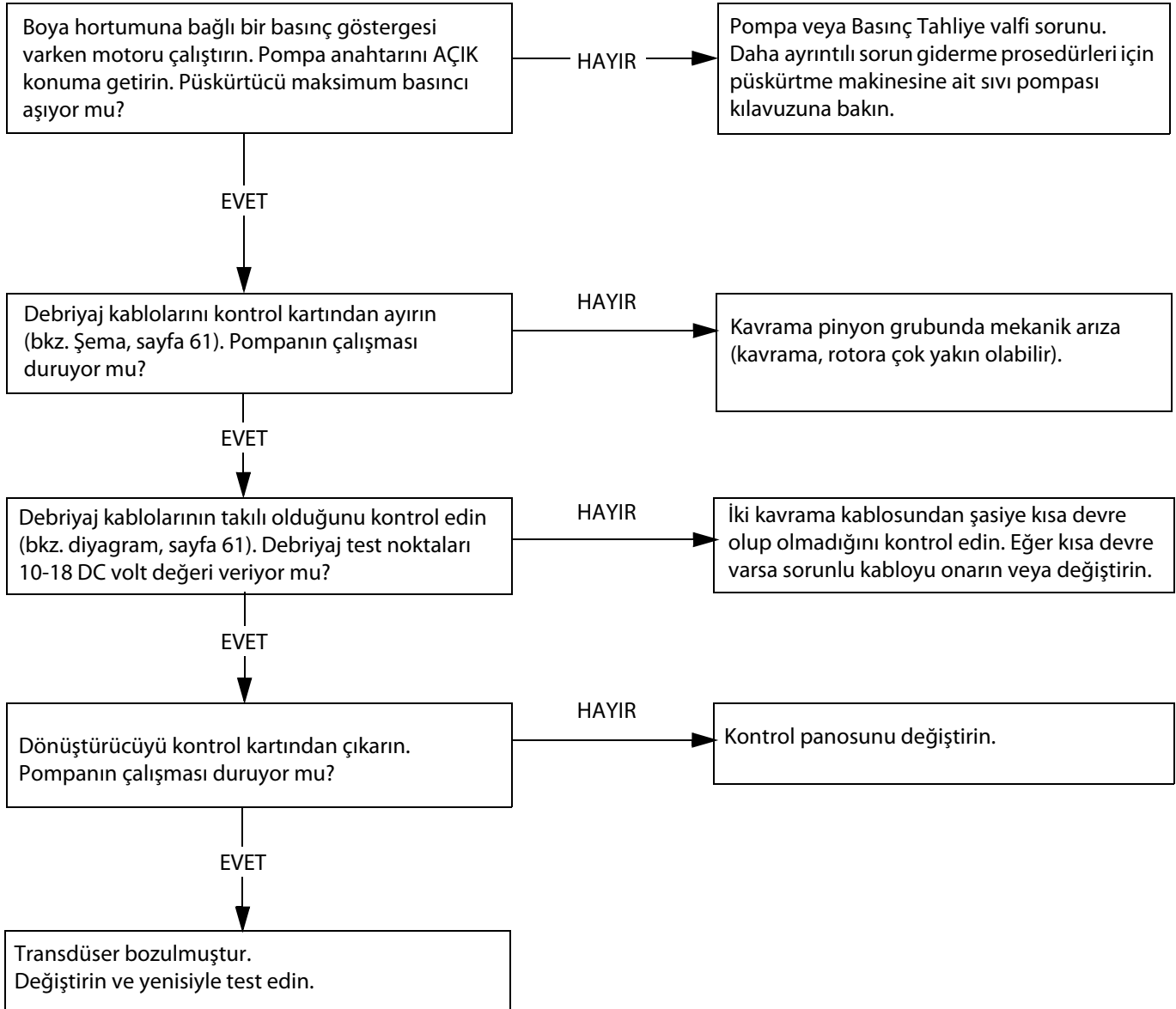
Sorun	Neden	Çözüm
YERLEŞİM MODU		
Yerleşim ve İşaretleme Modunda nokta yok veya nokta silik.	Nokta ayarı çok küçük.	Nokta boyutunu artırın (bkz. sayfa 39).
	Tabanca aktif değil.	Tabancayı devre almak için kumandadaki 1 veya 2 düğmesine basın.
	Kablo doğru ayarlanmamış.	Tabanca tetiğini doğru şekilde çalıştırmak için kabloyu ayarlayın (sayfa 20).
	Uçta tıkanma.	Ucu temizleyin veya değiştirin.
	Akü voltajı çok düşük.	Aküyü şarj edin veya değiştirin.
	Pompa açılmıyor, veya basınç oluşmuyor.	Pompayı açın ve basıncı en az 200 psi düzeyine çıkartın.

Sıvı Pompası Sürekli Çalışıyor



1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 11, doldurma valfini PÜSKÜRTME konumuna itin ve güç düğmesini kapalı (OFF) konuma getirin.
2. Kontrol kutusu kapağını sökün.

Sorun Giderme Prosedürü:



Pinyon Tertibatı/Debriyaj Armatürü/Kelepçe

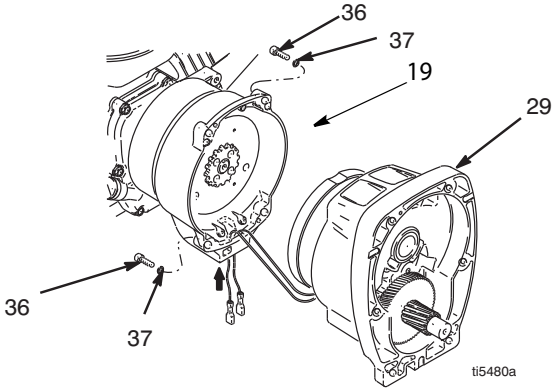


Pinyon Tertibatı/Kavrama Armatürünün Sökülmesi

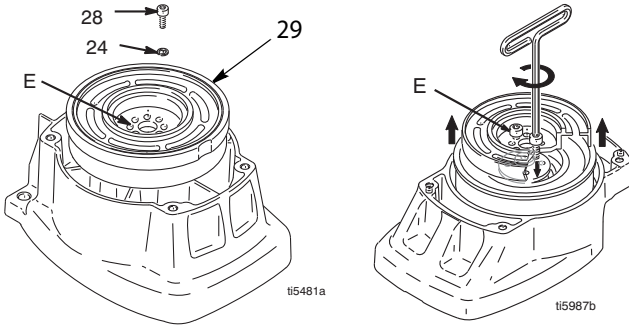
Pinyon Tertibatı

Pinyon donanımı (29) kavrama muhafazasından (19), sökülmemişse 1'den 3'e kadar talimatları uygulayın. Sökülmüşse 4'ten başlayın.

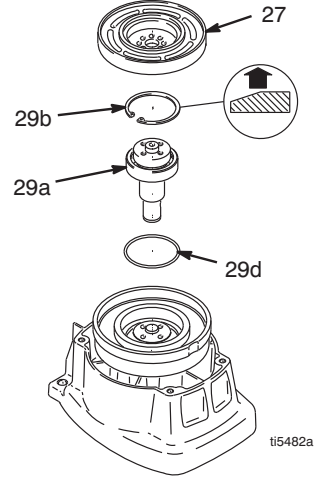
1. Tahrik muhafazasını sökün.
2. Kavrama kablosu soketlerini basınç kontrol ünitesinin iç kısmından ayırın.
 - a. İki vidayı sökün (71) ve alt kapağı (130a) aşağıya döndürün.
 - b. Motora giden motor kablolarını sökün.
 - c. 130r ve 123 gerginlik gidericileri çıkartın.
3. Dört vidayı (36) ve pinyon grubunu (29) sökün.



4. Pinyon grubunu (29) tezgah üzerine rotor tarafı üstte olacak şekilde monte edin.
5. Dört vidayı (28) ve kilit pullarını (24) sökün. İki vidayı rotordaki diş açılmış deliklere (E) yerleştirin. Rotor çıkana kadar sırasıyla vidaları sıkın.

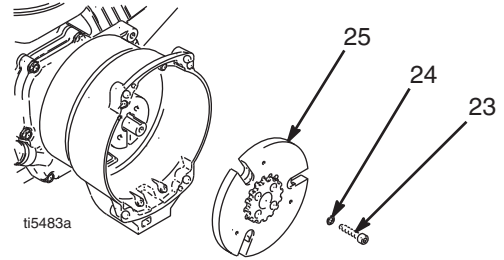


6. Tutma halkasını (29b) sökün.
7. Pinyon grubunu tekrar döndürün ve pinyon milini (29a) plastik tokmakla vurarak çıkartın.



Kavrama Armatürü

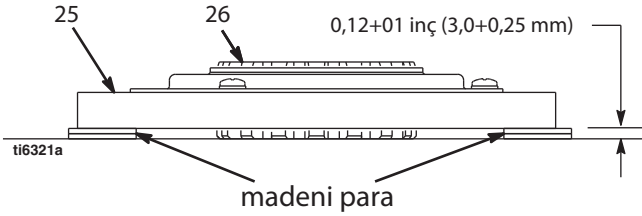
8. Darbeli anahtar kullanın veya sökme işlemi sırasında motor milini yerinde tutmak için kavrama karteriyle kavrama armatürü (25) arasına takoz yerleştirin.
9. Dört vidayı (23) ve kilit pullarını (24) sökün.
10. Armatürü sökün.



Kurulum

Debriyaj Armatürü

1. Düzgün bir tezgah üzerinde iki madeni paradan iki istif yapın.
2. Armatürü (25) iki madeni para istifi üzerine yerleştirin.
3. Merkez göbeği (26) tezgah yüzeyine doğru presle itin.



4. Motor tahrik şaftı üzerine armatürü (25) yerleştirin.
5. 125 inç-lb'luk torkla dört vida (23) ve tespit pullarını (24) monte edin.

Pinyon Tertibatı

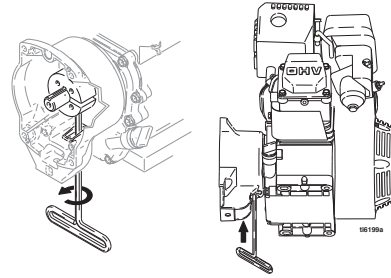
1. Halka contayı (29d) kontrol edin ve hasarlıysa değiştirin veya yerinde değilse yenisini takın.
2. Plastik çekiçle hafifçe vurarak pinyon milini (29a) yerleştirin.
3. Tespit halkasını (29b) pahlı kenarı yukarı dönük olacak şekilde monte edin.
4. Rotor tarafı üstte olacak şekilde pinyon grubunu tezgah üzerine yerleştirin.
5. Vidalara mastik uygulayın. Dört vidayı (28) ve kilit pullarını (24) takın. Rotor emniyetli bir biçimde monte edilene dek dönüşümlü olarak vidaları 125 in-lb torkla sıkın. Rotoru tutmak için dişli delikler kullanın.
6. Dört vida (36) ve tespit pullarıyla (37) pinyon montajını (29) yapın.
7. Kavrama kablosu soketlerini basınç kontrol ünitesinin iç kısmına bağlayın.

Kelepçenin Çıkartılması



1. Motoru çıkartın.
2. Honda el kitabındaki talimatları uygulayarak depodan benzini boşaltın.
3. Gaz tankını aşağıya ve hava temizleyici yukarı almak için motoru yana doğru kaldırın.

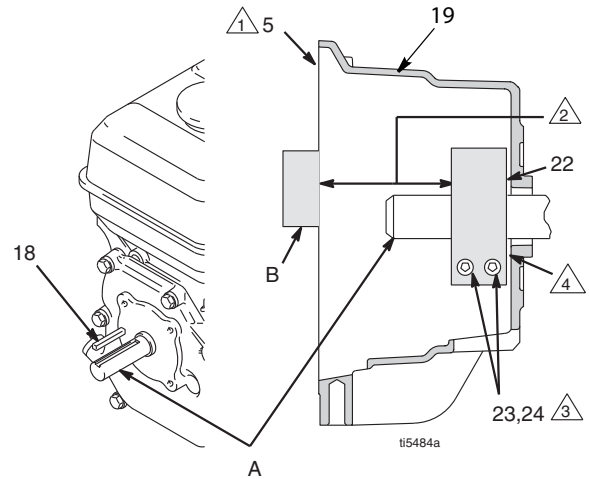
4. Kelepçe (22) üzerindeki iki vidayı (24) gevşetin.
5. Tornavidayı kelepçe (22) üzerindeki kanala itin ve kelepçeyi çıkartın.



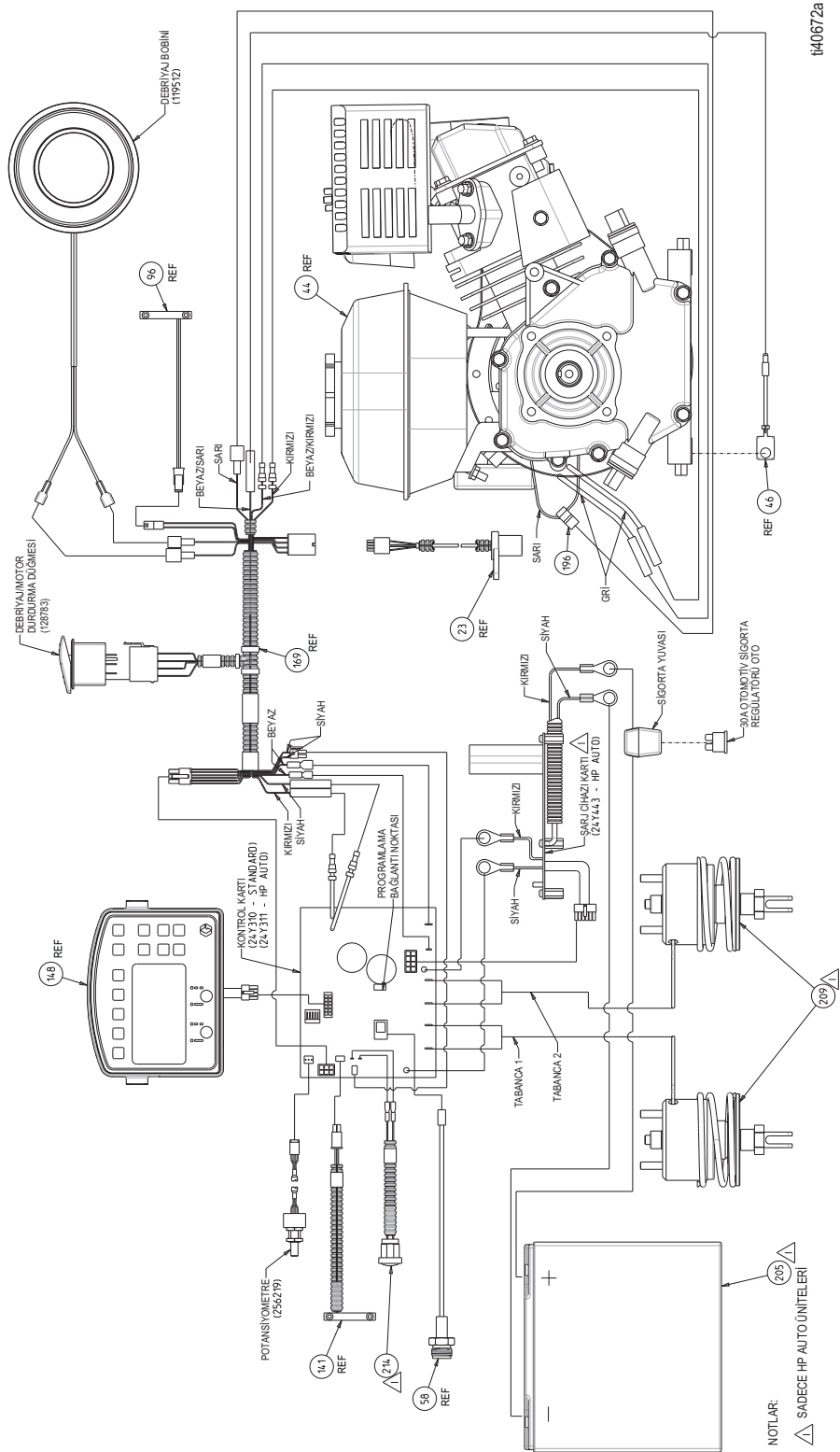
Kelepçenin Takılması

1. Motor mil anahtarını (18) yerleştirin.
2. Kelepçeyi (22) motor miline (A) itin. 2 nolu nottaki ölçüyü koruyun. Pahın yüzü motora bakmalıdır.
3. Boyutu kontrol edin: Rijit, düz bir çelik çubuğu (B) debriyaj muhafaza (19) yüzü boyunca yerleştirin. Çubukla kelepçenin yüzü arasındaki mesafeyi ölçmek için hassas ölçme aleti kullanın. Kelepçeyi gereken şekilde ayarlayın. İki vidayı (24) 125 ± 10 inç-lb (14 ± 1,1 N·m) torkla sıkın.

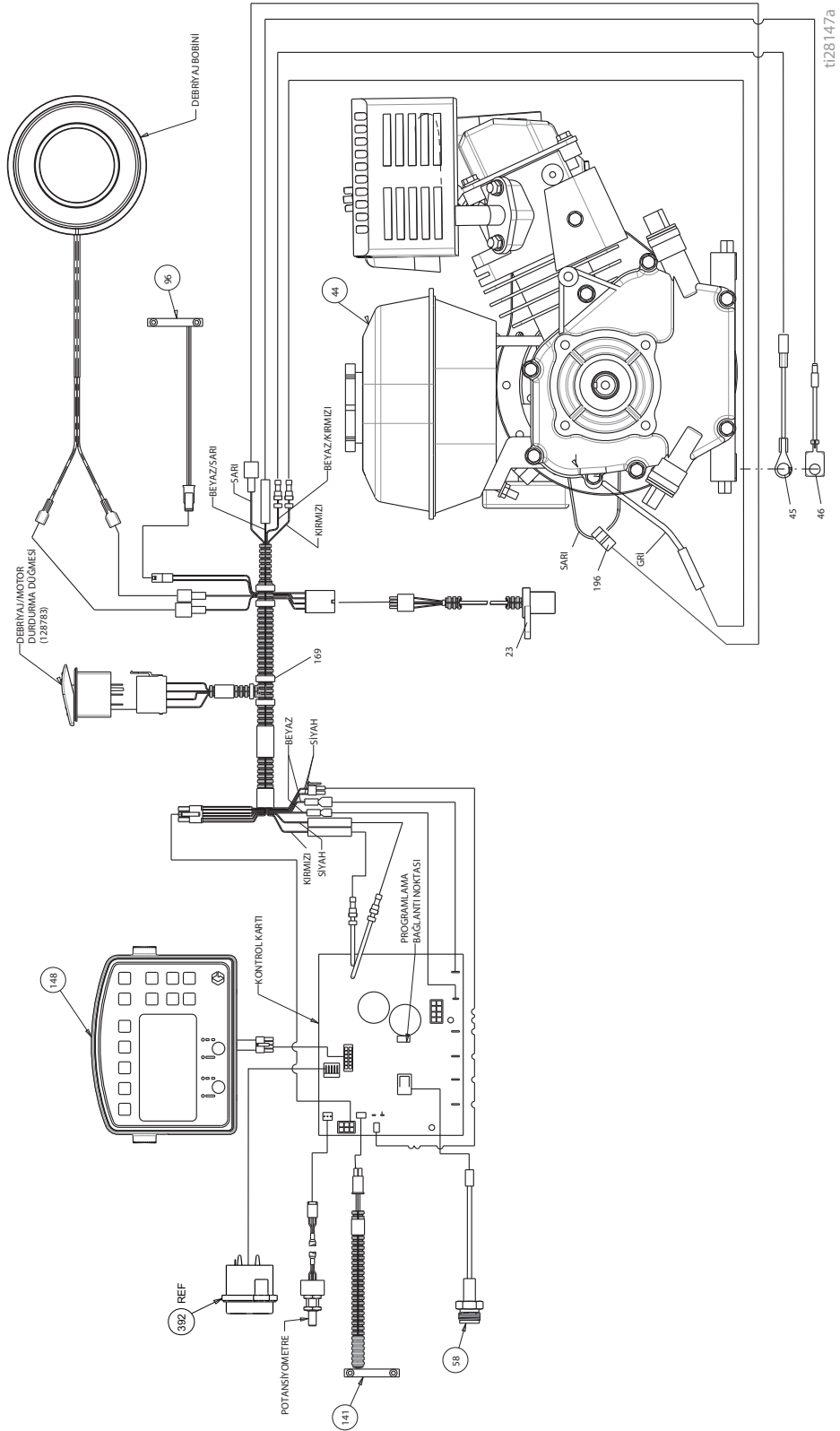
- ⚠ Kavrama muhafazasının yüzü
- ⚠ 1,550 ± 0.010 inç (39,37 ± 0,25 mm) - LLV 3900
2,612 ± 0.010 inç (66,34 ± 0,25 mm) - LLV 5900
- ⚠ 125 ± 0,10 inç-lb (14 ± 101 N·m) torkla sıkın.
- ⚠ Pah bu tarafta.



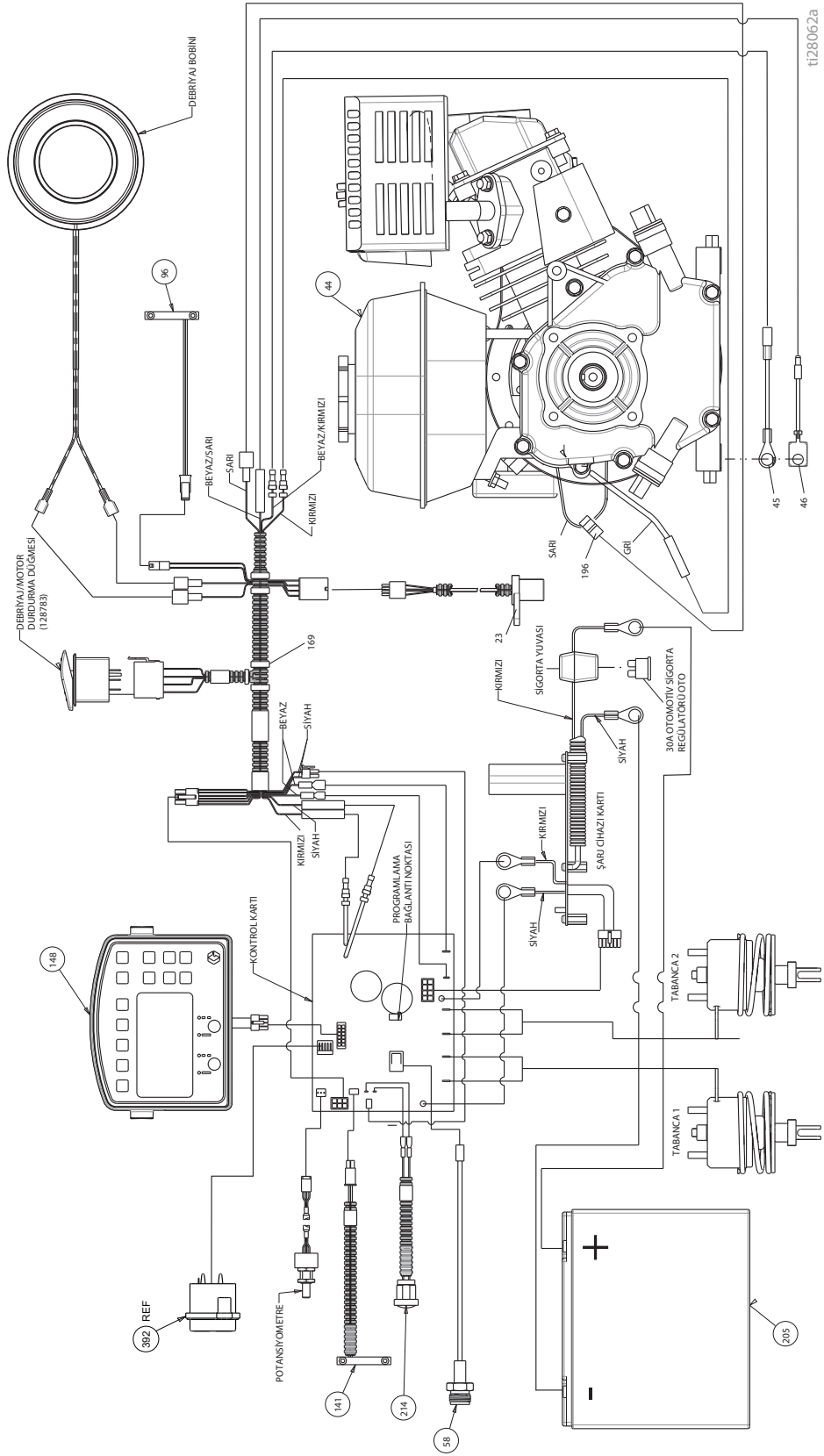
Kablo Tesilat Şeması (HP Auto Serisi - Sadece Çin)



Kablo Tesilat Şeması (Standard Serisi)










Kablo Tesisat Şeması (HP Auto Serisi)



Dünya Sembolleri Anahtarı

LLV KÜRESEL SİMGE ANAHTARI MENÜ EKRLANLARI

ÇİZGİ ÇEKME MODU	ÖLÇÜM MODU	YERLEŞİM MODU	AYARLAR/VERİLER	VERİ KAYDI
 MANUEL, YARI OTOMATİK veya OTOMATİK MOD BASINÇ GALON/LİTRE ÇİZGİ KALINLIĞI BOYA UZUNLUĞU BOŞLUK UZUNLUĞU ÇİZGİ GENİŞLİĞİ ÇIKIŞ SARI BEYAZ SİYAH MAVİ YEŞİL KIRMIZI AKÜ DÜŞÜK AKÜ ŞARJ OLUYOR	 BAŞLATMAK/ DURDURMAK İÇİN BASIN  NOKTA PÜSKÜRTMEK İÇİN BASILI TUTUN	 PARK YERİ HESAPLAYICI  AÇI HESAPLAYICI  PARK YERİ GENİŞLİĞİ  NOKTA BOYUTU SEÇİCİ	KALİBRASYON AYARLAR BİRİMLER BİLGİLERİ VE ÖMÜR VERİLERİ İŞARETLEYİCİ YERLEŞİM MODU TABANCA AYARLARI ÖZGÜL AĞIRLIK MOTOR SAATI TOPLAM MESAFE TOPLAM GALON YAZILIM SÜRÜMÜ HATA KODLARI KONTRAST TANILAMA SAAT VE TARİH DÜŞÜK DEVİRDE KAPATMA	YENİ İŞİ KAYDETMEYİ BAŞLAT İŞLER ZAMAN DAMGASI KAYDIR SİL BOYANAN MESAFE GALON ÇİNSİNDEN BOYANAN ÇİZGİ MESAFESİ GALON ÇİNSİNDEN BOYANAN ŞABLON MESAFESİ SAAT VE TARİH TOPLAM GALON/LİTRE

0286025a

Teknik Özellikler

LineLazer V 3900 Standard Serisi (25P330 Modeli)		
	U.S.	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 - 86.99 cm Paketli - 93.98 cm
Uzunluk (platform aşağıdayken)	Paketsiz - 68.75 inç Paketli - 73.50 inç	Paketsiz - 174.63 cm Paketli - 186.69 cm
Ağırlık (kuru - boya yokken)	Paketsiz - 235 lbs Paketli - 302 lbs	Paketsiz - 106 kg Paketli - 137 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:		95,6
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:		85,5
Titreşim (m/s²) (günde 8 saat maruziyet)		
El/kol (ISO 5349 uyarınca)		Sol el 3,73 Sağ el 2,06
Tüm Vücut (ISO 2631 uyarınca)		0,4
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349 başına Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 5,5 HP	3600 dev/dak'da 4,1 kW
Maksimum Dağıtım	1,25 gpm	4,7 lpm
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca		0,036 0,025
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	50 mesh	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
Elektrik Kapasitesi		3600 dev/dak'da 50 W
Çalıştırma Aküsü		12V, 22Ah, Sızdırmaz kurşun asitli, Derin döngülü

Islak Parçalar: PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max UHMW polietilen, flüoroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplamalı çelik, seramik.

LineLazer V 3900 Standard Serisi (17H449 ve 17H450 Modelleri)		
	U.S.	Metrik
Boyutlar		
Yükseklik	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 - 86.99 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 - 230 lbs Paketli - 297 lbs	Paketsiz - 104 kg Paketli - 135 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:	95,6	
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:	85,5	
Titreşim (m/s²) (günde 8 saat maruziyet)		
El/kol (ISO 5349 uyarınca)	Sol el 3,73 Sağ el 2,06	
Tüm Vücut (ISO 2631 uyarınca)	0,4	
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349 başına Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 4,0 HP	3600 dev/dak'da 2,9 kW
Maksimum Dağıtım	1,25 gpm	4,7 lpm
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca	0,036 0,025	
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	50 mesh	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
Elektrik Kapasitesi	3600 rpm'de 50 W	
Akü (opsiyonel)	12V, 22Ah, Sızdırmaz kurşun asitli, Derin döngülü	

Islak Parçalar: PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max UHMW polietilen, flüoroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplamalı çelik, seramik.

LineLazer V 5900 Standard Serisi (17H454 ve 17H455 Modelleri)		
	U.S.	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 - 86.99 cm Paketli - 93.98 cm
Uzunluk (platform aşağıdayken)	Paketsiz - 68.75 inç Paketli - 73.50 inç	Paketsiz - 174.63 cm Paketli - 186.69 cm
Ağırlık (kuru - boya yokken)	Paketsiz - 250 lbs Paketli - 317 lbs	Paketsiz - 113 kg Paketli - 144 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:	97,6	
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:	87,1	
Titreşim (m/s²) (günde 8 saat maruziyet)		
El/kol (ISO 5349 uyarınca)	Sol el 3,65 Sağ el 3,72	
Tüm Vücut (ISO 2631 uyarınca)	0,4	
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349 başına Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 5,5 HP	3600 dev/dak'da 4,1 kW
Maksimum Dağıtım	1,6 gpm	6,0 lpm
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca	0,043 0,029	
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	50 mesh	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
Elektrik Kapasitesi	3600 dev/dak'da 84 W	
Pil	12V, 22Ah, Kapalı kurşun asitli, Derin döngülü	

Islak Parçalar: PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max UHMW polietilen, flüoroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplamalı çelik, seramik.

LineLazer V 3900 HP Auto Serisi (25P332 ve 25P333 Modelleri)		
	U.S.	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 - 86.99 cm Paketli - 93.98 cm
Uzunluk (platform aşağıdayken)	Paketsiz - 68.75 inç Paketli - 73.50 inç	Paketsiz - 174.63 cm Paketli - 186.69 cm
Ağırlık (kuru - boya yokken)	Paketsiz - 245 lbs Paketli - 312 lbs	Paketsiz - 111 kg Paketli - 141 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:	95,6	
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:	85,5	
Titreşim (m/s²) (günde 8 saat maruziyet)		
El/kol (ISO 5349 uyarınca)	Sol el 3,73 Sağ el 2,06	
Tüm Vücut (ISO 2631 uyarınca)	0,4	
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349 başına Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 5,5 HP	3600 dev/dak'da 4,1 kW
Maksimum Dağıtım	1,25 gpm	4,7 lpm
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca	0,036 0,025	
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	50 mesh	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
Elektrik Kapasitesi	3600 dev/dak'da 50 W	
Çalıştırma Aküsü	12V, 22Ah, Sızdırmaz kurşun asitli, Derin döngülü	

Islak Parçalar: PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max UHMW polietilen, flüoroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplamalı çelik, seramik.

LineLazer V 3900 HP Auto Serisi (Modeller 17K577, 17H451, 17K638, 17H452, 17K579, 17H453)		
	U.S.	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 - 86.99 cm Paketli - 93.98 cm
Uzunluk (platform aşağıdayken)	Paketsiz - 68.75 inç Paketli - 73.50 inç	Paketsiz - 174.63 cm Paketli - 186.69 cm
Ağırlık (kuru - boya yokken)	Paketsiz - 240 lbs Paketli - 307 lbs	Paketsiz - 109 kg Paketli - 139 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:	95,6	
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:	85,5	
Titreşim (m/s²) (günde 8 saat maruziyet)		
El/kol (ISO 5349 uyarınca)	Sol el 3,73 Sağ el 2,06	
Tüm Vücut (ISO 2631 uyarınca)	0,4	
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349 başına Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 4,0 HP	3600 dev/dak'da 2,9 kW
Maksimum Dağıtım	1,25 gpm	4,7 lpm
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca	0,036 0,025	
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	50 mesh	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
Elektrik Kapasitesi	3600 dev/dak'da 50 W	
Çalıştırma Aküsü	12V, 22Ah, Sızdırmaz kurşun asitli, Derin döngülü	


Islak Parçalar: PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max UHMW polietilen, flüoroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplamalı çelik, seramik.

LineLazer V 5900 HP Auto Serisi (Modeller 17K580, 17H456, 17K636, 17H457, 17K581, 17H458)		
	U.S.	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 - 86,99 cm Paketli - 93,98 cm
Uzunluk (platform aşağıdayken)	Paketsiz - 68,75 inç Paketli - 73,50 inç	Paketsiz - 174,63 cm Paketli - 186,69 cm
Ağırlık (kuru - boya yokken)	Paketsiz - 266 lbs Paketli - 333 lbs	Paketsiz - 121 kg Paketli - 151 kg
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü, ISO 9614'e göre:	97,6	
Ses Basıncı, ISO 9614'e göre:	87,1	
Titreşim (m/s²) (günde 8 saat maruziyet)		
El/kol (ISO 5349 uyarınca)	Sol el 3,65 Sağ el 3,72	
Tüm Vücut (ISO 2631 uyarınca)	0,4	
Nominal Güç (Beygir Gücü)		
SAE J1349 başına Nominal Güç (Beygir Gücü)	3600 rpm'de 5,5 HP	3600 dev/dak'da 4,1 kW
Maksimum Dağıtım	1,6 gpm	6,0 lpm
Maksimum Uç Boyutu 1 tabanca 2 tabanca	0,043 0,029	
Giriş boya süzgeci	16 mesh	1190 mikron
Çıkış boya süzgeci	50 mesh	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
Elektrik Kapasitesi	3600 dev/dak'da 84 W	
Çalıştırma Aküsü	12V, 22Ah, Sızdırmaz kurşun asitli, Derin döngülü	

Islanan Parçalar: PTFE, Naylon, poliüretan, V-Max UHMW polietilen, flüoroelastomer, asetal, deri, tungsten karbür, paslanmaz çelik, krom kaplama, nikel-kaplama çelik, seramik.

California Proposition 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 edilmesi, çalıştırılması ve bakımının yapılması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrip veya Graco'nunkiler haricindeki bileşen parçalarının kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco, gerek Graco makinesinin Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, 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 (arızı veya sonuç olarak ortaya çıkan kâr kayıpları, satış kayıpları, kişilerin veya mülkün zarar görmesi veya diğer tüm arızı 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 ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE HİÇBİR ZİMNİ 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, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

Graco Bilgileri

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

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

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco dağıtımınıza başvurun veya en yakın dağıtımıcıyı 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 3A3388

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 2016, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revizyon H, Eylül 2021