



NozzAlert Nozul Algılama Sistemi

Multi Pro® Çim Püskürtme Makinesi

Model Numarası 41166—Seri Numarası 319000001 ve Üstü

Montaj Talimatları

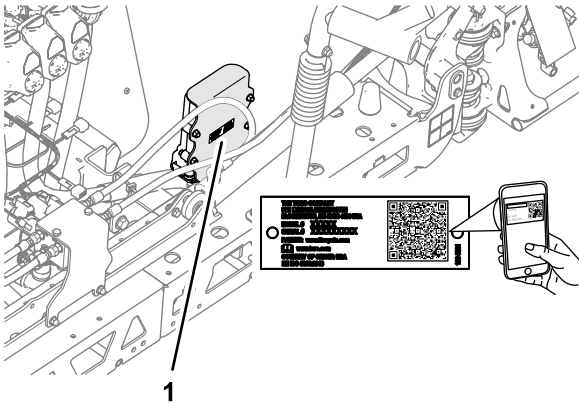
Giriş

Bu set, parklar, golf sahaları, spor sahaları ve ticari alanlardaki bakımlı çimlerde çim püskürtme uygulaması sırasında operatörün tek tek püskürtme nozullarındaki akışı izlemesine yardımcı olmak için tasarlanmıştır. Bu makine, püskürtme aracı için özel bir ataşmandır ve özel olarak görevlendirilmiş profesyoneller tarafından ticari uygulamalarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Bu ürünün kullanım amacı dışında kullanılması size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

Ürünü kullanmayı ve bakımlarını yapmayı öğrenmek ve olası yaralanmalar ile ürünün hasar görmesini önlemek için bu bilgileri dikkatle okuyun. Ürünü doğru ve emniyetli bir şekilde kullanmak sizin sorumluluğunuzdur.

Ürün emniyeti ve kullanımıyla ilgili eğitim materyalleri ile aksesuar bilgilerine erişmek, bayi bulmak veya ürününüzü kaydettirmek için www.Toro.com adresine gidin.

Servise, orijinal Toro parçalarına veya ek bilgiye ihtiyaç duyduğunuz takdirde bir Yetkili Servis Merkeziyle ya da Toro Müşteri Hizmetleriyle iletişim kurun ve ürünün model ve seri numaralarını hazır bulundurun. **Şekil 1**, model ve seri numaralarının ürün üzerindeki yerini belirtir. Bu numaraları, ilgili alana yazın.



Şekil 1

g298371

1. Model ve seri numaralarının yerini

Model Numarası _____

Seri Numarası _____

İçindekiler

Giriş	1
Kurulum	2
1 Makinenin Hazırlanması	3
2 Akü Bağlantısının Ayrılması	3
3 Ekranın/Kontrol Ünitesinin Kurulumu	4
4 Kablo Demetinin Döşenmesi	18
5 Püskürtme Nozullarının Çıkarılması	27
6 Nozul Akış Ölçerlerinin ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Montajı	29
7 Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Püskürtme Bölümlerine Montajı	40
8 Arka Kablo Demetlerinin Makineye Takılması	45
9 ECU Braketinin Montajı	49
10 ECU'nun Montajı	53
11 Set Montajının Tamamlanması	54
Ürüne genel bakış	56
Kontroller	56
Çalıştırma	56
Ekranın Başlatılması	56
Ekrandaki Simgeler	57
Akış Ekranının Kullanımı	58
Birimler	59
Birim Değerini Ayarlama	59
Sesli Uyarıyı Etkinleştirme	60
Sesli Uyarıyı Etkinleştirme veya Devre Dışı Bırakma	60
Ayarlar Menüsünü Kullanma	60
Hata Gecikmesi Değerinin Ayarlanması	62
Sistem Sayımı	62
Sistem Sayımının Ayarlanması	62
Sesli Uyarı Testi	63
Sesli Uyarının Test Edilmesi	63
Sorun giderme	64



Montaj

Sökülü Parçalar

Bütün parçaların gönderildiğini doğrulamak için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
1	Hiçbir parça gerekmiyor	–	Makineyi hazırlayın.
2	Hiçbir parça gerekmiyor	–	Akü bağlantısını ayırın.
3	Topuz montaj kaidesi Taşıyıcı cıvata (# 10 x 7/8 inç) Takviye levhası Flanşlı kilit somunu (#10) Ekran/kontrol ünitesi, soket kolu ve kablo demeti grubu	1 3 1 3 1	Ekranı/kontrol ünitesini takın.
4	Sigorta (10 A) Kablo bağı Arka kablo demeti	2	Kablo demetini döşeyin.
5	Hiçbir parça gerekmiyor	–	Püskürtme nozullarını çıkarın.
6	Akış ölçer—11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Akış ölçer — 12 püskürtme nozullu makineler Hızlı açılır bağlantılı kapak ve tespit elemanı — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve tespit elemanı — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve tespit elemanı — 12 püskürtme nozullu makineler 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Hortum kelepçesi—11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Hortum kelepçesi—12 püskürtme nozullu makineler Hortum (38 cm) — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Hortum (20 cm) — 12 püskürtme nozullu makineler Hortum (17 cm) — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler Biçimlendirilmiş hortum — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler	11 1 6 14 2 2 13 3 4 2 4 2	Nozul akış ölçerlerini takın.
7	Hortum kelepçesi	6	Akış ölçerleri ve püskürtme nozulu başlıklarını püskürtme bölümlerine monte edin.

Prosedür	Açıklama	Adet	Kullanım
8	Arka kablo demeti — sol (L1, L2, L3 ve L4)	1	Arka kablo demetini makineye takın.
	Arka kablo demeti — orta (C1, C2, C3 ve C4)	1	
	Arka kablo demeti — sağ (R1, R2, R3 ve R4)	1	
	Kablo bağı	21	
9	ECU braket	1	ECU braketini monte edin.
	Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç)	3	
	Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)	3	
10	ECU	1	ECU'yu monte edin.
	Kapak vidası (paslanmaz çelik— $\frac{1}{4}$ x 1- $\frac{1}{2}$ inç)	4	
	Rondela (paslanmaz çelik— $\frac{1}{4}$ inç)	4	
	Flanşlı kilit somunu (paslanmaz çelik—($\frac{3}{8}$ inç)	4	
11	Hiçbir parça gerekmiyor	—	Setin montajını tamamlayın.

1

Makinenin Hazırlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

⚠ DİKKAT

Kimyasallar tehlikelidir ve yaralanmaya yol açabilirler.

- Kimyasalları elleçlemeden önce kimyasal etiketlerindeki bilgileri okuyun ve üreticinin tüm tavsiye ve talimatlarını uygulayın.
- Kimyasalları cildinizden uzak tutun. Kimyasallara temas ederseniz, etkilenen bölgeyi sabun ve temiz suyla iyice yıkayın.
- Emniyet gözlüğü ve kimyasal madde üreticisinin tavsiye ettiği diğer kişisel koruyucu donanımları takın.

- Makineyi düz bir zemine park edin.
- Hareket pedalını boş konuma getirin ya da şanzımanı Boş konuma (manuel) veya PARK konumuna (otomatik) getirin.
- Park frenini etkinleştirin.
- Motoru kapatın ve anahtarı çıkarın.
- Operatör koltuğundan ayrılmadan önce tüm hareketlerin durmasını bekleyin.

- Püskürtme makinesini temizleyin; makinenin *Kullanma Kılavuzunda* bulunan "Püskürtme Makinesinin Temizlenmesi" bölümüne bakın.
- Makine bileşenlerinin soğumasını bekleyin.

2

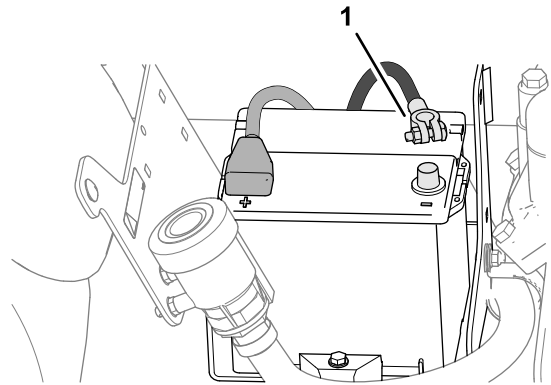
Akü Bağlantısının Ayrılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Eksi Akü Kablosunun Çıkarılması

41198, 41199, 41177 ve 41178 modelleri

Akünün eksi kablosunu aküden ayırın ([Şekil 2](#)).



Şekil 2

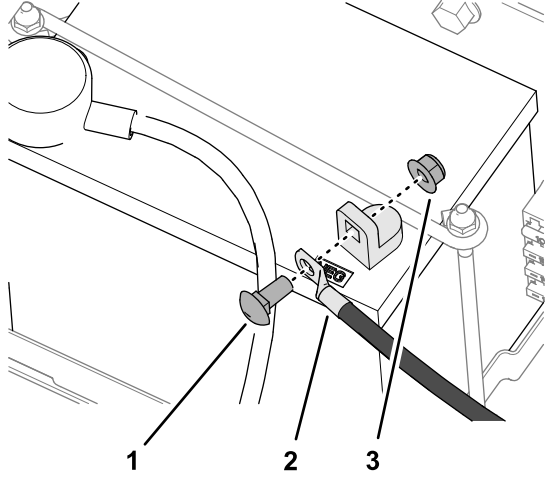
- Eksi akü kablosu

g291231

Eksi Akü Kablosunun Çıkarılması

41188 Modeli Makine

1. Operatör koltuğunu öne doğru eğin.
2. Akünün eksi kablosunu aküden ayırın ([Şekil 3](#)).



g291251

Şekil 3

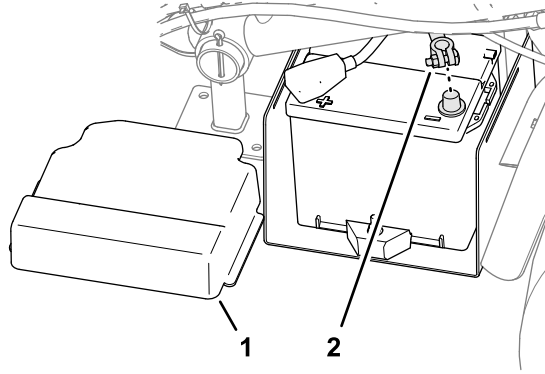
1. Cıvata
2. Eksi akü kablosu
3. Somun

3. Operatör koltuğunu alçaltın.

Eksi Akü Kablosunun Çıkarılması

41235 ve 41240 Modelleri

1. Kapağı akü tepeşinden çıkarın ([Şekil 4](#)).



g292273

Şekil 4

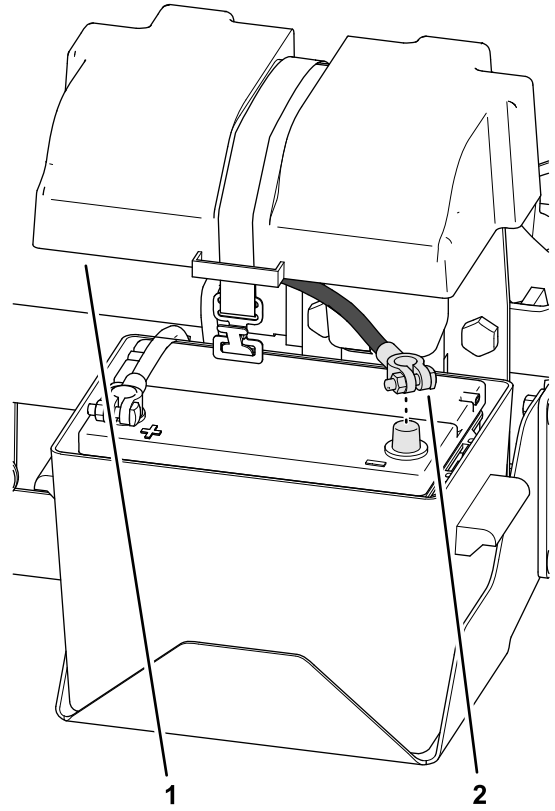
1. Kapak
2. Eksi akü kablosu

2. Akünün eksi kablosunu aküden ayırın ([Şekil 4](#)).

Eksi Akü Kablosunun Çıkarılması

41393, 41393TE, 41394, 41582, 41593, 41593N ve 41594 Modelleri

1. Kapağı akü kutusundan çıkarın ([Şekil 5](#)).



g292314

Şekil 5

1. Kapak
2. Eksi akü kablosu

2. Akünün eksi kablosunu aküden ayırın ([Şekil 5](#)).

3

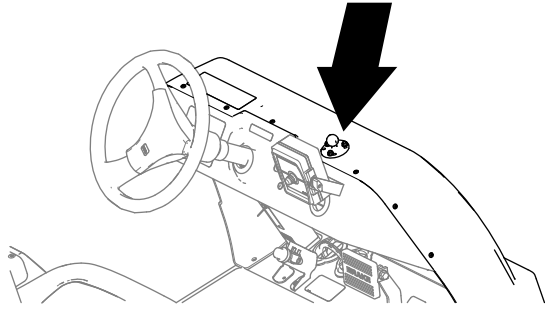
Ekranın/Kontrol Ünitesinin Kurulumu

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Topuz montaj kaidesi
3	Taşıyıcı cıvata (# 10 x 7/8 inç)
1	Takviye levhası
3	Flanşlı kilit somunu (#10)
1	Ekran/kontrol ünitesi, soket kolu ve kablo demeti grubu

Delik Konumunun İşaretlenmesi

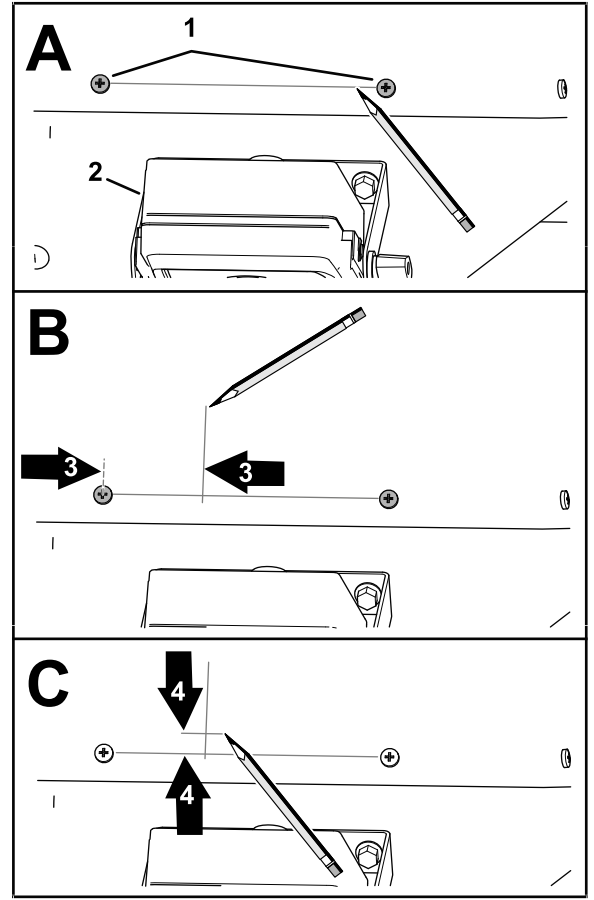
41198, 41199, 41177 ve 41178 modelleri



Şekil 6

g291228

1. Püskürtme monitörünün ön tarafında, kapağı sabitleyen yıldız başlı vidalar arasında yatay bir çizgi çizin (Şekil 7).



g291230

Şekil 7

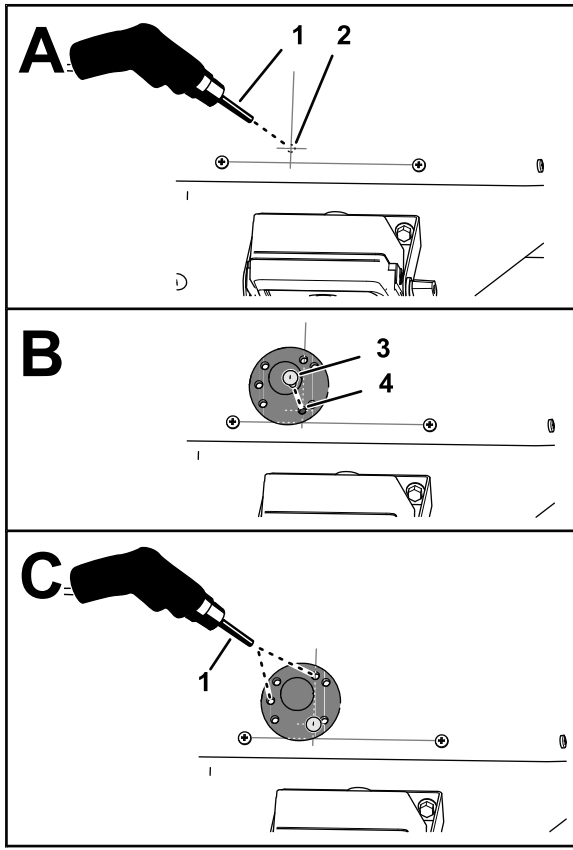
1. Yıldız başlı vidalar (kaput) 3. 57 mm ölçüm
2. Püskürtme monitörü 4. 10 mm ölçüm

2. Soldaki yıldız başlı vidadan 57 mm ölçün ve Şekil 7 ile gösterildiği gibi, kaputun üzerine 1. adımda işaretlediğiniz çizgiden başlayarak 50 mm'lik dikey bir çizgi çizin.
3. Yine 1. adımda çizdiğiniz çizgiden 10 mm ölçün ve Şekil 7 ile gösterildiği gibi, kaputun üzerine yatay bir çizgi çizin.

Kaputun Delinmesi

41198, 41199, 41177 ve 41178 modelleri

1. Kaput üzerinde tam bu çizgilerin kesişme noktasında (Şekil 8) bir delik (4 mm) açın.



Şekil 8

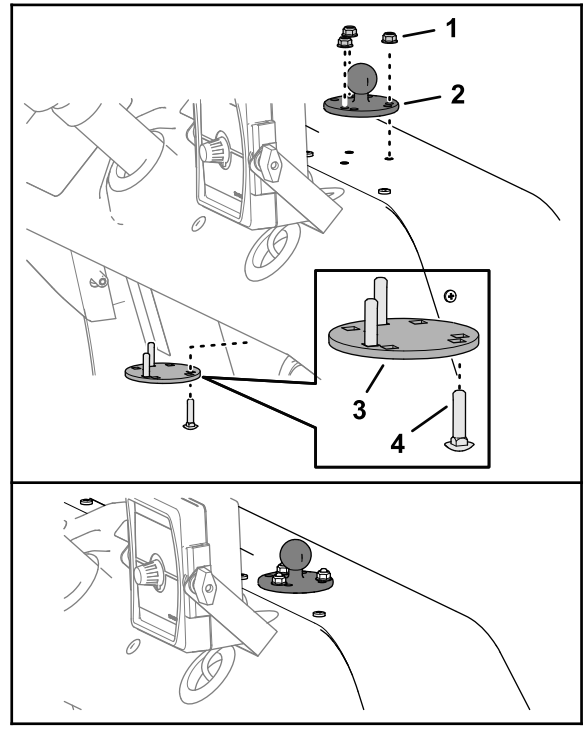
g291229

1. 4 mm matkap ucu
 2. İşaret
 3. Taşıyıcı cıvata (# 10 x 7/8 inç)
 4. Delikler (topuz montaj kaidesi ve kaput)
-
2. Topuz montaj kaidesindeki deliği kaputtaki delikle hizalayın ve Şekil 8 ile gösterildiği gibi bir taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç) takın.
 3. Topuz montaj kaidesindeki deliği dikey çizgiyle hizalayın ve topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak kaputta (Şekil 8) bir delik (4 mm) açın.
 4. Topuz montaj kaidesindeki deliği kaputtaki delikle hizalayın ve bir taşıyıcı cıvata daha (#10 x 7/8 inç) takın.
 5. Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, kaputta (Şekil 8) bir delik (4 mm) açın.
 6. Topuz montaj kaidesini ve taşıyıcı cıvataları kaputtan çıkarın.

Topuz Montaj Kaidesi ve Ekranın/Kontrol Ünitesinin Montajı

41198, 41199, 41177 ve 41178 modelleri

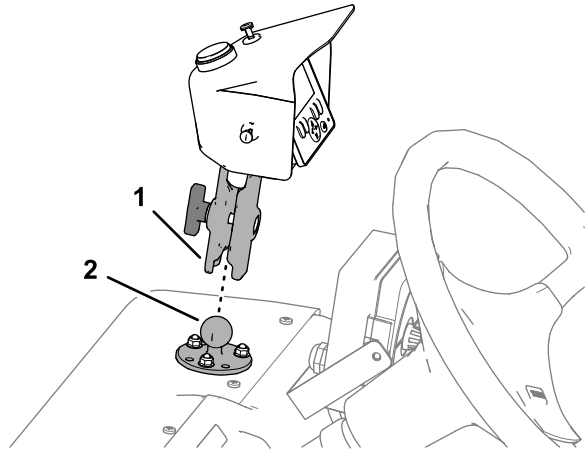
1. 3 adet taşıyıcı cıvatayı, Şekil 9 ile gösterildiği gibi takviye levhasındaki kare açıklığa takın.



g291226

Şekil 9

1. Flanşlı kilit somunu (#10)
 2. Topuz montaj kaidesi
 3. Takviye levhası
 4. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
-
2. Taşıyıcı cıvataları ve takviye levhasını kaputtaki deliklere monte edin (Şekil 9).
 3. Topuz montaj kaidesini taşıyıcı cıvatalara takın ve montaj kaidesini 3 flanşlı kilit somunu (#10) ile kaputa (Şekil 9) sabitleyin.
 4. Ekranın/kontrol ünitesinin soket kolunu topuz montaj kaidesine takın ve kolun kelebek vidasını sıkın (Şekil 10).



g291227

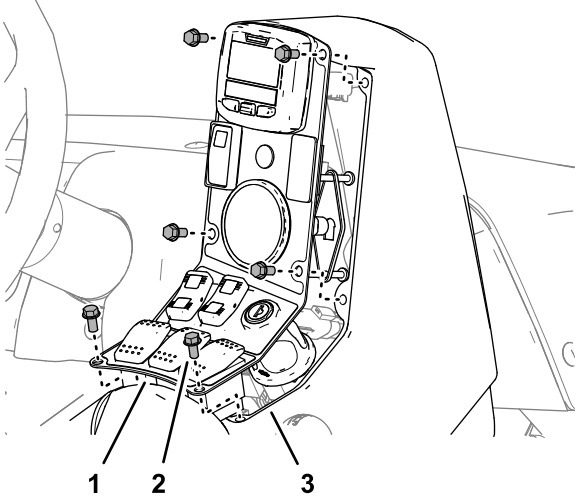
Şekil 10

1. Soket kolu
2. Topuz montaj kaidesi

Konsola erişim

41188 Modeli Makine

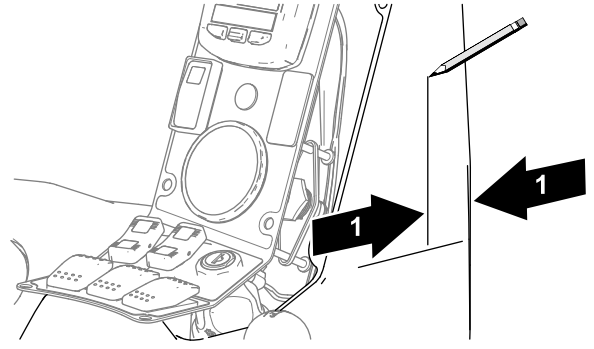
Kontrol konsoluna erişim sağlamak için, anahtar panelini konsola sabitleyen 6 flanş başlı vidayı söküp ve paneli hareket ettirin (**Şekil 11**).



Şekil 11

g291252

1. Anahtar paneli
2. Flanş başlı vida
3. Konsol

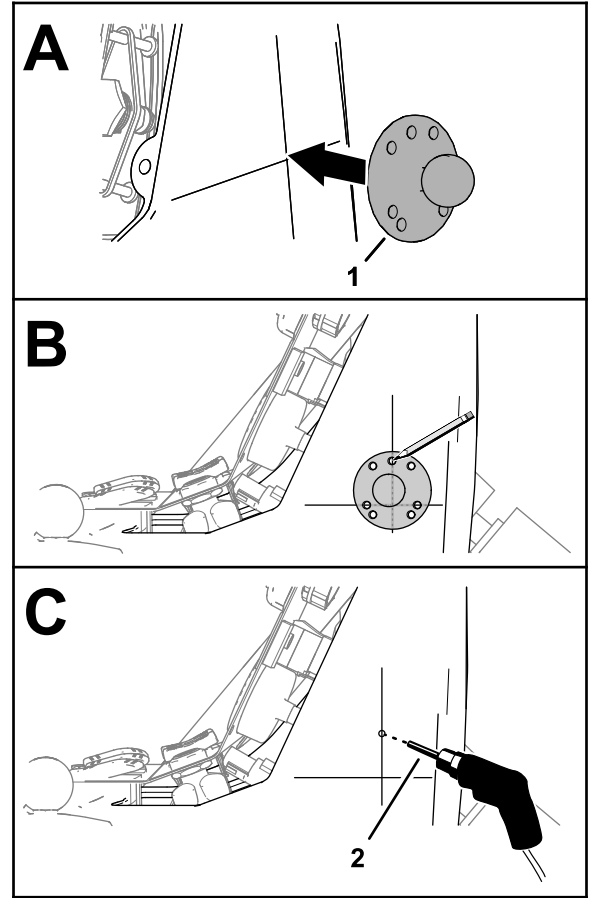


Şekil 13

g291250

1. 47 mm ölçüm

3. Topuz montaj kaidesindeki delikleri, **Şekil 14** ile gösterildiği gibi, 1 ve 2 adımlarında işaretlediğiniz çizgilere hizalayın.



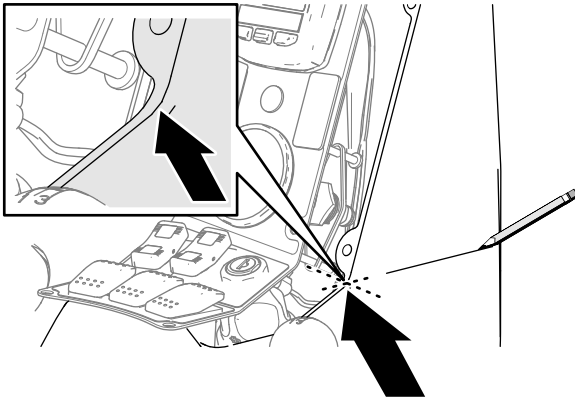
Şekil 14

g291247

Delik Konumunun İşaretlenmesi

41188 Modeli Makine

1. **Şekil 12** ile gösterildiği gibi kontrol konsolunun yan tarafına yatay bir çizgi çizin.



Şekil 12

g291249

2. Kontrol konsolunun köşesinden ve 1. adımda işaretlediğiniz çizgi boyunca 47 mm (1-5/8 inç) ölçün ve **Şekil 13** ile gösterildiği gibi kontrol konsoluna 50 mm dikey bir çizgi çizin.

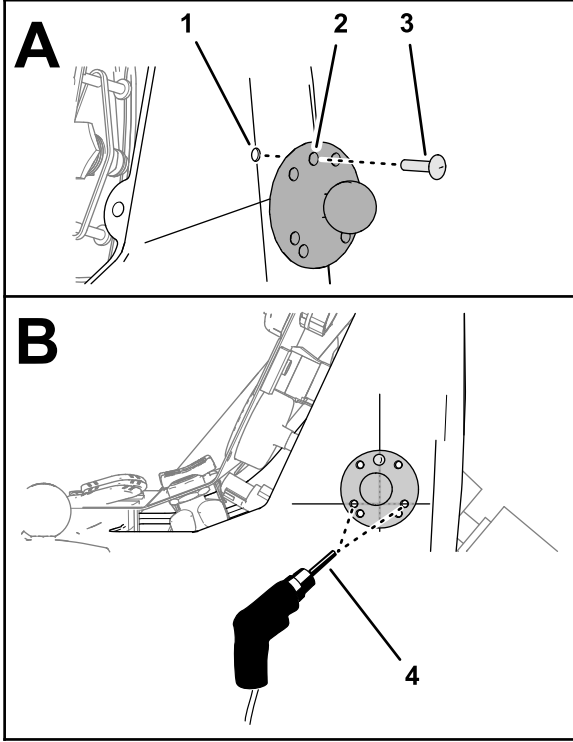
1. Topuz montaj kaidesi
2. 4 mm matkap ucu

4. Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, **Şekil 14** ile gösterildiği gibi, dikey çizgi üzerinde delik konumunu işaretleyin.
5. 4. adımda işaretlediğiniz yere, kontrol konsolunun yan tarafına (**Şekil 14**) 4 mm'lik bir delik açın.

Konsolun Delinmesi

41188 Modeli Makine

1. Topuz montaj kaidesindeki deliği konsoldaki delikle hizalayın ve **Şekil 15** ile gösterildiği gibi bir taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç) takın.



Şekil 15

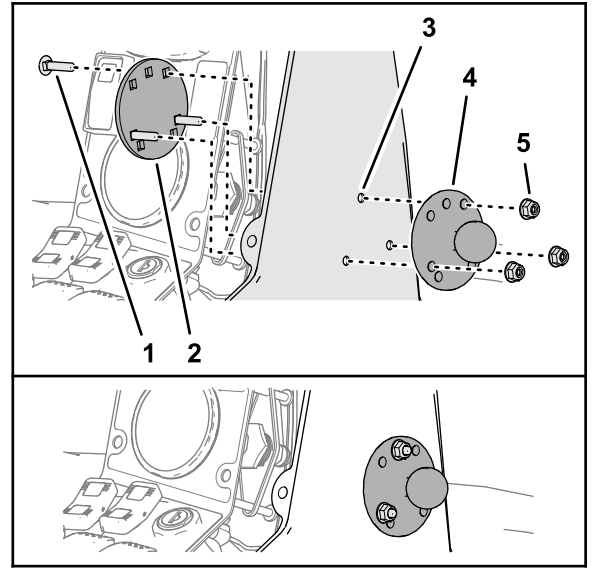
g291248

1. Delik (konsol)
 2. Topuz montaj kaidesi
 3. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
 4. 4 mm matkap ucu
2. Topuz montaj kaidesindeki delikleri yatay çizgiyle hizalayın ve topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak kontrol konsoluna (**Şekil 15**) bir delik (4 mm) açın.
 3. Topuz montaj kaidesindeki deliği kontrol konsolundaki delikle hizalayın ve bir taşıyıcı cıvata daha (#10 x 7/8 inç) takın.
 4. Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, kontrol konsoluna (**Şekil 15**) bir delik (4 mm) açın.
 5. Kontrol konsolundan topuz montaj kaidesini ve taşıyıcı cıvataları çıkarın.

Topuz Montaj Kaidesi ve Ekranın/Kontrol Ünitesinin Montajı

41188 Modeli Makine

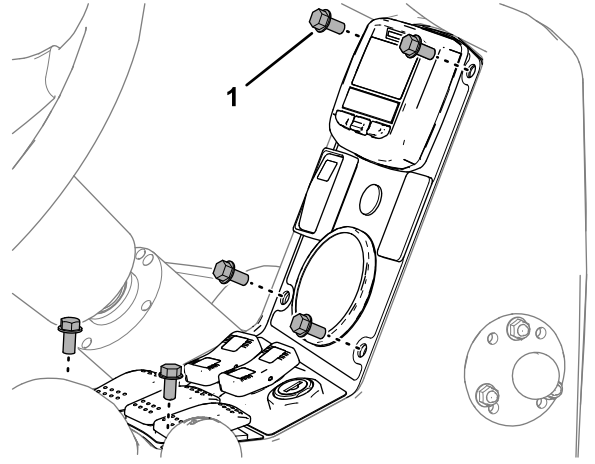
1. 3 adet taşıyıcı cıvata, **Şekil 16** ile gösterildiği gibi takviye levhasındaki kare açıklığa takın.



g291246

Şekil 16

1. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
 2. Takviye levhası
 3. Delik (kontrol konsolu)
 4. Topuz montaj kaidesi
 5. Flanşlı kilit somunu (#10)
2. Taşıyıcı cıvataları ve takviye levhasını kontrol konsolundaki deliklere monte edin (**Şekil 16**).
 3. Topuz montaj kaidesini taşıyıcı cıvatalara takın ve montaj kaidesini (**Şekil 16**) 3 flanşlı kilit somunu (#10) ile kontrol konsoluna sabitleyin.
 4. Anahtar panelindeki delikleri kontrol konsoldaki deliklerle hizalayın (**Şekil 17**).

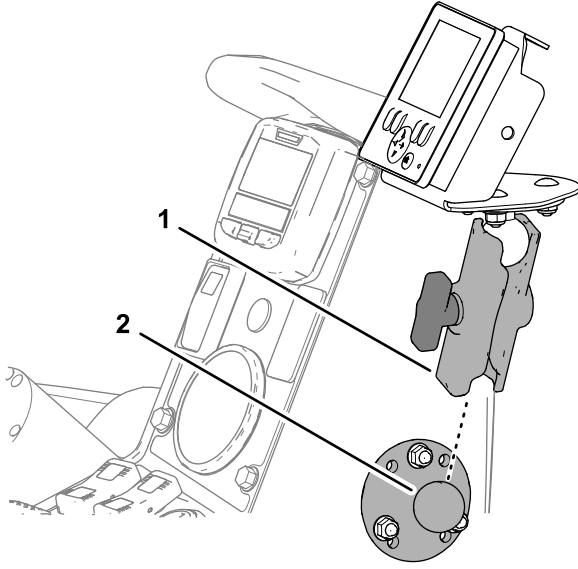


g291244

Şekil 17

1. Flanş başlı vida
5. Paneli, **Konsola erişim (sayfa 7)** adımıda çıkardığınız 6 flanş başlı vida (**Şekil 17**) ile kontrol konsoluna sabitleyin.

6. Ekranın/kontrol ünitesinin soket kolunu topuz montaj kaidesine takın ve kolun kelebek vidasını sıkın (Şekil 18).



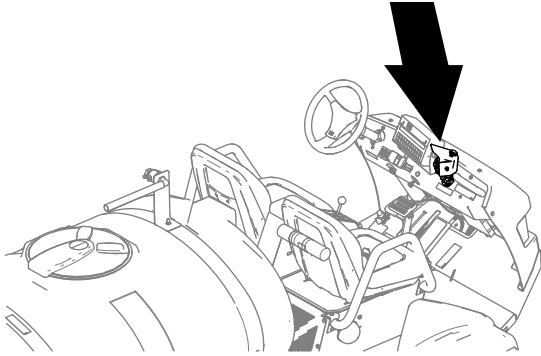
g291245

Şekil 18

1. Soket kolu 2. Topuz montaj kaidesi

Delik Konumunun İşaretlenmesi

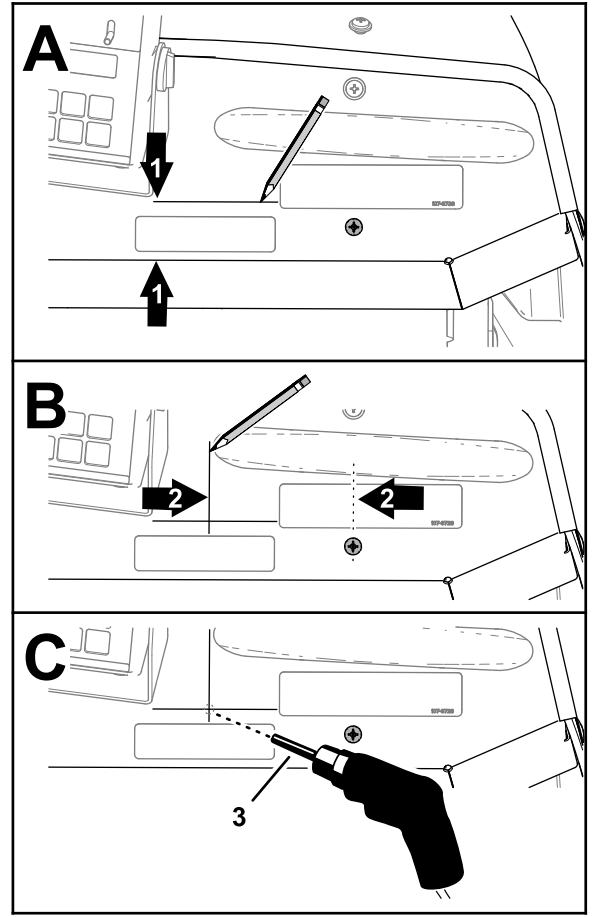
41582, 41593, 41593N ve 41594 modelleri



g291283

Şekil 19

1. Sprey monitörünün sağında, gösterge panelindeki kıvrımdan ileriye doğru 42 mm ölçün ve Şekil 20 ile gösterildiği gibi gösterge panelinin üzerine yatay bir çizgi çizin.



g291635

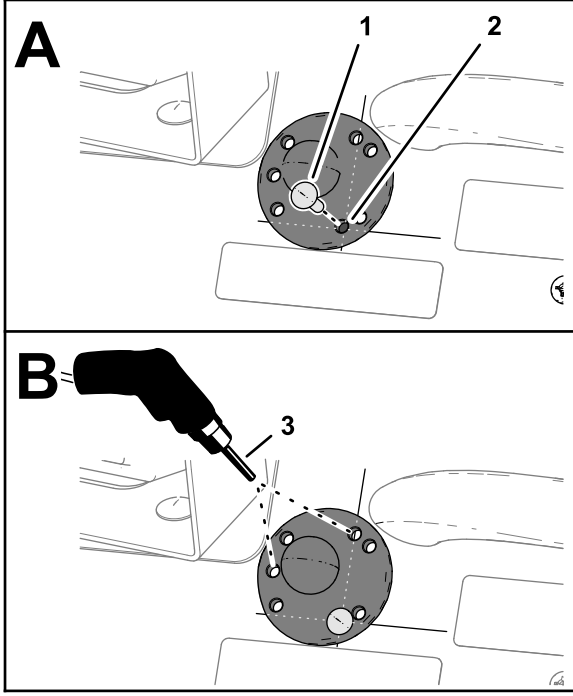
Şekil 20

1. 42 mm ölçüm 3. 6 mm matkap ucu
2. 105 mm ölçüm
2. Yıldız başlı vidadan sola doğru 104 mm ölçün ve Şekil 20 ile gösterildiği gibi gösterge panelinde 50 mm'lik dikey bir çizgi çizin.
3. Gösterge panelinde tam bu çizgilerin kesişme noktasında (Şekil 20) bir delik (4 mm) açın.

Gösterge Panelinin Delinmesi

41582, 41593, 41593N ve 41594 modelleri

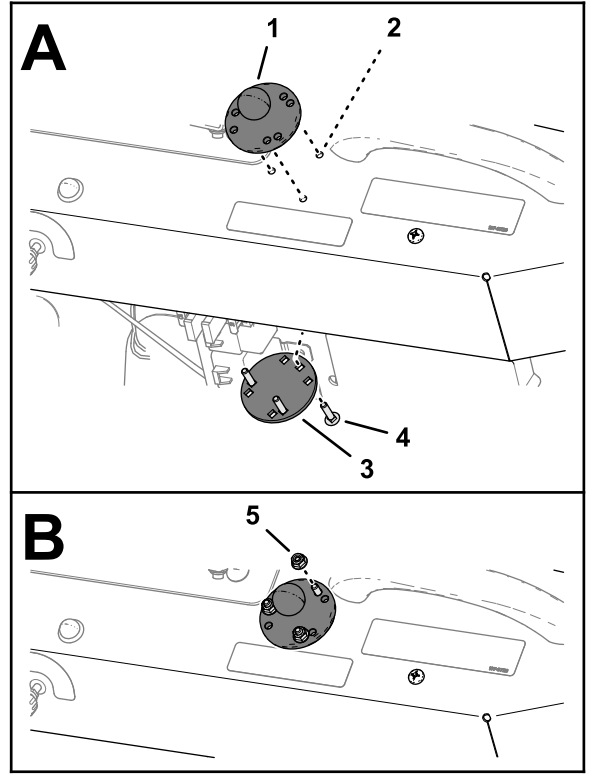
1. Topuz montaj kaidesindeki deliği gösterge panelindeki delikle hizalayın ve **Şekil 21** ile gösterildiği gibi bir taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç) takın.



Şekil 21

g291634

1. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
2. Delik (topuz montaj kaidesi)
3. 4 mm matkap ucu
4. Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, gösterge panelinde (**Şekil 21**) bir delik (4 mm) açın.
5. Topuz montaj kaidesini ve taşıyıcı cıvataları gösterge panelinden çıkarın.



g291633

Şekil 22

1. Topuz montaj kaidesi
2. Delik (gösterge paneli)
3. Takviye levhası
4. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
5. Flanşlı kilit somunu (#10)
2. Taşıyıcı cıvatalarını ve takviye levhasını gösterge panelindeki deliklere monte edin (**Şekil 22**).
3. Topuz montaj kaidesini taşıyıcı cıvatalarına takın ve montaj parçasını 3 flanşlı kilit somunu (#10) ile gösterge paneline (**Şekil 22**) sabitleyin.
4. Ekranın/kontrol ünitesinin soket kolunu topuz montaj kaidesine takın ve kolun kelebek vidasını sıkın (**Şekil 23**).

Topuz Montaj Kaidesi ve Ekranın/Kontrol Ünitesinin Montajı

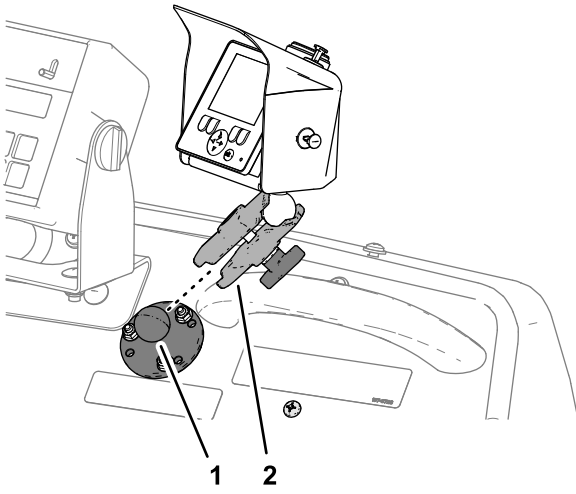
41582, 41593, 41593N ve 41594 modelleri

1. 3 adet taşıyıcı cıvata, **Şekil 22** ile gösterildiği gibi takviye levhasındaki kare açıklığa takın.

Gösterge Panelinin Delinmesi

41393, 41393TE ve 41394 Modelleri

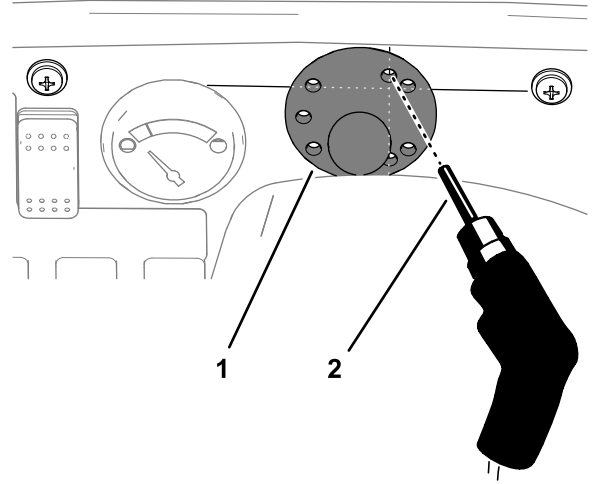
1. Topuz montaj kaidesini gösterge paneline ve montaj kaidesinin 2 dikey deliğini de [Delik Konumunun İşaretlenmesi \(sayfa 11\)](#) bölümünde 2. adımda işaretlediğiniz dikey çizgiye ([Şekil 25](#)) hizalayın.



g291666

Şekil 23

1. Topuz montaj kaidesi
2. Soket kolu



g292098

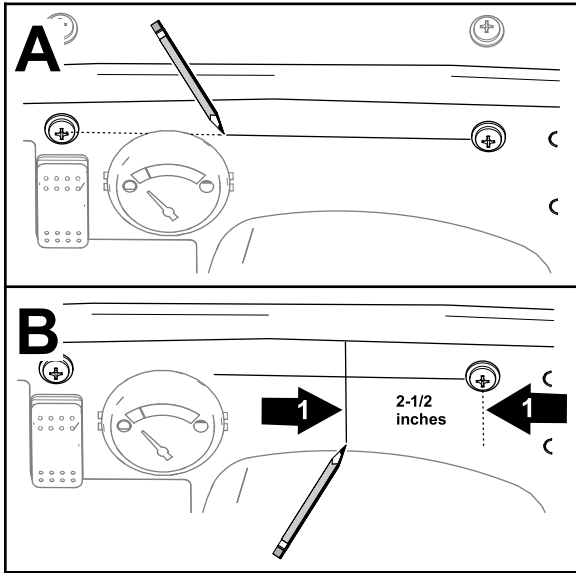
Şekil 25

1. Topuz montaj kaidesi
2. 4 mm matkap ucu

Delik Konumunun İşaretlenmesi

41393, 41393TE ve 41394 Modelleri

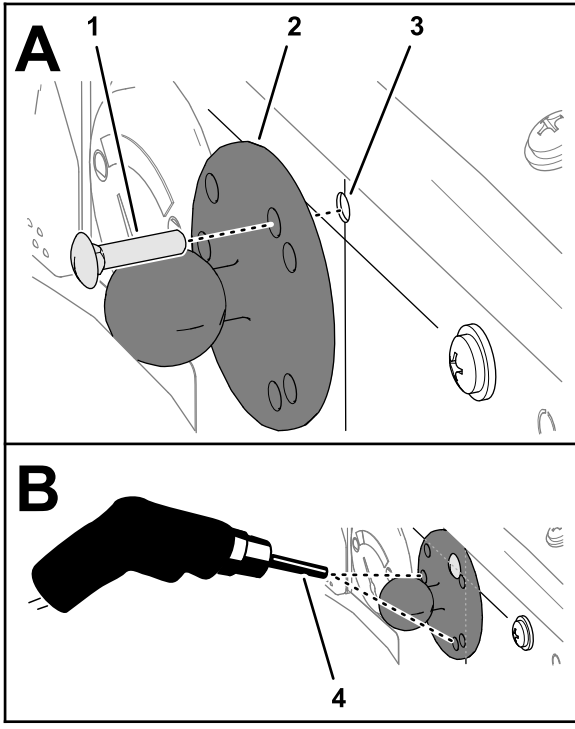
1. Yakıt göstergesinin üzerinde, [Şekil 24](#) ile gösterildiği gibi, gösterge panelini sabitleyen yıldız başlı vidalar arasında yatay bir çizgi çizin.



g292097

Şekil 24

1. 64 mm ölçüm
2. Sağdaki yıldız başlı vidadan 64 mm ölçün ve [Şekil 24](#) ile gösterildiği gibi, gösterge panelinin üzerine 1. adımda işaretlediğiniz çizgiden başlayarak 50 mm'lik dikey bir çizgi çizin.



g292094

Şekil 26

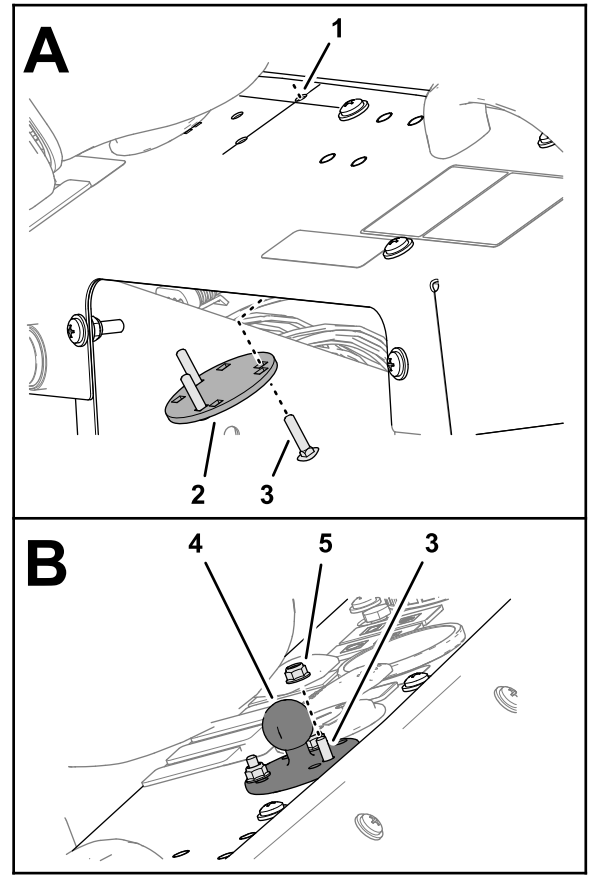
- | | |
|---------------------------------------|----------------------------|
| 1. Taşıyıcı cıvata
(#10 x 7/8 inç) | 3. Delik (gösterge paneli) |
| 2. Topuz montaj kaidesi | 4. 4 mm matkap ucu |

- Topuz montaj kaidesindeki deliği dikey çizgiyle hizalayın ve topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak gösterge panelinde (Şekil 26) bir delik (4 mm) açın.
- Topuz montaj kaidesi ve gösterge panelindeki deliklerden bir taşıyıcı cıvata daha (#10 x 7/8 inç) geçirin.
- Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, gösterge panelinde (Şekil 26) bir delik (4 mm) açın.
- Topuz montaj kaidesini ve taşıyıcı cıvataları gösterge panelinden çıkarın.

Topuz Montaj Kaidesi ve Ekranın/Kontrol Ünitesinin Montajı

41393, 41393TE ve 41394 Modelleri

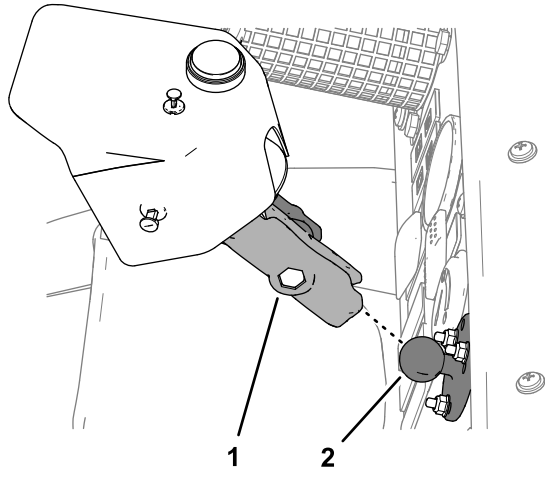
- 3 adet taşıyıcı cıvatayı, Şekil 27 ile gösterildiği gibi takviye levhasındaki kare açıklığa takın.



g292095

Şekil 27

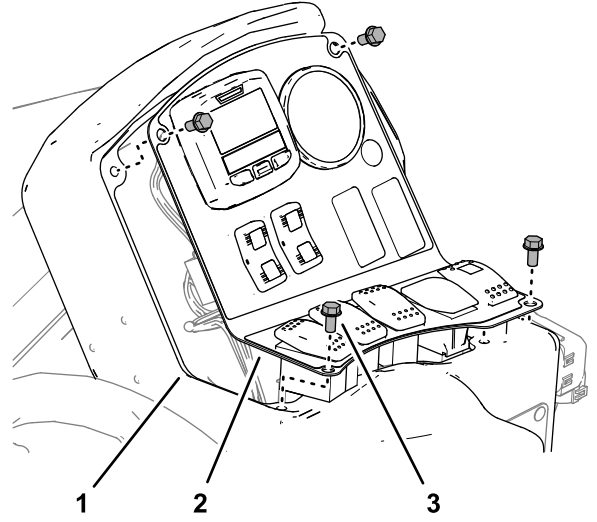
- | | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Delik (gösterge paneli) | 4. Topuz montaj kaidesi |
| 2. Takviye levhası | 5. Flanşlı kilit somunu (#10) |
| 3. Taşıyıcı cıvata
(#10 x 7/8 inç) | |
- Taşıyıcı cıvatalarını ve takviye levhasını gösterge panelindeki deliklere monte edin (Şekil 27).
 - Topuz montaj kaidesini taşıyıcı cıvatalarına takın ve montaj parçasını 3 flanşlı kilit somunu (#10) ile gösterge paneline (Şekil 27) sabitleyin.
 - Ekranın/kontrol ünitesinin soket kolunu topuz montaj kaidesine takın ve kolun kelebek vidasını sıkın (Şekil 28).



Şekil 28

g292096

1. Topuz montaj kaidesi 2. Soket kolu



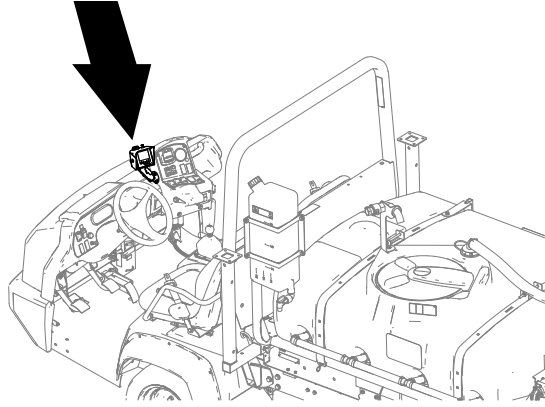
Şekil 30

g291769

1. Kontrol konsolu 3. Flanş başlı vida
2. Kumanda paneli

Kontrol Konsoluna Erişim

41240 Modeli Makine



Şekil 29

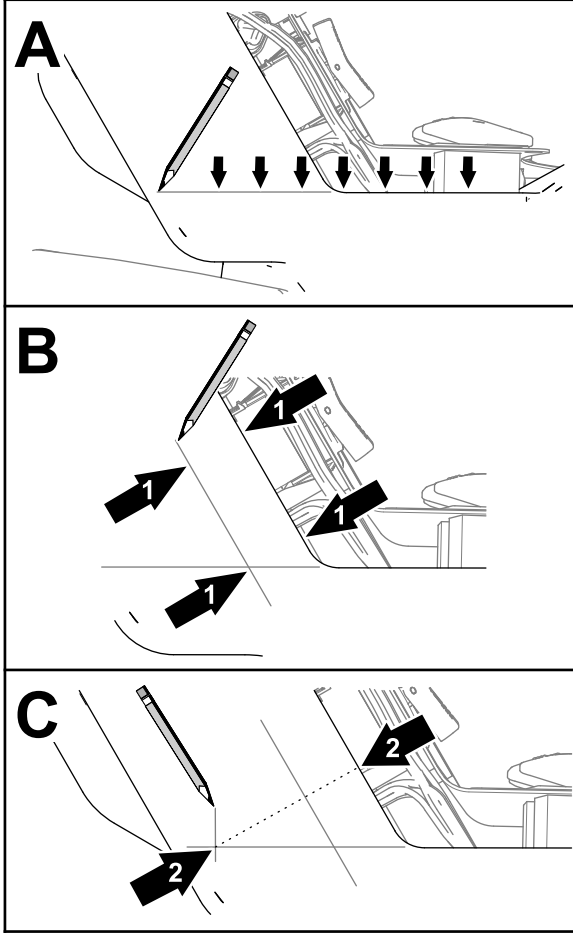
g291765

Konsola erişim sağlamak için, konsol panelini kontrol konsoluna sabitleyen 4 flanş başlı vidayı sökün ve paneli hareket ettirin (Şekil 30).

Delik Konumunun İşaretlenmesi

41240 Modeli Makine

1. **Şekil 31** ile gösterildiği gibi kontrol konsolunun yan tarafına yatay bir çizgi çizin.



Şekil 31

g291768

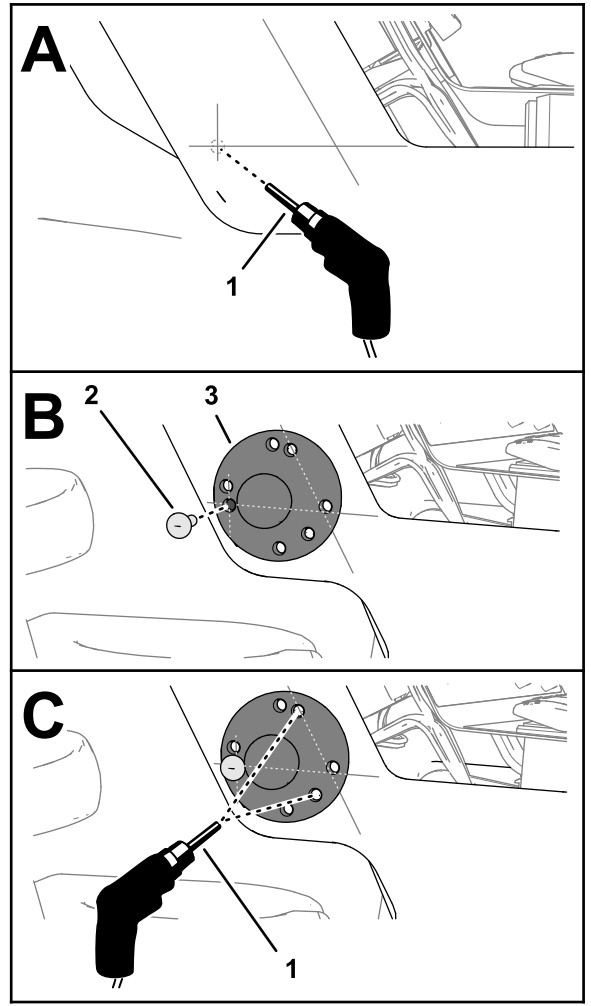
1. 30 mm ölçüm
 2. 65 mm ölçüm
2. **Şekil 31** ile gösterildiği gibi kontrol konsolunun ön yüzünden 30 mm mesafede paralel bir çizgi çizin.
 3. **Şekil 31** ile gösterildiği gibi, kontrol konsolunun ön yüzünden 65 mm mesafede, diğer çizgiyle kesişecek şekilde, dikey bir çizgi çizin.

Not: Bu çizginin, 1. adımda çizdiğiniz çizgiyle kesiştiğinden emin olun.

Konsolun Delinmesi

41240 Modeli Makine

1. Kontrol konsolunda, 1. ve 3. adımlarda işaretlediğiniz kesişme noktalarında (**Şekil 32**) bir delik (4 mm) açın.



g291766

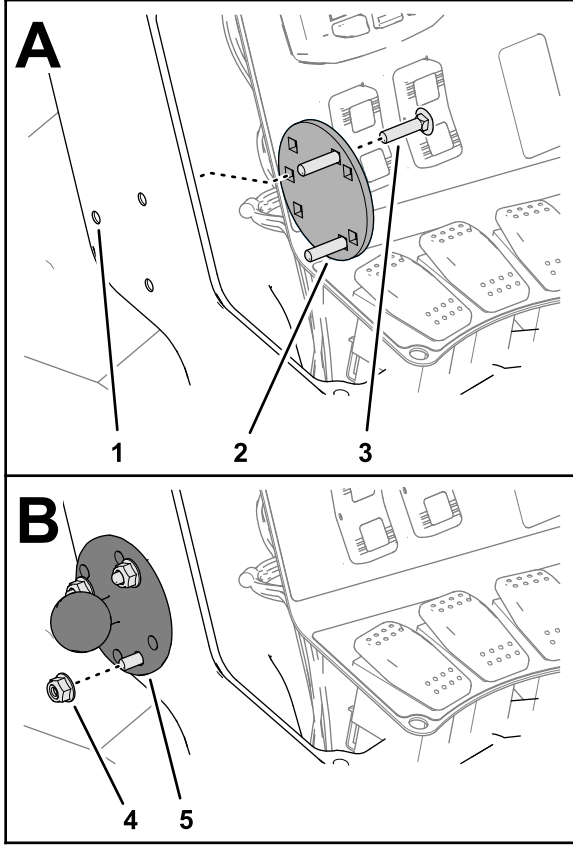
Şekil 32

1. 4 mm matkap ucu
 2. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
 3. Topuz montaj kaidesi
2. Topuz montaj kaidesindeki deliği kontrol konsolundaki delikle hizalayın ve **Şekil 32** ile gösterildiği gibi bir taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç) takın.
 3. Topuz montaj kaidesindeki üst deliği, 2. adımda işaretlediğiniz çizgiyle hizalayın ve topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak kontrol konsoluna (**Şekil 32**) bir delik (4 mm) açın.
 4. Topuz montaj kaidesindeki deliği kontrol konsolundaki delikle hizalayın ve bir taşıyıcı cıvata daha (#10 x 7/8 inç) takın.
 5. Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, kontrol konsoluna (**Şekil 33**) bir delik (4 mm) açın.
 6. Kontrol konsolundan topuz montaj kaidesini ve taşıyıcı cıvataları çıkarın.

Topuz Montaj Kaidesi ve Ekranın/Kontrol Ünitesinin Montajı

41240 Modeli Makine

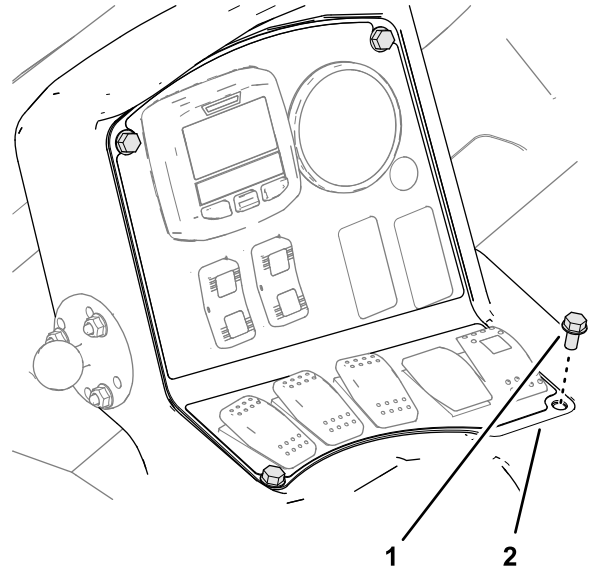
1. 3 adet taşıyıcı cıvatayı, [Şekil 33](#) ile gösterildiği gibi takviye levhasındaki kare açıklığa takın.



Şekil 33

1. Delik (kontrol konsolu)
2. Takviye levhası
3. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
4. Flanşlı kilit somunu (#10)
5. Topuz montaj kaidesi

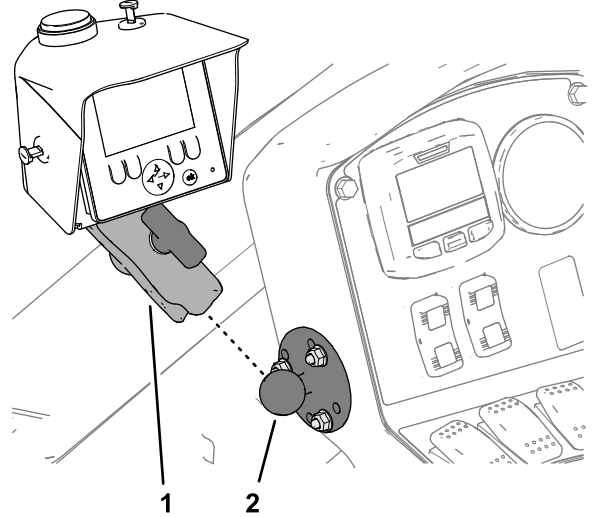
2. Taşıyıcı cıvataları ve takviye levhasını kontrol konsolundaki deliklere monte edin ([Şekil 33](#)).
3. Topuz montaj kaidesini taşıyıcı cıvatalara takın ve montaj kaidesini ([Şekil 33](#)) 3 flanşlı kilit somunu (#10) ile kontrol konsoluna sabitleyin.
4. Anahtar panelindeki delikleri kontrol konsoldaki deliklerle hizalayın ([Şekil 34](#)).



Şekil 34

1. Flanş başlı vida
2. Kumanda paneli

5. Paneli, [Kontrol Konsoluna Erişim \(sayfa 13\)](#) adımıyla çıkardığınız 4 flanş başlı vida ([Şekil 34](#)) ile kontrol konsoluna sabitleyin.
6. Ekranın/kontrol ünitesinin soket kolunu topuz montaj kaidesine takın ve kolun kelebek vidasını sıkın ([Şekil 35](#)).

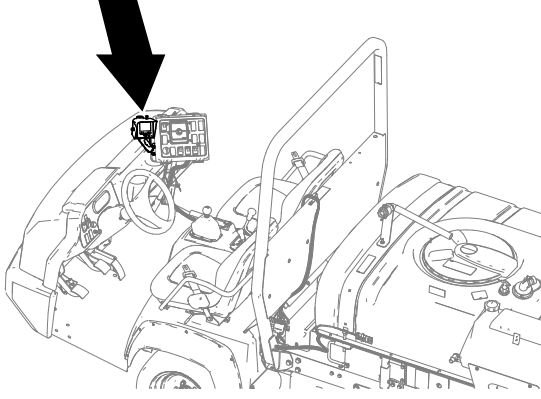


Şekil 35

1. Soket kolu
2. Topuz montaj kaidesi

Konsola erişim

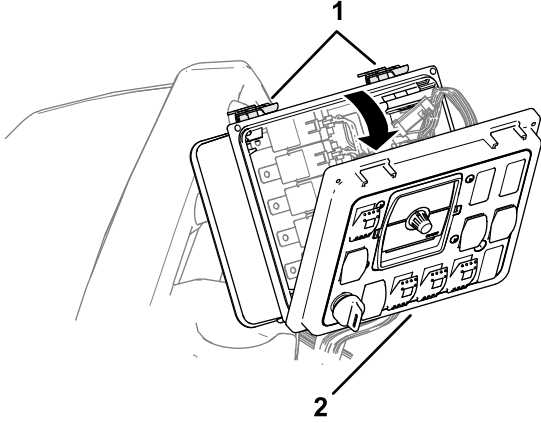
41235 Modeli Makine



Şekil 36

g291812

Püskürtme ünitesi kontrol konsolunun anahtar panelini sabitleyen 2 kilit mandalını açın ve paneli açın (Şekil 37).



Şekil 37

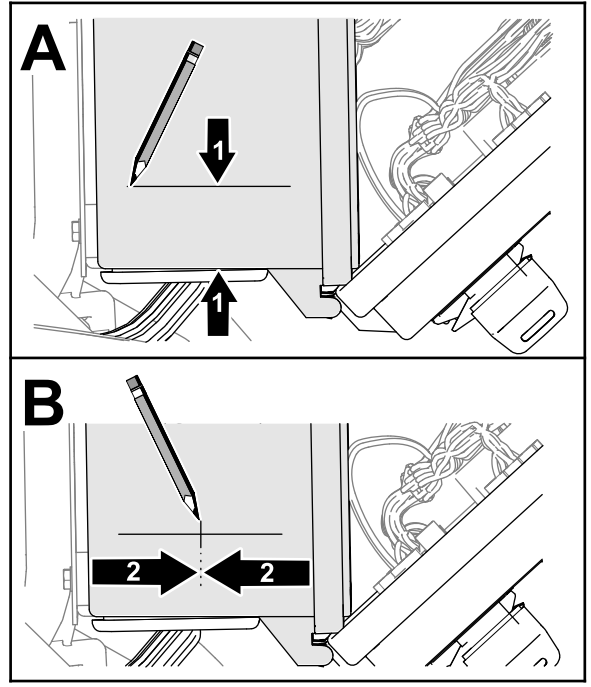
g291813

1. Kilit mandalları
2. Kapak (püskürtme ünitesi kontrol konsolu)

Delik Konumunun İşaretlenmesi

41235 Modeli Makine

1. Kontrol konsolunun sol tarafına, konsolun alt kısmından 45 mm uzaklıkta, Şekil 38 ile gösterildiği gibi yatay bir çizgi çizin.



Şekil 38

g291834

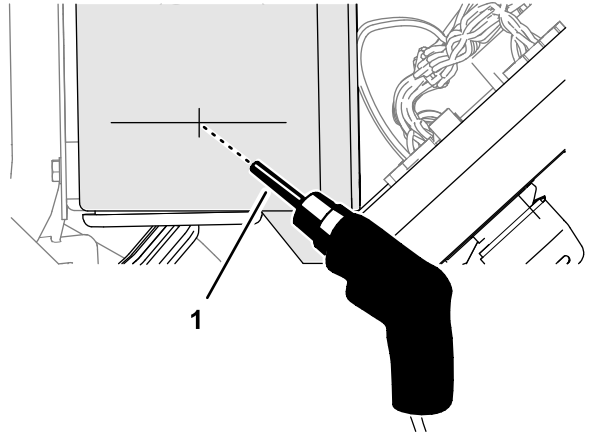
1. 45 mm ölçüm
2. Orta hat (sol yan yüz)

2. Şekil 38 ile gösterildiği gibi konsolun sol yüzünün ortasına dikey bir çizgi çizin.

Konsolun Delinmesi

41235 Modeli Makine

1. 1. ve 2. adımlarda çizdiğiniz çizgilerin (Şekil 39) kesiştiği noktaya 6 mm çapında bir delik açın.

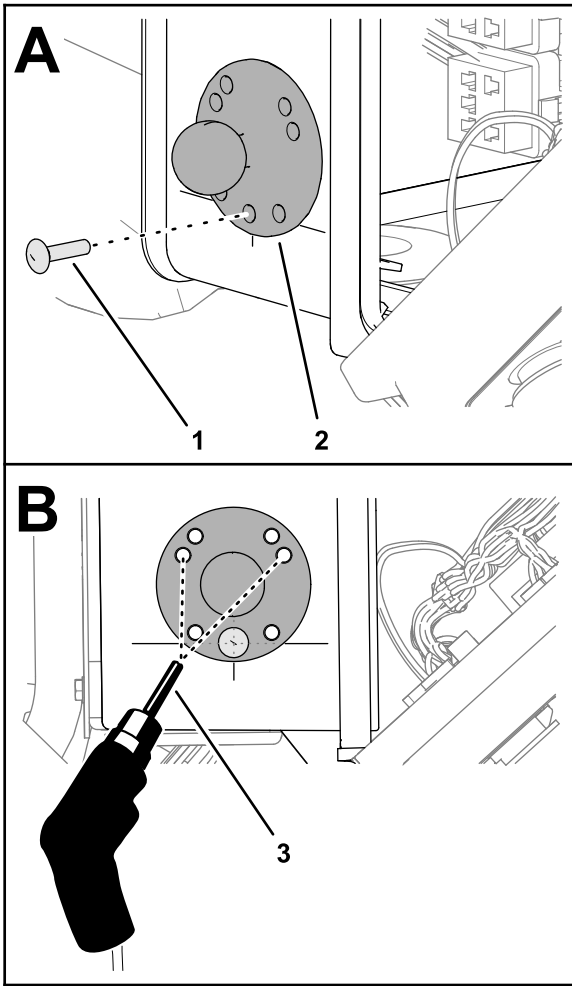


Şekil 39

g291868

1. 4 mm matkap ucu

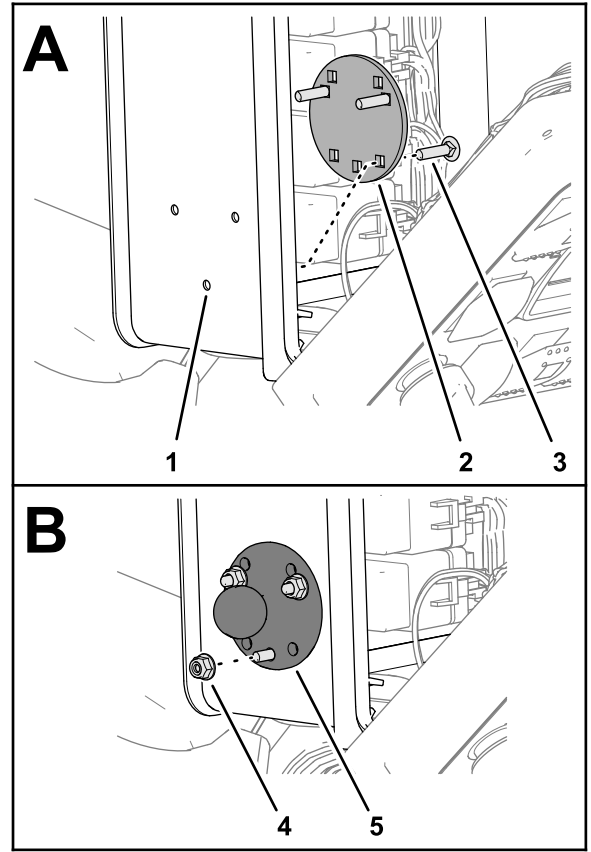
2. Topuz montaj kaidesindeki deliği kontrol konsolundaki delikle hizalayın ve Şekil 40 ile gösterildiği gibi bir taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç) takın.



Şekil 40

g291867

1. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
2. Topuz montaj kaidesi
3. 4 mm matkap ucu
4. Topuz montaj kaidesini ortalayın ve topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak kontrol konsoluna (Şekil 40) bir delik (4 mm) açın.
5. Topuz montaj kaidesindeki deliği kontrol konsolundaki delikle hizalayın ve bir taşıyıcı cıvata daha (#10 x 7/8 inç) takın.
6. Topuz montaj kaidesini şablon olarak kullanarak, kontrol konsoluna (Şekil 40) bir delik (4 mm) açın.
7. Kontrol konsolundan topuz montaj kaidesini ve taşıyıcı cıvataları çıkarın.



g291914

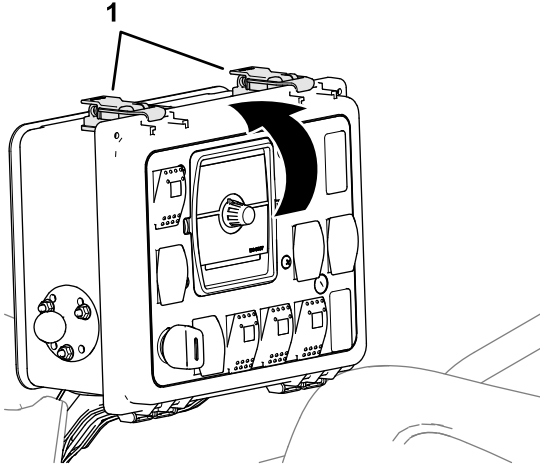
Şekil 41

1. Delik (kontrol konsolu)
2. Takviye levhası
3. Taşıyıcı cıvata (#10 x 7/8 inç)
4. Flanşlı kilit somunu (#10)
5. Topuz montaj kaidesi
6. Taşıyıcı cıvataları ve takviye levhasını kontrol konsolundaki deliklere monte edin (Şekil 41).
7. Topuz montaj kaidesini taşıyıcı cıvatalara takın ve montaj kaidesini (Şekil 41) 3 flanşlı kilit somunu (#10) ile kontrol konsoluna sabitleyin.
8. Püskürtme ünitesi kontrol konsolunun anahtar panelini kapatın ve paneli 2 kilit mandalıyla (Şekil 42) sabitleyin.

Topuz Montaj Kaidesi ve Ekranın/Kontrol Ünitesinin Montajı

41235 Modeli Makine

1. 3 adet taşıyıcı cıvata, Şekil 41 ile gösterildiği gibi takviye levhasındaki kare açıklığa takın.

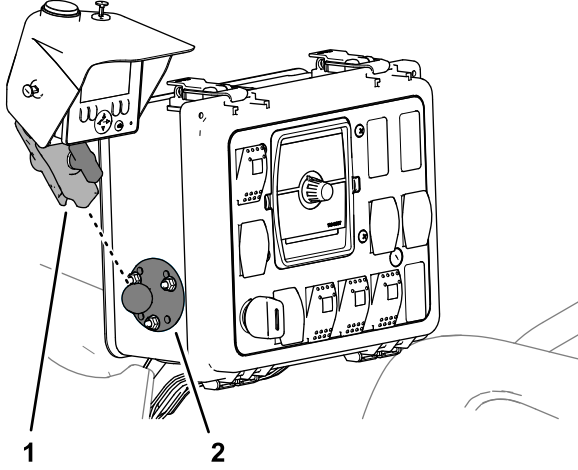


Şekil 42

g291927

1. Kilit mandalları

5. Ekranın/kontrol ünitesinin soket kolunu topuz montaj kaidesine takın ve kolun kelebek vidasını sıkın (Şekil 43).



Şekil 43

g291926

1. Soket kolu

2. Topuz montaj kaidesi

4

Kablo Demetinin Döşenmesi

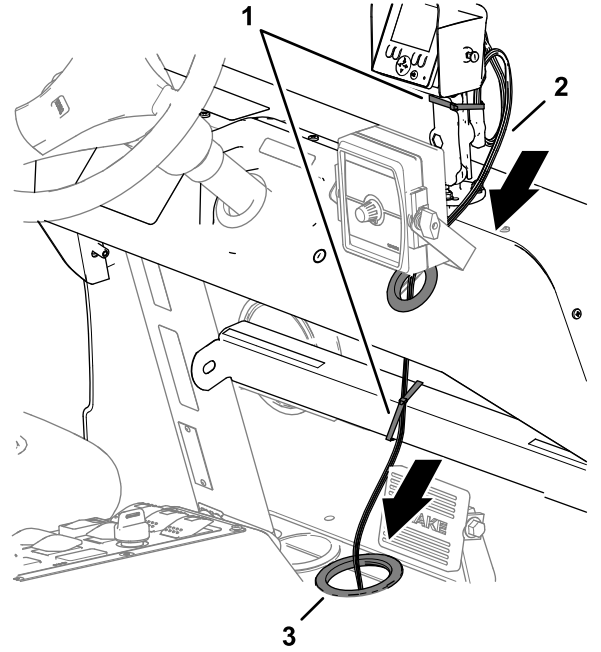
Bu prosedür için gerekli parçalar:

2	Sigorta (10 A)
	Kablo bağı
	Arka kablo demeti

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41198, 41199, 41177 ve 41178 modelleri

1. Setin ön kablo demetini gösterge panelindeki ve makinenin tabanındaki halkalardan geçirin (Şekil 45).



Şekil 44

g295428

1. Kablo bağı

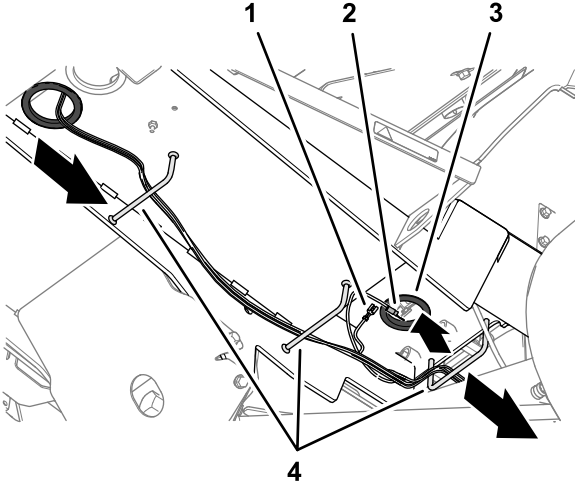
3. Lastik halka

2. Ön Kablo demeti (set)

2. Kablo demetini ekranın/kontrol ünitesinin koluna ve gösterge panelinin altındaki kanala kablo bağları ile (Şekil 45) sabitleyin.

Not: Makine operatörünün ekranın/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

3. Makinenin alt kısmında, ön kablo demetini 3 hortum koruyucusundan (Şekil 45) geçirin.
4. Halka terminali ve soket terminali konnektörlerini, Şekil 45 ile gösterildiği gibi traverstekteki delikten geçirin.

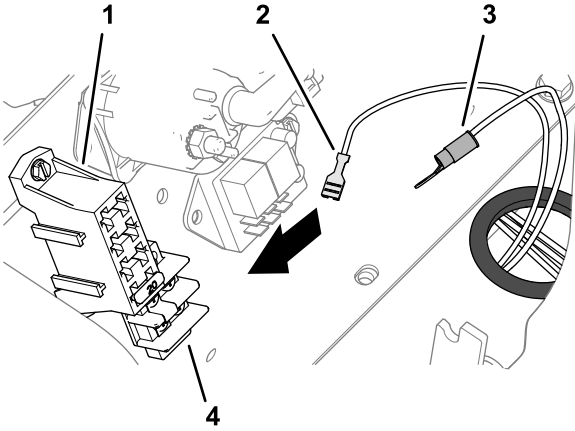


Şekil 45

g295429

1. Halka terminal konnektörü (ön kablo demeti)
2. Soket terminal konnektörü (ön kablo demeti)
3. Travers deliği
4. Hortum kılavuzu

5. Halka terminali ve soket terminali konnektörlerini sigorta bloğu ve topraklama bloğuna doğru yönlendirin (Şekil 46).



Şekil 46

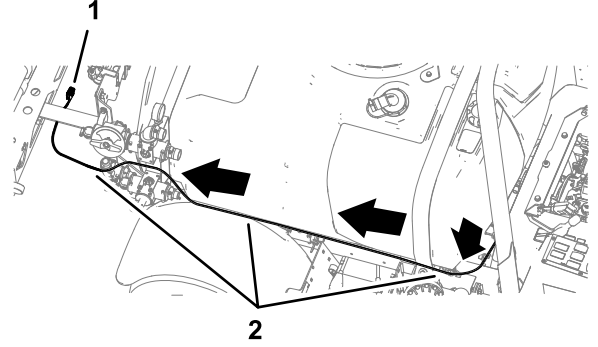
g295430

1. Sigorta bloğu
2. Soket terminal konnektörü
3. Halka terminal konnektörü
4. Topraklama bloğu

Ön Kablo Demetinin Püskürtme Deposundan Yönlendirilmesi

41198, 41199, 41177 ve 41178 modelleri

1. Püskürtme deposunun sağ tarafında, ön kablo demetini geriye doğru, püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca (Şekil 47) yönlendirin.



Şekil 47

g295847

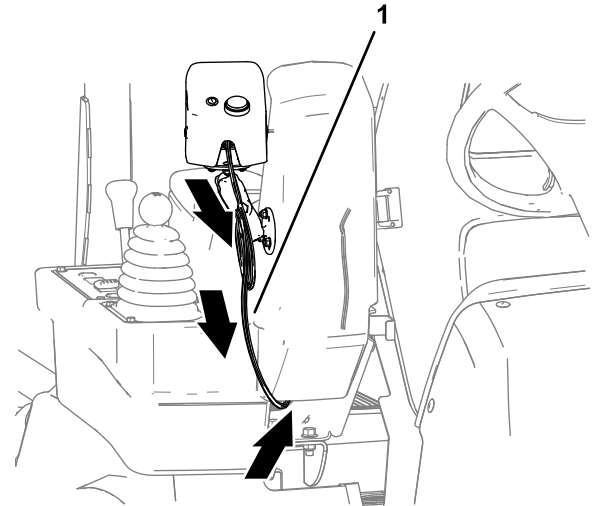
1. 12 soketli konnektör (ön kablo demeti)
2. Ön kablo demeti

2. Ön kablo demeti için 12 soketli konnektörü, orta püskürtme bölümünün önüne, sağ kısımdaki aktüatörüne bitişik (Şekil 47) olarak yönlendirin.
3. Ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demetine kablo bağlarıyla sabitleyin.

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41188 Modeli Makine

1. Ekran/kontrol ünitesine bağlı setin ön kablo demetini soket kolu boyunca ve makinenin konsolunun altından geçirin (Şekil 48).



Şekil 48

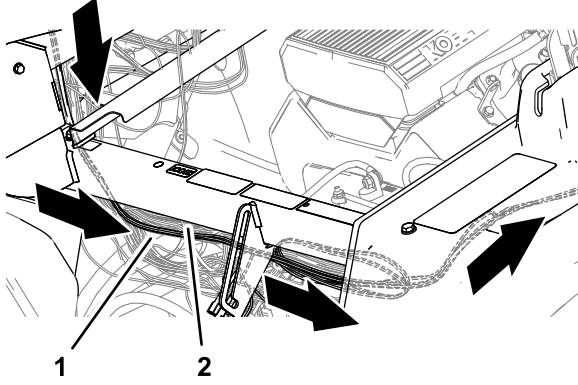
g295382

1. Ön Kablo demeti (set)

2. Kayışı kablo bağıyla kola sabitleyin.

Not: Makine operatörünün ekranını/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

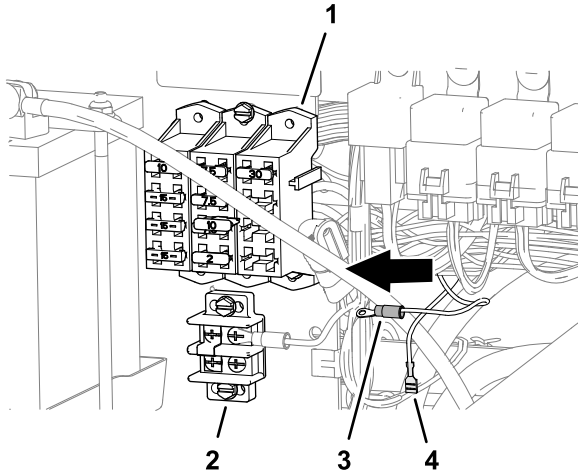
3. Şok destek borusunda, ön kablo demetini, makinenin püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca sola doğru yönlendirin (Şekil 49).



Şekil 49

1. Ön kablo demeti (set) 2. Şok destek borusu

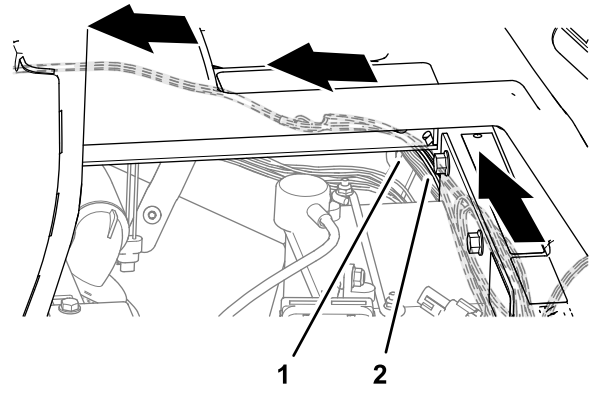
4. Halka terminali ve soket terminali konnektörlerini sigorta bloğu ve topraklama bloğuna doğru yönlendirin (Şekil 50).



Şekil 50

1. Sigorta bloğu 2. Topraklama bloğu 3. Halka terminal konnektörü 4. Soket terminal konnektörü

5. Ön kablo demetini, sol üst şasi borusundan püskürtme ünitesi kablo demeti (Şekil 51) boyunca arkaya doğru yönlendirin.



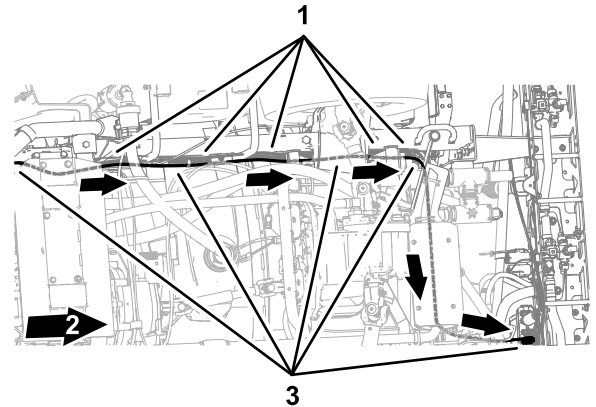
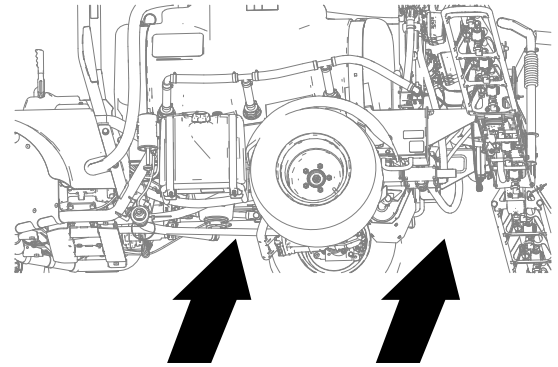
Şekil 51

1. Püskürtme ünitesi kablo demeti 2. Ön kablo demeti (set)

Ön Kablo Demetinin Püskürtme Deposunun Altından Geçirilmesi

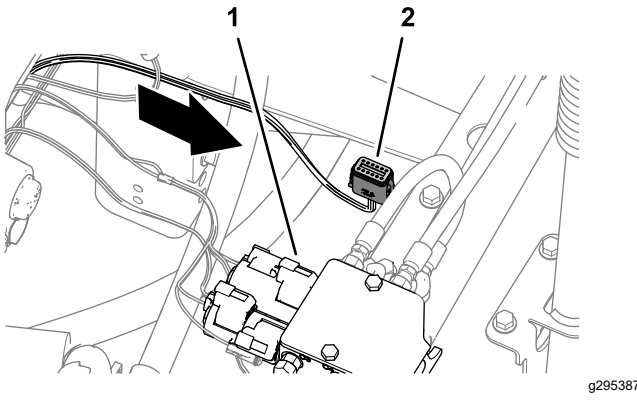
41188 Modeli Makine

1. Ön kablo demetini, makinenin sol alt tarafında, püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca (Şekil 52) geriye doğru yönlendirin.



Şekil 52

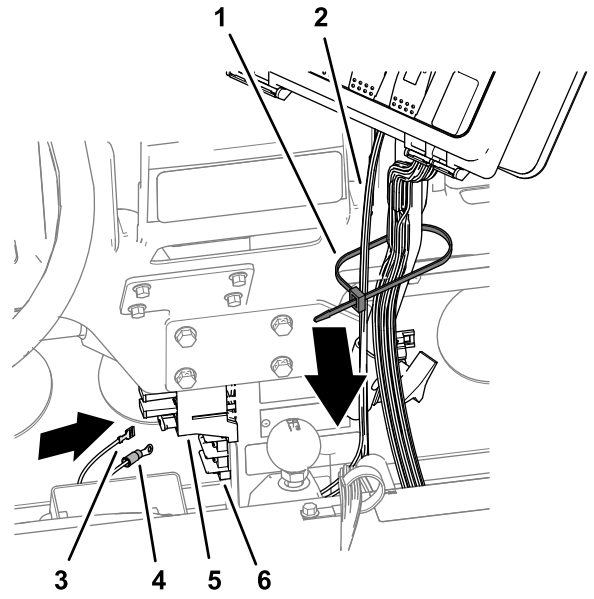
2. Ön kablo demeti için 12 soketli konnektörü bom kaldırma valfine doğru yönlendirin (Şekil 53).



Şekil 53

1. Bom kaldırma valfi
2. 12 soketli konnektör (ön kablo demeti)

3. Ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demetine kablo bağlarıyla sabitleyin.



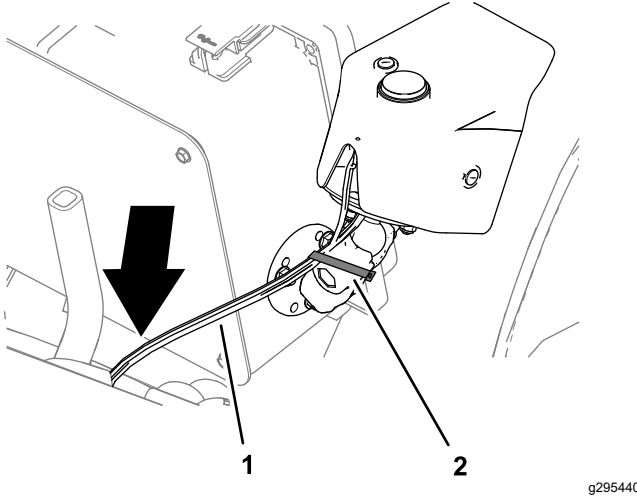
Şekil 55

1. Kablo bağı
2. Ön Kablo demeti (set)
3. Soket terminal konnektörü
4. Halka terminal konnektörü
5. Sigorta bloğu
6. Topraklama bloğu

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41235 Modeli Makine

1. Setin ön kablo demetini, ekran/kontrol kolundan püskürtme ünitesi kontrol destek borusu (Şekil 54) boyunca aşağı doğru geçirin.



Şekil 54

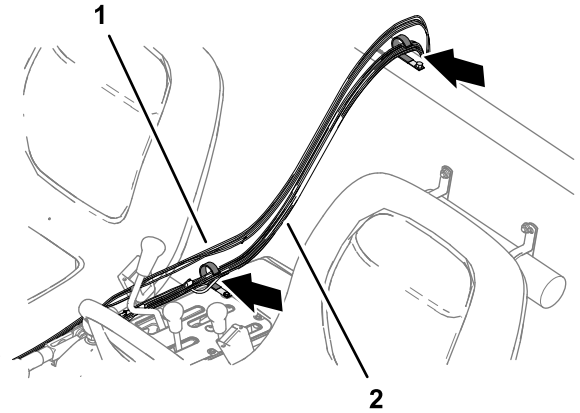
1. Ön Kablo demeti (set)
2. Kablo bağı

2. Kayışı kablo bağıyla kola sabitleyin.

Not: Makine operatörünün ekranın/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

3. Ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca yönlendirin ve kablo demetlerini kablo bağıyla destek borusuna sabitleyin (Şekil 55).

4. Halka terminali ve soket terminali konnektörlerini sigorta bloğu ve topraklama bloğuna doğru yönlendirin (Şekil 55).
5. Orta konsolda, ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca yönlendirin ve ön kablo demetini destek kelepçelerinin (Şekil 56) içine hizalayın.



Şekil 56

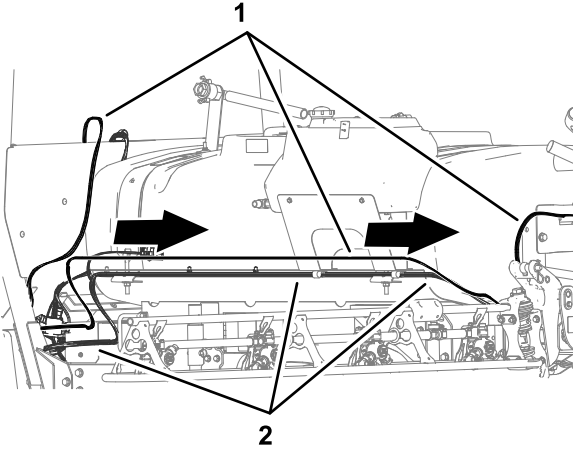
1. Ön Kablo demeti (set)
2. Püskürtme ünitesi kablo demeti

6. Ön kablo demetini ve püskürtme ünitesi kablo demetini 2 kablo bağıyla sabitleyin.

Ön Kablo Demetinin Püskürtme Deposundan Yönlendirilmesi

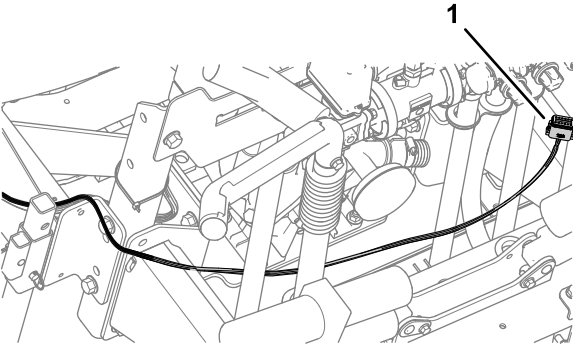
41235 Modeli Makine

1. Sol tarafta veya püskürtme deposunda, ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demeti (**Şekil 57**) boyunca arkaya doğru yönlendirin.



Şekil 57

1. Ön kablo demeti
 2. Püskürtme ünitesi kablo demeti
-
2. Ön kablo demeti için 12 soketli konnektörü, orta püskürtme bölümünün önünden, sağ bom kaldırma aktüatörüne (**Şekil 58**) doğru yönlendirin.



Şekil 58

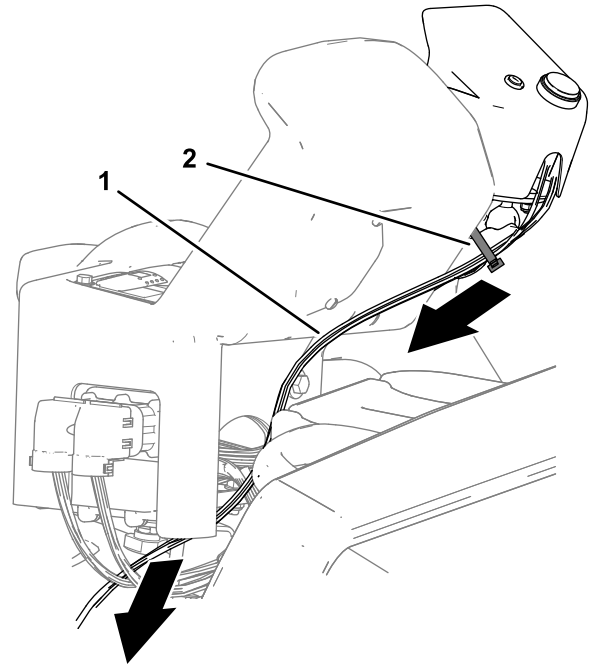
1. 12 soketli konnektör (ön kablo demeti)

-
3. Ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demetine kablo bağlarıyla sabitleyin.

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41240 Modeli

1. Ön kablo demetini aşağıya doğru, püskürtme ünitesi kontrol konsolunun üzerinden geçirin (**Şekil 59**).



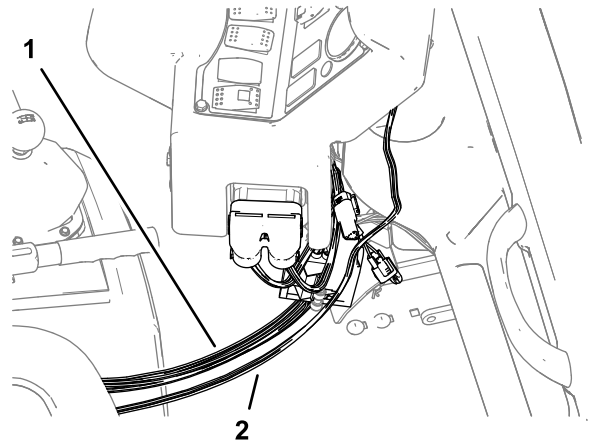
Şekil 59

1. Ön kablo demeti (set)
2. Kablo bağı

-
2. Kayışı kablo bağıyla kola sabitleyin.

Not: Makine operatörünün ekranın/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

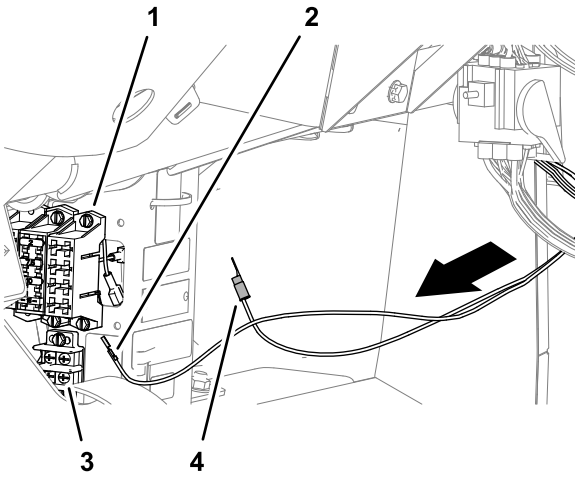
3. Ön kablo demetini, püskürtme ünitesi kablo demeti (**Şekil 60**) boyunca arkaya doğru yönlendirin.



Şekil 60

1. Ön kablo demeti (set)
2. Püskürtme ünitesi kablo demeti

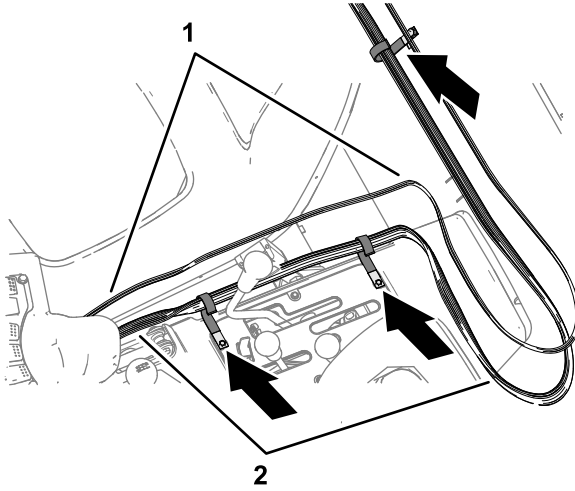
-
4. Halka terminali ve soket terminali konnektörlerini sigorta bloğu ve topraklama bloğuna doğru yönlendirin (**Şekil 61**).



Şekil 61

g295468

1. Sigorta bloğu
 2. Soket terminal konnektörü
 3. Topraklama bloğu
 4. Halka terminal konnektörü
5. Orta konsolda, ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca yönlendirin ve ön kablo demetini destek kelepçelerinin (Şekil 62) içine hizalayın.



Şekil 62

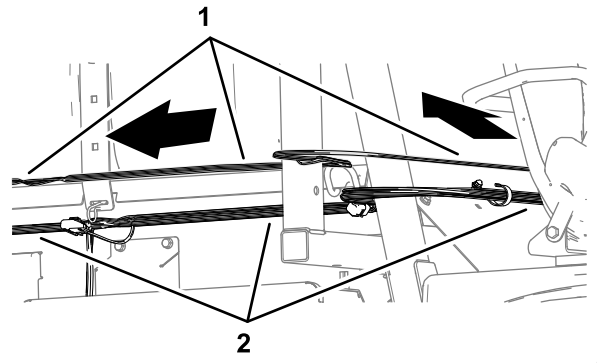
g295447

1. Ön Kablo demeti (set)
 2. Püskürtme ünitesi kablo demeti
6. Ön kablo demetini ve püskürtme ünitesi kablo demetini 2 kablo bağıyla sabitleyin.

Ön Kablo Demetinin Püskürtme Deposundan Yönlendirilmesi

41240 Modeli

1. Püskürtme deposunun sağ tarafında, ön kablo demetini geriye doğru, püskürtme ünitesi kablo demeti boyunca (Şekil 63) yönlendirin.

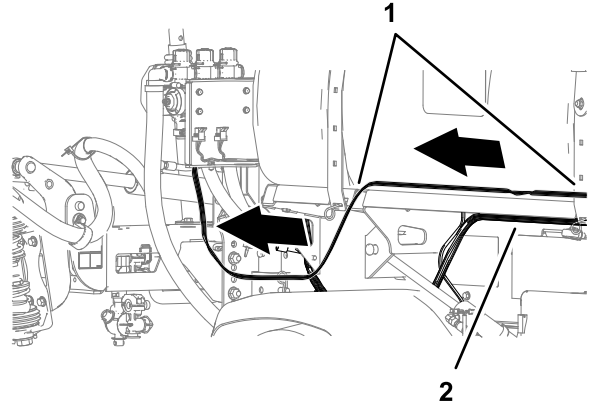


Şekil 63

g295844

1. Ön kablo demeti
2. Püskürtme ünitesi kablo demeti

2. Ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demetini destekleyen kelepçeye hizalayın.
3. Ön kablo demetini kablo demeti boyunca orta püskürtme bölümüne doğru yönlendirin (Şekil 64).

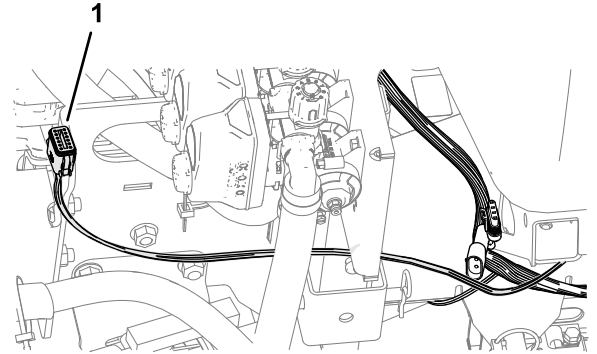


Şekil 64

g295845

1. Ön kablo demeti
2. Püskürtme ünitesi kablo demeti

4. Ön kablo demeti için 12 soketli konnektörü bom kaldırma valfine doğru yönlendirin (Şekil 65).



Şekil 65

g295846

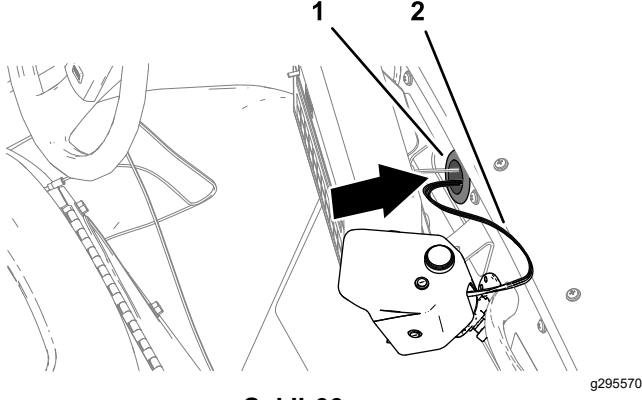
1. 12 soketli konnektör (ön kablo demeti)

5. Ön kablo demetini püskürtme ünitesi kablo demetine kablo bağlarıyla sabitleyin.

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41582 Modeli Makine

1. Ön kablo demetini gösterge panelindeki rondeladan geçirin (Şekil 66).



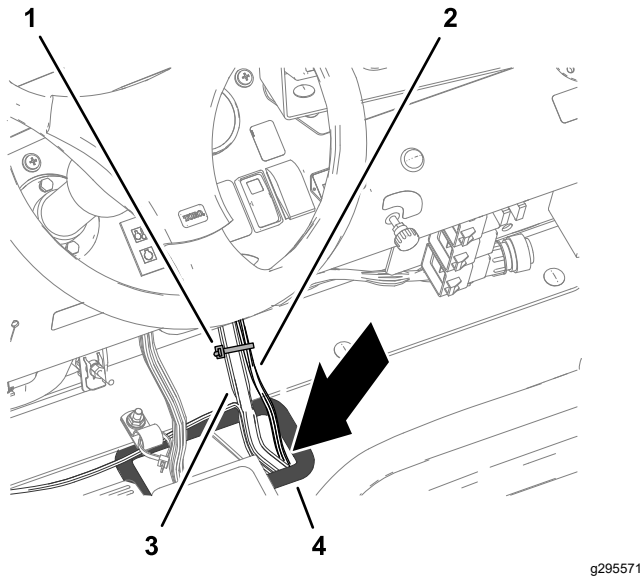
Şekil 66

1. Halka (gösterge paneli)
2. Ön kablo demeti

2. Kayışı kablo bağıyla kola sabitleyin.

Not: Makine operatörünün ekranın/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

3. Ön kablo demetini makinenin kablo demeti boyunca ve zemindeki halkanın içinden geçirin (Şekil 67).



Şekil 67

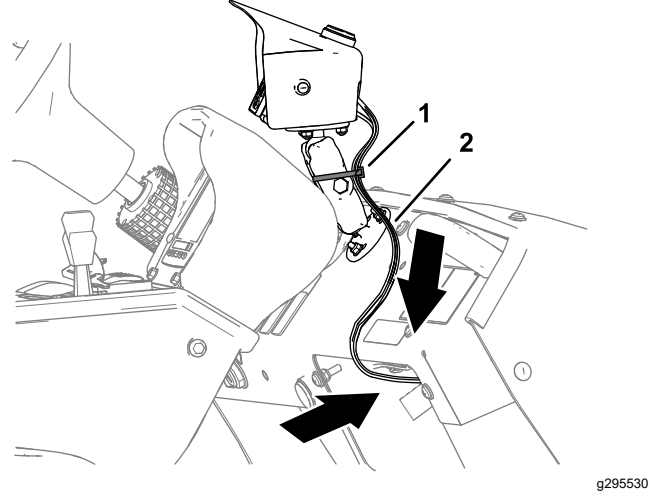
1. Kablo bağı
2. Ön kablo demeti
3. Makine kablo demeti
4. Halka (zemin)

4. Kablo bağı (Şekil 67) ile kablo demetlerini hidrolik hortumlara sabitleyin.

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41393, 41393TE ve 41394 Modelleri

1. Ön ısı kalkanını ve alt takım kaplamasını çıkarın; *Kullanım Kılavuzu*'na bakın.
2. Setin ön kablo demetini ekran/kontrol kolu boyunca ve gösterge paneli üzerinden (Şekil 68) geçirin.



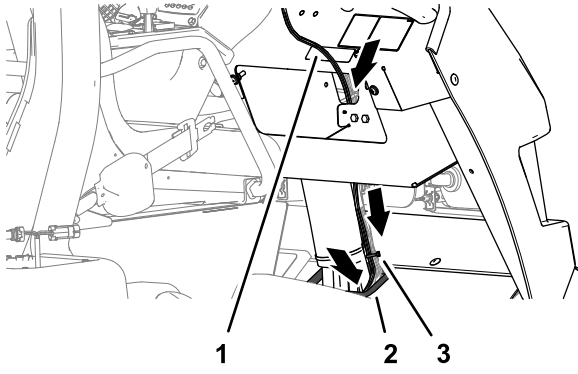
Şekil 68

1. Ön kablo demeti
2. Kablo bağı

3. Kayışı kablo bağıyla kola sabitleyin.

Not: Makine operatörünün ekranın/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

4. Ön kablo demetini makinenin kablo demeti boyunca ve zemindeki halkanın içinden geçirin (Şekil 69).



Şekil 69

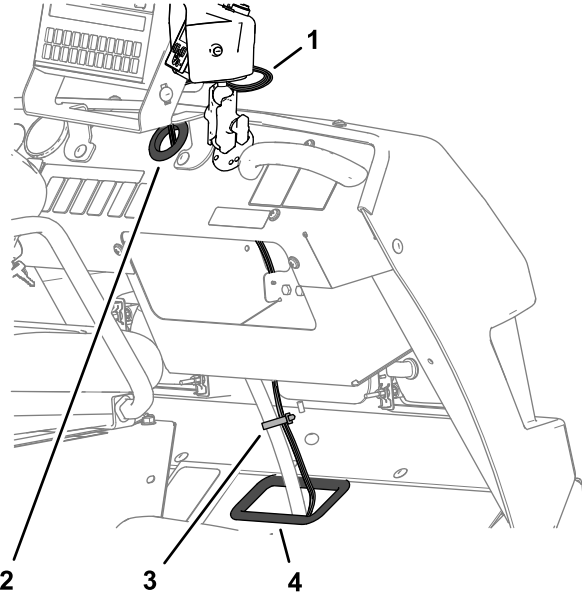
g295531

1. Ön kablo demeti
2. Lastik halka
3. Kablo bağı

Operatör Platformunda Ön Kablo Demetinin Döşenmesi

41593, 41593N ve 41594 Modelleri

1. Varsa, ön ısı kalkanı ve alt takım kaplamasını çıkarın; bkz. *Kullanım Kılavuzu*.
2. Ön kablo demetini gösterge panelindeki rondeladan geçirin (Şekil 70).



Şekil 70

g295604

1. Ön kablo demeti
2. Halka (gösterge paneli)
3. Kablo bağı
4. Halka (zemin)

3. Kayışı kablo bağıyla kola sabitleyin.

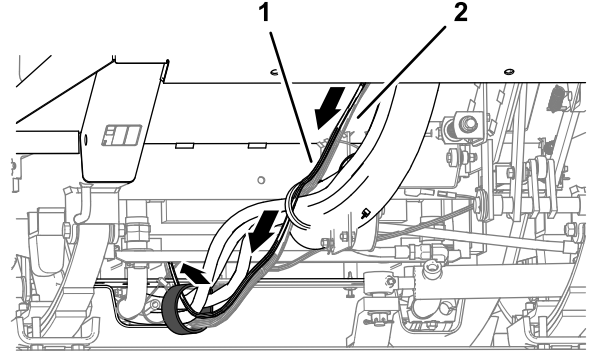
Not: Makine operatörünün ekranını/kontrol ünitesinin konumunu ayarlayabilmesi için, kablo demetinde yeterli ölçüde bir gevşeklik olduğundan emin olun.

4. Ön kablo demetini makinenin kablo demeti boyunca ve zemindeki halkanın içinden geçirin (Şekil 70).
5. Kablo bağı (Şekil 70) ile kablo demetlerini hidrolik hortumlara sabitleyin.

Ön Kablo Demetinin Sigorta Bloğuna ve Topraklama Bloğuna Yönlendirilmesi

41582, 41393, 41393TE, 41394, 41593, 41593N ve 41594 Modelleri

1. Kablo bağı (Şekil 71) ile kablo demetlerini hidrolik hortumlara sabitleyin.

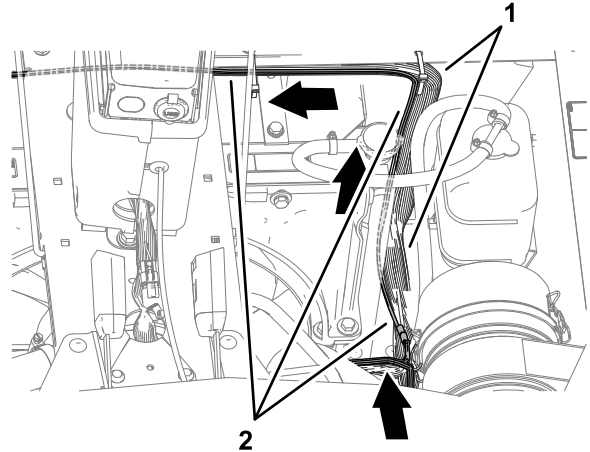


Şekil 71

g295532

1. Ön kablo demeti
2. Makine kablo demeti

2. Motor bölmesinde, ön kablo demetinin soket terminal ve halka terminali konnektörlerinin bulunduğu kolunu yukarı doğru, makine kablo demeti (Şekil 72) boyunca yönlendirin.

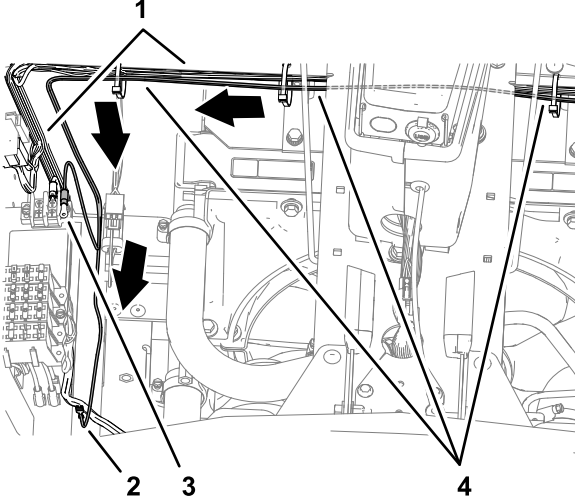


Şekil 72

g295553

1. Makine kablo demeti
2. Ön kablo demeti (soket terminali ve halka terminal konnektörleri)

3. Ön kablo demetini orta konsolun altından geçirerek arkaya, sigorta bloğu ve topraklama bloğuna doğru yönlendirin (Şekil 73).



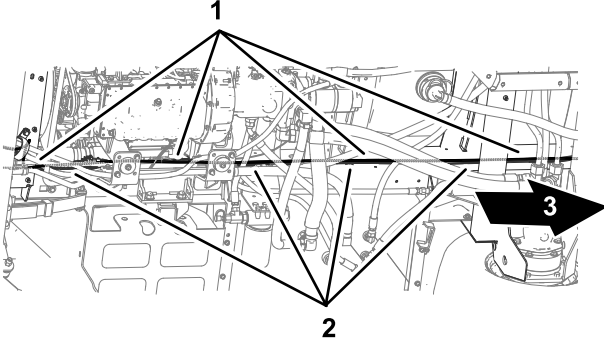
Şekil 73

1. Makine kablo demeti 3. Halka terminal konnektörü
2. Soket terminali konnektörü 4. Ön kablo demeti

Ön Kablo Demetinin Püskürtme Deposunun Altından Geçirilmesi

41582, 41393, 41393TE, 41394, 41593, 41593N ve 41594 Modelleri

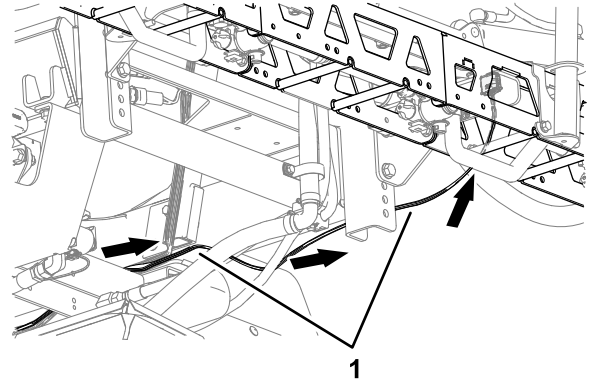
1. Sağ şasi kanalında, ön kablo demetini makinenin kablo demeti boyunca yönlendirin (Şekil 74).



Şekil 74

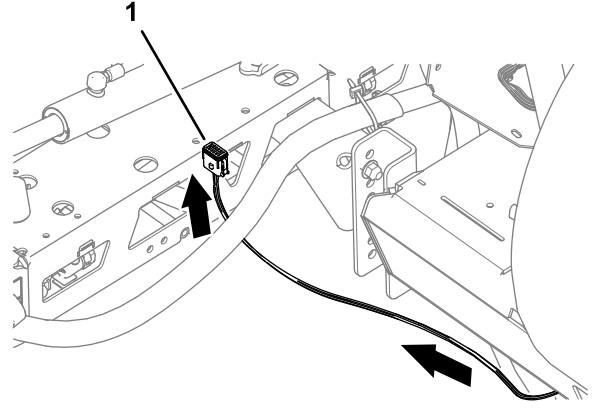
1. Ön kablo demeti 2. Makine kablo demeti

2. Ön kablo demetini kablo bağlarıyla makine kablo demetine sabitleyin.
3. Ön kablo demetini orta püskürtme bölümüne yönlendirin (Şekil 75 ve Şekil 76).



Şekil 75

1. Ön Kablo demeti (set)



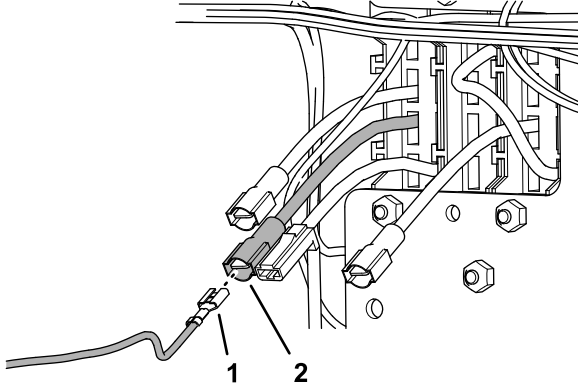
Şekil 76

1. 12 soketli konnektör (ön kablo demeti)

4. Varsa, ön ısı kalkanı ve alt takım kaplamasını takın; bkz. *Kullanım Kılavuzu*.

Kablo Demetinin Sigorta ve Topraklama Bloklarına Bağlanması

1. OPTIONS POWER (opsiyonel güç) etiketli sigorta bloğunun kanatlı konektörünü, setin ön kablo demetinin soket terminali konektörüne (**Şekil 77**) takın.

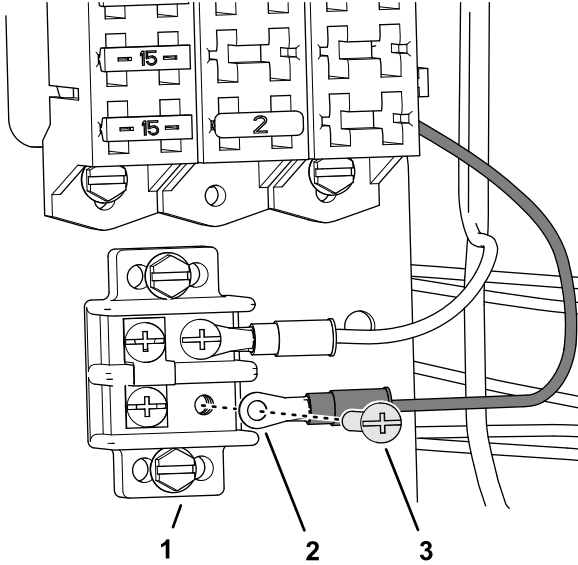


Şekil 77

g295378

1. Soket terminali konektörü (ön kablo demeti — set)
2. Kanatlı konektör (OPTIONS POWER (opsiyonel güç) etiketli — sigorta bloğu)

2. Terminal vidasını topraklama bloğundan (**Şekil 78**) çıkarın.

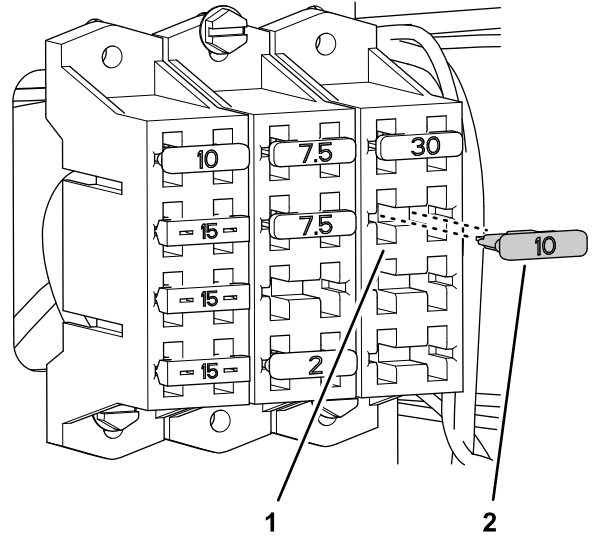


Şekil 78

g295379

1. Topraklama bloğu
2. Halka terminal konektörü (ön kablo demeti — set)
3. Terminal vidası

3. Ön kablo demetinin halka terminalini terminal vidasıyla (**Şekil 78**) topraklama bloğuna sabitleyin.
4. Opsiyonel güç devresi (**Şekil 79**) için sigortayı (10 A) sigorta yuvasına takın.



Şekil 79

g295380

1. Sigorta yuvası (opsiyonel güç devresi)
2. Sigorta (10 A)

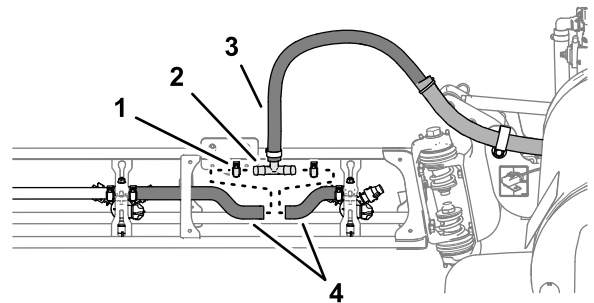
5

Püskürtme Nozullarının Çıkarılması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Bölüm Besleme Hortumlarının Bağlantısını Kesme

1. Dıştaki püskürtme bölümünde, nozul hortumlarını çıkıntılı T bağlantı parçasına sabitleyen 2 hortum kelepçesini çıkarın ve **Şekil 80** ile gösterildiği gibi bağlantı parçasını hortumlardan çıkarın.

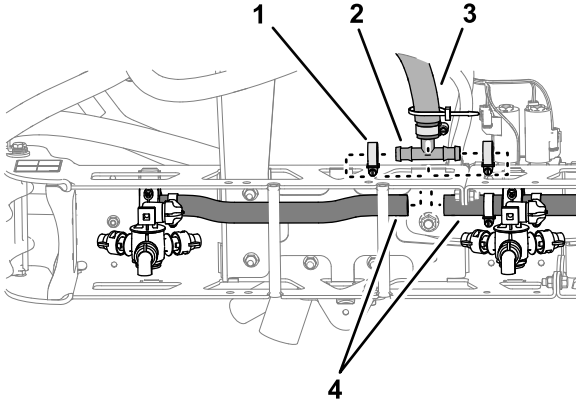


Şekil 80

g293875

1. Hortum kelepçesi
2. Çıkıntılı T bağlantı parçası
3. Bölüm besleme hortumu
4. Nozul hortumları

- Diğer dış püskürtme bölümü için de 1. adımı tekrarlayın.
- Orta püskürtme bölümünün ön tarafında, nozul hortumlarını çıkıntılı T bağlantı parçasına sabitleyen 2 hortum kelepçesini çıkarın ve **Şekil 81** ile gösterildiği gibi bağlantı parçasını hortumlardan çıkarın.



Şekil 81

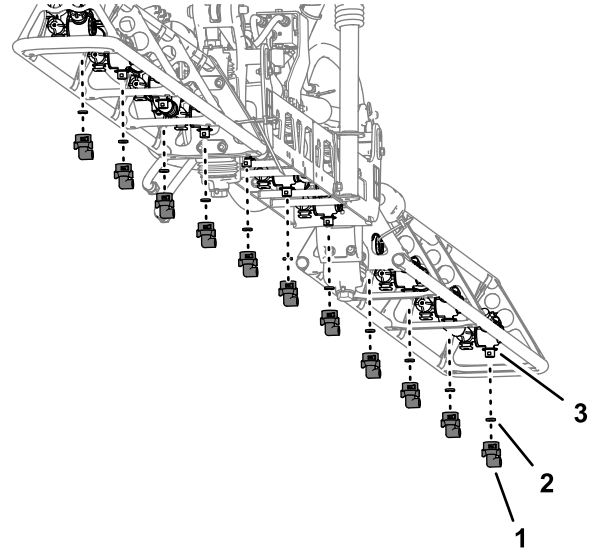
- | | |
|---------------------------------|--------------------------|
| 1. Hortum kelepçesi | 3. Bölüm besleme hortumu |
| 2. Çıkıntılı T bağlantı parçası | 4. Nozul hortumları |

Nozul Kapaklarının Çıkarılması

Aktif püskürtme konumunda, her bir püskürtme nozulu başlığından aşağıdaki nozul kapaklarını çıkarın:

- 11 veya 12 nozul kapağı (**Şekil 82**)
- 11 veya 12 conta (**Şekil 82**)
- Takılıysa, 11 veya 12 nozul ucu filtresi

Not: Nozul kapaklarını, contaları ve takılıysa nozul ucu filtrelerini daha sonra takmak üzere saklayın.

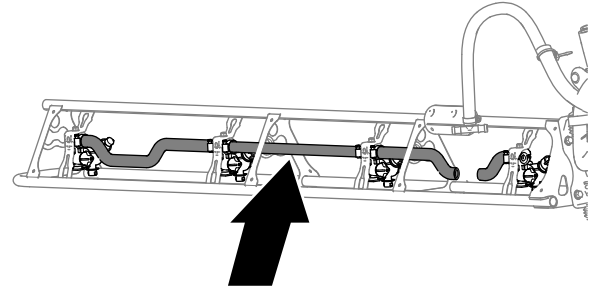


Şekil 82

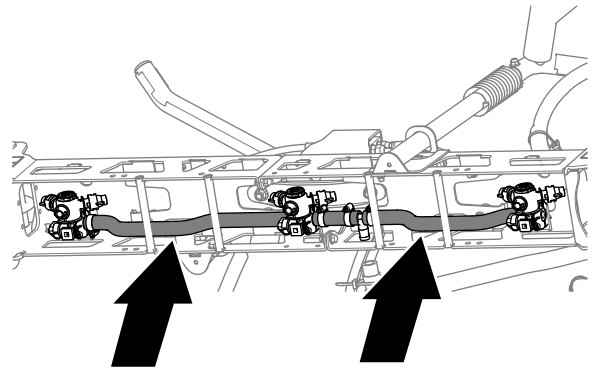
- | | |
|--|-----------------------------|
| 1. Nozul kapağı (aktif püskürtme konumu) | 3. Püskürtme nozulu başlığı |
| 2. Conta | |

Püskürtme Nozulu Başlıklarının Çıkarılması

- Dış ve orta püskürtme bölümlerinin püskürtme hortumlarını **Şekil 83** ve **Şekil 84** ile gösterildiği gibi kesin.



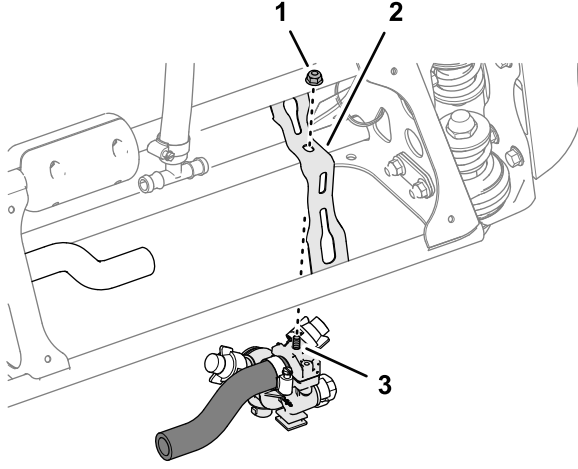
Şekil 83



Şekil 84

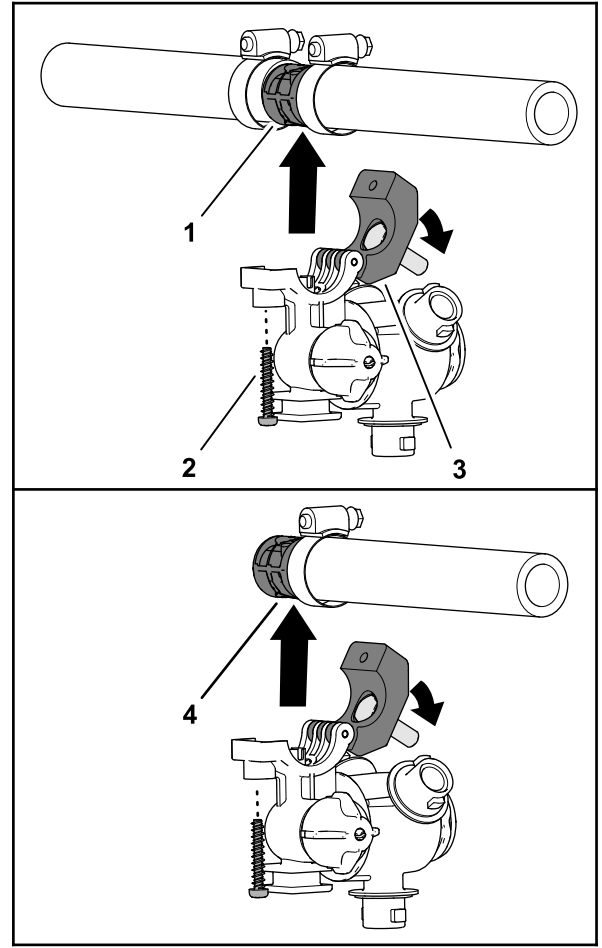
- 11 veya 12 püskürtme nozulu başlığını dış ve orta püskürtme bölümlerine sabitleyen kilit somunlarını sökün ve nozul başlıkları ile hortumları makineden çıkarın (**Şekil 85**).

Not: 7 Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Püskürtme Bölümlerine Montajı (sayfa 40) bölümünde takmak üzere kilit somunlarını saklayın.



Şekil 85

1. Kilit somunu
2. Nozul montaj braketi
3. Püskürtme nozulu başlığı



Şekil 86

1. Çift veya tek çıkıntılı bağlantı parçası
2. Vida
3. Sele
4. Tek çıkıntılı bağlantı parçası

Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması

1. Püskürtme nozulu başlıklarının selesini sabitleyen vidayı sökün ve seleyi açın (**Şekil 86**).

Not: Cıvata ve seleyi bir arada tutun.

2. Çift veya tek çıkıntılı bağlantı parçasını ve bağlı hortumları **Şekil 86** ile gösterildiği gibi çıkarın.

Not: Artık çıkıntılı bağlantı parçası ve bağlı hortumlara ihtiyacınız yoktur.

3. Diğer püskürtme nozulu başlıkları için 1. ve 2. adımları tekrarlayın.

7 Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Püskürtme Bölümlerine Montajı (sayfa 40) bölümünde takmak üzere püskürtme nozulu başlıklarını ve cıvataları saklayın. Artık çıkıntılı bağlantı parçaları ve hortumlara ihtiyacınız yoktur.

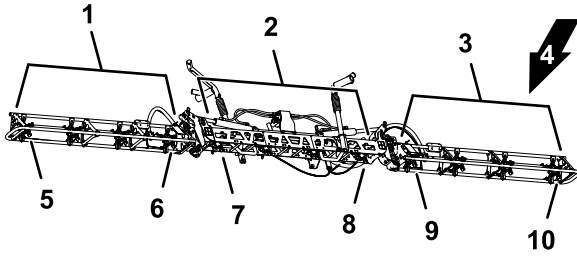
6

Nozul Akış Ölçerlerinin ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Montajı

Bu prosedür için gerekli parçalar:

11	Akış ölçer—11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
1	Akış ölçer — 12 püskürtme nozullu makineler
6	Hızlı açılır bağlantılı kapak ve tespit elemanı — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
14	Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve tespit elemanı — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
2	Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve tespit elemanı — 12 püskürtme nozullu makineler
2	90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
13	Hortum kelepçesi—11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
3	Hortum kelepçesi—12 püskürtme nozullu makineler
4	Hortum (38 cm) — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
2	Hortum (20 cm) — 12 püskürtme nozullu makineler
4	Hortum (17 cm) — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler
2	Biçimlendirilmiş hortum — 11 veya 12 püskürtme nozullu makineler

Akış Ölçer ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Konumu



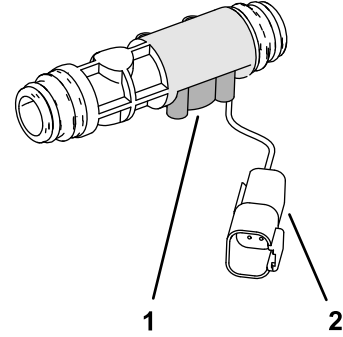
Şekil 87

g296900

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. Sol püskürtme bölümü | 6. Akış ölçer/Başlık L4 |
| 2. Orta püskürtme bölümü | 7. Akış ölçer/Başlık C1 |
| 3. Sağ püskürtme bölümü | 8. Akış ölçer/Başlık C4 (sadece 12 püskürtme nozullu makineler için) |
| 4. Makinenin önü | 9. Akış ölçer/Başlık R1 |
| 5. Akış ölçer/Başlık L1 | 10. Akış ölçer/Başlık R4 |

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları L1 ve L2'nin Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine



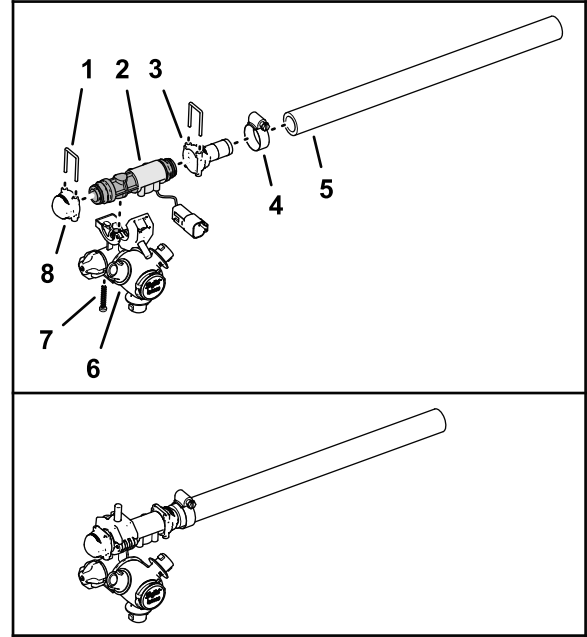
Şekil 88

g294424

- | | |
|------------------------|---------------------|
| 1. Sensör (akış ölçer) | 2. 4 uçlu konnektör |
|------------------------|---------------------|

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve bir hortumu (38 cm), Şekil 89 ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi ile birleştirin.



Şekil 89

g294224

Akış Ölçer/Nozul Başlığı L1

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1. Tespit elemanı | 5. Hortum (38 cm) |
| 2. Akış ölçer | 6. Püskürtme nozulu başlığı |
| 3. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 7. Vida |
| 4. Hortum kelepçesi | 8. Hızlı açılır bağlantılı kapak |

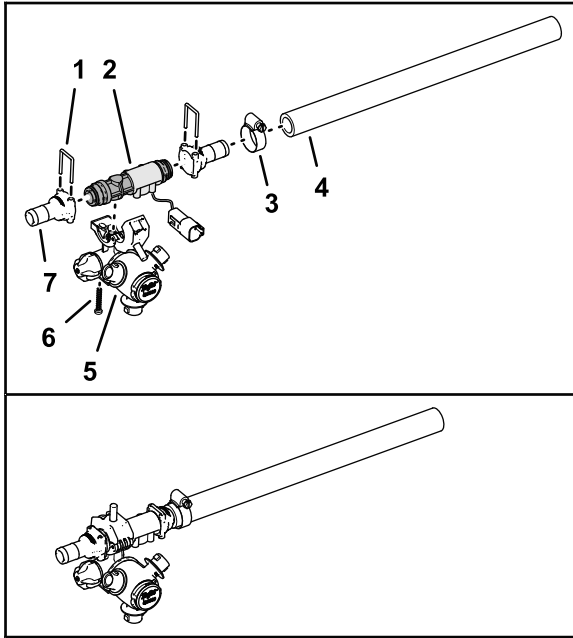
2. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 89** ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölççere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

3. Akış ölçeri, **Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29)** bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, **Şekil 89** ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

4. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 90** ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (38 cm) takın.



Şekil 90

Akış ölçer/Nozul Başlığı L2

- | | |
|---------------------|--|
| 1. Tespit elemanı | 5. Püskürtme nozulu başlığı |
| 2. Akış ölçer | 6. Vida |
| 3. Hortum kelepçesi | 7. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 4. Hortum (38 cm) | |

5. 2 adet düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 90** ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölççere monte edin.

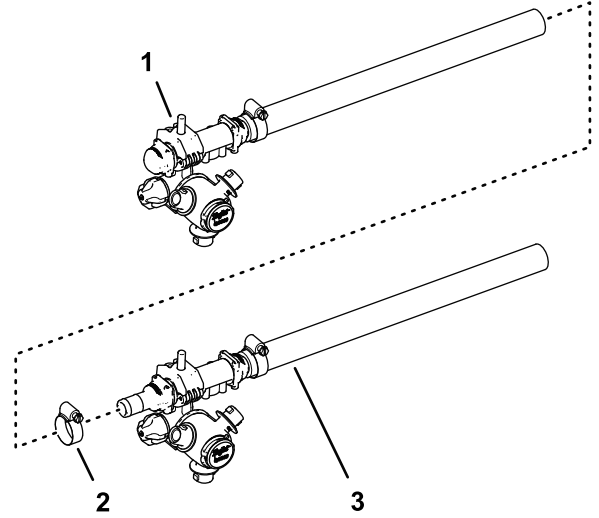
Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

6. Akış ölçeri, **Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29)** bölümünde çıkardığınız

vidayı kullanarak, **Şekil 90** ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

7. Akış ölçeri ve L1 ve L2 nozul başlıklarını, **Şekil 91** ile gösterildiği gibi bir hortum kelepçesi ile birleştirin.



Şekil 91

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Akış ölçer/nozul başlığı L1 | 3. Akış ölçer/nozul başlığı L2 |
| 2. Hortum kelepçesi | |

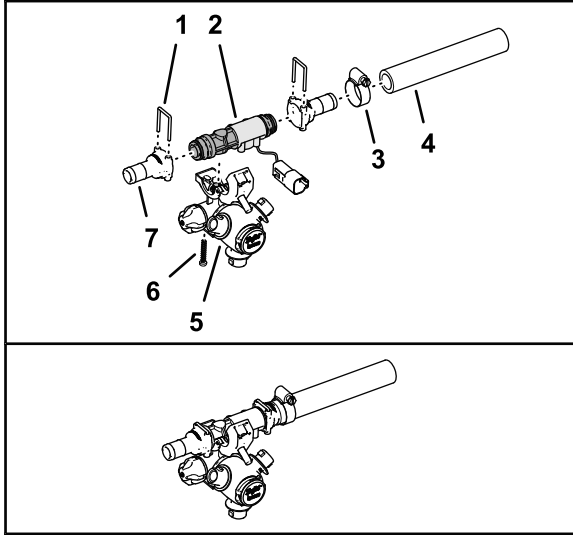
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve L1 ve L2 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları L3 ve L4'nin Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 92](#) ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (17 cm) takın.



Şekil 92

Akış ölçer/Nozul Başlığı L3

- | | |
|---------------------|--|
| 1. Tespit elemanı | 5. Püskürtme nozulu başlığı |
| 2. Akış ölçer | 6. Vida |
| 3. Hortum kelepçesi | 7. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 4. Hortum (17 cm) | |

2. 2 adet düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 92](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

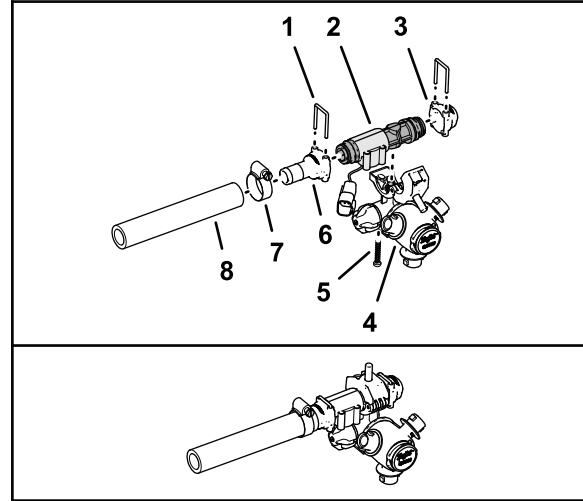
Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

3. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 92](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

4. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve L3 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

5. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 93](#) ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (17 cm) takın.



g294227

Şekil 93

Akış ölçer/Nozul Başlığı L4

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Tespit elemanı | 5. Vida |
| 2. Akış ölçer | 6. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 3. Hızlı açılır bağlantılı kapak | 7. Hortum kelepçesi |
| 4. Püskürtme nozulu başlığı | 8. Hortum (17 cm) |

6. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 93](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

7. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 93](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

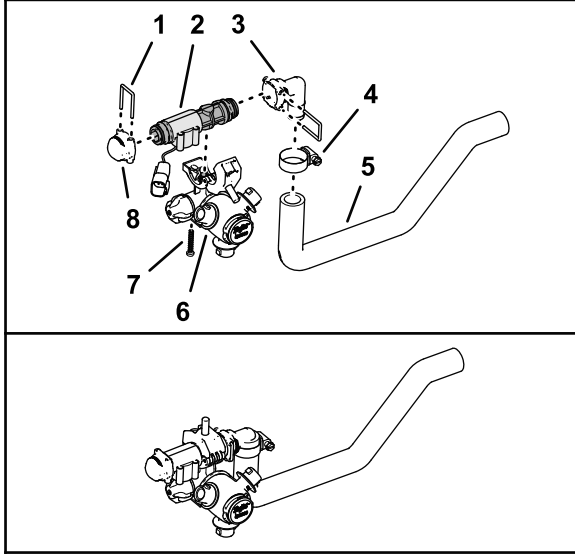
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve L4 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

Akış Ölçer ve Püskürtme Nozulu Başlığı C1 Montajı

11 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 94](#) ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak, biçimlendirilmiş hortuma takın.



Şekil 94

g294228

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1. Tespit elemanı | 5. Biçimlendirilmiş hortum |
| 2. Akış ölçer | 6. Püskürtme nozulu başlığı |
| 3. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 7. Vida |
| 4. Hortum kelepçesi | 8. Hızlı açılır bağlantılı kapak |

2. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 94](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

3. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 94](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

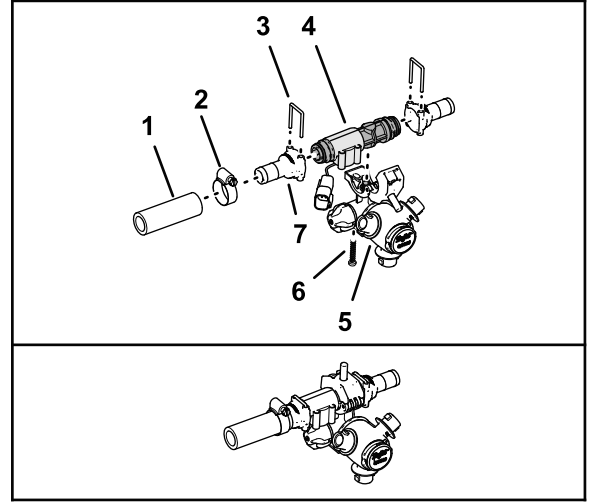
4. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve C1 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları C2 ve C3'nin Montajı

11 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 95](#) ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (76 mm) takın.



Şekil 95

g294295

Akış ölçer/Nozul Başlığı C2

- | | |
|---------------------|--|
| 1. Hortum (76 mm) | 5. Püskürtme nozulu başlığı |
| 2. Hortum kelepçesi | 6. Vida |
| 3. Tespit elemanı | 7. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 4. Akış ölçer | |

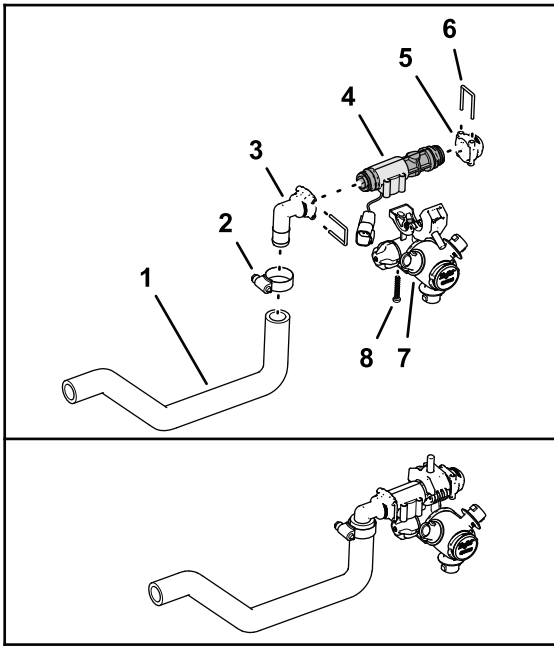
2. 2 adet düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 148](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

3. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 95](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

4. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, biçimlendirilmiş hortuma takın ([Şekil 96](#)).



Şekil 96

Akış ölçer/Nozul Başlığı C3

g294330

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1. Biçimlendirilmiş hortum | 5. Hızlı açılır bağlantılı kapak |
| 2. Hortum kelepçesi | 6. Tespit elemanı |
| 3. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 7. Püskürtme nozulu başlığı |
| 4. Akış ölçer | 8. Vida |

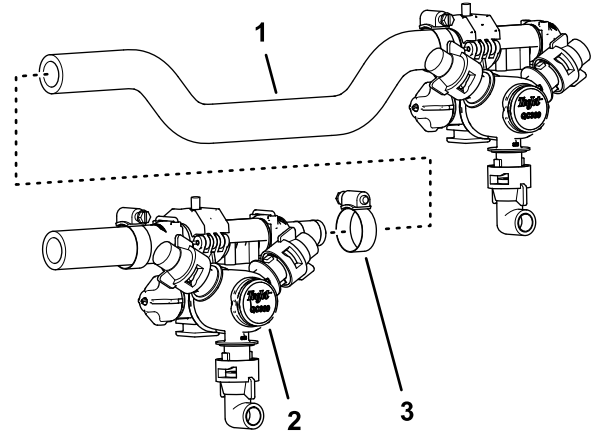
5. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 96](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

6. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 96](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

7. Akış ölçeri ve C2 ve C3 nozul başlıklarını, [Şekil 97](#) ile gösterildiği gibi bir hortum kelepçesi ile birleştirin.



g294692

Şekil 97

1. Akış ölçer/nozul başlığı C3 3. Hortum kelepçesi
2. Akış ölçer/nozul başlığı C2

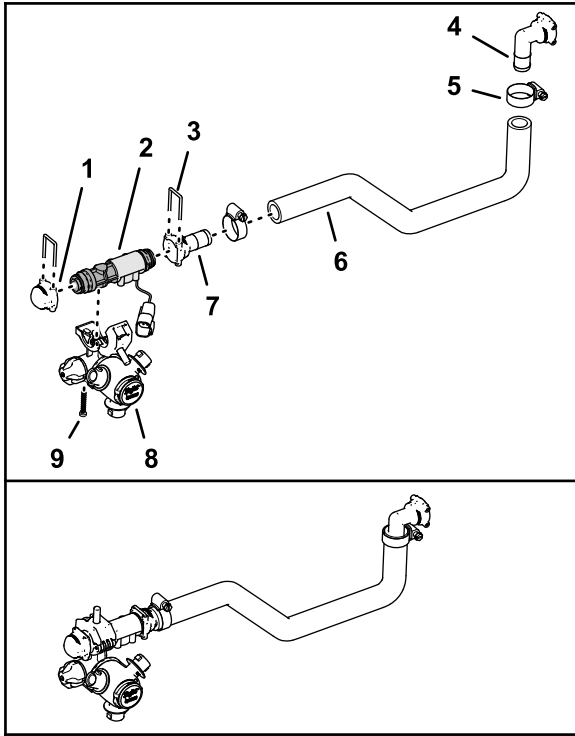
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve C2 ve C3 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

Akış Ölçer ve Püskürtme Nozulu Başlığı C1 ve C2'nin Montajı

12 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve düz çıkıntılı bağlantı parçasını, 2 hortum kelepçesi (Şekil 98) kullanarak, biçimlendirilmiş hortuma takın.



Şekil 98

Akış Ölçer/Nozul Başlığı C1

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Hızlı açılır bağlantılı kapak | 6. Biçimlendirilmiş hortum |
| 2. Akış ölçer | 7. Düz çıkıntılı bağlantı parçası |
| 3. Tespit elemanı | 8. Püskürtme nozulu başlığı |
| 4. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 9. Vida |
| 5. Hortum kelepçesi | |

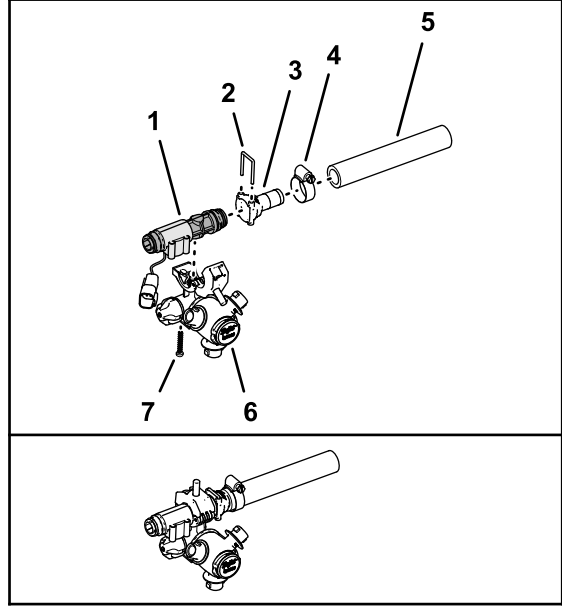
2. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, Şekil 98 ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

3. Akış ölçeri, Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, Şekil 98 ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

4. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, Şekil 99 ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (20 cm) takın.



Şekil 99

Akış Ölçer/Nozul Başlığı C2

- | | |
|--|-----------------------------|
| 1. Akış ölçer | 5. Hortum 20 cm |
| 2. Tespit elemanı | 6. Püskürtme nozulu başlığı |
| 3. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 7. Vida |
| 4. Hortum kelepçesi | |

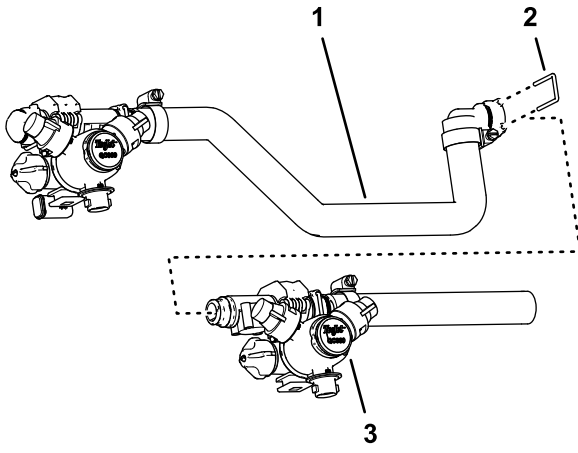
5. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, Şekil 99 ile gösterildiği gibi, bir tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

6. Akış ölçeri, Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, Şekil 99 ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın

7. Akış ölçeri ve C1 ve C2 nozul başlıklarını, Şekil 100 ile gösterildiği gibi, hızlı açılır bağlantı parçasının tespit elemanı ile birleştirin.



Şekil 100

g295221

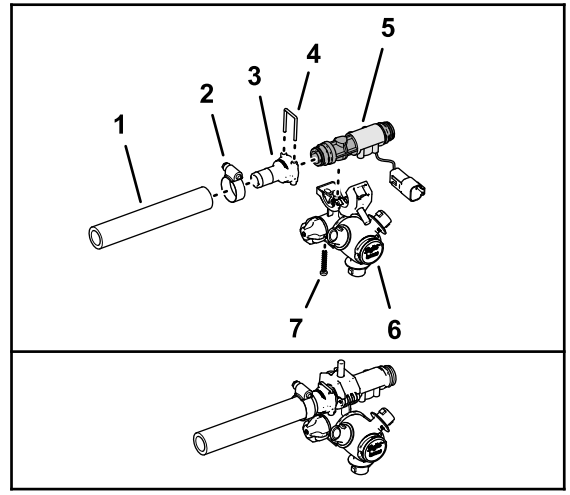
1. Akış ölçer/nozul başlığı C1
2. Tespit elemanı (hızlı açılır bağlantı parçası)
3. Akış ölçer/nozul başlığı C2
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve C1 VE C2 nozul başlığı tertibatını işaretleysin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları C3 ve C4'nin Montajı

12 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, Şekil 101 ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (20 cm) takın.

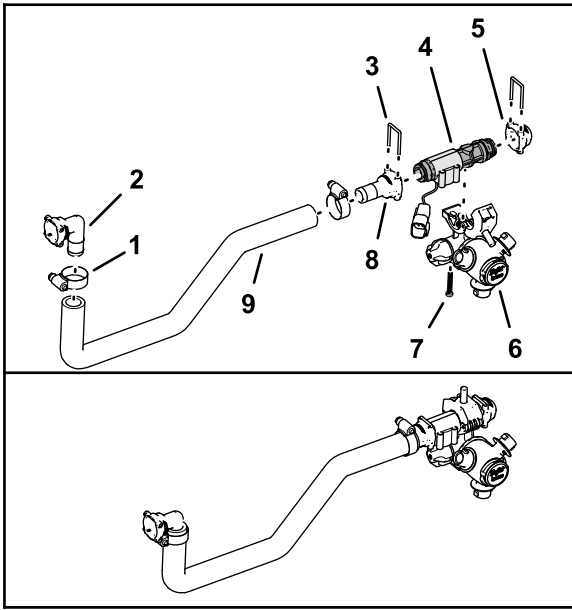


Şekil 101

g294422

Akış ölçer/Nozul Başlığı C3

1. Hortum (20 cm)
2. Hortum kelepçesi
3. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası
4. Tespit elemanı
5. Akış ölçer
6. Püskürtme nozulu başlığı
7. Vida
2. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, Şekil 101 ile gösterildiği gibi, bir tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.
3. Akış ölçeri, Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, Şekil 101 ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.
- Önemli:** O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.
4. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası ve düz çıkıntılı bağlantı parçasını, 2 hortum kelepçesi (Şekil 102) kullanarak, biçimlendirilmiş hortuma takın.



Şekil 102

Akış ölçer/Nozul Başlığı C4

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Hortum kelepçesi | 6. Püskürtme nozulu başlığı |
| 2. 90° çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 7. Vida |
| 3. Tespit elemanı | 8. Düz çıkıntılı bağlantı parçası |
| 4. Akış ölçer | 9. Biçimlendirilmiş hortum |
| 5. Hızlı açılır bağlantılı kapak | |

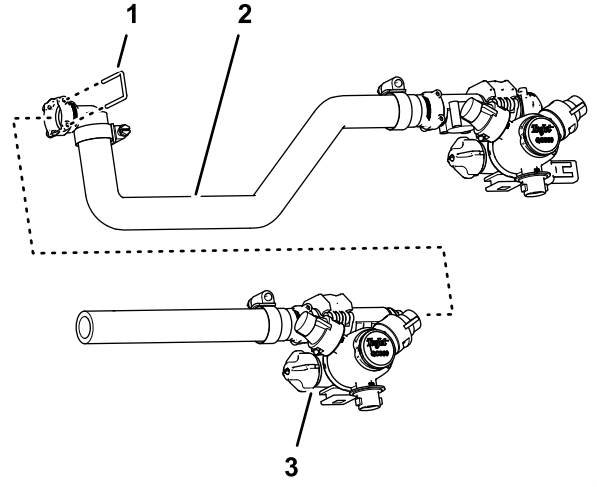
5. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 102](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

6. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 102](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

7. Akış ölçeri ve C3 ve C4 nozul başlıklarını, [Şekil 103](#) ile gösterildiği gibi, hızlı açılır bağlantı parçasının tespit elemanı ile birleştirin.



Şekil 103

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Tespit elemanı (hızlı açılır bağlantı parçası) | 3. Akış ölçer/nozul başlığı C3 |
| 2. Akış ölçer/nozul başlığı C4 | |

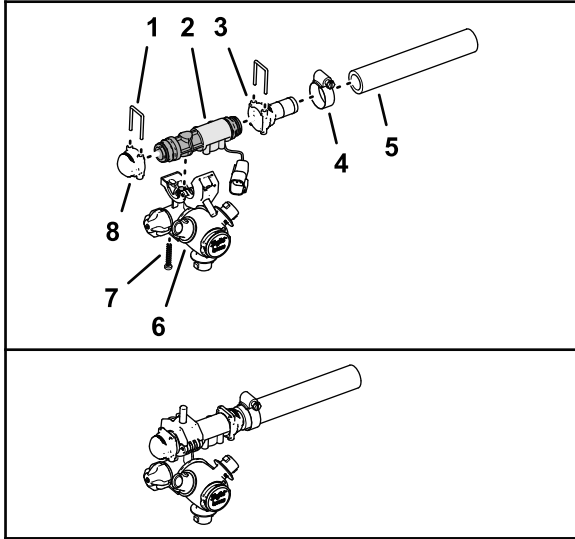
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve C3 ve C4 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları R1 ve R2'nin Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 104](#) ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (17 cm) takın.



Şekil 104

Akış ölçer/Nozul Başlığı R1

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Tespit elemanı | 5. Hortum (17 cm) |
| 2. Akış ölçer | 6. Püskürtme nozulu başlığı |
| 3. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası | 7. Vida |
| 4. Hortum kelepçesi | 8. Hızlı açılır bağlantılı kapağı |

2. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 104](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

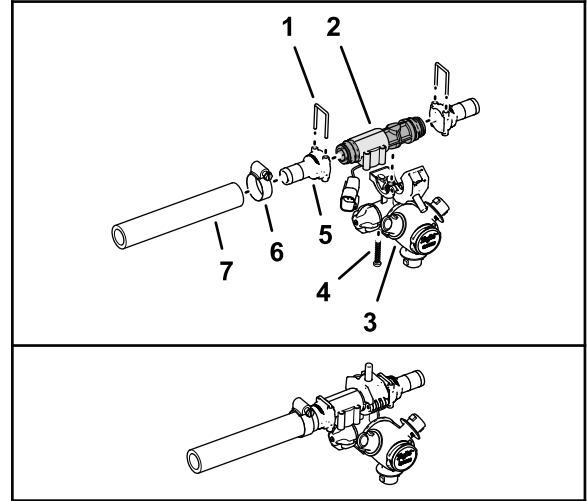
Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

3. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 104](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın

4. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve R1 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

5. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 105](#) ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (17 cm) takın.



g294230

Şekil 105

Akış ölçer/Nozul Başlığı R2

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Tespit elemanı | 5. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 2. Akış ölçer | 6. Hortum kelepçesi |
| 3. Püskürtme nozulu başlığı | 7. Hortum (17 cm) |
| 4. Vida | |

6. 2 adet düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, [Şekil 105](#) ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

7. Akış ölçeri, [Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması \(sayfa 29\)](#) bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, [Şekil 104](#) ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın

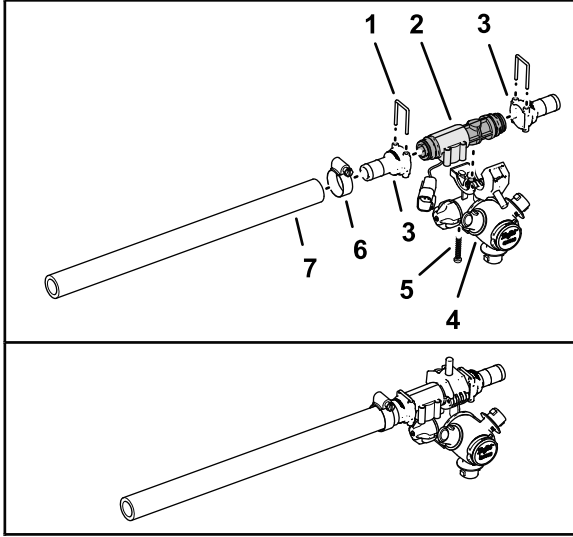
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve R2 nozul başlığı tertibatını işaretleyin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları R3 ve R4'nin Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

Önemli: Hızlı açılır bağlantı parçalarını monte etmeden önce, O-halkaları bu set ile birlikte verilen silikon gres ile yağlayın.

1. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 106** ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (38 cm) takın.



g308886

Şekil 106

Akış ölçer/Nozul Başlığı R3

- | | |
|---------------------|--|
| 1. Hortum (38 cm) | 5. Püskürtme nozulu başlığı |
| 2. Hortum kelepçesi | 6. Vida |
| 3. Tespit elemanı | 7. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 4. Akış ölçer | |

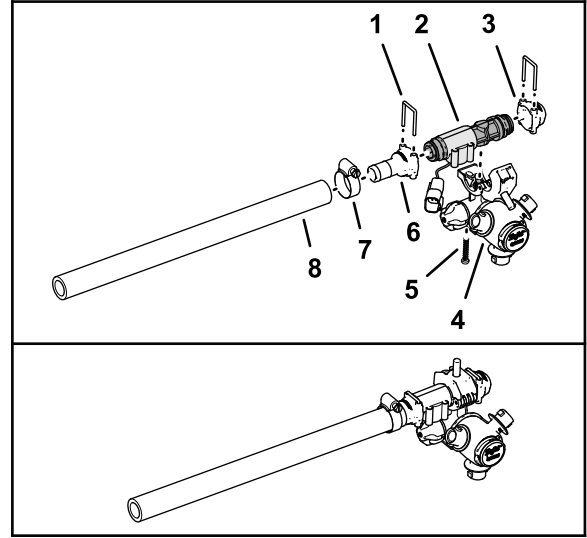
2. 2 adet düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 106** ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sağa hizalayın.

3. Akış ölçeri, **Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29)** bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, **Şekil 106** ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

4. Bir düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 107** ile gösterildiği gibi, bir hortum kelepçesi kullanarak bir hortuma (38 cm) takın.



g294223

Şekil 107

Akış ölçer/Nozul Başlığı R4

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Tespit elemanı | 5. Vida |
| 2. Akış ölçer | 6. Düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçası |
| 3. Hızlı açılır bağlantılı kapak | 7. Hortum kelepçesi |
| 4. Püskürtme nozulu başlığı | 8. Hortum (38 cm) |

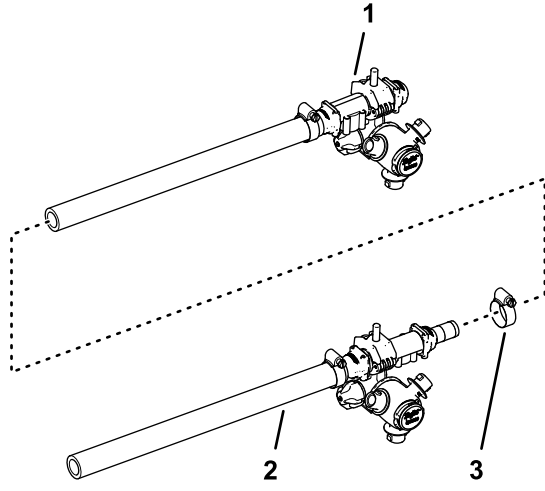
5. Hızlı açılır bağlantılı kapağı ve düz çıkıntılı hızlı açılır bağlantı parçasını, **Şekil 107** ile gösterildiği gibi 2 tespit elemanı ile akış ölçere monte edin.

Not: Akış ölçer sensörünü sola hizalayın.

6. Akış ölçeri, **Çıkıntılı Bağlantı Parçaları ve Hortumların Püskürtme Nozulu Başlıklarından Çıkarılması (sayfa 29)** bölümünde çıkardığınız vidayı kullanarak, **Şekil 107** ile gösterildiği gibi bir püskürtme nozulu başlığına monte edin.

Önemli: O-halkanın aktarma borusuna takıldığından emin olun. Akış ölçer gövdesindeki 10 mm bağlantı noktasını, başlık gövdesinin aktarma borusuyla dikkatlice hizalayın.

7. Akış ölçeri ve R3 ve R4 nozul başlıklarını, **Şekil 108** ile gösterildiği gibi bir hortum kelepçesi ile birleştirin.



Şekil 108

1. Nozul konumu 10 akış ölçer tertibatı
 2. Hortum kelepçesi
 3. Nozul konumu 11 akış ölçer tertibatı
8. Bir parça bant kullanarak akış ölçer ve nozul başlığı tertibatı 10 ve 11'i işaretleyin.

7

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıklarının Püskürtme Bölümlerine Montajı

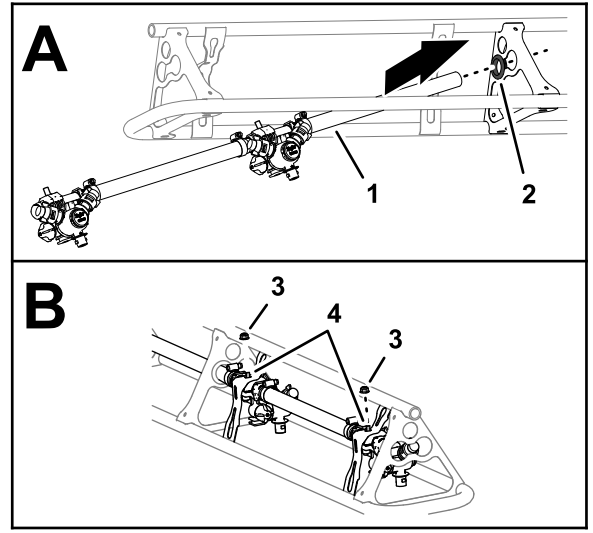
Bu prosedür için gerekli parçalar:

6	Hortum kelepçesi
---	------------------

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları L1 ve L2'nin Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

1. Sol püskürtme bölümünün dış tarafında, akış ölçer/nozul başlıkları L1 ve L2'nin hortumunu dış tarafta bulunan giriş halkasından (Şekil 109) geçirin.



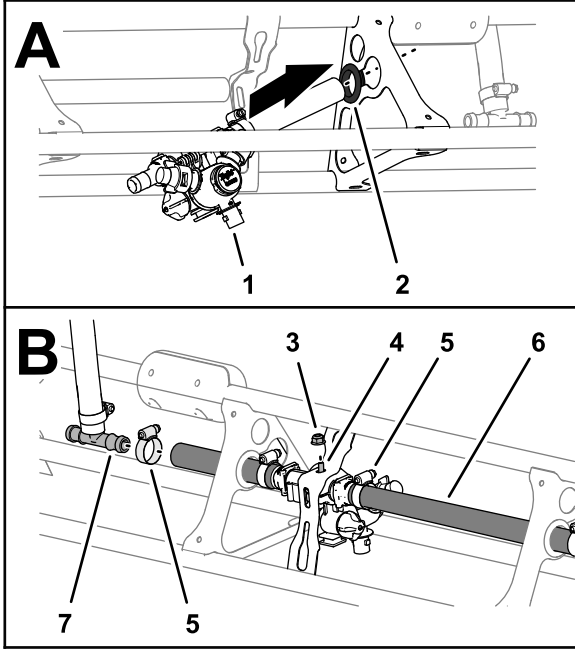
Şekil 109

1. Akış ölçer/nozul başlıkları L1 ve L2
 2. Giriş halkası
 3. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
 4. Cıvata (başlık selesi)
2. Başlık selesi cıvatalarını nozul desteklerindeki deliklerle hizalayın ve akış ölçer/nozul başlığı tertibatlarını 2 flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteklere (Şekil 109) sabitleyin.

Akış Ölçerler ve Püskürtme Nozulu Başlığı L3'ün Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

1. Akış ölçer/nozul başlığı L3'ü, iç kiriş halkasından (Şekil 110) geçirerek monte edin.



Şekil 110

g294873

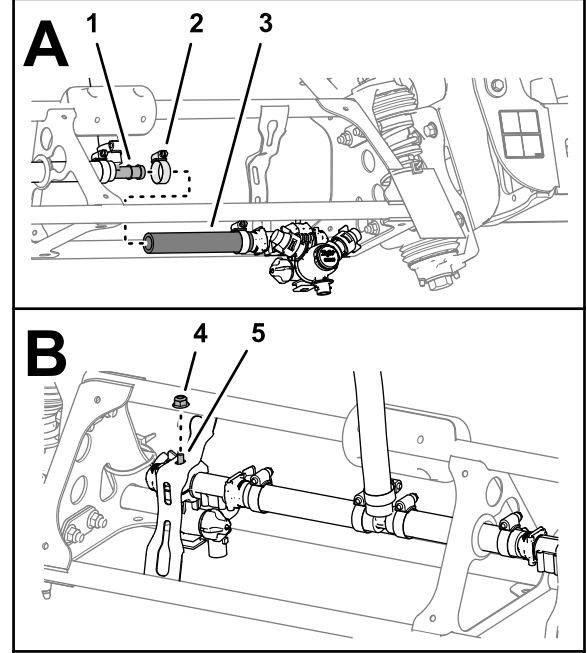
1. Akış ölçer/nozul başlığı L3
2. Kiriş halkası
3. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
4. Cıvata (başlık selesi)
5. Hortum kelepçesi
6. Hortum (akış ölçer/nozul başlığı L2)
7. Çıkıntılı T bağlantı parçası (sol bölüm-besleme hortumu)

2. Nozul/akış ölçer tertibatı L2'nin iç tarafındaki hortumu, nozul/akış ölçer tertibatı L3'ün düz çıkıntılı bağlantı parçasına monte edin ve hortumu bir hortum kelepçesi (Şekil 110) ile bağlantı parçasına sabitleyin.
3. Sol bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, akış ölçer/nozul başlığı L3'ün kısa hortumu ile birleştirin (Şekil 110).
4. Başlık selesi cıvatasını nozul desteğindeki deliklerle hizalayın ve akış ölçer/nozul başlığı grubunu flanşlı kilit somunları (5/16 inç) ile desteğe (Şekil 110) sabitleyin.

Akış Ölçerler ve Püskürtme Nozulu Başlığı L4'ün Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

1. Akış ölçer/nozul başlığı L4'ün hortumunu, bir hortum kelepçesi kullanarak, sol bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçası (Şekil 111) ile birleştirin.



Şekil 111

g294874

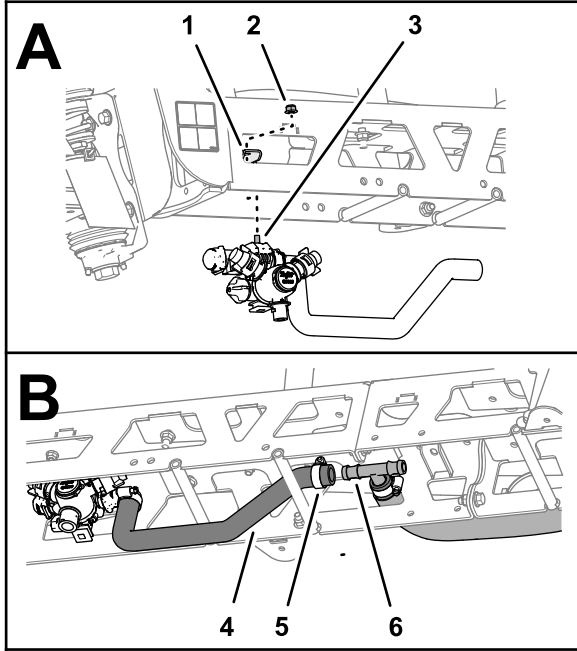
1. Çıkıntılı T bağlantı parçası (sol bölüm-besleme hortumu)
2. Hortum kelepçesi
3. Akış ölçer/nozul başlığı L4
4. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
5. Cıvata (başlık selesi)

2. Başlık selesi cıvatasını nozul desteğindeki deliklerle hizalayın ve akış ölçer/nozul başlığı grubunu flanşlı kilit somunları (5/16 inç) ile desteğe (Şekil 111) sabitleyin.

Akış Ölçer ve Püskürtme Nozulu Başlığı C1'in Kurulumu

11 püskürtme nozullu makine

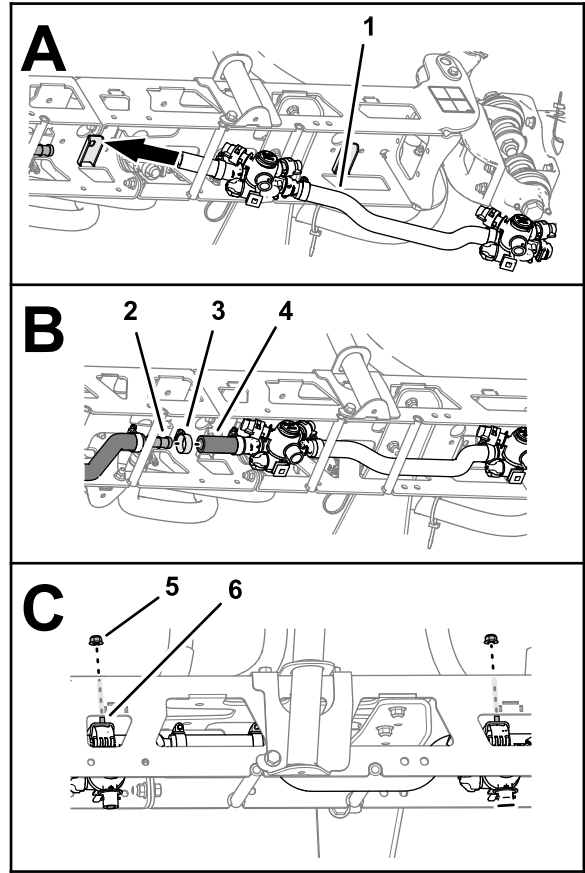
- Orta püskürtme bölümünün sol ucunda, **Şekil 112** ile gösterildiği gibi, akış ölçer/nozul başlığı C1'i kirişe monte edin.



Şekil 112

g294875

- Nozul desteği
 - Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
 - Akış ölçer/nozul başlığı C1
 - Biçimlendirilmiş hortum
 - Hortum kelepçesi
 - Çıkıntılı T bağlantı parçası (orta bölüm-besleme hortumu)
- Başlık selesi civatasını nozul desteğindeki deliklerle hizalayın ve akış ölçer/nozul başlığı grubunu flanşlı kilit somunları (5/16 inç) ile desteğe (**Şekil 112**) sabitleyin.
 - Orta bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, akış ölçer/nozul başlığı C1'in biçimlendirilmiş hortumu (**Şekil 112**) ile birleştirin.



Şekil 113

g294876

- Akış ölçer/nozul başlığı C2 ve C3
 - Çıkıntılı T bağlantı parçası (orta bölüm-besleme hortumu)
 - Hortum kelepçesi
 - Hortum
 - Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
 - Civata (başlık selesi)
- Orta bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, akış ölçer/nozul başlığı C2'nin iç tarafındaki kısa hortum ile birleştirin (**Şekil 113**).
 - Başlık selesi civatalarını nozul desteklerindeki deliklerle hizalayın ve nozul başlığı/akış ölçer tertibatlarını 2 flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteklere (**Şekil 113**) sabitleyin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları C2 ve C3'ün Kurulumu

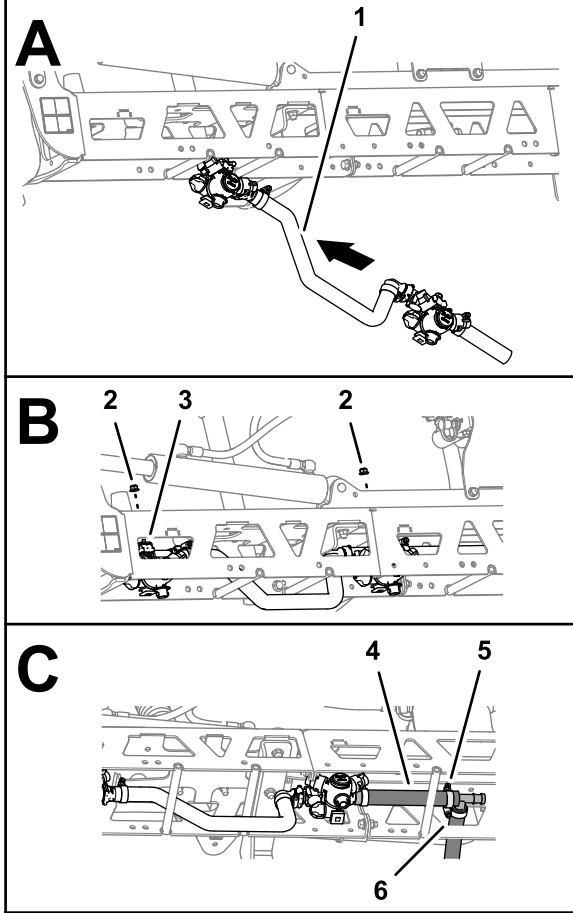
11 püskürtme nozullu makine

- Akış ölçer/nozul başlığı C2 ve C3 olarak işaretlediğiniz nozul başlığı/akış ölçer tertibatını, **Şekil 113** ile gösterildiği gibi orta püskürtme bölümüne hizalayın.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları C1 ve C2'ün Kurulumu

12 püskürtme nozullu makine

1. Orta püskürtme bölümünde, akış ölçer/nozul başlıkları C1 ve C2'yi kirişin boru takviyeleri (**Şekil 114**) arasına monte edin.



Şekil 114

g294961

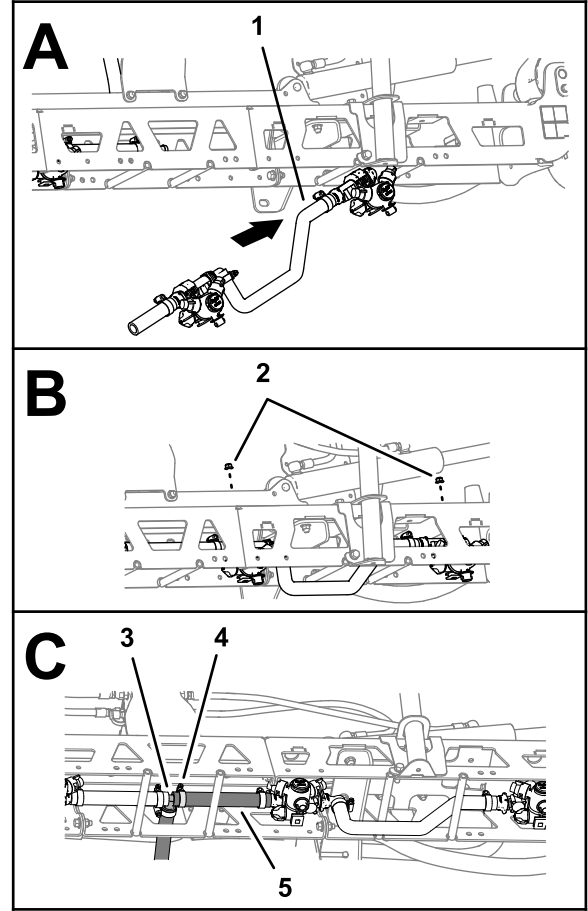
1. Akış ölçer/nozul başlıkları C1 ve C2
2. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
3. Cıvata (başlık selesi)
4. Hortum (kısa)
5. Çıkıntılı T bağlantı parçası (orta bölüm-besleme)
6. Hortum kelepçesi

2. Başlık selesi cıvatalarını nozul desteklerindeki deliklerle hizalayın ve nozul başlığı/akış ölçer tertibatlarını 2 flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteklere (**Şekil 114**) sabitleyin.
3. Orta bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, akış ölçer/nozul başlığı C2'in biçimlendirilmiş hortumu (**Şekil 112**) ile birleştirin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları C3 ve C4'ün Kurulumu

12 püskürtme nozullu makine

1. Akış ölçer/nozul başlıkları C3 ve C4'ü, kirişin boru takviyeleri (**Şekil 115**) arasına monte edin.



g294962

Şekil 115

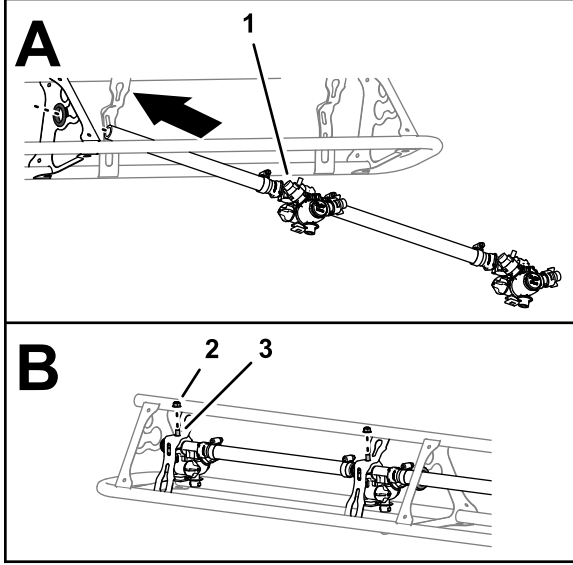
1. Akış ölçer/nozul başlıkları C3 ve C4
2. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
3. Çıkıntılı T bağlantı parçası (orta bölüm-besleme)
4. Hortum kelepçesi
5. Hortum(kısa)

2. Başlık selesi cıvatalarını nozul desteklerindeki deliklerle hizalayın ve nozul başlığı/akış ölçer tertibatlarını 2 flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteklere (**Şekil 115**) sabitleyin.
3. Orta bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, akış ölçer/nozul başlığı C3'ün kısa hortumu (**Şekil 115**) ile birleştirin.

Akış Ölçerlerin ve Püskürtme Nozulu Başlıkları R3 ve R4'nin Montajı

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

1. Sağ püskürtme bölümünün dış tarafında, nozul/akış ölçer konumları 10 ve 11'i, kirişin dış tarafındaki halka yoluyla monte edin (**Şekil 116**).



Şekil 116

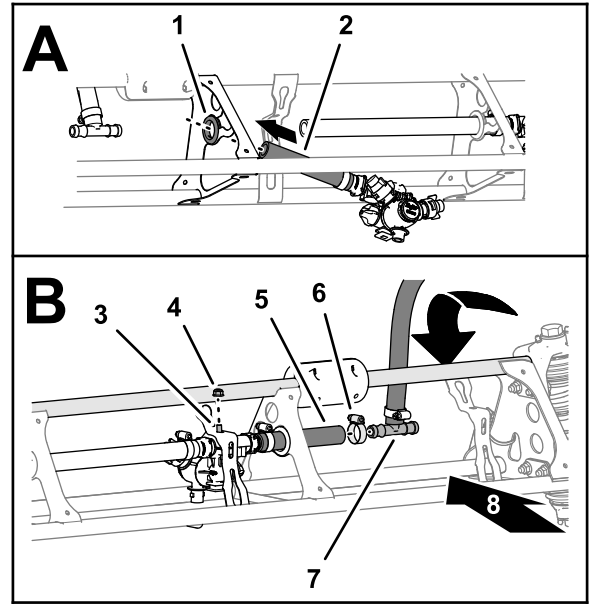
g294872

1. Akış ölçer/nozlu başlıkları R3 ve R4
 2. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
 3. Cıvata (başlık selesi)
2. Başlık selesi cıvatalarını nozul desteklerindeki deliklerle hizalayın ve nozul başlığı/akış ölçer tertibatlarını 2 flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteklere (**Şekil 116**) sabitleyin.

Akış Ölçer ve Püskürtme Nozulu Başlığı R2'in Kurulumu

11 veya 12 püskürtme nozullu makine

1. Akış ölçer/nozlu başlığı R2'nin hortumunu, iç kiriş halkasından (**Şekil 117**) geçirerek monte edin.



g302463

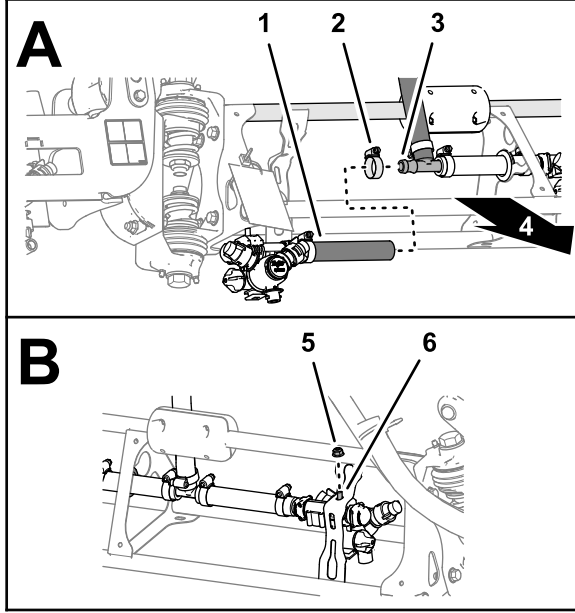
Şekil 117

1. Kiriş halkası
 2. Akış ölçer/nozlu başlığı R2
 3. Cıvata (başlık selesi)
 4. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
 5. Hortum
 6. Hortum kelepçesi
 7. Çıkıntılı T bağlantı parçası (sağ bölüm-besleme hortumu)
 8. Makinenin arkası
2. Akış ölçer/nozlu başlığı R3'ün iç tarafındaki hortumu, akış ölçer/nozlu başlığı R2'nin düz çıkıntılı bağlantı parçasına monte edin ve hortumu bir hortum kelepçesi ile bağlantı parçasına sabitleyin (**Şekil 117**).
3. Sağ bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, **Şekil 117** ile gösterildiği gibi, sağ bom bölümünün üst kiriş borusunun arkasına hizalayın.
4. Sağ bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçasını, bir hortum kelepçesi kullanarak, akış ölçer/nozlu başlığı R2'nin kısa hortumu ile birleştirin (**Şekil 117**).
5. Başlık selesi cıvatasını nozul desteğindeki deliklerle hizalayın ve nozul başlığı/akış ölçer tertibatını bir flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteğe (**Şekil 117**) sabitleyin.

Akış Ölçer ve Püskürtme Nozulu Başlığı R1'in Kurulumu

11 püskürtme nozullu makine

1. Akış ölçer/nozul başlığı R1'ün hortumunu, bir hortum kelepçesi kullanarak, sağ bölüm besleme hortumu için çıkıntılı T bağlantı parçası (Şekil 118) ile birleştirin.



Şekil 118

g302462

1. Nozul/akış ölçer tertibatı — konum 7
 2. Hortum kelepçesi
 3. Çıkıntılı T bağlantı parçası (sağ bölüm-besleme hortumu)
 4. Makinenin arkası
 5. Flanşlı kilit somunu (5/16 inç)
 6. Cıvata (başlık selesi)
2. Başlık selesi cıvatasını nozul desteğindeki deliklerle hizalayın ve nozul başlığı/akış ölçer tertibatını bir flanşlı kilit somunu (5/16 inç) ile desteğe (Şekil 118) sabitleyin.

8

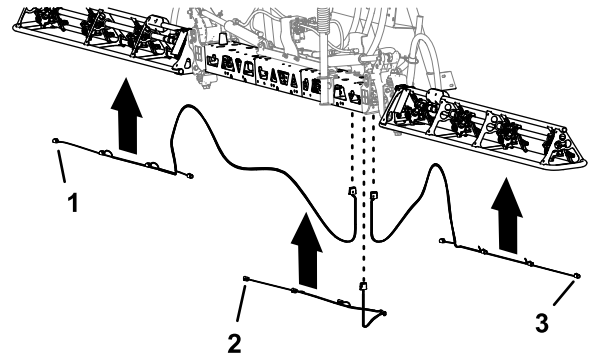
Arka Kablo Demetlerinin Makineye Takılması

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	Arka kablo demeti — sol (L1, L2, L3 ve L4)
1	Arka kablo demeti — orta (C1, C2, C3 ve C4)
1	Arka kablo demeti — sağ (R1, R2, R3 ve R4)
21	Kablo bağı

Arka Kablo Demetlerini Makineye Hizalama

1. Sol, orta ve sağ arka kablo demetlerini, Şekil 119 ile gösterildiği gibi sol, orta ve sağ püskürtme bölümlerine hizalayın.

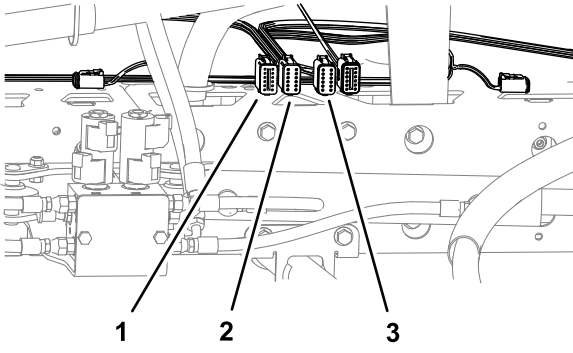


g308938

Şekil 119

1. Konnektör L1 (LEFT (sol) etiketli arka kablo demeti)
2. Konnektör C1 (CENTER (orta) etiketli arka kablo demeti)
3. Konnektör R4 (RIGHT (sağ) etiketli arka kablo demeti)

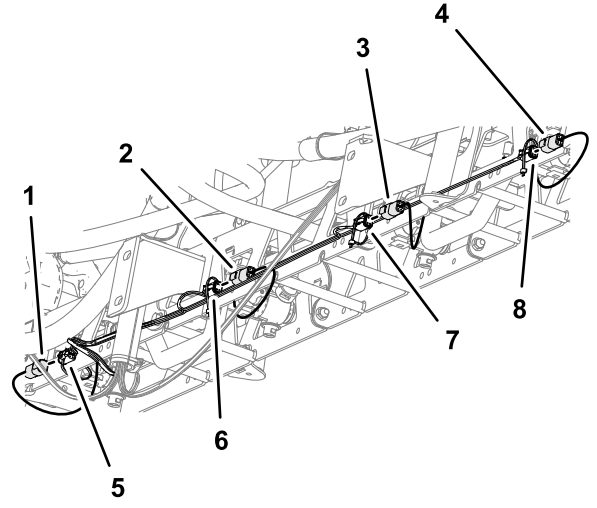
2. Sol, orta ve sağ arka kablo demetlerinin 12 soketli konnektörlerinin, orta bölümün ön tarafında, bom kaldırma valfinin sağına hizalandığından emin olun (Şekil 120).



Şekil 120

1. 12 soketli konnektör (LEFT (sol) etiketli)
2. 12 soketli konnektör (CENTER (orta))
3. 12 soketli konnektör (RIGHT (sağ))

g308939

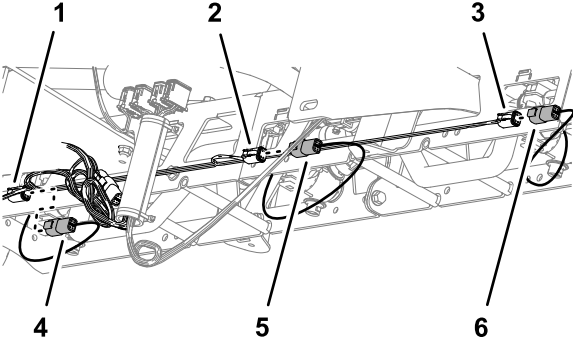


Şekil 122

12 püskürtme nozullu makine

g295471

Arka Kablo Demetinin Orta Püskürtme Bölümüne Takılması



Şekil 121

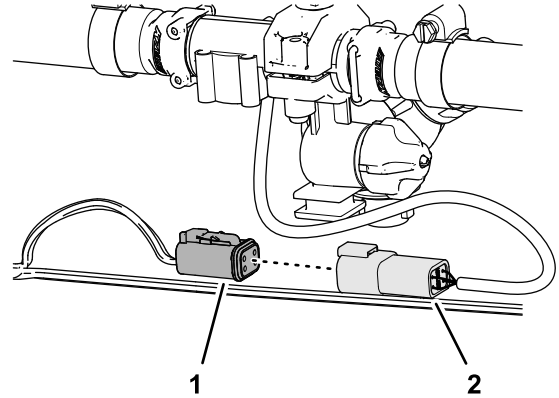
11 püskürtme nozullu makine

g295470

1. C3 (4 soketli konnektör— arka kablo demeti)
2. C2 (4 soketli konnektör— arka kablo demeti)
3. C1 (4 soketli konnektör— arka kablo demeti)
4. C3 (4 uçlu konnektör — akış ölçer)
5. C2 (4 uçlu konnektör — akış ölçer)
6. C1 (4 uçlu konnektör — akış ölçer)

1. C4 (konnektör— arka kablo demeti)
2. C3 (konnektör— arka kablo demeti)
3. C2 (konnektör— arka kablo demeti)
4. C1 (konnektör— arka kablo demeti)
5. C4 (konnektör—akış ölçer)
6. C3 (konnektör—akış ölçer)
7. C2 (konnektör—akış ölçer)
8. C1 (konnektör—akış ölçer)

1. CENTER (orta) etiketli arka kablo demetini, orta bölüm kirişinin alt, ön kısmı boyuca yönlendirin (Şekil 121 veya Şekil 122).
2. Arka kablo demeti konnektörü C1'i akış ölçer C1 konnektörüne takın (Şekil 121 veya Şekil 122 ve Şekil 123)



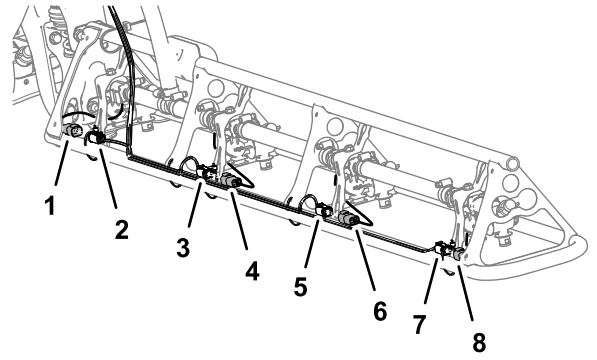
Şekil 123

g302687

1. 4 soketli konnektör (arka kablo demeti)
2. 4 uçlu konnektör (akış ölçer)

3. Arka kablo demeti konnektörü C2'yi akış ölçer C2 konnektörüne takın (Şekil 121 veya Şekil 122 ve Şekil 123).

- Arka kablo demeti konektörü C3'yi akış ölçer C3 konektörüne takın (**Şekil 121** veya **Şekil 122** ve **Şekil 123**).
- 12 püskürtme nozullu makinelerde, arka kablo demeti konektörü C4'ün kapağını çıkarın ve akış ölçer C4 konektörüne takın (**Şekil 122** ve **Şekil 123**).
- Arka kablo demetini 7 kablo bağıyla orta püskürtme bölümünün kirişine sabitleyin.



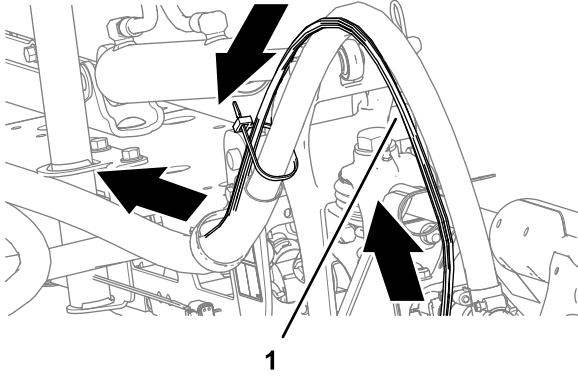
g295473

Şekil 125

- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. L4 (konektör—akış ölçer) | 5. L2 (konektör— arka kablo demeti) |
| 2. L4 (konektör— arka kablo demeti) | 6. L2 (konektör—akış ölçer) |
| 3. L3 (konektör— arka kablo demeti) | 7. L1 (konektör— arka kablo demeti) |
| 4. L3 (konektör—akış ölçer) | 8. L1 (konektör—akış ölçer) |

Arka Kablo Demetinin Sol Püskürtme Bölümüne Takılması

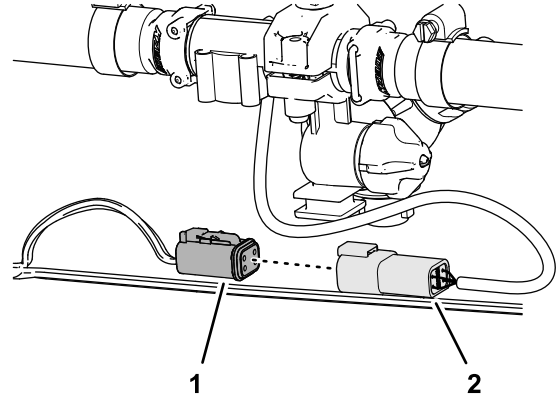
- LEFT (sol) etiketli arka kablo demetini R kelepçesinden, bölüm hortumu boyunca ve sol bölüm kirişinin alt, ön kısmından geçirerek dışarıya doğru yönlendirin (**Şekil 124** ve **Şekil 125**).



g295474

Şekil 124

- Arka kablo demeti (LEFT (sol) etiketli)



g302687

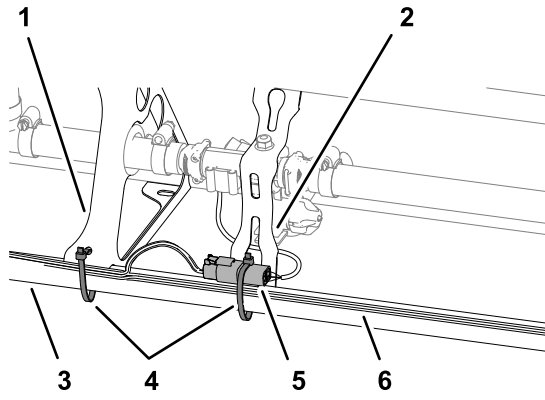
Şekil 126

- Arka kablo demeti konektörü L1'i akış ölçer L1 konektörüne takın (**Şekil 125** ve **Şekil 126**).

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. 4 soketli konektör (arka kablo demeti) | 2. 4 uçlu konektör (akış ölçer) |
|---|---------------------------------|

- Arka kablo demeti konektörü L2'yi akış ölçer L2 konektörüne takın (**Şekil 125** ve **Şekil 126**).
- Arka kablo demeti konektörü L3'ü akış ölçer L3 konektörüne takın (**Şekil 125** ve **Şekil 126**).
- Arka kablo demeti konektörü L4'ü akış ölçer L4 konektörüne takın (**Şekil 125** ve **Şekil 126**).
- Kablo demeti konektörü L1'den başlayarak, arka kablo demetini **Şekil 127** ile gösterildiği gibi 7 kablo bağıyla püskürtme bölümü kirişinin 3 boru braketine ve 4 nozul desteğine sabitleyin.

Önemli: Akış ölçerlerin ve arka kablo demetinin elektrik konektörlerinin boru braketlerine ve nozul braketlerine sabitlendiğinden emin olun.



Şekil 127

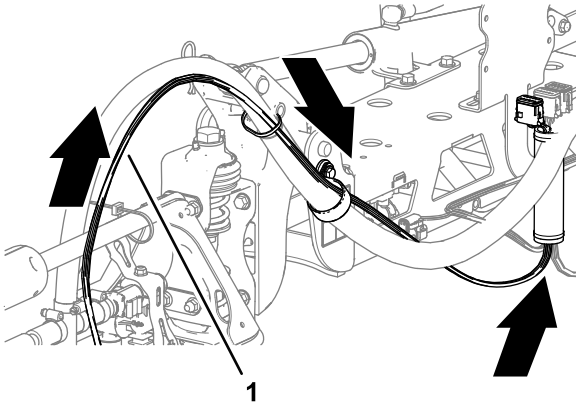
g302465

1. Kiriş borusu braketi
2. Nozul desteği
3. Püskürtme bölümü kirişi
4. Kablo bağları
5. Arka kablo demeti ve akış ölçer konnektörleri
6. Arka kablo demeti

7. Arka kablo demetini kablo bağları ile bölüm besleme hortumuna sabitleyin (Şekil 124).

Arka Kablo Demetinin Sağ Püskürtme Bölümüne Takılması

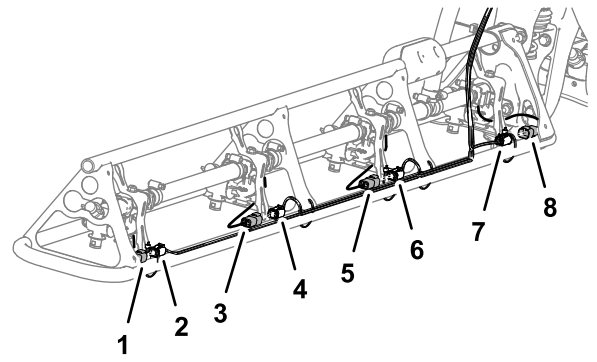
1. RIGHT (sağ) etiketli arka kablo demetini R kelepçesinden, bölüm hortumu boyunca ve sağ bölüm kirişinin alt, ön kısmından geçirerek dışarıya doğru yönlendirin (Şekil 128).



Şekil 128

g302641

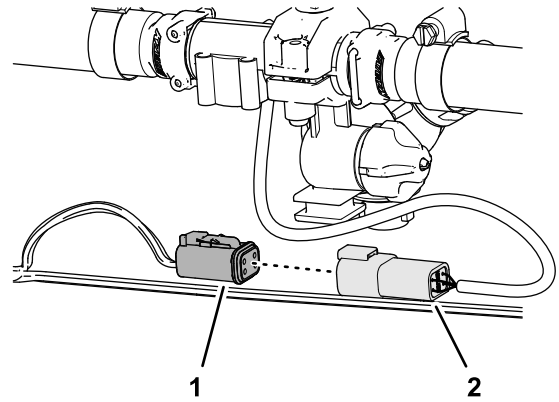
1. Arka kablo demeti (RIGHT (sağ) etiketli)
2. Arka kablo demeti konnektörü R4'i akış ölçer R4 konnektörüne takın (Şekil 129 ve Şekil 130).



Şekil 129

g302640

1. R4 (konnektör—akış ölçer)
2. R4 (konnektör—arka kablo demeti)
3. R3 (konnektör—akış ölçer)
4. R3 (konnektör—arka kablo demeti)
5. R2 (konnektör—akış ölçer)
6. R2 (konnektör—arka kablo demeti)
7. R1 (konnektör—arka kablo demeti)
8. R1 (konnektör—akış ölçer)



Şekil 130

g302687

1. 4 soketli konnektör (arka kablo demeti)
2. 4 uçlu konnektör (akış ölçer)

3. Arka kablo demeti konnektörü R3'i akış ölçer R3 konnektörüne takın (Şekil 129 ve Şekil 130)
4. Arka kablo demeti konnektörü R2'i akış ölçer R2 konnektörüne takın (Şekil 129 ve Şekil 130).
5. Arka kablo demeti konnektörü R1'i akış ölçer R1 konnektörüne takın (Şekil 129 ve Şekil 130).
6. Kablo demeti konnektörü R4'den başlayarak, arka kablo demetini Şekil 131 ile gösterildiği gibi 7 kablo bağıyla püskürtme bölümü kirişinin 3 boru braketine ve 4 nozul desteğine sabitleyin.

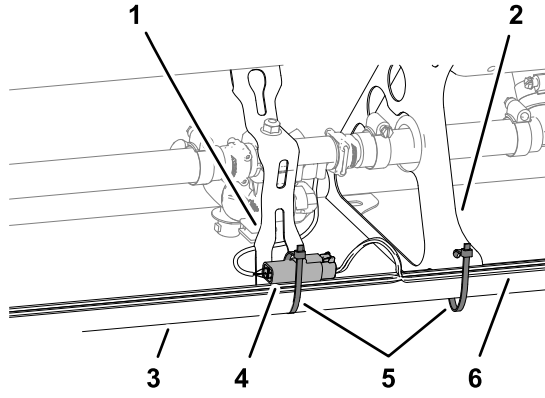
Önemli: Akış ölçerlerin ve arka kablo demetinin elektrik konnektörlerinin boru braketine ve nozul braketine sabitlendiğinden emin olun.

9

ECU Braketinin Montajı

Bu prosedür için gerekli parçalar:

1	ECU braket
3	Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç)
3	Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)



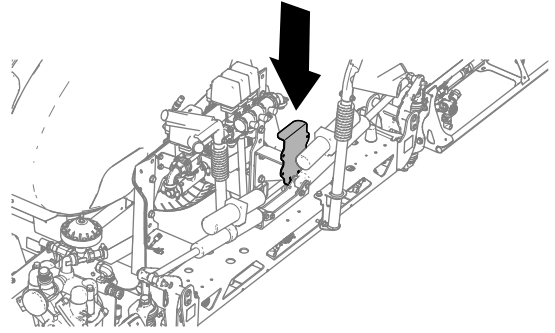
g302464

Şekil 131

1. Nozul desteği
 2. Kiriş borusu braket
 3. Püskürtme bölümü girişi
 4. Kablo bağları
 5. Arka kablo demeti ve akış ölçer konnektörleri
 6. Arka kablo demeti
-
7. Arka kablo demetini kablo bağları ile bölüm besleme hortumuna sabitleyin (Şekil 128).

Orta Püskürtme Bölgesinin İşaretlenmesi

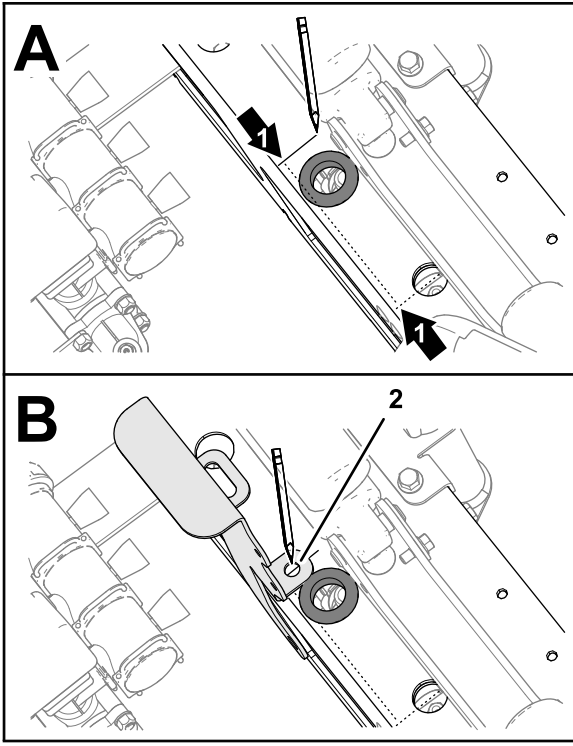
1 Parçalı Orta Bom Bölümü ve 11 Püskürtme Nozulu bulunan makineler



g292246

Şekil 132

1. Orta püskürtme bölümünün üstünde, girişin ortasındaki delikten 160 mm ölçün ve Şekil 133 ile gösterildiği gibi işaretleyin.



Şekil 133

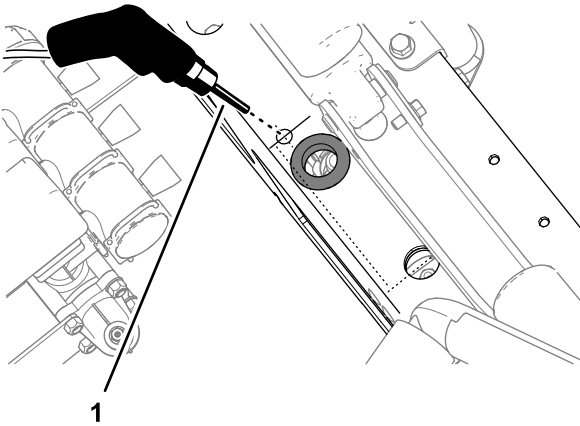
g292251

1. 160 mm ölçüm
2. Delik (ECU braket)
2. ECU braketini, braketin deliği 1. adımda yaptığınız işaretlerle (Şekil 133) hizalanacak şekilde, kirişe hizalayın.
3. Kiriş üzerinde deliğin dış hatlarını işaretleyin, braket çıkarın ve işaretin ortasına bir delik açın.

ECU Braketinin Montajı

1 Parçalı Orta Bom Bölümü ve 11 Püskürtme Nozulu bulunan makineler

1. Kirişin üst kısmına (6 mm) bir delik açın (Şekil 134).

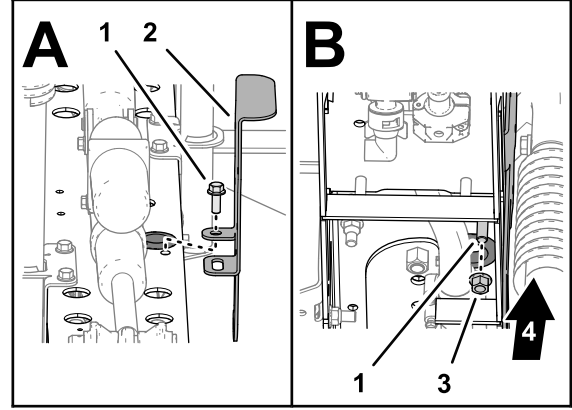


Şekil 134

g292247

1. 6 mm matkap ucu

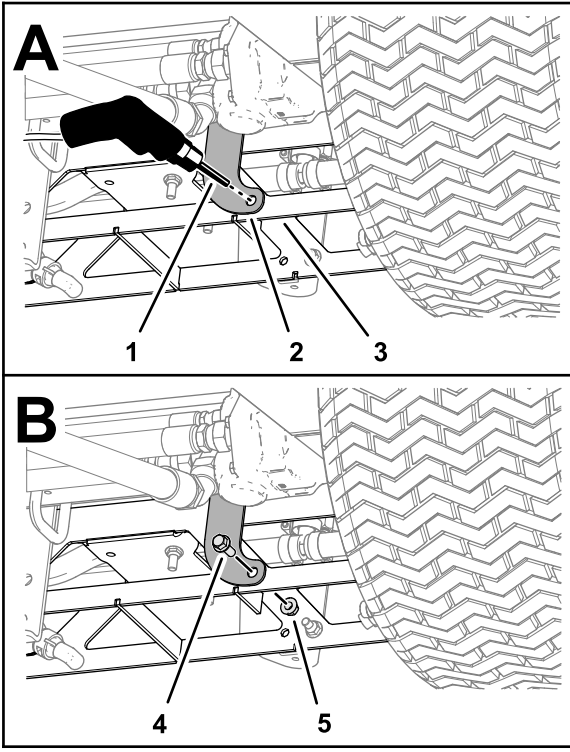
2. ECU braketindeki deliği kirişteki delikle hizalayın ve braketin flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8} \times 1$ inç) ve flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç) ile kirişe (Şekil 135) monte edin.



g292245

Şekil 135

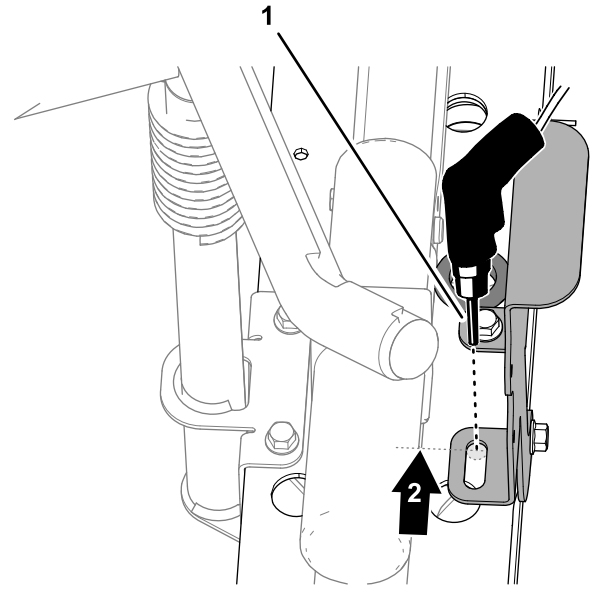
1. Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8} \times 1$ inç)
2. ECU braket
3. Flanşlı kilit somunu $\frac{3}{8}$ inç)
4. Makinenin üst kısmı
3. Orta püskürtme bölümünün altında, ECU braketini şablon olarak kullanın ve kirişin içinden (Şekil 136) bir delik (6 mm) açın.



Şekil 136

g292248

1. 6 mm ($\frac{3}{8}$ inç) matkap ucu
 2. ECU braketi
 3. Kiriş (orta püskürtme bölümü)
 4. Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç)
 5. Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)
-
4. Braketi, flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç) ve flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç) ile (Şekil 136) kirişe monte edin.
 5. Orta püskürtme bölümünün üst kısmında ECU braketini şablon olarak kullanın, matkap ucunu braket yuvasının iç tarafına hizalayın ve kirişin içinden (Şekil 137) bir delik (6 mm) açın.

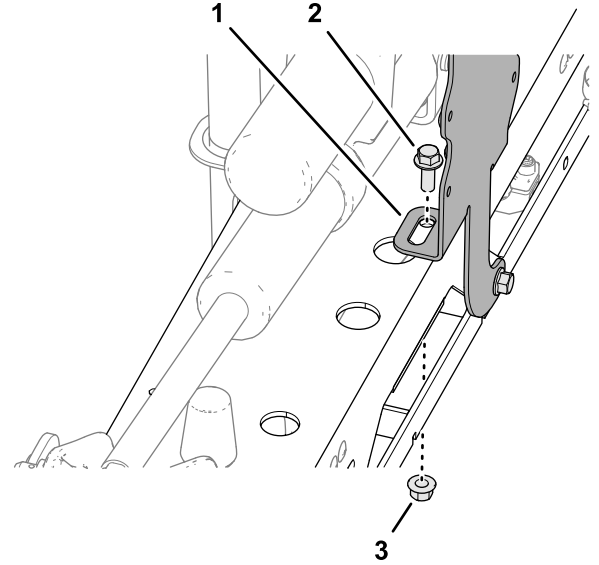


g292249

Şekil 137

1. 6 mm ($\frac{3}{8}$ inç) matkap ucu
2. İç yuva konumu

6. Braketi, flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç) ve flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ x 1 inç) ile (Şekil 138) kirişe monte edin.



g292250

Şekil 138

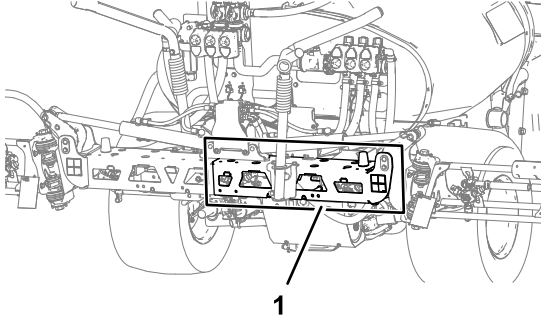
1. ECU braketi
2. Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç)
3. Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)

7. Başlı vidaları ve kilit somunlarını 37 ila 45 N·m torkla sıkın.

ECU Braketinin Montajı

2 Parçalı Orta Bom Bölümü ve 11 Püskürtme Nozulu bulunan makineler

1. Orta püskürtme bölümünün sağ kirişini bulun (Şekil 139).

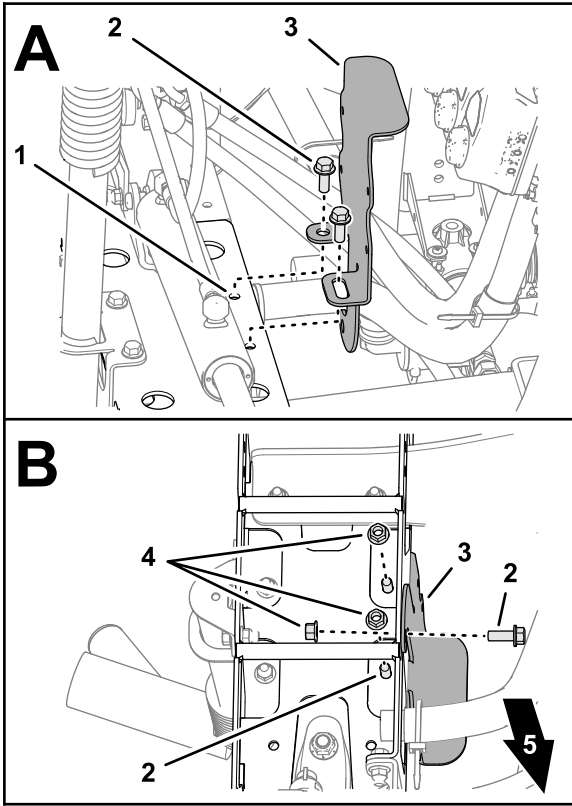


Şekil 139

g292189

1. Sağ kiriş (orta püskürtme bölümü)

2. ECU braketindeki delikleri ve yuvayı sağ kirişteki deliklerle hizalayın (Şekil 140).



Şekil 140

g292200

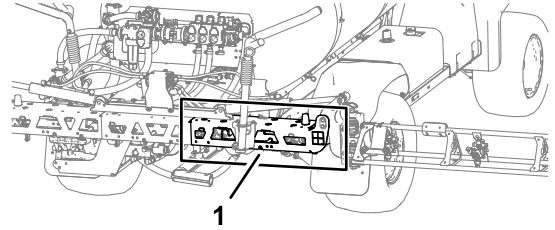
1. Delik (sağ kiriş)
2. Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç)
3. ECU braketi
4. Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)
5. Makinenin üst kısmı

3. ECU braketini 3 flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç) ve 3 flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç) ile kirişe (Şekil 140) monte edin.
4. Kapak vidalarını ve somunları 37 ila 45 N·m torkla sıkın.

ECU Braketinin Montajı

3 Parçalı Orta Bom Bölümü ve 12 Püskürtme Nozulu bulunan makineler

1. Orta püskürtme bölümünün sağ kirişini bulun (Şekil 141).



Şekil 141

g292155

1. Sağ kiriş (orta püskürtme bölümü)

2. ECU braketindeki delikleri ve yuvayı sağ kirişteki deliklerle hizalayın (Şekil 142).

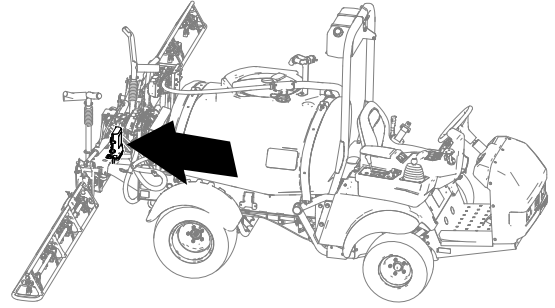
10

ECU'nun Montajı

Bu prosedür için gerekli parçalar:

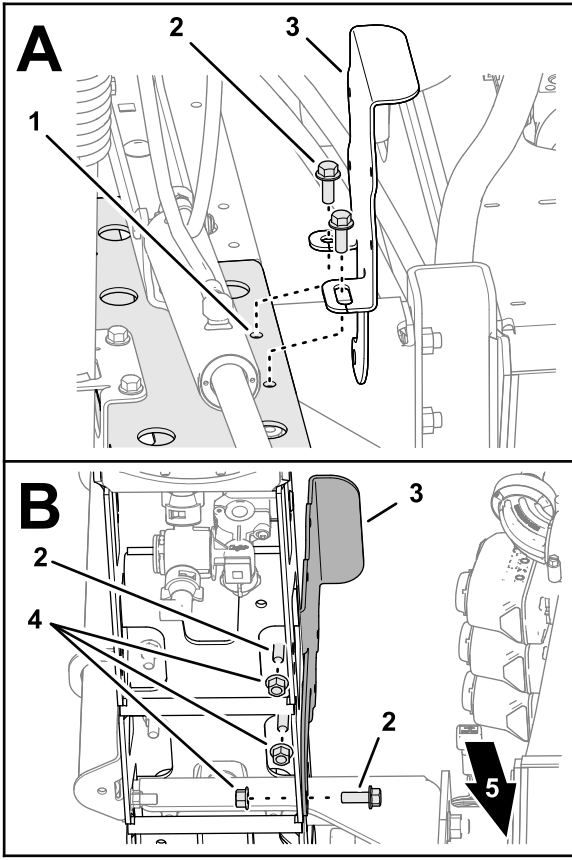
1	ECU
4	Kapak vidası (paslanmaz çelik— $\frac{1}{4}$ x 1- $\frac{1}{2}$ inç)
4	Rondela (paslanmaz çelik— $\frac{1}{4}$ inç)
4	Flanşlı kilit somunu (paslanmaz çelik— $\frac{3}{8}$ inç)

Prosedür



g291243

Şekil 143

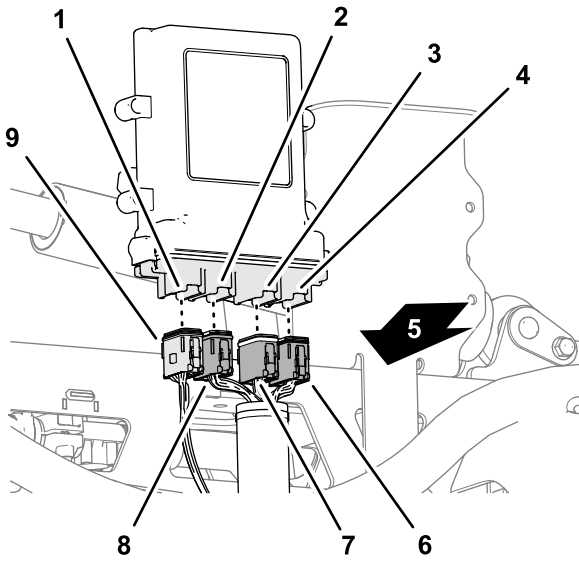


g292154

Şekil 142

1. Delik (sağ kiriş)
 2. Flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç)
 3. ECU braketi
 4. Flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç)
 5. Makinenin üst kısmı
3. ECU braketini 3 flanş başlı kapak vidası ($\frac{3}{8}$ x 1 inç) ve 3 flanşlı kilit somunu ($\frac{3}{8}$ inç) ile kirişe (Şekil 142) monte edin.
 4. Kapak vidalarını ve somunları 37 ila 45 N·m torkla sıkın.

1. Ön kablo demeti için 12 soketli konnektörü ECU'nun en soldaki konnektörüne (A) takın (Şekil 144).

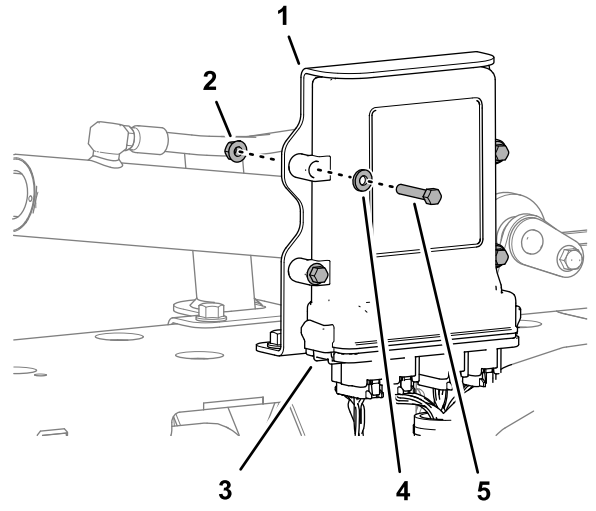


Şekil 144

Orta Püskürtme Bölümünün Önü

- | | |
|----------------------|--|
| 1. Konnektör A (ECU) | 6. 12 soketli konnektör (B - SOL—arka kablo demeti) |
| 2. Konnektör C (ECU) | 7. 12 soketli konnektör (D - ORTA—arka kablo demeti) |
| 3. Konnektör D (ECU) | 8. 12 soketli konnektör (C - SAĞ—arka kablo demeti) |
| 4. Konnektör B (ECU) | 9. 12 soketli konnektör (ön kablo demeti) |
| 5. Makinenin arkası | |

- Arka kablo demetinin LEFT (sol) işaretli konnektörünü ECU'nun B konnektörüne takın (Şekil 144).
- Arka kablo demetinin RIGHT (sağ) işaretli konnektörünü ECU'nun C konnektörüne takın (Şekil 144).
- Arka kablo demetinin CENTER (orta) işaretli konnektörünü ECU'nun D konnektörüne takın (Şekil 144).
- ECU'daki delikleri ECU braketindeki deliklerle hizalayın (Şekil 145).



Şekil 145

- | | |
|---|---|
| 1. ECU Braketi | 4. Rondela (paslanmaz çelik—¼ inç) |
| 2. Flanşlı kilit somunu (paslanmaz çelik—¼ inç) | 5. Kapak vidası (paslanmaz çelik—¼ x 1-½ inç) |
| 3. ECU | |
6. ECU'yu 4 kapak vidası (paslanmaz çelik—¼ x 1-½ inç), 4 rondela (paslanmaz çelik—¼ inç) ve 4 flanşlı kilit somunu (paslanmaz çelik—¼ inç) ile braketle sabitleyin (Şekil 145).

11

Set Montajının Tamamlanması

Hiçbir Parça Gerekmiyor

Prosedür

- Aküyü bağlayın.
 - Varsa, akü kutusunun kapağını takın.
 - Anahtarı kontak yuvasına takın ve çalıştırma konumuna çevirin.
- Açılış ekranı görüntülenir (Şekil 146).

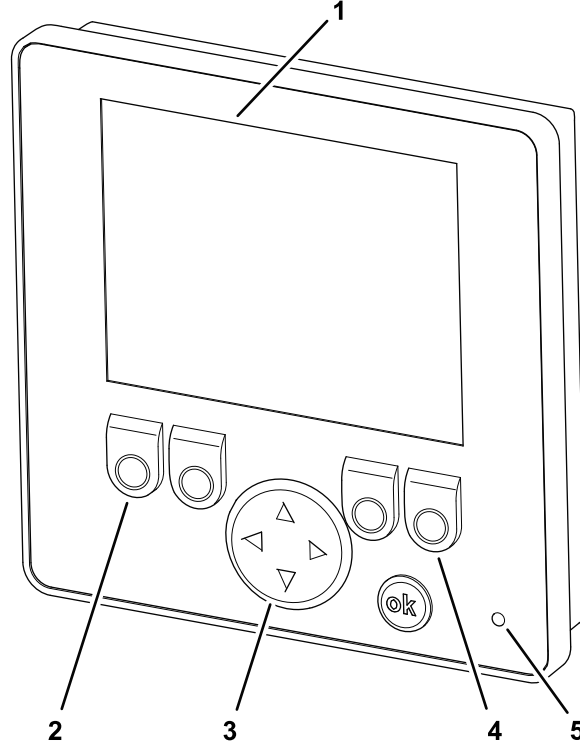


g295606

Şekil 146

Ürüne genel bakış

Kontroller



Şekil 147

g285712

- | | |
|---|--|
| 1. LCD Ekran | 4. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş) |
| 2. İşlev düğmesi 1 (FLOW (akış) ekranları arasında geçiş) | 5. Durum LED'i |
| 3. Gezinme/giriş düğmesi | |

Çalıştırma

Ekranın Başlatılması

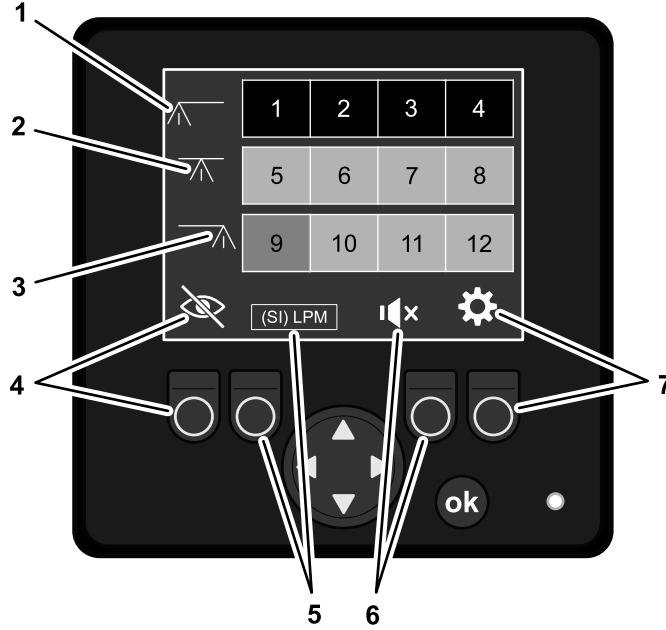
Ekran, makinenin kontak anahtarı RUN (Çalıştır) konumuna getirildiğinde açılır.

Durum LED'i yanar ve LCD ekran başlar.

Ekrandaki Simgeler

İşlev Tuşu ve Ayarlar Menüsü Simgeleri

İŞLEV TUŞU 1		İŞLEV TUŞU 2		İŞLEV TUŞU 3		İŞLEV TUŞU 4	
Akış ekranını, akış hızı değerlerinin görüntüleneceği veya akış hızı değerlerinin gizleneceği şekilde değiştirir		Birim değerlerini U.S. GPM (ABD galon/dk) veya L/MIN (L/dk) arasında değiştirir		Alarmı ON (açık) veya OFF (kapalı) arasında değiştirir		Ekranı, ayar ekranı ile akış ekranı arasında değiştirir	
Akış hızı değerleri simgesini görüntüle		(US) GPM akış hızı birimi simgesi	(US) GPM	Alarm ON (açık) simgesi		Dişli simgesi (her zaman ekranda görüntülenir)	
Akış hızı değerleri simgesini gizle		(SI) LPM akış hızı birimi simgesi	(SI) LPM	Alarm SHUT OFF (kapatıldı) simgesi		İŞLEV TUŞU 4'e basarak ayar ekranına gidin	
Varsayılan akış hızı değerleri simgesi = gizle		Varsayılan akış hızı birimleri = (US) GPM (ABD galon/dk)		Varsayılan alarm = ON (açık)		Akış ekranına gitmek için İŞLEV TUŞU 4'e tekrar basın	



Şekil 148

g302645

1. Sol Püskürtme Bölümü
2. Orta Püskürtme Bölümü
3. Sağ Püskürtme Bölümü
4. Akış hızı değerleri simgesi ve işlev tuşu 1 (görünen değerleri gizle)
5. Birim değeri simgesi ve işlev tuşu 2 (ABD galon/dk gösterilir)
6. Alarm simgesi ve işlev tuşu 3 (kapatma değeri gösterilir)
7. Dişli simgesi ve işlev tuşu 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsü)

Akış Ekranının Kullanımı

Not: NozzAlert sistemi varsayılan olarak akış durumu ekranını görüntüler.

Akış Göstergesi

- Her bir nozülün akış hızı sayısal olarak gösterilir (Şekil 149).
- Renk kodları, her bir nozülün akış durumunu gösterir (Şekil 149). Renk kodları, ayarlar menüsünde programlanan değerlere göre görüntülenir.

Akış Durumu Renk Kodları

Gösterge rengi	Nozul akış durumu
Siyah	Nozul akışında hata — nozulda akış yok veya kapatılmış
Kırmızı	Nozul akışında hata — tolerans aralığının dışında, %50'den fazla
Sarı	Nozul akışında hata — tolerans aralığının dışında ancak %50'den az
Yeşil	Normal—OK



Şekil 149

1. Siyah (akış yok veya KAPALI)
2. Kırmızı (hata toleransı aralığının dışında, %50'den fazla)
3. Sarı (hata toleransı aralığının dışında, ancak %50'den az)
4. Yeşil (hata toleransı aralığı içinde)

Akış Durumu Ekranı

Akış durumu ekranı, her bir nozülün çalışma durumunu gösteren nozul numaralarını ve akış durumu renk kodlarını gösterir (Şekil 150).

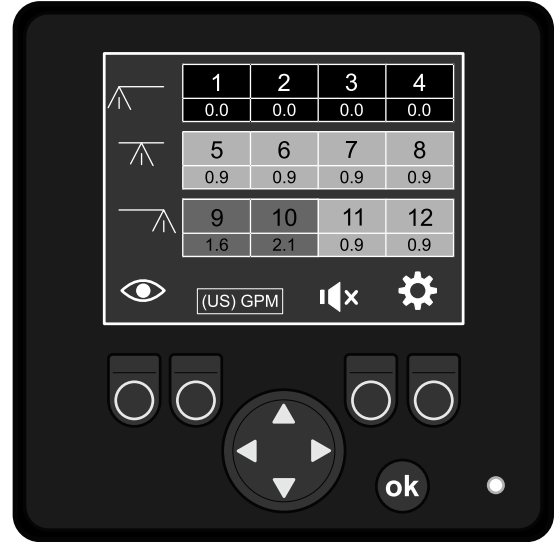


Şekil 150
Akış Durumu Ekranı

Akış Hızları Ekranı

Akış hızları ekranında nozul numaraları ve aşağıdaki bilgiler görüntülenir:

- Her bir nozülün çalışma durumunu gösteren akış durumu renk kodları.
- Her bir nozülün ölçülen akış hızları.



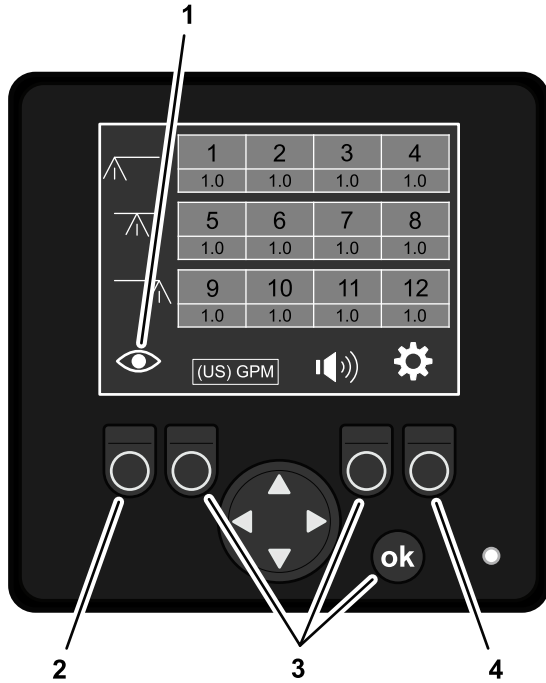
Şekil 151
Akış Hızları Ekranı

Akış Ekranlarına Gitme

Not: NozzAlert sistemi varsayılan olarak akış durumu ekranını görüntüler.

- Ekranda akış ekranı görüntülendiğinde, işlev düğmesi 1'e (Şekil 152) basarak aşağıdaki ekranlar arasında geçiş yapabilirsiniz.
 - Akış durumu ekranı
 - Akış hızları ekranı
- Ekranda ayar ekranı görüntülendiğinde, işlev düğmesi 1'e basarak akış durumu ekranını veya akış hızları ekranını görüntüleyebilirsiniz.

Not: Sistem, en son akış durumu ekranını mı yoksa akış hızları ekranını mı görüntülediğinizi otomatik olarak hatırlar.



Şekil 152

g302650

1. Akış durumu/akış hızı simgesi
2. İşlev düğmesi 1 (akış durumu veya akış hızı ekranlarına geçiş sağlar)
3. Etkin olmayan düğmeler
4. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş)

Birimler

Birim değerlerini İngiliz birimleri ile uluslararası birimler arasında değiştirebilirsiniz:

- (US) GPM (galon/dk)
- (SI) LPM (litre/dk)
- Varsayılan birim değeri (US) GPM'dir

Birim Değerini Ayarlama

İngiliz birimleri ile uluslararası birimler arasında geçiş yapmak için işlev düğmesi 2'ye basın (Şekil 153).



Şekil 153

g302649

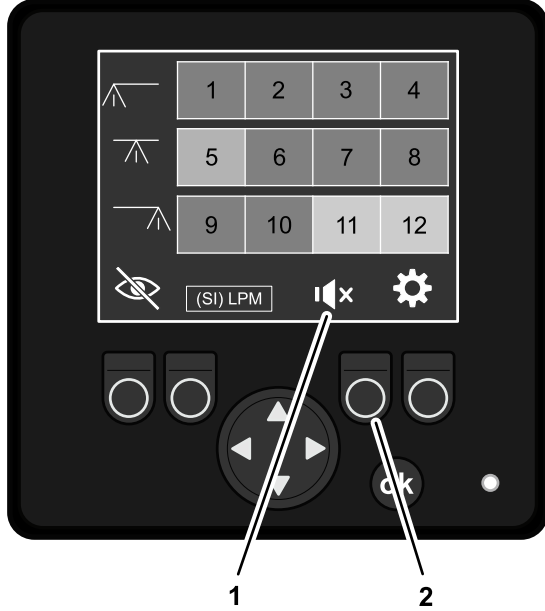
1. Nozul numaraları ve akış durumu renk kodu
2. Ölçülen akış hızı
3. İşlev düğmesi 4 (ölçü birimlerini değiştirir)
4. Birim değeri simgesi (SI—LPM; US—GPM)

Sesli Uyarıyı Etkinleştirme

Sesli uyarıyı açabilir veya kapatabilirsiniz.

Sesli Uyarıyı Etkinleştirme veya Devre Dışı Bırakma

Sesli uyarıyı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için işlev düğmesi 3'e basın (**Şekil 154**).



Şekil 154

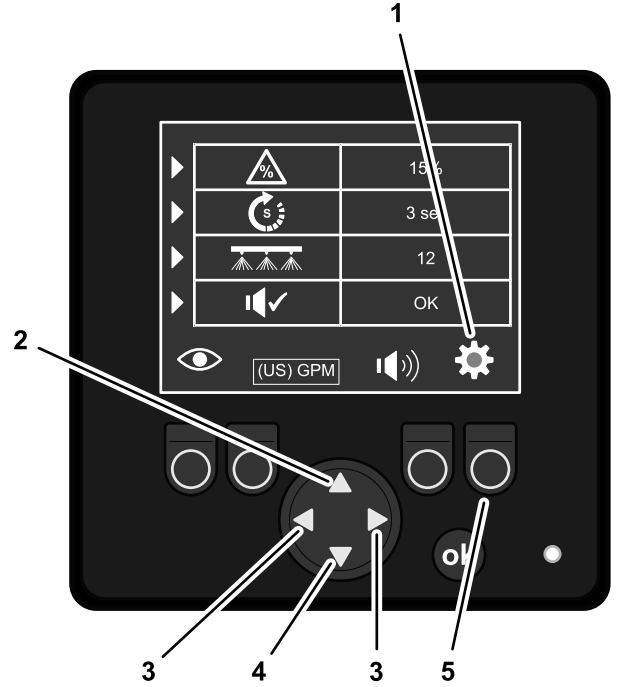
Sesli uyarının devre dışı bırakılması gösterilmektedir.

1. Sesli uyarı simgesi
2. İşlev düğmesi 4 (sesli uyarıyı etkinleştirme veya devre dışı bırakma)

Ayarlar Menüsünü Kullanma

Ayarlar Ekranına Gitme

Ayarlar ekranına geçmek işlev düğmesi 4'e basın.



Şekil 155

1. Ayarlar düğmesi göstergesi (aktif — yeşil arka aydınlatmalı)
2. Yukarı ok (gezinme/giriş düğmesi)
3. Değer değiştirme oku (gezinme/giriş düğmesi)
4. Aşağı ok (gezinme/giriş düğmesi)
5. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş)

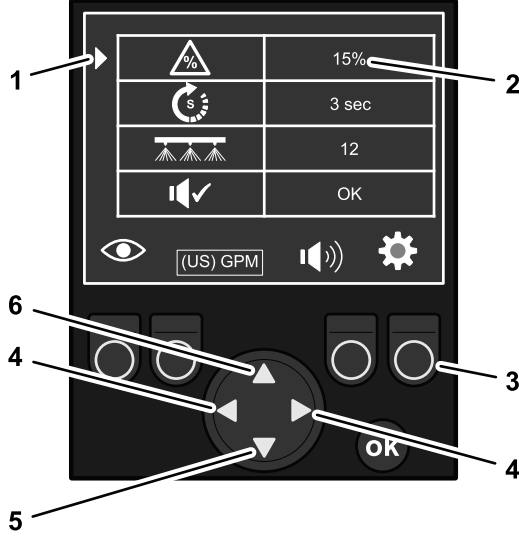
Hata Toleransı

Ölçülen nozul akış hızları arasındaki akış değişiminin miktarını ayarlamak için hata toleransı değerini kullanın. Hata toleransı, sarı (uyarı) akış durumu renk kodunun ne zaman görüntüleneceğini belirler.

- Hata toleransı değeri ne kadar büyük olursa, nozul akış hızları arasında o kadar büyük bir farka izin verilir.
- Hata toleransı değeri ne kadar küçük olursa, nozul akış hızları arasında o kadar küçük bir farka izin verilir.
- Hata toleransı aralığı %5 ile %45 arasındadır.
- Hata toleransı değerini %5'lik adımlarla değiştirebilirsiniz.
- Varsayılan hata toleransı değeri %15'tir.

Hata Toleransı Değerinin Ayarlanması

1. SETTINGS (Ayarlar) ekranında, etkin ayar göstergesi ERROR TOLERANCE (Hata Toleransı) girişiyle hizalanana kadar gezinme/giriş düğmesini yukarı veya aşağı doğru bastırın (Şekil 156).



Şekil 156

g302653

- | | |
|--|---|
| 1. Aktif ayar göstergesi | 4. Değer değiştirme oku (gezinme/giriş düğmesi) |
| 2. Hata toleransı değeri (%) | 5. Aşağı ok (gezinme/giriş düğmesi) |
| 3. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş) | 6. Yukarı ok (gezinme/giriş düğmesi) |

2. Hata toleransı değerini (%) aşağıdaki şekilde değiştirmek için gezinme/giriş düğmesindeki (Şekil 156) sol veya sağ değer değiştirme okunu kullanın:
 - Hata toleransı değerini düşürmek için sol değer değiştirme okuna basın.
 - Hata toleransı değerini artırmak için sağ değer değiştirme okuna basın.
3. SETTINGS (Ayarlar) ekranında değerleri değiştirmeyi bitirdiyseniz, ayar düğmesi göstergesinin altındaki işlev düğmesi 4'e basarak akış durumu ekranlarına geri dönün (Şekil 156).

ekrandaki ölçümler akış hızındaki dalgalanmalara karşı daha az duyarlı hale gelir.

- Hata gecikmesi değeri ne kadar küçük olursa ölçüm hassasiyeti o kadar yüksek olur; dolayısıyla ekrandaki ölçümler akış hızındaki dalgalanmalara karşı daha duyarlı hale gelir.
- Hata gecikmesi aralığı 2 ila 10 saniye arasındadır.
- Hata gecikmesi değerini 1 saniyelik adımlarla değiştirebilirsiniz.
- Varsayılan hata gecikmesi değeri 3 saniyedir.

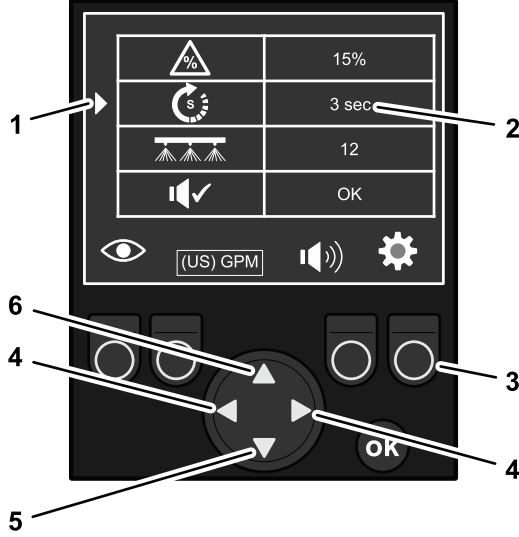
Hata Gecikmesi

Hata gecikmesi değerini, sistemin bir püskürme nozulunun tolerans dışındaki akış hızını ne kadar süreyle ölçtükten sonra ekrandaki durum renk kodlarının değişeceğini ayarlamak için kullanın.

- Hata gecikmesi değeri ne kadar büyük olursa ölçüm hassasiyeti o kadar düşük olur; dolayısıyla

Hata Gecikmesi Değerinin Ayarlanması

1. SETTINGS (Ayarlar) ekranında, etkin ayar göstergesi ERROR DELAY (Hata Gecikmesi) girişiyle hizalanana kadar gezinme/giriş düğmesini yukarı veya aşağı doğru bastırın (Şekil 157).



Şekil 157

g302654

1. Aktif ayar göstergesi
2. Hata gecikmesi değeri (saniye)
3. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş)
4. Değer değiştirme oku (gezinme/giriş düğmesi)
5. Aşağı ok (gezinme/giriş düğmesi)
6. Yukarı ok (gezinme/giriş düğmesi)

2. Gecikme değerini aşağıdaki şekilde değiştirmek için gezinme/giriş düğmesindeki (Şekil 157) sol veya sağ değer değiştirme okunu kullanın:

- Gecikme süresini düşürmek için sol değer değiştirme okuna basın.
- Gecikme süresini artırmak için sağ değer değiştirme okuna basın.

3. SETTINGS (Ayarlar) ekranında değerleri değiştirmeyi bitirdiyseniz, ayar düğmesi göstergesinin altındaki işlev düğmesi 4'e basarak akış durumu ekranlarına geri dönün (Şekil 157).

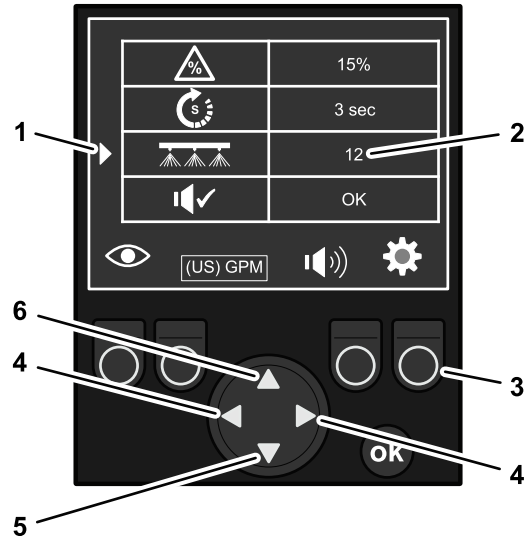
Sistem Sayımı

Sistemin ölçtüğü akış ölçer sayısını ayarlamak için sistem sayımı değerini kullanın.

- Sistemi 11 (akış ölçer sistemi) veya 12 (akış ölçer sistemi) olarak ayarlayabilirsiniz.
- Varsayılan ekran birimi değeri 12'dir (akış ölçer sistemi).

Sistem Sayımının Ayarlanması

1. SETTINGS (Ayarlar) ekranında, etkin ayar göstergesi SYSTEM COUNT (Sistem Sayımı) girişiyle hizalanana kadar gezinme/giriş düğmesini yukarı veya aşağı doğru bastırın (Şekil 158).



Şekil 158

g302656

1. Aktif ayar göstergesi
2. Sistem sayımı ayarı (etkin veya devre dışı)
3. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş)
4. Değer değiştirme oku (gezinme/giriş düğmesi)
5. Aşağı kaydır (gezinme/giriş düğmesi)
6. Yukarı kaydır (gezinme/giriş düğmesi)

2. Gezinme/giriş düğmesindeki sol veya sağ değer değiştirme okuna basarak, görüntüleme birimlerinin değerini 11 akış ölçerli sistem ile 12 akış ölçerli sistem arasında değiştirebilirsiniz (Şekil 158).

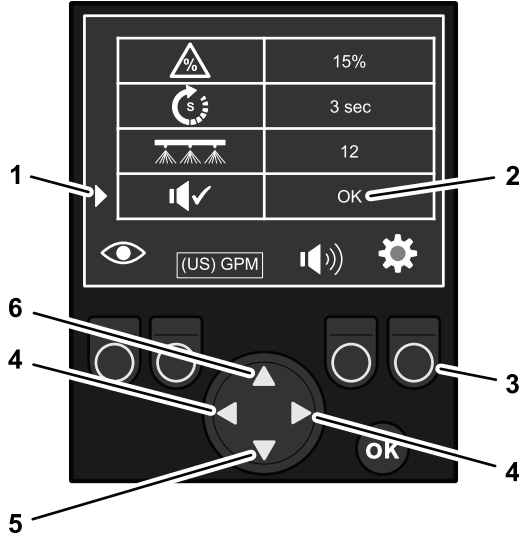
3. SETTINGS (Ayarlar) ekranında değerleri değiştirmeyi bitirdiyseniz, ayar düğmesi göstergesinin altındaki işlev düğmesi 4'e basarak akış durumu ekranlarına geri dönün (Şekil 158).

Sesli Uyarı Testi

Sesli uyarı testi, uyarı sesini ekrandan duymanıza olanak tanır.

Sesli Uyarının Test Edilmesi

1. SETTINGS (Ayarlar) ekranında, etkin ayar göstergesi BEEPER TEST (Sesli Uyarı Testi) girişiyle hizalanana kadar gezinme/giriş düğmesini yukarı veya aşağı doğru bastırın ([Şekil 159](#)).



g302655

Şekil 159

1. Aktif ayar göstergesi
 2. Tamam komutu (sesli uyarı verilir)
 3. İşlev düğmesi 4 (SETTINGS (ayarlar) menüsüne geçiş)
 4. Değer değiştirme oku (gezinme/giriş düğmesi)
 5. Aşağı ok (gezinme/giriş düğmesi)
 6. Yukarı ok (gezinme/giriş düğmesi)
-
2. Gezinme/giriş düğmesindeki sol veya sağ değer değiştirme okuna basarak sesli uyarıyı ([Şekil 159](#)) çalın.
 3. SETTINGS (Ayarlar) ekranında değerleri değiştirmeyi bitirdiyseniz, ayar düğmesi göstergesinin altındaki işlev düğmesi 4'e basarak akış durumu ekranlarına geri dönün ([Şekil 159](#)).

Sorun giderme

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Tedbir
Ekranda akış durumu renk kodu sarı olan bir nozul gösterilir.	1. Nozul (ve muhtemelen uç filtresi) tıkanmaya başlamıştır. 2. Nozul başlığı yerinde değildir. 3. Yanlış nozul aktif püskürtme konumundadır	1. Nozulu (ve gerekirse uç filtresini) kontrol edin ve uygun olduğunda temizleyin. 2. Nozul başlığını döndürerek nozulu aktif püskürtme konumuna hizalayın. 3. Doğru nozul başlığını aktif püskürtme konumuna çevirin.
Ekranda akış durumu renk kodu kırmızı olan bir nozul gösterilir.	1. Nozul (ve muhtemelen uç filtresi) tıkanmıştır. 2. Nozul başlığı yerinde değildir. 3. Yanlış nozul aktif püskürtme konumundadır 4. Nozul ucu başlıktan ayrılmıştır.	1. Nozulu (ve muhtemelen uç filtresini) kontrol edin ve hemen temizleyin. 2. Nozul başlığını döndürerek nozulu aktif püskürtme konumuna hizalayın. 3. Doğru nozul başlığını aktif püskürtme konumuna çevirin. 4. Nozul ucunu sıkarak yerine oturtun veya nozul ucu kaybolmuşsa yerine yenisini takın.

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Tedbir
Ekranda akış durumu renk kodu siyah olan bir nozul gösterilmektedir, ancak nozul püskürtme yapmaktadır.	1. Elektrik bağlantısında bir sorun vardır. 2. Akış ölçerin çarkı dönmüyordur. 3. Akış ölçerin çarkında aşırı kir birikintisi vardır.	1. Püskürtme bölümünde, elektrik konnektörlerini düzgün çalıştığını bildiğiniz bir akış ölçerle değiştirin (yani, L1 bağlantısını L2 ile değiştirin). Hızlı açılır bağlantıları kullanarak akış ölçeri düzgün çalıştığını bildiğiniz bir akış ölçer ile değiştirin. 2. ECU, akış ölçerden bir sinyal alana kadar, aktif olmayan akış ölçeri yüksek basınçlı temiz su ile yıkayın. 3. Akış ölçeri (ve gerekirse nozul gövdesini) çıkarın ve hızlı açılır bağlantı portlarını kullanarak yıkayın.

Notlar:

Notlar:

AEA ve Birleşik Krallık için Gizlilik Beyanı

Toro'nun Kişisel Bilgilerinizi Kullanması

Toro Company ("Toro") gizliliğinize saygı duyar. Ürünlerimizi satın aldığınızda, doğrudan sizden veya yerel Toro şirketi/bayisi aracılığıyla sizin hakkınızda bazı kişisel bilgiler toplayabiliriz. Toro bu bilgileri, garantinizi kaydetmek, garanti talebinizi işleme koymak veya bir ürün geri çağırması durumunda sizinle iletişim kurmak gibi sözleşmeye dayalı yükümlülüklerini yerine getirebilmek amacıyla ya da müşteri memnuniyetini ölçmek, ürünlerini geliştirmek veya ilginizi çekebilecek ürün bilgilerini size sunabilmek gibi meşru ticari amaçlarla kullanır. Toro, bilgilerinizi iştirakleriyle, bağlı kuruluşlarıyla, bayileriyle veya bu tür faaliyetlerle bağlantılı diğer iş ortaklarıyla paylaşabilir. Ayrıca, kanunların gerektirdiği hallerde veya bir işletmenin satılması, satın alınması veya birleşmesiyle bağlantılı durumlarda da kişisel bilgilerinizi ifşa edebiliriz. Kişisel bilgilerinizi pazarlama amaçları için başka bir şirkete asla satmayız.

Kişisel Bilgilerinizin Saklanması

Toro, kişisel bilgilerinizi yukarıda belirtilen amaçlar için gerekli olduğu süre boyunca ve yasal gerekliliklere uygun olarak saklayacaktır. İlgili kayıt saklama süreleri hakkında detaylı bilgi almak için legal@toro.com adresinden bize ulaşabilirsiniz.

Toro'nun Güvenlik Taahhüdü

Kişisel bilgileriniz ABD'de veya yaşadığınız ülkeden daha esnek veri koruma kanunlarının uygulandığı başka bir ülkede işlenebilir. Bilgilerinizi yaşadığınız ülkenin dışına aktaracağımız zaman, bilgilerinizin korunması ve güvenli bir şekilde ele alınması için gereken tedbirlerin alınmasına yönelik tüm yasal adımları atacağız.

Verilere Erişme ve Düzeltme Hakkı

Kişisel verilerinizi inceleme, düzeltme veya işlenmesine itiraz etme ya da işlenmesini sınırlandırma hakkına sahipsiniz. Bunu yapmak için legal@toro.com adresinden e-posta ile bize ulaşabilirsiniz. Toro'nun bilgilerinizi kullanmasıyla ilgili endişeleriniz varsa bunu doğrudan bize iletmenizi rica ederiz. Avrupa Birliği vatandaşıysanız, kendi Veri Koruma Makamınıza şikayette bulunma hakkınız olduğunu hatırlatırız.



Count on it.