



Multi Pro® 5800 ve 5800-G Çim Püskürtme Makinesi

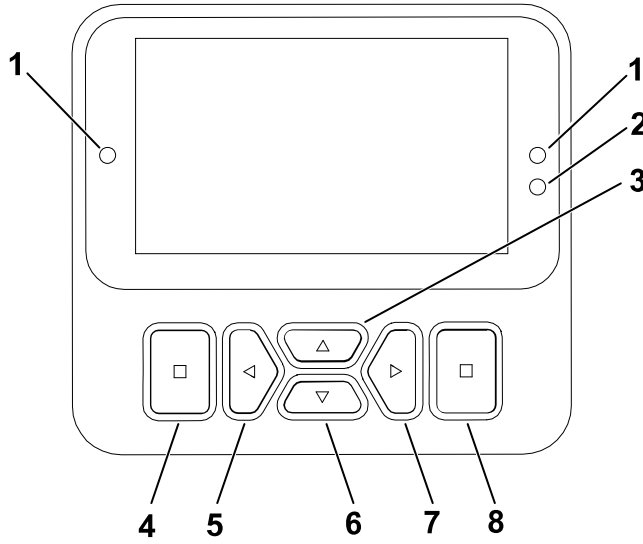
Model Numarası 41394—419000000 ve Yukarı

Model Numarası 41394GK—419000000 ve Yukarı

Yazılım Kılavuzu

Bilgi Merkezi Ekranına Genel Bakış

Bilgi Merkezi ekranı, makinenin çalışma durumu, çeşitli arıza teşhis bilgileri ve diğer bazı bilgiler gibi makineniz hakkında çeşitli bilgiler sunar. Ekran, birden fazla sayfa içerir. İstediğiniz zaman geri düğmesine basarak ve ardından yukarı ve aşağı yön düğmelerini kullanarak ekranlar arasında geçiş yapabilirsiniz.



G471371s

- | | | | |
|----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------|
| ① Gösterge ışığı | ④ Geri düğmesi | ⑥ Gezinme düğmesi—aşağı | ⑧ Giriş düğmesi |
| ② Ekran parlaklığı sensörü | ⑤ Gezinme düğmesi—azalt/sol | ⑦ Gezinme düğmesi—artır/sağ | |
| ③ Gezinme düğmesi—yukarı | | | |

Not: Her bir düğmenin amacı, o anda neye ihtiyaç duyulduğuna bağlı olarak değişebilir. Her düğme, o anki işlevini gösteren bir simgeyle işaretlenir.



Ekrandaki Simgeler

	Menü
	Kilitli
	Yukarı/aşağı kaydırma
	Sola/sağa kaydırma
	Önceki ekran
	Değeri düşür
	Değeri artır
	Kabul et
	Kaydet
PIN	PIN Kodu
	Çıkış (arıza) menüsü
	Akü voltajı
	Park freni etkindir.
	Koltuğa oturun.
	Saat ölçer

	Depo boş (%10'dan az hacim)
	Durulama deposu göstergesi
	Karıştırma göstergesi
	Durulama ve karıştırma göstergesi
	Depo seviyesi düşük göstergesi. Bu 2 simgenin ortasında bir depo simgesi belirecektir.
±1	Depo hacmini 1 galon artır
±10	Depo hacmini 10 galon artır
±25	Depo hacmini 25 Litre artır
	Boom kapalı
	Boom aktif
	Tüm alanları temizle
	Aktif alanı temizle
	Püskürtme yapılan alanlar
	Tüm alanlar ekranı
	Bir püskürtme makinesi alanına git

Menülere Genel Bakış

InfoCenter ekran menü sistemine erişmek için ana ekrandayken geri düğmesine basın. Ana menüye yönlendirilirsiniz. Menülerdeki seçeneklere genel bir bakış için aşağıdaki tabloları inceleyin.

 Protected under Protected Menus (Korumalı Menüler Altında Korunuyor)—sadece PIN kodu girilerek erişilebilir

Ana Menü

Menü Ögesi	Açıklama
Set Rates (Oranları Ayarla)	Ön ayar ve takviye oranlarını ayarlar.
Settings (Ayarlar)	Ekran konfigürasyon değişkenlerini özelleştirin ve değiştirin.
Machine Settings (Makine Ayarları)	Makine değişkenlerini yapılandırın.
Calibration (Kalibrasyon) 	Akış ölçer ve hız sensörünün kalibrasyonuna yardımcı olur.
Service (Servis)	Kullanım saatleri ve arızalar gibi makineyle ilgili bilgileri içerir.
Diagnostics (Arıza Teşhis)	Her bir makine anahtarının, sensörünün ve kontrol çıkışının durumunu gösterir. Hangi makine kontrollerinin açık hangilerinin kapalı olduğunu hızlıca gösteren bu menüyü kullanarak bazı sorunları giderebilirsiniz.
Hakkında	Makinenizin model numarasını, seri numarasını ve yazılım sürümünü listeler.

Set Rates (Oranları Ayarla)

Menü Ögesi	Açıklama
Active Rate (Aktif Oran)	O anda kullanılmakta olan oranı görüntüler.
Rate 1 (Oran 1)	Önceden ayarlanmış bir oran belirler.
Rate 2 (Oran 2)	Önceden ayarlanmış bir oran belirler.
Boost (Takviye)	Etkin orana eklenecek bir yüzde ayarlar.

Settings (Ayarlar)

Menü Ögesi	Açıklama
Enter PIN (PIN Girin)	Şirketinizin bir PIN koduyla yetkilendirdiği bir kişinin (denetmen/bakım teknisyeni) korumalı menülere erişebilmesine imkan tanır.
Protect Settings (Ayarları Korumak) 	Korunan ayarlardaki ayarların değiştirilebilmesine imkan tanır.
Reset Defaults (Varsayılanlara Sıfırla) 	Varsayılan değerlere sıfırlar.

Settings (Ayarlar) (devam)

Menü Ögesi	Açıklama
Backlight (Arka Plan Aydınlatması)	LCD ekranın parlaklığını kontrol eder.
Language (Dil)	Ekranda kullanılan dili kontrol eder.
Units (Birimler)	Ekranda kullanılan birimleri kontrol eder (İngiliz, Turf veya Metrik).

Machine Settings (Makine Ayarları)

Menü Ögesi	Açıklama
Tank (Depo)	Depo hacmini, depo seviyesi düşük uyarısını ve önceden ayarlanmış karıştırma değerini ayarlar.
Booms (Boom'lar)	Boom genişliklerini ayarlar.
Geolink	Uydu navigasyonu seçeneği.
Reset (Sıfırla)	Makine değerlerini sıfırlar.

Calibration (Kalibrasyon)

Menü Ögesi	Açıklama
Flow Calibration (Akış Kalibrasyonu)	Akış ölçeri kalibre eder.
Speed Calibration (Hız Kalibrasyonu)	Hız sensörünü kalibre eder.
Test Speed (Test Hızı)	Kalibrasyon için test hızını ayarlar.
Manual Cal Entry (Manuel Kalibrasyon Girişi)	Kalibrasyonu manuel olarak girmenizi sağlar.
Use Default Flow Calibration? (Varsayılan Akış Kalibrasyonu Kullanılsın mı?)	Akış kalibrasyonunu, gerçek hacme değil varsayılan hesaplanmış ortalamaya sıfırlar.
Use Default Speed Calibration? (Varsayılan Hız Kalibrasyonu Kullanılsın mı?)	Hız kalibrasyonunu, gerçek hıza değil varsayılan hesaplanmış ortalamaya sıfırlar.

Service (Servis)

Menü Ögesi	Açıklama
Hours (Toplam Saat)	Makinenin, motorun ve PTO'nun açık olduğu toplam saat sayısının yanı sıra makinenin nakliyede geçirdiği toplam saat sayısını ve servis zamanını listeler.
Flow Rate (Akış Hızı) 	Güncel akış miktarını görüntüler.

Diagnostics (Arıza Teşhis)

Menü Ögesi	Açıklama
Pumps (Pompalar)	Pompa girişleri, geçici durulama ve zamanlanmış durulama seçeneklerine erişim sağlar.
Booms (Boom'lar)	Boom girişlerine ve çıkışlarına erişim sağlar.
Engine Run (Motor Çalıştırma)	Motor çalıştırma giriş ve çıkışlarına erişim sağlar.
Faults (Arızalar)	Makinedeki en son arızaları görüntüler. Daha fazla bilgi için <i>Servis Kılavuzu</i> 'na bakın veya yetkili Toro distribütörünüzle iletişime geçin.

Hakkında

Menü Ögesi	Açıklama
Model	Makinenin model numarasını gösterir.
SN	Makinenin seri numarasını gösterir.
S/W Revision (Yazılım Versiyonu)	Birincil kontrol ünitesinin yazılım versiyonunu gösterir.
XDM-4400 	InfoCenter'ın yazılım versiyonunu gösterir.
CAN Statistics (CAN İstatistikleri) 	CAN Veri Yolunu görüntüler

Korumalı Menüler

Ekranın **Settings** (Ayarlar) bölümünde ayarlanabilen işletim yapılandırma ayarları vardır. Bu ayarları kilitlemek için **Protected Menu** (Korumalı Menü) ögesini kullanın.

Not: Teslimat sırasında, ilk parola distribütörünüz tarafından programlanır.

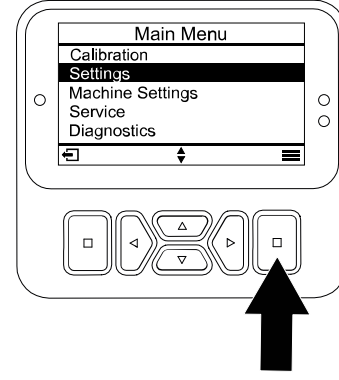
Korumalı Menülere Erişim

Not: Makineniz için fabrika varsayılan PIN kodu şunlardan biridir: 0000 veya 1234.

PIN kodunuzu değiştirdiyseniz ve unuttuysanız, destek almak için yetkili Toro distribütörünüze danışın.

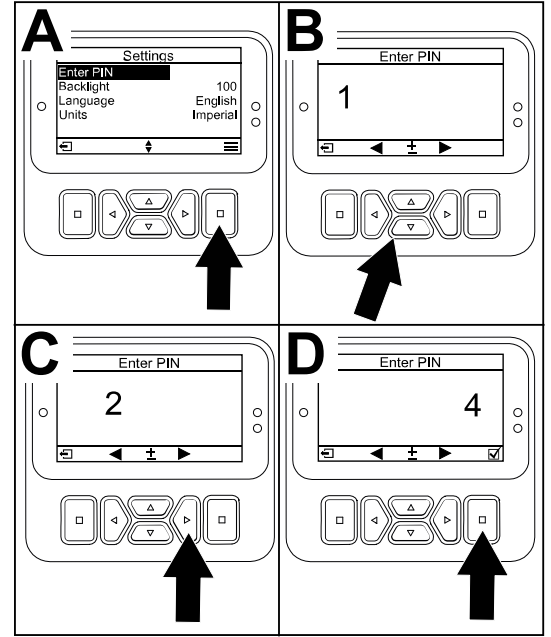
Korumalı Menülere Erişim (devam)

1. **Ana Menüde** ekranı aşağıya kaydırarak **Settings** (Ayarlar) bölümüne gelin ve seç düğmesine basın.



G510565

2. **Settings** (Ayarlar) bölümünde **Enter PIN** (PIN Gir) seçeneğine gidin ve seç düğmesine (A) basın.
3. PIN kodunuzu girmek için doğru birinci hane görüntülenene kadar yukarı/aşağı gezinme düğmelerine (B) basın, ardından sağ gezinme düğmesine (C) basarak bir sonraki haneye geçin. Son hane girilene kadar bu adımı tekrarlayın.
4. Seç düğmesine (D) basın.
Not: Ekran PIN kodunu kabul ederse ve korumalı menünün kilidi açılırsa, ekranın sağ üst köşesinde "PIN ?" ibaresi görüntülenir.
5. Korumalı menüyü kilitlemek için, anahtar düğmesini OFF (Kapalı) konumuna ve ardından ON (Açık) konumuna çevirin.



G510564

Korumalı Menü Ayarlarını Görüntüleme ve Değiştirme

1. **Settings** (Ayarlar) bölümünde **Protect Settings** (Ayarları Korumak) seçeneğine gidin.
2. PIN kodu girmeden ayarları görüntülemek ve değiştirmek için, seçme düğmesini kullanarak **Protect Settings** (Ayarları Korumak) öğesini ☐ (Kapalı) olarak değiştirin.
3. Ayarları bir PIN kodu ile görüntülemek ve değiştirmek için, seçme düğmesini kullanarak **Protect Settings** (Ayarları Korumak) öğesini ☒ (Açık) konumuna getirin, PIN kodunu ayarlayın ve kontak anahtarını OFF (Kapalı) konumuna ve ardından ON (Açık) konumuna çevirin.

Püskürtme Deposu Alarminin Ayarlanması

1. **Makine Ayarları**'nı seçin.
2. **Depo** öğesini seçin.

3. **Depo Limiti** ögesini seçin.
4. Püskürtme makinesi çalışırken uyarının görüntüleneceği depodaki minimum miktarı girmek için yön düğmelerini kullanın.

Boom Boyutlarının Ayarlanması

1. **Makine Ayarları**'nı seçin.
2. **Boomlar**'ı seçin.
3. Güncellemek istediğiniz boom'u seçin.
4. Boom boyutunu 2,5 cm'lik artışlarla değiştirmek için yön düğmelerini kullanın.

Varsayılan Ayarlara Sıfırlama

1. **Makine Ayarları**'nı seçin.
2. **Varsayılanlara Sıfırla** ögesini seçin.

Püskürtme Deposu Hacminin Girilmesi

Not: Hacim değiştirildiğinde depo uyarısı sıfırlanır.

1. **Makine Ayarları**'nı seçin.
2. **Depo** ögesini seçin.
3. **Hacim** ögesini seçin.
4. Depo hacmini artırmak veya azaltmak için düğmeye basın.
 - A. Hacmi ± 10 (ABD birimleri için) veya ± 25 (metrik birimler için) birimlik adımlarla ayarlamak için yukarı/aşağı yön düğmelerine ② basın.
 - B. Hacmi 1 birimlik artışlarla ayarlamak için sol/sağ yön düğmelerine ① basın.

Önceden Ayarlanmış Karıştırma Değerini Ayarlama

Yalnızca Uygulama Miktarı Modu

Not: Önceden ayarlanmış karıştırma ayarı, püskürtme makinesi tüm püskürtme bölümleri kapalı haldeyken Uygulama Hızı Modunda çalıştırıldığında, püskürtme pompası hızını ayarlamak için kullanılır. Önceden ayarlanmış karıştırma ayarı, püskürtme makinesinin pompalama hızı yüzdesini kontrol eder. Varsayılan ön ayarlı karıştırma ayarı %40'tır.

1. Püskürtme makinesi için püskürtme yapmayı planladığınız hedef basıncı belirleyin.

Örneğin: 2,76 bar (40 psi). Aşağıdaki gösterge paneline monte edilmiş püskürtme makinesi basınç göstergesinde görüntülenen basıncı kaydedin.

Püskürt-
me
makinesi
basıncı:

2. Aşağıdaki formülü kullanarak başlangıç karıştırma ön ayar basıncını hesaplayın.

Püskürtme makinesi çalışma basıncı x 1,5 ila 2,0 = başlangıç karıştırma ön ayar basıncı.

Örnek: püskürtme makinesi hedef basıncı 2,76 bar (40 psi) x 1,5 = başlangıç karıştırma ön ayar basıncı 4,1 (60 psi)

Örnek: püskürtme makinesi hedef basıncı 2,76 bar (40 psi) x 2,0 = başlangıç karıştırma ön ayar basıncı 5,5 bar (80 psi)

Hesaplamanızı
buraya kaydedin:

3. Ana bölüm düğmesi KAPALI konumunda ve motor gazı makineyi çalıştırmayı düşündüğünüz motor devrine ayarlı iken, önceden ayarlanmış karıştırma değerini püskürtme makinesinin sistem basıncı belirlenen hedef püskürtme basıncının 1,5 ila 2,0 katı arasında olacak şekilde ayarlayın.

Örneğin, 2,76 bar'da (40 psi) püskürtme yapıyorsanız, başlangıçta Önceden Ayarlanmış Karıştırmayı 4,1 ila 5,5 bar'lık (60 ila 80 psi) bir sistem basıncı elde edecek şekilde ayarlayın.

Not: Püskürtme makinesi deposundaki kimyasallar köpürüyorsa, tank karıştırma işlevi çalışırken sistem basıncını azaltmak için önceden ayarlanmış karıştırma değerini gerektiği kadar düşürün.

4. **Karıştırma** seçeneğine gidin ve bu işlevi seçin.
5. Gösterge paneline monte edilmiş püskürtme makinesi basınç göstergesini izlerken, püskürtme basıncı yukarıda hesaplanan başlangıç karıştırma ön ayar basıncına gelene kadar düğmelere basarak ön ayar değerini yükseltin veya düşürün.

Not: Önceden ayarlanmış karıştırma değerini ayarlarken 586 kPa'lık (85 psi) püskürtme makinesi sistem basıncını aşmayın.

Not: Karıştırma işlemi depodaki kimyasalın köpürmesine neden olmuyorsa, önceden ayarlanmış karıştırma değerini daha yükseğe ayarlayabilirsiniz. Karıştırma işlemi depodaki kimyasalın köpürmesine neden oluyorsa, karıştırma değerini düşürmeniz gerekebilir.

6. Ayarı kaydedin, **Depo** ekranından çıkın ve **Ayarlar** ekranına dönün.

Toplam ve Alt Alan Ekranları

Şu ekranlar görüntülenir:

- Püskürtme yapılan alan (akre, hektar veya 1000 ft²)
- Püskürtülen hacim (ABD galon veya litre)

Alan ve hacim bilgileri siz sıfırlayana kadar birikir.

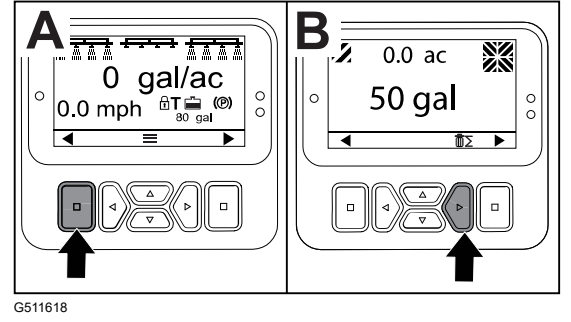
Çalıştığınız alandaki her bir püskürtme makinesi görevi için farklı bir alt alan kullanın. En fazla 20 alt alan kullanabilirsiniz.

Not: Püskürtmeye başlamadan önce üzerinde çalıştığınız alt alana gittiğinizden emin olun. Ekranda gösterilen alt alan, kapsama alanı birikimi bağlamında aktif alt alandır.

Toplam Alan ve Hacim Verilerinin Sıfırlanması

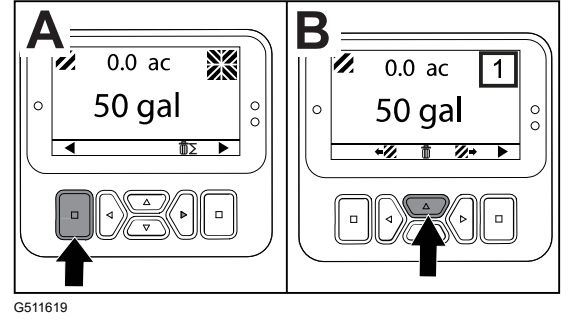
1. Toplam Alan ekranına gitmek için GERİ düğmesine basın.
2. Toplam Alan verilerini sıfırlamak için SAĞ düğmeye basın.

Not: Toplam alan ekranında toplam alan ve toplam hacim bilgileri sıfırlandığında, her alt alan için **tüm** veriler sıfırlanır.



Alt Alan ve Hacim Verilerinin Sıfırlanması

1. Bir Alt Alan ekranına gitmek için GERİ düğmesine basın.
2. Alt alan verilerini sıfırlamak için YUKARI düğmesine basın



Püskürtme Makinesinin Kalibre Edilmesi

Uygulama Miktarı Modu

Not: Püskürtme makinesini manuel modda çalışacak şekilde kalibre etmek için, makinenin *Kullanım Kılavuzu* bölümündeki baypas valfi ayarlarına bakın.

1. Püskürtme makinesi deposunun temiz olduğundan emin olun; *Kullanım Kılavuzu*'ndaki Püskürtme Sisteminin Temizlenmesi bölümüne bakın.
2. Kalibrasyon menüsüne gidin.

Not: Bu ekrandan akış ölçer girdisini kalibre edebilir, hız sensörü girdisini kalibre edebilir, bir hız testi gerçekleştirebilir ve hesaplama verilerini manuel olarak girebilirsiniz.

Akışın Kalibre Edilmesi

Müşteri tarafından sağlanan ekipman: Nozul akış hızı için aşağıdaki gibi ölçekli bir yakalama kabı kullanın:

- 1,5 litre / dakika veya daha az - 10 ml'lik değer işaretleri olan bir kap tercih edilir.
- 1,9 litre / dakika veya daha fazla - 20 ml'lik değer işaretleri olan bir kap tercih edilir.

ÖNEMLİ

Tüm nozulları değiştirdiğinizde, aktif püskürtme (aşağı) konumuna geçtiğinizde veya akış ölçeri değiştirdikten sonra her seferinde 3 püskürtme makinesi bölümü için akış kalibrasyonu yapmanız gerekir. Birden fazla yıpranmış nozulu değiştirirseniz de 3 püskürtme makinesi bölümü için akış kalibrasyonu yapmanız gerekir.

Not: Yakalama testinin yanlış yapılması akış kalibrasyonunda yanlışlığa neden olur. Bu yanlışlıklar ise püskürtme sisteminin püskürtme makinesindeki kimyasalları aşırı veya eksik uygulamasına neden olur.

Uygun ölçekli kabı kullanarak akış kalibrasyonunu gerçekleştirin.

Akış Kalibrasyon Tipinin Değerlendirilmesi

Makine ile genelde çimlere nasıl bir püskürtme işlemi uyguladığınızı ve hangi akış kalibrasyonunun gerçekleştirileceğini belirlemek için Püskürtme Makinesi Bölümleri Tablosunu kullanın.

Not: En fazla 3 akış kalibrasyon türünü içeren bir kombinasyon gerçekleştirebilirsiniz.

Püskürtme Makinesi Bölümleri Tablosu

	3 boom kalibrasyonunu gerçekleştirin	
3 püskürtme makinesi bölümü	Evet	
Ayrıca 2 püskürtme makinesi bölümü ile püskürtme yapıyorum:	2 boom kalibrasyonunu gerçekleştirin	
Sol ve Orta bölümler (VEYA)	Evet	Hayır
Sağ ve Orta bölümler (VEYA)	Evet	Hayır
Sağ ve Sol bölümler	Evet	Hayır
Ayrıca 1 püskürtme makinesi bölümü ile püskürtme yapıyorum:	1 boom kalibrasyonunu gerçekleştirin	
Sadece sol püskürtme makinesi bölümü (VEYA)	Evet	Hayır
Sadece orta püskürtme makinesi bölümü (Veya)	Evet	Hayır
Sadece sağ püskürtme makinesi bölümü	Evet	Hayır

3 boom kalibrasyonu: Uygulama miktarlarının aralığını artırmak veya azaltmak için nozulları değiştirdiğinizde, mutlaka 3 püskürtme makinesi bölümü için kalibrasyon gerçekleştirin.

Not: İsteğe bağlı 2 boom kalibrasyonu veya 1 boom kalibrasyonu yapmazsanız, püskürtme makinesi tüm püskürtme makinesi bölümü kombinasyonlarında 3 boom kalibrasyonundan gelen hesaplamaları kullanır.

İsteğe bağlı 2 boom kalibrasyonu: Genellikle bu bölüm kombinasyonlarıyla püskürtme yapıyorsanız, sol ve orta püskürtme makinesi bölümlerini, veya sağ ve orta püskürtme makinesi bölümlerini, veya sol ve sağ bölümleri kalibre edin. Bu isteğe bağlı kalibrasyonu, 3 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu gerçekleştirdikten sonra gerçekleştirin.

Not: İki püskürtme makinesi bölümü için yaptığınız kalibrasyon, 2 püskürtme makinesi bölümünün herhangi bir kombinasyonu ile püskürtme yaptığınızda kullanılır.

Not: 2 boom kalibrasyonu için yalnızca 1 çift püskürtme makinesi bölümü kalibre edebilirsiniz. Kalibrasyonu, en çok kullandığınız püskürtme bölümü çiftini esas alarak gerçekleştirin. Püskürtme sistemi, sol ve orta ya da sağ ve orta bölüm kombinasyonlarıyla püskürtme yaptığınızda 2 boom hesaplamasını kullanır.

İsteğe bağlı 1 boom kalibrasyonu: Genellikle 1 püskürtme makinesi bölümü ile püskürtme yapıyorsanız, sol veya orta veya sağ püskürtme makinesi bölümünü kalibre edin. Bu isteğe bağlı kalibrasyonu, 3 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu ve 2 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu gerçekleştirdikten sonra gerçekleştirin.

Not: 1 boom kalibrasyonu için 3 püskürtme makinesi bölümünden yalnızca 1'ini kalibre edebilirsiniz. En çok kullandığınız püskürtme makinesi bölümünü esas alarak kalibre edin. Püskürtme sistemi, sol, orta veya sağ bölümle püskürtme yaptığınızda 1 boom kalibrasyonunu kullanır.

Püskürtme düzeninize göre hangi kalibrasyon türünü gerçekleştireceğinizi değerlendirin.

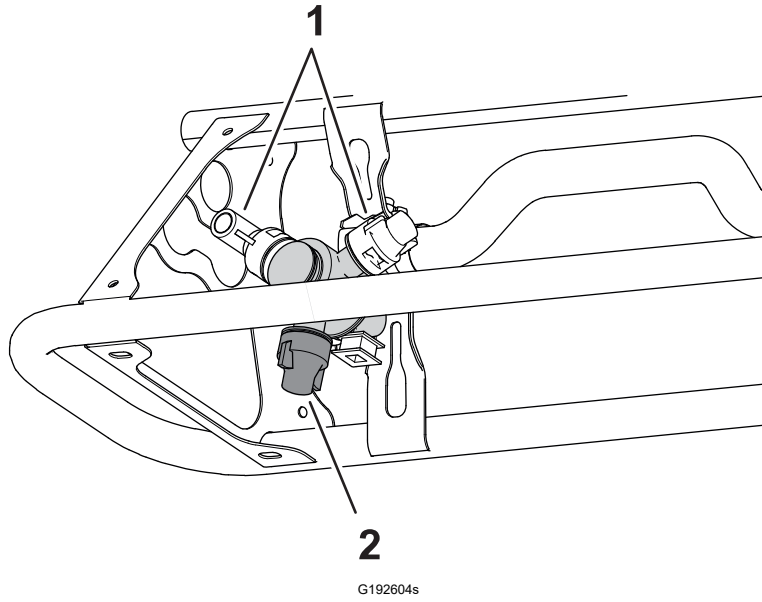
Akış Testi için Hazırlık

1. Kullanmayı düşündüğünüz nozulların aktif püskürtme (aşağı) konumunda olduğundan emin olun.

ÖNEMLİ

Aktif konumdaki tüm nozullar aynı renkte olmalıdır.

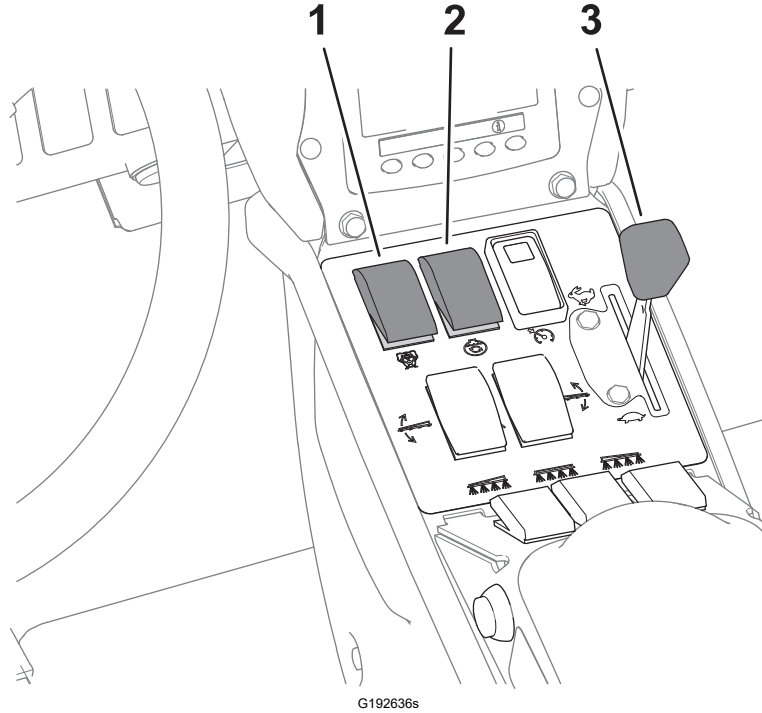
Not: En iyi sonuçlar için, aktif konumdaki nozulların yıpranma düzeyi yaklaşık olarak aynı olmalıdır.



① Yedek nozul konumu

② Aktif püskürtme konumu

2. **Akış** seçeneğine gidin.
3. **Akış kalibrasyonu** seçeneğini seçin.
4. Püskürtme makinesi deposunu yarıya kadar, yani 600 litre su ile doldurun.
Not: Akış kalibrasyonunu iptal edebilirsiniz. Akış kalibrasyonunu iptal ettiğinizi onaylayan bir mesaj görüntülenir.
5. Park frenini etkinleştirin.
6. Motoru başlatın ve dıştaki bölümleri yere indirin.
7. Pompa anahtarını Açık konumuna getirin.



① Püskürtme makinesi pompa düğmesi

② Karıştırma düğmesi

8. GAZI HIZLI konumuna getirin ve motorun 10 dakika çalışmasına izin verin.

ÖNEMLİ

Kalan akış kalibrasyonu adımlarına geçmeden önce hidrolik sistemi çalışma sıcaklığına getirmeniz gerekir.

Yakalama Testi için Hazırlık

1. Bir sonraki adıma geçin.
2. Aktif püskürtme konumuna takılı nozulları seçin.
 - Belirtilen akış hızlarıyla eşleşen nozul renklerine sahip makineler için, aktif püskürtme konumuna takılı nozulların rengini seçin.
 - Belirtilen akış hızlarıyla *uyuşmayan* nozul renklerine sahip makineler için, aktif püskürtme konumunda takılı nozulların akış hızını (litre / dakika) seçin.
3. Bir sonraki adıma geçin.
4. Püskürtme modu düğmesini manuel konuma getirin.
5. Bölüm baypas kısma valfinin düğmesini kapalı konuma çevirin.
6. Karıştırma düğmesini KAPALI konumuna getirin ve gazı HIZLI konumuna ayarlayın.
7. Bir sonraki adıma geçin.

Püskürtme Makinesi Bölümlerinin Yakalama Testi için Hazırlanması

1. Püskürtme makinesi bölümü düğmelerini aşağıdaki şekilde ayarlayın:

Not: Akış Testi için Hazırlık bölümüne bakın.

- **3 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonu** için sol, orta ve sağ bölüm düğmelerini seçin.

ÖNEMLİ

Bu kalibrasyonu yapmanız gerekir.

- 2 püskürtme bölümünde kalibrasyon işlemi için, daha önce belirlediğiniz püskürtme bölümlerine ait 2 püskürtme bölümü düğmesini seçin.

Not: Bu isteğe bağlı kalibrasyonu, 3 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu gerçekleştirdikten sonra gerçekleştirin.

- 1 püskürtme makinesi bölümünde kalibrasyon işlemi için, daha önce belirlediğiniz püskürtme makinesi bölümüne ait sol, orta veya sağ bölüm düğmesini seçin.

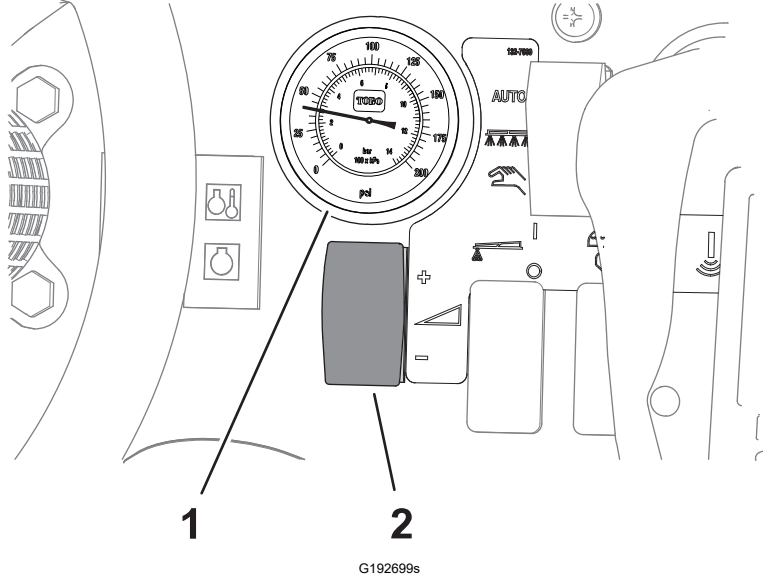
Not: Bu isteğe bağlı kalibrasyonu, 3 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu ve 2 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu gerçekleştirdikten sonra gerçekleştirin.

2. Bir sonraki adıma geçin.
3. Aşağıdaki Testi Tekrarla ekranında, püskürtme makinesi bölümü yakalama testi başlatmak için düğmeye basın.

Püskürtme Makinesi Bölümleri Yakalama Testinin Gerçekleştirilmesi

Not: Ölçekli yakalama kabını hazırlayın.

1. Ana bölüm düğmesini Açık konumuna getirin.
2. Uygulama miktarı düğmesini kullanarak, püskürtme makinesi sistem basıncını yaklaşık 276 kPa'ya (40 psi) ayarlayın.



① Basınç göstergesi (püskürtme sistemi)

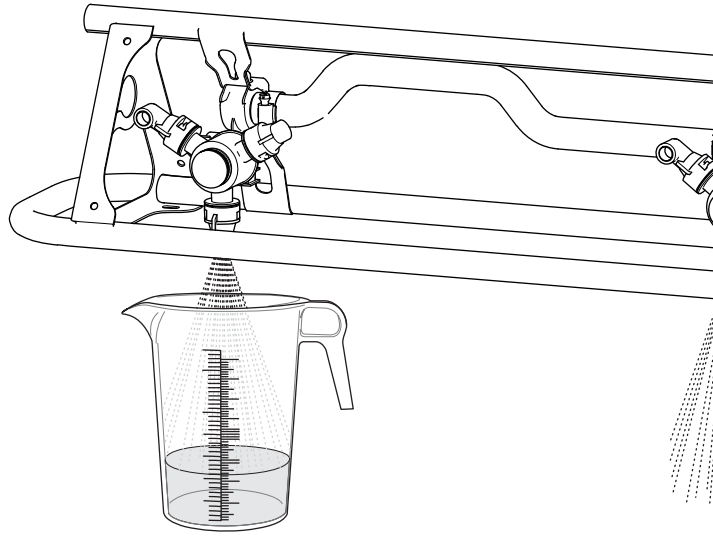
② Uygulama miktarı düğmesi

3. Ana bölüm anahtarını KAPALI konumuna getirin.
4. Yakalama testi izleme ekranında, boom sayısını ve nozul rengini onaylayın ve 3 numaralı düğmeye basarak yakalama testi başlatın.

Not: Makinenin arkasına geçmek ve yakalama testi süresi boyunca ölçekli yakalama kabını püskürtme nozulünün altına yerleştirmek için 14 saniyeniz vardır.

Not: Püskürtme sistemi; bölüm valfini otomatik olarak açar, püskürtme nozulları yakalama testi süresi boyunca püskürtme yapar ve püskürtme sistemi bölüm valfini otomatik olarak kapatır.

5. Püskürtme akışı durana kadar, püskürtme makinesi nozulünden çıkan suyu yakalayın.



G193177

6. Ölçekli kabı düz bir yüzeye yerleştirin ve sıvı hacmini not edin.

ÖNEMLİ

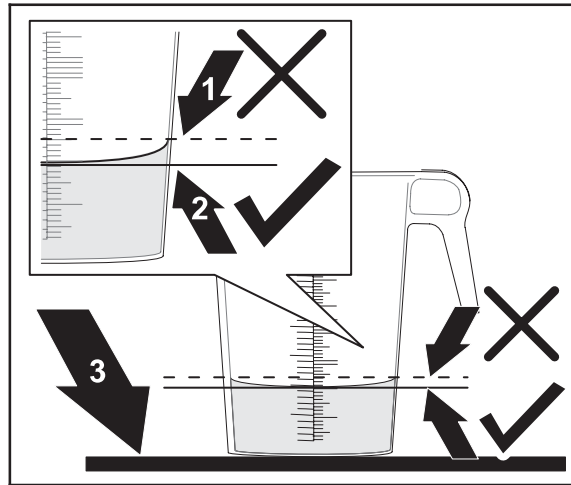
Ölçekli kabı okurken, kabı düz bir yüzeye koymanız gerekir.

ÖNEMLİ

Ölçekli kabı okurken, kaptaki sıvı hacmini sıvı-yüzey eğrisinin en alt noktasında okuyun.

ÖNEMLİ

Ölçekli kaptaki sıvı hacminin okunmasında yapılacak küçük hatalar, püskürtme makinesi kalibrasyonunun doğruluğunu önemli ölçüde etkiler.



G193416s

① Sıvı-yüzey eğrisinin en yüksek noktası (ölçümü buradan yapmayın)

② Sıvı-yüzey eğrisinin en alçak noktası (ölçümü buradan yapın)

7. Ölçekli toplama kabındaki sıvı hacmini, ekranda görüntülenen Hedef Hacim ile karşılaştırın.

Not: Dereceli toplama kabındaki sıvı hacminin, ekranda görüntülenen Hedef Hacmin $\pm 7,4$ ml aralığında olması gerekir.

8. Ölçekli yakalama kabındaki sıvı seviyesi hedef hacimden 7,4 ml ($\frac{1}{4}$ fl oz) fazla veya 7,4 ml ($\frac{1}{4}$ fl oz) az ise aşağıdakilerden birini gerçekleştirin:
 - Ölçekli yakalama kabındaki sıvı hacmi, ekranda görüntülenen Hedef Hacmin $\pm 7,4$ ml aralığında ise bir sonraki adıma geçin.
 - Hacim çok düşükse, püskürtme makinesi sistem basıncını yükseltmek için uygulama hızı düğmesini kullanın ve bir sonraki adıma geçin.
 - Hacim çok yüksekse, püskürtme makinesi sistem basıncını düşürmek için uygulama hızı düğmesini kullanın ve bir sonraki adıma geçin.
9. Ölçekli yakalama kabındaki sıvı hacmi, ekranda görüntülenen Hedef Hacmin $\pm 7,4$ ml aralığında olana kadar adımları tekrarlayın.

Kalibrasyon Hesaplamasının Yapılması

1. Ana bölüm düğmesini Açık konumuna getirin.
2. Kalibrasyon hesaplamasını başlatmak için düğmeye basın.

Not: Ekranda kalibrasyon devam ediyor ekranı görüntülenir.

Not: Püskürtme makinesi bölümleri, makine kalibrasyon düzeltmesini hesaplarken 3 dakika boyunca püskürtme yapar.

3. Kalibrasyon işlemi sona erdiğinde, aşağıdaki mesajlardan biri görüntülenir:

- Akış kalibrasyonunun başarılı olduğunu onaylayan bir mesaj.
- Akış kalibrasyonunun başarısız olduğunu belirten bir mesaj.

Kalibrasyon değeri sınırların dışındaysa, yetkili servis merkezimize başvurun; aksi takdirde, hata mesajını gözden geçirin ve kalibrasyon adımlarını tekrarlayın.

4. Gazı Boş konumuna getirin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın.

2 Püskürtme Makinesi Bölümünün Kalibre Edilmesi

3 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu tamamladıysanız, ekranda 2 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonu yapmanız için bir istem görüntülenir.

1. Eğer 2 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu gerçekleştirmeniz gerekmiyorsa, Kalibrasyon ekranına geri dönün.
2. Belirtilen kalibrasyonu yapmanız gerekiyorsa, püskürtme makinesini yakalama testi için hazırlayın.

Not: Yalnızca daha önce belirlediğiniz püskürtme makinesi bölümü düğmelerini Açık konumuna ayarlayacaksınız.

1 Püskürtme Makinesi Bölümünün Kalibre Edilmesi

3 püskürtme makinesi bölümü ve 2 püskürtme makinesi bölümü için kalibrasyonu tamamladıysanız, ekranda 1 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonu yapmanız için bir istem görüntülenir.

1. Eğer 1 püskürtme makinesi bölümü kalibrasyonunu gerçekleştirmeniz gerekmiyorsa, Kalibrasyon ekranına geri dönün.
2. Belirtilen kalibrasyonu yapmanız gerekiyorsa, püskürtme makinesini yakalama testi için hazırlayın.

Not: Yalnızca daha önce belirlediğiniz püskürtme makinesi bölümü düğmelerini Açık konumuna ayarlayacaksınız.

Hız Kalibrasyonu

Hız Kalibrasyonu için Hazırlık

1. Püskürtme makinesi deposunu yarıya kadar, yani 600 litre su ile doldurun.
2. Çim kaplı bir test alanı üzerinde bir başlangıç çizgisi işaretleyin.
3. Bir mesafe ölçme tekerleği kullanarak 45 ila 152 m mesafeyi işaretleyin; ölçtüğünüz mesafeyi aşağıya kaydedin.

Not: Test mesafesinin 92 ila 152 m arasında olması daha iyi kalibrasyon sonucu elde etmenizi sağlar.

Mesafe:

4. Çim kaplı test alanı üzerinde bir bitiş çizgisi işaretleyin.
5. Girilen mesafe değerini değiştirmek için ekrandaki düğmeleri kullanın.

Hız Kalibrasyonunun Gerçekleştirilmesi

1. Ön lastikleri başlangıç çizgisine hizalamak için makineyi hareket ettirin.
2. Makinenin orta konsolunda, 3 bölüm valfinin düğmelerinin KAPALI konumunda olduğundan emin olun.
3. Başlamak için ekrandaki düğmeye basın ve bitiş çizgisine doğru sürün.

Ölçülen mesafe değeri yükselmelidir.

4. Makinenin ön lastiği bitiş çizgisine geldiğinde **Bitti** ibaresinin altındaki düğmeye basın.
- Not:** Ölçülen mesafe değeri ile girilen mesafe değeri eşleşmezse, püskürtme sisteminin bilgisayarlı ölçülen mesafe değerini otomatik olarak düzeltir.

5. Kalibrasyon işlemi sona erdiğinde, aşağıdaki mesajlardan biri görüntülenir:

- Akış kalibrasyonunun başarılı olduğunu onaylayan bir mesaj.
- Akış kalibrasyonunun başarısız olduğunu belirten bir mesaj.

Kalibrasyon değeri sınırların dışındaysa, yetkili servis merkezimize başvurun; aksi takdirde, hata mesajını gözden geçirin ve kalibrasyon adımlarını tekrarlayın.

6. GAZI YAVAŞ konumuna getirin, motoru kapatın ve kontak anahtarını çıkarın.

Sorun Giderme

Tavsiyeler

Makine işlevlerinden biriyle ilgili ek bir müdahalede bulunulması gerektiğinde, Bilgi Merkezi ekranında operatöre yönelik bazı tavsiyeler otomatik olarak gösterilir. Örneğin, hareket pedalına basarken motoru çalıştırmayı denemeniz halinde, çekiş pedalının Boş konumunda olması gerektiğini bildiren bir mesaj gösterilir.

Tavsiyeyi silmek için ekrandaki herhangi bir düğmeye basın.

160	Çalıştırma Önlendi—Pompa anahtarı etkin
160	Çalıştırma Önlendi—Vites BoşTA değil
160	Çalıştırma Önlendi—Operatör koltukta değil
160	Çalıştırma Önlendi—Marş motoru etkinleştirme zaman aşımı
160	Çalıştırma Önlendi—Durulama pompası Açık
161	Motor Durdu—Koltuktan kalkıldı
161	Motor Durdu—Park freni etkinleştirildi
162	Pompanın Çalıştırılması Önlendi—Boom etkin
162	Pompanın Çalışması Önlendi—Operatör koltukta değil veya park freni etkinleştirilmiş
162	Pompanın Çalışması Önlendi—Marşa basmayı durdurun
162	Pompanın Çalışması Önlendi—Operatör koltukta değil
164	Depo Durumu—Depo seviyesi düşük uyarısı
164	Depo Durumu—Durulama pompası açık
165	Parametre Durumu—Geçersiz parametre değeri
165	Parametre Durumu—Geçersiz parametre aralığı değeri
168	Boom'lar Kapalı—Hız çok düşük

Servis Arıza Kodları

Aşağıdaki liste, makine çalışırken ortaya çıkan bir elektrik sistemi arızasının belirlenmesi için Elektronik Denetleyici (TEC) tarafından üretilen arıza kodlarını tanımlar.

Görüntüleyicide arızaların gösterildiğini görürseniz Yetkili Servisinize danışın.

Kod	Açıklama
1	TEC arızalı
2	Bir veya birkaç TEC çıkış sigortası (7,5 A) arızalı
3	Ana güç rölesi veya devre kabloları arızalı
4	Şarj sistemi veya devre kabloları arızalı
14	Bilgi Merkezi yazılımı TEC tarafından tanınmıyor
17	Marş motoru zaman aşımı (marş motoru 30 saniyeden uzun bir süre etkin kalmış)
18	Hareket pedalı yürüyüş hızıyla eşleşmiyor.
19	Akış hızı ölçüm cihazından sinyal gelmiyor

