

CRAFCO[®] **INC**
AN **ERGON** COMPANY

PATCHER II

2016 a novější verze
Manuál dílů - 57870
Revize 0

Vyplňte příslušná pole, která se vztahují k tomuto stroji.

Výrobní číslo stroje: _____

Výrobní číslo 1. hadice: _____

Výrobní číslo 2. hadice: _____

Výrobní číslo 1. čerpadla: _____

Výrobní číslo 2. čerpadla: _____

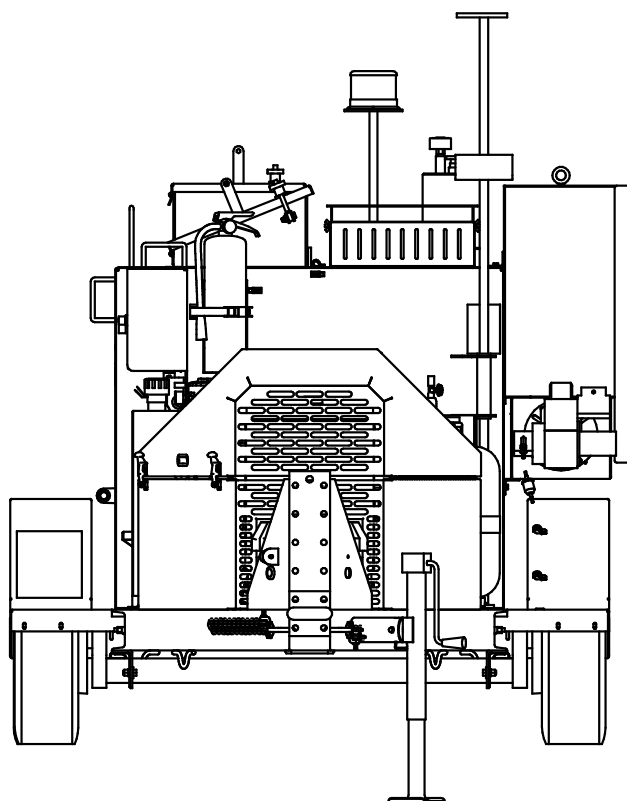
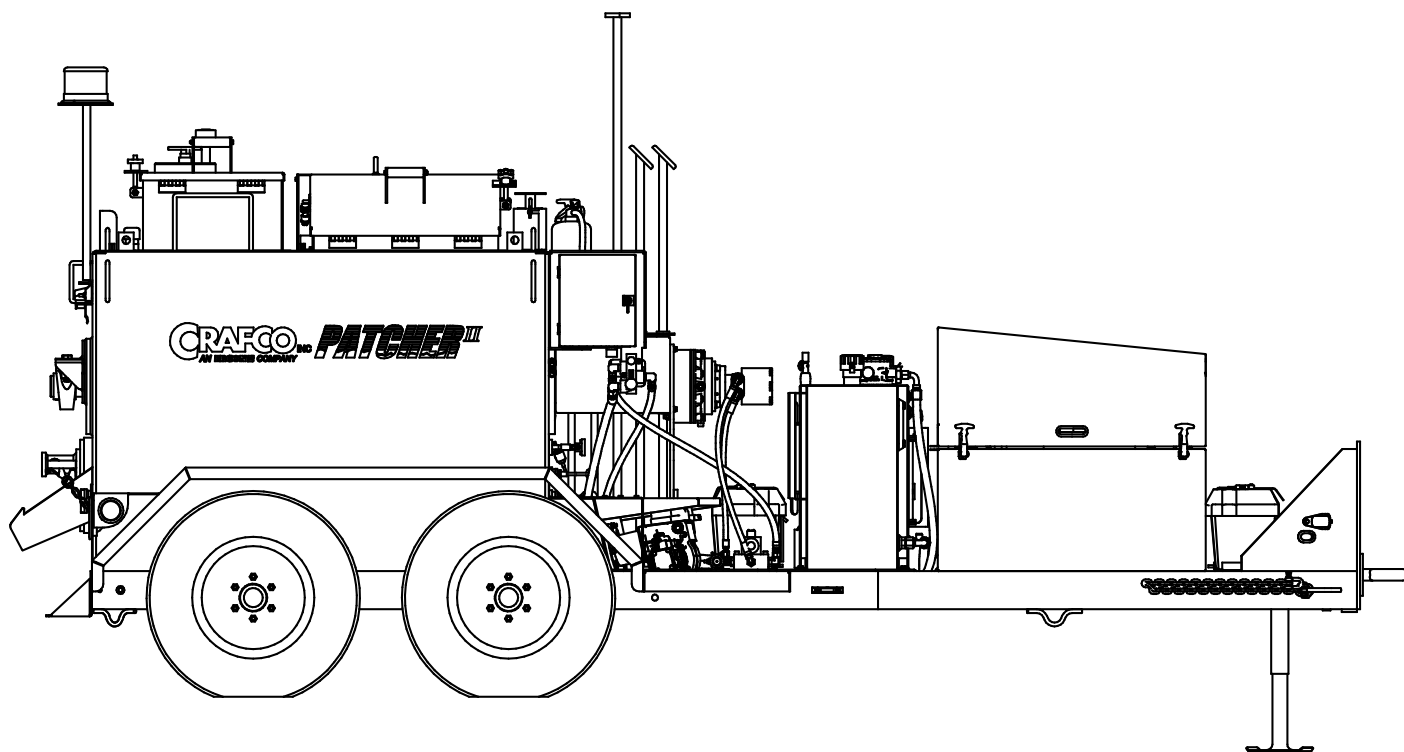
Výrobní číslo motoru: _____

Výrobní číslo kompresoru: _____

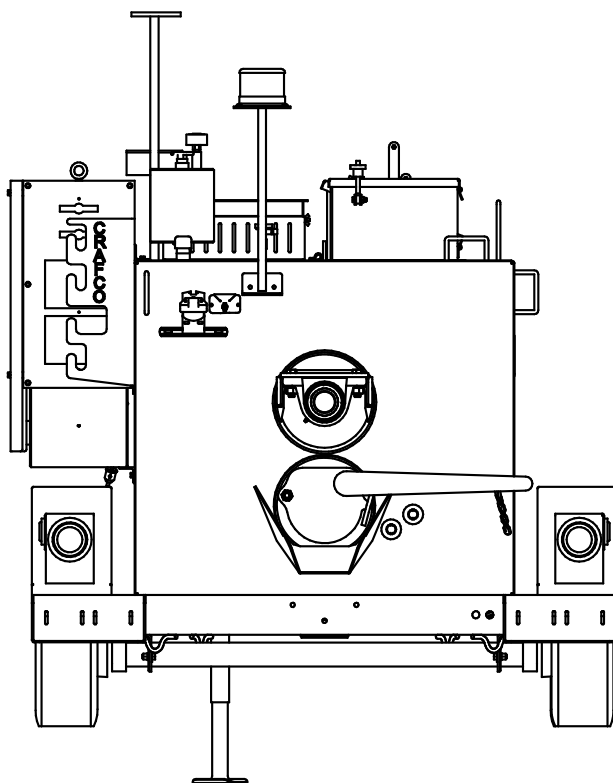
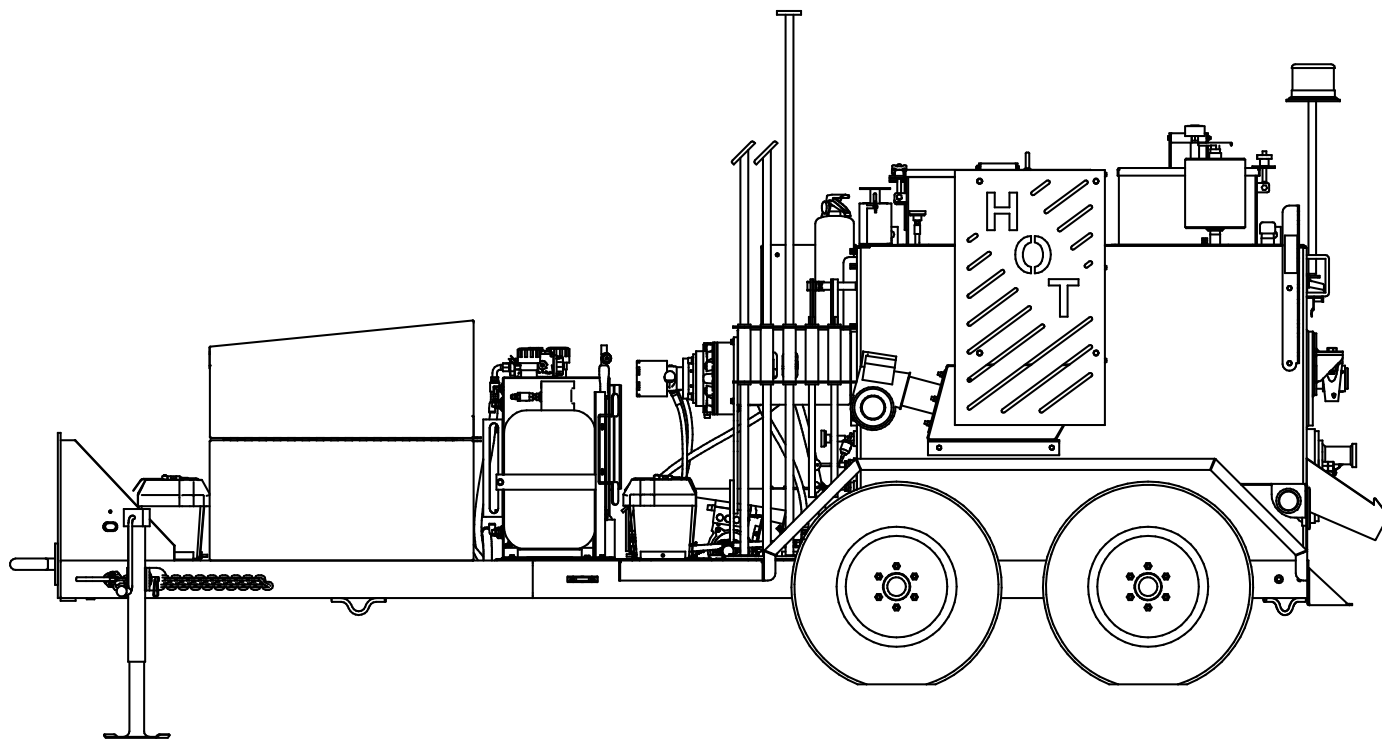
Výrobní číslo převodovky (Patcher): _____

Výrobní číslo dmyhadla (Magnum): _____

Pohledy na stroj



Pohledy na stroj



Obsah

Obsah

1.0	O této příručce.....	1-1
1.1	Jak používat tento návod.....	1-1
2.0	Bezpečnostní opatření.....	2-1
2.1	Všeobecná bezpečnost	2-1
2.2	Osobní bezpečnost.....	2-1
2.3	Bezpečnost zařízení nebo provozní bezpečnost.....	2-1
2.4	Bezpečnostní symboly a nápisy	2-1
3.0	Omezená záruka	3-1
3.1	Pokyny k uplatnění záruky	3-2
4.0	Specifikace stroje	4-1
5.0	Pokyny k obsluze.....	5-1
5.1	Úvod	5-1
5.2	Příprava stroje ke spuštění	5-1
5.3	Spuštění hořáku.....	5-5
5.4	Systém kompenzace nadmořské výšky.....	5-7
5.5	Zavádění materiálu do nádrže na materiál	5-7
5.6	Dávkování materiálu	5-9
5.7	Odstávka a čištění stroje	5-10
5.8	Uložení stroje.....	5-10
5.9	Celonoční ohřívače.....	5-11
5.10	Umístění vysprávacího materiálu nanášeného v horkém stavu	5-11
5.11	Postup použití	5-12
5.12	Tabulka objemu nádrže v závislosti na hloubce materiálu.....	5-14
5.13	Demontáž volitelného vyhřívaného žlabu	5-15
6.0	Pokyny pro údržbu.....	6-1
6.1	Spalovací motor	6-1
6.2	Hydraulický systém.....	6-1
6.3	Teplonosný olej.....	6-1
6.4	Utěsnění těsnicí ucpávky mixéru	6-1
6.5	Ložiska hřídele mixéru.....	6-1
6.6	Trubka snímače materiálu	6-1
6.7	Matice vozového kola	6-1
6.8	Ložisko kola	6-2

Obsah

6.9	Brzdy.....	6-2
6.10	Zvedák.....	6-2
6.11	Odlučovač vody.....	6-2
6.12	Kalibrace ovladače teploty.....	6-2
6.13	Plán údržby.....	6-3
6.14	Servisní pokyny.....	6-4
6.15	Doporučené kapaliny a maziva.....	6-4
6.16	Díly všeobecné údržby.....	6-5
6.17	Doporučené náhradní díly.....	6-5
6.18	Vhodné značky teplotního oleje.....	6-6
6.19	Specifikace typického teplotního oleje.....	6-6
6.20	Úprava vypouštěcího uzávěru.....	6-7
6.21	Úprava a výměna manžety hřídele mixéru.....	6-8
6.22	Čištění nádrže na materiál a prostoru snímače.....	6-9
7.0	Jak používat multimetr.....	7-0
7.1	Kontrola stejnosměrného napětí pomocí multimetru.....	7-1
7.2	Kontrola střídavého napětí pomocí multimetru.....	7-1
7.3	Kontrola odporu (Ohmy).....	7-1
7.3.1	Jak zkontrolovat průchodnost vodiče.....	7-1
7.3.2	Jak zkontrolovat RTD snímač.....	7-1
7.4	Kontrola velikosti elektrického proudu.....	7-2
8.0	Řešení problémů.....	8-0
8.1	Řešení problémů hořáku.....	8-1
8.1.1	Příznak: Nedojde k zapálení hořáku.....	8-1
8.2	Elektrické schéma.....	8-7
8.3	Zkoušení SS regulátoru.....	8-8
8.4	Řešení problémů hořáku.....	8-8
8.5	Řešení problémů cívky zapalování.....	8-9
8.6	Odvzdušnění dieselového hořáku.....	8-9
8.7	Z výfukového komínu vychází kouř.....	8-10
8.8	Nastavení elektrody hořáku.....	8-11
8.9	Nastavení vzduchu hořáku.....	8-11
8.10	Materiál se ohřívá pomalu.....	8-12
8.11	Řešení problémů mixéru.....	8-12

Obsah

8.11.1	Příznak: Mixér se netočí.....	8-12
8.12	Řešení hydraulických problémů mixéru	8-16
8.13	Hydraulické schéma	8-18
8.14	Ohmická hodnota snímače RTD ve vztahu k teplotě.....	8-19
9.0	Informace o ilustrovaném seznamu dílů.....	9-1
9.1	Objednávání dílů Crafcó	9-1
9.2	Patcher II seznam dílů	9-2
9.3	Seznam dílů palivové nádrže a nádrže hydraulické kapaliny	9-8
9.4	Seznam dílů motoru.....	9-9
9.5	Hydraulické schéma a seznam dílů	9-10
9.6	Seznam dílů hydraulického ventilu	9-14
9.7	Seznam dílů bezpečnostního řetězu	9-15
9.8	Schéma palivového vedení dieselového hořáku	9-16
9.9	Seznam dílů hlavního dieselového hořáku	9-18
9.10	Seznam dílů dieselového hořáku skříňky na nástroje	9-19
9.11	Seznam dílů ovládacího panelu	9-20
9.12	Seznam dílů elektrického schématu	9-22
9.13	Seznam dílů volitelného žlabu na materiál (Č. DÍLU 56825)	9-24
9.14	Hydraulické schéma pro volitelný vyhřívaný žlab	9-26
9.15	Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (Č. DÍLU 56830)	9-30
10.0	Nástroje a příslušenství	10-1

Obsah

Obrázek 5.1 Uzávěr plnicího otvoru nádrže hydraulického oleje a motorové nafty	5-2
Obrázek 5.2 Hladina hydraulické kapaliny a teploměr.....	5-2
Obrázek 5.3 Měrka teplotního oleje.....	5-3
Obrázek 5.4 Vypouštěcí uzávěr	5-4
Obrázek 5.5 Mixér	5-4
Obrázek 5.6 Ložiska mixéru	5-5
Obrázek 5.7 Oblast řízení motoru	5-6
Obrázek 5.8 Ovládací panel.....	5-6
Obrázek 5.9 Zavádění materiálu pomocí víka.....	5-8
Obrázek 5.10 Regulační průtokový ventil.....	5-9
Obrázek 5.11 Tabulka objemu nádrže v závislosti na hloubce materiálu	5-14
Obrázek 6.1 Pořadí utahování šroubů vozového kola	6-1
Obrázek 6.2 Kalibrace ovladače teploty.....	6-2
Obrázek 7.1 Standardní multimetr.....	7-2
Obrázek 7.2 Upínací ampérmetr / multimetr	7-3
Obrázek 8.1 Elektrické schéma (Č. DÍLU 26582).....	8-7
Obrázek 8.2 Nastavení elektrody dieselového hořáku.....	8-11
Obrázek 8.3 Nastavení vzduchu dieselového hořáku	8-11
Obrázek 8.4 Kontrola napětí din zástrčky.....	8-15
Obrázek 8.5 Místo úpravy hydraulického tlaku.....	8-17
Obrázek 8.6 Uspořádání din zástrčky	8-17
Obrázek 8.7 Hydraulické schéma (Č. DÍLU 26589)	8-18
Obrázek 9.1 Pravý Iso pohled	9-2
Obrázek 9.2 Levý Iso pohled.....	9-4
Obrázek 9.3 Pohled na řez horní částí.....	9-6
Obrázek 9.4 Pohled v řezu palivové nádrže a nádrže hydraulické kapaliny	9-8
Obrázek 9.5 Motor.....	9-9
Obrázek 9.6 Hydraulické schéma (Č. DÍLU 26589)	9-10
Obrázek 9.7 Hydraulické schéma (Č. DÍLU 26589) (pokračování)	9-12
Obrázek 9.8 Hydraulický ventil.....	9-14
Obrázek 9.9 Bezpečnostní řetězy	9-15
Obrázek 9.10 Schéma palivového vedení hořáku (Č. DÍLU 26599)	9-16
Obrázek 9.11 Hlavní dieselový hořák.....	9-18
Obrázek 9.12 Dieselový hořák skříňky na nástroje	9-19
Obrázek 9.13 Seznam dílů ovládacího panelu (Č. DÍLU 57856)	9-20
Obrázek 9.14 Seznam dílů elektrického schématu (Č. DÍLU 26582).....	9-22
Obrázek 9.15 Volitelný žlab na materiál (Č. DÍLU 56825).....	9-24

Obsah

Obrázek 9.16 Hydraulické schéma pro volitelný vyhřívaný žlab (Č. DÍLU 26569)	9-26
Obrázek 9.17 Hydraulické schéma pro volitelný vyhřívaný žlab (Č. DÍLU 26569) (pokračování)	9-28
Obrázek 9.18 Volitelný vyhřívaný žlab.....	9-30
Obrázek 9.19 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (pokračování)	9-32

Obsah

Tabulka 2-1 Bezpečnostní symboly a nápisy.....	2-2
Tabulka 2-2 Bezpečnostní symboly a nápisy (pokračování).....	2-3
Tabulka 4-1 Specifikace stroje.....	4-1
Tabulka 5-1 Příprava stroje ke spuštění	5-1
Tabulka 5-2 Spuštění hořáku.....	5-5
Tabulka 5-3 Nakládání materiálu do nádrže na materiál	5-7
Tabulka 5-4 Dávkování materiálu	5-9
Tabulka 5-5 Odstávka a čištění stroje.....	5-10
Tabulka 5-6 Celonoční ohříváče	5-11
Tabulka 5-7 Postup použití	5-12
Tabulka 5-8 Postup použití (pokračování)	5-13
Tabulka 5-9 Dočasné odstranění volitelného vyhřívaného žlabu	5-15
Tabulka 5-10 Úplná demontáž volitelného vyhřívaného žlabu	5-16
Tabulka 6-1 Plán údržby	6-3
Tabulka 6-2 Plán údržby (pokračování).....	6-4
Tabulka 6-3 Servisní pokyny.....	6-4
Tabulka 6-4 Doporučené kapaliny a maziva.....	6-4
Tabulka 6-5 Položky všeobecné údržby	6-5
Tabulka 6-6 Doporučené náhradní díly.....	6-5
Tabulka 6-7 Vhodné značky teplotnosného oleje	6-6
Tabulka 6-8 Specifikace typického teplotnosného oleje	6-6
Tabulka 6-9 Úprava vypouštěcího uzávěru	6-7
Tabulka 6-10 Úprava a výměna manžety hřídele mixéru	6-8
Tabulka 8-1 Řešení základních vizuálních problémů hořáku	8-1
Tabulka 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku.....	8-2
Tabulka 8-3 Zkoušení SS regulátoru	8-8
Tabulka 8-4 Řešení problémů hořáku.....	8-8
Tabulka 8-5 Řešení problémů cívky zapalování	8-9
Tabulka 8-6 Odvzdušnění dieselového hořáku	8-9
Tabulka 8-7 Z výfukového komínu vychází kouř.....	8-10
Tabulka 8-8 Nastavení vzduchu hořáku	8-11
Tabulka 8-9 Materiál se ohřívá pomalu.....	8-12
Tabulka 8-10 Řešení základních vizuálních problémů mixéru.....	8-12
Tabulka 8-11 Řešení základních vizuálních problémů mixéru (pokračování).....	8-13
Tabulka 8-12 Řešení elektrických problémů mixéru	8-13
Tabulka 8-13 Řešení elektrických problémů mixéru (pokračování).....	8-14
Tabulka 8-14 Řešení elektrických problémů mixéru (pokračování).....	8-15

Obsah

Tabulka 8-15 Řešení hydraulických problémů mixéru	8-16
Tabulka 8-16 Ohmická hodnota snímače RTD ve vztahu k teplotě.....	8-19
Tabulka 9-1 Pravý Iso pohled Seznam dílů	9-3
Tabulka 9-2 Levý Iso pohled Seznam dílů.....	9-5
Tabulka 9-3 Seznam dílů pohledu na řez horní částí	9-7
Tabulka 9-4 Seznam dílů palivové nádrže a nádrže hydraulické kapaliny	9-8
Tabulka 9-5 Seznam dílů motoru.....	9-9
Tabulka 9-6 Seznam hydraulických dílů	9-11
Tabulka 9-7 Seznam hydraulických dílů (pokračování)	9-13
Tabulka 9-8 Seznam dílů hydraulického ventilu	9-14
Tabulka 9-9 Seznam dílů bezpečnostních řetězů.....	9-15
Tabulka 9-10 Seznam dílů hlavního dieselového hořáku	9-19
Tabulka 9-11 Dieselový hořák skříňky na nástroje	9-19
Tabulka 9-12 Seznam dílů ovládacího panelu.....	9-21
Tabulka 9-13 Seznam dílů elektrického schématu	9-23
Tabulka 9-14 Volitelný žlab na materiál	9-25
Tabulka 9-15 Hydraulické schéma pro seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu	9-27
Tabulka 9-16 Hydraulické schéma pro seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (pokračování)	9-29
Tabulka 9-17 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu	9-31
Tabulka 9-18 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (pokračování)	9-33

Kapitola 1 Úvod

1.0 O této příručce

Tento návod je dodáván s každým novým strojem Crafcó Patcher II. Návod pomáhá obsluze stroje se správným používáním stroje Patcher II a poskytuje informace o mechanických funkcích stroje. Váš stroj Crafcó Patcher II je navržen tak, aby poskytoval vynikající služby a šetřil náklady na údržbu. Nicméně, stejně jako s každým speciálně zkonstruovaným zařízením dosáhnete nejlepších výsledků při minimálních nákladech, pokud:

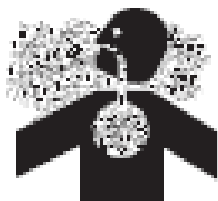
- stroj provozujete podle pokynů v této příručce
- stroj pravidelně udržujete, jak je uvedeno v této příručce.

1.1 Jak používat tento návod

Tento návod je formátován tak, že každá kapitola začíná na pravé straně. Takto může být levá strana prázdná v případě, že předchozí kapitola končí na pravé straně.

Pokud si to prohlížíte v digitálním formátu (PDF) jsou k dispozici následující funkce:

1. Obsah, seznam tabulek a seznam obrázků jsou všechny hypertextovými odkazy, pokud klepnete levým tlačítkem myši na oddíl, tabulce nebo obrázku, přejdete na příslušnou stranu.
2. Modře zvýrazněný text v celém návodu je hypertextovým odkazem, pokud ne něm klepnete levým tlačítkem myši, přejdete na příslušnou stranu, tabulku nebo obrázek.
3. Panel na levé straně ve formátu PDF je panel záložek, pokud klepnete levým tlačítkem myši na jakýkoliv oddíl / titulek v panelu záložek, přejdete na příslušnou stranu.
4. Na levé straně záložek je ikona přílohy (kancelářská sponka), to je místo, kde naleznete tisky ovládacího panelu v plné velikosti a jsou-li přístupná, tak i elektrická a hydraulická schémata.



VAROVÁNÍ

Varování podle návrhu zákona č. 65 státu Kalifornie

Výfukové plyny a některé z jejich složek jsou podle státu Kalifornie známy, že způsobují rakovinu, vrozené vady a jiná reprodukční poškození. Vždy dávejte pozor, abyste se vyvarovali vdechování výfukových plynů z motoru. Nedodržení těchto pokynů může vést ke smrti nebo vážnému zranění.

Kapitola 2 Bezpečnostní opatření

2.0 Bezpečnostní opatření

Více podrobných informací o bezpečnosti naleznete v Bezpečnostním manuálu (Č. DÍLU 26221), který je dodáván s přístrojem. Nebo se obraťte na svého nejbližšího autorizovaného distributora společnosti Crafcó na adrese crafcó.com/Distributors.

2.1 Všeobecná bezpečnost

- Společnost Crafcó, Inc. nepřijímá žádnou odpovědnost za nehodu nebo zranění způsobené nesprávným používáním tohoto stroje.
- Před provozováním stroje si důkladně přečtěte tento návod.
- Řiďte se všemi štítky UPOZORNĚNÍ a VAROVÁNÍ umístěnými na stroji.
- Ujistěte se, zda obsluha zcela ví, jak stroj obsluhovat před tím, než jej začne používat.

2.2 Osobní bezpečnost

- Vysoké provozní teploty stroje a materiálu, který obsahuje, vyžadují, aby obsluha stroje vždy nosila ochranný oděv, obuv s tvrdou podrážkou a ochranné brýle nebo ochranný štít.
- Zabraňte vniknutí vody do jakékoli části stroje. Pokud existuje náznak, že se v systému teplotnosného oleje nachází voda, ohřívejte po dobu 2 až 3 hodiny teplotnosný olej na teplotu 121 - 149 °C (250 – 300 °F).
- Tělesný kontakt s horkým materiálem nebo teplotnosným olejem může způsobit vážné popáleniny.
- Pokud nedojde k zastavení mixéru před přidáváním pevného materiálu, může horký materiál vystříknout na tělo obsluhy a způsobit vážné popáleniny.
- Udržujte ruce, nohy a části oblečení mimo veškeré pohyblivé části.

2.3 Bezpečnost zařízení nebo provozní bezpečnost






- Stroj neprovozujte v budovách nebo pracovních oblastech, ve kterých není dostatečné proudění vzduchu.
- Před doplněním palivové nádrže vypněte hořák a odstavte motor.
- Před přidáváním pevného materiálu do nádrže na materiál zastavte mixér. Zvedněte víko, položte materiál na víko a zavřete jej. Mixér se musí spustit automaticky.
- V blízkosti stroje vždy udržujte správně udržovaný hasicí přístroj. Tento hasicí přístroj musíte umět správně používat.
- NEOHŘÍVEJTE teplotnosný olej na teplotu vyšší než 274 °C (525 °F).
- NENAPLNŮJTE nádrž příliš velkým množstvím teplotnosného oleje. Rozpínání oleje během jeho ohřevu může způsobit přetečení. Každý den před spuštěním hořáku zkontrolujte hladinu oleje. Během kontroly musí stroj stát na rovném podkladu. V případě potřeby dolijte olej do horní značky na měrce (při teplotě 21 °C (70 °F)). Používejte pouze doporučený teplotnosný olej. Olej vyměňte po 500 hodinách provozu stroje nebo po uplynutí jednoho roku, cokoli nastane první.
- Postupujte podle provozních pokynů pro spuštění a vypnutí hořáku.
- Po každých 50 hodinách provozu stroje zkalibrujte ovladače teploty. Viz **Obrázek 6.2 Kalibrace ovladače teploty**.
- Vyměňte všechny hadice, které vykazují známky opotřebení, roztřepení nebo přerušování.
- Před každým použitím stroje se ujistěte, zda jsou všechny armatury a spoje těsné a zda neprosakují.
- Nenechávejte stroj bez dozoru se zapáleným hořákem.
- Po každých 100 hodinách provozu stroje utáhněte všechny šrouby a matice.

Kapitola 2 Bezpečnostní opatření

2.4 Bezpečnostní symboly a nápisy







Důležité bezpečnostní symboly a nápisy jsou označeny na stroji a v této příručce. Nedodržení těchto pokynů může vést k poškození stroje, provozním poruchám, vážnému zranění nebo smrti. Přečtěte si všechny symboly a nápisy a dodržujte je. Dále uvedená tabulka zahrnuje nejčastěji používané symboly a nápisy.

Tabulka 2-1 Bezpečnostní symboly a nápisy

Symbol	Položka	Poznámky
VAROVÁNÍ	Varování	Upozorňuje na možné tělesné poranění či smrt.
UPOZORNĚNÍ	Upozornění	Upozorňuje na možné poškození zařízení či provozní poruchu.
	Riziko vážného popálení	Horký materiál může způsobit vážné popálení.
	Ochranná obuv	Noste pracovní obuv s pevnou podrážkou.
	Ochranné rukavice	Noste rukavice odolné teple.
	Noste ochranu obličeje nebo očí	Noste ochranný štít nebo brýle.
	Nebezpečí rozdrcení těla	Při zavěšování kotle k nákladnímu vozu nestůjte mezi přívěsem a tažným zařízením pro připojení přívěsu.

Kapitola 2 Bezpečnostní opatření

Tabulka 2-2 Bezpečnostní symboly a nápisy (pokračování)

Symbol	Položka	Poznámka
	Nebezpečí rozdrcení	Udržujte nohy mimo rizikovou oblast.
	Nebezpečí přiskřípnutí	Udržujte ruce a nohy mimo rizikovou oblast.
	Pohybující se strojní zařízení	Nikdy nesahejte do pohybujícího se strojního zařízení.
	Nebezpečí výfukových plynů	Vyvarujte se vdechování výfukových plynů z motoru.
	Nebezpečí nadměrného hluku	Doporučuje se ochrana sluchu.
	Přečtěte si příručku	Před provozováním stroje si přečtěte a pochopte příručku obsluhy a bezpečnostní příručku.

Kapitola 3 Informace o záruce

3.0 Omezená záruka

Společnost Crafcó, Inc., bezplatně vymění přímo nebo prostřednictvím svého autorizovaného distributora, původnímu kupujícímu po přezkoumání v továrně ve městě Chandler, Arizona, všechny díly, které vykáží vadu v materiálu či zpracování. Tato záruka platí pro období jednoho roku od data uvedení do provozu, s výjimkou motoru nebo jeho součástí, pneumatik a akumulátoru, protože tyto položky podléhají zárukám, vydaných jejich výrobcí.

Společnost Crafcó, Inc., není odpovědná za díly, které jsou poškozeny při nehodě, úpravě, špatným používáním, díky nesprávnému mazání / údržbě, běžnému opotřebení nebo jiné příčině mimo naši kontrolu.

Zde poskytnutá záruka se vztahuje pouze na opravu anebo výměnu těchto součástí na zařízení popsaném výše a nezahrnuje náklady na práci. Záruka se nerozšiřuje na vedlejší nebo následné škody vzniklé jako výsledek závady kryté touto zárukou.

Všechny náklady na přepravu a práci vzniklé kupujícímu při předání nebo opravě součástí krytých zárukou musí nést kupující. Společnost Crafcó, Inc. speciálně odmítá odpovědnost za ostatní vznášení námitek, záruky nebo odpovědnosti vztahující se na stav nebo používání tohoto výrobku.

UPOZORNĚNÍ

Používání náhradních dílů jiných, než originálních dílů Crafcó může zhoršit bezpečnost nebo spolehlivost zařízení a zneplatňuje veškeré záruky.

Kapitola 3 Informace o záruce

3.1 Pokyny k uplatnění záruky

Společnost Crafco, Inc. poskytuje záruku na díly a strojní zařízení zakoupené prostřednictvím společnosti Crafco nebo některého z jejích přidružených distributorů po dobu jednoho roku od zakoupení nebo od data uvedení do provozu **. Pokud díly přestanou fungovat během prvního roku od data nákupu, musíte obdržet návratové autorizační číslo (RA číslo). Pokud byl díl zakoupen prostřednictvím společnosti Crafco, Inc., obraťte se pro obdržení RA čísla na oddělení reklamací společnosti Crafco na adrese returns@crafco.com, pokud byl zakoupen prostřednictvím distributora společnosti Crafco, obraťte se na svého distributora. Poznámka: V případě, že díl má své výrobní číslo, například stroj, elektrická hadice nebo aplikační pistole, musí být toto číslo poskytnuto při žádosti o RA číslo. Zákazníkovi bude e-mailem nebo faxem zaslán RA formulář se všemi pokyny pro vrácení dílu společnosti Crafco, Inc., viz příklad. Je-li zjištěno, že díl je stále v jednoroční záruční době a nebyl nesprávně používán nebo nebyl upraven, bude částka zaslána na účet nebo kreditní kartu zákazníka. Pokud si zákazník bude přát, může místo zaslání peněz požádat o výměnu dílu.

** Opatřované díly nejsou zahrnuty do omezené záruky společnosti Crafco, Inc. Opatřovaný díl je definován jako, ale bez omezení na: materiál čerpadla, těsnění, pneumatiky, atd.

Poznámka: Všechny záruky na motor jsou kryty výrobcem motoru. Pokud potřebujete předat informace distributorovi vaší oblasti, kontaktujte nás a my vás nasměrujeme k nejbližšímu distributorovi motoru.

Všechny vrácené díly jsou testovány a vyhodnocovány. Pokud byl díl jakýmkoliv způsobem upraven bez předchozího souhlasu zástupce společnosti Crafco, Inc., je záruka neplatná.

Při uplatňování záruky postupujte podle pokynů, uvedených níže. Pokud podle nich nebudete postupovat, může dojít ke zrušení záruky.

Kontaktujte místního distributora společnosti Crafco. Pokud nevíte, kdo je místní distributor, kontaktujte zástupce služby zákazníkům společnosti Crafco (bezplatná telefonní linka na čísle +1-800-528-8242), který vám sdělí jméno, místo a telefonní číslo.

Před kontaktem s distributorem si zjistěte výrobní číslo, číslo modelu, číslo motoru a výrobce motoru a pokud možno datum nákupu.

V případě, že příčinou poruchy je vadný díl, distributor vám doporučí postup, který je nutné provést pro výměnu dílu.

Záruka je platná pouze na díly, které dodala nebo doporučila společnost Crafco, Inc.

Pokud máte další dotazy ohledně záručních oprav a dílů, kontaktujte bezplatnou telefonní linku na čísle +1-800-528-8242.

Pro uplatnění záruky: Crafco, Inc.

25527 South Arizona Avenue, Chandler, AZ
85248
Telefon: (480) 655-8333 nebo (800) 528-8242
Fax: (480) 655-1712

Pro ostatní dotazy:

Crafco, Inc.
6165 West Detroit Street
Chandler, AZ 85226
Telefon: (602) 276-0406 nebo (800) 528-8242
Fax: (480) 961-0513
CustomerService@crafco.com

Kapitola 4 Specifikace stroje**4.0 Specifikace stroje****Tabulka 4-1 Specifikace stroje**

Specifikace	Č. DÍLU 56700
Objem nádrže	800 litrů (200 galonů)
Vyžadovaný teplotnosný olej	140 litrů (35 galonů) při 21 °C (70 °F)
Konstrukce nádrže	Dvouplášťový typ
Velikost otvoru nádrže	1 otvor na materiál 40,6 cm x 61 cm (16" x 24")
Velikost otvoru kbelíku	1 otvor na kbelík 39,3 cm x 45,7 cm (15,5" x 18")
Maximální vstup tepla	370 000 BTU
Ovládání hořáku a teploty	Vzduchové termostatické ovládání poháněné dieselem
Motor – Isuzu diesel	Tříválcový Model 3CJ1 Tier 4 20 HP a 3600 OT./MIN.
Pohonný mechanismus	Hydraulický s nekonečnou regulací otáček vpřed a vzad
Mixér	Horizontální hřídel se 4 zametacími lopatkami
Suchá hmotnost	Přibližně 2175 kg (4 800 liber)
Objem dieselové nádrže	104 litrů (26 galonů)
Objem hydraulické nádrže	48 litrů (12 galonů)
Nosnost nápravy	Duální 2363 kg (5 200 liber).
Pneumatiky	ST225/75R15, rozsah zatížení D

Kapitola 5 Provozní pokyny

5.0 Pokyny k obsluze


5.1 Úvod

Stroj Crafco Patcher II byl vyvinut za účelem tavit materiály Crafco TechCrete, Mastic One, Matrix 501 a PolyPatch.

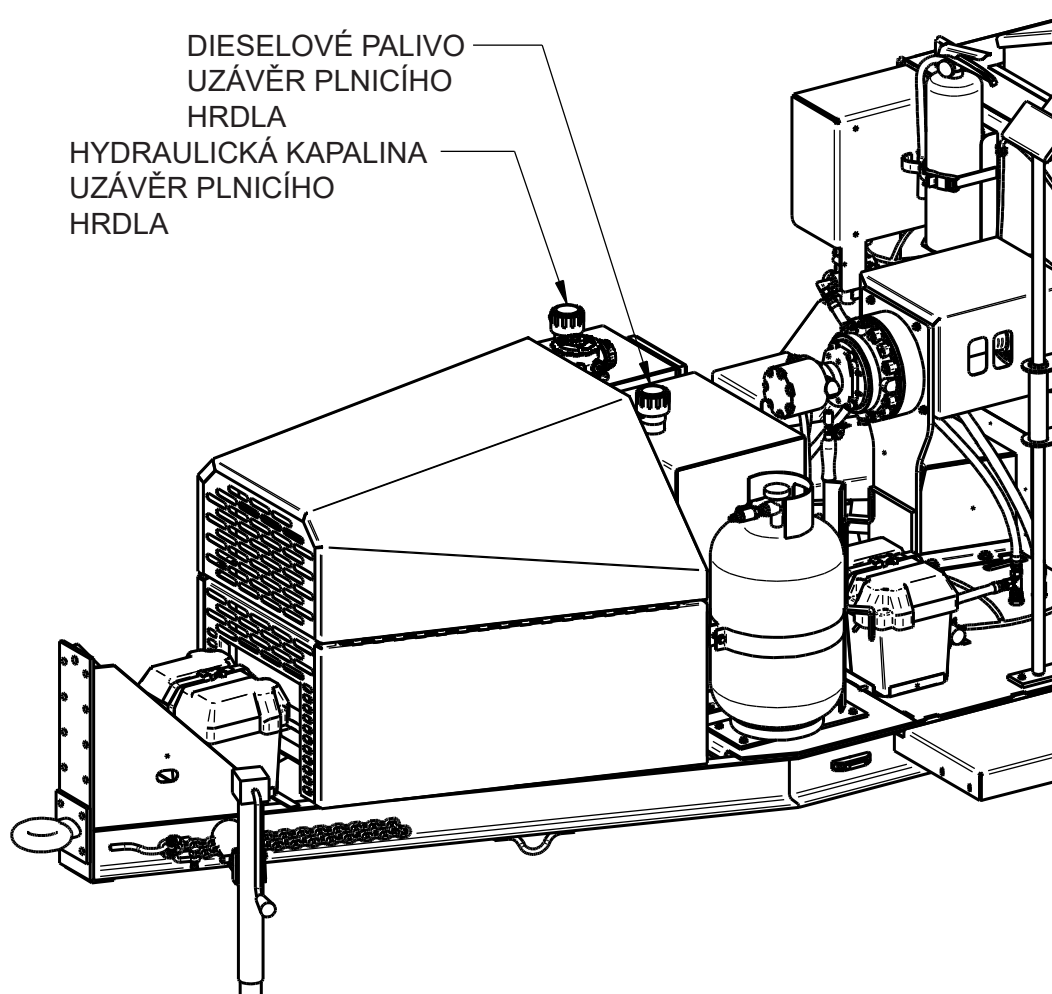
Poznámka: NEPOKOUŠEJTE se provozovat stroj bez použití těchto a všech ostatních pokynů.

5.2 Příprava stroje ke spuštění

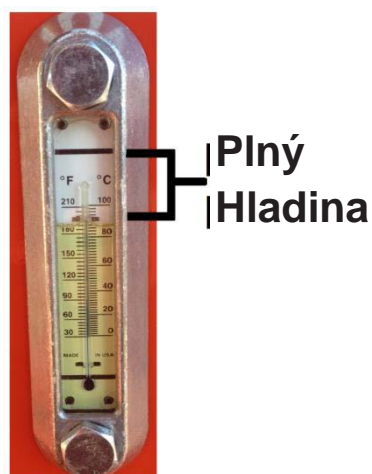
Tabulka 5-1 Příprava stroje ke spuštění

Krok	Činnost
1	Naplňte palivovou nádrž motorovou naftou. Poznámka: Bližší specifikace požadavků na palivo naleznete v návodu k obsluze výrobce.
2	Zkontrolujte hladinu oleje v klikové skříni motoru. Viz pokyny výrobce pro motor.
3	Zkontrolujte hladinu hydraulické kapaliny při teplotě 21 °C (70 °F). V případě potřeby přilijte kapalinu. Viz obrázek 5.2 Hladina hydraulické kapaliny a teploměr .
4	Se strojem na rovném povrchu zkontrolujte hladinu teplotního oleje při teplotě 21 °C (70 °F). Hladina oleje by měla být na značce plného naplnění na měrce. NEPŘEPLŇUJTE. Při zahřátí oleje a jeho roztažení může dojít k přetečení. Viz obrázek 5.3 Měrka teplotního oleje
5	Ujistěte se, že vypouštěcí uzávěr je v uzavřené poloze. Viz obrázek 5.4 Vypouštěcí uzávěr
6	Ujistěte se, že přepínač pro ovládání mixéru je v neutrální poloze. Viz obrázek 5.5 Přepínač pro ovládání mixéru
7	Ujistěte se, zda jsou všechny páčkové spínače v poloze OFF (VYP) a všechny číselníky ovladače teploty jsou nastaveny na minimální nastavení.
8	Týdně mažte obě přední a zadní ložiska mixéru. Viz obrázek 5.6 Ložiska mixéru
9	Ujistěte se, že palivový ventil na odlučovači vody je nastaven na hodnotu „ON“ (ZAP).
VAROVÁNÍ	
	<p>Bezpečný provoz tohoto stroje je zodpovědností obsluhy.</p> <p>Při práci s tímto strojem je třeba dbát zvýšené péče. Bezpečnost je výsledkem opatrnosti a dbaní pozornosti na detaily. Nezapomeňte, že propanový plamen má teplotu přibližně 1204 °C (2 200 °F). Některé části zařízení dosahují za provozu teploty až 260 °C (500 °F), materiál 204 °C (400 °F) a hydraulická kapalina 94 °C (200 °F).</p> <p>Vždy noste ochranný oděv, rukavice, obuv s tvrdou podrážkou a ochranné brýle nebo ochranný štít. Ujistěte se, zda jsou všechny spoje a armatury utěsněné a nepropustné. Okamžitě vyměňte každou hadici, která vykazuje známky opotřebení, roztržení nebo prasknutí. Každých 100 hodin utáhněte všechny šrouby a matice.</p>

Kapitola 5 Provozní pokyny

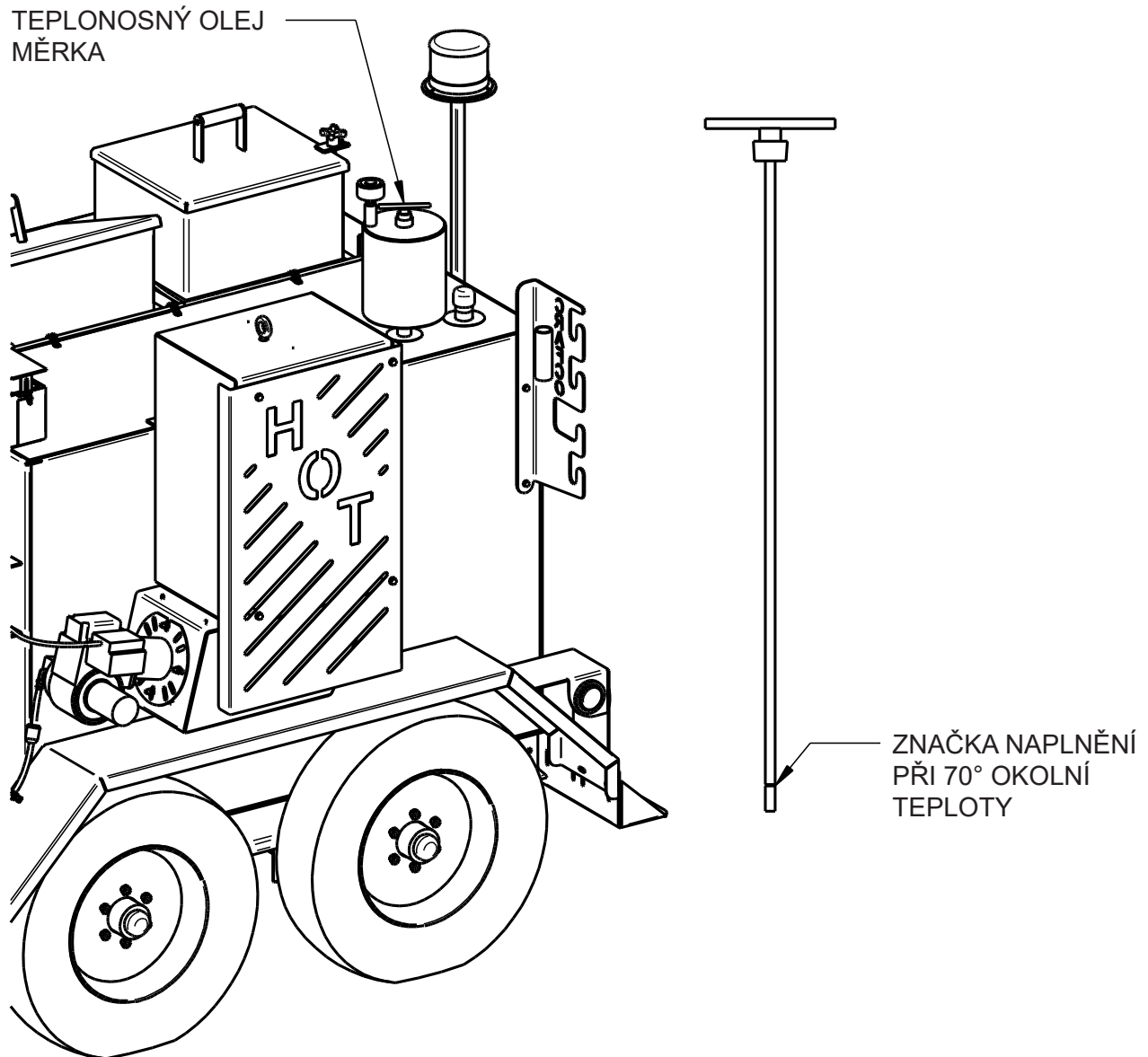


Obrázek 5.1 Uzávěr plnicího otvoru nádrže hydraulického oleje a motorové nafty



Obrázek 5.2 Hladina hydraulické kapaliny a teploměr.

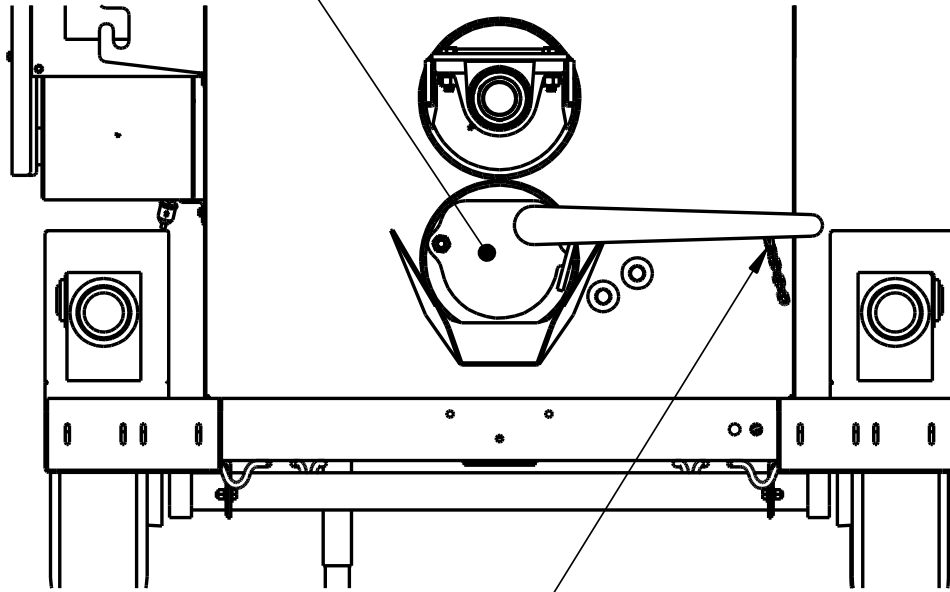
Kapitola 5 Provozní pokyny



Obrázek 5.3 Měrka teplotního oleje

Kapitola 5 Provozní pokyny

VYPOUŠTĚCÍ UZÁVĚR



BEZPEČNOSTNÍ ŘETĚZ

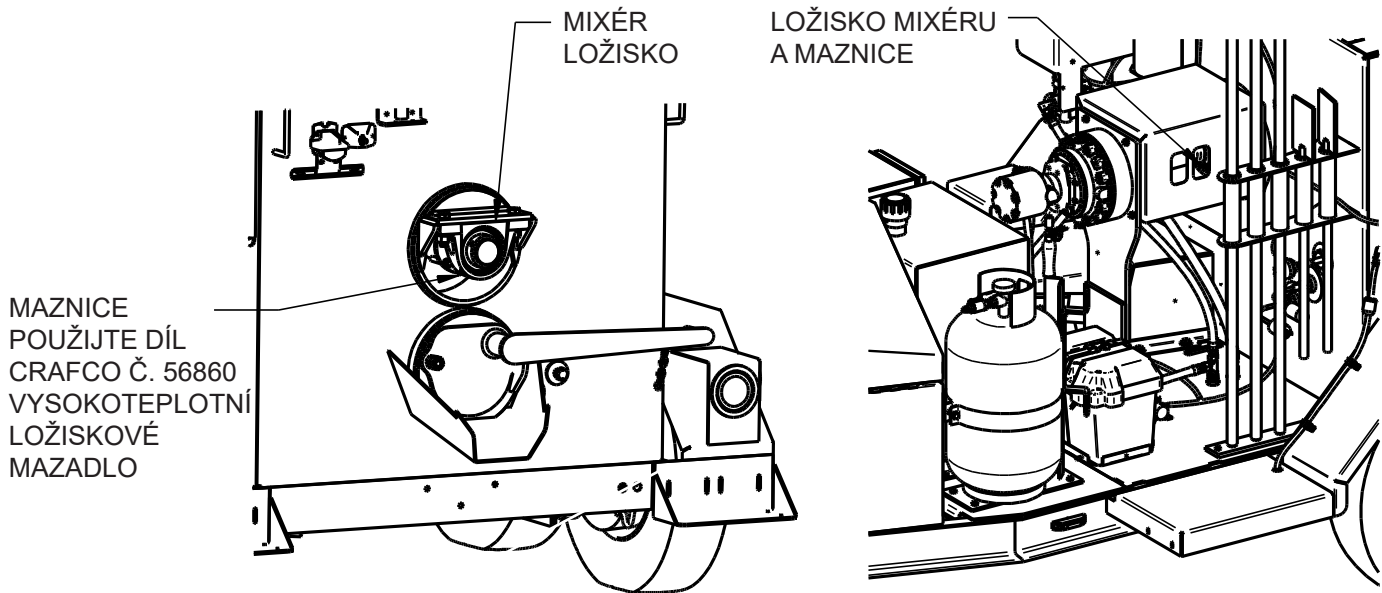
Obrázek 5.4 Vypouštěcí uzávěr



Ovládací spínač mixéru

Obrázek 5.5 Mixér

Kapitola 5 Provozní pokyny



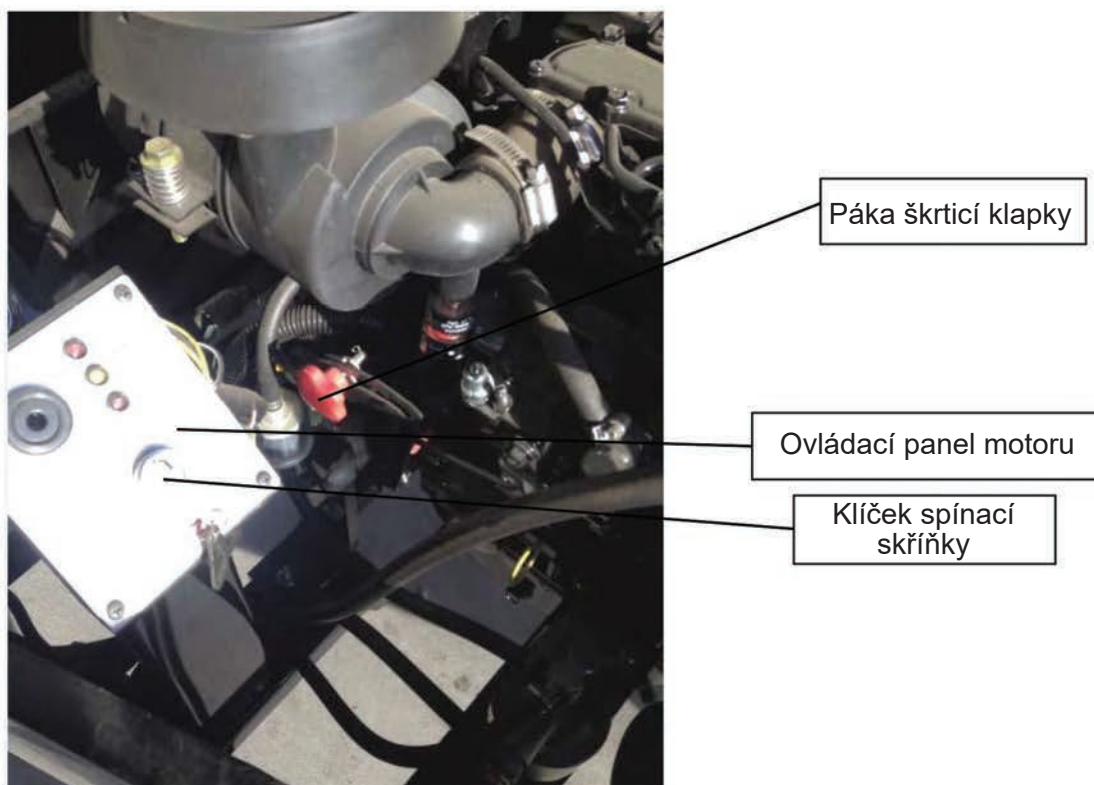
Obrázek 5.6 Ložiska mixéru

5.3 Spuštění hořáku

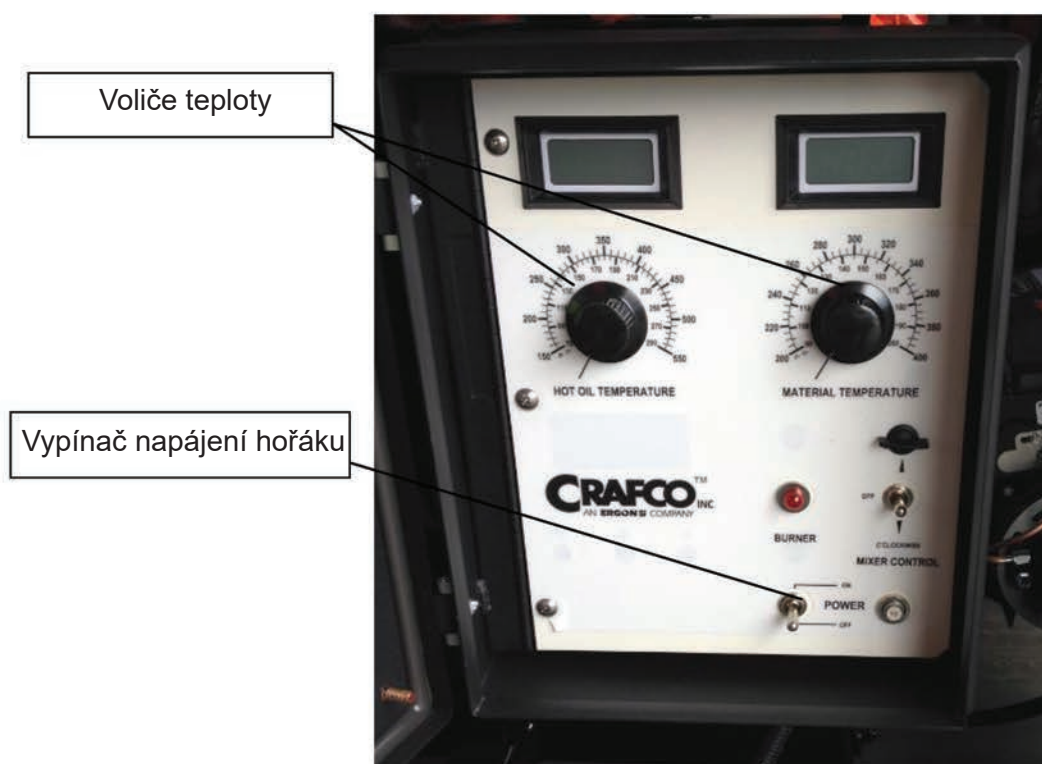
Tabulka 5-2 Spuštění hořáku

Krok	Činnost
1	Úplně otevřete kryt výfukového komínu.
2	Nastartujte motor. Viz pokyny výrobce pro motor. Vložte klíč do ovládacího panelu v blízkosti motoru. Pokud je motor studený, otočte klíček do předehřívací polohy. Nechte jej zahřát po dobu přibližně 30 sekund. Měly by se rozsvítit kontrolky. Otočte klíček do druhé polohy a motor by se měl nastartovat. Klíček uvolněte, jakmile motor nastartuje. Při zahřívání teplotního oleje nechte motor běžet na volnoběh. Pokud jste připraveni promíchat, přesuňte knoflík škrticí klapky na požadované otáčky. Viz Obrázek 5.7 Motor Oblast řízení
3	Na ovládací skříňce zapněte páčkový přepínač „POWER“ (Napájení) do polohy „ON“ (ZAP).
4	Nastavte teplotu teplotního oleje na 274 °C (525 °F). Viz obrázek 5.8 Ovládací panel
5	Nastavte teplotu materiálu na teplotu doporučenou výrobcem.
UPOZORNĚNÍ	
	Pokud se hořák hned nezapálí, přepněte páčkový přepínač „POWER“ do vypnuté „OFF“ (VYP) polohy. Opět přepněte páčkový vypínač do zapnuté polohy „ON“ (ZAP); hořák by se měl zapálit. Pokud hořák stále nelze zapálit, nahlédněte do Tabulky 8-1 Řešení základních vizuálních problémů hořáku a určete příčinu poruchy.
	Důležité: Pevný materiál v nádrži se nejdříve roztaví u stěn a na dně nádrže. Čidlo teploty materiálu je umístěno u stěny; proto je možné, že na začátku procesu tavení dosahuje ukazovaná teplota provozní hodnoty, ale materiál blíž středu nádrže ještě není roztavený. To je běžný jev.
6	Umožněte další ohřívání teplotního oleje.

Kapitola 5 Provozní pokyny



Obrázek 5.7 Oblast řízení motoru



Obrázek 5.8 Ovládací panel

Kapitola 5 Provozní pokyny

5.4 Systém kompenzace nadmořské výšky

Tato jednotka může být vybavena systémem kompenzace nadmořské výšky. Pokud je jednotka tímto systémem vybavena, bude mít malé pouzdro namontované přímo pod tlačítkovým panelem pro startování motoru na příčce uchycení motoru. Tento systém je při většině provozních podmínek automatický. Nicméně, pokud je stroj přesunut z vyšší nebo nižší nadmořské výšky 800 m (2624 stop) s motorem v chodu, motor bude muset být zastaven a znovu nastartován. Stroj je vybaven žlutou kontrolkou, která se rozsvítí, pokud je stroj ve výšce nad 800 m (2624 stop), a ukazuje tak, že systém je aktivní.


5.5 Zavádění materiálu do nádrže na materiál

Tato jednotka je vybavena bezpečnostním blokovacím systémem na dveřích pro zavádění. Pokud je víko otevřeno, systém vypíná hydraulický systém mixéru. Jedná se o bezpečnostní prvek pro obsluhu a nikdy by neměl být kvůli žádnému důvodu vypnut. **Poznámka:** Jednotky evropské specifikace nejsou ve výbavě tohoto systému.

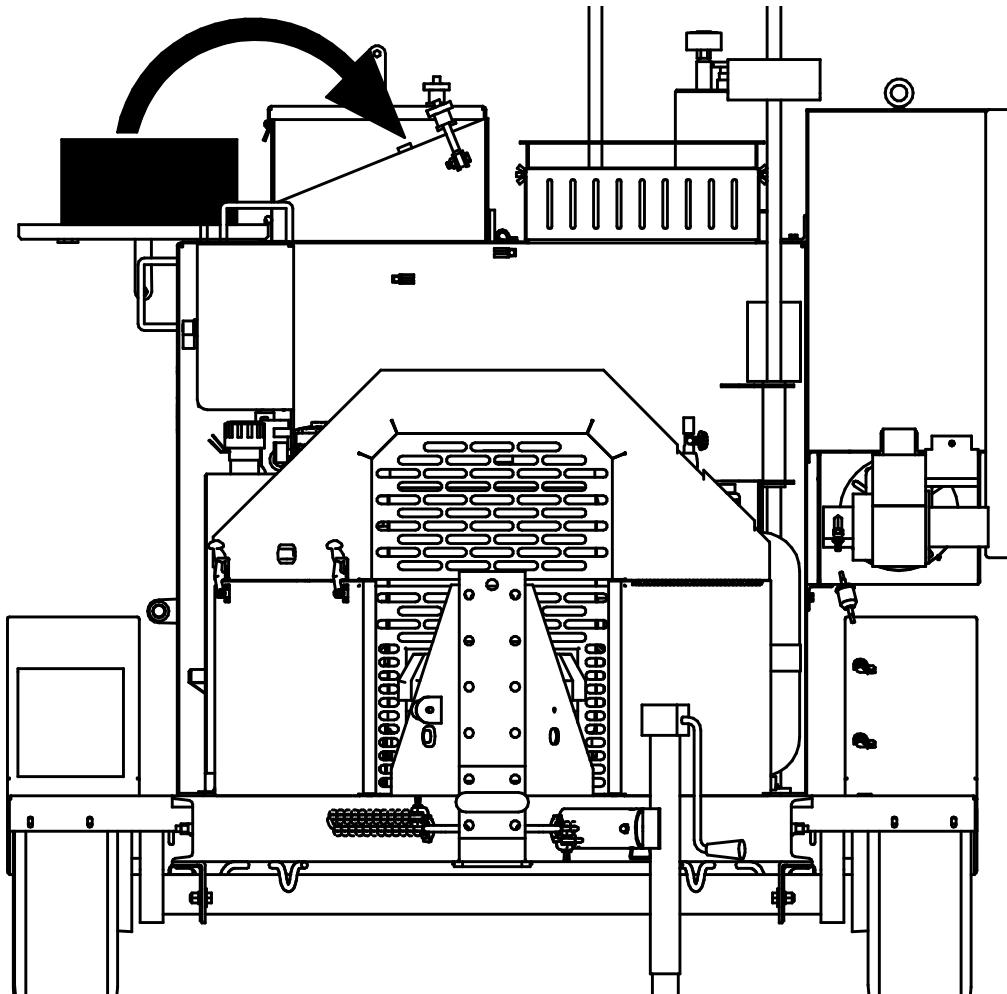
VAROVÁNÍ

Pokud je tento bezpečnostní systém vypnut, může dojít ke zranění osob.

Tabulka 5-3 Nakládání materiálu do nádrže na materiál

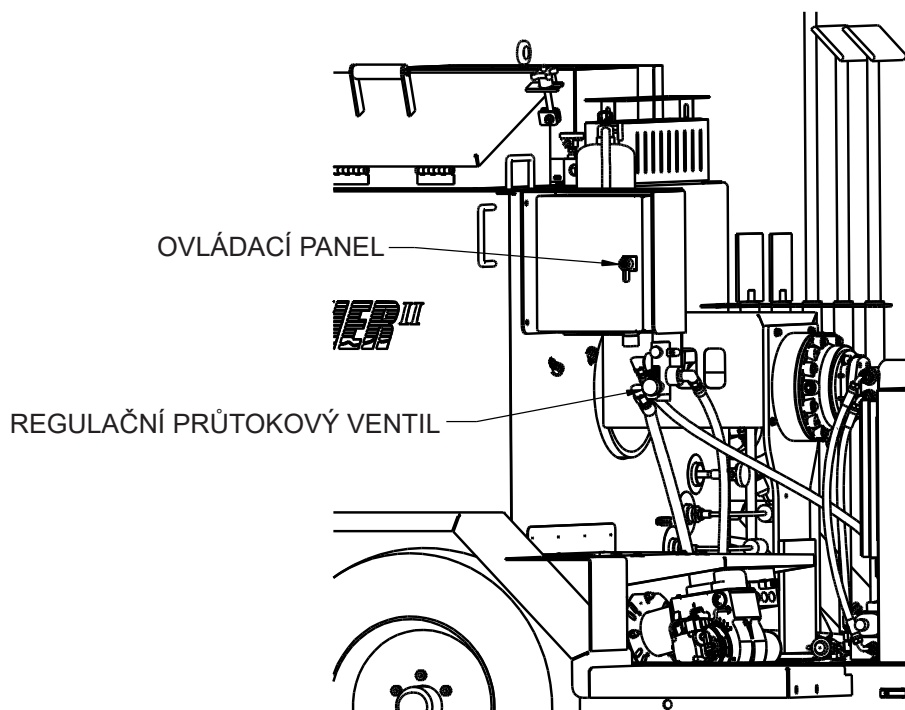
Krok	Činnost
	VAROVÁNÍ
	Postupování podle tohoto postupu zabrání vniknutí horkého materiálu na obsluhu a způsobení vážných popálenin.
1	Chcete-li zavést materiál do nádrže na materiál, otevřete nejprve víko. Poznámka: Mixér se zastaví při otevření víka, kterým se nakládá pevný materiál do nádrže na materiál. U jednotek podle Evropské specifikace je nutné před otevřením víka ručně zastavit mixér.
2	Položte na víko pevný materiál a pak jej zavřete. Přidejte požadované množství materiálu. Ne více než 10 kusů najednou bez míchání a zahřívání materiálu. Viz obrázek 5.9 Zavádění materiálu pomocí víka
3	Spusťte mixér posunutím přepínače pro ovládání mixéru po směru nebo proti směru otáčení hodinových ručiček. Poznámka: Pokud jsou bloky pevného materiálu přidány příliš rychle, dojde k zaseknutí a způsobí zpomalení tavného procesu. Přepínač pro ovládání mixéru může být přesunut pro opačnou rotaci.
4	Otáčky míchání jsou ovládány regulačním průtokovým ventilem. Viz Obrázek 5.10 Regulační průtokový ventil . Chcete-li nastavit otáčky, otočte knoflíkem do požadovaného nastavení.
5	Pokud přidáváte bloky a pokud je stroj v provozu, nechte mixér neustále otáčet. To pomůže rozptýlit shluky materiálu ve směsi. Poznámka: Pokud není mixér spuštěný, na dně se usadí shluky a výsledkem budou nekvalitní opravy.
	UPOZORNĚNÍ
	Blok materiálu může při míchání způsobit otevření víka. Pokud se tak stane, mixér se automaticky zastaví. Budete muset otevřít víko a použít škrabku pro zatlačení bloku zpátky do nádrže. Možná budete muset změnit směr otáčení mixéru pomocí ovládacího spínače tak, aby blok byl vtažen po zavření víka zpět do nádrže.

Kapitola 5 Provozní pokyny



Obrázek 5.9 Zavádění materiálu pomocí víka


Kapitola 5 Provozní pokyny



Obrázek 5.10 Regulační průtokový ventil

5.6 Dávkování materiálu

Tabulka 5-4 Dávkování materiálu

Krok	Činnost
VAROVÁNÍ	
	<p>Při provozování nebo plnění stroje si nasadte ochranný oděv, rukavice, obuv s tvrdou podrážkou a ochranné brýle nebo ochranný štít. Před provozováním stroje si přečtěte celou tuto příručku. Horký materiál může způsobit vážné popálení.</p>
1	<p>Umožněte, aby materiál dosáhl správné provozní teploty podle doporučení výrobce. Ujistěte se, směs je zcela roztavena a důkladně promíchána. Materiál vypouštějte posunutím rukojeti vypouštěcího uzávěru směrem nahoru.</p>
<p>Důležité: Snímač teploty materiálu je umístěn u stěny; od které přichází teplo. Z důvodu tohoto faktoru by odečet teploty materiálu na ovládacím panelu by mohl být přečten jako vyšší, než je ve skutečnosti pro většinu materiálu. Odečet by měl být použit pouze jako vodítko. Pro určení, jestli bylo dosaženo vhodné teploty pro aplikaci, použijte přenosný bezkontaktní infračervený teploměr na vzorku dávkovaného materiálu. V případě, že není dosaženo teploty pro aplikaci, pokračuje v zahřívání, dokud teploty nebude dosaženo.</p>	

Kapitola 5 Provozní pokyny


Tabulka 5-4 Dávkování materiálu (pokračování)

Krok	Činnost
2	Vypusťte materiál do výtlučku, nalévacího kbelíku, aplikační pomůcky shoebox nebo aplikátoru horkého materiálu Mastic.
3	Přebytečný materiál odstraňte ze žlabu pomocí škrabky.

5.7 Odstávka a čištění stroje

Při vypnutí stroje v daném dni společnost Crafcó doporučuje vše vyprázdnit, pokud není většina materiálu ve stroji před vypnutím stroje. Tím se urychlí ranní spuštění, zamezí se usazování nahromaděného materiálu na dně a zlepší se vlastnosti materiálu díky použití čerstvého materiálu.

Tabulka 5-5 Odstávka a čištění stroje

Krok	Činnost
1	Otočte páčkový přepínač hořáku do polohy „OFF“ (VYP).
2	Vraťte spínač mixéru do polohy „OFF“ (VYP).
3	Otáčky motoru snížíte na volnoběžné otáčky knoflíkem škrticí klapky a motor vypnete otočením klíčku.
4	Nepoužitý materiál vypusťte vypouštěcím uzávěrem.
	VAROVÁNÍ
	NEPOKLÁDEJTE škrabku nádrže do vypouštěcího potrubí, pokud je mixér v chodu. Mohlo by dojít k vážnému poškození a zranění.
5	Pravidelně použijte škrabku nádrže na vyčištění starého materiálu ze dna nádrže.

5.8 Uložení stroje

Stroj skladujte na místě, kde se vlhkost nemůže dostat do topného systému stroje, např. do teplotosného oleje, apod. Nadměrně dlouhá doba stání může způsobit akumulaci vlhkosti v nádrži na topný olej. Důkazem, že se v teplotosném oleji nahromadila vlhkost, je stálé praskání. Je-li slyšet praskání, zahřejte teplotosný olej na 145 °C (300 °F) po dobu dvou až tří hodin, aby se vlhkost odpařila. Nedodržení tohoto postupu způsobí, že teplotosný olej přeteče z nádrže, což může vést k poškození stroje a/nebo zranění osob.

Před prvním uvedením stroje do provozu po jeho dlouhodobém uložení, společnost Crafcó doporučuje zkontrolovat nádrž na materiál a odstranit jakoukoliv nahromážděnou vodu / vlhkost. Pak ohřát materiál na 149 °C (300 °F) po dobu dvou až tří hodin, aby se vypařila všechna vlhkost, která by mohla zůstat v nádrži na materiál a to i v případě, že při kontrole nebyla zjištěna. Nedodržení tohoto postupu způsobí, že materiál přeteče z nádrže, což může vést k poškození stroje a/nebo zranění osob.

Stroj na delší dobu skladujte s prázdnou nádrží na materiál.

Kapitola 5 Provozní pokyny**5.9 Celonoční ohřivače**

Pro udržení teploty teplotnosného oleje přes noc na hodnotě přibližně 93,3 °C (200-250 °F), mohou být použity celonoční ohřivače.

Tabulka 5-6 Celonoční ohřivače

Krok	Činnost
1	Připojte napájecí kabel každého ohřivače do vhodného prodlužovacího kabelu.
2	Připojte každý prodlužovací kabel do své vlastní zásuvky dimenzované na 15 ampér.
	UPOZORNĚNÍ
	Připojení obou ohřivačů do stejné zásuvky s největší pravděpodobností způsobí vypnutí jističe napájecího zdroje. Kombinace obou ohřivačů bude odebrat příliš veliký proud pro většinu běžných 15 ampérových obvodů.
3	Při použití systému hořáku stroje ohřivače odpojte.
	UPOZORNĚNÍ
	Ohřivače nepoužívejte bez teplotnosného oleje v nádrži. V opačném případě dojde k přehřátí a poškození ohřivačů a budou muset být vyměněny.

5.10 Umístění vysprávacího materiálu nanášeného v horkém stavu

Před nanesením materiálu musíte přesunout zařízení do pracovního prostoru. Potřebné položky:

1. Kompresor
2. Pila pro vyříznutí opravovaného místa
3. Pneumatické kladivo
4. Koště a lopata na vyčištění výtluhu
5. Koště nebo zametací stroj (v případě potřeby odstranění cizích předmětů a suti)
6. Stroj Patcher II, materiál a nářadí pro nanášení
7. Posypový kámen
8. Horkovzdušná lanceta
9. Základní nátěr
10. Rozstříkovač „Hudson“ pro základní nátěr
11. Natěračské štětce
12. Malé plechovky s barvou
13. Hadry
14. 4,5 l nebo 9 l vody (1 nebo 2 galony vody) (pro urychlení procesu chlazení v případě potřeby)
15. Rukavice, těžké svářečské rukavice a běžné kožené rukavice
16. Tkaninová lepicí páska
17. Referenční materiály

Kapitola 5 Provozní pokyny

5.11 Postup použití

Tabulka 5-7 Postup použití

Krok	Činnost
1	Vyhledejte oblast, která má být opravena.
2	Spočítejte si množství materiálu, potřebného pro opravy.
3	Vložte pytle nebo kostky materiálu do mixéru a zahřívejte. Pro rozpuštění vaků spusťte míchadlo co nejdříve. Doba zahřívání je obvykle 60 až 90 minut. Dbejte na to, abyste materiál nepřehřáli. Je-li teplota materiálu příliš vysoká, snižte teplotu materiálu regulací hořáku a/nebo otevřete víko.
4	Označte oblasti, které mají být vyříznuty. Ujistěte se, že jste vyřízli dostatečnou část silničního svršku tak, aby jste odstranili všechny praskliny kolem opravované oblasti. V případě, že se oblast opravy rozšiřuje k oběma stranám spáry, oblast opravy musí být minimálně 10 cm (4") na každé straně spáry.
5	Řežte buď mokrou nebo suchou pilou. Pila musí řezat do hloubky minimálně 38 až 50 mm (1 1/2" až 2").
6	Osekáním nebo příklepným vrtacím kladivem odstraňte zbývající materiál do hloubky minimálně 38 až 50 mm (1 1/2" až 2").
7	Po odstranění veškerého sypkého materiálu z oblasti opravy, silniční svršek vyčistěte a vysušte pomocí horkovzdušného hořáku.
8	Nalepte pásku 6,35 mm (1/4") od okraje připravené oblasti.
9	Natřete oblast základním nátěrem pomocí rozstříkovače „Hudson“ nebo štětce. Pokud rozstříkujete nátěr na oblasti opravy, možná budete muset udělat nějaké malé opravy nátěru štětcem. Při provádění oprav, pokryjte vynechaná místa a rozetřete kaluže základního nátěru. Základní nátěr nechte ztuhnout, což trvá asi 10 až 12 minut. NEVYSOUŠEJTE HOŘÁKEM.
10	Nástroje, potřebné pro opravy, mějte uložené ve vyhřívané skříni.
11	Odlijte alespoň dva kbelíky produktu a nalijte je zpět do tavicího zařízení. Tím se zajistí dobrý tok materiálu při zahájení nanášení.
12	Naneste první vrstvu materiálu na oblast opravy. Použijte odpovídající materiál tak, aby byl v rozmezí 2,54 cm (1") povrchu.
13	Materiál nechte po určitou dobu chladnout, aby se vzduchové bubliny dostaly na povrch. Bubliny jsou vytvářeny z nevytvrzeného základního nátěru, vzduchu nebo vlhkosti. Jakmile bubliny přestanou stoupat k povrchu (obvykle během 15-20 minut), přejeďte povrch ručním hořákem, aby bubliny „popraskaly“.
14	Naneste další vrstvu a uhladte povrch materiálu zahřátými hladítky. Utěsněte okraje oblasti opravy roztažením tekutiny k okrajům, pak odstraňte lepicí pásku. Převážná část materiálu se zarovná sama, určité vyhlazování zahřátým hladítkem však budete pravděpodobně muset provést, abyste zajistili rovný povrch.

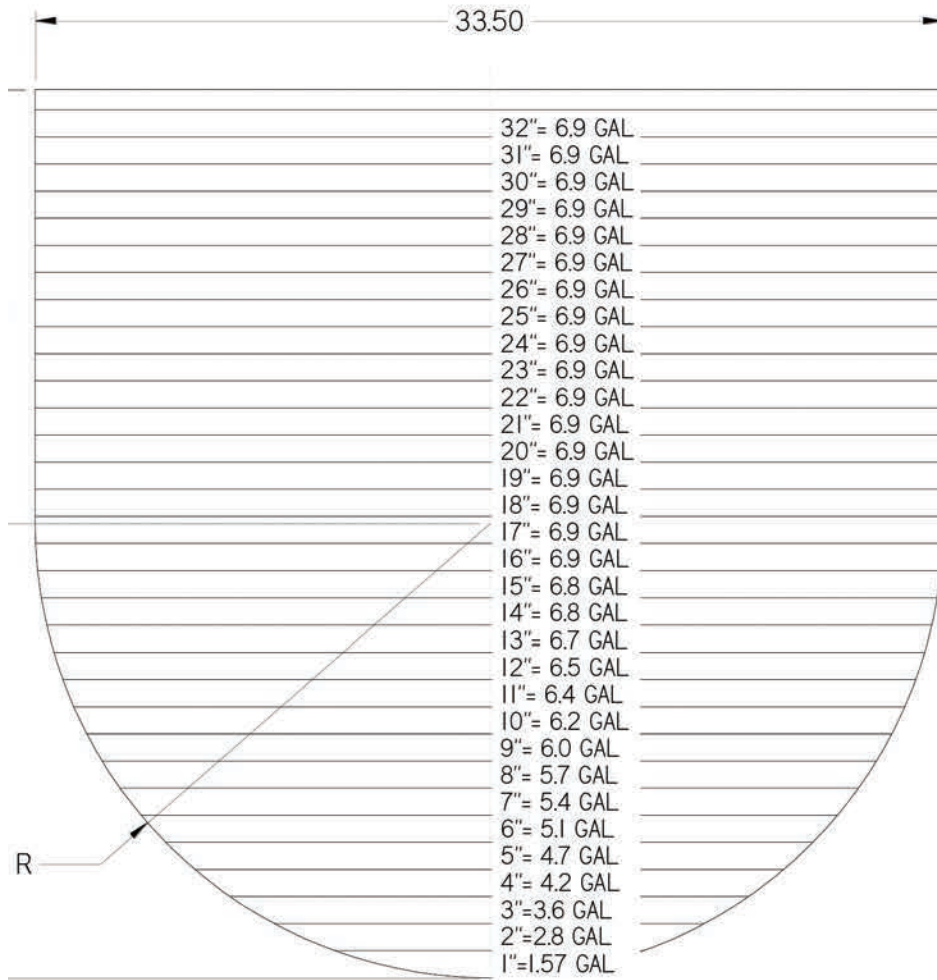
Kapitola 5 Provozní pokyny

Tabulka 5-8 Postup použití (pokračování)

Krok	Činnost
15	Nechte materiál vychladnout podobně jako u první vrstvy - v této fázi asi neobjevíte mnoho bublin, některé z nich se však mohou objevit. Pokud k tomu dojde, odstraňte je přejetím povrchu ručním hořákem.
16	Před položením materiálu vysušte povrchový posyp, protože mokrá nebo vlhká rovnací nátěr nepřilne. Uhladte celkový rovnací nátěr po celém povrchu plátované oblasti rukou s rukavicí. To zajistí pokrytí celého povrchu materiálu.
UPOZORNĚNÍ	
Pokud jste aplikovali materiál celkového rovnacího nátěru příliš brzy, budou bubliny i nadále stoupat na povrch a praskliny zanechají na povrchu krátery. Pokud k tomu dojde, nastavte časování tak, aby na povrchu prasklo více bublin.	
17	Vypněte Patcher II a vyčistěte opravenou oblast. Je-li nutné zkrácení doby chlazení materiálu, nalijte na povrch menší množství vody.
18	Setřete přebytečný materiál povrchový posyp z povrchu oblasti opravy a dokončete čištění.
UPOZORNĚNÍ	
Při přepravě stroje na dlouhé vzdálenosti s horkým materiálem v nádrži, vždy zavřete a zajistěte vypouštěcí uzávěr bezpečnostním řetězem. Tím zabráníte rozlití materiálu během přepravy. Při přepravě stroje s horkým materiálem v nádrži musí být rovněž spuštěn mixér, dokud teplota materiálu neklesne na 121 °C (250 °F) nebo nedojde k oddělení materiálu. Při přepravě stroje nikdy nenechávejte zapnutý hořák. Jinak dojde k poškození hořáku.	
UPOZORNĚNÍ	
Skříňka pro ohřívání nářadí je určena pouze k ohřevu nářadí. Skříňku nepoužívejte k čištění nářadí. Před vložením nářadí do skříňky, použijte k očištění přebytečného materiálu ruční hořák. To zamezí hromadění materiálu v dolní části skříňky.	

Kapitola 5 Provozní pokyny

5.12 Tabulka objemu nádrže v závislosti na hloubce materiálu



TABULKA OBJEMU NÁDRŽE V ZÁVISLOSTI NA HLOUBCE MATERIÁLU		
HLOUBKA MATERIÁLU	HLOUBKA MATERIÁLU	OBJEM V LITRECH
1"	1.6	6.0
2"	4.4	16.7
3"	8.0	30.4
4"	12.2	46.3
5"	16.9	64.1
6"	22.0	83.4
7"	27.5	104.0
8"	33.2	125.7
9"	39.2	148.4
10"	45.4	171.9
11"	51.8	196.1
12"	58.3	220.9
13"	65.0	246.1
14"	71.8	271.7
15"	78.6	297.5
16"	85.5	323.5
17"	92.3	349.6
18"	99.2	375.6
19"	106.1	401.7
20"	113.0	427.8
21"	119.9	453.9
22"	126.8	479.9
23"	133.7	506.0
24"	140.6	532.1
25"	147.5	558.2
26"	154.3	584.2
27"	161.2	610.3
28"	168.1	636.4
29"	175.0	662.5
30"	181.9	688.6
31"	188.8	714.6
32"	195.7	740.7
32.75"	200.8	760.1


Obrázek 5.11 Tabulka objemu nádrže v závislosti na hloubce materiálu

Kapitola 5 Provozní pokyny

5.13 Demontáž volitelného vyhřívaného žlabu


Váš stroj Patcher II bude mít podle přání nainstalovaný vyhřívaný žlab již z výroby. Chcete-li vyhřívaný žlab ze stroje odstranit, je nutné postupovat podle následujících kroků nebo by mohlo dojít ke zranění obsluhy a poškození stroje. Můžete jej nastavit na dočasné použití s minimálním množstvím změn během cca 15 minut nebo ze stroje zcela demontovat všechny části během 1 hodiny v závislosti na vašich budoucích požadavcích pro danou činnost.

Tabulka 5-9 Dočasné odstranění volitelného vyhřívaného žlabu

Krok	Činnost
	VAROVÁNÍ
	Dodržení tohoto postupu zabrání uniknutí horkého materiálu na obsluhu a způsobení vážných popálenin. Nikdy stroj neprovozujte bez řádně připojených potrubí teplotního oleje. Při provozování stroje nikdy nepoužívejte ventily teplotního oleje jako jediný způsob pro zastavení toku oleje. Ventily se používají pouze k zastavení toku pro změnu potrubí teplotního oleje, když je stroj vychladlý a není v provozu.
	UPOZORNĚNÍ
	Dodržím tohoto postupu zabráníte poškození stroje ke kterému by došlo při provozu stroje s nesprávně připojeným hydraulickým potrubím a potrubím teplotního oleje.
1	Ujistěte se, že jsou hořáky a motor vypnuty. Před demontáží žlabu se ujistěte, že stroj a teplotní olej jsou ochlazeny na okolní teplotu.
2	Zavřete oba kulové ventily teplotního oleje.
3	Demontujte potrubí teplotního oleje, (ocelí opletené potrubí chráněné požárním rukávem) přicházející z čerpadla do žlabu, u armatury žlabu. Určité množství teplotního oleje z potrubí unikne.
4	Další potrubí teplotního oleje demontujte z otočné armatury na konci kulového ventilu.
5	Volné potrubí teplotního oleje připojte z čerpadla do otevřené otočné armatury na konci kulového ventilu. Toto potrubí musíte připojit z otočné armatury na čerpadle do otočné armatury na kulovém ventilu, abyste uzavřeli okruh průtoku teplotního oleje zpět do nádrže. Potrubí zajistěte, abyste zabránili jeho poškození.
6	Kulové ventily otevřete, abyste umožnili průtok teplotního oleje během provozu stroje. Ujistěte se, že připojení jsou těsná a bez úniků.
7	Odstraňte závěsný čep ze zásobníku a vysuňte sestavu vyhřívaného žlabu. Pro více informací viz obrázek 9.18 Volitelný vyhřívaný žlab . Stroj lze nyní bezpečně použít.
8	Chcete-li žlab nainstalovat, proveďte tyto kroky v opačném pořadí.

Kapitola 5 Provozní pokyny

Tabulka 5-10 Úplná demontáž volitelného vyhřívaného žlabu

Krok	Činnost
	<p style="text-align: center;">VAROVÁNÍ</p> <p>Dodržení tohoto postupu zabrání uniknutí horkého materiálu na obsluhu a způsobení vážných popálenin. Nikdy stroj neprovozujte bez řádně připojených potrubí teplotního oleje. Při provozování stroje nikdy nepoužívejte ventily teplotního oleje jako jediný způsob pro zastavení toku oleje. Ventily se používají pouze k zastavení toku pro změnu potrubí teplotního oleje, když je stroj vychladlý a není v provozu.</p>
	<p style="text-align: center;">UPOZORNĚNÍ</p> <p>Dodržení tohoto postupu zabrání poškození stroje ke kterému by došlo při provozu stroje s nesprávně připojeným hydraulickým potrubím a potrubím teplotního oleje.</p>
1	Ujistěte se, že jsou hořáky a motor vypnuty. Před demontáží žlabu se ujistěte, že stroj a teplotní olej jsou ochlazené na okolní teplotu.
2	Zavřete oba kulové ventily teplotního oleje.
3	Demontujte obě potrubí teplotního oleje, (ocelí opletené potrubí chráněné požárním rukávem) přicházející z kulových ventilů. Určité množství teplotního oleje z potrubí unikne. Přes exponované armatury je třeba nainstalovat závitové uzávěry nebo připojit jedno potrubí teplotního oleje, aby fungovalo jako smyčka mezi dvěma armaturami. Utáhněte armatury a zajistěte potrubí na stranu. Otevřete ventily teplotního oleje.
4	Demontujte jedno z hydraulických potrubí z motoru. Demontujte opačné hydraulické potrubí z přepážkové armatury poblíž spodní části rámu. Z potrubí dojde k úniku hydraulické kapaliny.
5	Rychle připojte hydraulické potrubí, které je stále připojeno k přepážkové armatuře k další přepážkové armatuře a uzavřete tak okruh hydraulického průtoku. Armatury utáhněte a ujistěte se, že jsou bez netěsností.
6	Ze stroje demontujte sestavu motoru a čerpadla, sestavu žlabu, sestavu závěsné montážní desky a sestavu podpěry žlabu.
7	Po dokončení musí být kulové ventily teplotního oleje uzavřeny nebo uzavřeny do smyčky a hydraulické přepážkové armatury uzavřeny do smyčky. Zkontrolujte, jestli jsou všechny armatury utaženy.
8	Zkontrolujte a na správnou úroveň doplňte teplotní olej a hydraulickou kapalinu.
9	Stroj lze nyní bezpečně použít. Viz Obrázek 9.18 Volitelný vyhřívaný žlab pro více informací.
10	Chcete-li žlab nainstalovat, proveďte tyto kroky v opačném pořadí.

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.0 Pokyny pro údržbu

Tato kapitola obsahuje všechny běžné pokyny k údržbě pro řádnou údržbu vašeho zařízení.

6.1 Spalovací motor

Denně zkontrolujte olej. Provedte servis motoru podle Návodu k obsluze společnosti Isuzu. Další pokyny pro provoz a údržbu motoru naleznete v návodu k obsluze motoru.

6.2 Hydraulický systém

Hydraulickou kapalinu kontrolujte denně.
Hydraulický filtr vyměňte po každých 250 hodinách provozu stroje.
Hydraulickou kapalinu vyměňte po každých 500 hodinách provozu.

6.3 Teplonosný olej

Na začátku každého dne zkontrolujte hladinu oleje.
Olej vyměňte po každých 500 hodinách provozu stroje nebo po uplynutí 1 roku, podle toho, co nastane dříve.

6.4 Utěsnění těsnicí ucpávky mixéru

Ucpávku utahujte po 50hodinových intervalech, když je stroj horký. Zabraňte přetažení. Pokud materiál vytéká z těsnění, musí být buď utaženo nebo musí být přidáno více ucpávky a pak utaženo.

6.5 Ložiska hřídele mixéru

Namažte jednou týdně kvalitním vysokoteplotním ložiskovým tukem Crafcó č. dílu 56860.

6.6 Trubka snímače materiálu

Zkontrolujte teplonosný olej v trubce po každých 50 hodinách provozu. Požadováno je 56,7 g (2 unce).

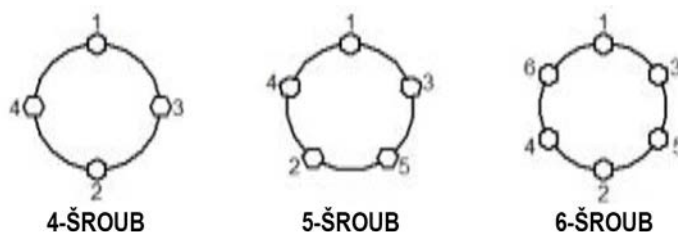
6.7 Matice vozového kola

Utáhněte všechny matice/šrouby před prvním použitím na silnici a po každém sejmutí kola. Zkontrolujte a dotáhněte je po prvních 16 km (10 mílích), 40 km (25 mílích) a opět po 80 km (50 mílích).
Poté je kontrolujte v pravidelných intervalech.

Utahujte ve fázích takto:

- První fáze 27-34 Nm (20-25 ft-lb)
- Druhá fáze 68-81 Nm (50-60 ft-lb)
- Třetí fáze 122-163 Nm (90-120 ft-lb)

Šrouby a matice dotáhněte v pořadí uvedeném na [Obr. 6.1 Pořadí utahování šroubů vozového kola](#)



Obrázek 6.1 Pořadí utahování šroubů vozového kola

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.8 Ložisko kola

Ložisko u kola utěsňte každých 38 600 km (24 000 mil) nebo každé dva roky, podle toho, co nastane dříve. Použijte kvalitní ložiskové mazadlo.

6.9 Brzdy

Brzdy kontrolujte denně.

6.10 Zvedák

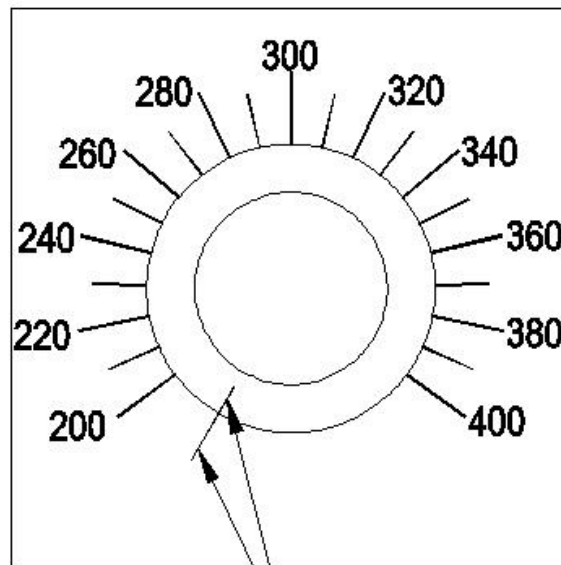
Zvedák namažte kvalitním ložiskovým mazadlem.

6.11 Odlučovač vody

Zkontrolujte, jestli ve skříni odlučovače vody není přebytečná voda. V případě, že červený kroužek je až do poloviny nádoby, je třeba ji vypustit. Chcete-li nádobu vypustit, vypněte ventil, odstraňte kroužek, který drží nádobu na svém místě a směs vody a paliva vyklopte. Pak nádobu spolu se závitovým kroužkem umístěte zpět a zapněte palivový ventil.

6.12 Kalibrace ovladače teploty

Kalibraci knoflíku ovladače teploty kontrolujte týdně. Kalibrujte otočením knoflíku proti směru hodinových ručiček. V případě, že značky nejsou zarovnané, uvolněte šroub na knoflíku a zarovnejte čárku na ovládacím knoflíku s kalibrační ryskou na stupnicí. Viz [Obrázek 6.2 Kalibrace ovladače teploty](#)



Kalibrační značka

Obrázek 6.2 Kalibrace ovladače teploty

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.13 Plán údržby

Tabulka 6-1 Plán údržby

Místo	Postup	Hodin			
		8	50	250	500
Kontrola hladiny motorového oleje	Viz pokyny výrobce pro motor	x			
Další údržba motoru	Viz provozní pokyny a pokyny výrobce k údržbě pro motor.				
Trubka snímače materiálu	Zkontrolujte teplonosný olej		x		
	Přidejte	Podle potřeby			
Teplonosný olej	Zkontrolujte	x			
	Vyměňte				x
Hydraulický olej	Zkontrolujte	x			
	Vyměňte				x
Převodový olej	Zkontrolujte	x			
	Vyměňte				x
Filtr hydraulického oleje	Vyměňte			x	
Hořák	Zkontrolujte izolaci skříně hořáku				x
	Vyčistěte buňku CAD				x
	Zkontrolujte elektrody				x
	Vyměňte trysku hořáku				x
Manžeta hřídele mixéru	Pokud je horká, utáhněte po 50hodinových intervalech. Zabraňte přetažení.		x		
Ložiska hřídele mixéru	Namažte vysokoteplotním mazivem Crafco č. dílu 56860.		x		
Ložiska kol	Vyčistěte a znovu namažte kvalitním ložiskovým mazadlem.	Každých 38 600 km (24000 mil) nebo každé dva roky.			
Zvedák	Namažte pomocí kvalitního ložiskového mazadla.	Jednou ročně			
Nádrž na materiál	Z nádrže odstraňte vyškrabáním veškerý starý materiál.				x
Druhý ochranný kryt materiálu	Odstraňte vyškrabáním materiál kolem ochranný krytu.				x
Vyhřívání skříně na nářadí	Vyčistěte odkapávající materiál. Podle potřeby vyměňte izolaci. Č. DÍLU 32339	x			

Více informací o číslech dílů naleznete v [Tabulce 6-5 Položky všeobecné údržby](#).

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

Tabulka 6-2 Plán údržby (pokračování)

Místo	Postup	Hodin			
		8	50	250	500
Odlučovač vody	V případě, že červený kroužek je až do poloviny nádoby, vypusťte ji.		X		
Úprava vypouštěcího uzávěru	V případě netěsností zkontrolujte a seřídte.		X		

6.14 Servisní pokyny

Tabulka 6-3 Servisní pokyny

Krok	Činnost
1	Alespoň jednou týdně provedte celkovou prohlídku stroje.
2	Vyměňte všechny opotřebené nebo poškozené díly. Poznámka: Mějte v zásobě obvyklé náhradní součástky kvůli pohotovostním opravám, aby nedošlo ke ztrátám kvůli prostojům stroje. Viz Tabulka 6-6 Doporučené náhradní díly
3	Provedte nezbytné úpravy a dotáhněte všechny volné matice nebo šrouby.
4	Dejte pozor na netěsnosti. Podle potřeby utáhněte nebo opravte fitinky.
5	Pravidelně provádějte vnější čištění stroje. Poznámka: Viz pokyny doporučení výrobce materiálu.
6	Dodržujte doporučené postupy údržby v Tabulce 6-1 Plán údržby

Chcete-li poskytnout servis, podívejte se na seznam autorizovaných distributorů a servisních středisek na adrese Crafco.com/Distributors.

6.15 Doporučené kapaliny a maziva

Tabulka 6-4 Doporučené kapaliny a maziva

Použití	Doporučení	Plný stav
Motorový olej	Viz návod k obsluze motoru	3 l (3 kvarty)
Hydraulický olej	Shell AW Hydraulic 46	48 l (12 galonů)
Teplonosný olej	Shell Turbo T 68 (Group II)	140 l (35 galonů)
Převodový olej	85W-140 Gear Oil	1 litr (1 kvarta)

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.16 Díly všeobecné údržby

Tabulka 6-5 Položky všeobecné údržby

Doporučené množství	Popis	Č. dílu
26 cm (10,25") ea., 4 na umístění	Manžeta, Hřídel mixéru	32226
1	Tryska hlavního hořáku (2,25)	44785
1	Tryska hořáku skříňky na nástroje (0,5)	32403
1	Výměna izolace hořáku skříňky na nástroje	32339
1	Palivový filtr (Hořák skříňky na nástroje)	56932
1	Filtr hydraulického oleje zpětného potrubí	45438
1	Vzduchový filtr motoru	45391
1	Filtr motorového oleje	45389
1	Palivový filtr motoru	41867
1	Skříň odlučovače vody	47150

6.17 Doporučené náhradní díly

Tabulka 6-6 Doporučené náhradní díly

Doporučené množství	Popis	Č. dílu
1	SS regulátor	42335
1	Spínač automatického zastavení víka	39608
1	Spojka palivového čerpadla hořáku	41970
1	Regulátor teploty, Materiál	57863
1	Regulátor teploty, Horký olej	43391
1	Elektromagnet hořáku	39602
1	Palivový filtr (Hořák skříňky na nástroje)	56932

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.18 Vhodné značky teplotního oleje

Tabulka 6-7 Vhodné značky teplotního oleje

Výrobce	Název výrobku	Crafco Heat Transfer Fluid
Chevron	Heat Transfer Oil Grade 46	Shell Turbo T 68 (Group II)
Citgo	Hytherm Oil 46	Shell Turbo T 68 (Group II)
Conoco	Hydroclear Heat Transfer Oil	Shell Turbo T 68 (Group II)
Fina	Vulcan Heat Transfer Oil 46	Shell Turbo T 68 (Group II)
Lubrication Engineers	Teplotní olej	Shell Turbo T 68 (Group II)
Exxon Mobile	Caloria HT 43	Shell Turbo T 68 (Group II)
Mobil	Mobiltherm 43	Shell Turbo T 68 (Group II)
Mobil	Mobiltherm 603	Shell Turbo T 68 (Group II)
Phillips 66	Heat Transfer Oil #3`	Shell Turbo T 68 (Group II)
Phillips 66	Magnus Oil 68	Shell Turbo T 68 (Group II)

UPOZORNĚNÍ

Teplotní olej v tomto stroji je takového stupně, který byl testován a doporučen společností Crafco Inc. Používání stupně oleje, který není speciálně doporučen společností Crafco, Inc. je příčinou zneplatnění záruk.

Všechny oleje vystavené vysokým teplotám se časem poškozuji a ztrácejí některé ze svých vlastností. Testy prováděné společností Crafco, Inc. stanovily, že pro dosažení nejlepších výsledků a bezpečnosti je nutné teplotní olej v tomto stroji vypustit a nahradit doporučeným olejem od společnosti Crafco, Inc. po pěti stech (500) hodinách provozu stroje nebo po jednom (1) roce, cokoli nastane dříve.

6.19 Specifikace typického teplotního oleje

Tabulka 6-8 Specifikace typického teplotního oleje


ISO	68
Bod vzplanutí, COC	230 °C (445°F)
Viskozita při 37,8 °C (100 °F)-SUS	325
Viskozita při 99 °C (210 °F)-SUS	50
Index viskozity	95-100
Bod tuhnutí	-17,7 °C (0 °F)
Uhlíkový zbytek	1%

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.20 Úprava vypouštěcího uzávěru

Pro udržení utěsněného vypouštěcího uzávěru, vzhledem k jeho běžnému opotřebení, bude uzávěr vyžadovat pravidelnou úpravu. Uzávěr má utahovací systém se dvěma maticemi. V případě, že materiál z uzávěru příliš uniká, upravte matice tak, aby se v zavřeném stavu těsnění obnovilo.


Tabulka 6-9 Úprava vypouštěcího uzávěru

Krok	Činnost
	VAROVÁNÍ
	<p>Materiál v nádrži materiálu je mimořádně horký. Tělesný kontakt s horkým materiálem může způsobit vážné popáleniny.</p> <p>Vysoké provozní teploty stroje a materiálu, který obsahuje, vyžadují, aby obsluha stroje vždy nosila při údržbě stroje ochranný oděv, obuv s tvrdou podrážkou a ochranné brýle nebo ochranný štít.</p>
1	Pokud je stroj zahřátý na provozní teplotu, povolte vnější matici. Poté utáhněte vnitřní matici.
2	Pro očištění těsnících ploch vypouštěcí uzávěr několikrát otevřete a zavřete.
	<p>Poznámka: Je-li materiál ve stroji, zkontrolujte, jestli je kbelík umístěn pod žlabem, aby se shromáždil veškerý vyteklý materiál. K vyčištění jakéhokoliv vytvořeného materiálu v oblasti vypouštěcího uzávěru můžete také použít hořák.</p>
3	Jakmile otvíráte a zavíráte vypouštěcí uzávěr, měli byste vynaložit méně síly, jak se těsnící plochy samy čistí. Při uzavřeném uzávěru opět utáhněte vnitřní matici.
4	Uzávěr ještě několikrát otevřete a zavřete a ujistěte se, že uzávěr funguje hladce a na těsnících plochách není žádný nahromaděný materiál.
5	Jakmile jsou těsnící plochy čisté, dotáhněte matici tak, aby uzávěr fungoval hladce s minimálním odporem. Matice nesmí být povolena.
6	Jakmile budete mít vnitřní matici nastavenou na požadovaný odpor, budete potřebovat 2 klíče. První klíč použijte k přidržení vnitřní matice na místě a pro zajištění utáhněte vnější matici.
7	Uzávěr otevřete a zavřete. Měl by fungovat hladce a neměl by umožnit jakýkoliv nadměrný únik materiálu.

Kapitola 6 Pokyny k údržbě

6.21 Úprava a výměna manžety hřídele mixéru

Tabulka 6-10 Úprava a výměna manžety hřídele mixéru

Krok	Činnost
1	Zahřejte Patcher II na teplotu jakožto přípravu pro vypuštění nádrže na materiál pod úroveň hřídele mixéru.
2	Vypusťte materiál, dokud jeho hladina nebude pod hřídelí mixéru, takže materiál nebude při výměně unikat.
	<p style="text-align: center;">VAROVÁNÍ</p> <p>Materiál v nádrži materiálu je mimořádně horký. Tělesný kontakt s horkým materiálem může způsobit vážné popáleniny.</p> <p>Vysoké provozní teploty stroje a materiálu, který obsahuje, vyžadují, aby obsluha stroje vždy nosila ochranný oděv, obuv s tvrdou podrážkou a ochranné brýle nebo ochranný štít.</p>
3	Nastavte teplotu teplonosného oleje na 150 stupňů a nechte jej vychladnout na tuto teplotu.
4	Začněte nejprve s oblastí zadního těsnění na zadní straně stroje. Budete muset odšroubovat ložisko, uvolnit stavěcí šroub na ložisku a ložisko vysunout ze zadní části stroje.
5	Odstraňte 4 šrouby, které přidržují každou sestavu těsnící ucpávky na svém místě a sestavu těsnící ucpávky stáhněte z hřídele.
6	Uřízněte provazové těsnění na délku 23 cm (10,25"). Obalte nové obalové těsnění okolo hřídele se spojem minimálně 90° od stávajícího spoje těsnění a zatlačte jej do manžety těsnění. Pro usnadnění zatlačení můžete použít sestavu těsnící ucpávky. Pokud je stroj nový, má čtyři obaly délky 26 cm (10.25") v každé oblasti těsnění.
7	Srovnejte sestavu těsnící ucpávky s čepy a zasuňte ji na místo. Do kříže dostatečně utáhněte 4 matice.
8	Znovu nainstalujte ložisko a utáhněte upevňovací šrouby a stavěcí šroub.
9	Přejděte k přední straně stroje, uvolněte a posuňte ložisko dozadu a uvolněte matice sestavy těsnící ucpávky. Potom posuňte ucpávku směrem k ložisku.
10	Obalte nové obalové těsnění okolo hřídele a zatlačte jej do manžety těsnění, jako jste to provedli v dřívějším kroku.
11	Srovnejte sestavu těsnící ucpávky s čepy a zasuňte ji na místo. Do kříže dostatečně utáhněte 4 matice. Pak posuňte ložisko zpět na své místo a utáhněte upevňovací šrouby a stavěcí šrouby.
12	Zahřejte a použijte stroje jako obvykle. Po nějaké době používání utáhněte matice sestavy těsnící ucpávky nebo i v případě, pokud nebyly dostatečně dotaženy po výměně. Z těsnící plochy manžety nesmí unikat jakýkoliv materiál.
13	Spusťte hřídel mixéru a zkontrolujte, jestli nedochází k úniku. Pokud dochází k úniku, je nutné do kříže utáhnout šrouby, dokud úniky nepřestanou. Těsnící manžetu nepřetáhněte nebo dojde k předčasnému opotřebení hřídele.

Kapitola 6 Pokyny k údržbě**6.22 Čištění nádrže na materiál a prostoru snímače**

Pro správnou funkci je nutné nádrž na materiál každý rok nebo podle potřeby vyčistit. Při používání stroje se materiál usazuje po stěnách nádrže a kolem krytu čidla. Usazený materiál zabraňuje teplotu dostat se k čerstvému materiálu a je příčinou delší doby zahřívání. Usazený materiál bude rovněž bránit snímači teploty materiálu při přesném snímání, protože bude izolován od čerstvého materiálu. Usazený materiál musí být ze stěn nádrže seškrábán nebo otlučen. Prostor mezi snímačem a krytem snímače musí být pro správné snímání teploty rovněž očištěn. Pro rozbití materiálu a jeho odstranění ze stěn nejlépe obvykle funguje dláto na stlačený vzduch s různě velkými hroty. Jakmile jsou stěny a prostor kolem krytu snímače očištěny, všechny uvolněné kusy z nádrže odstraňte a menší kusy vysajte.

Kapitola 7 Jak používat multimetr

7.0 Jak používat multimetr

Stroje Crafcó používají pro napájení hořáku, hydraulických ventilů a spouště na elektrické aplikační pistoli stejnosměrný proud (DC) s napětím 12 V. DC napájení probíhá prostřednictvím 12 V akumulátoru. Pokud je takto vozidlo vybaveno, elektrická hadice a aplikační pistole používají 3fázový střídavý proud (AC) o napětí 24 V. Napájení střídavým proudem probíhá z generátoru, který je umístěn pod chladičem. Tento systém nemá žádné uzemnění, takže není možnost úrazu elektrickým proudem, pokud nejste mezi 2 fázemi. **POZNÁMKA:** Kontrolujte pouze intenzitu proudu na hadici upínacím ampérmetrem.

Napájení stejnosměrným proudem o napětí 12 V představuje malé nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Manipulaci se stejnosměrnými napájecími systémy věnujte dostatečnou pozornost, protože jsou schopny produkovat velké proudy.

7.1 Kontrola stejnosměrného napětí pomocí multimetru

Připojte sondy k multimetru.

Nastavte rozsah do polohy, která obsahuje 12 voltů nebo více.

Červenou sondou se dotkněte kladné strany příslušenství a černou sondou uzemnění. V případě, že položka, kterou kontrolujete má připojený uzemňovací vodič, potom použijte toto uzemnění nebo můžete použít nelakované plochy na rámu.

7.2 Kontrola střídavého napětí pomocí multimetru

Připojte sondy k multimetru.

Nastavte rozsah do polohy, která obsahuje 24 voltů nebo více.

Testování napětí generátoru probíhá ve třech krocích. Všechny 3 hodnoty musí být v rozmezí 24-30 V střídavého proudu.

- Dotkněte se červenou sondou bílého vodiče generátoru a černou sondou zeleného vodiče generátoru.
- Dále přesuňte černou sondu na černý vodič.
- Pak přesuňte červenou sondu na zelený vodič.

7.3 Kontrola odporu (Ohmy)

Připojte sondy k multimetru. Viz [Obrázek 7.1 Standardní multimetr](#).

Poznámka: Při kontrole ohmů nemůže být obvod uzavřen. To znamená, že jeden konec vodič bude muset být odpojen.

7.3.1 Jak zkontrolovat průchodnost vodiče

Nastavte multimetr na volbu „Akustická průchodnost“. Nyní se dotkněte sondou obou konců měřeného vodiče. V případě, že vodič není přerušen, se na displeji multimetru objeví „0“ a ozve se zvukový signál.

7.3.2 Jak zkontrolovat RTD snímač

Volič nastavte na ohmy Ω . Pokud má váš multimetr různé rozsahy, nastavte rozsah 2 k nebo 2000 ohmů. Dotkněte se sondou obou šroubů nebo vodičů snímače. Bude-li multimetr v rozsahu 2 k, objeví se údaj ve tvaru X.XX nebo ve tvaru XXX.X, pokud bude multimetr v rozsahu 2000.

Kapitola 7 Jak používat multimetr

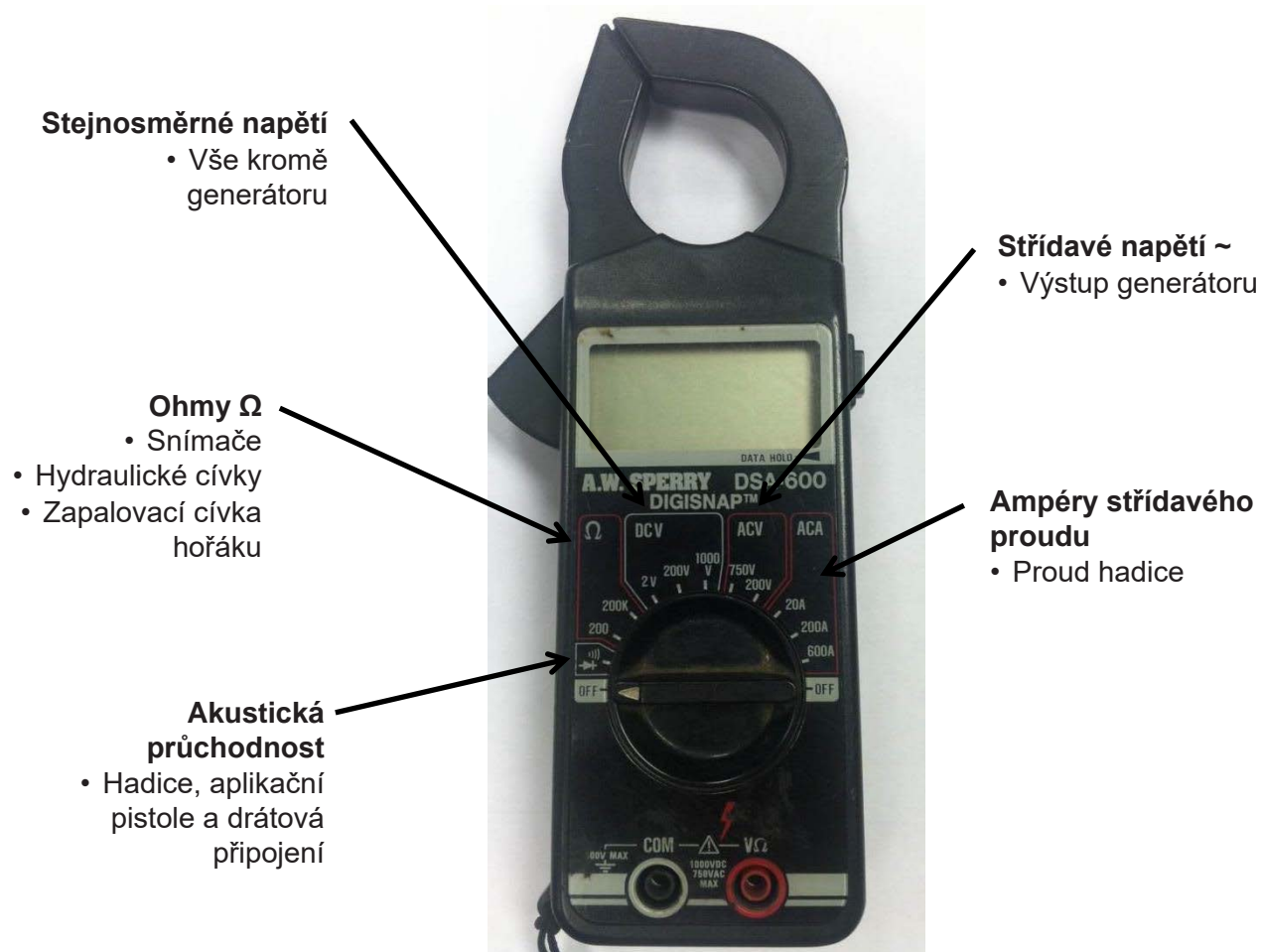
7.4 Kontrola velikosti elektrického proudu

Multimetr lze použít ke kontrole velikosti elektrického proudu do 10 ampérů střídavého nebo stejnosměrného proudu. Při kontrole velikosti elektrického proudu elektrické hadice **vždy použijte multimetr s upínáním**. Velikosti proudu v hadici může dosahovat až 35 ampérů. Multimetr připevňte současně pouze k jednomu vodiči. Nezapomeňte, že většina multimetrů s upínáním nefunguje na stejnosměrném proudu.



Obrázek 7.1 Standardní multimetr

Kapitola 7 Jak používat multimetr



Obrázek 7.2 Upínací ampérmetr / multimetr

Kapitola 8 Řešení problémů

8.0 Řešení problémů

8.1 Řešení problémů hořáku

8.1.1 Příznak: Nedojde k zapálení hořáku

Tabulka 8-1 Řešení základních vizuálních problémů hořáku

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
1	Začněte s řešením problémů u ovládací skříňky. Běží motor?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 2. Ne, nastartujte motor. POZNÁMKA: Odstraňovat problémy hořáku můžete i bez spuštěného motoru, ale pak je nutné zapojit k akumulátoru nabíječku a zapnout klíček zapalování do polohy „ON“ (ZAP).
2	Je páčkový přepínač „POWER“ (napájení) v zapnuté poloze „ON“ (ZAP)?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 3. Ne, přepněte páčkový přepínač do zapnuté polohy „ON“ (ZAP).
3	Je číselník materiálu a číselník horkého oleje nastaven na správnou provozní teplotu?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 4. Ne, nastavte materiál podle typu používaného materiálu a horký olej o 38 °C (100 °F) nad nastavený bod materiálu.
4	Je odečet na číselníku materiálu a číselníku horkého oleje trojciferné kladné číslo?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 5. Ne, přejděte na Tabulku 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku Krok 4
5	Svítil červená kontrolka „Burner“ (Hořák)?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 6. Ne, přejděte na Tabulku 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku Krok 4
6	Je plná nádrž na motorovou naftu?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 7. Ne, naplňte nádrž nebo se ujistěte, zda máte dostatek paliva na celý den.
7	Bylo v nádrži málo paliva nebo byla nádrž prázdná?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, potřebujete odvodušnit hořák, pokračujte na Tabulku 8-6 Odvodušnění dieselového hořáku Ne, pokračujte krokem 8.
8	Vychází z výfukového komínu kouř?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, přejděte na Tabulku 8-7 Z výfukového komínu vychází kouř Ne, pokračujte krokem 9.
9	Hořák pracuje správně, ale zdá se, že trvá daleko déle, než dosáhne provozní teploty?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, přejděte k Tabulce 8-9 Materiál se ohřívá pomalu Ne, kontaktujte společnost Crafco, Inc. a promluvte si se servisním technikem.

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
1	Je páčkový přepínač „POWER“ (napájení) v zapnuté poloze „ON“ (ZAP)?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 1a. Ne, přepněte hlavní vypínač do zapnuté polohy „ON“ (ZAP).
1a	Je hodnota výstupního napětí na páčkovém přepínači „POWER“ (Napájení) 12 V DC? (Viz obrázek 8.1 Elektrické schéma (Č. DÍLU 26582).) (Zkontrolujte červený i oranžový vodič.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano u obou, pokračujte krokem 2. Ne, viz dále. Ne u oranžového i červeného vodiče, pokračujte krokem 1b. Ne u oranžového a Ano u červeného, vyměňte páčkový přepínač „POWER“ (Napájení).
1b	Vypadl jistič?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, vynulujte jistič stisknutím tlačítka, které vyskočilo. Ne, pokračujte krokem 1c.
1c	Je hodnota výstupního napětí na jističi 12 V DC? (Zkontrolujte oba červené vodiče).	<ul style="list-style-type: none"> Ano u obou, pokračujte krokem 2. Ne, viz dále. Ne na červeném vodiči mezi jističem a páčkovém přepínači napájení a Ano na červeném vodiči mezi jističem a akumulátorem, vyměňte jistič. Ne, na červeném vodiči mezi jističem a akumulátorem, pokračujte krokem 1d.
1d	Je hodnota výstupního napětí na akumulátoru 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, zkontrolujte přerušení vodičů nebo špatné připevnění vodičů na akumulátoru a jističi. Ne, váš akumulátor není dostatečně nabitý. Akumulátor buď nabijte nebo vyměňte.

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
2	Je odečet na displeji materiálu a horkého oleje číslo se třemi číslicemi?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 3. Ne, pokračujte krokem 2a.
2a	Je mezi napájením a ukostřením na relé PAKSTAT hodnota napětí 12 V DC, pro který nedochází k odečtu na displeji (kontrola materiálu, svorky č. 3 a č. 5)? (kontrolní svorky č. 3 a č. 5 horkého oleje.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 2b. Ne, zkontrolujte přerušení vodičů nebo špatné připevnění vodičů na napájení a ukostření. Stále Ne, vyměňte modul PAKSTAT.
2b	Je zobrazen odečet -1? Poznámka: K tomu dochází pouze tehdy, když je zkrat v obvodu snímače.	<ul style="list-style-type: none"> Ano, zkontrolujte snímač RTD, zda voda nebo kondenzace pod krytkou či koroze nezpůsobuje zkrat. Ne, pokračujte krokem 2c.
2c	Je zobrazen odečet 1? Poznámka: K tomu dojde pouze tehdy, když obvod snímače není uzavřen.	<ul style="list-style-type: none"> Ano, znamená to, že existuje přerušení ve dvou vodičích mezi snímačem RTD a modulem PAKSTAT. Začněte u snímače a pokračujte zpět do ovládací skříňky a hledejte přerušené vodiče. Ne, pokračujte krokem 2d.
2d	Je zobrazený odečet prázdný? (Povšimněte si, kam směřuje červený proužek na plochém kabelu, než jej přepojíte.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, přepojte plochý kabel, který je zapojený do zadní části zobrazovače, který je prázdný, do vedlejšího zobrazovače. Pokud se zobrazí číslo se třemi číslicemi, je prázdný zobrazovač vadný a je nutné jej vyměnit. Pokud zobrazovač zůstává prázdný, pokračujte krokem 2e.
2e	Zobrazovač je stále prázdný	<ul style="list-style-type: none"> Použijte plochý kabel hadice a zapojte jej mezi první prázdný zobrazovač a modul PAKSTAT pro příslušný zobrazovač. Pokud se zobrazí číslo se třemi číslicemi, je původní plochý kabel vadný a je nutné jej vyměnit. Pokud je zobrazovač stále prázdný, je vadný modul PAKSTAT a je nutné jej vyměnit.

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
3	Je mezi šedým vodičem na svorce č. 3 relé Hot Oil PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5 napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 4. Ne, zkontrolujte přerušení vodičů nebo špatné připevnění vodičů na svorce č. 3 a 5. Stále Ne, vyměňte modul Hot Oil PAKSTAT.
4	Je mezi šedým vodičem na svorce č. 6 relé Hot Oil PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5 napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 5. Ne, pokračujte krokem 4a.
4a	Je mezi oranžovým vodičem na svorce č. 3 relé Material PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5 napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 4b. Ne, pokračujte krokem 4c.
4b	Existují přerušené vodiče nebo špatné připevnění vodičů mezi oranžovou svorkou č. 3 relé Material PAKSTAT a šedou svorkou č. 6 relé Hot Oil PAKSTAT? (Také zkontrolujte svorkovnici, přes kterou prochází tento šedý vodič.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, opravte poškození a opakujte krok 4. Ne, kontaktujte společnost Crafcó, Inc. a promluvte si se servisním technikem.
4c	Je mezi oranžovým vodičem na svorce č. 3 relé Material PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5 napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, zkontrolujte svorku č. 3 Material PAKSTAT na přerušený vodič nebo špatné připevnění vodiče. Pak znovu zkontrolujte napětí 12 V DC mezi oranžovým vodičem na svorce č. 3 Material PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5. Pokud stále Ne, vyměňte materiál PAKSTAT.
4d	Je mezi oranžovým vodičem na svorce č. 3 relé Material PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5 napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pak by mělo být 12 V DC na svorce č.3 relé Material PAKSTAT, zkontrolujte přerušený vodič nebo špatné připevnění vodiče. Ne, pokračujte krokem 4e.
4e	Existují přerušené vodiče nebo špatné připevnění vodičů mezi svorkou č. 3 oranžového vodiče relé Material PAKSTAT, svorkou č. 3 oranžového vodiče, svorkou č. 5 černého zemnicího vodiče a svorkou č. 3 oranžového vodiče relé Hot Oil PAKSTAT? (Také zkontrolujte svorkovnici, přes kterou prochází tento oranžový vodič.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, opravte poškození a opakujte krok 4a. Ne, kontaktujte společnost Crafcó, Inc. a promluvte si se servisním technikem.

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
5	Je mezi šedým vodičem na svorce č. 7 relé Hot Oil PAKSTAT a černým uzemňovacím vodičem na svorce č. 5 napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 6. Ne, zkontrolujte přerušení vodiče nebo špatné připevnění vodiče na svorce č. 7 relé Hot Oil PAKSTAT a opakujte krok 5. Stále Ne, pak vyměňte modul Hot Oil PAKSTAT.
6	Je mezi zeleným vodičem svorky elektromagnetu na rámu a červeným vodičem a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC? (Elektromagnet se nachází vedle hořáku.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 7. Ne, pokračujte krokem 6a.
6a	Existují přerušené vodiče nebo špatné připevnění vodičů mezi zeleným vodičem svorky elektromagnetu na rámu a červeným vodičem, černým zemnicím vodičem nebo šedým vodičem na svorce č. 7 relé Hot Oil PAKSTAT? (Také zkontrolujte svorkovnici, přes kterou prochází tento zelený vodič a mění se na šedý uvnitř ovládací skříňky.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, opravte poškození a opakujte krok Krok 6. Ne, kontaktujte společnost CrafcO, Inc. a promluvte si se servisním technikem.
7	Je mezi boční svorkou elektromagnetu na rámu vedoucí k velkému červenému vodiči hořáku a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 8. Ne, pokračujte krokem 7a.
7a	Je mezi boční svorkou elektromagnetu na rámu vedoucí k červenému vodiči akumulátoru a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, vyměňte elektromagnet na rámu. Ne, pokračujte krokem 7b.
7b	Je mezi svorkou jističe vedoucí k červenému vodiči elektromagnetu na rámu a černým uzemňovacím vodičem přihrádky akumulátoru napětí 12 V DC? (Jistič se nachází pod přihrádkou akumulátoru.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, zkontrolujte přerušený vodič nebo špatné připevnění vodiče mezi těmito dvěma body. Ne, pokračujte krokem 7c.
7c	Je mezi svorkou jističe vedoucí k červenému vodiči akumulátoru a černým uzemňovacím vodičem přihrádky akumulátoru napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, počkejte 15 sekund a opakujte krok 7b. Stále Ne, v kroku 7b vyměňte jistič. Ne, pokračujte krokem 7d.
7d	Je mezi malým červeným vodičem akumulátoru a zápornou svorkou akumulátoru napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, zkontrolujte přerušený vodič nebo špatné připevnění vodiče mezi těmito dvěma body. Ne, pokračujte krokem 7e.

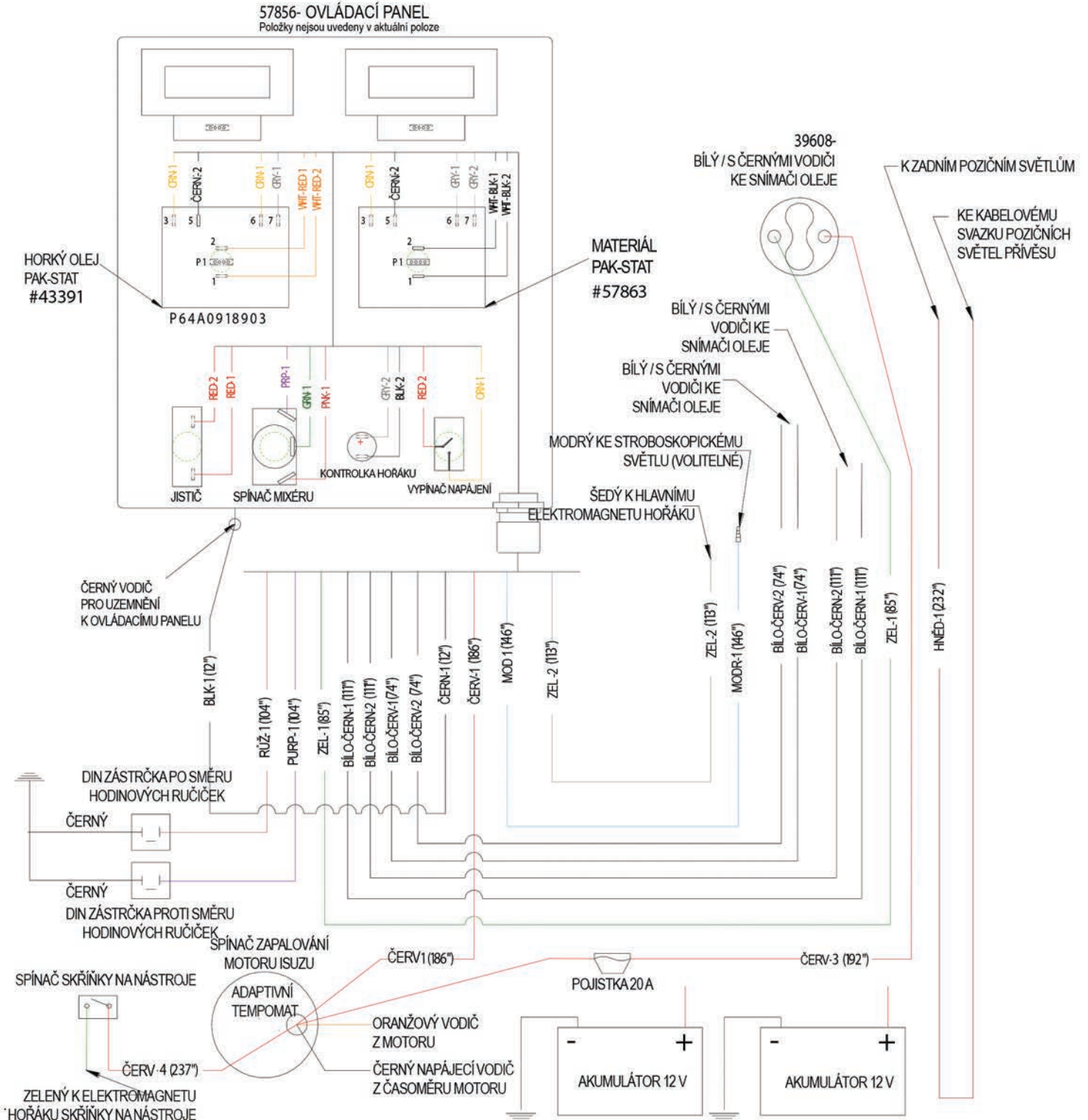
Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-2 Řešení elektrických problémů hořáku (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
7e	Je mezi kladnou svorkou akumulátoru a zápornou svorkou akumulátoru napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, zkontrolujte přerušovaný vodič nebo špatné připevnění vodiče mezi malým červeným vodičem a jističem. Ne, vyměňte akumulátor.
8	Vyjměte šestikolíkovou zástrčku z hořáku. Je mezi červeným vodičem a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 9. Ne, zkontrolujte přerušování vodiče nebo špatné připevnění vodiče u obou vodičů.
9	Je mezi bílým vodičem a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 10. Ne, zkontrolujte přerušování vodiče nebo špatné připevnění vodiče u bílého vodiče.
10	Zapojte šestikolíkovou zástrčku zpět do hořáku, povolte dva šrouby zajišťující na místě SS regulátor a položte jej stranou se všemi vodiči připojenými. Je mezi červeným vodičem a černým uzemňovacím vodičem ve spojovací skříňce napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 11. Ne, zkontrolujte přerušování vodiče nebo špatné připevnění vodiče u obou vodičů.
11	Je mezi bílým vodičem a černým uzemňovacím vodičem ve spojovací skříňce napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 12. Ne, zkontrolujte přerušování vodiče nebo špatné připevnění vodiče u bílého vodiče.
12	Odpojte šestikolíkovou zástrčku od hořáku, odšroubujte matice vodičů mezi dvěma bílými vodiči, dvěma červenými vodiči a dvěma černými uzemňovacími vodiči, pak znovu zapojte těchto šest vodičů bílý na bílý, červený na červený a černý na černý a znovu zapojte zástrčku hořáku. Je mezi červeným vodičem a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC? (Zkontrolujte spodní stranu matic vodičů.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 13. Ne, kontaktujte společnost Crafco, Inc. a promluvte si se servisním technikem.
13	Je mezi bílým vodičem a černým uzemňovacím vodičem napětí 12 V DC? (Zkontrolujte spodní stranu matic vodičů.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, přejděte k Tabulce 8-3 Testování SS regulátoru Ne, kontaktujte společnost Crafco, Inc. a promluvte si se servisním technikem.

Kapitola 8 Řešení problémů

8.2 Elektrické schéma



Obrázek 8.1 Elektrické schéma (Č. DÍLU 26582)

Kapitola 8 Řešení problémů

8.3 Zkoušení SS regulátoru

Tabulka 8-3 Zkoušení SS regulátoru

Krok	Laboratorní zkoušení SS regulátoru
1	Odšroubujte všechny matice vodičů připevňující SS regulátor k hořáku.
2	Připevněte černý uzemňovací vodič na zápornou svorku akumulátoru.
3	Připevněte červený vodič na kladnou svorku akumulátoru.
4	Připevněte bílý vodič (Enable) na kladnou svorku akumulátoru, aby se zahájila zkouška. (Regulátory Genesis II mají 15sekundové zpoždění.) <ul style="list-style-type: none"> • Na oranžovém (motor dmýchadla) vodiči by mělo být napětí 12 Vdc (vždy). • Na modrém (zapalování) vodiči by mělo být napětí 12 Vdc. • Na fialovém (elektromagnet paliva) vodiči by mělo být napětí 12 Vdc (po zpoždění).
5	Zkruťte žluté vodiče dohromady (po registraci napětí) na oranžový, modrý a fialový vodič. <ul style="list-style-type: none"> • Na oranžovém (motor dmýchadla) vodiči by se mělo udržovat napětí 12 Vdc. • Na modrém (zapalování) vodiči by mělo napětí po 15 sekundách zmizet. • Na fialovém (elektromagnet paliva) vodiči by se mělo udržovat napětí 12 V DC.
6	Pokud se některý z výše uvedených testů nezdaří, vyměňte SS regulátor.

8.4 Řešení problémů hořáku

Tabulka 8-4 Řešení problémů hořáku

Krok	Řešení problémů hořáku
1	Vyjměte napájecí šňůru z palivového elektromagnetu.
2	Zkontrolujte elektrický odpor mezi svorkami palivového elektromagnetu.
3	Pokud je odečet mezi 15-25 ohmy, je cívka dobrá.
4	Pokud je odečet mimo výše uvedený rozsah nebo měřicí přístroj indikuje přerušovaný obvod, vyměňte palivový elektromagnet.

Kapitola 8 Řešení problémů

8.5 Řešení problémů cívky zapalování

Tabulka 8-5 Řešení problémů cívky zapalování

Krok	Zkouška cívky zapalování
1	Ujistěte se, zda je hořák vypnutý.
2	Zkontrolujte elektrický odpor mezi každou pružinou a ukostřením (nechráněný kov na hořáku).
3	Měřicí přístroj by měl ukazovat méně než 2000 ohmů. (Odečty si poznamenejte, použijete je v kroku 5.)
4	Zkontrolujte elektrický odpor mezi oběma pružinami. (Odečet si poznamenejte, použijete jej v kroku 5.)
5	Zapalování vyměňte v těchto případech: <ul style="list-style-type: none"> • Rozdíl mezi odečtem odporu dvou pružin vůči ukostření je větší než 20 %. • Odpor pružiny vůči pružině není přibližně dvakrát větší než pružiny vůči ukostření.

8.6 Odvzdušnění dieselového hořáku

Tabulka 8-6 Odvzdušnění dieselového hořáku

Krok	Odvzdušnění dieselového hořáku
1	Umístěte pod stroj před hořák nádobu na olej.
2	Pomocí klíče 9,5 mm (3/8") povolte odvzdušňovací ventil na palivovém čerpadle. Viz obrázek 8.3 Nastavení vzduchu dieselového hořáku
3	Otočte klíčkem zapalování do zapnuté polohy „ON“ (ZAP) a pak přepněte páčkový prepínač napájení do polohy „ON“ (ZAP). Z odvzdušňovacího ventilu by mělo vytékat palivo. Chcete, aby palivo bylo bez vzduchových bublinek, což může vyžadovat několikanásobné vypnutí a zapnutí klíčku zapalování (do polohy „OFF“ (VYP) a „ON“ (ZAP)).
4	Umožněte, aby se hořák na 30 sekund zapnul a vypnul.
5	Utáhněte odvzdušňovací ventil.

Kapitola 8 Řešení problémů

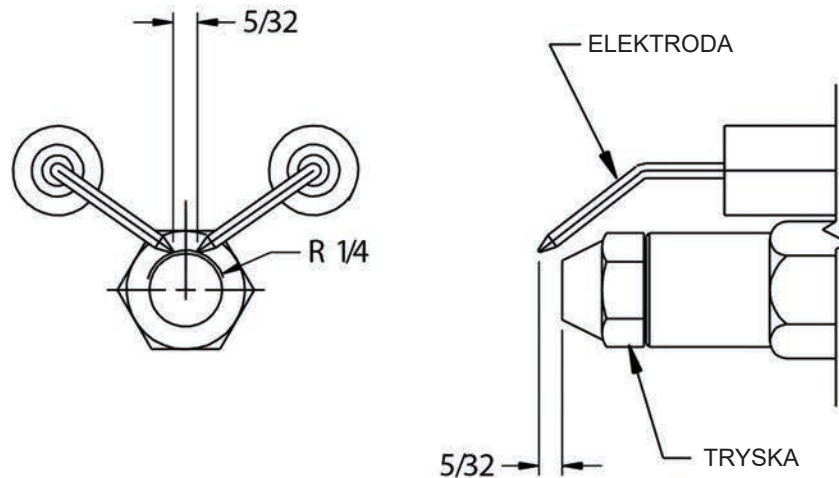
8.7 Z výfukového komínu vychází kouř

Tabulka 8-7 Z výfukového komínu vychází kouř

Krok	Z výfukového komínu vychází kouř
1	Bílý kouř indikuje, že hořákem je proháněno příliš mnoho vzduchu. Povolte šroub vzduchové klapky a otáčením vzduchovou klapkou doleva zvyšujte a otáčením doprava snižujte množství procházejícího vzduchu. Viz obrázek 8.3 Nastavení vzduchu dieselového hořáku , kde jsou uvedena správná nastavení vzduchu a diagram.
2	Černý kouř indikuje, že tryskou hořáku je proháněno příliš mnoho paliva nebo že hořákem není proháněno dostatečné množství vzduchu. Nejprve zkontrolujte napětí akumulátoru, pak pokračujte nastavením vzduchu a pak pokračujte sestavou elektrody.
3	Pomocí klíče 7/16" odšroubujte matici měděného palivového vedení přišroubovanou k vedení trysky. Viz obrázek 8.2 Nastavení elektrody dieselového hořáku . Dále odšroubujte pojistnou matici pro trubku trysky. Pak povolte zámky na cívce zapalování a otevřete cívku zapalování. Odstraňte sestavu vedení trysky.
4	Podle obrázku 8.2 Nastavení elektrody dieselového hořáku se ujistěte, zda jsou elektrody ve správné poloze. Povolte svorku přidržující elektrody na místě, aby je bylo možné nastavit. Zkontrolujte porcelánový keramický izolátor, zda nevykazuje známky popraskání. Dále zkontrolujte hrot každé elektrody, abyste se ujistili, zda stále mají ostrý bod a nejsou zakulacené.
5	Pokud od poslední výměny trysky hořáku uplynulo více než 500 hodin, společnost Crafco doporučuje vyměnit v tento moment trysku hořáku.
6	Znovu smontujte hořák pomocí opačného pořadí v kroku 3.
7	Odstraňte sestavu hořáku odšroubováním čtyř (4) matic 9,5 mm (3/8"), které přichycují hořák ke skříni hořáku.
8	S použitím kontrolního zrcátka zkontrolujte, zda izolace ve skříni hořáku není nasáklá motorovou naftou.
9	Pokud je izolace nasáklá motorovou naftou, bude třeba odstranit přední čelo skříně hořáku a vyměnit izolaci.
10	Smontujte skříň hořáku a hořák.

Kapitola 8 Řešení problémů

8.8 Nastavení elektrody hořáku

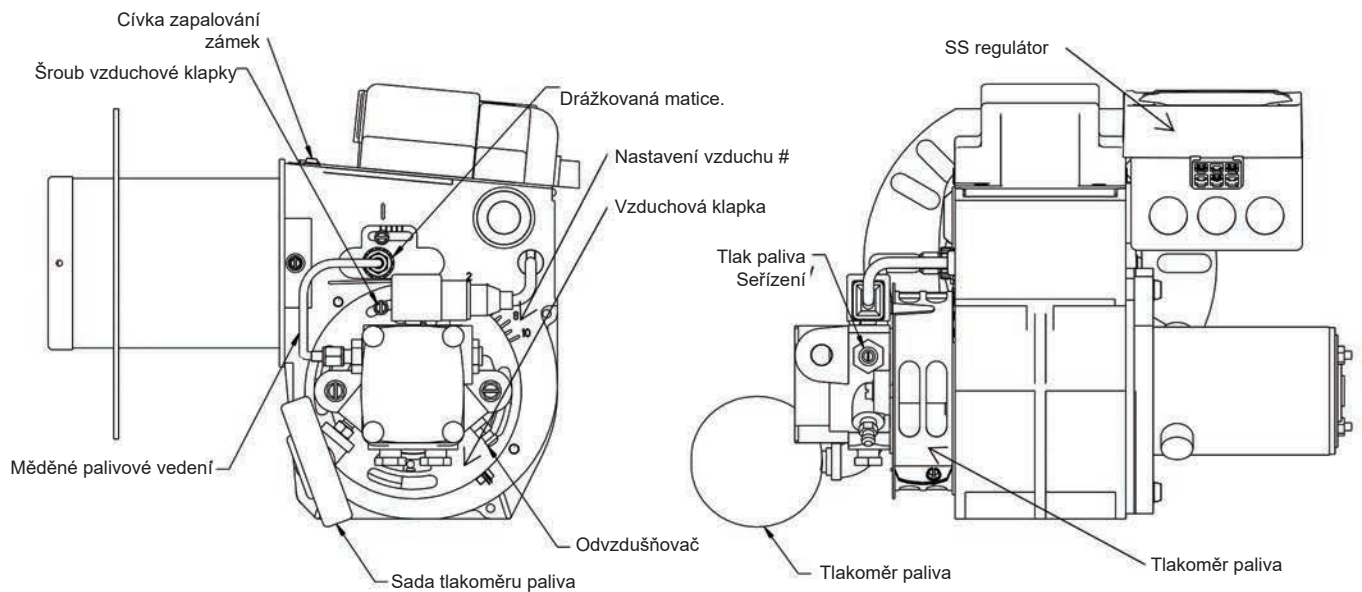


Obrázek 8.2 Nastavení elektrody dieselového hořáku

8.9 Nastavení vzduchu hořáku

Tabulka 8-8 Nastavení vzduchu hořáku

	Nastavení hlavního hořáku	Nastavení hořáku skříňky na nástroje
Vzduchová klapka	8	4
Vzduchové pásmo	2	0
Tlak paliva	140 PSI	140 PSI



Obrázek 8.3 Nastavení vzduchu dieselového hořáku

Kapitola 8 Řešení problémů

8.10 Materiál se ohřívá pomalu

Tabulka 8-9 Materiál se ohřívá pomalu

Krok	Materiál se ohřívá pomalu
1	Při poloviční nebo nižší hladině materiálu otevřete víko pro nakládání materiálu a zkontrolujte vnitřní hranu nádrže na materiál. Ověřte, zda se podél horní poloviny nádrže na materiál nevyskytují usazeniny starého, vyschlého a ztvrdlého materiálu.
2	Pokud k tomu došlo, bude nutné vypustit (spotřebovat) zbytek materiálu, který se nachází v nádrži. Když je nádrž prázdná, odstraňte usazený materiál pomocí dláta na stlačený vzduch. Ze stěn a stropu nádrže na materiál odstraňte maximální možné množství usazeného materiálu. Ze dna nádrže na materiál odstraňte staré zbytky materiálu. Toto je třeba provést každých 500 hodin, nebo jak to vyžadují podmínky.
3	Zkontrolujte hladinu teplotního oleje, značka na měrce je pro teplotu 21 °C (70 °F).
4	Zkontrolujte záznamy o poslední servisní výměně teplotního oleje. Pokud uběhlo více než 500 hodin nebo uplynul jeden rok, musíte olej vyměnit.
5	Mnoho servisních středisek společnosti Crafco, Inc. může provést tyto kroky za vás. Chcete-li se dozvědět více, obraťte se na místní servisní středisko.

8.11 Řešení problémů mixéru

8.11.1 Příznak: Mixér se netočí

Tabulka 8-10 Řešení základních vizuálních problémů mixéru

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
1	Začněte s řešením problémů u ovládací skříňky. Je přepínač pro ovládání mixéru přepnut nahoru nebo dolů?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 2. Ne, otočte spínač požadovaným směrem.
2	Jsou dvířka pro nakládání materiálu zavřená?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 3. Ne, zavřete dvířka pro nakládání materiálu.
3	Je páčkový přepínač „Mixer“ v poloze „po směru hodinových ručiček“?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 4. Ne, přepněte páčkový přepínač do polohy po směru hodinových ručiček.
4	Přesuňte páčkový přepínač „Mixer“ do polohy „po směru hodinových ručiček“. Pohybuje se míchadlo?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 5. Ne, přejděte na Tabulku 8-12 Řešení elektrických problémů mixéru

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-11 Řešení základních vizuálních problémů mixéru (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
5	Otevřete dvířka pro nakládání materiálu. Nachází se v nádrži více než šest (6) nerozpuštěných kusů materiálu?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, ty mohou způsobit zaseknutí míchadla. Použijte páčkový přepínač mixéru, abyste posunuli míchadlem dopředu a dozadu, až se materiál rozpustí dostatečně na to, aby umožnil pohyb míchadla vpřed bez zaseknutí. Ne, přejděte na Tabulku 8-12 Řešení elektrických problémů mixéru
6	Je hladina hydraulické kapaliny blízko středu průzorové měřky nebo výše?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 7. Ne, doplňte olej na střed průzorové měřky.
7	Je hydraulický tlak příliš nízký?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, resetujte tlak. Viz Tabulka 8-15 Řešení hydraulických problémů mixéru Krok 3. Ne, přejděte na Tabulku 8-12 Řešení elektrických problémů mixéru

Tabulka 8-12 Řešení elektrických problémů mixéru

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
1	Má víko úplný kontakt se spínačem?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 1a. Ne, upravte umístění spínače tak, aby víko spínač aktivovalo.
1a	Je funkce spínače nepřerušovaná, pokud je úplně stlačen? Použijte ampérmetr nastavený na průchodnost a zkontrolujte oba kolíky na spínači.	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 2. Ne, spínač víka je špatný Vyměňte spínač.
2	Je mezi červeným vodičem spínače víka a blízkým ukostřením napětí 12 V DC? (Zkontrolujte červený a zelený vodič ve spodní části spínače víka při zavřeném víku.)	<ul style="list-style-type: none"> Ano u obou vodičů pokračujte krokem 3. Ano, pouze na jeden červený vodič, pokud je víko uzavřeno. Přenastavte spínač víka tak, že víko spínač zcela stlačí a poté znovu zkontrolujte napětí 12 V DC. Pokud dojde ke stejnému výsledku, vyměňte spínač víka. Ne, zkontrolujte přepálení pojistky, přerušený vodič nebo špatné připevnění vodiče mezi spínačem víka a spínačem zapalování motoru.
3	Je uzavřený obvod mezi zeleným vodičem na spínači víka a zeleným vodičem na spínači mixéru?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 4. Ne, zkontrolujte přerušení vodiče nebo špatné připevnění vodiče u zeleného vodiče a na svorkách.

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-13 Řešení elektrických problémů mixéru (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
4	Je mezi zeleným vodičem prostředního kolíku páčkového přepínače „Mixer“ a hlavními černými uzemňovacími vodiči napětí 12 V DC?	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 5. Ne, zkontrolujte přerušení vodiče nebo špatné připevnění vodiče mezi páčkovým spínačem „Mixer“ a spínačem víka.
5	Je mezi růžovým vodičem spodního kolíku páčkového přepínače „Mixer“ a hlavními černými uzemňovacími vodiči napětí 12 V DC? (S páčkovým přepínačem „Mixer“ v poloze „Po směru hodinových ručiček“)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 6. Ne, vyměňte páčkový přepínač „Mixer“.
6	Svítil diu zástrčka, pokud je páčkový přepínač „Mixer“ v poloze „Po směru hodinových ručiček“? (Při pohledu dolů na horní část hydraulického ventilu je poloha mixéru nahoru diu zástrčka, označená po směru hodinových ručiček.) (Viz obrázek 8.6 Uspořádání diu zástrčky .)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 7. Ne, vyměňte zástrčku diu.
7	Odšroubujte středový šroub zástrčky diu, aby bylo možné vytáhnout zástrčku diu o zhruba 7 mm (1/4“) kvůli kontrole napětí. Je mezi bočními kolíky napětí 12 V DC? (Viz obrázek 8.4 Kontrola napětí diu zástrčky)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, elektrický systém mixéru pracuje správně, přejděte na Tabulku 8-15 Řešení hydraulických problémů mixéru. Ne, znovu zkontrolujte žlutou kontrolku, pokud se svítí a vy jste nenaměřili 12 V DC, vyměňte zástrčku diu.
8	Míchání po směru hodinových ručiček funguje, proti směru hodinových ručiček však nikoliv.	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 9.
9	Je mezi fialovým vodičem horního kolíku páčkového přepínače „Mixer“ a hlavními černými uzemňovacími vodiči napětí 12 V DC? (S páčkovým přepínačem „Mixer“ v poloze „Po směru hodinových ručiček“)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 10. Ne, vyměňte páčkový přepínač „Mixer“.

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-14 Řešení elektrických problémů mixéru (pokračování)

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
10	Svítlí din zástrčka, pokud je páčkový přepínač „Mixer“ v poloze „Proti směru hodinových ručiček“? (Při pohledu dolů na horní část hydraulického ventilu je poloha mixéru dolů din zástrčka, označená proti směru hodinových ručiček.) (Viz obrázek 8.6 Uspořádání din zástrčky)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, pokračujte krokem 11. Ne, vyměňte zástrčku din.
11	Odšroubujte středový šroub zástrčky din, aby bylo možné vytáhnout zástrčku din o zhruba 7 mm (1/4“) a zkontrolovat tak napětí. Je mezi bočními kolíky napětí 12 V DC? (Viz obrázek 8.4 Kontrola napětí din zástrčky)	<ul style="list-style-type: none"> Ano, elektrický systém mixéru pracuje správně, přejděte na Tabulku 8-15 Řešení hydraulických problémů mixéru. Ne, znovu zkontrolujte kontrolku din zástrčky, pokud se rozsvítí a vy jste nenaměřili 12 V DC, vyměňte din zástrčku.



Obrázek 8.4 Kontrola napětí din zástrčky

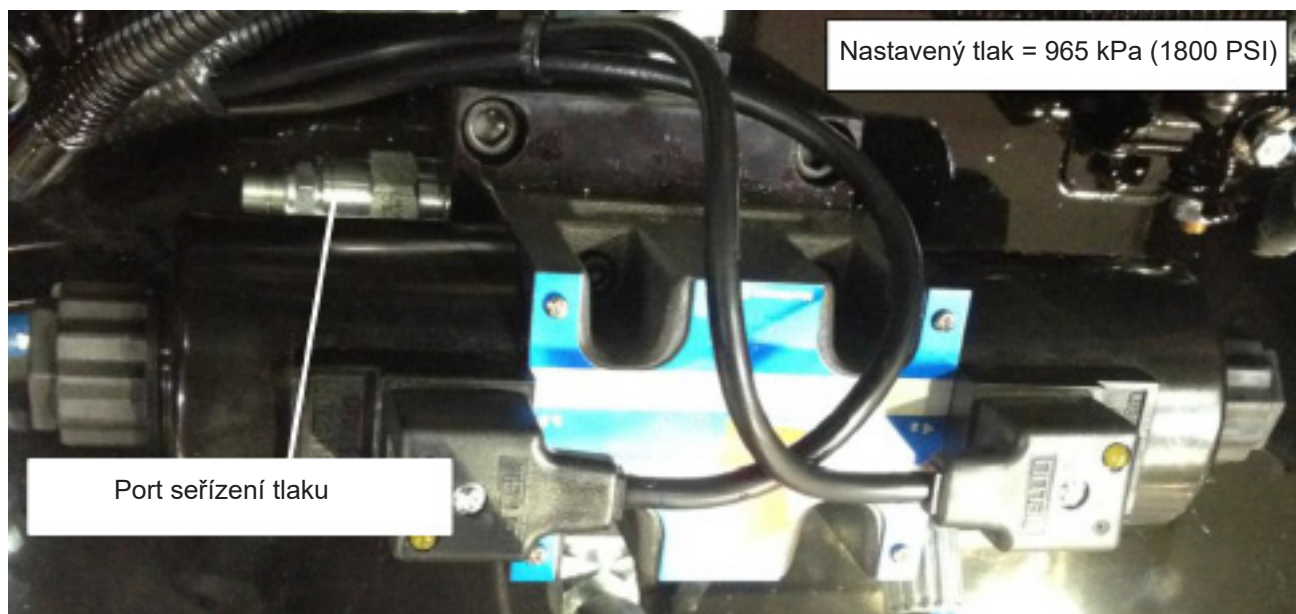
Kapitola 8 Řešení problémů

8.12 Řešení hydraulických problémů mixéru

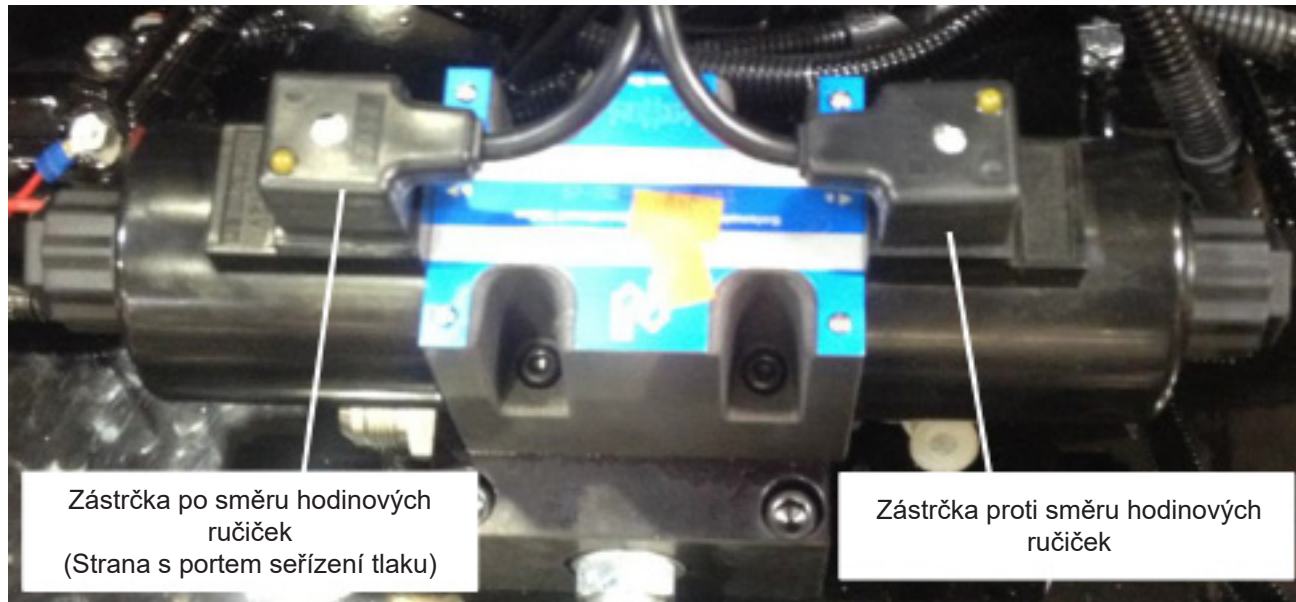
Tabulka 8-15 Řešení hydraulických problémů mixéru

Krok	Možná příčina	Pokud . . .
1	Zmagnetizuje se cívka, když svítí žlutá kontrolka zástrčky din?	<ul style="list-style-type: none"> • Ano, pokračujte krokem 2. • Ne, vyjměte zástrčku din, poté vyjměte cívku odšroubováním matice na konci cívky. S odstraněnou cívkou znovu připojte zástrčku din a vložte kovový šroubovák do středu cívky. Pak jím pohněte e kraji cívky, abyste zjistili, zda je cívka magnetická. Pokud není, znovu zkontrolujte, zda je zástrčka din zapojena do cívky a zda svítí žlutá kontrolka. Pokud cívka stále není magnetická, vyměňte ji.
2	Je odlehčení tlaku nastaveno správně? (Pro nastavení tlaku viz obrázek 8.5 Místo úpravy hydraulického tlaku.)	<ul style="list-style-type: none"> • Ano, pokračujte krokem 3. • Ne, nejprve vypněte motor, pak odpojte jednu ze dvou hydraulických hadic vedoucích k hydraulickému motoru míchadla, víčkem uzavřete fitinku na motoru a použijte manometr 3 000 PSI se správnou fitinku JIC, který připojte k hadici. Nastartujte motor, zapněte hlavní napájení v ovládací skříňce, přepněte páčkový přepínač „Mixer“ do polohy „po směru hodinových ručiček“ a odečtěte tlak na manometru. Pokud je třeba tlak upravit, použijte přetlakový ventil označený „RVA“, povolte přítužnou matici a upravte tlak šroubem s vnitřním šestihranem na konci přetlakového ventilu. Otáčením doprava tlak zvýšíte a doleva snížíte, potom utáhněte přítužnou matici, aby se nastavený tlak aretoval. Dále vypněte motor, odstraňte víčko, manometr a zapojte zpět hadici.
3	Je hydraulický tok z hydraulického čerpadla správný?	<ul style="list-style-type: none"> • Ano, kontaktujte společnost Crafco, Inc. a promluvte si se zákaznickým servisem. • Ne, kontaktujte místní obchod s hydraulikou, abyste zjistili, zda dokáže provést zkoušku průtoku hydraulického čerpadla pomocí informací uvedených na obrázku 8.5 Místo úpravy hydraulického tlaku

Kapitola 8 Řešení problémů



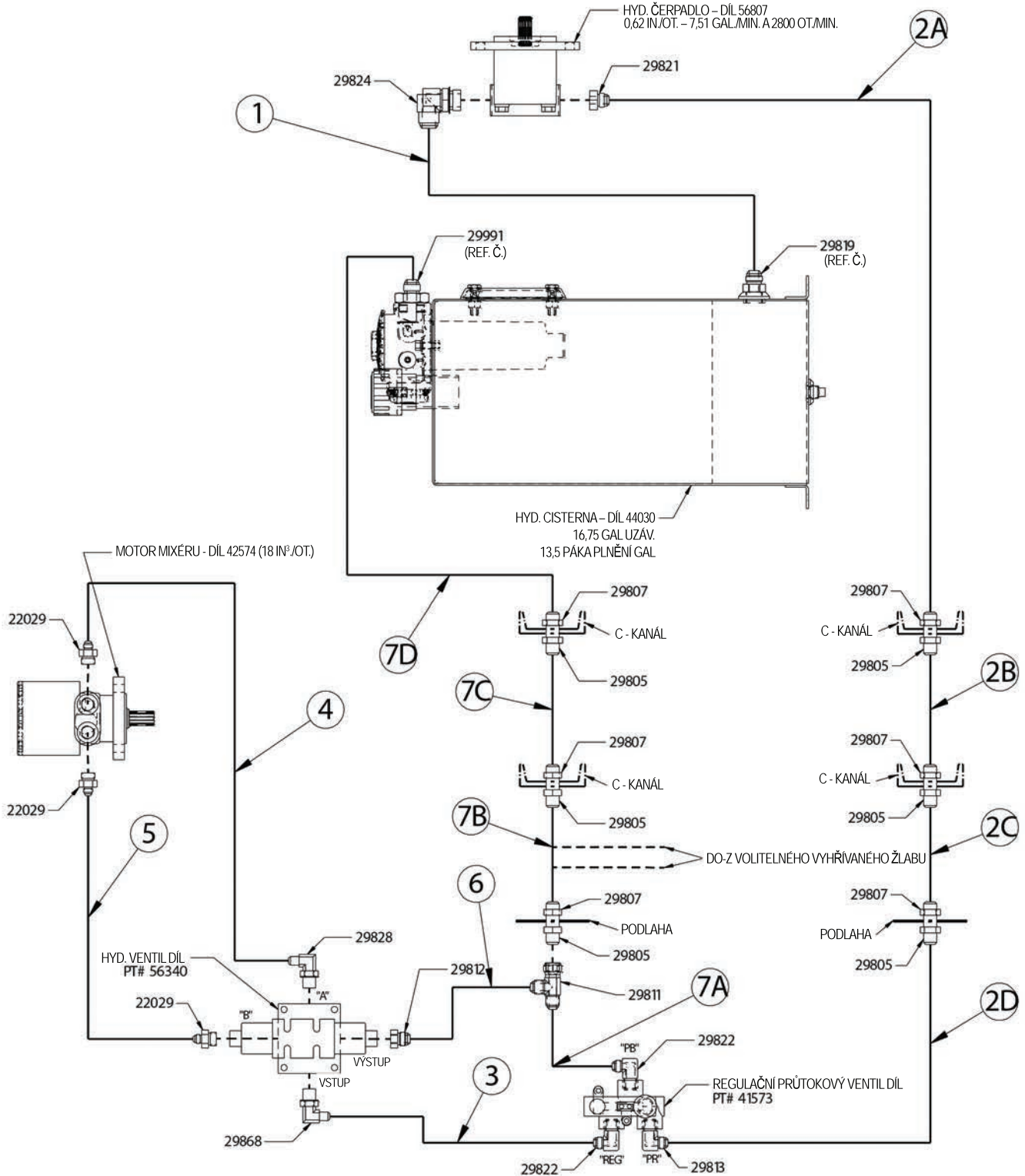
Obrázek 8.5 Místo úpravy hydraulického tlaku



Obrázek 8.6 Uspořádání din zástrčky

Kapitola 8 Řešení problémů

8.13 Hydraulické schéma



Obrázek 8.7 Hydraulické schéma (Č. DÍLU 26589)

Kapitola 8 Řešení problémů

8.14 Ohmická hodnota snímače RTD ve vztahu k teplotě

V tabulce 8.15 dále je uvedeno, jaká ohmická hodnota musí být pro danou teplotu. Následují pokyny pro používání této tabulky.

1. Ohmmetrem změřte odpor (ohmickou hodnotu) příslušného snímače.
2. V tabulce vyhledejte tento odečet (sloupečky 0 až 9).
3. Jděte po řádku doleva a vyhledejte teplotu v přírůstcích 10 °F a pak postupujte ve sloupci, abyste získali přírůstek 1 °F. (Například 1391 Ohmů = 102 °C (215 °F))

Tabulka 8-16 Ohmická hodnota snímače RTD ve vztahu k teplotě

°F	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	930,3	932,5	934,7	936,9	939,1	941,3	943,4	945,6	947,8	950,0
10	952,2	954,3	956,5	958,7	960,9	963,0	965,2	967,4	969,6	971,8
20	973,9	976,1	978,3	980,5	982,6	984,8	987,0	989,1	991,3	993,5
30	995,7	997,8	1000,0	1002,2	1004,3	1006,5	1008,7	1010,9	1013,0	1015,2
40	1017,4	1019,5	1021,7	1023,9	1026,0	1028,2	1030,4	1032,5	1034,7	1036,9
50	1039,0	1041,2	1043,4	1045,5	1047,7	1049,8	1052,0	1054,2	1056,3	1058,5
60	1060,7	1062,8	1065,0	1067,1	1069,3	1071,5	1073,6	1075,8	1077,9	1080,1
70	1082,2	1084,4	1086,6	1088,7	1090,9	1093,0	1095,2	1097,3	1099,5	1101,6
80	1103,8	1106,0	1108,1	1110,3	1112,4	1114,6	1116,7	1118,9	1121,0	1123,2
90	1125,3	1127,5	1129,6	1131,8	1133,9	1136,1	1138,2	1140,4	1142,5	1144,7
100	1146,8	1149,0	1151,1	1153,2	1155,4	1157,5	1159,7	1161,8	1164,0	1166,1
110	1168,3	1170,4	1172,5	1174,7	1176,9	1179,0	1181,1	1183,3	1185,4	1187,5
120	1189,7	1191,8	1194,0	1196,1	1198,2	1200,4	1202,5	1204,6	1206,8	1208,9
130	1211,0	1213,2	1215,3	1217,5	1219,6	1221,7	1223,9	1226,0	1228,1	1230,3
140	1232,4	1234,5	1236,7	1238,9	1240,9	1243,0	1245,2	1247,3	1249,4	1251,6
150	1253,7	1255,8	1258,0	1260,1	1262,2	1264,3	1266,5	1268,6	1270,7	1272,8
160	1275,0	1277,1	1279,2	1281,3	1283,5	1285,6	1287,7	1289,8	1292,0	1294,1
170	1296,2	1298,3	1300,4	1302,6	1304,7	1306,8	1308,9	1311,0	1313,2	1315,3
180	1317,4	1319,5	1321,6	1323,8	1325,9	1328,0	1330,1	1332,2	1334,3	1336,5
190	1338,6	1340,7	1342,8	1344,9	1347,0	1349,1	1351,2	1353,4	1355,5	1357,6
200	1359,7	1361,8	1363,9	1366,0	1368,1	1370,2	1372,4	1374,5	1376,6	1378,7
210	1380,8	1382,9	1385,0	1387,1	1389,2	1391,3	1393,4	1395,5	1397,6	1399,7
220	1401,8	1403,9	1406,0	1408,1	1410,3	1412,4	1414,5	1416,6	1418,7	1420,8
230	1422,9	1425,0	1427,1	1429,2	1431,3	1433,4	1435,5	1437,6	1439,6	1441,7
240	1443,8	1445,9	1448,0	1450,1	1452,2	1454,3	1456,4	1458,5	1460,6	1462,7
250	1464,8	1466,9	1469,0	1471,1	1473,2	1475,3	1477,3	1479,4	1481,5	1483,6
260	1485,7	1487,8	1489,9	1492,0	1494,1	1496,1	1498,2	1500,3	1502,4	1504,5

Kapitola 8 Řešení problémů

Tabulka 8-15.1 Ohmická hodnota snímače RTD ve vztahu k teplotě (pokračování)

°F	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
270	1506,6	1508,7	1510,8	1512,8	1514,9	1517,0	1519,1	1521,2	1523,3	1525,3
280	1527,4	1529,5	1531,6	1533,7	1535,7	1537,8	1539,9	1542,0	1544,1	1546,1
290	1548,2	1550,3	1552,4	1554,5	1556,5	1558,6	1560,7	1562,8	1564,8	1566,9
300	1569,0	1571,1	1573,1	1575,2	1577,3	1579,4	1581,4	1583,5	1585,6	1587,7
310	1589,7	1591,8	1593,9	1595,9	1598,0	1600,1	1602,2	1604,2	1606,3	1608,4
320	1610,4	1612,5	1614,6	1616,6	1618,7	1620,8	1622,8	1624,9	1627,0	1629,0
330	1631,1	1633,2	1635,2	1637,3	1639,3	1641,4	1643,5	1645,5	1647,6	1649,7
340	1651,7	1653,8	1655,8	1657,9	1660,0	1662,0	1664,1	1666,1	1668,2	1670,2
350	1672,3	1674,4	1676,4	1678,5	1680,5	1682,6	1684,6	1686,7	1688,7	1690,8
360	1692,9	1694,9	1697,0	1699,0	1701,1	1703,1	1705,2	1707,2	1709,3	1711,3
370	1713,4	1715,4	1717,5	1719,5	1721,6	1723,6	1725,7	1727,7	1729,8	1731,8
380	1733,9	1735,9	1737,9	1740,0	1742,0	1744,1	1746,1	1748,2	1750,2	1752,3
390	1754,3	1756,3	1758,4	1760,4	1762,5	1764,5	1766,6	1768,6	1770,6	1772,7
400	1774,7	1776,8	1778,8	1780,8	1782,9	1784,9	1786,9	1789,0	1791,0	1793,1
410	1795,1	1797,1	1799,2	1801,2	1803,2	1805,3	1807,3	1809,3	1811,4	1813,4
420	1815,4	1817,5	1819,5	1821,5	1823,6	1825,6	1827,6	1829,6	1831,7	1833,7
430	1835,7	1837,8	1839,8	1841,8	1843,8	1845,9	1847,9	1849,9	1851,9	1854,0
440	1856,0	1858,0	1860,0	1862,1	1864,1	1866,1	1868,1	1870,2	1872,2	1874,2
450	1876,2	1878,2	1880,3	1882,3	1884,3	1886,3	1888,3	1890,4	1892,4	1894,4
460	1896,4	1898,4	1900,5	1902,5	1904,5	1906,5	1908,5	1910,5	1912,6	1914,6
470	1916,6	1918,6	1920,6	1922,6	1924,6	1926,6	1928,7	1930,7	1932,7	1934,7
480	1936,7	1938,7	1940,7	1942,7	1944,7	1946,8	1948,8	1950,8	1952,8	1954,8
490	1956,8	1958,8	1960,8	1962,8	1964,8	1966,8	1968,8	1970,8	1972,8	1974,8
500	1976,8	1978,8	1980,8	1982,9	1984,9	1986,9	1988,9	1990,9	1992,9	1994,9
510	1996,9	1998,9	2000,9	2002,9	2004,9	2006,9	2008,8	2010,8	2012,8	2014,8
520	2016,8	2018,8	2020,8	2022,8	2024,8	2026,8	2028,8	2030,8	2032,8	2034,8
530	2036,8	2038,8	2040,8	2042,8	2044,7	2046,7	2048,7	2050,7	2052,7	2054,7
540	2056,7	2058,7	2060,7	2062,7	2064,6	2066,6	2068,6	2070,6	2072,6	2074,6
550	2076,6	2078,5	2080,5	2082,5	2084,5	2086,5	2088,5	2090,4	2092,4	2094,4

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.0 Informace o ilustrovaném seznamu dílů

Ilustrovaný seznam dílů (IPL) je navržený na pomoc pracovníkům technických služeb nebo údržby správně identifikovat objednatelné náhradní díly.

Názvy obrázků a tabulek poukazují na číslo dílu (PN), pro který platí. Č. DÍLU jsou pro každý z modelů Patcher II následující:
Patcher II Č. DÍLU 56700

Ilustrace a obrázky jsou navrženy tak, aby zobrazovaly obecný tvar a velikost dílu a vztah, který má tento díl k ostatním dílům. Skutečná velikost a tvar dílů nebo součástí se může lišit nebo odlišovat od skutečného dílu nebo součásti.

9.1 Objednávání dílů Crafcó

Distributoři Crafcó a zásobovací centra Crafcó Pavement Preservation Supply Center jsou strategicky umístěny po celých Spojených státech. Díly lze objednat od místního distributora Crafcó nebo přímo od společnosti Crafcó, Inc., pokud distributor není dostupný ve vaší oblasti.

Při objednávání dílů udejte následující informace:

- Číslo dílu
- Model stroje
- Výrobní číslo

Napište, zavolejte nebo faxujte společnosti Crafcó, Inc. na adresu:

Crafcó, Inc. Headquarters

6165 West Detroit Street

Chandler, AZ 85226

Telefon: (602) 276-0406

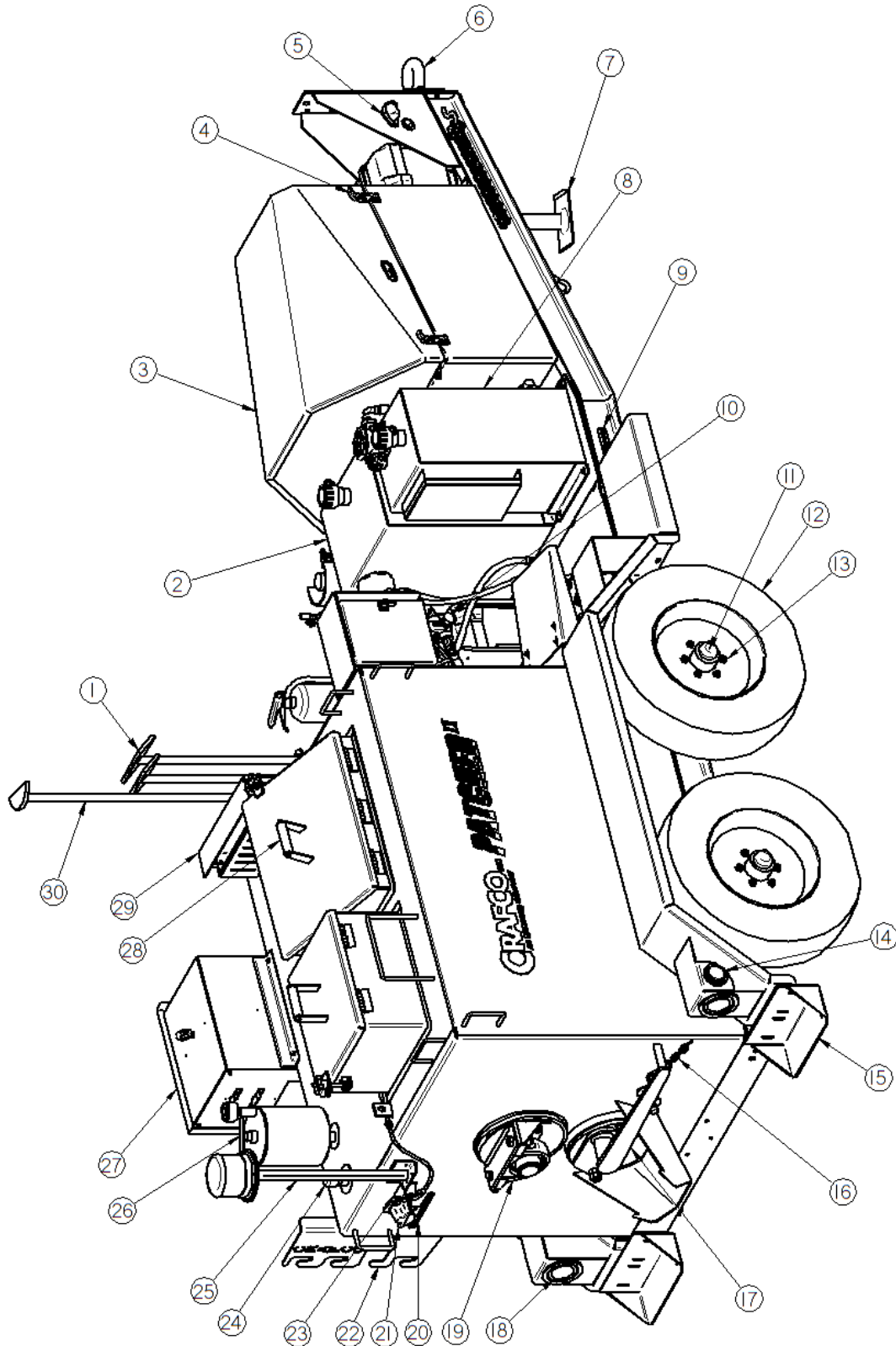
Bezplatná linka: (800) 528-8242

Fax: (480) 961-0513

Navštivte naši webovou stránku www.crafcó.com

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.2 Patcher II seznam dílů



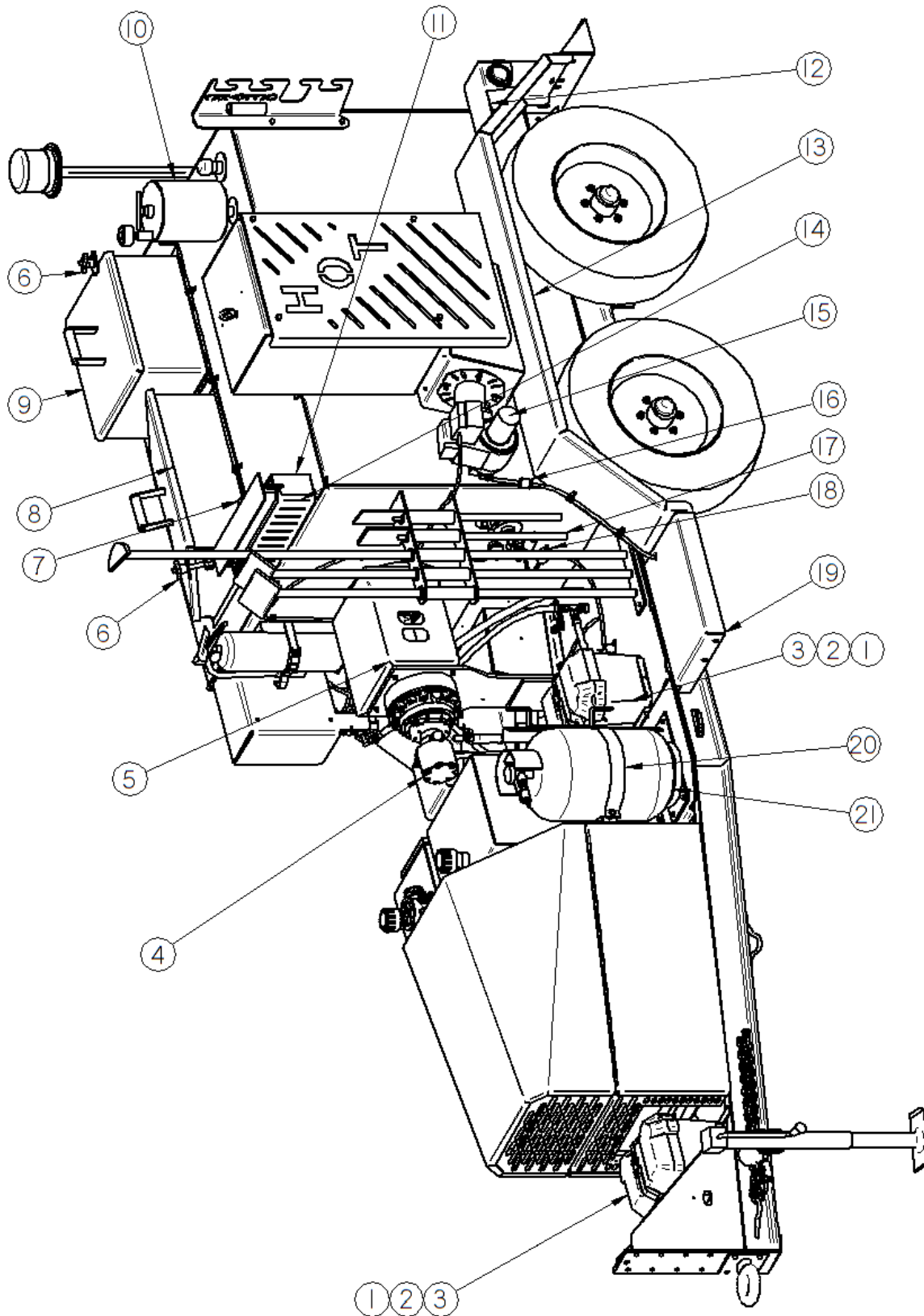
Obrázek 9.1 Pravý Iso pohled

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-1 Pravý Iso pohled Seznam dílů

OBR.	PO- LOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽ- STVÍ	POPIS
Obr. 9,1	1	32243	2	SESTAVA HLADÍTEK PRO MATERIÁL TECHCRETE
	2	56880	1	PALIVOVÁ NÁDRŽ, 104 LITRŮ (26 GAL) PATCHER II
	3	45535	1	VOLITELNÁ SOUPRAVA KRYTU MOTORU
	4	45600	2	ZÁPADKA, T RUKOJEŤ, VÝMĚNA PRYŽE
	5	23117	1	SPÍNACÍ JEDNOTKA ODTRŽENÍ
	6	20016	1	ZÁVĚSNÝ ČEP 8 CM (2 1/2")
	7	23082	1	5000# ZVEDÁK 38,1 CM (15")
	8	44030	1	SESTAVA HYDRAULICKÉ NÁDRŽE
	9	32365	2	KONTROLKA BOČNÍHO INDIKÁTORU
	10	41573	1	PRIORITNÍ VENTIL DĚLIČE PRŮTOKU
	11	56763	2	TORZNÍ NÁPRAVA, 5200#
	12	42515	4	SESTAVA RÁFKU A PNEUMATIKY
	13	23130	24	MATICE VOZOVÉHO KOLA
	14	32364	2	SOUPRAVA ČERVENÉ KONTROLKY BOČNÍHO INDIKÁTORU
	15	56706	2	BOČNÍ STUPÍNKY
	16	91648	1	SESTAVA ZASOUVACÍHO BEZPEČNOSTNÍHO ŘETĚZU VÝLOŽNÍKU
	17	57778	1	SESTAVA UZÁVĚRU
	18	32363	1	SOUPRAVA ČERVENÉ STT LAMPY
	19	57813	1	STOJAN LOŽISKA, 2-3/4 VYSOKOTEPLTNÍ
	20	26099	1	DRŽÁK REGISTRAČNÍ ZNAČKY
	21	44797	1	OSVĚTLENÍ REGISTRAČNÍ ZNAČKY
	22	32404	1	DRŽÁK SESTAVY VNĚJŠÍ SKŘÍŇKY NA NÁRADÍ
	23	42796	1	POUZDRO SPÍNAČE
	23	50720	1	VODOTĚSNÝ SPÍNAČ KUFRU
	24	28271	1	UZÁVĚR POTRUBÍ, 1 1/4 NPT
	25	24095K	1	SOUPRAVA VÝSTRAŽNÉHO MAJÁKU
	26	57775	1	SESTAVA MĚRKY HORKÉHO OLEJE
	27	32310	1	VYHŘÍVANÁ SKŘÍŇKA NA NÁSTROJE, VYTÁPĚNÁ NAFTOU
	28	27077	2	RUKOJEŤ, DŘEVĚNÁ
	29	56797	1	SESTAVA KRYTU VYPOUŠTĚCÍHO OTVORU
30	32258	1	SESTAVA ŠKRABKY NA NÁDRŽ	

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů



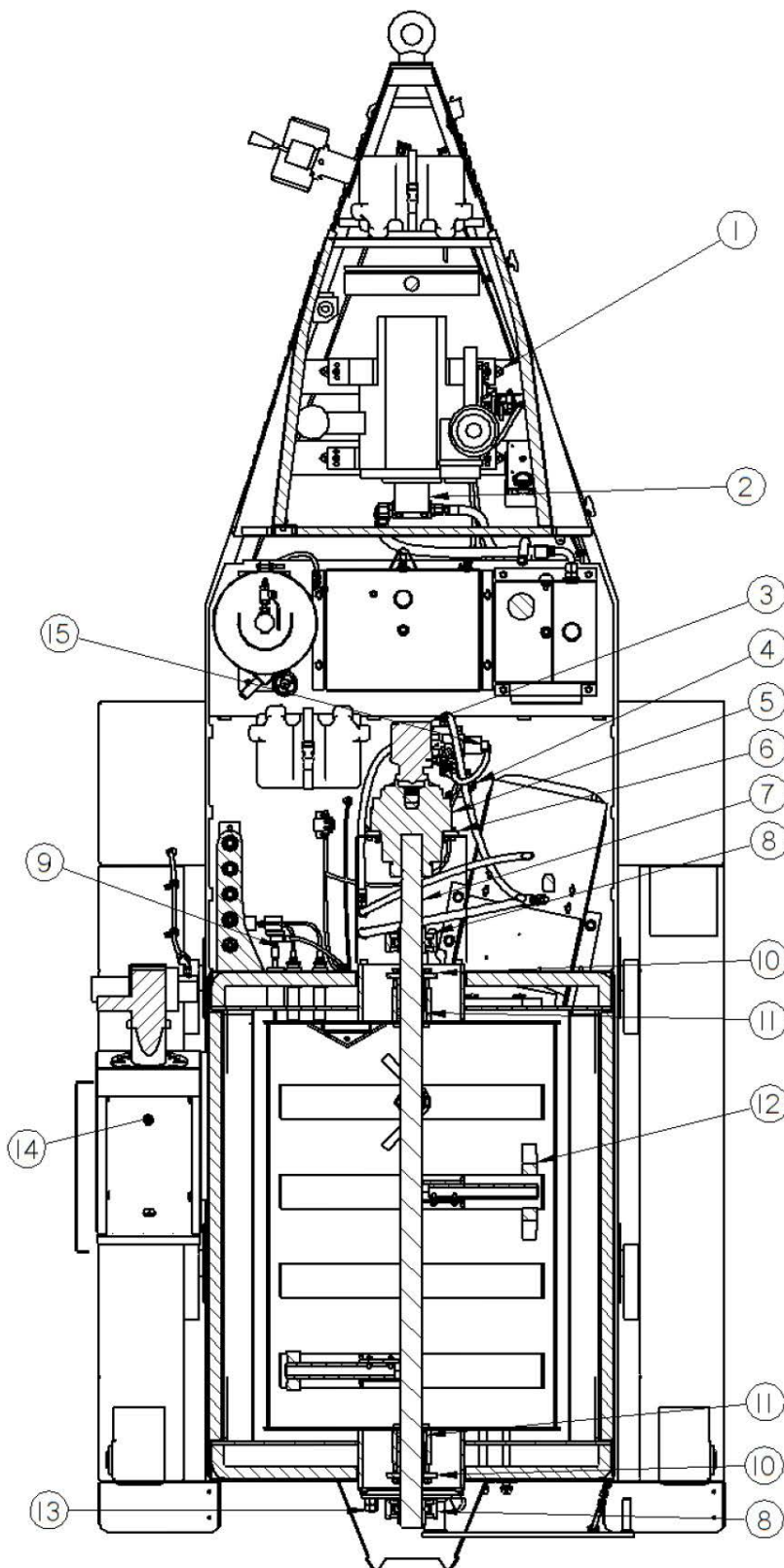
Obrázek 9.2 Levý Iso pohled

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-2 Levý Iso pohled Seznam dílů

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.2	1	24000	2	ZAPOUZDŘENÝ AKUMULÁTOR 12 VOLTŮ 24-2
	2	24002	2	SKŘÍŇ PRO AKUMULÁTOR
	3	24037	2	ŘEMEN BATERIE SE SPONOU 4'
	4	42574	1	HYDRAULICKÝ MOTOR MIXÉRU
	5	57750	1	KRYT POHONNÉ JEDNOTKY
	6	56816	2	LITINOVÝ KNOFLÍK
	7	43465	1	SNÍMAČ RTD
	8	45786	1	SESTAVA VÍKA (SS250)
	9	45793	1	SESTAVA VÍKA (SS125)
	NS	39608	1	SPÍNAČ AUTOMATICKÉHO ZASTAVENÍ
	10	43355	1	SESTAVA PROTI PŘETEČENÍ NÁDRŽE
	11	57774	1	PLECH, ZADNÍ OCHRANNÝ KRYT VYPOUŠTĚCÍHO OTVORU
	12	57780	1	HORNÍ BOČNÍ STUPÍNKY
	13	57852	2	BLATNÍK SE STUPÁTKEM, PATCHER II
	14	57773	1	PLECH, PŘEDNÍ OCHRANNÝ KRYT VYPOUŠTĚCÍHO OTVORU
	15	46380	2	SESTAVA HOŘÁKU
	NS	32400	1	DEFLEKTOR, HOŘÁK (POUZE PRO SKŘÍŇKU NA NÁSTROJE)
	16	56932	1	ŘADOVÝ PALIVOVÝ FILTR
	17	32246	2	SESTAVA ŠKRABKY NA ŽLAB
	18	24190	2	CELONOČNÍ OHŘÍVAČ
	19	56729	2	PLÁT, TVAROVANÁ PLOŠINA
20	57754	1	VOLITELNÝ PROPANOVÝ RUČNÍ HOŘÁK	
21	57781	1	VOLITELNÁ SOUPRAVA KOMPLETNÍHO RUČNÍHO HOŘÁKU	

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

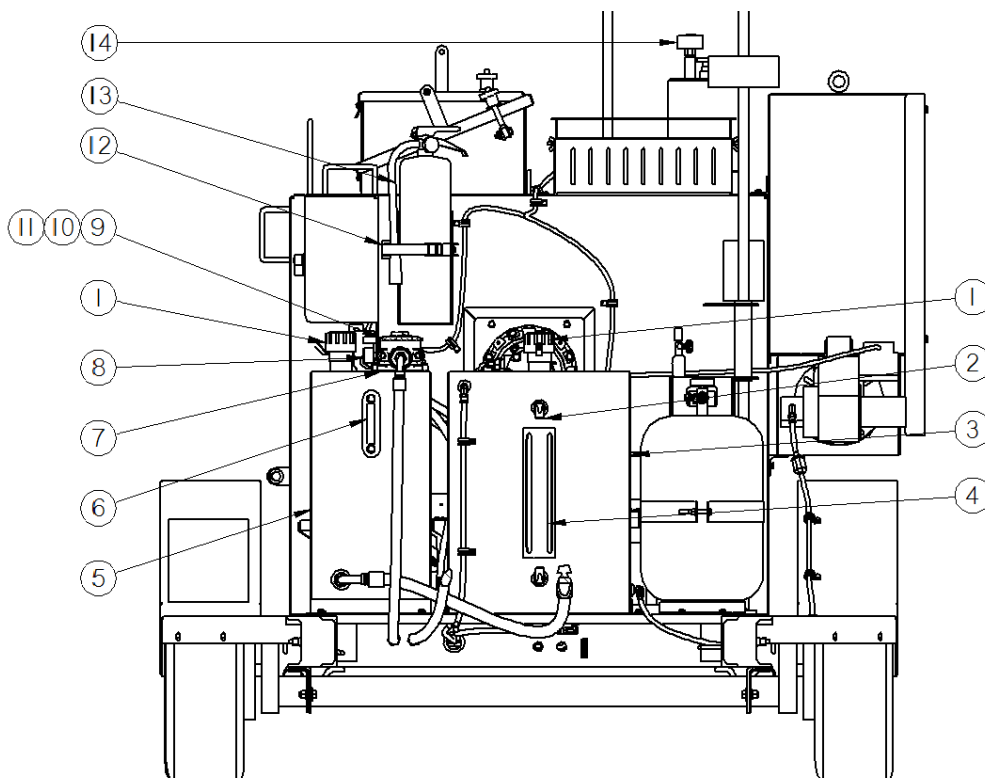


Obrázek 9.3 Pohled na řez horní částí

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-3 Pohled na řez horní částí Seznam součástí

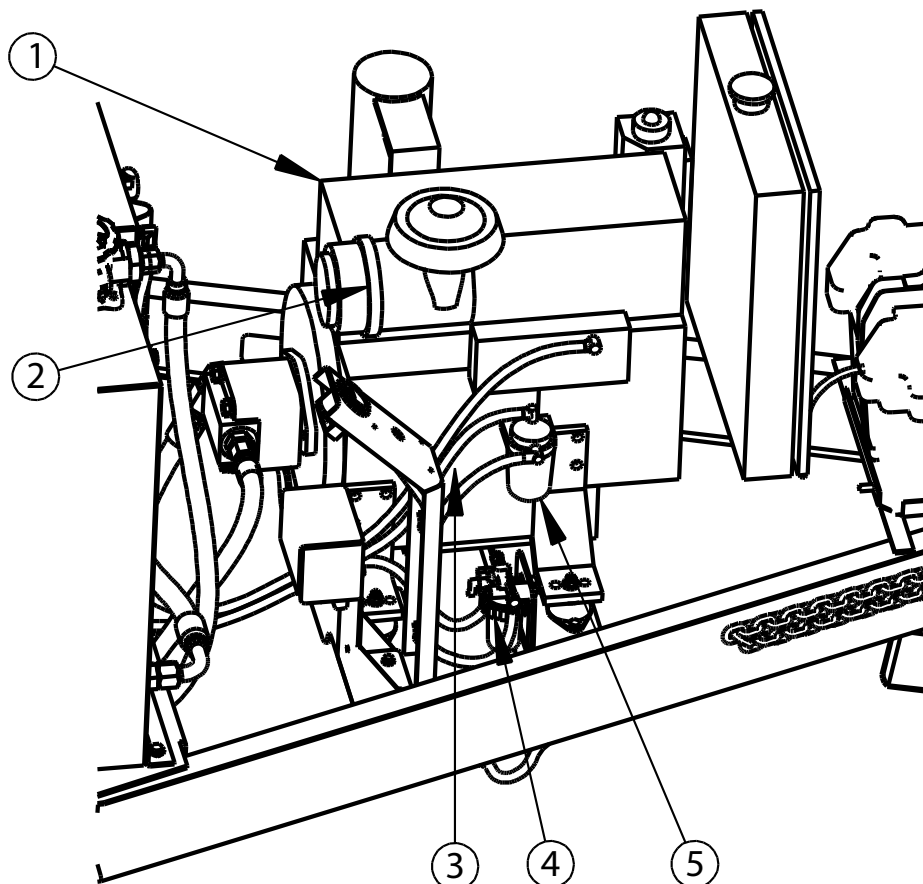
OBR.	POLOŽKA (Nezobrazena)	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.3	1	29399	4	ISO MONTÁŽ, ZÁVIT 3/8-16
	2	56807	1	HYD. ČERPADLO, 5 IN/OT
	3	42574	1	MOTOR MIXÉRU
	4	39602	2	ELEKTROMAGNET, KONSTANTNÍ ZATÍŽENÍ
	5	56203	1	SESTAVA PŘEVODOVKY 6 AŽ 1
	6	57748	1	MONTÁŽNÍ HORNÍ DESKA PŘEVODOVKY
	6A	57746	1	MONTÁŽNÍ STŘEDNÍ DESKA PŘEVODOVKY
	6B	57747	1	MONTÁŽNÍ ZÁKLADNA PŘEVODOVKY
	7	57766	1	HLAVNÍ HŘÍDEL MIXÉRU
	8	57813	1	STOJAN LOŽISKA, 2-3/4 VYSOKOTEPLTNÍ
	9	43465	2	SNÍMAČ RTD
	10	57792	2	SESTAVA UCPÁVKY
	11	32226	8	UCPÁVKA
	12	56875	4	SESTAVA LOPATKY (PŘIŠROUBOVAT)
	13	28624	2	ŠESTIHRANNÁ MATICE 3/4"-10, MASIVNÍ
14	32339	1	IZOLACE HOŘÁKU SKŘÍŇKY NA NÁSTROJE	
NS	32263	2	KBELÍK	
15	56340	1	HYDRAULICKÝ REGULAČNÍ VENTIL	

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů
9.3 Seznam dílů palivové nádrže a nádrže hydraulické kapaliny

Obrázek 9.4 Pohled v řezu palivové nádrže a nádrže hydraulické kapaliny
Tabulka 9-4 Seznam dílů palivové nádrže a nádrže hydraulické kapaliny

OBR.	PO- LOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽ- STVÍ	POPIS
Obr. 9.4	1	43579	2	ODVZDUŠŇOVACÍ UZÁVĚR TLAKOVÉHO PLNICÍHO ZAŘÍZENÍ
	2	44817	2	ARMATURA, PRŮZOR - MOTOROVÁ NAFTA
	3	56880	1	PALIVOVÁ NÁDRŽ, 104 LITRŮ (26 GALONŮ), PATCHER II
	4	44191	1,5	PRŮHLEDOVÁ TRUBICE PALIVA ½", (FT)
	5	44030	1	HYDRAULICKÁ NÁDRŽ
	6	45415	1	PRŮHLEDOVÉ MĚŘIDLO (HYD)
	7	45497	1	TĚSNĚNÍ ZÁKLADNY
	8	45437	1	MĚŘIDLO HYDRAULIKY
	9	45498	1	SESTAVA HYDRAULICKÉHO FILTRU
	10	45438	1	HYDRAULICKÁ FILTRAČNÍ VLOŽKA
	11	44063	1	O-KROUŽEK, (POD KRYTEM SESTAVY)
	12	26059	1	UPEVNĚNÍ VOLITELNÉHO HASICÍHO PŘÍSTROJE
	13	26058	1	VOLITELNÝ HASICÍ PŘÍSTROJ
	14	26025	1	ODVZDUŠŇOVAČ A VLOŽKA

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.4 Seznam dílů motoru



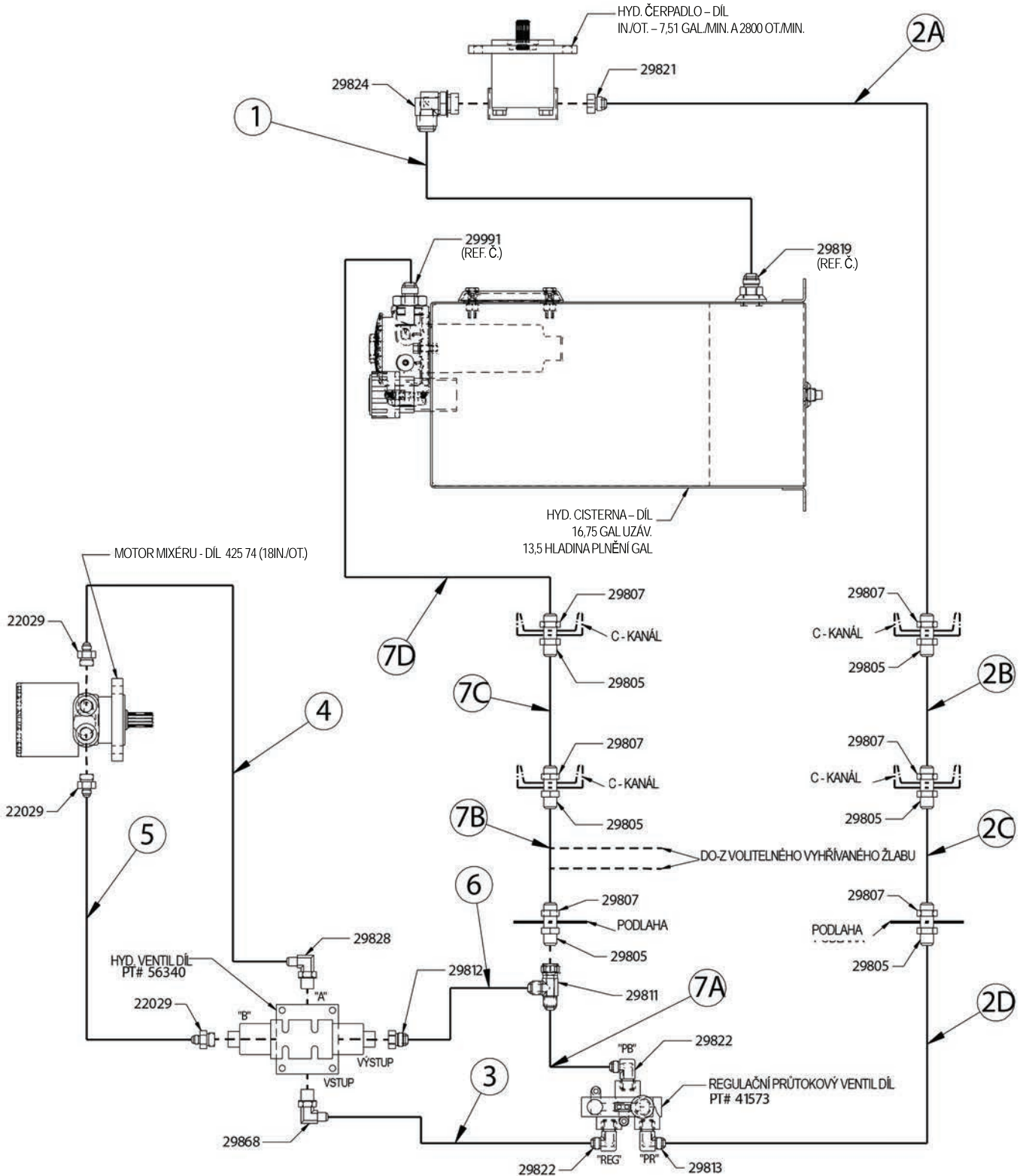
Obrázek 9.5 Motor

Tabulka 9-5 Seznam dílů motoru

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.5	1	47105	1	MOTOR ISUZU 3CJ1 20 HP
	NS	45535	1	KRYT MOTORU - VOLITELNÝ
	NS	46374	1	IZOLAČNÍ SOUPRAVA KRYT MOTORU - VOLITELNÁ
	NS	47153	1	MANUÁL DÍLŮ MOTORU ISUZU 3CJ1
	2	45391	1	VZDUCHOVÝ FILTR MOTORU ISUZU 3CB/3CA/3CJ
	3	45389	1	OLEJOVÝ FILTR MOTORU ISUZU 3CA1/3CJ1
	4	47150	1	ODLUČOVAČ VODY
	5	41867	1	PALIVOVÝ FILTR MOTORU ISUZU 3CA1/3CJ1

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.5 Hydraulické schéma a seznam dílů



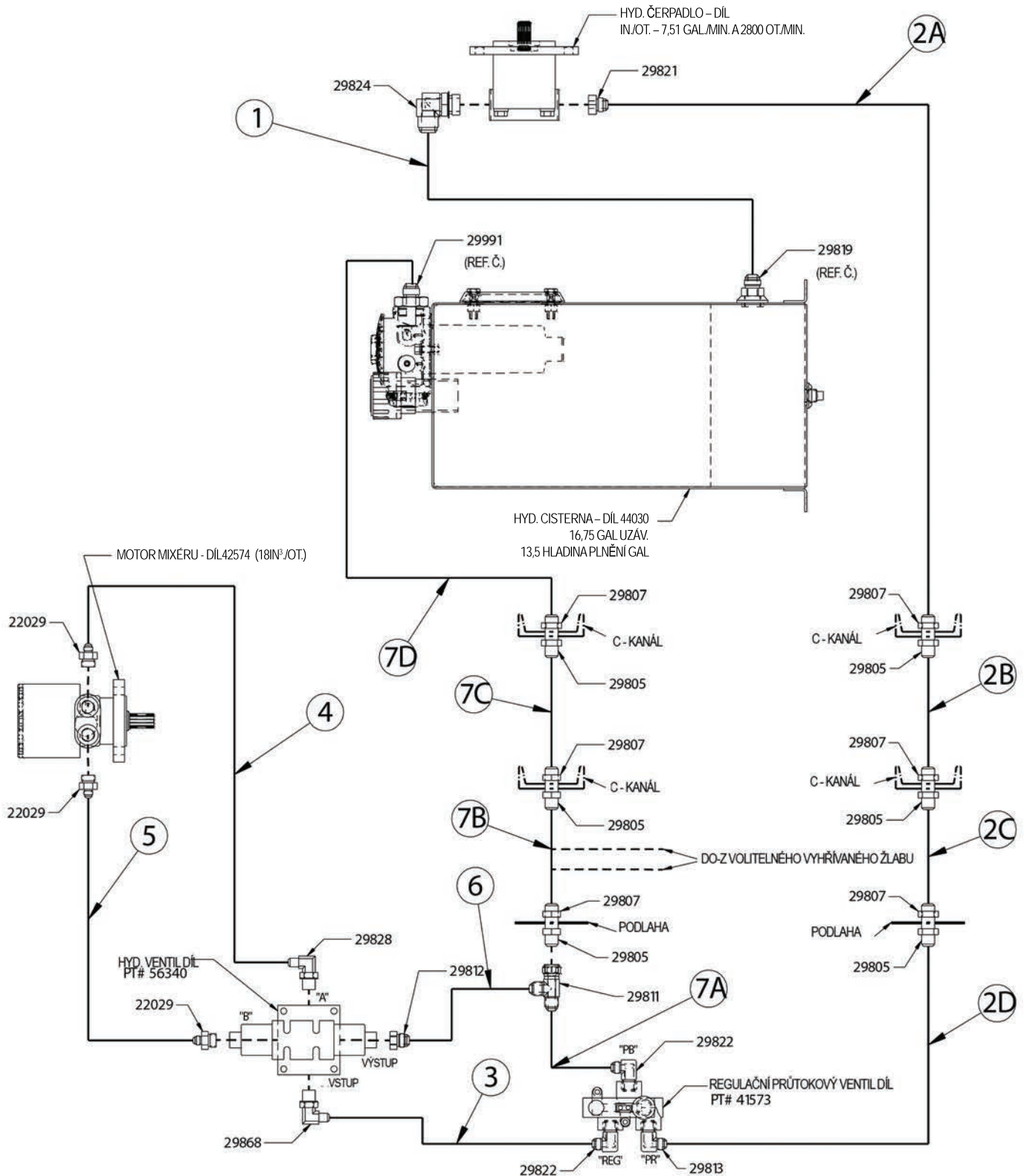
Obrázek 9.6 Hydraulické schéma (Č. DÍLU 26589)

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-6 Seznam hydraulických dílů

OBR	PO- LOŽKA	Č. DÍLU	POPIS	MNOŽ- STVÍ
Obr. 9.6	1. OD HYDRAULICKÉ CISTERNY K HYDRAULICKÉMU ČERPADLU (SÁNÍ)			
		29819	TRUBKA 3/4" X O-KROUŽEK STR SE STAND. ZÁVITEM 3/4"	1
	1	12G4H 12G-12FJX90S 12G-16FJX 29 24,25	HADICE SÁNÍ 29"	1
		29824	TRUBKA 1" x STAND. ZÁVIT 1" O-KROUŽEK KOLENO 90°	1
	2. OD HYDRAULICKÉHO ČERPADLA K „PR“ PORTU REGULAČNÍHO PRŮTOKOVÉHO VENTILU			
		29821	TRUBKA 5/8" x STD. 3/4" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1
	2A	10M3K 10G-10FJX 10G-10FJX 28 24,5	HYD. HADICE x DÉLKA 28"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	2B	10M3K 10G-10FJX90S 10G-10FJX 20,75 17	HYD. HADICE x DÉLKA 20 3/4"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	2C	10M3K 10G-10FJX90S 10G-10FJX 25,25 21	HYD. HADICE x DÉLKA 25 1/4"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	2D	10M3K 10G-10FJX 10G-10FJX 33,5 30	HYD. HADICE x DÉLKA 33 1/2"	1
		29813	TRUBKA 5/8" x KOLENO NPT 90° 3/4"	1
	3. OD „REG“ PORTU REGULAČNÍHO PRŮTOKOVÉHO VENTILU KE VPUSTI „IN“ HYDRAULICKÉHO VENTILU			
		29822	TRUBKA 1/2" x KOLENO NPT 90° 3/4"	1
	3	8M3K 8G-8FJX 8G-8FJX 65,5 62,25	HYD. HADICE x DÉLKA 65 1/2"	1
		29868	TRUBKA 1/2" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK 90°	1
4. OD PORTU „A“ HYD. VENTILU KE SPODNÍMU PORTU MOTORU				
	29828	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK 90°	1	
4	6M3K 6G-6FJX90S 6G-6FJX 20 17,75	HYD. HADICE x DÉLKA 20"	1	
	22029	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1	
5. OD HORNÍHO PORTU MOTORU K PORTU „B“ HYD. VENTILU				
	22029	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1	
5	6M3K 6G-6FJX90L 6G-6FJX90S 27,5 23,25	HYD. HADICE x DÉLKA 27 1/2"	1	
	22029	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1	

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů



Obrázek 9.7 Hydraulické schéma (Č. DÍLU 26589) (pokračování)

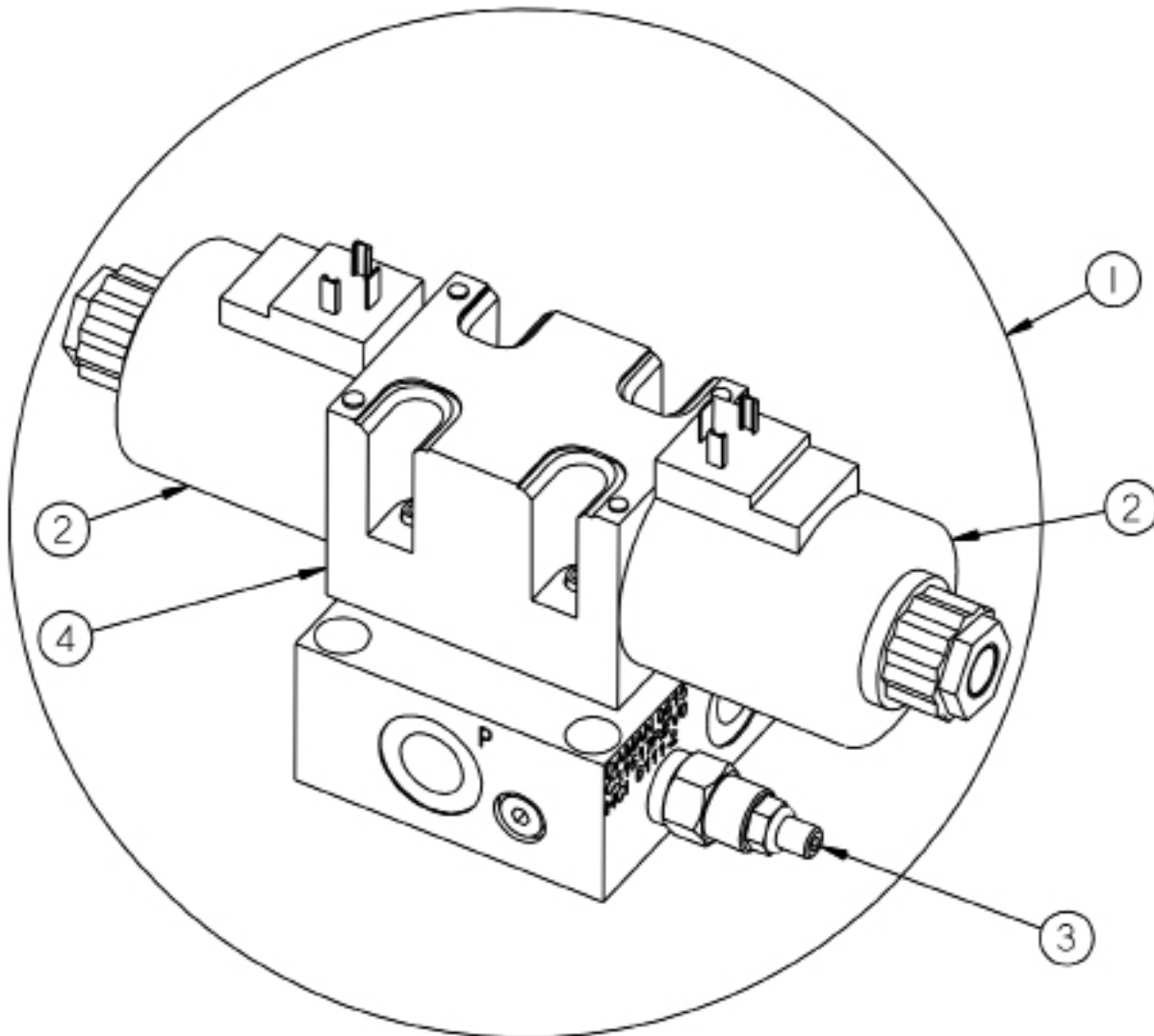
Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-7 Seznam hydraulických dílů (pokračování)

OBR	POLOŽKA	Č. DÍLU	POPIS	MNOŽSTVÍ
Obr. 9.7	6.	OD „OUT“ PORTU HYDRAULICKÉHO VENTILU KE ZPĚTNÉMU VEDENÍ “T”		
		29812	TRUBKA 5/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1
	6	8M3K 8G-10FJX 8G-10FJX 24 21,5	HYD. HADICE x DÉLKA 24"	1
	7.	OD „PB“ PORTU REGULAČNÍHO PRŮTOKOVÉHO VENTILU KE ZPĚTNÉMU PORTU HYD. CISTERNY		
		29822	TRUBKA 1/2" x KOLENO NPT 90° 3/4"	1
	7A	8M3K 8G-8FJX 8G-10FJX 33 29,75	HYD. HADICE x DÉLKA 33"	1
		29811	TRUBKA 5/8" X TRUBKOVÁ OTOČNÁ MATICE TVARU T 5/8"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	7B	10M3K 10G-10FJX90S 10G-10FJX 22,25 18,5	HYD. HADICE x DÉLKA 22 1/4"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	7C	10M3K 10G-10FJX90L 10G-10FJX 20,25 16,5	HYD. HADICE x DÉLKA 20 1/4"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	7D	10M3K 10G-12FJX90S 10G-10FJX 34,5 30	HYD. HADICE x DÉLKA 34 1/2"	1
		29991	TRUBKA 3/4" x STD. 1 1/4" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.6 Seznam dílů hydraulického ventilu



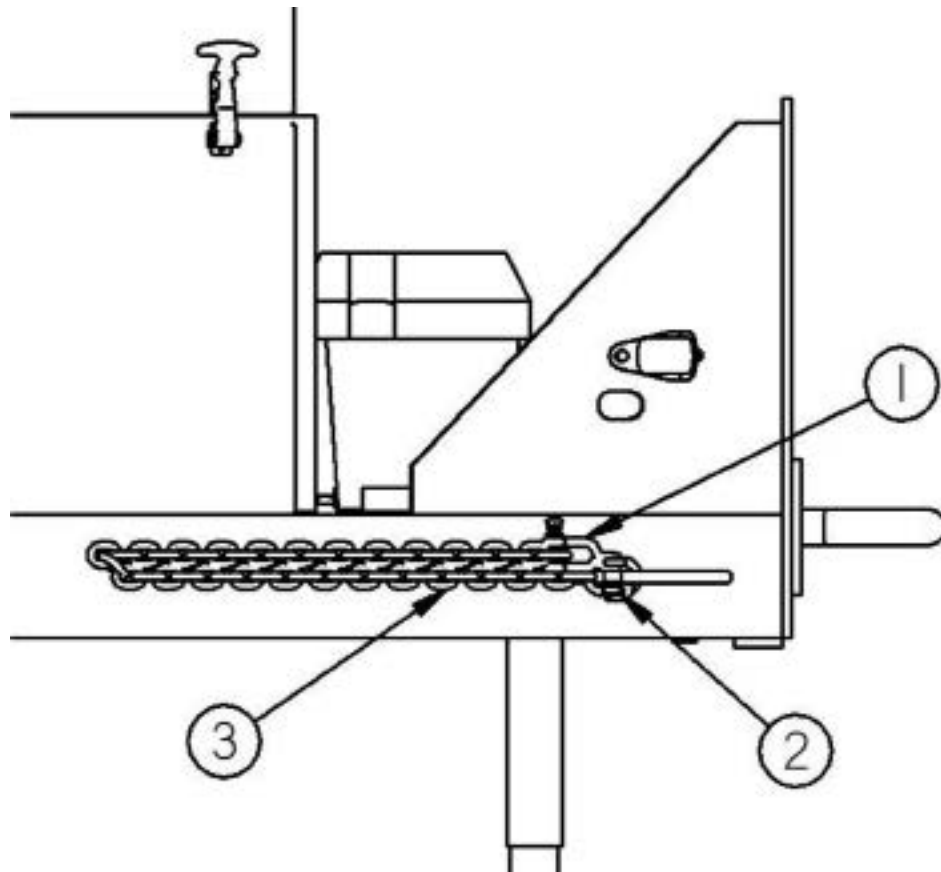
Obrázek 9.8 Hydraulický ventil

Tabulka 9-8 Seznam dílů hydraulického ventilu

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.8	1	56340	1	SESTAVA HYDRAULICKÉHO VENTILU
	2	56481	2	CÍVKA, SMĚROVÝ VENTIL
	3	44812	1	POJISTNÝ VENTIL
	4	56483	1	BLOK SMĚROVÉHO VENTILU

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.7 Seznam dílů bezpečnostního řetězu



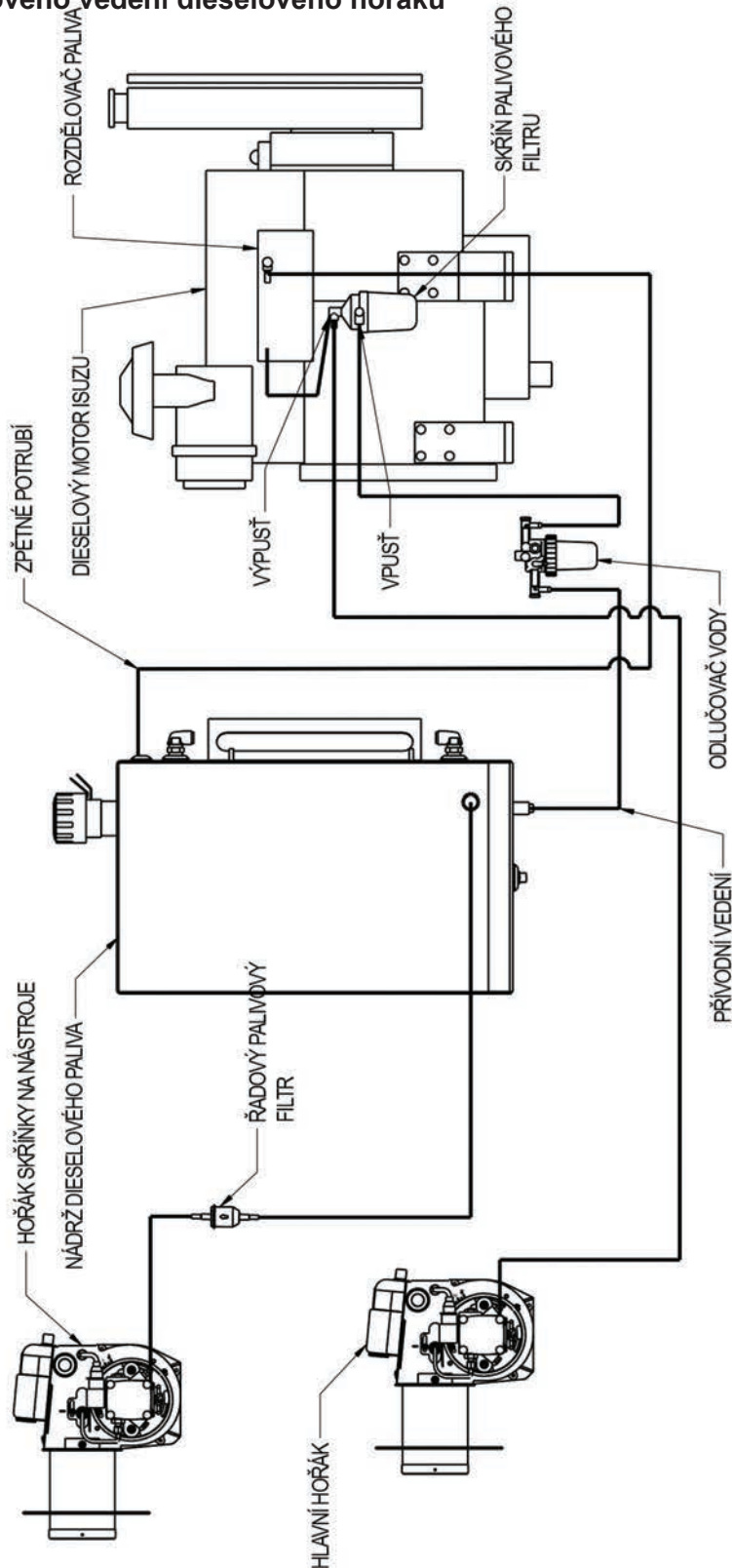
Obrázek 9.9 Bezpečnostní řetězy

Tabulka 9-9 Seznam dílů bezpečnostních řetězů

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.9	1	20144	2	SPOJOVACÍ ČLÁNEK 9,5 MM (3/8") S KOLÍKEM SE ZÁVITEM
	2	20132	2	TŘMEN SPOJOVACÍHO ČLÁNKU
	3	20130	2	ŘETĚZ 122 MM x 9,5 MM (48" x 3/8")

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.8 Schéma palivového vedení dieselového hořáku



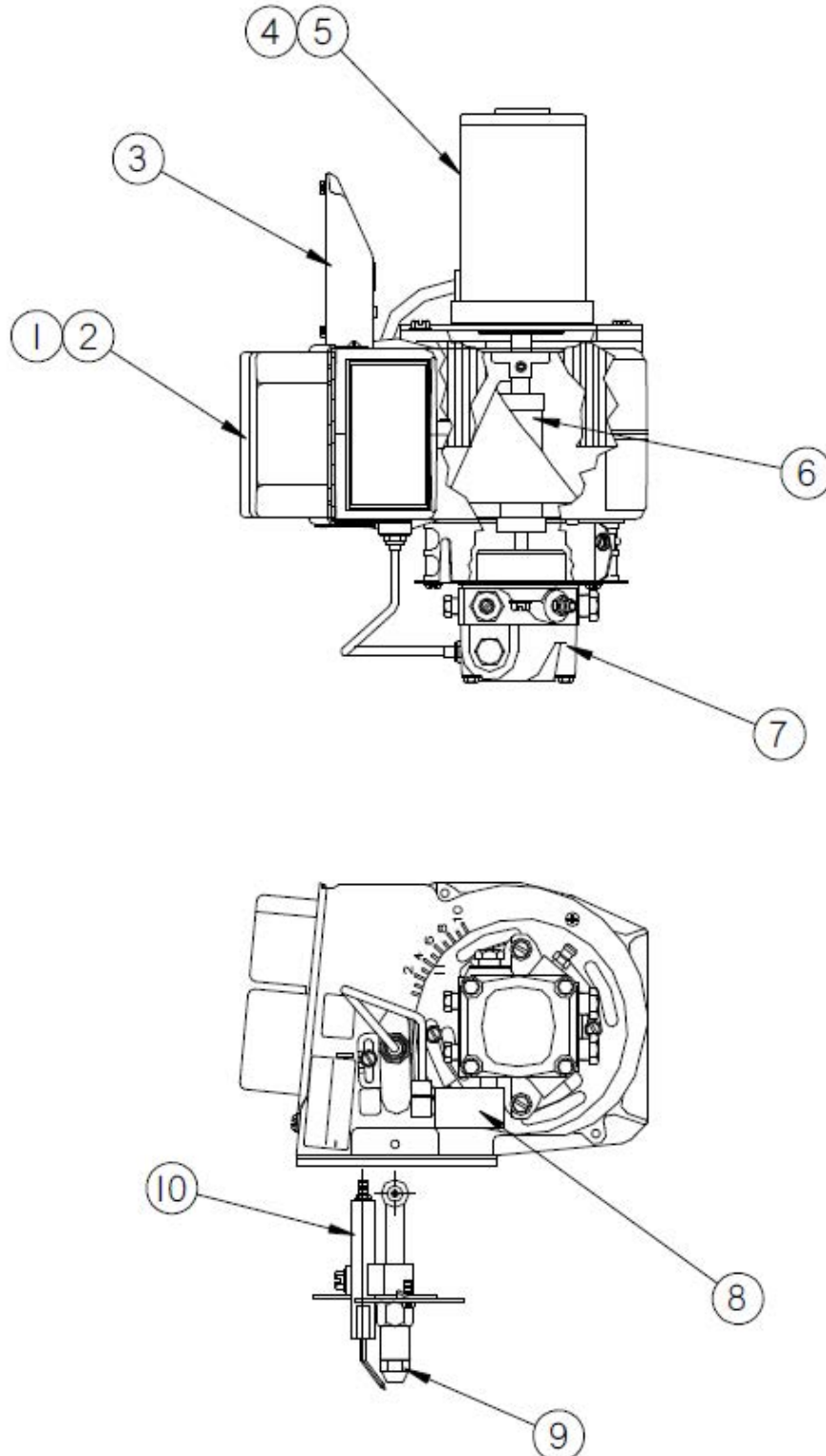
Obrázek 9.10 Schéma palivového vedení hořáku (Č. DÍLU 26599)

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tato stránka je záměrně ponechána prázdná

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

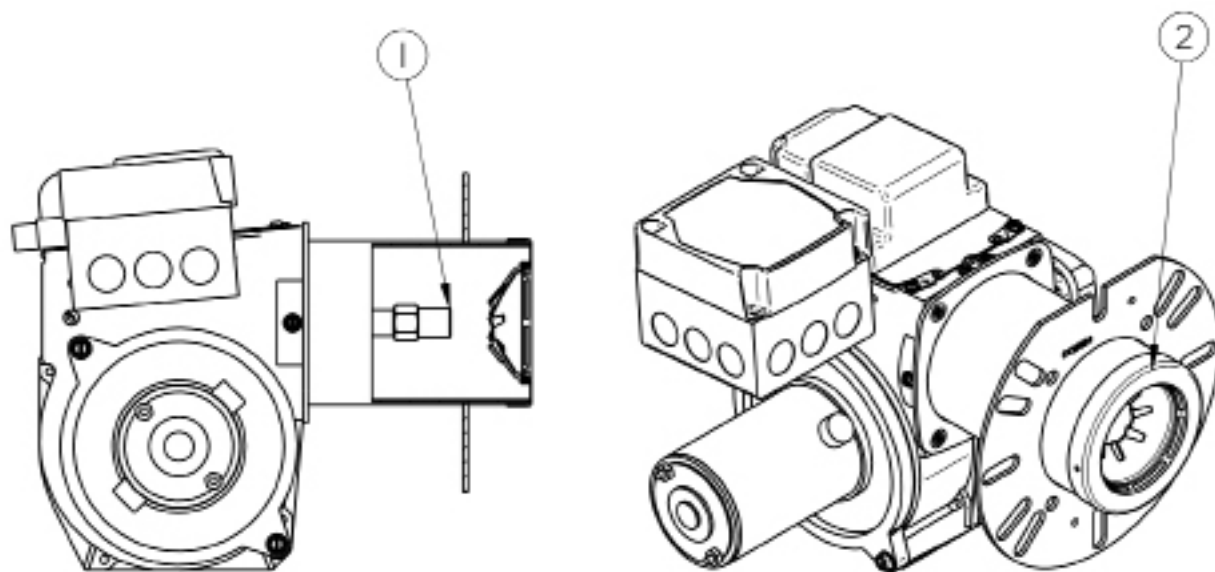
9.9 Seznam dílů hlavního dieselového hořáku



Obrázek 9.11 Hlavní dieselový hořák

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů
Tabulka 9-10 Seznam dílů hlavního dieselového hořáku

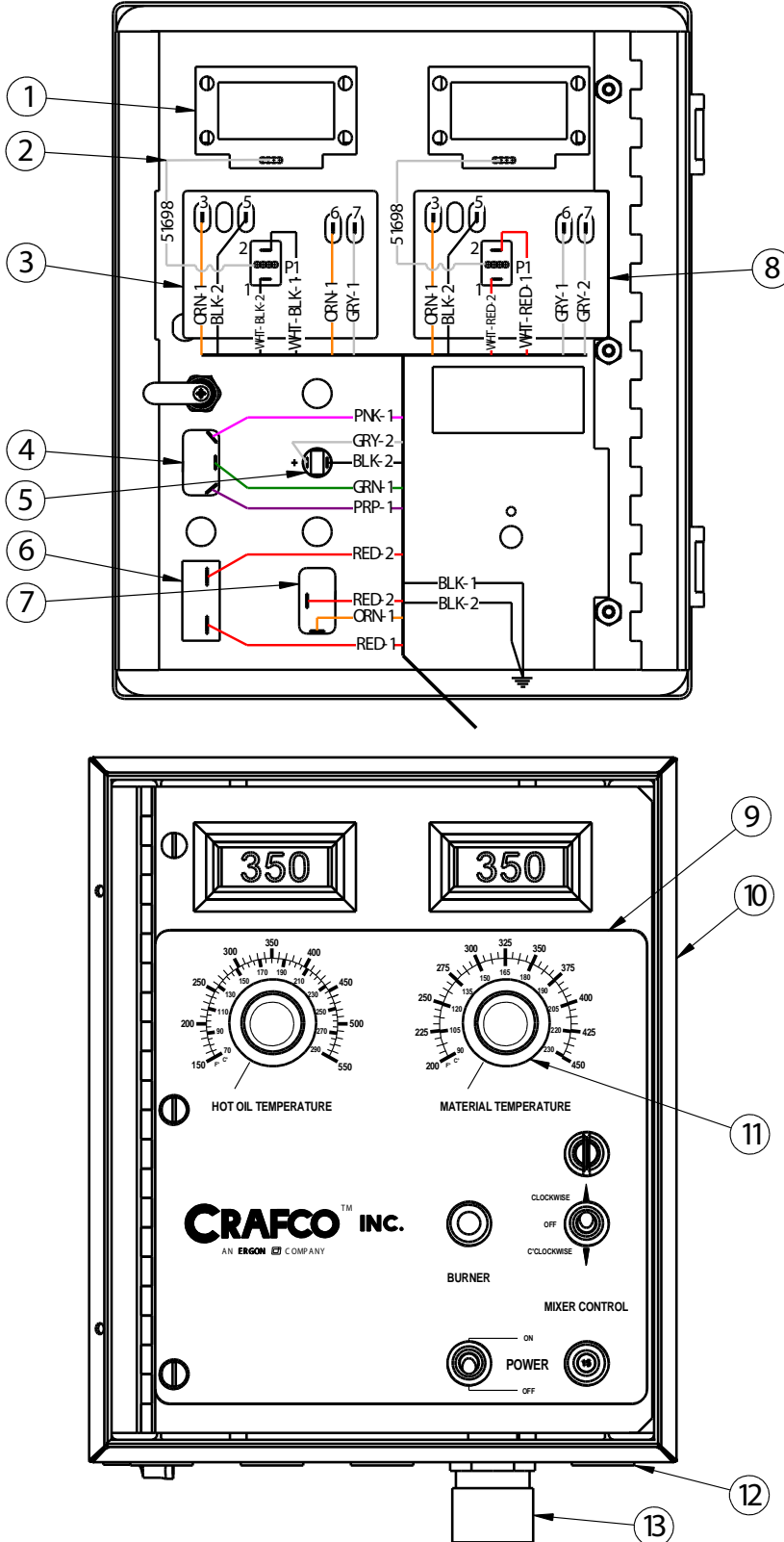
OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.11	1	41949	1	TRANSFORMÁTOR ZAPALOVÁNÍ
	2	41870	1	CAD OKO (NENÍ ZOBRAZENO)
	3	42335	1	SS REGULÁTOR
	4	41890	1	MOTOR DMÝCHADLA
	5	41934	1	SOUPRAVA KARTÁČŮ PRO DMÝCHADLO (PŘED 2002)
	6	41970	1	SPOJKA PALIVOVÉHO ČERPADLA
	7	41892	1	ČERPADLO PALIVA
	8	41888	1	ELEKTROMAGNET PALIVA
	9	44785	1	TRYSKA HOŘÁKU, (2,25)
	10	41993	1	ELEKTRODA

9.10 Seznam dílů dieselového hořáku skříňky na nástroje

Obrázek 9.12 Dieselový hořák skříňky na nástroje
Tabulka 9-11 Dieselový hořák skříňky na nástroje

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.12	1	32403	1	TRYSKA HOŘÁKU (0,5)
	2	32400	1	ZARÁŽKA, POUZE PRO SKŘÍŇKU NA NÁSTROJE

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.11 Seznam dílů ovládacího panelu.



Obrázek 9.13 Seznam dílů ovládacího panelu (Č. DÍLU 57856)

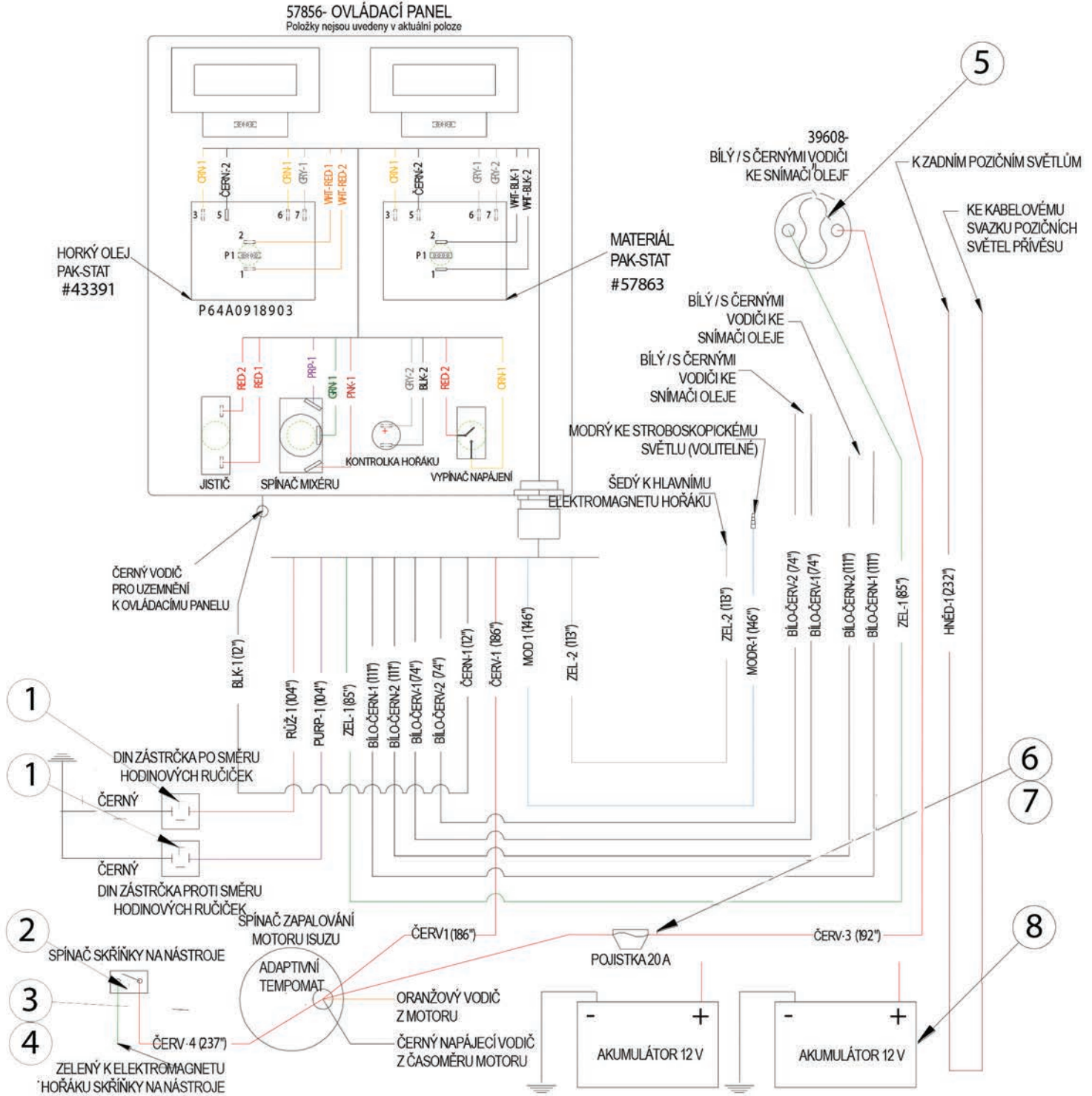
Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-12 Seznam dílů ovládacího panelu

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.13	1	50251	2	ODEČET, LCD
	2	51698	2	KABEL, 5" PÁSKA
	3	57863	1	REGULÁTOR TEPLoty 200-450 STUPŇŮ
	4	56351	1	PŘEPÍNAČ, 3PÓLOVÝ
	5	51651	1	SVĚTLO, ČEP 12 V DC
	6	51665	1	JISTIČ
	7	50719	1	PÁČKOVÝ PŘEPÍNAČ SPST
	8	43391	1	ŘÍDICÍ JEDNOTKA TEPLoty (P64A0918-903)
	9	57864	1	OBTISK, OVLÁDACÍ PANEL PATCHER II
	10	44860	1	KRYT
	11	50593	2	OVLÁDACÍ KNOFLÍK
	12	24270	4	ZÁSTRČKA, OTVOR 7/8"
	13	40446	1	ŠŤŮROVÁ SPOJKA

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.12 Seznam dílů elektrického schématu



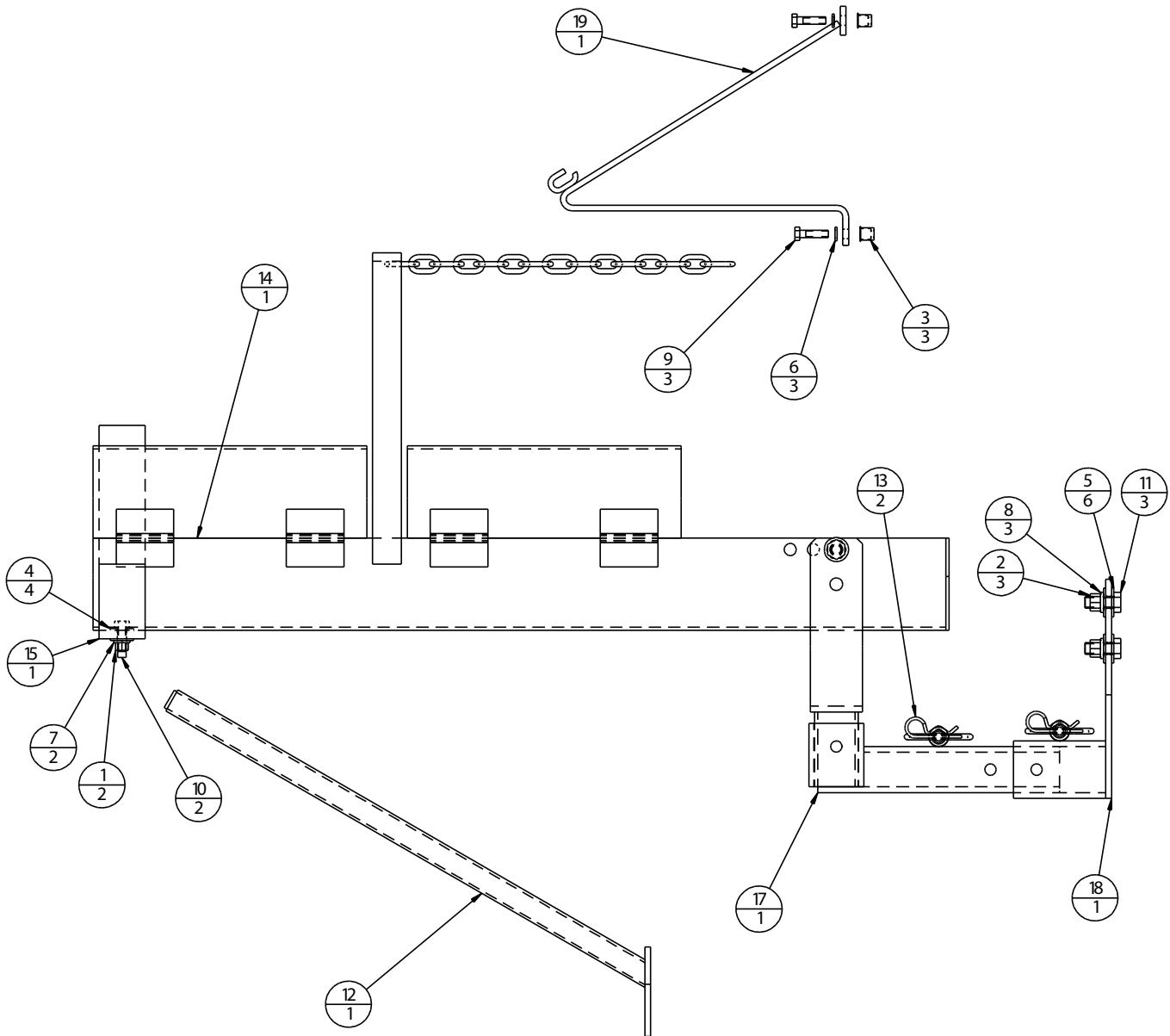
Obrázek 9.14 Seznam dílů elektrického schématu (Č. DÍLU 26582)

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů**Tabulka 9-13 Seznam dílů elektrického schématu**

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.14	1	45376	2	DIN ZÁSTRČKA, S KABLEM
	2	39566	1	JEDNOPÓLOVÝ PŘEPÍNAČ
	3	41994	1	SPÍNAČ ZAPALOVÁNÍ BEZ PÁČKOVÉHO SPÍNAČE
	4	41948	1	PÁČKOVÝ SPÍNAČ ZAPALOVÁNÍ
	5	39608	1	SPÍNAČ AUTOMATICKÉHO ZASTAVENÍ VÍKA
	6	31514	1	INLINE DRŽÁK POJISTKY 20 A
	7	32510	1	ATP PÁSOVÁ POJISTKA 20 A
	8	24000	2	ZAPOUZDŘENÝ AKUMULÁTOR 12 VOLTŮ 24-2

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.13 Seznam dílů volitelného žlabu na materiál (Č. DÍLU 56825)



Obrázek 9.15 Volitelný žlab na materiál (Č. DÍLU 56825)

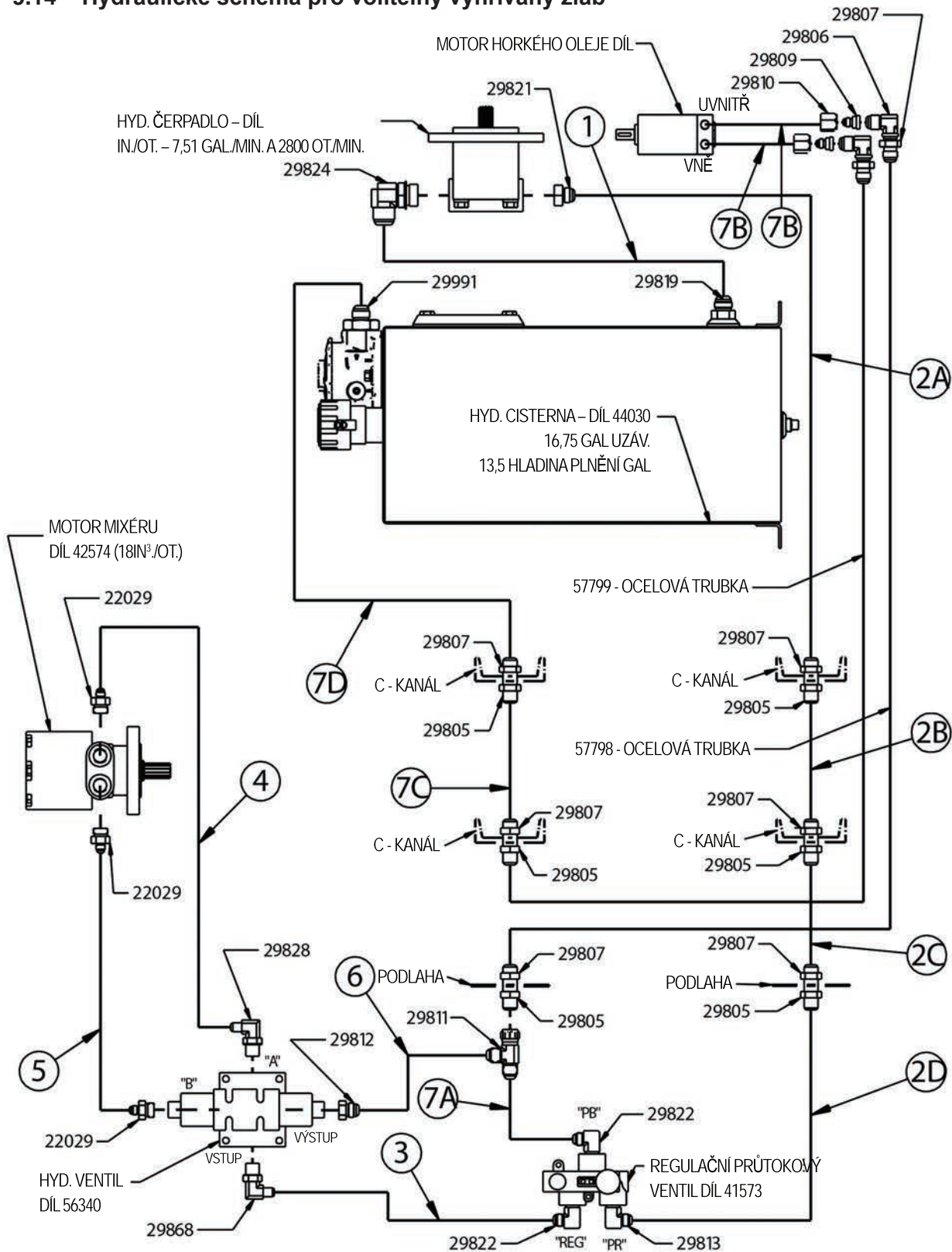
Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-14 Volitelný žlab na materiál

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.15	1	28526	2	MATICE, ESNA SE ŠESTIHRANNOU HLAVOU 3/8-16
	2	28528	3	POJISTNÁ MATICE ESNA 1/2-13
	3	28608	3	OZÁVITOVANÁ VLOŽKA 5/16
	4	28634	4	PODLOŽKA, 3/8" USS
	5	28636	6	PLOCHÁ PODLOŽKA 1/2"
	6	28646	3	POJISTNÁ PODLOŽKA 5/16"
	7	28647	2	POJISTNÁ PODLOŽKA 3/8"
	8	28649	3	POJISTNÁ PODLOŽKA 1/2"
	9	28717	3	ŠROUB ŠESTIHRANNÝ 5/16-18 X 1-1/4"
	10	28732	2	ŠROUB ŠESTIHRANNÝ 3/8-16 X 1-1/4"
	11	28761	3	ŠROUB S ŠESTIHRANNOU HLAVOU 1/2-13 x 1 1/2
	12	32239	1	SESTAVA LOPATY ŽLABU NA MATERIÁL
	13	44462	2	ZÁVĚSNÝ ČEP
	14	44680	1	SESTAVA ŽLABU NA MATERIÁL
	15	44744	1	SESTAVA PODPĚRY ŽLABU
	17	56812	1	SESTAVA PRODLOUŽENÉ MONTÁŽNÍ ZÁKLADNY PL.
	18	56822	1	UPEVNĚNÍ NÁRAZNÍKU - SESTAVA ŽLABU NA MATERIÁL
	19	56864	1	SESTAVA DRŽÁKU ŘETĚZU ŽLABU

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.14 Hydraulické schéma pro volitelný vyhřívání žlabů



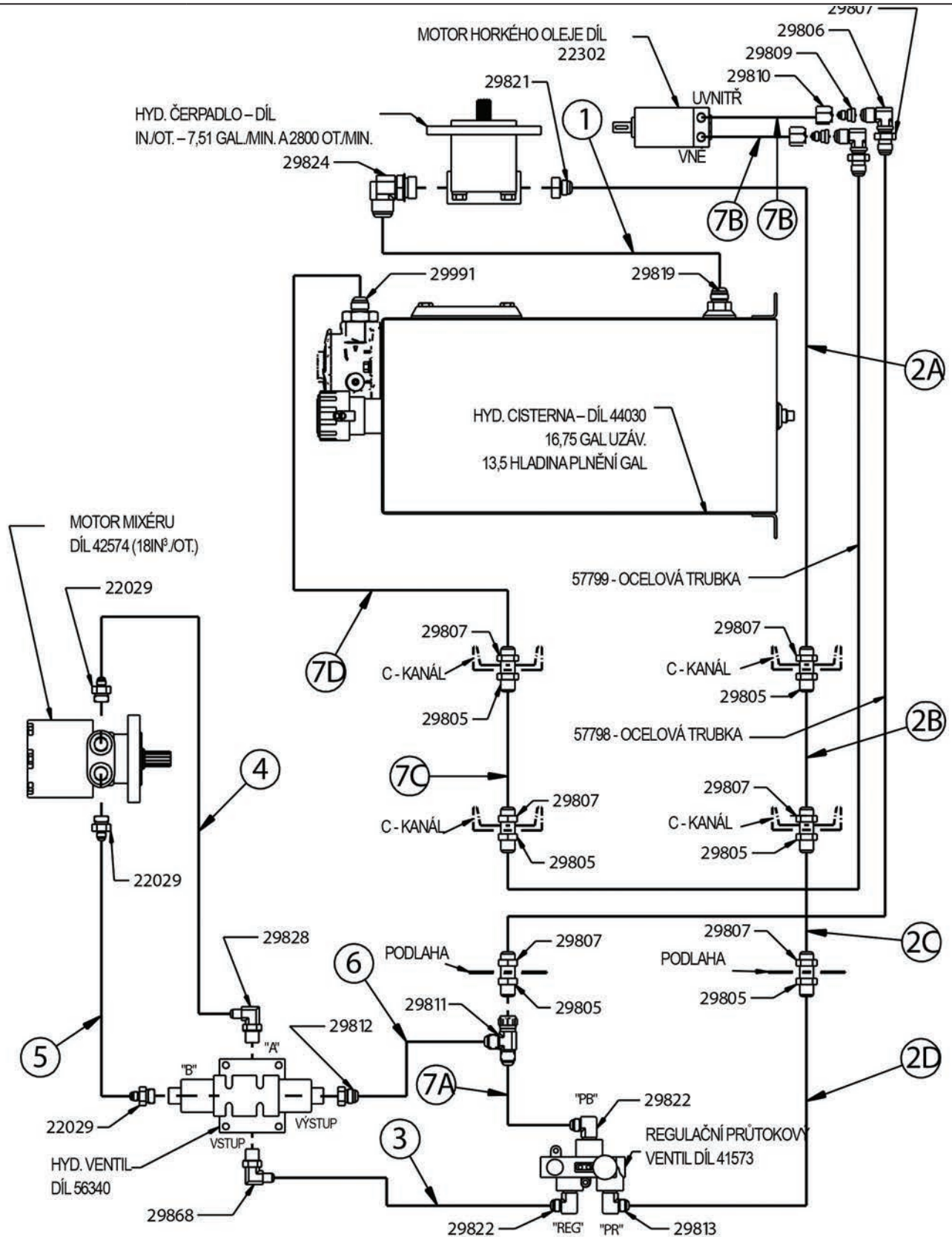
Obrazek 9.16 Hydraulické schéma pro volitelný vyhřívání žlabů (Č. DÍLU 26569)

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-15 Hydraulické schéma pro seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu

OBR	PO- LOŽKA	Č. DÍLU	POPIS	MNOŽ- STVÍ
Obr. 9.16	1. OD HYDRAULICKÉ CISTERNY K HYDRAULICKÉMU ČERPADLU (SÁNÍ)			
		29819	TRUBKA 3/4" X STR ARMATURA SE STAND. ZÁVITEM A O-KROUŽKEM 3/4"	1
	1	12G4H 12G-12FJX90S 12G-16FJX 29 24,25	HADICE SÁNÍ 29"	1
		29824	TRUBKA 1" x STAND. ZÁVIT 1" O-KROUŽEK KOLENO 90°	1
	2. OD HYDRAULICKÉHO ČERPADLA K „PR“ PORTU REGULAČNÍHO PRŮTOKOVÉHO VENTILU			
		29821	TRUBKA 5/8" x STD. 3/4" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1
	2A	10M3K 10G-10FJX 10G-10FJX 28 24,5	HYD. HADICE x DÉLKA 28"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	2B	10M3K 10G-10FJX90S 10G-10FJX 20,75 17	HYD. HADICE x DÉLKA 20 3/4"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	2C	10M3K 10G-10FJX90S 10G-10FJX 25,25 21	HYD. HADICE x DÉLKA 25 1/4"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
	2D	10M3K 10G-10FJX 10G-10FJX 33,5 30	HYD. HADICE x DÉLKA 33 1/2"	1
		29813	TRUBKA 5/8" x KOLENO NPT 90° 3/4"	1
	3. OD „REG“ PORTU REGULAČNÍHO PRŮTOKOVÉHO VENTILU KE VPUSTI „IN“ HYDRAULICKÉHO VENTILU			
		29822	TRUBKA 1/2" x KOLENO NPT 90° 3/4"	1
	3	8M3K 8G-8FJX 8G-8FJX 65,5 62,25	HYD. HADICE x DÉLKA 65 1/2"	1
		29868	TRUBKA 1/2" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK 90°	1
	4. OD PORTU „A“ HYD. VENTILU KE SPODNÍMU PORTU MOTORU			
		29828	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK 90°	1
	4	6M3K 6G-6FJX90S 6G-6FJX 20 17,75	HYD. HADICE x DÉLKA 20"	1
		22029	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1
	5. OD HORNÍHO PORTU MOTORU K PORTU „B“ HYD. VENTILU			
		22029	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1
5	6M3K 6G-6FJX90L 6G-6FJX90S 27,5 23,25	HYD. HADICE x DÉLKA 27 1/2"	1	
	22029	TRUBKA 3/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1	

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů



Obrázek 9.17 Hydraulické schéma pro volitelný vyhřívání žlab (Č. DÍLU 26569) (pokračování)

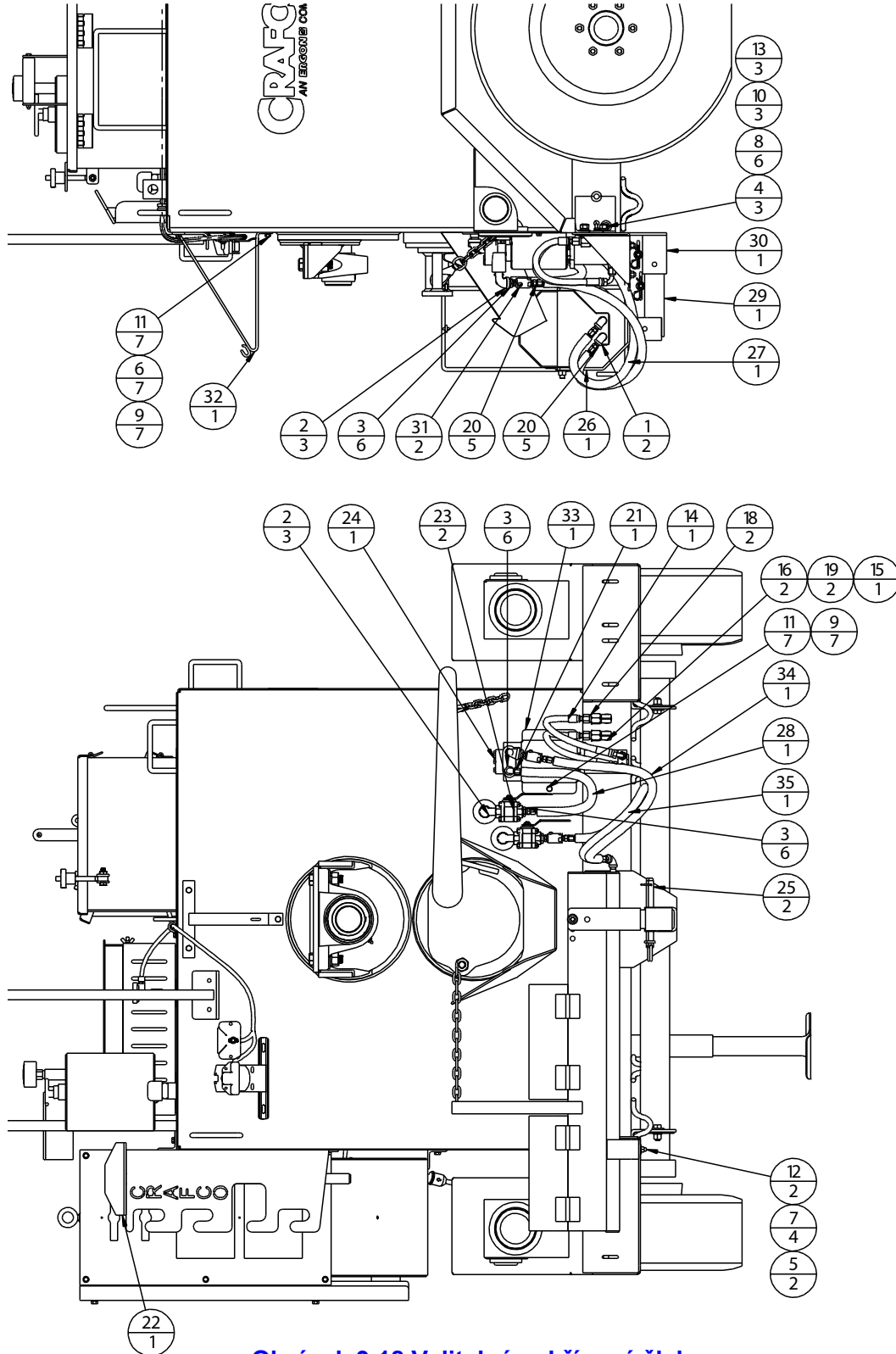
Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-16 Hydraulické schéma pro seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu(pokračování)

OBR	PO- LOŽKA	Č. DÍLU	POPIS	MNOŽ- STVÍ
Obr. 9.17	6. OD „OUT“ PORTU HYDRAULICKÉHO VENTILU KE ZPĚTNÉMU VEDENÍ “T”			
		29812	TRUBKA 5/8" x STD. 5/8" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1
	6	8M3K 8G-10FJX 8G-10FJX 24 21,5	HYD. HADICE x DÉLKA 24"	1
	7. OD „PB“ PORTU REGULAČNÍHO PRŮTOKOVÉHO VENTILU KE ZPĚTNÉMU PORTU HYD. CISTERNY			
		29822	TRUBKA 1/2" x KOLENO NPT 90° 3/4"	1
	7A	8M3K 8G-8FJX 8G-10FJX 33 29,75	HYD. HADICE x DÉLKA 33"	1
		29811	TRUBKA 5/8" X TRUBKOVÁ OTOČNÁ MATICE TVARU T 5/8"	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
		57798	OCELOVÁ HYD. TRUBKA KONCOVKA 90°	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	2
		29806	TRUBKOVÉ KOLENO S PŘEPÁŽKOU 5/8"	2
		29809	TRUBKOVÁ PŘECHODKA 5/8" NA 3/8"	2
		29810	TRUBKOVÁ MATICE 5/8"	2
	7B	6M3K 6G-6FJX 6G-6FJX90S 15,25 11,75	HYD. HADICE x DÉLKA 15 1/4"	2
		57799	OCELOVÁ HYD. TRUBKA STR KONCOVKA	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
	7C	10M3K 10G-10FJX90L 10G-10FJX 20,25 16,5	HYD. HADICE x DÉLKA 20 1/4"	1
		29807	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14	1
		29805	TRUBKOVÁ ARMATURA S PŘEPÁŽKOU 5/8"	1
	7D	10M3K 10G-12FJX90S 10G-10FJX 34,5 30	HYD. HADICE x DÉLKA 34 1/2"	1
		29991	TRUBKA 3/4" x STD. 1 1/4" ZÁVIT O-KROUŽEK STR	1

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

9.15 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (Č. DÍLU 56830)



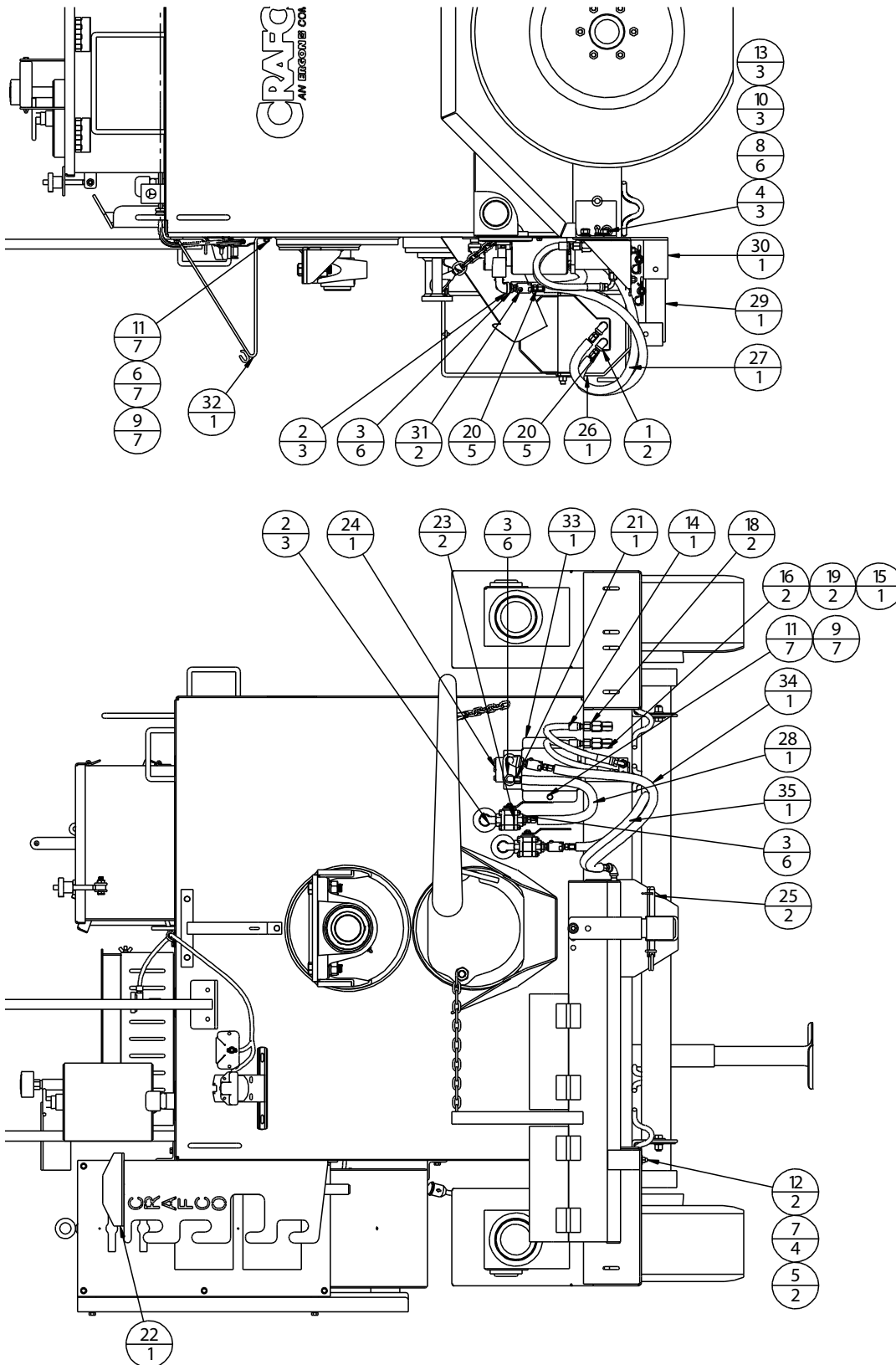
Obrázek 9.18 Volitelný vyhřívaný žlab

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů

Tabulka 9-17 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.18	1	28206	2	KOLENO ¼"
	2	28238	3	ZÁVITOVÉ KOLENO ½"
	3	28344	6	POUZDRO ½" x ¼"
	4	28504	3	MATICE, SE ŠESTIHRANNOU HLAVOU 1/2-13
	5	28526	2	MATICE, ESNA SE ŠESTIHRANNOU HLAVOU 3/8-16
	6	28608	7	OZÁVITOVANÁ VLOŽKA 5/16-18
	7	28634	4	PODLOŽKA, 3/8" USS
	8	28636	6	PLOCHÁ PODLOŽKA ½"
	9	28646	7	POJISTNÁ PODLOŽKA 5/16"
	10	28649	3	POJISTNÁ PODLOŽKA ½"
	11	28717	7	ŠROUB ŠESTIHRANNÝ 5/16-18 X 1-1/4"
	12	28732	2	ŠROUB ŠESTIHRANNÝ 3/8-16 X 1-1/4"
	13	28761	3	ŠROUB S ŠESTIHRANNOU HLAVOU ½-13 x 1 ½
	14	29630	1	6M3K 6G-6FJX 6G-6FJX90S 15,25 11,75
	15	29630	1	6M3K 6G-6FJX 6G-6FJX90S 15,25 11,75
	16	29806	2	SPOJOVACÍ KOLENO S PŘEPÁŽKOU
	17	29807	4	POJISTNÁ MATICE S PŘEPÁŽKOU 7/8-14
	18	29809	2	PŘECHODKA , TRUBKA 5/8" x 3/8"
	19	29810	2	TRUBKOVÁ MATICE 5/8"
	20	29836	5	ZÁSTRČKOVÝ KONEKTOR, 4MP X 4MJ
	21	29870	1	KOLENO 1/4 NPT X 7/16 JIC
	22	32239	1	SESTAVA LOPATY ŽLABU NA MATERIÁL
	23	41499	2	KULOVÝ VENTIL HORKÉHO OLEJE ½"
	24	41696	1	SESTAVA ČERPADLA A MOTORU, HORKÝ OLEJ
	25	44462	2	ZÁVĚSNÝ ČEP
	26	44740	1	SESTAVA ŽLABU, VYHŘÍVANÁ
	27	44744	1	SESTAVA PODPĚRY ŽLABU
	28	44758	1	1/4" x 18" TEFLONOVÁ HADICE
	29	56812	1	SESTAVA PRODLOUŽENÉ MONTÁŽNÍ ZÁKLADNY PL.
	30	56822	1	UPEVNĚNÍ NÁRAZNÍKU - SESTAVA ŽLABU NA MATERIÁL
	31	56832	2	OTOČNÁ ARMATURA 600 STUPŇŮ

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů



Obrázek 9.19 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (pokračování)

Kapitola 9 Ilustrovaný seznam dílů**Tabulka 9-18 Seznam dílů volitelného vyhřívaného žlabu (pokračování)**

OBR.	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	MNOŽSTVÍ	POPIS
Obr. 9.19	32	56864	1	SESTAVA DRŽÁKU ŘETĚZU ŽLABU
	33	57782	1	OCHRANNÝ KRYT, VYHŘÍVANÝ ŽLAB HORKÉHO OLEJE
	34	57797	1	TEFLONOVÁ HADICE 1/4" x 31"
	35	57797	1	TEFLONOVÁ HADICE 1/4" x 31"
	36	57798	1	OCELOVÁ HYD. TRUBKA, KONCOVKA 90°
	37	57799	1	OCELOVÁ HYD. TRUBKA, KONCOVKA STR

Kapitola 10 Nástroje a příslušenství**10.0 Nástroje a příslušenství****Nástroje pro plátování****Hladítko Crafcro s rukojetí délky 137 cm (4 stopy 6 palců)**

Č. DÍLU 32243

Používá se jako vyrovnávací a zahřívací nástroj pro správné nanesení materiálu TechCrete.

Škrabka vypouštěcího uzávěru Crafcro s rukojetí délky 61 cm (2 stopy)

Č. DÍLU 32246

Používá se pro čištění žlabu na strojích Patcher I a Patcher II.

Škrabka nádrže Crafcro s rukojetí délky 183 cm (6 stop)

Používá se pro čištění žlabu na strojích Patcher I a Patcher II

Aplikační pomůcka shoebox Crafcro s rukojetí délky 183 cm (6 stop)

Č. DÍLU 32350 - ax ax 3" Č. DÍLU 32255 - ax ax 6"

Č. DÍLU 32351 - ax 10 x 3" Č. DÍLU 32250 - a x 10 x 6"

Č. DÍLU 32352 - a x 12 x 3" Č. DÍLU 32252 - a x 12 x 6"

Používá se pro podporu nanesení materiálu PolyPatch. Použijte velikost vhodnou pro vaše použití. Vyplňte použitím manipulátoru s materiálem nebo kbelíku TechCrete.

Lancety / hořáky**Ruční hořák Crafcro**

Č. DÍLU 25012 - Hadice 6 m (20 stop)

Č. DÍLU 25016 - Hadice 3,6 m (12 stop)

Č. DÍLU 25021 - Hadice 15 m (50 stop)

Používá se na E-Z Pour 50, Patcher I a Patcher II.

**Lanceta Crafcro se studeným vzduchem**

Č. DÍLU 42648

Tento nástroj používejte ve spojení se vzduchovým kompresorem pro vyfouknutí trhlin a spár.

**Horkovzdušná lanceta Crafcro**

Č. DÍLU 45650

Vyžaduje dodávku propanu vzduchovým kompresorem, funkce automatického zapalování a obsahuje lapač vlhkosti, regulátor 1220 cm (40 stop).

**Horkovzdušná lanceta Crafcro s regulátorem**

Č. DÍLU 32259

Slouží k vysoušení, ohřívání a čištění trhlin. Vyžaduje vzduchový kompresor a přívod propanu. Obsahuje regulátor a hadici 6 m (20 stop).

Kapitola 10 Nástroje a příslušenství



Stěrka Crafcop pro těžký provoz s hliníkovou rukojetí

Č. DÍLU 27199

Výměnná čepel Crafcop Č. DÍLU 27195 4
1/2 palce x 18 palců x 3/8 palce.

Kompaktní stěrka Crafcop s dřevěnou nebo hliníkovou rukojetí

Č. DÍLU 27245

Č. DÍLU 2745W (dřevěná rukojeť)

Výměnná čepel Crafcop Č. DÍLU 27241 2
1/2 palce x 17 palců x 3/8 palce.



Kbelík Crafcop TechCrete

Č. DÍLU 32263

Pro přepravu materiálu TechCrete nebo PolyPatch ze stroje Patcher I nebo Patcher II na opravované plochy.



Crafcop aplikátor horkého materiálu Mastic

Č. DÍLU 57650

Pro manipulaci a distribuci vysprávacího materiálu ze stroje Patcher I nebo Patcher II na opravované plochy. Zahříváný propanem s bočním vypouštěcím uzávěrem materiálu.



©2015 Crafcro, Inc.