



阿密龙

3578 型电控消防两用炮使用說明手冊

## 3578 型电控消防两用炮

### 一般說明

- 回顧說明，線路圖表，零件規劃及停止轉動圖表先安裝水炮。這個水炮操作在 12 伏特直直流或 24 伏特直流依靠水炮挑選。所有電子電流通過電纜。噴射炮不能作為地線。電纜由控制箱可以切至應用的加 10 吋長度(看步驟 2)。不要延長電纜由控制箱到噴射炮。
- 非必須的後備電池為防止電力失敗及保證適當電壓同電流維持在控制箱，當使用較小的標準電纜(12Awg)為引導力量(車輛電池)。如果使用後備電池，不要伸出後備電池電纜。這樣會保證噴射炮操作維持適當的電壓及電流。後備電池會在卡車的電子系統上經過位置(後備電池)及連接線路板的地線上自動充電(圖形 6)。車輛電池連接必須有電力轉動在任何卡車上動這樣電池能夠適當充電。如果可以，連接位置(後備電池)電纜直接地到主要車輛電池或主要控制開關。在控制箱入面的二極管會防止後備電池由餵入電流到主要卡車系統。
- 不建議在鹽水上使用。
- 只為消防工作訓練過的消防員使用。
- 只可以使用於水或標準消防泡沫。當使用在泡沫後，用清水沖洗。
- 不要使用 3578 型电控消防两用炮如強制河口工具。
- 把 3578 型电控消防两用炮排水防止凍結損壞。
- 保證噴嘴旋轉的螺紋適合 3578 型电控消防两用炮噴嘴出水口。不要繫噴嘴太緊到 3578 型电控消防两用炮之上。

### 操作說明

#### A. 控制器操作

控制器是控制水炮及噴嘴。

##### 1. 拆散水炮用:

舉起在裝填/拆散電鍵的安全蓋子和推上及釋放撥動式開關電鍵。

注意:有些型號可能不可以跟拆散電鍵裝備。拆散功能只會放低水炮。

##### 2. 使用裝載水炮後:

舉起在裝填/拆散電鍵的安全蓋子和推上及釋放撥動式開關電鍵。

注意:有些型號可能不可以跟拆散電鍵裝備。

##### 3. 改變水平線水炮位置向右邊或左邊:

按適當的撥動式開關電鍵向“右邊”或“左邊”個別地，如控制器上的標籤，直到達到需要的位置。

##### 4. 改變直線水炮噴嘴位置向上或向下:

按適當的撥動式開關電鍵向“向上”或“向下”個別地，如控制器上的標籤，直到達到需要的位置。

5. 改變噴嘴射流形式向直流位置或霧位置:

按適當的撥動式開關電鍵向“直流”或“霧”個別地，如控制器上的標籤，直到達到需要的位置。

下部的控制箱功能會控制上部的控制箱功能在順從以全國消防協會標準要求。

注意：下部的控制箱及上部的控制箱的電線必須附上正確的電極為下部的控制(能控制)控制上部的控制(從動裝置)。當任何活動的電鍵在下部的控制箱時沒有任何功能能夠在上部的控制箱控制。

B. 在裝填或拆散時緊急停止

在裝填或拆散的序列時如果必須要立即停止 3578 型电控消防两用炮，開動任何控制平板上的電鍵，3578 型电控消防两用炮會停止移動(E-停止)。在緊急停止後繼續開動，操作任何電鍵或按裝填或拆散電鍵繼續序列。

C. 手動控制裝置

手動控制裝置只能使用當水炮電力關閉。手動控制裝置曲柄跟 1/4”六角形傳動裝置提供及跟裝到水炮為使用在水平線及垂直線的手動控制裝置控制。在使用手時插入六角形傳動裝置曲柄進入在軸尾發動機對面的六角形形狀洞。企望方向及對準水炮轉動手動控制裝置曲。

警告:當手動控制裝置曲不再使用時，放置回儲藏位置。當手動控制裝置曲使用時或在使用位置時不要使用電子控制。

D. 學習方式

學習方式准許操作員教導水炮新的最後位置為噴嘴在裝載位置。

學習新裝載位置:

1. 開始以水炮在展散位置。
2. 按及握住裝載按鈕。水炮會裝填到預先設定的裝填位置。如果任何情況下釋放裝載按鈕，一定要重新開始。
3. 當水炮停止時，繼續保持裝載按鈕及操作上或下按鈕到企望提高位置，然後操作左或右按鈕到企望轉動位置。
4. 釋放裝載按鈕，這樣是裝載新位置。

注意：展散功能沒有學習方式。

E. 故障碼

3578 型电控消防两用炮跟用嵌裝的特徵工具。在控制器上有個小型的發光二極管指示器。發光二極管指示器的主要功能是指示水炮是否特徵或展散。發光二極管指示器也能夠使用在故障碼。

展散:當水炮展散時燈會重復地閃兩次。當完全地展散位置時燈會停止閃及保持開燈。

注意:當展散程序開始，座艙的燈會開。

裝載:當裝載位置完全地達到時發光二極管指示器會關閉。

故障碼 1:故障碼 1 代表當燈連續地閃。如果 (EEPROM)電子式可清除程式化唯讀記憶體在線路板上是故障時，故障 1 會發生。

正確地:線路板一定要替換。

故障碼 2:故障碼 2 是正常的在展散程序的時間及代表當燈連續地閃。碼 2 不是故障的但係發生在展散鈕俾按時及當完全展散位置到達時會自動停止。當操作任何開關鈕時重復地閃兩次會令水炮到 E-停止模式。(看故障碼 3)

故障碼 3:故障碼 3 代表當燈連續地閃 3 次。這個故障碼指示緊急停止(E-停止)發生在展散或裝載。如果在展散或裝載程序時任何開關鈕按所有動作將會停止及故障 3 會閃。

正確地:操作任何開關鈕或按展散或裝載開關鈕繼續程序。

故障碼 4:故障碼 4 代表當燈連續地閃 4 次。如果按展散或裝載開關鈕及水炮防止轉動。故障 4 會發生。

正確地:檢查水炮障礙。除去障礙。操作任何開關鈕或按展散或裝載開關鈕繼續程序。

故障碼 5: 故障碼 5 代表當燈連續地閃 4 次。如果按展散或裝載開關鈕及水炮防止提高。故障 5 會發生。

正確地:檢查水炮障礙。除去障礙及操作任何開關鈕或按展散或裝載開關鈕繼續程序。

維持說明

3578 型电控消防两用炮及噴嘴每次使用後應該預先檢查保證是良好的操作狀態。期間意料之外的事件發生當水炮誤用跟標準操作練習不一致。可能性誤用的部分名單包括:

- 操作在最大的壓力或水流之上。

- 延長暴露在 130 ° F 溫度之上或 -25 ° F 之下。
- 操作在腐蝕環境下。
- 在操作或運輸下把 3578 型电控消防两用炮打擊固定物件。
- 在獨一無二的特殊環境下有機會任何其他誤用。

同時地有好多“告訴故事”信號指示修理命令例如：

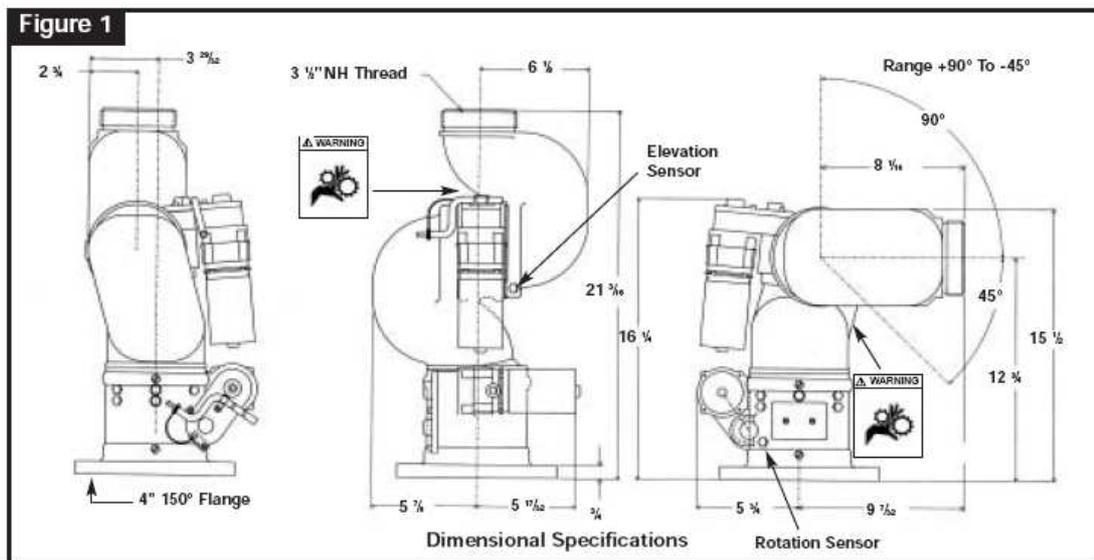
- 控制不能動或困難操作。
- 超過磨損。
- 差勁流量性能。
- 水漏。

如果任何上面情形碰見，3578 型电控消防两用炮應該拿去服務，修理及測試由合資格的技術工人先帶去服務。

### 發動機替換

替換任何一個水平線或垂直線轉動發動機：

1. 由 3578 型电控消防两用炮的電鈕分開。
  2. 由齒輪箱(52)鬆開及除去四個插座螺絲(項目 4 在零件名單)。
  3. 由 3578 型电控消防两用炮慢慢地除去發動機裝配(59)及齒輪箱(52)。
- 重要:記得內在的齒輪，(項目 47 在零件名單)，保持場所，(握住螺絲刀)避免齒輪排列問題。



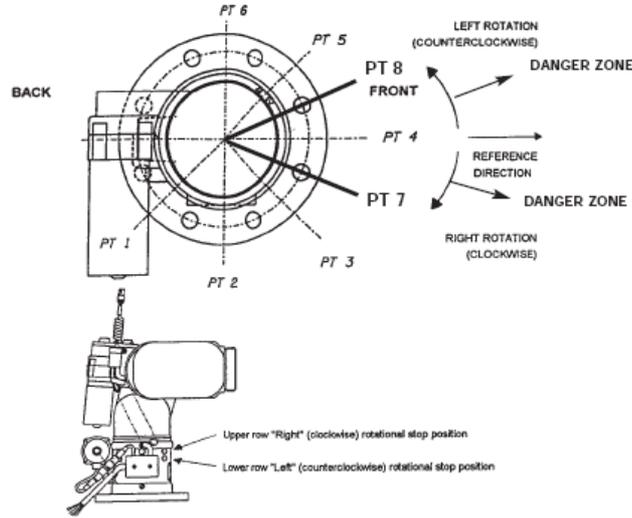
4. 由入面的齒輪箱握住外罩及發動機裝配一起，鬆開及除去四個插座帽螺釘(51)。
5. 由發動機裝配(59)除去齒輪箱(52)。
6. 替換兩個 o-環密封墊(50&53)在齒輪箱(52)。
7. 附上新發動機裝配(59)到齒輪箱(52)確實全部四螺絲(51)是繃緊。
8. 安裝發動機及齒輪箱到水炮確實全部四個插座螺絲是繃緊。可能需要轉動發動機輕微地拎發動機箱到齒輪入面的齒輪箱。

9. 整修電鈕到 3578 型电控消防两用炮。

10. 測試 3578 型电控消防两用炮操作。

如果有任何問題打電話給 Akron Brass 顧客服務部門。

Figure 2



**STREAMMASTER  
ROTATION FOR EACH STOP COMBINATION**

		Upper Row								
CW / CCW	1	2	3	4	5	6	7	8	NO STOP	
	1	78 / 168	78 / 213	78 / 258	45 / 270	0 / 270	78 / 33	67.5 / 270	22.5 / 270	78 / 270
	3	180 / 0	135 / 0	90 / 0	45 / 0	0 / 0	315 / 0	67.5 / 0	22.5 / 0	348 / 0
	4	180 / 45	135 / 45	90 / 90	45 / 45	0 / 45	303 / 33	67.5 / 45	22.5 / 45	303 / 45
	5	180 / 90	135 / 90		45 / 90	0 / 90	258 / 33	67.5 / 90	22.5 / 90	258 / 90
	6	180 / 135	135 / 135	90 / 135	45 / 135	0 / 135	213 / 33	67.5 / 135	22.5 / 135	213 / 135
	7	180 / 22.5	135 / 22.5	90 / 22.5	45 / 22.5	0 / 22.5	315 / 22.5	67.5 / 22.5	22.5 / 22.5	325.5 / 22.5
	8	180 / 67.5	135 / 67.5	90 / 67.5	45 / 67.5	0 / 67.5	280.5 / 33	67.5 / 67.5	22.5 / 67.5	280.5 / 67.5
	NO STOP	180 / 168	135 / 213	90 / 258	45 / 303	0 / 348	315 / 33	67.5 / 280.5	22.5 / 325.5	N/A

Lower Row

**Factory Set Stops**

NOTE: There is no lower row for point 2 due to the location of the wiring harness.

Each possible combination is listed and a maximum of 348 degrees can be achieved for total rotation. The factory will set the stops at Lower Row point 5 and Upper Row point 3. This will give a rotation of 90 degrees clockwise (CW) and 90 degrees counterclockwise (CCW) for a total rotation of 180 degrees.