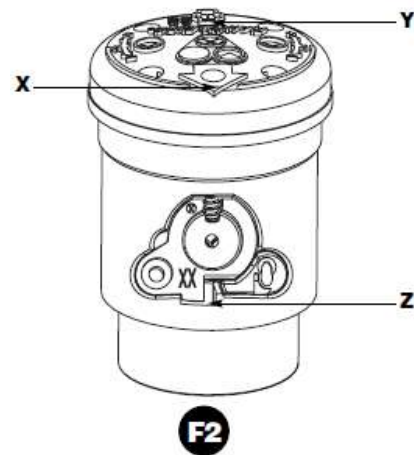
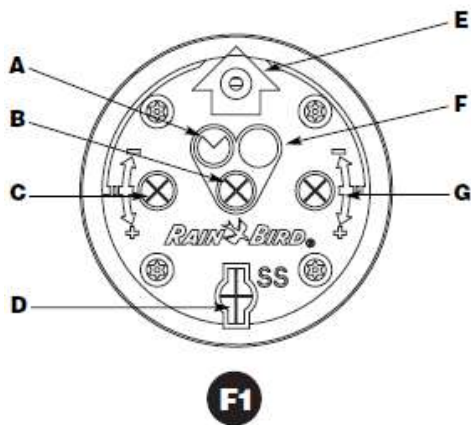




7005 / 8005 Rotors

Operation Guide
Instrucciones de Funcionamiento
Guia de Operação
Manuel d'Instruction
Bedienungsanleitung
Instrukcja
Bedieningshandleiding
ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ



Operación de círculo completo / parcial (Véase la Figura 1)

Todos los aspersores de turbina 7005/8005 están programados de fábrica para funcionar a un círculo parcial de aproximadamente 180 grados.

Operación de círculo completo

Inserte un destornillador de cabeza plana en la ranura de ajuste central de la parte superior del aspersor de turbina. Gire el destornillador en el sentido de las agujas del reloj para que la cabeza apunte hacia el icono que indica el círculo completo.

Operación de círculo parcial

Inserte un destornillador de cabeza plana en la ranura de ajuste central de la parte superior del aspersor de turbina. Gire el destornillador en el sentido contrario al de las agujas del reloj para que la cabeza apunte hacia el icono que indica el círculo parcial. Utilice las instrucciones que figuran a continuación para ajustar las posiciones del arco de cobertura.

Ajuste del Arco de Cobertura**Puntos importantes:**

- El aspersor de turbina puede ajustarse a cualquier arco de cobertura entre 50° - 330° y el círculo completo.
- Se pueden ajustar en forma independiente ambos bordes (izquierdo y derecho) del arco de cobertura.
- Al darle una vuelta completa de 360 grados al tornillo de ajuste del arco de cobertura, el borde del arco de cobertura variará aproximadamente 120 grados. Con tres giros completos del tornillo de ajuste del arco de cobertura el borde de inversión hará un giro completo con respecto al punto de partida. Este procedimiento difiere en forma significativa de la mayoría de los aspersores de turbina.
- No se pueden sentir los bordes del arco de cobertura cuando se rota a mano la torrecilla de la boquilla. Si la torrecilla de la boquilla se gira, venciendo el punto de inversión, se escuchará otro "clic". Ello implica que se activó la función Memory Arc®. El aspersor no ha sufrido ningún daño. El aspersor de turbina volverá a hacer "clic" cuando se lo gire nuevamente a la zona comprendida entre los bordes del arco de cobertura.
- La torrecilla de la boquilla puede girarse a mano en cualquier momento y en cualquier dirección, sin que ello ocasione ningún daño al aspersor de turbina. El portaboquilla podrá ser girado rápidamente a mano para acelerar el proceso de selección de la posición del arco de cobertura.
- El arco de cobertura del aspersor de turbina no puede colocarse en una posición inferior a los 50 grados. Si se llega al mínimo de 50 grados durante el ajuste, se sentirá una acción de bloqueo en el tornillo de ajuste. Para continuar moviendo el borde del arco de cobertura, mueva primero el otro borde en la misma dirección. Luego vuelva y continúe moviendo el primer borde. Si el tornillo de ajuste se fuerza más allá del punto de bloqueo fijado, éste hará un sonido al vencer el mecanismo dentado y se oirán una serie de "clicks" fuertes antes de que se haya ocasionado un daño al dispositivo.

Programación del arco de cobertura – Método N° 1:

1. Ajuste ambos bordes del arco de cobertura del aspersor de turbina a una distancia mayor de la deseada.
2. Para ajustar el borde izquierdo del arco de cobertura, gire el aspersor de turbina de forma tal que éste rote en sentido contrario al de las agujas del reloj.
3. Sostenga el portaboquilla para detener la rotación en el punto de inversión deseado.

4. Una vez que tenga el aspersor de turbina apuntando hacia el punto de inversión deseado, gire lentamente el tornillo de ajuste izquierdo en sentido horario hasta que anule el punto de torsión de la torrecilla de la boquilla. Se trata de algo apenas perceptible. También se podrá oír el "clic" del giro.
5. Verifique el punto de inversión durante el funcionamiento normal.
6. Repita el procedimiento para el giro del lado derecho. El aspersor de turbina debe ser girado de forma tal que rote en el sentido de las agujas del reloj, y el tornillo de ajuste del borde derecho deberá girarse en sentido contrario al de las agujas del reloj para reducir el arco de cobertura hasta que éste se destrabe.
7. Verifique el punto de inversión durante el funcionamiento normal.

Programación del arco de cobertura – Método N° 2:

1. Determine el punto en el que se encuentran los bordes del arco de cobertura girando la torrecilla de la boquilla a mano y prestando atención hasta escuchar un "clic", u observe el giro durante el funcionamiento del aspersor de turbina.
2. Utilice los tornillos de ajuste del arco de cobertura para aumentar o disminuir el arco de cobertura hasta que el giro llegue al punto deseado.

Instalación de la boquilla (Véase la Figura 2.)

1. Inserte la herramienta que eleva el vástago en la cavidad de la parte superior del aspersor de turbina y gírela 90 grados. Extraiga el vástago (portaaspersor) para poder acceder a la abertura de la boquilla y utilice la herramienta de sujeción para mantener el vástago en la posición extendida.
2. Afloje el tornillo de retención de la boquilla hasta que éste deje de obstruir la abertura de la boquilla que se encuentra en el portaboquilla (armazón).
3. Utilizando ambos pulgares, presione firmemente sobre la boquilla codificada con colores, llevándola hacia la abertura hasta que quede nivelada con la torrecilla de la boquilla.
4. Ajuste el tornillo de retención de la boquilla. La rosca del tornillo debe coincidir con la superficie delantera de la boquilla para asegurarse que la boquilla esté debidamente asegurada.
5. Para extraer la boquilla, afloje el tornillo de retención de la boquilla e inserte un destornillador de cabeza plana dentro de la ranura Side Pry™ que se encuentra en el borde inferior derecho de la boquilla para así aflojarla.

Aclaración de la Figura 1

- A** = Ícono de círculo parcial
- B** = Ranura de ajuste de círculo completo / parcial
- C** = Ranura de ajuste del arco de cobertura del borde izquierdo
- D** = Ranura para la herramienta que eleva el vástago
- E** = Tornillo de retención de la boquilla
- F** = Ícono de círculo completo
- G** = Ranura de ajuste del arco de cobertura del borde derecho

Aclaración de la Figura 2

- X** = Ranura para el tornillo de retención de la boquilla
- Y** = Ranura para la herramienta que eleva el vástago
- Z** = Ranura Side Pry™

7005 Nozzle Performance

METRIC

Pressure psi	Nozzle	Radius ft.	Flow GPM	■	▲
				Precip in/h	Precip in/h
50	04	39	3.8	0.48	0.56
	06	45	5.6	0.53	0.62
	08	49	6.6	0.53	0.61
	10	53	9.3	0.64	0.74
	12	57	11.1	0.66	0.76
	14	59	12.6	0.70	0.81
	16	61	14.3	0.74	0.85
	18	63	16.1	0.78	0.90
60	04	39	3.8	0.48	0.56
	06	45	6.1	0.58	0.67
	08	49	8.4	0.67	0.78
	10	53	10.1	0.69	0.80
	12	59	12.0	0.66	0.77
	14	61	14.3	0.74	0.85
	16	65	15.9	0.72	0.84
	18	65	17.8	0.81	0.94
70	04	39	4.7	0.60	0.69
	06	45	6.7	0.64	0.74
	08	49	9.0	0.72	0.83
	10	55	11.1	0.71	0.82
	12	59	13.2	0.73	0.84
	14	63	15.3	0.74	0.86
	16	67	17.2	0.74	0.85
	18	67	19.3	0.83	0.96
80	04	39	5.0	0.63	0.73
	06	45	7.1	0.68	0.78
	08	49	9.8	0.79	0.91
	10	55	11.8	0.75	0.87
	12	61	14.2	0.73	0.85
	14	63	16.4	0.80	0.92
	16	67	18.6	0.80	0.92
	18	69	20.9	0.85	0.98
90	14	65	17.9	0.82	0.94
	16	69	20.0	0.81	0.93
	18	71	22.2	0.85	0.98

Precipitation Rates based on half-circle operation.

■ Square spacing based on 50% diameter of throw.

▲ Triangular spacing based on 50% diameter of throw.

Performance data collected in zero wind conditions.

Pressure Bars	Nozzle	Radius m	Flow m ³ /h	Flow l/s	■	▲
					Precip mm/h	Precip mm/h
3,5	04	11,9	0,86	0,24	12	14
	06	13,7	1,28	0,36	14	16
	08	14,9	1,59	0,44	14	16
	10	16,1	2,10	0,58	16	19
	12	17,5	2,52	0,70	16	19
	14	18,1	2,92	0,81	18	21
	16	19,0	3,29	0,91	18	21
	18	19,3	3,70	1,03	20	23
4,0	04	11,9	0,93	0,26	13	15
	06	13,7	1,37	0,38	15	17
	08	14,9	1,75	0,49	16	18
	10	16,3	2,30	0,64	17	20
	12	17,7	2,70	0,75	17	20
	14	18,5	3,13	0,87	18	21
	16	19,4	3,52	0,98	19	22
	18	19,7	3,95	1,10	20	24
4,5	04	11,9	1,00	0,28	14	16
	06	13,7	1,45	0,40	15	18
	08	14,9	1,92	0,53	17	20
	10	16,5	2,40	0,67	18	20
	12	18,0	2,87	0,80	18	20
	14	18,8	3,34	0,93	19	22
	16	19,8	3,75	1,04	19	22
	18	20,1	4,21	1,17	21	24
5,0	04	11,9	1,06	0,29	15	17
	06	13,7	1,54	0,43	16	19
	08	14,9	2,09	0,58	19	22
	10	16,7	2,50	0,69	18	21
	12	18,3	3,05	0,85	18	21
	14	19,1	3,54	0,98	19	22
	16	20,2	3,98	1,10	20	23
	18	20,6	4,46	1,24	21	24
5,5	04	11,9	1,13	0,31	16	18
	06	13,7	1,62	0,45	17	20
	08	14,9	2,25	0,62	20	23
	10	16,8	2,70	0,75	19	22
	12	18,5	3,23	0,90	19	22
	14	19,4	3,75	1,04	20	23
	16	20,6	4,22	1,17	20	23
	18	21,0	4,71	1,31	21	25
6,0	14	19,7	3,96	1,10	20	24
	16	21,0	4,45	1,23	20	23
	18	21,5	4,96	1,38	21	25
6,2	14	19,8	4,06	1,13	21	24
	16	21,0	4,54	1,26	21	24
	18	21,7	5,04	1,40	21	25

8005 Nozzle Performance

METRIC

Pressure psi	Nozzle	Radius ft.	Flow GPM	■	▲
				Precip In/h	Precip In/h
50	12	57	11.1	0.66	0.76
	14	59	12.6	0.70	0.81
	16	61	14.3	0.74	0.85
	18	63	16.1	0.78	0.90
	20	65	18.6	0.85	0.98
	22	65	20.7	0.94	1.09
	24	63	22.3	1.08	1.25
26	65	24.3	1.11	1.28	
60	12	59	12.0	0.66	0.77
	14	61	14.3	0.74	0.85
	16	65	15.9	0.72	0.84
	18	65	17.8	0.81	0.94
	20	67	20.1	0.86	1.00
	22	71	23.2	0.89	1.02
	24	69	24.7	1.00	1.15
26	73	26.7	0.96	1.11	
70	12	59	13.2	0.73	0.84
	14	63	15.3	0.74	0.86
	16	67	17.2	0.74	0.85
	18	67	19.3	0.83	0.96
	20	71	22.0	0.84	0.97
	22	73	25.2	0.91	1.05
	24	75	27.0	0.92	1.07
26	75	29.4	1.01	1.16	
80	12	61	14.2	0.73	0.85
	14	63	16.4	0.80	0.92
	16	67	18.6	0.80	0.92
	18	69	20.9	0.85	0.98
	20	71	23.9	0.91	1.05
	22	75	27.3	0.93	1.08
	24	77	29.2	0.95	1.10
26	79	31.5	0.97	1.12	
90	12	61	14.7	0.76	0.88
	14	65	17.9	0.82	0.94
	16	69	20.0	0.81	0.93
	18	71	22.2	0.85	0.98
	20	73	25.3	0.91	1.06
	22	75	29.1	1.00	1.15
	24	79	31.0	0.96	1.10
26	79	33.7	1.04	1.20	
100	20	75	26.8	0.85	0.97
	22	77	30.7	1.00	1.15
	24	79	32.8	1.01	1.17
	26	81	36.3	1.07	1.23

■ Square spacing based on 50% diameter of throw.

▲ Triangular spacing based on 50% diameter of throw.

Pressure Bars	Nozzle	Radius m	Flow m ³ /h	Flow Vs	■	▲
					Precip mm/h	Precip mm/h
3.4	12	17.4	2.52	0.70	17	19
	14	18.0	2.86	0.79	18	20
	16	18.6	3.25	0.90	19	22
	18	19.2	3.66	1.02	20	23
	20	19.8	4.22	1.17	22	25
	22	19.8	4.70	1.30	24	28
	24	19.2	5.06	1.40	27	32
26	19.8	5.52	1.53	28	33	
3.5	12	17.4	2.54	0.70	17	19
	14	18.0	2.89	0.80	18	21
	16	18.7	3.28	0.91	19	22
	18	19.2	3.69	1.02	20	23
	20	19.9	4.25	1.18	21	25
	22	20.0	5.08	1.41	25	29
	24	19.3	5.11	1.42	27	32
26	20.0	5.57	1.55	28	32	
4.0	12	17.9	2.68	0.74	17	19
	14	18.5	3.17	0.88	19	21
	16	19.6	3.54	0.98	18	21
	18	19.7	3.97	1.10	20	24
	20	20.3	4.50	1.25	22	25
	22	21.3	5.23	1.45	23	27
	24	20.7	5.50	1.53	26	30
26	21.8	6.01	1.67	25	29	
4.5	12	18.0	2.87	0.80	18	20
	14	18.9	3.37	0.93	19	22
	16	20.1	3.77	1.05	19	22
	18	20.1	4.22	1.17	21	24
	20	21.1	4.79	1.33	22	25
	22	22.0	5.51	1.53	23	26
	24	22.0	5.88	1.63	24	28
26	22.6	6.42	1.78	25	29	
5.0	12	18.1	3.06	0.85	19	22
	14	19.2	3.54	0.98	19	22
	16	20.4	3.99	1.11	19	22
	18	20.6	4.47	1.24	21	24
	20	21.6	5.11	1.42	22	25
	22	22.4	5.84	1.62	23	27
	24	23.0	6.26	1.74	24	27
26	23.2	6.80	1.89	25	29	
5.5	12	18.6	3.22	0.89	19	21
	14	19.2	3.72	1.03	20	23
	16	20.4	4.22	1.17	20	23
	18	21.0	4.74	1.31	21	25
	20	21.6	5.42	1.50	23	27
	22	22.8	6.19	1.72	24	28
	24	23.5	6.62	1.84	24	28
26	24.1	7.14	1.98	25	28	
6.0	12	18.6	3.30	0.92	19	22
	14	19.6	3.96	1.10	21	24
	16	20.9	4.45	1.23	20	24
	18	21.5	4.95	1.37	21	25
	20	22.1	5.65	1.57	23	27
	22	22.9	6.71	1.86	26	30
	24	23.9	6.92	1.92	24	28
26	24.1	7.50	2.08	26	30	
6.5	20	22.5	5.89	1.63	23	27
	22	23.4	6.84	1.90	25	29
	24	24.1	7.22	2.00	25	29
	26	24.3	7.91	2.19	27	31
6.9	20	22.9	6.09	1.69	23	27
	22	23.5	6.97	1.93	25	29
	24	24.1	7.45	2.07	26	30
	26	24.7	8.24	2.29	27	31