

# GrindLazer™

3A0386E  
ZH

- 设计用于研磨平整的水平混凝土或沥青表面 -
- 用于去除混凝土和沥青表面的杂质 -
- 仅限室外使用 -

**型号 571002 - 前切**

GrindLazer 270 (270 cc / 9 hp)

**型号 571003 - 前切**

GrindLazer 390 (390 cc / 13 hp)

**型号 571004 - 反向上切 ( 必须和线路驱动器™ 配合使用 )**

GrindLazer 480 (480 cc / 16 hp)

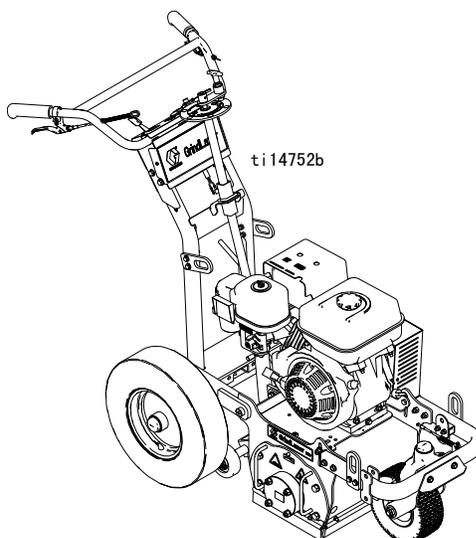
**型号 571260 - 反向上切 ( 必须和线路驱动器™ 配合使用 )**

GrindLazer 630 (627 cc / 21 hp)

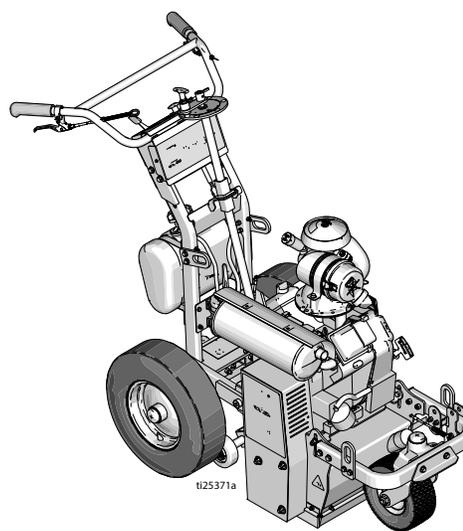


**重要安全说明**

请阅读本手册的所有警告及说明。  
妥善保存这些说明。



GrindLazer 270 和 390



GrindLazer 630

**相关手册：**

操作 - 3A0101

部件 - 3A0103

( 轮、刀具和线路驱动器™ 单独销售 )

# 目录

目录	2	刀具堆放建议	17
警告	3	6 英寸 ( 15 厘米 )粗锉纹合金刀具 ( 双间隔 )	
组件辨认	5	276 垫片 /60 刀具	17
更换轮	6	8 英寸 ( 20 厘米 )粗锉纹合金刀具 ( 双间隔 )	
更换刀具	7	234 垫片 /84 刀具	18
更换皮带	9	10 英寸 ( 25 厘米 )粗锉纹合金刀具 ( 双间隔 )	
更换离合器	11	210 垫片 /102 刀具	19
更换皮带轮	12	6 英寸 ( 15 厘米 )通用锉纹合金刀具 ( 单间隔 )	
更换电刷	13	234 垫片 /84 刀具	20
更换传动轴承组件	14	8 英寸 ( 20 厘米 )通用锉纹合金刀具 ( 单间隔 )	
拆除门轴承组件	14	186 垫片 /114 刀具	21
安装门轴承组件	14	10 英寸 ( 25 厘米 )通用锉纹合金刀具 ( 单间隔 )	
拆除传动轴承组件	15	150 垫片 /138 刀具	22
安装传动轴承组件	16	6 英寸 ( 15 厘米 )细锉纹合金刀具	
安装滑轮	16	198 垫片 /108 刀具	23
		8 英寸 ( 20 厘米 )细锉纹合金刀具	
		138 垫片 /144 刀具	24
		10 英寸 ( 25 厘米 )细锉纹合金刀具	
		90 垫片 /174 刀具	25
		6 英寸 ( 15 厘米 )锉纹碳化物铣床	
		204 垫片 /30 刀具	26
		8 英寸 ( 20 厘米 )锉纹碳化物铣床	
		132 垫片 /42 刀具	27
		10 英寸 ( 25 厘米 )锉纹碳化物铣床	
		66 垫片 /54 刀具	28
		6 英寸 ( 15 厘米 )全切连枷设置	
		258 垫片 /84 刀具	29
		8 英寸 ( 20 厘米 )全切连枷设置	
		210 垫片 /108 刀具	30
		10 英寸 ( 25 厘米 )全切连枷设置	
		162 垫片 /138 刀具	31
		6 英寸 ( 15 厘米 )钢刀具设置	
		222 垫圈 /126 刀具	32
		8 英寸 ( 20 厘米 )钢刀具设置	
		156 垫圈 /174 刀具	33
		10 英寸 ( 25 厘米 )钢刀具设置	
		114 垫圈 /204 刀具	34
		金刚石刀片	35
故障排除	36		
技术数据	37		
注释	39		
Graco Standard Warranty	40		

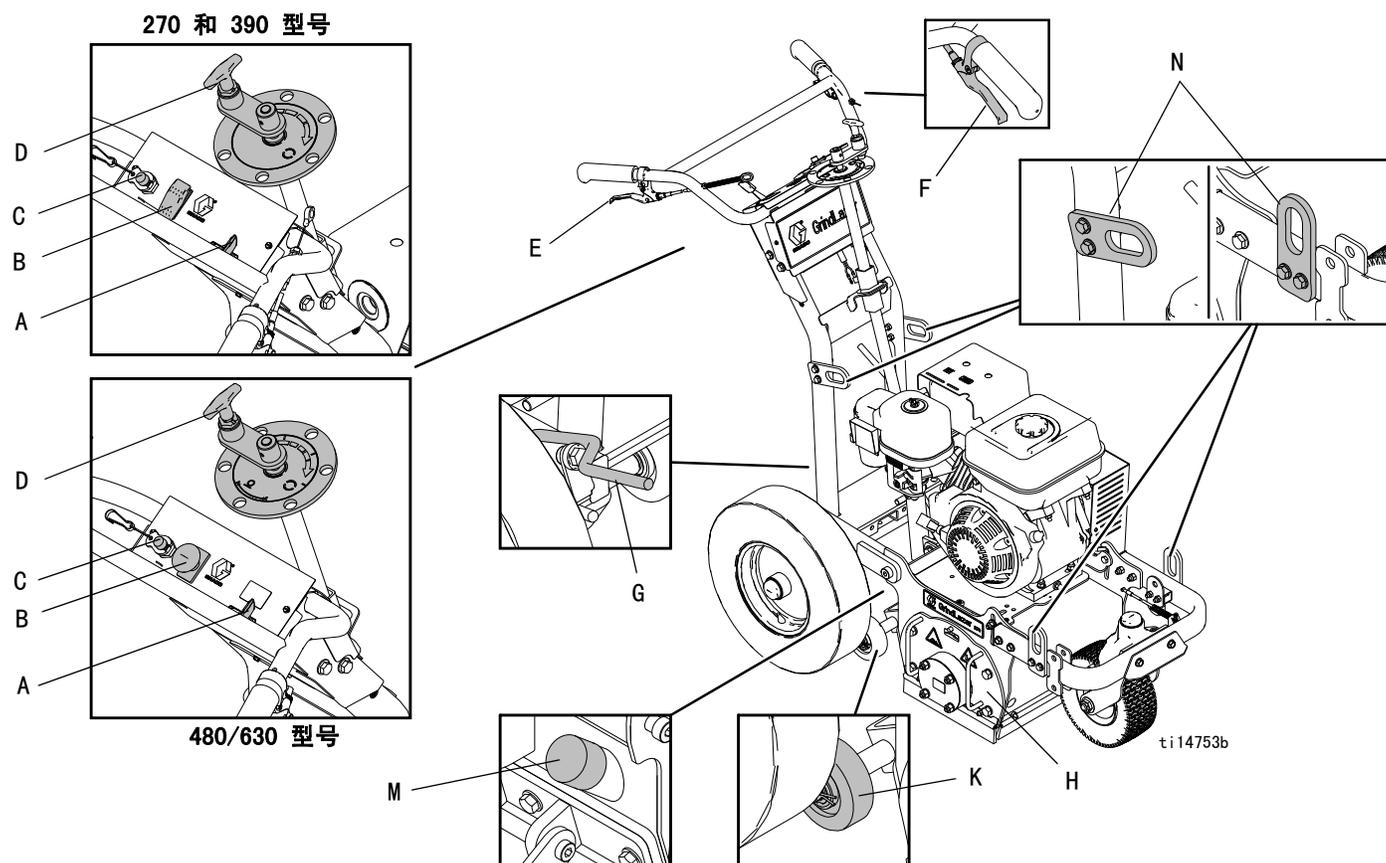
# 警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及维修的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定的操作过程有关的危险。请参考这些警告。另外，在本手册的其它适当地方还会有另外的与特定产品有关的警告。

 <b>警告</b>	
 	<p><b>灰尘和碎粒危害</b></p> <p>使用该设备碾磨混凝土和其它铺路材料可能导致产生有害灰尘或材料化学物。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>仅限熟悉适用的政府安全和劳动卫生法规的用户使用。</li> <li>仅在通风良好的区域使用设备。</li> <li>佩戴适合灰尘环境的经过正确适配测试和政府批准的呼吸器。</li> </ul>
	<p><b>设备误用危险</b></p> <p>误用会导致死亡或严重的伤害。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>疲劳时或在服药或酗酒之后不得使用此设备。</li> <li>当设备已通电时，请勿离开工作区。当设备不使用时，要关闭所有设备。</li> <li>每日检查设备。已磨损或损坏的零配件要立即修理或更换，只能使用生产商的原装更换用零配件进行修理或更换。</li> <li>请勿改装或修改设备。</li> <li>只能将设备用于其特定的用途。有关信息，请与经销商联系。</li> <li>儿童和动物要远离工作区。</li> <li>遵守所有适用的安全法规。</li> <li>与工作区内其他人员保持安全操作距离。</li> <li>避免任何管道、柱子、开口或其它物体突出工作区表面。</li> </ul>
	<p><b>移动车辆危险</b></p> <p>粗心大意的行为会造出事故。从车上摔下来、冲进人群或物品，或者与其它车辆相撞都可能造成严重的伤亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>请勿踩在前进 / 换向踏板上。</li> <li>缓慢转弯。不要进行超过 45° 的转弯。</li> <li>下坡时可能会失去牵引力。不要在超过 15° 的陡坡上操作。</li> <li>请勿携带乘客。</li> <li>请勿拖拉。</li> <li>仅与线带设备配合使用。</li> <li>在拥挤区域使用适合的交通控制。参见美国运输部联邦公路管理局统一交通控制设备 (MUTCD) 中的手册，或者参见当地公路和运输法规。</li> </ul>
 	<p><b>移动零配件危险</b></p> <p>移动零配件会挤夹或切断手指和其它身体部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>要避开移动的零配件。</li> <li>请勿在取下护罩或外盖的情况下操作设备。</li> <li>在检查、移动或维修设备之前，请关闭电源。</li> </ul>
	<p><b>烧伤危险</b></p> <p>操作时，受热的设备表面可能会变得非常热。为了避免严重烧伤，不要接触热的设备。要待设备完全冷却之后再触摸。</p>

 <b>警告</b>	
	<p><b>火灾和爆炸危险</b></p> <p>工作区内的溶剂及涂料烟雾等易燃烟雾可能被点燃或爆炸。为防止火灾和爆炸，请注意以下事项：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 仅在通风良好的区域使用设备。</li> <li>• 不得在发动机运行或发热时向箱内添加燃油；应关闭发动机并使其冷却。燃油是易燃品，如果溅到热表面上即可被点燃或爆炸。</li> <li>• 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。</li> <li>• 工作区内要配备灭火器。</li> </ul>
	<p><b>一氧化碳危险</b></p> <p>排出的气体中包含无色无味的有毒一氧化碳。吸入一氧化碳可能会致人死亡。不要在密闭区域中操作。</p>
	<p><b>个人防护装备</b></p> <p>在操作或维修设备时，或在进入设备的工作区时，必须穿戴适当的防护用品，以免受到严重损伤（包括眼睛损伤）、吸入灰尘或化学物、烧伤以及听力损伤。此类装备包括但不限于以下物品：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 防护眼镜</li> <li>• 保护鞋</li> <li>• 手套</li> <li>• 听力保护装置</li> <li>• 经过正确适配测试和政府批准的呼吸器</li> </ul>

# 组件辨认



	组件	描述
A	发动机节流杆	调整发动机速度。
B	发动机停止开关	为发动机供电
C	紧急关闭	如果操作时电源线断开连接，请夹紧操作员并关闭发动机。
D	轮调整刻度盘	升高和降低切割滚筒。
E	轮接合杆	当杆接合时，可以按下把手以将切割滚筒抬离表面并锁定在 UP 位置。一旦轮锁定在 UP 位置，就可以来回移动 GrindLazer，轮不会接触表面。
F	前轮锁杆	前轮通常被锁定，以引导 GrindLazer 直线行走。当杆接合时，会解除前轮锁定，允许其自由转动。
G	后轮制动器	防止后轮移动。
H	轮检修面板	允许检修以更换切割滚筒的可拆除平板。
K	高度调节轮	设置轮切割的高度
M	真空口	连接真空以在操作时减少灰尘和碎粒的口。
N	起吊点	运输或修理时用来起吊 GrindLazer 的经过加固的点。

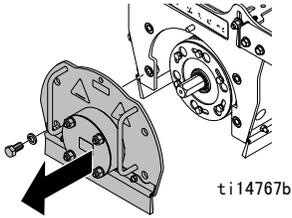
# 更换轮

						
---	---	--	--	--	--	--

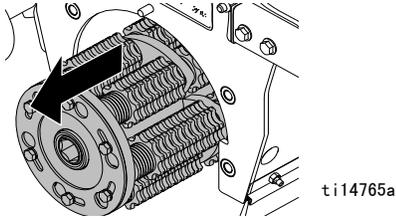
轮完全冷却之前，请勿触摸或操作。

## 拆除

1. 取下四个螺栓和轮检修面板 (H)。



2. 将轮滑动离开六角轴。

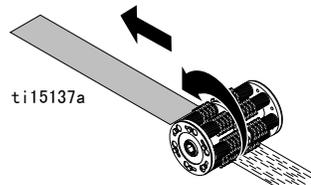


## 安装

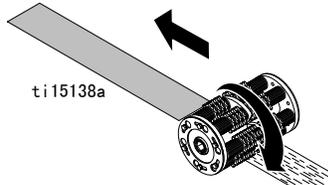
注：硬质合金甩刀没有特殊定向或方向要求。碳化物铣床和金刚石刀片是定向的。应该堆放，以便铣床和刀片上的箭头指向轮的旋转方向。



270 和 390 型号是针对“前切”碾磨（轮的旋转方向与其前进方向一致）而设计的。480 和 630 型号是针对“反向（上切）”碾磨（轮的旋转方向与其前进方向相反）而设计的。

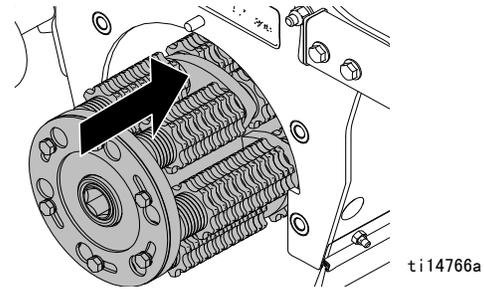


前切（270/390 型号）

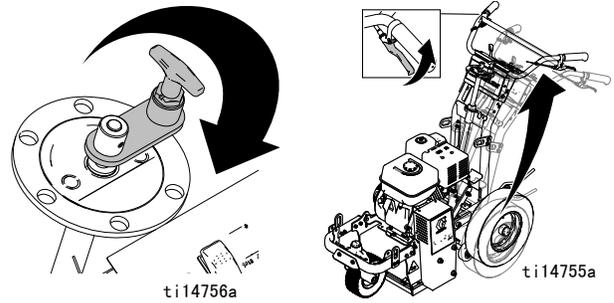


反向（上切）480/630 型号

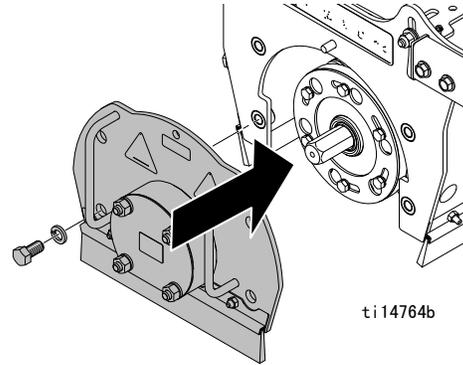
1. 滑动替换轮，将其放置在六角轴上。



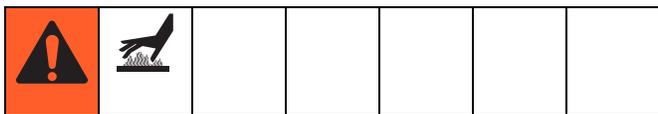
2. 降低轮调整刻度盘 (D) 并推动轮接合杆 (E)，将轮放在地面上。



3. 更换轮检修面板 (H) 并用 27-30 英尺 - 磅（37-41 牛·米）的扭力旋紧四个螺栓。

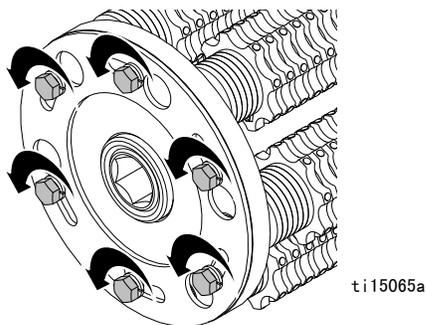


# 更换刀具

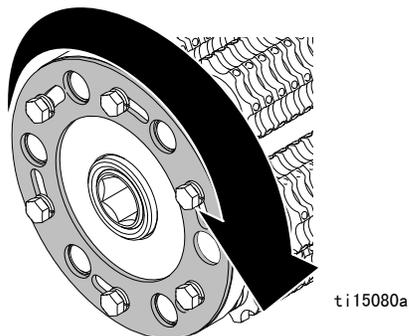


## 拆除（ 碳合金 / 碳化物铣床 ）

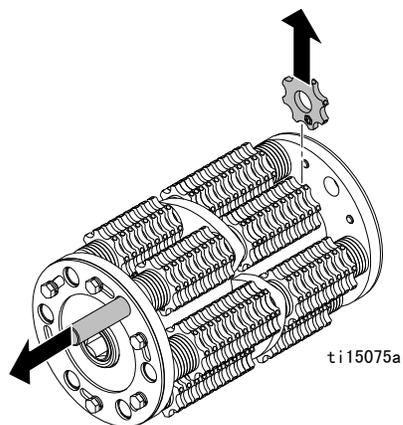
1. 拆除轮（ 参见**更换轮**，第 6 页 ）。
2. 旋松每侧轮上的六个螺栓（ 不要取下螺栓 ）。



3. 旋转每侧轮上的摆盘，将杆暴露出来。

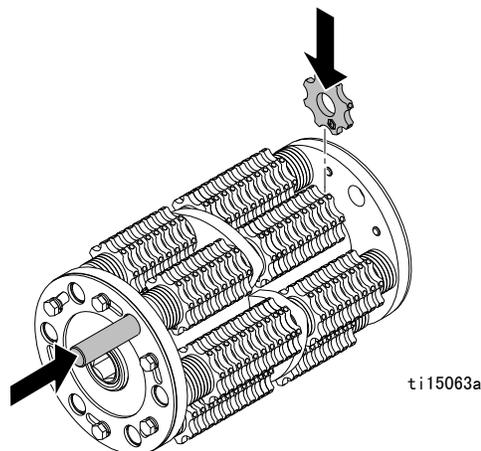


4. 将杆推出并取下刀具。



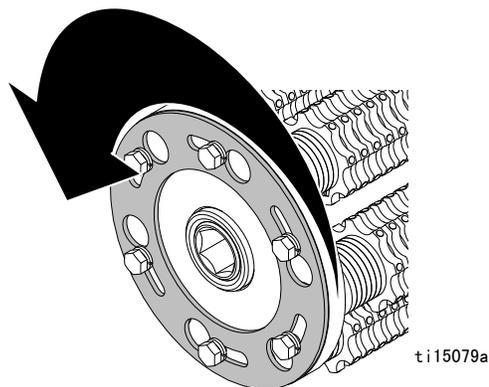
## 安装（ 碳合金 / 碳化物铣床 ）

1. 更换刀具和垫圈（ 参见**刀具堆放建议**，第 17 - 35 页 ）。

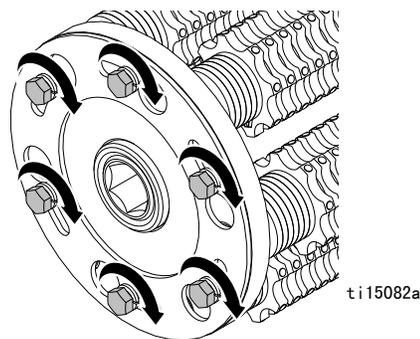


注：刀具必须以轮为中心，以便发挥最佳性能。

2. 旋转每侧轮上摆盘以盖住杆。



3. 用 125-175 英寸 - 磅（ 14-20 牛·米 ）的扭力旋紧每侧轮上的六个螺栓。

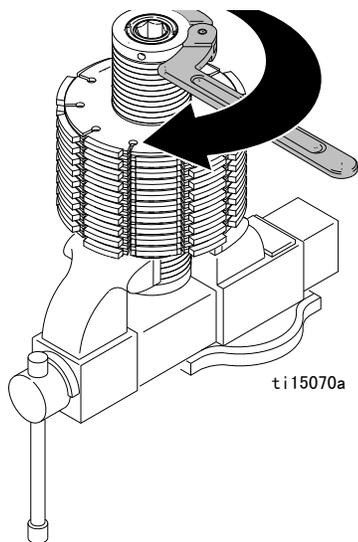


4. 安装轮（ 参见**更换轮**，第 6 页 ）。

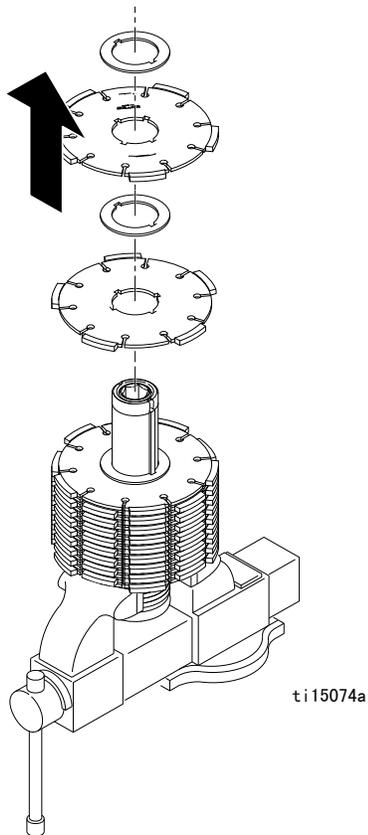
## 拆除（金刚石刀片）

1. 拆除轮（参见**更换轮**，第 6 页）。
2. 将轮放在台钳中。
3. 使用活动扳手旋松扳手螺母（顺时针旋转）并取下。

注：该螺母是反螺纹螺母。

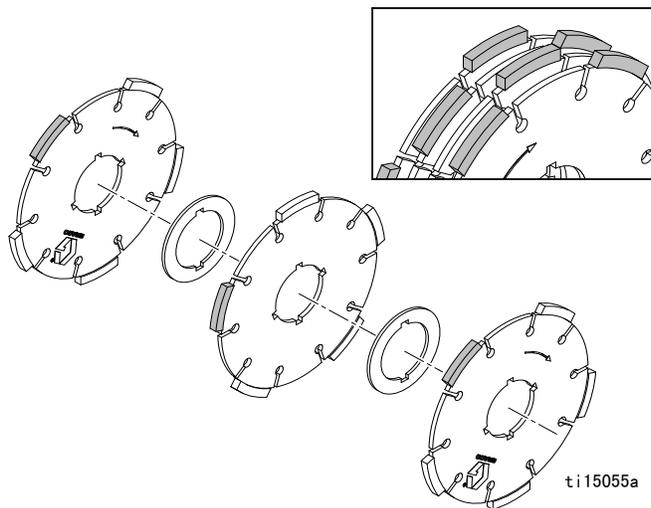


4. 取下所有垫片和金刚石刀片。



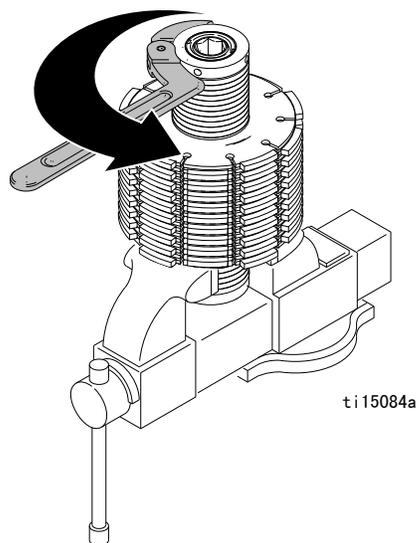
## 安装（金刚石刀片）

1. 按如下所示顺序和方向更换所有垫片和金刚石刀片（堆放时，应该在备用段旋转刀片）。



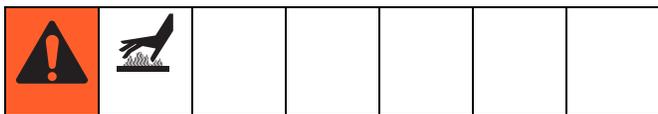
注：刀具必须以轮为中心，以便发挥最佳性能。

2. 清理螺纹上的灰尘和碎屑。涂抹蓝色 / 中等强度的螺纹锁固胶。使用活动扳手拧紧扳手螺母，使其与驱动轴末端齐平（逆时针旋转）。



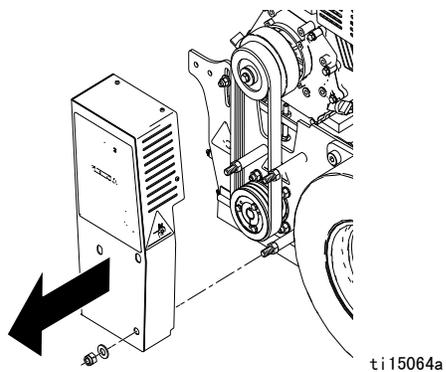
3. 从台钳中取下轮和安装轮（参见**更换轮**，第 6 页）。

# 更换皮带

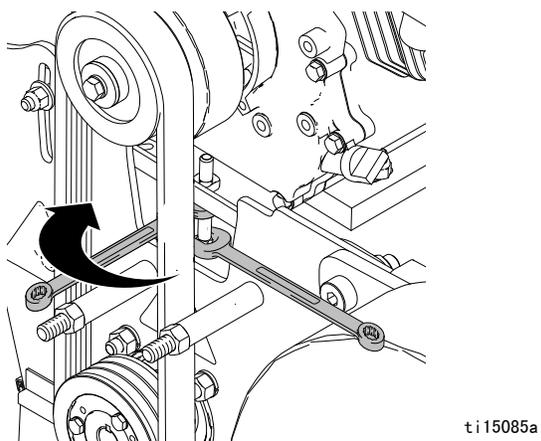


## 拆除

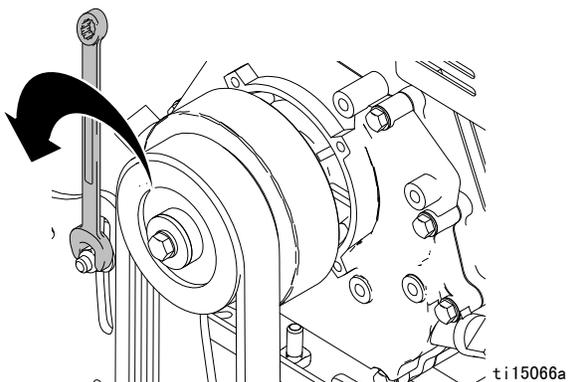
1. 取下三个螺母和垫圈。取下皮带护罩。



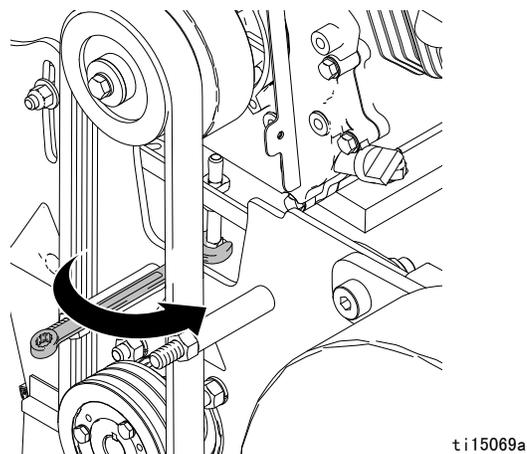
2. 旋松通过皮带两侧的安全螺母。



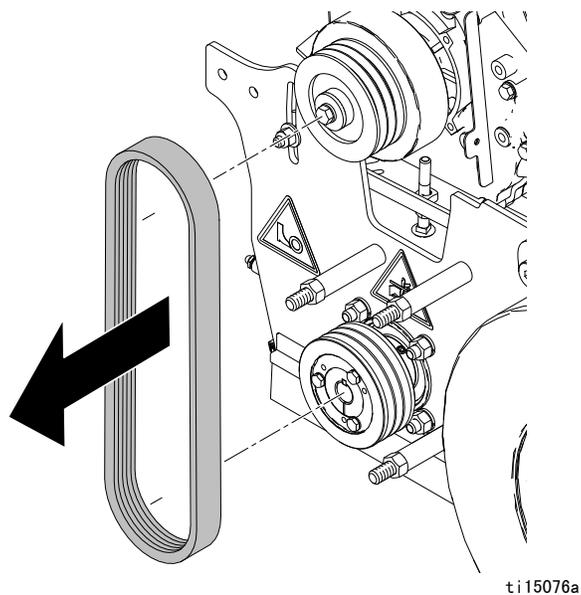
3. 使用两个扳手旋松每侧松土机底座上的发动机安装螺栓。



4. 旋紧底部螺栓以降低皮带轮摆盘。

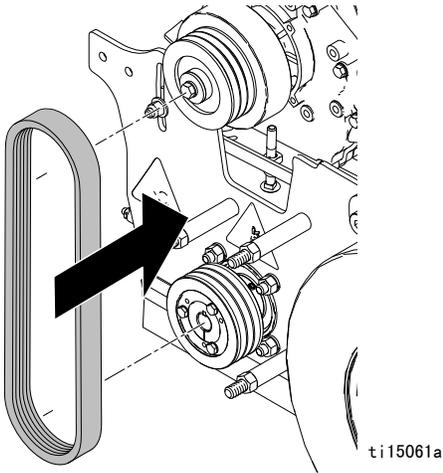


5. 取下旧的皮带。

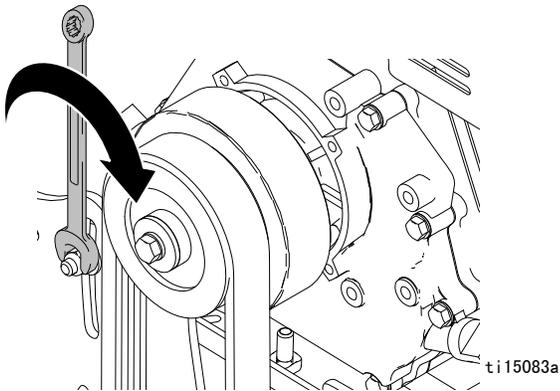


## 安装

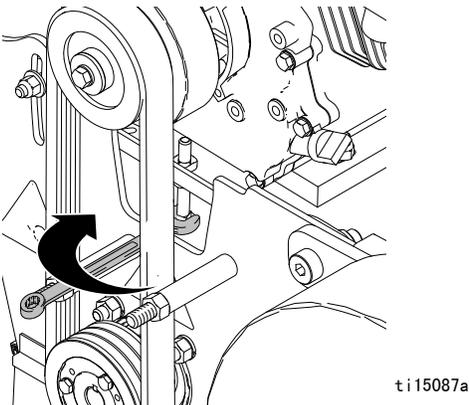
1. 安装新皮带。



2. 使用两个扳手旋紧每侧松土机底座上的发动机调整螺栓。



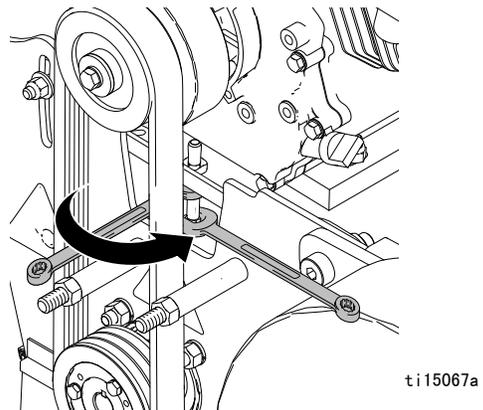
3. 按照以下张力旋紧皮带调整螺栓。



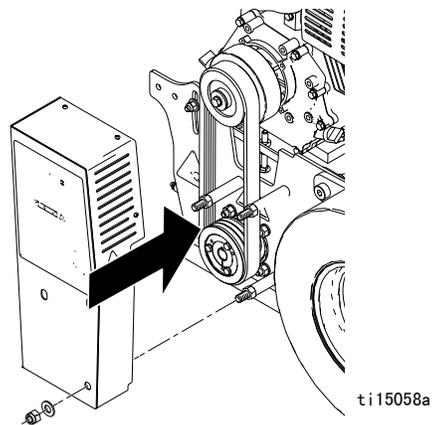
皮带张力建议：

( 3VX375 皮带 ) 型号系列		270 A	390 A	480 A	
新皮带	张力 ( 磅力 )	130 +/- 5	174 +/- 6	204 +/- 7	
	频率 ( 赫兹 )	83 +/- 2	96 +/- 2	104 +/- 2	
旧皮带	张力 ( 磅力 )	112 +/- 5	150 +/- 6	176 +/- 7	
	频率 ( 赫兹 )	77 +/- 2	90 +/- 2	97 +/- 2	
( 3VX355 皮带 ) 型号系列		270 B, C, D	390 B, C, D	480 B, C, D	630 A
新皮带	张力 ( 磅力 )	145 +/- 5	193 +/- 7	194 +/- 7	194 +/- 7
	频率 ( 赫兹 )	91 +/- 2	105 +/- 2	105 +/- 2	105 +/- 2
旧皮带	张力 ( 磅力 )	125 +/- 5	167 +/- 7	167 +/- 7	167 +/- 7
	频率 ( 赫兹 )	85 +/- 2	98 +/- 2	98 +/- 2	98 +/- 2

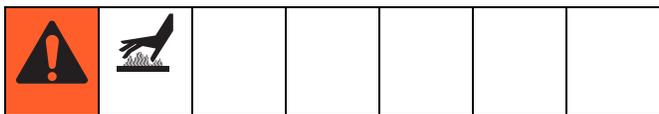
4. 旋紧通过皮带两侧的安全螺母。



5. 更换皮带护罩并旋紧三个螺母和四个螺丝。

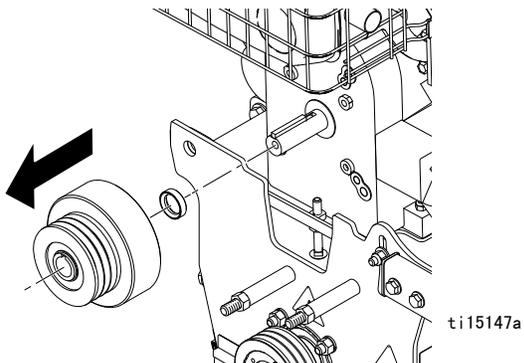


# 更换离合器

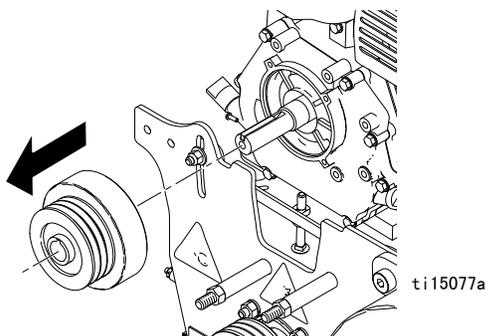


## 拆除

1. 拆除皮带护罩和皮带（参见**更换皮带**，第 9 页）。
2. 使用拧紧扳手取下离合器螺栓。

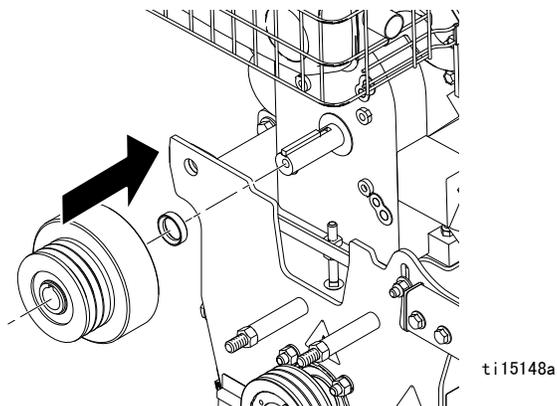


3. 取下旧的离合器。

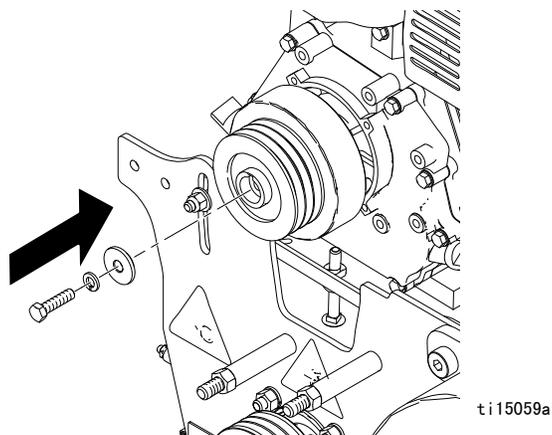


## 安装

1. 安装离合器。



2. 使用拧紧扳手旋紧离合器螺栓。



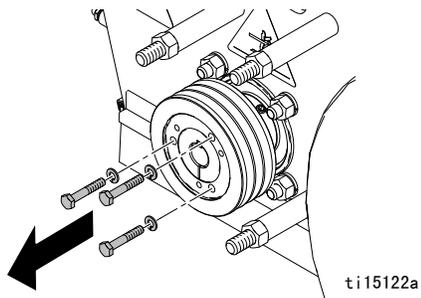
3. 安装皮带和皮带护罩（参见**更换皮带**，第 9 页）。

# 更换皮带轮

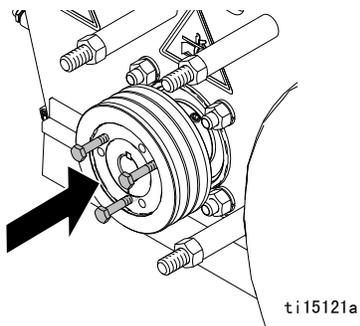


## 拆除

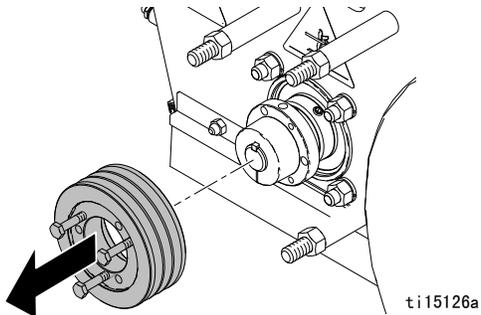
1. 拆除轮（参见**更换轮**，第 6 页）。
2. 拆除皮带罩和皮带（参见**更换皮带**，第 9 页）。
3. 取下三个皮带轮螺丝和垫圈。



4. 将三个螺丝插入皮带轮拆除孔。旋紧螺丝并缓慢取下皮带轮。

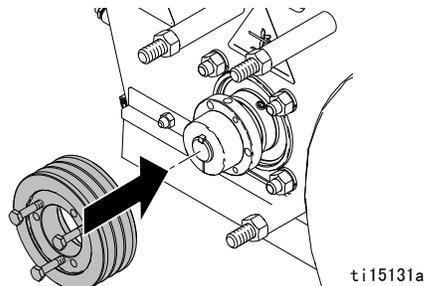


5. 取下皮带轮。

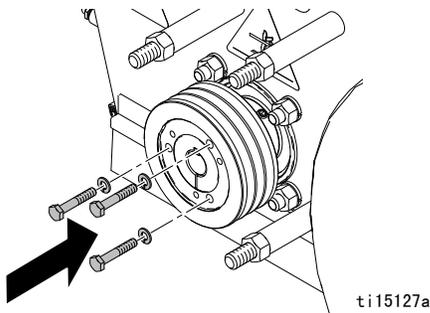


## 安装

6. 将皮带轮安装在六角轴上。

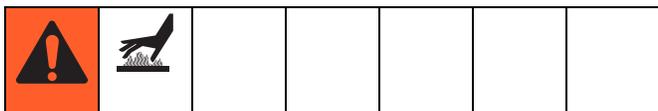


7. 插入三个皮带轮螺丝和垫圈。



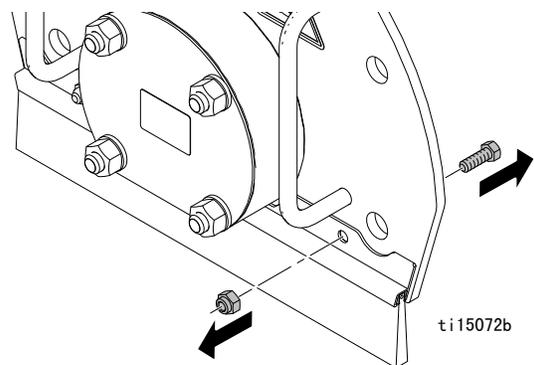
8. 更换皮带护罩和皮带（参见**更换皮带**，第 9 页）。
9. 更换轮（参见**更换轮**，第 6 页）。

# 更换电刷

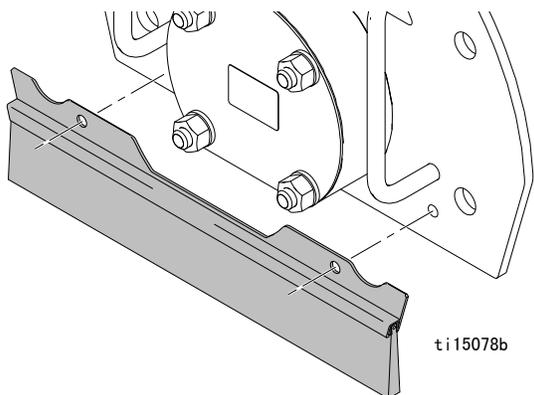


## 拆除

1. 取下两个安装螺栓。

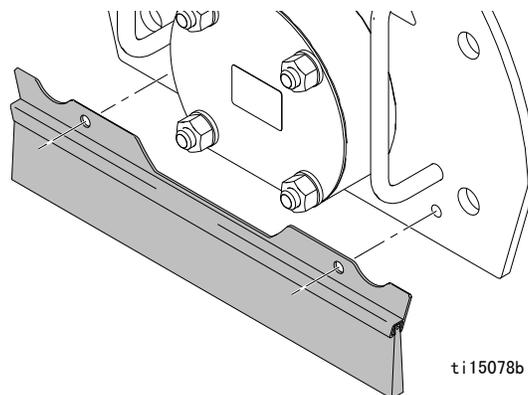


2. 取下旧的电刷。

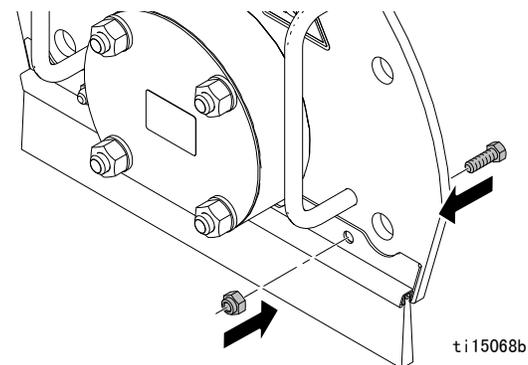


## 安装

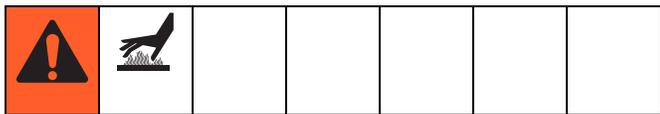
1. 安装新电刷。



2. 旋紧两个安装螺栓。

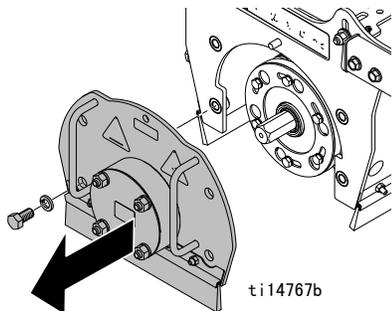


## 更换传动轴承组件



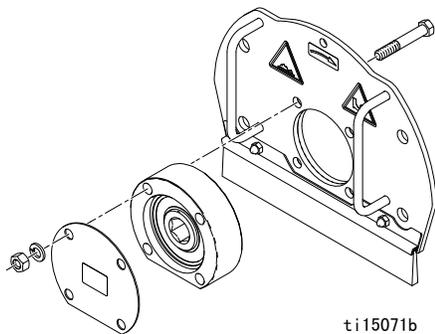
### 拆除门轴承组件

1. 取下将轴承组件固定在门上的四个螺母并取下门。

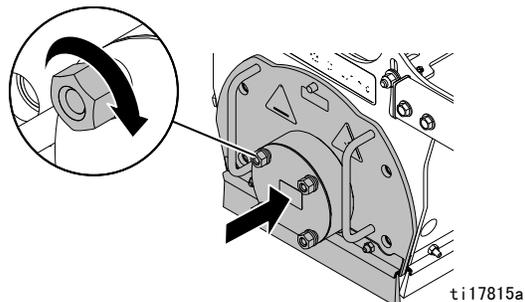


### 安装门轴承组件

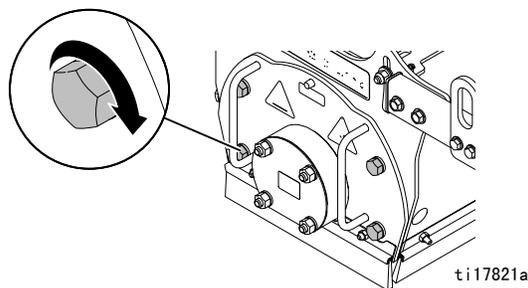
1. 将新的门轴承组件穿过门孔。注：确保轴承密封处于轴承笼内侧。



2. 将防尘罩安装在轴承上。用手旋紧螺母并将垫圈锁定在门上。注：此时请勿完全旋紧螺栓。
3. 将门组装到装置上并四周滑动，直到轴承组件安装到位以便正确对齐。

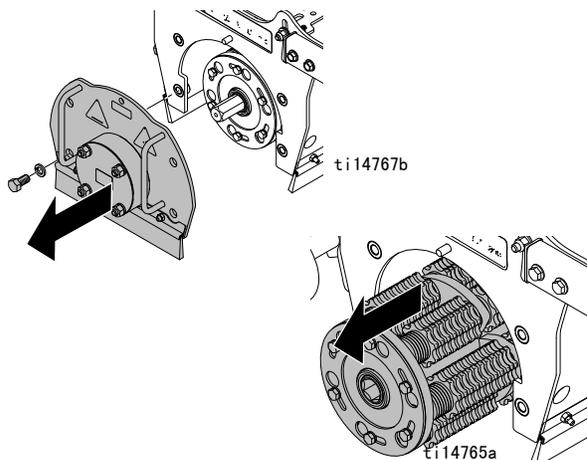


4. 旋紧轴承组件上的四个螺母以将其固定到位。
5. 旋紧四个螺栓以将门固定到位。



## 拆除传动轴承组件

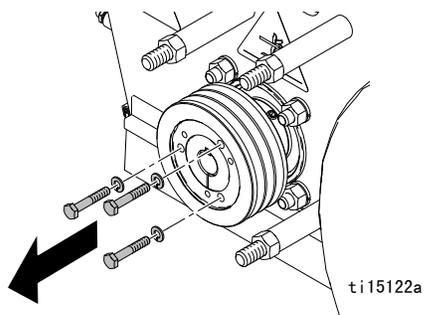
1. 从装置上取下门并取下机器上的所有截割滚筒。



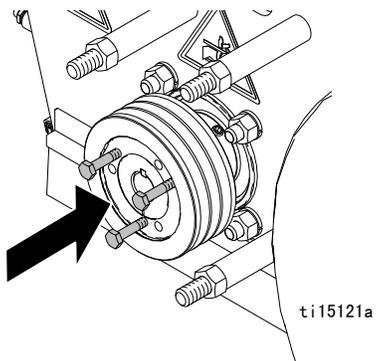
2. 拆除皮带护罩和皮带（参见第 9 页）。

3. 拆除滑轮。

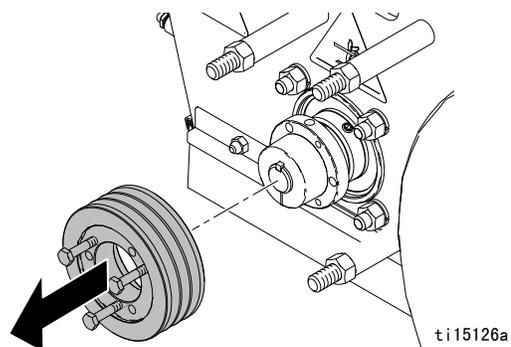
- a. 取下三个将滑轮固定在销套上的螺栓。



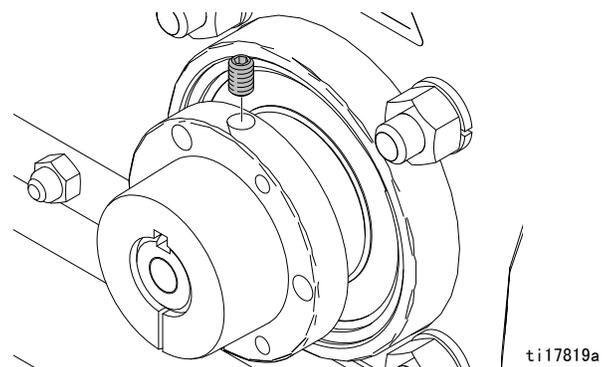
- b. 将三个螺栓插入邻孔并旋紧以从销套上取下滑轮。



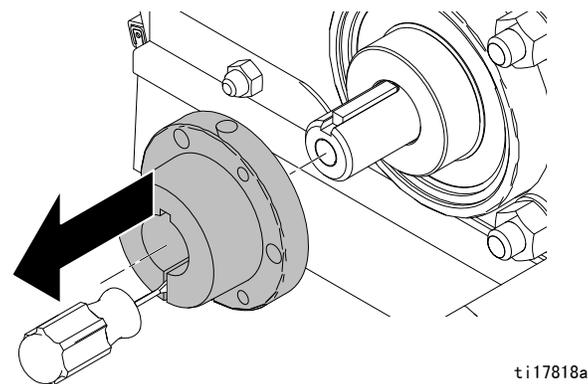
- c. 拆除滑轮。



- d. 从销套上取下固定螺丝。



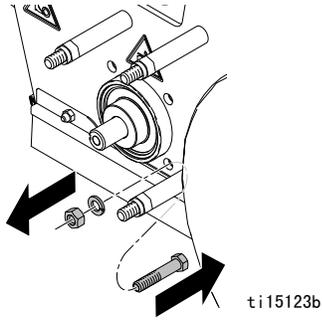
- e. 从传动轴上取下销套。如果销套非常紧，请将平头螺丝刀敲入销套上的槽中，以向上打开销套和滑开轴。



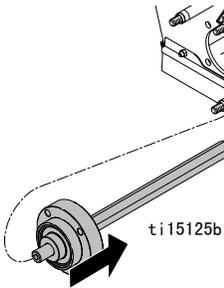
### 注意

请勿过度扭紧单个螺栓，否则螺栓将会裂开。

4. 取下四个将传动侧轴承固定在笼上的螺母。

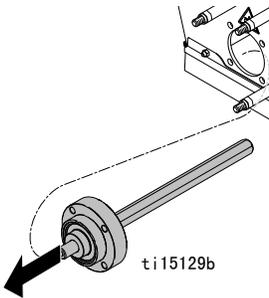


5. 将轴承组件滑出孔。



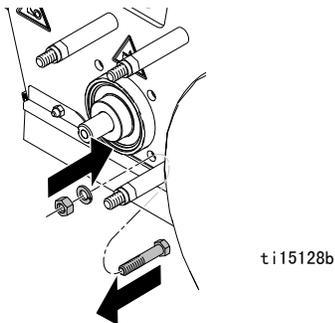
## 安装传动轴承组件

1. 将新的传动轴承组件插入笼中。

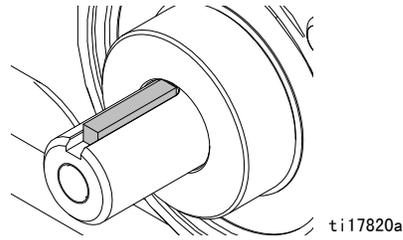


注：确保使用针对传动侧轴承的短螺栓。

2. 旋紧螺母并锁定垫圈以将轴承组件固定到位。

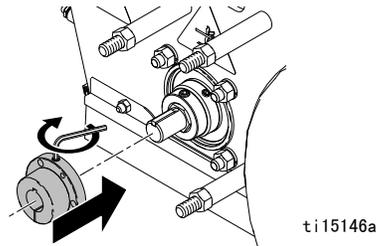


3. 确保传动轴键按如下方式组装。



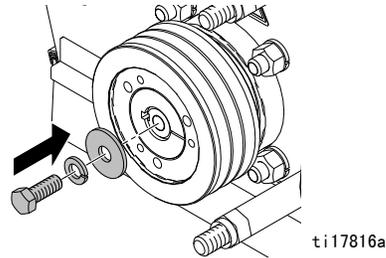
## 安装滑轮

1. 将销套插入传动轴。确保键到位。

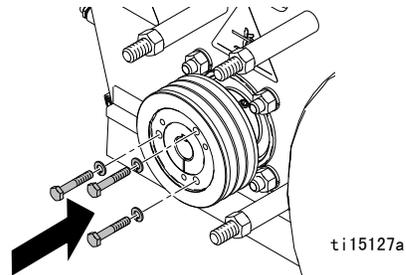


2. 将螺纹密封剂涂抹到固定螺丝上，并将固定螺丝安装到销套中。

3. 将螺纹密封剂涂抹到螺栓上，并按如下所示将锁定垫圈和垫片放置在螺栓上。将它旋进轴承尾部并拧紧。确保锁定垫圈完全压紧。



4. 将滑轮安装到销套上，旋紧三个螺栓和锁定垫圈以将滑轮推到装置上。

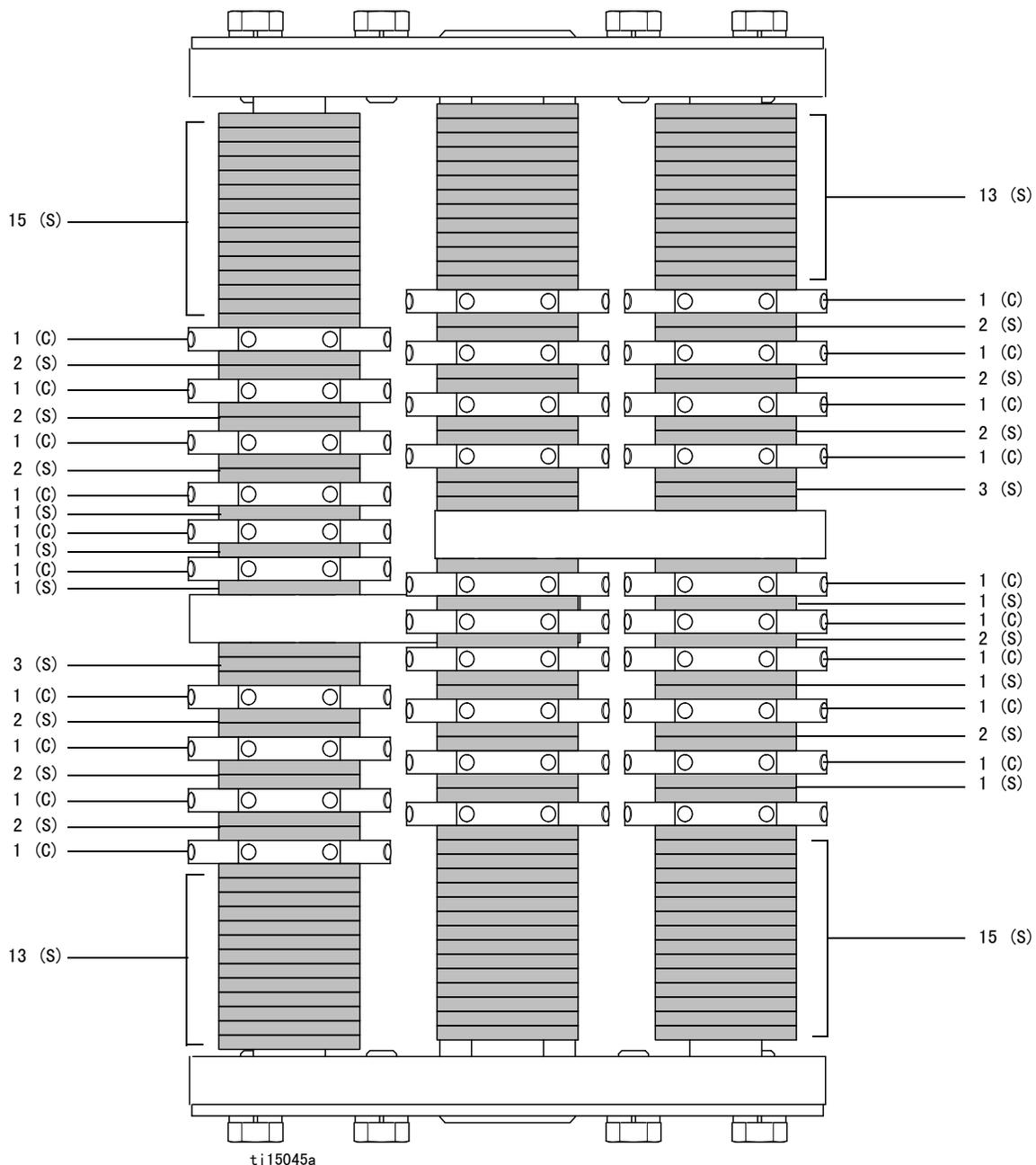


5. 更换皮带和皮带护罩（参见第 9 页）。

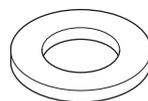
# 刀具堆放建议

## 6 英寸 ( 15 厘米 )粗锉纹合金刀具 ( 双间隔 ) 276 垫片 /60 刀具

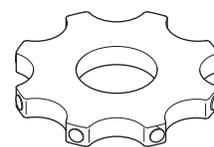
说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片

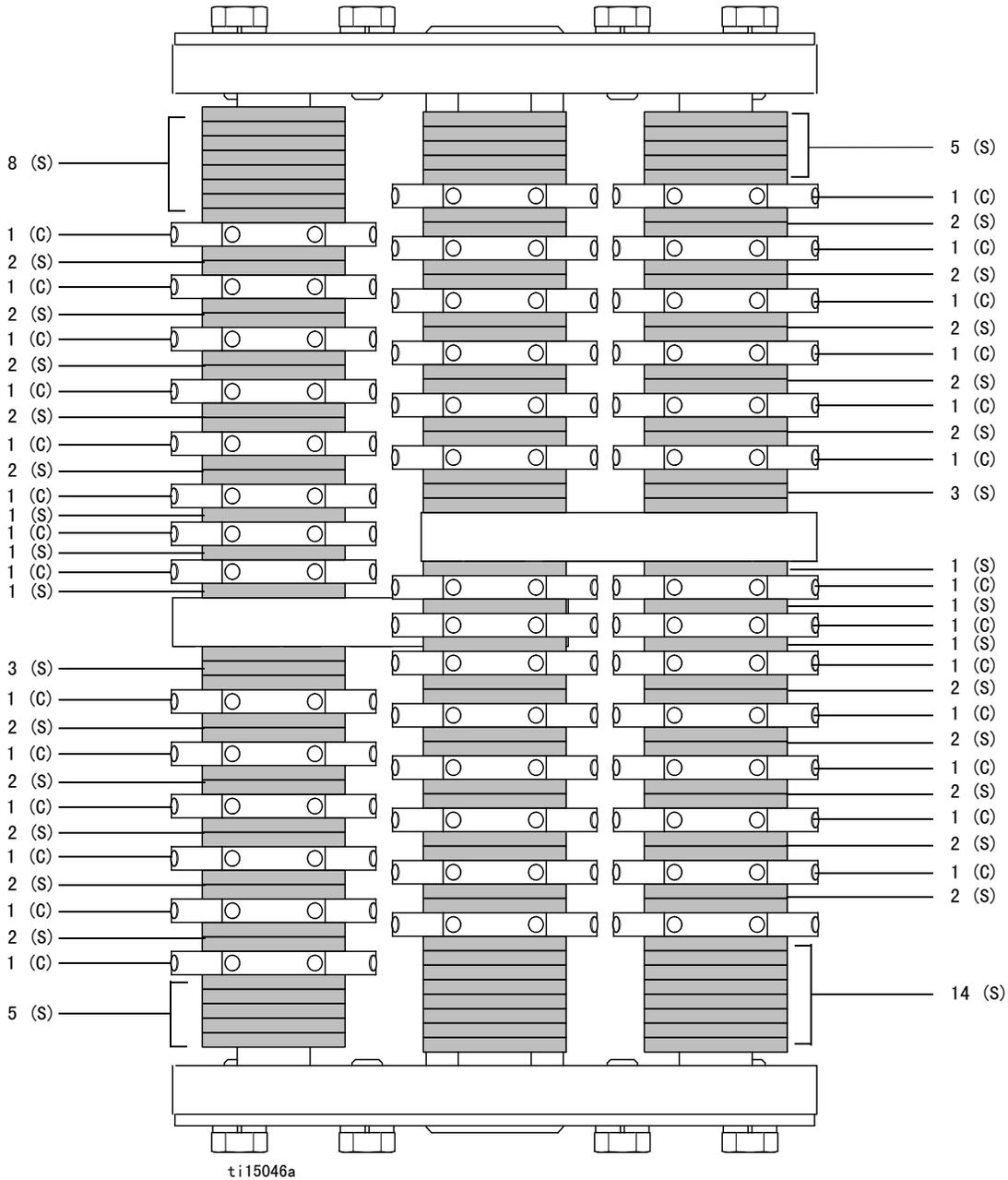


ti15053a

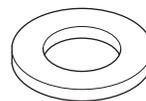
(C) 碳化物刀具

## 8 英寸 ( 20 厘米 )粗镗纹合金刀具 ( 双间隔 ) 234 垫片 /84 刀具

说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片

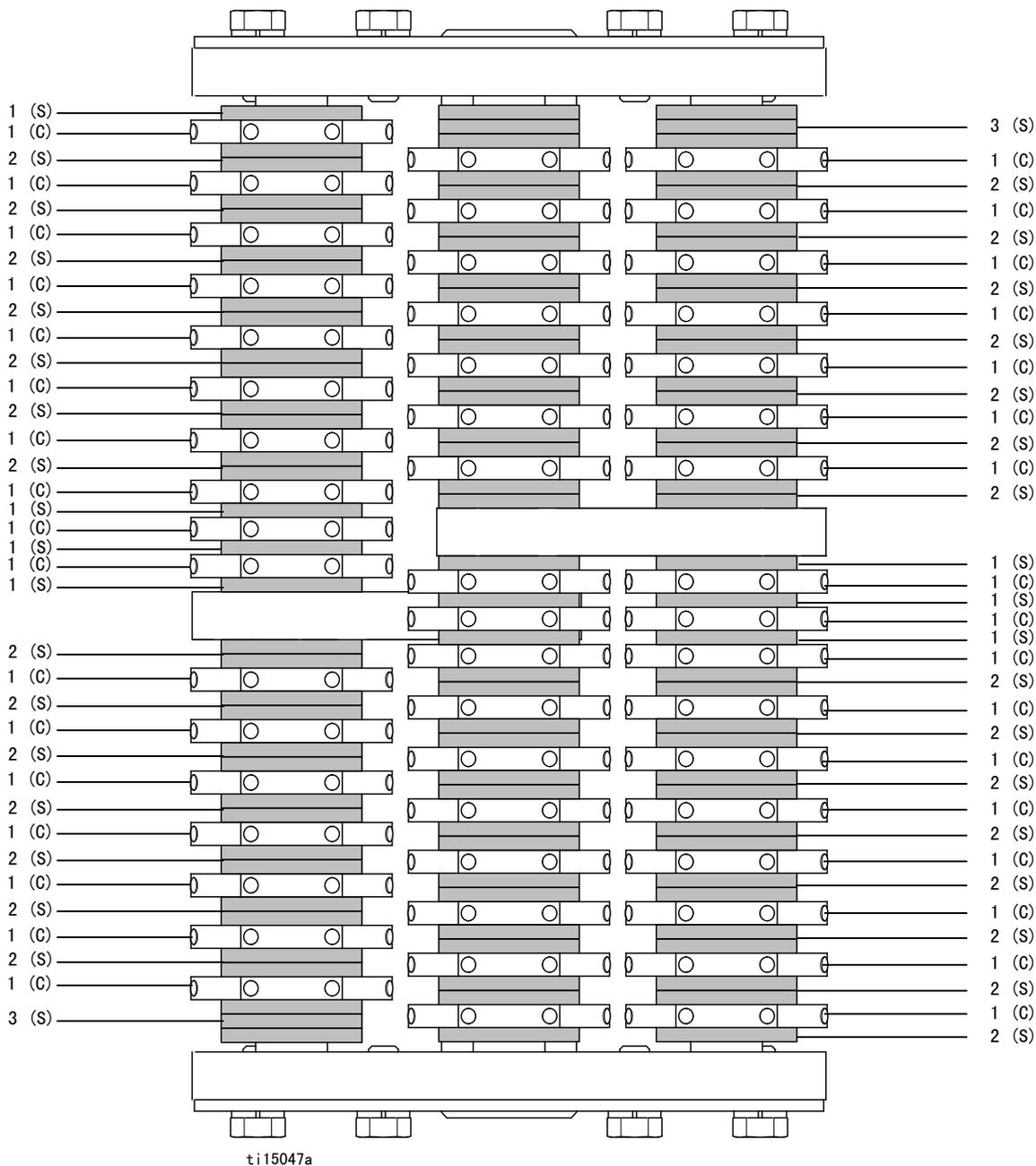


ti15053a

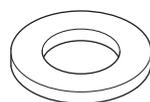
(C) 碳化物刀具

# 10 英寸 ( 25 厘米 )粗锉纹合金刀具 ( 双间隔 ) 210 垫片 /102 刀具

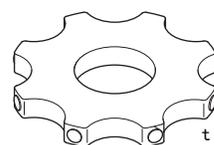
说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片

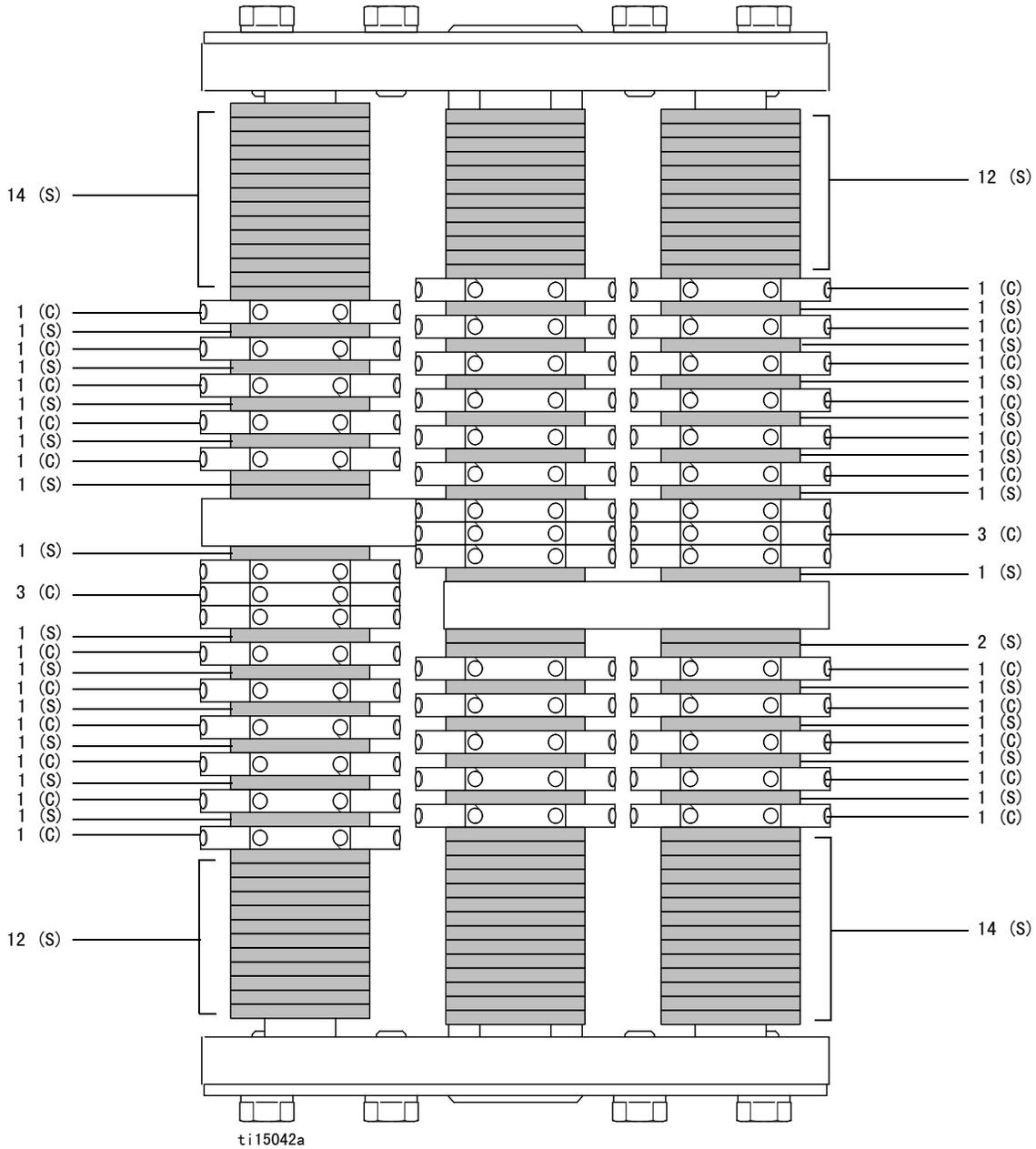


ti15053a

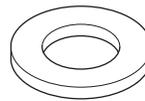
(C) 碳化物刀具

## 6 英寸 ( 15 厘米 ) 通用锉纹合金刀具 ( 单间隔 ) 234 垫片 / 84 刀具

说明：旋转轮 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片



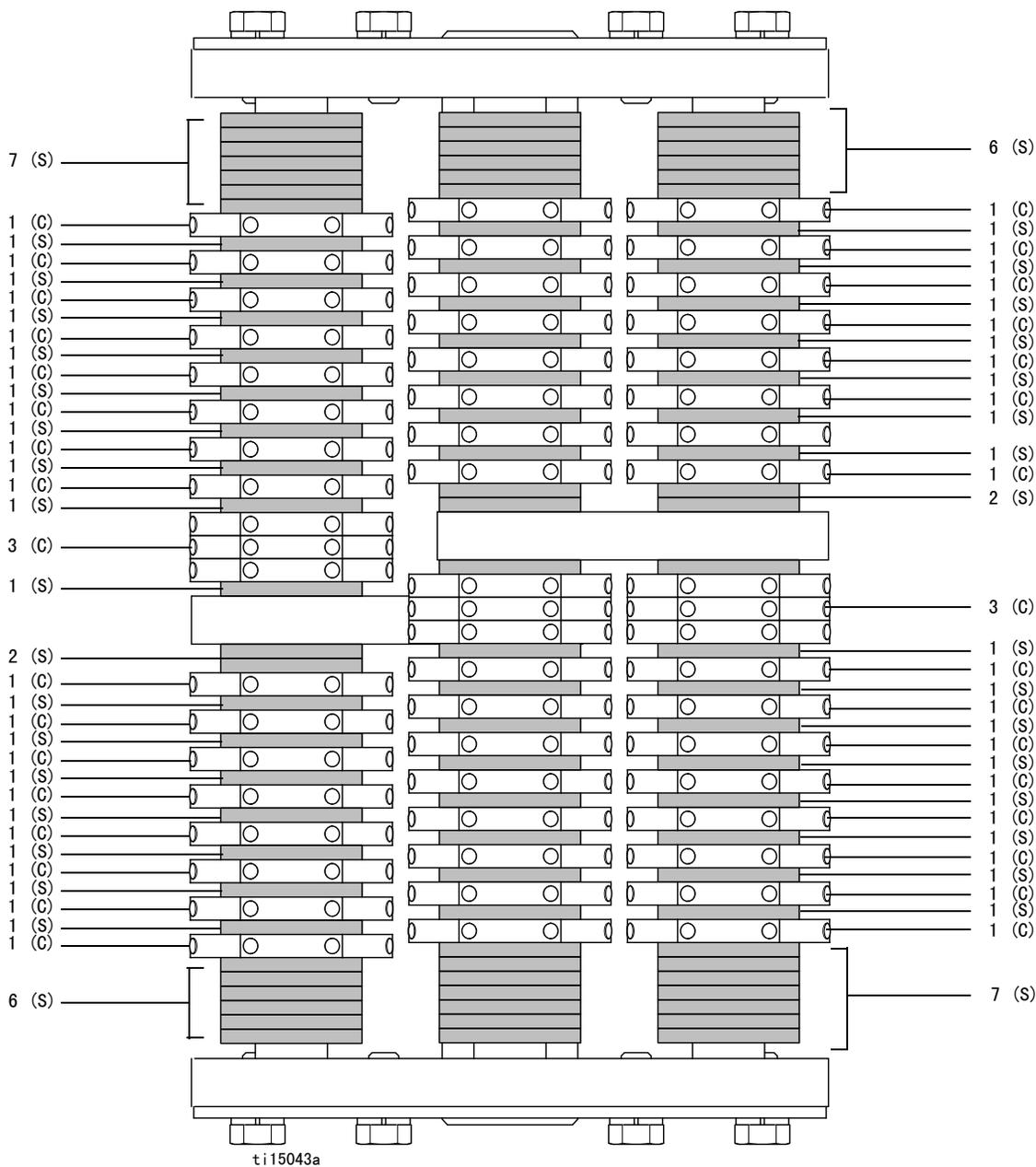
ti15053a

(C) 碳化物刀具

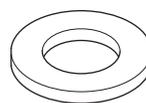
# 8 英寸 ( 20 厘米 ) 通用锉纹合金刀具 ( 单间隔 )

## 186 垫片 / 114 刀具

说明：旋转轮 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片



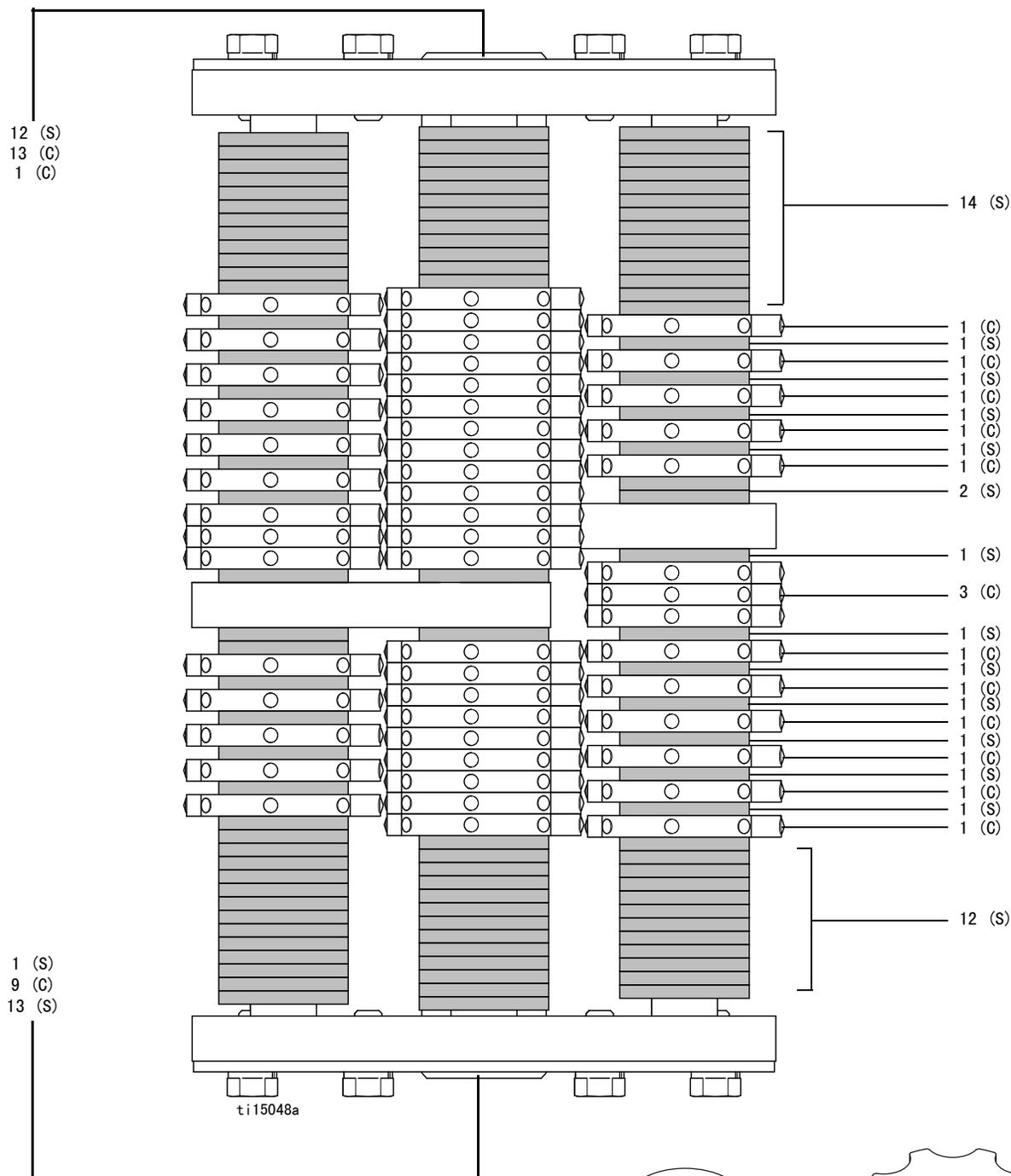
(C) 碳化物刀具

ti15053a

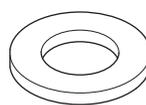


## 6 英寸 ( 15 厘米 ) 细锉纹合金刀具 198 垫片 / 108 刀具

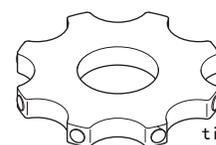
说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片



(C) 碳化物刀具

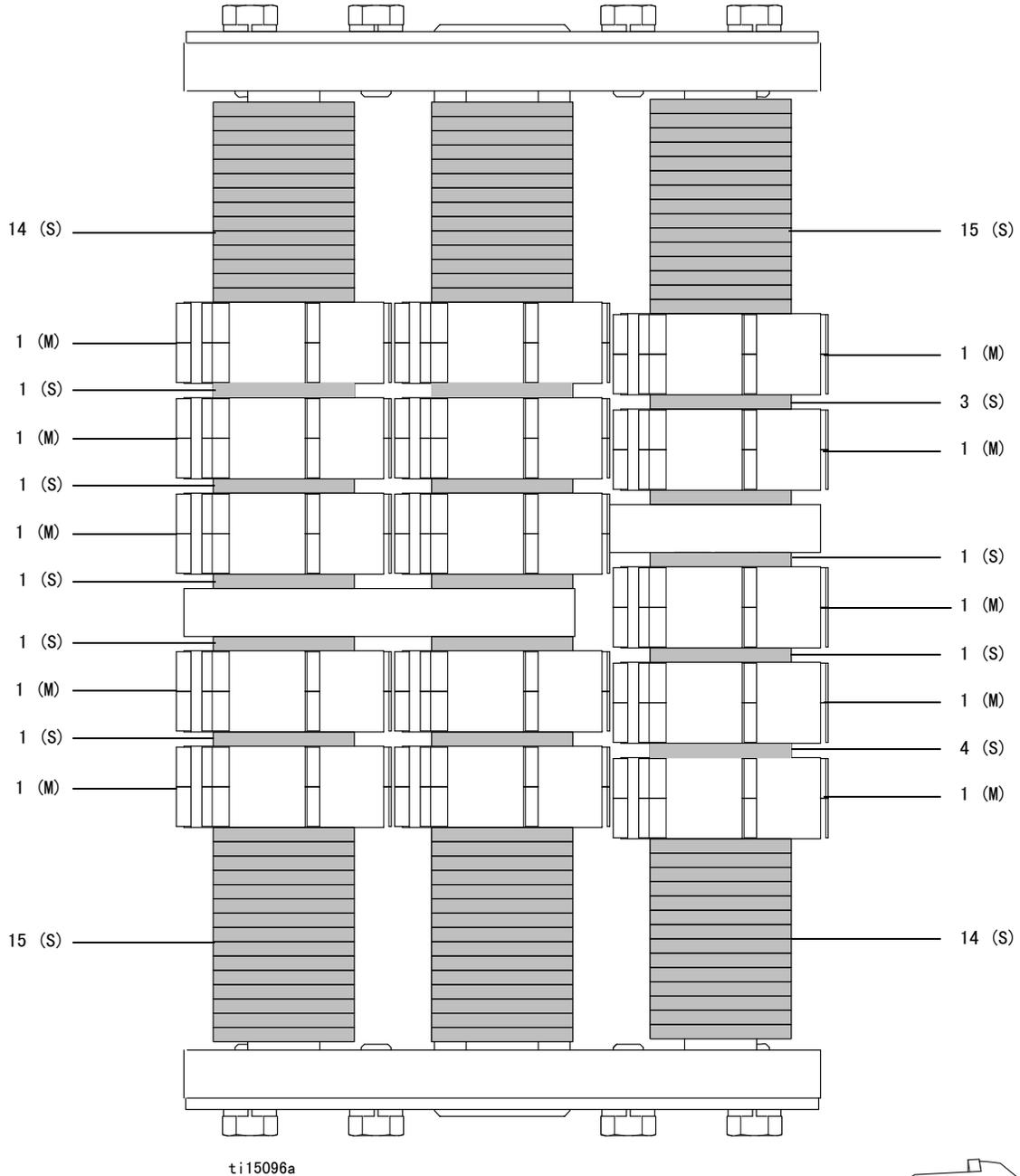
ti15053a



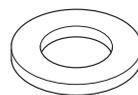


## 6 英寸 ( 15 厘米 ) 锉纹碳化物铣床 204 垫片 /30 刀具

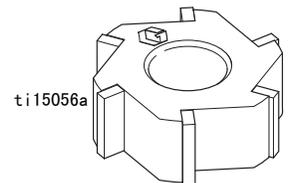
说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片

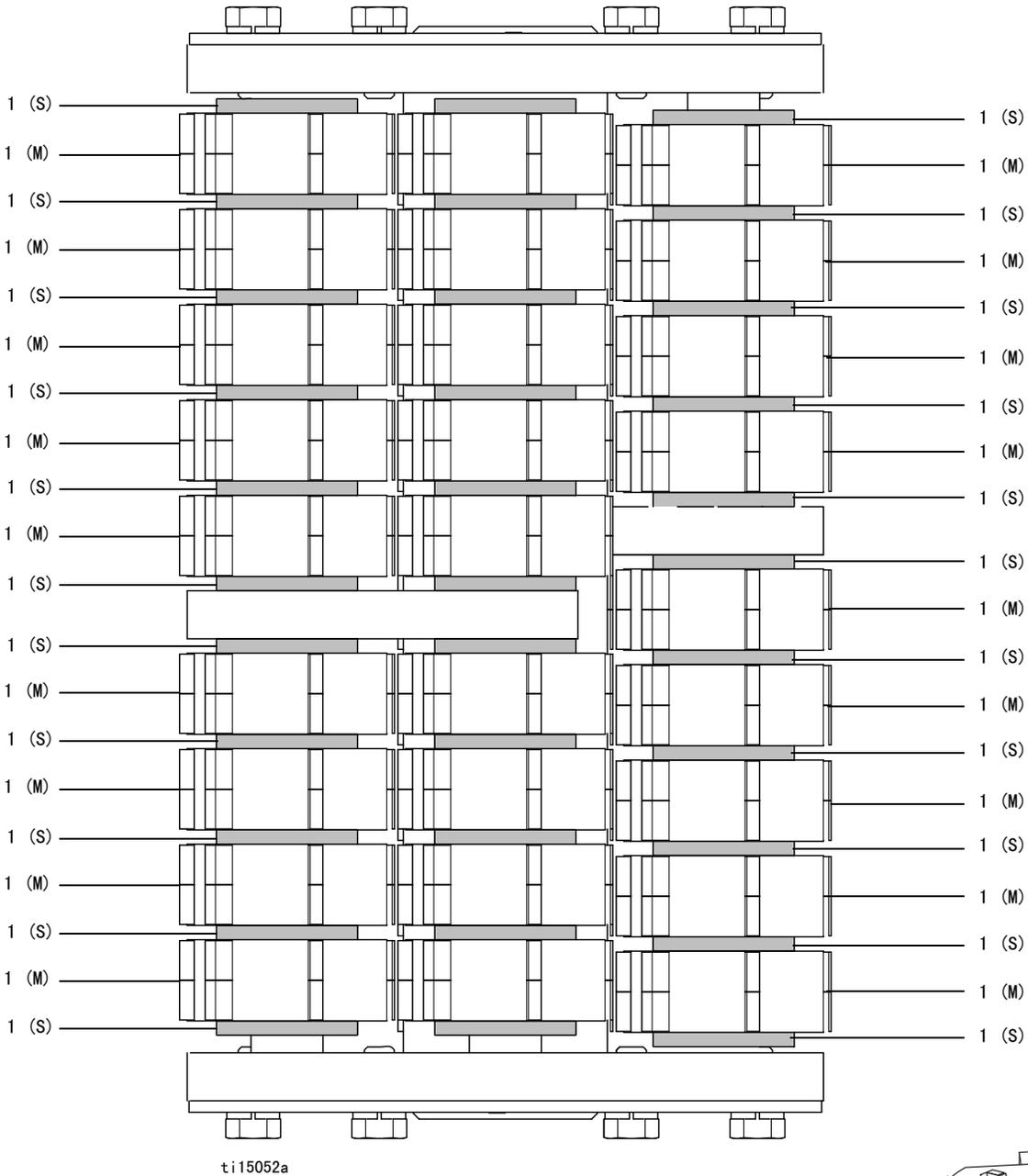


(M) 铣床

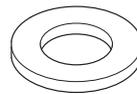


# 10 英寸 ( 25 厘米 ) 锉纹碳化物铣床 66 垫片 /54 刀具

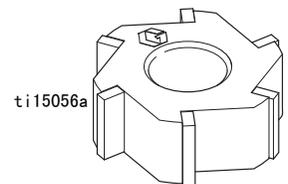
说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



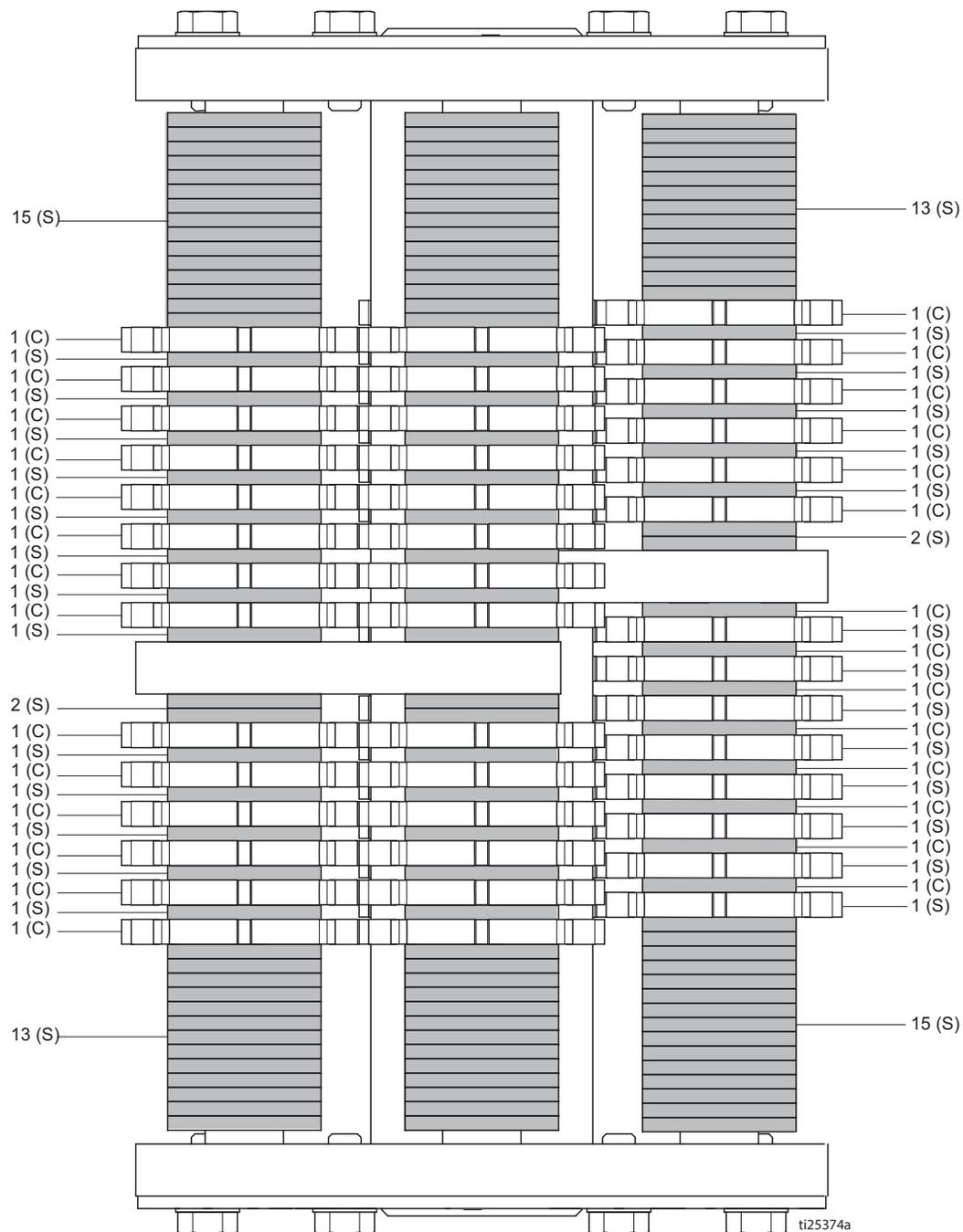
(S) 垫片



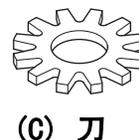
(M) 铣床

## 6 英寸 ( 15 厘米 ) 全切连枷设置 258 垫片 / 84 刀具

说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。

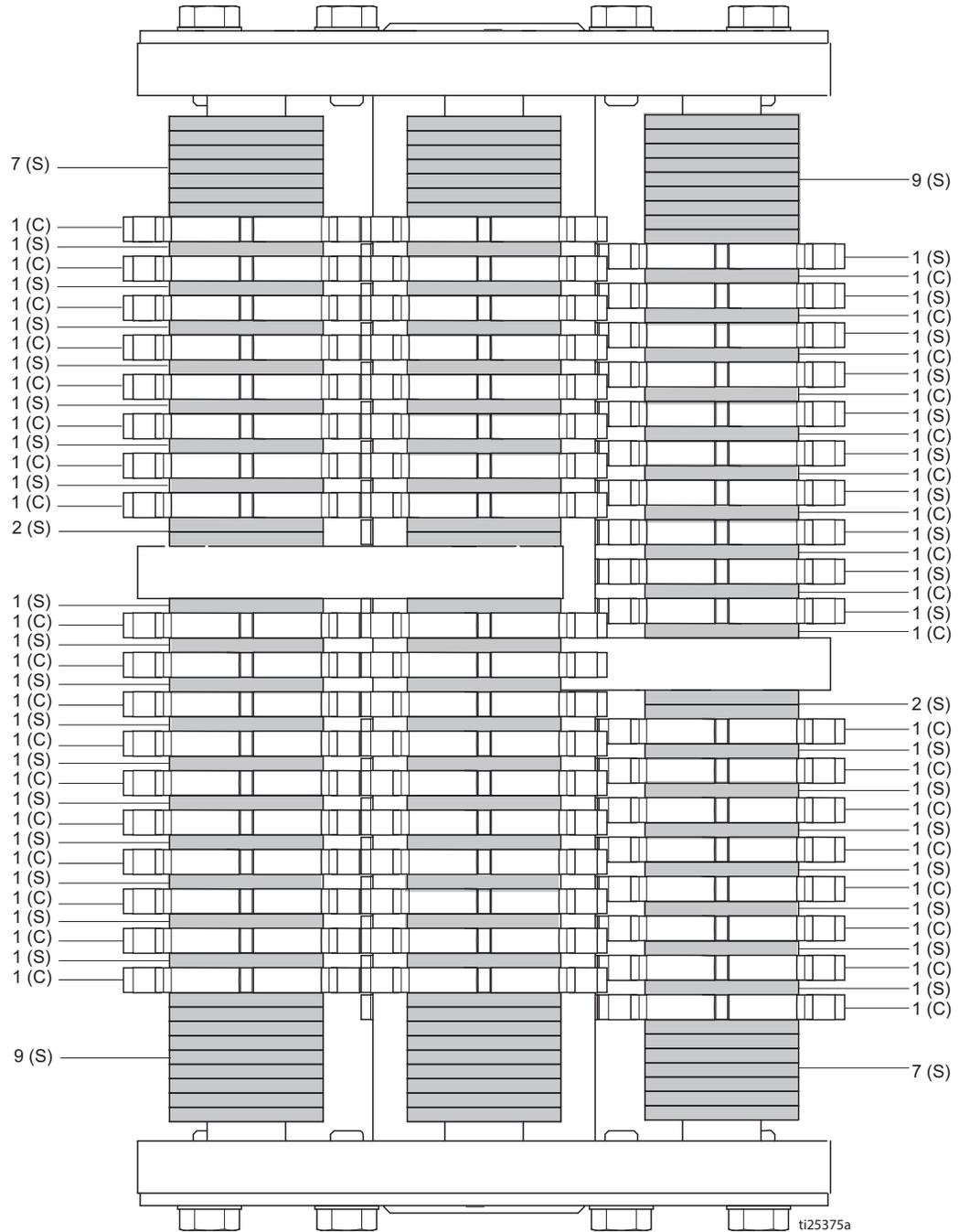


注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



## 8 英寸 ( 20 厘米 ) 全切连枷设置 210 垫片 / 108 刀具

说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



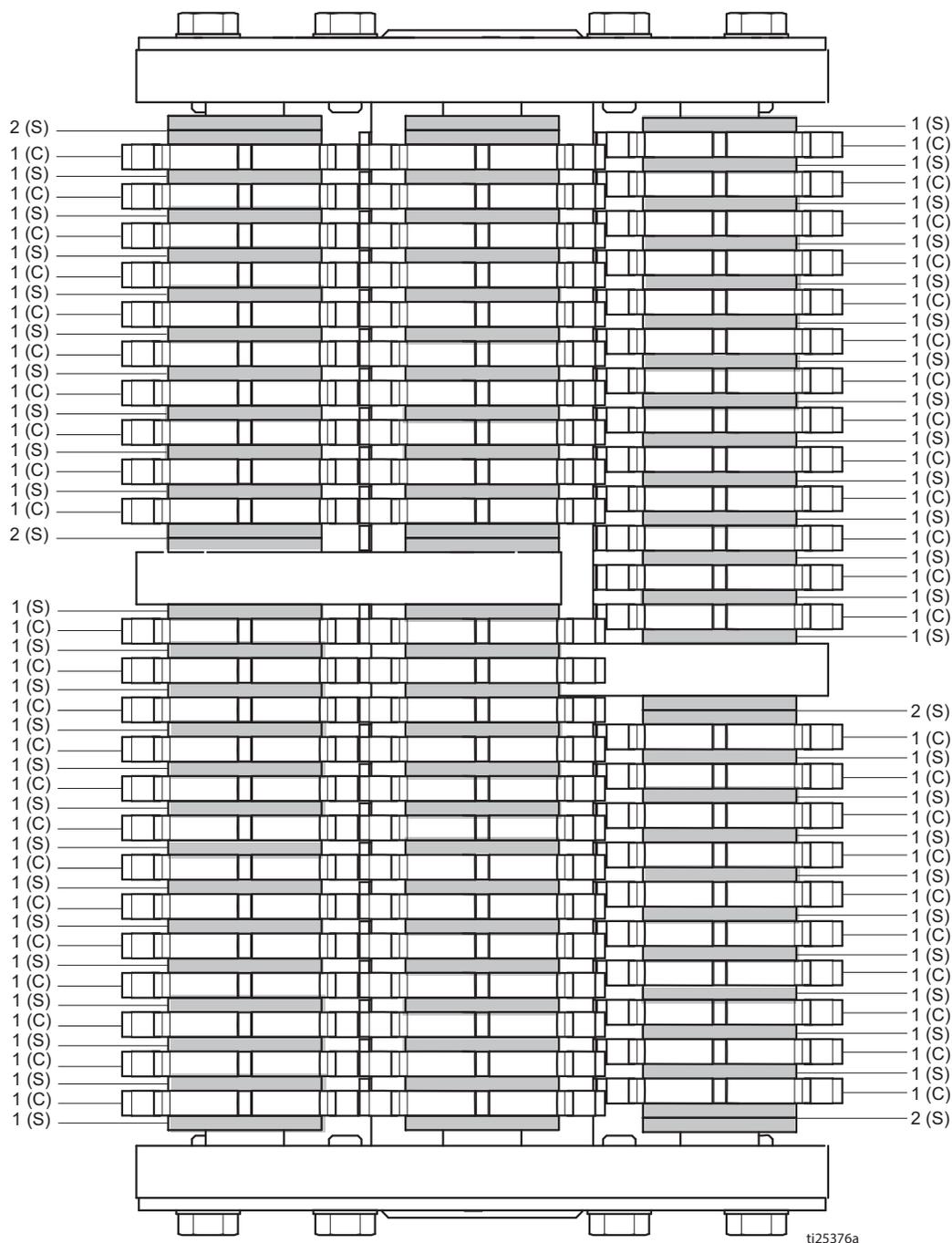
(S) 垫片



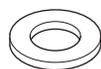
(C) 刀

# 10 英寸 ( 25 厘米 ) 全切连枷设置 162 垫片 / 138 刀具

说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(S) 垫片

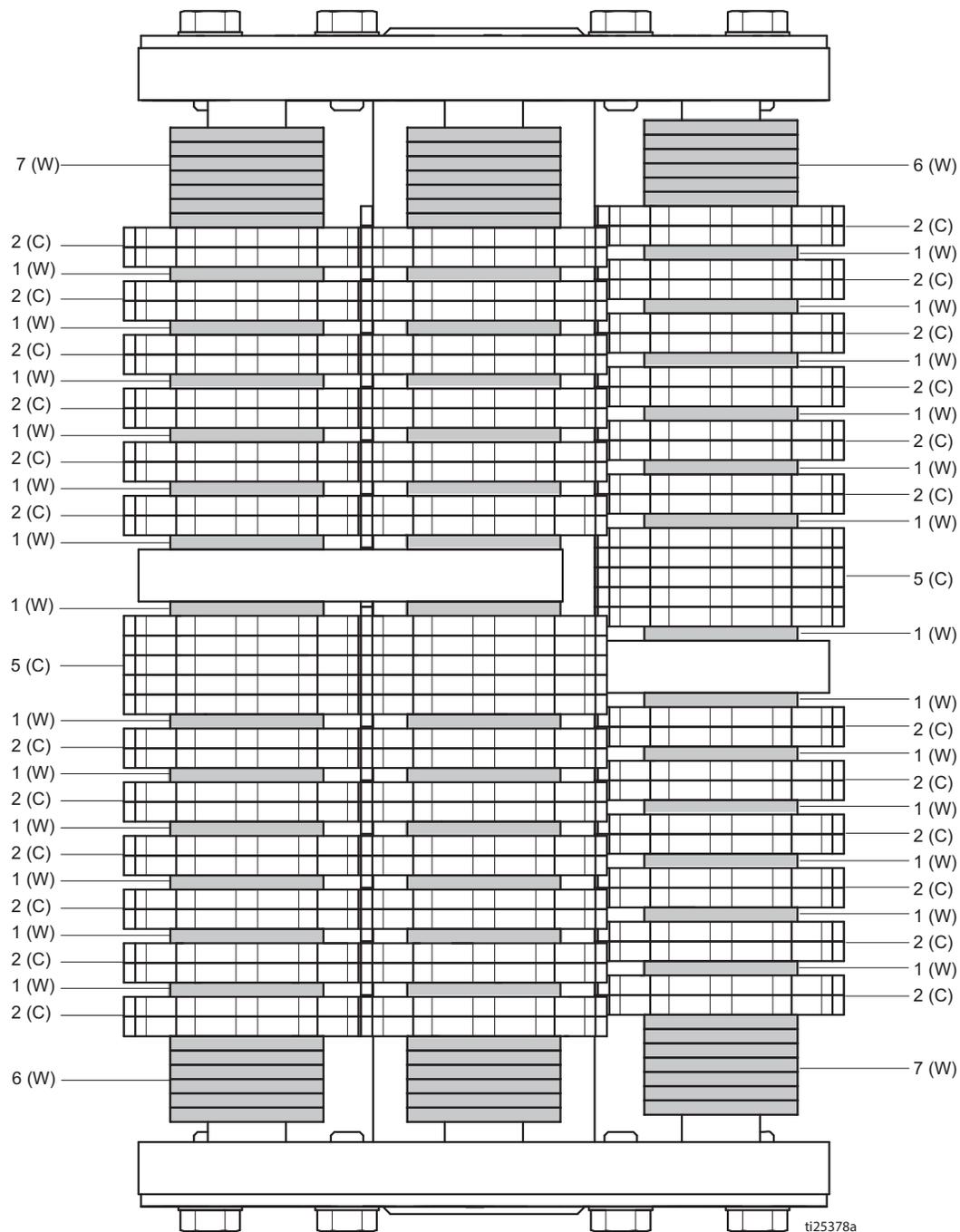


(C) 刀



## 8 英寸 ( 20 厘米 ) 钢刀具设置 156 垫圈 / 174 刀具

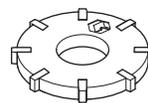
说明：旋转顺序 180° 并对其它轴重复该操作。



注释：装配可能因公差而异。堆叠切削头和垫片，因此滚筒可适当平衡，以防止过度振动。



(W) 垫圈



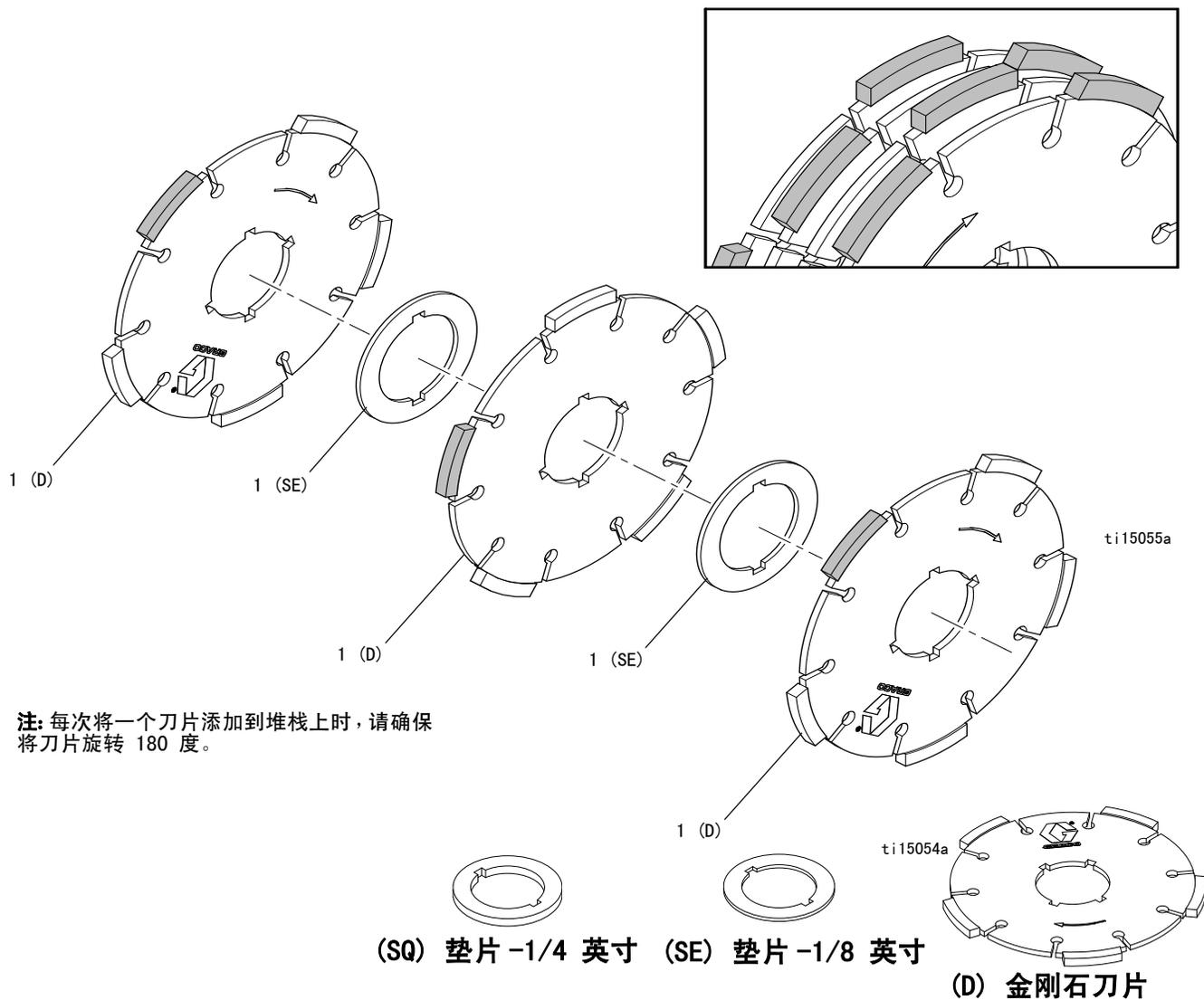
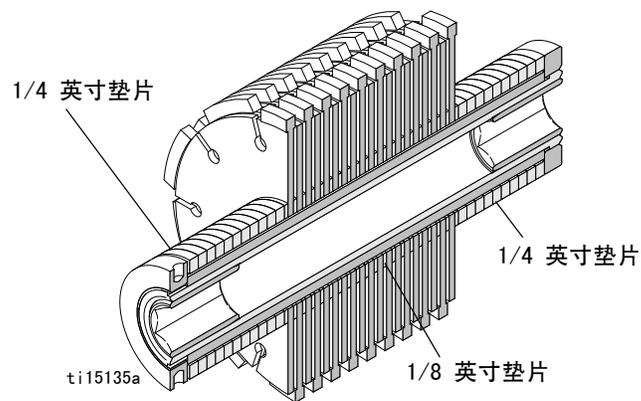
(C) 刀



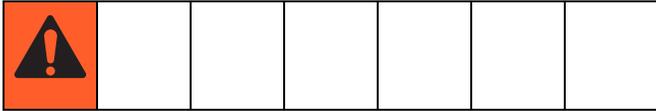
# 金刚石刀片

槽宽	刀片数	1/8 英寸钢垫片数	1/4 英寸铝垫片数
1 英寸 ( 2.5 厘米 )	4	5	36
2 英寸 ( 5 厘米 )	8	9	32
3 英寸 ( 7.5 厘米 )	12	13	28
4 英寸 ( 10 厘米 )	16	17	23
5 英寸 ( 12.5 厘米 )	19	21	21
6 英寸 ( 15 厘米 )	23	24	15
7 英寸 ( 17.5 厘米 )	27	28	11
8 英寸 ( 20 厘米 )	31	32	7
9 英寸 ( 23 厘米 )	35	36	3
10 英寸 ( 25 厘米 )	38	39	2

为了获得最佳性能，请在轴的两端使用 1/4 英寸垫片以将金刚石刀片集中在轮上。



## 故障排除



故障	原因	解决方案
发动机无法起动	发动机开关处于关断 (OFF) 位置。	接通发动机开关。
	发动机无油。	重新加注油箱 ( 参见发动机手册 )。
	机油油位低。	尝试启动发动机。必须加油 ( 参见发动机手册 )。
	火花塞电缆断开连接或损坏。	连接火花塞电缆或更换火花塞。
	发动机过冷。	使用发动机扼流圈。
	燃油关闭杆处于 OFF 位置。	将关闭杆移动到 ON 位置。
	机油渗入燃烧室。	取下火花塞。推动起动机 3 到 4 次。清洁或更换火花塞。启动发动机。请保持喷涂机直立, 以避免油料渗漏。
	<b>仅限 480/630 型号:</b> 紧急关闭开关已关闭。 <b>480/630 型号:</b> 未连接到线路驱动器。	将紧急关闭开关打开。 将线路驱动器连接到装置。
一旦发动机运行, 线路驱动器将不能向前或向后移动	低液压油	加注 Mobil 1 (15W-50) 合成机油
	轮排气口打开	关闭; 手动拧紧。
一旦发动机运行, 线路驱动器将向前或向后缓慢移动	低液压油。驻车制动器被固定。	加注 Mobil 1 (15W-050) 合成机油。松开驻车制动器。
	轮排气口打开	关闭; 手动拧紧。
当操作员退出线路驱动器时, 发动机关闭	安全开关	固定驻车制动器
当操作员退出线路驱动器并且未固定驻车制动器时, 发动机会继续运行	安全开关	调整和固定驻车制动器。更换安全开关和 / 或任何连接线。
发动机在转弯和向前和向后变向时熄火	机油低	1. 查阅发动机手册了解适合的机油。 2. 保持加满机油以避免由机油报警器感知低油位造成的令人讨厌的熄火。
不平滑的切割	不平衡的胎压	检查胎压以确保两个胎的胎压都为 60 英尺 - 磅。
未切割	刀具已磨损或已损坏	更换刀具。
发动机短时间运行并熄火	燃油流阻塞	参见发动机手册
装置过度振动	刀具未以轮为中心。	重新组装轮, 使刀具以轮为中心。
	轴承开始用坏。	更换轴承。
	刀具已磨损或已损坏。	更换刀具。
当使用金刚石刀片时槽不平滑	滚筒杆高度和滚筒调节轮高度不一致。	调整滚筒调节轮以使轮和六角杆保持水平。
碾磨时发动机停顿	切割深度过深。	抬高轮。
	装置移动过快。	降低速度。
切割时不能切下材料	刀具已磨损。	更换刀具。

# 技术数据

<b>GrindLazer 270 ( 型号 571002 )</b>		
尺寸		
	未包装	已包装
高 ( 英寸 / 厘米 ):	46 (116.8)	50.5 (128.3)
宽 ( 英寸 / 厘米 ):	28 (71.1)	37 (94.0)
长 ( 英寸 / 厘米 ):	62 (157.5)	73 (185.4)
重量 ( 磅 / 千克 ):	300 (136)	400 (181)
噪音 ( 分贝 )		
噪音功率, 遵照 ISO 3744 规定:	107.3	
噪音压力测量为 3.1 英尺( 1 米 ):	91.6	
振动 ( 米 / 秒 <sup>2</sup> ), 遵照 ISO 3744 规定:		
不带线路驱动器:	7.9	
带线路驱动器:	8.3	
额定功率 ( 马力 ), 遵照 SAE J1349 规定		
8.0 @ 3600 rpm		
最长储存时间	5 年	
最长使用寿命	10 年	
功效因数	200 每升燃油的地面米	
<b>GrindLazer 390 ( 型号 571003 )</b>		
尺寸		
	未包装	已包装
高 ( 英寸 / 厘米 ):	46 (116.8)	50.5 (128.3)
宽 ( 英寸 / 厘米 ):	28 (71.1)	37 (94.0)
长 ( 英寸 / 厘米 ):	62 (157.5)	73 (185.4)
重量 ( 磅 / 千克 ):	310 (141)	410 (186)
噪音 ( 分贝 )		
噪音功率, 遵照 ISO 3744 规定:	109.3	
噪音压力测量为 3.1 英尺( 1 米 ):	93.6	
振动 ( 米 / 秒 <sup>2</sup> ), 遵照 ISO 3744 规定:		
不带线路驱动器:	7.5	
带线路驱动器:	5.9	
额定功率 ( 马力 ), 遵照 SAE J1349 规定		
11.0 @ 3600 rpm		
<b>GrindLazer 480 ( 型号 571004 )</b>		
尺寸		
	未包装	已包装
高 ( 英寸 / 厘米 ):	46 (116.8)	50.5 (128.3)
宽 ( 英寸 / 厘米 ):	28 (71.1)	37 (94.0)
长 ( 英寸 / 厘米 ):	62 (157.5)	73 (185.4)
重量 ( 磅 / 千克 ):	330 (150)	430 (195)
噪音 ( 分贝 )		
噪音功率, 遵照 ISO 3744 规定:	108.6	
噪音压力测量为 3.1 英尺( 1 米 ):	92.1	
振动 ( 米 / 秒 <sup>2</sup> ), 遵照 ISO 3744 规定:		
带线路驱动器:	4.9	
额定功率 ( 马力 ), 遵照 SAE J1349 规定		
16.0 @ 3600 rpm		

技术数据

<b>GrindLazer 630 ( 型号 571260 )</b>		
<b>尺寸</b>		
	<b>未包装</b>	<b>已包装</b>
高 ( 英寸 / 厘米 ):	46 (116.8)	50.5 (128.3)
宽 ( 英寸 / 厘米 ):	28 (71.1)	37 (94.0)
长 ( 英寸 / 厘米 ):	62 (157.5)	73 (185.4)
重量 ( 磅 / 千克 ):	338 (153)	438 (199)
<b>噪音 ( 分贝 )</b>		
噪音功率, 遵照 ISO 3744 规定:	108.6	
噪音压力测量为 3.1 英尺( 1 米 ):	92.1	
<b>振动 ( 米 / 秒<sup>2</sup> ), 遵照 ISO 3744 规定:</b>		
带线路驱动器:	4.9	
<b>额定功率 ( 马力 ), 遵照 SAE J1349 规定</b>		
21.0 @ 3600 rpm		



# Graco Standard Warranty

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

**THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.**

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

**GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO.** These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

## **FOR GRACO CANADA CUSTOMERS**

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

# Graco Information

For the latest information about Graco products, visit [www.graco.com](http://www.graco.com).

For patent information, see [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**TO PLACE AN ORDER**, contact your Graco distributor or call 1-800-690-2894 to identify the nearest distributor.

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication. Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A0102

**Graco Headquarters:** Minneapolis

**International Offices:** Belgium, China, Japan, Korea

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P. O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**

**Copyright 2008, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Revised E, February 2018