

LineLazer V 250SPS および 250DC 自走式ラインストライパー

3A3756C
JA

ラインストライプ材料の塗布用。
一般用途には使用しないでください。
屋外使用専用。
爆発性雰囲気または危険区域では使用しないでください。

最高動作速度 : 16 kph (10 mph)
最高動作圧力 : 22.8 MPa (228 bar, 3300 psi)

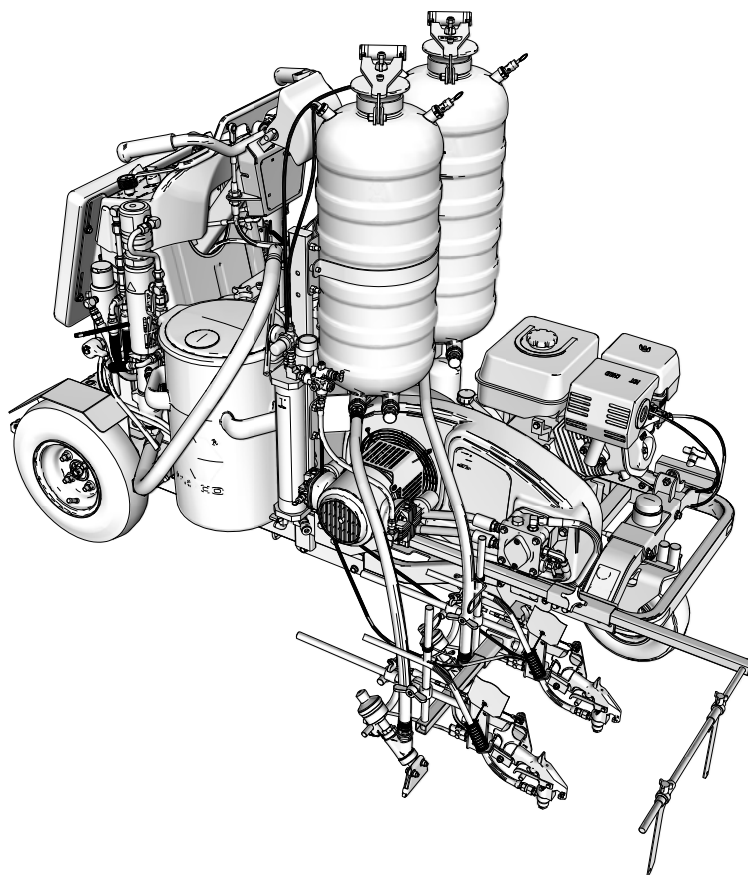


重要な安全上の説明

この取扱説明書および関連する説明書に記載されている警告と説明をすべてお読みください。装置のコントロールと適切な使用方法を熟知してください。これらの説明書は保管してください。

モデル	ガン	加圧ビードシステム	説明
17H471	2	なし	LLV 250DC
17H472	3	なし	LLV 250DC
17H473	2	はい - 2 タンク	LLV 250DC
17H474	3	はい - 2 タンク	LLV 250DC
17H466	1	なし	LLV 250SPS
17H467	2	なし	LLV 250SPS
17H468	1	はい - 1 タンク	LLV 250SPS
17J951	2	はい - 1 タンク	LLV 250SPS
17H469	2	はい - 2 タンク	LLV 250SPS

関連の説明書 :	
3A3394	修理 / 部品
311254	ガン
309277	ポンプ
3A3428	自動レイアウトでの塗布方法
332230	加圧ビードシステム (PBS)



Graco 純正交換部品のみを使用してください。
純正ではない Graco 交換部品を使用すると保証の対象外になります。



目次

警告	3	運転の手順	19
バッテリーの処分	6	パーキング / 非常ブレーキ	20
構成部品の識別記号 (LLV 250DC)	7	ドライブの作動	20
構成部品の特定 (コントロール)	8	直線の調整	20
接地手順		ハンドルバーの高さの調整	21
(引火性フラッシング流体のみ)	9	プラットフォームの保管位置	21
圧力解放手順	9	フロントパッドの調整	21
セットアップ / 始動	10	スマートコントロールの操作	22
SwitchTip とガードアセンブリ	12	メニューツリー	22
ガンの配置	13	コントロール機能	23
ガンを取り付けます。	13	メインメニュー	24
ガンの位置調整	13	初期セットアップ	25
ガンの選択 (標準シリーズ)	13	ストライピングモード (LLV 250DC)	27
ガンの位置のチャート	14	測定モード	28
ガンアームマウント	15	レイアウトモード	29
ガンの位置の変更		区画計算機能	30
(前後)	15	角度計算機能	31
ガンの位置の変更		セットアップ / 情報	32
(左右)	15	情報	33
設置	16	情報 (2)	34
ガンケーブルの調整	16	世界のシンボルキー	36
トリガーの位置の変更	17	油圧オイル/フィルタ交換	37
清掃	18	取り外し	37
		設置	37
		技術的仕様	38
		Graco 標準保証	42

警告

次の警告は、この機器のセットアップ、使用、接地、整備と修理に関するものです。感嘆符の記号は一般的な警告を、危険記号は手順に固有の危険性を表します。これらの記号が、本取扱説明書の本文または警告ラベルに表示されている場合には、これらの警告を参照してください。このセクションにおいて扱われていない製品固有の危険記号および警告が、必要に応じて、この取扱説明書の本文に示されている場合があります。

 警告	
 	<p>交通事故の危険性</p> <p>他の車両からの衝突は、重傷事故または死亡事故を引き起こす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 車両の通行中には運転しないでください。 • すべての交通圏において、適切な交通規制を使用してください。 • 地域における交通規制の幹線と運送の規則に従ってください（例：統一交通管制装置マニュアル、米国運輸省）。
   	<p>火災と爆発の危険性</p> <p>作業場に、溶剤や塗料の気体のような可燃性の気体が存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。装置を通して流れているペンキや溶剤は静電火花の原因となることがあります。火災や爆発を防ぐには、以下の点に注意してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 十分換気された場所でのみ使用するようにしてください。 • エンジンの運転中または熱い間は、燃料タンクに燃料を入れしないでください。エンジンを停止して冷却させてください。燃料は引火性であり、熱した面にこぼれた場合、引火または爆発する恐れがあります。 • 表示灯、タバコの火、懐中電灯、プラスチック製ドロップクロス（静電気放電が発生する恐れのあるもの）などのすべての着火源は取り除いてください。 • 作業場にあるすべての装置を接地してください。接地の説明を参照してください。 • 溶剤のスプレーや洗浄は決して高圧では行わないでください。 • 溶剤、布、およびガソリンなどの不要な物を作業場に置かないでください。 • 引火性の気体が充満している場所で、電源プラグの抜き差しや電気スイッチのオン / オフはしないでください。 • 接地したホースのみを使用してください。 • 容器中に向けて引金を引く場合、ガン接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペールライナーは使用しないでください。 • 静電気火花が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、解決するまでは、機器を使用しないでください。 • 作業場に消火器を置いてください。
     	<p>皮膚への噴射の危険性</p> <p>高圧スプレーにより、体内に有害物質が入り込み、重傷を引き起こす可能性があります。皮膚への噴射が起こった場合は、直ちに外科的処理を受けてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 人間もしくは動物に向けてガンやスプレーを発射しないでください。 • 手やその他の体部位を噴射部分に近づけないでください。たとえば、身体のいかなる部分を使って液漏れを止めようとししないでください。 • ノズルチップガードを常に使用してください。ノズルチップガードが所定位置にない場合は、スプレーしないでください。 • Graco のノズルチップをご利用ください。 • ノズルチップの洗浄および交換は注意深く行ってください。ノズルチップがスプレー中に詰まった場合は、ノズルチップを洗浄のために取り外す前に、圧力開放手順に従って、装置の電源をオフにして圧力を解放してください。装置は電源切断後も圧力を維持します。装置の電源をオンにしたまま、または加圧中のままで放置しないでください。装置が無人であったり使用されていない場合は、稼働、クリーニング、またはパーツの取り外しを行う前に、圧力解放手順に従ってください。 • ホースと部品に損傷の兆候があるかを確認してください。損傷したホースや部品があれば、交換してください。 • 本システムには 3300 psi の圧力を発生する能力があります。最低 3300 psi の定格を持つ Graco 製の交換部品や付属品を使用してください。 • スプレーを中断するときは、引き金ロックを掛けてください。引き金ロックが正しく機能しているか確認してください。 • 装置を操作する前に、すべてしっかりと接続されている事を確認してください。 • 装置を素早く停止する方法、圧力を開放する方法を学んでおいてください。コントロール類をよく知っておいてください。







警告

	<p>一酸化炭素の危険性</p> <p>排気には、無色無臭の有毒な一酸化炭素が含まれています。一酸化炭素を吸引すると、死亡する恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 密閉した場所で操作しないでください。
 	<p>装置誤用の危険性</p> <p>装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 疲労しているとき、薬物を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。 システム内で耐圧または耐熱定格が最も低い部品の、最高作業圧力または最高作業温度を超えないようにしてください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。 装置の接液部品に適合する流体または溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。流体と溶剤の製造元の警告を参照してください。使用している化学物質に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート（SDS）を取り寄せてください。 装置に電源が入っている間、または装置が加圧されている間は作業場を離れないでください。 装置の使用を終了する場合は、すべての装置の電源を切断し、圧力解放手順に従ってください。 装置は毎日点検してください。磨耗または破損した部品は、メーカー純正の交換用部品のみを使用し、直ちに修理または交換してください。 装置を改造しないでください。装置を改造または変更すると、担当機関からの承認が無効になり、安全上の問題が生じる場合があります。 すべての装置が、それらを使用する環境に適した定格であり、承認されていること確認してください。 装置は定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。 ホースとケーブルは通路、鋭利な先端、可動部品、高温の表面から離してください。 ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを引っ張って装置を引き寄せたりしないでください。 子供や動物を作業場から遠ざけてください。 適用されるすべての安全に関する規制に従ってください。
	<p>加圧状態のアルミニウム部品の危険性</p> <p>加圧された装置内でアルミニウムと混合不可能な液体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。この警告に従わない場合、致死や重傷、物的損害を引き起こす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素系溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。 漂白剤を使用しないでください。 その他の液体の多くは、アルミニウムと反応する恐れのある化学物質を含んでいる場合があります。適合性については、材料製造元にお問い合わせください。
 	<p>可動部品の危険</p> <p>可動部品は指や身体の一部をはさんだり、切断したりする恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 可動部品に近づかないでください。 保護ガードまたはカバーを外したまま装置を運転しないでください。 装置に圧力がかかると、警告なしに起動することがあります。装置を点検、移動、整備する前には、圧力解放手順に従い、すべての電源の接続を外してください。
 	<p>巻き込みの危険性</p> <p>回転している部品は、重傷事故を引き起こす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 可動部品に近づかないでください。 保護ガードまたはカバーを外したまま装置を運転しないでください。 操作中はゆるい衣類や装飾品を着用しないでください。また、長髪である場合も操作しないでください。 装置は、突然（前触れもなく）始動することがあります。装置を点検、移動、整備する前には、圧力解放手順に従い、すべての電源の接続を外してください。

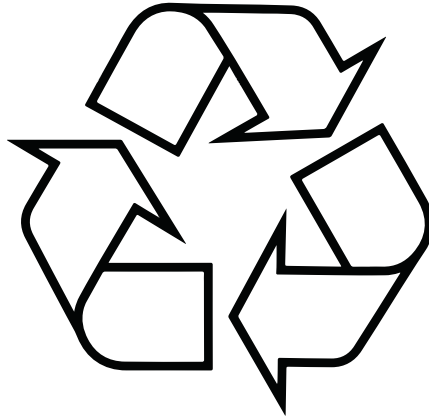
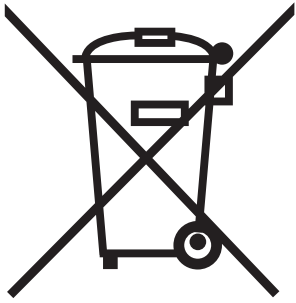


警告

	<p>有毒な流体または気体の危険性 有毒な流体や気体が目に入ったり皮膚に付着したり、吸込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡したりする恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 安全データシート (SDS) を参照して、使用している流体固有の危険性を知っておいてください。 有毒な流体は保管用として許可された容器に保管し、廃棄する際には適用される指針に従ってください。
	<p>火傷の危険性 加熱された装置表面および流体は、操作中非常に高温になります。重度の火傷を避けるため、以下のことを行ってください。</p> <ul style="list-style-type: none"> 高温の流体や装置に触らないでください。
	<p>個人用保護具 作業場にいる際には、目のけが、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む重傷事故から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。この保護具には以下のものが含まれますが、これら以外のものもあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 保護めがねと耳栓。 流体および溶剤の製造元が推奨するレスピレーター、保護衣および手袋。
	<p>バッテリーに関する危険 取り扱いを誤ると、バッテリーから漏れや破裂が発生したり、やけどの原因となったり、爆発したりする恐れがあります。開いたままのバッテリーの中身に触れると、深刻な炎症や化学熱傷をもたらす危険があります。肌に付着した場合は、石鹸や水で洗ってください。目に入った場合、少なくとも 15 分間水で目を洗浄し、直ちに治療を受けてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> 本装置向けに指定されたバッテリータイプのみを使用してください。技術データを参照してください。 十分換気されていて、塗料と溶剤などの引火性または可燃性の材料から離れた場所のみで、バッテリーを交換してください。 火中または 50° C (122° F) を上回る熱でバッテリーを廃棄しないでください。バッテリーが爆発する場合があります。 火に投げ込まないでください。 バッテリーを水や雨にさらさないでください。 バッテリーの分解や破砕、貫通を行わないでください。 亀裂の入っている、または損傷している充電器またはバッテリーは使用しないでください。 廃棄に関する地域の条例や規定に従ってください。
	<p>CALIFORNIA PROPOSITION 65 エンジンからの排出物にはカリフォルニア州において既知のがん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こす化学物質が含まれています。 この製品は、カリフォルニア州において既知の、がん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こす化学物質を含みます。使用後は手を洗ってください。</p>

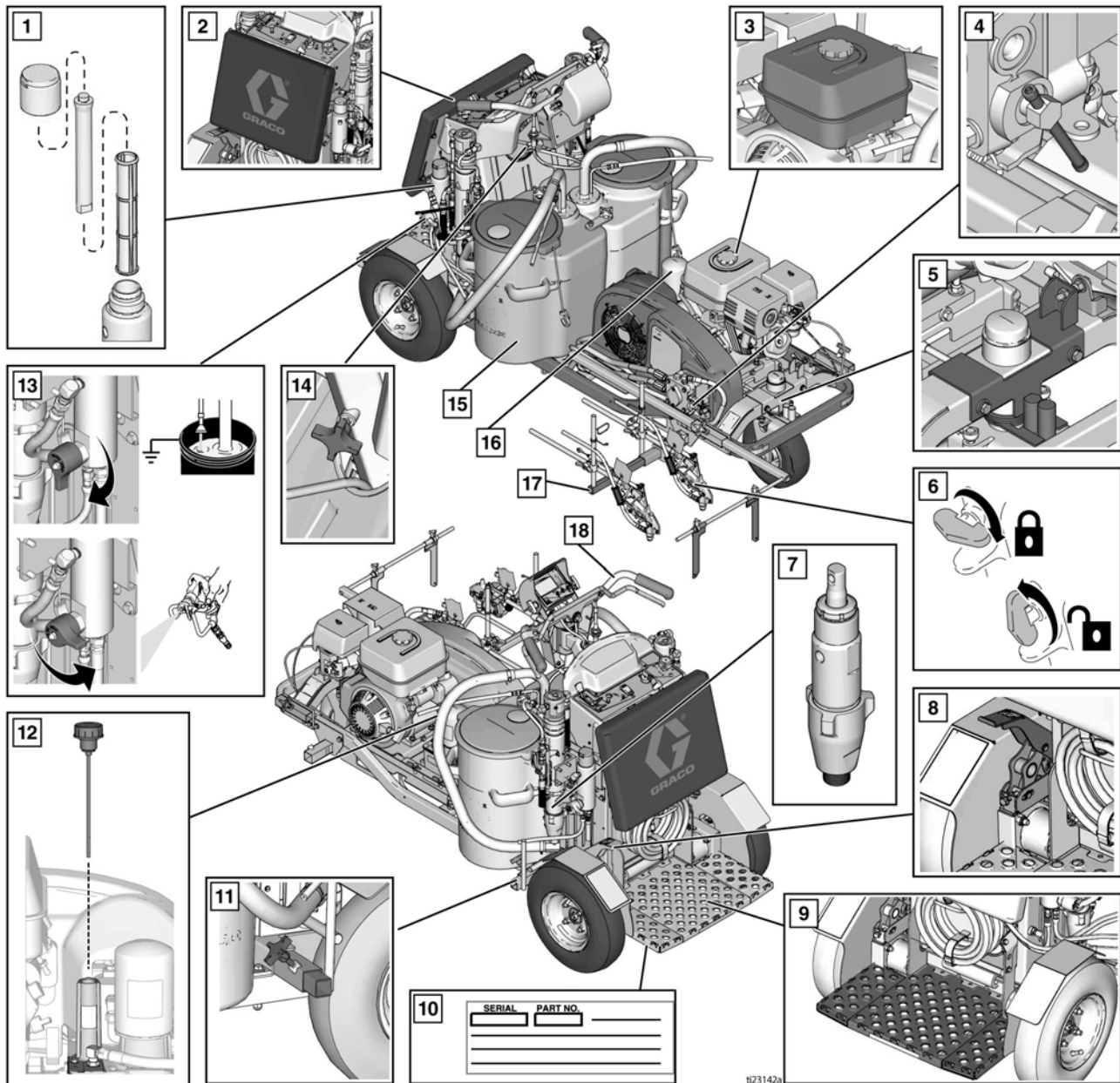
バッテリーの処分

バッテリーをゴミ箱に捨てないでください。地域の規制に従ってバッテリーをリサイクルしてください。アメリカ合衆国またはカナダのリサイクル場所を見つけるには、1-800-822-8837 に連絡するか、www.call2recycle.org にアクセスしてください。



ti25930a

構成部品の識別記号 (LLV 250DC)

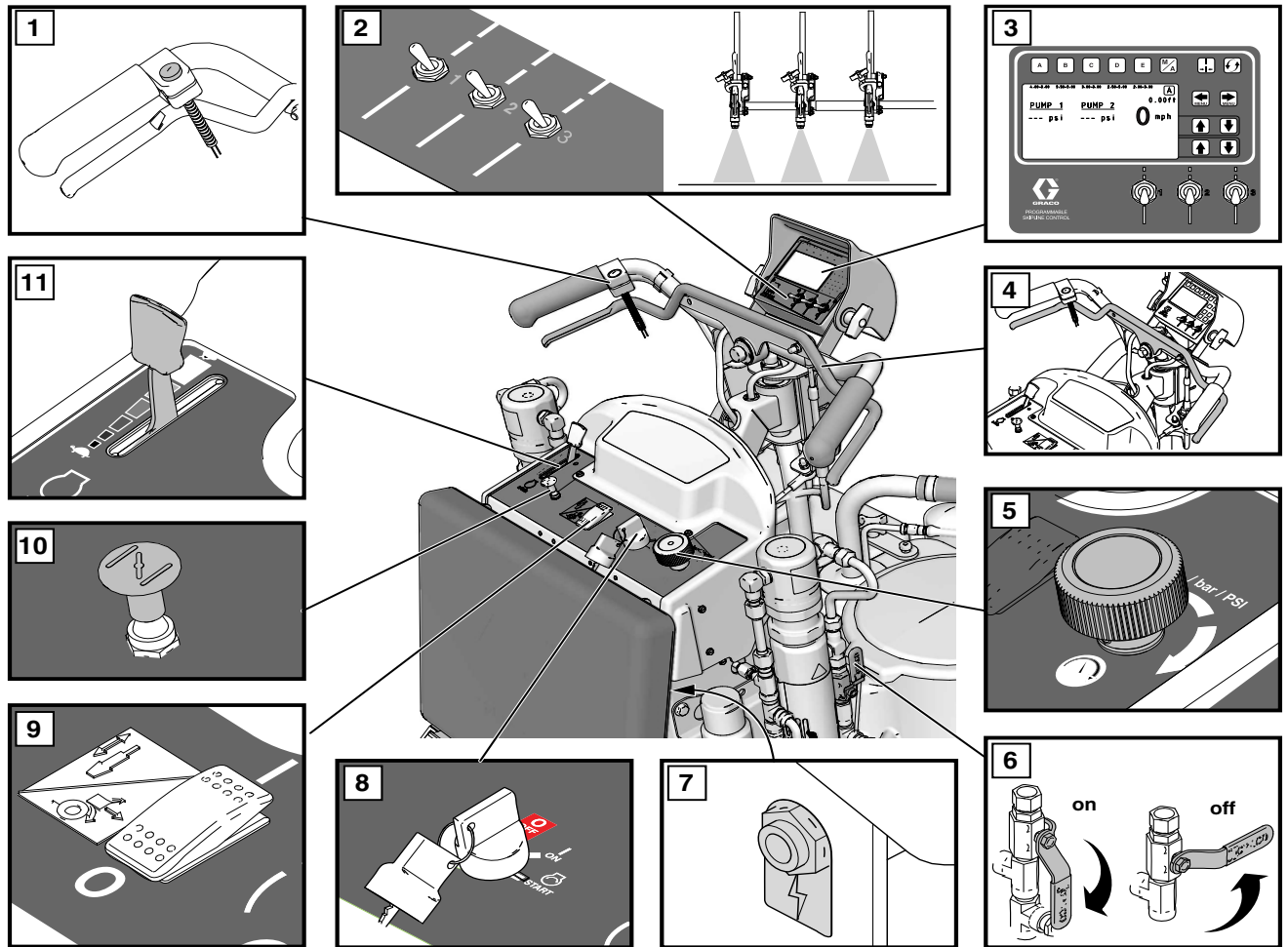


1	塗料フィルタ、両側
2	調節可能パッド
3	エンジン燃料キャップ
4	ホイールモーターバイパスバルブ
5	直線調節器
6	ガン引き金ロック
7	容積型ポンプ、両側
8	ブレーキ
9	操縦者プラットフォーム

10	操縦者プラットフォームの下のシリアルラベル
11	後部ガンアームマウント、両側
12	給油口蓋 / オイルゲージ
13	プライム / ドレインバルブ、両側
14	ハンドルバー高さ調節ノブ
15	塗料ホッパー (56 リットル / 15 ガロン)
16	油圧オイルフィルター
17	前部ガンマウント、両側
18	ステアリングハンドル

*LLV 250SPSには、1つの塗料ホッパーと1つのポンプしか付属しません。

構成部品の特定（コントロール）



t23143a

1	ガントリガーコントロール
2	ガン 1、2、3 セレクタ
3	ディスプレイ
4	前進 / 後進レバー
5	圧力コントロール
6	油圧ポンプバルブ、両側

7	12V アクセサリジャック
8	エンジンキースイッチ、オフ-オン-始動
9	エンジンクラッチスイッチ
10	エンジンチョーク
11	エンジンスロットル

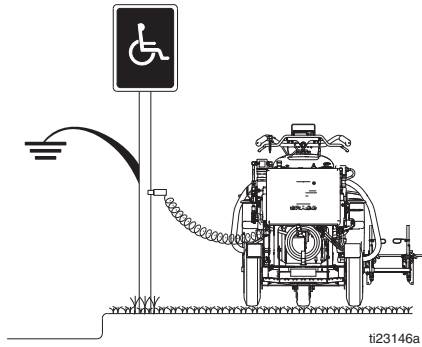
接地手順

（引火性フラッシング流体のみ）



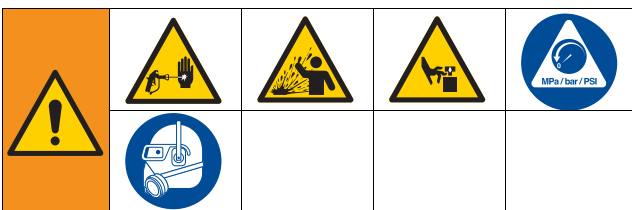
静電気スパークや感電による危険性を抑えるため、装置は必ず接地してください。静電気による火花によって、ガスの引火または爆発を引き起こす危険性があります。接地することで、配線を通して電流を逃すことができます。

1. タイヤが舗装上にないように、ストライパーの位置を調整してください。
2. ストライパーは接地クランプが付属した状態で発送されます。接地クランプは接地されている物体に接続する必要があります（例：金属製の道標）。



3. 洗浄が完了した後で、接地クランプを外します。

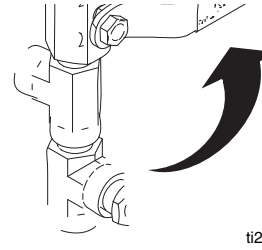
圧力解放手順



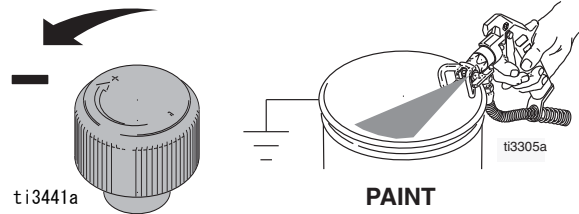
本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、ディスペンス停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放に従ってください。

1. 引火性の材料を使用する場合は、**接地手順**を実行してください。

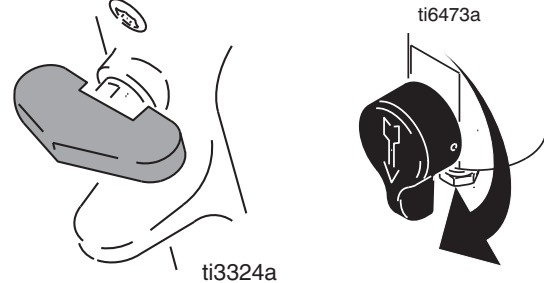
2. ポンプバルブをオフに設定します（250SPS には 1 つ、250DC には 2 つのポンプバルブがあります）。エンジンをオフにします。



3. 圧力コントロールを最低設定まで回します。すべてのガンのトリガーを引いて圧力を開放します。



4. すべてのガンのトリガーロックを掛けて下さい。プライムバルブを下に回します（250SPS には 1 つのプライムバルブ、250DC には 2 つのプライムバルブがあります）。



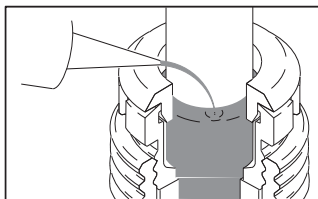
5. スプレーチップやホースが詰まっていたり、圧力が完全に開放されていないと思われる場合、以下の操作を行います。

- a. チップガード保持ナットまたはホース端結合部を非常にゆっくりと緩めて、徐々に圧力を解放します。
- b. ナットまたは結合部を完全に緩めます。
- c. ホースやチップの詰まりを除去します。

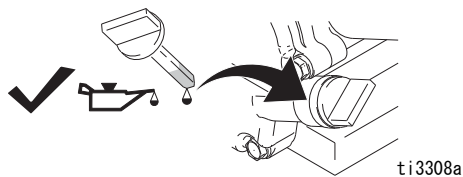
セットアップ / 始動

本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の流体、流体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、スプレー停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放手順に従ってください。

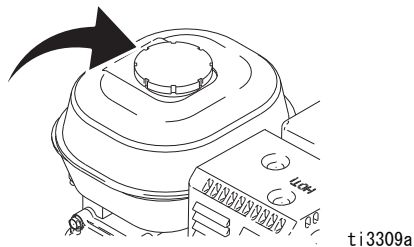
1. 圧力解放手順、 ページ 9 を実行します。
2. 引火性の材料を使用する場合は、**接地手順（引火性フラッシング流体のみ）**、 ページ 9 を実行してください。
3. パッキングの早期磨耗を防ぐため、スロートパッキングナットにスロートシール液（TSL）を満たします。



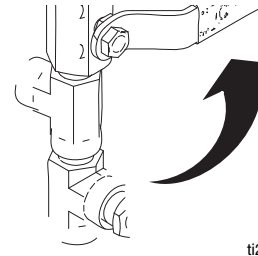
4. エンジンオイル量を点検します。SAE 10W-30（夏）または 5W-30（冬）を追加します。エンジン説明書を参照してください。



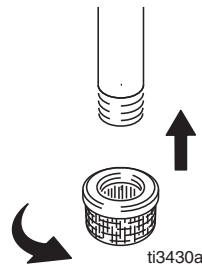
5. 燃料タンクに注油します。



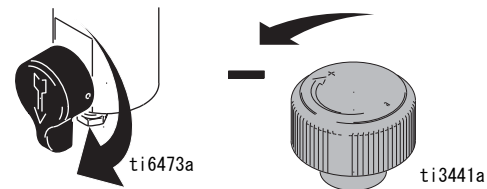
6. ポンプバルブをオフに設定します（250SPS には 1 つ、250DC には 2 つのポンプバルブがあります）。



7. 取り除かれている場合、ストレーナを取り付けます。

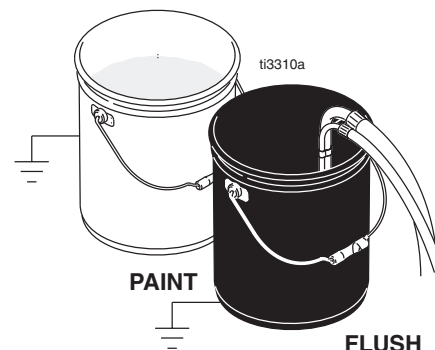


8. プライムバルブを下に回します（250SPS には 1 つのプライムバルブ、250DC には 2 つのプライムバルブがあります）。圧力コントロールを反時計回りに回し、最低圧の位置にします。

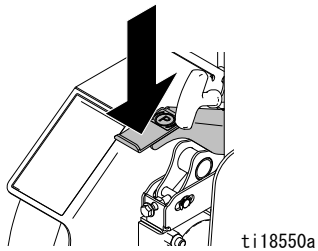


注：適切なスプレーヤの動作を提供する最小許容ホースサイズは、9.5mm x 3.3 m (3/8 インチ x 11 フィート) です。

9. 洗浄用液体で部分的に満たされた接地済み金属缶にサイフォンチューブを入れます。接地線を接地します。水性塗料を洗浄する場合は水を使用し、油性塗料およびストレージオイルの場合は、ミネラルスピリッツを使用します。

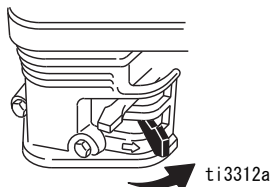


10. ブレーキを適用します。

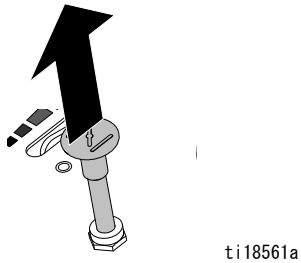


11. エンジンを始動させます。

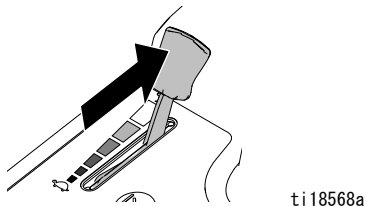
a. 燃料バルブを「開く」の位置にします。



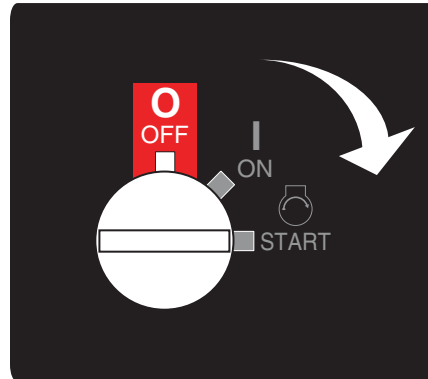
b. チョークを「閉じる」の位置にします。



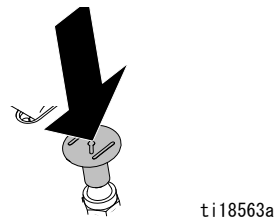
c. スロットルを「高速」の位置まで回します。



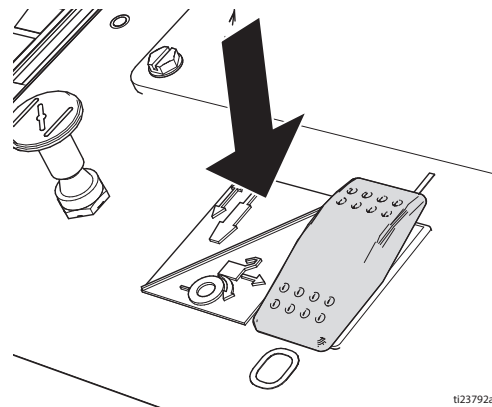
d. エンジンキースイッチを時計方向に回して始動させます。



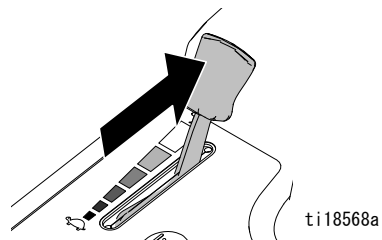
e. エンジン始動後、チョークを「開く」の位置にします。



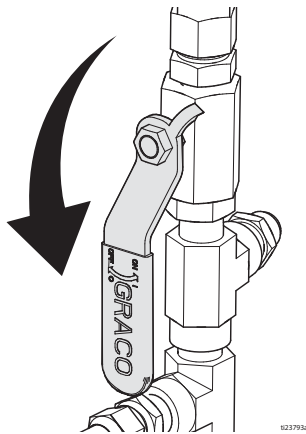
12. エンジンのクラッチスイッチをオンにします。



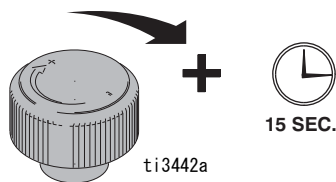
13. スロットルを希望の設定にセットします。



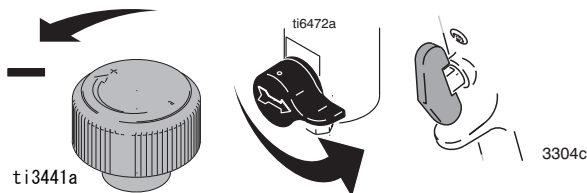
14. ポンプバルブをオンに設定します (250SPS には 1 つ、250DC には 2 つのポンプバルブがあります)。これでポンプがアクティブ化されます。



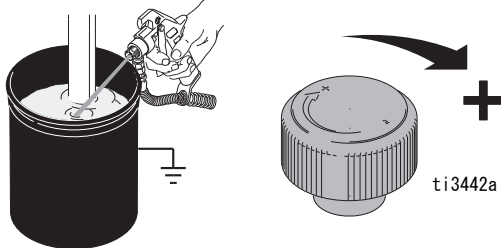
15. 圧力コントロールをポンプの始動に十分な程度に増加させます。液体を 15 秒間循環させます。



16. 圧力を下げ、プライムバルブを両方とも水平位置にします。ガン引き金ロックを外して下さい。

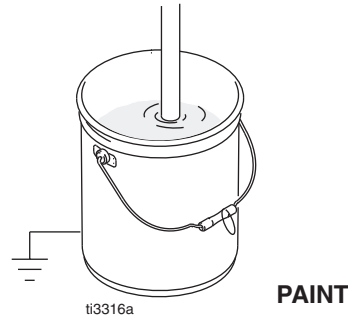


17. ガンを接地した金属製洗浄用容器に押し付けます。ガンのトリガーを引き、ポンプがスムーズに作動するまで液圧を上昇させます。

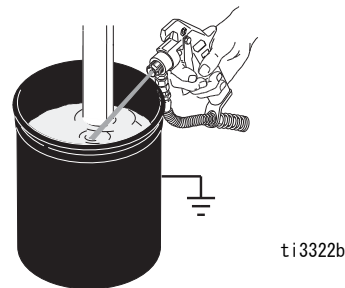


18. フィッティングに漏れがないか点検します。漏れが生じた場合は、スプレーヤをすぐにオフにしてください。圧力開放手順を実行してください。漏れのある取り付け金具を締めます。始動手順の手順 1 ~ 7 を繰り返します。漏れがない場合、システムが完全に洗浄されるまでガンのトリガーを引き続けます。手順 18 に進みます。

19. 塗料缶の中にサイフォンチューブを入れます。

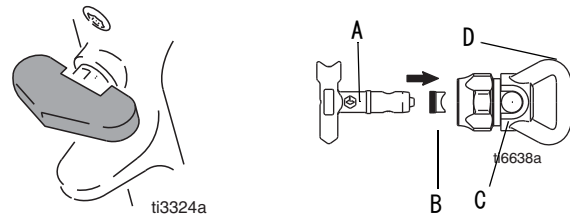


20. 塗料が出て来るまで、再度洗浄液容器の中に向けてガンのトリガーを引きます。チップとガードを組み付けます。

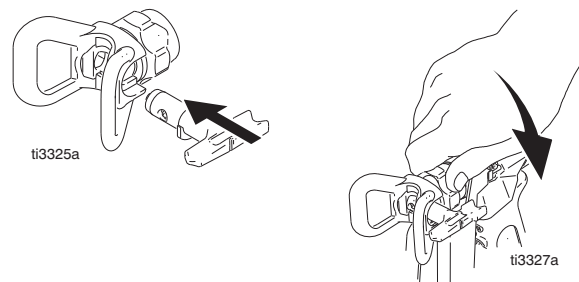


SwitchTip とガードアセンブリ

1. 引き金をロックします。SwitchTip (A) の端を使用して OneSeal (B) をカーブ適合チップボア (C) でチップガード (D) に押し込みます。



2. SwitchTip をチップボアに挿入して、アセンブリをガンにしっかりとねじ込みます。

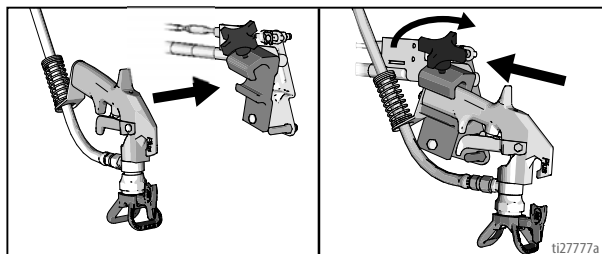


<p>高圧スプレーにより、体内に有害物質が入り込み、重傷を引き起こす可能性があります。手や雑巾で漏れを止めようとししないでください。</p>				

ガンの配置

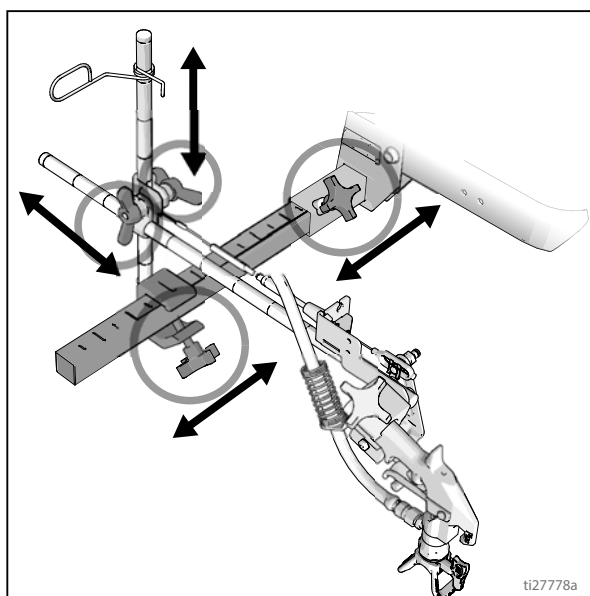
ガンを取り付けます。

1. ガンをガンホルダーに挿入します。クランプを締めます。



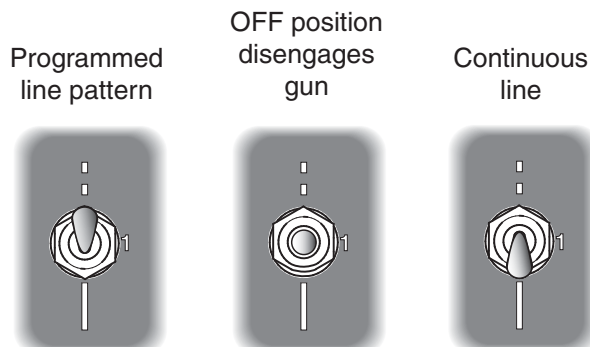
ガンの位置調整

2. ガンの位置を上下、前後、左右に調整します。例はガンの位置のチャート、ページ 14 を参照してください。

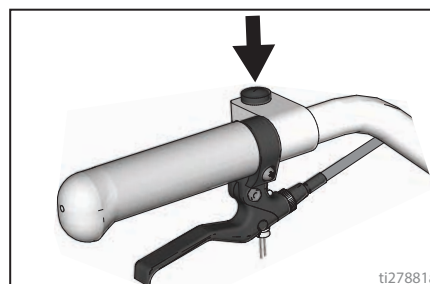


ガンの選択（標準シリーズ）

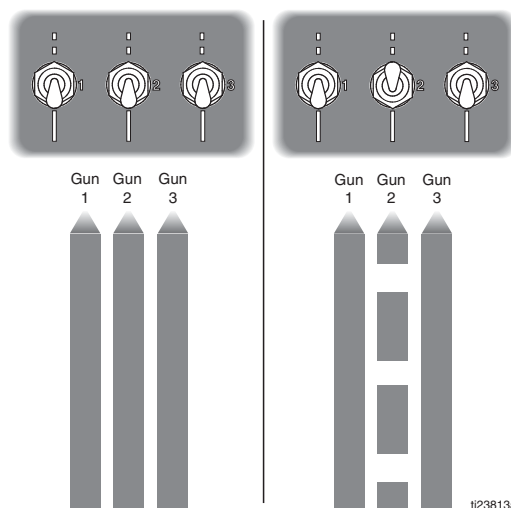
3. 3つのガンセレクトスイッチを使用して、どのガンがアクティブかどうかを判断します。各ガンセレクトスイッチには、3つの位置があります。プログラムされたラインパターン、オフ、実線です。



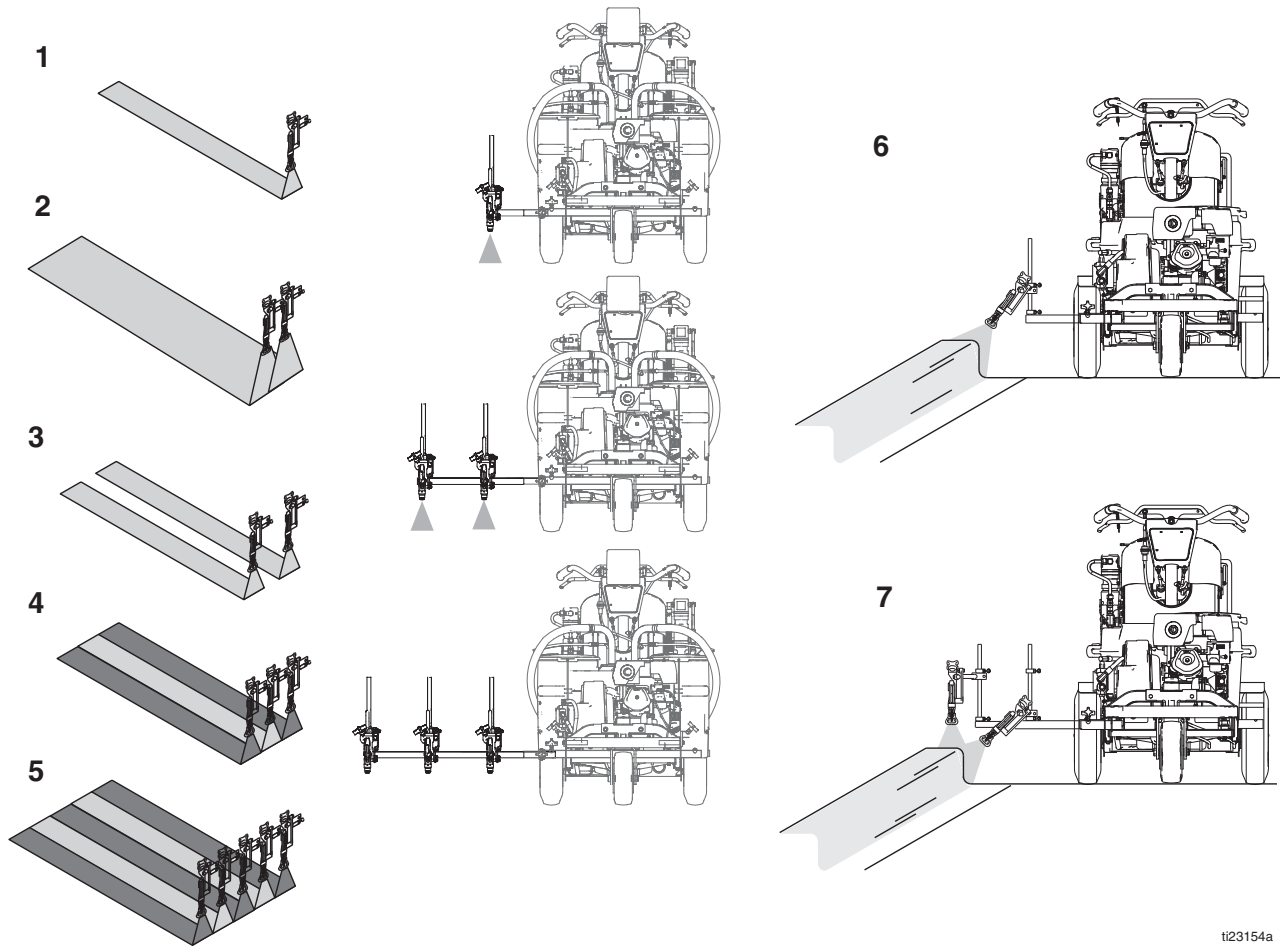
4. ガントリガーコントロールを使用して、ガンを起動させます。



2つの例：



ガンの位置のチャート

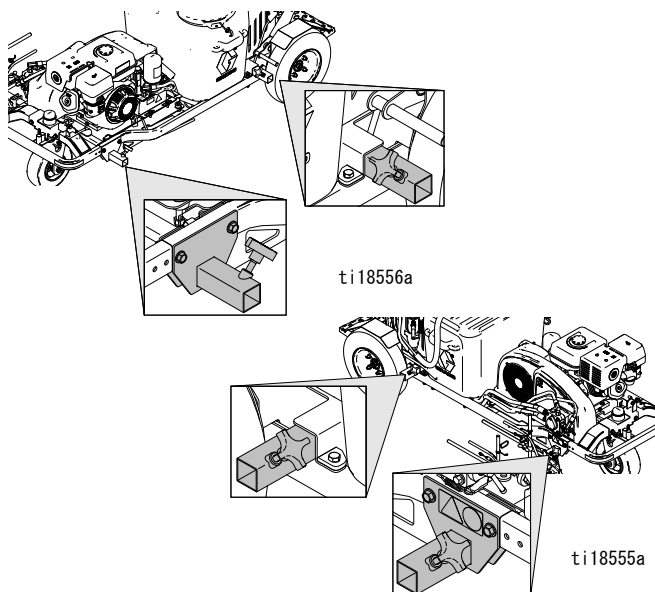


tl23154a

1	1 線
2	1 線、最大 61 cm (24 インチ) の幅
3	2 線
4	2 線のハイライト付き 1 線 (250DC のみ)
5	3 線のハイライト付き 1 線 (250DC のみ)
6	1 ガン、縁石
7	2 ガン、縁石

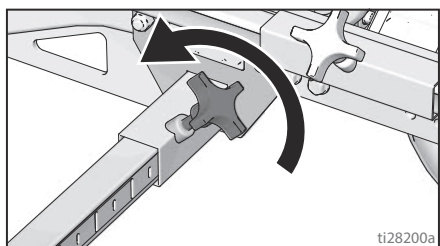
ガンアームマウント

本装置には、両側に前部および後部のガンアームマウントが備えられています。

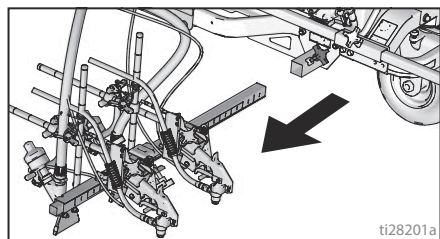


ガンの位置の変更 (前後)

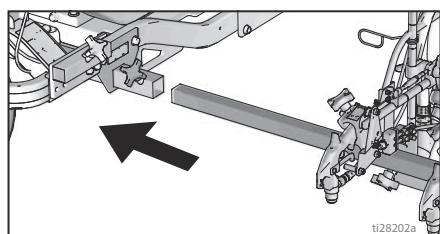
1. ガンアームノブを緩めて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



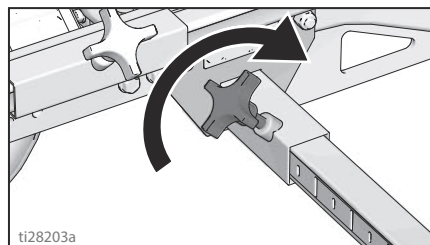
2. ガンアームアセンブリ（ガンとホースを含む）をスライドさせて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



3. ガンアームアセンブリをガンアームマウンティングスロットにスライドさせて挿入します。



4. ガンアームノブをガンアームマウンティングスロットに締め付けます。



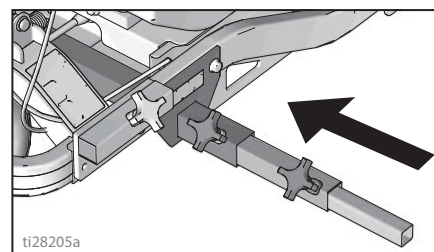
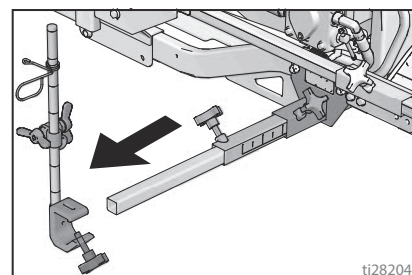
注

すべてのホース、ケーブル、ワイヤーがブラケットを通して適切に敷かれていて、タイヤに擦らないことを確認します。タイヤとの接触は、ホース、ケーブル、およびワイヤーの損傷につながります。

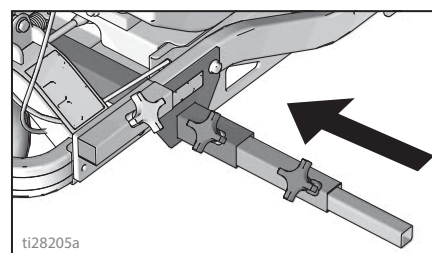
ガンの位置の変更 (左右)

取り外し

1. 垂直ガンアームマウンティングバーのガンアームノブを緩め、外します。

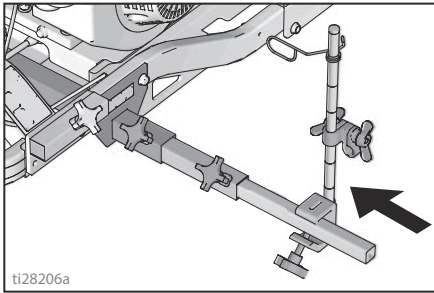


2. マウンティングバーを機械の反対側に取り付けます。



設置

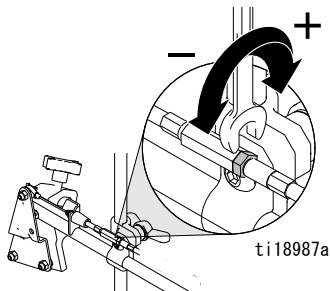
1. 垂直ガンマウントをガンバーに取り付けます。



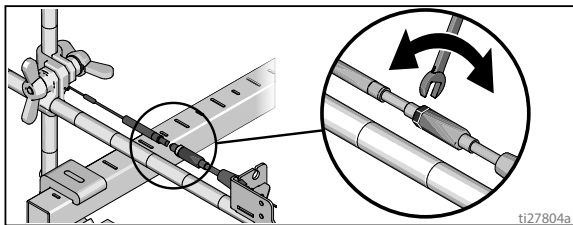
注：すべてのホース、ケーブル、ワイヤーがブラケットを通して適切に敷いてください。

ガンケーブルの調整

ガンケーブルを調整すると、トリガープレートとガントリガーの間隔が増減します。トリガーの間隔を調整するには、以下の手順に従います。



1. レンチを使用して、ケーブル調節器のロックナットを緩めます。



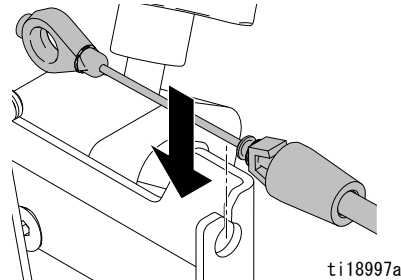
2. 必要に応じて、調節器を緩めるか、締めます。注：より多くのネジ山が露出されると、ガントリガーとトリガープレートの間隔が少なくなることを意味します。
3. レンチを使用して、調節器のロックナットを締めます。

ガンケーブルの追加

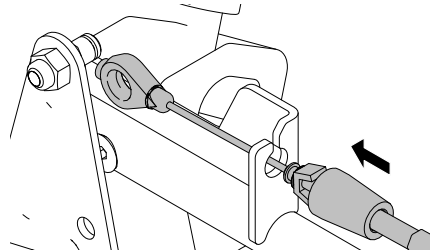
このラインストライパーは 3 つのガンアクチュエータを備えています。各ガンアクチュエータは、2 つのケーブルを操作できます。ガンをさらに取り付ける (3 ~ 6 個のガン) 場合、ケーブルを任意のアクチュエータロッドに取り付けてください。

1. 調節器でケーブルを選択します。

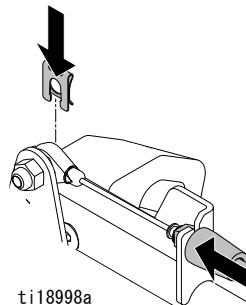
2. 露出されているケーブルをケーブルブラケットスロットに取り付けます。



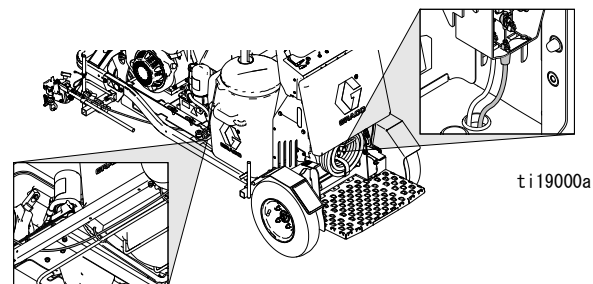
3. プラスチック製ケーブルリテーナをケーブルブラケット穴に挿入します。



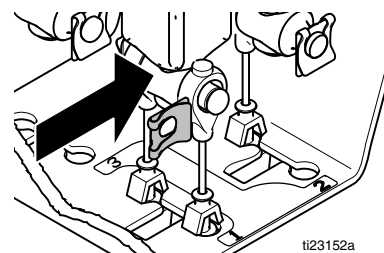
4. ケーブルの端をトリガープレートピンと取り付けクリップに取り付けます。



5. ケーブルを装置の周りに敷いて、およびホースマウントの後ろにあるケーブル穴に通します。



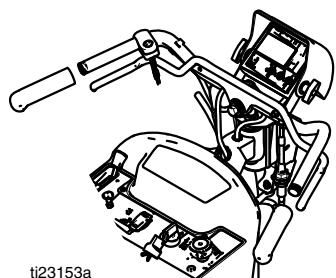
6. ケーブルの端のループをブラケットの長方形の穴に通して、プラスチック製ケーブルリテーナをアクチュエータブラケットに挿入します。ケーブルの端をアクチュエータロッドと取り付けクリップに取り付けます。



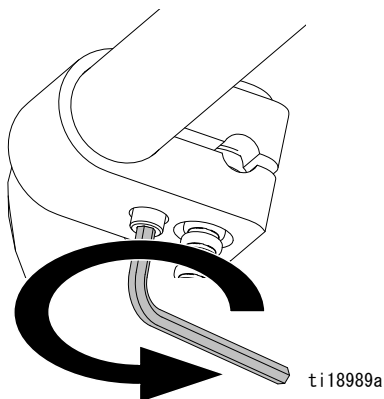
トリガーの位置の変更

取り外し

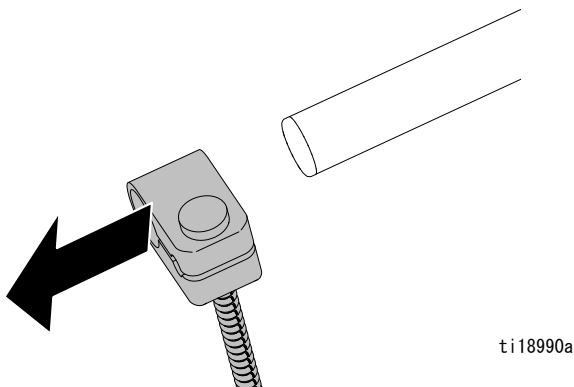
1. ハンドルバーから両方のハンドグリップを取り外します（圧縮空気をハンドグリップの端にスプレーすると、効果があります）。



2. アレンレンチを使用して、トリガーマウンティングクランプのボルトを緩めます。

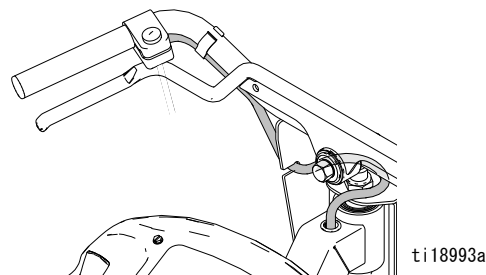


3. トリガーアセンブリをハンドルバーから取り外します。

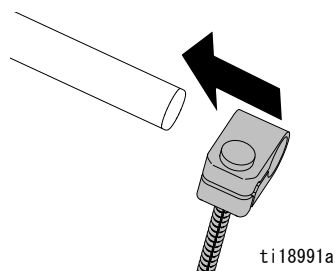


設置

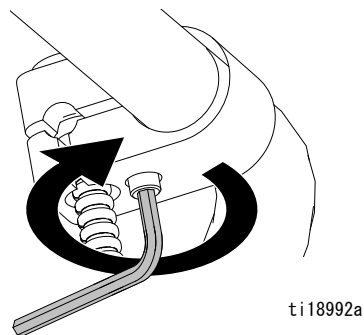
1. トリガーワイヤーをハンドルバーの反対側に配線します。ワイヤーがステアリングコラムの後ろ、ステアリングプレートのワイヤースロット、およびハンドルバーのワイヤークランプの中を通過していることを確認します。



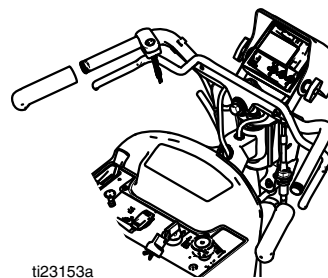
2. トリガーアセンブリを希望のハンドルバーに取り付けます。



3. アレンレンチを使用して、トリガーマウンティングクランプのボルトを締めます。



4. ハンドグリップを交換します。

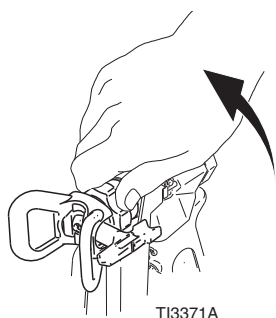


清掃

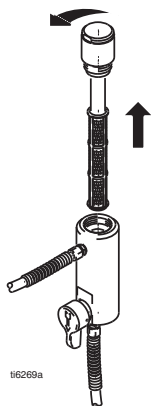


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、ディスペンス停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放に従ってください。

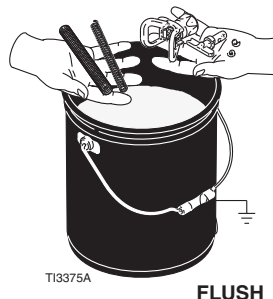
1. 圧力解放手順を実行します。ページ 9 を参照。
2. すべてのガンからガードとスイッチチップを外します。



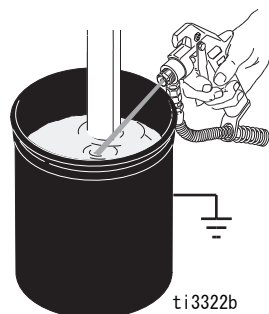
3. キャップを緩め、フィルタを外します。フィルタを付けずに組み立てます。



4. フィルタ、ガード、および SwitchTip を洗浄液に浸して洗浄します。



5. 洗浄用液体で部分的に満たされた接地済み金属缶にサイフォンチューブを入れます。接地線を接地します。始動の手順 11-17 (11 ページを参照) を実行して、スプレーヤの塗料を流し出します。水を使用して水性塗料を流し出し、ミネラルスピリッツ溶剤 (ホワイトスピリットとも呼ばれる) を使用して油性塗料を流し出します。
6. ガンを塗料バケツに押さえて、水または溶剤が現れるまでトリガーを引きます。



7. ガンを溶剤または水バケツに移動します。ガンをバケツに押さえて、システムが完全に洗浄されるまでトリガーを引きます。
8. ポンプアーマーでポンプを充填し、フィルタ、ガード、および SwitchTip を再度組み付けます。
9. スプレーと保管を行うたびに、スロートパッキンナットを TSL で充填し、パッキンの摩耗を抑えます。

運転の手順

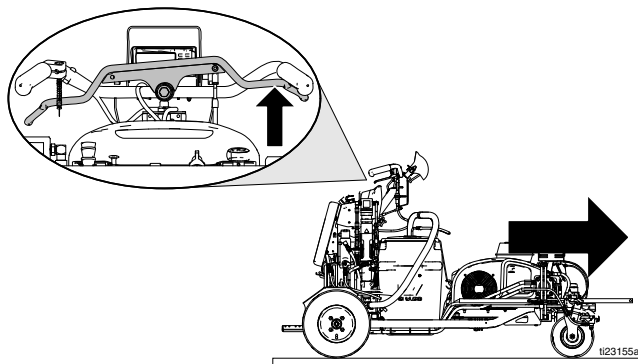


セットアップの実行については、**セットアップ/始動**、ページ 10 を参照してください。

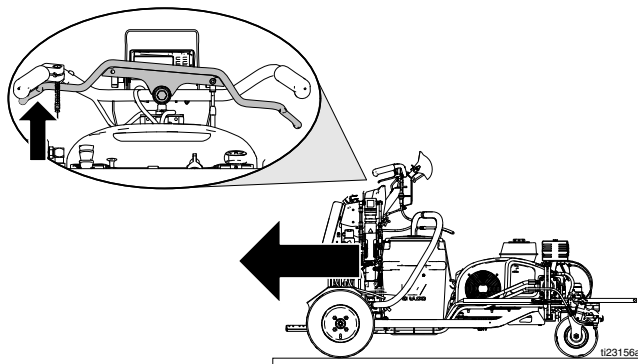
LineStriper のハンドルバーを使用して、運転中のすべての動作を制御します。LineStriper のステアリングに加え、ハンドルバーは、前進 / 後進コントロールレバーを引くことによる前進と後進の動作も制御します。

注：ホイールモーターバイパスバルブが作動していることを確認します (20 ページを参照)。

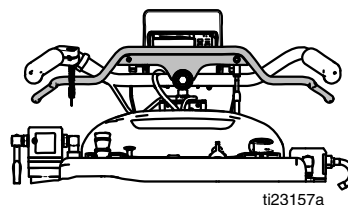
前進するには、ブレーキを解除し、ハンドルバーの右側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。



後進するには、ハンドルバーの左側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。

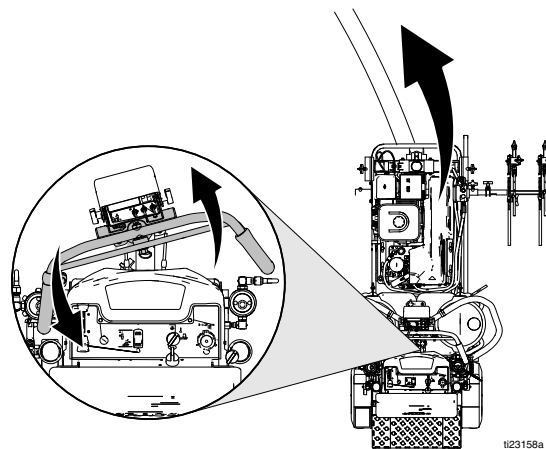


停止する方法コントロールレバーを放し、中央に戻るようにします。

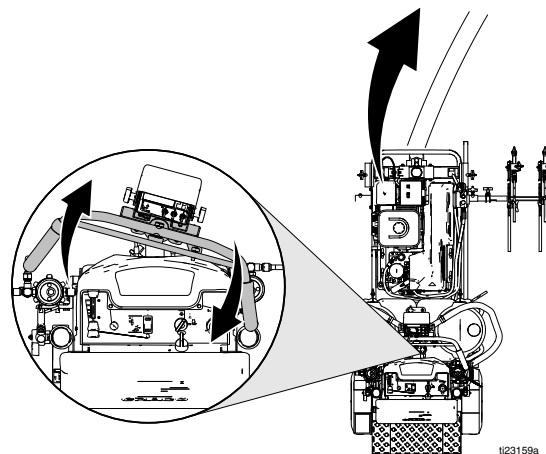


ti23157a

左右に曲がるには、ハンドルバーを右または左に回して、LineStriper を操縦します。



ti23158a

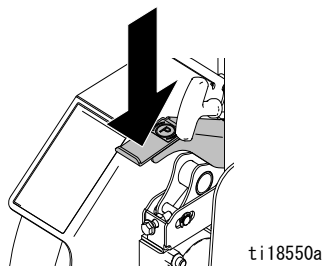


ti23159a

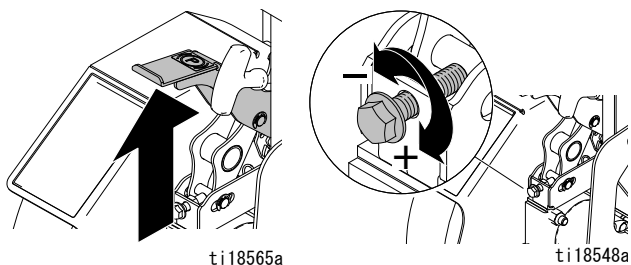
パーキング / 非常ブレーキ

本装置には、パーキングブレーキが備えられています。操作中でない場合は、必ずパーキングブレーキをかけてください。ブレーキは、非常時に機械を遅くするためにも使用できます。

1. ブレーキレバーを踏みおろし、パーキングブレーキをかけます。



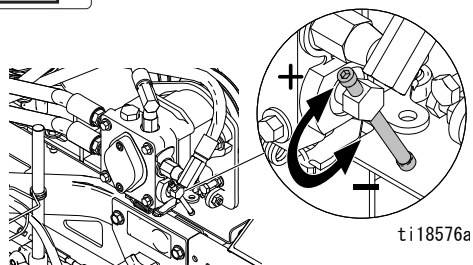
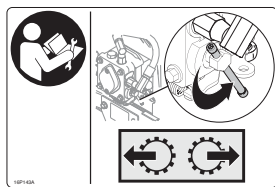
2. ブレーキレバーを足で持ち上げて、パーキングブレーキを解除します。



注：ブレーキ力を増減させるには、ネジを調整します。

ドライブの作動

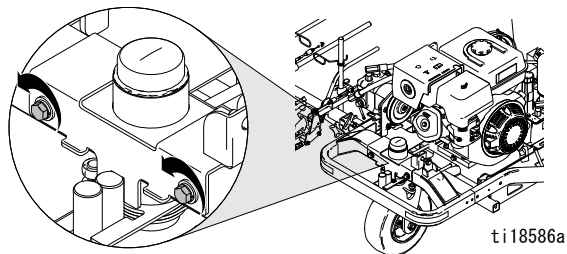
ホイールモーターバイパスバルブは、操縦者がホイール張力を解放し、装置を押しで移動させることを可能にします。反時計回りに、完全な 1 回転回して、解放します。



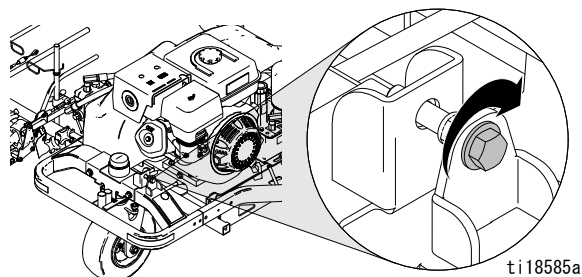
直線の調整

前輪は装置を中央に揃えるようにセットされていて、操縦者が直線を形成することを可能にします。時間とともに、ホイールがずれて、再調整が必要になる場合があります。前輪を再び中央に揃えるには、以下の手順に従います。

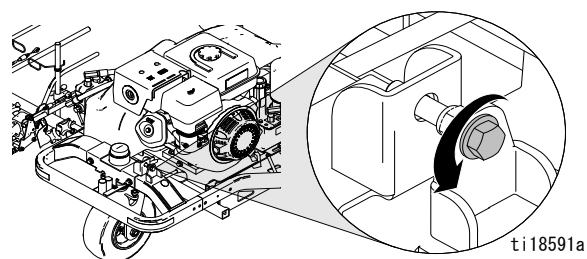
1. ホイールアライメントプレートの 2 つのボルトを緩めます。



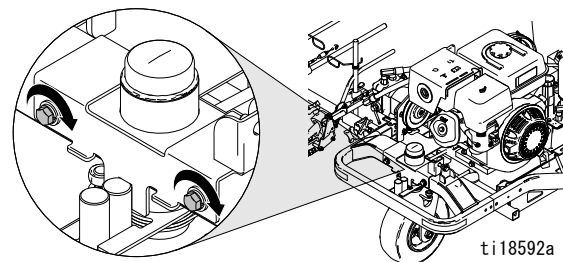
2. ストライパーが右に逸れる場合、調製ネジを時計回り方向に回します。



3. ストライパーが左に逸れる場合、調製ネジを反時計回り方向に回します。

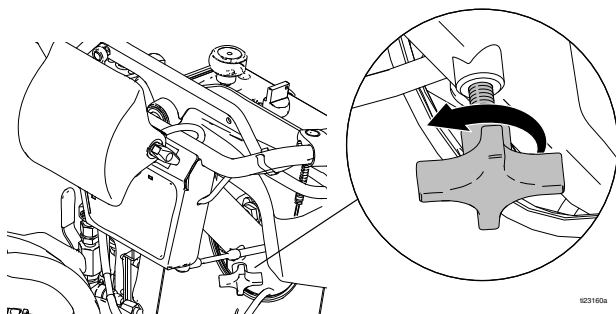


4. ストライパーを試運転します。ストライパーが真っ直ぐ走行するまで、手順 2 と 3 を繰り返します。ホイールアライメントプレートの 2 つのボルトを締めて、新しいホイール設定をロックします。

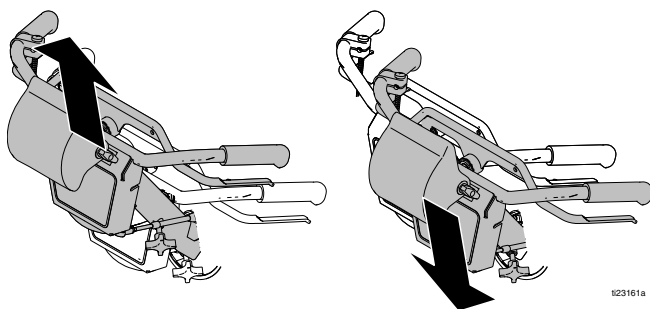


ハンドルバーの高さの調整

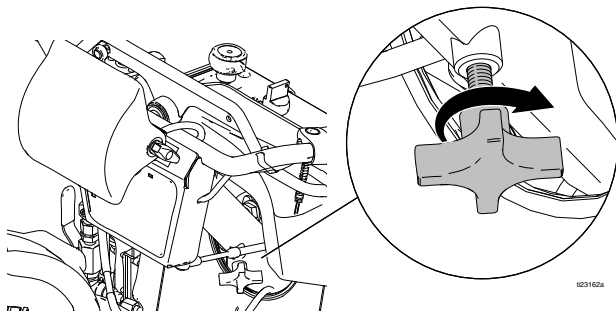
1. ハンドルバーの高さ調整ロックを緩めます。



2. ハンドルバーを希望の高さに上げるか、下げます。

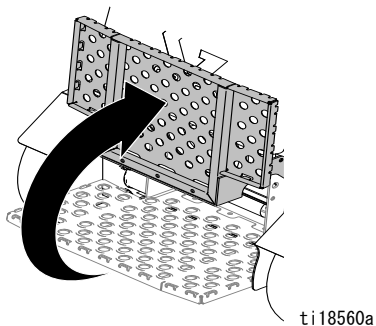


3. ハンドルバーの高さ調整ロックを締めます。

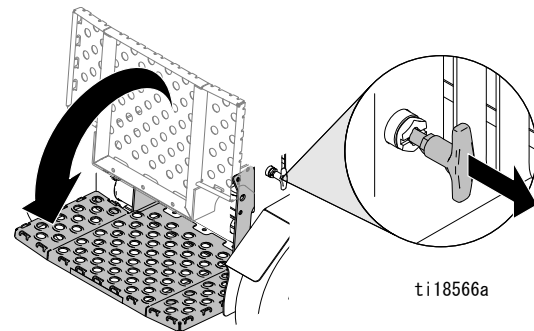


プラットフォームの保管位置

1. スタンドを上げて、ピンが自動的にロックされます。

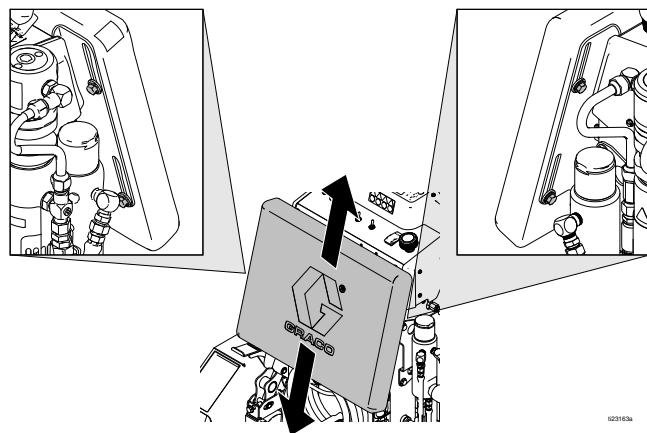


2. スタンドを下げるには、ピンを引いて、スタンドを下げます。



フロントパッドの調整

1. 4つのボルトを緩めます。
2. パッドを希望位置に上下にスライドさせます。

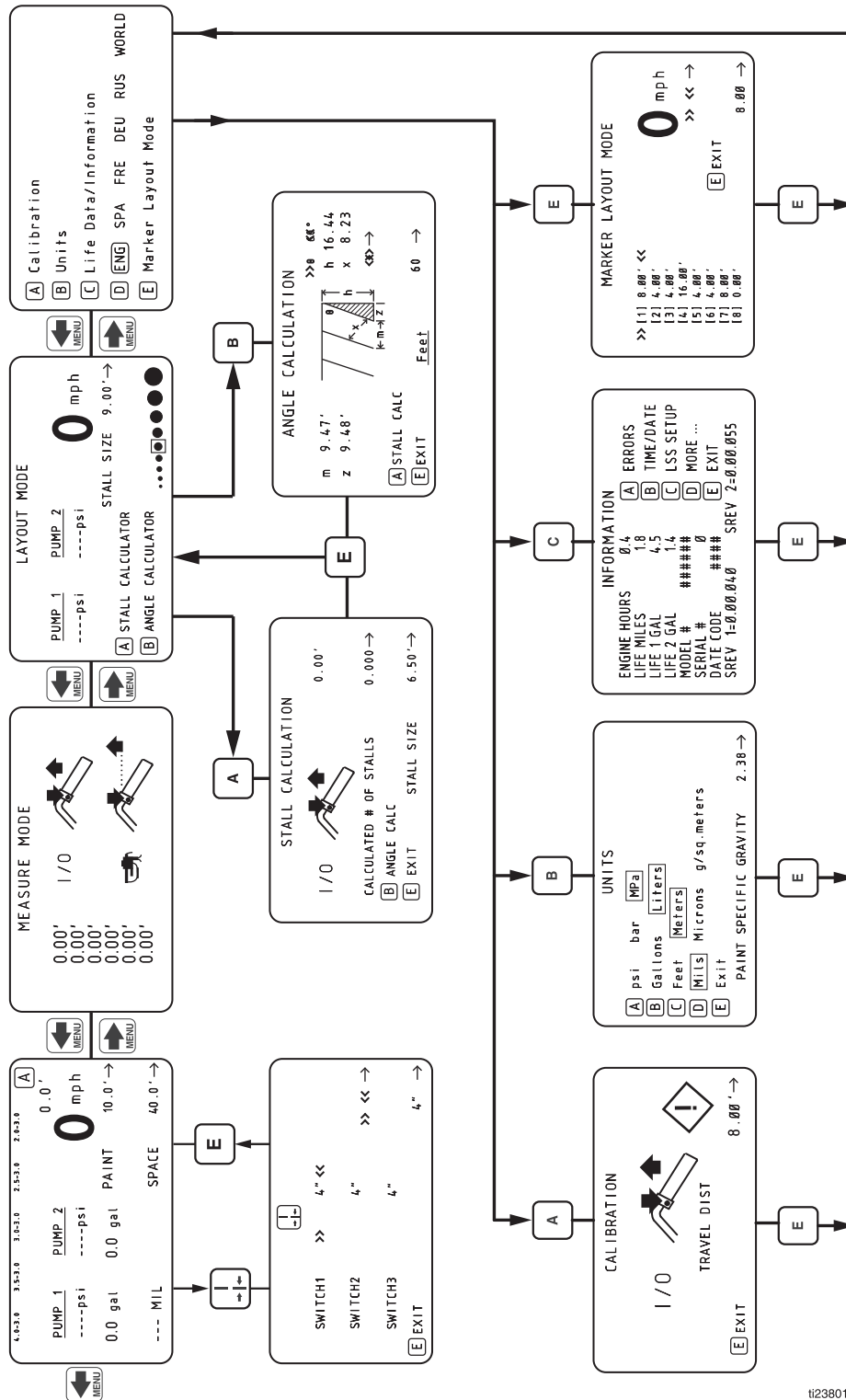


3. 4つのボルトを締めます。

スマートコントロールの操作

メニューツリー

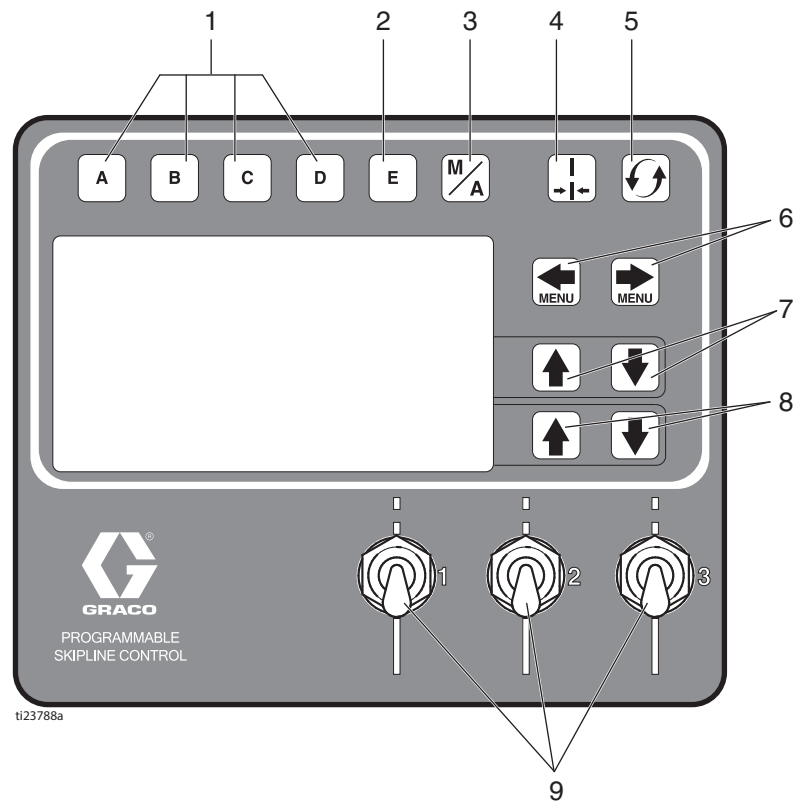
(LLV 250DC を表示)



t23801b

*LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。



コントロール機能



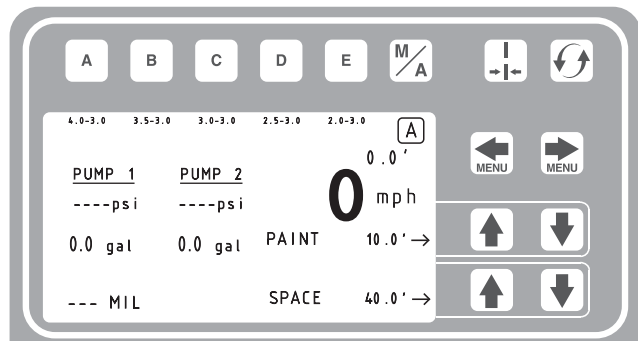
ti23788a

参照	スイッチ/インジケータ	説明
1	メニューコントロール	LCD 画面に表示されるメニュー固有のコマンドを提供します。迅速に変更するために点線の塗料とスペースの距離の記録を提供します。ボタンを押し続けるとパターンが保存されます。プリセット値「お気に入り」またはサブメニューを選択します。
2	メニューコントロール	プリセット値を選択するか、終了して前のメニューに戻ります。
3	M/A ボタン	マニュアルまたは自動モードを選択します。
4	ライン幅ボタン	MIL（厚さ）計算のためにライン幅を入力します。
5	リセットボタン	値をゼロにリセットします。
6	メニュー矢印ボタン	メニューを切り替え、値を調整およびリセットするのに使用します。ストライピングモード、レイアウトモード、セットアップ/情報メニューでスクロールします。
7	矢印ボタン	画面上の値を調整するためにメニューで使用します。隣接する値が表示されるように調節します。
8	矢印ボタン	画面上の値を調整するためにメニューで使用します。隣接する値が表示されるように調節します。
9	塗料ガンスイッチ 1、2、3	塗料ガンスイッチ 1、2、3 を有効/無効にします。上 - 点線中心 - オフ下 - 実線

メインメニュー

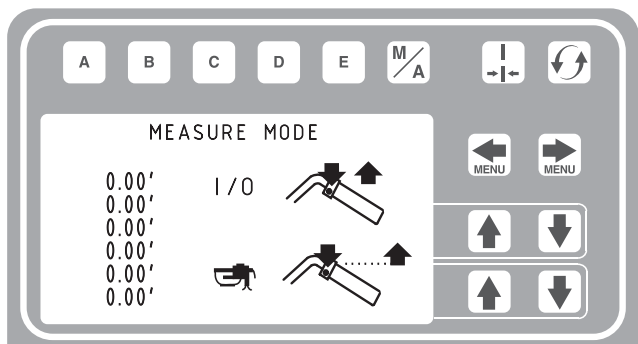
メニューボタンを使用して   4 つのメインメニューをスクロールします。

ストライピングモード



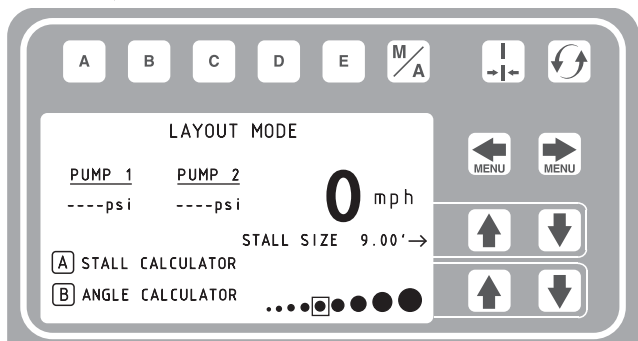
例は、ストライピングモード (LLV 250DC), ページ 27 を参照してください。
LLV 250dc を表示
LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。

測定モード



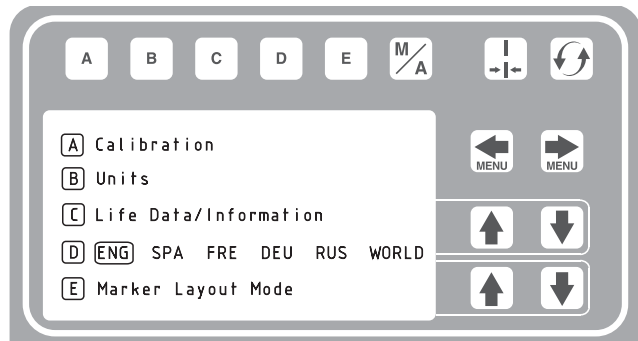
機能については、測定モード, ページ 28 を参照してください。

レイアウトモード



機能については、レイアウトモード, ページ 29 を参照してください。
LLV 250dc を表示
LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。

セットアップ / 情報



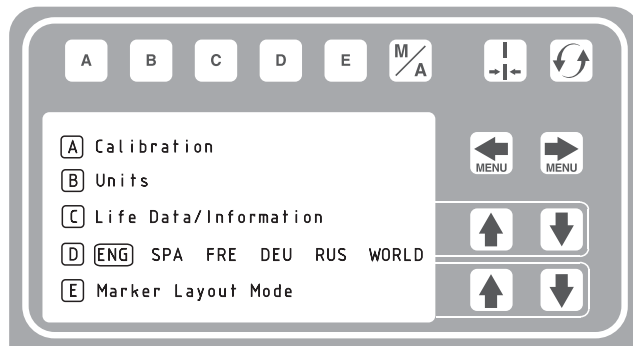
機能については、セットアップ / 情報, ページ 32 を参照してください。

初期セットアップ

初期セットアップで、ストライパーをユーザーが入力した多くのパラメータに基づいて稼働するように準備します。言語の選択または測定単位の選択は、始動する前に設定できますが、後で変更することもできます。

言語

セットアップ / 情報から、該当する言語がアウトライン表示されるまで押すことによって **D** 言語を選択します。

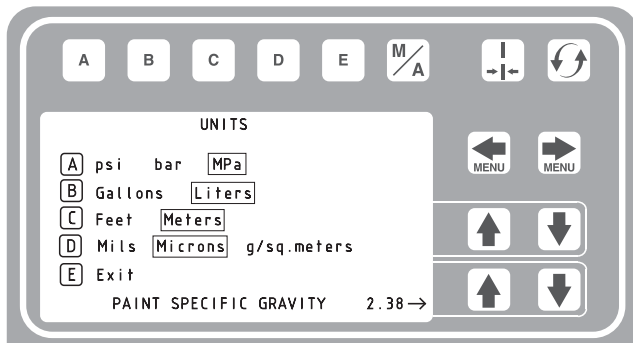


ENG = 英語
 SPA = スペイン語
 FRE = フランス語
 DEU = ドイツ語
 RUS = ロシア語
 WORLD = シンボル 世界のシンボルキー、ページ 36 を参照してください。

注：言語は後で変更することもできます。

単位

適切な測定単位を選択します。



米国単位
 圧力 = psi
 量 = ガロン
 距離 = フィート
 線の厚さ = mil

SI 単位系

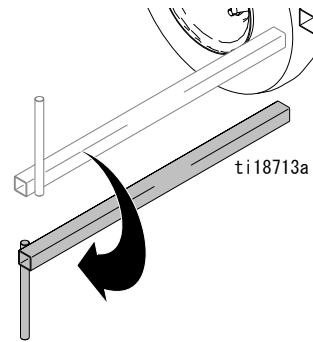
圧力 = bar (MPa も可)
 量 = リットル
 距離 = メートル
 線の厚さ = ミクロン (g/m² 可能)

塗料の比重 = 上および下矢印を使用して比重を設定します。塗料の厚さを決定する必要があります。

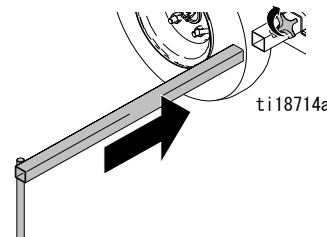
注：すべての単位は、いつでも個別に変更できます。

較正

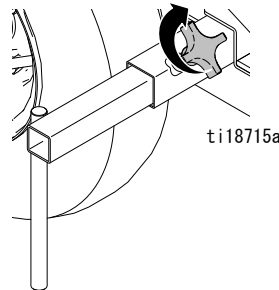
1. 後部タイヤ圧力が 379 ± 34 kpa (55 ± 5 psi) であることを確認して、必要なら空気を入れます。
2. 較正バーを取り外して回転させます。



3. 較正バーを下向きに挿入します。

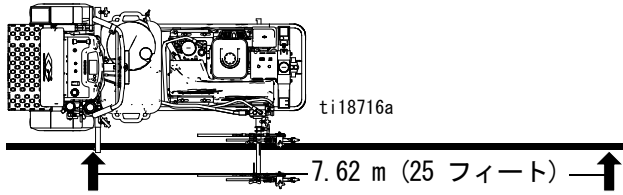


4. ノブを締めます。

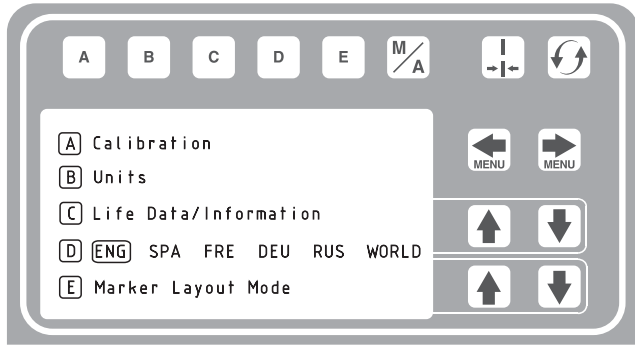


スマートコントロールの操作

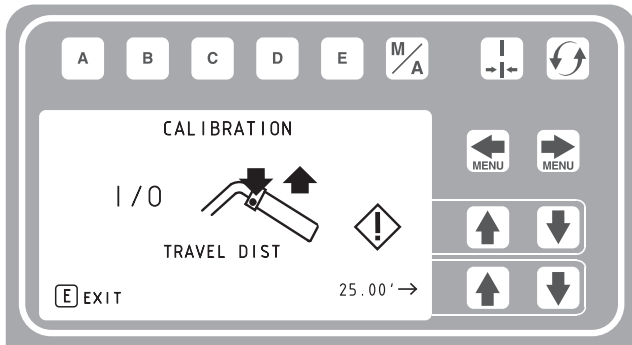
5. 8 m (26 フィート) より長い距離にスチール製巻尺を伸ばします。



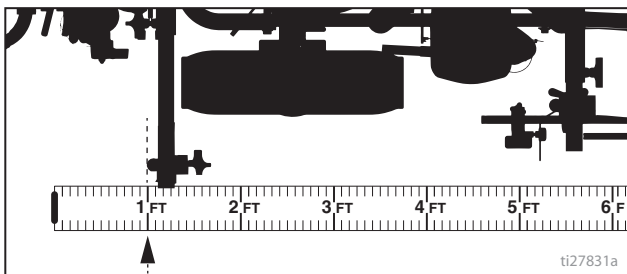
6. を押し、セットアップ / 情報を選択します。



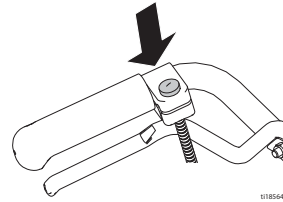
7. を押すと較正を行います。[TRAVEL DIST] を 7.6 m (25 フィート) に設定します。条件によって、距離が長いほど精度が高くなります。



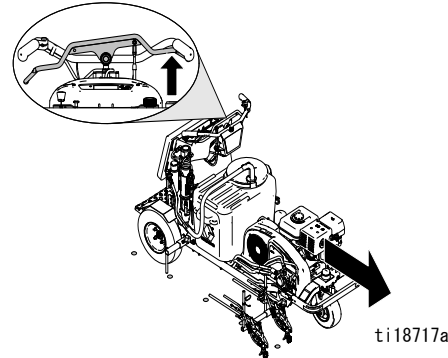
8. 1 フィート (30.5cm) のスチール製巻尺で製品部品の位置を調整します。



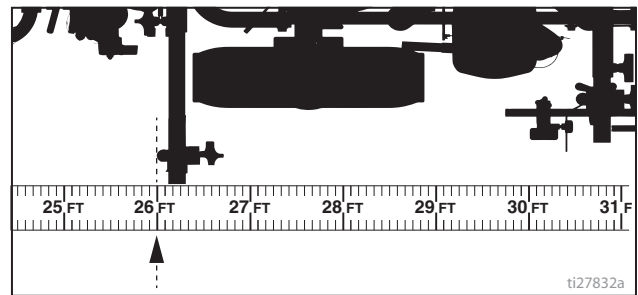
9. ガントリーコントロールを押して、較正を開始します。



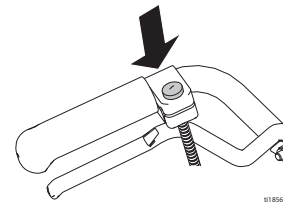
10. ストライパーを前に移動させます。装置をスチール製巻尺に合わせます。



11. 装置の選択した部品がスチール製巻尺の 26 フィート (8 メートル) の位置、または入力した距離 (25 フィート / 7.6m の距離) に揃ったら止めます。



12. ガントリーコントロールを押して、較正を完了します。

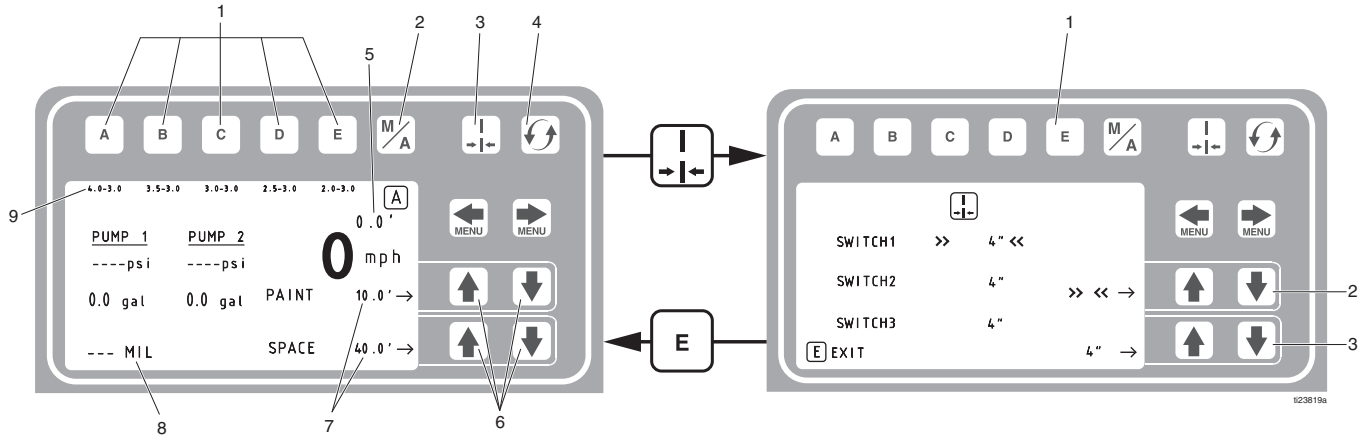


- エクスclamationマーク が表示されているとき、較正は完了していないことを意味します。
- チェックマーク が表示されているとき、較正が完了したことを意味します。

13. 較正はこれで完了しました。

測定モードに移行して、巻尺を測定することで精度を確認します (測定モード、ページ 28 を参照してください)。

ストライピングモード (LLV 250DC)



参照	説明
1	1 秒より短い時間押すと、「お気に入り」を選択します。 3 秒より長い時間押すと、「お気に入り」を保存します。
2	マニュアルまたは自動モードの間のサイクル 手動モード ：ガントリガーコントロールを押し続けるとストライピングを行います。 自動モード ：ガントリガーコントロールを押して離すとストライピングを開始します。もう一度ボタンを押して離すと停止します。
3	MIL（厚さ）計算用のライン幅ボタン
4	「ジョブ」値をゼロにリセットします。
5	噴射したライン幅を合計します。
6	塗料およびスペース長調整ボタン。
7	スイッチが点線に設定されている場合に噴射される塗料とスペースの距離。
8	MIL 厚さ噴射中に「瞬間 MIL 平均」が表示されます。停止中に合計の「ジョブ MIL 平均」が表示されます。
9	5 つのお気に入りの点線

*LLV 250SPsには1つのポンプの情報のみが表示されます。

参照	説明
1	終了してストライピングモードメニューに戻ります。
2	スイッチ 1、2、3 を選択します。
3	ライン幅調整。スイッチで 2 つ以上のガンを操作している場合、ライン幅が合計されます。

ストライピングモードでの動作

ガントリガーコントロールをアクティブにする前に、ストライパーを運転し、クラッチをかみ合わせる必要があります。



1. エンジンが動いていてクラッチがかみ合っていることを確認してください。
2. ガンセクタスイッチを使用して、ガンと線タイプを選択します。
3. ガントリガーコントロールをアクティブにして噴射を開始します。

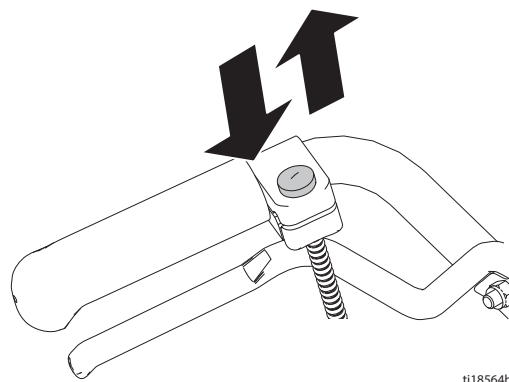
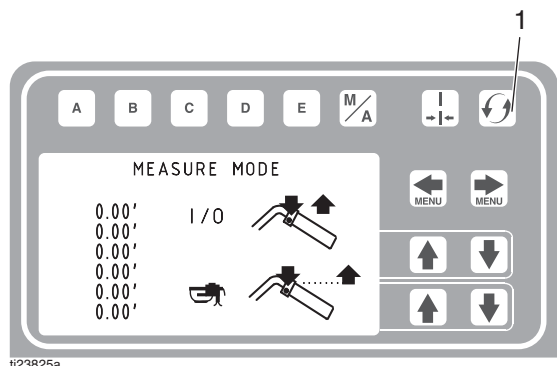
自動モードでは、ストライパーは 1.0 km/時 (0.6 MPH) の低速遮断値を使用します。低速遮断値は調整または無効化できます。**情報**、ページ 33 を参照のこと。

自動モードでは、ガントリガーコントロールを押すと [A] が点灯し、モードがアクティブであることを示します。

測定モード

測定モードではストライピングを行う場所をレイアウトする際に距離を測定するために巻尺を交換します。

1.   を使用して測定モードを選択します。



2. ガントリガーコントロールを押して離します。ストライパーを前後に動かします。(後方に動かすと距離は負の値になります。)

3. ガントリガーコントロールを押して離すと、実測長を終了します。最大 6 つまでの長さが表示可能です。


参照	説明
1	押し続けると値が 0 にリセットされます。

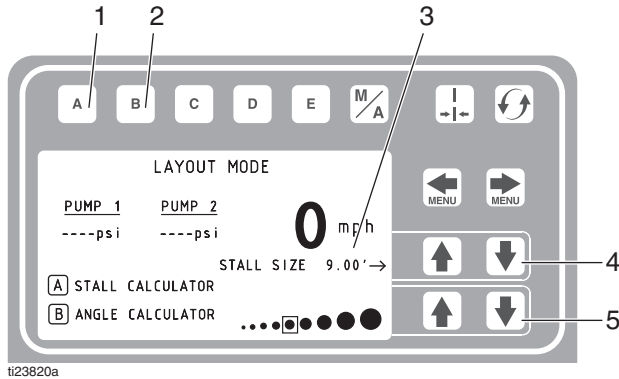
最新の測定長も区画計算機能ディスプレイに測定距離として保存されます。**区画計算機能**、ページ 30 を参照のこと。

ガントリガーコントロールを任意のときに押さえて、ドットを塗布します。ストライパーが動いているときにトリガーを押さえた場合、ドットは 30.5 cm (12 インチ) ごとに付けられます。

レイアウトモード

レイアウトモードは駐車場の区画を計算して描くのに使用します。

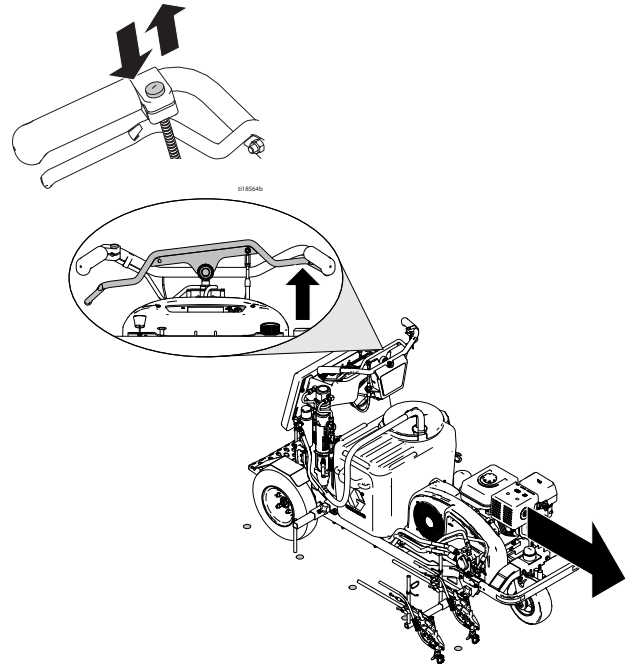
1.  を使用してレイアウトモードを選択します。



*LLV 250SPSには1つのポンプの情報のみが表示されます。

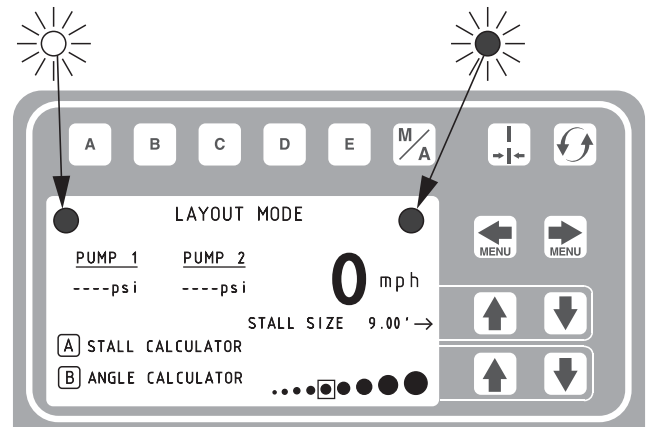
参照	説明
1	区画計算メニューを開きます。 区画計算機能 , ページ 30 を参照のこと。
2	角度計算メニューを開きます。 角度計算機能 , ページ 31 を参照のこと。
3	ストライパーが付けたドットの距離
4	区画のサイズ、ドット間隔の幅の調整
5	ドットサイズを調整します。

2. ガントリガーコントロールを押して離し、ストライパーを前に動かします。



3. デフォルトでは、ストライパーはドットを 2.7 m (9.0 フィート) ごとに付けて区画サイズを示します。区画サイズは調整可能です。
4. もう一度ガントリガーコントロールを押して離しまで、ドットが付けられます。




ガントリガーコントロールを押すと、レイアウトモード前と後のインジケーターが画面上で交互に点灯し、モードがアクティブであることを示します。

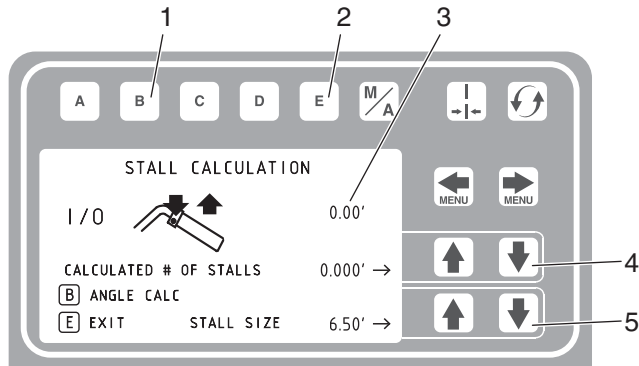


*LLV 250SPSには1つのポンプの情報のみが表示されます。


区画計算機能

区画計算機能は区画サイズを設定するのに使用します。ストライパーは測定長を区画サイズで割って、測定長に合う区画数を求めます。

1.   を使用してレイアウトモードを選択します。
 を押すと、区画計算メニューが開きます。



ti23821a

2. 測定モードでの最新の測定長が表示されます。ガントリガーコントロールを押すと新しい測定を開始します。もう一度押すと測定を中止します。
区画サイズと計算した区画数は調整可能です。
3.  を押すとレイアウトモードに戻ります。区画サイズが保存され、レイアウトモード画面に表示されます。
4. ガントリガーコントロールを押して離すとドットを付け始めます。もう一度ガントリガーコントロールを押して離すと停止します。

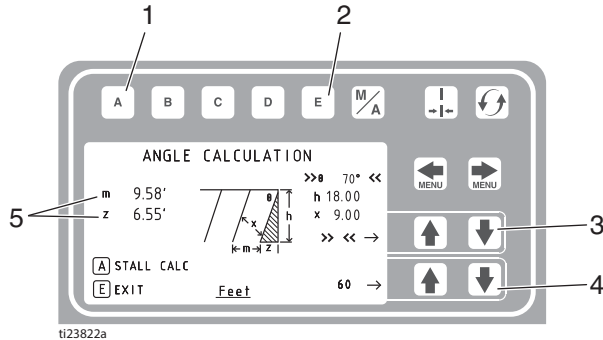
参照	説明
1	角度計算メニューを開きます。 角度計算機能 、ページ 31 を参照のこと。
2	終了して区画サイズをレイアウトモードに戻します。
3	測定距離
4	計算した区画数区画数を変更すると区画サイズが変更されます。
5	区画サイズ区画サイズを変更すると計算した区画数を変更されます。

角度計算機能

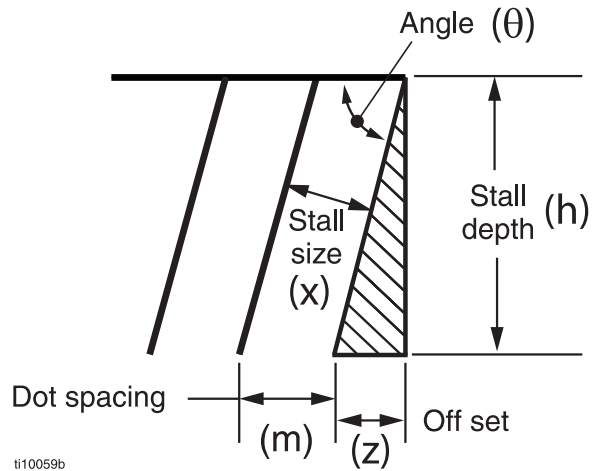
角度計算機能はレイアウトのためにオフセット値とドット間隔値を求めるのに使用します。

1. を使用してレイアウトモードを選択します。

を押すと角度計算メニューが開きます。



3. 最初の区画のオフセット距離 (z) を測定してマークします。

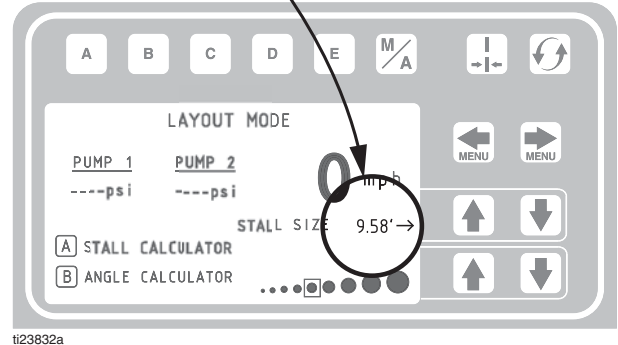
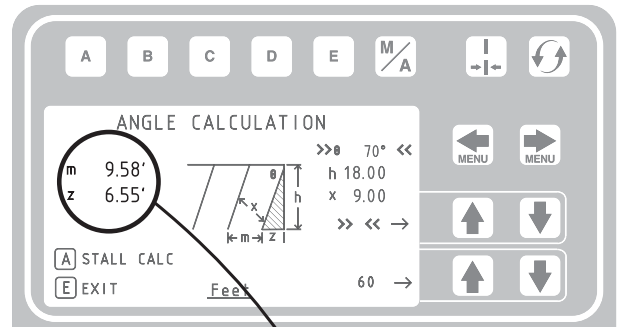


4. を押すとレイアウトモードに戻ります。ドット間隔の値 (m) が保存され、レイアウトモード画面に区画サイズとして保存されます。

参照	説明
1	角度計算機能が開きます。
2	終了してレイアウトモードに戻ります。
3	θ 、 h 、 x を選択します。
4	選択したパラメータの計算
5	計算したオフセットとドット間隔



2. ドット間隔 (m) とオフセット (z) が入力したパラメータに基づいて計算されます。

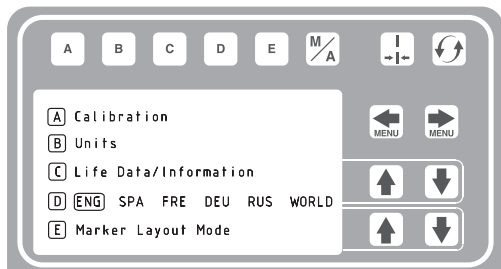
θ - 区画角度
 h - 区画の奥行
 x - 区画サイズ (幅) ||



5. ガントリーガーコントロールを押して離すと、区画サイズドットのマーキングを開始します。ガントリーガーコントロールを押して離すとマーキングを停止します。

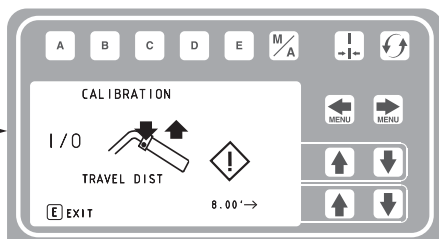
セットアップ / 情報

  を使用してセットアップ / 情報を選択します。



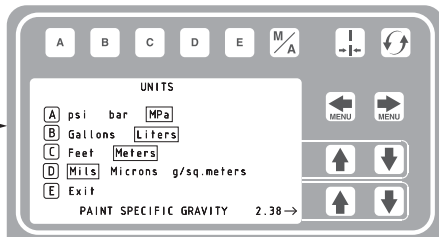
D を押すと言語を選択します。
言語， ページ 25 を参照のこと。

A



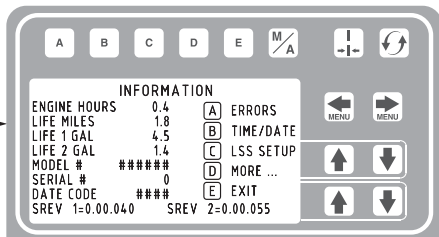
較正， ページ 25 を参照のこと。

B



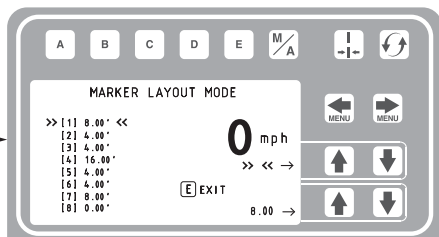
単位， ページ 25 を参照のこと。

C



情報， ページ 33 を参照のこと。



E



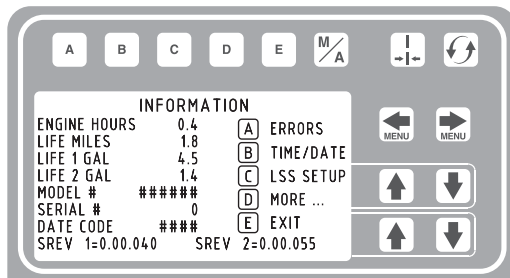
マーカーレイアウトモード， ページ 35 を参照のこと。

t123816a

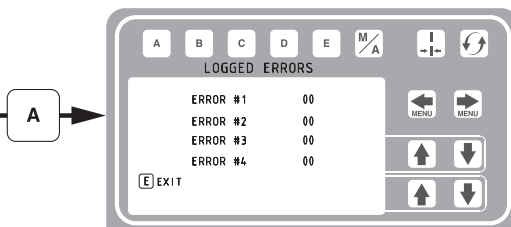
情報

  を使用してセットアップ / 情報を選択します。

C を押すと情報メニューが開きます。



実際のデータとストライパー情報を表示して記録します。



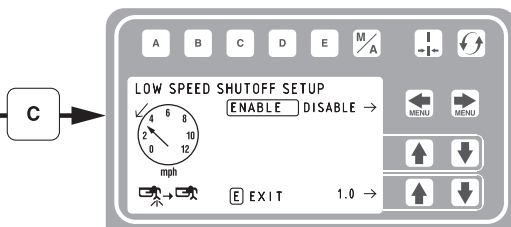
直近に発生した 4 つのエラーコードを記録します。



コードの説明

- 02 = センサー 1 で過剰な圧力
- 03 = トランスデューサー 1 が検出されない
- 22 = センサー 2 で過剰な圧力
- 23 = トランスデューサー 2 が検出されない

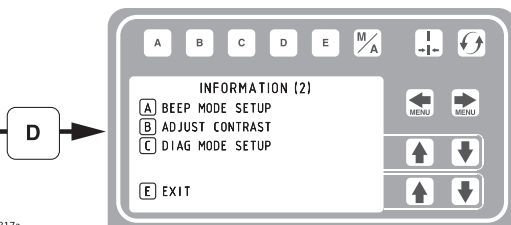


矢印キーを使用し日時を設定します。



  を使用して自動モード時の低速遮断を有効化または無効化します。

上下矢印を使用して低速遮断値を調整します。



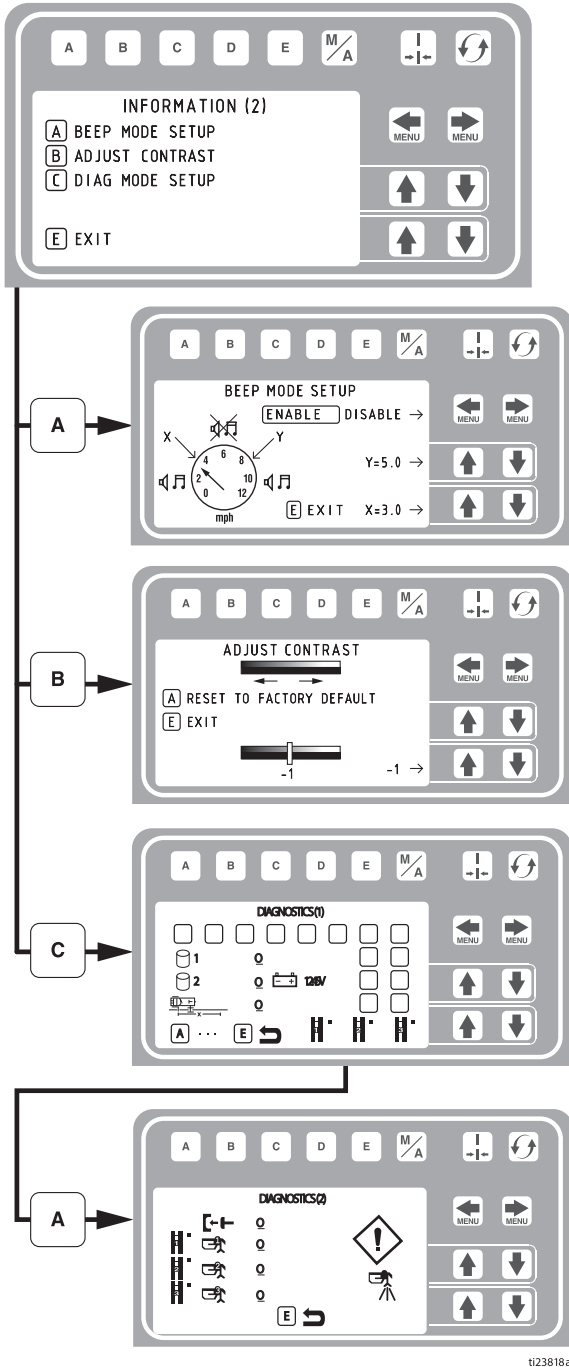
情報 (2), ページ 34 を参照のこと。

ti23817a

情報 (2)

を使用してセットアップ / 情報を選択します。

を押すと情報メニューが開きます。 を押すと情報 (2) メニューが開きます。



低速下限値 (X) と高速上限値 (Y) を設定します。ストライピング中にこのスピード範囲外で移動するとストライパーがビープ音を鳴らします。移動速度が上限より速い場合は速いビープ音、移動速度が下限より遅い場合は遅いビープ音が鳴ります。

画面のコントラストを任意の値に調整します。

トラブルシューティングに使用

- 薄膜スイッチ
- ホイールセンサー
- ガロンカウンター
- ガンスイッチ

トラブルシューティングに使用

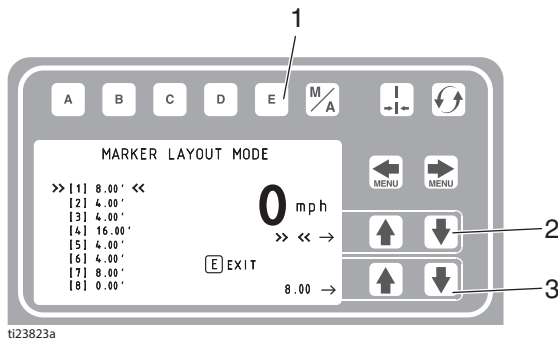
- クラッチ
- ソレノイド

- ガンが噴射する警告

マーカレイアウトモード

測定モードにはエリアをマークするためにドットを噴射する機能があります。

1. を使用してセットアップ / 情報を選択します。 を押すと、マーカレイアウトモードが開きます。

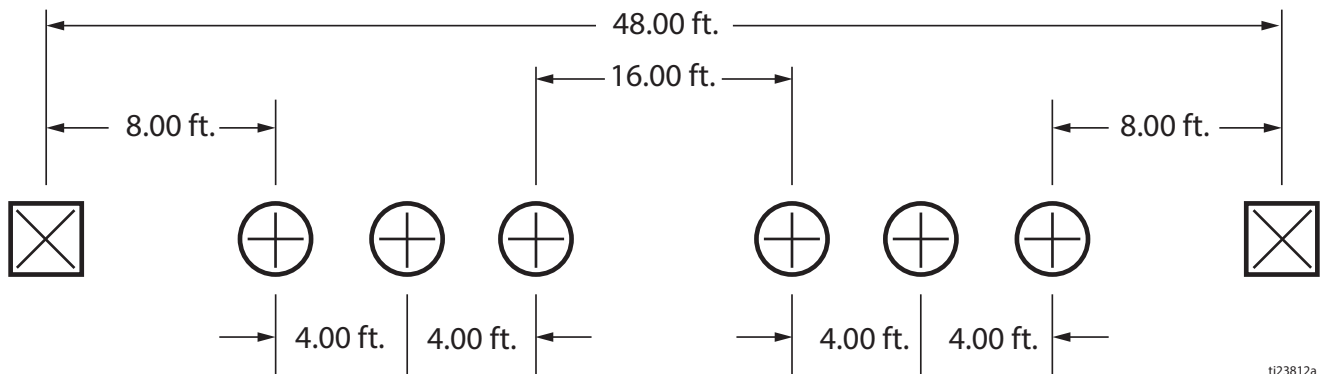


参照	説明
1	終了して情報メニューに戻ります。
2	値を選択して変更します。
3	間隔の値を調整します。

2. 矢印キーを使用しマーカパターンをセットアップします。
3. マーカレイアウトの例では、反射マーカの一般的な線のレイアウトを示します。最大 8 連続の測定まで間隔サイズを設定します。0 を間隔に残すことにより、マーカレイアウトモードは連続ループで次の測定に移ります。

マーカレイアウトのその他の使用方法としては以下があります。

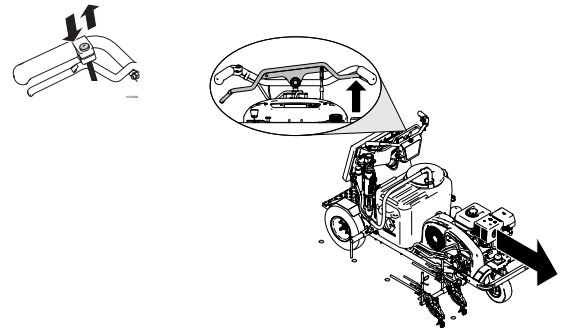
- 複数間隔の障害者用区画レイアウト
- 二重線の区画



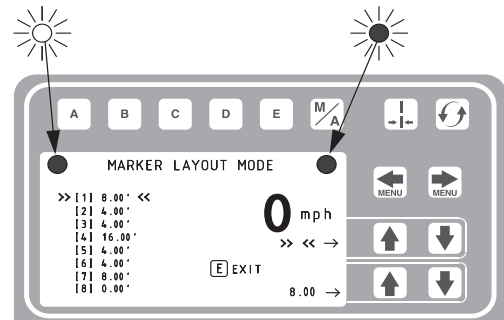
4. ガンスイッチを点線に設定します。



5. ガントリガーコントロールを押して、ドットのマーキングを開始します。ガントリガーコントロールをもう一度押して、ドットのマーキングを停止します。



ガントリガーコントロールを押すと、マーカモード前と後のインジケータが画面上で交互に点灯し、モードがアクティブであることを示します。



世界のシンボルキー

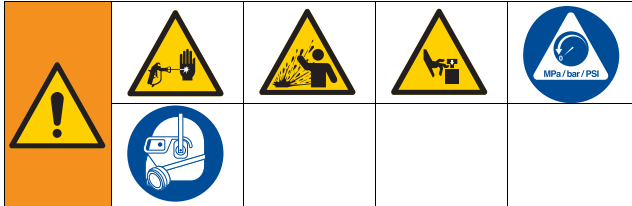
LL250 GLOBAL SYMBOL KEY MENU SCREENS

STRIPING MODE	MEASURE MODE	LAYOUT MODE	SETTINGS/DATA
<p>MANUAL OR AUTOMATIC MODE</p> <p>PRESSURE</p> <p>GALLONS/LITERS</p> <p>LINE THICKNESS</p> <p>PAINT LENGTH</p> <p>SPACE LENGTH</p> <p>LINE WIDTH</p> <p>SWITCH 1</p> <p>SWITCH 2</p> <p>SWITCH 3</p> <p>EXIT</p>	<p>PRESS TO START/STOP</p> <p>HOLD TO SPRAY A DOT</p>	<p>STALL CALCULATOR</p> <p>ANGLE CALCULATOR</p> <p>STALL WIDTH</p> <p>DOT SIZE SELECTOR</p>	<p>CALIBRATE</p> <p>UNITS</p> <p>INFORMATION & LIFE DATA</p> <p>LANGUAGE SELECTION</p> <p>MARKER LAYOUT MODE</p> <p>SPECIFIC GRAVITY</p> <p>ENGINE HOURS</p> <p>TOTAL DISTANCE</p> <p>TOTAL GALLONS</p> <p>SOFTWARE REV</p> <p>ERROR CODES</p> <p>BEEP MODE</p> <p>CONTRAST</p> <p>DIAGNOSTICS</p> <p>TIME AND DATE</p> <p>LOW SPEED SHUTOFF</p>

11238246

油圧オイル／フィルタ交換

取り外し

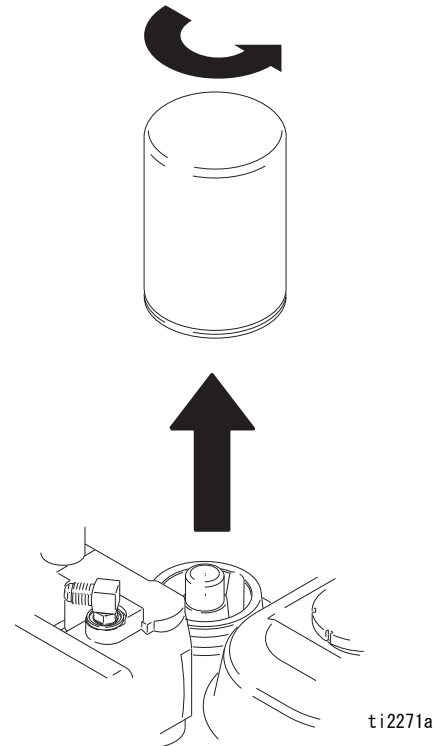


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、ディスペンス停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放に従ってください。

1. 圧力解放手順を実行します。ページ 9 を参照。
2. 油受けまたはボロ布をスプレーの下に置いて、排出される油圧オイルを受けます。
3. ドレンプラグを取り外します。油圧オイルを排出させます。
4. フィルタのネジをゆっくりと緩めます。オイルは溝に流れ込み後部から排出されます。

設置

1. フィルタガスケットに、オイルの薄い膜を適用します。ドレンプラグとオイルフィルタを取り付けます。ガスケットが底に触れてからオイルフィルタを 3/4 回転締めます。
2. 4.73 リットル (5 クォート) の Graco 油圧オイル 169236 (20 リットル /5 ガロン) あるいは、207428 (3.8 リットル /1 ガロン) で満たします。
3. オイルのレベルをチェックします。



ti2271a

技術的仕様

LineLazer V 250DC (モデル 17H471, 17H472)		
	ポンド・ヤード法	メートル
寸法		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 50.5 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 128.3 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45.0 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料を含まない)	包装なし - 752 ポンド 包装あり - 890 ポンド	包装なし - 341 kg 包装あり - 404 kg
ノイズ (dBa)		
ISO 3744 準拠の音力:	103.1	
1 m (3.3 フィート) で測定された音圧:	86.5	
振動 (平方メートル/秒) (毎日 8 時間の暴露量)		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	1.6	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
電力定格 (馬力)		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm	8.8 kW @ 3600 rpm
最大流量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ		
1 ガン	.055	
2 ガン	.039	
3 ガン	.033	
インレット塗料ストレーナ	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナ	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最高油圧	1825 psi	124 bar
最大使用圧力	3300 psi	22.8 MPa、228 bar
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品 : PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、ニッケルめっき炭素国、セラミック

LineLazer V 250DC、加圧ピースシステム (モデル 17H473、17H474)		
	ポンド・ヤード法	メートル
寸法		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 55.7 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 141.5 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料とビードを含まない)	包装なし - 864 ポンド 包装あり - 1002 ポンド	包装なし - 392 kg 包装あり - 455kg
ノイズ (dBa)		
ISO 3744 準拠の音力:	105.9	
1 m (3.3 フィート) で測定された音圧:	89.1	
振動 (平方メートル/秒) (毎日 8 時間の暴露量)		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
電力定格 (馬力)		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm	8.8 kW @ 3600 rpm
最大流量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	.055 .039 .033	
インレット塗料ストレーナ	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナ	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最高油圧	1825 psi	124 bar
最大使用圧力	3300 psi	22.8 MPa、228 bar
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品 :PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、
UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タ
ングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、
ニッケルめっき炭素国、セラミック

LineLazer V 250SPS (モデル 17H466、17H467)		
	ポンド・ヤード法	メートル
寸法		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 55.7 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 141.5 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料とビードを含まない)	包装なし - 666 ポンド 包装あり - 769 ポンド	包装なし - 302.1 kg 包装あり - 348.8 kg
ノイズ (dBa)		
ISO 3744 準拠の音力:	105.9	
1 m (3.3 フィート) で測定された音圧:	89.1	
振動 (平方メートル/秒) (毎日 8 時間の暴露量)		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
電力定格 (馬力)		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm	8.8 kW @ 3600 rpm
最大流量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ		
1 ガン	.055	
2 ガン	.039	
3 ガン	.033	
インレット塗料ストレーナ	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナ	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最高油圧	1825 psi	124 bar
最大使用圧力	3300 psi	22.8 MPa、228 bar
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品 : PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、
UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タ
ングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、
ニッケルめっき炭素鋼、セラミック

LineLazer V 250SPS、加圧ビーズシステム（モデル 17H468、17J951、17H469）		
	ポンド・ヤード法	メートル
寸法		
長さ（ハンドルバーが下位置の状態）	包装なし - 55.7 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 141.5 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ（プラットフォームが下位置の状態）	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量（塗料とビードを含まない）	包装なし - 778 ポンド 包装あり - 916 ポンド	包装なし - 352.9 kg 包装あり - 415.5 kg
ノイズ (dBa)		
ISO 3744 準拠の音力：	105.9	
1 m (3.3 フィート) で測定された音圧：	89.1	
振動（平方メートル/秒）（毎日 8 時間の暴露量）		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
電力定格（馬力）		
SAE J1349 準拠の電力定格（馬力）	11.9 馬力 @ 3600 rpm	8.8 kW @ 3600 rpm
最大流量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ		
1 ガン	.055	
2 ガン	.039	
3 ガン	.033	
インレット塗料ストレーナ	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナ	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最高油圧	1825 psi	124 bar
最大使用圧力	3300 psi	22.8 MPa、228 bar
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品 :PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、
UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タ
ングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、
ニッケルめっき炭素国、セラミック

Graco 標準保証

Graco は、直接お買い上げ頂けたお客様のご使用に対し、販売日時から、本ドキュメントに記載された、Graco が製造し、かつ Graco の社名を付したすべての装置の材質および仕上がりに欠陥がないことを保証します。Graco により公表された特殊的、拡張的または制限的保証を除き、販売日時から起算して 12 ヶ月間、Graco により欠陥があると判断された装置の部品を修理、交換致します。本保証は、Graco の明示の推奨に従って、装置が設置、操作、および保守されている場合にのみ有効です。

誤った設置、誤用、摩擦、腐食、不十分または不適切な保守、怠慢、事故、改ざん、または Graco 製でない構成部品の代用が原因で発生した一般的な消耗、あるいは誤動作、損傷、摩耗については、本保証の範囲外であり、Graco は一切責任を負わないものとします。また、Graco の装置と Graco によって提供されていない機構、付属品、装置、または材料の不適合、あるいは Graco によって提供されていない機構、付属品、装置、または材料の不適切な設計、製造、取り付け、操作または保守が原因で発生した誤動作、損傷、または摩耗については、Graco は一切責任を負わないものとします。

本保証は、Graco 認定販売代理店に、主張された欠陥を検証するために、欠陥があると主張された装置が支払済みで返却された時点で、条件が適用されます。主張された欠陥が確認された場合、Graco はすべての欠陥部品を無料で修理または交換します。装置は、輸送料前払いで、直接お買い上げ頂けたお客様に返却されます。装置の検査により材質または仕上がりの欠陥が明らかにならなかった場合は、修理は妥当な料金で行われます。料金には部品、労働、および輸送の費用が含まれる可能性があります。

本保証は、明示または暗示に関わらず特定目的に対する商用性および適合性の保証を含む（ただし必ずしもこれらに限定されない）その他の保証の代わりとします。

保証違反に対して Graco が負う唯一の義務、および購入者への補償は、上記で示された通りとします。購入者は、他の補償（利益の損失、売上の損失、人身傷害、または器物破損による偶発的または結果的な損害、または他のいかなる偶発的または結果的な損失を含むがこれに限定されるものではない）は得られないものであることに同意します。補償違反に関連するいかなる行為は、販売日時から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

Graco によって販売されているが、製造されていない付属品、装置、材料、または部品に関しては、Graco は保証を負わず、特定目的に対する商用性および適合性のすべての黙示保証は免責されるものとします。 Graco が販売するが製造しない製品（電動モーター、スイッチ、ホースなど）は、製造業者の保証の対象になります。Graco は、これらの保証違反に関する何らかの主張を行う際は、合理的な支援を購入者に提供いたします。

いかなる場合でも、Graco は Graco の提供する装置または備品、性能、または製品の使用またはその他の販売される商品から生じる間接的、偶発的、特別、または結果的な損害について、契約違反、補償違反、Graco の不注意、またはその他によるものを問わず、一切責任を負わないものとします。

Graco 情報

Graco 製品についての最新情報は、www.graco.com をご覧ください。

特許の情報については、www.graco.com/patents をご覧ください。

Graco 製品のご注文は、Graco 販売代理店をお問い合わせするか、または電話して最寄りの販売代理店を特定してください。

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.

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 3A3393

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES · P.O. BOX 1441 · MINNEAPOLIS MN 55440-1441 · USA
Copyright 2016, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision C, April 2018