

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

3A3756D
JA

ラインストライピング材料の用途向け。
一般目的で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。

最高操作速度 : 10 mph (16 kph)
最大運転圧力 3300 psi (22.8 MPa, 228 bar)

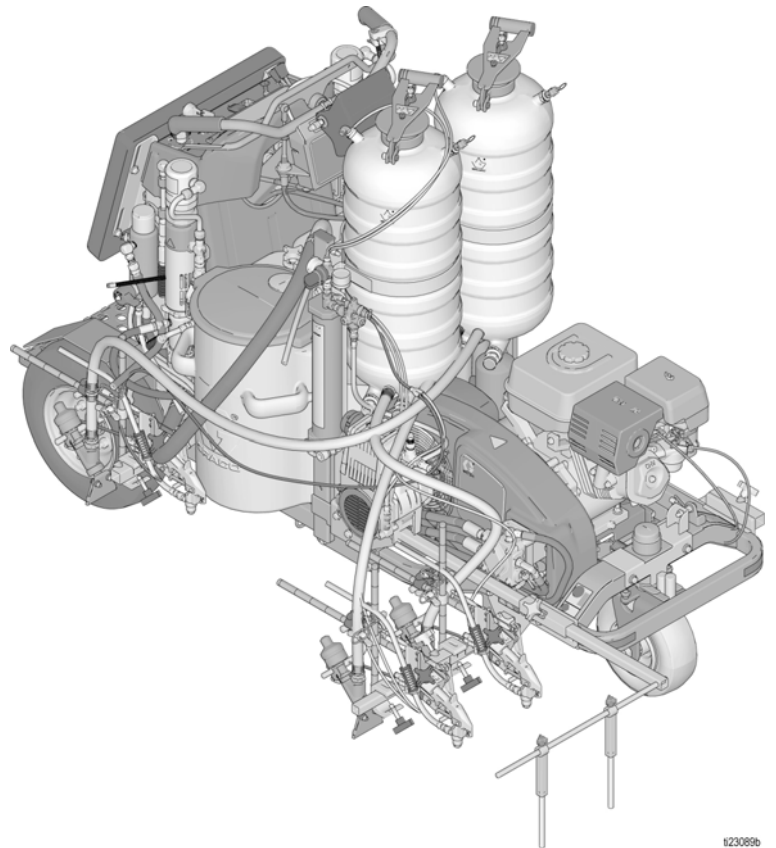


重要な安全上の指示

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指示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。
これらの指示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	いいえ	LLV 250DC
17H472	3	いいえ	LLV 250DC
17H473	2	あり - 2 タンク	LLV 250DC
17H474	3	あり - 2 タンク	LLV 250DC
17H466	1	いいえ	LLV 250SPS
17H467	2	いいえ	LLV 250SPS
17H468	1	あり - 1 タンク	LLV 250SPS
17J951	2	あり - 1 タンク	LLV 250SPS
17H469	2	あり - 2 タンク	LLV 250SPS

関連説明書 :	
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)



123089b

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


警告






次の警告は、この装置の設定、使用、接地、メンテナンスと修理に関するものです。感嘆符のシンボルは一般的な警告を行い、危険シンボルは手順特有の危険を示します。これらの記号が、本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シンボルおよび警告が、必要に応じて、この説明書の本文に示されている場合があります。

 <h2 style="margin: 0;">警告</h2>	
 	<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>火災および爆発の危険性</p> <p>作業場 に、溶剤や塗料の蒸気のような可燃性の蒸気が存在すると、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塗料や溶剤は静電スパークの原因となることがあります。火災と爆発を防止するために：</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。燃料は可燃性であり、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。 • パイロット灯やタバコの火、携帯電灯およびプラスチック製たれよけ布などの；すべての着火源（静電アークが発生する恐れのあるもの）は取り除いて下さい。 • 作業場にある全ての装置を接地してください。接地の指示を参照してください。 • 溶剤を高圧でスプレーしたり洗浄したりしないでください。 • 溶剤、ポロ布、ガソリンなどの不要な物は作業場に置かないでください。 • 可燃性の気体が充満している場所で、電源コード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。 • 接地されたホースのみを使用してください。 • 容器中に向けて引き金を引く場合、ガンを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。静電対策されているか、導電性である以外のペールライナーは使用しないでください。 • 静電火花が発生するか、ショックを感じた場合は運転を直ちに中止してください。問題を特定し、解決するまでは、装置を使用しないでください。 • 作業場には消火器を置いてください。
    	<p>高圧噴射による皮膚への危険性</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。万一肌に付着した場合は、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。 • 手やその他の体の部位を噴射部分に近づけないでください。例えば、身体の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。 • ノズル先端ガードを常に使用してください。ノズル先端ガードが定位置にない場合は、スプレーを行わないでください。 • Graco のノズルチップをご利用ください。 • ノズルチップの清掃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、ノズルチップを清掃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開放してください。 • 装置は電源切断後も圧力を維持します。装置を通電状態または加圧状態にしたまま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かったりする場合は、稼働、クリーニング、または部品の取り外しを行う前に、P 圧力開放手順に従ってください。 • 損傷の兆候があるホースや部品がないか確認してください。損傷したホースや部品があれば、交換してください。 • このシステムは、3300 psi の生成能力があります。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ことを確認してください。 • 装置を手早く停止する方法、圧力を除去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。



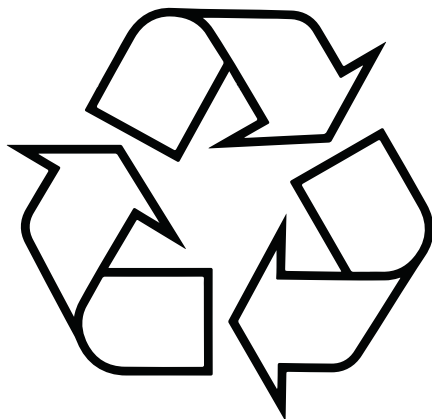
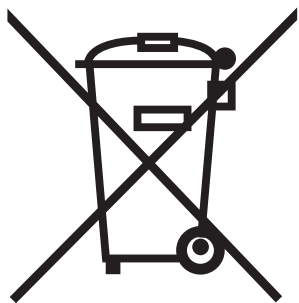
警告

	<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。一酸化炭素を吸い込むと、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>装置誤用による危険性</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"> 疲労状態、薬を服用した状態、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、最高使用圧力または最高使用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。 装置の接液部に適合する硫体と溶剤を使用してください。全ての機器説明書の技術データを参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。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。 機器が通電中あるいは加圧中の場合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、圧力開放手順に従ってください。 毎日、装置を点検してください。製造元純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を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、認証機関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。 全ての装置が、それらを使用する環境用に適合および承認されていることを確認してください。 装置を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。 ホースとケーブルを、通路、鋭角のある物体、可動部品、加熱した表面などに近づけないでください。 ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを使用し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法令に従ってください。
	<p>加圧状態のアルミニウム部品使用の危険性</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、物的損害をもたら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。 他の多くの流体も、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、材料供給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挟んだり、切ったり、切断する可能性があります。</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。 圧力がかかった装置は、警告なしに始動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前には、圧力開放手順に従い、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）起動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前には、圧力開放手順に従い、すべての電源の接続を外してください。

 警告	
	<p>有毒な液体または蒸気の危険性</p> <p>有毒な液体や気体が目に入ったり、皮膚に付着したり、それらを吸い込んだり、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）を読み、ご使用の液体に特有の危険性について熟知してください。 有毒な液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ガイドラインに従ってください。
	<p>火傷の危険性</p> <p>運転中、機器の表面や液体は加熱されて非常に高温になる可能性があります。重度の火傷を避けるためには：</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</p> <p>作業場にいる際、目の怪我、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む大怪我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。この保護具は以下のものを含みますが、必ずしもこれらに限定はされません。</p> <ul style="list-style-type: none"> 保護めがねと耳栓。 液体および溶剤の製造元が推奨するマスク、保護衣および手袋。
	<p>バッテリーに関する危険</p> <p>取り扱いを誤ると、バッテリーの液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。開いているバッテリーの中身に触れると、重大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、石鹼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。 バッテリーを火の中に、または 50° C (122° F) を上回る場所に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碎、貫通作業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</p> <p>エンジンからの排出物には、カリフォルニア州においてがん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こすものとして知られている化学物質が含まれています。</p> <p>この製品には、カリフォルニア州においてがん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こすものとして知られている化学物質が含まれています。使った後は手を洗ってください。</p>	

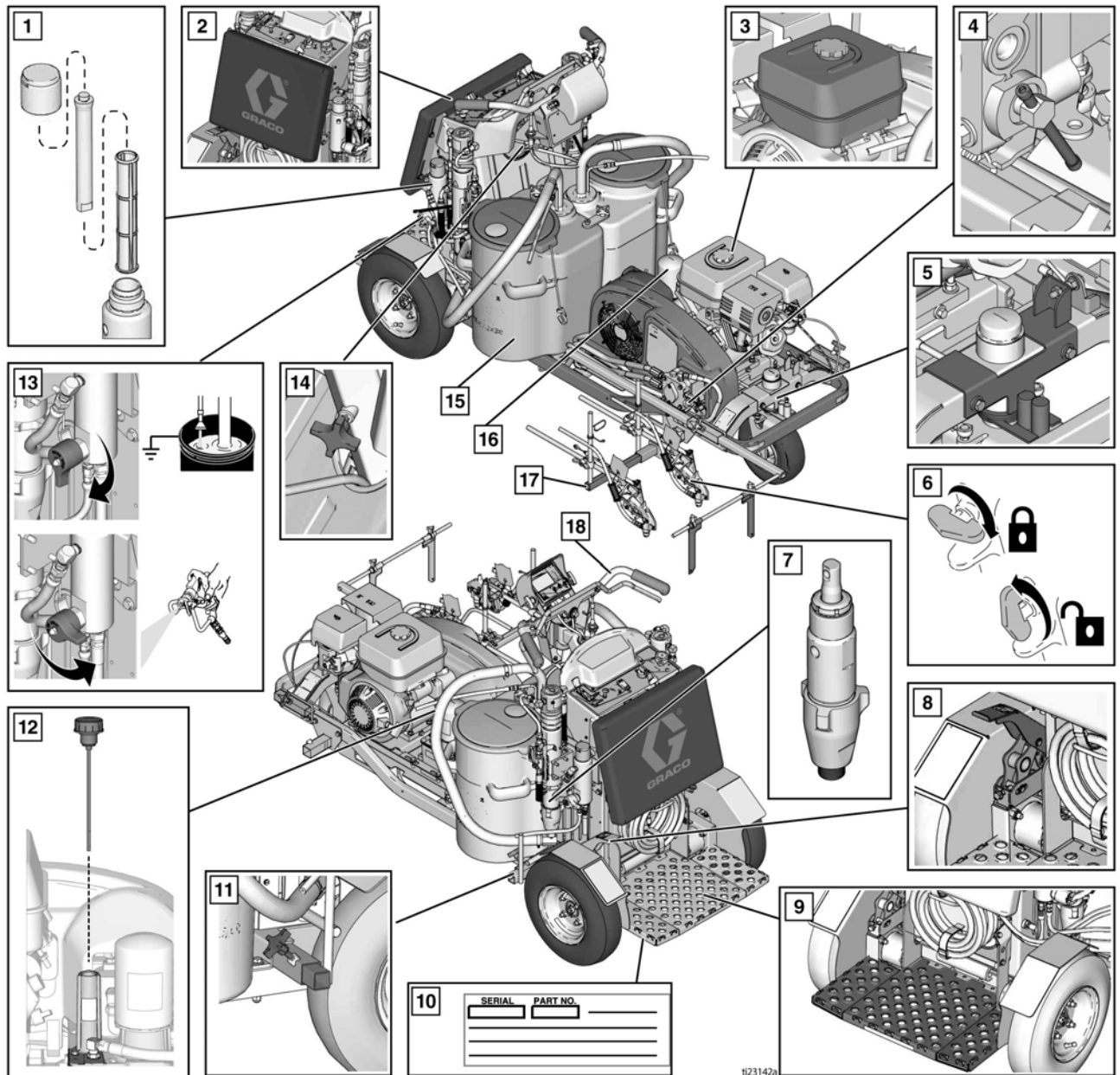
バッテリーの処分

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。米国およびカナダでのリサイクル施設についてお知りになりたい場合は、1-800-822-8837 までお電話いただくか www.call2recycle.org をご覧ください。



ti25930a

構成部品の識別記号 (LLV 250DC)

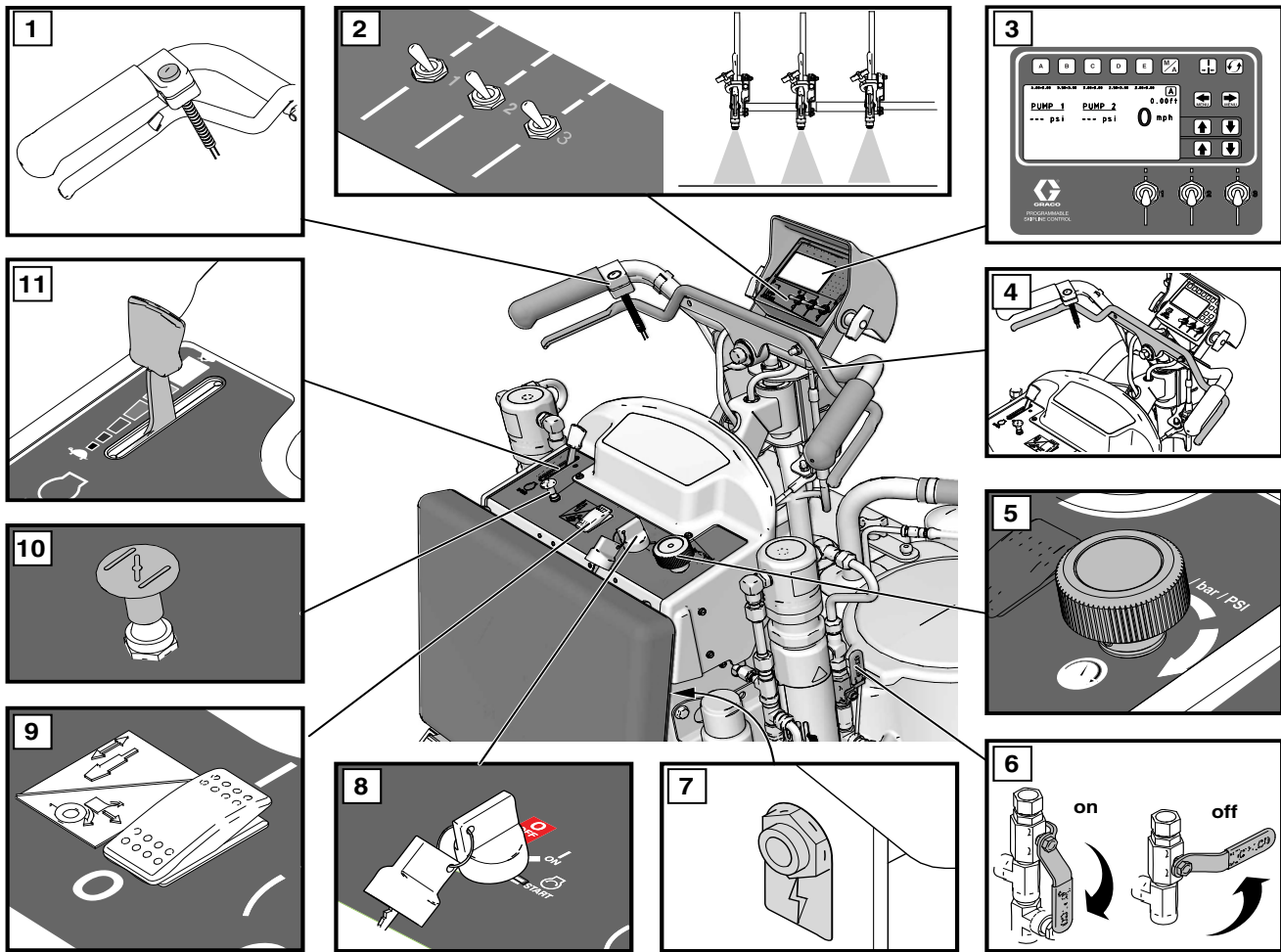


1	塗料フィルタ、両側
2	調節可能パッド
3	エンジン燃料キャップ
4	ホイールモーターバイパスバルブ
5	直線調節装置
6	ガン引き金ロック
7	置換ポンプ、両側
8	ブレーキ
9	操縦者プラットフォーム

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整ノブ
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
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）



1123143a

1	ガン引き金コントロール
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

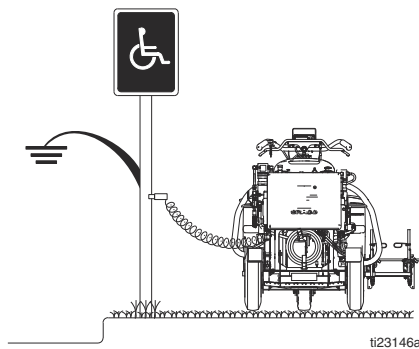
7	12V アクセサリージャック
8	エンジンキースイッチ、オフ - オン - 始動
9	エンジンクラッチスイッチ
10	エンジンチョーク
11	エンジンロットル

接地手順 （可燃性洗浄用液体のみ）

--	--	--	--	--

本装置は静電火花の危険を減少させるために接地する必要があります。静電気によるスパークによって、気体の引火または爆発が生じることがあります。接地することで、ワイヤを通して電流を逃すことができます。

1. タイヤが舗装部分に来ないように、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）。

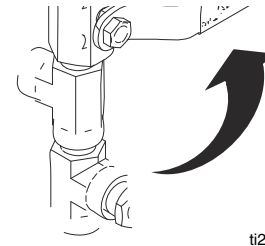


3. 洗浄が完了した後で、接地クランプを外します。

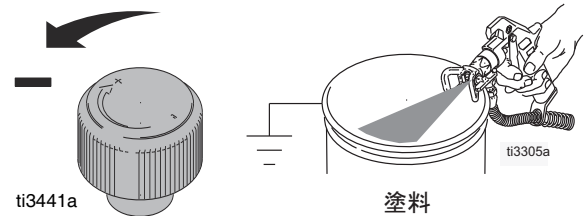
圧力開放手順

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。加圧状態の液体による皮膚の貫通などの重大な傷害を避ける、また液体の飛散や可動部品から生じる重大な傷害を避けるため、ディスペンスの停止の後、および装置の清掃、点検、サービス作業の前に、圧力開放手順に従ってください。

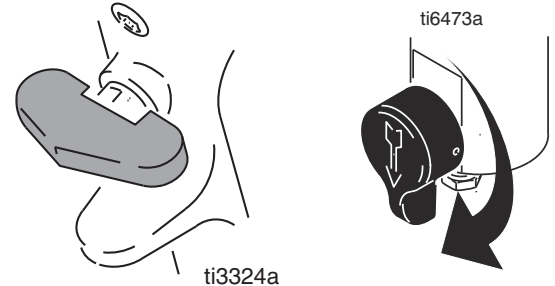
1. 可燃性の材料を使用する場合は、**接地手順**を実行してください。
2. ポンプバルブを**オフ**に設定します（250SPSには1つ、250DCには2つのポンプバルブがあります）。エンジンを**オフ**にします。



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。

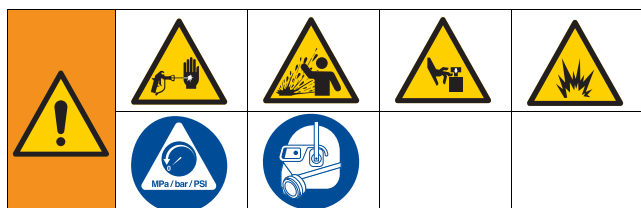


4. すべてのガン引き金ロックを掛けて下さい。プライムバルブを下に回します（250SPSには1つのプライムバルブ、250DCには2つのプライムバルブがあります）。



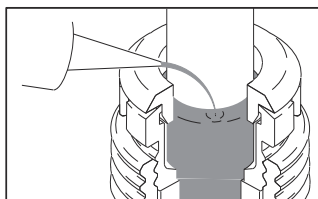
5. スプレーチップやホースが詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合：
 - a. 先端ガード保持ナットまたはホース端カップリングをごくゆっくりと緩めて、徐々に圧力を解放します。
 - b. ナットまたはカップリングを完全に緩めます。
 - c. ホースや先端の詰まりを除去します。

セットアップ / 始動

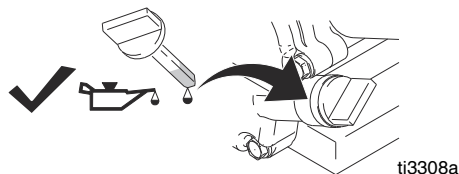


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、スプレー停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放手順に従ってください。

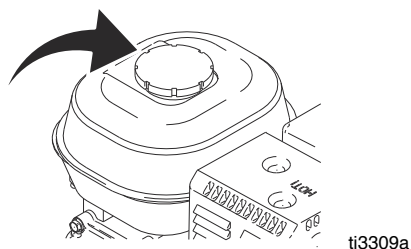
1. 圧力開放手順、ページ 9) を実施してください。
2. 可燃性材料を使用している場合、接地手順（可燃性洗浄用液体のみ）、ページ 9 を実施します。
3. パッキンの摩耗を抑えるために、スロートパッキンナットにスロートシールリキッド (TSL) を充填します。



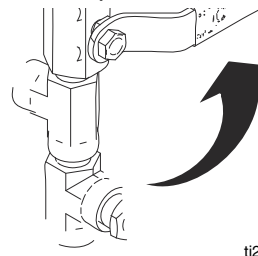
4. エンジンオイル量を点検します。SAE 10W-30（夏）または 5W-30（冬）を追加します。エンジン説明書を参照してください。



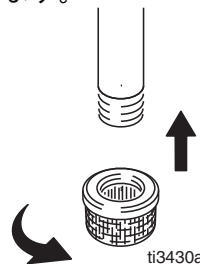
5. 燃料タンクに注油します。



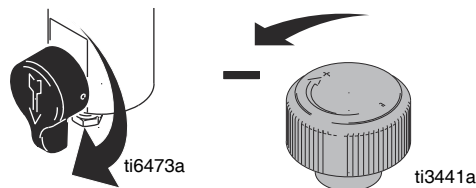
6. ポンプバルブをオフに設定します（250SPS には 1 つ、250DC には 2 つのポンプバルブがあります）。



7. 取り除かれている場合、ストレーナーを取り付けます。



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、最低圧力の位置に切り替えます。

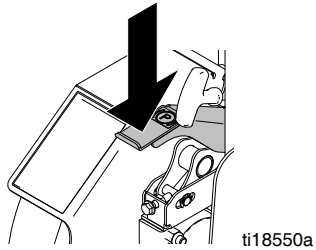


注：適切なスプレーヤーの動作を提供する最小許容ホースサイズは、9.5mm x 3.3 m (3/8 インチ x 11 フィート) です。

9. 洗浄用液体がある程度入っている接地済みの金属缶にサイフォンチューブを入れ、ホースを廃棄ペール缶にプライムします。接地用ワイヤを実際の接地線に接続します。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、ミネラルスピリットを使用します。

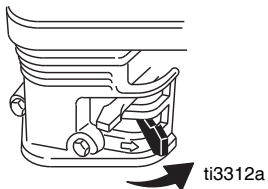


10. ブレーキを適用します。

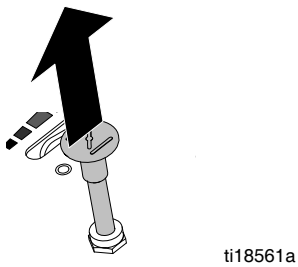


11. エンジンを始動させます。

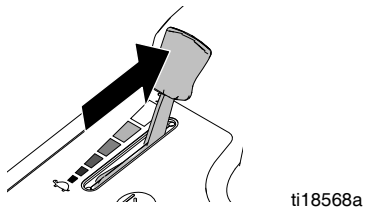
a. 燃料バルブを「開」の位置にします。



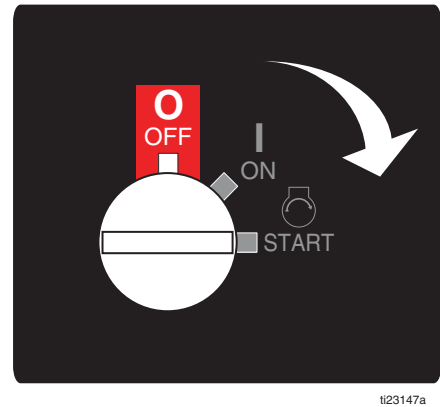
b. チョークを「閉」の位置にします。



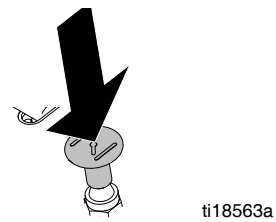
c. スロットルを「高速」の位置まで回します。



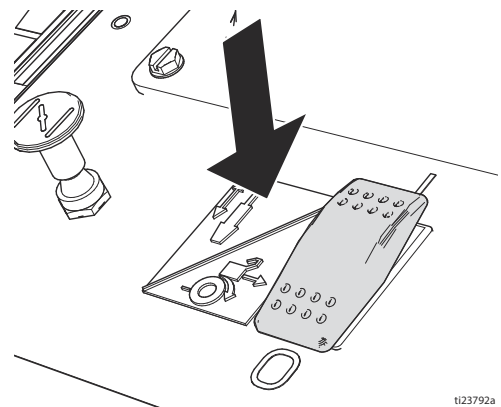
d. エンジンキースイッチを時計方向に回して始動させます。



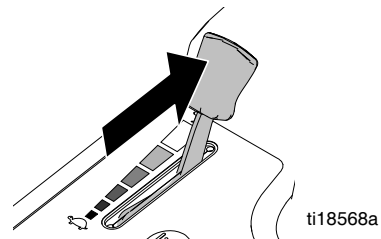
e. エンジンが始動したら、エンジンキーを「ON」の位置にしてチョークを「開」の位置にします。



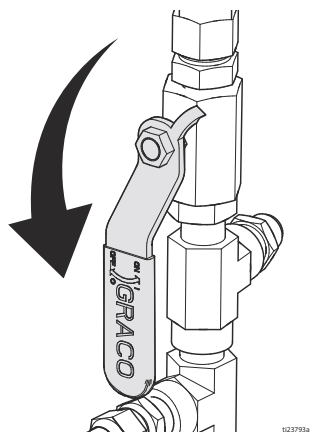
12. エンジンのクラッチスイッチをオンにします。



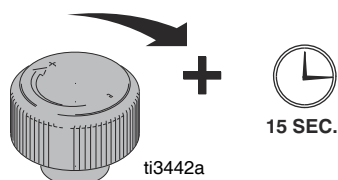
13. スロットルを希望の設定にセットします。



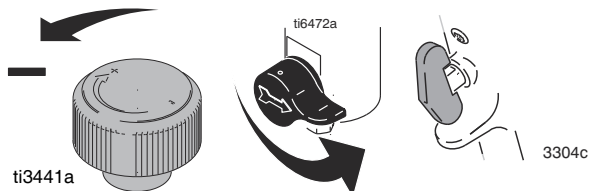
14. ポンプバルブをオンに設定します (250SPS には 1 つ、250DC には 2 つのポンプバルブがあります)。これでポンプがアクティブ化されます。



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も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。

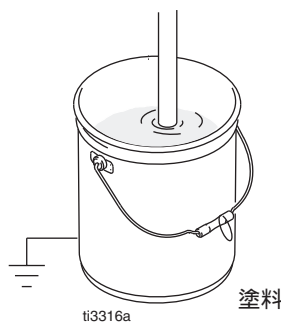


17. ガンを接地した金属製廃棄用ペール缶に押し付けます。ガンの引き金を引き、ポンプがスムーズに作動するまで液体圧力を上昇させます。



18. 取り付け金具に漏れがないか点検します。漏れが生じた場合は、スプレーヤー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付けます。始動の手順 1 ~ 17 を繰り返します。漏れがない場合、ガンの引き金を引き続けて装置を完全に洗浄します。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。

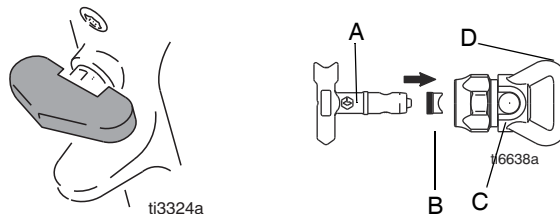


20. 塗料が出て来るまで、再度廃棄液ペール缶の中に向けてガンの引き金を引きます。先端部およびガードを組み立てます。

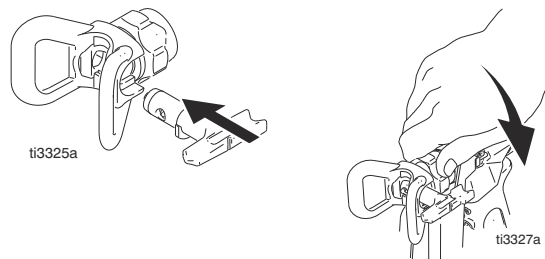


スイッチ先端とガードアセンブリ

1. 引き金ロックをかけます。SwitchTip (A) の端を使用して OneSeal (B) をカーブ適合チップボア (C) で先端ガード (D) に押し込みます。



2. スイッチ先端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。

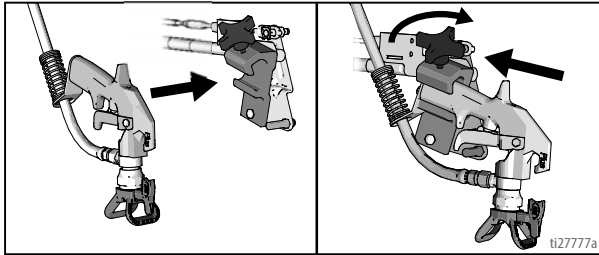


<p>高圧スプレーにより、体内に有害物質が入り込み、重傷を引き起こす可能性があります。手や雑巾で漏れを止めようとしないでください。</p>				

ガンの配置

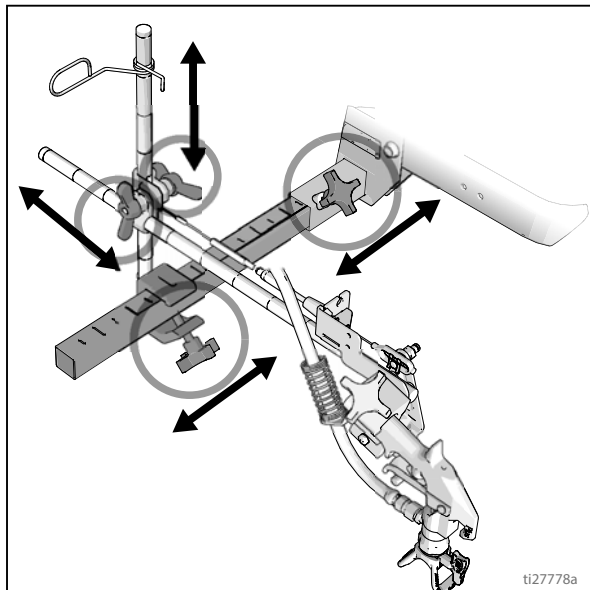
ガンを取り付けます

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、左右に向けます。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。



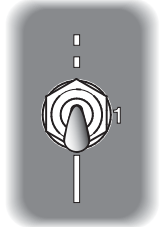
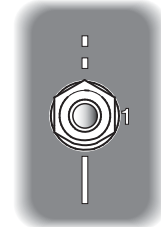
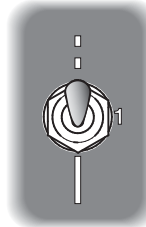
ガンの選択（標準シリーズ）

3. 3つのガンセクター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。各ガンセクタースイッチには、プログラム式ラインパターン、オフ、連続ラインの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

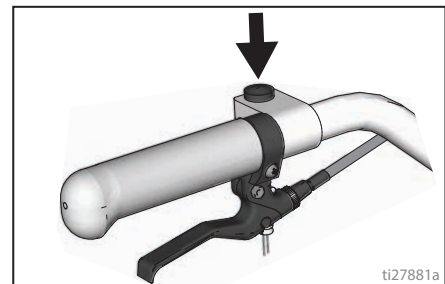
オフ位置は、ガンを停止させる

実線

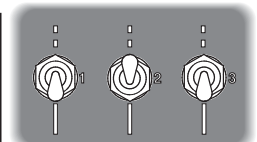
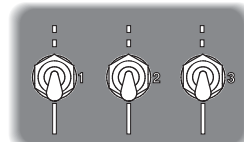


ti23814a

4. ガン引き金コントロールを使用して、ガンを起動させます。



2つの例：



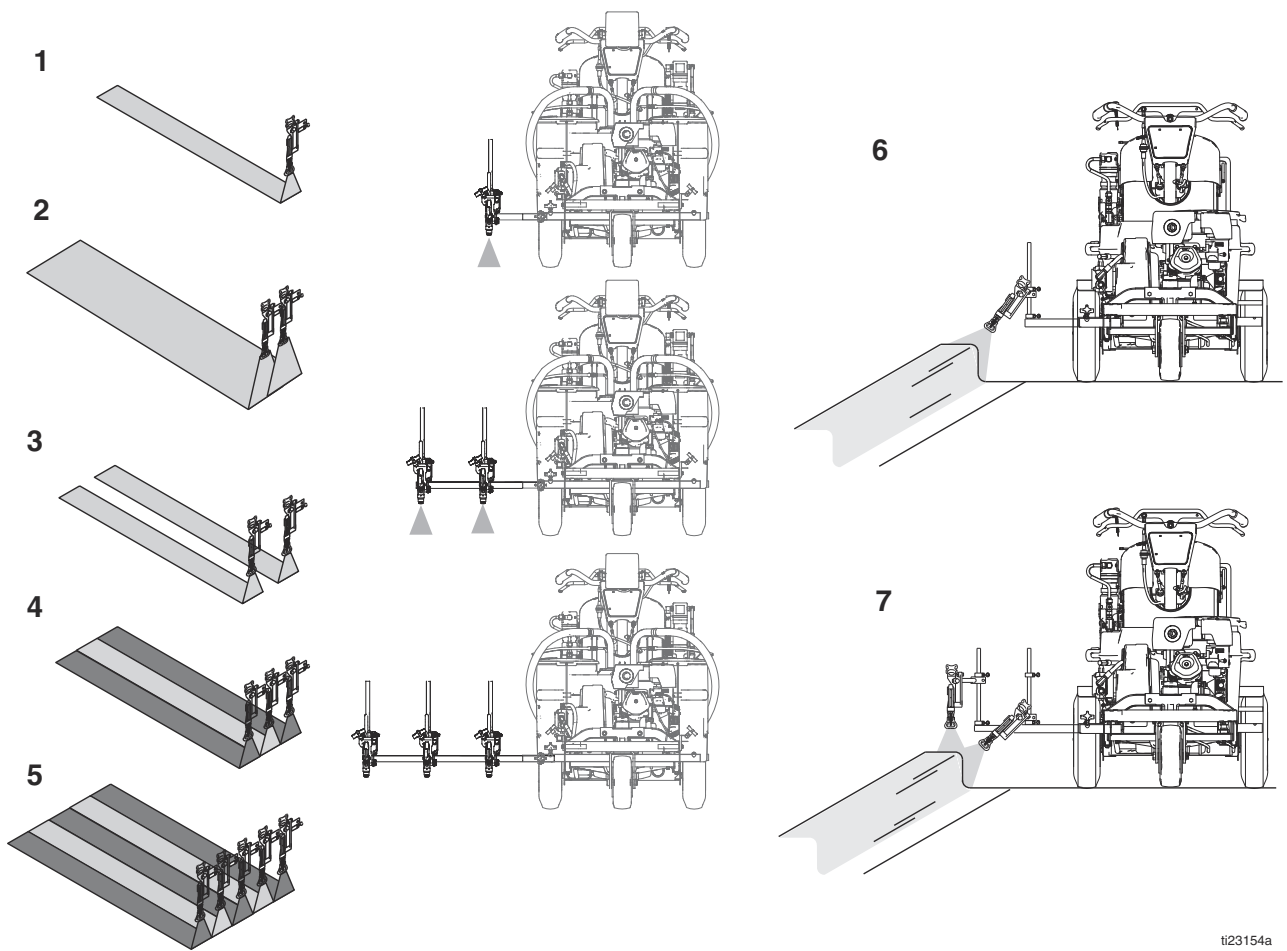
ガン 1 ガン 2 ガン 3

ガン 1 ガン 2 ガン 3



ti23813a

ガンの位置のチャート

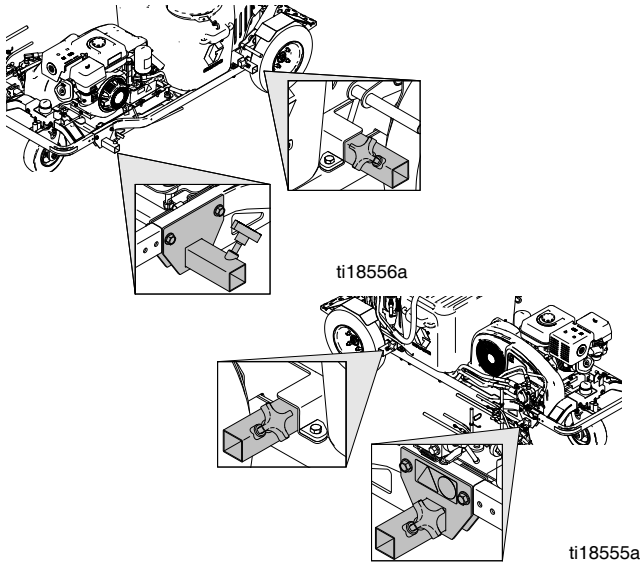


ti23154a

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 2 線 (250DC のみ)
6	1 ガン、縁石
7	2 ガン、縁石

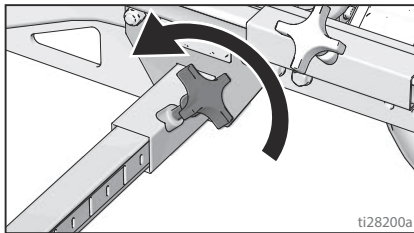
ガンアームマウント

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。

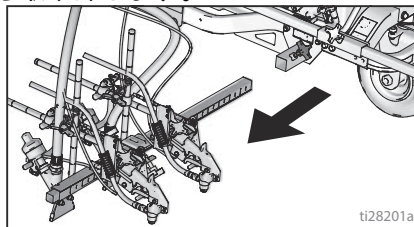


ガンの位置の変更 (前後)

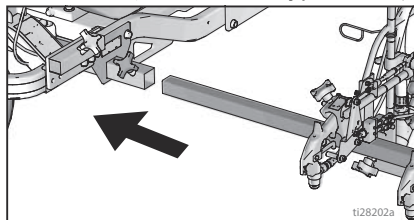
1. ガンアームノブを緩めて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



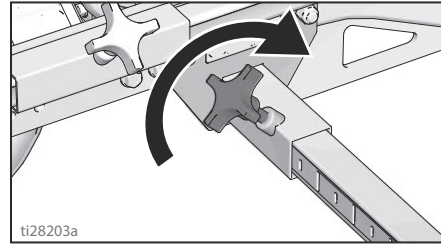
2. ガンアームアセンブリ（ガンとホースを含む）をスライドさせて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



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。



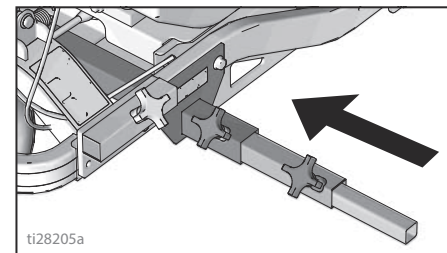
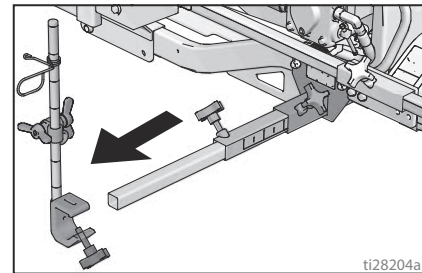
注意

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。
タイヤと接触すると、ホース、ケーブル、ワイヤーの損傷につながります。

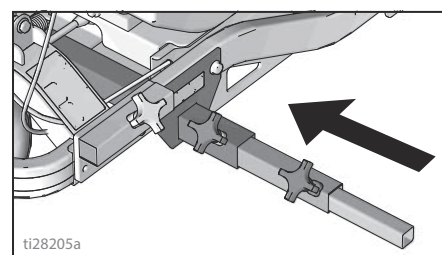
ガンの位置の変更 (左右)

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。

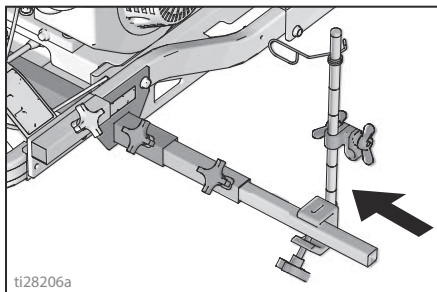


2. マウンティングバーを機器の反対側に取り付けます。



設置

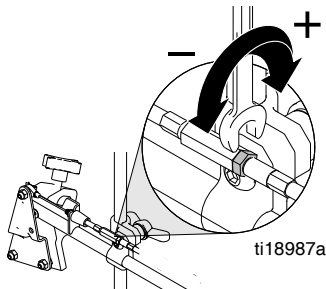
1. 垂直ガンマウントをガンバーに取り付けます。



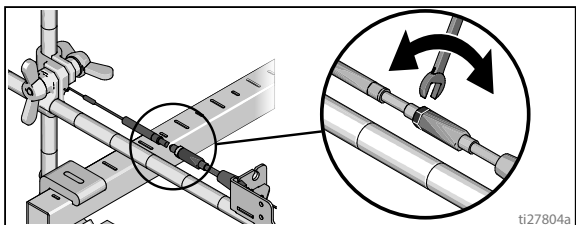
注：すべてのホース、ケーブル、ワイヤーがブラケットを通して適切に敷いてください。

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引き金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、ケーブル調節装置のロックナットを緩めます。



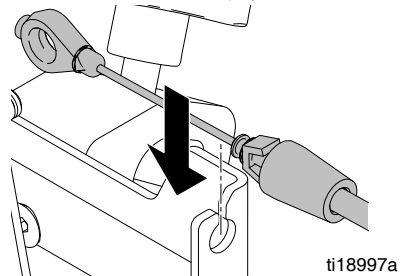
2. 必要に応じて、調節器を緩めるか、締めます。注：より多くのネジ山が露出されると、ガン引き金とトリガープレートの間隔が少なくなることを意味します。
3. レンチを使用して、調節器のロックナットを締めます。

ガンケーブルの追加

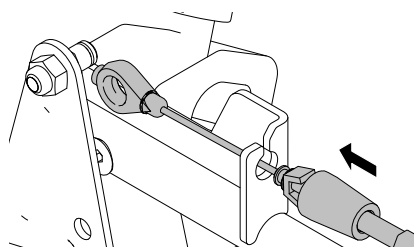
このラインストライパーは 3 つのガン作動装置を備えています。各ガン作動装置は、2 つのケーブルを操作できます。ガンにさらに取り付ける (3 ~ 6 個のガン) 場合、ケーブルを任意の作動装置ロッドに取り付けてください。

1. 調節装置でケーブルを選択します。

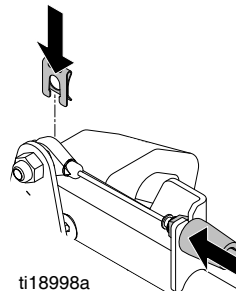
2. 露出されているケーブルをケーブルブラケットスロットに取り付けます。



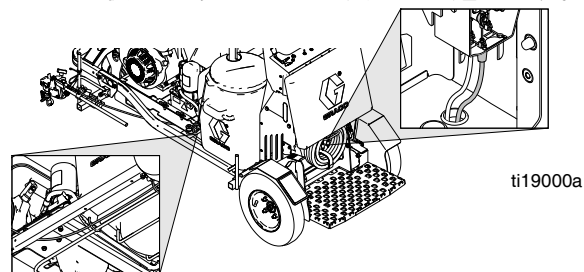
3. プラスチック製ケーブルリテーナをケーブルブラケット穴に挿入します。



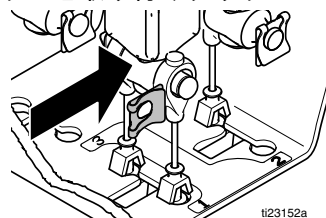
4. ケーブルの端をトリガープレートピンと取り付けクリップに取り付けます。



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。



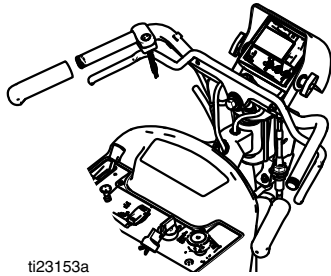
6. ケーブルの端のループをブラケットの長方形の穴に通して、プラスチック製ケーブルリテーナを作動装置ブラケットに挿入します。ケーブルの端を作動装置ロッドと取り付けクリップに取り付けます。



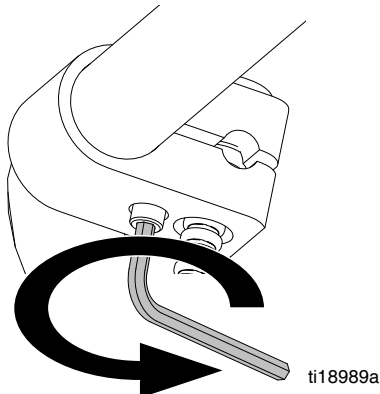
引き金の位置の変更

取り外し

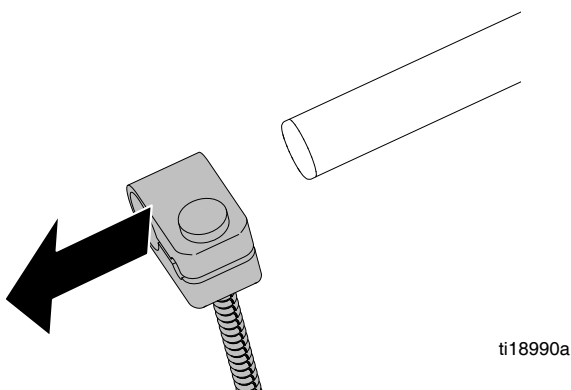
1. ハンドルバーから両方のハンドグリップを取り外します（圧縮エアをハンドグリップの端にスプレーすると、効果があります）。



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

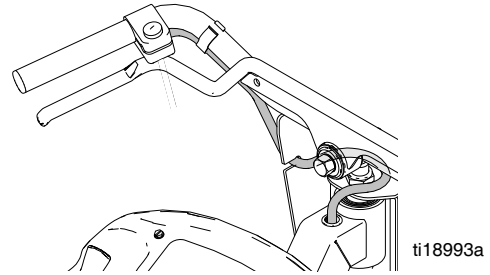


3. 引き金アセンブリをハンドルバーから取り外します。

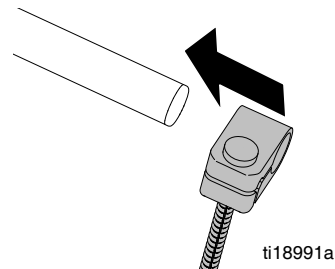


設置

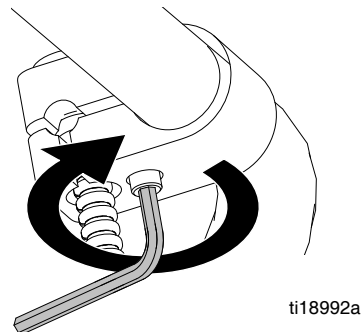
1. 引き金ワイヤーをハンドルバーの反対側に配線します。ワイヤーがステアリングコラムの後ろ、ステアリングプレートのワイヤースロット、およびハンドルバーのワイヤークランプの中を通っていることを確認します。



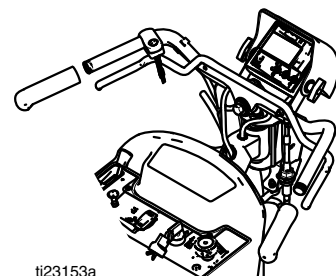
2. 引き金アセンブリを希望のハンドルバーに取り付けます。



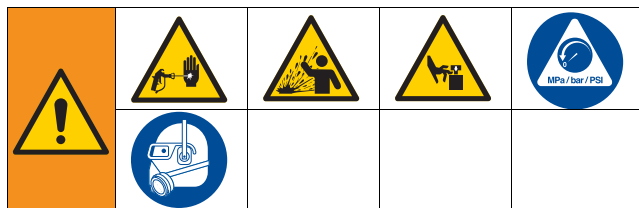
3. アレンレンチを使用して、引き金マウンティングクランプのボルトを締めます。



4. ハンドグリップを交換します。

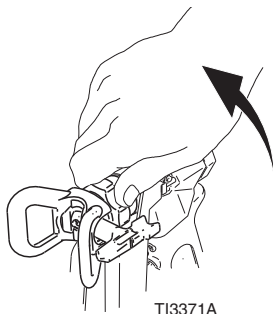


清掃

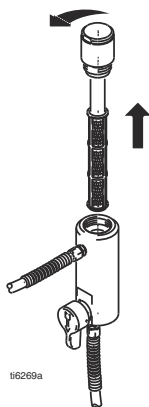


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧状態の液体による皮膚の貫通などの重大な傷害を避ける、また液体の飛散や可動部品から生じる重大な傷害を避けるため、ディスプレイの停止の後、および装置の清掃、点検、サービス作業の前に、圧力開放手順に従ってください。

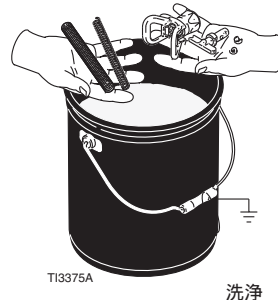
1. 圧力開放手順 (9 ページ) を実施してください。
2. ガードおよびスイッチ先端をすべてのガンから取り外してください。



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. フィルター、ガードおよびスイッチ先端を洗浄液の中で洗浄します。



5. 洗浄用液体がある程度入っている接地済みのペール缶にサイフォンチューブを入れます。接地用ワイヤを実際の接地線に接続します。始動手順 11 - 17 (11 ページを参照) を実施してスプレーヤー内の塗料の洗浄を行います。水を使用して水性塗料の洗浄を行い、ミネラルスピリット溶剤 (ホワイトスピリットとも言う) を使用して油性ペンキの洗浄を行います。

6. 塗料のバケツに向かってガンを構え、水または溶剤が出るまで引き金を引着続けます。



7. ガンを廃液ペール缶のところにもって行きます。バケツに向かってガンを構え、装置全体のフラッシングが完了するまで引き金を引き続けます。
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、スロートパッキングナットを TSL で充填し、パッキンの摩耗を抑えます。

運転の手順

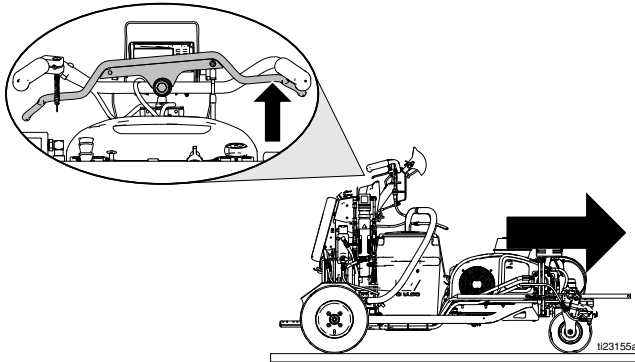


起動を実行します。セットアップ / 始動、ページ 10 を参照してください。

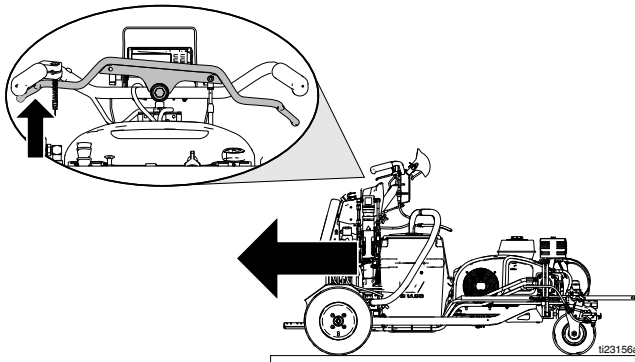
LineStriper のハンドルバーを使用して、運転中のすべての動作を制御します。LineStriper のステアリングに加え、ハンドルバーは、前進 / 後進コントロールレバーを引くことによる前進と後進の動作も制御します。

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)。

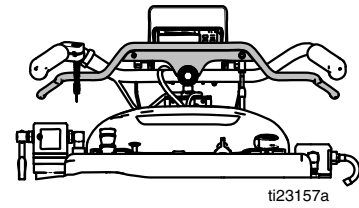
前進するには：ブレーキを解除し、ハンドルバーの右側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。



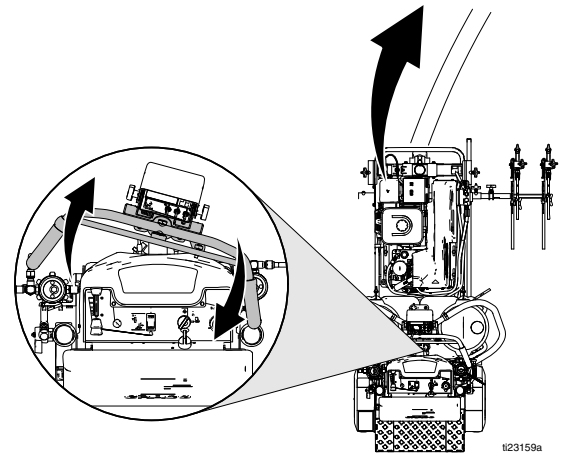
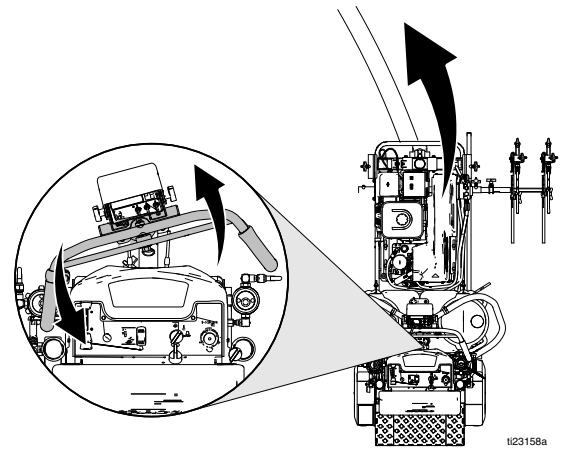
後進するには：ハンドルバーの左側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。



停止するには：コントロールレバーを放し、中央に戻るようにします。



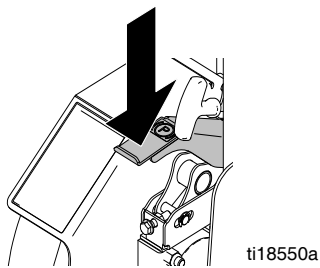
左右に曲がるには：ハンドルバーを右または左に回して、LineStriper を操縦します。



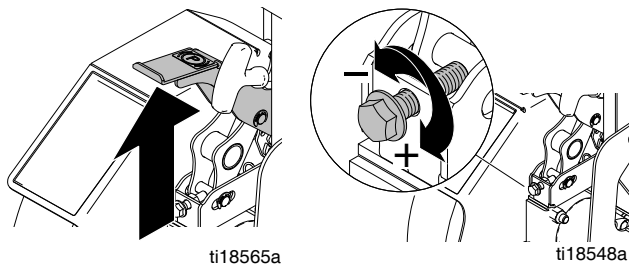
パーキング / 非常ブレーキ

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、非常時に機器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。

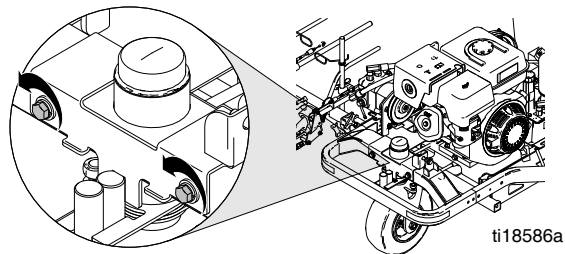


注：ブレーキ力を増減させるには、ネジを調整します。

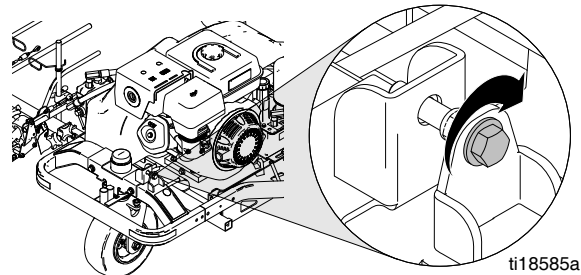
直線の調整

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。

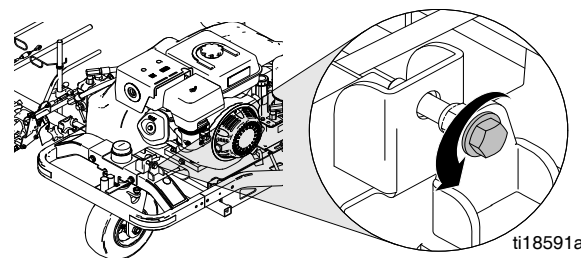
1. ホイールアライメントプレートの 2 つのボルトを緩めます。



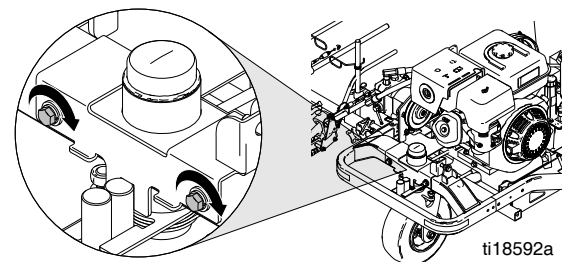
2. ストライパーが右に逸れる場合、調製ネジを時計回り方向に回します。



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。

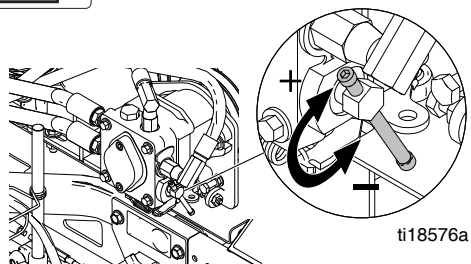
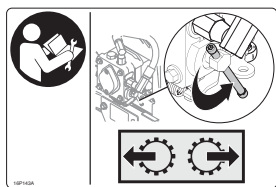


4. ストライパーを試運転します。ストライパーが真っ直ぐ走行するまで、手順 2 と 3 を繰り返します。ホイールアライメントプレートの 2 つのボルトを締めて、新しいホイール設定をロックします。



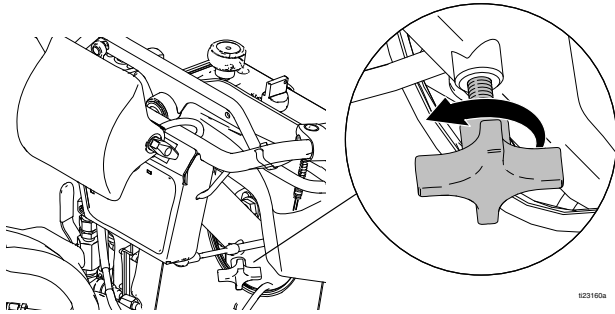
ドライブの作動

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。

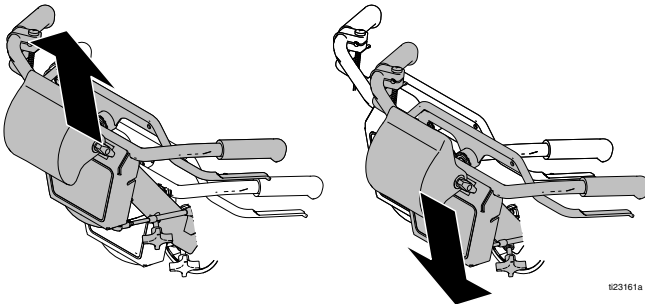


ハンドルバーの高さの調整

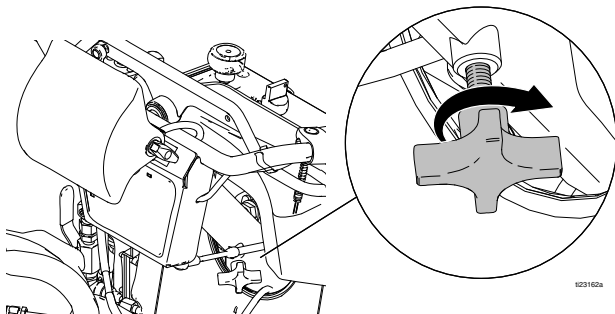
1. ハンドルバーの高さ調整ロックを緩めます。



2. ハンドルバーを希望の高さに上げるか、下げます。

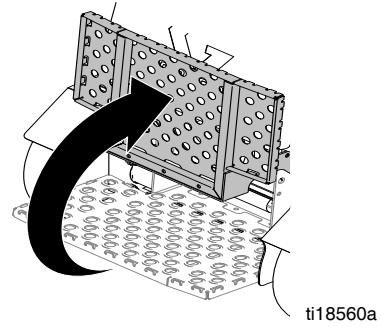


3. ハンドルバーの高さ調整ロックを締めます。

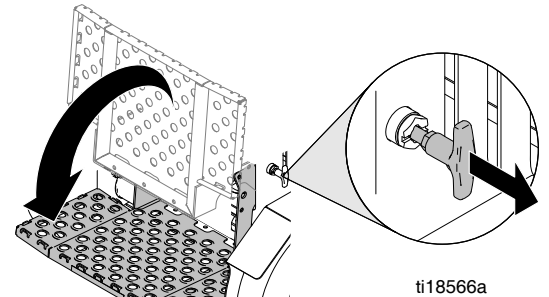


プラットフォームの保管位置

1. スタンドを上げて、ピンが自動的にロックされます。

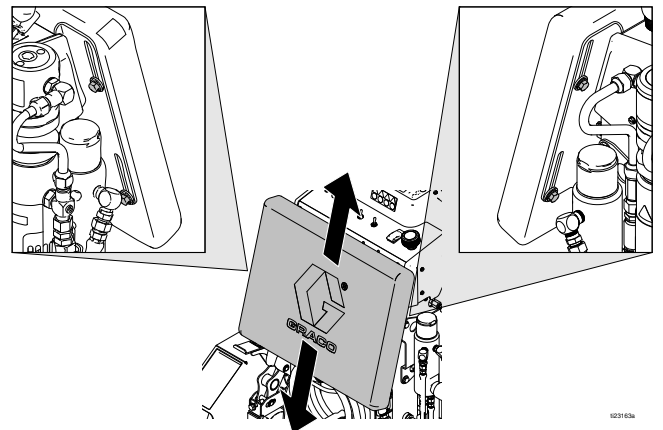


2. スタンドを下げるには、ピンを引いて、スタンドを下げます。



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。

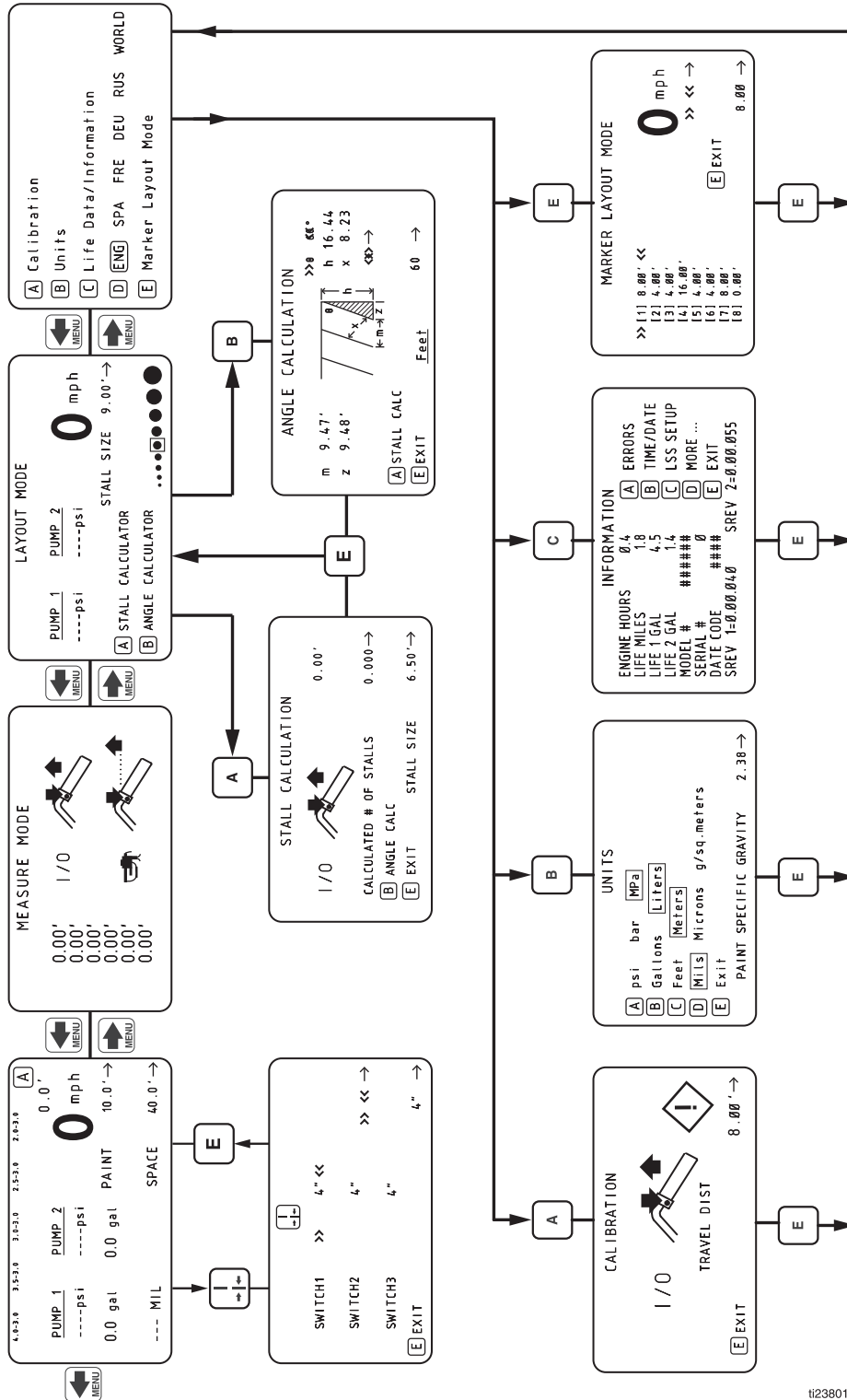


3. 4つのボルトを締めます。

スマートコントロールの操作

メニューツリー

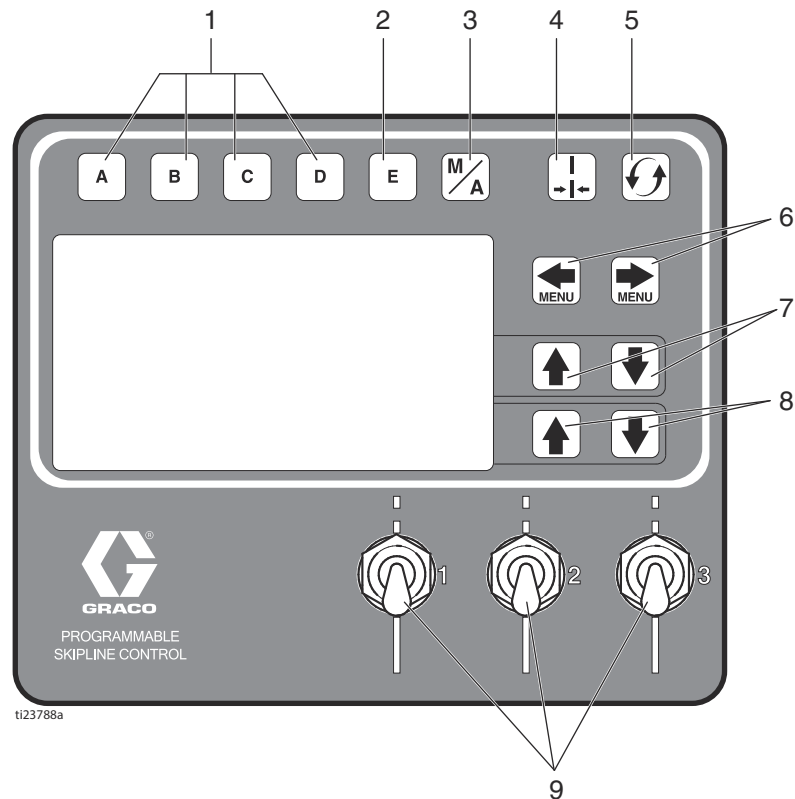
(LLV 250DC を表示)



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

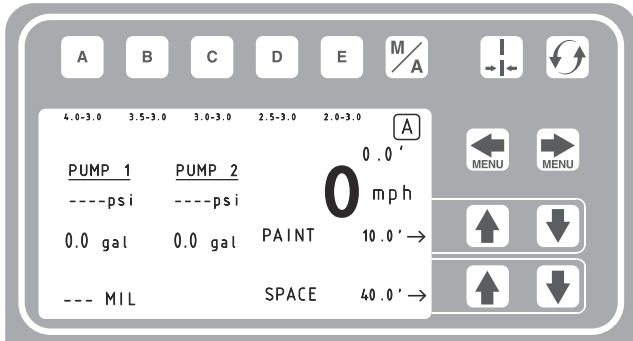


参照	スイッチ / インジケータ	説明
1	メニューコントロール	LCD 画面に表示されるメニュー固有のコマンドを提供します。迅速に変更するために点線の塗料とスペースの距離の記録を提供します。ボタンを押し続けるとパターンが保存されます。プリセット値「お気に入り」またはサブメニューを選択します。
2	メニューコントロール	プリセット値を選択するか、終了して前のメニューに戻ります。
3	M/A ボタン	マニュアルまたは自動モードを選択します。
4	ライン幅ボタン	MIL (厚さ) 計算のためにライン幅を入力します。
5	リセットボタン	値をゼロにリセットします。
6	メニュー矢印ボタン	メニューを切り替え、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、および 3 が含まれる	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

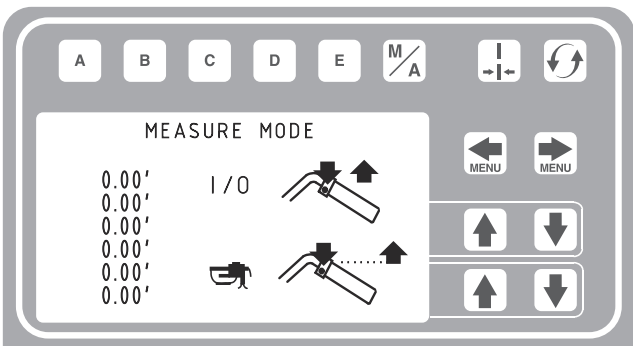
メニューボタンを使用して   4 つのメインメニューをスクロールします。

ストライピングモード



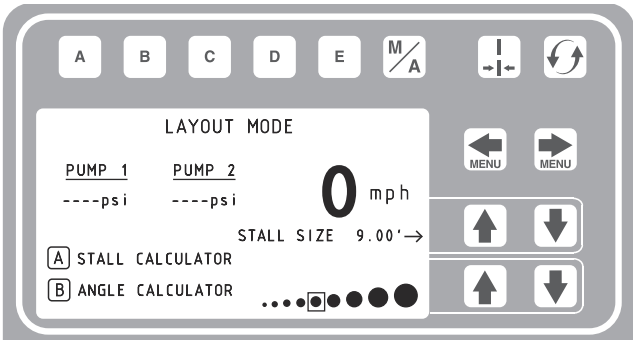
機能については、**ストライピングモード (LLV 250DC を表示)**、ページ 27 を参照してください。
LLV 250DC を表示
LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。

測定モード



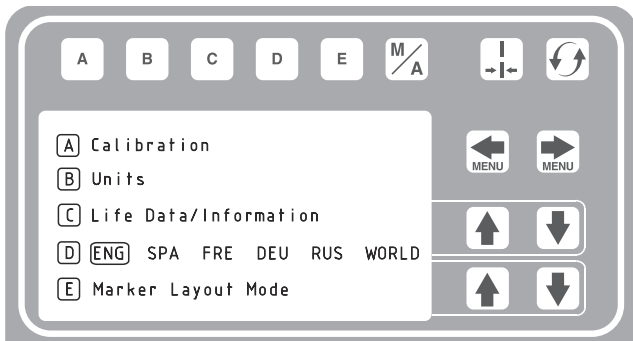
機能については、**測定モード**、ページ 28 を参照してください。

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



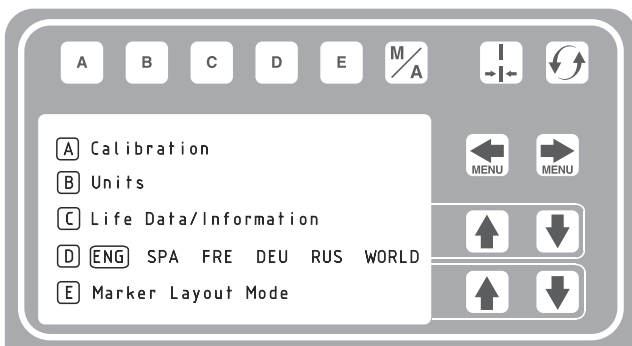
機能については、**セットアップ / 情報**、ページ 32

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。

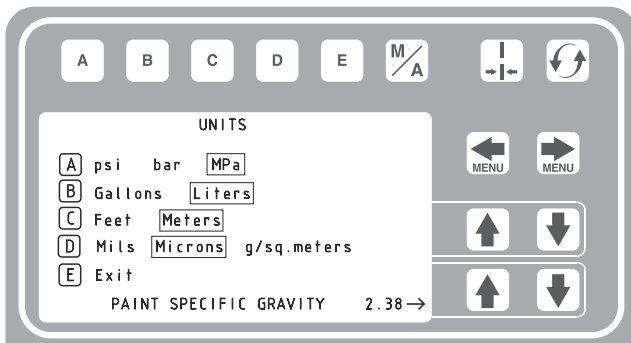


ENG = 英語
 SPA = スペイン語
 FRE = フランス語
 DEU = ドイツ語
 RUS = ロシア語
 WORLD = 記号、ワールドシンボルキー、ページ 36

注：言語は後で変更することもできます。

装置

適切な測定単位を選択します。



米国単位系

圧力 = psi
 容積 = ガロン
 距離 = フィート
 線の厚さ = ミリ

SI 単位系

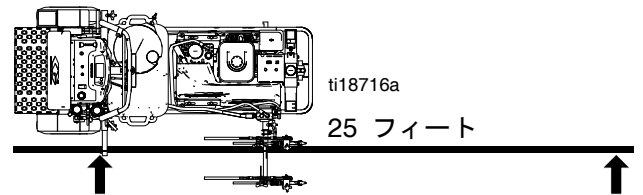
圧力 = bar (MPa も使用可)
 容量 = リットル
 距離 = メートル
 線厚さ = ミクロン (g/m² も使用可能)

ペンキの比重 = 上または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。

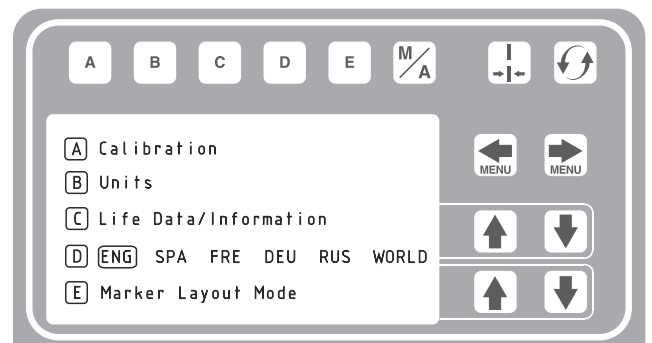
注：すべての単位は、いつでも個別に変更できます。

較正

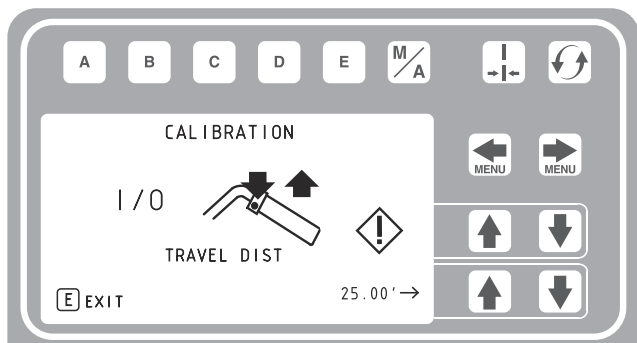
1. 後部タイヤ圧力が 379 ± 34 kpa (55 ± 5 psi) であることを確認して、必要なら空気を入れます。
2. 26 フィート (8 m) を超える距離はスチール製巻尺を伸ばします。



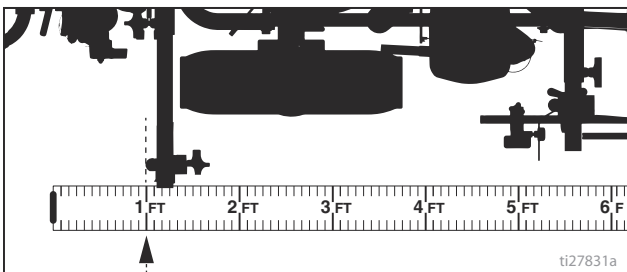
3. **← MENU** / **→ MENU** を押し、セットアップ / 情報を選択します。



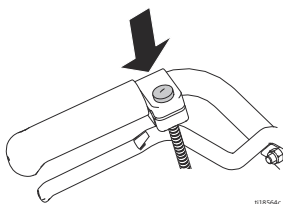
4. 校正するには **A** を押します。[TRAVEL DIST] を 7.6 m (25 フィート) に設定します。条件によって、距離が長いほど精度が高くなります。



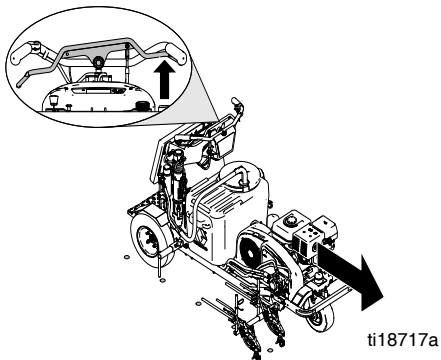
5. 装置の一部分をスチール製巻尺の 1 フィート (30.5 cm) に位置合わせします。



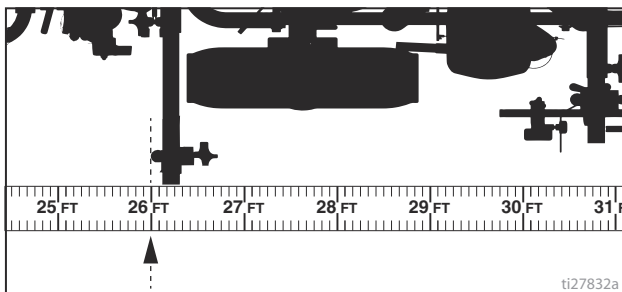
6. ガン引き金コントロールを押して、校正を開始します。



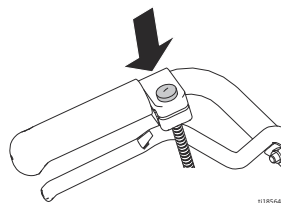
7. ストライパーを前進させます。装置をスチール製巻尺に合わせます。



8. 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。



9. ガン引き金コントロールを押して、校正を完了します。

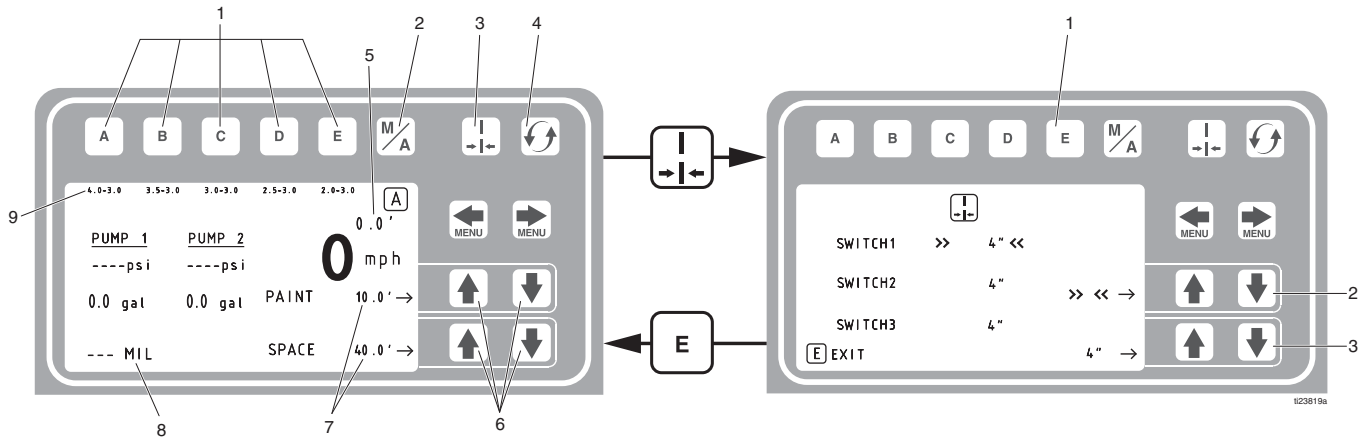


- エクスクラメーションマーク が表示されているとき、校正は完了していないことを意味します。
- チェックマーク が表示されているとき、校正が完了したことを意味します。

10. これで校正が完了です。

測定モードに移動して、テープを測定することによって、精度を確認します (測定モード、ページ 28 を参照)。

ストライピングモード (LLV 250DC を表示)



参照	説明
1	「お気に入り」を選択するには、1 秒未満の間押しします。 「お気に入り」を保存するには、3 秒以上押し続けます。
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 スプレー中に「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

ガン引き金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. ガンセレクタースイッチを使用して、ガンと線タイプを選択します。
3. ガン引き金コントロールをアクティブにしてスプレーを開始します。

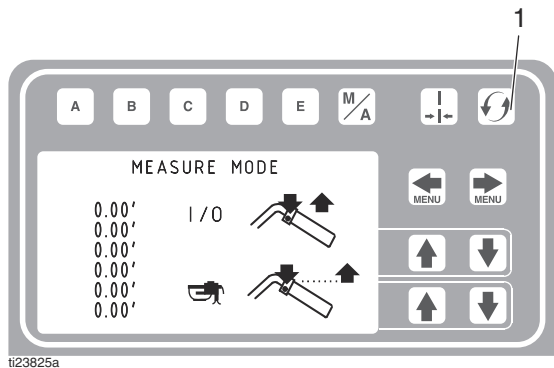
自動モードでは、ストライパーは 1.0 km/時 (0.6 MPH) の低速遮断値を使用します。低速遮断値は調整または無効化できます。**情報**、ページ 33

自動モードでは、ガン引き金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

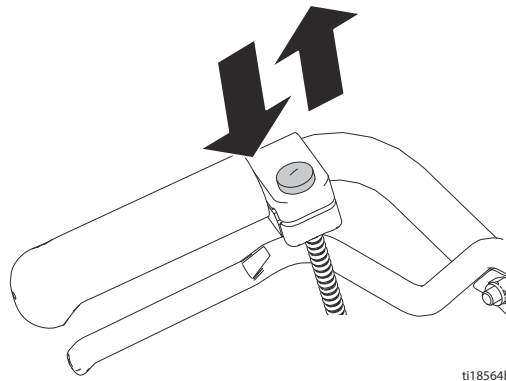
測定モードではストライピングを行う場所をレイアウトする際に距離を測定するために巻尺を交換します。

1.   を使用して測定モードを選択します。



参照	説明
1	押し続けると値が 0 にリセットされます。

2. ガン引き金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. ガン引き金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。

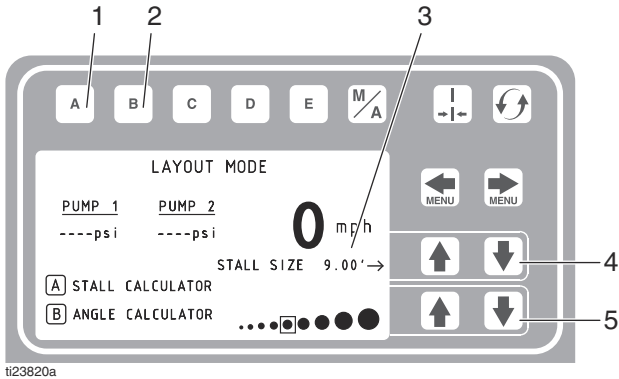
最後に測定された長さも区間計算機能ディスプレイに測定距離として保存されます。区画計算機能、ページ 30

ガン引き金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引き金を押さえた場合、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。

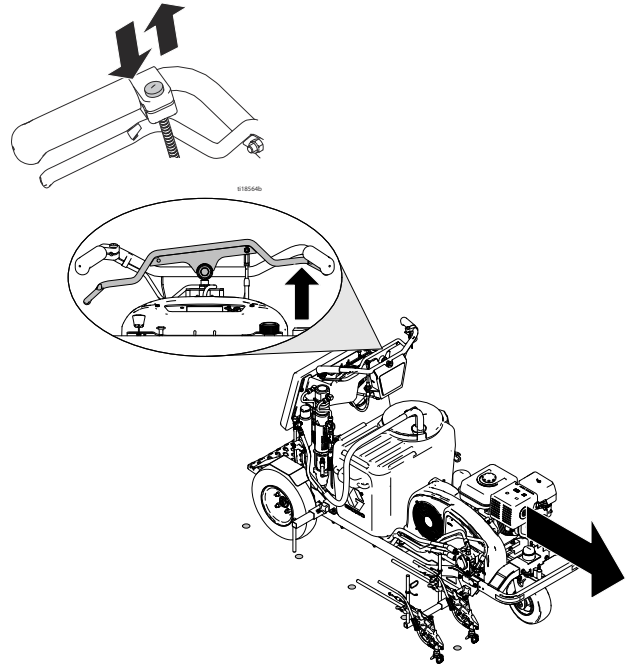
1.   を使用してレイアウトモードを選択します。



* LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。

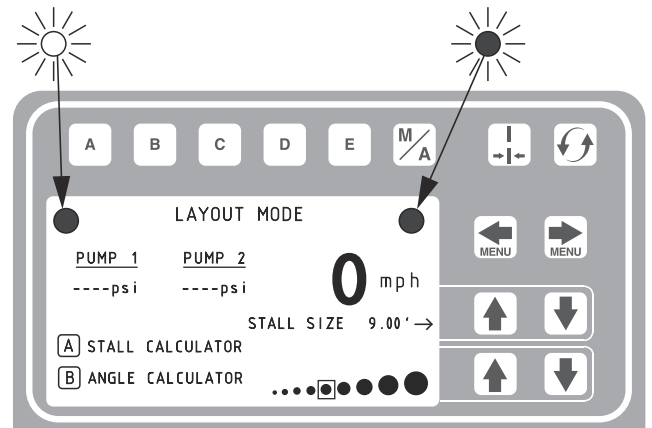
参照	説明
1	区画計算メニューを開きます。 区画計算機能 、ページ 30
2	角度計算メニューを開きます。 角度計算機能 、ページ 31。
3	ストライパーが付けたドットの距離
4	区画のサイズ、ドット間隔の幅の調整
5	ドットサイズを調整します。

2. ガン引き金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。



ガン引き金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。

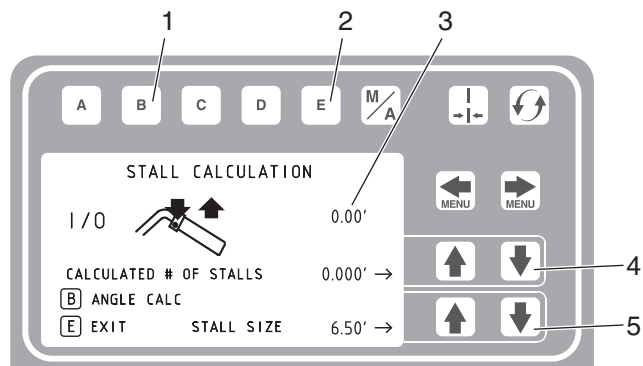


* LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。

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います。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。




t123821a

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。
2	終了して、区間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。


2. 測定モードでの最新の測定長が表示されます。ガン引き金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。

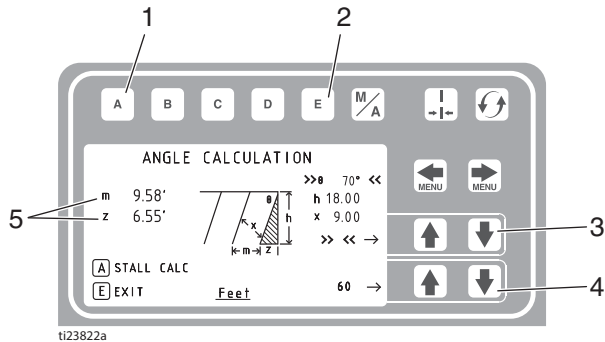
3.  を押すとレイアウトモードに戻ります。区画サイズが保存され、レイアウトモード画面に表示されます。
4. ガン引き金コントロールを押して離すとドットを付け始めます。もう一度ガン引き金コントロールを押して離すと停止します。

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。

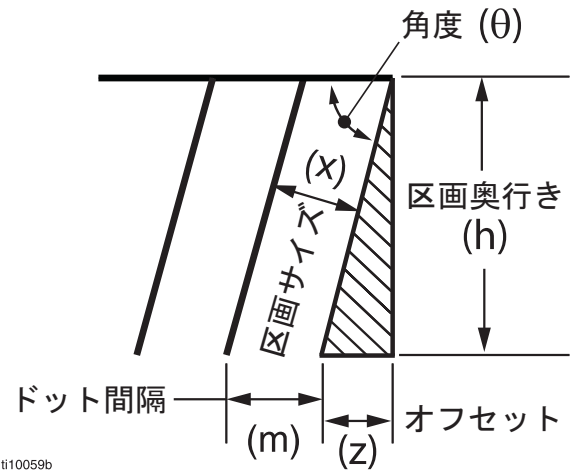



参照	説明
1	角度計算機能が開きます。
2	終了してレイアウトモードに戻ります。
3	θ 、 h 、 x を選択します。
4	選択したパラメータの計算
5	計算したオフセットとドット間隔

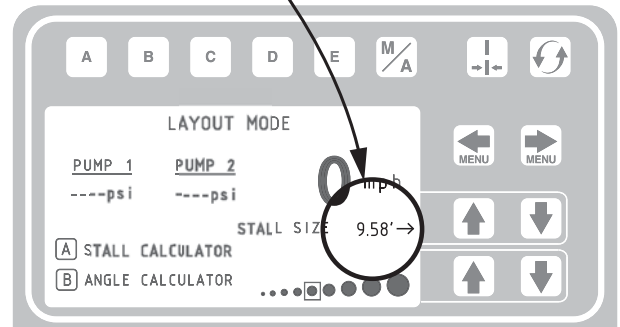
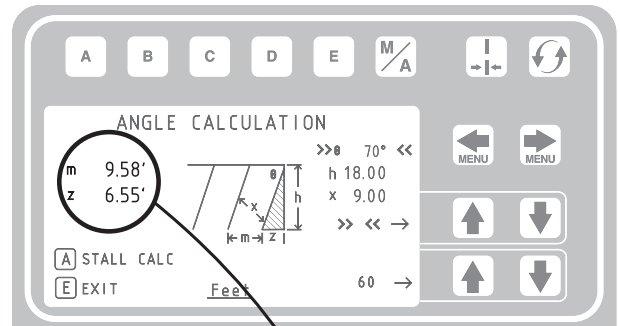
2. ドット間隔 (m) とオフセット (z) が入力したパラメータに基づいて計算されます。

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

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。





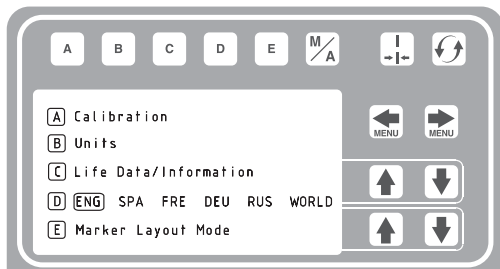
4.  を押すとレイアウトモードに戻ります。ドット間隔の値 (m) が保存され、レイアウトモード画面に区画サイズとして保存されます。



5. ガン引き金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。ガン引き金コントロールを押して離すとドットのマーキングを停止します。

セットアップ / 情報

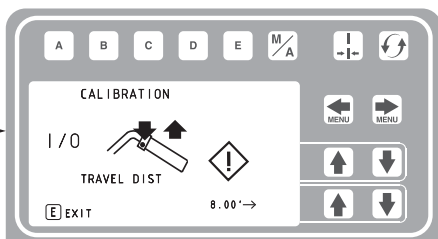
  を使用してセットアップ / 情報を選択します。



D を押すと言語を選択します。

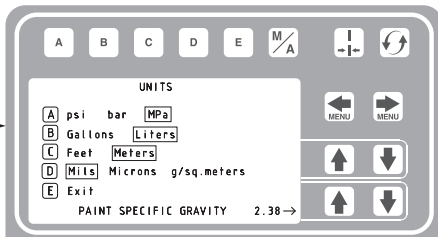
言語、ページ 25

A



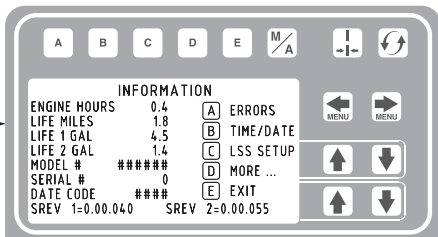
較正、ページ 25

B



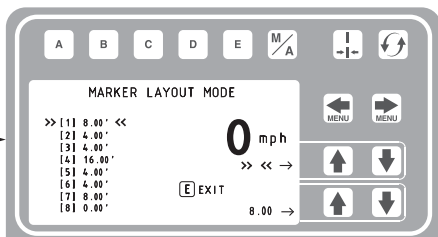
装置、ページ 25

C



情報、ページ 33



E



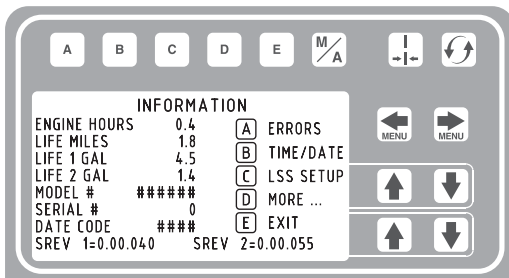
マーカーレイアウトモード、ページ 35。

ti23816a

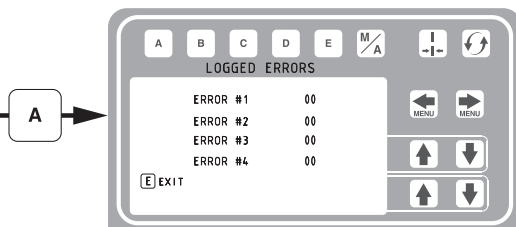
情報

  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。



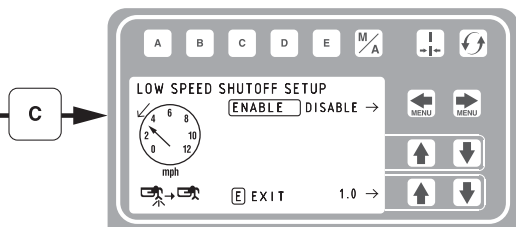
直近に発生した 4 つのエラーコードを記録します。



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

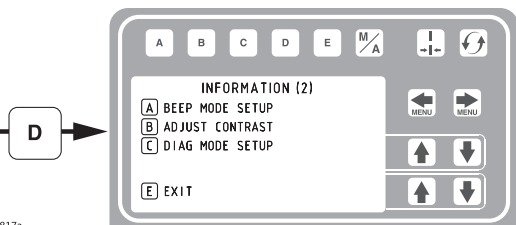


矢印キーを使用し日時を設定します。



  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。



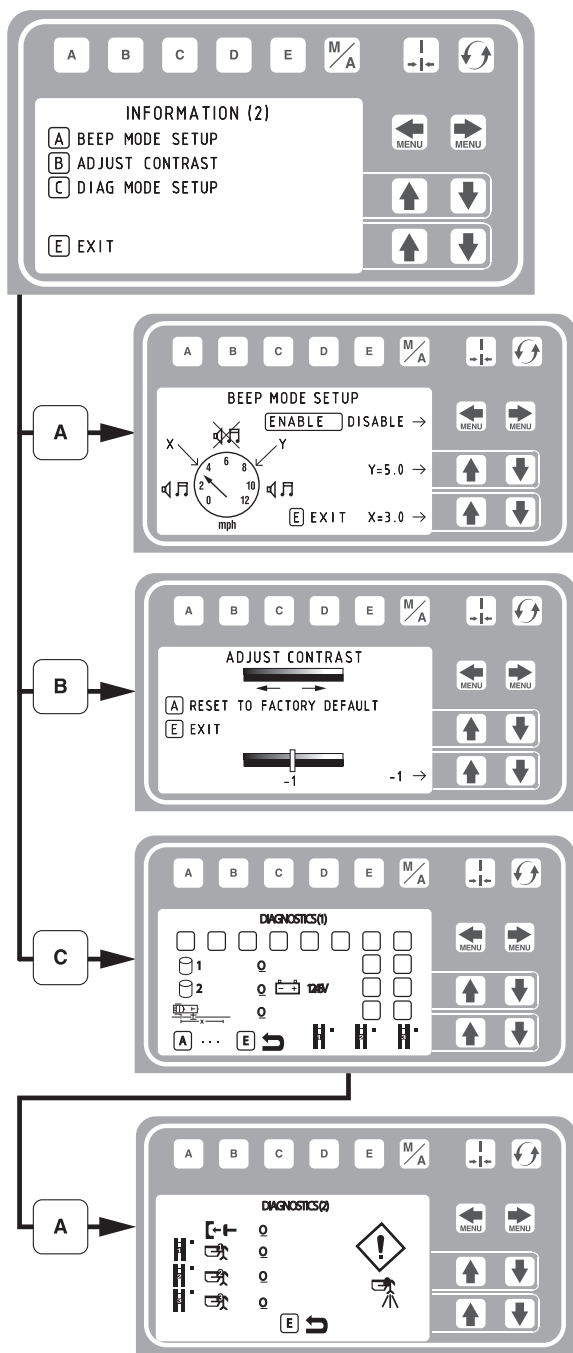
情報 (2)、ページ 34

423817a

情報 (2)

を使用してセットアップ / 情報を選択します。

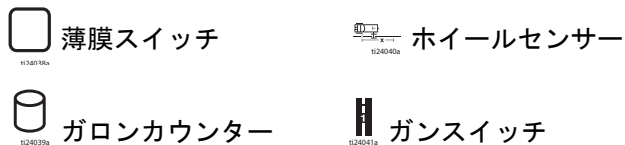
を押すと情報メニューが開きます。 を押すと情報 (2) メニューが開きます。



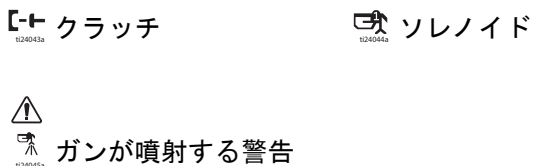
低速下限値 (X) と高速上限値 (Y) を設定します。ストライピング中にこのスピード範囲外で移動するとストライパーがビープ音を鳴らします。移動速度が上限より速い場合は速いビープ音、移動速度が下限より遅い場合は遅いビープ音が鳴ります。

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





トラブルシューティングに使用

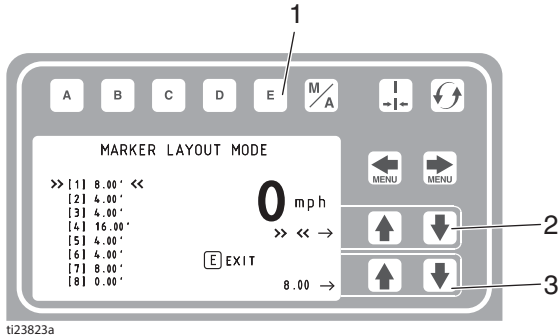


t123818a

マーカーレイアウトモード

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、マーカーレイアウトモードが開きます。

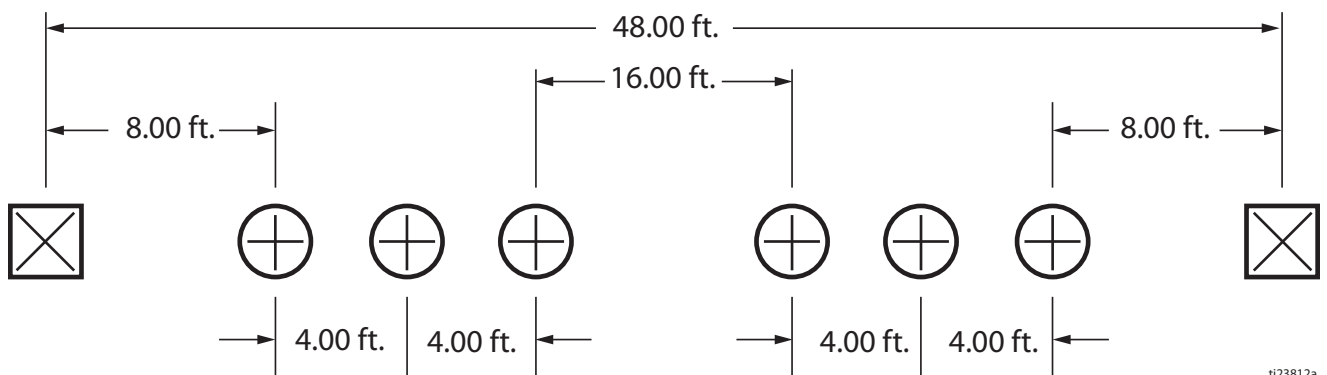


参照	説明
1	終了して情報メニューに戻ります。
2	値を選択して変更します。
3	間隔の値を調整します。

2. 矢印キーを使用しマーカーパターンをセットアップします。
3. マーカーレイアウトの例では、反射マーカー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、マーカーレイアウトモードは連続ループで次の測定に移ります。

マーカー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。

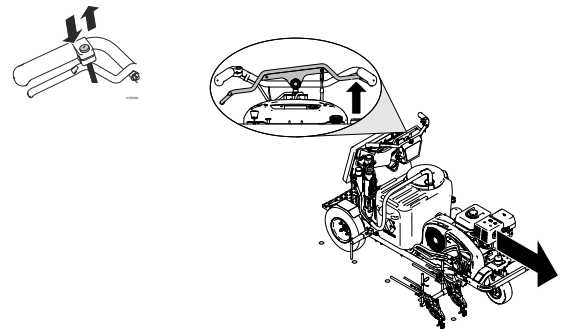
- 複数間隔の障害者用区画レイアウト
- 二重線の区画



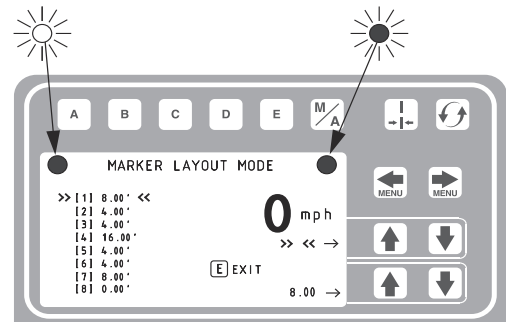
4. ガンスイッチを点線に設定します。



5. ガン引き金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。ガン引き金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。



ガン引き金コントロールを押すと、画面上のマーカーモードの前後のインジケーターが交互に点灯し、モードがアクティブであることを示します。



ワールドシンボルキー

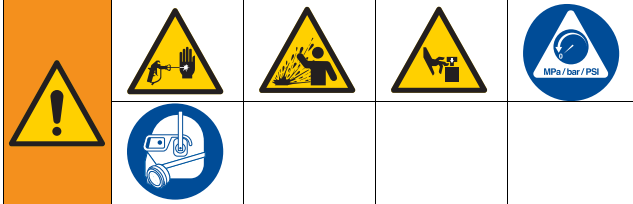
LL250 GLOBAL SYMBOL KEY MENU SCREENS

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>1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</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>

0230246

油圧オイル／フィルタ交換

取り外し

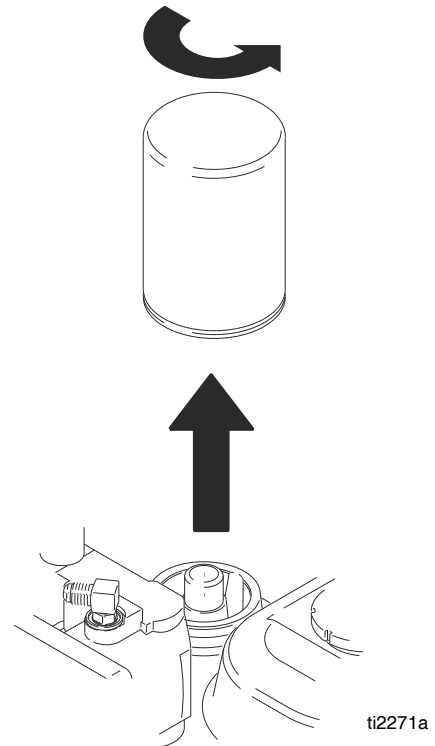


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧状態の液体による皮膚の貫通などの重大な傷害を避ける、また液体の飛散や可動部品から生じる重大な傷害を避けるため、ディスペンスの停止の後、および装置の清掃、点検、サービス作業の前に、圧力開放手順に従ってください。

1. 圧力開放手順（9 ページ）を実施してください。
2. スプレーヤーの下にドリップパンまたはウェスを置いて、漏れ出す作動油を受けます。
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。ガスケットがベースに接触したら、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. オイル量を点検します。



ti2271a

技術仕様

LineLazer V 250DC (モデル 17H471, 17H472)		
	米国	メートル法
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 (乾 - 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 準拠の音圧:	103.1	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧:	86.5	
振動 (平方メートル/秒²) (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
最高駆出量	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ー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	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
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
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 250DC、加圧ビードシステム（モデル 17H473、17H474）		
	米国	メートル法
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 準拠の音圧：	105.9	
3.3 フィート（1 m）の距離で測定した音圧：	89.1	
振動（平方メートル/秒²）（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
最高駆出量	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ー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	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
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
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 (モデル 17H466、17H467)		
	米国	メートル法
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 準拠の音圧:	105.9	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧:	89.1	
振動 (平方メートル/秒²) (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
最高駆出量	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ー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	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
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
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、加圧ビードシステム (モデル 17H468、17J951、17H469)		
	米国	メートル法
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 準拠の音圧:	105.9	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧:	89.1	
振動 (平方メートル/秒²) (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
最高駆出量	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ー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	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
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
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

Graco 標準保証

Graco は、直接お買い上げいただい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 の社名を付した全ての装置の材質および仕上がり欠陥がないことを保証します。Graco 社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 か月間、Graco 社により欠陥があると判断された装置の部品を修理、交換いたします。本保証は、Graco 社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メンテナンス、過失、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摩耗、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、アクセサリ、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、アクセサリ、装置、または材料の不適切な設計、製造、取り付け、操作またはメンテナンス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 社販売代理店に、主張された欠陥を確認するために、欠陥があると主張された装置が前払い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 社は全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、直接お買い上げいただいたお客様に返却されます。装置の検査により材料または仕上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。

本保証は唯一のものであり、明示的、黙示的を問わず、商品性の保証、または特定用途への適合性の保証など、その他の保証に代わるものではありません。

保証違反の場合の Graco 社のあらゆる義務およびお客様の救済に関しては、上記規定の通りです。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。保証違反に関連するいかなる行為も、販売日から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

Graco 社によって販売されているが、製造されていないアクセサリ、装置、材料、または構成部品に関しては、Graco 社は保証を負わず、特定目的に対する商用性および適合性の全ての黙示保証は免責されるものとします。販売されているが Graco 社によって製造されていないアイテム（電動モーター、スイッチ、ホースなど）がある場合、それらのメーカーの保証の対象となります。Graco 社は、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、保証違反、Graco の過失、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 に関する情報

Graco 製品についての最新情報には、www.graco.com に移動してください。

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 1-800-690-2894 に電話して最寄りの販売代理店を特定してください。

本文書に含まれる全ての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。Graco はいかなる時点においても通知することなく変更を行う権利を保持します。

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

Graco 本社： Minneapolis

海外支社ベルギー、中国、日本、韓国ベルギー、中国、日本、韓国

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

Copyright 2016, Graco Inc. Graco のすべての製造場所は ISO 9001 に登録されています。

www.graco.com

改訂 D、2020 年 11 月