

LineLazer IV 250SPS

자체 추진 라인 스트리퍼

3A2793C
K0

라인 스트리핑 재료의 적용 용도 .
 전문가만 사용할 수 있습니다 .
 실외에서만 사용할 수 있습니다 .
 위험한 장소 또는 폭발성 환경에서 사용을 금지합니다 .

모델에 대해서는 3 페이지를 참조하십시오 .

최대 작동 속도 : 10mph (16kph)

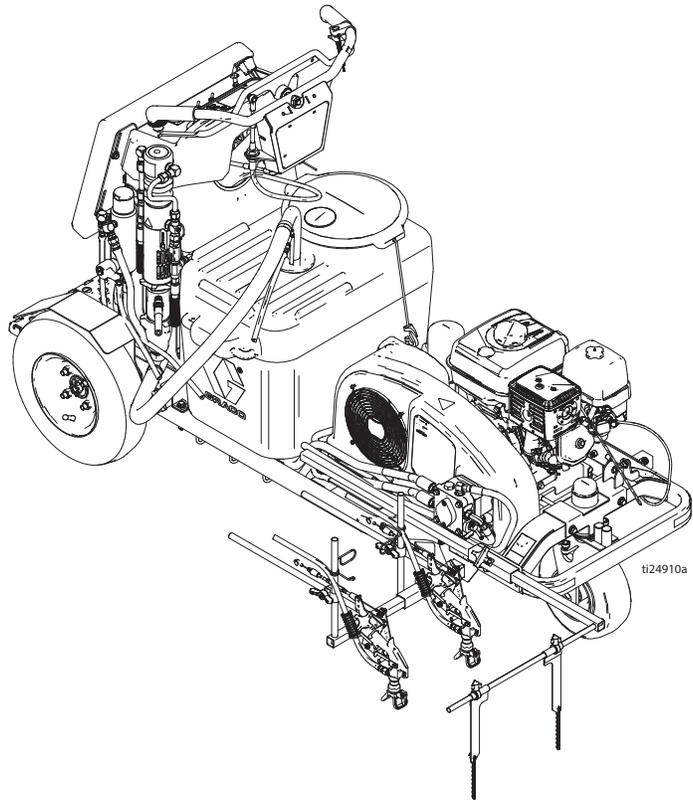
최대 작동 압력 : 3300psi (22.8MPa, 228bar)



중요 안전 지침

본 설명서와 엔진 설명서에 모든 경고와 지침
 을 읽으십시오 .
 이 지침을 잘 보관해 두십시오 .

관련 설명서 :	
3A2593	수리
3A2598	부품
311254	건
309277	펌프
312307	자동 레이아웃 적용 방법
332230	가압 비드 시스템 (PBS)
332226	비드 총 키트 (PBS)



ti24910a



목차

모델	3	스마트 제어 개요	22
경고	4	빠른 안내	22
구성품 식별 (스프레이어)	7	스마트 제어 작동	23
구성품 식별 (컨트롤)	8	초기 설정	23
접지 절차 (가연성 재료 전용)	9	보정	23
감압 절차	9	단위 또는 언어 변경	25
설정 / 시동	10	수동 모드에서 작동	26
SwitchTip 및 보호대 어셈블리	12	자동 모드에서 작동	26
건 배치	13	정지 레이아웃 모드	28
건 설치	13	정지 모드	28
건 위치지정	13	마커 모드	30
건 암 마운트	14	측정 모드	31
건 위치 변경 (전후)	14	기계 정보	31
건 위치 변경 (좌우)	14	청소	32
건 케이블 조정	16	유압 오일 / 필터 교환	33
트리거 위치 변경	17	제거	33
건 위치 차트	18	설치	33
구동 지침	19	기술 사양 (비 PBS)	34
정지 / 비상 브레이크	19	기술 사양 (PBS)	35
구동 연동	20	Graco Standard Warranty	36
직선 조정	20		
핸들 바 높이 조정	20		
플랫폼 보관 위치	21		
전방 패드 조정	21		

모델

모델	시리즈	건	가압 비드 시스템	설명
24F307	B	2	아니	LLIV 250SPS (북미 , 중남미 , 아시아 태평양)
24K960	B	1	아니	LLIV 250SPS (중남미 , 아시아 태평양)
24K961	B	1	아니	LLIV 250SPS (유럽)
24K962	B	2	아니	LLIV 250SPS (유럽)
24M608	B	1	아니	FieldLazer G400 (북미)
16V470	C	1	예 , 1 탱크	LLIV 250 SPS (중남미 , 아시아 태평양)
16V471	C	1	예 , 1 탱크	LLIV 250 SPS (유럽)
16V473	C	2	예 , 1 탱크	LLIV 250 SPS (북미 , 중남미 , 아시아 태평양)
16V474	C	2	예 , 1 탱크	LLIV 250 SPS (유럽)
24U561	C	2	예 , 2 탱크	LLIV 250 SPS (북미 , 중남미 , 아시아 태평양)

경고

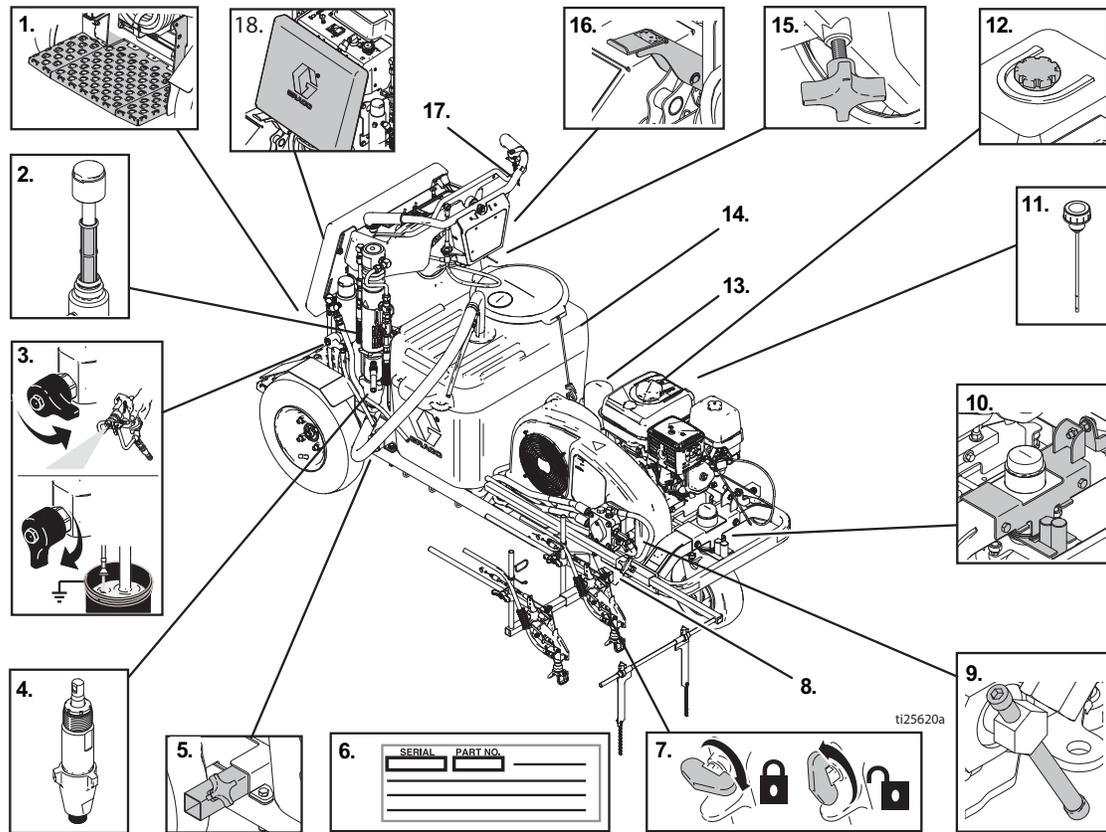
다음 경고는 이 장비의 설정, 사용, 접지, 유지보수 및 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 사용 과정에 특별히 적용되는 위험을 나타냅니다. 설명서 본문이나 경고 레이블에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 부분에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당하는 경우 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

 경고	
	<p>교통 위험 다른 차량에 부딪힐 경우 심각한 부상이나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 교통 상황에서 작동하지 마십시오. • 모든 교통 상황에서 적절한 교통 신호를 사용하십시오. • 교통 통제에 대한 지역 고속도로 및 교통 규제를 준수하십시오 (예: 미국 교통부, 표준교통통제장치 매뉴얼 (Manual on Uniform Traffic Control Devices)).
	<p>화재 및 폭발 위험 솔벤트 및 페인트의 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 되는 장소에서 장비를 사용하십시오. • 엔진이 작동 중이거나 뜨거운 연료 탱크를 채우지 말고, 엔진을 끈 후 식히십시오. 연료는 가연성으로 뜨거운 표면에 쏟으면 점화되거나 폭발할 수 있습니다. • 작업 구역에 솔벤트, 형광 천 및 가솔린을 포함한 잔해가 없도록 유지하십시오. • 작업 구역의 모든 장비를 접지하십시오 접지 지침을 참조하십시오. • 반드시 접지된 호스를 사용하십시오. • 통 안으로 격발할 때는 접지된 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 통 라이너를 사용하지 마십시오. • 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 즉시 작동을 중지하십시오. 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오. • 작업 구역에 소화기를 비치하십시오.
	<p>주입 위험 건, 호스 누출 또는 파열된 구성품으로부터의 고압 유체가 피부를 관통할 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. 즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 팁 보호대 및 트리거 보호대가 설치되지 않은 상태에서는 분무하지 마십시오. • 분무하지 않을 때는 항상 트리거 잠금장치를 잠그십시오. • 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오. • 분무 팁 위에 손을 놓지 마십시오. • 손, 신체, 장갑 또는 옷으로 누출되는 유체를 막지 마십시오. • 분무 작업을 중단할 때, 그리고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 이 설명서의 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오. • 호스와 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 파손된 부품은 즉시 교체하십시오.
	<p>일산화탄소 위험 배기 가스에는 무색, 무취의 독성 일산화탄소가 포함되어 있습니다. 일산화탄소를 들이마시면 사망의 위험이 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 밀폐된 공간에서 이 제품을 작동하지 마십시오.
	<p>가압 알루미늄 부품 위험 가압 장비의 알루미늄과 호환되지 않는 유체를 사용하면 심각한 화학 반응이 발생하여 장비가 파손될 수 있습니다. 이 경고를 준수하지 않으면 사망, 심각한 부상 또는 재산 손실을 초래할 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1,1,1-트리클로로에탄과 염화 메틸렌을 비롯해 솔벤트 등을 포함하는 기타 할로겐화 하이드로카본 솔벤트나 유체는 사용하지 마십시오. • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 호환되지 않는 물질이 함유되어 있을 수 있습니다. 자세한 내용은 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오.

 경고	
 	<p>엄청 위험 회전하는 부품으로 인해 심각한 부상을 입힐 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 구동 부품에 가까이 접근하지 마십시오 . • 보호대 또는 덮개를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오 . • 장비를 작동하는 동안 헐렁한 옷 , 장신구를 착용하거나 머리를 길게 늘어뜨리지 마십시오 . • 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다 . 장비를 점검 , 이동 또는 정비하려면 먼저 감압 절차를 수행하고 모든 전원을 차단합니다 .
 	<p>구동 부품 위험 구동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 구동 부품에 가까이 접근하지 마십시오 . • 보호대 또는 덮개를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오 . • 가압된 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다 . 장비를 점검 , 이동 또는 정비하려면 먼저 감압 절차를 수행하고 모든 전원을 차단합니다 .
	<p>장비 오용 위험 장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 조작하지 마십시오 . • 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 온도 정격을 넘지 마십시오 . 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오 . • 장비의 흡식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오 . 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오 . 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 읽으십시오 . 재료에 대한 자세한 정보가 필요하면 대리점이나 소매점에 MSDS 를 요청하십시오 . • 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아있는 경우에는 작업 구역을 이탈하지 마십시오 . • 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 감압 절차를 따르십시오 . • 장비를 매일 점검하십시오 . 마모되거나 손상된 부품은 즉시 수리하거나 제조업체의 순정품 교체용 부품으로만 교체하십시오 . • 장비를 개조하거나 수정하지 마십시오 . 변형이나 수정하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다 . • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급을 갖고 승인되었는지 확인하십시오 . • 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오 . 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오 . • 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리 , 이동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오 . • 호스를 꼬거나 과도하게 구부리지 마십시오 . 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안 됩니다 . • 작업 구역 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오 . • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오 . • 승객을 탑승시키지 마십시오 . • 작업 구역에서 머리 위 간격을 확인하고 (예 : 출입구 , 나무 가지 , 주차 램프 천정) 접촉을 방지하십시오 .

 경고	
	<p>배터리 안전</p> <p>배터리는 잘못 다룰 경우 배터리액이 누출되거나, 폭발하거나, 화상 또는 폭발을 야기할 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 반드시 장비용 배터리만 사용해야 합니다. 기술 데이터를 참조하십시오. • 배터리 유지보수는 배터리와 필요한 주의사항에 대해 잘 알고 있는 사람만 수행하거나 감독해야 합니다. 허가 받지 않은 사람은 배터리에 가까이 접근하지 않도록 해야 합니다. • 배터리를 불 속에 넣어 폐기하지 마십시오. 배터리가 폭발할 수 있습니다. • 현지 법령 및 / 또는 규정에 따라 폐기하십시오. • 배터리를 열거나 절단하지 마십시오. 누출된 전해질은 피부와 눈에 유해하며 독성이 있는 것으로 알려져 있습니다. • 시계, 반지 또는 기타 금속 물체를 제거하십시오. • 절연된 핸들을 가진 공구만 사용하십시오. 공구 또는 금속 부품을 배터리 위에 올려 놓지 마십시오.
	<p>화상 위험</p> <p>장비 표면 및 가열된 유체는 작동 중에 매우 뜨거워질 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.
	<p>개인 보호 장비</p> <p>작업 구역에서는 눈 부상, 청각 손실, 독성 증기의 흡입 및 화상을 포함한 심각한 부상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오. 이러한 보호 장비는 다음과 같지만 여기에 제한되지는 않습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 보안경 및 청각 보호대 • 유체 및 솔벤트 제조업체에서 권장하는 마스크, 보호복 및 장갑

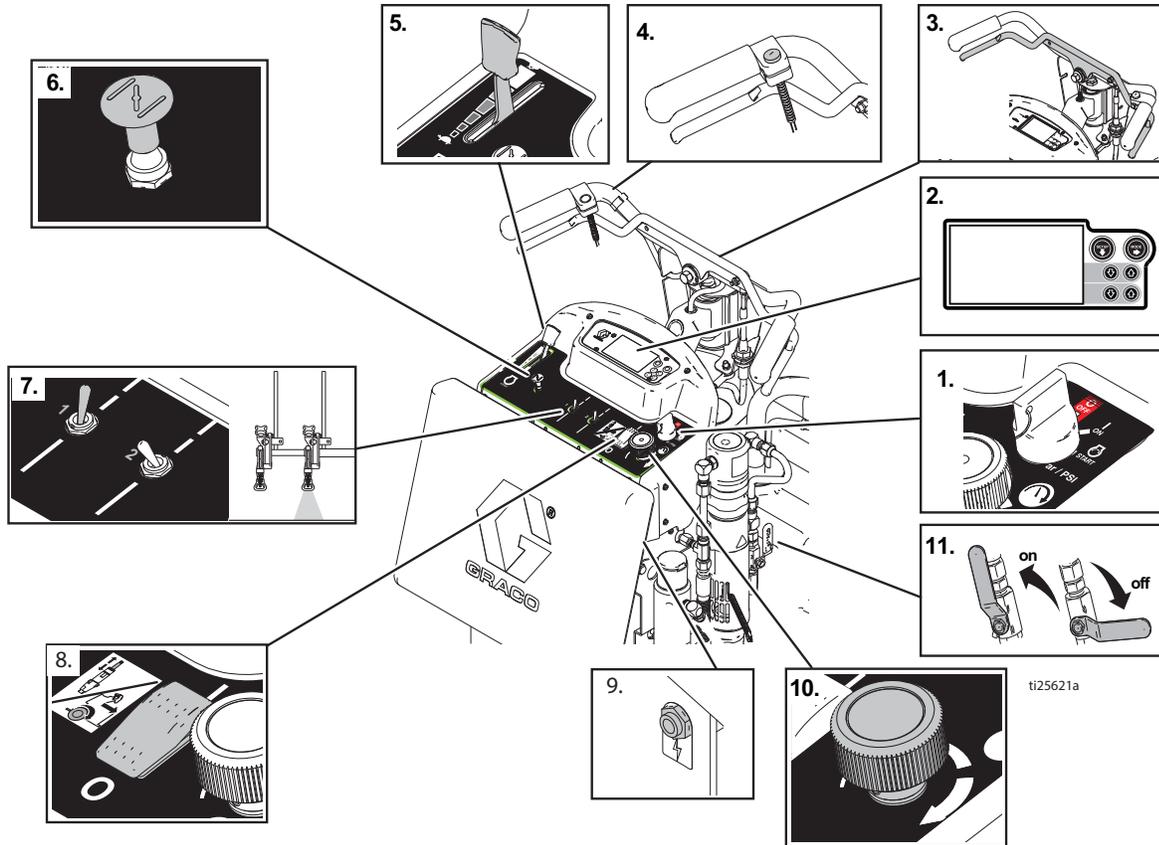
구성품 식별 (스프레이어)



1	작동자 플랫폼
2	페인트 필터
3	프라임 / 배출 밸브
4	변위 펌프
5	후방 건 암 마운트, 양쪽
6	시리얼 레이블, 운영자 플랫폼에서
7	건 방아쇠 안전장치
8	전방 건 암 마운트, 양쪽
9	휠 모터 바이패스 밸브

10	직선 조정기
11	유압 충전 캡 / 봉
12	엔진 연료 캡
13	유압 오일 필터
14	페인트 호퍼 (25 갤론 /95 리터)
15	핸들 바 높이 조정 노브
16	브레이크
17	조종 핸들
18	조정 가능한 패드

구성품 식별 (컨트롤)



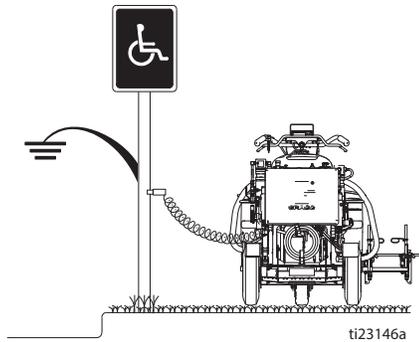
1	엔진 키 스위치 , 끄기 (OFF) - 켜기 (ON) - 시동
2	디스플레이
3	전방 / 후방 레버
4	건 트리거 컨트롤
5	엔진 스로틀
6	엔진 초크
7	건 1, 2 선택기
8	엔진 클러치 스위치
9	12V 액세서리 잭 , 양쪽
10	압력 조절기
11	유압 펌프 밸브

접지 절차 (가연성 재료 전용)

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

이 장비는 정전기 스파크의 위험을 줄이도록 접지되어야 합니다. 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 정화되거나 폭발할 수 있습니다. 접지는 전류가 탈출할 수 있는 와이어를 제공합니다.

1. 타이어가 포장도로에 닿지 않도록 스트리퍼를 배치하십시오.
2. 스프레이어를 접지 클램프로 접지하십시오. 접지 클램프는 접지된 물체에 연결해야 합니다 (예: 금속 표지판 기둥).

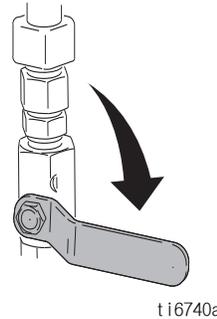


감압 절차

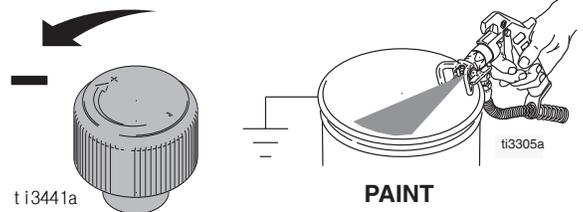
					
---	--	---	---	---	---

수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 중지할 때 및 장비의 세척, 점검 또는 수리하기 전에 감압 절차를 따르십시오.

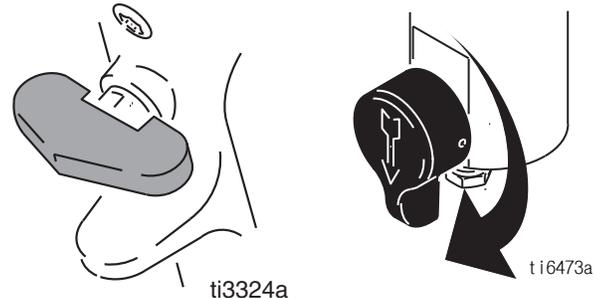
1. 가연성 재료를 사용하는 경우 접지 절차를 수행하십시오.
2. 펌프 밸브를 OFF로 설정합니다. 엔진을 끕니다 (OFF).



3. 압력 컨트롤을 최저 설정으로 돌립니다. 건을 격발하여 감압합니다.



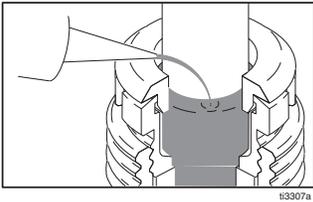
4. 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오. 프라임 밸브를 닫습니다.



설정 / 시동

<p>수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 중지할 때 및 장비의 세척, 점검 또는 수리하기 전에 감압 절차를 따르십시오.</p>					

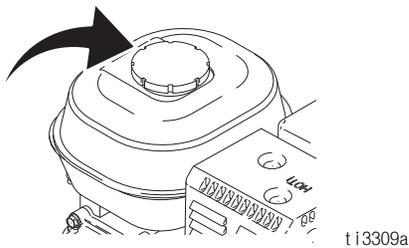
1. 접지 절차 (가연성 재료만 해당)(9 페이지)를 실시합니다.
2. 패키지가 빨리 마모되지 않도록 스로트 패킹 너트를 TSL(Throat Seal Liquid)로 채웁니다.



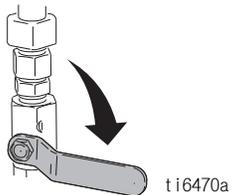
3. 엔진 오일량을 확인합니다. SAE 10W-30(하절기) 또는 5W-30(동절기)을 추가합니다. 엔진 설명서를 참조하십시오.



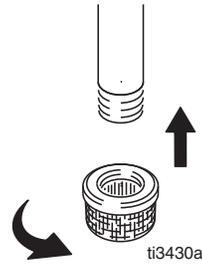
4. 연료 탱크를 채웁니다.



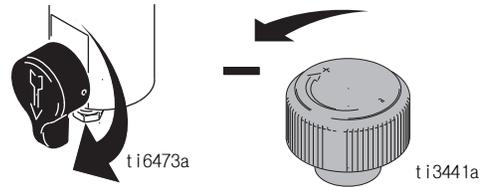
5. 펌프 밸브를 OFF로 설정합니다.



6. 제거된 경우 스트레이너를 설치합니다.

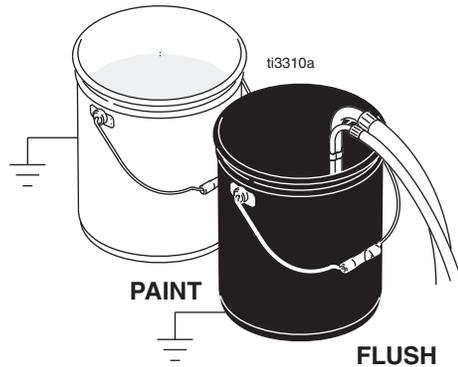


7. 프라임 밸브를 닫습니다. 압력 컨트롤을 최저 압력까지 시계 반대 방향으로 돌립니다.

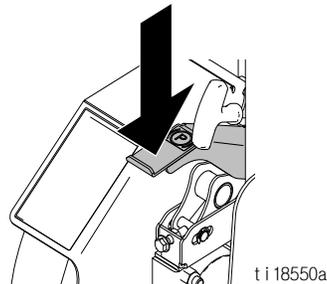


참고: 적절한 스프레이어 작동을 위해 허용된 최소 호스 크기는 3/8 인치 x 11 피트 (9.5mm x 3.3m)입니다.

8. 세척 유체로 일부 채워진 접지된 금속 통에 사이펀 튜브 세트를 놓습니다. 접지 와이어를 어스 접지에 연결합니다. 수성 페인트를 세척하는 데는 물을 사용하고 유성 페인트와 보관 오일을 세척하는 데는 미네랄 주정제를 사용하십시오.



9. 브레이크를 가합니다.



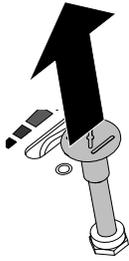
10. 엔진 시동 :

- a. 연료 밸브를 이동해서 엽니다.



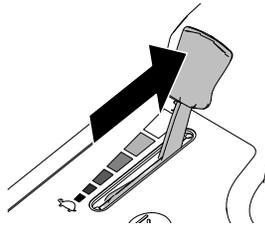
ti3312a

b. 초크를 이동해서 닫습니다 .



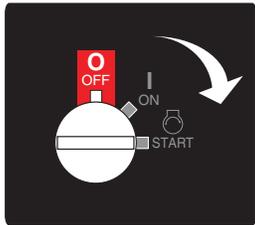
ti18561a

c. 스로틀을 빠름으로 설정합니다 .



ti18568a

d. 엔진 키 스위치를 시계 방향으로 돌려 시동합니다 .



ti25147a

e. 엔진 시동 후 초크를 이동해서 엽니다 .



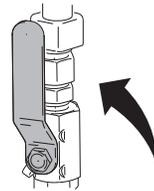
ti18563a

11. 엔진 클러치 스위치를 켜기 (ON) 로 설정합니다 .



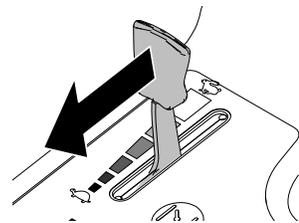
ti25622a

12. 펌프 밸브를 ON 으로 설정합니다 (펌프가 이제 활성화됨).



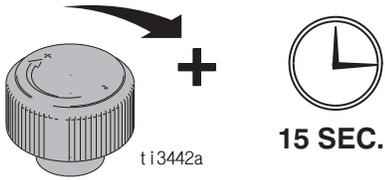
ti6471a

13. 스로틀을 원하는 설정에 맞춥니다 .

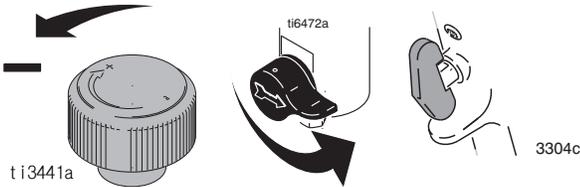


ti18568a

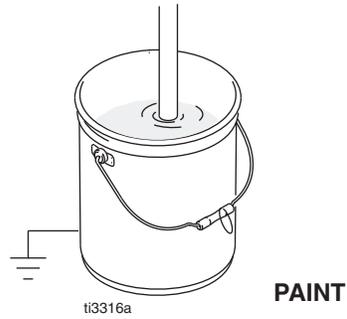
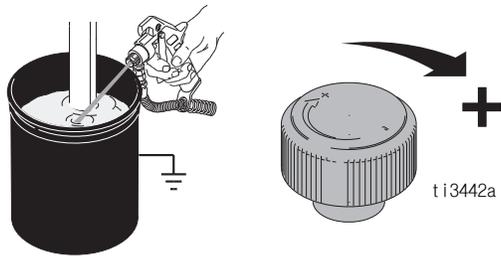
14. 펌프를 시동하기에 충분하게 압력 컨트롤을 올립니다. 유체를 15 초 동안 순환합니다.



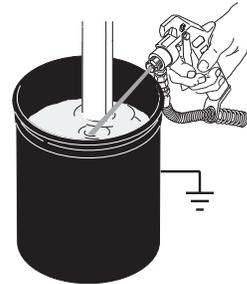
15. 압력을 낮추고 프라임 밸브를 수평으로 돌립니다. 건 트리거 안전장치를 끕니다.



16. 건이 접지된 금속 세척통을 향하게 합니다. 펌프가 원활하게 작동할 때까지 건을 격발하여 유체 압력을 천천히 높입니다.



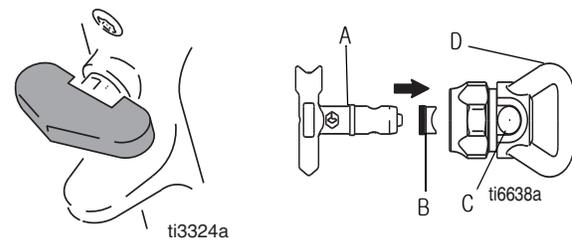
19. 페인트가 나타날 때까지 세척 통을 향해 다시 건을 격발합니다. 팁과 보호대를 조립합니다.



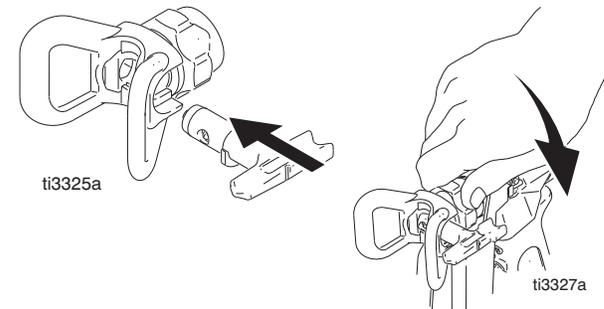
20. 2-건 모델의 경우 두 번째 건에서 19 단계를 반복합니다.

SwitchTip 및 보호대 어셈블리

1. 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오. SwitchTip(A)의 끝단을 사용하여 OneSeal(B)을 팁 보호대(D)에 누릅니다. 이 때 곡선 매칭 팁 보어(C)를 사용합니다.



2. SwitchTip을 팁 보어에 넣고 어셈블리를 건에 단단히 끼웁니다.



<p>피부 주입 부상을 방지하려면 손이나 천으로 누출을 막지 마십시오.</p>					

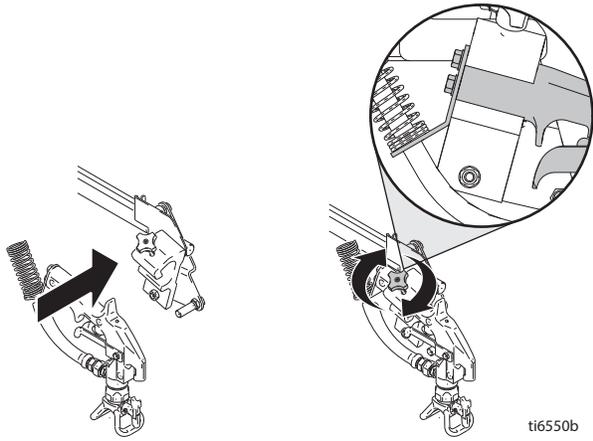
17. 피팅에 누출이 있는지 검사합니다. 누출이 발생하면 즉시 스프레이어를 끄십시오 (OFF). 감압 절차를 실시합니다. 누출되는 피팅을 조입니다. 시동 단계 10 - 17 을 반복합니다. 누출이 없으면 시스템이 완전히 세척될 때까지 건을 계속 격발하십시오. 18 단계를 계속 진행합니다.

18. 페인트 통에 사이펀 튜브를 놓습니다.

건 배치

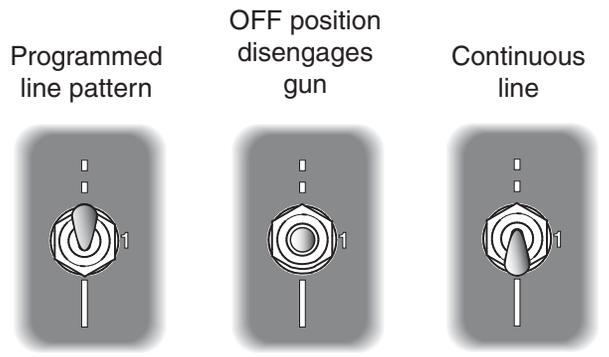
건 설치

1. 건을 건 홀더에 삽입합니다. 클램프를 조입니다.



ti6550b

3. 건 선택기 스위치를 사용하여 활성화된 건을 확인합니다. 각 건 선택기 스위치에는 3 개의 위치인 프로그래밍된 라인 패턴, 끄기 (OFF) 및 실선이 있습니다.

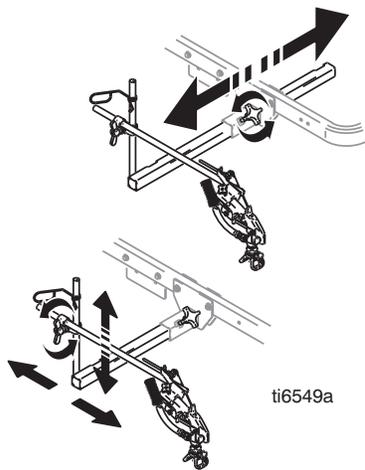


ti23814a

4. 건 트리거 컨트롤을 사용하여 건을 작동합니다.

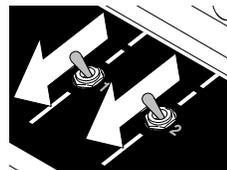
건 위치지정

2. 건 위치지정: 상/하, 전/후, 좌/우. 예는 건 위치 차트 (18 페이지) 를 참조하십시오.



ti6549a

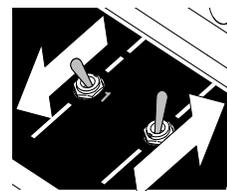
2 개의 예 :



ti18574a



ti18551a



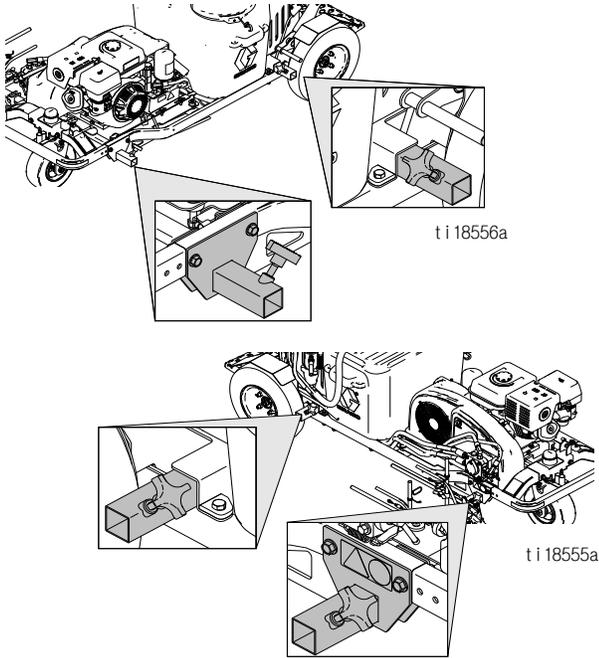
ti18575a



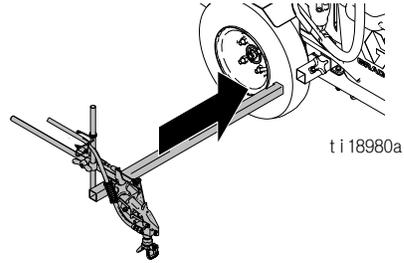
ti18572a

건 암 마운트

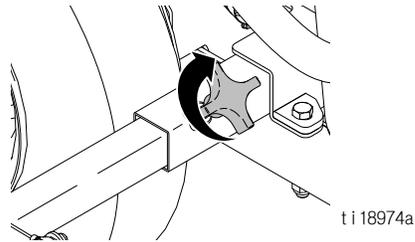
이 장치는 전방 및 후방 건 암 마운트와 함께 장착됩니다.



3. 건 암 어셈블리를 원하는 건 암 장착 슬롯에 밀어 장착합니다.



4. 건 암 노브를 건 암 장착 슬롯에 조입니다.

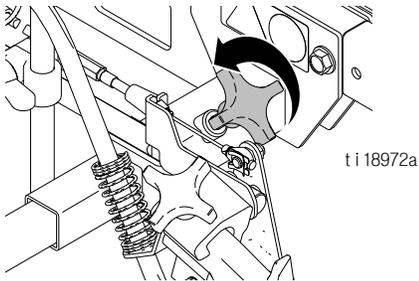


고지

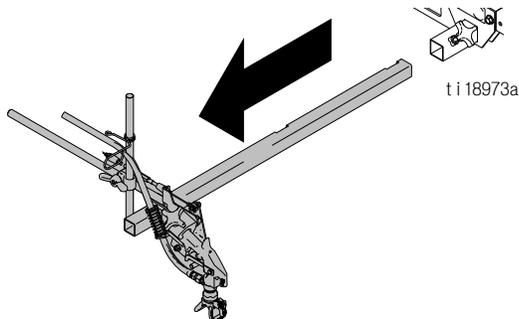
모든 호스, 케이블 및 와이어가 브래킷을 통해 적절히 연결되고 타이어에 닿지 않는지 확인하십시오. 타이어에 닿으면 호스, 케이블 및 와이어가 손상됩니다.

건 위치 변경 (전후)

1. 건 암 노브를 풀고 건 암 장착 슬롯에서 제거합니다.



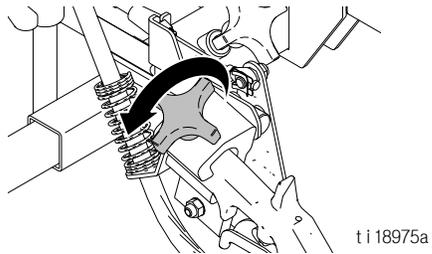
2. 건 암 어셈블리 (건 및 호스 포함)를 건 암 장착 슬롯에서 밀어 빼냅니다.



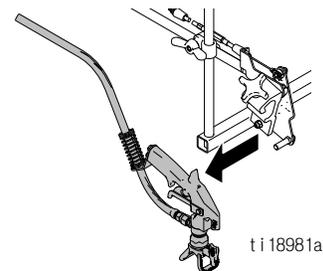
건 위치 변경 (좌우)

제거

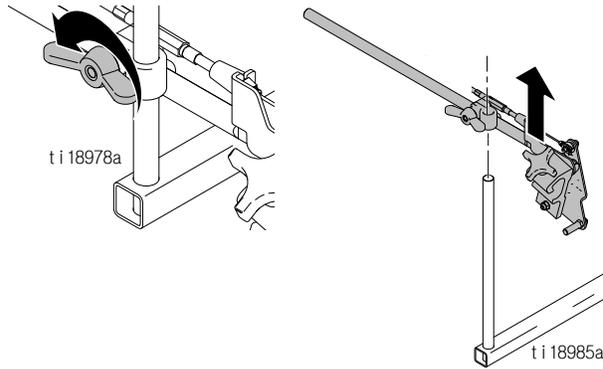
1. 건 암 장착 슬롯에서 건 암 노브를 풉니다.



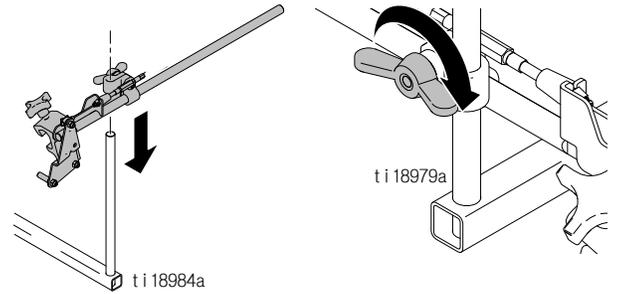
2. 건 마운트에서 건을 제거합니다 (건 1 과 건 2 를 확실히 추적해야 함).



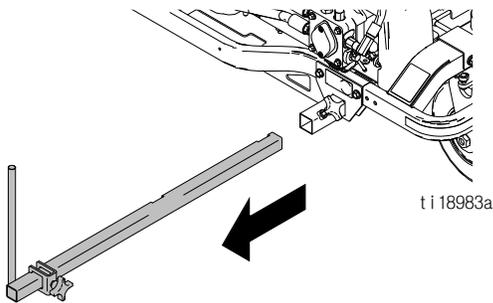
3. 건 장착 왕 너트를 풀고 건 마운트를 제거합니다 .



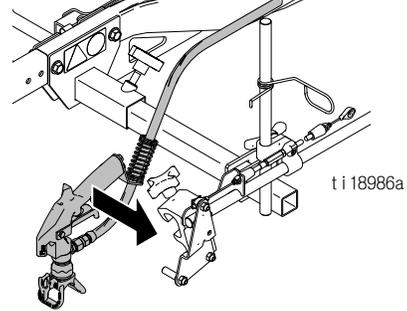
2. 건 마운트를 건 암 어셈블리에 설치하고 건 마운트 왕 너트를 조입니다 .



4. 건 암 어셈블리를 건 암 장착 슬롯에서 밀어 냅니다 .

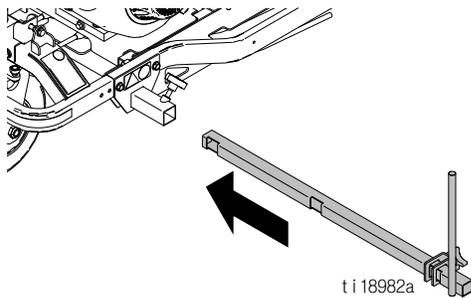


3. 건을 건 마운트에 설치합니다 .

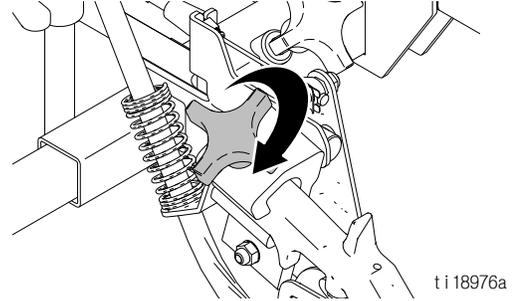


설치

1. 건 암 어셈블리를 건 암 장착 슬롯에 밀어 넣습니다 .



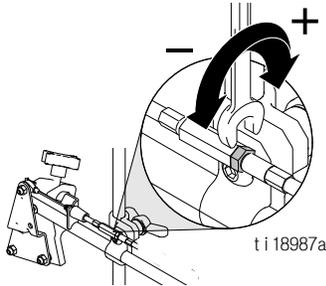
4. 건 암 노브를 건 암 장착 슬롯에 조입니다 .



참고 : 모든 호스, 케이블 및 와이어가 브래킷을 통해 적절히 연결되는지 확인합니다 .

건 케이블 조정

건 케이블을 조정하여 트리거 플레이트와 건 트리거 사이의 간격을 늘리거나 줄입니다. 트리거 간격을 조정하려면 아래 단계를 수행합니다.

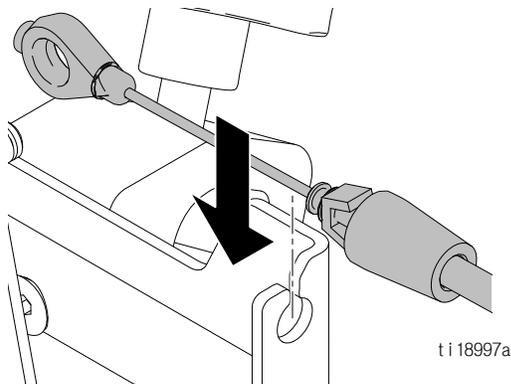


1. 렌치를 사용하여 케이블 조정기의 잠금 너트를 풉니다.
2. 원하는 결과를 얻을 때까지 조정기를 풀거나 조입니다. **참고**: 노출되는 나사산이 많으면 건 트리거와 트리거 플레이트 사이의 간격이 감소한 것입니다.
3. 렌치를 사용하여 타이 조정기의 잠금 너트를 조입니다.

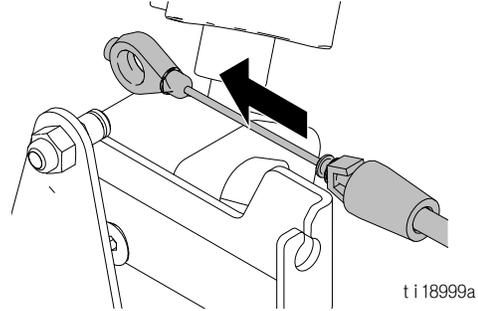
건 케이블 추가

이 라인 스트라이퍼에는 2개의 건 작동기가 장착되어 있습니다. 각 건 작동기는 2개의 케이블을 작동할 수 있습니다. 건을 추가로 설치하는 경우 (2-4 개 건), 원하는 작동기 로드에서 케이블을 연결합니다.

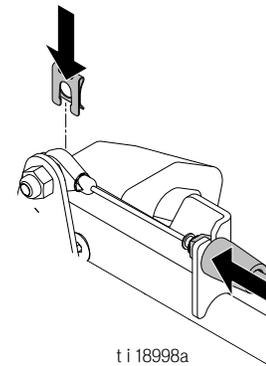
1. 조정기가 있는 케이블 끝단을 선택합니다.
2. 케이블 브래킷 슬롯을 통해 노출된 케이블을 설치합니다.



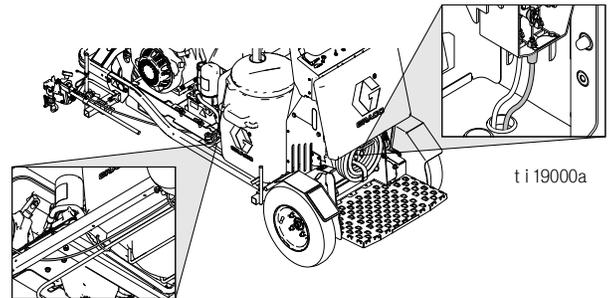
3. 플라스틱 케이블 리테이너를 케이블 브래킷 구멍에 삽입합니다.



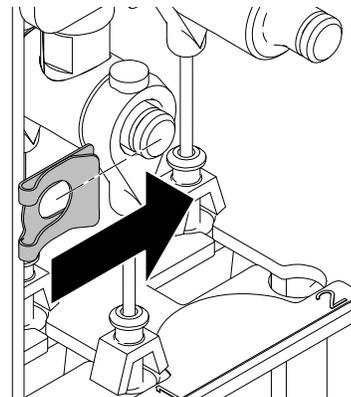
4. 케이블 끝단을 트리거 플레이트 핀에 설치하고 클립을 설치합니다.



5. 케이블을 장치 둘레로 감고 호스 마운트 뒤 케이블 구멍을 통해 위로 올립니다.



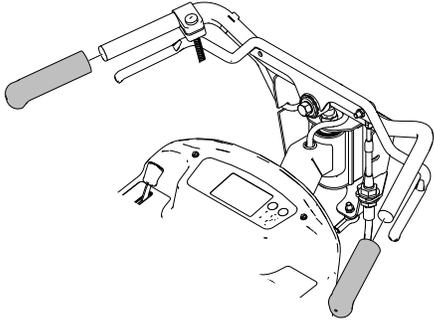
6. 케이블 끝단 루프를 브래킷의 직사각형 구멍으로 통과시키고 플라스틱 케이블 리테이너를 액추에이터 브래킷에 삽입합니다. 케이블 끝단을 액추에이터 로드에서 설치하고 클립을 설치합니다.



트리거 위치 변경

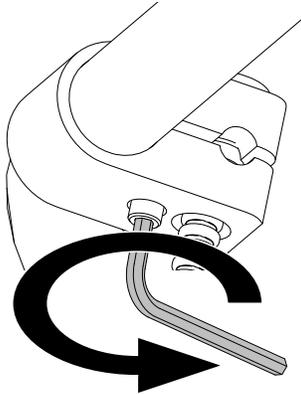
제거

1. 핸들 바에서 핸드 그립을 제거합니다 (압축 공기를 핸들 그립의 끝단으로 분무하면 잘 제거됨).



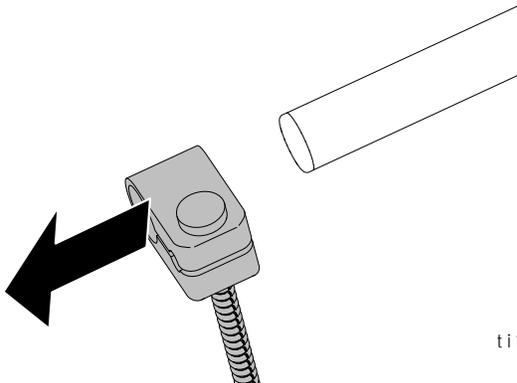
ti18988a

2. 앨런 렌치를 사용하여 트리거 장착 클램프의 볼트를 풉니다 .



ti18989a

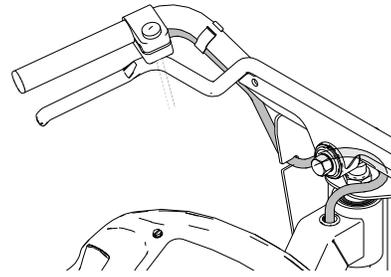
3. 트리거 어셈블리를 핸들 바에서 제거합니다 .



ti18990a

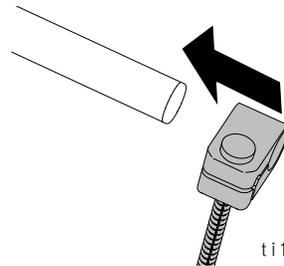
설치

1. 트리거 와이어를 핸들 바의 반대쪽으로 배선합니다 . 와이어가 조정 플레이트의 와이어 슬롯을 통해 조종 컬럼 뒤로 돌아서 핸들 바의 와이어 클램프로 배선되도록 합니다 .



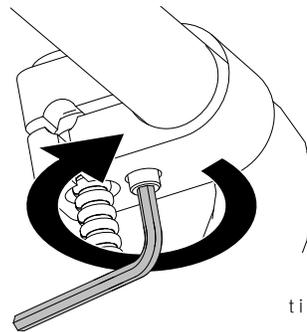
ti18993a

2. 트리거 어셈블리를 원하는 핸들 바에 설치합니다 .



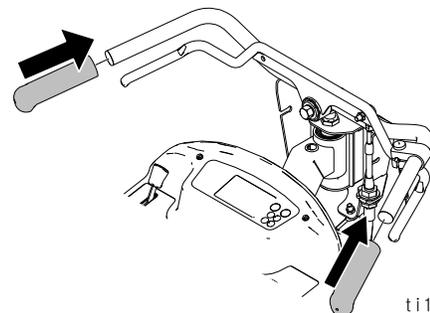
ti18991a

3. 앨런 렌치를 사용하여 트리거 장착 클램프의 볼트를 조입니다 .



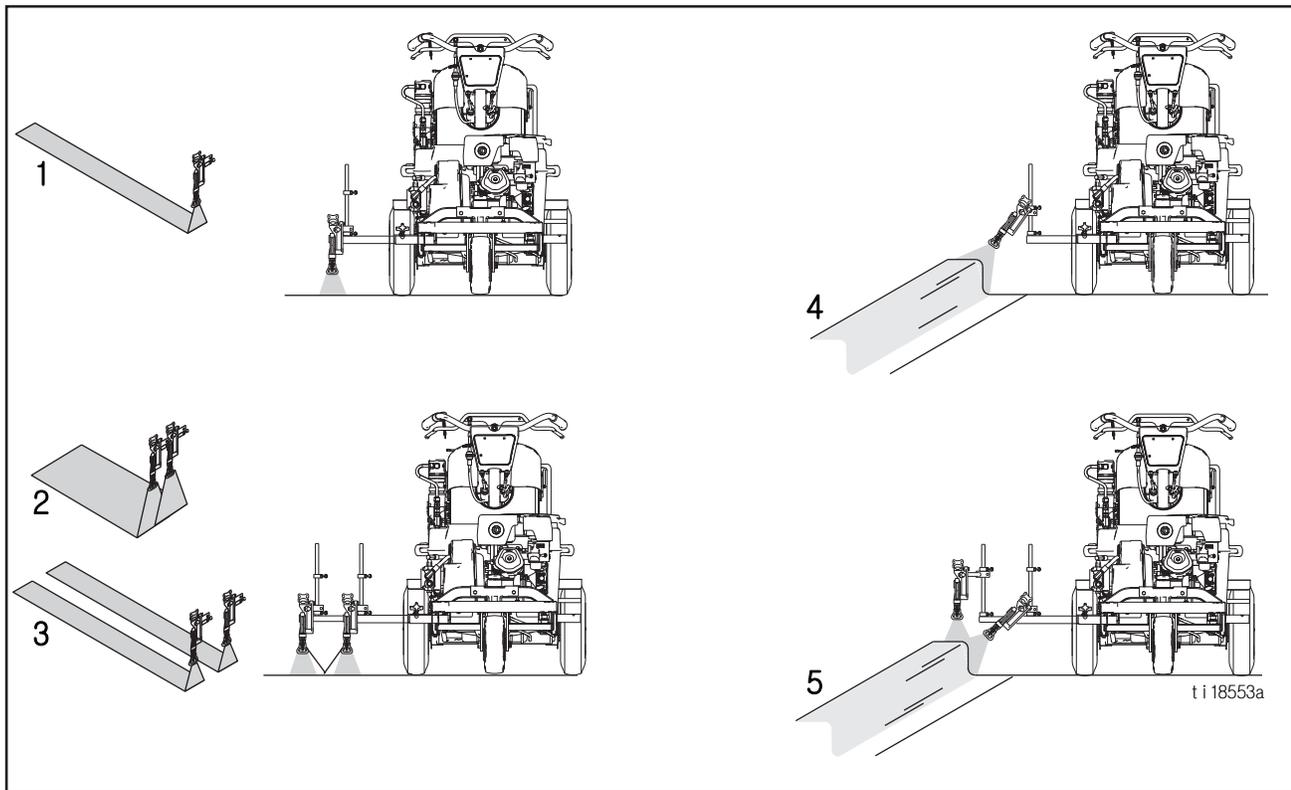
ti18992a

4. 핸드 그립을 원 위치시킵니다 .



ti19254a

건 위치 차트



1	1 개 라인
2	최대 24 인치 (61 cm) 너비의 1 개 라인 .
3	2 개 라인
4	1 개 건 커브
5	2 개 건 커브

구동 지침



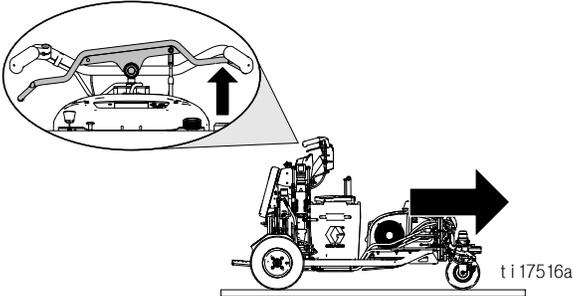
시동 (10 페이지) 을 수행합니다 .

LineStriper 의 핸들 바를 사용하여 작동 중에 모든 동작을 제어합니다 .

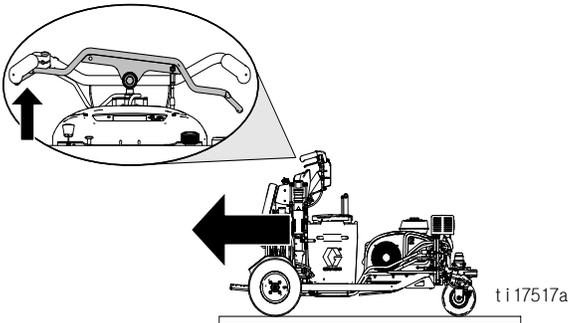
LineStriper 의 조종 이외에 핸들 바는 전 / 후 제어 레버를 잡아 당겨 전후 이동도 제어할 수 있습니다 .

참고 : 휠 모터 바이패스 밸브가 맞물려 있는지 확인하십시오 (20 페이지 참조) .

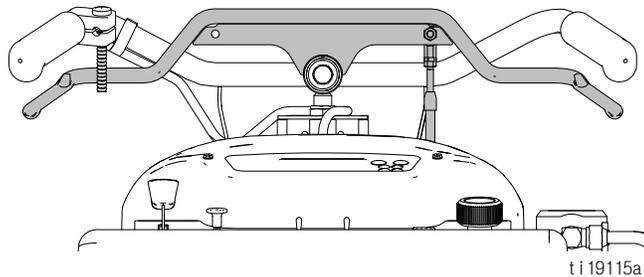
앞으로 이동하려면 : 브레이크를 풀고 제어 레버를 천천히 핸들 바의 오른쪽으로 당깁니다 .



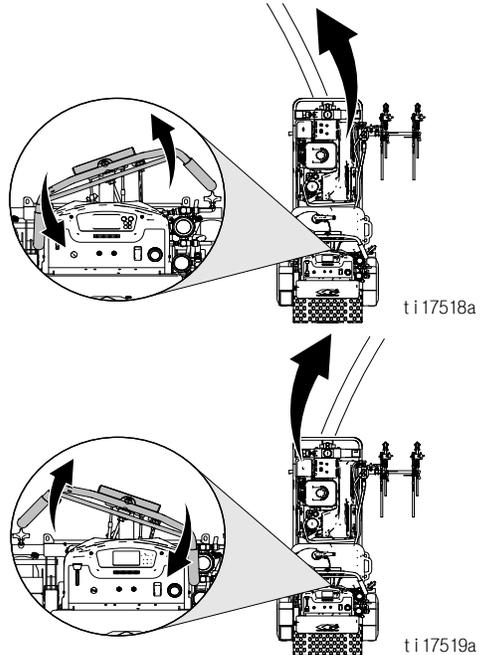
뒤로 이동하려면 : 제어 레버를 천천히 핸들 바의 왼쪽으로 당깁니다 .



정지하려면 : 제어 레버를 놓고 중앙으로 복귀합니다 .



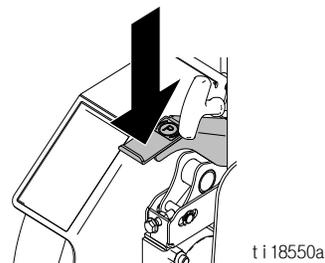
좌우로 돌리려면 : 핸들 바를 좌우로 돌려 LineStriper 를 조정합니다 .



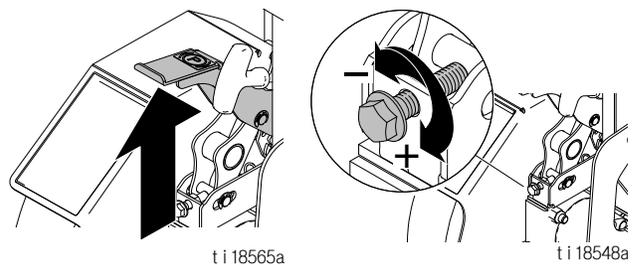
정지 / 비상 브레이크

이 장치는 정지 브레이크와 함께 장착됩니다 . 작동 중이 아닐 경우 항상 정지 브레이크를 물려 두십시오 . 브레이크는 또한 비상 상황에서 기계를 정지하는 데 사용할 수 있습니다 .

1. 브레이크 레버를 밟아 정지 브레이크를 작동시킵니다 .



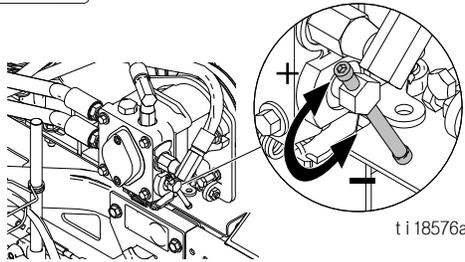
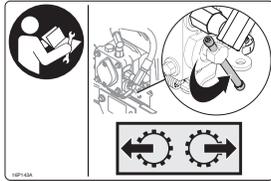
2. 발로 브레이크 레버를 위로 올려 정지 브레이크를 풉니다 .



참고 : 브레이크 작용력을 늘리거나 줄이기 위해 나사를 조정합니다 .

구동 연동

작동자는 휠 모터 바이패스 밸브를 사용하여 휠 장력을 풀고 장치 주변을 밀어줄 수 있습니다. 한 번 완전히 시계 반대 방향으로 돌려 끕니다.

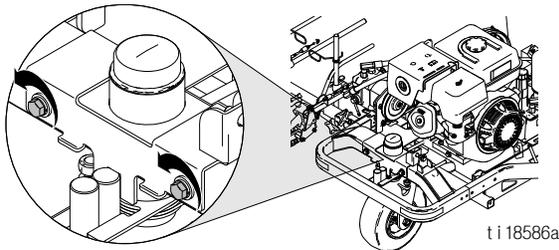


ti 18576a

직선 조정

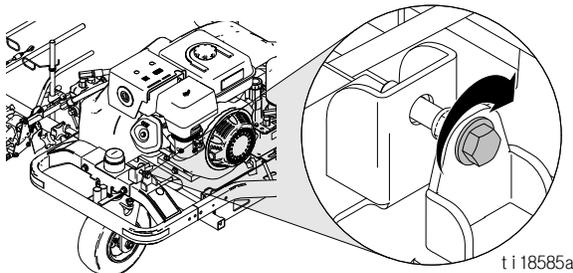
전방 휠은 장치를 중앙으로 설정하여 작동자가 직선을 만들 수 있습니다. 시간이 가면 휠의 정렬이 틀어져 재조정해야 합니다. 전방 휠을 다시 중앙으로 맞추려면 다음 단계를 따르십시오.

1. 휠 얼라인먼트 플레이트에서 2 개의 볼트를 풉니다.



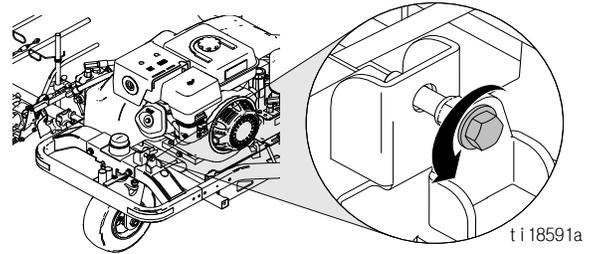
ti 18586a

2. 스트리퍼가 오른쪽으로 호를 그릴 경우 조정기 나사를 시계 방향으로 돌립니다.



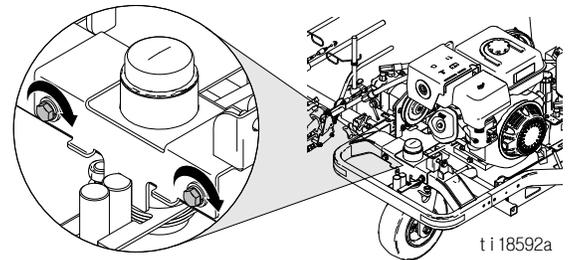
ti 18585a

3. 스트리퍼가 왼쪽으로 호를 그릴 경우 조정기 나사를 시계 반대 방향으로 돌립니다.



ti 18591a

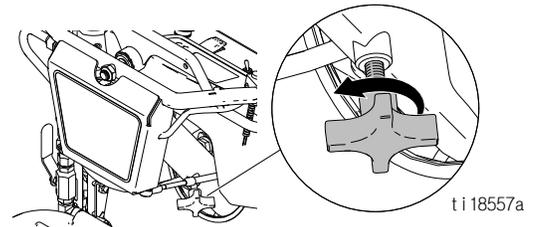
4. 스트리퍼를 시험 구동합니다. 스트리퍼가 직선으로 구동할 때까지 2와 3 단계를 반복합니다. 휠 얼라인먼트 플레이트에서 2 개의 볼트를 조여 새 휠 설정을 고정합니다.



ti 18592a

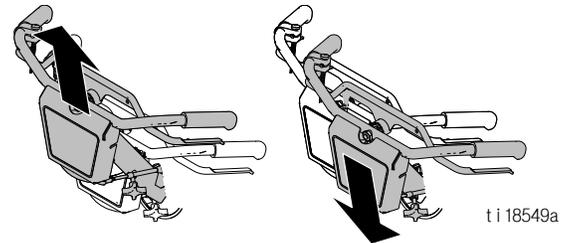
핸들 바 높이 조정

1. 핸들 바 높이 조정 잠금장치를 풉니다.



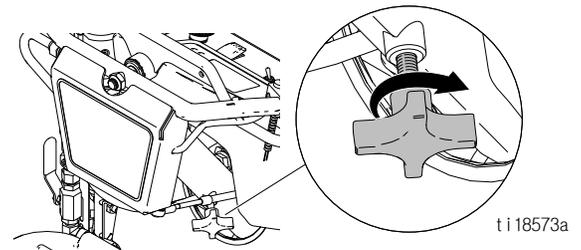
ti 18557a

2. 핸들 바를 원하는 높이로 올리거나 내립니다.



ti 18549a

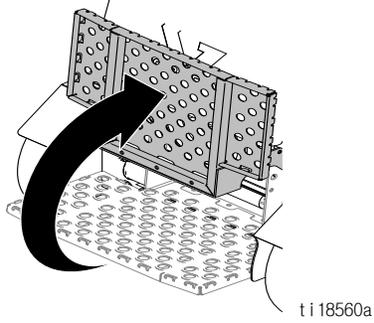
3. 핸들 바 높이 조정기 잠금장치를 조입니다.



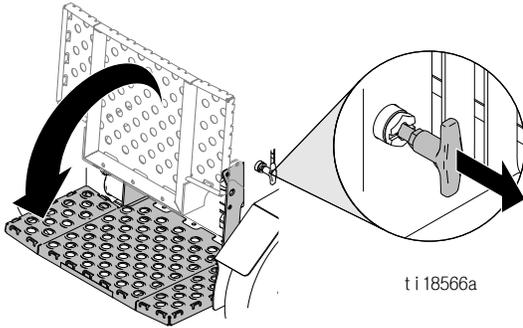
ti 18573a

플랫폼 보관 위치

1. 스탠드와 핀 자체 잠금장치를 올립니다 .

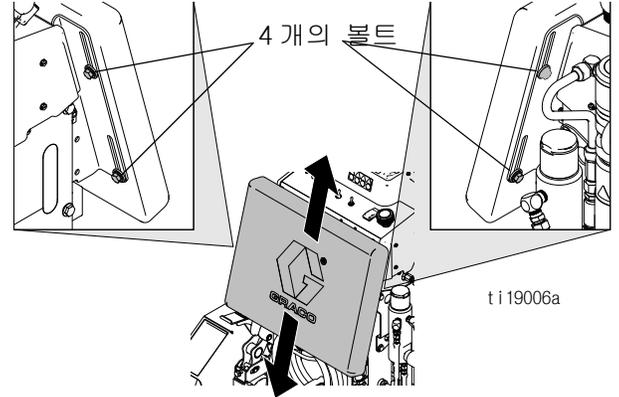


2. 스탠드를 내리려면 핀을 잡아 당기고 스탠드를 내립니다 .



전방 패드 조정

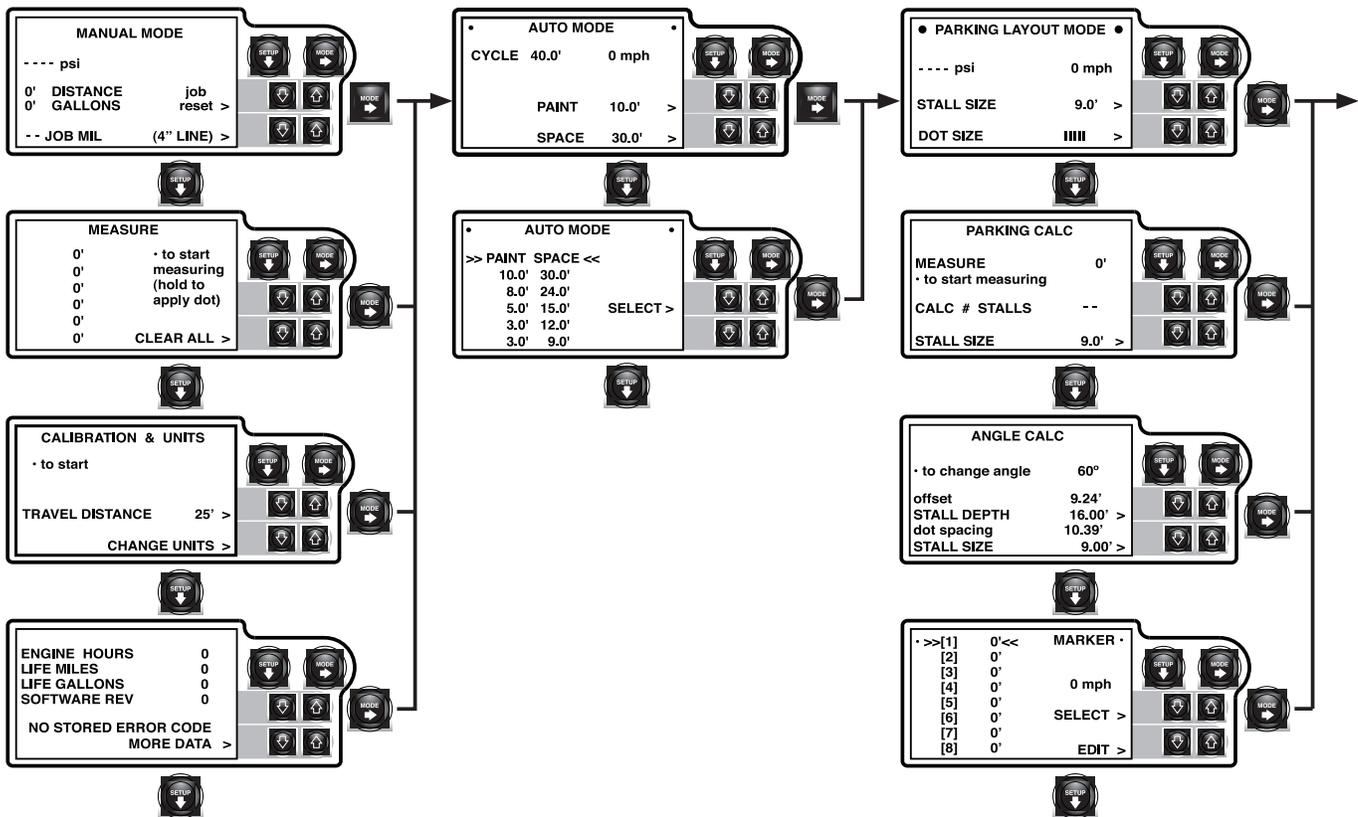
1. 4 개의 볼트를 풀니다 .
2. 패드를 원하는 위치까지 위나 아래로 밀니다 .



3. 4 개의 볼트를 조입니다 .

스마트 제어 개요

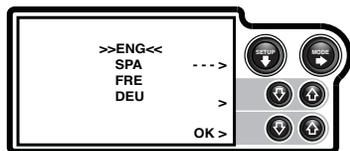
빠른 안내



스마트 제어 작동

초기 설정

1. 해당 언어를 선택합니다 .

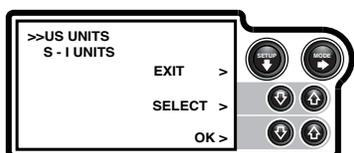


ti 19024a

ENG = 영어
 SPA = 스페인어
 FRE = 프랑스어
 DEU = 독일어

참고 : 언어는 나중에 변경할 수도 있습니다 .

2. 해당 측정 단위를 선택합니다 .



ti 19025a

미국식 단위

압력 = psi
 부피 = 갤론
 거리 = 피트
 라인 두께 = mil
 속도 = mph

SI 단위

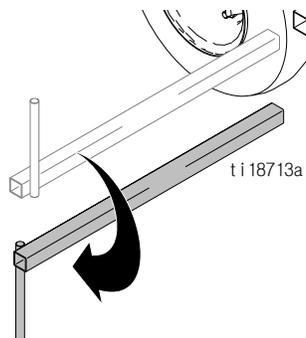
압력 = bar (MPa 사용 가능)
 부피 = 리터
 거리 = 미터
 라인 두께 = 마이크론 (g/m² 사용 가능)
 속도 = Kph
 페인트 비중 = 위 (UP) 및 아래 (DOWN) 화살표를 사용하여 비중을 설정합니다 . 페인트 두께를 결정하는 데 필요합니다 .

참고 : 모든 단위는 언제든지 개별적으로 변경할 수 있습니다 .

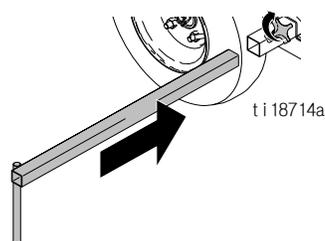
보정

1. 타이어 압력을 점검하고 필요할 경우 충전합니다 .
 55 ± 5 psi (379 ± 34 Kpa)

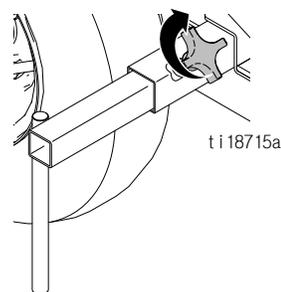
2. 보정 막대를 돌립니다 .



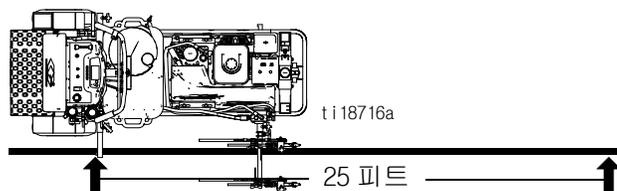
3. 보정 막대를 아래로 향하도록 삽입합니다 .



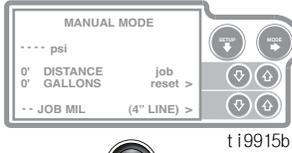
4. 노브를 조입니다 .



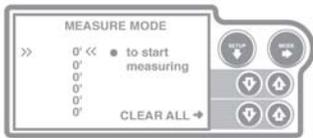
5. 강철 테이프를 26 피트 이상의 거리까지 연장합니다 .



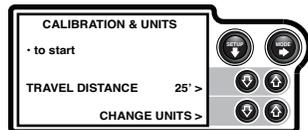
6. **SETUP**(설정)을 두 번 눌러 **CALIBRATION & UNITS** (보정 및 단위) 표시로 이동합니다 . **TRAVEL DISTANCE**(이동 거리)를 25ft.(7.6m) 이상으로 설정합니다 . 거리가 더 길면 조건에 따라 정확도가 높아집니다 .



ti9915b

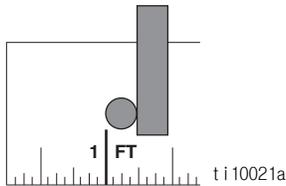


ti10296a



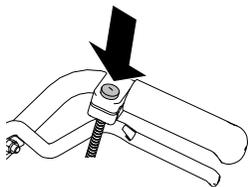
ti9926b

7. 보정 막대 후방 가장자리를 강철 테이프 위에 1 피트로 정렬합니다 .



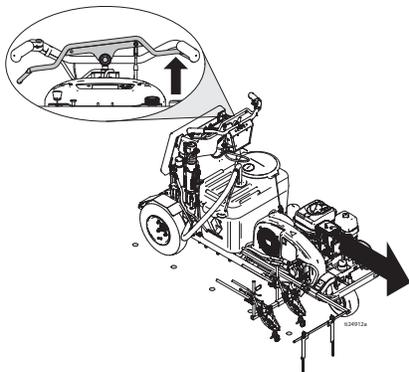
ti10021a

8. 건 트리거 컨트롤을 눌러 보정을 시작합니다 .

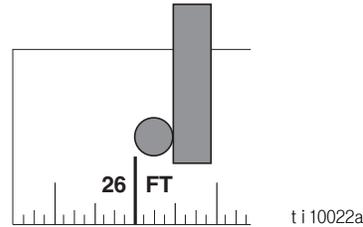


ti18564a

9. 스트리퍼를 앞으로 이동합니다 . 보정 막대를 강철 테이프 위에 유지합니다 .

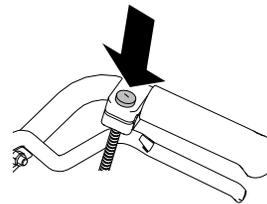


10. 보정 막대 후방 가장자리가 강철 테이프에서 26 피트 (25 피트 거리)로 정렬되면 중지합니다 .



ti10022a

11. 건 트리거 컨트롤을 눌러 보정을 완료합니다 .



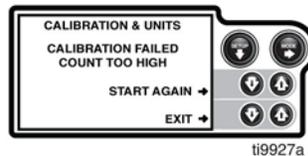
ti18564a

12. **NEW CALIBRATION STORED**(새 보정 저장)이 표시됩니다 . **EXIT**(종료)를 누릅니다 . 보정이 이제 완료되었습니다 .

13. **MEASURE**(측정) 모드로 이동해서 테이프를 측정하여 정확도를 검증합니다 (**MEASURE MODE**(측정 모드) 참조) .

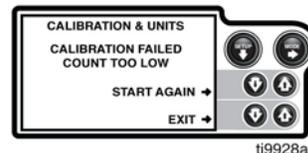
보정 오류 표시

이 메시지는 보정을 종료하기 위해 건 트리거 컨트롤을 누를 때 스트리퍼가 보정 길이 이상으로 감길 경우 표시됩니다 .



ti9927a

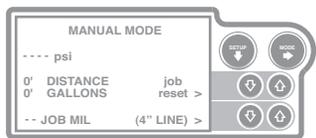
이 메시지는 보정을 종료하기 위해 건 트리거 컨트롤을 누를 때 스트리퍼가 보정 길이 미만으로 감길 경우 표시됩니다 .



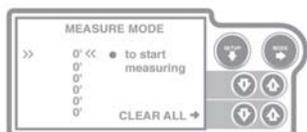
ti9928a

단위 또는 언어 변경

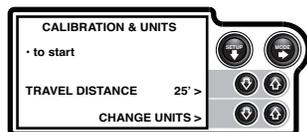
1. **SETUP** (설정) 을 두 번 눌러 **CALIBRATION & UNITS** (보정 및 단위) 표시로 이동합니다. **CHANGE UNITS** (단위 변경) 를 선택합니다.



ti19107a

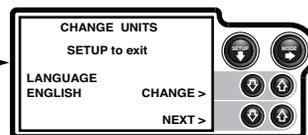


ti10296a



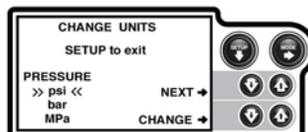
ti19926b

2. **CHANGE UNITS** (단위 변경) 표시에 있는 동안 **CHANGE** (변경) 을 눌러 단위를 변경하거나 **NEXT** (다음) 를 눌러 다음 측정 단위로 이동합니다. **SETUP** (설정) 을 눌러 **CHANGE UNITS** (단위 변경) 모드를 종료합니다.



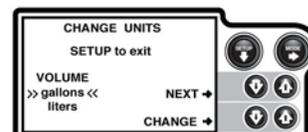
ti19031a

NEXT (다음)



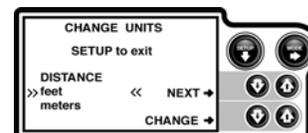
ti9931a

NEXT (다음)



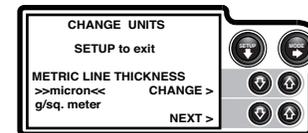
ti9930a

NEXT (다음)



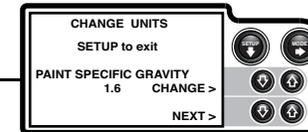
ti9929a

NEXT (다음)



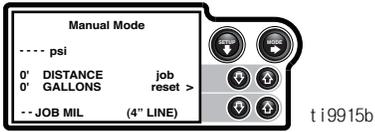
ti18508a

NEXT (다음)



ti18509a

수동 모드에서 작동



1. 엔진이 작동 중이며 주전원 스위치가 켜져 있는지 확인합니다 .



2. 건 선택기 스위치를 사용하여 건을 선택하고 스위치를 실선 위치에 둡니다 .



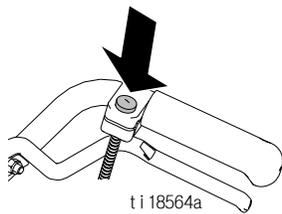
프로그래밍된 라인 패턴

OFF 위치에서는 건이 풀려 있습니다 .

연속 라인

ti18969a

3. 건 트리거 컨트롤 버튼을 눌러 라인을 분사합니다 . 분사를 멈추려면 버튼에서 손을 놓습니다 .



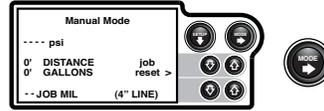
ti18564a

참고 : 스트라이퍼가 이동하지 않더라도 선택한 건에서 분무가 이루어질 것입니다 .

자동 모드에서 작동

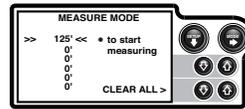
사전 설정된 스킵 패턴

1. **AUTOMATIC MODE**(자동 모드) 에서 스트리퍼에는 사전 설정된 스킵 패턴이 제공됩니다 . 사전 설정된 스킵 패턴을 선택하려면 **MODE**(모드) 버튼을 눌러 **AUTOMATIC MODE**(자동 모드) 로 이동합니다 .



ti19915b

2. **SETUP**(설정) 버튼을 눌러 사전 설정된 스킵 패턴을 확인합니다 .



ti19942b

3. **SELECT**(선택) 화살표를 사용하여 원하는 패턴을 마크합니다 . **SETUP**(설정) 키를 눌러 저장하고 **AUTOMATIC MODE**(자동 모드) 표시로 돌아갑니다 .
4. 건 트리거 스위치를 사용하여 건 및 라인 유형을 선택합니다 .



프로그래밍된 라인 패턴

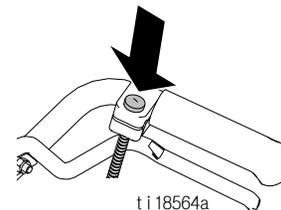
OFF 위치에서는 건이 풀려 있습니다 .

연속 라인

ti18969a

참고 : 스프리퍼를 활성화하려면 건을 향해 이동하고 있어야 합니다 .

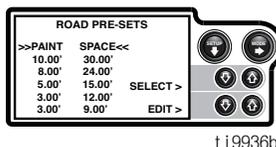
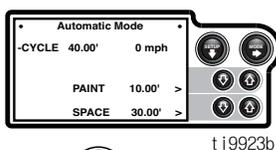
5. 스트리퍼가 0.3mph(0.5kph) 이상으로 이동한 경우 건 트리거 컨트롤 버튼을 눌러 스트리핑합니다 . 버튼을 다시 눌러 스트리핑을 멈추거나 0.3mph(0.5kph) 이하의 속도로 줄입니다 .



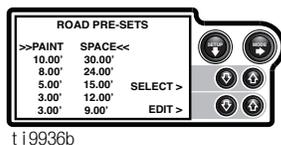
ti18564a

고급 : 사전 설정된 스킵 패턴

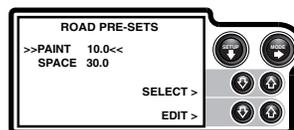
1. 사전 설정된 스킵 패턴은 사용자 지정 패턴을 위해 수정할 수 있습니다. **AUTO MODE**(자동 모드)에서 **SETUP**(설정) 키를 눌러 사전 설정된 패턴을 가져옵니다 .



2. **SELECT**(선택) 화살표 키를 사용하여 수정할 사전 설정된 패턴을 선택합니다. **EDIT**(편집) 화살표 키를 사용하여 **PAINT**(페인트) 및 **HOSE**(호스) 길이를 가져옵니다 .



3. **EDIT**(편집) 화살표를 사용하여 **PAINT**(페인트) 라인 길이를 변경합니다. **SELECT**(선택) 화살표를 사용하여 **SPACE**(공간) 길이로 스크롤합니다. **EDIT**(편집) 화살표를 사용하여 **SPACE**(공간) 길이를 변경합니다. **SETUP**(설정) 키를 눌러 저장하고 **AUTOMATIC MODE**(자동 모드) 표시로 돌아옵니다 .



참고 : 이동 속도가 **MANUAL**(수동) 또는 **AUTOMATIC**(자동) 모드에서 0.3mph(0.5Kph)를 초과할 경우 디스플레이가 큰 속도 디스플레이 형식으로 바뀝니다 .



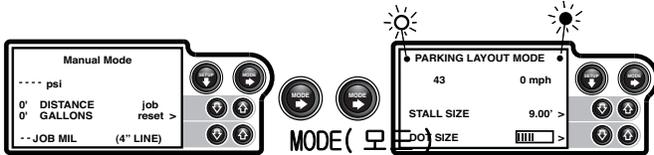
정지 레이아웃 모드

참고 : 최적의 성능을 위해 1000psi (68.9bar, 6.89MPa) 로 압력을 설정하고 팁을 반대로 합니다 .

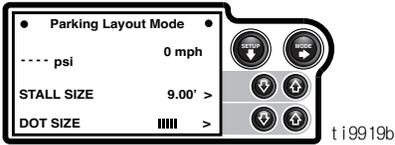
정지 모드

기본 스톨

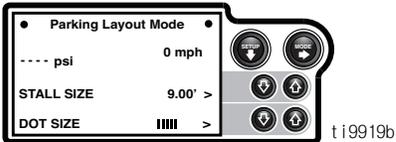
MANUAL MODE(수동 모드)에서 **MODE**(모드) 버튼을 두 번 눌러 **PARKING LAYOUT MODE**(정지 레이아웃 모드)로 설정합니다 . 이 표시에서 스톨 크기와 점 크기를 변경할 수 있습니다 . 속도도 표시합니다 . **PARKING MODE**(정지 모드) 앞뒤에 2개의 점은 건 트리거 컨트롤을 눌러 시그널 모드가 활성화될 때 교대로 깜박입니다 .



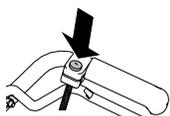
1. 점 크기를 줄이려면 **DOT SIZE**(점 크기) 반대쪽의 아래 화살표를 누릅니다 . 점 크기를 늘리려면 위 화살표를 누릅니다 .



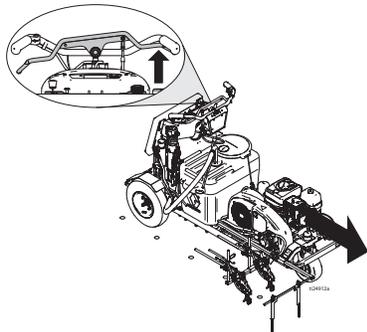
2. 스톨 너비를 줄이려면 **STALL SIZE**(스톨 크기) 반대쪽의 아래 화살표를 누릅니다 . 스톨 너비를 늘리려면 위 화살표를 누릅니다 .



3. 건 트리거 컨트롤 버튼을 눌러 스트리퍼를 앞으로 이동시킵니다 . 스트리퍼는 건 트리거 컨트롤 버튼을 다시 누를 때까지 9.0 피트 (또는 설정한 스톨 크기) 마다 점을 표시합니다 .

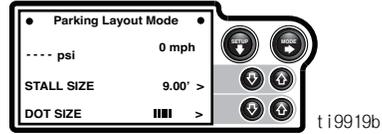


ti18564a

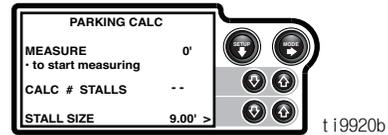


고급 : 정지 계산

1. **SETUP**(설정)을 눌러 **PARKING CALC**(정지 계산)로 이동합니다 . 스트리퍼는 스톨 크기를 여기서 얻은 측정치로 나눠 이 공간에서 스트리핑될 수 있는 스톨 수를 결정합니다 .

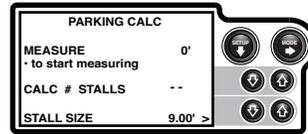


ti9919b



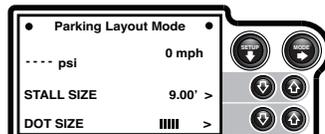
ti9920b

2. **MEASURE MODE**(측정 모드)에서 측정된 마지막 길이가 이 디스플레이로 전송되거나 건 트리거 컨트롤을 눌러 측정을 시작합니다 (측정을 중지하려면 건 트리거 컨트롤을 다시 누름). **STALL SIZE**(스톨 크기)(더 넓게 또는 좁게) 또는 **CALC # STALLS**(계산된 스톨 수)(총 스톨 수)를 변경할 수 있습니다 .



ti9920b

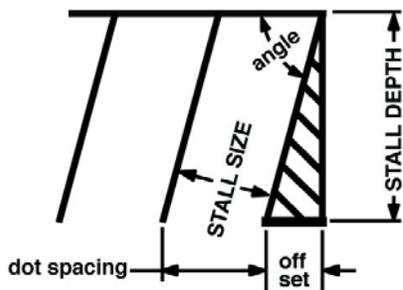
3. **SETUP**(설정)을 세 번 눌러 **PARKING LAYOUT MODE**(정지 레이아웃 모드)로 돌아갑니다 . 건 트리거 컨트롤 버튼을 눌러 앞으로 이동하면서 점 표시를 시작합니다 . 건 트리거 컨트롤 버튼을 다시 눌러 점 표시를 종료합니다 .



ti9919b

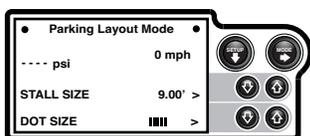
스톨 각도

1. 스톨 각도는 작동자가 스톨 각도와 길이를 입력해야 합니다. 자동 레이아웃 시스템은 이 입력값을 기초로 오프셋 거리를 계산합니다.

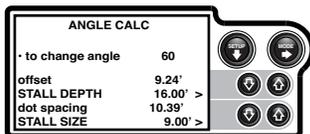


ti10059a

2. PARKING LAYOUT MODE(정지 레이아웃 모드)에서 SETUP (설정) 을 두 번 눌러 ANGLE CALC(각도 계산) 을 수행합니다 .



ti9919b



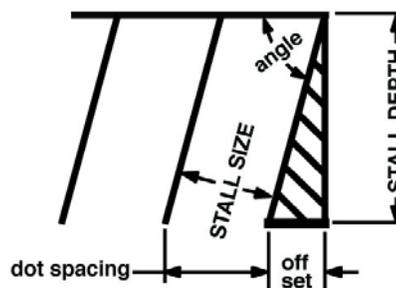
ti9921b

3. ANGLE(각도): 스톨 각도를 변경하려면 건 트리거 컨트롤 버튼을 누르고 있으십시오. 각도는 90° 까지 증가하고 광각이 되며 45° 에서 시작됩니다 .

STALL DEPTH(스톨 깊이): 아래 화살표를 눌러 스톨 깊이를 줄이거나 위 화살표를 눌러 늘립니다 .

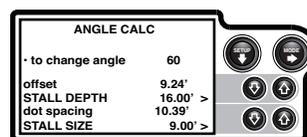
STALL SIZE(스톨 크기): 아래 화살표를 눌러 스톨 크기를 줄이거나 위 화살표를 눌러 늘립니다 .

4. 첫 번째 스톨의 오프셋 거리를 측정하고 표시합니다 .

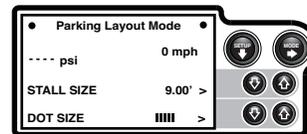


ti10059a

5. SETUP(설정) 을 두 번 눌러 스톨 각도 점 간격을 PARKING LAYOUT MODE(정지 레이아웃 모드) 에 저장합니다 .



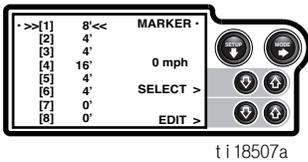
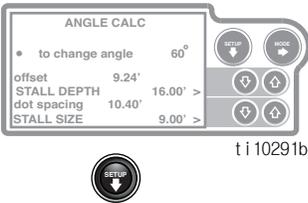
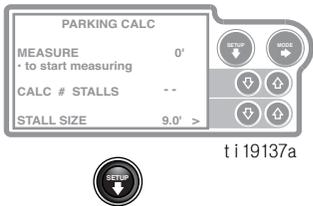
ti9921b



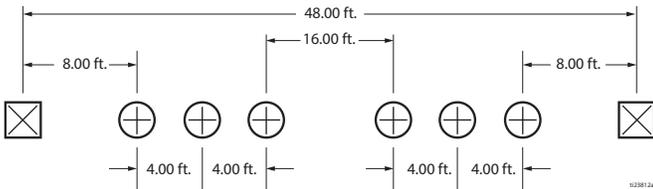
ti9919b

마커 모드

1. **MODE**(모드) 키를 눌러 정지 레이아웃 모드를 선택합니다 .
2. **SETUP**(설정)을 세 번 눌러 마커 레이아웃 모드를 선택합니다 .



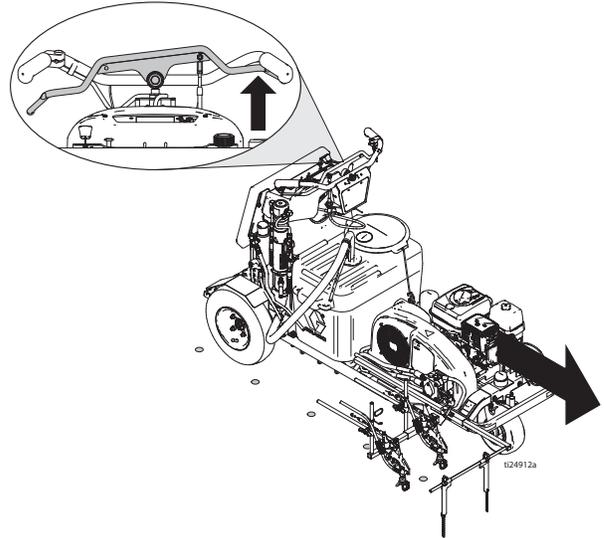
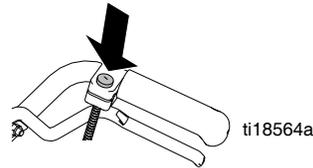
3. **SELECT**(선택) 및 **EDIT**(편집) 키를 사용하여 반사 마커 패턴을 설정합니다 .



자동 마커 레이아웃 예에서는 반사 마커를 위한 일반적인 라인 레이아웃을 보여줍니다 . 최대 8번의 연속 측정으로 공간 크기를 설정합니다 . 임의의 공간을 영 (0) 으로 두면 AutoLayout 이 연속 루프에서 다음 측정으로 건너 뜁니다 .

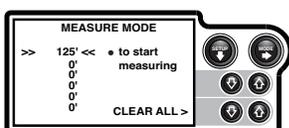
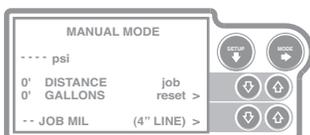
기타 사용법 :

- 여러 간격 핸디캡 스톱 표시
 - 이중 라인 스톱
4. 건 트리거 컨트롤을 누르고 스트리퍼를 앞으로 이동하여 점을 표시합니다 . 건 트리거 컨트롤을 다시 눌러 점 표시를 중지합니다 .



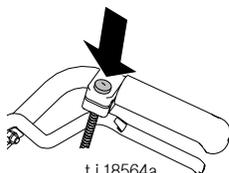
측정 모드

1. 수동 모드 표시에서 **SETUP**(설정) 을 한 번 누릅니다 .



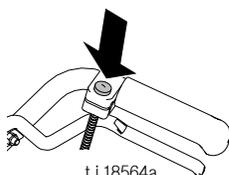
t i9942a

2. 건 트리거 컨트롤을 누르고 스트리퍼를 앞뒤로 이동합니다 (뒤 방향은 음의 거리임).

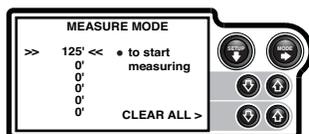


t i18564a

3. 건 트리거 컨트롤을 눌러 측정된 거리를 종료합니다 . 최대 6 개의 길이를 볼 수 있습니다 .



t i18564a



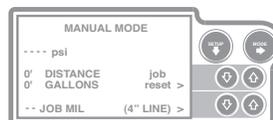
t i9942b

참고 : 마지막 측정 길이는 **PARKING CALC**(정지 계산) 표시에서 길이로 저장됩니다 .

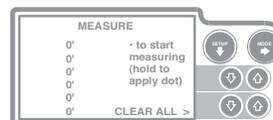
참고 : 언제든지 점을 표시하려면 건 트리거 컨트롤을 누르고 있으십시오 .

기계 정보

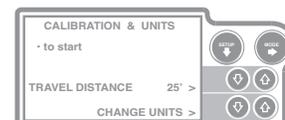
1. 수동 모드 표시에서 **SETUP**(설정) 버튼을 세 번 누릅니다 .



t i19107a



t i19108a

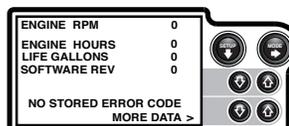


t i19106a

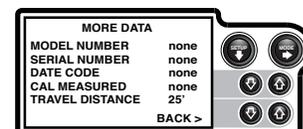


t i9918b

2. 추가 데이터 화면 사이를 전환하려면 화살표 키를 누릅니다 .



t i9933b



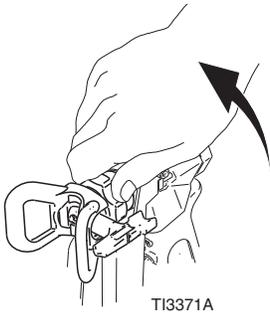
t i9934b

청소

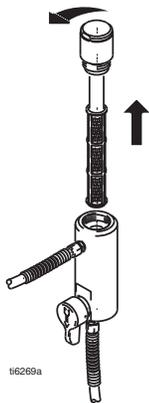
--	--	--	--	--	--

수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 중지할 때 및 장비의 세척, 점검 또는 수리하기 전에 감압 절차를 따르십시오.

1. 감압 절차 (9 페이지) 를 수행합니다 .
2. 모든 건에서 가드와 SwitchTip 을 제거합니다 .



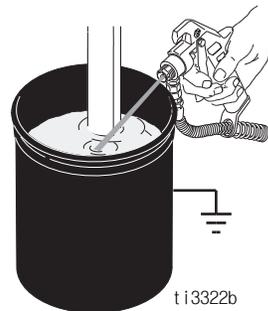
3. 캡을 풀고 필터를 제거합니다 . 필터 없이 조립합니다 .



4. 세척 유체에서 필터 , 보호대 및 SwitchTip 을 청소합니다 .



5. 세척 유체로 일부 채워진 접지된 금속 통에 사이펀 튜브 세트를 놓습니다 . 접지 와이어를 어스 점지에 연결합니다 . 스프레이어에서 페인트를 세척하려면 시동 1 - 6 단계를 수행합니다 (10 페이지 참조) . 수성 페인트를 세척하는 데는 물을 사용하고 유성 페인트를 세척하는 데는 미네랄 주정제 (백유라고도 부름) 를 사용하십시오 .
6. 페인트 통에 건을 고정하고 물이나 용매가 나타날 때까지 트리거를 잡아 당깁니다 .
7. 용매 또는 물 통으로 건을 이동합니다. 통에 건을 유지하고 시스템이 완전히 세척될 때까지 트리거를 잡아 당깁니다 .



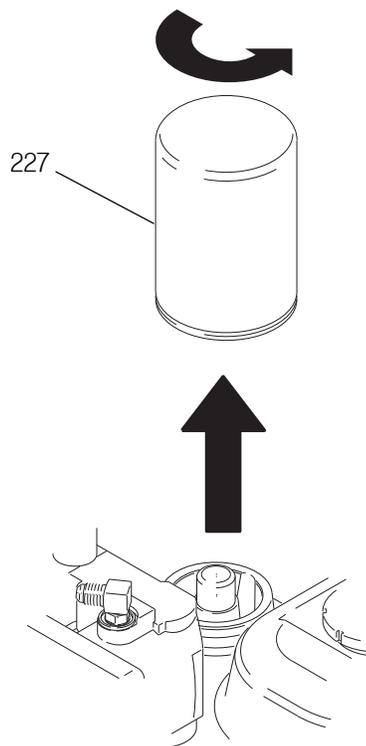
8. 펌프 아머로 펌프를 채우고 필터 , 보호대 및 SwitchTip 을 다시 조립합니다 .
9. 분무하고 보관할 때마다 패킹 마모를 줄이기 위해 TSL 로 스포트 패킹 너트를 채우십시오 .

유압 오일 / 필터 교환

제거

<p>수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 중지할 때 및 장비의 세척, 점검 또는 수리하기 전에 감압 절차를 따르십시오.</p>						

1. 감압합니다 (9 페이지).
2. 배출되는 유압 오일을 받을 통이나 형값을 스프레이어 밑에 놓습니다.
3. 배출 플러그를 제거합니다. 유압 오일을 배출합니다.
4. 나사 필터 (227) 를 서서히 풀면 오일이 흡으로 흘러 들어가 뒤쪽으로 배출됩니다.



t i2271a

설치

1. 필터 개스킷에 오일을 얇게 바릅니다. 배출 플러그와 오일 필터 (227) 를 설치합니다. 개스킷이 바닥에 닿으면 오일 필터를 3/4 바퀴 돌려서 조이십시오.
2. 5 쿼트의 Graco 유압 오일 169236(5 갤론 /20 리터) 또는 207428(1 갤론 /3.8 리터) 을 채웁니다.
3. 오일량을 점검합니다.

기술 사양 (비 PBS)

LineLazer IV 250sps(모델 24F307, 24K960, 24K961, 24K962, 24M608)		
	미국	미터식
치수		
높이 (핸들 바를 아래로 한 상태)	미포장 - 47.25 인치 포장 - 54.25 인치	미포장 - 120.0cm 포장 - 137.8cm
너비	미포장 - 33.0 인치 포장 - 40.0 인치	미포장 - 83.8cm 포장 - 101.6cm
길이 (플랫폼을 아래로 한 상태)	미포장 - 73.5 인치 포장 - 78.0 인치	미포장 - 186.7cm 포장 - 198.1cm
중량 (건식 - 페인트 없음)	미포장 - 666.0lb 포장 - 769.0lb	미포장 - 302.1kg 포장 - 348.8kg
소음 (dBa)		
음향 출력 (ISO 3744 에 따름):	103.1	
1m(3.1 피트) 에서 측정된 음압 :	86.5	
진동 (sq m/sec)(매일 8 시간 노출)		
핸드 암 (ISO 5349 에 따름)	1.2	
전체 본체 (ISO 2631 에 따름)	0.3	
정격 출력 (마력)		
SAE J1349 에 따른 정격 출력 (마력)	11.9 HP @ 3600rpm	8.8 KW @ 3600rpm
최대 토출량	2.5gpm	9.5lpm
최대 팁 크기		
건 1 개	.055 인치 팁	
건 2 개	.039 인치 팁	
건 3 개	.033 인치 팁	
흡입구 페인트 스트레이너	16 메쉬	1190 마이크로론
배출구 페인트 스트레이너	50 메쉬	297 마이크로론
펌프 흡입구 크기	1 인치 NSPM(m)	
펌프 배출구 크기	3/8 NPT(f)	
수압 탱크 용량	1.25 갤런	4.73 리터
최대 유압	1825psi	124bar
최대 작동 압력	3300psi	228bar , 22.8Mpa
최대 전진 속도	10mph	16kph
최대 후진 속도	6mph	9.7kph
전기 용량	14A @ 3600rpm	
시동 배터리	12 V, 33 Ah, (납산)	

습식 부품 :

PTFE, 나일론, 폴리우레탄, V-Max, UHMWPE,
 플루오엘라스토머, 아세탈, 가죽, 텅스텐 카바
 이드, 스테인레스강, 크롬 도금, 니켈 도금 탄소
 강, 세라믹

기술 사양 (PBS)

LineLazer IV 250SPS (PBS) (Models 16V470, 16V471, 16V473, 16V474, 24U561)		
	미국	미터식
치수		
높이 (핸들 바를 아래로 한 상태)	미포장 - 55.7 인치 포장 - 63.5 인치	미포장 - 141.5cm 포장 - 161.3cm
너비	미포장 - 33.0 인치 포장 - 45.0 인치	미포장 - 83.8cm 포장 - 114.3cm
길이 (플랫폼을 아래로 한 상태)	미포장 - 73.5 인치 포장 - 78.0 인치	미포장 - 186.7cm 포장 - 198.1cm
중량 (건식 - 페인트 없음)	미포장 - 778.0lb 포장 - 916.0lb	미포장 - 352.9kg 포장 - 415.5kg
소음 (dBa)		
음향 출력 (ISO 3744 에 따름):	105.9	
1m(3.1 피트) 에서 측정된 음압 :	89.1	
진동 (sq m/sec)(매일 8 시간 노출)		
핸드 암 (ISO 5349 에 따름)	2.4	
전체 본체 (ISO 2631 에 따름)	0.4	
정격 출력 (마력)		
SAE J1349 에 따른 정격 출력 (마력)	11.9 HP @ 3600rpm	8.8 KW @ 3600rpm
최대 토출량	2.5gpm	9.5lpm
최대 팁 크기 건 1 개 건 2 개 건 3 개	.055 인치 팁 .039 인치 팁 .033 인치 팁	
흡입구 페인트 스트레이너	16 메쉬	1190 마이크론
배출구 페인트 스트레이너	50 메쉬	297 마이크론
펌프 흡입구 크기	1 인치 NSPM(m)	
펌프 배출구 크기	3/8 NPT(f)	
수압 탱크 용량	1.25 갤런	4.73 리터
최대 유압	1825psi	124bar
최대 작동 압력	3300psi	228bar , 22.8Mpa
최대 전진 속도	10mph	16kph
최대 후진 속도	6mph	9.7kph
전기 용량	14A @ 3600rpm	
시동 배터리	12 V, 33 Ah, (납산)	

습식 부품 :

PTFE, 나일론, 폴리우레탄, V-Max, UHMWPE,
플루오엘라스토머, 아세탈, 가죽, 텅스텐 카바이드
, 스테인레스강, 크롬 도금, 니켈 도금 탄소강, 세
라믹

Graco Standard Warranty

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

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

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

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

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

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

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

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

For patent information, see www.graco.com/patents.

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

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

For patent information, see www.graco.com/patents.

원래 지침의 번역. This manual contains Korean. MM 3A2090

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea
GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

Copyright 2010, Graco Inc. is registered to ISO 9001

www.graco.com

Revision C, January 2015