

GHTM 833 喷涂机

3A7992J

ZH

可用材料包括建筑涂料、油漆、屋顶涂料及低档涂料。仅适合专业用途。未获准用于爆炸性环境或危险（分类）场所。

型号：249318, 249617, 253471, 253472, 16U287, 16U288, 16V258, 16V260, 249318V, 16U287V

4000 psi (27.6 MPa, 275.8 bar) 最大工作压力



重要安全说明

请阅读本手册及相关手册中的全部警告和说明。熟悉操控装置并正确使用。妥善保存这些说明。

相关手册



311279



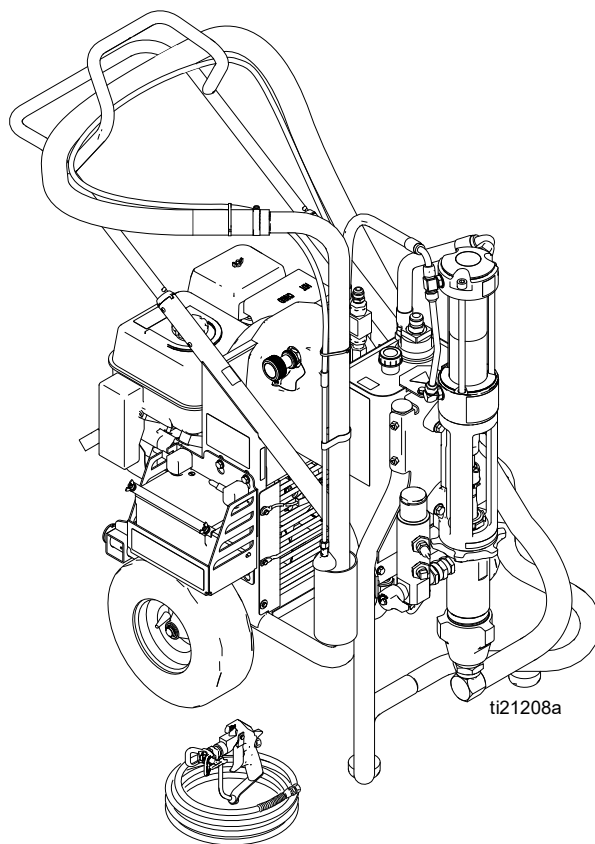
311484



311485



311254



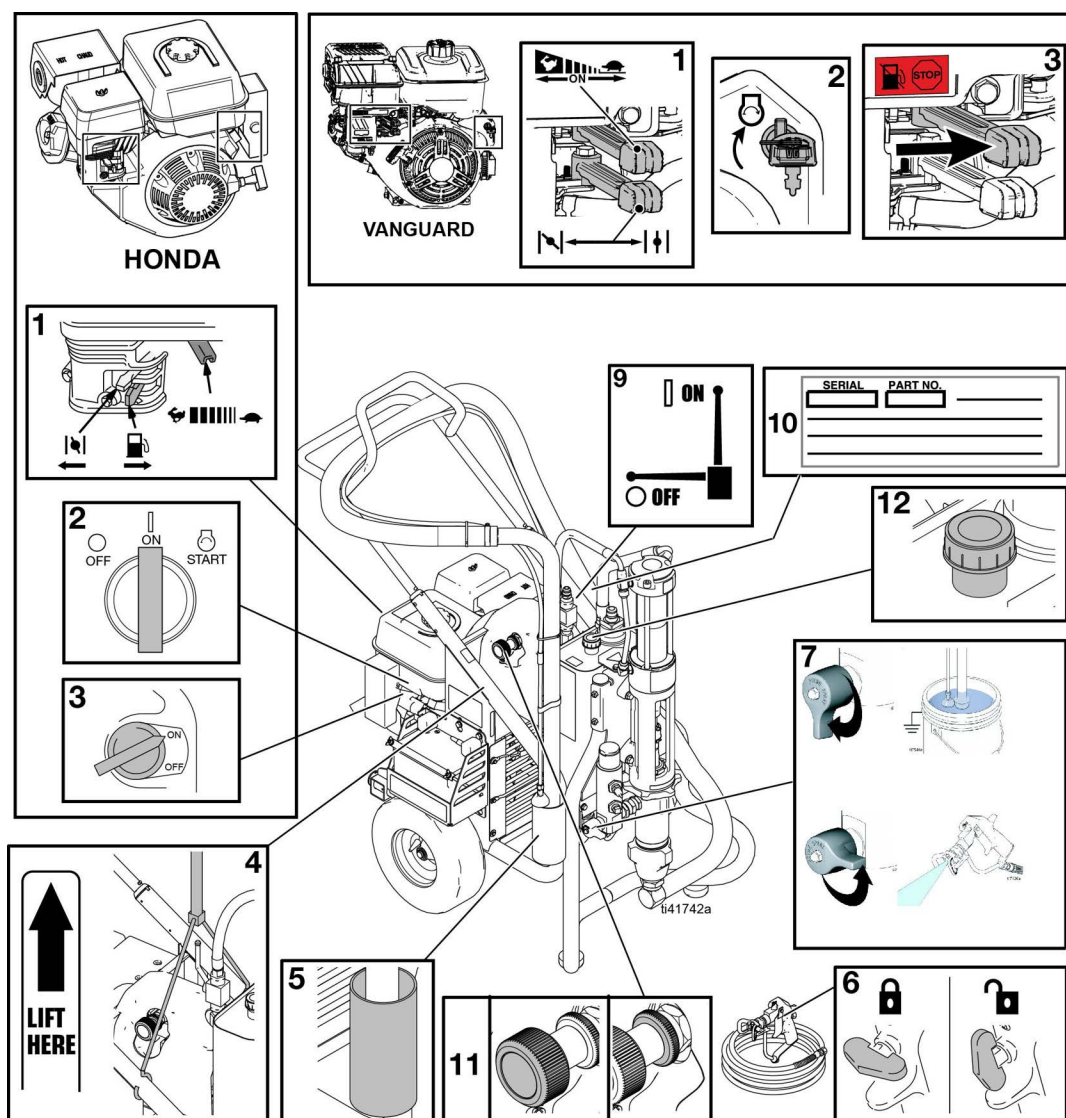
警告

以下针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定的操作过程有关的危险。当这些标志出现在本手册的内容中时，请参考这些警告。并未包含在本章节内的针对产品的危险符号及警告，可能在本手册内适当的章节出现。

 警告	
  	起火爆炸危险 工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。为避免火灾和爆炸： • 只能在通风良好的地方使用此设备。 • 不得在发动机运行或发热时向箱内添加燃油；应关闭发动机并使其冷却。燃油是易燃品，如果溅到热表面上即可被点燃或爆炸。 • 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可能会产生静电火花）。 • 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。 • 存在易燃烟雾时不要插拔电源插头或开关电源或电灯。 • 将工作区内的所有设备接地。请参见接地说明。 • 只能使用已接地的软管。 • 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。 • 如果出现静电火花或感到有电击，要立刻停止操作。在找出并纠正问题之前，不要使用设备。 • 工作区内要始终配备有效的灭火器。
 	皮肤注射危险 从喷枪、软管泄漏处或破裂的部件中射出的高压流体会刺破皮肤。这看起来就像是割伤，但实际上却是可能导致截肢的严重损伤。 应即刻进行手术治疗。 • 不要将喷枪指着任何人或身体的任何部位。 • 请勿将手盖在喷嘴。 • 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏转向。 • 不要在没有安装喷嘴护罩及扳机护圈的情况下进行喷涂。 • 不喷涂时要锁上扳机锁。 • 在停止喷涂时以及在清洗、检查或维修设备之前，要按照本手册中的泄压步骤进行操作。
	高压设备危险 从喷枪/分配阀、泄漏处或破裂的组件流出来的流体，会溅到眼睛内或皮肤上，导致重伤。 • 在停止喷涂时以及在清洗、检查或维修设备之前，要按照本手册中的泄压步骤进行操作。 • 在操作设备前需拧紧所有流体连接处。 • 要每天检查软管、管道和接头。立即更换磨损或损坏的部件。
	后坐力危险 扣动扳机时喷枪可能会有后坐力，导致您跌倒并造成严重损伤，请支撑好您自己。

 警告	
	设备误用危害 误用设备会导致严重的人员伤亡。 • 疲劳时或在药物或酒精作用下不得使用此设备。 • 不要超过系统部件的最大工作压力或低于温度额定值。请参见所有设备手册中的技术数据。 • 请使用与设备的接液零配件相适应的流体或溶剂。请参见所有设备手册中的技术数据。阅读流体和溶剂生产商的警告。有关涂料的完整资料，请向涂料分销商或零售商索要材料安全数据表 (MSDS)。 • 设备需每天检查。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。 • 不要对设备进行改动或修改。 • 只能将设备用于其预定的用途。有关信息请与经销商联系。 • 让软管和电缆远离交通区域、尖锐边缘、有效部件及高温的表面。 • 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。 • 儿童和动物要远离工作区。 • 要遵照所有适用的安全规定进行。
	活动部件危险 活动的部件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。 • 远离活动部件。 • 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。 • 加压设备启动时可能没有任何警告。在检查、移动或维修本设备之前，请按照本手册中的泄压步骤进行操作。断开电源或气源。
	高压铝质零部件危险 不得在加压的铝质装置中使用 1,1,1-三氯乙烷、二氯甲烷、其他卤代烃溶剂或含有这些溶剂的流体。否则会导致剧烈的化学反应和设备破裂，并可造成严重的人员伤亡及财产损失。
	吸力危险 对泵进行操作或加压时，切勿将手放在泵流体入口附近。强大的吸力可能造成严重人身伤害。
	一氧化碳危险 排气装置包含有毒一氧化碳，无色无味。吸入一氧化碳可能会致人死亡。不要在密闭区域操作。
	有毒液体或烟雾危害 有毒液体或气体如果被溅射到眼睛里或是皮肤上，被吸入或是误食，均可能导致严重伤害或死亡。 • 请阅读安全信息表 (SDS)，了解您正在使用的液体的特定危险。 • 危险性液体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。
	烧伤危险 设备表面及加热流体的温度在工作期间会变得非常高。为了避免严重烧伤，不要接触热的流体或设备。要待设备/流体完全冷却之后再触摸。
	个人防护装备 在操作或维修设备时，或在进入设备的工作区时，必须穿戴适当的防护用品，以免受到严重伤害，包括眼睛损伤、吸入有毒烟雾、烧伤以及听力损伤。这些用品包括但不限于： • 护目镜 • 流体和溶剂生产厂家所推荐的防护衣及呼吸器。 • 手套 • 听力保护装置

组件辨认



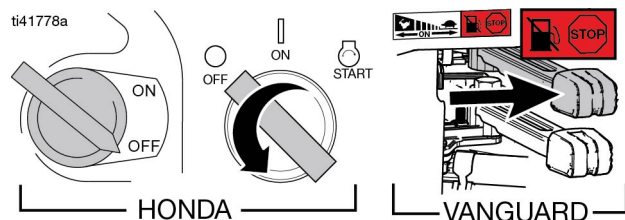
参考号	描述
1	发动机控制器
2	点火开关
3	发动机 ON/OFF 开关
4	提升位置
5	吸料器支架
6	扳机锁
7	泄压阀
8	锁环
9	液压泵阀
10	系列号 ID 标签
11	压力控制
12	液压油进注口

操作

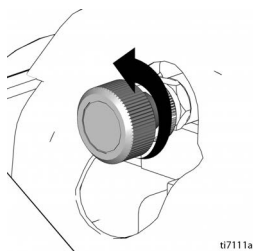
泄压步骤

必须手动释放掉系统压力，以防系统意外启动或喷涂。高压流体会射入皮肤，引起严重伤害。为减少由于注射造成人员受伤的危险，无论何时只要是要求您释放压力、停止喷涂、维修设备、安装或清洗喷嘴，都要按照泄压步骤进行。请阅读警告（第 4 页）。						

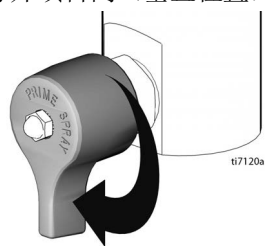
1. 将泵阀置于关断位置。关闭发动机。



2. 将压力调到最低设置值。朝桶内扣动喷枪扳机，使压力释放掉。



3. 打开填料阀（垂直位置）。



如果怀疑喷嘴或软管完全堵塞或完成上述步骤后怀疑压力未完全释放掉，应非常缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头，逐步泄压，然后完全松开。然后清洁喷嘴和软管。

一般性修理信息

液压系统和发动机在工作期间可能发烫，如有触碰，可能灼伤皮肤。易燃材料溅溢到热的、裸露的发动机上可能会引起火灾或爆炸。在操作期间将皮带防护罩安装到位，以降低挤压或断指风险。						

- 在使用喷涂机之前应安装皮带防护罩，若护罩已损坏应予以更换。皮带防护罩可降低挤压或断指风险。

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

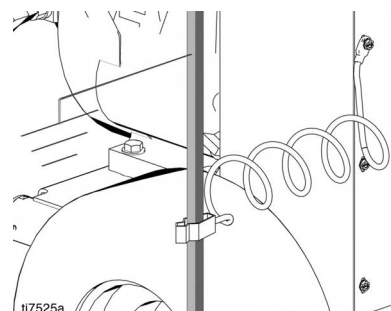
为降低严重伤害的风险，应当：

- 修理过程中，确保卸下所有螺栓、螺母、垫圈等零部件。更换配件包通常不提供这些零部件。
- 在纠正了各种问题之后，要测试修理结果。
- 如果喷涂机不能正常工作，请检查修理步骤以确保它们得到正确执行。请参见**故障排除**（第 7 页）。
- 在测试修理结果时不要用手指或工具接触运动部件。

接地

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

用地线夹将喷涂机接地以保证安全喷涂机操作。



维护



有关发动机的维护和规格的详细情况，参见所单独提供的本田 (Honda) 发动机用户手册。

火花塞：

- 只能使用 BPR6ES (NGK) 或 W20EPR-U (NIPPONDENSO) 火花塞。
- 火花塞应留有 0.028 — 0.031 英寸 (0.7 — 0.8 毫米) 的间隙。
- 要使用火花塞扳手安装或拆卸火花塞。

频率	程序
每天	检查发动机油位，必要时加注。
每天	检查液压油位，并根据需要加油。
每天	检查软管是否有磨损及损坏。
每天	检查喷枪的安全销是否正常工作。
每天	检查泄压阀是否正常工作。
每天	检查并为油箱加油。
每天	检查活塞泵是否严密。
每天	检查活塞泵密封螺母中的 TSL 液位。如有必要，请将螺母注满。始终在螺母中注满喉管密封液 (TSL) 有助于防止在活塞柱上淤积流体、密封垫过早磨损以及泵受到腐蚀。
在最初运行 20 小时之后	将机油排尽并重新注入清洁的机油。有关正确的机油粘度请参考本田 (Honda 或者 Vanguard) 发动机用户手册。
每周	卸下发动机空气过滤器盖并清洁滤芯。若有必要可更换滤芯。如果在多尘环境下操作：则应每天检查过滤器，若有必要需更换。 替换件可向您当地的本田 (Honda 或者 Vanguard) 经销商购买。
每周/每日	清除液压杆上的灰尘或杂质。
每运行 100 小时之后	更换机油。有关正确的机油品级请参见本田 (Honda 或者 Vanguard) 发动机用户手册。
半年一次	检查皮带是否磨损；可根据需要进行更换。
每年或 2000 小时	更换液压油和滤芯时应选用 Graco ISO 46 169236 液压油 (5 加仑/20 升) 或 207428 液压油 (1 加仑/3.8 升) 和 287871 滤芯。

故障排除

问题	原因	解决方案
汽油发动机很难拉动（无法启动）	液压太高	逆时针旋转液压旋钮至最低值
燃气发动机不启动	开关没有接通、油位低、无汽油	查阅发动机手册（已随附）
汽油发动机工作不正常	发动机故障	查阅发动机手册（已随附）
汽油发动机工作，但活塞泵不工作	泵阀位于 OFF 位置	将泵阀置于 ON 位置
	压力设定值太低	增大压力
	活塞泵出口过滤器（若使用）有污垢或堵塞	清洁过滤器
	喷嘴或喷嘴过滤器（若使用）堵塞	卸下并清洗喷嘴（或过滤器）
	液压流体的液位太低	关闭喷涂机。添加流体*。
	皮带磨损、断裂或脱落	更换皮带
	液压泵磨损或损坏	将喷涂机送至 Graco 经销商处进行修理
	涂料泵的泵杆被干涂料卡住	维修泵。请参见手册 311485
	液压电机不动	将泵阀置于关断位置。将压力降低。关闭发动机。上下撬动活塞柱直到液压电动机能动。
活塞泵工作，但上行程的输出量低	活塞止回球未正确就位	修理活塞止回球。请参见手册 311485
	活塞密封圈磨损或损坏	更换密封圈。请参见手册 311485
活塞泵工作，但下行程和/或上下两个行程的输出量低	活塞密封圈磨损或损坏	紧固密封螺母或更换密封垫。请参见手册 311485
	吸料阀的止回球未正确就位	修理吸料阀止回球。请参见手册 311485
	吸料管漏气	
涂料沿油杯侧面泄漏并流出	油杯松动	将油杯旋紧使之刚好止住渗漏
	喉部密封垫磨损或损坏	更换密封圈。请参见手册 311485
液压电动机活塞柱滑动片四周渗漏过多	活塞柱密封件已磨损或损坏	更换这些部件。
流体输出速度低	压力设定值太低	增大压力
	活塞泵出口过滤器（若使用）有污垢或堵塞	清洁过滤器
	接至泵入口的吸料管路未旋紧	旋紧
	液压电动机磨损或损坏	将喷涂机送至 Graco 经销商处进行修理
	流体软管内的压力下降太多	使用直径较大的软管或较短的软管

问题	原因	解决方案
喷涂机过热	涂料积聚在各液压部件上	清理
	机油油位低	注满机油。
喷枪喷溅	流体泵或软管里有空气	检查虹吸管组件的连接有无松动，拧紧，然后重新给泵填料。
	吸料口松动	拧紧。
	流体供应量太低或没有供应	为供料容器填料。
液压泵的噪声太大	液压流体的液位低	关闭喷涂机。添加流体*。
*经常检查液压流体的液位。不要让液位太低。只能使用 Graco 公司认可的液压流体（第 6 页）。		

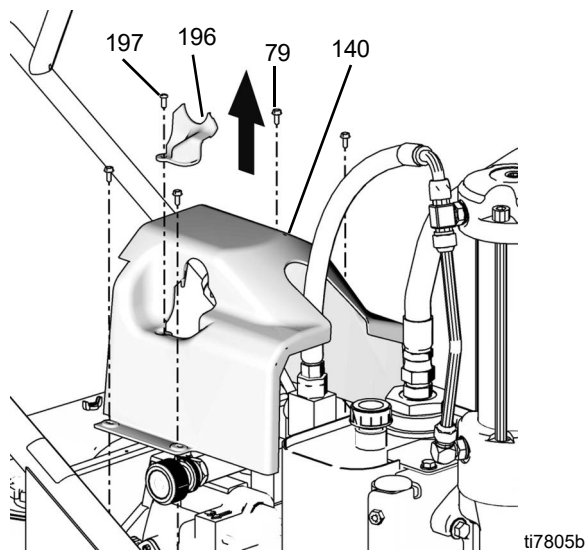
更换补偿器密封件

拆卸



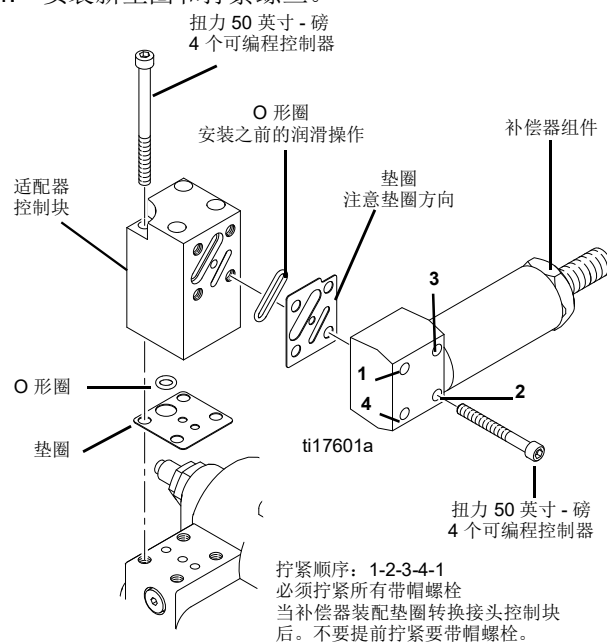
1. 释放压力，页码 5。液压系统冷却之后再开始维修步骤。
2. 卸下螺丝 (197) 和泵把手盖子 (196)。卸下四个保护罩螺栓 (79) 和保护罩 (140)。

注： 在卸下盖子之前可以不用拆卸液压管。保护罩的设计留有充分空间，便于安装在软管上方。

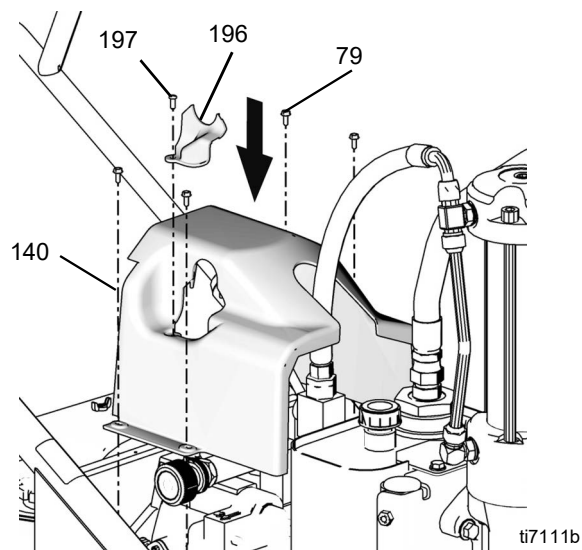


3. 卸下补偿器螺栓，将补偿器与转换接头控制块分开。

4. 安装新垫圈和拧紧螺丝。



5. 用四个螺丝 (79) 将保护罩 (140) 装上。用 25-30 英寸-磅 (2.8-3.4 牛米) 的扭力拧紧。用螺栓 (197) 装上泵把手外盖 (196)。

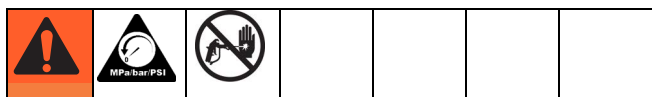


更换活塞泵

有关泵的修理说明，请参见手册 311485

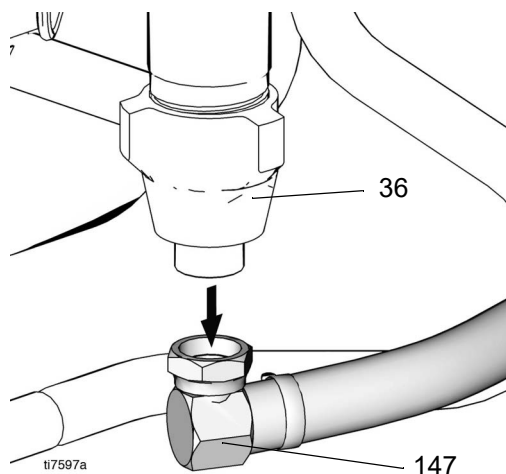
拆卸

1. 冲洗泵 (36)。尽可能使泵停在下冲程。

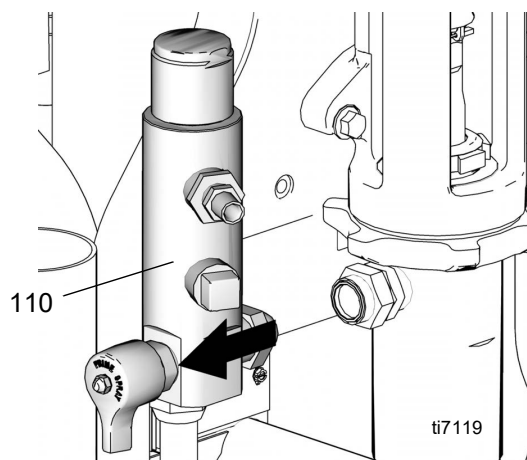


2. 释放压力，参见第 5 页。

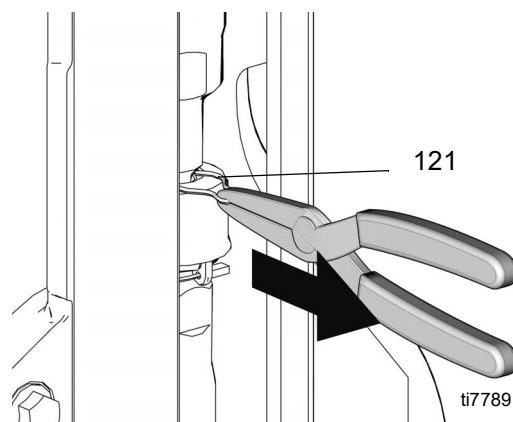
3. 从泵 (36) 上卸下吸料装置 (147)。



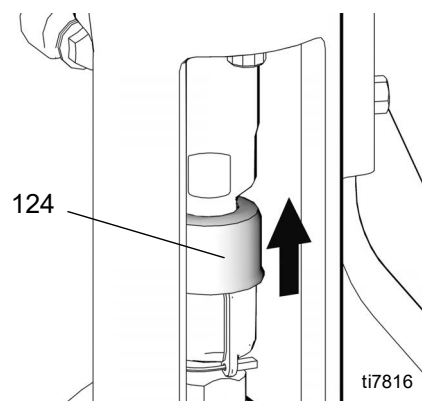
4. 拆卸过滤器外壳 (110)，参见第 15 页。



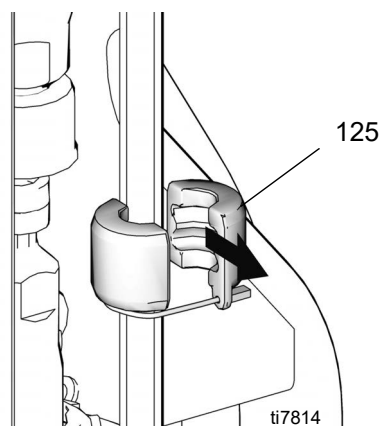
5. 拆卸夹具 (121)。



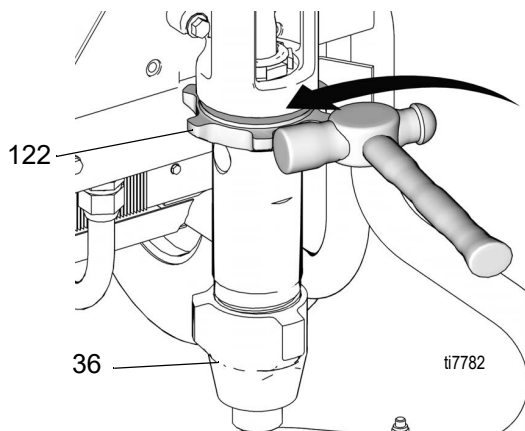
6. 向上滑动盖子 (124)。



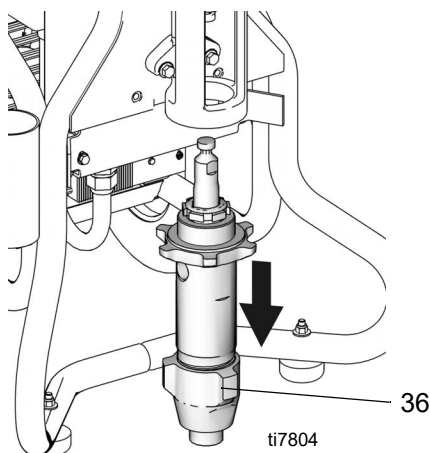
7. 断开并卸下连接器 (125)。



8. 用锤子松开防松螺母 (122)。从动力头上拧下泵 (36)。

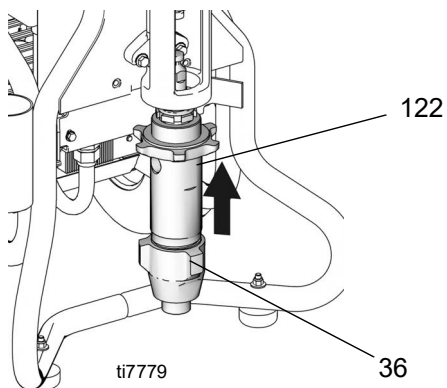


9. 卸下泵 (36)。

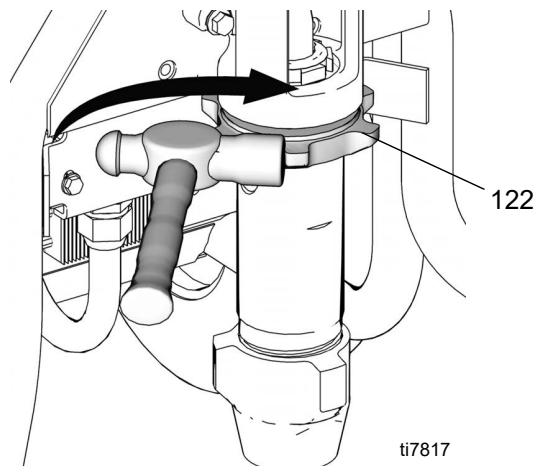


安装

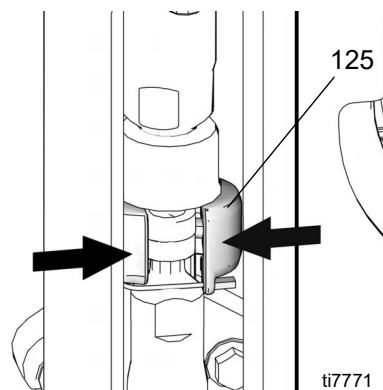
1. 把防松螺母 (122) 旋入泵螺纹 (36) 底部。
2. 将保护罩 (124) 滑到泵杆上方。将泵完全拧入动力头。



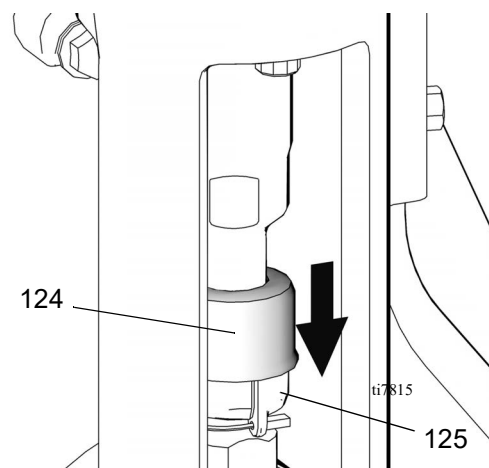
3. 手动拧紧防松螺母 (122)。然后用锤子或扭矩将其牢固地拧紧 1/8 至 1/4 圈至 330 英尺·磅 (牛·米)。



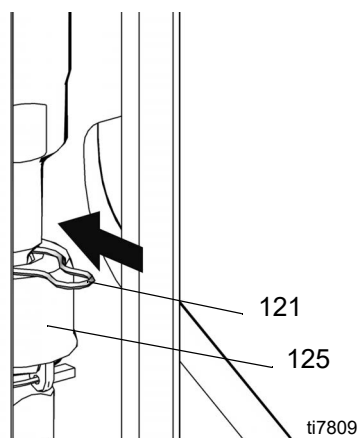
4. 将保护罩 (124) 滑到泵杆上方。发动机处于“关闭”位置，拉动反冲起动机移动泵杆，直到与泵杆接触。
5. 将连接器安装在泵杆上 (125)。



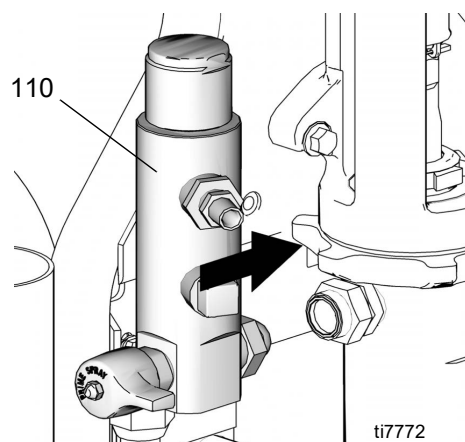
6. 将盖子 (124) 滑到连接器 (125) 上方。



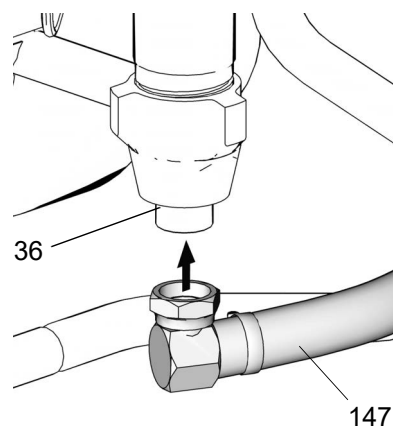
7. 安装弹簧夹 (121) 进行紧固。



8. 安装过滤器外壳 (110), 参见第 15 页。



9. 将吸料管 (147) 连接到泵出口 (36)。

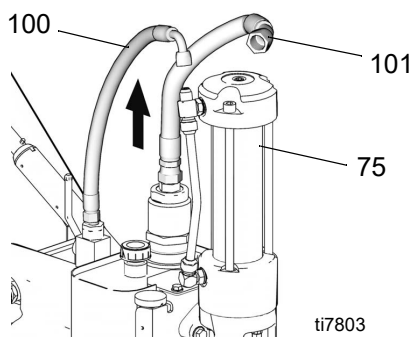


泵动力头更换

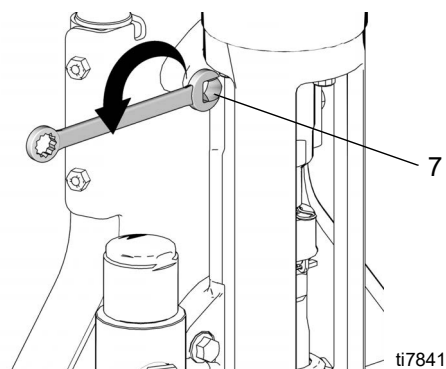
拆卸



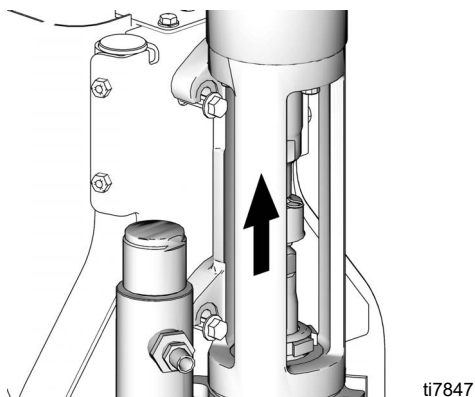
1. 释放压力，见第 5 页。
2. 拆下头部 (75) 的液压管 (100, 101)。



3. 松动适配器上的四颗固定螺栓 (7)，以便于提升和拆卸组件。

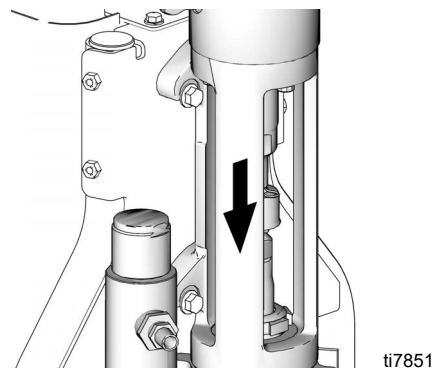


4. 从装置上拆下动力头。

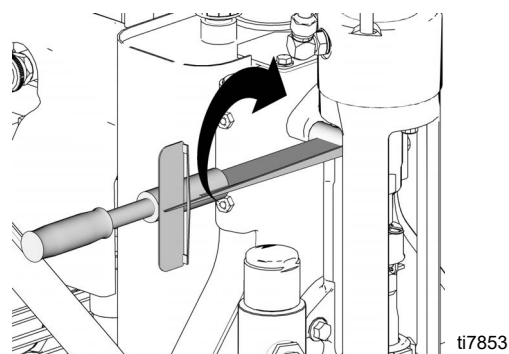


安装

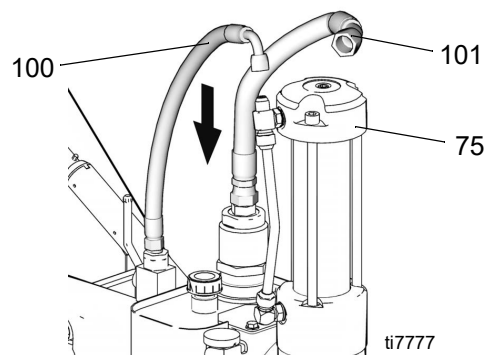
1. 将动力头安装在装置上。



2. 拧紧动力头螺栓 (7)。用 400 ± 10 英寸-磅 (45 ± 1 牛·米) 的扭力拧紧。



3. 将软管 (100, 101) 固定到动力头 (75)。用 450 ± 10 英寸-磅 (50.84 牛米) 的扭力拧紧。



4. 要排出液压管中的气体，增加适当压力，以刚好能够启动液压电机冲程，使液体循环 15 分钟。关闭压力。将填料阀旋至水平位置（已关闭）。

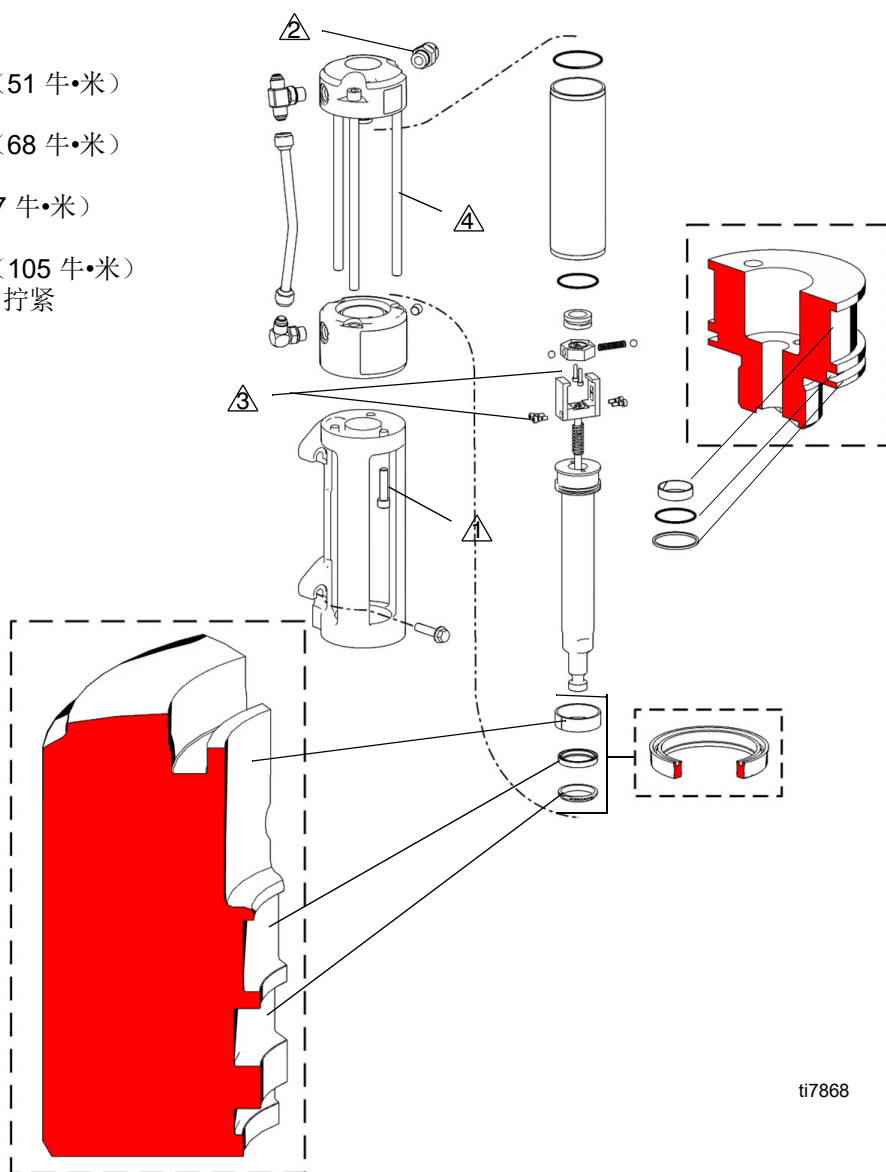
液压马达

△ 450 英寸-磅 (51 牛·米)

△ 600 英寸-磅 (68 牛·米)

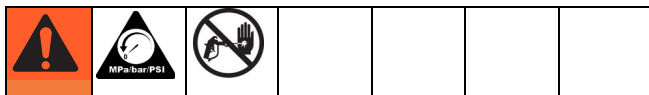
△ 60 英寸-磅 (7 牛·米)

△ 930 英寸-磅 (105 牛·米)
在 3 个步骤中拧紧



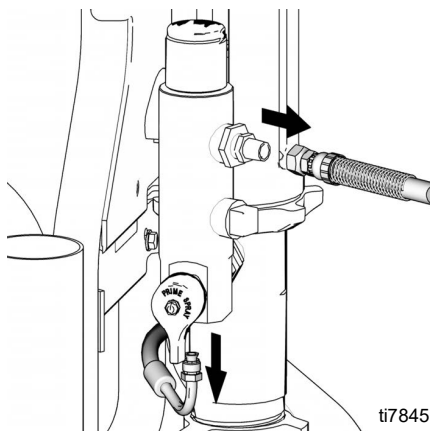
ti7868

更换过滤器外壳

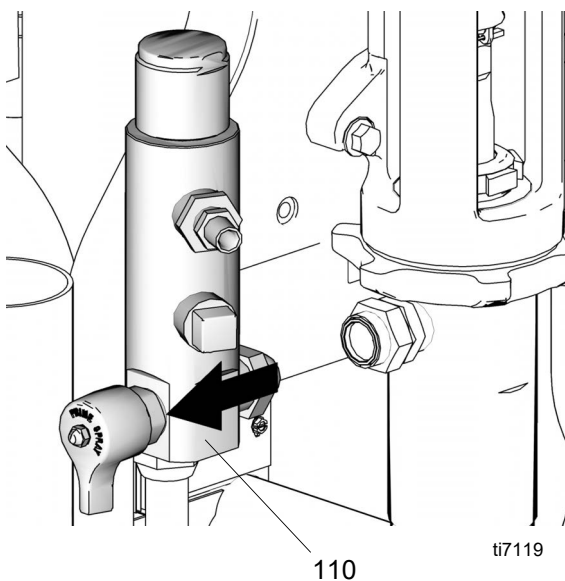


拆卸

1. 释放压力，见第 5 页。
2. 从过滤器外壳上去除喷涂和排液管。

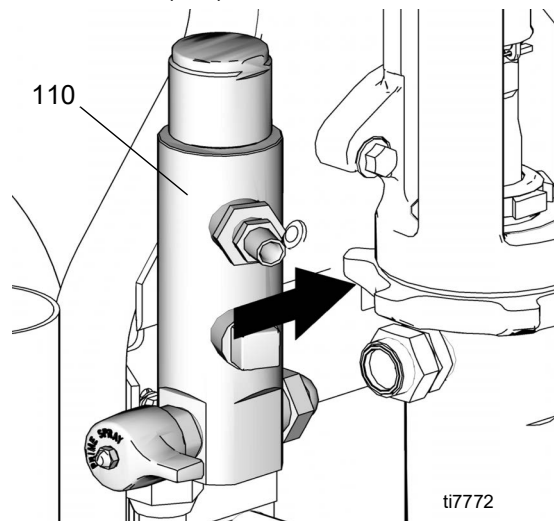


3. 松开过滤器外壳接头 (110)，直到将其从泵上卸下为止。

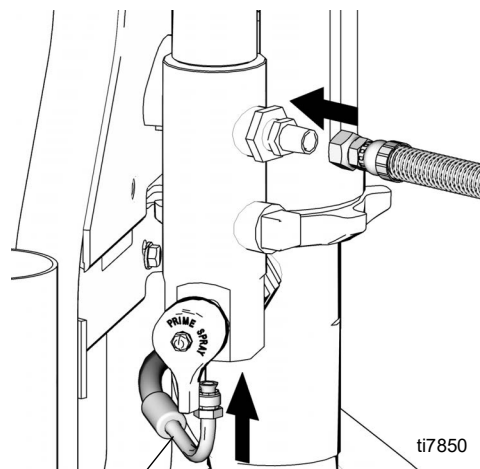


安装

1. 将过滤器外壳 (110) 安装在泵的开口中。



2. 拧紧接头。
3. 接上喷涂和排液管



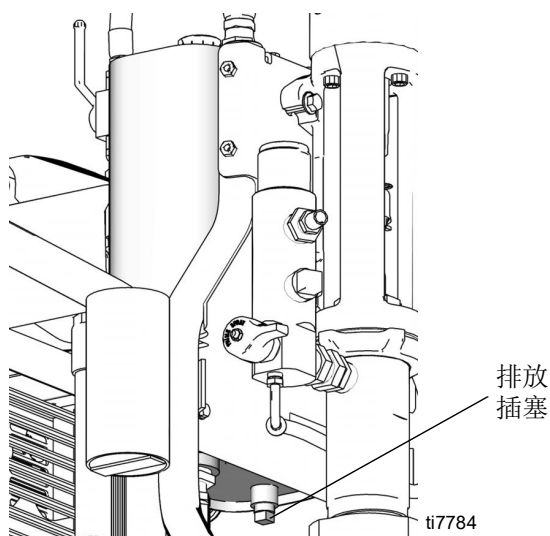
用 225 ± 10 英寸-磅 (25.4 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧

液压泵更换

更换液压油

排油

- 在油箱下放置排油盘和放油塞。
- 拧开油箱 (64) 放油塞的螺栓，从油箱中排油。



重新注油

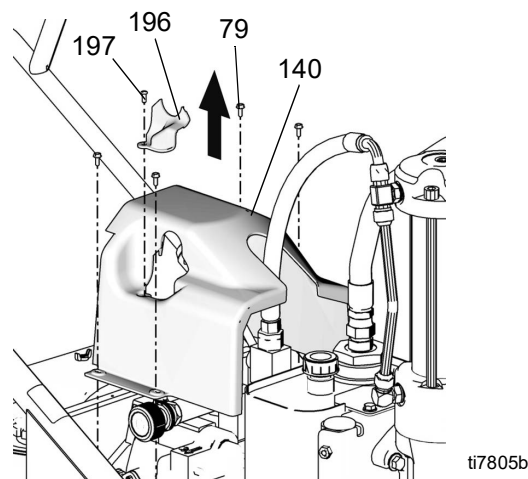
- 更换放油塞。
- 用 Graco 液压油 ISO 46 填充油箱。料桶可承装约 4 加仑。

拆卸

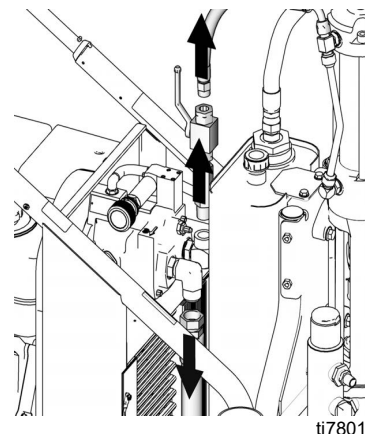
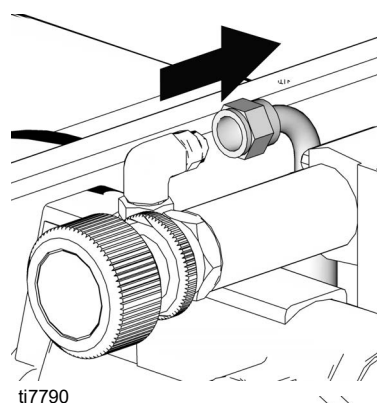


- 释放压力，见第 5 页。液压系统冷却之后再开始维修步骤。
- 排油，**改变液压油**步骤，参见第 16 页。

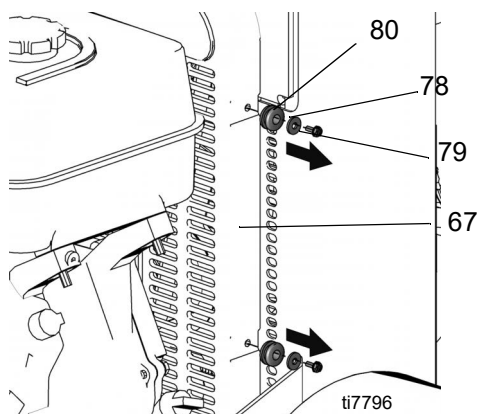
- 卸下螺丝 (197) 和泵把手盖子 (196)。卸下四个保护罩螺栓 (79) 和保护罩 (140)。(在拆下盖子之前，不必先拆除液压管路。盖子的设计目的是为盖子提供足够的空间，以便将其安装在软管上。)



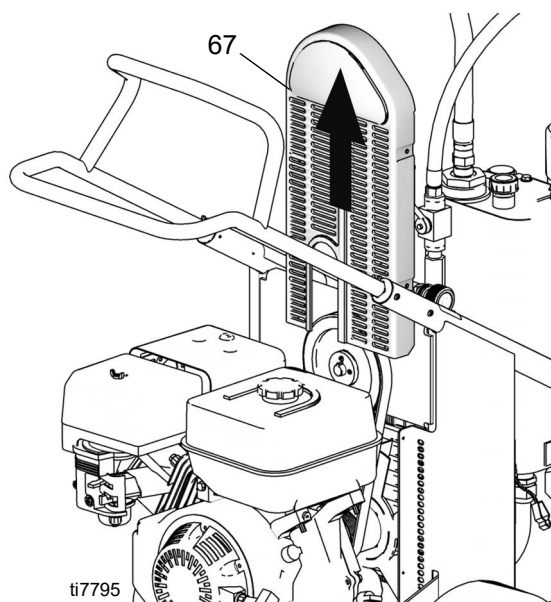
- 拧开连接吸料管线与液压泵的螺栓。在软管下放置容器，以接住所有滴下的油。



5. 拆下皮带外盖上的螺丝 (79)、垫圈 (78) 和索环 (80) (每侧 2 个)。

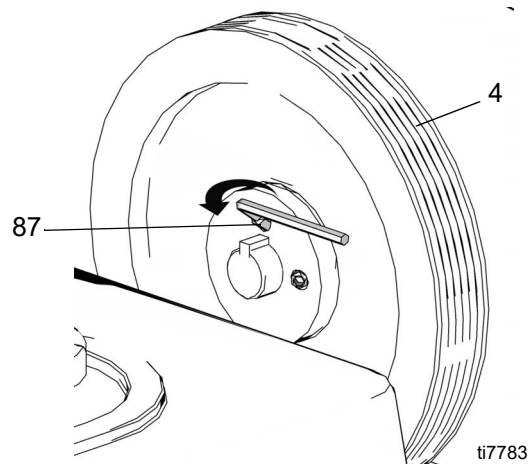


6. 卸下皮带外盖 (67)。

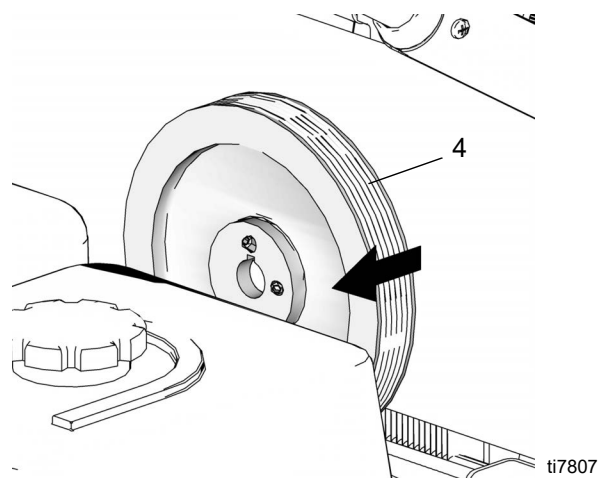


7. 卸下皮带 (19), 参见第 20 页。

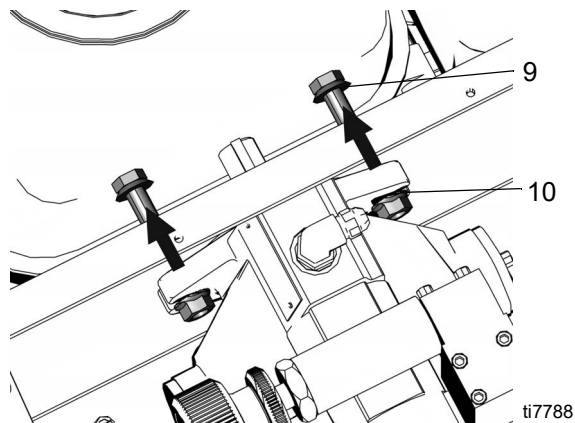
8. 拧开大皮带轮 (4) 前方的成套螺丝 (87)。



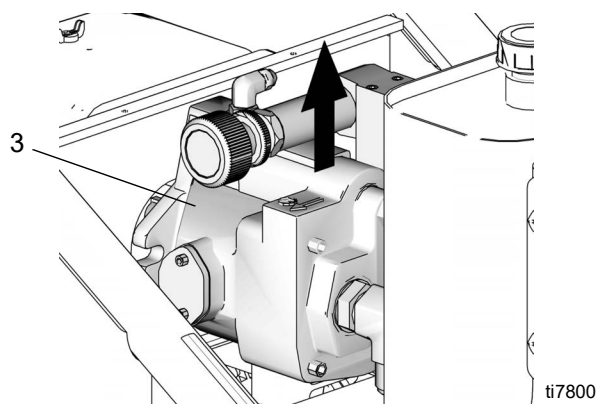
9. 拆下液压泵轴上的皮带轮 (4)。



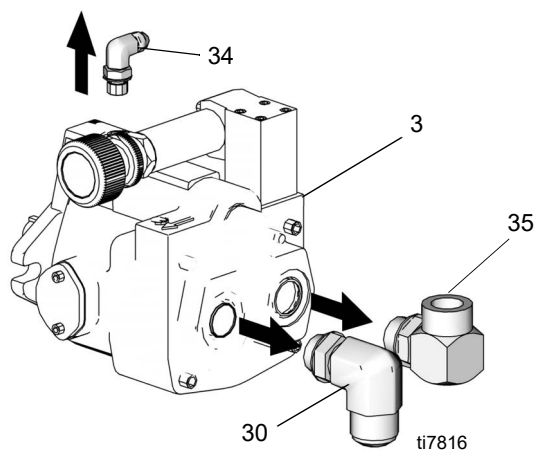
10. 拆下将泵固定在框架中的螺母 (10) 和螺丝 (9)。



11. 拆下液压泵 (3)。

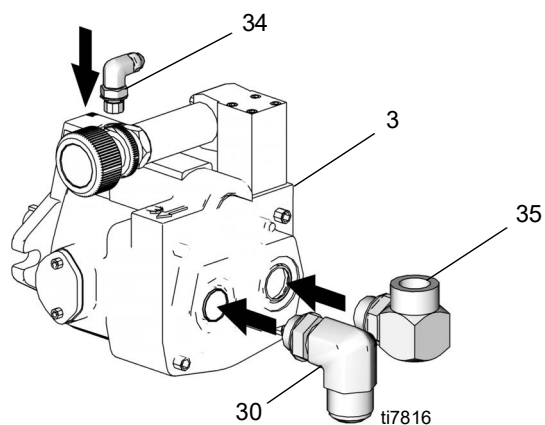


12. 拆下泵 (3) 的接头 (30, 34, 35)，并放在一边，以用于新泵。



安装

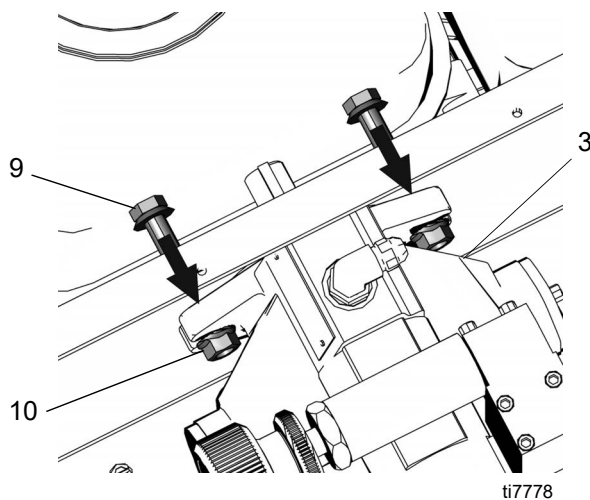
1. 将旧泵上的接头 (30, 34, 35) 安装在新泵上。用 600 ± 10 英寸-磅 (67.8 牛·米) 的扭力将接头 30 和 35 拧紧。用 450 英寸-磅 (50.8 牛·米) 的扭力将接头 34 拧紧。



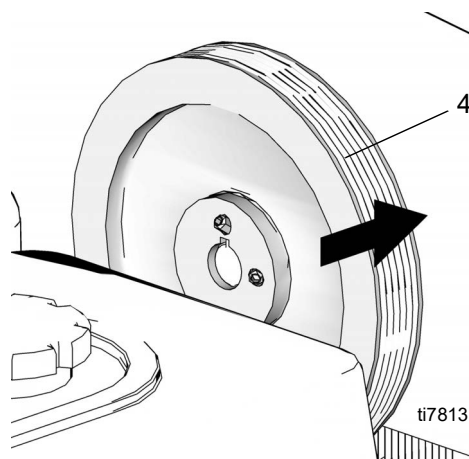
注意： 安装接头 (34) 之前，在泵壳中填满液压油。

2. 将新泵 (3) 安装在框架中。

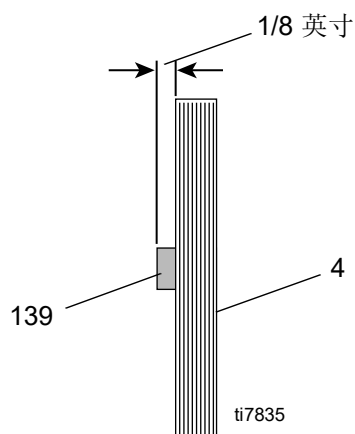
3. 安装螺栓 (9) 和螺母 (10)。用 225 ± 10 英寸-磅 (25.42 牛·米) 的扭力拧紧。



4. 更换液压泵轴上的大皮带轮 (4)。



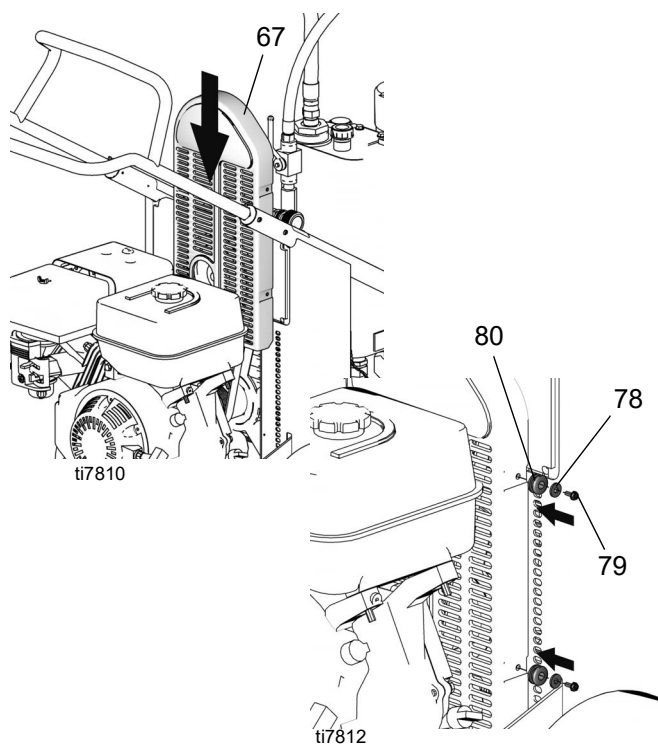
5. 对齐轴上的皮带轮 (4)。正确放置时，轴 (139) 将突出大约 1/8 英寸。



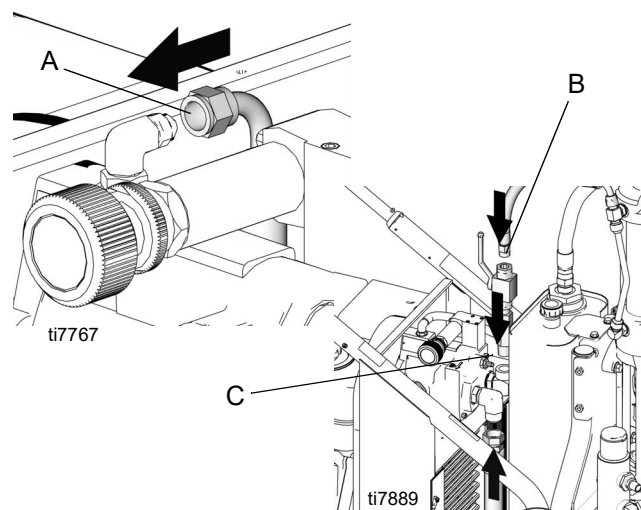
6. 更换调节螺丝 (87)。紧固并用 60 ± 2 英寸-磅 (6.8 ± 0.2 牛·米) 的扭力拧紧。

注：拧紧泵轴上的调节螺栓之前，先拧紧轴上的调节螺栓。

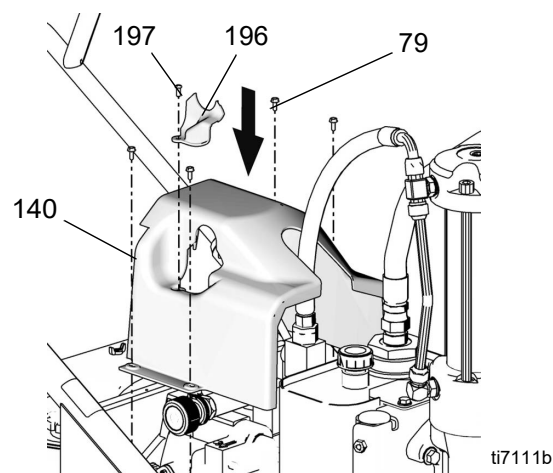
7. 将皮带 (19) 放在皮带轮 (4, 6) 上；安装皮带，参见第 20 页。
8. 更换皮带外盖 (67) 和索环 (80)、垫圈 (78) 和螺栓 (79)，（每侧 2 个）。用 25-30 英寸-磅 (2.8-3.4 牛·米) 的扭力拧紧螺栓。



9. 安装吸料管线。紧固接头。用 225 ± 10 英寸-磅 (25.4 ± 1.1 牛·米) 的扭力将接头 A 拧紧。用 450 ± 10 英寸-磅 (50.1 ± 1.1 牛·米)。用 225 英寸-磅 (25.4 牛·米) 的扭力拧紧接头 C。



10. 用四个螺丝 (79) 安装保护罩 (140)。用 25-30 英寸-磅 (2.8-3.4 牛·米) 的扭力拧紧。用螺栓 (197) 装上泵把手外盖 (196)。

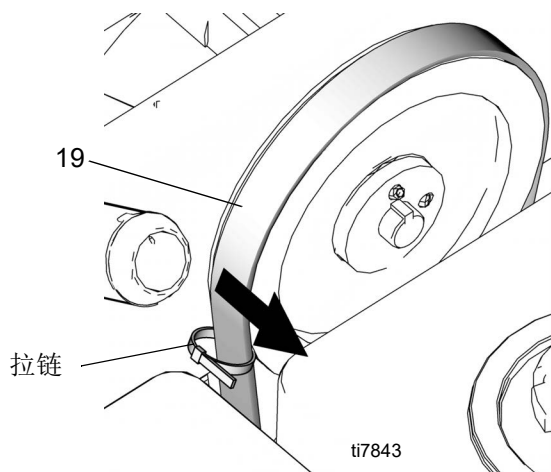


11. 按照第 16 页的步骤填满油箱。

皮带拆卸和更换（推荐方式）

拆卸皮带

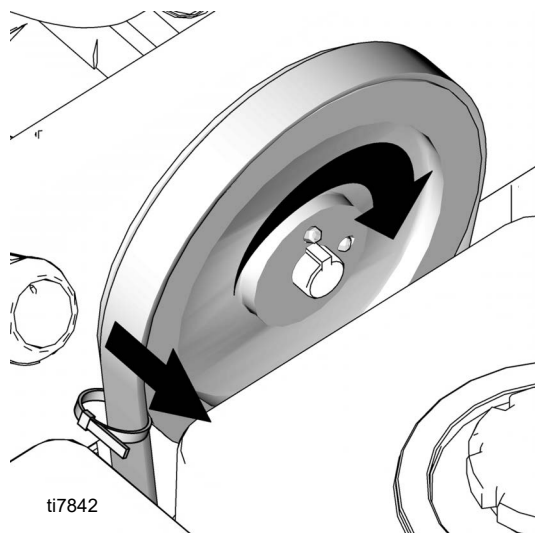
- 在皮带 (19) 周围放一条拉链。



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

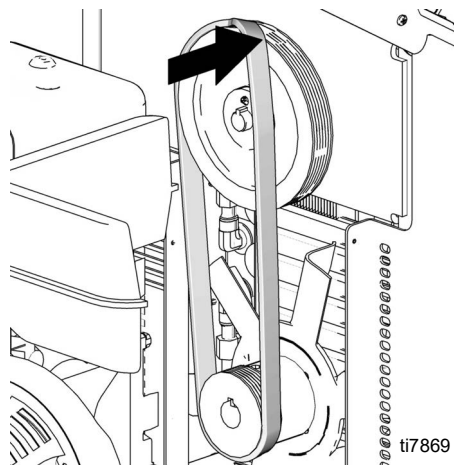
活动的部件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。为避免发生严重损伤，反转发动机之前请务必关闭发动机。

- 慢慢地将拉链拉向您，同时慢慢地拉动发动机反冲，旋转皮带轮。可能需要重新放置束线带，并重复该步骤几次，以将皮带从皮带轮完全拆下。

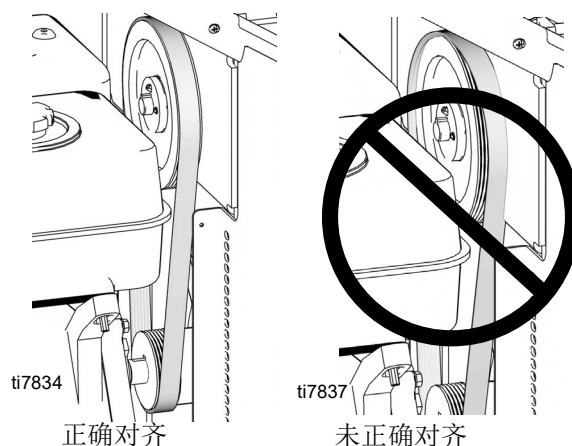


安装皮带

- 在较低的皮带轮 (6) 上放置皮带，并准确对齐。
- 对齐大皮带轮 (4) 左上侧的皮带。



- 用手掌撑住皮带，使其稳定地放在大皮带轮上，同时缓慢拉动发动机反冲，旋转皮带轮。
- 检查大 (4) 小皮带轮 (6) 上的皮带 (19) 是否对齐。正确放置在皮带轮上时，皮带位于皮带轮中央，并完全盖住所有凹槽。



注意：如果皮带没有正确对齐，要调整皮带，缓慢拉起发动机反冲，同时推动或拉动皮带，以重新放置在皮带轮上。

其他的皮带拆卸和安装方法

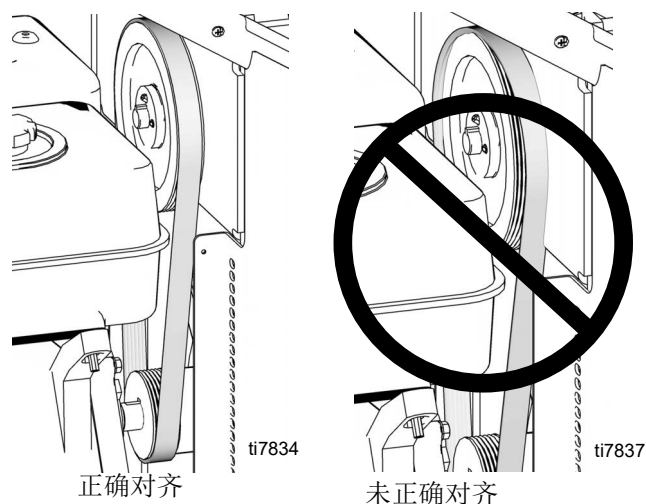
拆卸皮带

- 松动发动机螺栓 (21)，缓解皮带上的拉力。
- 使皮带滑下皮带轮。

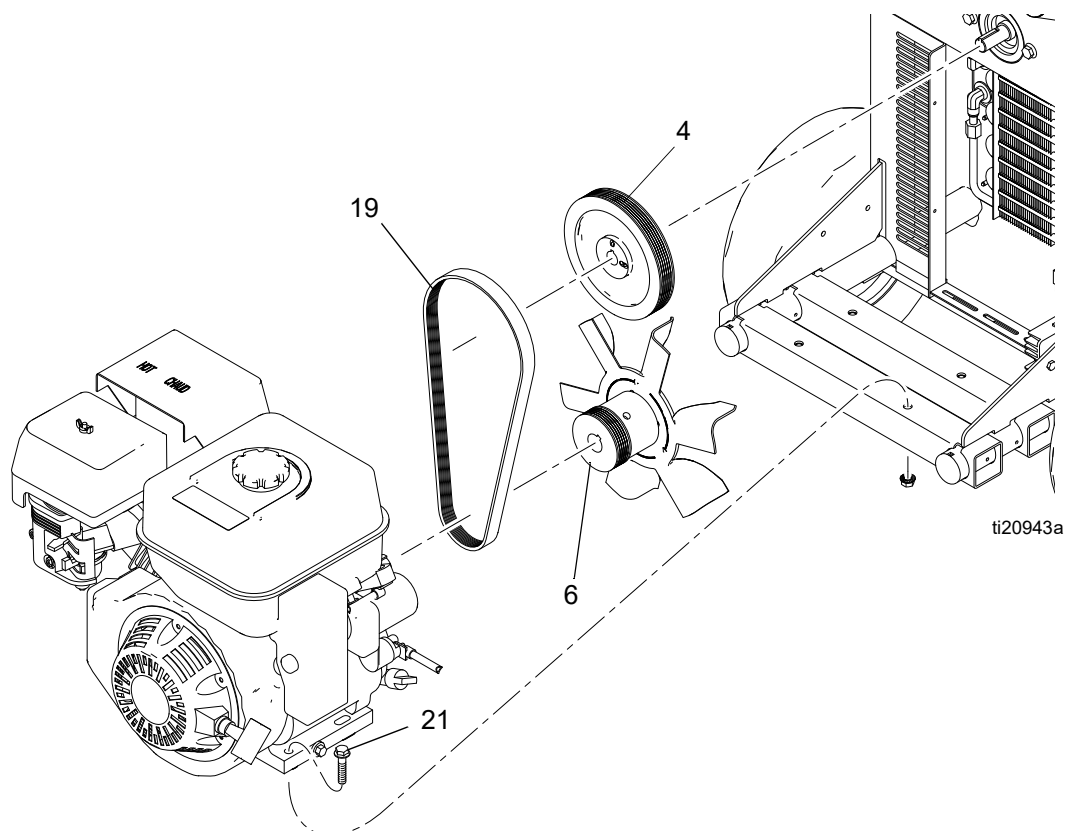
安装皮带

- 在小皮带轮 (6) 和大皮带轮 (4) 上安装皮带 (19)。

- 拧紧发动机螺栓 (21)。用 225 ± 10 英寸-磅 (25.4 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。
- 检查大 (4) 小皮带轮 (6) 上的皮带 (19) 是否对齐。正确放置在皮带轮上时，皮带应位于皮带轮中央，并完全盖住所有凹槽。



注意：如果皮带没有正确对齐，要调整皮带，缓慢拉起发动机反冲，同时推动或拉动皮带，以重新放置在皮带轮上。

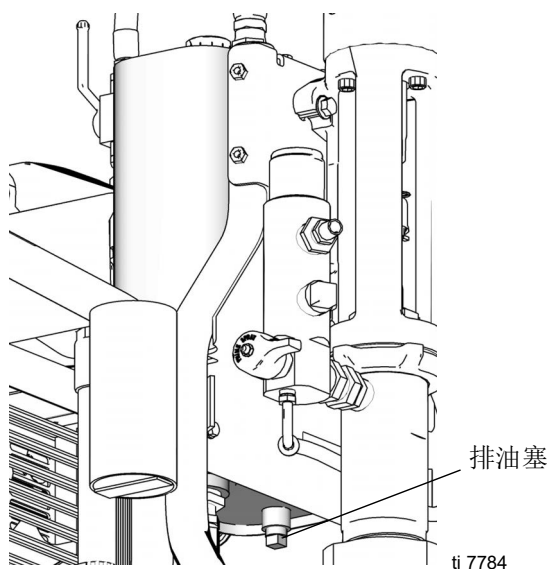


更换油箱

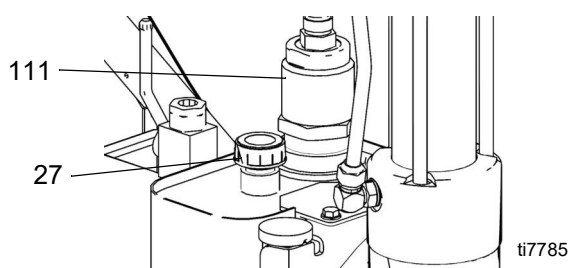
拆卸



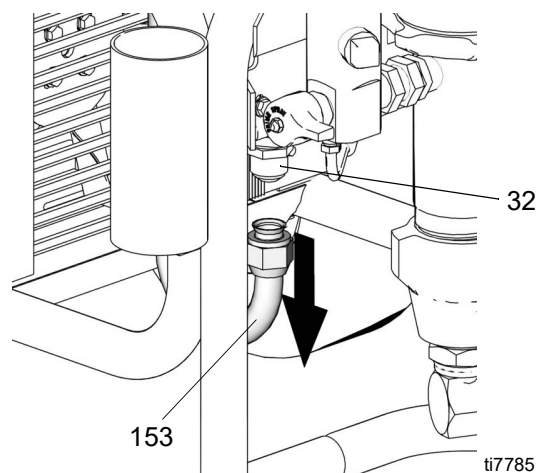
1. 释放压力，见第 5 页。
2. 按照排油步骤，从油箱中排油，参见第 16 页。保留插塞，在新油箱上使用。



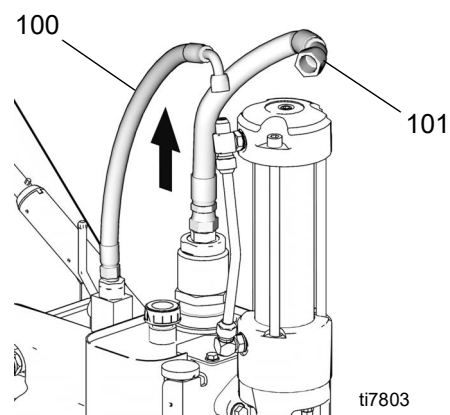
3. 卸下加油孔盖 (27) 和过滤器装置 (111)。妥善保管，以备新油箱使用。



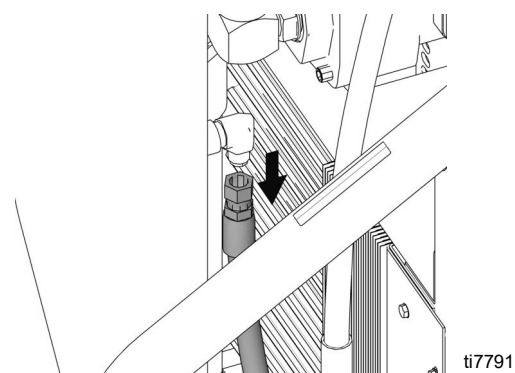
4. 拧开并拆掉吸料管 (153)。



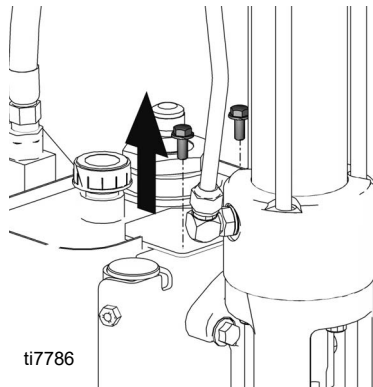
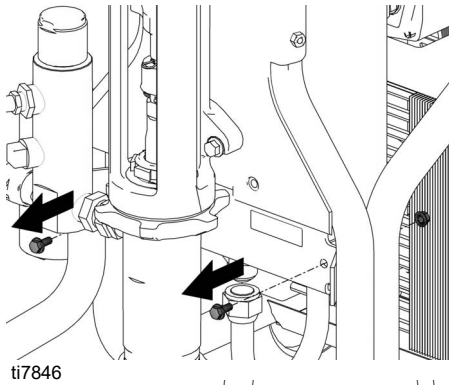
5. 卸下吸料管接头 (32) 并妥善保管，以备新油箱使用。
6. 拧开并卸下回油管 (100, 101)。



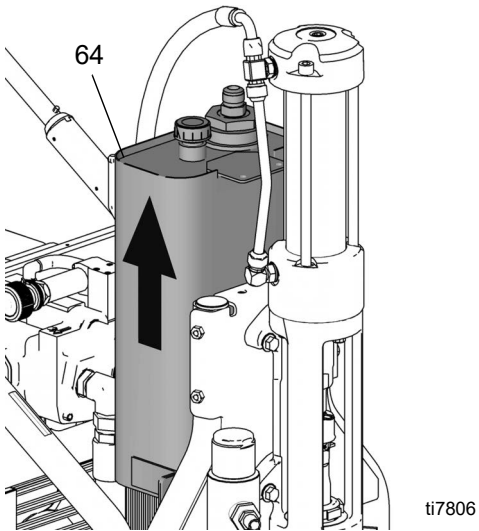
7. 卸下油箱 (64) 上的冷却器管。



- 卸下将油箱 (64) 固定在机架上的两个顶部螺杆 (86) 和两枚底部螺母 (84)。

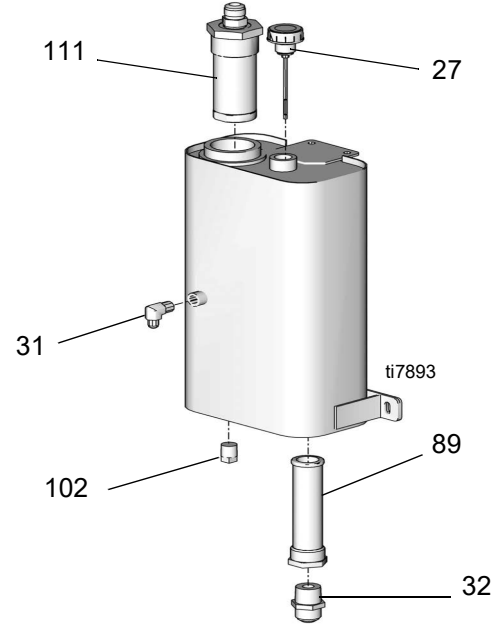


- 将油箱 (64) 从机架中提出。

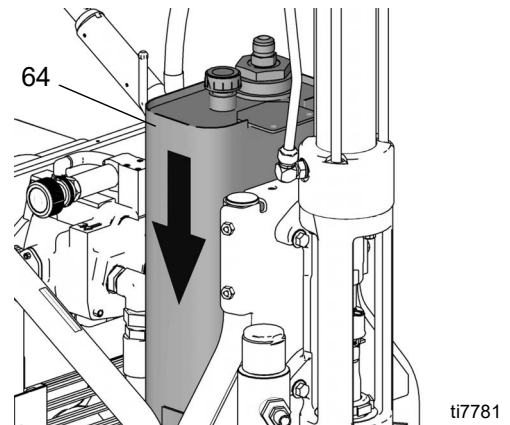


安装

- 将放油塞 (102)，回油管弯头 (31)，吸料管接头 (32)，进口滤网 (89) 和过滤器装置 (111) 安装在新油箱 (64) 上。

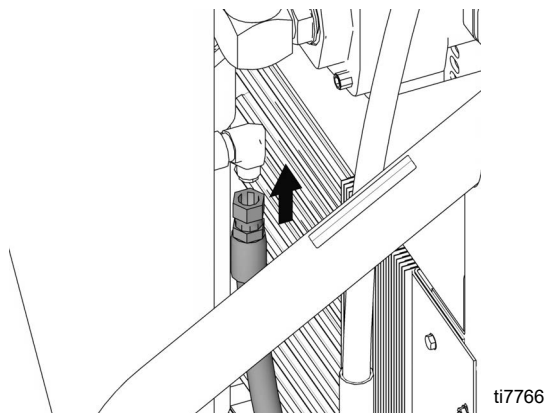


- 将新油箱 (64) 装入机架。

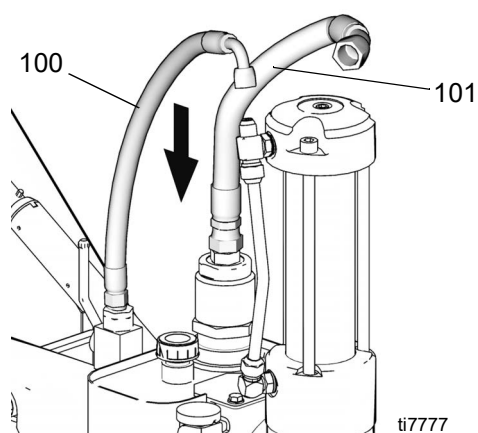


3. 更换螺杆 (86) 和螺母 (84)。拧紧螺栓。用 125 ± 10 英寸-磅 (14 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。

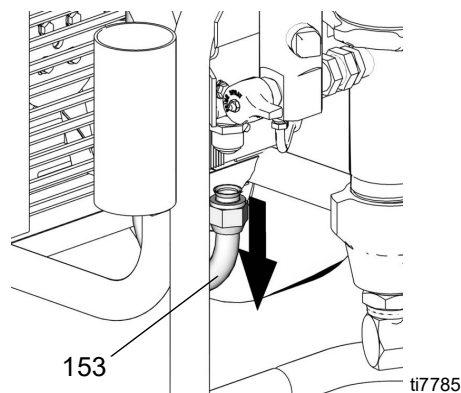
4. 将冷却器管连接至油箱 (64)。用 225 英寸-磅 (14.1 牛·米) 的扭力拧紧。



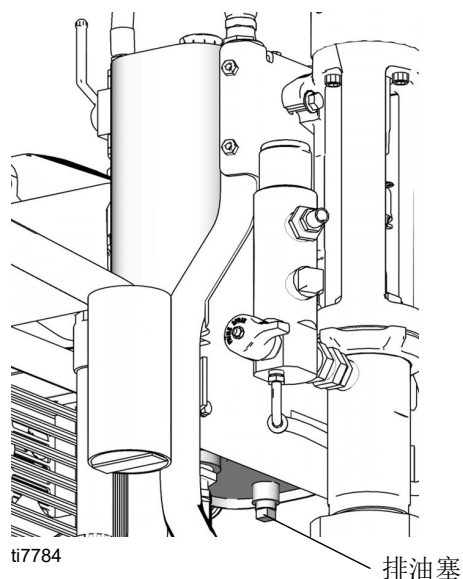
5. 重新连接回油管 (100, 101)。用 450 ± 10 英寸-磅 (51 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。



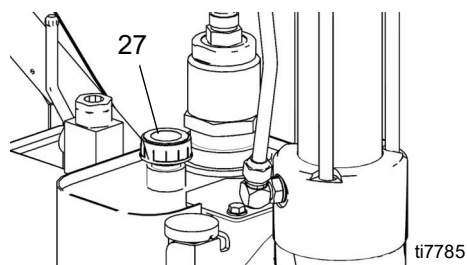
6. 重新安装吸料管 (153)。用 600 ± 10 英寸-磅 (68 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。



7. 检查放油塞是否已更换。向油箱中加油，加至油尺高位处 (约 3.5 加仑)。



8. 更换加油孔盖 (27)。



更换液压油过滤器

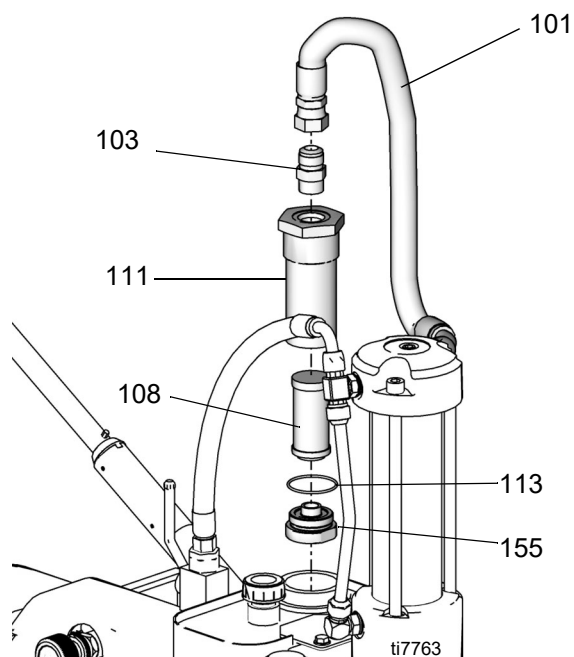
拆卸



1. 释放压力，见第 5 页。
2. 拧开并从接头 (103) 上卸下回油管 (101)。
3. 从油箱 (64) 上卸下过滤器壳体 (111)。
4. 从壳体 (111) 上卸下底部虑帽 (155)。
5. 将过滤器 (108) 与虑帽 (155) 拉开。

安装

1. 从零部件中取出新 O 形圈 (113) 并安装。
2. 将新过滤器 (108) 安装在虑帽 (155) 上方。
3. 将虑帽 (155) 和过滤器 (108) 安装在壳体中 (111)。用手将虑帽拧紧。然后用 375 ± 10 英寸-磅 (42 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。
4. 将过滤器壳体 (111) 安装到油箱中。
5. 将接头 (103) 安装到过滤器壳体 (111) 中。用 600 ± 10 英寸-磅 (67.8 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。
6. 重新将软管 (101) 安装到接头 (103) 上。用 450 ± 10 英寸-磅 (51 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。

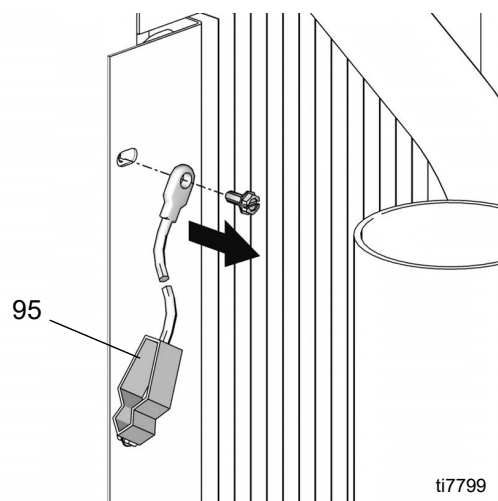


更换冷却器

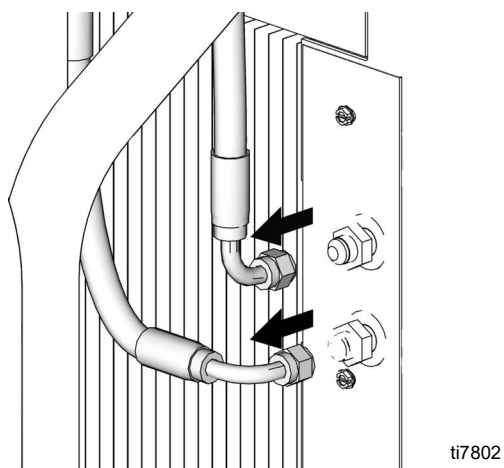


拆卸

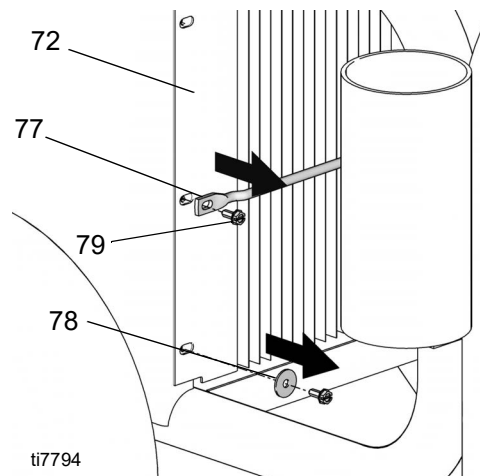
1. 释放压力，见第 5 页。
2. 拧开地线螺栓并从喷枪卸下地线夹 (95)。



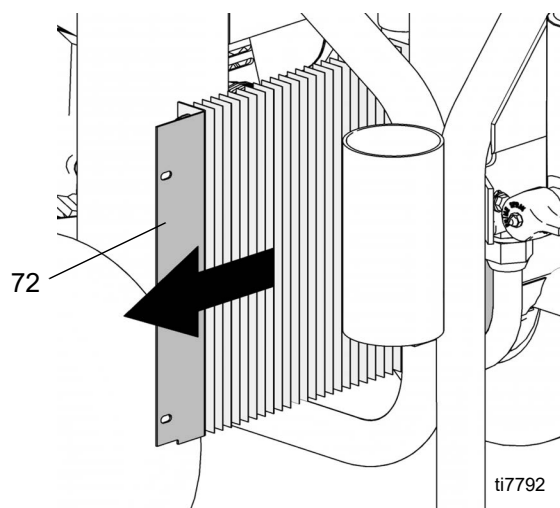
3. 拧开并卸下油箱回油管 and 冷却器液压管。



4. 从冷却盘管 (72) 上卸下螺丝 (79)、垫圈 (78) 和支撑杆 (77)。

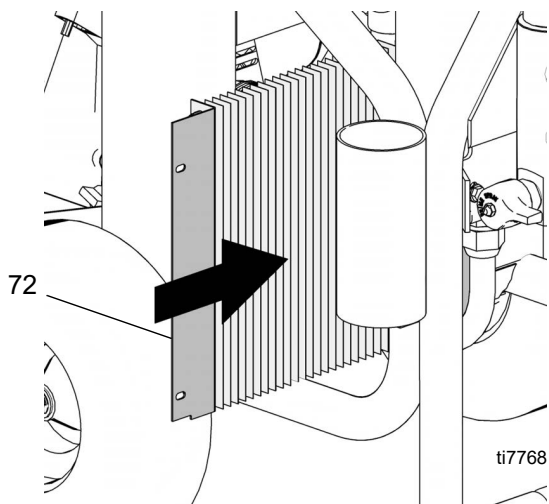


5. 从喷枪机架上卸下冷却盘管 (72)。

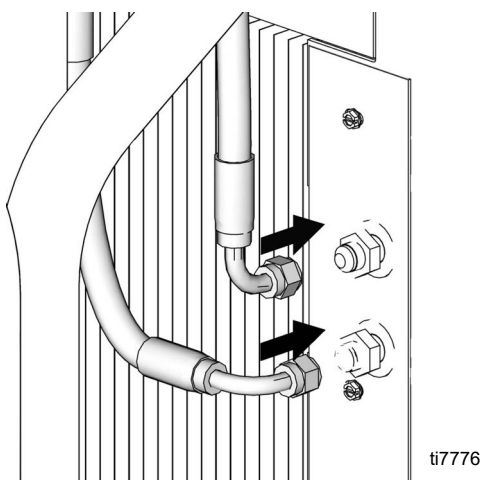


安装

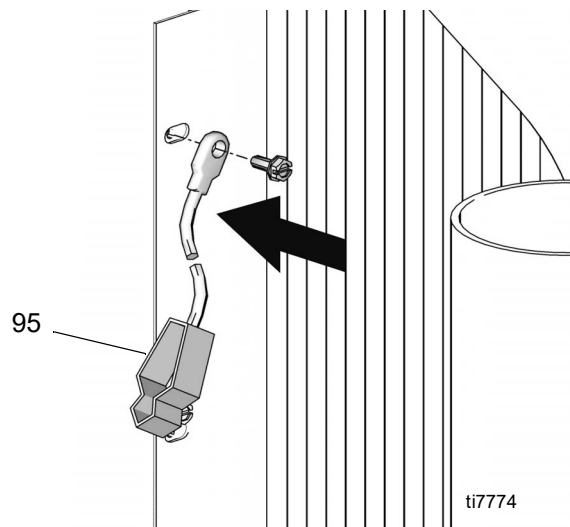
1. 装上新的冷却盘管 (72)。更换支撑杆 (77)、垫圈 (78) 和螺栓 (79)。拧紧螺丝。



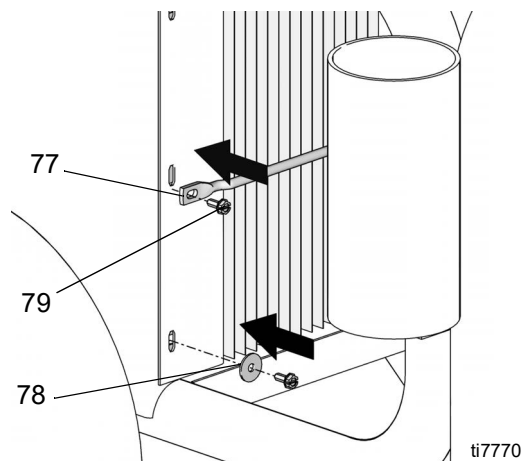
2. 重新连接油箱回油管和冷却器液压管。用 225 英寸-磅 (25.4 牛·米) 的扭力拧紧。



3. 更换地线 (95) 并拧紧螺栓。用 30-35 磅英寸 (3.39 - 3.95 牛·米) 的扭力拧紧



4. 更换支撑杆和螺栓。用 25-30 英寸-磅 (2.8 - 3.4 牛·米) 的扭力拧紧。

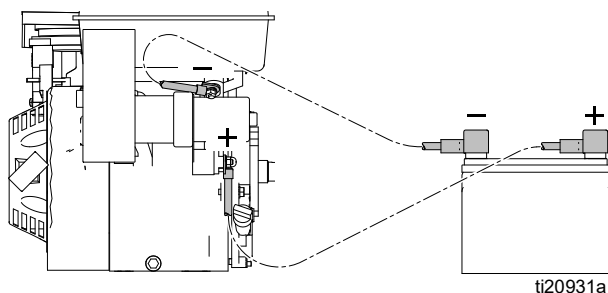


更换发动机



拆卸

1. 释放压力，见第 5 页。
2. 卸下螺栓 (79)、垫圈 (78) 和皮带外盖 (67)。
3. 卸下皮带 (19)，参见第 20 页。
4. 卸下螺栓 (21)、垫圈 (70) 以及将电机 (5) 固定在机架上螺母 (10)。
5. 仅用于电打火型号：断开电池连接线和调节器电缆。



6. 将发动机 (5) 从机架上拆下。

更换发动机风扇

拆卸

- a. 拧开并卸下风扇 (14) 前面的螺栓 (86)。
- b. 将风扇 (14) 从小皮带轮 (6) 上拉出。

安装

- a. 将新风扇 (14) 定位在小皮带轮 (6) 上。
- b. 更换螺栓 (86) 并拧紧。用 125 ± 10 英寸-磅 (14.1 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。

拆卸皮带轮 (6)

注意：仅在更换发动机时才需要进行本步操作。安装新发动机时应使用现有皮带轮。

拆卸

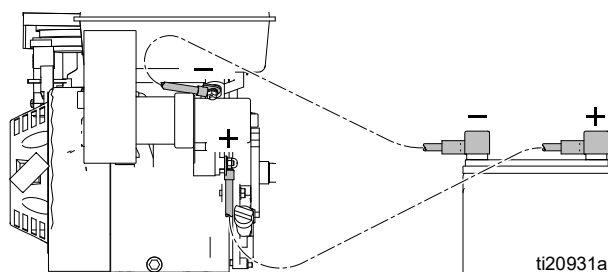
- a. 拧开皮带轮 (6) 一侧的成套螺丝 (87)。
- b. 拧下皮带轮 (6) 中心位置的大螺栓 (24)。
- c. 将皮带轮 (6) 从发动机 (5) 拉下。

安装

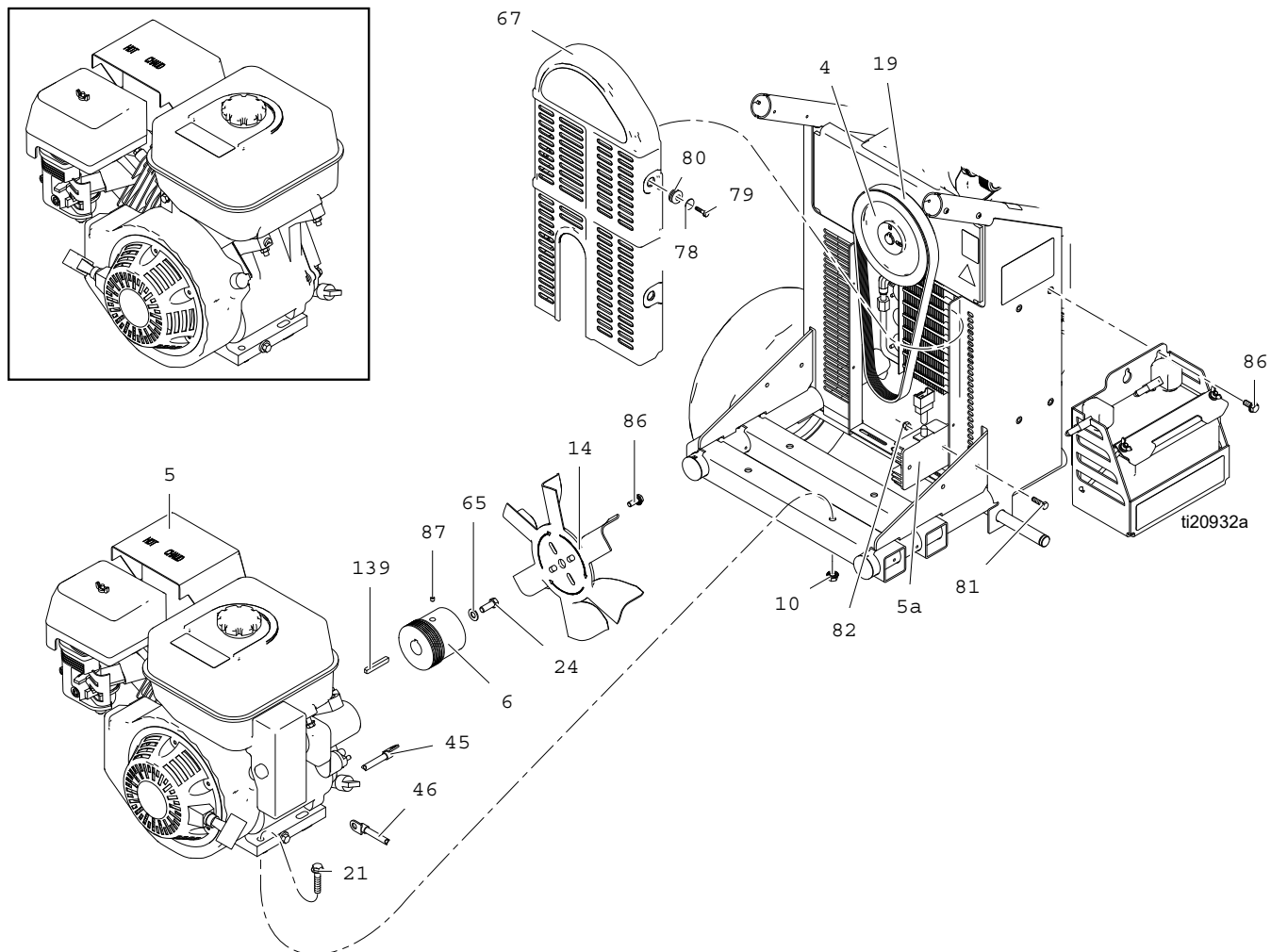
- a. 将新皮带轮 (6) 安装在电机 (5) 上。
- b. 安装皮带轮 (6) 中心位置的大螺栓 (24) 和垫圈 (65)。用 125 ± 10 英寸-磅 (14.1 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。
- c. 拧紧成套螺丝 (87)。用 60 ± 2 英寸-磅 (25.4 牛·米) 的扭力拧紧。

安装

1. 在机架内安装发动机 (5)。
2. 仅用于电打火型号：重新连接蓄电池连接线和压力调节器。



3. 更换所有螺栓 (21)、垫圈 (70) 和螺母 (10)。牢牢拧紧。
4. 将皮带 (19) 装在皮带轮 (4,6) 上，请参见第 20 页。
5. 更换皮带外盖 (67)、螺栓 (79) 和垫圈 (78)。用扳手拧紧螺栓。用 25-30 英寸-磅 (2.8-3.4 牛·米) 的扭力拧紧。



拆卸手柄



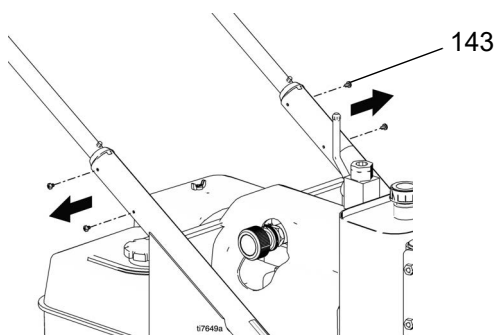
固定安装（可选）

为了防止设备运输时在卡车或拖车上受损，**Graco** 建议采用固定安装的方式，将设备固定在运输车辆上。

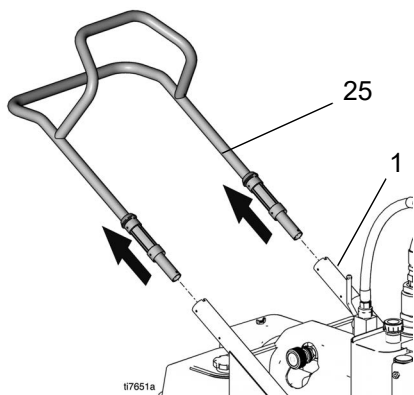
重新调整手柄位置

将设备固定在卡车或拖车车厢之前，您必须对手柄位置进行重新调整。

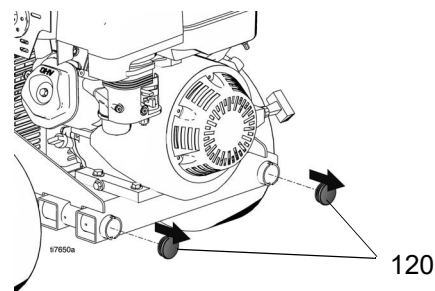
1. 卸下四枚手柄套管螺丝 (143)。



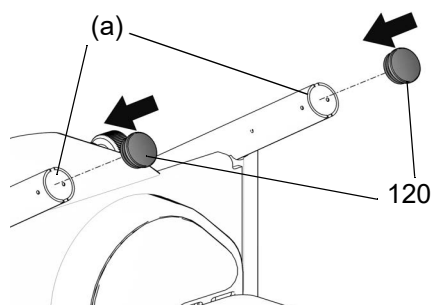
2. 将手柄部件 (25) 从外层套管 (1) 中拔出。



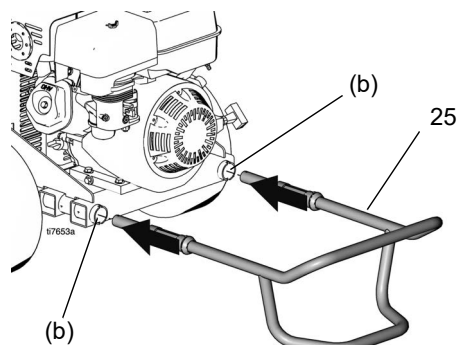
3. 卸下轮子下方的套管塞 (120)。



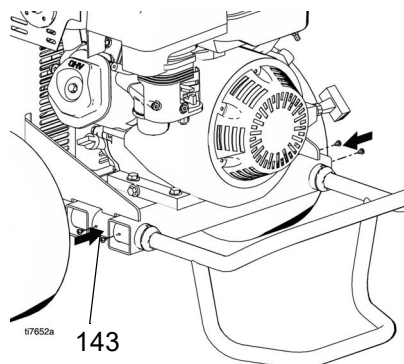
4. 将塞子 (120) 塞到外层手柄套管 (a) 内。



5. 将手柄部件 (25) 插入内层套管 (b) 中。软管支架应朝下。调整好插入位置。



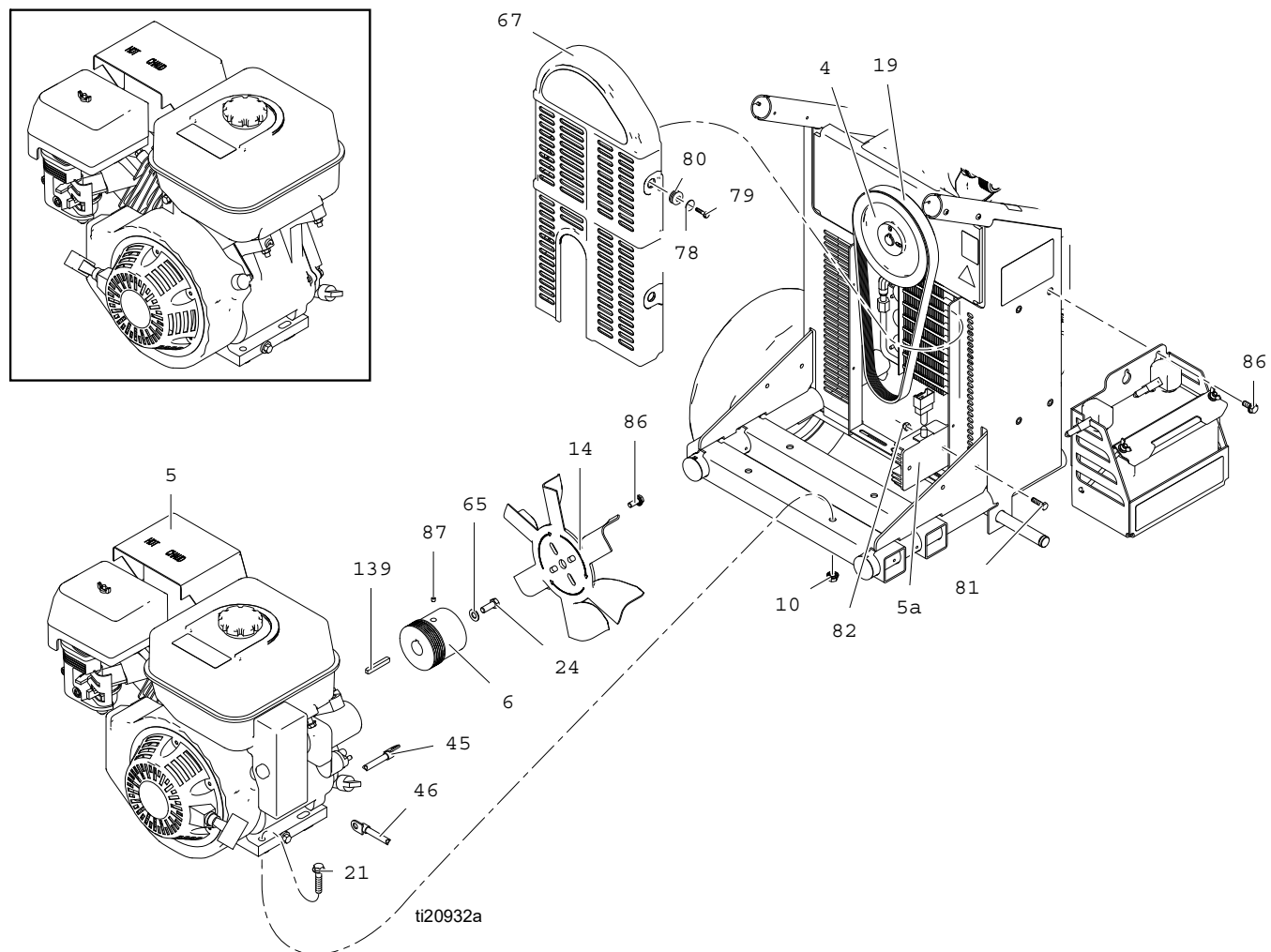
6. 在内层套管中装入套管螺栓 (143)。



将设备固定在运输车辆的车厢上

为了实现固定安装，请按照下列说明的指示将喷枪机架顶部的 U 型螺栓固定紧。

1. 重新调整手柄位置，步骤 1-5，参见第 30 页。



技术数据

喷涂机

液压, 磅/平方英寸 (巴)	GH833 Gas
液压储液器容量, 加仑 (升)	2750 (19.0)
发动机 HP (kW)	4.0 (15.1)
最大供应量 加仑/分钟 (升/分钟)	Honda 13 (9.7), Vanguard 14 (10.3)
最大喷嘴尺寸	4.0 (15.1)
• 1 个喷枪	.065
• 2 个喷枪	.046
• 3 个喷枪	.037
• 4 个喷枪	.032
• 5 个喷枪	.028
• 6 个喷枪	.026
流体入口 (英寸)	1-1/2 至 11-1/2 NPT (m)
流体出口 (英寸)	1 至 11-1/2 NPT (f)

尺寸

重量, 磅 (千克)	电子点火 - 398 (181)
	手拉起动 - 360 (163)
高度 英寸 (厘米)	40 (101.6)
宽度 英寸 (厘米)	28 (71)
长度 英寸 (厘米)	47 (119.3)

噪音水平*

声压	91 分贝 (A)
噪音功率	106 分贝 (A)

*在最大正常负载条件下测得

Graco 公司认可的液压油

169236 - 5 加仑 (19 升)
207428 - 1 加仑 (3.8 升)

注

[illegible]

Graco 标准保修

Graco 保证本文件中提及的所有设备（由 Graco 生产并标有其名称）在销售给原始购买者之日不存在材料和工艺上的缺陷。除了 Graco 公布的任何特别、延长或有限担保以外，Graco 将从销售之日起算提供十二个月的保修期，修理或更换任何 Graco 认为有缺陷的设备零部件。本保修仅适用于按照 Graco 书面建议进行安装、操作及维护的设备。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的零配件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不在本保修范围之内，且 Graco 公司不承担任何责任。Graco 也不会对由非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损承担任何责任。

本保修的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的经销商，以核查所声称的缺陷。如果核实所声称的缺陷存在，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零部件。设备将以预付运费的方式退回至原始购买者。若设备经检查后未发现任何材料或加工缺陷，且设备需要维修的情况下，则需要支付一定得费用进行维修，此费用包括零部件、人工及运输成本。

本保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或默示，包括但不限于关于适售性或适于特定用途的保证。

Graco 的唯一义务和买方的对任何违反保修的行为的唯一补救措施如上所述。买方同意无任何其他补救措施（包括但不限于利润损失、销售损失、人员伤害或财产损害的意外损害或继发性损害，或任何其他意外损失或继发性损失）。任何针对违反本保修的诉讼必须在设备售出后二 (2) 年内提出。

对于由 Graco 销售但非由 Graco 制造的附件、设备、材料或零部件，Graco 不做任何保证，并且不承担有关适销性和适于特定用途的所有默示保证的任何责任。售出的非由 Graco 生产的零配件（如电动马达、开关、软管等）受其制造商的保修条款（如果有）约束。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反该等保修的行为进行索赔

Graco 不会承担由于违背合同约定、保修承诺、Graco 过失或其他方式的情况下 Graco 设备供货，或在产品及其他出售设备的装备、运行和使用中造成的间接、特别、附带或从属损失的责任。

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

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

Graco 信息

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参见 www.graco.com/patents。

若要下订单，请联系您的 Graco 分销商或拨打 1-800-690-2894 寻找最近的分销商。

本文件中的所有书面和视觉资料均为发布时的最新产品信息。
Graco 有权随时修改内容，恕不另行通知。

有关专利信息，请参见 www.graco.com/patents。

技术手册原文翻译。技术手册含英文文本。MM 311283

Graco 总部：明尼阿波利斯
国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. 及其子公司 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2006, Graco Inc. Graco 所有制造地点都经过 ISO 9001 标准认证。

www.graco.com

修订版 J, June 2022