

## LineLazer IV 250DC 自走式ラインストライパー

334185B  
JA

ラインストライプ材料の塗布用。  
一般用途には使用しないでください。  
屋外使用専用。  
危険区域と爆発性雰囲気では使用できません。

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

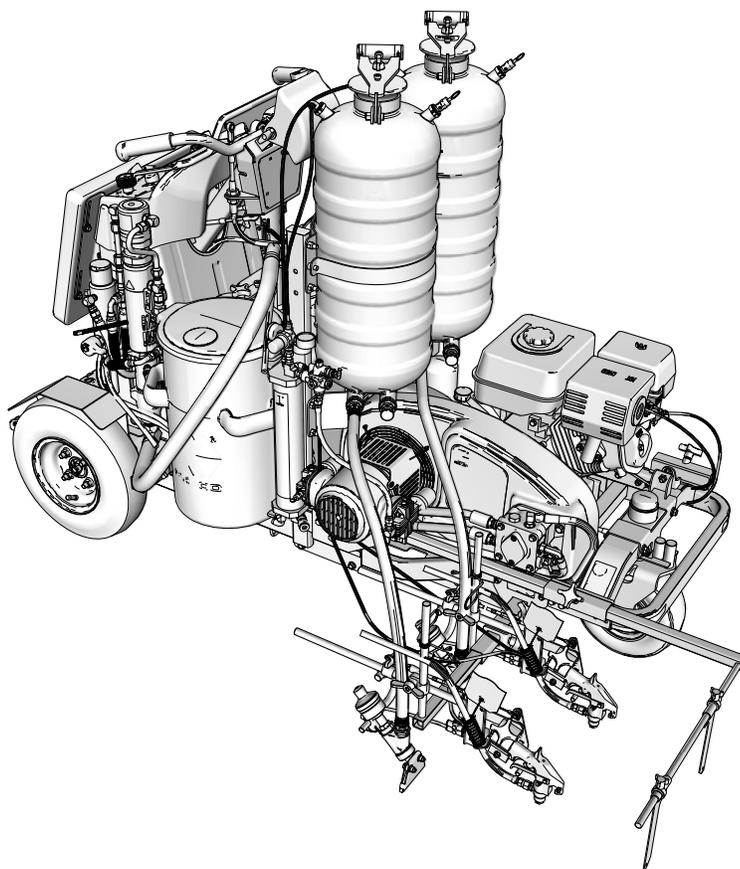


### 重要な安全注意

本取扱説明書とエンジンの取扱説明書に記載されている  
すべての警告および説明をお読みください。  
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。  
説明書は保管してください。

モデル	ガン	加圧ビードシステム	説明
24U242	2	いいえ	LLIV 250DC
24U243	2	はい	LLIV 250DC
24U810	3	いいえ	LLIV 250DC
24U820	3	はい	LLIV 250DC

関連マニュアル :	
334053	修理
334054	部品
311254	ガン
309277	ポンプ
312307	自動レイアウトでの塗布方法
332230	加圧ビードシステム (PBS)



# 目次

警告警告	3	スマートコントロールの操作	21
構成部品（ストライパー）	6	メニューツリー	21
構成部品の特定（コントロール）	7	コントロール機能	22
接地手順		メインメニュー	23
（引火性材料のみ）	8	初期セットアップ	24
圧力開放	8	ストライピングモード	26
セットアップ / 始動	9	測定モード	27
SwitchTip およびガードアセンブリ	11	レイアウトモード	28
ガンの交換	12	区画計算機能	29
ガンを取り付けます。	12	角度計算機能	30
ガンの位置調整	12	セットアップ / 情報	31
ガンアームマウント	13	データ / 情報	32
ガンの位置の変更		情報 (2)	33
（前後）	13	世界のシンボルキー	35
ガンの位置の変更		清掃	36
（左右）	13	油圧オイル / フィルタ交換	37
ガンケーブルの調整	15	取り外し	37
トリガーの位置の変更	16	設置	37
ガンの位置のチャート	17	技術的仕様	38
運転の手順	18	Graco Standard Warranty	40
パーキング / 非常ブレーキ	19		
ドライブの作動	19		
直線の調整	19		
ハンドルバーの高さの調整	20		
プラットフォームの保管位置	20		
フロントパッドの調整	20		

# 警告

次の警告は、この機器のセットアップ、使用、接地、整備と修理に関するものです。感嘆符の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性を知らせます。これらのシンボルが、この取扱説明書の本文に表示された場合、戻って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カバーされていない製品固有の危険シンボルおよび警告は、必要に応じて、この取扱説明書の本文に表示される場合があります。

 <b>警告</b>	
	<p><b>交通事故の危険性</b> 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"> <li>• 車両の通行中には運転しないでください。</li> <li>• 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。</li> <li>• 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）。</li> </ul>
	<p><b>火災と爆発の危険性</b> 作業場での、溶剤や塗料の気体のような、引火性の気体は、火災や爆発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"> <li>• 十分換気された場所でのみ使用するようにしてください。</li> <li>• 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。</li> <li>• 燃料は引火性なので、高温になっている表面にこぼれた場合、引火したり爆発したりすることがあります。</li> <li>• 表示灯、タバコ、懐中電灯、ビニール製のドロップクロス（静電気が発生する可能性があるため）など、いかなる着火源も近づけないでください。</li> <li>• 溶剤、ボロ巾およびガソリンなどの不要な物を作業場に置かないでください。</li> <li>• 引火性の気体が充填している場所で、電源プラグの抜き差しや電気スイッチのオン / オフはしないでください。</li> <li>• 作業場にあるすべての装置を接地してください。接地の説明を参照してください。接地したホースのみを使用してください。</li> <li>• 容器中に向けて引金を引く場合、ガン接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。</li> <li>• 静電気防止または導電性のものを除き、容器にライナーを使用しないでください。</li> <li>• 静電気火花が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。問題を特定して解決するまで装置を使用しなしてください。</li> <li>• 作業場に消火器を置いてください。</li> </ul>
	<p><b>噴射の危険</b> ガン、ホースの漏れ口、または破損したコンポーネントから噴出する高圧の液体は、皮膚に穴を開けます。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。<b>直ちに外科的処置を受けてください。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• チップガードおよびトリガーガードが付いていない状態で絶対にスプレーしないでください。</li> <li>• スプレー作業を中断するときは、引金のセーフティロックを掛けてください。</li> <li>• ガンを人や身体の一部に向けしないでください。</li> <li>• スプレーチップに手や指を近づけないでください。</li> <li>• 液漏れを手、体、手袋またはボロ巾等で止めたり、そらせたりしないでください。</li> <li>• スプレー作業を中止する場合、または装置を清掃、点検、整備する前には、<b>圧力開放手順</b>に従ってください。</li> <li>• 装置を運転する前に、液体の流れるすべての接続箇所をよく締め付けてください。</li> <li>• ホースおよびカップリングは毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。</li> </ul>
	<p><b>一酸化炭素の危険性</b> 排気には、無色無臭の有毒な一酸化炭素が含まれています。一酸化炭素を吸引すると、死亡する恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 密閉した場所で操作しないでください。</li> </ul>

# 警告

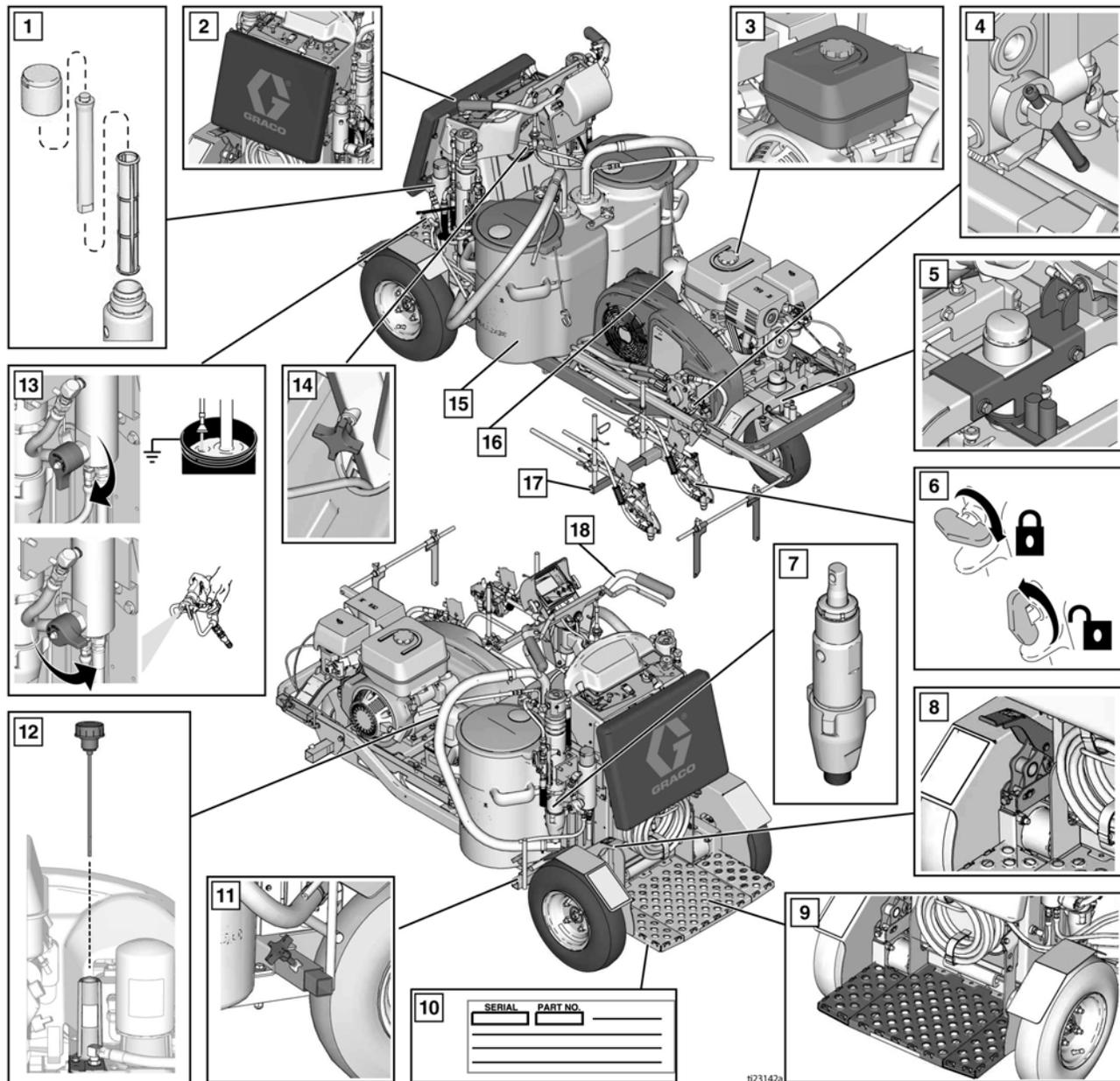
	<p><b>加圧状態のアルミ合金部品使用の危険性</b></p> <p>加圧された装置内でアルミニウムと混合不可能な液体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。この警告に従わない場合、致死や重傷、物的損害をもたらす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素系溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。</li> <li>その他の液体の多くは、アルミニウムと反応する恐れのある化学物質を含んでいる場合があります。適合性については、原料供給元にお問い合わせください。</li> </ul>
	<p><b>巻き込みの危険性</b></p> <p>回転部品は、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"> <li>可動部品に近づかないでください。</li> <li>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。</li> <li>操作中はゆるい衣類と宝石類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。</li> <li>機器は、突然（前触れもなく）始動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前に、<b>圧力開放</b>に従い、すべての電源の接続を外してください。</li> </ul>
	<p><b>可動部品の危険性</b></p> <p>可動部品は指や身体の一部を挟んだり、切ったり、切断したりする可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>可動部品に近づかないでください。</li> <li>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。</li> <li>操作中はゆるい衣類と宝石類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。</li> <li>機器は、突然（前触れもなく）始動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前に、<b>圧力開放</b>に従い、すべての電源の接続を外してください。</li> </ul>
	<p><b>装置誤用の危険性</b></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"> <li>疲労しているとき、薬物を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。</li> <li>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<b>技術データ</b>を参照してください。</li> <li>装置の接液部品に適合する液体または溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。ご使用の材料に関する完全な情報については、販売代理店または小売店より MSDS を取り寄せてください。</li> <li>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。</li> <li>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、<b>圧力開放手順</b>に従ってください。</li> <li>毎日、装置を点検してください。メーカー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。</li> <li>装置を改造しないでください。装置を改造すると、機関の承認を無効にし、安全上の問題が生じる場合があります。</li> <li>すべての装置が、それらを使用する環境用に格付けおよび承認されていること確認してください。</li> <li>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。</li> <li>ホースおよびケーブルを車両の通行する路面、鋭角のある物体、運動部品、加熱した表面などに近づけないでください。</li> <li>ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを引っ張って装置を引き寄せたりしないでください。</li> <li>子供や動物を作業場から遠ざけてください。</li> <li>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。</li> <li>人を乗せないでください。</li> <li>作業場で頭上空間が限られている場所（例：出入り口、木の枝、駐車場の天井）を確認し、それに接触することを避けます。</li> </ul>



# 警告

	<p><b>バッテリーに関する危険</b></p> <p>取り扱いを誤ると、バッテリーから漏れや破裂が発生したり、やけどをもたらしたり、爆発する恐れがあります。破損したバッテリーの内容物によって重度の炎症または化学火傷を負う危険があります。肌に付着した場合は、石鹸や水で洗ってください。目に入った場合、少なくとも 15 分間水で目を洗浄し、直ちに治療を受けてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 装置には、指定されたバッテリーの種類を使用する必要があります。<b>技術データ</b>を参照してください。</li> <li>• バッテリーのメンテナンスは、バッテリーと安全上の注意に関する知識を持つ人員のみが実行または監督する必要があります。許可されていない人員がバッテリーに近づかないようにしてください。</li> <li>• バッテリーを火中に破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。</li> <li>• 地域の廃棄に関する条例や規定に従ってください。</li> <li>• バッテリーを開けたり、損傷させたりしないでください。放出された電解液は、皮膚と目に有害であり、毒性であることが知られています。</li> <li>• 腕時計、指輪、および他の金属性のものは取り外してください。</li> <li>• 絶縁ハンドル付きの工具のみを使用してください。工具または金属部品は、バッテリーの上に置かないでください。</li> </ul>
	<p><b>火傷の危険性</b></p> <p>加熱された装置表面および液は、運転中非常に高温になります。重度の火傷を避けるためには：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 加熱した液体または装置に触らないこと。</li> </ul>
	<p><b>作業者の安全保護具</b></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、必ずしもこれに限定はされません。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保護めがねと耳栓。</li> <li>• 液体と溶剤の製造元が推奨する呼吸マスク、保護服、および手袋。</li> </ul>
	<p><b>カリフォルニア州のプロポジション 65</b></p> <p>この製品には、カリフォルニア州において既知の、がん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こす化学物質が含まれています。使用後は手を洗ってください。</p>

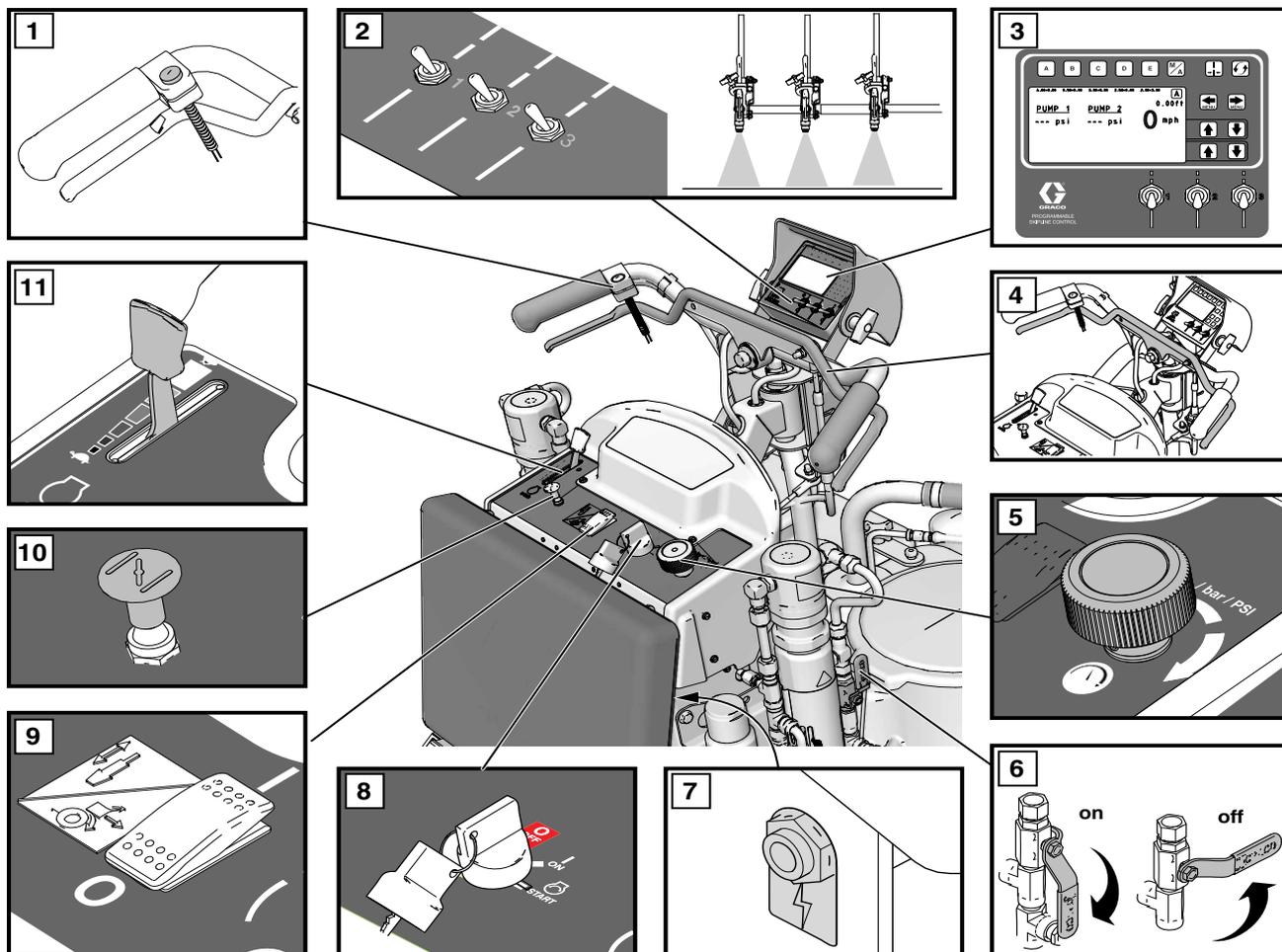
# 構成部品 (ストライパー)



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

10	操縦者プラットフォームの下のシリアルラベル
11	後部ガンアームマウント、両側
12	給油口蓋 / オイルゲージ
13	プライム / ドレインバルブ、両側
14	ハンドルバー高さ調節ノブ
15	塗料ホッパー ×2 (56 リットル / 15 ガロン)
16	油圧オイルフィルタ
17	前部ガンアームマウント、両側
18	ステアリングハンドル

# 構成部品の特定 (コントロール)



t123143a

1	ガントリーガーコントロール
2	ガン 1、2、3 セレクタ
3	ディスプレイ
4	前進 / 後進レバー
5	圧力コントロール

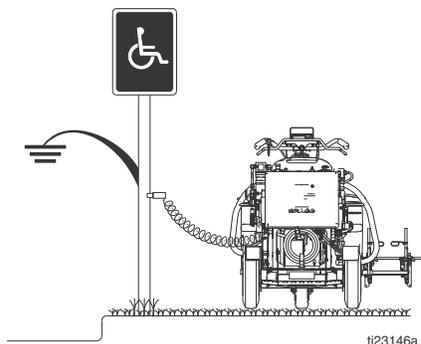
6	油圧ポンプバルブ
7	12V アクセサリジャック
8	エンジンキースイッチ、オフ-オン-始動
9	エンジンクラッチスイッチ
10	エンジンチョーク
11	エンジンスロットル

## 接地手順 （引火性材料のみ）

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

静電気スパークや感電による危険性を抑えるため、装置は必ず接地してください。電気または静電気によるスパークによって、引火性や爆発性の蒸気が発生する可能性があります。接地することで、配線を通して電流を逃すことができます。

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

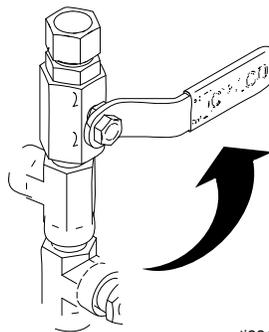


## 圧力開放

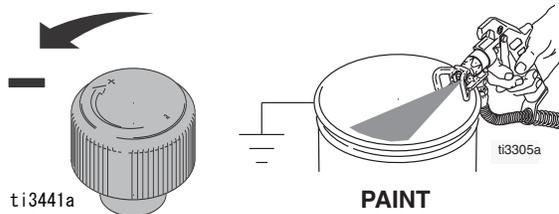
					
---	---	--	---	---	---

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、圧力開放に従ってください。電源をOFFにします。

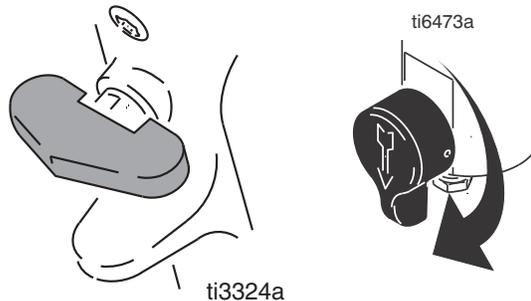
1. 引火性の材料を使用する場合は、**接地手順**を実行してください。
2. 両方のポンプバルブをオフにします。エンジンをオフにします。



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



4. すべてのガンのトリガーロックを掛けて下さい。両方のプライムバルブを下げます。

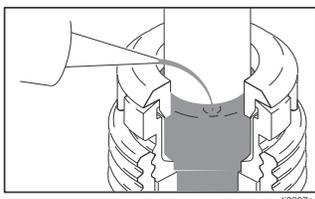


# セットアップ / 始動



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、圧力開放に従ってください。

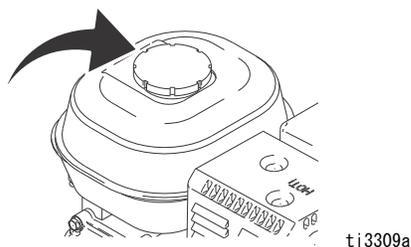
1. 引火性の材料を使用する場合は、**接地手順（引火性材料のみ）**、ページ 8 を参照してください。
2. パッキンの磨耗を防ぐため、スロートパッキンナットにスロートシール液 (TSL) を満たします。



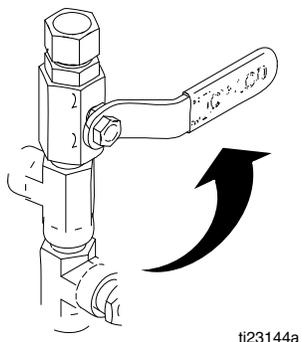
3. エンジンオイル量を点検します。SAE 10W-30（夏）または 5W-30（冬）を追加します。エンジン説明書を参照してください。



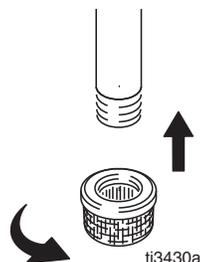
4. 燃料タンクに注油します。



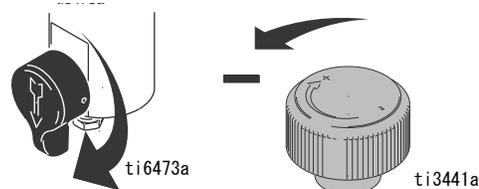
5. 両方のポンプバルブをオフにします。



6. 外れたら、両方のストレーナを取り付けます。

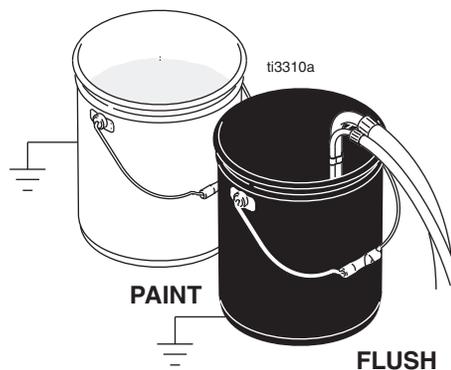


7. 両方のプライムバルブを下げます。圧力制御を反時計回りに回し、最低圧の位置にします。

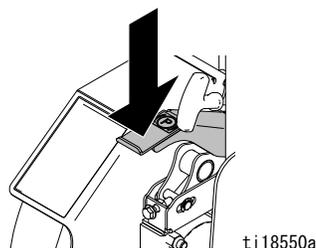


注：適切なスプレーヤの動作を提供する最小許容ホースサイズは、9.5mm x 3.3 m (3/8 インチ x 11 フィート) です。

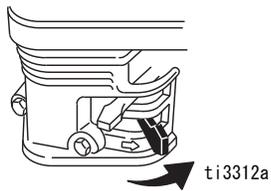
8. 洗浄用液体で部分的に満たされた接地済み金属缶にサイフォンチューブを両方とも入れます。接地線を接地します。水性塗料を洗浄する場合は水を使用し、油性塗料およびストレージオイルの場合は、ミネラルスピリッツを使用します。



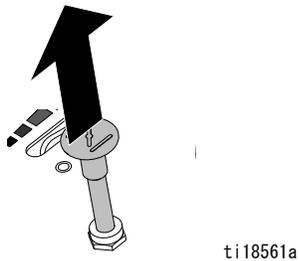
9. ブレーキを適用します。



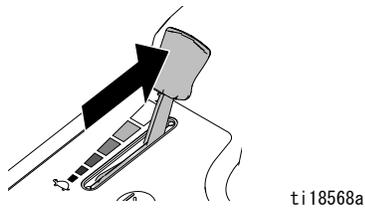
10. エンジンを始動させます。  
a. 燃料バルブを「開く」の位置にします。



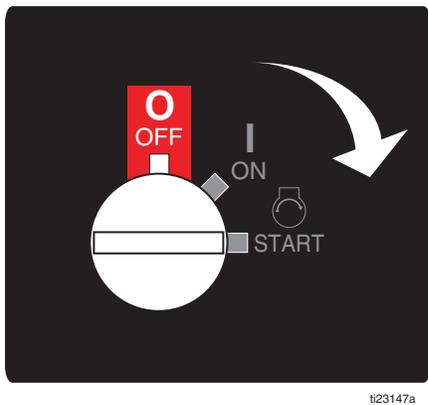
- b. チョークを「閉じる」の位置にします。



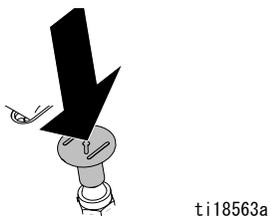
- c. スロットルを「高速」の位置まで回します。



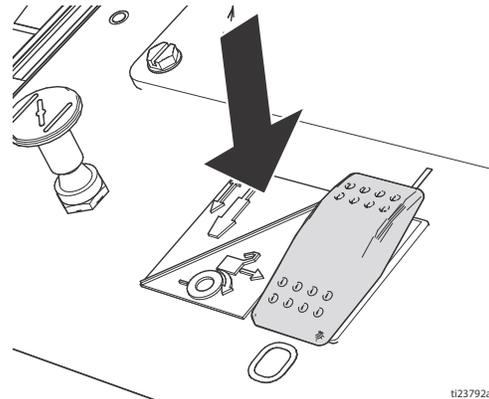
- d. エンジンキースイッチを時計方向に回して始動させます。



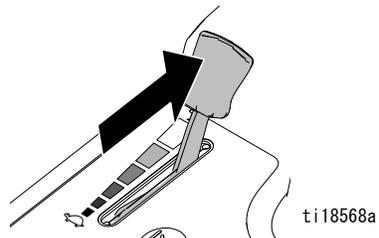
- e. エンジン始動後、チョークを「開く」の位置にします。



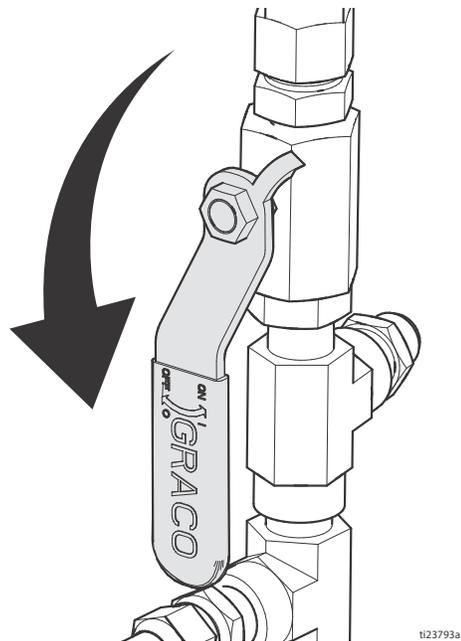
11. エンジンのクラッチスイッチをオンにします。



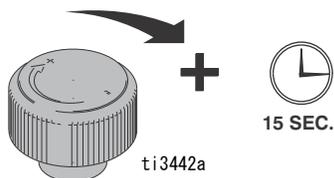
12. スロットルを希望の設定にセットします。



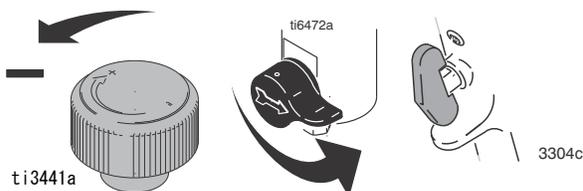
13. ポンプバルブを両方ともオンにします（これでポンプはアクティブになります）。



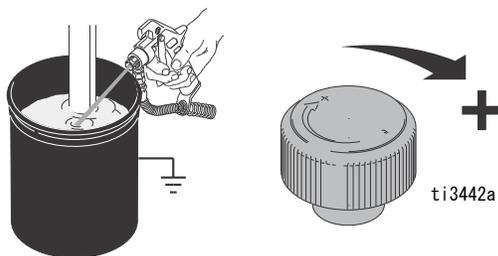
14. 圧力コントロールをポンプの始動に十分な程度に増加させます。液体を 15 秒間循環させます。



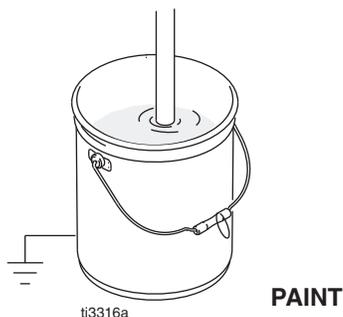
15. 圧力を下げ、プライムバルブを両方とも水平位置にします。ガントリガーロックを外して下さい。



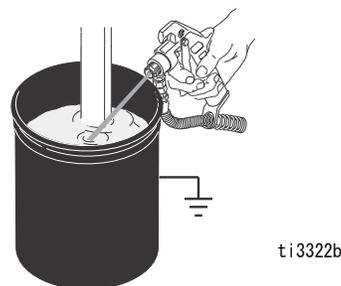
16. ガンを接地した金属製洗浄用容器に押し付けます。ガンのトリガーを引き、ポンプがスムーズに作動するまで液圧を上昇させます。



18. 塗料缶の中にサイフォンチューブを入れます。

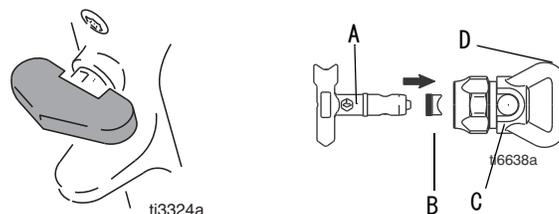


19. 塗料が出て来るまで、再度洗浄液容器の中に向けてガンのトリガーを引きます。チップとガードを組み付けます。

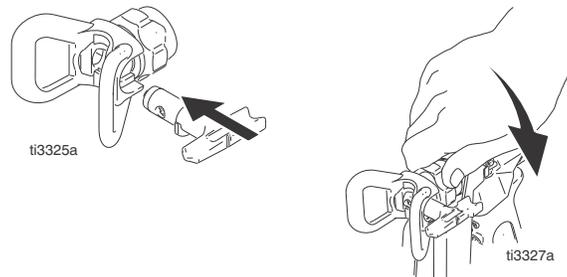


## SwitchTip およびガードアセンブリ

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



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



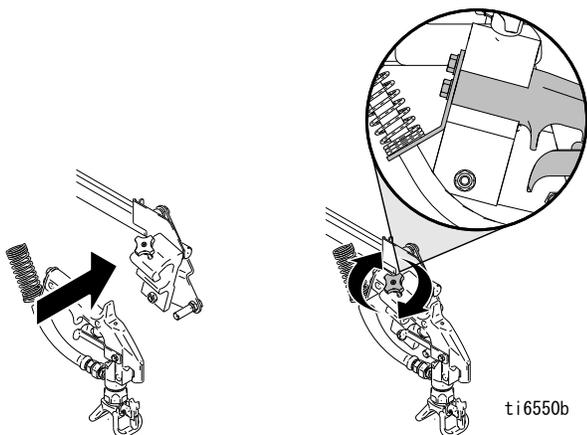
<p>皮膚への噴射による怪我を避けるために、手またはボロ巾で漏れを止めないでください。</p>					

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

## ガンの交換

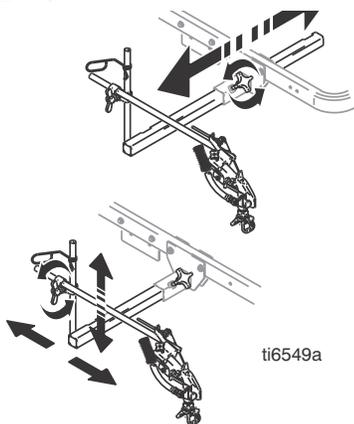
### ガンを取り付けます。

1. ガンをガンホルダーに挿入します。クランプを締めます。

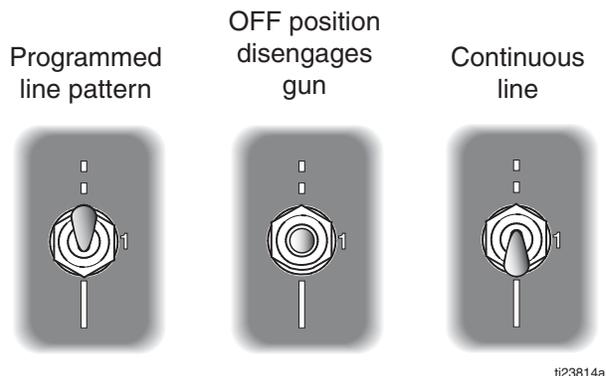


### ガンの位置調整

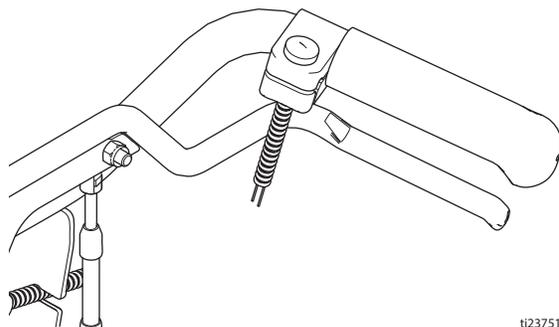
2. ガンの位置を上下、前後、左右に調整します。ガンの位置のチャート、17 ページで例を参照してください。



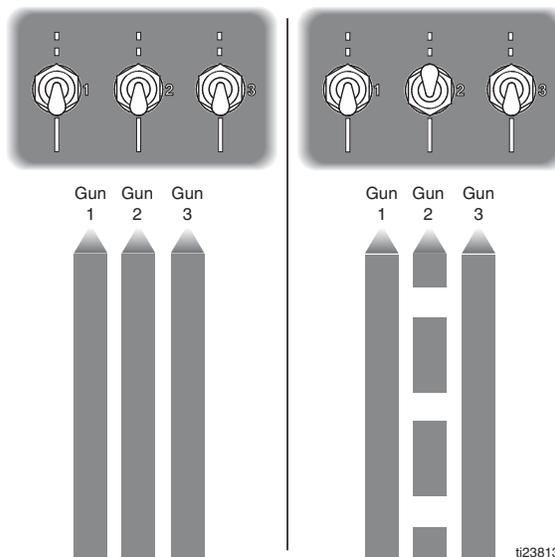
3. 3つのガンセクタスイッチを使用して、どのガンがアクティブかどうかを判断します。各ガンセクタスイッチには、3つの位置があります。プログラムされたラインパターン、オフ、実線です。



4. ガントリガーコントロールを使用して、ガンを起動させます。

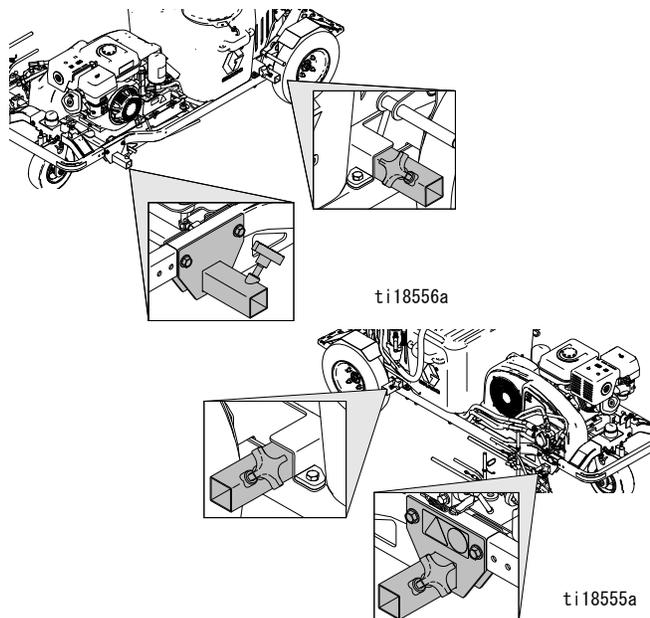


2つの例：



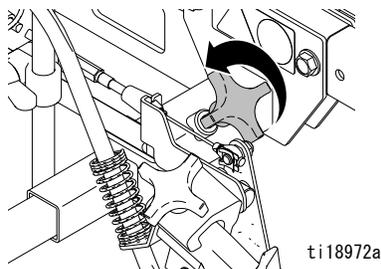
## ガンアームマウント

本装置には、両側に前部および後部のガンアームマウントが備えられています。

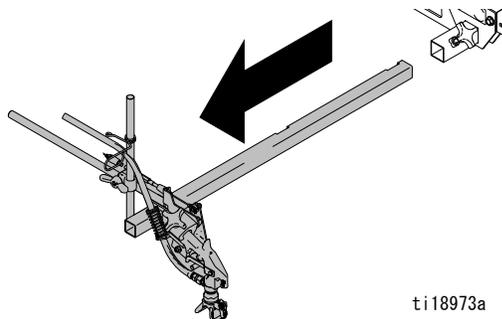


## ガンの位置の変更 (前後)

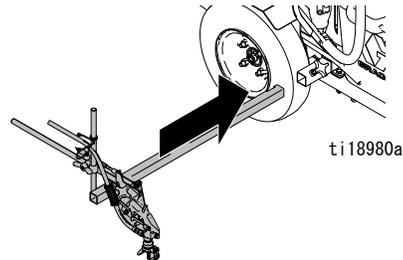
1. ガンアームノブを緩めて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



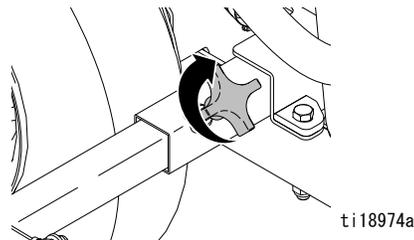
2. ガンアームアセンブリ（ガンとホースを含む）をスライドさせて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



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



4. ガンアームノブをガンアームマウンティングスロットに締め付けます。



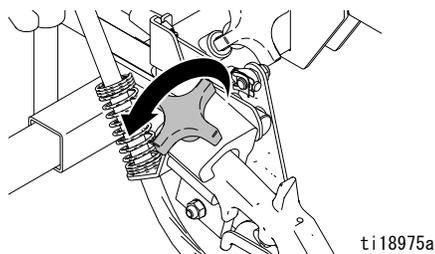
### 注

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

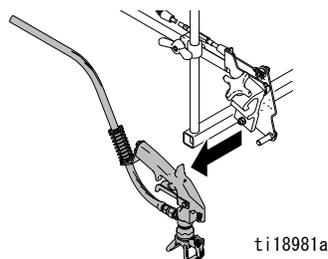
## ガンの位置の変更 (左右)

### 取り外し

1. ガンアームマウンティングスロットのガンアームノブを緩めます。

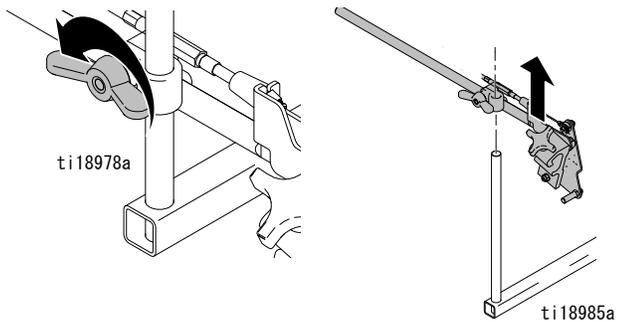


2. ガンマウントからガンを取り外します。ホースの色分け：ガン 1 が青、ガン 2 が緑、ガン 3 が黒

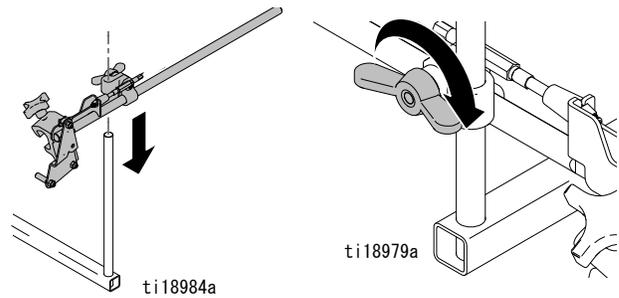


## ガンの交換

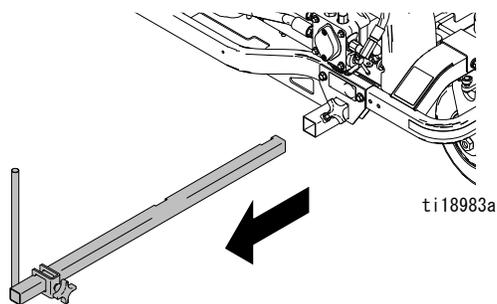
3. ガンマウンティングウィングナットを緩めて、ガンマウントを取り外します。



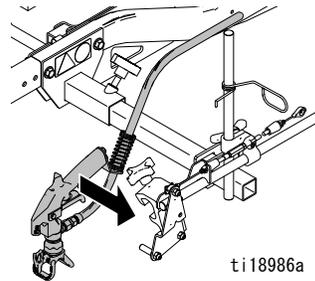
2. ガンマウントをガンアームアセンブリに取り付けて、ガンマウントウィングナットを締めます。



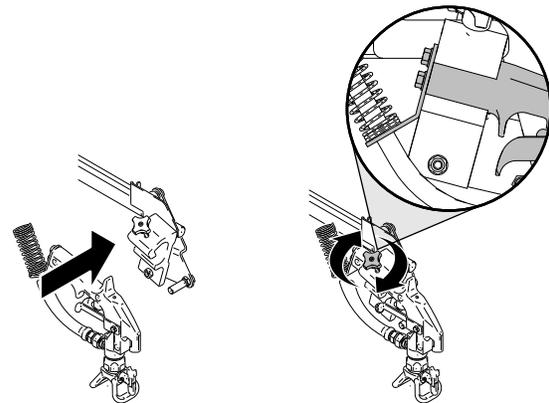
4. ガンアームアセンブリをガンアームマウンティングスロットからスライドさせて取り出します。



3. ガンをガンマウントに取り付けます。



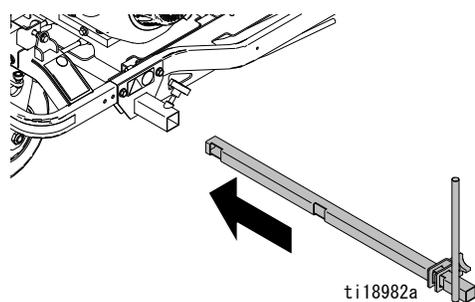
4. ガンのノブをホルダーに固定します。



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。

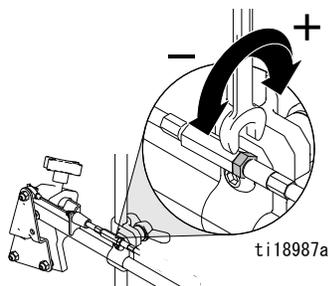
## 設置

1. 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。



## ガンケーブルの調整

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

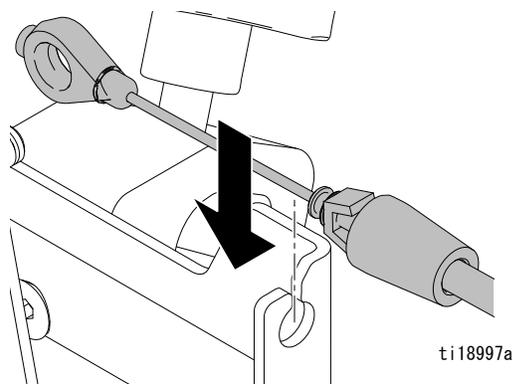


1. レンチを使用して、ケーブル調節器のロックナットを緩めます。
2. 必要に応じて、調節器を緩めるか、締めます。注より多くのネジ山が露出されると、ガントリガーとトリガープレートの間隔が少なくなることを意味します。
3. レンチを使用して、調節器のロックナットを締めます。

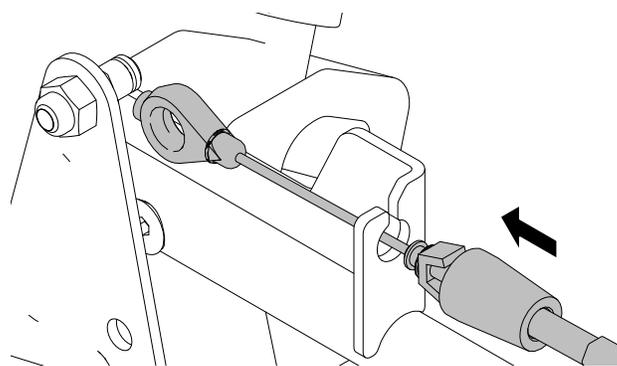
## ガンケーブルの追加

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

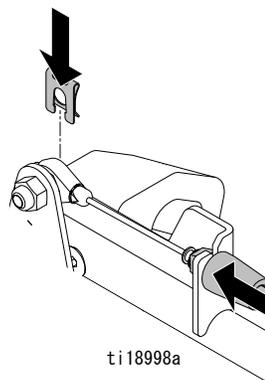
1. 調節器でケーブルを選択します。
2. 露出されているケーブルをケーブルブラケットスロットに取り付けます。



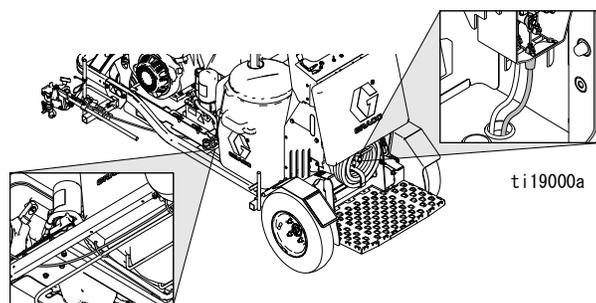
3. プラスチック製ケーブルリテーナをケーブルブラケット穴に挿入します。



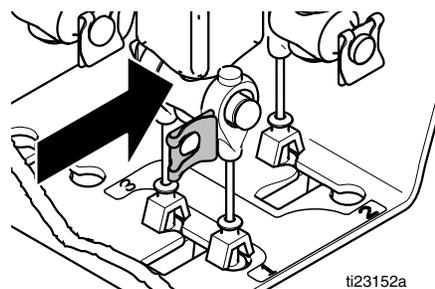
4. ケーブルの端をトリガープレートピンと取り付けクリップに取り付けます。



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



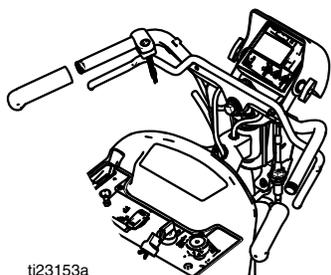
6. ケーブルの端のループをブラケットの長方形の穴に通して、プラスチック製ケーブルリテーナをアクチュエータブラケットに挿入します。ケーブルの端をアクチュエータロッドと取り付けクリップに取り付けます。



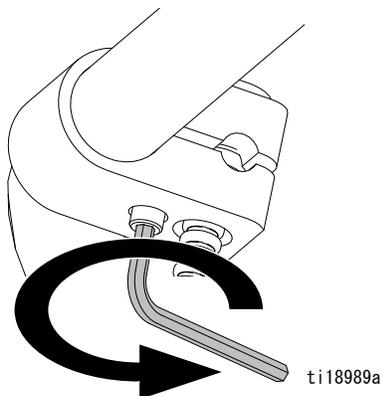
## トリガーの位置の変更

### 取り外し

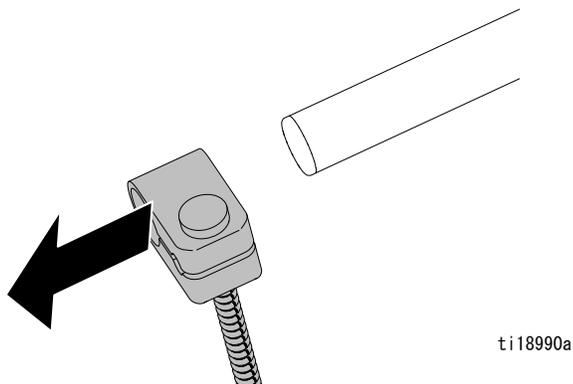
1. ハンドルバーから両方のハンドグリップを取り外します（圧縮空気をハンドグリップの端にスプレーすると、効果があります）。



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

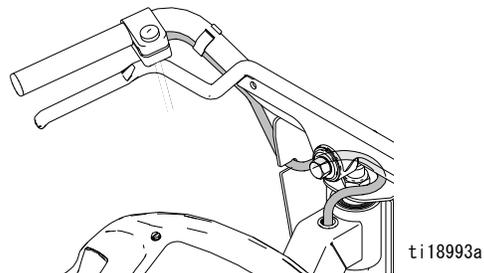


3. トリガーアセンブリをハンドルバーから取り外します。

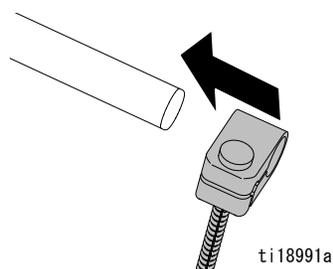


### 設置

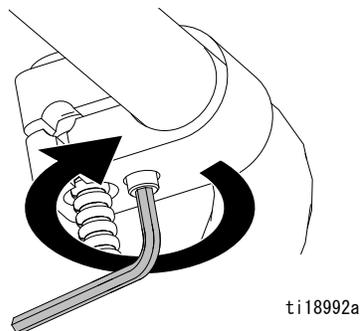
1. トリガーワイヤーをハンドルバーの反対側に配線します。ワイヤーがステアリングコラムの後ろ、ステアリングプレートのワイヤースロット、およびハンドルバーのワイヤークランプの中を通っていることを確認します。



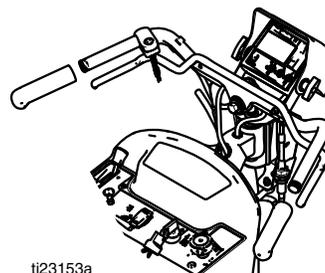
2. トリガーアセンブリを希望のハンドルバーに取り付けます。



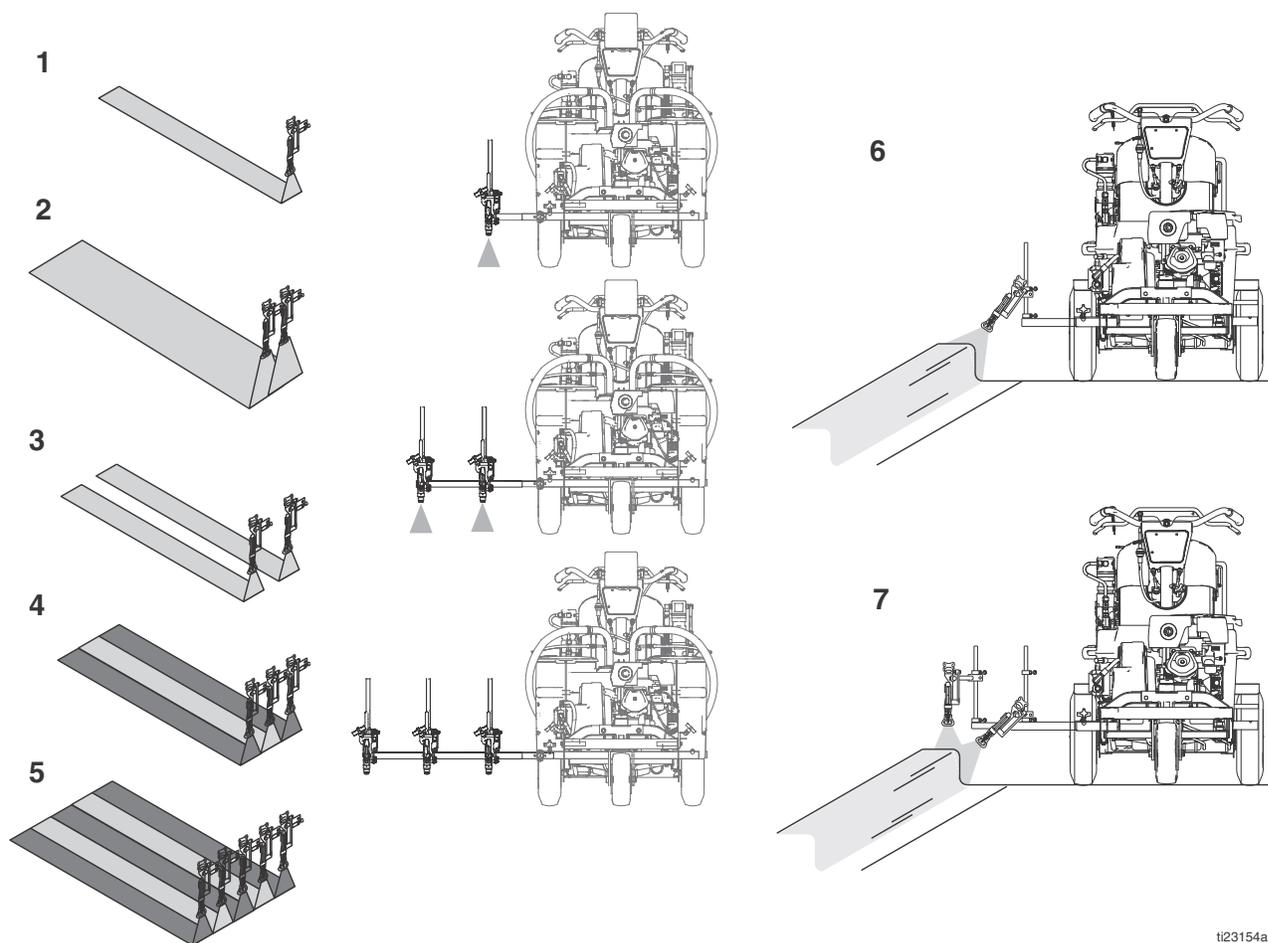
3. アレンレンチを使用して、トリガーマウンティングクランプのボルトを締めます。



4. ハンドグリップを交換します。



# 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
5	3 線のハイライト付き 2 線
6	1 ガンカーブ
7	2 ガンカーブ

# 運転の手順

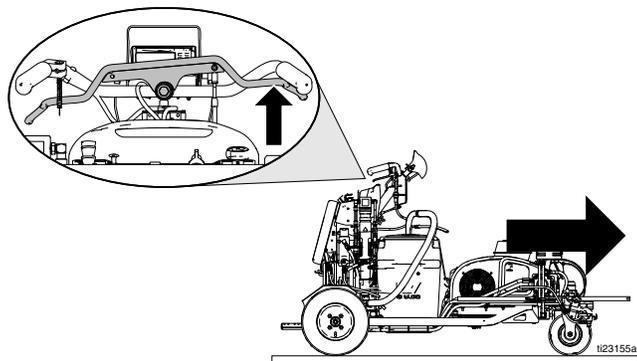


セットアップの実行については、**セットアップ / 始動**、ページ 9 を参照してください。

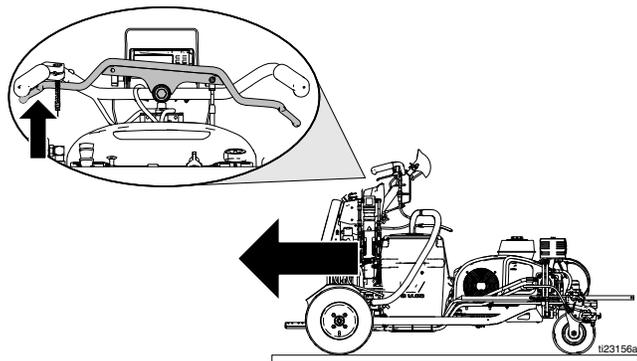
LineStriper のハンドルバーを使用して、運転中のすべての動作を制御します。LineStriper のステアリングに加え、ハンドルバーは、前進 / 後進コントロールレバーを引くことによる前進と後進の動作も制御します。

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（19 ページを参照）。

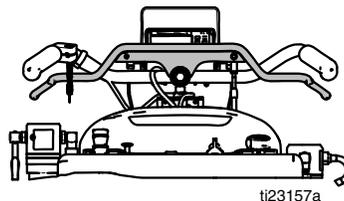
前進するには、ブレーキを解除し、ハンドルバーの右側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。



後進するには、ハンドルバーの左側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。

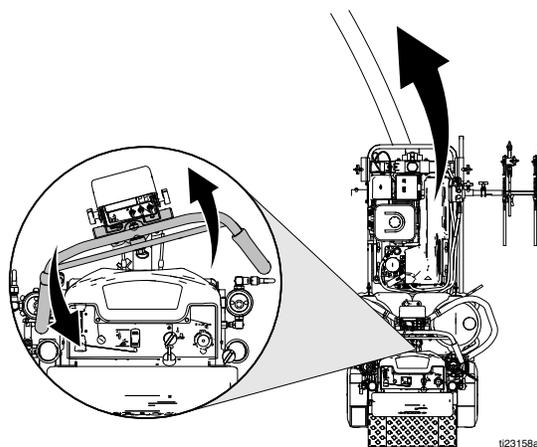


停止する方法：コントロールレバーを放し、中央に戻るようにします。

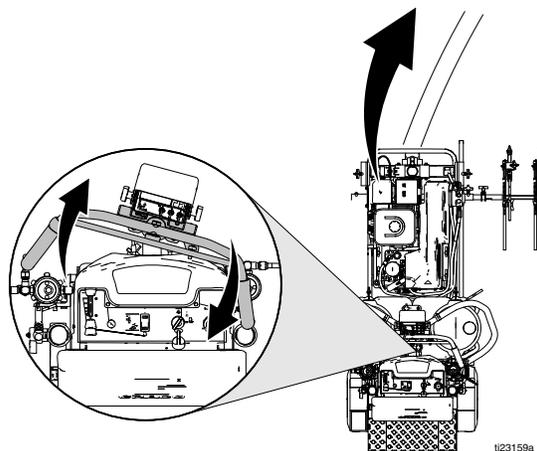


t123157a

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。



t123158a

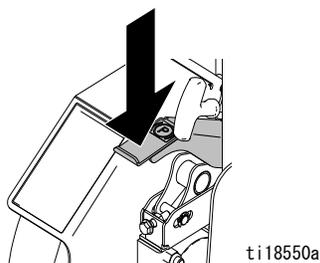


t123159a

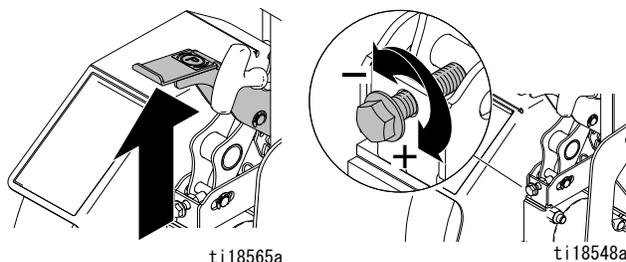
## パーキング / 非常ブレーキ

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

1. ブレーキレバーを踏みおろし、パーキングブレーキをかけます。



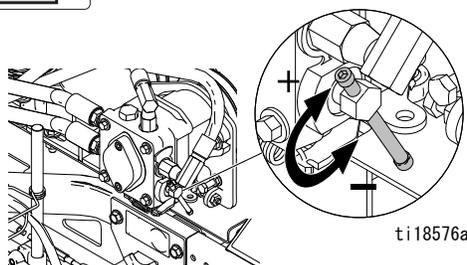
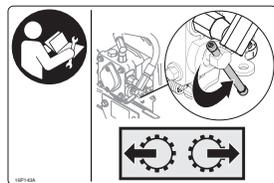
2. ブレーキレバーを足で持ち上げて、パーキングブレーキを解除します。



注：ブレーキ力を増減させるには、ネジを調整します。

## ドライブの作動

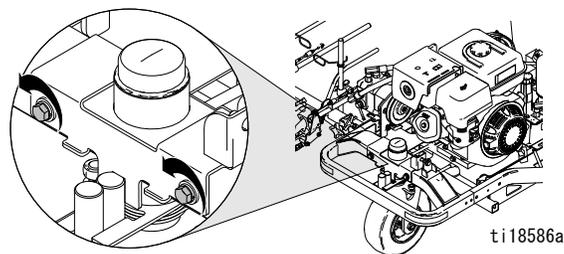
ホイールモーターバイパスバルブは、操縦者がホイール張力を解放し、装置を押しで移動させることを可能にします。反時計回りに、完全な 1 回転回して、解放します。



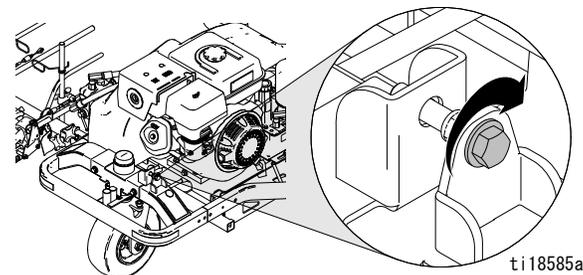
## 直線の調整

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

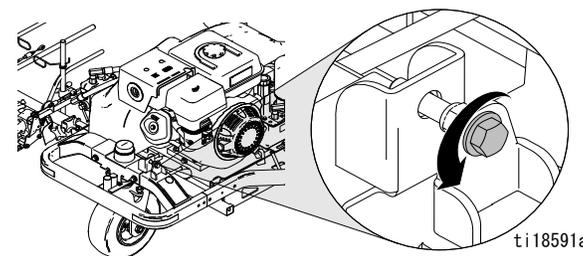
1. ホイールアライメントプレートの 2 つのボルトを緩めます。



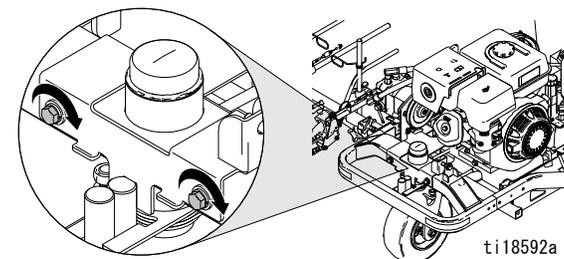
2. ストライパーが右に逸れる場合、調製ネジを時計回り方向に回します。



3. ストライパーが左に逸れる場合、調製ネジを反時計回り方向に回します。

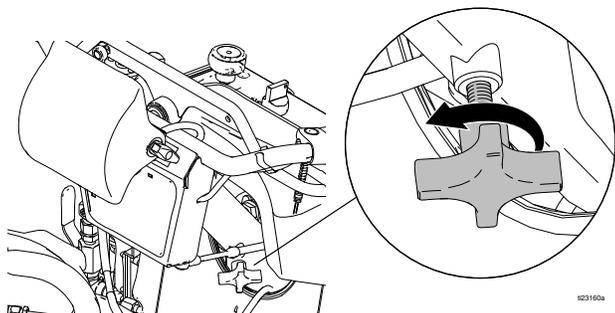


4. ストライパーを試運転します。ストライパーが真っ直ぐ走行するまで、手順 2 と 3 を繰り返します。ホイールアライメントプレートの 2 つのボルトを締めて、新しいホイール設定をロックします。

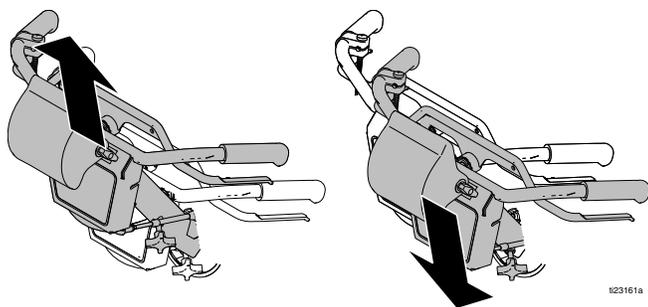


## ハンドルバーの高さの調整

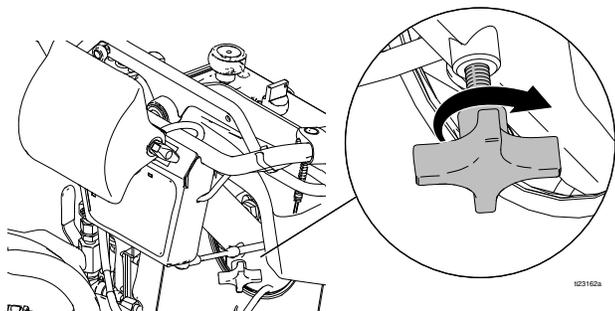
1. ハンドルバーの高さ調整ロックを緩めます。



2. ハンドルバーを希望の高さに上げるか、下げます。

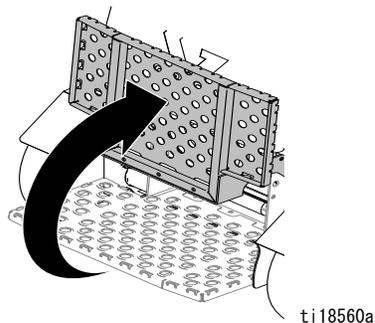


3. ハンドルバーの高さ調整ロックを締めます。

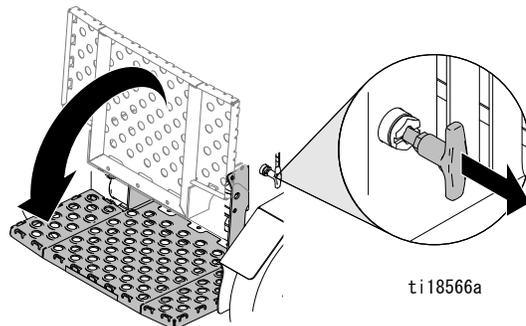


## プラットフォームの保管位置

1. スタンドを上げて、ピンが自動的にロックされます。

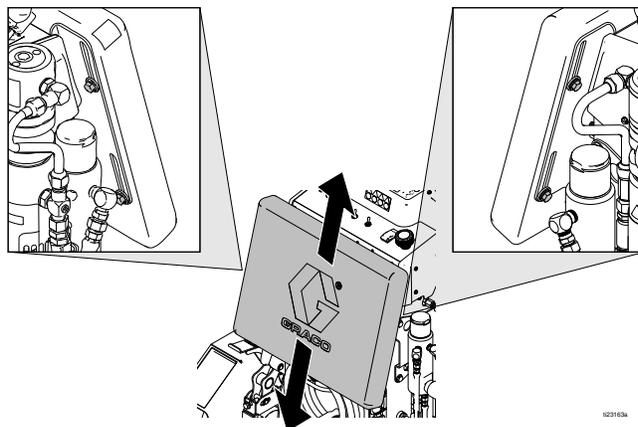


2. スタンドを下げるには、ピンを引いて、スタンドを下げます。



## フロントパッドの調整

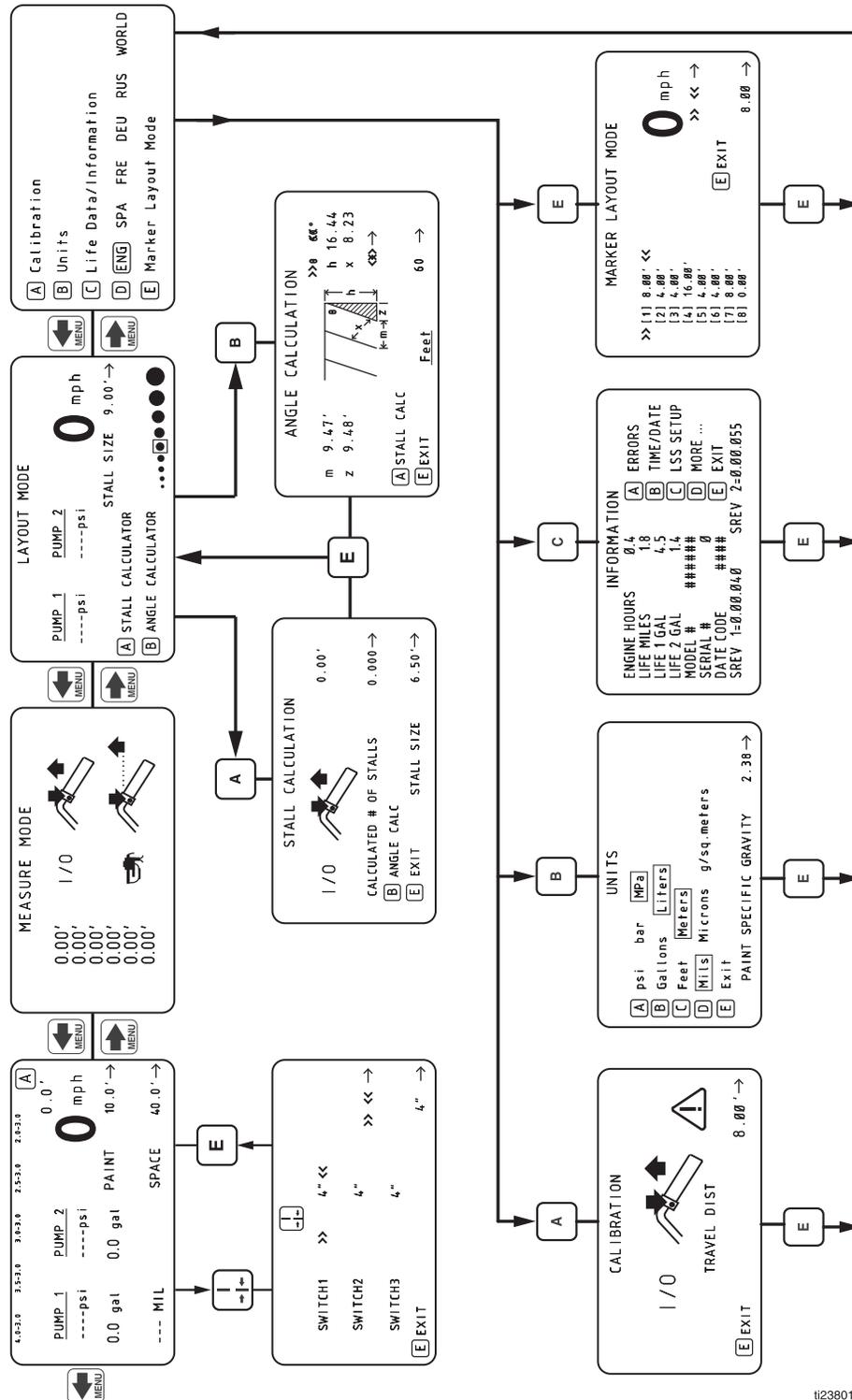
1. 4つのボルトを緩めます。
2. パッドを希望位置に上下にスライドさせます。



3. 4つのボルトを締めます。

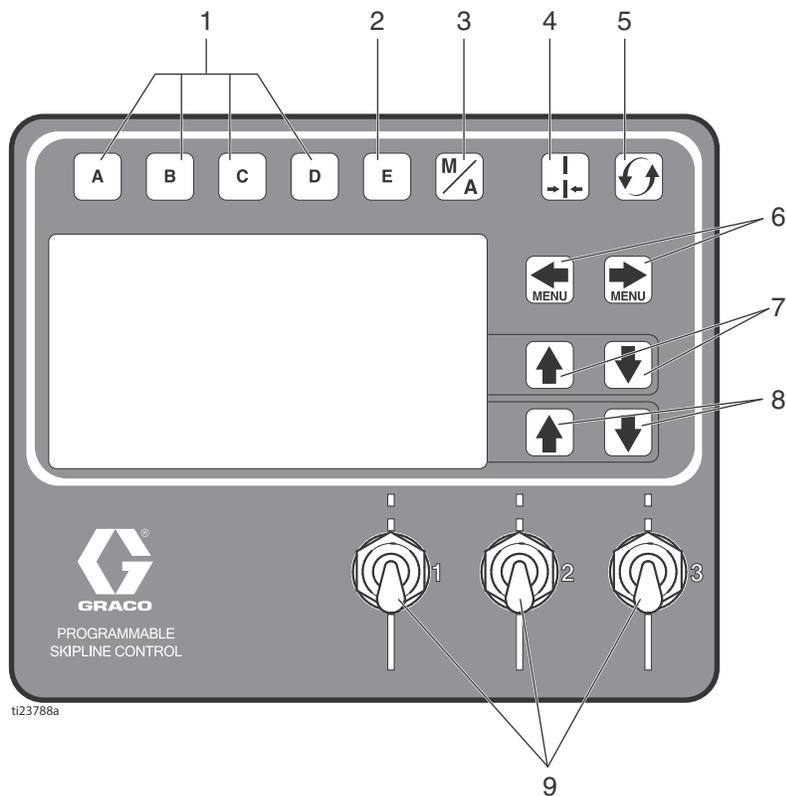
# スマートコントロールの操作

## メニューツリー



t123801b

## コントロール機能

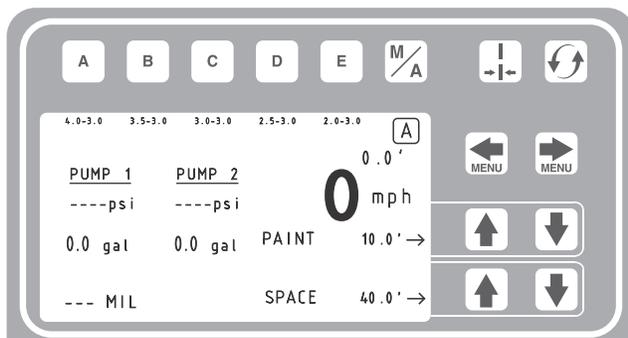


参照番号	スイッチ / インジケータ	説明
1	メニューコントロール	LCD 画面に表示されるメニュー固有のコマンドを提供します。迅速に変更するために点線の塗料とスペースの距離の記録を提供します。ボタンを押し続けるとパターンが保存されます。プリセット値「お気に入り」またはサブメニューを選択します。
2	メニューコントロール	プリセット値を選択するか、終了して前のメニューに戻ります。
3	M/A ボタン	マニュアルまたは自動モードを選択します。
4	ライン幅ボタン	MIL（厚さ）計算のためにライン幅を入力します。
5	リセットボタン	値をゼロにリセットします。
6	メニュー矢印ボタン	メニューを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

## メインメニュー

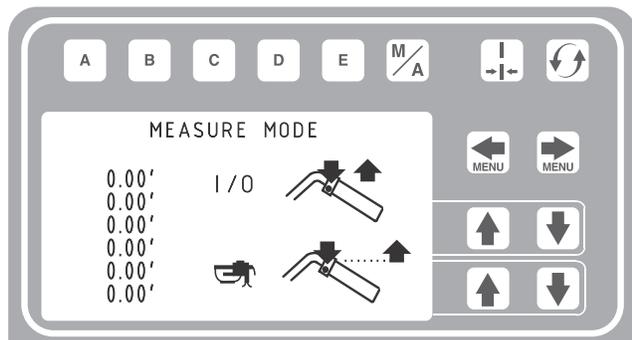
メニューボタンを使用して   4 つのメインメニューをスクロールします。

### ストライピングモード



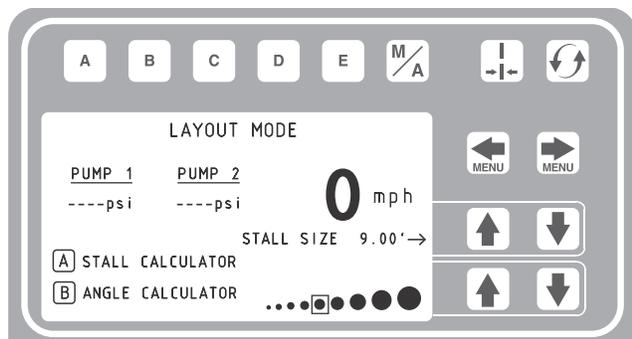
機能については、ストライピングモード、ページ 26 を参照してください。

### 測定モード



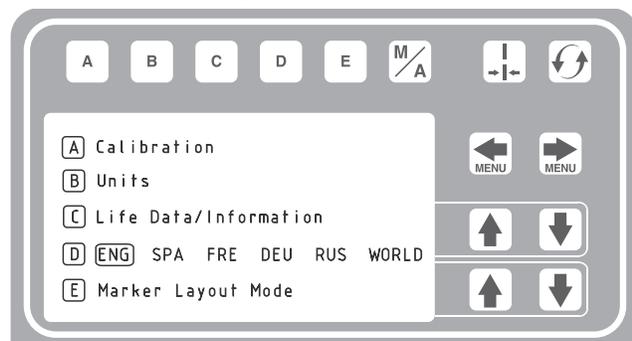
機能については、測定モード、ページ 27 を参照してください。

### 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 28 を参照してください。

### セットアップ / 情報



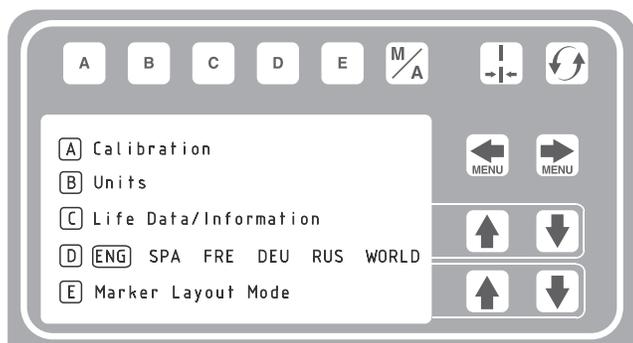
機能については、セットアップ / 情報、ページ 31 を参照してください。

## 初期セットアップ

初期セットアップで、ストライパーをユーザーが入力した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。

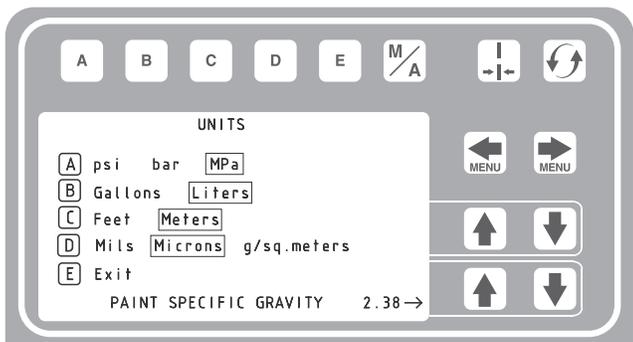


ENG = 英語  
 SPA = スペイン語  
 FRE = フランス語  
 DEU = ドイツ語  
 RUS = ロシア語  
 WORLD = 記号 世界のシンボルキー, ページ 35 を参照してください。

注：言語は後で変更することもできます。

### 単位

適切な測定単位を選択します。



### 米国単位

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

### SI 単位系

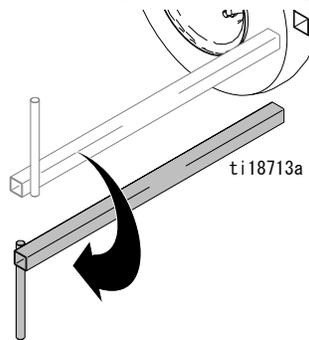
圧力 = bar (MPa も可)  
 量 = リットル  
 距離 = メートル  
 線の厚さ = ミクロン (g/m<sup>2</sup> 可能)

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

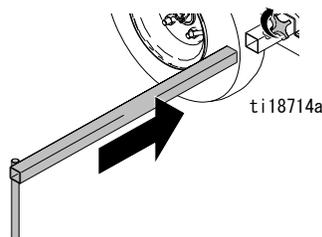
注：すべての単位は、いつでも個別に変更できます。

### 較正

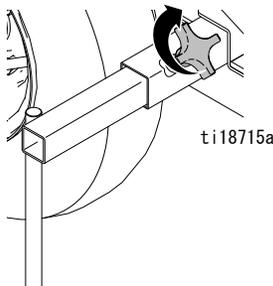
1. 後部タイヤ圧力が  $379 \pm 34$  kpa ( $55 \pm 5$  psi) であることを確認して、必要なら空気を入れます。
2. 較正バーを取り外して回転させます。



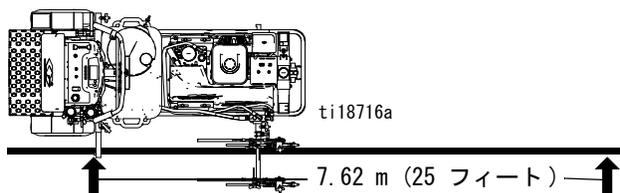
3. 較正バーを下向きに挿入します。



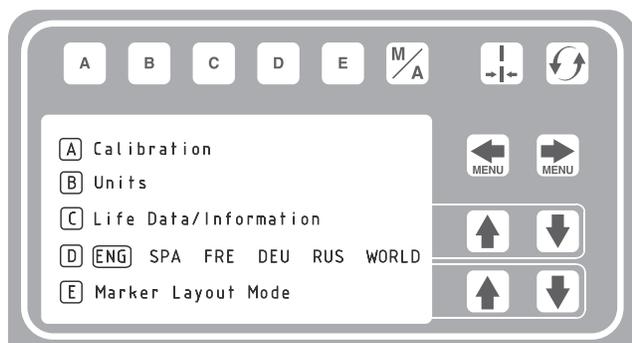
4. ノブを締めます。



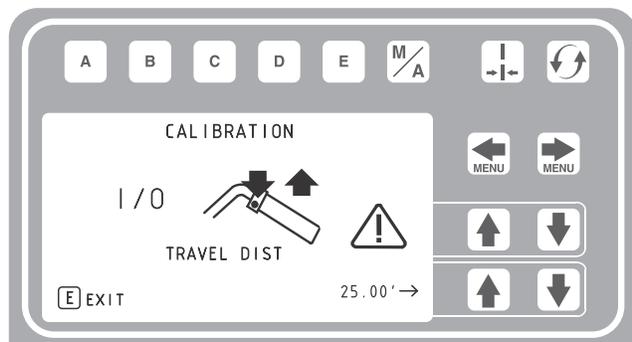
5. 8 m (26 フィート) より長い距離にスチール製巻尺を伸ばします。



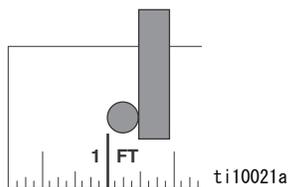
6. を押し、セットアップ / 情報を選択します。



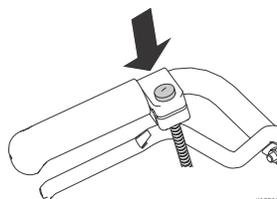
7. を押すと較正を行います。[TRAVEL DIST] を 7.6 m (25 フィート) に設定します。条件によって、距離が長いほど精度が高くなります。



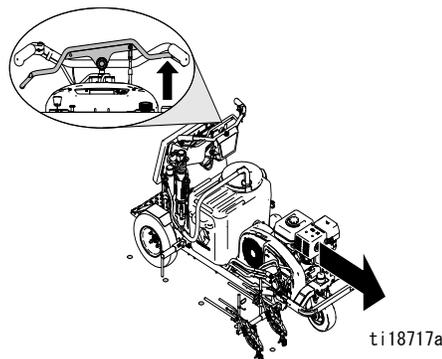
8. 較正バーの後方の端を 0.3 m (1 フィート) のスチール製巻尺で位置を調整します。



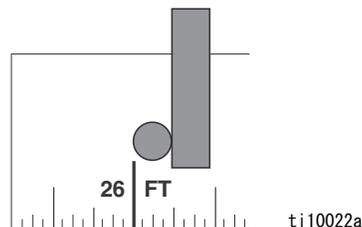
9. ガントリガーコントロールを押して、較正を開始します。



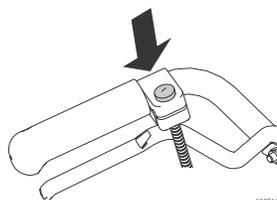
10. ストライパーを前に移動させます。スチール製巻尺の上に較正バーを保持します。



11. 較正バーの後方の端の位置がスチールテープの 26 フィートに対して揃ったら (7.6 m (25 フィート) の距離)、止めます。



12. ガントリガーコントロールを押して、較正を完了します。

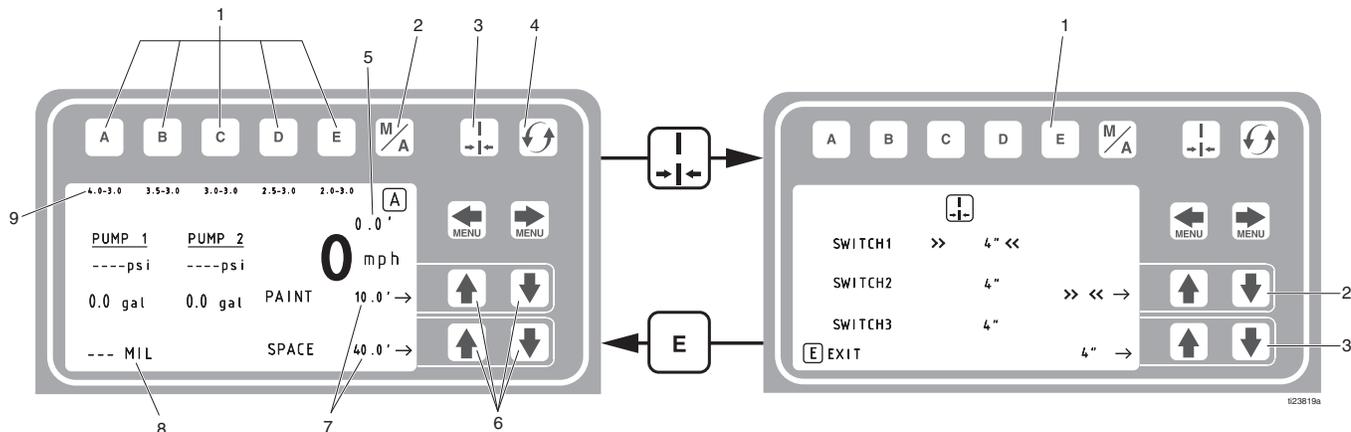


- エクスクラメーションマーク が表示されているとき、較正は完了していないことを意味します。
- チェックマーク が表示されているとき、較正が完了したことを意味します。

13. 較正はこれで完了しました。

測定モードに移行して、巻尺を測定することで精度を確認します) 測定モード, ページ 27 を参照してください)。

## ストライピングモード



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

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

### ストライピングモードでの動作

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

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

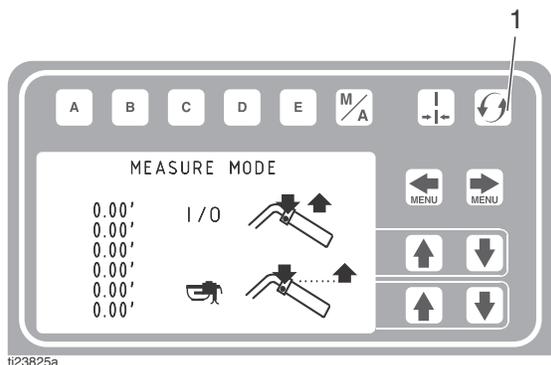
**注**：自動モードでは、ストライパーは 1.0 km/時 (0.6 MPH) の低速遮断値を使用します。低速遮断値は調整または無効化できます。**データ / 情報**, ページ 32 を参照してください。

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

## 測定モード

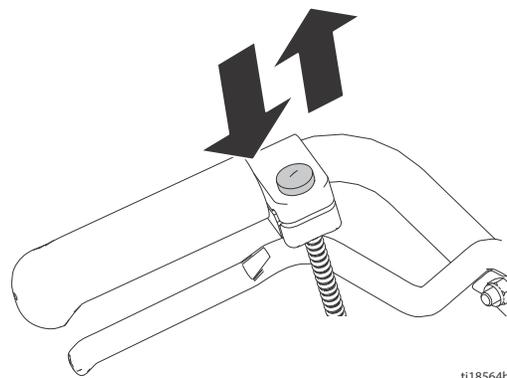
測定モードではストライピングを行う場所をレイアウトする際に距離を測定するために巻尺を交換します。

1.  を使用して測定モードを選択します。



参照番号	説明
1	押し続けると値が 0 にリセットされます。

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



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

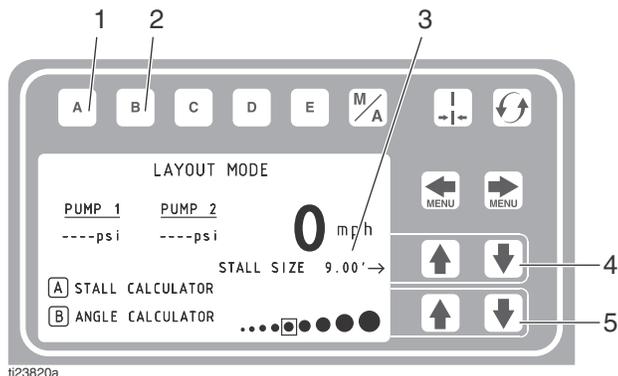
**注：**最新の測定長も区画計算機能ディスプレイに測定距離として保存されます。区画計算機能，ページ 29 を参照のこと。

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

## レイアウトモード

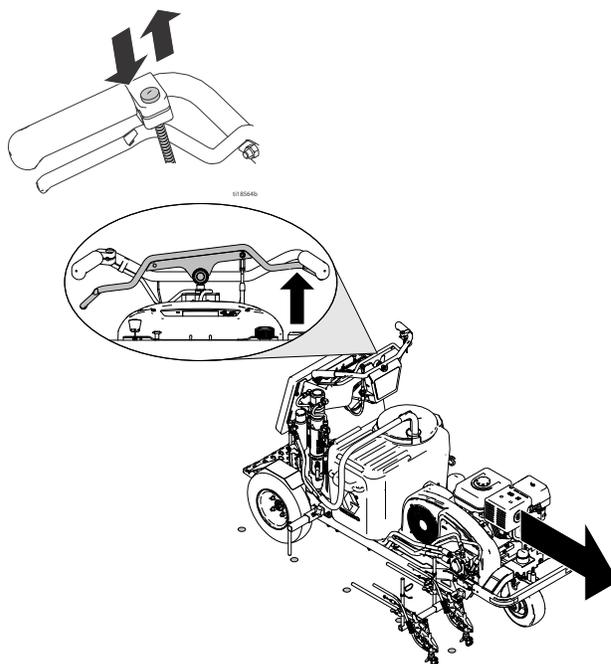
レイアウトモードは駐車場の区画を計算して描くのに使用します。

1.   を使用してレイアウトモードを選択します。



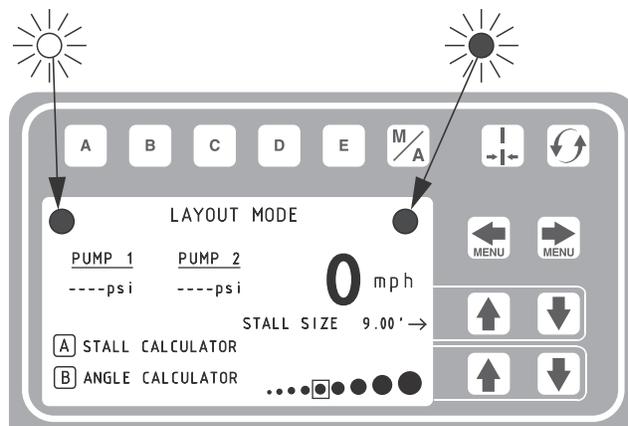
参照番号	説明
1	区画計算メニューを開きます。 区画計算機能, ページ 29 を参照のこと。
2	角度計算メニューを開きます。 角度計算機能, ページ 30 を参照のこと。
3	ストライパーが付けたドットの距離
4	区画のサイズ、ドット間隔の幅の調整
5	ドットサイズの調整

2. ガントリガーコントロールを押して離し、ストライパーを前に動かします。



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

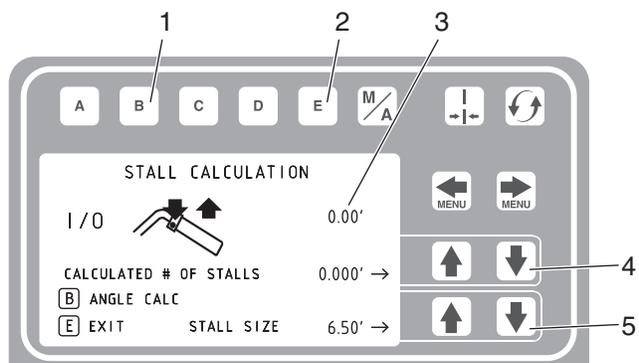
注：ガントリガーコントロールを押すと、レイアウトモード前と後のインジケータが画面上で交互に点灯し、モードがアクティブであることを示します。



## 区画計算機能

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

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



ti23821a

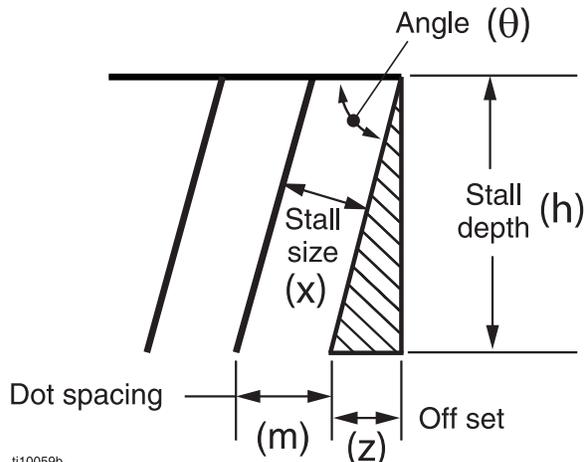
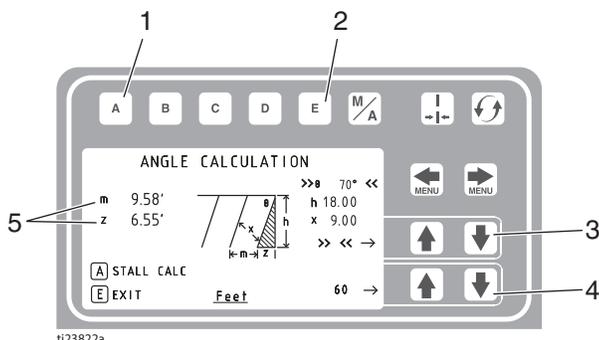
参照番号	説明
1	角度計算メニューを開きます。 <b>角度計算機能</b> 、ページ 30 を参照のこと。
2	終了して区画サイズをレイアウトモードに戻します。
3	測定距離
4	計算した区画数区画数を変更すると区画サイズが変更されます。
5	区画サイズ区画サイズを変更すると計算した区画数を変更されます。

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

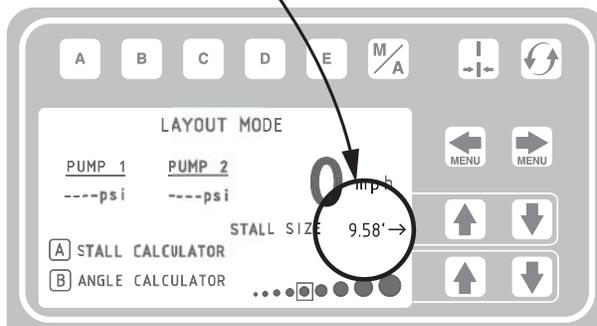
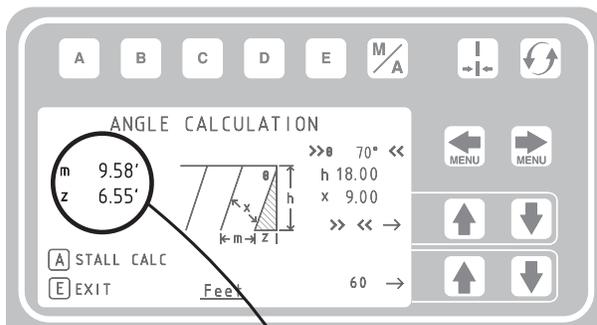
## 角度計算機能

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。



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



参照番号	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	$\theta$ 、 $h$ 、 $x$ 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

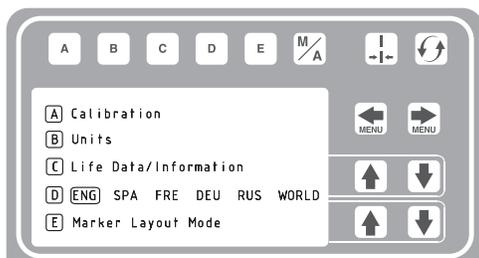
2. ドット間隔 (m) とオフセット (z) が入力したパラメータに基づいて計算されます。

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

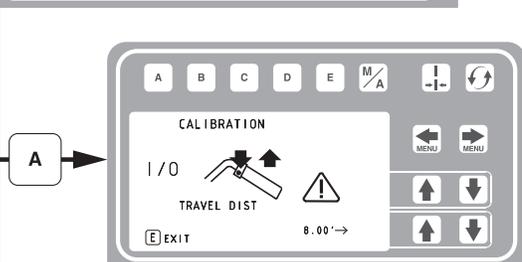
5. ガントリーガーコントロールを押して離すと、区画サイズドットのマーキングを開始します。ガントリーガーコントロールを押して離すとマーキングを停止します。

## セットアップ / 情報

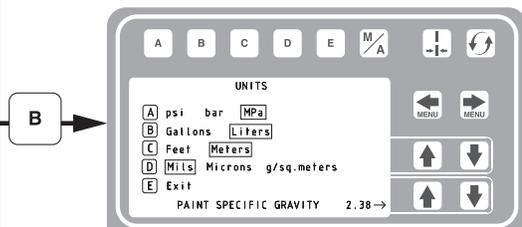
  を使用してセットアップ / 情報を選択します。



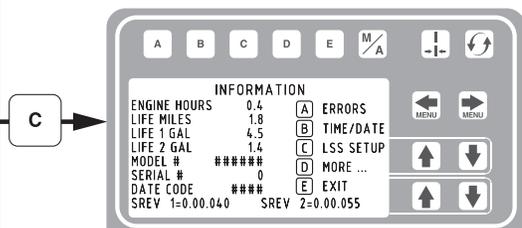
**D** を押すと言語を選択します。  
**言語**， ページ 24 を参照のこと。



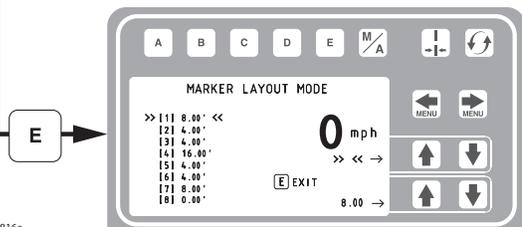
**較正**， ページ 24 を参照のこと。



**単位**， ページ 24 を参照のこと。



**データ / 情報**， ページ 32 を参照してください。



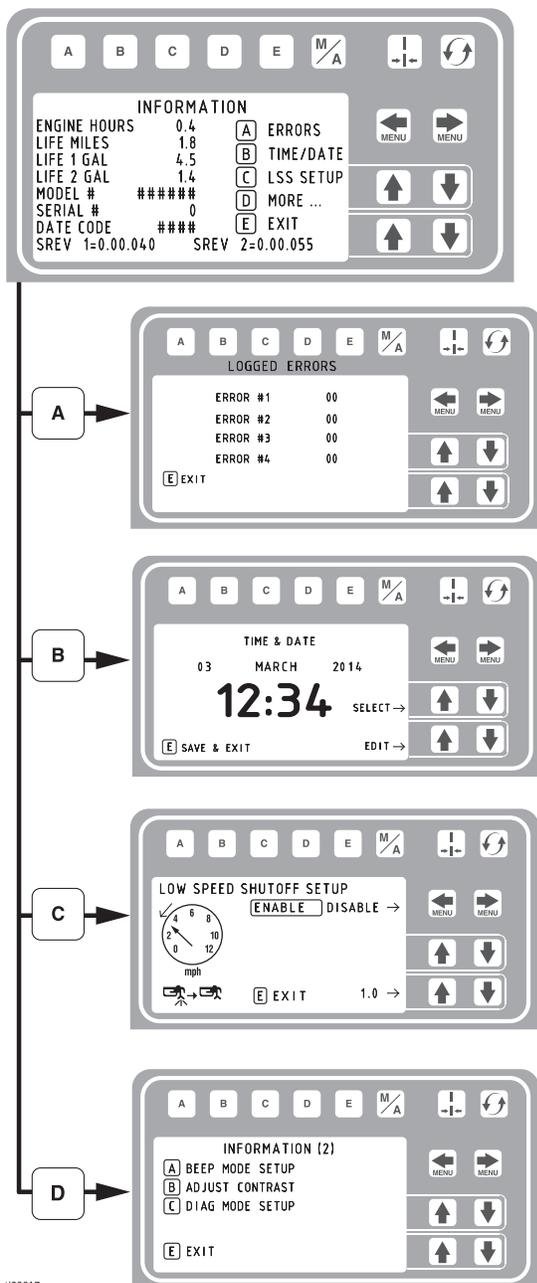
**マーカーレイアウトモード**， ページ 34 を参照のこと。

ti23816a

## データ / 情報

  を使用してセットアップ / 情報を選択します。

**C** を押すとデータ / 情報メニューが開きます。



t123817a

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。

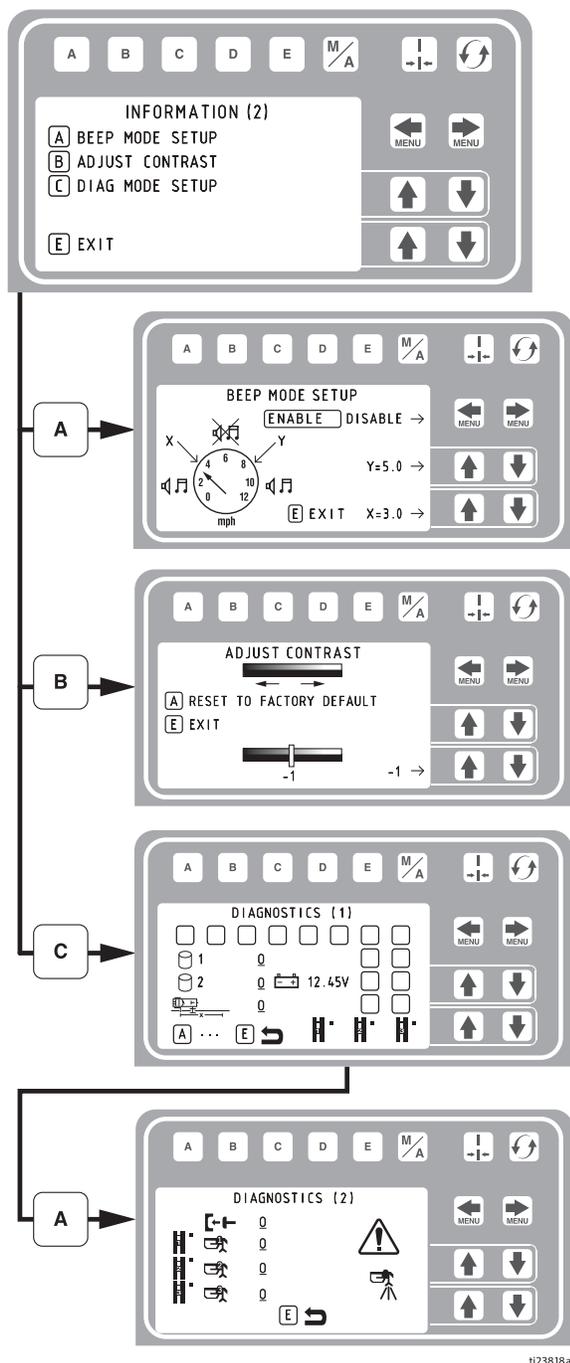
上下矢印を使用して低速遮断値を調整します。

情報 (2), ページ 33 を参照のこと。

## 情報 (2)

を使用してセットアップ / 情報を選択します。

**C** を押すとデータ / 情報メニューが開きます。**D** を押すと情報 (2) メニューが開きます。



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

画面のコントラストを任意の値に調整します。

トラブルシューティングに使用

- 薄膜スイッチ ホイールセンサー
- ガロンカウンター ガンスイッチ

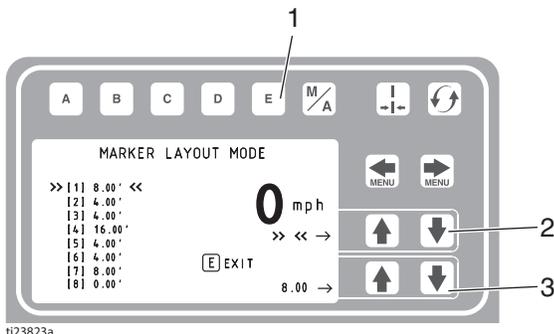
トラブルシューティングに使用

- クラッチ ソレノイド
- ガンが噴射する警告

## マーカレイアウトモード

測定モードにはエリアをマークするためにドットを噴射する機能があります。

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

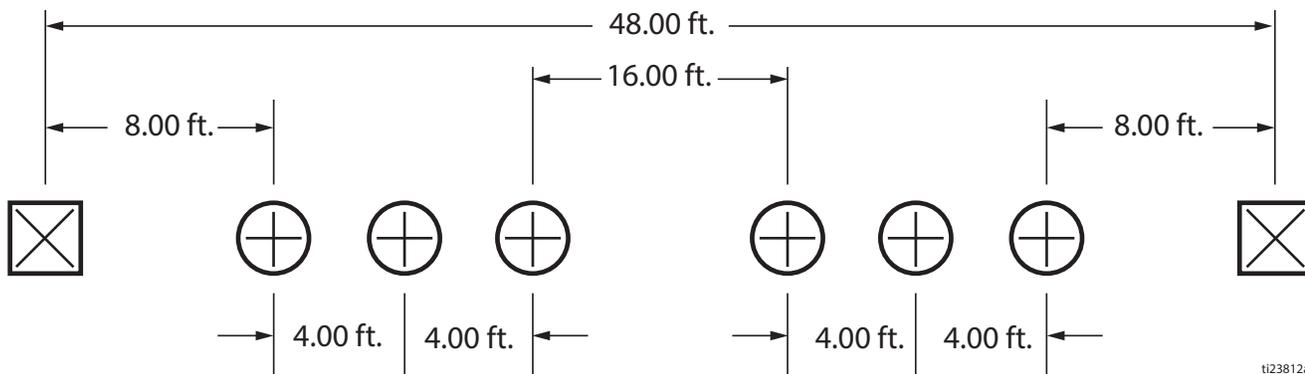


参照番号	説明
1	終了して情報メニューに戻ります。
2	値を選択して変更します。
3	間隔の値を調整します。

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

マーカレイアウトのその他の使用方法としては以下があります。

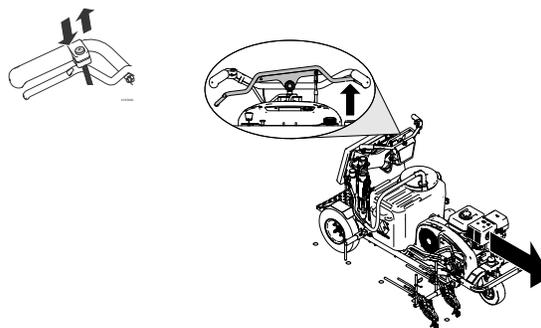
- 複数間隔の障害者用区画レイアウト
- 二重線の区画



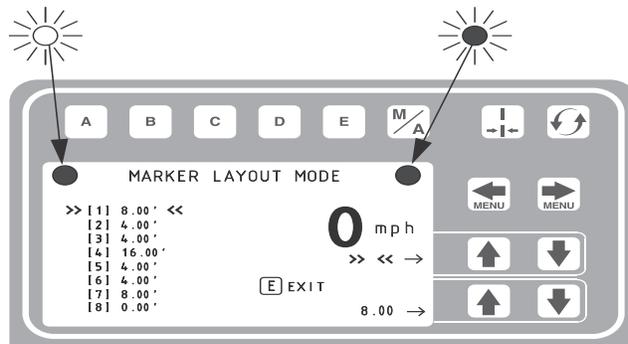
4. ガンスイッチを点線に設定します。



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

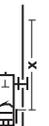
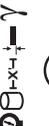


注：ガントリガーコントロールを押すと、マーカモード前と後のインジケータが画面上で交互に点灯し、モードがアクティブであることを示します。



# 世界のシンボルキー

## LL250 GLOBAL SYMBOL KEY MENU SCREENS

STRIPING MODE	MEASURE MODE	LAYOUT MODE	SETTINGS/DATA
 MANUAL OR AUTOMATIC MODE  PRESSURE  GALLONS/LITERS  LINE THICKNESS  PAINT LENGTH  SPACE LENGTH  LINE WIDTH  SWITCH 1  SWITCH 2  SWITCH 3  EXIT	 1/0 PRESS TO START/STOP  HOLD TO SPRAY A DOT	 STALL CALCULATOR  ANGLE CALCULATOR  STALL WIDTH  DOT SIZE SELECTOR	 CALIBRATE  UNITS  INFORMATION & LIFE DATA  LANGUAGE SELECTION  MARKER LAYOUT MODE  SPECIFIC GRAVITY  ENGINE HOURS  TOTAL DISTANCE  TOTAL GALLONS  SOFTWARE REV  ERROR CODES  BEEPER MODE  CONTRAST  DIAGNOSTICS  TIME AND DATE  LOW SPEED SHUTOFF

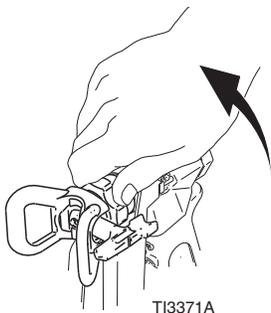
1023824a

# 清掃

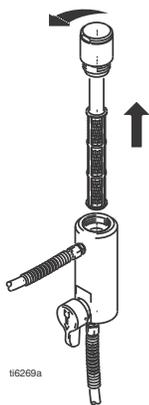
--	--	--	--	--	--

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

1. 圧力開放手順、8 ページを実行してください。
2. すべてのガンからガードとスイッチチップを外します。



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

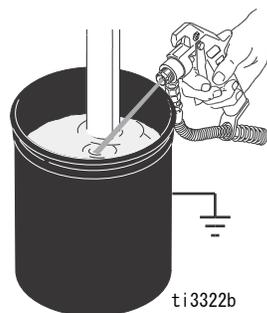


4. フィルタ、ガードおよび SwitchTip を洗浄液に浸して洗浄します。



FLUSH

5. 洗浄用液体で部分的に満たされた接地済み金属缶にサイフォンチューブを入れます。接地線を接地します。始動の手順 10-16 (10 ページを参照) を実行して、スプレーヤの塗料を流し出します。水を使用して水性塗料を流し出し、ミネラルスピリット溶剤 (ホワイトスピリットとも呼ばれる) を使用して油性塗料を流し出します。
6. ガンを塗料バケツに押さえて、水または溶剤が現れるまでトリガーを引きます。



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

# 油圧オイル／フィルタ交換

## 取り外し

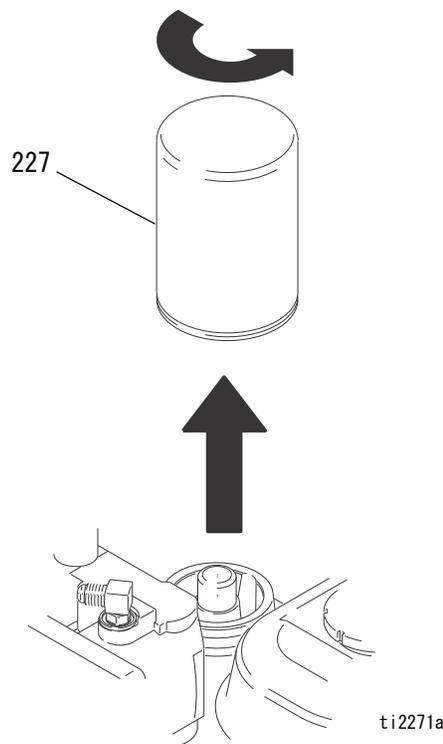


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、スプレー停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放に従ってください。

1. 圧力開放手順の手順、8 ページを実行してください。
2. 油受けまたはぼろ布をスプレーの下に置いて、漏れる油圧オイルを受けます。
3. ドレンプラグを取り外します。油圧オイルを排出させます。
4. フィルタ (227) のネジをゆっくりと緩め - オイルは溝に流れ込み後部から出ます。

## 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 (227)。ガスケットが底に触れてからオイルフィルタを 3/4 回転締めます。
2. 5 液体クオート分の Graco 油圧オイル 169236 (5 ガロン / 20 リットル) あるいは、207428 (1 ガロン / 3.8 リットル) で満たします。
3. オイルのレベルをチェックします。



ti2271a

## 技術的仕様

LineLazer IV 250DC (モデル 24U242 - 2 ガン、24U810 - 3 ガン)		
	米国	メートル法
<b>寸法</b>		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 50.5 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 128.3 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45.0 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料を含まない)	包装なし - 752 ポンド 包装あり - 890 ポンド	包装なし - 341 kg 包装あり - 404 kg
<b>ノイズ (dBa)</b>		
ISO 3744 準拠の音力:	103.1	
1 m (3.3 フィート) で測定された音圧:	86.5	
<b>振動 (平方メートル/秒) (毎日 8 時間の暴露量)</b>		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	1.6	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
<b>電力定格 (馬力)</b>		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm	8.8 kW @ 3600 rpm
最大放出量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	.055 .039 .033	
インレット塗料ストレーナ	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナ	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバ容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最高油圧	1825 psi	124 bar
最大使用圧力	3300 psi	(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 IV 250DC、加圧ピースシステム（モデル 24U243 - 2 ガン, 24U820 - 3 ガン）		
	米国	メートル法
<b>寸法</b>		
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 - 455 kg
<b>ノイズ (dBa)</b>		
ISO 3744 準拠の音力：	105.9	
1 m (3.3 フィート) で測定された音圧：	89.1	
<b>振動（平方メートル/秒）（毎日 8 時間の暴露量）</b>		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
<b>電力定格（馬力）</b>		
SAE J1349 準拠の電力定格（馬力）	11.9 馬力 @ 3600 rpm	8.8 kW @ 3600 rpm
最大放出量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	.055 .039 .033	
インレット塗料ストレーナ	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナ	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバ容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最高油圧	1825 psi	124 bar
最大使用圧力	3300 psi	(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 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](http://www.graco.com).

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

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

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

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 333388

**Graco Headquarters:** Minneapolis  
**International Offices:** Belgium, China, Japan, Korea

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

**Copyright 2014, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.**

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

Revision B - June 2014