

LineLazer IV 250DC

자체 추진 라인 스트라이퍼

334186B
K0

차선 도장 재료용으로 사용합니다 .
 전문가만 사용할 수 있습니다 .
 실외에서만 사용할 수 있습니다 .
 위험한 장소 또는 폭발성 환경에서 사용을 금지합니다 .

최대 작동 속도 : 10mph (16kph)
 최대 작동 압력 : 3300psi (22.8MPa, 228bar)

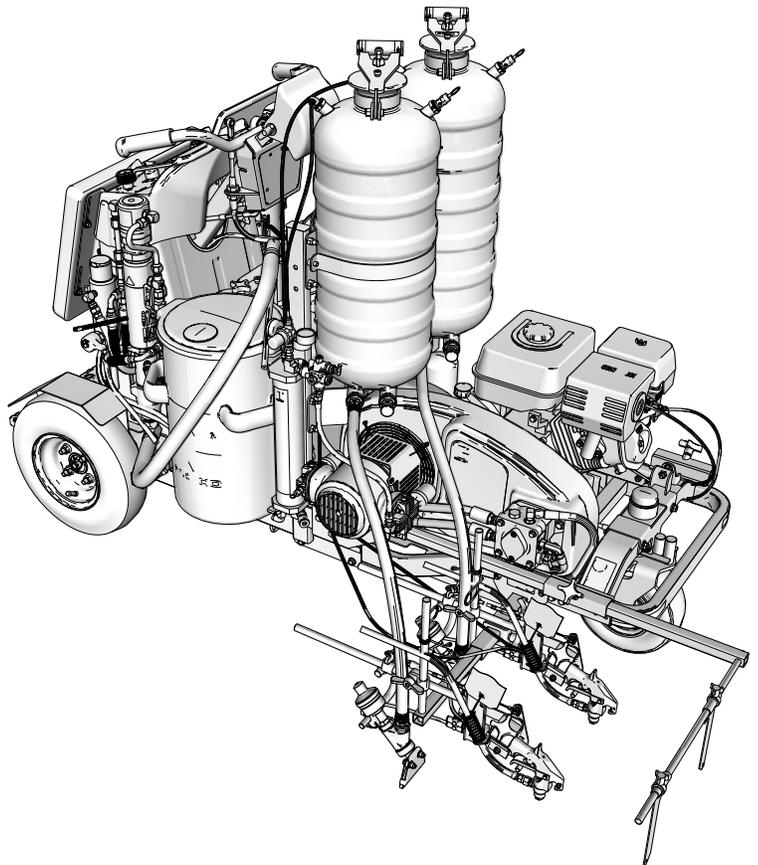


중요 안전 지침

본 설명서와 엔진 설명서에 모든 경고와 지침을 읽으십시오 .
 제어장치와 장비의 적절한 사용법을 숙지합니다 .
 이 지침을 잘 보관해 두십시오 .

모델	건	가압 비드 시스템	설명
24U242	2	아니요	LL IV 250DC
24U243	2	예	LL IV 250DC
24U810	3	아니요	LL IV 250DC
24U820	3	예	LL IV 250DC

관련 설명서 :	
334053	수리
334054	부품
311254	건
309277	펌프
312307	자동 레이아웃 적용 방법
332230	가압 비드 시스템 (PBS)



목차

경고	3	스마트 제어 작동	21
구성품 식별 (스트라이퍼)	6	메뉴 구조	21
구성품 식별 (제어장치)	7	제어 기능	22
접지 절차		기본 메뉴	23
(가연성 재료 전용)	8	초기 설정	24
감압 절차	8	차선 도장 모드	26
설정 / 시동	9	측정 모드	27
SwitchTip 및 가드 어셈블리	11	레이아웃 모드	28
건 배치	12	스톨 계산기	29
건 설치	12	각도 계산기	30
건 위치 지정	12	설정 / 정보	31
건 암 마운트	13	데이터 / 정보	32
건 위치 변경		정보 (2)	33
(앞과 뒤)	13	세계 기호 키	35
건 위치 변경		청소	36
(왼쪽과 오른쪽)	13	유압 오일 / 필터 교환	37
건 케이블 조정	15	제거	37
방아쇠 위치 변경	16	설치	37
건 위치 차트	17	기술 사양	38
구동 지침	18	Graco Standard Warranty	40
파킹 / 비상 브레이크	19		
구동 연동	19		
직선 조정	19		
핸들 바 높이 조정	20		
플랫폼 보관 위치	20		
전방 패드 조정	20		

경고

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

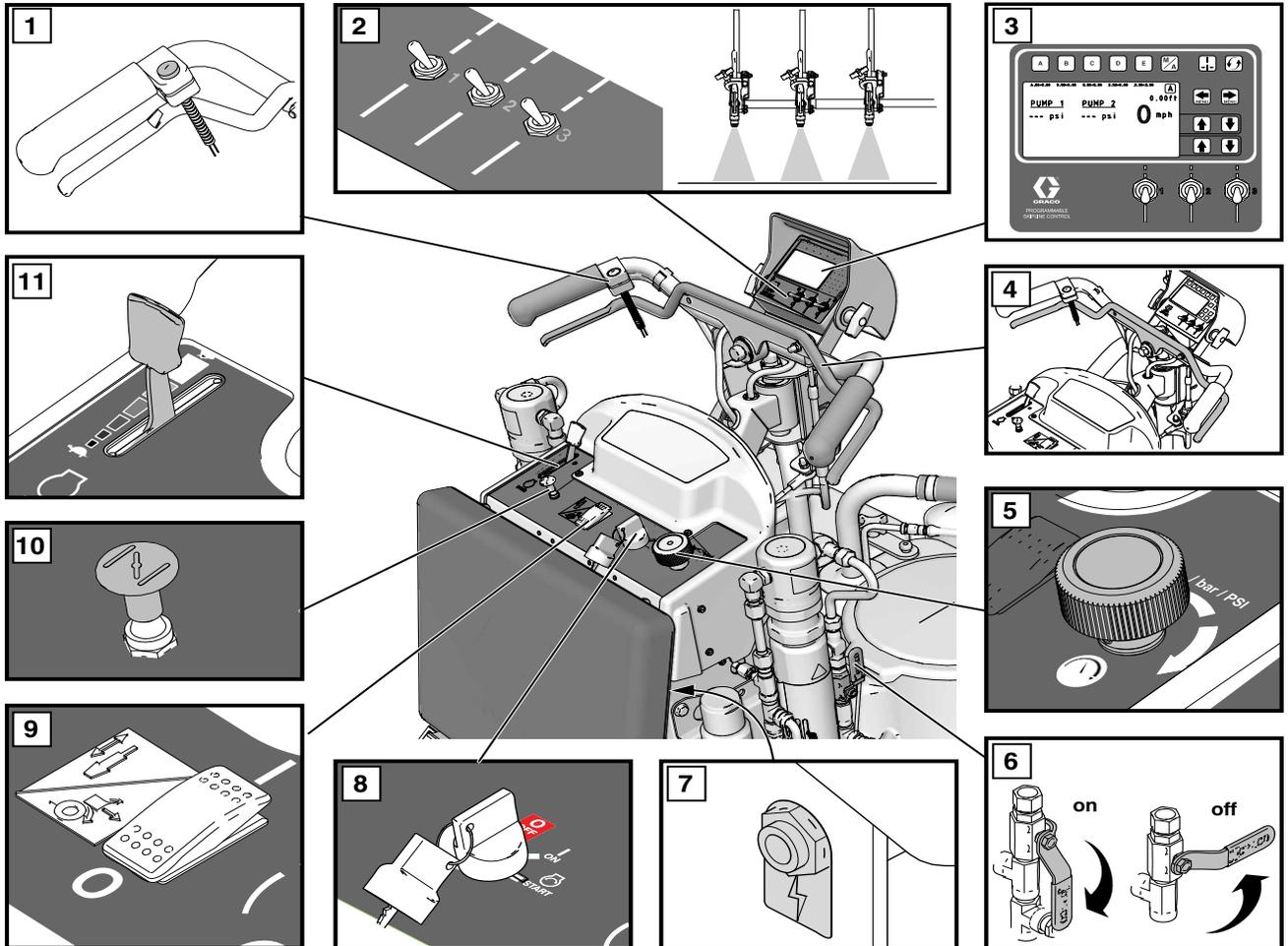
 경고	
	<p>교통 위험 다른 차량에 부딪힐 경우 심각한 부상이나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 교통 상황에서 작동하지 마십시오. • 모든 교통 상황에서 적절한 교통 신호를 사용하십시오. • 교통 통제에 대한 지역 고속도로 및 교통 규제를 준수하십시오 (예 :).
	<p>화재 및 폭발 위험 솔벤트 및 페인트 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 되는 곳에서 장비를 사용하십시오. • 엔진이 작동 중이거나 뜨거우면 연료 탱크를 채우지 말고, 엔진을 끈 후 식히십시오. 연료는 가연성입니다. 그리고 뜨거운 표면에 흘리는 경우 정화되거나 폭발할 수 있습니다. • 파일롯 등, 담배, 휴대용 전등 및 플라스틱 페인트 받이 천(잠재적인 정전기 아크)와 같은 모든 발화원을 치우십시오. • 작업 구역에 솔벤트, 헹굼 천 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오. • 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 조명을 켜거나 끄지 마십시오. • 작업 구역의 모든 장비를 접지하십시오 접지 지침을 참조하십시오. • 반드시 접지된 호스를 사용하십시오. • 통 안으로 격발할 때는 접지된 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지나 전도성이 아닌 한 통 라이너를 사용하지 마십시오. • 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 즉시 작동을 중지하십시오. 문제를 확인하고 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 가드와 방아쇠 가드가 설치되지 않은 상태에서는 분무하지 마십시오. • 분무하지 않을 때는 항상 방아쇠 안전장치를 잠그십시오. • 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오. • 스프레이 팁 위에 손을 놓지 마십시오. • 손, 신체, 장갑 또는 옷으로 누출되는 유체를 막지 마십시오. • 분무를 멈추거나 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 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.

! 경고

	<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 기타 할로겐화 하이드로카본 솔벤트나 솔벤트 등을 함유하는 유체를 사용하지 마십시오. • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 반응할 수 있는 화학물질이 함유될 수 있습니다. 자세한 내용은 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오.
	<p>엮힘 위험 회전하는 부품으로 인해 심각한 부상을 입힐 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 이동 부품에 가까이 접근하지 마십시오. • 가드 또는 커버를 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 분리하십시오.
	<p>이동 부품에 의한 위험 이동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 이동 부품에 가까이 접근하지 마십시오. • 가드 또는 커버를 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 분리하십시오.
	<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 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 재료에 대한 자세한 정보가 필요하면 대리점이나 소매점에 MSDS를 요청하십시오. • 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아있는 경우에는 작업 구역을 떠나지 마십시오. • 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 정품 부품으로만 교체하십시오. • 장비를 개조하거나 수정하지 마십시오. 변형이나 개조하면 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 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안 됩니다. • 작업 구역 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오. • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오. • 탑승 용도로 사용하지 마십시오. • 작업 구역에서 머리 위 간격이 좁아졌는지 확인하고(예: 출입구, 나무 가지, 파킹 램프 천정) 접촉하지 않도록 하십시오.

 경고	
	<p>배터리 위험</p> <p>배터리는 잘못 다룰 경우 배터리액이 누출되거나, 폭발하거나, 화상 또는 폭발을 야기할 수 있습니다. 열린 배터리의 내용물이 심각한 자극 및 / 또는 화학적 화상을 일으킬 수 있습니다. 피부에 묻은 경우, 비누와 물로 씻어내십시오. 눈에 들어간 경우, 15분 이상 물로 세척한 후 즉시 의료 조치를 받으십시오.</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 손잡이를 가진 공구만 사용하십시오. 공구 또는 금속 부품을 배터리 위에 올려 놓지 마십시오.
	<p>화상 위험</p> <p>장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 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 연기의 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.
	<p>캘리포니아 제안 65</p> <p>본 제품은 캘리포니아 주에 암, 선천성 기형 또는 기타 생식 장애를 유발하는 것으로 알려진 화학 물질을 함유하고 있습니다. 취급 후 손을 씻으십시오.</p>

구성품 식별 (제어장치)



t123143a

1	건 방아쇠 제어장치
2	건 1, 2, 3 선택기
3	디스플레이
4	전방 / 후방 레버
5	압력 제어장치

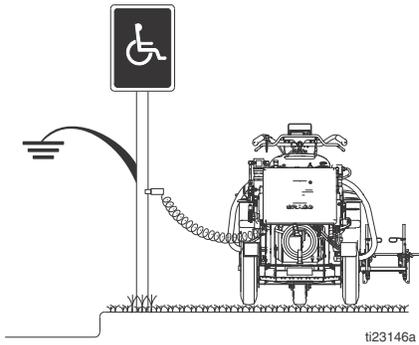
6	유압 펌프 밸브, 양쪽
7	12V 액세서리 잭
8	엔진 키 스위치, 끄기 - 켜기 - 시동
9	엔진 클러치 스위치
10	엔진 초크
11	엔진 스로틀

접지 절차 (가연성 재료 전용)

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

이 장비는 정전기 스파크의 위험을 줄이도록 접지되어야 합니다. 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 접지는 전류에 대한 탈출 경로를 제공합니다.

1. 타이어가 포장 도로에 닿지 않도록 스트라이퍼를 배치하십시오.
2. 스트라이퍼는 접지 클램프와 함께 제공됩니다. 접지 클램프는 접지된 물체에 부착해야 합니다 (예: 금속 표지판 기둥).

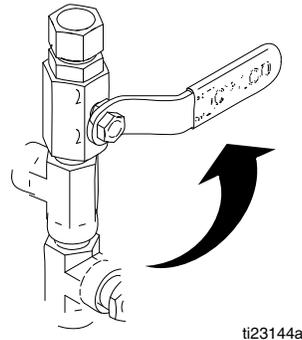


감압 절차

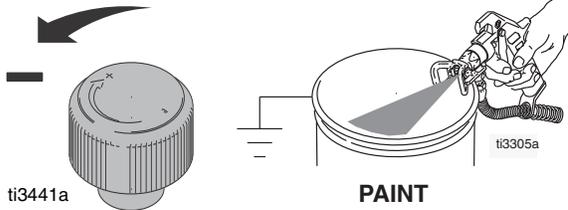
					
---	---	--	---	---	---

수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 이동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면, 분무를 중지할 때 및 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오.

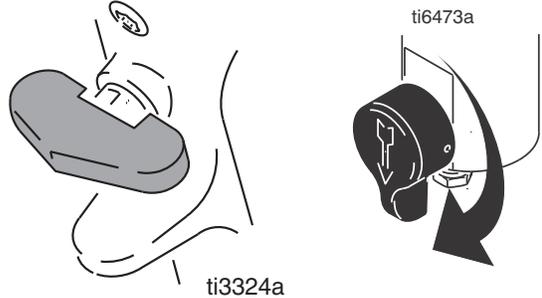
1. 가연성 재료를 사용하는 경우 **접지 절차**를 수행하십시오.
2. 두 (2) 펌프 밸브를 모두 **끄기 (OFF)** 로 설정합니다. 엔진을 **끄니다 (OFF)**.



3. 압력 제어장치를 최저 설정으로 돌립니다. 모든 건을 격발하여 감압합니다.



4. 모든 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오. 두 (2) 프라임 밸브를 모두 아래로 돌립니다.

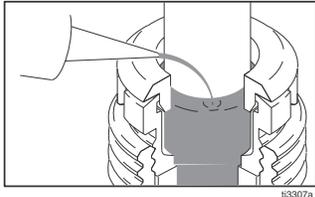


설정 / 시동

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

수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 이동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면, 분무를 중지할 때 및 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오.

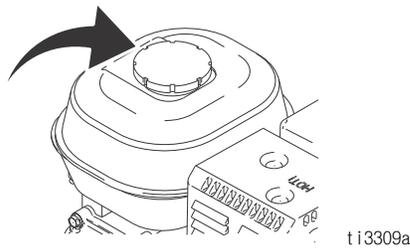
1. 가연성 재료를 사용하는 경우 **접지 절차 (가연성 재료 전용)**, 8 페이지를 수행합니다.
2. 패키징이 빨리 마모되지 않도록 두 (2) 스톱트 패키징 너트를 TSL(Throat Seal Liquid) 로 채웁니다.



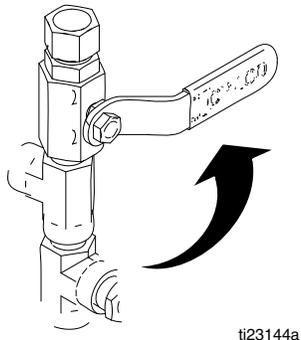
3. 엔진 오일량을 확인합니다. SAE 10W-30(하절기) 또는 5W-30(동절기) 을 추가합니다. 엔진 설명서를 참조하십시오.



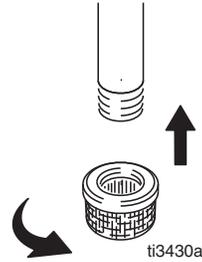
4. 연료 탱크를 채웁니다.



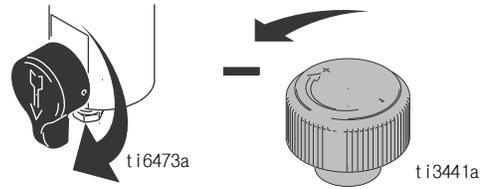
5. 두 (2) 펌프 밸브를 모두 **끄기 (OFF)** 로 설정합니다.



6. 제거된 경우 두 (2) 여과기를 모두 설치합니다.

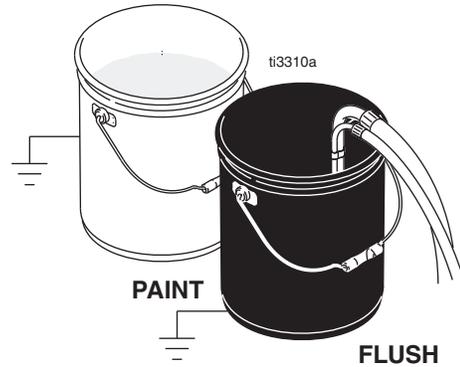


7. 두 (2) 프라임 밸브를 모두 아래로 돌립니다. 압력 제어장치를 최저 압력까지 시계 반대 방향으로 돌립니다.

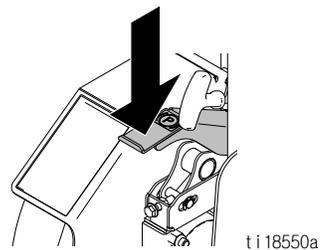


참고 : 적절한 도장기 작동을 위해 허용된 최소 호스 크기는 3/8 인치 x 11 피트 (9.5mm x 3.3mm) 입니다.

8. 세척 유체로 일부 채워진 접지된 금속 통에 두 (2) 사이펀 튜브 세트를 놓습니다. 접지 와이어를 실제 접지에 연결합니다. 수성 페인트를 세척하는 데는 물을 사용하고 유성 페인트와 보관 오일을 세척하는 데는 광유를 사용하십시오.

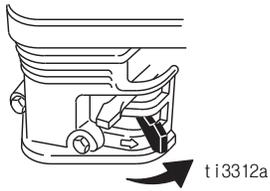


9. 제동합니다.

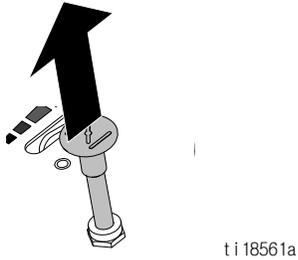


10. 엔진 시동 :

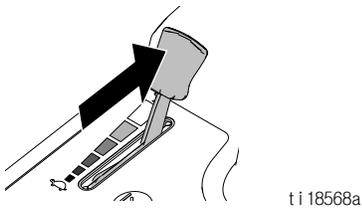
a. 연료 밸브를 이동해서 엽니다 .



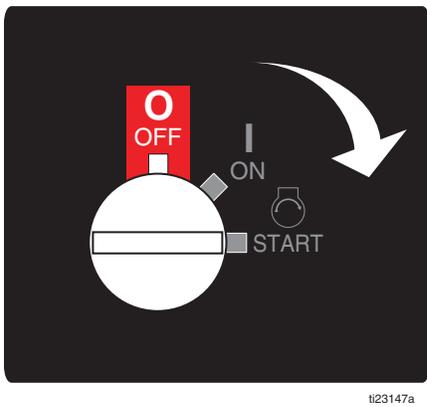
b. 초크를 이동해서 닫습니다 .



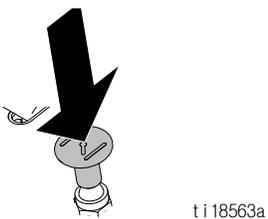
c. 스로틀을 설정하여 빠르게 합니다 .



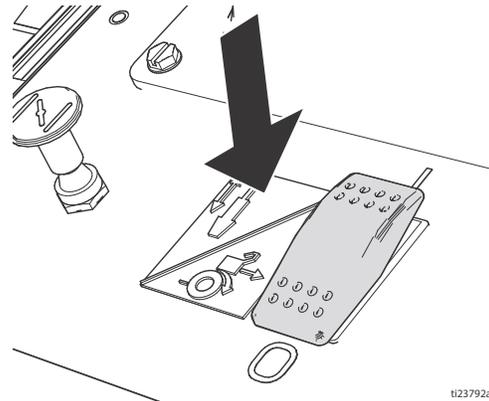
d. 엔진 키 스위치를 START(시동) 까지 시계 방향으로 돌립니다 .



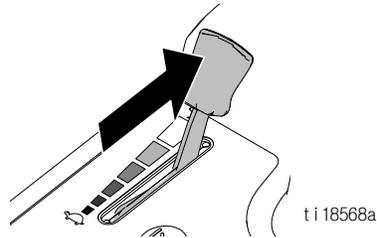
e. 엔진 시동 후 초크를 이동해서 엽니다 .



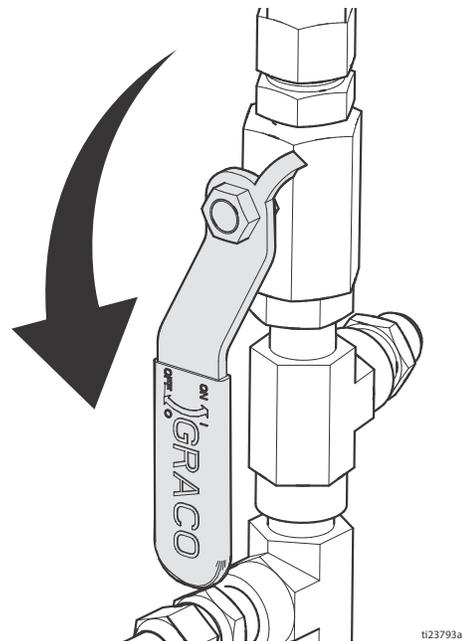
11. 엔진 클러치 스위치를 켜기 (ON) 로 설정합니다 .



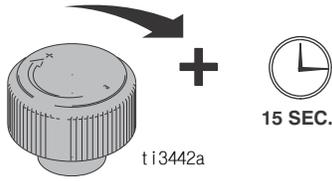
12. 스로틀을 원하는 설정에 맞춥니다 .



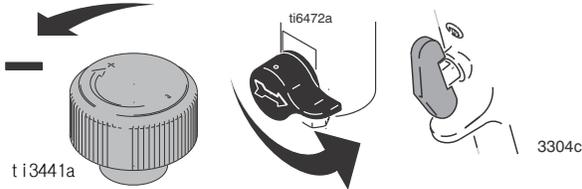
13. 두 (2) 펌프 밸브를 모두 켜기 (ON) 로 설정합니다 (이제 펌프가 활성화됨).



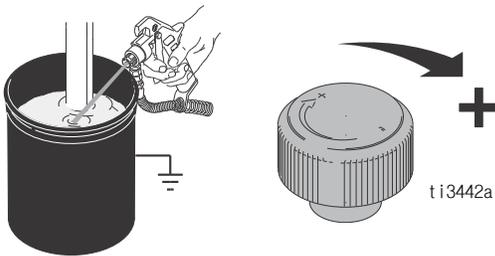
14. 펌프를 시동하기에 충분히 압력 제어장치를 올립니다. 유체를 15초 동안 순환합니다.



15. 압력을 낮추고 두 프라임 밸브를 돌려 수평으로 맞춥니다. 건 방아쇠 안전장치를 폼니다.



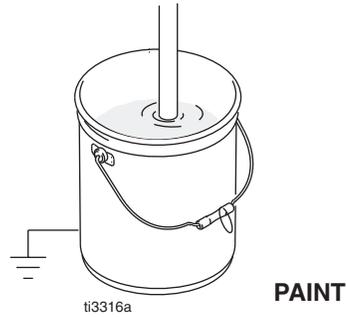
16. 모든 건을 잡고 접지된 금속 세척 통에 담니다. 펌프가 원활하게 작동할 때까지 건을 격발하여 유체 압력을 천천히 높입니다.



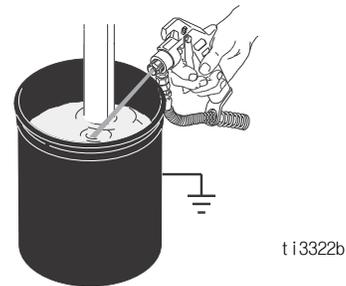
<p>피부 주입 부상을 방지하려면 손이나 천으로 누출을 막지 마십시오.</p>					

17. 피팅에 누출이 있는지 검사합니다. 누출이 발생하면 즉시 도장기를 끕니다 (OFF). **감압 절차**를 실시합니다. 누출 피팅을 조입니다. **시동** 1 - 17 단계를 반복합니다. 누출이 없으면 시스템이 완전히 세척될 때까지 건을 계속 격발하십시오. 18 단계를 계속 진행합니다.

18. 페인트 통에 사이펀 튜브를 놓습니다.

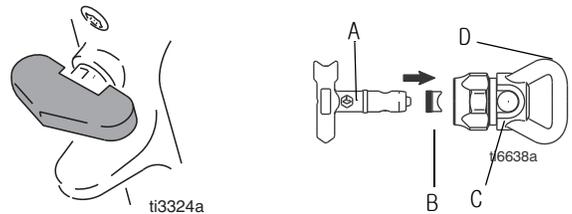


19. 페인트가 나타날 때까지 세척 유체 통을 향해 건을 다시 격발합니다. 팁과 가드를 조립합니다.

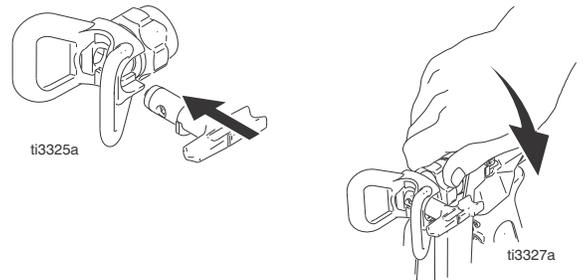


SwitchTip 및 가드 어셈블리

1. 방아쇠 안전장치를 잠급니다. SwitchTip(A)의 끝단을 사용하여 OneSeal(B)을 팁 가드(D)로 누릅니다. 이 때 곡선 매칭 팁 보어(C)를 사용합니다.



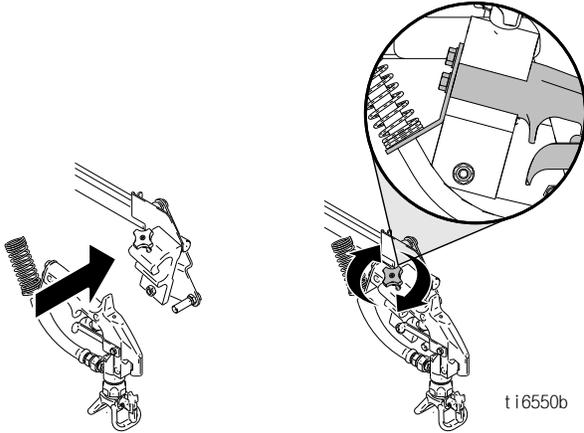
2. SwitchTip을 팁 보어에 넣고 어셈블리를 건에 단단히 끼웁니다.



건 배치

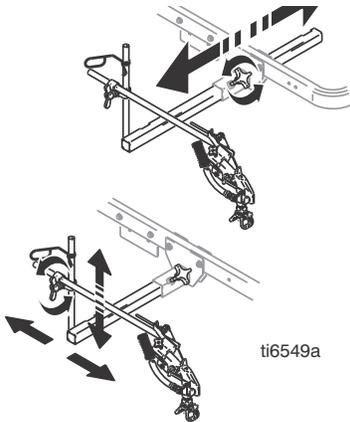
건 설치

1. 건을 건 홀더에 삽입합니다. 클램프를 조입니다.

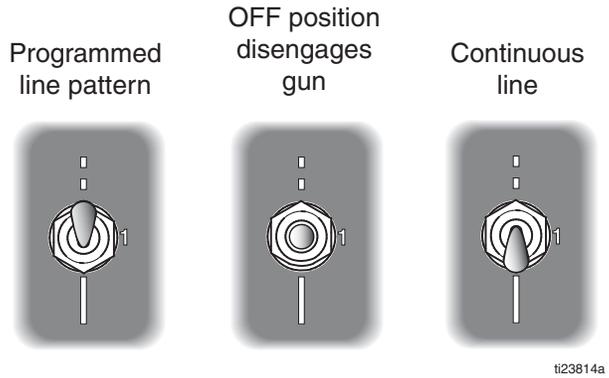


건 위치 지정

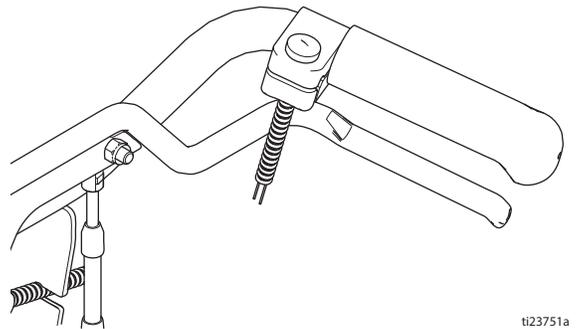
2. 건 위치 지정: 상/하, 전/후, 좌/우. 예는 건 위치 차트 (17 페이지) 를 참조하십시오.



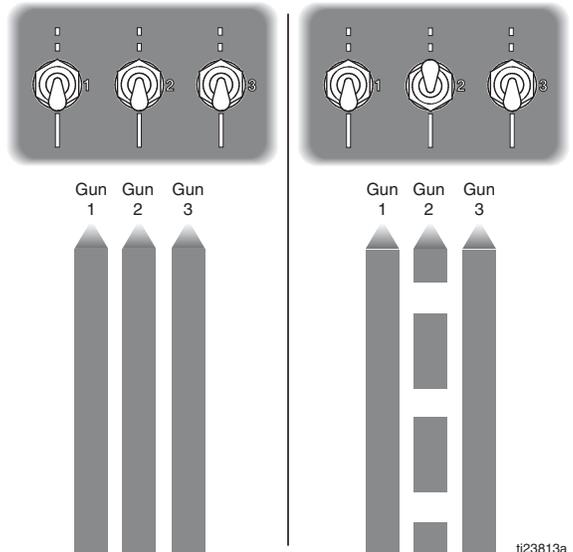
3. 3개의 건 선택기 스위치를 사용하여 활성화할 건을 결정합니다. 각 건 선택기 스위치에는 3개의 위치인 프로그래밍된 라인 패턴, 끄기 (OFF) 및 실선이 있습니다.



4. 건 방아쇠 제어장치를 사용하여 건을 작동합니다.

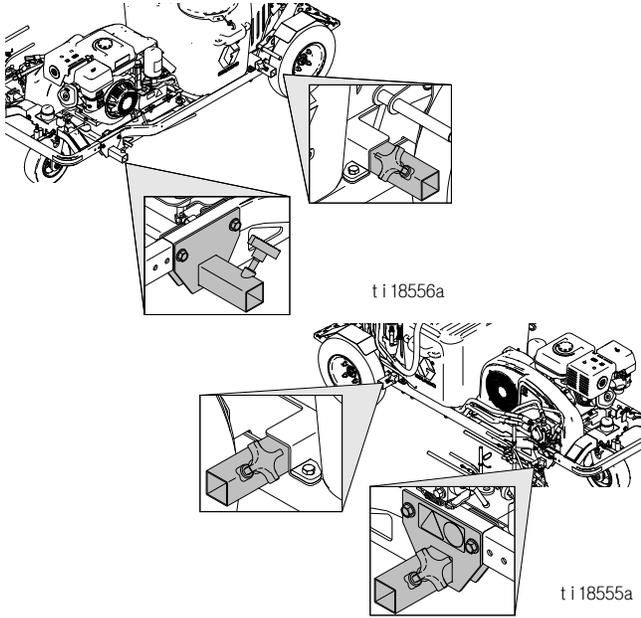


2 개의 예 :

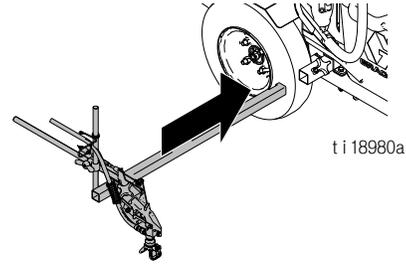


건 암 마운트

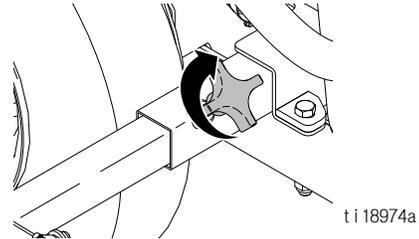
이 장치에는 어느 한 측면에 전방 및 후방 건 암 마운트가 장착됩니다.



3. 건 암 어셈블리를 원하는 건 암 장착 슬롯에 밀어 장착합니다.



4. 건 암 노브를 건 암 장착 슬롯에 조입니다.

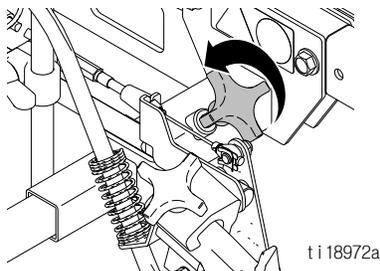


주의

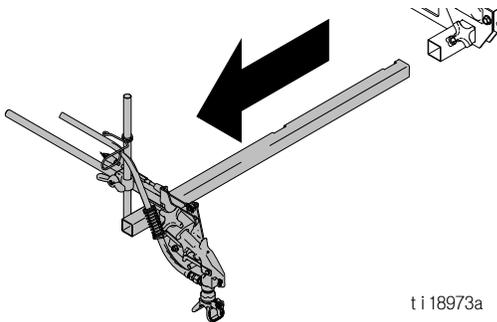
모든 호스, 케이블 및 와이어가 브래킷을 통해 적절히 연결되고 타이어에 닿지 않는지 확인하십시오. 타이어에 닿으면 호스, 케이블 및 와이어가 손상됩니다.

건 위치 변경 (앞과 뒤)

1. 건 암 노브를 풀고 건 암 장착 슬롯에서 제거합니다.



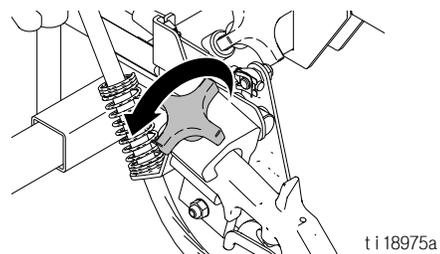
2. 건 암 어셈블리 (건 및 호스 포함) 를 건 암 장착 슬롯에서 밀어 빼냅니다.



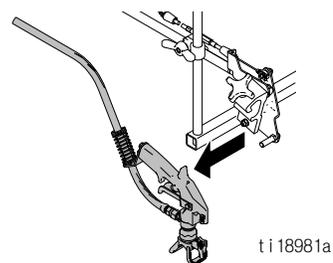
건 위치 변경 (왼쪽과 오른쪽)

제거

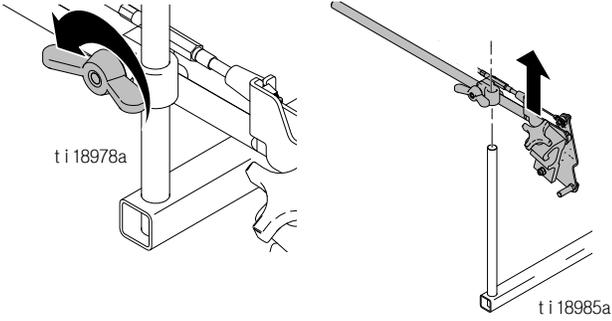
1. 건 암 장착 슬롯에서 건 암 노브를 풉니다.



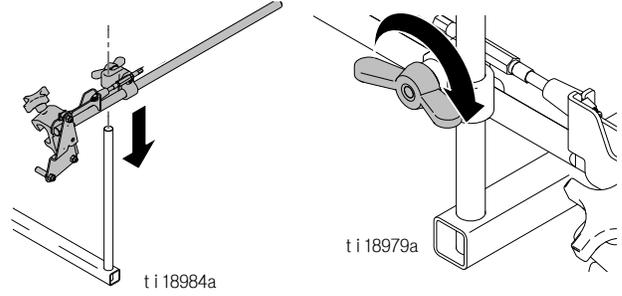
2. 건 마운트에서 건을 제거합니다. 건 호스는 건 1 파란색, 건 2 녹색, 건 3 검정색과 같이 색상으로 구분됩니다.



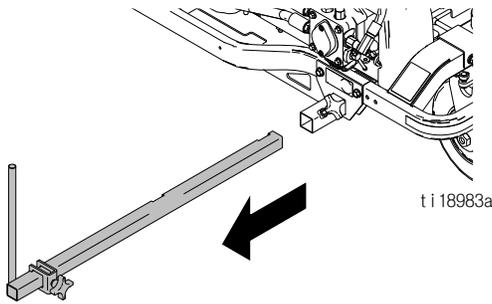
3. 건 장착 원 너트를 풀고 건 마운트를 제거합니다 .



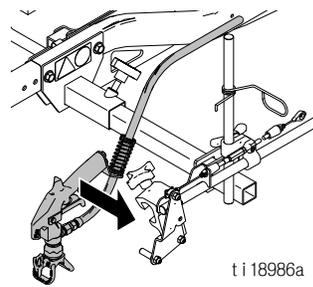
2. 건 마운트를 건 암 어셈블리에 설치하고 건 마운트 원 너트를 조입니다 .



4. 건 암 어셈블리를 건 암 장착 슬롯에서 밀어 넣습니다 .



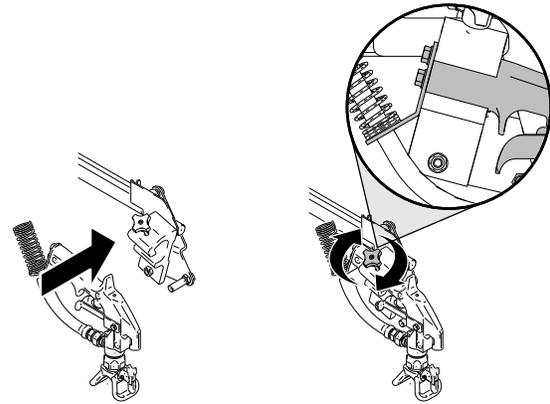
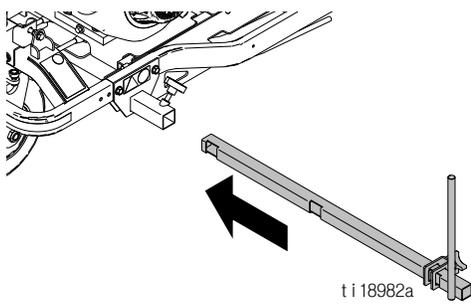
3. 건을 건 마운트에 설치합니다 .



4. 홀더에 건 노브를 넣고 조입니다 .

설치

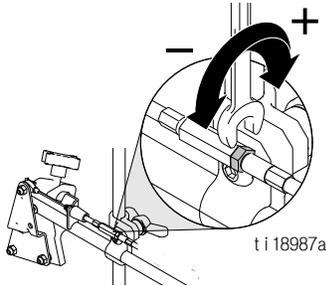
1. 건 암 어셈블리를 건 암 장착 슬롯에 밀어 넣습니다 .



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

건 케이블 조정

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

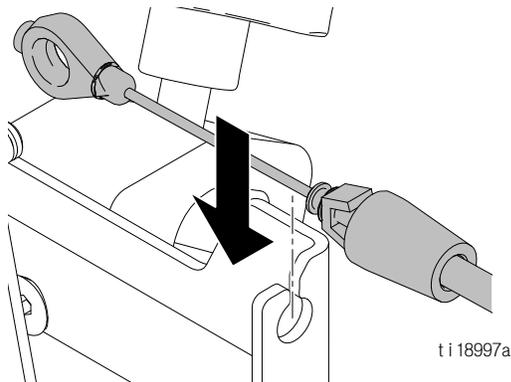


1. 렌치를 사용하여 케이블 조정기의 잠금 너트를 풉니다.
2. 원하는 결과를 얻을 때까지 조정기를 풀거나 조입니다. **참고:** 노출되는 나사산이 많으면 건 방아쇠와 방아쇠 플레이트 사이의 간격이 감소한 것입니다.
3. 렌치를 사용하여 조정기의 잠금 너트를 조입니다.

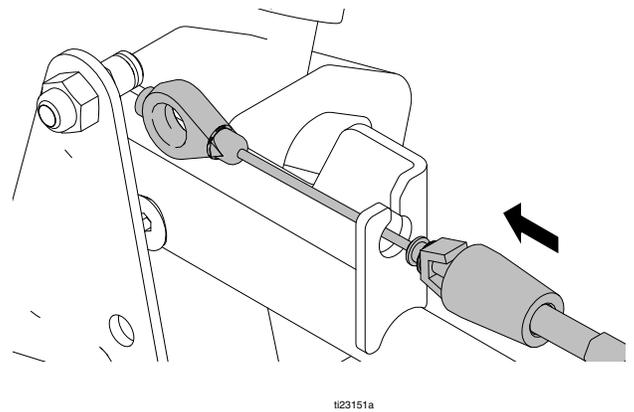
건 케이블 추가

이 라인 스트라이퍼에는 3 개의 건 액추에이터가 장착되어 있습니다. 각 건 액추에이터는 2 개의 케이블을 작동할 수 있습니다. 건을 추가로 설치하는 경우 (3-6 개 건), 원하는 액추에이터 로드에서 케이블을 부착합니다.

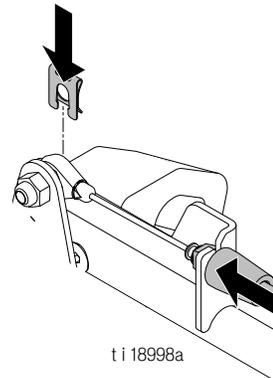
1. 조정기가 있는 케이블 끝단을 선택합니다.
2. 케이블 브래킷 슬롯을 통해 노출된 케이블을 설치합니다.



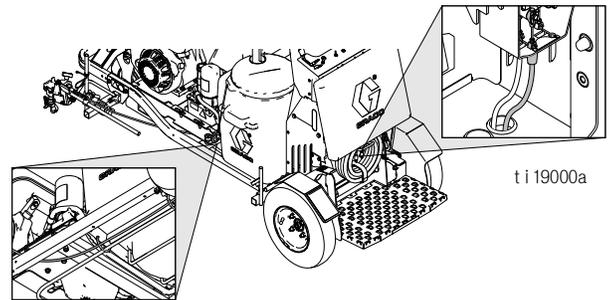
3. 플라스틱 케이블 리테이너를 케이블 브래킷 구멍에 삽입합니다.



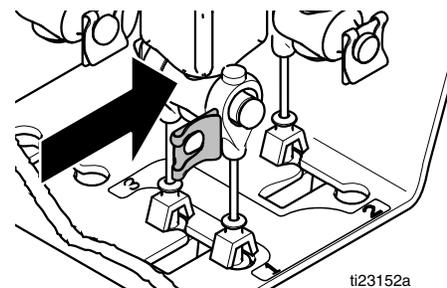
4. 케이블 끝단을 방아쇠 플레이트 핀에 설치하고 클립을 설치합니다.



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



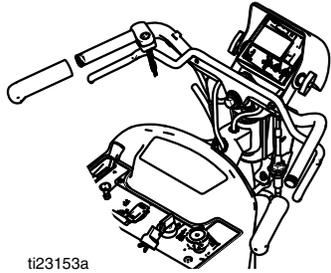
6. 케이블 끝단 루프를 브래킷의 직사각형 구멍으로 통과시키고 플라스틱 케이블 리테이너를 액추에이터 브래킷에 삽입합니다. 케이블 끝단을 액추에이터 로드에서 설치하고 클립을 설치합니다.



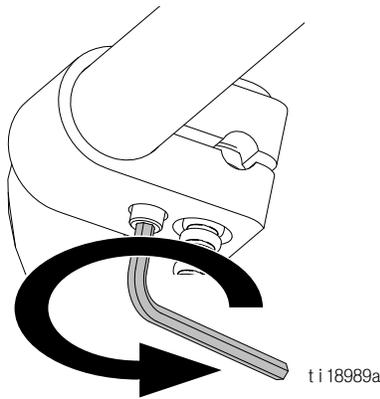
방아쇠 위치 변경

제거

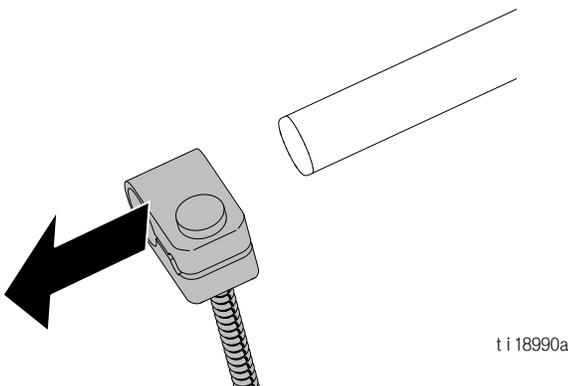
1. 핸들 바에서 핸드 그림을 제거합니다 (압축 공기를 핸들 그림의 끝단으로 분무하면 잘 제거됨).



2. 앨런 렌치를 사용하여 방아쇠 장착 클램프의 볼트를 풉니다 .

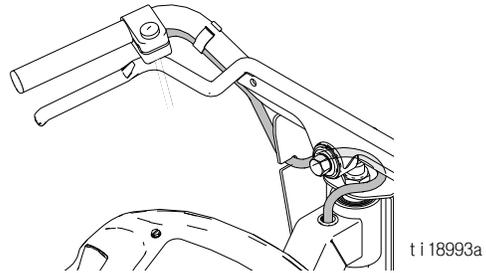


3. 방아쇠 어셈블리를 핸들 바에서 제거합니다 .

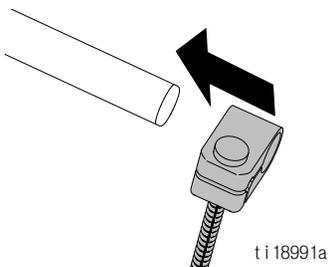


설치

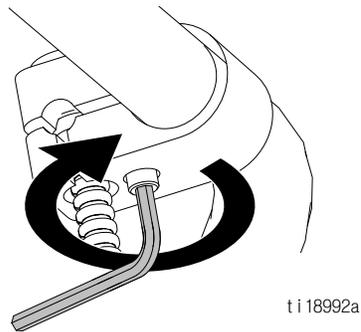
1. 방아쇠 와이어를 핸들 바의 반대쪽으로 배선합니다 . 와이어가 스티어링 플레이트의 와이어 슬롯을 통해 스티어링 컬럼 뒤로 돌아서 핸들 바의 와이어 클램프로 배선되도록 합니다 .



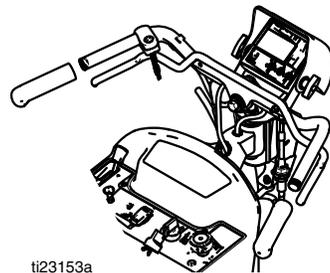
2. 방아쇠 어셈블리를 원하는 핸들 바에 설치합니다 .



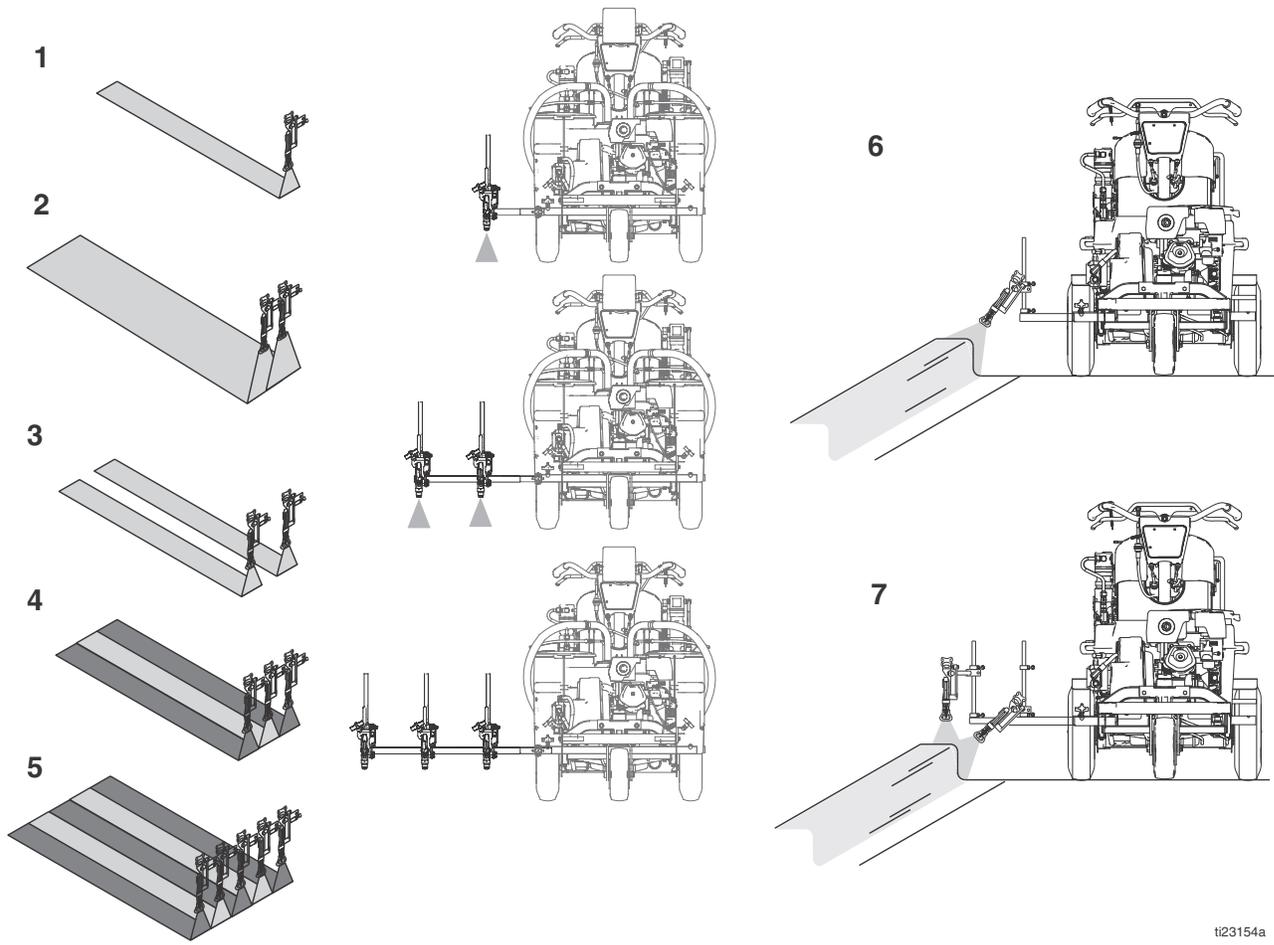
3. 앨런 렌치를 사용하여 방아쇠 장착 클램프의 볼트를 조입니다 .



4. 핸드 그림을 원위치시킵니다 .



건 위치 차트



ti23154a

1	1 개 라인
2	1 개 라인의 최대 폭은 24 인치 (61cm) 입니다
3	2 개 라인
4	2 개의 라인 강조표시가 있는 1 개 라인
5	3 개의 라인 강조표시가 있는 2 개 라인
6	1 개 건 커브
7	2 개 건 커브

구동 지침

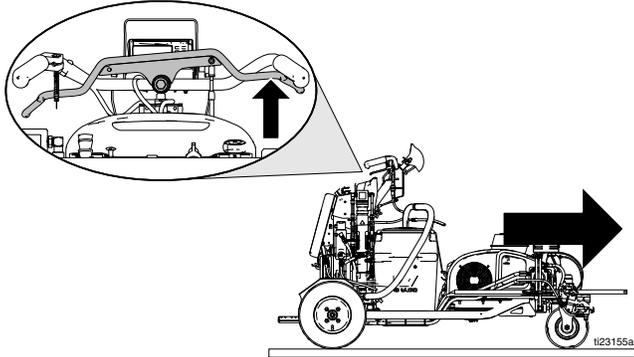


시동하려면 **설정 / 시동**, 9 페이지를 참조하십시오 .

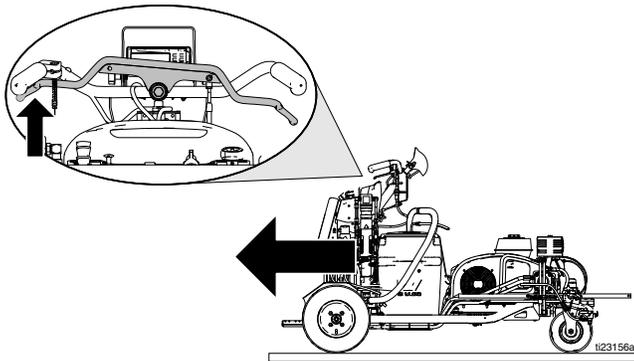
라인 스트라이퍼의 핸들 바를 사용하여 작동 중에 모든 동작을 제어합니다 . 라인 스트라이퍼의 스티어링 외에도 핸들 바는 전 / 후 제어 레버를 잡아 당겨 전후 이동도 제어할 수 있습니다 .

참고 : 휠 모터 바이패스 밸브가 맞물려 있는지 확인하십시오 (19 페이지 참조) .

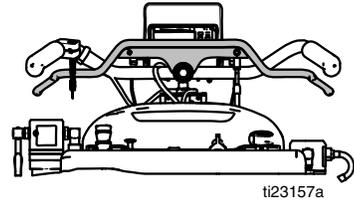
앞으로 이동하려면 : 브레이크를 풀고 제어 레버를 핸들 바의 오른쪽으로 천천히 당깁니다 .



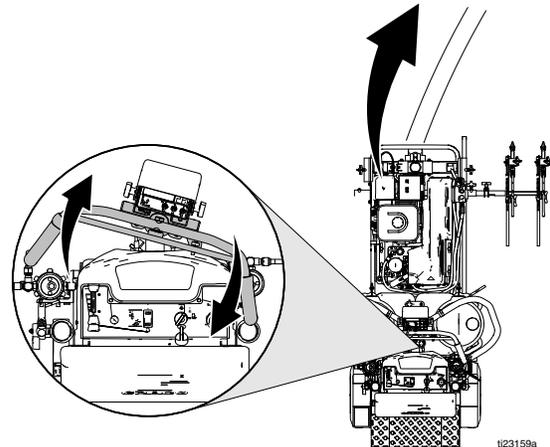
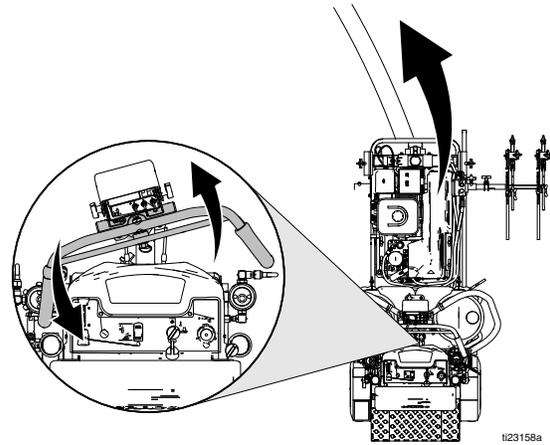
뒤로 이동하려면 : 제어 레버를 핸들 바의 왼쪽으로 천천히 당깁니다 .



정지하려면 : 제어 레버를 놓고 중앙으로 복귀시킵니다 .



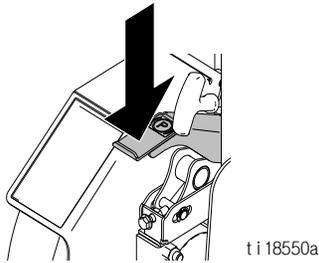
좌우로 돌리려면 : 핸들 바를 좌우로 돌려 라인 스트라이퍼를 스티어링합니다 .



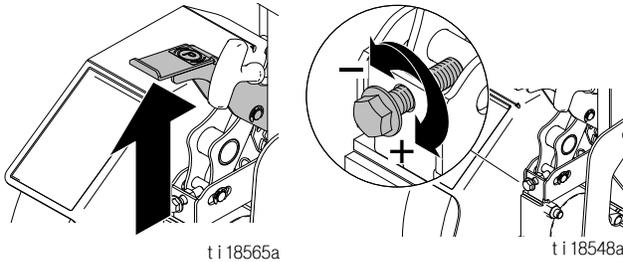
파킹 / 비상 브레이크

이 장치에는 파킹 브레이크가 장착되어 있습니다. 작동 중이 아닐 경우 항상 파킹 브레이크를 물려 두십시오. 브레이크는 또한 비상 상황에서 기계를 느리게 하는 데 사용할 수 있습니다.

1. 브레이크 레버를 밟아 파킹 브레이크를 작동시킵니다.



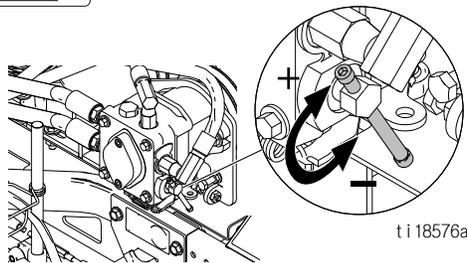
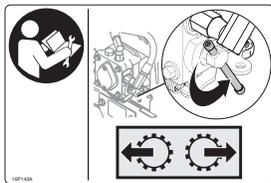
2. 발로 브레이크 레버를 위로 올려 파킹 브레이크를 풉니다.



참고 : 브레이크 작용력을 늘리거나 줄이기 위해 나사를 조정합니다.

구동 연동

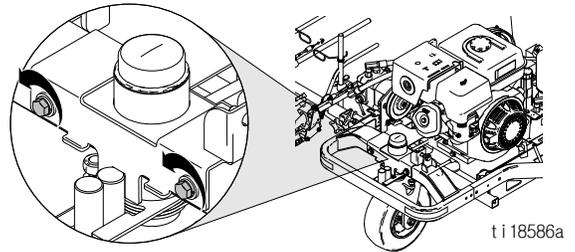
작동자는 휠 모터 바이패스 밸브를 사용하여 휠 장력을 풀고 장치 주변을 밀어줄 수 있습니다. 한 번 완전히 시계 반대 방향으로 돌려 풉니다.



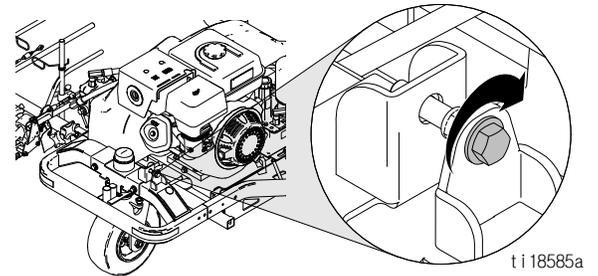
직선 조정

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.

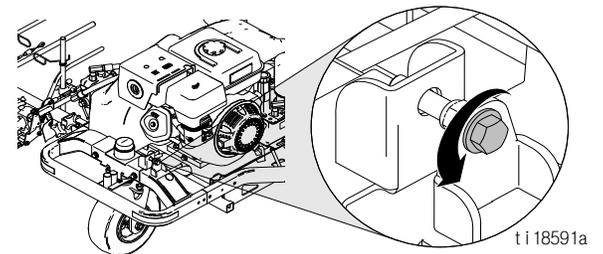
1. 휠 얼라인먼트 플레이트에서 2 개의 볼트를 풉니다.



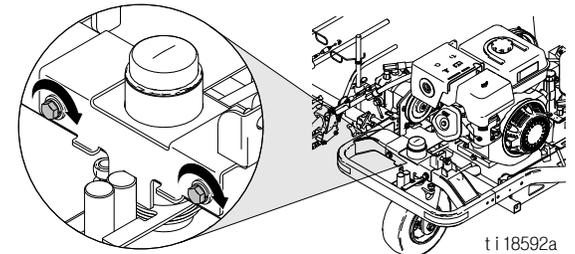
2. 스트라이퍼가 오른쪽으로 호를 그릴 경우, 조정기 나사를 시계 방향으로 돌립니다.



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

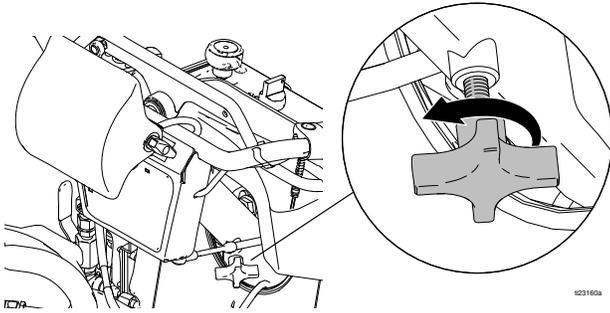


4. 스트라이퍼를 시험 구동합니다. 스트라이퍼가 직선으로 구동할 때까지 2와 3 단계를 반복합니다. 휠 얼라인먼트 플레이트에서 2 개의 볼트를 조여 새 휠 설정을 고정합니다.

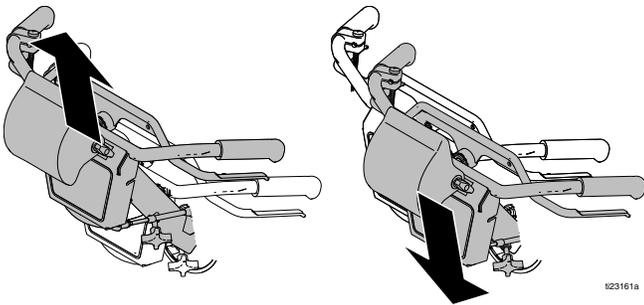


핸들 바 높이 조정

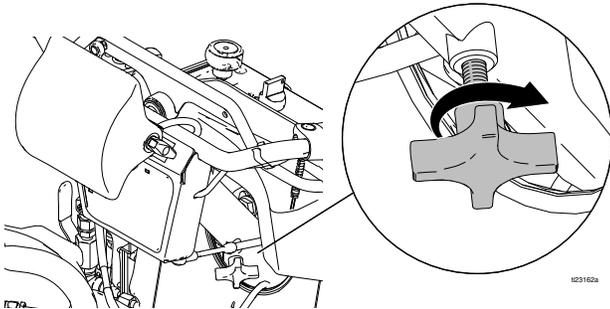
1. 핸들 바 높이 조정 잠금장치를 풉니다 .



2. 핸들 바를 원하는 높이로 올리거나 내립니다 .

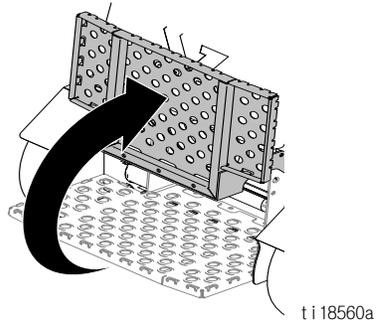


3. 핸들 바 높이 조정기 잠금장치를 조입니다 .

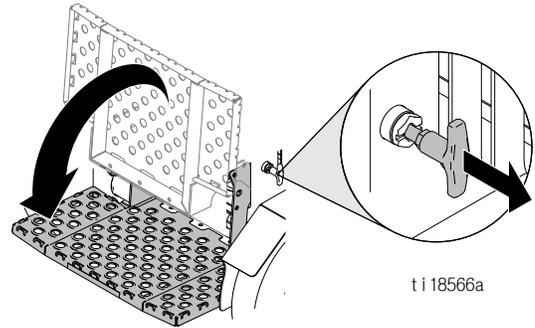


플랫폼 보관 위치

1. 스탠드와 핀 자체 잠금장치를 올립니다 .



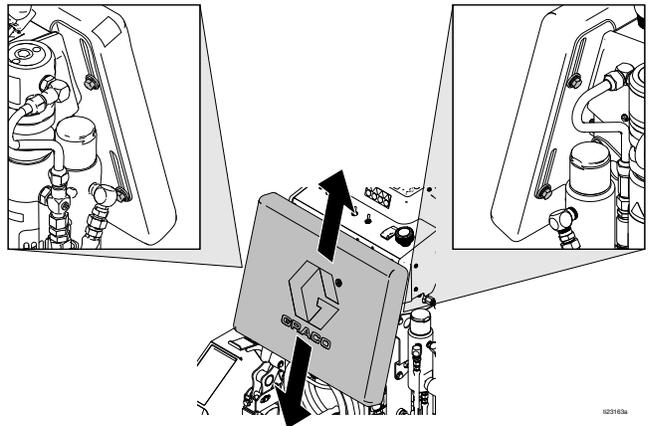
2. 스탠드를 내리려면 핀을 잡아 당기고 스탠드를 내립니다 .



전방 패드 조정

1. 4 개의 볼트를 풉니다 .

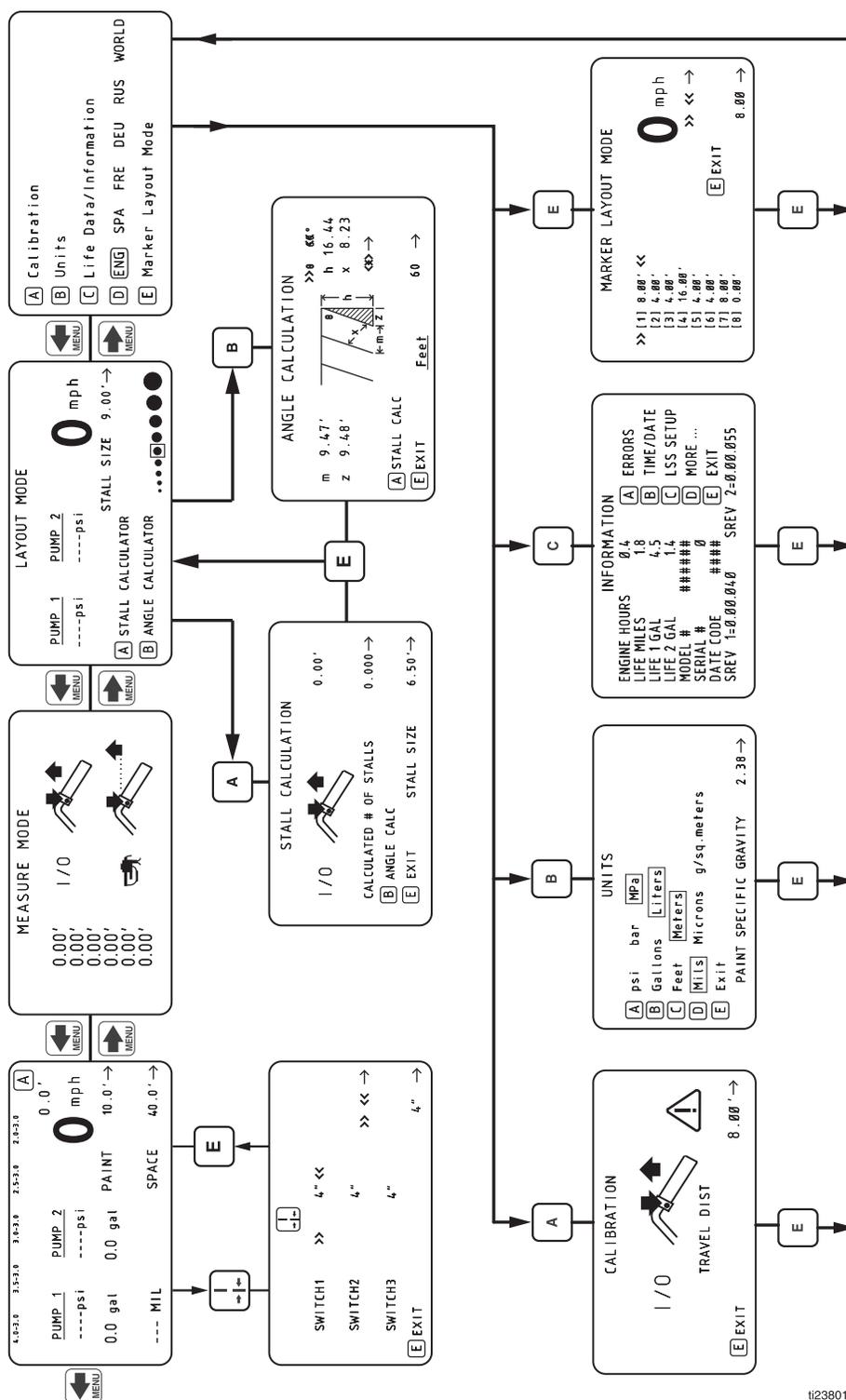
2. 패드를 원하는 위치까지 위나 아래로 밀니다 .



3. 4 개의 볼트를 조입니다 .

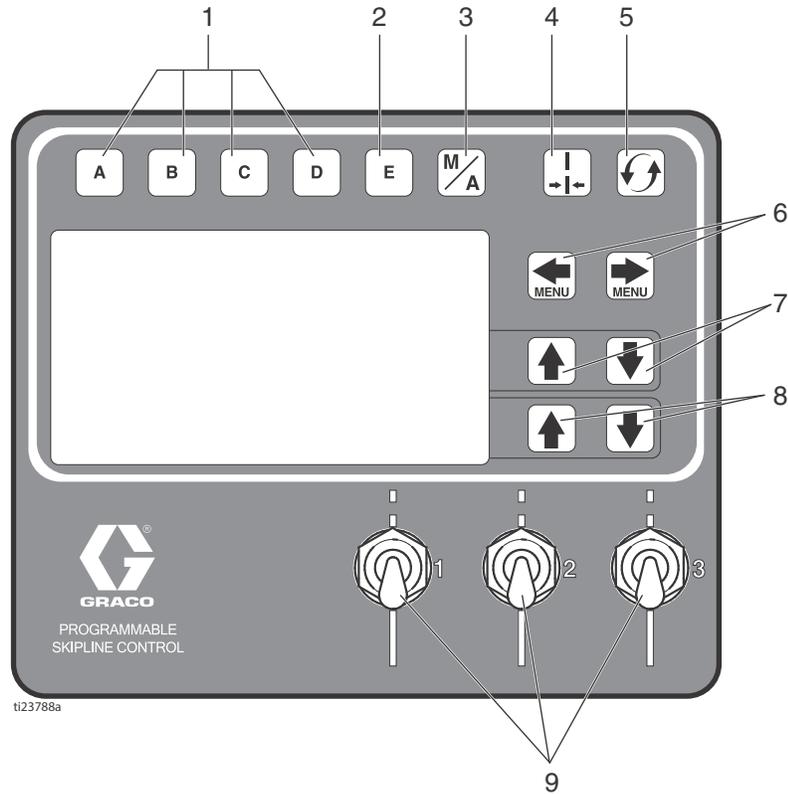
스마트 제어 작동

메뉴 구조



ti23801b

제어 기능

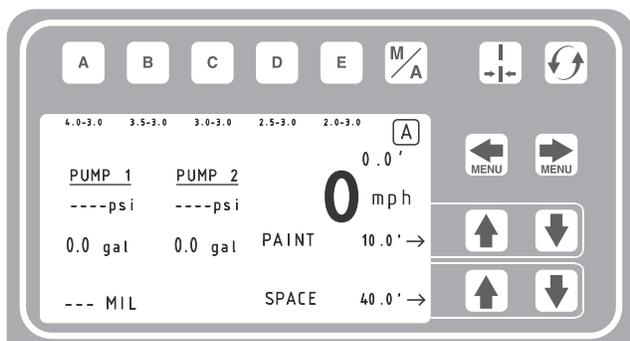


참조	스위치 / 표시기	설명
1	메뉴 제어장치	LCD 화면에 표시되는 것처럼 메뉴별 명령을 제공합니다. 즉시 변경을 위해 스킵 라인 페인트와 공간 거리 저장을 제공합니다. 버튼을 길게 눌러 패턴을 저장합니다. 사전 설정된 값 “즐거찾기” 또는 하위 메뉴를 선택합니다.
2	메뉴 제어장치	사전 설정된 값을 선택하거나 종료하고 이전 메뉴로 돌아갑니다.
3	M/A 버튼	수동 또는 자동 모드를 선택합니다.
4	라인 폭 버튼	MIL(두께) 계산을 위해 라인 폭을 입력합니다.
5	재설정 버튼	값을 영 (0) 으로 재설정합니다.
6	메뉴 화살표 버튼	값을 조정하는 메뉴와 값을 재설정하는 메뉴 사이를 전환하는 데 사용됩니다. 차선 도장 모드, 측정 모드, 레이아웃 모드 및 설정 / 정보 메뉴를 스크롤합니다.
7	화살표 버튼	메뉴와 함께 화면상의 값을 조정하는 데 사용됩니다. 표시된 인접 값을 조정합니다.
8	화살표 버튼	메뉴와 함께 화면상의 값을 조정하는 데 사용됩니다. 표시된 인접 값을 조정합니다.
9	페인트 건 스위치 1, 2 및 3	페인트 건 1, 2 및 3 을 활성화 / 비활성화합니다. 위로 - 스킵 라인. 중앙 - 끄기. 아래 - 실선.

기본 메뉴

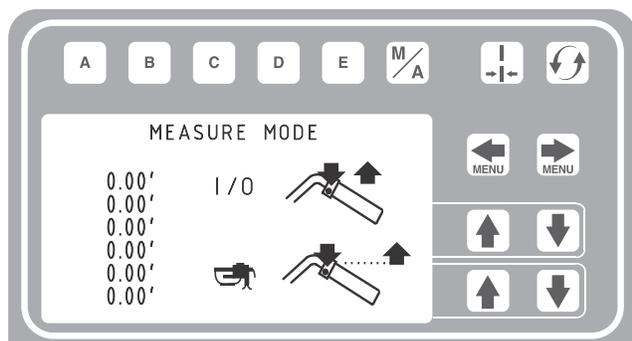
메뉴 버튼을 사용하여   4 개의 기본 메뉴를 스크롤합니다 .

차선 도장 모드



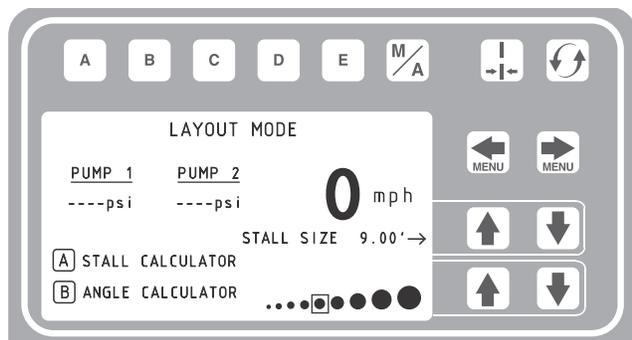
기능에 대해서는 **차선 도장 모드** , 26 페이지를 참조하십시오 .

측정 모드



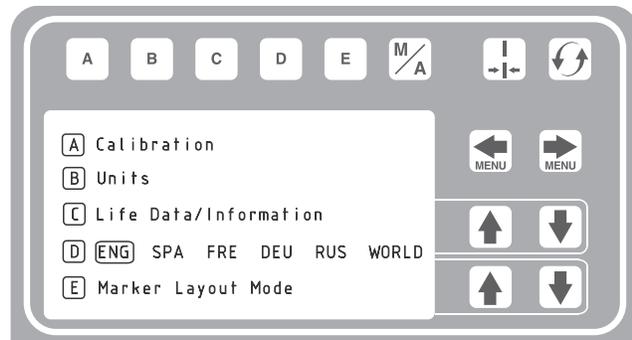
기능에 대해서는 **측정 모드** , 27 페이지를 참조하십시오 .

레이아웃 모드



기능에 대해서는 **레이아웃 모드** , 28 페이지를 참조하십시오 .

설정 / 정보



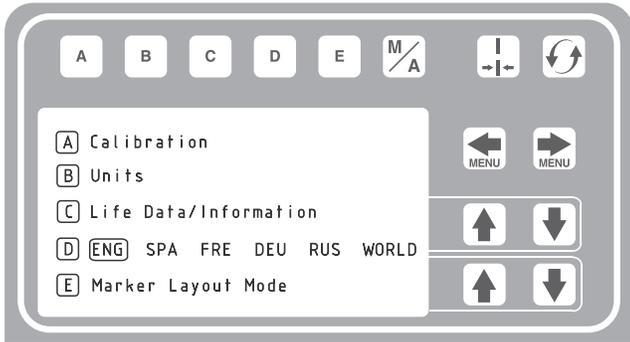
기능에 대해서는 **설정 / 정보** , 31 페이지를 참조하십시오 .

초기 설정

초기 설정으로 매개변수를 입력한 수많은 사용자에게 따라 스트라이퍼를 작동 준비합니다. 언어 선택 및 측정 단위 선택은 시작하기 전에 설정하거나 나중에 변경할 수 있습니다.

언어

언어가 표시될 때까지 설정 / 정보에서 **D** 을 눌러 해당 언어를 선택합니다.

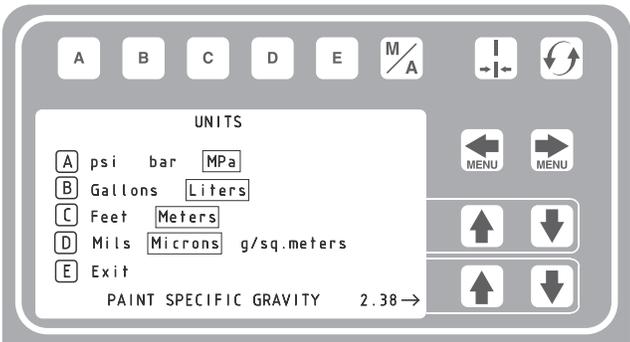


- ENG = 영어
- SPA = 스페인어
- FRE = 프랑스어
- DEU = 독일어
- RUS = 러시아어
- WORLD = 기호 (세계 기호 키 , 35 페이지 참조)

참고 : 언어는 나중에 변경할 수도 있습니다.

단위

해당 측정 단위를 선택합니다.



미국식 단위

- 압력 = psi
- 부피 = 갤런
- 거리 = 피트
- 선 굵기 = mil

SI 단위

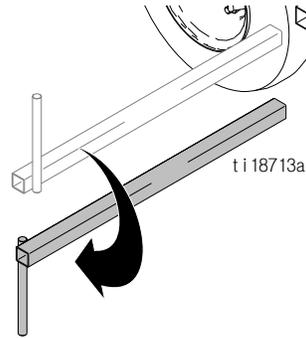
- 압력 = bar (MPa 사용 가능)
- 부피 = 리터
- 거리 = 미터
- 선 굵기 = 미크론 (g/m² 사용 가능)

페인트 비중 = 위 (UP) 및 아래 (DOWN) 화살표를 사용하여 비중을 설정합니다. 페인트 두께를 결정하는 데 필요합니다.

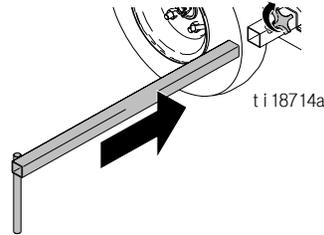
참고 : 모든 단위는 언제든지 개별적으로 변경할 수 있습니다.

보정

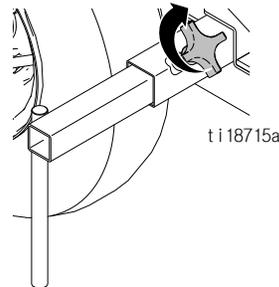
1. 후방 타이어 압력이 55±5psi (379±34kpa) 인지 확인하고 필요하면 채우십시오.
2. 보정 막대를 제거하고 돌립니다.



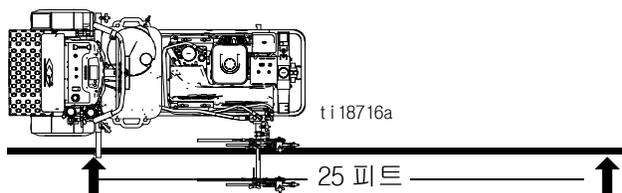
3. 보정 막대를 아래로 향하도록 삽입합니다.



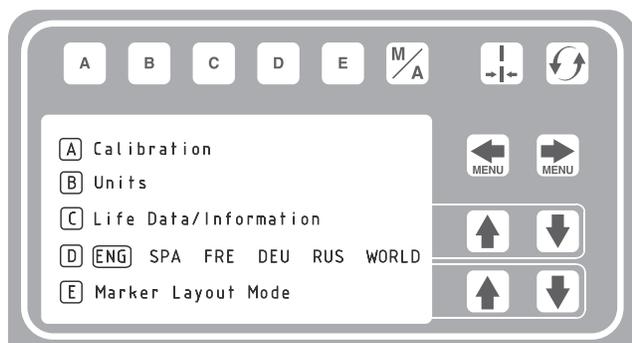
4. 노브를 조입니다.



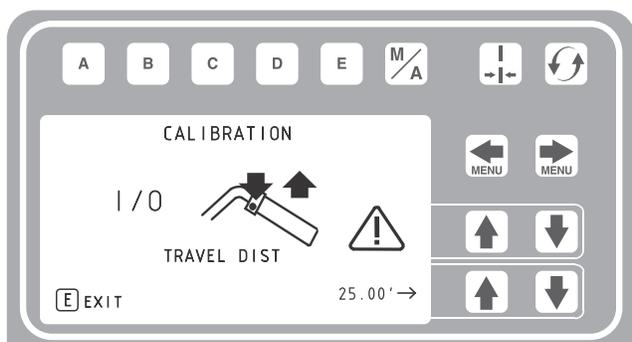
5. 강철 테이프를 26 피트 (8m) 이상의 거리로 연장합니다 .



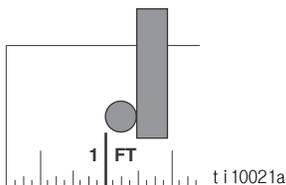
6. 을 눌러서 설정 / 정보를 선택합니다 .



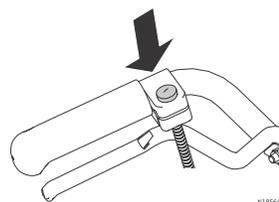
7. 을 눌러 보정합니다 . 이동 거리 (TRAVEL DIST) 를 25 피트 (7.6m) 이상으로 설정합니다 . 조건에 따라 거리를 늘리면 정확도가 향상됩니다 .



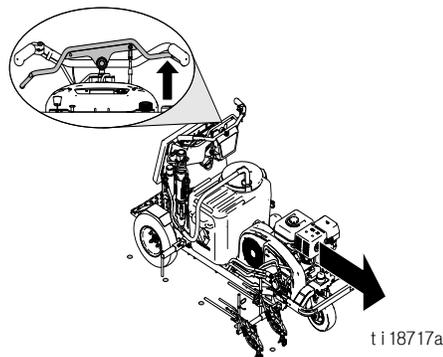
8. 보정 막대 후방 가장자리와 강철 테이프의 1 피트 (30.5cm) 를 정렬합니다 .



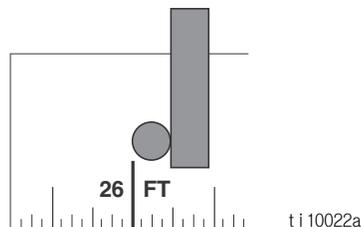
9. 건 방아쇠 제어장치를 눌러 보정을 시작합니다 .



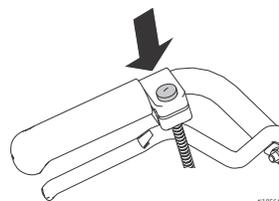
10. 스트라이퍼를 앞으로 이동합니다 . 보정 막대를 강철 테이프 위에 유지합니다 .



11. 보정 막대 후방 가장자리가 강철 테이프에서 26 피트 (8m) 로 정렬되면 중지합니다 (25 피트 / 7.6m 거리) .



12. 건 방아쇠 제어장치를 눌러 보정을 완료합니다 .

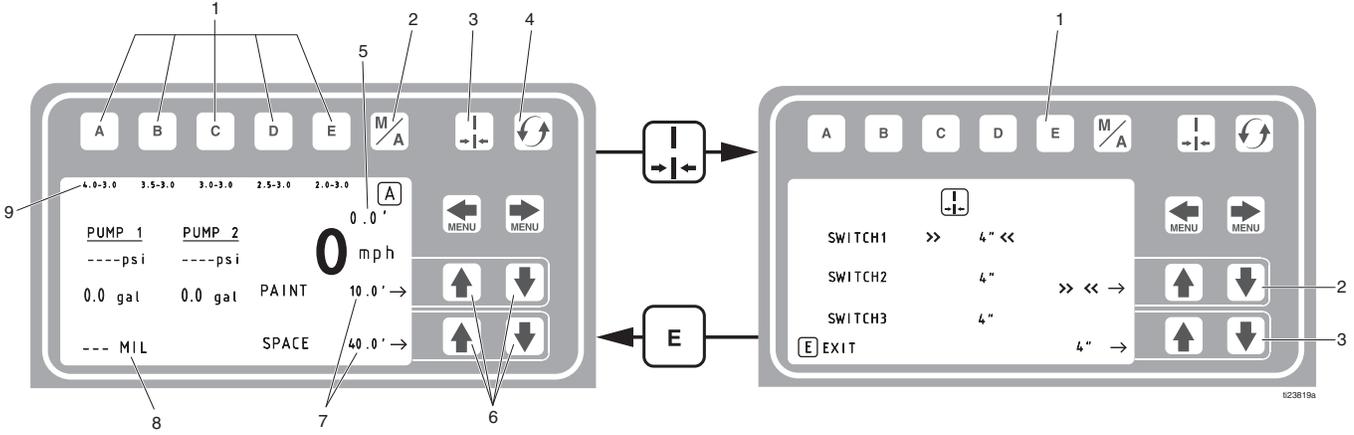


- 느낌표 기호가 표시되면 보정이 완료되지 않은 것입니다 .
- 체크 표시 기호가 표시되면 보정이 완료됩니다 .

13. 보정이 이제 완료되었습니다 .

측정 모드로 가서 테이프를 측정하여 정확도를 확인합니다 (측정 모드 , 27 페이지 참조) .

차선 도장 모드



참조	설명
1	“Favorite” (즐거찾기) 선택, 1 초 미만으로 누릅니다 . “Favorite” (즐거찾기) 저장, 3 초 이상 길게 누릅니다 .
2	수동 또는 자동 모드 간 전환 . 수동 모드 : 건 방아쇠 제어장치를 길게 눌러 차선 도장합니다 . 자동 모드 : 건 방아쇠 제어장치를 길게 눌렀다가 놓아 차선 도장을 시작합니다 . 정지하려면 버튼을 다시 눌렀다가 놓습니다 .
3	MIL(두께) 계산을 위한 라인 폭 버튼 .
4	“Job” (작업) 값을 영 (0) 으로 다시 설정합니다 .
5	분무되는 총 라인 길이 .
6	페인트 및 공간 길이 조정 버튼 .
7	스위치가 스킵 라인으로 설정된 경우 도장되는 페인트 및 공간 거리 .
8	MIL 두께 . 분무 중에는 “Instant MIL avg” (순간 MIL 평균) 가 표시됩니다 . 정지 되면 총 “Job MIL avg” (작업 MIL 평균) 가 표시됩니다 .
9	5 개의 스킵 라인 즐겨찾기

참조	설명
1	종료하고 차선 도장 모드 메뉴로 돌아갑니다 .
2	스위치 1, 2 또는 3 을 선택합니다 .
3	라인 폭 조정, 스위치가 두 개 이상의 건을 작동하는 경우, 라인 폭도 함께 추가합니다 .

차선 도장 모드에서 작동

건 방아쇠 제어장치를 활성화하기 전에 스트라이퍼가 작동 중이어야 하고 클러치가 맞물려 있어야 합니다 .

- 엔진이 작동 중인지와 클러치 스위치가 맞물려 있는지 확인합니다 .
- 건 선택기 스위치를 사용하여 건 및 라인 유형을 선택합니다 .
- 건 방아쇠 제어장치를 활성화하여 분무를 시작합니다 .

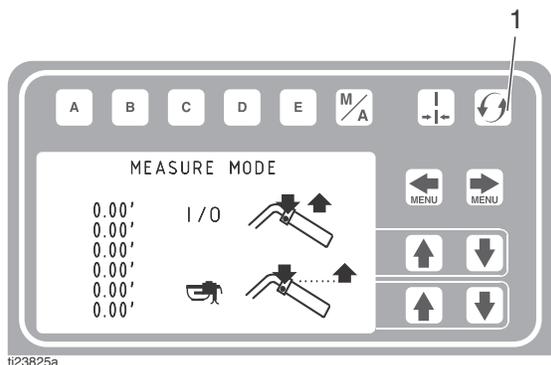
참고 : 자동 모드에서는 스트라이퍼의 저속 차단 값이 0.6MPH(1.0km/h) 이어야 합니다 . 저속 차단 값을 조정하거나 비활성화할 수 있습니다 . **데이터 / 정보** , 32 페이지를 참조하십시오 .

참고 : 자동 모드에서 건 방아쇠 제어장치를 눌러 신호 모드가 활성화되면 **[A]** 이 깜박입니다 .

측정 모드

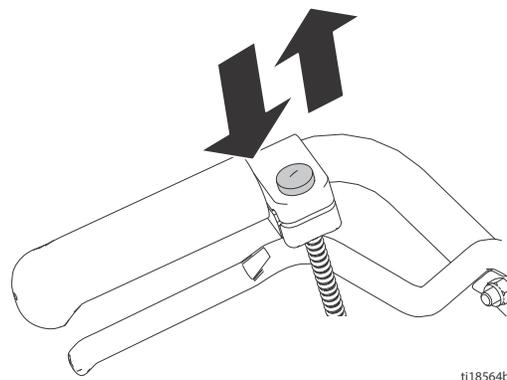
차선 도장되는 영역을 배치할 때 측정 모드가 거리를 측정하는 테이프 측정을 대체합니다 .

1.   을 사용하여 측정 모드를 선택합니다 .



참조	설명
1	계속 눌러 값을 영 (0) 으로 재설정합니다 .

2. 건 방아쇠 제어장치를 눌렀다가 놓습니다 . 스트라이퍼를 앞으로 또는 뒤로 이동합니다 . (뒤로 이동은 음 (-) 거리입니다 .)



3. 측정된 거리를 종료하려면 건 방아쇠 제어장치를 눌렀다가 놓습니다 . 최대 6 개의 길이를 볼 수 있습니다 .

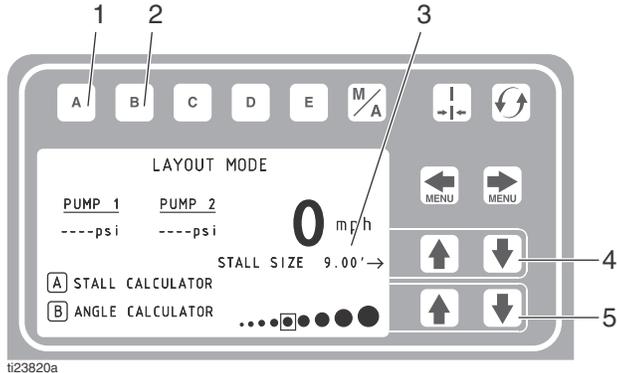
참고 : 또한 가장 최근에 측정된 길이가 스톱 계산기 디스플레이에 측정 거리로 저장됩니다 . 스톱 계산기, 29 페이지를 참조하십시오 .

참고 : 언제든지 점을 표시하려면 건 방아쇠 제어장치를 길게 누릅니다 . 스트라이퍼가 이동하는 동안 방아쇠를 계속 잡고 있으면 12 인치 (30.5cm) 마다 점이 표시됩니다 .

레이아웃 모드

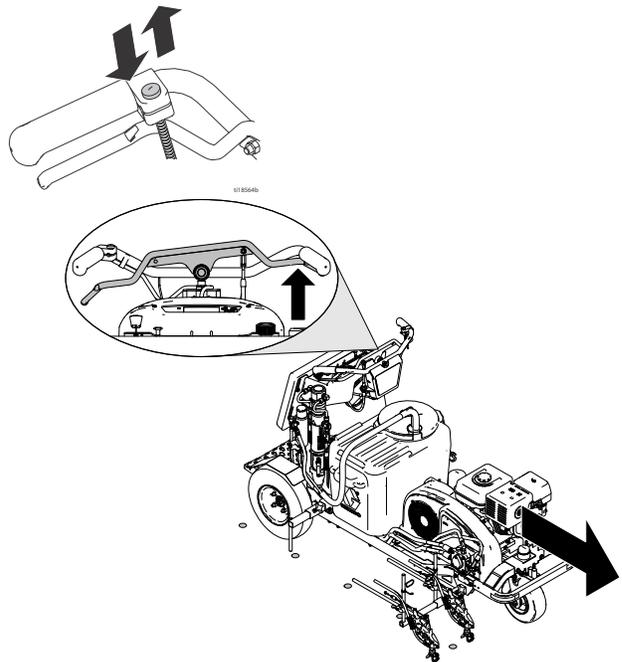
레이아웃 모드는 파킹 로트 스톱을 계산하고 표시하는데 사용됩니다 .

1. 을 사용하여 레이아웃 모드를 선택합니다.



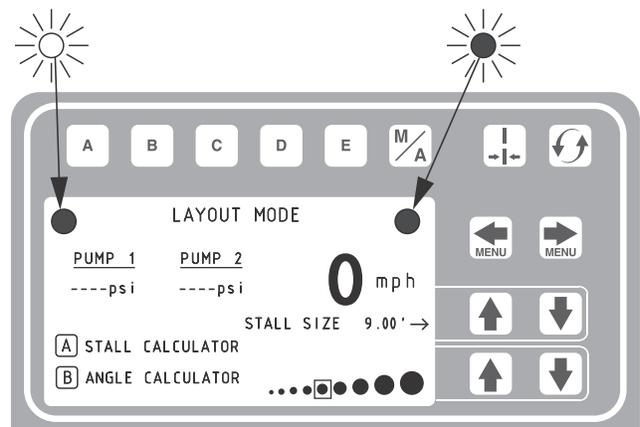
참조	설명
1	스톱 계산기 메뉴를 엽니다 . 스톱 계산기 , 29 페이지를 참조하십시오 .
2	각도 계산기 메뉴를 엽니다 . 각도 계산기 , 30 페이지를 참조하십시오 .
3	스트라이퍼를 통해 표시된 점 사이의 거리
4	스톱 크기 / 점 간격 폭을 조정합니다 .
5	점 크기를 조정합니다 .

2. 건 방아쇠 제어장치를 눌렀다가 놓고 스트라이퍼를 앞으로 이동합니다 .



3. 스트라이퍼 기본값은 스톱 크기를 표시하기 위해 9.0 피트 (2.7m) 마다 점을 배치합니다 . 스톱 크기는 조정 가능합니다 .
4. 건 방아쇠 제어장치를 다시 눌렀다가 놓을 때까지 점이 배치됩니다 .

참고 : 건 방아쇠 제어장치를 눌러 신호 모드가 활성화되면 화면에서 레이아웃 모드 앞과 뒤의 표시기가 교대로 깜박거립니다 .

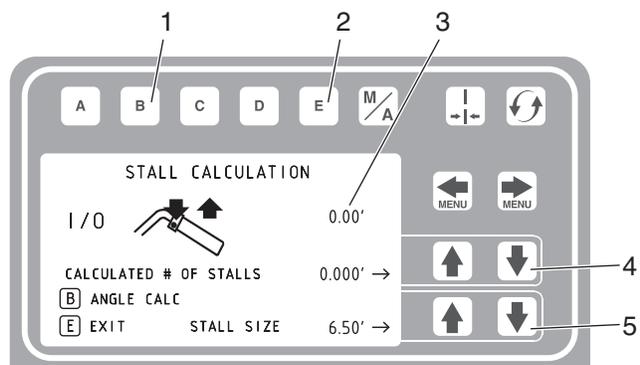


스톨 계산기

스톨 계산기는 스톨 크기를 설정하는 데 사용됩니다. 스트라이퍼가 측정된 길이를 스톨 크기로 나누어 측정된 길이에 맞는 스톨 수를 결정합니다.

1.   을 사용하여 레이아웃 모드를 선택합니다.

 을 눌러 스톨 계산기 메뉴를 엽니다.



ti23821a

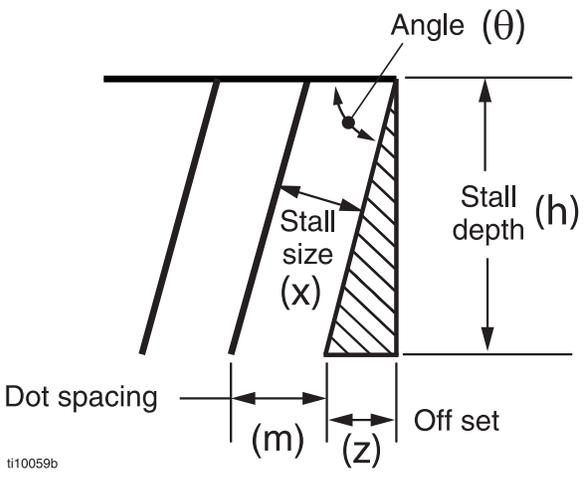
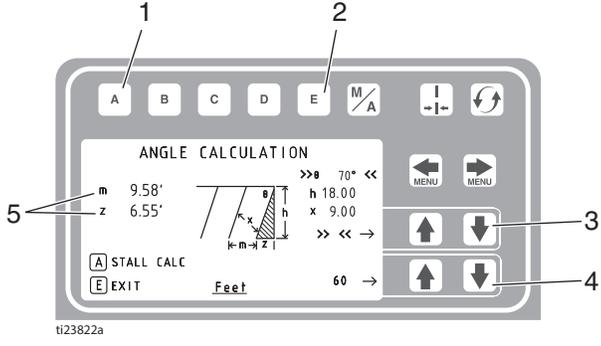
참조	설명
1	각도 계산기 메뉴를 엽니다. 각도 계산기 , 30 페이지를 참조하십시오.
2	종료하고 스톨 크기를 레이아웃 모드로 되돌립니다.
3	측정된 거리.
4	계산된 스톨 수. 스톨 수를 변경하면 스톨 크기도 변경됩니다.
5	스톨 크기. 스톨 크기를 변경하면 계산된 스톨 수도 변경됩니다.

- 측정 모드에서 가장 최근에 측정한 길이가 표시되거나 건 방아쇠 제어장치를 눌러 새로운 측정을 시작합니다. 다시 눌러 측정을 중지합니다. 스톨 크기와 계산된 스톨 수 모두 조정 가능합니다.
-  을 눌러 레이아웃 모드로 돌아갑니다. 스톨 크기가 저장되고 레이아웃 모드 화면에 표시됩니다.
- 건 방아쇠 제어장치를 눌렀다가 놓아 점 표시를 시작합니다. 중지하려면 건 방아쇠 장치를 다시 눌렀다가 놓습니다.

각도 계산기

각도 계산기는 레이아웃의 오프셋 값과 점 간격 값을 결정하는 데 사용됩니다 .

1. 을 사용하여 레이아웃 모드를 선택합니다.
 을 눌러 각도 계산기 메뉴를 엽니다 .



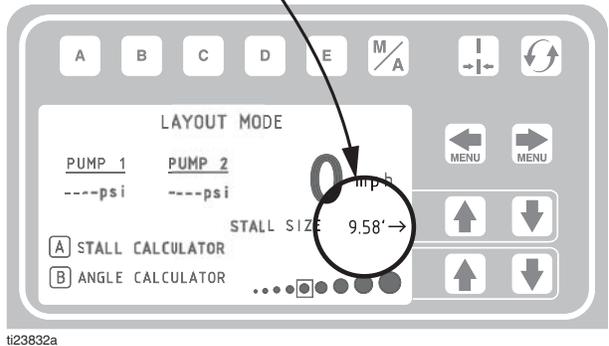
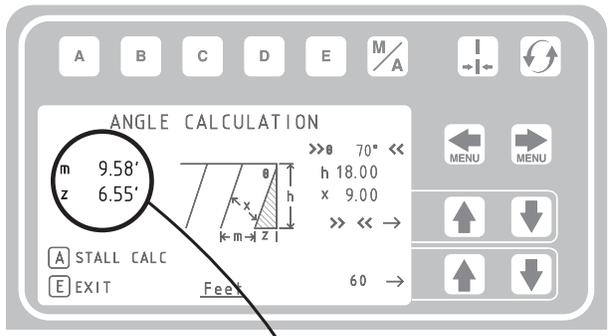
3. 첫 번째 스톨의 계산된 오프셋 거리 (z) 를 측정하고 표시합니다 .

4. 을 눌러 레이아웃 모드로 돌아갑니다. 점 간격 값 (m) 이 저장되고 레이아웃 모드 화면에 스톨 크기로 표시됩니다 .

참조	설명
1	스톨 계산기를 엽니다 .
2	종료하고 레이아웃 모드로 돌아갑니다 .
3	θ , h 또는 x 를 선택합니다 .
4	선택된 매개변수를 조정합니다 .
5	계산된 오프셋 및 점 간격 .

2. 점 간격 (m) 및 오프셋 (z) 은 입력된 매개변수를 근거로 계산됩니다 .

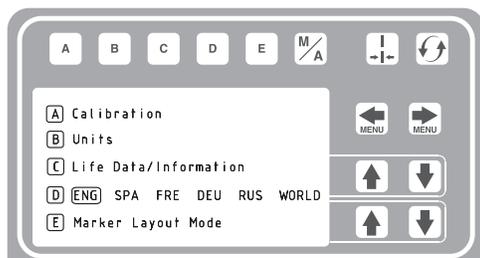
θ - 스톨 각도
 h 스톨 깊이
 x 스톨 크기 (폭)



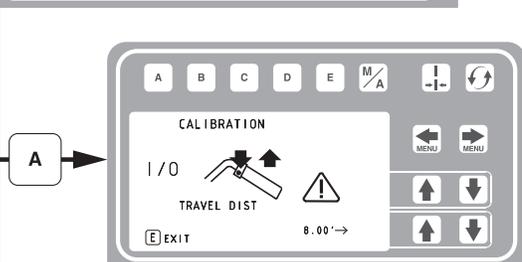
5. 건 방아쇠 제어장치를 눌렀다가 놓아 스톨 크기 점 표시를 시작합니다 . 표시를 중지하려면 건 방아쇠 제어장치를 눌렀다가 놓습니다 .

설정 / 정보

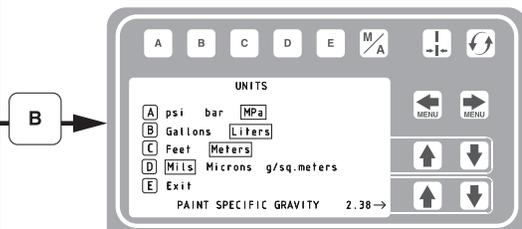
을 사용하여 설정 / 정보를 선택합니다 .



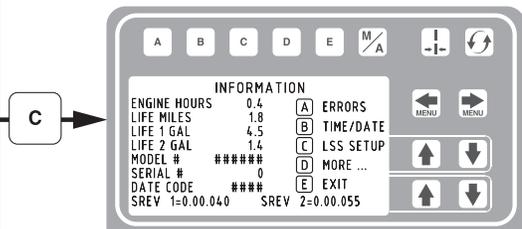
D 을 눌러 언어를 선택합니다 .
언어 , 24 페이지를 참조하십시오 .



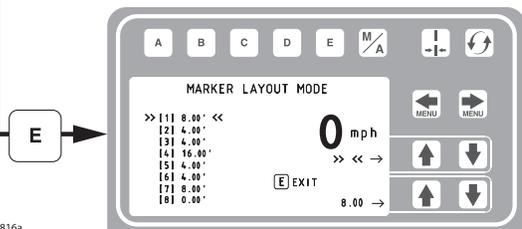
보정 , 24 페이지를 참조하십시오 .



단위 , 24 페이지를 참조하십시오 .



데이터 / 정보 , 32 페이지를 참조하십시오 .



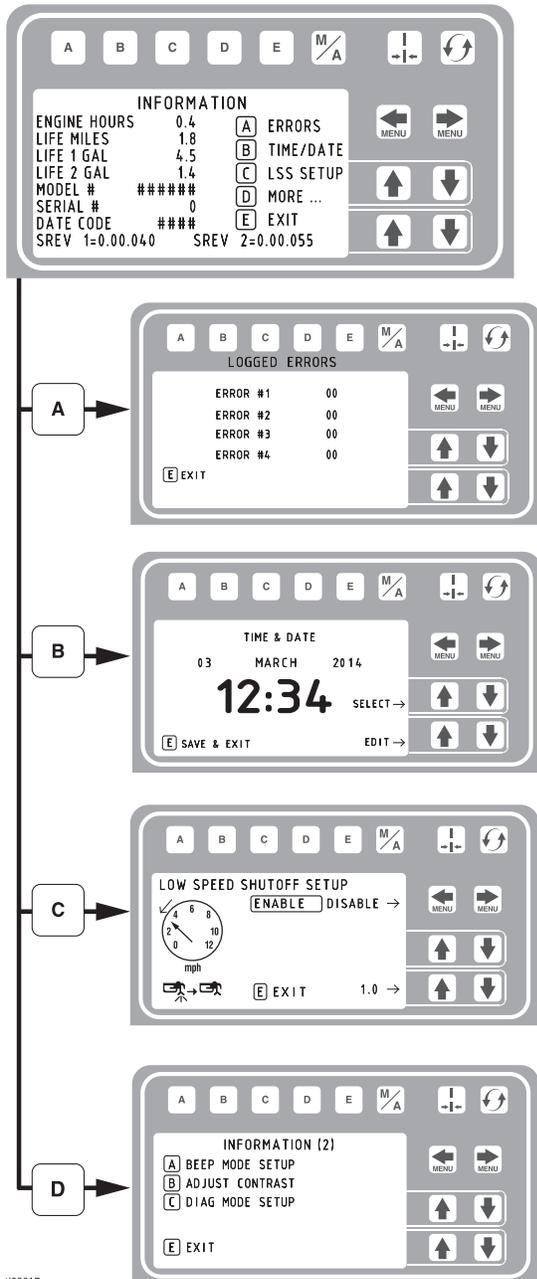
마커 레이아웃 모드 , 34 페이지를 참조하십시오 .

ti23816a

데이터 / 정보

을 사용하여 설정 / 정보를 선택합니다 .

을 눌러 데이터 / 정보 메뉴를 엽니다 .



t123817a

수명 데이터 및 스트라이퍼 정보를 표시하고 기록합니다 .

마지막에 발생한 오류 코드 4 개를 기록합니다 .

코드 설명

02 = 센서 1 번에서 초과 압력

03 = 변환기 1 번이 감지되지 않음

22 = 센서 2 번에서 초과 압력

23 = 변환기 2 번이 감지되지 않음

화살표 키를 사용하여 시간과 날짜를 설정합니다 .

을 사용하여 자동 모드에서 저속 차단을 활성화 또는 비활성화합니다 .

위 / 아래 화살표를 사용하여 저속 차단값을 조정합니다 .

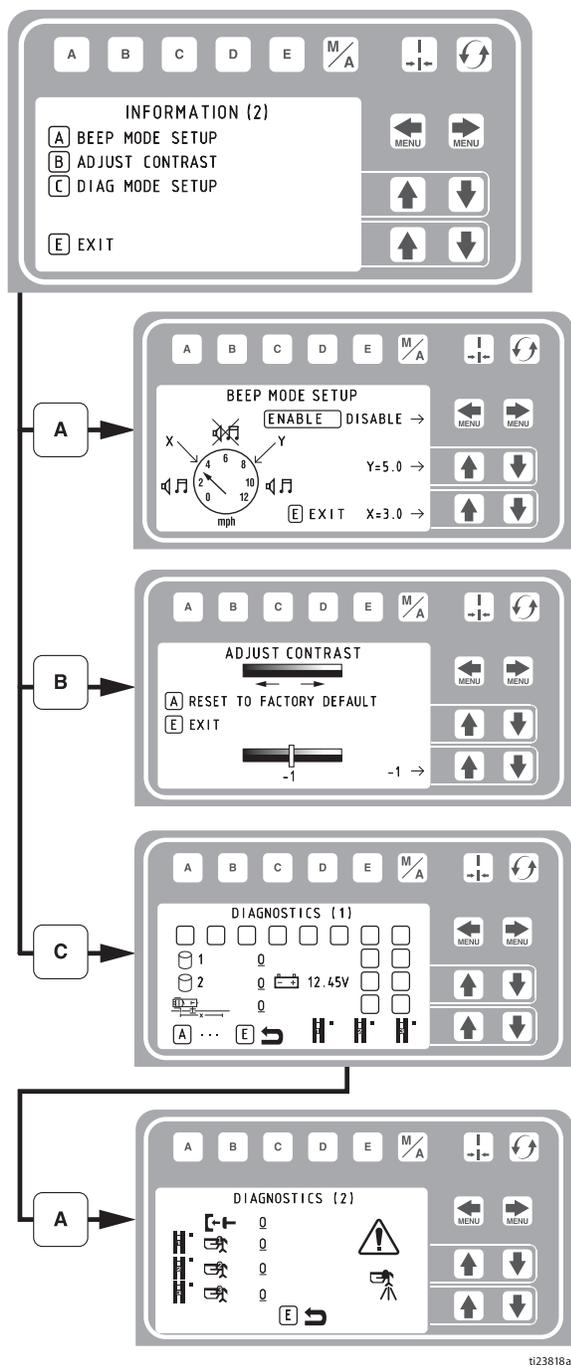
정보 (2), 33 페이지를 참조하십시오 .

정보 (2)

을 사용하여 설정 / 정보를 선택합니다 .

을 눌러 데이터 / 정보 메뉴를 엽니다 .

을 눌러 정보 (2) 메뉴를 엽니다 .



저속 한계 (X) 및 고속 한계 (Y) 를 설정합니다 . 차선 도장 중에 이 속도를 벗어나 이동하면 스트라이퍼가 신호음을 발생시킵니다 . 한계를 초과하여 이동하면 신호음이 빠르게 발생하고 한계 미만으로 이동하면 신호음이 느리게 발생합니다 .

원하는 값으로 화면 대조를 조정합니다 .

문제 해결에 사용됩니다 .

- 멤브레인 스위치
- 휠 센서
- 갤런 카운터
- 건 스위치

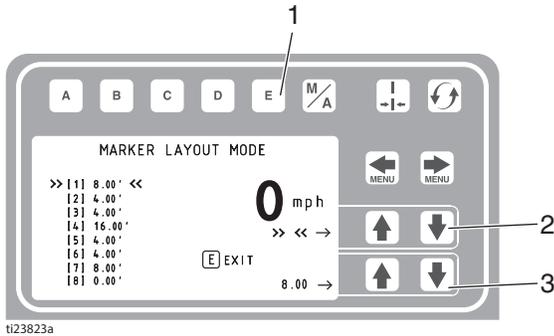
문제 해결에 사용됩니다 .

- 클러치
- 솔레노이드
- 주의 건이 분무됩니다 .

마커 레이아웃 모드

측정 모드 기능이 점이나 일련의 점을 분무하여 영역을 표시합니다.

1. 을 사용하여 설정 / 정보를 선택합니다.
 을 눌러 마커 레이아웃 모드를 엽니다.

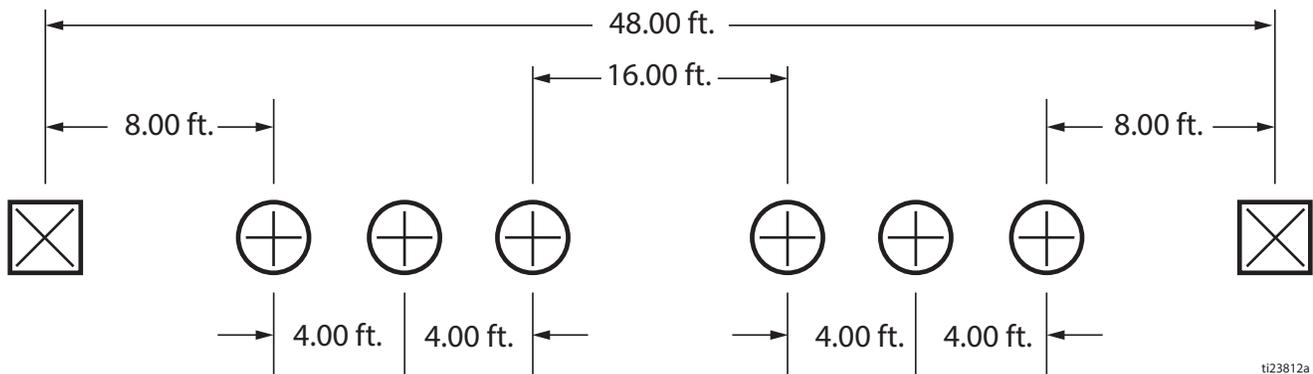


참조	설명
1	종료하고 정보 메뉴로 돌아갑니다.
2	변경할 값을 선택합니다.
3	간격 값을 조정합니다.

2. 화살표 키를 사용하여 마커 패턴을 설정합니다.
3. 마커 레이아웃 예에서는 반사 마커를 위한 일반적인 라인 레이아웃을 보여줍니다. 최대 8회의 연속 측정으로 공간 크기를 설정합니다. 임의의 공간에서 영 (0) 으로 두면 마커 레이아웃 모드가 연속 루프에서 다음 측정으로 건너 뛩니다.

마커 레이아웃 모드의 기타 사용은 다음과 같습니다.

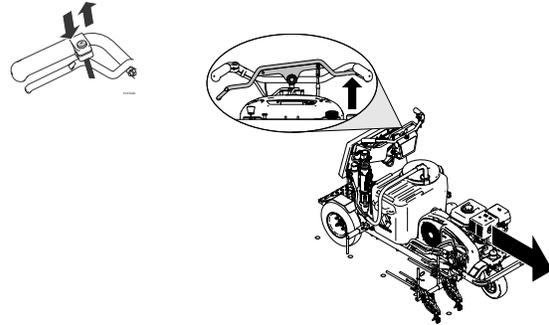
- 여러 개의 간격 핸디캡 스톨 레이아웃 표시
- 이중 라인 스톨



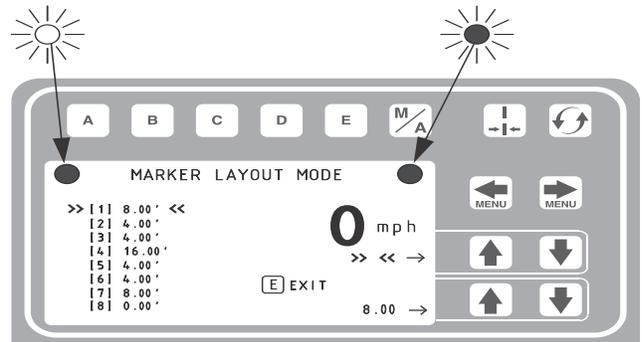
4. 건 스위치를 스킵 라인으로 설정합니다.



5. 건 방아쇠 제어장치를 눌러 점 표시를 시작합니다. 다시 건 방아쇠 제어장치를 다시 눌러 중지합니다.



참고 : 건 방아쇠 제어장치를 눌러 신호 모드가 활성화되면 화면에서 마커 모드 앞과 뒤의 표시기가 교대로 깜박입니다.



세계 기호 키

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 BEEP MODE CONTRAST DIAGNOSTICS TIME AND DATE LOW SPEED SHUTOFF

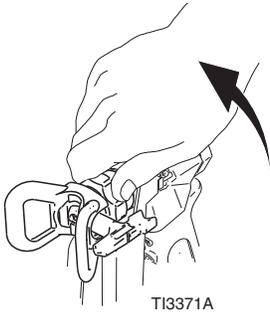
1023824b

청소

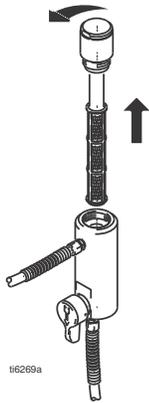
--	--	--	--	--	--

수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 이동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면, 분무를 중지할 때 및 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오.

1. 감압 절차 (8 페이지) 를 실시합니다 .
2. 모든 건에서 가드와 SwitchTip 을 제거합니다 .



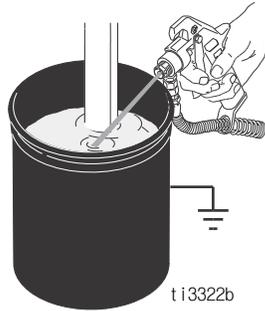
3. 두 (2) 캡 모두 나사를 풀고 필터를 제거합니다 .
필터 없이 조립합니다 .



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



5. 세척 유체로 일부 채워진 접지된 금속 통에 사이펀 튜브 세트를 놓습니다 . 접지 와이어를 실제 접지에 연결합니다 . 도장기에서 페인트를 세척해 내려면 시동 10 - 16 단계를 실시합니다 (10 페이지 참조) . 수성 페인트를 세척하는 데는 물을 사용하고 유성 페인트를 세척하는 데는 광유 솔벤트 (백유라고도 부름) 를 사용합니다 .
6. 페인트 통에 건을 고정하고 물이나 솔벤트가 나타날 때까지 방아쇠를 잡아 당깁니다 .



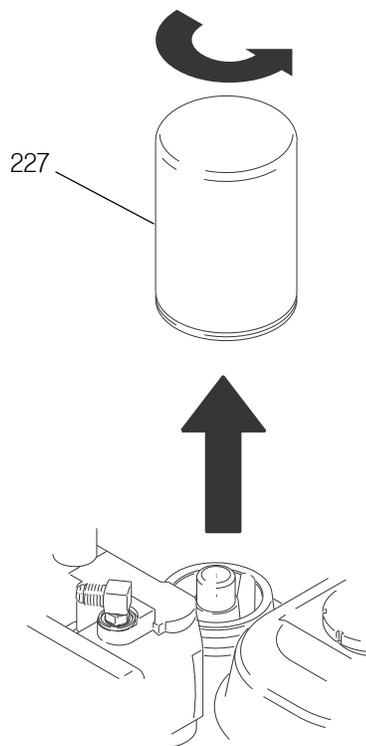
7. 솔벤트 또는 물 통으로 건을 이동합니다 . 통에 건을 대고 시스템이 완전히 세척될 때까지 방아쇠를 잡아 당깁니다 .
8. Pump Armor 로 펌프를 채우고 필터 , 가드 및 SwitchTip 을 다시 조립합니다 .
9. 분무하고 보관할 때마다 패킹 마모를 줄이기 위해 TSL 로 스로트 패킹 너트를 채웁니다 .

유압 오일 / 필터 교환

제거

<p>수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 이동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면, 분무를 중지할 때 및 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오.</p>						

1. 감압 절차 (8 페이지) 를 실시합니다.
2. 배출되는 유압 오일을 받을 통이나 형값을 도장기 밑에 놓습니다.
3. 드레인 플러그를 제거합니다. 유압 오일을 배출합니다.
4. 필터 (227) 를 서서히 풀면 오일이 흡으로 흘러 들어가 뒤쪽으로 배출됩니다.



t i2271a

설치

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

기술 사양

LineLazer IV 250DC (모델 24U242 - 2 건 , 24U810 - 3 건)		
	미국식	미터식
치수		
높이 (핸들 바를 아래로 한 상태)	미포장 - 50.5 인치 포장 - 63.5 인치	미포장 - 128.3cm 포장 - 161.3cm
폭	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 - 752lb 포장 - 890lb	미포장 - 341kg 포장 - 404kg
소음 (dBa)		
음향 출력 (ISO 3744 에 따름):	103.1	
3.3 피트 (1m) 에서 측정된 음압 :	86.5	
진동 (m/s²) (매일 8 시간 노출)		
핸드 암 (ISO 5349 에 따름)	1.6	
전체 본체 (ISO 2631 에 따름)	0.4	
정격 출력 (마력)		
SAE J1349 에 따른 정격 출력 (마력)	11.9HP @ 3600rpm	8.8kW @ 3600rpm
최대 토출량	2.5gpm	9.5lpm
최대 팁 크기		
1 건	.055	
2 건	.039	
3 건	.033	
흡입구 페인트 여과기	16 메쉬	1190 마이크론
배출구 페인트 여과기	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	12V, 33Ah, 밀폐형 납축전지	

습식 부품 : PTFE, 나일론, 폴리우레탄, V-Max, UHMWPE, 플루오엘라스토머, 아세탈, 가죽, 탕스 텐 카바이드, 스테인레스강, 크롬 도금, 니켈 도금 탄소강, 세라믹

가압 비드 시스템이 있는 LineLazer IV 250DC(모델 24U243 - 2 건 , 24U820 - 3 건)		
	미국식	미터식
치수		
높이 (핸들 바를 아래로 한 상태)	미포장 - 55.7 인치 포장 - 63.5 인치	미포장 - 141.5cm 포장 - 161.3cm
폭	미포장 - 33.0 인치 포장 - 45 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 또는 비드)	미포장 - 864lb 포장 - 1002lb	미포장 - 392kg 포장 - 455kg
소음 (dBa)		
음향 출력 (ISO 3744 에 따름):		105.9
3.3 피트 (1m) 에서 측정된 음압 :		89.1
진동 (m/s²)(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)	11.9HP @ 3600rpm	8.8kW @ 3600rpm
최대 토출량	2.5gpm	9.5lpm
최대 팁 크기		
1 건		.055
2 건		.039
3 건		.033
흡입구 페인트 여과기	16 메쉬	1190 마이크론
배출구 페인트 여과기	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	12V, 33Ah, 밀폐형 납축전지	

습식 부품 : PTFE, 나일론, 폴리우레탄, V-Max, UHMWPE, 플루오엘라스토머, 아세탈, 가죽, 텅스텐 카바이드, 스테인레스강, 크롬 도금, 니켈 도금 탄소강, 세라믹

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.

원래 지침의 번역. This manual contains Korean. 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

Revision B - June 2014