

GrindLazer™

3A6136E

JA

平坦な水平コンクリート面およびアスファルト面からの材料除去用途。Fまたは一般目的では使用しないでください。

標準シリーズ - 前進研削

モデル 25M842 - GrindLazer 標準 DC87 G (200 cc / 6.5hp)

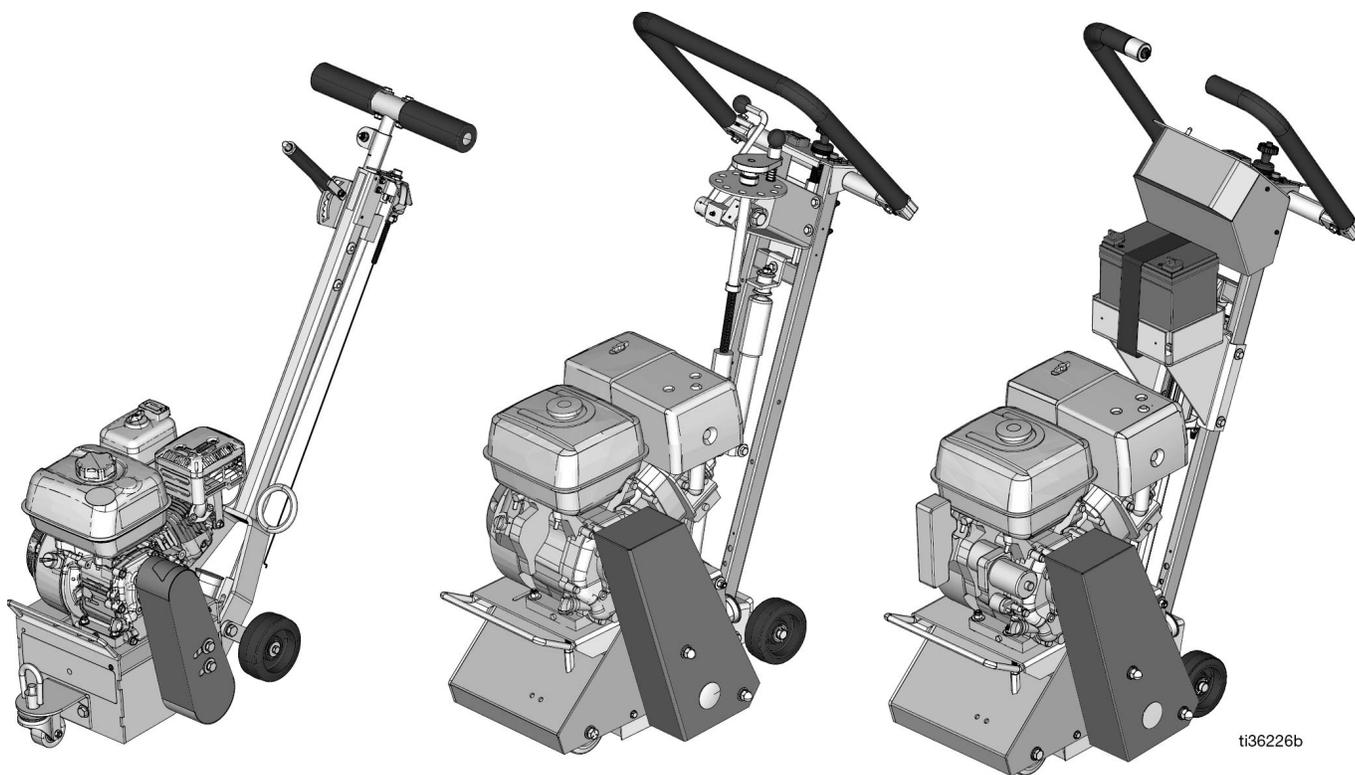
モデル 25M843 - GrindLazer 標準 DC89 G (270 cc / 9hp)

プロシリーズ - 前進研削

モデル 25N667 - GrindLazer プロ DC89 G (270 cc / 9hp)

モデル 25M846 - GrindLazer プロ DC1013 G (390 cc / 13hp)

型番 25N668 - GrindLazer プロ DC1013 DCS (390 cc / 13hp 電気始動式)



25M842 / 25M843

25N667 / 25M846

25N668

t136226b

(ドラム、カッターは別売品)



目次

警告	3
構成部品の名称	5
GrindLazer 標準シリーズ モデル (25M842 & 25M843)	5
GrindLazer プロシリーズモデル (25M846 & 25M667)	6
GrindLazer プロシリーズ DCS モデル (25N668)	7
セットアップ	8
ハンドルバー調整 (モデル 25M846 & 25N668 のみ)	8
エンジンキルボタン	8
GrindLazer 標準シリーズモデル用ドラムの設置/交換	8
GrindLazer プロシリーズモデルシリーズモデル用ドラムの設置/交換	9
バキュームアタッチメント	10
DCS コントロール (DCS モデルのみ)	11
操作	15
装置の始動	15
作業面の切削	16
切削ドラムアセンブリ	17
切削の停止	18
DCS 説明	19
メンテナンス	21
DCS コントロール 翻訳	22
修理	24
GrindLazer 標準シリーズモデル用ドラムの交換	24
GrindLazer プロシリーズモデル用ドラムの交換	24
ベルトの交換 (標準シリーズモデル)	25
ベルトの交換 (全プロシリーズモデル)	27
ベルトの位置合わせ	29
ベアリングの交換 (標準シリーズモデル)	29
ベアリングの交換 (全プロシリーズモデル)	30
ダイヤモンド (高速) キットの設置 (プロシリーズモデルのみ)	32
トラブルシューティング	33
DCS モデルのみ	34
DCS エラーコード	35
DCS 作動装置ロッドが動かない	37
部品	38
ドライブアセンブリ (25M842)	38
ドライブアセンブリ部品リスト (25M842)	39
ドライブアセンブリ (25M843)	40
ドライブアセンブリ部品リスト (25M843)	41
ガイドバーアセンブリ (25M842および25M843)	42
ガイドバーアセンブリ (25M842および25M843) 部品リスト	43
プライマリハウジングアセンブリ (25M842および25M843)	44
プライマリハウジングアセンブリ (25M842および25M843) 部品リスト	45
ドラムハウジングアセンブリ (25M842および25M843)	46
ドラムハウジングアセンブリ (25M842および25M843) 部品リスト	46
ベアリングおよびシャフトアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)	47
ベアリングおよびシャフトアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668) 部品リスト	47
後方アセンブリ (25M846 & 25N667)	48
後方アセンブリ (25M846 & 25N667) 部品リスト	49
ダンパーアセンブリ (25M846、25N667)	50
ダンパーアセンブリ (25M846 & 25N667) 部品リスト	50
フロントアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)	52
フロントアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668) 部品リスト	53
ハンドルバーアセンブリ (25M846)	54
ハンドルバーアセンブリ (25M846) 部品リスト	54
ドライブアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)	56
ドライブアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668) 部品リスト	57
後方アセンブリ (25N668)	58
後方アセンブリ (25N668) 部品リスト	59
DCS コントロールボックス 18A790	60
25N668 のみ	60
部品リスト	60
配線図	61
DCS システム	61
DCS コントロールボックス	62
技術データ	63
カリフォルニア州法65	64
Graco 標準保証	65

警告

次の警告は、この機器の設定、使用、接地、保守と修理に関するものです。感嘆符の記号は一般的な警告を、危険記号は手順に固有の危険性を表します。これらの記号が、本取扱説明書の本文または警告ラベルに表示されている場合には、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扱われていない製品固有の危険シボルおよび警告が、必要に応じて、この取扱説明書の本文に示されている場合があります

 警告	
 	<p>埃や塵の危険性</p> <p>本装置によりコンクリートや他の表面を切削すると、危険な物質を含む塵埃が発生する場合があります。切削のために、異物が飛び散ることもあります。</p> <p>重傷を負う危険を減らすために：</p> <ul style="list-style-type: none"> 作業場に適用されるすべての規制を満たすよう塵埃をコントロールしてください。 塵埃の状態に適しており、厳密なフィッティングテストが行われた政府認定の保護めがねとレスプレーターを着用してください。 装置は、換気の良い場所でのみご使用ください。 切削装置は、訓練を受けていて資格を有する、本取扱説明書の要求事項を理解している要員のみが使用してください。
 	<p>巻き込みと回転部の危険</p> <p>回転部品により指や身体の一部を挟んだり、切断したりする可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 回転部品には近づかないでください。 保護ガードまたはカバーを外したまま装置を運転しないでください。 操作中はゆるい衣類や装飾品を着用しないでください。また、長髪である場合も操作しないでください。 装置の確認や移動、修理の前には、電源を切ってください。
	<p>火傷の危険性</p> <p>カッターとエンジンは、操作中にきわめて高温になる場合があります。重度の火傷事故を防ぐには、高温状態の装置に触れないでください。装置が完全に冷えるまで待つようにしてください。</p>
	<p>装置誤用の危険性</p> <p>誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 疲労状態、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。 装置の動作中に作業場を離れないでください。装置が未使用の際は、装置の電源をお切りください。 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。 装置を改造しないでください。 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。 子供や動物を作業場から遠ざけてください。 適用されるすべての安全に関する法令に従ってください。 作業場にいる他の作業員から離れた場所で安全に操作を行ってください。 パイプやコラム、開口部、あるいは作業面から突き出た物体を避けてください。
 	<p>個人用保護具</p> <p>ユーザーは、操作・整備の際や装置の作業場にいる際、目の怪我、埃や毒性ガスの吸引、火傷や難聴を含めた大怪我から自身を守るために、適切な保護器具を身につけている必要があります。この装置は以下のものを含んでいますが、必ずしもこれに限定はされません：</p> <ul style="list-style-type: none"> 保護めがね。 保護靴。 手袋。 耳用保護具。 埃の多い環境に適しており、十分な装着テストが行われた政府認定の呼吸マスクを着用してください。

警告



火災と爆発の危険性

作業場に、溶剤や塗料の蒸気のような可燃性の蒸気が存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。火災と爆発を防止するために：

- 十分換気された場所でのみ使用するようになしてください。
- エンジンの運転中または熱い間は、燃料タンクに燃料を入れないでください。エンジンを停止して冷却させてください。燃料は引火性であり、熱した面にこぼれた場合、引火または爆発する恐れがあります。
- 溶剤、ポロ布類およびガソリンなどのゴミを作業場に置かないでください。
- 作業場に消火器を備え置くようになしてください。



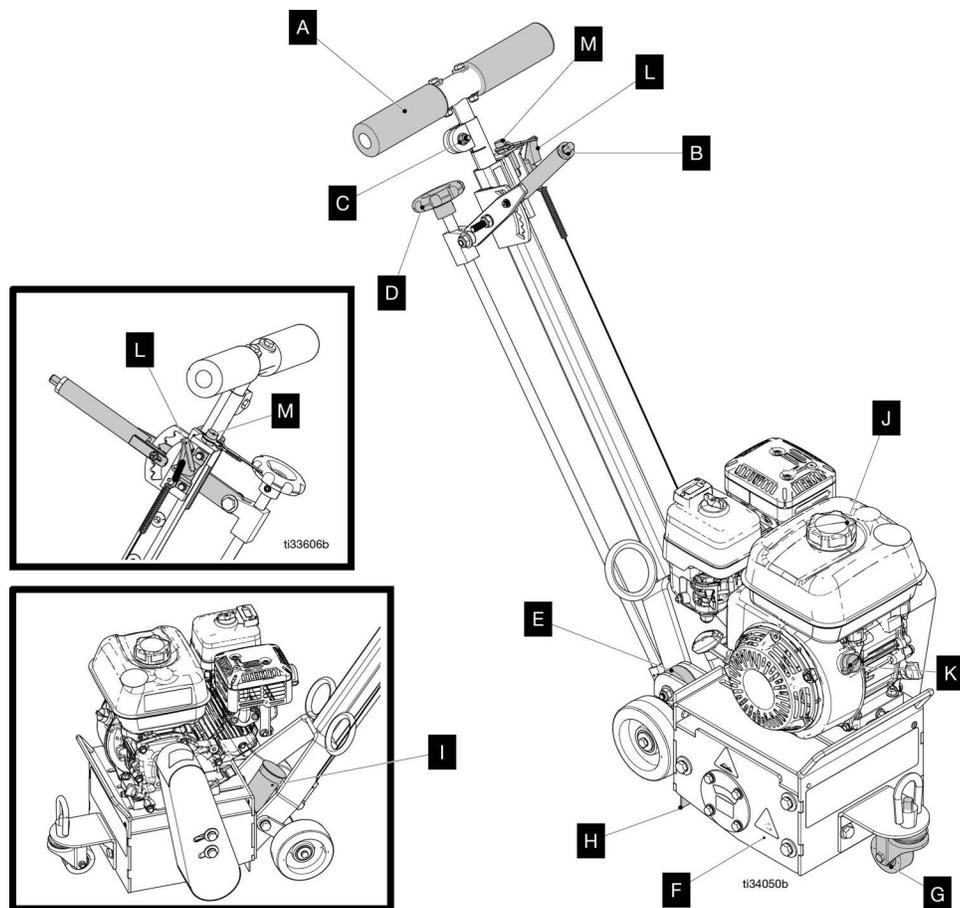
一酸化炭素の危険性

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。

- 密閉した場所で操作しないでください。

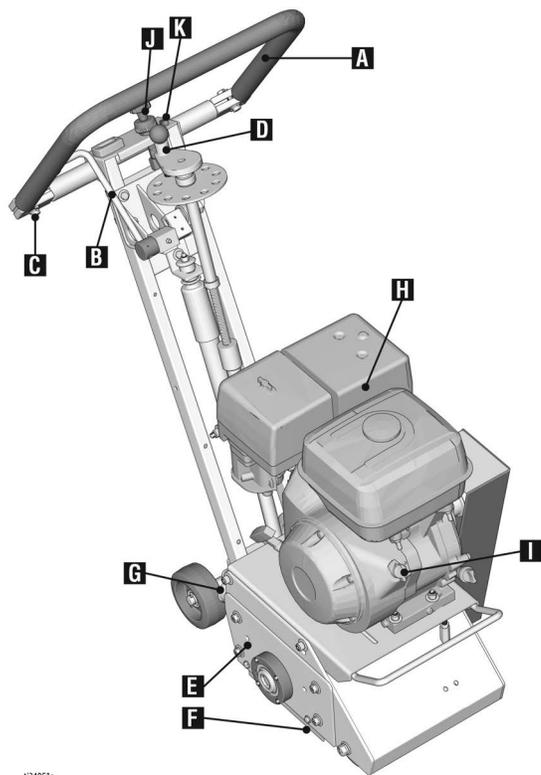
構成部品の名称

GrindLaser 標準シリーズ モデル (25M842 & 25M843)



コンポーネント	
A	ハンドルバー
B	深度作動レバー (粗さ調整)
C	ロッキング ナット (ハンドル高さ調整用)
D	ドラム調整ダイヤル (微調整)
E	固定前方車輪 (任意)
F	ドラムアクセスパネル
G	フェザリング前方車輪
H	粉塵スカート
I	真空ポート
J	エンジン
K	エンジンパワースイッチ
L	エンジンスロットル
M	エンジンキルボタン

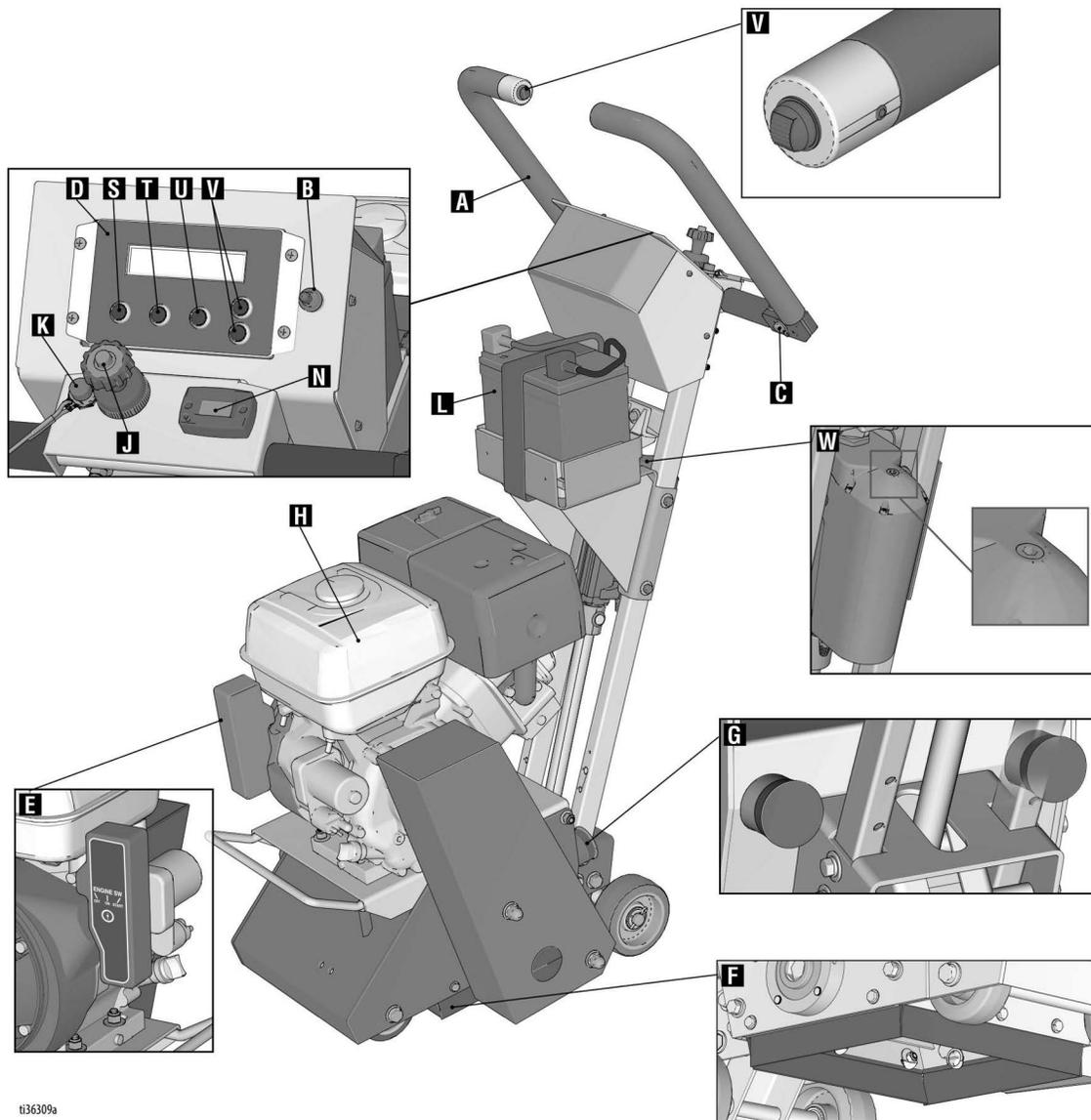
GrindLaser プロシリーズモデル (25M846 & 25M667)



t34051a

コンポーネント	
A	ハンドルバー (25M846 のみ)
B	ドラムエンゲージレバー
C	ハンドルバー調整ボルト
D	ドラム調整ダイヤル
E	ドラムアクセスパネル
F	粉塵スカート
G	真空ポート
H	エンジン
I	エンジンパワースイッチ
J	エンジンロットル
K	エンジンキルボタン

GrindLazer プロシリーズ DCS モデル (25N668)



t136309a

コンポーネント	
A	ハンドルバー
B	電源スイッチ
C	ハンドルバー調整ボルト
D	DCS コントロール
E	電気始動式エンジンスイッチ
F	粉塵スカート
G	真空ポート
H	エンジン
J	エンジンスロットル

コンポーネント	
K	エンジンキルボタン
L	バッテリー
N	時間計/タコメーター
S	ホームボタン
T	ゼロボタン
U	切削深さボタン
V	上/下ボタン
W	手動高さ調節

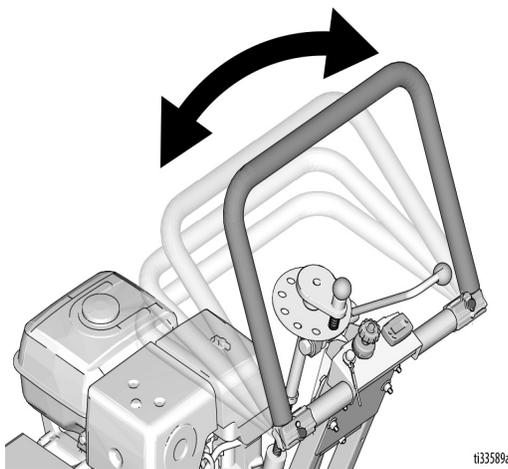
セットアップ

ハンドルバー調整 (モデル 25M846 & 25N668 のみ)

装置使用時のオペレーターの疲労を軽減するため、ハンドルバーには高密度の振動防止素材が使われています。身長異なるオペレーターと交代したときなど、ハンドルバーの位置を調整することが必要になった場合には、次の手順に従ってください。

1. 14 mm (9/16" インチ) のレンチまたはソケットレンチを使用して、ハンドルバーの両側のボルトをゆるめ、力を入れればハンドルバーが動くようになります。
2. 装置の後ろに立ち、ハンドルバーを軽く叩いて、希望する位置に設定します。
3. ボルトをもう一度締め、29~34 N・m (260~300 in・lb) のトルクをかけて、ハンドルバーをその位置に固定します。

注：決して、ハンドルバーが緩んだまま装置を使用しないでください。ハンドルがその位置に固定されるよう、ボルトはしっかり締める必要があります。

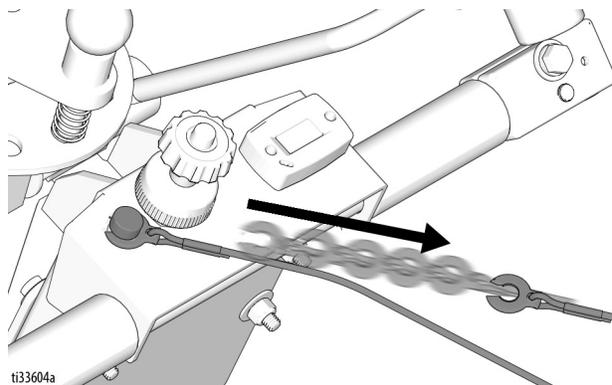


ti33589a

エンジンキルボタン

装置の不具合が生じたり、事故が発生したりした（オペレーターが倒れた、またはつまづいた）場合のために、GrindLazer には、コードがつながったエンジンキルボタンが装備されています。コードの端をオペレーターのベルトまたは手首に結び、エンジンキルボタンの最上部を持ち上げてボタンにクリップを留め、たるんだ部分にもクリップを留めてください。何らかの理由でオペレーターが装置から離れすぎると、コードがボタンから離れ、装置は動作を停止します。

エンジンは エンジンキルボタンを押して停止させることもできます。



ti33604a

GrindLazer 標準シリーズモデル用 ドラムの設置/交換

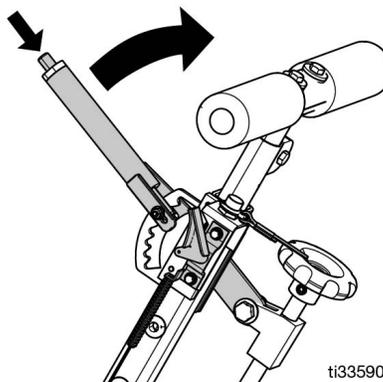
装置を日常的に使用している場合、ドラムの定期的な点検が必要になります。また、ドラムを交換することも必要になるでしょう。交換の時期は、使用の状況と、どの程度の負荷がかかったかに応じて変わります。

必要な工具：

1. 17 mmソケットまたはレンチ
2. ゴムハンマー

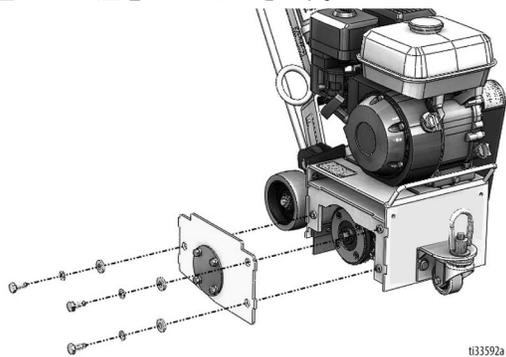


1. ドラム作動レバーを引き上げて、カッタードラムが地表面から離れるようにします。



ti33590b

2. 17 mmソケットまたはレンチを使用して、ドラムアクセスパネルから3個の六角ヘッドキャップネジを外します。
3. ドラムアクセスパネルを取り外します（緩めて外すためには、コム槌が必要になる場合があります）。
4. ドラムアセンブリをスライドさせて外します（重いため注意してください）。



5. カッタードラムが外れると、組み立てのためにワークベンチに移動させます。
 - a. カッター、スペーサー、シャフト、ブッシングまたはドラムの状態を検査します。
6. 六角軸にドラムを再取り付けする前に次の手順に従ってください。
 - a. すべてのベアリングが良好な作動状況になることを確認します。
 - b. ドライブキャリアッジとドラムの内側の泥と堆積物を除去します。
 - c. すべての金属接点に潤滑油を差します。
7. 六角シャフトにドラムを揃えて、スライドさせて戻します。
8. 六角シャフトの上でドラムアクセスパネル（引き上げて所定の位置にロックする）を戻し、ハードウェアを固定します。

注：カッターの迅速な作業場での交換のために、余分なドラムがロードされることをお勧めします。

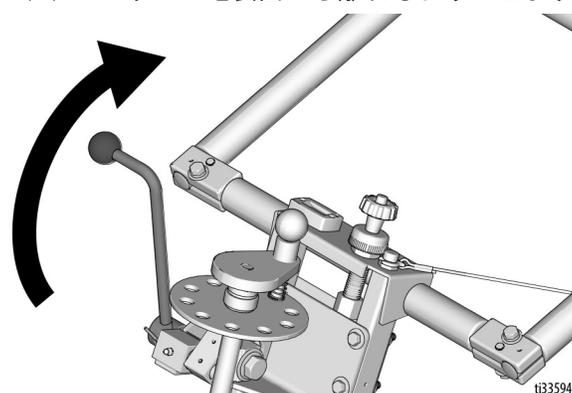
GrindLazer プロシリーズモデルシリーズモデル用ドラムの設置/交換

装置を日常的に使用している場合、ドラムの定期的な点検が必要になります。また、ドラムを交換することも必要になるでしょう。交換の時期は、使用の状況と、どの程度の負荷がかかったかに応じて変わります。
必要な工具：

1. 9/16” インチソケットまたはレンチ
2. コム槌



1. **非 DCS モデル：** ドラム作動レバーを引き上げて、カッタードラムが地表面から離れるようにします。

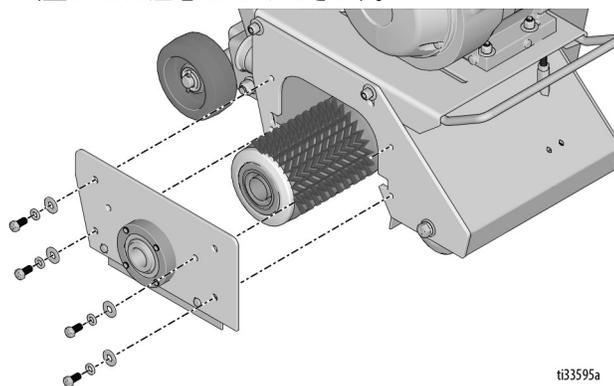


DCS モデル： DCS コントロールのホームボタンを押してカッタードラムを地表面から上げます。

2. 9/16” インチソケットまたはレンチを使用して、ドラムアクセスパネルから 4 個の六角ヘッドキャップネジを外します。
3. ドラムアクセスパネルを取り外します（緩めて外すためには、コム槌が必要になる場合があります）。

セットアップ

4. ドラムアセンブリをスライドさせて外します
(重いため注意してください)。

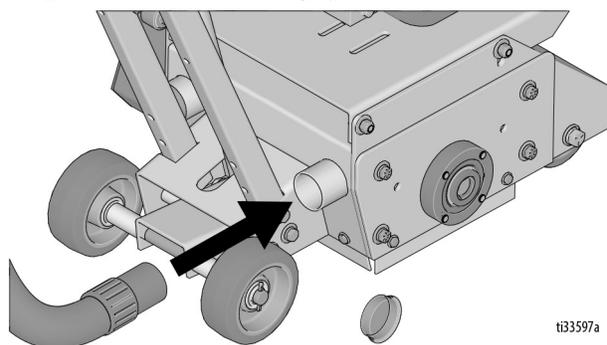


5. カッタードラムが外れると、組み立てのためにワークベンチに移動させます。
 - a. カッター、スペーサー、シャフト、ブッシングまたはドラムの状態を検査します。
6. 六角軸にドラムを再取り付けする前に次の手順に従ってください。
 - a. すべてのベアリングが良好な作動状況になることを確認します。
 - b. ドライブキャリッジとドラムの内側の泥と堆積物を除去します。
 - c. すべての金属接点に潤滑油を差します。
7. 六角シャフトにドラムを揃えて、スライドさせて戻します。
8. 六角シャフトの上でドラムアクセスパネル（引き上げて所定の位置にロックする）を戻し、ハードウェアを固定します。

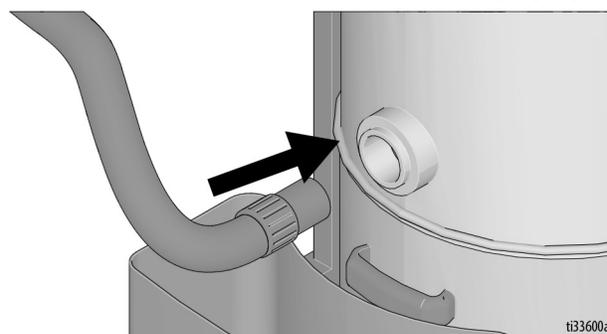
注：カッターの迅速な作業場での交換のために、余分なドラムがロードされることをお勧めします。

バキュームアタッチメント

1. 真空装置を使用する場合には、バキュームホースをバキュームポートに接続します。



2. バキュームホースを、サイクロン式分離機（オプション）の入り口ポートかバキュームに接続します。

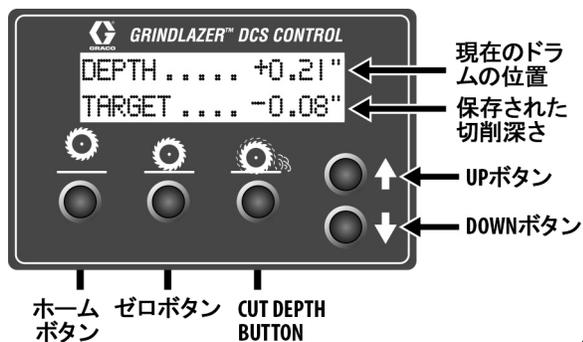


DCS コントロール (DCS モデルのみ)

DCS コントロールのボタンには、クイックプレスとロングプレスの二つの機能があります。クイックプレスは、ボタンを一回だけ押したり離したりする一方、ロングプレスはボタンを 2 秒以上押し続けます。

注: “+” (プラス) は舗装面上を指します。
“-” (マイナス) は舗装面下を指します。

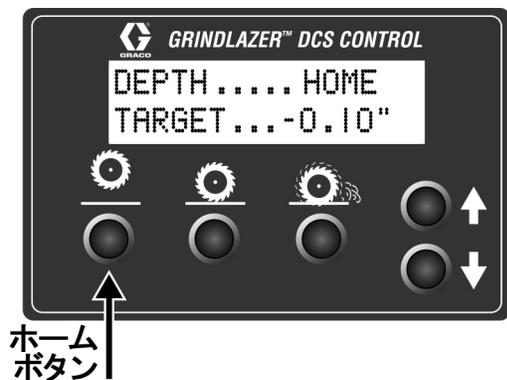
動作スクリーン



ti35660a

ホームボタン

クイックプレス: ドラムを最も高い位置に上げます。



ti35661a

ロングプレス: メニュー画面を出します。



ti35661b

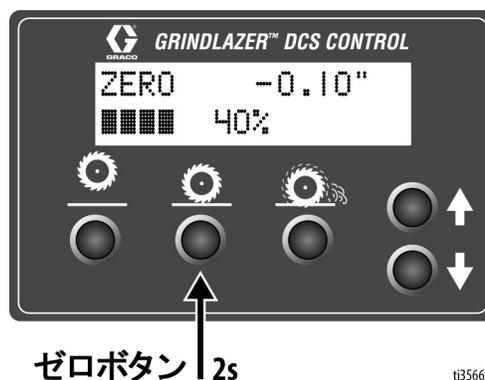
ゼロボタン

クイックプレス: ドラムを舗装面に位置させます。



ti35662a

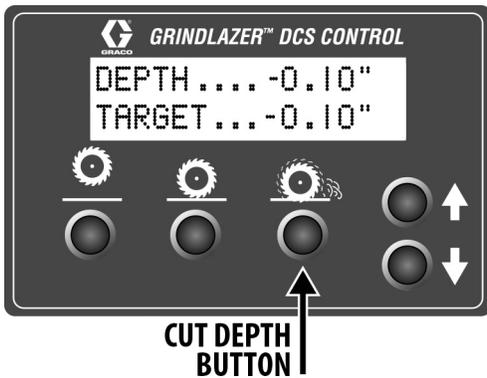
ロングプレス: ゼロポイントを現在のドラムの位置にリプログラムします。



ti35662b

切削深さボタン

クイックプレス：ドラムを切削深さ目標に位置させます。



ti35663a

ロングプレス：

- ゼロポイントに、もしくはその上にある場合：新しい画面を開き、上/下ボタンで希望の切削深さを選択します。
 - 保存せずに終了する場合は、切削深さボタンをクイックプレスします。
 - 保存して終了する場合は、切削深さボタンをロングプレスします。
- ゼロポイントより下にある場合：切削深さ目標を現在のドラムの位置にリプログラムします。



ti35663b

上矢印ボタン*

クイックプレス：ドラムを 0.25 ミリメートル (0.01"、10 ミル) ずつ上げます。



ti35664a

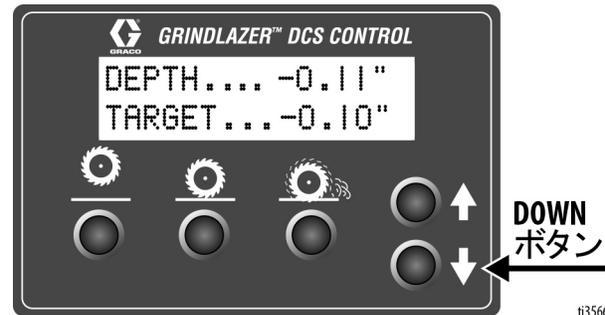
ロングプレス：ドラムをホーム位置まで上げます。



ti35664b

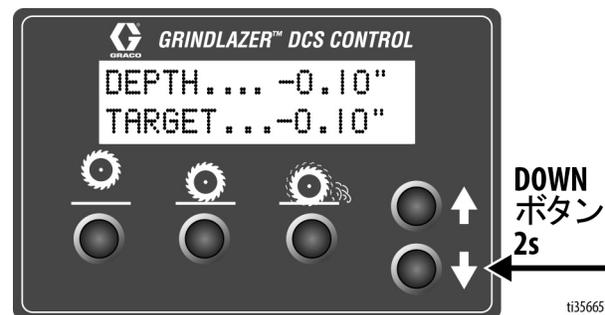
下矢印ボタン*

クイックプレス：ドラムを 25 ミリメートル (0.01"、10 ミル) ずつ下ろします。



ti35665a

ロングプレス：ドラムを切削深さ目標まで下ろします。



ti35665b

*ハンドルバー ロックースイッチには上下矢印ボタンと同じ機能があります。

メニュー画面

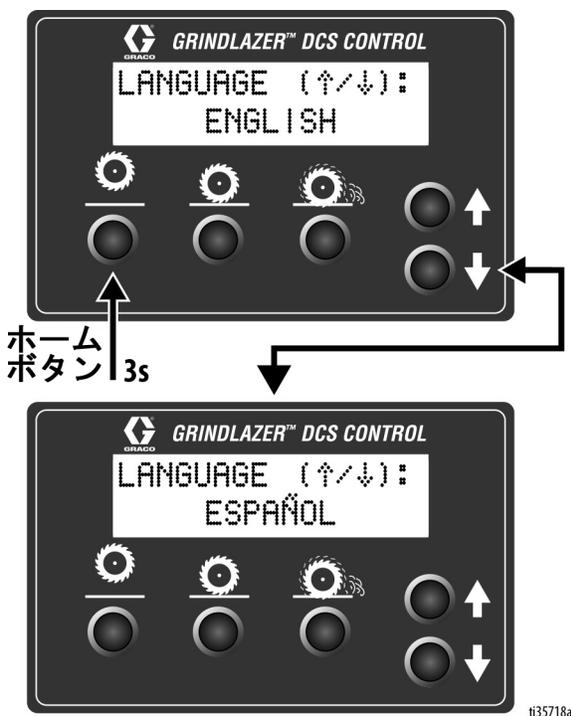
メニュー画面を表示するには、運転画面でホームボタンを押し下げ続けます。メニュー設定を保存して運転画面に戻るには、特定のメニュー画面でホームボタンを押し下げ続けます。

各メニュー画面の選択を繰り返すには、上下矢印ボタンを使います。

次の各メニュー画面に進むには、ホームボタンをクリックします。

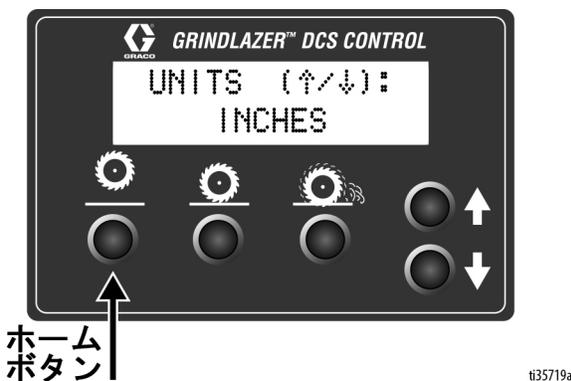
メニュー画面 #1 - 言語

希望の言語（英語、スペイン語、フランス語、ドイツ語、世界共通の記号）を選択します。



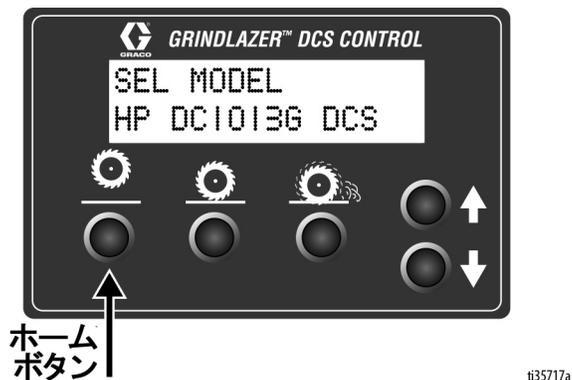
メニュー画面 #2 - 単位

希望の深さの単位（インチ、ミリメートル、ミル）を選択します。



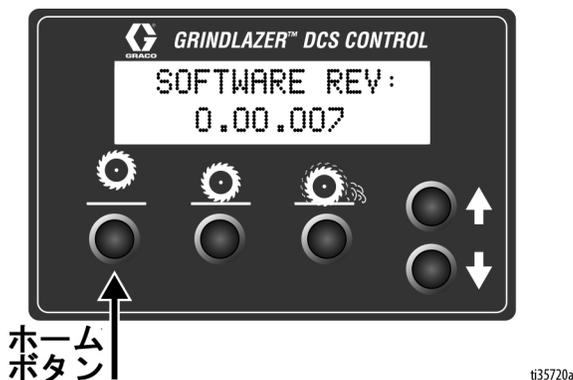
メニュー画面 #3 - 型番選択

ご利用の GrindLazer 型番名はハンドルバーダッシュボードラベルで検索することができます。ご利用のモデルに合う DCS コントロールのモデルを選択します。これにより深さの目盛りが合うようになります。上下矢印ボタンを押し下げて繰り返しモデルにします。



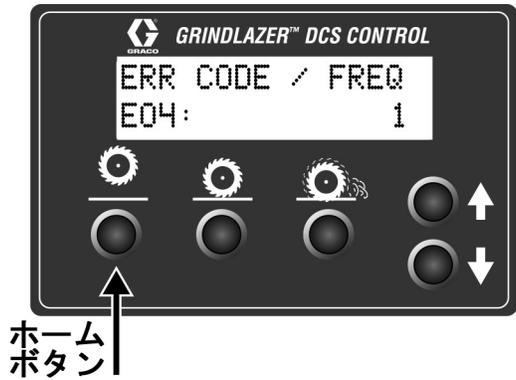
メニュー画面 #4 - ソフトウェアバージョン

DCS コントロールのソフトウェアバージョンを表示します。



メニュー画面 #5 - エラーコード

直近のエラーコードおよびそのエラーの発生合計回数を表示します。UP/DOWN ボタンを使って前のエラーコードを繰り返し表示します。



エラーコード

- E04: 高電圧
- E05: モーター電流が高すぎる。
- E08: 低電圧
- E09: ホールセンサーエラー
- E12: 高電流 (短絡)
- E31: ホームボタンエラー
- E32: ゼロボタンエラー
- E33: 切削深さボタンエラー
- E34: UP ボタンエラー
- E35: DOWN ボタンエラー

運転画面に表示されたエラーコードをクリアするには:

1. DCS 電源スイッチを切ります。
2. 問題の対応/解決
3. DCS 電源スイッチを入れます。

注: エラーコードおよびトラブルシューティングの詳細は、修理説明書を参照してください。

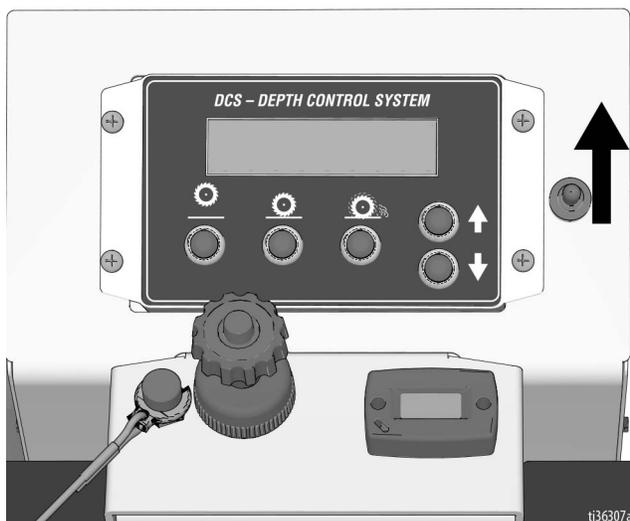
操作



装置の始動

DCS モデルのみ

DCS コントロール電源スイッチを入れます（電源スイッチが入っていないとエンジンは起動しません）。DCS コントロールの設定については、DCS コントロール（DCS モデルのみ）、ページ 11、を参照してください。



エンジンを始動する前に、下記の事項を行ってください。

すべてのモデル

- エンジン説明書を読み理解します。
- すべての保護装置が定位置にあり、固定されているか確認します。
- すべての機械的固定具により固定されているか確認します。

- エンジンやその他外部の表面に破損がないか検査します。
- 各ジョブに対し適切なカッターを使用します。ドラムのバランスがとれているか、適切なカッター車輪の数やサイズ、種類が使用されているか確認します。ドラムアクセスパネルがロックされ固定されていることを確認します。
- 作業場を検査し、作業面から突き出たパイプやコラム、デッキ挿入部などがいないか確認します。操作中は、これらの物体を避けます。
- ガソリタンクの燃料シャットオフを開いて、スロットルレバーを高速アイドルの位置にします。
- チョークを閉の位置にします。
- エンジン電源スイッチを **入れます**。
- 非 DCS モデル**: スターターコードを引きます。
- DCS モデル**: エンジンキーを着火源に入れます。
- エンジンが始動したら、チョークを開の位置にします。
- スロットルを希望の設定にセットします。

エンジンが始動しない場合

- ガソリンが適切なレベルまで入っているか確認します。
- スパークプラグを確認します。プラグのソケットエリアがきれいであり異物がついておらず、プラグのギャップが適切にセットされていることを確認します。必要に応じて交換してください。
- エンジン前面にあるエンジン電源をオンにします。
- エンジンが後ろに傾いている可能性があります。その場合には、スパークプラグを外してから、オイルが流れるようにします。
- エンジンがそれでも始動しない場合には、エンジンの説明書を参照してください。
- コード付きのエンジンキルクリップが正しく留められていないと、エンジンは始動しません。

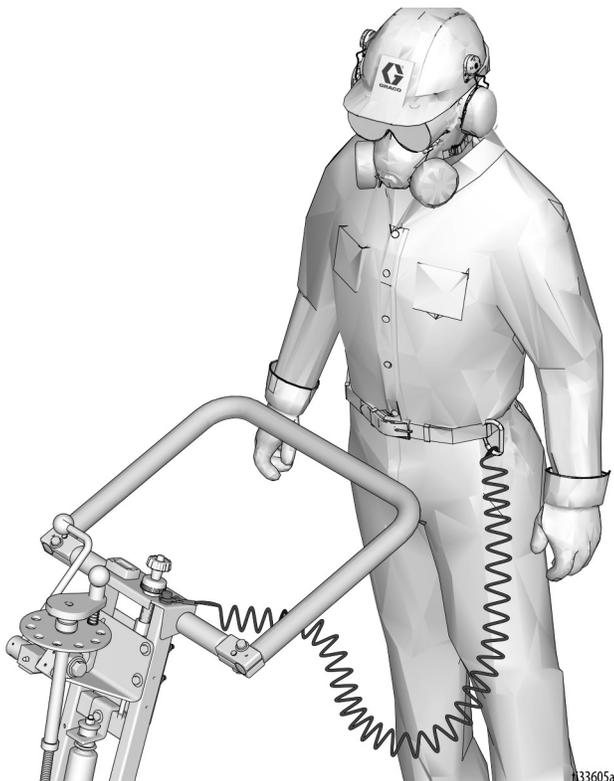
注: ウィールブレーキがないため、エンジンがオフになっても、装置は動き続けます。

作業面の切削

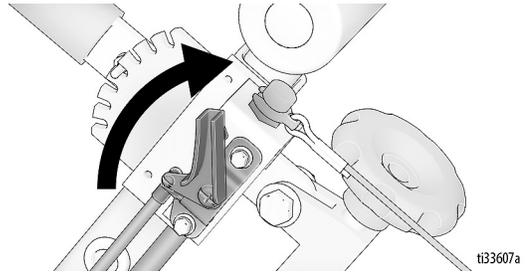


基質が除去される前に、カッターを表面に触れさせないで、ドラムをテストランします。過度な振動がある場合は、カッターの設定のバランスを取り直し、ベアリングの状態を確認するか、ドラムアクセスパネルが固定されていることを確認します。

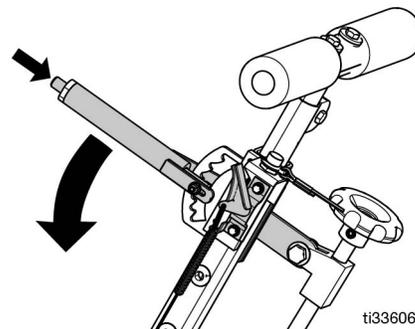
1. エンジンを始動します。15 ページを参照してください。
2. 真空装置を使用する場合には、バキュームをオンにします。
3. エンジンキルボタンのコードをオペレーターの位置に接続します。



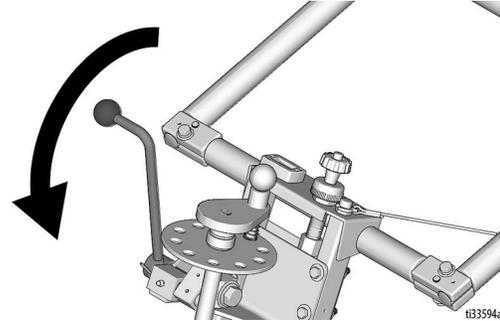
4. エンジンスロットルレバーを希望する設定にスライドします。



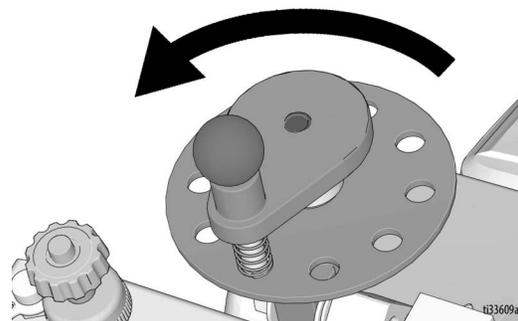
5. 標準シリーズモデル：ドラムが地表面にほぼ触れる位置にくるようにドラム作動レバーを調整します。



プロシリーズモデル（非 DCS モデルのみ）：プロモデル：ドラム作動レバーを下方に下げます。



6. 非 DCS モデル：ドラム調整ダイヤル (D) を回して、ドラムを作業面に接触させ、希望の深さに到達させます。



DCS モデル: DCS コントロール上で切削深さボタンを押し、ドラムをプログラムした切削深さまで下ろします。詳細は、19 ページの DCS 説明を参照して下さい。



注: 希望の深さで切削できるようにするには、切削のテストが何回か必要となることがあります。

注

装置を傾けた方がよいように思える場合には、必ず前側に傾けてください。装置を後側に傾けると、スパークプラグに多量のオイルがかかり、エンジンに損傷が及ぶことがあります。

注: 硬度の高い表面では、1 回のパスでの切削は 0.8 mm (1/32 インチ) にし、数回繰り返して望ましい深度まで切削するのが最善です。

- ドラムがカッター先端のみが面に当たる場所に配置され、ドラムのアセンブリが基質に触れないようにすることを確認します。カッターの先端のみが面に当たるようにしなければなりません。
- ドラムは、基質との接触に耐えられる構造にはなっていません。切削中の表面を深く削りすぎると、カッター、シャフト、ドラムや他のコンポーネントが短期間で摩耗してしまいます。装置の振動が比較的軽く感じられるようであれば、適切な深さ設定になっています。
- 深く切削しすぎることには悪影響しかありません。表面材料を一度の深いパスで切削するのではなく、数回かけて少しずつ切削するようにしてください。何回かテストをしてみると、カッターの最も効率的で適切な操作方法がわかるでしょう。望ましい仕上がりになるように、前進、後退、あるいは円を描くように移動してください。

注: 表面上で装置を様々な方向に動かし、ダイヤルを回してハンドホイールを上下してみるなら、望ましい表面パターンが得られるでしょう。何時間か練習を積みめば、オペレーターは操作を楽に感じるようになり、効率も上がって、材料を速く除去できるようになるでしょう。

注: エンジンに負担を与えないでください。エンジンをフル速度で操作し、作業の実施に合った前進速度に調整します。硬度の高いコンクリートの表面は、アスファルトやその他の硬度の低い表面よりも速度を落として切削する必要があるでしょう。

切削ドラムアセンブリ

<p>火傷の危険性 使用後は完全に冷めるまでドラムに触れないでください。</p>				

多様な用途に合わせて、さまざまなドラムの構成を利用できます。様々なドラム構成を組み立てる方法に関する手順は、www.graco.com/drumassembly を参照してください。

カーバイドフレールカッターアセンブリ

次第に深く調整し、マーキングラインまで切削します (切削する舗装表面は最低量にしてください)。

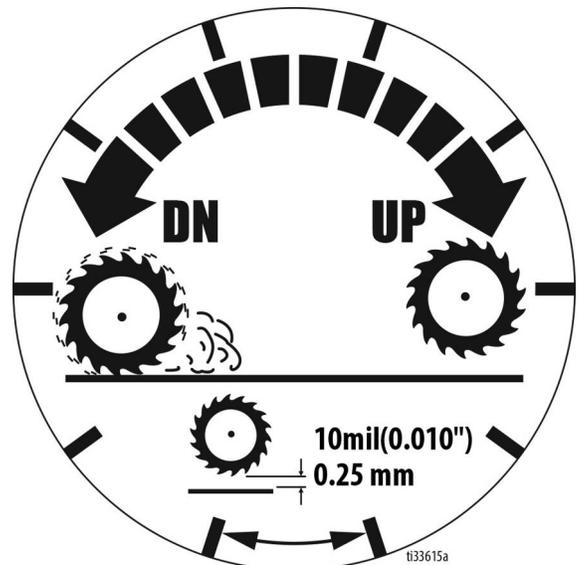
カーバイドミラーカッターアセンブリ

薄い切削を何度か行うことで、深い切削で最良の結果を達成することができます。切削が一回だけの場合は、1/32インチ (0.8 mm) 以下の深さにしないと、ロッドやカッターが損傷する可能性があります。

ダイヤモンドブレードアセンブリ (GrindLazer プロシリーズモデルのみ)

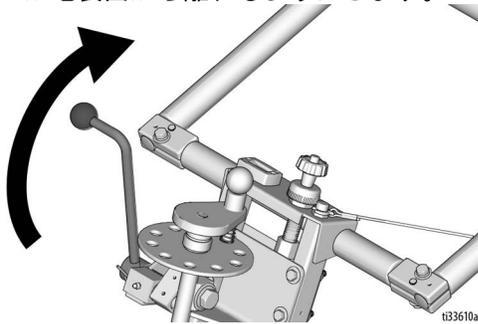
ダイヤモンドブレードは、ブレードの周囲の空気の循環で温度が下がるよう設計されています。10~15 秒ごとにブレードを持ち上げて切削を休止し、数秒間フル速度で回転します。極度の発熱のためにブレードが損傷するのを防ぐためです。

プロシリーズのみ (非 DCS モデル): ドラム調整ダイヤル (D) を 1 段回すと、切削は 0.25 mm (0.010 インチ) 深くなります。



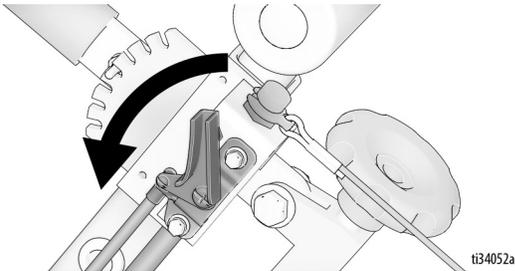
切削の停止

1. 非 DCS モデル: ドラム作動レバーを引き上げて、ドラムが地表面から離れるようにします。

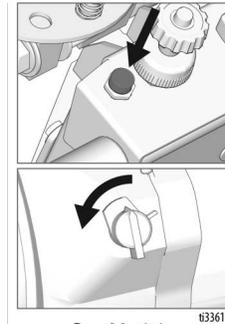


DCS モデル: DCS コントロールのホームボタンを押してドラムを地表面から上げます。

2. エンジンスロットルをスライドさせて低回転にします。



3. エンジンキルボタンを押して、エンジン電源スイッチを切ります。



DCS モデル: DCS コントロール電源スイッチを切ります。

4. 装置の温度が下がった後に、装置の外側全体の清掃を行ってください。磨耗または破損している部分がないか確認し、必要なメンテナンス、ページ21、を行ってください。

DCS 説明

DCS コントロールに電源が入るたび、DCS 作動装置はホームの位置まで移動します。



ti35722a

DCS コントロールがホームに達したら、正しいモデル、希望の言語と装置が選択されていることを確認してください。これらの設定の変更手順については、メニュー画面、13ページ、を参照してください。

ゼロポイントを設定:

エンジンを稼働させ、カッターが舗装面に接触する音を聞くまで下矢印ボタンを押してドラムを下ろします。ゼロボタンを2秒間押下げ続けます。希望のゼロポイントが保存されました。

注: 切削深さ目標はゼロポイントが基準になっています。ドラム変更もしくは摩耗の場合は、ゼロポイントをリプログラムしてください。



ti35662a

ドラムを切削深さ目標の設定:

ゼロボタンをクイックプレスし、ドラムを舗装面に持ってきます。切削深さ目標の設定方法:

1. 目標の達成に必要な回数だけ何度も下矢印ボタンをクイックプレスします。続いて切削深さボタンをロングプレスし、設定した目標を保存します。

注: この方法により、設定された切削深さ通りに切削ドラムが舗装面に下ろされます。

または

2. 新しい画面がポップアップするまで、ゼロポイントから切削深さボタンをロングプレスします。下矢印ボタンを使って希望の切削深さ目標を入力します。続いて切削深さボタンをロングプレスし、設定した目標を保存して、運転画面に戻ります。

注: この方法により、設定された切削深さ目標の位置で切削ドラムが維持されます。



CUT DEPTH
BUTTON



CUT DEPTH
BUTTON 2s

ti35723a

DCS コントロールの研磨/掘り起こしの準備が整いました。ハンドルバー ロッカースイッチを長く押し下げ続け、ドラムを設定した切削深さ目標まで下ろします。スイッチを上下に短く押して、うまく切削深さを調整します。設定した切削で調整したら、スイッチを長く押し上げ続け、ドラムをホーム位置まで上げます。

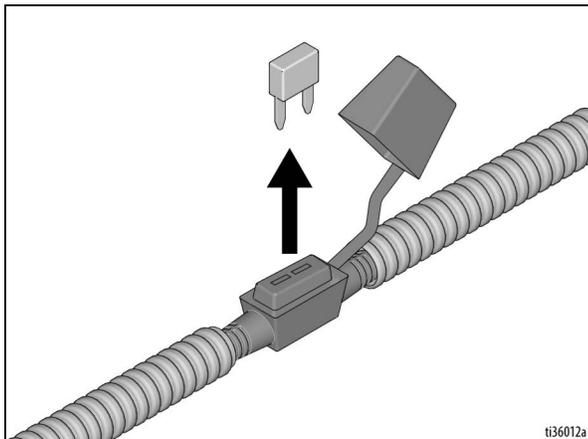
注：ゼロポイントと切削深さはホーム位置から参照されます。ホームボタンを押すか、ハンドルバー ロッカースイッチを長く押し上げ続けることにより、ご利用のDCS コントロールを定期的に再校正してください。

注：ドラムのゼロもしくは切削深さへの移動中に特定のボタンを押すとコマンドが停止し、別のボタンが押されるまで上下の移動は開始されません。

手動高さ調節

DCS コントロールがバッテリー不具合等で使えない状態であるときは、手動高さ調節機能を使ってドラムの高さを調節することができます。

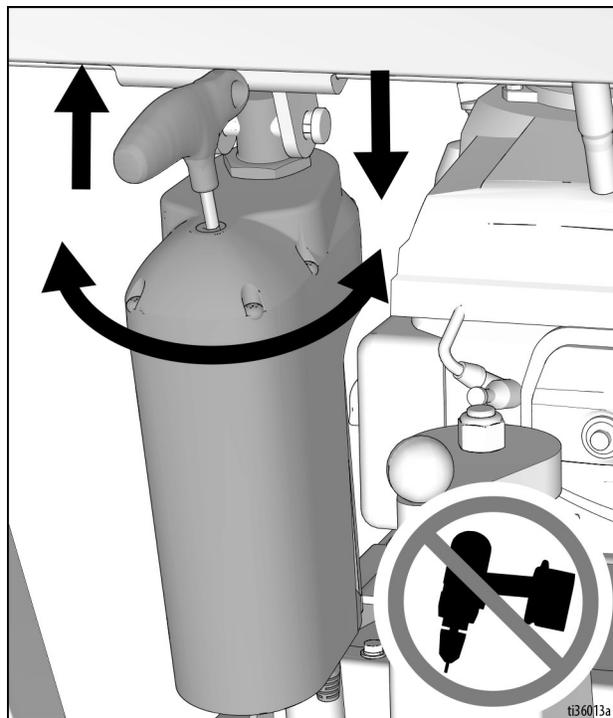
1. バッテリーの正極端子の近くにあるヒューズホルダーからヒューズを取り外します。これによりバッテリーの損傷が防がれます。



2. 6mm 六角キーを使ってリニア作動装置先端のネジプラグを外します。

3. 6mm 六角キーをポートに挿入すると、ネジプラグが外れます。

- 六角キー一回転でカッタードラムが 3mm (1/8 インチ、125 ミル) 調節されます。
- 反時計回りに回すとドラムが下がり、時計回りに回すとドラムが上がります。1 秒あたりの一回転の最大回転速度手動高さ調節ポートでは、電動ツールは使用しないでください。



4. 希望の深さが達成されたら、保水・埃排出のためネジプラグを交換します。

メンテナンス



適切な操作を維持し、GrindLazer の寿命を維持するには、下記のステップに従ってください。

操作の前に：

- 損傷や接続の緩みがないか、装置全体を目視点検します。
- エンジンオイルを確認します（エンジンの説明書を参照）。
- ドラムブッシングとカッターを確認します。
- ドラムが不均等に摩耗していないか確認します。

毎日：

- すべての固定具をチェックし、締め直します。
- 装置の外部の埃や塵を清掃します（圧力洗浄機やその他高圧の洗浄装置は使用しないでください）。
- 損傷がないか、すべての部品を点検します。埃や塵を十分に封じ込められるように、損傷したスカート部を修理または交換します。
- エンジンオイル量を点検し、必要に応じ注油します。
- ガスタンクを確認し、注油します
- エアフィルターカバーを取り外し、エレメントを清掃します。必要に応じエレメントを交換します。交換用エレメントはお近くのエンジン販売代理店よりご購入頂けます。

プロモデル：

- カムレバーと下部リンクージをグリースします（非 DCS モデルのみ）。

運転開始から 20 時間後：

- エンジンオイルを排出し、汚れていないオイルを補充します。エンジン説明書で適切な粘度を確認します。

供用開始から 40～50 時間ごと：

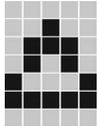
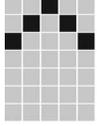
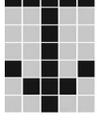
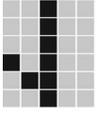
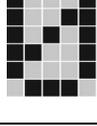
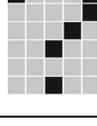
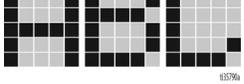
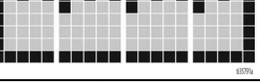
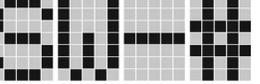
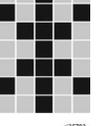
- エンジンオイルを交換します（エンジン説明書を参照）。
- ホイールベアリングにグリースを塗ります
- ドラムブッシングとシャフトを検査します。

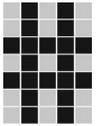
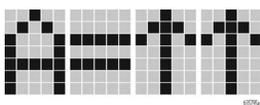
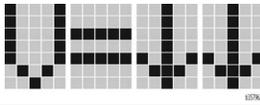
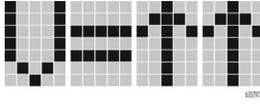
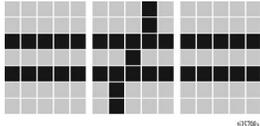
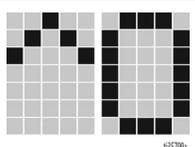
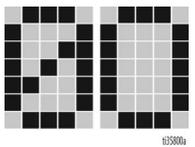
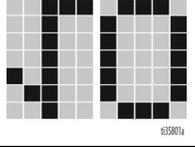
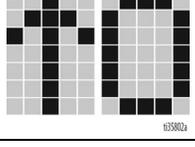
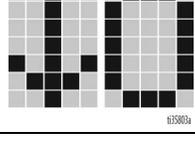
必要に応じて、次の点も実施します。

- ドライブベルトと張力を確認し、必要に応じて締めるか、または交換します

エンジン保守の詳細については、エンジン説明書を参照してください。

DCS コントロール 翻訳

英語	スペイン語	フランス語	ドイツ語	国際モデル
ホーム検索	ENCONTRANDO INICIO	TROUVER LE DÉBUT	START FINDEN	 t35784a
ホーム	INICIO	DÉBUT	START	 t35785a
深さ	ALTURA	HAUTEUR	TIEFE	 t35786a
目標	OBJETIVO	OBJECTIF	ZIEL	 t35787a
ゼロ	CERO	ZÉRO	NULL	 t35788a
SEL MODEL	MODELO	MODELE	MODELL	 t35789a
言語	IDIOMA	LA LANGUE	SPRACHE	 t35790a
単位	UNIDAD DE MEDIDA	UNITÉ DE MESURE	MABEINHEIT	 t35791a
インチ	PULGADAS	POUCES	ZOLL	インチ
ミリメートル	MILIMETROS	MILLIMETRES	MILLIMETER	MM
ミル	MILS	MILS	MILS	ミル
ソフトウェア改訂	SOFTWARE REV	REVUE SOFTWARE	SOFTWARE REV	 t35792a
エラー	ERROR	ERREUR	FEHLER	 t35793a

英語	スペイン語	フランス語	ドイツ語	国際モデル
周波数	FRECUENCIA	FRÉQUENCE	ANZHAL	 635794a
高電流	ALTA CORRIENTE	COURANT ÉLEVÉ	HOHER STROM	 635794a
低電圧	BAJO VOLTAJE	BASSE TENSION	NIEDERSPANNUNG	 635794a
高電圧	ALTO VOLTAJE	HAUTE TENSION	HOCHSPANNUNG	 635794a
ホールセンサー	SENSORES DE HALL	CAPTEURS DE HALL	HALL-SENSOREN	 635794a
ホームボタン	BOTÓN DE INICIO	BOUTON DE DÉBUT	START KNOPF	 635799a
ゼロボタン	BOTÓN CERO	BOUTON ZÉRO	NULLTASTE	 635800a
切削ボタン	BOTÓN DE CORTAR	BOUTON DE COUPE	SCHNITT TASTE	 635801a
UPボタン	BOTÓN ARRIBA	BOUTON HAUT	NACH OBEN TASTE	 635802a
DOWNボタン	BOTÓN DE ABAJO	BOUTON BAS	NACH UNTEN TASTE	 635803a

修理

GrindLazer 標準シリーズモデル用 ドラムの交換

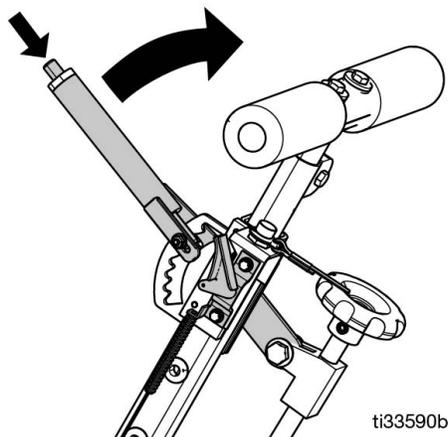
装置を日常的に使用している場合、ドラムの定期的な点検が必要になります。また、ドラムを交換することも必要になるでしょう。交換の時期は、使用の状況と、どの程度の負荷がかかったかに応じて変わります。

必要な工具：

1. 17 mmソケットまたはレンチ
2. ゴム槌

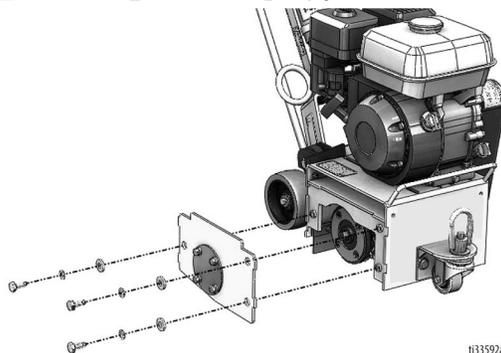


1. ドラム作動レバーを引き上げて、カッタードラムが地表面から離れるようにします。



2. 17 mmソケットまたはレンチを使用して、ドラムアクセスパネルから3個の六角ヘッドキャップネジを外します。
3. ドラムアクセスパネルを取り外します（緩めて外すためには、ゴム槌が必要になる場合があります）。

4. ドラムアセンブリをスライドさせて外します（重いため注意してください）。



5. カッタードラムが外れると、組み立てのためにワークベンチに移動させます。
 - a. カッター、スペーサー、シャフト、ブッシングまたはドラムの状態を検査します。
6. 六角軸にドラムを再取り付けする前に次の手順に従ってください。
 - a. すべてのベアリングが良好な作動状況になることを確認します。
 - b. ドライブキャリッジとドラムの内側の泥と堆積物を除去します。
 - c. すべての金属接点に潤滑油を差します。
7. 六角シャフトにドラムを揃えて、スライドさせて戻します。
8. 六角シャフトの上でドラムアクセスパネル（引き上げて所定の位置にロックする）を戻し、ハードウェアを固定します。

注：カッターの迅速な作業場での交換のために、余分なドラムがロードされることをお勧めします。

GrindLazer プロシリーズモデル用 ドラムの交換

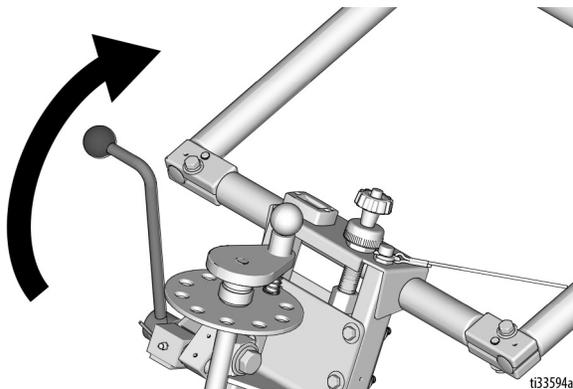
装置を日常的に使用している場合、ドラムの定期的な点検が必要になります。また、ドラムを交換することも必要になるでしょう。交換の時期は、使用の状況と、どの程度の負荷がかかったかに応じて変わります。

必要な工具：

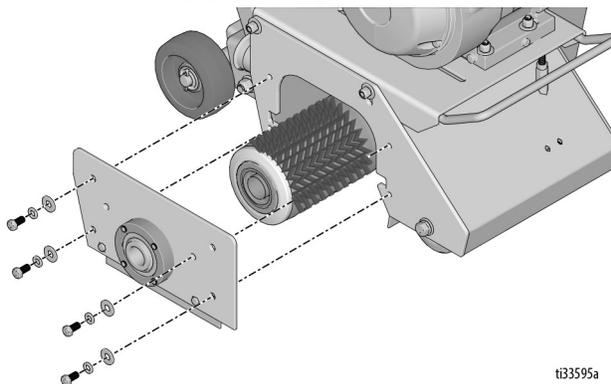
1. 9/16" インチソケットまたはレンチ
2. ゴム槌



1. ドラム作動レバーを引き上げて、カッタードラムが地表面から離れるようにします。



2. 9/16 インチソケットまたはレンチを使用して、ドラムアクセスパネルから 4 個の六角ヘッドキャップネジを外します。
3. ドラムアクセスパネルを取り外します（緩めて外すためには、コム槌が必要になる場合があります）。
4. ドラムアセンブリをスライドさせて外します（重いため注意してください）。



5. カッタードラムが外れると、組み立てのためにワークベンチに移動させます。
 - a. カッター、スペーサー、シャフト、ブッシングまたはドラムの状態を検査します。
6. 六角軸にドラムを再取り付けする前に次の手順に従ってください。
 - a. すべてのベアリングが良好な作動状況になることを確認します。
 - b. ドライブキャリアッジとドラムの内側の泥と堆積物を除去します。

- c. すべての金属接点に潤滑油を差します。

7. 六角シャフトにドラムを揃えて、スライドさせて戻します。
8. 六角シャフトの上でドラムアクセスパネル（引き上げて所定の位置にロックする）を戻し、ハードウェアを固定します。

注：カッターの迅速な作業場での交換のために、余分なドラムがロードされることをお勧めします。

ベルトの交換（標準シリーズモデル）

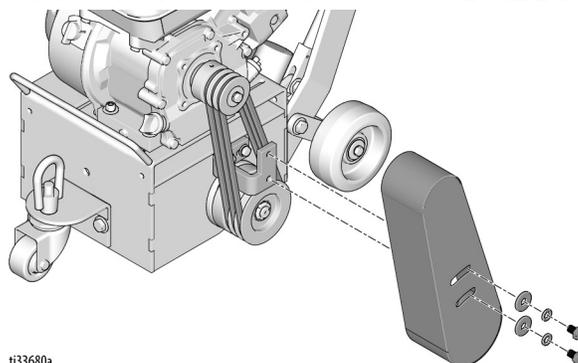
通常の摩耗により、ベルトのテンション設定または交換が必要になる場合があります。交換の時期は、使用の状況と、どの程度、ベルトの負荷がかかったかに応じて変わります。

交換は容易ですが、いくつかのは携帯型ツールが必要です。

1. 17 mmレンチ
2. 1/2 インチソケットまたはレンチ
3. 13 mm ソケットまたはレンチ
4. ゴム槌

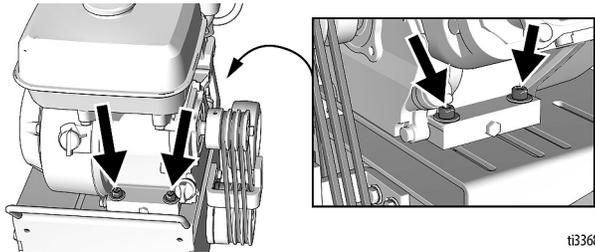


1. ドラムアクセスパネルが設置されていることを確認してください。これはドライブの端がサービスのための適切な位置にあることを保証します。
2. 装置の外部を清浄し、すべての適切な部品が見つかるようにします。
3. 17 mmソケットまたはレンチを使用して、ベルトカバーを装置の側面に固定している2個の六角ボルトを取り外します。カバーを取り外し、脇に置きます。



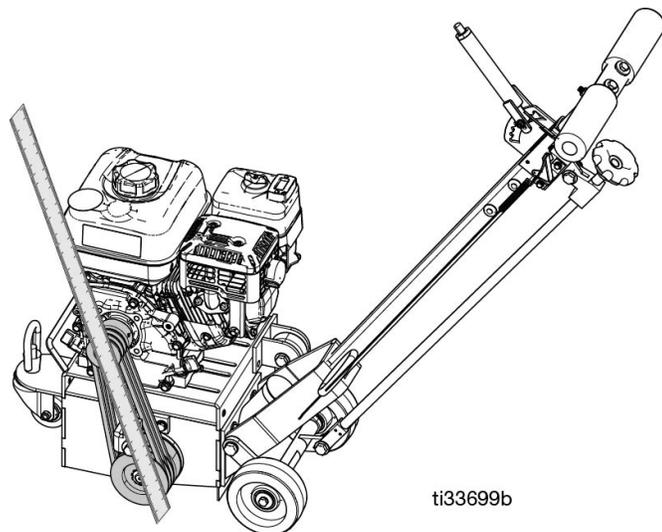
修理

- 1/2 インチソケットまたはレンチを使用して、エンジンが自由にスライドするまで、エンジンを固定する4個のナイロックナットを緩めます（取り外さないでください）。

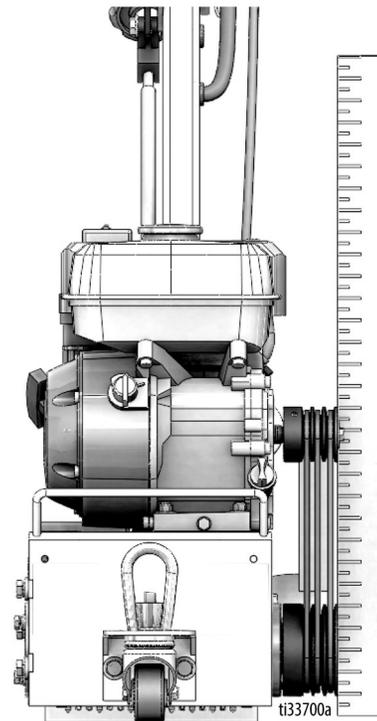


- 必要に応じてベルトを取り外し、交換するために、十分エンジンを後ろにスライドさせます。
- 上下のプーリーの両方で一度に1つの溝ごとに新しいベルトを回転させます。
- 直線的なエッジを利用して、それを下方のプーリーの外面と上方のプーリーに向けておきます。互いに直接重ねて、ベルトの長い寿命を確保する必要があります。調整が必要な場合は、ベルトの引っ張る前にそろえる必要があります。

注：プーリー上でストレートエッジをフラッシュさせるために、ベルトガードサポートブラケットを取り外すが必要な場合があります。13 mmソケットまたはレンチを使用してこれを行います。



- プーリーが適切に位置合わせされ、すべてのものが下方に締め付けられていることを確認して、プーリーの位置合わせを最後にもう一度チェックします。



ベルトの交換（全プロシリーズモデル）

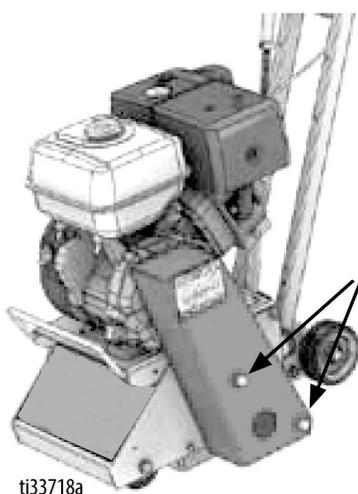
通常の摩耗により、ベルトのテンション設定または交換が必要になる場合があります。交換の時期は、使用の状況と、どの程度、ベルトの負荷がかかったかに応じて変わります。

交換は容易ですが、いくつかのは携帯型ツールが必要です。

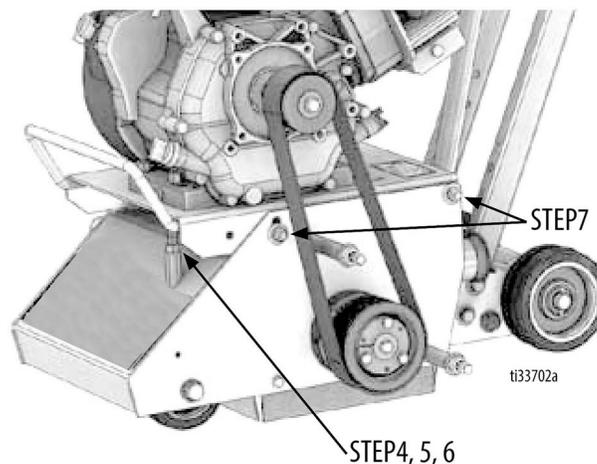
1. 2 個の 9/16 インチのレンチ
2. 3/4 インチのレンチ
3. 3/8 インチのオープンエンドレンチ
4. 差し金または直（線）定規。
5. 潤滑油を噴射します。
6. スパークプラグレンチ。



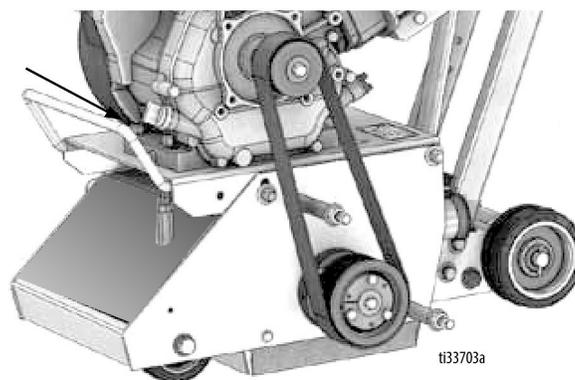
1. ドラムアクセスパネルが設置されていることを確認してください。これはドライブの端がサービスのための適切な位置にあることを保証します。
2. 装置の外部を清浄し、すべての適切な部品が見つかるようにします。
3. 3/4 インチのレンチを使用して、ベルトカバーを装置の側面に固定している 2 個の六角袋ナットを取り外します。カバーを取り外し、脇に置きます。



4. 装置前面で潤滑油をスプレーして、モータープレート（ベルト張力）ジャックネジを潤滑します。
5. 9/16 インチのレンチを使用してジャックネジ保持ナットを緩めます。
6. 3/8 インチのオープンエンドレンチを使用して、モータープレートジャックネジをその下の長い六角ナットに戻してねじ留めします。抵抗を感じるまでそれをねじ留めします。

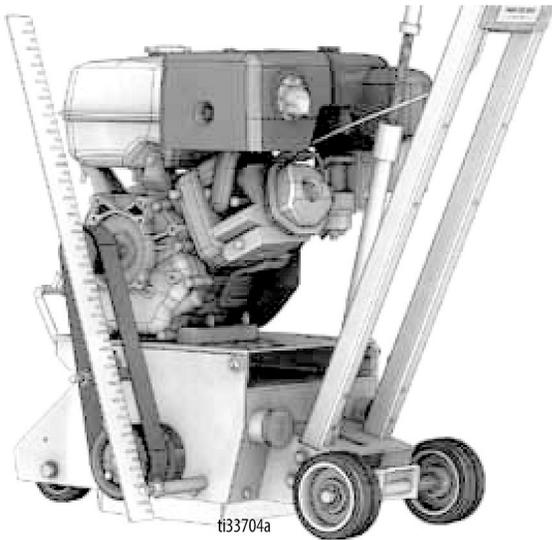


7. モーター取り付けプレートをメイン装置フレームに固定する4個のボルト（側面ごとに2個）を緩めます。
8. モータープレートにモーターを取り付ける4個のボルトを緩めます。4個すべてを十分に緩めて、モーターを後ろまで一杯にスライドさせます。これはベルトを十分に緩めて外します。

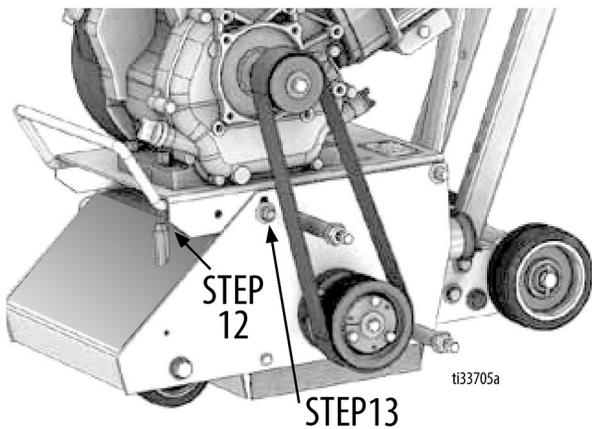


9. プーリーからベルトをカットするか、回転させて外します。回転させて外す場合、上部と下部のプーリーで一度に1つの溝の上で動かして、完全に外してください。
10. 上下のプーリーの両方で一度に1つの溝ごとに新しいベルトを回転させます。

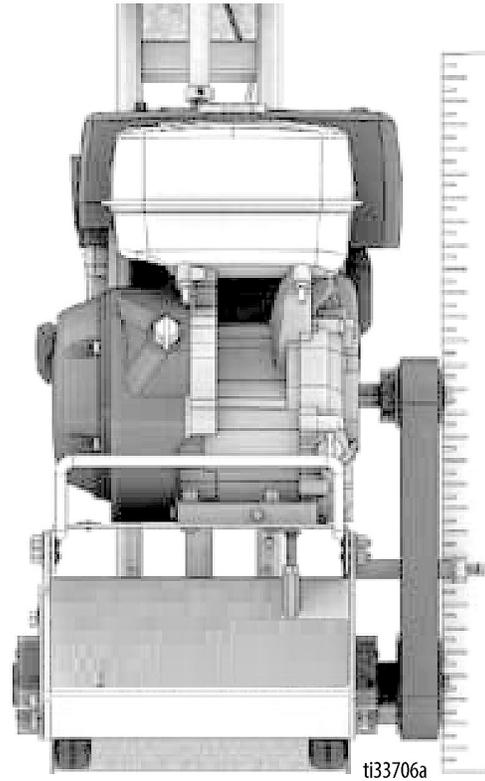
11. 直線的なエッジを利用して、それを下方のプーリーの外面と上方のプーリーに向けておきます。互いに直接重ねて、ベルトの長い寿命を確保する必要があります。調整が必要な場合は、ベルトの引っ張る前にそろえる必要があります。モーターマウントプレートをフレームに固定する4個のボルトを締め付けます。



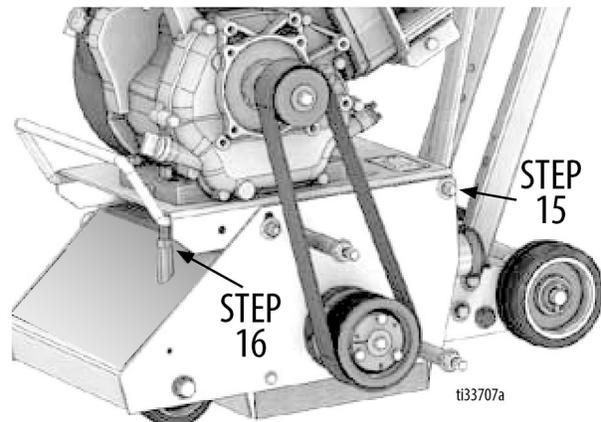
12. 設置後に、3/8 インチのオープンエンドレンチを使用して、モーターの下側のベルトの張力を調整するジャックネジを外してベルトの張力を希望の張力に調整します。ベルトを過度な張力にしないでください。
13. 正しい張力に達した後で、9/16 インチのボックスエンドレンチで、ベルトの側面の前面のモータープレート固定ネジを締め付けます。



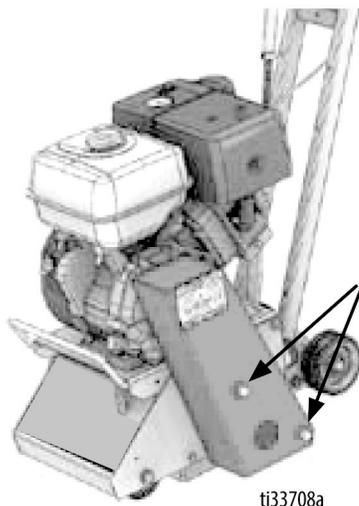
14. 装置前面から、装置の位置合わせについて、モータープレートを観察します。ジャックスクリューでベルトを締め付けると、モータープレートの右側が左側よりも高く持ち上がる傾向があります。右側前面を押し下げることで、プレートの高さを揃えることができるため、高さがそろった位置で右前面のネジを締め付けてください。



15. 2 個の9 /16 インチのレンチを使用して、後方の固定ボルトを締め付けます。
16. モータープレートジャックネジ保持ナットを9/16 インチのレンチで締め付けて、回転しないようにします。



17. 3/4 インチのレンチを使用して、ベルトカバーを取り付けなおします。



ベルトの位置合わせ

装置のベルトが短期間で摩耗してしまったり、破損やプーリーの問題がある場合、問題は誤った位置合わせまたは過度のベルト張力であることがあります。すべてのプーリーは互いに重ねて位置合わせされ、ベルトの保全を保証する必要があります。

1. ベルトの張力調整とベルトの交換時間の間に位置合わせを確認するために、長い直(線)定規(指金)を使用します。
2. 直(線)定規を下方のプーリーの外面に向けて置くと、差し金は上に伸び、上方(エンジン)のプーリーの外側に向きます。差し金がエンジンプーリーの全体の面に向かない場合は、エンジンプーリーを内外に動かして位置合わせを行います。
3. (上方または下方の)プーリーを交換する場合、プーリーを元の平面と同じ平面において位置合わせを確認してください。

ベアリングの交換 (標準シリーズモデル)

必要な工具:

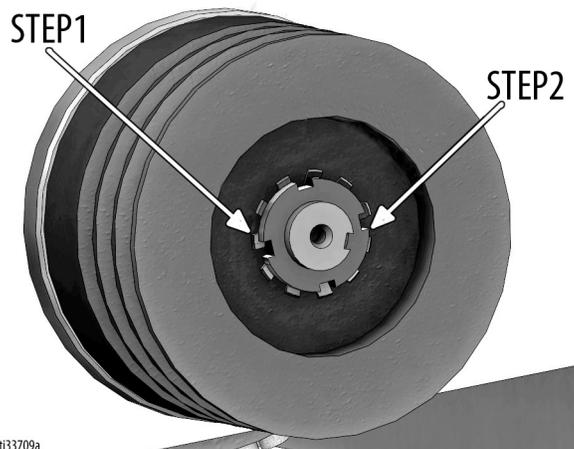
1. 16 mmソケットまたはレンチ
2. 1/2 インチソケットまたはレンチ
3. 9/16 インチソケットまたはレンチ
4. 13 mm ソケットまたはレンチ
5. マイナスドライバー
6. ハンマーまたはゴム槌
7. 6 mm六角キー



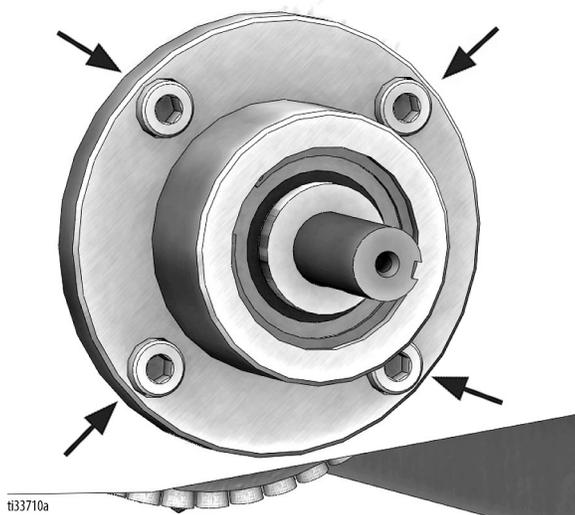
装置からドラムとベルトを取り外すための手順に従ってください。GrindLazer 標準シリーズモデル用ドラムの交換、ページ 24、を参照してください。ドラムアクセスパネルを脇に置いて、ベアリングのハウジングを後で外します。

1. ねじ回しを使用してロックナットを下方のプーリーに固定するタブを平らにします。
2. ねじ回しをタブの1つの上に置き、ハンマーや槌を使用してたたくことで、シャフトのロックナットを取り外します。プーリーをポンプから外します。

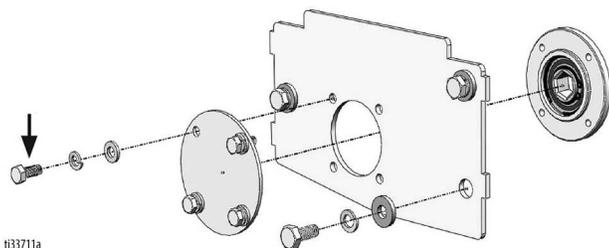
注: ロックナットには左側にネジ山があるため、緩めるためには時計回りに回転させる必要があります。



3. プーリーが取り外されると、その側面のベアリングアセンブリを6 mm六角キーを使用して取り外すことができます。



4. 13 mmソケットまたはレンチを使用して、ドラムアクセスパネルからベアリングのハウジングを取り外します。



5. 新しいドライブベアリングアセンブリをドラムハウジングに挿入し、ボルトを締め付けます。ドライブシャフトキーをキースロットに挿入します。ロックナットをシャフトに締め付けます。
6. 下方プーリーをシャフトに組み立てます。
7. カッタードラムをシャフトにスライドさせます。
8. 新しいドアベアリングをドラムアクセスパネルに4個のボルトで取り付けます。ドラムアクセスパネルをユニットに組み立てます。
9. ベルトとベルトガードを交換します（25ページを参照）。

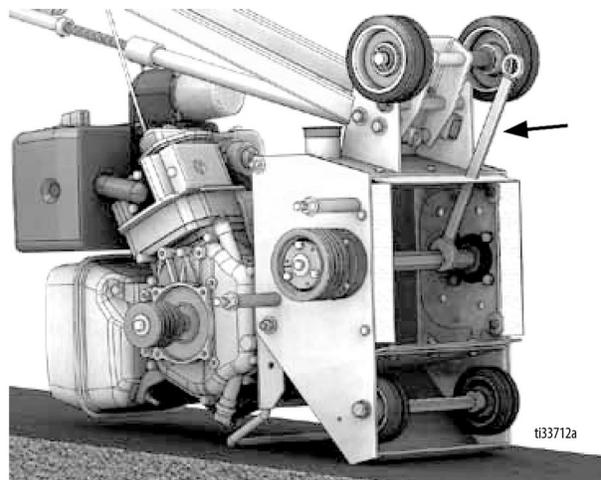
ベアリングの交換（全プロシリーズモデル）

必要な工具：

1. 7/16 インチソケットまたはレンチ
2. 1/2 インチソケットまたはレンチ
3. 1 インチのオープンエンドレンチ
4. 3/16 インチの六角レンチ
5. 5/32 インチの六角レンチ
6. 1/8 インチの六角レンチ



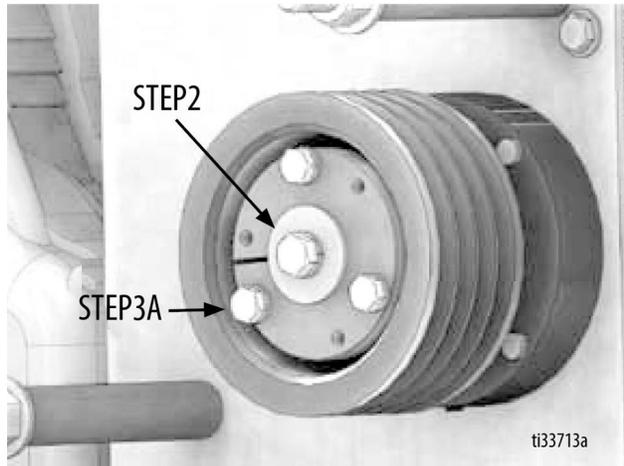
1. 装置を前方に傾け、六角シャフトを回転させないように1 インチレンチをその上に置きます。



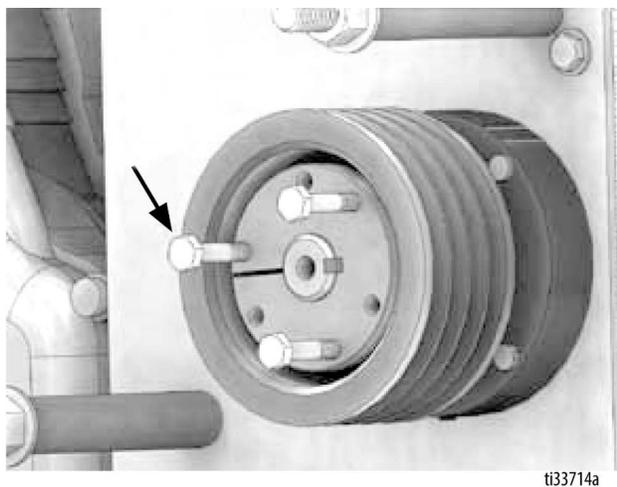
2. 中央のネジを 1/2 インチソケットを使用して取り外します。

3. プーリーの取り外し:

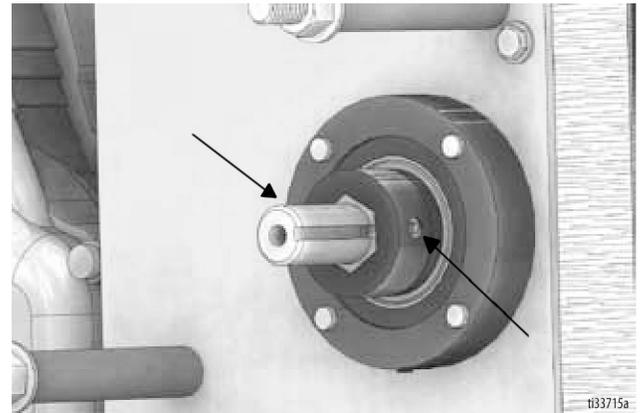
- a. 7/16 インチソケットを使用して残り 3 本のネジを取り外し、下図 (3B) に示されている通りネジ穴に手で挿入します。



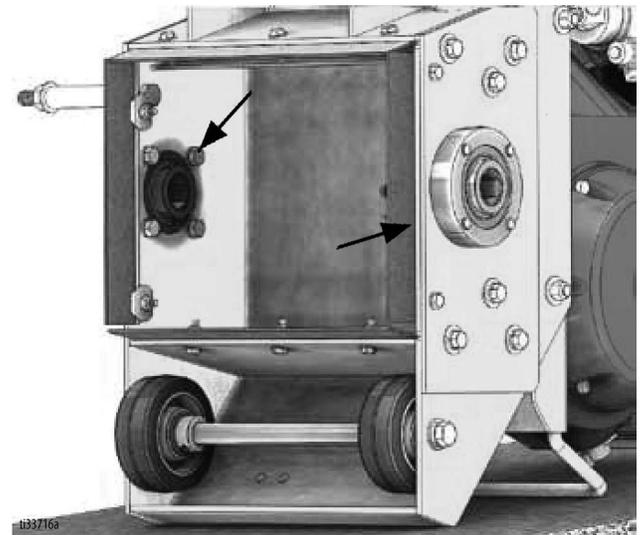
- b. 3本のネジすべてが挿入されてから、ソケットを使用してそれらを回し始め、ブッシングがスムーズに後ろに押し出されるように均等に回します。ブッシングが押し出されたら、プーリーとキーを取り外します。



4. 3/16 インチの六角キーを使用して所定の位置に固定している 2 組のネジを外してシャフトを外側にスライドさせます。



5. 9/16 インチのソケットを使用して、装置の両側のベアリングアセンブリを取り外します。

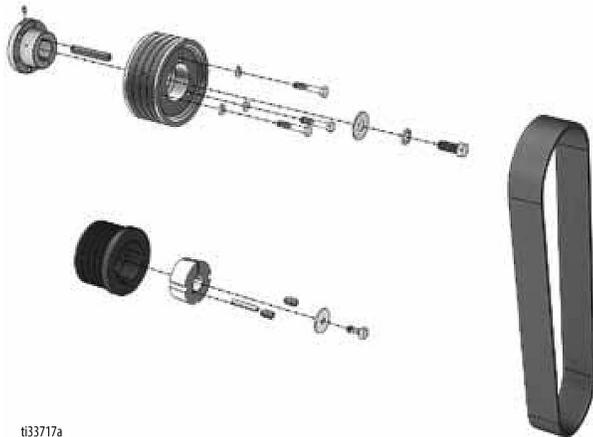


6. 装置の両側に新しいベアリングアセンブリを取り付けます。ボルトを締め付けます。
7. ドライブベアリングの端まで(ドラムアクセスパネルベアリングに完全に挿入されるように)シャフトをスライドさせ、2組のネジを使用して所定の位置に(ネジ固定剤を使用して)固定します。
8. ドライブシャフトキーをキースロットに挿入します。
9. 下方プーリーをシャフトに組み立てます。
10. 4個すべてのボルトを下方プーリーに挿入して締め付けます。
11. ベルトとベルトガードを交換します (27ページを参照)。

ダイヤモンド（高速）キットの設置（プロシリーズモデルのみ）



高速キットはダイヤモンドドラムアセンブリのみで使用されます。



t133717a

1. ベルトガード、ベルト、両方のプーリーをフレール（低速）設定装置から取り外します。

2. エンジンプーリーを脇に置き、下方のプーリーをエンジンのシャフトに向けて移動します（必要なブッシングは高速キットの一部です）。
3. 新しいプーリーとその他のブッシング（キットに同梱）をドライブシャフトに配置します。
4. プーリーをブッシングに合わせて締め付ける前に、新しいベルト（キットに同梱）をプーリーの上に配置します。
5. 差し金を使用してプーリーの位置合わせをして、ブッシングでそれらを所定の位置に締め付けます。すべてのプーリー固定ネジにネジ固定剤を使用します。
6. ベルトガードを取り付け直します。

トラブルシューティング

				
<p>偶然始動してしまうことから生じる怪我を避けるため、装置のサービス作業を行う前に、スパークプラグは外しておいてください。</p>				

問題	原因	解決策
カッターが不均等に、または非常に速く摩耗する	ドラムが低すぎます	ドラムの位置を上げてください
	材料が堆積しています	カッターを清掃してください
	カッターがきつく装着しすぎています	一部のスペーサーをまたはカッターをシャフトから取り外します
	カッターが用途に適していません	17X074 (表面プロファイルチャート) を参照してください。
カッターのシャフトが不均等に割れた、または速く割れたように思える	ドラムが低すぎます	ドラムの位置を上げてください
	エンドプレートまたはブッシングが摩耗しています	エンドプレートおよび/またはブッシングを交換してください
	シャフトが摩耗しています	シャフトを交換してください
	カッターのセットアップが誤っています	正しい設定については、 www.graco.com/drumassemblies を参照してください
	供用寿命は 40 時間強です	シャフトとブッシングを交換してください
ドラムが短時間で摩耗するか、割れてしまう	ドラムが地表面に当たっています	ドラムの位置を上げてください
	シャフトとブッシングが 40 時間以内に交換されていません	シャフトとブッシングを交換してください
過度な振動	ベアリングが摩耗しています	摩耗したベアリングを交換してください
	六角ブッシングが摩耗しています	六角ブッシングを交換してください
	ドライブシャフトが摩耗しています	ドライブシャフトを交換してください
	カッターの設定が不適切です	正しい設定については、 www.graco.com/drumassemblies を参照してください
	ドラムが地表面に触れています	ドラムの位置を上げてください
	ホイールが摩耗しています	ホイールを交換してください
装置が不規則にジャンプする	ドラムが地表面に当たっています	ドラムの位置を上げてください
	回転数が低すぎます	エンジン回転数を上げてください
	表面がひどく不均等です	スムーズな表面に移動してください
ドライブベルトが非常に速く摩耗する	プーリーの位置がずれています	プーリー/ベルトを位置合わせしてください ページ 29 を参照してください。
	適切でないベルトを使用しています	正しいベルトと交換してください
	ドラムが表面に触れています	ドラムの位置を上げてください
ドラム作動レバーが上がらないか下がらない (非 DCS モデルのみ)	ドラム調整ダイヤルの設定が高すぎるか低すぎます。	ドラム調整ダイヤルの設定を高くするか、低くしてください
ドラム調整ダイヤルが回らない	ネジ山が汚れているか、グリースされていません。	ネジ山を清掃して、グリースを塗布してください
	リンク部が曲がっています	リンク部を交換してください
切削が不均一	切削が深すぎます	ドラムの位置を上げてください
	後方車輪フォークが曲がっています	後方車輪フォークを交換してください

DCS モデルのみ

問題	原因	解決策
DCS コントロールの電源が入らない	DCS 電源の電線にあるヒューズが切れています。	DCS 電源の電線にあるヒューズを交換してください。
	電源スイッチが入っていないか、損傷しています。	電源スイッチを入れてください。損傷している場合は電源スイッチを交換してください。
	バッテリーが切れています。	バッテリーを充電してください。
	DCS 制御盤が損傷しています。	DCS 制御盤を交換してください。
DCS コントロールが短時間だけ作動して電源が切れてしまう	エンジンがバッテリーを充電していません。エンジンがフルスロットル状態で適切に充電しているときのバッテリー電圧は 14.0-15.0 VDC です。	エンジン着火源ボックス内のエンジン充電コイル、電圧整流器/レギュレーター、ヒューズをチェックしてください。必要に応じて交換してください。
DCS コントロールの電源は入るが、作動装置やドラムが動かない	作動装置と DCS コントロールの接続が外れています。	全ての接続を確認してください。
	DCS コントロールスイッチが押されているか、不具合が生じています。	全スイッチが固くなっていないことを確認してください。不具合スイッチなら交換してください。
	作動装置ロッドが固くなっています。	手動高さ調節機能を使って作動装置ロッドを手で動かしてください。作動装置先端のプラグのネジを外し、6mm 六角キーを使ってロッドを動かします。
	作動装置または DCS 制御盤が損傷しています。	37 ページのフローチャートを参照してください。
	バッテリーが下がっています。	バッテリーを充電してください。
DCS 表示が切削深さと一致しない。	DCS コントロールの位置較正が必要です。	DCS コントロールを再始動してください。
	ゼロポイントが舗装面に設定されていません。	ゼロポイントをリプログラムしてください。 DCS 説明 、ページ19、を参照してください。
	DCS コントロールで間違った GrindLazer モデルが選択されています。	DCS コントロールで正しいモデルを選択してください。 メニュー画面 、ページ13、を参照してください。
DCS コントロールのボタンは作動するが、ディスプレイに何も表示されない。	ディスプレイのケーブルがコンセントにつながっていないか、ディスプレイが損傷しています。	ディスプレイのリボンケーブルをチェックし、赤/白ケーブルがコントロールボックスに接続されていることを確認してください。損傷がある場合は交換してください。

DCS エラーコード

DCS コントロールに表示されたエラーコードをクリアするには:

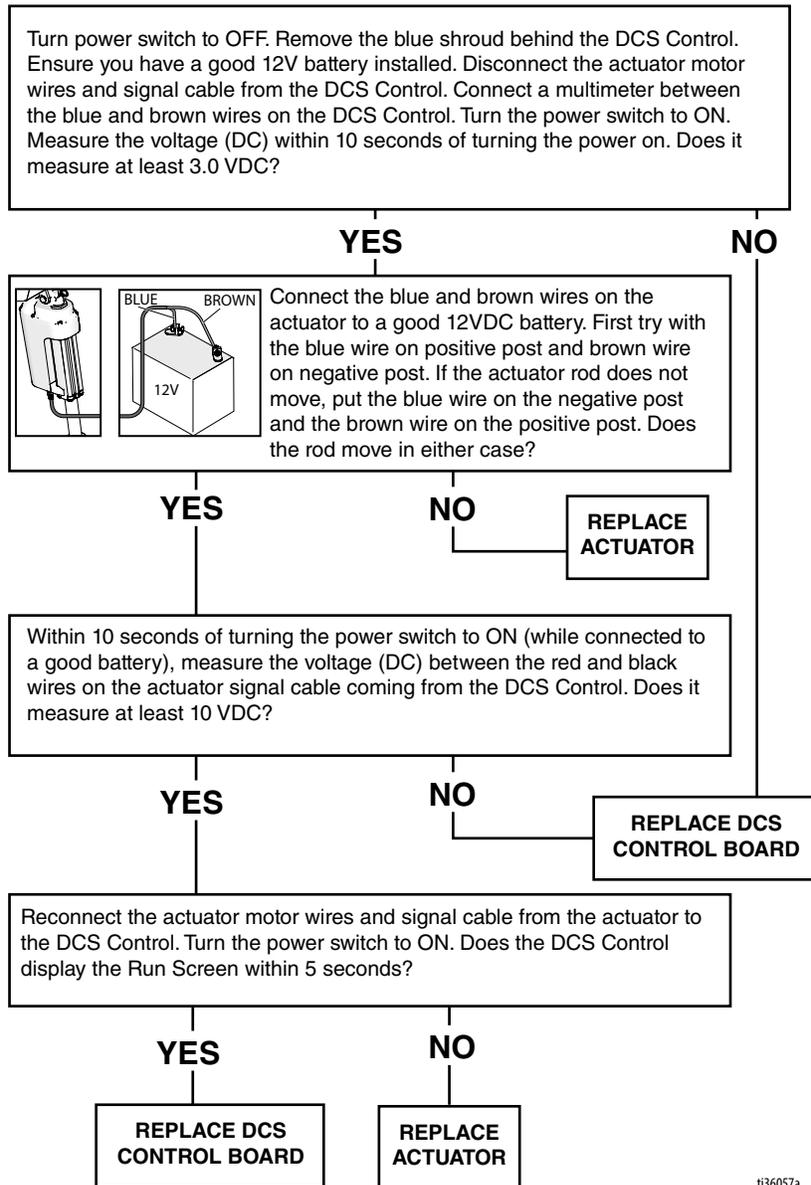
1. DCS 電源スイッチを切ります。
2. 問題の対応/解決
3. DCS 電源スイッチを入れます。

エラー	原因	解決策
E04: 高電圧 (バッテリーポスト全体測定時 20VDC 以上)	バッテリーが破損しています。	バッテリーを交換してください。
	エンジン電圧整流器/レギュレーターが破損しています。	エンジン電圧整流器/レギュレーターを交換してください。
E05: 高モーター電流 (青または茶作動装置ケーブル測定時 15 アンペア以上)	作動装置ロッドが固くなっています。	手動高さ調節機能を使って作動装置ロッドを手で動かしてください。
	負荷が高過ぎます。	作動装置が動いているときに、ユニット上のどこにも拘束がないことを確認してください。
E08: 低電圧 (バッテリーポスト全体測定時 7VDC 以下)	バッテリー残量が少ないか切れています。	バッテリーを充電してください。
	エンジンがバッテリーを充電していません。	エンジン充電コイルと電圧整流器/レギュレーターをチェックしてください。必要に応じて交換してください。
E09: ホールセンサーエラー	作動装置と DCS コントロールの接続が外れているか、作動装置ケーブルに損傷があります。	全ての接続を確認してください。必要に応じて修理または交換してください。
	作動装置または DCS 制御盤が損傷しています。	37 ページのフローチャートを参照してください。
E12: 高電流 (短絡、バッテリー DCS コントロール間の赤もしくは黒のケーブル上測定時 60 アンペア以上)	ケーブルまたは基板コンポーネントに短絡が生じています。	全てのケーブルの短絡を確認してください。全てのケーブルに問題がなければ、DCS 制御盤に損傷があり、交換が必要かもしれません。
E31: ホームボタンエラー	ホームボタンが固くなっているか、短絡が生じています。	ホームボタンが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、ホームボタンスイッチを交換してください。
E32: ゼロボタンエラー	ゼロボタンが固くなっているか、短絡が生じています。	ゼロボタンが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、ゼロボタンスイッチを交換してください。
E33: 切削深さボタンエラー	切削深さボタンが固くなっているか、短絡が生じています。	切削深さボタンが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、切削深さボタンスイッチを交換してください。

エラー	原因	解決策
E34: UP ボタンエラー	UP ボタンまたはハンドルパーロッカースイッチが固くなっているか、短絡が生じています。	<p>DCS コントロールからハンドルパーロッカースイッチを外してください。エラーコードをクリアします。</p> <p>電源スイッチを再度入れて 30 秒後にエラーコードが再表示される場合は、DCS コントロールの UP ボタンに問題があります。UP ボタンが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、UP ボタンスイッチを交換してください。</p> <p>電源スイッチを再度入れて 30 秒後にエラーコードが再表示されない場合は、ハンドルパーロッカースイッチに問題があります。スイッチが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、ハンドルパーロッカースイッチを交換してください。</p>
E35: DOWN ボタンエラー	DOWN ボタンまたはハンドルパースイッチが固くなっているか、短絡が生じています。	<p>DCS コントロールからハンドルパーロッカースイッチを外してください。エラーコードをクリアします。</p> <p>電源スイッチを再度入れて 30 秒後にエラーコードが再表示される場合は、DCS コントロールの DOWN ボタンに問題があります。DOWN ボタンが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、DOWN ボタンスイッチを交換してください。</p> <p>電源スイッチを再度入れて 30 秒後にエラーコードが再表示されない場合は、ハンドルパーロッカースイッチに問題があります。スイッチが固くなっているかチェックしてください。固くない場合は、ハンドルパーロッカースイッチを交換してください。</p>

DCS 作動装置ロッドが動かない

DCS 作動装置ロッドが動かない場合、もしくはエラーコード E09 (ホールセンサーエラー) が DCS に表示される場合は、このフローチャートを利用してください。
配線図、ページ 61 を参照してください。



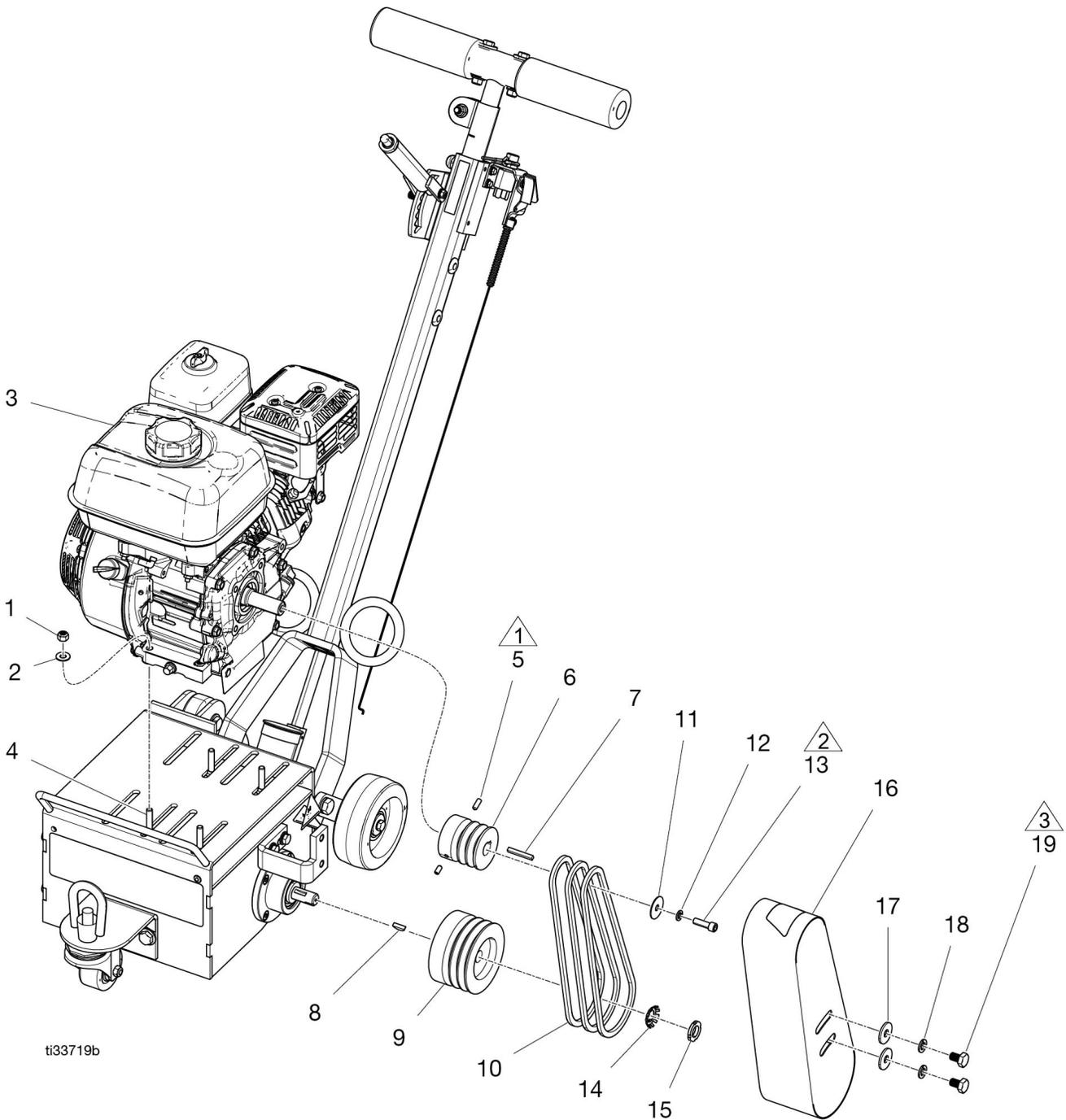
t136057a

部品

ドライブアセンブリ (25M842)

Ref.	Torque
 50-60 in-lb (5.6-6.8 N·m)	
 40-40 in-lb (4.5-5.0 N·m)	
 200-225 in-lb (22.5-25.5 N·m)	

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



ti33719b

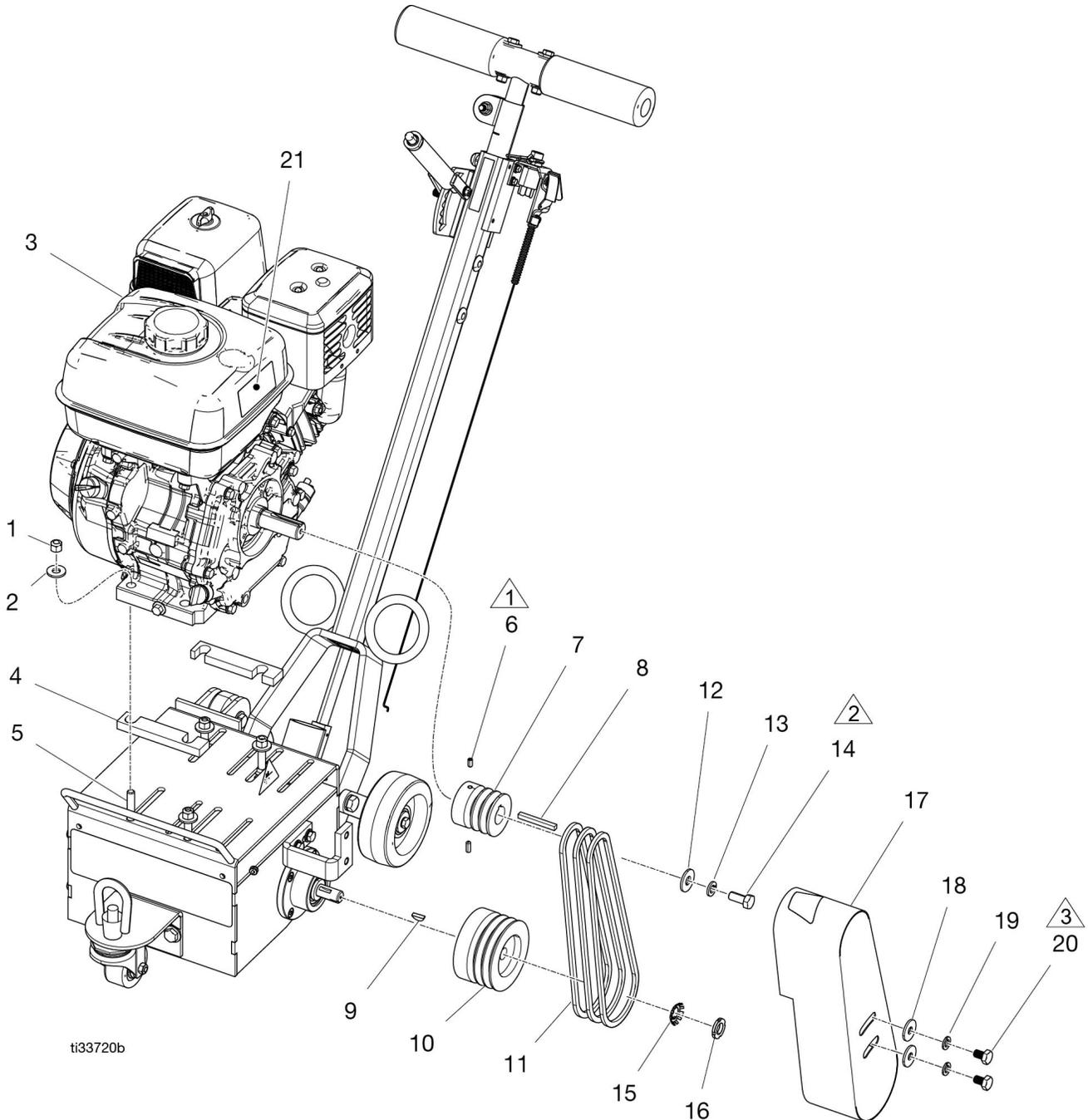
ドライブアセンブリ部品リスト (25M842)

品目:	P/N	説明	数量
1	17W099	5/16-18 ナット	4
2	17W087	5/16 インチ 平ワッシャ	4
3	17W288	6.5 HP エンジン	1
4	17W291	5/16-18X1.5 インチ キャリッジボルト	4
5	17W292	M5-1.0x12 mm 固定ネジ	2
6	17W994	エンジンプーリー	1
7	17W038	3/16 インチキー	1
8	17W995	半月キー	1
9	17W996	下方プーリー	1
10	17W997	駆動ベルト	3
11	17W061	5/16 インチ 1.25 インチ OD フェンダーワッシャ	1
12	17W128	5/16 インチ ロックワッシャ	1
13	17W124	5/16-24x1 インチ 六角キャップネジ	1
14	17W998	タブ付きワッシャ	1
15	17W999	スロット付きロックナット	1
16	17X002	ベルトガード	1
17	17X003	M10 30 mm 外径フェンダーワッシャ	2
18	17X004	M10 ロックワッシャ	2
19	17X005	M10-1.5x16 mm 六角キャップネジ	2
20	194126	警告ラベル、火災と爆発	1
交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。			

ドライブアセンブリ (25M843)

Ref.	Torque
△1	50-60 in-lb (5.6-6.8 N·m)
△2	40-40 in-lb (4.5-5.0 N·m)
△3	200-225 in-lb (22.5-25.5 N·m)

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



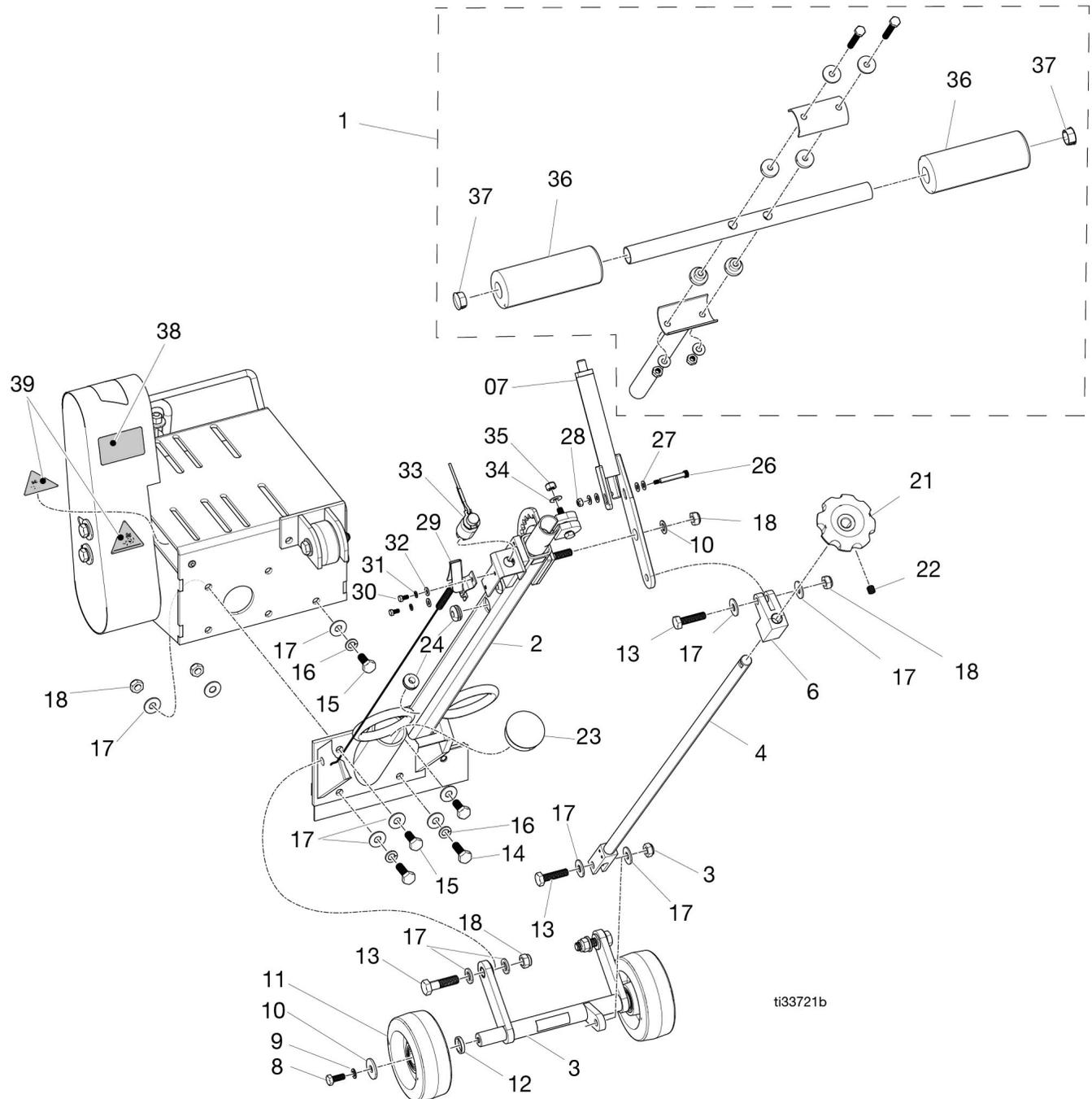
ドライブアセンブリ部品リスト (25M843)

品目:	P/N	説明	数量
1	17W095	3/8-16 ナット	4
2	17W008	3/8 インチ 平ワッシャ	4
3	17W137	9 HP エンジン	1
4	17W307	エンジンスペーサー	2
5	17W308	3/8-16x2 インチ キャリッジボルト	4
6	17W292	M6-1.0x12 mm 固定ネジ	2
7	17W306	エンジンプーリー	1
8	17W088	1/4 キー	1
9	17W995	半月キー	1
10	17W996	下方プーリー	1
11	17W304	駆動ベルト	3
12	17W146	7/16インチ 1.25インチ OD フェンダーワッシャ	1
13	17W159	7/16インチ ロックワッシャ	1
14	17W145	7/16-20x1 インチ 六角キャップネジ	1
15	17W998	タブ付きワッシャ	1
16	17W999	スロット付きロックナット	1
17	17W305	ベルトガード	1
18	17X003	M10 30 mm 外径フェンダーワッシャ	2
19	17X004	M10 ロックワッシャ	2
20	17X005	M10-1.5x16 mm 六角キャップネジ	2
21	194126	警告ラベル、火災と爆発	1
交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。			

ガイドバーアセンブリ (25M842および25M843)

Ref.	Torque
 100-110 in-lb (11.3-12.4 N·m)	

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



ti33721b

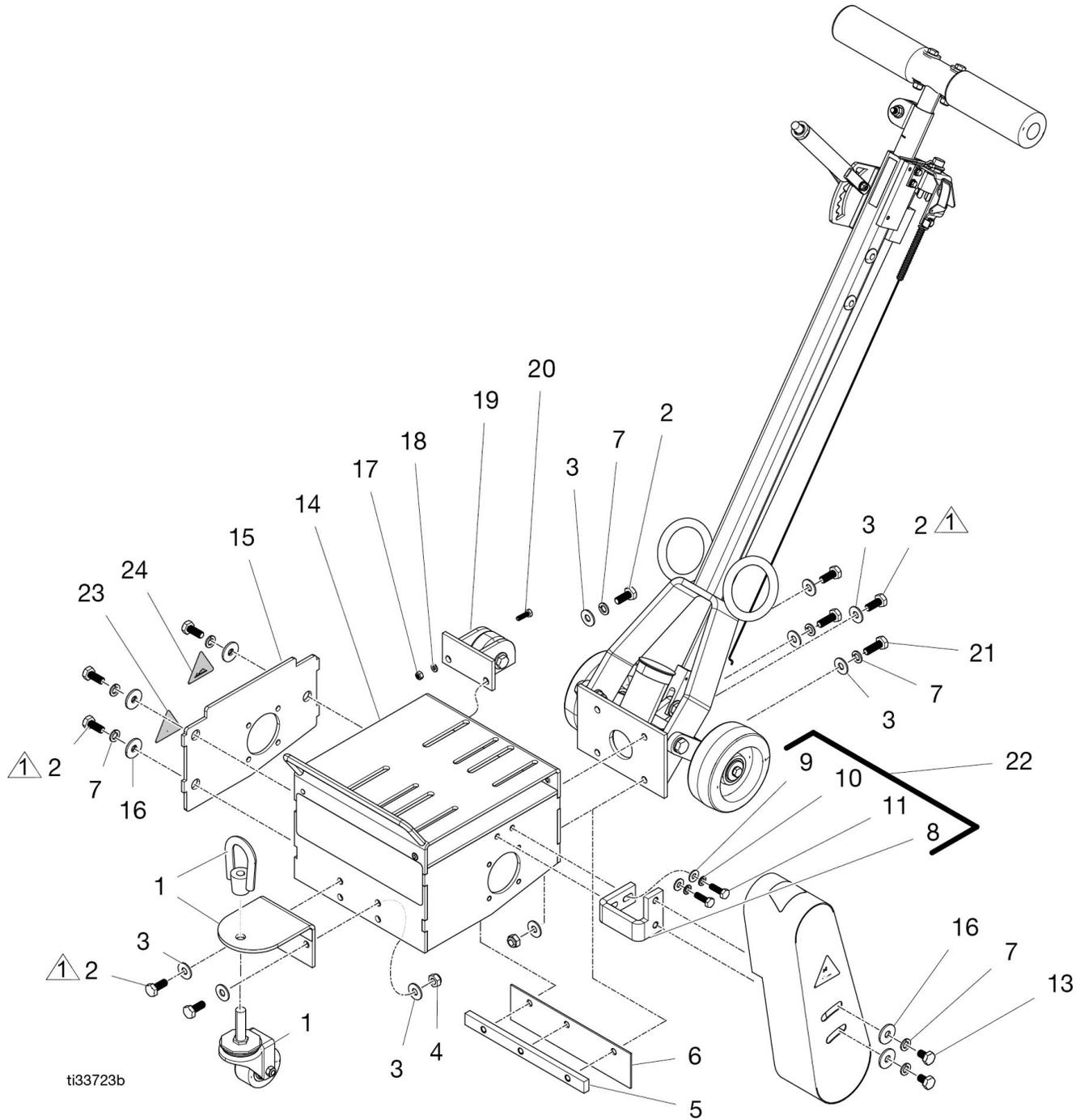
ガイドバーアセンブリ (25M842および25M843) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17X006	ハンドルバーアセンブリ	1
2	17X007	ガイドバー	1
3	17X008	ウィールキャリア	1
4	17X009	高さ調整ロッド	1
5	17X010	下方高さ調整クレビス	1
6	17X011	上方高さ調整クレビス	1
7	18A569	高さ調整レバーアセンブリ	1
8	17X013	M8-1.25x20 mm 六角キャップネジ	2
9	17X014	M8 ロックワッシャ	2
10	17X003	M10-30 mm 外径フェンダーワッシャ	3
11	17X015	後方車輪アセンブリ	2
12	17X016	後方車輪スペーサー	2
13	17X017	M10-1.5x40 mm 六角キャップネジ	4
14	17X018	M10-1.5x30 mm 六角キャップネジ	2
15	17X019	M10-1.5x25 mm 六角キャップネジ	3
16	17X004	M10 ロックワッシャ	3
17	17W425	M10 平ワッシャ	11
18	17W424	M10-1.5 ナイロンナット	6
19	17X020	下方クレビススプリングピン	2
20	17X021	真鍮ブッシング	2
21	17X022	高さ調整ハンドノブ	1
22	17X023	M10-1.5x10 mm 固定ネジ	1
23	17X024	真空ポートキャップ	1
24	17X025	5/8 インチ ID ゴムグロメット	3
25	17X026	高さ調整レバースプリング	1
26	18A587	高さ調整ロケータピン	1
27	18A588	M6 ロックワッシャ	1
28	17W287	M6-1.0 六角ナット	1
29	17W144	スロットルケーブル	1
30	17X029	M5-0.8x10 mm 六角キャップネジ	4
31	17X030	M5 ロックワッシャ	4
32	17X031	M5 平ワッシャ	4
33	17X032	キルスイッチアセンブリ	1
34	17X033	M8 Flat Washer	1
35	17W301	M8-1.25 ナイロンナット	1
36	17X034	フォームグリップ	2
37	17X035	7/8 インチ ID プラスチック製チューブキャップ	2
38	17W298	警告ラベル、複数	1
39	16C394	警告ラベル、巻き込まれ	2
交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。			

プライマリハウジングアセンブリ (25M842および25M843)

Ref.	Torque
 28-30 ft-lb (38-40 N·m)	

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。

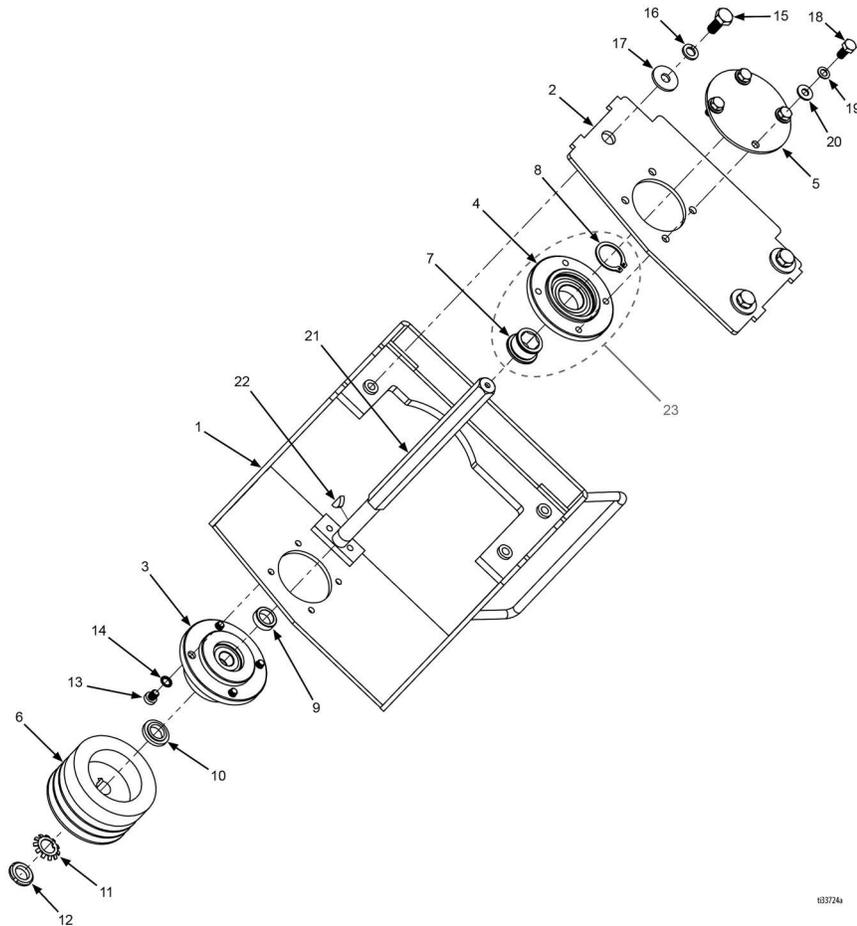


プライマリハウジングアセンブリ (25M842および25M843) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17X036	フロントキャスターウィールアセンブリ	1
2	17X019	M10-1.5x2.5 mm 六角キャップネジ	8
3	17W425	M10 平ワッシャ	11
4	17W424	M10-1.5 ナイロンナット	4
5	17X037	ダストフラップ保持バー	1
6	17X038	ダストフラップ	1
7	17X004	M10 ロックワッシャ	8
8	17X040	ベルトガードブラケット	1
9	17X033	M8 平ワッシャ	2
10	17X014	M8 ロックワッシャ	2
11	17X041	M8-1.25x25 mm 六角キャップネジ	2
12	17X002	ベルトガード(モデル 25M842)	1
	17W305	ベルトガード(モデル 25M843)	1
13	17X005	M10-1.5x16 mm 六角キャップネジ	2
14	17X042	主ハウジング	1
15	17X044	サイドプレート	1
16	17X003	M10-30 mm 外径フェンダーワッシャ	5
17	17X046	M10-1.5 ナイロンナット	1
18	17W886	M6-1.0 ナイロンナット	1
19	17X047	M6 平ワッシャ	1
20	17X049	M6-1.0x20 mm 六角キャップネジ	1
21	17X018	M10-1.5x30 mm 六角キャップネジ	2
22	17X050	ベルトガードブラケットアセンブリ	1
23	16C393	警告ラベル、足下切削	1
24	16D646	警告ラベル、高温の表面	1
交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。			

ドラムハウジングアセンブリ (25M842および25M843)

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



ドラムハウジングアセンブリ (25M842および25M843) 部品リスト

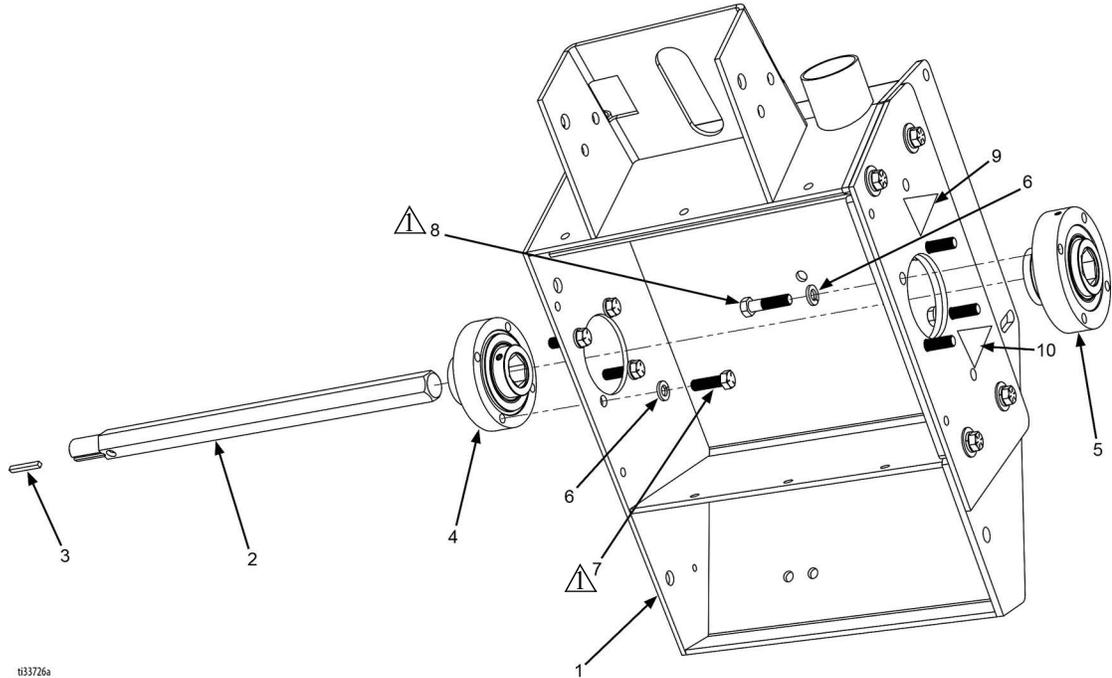
品目	P/N	説明	数量
1	17X042	主ハウジング	1
2	17X044	サイドプレート	1
3	17X060	ドライブサイドベアリングアセンブリ	1
4	17X061	サイドプレートベアリングアセンブリ	1
5	17X062	サイドプレートベアリングカバー	1
6	17W996	下方 (ドライブ) ブーリー	1
7	17X063	六角ブッシング	1
8	17X064	六角ブッシング C クリップ	1
9	17X065	シャフトスペーサー	1
10	17X066	ブーリースペーサー	1
11	17W998	タブ付きワッシャ	1

12	17W999	スロット付左手ロックナット	1
13	17X067	M8-1.25x10 mm ロープロファイルソケットキャップネジ	4
14	17X068	M8 皿パネ	4
15	17X019	M10-1.5x25 mm 六角キャップネジ	3
16	17X004	M10 ロックワッシャ	3
17	17X003	M10-30 mm 外径フェンダーワッシャ	3
18	17X069	M8-1.25x18 mm 六角キャップネジ	4
19	17X014	M8 ロックワッシャ	4
20	17X033	M8 平ワッシャ	4
21	17X070	六角ドライブシャフト	1
22	17W995	半月キー	1
23	17X071	サイドプレートベアリングアセンブリ	1

ベアリングおよびシャフトアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)

Ref.	Torque
	30-32 ft-lb (40-43 N·m)

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



633726a

ベアリングおよびシャフトアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17W026	メインフレーム	1
2	17W039	ドライブシャフト	1
3	17W038	シャフトキー	1
4	17W046	ドライブサイドベアリングアセンブリ	1
4*	17W953	ドライブサイドベアリングアセンブリ	1
5	17W040	サイドプレートベアリングアセンブリ	1
5*	17W954	サイドプレートベアリングアセンブリ	1
6	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	8
7	17W103	3/8-24x1.25 インチ 六角キャップネジ	4
8	17W083	3/8-24x1.5 インチ 六角キャップネジ	4
9	16C393	警告ラベル、足下切削	2
10	16D646	警告ラベル、高温の表面	1

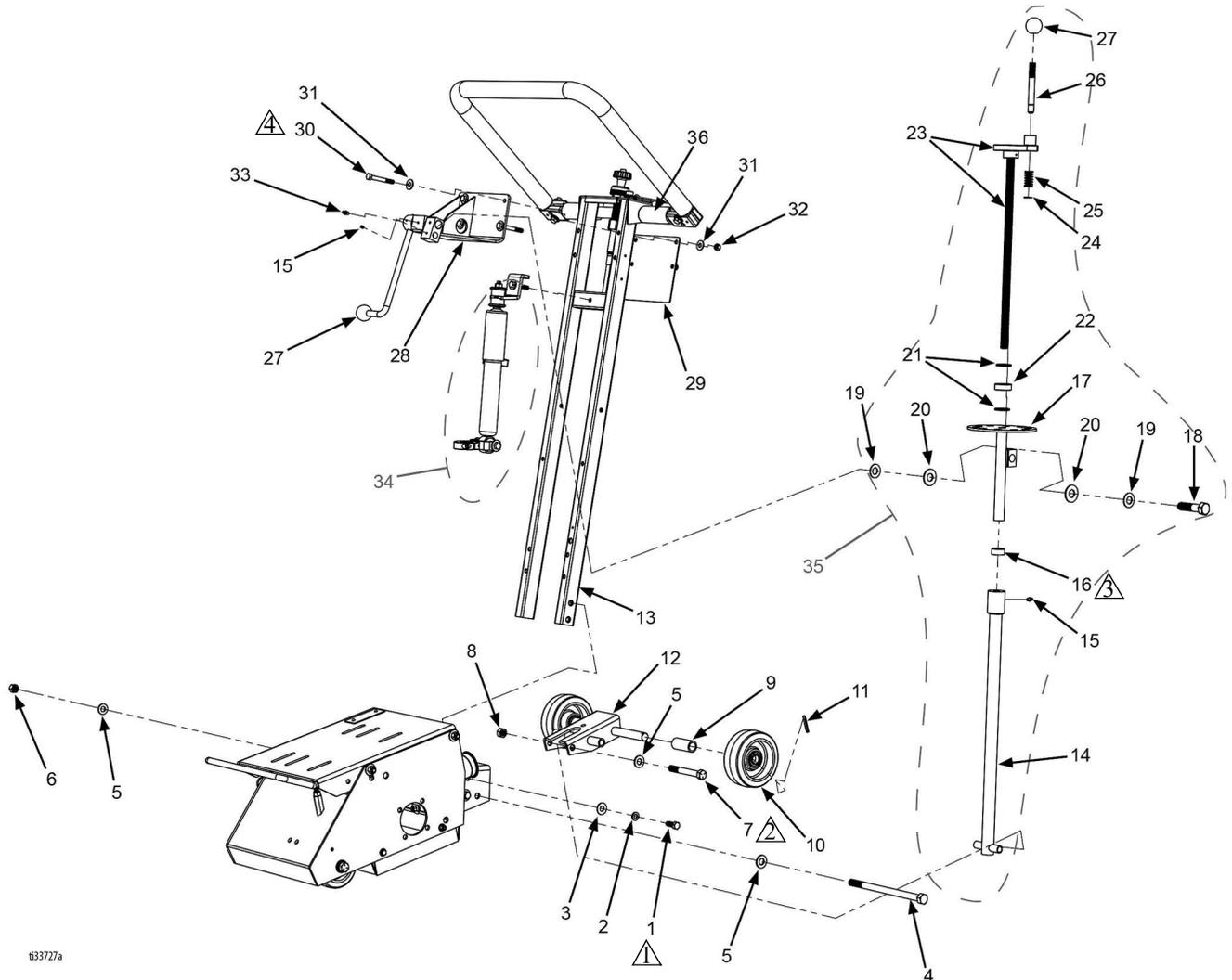
交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。

* 高速 (ダイヤモンド) 用途のためのマシン設定を対象。

後方アセンブリ (25M846 & 25N667)

Ref.	Torque
	24-26 ft-lb (32.5-35.3 N·m)
	180-200 in-lb (20.3-22.6 N·m)
	70-75 in-lb (7.9-8.5 N·m)
	160-170 in-lb (18.1-19.2 N·m)

*特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



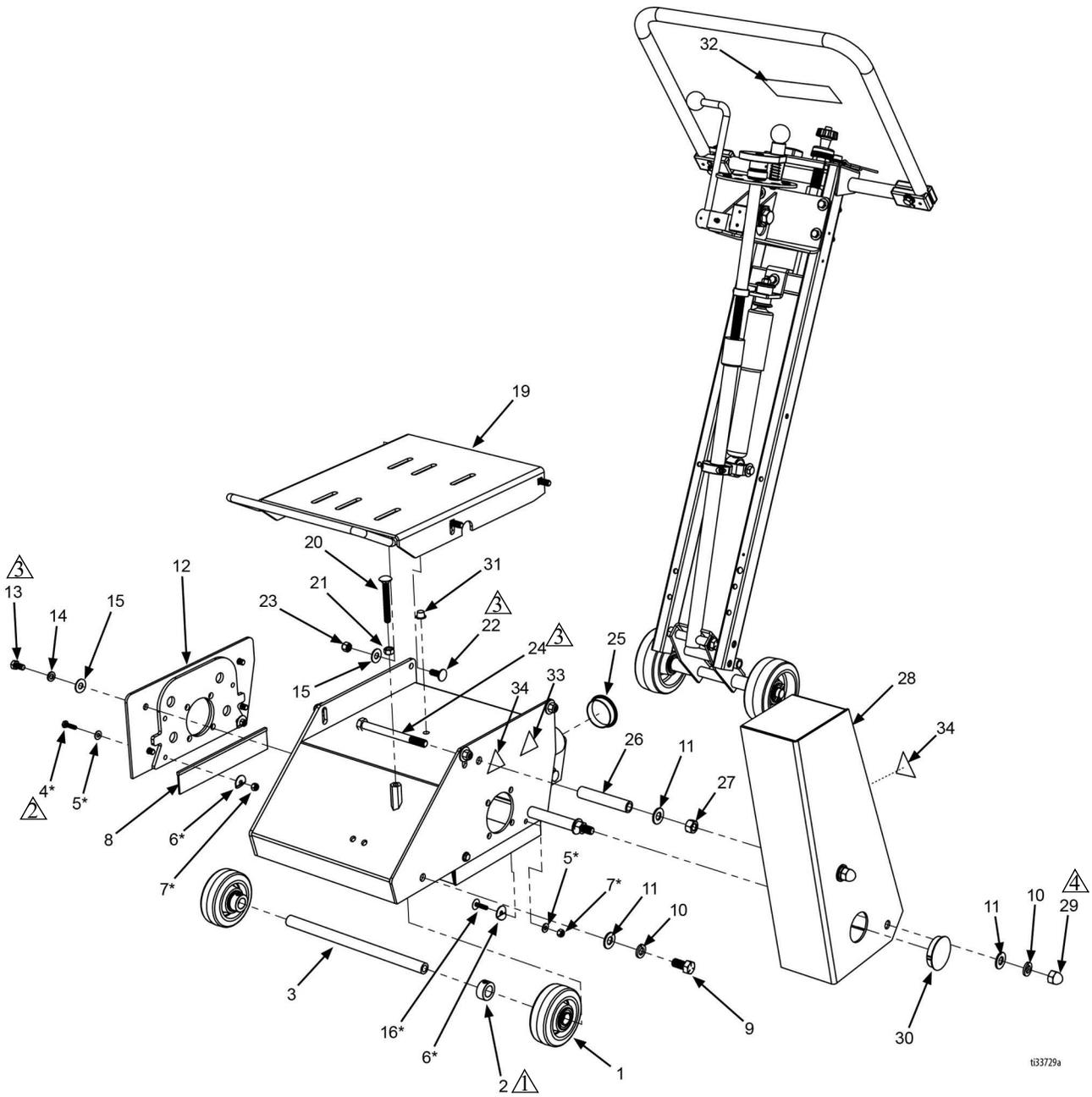
後方アセンブリ (25M846 & 25N667) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17W052	3/8-16x1 インチ 六角キャップネジ	4
2	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	4
3	17W008	3/8 インチ 平ワッシャ	4
4	17W060	1/2-13x8 インチ 六角キャップネジ	1
5	17W098	1/2 インチ 平ワッシャ	3
6	17W062	1/2-13 ナイロンナット	1
7	17W057	1/2-20x4 インチ 六角キャップネジ	1
8	17W955	1/2-20 ナイロンジャムナット	1
9	17W058	ウィールスペーサー	2
10	17W031	ウィール (後方)	2
11	17W059	コッターピン	2
12	17W017	後方フォーク	1
13	17W106	メインハンドルバーフレーム	1
14	17Y172	下部リンケージ	1
15	17W045	グリース取り付け金具	2
16	17W056	ロッキングカラー	1
17	17Y822	上側リンケージ	1
18	17W117	5/8-11x2.5 インチ 六角キャップネジ	1
19	17W114	皿バネ	2
20	17W113	青銅製ワッシャ	2
21	17W105	構造ワッシャ	2
22	17W054	スラストベアリング	1
23	17Y998	ハンドウィールアセンブリ	1
24	17W127	E クリップ	1
25	17W111	スプリング	1
26	17W119	位置決めピン	1
27	17W049	ボールノブ	2
28	17W108	カムレバー	1
29	17W285	ハンドル後方プレート	1
30	17W081	5/16-18x2.5 インチ 六角キャップネジ	4
31	17W087	5/16 インチ 平ワッシャ	8
32	17W099	5/16-18 ナイロンナット	4
33	17W084	#10-32X0.25 インチ 固定ネジ	1
34	17W121	ダンパーアセンブリ	1
35	17W956	リンケージ/ハンドウィールアセンブリ	1
36	17W138	ハンドル Graco (モデル 25N667)	2

フロントアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)

Ref.	Torque
	120-140 in-lb (13.6-15.8 N·m)
	55-65 in-lb (6.2-7.3 N·m)
	22-24 ft-lb (29.8-32.5 N·m)
	19-21 ft-lb (25.8-28.5 N·m)

特に指定のない場合には、業界で標準とされているトルクを使用してください。



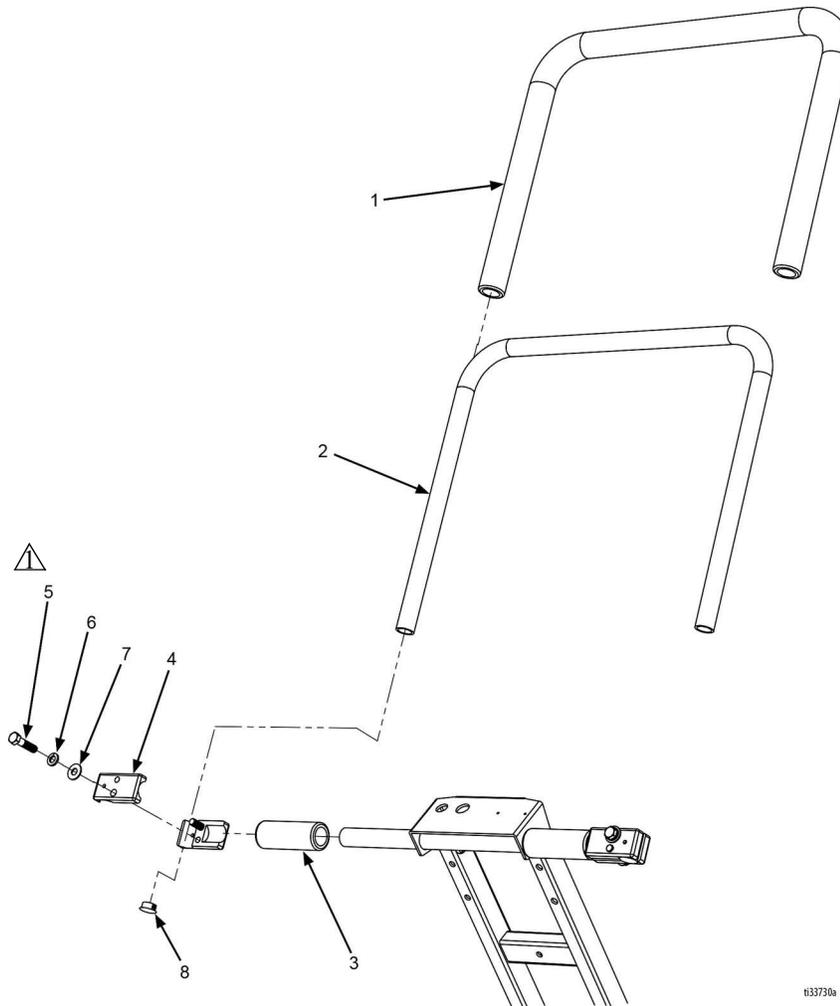
ti33729a

フロントアセンブリ (25M846、 25N667 & 25N668) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17W030	前方車輪 (ベアリング付き)	2
2	17W072	ロックンカラー	2
3	17W032	アクスルシャフト	1
4*	17W023	1/4-20x1 インチ 六角キャップネジ	9
5*	17W020	1/4 インチ 平ワッシャ	10
6*	17W021	1/4 インチ フェンダーワッシャ	10
7*	17W022	1/4-20 ナイロンナット	10
8	17W019	ブラッシュストリップアセンブリ (4個セット)	1
9	17W104	1/2-20x1 インチ 六角キャップネジ	2
10	17W064	1/2 インチ ロックワッシャ	4
11	17W098	1/2 インチ 平ワッシャ	6
12	17W027	サイドプレート	1
13	17W082	3/8-24x0.75 インチ 六角キャップネジ	4
14	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	4
15	17W008	3/8 インチ 平ワッシャ	8
16*	17W025	1/4-20x1 インチ ロープロファイルネジ	1
19	17Y119	エンジンマウント (型番 25N667)	1
	17Z141	エンジンマウント (型番 25M846 & 25N668)	1
20	17W093	3/8-16x3 インチ キャリッジボルト	1
21	17W094	3/8-16 六角ナット	1
22	17W097	3/8-16x1 インチ キャリッジボルト	4
23	17W095	3/8-16 ナイロンナット	4
24	17W069	1/2-13x5.5 インチ 六角キャップネジ	2
25	17W075	キャッププラグ	2
26	17W068	スペーサー	2
27	17W067	1/2-13 六角ナット	2
28	17W018	ベルトガード	1
29	17W063	1/2-13 袋ナット	2
30	17W066	ホールプラグ (ベルトガード)	1
31	17W957	ホールプラグ (ハウジング)	1
32	17W115	警告ラベル、複数 (型番 25M846 & 25N667)	1
	18A110	警告ラベル、複数 (型番 25N668)	1
33	16C393	警告ラベル、足下切削	1
34	16C394	警告ラベル、巻き込まれ	2
交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。			
* アイテムはアイテム 8 の一部です。			

ハンドルバーアセンブリ (25M846)

Ref.	Torque
 22-24 ft-lb (29.8-32.5 N·m)	



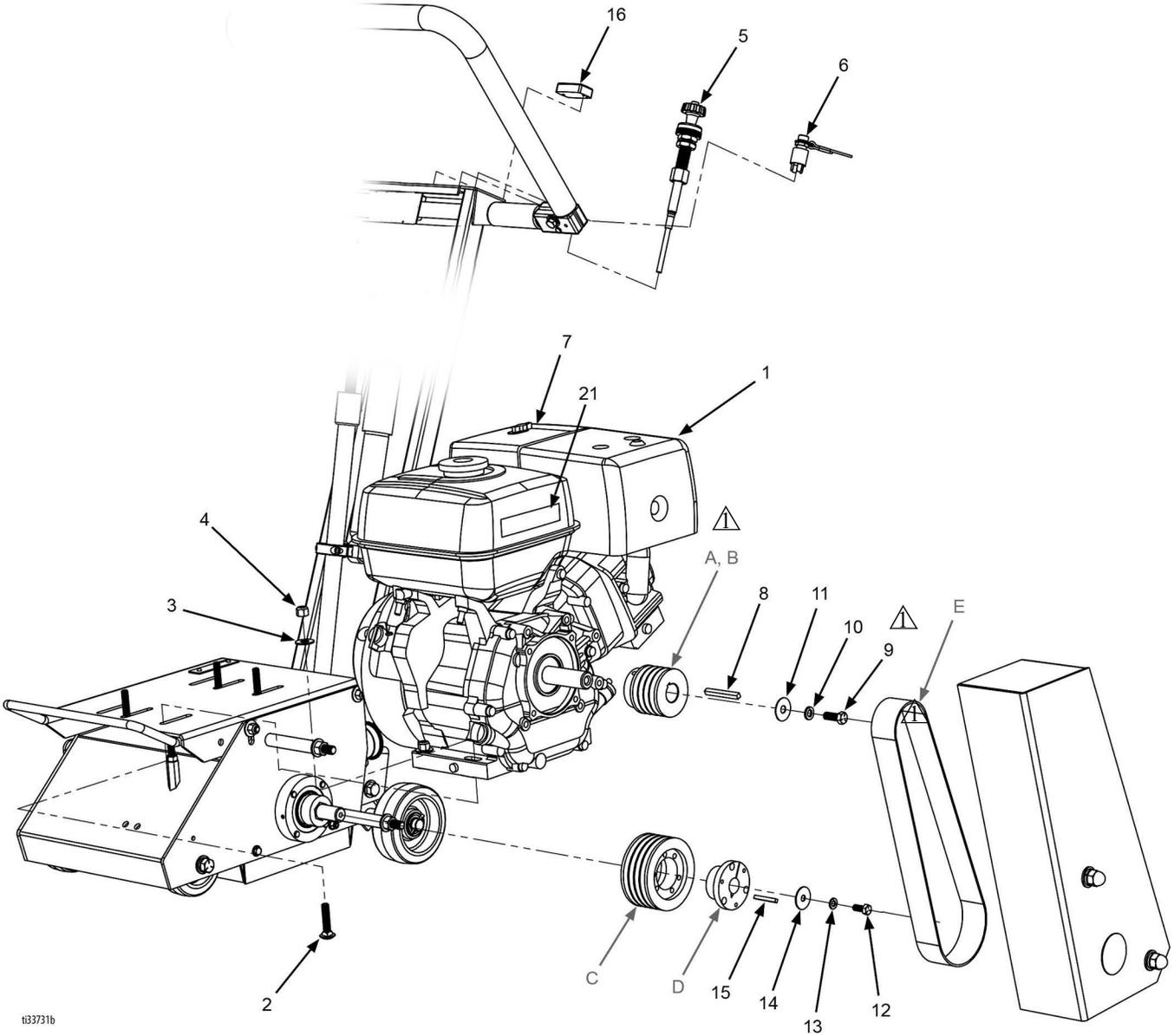
ハンドルバーアセンブリ (25M846)

部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17W281	長いハンドルバーグリップ (49 インチ長)	1
2	17W005	ハンドルバーチューブ	1
3	17W002	短いハンドルバーグリップ (4 インチ長)	2
4	17W003	ハンドルバークランプ	4
5	17W006	3/8-16x1.5 インチ 六角キャップネジ	4
6	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	4
7	17W087	5/16 インチ 平ワッシャ	4
8	17W009	3/4 インチ プラスチック製チューブキャップ	2

ドライブアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)

Ref.	Torque
 160-170 in-lb (18.1-19.2 N·m)	



t33731b

ドライブアセンブリ (25M846、 25N667 & 25N668) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	17W286	13hp エンジン (型番 25M846)	1
	123966	9hp エンジン (型番 25N667)	1
	17Y714	13hp エンジン (型番 25N668)	1
2	17W080	3/8-16x1.75 インチ キャリッジボルト	4
3	17W008	3/8 インチ 平ワッシャ	4
4	17W095	3/8-16 ナイロンナット	4
5	17W960	スロットルケーブルアセンブリ	1
6	17W961	キルスイッチアセンブリ	1
7	17W029	ホンダエンジンのディフレクター	1
8	17W088	エンジンブーリーのキー	1
9	17W096	3/8-24x1 インチ 六角キャップネジ	1
10	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	1
11	17W109	3/8 インチ フェンダーワッシャ	1
12	17W074	5/16-24x0.75 インチ 六角キャップネジ	1
13	17W128	5/16 インチ ロックワッシャ	1
14	17W061	5/16 インチ フェンダーワッシャ	1
15	17W038	ドライブブーリーのキー	1
16	17W284	回転計/時間計	1
17*	17W129	スロットルケーブルマウント	1
18*	17W963	スロットルケーブルネジ	1
19*	17W130	スロットルマウント C クリップ	1
20*	17W964	デフレクターマウントネジ	3
21	194126	警告ラベル、火災と爆発	1

s<Default Font> 交換用の警告ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。

フレール(低速)設定

品目:	P/N	説明	数量
A	17W034	エンジンブーリー	1
B	適用なし	エンジンブーリーブッシング	1
C	17W036	ドライブブーリー	1
D	17W037	ドライブブーリーブッシング	1
E	17W035	駆動ベルト	1

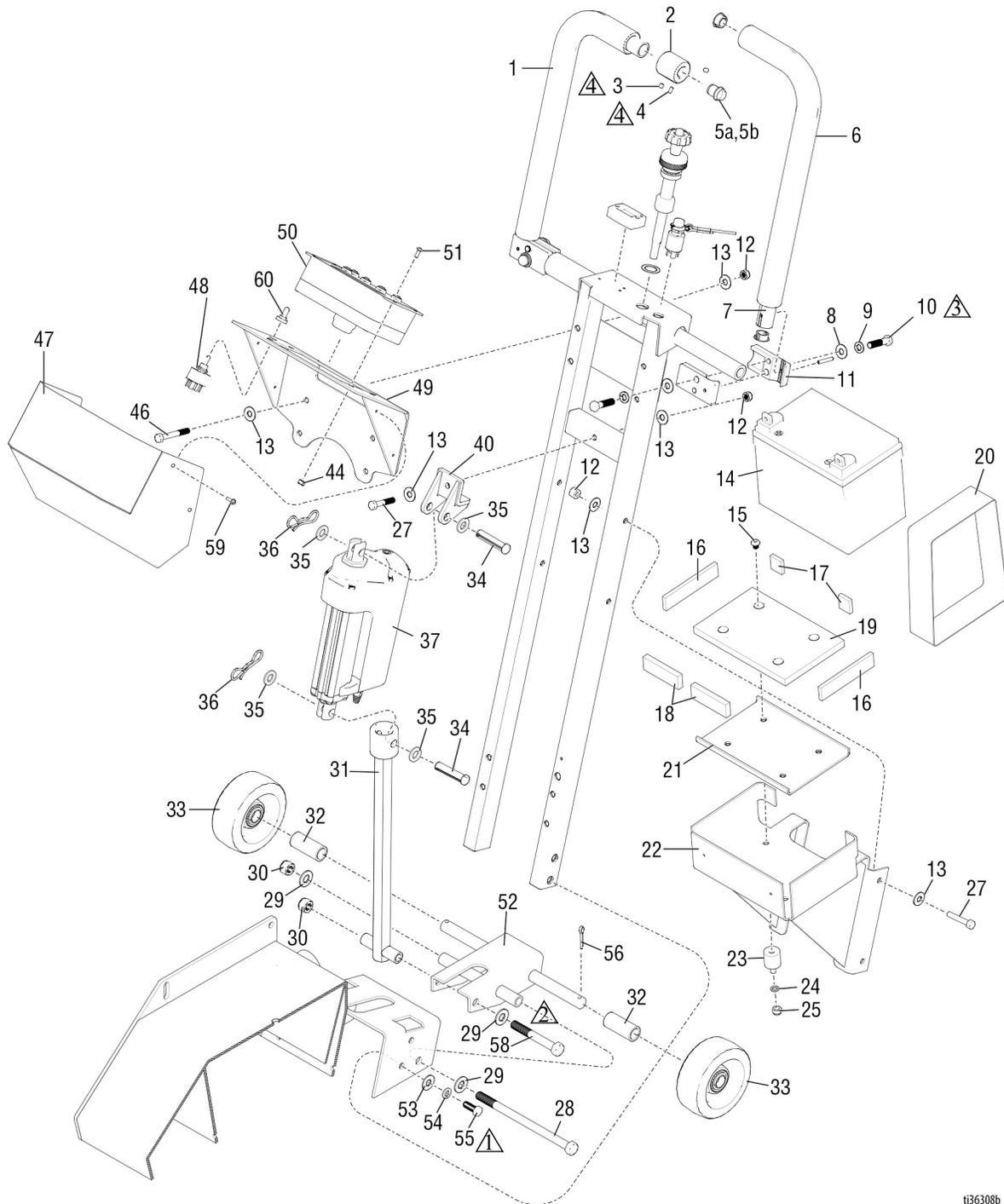
ダイヤモンド(高速)設定

品目:	P/N	説明	数量
A	17W036	エンジンブーリー	1
B	17W965	エンジンブーリーブッシング	1
C	17W966	ドライブブーリー	1
D	17W967	ドライブブーリーブッシング	1
E	17W968	駆動ベルト	1

注：ベアリングアセンブリ (P/N 17W953および17W954) は、装置が高速ダイヤモンドブレード用途に使用されるときに必要です (ベアリングおよびシャフトアセンブリ (25M846、25N667 & 25N668)、ページ 47、を参照してください。)

後方アセンブリ (25N668)

Ref.	Torque
 24-26 ft-lb (32.5-35.3 N·m)	
 180-200 in-lb (20.3-22.6 N·m)	
 240-264 in-lb (27.1-30.0 N·m)	
 72-84 in-lb (8.1-9.5 N·m)	



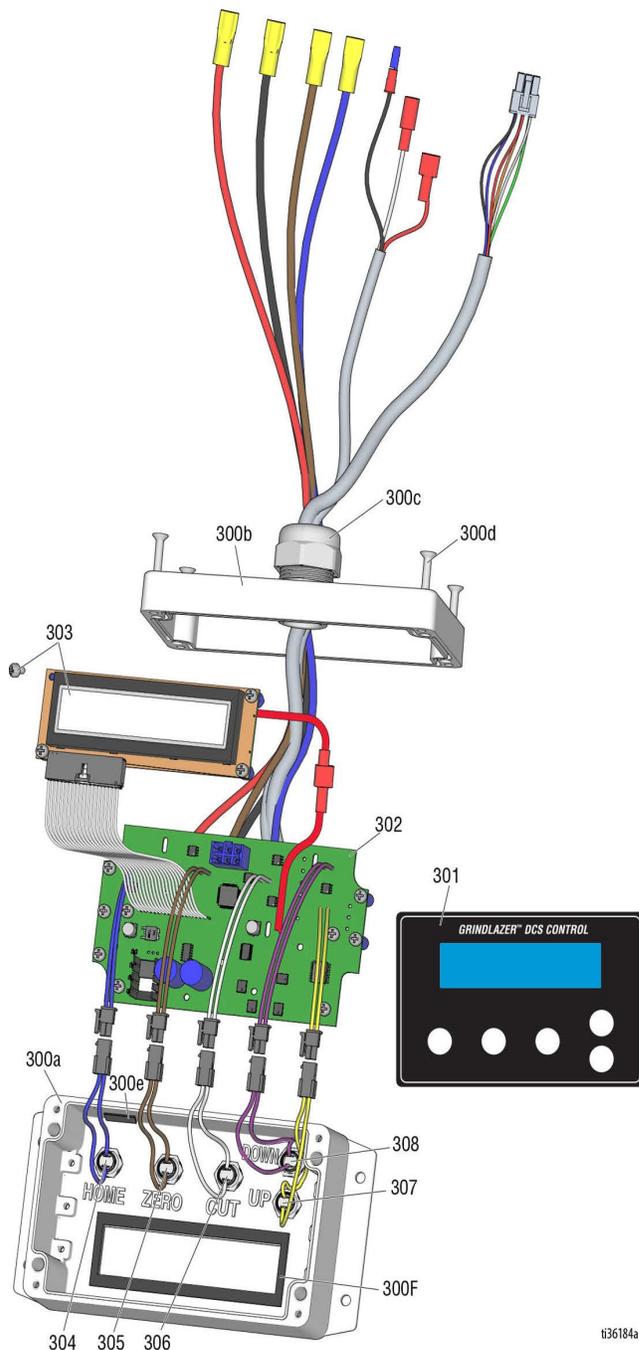
t36308b

後方アセンブリ (25N668) 部品リスト

品目:	P/N	説明	数量
1	18A401	フォームグリップ、右	1
2	17Y120	コントロールスイッチハウジング	1
3	100002	1/4-20 x 1/4 固定ネジ	2
4	15K780	10-32 x 3/8 固定ネジ	1
5a	17Y999	ロッカースイッチ	1
5b	18A120	ロッカースイッチケーブルアセンブリ	1
6	18A400	フォームグリップ、左	1
7	18A350	ハンドルバーチューブ	2
8	17W087	5/16 インチ 平ワッシャ	4
9	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	4
10	17W006	3/8-16x1.5 インチ 六角キャップネジ	4
11	17W003	ハンドルパークランプ	4
12	110838	ナット、ナイロック	9
13	120454	ワッシャ、平	19
14	115753	バッテリー、33 ah	1
15	18A547	ファスナー、16-18 x 0.375	4
16	18Y701	フォーム、ウレタン、1/4	2
17	18A651	フォーム、ウレタン、1/4	2
18	18Y702	フォーム、ウレタン、3/8	2
19	18A700	フォーム、ウレタン、1/2	1
20	17Z663	ストラップ、Velcro、2	1
21	18A600	プレートバッテリー	1
22	17Z142	バッテリーブラケットアセンブリ	1
23	17A720	ダンブナー	4
24	305156	ワッシャ、平	4
25	111040	ナット、ロック、インサート、ナイロン	4
27	108843	ネジ、キャップ、六角、5/16-18 x 1.75	5
28	17W060	1/2-13 x 8 インチ 六角キャップネジ	1
29	17W098	1/2 インチ 平ワッシャ	3
30	17W062	1/2-13 ナイロンナット	1
31	17Z140	下部リンケージ	1
32	17W058	ウィールスペーサー	2
33	17W031	ウィール (後方)	2
34	18A114	ピン	2
35	16Y269	平ワッシャ、M12	4
36	17Y962	コッターピン、ちょうネクタイ	2
37	17Y237	作動装置、Linear 12V、3 インチストローク	1
40	17Z139	上側リンケージ	1
44	102920	ナット、ナイロック、10-32	4
46	17W081	5/16-18x2.5 インチ 六角キャップネジ	4
47	18A788	カバー	1
48	17Z193	スイッチ、トグル	1
49	17Z143	コントロールボックスブラケット	1
50	18A790	キット、アセンブリ、コントロール DCS	1
51	116610	ネジ、機械式、フィリップス、パンヘッド、#10	4
52	17W017	後方フォーク	1
53	17W008	3/8 インチ 平ワッシャ	4
54	17W007	3/8 インチ ロックワッシャ	4
55	17W052	3/8-16x1 インチ 六角キャップネジ	4
56	17W059	コッターピン	2
58	17W057	1/2-20x4 インチ 六角キャップネジ	1
59	117501	ネジ、機械式、スロット六角ヘッド	4
60	17Z340	ブーツ、トグル	1

DCS コントロールボックス 18A790

25N668 のみ

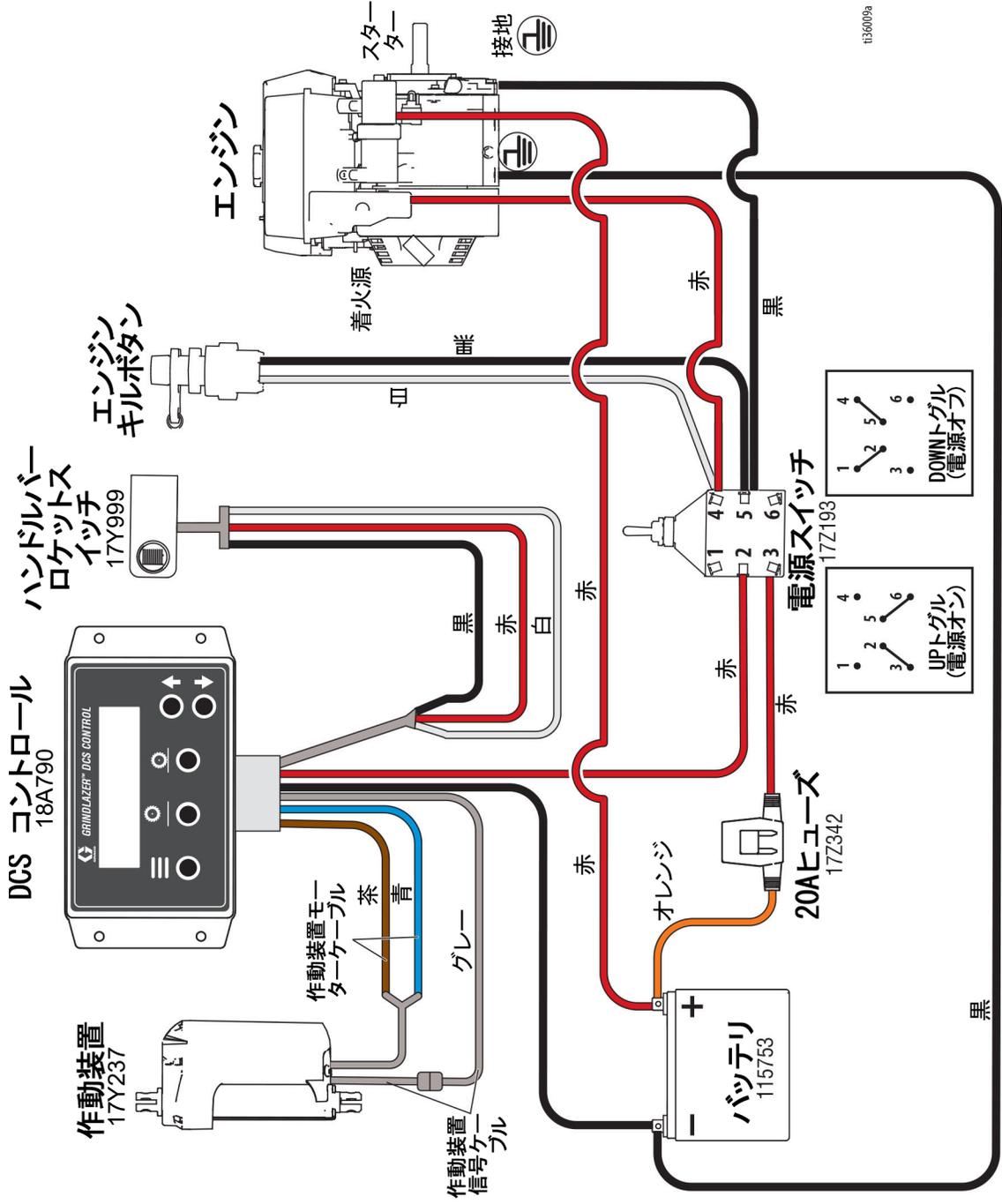


部品リスト

参照番号	部品	説明	個数	参照番号	部品	説明	個数
300	18A690	キット、DCS コントロールボックス、機械式 300a - 300f を含む	1	304	18A693	キット、ホームボタン、DCS	1
301	17Y686	ラベル、コントロール、GrindLazer DCS	1	305	18A694	キット、ゼロボタン、DCS	1
302	18A691	キット、タンク DCS コントロール PCB	1	306	18A695	キット、切削ボタン、DCS	1
303	18A692	キット、ディスプレイボード、DCS コントロール	1	307	18A696	キット、UP ボタン、DCS	1
				308	18A697	キット、DOWN ボタン、DCS	1

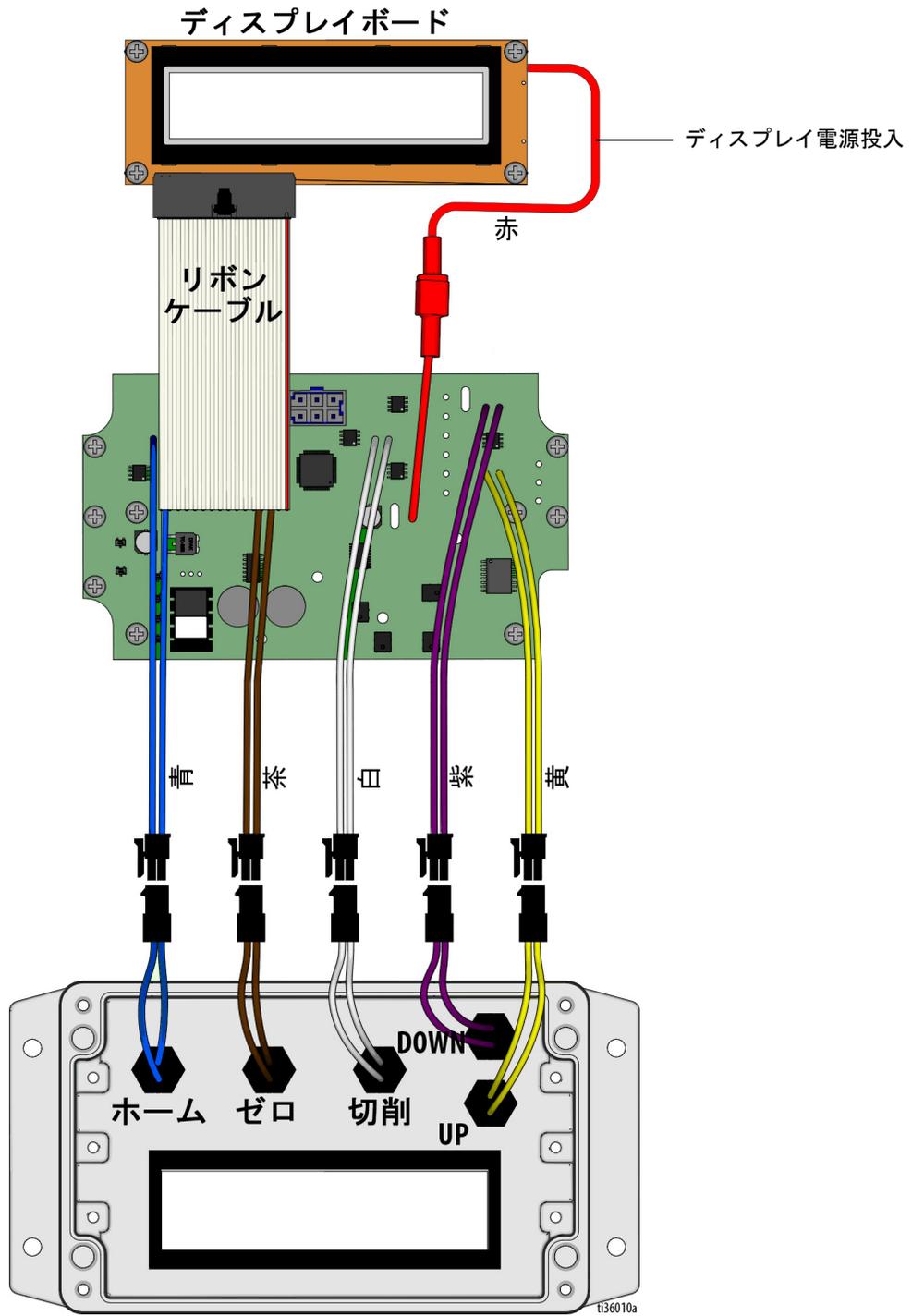
配線図

DCS システム



133009a

DCS コントロールボックス



技術データ

GrindLazer 標準 DC87 G (25M842)		
騒音レベル (dBa)		
音圧	107 dBa、ISO 3744 準拠	
音圧	92 dBa (3.1 フィート (1 m) で測定)	
振動レベル*		
右手/左手	11.4 m/sec ²	
* 毎日8時間曝露した場合のISO 5349に準拠した振動		
寸法/重量 (梱含まず)	米国	メートル法
全高	40 インチ	102 cm
長さ	42 インチ	107 cm
幅	15インチ	38 cm
重量	125 ポンド	57 kg

GrindLazer 標準 DC89 G (25M843)		
騒音レベル (dBa)		
音圧	107 dBa、ISO 3744 準拠	
音圧	92 dBa (3.1 フィート (1 m) で測定)	
振動レベル*		
右手/左手	9.5 m/sec ²	
* 毎日8時間曝露した場合のISO 5349に準拠した振動		
寸法/重量 (梱含まず)	米国	メートル法
全高	40 インチ	102 cm
長さ	42 インチ	107 cm
幅	16インチ	41 cm
重量	150 ポンド	68 kg

GrindLazer プロ DC1013 G (25M846)		
騒音レベル (dBa)		
音圧	109 dBa、ISO 3744 準拠	
音圧	94 dBa (3.1 フィート (1 m) で測定)	
振動レベル*		
右手/左手	13.5 m/sec ²	
* 毎日8時間曝露した場合のISO 5349に準拠した振動		
寸法/重量 (梱含まず)	米国	メートル法
高さ (ハンドルアップ時)	53 インチ	135 cm
高さ (ハンドルダウン時)	42 インチ	107 cm
長さ	38 インチ	97 cm
幅	20インチ	51 cm
重量	250 ポンド	114 kg

GrindLazer プロ DC89 G (25N667)		
騒音レベル (dBa)		
音圧	109 dBa、ISO 3744 準拠	
音圧	94 dBa (3.1 フィート (1 m) で測定)	
振動レベル*		
右手/左手	13.5 m/sec ²	
* 毎日8時間曝露した場合のISO 5349に準拠した振動		
寸法/重量 (梱包含まず)	米国	メートル法
高さ (ハンドルアップ時)	53 インチ	135 cm
高さ (ハンドルダウン時)	42 インチ	107 cm
長さ	38 インチ	97 cm
幅	20インチ	51 cm
重量	192 ポンド	87 kg

GrindLazer プロ DC1013 DCS (25N668)		
騒音レベル (dBa)		
音圧	109 dBa、ISO 3744 準拠	
音圧	94 dBa (3.1 フィート (1 m) で測定)	
振動レベル*		
右手/左手	13.5 m/sec ²	
* 毎日8時間曝露した場合のISO 5349に準拠した振動		
寸法/重量 (梱包含まず)	米国	メートル法
高さ (ハンドルアップ時)	53 インチ	135 cm
高さ (ハンドルダウン時)	42 インチ	107 cm
長さ	38 インチ	97 cm
幅	20インチ	51 cm
重量	263 ポンド	119 kg

カリフォルニア州法65



警告: 当製品は、癌や先天異常、あるいはその他の生殖への危害をもたらすことがカリフォルニア州で知られている化学物質にさらす場合があります。 より詳細については、www.P65Warnings.ca.gov を閲覧ください。

Graco 標準保証

Graco は、直接お買い上げ頂けたお客様のご使用に対し、販売日時から、本ドキュメントに記載された、Graco が製造し、かつ Graco の社名を付したすべての装置の材質および仕上がりに欠陥がないことを保証します。Graco により公表された特殊的、拡張的または制限的保証を除き、販売日時から起算して 12か月間、Graco により欠陥があると判断された装置の部品を修理、交換致します。この保証は装置がGracoが明記した推奨に従って設置、操作、保守された場合にのみ適用します。

誤った設置、誤用、摩擦、腐食、不十分または不適切な保守、怠慢、事故、改ざん、または Graco 製でない構成部品の代用が原因で発生した一般的な摩耗、あるいは誤動作、損傷、摩耗については、本保証の範囲外であり、Graco は一切責任を負わないものとします。また、Graco の装置と Graco によって提供されていない機構、付属品、装置、または材料の不適合、あるいは Graco によって提供されていない機構、付属品、装置、または材料の不適切な設計、製造、設置、操作または保守が原因で発生した誤動作、損傷、または摩耗については、Graco は一切責任を負わないものとします。

本保証は、Graco 認定販売代理店に、主張された欠陥を検証するために、欠陥があると主張された装置が支払済みで返却された時点で、条件が適用されます。主張された欠陥が確認された場合、Graco はすべての欠陥部品を無料で修理または交換します。装置は、輸送料前払いで、直接お買い上げ頂けたお客様に返却されます。装置の検査により材質または仕上がりの欠陥が明らかにならなかった場合は、修理は妥当な料金で行われます。料金には部品、労働、および輸送の費用が含まれる可能性があります。

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

保証違反に対して Graco が負う唯一の義務、および購入者への補償は、上記で示された通りとします。購入者は、他の補償（利益の損失、売上の損失、人身傷害、または器物破損による偶発的または結果的な損害、または他のいかなる偶発的または結果的な損失を含むがこれに限定されるものではない）は得られないものであることに同意します。保証違反に関連するいかなる行為は、販売日時から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

Graco によって販売されているが、製造されていない付属品、装置、材料、または部品に関しては、Graco は保証を負わず、特定目的に対する商用性および適合性のすべての黙示保証は免責されるものとします。 Graco が販売するが製造しない製品（電動モーター、スイッチ、ホースなど）は、製造業者の保証の対象になります。Graco は、これらの保証違反に関する何らかの主張を行う際は、合理的な支援を購入者に提供いたします。

いかなる場合でも、Graco は Graco の提供する装置または備品、性能、または製品の使用またはその他の販売される商品から生じる間接的、偶発的、特別、または結果的な損害について、契約違反、保証違反、Graco の不注意、またはその他によるものを問わず、一切責任を負わないものとします。

Graco Information

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

特許の情報については、 www.graco.com/patents をご覧ください。

Graco 製品のご注文は、Graco 販売代理店をお問い合わせするか、または 1-800-690-2894 に電話して最寄りの販売代理店を特定してください。

*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 3A5578

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS MN 55440-1441 USA
Copyright 2018, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com
Revision E, December 2022