

수리

Advanjet®

HV-2000 제트 유지보수 및 수리

3A6620A

Diaphragm-Jet™ 기술

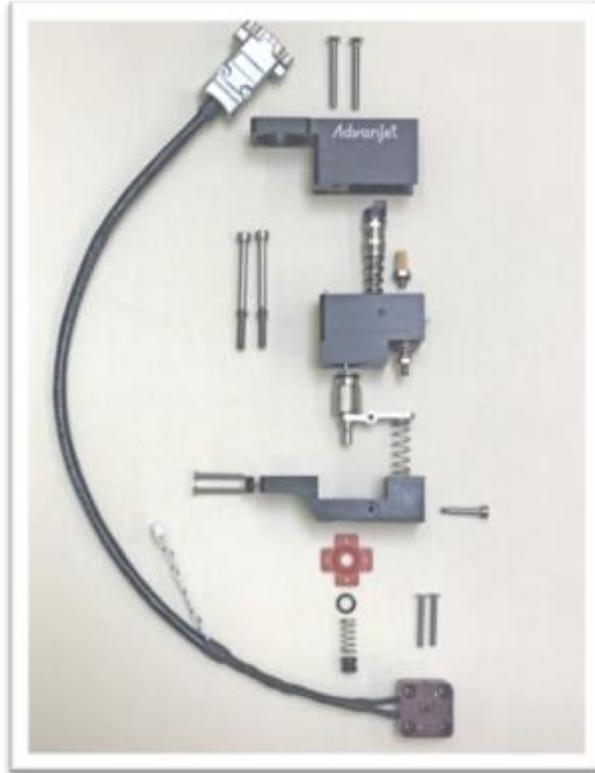
KO

산업 환경에서 점성 있는 재료를 접촉 없이 분배할 수 있습니다. 전문가만 사용할 수 있습니다.



중요 안전 지침

이 장비를 사용하기 전에 이 설명서와 모든 관련 설명서의 경고 및 지침을 모두 읽어 보십시오. 이 지침을 잘 보관하십시오.



목차

관련 설명서	4
기술 지원.....	4
안전 지침.....	5
1. 필요한 도구 및 부품	6
1.1 수리 키트.....	6
1.1.1 부상 수리 키트(BK-2001).....	6
1.1.2 히터 수리 키트(HK-2001).....	6
1.1.3 제트 수리 키트(JK-2001)	7
1.2 필요한 도구	8
2. 제트 분해	9
2.1 개요.....	9
2.2 분해된 제트	10
2.3 상단 커버 및 장착 플레이트 분리	11
2.3.1 상단 커버 및 노즐 플레이트 분리	11
2.3.2 장착 플레이트 분리	11
2.4 히터 블록 어셈블리 분리.....	12
2.4.1 히터 블록 분리(BK 및 HK)	12
2.4.2 히터 블록 분리(HK 만 해당)	12
2.5 스페이서 어셈블리 분리	13
2.5.1 스페이서 분리.....	13
2.5.2 에어 실린더 잠금 스크류 풀기.....	13
2.5.3 제트 해머 실린더 분리	13
2.6 솔레노이드 분리	14
2.6.1 솔레노이드 분리	14
2.6.2 소음기 분리	14
2.6.3 따로 보관해야 하는 스크류 확인	14
3. 새 부품 설치 및 제트 재조립	15
3.1 개요.....	15
3.2 솔레노이드 설치	16
3.2.1 소음기 설치	16
3.2.2 솔레노이드 설치	16
3.3 실린더 조립	17
3.3.1 에어 실린더 설치	17
3.3.2 세트 스크류 조이기.....	17
3.3.3 스페이서 부품 조립	17
3.3.4 레버 어셈블리 확인.....	17
3.3.5 스페이서 장착.....	17
3.3.6 레버와 솔더 볼트 맞추기.....	18
3.3.7 솔더 볼트 설치	18
3.4 히터 블록 조립.....	19
3.4.1 새 히터 씰 설치	19
3.4.2 새 와셔 설치	19
3.4.3 새 제트 스프링 설치	19

목차

3.4.4	새 히터 블록 베어링 설치.....	19
3.4.5	히터 블록 배치.....	19
3.4.6	히터 블록 장착.....	19
3.4.7	히터 케이블 연결(HK 만 해당).....	19
3.5	제트 재조립.....	20
3.5.1	장착 플레이트 장착.....	20
3.5.2	커버 교체.....	20
4.	제트 해머 간격 설정.....	21
4.1	간격 설정 고정장치 사용.....	21
4.2	간격 설정 고정장치 준비.....	22
4.2.1	영점 조정 플레이트 확인.....	22
4.2.2	마이크로미터 영점 조정.....	22
4.2.3	영점 조정 플레이트 분리.....	22
4.2.4	제트 장착.....	22
4.3	간격 측정.....	23
4.3.1	제트 연결.....	23
4.3.2	눈금판 읽기.....	23
4.4	간격 조정.....	23
	GRACO 표준 보증.....	24

관련 설명서

설명서는 www.graco.com에서 확인할 수 있습니다. 아래의 구성 요소 설명서는 영문으로 제공됩니다.

3A6618	HV-2000 제트 셋업 및 작동
3A6619	HV-2000C 제트 컨트롤러 셋업 및 작동
3A5908	Advanjet 제트 유지보수 도구 키트(JKT-2000)

기술 지원

기술 지원:

전화: +1 760-294-3392

웹: www.advanjet.com

이메일: info@advanjet.com

안전 지침

다음 경고는 이 장비의 셋업, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 절차별 위험을 의미합니다. 이 설명서 본문이나 경고 라벨에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 섹션에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당되는 경우 본 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

 경고	
 	<p>감전 위험 이 장비는 접지해야 합니다. 시스템의 접지, 셋업 또는 사용이 올바르지 않으면 감전 사고가 발생할 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> 장비를 정비하기 전에 전원을 끄고 전원 코드를 분리하십시오. 접지된 전기 콘센트만 연결하십시오. 전원 및 연장 코드의 접지된 단자가 손상되지 않아야 합니다.
	<p>독성 유체 또는 연기 위험 독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> 안전보건자료(SDS)를 읽어 사용 중인 유체에 대한 특정 위험 요소를 숙지하십시오. 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.
	<p>화상 위험 장비가 작동되는 동안 가열되는 유체와 장비 표면은 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.
	<p>개인 보호 장비 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 용제 제조업체에서 권장하는 호흡용보호구, 보호복 및 장갑.

1. 필요한 도구 및 부품

이 문서에서는 다음의 HV-2000 제트 유지보수 키트를 설치하는 절차를 설명합니다.

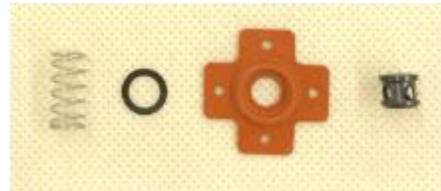
- **BK-2001:** 히터 블록 부상, 제트 스프링, 와셔 및 히터 싺을 교체합니다.
- **HK-2001:** 히터 블록 어셈블리만 교체합니다(부상 및 케이블 어셈블리를 포함한 히터 블록). 제트 스프링, 와셔 및 히터 싺도 포함합니다.
- **JK-2001:** 최적의 제트 성능을 달성하고 제트 손상을 방지하려면, 제트 해머 실린더, 레버, 솔더 볼트, 솔레노이드, 머플러 및 히터 블록 어셈블리를 주기적으로 교체해야 합니다.

제트 해머 스프링을 분리할 때마다 제트 해머 간격을 설정해야 분배를 진행할 수 있습니다. 간격 설정 고정장치와 이 절차에 필요한 특정 도구는 **Advanjet** 제트 유지보수 키트(부품 번호 JKT-2000)에 포함되어 있습니다.

1.1 수리 키트

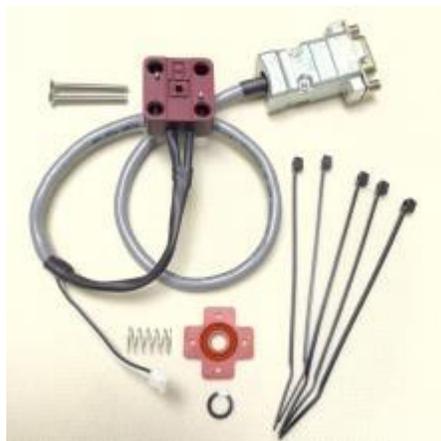
1.1.1 부상 수리 키트(BK-2001)

제트 스프링	P/N 60-2102
와셔(10 팩)	P/N 60-2116
히터 싺	P/N 03-2261-00
부상	P/N 03-2162-00



1.1.2 히터 수리 키트(HK-2001)

히터 블록 어셈블리*	P/N 60-2090
히터 블록 스크류(2)	P/N 130359
부상(사전 설치됨)	P/N 03-2162-00
제트 스프링	P/N 60-2102
히터 싺	P/N 03-2261-00
와셔(10 팩)	P/N 60-2116
4 인치 케이블 타이(5)	



* 히터 수리 키트 4001209 는 끝이 다른 P/N 60-2091 을 사용합니다.

1.1 수리 키트(계속)

1.1.3 제트 수리 키트(JK-2001)

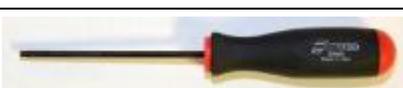
JK-2001 키트는 UK-2000-HC, HT, CK, HS/CK 또는 HK/HS/CK 키트로 업그레이드된 제트를 포함하여 경화 팁 해머 에어 실린더가 있는 제트에 사용됩니다. 계속하기 전에 해머 에어 실린더를 시험해 보고 JK-2001 이 올바른 키트인지 확인하십시오.

하드 팁, 와셔 없음	하드 팁, 와셔 2 개	표준 팁, 와셔 1 개
		
✓ 올바른 키트입니다.	✓ 올바른 키트입니다. 새 실린더에는 와셔가 없으며, 새 레버와 솔더 볼트가 필요합니다.	✗ 올바른 키트가 아닙니다. Advanjet 에 문의하십시오.

머플러	P/N 60-2107
슬레노이드 밸브	P/N 60-2030
레버	P/N 03-2281-00
메인 에어(해머) 실린더	P/N 60-2266
피봇(솔더) 볼트	P/N 60-2104
해머 스프링	P/N 60-2102
와셔(10 팩)	P/N 60-2116
히터 쉘	P/N 03-2261-00
부싱	P/N 03-2162-00



1.2 필요한 도구

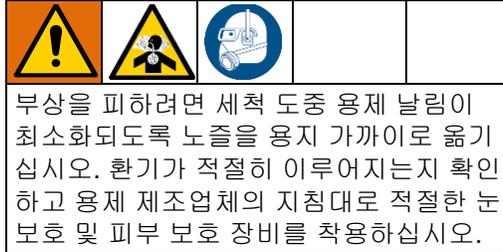
제트 유지보수 도구 키트(JKT-2000)	
Loctite® 243 소형 스크류 고정제 (P/N 60-2292)	
5/64 인치 육각 렌치 (P/N 60-2293)	
0.050 인치 육각 렌치 (P/N 60-2294)	
슬레노이드 토크 도구 (P/N 60-2302)	
송곳 (P/N 60-2296)	
액추에이터 위치(AP) 마이크로미터 (P/N 90-0010)	
기타 도구	
#1 십자 드라이버	
#2 십자 드라이버	
3mm 육각 렌치	
150mm 조정식 렌치	
13mm 오픈 엔드 렌치	

Loctite®는 Henkel의 등록 상표입니다.

2. 제트 분해

2.1 개요

참고: 수리하기 전에 제트 밸브를 세척하고 청소하는 것이 중요합니다. HV-2000 제트 셋업 및 작동 설명서 3A6618 의 제트 밸브 청소 단계를 따르십시오.



제트 밸브 분해를 시작하기 전에 HV-2000C 제트 컨트롤러의 전원 스위치와 에어 스위치를 끕니다. HV-2000C 제트 컨트롤러 셋업 및 작동 설명서 3A6619 을 참조하십시오.

제트 분해 범위는 설치되는 키트에 따라 다릅니다.

모든 수리 키트의 경우 다음을 분리해서 보관합니다.

- 노즐 플레이트와 2 개의 스크류(스크류당 2 개의 와셔)
- 상단 커버 및 2 개의 스크류
- 장착 플레이트 및 2 개의 스크류

부싱 및 히터 키트(BK-2001 및 HK-2001)의 경우:

- 히터 블록을 분리합니다. BK-2001 의 경우는 보관하고, HK-2001 의 경우는 폐기합니다.
- 히터 실, 와셔 및 제트 해머 스프링을 분리해 폐기합니다.

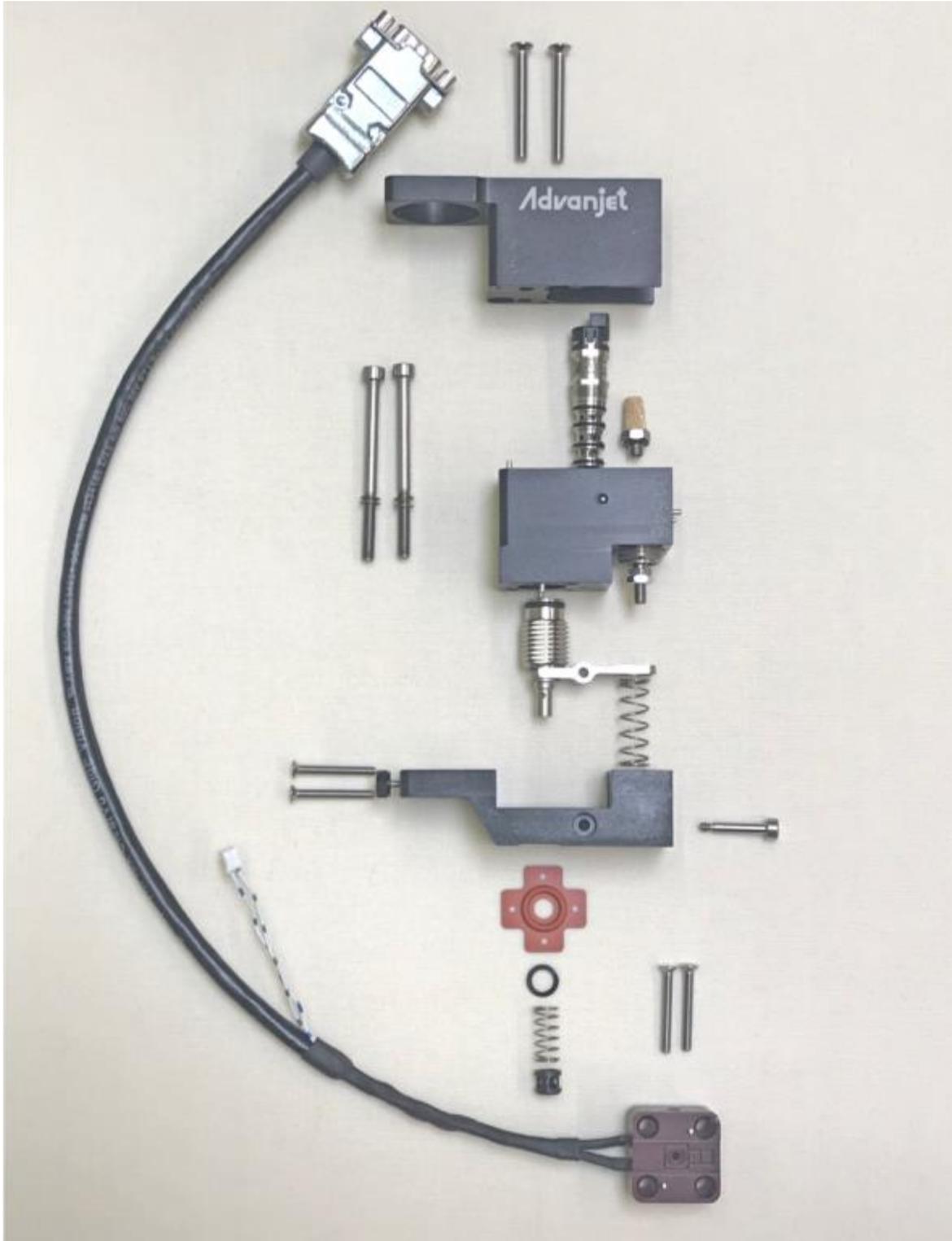
제트 유지보수 키트(JK-2001)의 경우 다음과 같은 순서로 제트 부품을 분리해 폐기합니다.

- 히터 블록 및 케이블
- 히터 실, 와셔 및 제트 해머 스프링
- 해머 에어 실린더
- 피봇 볼트
- 레버
- 불릿 솔레노이드 밸브
- 머플러

도구가 명시된 경우 해당 도구를 사용합니다.

섹션 2.6.3 에는 따로 보관해 두어야 하는 부품 및 스크류의 체크리스트가 나와 있습니다. 새 부품을 설치할 때 쉽게 찾을 수 있도록 분리한 스크류를 따로 보관해 두어야 합니다.

2.2 분해된 제트



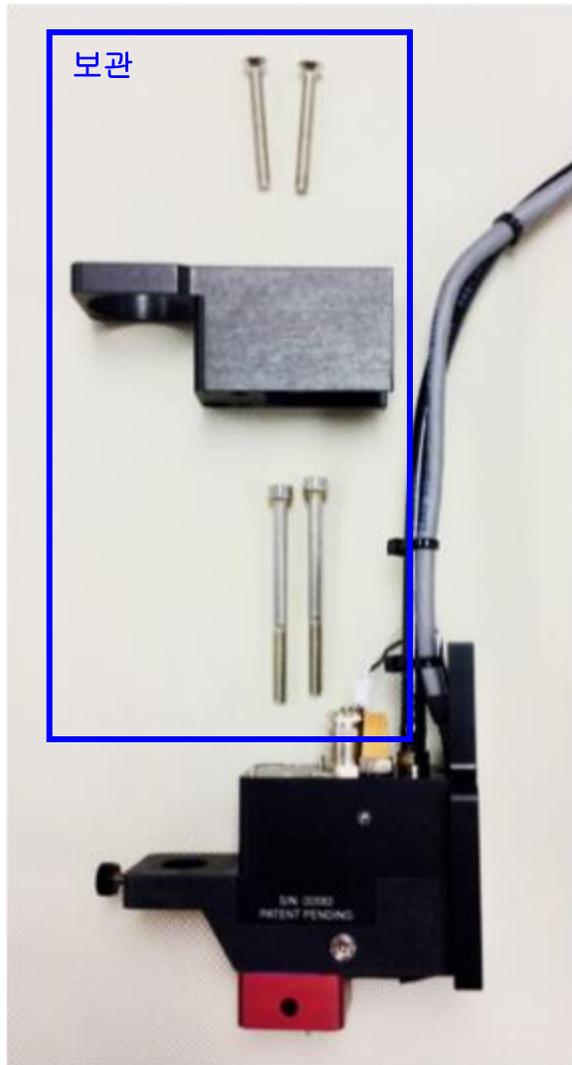
2.3 상단 커버 및 장착 플레이트 분리

이러한 부품 및 스크류는 다시 설치하기 위해 **보관**해 두십시오. 체크리스트는 섹션 2.6.3에 나와 있습니다.

2.3.1 상단 커버 및 노즐 플레이트 분리

다음 부품은 지정된 도구를 사용해 분리한 후 따로 보관해 두십시오.

- 상단 커버를 고정하는 2 개의 스크류 (#2 PH) 및 상단 커버
- 노즐 플레이트를 고정하는 2 개의 스크류 (3mm 육각, 이 용도로 사용 가능한 옵션 토크 렌치: P/N NP09-2500)



2.3.2 장착 플레이트 분리

장착 플레이트를 고정하는 2 개의 스크류(#2 PH)와 장착 플레이트를 분리해 따로 보관해 두십시오.



2.4 히터 블록 어셈블리 분리

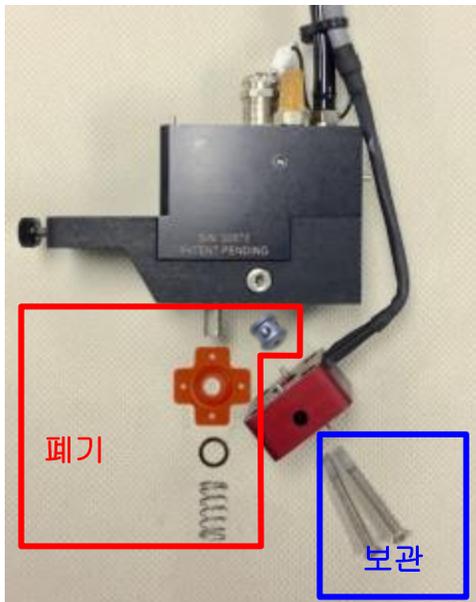
이러한 부품 및 스크류는 다시 설치하기 위해 **보관**해 두십시오. 체크리스트는 섹션 2.6.3에 나와 있습니다.

BK-2001 또는 HK-2001 키트를 사용하여 이러한 부품을 교체할 수 있습니다. 스크류를 폐기하지 마십시오.

#1 PH를 사용하여 히터 블록을 고정하는 2개의 스크류를 분리해 따로 보관해 둡니다. 해머 스프링, 히터 블록 부싱, 히터 싺 및 와셔를 분리합니다.

2.4.1 히터 블록 분리(BK 및 HK)

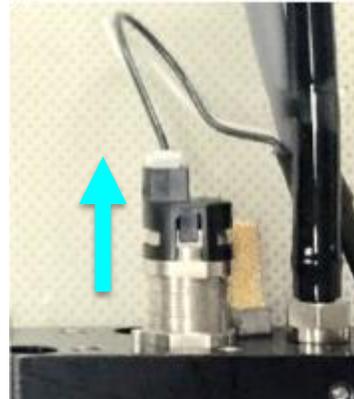
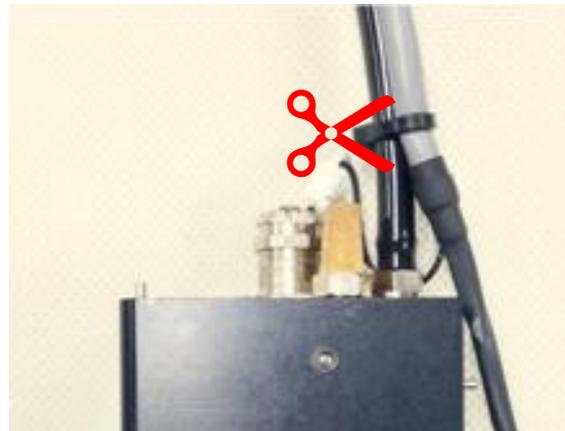
#1 PH를 사용하여 히터 블록을 고정하는 2개의 스크류를 분리해 따로 보관해 둡니다. 히터 싺 및 와셔, 히터 블록 베어링, 제트 압축 스프링을 분리해 폐기합니다.



*BK-2001만 설치할 경우
히터 블록을 분리하지 마십시오. 섹션 3.4*

2.4.2 히터 블록 분리(HK만 해당)

히터 케이블 어셈블리와 제트 케이블을 묶고 있는 케이블 타이를 자릅니다. 히터 케이블 어셈블리를 제트 케이블(핀을 뺀)과 솔레노이드(흰색 커넥터를 위로 당겨서 빼냄)에서 분리합니다. 히터 블록을 폐기합니다.



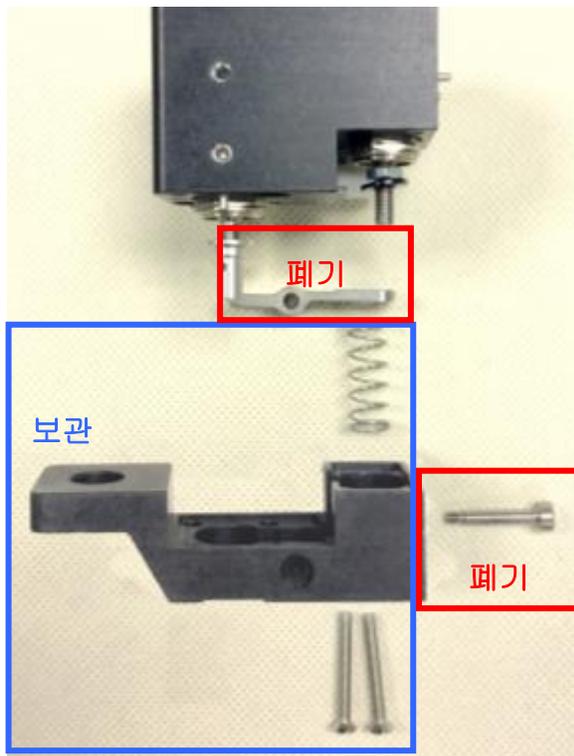
2.5 스페이서 어셈블리 분리

이러한 부품 및 스크류는 다시 설치하기 위해 보관해 두십시오. 체크리스트는 섹션 2.6.3에 나와 있습니다.

JK-2001 키트를 사용하여 이러한 부품을 교체할 수 있습니다. JK-2001 키트에 포함된 도구로 제트 해머 에어 실린더와 관련 실린더 부품을 교체하지 않을 경우 섹션 3.4로 건너뛴니다.

2.5.1 스페이서 분리

스페이서 스크류(#1 PH), 나일론 스페이서 및 자동 차단 스프링을 분리해 따로 보관해 둡니다. 솔더 볼트(5/64" 육각) 및 레버를 분리해 폐기합니다.



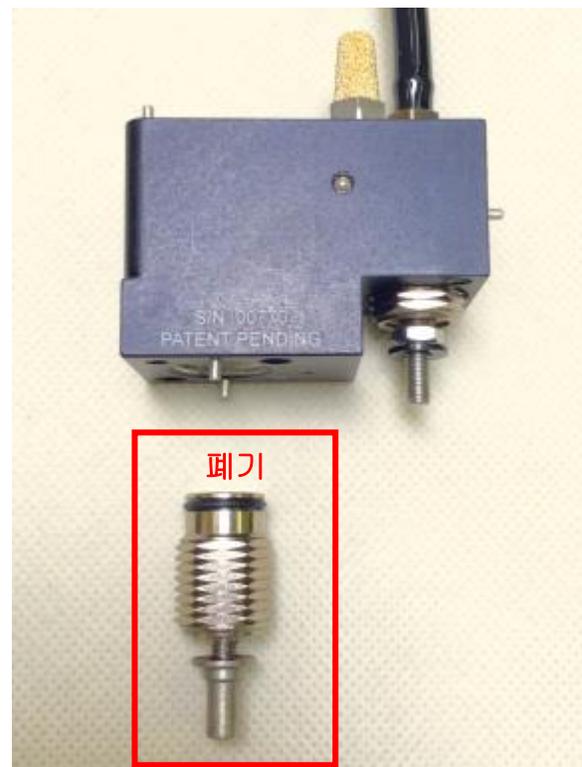
2.5.2 에어 실린더 잠금 스크류 풀기

5/64" 육각 드라이버를 사용하여 제트 해머 에어 실린더를 고정하는 세트 스크류를 풉니다.



2.5.3 제트 해머 실린더 분리

13mm 렌치를 사용하여 에어 실린더를 분리해 폐기합니다.

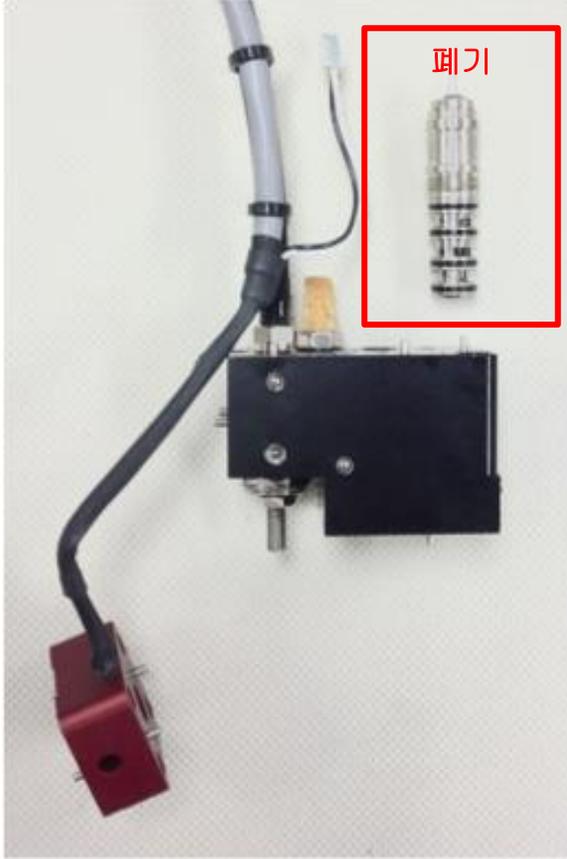


2.6 솔레노이드 분리

JK-2001 키트를 사용하여 이러한 부품을 교체할 수 있습니다. JK-2001 키트에 포함된 도구로 솔레노이드와 머플러를 교체하지 않을 경우 섹션 3.4로 건너웁니다.

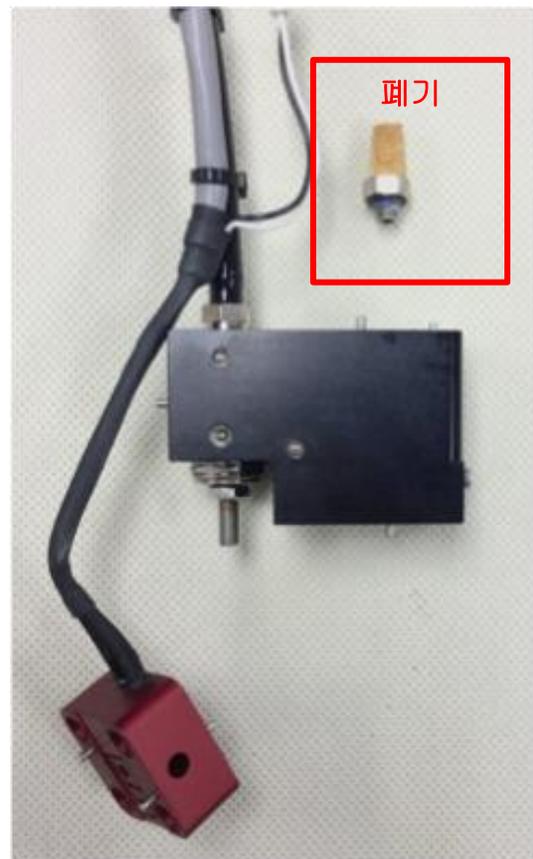
2.6.1 솔레노이드 분리

어댑터 팁이 있는 토크 도구를 사용하여 솔레노이드를 분리해 폐기합니다.



2.6.2 소음기 분리

조정식 렌치를 사용하여 소음기를 분리해 폐기합니다.



2.6.3 따로 보관해야 하는 스크류 확인



L-R: 상단 커버(2), 노즐 플레이트(2), 장착 플레이트(2), 히터 블록(2), 스페이서(2)

3. 새 부품 설치 및 제트 재조립

3.1 개요

일반적으로 부품은 분리한 순서와 반대로 설치합니다.

섹션 2.6.3 과 같이, 따로 보관해 둔 스크류를 한 곳에 모읍니다.

솔레노이드 설치

- 솔레노이드 장착
- 머플러 장착

실린더 조립

- 해머 에어 실린더 설치
- 레버 및 레버 스프링 조립
- 스페이서 장착
- 레버 맞추기
- 피봇(숄더) 볼트 설치

히터 블록

- 히터 씰, 와셔 및 해머 스프링 설치
- 부상 설치
- 히터 케이블(HK-2001) 연결
- 히터 블록 맞추기 및 장착

제트 재조립

- 노즐 플레이트 스크류 삽입
- 상단 커버 장착
- 케이블 타이 조이기
- 장착 플레이트 장착
- 솔레노이드 커넥터 장착

주의

명시된 Loctite 243 고정제를 사용합니다. 제트가 손상되는 것을 방지하려면 다른 제품으로 대체하지 마십시오.

3.2 솔레노이드 설치

3.2.1 소음기 설치

- 소음기에 소량의 Loctite 243 을 바르고 제트 본체에 장착합니다.
- 밸브 마운트에 손으로 조여 설치합니다.
- 꼭 맞게 조이되 고무 와셔가 구겨질 정도로 조이지 말아야 합니다.

3.2.2 솔레노이드 설치

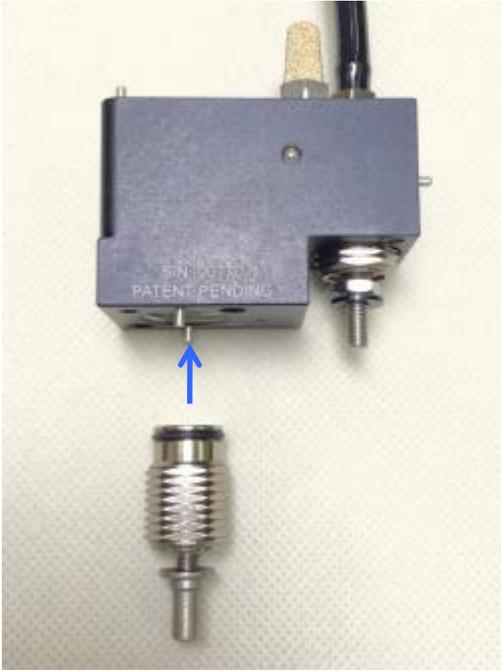
- 솔레노이드의 실린더 보어를 검사합니다. 필요할 경우 세척합니다.
- 솔레노이드 토크 도구를 사용하여 새 솔레노이드를 설치합니다.



3.3 실린더 조립

3.3.1 에어 실린더 설치

13mm 렌치를 사용하여 하드 스톱 지점까지 조입니다.



3.3.2 세트 스크류 조이기

에어 실린더 세트 스크류에 소량의 Loctite 243 을 바르고, 에어 실린더에 세트 스크류를 5/64" 육각 드라이버를 이용하여 단단히 조입니다.



3.3.3 스페이서 부품 조립

새 레버와 따로 보관해 둔 나일론 스페이서 및 스페이서 스크류, 솔더 볼트, 자동 차단 스프링을 놓습니다.



레버의 보어가 스프링을 마주하고 있는지 확인합니다.

3.3.4 레버 어셈블리 확인

레버와 와셔의 방향을 아래 사진처럼 놓고 레버를 설치합니다.

- 차단 스프링을 레버의 보어에 놓습니다.
- 레버 아래의 차단 실린더에 1개의 와셔가 있습니다.

올바르게 배치하는 것이 매우 중요합니다.



3.3.5 스페이서 장착

스페이서 스크류(#1 PH)로 스페이서를 설치합니다.

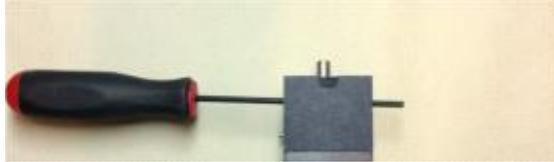
3.3 실린더 조립(계속)

3.3.6 레버와 솔더 볼트 맞추기

- 송곳을 사용하여 피봇(솔더) 볼트의 구멍과 레버의 구멍을 일렬로 맞춥니다.
- 반대편에서 5/64" 드라이버를 삽입해 송곳과 일렬로 맞춥니다.



- 드라이버로 송곳을 밀어서 빼냅니다.

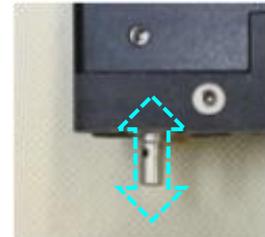
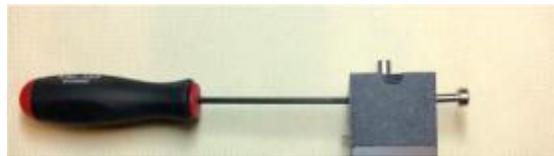


3.3.7 솔더 볼트 설치

주의

기계 손상을 방지하기 위해 솔더 볼트 탭의 Loctite 고정제가 레버로 흐르지 않게 주의합니다. 솔더 볼트를 과도하게 조이지 마십시오.

- 스페이서 피봇 볼트의 나사산에 Loctite 243 을 얇게 바르고 남은 고정제는 닦아 냅니다.
- 피봇 볼트로 드라이버를 밀어서 빼냅니다.
- 드라이버를 사용해 피봇 볼트가 꼭 맞을 때까지 끼워 넣습니다. 레버가 걸리지 않는지 확인합니다. 해머 실린더 핫이 위아래로 자유롭게 움직여야 합니다.

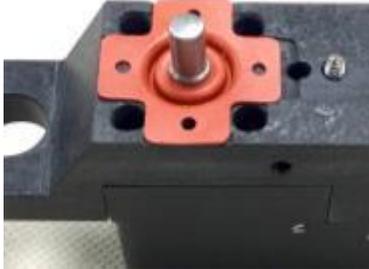


핫이
위아래로

3.4 히터 블록 조립

3.4.1 새 히터 씰 설치

히터 씰을 사진과 같이 홈이 있는 에어 실린더의 틈에 놓습니다.



3.4.2 새 와셔 설치

와셔를 에어 실린더 틈 위에 놓습니다.



3.4.3 새 제트 스프링 설치

새 제트 압축 스프링을 와셔 위에 놓습니다.



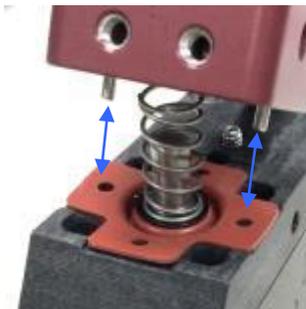
3.4.4 새 히터 블록 베어링 설치

새 히터 블록 베어링을 설치합니다. 필요한 경우 Rheolube[®]와 같은 윤활제를 사용해 윤활합니다.



3.4.5 히터 블록 배치

아래 사진처럼 히터 블록의 핀을 히터 씰에 맞춥니다.



3.4.6 히터 블록 장착

실린더 틈이 배출 구멍 사이로 보여야 합니다. #1 PH를 사용하여 히터 블록 스크류를 설치합니다.



3.4.7 히터 케이블 연결(HK만 해당)

히터 케이블 어셈블리를 솔레노이드에 부착합니다. 제트 케이블과 히터 케이블을 케이블 타이로 묶습니다.



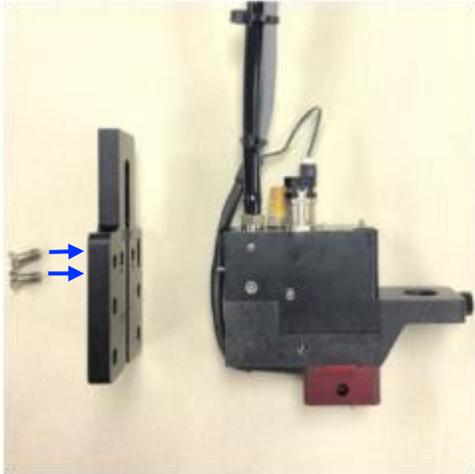
히터 케이블 어셈블리를 제트 케이블에 연결합니다.

Rheolube[®]는 Nye Lubricants, Inc.의 등록 상표입니다.

3.5 제트 재조립

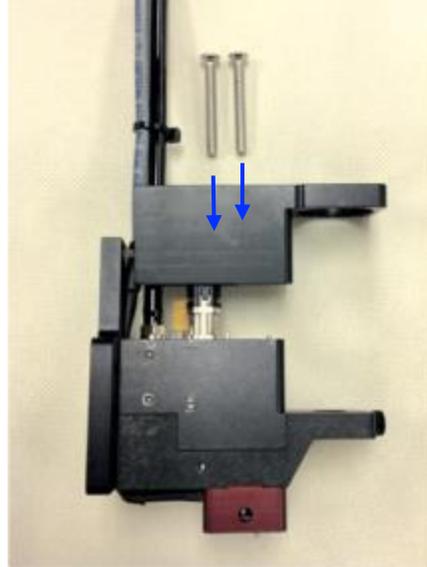
3.5.1 장착 플레이트 장착

따로 보관해 둔 스크류와 장착 플레이트를
놓습니다. 스크류의 팁에 Loctite 243을 바른 후
사진과 같이 조립합니다. 케이블이 장착
플레이트와 매니폴드 사이에 끼지 않도록
주의합니다. 스크류를 조입니다(#2 PH).



3.5.2 커버 교체

상단 커버와 상단 커버 스크류를 놓습니다. 상단
커버를 고정하는 스크류의 팁에 Loctite 243을
바르고그림과 같이 설치합니다(#2 PH).



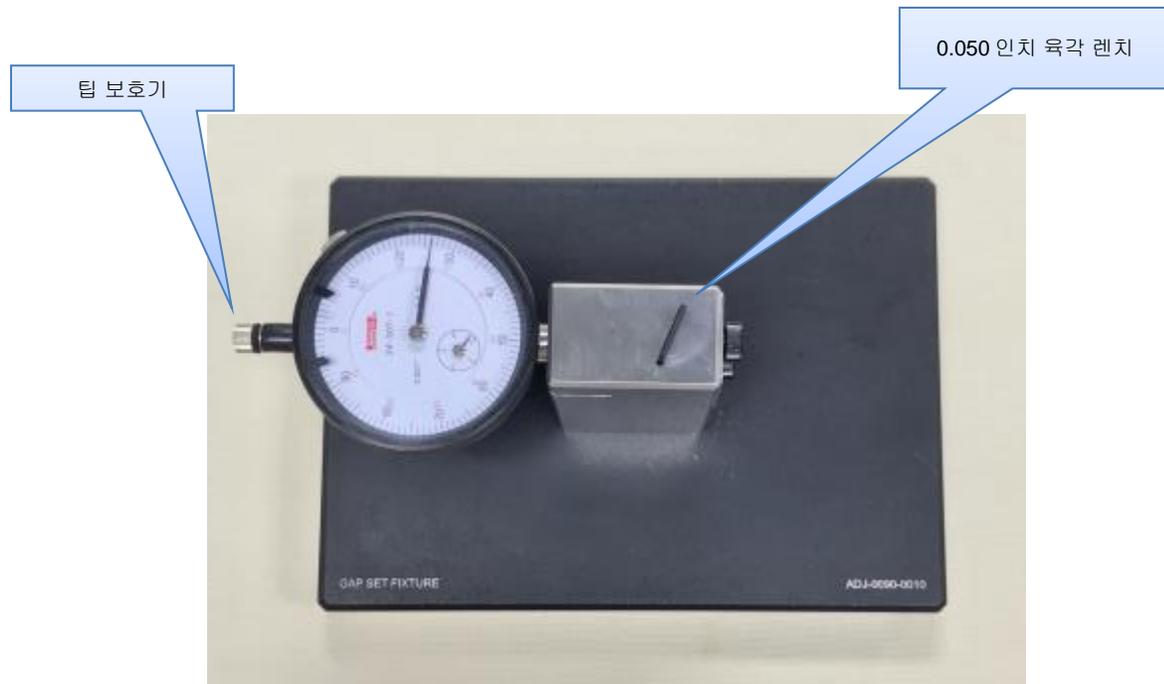
계속해서 다음 섹션인 제트 해머 간격 설정을 진행합니다.

4. 제트 해머 간격 설정

4.1 간격 설정 고정장치 사용

다음 장비가 필요합니다.

- 간격 설정 고정장치
- 0.050 인치 육각 렌치(도구에 보관되어 있음)
- 3mm 육각 드라이버
- 제트 컨트롤러



참고: 간격 설정 고정장치는 제트의 유지보수에 사용되는 민감한 보정 도구입니다. 팁을 보호하는 스페이서는 도구를 0으로 보정하고 측정하는 경우를 제외하고 항상 그대로 두어야 합니다.

4.2 간격 설정 고정장치 준비

4.2.1 영점 조정 플레이트 확인

영점 조정 플레이트가 제자리에 있고 스크류가 모두 단단히 조여져 있는지 확인합니다.



4.2.2 마이크로미터 영점 조정

영점 조정 플레이트를 단단히 고정된 상태에서 팁 보호기를 분리합니다.

- 큰 눈금판은 0.000 이어야 합니다.
- 작은 눈금판은 0.300 이어야 합니다.



큰 바늘이 0 을 가리키지 않을 경우:

- 베젤 잠금을 풉니다.
- 큰 바늘이 0 에 맞춰질 때까지 바깥쪽 베젤을 돌립니다.
- 베젤 잠금을 조입니다.
- 팁 보호기를 다시 장착합니다.

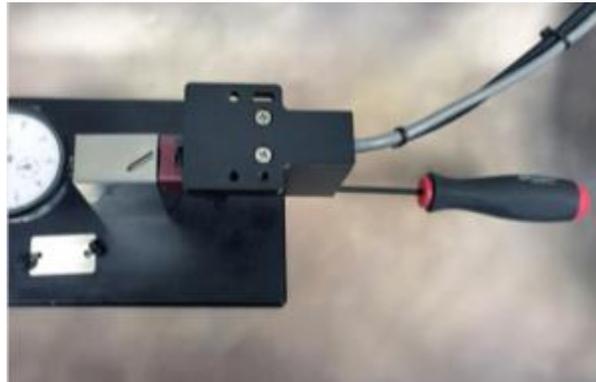
4.2.3 영점 조정 플레이트 분리

영점 조정 플레이트를 고정하는 2 개의 나비 스크류를 풉니다.



4.2.4 제트 장착

장착 플레이트를 위로 향하게 한 상태에서 노즐 플레이트 스크류를 사용하여 제트 본체를 고정장치에 고정합니다.



4.3 간격 측정

4.3.1 제트 연결

- 제트를 컨트롤러에 연결합니다.
- 컨트롤러를 켜고 제트를 "업니다".
- 팁 보호기를 분리하고 바늘 위치를 살펴봅니다.
- 육각 렌치를 조정 세트 스크류에 삽입합니다.



4.3.2 눈금판 읽기

작은 바늘의 단위 하나는 0.100"입니다.
큰 바늘의 단위 하나는 0.010"입니다.

아래 눈금판의 경우:

작은 바늘이 0.100"와 0.200" 사이에 있습니다.
큰 바늘이 0.042"에 있습니다.
판독값은 0.142"입니다.



아래 눈금판의 경우:

작은 바늘이 0.100"와 0.200" 사이에 있습니다.
큰 바늘이 0.036"에 있습니다.
판독값은 0.136"입니다.



4.4 간격 조정

이 제트의 권장 해머 간격은 0.1450 인치입니다.

- 조정이 필요한 경우 눈금판에 원하는 값이 표시될 때까지 육각 렌치로 조정 세트 스크류를 돌립니다.
- 제트를 여러 번 열었다가 닫아서 간격이 안정적인지 확인합니다.
- 팁 보호기와 영점 조정 플레이트를 간격 설정 고정장치에 다시 장착합니다.
- 제트를 "닫고" 분리합니다.

이제 제트를 사용할 수 있습니다.

Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 참조된 모든 Graco 제조 장비와 그 이름을 가지고 있는 모든 장비에 사용을 위해 구매한 원래 구매자에게 판매된 날짜를 기준으로 재료와 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 발행한 특수, 연장 또는 제한 보증을 제외하고, Graco는 판매 날짜 후 12개월 동안 Graco에서 결함으로 인정한 장비의 모든 부품을 수리 또는 교체합니다. 이 보증은 Graco의 서면 권장사항에 따라 장비를 설치, 작동, 유지보수했을 때만 적용됩니다.

일반적인 마모나 파열, 또는 잘못된 설치, 오염, 마멸, 부식, 부적절하거나 부적합한 유지보수, 부주의, 사고, 개조, 비 Graco 구성품으로 교체로 인해 발생하는 오작동, 손상, 마모에 대해서는 본 보증이 적용되지 않으며 Graco는 이에 대해 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco는 Graco가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료와 Graco 장비의 비호환성으로 인해 발생하거나 Graco가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료의 부적합한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지보수로 인해 발생하는 오작동, 손상 또는 마모에 대해 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 주장하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반품하여 주장한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 장비의 결함이 입증되면 Graco가 결함이 있는 부품을 무상으로 수리 또는 교체한 후 원 구매자에게 운송비를 지불한 상태로 반환합니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 원래 구매자에게 반송됩니다. 장비 검사에서 재료나 제조 기술상에 어떠한 결함도 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 이루어지며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다.

본 보증은 유일하며, 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하여(여기에 제한되지 않음) 다른 모든 명시적 또는 묵시적 보증을 대신합니다.

보증 위반에 대한 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 위에 규정된 바를 따릅니다. 구매자는 다른 구제책(이윤 손실, 매출 손실, 인원 부상, 재산 손상에 대한 우발적 또는 결과적 손해나 다른 모든 우발적 또는 결과적 손실이 포함되나 여기에 제한되지 않음)을 사용할 수 없음을 동의합니다. 보증 위반에 대한 조치는 판매 날짜로부터 2년 이내에 이루어져야 합니다.

Graco는 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 부속품, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떠한 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성에 대한 모든 묵시적 보증을 부인합니다. 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 품목(예: 전기 모터, 스위치, 호스 등)에는 해당 제조업체의 보증이 적용됩니다. Graco는 구매자에게 본 보증 위반에 대한 청구 시 합리적인 지원을 제공합니다.

Graco는 계약 위반, 보증 위반, Graco의 부주의 등으로 인해 본 보증에 따라 Graco가 공급한 장비 또는 판매된 제품이나 상품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생한 간접적, 우발적, 특수한 또는 결과적 손해에 대해 어떠한 경우에도 책임을 지지 않습니다.

GRACO 캐나다 고객

당사자들은 이 문서에 따라 체결, 제공 또는 시작되는 모든 문서, 통지 및 법적 절차뿐 아니라 현재 문서를 영문으로 작성해야 한다는 점을 인정합니다. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco 정보

밀봉제 및 접착제 분배 장비

Graco 제품에 대한 최신 정보는 www.graco.com 에서 확인하십시오.

특히 정보는 www.graco.com/patents 를 참조하십시오.

고객 서비스 및 기술 지원은 info@advanjet.com 으로 이메일을 보내 주십시오.

제품을 주문하려면 Graco 대리점으로 연락하거나, www.graco.com으로 이동해 상단의 파란색 표시줄에서 "구매처"를 선택하거나, 가장 가까운 대리점으로 연락하십시오.

미국 연락처: 800-333-4877

미국 이외 지역 연락처: +1-760-294-3392

본 설명서에 포함된 모든 문서상 도면상의 내용은 이 설명서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영한 것입니다.

Graco사는 통보 없이 어느 시점이라도 제품에 변경을 가할 수 있는 권리를 보유하고 있습니다.

원래 지침의 번역. This manual contains Korean. MM 3A5909

Graco 본사: 미니애폴리스

해외 영업소: 벨기에, 중국, 일본, 한국

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

Copyright 2016, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001에 등록되어 있습니다.

<http://www.graco.com/kr/ko.html>

개정판 A, 2018년 11월