

# FinishPro 390/395 エアレ ス/エアアシステド・スプレー

311935E

JA

- 建築塗料およびコーティング用 -

最大液体動作圧 : 3300 psi (227bar, 22.7MPa)

最大エア動作圧 : 35 psi (2.4 bar 0.24 MPa)



## 重要な安全情報！

本説明書にある全ての警告と説明を読んで下さい。これらの説明を保存して下さい。Graco 顧客サービス、最寄りの Graco 販売店またはウェブサイト : [www.graco.com](http://www.graco.com) にお問い合わせになり、お客様の母国語で表わされた説明書を取り寄せて下さい。

## 型番：

地域	FinishPro 390	FinishPro 395
米国	249690	249691
欧州 CEE 7/7	255110	255111
欧州マルチ・コード	255112	255113
英国	255114	255115
アジア / オーストラリア	255116	255117

## 関連マニュアル：



311905



309250

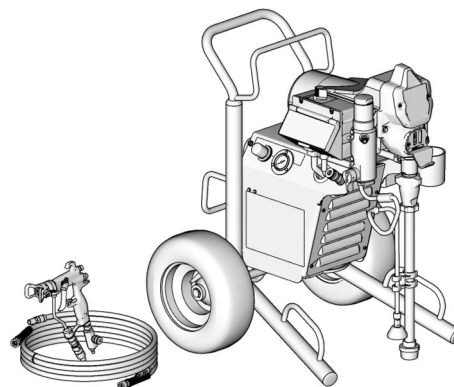


311937



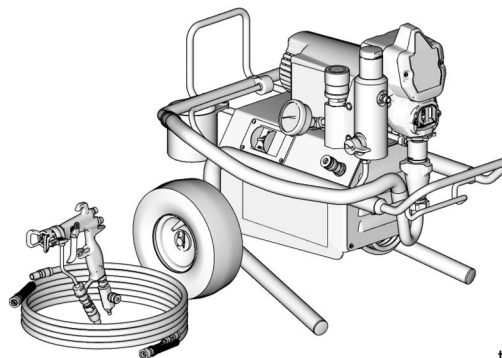
312100

## FinishPro 395



ti9026a

## FinishPro 390














ti9019a



# 警告

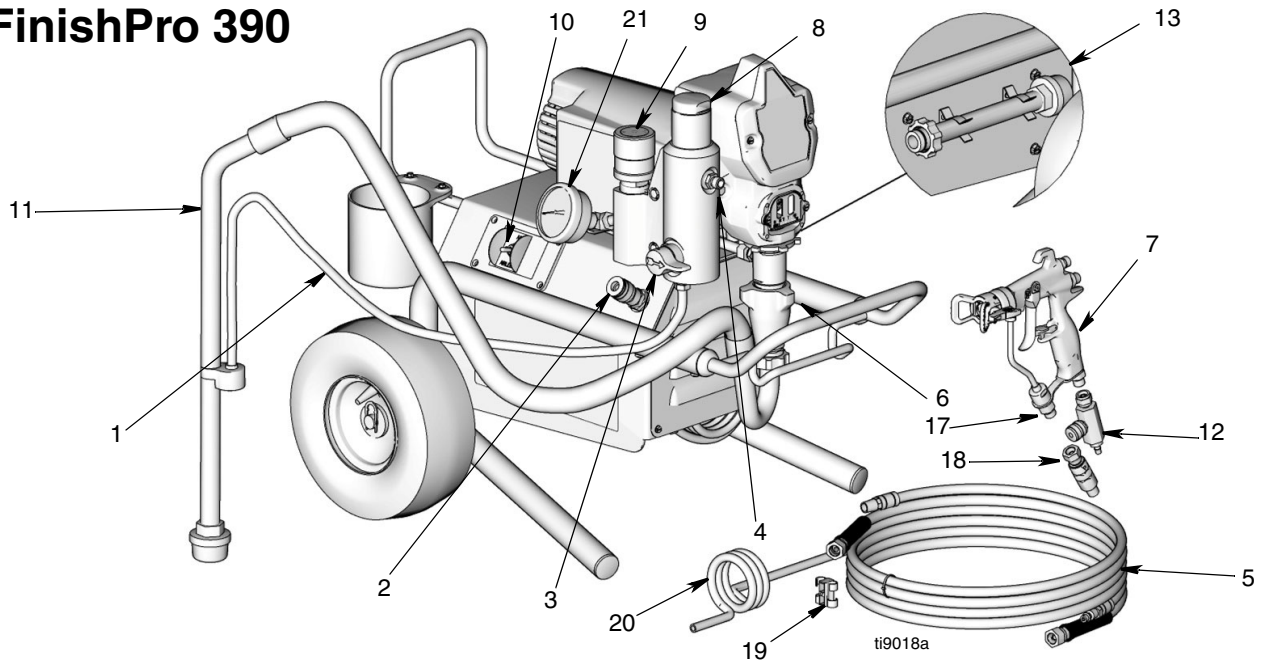
以下の警告は本機器の据え付け、使用、接地、維持、修理についてです。感嘆符のシンボルは一般的な警告を、危険シンボルは手順自体の危険性を知らせます。これらの警告を参照して下さい。加えて、当てはまる場合は製品独自の警告が本取扱説明書にあります。

 <b>警告</b>	
	<p><b>火災、爆発の危険</b></p> <p>溶剤または作業場所中で気化した塗料のような可燃性ガスは、引火または爆発の恐れがあります。火災および爆発を避けるには：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 十分換気された場所でのみ使用するようして下さい。</li> <li>• パイロットランプやタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シートなどのすべての着火源（静電アークが発生する恐れのあるもの）は取り除いて下さい。</li> <li>• スプレー装置はスパークを発生させます。可燃性液体を洗浄用に噴霧または使用する場合、スプレー装置を爆発性蒸気から最低 20 フィート (6 m) 離して下さい。</li> <li>• 溶剤、雑巾およびガソリンなど、必要ない物を作業場所に置かないようして下さい。</li> <li>• 引火性の気体が充満している場所で、プラグの抜き差しや電気のスイッチの ON/OFF はしないで下さい。</li> <li>• 作業場所にある装置および導電性物質を接地して下さい。接地の説明をお読み下さい。</li> <li>• 静電スパークが発生したか、またはショックを感じた場合は、直ちに運転を中止して下さい。原因を特定し、それが除去されるまで装置を使用しないで下さい。</li> <li>• 作業場所に作動する消火器を備え置くようして下さい。</li> </ul>
	<p><b>感電の危険</b></p> <p>不適切な接地、取り付けまたはシステムの使用により感電する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 装置の修理を開始する前にメインスイッチの電源を OFF にし、電源コードを抜きます。</li> <li>• 接地されたコンセントのみを使用するようして下さい。</li> <li>• 3 線延長コードのみを使用するようして下さい。</li> <li>• 接地先端部がスプレー装置および拡張コードにそのままの状態で接続されていることを確認して下さい。</li> <li>• 雨に晒さないで下さい。室内に保管するよして下さい。</li> </ul>
	<p><b>皮膚への噴射の危険</b></p> <p>ガン、ホースの漏れ部分または部品の破裂部分から噴出する高圧の液体は皮膚を貫通します。ただの切り傷のように見えても、切断に至る重大な怪我につながる可能性があります。すぐに医師の手当てを受けて下さい。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ガンを人や体の一部に向けないで下さい。</li> <li>• スプレーチップの上に手を置かないで下さい。</li> <li>• 液漏れを手、体、手袋または雑巾等で止めたり、防いだりしないで下さい。</li> <li>• スプレーを行わない時は、引き金をロックして下さい。</li> <li>• スプレー作業を中止する場合、または装置を清掃、点検、修理する前には、本取扱説明書の <b>圧力逃がし手順</b> に従って下さい。</li> </ul>

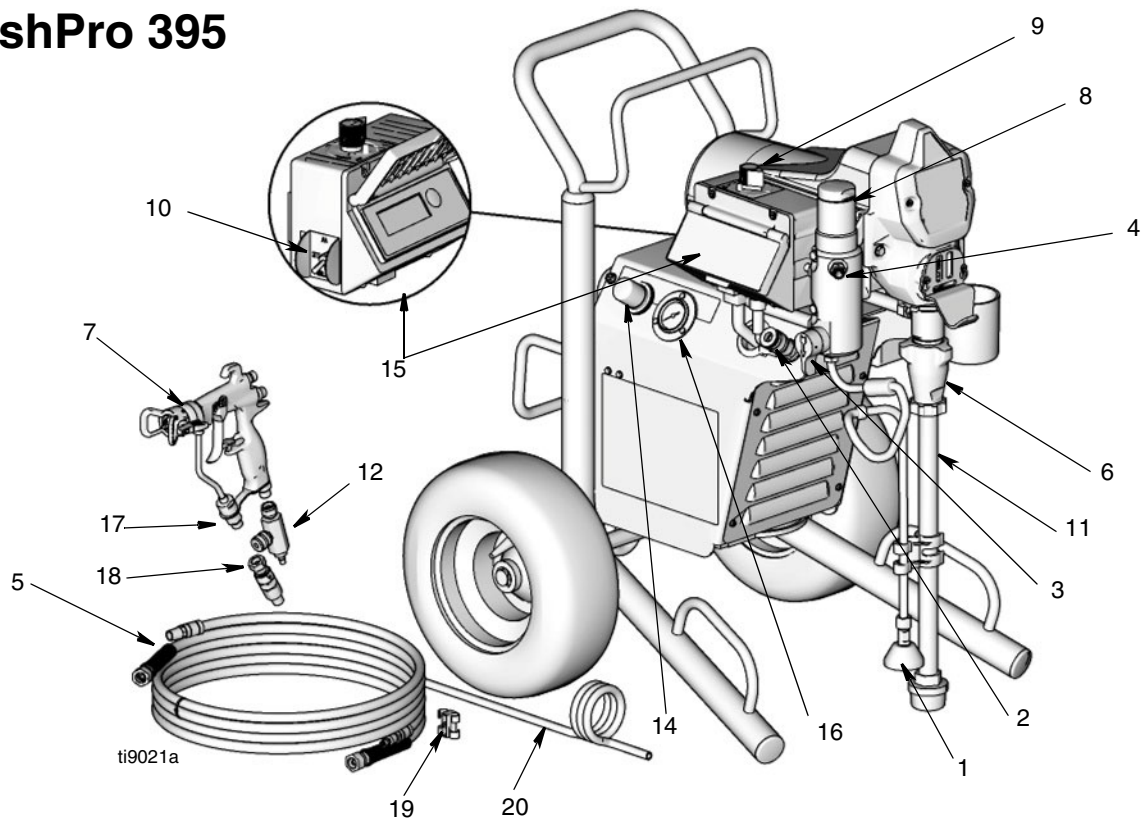
	警告
	<p><b>装置の誤用による危険</b></p> <p>装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 最大使用圧力または最低定格システムコンポーネントの温度定格を超えないようにして下さい。すべての装置説明書の <b>技術データ</b> をお読み下さい。</li> <li>• 装置の接液部品に適合する液および溶剤を使用するようにして下さい。すべての装置説明書中の <b>技術データ</b> を参照するとともに、液および溶剤製造元の警告表示を読んで下さい。ご使用の材料に関する全情報については、弊社代理店または販売店に MSDS をご請求下さい。</li> <li>• 毎日、装置を点検して下さい。磨耗した部品や損傷した部品は直ちに修理するか交換して下さい。修理または交換の際には、Graco 純正部品のみを使用するようにして下さい。</li> <li>• 装置を改造しないで下さい。</li> <li>• 本装置は、定められた用途にのみ使用するようにして下さい。詳しくは Graco 社販売代理店にお問い合わせ下さい。</li> <li>• 通路、尖った部分、回転部品および表面の熱い部分避けて、ホースおよびケーブルの取り付けを行って下さい。</li> <li>• ホースをねじったり、過度に曲げないで下さい。また、ホースを引っ張って装置を引き寄せないで下さい。</li> <li>• 子供や動物を作業場所から遠ざけて下さい。</li> <li>• 適用されるすべての安全に関する法令に従って下さい。</li> <li>• 子供や動物を作業場所から遠ざけて下さい。</li> <li>• 疲労していたり、薬物やアルコールを服用した状態で装置を操作しないで下さい。</li> </ul>
	<p><b>加圧されたアルミニウム部品の危険</b></p> <p>1、1、1-トリクロロエタン、メチレン、塩化物、その他のハロゲン化炭化水素溶剤またはアルミニウム装置中で加圧された溶剤を含有する液は使用しないで下さい。これ等の溶剤、液を使用すると激しい化学反応および装置の破裂を引き起こし、死亡、重大な人身事故、物的損害につながる可能性があります。</p>
	<p><b>火傷の危険</b></p> <p>加熱された装置表面は、運転中非常に高温になります。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下さい。装置が完全に冷えるまで待つようにして下さい。</p>
	<p><b>回転部品の危険</b></p> <p>回転部品により指やその他の体の部分を挟んだり、切断したりする可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 回転部品と接触しないこと。</li> <li>• 保護ガードまたはカバーを外したまま装置を運転しないで下さい。</li> <li>• 加圧された状態では、警告を表示せずに装置を始動させることが可能です。装置の点検、移動または修理前には、本説明書の <b>圧力開放手順</b> に従って下さい。電源またはエア供給接続を外します。</li> </ul>
	<p><b>有毒な液または気体の危険</b></p> <p>有毒な液体や気体が目に入ったり皮膚に付着したり、吸込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡する恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MSDS を参照して、ご使用の液体の危険性について確認するようにして下さい。</li> <li>• 有毒な液体は保管用として認定された容器中に保管し、破棄する際は適用される基準に従って下さい。</li> </ul>
	<p><b>身体保護具</b></p> <p>目の怪我、有毒気体の吸入、火傷および聴力喪失等の重大な人身事故を避けるため、装置の運転、修理を行う時、または運転場所にいる時には適切な保護具を着用する必要があります。保護具の例としては以下のようなものがあります：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保護眼鏡</li> <li>• 液体および溶剤製造元が推奨する服および呼吸マスク</li> <li>• 手袋</li> <li>• 聴力保護具</li> </ul>

# コンポーネント記号

## FinishPro 390



## FinishPro 395

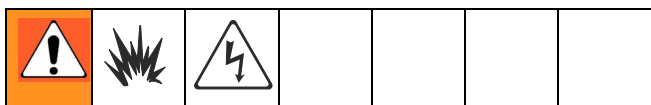


## コンポーネント記号

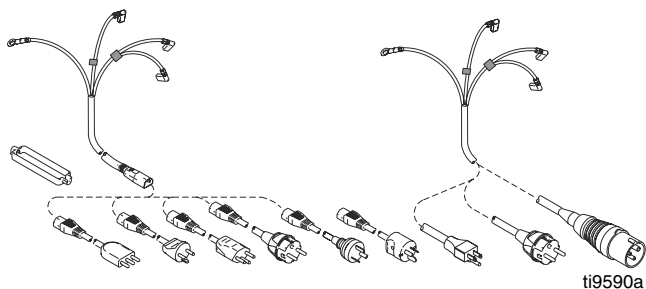
品目	コンポーネント
1	プライム / 排液チューブ / ホース
2	エアホースの接続
3	プライム / スプレーバルブ
4	液体の出口
5	空気 / 液供給ホース
6	ローアポンプ
7	ガン (説明書を参照)*
8	フィルタ・マニホールド
9	液体圧力コントロール
10	電源 / 機能の選択
11	サクシオンチューブ
12	ガン用エアレギュレータ
13	ダイレクト浸水チューブ (FinishPro 390 型番のみ)
14	スプレー圧レギュレータ (FinishPro 395 型番のみ)
15	デジタル表示 (FinishPro 395 型番のみ)
16	空気圧ゲージ (FinishPro 395 型番のみ)
17	ガン・フィルタ
18	高圧塗料スイベル
19	ホース T-クリップ
20	フレックス・コイル・エアホース
21	液体圧力ゲージ (FinishPro390 型番のみ)

# 設置

## アースと電気系統に関する条件



スプレー装置のコードは、適切な接地接点のある 接地ワイヤ付きです。



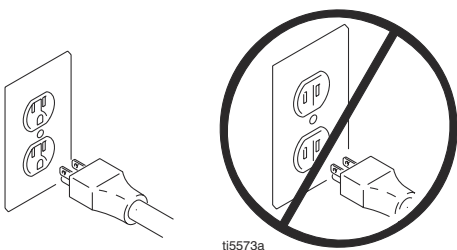
ti9590a

### スプレーに必要なもの：

110 ~ 120 Vac スプレー装置：100 ~ 120 VAC、50/60 Hz、15A、1 フェーズ、接地容器付き回路。

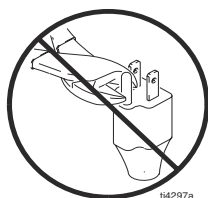
230 VAC スプレー装置：230 VAC、50/60 Hz、10A、1 フェーズ、接地容器付き回路。

アースが付いていないコンセントまたはアダプターは絶対に使用しないこと。



ti5573a

電気コードの接地接触が壊れている場合はスプレーを使用しないこと。接地接触が壊れていない拡張コードのみを使用して下さい。



t4297a

ti4297a

このスプレーに使用するお薦めの拡張コード：

- 3-ワイヤ、最低 12 AWG (2.5 mm<sup>2</sup>)、最高の長さ 300 ft (90 m)。

注：より小さいゲージまたはより長い拡張コードは、スプレーの機能を低下させるかもしれません。

スプレーガン：正しく接地された液体ホースおよびポンプの接続部分を通して接地します。

液体供給容器：ご使用の地域の法令に従って下さい。

溶剤とオイルベースの液体 - ご使用の地域の法令に従って下さい。コンクリートなどの接地済みの場所に置かれた導電性の金属缶のみを使用して下さい。接地の連続性を妨げる紙や段ボールのような導電性でない場所に容器を置かないで下さい。

金属缶の接地：一方の端を缶に、他方の端を水道管のような真性接地点にクランプし、接地ワイヤを缶に接続します。

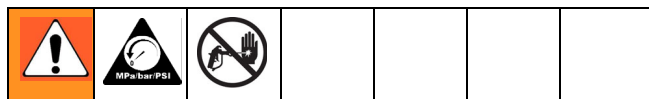
洗浄または圧力開放時に接地の連続性を確保するためには、接地された金属缶に向けてスプレーガンの金属部分をしっかりと握ってガンの引き金を引きます。



ti9270a

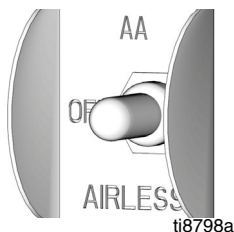


## 圧力開放手順



圧力を開放、スプレーの中止、装置のチェックまたは修理、スプレーチップの清掃をするよう指示がある場合、必ず**圧力解放の手順**に従うようにして下さい。

- 機能選択スイッチをオフにしてスプレーのプラグを外します。

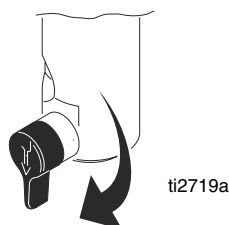


- 圧力を最低設定にします。

- ガン接地された金属製の洗淨缶に対して付けます。ガンの引き金を引いて圧力を開放します。



- プライムバルブを閉めます。



上記の手順に従った後で、スプレーチップ、ホースの詰まり、圧力の十分な開放について疑問があれば、チップガード保持ナットまたはホース終端カップリングを**非常にゆっくりと**緩めて徐々に減圧を行い、その後完全に緩めます。ホースまたはチップの詰まりを除去します。

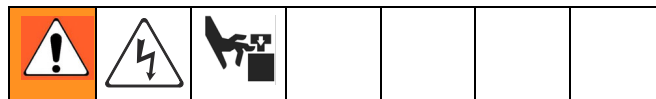
- ユニットが中断または監視無しの状態であれば、ガンセーフティロックを作動します。

## 一般的な修理情報



熱くむき出しのモータにまかれた可燃性素材は、火災や爆発を起こすことがあります。火傷、火災あるいは爆発の危険性を削減するために、カバーを外したままでスプレーの操作をしないで下さい。

- 修理の工程ではネジ、ナット、ワッシャ、ガスケット、電子的付属品は全て外しておくこと。これらの部品には通常は交換キットがあります。
- 問題を修理した後は、修理箇所を試してみてください。スプレー装置が正常に作動しなければ、修理工程を見直して適格に行ったことを確認して下さい。8ページの**トラブルシューティング**を参照。
- 空気の通り道に上塗りが溜まるかもしれません。スプレーの修理をする時はいつでも、包囲された空気の通り道と開口部からあらゆる上塗りと残留物を取り除きます。
- モータ・シュラウドが所定の位置にない場合は、スプレー装置を操作しないで下さい。損傷していたら、交換して下さい。モータ・シュラウドは冷却用の空気をモータ周辺に導いて過熱を防ぎ、コントロールボードを不測の電気ショックから絶縁します。



感電などの重大な人身事故の危険を削減：

- 修理の検査中に、動いている部品または電子部品を指やツールで触らないこと。
- 検査に電気が必要でない場合は、スプレーのプラグを外します。
- スプレーを操作する前に、全てのカバー、ガスケット、ネジならびにワッシャを設置します。

### 注

- スプレーを30秒以上に渡り作動しないで下さい。違反するとポンプのパッキングを損傷する可能性があります。
- このスプレーの内部ドライブ部品を水から保護して下さい。カバーにある穴は機械システムの部品と内部の電子部品を空気冷却させます。この穴に水が入ると、スプレーは誤作動あるいは永久的な損傷を受けます。
- 凍結によるポンプの腐食と損傷を防いで下さい。寒い気候では、絶対にスプレー装置に水または水が混ざった塗料を入れたままにしないこと。凍結する液体は著しくスプレー装置を損傷する可能性があります。保管中のスプレー装置の保護のために、ポンプ外装を付けてスプレーを保管します。
- ガンのエアキャップ上で素材が乾かない様にして下さい。スプレーの仕上がりが不良を招きます。

## 故障対策



問題	チェック項目 (問題がなければ次のチェックに進みます)	処置方法 (問題があれば、この欄を参照)
<b>スプレー装置が動作しない</b>		
基本的な液圧	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 圧力コントロールノブの設定。モータは最低に設定（時計の針と反対方向）されていると動きません。</li> <li>2. スプレーのチップまたは液体フィルタが詰まっているかもしれません。</li> </ol>	<p>モータが始動するかを圧力設定を少しずつ加えて確認します。</p> <p><b>減圧します</b>、7 ページ。次に詰りを取るか、ガン・フィルタを清掃します。ガン取扱説明書 311937 を参照して下さい。</p>
基本的な技術	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ポンプの凍結または固まった塗料。</li> <li>2. 置換えポンプの接続ロッドピン。ピンは完全に接続ロッドに押し込み、保持スプリングは溝またはポンプピンへ確実に入っていること。</li> <li>3. モータ。ドライブハウジング組立てを取り除きます。15 ページを参照。<b>ドライブハウジング交換</b>。手でファンを回します。</li> </ol>	<p>水または水が混ざった塗料がスプレー内で凍結したら、スプレーをとかします。スプレーを暖かい所に置いてとくします。完全にとけるまでは、スプレーの使用は開始しないこと。塗料がスプレー内で固まった（乾燥）した場合は、ポンプのパッキングを交換します。13 ページを参照。<b>置換えポンプ交換</b>。</p> <p>ピンを固定位置に押し込み、スプリング保持で確実に止めます。13 ページを参照。<b>置換えポンプ交換</b>。</p> <p>ファンが回らなければモータを交換します。34 ページを参照のこと。<b>モータ交換</b>。</p>
基本的なエア圧	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 電源 / 機能のセレクタ。</li> <li>2. スプレー装置のエア圧レギュレータが閉じている可能性 (FinishPro 395)。</li> <li>3. ガンの部分のエアバルブが閉じている可能性。</li> </ol>	<p>選択が AA である事を確認します。</p> <p>エアレギュレータを引いてロックを外し、時計まわりに回して開きます。</p> <p>エアレギュレータを時計回りと反対に回して開きます。</p>



問題	チェック項目 (問題がなければ次のチェックに進みます)	処置方法 (問題があれば、この欄を参照)
基本的な電気系統 配線図を参照して下さい。 36 ページを参照のこと	1. 電力供給。メーターは 110 ~ 130 VAC の型番では 105-120 VAC、また 230 VAC の型番では 210-255 VAC を示す必要があります。	ビルディング回路ブレーカーを再設定し、ビルディング・ヒューズを交換します。別のコンセントを使用します。
	2. 拡張コード。ボルト・メーターで拡張コードの連続性を確認します。	延長コードを交換して下さい。もっと短い延長コードを使用して下さい。
	3. スプレーの電力供給コード。絶縁またはワイヤなどの損傷が無いか確認します。	電力供給コードの交換。21 ページを参照のこと。 <b>電源コード交換。</b>
	4. ヒューズ (FinishPro 390)。コントロールボード (オン/オフ・スイッチの隣) にある交換可能なヒューズをチェックします。	モータの検査完了後にヒューズを交換します。23 ページを参照のこと。 <b>ヒューズ交換。</b>
	5. モータのリード線はしっかりと締められ適格にコントロールボードに接続されています。	緩いターミナルを交換：リード線を阻む。ターミナルが固く接続されていることを確認して下さい。  回路板のターミナルを拭きます。リード線を再びしっかりと接続します。
	6. モータ温度スイッチ。黄色のモータのリード線は温度スイッチを介して接続している必要があります。	モータを交換します。34 を参照のこと。 <b>モータ交換。</b>
	7. ブラシキャップが無いか、ブラシのリード線の接続が緩んでいます。	リード線が損傷を受けている場合は、ブラシキャップを取り付けるかブラシを交換します。18 ページを参照のこと。 <b>モータブラシの交換。</b>
	8. ブラシの長さは最低 1/4 インチ (約 6mm) であること。  注：ブラシはモータの両側で同じ速度で磨耗しません。双方のブラシを点検して下さい。	ブラシを交換します。18 を参照のこと。 <b>モータブラシ交換。</b>
	9. 焼けた点、ゲージと極端な荒い表面には、モータ電機子電流転換器を用います。	モータを取り外します。可能な場合、モータ取扱店で整流子表面を付け替えて下さい。34 ページを参照のこと。 <b>モータ交換。</b>
	10. 電機子テスター (グラウラー) を使った短絡用のモータ電機子の適用またはスピン試験を行います。16 ページを参照のこと。	モータを交換します。34 ページを参照のこと。 <b>モータ交換。</b>
	11. 圧力制御がコントロールボードに差し込まれていません。	圧力コントロールコネクタをコントロールボードに挿入します。

問題	チェック項目 (問題がなければ次のチェックに進みます)	処置方法 (問題があれば、この欄を参照)
液体出力の低下	1. 磨耗したスプレーチップ。	<b>減圧します</b> 、7 ページを参照のこと。チップを交換します。ガン取扱説明書 311937 を参照して下さい。
	2. ガン・トリガが離れている時にポンプが打ち続けられないことを確認します。	ポンプを修理します。13 ページを参照のこと。 <b>置換えポンプ交換</b> 。
	3. プライムバルブに漏れがあります。	<b>減圧します</b> 、7 ページを参照のこと。続いてプライムバルブを修理します。28 ページを参照のこと。 <b>圧力コントロールの交換</b> 。
	4. 吸引ホースの接続。	いかなる緩んだ接続も締めます。吸引ホースのスイベルにある O リングをチェックします。
	5. ボルト・メーターでの電力供給。メーターの表示：110-120VAC の型番では 105-130 VAC で、240VAC の型番では 210-255 VAC です。低い電圧ではスプレーの機能が落ちます。	ビルディング回路ブレーカーを再設定し、ビルディング・ヒューズを交換します。電気コンセントを修理するか別のコンセントを使用します。
	6. 延長コードのサイズと長さ。	正しい接地された拡張コードと交換します。6 ページの <b>接地と電氣的な条件を参照して下さい</b> 。
	7. 損傷したあるいは緩いワイヤ・コネクタのために、リード線をモーターから回路ボードに引きます。ワイヤの絶縁ならびにターミナルが過熱していないか調べます。	雄ターミナルのピンは中央にあり、雌ターミナルに強く接続されていること。いかなる緩いターミナルまたは損傷したワイヤも交換します。ターミナルをしっかりと再度接続します。
	8. 磨耗されたモーターブラシは最低 1/4 インチ (約 6mm) であること。	ブラシを交換します。18 を参照のこと。 <b>モーターブラシ交換</b> 。
	9. モーターブラシがブラシホルダーで縛られています。	ブラシホルダーを清掃します。ブラシのほこりを吹き出す圧縮空気を用いて、炭素ダストを取り除きます。
	10. 小さい区画での低い圧力。圧力コントロールノブを時計の針が回る方向に十分回します。	圧力コントロールアセンブリを交換します。28 ページを参照のこと。 <b>圧力コントロールアセンブリの交換</b> 。
	11. 電機子テスター (グラウラー) を使った短絡用のモーター電機子の適用またはスピン試験を行います。16 ページを参照のこと。	モーターを交換します。34 ページを参照のこと。 <b>モーター交換</b> 。

問題	チェック項目 (問題がなければ次のチェックに進みます)	処置方法 (問題があれば、この欄を参照)
モータが作動しポンプが打ちます	1. プライムバルブが開いています。	プライムバルブを閉めます。
	2. 塗料の供給。	リプライム・ポンプを再び満たします。
	3. 取り入れストレーナが詰まっています。	取り外し拭いて再び設置します。
	4. 吸引ホースから空気が漏れています。	ナットを締めます。スイベルのOリングをチェックします。
	5. 取り入れバルブボールとピストンボールが適切に配置されています。	ポンプ取扱説明書 309250 を参照して下さい。塗料は使用する前にこして、ポンプを詰まらせる粒子を取り除きます。
	6. スロート・パッキングナットの周りでの漏れは磨耗または損傷したパッキングを意味します。	ポンプ説明書 309250 を参照して下さい。
	7. ポンプロッドが損傷しています。	ポンプ説明書 309250 を参照して下さい。
モータは作動しますがポンプが打ちません	1. 置換えポンプピンが損傷しているか紛失している状態です。	ポンプピンが紛失していたらポンプピンの交換をします。保持スプリングの全体が接続ロッドの溝にはまるようにして下さい。13 ページを参照のこと。 <b>置換えポンプ交換。</b>
	2. ロッドアセンブリを損傷のために接続します。	接続ロッドアセンブリを交換します。13 ページを参照のこと。 <b>置換えポンプ交換。</b>
	3. ギアまたはドライブハウジング。	ドライブハウジング組立てとギアに損傷が無い確認します。必要であれば交換します。15 ページを参照のこと。 <b>ドライブハウジング交換。</b>
モータは熱い状態で断続的に作動します	1. スプレーがある場所での周囲の温度が 115?? 摂氏 (46?? 華氏) を超えず、スプレーが直射日光に当たっていないこと。	可能であればスプレーを日陰で涼しい場所に移動します。
	2. プラス (赤い) ブラシを取り除くと、モータに焼けた巻き込みがあるのが分かり焼けた隣にあるコンピューターバーが見えます。	モータを交換します。34 ページを参照のこと。 <b>モータ交換。</b>
	3. ポンプパッキングナットの締め具合。締め過ぎるとロッドのパッキングを締め、ポンプの動きを制限しパッキンを損傷します。	パッキングナットを緩めます。スロートの部分に漏れが無いかを調べます。必要であればポンプパッキンを交換します。ポンプ取扱説明書 309250 を参照して下さい。
ガンの低いエア出力	1. ガンの部分のエアバルブが閉じている可能性。	エアバルブを反時計回りに回して開いて下さい。
	2. スプレー装置のエアレギュレータが閉じている可能性 (FinishPro 395)。	引いてロックを外し、エアレギュレータを時計回りに回して開けて下さい。
	3. エアの接続がゆるい可能性。	エア漏れに関して、全ての接続を点検して下さい。

問題	チェック項目 (問題がなければ次のチェックに進みます)	処置方法 (問題があれば、この欄を参照)
ガンの低いエア出力	4. エアサプライホースが破損（漏れ）している場合。	エアサプライホースを交換して下さい。
	5. 吸気フィルタの詰まり。	吸気フィルタの清掃あるいは交換を行って下さい。
	6. メカニカルエアアンローダが開いたまま固定。	メカニカルエアアンローダを交換します。
	7. 電気エアアンローダが開いたまま固定。	電気エアアンローダを交換して下さい。
エアコンプレッサが作動しない	1. 電源 / 機能のセレクト・スイッチ。	機能セレクト・スイッチを AA にして下さい；スイッチを交換して下さいます。
	2. コンプレッサへの電圧は 110 - 120 VAC 型番では 105VAC 以下で、240 VAC 型番では 210 VAC 以下です。	別のコンセントを使って下さい。延長コードの長さを短くするか、延長コードのゲージを上げて下さい。
	3. 緩んでいる電源接続。	すべてがしっかりと接続している事を確認します。
	4. 先端での過度の圧力（コンプレッサの唸り）。	エアサプライラインでの水分の凍結。
	5. 先端での過度の圧力（コンプレッサの唸り）。	エア圧が排出によりゼロに下がるのを待って下さい。
	6. 先端での過度の圧力（コンプレッサの唸り）。	電気エアアンローダが閉じたままの固定。電気エアアンローダを交換して下さい。
	7. 先端での過度の圧力（コンプレッサの唸り）。	エアレギュレータを開けて下さい。(FinishPro 395). エアラインを設置して下さい。取り扱い説明書 311905 の <b>Startup</b> を行って下さい。
	8. コンプレッサの温度スイッチが開になっている。周辺の気温が 115 ??F (46 ??C) 以下である事を確認して下さい。	可能であればスプレー装置を日陰で涼しい場所に移動します。
	9. コンプレッサの動作の不良。	磨耗したコンプレッサ；?修 Compressor Service Kit 288723 を用いて交換して下さい。
エアスプレーパターン不良	1. エアキャップのエア口の詰まり。	溶剤に漬けて清掃して下さい。
	2. 磨耗したエアキャップ。	エアキャップを交換します。
	3. 磨耗したスプレーチップ。	<b>減圧します</b> 、7 ページを参照のこと。チップを交換します。ガン取扱説明書 311937 を参照して下さい。
パターン内の水	1. エアラインの水	エアラインにセパレータキット 289535 に水を加える。

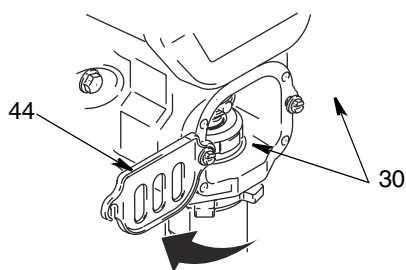
# 置換えポンプ交換

ポンプ修理説明に関しては取扱説明書 309250 を参照して下さい。

## 取り外し

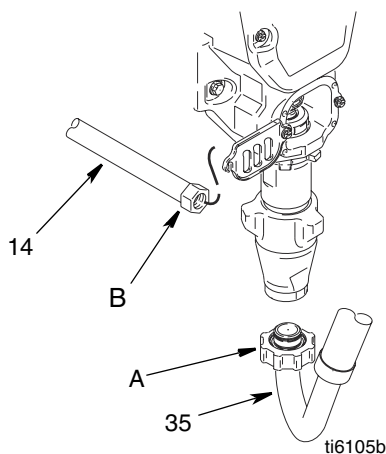


1. 圧力を解放します、7 ページを参照のこと。コンセントからスプレーを取り外します。
2. ネジ (30) 2 本を緩めて、カバー (44) を回します。



ti6140a

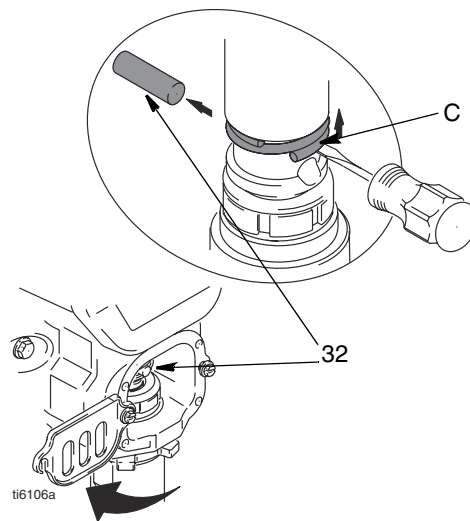
3. ナット (A) を緩めて吸引ホース (35) を取り外します。ナット (B) を緩めて高圧ホース (14) を取り外します。



ti6105b

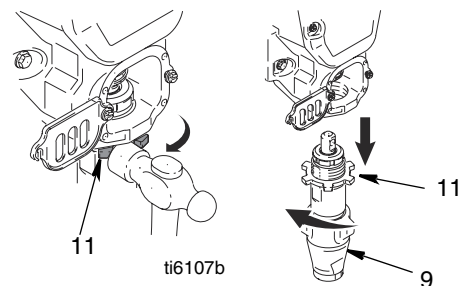
4. ポンプピン (32) が取り除かれる位置に来るまでポンプを回します。
5. コンセントから電源コードを切断します。

6. 平らなスクレュードライバを使用して保持スプリング (C) を押し上げます。ポンプピン (32) を押し出します。





ti6106a

7. ハンマーを使いポンプ差し込みナット (11) を緩めます。ネジを外してポンプ (9) を外します。



ti6107b

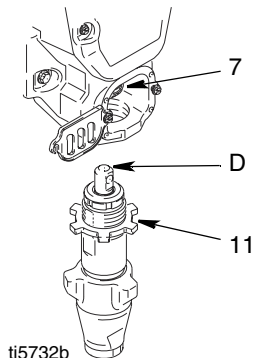
## 設置

						
<p>ポンプピンが緩んでいる場合、ポンプの動きにより部品が破損する可能性があります。部品が空気中に飛び出すこともあり、人身事故や物損事故を招く恐れがあります。</p>						

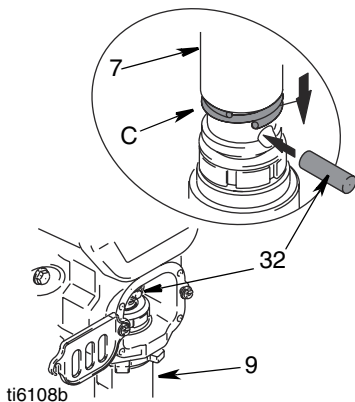
## 注

運転中ポンプの差し込みナットが緩むと、ドライブハウジングのスレッドが損傷します。

1. ポンプピストンロッドをいっぱい伸ばします。ポンプロッドの上 (D) または接続ロッド (7) の中にグリースを付けます。差し込みナット (11) をポンプのネジ山に設置します。

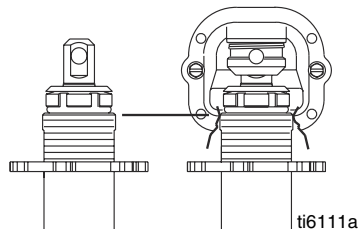


2. ポンプロッド (D) を接続ロッド (7) に取り付けます。
3. ポンプピン (32) を付けます。保持スプリング (C) がポンプピンに溝に入っていることを確認します。

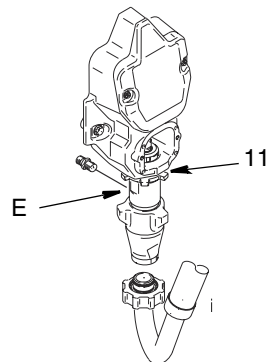


4. ポンプ (9) を押し上げて、ポンプのネジ山を合わせます。

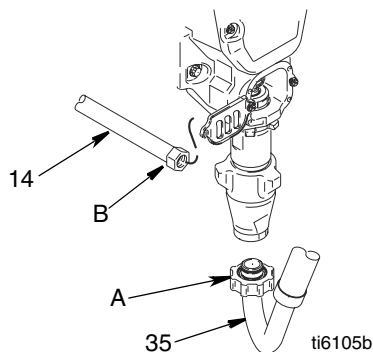
5. ネジ山がドライブハウジング開口部の上に接触するまでポンプをネジ込みます。ポンプの出口を後ろに合わせます。



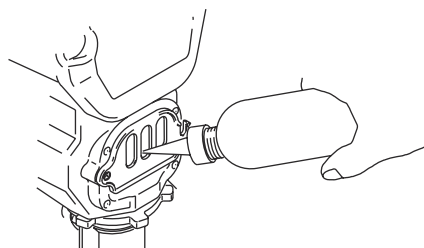
6. ポンプの出口 (E) を後ろに付けます。



7. ナット (11) が回らなくなるまで、ポンプの差し込みナットをネジで締めます。手で差し込みナットを締め、20 oz (最高) ハンマーを使用して約  $75 \pm 5 \text{ ft-lb}$  ( $102 \text{ Nm}$ ) のトルクで叩き、1/8 から 1/4 回転させます。
8. 吸引チューブ (35) と高圧ホース (14) を設置します。ナット (A) と (B) を締めます。

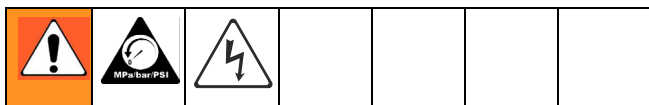


9. 液体がシールから溢れるまでパッキンナットに Graco TSL を注入します。カバー (44) を回します。ネジ (30) を締めます。



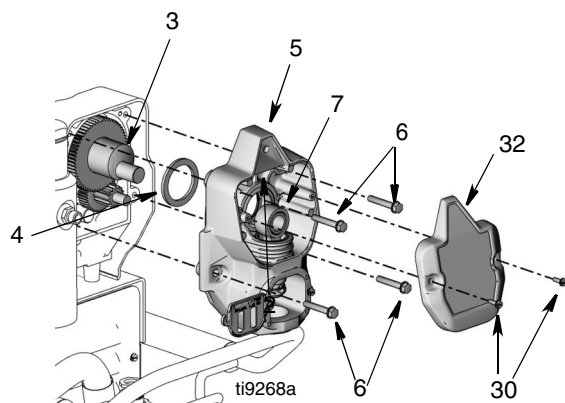


# ドライブハウジング交換



## 取り外し

1. 圧力を逃がします。7 ページを参照のこと。
2. ポンプ (9) を外します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。
3. コンセントから電源コードを切断します。



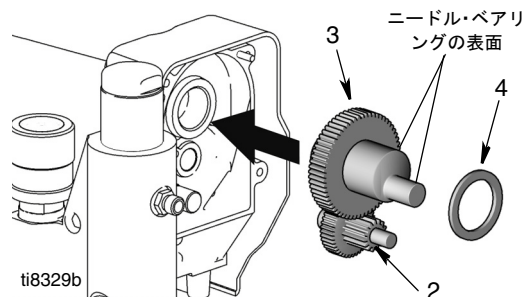
4. 2本のネジ (30) およびカバー (32) を取り外します。
5. 4本のネジ (6) を取り外します。
6. ドライブハウジング (5) をモータ前面終端ベルから引き出します。
7. ドライブハウジングからギヤクラスタ (2) と (3) ならびにスラストベアリング (4) を取り除きます。

### 注

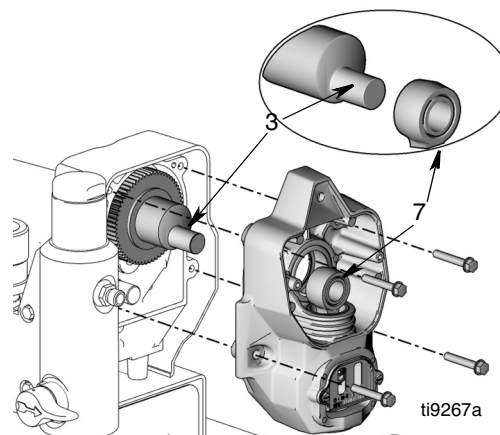
ドライブハウジング (5) 取り外し中にギヤクラスタ (3) と (2) を落とさないで下さい。ギヤクラスタはモータ前面終端ベルまたはドライブハウジングに取り付けられた状態で問題はありません。

## 設置

1. 適当な量のグリースをギヤとニードル・ベアリングの表面に付けます。スラストベアリング (4) とギヤ (2) と (3) を前面終端ベルハウジングに取り付けます。



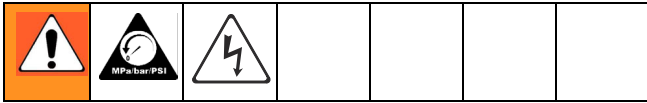
2. ギヤクランク (3) を接続ロッド (7) のホールを通して挿入します。ドライブハウジングをモータの前面終端ベルに押し込みます。



3. 4本のネジ (6) を取り付けます。
4. 2本のネジ (30) でカバー (32) を取り付けます。
5. ポンプ (9) を設置します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。

# スピン検査

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



モータ電機子、巻き込み、ブラシでの電気的連続性を調べます：

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 2本のネジ (30) およびシュラウド (29) を取り外します。
3. ドライブハウジング (5) を取り外します。15 ページを参照。
4. モータ・コネクタ (F) を外します。

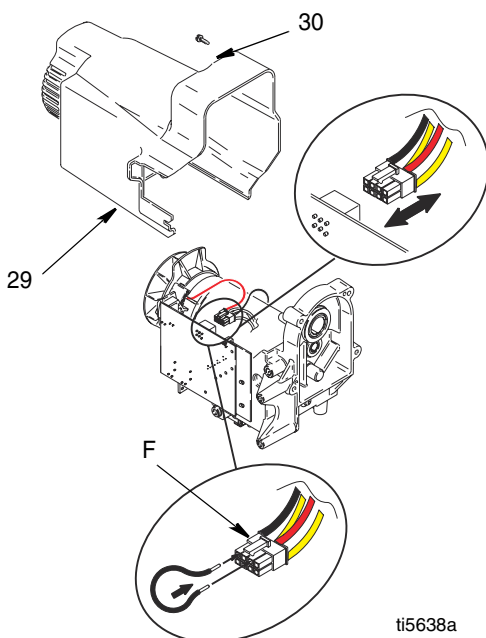
## 電機子短絡回路の検査

手でモータのファンを素早く回します。モータが完全に止まるまで2回から3回惰性で回転する場合は、電気の短絡はありません。モータが自由にスピンしなければ、電機子が短絡しています。モータを交換して下さい。34 ページを参照のこと。

## 電機子、ブラシとモータ配線オープン回路検査 (連続性)

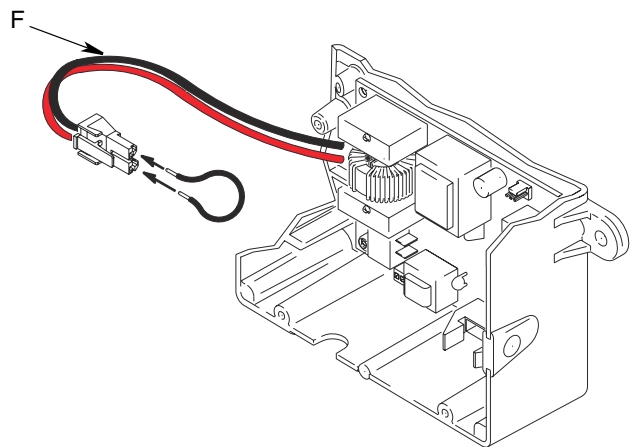
1. 赤と黒のモータのリード線を試験用のリード線と繋ぎます。モータのファンを手で1秒に約2回転させます。
2. 均一でないあるいは抵抗が無ければ、ブラシキャップの紛失、ブラシ・スプリングの損傷、ブラシのリード線、ブラシが磨耗していないか調べます。必要に応じて修理します。18 ページを参照して下さい。
3. まだ均一でないあるいは抵抗が無ければ、モータを交換します。34 ページを参照して下さい。
4. モータ・コネクタ (F) を再度付けます。
5. ドライブハウジングを交換します。15 ページを参照のこと。
6. シュラウド (29) と2本のネジ (30) を交換します。

### FinishPro 390



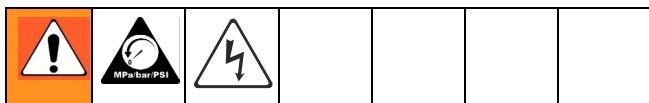
ti5638a

### FinishPro 395



ti2572b

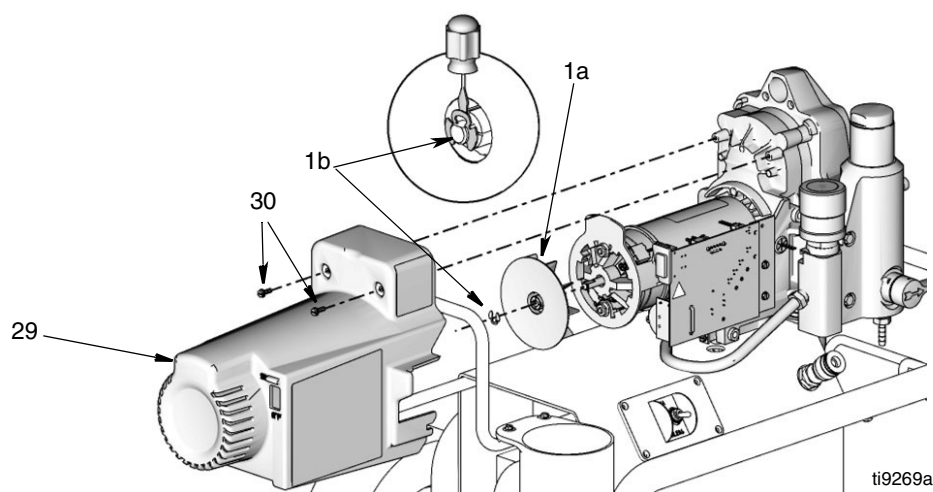
## ファンの交換



### FinishPro 390

#### 取り外し

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 2本のネジ (30) およびシュラウド (29) を取り外します。



ti9269a

3. モータの後ろにあるスプリング・クリップ (1b) を取り外します。
4. ファン (100) を引き離します。

#### 設置

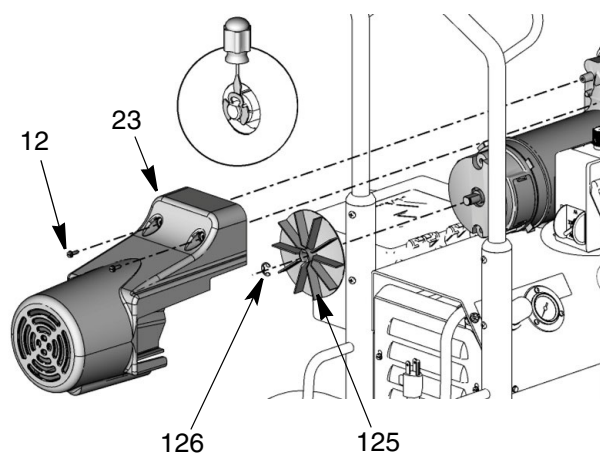
1. 新しいファン (1a) をモータの後ろに取り付けます。ファンの刃を提示されているようにモータに向けること。
2. スプリング・クリップ (1b) を取り付けます。
3. シュラウド (29) と2本のネジ (30) を交換します。

### FinishPro 395

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 4本のネジ (12) およびシュラウド (23) を取り外します。
3. ファンの (125) の保持リング (126) を外します。
4. ファンを引き離します。

#### 設置

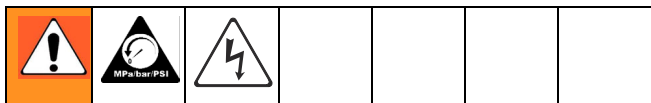
1. 新しいファン (125) をモータの後ろに取り付けます。ファンの刃を図のようにモータに向けること。
2. 保持リングを設置します (126)。
3. シュラウド (23) と4本のネジ (12) を交換します。



ti9604a

# モータブラシの交換

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



## FinishPro 390

### 取り外し

1/4 インチ（約 6 mm）未満に磨耗したブラシを交換します。ブラシはモータの各面で磨耗の程度が異なりますので両面のブラシをチェックして下さい。

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 2本のネジ (30) とシュラウド (29) を取り外します (16 ページの図を参照して下さい)。
3. モータ・コネクタ (D) をコントロールボード (33) から外します。
4. タイ・ラップ (F) を切ります。
5. 2本の黄色のワイヤ (C) (温度のリード線) を確認します。黄色のワイヤをそれぞれ中央で切ります。
6. 平らのネジ回しを使い、てこの作用で2個のブラシキャップ (A) を外します。ブラシ (B) をモータから取り外します。
7. 古いブラシ・ハーネスを捨てます。
8. ファンを手で回しながら、圧縮空気を用いて空気をプラス (上) のブラシホルダーに吹き込んでブラシのほこりを取り除きます。

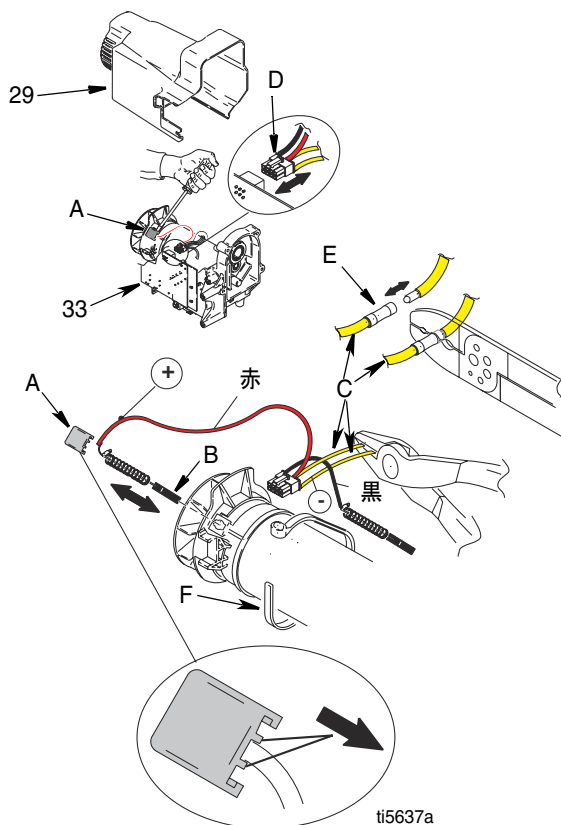
注：ほこりを抑えるために、作業場の掃除機をオンにします。圧縮空気をプラス (上) のブラシホルダーに吹き込む際に、ホースの先をマイナス (下の方) ブラシホルダーに置きます。

### 設置

注：ブラシ・キットに含まれる新しい部品全てを使います。新しい交換部品が提供されている場合は、古い部品は使用しないこと。

1. ワイヤがモータ前面に向けた状態で、新しいブラシ (B) をモータに取り付けます。プラス (赤) のブラシ・リード線をモータの上に (図の通り) 取り付け、マイナス (黒) のブラシ・リード線をモータの側面に取り付けます。

2. 各キャップ (A) をブラシに付けます。それぞれのキャップを、リード線の各側に2方向に向けて付けます。キャップがしっかりとハマった時に、「カチッ」という音が聞こえます。
3. ワイヤ・ストリッパーを使い、ワイヤの絶縁を各黄色いワイヤ (C) の終端からモータにかけておよそ 1/4 インチ (約 6mm) 取り除きます。
4. 取り除かれた終端を、新しいブラシアセンブリのバット・スプライス (E) 終端に入れ込みます。
5. 圧接工具を用いて、バット・スプライス (E) の終端をしっかりと各ワイヤの周りに取り付けます。各ワイヤの終端をゆっくりと引いて、バット・スプライスから引き離されないことを確認します。
6. キットにある新しいタイ・ラップ (F) を使い、モータとワイヤのみの周りにラップを結び付けます。余りは切り取ります。圧力ホースとワイヤのリード線がタイ・ラップで絡まないことを確実にします。
7. モータ・コネクタ (D) をコントロールボード (33) に再び接続します。



8. シュラウド (29) と2本のネジ (30) を交換します。(16 ページの図を参照して下さい)。

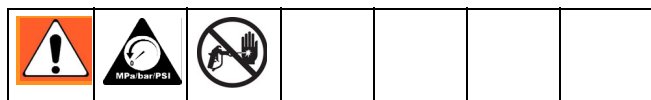
# モータブラシの交換

## FinishPro 395

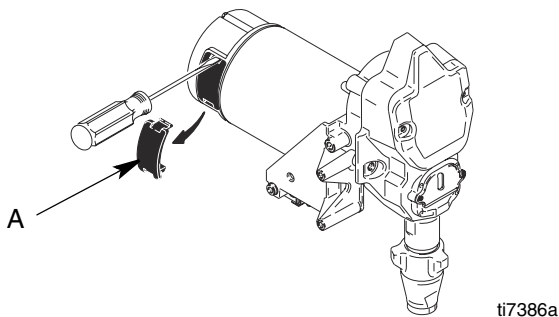
### 取り外し

1/2 インチ (約 12.5mm) 未満に磨耗したブラシを交換します。ブラシはモータの各面で磨耗の程度が異なります。ブラシ修理キット 287735 をご利用頂けます。

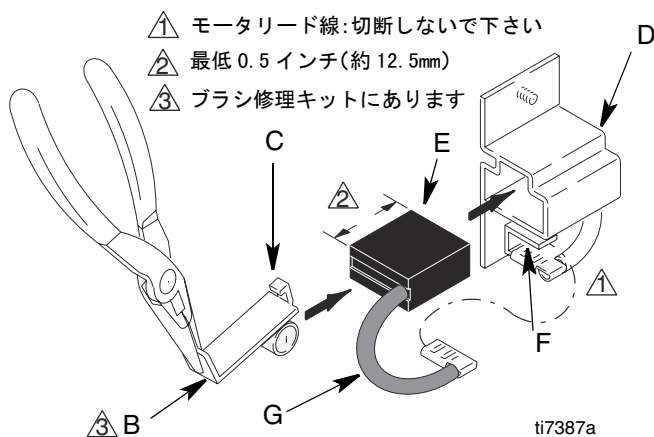
- 一般的な修理情報を読んで下さい。7 ページを参照のこと。



- 圧力を逃がします。7 ページを参照のこと。
- モータのシュラウドと 2 つのカバー (A) を外します。



- クリップスプリング (B) を押してフック (C) をブラシホルダー (D) から外します。スプリング・クリップ (B) を引き出します。
- ブラシ・リード線 (E) をターミナル (F) から引き離します。ブラシ (G) を外します。

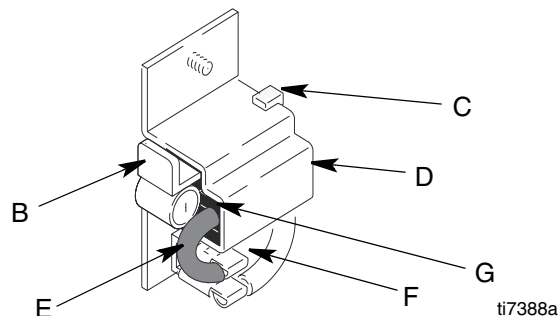


- 整流子に過度のピッチング、バーニングまたはガウジングがないか検査します。整流子が黒色を呈していても正常です。ブラシの磨耗が速過ぎる場合は、正規のモータ修理店に整流子の取り替えを行わせるようにして下さい。

### 設置

#### 注

ブラシを設置する時は、全ステップを注意深く行い部品の損傷を防ぎます。



- 新しいブラシ (G) をリード線でブラシホルダー (D) に設置します。
- ブラシ・リード線 (E) をターミナル (F) に滑り込ませます。
- スプリング・クリップ (B) を付けます。フック (C) をブラシホルダー (D) に押し込んで設置します。
- 別の面も同様に行います。
- 検査ブラシ。
  - ポンプを外します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。
  - スプレーがオフの状態、圧力コントロールノブを時計の針が回る方向と反対に最低の圧力まで回します。スプレーをコンセントに差し込みます。
  - スプレーをオンにします。モータが全速力で作動するまでゆっくりと圧力を加えます。

#### 注

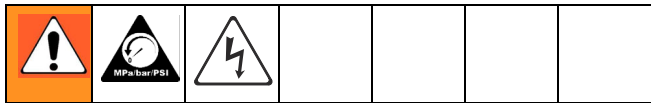
ブラシを調べるために 30 秒以上に渡りスプレーを空の状態で作動しないで下さい。置換えポンプパッキングの損傷を防ぐためです。

- ブラシ検査カバー (A) とガスケットを取り付けます。
- ブラシの破損。
  - 負担無し状態で、1 時間スプレーを作動。
  - ポンプを設置します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。



# 制御ボードの交換

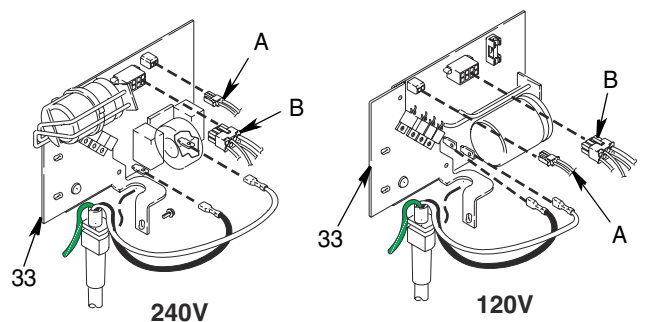
配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



## FinishPro 390

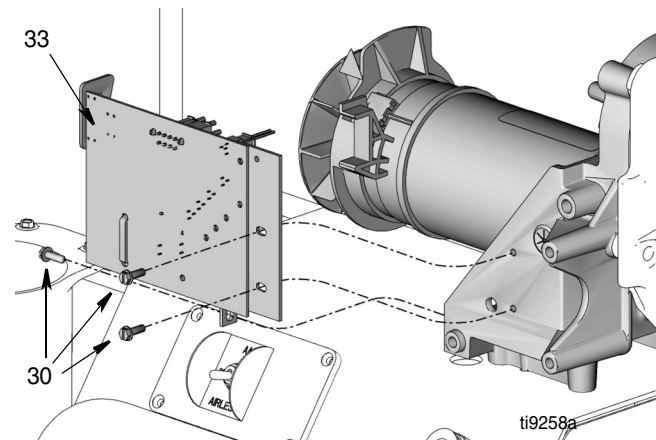
### 取り外し

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 2本のネジ (30) とシュラウド (29) を取り外します (16 ページの図を参照して下さい)。
3. 圧カスイッチ・コネクタ (A) をコントロールボード (33) から取り外します。



ti6143b

4. モータ・コネクタ (B) をコントロールボード (33) から外します。
5. 3本のネジ (30) を外し、コントロールボードをハウジングにしっかりと留めます。(2本は前面にあり、1本は後部の電源コードの隣にあります)。



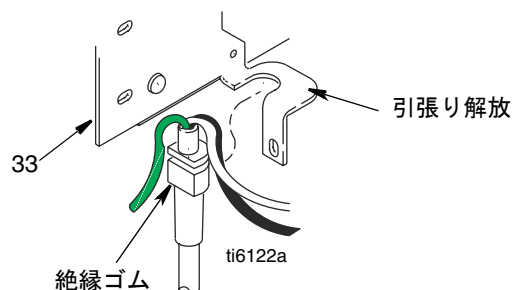
ti9258a

6. コントロールボードを少し引き出し、続いて後ろにずらしフレームから外します。

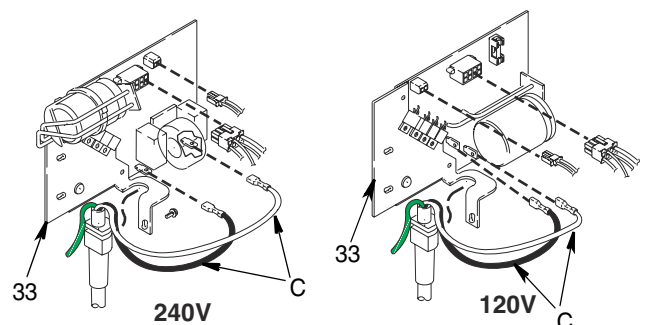
注：電源コードが解放されており、コード・ラップに巻かれていないこと。

7. 引張り解放から絶縁ゴムを取り外します。

注：接地ワイヤは接地ネジでスプレーに付けられた状態で残ります。



8. コントロールボードより2つの電源コード・コネクタ (C) を取り外します。

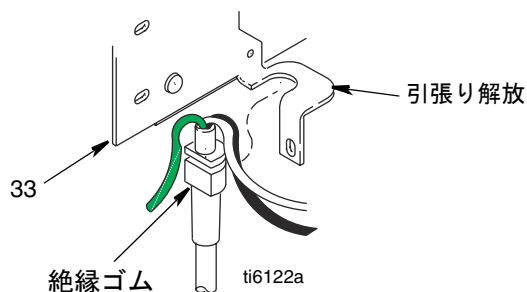


ti6143b

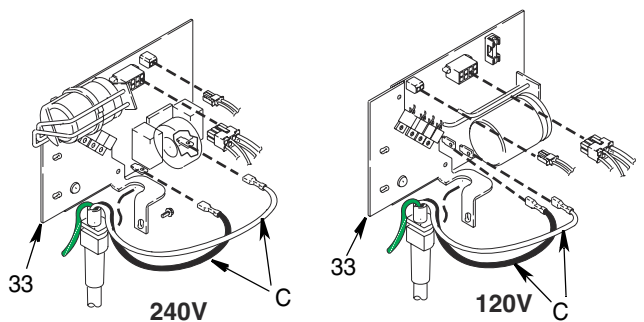


## 設置

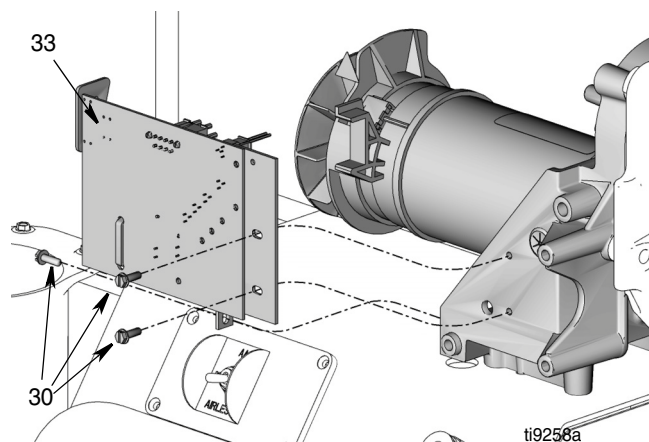
1. 絶縁ゴムと電源コード・ワイヤを、コントロールボード (33) の引張り解放を通して位置させます。



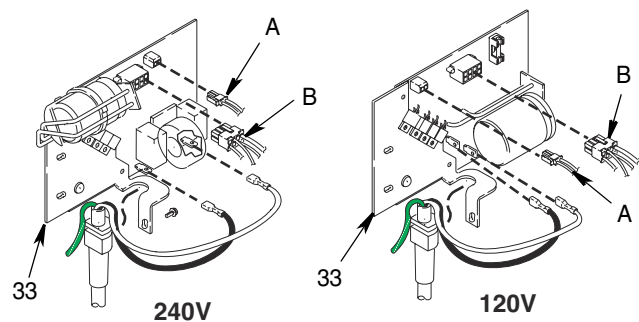
2. 電源コード・コネクタをコントロールボード (33) に示される様に (120V、白と黒、240V、青と茶色) 正しいターミナルへ接続します。



3. 注意深くコントロールボードをモータ・フレームの側面の位置にずらして戻します。



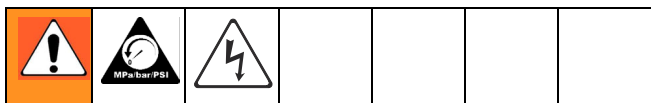
4. ネジ (30) 3本を取り付けます。トルクは in-lb で 30-35 (3.4-3.9 N.m) です。



5. モータ・コネクタ (B) と圧力コントロールアセンブリ・コネクタ (A) を取り付けます。
6. シュラウド (29) と 2本の ネジ (30) を取り付けます。(16 ページの図を参照して下さい)。

## FinishPro 395

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。

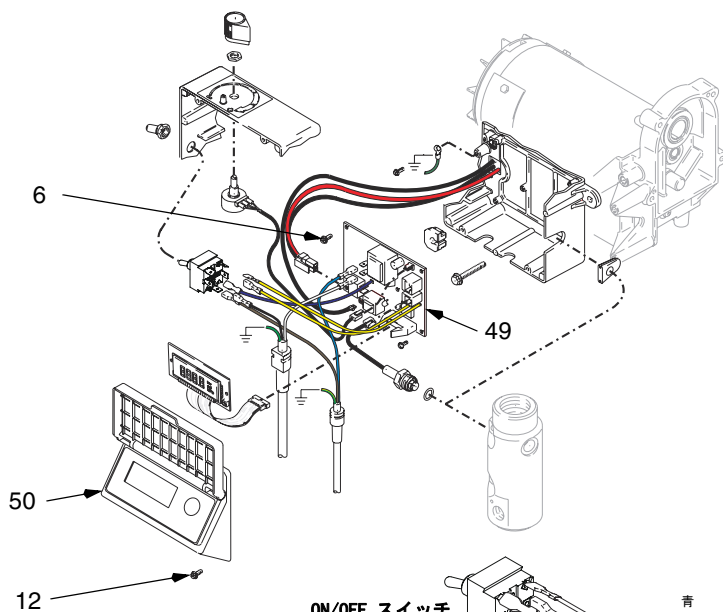


### 取り外し

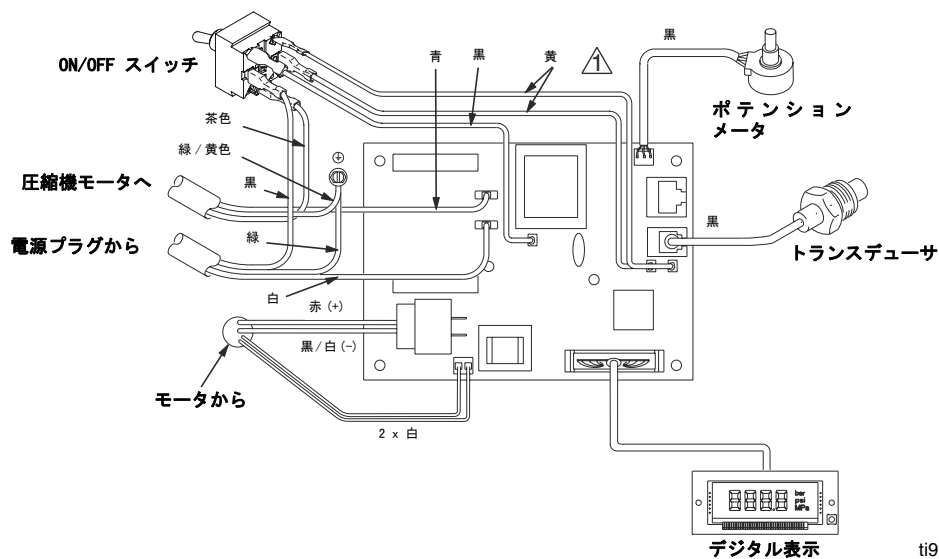
1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. ネジ (12) 4 本およびカバー (50) を取り外します。
3. モータコントロールボードのリード線全てを切断します (49)。
4. ネジ (6) とモータコントロールボードを取り外します。

### 設置

1. モータコントロールボード (49) の後部にあるパッドを拭きます。パッドに少量の保温性化合物を付けます。
2. ネジ (6) でモータコントロールボードを取り付けます。
3. モータコントロールボードのリード線全てを接続します。
4. 束ねられていないワイヤを束ねて結び、誘導原コイルに接触するワイヤが無い状態にします。
5. カバー (50) をネジ (6) 4 本で設置します。



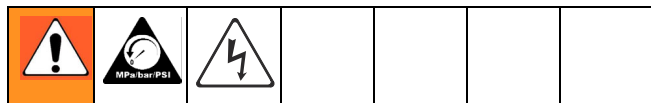
⚠ 240V では黄色のワイヤは使用しません



ti9715a

# ON/OFF スイッチ交換

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



## FinishPro 395

1. 7 ページを参照して、圧力を逃がします。
2. 4 本のネジ (12) と圧力コントロールカバー (50) を取り外します。

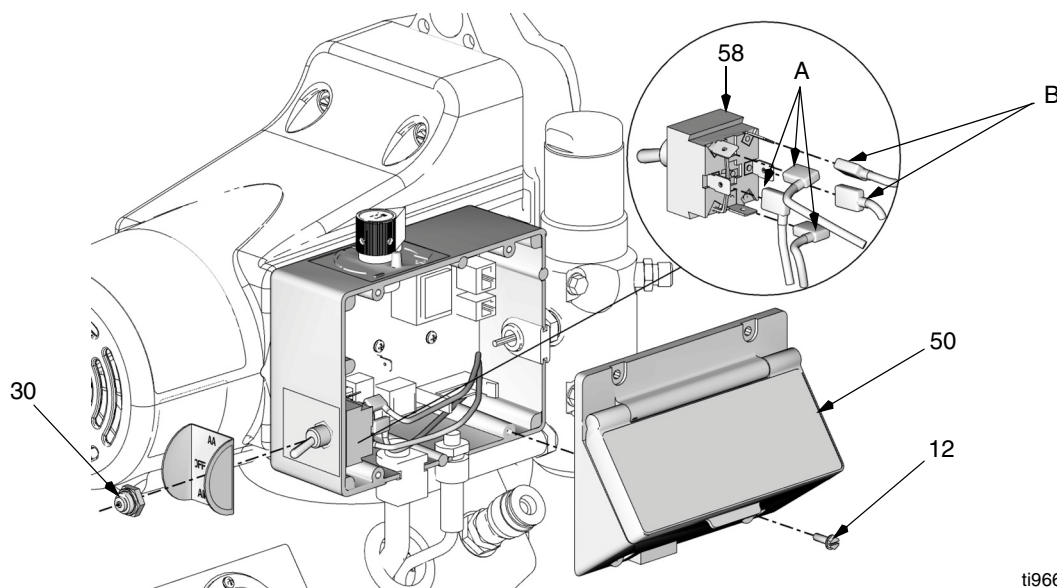
注意：取り外す前にワイヤにラベルを付け、組み立てる際に見分けがつく事を確認して下さい。

3. ワイヤ (A) 3 本をオン/オフ・スイッチ (58) から取り外します。

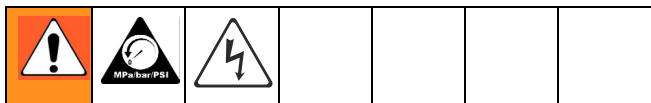
4. トグルブーツ / ナット (30) を外します。
5. オン/オフ・スイッチの黄色いワイヤ (B) 2 本を取り外します。オン/オフ・スイッチを取り外します。

## 設置

1. オン/オフ・スイッチ (58) に黄色いワイヤ (B) 2 本を接続します。
2. 新しいオン/オフ・スイッチ (58) を設置します。トグルブーツ / ナット (30) を付けます。
3. オン/オフ・スイッチにワイヤ (A) 3 本を接続します。
4. 圧力コントロールカバー (50) を 4 本のネジ (12) で設置します。



ti9665a



## FinishPro 390

### 取り外し

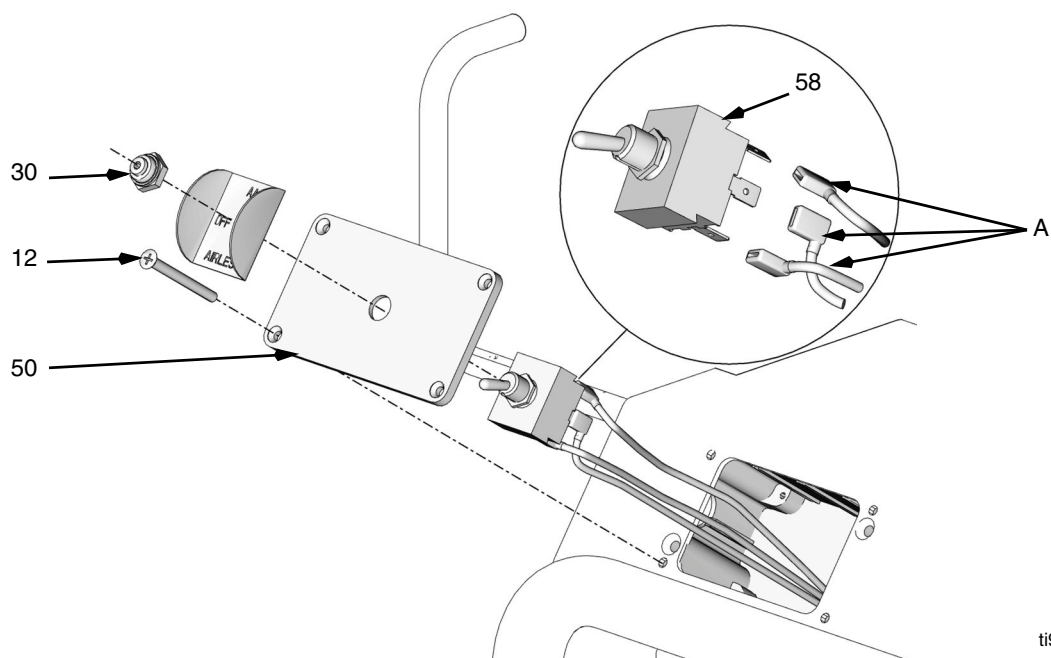
1. 圧力を逃がします。7 ページを参照のこと。
2. ネジ (12) 4 本とスイッチボックスカバー (50) を外します。

注：注意：取り外す前にワイヤにラベルを付け、組み立てる際に見分けがつく事を確認して下さい。

3. ワイヤ (A) 3 本をオン/オフ・スイッチ (58) から取り外します。
4. トグルブーツ/ナット (30) を外します。オン/スイッチ (58) を外します。

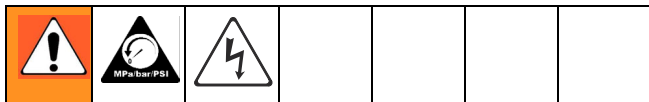
### 設置

1. 新しいオン/オフ・スイッチ (58) を設置します。トグルブーツ/ナット (30) を付けます。
2. ON/OFF スイッチ (58) にワイヤ 3 本を接続します。
3. スwitchボックスカバー (50) をネジ (12) 4 本で設置します。



ti9649a

# ヒューズの交換



## FinishPro 390 のみ

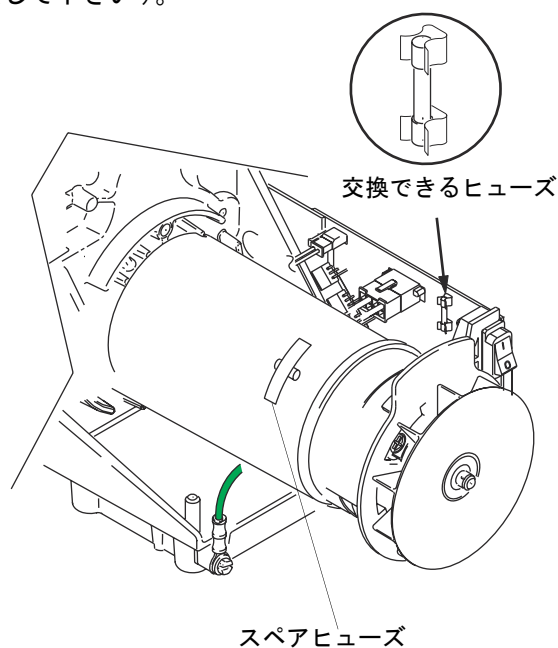
### 取り外し

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 2本のネジ (30) とシュラウド (29) を取り外します (16 ページの図を参照して下さい)。

3. ヒューズをコントロールボードから外します。
4. 取下 机上提供的?用保 ?。

### 設置

1. 新しいヒューズをコントロールボードに取り付けます。
2. シュラウド (29) と 2本の ネジ (30) を取り付けます。(16 ページの図を参照して下さい)。



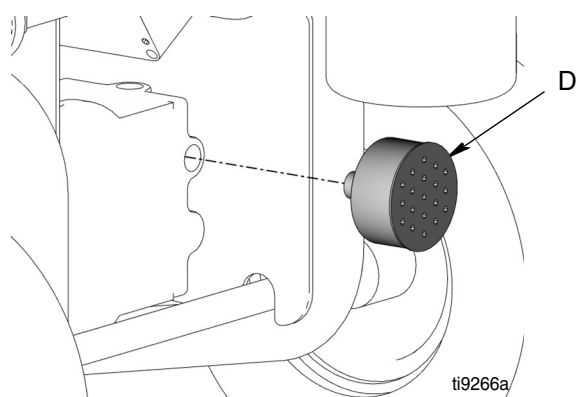
ti9134b

## エアフィルタの取り外し及び設置



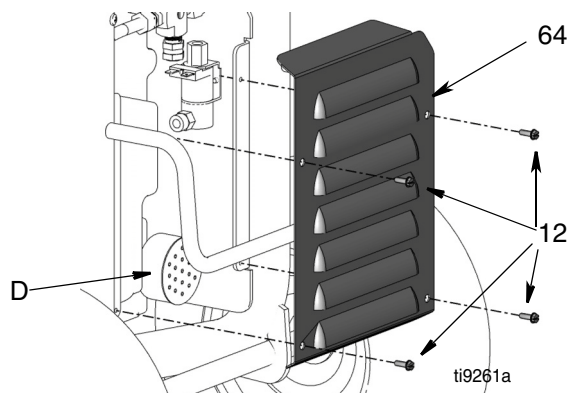
### 取り外し

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. **FinishPro 390:** ネジを外しスプレー装置の裏側のフィルタ (D) を外して下さい。Compressor Filter Kit 288724 の新しいフィルタを設置して下さい。



### FinishPro 395:

- a. 後部のルーバカバー (64) のネジ (12) 4 本を取り外して下さい。
- b. スプレー装置の裏のフィルタ (D) のネジを外して下さい。Compressor Filter Kit 288724 の新しいフィルタを設置して下さい。
- c. 後部カバー (64) をネジ (12) 4 本で締めて取り付けます。





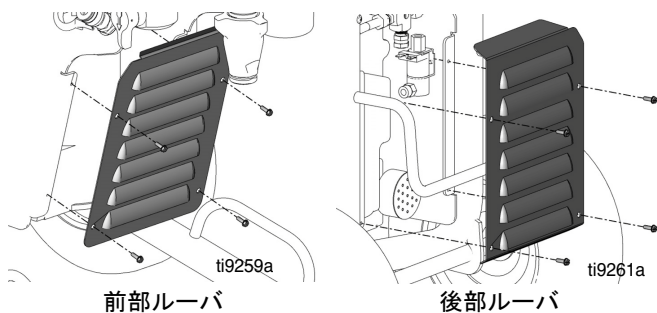
# コンプレッサの交換と修理



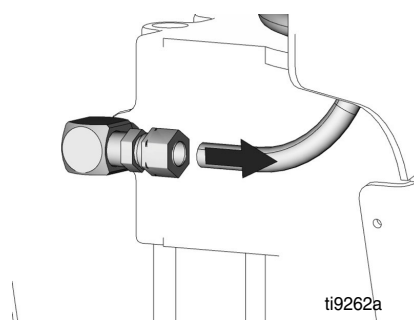
コンプレッサを修理するには、コンプレッサ整備キット 288723 を使用してください。付属の Thomas コンプレッサの説明書を参照してください。コンプレッサのピストンアセンブリを交換するには、キット 288723 を使用してください。

## スプレーヤからのコンプレッサの取り外し

1. 圧力開放、7 ページを参照してください。電源コードをコンセントから抜きます。
2. スプレーヤから前部および後部ルーバを取り外します。



3. スプレーヤからツールボックスを取り外します。
4. スプレーヤ前部と後部からフレアレス管継ぎ手を取り外します。

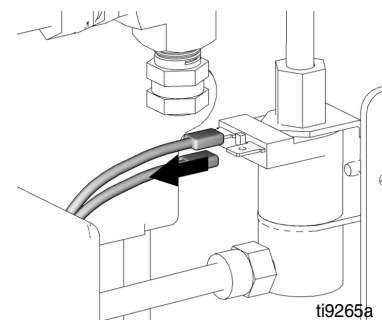


5. チューブを取り外します。

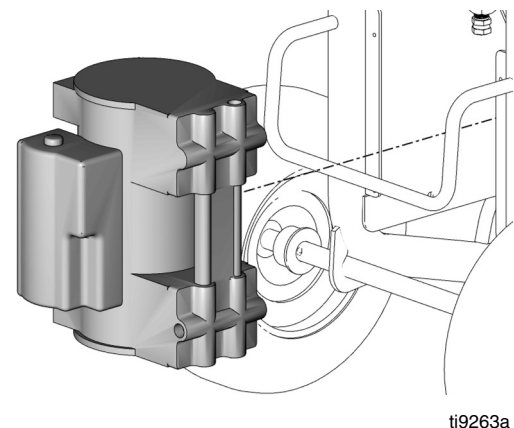
### 注

チューブへの損傷を防止するには、フレアレス管継ぎ手を先に取り外す必要があります。

6. ソレノイドバルブより電気接続を外します。



7. コンプレッサの後部からマフラーを取り外します。
8. 取り外されたツールボックスの下にある 4 つのネジをスプレーヤから取り外します。

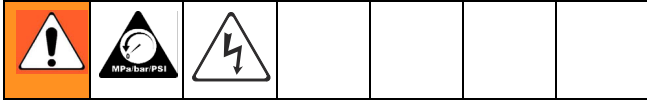


注：一番下のネジを先に取り外します。取り外すネジが残り 1 つになったら、コンプレッサが底から抜け落ちないように、それをしっかりと保持してください。

9. スプレーヤからコンプレッサを取り外します。
10. 電気の接続を外します。

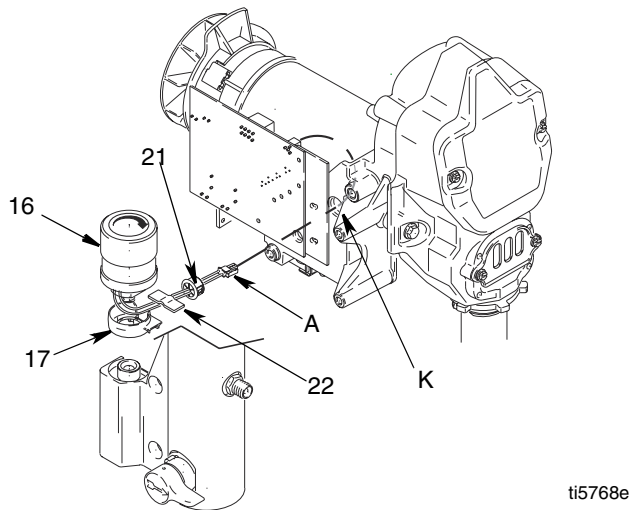
# 圧力コントロールの交換 : FinishPro 390

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



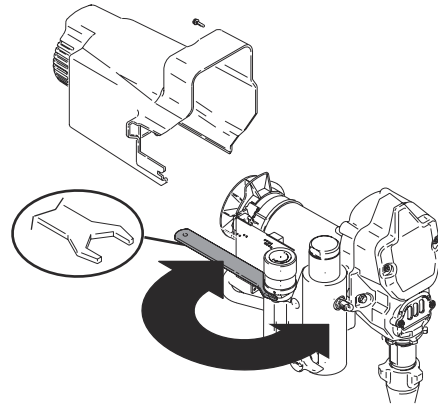
## 取り外し

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 2本のネジ (30) とシュラウド (29) を取り外します (16 ページの図を参照して下さい)。
3. 圧力スイッチ・コネクタ (A) をコントロールボード (33) から取り外します。
4. ワイヤをマニホールドに付けるテープ (22) を剥がします。
5. ハウジングのホール (K) を通してワイヤを引き戻します。



ti5768e

6. 圧力コントロールノブ (16) を時計の針が回る方向とは逆に回し、圧力コントロールアセンブリのどちらかの側面の平らな面に付くまで回します。
7. 1 インチ (約 26mm) のレンチで、圧力コントロールアセンブリを緩めてネジを外します。



ti5766c

注：圧力コントロールアセンブリを再び使用する計画であれば、アセンブリのネジを外す時にワイヤを損傷したりもつれさせたりしないよう注意を払って下さい。

8. 圧力コントロールアセンブリを取り外します。

## 設置

注：圧力コントロールアセンブリを取り付け前に検査し、Oリングが取り付けされ所定の位置にあるのを確認します。

1. 液体マニホールドにある絶縁ゴムのカラー (17) に合わせ、開口部がモータに向くようにします。
2. Loctite<sup>®</sup> を圧力コントロールアセンブリのネジ山 (16) に適用します。
3. 圧力コントロールアセンブリ (16) をマニホールドにネジ留めまし、トルクを 150 in-lbs (17.0 N.m) にします。

注：圧力コントロールノブを締める時、ワイヤが圧力コントロールアセンブリと液体マニホールドの間につままれないよう注意を払って下さい。

4. ノブの周りのワイヤを包み、絶縁ゴム (21) の溝にはわせます。
5. 絶縁ゴム (21) をハウジングのホール (K) に挿入します。ワイヤをマニホールド・ハウジングにテープ (22) でしっかりと留めます。
6. 圧力スイッチ・コネクタ (A) をコントロールボード (33) に再び接続します。
7. シュラウド (29) と 2本のネジ (30) を取り付けます (ページ 15 の図を参照して下さい)。

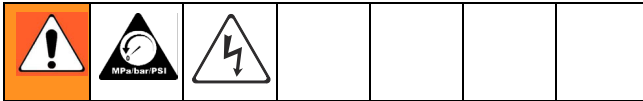
## モータコントロールボードの診断 : FinishPro 395

### 注

トランスデューサの設置無しでスプレーに液体圧力を発生させないで下さい。検査用トランスデューサが使用されていたらドレインバルブは開けた状態にします。

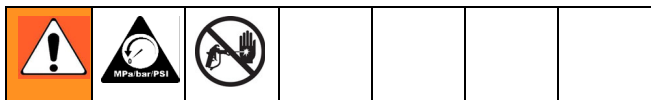
- 新しいトランスデューサを検査用として手元に保管します。
- 30 ページのデジタル表示メッセージをご参照ください。

1. 7 ページを参照し圧力を弱めます。スプレー装置のプラグを抜きます。
2. ネジおよびカバーを外します。
3. オン/オフスイッチをオンにします。
4. LED 操作と次の表を見ます。



LED の点滅	スプレー装置の操作	意味します	処置方法
1 回	スプレー装置が作動	通常の操作	何もしないで下さい
繰返し 2 回	スプレー装置が停止し LED の 2 回点滅が続きます	圧力の暴走。4500psi (310bar) 以上の圧力、あるいは圧力トランスデューサの破損	モータコントロールボードまたは圧力トランスデューサを交換します
繰返し 3 回	スプレー装置が停止し LED が繰返し 3 回の点滅を続けます	圧力トランスデューサが故障あるいは不在	トランスデューサの接続を調べます。ドレインバルブを開きます。新しいトランスデューサをスプレー装置のトランスデューサと替えてみます。スプレーが作動すれば、トランスデューサを交換します
繰返し 4 回	スプレー装置が停止し LED が繰返し 4 回の点滅を続けます	電源電圧が高すぎます	電圧供給の問題が無いかチェックします
繰返し 5 回	スプレー装置が始動しないか停止しており、LED は繰返し 5 回の点滅を続けます	モータの故障	ロックされたロータ、短絡した配線または切断されたモータがあるかを調べます。故障部品を修理するか交換します

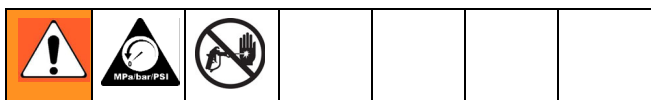
## デジタル表示メッセージ : FinishPro 395



- 表示が無くても、スプレー装置に圧力が加わっていない訳ではありません。修理前に減圧して下さい。

表示	スプレー装置の操作	意味します。	処置方法
何も表示されない	スプレーが停止します。電力は供給されていません。スプレーに圧力を加える必要があるでしょう。	電力の損失。	電源をチェックします。修理または分解前には圧力を開放して下さい。
3000 psi 210 bar 21 MPa	スプレー装置が加圧され、電源が接続されています（圧力はチップサイズおよび圧力制御設定により異なります）。	通常の操作。	噴霧。
E=02	スプレーは作動を続けるかもしれませんが、電力は供給されています。	4500psi (310bar、31MPa) 以上の圧力または損傷した圧力トランスデューサが損傷する圧力。	圧力コントロールボードまたは圧力トランスデューサを交換します。
E=03	スプレーが停止します。電源には通じています。	圧力トランスデューサの不具合、配線不良またはワイヤの破損。	トランスデューサの接続を調べます。ドレインバルブを開きます。新しいトランスデューサをスプレー内のトランスデューサと替えてみます。スプレーが作動すれば、トランスデューサを交換します。
E=04	スプレーが停止します。電源には通じています。	電源電圧が高すぎます。	電圧供給の問題が無いかチェックします。
E=05	スプレーが始動しないか停止しません。電力は供給されています。	モータの故障。	ロックされたロータ、短絡したワイヤリングまたは切断されたモータがあるか調べます。故障部品を修理するか交換します。
-----	電力が供給されています。	圧力は 200 psi (14 bar、1.4MPa) 以下です。	必要であれば圧力を上げます。ドレインバルブが開いていてもかまいません。
空	スプレーが停止します。電源には通じています。	塗料缶を空にします。圧力の損失。	塗料バケツを再び満たします。漏れまたはポンプの入り口の詰まりを調べます。起動の工程を繰り返します。

## 圧力制御トランスデューサ : FinishPro 395



### 取り外し

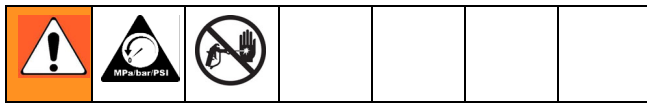
- 7 ページを参照し、減圧します。スプレー装置の電源を抜きます。
- ネジおよびカバーを外します。

- モータ制御ボードからリード線 (E) を切断します。
- ネジ 2 本とフィルタハウジングを取り外します。
- トランスデューサリード線のプラスチックのコネクタをトランスデューサの絶縁ゴムの中を下に向かって通す。
- フィルタハウジングから、圧力コントロールトランスデューサおよびパッキン O リングを取り外します。

## 設置

1. フィルタハウジングにパッキン O リングおよび圧力制御トランスデューサを取り付けます。30 – 35 -ft-lb のトルクで締めます。
2. トランスデューサリード線のプラスチックのコネクタをトランスデューサ絶縁ゴムの中を上に向かって通す。
3. ネジ 2 本でフィルタハウジングを取り付けます。
4. リード線をモータコントロールボードに接続します。
5. ネジでカバーを取り付けます。

## ポテンシオメータの圧力調整 : FinishPro 395



## 取り外し

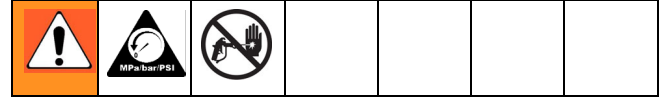
1. 7 ページを参照し、**減圧**します。スプレー装置の電源を抜きます。
2. ネジおよびカバーを外します。
3. モータコントロールボードからリード線全てを切断します。
4. ポテンシオメータのノブ、ナット、圧力調整ポテンシオメータを取り除きます。

## 設置

1. 圧力調整ポテンシオメータ、ナット、ポテンシオメータのノブを設置します。
  - a. ポテンシオメータを時計の針が回る方向に回します。
  - b. ノブを時計の針が回る方向に設置します。
2. モータボードのリード線全てを接続します。
3. ネジでカバーを取り付けます。

## 保存されたデータ

SmartControl には保存データがあり、トラブルシューティングと整備を補助します。保存データをデジタル表示で見るときは、次の指示に従って下さい。



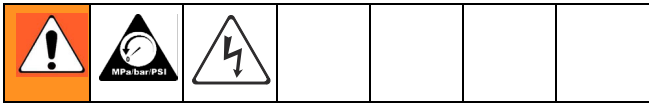
1. **圧力を逃がします**。7 ページを参照のこと。
2. スプレーのプラグを入れます。
3. デジタル表示ボタンを押して、スプレー装置をオンにします。
4. スプレーをオンにした後で、表示ボタンを約 1 秒離します。

スプレー装置型番表示を 2、3 秒行くと、続いてデータポイント 1 が表示されます。

5. 表示ボタンを押すと、次にデータポイントが表示されます。
6. 保存されたデータのモードのままにする為には、スプレーをオフにして、次にオンにします。

データポイント	定義
1	電源スイッチがオンで電力供給がされた時間数
2	モータの作動時間数
3	すぐ前に出たエラーコード。表示ボタンを押した状態でエラーコードを E=00 にクリアします。
4	ソフトウェアの更新

## 排液バルブの交換



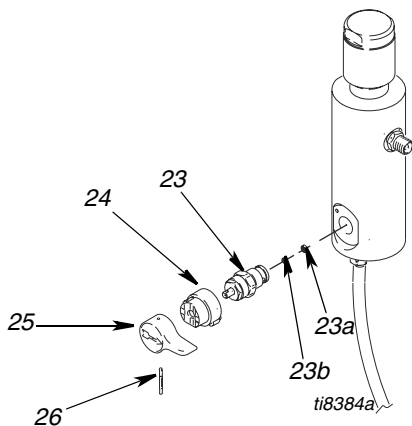
### 取り外し

1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 穴開け器とハンマーを使い、ピン (26) を排液ハンドル から引き出します (25)。
3. 排液ハンドル (25) とベース (24) を排液バルブ (23) から引き離します。
4. レンチを使い、排液バルブ (23) を緩めマニホールド (15) から取り外します。

### 設置

注：新しい排液バルブを取り付ける前に、古いガスケット (23a) とシート (23b) がすでにマニホールドの中に残っていないことを確認します。

1. 排液バルブ (23) にマニホールド (15) の開口部を貫かせます。
2. 手でしっかりと締めます。レンチを使い、120 から 130 in-lbs のトルクを与えます。
3. ベース (24) を排液バルブ (23) に押し込み、続いて排液ハンドル (24) をベース (24) に押し込みます。
4. 排液ハンドル (25) のピン (26) を交換します。必要であれば、所定の位置の完全に押し込むまでハンマーを使います。



# 排液ライン取り除き／交換

## FinishPro 390

### 取り外し

排液ライン (40) をマニホールドから取り外すには：

1. 排液ライン (40) をツメ付き金具 (20) から切り離します。
2. ツメ付き金具 (20) をマニホールドからネジを緩めて外します。

**注：** マニホールドを交換し、既存のツメ付き金具 (20) と排液ライン (40) を再び使用する場合、排液ラインの残った素材をツメ付き金具 (20) の終端から鋭いナイフを用いて切り取る必要があります。

### 設置

1. ツメ付き金具 (20) をマニホールドにネジで取り付けます。

2. 排液ライン (40) をツメ付き金具 (20) に押し込みます。

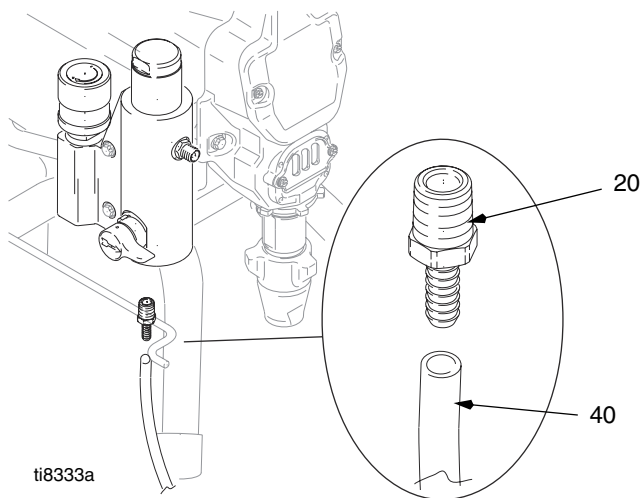
**注：** 排液ラインをより柔軟にして、ツメ付き金具への取り付けをより容易にするには、排液ライン (40) の終端をヘアドライアで熱するか、終端を熱いお湯に2、3秒漬けます。

## FinishPro 395

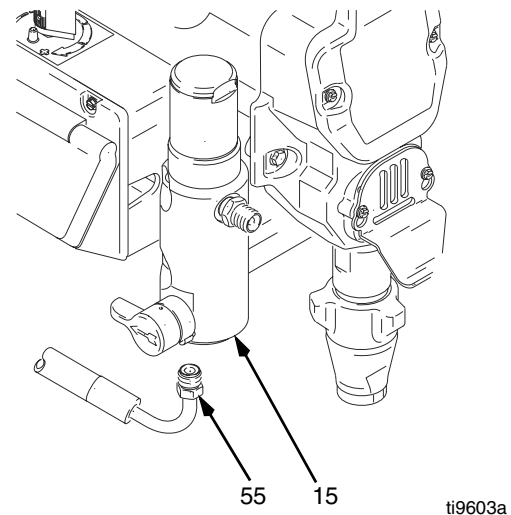
**取り外し：** 排液ライン (55) のネジを外してフィルタマニホールド (15) から外します。

**設置：** 排液ライン (55) のネジを締めて フィルタマニホールド (15) に取り付けます。

FinishPro 390



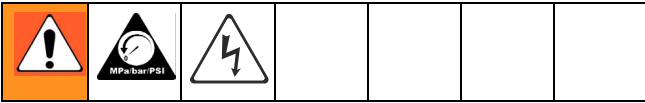
FinishPro 395





# モータの交換

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



## 注

ドライブハウジング (5) 取り外し中にギヤクラスタ (3) と (2) を落とさないで下さい。ギヤクラスタはモータ前面終端ベル (R) またはドライブハウジングに取り付けられた状態で問題はありません。

## FinishPro 390

### 取り外し

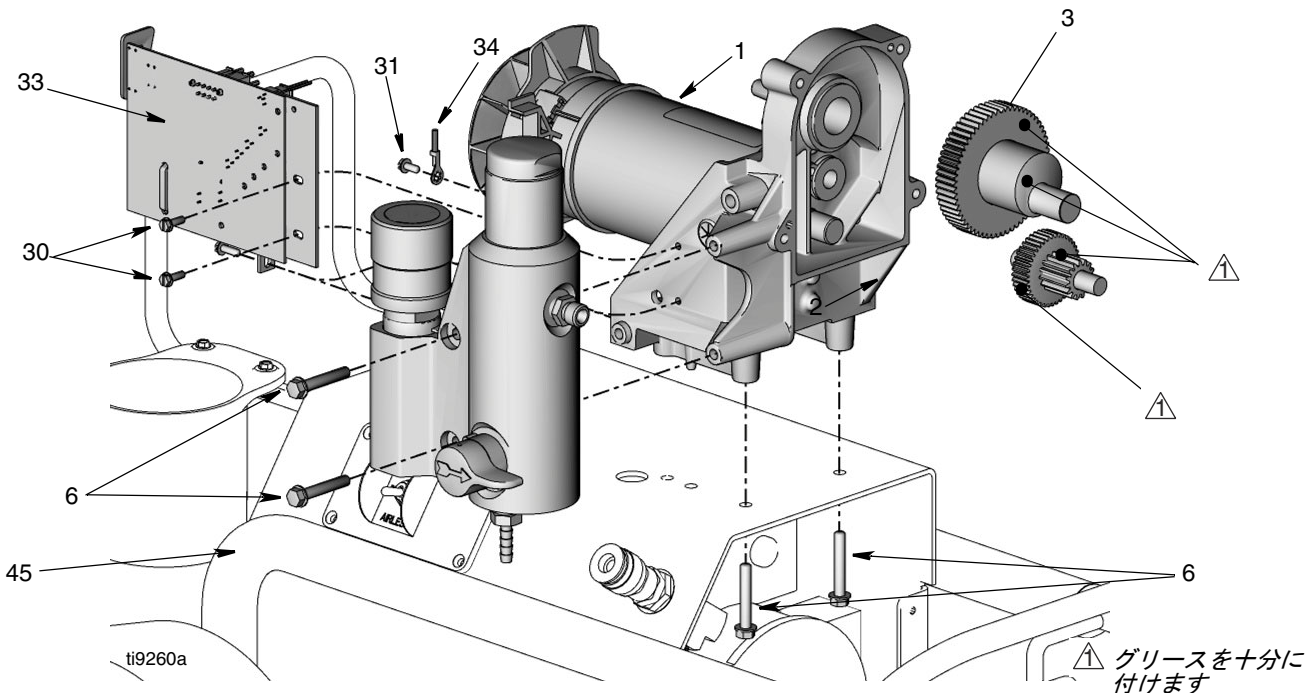
1. 圧力を弱める、7 ページを参照のこと。電源コードをコンセントから抜きます。
2. ポンプ (9) を外します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。
3. ドライブハウジングを取り外す、ドライブハウジング交換、15 ページを参照のこと。
4. ネジ (6) 2 本及びマニホルド (15) を取り外して下さい。
5. ボード (33) からリード線全てを切断し、コントロールボードを外します。コントロールボード交換

換、FinishPro 390、取り外し、19 ページを参照のこと。

6. 接地ワイヤ (G) をモータ終端ベルから取り外します。
7. 4 本のネジ (6) とモータ (1) をフレーム (45) から取り除きます。

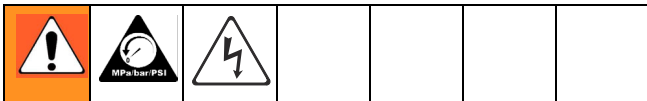
### 設置

1. 4 本のネジ (6) で新しいモータ (1) をフレーム (45) に取り付けます。
2. マニホルド (15) を 2 本のネジ (6) で取り付けます。
3. コントロールボード (33) を 3 本のネジ (30) で取り付けます。リード線全てをボードに接続します。19 ページのコントロールボード交換、FinishPro 390、取り付け、及び 36 ページの配線図を参照して下さい。
4. 接地ワイヤ (G) をモータに緑の接地ネジ (31) を接続します。
5. ドライブハウジング。ドライブハウジングの交換、15 ページを参照のこと。
6. ポンプ (9) を設置します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。
7. シュラウド (29) を 2 本のネジ (30) で取り付けます。(16 ページの図を参照)。



# モータの交換

配線図を参照して下さい。36 ページを参照のこと。



## FinishPro 395

### 注

ドライブハウジング (42) 取り外し中にギヤクラスタ (44) と (40) を落とさないで下さい。ギヤクラスタはモータ前面終端ベル (R) またはドライブハウジングに取り付けられた状態で問題はありません。

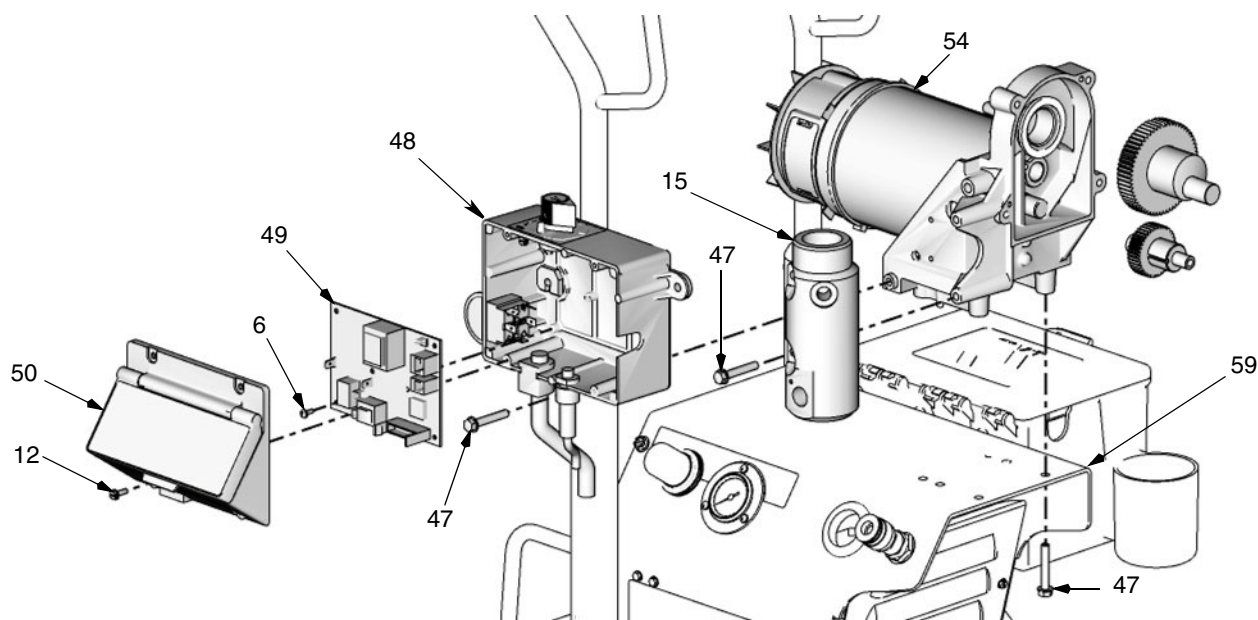
### 取り外し

1. 圧力を逃がします。7 ページを参照のこと。
2. ポンプ (41) を外します。置換えポンプの交換、13 ページを参照のこと。
3. ドライブハウジング (42) ; ドライブハウジングの交換、15 ページを参照のこと。
4. ネジ (12) をカバー (50) から外します。
5. ボード (49) から全てのリード線を切断します。ネジ (6) とボードを取り除きます。

6. ネジ (47) とコントロールボックス (48) を外します。
7. ネジ (47) とマニホールド (15) 取り除きます。
8. ネジ (47) とモータ (54) をフレーム (59) から外します。

### 設置

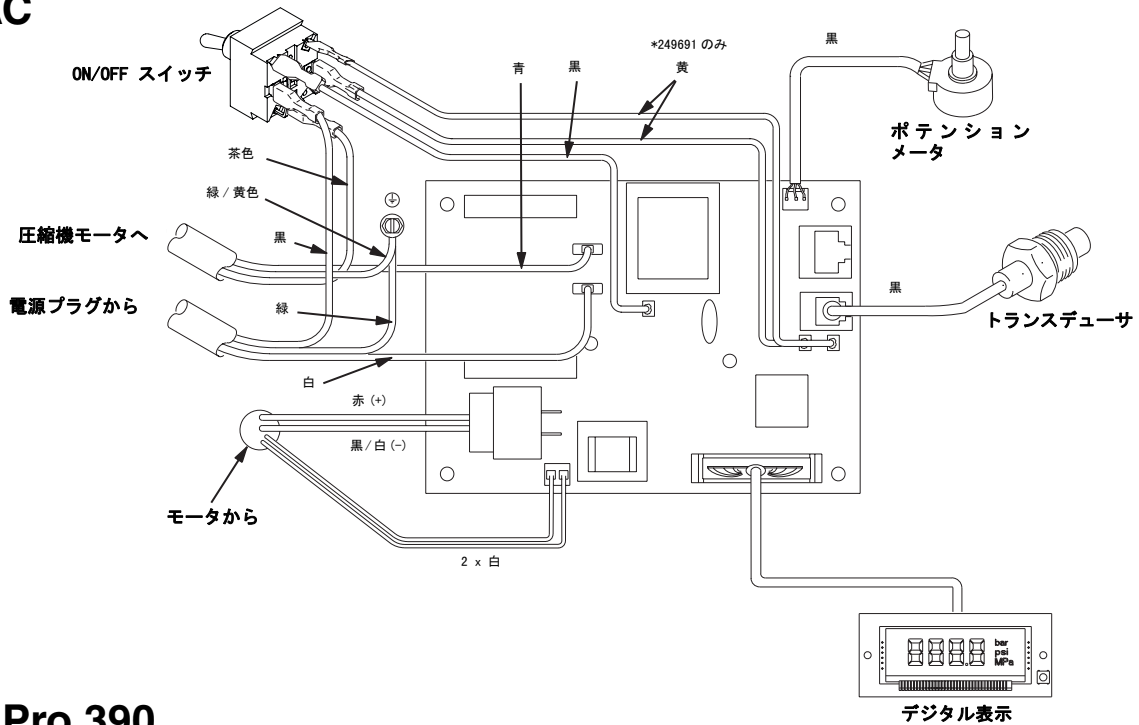
1. 新しいモータ (54) をフレーム (59) にネジ (47) で設置します。
2. マニホールド (15) をネジ (47) で設置します。
3. ネジ (48) でコントロールハウジング (47) を取り付けます。
4. ボード (49) をネジ (6) で設置します。全てのリード線をボードに接続します。36 ページにある配線図でスプレー装置の型番について参照して下さい。
5. ドライブハウジング (42) ドライブハウジングの交換、15 ページを参照のこと。
6. ポンプ (41) を設置します。置換えポンプ交換、13 ページを参照のこと。



ti9605a

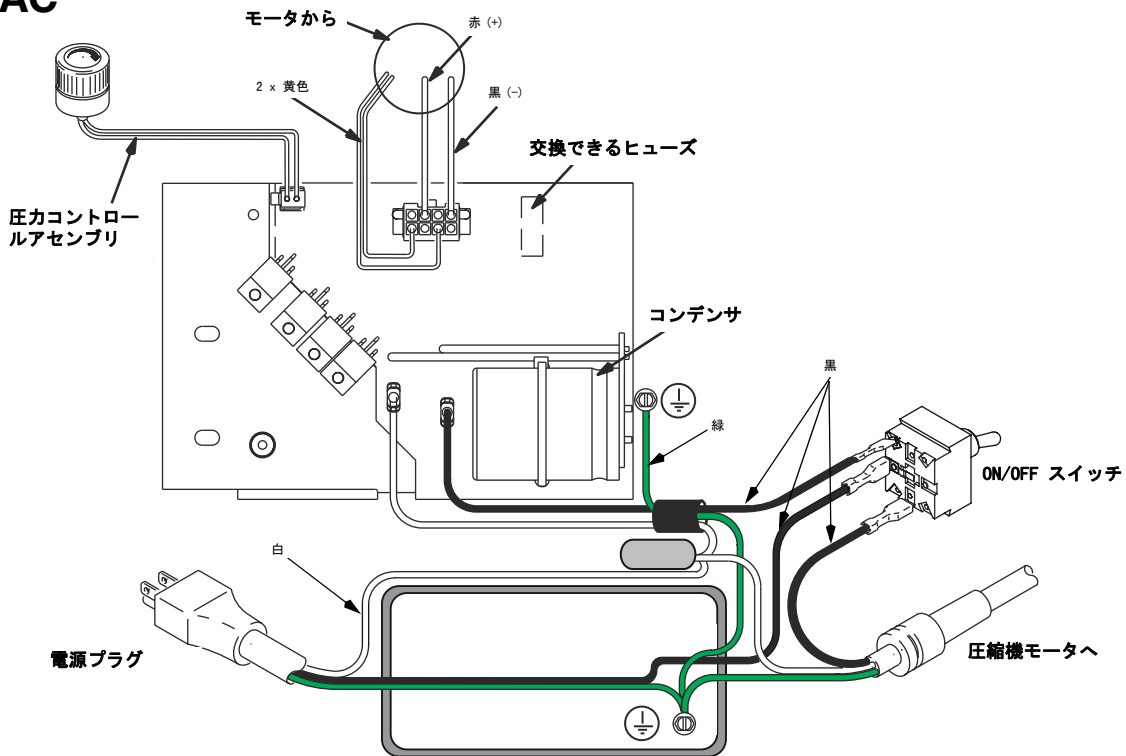
# 配線図

## FinishPro 395 120VAC



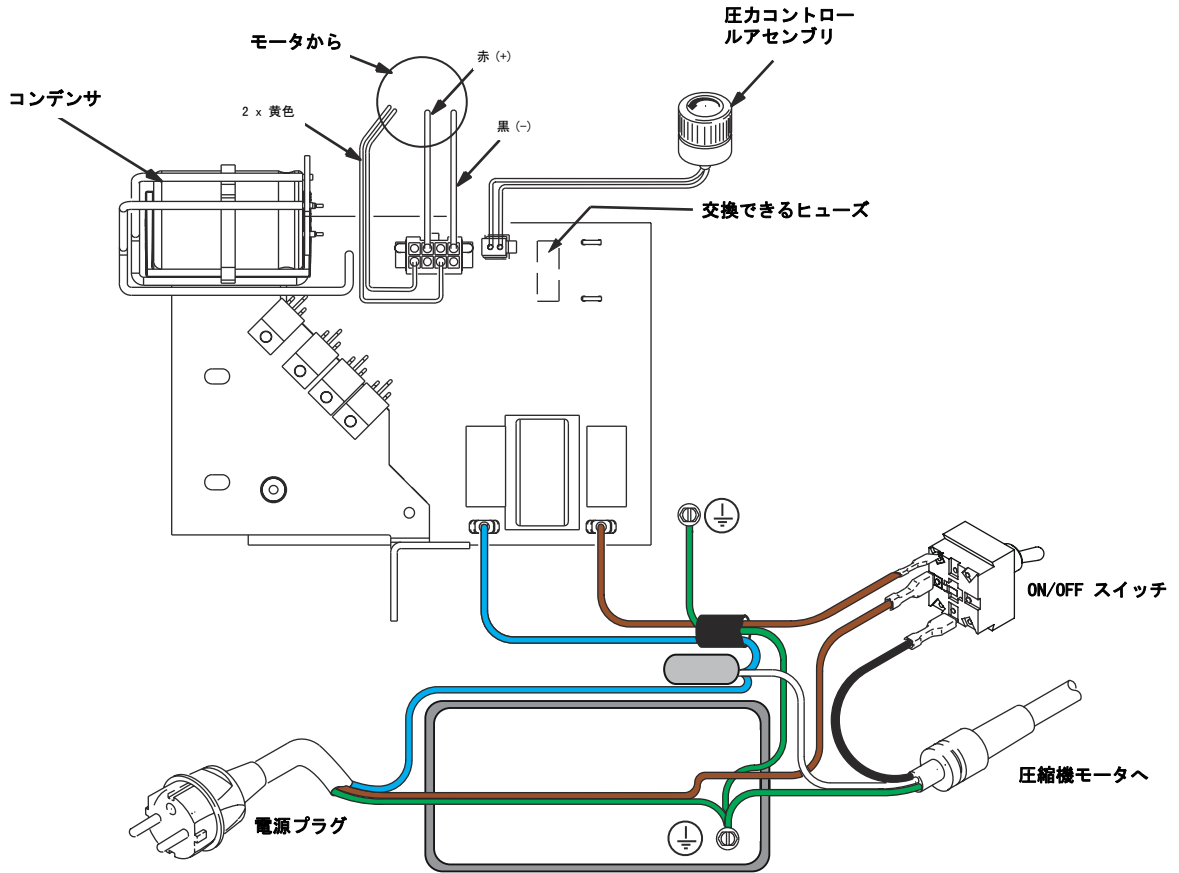
ti9741a

## FinishPro 390 120VAC



ti9722a

# FinishPro 390 240 Vac





## 技術データ

## FinishPro 390 型番

## FinishPro 395 型番

電力仕様	120VAC、50/60 hz、15A、 1 フェーズ	230 VAC、50/60 hz、10A、 1 フェーズ	120VAC、50/60 hz、15A、 1 フェーズ	230 VAC、50/60 hz、10A、 1 フェーズ
最大チップサイズ	0.020	0.021	0.021	0.023
最大マテリアル・アウト プット gpm (lpm)	.43 gpm (1.6 lpm)	.47 gpm (1.8 lpm)	.47 gpm (1.8 lpm)	.54 gpm (2.0 lpm)
最大マテリアル圧力-エ アレス	2600 psi (180 bar)	2600 psi (180 bar)	3300 psi (228 bar)	2600 psi (180 bar)
最大マテリアル圧力- AA	2600 psi (180 bar)	2600 psi (180 bar)	2800 psi (193 bar)	2600 psi (180 bar)
空気アウトプットを自動 化	3.2 cfm	2.9 cfm	3.2 cfm	2.9 cfm
エア圧力	35 psi (2.4 bar)	35 psi (2.4 bar)	35 psi (2.4 bar)	35 psi (2.4 bar)
ポンプ・モータ	5/8 HP DC	5/8 HP DC	TEFC 7/8 HP DC	TEFC 7/8 HP DC
圧縮機モータ	1.0 HP AC 誘導	1.0 HP AC 誘導	1.0 HP AC 誘導	1.0 HP AC 誘導
マテリアル・ホース	3/16 インチ x 50 フィー ト (青)	3/16 インチ x 50 フィー ト (青)	3/16 インチ x 50 フィー ト (青)	3/16 インチ x 50 フィー ト (青)
エアホース	3/8 インチ x 50 フィー ト (透明)	3/8 インチ x 50 フィー ト (透明)	3/8 インチ x 50 フィー ト (透明)	3/8 インチ x 50 フィー ト (透明)
ガン	G40 w RAC X チップ	G40 w RAC X チップ	G40 w RAC X チップ	G40 w RAC X チップ
接液部品	亜鉛メッキ炭素鋼、ナイロン、ステンレス鋼、PTFE、アセタール、クロームメッキ、レザー、UHMWPE、 アルミニウム、タングステンカーバイド			

## サイズ

## FinishPro 390 型番

## FinishPro 395 型番

長さ	28 インチ (71 cm)	28 インチ (71 cm)
幅	22 インチ (56 cm)	23 インチ (58 cm)
高さ	25 インチ (64 cm)	32 インチ (80 cm)
重量 - 最低限	78 ポンド (35.4 kg)	96 ポンド (43.6 kg)

# 保証

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.

## ADDITIONAL WARRANTY COVERAGE

Graco does provide extended warranty and wear warranty for products described in the "Graco Contractor Equipment Warranty Program".

### グラコ製品ご愛顧の日本のお客様へ

グラコおよびお客様は、現在のドキュメントを含む全てのドキュメント、通知および本契約に基づき実行される法的手続き、または直接または間接に本契約に関連する法的手続きについては、英語を使用することに同意するものとします。

## Graco Information

For the latest information about Graco products, visit [www.graco.com](http://www.graco.com).

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

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

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 311911

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

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

**Copyright 2007, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.**

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

Revised 08 March 2012