

## LineLazer V 250SPSおよび250DC 自走式ラインストライパー

3A3756F

JA

ラインストライピング材料の塗布について。一般目的では使用しないでください。屋外使用専用 爆発性環境または危険区域では使用しないでください。

最高操作速度: 10 mph (16 kph)  
最大運転圧力 3300 psi (22.8 MPa, 228 bar)

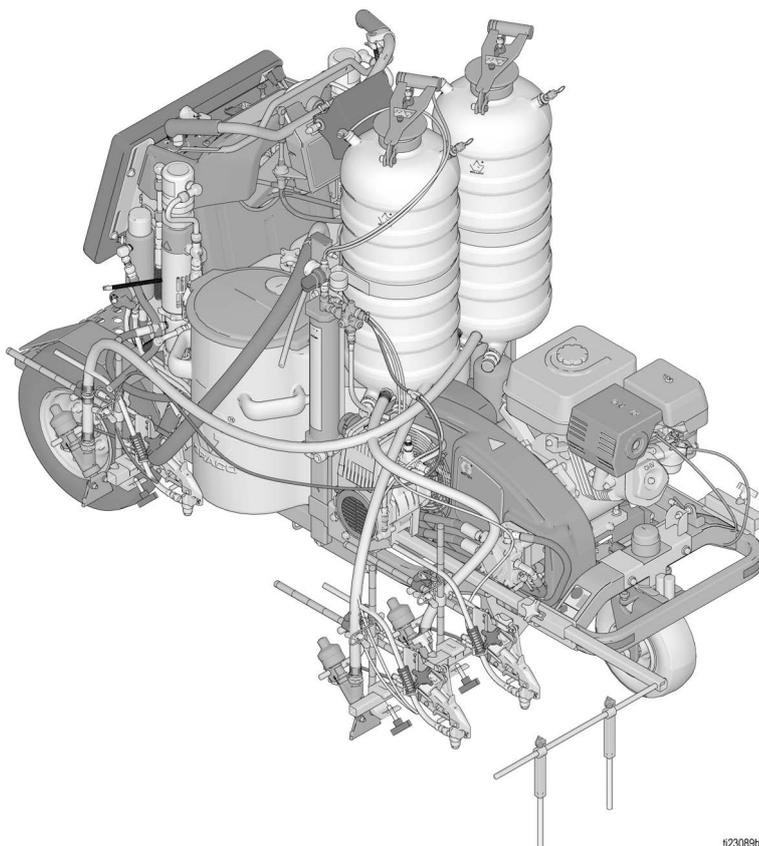


### 重要な安全上の指示

この取扱説明書および関連する説明書に記載されている警告と指示をすべてお読みください。装置のコントロールと適切な使用方法を熟知してください。これらの指示は保管してください。

モデル	ガン	加圧ビードシステム	説明
17H471 / 17H471V	2	いいえ	LLV 250DC
17H472	3	いいえ	LLV 250DC
17H473	2	あり - 2タンク	LLV 250DC
17H474 / 17H474V	3	あり - 2タンク	LLV 250DC
17H466	1	いいえ	LLV 250SPS
17H467 / 17H467V	2	いいえ	LLV 250SPS
17H468	1	あり - 1タンク	LLV 250SPS
17J951 / 17J951V	2	あり - 1タンク	LLV 250SPS
17H469	2	あり - 2タンク	LLV 250SPS

関連説明書 :	
3A3394	修理 / 部品
311254	ガン
309277	ポンプ
3A3428	自動レイアウトでの塗布方法
332230	加圧ビードシステム (PBS)



023089b

Graco 純正交換部品のみを使用してください。  
純正ではない Graco 交換部品を使用すると保証の対象外になります。



# 目次

<b>重要な接地情報</b> .....	<b>3</b>	<b>運転の手順</b> .....	<b>20</b>
<b>警告</b> .....	<b>4</b>	パーキング/非常ブレーキ .....	21
バッテリーの処分 .....	7	ドライブの作動 .....	21
<b>構成部品の識別記号 (LLV 250DC)</b> .....	<b>8</b>	直線の調整 .....	21
<b>構成部品の特定 (コントロール)</b> .....	<b>9</b>	ハンドルバーの高さの調整 .....	22
<b>接地手順</b>		プラットフォームの保管位置 .....	22
(可燃性洗浄用液体のみ) .....	<b>10</b>	フロントパッドの調整 .....	22
<b>圧力開放手順</b> .....	<b>10</b>	<b>スマートコントロールの操作</b> .....	<b>23</b>
<b>セットアップ/始動</b> .....	<b>11</b>	メニューツリー .....	23
スイッチ先端とガードアセンブリ .....	13	コントロール機能 .....	24
<b>ガンの配置</b> .....	<b>14</b>	メインメニュー .....	25
ガンを取り付けます .....	14	初期セットアップ .....	26
ガンの位置調整 .....	14	ストライピングモード	
ガンの選択 (標準シリーズ) .....	14	(LLV 250DC Shown) .....	28
ガンの位置のチャート .....	15	測定モード .....	29
ガンアームマウント .....	16	レイアウトモード .....	30
ガンの位置の変更 (前後) .....	16	区画計算 .....	31
ガンの位置の変更 (左右) .....	16	角度計算機能 .....	32
取り付け .....	17	セットアップ/情報 .....	33
ガンケーブルの調整 .....	17	情報 .....	34
引き金の位置の変更 .....	18	情報 (2) .....	35
<b>清掃</b> .....	<b>19</b>	<b>ワールドシンボルキー</b> .....	<b>37</b>
		<b>油圧オイル/フィルタ交換</b> .....	<b>38</b>
		取り外し .....	38
		取り付け .....	38
		<b>技術仕様</b> .....	<b>39</b>
		<b>Graco 標準保証</b> .....	<b>43</b>

## 重要な接地情報

以下の情報は、ご利用のストライパーに付属している接地線とクランプの使用タイミングを把握するのに役立つことを目的としています。可燃性材料で洗い流したり、洗浄したりするときが必要です。

材料容器ラベルにある情報を読んで、可燃性かどうかを確認してください。サプライヤーから安全データシート (SDS) を入手してください。容器のラベルと SDS には、材料の成分や材料に関する特別な安全上の注意についての説明が含まれています。

洗浄剤は一般的に、以下の **基本となる 3 つの種類の一つ**に属します。

接地線とクランプは必要ですか？	洗浄剤の種類
<p>はい</p> 	<p><b>可燃性:</b> この種類の材料には、キシレン、トルエン、ナフサ、メチルエチルケトン、ラッカーシンナー、アセトン、変性アルコール、テレピン油などの引火性溶剤が含まれます。容器ラベルは、この材料が引火性であることを示しています。可燃性の材料は、屋外または換気が十分にされた、風通しの良い建物内で使用してください。この種類の材料を使用するときは、<b>接地手順 (可燃性洗浄用液体のみ)</b>、10 ページに従ってください。</p>
<p>いいえ</p>	<p><b>油性:</b> 容器ラベルは、材料が可燃性であり、ミネラルスピリットや難燃性塗料用シンナーで洗浄できることを示している必要があります。</p>
<p>いいえ</p>	<p><b>水:</b> スプレーされている材料の容器ラベルは、その材料が石鹼や水で洗浄できることを示しています。</p>

**注:** スプレーガンを手で使用すると、静電気の蓄積や感電が発生する恐れがあります。ストライパーを接地面に配置できず、接地線とクランプを金属製の支柱に接続できない場合は、以下のことを試して、静電気蓄積リスクを減らしてください。

- 草などにスプレーをするとき、接地面に立つ
- 別の種類の靴を履く

# 警告

次の警告は、この装置の設定、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、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ンボルおよび警告が、必要に応じて、この説明書の本文に示されている場合があります。

 <h2 style="margin: 0;">警告</h2>	
 	<p><b>交通事故の危険性</b></p> <p>他の車両からの衝突は、重傷事故または死亡事故を引き起こす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 車両の通行中には運転しないでください。</li> <li>• すべての交通圏において、適切な交通規制を使用してください。</li> <li>• 地域における交通規制の幹線と運送の規則に従ってください (例: 統一交通管制装置マニュアル、米国運輸省)。</li> </ul>
   	<p><b>火災および爆発の危険性</b></p> <p>作業場に、溶剤、ガソリン、塗料の蒸気といった可燃性蒸気が存在すると、発火または爆発するおそれがあります。装置内を流れる塗料や溶剤は、静電気スパークの原因となります。火災と爆発を防止するために:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 十分換気された場所でのみ使用するようにしてください。</li> <li>• 表示灯やタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シート (静電スパークが発生する恐れのあるもの) などのすべての着火源は取り除いてください。</li> <li>• 作業場にある全ての装置を接地してください。 <b>接地の説明</b>を参照ください。</li> <li>• 溶剤を高圧でスプレーしたり洗浄したりしないでください。</li> <li>• 溶剤、ウェスおよびガソリンなどの異物を作業場に置かないでください。</li> <li>• 可燃性の気体が充満している場所で、電源コードの抜き差しや電気や電灯のスイッチのオン/オフはしないでください。</li> <li>• 接地したホース以外は使用しないでください。</li> <li>• ペール缶に向けてトリガーを引く場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペールライナーは使用しないでください。</li> <li>• <b>静電気放電が生じた場合、または感電したと感じた場合</b>、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、修正するまでは、機器を使用しないでください。</li> <li>• 作業場には消火器を置いてください。</li> </ul> <p>ガソリン蒸気は発火や爆発するおそれがあります。火災と爆発を防止するために:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• エンジンの運転中または暑い環境は、燃料タンクに燃料を入れたり、燃料タンクキャップを外したりしないでください。エンジンを停止して冷却させてください。燃料は引火性であり、熱された面の上またはその近くにこぼれた場合、発火または爆発するおそれがあります。</li> <li>• 燃料タンクに過剰に給油しないでください。こぼれた燃料をきれいに拭き取り、給油場所から装置を移動してから、エンジンを始動してください。</li> <li>• 屋内で燃料タンクには給油しないでください。装置が地上に置かれているとき以外は給油しないでください。</li> </ul>

# 警告

    	<p><b>高圧噴射による皮膚への危険性</b></p> <p>高圧スプレーにより、体内に有害物質が入り込み、重傷を引き起こす恐れがあります。万一肌に付着した場合は、<b>直ちに外科的処理を受けてください。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>人間もしくは動物に向かってガンやスプレーを発射しないでください。</li> <li>手やその他の体の部位を噴射部分に近づけないでください。例えば、身体のいかなる部分を使って液漏れを止めようとししないでください。</li> <li>ノズル先端ガードを常に使用してください。ノズル先端ガードが定位置にない場合は、スプレーを行わないでください。</li> <li>Graco のノズルチップをご利用ください。</li> <li>ノズル先端の清掃および交換は注意深く行ってください。ノズルチップがスプレー中に詰まった場合は、ノズルチップを清掃のために取り外す前に、<b>圧力解放</b>に従って、装置の電源をオフにして圧力を解放してください。</li> <li>装置は電源切断後も圧力を維持します。機器の電源をオンにしたまま、または加圧中のままで放置しないでください。装置が無人であったり使用されていなかったりする場合は、稼働、清掃、または部品の取り外しを行う前に、<b>圧力開放手順</b>に従ってください。</li> <li>損傷の兆候があるホースや部品がないか確認してください。損傷したホースや部品があれば、交換してください。</li> <li>このシステムは、3300 psi の生成能力があります。最低 3300 psi の定格を持つ Graco 製の交換部品や付属品を使用してください。</li> <li>スプレーを中断するときは必ず、引き金ロックを掛けてください。引き金ロックが正しく機能しているか確認してください。</li> <li>機器を操作する前に、すべてしっかりと接続されていることを確認してください。</li> <li>手早く機器を停止する方法、圧力を除去する方法を学んでおいてください。コントロール類をよく知っておいてください。</li> </ul>
	<p><b>一酸化炭素の危険性</b></p> <p>排気には、無色無臭の有毒な一酸化炭素が含まれています。一酸化炭素を吸引すると、死亡する恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>密閉した場所で操作しないでください。</li> </ul>
 	<p><b>装置誤用の危険性</b></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"> <li>疲労状態、薬を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。</li> <li>システム内で耐圧・耐熱定格が最も低い部品の最大使用圧力・最高使用温度を超えないようにしてください。すべての機器説明書の<b>技術データ</b>を参照してください。</li> <li>装置の接液部品に適合する液体と溶剤を使用してください。すべての機器説明書の技術データを参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。使用している化学物質に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。</li> <li>機器が通電中あるいは加圧中の場合は作業場を離れないでください。</li> <li>装置を使用していない場合は、すべての装置の電源を切断し、<b>圧力開放手順</b>に従ってください。</li> <li>装置は毎日点検してください。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。</li> <li>装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の危険が生じる場合があります。</li> <li>すべての機器が、使用する環境に対して認定され、承認されていることを確認してください。</li> <li>装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。</li> <li>ホースとケーブルは通路、鋭利な物、可動部品、高温の装置から離してください。</li> <li>ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。</li> <li>子供や動物を作業場に近づけないでください。</li> <li>適用されるすべての安全に関する法令に従ってください。</li> </ul>

 <b>警告</b>	
	<p><b>加圧状態のアルミ合金部品使用の危険性</b></p> <p>加圧された装置内でアルミニウムと混合不可能な液体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。この警告に従わない場合、死亡や重傷、物的損害が発生する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。</li> <li>漂白剤を使用しないでください。</li> <li>他の多くの液体もアルミニウムと反応する恐れのある化学物質を含んでいる場合があります。適合性については、材料供給元にお問い合わせください。</li> </ul>
 	<p><b>可動部品の危険</b></p> <p>可動部品は指や身体の一部を挟んだり、切ったり、切断する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>可動部品に近づかないでください。</li> <li>保護ガードまたはカバーを外したまま装置を操作しないでください。</li> <li>圧力がかかった装置は、突然(前触れもなく)起動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前には、<b>圧力開放手順</b>に従い、すべての電源の接続を外してください。</li> </ul>
 	<p><b>巻き込みの危険性</b></p> <p>回転している部品は、重傷事故を引き起こす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>可動部品に近づかないでください。</li> <li>保護ガードまたはカバーを外したまま装置を操作しないでください。</li> <li>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。</li> <li>装置は、いきなり始動することがあります。装置を点検、移動、整備する前に、<b>圧力開放手順</b>に従ってすべての電源接続を外してください。</li> </ul>
	<p><b>有毒な液体または気体の危険性</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、それらを吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡したりする恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>安全データシート(SDS)を読み、ご使用の液体に特有の危険性について熟知してください。</li> <li>有毒な液体は保管用として許可された容器に保管し、廃棄する際には適用されるガイドラインに従ってください。</li> </ul>
	<p><b>火傷の危険</b></p> <p>運転中、機器の表面や液体は加熱されて非常に高温になる可能性があります。重度の火傷を負うことを避けるため、以下の点に注意してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>高温の液体や装置に触らないでください。</li> </ul>
	<p><b>個人用保護具</b></p> <p>作業場にいる際、目の怪我、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む大怪我から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。この保護具には以下が含まれるが、これらに限定されるものではありません。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>保護めがねと耳栓。</li> <li>液体および溶剤の製造元が推奨するマスク、保護衣および手袋。</li> </ul>



# 警告



## バッテリーに関する危険

取り扱いを誤ると、バッテリーの液漏れや破裂が発生したり、やけどの原因となったり、爆発したりする恐れがあります。開いているバッテリーの中身に触れると、重大な炎症や化学熱傷をもたらす危険があります。肌に付着した場合は、石鹼や水で洗ってください。目に入った場合、少なくとも15分間水で目を洗浄し、直ちに治療を受けてください。

- 本装置向けに指定されたバッテリータイプのみを使用してください。技術データを参照してください。
- 十分換気されていて、塗料と溶剤などの引火性または可燃性の材料から離れた場所のみで、バッテリーを交換してください。
- バッテリーを火の中に、または 50°C (122°F) を上回る場所に廃棄しないでください。バッテリーが爆発する場合があります。
- 火に投げ込まないでください。
- バッテリーを水や雨にさらさないでください。
- バッテリーの分解や破碎、貫通作業を行わないでください。
- 亀裂の入っている、または損傷している充電器またはバッテリーは使用しないでください。
- 廃棄に関する地域の条例や規定に従ってください。

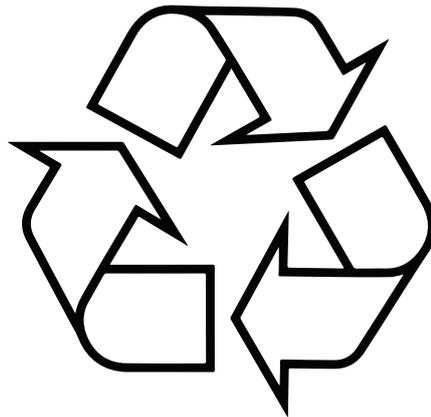
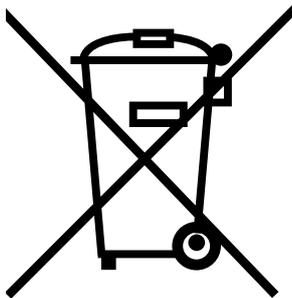
## CALIFORNIA PROPOSITION 65

エンジンからの排出物には、カリフォルニア州においてがん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こすものとして知られている化学物質が含まれています。

この製品には、カリフォルニア州においてがん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こすものとして知られている化学物質が含まれています。使った後は手を洗ってください。

## バッテリーの処分

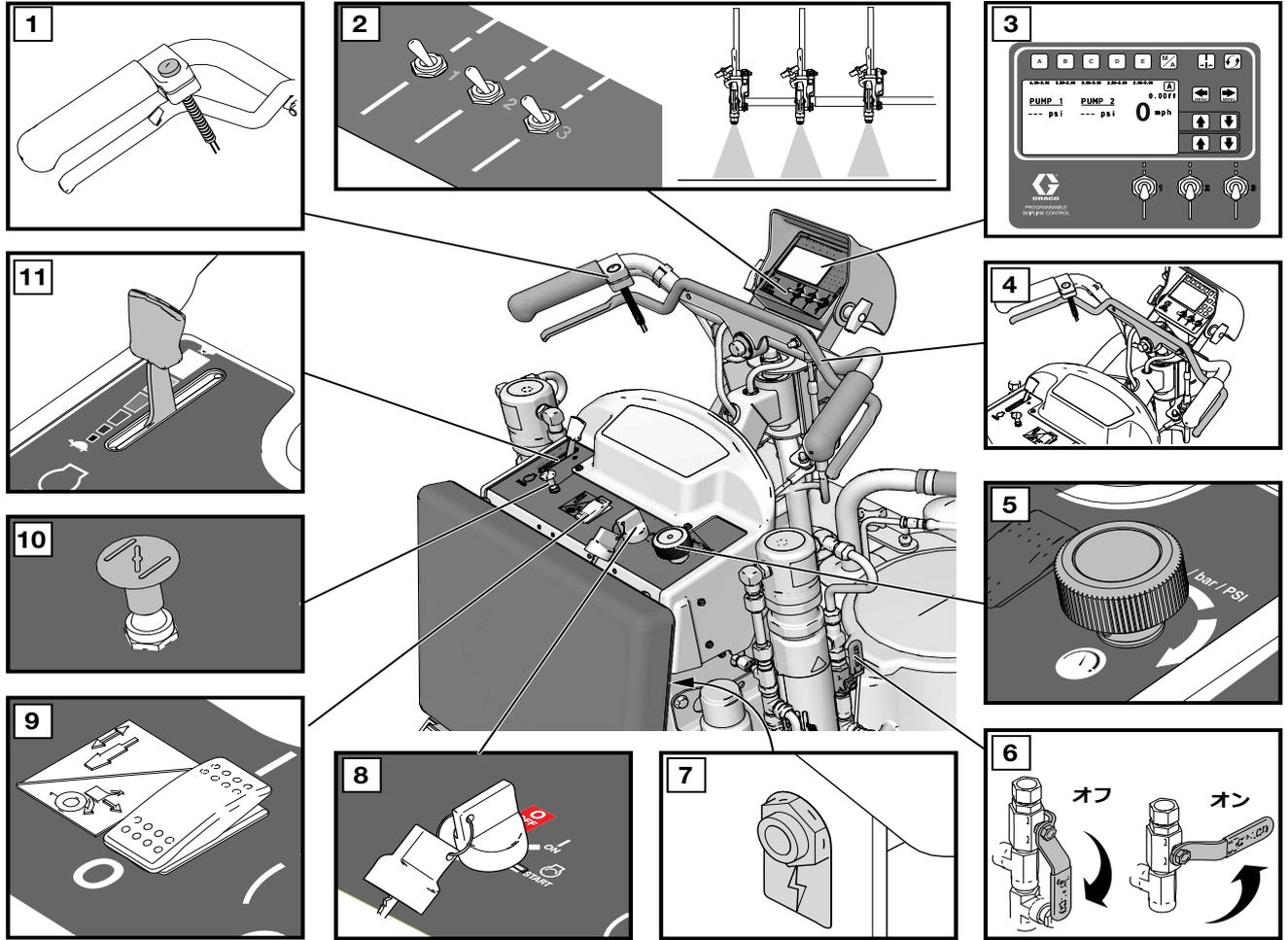
バッテリーをゴミ箱に捨てないでください。地域の規制に従ってバッテリーをリサイクルしてください。米国およびカナダでのリサイクル施設についてお知りになりたい場合は、1-800-822-8837 までお電話いただくか [www.call2recycle.org](http://www.call2recycle.org) をご覧ください。



ti25930a



# 構成部品の特定 (コントロール)



t123143a

1	ガン引き金コントロール
2	ガン 1、2、3 セレクタ
3	ディスプレイ
4	前進/後進レバー
5	圧力コントロール
6	油圧ポンプバルブ、両側

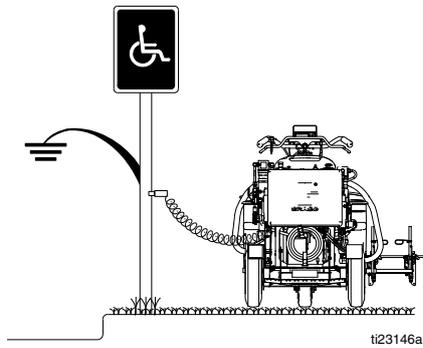
7	12V アクセサリージャック
8	エンジンキースイッチ、オフ-オン-始動
9	エンジンクラッチスイッチ
10	エンジンチョーク
11	エンジンスロットル

## 接地手順 (可燃性洗浄用液体のみ)



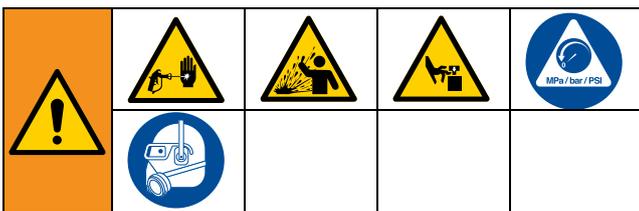
本装置は静電火花の危険を減少させるために接地する必要があります。静電気によるスパークによって、気体の引火または爆発が生じることがあります。接地することで、ワイヤを通して電流を逃すことができます。

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



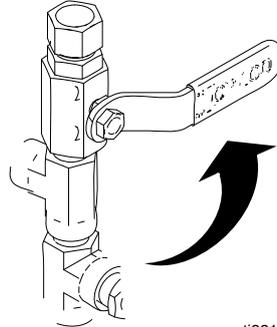
3. 洗浄が完了した後で、接地クランプを外します。

## 圧力開放手順

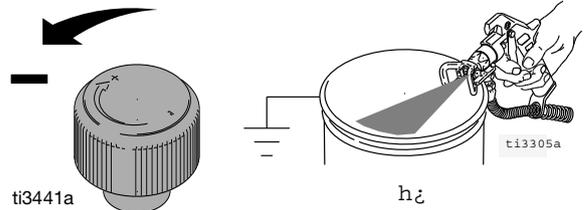


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧状態の液体による皮膚の貫通などの重大な傷害を避ける、また液体の飛散や可動部品から生じる重大な傷害を避けるため、ディスペンスの停止の後、および装置の清掃、点検、サービス作業の前に、圧力開放手順に従ってください。

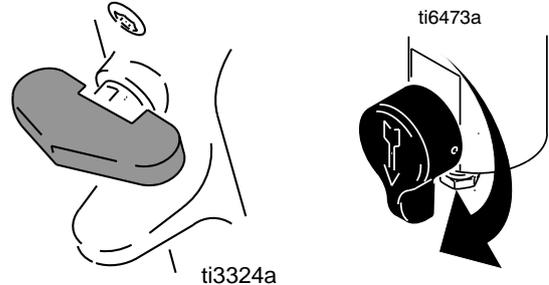
1. 可燃性の材料を使用する場合は、**接地手順**を実行してください。
2. ポンプバルブを**オフ**に設定します (250spsには1つ、250dcには2つのポンプバルブがあります)。エンジンを**オフ**にします。



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



4. すべてのガン引き金ロックを掛けて下さい。プライムバルブを下に回します (250spsには1つのプライムバルブ、250dcには2つのプライムバルブがあります)。

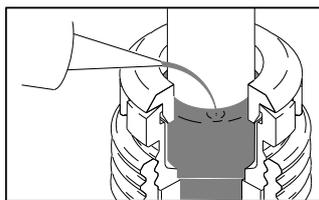


5. スプレーチップやホースが詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合:
  - a. 先端ガード保持ナットまたはホース端結合部をごくゆっくりと緩めて、徐々に圧力を解放します。
  - b. ナットまたはカップリングを完全に緩めます。
  - c. ホースや先端の詰まりを除去します。

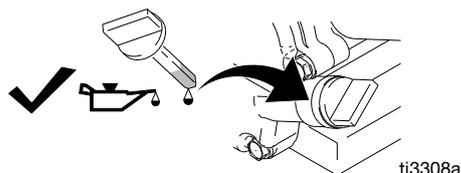
# セットアップ/始動


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

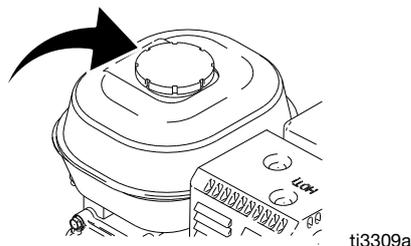
1. 圧力開放手順 (10 ページ) を実施してください。
2. 可燃性材料を使用している場合、**接地手順 (可燃性洗浄用液体のみ)**、10 ページを実施します。
3. パッキンの摩耗を抑えるために、スロートパッキンナットにスロートシールリキッド (TSL) を充填します。



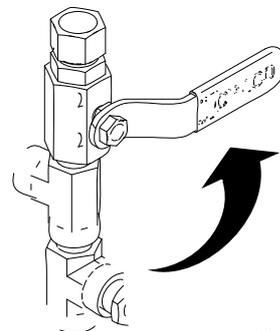
4. エンジンオイル量を点検します。SAE 10W-30 (夏) または 5W-30 (冬) を追加します。エンジン説明書を参照してください。



5. エンジンが冷めるまで待ちます。キャップを外し、燃料タンクに給油します。キャップをしっかりと固定します。

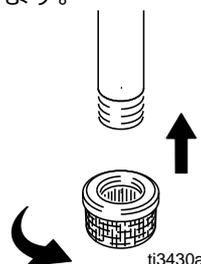


6. ポンプバルブを**オフ**に設定します (250SPSには1つ、250Dcには2つのポンプバルブがあります)。



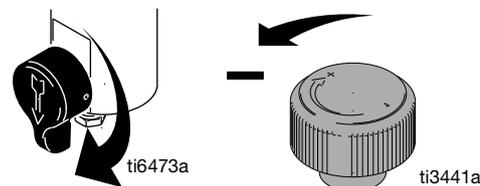
ti23144a

7. 取り除かれている場合、ストレーナーを取り付けます。



ti3430a

8. プライムバルブを下に回します (250SPSには1つのプライムバルブ、250Dcには2つのプライムバルブがあります)。圧力コントロールを反時計回りに回し、最低圧力の位置に切り替えます。



ti6473a

ti3441a

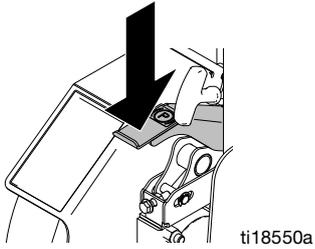
**注:**適切なスプレーヤーの動作を提供する最小許容ホースサイズは、9.5mm x 3.3 m (3/8 インチ x 11 フィート) です。

9. 洗浄用液体がある程度入っている接地済みの金属缶にサイフォンチューブを入れ、ホースを廃棄ペール缶にプライムします。接地用ワイヤを実際の接地線に接続します。水性塗料を洗浄する場合は水を使用し、油性塗料およびストレージオイルの場合は、ミネラルスピリットを使用します。



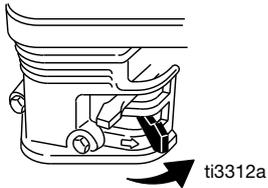
ti3310b

10. ブレーキを適用します。

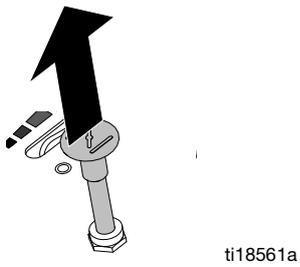


11. エンジンを始動させます。

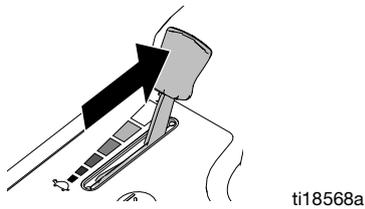
a. 燃料バルブを「開」の位置にします (Vanguard エンジンには非適用)。



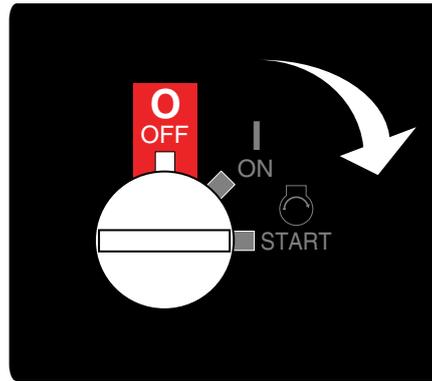
b. チョークを「閉」の位置にします。



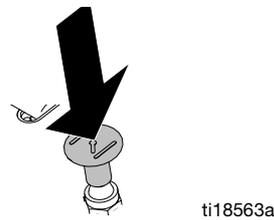
c. スロットルを「高速」の位置まで回します。



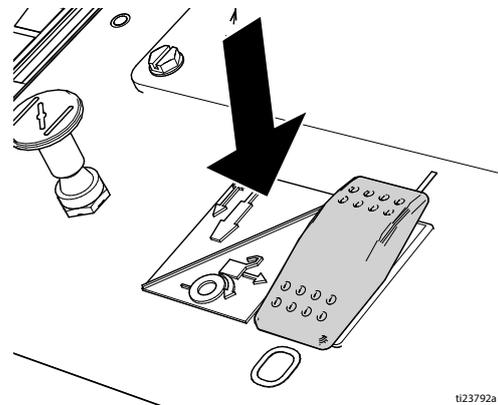
d. エンジンキーを時計方向に回して始動させます。



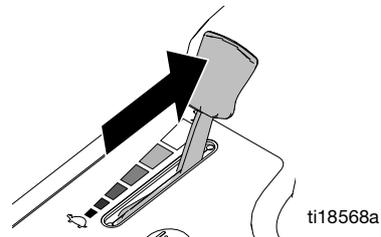
e. エンジンが始動したら、エンジンキーを「ON」の位置にしてチョークを「開」の位置にします。



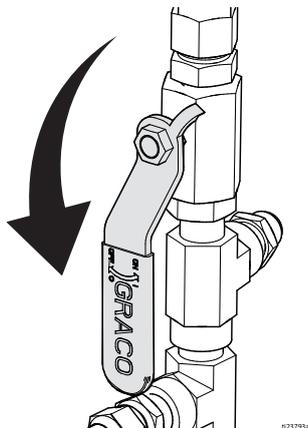
12. エンジンのクラッチスイッチをオンにします。



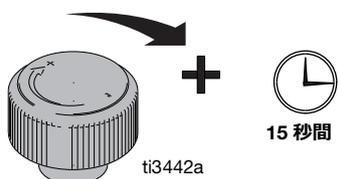
13. スロットルを希望の設定にセットします。



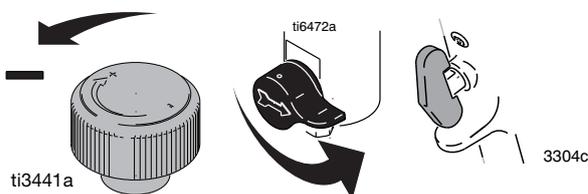
14. ポンプバルブを**オン**に設定します (250spsには1つ、250dcには2つのポンプバルブがあります)。これでポンプがアクティブ化されます。



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



16. 圧力を下げ、プライムバルブを両方もとも水平位置にします。ガン引き金ロックを外して下さい。



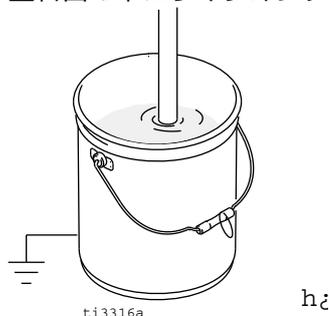
17. ガンを接地した金属製廃棄用ペール缶に押し付けます。ガンの引き金を引き、ポンプがスムーズに作動するまで液体圧力を上昇させます。



<p>高圧スプレーにより、体内に有害物質が入り込み、重傷を引き起こす可能性があります。手や雑巾で漏れを止めようとしないでください。</p>			

18. 取り付け金具に漏れがないか点検します。漏れが生じた場合は、スプレーヤーをすぐにオフにしてください。**圧力開放手順**を実行してください。漏れのある取り付け金具を締め付けます。**始動**の手順 1 ~ 17 を繰り返します。漏れがない場合、ガンの引き金を引き続けて装置を完全に洗浄します。手順 18 に進みます。

19. 塗料缶の中にサイフォンチューブを入れます。

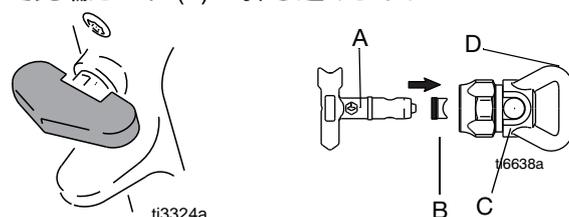


20. 塗料が出て来るまで、再度廃棄液ペール缶の中に向けてガンの引き金を引きます。先端部およびガードを組み立てます。

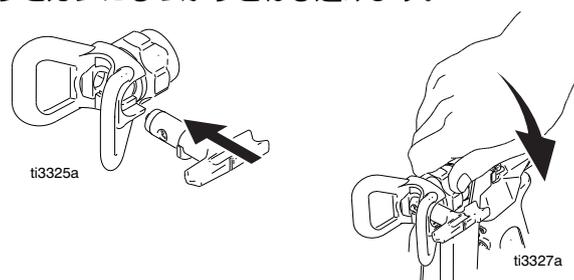


## スイッチ先端とガードアセンブリ

1. 引き金ロックをかけます。SwitchTip (A) の端を使用して OneSeal (B) をカーブ適合チップボア (C) で先端ガード (D) に押し込みます。



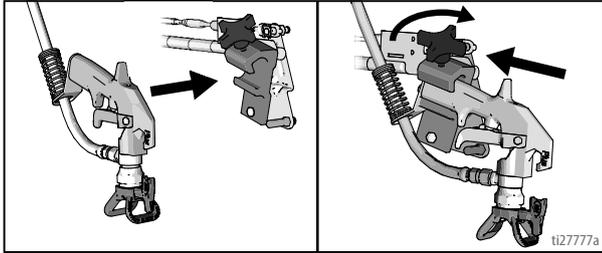
2. スイッチ先端をチップボアに挿入して、アセンブリをガンにしっかりとねじ込みます。



# ガンの配置

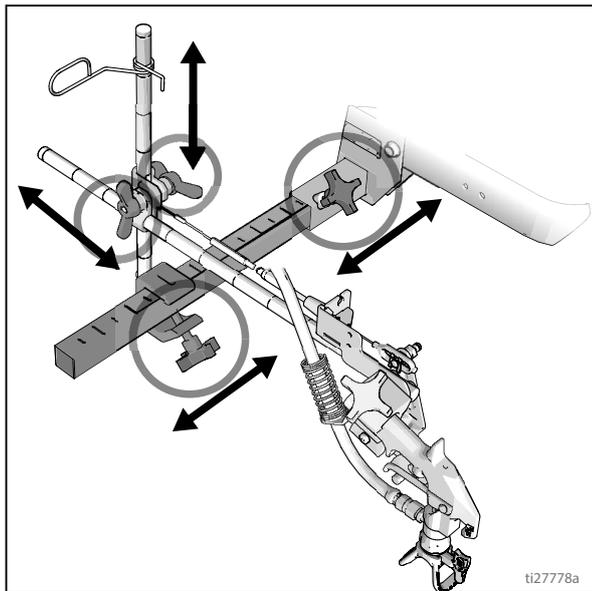
## ガンを取り付けます

1. ガンをガンホルダーに挿入します。クランプを締めます。



## ガンの位置調整

2. ガンの位置を上下、前後、左右に向けます。例はガンの位置のチャート、14 ページを参照してください。



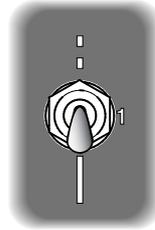
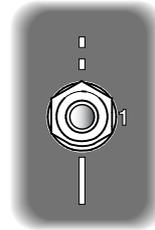
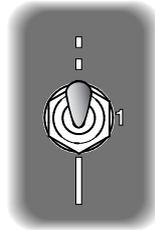
## ガンの選択 (標準シリーズ)

3. 3つのガンセクタースイッチを使用して、どのガンがアクティブかどうかを判断します。各ガンセクタースイッチには、プログラム式ラインパターン、オフ、連続ラインの3つの位置があります。

プログラム  
された  
ラインパターン

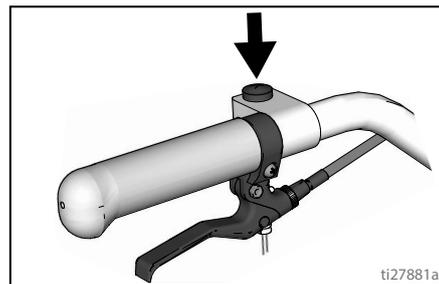
オフ位置は、  
ガンを停止  
させる

実線

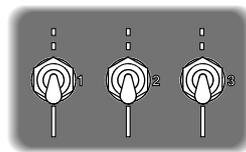


ti23814a

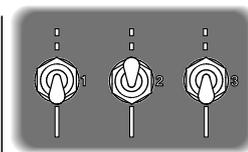
4. ガン引き金コントロールを使用して、ガンを起動させます。



2つの例:



ガン 1   ガン 2   ガン 3

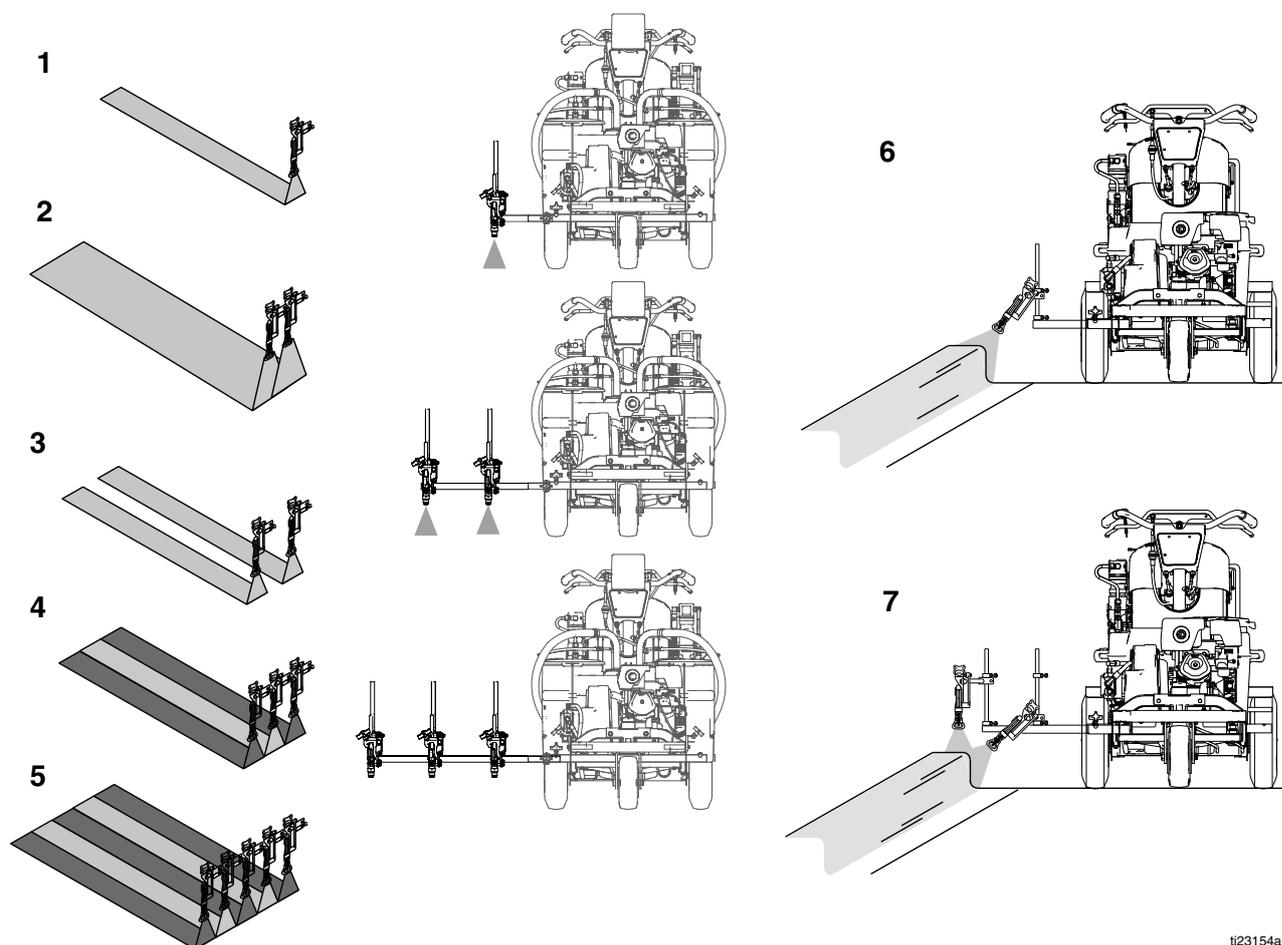


ガン 1   ガン 2   ガン 3



ti23813a

# ガンの位置のチャート

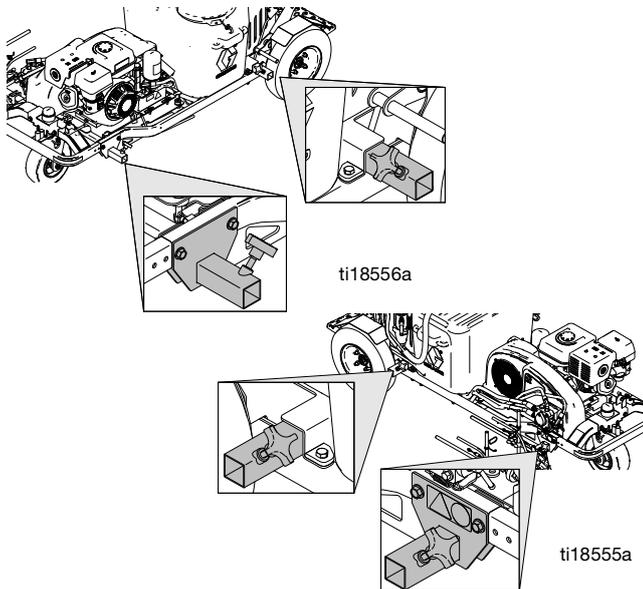


t23154a

1	1線
2	1線、最大 61 cm (24 インチ) の幅
3	2線
4	2線のハイライト付き1線 (250Dcのみ)
5	3線のハイライト付き2線 (250Dcのみ)
6	1ガン、縁石
7	2ガン、縁石

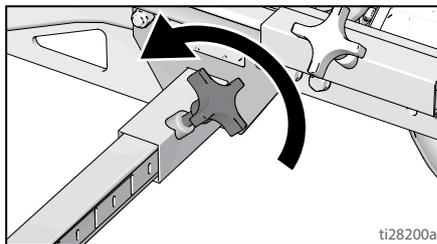
## ガンアームマウント

本装置には、両側に前部および後部のガンアームマウントが備えられています。

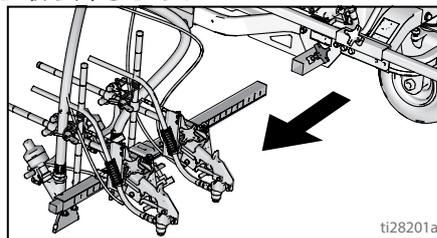


## ガンの位置の変更 (前後)

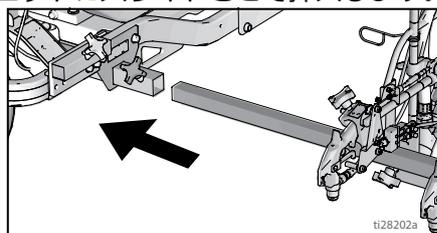
1. ガンアームノブを緩めて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



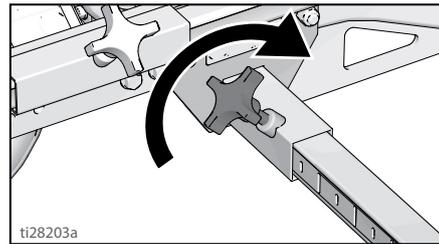
2. ガンアームアセンブリ (ガンとホースを含む) をスライドさせて、ガンアームマウンティングスロットから取り外します。



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



4. ガンアームノブをガンアームマウンティングスロットに締め付けます。



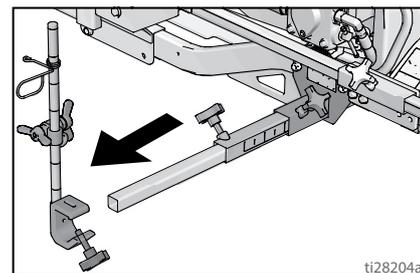
### 注

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

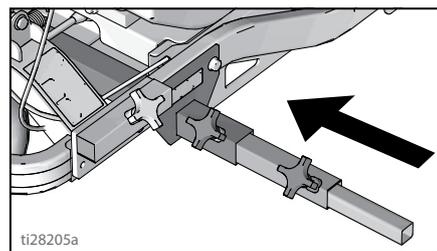
## ガンの位置の変更 (左右)

### 取り外し

1. 垂直ガンアームマウンティングバーのガンアームノブを緩め、外します。

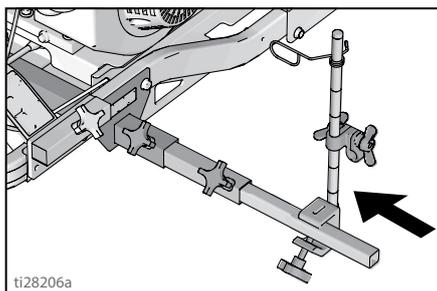


2. マウンティングバーを機器の反対側に取り付けます。



## 取り付け

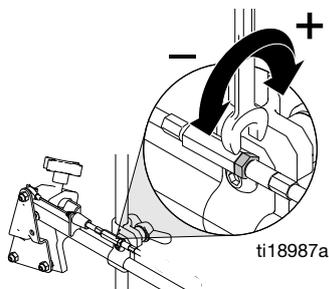
1. 垂直ガンマウントをガンバーに取り付けます。



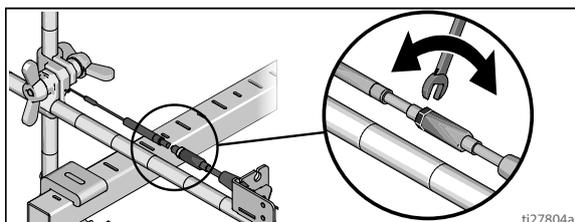
**注:** すべてのホース、ケーブル、ワイヤーがブラケットを通して適切に敷いてください。

## ガンケーブルの調整

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



1. レンチを使用して、ケーブル調節装置のロックナットを緩めます。



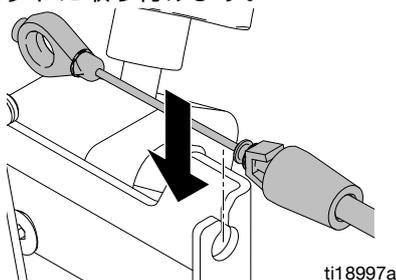
2. 必要に応じて、調節器を緩めるか、締めます。**注:** より多くのネジ山が露出されると、ガントリガーとトリガープレートの間隔が少なくなることを意味します。
3. レンチを使用して、調節器のロックナットを締めます。

## ガンケーブルの追加

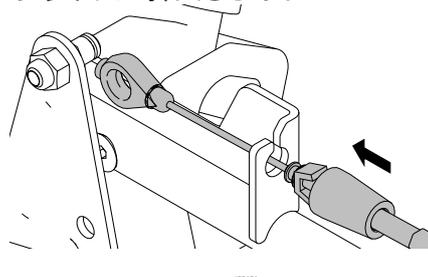
このラインストライパーは3つのガン作動装置を備えています。各ガン作動装置は、2つのケーブルを操作できます。ガンにさらに取り付ける(3～6個のガン)場合、ケーブルを任意の作動装置ロッドに取り付けてください。

1. 調節装置でケーブルを選択します。

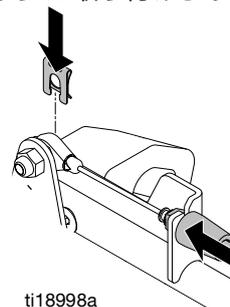
2. 露出されているケーブルをケーブルブラケットスロットに取り付けます。



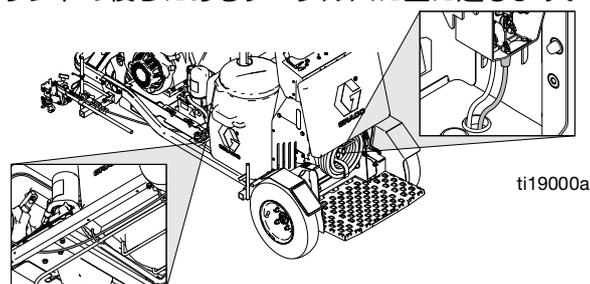
3. プラスチック製ケーブルリテーナをケーブルブラケット穴に挿入します。



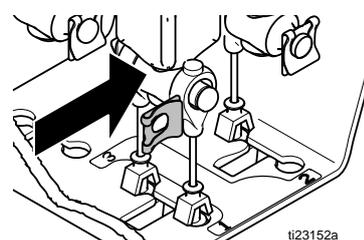
4. ケーブルの端をトリガープレートピンと取り付けクリップに取り付けます。



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



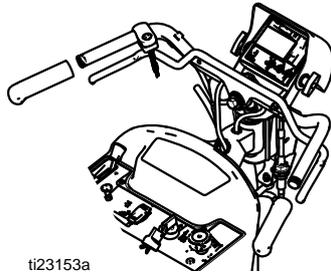
6. ケーブルの端のループをブラケットの長方形の穴に通して、プラスチック製ケーブルリテーナを作動装置ブラケットに挿入します。ケーブルの端を作動装置ロッドと取り付けクリップに取り付けます。



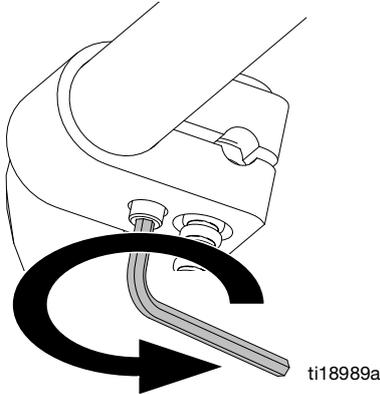
## 引き金の位置の変更

### 取り外し

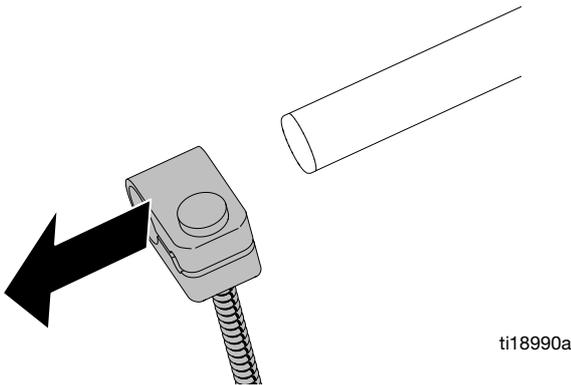
1. ハンドルバーから両方のハンドグリップを取り外します (圧縮エアをハンドグリップの端にスプレーすると、効果があります)。



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

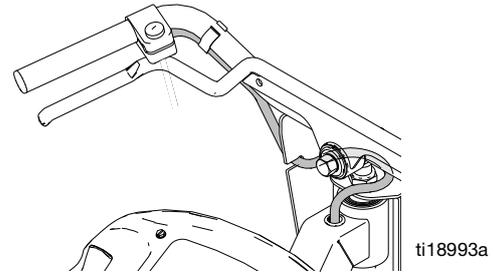


3. 引き金アセンブリをハンドルバーから取り外します。

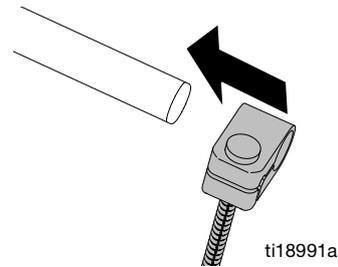


### 取り付け

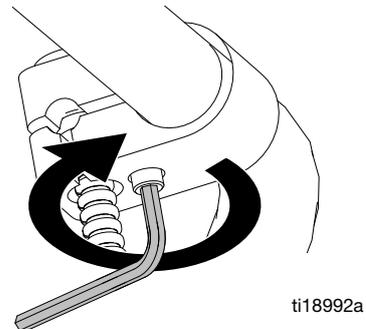
1. 引き金ワイヤーをハンドルバーの反対側に配線します。ワイヤーがステアリングコラムの後ろ、ステアリングプレートのワイヤースロット、およびハンドルバーのワイヤークランプの中を通っていることを確認します。



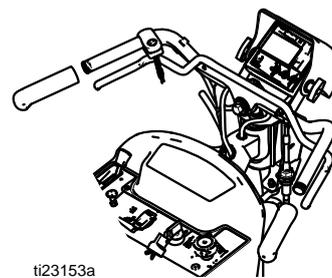
2. 引き金アセンブリを希望のハンドルバーに取り付けます。



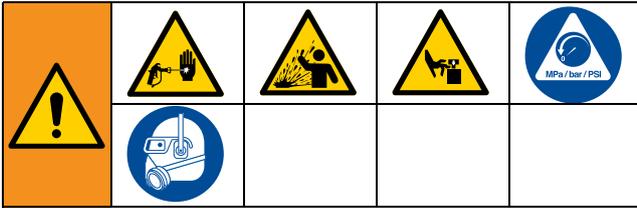
3. アレンレンチを使用して、引き金マウンティングクランプのボルトを締めます。



4. ハンドグリップを交換します。

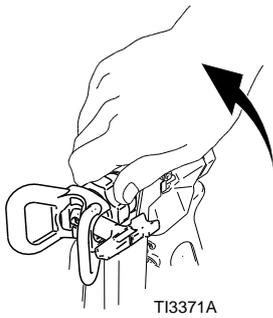


# 清掃

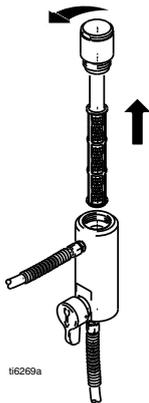


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧状態の液体による皮膚の貫通などの重大な傷害を避けるため、また液体の飛散や可動部品から生じる重大な傷害を避けるため、吐出を停止する場合、および装置の清掃、点検、整備の前に、圧力開放手順に従ってください。

1. 圧力開放手順 (10 ページ) を実施してください。
2. 燃料供給をオフにします。
3. すべてのガンからガードとスイッチ先端を外します。



4. キャップを緩め、フィルタを外します。フィルターを付けずに組み立てます。



5. フィルター、ガードおよびスイッチ先端を洗浄液の中で洗浄します。



6. 洗浄液がある程度入っている接地されたペール缶にサイフォンチューブを入れます。接地用ワイヤを実際のアースグラウンドに接続します。始動手順11 - 17 (12ページを参照) を実施してスプレーヤー内の塗料の洗浄を行います。水を使用して水性塗料の洗浄を行い、ミネラルスピリット溶剤 (ホワイトスピリットとも言う) を使用して油性ペンキの洗浄を行います。
7. 塗料のバケツに向かってガンを構え、水または溶剤が出るまで引き金を引着続けます。



8. ガンを廃液ペール缶のところにもって行きます。バケツに向かってガンを構え、装置全体のフラッシングが完了するまで引き金を引き続けます。
9. ポンプアーマーでポンプを充填し、フィルタ、ガード、および SwitchTip を再度組み付けます。
10. 噴射をおこない、保管する都度、パッキンの摩耗を抑えるためにスロートパッキンナットにTSLを充填してください。

# 運転の手順

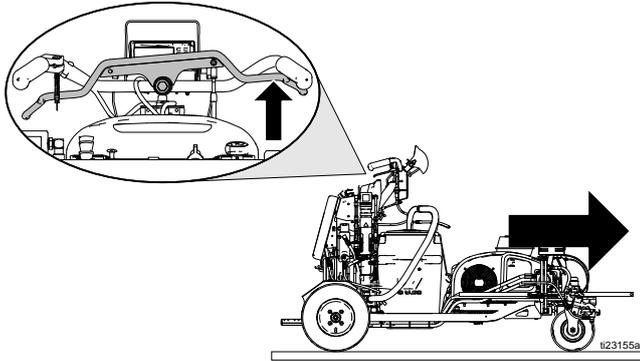


起動を実行します。**セットアップ/始動**、11 ページを参照してください。

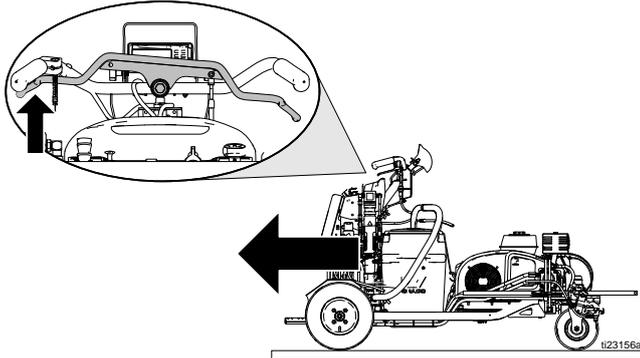
LineStriper のハンドルバーを使用して、運転中のすべての動作を制御します。LineStriper のステアリングに加え、ハンドルバーは、前進/後進コントロールレバーを引くことによる前進と後進の動作も制御します。

**注:** ホイールモーターバイパスバルブが作動していることを確認します (21 ページを参照)。

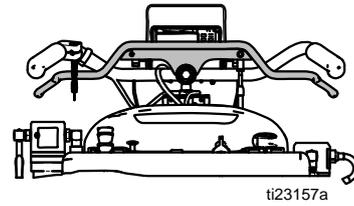
**前進するには:** ブレーキを解除し、ハンドルバーの右側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。



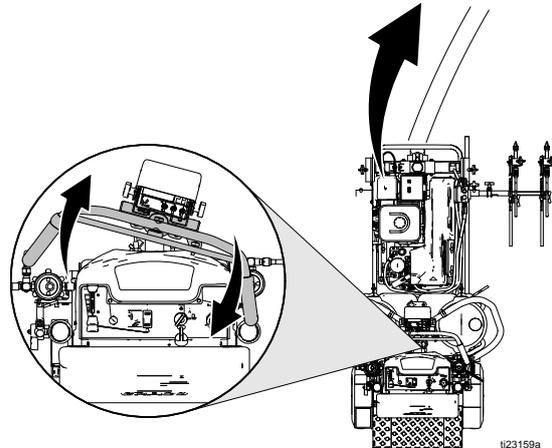
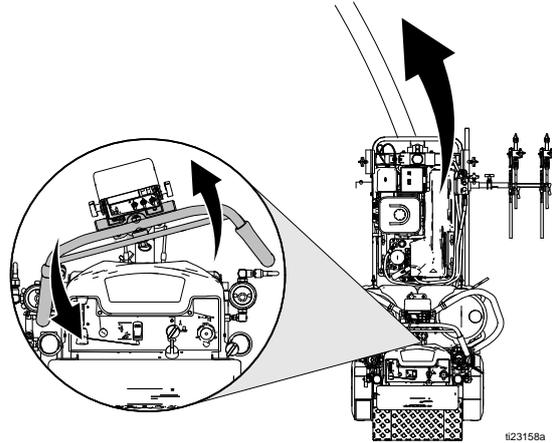
**後進するには:** ハンドルバーの左側のコントロールレバーをゆっくりと引きます。



**停止するには:** コントロールレバーを放し、中央に戻るようにします。



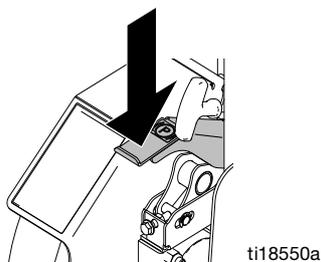
**左右に曲がるには:** ハンドルバーを右または左に回して、LineStriper を操縦します。



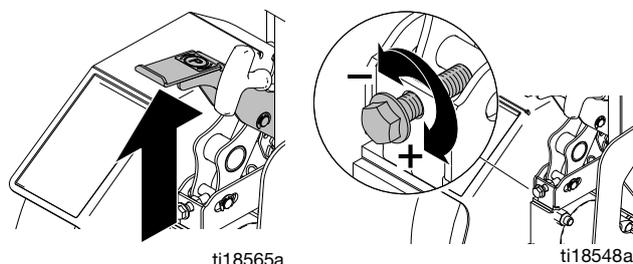
## パーキング/非常ブレーキ

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

1. ブレーキレバーを踏みおろし、パーキングブレーキをかけます。



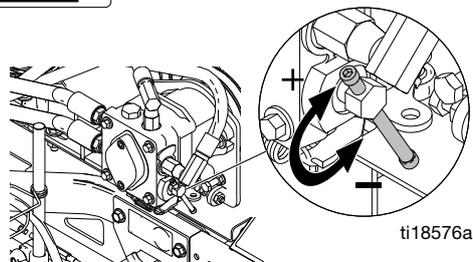
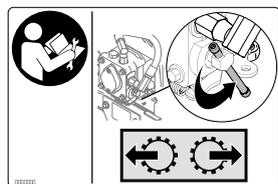
2. ブレーキレバーを足で持ち上げて、パーキングブレーキを解除します。



注: ブレーキ力を増減させるには、ネジを調整します。

## ドライブの作動

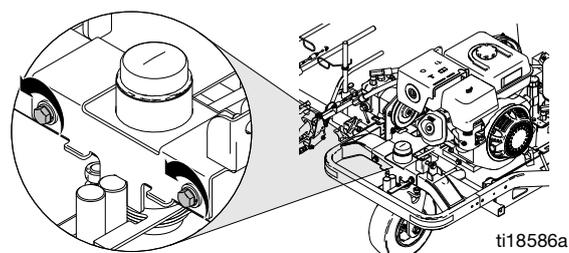
ホイールモーターバイパスバルブは、操縦者がホイール張力を解放し、装置を押し移動させることを可能にします。反時計回りに、完全な1回転回して、解放します。



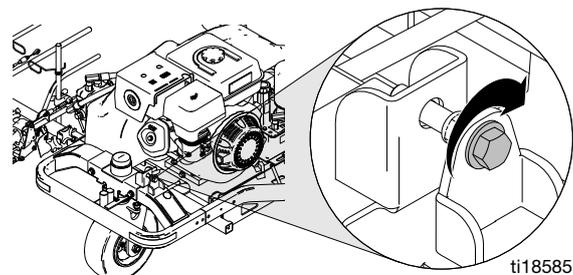
## 直線の調整

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

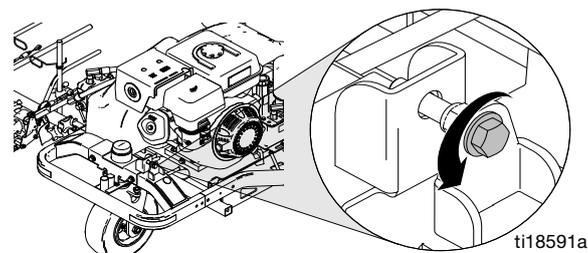
1. ホイールアライメントプレートの2つのボルトを緩めます。



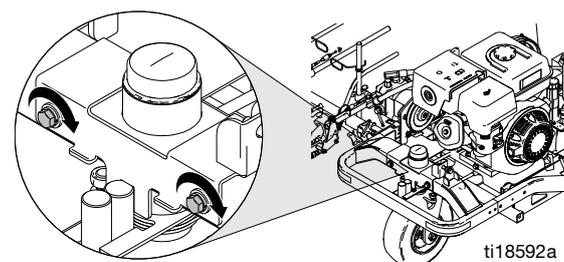
2. ストライパーが右に逸れる場合、調製ネジを時計回り方向に回します。



3. ストライパーが左に逸れる場合、調製ネジを反時計回り方向に回します。

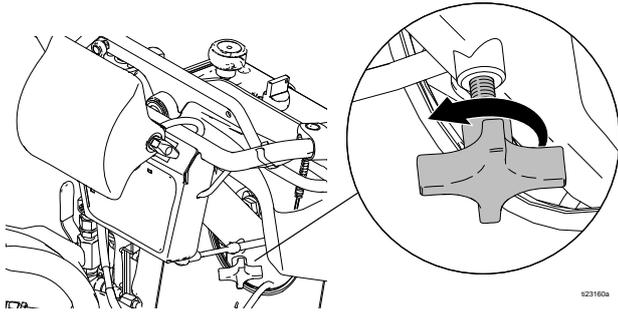


4. ストライパーを試運転します。ストライパーが真っ直ぐ走行するまで、手順2と3を繰り返します。ホイールアライメントプレートの2つのボルトを締めて、新しいホイール設定をロックします。

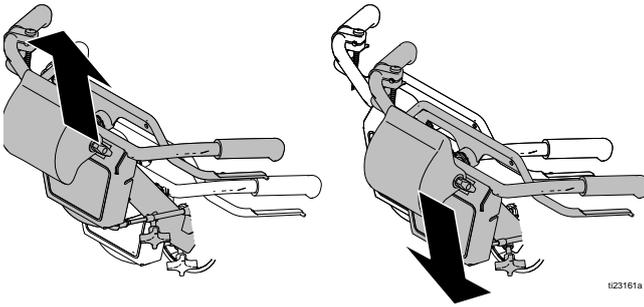


## ハンドルバーの高さの調整

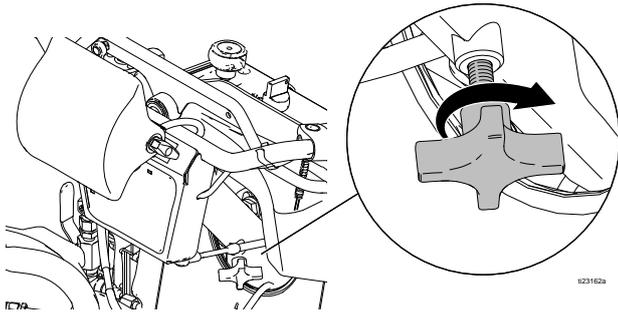
1. ハンドルバーの高さ調整ロックを緩めます。



2. ハンドルバーを希望の高さに上げるか、下げます。

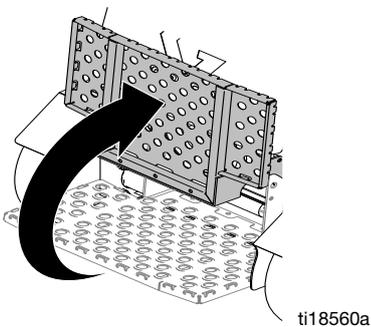


3. ハンドルバーの高さ調整ロックを締めます。

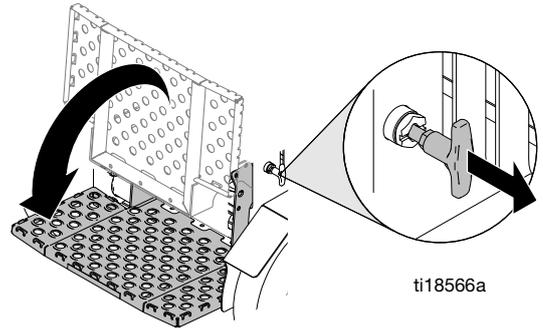


## プラットフォームの保管位置

1. スタンドを上げて、ピンが自動的にロックされます。

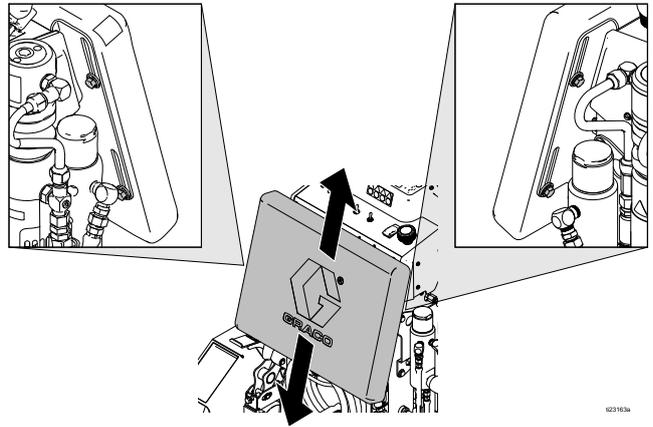


2. スタンドを下げるには、ピンを引いて、スタンドを下げます。



## フロントパッドの調整

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

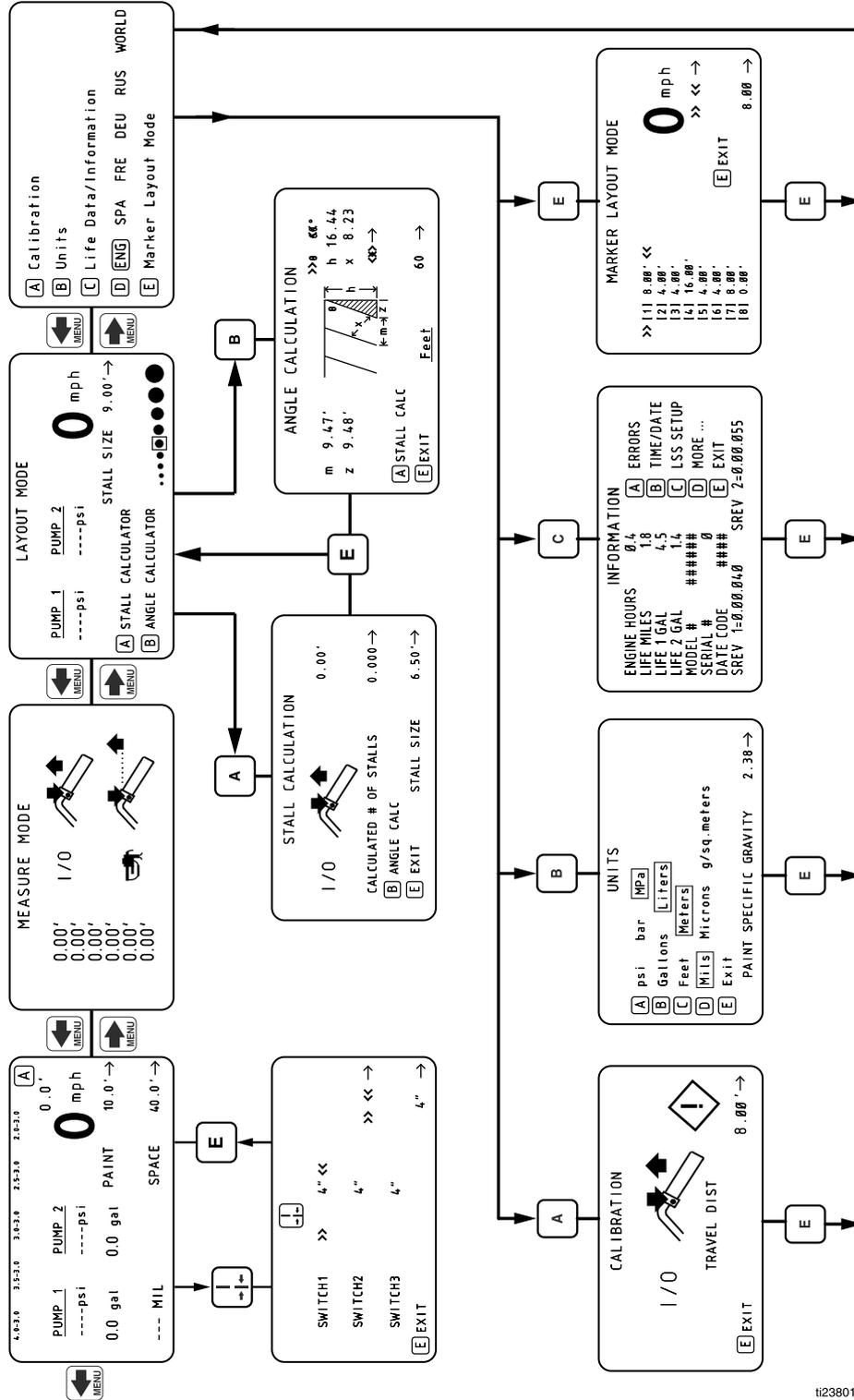


3. 4つのボルトを締めます。

# スマートコントロールの操作

## メニューツリー

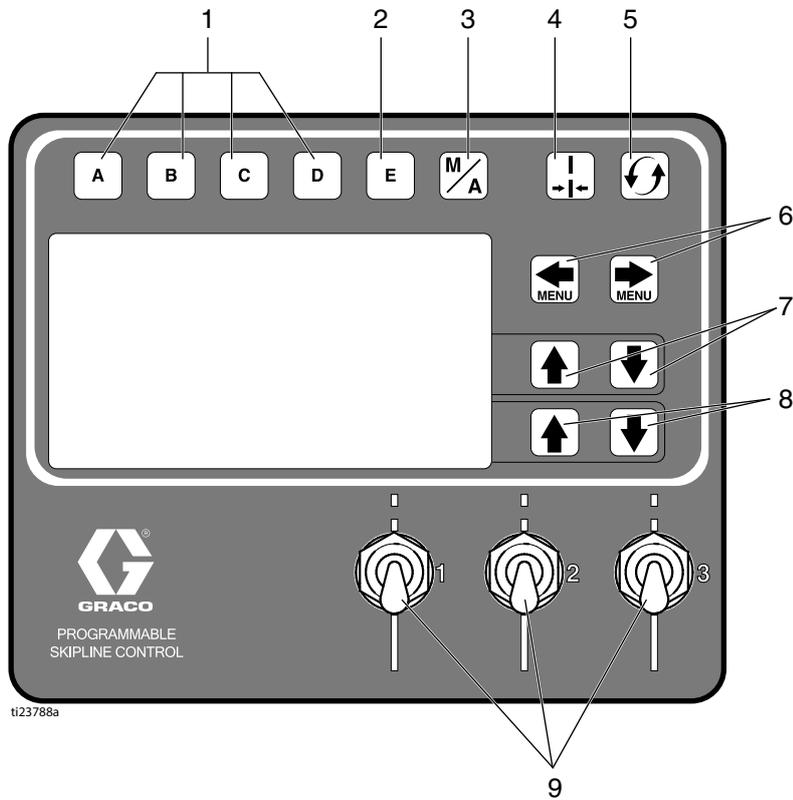
(LLV 250DC を表示)



ti23801b

\*LLV 250SPS には 1 つのポンプの情報のみが表示されます。

## コントロール機能

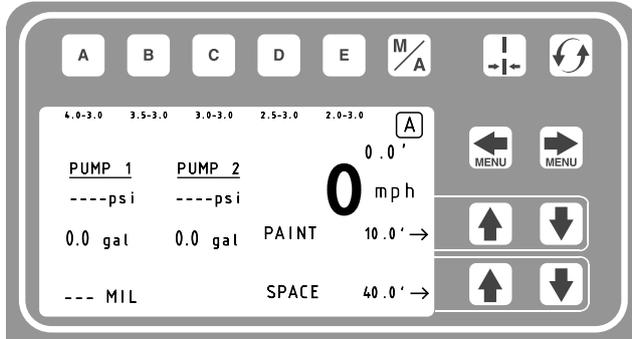


参照	スイッチ/インジケータ	説明
1	メニューコントロール	LCD 画面に表示されるメニュー固有のコマンドを提供します。迅速に変更するために点線の塗料とスペースの距離の記録を提供します。ボタンを押し続けるとパターンが保存されます。プリセット値「お気に入り」またはサブメニューを選択します。
2	メニューコントロール	プリセット値を選択するか、終了して前のメニューに戻ります。
3	M/A ボタン	マニュアルまたは自動モードを選択します。
4	ライン幅ボタン	MIL (厚さ) 計算のためにライン幅を入力します。
5	リセットボタン	値をゼロにリセットします。
6	メニュー矢印ボタン	メニューを切り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

## メインメニュー

メニューボタンを使用して   4つのメインメニューをスクロールします。

### ストライピングモード

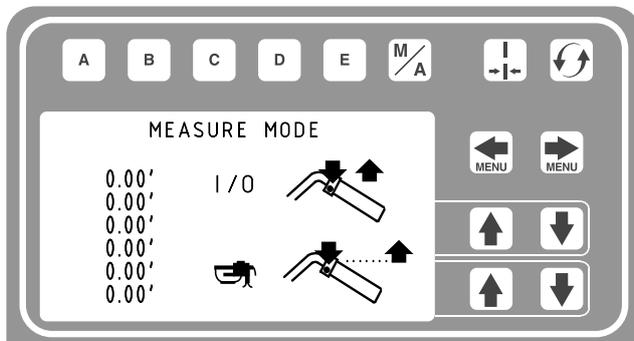


機能については、**ストライピングモード (LLV 250DC Show)**、28 ページを参照してください。

LLV 250DC を表示

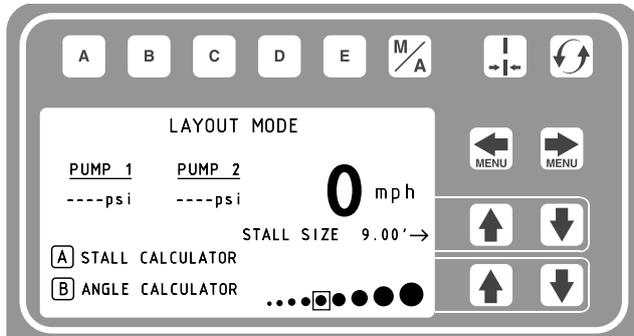
LLV 250SPSには1つのポンプの情報のみが表示されます。

### 測定モード



機能については、**測定モード**、29 ページを参照してください。

### レイアウトモード

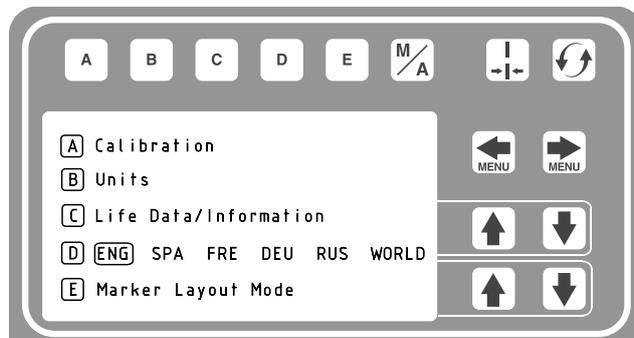


機能については、**レイアウトモード**、30 ページを参照してください。

LLV 250DC を表示

LLV 250SPSには1つのポンプの情報のみが表示されます。

### セットアップ/情報



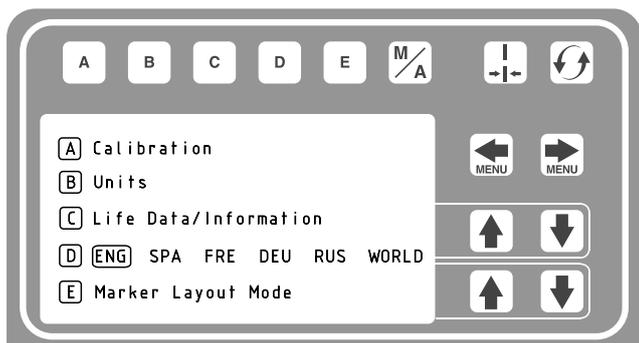
機能については、**セットアップ/情報**、33 ページ。

## 初期セットアップ

初期セットアップで、ストライパーをユーザーが入力した多くのパラメータに基づいて稼働するように準備します。言語の選択または測定単位の選択は、始動する前に設定できますが、後で変更することもできます。

### 言語

セットアップ/情報から、該当する言語がアウトライン表示されるまで押すことによって **D** 言語を選択します。

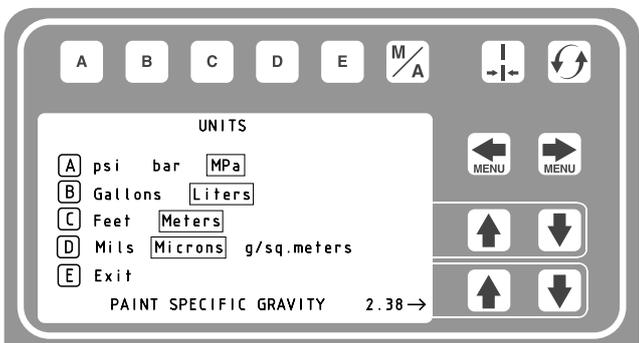


ENG = 英語  
 SPA = スペイン語  
 FRE = フランス語  
 DEU = ドイツ語  
 RUS = ロシア語  
 WORLD = 記号、ワールドシンボルキー、37 ページを参照してください。

**注：** 言語は後で変更することもできます。

### 単位

適切な測定単位を選択します。



米国単位系  
 圧力 = psi  
 容積 = ガロン  
 距離 = フィート  
 線の厚さ = ミリ

### SI 単位系

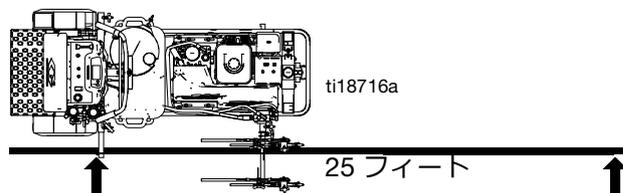
圧力 = bar (MPaも使用可)  
 容量 = リットル  
 距離 = メートル  
 線厚さ = ミクロン (g/m<sup>2</sup>も使用可能)

ペンキの比重 = 上または下矢印を使用して比重を設定します。塗料の厚さを決定する必要があります。

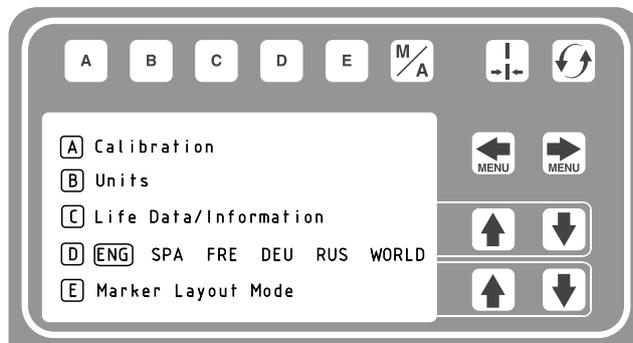
**注：** すべての単位は、いつでも個別に変更できます。

### 較正

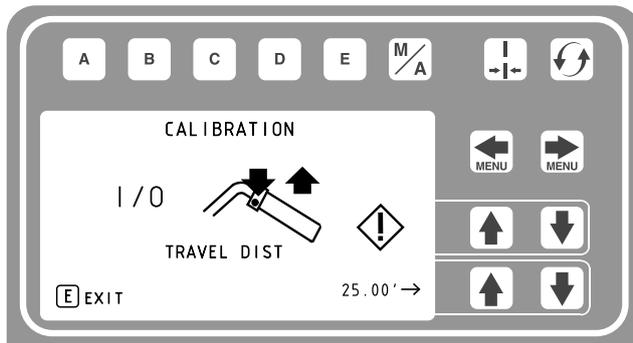
1. 後部タイヤ圧力が 379 ± 34 kpa (55 ± 5 psi)であることを確認して、必要なら空気を入れます。
2. 26 フィート (8 m) を超える距離はスチール製巻尺を伸ばします。



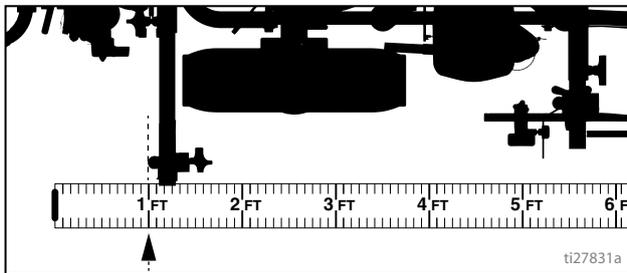
3. **←** **→** を押し、セットアップ/情報を選択します。



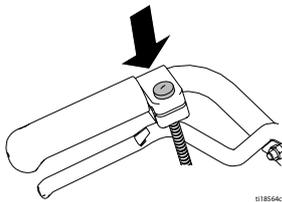
4. 較正するには **A** を押します。[TRAVEL DIST] を 7.6 m (25 フィート) に設定します。条件によって、距離が長いほど精度が高くなります。



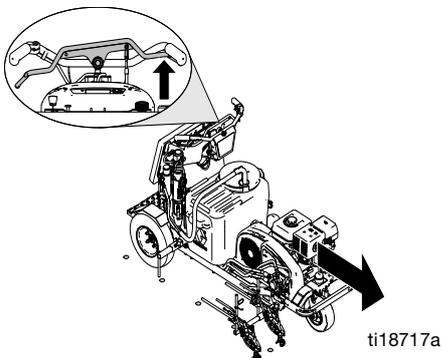
5. 装置の一部分をスチール製巻尺の 1 フィート (30.5 cm) に位置合わせします。



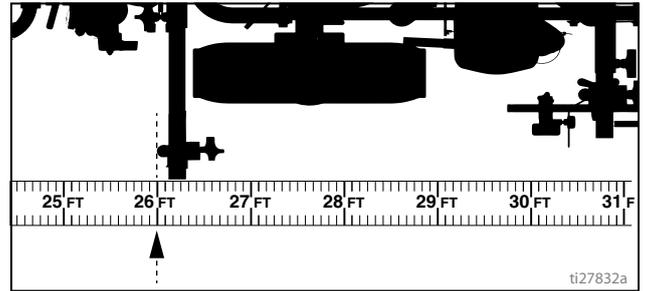
6. ガン引き金コントロールを押して、較正を開始します。



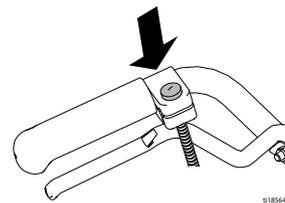
7. ストライパーを前進させます。装置をスチール製巻尺に合わせます。



8. 装置の選択した部品がスチール製巻尺 26 フィート (8メートル) の位置、または入力した距離 (25 フィート/7.6mの距離) に揃ったら止めます。



9. ガン引き金コントロールを押して、較正を完了します。

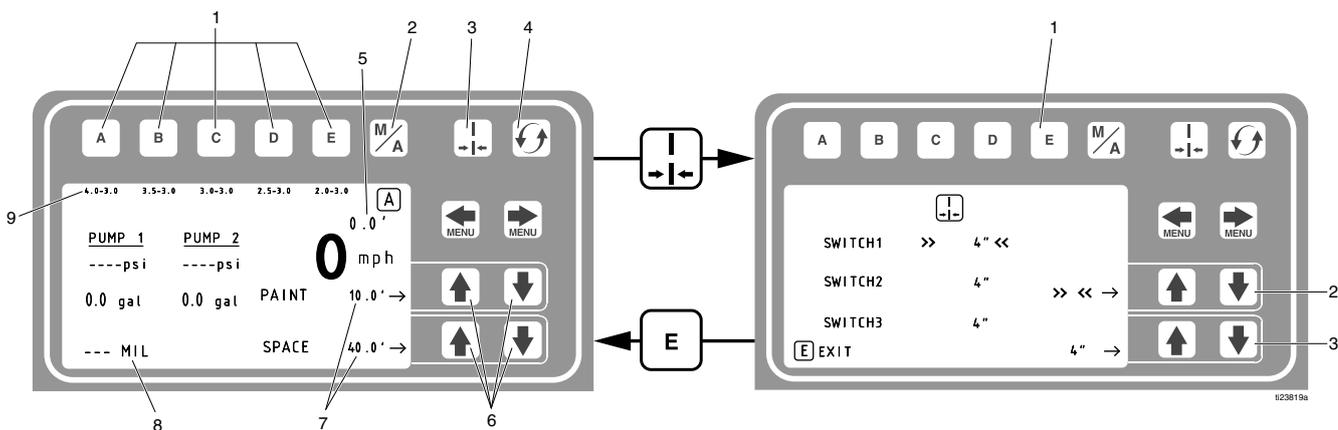


- エクスクラメーションマーク **!** が表示されているとき、較正は完了していないことを意味します。
- チェックマーク **✓** が表示されているとき、較正が完了したことを意味します。

10. これで較正が完了です。

測定モードに移動して、テープを測定することによって、精度を確認します (測定モード、29 ページを参照)。

## ストライピングモード (LLV 250Dc Shown)



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

\*LLV 250SPSには1つのポンプの情報のみが表示されます。

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

### ストライピングモードでの動作

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

1. エンジンが動いていてクラッチがかみ合っていることを確認してください。
2. ガンセレクタースイッチを使用して、ガンと線タイプを選択します。
3. ガン引き金コントロールをアクティブにしてスプレーを開始します。

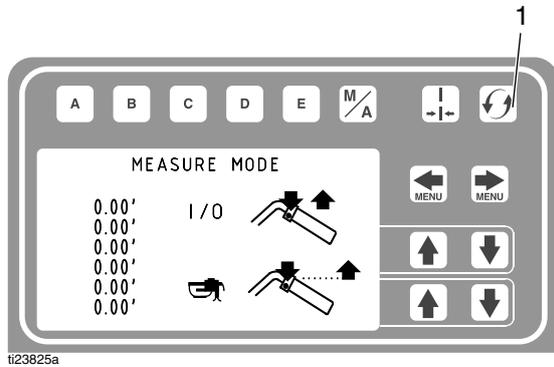
自動モードでは、ストライパーは 1.0 km/時 (0.6 MPH) の低速遮断値を使用します。低速遮断値は調整または無効化できます。**情報**、34 ページ を参照してください。

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

## 測定モード

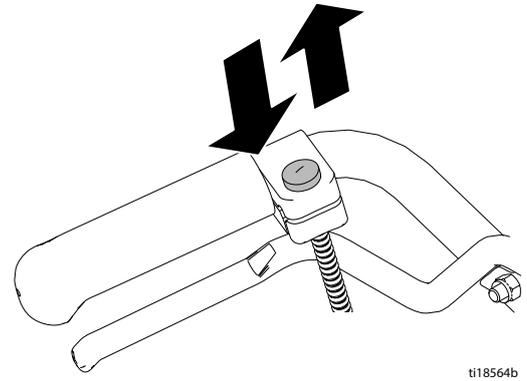
測定モードではストライピングを行う場所をレイアウトする際に距離を測定するために巻尺を交換します。

1.   を使用して測定モードを選択します。



参照番号	説明
1	押し続けると値が 0 にリセットされます。

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



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

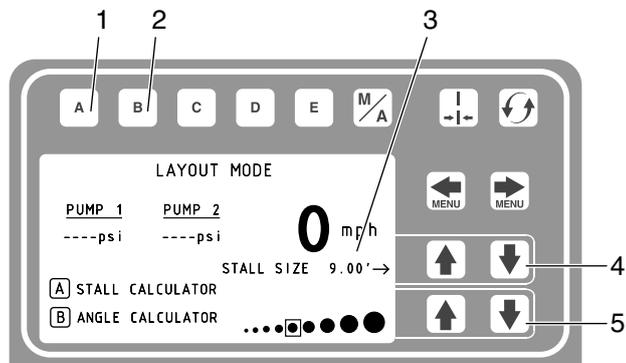
最後に測定された長さも区間計算機能ディスプレイに測定距離として保存されます。**区画計算**、31 ページ。

ガン引き金コントロールを任意のときに押さえて、ドットを塗布します。ストライパーが動いているときに引き金を押さえた場合、ドットは 30.5 cm (12 インチ) ごとに付けられます。

## レイアウトモード

レイアウトモードは駐車場の区画を計算して描くのに使います。

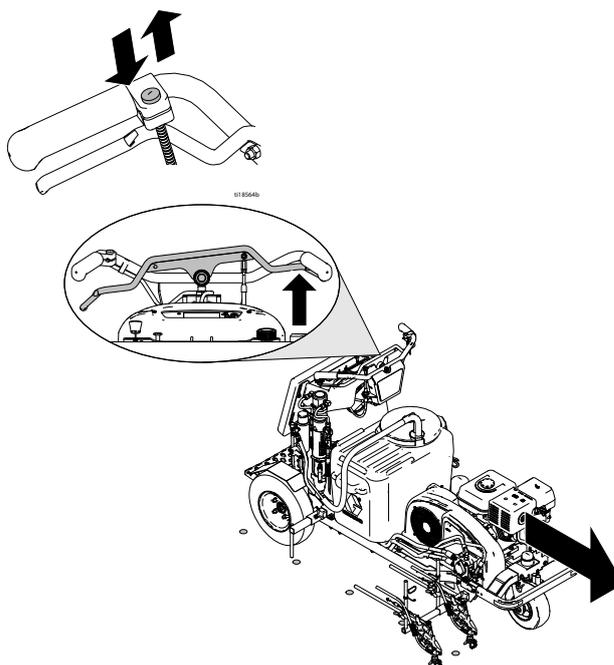
1.   を使用してレイアウトモードを選択します。



ti23820a

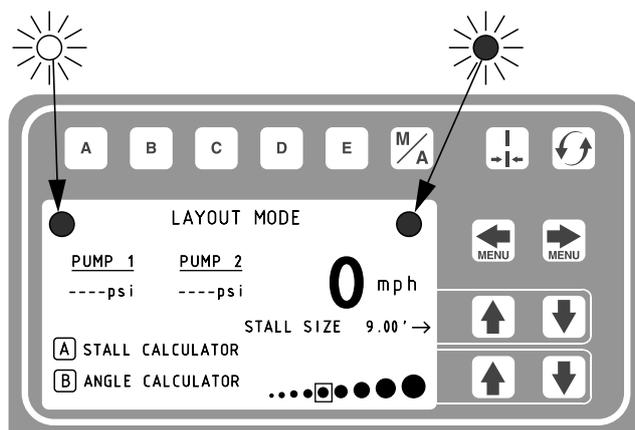
参照番号	説明
1	区画計算メニューを開きます。 <b>区画計算</b> 、31 ページ。
2	角度計算メニューを開きます。 <b>角度計算機能</b> 、32 ページ。
3	ストライパーが付けたドットの距離。
4	区画のサイズ、ドット間隔の幅の調整。
5	ドットサイズを調整します。

2. ガン引き金コントロールを押して離し、ストライパーを前に動かします。



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

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

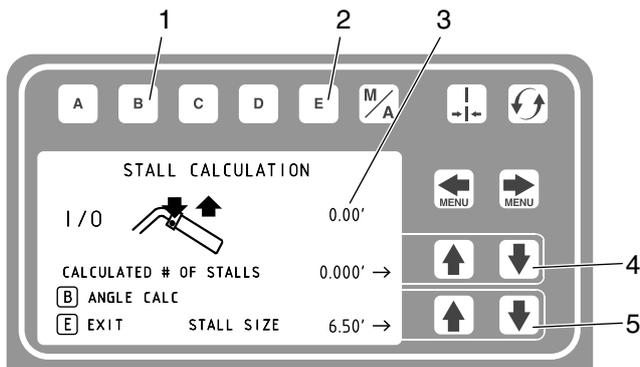


\*LLV 250SPSには1つのポンプの情報のみが表示されます。

## 区画計算

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

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



ti23821a

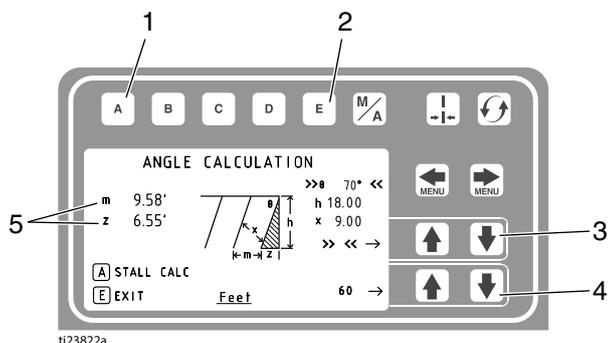
2. 測定モードでの最新の測定長が表示されます。ガン引き金コントロールを押すと新しい測定を開始します。もう一度押すと測定を中止します。  
区画サイズと計算した区画数は調整可能です。
3.  を押すとレイアウトモードに戻ります。区画サイズが保存され、レイアウトモード画面に表示されます。
4. ガントリガーコントロールを押して離すとドットを付け始めます。もう一度ガントリガーコントロールを押して離すと停止します。

参照番号	説明
1	角度計算メニューを開きます。 <b>角度計算機能</b> 、32 ページ。
2	終了して、区画サイズをレイアウトモードに戻します。
3	測定距離。
4	計算した区画数 区画数を変更すると区画サイズが変更されます。
5	区画サイズ。区画サイズを変更すると計算した区画数が変更されます。

## 角度計算機能

角度計算機能はレイアウトのためにオフセット値とドット間隔値を求めるのに使用します。

1. を使用してレイアウトモードを選択します。 **B** を押すと角度計算メニューが開きます。

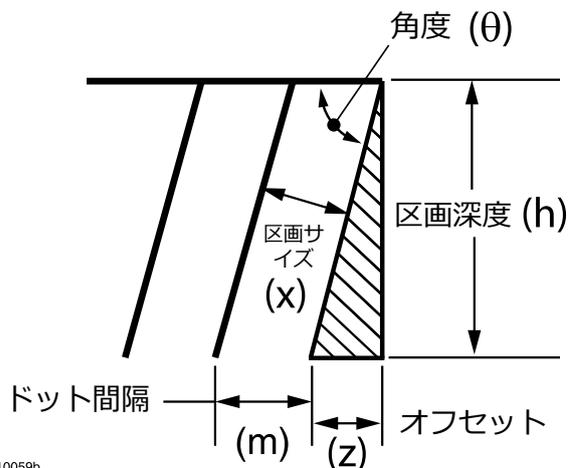


参照番号	説明
1	角度計算機能が開きます。
2	終了してレイアウトモードに戻ります。
3	$\theta$ 、 $h$ 、 $x$ を選択します。
4	選択したパラメータの計算。
5	計算したオフセットとドット間隔。

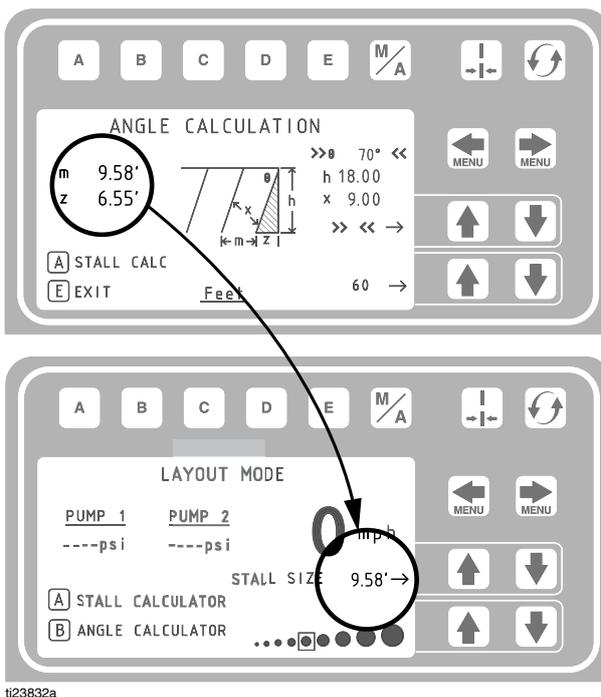
2. ドット間隔 ( $m$ ) とオフセット ( $z$ ) が入力したパラメータに基づいて計算されます。

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

3. 最初の区画のオフセット距離 ( $z$ ) を測定してマークします。



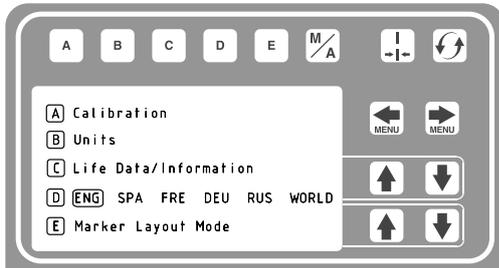
4. **E** を押すとレイアウトモードに戻ります。ドット間隔の値 ( $m$ ) が保存され、レイアウトモード画面に区画サイズとして保存されます。



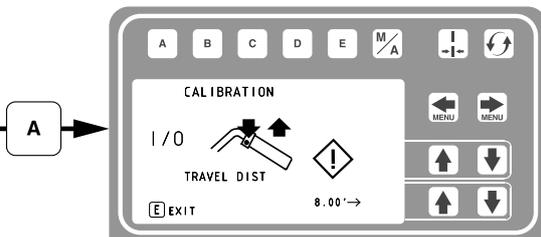
5. ガン引き金コントロールを押して離すと、区画サイズドットのマーキングを開始します。ガン引き金コントロールを押して離すとドットのマーキングを停止します。

## セットアップ/情報

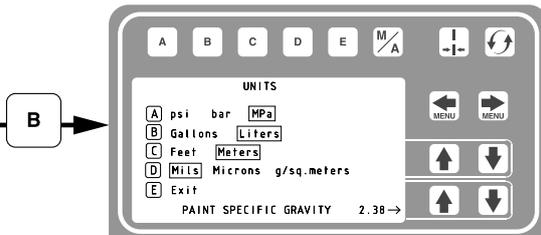
  を使用してセットアップ/情報を選択します。



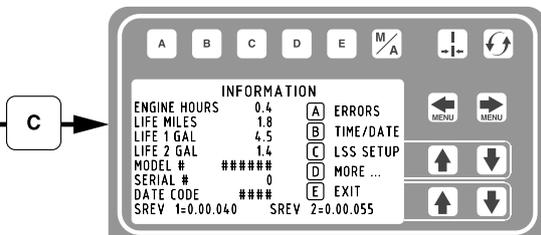
**D** を押すと言語を選択します。  
言語、26 ページ。



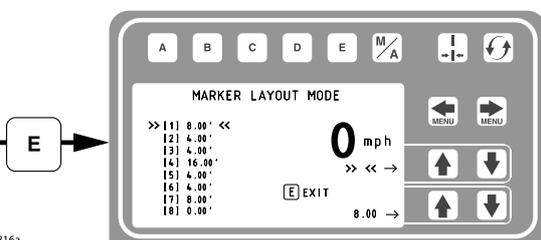
較正、26 ページ。



単位、26 ページ。



情報、34 ページを参照してください。



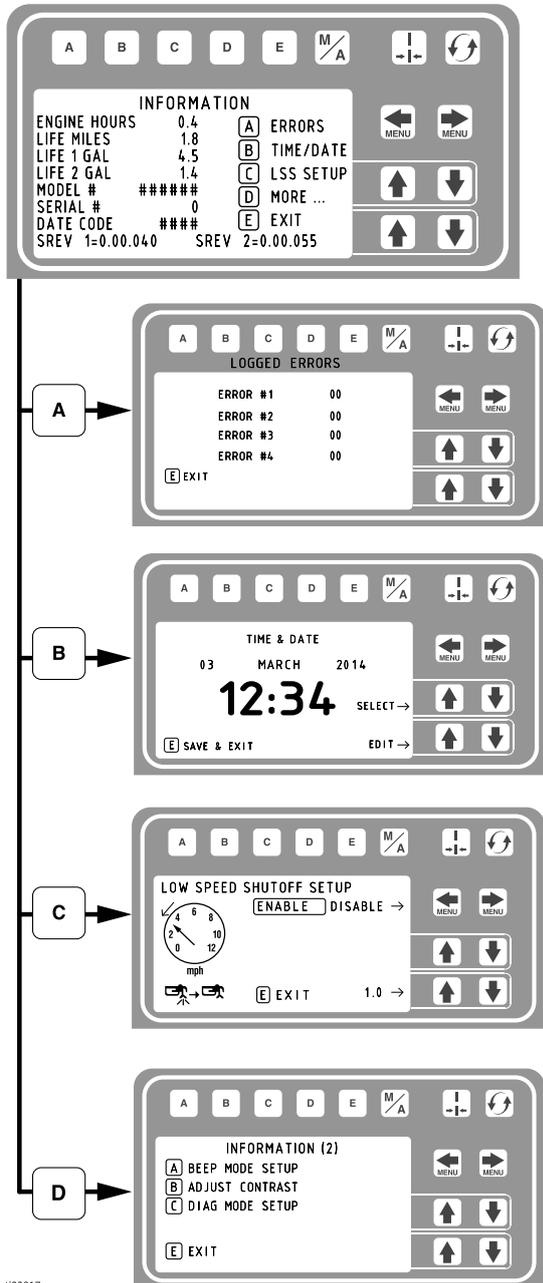
マーカーレイアウトモード、36 ページを参照してください。

t123816a

## 情報

  を使用してセットアップ/情報を選択します。

 を押すと情報メニューが開きます。



1123817a

実際のデータとストライパー情報を表示して記録します。

直近に発生した 4 つのエラーコードを記録します。

### コードの説明

02 = センサー 1 で過剰な圧力

03 = トランスデューサー 1 が検出されない

22 = センサー 2 で過剰な圧力

23 = トランスデューサー 2 が検出されない

矢印キーを使用し日時を設定します。

  を使用して自動モード時の低速遮断を有効化または無効化します。

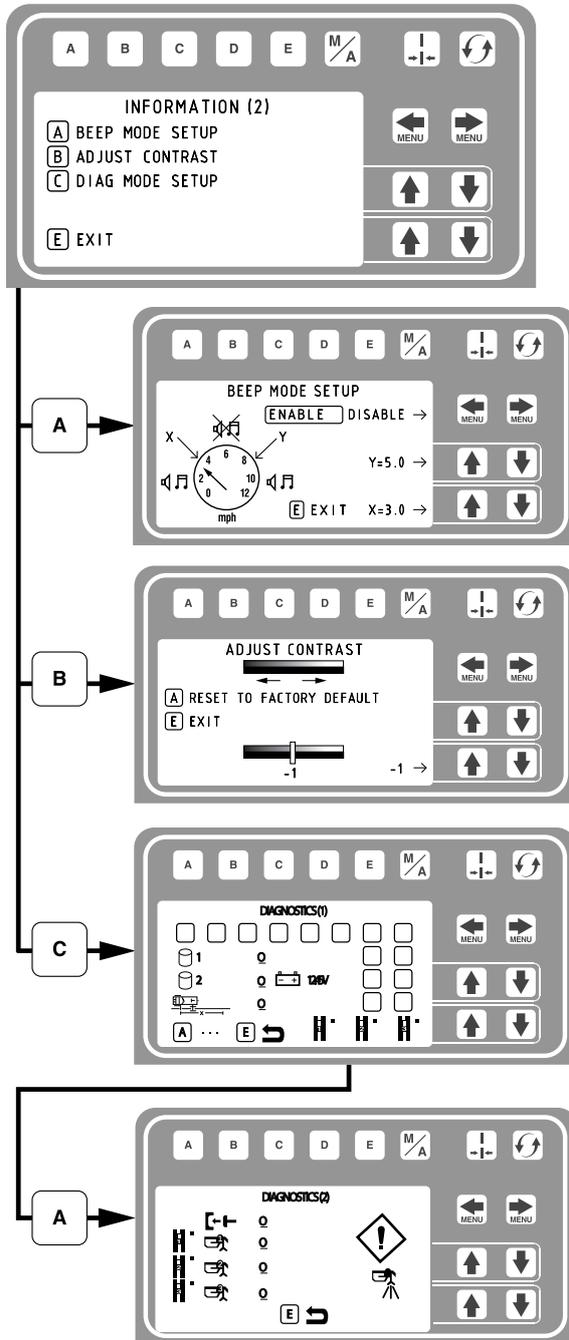
上下矢印を使用して低速遮断値を調整します。

情報 (2)、35 ページ。

## 情報 (2)

← MENU → を使用してセットアップ/情報を選択します。

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



t123818a

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

画面のコントラストを任意の値に調整します。

トラブルシューティングに使用

- 薄膜スイッチ t124018a
-  ホイールセンサー t124040a
-  ガロンカウンター t124039a
-  ガンスイッチ t124041a

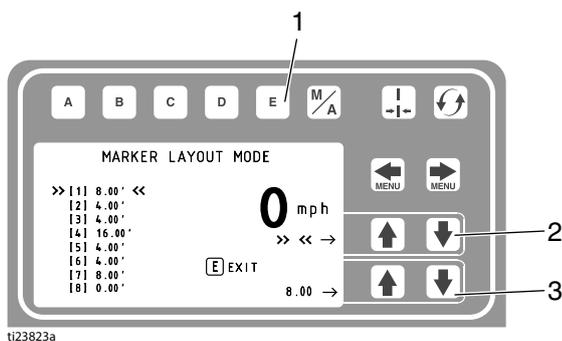
トラブルシューティングに使用

-  クラッチ t124043a
-  ソレノイド t124044a
-  ガンが噴射する警告 t124045a

## マーカーレイアウトモード

測定モードにはエリアをマークするためにドットを噴射する機能があります。

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

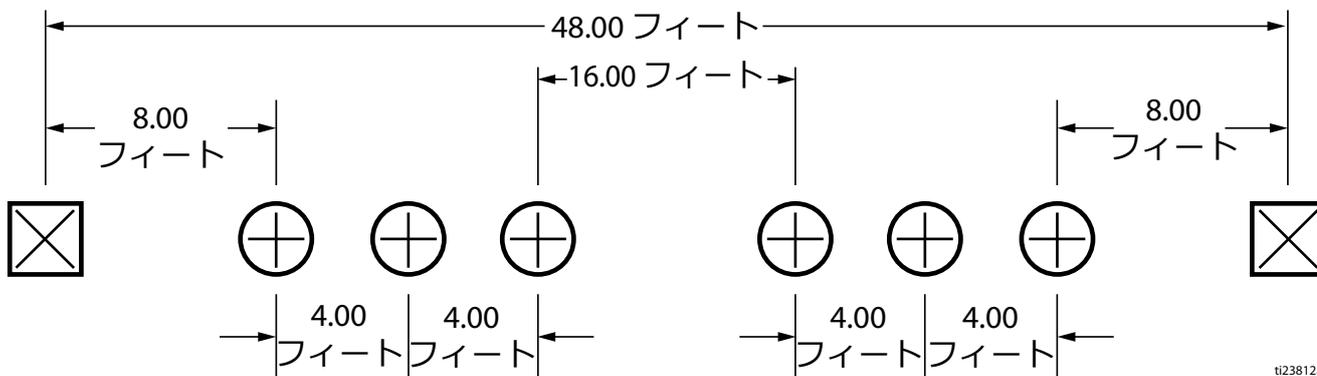


参照	説明
1	終了して情報メニューに戻ります。
2	値を選択して変更します。
3	間隔の値を調整します。

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

マーカーレイアウトのその他の使用方法としては以下があります。

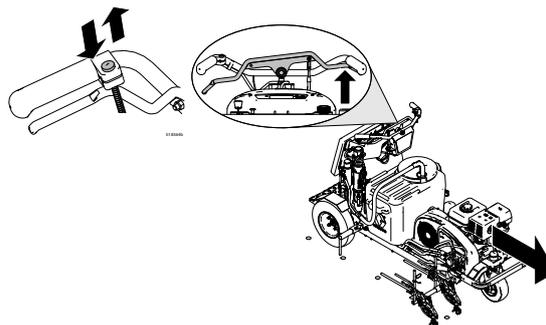
- 複数間隔の障害者用区画レイアウト
- 二重線の区画



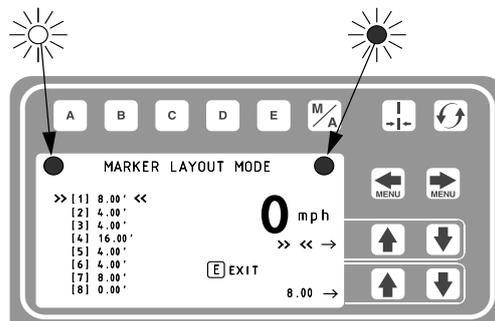
4. ガンスイッチを点線に設定します。



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



ガン引き金コントロールを押すと、画面上のマーカーモードの前後のインジケーターが交互に点灯し、モードがアクティブであることを示します。



# ワールドシンボルキー

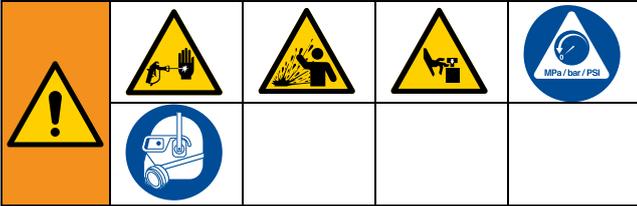
## LL250 グローバルシンボルキー メニュー画面

測定モード	レイアウトモード	設定/データ
<p>1 2 3 4 5 6 7 8 9 10</p> <p>1/0</p> <p>押すと開始/停止</p> <p>押し続けるとドットを噴射</p>	<p>区画計算</p> <p>角度計算機能</p> <p>区画の幅</p> <p>ドットサイズ選択</p>	<p>校正</p> <p>単位</p> <p>情報および実際のデータ</p> <p>言語選択</p> <p>メーカーレイアウトモード</p> <p>比重</p> <p>エンジン運転時間</p> <p>合計距離</p> <p>合計ガロン</p> <p>ソフトウェア改訂</p> <p>エラーコード</p> <p>ピープモード</p> <p>コントラスト</p> <p>診断</p> <p>日時</p> <p>低速シャットオフ</p>
<p>ストライピングモード</p> <p>マニュアルまたは自動モード</p> <p>圧力</p> <p>ガロン/リットル</p> <p>線の太さ</p> <p>ペイントの長さ</p> <p>スペースの長さ</p> <p>線の幅</p> <p>スイッチ1</p> <p>スイッチ2</p> <p>スイッチ3</p> <p>終了</p>		

t123824a

# 油圧オイル／フィルタ交換

## 取り外し

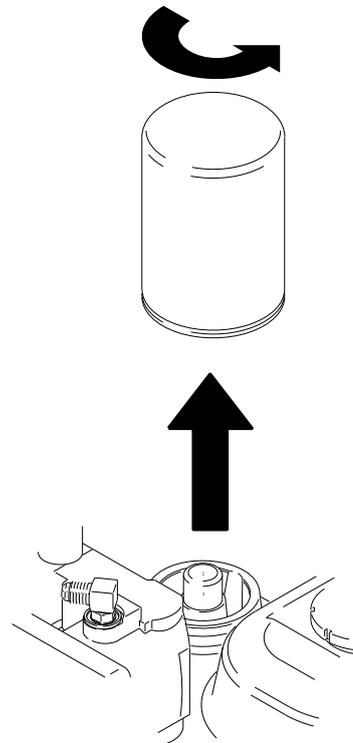


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧状態の液体による皮膚の貫通などの重大な傷害を避けるため、また液体の飛散や可動部品から生じる重大な傷害を避けるため、吐出を停止する場合、および装置の清掃、点検、整備の前に、圧力開放手順に従ってください。

1. **圧力開放手順** (10 ページ) を実施してください。
2. 油受けまたはボロ布をスプレーの下に置いて、排出される油圧オイルを受けます。
3. ドレンプラグを取り外します。油圧オイルを排出させます。
4. フィルタのネジをゆっくりと緩めます。オイルは溝に流れ込み後部から排出されます。

## 取り付け

1. フィルタガスケットに、オイルの薄い膜を適用します。ドレンプラグとオイルフィルタを取り付けます。ガスケットがベースに接触したら、オイルフィルタを 3/4 回転締めます。
2. 4.73 リットル(5 クォート) の Graco 油圧オイル 169236 (20 リットル/5 ガロン) あるいは、207428 (3.8 リットル/1 ガロン) で満たします。
3. オイル量を点検します。



ti2271a

# 技術仕様

LineLazer V 250DC (モデル 17H471, 17H472)		
	米国	メートル法
<b>寸法</b>		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 50.5 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 128.3 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45.0 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (乾 - 塗料を含まない)	包装なし - 752 ポンド 包装あり - 890 ポンド	包装なし - 341 kg 包装あり - 404 kg
<b>ノイズ (dBa)</b>		
ISO 3744 準拠の音圧:	103.1	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧:	86.5	
<b>振動 (平方メートル/秒<sup>2</sup>) (毎日 8 時間の暴露量)</b>		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	1.6	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
<b>電力定格 (馬力)</b>		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm (ホンダ) 14 馬力 @ 3600 rpm (Vanguard)	8.8 kW @ 3600 rpm (ホンダ) 10.4 kW @ 3600 rpm (Vanguard)
最高駆出量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	0.055 0.039 0.033	
インレット塗料ストレーナー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品: PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、ニッケルめっき炭素鋼、セラミック

LineLazer V 250DC、加圧ビードシステム (モデル 17H473、17H474)		
	米国	メートル法
<b>寸法</b>		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 55.7 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 141.5 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料とビードを含まない)	包装なし - 864 ポンド 包装あり - 1002 ポンド	包装なし - 392 kg 包装あり - 455kg
<b>ノイズ (dBa)</b>		
ISO 3744 準拠の音圧:	105.9	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧 :	89.1	
<b>振動 (平方メートル/秒<sup>2</sup>) (毎日 8 時間の暴露量)</b>		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
<b>電力定格 (馬力)</b>		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm (ホンダ) 14 馬力 @ 3600 rpm (Vanguard)	8.8 kW @ 3600 rpm (ホンダ) 10.4 kW @ 3600 rpm (Vanguard)
最高駆出量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	0.055 0.039 0.033	
インレット塗料ストレーナー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品: PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、ニッケルめっき炭素鋼、セラミック

LineLazer V 250SPS (モデル17H466、17H467)		
	米国	メートル法
<b>寸法</b>		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 55.7 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 141.5 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料とビードを含まない)	包装なし - 666 ポンド 包装あり - 769 ポンド	包装なし - 302.1 kg 包装あり - 348.8 kg
<b>ノイズ (dBa)</b>		
ISO 3744 準拠の音圧:	105.9	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧:	89.1	
<b>振動 (平方メートル/秒<sup>2</sup>) (毎日 8 時間の暴露量)</b>		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
<b>電力定格 (馬力)</b>		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm (ホンダ) 14 馬力 @ 3600 rpm (Vanguard)	8.8 kW @ 3600 rpm (ホンダ) 10.4 kW @ 3600 rpm (Vanguard)
最高駆出量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	0.055 0.039 0.033	
インレット塗料ストレーナー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品: PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、ニッケルめっき炭素鋼、セラミック

LineLazer V 250SPS、加圧ビードシステム (モデル17H468、17J951、17H469)		
	米国	メートル法
<b>寸法</b>		
長さ (ハンドルバーが下位置の状態)	包装なし - 55.7 インチ 包装あり - 63.5 インチ	包装なし - 141.5 cm 包装あり - 161.3 cm
幅	包装なし - 33.0 インチ 包装あり - 45 インチ	包装なし - 83.8 cm 包装あり - 114.3 cm
長さ (プラットフォームが下位置の状態)	包装なし - 73.5 インチ 包装あり - 78.0 インチ	包装なし - 186.7 cm 包装あり - 198.1 cm
重量 (塗料とビードを含まない)	包装なし - 778 ポンド 包装あり - 916 ポンド	包装なし - 352.9 kg 包装あり - 415.5 kg
<b>ノイズ (dBa)</b>		
ISO 3744 準拠の音圧:	105.9	
3.3 フィート (1 m) の距離で測定した音圧:	89.1	
<b>振動 (平方メートル/秒<sup>2</sup>) (毎日 8 時間の暴露量)</b>		
ハンドアーム (ISO 5349 準拠)	2.4	
全体 (ISO 2631 準拠)	0.4	
<b>電力定格 (馬力)</b>		
SAE J1349 準拠の電力定格 (馬力)	11.9 馬力 @ 3600 rpm (ホンダ) 14 馬力 @ 3600 rpm (Vanguard)	8.8 kW @ 3600 rpm (ホンダ) 10.4 kW @ 3600 rpm (Vanguard)
最高駆出量	2.5 gpm	9.5 lpm
最大チップサイズ 1 ガン 2 ガン 3 ガン	0.055 0.039 0.033	
インレット塗料ストレーナー	16 メッシュ	1190 ミクロン
アウトレット塗料ストレーナー	50 メッシュ	297 ミクロン
ポンプインレットサイズ	25 mm (1 インチ) NSPM (m)	
ポンプアウトレットサイズ	3/8 NPT (f)	
油圧リザーバー容量	1.25 ガロン	4.73 リットル
最大油圧	1825 psi	124 bar
最高使用圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
最高前進速度	10 mph	16 kph
最高後進速度	6 mph	9.7 kph
電気容量	14 A @ 3600 rpm	
開始バッテリー	12V、33Ah、密閉型鉛蓄電池	

接液部品: PTFE、ナイロン、ポリウレタン、V-Max、UHMWPE、フルオロエラストマー、アセタール、皮、タングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムめっき、ニッケルめっき炭素鋼、セラミック

## Graco 標準保証

Graco は、この文書で言及されている、Graco によって製造され、その名前が付けられたすべての機器について、使用のために最初の購入者に販売された日に、材料および製造上の欠陥がないことを保証します。Graco が発行する特別、延長、または限定保証を除き、Graco は販売日から12ヶ月間、Graco が欠陥があると判断した機器のいかなる部品も修理または交換します。この保証は、機器がGracoの書面による推奨事項に従って設置、操作、保守された場合にのみ適用されます。

この保証は、一般的な消耗、または誤った設置、誤用、摩耗、腐食、不十分または不適切なメンテナンス、過失、事故、改ざん、またはGraco 以外の構成部品の代替によって引き起こされる誤作動、損傷または摩耗は、保証の範囲外であり、Graco は責任を負わないものとします。また、Graco は、Graco が供給していない構造、付属品、機器または材料とGraco 機器の不適合、またはGraco が提供していない機構、アクセサリ、機器または材料の不適切な設計、製造、設置、操作または保守によって生じた誤作動、損傷または摩耗について責任を負わないものとします。

この保証は、欠陥があると主張された機器を、主張された欠陥の検証のために、認定されたGraco代理店に前払いで返却することを条件とします。主張された欠陥が確認された場合、Graco は欠陥のある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、直接お買い上げいただけたお客様に返却されます。機器の検査で材料または製造上の欠陥が発見されなかった場合、修理は妥当な料金で行われます。この料金には、部品、工賃、および輸送の費用が含まれる場合があります。

**本保証は排他的なものであり、商品性の保証または特定目的への適合性の保証を含むがこれに限定されない、明示または黙示の他のいかなる保証にも代わるものである。**

保証違反の場合の Graco のあらゆる義務およびお客様の救済に関しては、上記規定の通りです。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も、販売日から起算して 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、Gracoが製造したものではないアクセサリ、装置、材質、または構成部品に関しては、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全ての黙示的保証は免責されるものとします。**販売されているが Graco によって製造されていない製品 (電動モーター、スイッチ、ホースなど) がある場合、それらのメーカーの品質保証の対象となります。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 の過失、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 に関する情報

Graco 製品の最新情報については、[www.graco.com](http://www.graco.com) にアクセスしてください。

特許情報については、[www.graco.com/patents](http://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。**

本文書に含まれる全ての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。  
Graco はいかなる時点においても通知することなく変更を行う権利を保持します。

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 3A3393

**Graco 本社:** Minneapolis

**海外支社:** ベルギー、中国、日本、韓国

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

**Copyright 2016, Graco Inc. Graco のすべての製造場所は ISO 9001 に登録されています。**

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

改訂 F, 2024 年1 月