

„LineLazer™ V 200HS & 200DC“ Beoriai linijų dažymo aparatai Standartinė serija ir didelio našumo (HP) serija

3A6284J
LT

Linijų dažymo medžiagoms purkšti.

Skirta naudoti tik profesionaliai.

Naudoti tik lauke.

Neleidžiama naudoti sprogioje aplinkoje arba pavojingose vietose.

3300 psi (22,8 MPa, 228 barai) didžiausias darbinis slėgis



Svarbios saugos instrukcijos

Prieš naudodami įrangą perskaitykite visus šiame ir susijusiuose vadovuose pateiktus perspėjimus ir instrukcijas.

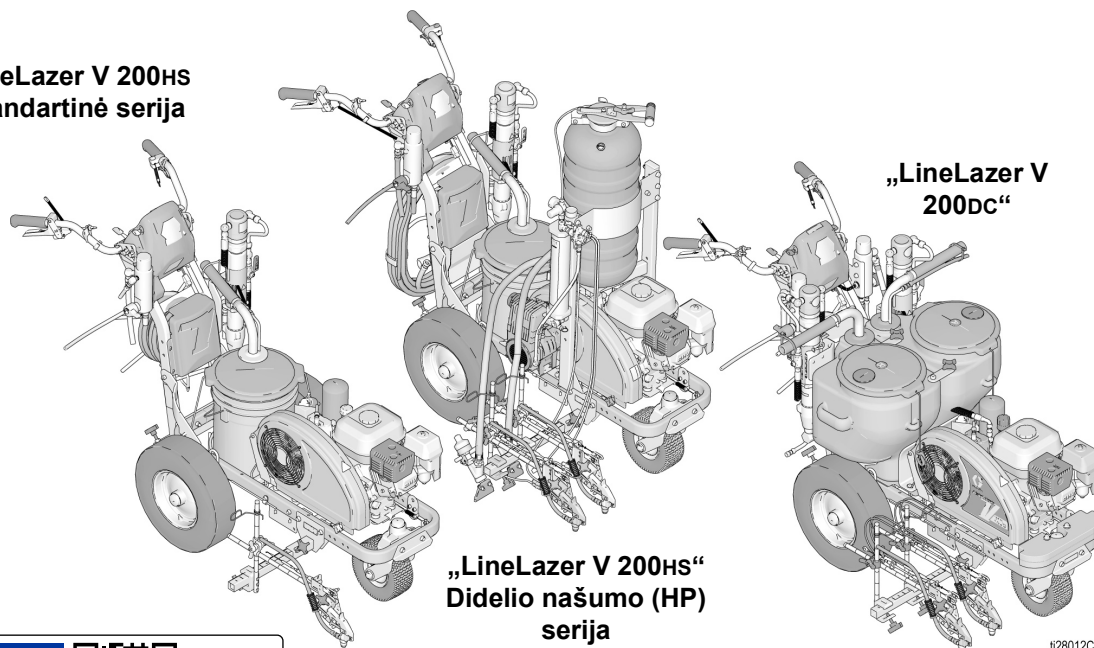
Susipažinkite su valdikliais ir tinkamu įrangos naudojimu.

Išsaugokite šias instrukcijas.

Susiję vadovai

3A3390	Dalys	309277	Siurblys	3B0122	Galonų skaitiklio keitimas
311254	Pistoletas	3A3428	Automatinio išdėstymo taikymo metodai		

LineLazer V 200HS
standartinė serija



„LineLazer V 200HS“
Didelio našumo (HP)
serija

„LineLazer V
200DC“

t28012C



Naudokite tik originalias „Graco“ atsargines dalis.

Naudojant ne „Graco“ atsargines dalis, garantija gali netekti galios.

Turinys

Modeliai	3	„LineLazer V LiveLook“ ekranas	35
Įspėjimai	4	HP automatinė serija	35
Svarbi informacija apie lazerius dėl įrenginių su lazerio parinktimi	7	Pradinis nustatymas (HP automatinė serija) ..	36
Antgalio parinkimas	8	Juostų dažymo režimas (HP automatinė serija) .	38
Komponentų identifikavimas (LLV 200HS)	9	Matavimo režimas (HP automatinė serija) ...	39
Komponentų identifikavimas (LLV 200DC)	10	Išdėstymo režimas	40
Įžeminimo procedūra		Stovėjimo vietų skaičiuoklis	41
(tik degiems plovimo skysčiams)	11	Kampo skaičiuoklis	42
Slėgio išleidimo procedūra	11	Nustatymai / informacija	44
Nustatymai / paleidimas	12	Nustatymai	45
Perjungimo antgalio („SwitchTip“) ir apsaugos surinkimas	15	Informacija	46
Pistoletų nustatymas	16	Duomenų registravimas	48
Pistoletų sumontavimas	16	Techninė priežiūra	49
Pistoletų padėties nustatymas	16	Perdirbimas ir šalinimas	50
Pistoletų pasirinkimas (standartinė serija) ..	16	Įkraunamojo akumuliatoriaus elemento šalinimas	50
Pistoletų pasirinkimas (HP automatinė serija)	17	Gaminio naudojimo trukmė	50
Pistoletų padėčių diagrama	18	Gedimų aptikimas ir šalinimas	51
Pistoletų rankenos įtvaras	19	Hidraulinės alyvos / filtro keitimas	56
Pistoletų padėties keitimas		Nuėmimas	56
(priekis ir galas)	19	Montavimas	56
Pistoletų padėties keitimas		Principinė elektrinė schema 200HS (standartinė	serija)
(kairė ir dešinė)	19	Principinė elektrinė schema 200HS (HP	automatinė serija / HP atspindinti serija) ..
Montavimas	20	Principinė elektrinė schema 200DC (standartinė	serija)
Gaiduko jutiklio reguliavimas	20	Principinė elektrinė schema 200DC (HP	automatinė serija / HP atspindinti serija) ..
Pistoletų lyno reguliavimas	21	Tarptautinių simbolių reikšmės	61
Tiesios linijos reguliavimas	22	Techninės specifikacijos	62
Rankenos reguliavimas	22	KALIFORNIJOS PASIŪLYMAS 65	68
Taškinis lazeris (jei naudojamas)	23	„Graco“ standartinė garantija	69
Valymas	24	„Graco“ informacija	70
„LineLazer V LiveLook“ ekranas	26		
Standartinė serija	26		
Pradinis nustatymas (standartinė serija)	27		
Juostų dažymo režimas (standartinė serija) ..	29		
Matavimo režimas (standartinė serija)	30		
Nustatymai / informacija	31		
Nustatymai	32		
Informacija	33		
HP automatinė serija ir HP atspindinti serija ..	34		

Modeliai

LineLazer V 200HS & 200DC											
	Modelis:	Serija	Standartinis 1 rankinis pistoletas	Standartinis 2 rankiniai pistoletai	HP automa- tinis 1 automati- nis pistole- tas	HP automa- tinis 1 rankinis pistoletas 1 automati- nis pistole- tas	HP automa- tinis 2 automati- niai pistole- tai	HP atspin- dintis 1 rankinis pistoletas 1 PBS bakas	HP atspin- dintis 1 automati- nis pistole- tas 1 PBS bakas	HP atspin- dintis 2 automati- niai pistole- tai 1 PBS bakas	HP atspin- dintis 2 rankiniai pistoletai 1 PBS bakas
200HS	17H459	B	✓ CE								
	17H461	B		✓ CE							
	17K582	B			✓ CE						
	17H462	B			✓ su lazeriu						
	17K637	B				✓ CE					
	17H463	B				✓ su lazeriu					
	17K583	B					✓ CE				
	17H464	B					✓ su lazeriu				
	17H460	B						✓ CE			
	17J964	B							✓ CE		
	17K585	B								✓ CE	
	17H465	B								✓ su lazeriu	
200DC	17Y269	A					✓ su lazeriu				
	17Y270	A								✓ su lazeriu	
	17Y231	A		✓ CE							
	17Y232	A					✓ CE				
	17Y233	A								✓ CE	
	17Y648	A									✓ CE








* Visus automatinius pistoletus galima aktyvinti rankiniu būdu.

Įspėjimai








Toliau aprašyti įspėjimai yra skirti šio įrenginio nustatymui, naudojimui, įžeminimui, techniniam aptarnavimui ir remontui. Bendrieji įspėjimai pažymėti šauktukais, o su atskiromis procedūromis susiję pavojai – pavojaus ženklais. Pamatę šiuos ženklus vadovo tekste arba įspėjamosiose etiketėse, vadovaukitės šiais įspėjimais. Su gaminiu susiję specifiniai pavojaus simboliai ir įspėjimai, nepateikti šiame skirsnyje, gali pasirodyti šio vadovo tekste, kur jie yra taikomi.

 <h2 style="margin: 0;">ĮSPĖJIMAS</h2>	
   	<p>GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS</p> <p>Degūs tirpiklio ir dažų garai darbo vietoje gali užsidegti arba sprogti. Per prietaisą tekantys dažai arba tirpikliai gali sukelti statines iškrovas. Kad išvengtumėte gaisro ar sprogo, laikykitės toliau pateiktų reikalavimų:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Naudokite įrenginį tik gerai vėdinamoje vietoje. • Nepilkite degalų į baką varikliui veikiant arba kai jis įkaitęs; išjunkite variklį ir palaukite, kol jis atvės. Degalai lengvai užsiliepsnoja ir, patekę ant karšto paviršiaus, gali užsidegti arba sprogti. • Pašalinkite visus galimo uždegimo šaltinius, pvz., dujų degiklius, cigaretes, nešiojamas elektros lempas ir sintetinius krentančius audinius (potencialus statinio elektros lanko pavojus). • Įžeminkite visą darbo vietoje esančią įrangą. Žr. įžeminimo instrukcijas • Nepurškite ir nenuplaukite tirpiklio dideliu slėgiu. • Darbo vietoje neturi būti nereikalingų daiktų, įskaitant skudurus, tirpiklio ar benzino talpyklas. • Ten, kur yra degių garų, netraukite elektros kabelių kištukų iš lizdų ir nekiškite jų į lizdus, nejunginėkite elektros ar šviesos jungiklių. • Naudokite tik įžemintas žarnas. • Purkšdami į indą, purškimo pistoletą laikykite tvirtai prispaustą prie įžeminto indo šono. Nenaudokite indų įdėklų, jei jie nėra antistatiniai ar laidūs. • Nedelsdami nutraukite darbą, jei pastebėsite statines kibirkštis arba pajusite smūgį. Nenaudokite įrangos, kol nustatysite ir pašalinsite šių reiškinų priežastį. • Darbo vietoje turi būti veikiantis gesintuvas.
    	<p>PATEKIMO PO ODA PAVOJUS</p> <p>Aukšto slėgio purškimo įrenginiu į kūną galima įpurkšti toksinų ir sukelti sunkų kūno sužalojimą. Jei įvyktų injekcija, nedelsdami kreipkitės į chirurgą:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Purkštuvo nenukreipkite ir nepurškite į žmones ar gyvūnus. • Rankas ir kitas kūno dalis laikykite toliau nuo išleidimo angos. Pavyzdžiui, jokia kūno dalimi nemėginkite sustabdyti nuotėkio. • Visada naudokite purkštuko antgalio apsaugą. Jei nėra purkštuko antgalio apsaugo, nepurškite. • Naudokite „Graco“ purkštukų antgalius. • Būkite atsargūs valydami ir keisdami purkštukų antgalius. Jei purškiant užsikemša purkštuko antgalis, vadovaukitės slėgio išleidimo procedūra, kad prieš nuimdami ketinamą valyti purkštuko antgalį išjungtumėte prietaisą ir sumažintumėte slėgį. • Išjungus maitinimą, įrenginyje lieka slėgis. Nepalikite neprižiūrimo įrenginio įjungto arba veikiamo slėgio. Kai įrenginys neprižiūrimas arba nenaudojamas, taip pat prieš atlikdami dalių priežiūrą, valymą ar jas nuimdami, atlikite slėgio sumažinimo procedūrą. • Patikrinkite žarnas ir dalis, ar jos nepažeistos. Pakeiskite pažeistas žarnas ar dalis. • Ši sistema gali sukurti 3300 psi slėgį. Naudokite tokias „Graco“ keičiamąsias dalis ar priedus, kurių projektiniai duomenys – bent 22,8 MPa. • Kai nepurškiate, turi būti įjungtas gaiduko užraktas. Patikrinkite, ar gaiduko užraktas tinkamai veikia. • Prieš naudodami prietaisą patikrinkite, ar saugiai sutvirtintos visos jungtys. • Sužinokite, kaip greitai sustabdyti prietaisą ir panaikinti slėgį. Nuodugniai susipažinkite su valdikliais.

⚠️ ĮSPĖJIMAS




	<p>ANGLIES MONOKSIDO PAVOJUS</p> <p>Išmetamosiose dujose yra nuodingo anglies monoksido, kuris yra bespalvis ir bekvapis. Įkvėpę anglies monoksido galite mirtinai apsinuodyti:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nenaudokite purkštuvo uždaroje vietoje.
 	<p>PAVOJUS DĖL NETINKAMO ĮRENGINIO NAUDOJIMO</p> <p>Netinkamai naudodami galite žūti arba sunkiai susižaloti:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nenaudokite prietaiso, jei esate pavargę, paveikti vaistų ar alkoholio. Pasirūpinkite, kad nebūtų viršytas sistemos dalies, pasižyminčios mažiausiomis projekcinėmis charakteristikomis, didžiausias leistinas darbinis slėgis ar temperatūra. Žiūrėkite Techninius duomenis visose įrenginio instrukcijose. Naudokite skysčius ir tirpiklius, tinkamus įrangos šlampaščioms dalims. Žiūrėkite Techninius duomenis visose įrenginio instrukcijose. Perskaitykite skysčio bei tirpiklio gamintojo įspėjimus. Jei norite gauti daugiau informacijos apie medžiagą, paprašykite platintojo arba pardavėjo pateikti saugos duomenų lapus (SDL). Nepalikite darbo vietos, kol įranga įjungta arba joje yra slėgio. Kai įranga nenaudojama, išjunkite visą įrangą ir atlikite slėgio išleidimo procedūrą. Kasdien patikrinkite įrangą. Nedelsdami suremontuokite ar pakeiskite susidėvėjusias arba sugadintas dalis naudodami tik originalias gamintojo atsargines dalis. Nebandykite keisti ar perdirbti įrangos. Pakeitimas ar perdirbimas gali anuliuoti atitikties patvirtinimą ir kelti pavojų saugai. Įsitinkinkite, ar visa įranga įvertinti ir patvirtinta kaip tinkama aplinkai, kurioje ją naudojate. Įrangą naudokite tik pagal paskirtį. Dėl informacijos kreipkitės į platintoją. Žarnas ir laidus išdėstykite toliau nuo eismo zonų, aštrių briaunų, judamųjų dalių ir įkaitusių paviršių. Žarnų nepersukite ir neperlenkite; netraukite jų tada, kai reikia perkelti įrangą. Pasirūpinkite, kad darbo vietoje nebūtų vaikų ar gyvūnų. Laikykitės visų galiojančių saugos taisyklių.
	<p>AUKŠTO SLĖGIO VEIKIAMŲ ALIUMINIO DALIŲ KELIAMAS PAVOJUS</p> <p>Su aliuminiu nesuderinamų skysčių naudojimas slėginėje įrangoje gali sukelti pavojingą cheminę reakciją, o įranga gali sulūžti. Šio įspėjimo nesilaikymas gali baigtis mirtimi, sunkiu sužalojimu ar nuosavybės sugadinimu:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nenaudokite 1,1,1-trichloreto, metileno chlorido, kitų halogenintų angliavandenilių tirpiklių ar skysčių, kuriuose yra šių tirpiklių. Nenaudokite chlorkalkių. Daugelio kitų skysčių sudėtyje gali būti cheminių medžiagų, kurios gali reaguoti su aliuminiu. Dėl suderinamumo susisieki su medžiagos tiekėju.
 	<p>JUDAMŪJŲ DALIŲ KELIAMAS PAVOJUS</p> <p>Judamosios dalys gali prispausti, įpjauti arba nupjauti pirštus ar kitas kūno dalis:</p> <ul style="list-style-type: none"> Saugokitės judamųjų dalių. Nenaudokite įrangos, jei nuimti jos apsauginiai gaubtai arba dangčiai. Įranga gali būti paleista neįspėjus. Prieš tikrindami, perkeldami arba remontuodami įrenginį atlikite slėgio sumažinimo procedūrą ir atjunkite visus maitinimo šaltinius.
	<p>PAVOJUS ĮSIPAINIOTI</p> <p>Sukamosios dalys gali sunkiai sužeisti:</p> <ul style="list-style-type: none"> Saugokitės judamųjų dalių. Nenaudokite įrangos, jei nuimti jos apsauginiai gaubtai arba dangčiai. Naudodami įrangą nedėvėkite palaidų drabužių, papuošalų ir būkite susirišę plaukus. Įranga gali būti paleista neįspėjus. Prieš tikrindami, perkeldami arba remontuodami įrenginį atlikite slėgio išleidimo procedūrą ir atjunkite visus maitinimo šaltinius.

⚠️ ĮSPĖJIMAS


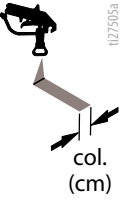
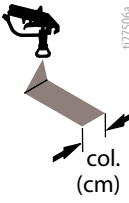
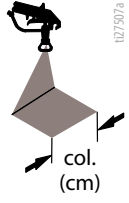
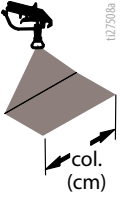
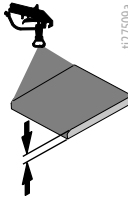
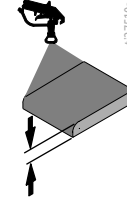
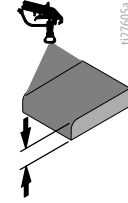
	<p>NUODINGŲ SKYSČIŲ ARBA GARŲ PAVOJUS</p> <p>Patekę į akis ar ant odos, įkvėpti ar nuryti nuodingi skysčiai arba garai gali sukelti sunkius, net mirtinus sužalojimus:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Perskaitykite saugos duomenų lapus (SDL), kad sužinotumėte, kokius konkrečius pavojus kelia jūsų naudojami skysčiai. • Pavojingą skystį laikykite tik jam skirtoje talpykloje ir išpilkite tik laikydamiesi galiojančių nurodymų.
	<p>NUDEGIMO PAVOJUS</p> <p>Darbo metu įrenginio paviršiai ir kaitinami skysčiai gali labai įkaisti. Kad išvengtumėte sunkių nudegimų, laikykitės toliau pateikto reikalavimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nelieskite karšto skysčio ar įrangos.
	<p>ASMENINĖS APSAUGOS PRIEMONĖS</p> <p>Darbo zonoje naudokite apsaugos priemones, kad apsaugotumėte nuo sunkių sužalojimų, įskaitant akių sužalojimą, klausos netekimą, toksiškų dūmų įkvėpimą ir nudegimą. Kai kurios iš tokių apsaugos priemonių nurodytos toliau:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Akių ir klausos apsaugos priemonės. • Respiratoriai, apsauginiai drabužiai ir pirštinės, kuriuos rekomenduoja skysčio ir tirpiklio gamintojas.
  	<p>BATERIJOS KELIAMAS PAVOJUS</p> <p>Baterija gali išstokėti, sprogti, sukelti nudegimus arba netinkamai naudojama gali sukelti sprogimą. Atviros baterijos turinys gali sunkiai sudirginti ir (arba) chemiškai nudeginti odą. Patekus ant odos, nuplaukite su muilu ir vandeniu. Patekus į akis, bent 15 minučių skalaukite su vandeniu ir nedelsdami kreipkitės į gydytoją:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Su šia įranga naudokite tik nurodyto tipo bateriją. Žiūrėkite techninius duomenis. • Bateriją keiskite tik gerai vėdinamoje patalpoje, toliau nuo degių ar lengvai užsidegančių medžiagų, taip pat dažų ir tirpiklių. • Nemeskite baterijos į liepsną arba nelaikykite aukštesnėje kaip 50 °C (122 °F) temperatūroje. Baterija gali sprogti. • Nemeskite į liepsną. • Saugokite bateriją nuo vandens ar lietaus. • Nebandykite baterijos ardyti, suspausti ar perdurti. • Nenaudokite arba nekraukite įtrūkusios ar pažeistos baterijos. • Vadovaukitės vietos potvarkiais ir (arba) nuostatomis dėl išmetimo.
	<p>ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS</p> <p>Kai variklis veikia, valdymo bloke yra pavojinga įtampa:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prieš atlikdami įrangos techninę priežiūrą, išjunkite variklį.

Svarbi informacija apie lazerius dėl įrenginių su lazerio parinktimi

! ĮSPĖJIMAS

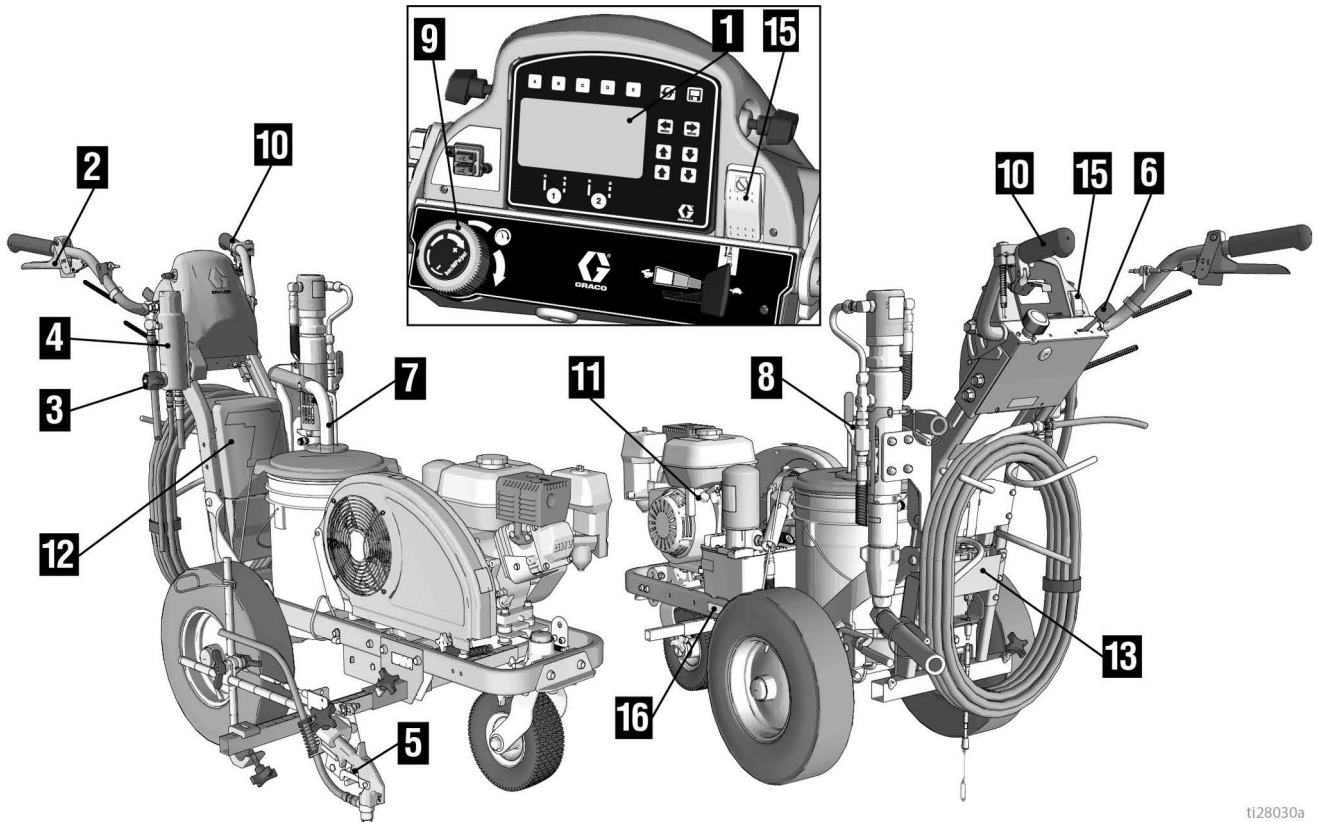
	<p>LAZERIO ŠVIESOS PAVOJUS: SAUGOKITĖS, KAD SPINDULYS NEBŪTŲ TIESIOGIAI NUKREIPTAS Į AKIS</p> <p>Apšvietus akis IIIa3 klasės / 3R lygio lazerio šviesa gali sukelti akies (tinklainės) traumą, įskaitant taškinį aklumą arba kitus tinklainės pažeidimus. Kad išvengtumėte tiesioginio patekimo į akis:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Niekada nežiūrėkite tiesiai į lazerio spindulį ir nenukreipkite spindulio į akis kitiems net dideliu atstumu. • Niekada nešvieskite lazeriu į veidrodinį paviršių, kuris gali atspindėti spindulį. • Visada nustatykite lazerį tokiame aukštyje ir tokiu kampu, kad spindulys nepatektų žmonėms į akis. • Iškart išjunkite lazerį, jei prie spindulio artėja žmonės, gyvūnai ar atspindintys objektai. • Visada išjunkite lazerį, kai paliekate jį be priežiūros. • Nenuimkite jokių įspėjamųjų etikečių nuo lazerio. • Su šiuo gaminiu gali dirbti tik operatoriai, išmokyti naudotis lazeriu. • Saugokite, kad spindulys niekada nebūtų nukreiptas į važiuojančias mašinas, transporto priemones ar sunkiąją įrangą. Net dideliu atstumu nekeldamas traumų pavojus lazerio spindulys gali nukreipti dėmesį arba trikdyti transporto priemonės valdymą. • Niekada nenukreipkite lazerio į lėktuvą arba pareigūnus. Daugelyje šalių tai laikoma sunkiu nusikaltimu, už kurį gali būti skirtas įkalinimas, didelės baudos arba abi šios bausmės. • Neardykite lazerinio gaminio. Visoms techninės priežiūros procedūroms grąžinkite į gamyklą. • Valant lęšį lazeris turi būti išjungtas, kad nesusidarytų nepageidaujami lazerio atspindžiai.
	<p>LAZERIO SPINDULIO PAVOJUS</p> <p>Naudojant valdiklius, atliekant reguliavimus ar procedūras kitaip, nei čia nurodyta, galimas pavojingas apšvitinimas lazeriu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jokiomis aplinkybėmis nebandykite atidaryti ar išardyti lazerio korpuso. Tai darydami galite sukelti potencialiai pavojingą lazerio spinduliuotės lygį. • Viduje nėra dalių, kurioms galima atlikti techninę priežiūrą. Įrenginiai yra užsandarinti gamykloje.
	<p>GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS</p> <p>Prijungus tiesiogiai prie generatoriaus šaltinio tam tikromis sąlygomis galimas trumpasis jungimas arba kibirkščiavimas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Junkite GL1700 tik prie tam skirto 12 voltų DC akumuliatorius šaltinio.

Antgalio parinkimas

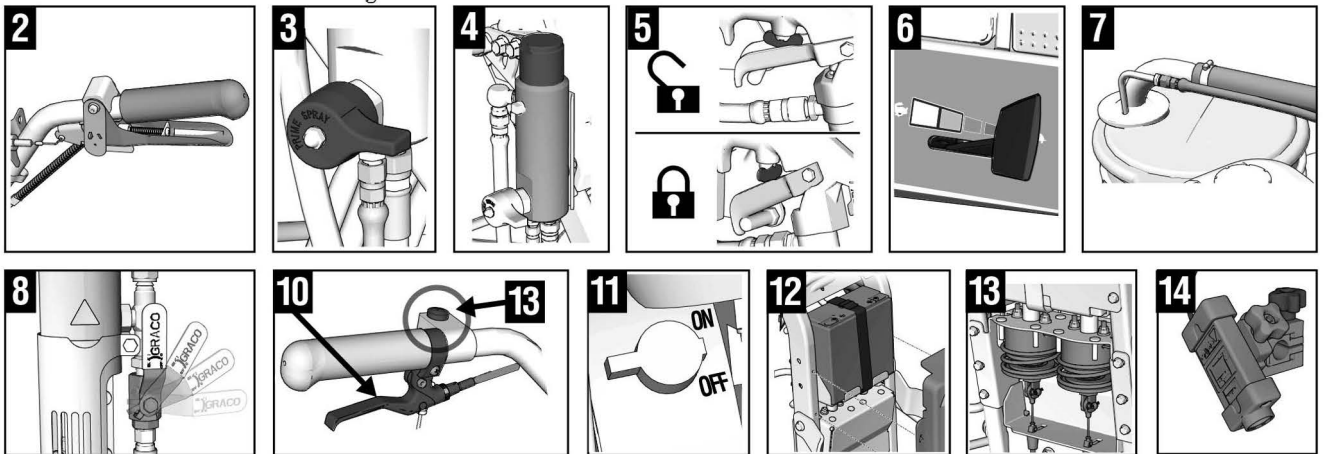
	 t127505a col. (cm)	 t127506a col. (cm)	 t127507a col. (cm)	 t127508a col. (cm)	 t127509a	 t127510a	 t127605a
LL5213*	2 (5)				✓		
LL5215*	2 (5)					✓	
LL5217		4 (10)				✓	
LL5219		4 (10)					✓
LL5315		4 (10)			✓		
LL5317		4 (10)			✓		
LL5319		4 (10)				✓	
LL5321		4 (10)				✓	
LL5323		4 (10)				✓	
LL5325		4 (10)					✓
LL5327		4 (10)					✓
LL5329		4 (10)					✓
LL5331		4 (10)					✓
LL5333		4 (10)					✓
LL5335		4 (10)					✓
LL5355		4 (10)					✓
LL5417			6 (15)		✓		
LL5419			6 (15)		✓		
LL5421			6 (15)		✓		
LL5423			6 (15)			✓	
LL5425			6 (15)			✓	
LL5427			6 (15)			✓	
LL5429			6 (15)			✓	
LL5431			6 (15)				✓
LL5435			6 (15)				✓
LL5621				12 (30)	✓		
LL5623				12 (30)	✓		
LL5625				12 (30)	✓		
LL5627				12 (30)	✓		
LL5629				12 (30)	✓		
LL5631				12 (30)		✓	
LL5635				12 (30)		✓	
LL5639				12 (30)			✓

* Naudokite 100 tinklelio filtrą, kad antgaliai užsikimštų rečiau.

Komponentų identifikavimas (LLV 200HS)



t128030a

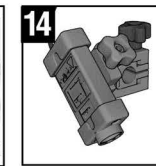
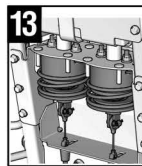
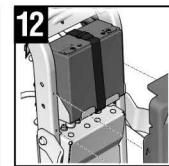
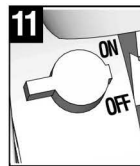
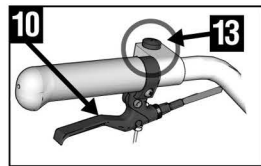
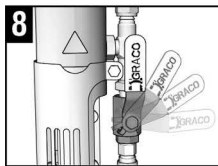
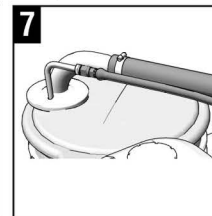
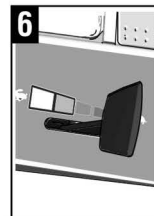
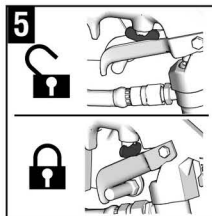
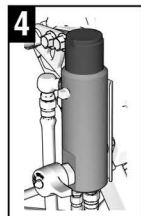
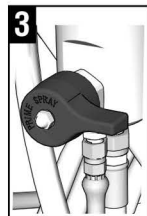
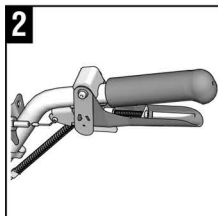
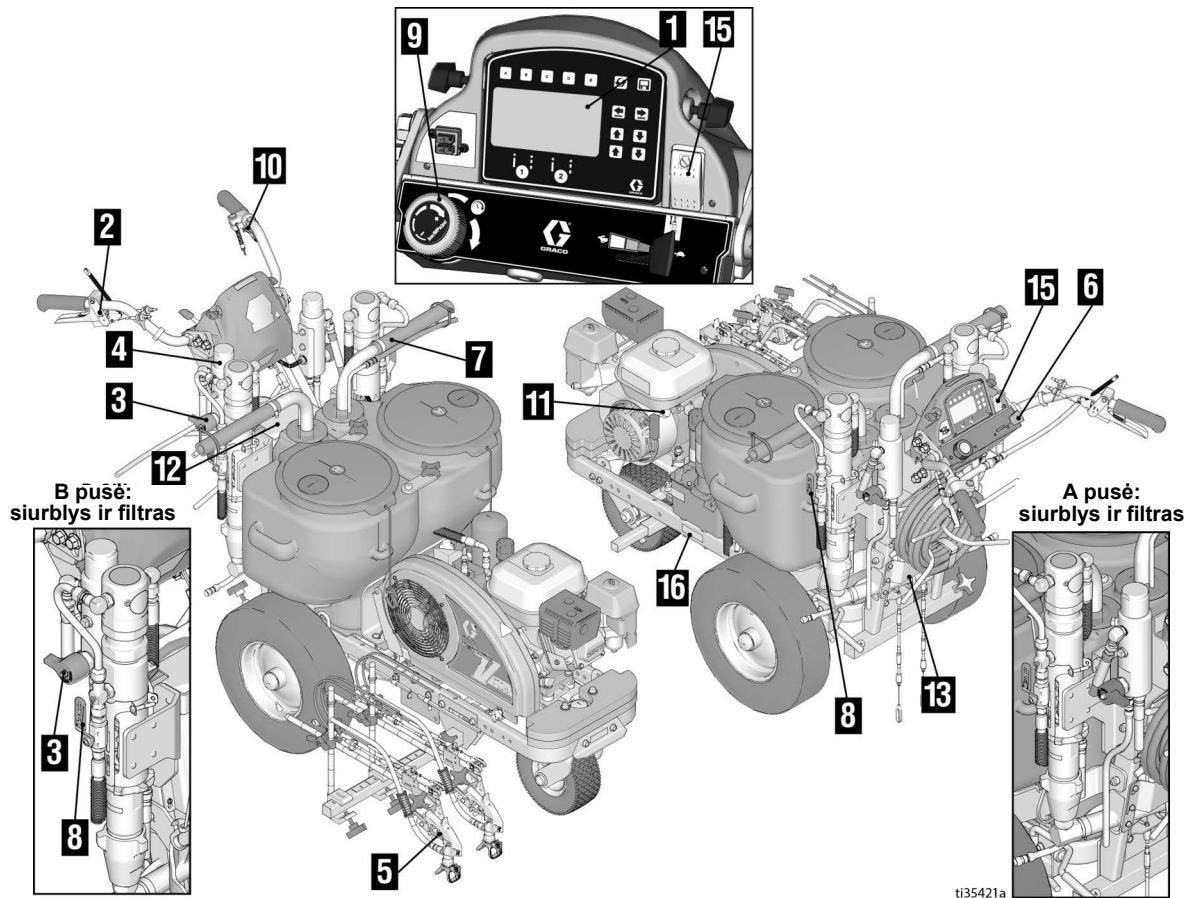


1	Ekranas
2	Rankinio purškimo pistoleto gaidukas
3	Grunto / purškimo vožtuvas
4	Filtras
5	Gaiduko užraktas
6	Variklis / valdikliai
7	Išleidimo ir sifono vamzdeliai
8	Siurblio įjungimo / išjungimo svirtis
9	Slėgio reguliatorius
10	Pasukite valdiklį
11	Variklio išjungimas

*12	12 voltų baterija
*13	Pistoletų paleidikliai / solenoidai
*14	Trasavimo lazeris
15	Variklio išjungimo jungiklis
16	Identifikavimo etiketė
*17	Automatinio purškimo pistoleto valdymo mygtukas

* Tik HP automatinė serija.

Komponentų identifikavimas (LLV 200DC)



1	Ekranas
2	Rankinio purškimo pistoleto gaidukas
3	Grunto / purškimo vožtuvas
4	Filtras
5	Gaiduko užraktas
6	Variklis / valdikliai
7	Išleidimo ir sifono vamzdeliai
8	Siurblio įjungimo / išjungimo svirtis
9	Slėgio valdiklis
10	Pasukite reguliatorių
11	Variklio išjungimas

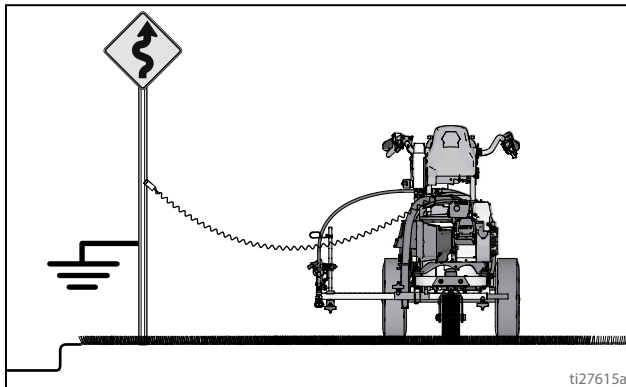
*12	12 voltų baterija
*13	Pistoleto paleidikliai / solenoidai
*14	Trasavimo lazeris
15	Variklio išjungimo jungiklis
16	Identifikavimo etiketė
*17	Automatinio purškimo pistoleto valdymo mygtukas

* Tik HP automatinė serija.

Įžeminimo procedūra (tik degiems plovimo skysčiams)

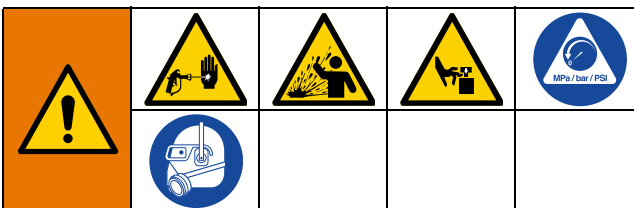


1. Pastatykite linijų dažymo aparatą taip, kad padangos nebūtų ant grindinio.
2. Linijų dažymo aparato komplekte yra įžeminimo gnybtas. Įžeminimo gnybtą reikia prijungti prie įžeminto objekto (pvz., metalinio kelio ženklų stulpo).



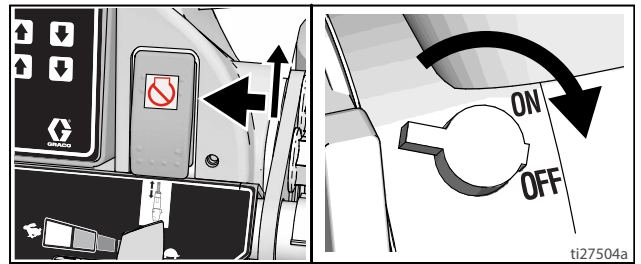
3. Baigę dažyti atjunkite įžeminimo gnybtą.

Slėgio išleidimo procedūra

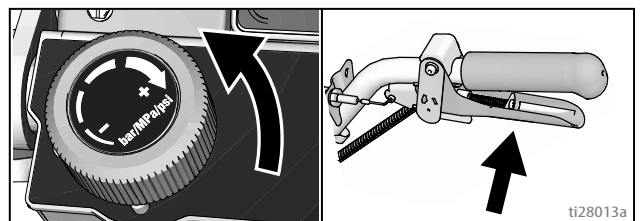


Šią įrangą veikia slėgis, kol jis sumažinamas neautomatiškai. Norėdami išvengti didelio slėgio veikiamo skysčio sukeltų sunkių sužalojimų, tokių kaip injekcija po oda, skysčio taškymosi ir judančių dalių, laikykitės slėgio mažinimo procedūros, kai baigiate purkšti ir prieš valydami įrenginius, prieš tikrindami ir atlikdami techninę priežiūrą.

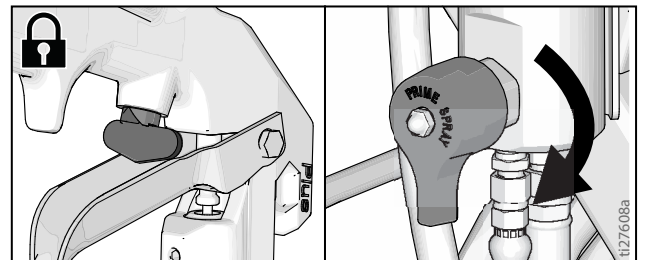
1. Vykdykite skyrelį Įžeminimo procedūra (tik degiems plovimo skysčiams), psl. 11.
2. Išjunkite siurbli (OFF). Išjunkite variklį (OFF).



3. Slėgio regulatoriumi nustatykite žemiausią reikšmę. Ijunkite visus pistoletus, kad išleistumėte slėgį.



4. Ijunkite visų pistoletų gaidukų saugiklius. Pagrindinį vožtuvą pasukite žemyn.



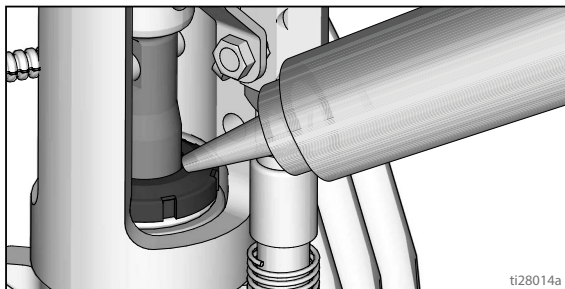
5. Jeigu įtariate, kad purškimo antgalis arba žarna užsikimšo arba slėgis ne visiškai išleistas:
 - a. ITIN LĒTAI atlaisvinkite antgalio apsaugą laikančią veržlę ar žarnos galiuko movą, kad slėgis būtų išleistas palaipsniui.
 - b. Visiškai atlaisvinkite veržlę arba jungtį.
 - c. Pašalinkite žarną arba antgalį užkimšusią kliūtį.

Nustatymai / paleidimas

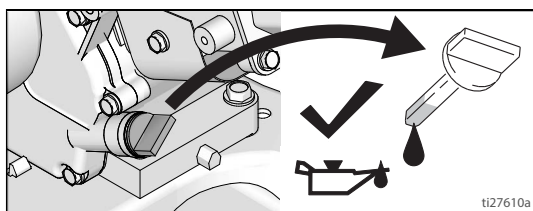


Šią įrangą veikia slėgis, kol jis sumažinamas neautomatiškai. Norėdami išvengti didelio slėgio veikiamo skysčio sukeltų sunkių sužalojimų, tokių kaip injekcija po oda, skysčio taškymosi ir judančių dalių, laikykitės slėgio mažinimo procedūros, kai baigiate purkšti ir prieš valydami įrenginius, prieš tikrindami ir atlikdami techninę priežiūrą.

1. Vykdykite skyrelį **Slėgio išleidimo procedūra**, psl. 11.
2. Atlikite **įžeminimo procedūrą (tik degiems plovimo skysčiams)**, psl. 11, jei naudojamos lengvai užsiliepsnojančios medžiagos.
3. Užpildykite vamzdelio kaklelį sandarinančią veržlę sandrikliau TSL, kad sandarinimo detalės nesusidėvėtų per anksti. Abu 200DC.

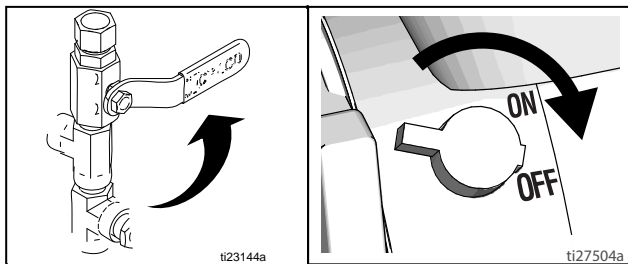


4. Patikrinkite variklio alyvos lygį. Pridėkite SAE 10W-30 (vasarą) arba 5W-30 (žiemą). Žr. variklio vadovą.

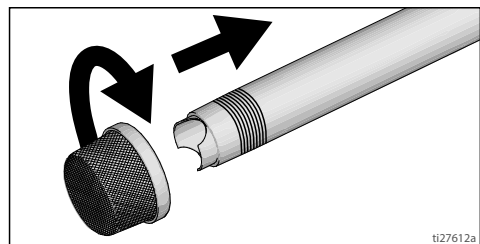


5. Į baką įpilkite degalų.

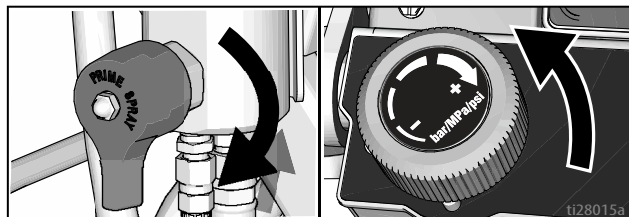
6. Išjunkite siurbį (**OFF**). Abu 200DC.



7. Jeigu filtras yra nuimtas, uždėkite jį. Abu 200DC.

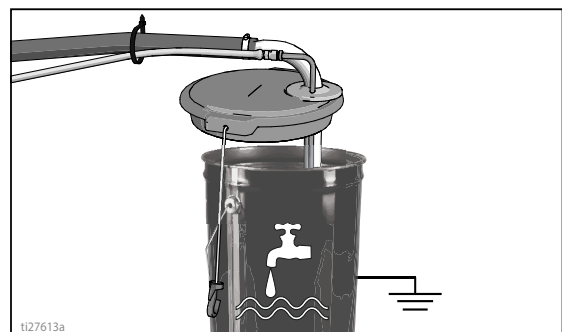


8. Pagrindinį vožtuvą pasukite žemyn (abu 200DC). Slėgio reguliatorių pasukite prieš laikrodžio rodyklę ir nustatykite mažiausią slėgį.



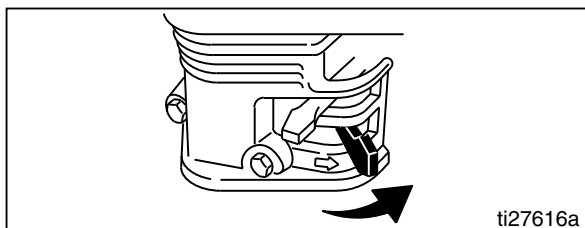
PASTABA: Minimalus leidžiamas žarnos dydis, kad purkštuvus tinkamai veiktų, yra 3/8 col. x 22 pėd., LL200HS, arba du 3/8 col. x 11 pėd. 10 col., LL200DC.

9. Sifono vamzdelių komplektą įdėkite į įžemintą metalinį indą, iš dalies pripildytą praplovimo skysčiu. Įžeminimo vielą prijunkite prie tikrosios įžeminimo jungties. Vandens pagrindu pagamintiems dažams išplauti naudokite vandenį, o aliejiniais dažams ir transportavimo metu aparate esančiam tepalui išplauti – mineralinius tirpiklius. Su 200DC, atlikite šį veiksmą pirmą kartą / siurbliui pripildyti.

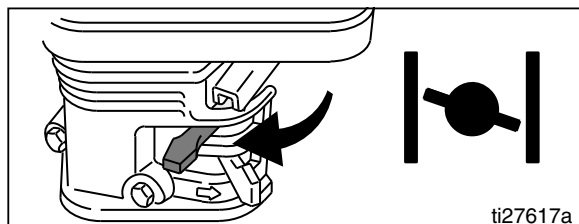


10. Užveskite variklį.

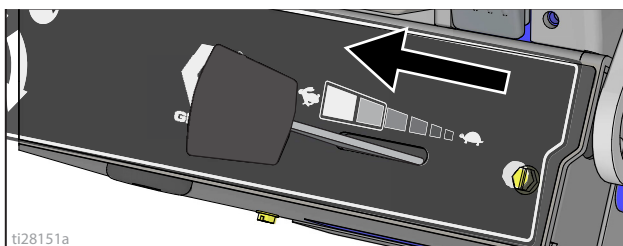
a. Atidarykite degalų tiekimo vožtuvą.



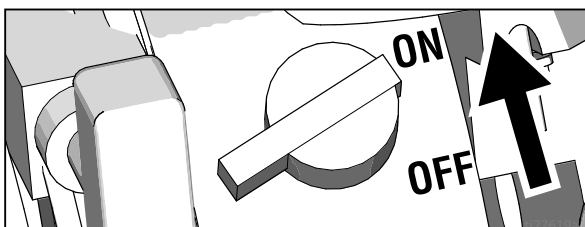
b. Uždarykite sklendę.



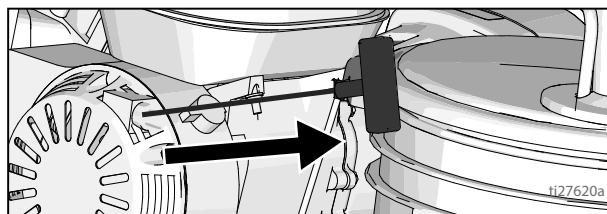
c. Droselio reguliatorių nustatykite ties padėtimi „greitai“.



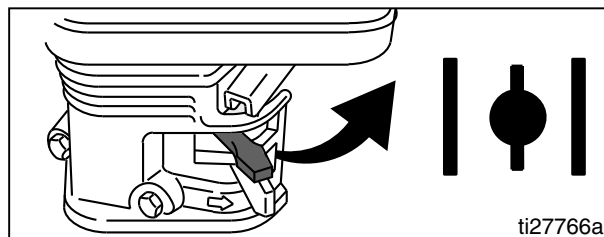
d. Įjunkite (padėtis ON) variklį.



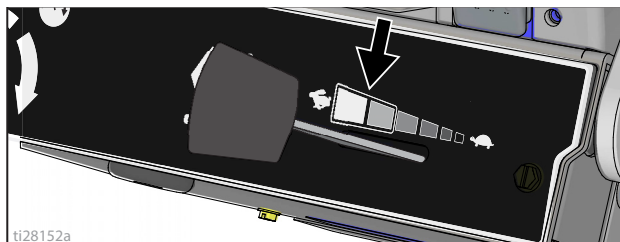
e. Patraukite starterio trosą.



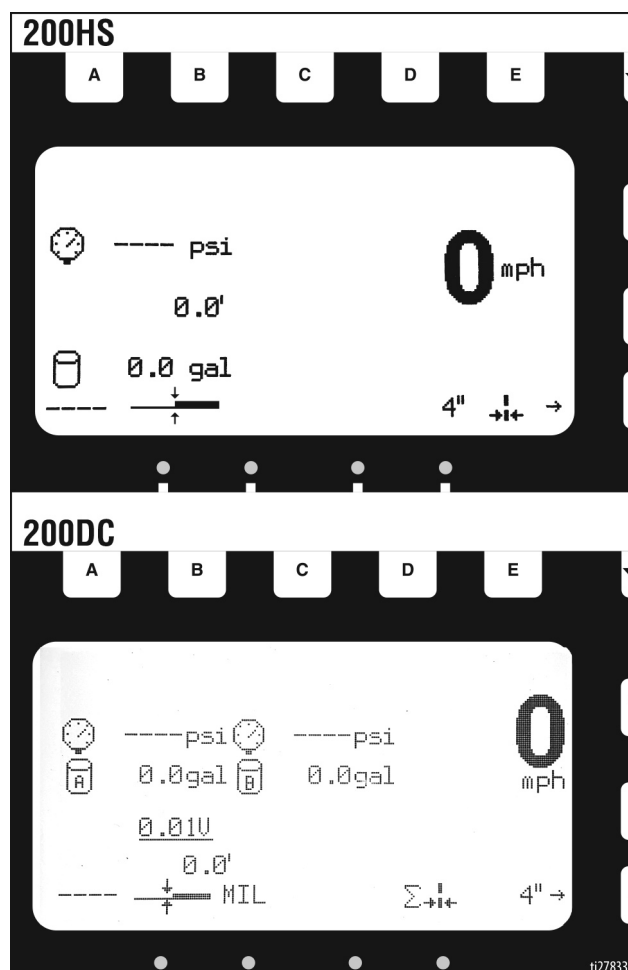
11. Užvedę variklį atidarykite droselinę sklendę.



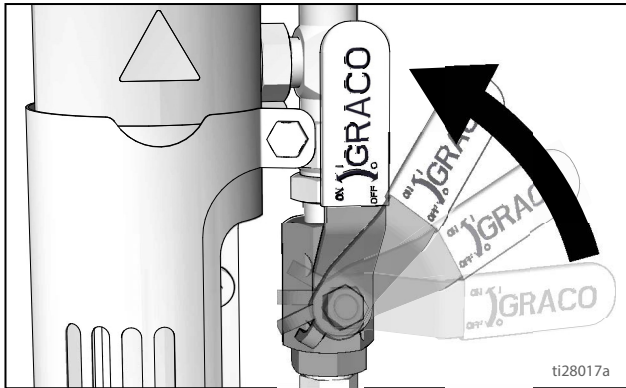
12. Droselio reguliatorių nustatykite ties pageidaujama padėtimi.



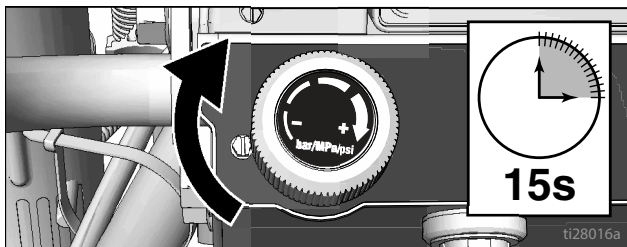
13. Užvedus variklį, įsižiebia skaitmeninis ekranas.



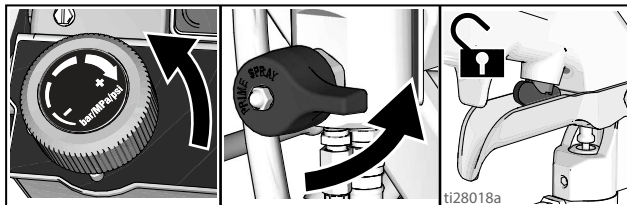
14. Nustatykite siurblių įjungtą padėtį (**ON**) (dabar siurblys neaktyvus). Su 200DC, atlikite šį veiksmą pirmai spalvai / siurbliui pripildyti.



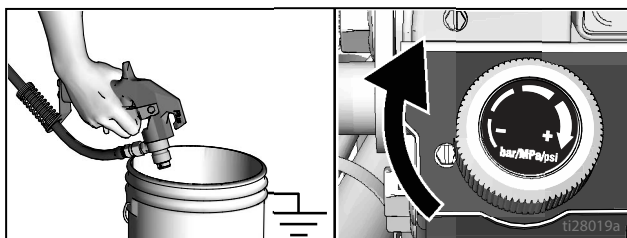
15. Padidinkite slėgio reguliatorių, kad pradėtų veikti siurblys. Leiskite skysčiui cirkuliuoti 15 sekundžių.



16. Sumažinkite slėgį, o pagrindinį vožtuvą pasukite į horizontalią padėtį. Atjunkite gaiduko užraktą.



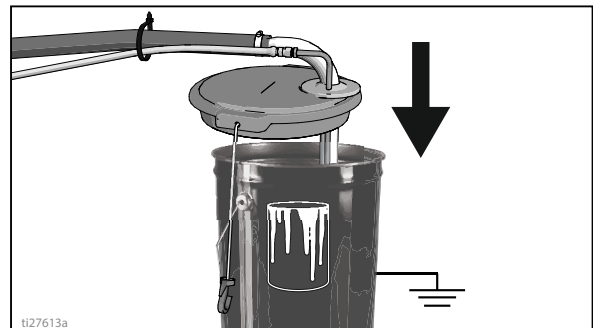
17. Laikykite visus pistoletus nukreiptus į žemintą metalinį indą su praplaunamuoju skysčiu. Nuspauskite purškimo pistoletų gaidukus ir lėtai didinkite skysčio slėgį, kol siurblys pradės tolygiai veikti.



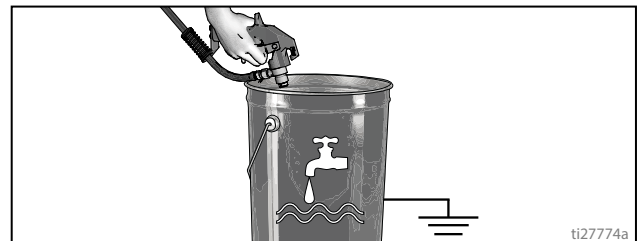
Aukšto slėgio purškimo įrenginiu į kūną galima įpurkšti toksinų ir sukelti sunkų kūno sužalojimą. Niekomet nemėginkite sustabdyti nuotėkio ranka ar skudurėliu.

18. Apžiūrėkite jungtis, ar nėra nuotėkių. Jeigu pastebėjote nutekėjimą, nedelsdami išjunkite (padėtis OFF) purkštuvą. Atlikite **Slėgio išleidimo procedūra**. Priveržkite praleidžiančiąsias jungtis. Pakartokite **paleidimo** veiksmus 1–17. Jeigu nuotėkių nėra, tęskite purškimą, kol sistema visiškai išsiplaus. Pereikite prie 19 veiksmo.

19. Sifono vamzdelį įdėkite į dažų indą.



20. Vėl nukreipkite visus purškimo pistoletus į kibirą su praplovimo skysčiu ir nuspaukę gaiduką palaukite, kol pasirodys dažai. Surinkite antgalius ir apsaugas.



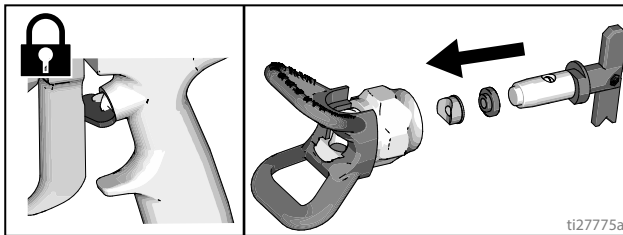
21. Sur 200DC, pakartokite 8-9 veiksmus bei 14-20 veiksmus antrai spalvai / siurbliui pripildyti.

Perjungimo antgalio („SwitchTip“) ir apsaugos surinkimas

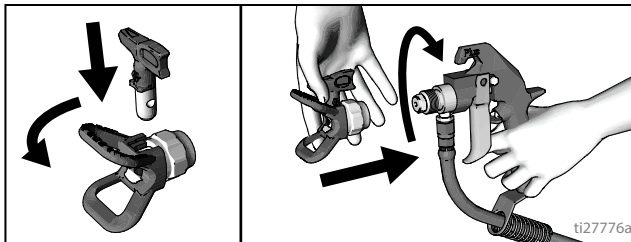


Montuodami ar nuimdami purškimo antgalį ir antgalio apsaugą, kad išvengtumėte sunkių traumų dėl injekcijos į odą, nelaikykite rankos priešais purškimo antgalį.

1. Įjunkite gaiduko užraktą. Naudodami antgalio jungiklį įspauskite sandariklį į antgalio apsaugą, kurio dydis atitinka skylutės dydį antgalyje.



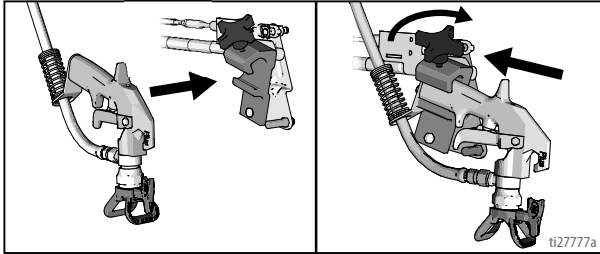
2. Įdėkite antgalio jungiklį į skylutę ir prijunkite prie mechanizmą prie pistoleto.



Pistoletų nustatymas

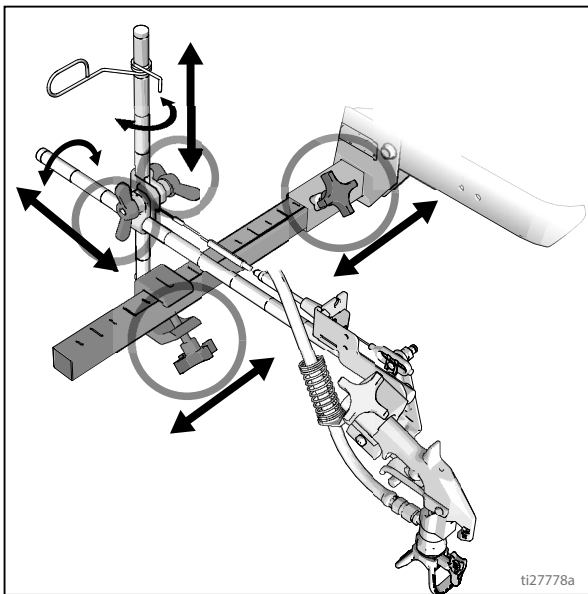
Pistoletų sumontavimas

1. Pistoletus įdėkite į pistoletų laikiklį. Priveržkite.

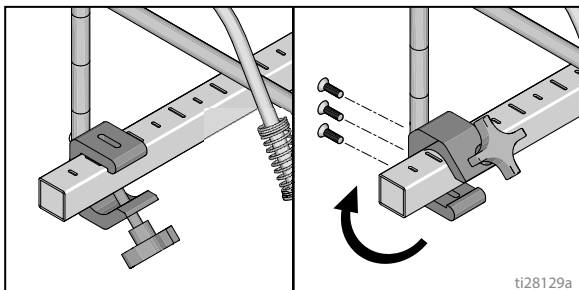


Pistoletų padėties nustatymas

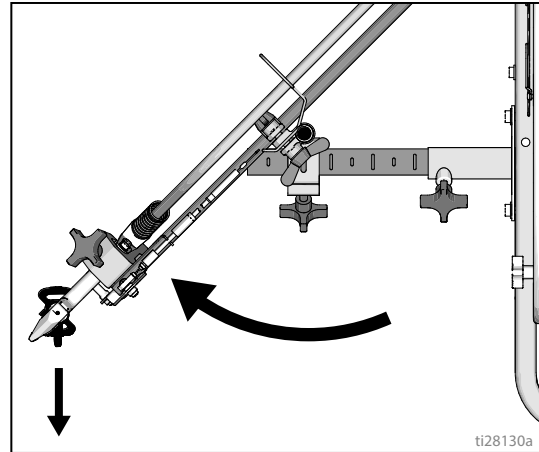
2. Nukreipkite pistoletą į viršų, žemyn, pirmyn, atgal, kairėn, dešinėn. Žiūrėkite **Pistoletų padėčių diagrama**, psl. 18, kur pateikti pavyzdžiai.



PASTABA: Kai linija dažoma virš kelkraščio bortelio, tvirtinimo gnybtą galima pasukti, kad padidėtų tarpas.

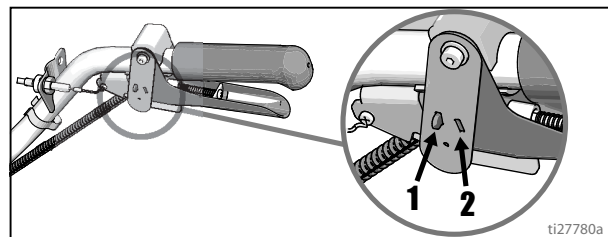


Kitas būdas yra pakreipti pistoletą kampu į išorę ir pasukti antgalio apsaugą. Taip naudojamas geriau matys dažomą liniją.

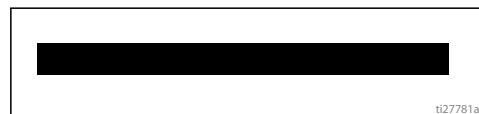


Pistoletų pasirinkimas (standartinė serija)

3. Pistoletų laidus prijunkite prie kairės arba dešinės pistoletų selektoriaus plokštelės.



- a. Vienas pistoletas: atjunkite vieną pistoletų selektoriaus plokštelę nuo gaiduko.



- b. Abu pistoletai vienu metu: nustatykite abiejų pistoletų selektorių plokšteles į vienodą padėtį.

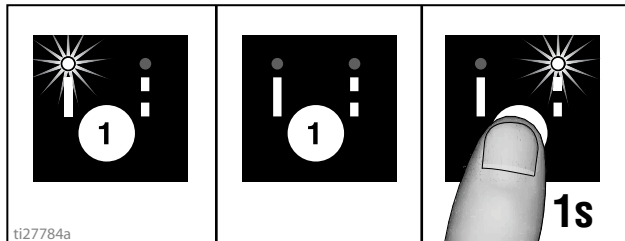


- c. Ištinė–punktyrinė ir punktyrinė–ištinė: ištinės linijos pistoletą nustatykite į padėtį 1, o punktyrinės linijos pistoletą – į padėtį 2.

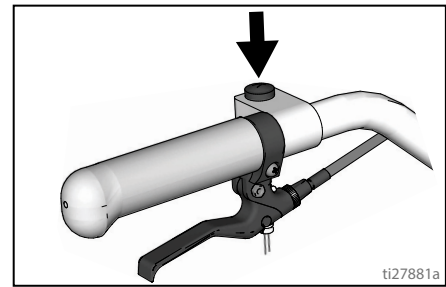


Pistoletų pasirinkimas (HP automatinė serija)

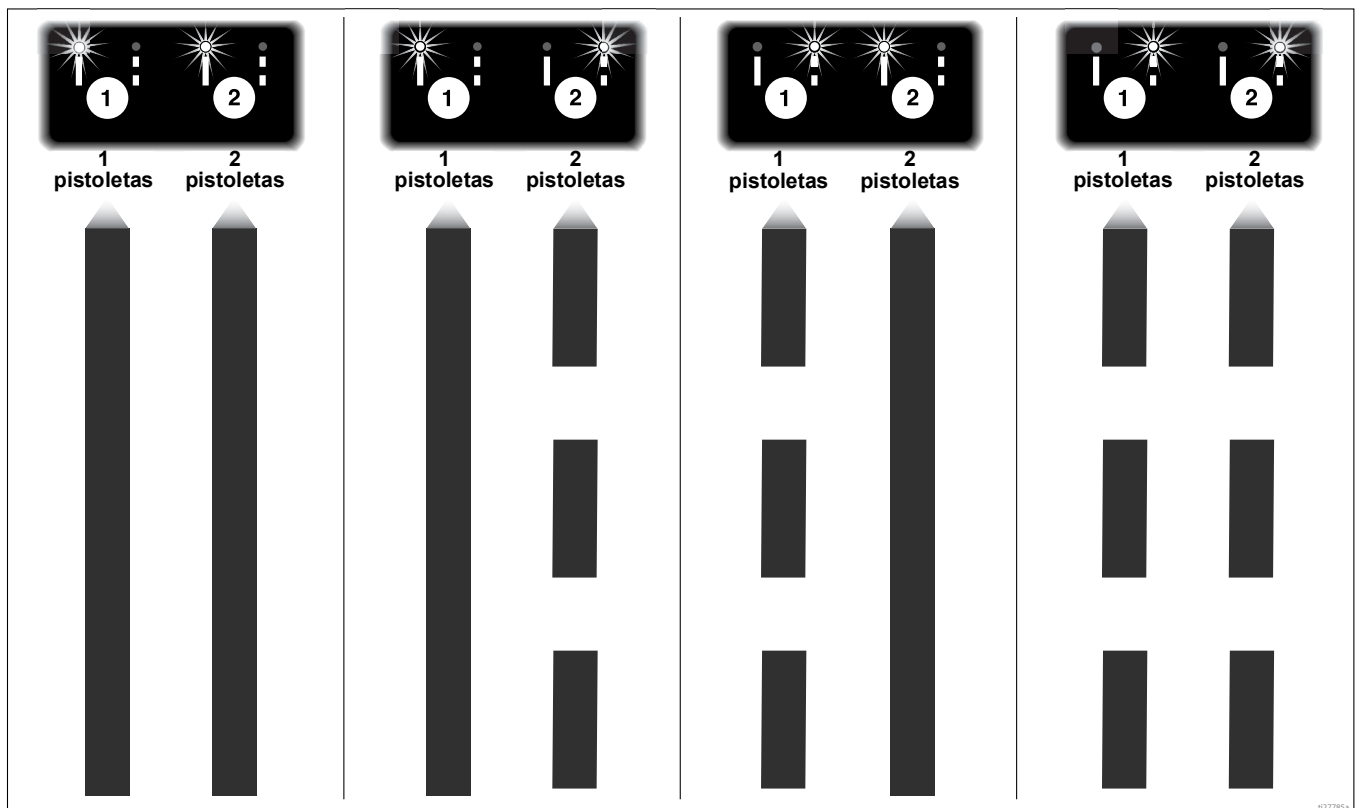
1. Pistoletų selektoriaus mygtukais nustatykite, kurie pistoletai aktyvūs. Kiekvieno pistoleto selektoriuje yra 3 padėtys: ištinė linija, išjungta ir užprogramuotas linijos trafaretas.



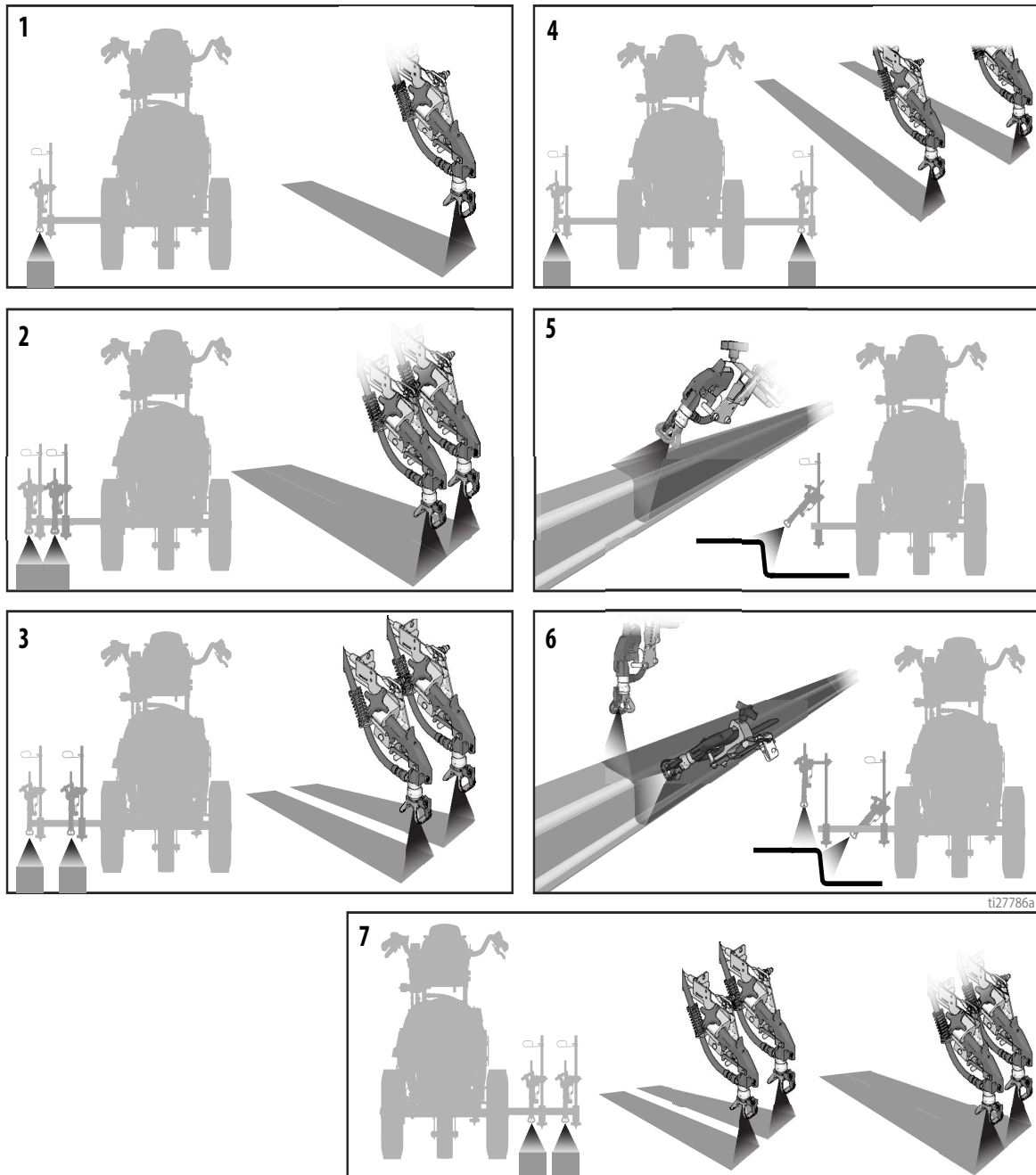
2. Pistoletų gaiduko valikliu aktyvinkite pistoletus.



4 pavyzdžiai:



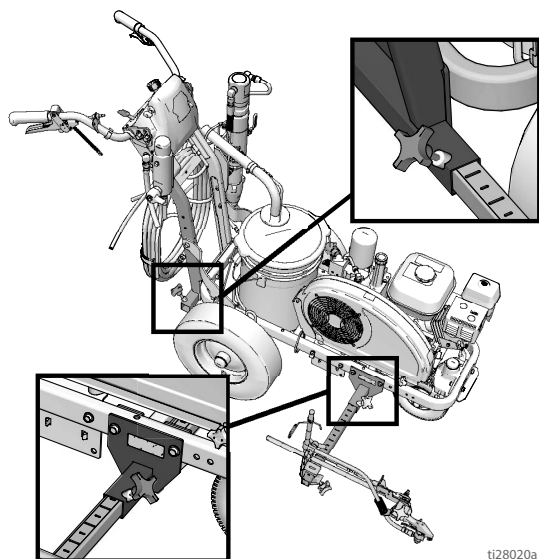
Pistoletų padėčių diagrama



1	Viena linija
2	Viena iki 24 colių (61cm) pločio linija
3	Dvi linijos
4	Viena arba dvi linijos, purškiamos aplink kliūtis
5	Bordiūro žymėjimas vienu pistoletu
6	Bordiūro žymėjimas dviem pistoletu
7	Dvi arba viena iki 24 colių (61 cm) pločio linija

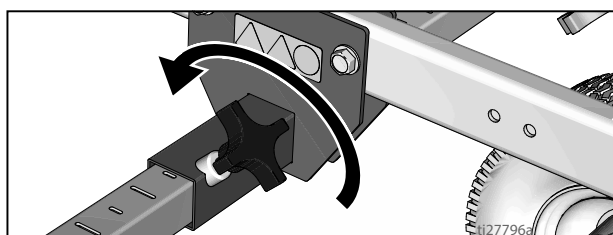
Pistoletu rankenos įtvaras

Šiame įrenginyje yra priekinis ir galinis pistoletu svirties įtvarai.

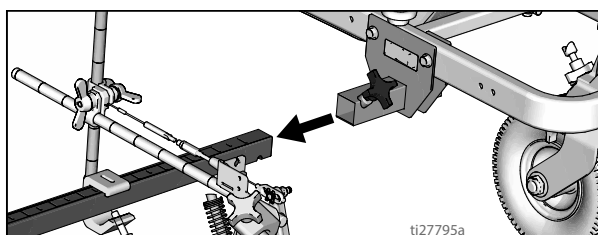


Pistoletu padėties keitimas (priekis ir galas)

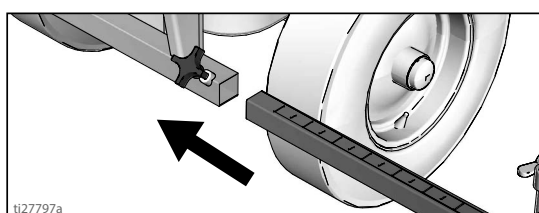
1. Atlaisvinkite pistoletu svirties rankenėlę ir išimkite iš pistoletu svirties tvirtinimo lizdo.



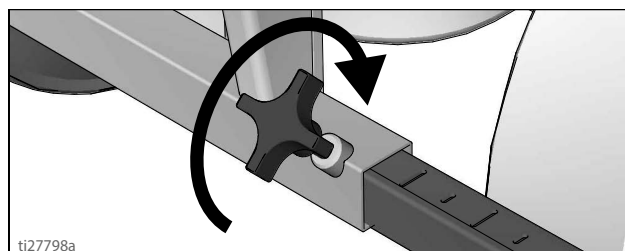
2. Išstumkite pistoletu svirties mazgą (su pistoletu ir žarnos) iš pistoletu svirties tvirtinimo lizdo.



3. Pastumkite pistoletu svirties mazgą į norimą pistoletu svirties tvirtinimo lizdą.



4. Priveržkite pistoletu svirties rankenėlę pistoletu svirties tvirtinimo lizde.



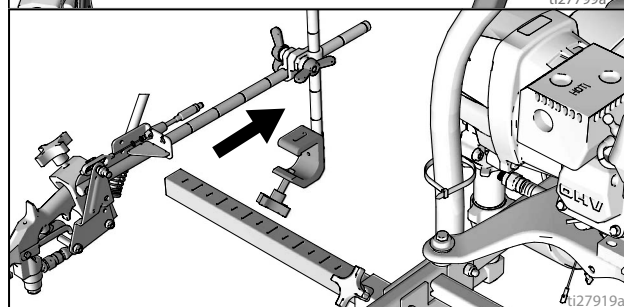
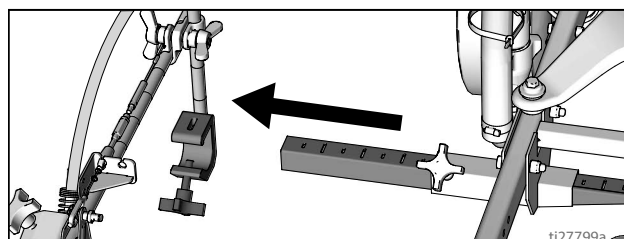
PERSPĖJIMAS

Įsitinkinkite, kad visos žarnos, lynai ir laidai tinkami ištiesti per laikiklius ir NESITRINA į padangas. Dėl sąlyčio su padangomis žarnos lynai ir laidai gali būti sugadinti.

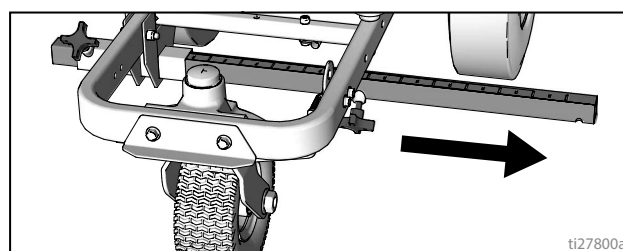
Pistoletu padėties keitimas (kairė ir dešinė)

Nuėmimas

1. Atlaisvinkite vertikaliu pistoletu svirties rankenėlę ant pistoletu svirties tvirtinimo strypo ir nuimkite.

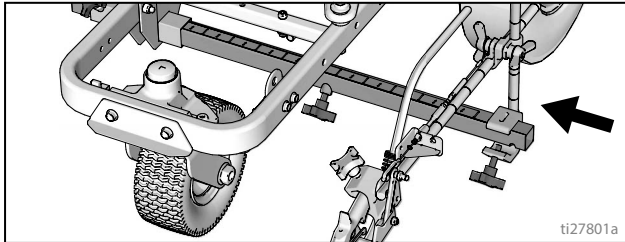


2. Ištraukite tvirtinimo strypą priešingoje mašinos pusėje.



Montavimas

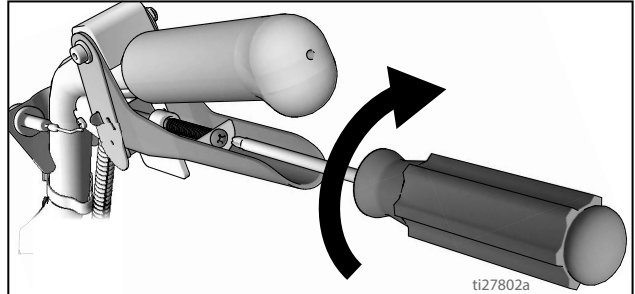
1. Uždėkite vertikalus pistoleto įtvaną ant pistoleto strypo.



PASTABA: Įsitinkinkite, kad visos žarnos, lynai ir laidai tinkami ištiesti per laikiklius.

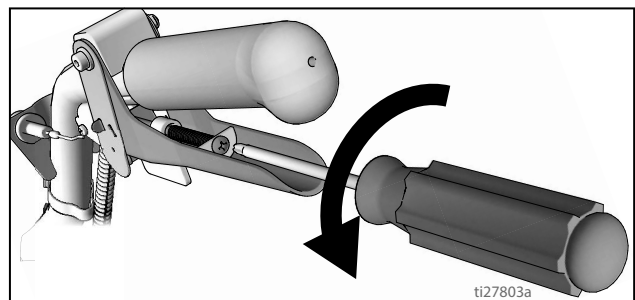
Jeigu aparatas nepurškia

2. Pasukite varžtą rankenoje pagal laikrodžio rodyklę jeigu purškimo ženklas užsidegs anksčiau negu aparatas pradės purkšti.



Jeigu neužsidega purškimo ženklas

3. Pasukite varžtą rankenoje prieš laikrodžio rodyklę jeigu aparatas pradės purkšti anksčiau negu užsidegs purškimo ženklas.

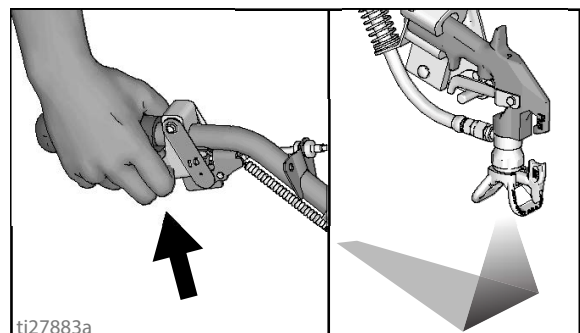


Gaiduko jutiklio reguliavimas

1. Užveskite variklį. Truktelėkite gaiduką. Aparatui pradėjus purkšti, tuo pačiu metu turi užsidegti purškimo piktograma.

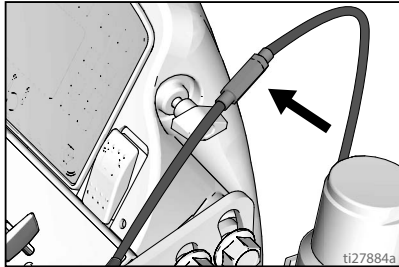
Standartinė serija	
<p>200HS</p> <p>psi 0</p> <p>0.6gal</p> <p>0.0"</p> <p>MIL 6"</p>	<p>200DC</p> <p>psi 0</p> <p>0.6gal 0.0gal</p> <p>0.0"</p> <p>MIL 6"</p>
HP automatinė serija	
<p>200HS</p> <p>psi 0</p> <p>0.7gal</p> <p>12.76V</p> <p>714.7" JOB 4</p> <p>MIL 8"</p>	<p>200DC</p> <p>psi 0</p> <p>0.7gal 0.6gal</p> <p>12.76V</p> <p>714.7" JOB 4</p> <p>MIL 8"</p>

4. Tęskite šią procedūrą kol purškimo ženklas užsidegs tuo pačiu metu kai aparatas pradės purkšti.



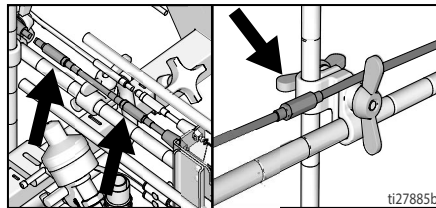
Pistoletu lynu reguliavimas

Reguliuojant pistoletu lyną padidinamas arba sumažinamas tarpas tarp gaiduko plokštelės ir pistoletu gaiduko. Reguliuodami gaiduko tarpą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

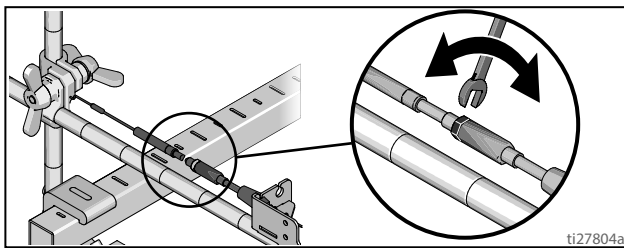


Standartinė serija

HP automatinė serija (yra 2 padėty)



1. Veržliarakčiu atlaisvinkite fiksuojamąją veržlę ant lynu reguliavimo įtaiso.

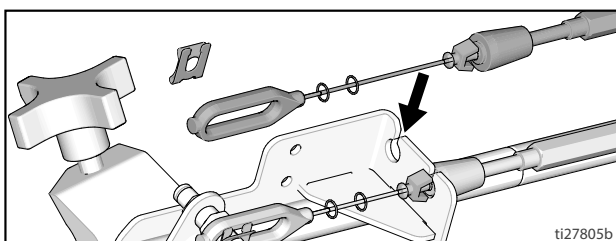


2. Atlaisvinkite arba priveržkite reguliavimo įtaisą, kol pasieksite norimą rezultatą. **PASTABA:** Kuo daugiau sriegio matosi, tuo mažesnis tarpas tarp pistoletu gaiduko ir gaiduko plokštelės.
3. Veržliarakčiu priveržkite fiksuojamąją veržlę ant reguliavimo įtaiso.

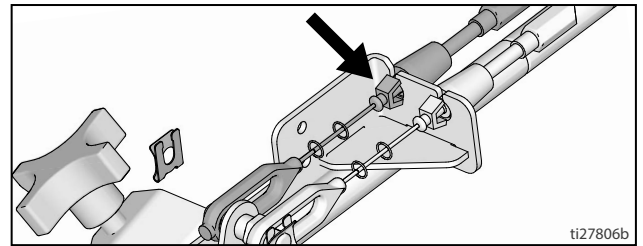
Pistoletu lynu pridėjimas (HP automatinė serija)

HP automatinės serijos įrenginyje gali būti du pistoletu paleidikliai. Kiekvienas pistoletu paleidiklis veikia vieną lyną.

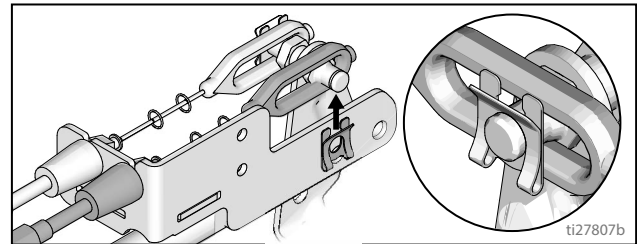
1. Pasirinkite lynu galą su reguliavimo įtaisu.
2. statykite atvirą lyną į lynu laikiklio lizdą.



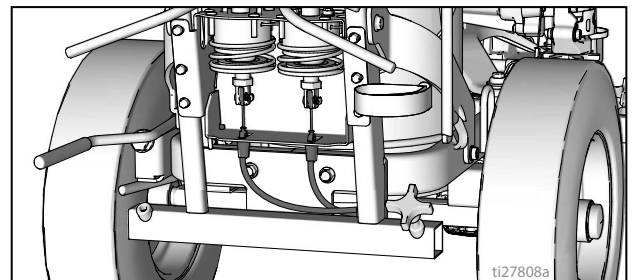
3. Įstatykite plastikinį lynu fiksatorių į lynu laikiklio angą.



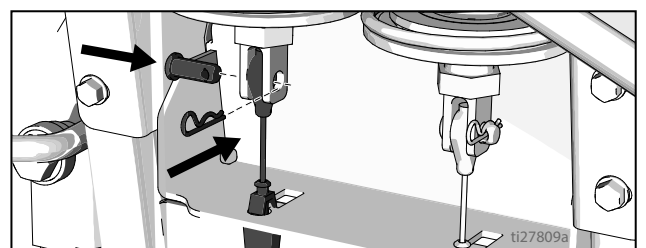
4. Uždėkite lynu galą ant gaiduko plokštelės kaiščio ir uždėkite gnybtą.



5. Ištieskite lyną aplink įrenginį ir aukštyn per lynu angas už žarnos laikiklio.



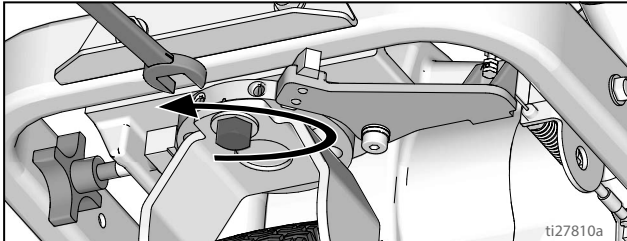
6. Ištieskite lynu galo kilpą per stačiakampę angą laikiklyje ir įstatykite plastikinį lynu fiksatorių į paleidiklio laikiklį. Uždėkite lynu galą ant paleidiklio strypelio ir įstatykite kaištį.



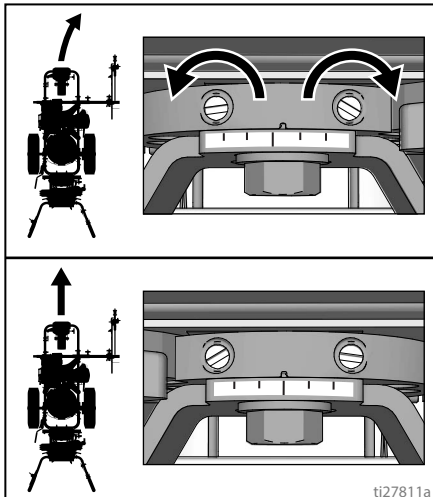
Tiesios linijos reguliavimas

Priekinis ratas yra įrengtas įrenginio centre ir padeda operatoriui suformuoti tiesias linijas. Laikui bėgant šis ratas gali išsiderinti ir jį teks iš naujo sureguliuoti. Kad vėl sucentruotumėte priekinį ratą, atlikite šiuos veiksmus:

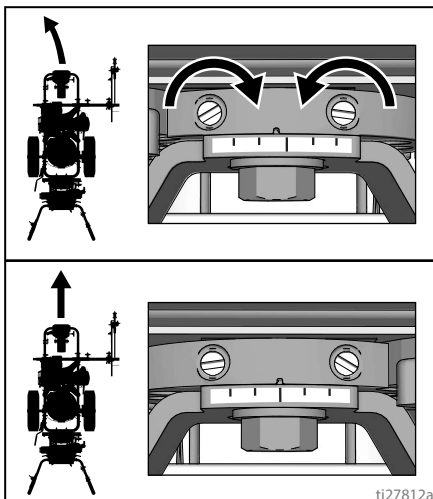
1. Atlaisvinkite varžtą ant priekinio rato laikiklio.



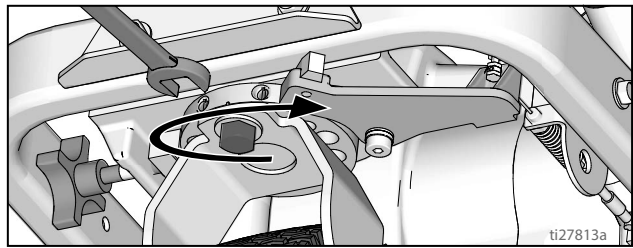
2. Jei linijų dažymo aparatas nukrypsta į dešinę, atlaisvinkite kairįjį reguliavimo varžtą ir priveržkite dešinįjį reguliavimo varžtą. Užtikrinkite tikslų suregulavimą.



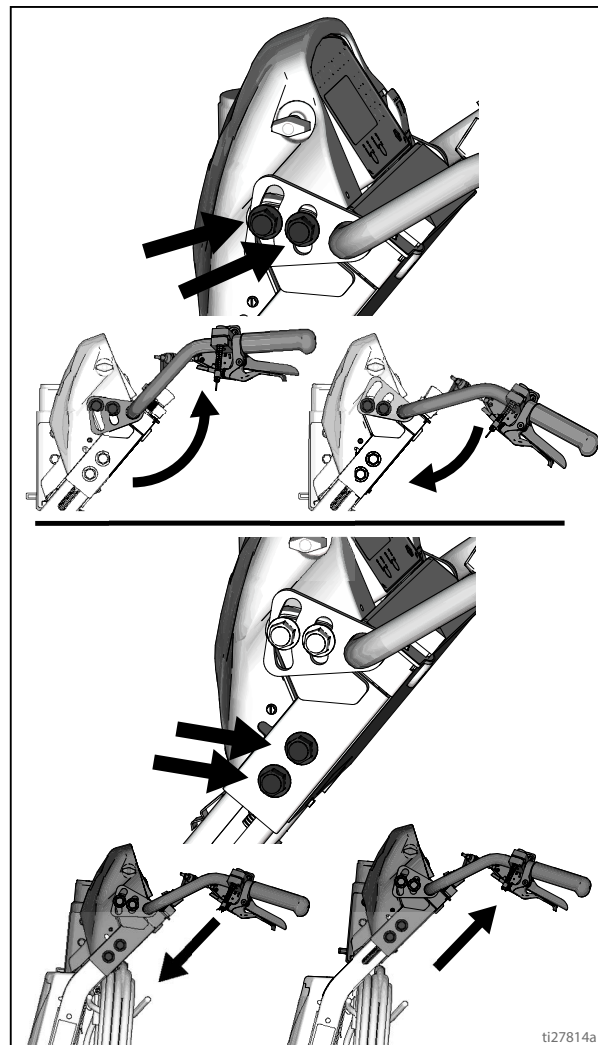
3. Jei aparatas nukrypsta į kairę, atlaisvinkite dešinįjį reguliavimo varžtą ir priveržkite kairįjį reguliavimo varžtą.



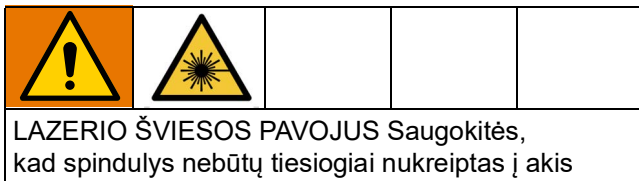
4. Stumkite linijų dažymo aparatą. Kartokite 2 ir 3 veiksmus, kol aparatas važiuos tiesiai. Priveržkite varžtą ant rato suderinimo plokštės, kad užfiksuotumėte naują rato nustatymą.



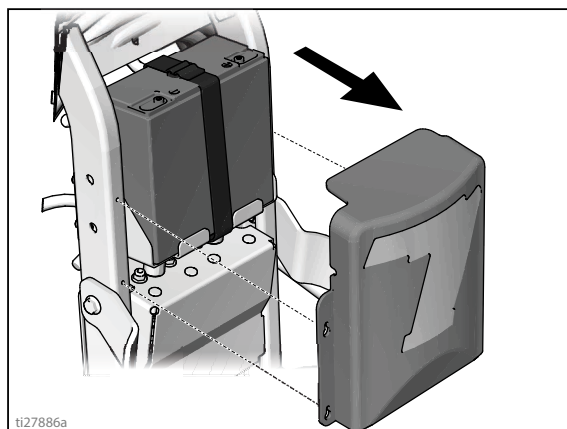
Rankenos reguliavimas



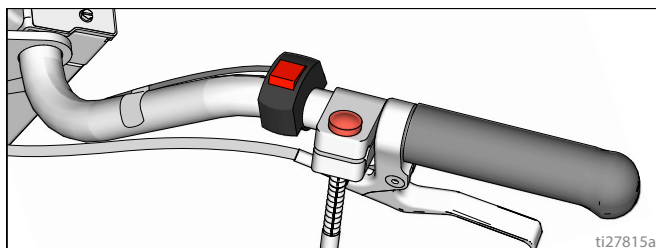
Taškinis lazeris (jei naudojamas)



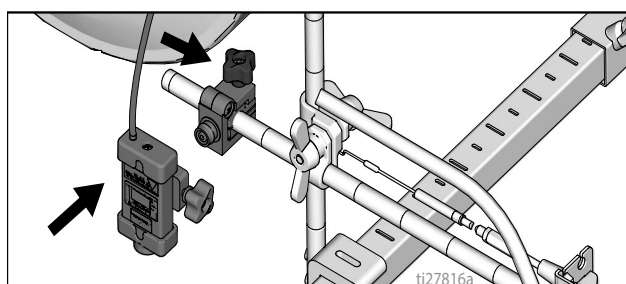
1. Nuimkite akumuliatoriaus dangtelį.



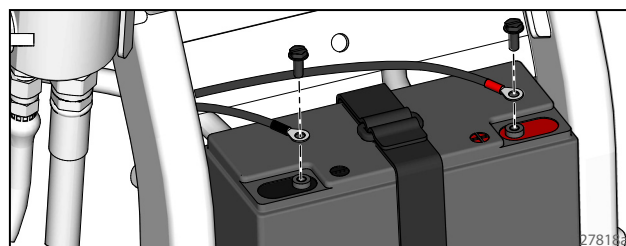
2. Prijunkite įjungimo / išjungimo jungiklį norimoje vietoje ant rankenos strypo.



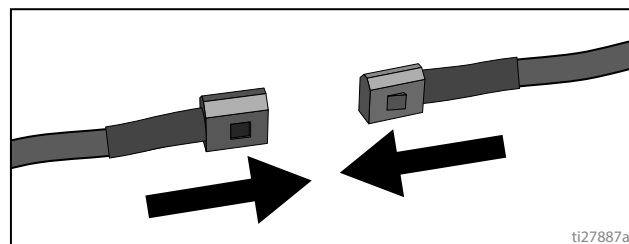
3. Prijunkite lazerį norimoje vietoje ant pistoleto svirties.



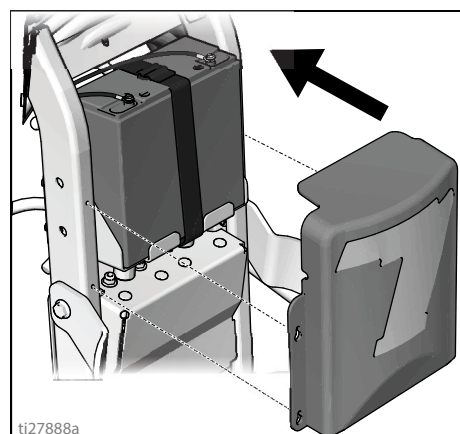
4. Ištieskite laidus nuo akumuliatoriaus jungiklio ir prijunkite prie jungčių (+) ir (-).



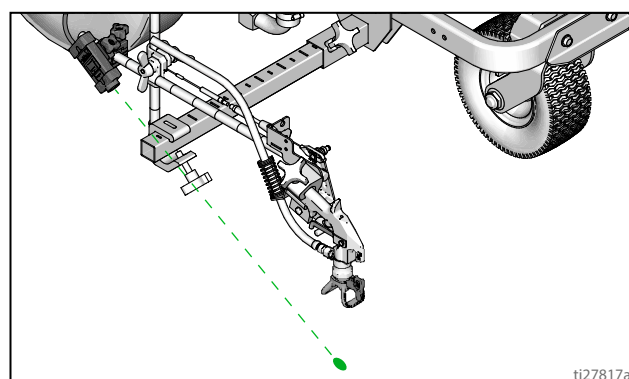
5. Prijunkite jungiklio laidus prie laidų pynės.



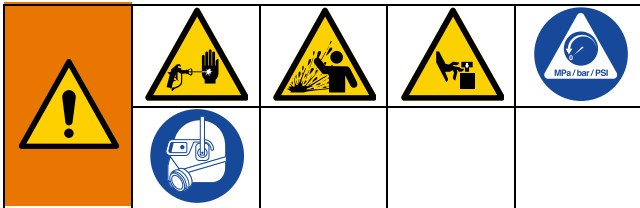
6. Uždėkite akumuliatoriaus dangtelį.



7. Įjunkite lazerį ir nukreipkite tašką po pistoleto galvute.

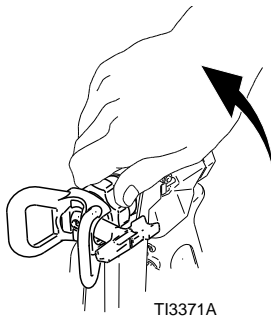


Valymas



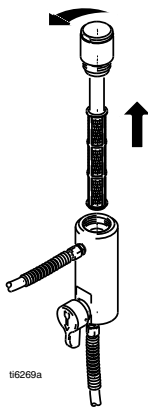
Šią įrangą veikia slėgis, kol jis sumažinamas neautomatiškai. Norėdami išvengti didelio slėgio veikiamo skysčio sukeltų sunkių sužalojimų, tokių kaip injekcija po oda, skysčio taškymosi ir judančių dalių, laikykitės slėgio mažinimo procedūros, kai baigiate purkšti ir prieš valydami įrenginius, prieš tikrindami ir atlikdami techninę priežiūrą.

1. Vykdykite skyrelį **Slėgio išleidimo procedūra**, psl. 11.
2. Nuimkite apsaugą ir antgalio jungiklį nuo visų pistoletų.



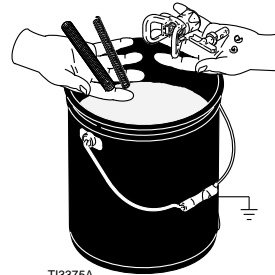
TI3371A

3. Atsukite dangtelį, išimkite filtrą. Surinkite be filtro. Abu 200Dc.



ti6269a

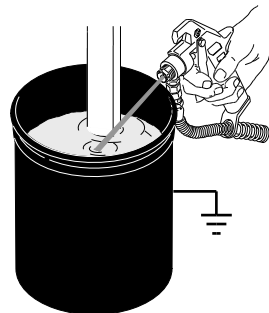
4. Praplaunamuoju skysčiu išplaukite filtrą, apsaugą ir perjungiamąjį antgalį („SwitchTip“).



TI3375A

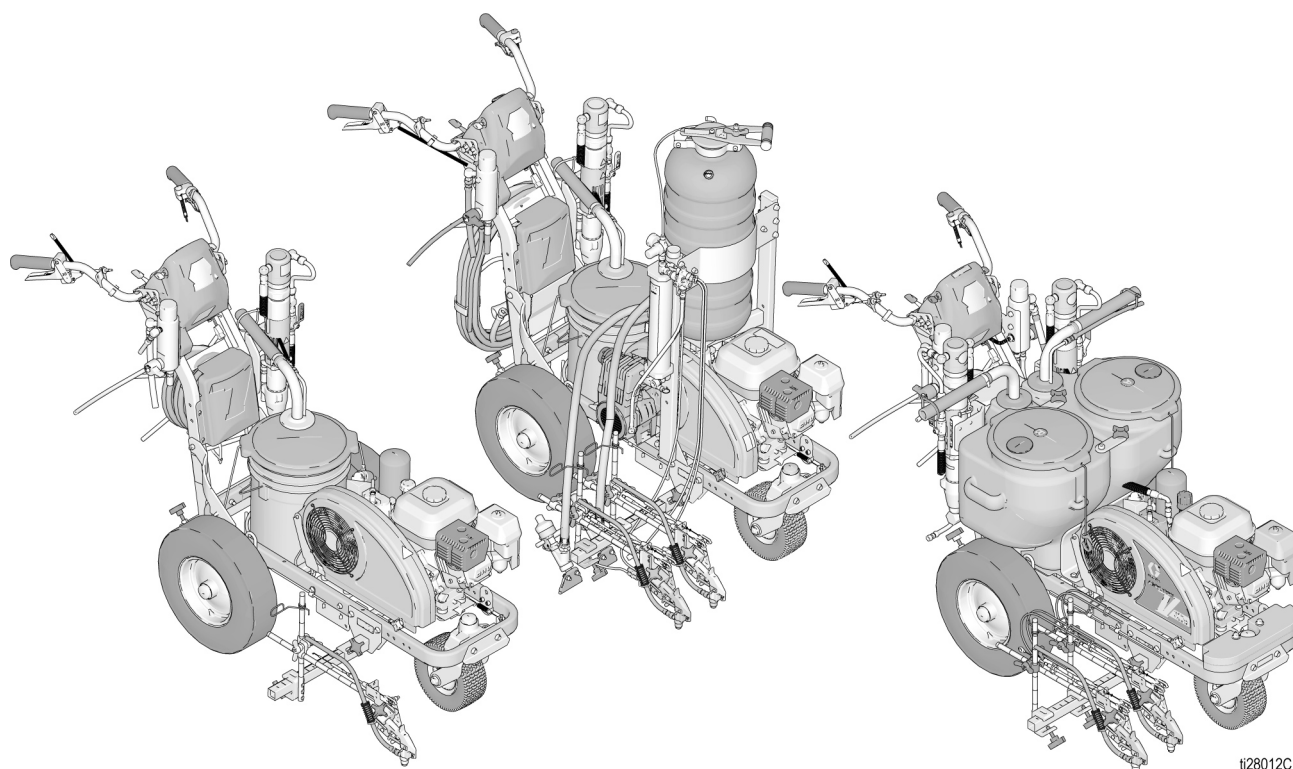
FLUSH

5. Sifono vamzdelių komplektą įdėkite į žemintą metalinį indą, iš dalies pripildytą praplovimo skysčiu. Įžeminimo vielą prijunkite prie tikrosios įžeminimo jungties. Atlikite **paleidimo** veiksmus 10 – 17 (žr psl. 13), kaip išplauti dažus iš purkštuvo. Vandeniems dažams plauti naudokite vandenį, o aliejiniais dažams naudokite mineralinį tirpiklį (dar vadinamą vaitspiritu). Atlikite šį veiksmą su abiem 200Dc purkštuvų siurbiais.
6. Laikykite pistoletą prieš dažų indą ir laikykite paspaudę gaiduką, kol pasirodys vanduo arba tirpiklis. Pakartokite su papildomais pistoletais.



7. Perkelkite pistoletą į tirpiklio arba vandens indą. Laikykite pistoletą prieš indą ir laikykite paspaudę gaiduką, kol sistema bus visiškai išplauta. Pakartokite su papildomais pistoletais.
8. Pripildykite siurblį „Pump Armor“, atlikite **Slėgio išleidimo procedūra**, psl. 11, tada vėl sumontuokite filtrą, apsaugą ir perjungiamąjį antgalį („SwitchTip“).
9. Kiekvieną kartą purškiant ar prietaisą padedant laikyti, vamzdelio sandarinančią veržlę užpildykite medžiaga TSL, kad sandarinimo detalės nesusidėvėtų per anksti.

Standartinė serija

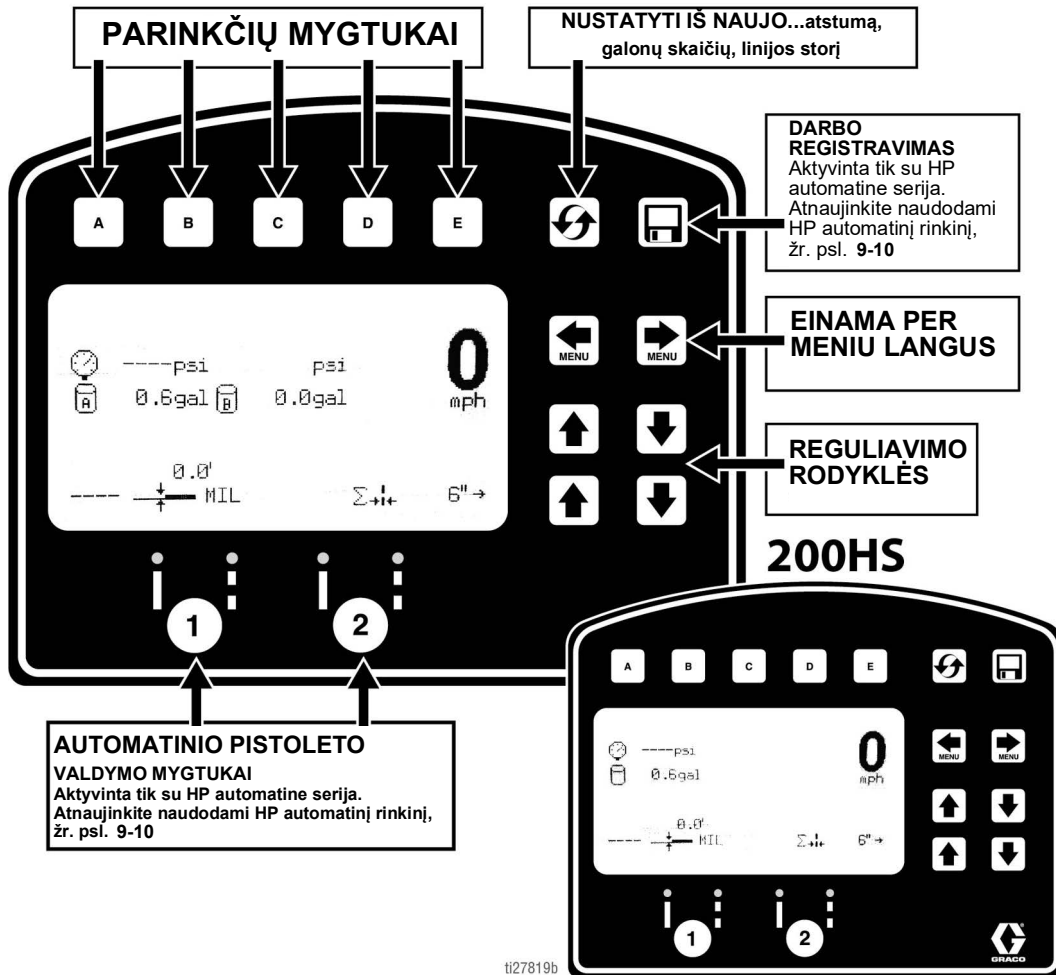


t128012C

„LineLazer V LiveLook“ ekranas

Standartinė serija

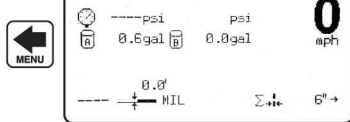
200DC



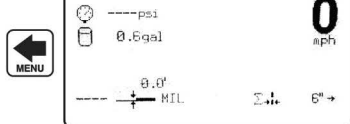
ti27819b

DAŽYMO LANGAS

200DC

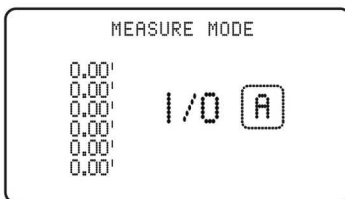


200HS



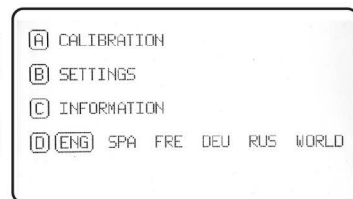
- Rodiniai:
- Purškiamos linijos atstumas
- Perpumpuota galionų
- Numatytas linijos storis ir linijos storis vykdant darbą
- Greitis
- Slėgis
- Įvesties linijos storis

MATAVIMO REŽIMAS



- Atlikite iki 6 matavimų – paspausdami A mygtuką pradėkite matavimą, o norėdami baigti paspauskite jį dar kartą.

NUSTATYMAI / INFORMACIJA



- Šiame lange galima pasiekti nustatymus ir informaciją.
- Norint tiksliai apskaičiuoti atstumą, mašina turi būti sukalibruota. Norėdami kalibruoti mašiną, paspauskite A. Laikykitės mažiausiai 25 pėdų atstumo.

ti27820b

Pradinis nustatymas (standartinė serija)

Atliekant pradinį nustatymą linijų dažymo aparatas paruošiamas darbui pagal naudotojo įvestų parametrų skaičių. Pasirinkti kalbą ir matavimo vienetus galima prieš pradėdant arba juos galima pakeisti vėliau.

Kalba

Nustatymų / informacijos lange pasirinkite atitinkamą kalbą spausdami **D**, kol norima kalba bus pažymėta.

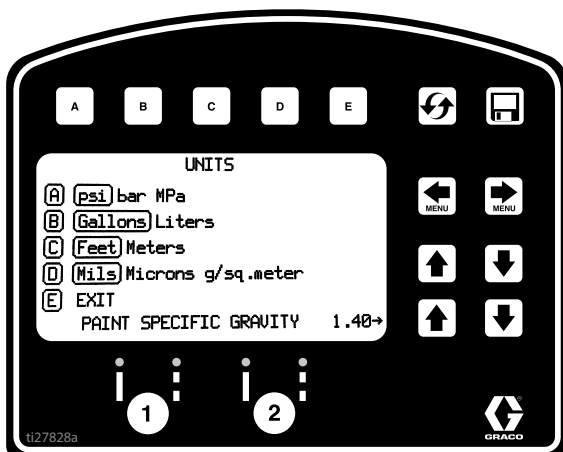


ENG = anglų k.
 SPA = ispanų k.
 FRE = prancūzų k.
 DEU = vokiečių k.
 RUS = rusų k.
 WORLD = žr. simbolius **Tarptautinių simbolių reikšmės**, psl. 61.

PASTABA: kalbą bus galima vėliau.

Matavimo vienetai

Paspauskite **B** ir įveskite nustatymus, tada vėl paspauskite **B** ir įveskite vienetus. Pasirinkite atitinkamus matavimo vienetus.



JAV vienetai

Slėgis = psi
 Tūris = galonai
 Atstumas = pėdos
 Linijos storis = mil.

SI vienetai

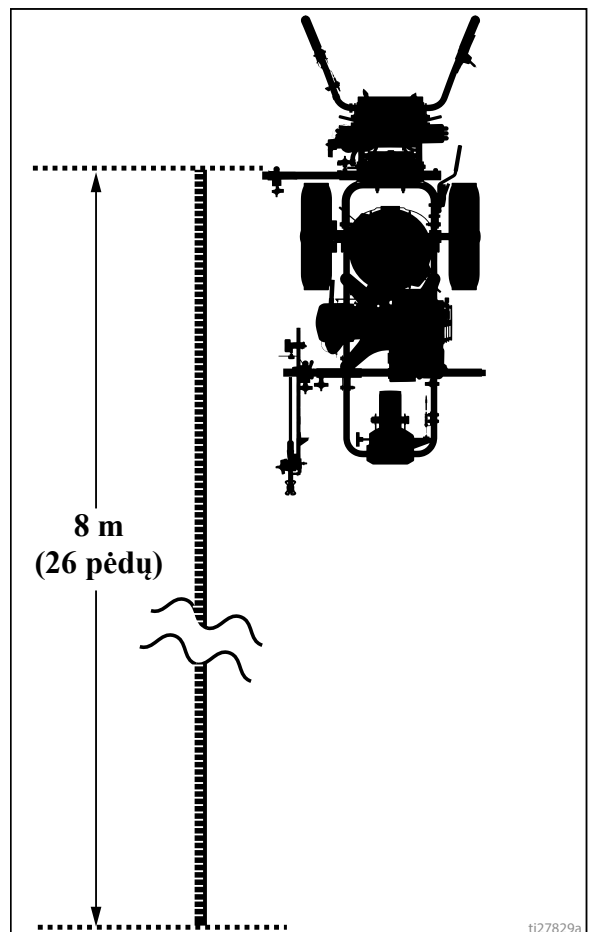
Slėgis = barai (galimi matavimo vienetai MPa)
 Tūris = litrai
 Atstumas = metrai
 Linijos storis = mikronai (galimi matavimo vienetai g/m²)

Dažų specifinis svoris = rodyklėmis aukštyr ir žemyn nustatykite specifinį svorį. Reikalingas dažų storiui nustatyti.

PASTABA: Visi vienetai gali būti pakeisti atskirai bet kurio metu.


Kalibravimas

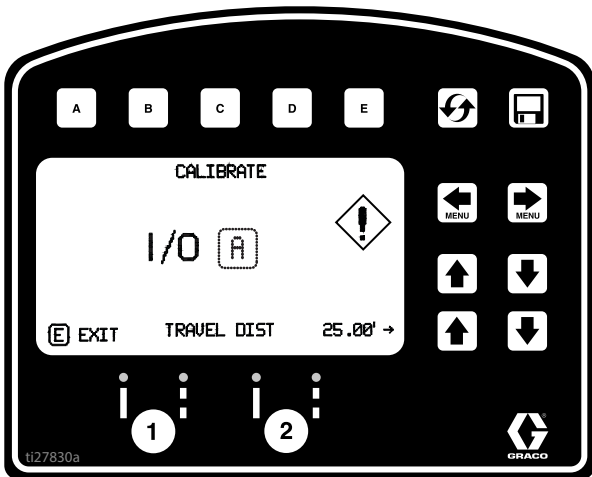
1. Patikrinkite slėgį galinėse padangose 55 ± 5 psi (379 ± 34 kpa) ir pripūskite, jei reikia.
2. Ilgesniam negu 8 m (26 pėdų) atstumui ištieskite matavimo ruletę



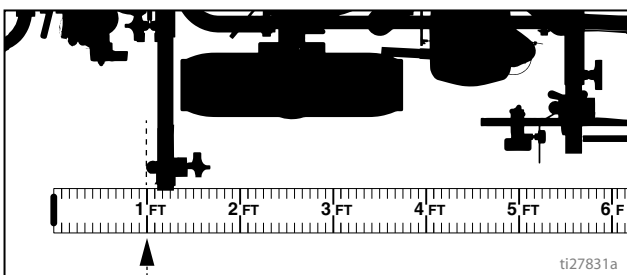
3. Paspaudę   pasirinkite nustatymus / informaciją.




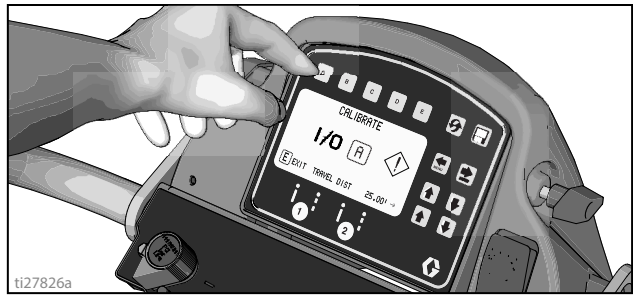
4. Paspauskite , kad būtų atliktas kalibravimas. Nustatykite 25 pėdų (7,6 m) ar didesnį važiavimo atstumą. Esant didesniai atstumui, tikslumas bus geresnis, tai priklauso nuo sąlygų.



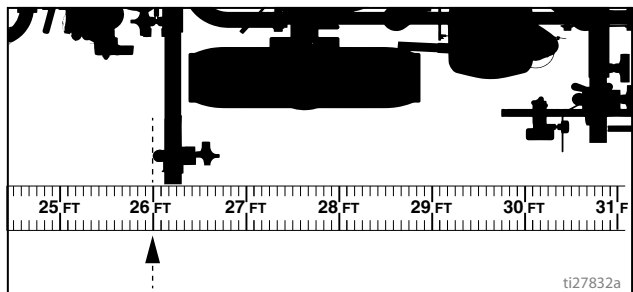
5. Sulygiuokite įrenginio dalį su 1 pėda (30,5 cm) ant matavimo juostos.




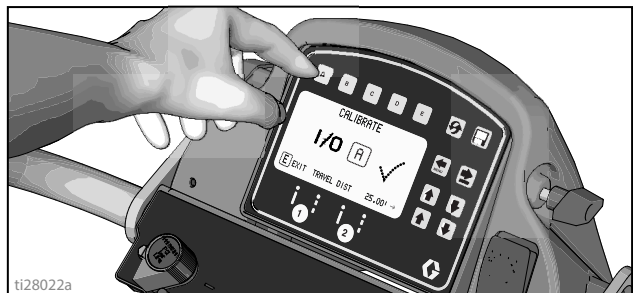
6. Pastumdami  pradėkite kalibravimą.





7. Pradėkite judėti su aparatu. Išlaikykite įrenginį sulygiuotą su matavimo juosta.
8. Sustabdykite, kai pasirinkta įrenginio dalis susilygins su 26 pėdomis (8 m) arba su įvestu atstumu ant matavimo juostos (25 pėdų/ 7,6 m atstumas).



9. Paspauskite , kad kalibravimas būtų užbaigtas.

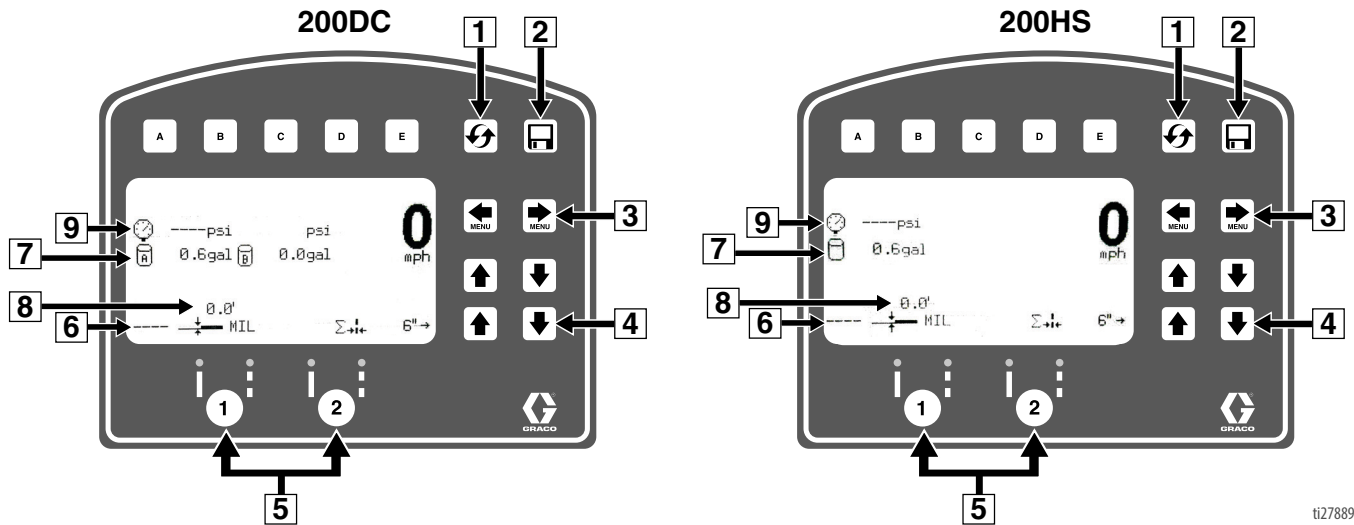


- Kalibravimas nebaigtas, jei rodomas šauktukas .
- Kalibravimas baigtas, kai rodomas varnelės simbolis .

10. Dabar kalibravimas baigtas.

Pereikite prie **Matavimo režimas (standartinė serija)**, psl. 30ir patikrinkite tikslumą matavimo juosta.

Juostų dažymo režimas (standartinė serija)



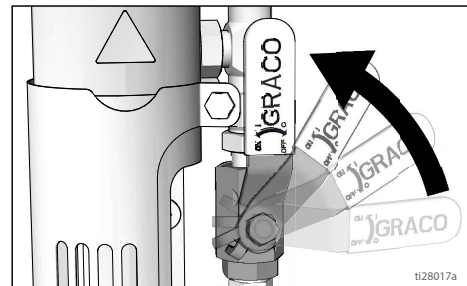
ti27889a

Nuor.	Aprašas
1	Nustatomos pradinės atstumo, galonų, linijos storio reikšmės
*2	Darbo registravimas
3	Einama per meniu langus
4	Linijos pločio reguliavimo mygtukai
*5	Automatinio pistoleto mygtukai
6	Linijos storis. Purškiant rodomas momentinis vidutinis linijos storis. Sustojus rodomas bendras vidutinis linijos storis.
7	Iš viso išpurkšta galonų (litrų)
8	Visas išpurkštų linijų ilgis.
9	Slėgis

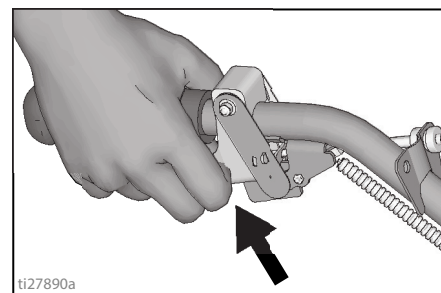
* Neaktyvus standartinėje serijoje.
Atnaujinkite į HP automatinę seriją, žr. 9 – 10psl.

Darbas juostų dažymo režimu

1. Įsitikinkite, kad variklis veikia.
2. Nustatykite siurblio jungiklį į įjungtą padėtį ON.





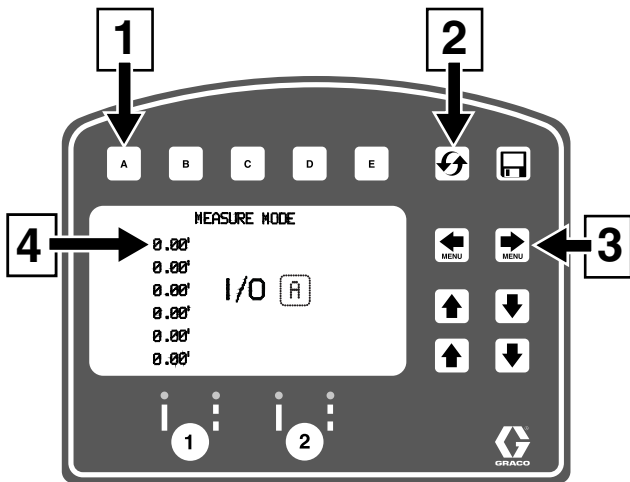
3. Paspauskite gaiduką, kad pradėtų purkšti.



Matavimo režimas (standartinė serija)


Matavimo režimas pakeičia matavimus juosta, kai reikia išmatuoti atstumus žymimoje zonoje.

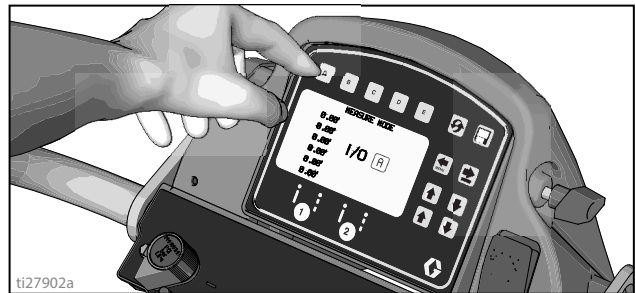
1. Mygtukais   pasirinkite matavimo režimą.




ti27834a

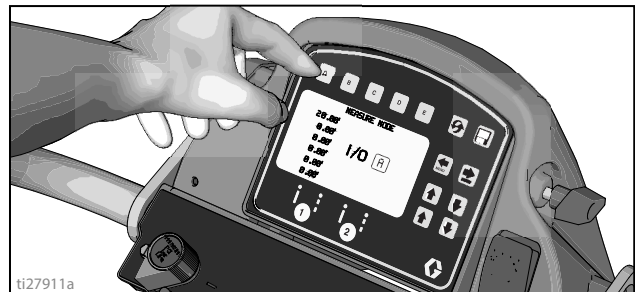
Nuor.	Aprašas
1	Paspaudus pradedamas matavimas, dar kartą paspaudus matavimas baigiamas
2	Laikant paspaudus nustatoma nulinė reikšmė
3	Einama per pagrindinio meniu langus
4	Paskutinyasis atliktas matavimas

2. Paspauskite ir atleiskite . Važiuokite linijų dažymo aparatu pirmyn arba atgal. (Važiuojant atgal atstumas bus neigiamas.)



ti27902a

3. Paspauskite ir atleiskite , kad užbaigtumėte matuoti ilgį. Gali būti išsaugota iki šešių ilgių.



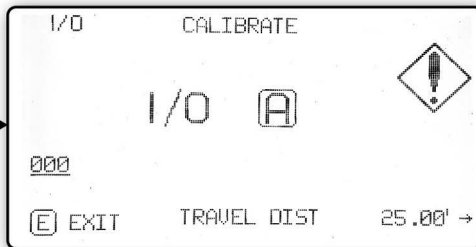
ti27911a

Nustatymai / informacija

Spausdami   pasirinkite Nustatymai / Informacija.



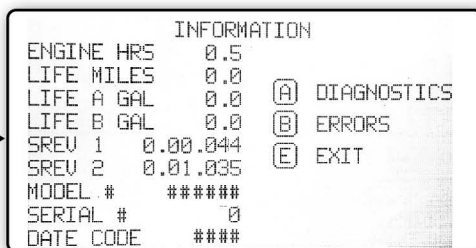
Paspauskite **D** ir pasirinkite kalbą.
Žr. skyrelį **Kalba**, psl. 27.



Žr. skyrelį **Kalibravimas**, psl. 27.





Žr. skyrelį **Nustatymai**, psl. 32.




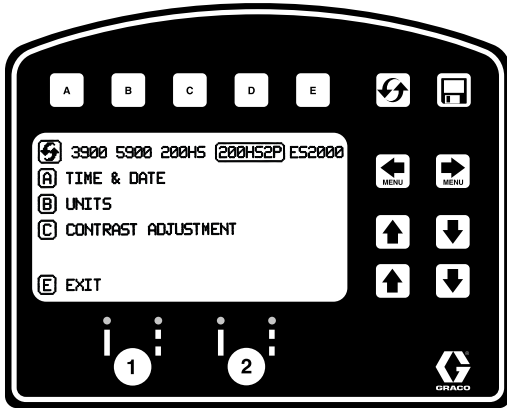
Žr. skyrelį **Informacija**, psl. 33.


ti27835b

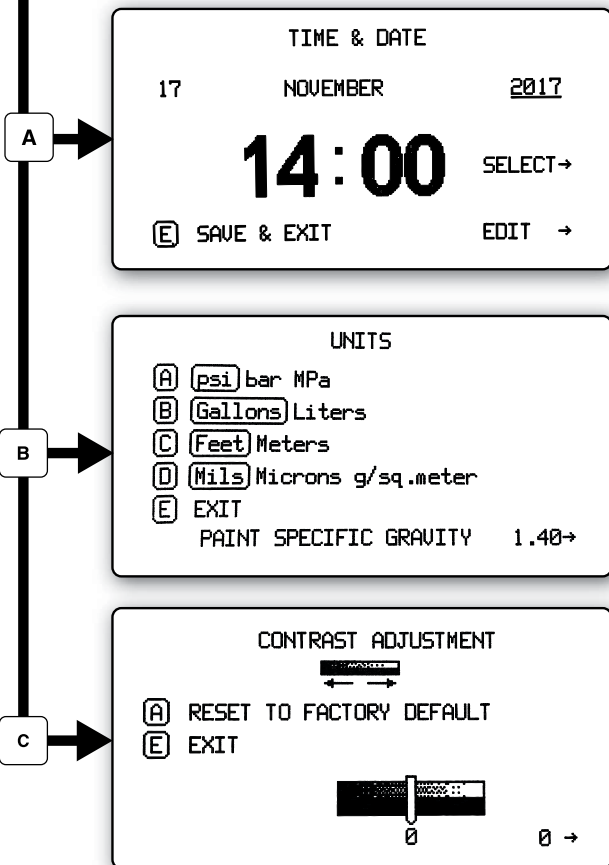
Nustatymai

Spausdami   pasirinkite Nustatymai /





Informacija. Paspauskite , kad atsidarytų nustatymų meniu.





 Pasirenkamas mašinos tipas. Reikalinga, kad būtų tiksliai skaičiuojami galonai.






Naudokite   laikui ir datai nustatyti.
 

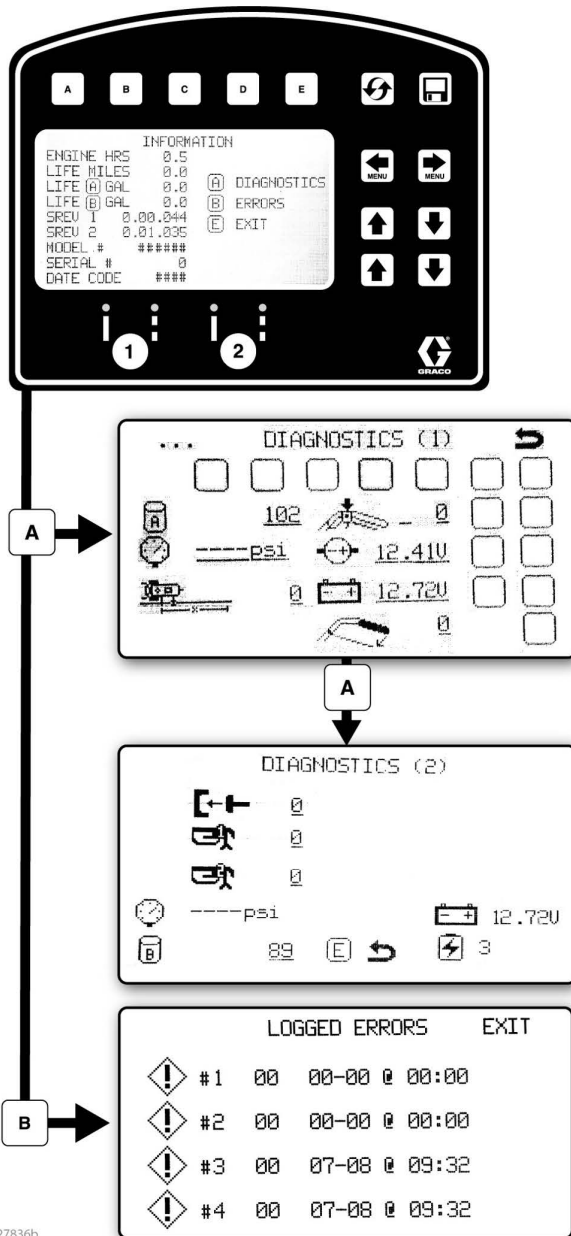
Nustatykite vienetus naudodami     .

Naudokite   kontrastiškumui sureguliuoti iki norimos reikšmės.

t127839b







Informacija

Spausdami   pasirinkite Nustatymai / Informacija. Paspauskite , kad atsidarytų informacijos meniu.



Rodo ir registruoja tiesioginius duomenis ir linių dažymo aparato informaciją.

Rodomas ir tikrinamos komponentų funkcijos.


-  Stroke Counter
-  Touch Pad Buttons
-  Pressure Transducer
-  Engine Voltage
-  Distance Sensor
-  Battery Voltage

Registruojami paskutiniai keturi įvykusių klaidų kodai.

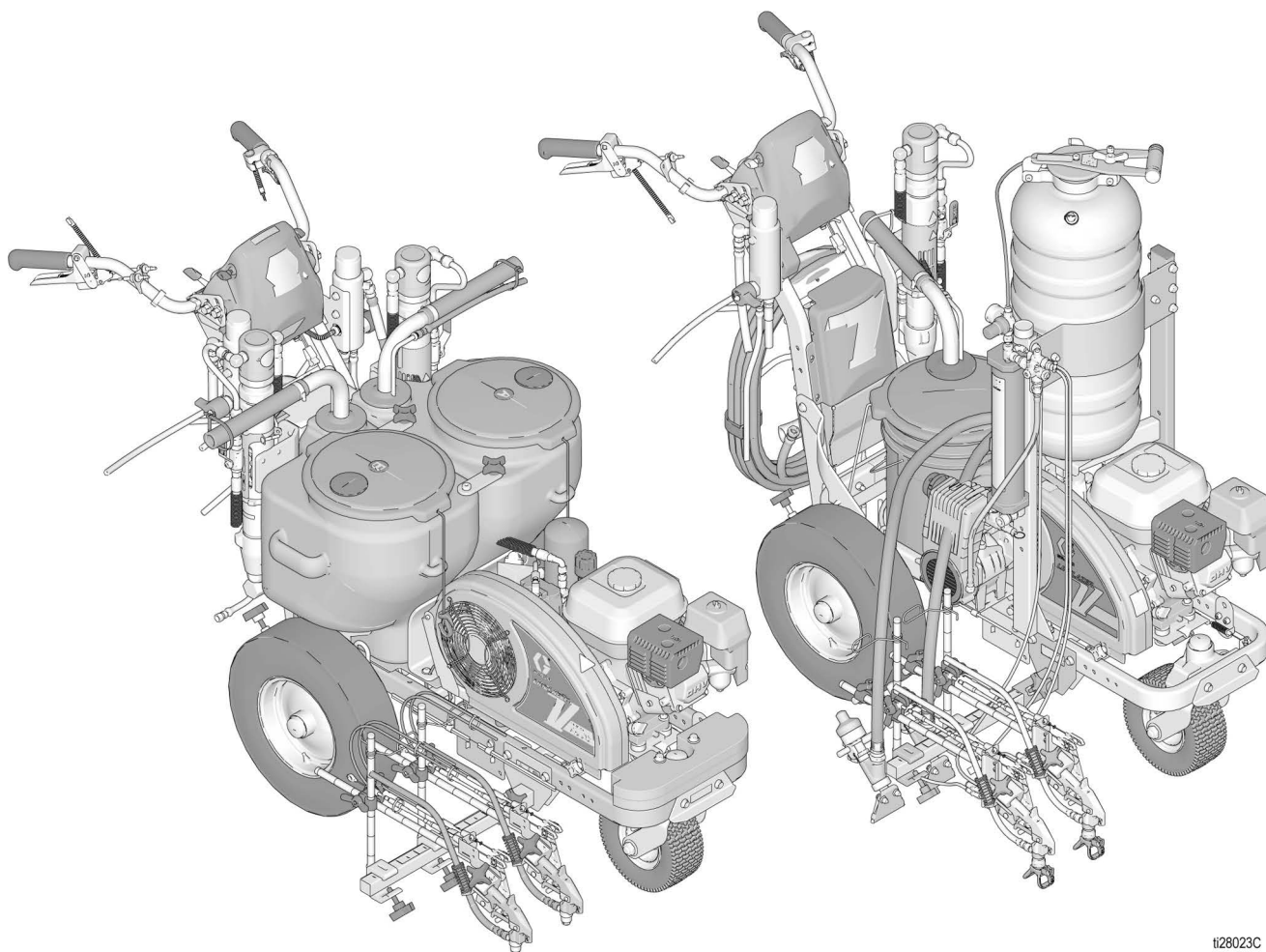
Kodo aprašymas

02 = Viršslėgis

03 = Daviklis neaptiktas

 Nustatyti iš naujo klaidų kodus

HP automatinė serija ir HP atspindinti serija



t28023C

„LineLazer V LiveLook“ ekranas

HP automatinė serija

EKRANE PAKAITOMIS ĮJUNKITE PUNKTYRINIŲ LINIJŲ DAŽYMO CIKLO IR LINIJOS STORIO RODINIUS

ODOS LINIJOS NUOSTAČIAI IR PARINKČIŲ MYGTUKAS

- Norėdami įrašyti parankinius nuostatus, reguliavimo rodyklėmis įveskite dažymo ir tarpo ilgį. Tada paspauskite ir palaikykite A, B arba C, kad šią vertę įvestumėte kaip parankinę. Jie veikia kaip automobilio parankiniai adresai.

PASIRINKITE, KAIP RAUDONAS MYGTUKAS AKTYVINS PISTOLETĄ

M = norėdami pukšti laikykite mygtuką nuspausą, norėdami sustabdyti atleiskite (rankinis būdas).
 S = esant įjungtam punktyrinių linijų dažymo režimui, paspauskite, kad atliktumėte vieną purškimą.
 A = norėdami purkšti, paspauskite mygtuką, norėdami sustabdyti, paspauskite dar kartą (automatinis būdas).

NUSTATYTI IŠ NAUJO - kelionės atstumas, ištrinti darbus

DARBO REGISTRAVIMAS

EINAMA PER MENIU LANGĄ

REGULIAVIMO RODYKLĖS

AUTOMATINIO PISTOLETO VALDYMO MYGTUKAI

- Paspasudami pasirinkite išsines liniją. Paspasudami išjunkite. Palaikydami 1 sekundę pasirinkite punktyrinę liniją.

DAŽYMO LANGAS 200DC	MATAVIMO REŽIMAS	IŠDĖSTYMO REŽIMAS	NUSTATYMAI / INFORMACIJA
<p>200HS</p> <ul style="list-style-type: none"> Pagrindinis linijų dažymo langas. Norint elektroniniu būdu aktyvinti pistoletus, šis režimas turi būti įjungtas. Šiame lange galima nustatyti automatinius punktyrinių linijų dažymo ciklus. Pasirinkite punktyrinę liniją ir norimą pistoletą. Įveskite norimus dažymo ir tarpo atstumus ir pradėkite purkšti. Paspasudami E mygtuką pasirinkite, kaip raudonas mygtukas aktyvins pistoletus. 	<p>MATAVIMO REŽIMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> Matavimo režimas. Galima atlikti iki 6 matavimų – paspausdami A mygtuką pradėkite matavimą, o norėdami baigti paspauskite jį dar kartą. Jei pasirinktas automatinis pistoletas (žr. toliau) ir raudonas mygtukas laikomas nuspaustas, taškas bus žymimas kas 12 col., kol raudonas mygtukas bus atleistas. 	<p>IŠDĖSTYMO REŽIMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> Išdėstymo režimas. Pasirinktu atstumu žymėkite taškus, kad sukurtumėte stovėjimo aikštelės vietų išdėstymą. Įveskite stovėjimo vietos dydį, aktyvinkite automatinį pistoletą, paspauskite raudoną mygtuką ir stumkite mašiną. Taškavimą sustabdykite vėl paspaudę raudoną mygtuką. Parankinius nuostatus galite įrašyti kaip ir pagrindiniame lange. <p>A STALL CALCULATOR žr. psl. 41</p> <p>B ANGLE CALCULATOR žr. psl. 42</p>	<p>NUSTATYMAI / INFORMACIJA</p> <ul style="list-style-type: none"> Šiame lange galima pasiekti nustatymus ir informaciją. Norint tiksliai apskaičiuoti atstumą, mašina turi būti sukalibruota. Norėdami kalibruoti mašiną, paspauskite A. Laikykites mažiausiai 25 pėdų atstumo.

Pradinis nustatymas (HP automatinė serija)

Atliekant pradinį nustatymą linijų dažymo aparatas paruošiamas darbui pagal naudotojo įvestų parametru skaičių. Pasirinkti kalbą ir matavimo vienetus galima prieš pradėdant arba juos galima pakeisti vėliau.

Kalba

Nustatymų / informacijos lange pasirinkite atitinkamą kalbą spausdami **D**, kol norima kalba bus pažymėta.

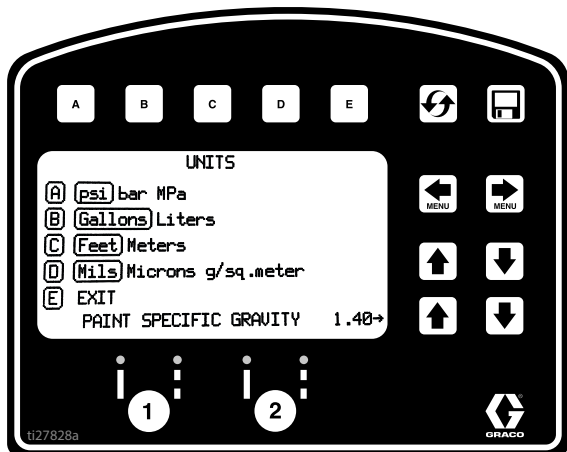


ENG = anglų k.
SPA = ispanų k.
FRE = prancūzų k.
DEU = vokiečių k.
RUS = rusų k.
WORLD = žr. simbolių **Tarptautinių simbolių reikšmės**, psl. 61.

PASTABA: kalbą bus galima vėliau.

Matavimo vienetai

Paspauskite **B** ir įveskite nustatymus, tada vėl paspauskite **B** ir įveskite vienetus. Pasirinkite atitinkamus matavimo vienetus.



JAV vienetai
Slėgis = psi
Tūris = galonai
Atstumas = pėdos
Linijos storis = mil.

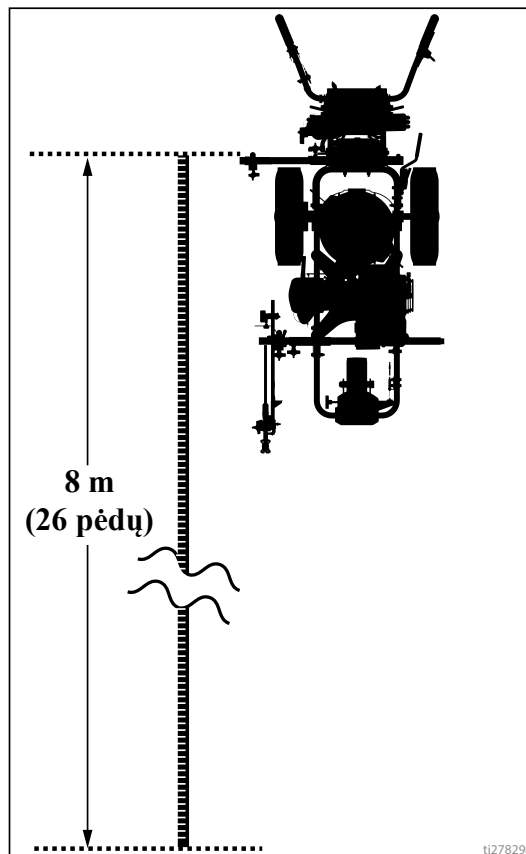
SI vienetai
Slėgis = barai (galimi matavimo vienetai MPa)
Tūris = litrai
Atstumas = metrai
Linijos storis = mikronai (galimi matavimo vienetai g/m²)

Dažų specifinis svoris = rodyklėmis aukštyn ir žemyn nustatykite specifinį svorį. Reikalingas dažų storiui nustatyti.

PASTABA: Visi vienetai gali būti pakeisti atskirai bet kurio metu.

Kalibravimas

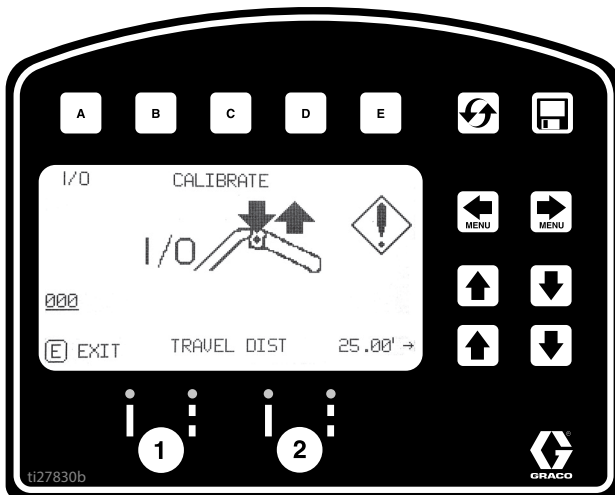
1. Patikrinkite slėgį galinėse padangose 55 ± 5 psi (379 ± 34 kpa) ir pripūskite, jei reikia.
2. Ilgesniam negu 8 m (26 pėdų) atstumui ištieskite matavimo ruletę



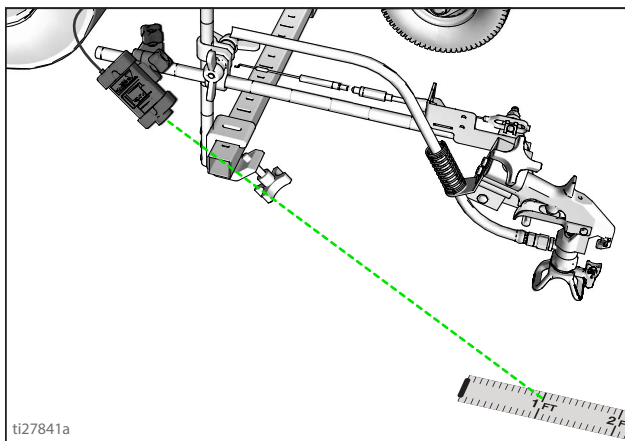
3. Paspaudę   pasirinkite nustatymus / informaciją.



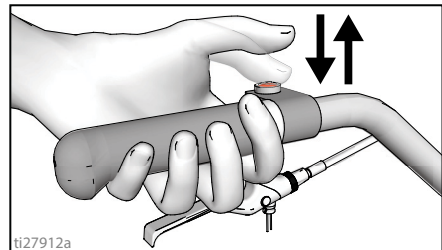
4. Paspauskite **A**, kad būtų atliktas kalibravimas. Nustatykite 25 pėdų (7,6 m) ar didesnį važiavimo atstumą. Esant ilgesniam atstumui, tikslumas bus geresnis, priklausomai nuo tam tikrų sąlygų.



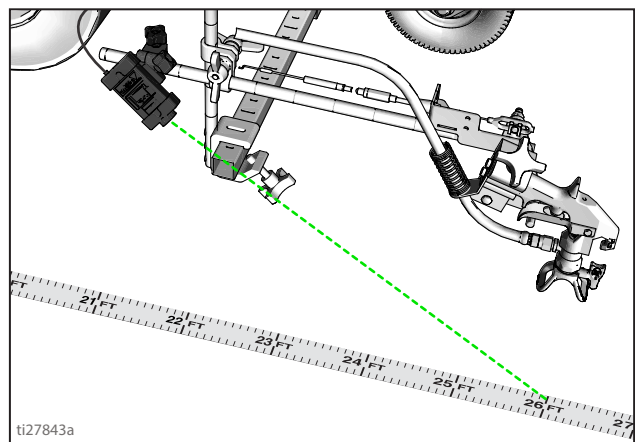
5. Įjunkite lazerį ir sulygiuokite lazerio tašką su 1 pėda (30,5 cm) ant matavimo juostos.



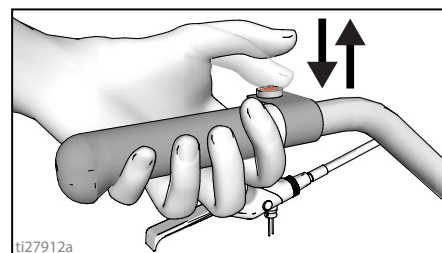
6. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad prasidėtų kalibravimas.





7. Pradėkite judėti su aparatu. Išlaikykite lazerio tašką ant matavimo juostos.
8. Sustabdykite, kai lazerio taškas susilygins su 26 pėdomis (8 m) arba su įvestu atstumu ant matavimo juostos (25 pėdų / 7,6 m atstumas).



9. Paspauskite ir atleiskite automatinio pistoleto gaiduko valdiklį, kad kalibravimas baigtųsi.

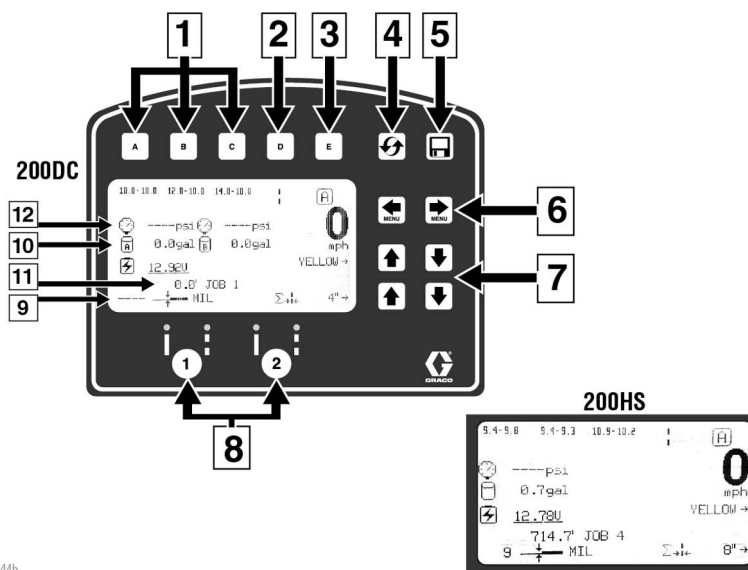


- Kalibravimas nebaigtas, jei rodomas šauktukas .
- Kalibravimas baigtas, kai rodomas varnelės simbolis .

10. Dabar kalibravimas baigtas.

Pereikite prie **Matavimo režimas (HP automatinė serija)**, psl. 39 ir patikrinkite tikslumą matavimo juosta.

Juostų dažymo režimas (HP automatinė serija)



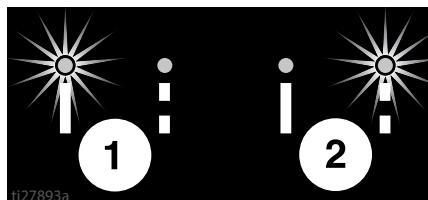
ti27844b

Nuor.	Aprašas
1	Pasirenkamas „parankinis“ paspaudus trumpiau nei vieną sekundę.
	Išsaugomas „parankinis“ paspaudus ir palaikius ilgiau nei tris sekundes.
2	Keičiasi tarp linijos storio arba dažymo ir tarpo reikšmių peržiūros.
3	Keičiasi tarp rankinio, iš dalies automatinio ir automatinio režimų.
	Rankinis režimas [M] : Paspauskite ir laikykite pistoleto gaiduką, kad būtų dažoma juosta.
	Š dalies automatinis režimas [S] : Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad būtų viena kartą nubrėžta užprogramuoto ilgio juosta dirbant punktyriniu režimu.
	Automatinis režimas [A] : Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad prasidėtų juostų dažymas. Paspauskite ir atleiskite mygtuką dar kartą, kad dažymas baigtųsi.
4	Nuvažiuto atstumo pradinis nustatymas.
5	Darbo duomenų registratorius, psl. 48
6	Einama per meniu langus.
7	Nudažyto ir tarpo ilgių ARBA linijos pločio reguliavimo mygtukai.
8	Automatinių pistolečių aktyvinimo mygtukai.
9	Linijos storis. Purškiant rodomas momentinis vidutinis linijos storis. Sustojus rodomas bendras vidutinis linijos storis.
10	Iš viso išpurkšta galonų (litrų).
11	Visas išpurkštų linijų ilgis.
12	Slėgis

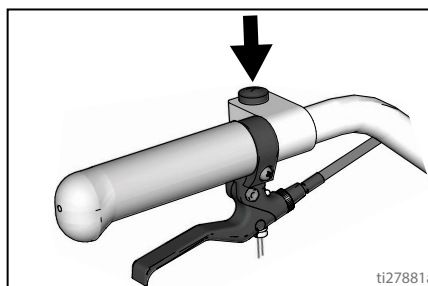
Darbas juostų dažymo režimu

Prieš aktyvinant pistoleto gaiduko valdiklį, linijų dažymo aparatas turi būti paleistas.

1. Įsitikinkite, kad variklis veikia.
2. Pistoleto aktyvinimo mygtukais pasirinkite pistoletus ir linijos tipą.





3. Paspauskite automatinio pistoleto gaiduko valdiklį, kad prasidėtų purškimas.

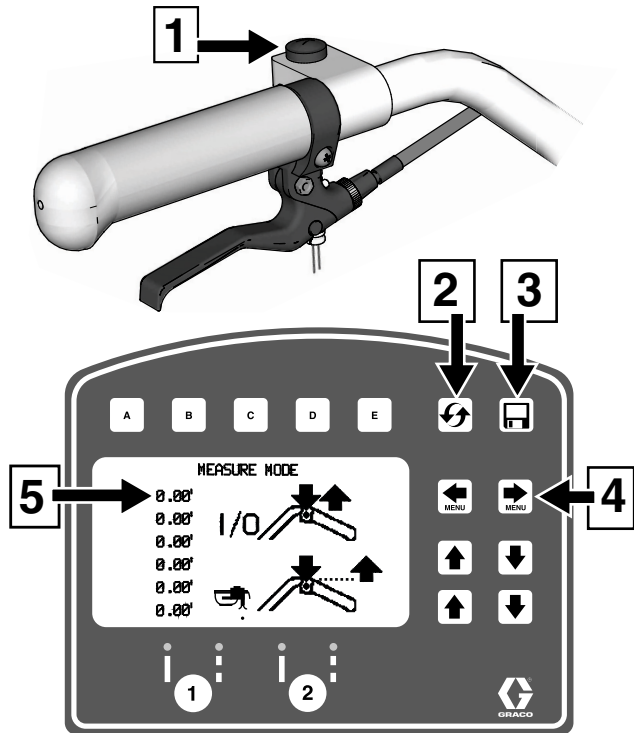


Automatiniu arba iš dalies automatiniu režimu **[A]** arba **[S]** mirksi paspaudus automatinio pistoleto gaiduko valdiklį, tai rodo, kad režimas aktyvus.

Matavimo režimas (HP automatinė serija)

Matavimo režimas pakeičia matavimus juosta, kai reikia išmatuoti atstumus žymimoje zonoje.

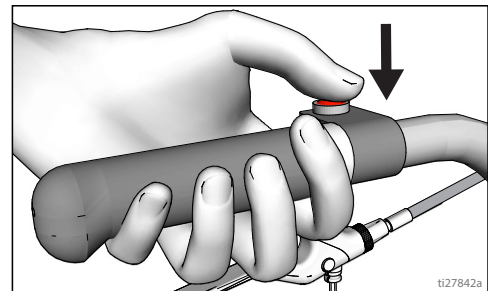
1. Mygtukais   pasirinkite matavimo režimą.



ti27914a

Nuor.	Aprašas
1	Paspaudus pradedamas matavimas, dar kartą paspaudus matavimas baigiamas.
2	Laikant paspaudus nustatoma nulinė reikšmė.
3	Darbo duomenų registratorius, psl. 48
4	Einama per pagrindinio meniu langus
5	Paskutinyasis atliktas matavimas

2. Paspauskite ir atleiskite automatinio pistoleto gaiduko valdiklį. Važiuokite linijų dažymo aparatu pirmyn arba atgal. (Važiuojant atgal atstumas bus neigiamas.)

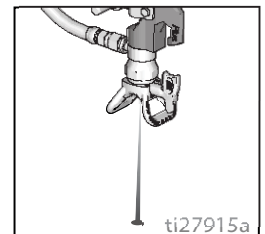
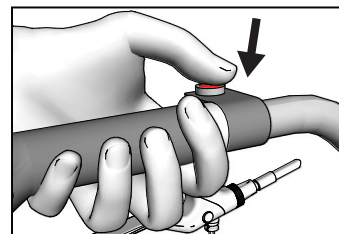
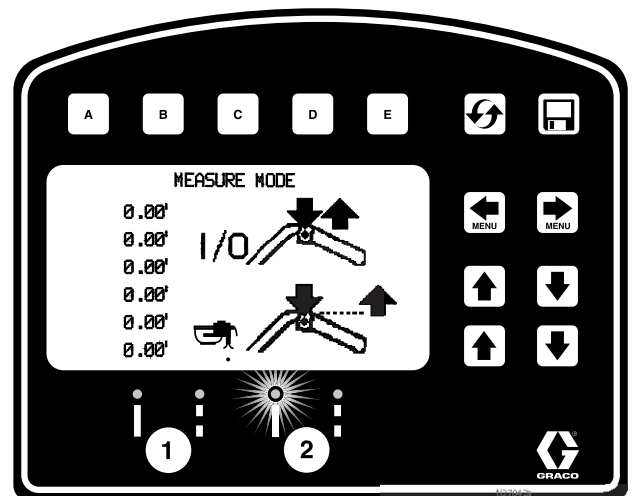


ti27842a

3. Paspauskite ir atleiskite automatinio pistoleto gaiduko valdiklį matuojamo ilgio gale. Gali būti išsaugota iki šešių ilgių.

Naujausias išmatuotas ilgis taip pat išsaugomas kaip išmatuotas atstumas stovėjimo vietų skaičiuoklio ekrane. Žr. skyrelį **Stovėjimo vietų skaičiuoklis**, psl. 41.



Jei automatinis pistoletas aktyvintas, bet kuriuo metu paspaudę ir palaikę pistoleto gaiduką galite padėti tašką. Jei gaidukas paspaudžiamas ir laikomas, kai linijų dažymo aparatas važiuoja, taškai dedami kas 12 colių (30,5 cm).

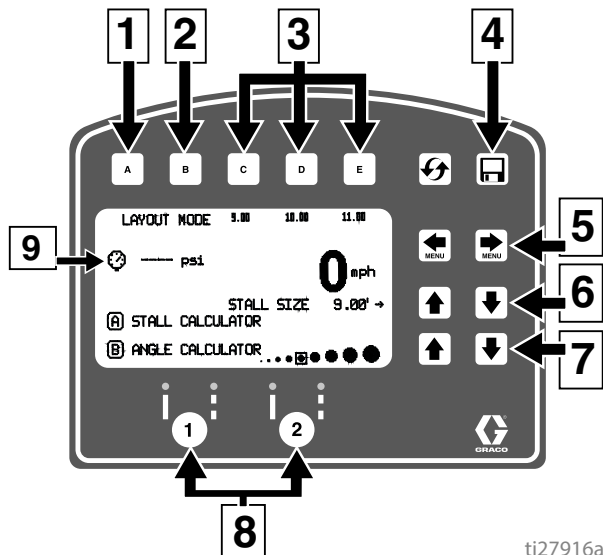


ti27915a

Išdėstymo režimas

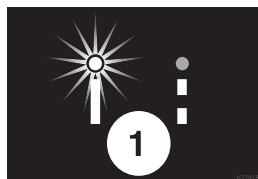
Išdėstymo režimas naudojamas stovėjimo aikštelės vietoms skaičiuoti ir žymėti.

1. Mygtukais   pasirinkite išdėstymo režimą.

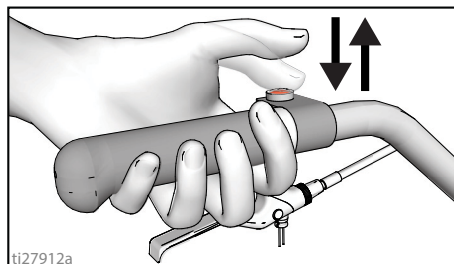


ti27916a

2. Pistoletu aktyvinimo mygtukais pasirinkite pistoletus.



3. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį ir stumkite aparatą pirmyn.



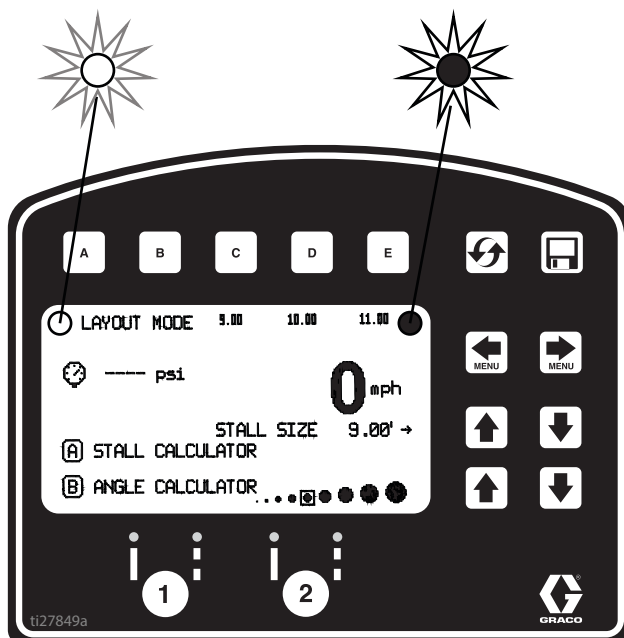
ti27912a

4. Žymint stovėjimo vietas numatytasis atstumas tarp taškų yra 9,0 pėdos (2,7 m). Stovėjimo vietos plotis yra reguliuojamas.

5. Taškai dedami, kai pistoleto gaiduko valdiklis yra paspaustas ir kol vėl bus atleistas.

Kai pistoleto gaiduko valdiklis paspaustas, indikatorius ekrane pakaitomis mirksi rodydamas, kad režimas aktyvus.

Nuor.	Aprašas
1	Atsidaro stovėjimo vietų skaičiuoklio meniu. Žr. skyrelį Stovėjimo vietų skaičiuoklis , psl. 41.
2	Atsidaro kampo skaičiuoklio meniu. Žr. skyrelį Kampo skaičiuoklis , psl. 42.
3	Pasirenkamas „parankinis“ paspaudus trumpiau nei vieną sekundę. Išsaugomas „parankinis“ paspaudus ir palaikius ilgiau nei tris sekundes.
4	Darbo duomenų registravimas, psl. 48.
5	Einama per meniu langus
6	Stovėjimo vietos pločio / atstumų tarp taškų reguliavimas.
7	Taško dydžio reguliavimas.
8	Automatinio pistoleto aktyvinimo mygtukai.
9	Slėgis.





ti27849a

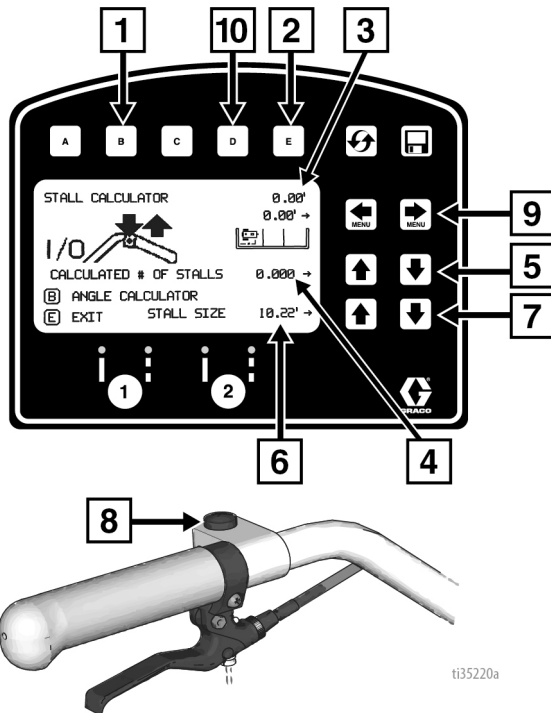
GRACO

Stovėjimo vietų skaičiuoklis

Stovėjimo vietų skaičiuoklis naudojamas stovėjimo vietų pločiui nustatyti. Aparatas padalija išmatuotą ilgį iš stovėjimo vietos pločio ir nustato stovėjimo vietų skaičių, telpantį į išmatuotą ilgį. Naudotojas gali pakoreguoti stovėjimo vietų skaičių, suapvalindamas iki sveiko skaičiaus, tada stovėjimo vietos plotis perskaičiuojamas.

1. Mygtukais   pasirinkite išdėstymo režimą.

Paspauskite **A**, kad atsidarytų stovėjimo vietų skaičiuoklio meniu.







Nuor.	Aprašas
1	Atsidaro kampo skaičiuoklio meniu. Žr. skyrelį Kampo skaičiuoklis , psl. 42.
2	Išsina ir nustato išdėstymo režimo stovėjimo vietos plotį.
3	Išmatuotas atstumas.
4	Apskaičiuotas stovėjimo vietų skaičius. Keičiant stovėjimo vietų skaičių pasikeičia stovėjimo vietos plotis.
5	Koreguojamas stovėjimo vietų skaičius.
6	Stovėjimo vietos plotis. Keičiant stovėjimo vietos plotį pasikeičia apskaičiuotas stovėjimo vietų skaičius.
7	Koreguojamas stovėjimo vietos plotis.
8	Paspaudus pradedamas matavimas, dar kartą paspaudus matavimas baigiamas.
9	Nustatomas poslinkis (x)
10	Išsaugomas poslinkis (x) Nuspaudę laikykite 2 sekundes, kad būtų išsaugota vertė.

2. Paskutinis išmatuotas ilgis Matavimo režimu rodomas automatiškai. Nuspauskite pistoleto gaiduko valdiklį, norėdami pradėti naują matavimą.

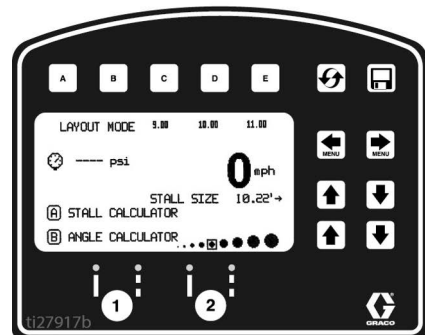
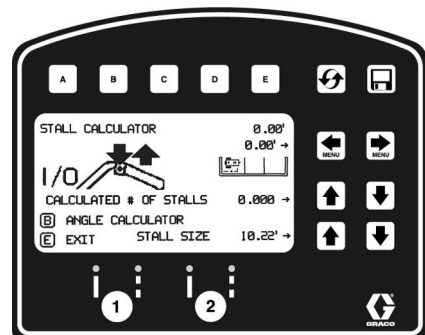
Paspauskite dar kartą, kad sustabdytumėte matavimą.

Matuojant tarp kelkraščių, atstumą nuo galinės padangos / kelkraščio iki pistoleto / lazerio taško galima nustatyti nustatant Poslinkio (x vertę).

- Atremkite dažymo aparatą į kelkraštį, tada matavimo juosta išmatuokite atstumą nuo to taško, kur padanga liečia kelkraštį, iki lazerio taško ant žemės.
- Naudokite   įvesti poslinkio (x) vertę.
- Šią vertę galima išsaugoti laikant nuspaudus **D** 2 sekundes.
- D** saugomą vertę galima pridėti prie išmatuoto atstumo prieš ar po išmatavimų tarp kelkraščių.
- Poslinkio (x) vertę taip pat galima nustatyti prieš ar po matavimų, naudojant  .

Galima koreguoti ir stovėjimo vietos plotį, ir apskaičiuotą stovėjimo vietų skaičių.



3. Paspauskite **E** norėdami grįžti į išdėstymo režimą. Stovėjimo vietos plotis išsaugomas ir rodomas išdėstymo režimo lange.



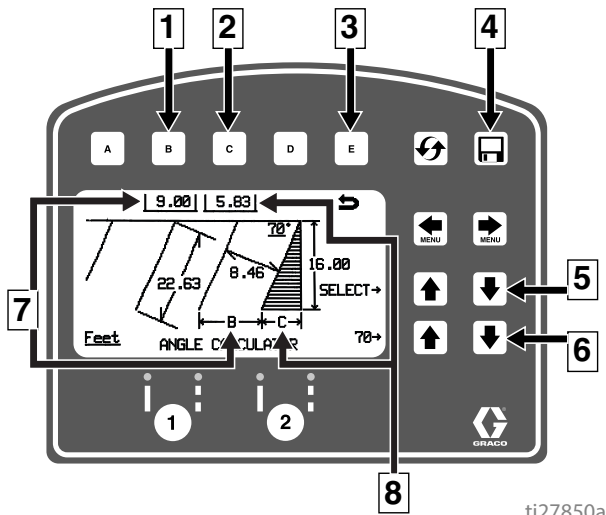
4. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad prasidėtų žymėjimas taškais. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad žymėjimas baigtųsi.

Kampo skaičiuoklis

Kampo skaičiuoklis yra naudojamas išdėstymo poslinkio reikšmei ir taškų intervalo reikšmei nustatyti.

1. Mygtukais   pasirinkite išdėstymo režimą.

Paspauskite **B**, kad atsidarytų kampo skaičiuoklio meniu.

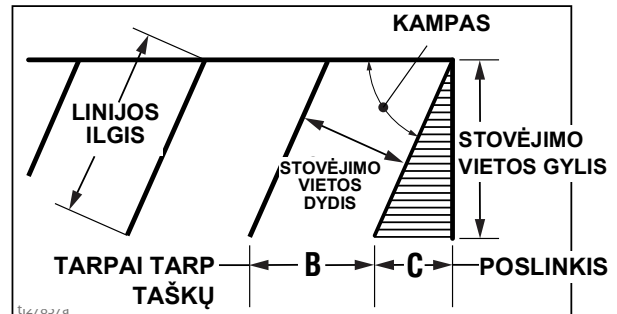


ti27850a

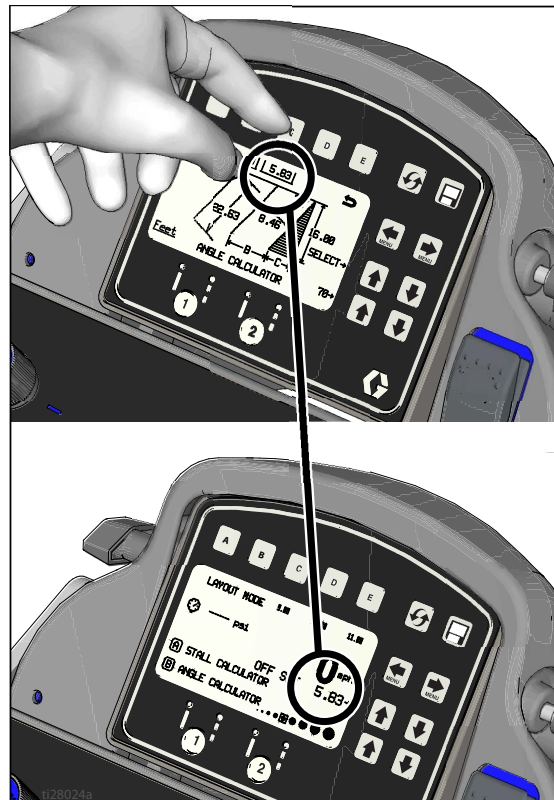
Nuor.	Aprašas
1	Perkelia apskaičiuotą taškų intervalą B į išdėstymo režimą.
2	Perkelia apskaičiuotą poslinkį C į išdėstymo režimą.
3	Išeina ir grįžta į išdėstymo režimą neperkeliant jokių reikšmių.
4	Duomenų registravimas.
5	Pasirinkti įvesties kintamuosius.
6	Koreguoti pasirinktą kintamąjį.
7	Apskaičiuotas taškų intervalas B.
8	Apskaičiuotas poslinkis C.

2. Taškų intervalas (B) ir poslinkis (C) apskaičiuojami pagal įvestus parametrus:

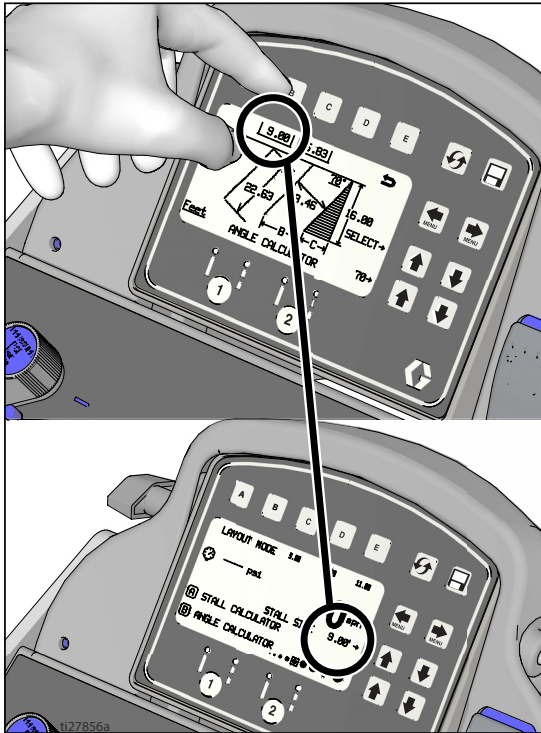
Stovėjimo vietos kampas
Stovėjimo vietos gylis
Stovėjimo vietos dydis (plotis)
Linijos ilgis



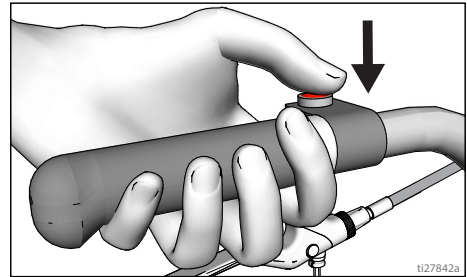
3. Paspauskite **C**, kad perkeltumėte apskaičiuotą poslinkio atstumą į išdėstymo režimą. Jei norite, galite išsaugoti šią reikšmę parankiniuose.



4. Paspausdami **B** perkeltite apskaičiuotą taškų intervalą į išdėstymo režimą. Jei norite, galite išsaugoti šią reikšmę parankiniuose.

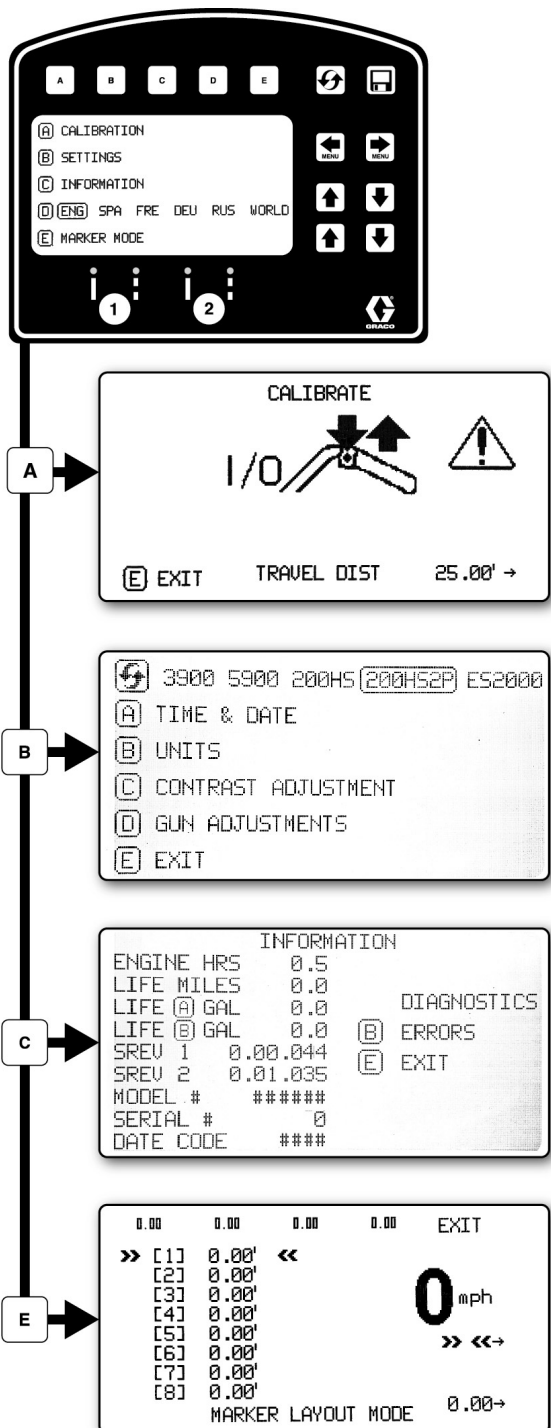


5. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad prasidėtų stovėjimo vietų žymėjimas taškais. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad sustabdytumėte žymėjimą.



Nustatymai / informacija

Spausdami   pasirinkite Nustatymai / Informacija.



ti27858b

Paspauskite **D** ir pasirinkite kalbą.
Žr. skyrelį **Kalba**, psl. 36.



Žr. skyrelį **Kalibravimas**, psl. 36.


Žr. skyrelį **Nustatymai**, psl. 45.

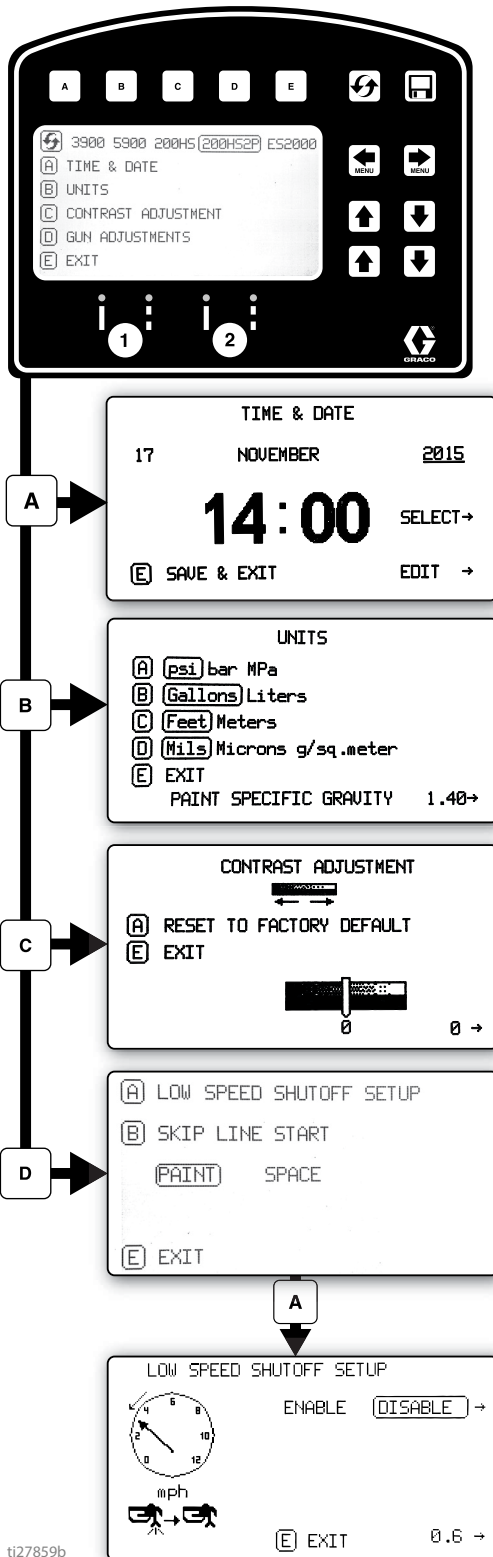
Žr. skyrelį **Informacija**, psl. 46.

Žr. skyrelį **Žymių išdėstymo režimas**, psl. 47.


Nustatymai





Spausdami   pasirinkite Nustatymai /





Informacija. Paspausdami  atidarykite nustatymų meniu.






ti27859b

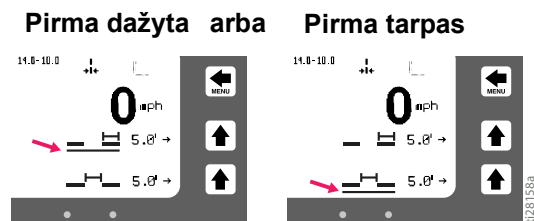
 Pasirenkamas mašinos tipas. Reikalinga, kad būtų tiksliai skaičiuojami galonai.

Naudokite   laikui ir datai nustatyti. Reikalinga tiksliam   duomenų registravimui.

Nustatykite vienetus naudodami    .



Naudokite   kontrastiškumui sureguliuoti iki norimos reikšmės.

Užprogramuotoms punktyrinėms linijoms paspauskite  ir pasirinkite:






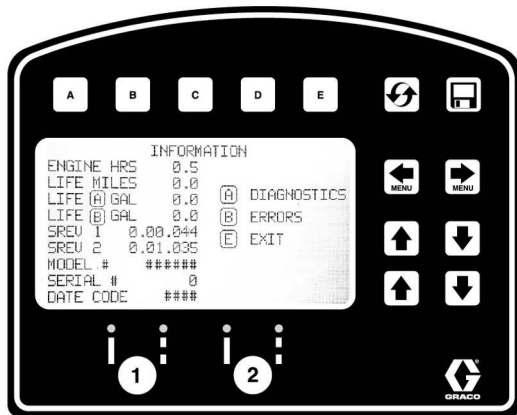
Automatiniu režimu pistoletai nepasileidžia arba išsijungia, jei greitis mažesnis, nei nustatyta reikšmė.

  Įjungti arba išjungti išjungimą esant mažam greičiui

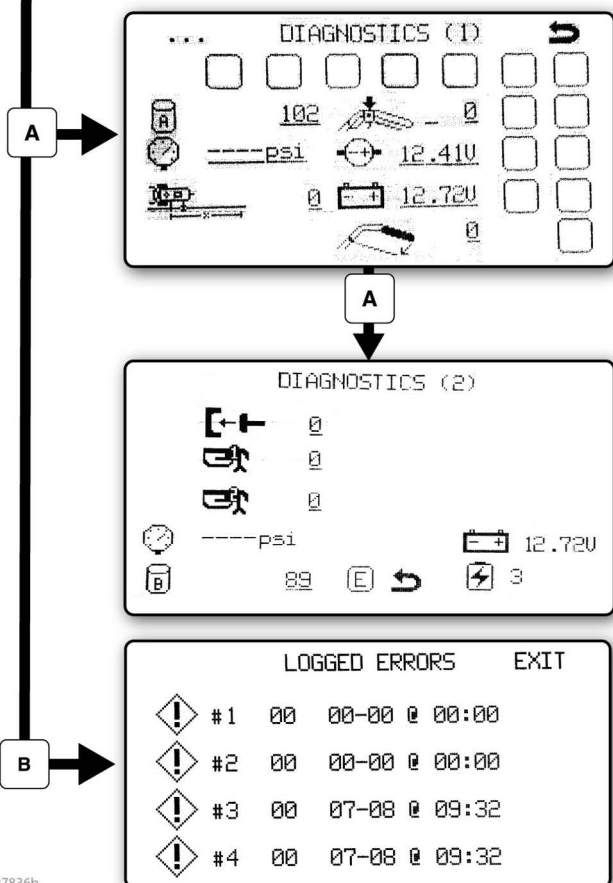
  Reguliuojamas mažo greičio nustatymas.

Informacija







Spausdami   pasirinkite Nustatymai / Informacija. Paspauskite , kad atsidarytų informacijos meniu.







Rodo ir registruoja tiesioginius duomenis ir linijų dažymo aparato informaciją.



Rodomas ir tikrinamos komponento funkcijos

-  Stroke Counter
-  Touch Pad Buttons
-  Pressure Transducer
-  Engine Voltage
-  Distance Sensor
-  Battery Voltage


-  Sankaba
-  1 solenoidas
-  2 solenoidas
-  Akumulatoriaus įkroviklio būseną

Registruojami paskutiniai keturi įvykusių klaidų kodai.

Kodo aprašymas

02 = Viršslėgis




03 = Daviklis neaptiktas

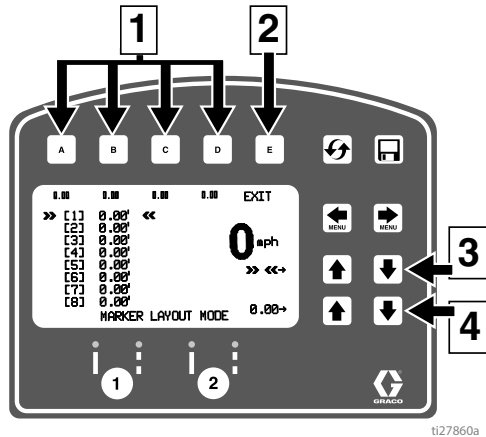
-  Nustatyti iš naujo klaidų kodus

ti27836b

Žymių išdėstymo režimas

Žymių išdėstymo režimu išpurškiamas taškas arba taškų serija zonai sužymėti.

1. Spausdami   pasirinkite Nustatymai / Informacija. Paspauskite , kad įsijungtų žymių išdėstymo režimas.

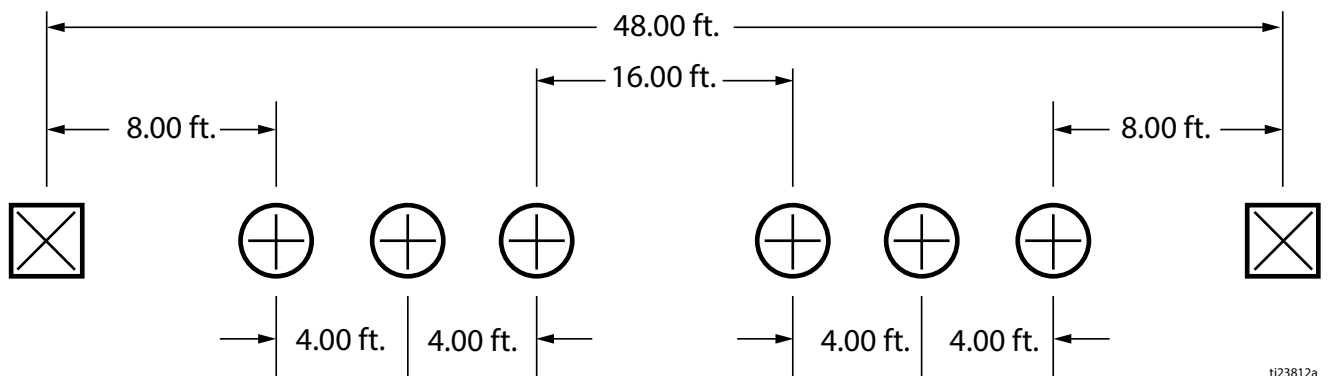


Nuor.	Aprašas
1	Pasirenkamas „parankinis“ paspaudus trumpiau nei vieną sekundę.
	Išsaugomas „parankinis“ paspaudus ir palaikius ilgiau nei tris sekundes.
2	Išeiti ir grįžti į informacijos meniu.
3	Pasirinkti reikšmę, kurią reikia keisti.
4	Koreguoti intervalo reikšmę.

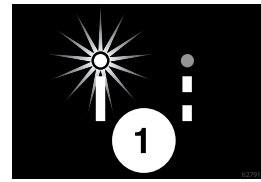
2. Rodyklių klavišais nustatykite žymėjimo trafaretą.
3. Žymių išdėstymo pavyzdyje parodytas tipinis juostų išdėstymas naudojant atspindinčias žymes. Nustatyti tarpų dydžius iki aštuonių iš eilės einančių matmenų. Paliekant nulio reikšmes bet kurioje vietoje, veikiant režimu „Marker Layout“ (žymeklių išdėstymas), praleidžiamas cikle esantis tolesnis matavimas.

Kai kurie kiti žymių išdėstymo režimo panaudojimo būdai yra:

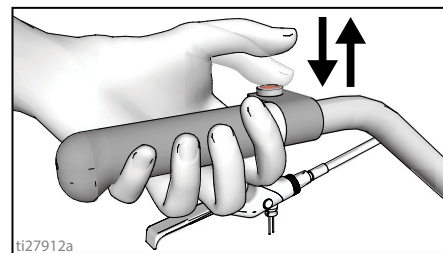
- Keleto neįgaliųjų stovėjimo vietų išdėstymas
- Dvigubų linijų stovėjimo vietos



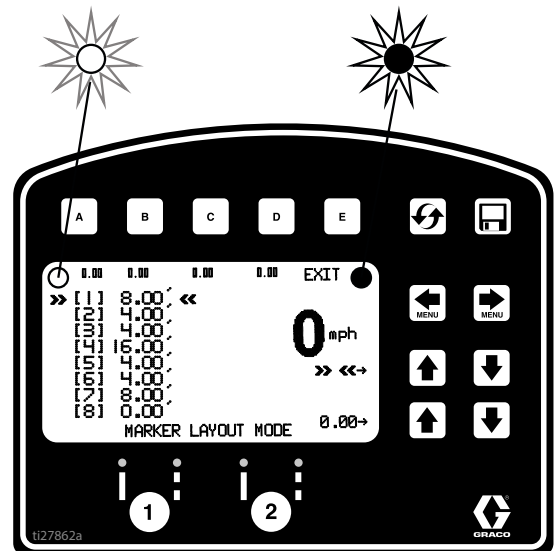
4. Nustatykite pistoleto jungiklį į punktyrinę arba ištisinę liniją.



5. Paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad prasidėtų žymėjimas taškais. Vėl paspauskite ir atleiskite pistoleto gaiduko valdiklį, kad žymėjimas baigtųsi.




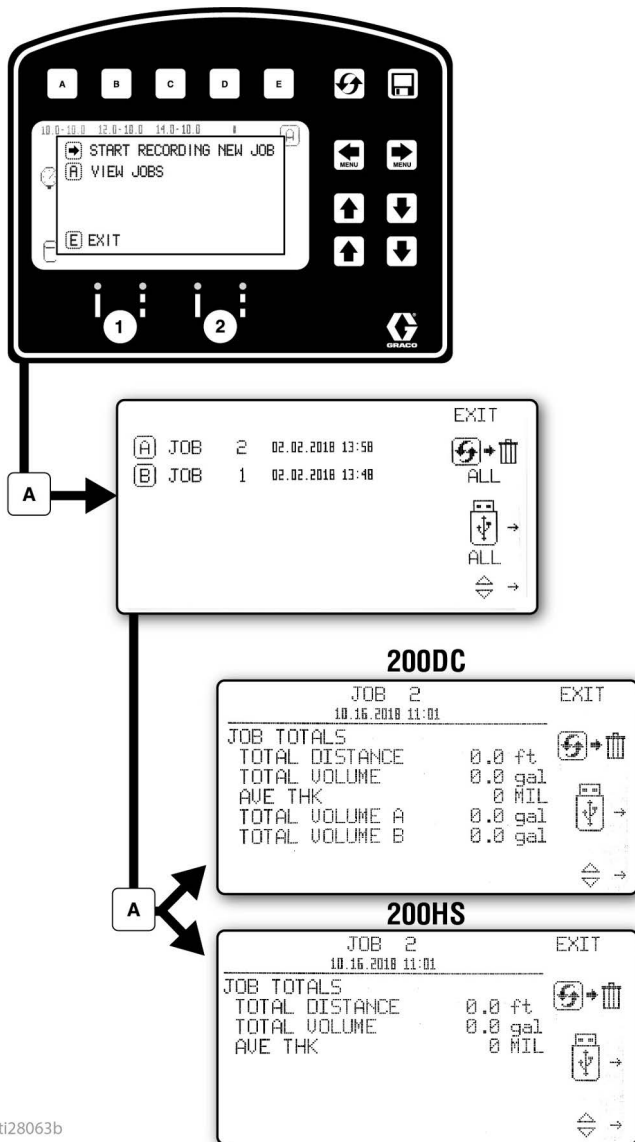
Kai pistoleto gaiduko valdiklis paspaustas, indikatorius prieš ir po žymėjimo režimo ekrane pakaitomis mirksi rodydamas, kad režimas aktyvus.




Duomenų registravimas

LLV valdiklyje įdiegtas duomenų registravimas, todėl naudotojas gali peržiūrėti darbo duomenis ir eksportuoti juos iš mašinos į USB laikmeną.

1. Paspausdami  atidarykite duomenų registravimo langą.
2. Pasirinkite pradėti registruoti naują darbą arba peržiūrėti anksčiau atliktus darbus.



 Pradėti registruoti naują darbą.

 Ištrinti visus darbus

 Eksportuoti visus darbus į USB

 Ištrinti darbus

 Eksportuoti darbus į USB

ti28063b

Darbo duomenys renkami, kol vyksta purškimas. Rodoma viso darbo metu išpurkšto tūrio, nupurkšto atstumo ir vidutinio linijos storio suvestinė. Be to, darbas yra suskirstytas pagal spalvas, linijų plotčius ir trafaretų išpurkštą tūrį.

Techninė priežiūra

Periodinis aptarnavimas

KASDIEN: patikrinkite variklio alyvos lygį ir, jei reikia, įpilkite alyvos.

KASDIEN: patikrinkite hidraulinės alyvos lygį ir, jei reikia, įpilkite alyvos.

KASDIEN: patikrinkite, ar nenusidėvėjusi ir nepažeista žarna.

KASDIEN: patikrinkite, ar tinkamai veikia apsauginis pistoleto įtaisas.

KASDIEN: patikrinkite, ar tinkamai veikia pildymo / išleidimo vožtuvas.

KASDIEN: patikrinkite ir pripildykite degalų baką

KASDIEN: patikrinkite tūrinio siurblio sandarumą.

KASDIEN: patikrinkite TSL priemonės lygį turinio siurblio sandarinančiojoje veržlėje, kad ant stūmoklio švaistiklio nesusidarytų skysčio sankaupos, ir sandarikliai nesusidėvėtų per anksti.

PO PIRMŲJŲ 20 EKSPLOATAVIMO VALANDŲ: išleiskite variklio alyvą ir pripilkite švarios alyvos. Norėdami parinkti tinkamo klampumo alyvą, perskaitykite „Honda“ variklių naudojimo vadovą.

KAS SAVAITĘ: nuimkite oro filtro dangtį ir išvalykite elementą, o prireikus pakeiskite. Dirbdami dulkėtoje aplinkoje, tikrinkite filtrą kasdien.

KAS SAVAITĘ / KASDIEN: pašalinkite visas sankaupas nuo hidraulinės matuoklės.

PO KIEKVIENŲ 100 EKSPLOATAVIMO VALANDŲ: pakeiskite variklio alyvą. Norėdami parinkti tinkamo klampumo alyvą, perskaitykite „Honda“ variklių naudojimo vadovą.

KAS PUSMETĮ: patikrinkite diržų nusidėvėjimą, prireikus pakeiskite.

KASMET ARBA KAS 2000 VALANDŲ: pakeiskite diržą.

PO KIEKVIENŲ 500 DARBO VALANDŲ ARBA PO 3 MĖNESIŲ: pakeiskite hidraulinę alyvą ir filtrą. Naudokite tik sintetinę hidraulinę alyvą ISO 46, kurios klampumo indeksas (VI) 154 arba didesnis, ir filtrą 246173. Alyvos keitimo intervalas priklauso nuo aplinkos sąlygų.

KAITINIMO ŽVAKĖ: naudokite tik BPR6ES (NGK) arba W20EPR-U (NIPPONDENSO) žvakę. Žvakės tarpelis turi būti 0,028–0,031 colio (0,7–0,8 mm). Žvakėms išsukti ir įsukti naudokite žvakių veržliaraktį.

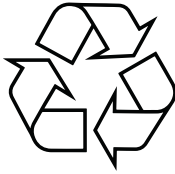
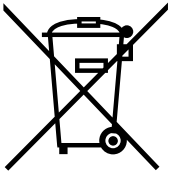
Priekinis ratas

1. Kartą per metus priveržkite veržlę po dulkių gaubteliu, kol spyruoklinė poveržlė visiškai prisispaus, tada atsukite veržlę atgal 1/2–3/4 apsukimo.
2. Kartą per mėnesį sutepkite rato guolį.
3. Patikrinkite, ar nenusidėvėjo kaištis. Jei jis nusidėvėjęs, liejimo mašinos ratas bus atsilaisvinęs. Įkiškite kaištį kita puse arba pakeiskite jį nauju.
4. Prireikus patikrinkite liejimo mašinos rato centravimą. Kaip sulygiuoti, žr. psl. 20.

Perdirbimas ir šalinimas


Įkraunamojo akumuliatoriaus elemento šalinimas

Nemeskite akumuliatorių kartu su buitinėmis atliekomis. Akumuliatorius atiduokite perdirbti vadovaudamiesi vietos teisės aktų reikalavimais. Jei norite rasti perdirbimo vietą JAV ir Kanadoje, skambinkite 1-800-822-8837 arba eikite į www.call2recycle.org.

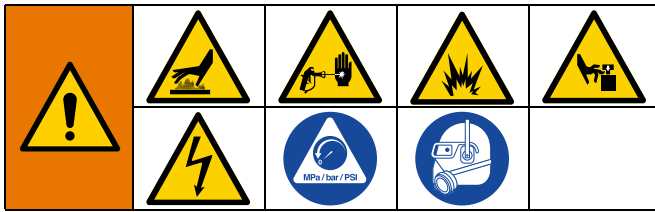


Gaminio naudojimo trukmė

Pasibaigus gaminio naudojimo trukmei, išmontuokite ir atiduokite perdirbti atsakingai.

- Atlikite **Slėgio išleidimo procedūra**, psl. 11.
- Išleiskite ir pašalinkite skysčius pagal galiojančius reglamentus. Žr. medžiagos gamintojo saugos duomenų lapą.
- Išimkite variklius, akumuliatorius, grandinės plokštes, ekranus ir kitus elektroninius komponentus. Atiduokite perdirbti pagal vietos taisykles.
- Neišmeskite elektroninių komponentų su buitinėmis ar komercinėmis atliekomis. 
- Pristatykite likusį gaminį į perdirbimo įmonę.

Gedimų aptikimas ir šalinimas



Problema	Priežastis	Sprendimas
Dujinis variklis sunkiai sukasi (neužsiveda).	Per didelis hidraulinis slėgis.	Pasukite hidraulinio slėgio reguliatorių prieš laikrodžio rodyklę į žemiausio slėgio padėtį.
Variklis neužsiveda.	Variklio jungiklis yra OFF (išjungtas) padėtyje.	Nustatykite variklio jungiklį į ON (įjungtas) padėtį.
	Baigėsi kuras.	Įpilkite kurą į baką. „Honda“ variklių savininko vadovas.
	Variklio alyvos lygis yra žemas.	Pabandykite įjungti variklį. Jeigu reikia, įpilkite alyvą. „Honda“ variklio savininko vadovas.
	Uždegimo žvakės laidas yra atjungtas arba pažeistas.	Prijunkite uždegimo žvakės laidą arba pakeiskite žvakę.
	Šaltas variklis.	Panaudokite droselį.
	Kuro padavimo svirtis yra OFF padėtyje.	Perjunkite išjungimo svirtį į įjungimo (ON) padėtį.
	Alyva patenka į degimo kamerą.	Išsukite uždegimo žvakę. Patraukite starterį 3 ar 4 kartus. Išvalykite arba pakeiskite uždegimo žvakę. Užveskite variklį. Palaikykite aparatą vertikaliaje padėtyje, kad alyvos nepatektų į degimo kamerą.
Variklis veikia, bet neveikia tūrinis siurblys.	Uždarytas siurblio vožtuvas (padėtis OFF).	Siurblio vožtuvą pasukite į įjungimo padėtį (ON).
	Nustatytas per žemas slėgis.	Pasukite slėgio reguliavimo rankenėlę pagal laikrodžio rodyklę, kad padidėtų slėgis.
	Skysčio filtras užterštas.	Filtrą išvalykite.
	Antgalis ar antgalio filtras užsikimšęs.	Išvalykite antgalį arba jo filtrą. Žiūrėkite purškimo pistoleto naudojimo instrukciją.
	Turinio siurblio stūmoklio kotas yra užstrigęs dėl išdžiuvusių dažų.	Suremontuokite siurblių. Žiūrėkite siurblio vadovą.
	Diržas nusimovęs nuo skriemulio, susidėvėjęs arba nutrūkęs.	Pakeiskite.
	Per žemas hidraulinio skysčio lygis.	Išjunkite purkštuvą. Įpilkite hidraulinio skysčio.
	Nepersijungia hidraulinis variklis.	Uždarykite siurblio vožtuvą padėtis OFF (išjungti). Sumažinkite slėgį. Išjunkite padėtis OFF (išjungti) variklį. Stumkite stūmoklį aukštyn arba žemyn, kol hidraulinis variklis persijungs.
Tūrinis siurblys veikia, tačiau judant aukštyn išėja yra maža.	Stūmoklio rutulinė sklendė blogai veikia.	Suremontuokite rutulinę sklendę. Instrukcijos Nr. 309277.
	Stūmoklio tarpikliai sudėvėti arba pažeisti.	Pakeiskite tarpiklius. Instrukcijos Nr. 309277.

Problema	Priežastis	Sprendimas
Tūrinis siurblys veikia, bet išeiga yra maža judant žemyn ir (arba) abiem kryptimis.	Užsikimšęs sietelis.	Išvalykite įsiurbimo filtrą.
	Sandarinamasis žiedas siurblyje sudėvėtas arba pažeistas.	Pakeiskite sandarinamąjį žiedą. Žr. siurblio vadovą 309277.
	Įsiurbimo vožtuvo rutulinė sklendė yra užblokuota medžiaga arba yra netinkamai įstatyta.	Išvalykite įsiurbimo vožtuvą. Žr. siurblio vadovą 309277.
	Variklio greitis yra per žemas.	Padidinkite greičio nustatymus.
	Įsiurbimo vamzdelis praleidžia orą.	Priveržkite įsiurbimo vamzdelį.
	Nustatytas per žemas slėgis.	Padidinkite slėgį.
	Užsikimšęs ar užterštas skysčio filtras, antgalio filtras arba antgalis.	Filtrą išvalykite.
Didelis slėgio kritimas žarnoje su sunkia medžiaga.	Naudokite didesnio skersmens žarną ir (arba) sumažinkite bendrą žarnos ilgį. Naudojant ilgesnę nei 100 pėdų 1/4 colio žarną pastebimai sumažėja purkštuvo galia. Naudokite 3/8 colio žarną optimaliam našumui pasiekti (mažiausiai 22 pėdų ilgio).	
Siurbį sunku užpildyti.	Siurblyje arba žarnoje yra oro.	Patikrinkite ir priveržkite visas skysčių jungtis. Pildymo metu kuo lėčiau įjunkite ir išjunkite siurbį.
	Nuotėkis įsiurbimo vožtuve.	Išvalykite įsiurbimo vožtuvą. Įsitikinkite, kad rutuliuko lizdas neištrupėjęs arba nesusidėvėjęs ir rutuliukas jame gerai įdėtas. Iš naujo sumontuokite vožtuvą.
	Siurblio tarpikliai sudėvėti.	Pakeiskite siurblio tarpiklius. Žiūrėkite siurblio vadovą.
	Dažai per tiršti.	Atskieskite dažus vadovaudamiesi tiekėjo rekomendacijomis.
	Variklio greitis yra pernelyg aukštas.	Sumažinkite greičio nustatymus prieš užpildydami siurbį.
Didelis variklio greitis kad nėra apkrovos.	Neteisingai sureguliuota droselio sklendė.	Nustatykite tuščiosios eigos greitį 3700–3800 aps./min.
	Susidėvėjęs variklio greičio regulatorius.	Pakeiskite arba suremontuokite variklio greičio reguliatorių.
Displėjuje yra rodomas žemas sustojimo arba darbinis slėgis.	Naujas siurblys arba nauji tarpikliai.	Siurblys turi perpumpuoti apie 100 galonų skysčio kol pardės veikti pilnu galingumu.
	Neveikiantis daviklis.	Pakeiskite keitiklį.
Per didelis dažų nuotėkis ties angos tarpiklio veržle.	Angos tarpiklio veržlė per laisva.	Išimkite angos tarpiklio veržlės poveržlę. Priveržkite angos tarpiklio veržlę tiek, kad sustabdytumėte nuotėkį.
	Angos tarpikliai sudėvėti arba pažeisti.	Pakeiskite tarpiklius. Žr. siurblio vadovą 309277.
	Siurblio trauklė susidėvėjusi arba pažeista.	Pakeiskite trauklę. Žr. siurblio vadovą 309277.
Skystis trykšta iš pistoleto.	Siurblyje arba žarnoje yra oro.	Patikrinkite ir priveržkite visas skysčių jungtis. Iš naujo pripildykite siurbį.
	Iš dalies užsikimšęs antgalis.	Išvalykite antgalį.
	Skysčio tiekimo inde liko mažai skysčio arba jis yra tuščias.	Pripildykite indą skysčio. Pripildykite siurbį. Dažnai tikrinkite skysčio tiekimą, kad nebūtų sugadintas siurblys.
Per didelis nuotėkis aplink hidraulinio variklio stūmoklio valytuvą.	Susidėvėjęs arba pažeistas stūmoklio koto tarpiklis.	Pakeiskite šias dalis.

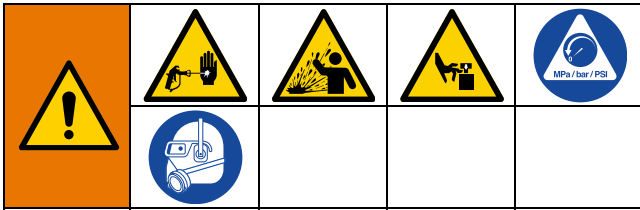
Problema	Priežastis	Sprendimas
Tiekiami mažai skysčio.	Nustatytas per žemas slėgis.	Padidinkite slėgį.
	Nešvarus arba užsikimšęs tūrinio siurblio išleidimo angos filtras (jei naudojamas).	Filtrą išvalykite.
	Nesandarus įsiurbimo kanalas prie siurblio įleidimo angos.	Priveržkite.
	Hidraulinis variklis susidėvėjęs arba pažeistas.	Atiduokite purkštuvą suremontuoti „Graco“ platintojui.
	Didelis slėgio kritimas skysčio žarnoje.	Naudokite didesnio skersmens arba trumpesnę žarną.
Purkštuvas perkaista.	Ant hidraulinių komponentų susikaupę dažų.	Valymas.
	Per žemas alyvos lygis.	Papildykite ISO 46 sintetinės alyvos.
Hidraulinis siurblys pernelyg triukšmingas.	Žemas hidraulinio skysčio lygis.	Išjunkite purkštuvą. Pripilkite ISO 46 sintetinės alyvos.
Galonų (litrų) skaitiklis neprieda skysčio tūrio.	Nepakankamas skysčio slėgis.	Skaitiklis turi pridėti daugiau nei 800 psi (55 bar).
	Nutrūkęs arba atsijungęs abiejų siurbių skaitiklio laidas.	Patikrinkite laidus ir jungtis. Pakeiskite nutrūkusius laidus.
	Pažeistas arba pamestas magnetas.	Pakeiskite siurblio magneto vietą arba patį magnetą, žiūrėkite dalių vadovą (siurblio dalys), kur nurodyta magneto vieta.
	Blogas jutiklis, abiejų siurbių.	Pakeiskite sensorių.
Aparatas veikia bet ekranas - ne.	Blogas sujungimas tarp valdymo bloko ir ekrano.	Nuimkite ekraną ir patikrinkite jungtį.
	Ekranas pažeistas.	Pakeiskite ekraną.
Atstumas pridedamas netinkamai (matavimo režimas bus netikslus ir greitis bus neteisingas).	Mašina nesukalibruota.	Atlikite kalibravimo procedūrą.
	Per žemas arba per aukštas galinių padangų slėgis.	Nustatykite padangų slėgį 55 +/- 5 psi (380 +/- 34 kPa).
	Nulūžęs arba pažeistas krumpliaracio krumplis (dešinėje pusėje stovint ant platformos).	Pakeiskite atstumo matavimo krumpliaratį / stebulę.
	Atstumo jutiklis atlaisvintas arba sugadintas.	Prijunkite arba pakeiskite jutiklį.
Neskaičiuojamas linijos storis arba skaičiuojamas neteisingai.	Atstumo jutiklis.	Žiūrėkite „Atstumo skaitiklis netinkamai veikia“.
	Galonų skaitiklis.	Žr. „Galonų (litrų) skaitiklis neprieda skysčio tūrio“.
	Neįvestas linijos storis.	Nustatykite linijos storį pagrindiniame linijų dažymo ekrane.
	Valdymo blokas yra pažeistas arba blogai veikia.	Pakeiskite valdymo bloką.
	Pasirinktas neteisingas mašinos tipas.	Žr. „Nustatymus“ ir pasirinkite teisingą mašinos tipą.
Skysčio purškimas prasideda po purškimo ženklų užsidegimo ekrane.	Netinkamai nustatytas pertraukiklis (164).	Pasukite varžtą prieš laikrodžio rodyklę, kol purškimo ženklų užsidegimas sinchronizuosis su purškimo pradžia, 20psl.
Purškimo ženklas neužsidega ekrane kai yra purškiamas skystis.	Atsilaisvinusi jungtis.	Patikrinkite ar 5 kontaktų jungtis ir jungiamoji relė yra gerai sujungti.
Purškimo ženklas visada dega ekrane.	Netinkamai nustatytas pertraukiklis.	Pasukite varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kol purškimo ženklų užsidegimas sinchronizuosis su purškimo pradžia, 20psl.
	Pažeistas magnetinio jungiklio mazgas.	Pakeiskite magnetinio jungiklio mazgą.

Problema	Priežastis	Sprendimas
AUTOMATINIO PISTOLETO REŽIMAS		
Automatinis pistoletas neįsijungia paspaudus raudoną mygtuką.	Pistoletas neaktyvintas.	Paspauskite 1 arba 2 mygtuką valdiklyje, kad aktyvintumėte pistoletą.
	Lynas nėra tinkamai sureguliuotas.	Sureguliuokite lyną, kad tinkamai veiktų pistoleto gaidukas, puslapis 21.
	Nesate pagrindiniame linijų dažymo lange.	Eikite į pagrindinį linijų dažymo langą valdymo pulte ir aktyvinkite automatinius pistoletus.
	Įjungta išjungimo esant mažam greičiui funkcija.	Išjunkite išjungimo esant mažam greičiui funkciją, psl. 45.
	Per žema akumulatoriaus įtampa.	Patikrinkite akumulatoriaus įtampą diagnostikos lange, psl. 32, arba su voltmetru. Jei ji žemesnė nei 11,5 V, įkraukite akumuliatorių arba jį pakeiskite.
	Lynas nėra tinkamai sureguliuotas.	Sureguliuokite lyną, kad tinkamai veiktų pistoleto gaidukas, 21puslapis.
	Sugadintas raudonas mygtukas.	Patikrinkite mygtuko funkcionalumą diagnostikos lange, psl. 32; jei sugadintas, pakeiskite.
	Automatinio pistoleto lynas nutrūkęs arba labai sulankstytas, todėl stringa.	Pakeiskite automatinio pistoleto lyną.
	Atsijungęs arba nutrūkęs solenoido laidas.	Žiūrėkite principinę elektrinę schemą, psl. 57 ir 59; jei reikia, sutaisykite arba pakeiskite laidus.
	Išimtas arba perdegęs akumulatoriaus saugiklis.	Patikrinkite ir pakeiskite saugiklį.
	Užstrigęs solenoidas.	Užpurškite tepalo ant solenoido stūmoklio.
	Solenoidas sugedęs.	Patikrinkite solenoido laidų varžą. Varža turi būti nuo 0,2 iki 0,26 omų. Jei ne, pakeiskite solenoidą.
Sugedęs valdymo blokas.	Pakeiskite valdymo bloką.	
Netikslūs tarpai tarp linijų	Pasirinktas netinkamas linijų trafaretas.	Pasirinkite tinkamą trafaretą.
	Mašina nesukalibruota.	Sukalibruokite mašiną, 36puslapis.
Akumuliatorius greitai išsieikvoja.	Palikti įjungti priedai, kai įrenginys neveikia, išsieikvoja akumuliatorių.	Kai įrenginio nenaudojate, išjunkite visus priedus.
	Droselio sklendė nustatyta nepakankamai aukštu lygiu.	Užtikrinkite, kad variklis veiktų daugiau nei 3300 aps./min. BE APKROVOS, kad būtų tiekiama tinkama elektros įtampa.
	Priedų energijos sąnaudos didesnės, nei variklio tiekiama galia.	Atjunkite nereikalingus priedus arba, kai reikia, įkraukite akumuliatorių.
	Nutrūkę arba atsijungę laidai.	Žiūrėkite principinę elektrinę schemą, psl. 57 ir 59; jei reikia, sutaisykite arba pakeiskite laidus.
	Neveikia kroviklis.	Patikrinkite įkrovimo būseną diagnostikos lange, puslapis 33, kad sužinotumėte, ar kroviklis tinkamai veikia. Pakeiskite plokštę.
Automatinis pistoletas neišsijungia	Užspaustas lynas.	Sutaisykite arba pakeiskite lyną.
	Užstrigęs solenoidas.	Sutepkite solenoido stūmoklį, patikrinkite, ar solenoidas nesugadintas.
	Užsikimšusi pistoleto adata.	Išvalykite pistoletą.

Problema	Priežastis	Sprendimas
IŠDĖSTYMO REŽIMAS		
Nėra taškų arba jie neryškūs išdėstymo ir žymėjimo režimu.	Per mažas taškų nustatymas.	Padidinkite taško dydį, puslapis 40.
	Pistoletas neaktyvintas.	Paspauskite 1 arba 2 mygtuką valdiklyje, kad aktyvintumėte pistoletą.
	Lynas nėra tinkamai sureguliuotas.	Sureguliuokite lyną, kad tinkamai veiktų pistoleto gaidukas, puslapis 21.
	Užsikimšęs antgalis.	Išvalykite antgalį arba jį pakeiskite.
	Per žema akumuliatoriaus įtampa.	Įkraukite akumuliatorių arba pakeiskite.
	Neįjungtas siurblys arba nenustatytas slėgis.	Įjunkite siurbį ir padidinkite slėgį mažiausiai iki 200 psi.

Hidraulinės alyvos / filtro keitimas

Nuėmimas

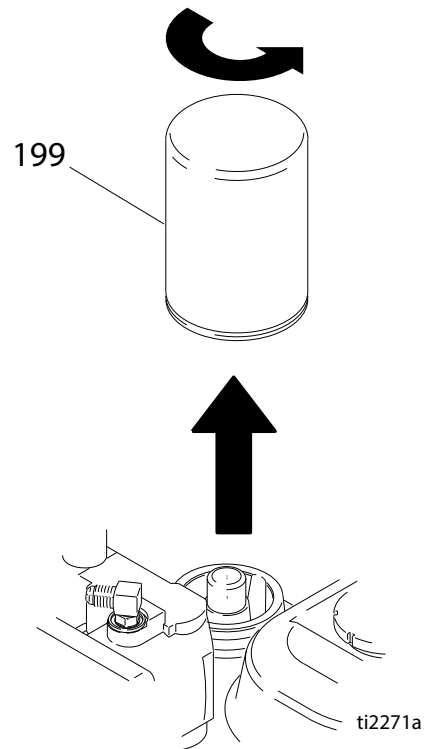


Šią įrangą veikia slėgis, kol jis sumažinamas neautomatiškai. Norėdami išvengti didelio slėgio veikiamo skysčio sukeltų sunkių sužalojimų, tokių kaip injekcija po oda, skysčio taškymosi ir judančių dalių, laikykitės slėgio mažinimo procedūros, kai baigiate purkšti ir prieš valydami įrenginius, prieš tikrindami ir atlikdami techninę priežiūrą.

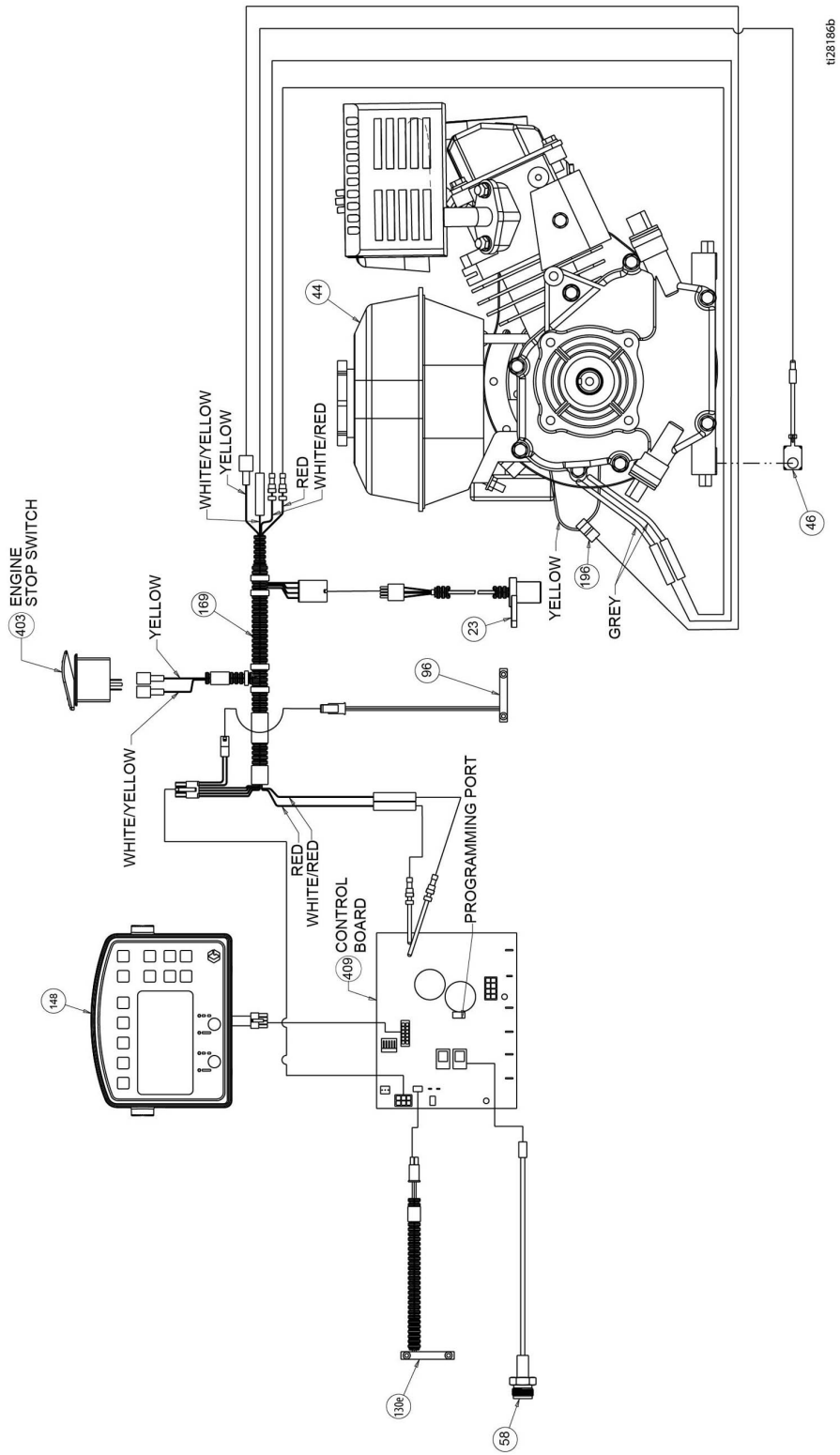
1. Vykdykite skyrelį **Slėgio išleidimo procedūra**, psl. 11.
2. Padėkite padėklą arba skudurą po purkštuvu, prieš keisdami alyvą.
3. Išimkite išleidimo kamštį. Išpilkite alyvą.
4. Lėtai atsukite filtrą – alyva tekės į griovelį ir per galą ištekės lauk.

Montavimas

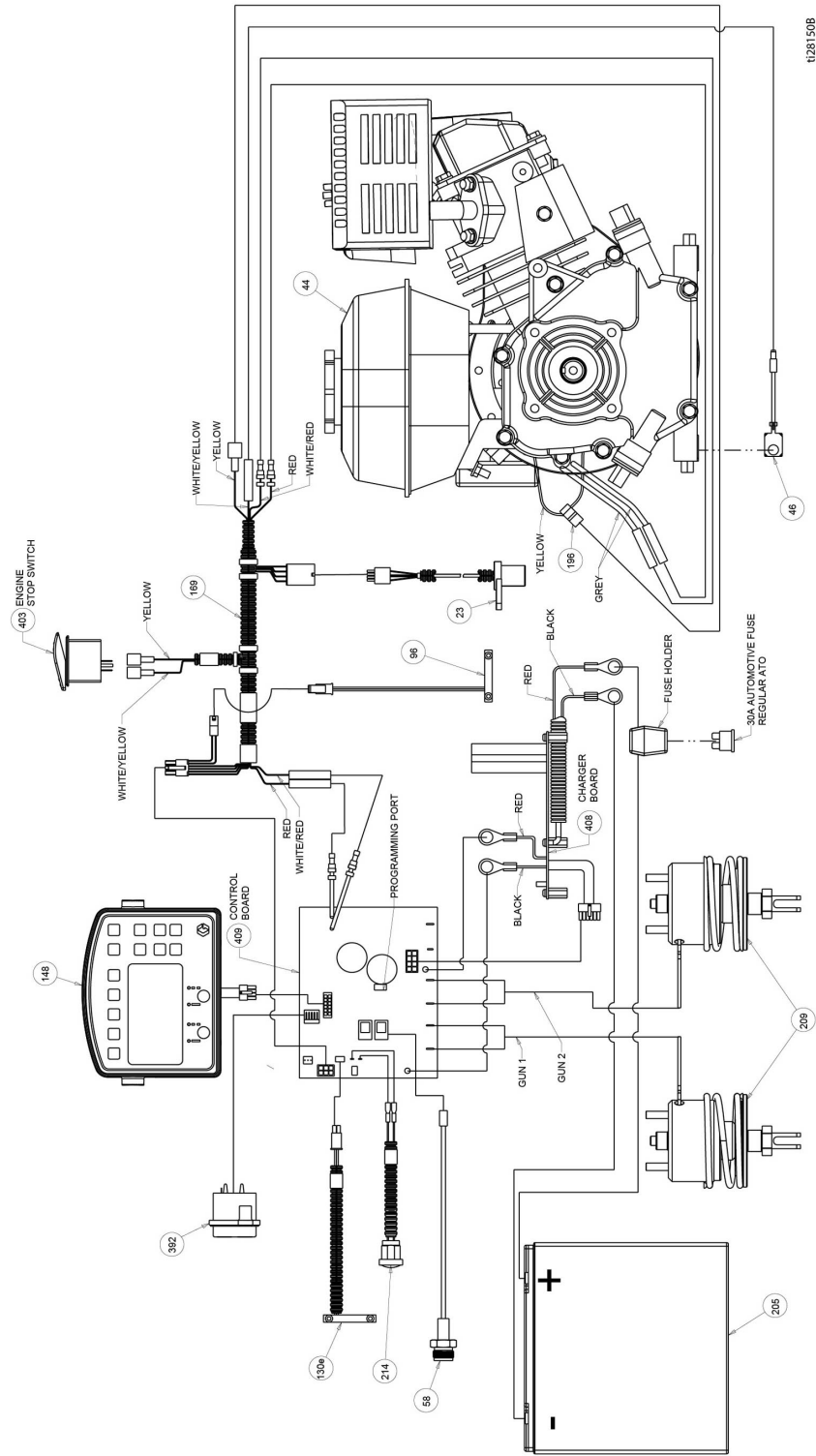
1. Užtepkite ploną alyvos sluoksnį ant filtro tarpiklio. Įstatykite išleidimo kamštį ir alyvos filtrą. Kai tarpinė palies variklio korpusą padarykite dar 3/4 apskukimo.
2. Pripildykite penkis ketvirčius sintetinės hidraulinės alyvos, ISO 46, kurios klampumo indeksas (VI) 154 arba didesnis.
3. Patikrinkite alyvos lygį.



Principinē elektrinē schema 200HS (standartinē serija)

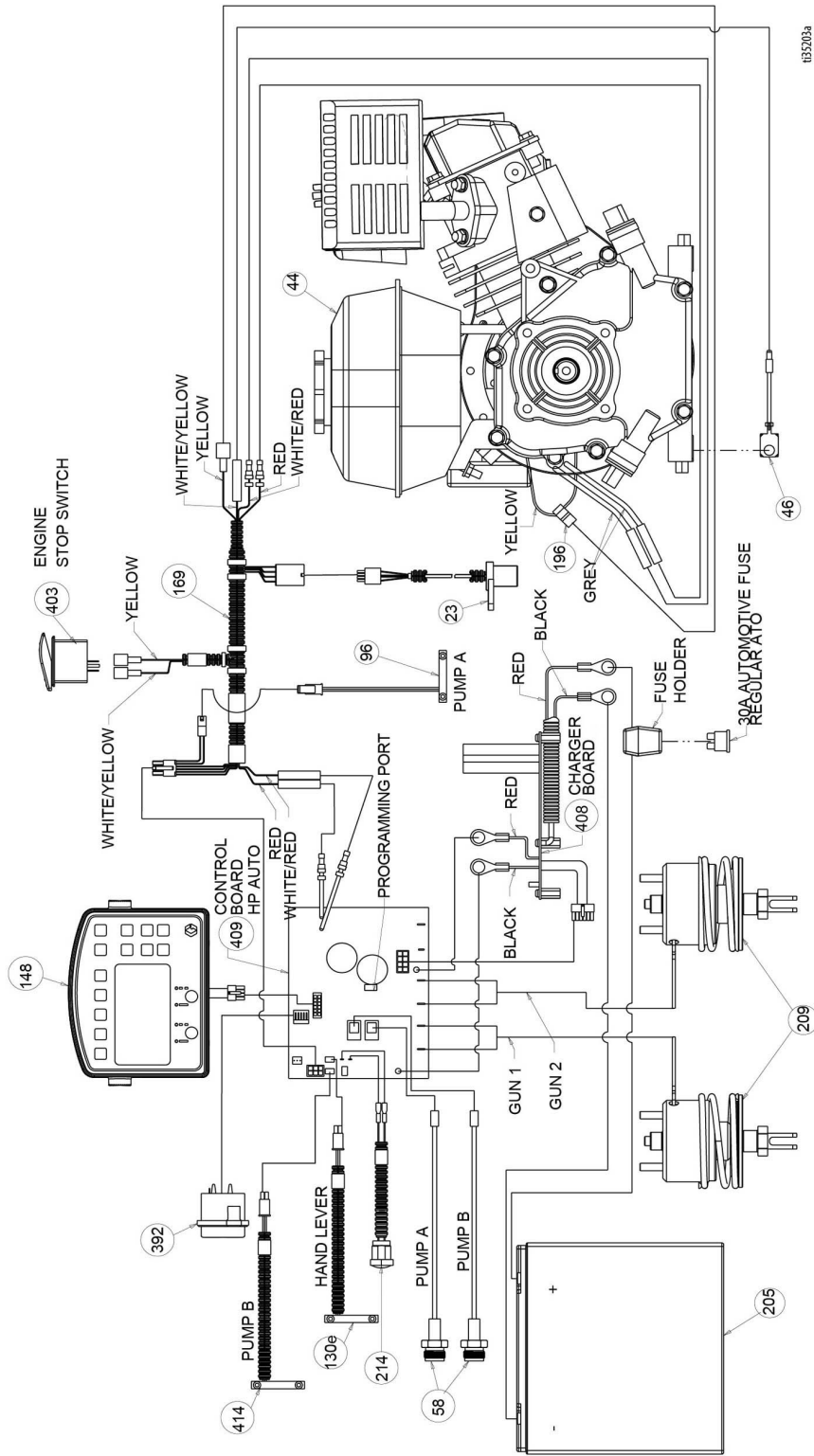


Principinē elektrinē schema 200HS (HP automatnē serija / HP atspindinti serija)



t2281508

Principinė elektrinė schema 200DC (HP automatinė serija / HP atspindinti serija)



t33203a

Tarptautinių simbolių reikšmės

LLV GLOBAL SYMBOL KEY MENU SCREENS

STRIPING MODE	MEASURE MODE	LAYOUT MODE	SETTINGS/DATA	DATA LOGGING
MANUAL, SEMI-AUTOMATIC or AUTOMATIC MODE PRESSURE GALLONS/LITERS LINE THICKNESS PAINT LENGTH SPACE LENGTH LINE WIDTH EXIT YELLOW WHITE BLACK BLUE GREEN RED BATTERY LOW BATTERY CHARGING	MEASURE MODE PRESS TO START/STOP HOLD TO SPRAY A DOT	LAYOUT MODE STALL CALCULATOR ANGLE CALCULATOR STALL WIDTH DOT SIZE SELECTOR	SETTINGS/DATA CALIBRATE SETTINGS UNITS INFORMATION & LIFE DATA MARKER LAYOUT MODE GUN SETTINGS SPECIFIC GRAVITY ENGINE HOURS TOTAL DISTANCE TOTAL GALLONS SOFTWARE REV ERROR CODES CONTRAST DIAGNOSTICS TIME AND DATE LOW SPEED SHUTOFF	DATA LOGGING START RECORDING NEW JOB JOBS TIME STAMP SCROLL DELETE DISTANCE PAINTED GALLONS OF LINE PAINTED GALLONS OF STENCIL PAINTED TIME AND DATE TOTALGALLONS/LITERS

12825a

Techninės specifikacijos

„LineLazer V 200HS“ standartinė serija (modeliai 17H459, 17H461)		
	JAV	Metris
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausas – be dažų)	Be pakuotės - 306 svarai Su pakuote - 373 svarai	Be pakuotės - 139 kg Su pakuote - 169 kg
Triukšmas (dBA)		
Garso stipris pagal ISO 3744:	103,1	
Garso slėgis, išmatuotas 3,3 pėdos (1 m) atstumu:	86,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	1,6	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinklelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinklelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrai	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3800 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlampančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo dangą, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

„LineLazer V 200HS“ HP automatinė serija (modeliai 17K582, 17H462, 17K637, 17H463, 17K583, 17H464)		
	JAV	Metrinis
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausas – be dažų)	Be pakuotės - 322 svarai Su pakuote - 389 svarai	Be pakuotės - 146 kg Su pakuote - 176 kg
Triukšmas (dBA)		
Garso stipris pagal ISO 3744:	103,1	
Garso slėgis, išmatuotas 3,3 pėdos (1 m) atstumu:	86,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	1,6	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinklelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinklelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrui	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3600 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlampančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo dangą, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

LineLazer V 200HS HP atspindinti serija (modeliai 17H460, 17J964, 17K585, 17H465)		
	JAV	Metrinis
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausa – be dažų)	Be pakuotės - 417 svarai Su pakuote - 484 svarai	Be pakuotės - 189 kg Su pakuote - 219kg
Triukšmas (dBA)		
Garso stipris pagal ISO 9614:	99,0	
Garso slėgis pagal ISO 9614:	85,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	Kairiajai rankai 1,71 Dešiniajai rankai 2,23	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinklelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinklelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrui	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3600 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlapančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo dangą, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

„LineLazer V 200DC“ standartinė serija (modeliai 17Y231)		
	JAV	Metrinis
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausas – be dažų)	Be pakuotės - 411 svarai Su pakuote - 477 svarai	Be pakuotės - 186 kg Su pakuote - 216 kg
Triukšmas (dBa)		
Garso stipris pagal ISO 9614:	99,0	
Garso slėgis pagal ISO 9614:	85,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	Kairiajai rankai 1,71 Dešiniajai rankai 2,23	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinklelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinklelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrui	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3600 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlampančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo danga, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

„LineLazer V 200DC“ standartinė serija (modeliai 17Y648)		
	JAV	Metrinis
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausas – be dažų)	Be pakuotės - 506 svarai Su pakuote - 573 svarai	Be pakuotės - 230 kg Su pakuote - 260 kg
Triukšmas (dBA)		
Garso stipris pagal ISO 9614:	99,0	
Garso slėgis pagal ISO 9614:	85,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	Kairiajai rankai 1,71 Dešiniajai rankai 2,23	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinktelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinktelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrui	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3600 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlampančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo dangą, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

„LineLazer V 200DC“ HP atspindinti serija (modeliai 17Y232, 17Y269)		
	JAV	Metrinis
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausas – be dažų)	Be pakuotės - 427 svarai Su pakuote - 494 svarai	Be pakuotės - 194 kg Su pakuote - 224 kg
Triukšmas (dBa)		
Garso stipris pagal ISO 9614:	99,0	
Garso slėgis pagal ISO 9614:	85,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	Kairiajai rankai 1,71 Dešiniajai rankai 2,23	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinklelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinklelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrui	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3600 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlampančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo danga, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

LineLazer V 200DC HP atspindinti serija (modeliai 17Y233, 17Y270)		
	JAV	Metrinis
Matmenys		
Aukštis (rankenos strypas nuleistas)	Be pakuotės - 44,5 col. Su pakuote - 52,5 col.	Be pakuotės - 113,03 cm Su pakuote - 133,35 cm
Plotis	Be pakuotės - 34,25 col. Su pakuote - 37,0 col.	Be pakuotės - 87,0 cm Su pakuote - 93,98 cm
Ilgis (su nuleista platforma)	Be pakuotės - 68,75 col. Su pakuote - 73,5 col.	Be pakuotės - 174,63 cm Su pakuote - 186,69 cm
Svoris (sausa – be dažų)	Be pakuotės - 522 svarai Su pakuote - 589 svarai	Be pakuotės - 237 kg Su pakuote - 267 kg
Triukšmas (dBa)		
Garso stipris pagal ISO 9614:	99,0	
Garso slėgis pagal ISO 9614:	85,5	
Vibracija (m/s²) (8 valandų poveikis per dieną)		
Rankai ir plaštakai (pagal ISO 5349)	Kairiajai rankai 1,71 Dešiniajai rankai 2,23	
Visam kūnui (pagal ISO 2631)	0,4	
Galios nominalas (arklio galios)		
Galios nominalas (arklio galios) pagal SAE J1349	6,5 AG @ 3600 aps./min.	4,84 kW @ 3600 aps./min.
Didžiausias našumas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Didžiausias antgalio dydis 1 pistoletas 2 pistoletas	,047 ,034	
Įvadinis dažų filtras	16 tinklelis	1190 micron
Išleidimo dažų filtras	50 tinklelis	297 micron
Siurblio įleidimo angos dydis	1 in. NSPM (m)	
Siurblio išleidimo angos dydis	3/8 NPT (f)	
Didžiausias darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias skysčio darbinis slėgis	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Didžiausias tiekiamas laisvasis srautas	2,15 gal/min.	8,14 lpm
Ciklai vienam galonui / litrai	62 cikl./gal.	16,4 cpl
Hidraulinio bako talpa	1,25 galono	4,73 litro
Hidraulinis slėgis	1825 psi	124 bar
Elektrinė talpa	84 W @ 3600 aps./min.	
Baterija	12 V, 22 Ah, užsandarintas švino rūgštinis, gilus ciklas	

Sušlampančios dalys: politetrafluoroetilenas (PTFE), nailonas, poliuretanas, ultraaukštos molekulinės masės polietilenas, fluorelastomeras, acetalis, oda, volframo karbidas, nerūdijantysis plienas, chromo dangą, nikeliuotas anglinis plienas, keramika

KALIFORNIJOS PASIŪLYMAS 65



ISPĖJIMAS: Šio gaminio sudėtyje yra cheminės medžiagos, kuri Kalifornijos valstijoje laikoma sukeliančia vėžį, apsigimimus ir kitus su vaisingumu susijusius pavojus. Išsamesnės informacijos rasite tinklalapyje www.P65Warnings.ca.gov.

„Graco“ standartinė garantija

„Graco“ garantuoja, kad visa šiame dokumente paminėta įranga, kuri yra pagaminta „Graco“ ir kuriai suteiktas „Graco“ pavadinimas, pardavimo naudoti pirminiam pirkėjui dieną yra be medžiagų ir gamybos defektų. Be visų „Graco“ paskelbtų specialiųjų, išplėstinių arba ribotųjų garantijų, „Graco“ įsipareigoja dvylikos mėnesių nuo pardavimo datos laikotarpiu suremontuoti arba pakeisti visas dalis, kurias „Graco“ nustatys esant su defektais. Ši garantija galioja tik tada, kai įranga yra montuojama, eksploatuojama ir prižiūrima laikantis rašytinių „Graco“ rekomendacijų.

Šios garantijos taikymo sritis neapima ir „Graco“ neprisiima atsakomybės už bendrą susidėvėjimą ar bet kokius gedimus, žalą ar susidėvėjimą, įvykusį dėl netinkamo sumontavimo, naudojimo, nusitrynimo, korozijos, nepakankamos arba netinkamos priežiūros, aplaidumo, avarijos, įrangos pakeitimų arba ne „Graco“ dalių naudojimo. „Graco“ taip pat neatsako už gedimus, žalą arba susidėvėjimą, kuris įvyko dėl „Graco“ įrangos nesuderinamumo su konstrukcijomis, priedais, įranga arba medžiagomis, kurias pateikė ne „Graco“, arba dėl netinkamo konstrukcijų, priedų, įrangos ar medžiagų, kurias pateikė ne „Graco“, projektavimo, gamybos, montavimo, naudojimo ar priežiūros.

Ši garantija pagrįsta iš anksto apmokėtu įrenginiu, kuris, kliento teigimu, yra su defektais, grąžinimu „Graco“ įgaliotajam platintojui, kuris turi patvirtinti defektą, dėl kurio yra pareikštos pretenzijos. Jei defektas, dėl kurio pareikštos pretenzijos, patvirtinamas, „Graco“ įsipareigoja nemokamai ištaisyti defektą arba pakeisti dalis su defektais. Įrenginys bus grąžintas pirminiam pirkėjui iš anksto apmokėjus transporto išlaidas. Jei įrenginio patikros metu nebus nustatyta jokių medžiagų arba gamybos defektų, remontas bus atliktas už pagrįstą mokesį, į kurį gali būti įtrauktos dalių, darbų ir transportavimo kainos.

ŠI GARANTIJA YRA IŠIMTINĖ IR PAKEIČIA BET KOKIAS KITAS TIEK AIŠKIAI IŠREIKŠTAS, TIEK NUMANOMAS GARANTIJAS, ĮSKAITANT, BE KITA KO, GARANTIJĄ DĖL GALIMYBĖS PARDUOTI AR TINKAMUMO TAM TIKRIEMS TIKSLAMS.

Vienintelis „Graco“ įsipareigojimas ir vienintelė pirkėjo teisių gynimo priemonė garantijos pažeidimo atveju yra tokia, kaip nurodyta pirmiau. Pirkėjas sutinka, kad jis negaus jokių kitų kompensacijų (įskaitant, be kita ko, atsitiktinę arba netiesioginę žalą dėl prarasto pelno, pardavimo apimčių sumažėjimo, asmenų sužalojimo arba turto sugadinimo ir bet kokią kitą atsitiktinę arba netiesioginę žalą). Bet kokie veiksmai dėl garantinių įsipareigojimų pažeidimo turi būti pradėti per dvejus (2) metus nuo pardavimo datos.

„GRACO“ NETEIKIA GARANTIJOS IR NEPRIPAŽIŠTA JOKIŲ NUMANOMŲ GARANTIJŲ DĖL GALIMYBĖS PARDUOTI AR TINKAMUMO TAM TIKRIEMS TIKSLAMS, KAI TAI SUSIJĘ SU PRIEDAIS, ĮRANGA, MEDŽIAGOMIS AR DALIMIS, KURIAS „GRACO“ PARDAVĖ, BET JŲ NEPAGAMINO. Šiems gaminiams, kuriuos „Graco“ parduoda, tačiau negamina (pvz., elektros variklių, jungiklių, žarnų ir pan.), garantiją savo nuožiūra taiko arba netaiko jų gamintojai. „Graco“ apsiima suteikti pirkėjui visą pagrįstai reikalingą pagalbą pareiškiant pretenzijas dėl šių garantinių įsipareigojimų pažeidimų.

„Graco“ jokiais aplinkybėmis neprisiima atsakomybės už netiesioginę, atsitiktinę, ypatingą arba šalutinę žalą, patirtą dėl „Graco“ tiekiamos įrangos ar bet kokių kitų parduodamų gaminių arba prekių komplektacijos, darbinių charakteristikų ar naudojimo, nepriklausomai nuo to, ar tai įvyko dėl sutarties pažeidimo, garantinių įsipareigojimų pažeidimo, „Graco“ darbuotojų aplaidumo ar kitų priežasčių.

„Graco“ informacija

Naujausios informacijos apie „Graco“ gaminius ieškokite www.graco.com.

Dėl su patentais susijusios informacijos žr. www.graco.com/patents.

JEI NORITE UŽSAKYTI, susisiekite su savo „Graco“ platintoju arba paskambinkite telefonu 1-800-690-2894 ir sužinokite artimiausią platintoją.

*Visi šiame dokumente pateikti rašytiniai ir vaizdiniai duomenys atspindi paskelbimo metu turėtą naujausią informaciją apie gaminį.
„Graco“ pasilieka teisę bet kuriuo metu keisti dokumentą be jokio įspėjimo.*

Originalios instrukcijos vertimas. This manual contains Lithuanian. MM 3A3426

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

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

Autoriaus teisės 2018, Graco Inc. Visos „Graco“ gamybos vietos yra registruotos pagal ISO 9001 standartą.

www.graco.com

J red., Gegužė 2024