

电动无气喷涂机

仅适合专业用途。

未获准用于爆炸性环境或危险场所。

适用于建筑涂料和涂层的便携式无气喷涂应用。

Ultra 395 PC - Ultimate NOVA 395 PC - Ultra 395 PC Pro

3300 磅 / 平方英寸 (228 巴, 22.8 兆帕) 最大工作压力

详细型号信息请见第 3 页。



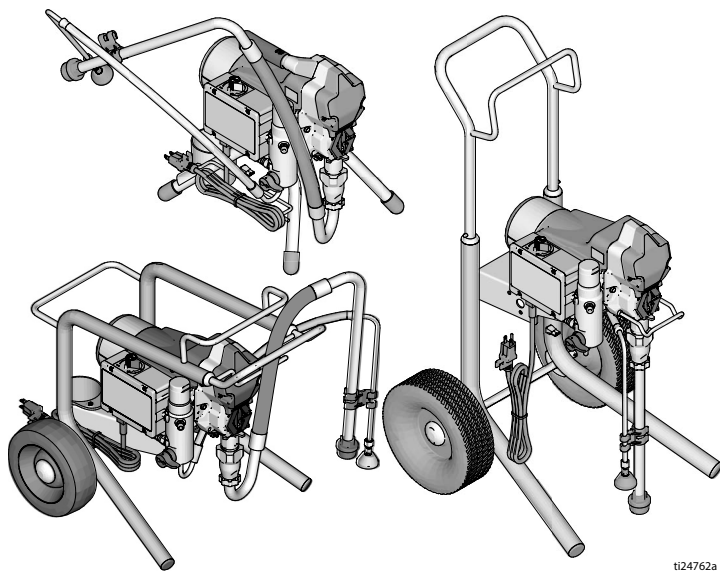
重要安全说明

在使用设备之前, 请阅读本手册、相关手册、以及设备上的所有警告及说明。熟悉操控装置并正确使用。请妥善保存这些说明。

相关手册

喷枪 - 3A6285 (承包商 PC)

泵 - 334599



ti24762a



使用 Graco 正品替换零配件。






使用非 Graco 备件予以替换可能导致保修无效。

目录

目录

型号	3
警告	4
组件识别	8
架式型号	8
Lo-Boy 型号	9
Hi-Boy 型号	10
接地	11
电源要求	11
延长电线	11
桶	11
泄压流程	12
扳机锁	13
设置	14
启动	17
操作	19
喷嘴的安装	19
喷洒	19
调节压力控制装置	20
喷型质量	20
喷涂技巧	20
扣动喷枪扳机	21
将喷枪瞄准	21
清除喷嘴堵塞物	21
数字显示	22
清洗	24
维护	27
使用寿命结束时的回收和处置事项	27
故障排除	28
机械 / 流体流量	28
电气	31
架式喷涂机	41
架式喷涂机零件清单	43
395 Lo-Boy 喷涂机	44
395 Lo-Boy 喷涂机 零件清单	46
Hi-Boy 喷涂机	47
Hi-Boy 喷涂机 零件清单	49
控制箱	50
控制箱零配件清单	51
附件和标牌	52
注意	53
接线图	54
100/120V	54
230V	55
技术参数	56
加州 65 号提案	57
Graco 标准保修	58
Graco 信息	59

型号

	VAC	型号	架式 	Lo-Boy 	Hi-Boy 
 Intertek 110474 CAN/CSA C22.2 No. 68 认证 符合 UL 1450	120 USA	超级 395 PC	17E844	17E845	17E846
		终极 NOVA 395 PC	826237	826238	826239
	230 ANZ	超级 395 PC Pro	17E881		
	230 AP	超级 395 PC	26C968		
	100 JP/TW	超级 395 PC	26C969		

警告

警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定的操作过程有关的危险。当手册中的这些符号出现在机身上，或是警告标牌上时，请查看这些警告。没有包含在本节中的特定产品的危险标志和警告，可能在本手册的其他适当地方出现。

警告

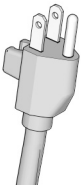


接地

此产品必须接地。当发生电路短路时，接地可以通过给电流提供一条释放线路，从而降低触电危险。此产品配有接地线以及相应的接地插头。必须将该插头插入按当地规定及要求正确安装且接地的电源插座上。

- 接地插头安装不当会导致电击危险。
- 需要维修或更换电源线或插头时，勿将接地线连接至任一扁平插脚上。
- 外表为绿色，且无论是否有黄色条纹的绝缘线，为接地线。
- 当您未能完全理解接地说明，或是不确定此产品是否已经正确接地时，应由有资质的的电工或是维护人员进行检查。
- 不要改造所提供的插头，如果无法将其插入电源插座内，让一位合格的电工安装一个好的电源插座。
- 此产品适合在标称电压为 120 伏或 230 伏的电路上使用，其接地插头与下图所示的插头类似。

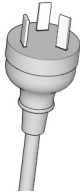
120V US



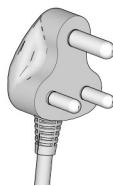
230V



230V 澳新



230V 印度



ti24583c

- 只能将本产品连接至与该插头具有相同构型的电源插座中。
- 此产品不得使用 3-2 转换适配器。

延长电线：

- 只能使用 3 芯延长电线，而且其一端要有一个接地插头，另一端要有一个可接受该产品所带插头的接地插座。
- 请确保您的延长线没有损坏。如果需要采用加长电线，则至少应采用 12 AWG (2.5 毫米²) 以承载产品吸附的电流。
- 截面较小的电线将导致线内电压下降，损失功率并形成过热。

警告



火灾和爆炸危险

工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。为避免火灾和爆炸：



- 不要在开放式火源或者有爆炸源的地方喷涂易燃易爆材料，例如香烟、发动机和电气设备。



- 涂料或溶剂流过设备表面可能会导致静电产生。在存在溶剂或涂料烟雾的情况下，静电有引发火灾或爆炸的危险。喷涂系统的所有零配件，包括泵，软管组件，喷枪和喷涂区内及周围的物体都应适当接地，以防止静电放电和火花。应使用 Graco 导电或接地的高压无气油漆喷涂机软管。



- 确认所有容器及收集系统均已接地，以防止静电放电。请勿使用桶衬垫，除非它们防静电或导电。

- 连接到接地插座并使用接地的加长电线。请勿使用 3-2 转接头。

- 请勿使用含有卤代烃的涂料或溶剂。

- 不得在密闭区域内喷涂易燃或可燃流体。

- 保持喷涂区域通风良好。请保持整个区域有足够的新鲜空气。

- 喷涂机会产生电火花。在喷涂、冲洗、清洁或检修时，将泵组件置于离喷涂区至少 20 英尺 (6.1 米) 的通风良好处。不得喷涂泵组件。

- 请勿在喷涂区域吸烟，或在有火花或火焰的情况下喷涂。

- 请勿在喷涂区域操作电灯开关、发动机或其他可产生电火花的产品。

- 保持该区域清洁，无涂料或溶剂容器，碎片及其他可燃材料。

- 了解所喷涂的涂料和溶剂成分。阅读涂料和溶剂随附的所有安全数据表 (SDS) 和容器标牌。遵守涂料及溶剂厂家的安全规范。

- 工作区内要始终配备有效的灭火器。

警告



皮肤注射危险

高压喷涂能够将有毒物质注射至体内，导致严重的身体伤害。如果发生皮肤注射，**请立即进行手术治疗**。



- 请勿将喷枪瞄准或向任何人或动物喷涂。
- 双手和身体的其他部位应远离喷射物。例如，不要尝试用身体的任何部位阻止泄露。
- 始终使用喷嘴护罩。请勿在未安装喷嘴护罩的情况下喷涂。



- 使用 Graco 喷嘴。
- 清洁和更换喷嘴时要小心。如果喷涂时出现喷嘴堵塞，请先遵照 **泄压步骤** 关机并释放压力，然后方可卸下喷嘴进行清洁。



- 电源关闭后，设备保持压力。在无人照看时，不要使设备处于通电或受压状态。设备在无人照看或未使用时，以及在维修、清洁或卸下零部件之前，请执行**泄压步骤**。
- 检查软管和零部件是否有损坏的迹象。更换任何已损坏的软管或零部件。



- 此系统能够产生 3300 磅 / 平方英寸的压力。使用最小额定压力为 3300 磅 / 平方英寸的 Graco 备用零件或配件。
- 不喷涂时，务必扣上扳机锁。确认扳机锁能够正常工作。
- 在操作设备之前，要确保所有连接都牢固。
- 了解如何快速关机和释放压力。要透彻熟悉装置控制。



设备误用危险

误用设备会导致严重的人员伤亡。



- 喷涂时要始终佩戴适当的手套、护目镜及呼吸器或面罩。
- 请勿在儿童附近操作或喷涂。始终使儿童远离喷涂机。
- 请勿将身体过度探出，或者站在不稳定的支撑物上。始终立足稳当并保持平衡。
- 要保持警觉并专注于自己正在进行的操作。
- 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。
- 请勿扭绞或过度弯曲软管。
- 请勿将软管暴露在超出 Graco 指定的压力或温度的环境中。
- 请勿借助软管来拽拉或提升设备。
- 勿使用短于 25 英尺的软管喷涂。
- 不要对设备进行改动或修改。改动或修改会导致机构认证失效并造成安全隐患。
- 确保所有设备额定和批准用于其正在使用的环境。

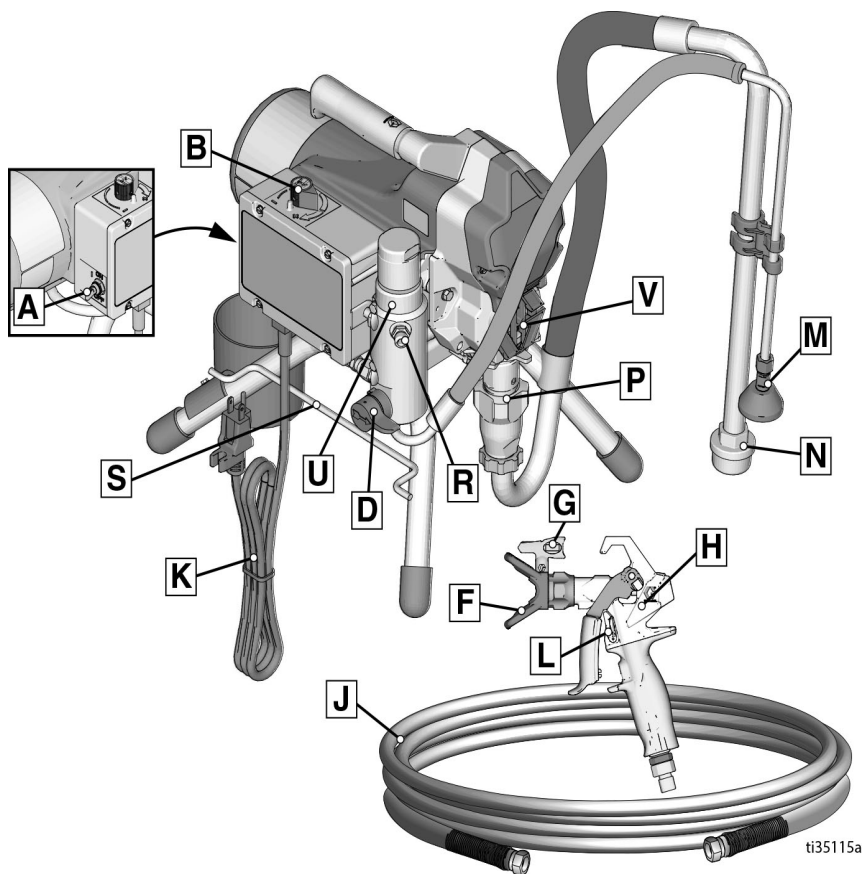
警告

 	<p>触电危险</p> <p>该设备必须接地。系统接地不当、设置不正确或使用不当都可导致电击。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 进行设备维修之前，要关闭电源并切断电源线的连接。 • 只能连接至已接地的电源插座。 • 只能使用 3 芯加长电线。 • 确保电源及延长电线上的接地插脚完好无损。 • 切勿暴露于雨水中。要存放在室内。
	<p>高压铝质零配件危险</p> <p>在压力设备中使用与铝不兼容的流体可导致严重的化学反应和设备破裂。不遵循本警告可导致死亡、重伤或财产损失。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不得使用 1, 1, 1- 三氯乙烷、二氯甲烷、其他卤代烃溶剂或含有这些溶剂的液体。 • 请勿使用氯漂白剂。 • 很多其他流体可能含有与铝发生反应的化学物质。联系您的材料供应商以了解化学相容性信息。
 	<p>移动部件危险</p> <p>移动部件会挤压或切断手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 远离活动部件。 • 在护罩被取下或外盖被打开时，切勿操作设备。 • 设备可能毫无预警地启动。在检查、移动或维修本设备之前，应按照泄压步骤进行操作，并切断所有电源。
	<p>有毒液体或烟雾危害</p> <p>有毒液体或气体如果被溅射到眼睛里或是皮肤上，被吸入或是误食，均可能导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 阅读安全数据表 (SDS)，熟悉所用流体的特殊危险性。 • 危险性流体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。
	<p>个人防护装备</p> <p>在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼睛损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。这些防护装备包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 防护眼镜和听力保护装置。 • 流体和溶剂生产厂家所推荐的呼吸器、防护服及手套。

组件识别

组件识别

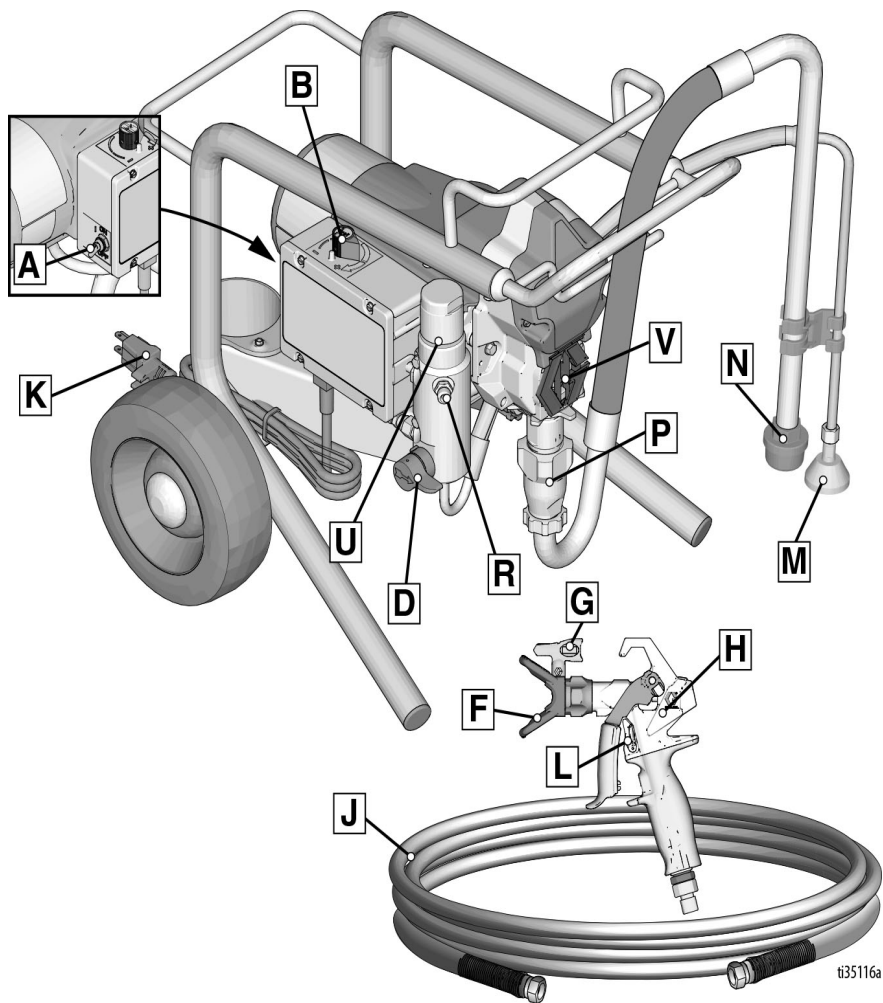
架式型号



A	ON/OFF 开关
B	压力控制器
D	填料阀
F	喷嘴护罩
G	喷嘴
H	喷枪
J	无气软管
K	电源线
L	扳机锁
M	排泄管

N	流体入口
P	泵
R	流体出口
S	电源线缠绕
U	过滤器
V	护手板 / TSL 填充点
	型号 / 系列标签 (未显示, 位于装置底部。)

Lo-Boy 型号



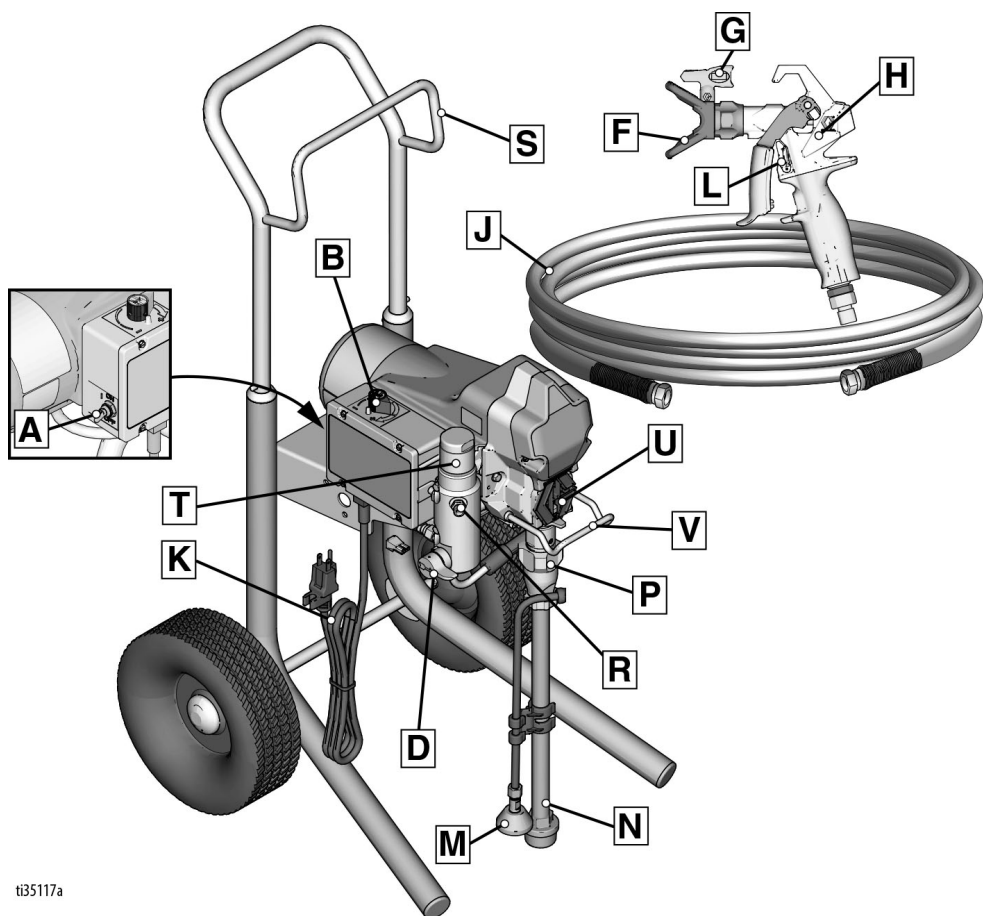
ti35116a

A	ON/OFF 开关
B	压力控制器
D	填料阀
F	喷嘴护罩
G	喷嘴
H	喷枪
J	无气软管
K	电源线
L	扳机锁

M	排泄管
N	流体入口
P	泵
R	流体出口
U	过滤器
V	护手板 / TSL 填充点
	型号 / 系列标签 (未显示, 位于装置底部。)

组件识别

Hi-Boy 型号



ti35117a

Hi-Boy 型号

A	ON/OFF 开关
B	压力控制器
D	填料阀
F	喷嘴护罩
G	喷嘴
H	喷枪
J	无气软管
K	电源线
L	扳机锁
M	排泄管

N	流体入口
P	泵
R	流体出口
S	吊架
T	过滤器
U	护手板 /TSL 填充点
V	桶钩
	型号 / 系列标签 (未显示, 位于装置底部。)

接地

				
<p>该设备必须接地，以减小静电火花和电击危险。电火花或静电火花可能导致烟气点燃或爆炸。未能正确接地可能会导致触电。良好的接地为电流提供逃逸通路。</p>				

本喷涂机所配电源线具有接地线以及相应的接地插头。

必须将该插头插入按当地规定及要求正确安装且接地的电源插座上。

不要改造所提供的插头，如果无法将其插入电源插座内，让一位合格的电工安装一个好的电源插座。

电源要求

- 110-120V 设备需要交流 100-120 VAC、50/60 Hz、15A 的 单相电源。
- 230V 设备需要交流 230 V、50/60 Hz、7A，单相电源。

延长电线

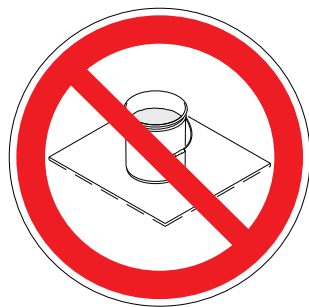
使用接地触脚未损坏的加长电线。如果需要使用延长线，请用最小为 12AWG(2.5mm²) 的三芯线。

注意：规格更小或长度更长的加长电线会降低喷涂机的工作性能。

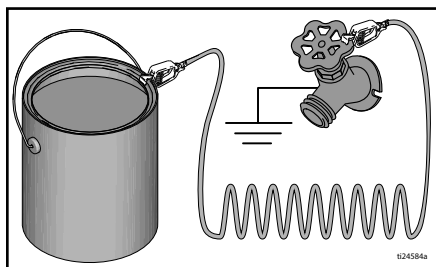
桶

溶剂及油性流体：遵循当地法规。仅使用导电的金属桶，放于地面之上，例如水泥地。

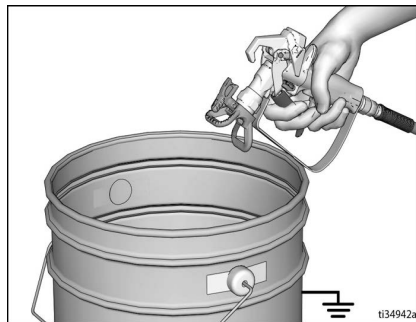
不要将桶放在不导电的表面上，例如纸或纸板，这将中断接地的持续性。



始终将金属桶接地：将接地线连接到桶上。将一端固定在桶上，将另一端固定在真正的接地面，例如水管。



为在冲洗喷涂机或泄压时保证持续接地：将喷枪金属件牢牢固定至接地铁桶一边，然后启动喷枪。

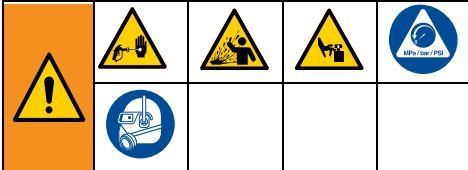


泄压流程

泄压流程

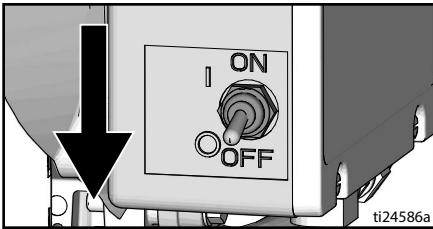


看见此符号时，请执行泄压步骤。

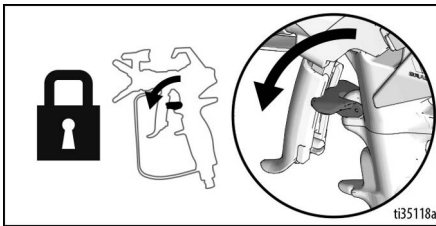


本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体，流体飞溅和移动零部件造成严重损伤，例如射入皮肤，停止喷涂机和清洁或检查喷涂机之前或者维修设备之前需遵守泄压步骤。

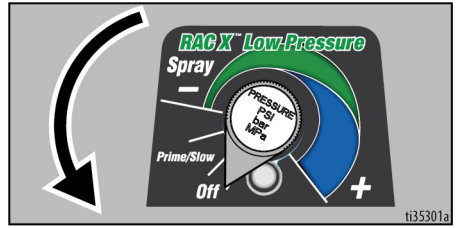
1. 将“开/关”开关拨到 **关**位置。



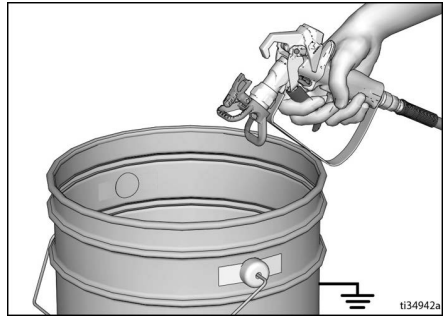
2. 锁上扳机锁。



3. 将压力控制调到最低。松开扳机锁。

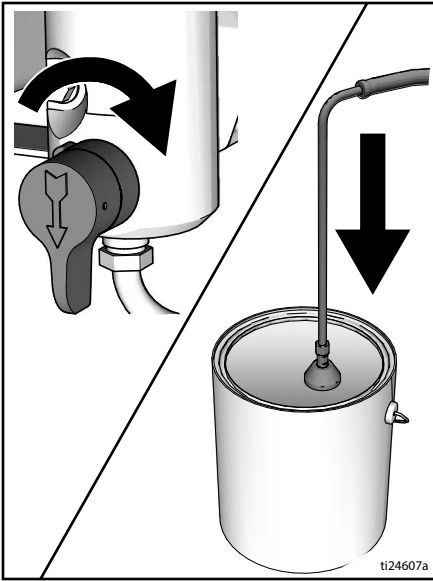


4. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷枪扳机以释放压力。



5. 锁上扳机锁。

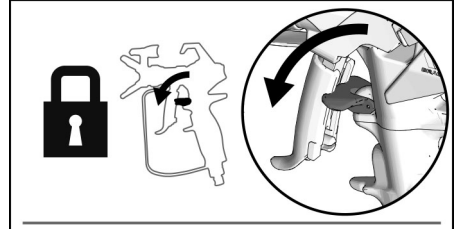
6. 将填料阀关小。将回流管放入桶中。
准备再次喷涂之前让填料阀保持在向下(排放)位置。



7. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或未完全泄压，则应：
- 非常缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头来逐步泄压，
 - 直至最后完全松开螺母或接头。
 - 清理软管或喷嘴的堵塞物。

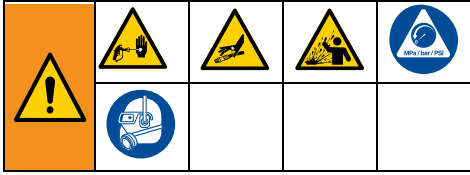
扳机锁

停止喷涂时要始终锁上扳机锁，以免摔落或碰撞时或手指意外扣动喷枪扳机。



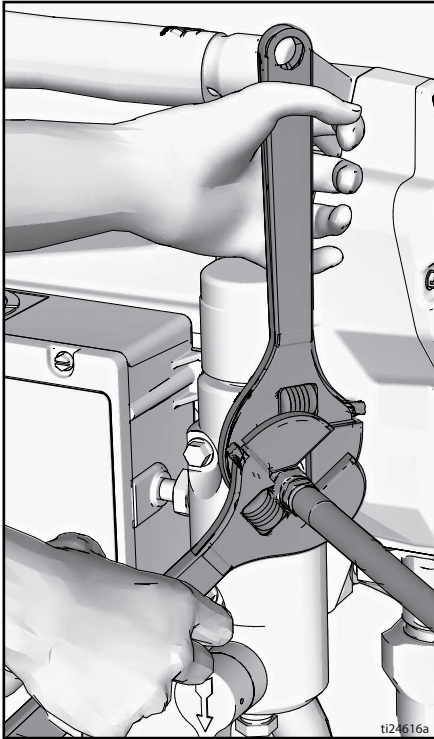
设置

设置

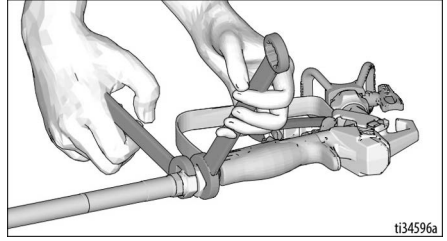


当首次或长期存储后拆除喷涂机包装时，执行设置程序。执行首次设置时，从流体出口拆除装运丝堵。

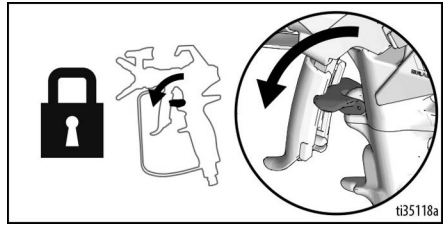
1. 将 Graco 无气软管连接到流体出口。使用扳手拧紧固定。



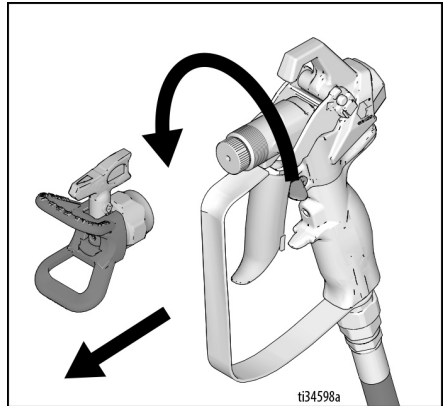
2. 将软管的另一端连接到喷枪上。



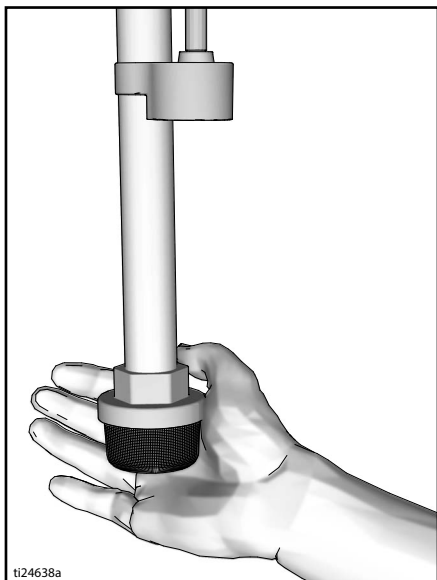
3. 使用扳手拧紧固定。
4. 锁上扳机锁。



5. 取下喷嘴护罩。

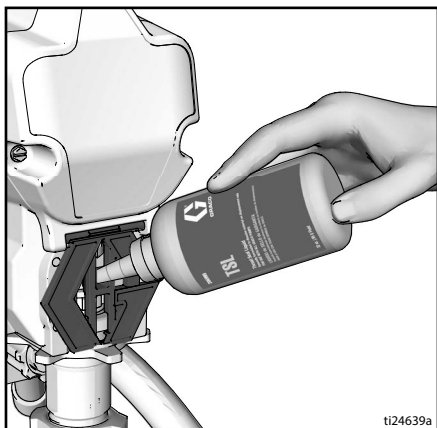


6. 首次拆除喷涂机的包装时，拆除吸料过滤器的包装材料。长期存放后，检查吸料过滤器是否有堵塞物和碎屑。

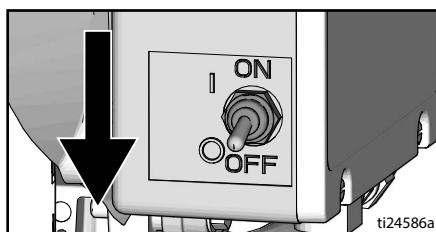


7. 给喉部密封螺母注满喉管密封液 (TSL)，以防止密封件过早磨损。每天或每次喷涂时执行此操作。

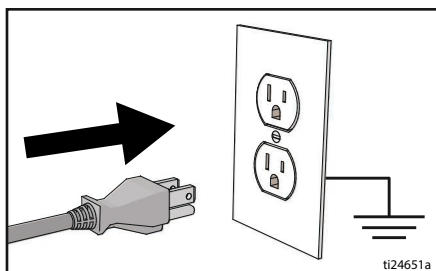
- 将 TSL 瓶嘴放到喷涂机正面护手板的顶部中间开口。
- 挤压瓶身喷出足量 TSL 来填充泵杆和填密螺母密封之间的空间。



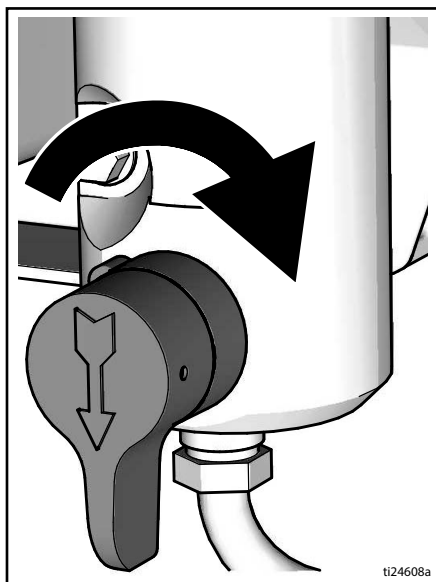
8. 将特定“开/关”开关切换到 关位置。



9. 将电源线插头插入正确接地的电源插座上。



10. 将调料阀向下旋转。

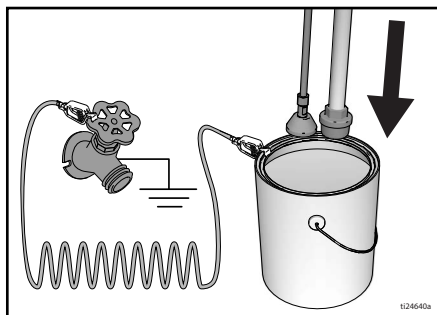


设置

11. 将吸料管和回流管放入盛有部分冲洗液的接地金属桶内。参见**接地**，第 11 页。

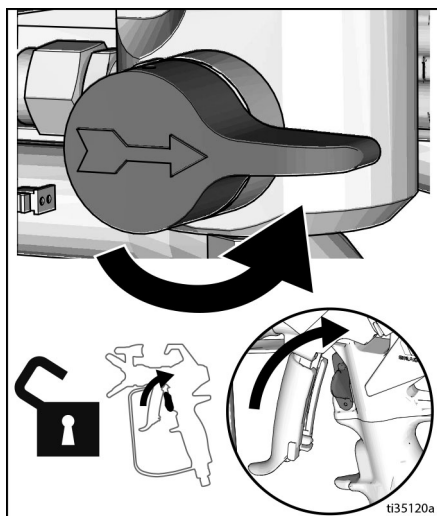
注意：新喷涂机带存储流体装运，必须使用矿物油精冲洗后再使用。

检查冲洗液是否与喷涂料兼容。可能需要使用兼容冲洗液进行第二次冲洗。乳胶涂料用水，油性涂料用矿物油精。



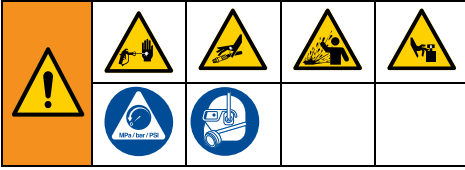
12. 将压力控制调到最低。
13. 将开 / 关开关调到**开**位置。
14. 将压力增加 1/2 圈，以使电机启动。让流体冲洗喷涂机一分钟。

15. 将填料阀旋至水平位置。

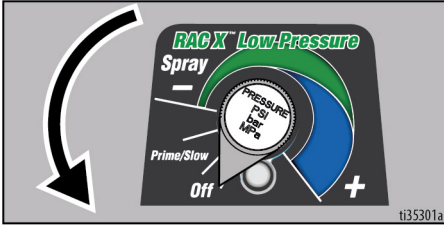


16. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷枪扳机，直到冲洗干净。
17. 将“打开/关闭”开关切换至“**关闭**”位置。
18. 锁上扳机锁。
19. 冲洗完喷涂机的存储流体后，清空金属桶。将吸料管和回流管放入盛有部分冲洗液的接地金属桶内。用水冲洗水性涂料，用矿物油精冲洗油性涂料。
20. 将开 / 关开关调到**开**位置。
21. 将填料阀旋至水平位置。松开扳机锁。
22. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷枪扳机并冲洗一分钟。
23. 将“打开/关闭”开关切换至“**关闭**”位置。
24. 锁上扳机锁。
25. 喷涂机现在可以启动进行喷涂。

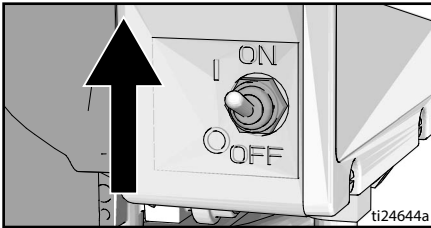
启动



1. 执行 **泄压流程**，第 12 页。
2. 将压力控制装置调到最低压力值。

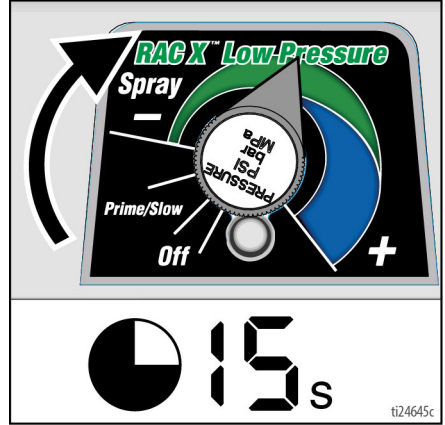


3. 将开 / 关开关调到开位置。

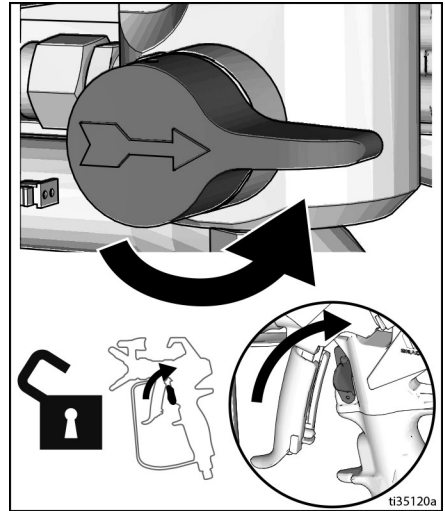


4. 将吸料管放在涂料桶中。将排料管放入废液桶中。

5. 将压力增加 1/2 圈，以使电机启动。让涂料循环流过喷涂机，直到涂料从回流管流出。

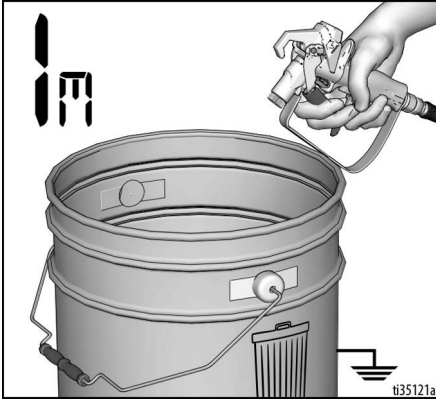


6. 将填料阀旋至水平位置。放开扳机锁。

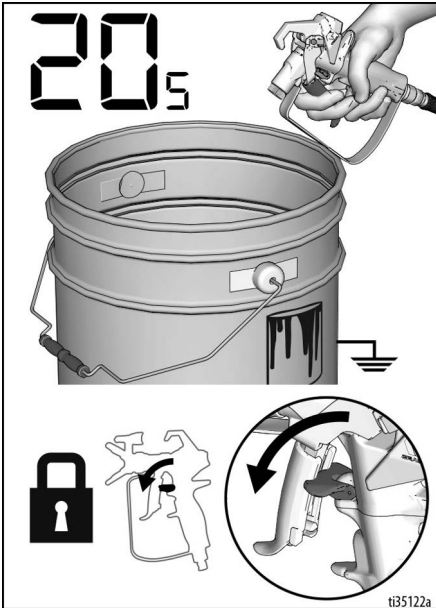


启动

7. 握住喷枪靠在接地的金属废液桶上。扣动喷枪扳机，直到涂料出现。

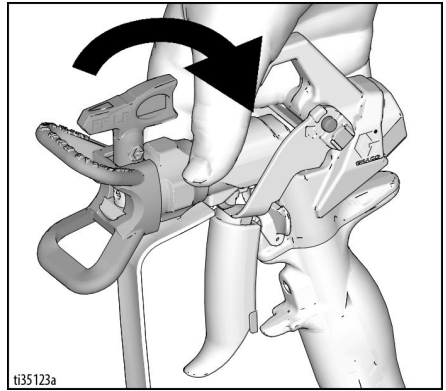


8. 将喷枪移向涂料桶并扣动扳机 20 秒钟。释放扳机，让喷涂机憋压。锁上扳机锁。



高压喷涂能够将有毒物质注射至体内，导致严重的身体伤害。不要用手或抹布去堵住泄漏的材料流。				

9. 检查是否有泄漏。如果发生泄漏，执行泄压流程，第 12 页，然后拧紧所有管件并重复“启动”程序。如果没有泄漏，继续下一步。
10. 将喷嘴组装件旋到喷枪上并拧紧。参见喷嘴的安装，第 19 页。对于喷枪组装说明，请参见单独的喷枪手册。

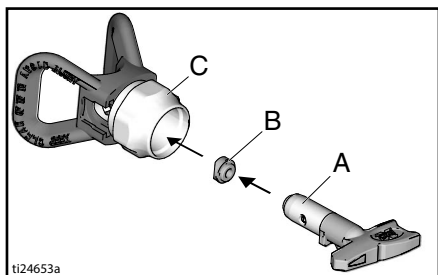


操作

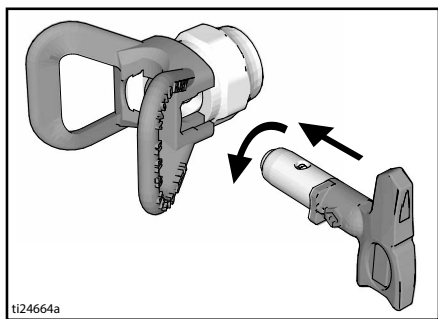
喷嘴的安装



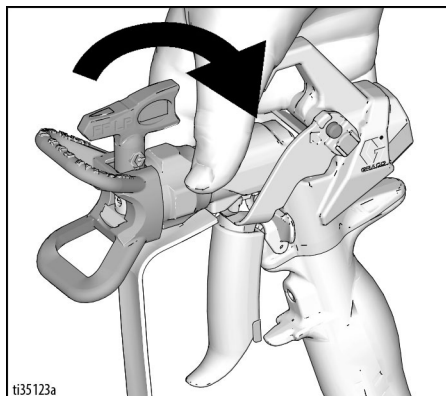
1. 执行 **泄压流程**，第 12 页。
2. 使用喷嘴 (A) 将 OneSeal™ (B) 插入喷嘴护罩 (C)。



3. 插入喷嘴。



4. 将组装件旋到喷枪上。拧紧。



喷漆

1. 将压力控制旋钮旋转至**喷涂**位置。



2. 松开扳机锁。



调节压力控制装置

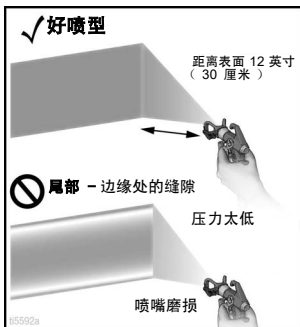
1. 为获得最佳喷涂效果且最大限度减少过量喷漆，请将压力控制旋钮调整至最低喷涂量设置。
2. 如果需要，请将压力控制旋钮设置增加到最低喷涂量设置，从而产生可接受的喷型。



喷型质量

当喷射到表面上时，形成均匀分布的良好喷型。

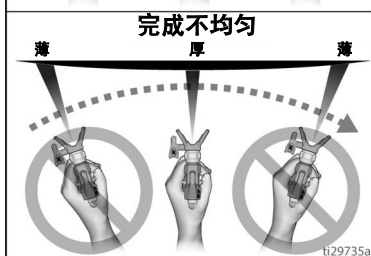
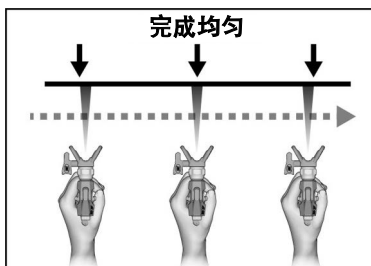
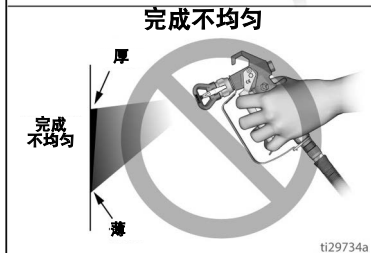
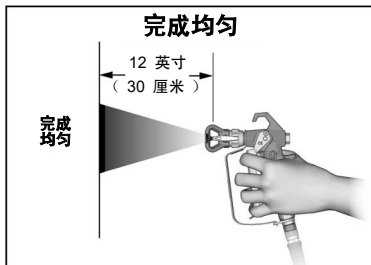
- 应对喷涂进行雾化 (分布均匀，边缘处没有缝隙)。
- 根据需要增加压力控制旋钮，直到喷雾均匀并且边缘没有缝隙。
- 喷嘴可能会磨损，或者可能需要较小的喷嘴。
- 需要稀释涂料。稀释涂料浓度时，遵循制造商建议。



喷涂技巧

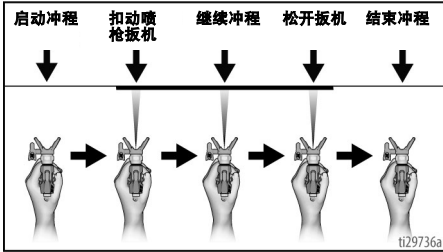
开始对表面进行喷涂之前，应在废纸上练习这些基本喷涂技巧。

- 握住喷枪并使其距离喷涂面 12 英寸 (30 厘米)，直接对准喷涂面。如果将喷枪倾斜到与表面成角度，将导致喷涂表面不均匀。
- 转动手腕，以使喷枪正对喷涂表面。如果呈扇形移动喷枪使其与表面成角度，将导致喷涂表面不均匀。



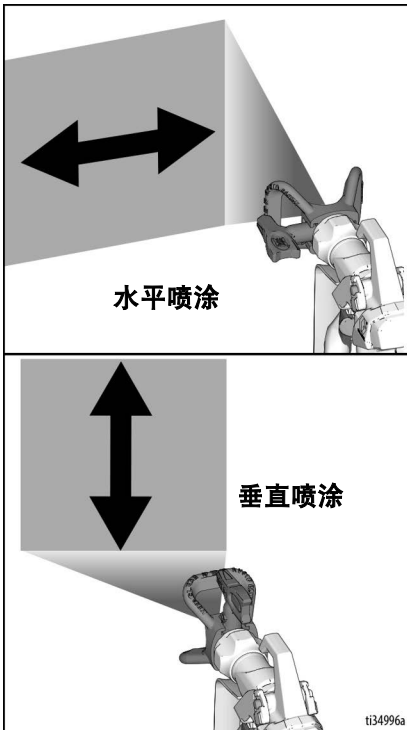
扣动喷枪扳机

在开始冲程后扣动扳机。在每次冲程结束时松开扳机。在扣下和松开扳机之间，必须让喷枪保持移动。



将喷枪瞄准

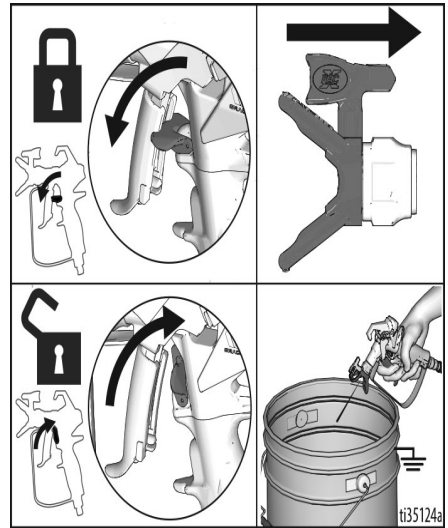
喷涂时将喷枪瞄准上一冲程的下边缘，每次覆盖冲程的半部分。



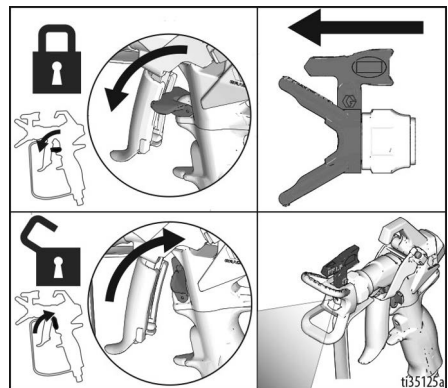
清除喷嘴堵塞物



1. 释放扳机。锁上扳机锁。旋转喷嘴。松开扳机锁。对着废液存放处扣动喷枪扳机以清除堵塞物。



2. 锁上扳机锁。将喷嘴旋转到原始位置。放开扳机锁，继续喷涂。



操作

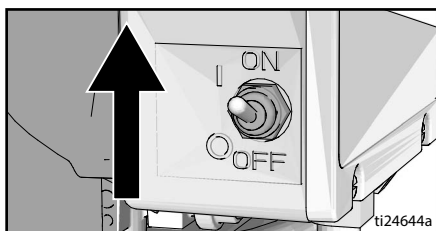
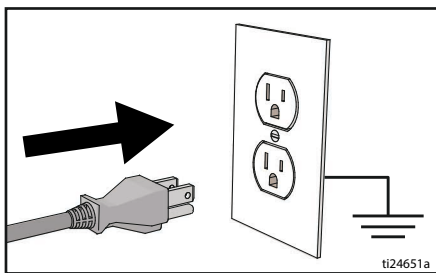
数字显示

一些型号配备了一个数字显示屏。此部分对如何使用此功能进行了说明。

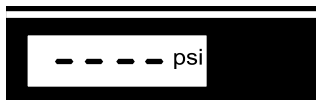


压力显示窗

1. 执行 **泄压流程**，第 12 页。
2. 喷涂机插头要插入接地的插座上。将开/关开关调到**开**位置。



3. 压力值会显示出来。破折号表示压力小于 200 磅 / 平方英寸 (14 巴, 1.4 MPa)。

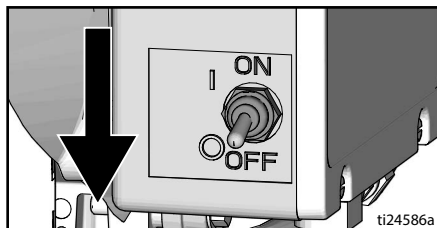


4. 按下并按住显示按钮可改变压力的单位 (磅 / 平方英寸、巴或 MPa)。

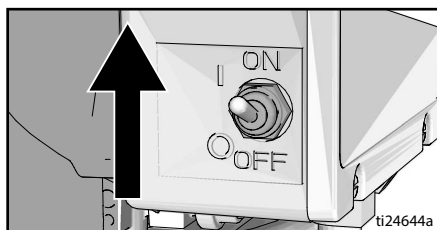


已存储数据显示

1. 将“打开/关闭”开关切换至“关闭”位置。



2. 要进入“已存储数据”模式，按下并按住显示按钮并将“打开 / 关闭”开关切换至“打开”位置。



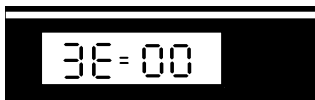
3. 喷涂机型号会显示出来，后面是数据点 1(装置开机时间(小时))。



4. 再次按下显示按钮显示数据点 2。显示电机运行时间(小时)。



5. 再次按下显示按钮显示数据点 3。这将是最近的错误代码。



ti2824a

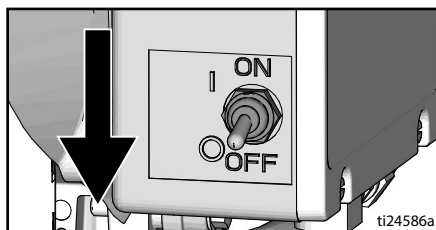
6. 要清除最近的错误代码，按下并按住显示按钮。
7. 再次按下显示按钮显示数据点 4。显示软件版本。



8. 再次按下显示按钮返回数据点 1。

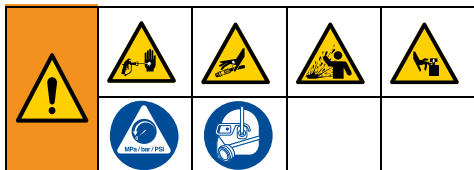


9. 将“打开/关闭”开关调至“关闭”位置退出“已存储数据”。

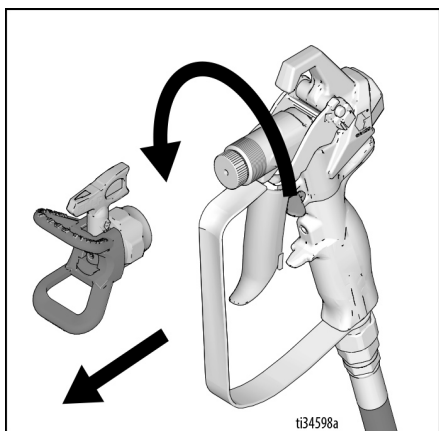


清洗

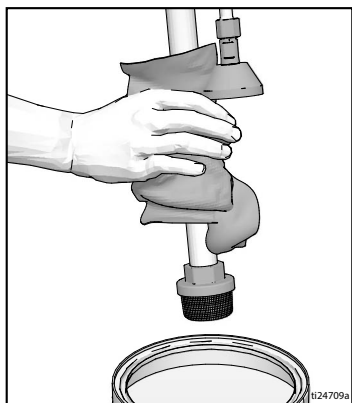
清洗



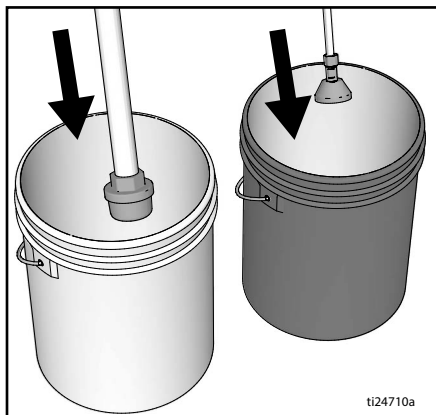
1. 执行 **泄压流程**，第 12 页。
2. 取下喷嘴护罩和喷嘴。有关其他信息，请参见单独的喷枪手册。



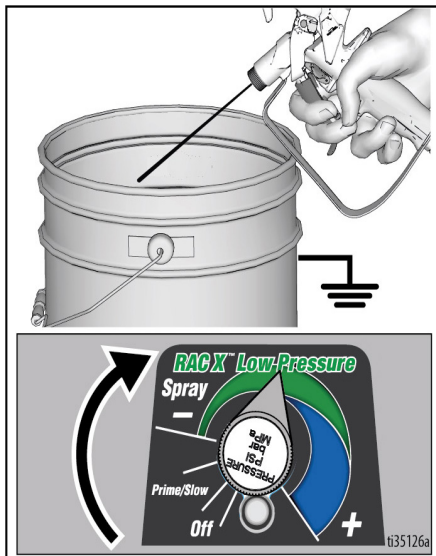
3. 从涂料中取出吸料管和回流管，擦掉外面过多的涂料。



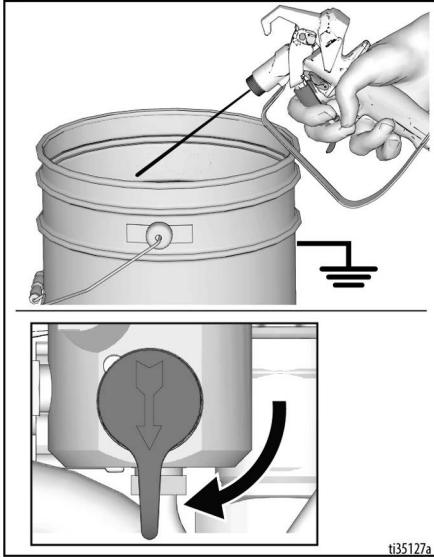
4. 将吸料管放入冲洗液中。水性涂料用水，油性涂料用矿物油精。将排料管放入废液桶中。



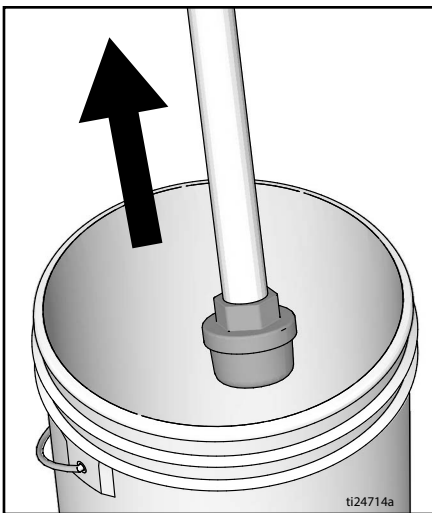
5. 将填料阀旋至水平位置。
6. 将压力增加 1/2 圈，以使电机启动。握住喷枪靠在涂料桶上。松开扳机锁。扣动喷枪扳机并增大压力，直到泵稳定运转并有冲洗液流出。



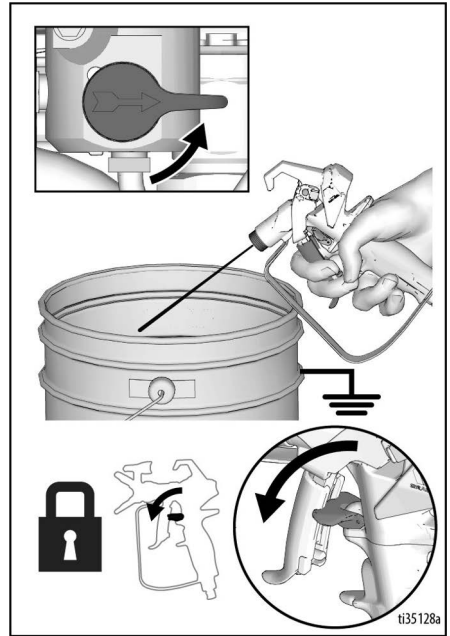
7. 停止扣动喷枪扳机。将喷枪移向废液桶，握住喷枪靠在桶上，扣动喷枪扳机彻底冲洗系统。
8. 在继续扣动喷枪扳机的同时将填料阀向下旋转。然后释放喷枪扳机。让冲洗液循环，直至从回流管流出的流体变清为止。



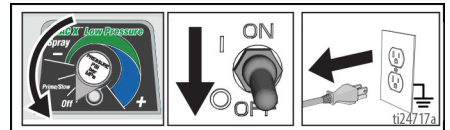
9. 将吸料管提升到冲洗流体的液面之上。



10. 将填料阀旋至水平位置。对准冲洗桶扣动喷枪扳机，以排出软管内的流体。
11. 锁上扳机锁。

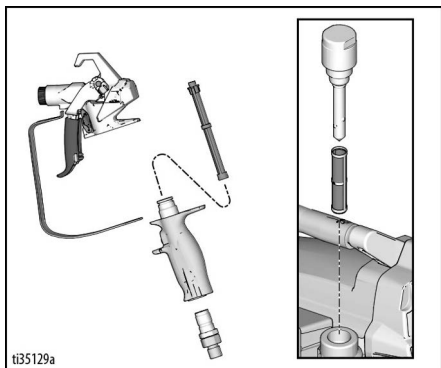


12. 将压力控制旋扭转到最低压力设置，将“打开/关闭”开关切换到“关闭”位置。切断喷涂机的电源。

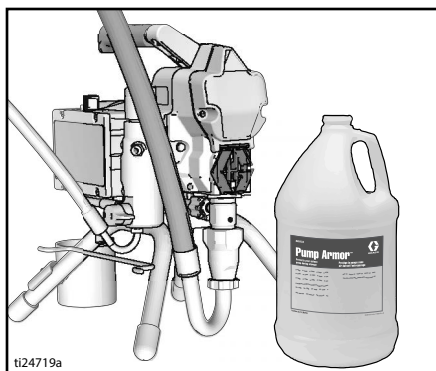


清洗

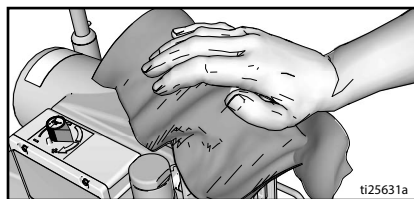
13. 如果喷枪和喷涂机上装有过滤器，将它们取下。清洁并检查。然后重新装上过滤器。请参见单独的喷枪手册。



14. 如果是用水冲洗的，请重新用矿物油精或 Pump Armor 冲洗一遍，以留下一层保护性涂层，避免结冰或腐蚀。



15. 用一块在水或石油溶剂油中浸泡过的抹布擦洗喷涂机、软管及喷枪。



维护

例行维护对于确保喷涂机正常运行是非常重要的。维护包括执行保持喷涂机正常运行和防止未来出现故障的例行操作。



进行维护之前，请执行 **泄压流程**，第 12 页。

活动	间隔
检查 / 清洁喷涂机过滤器，吸料管过滤器和喷枪过滤器。	每天或每次喷涂时
检查电机端罩通风口是否堵塞。	每天或每次喷涂时
通过 TSL 填充点填充 TSL。	每天或每次喷涂时
检查电机电刷是否磨损。电刷必须至少为 1/2 英寸 (13 毫米) 长。注意：电动机两侧电刷的磨损速度是不一样的。请检查两侧电刷。	每 1000 加仑 (3785 升)
检查喷涂机是否失速停转。 当喷枪未被启动时，喷枪电机应停止工作，直到再次扣动喷枪扳机为止。 如果喷涂机在未扣动喷枪扳机的情况下再次启动，检查泵是否有内部 / 外部泄漏并检查填料阀是否有泄漏。	每 1000 加仑 (3785 升)
喉部密封调整 当泵填料在长期使用后开始出现渗漏时，向下拧紧填密螺母直至渗漏停止或减轻。重新填充前，大约可以进行 100 加仑的额外操作。无需取下 O 型密封圈，即可拧紧填密螺母。	根据需要使用

使用寿命结束时的回收和处置事项

在产品使用寿命结束时，本着负责任的态度拆除并回收利用本设备。

准备工作：

- 执行**泄压流程**，第 12 页。
- 根据适用法规排放和处理液体。请参阅材料制造商的安全数据表。

拆除和回收：

- 拆下马达、电路板、显示屏和其他电子元件。根据适用法规进行回收。
- 请勿按照生活垃圾或商业垃圾的处理方式来处理电子元件。
- 将剩余产品交给废品循环站。

故障排除

故障排除

机械 / 流体流量



1. 在检查或修理之前，请执行**泄压流程**，第 12 页。
2. 在拆卸设备前检查一切可能的问题和故障原因。

问题	要检查的内容 如果检查没有问题， 请转到下一项检查内容	该做什么 当检查有问题时， 请参考此列指示
控制板状态指示灯闪烁，或是指示灯不亮，而喷涂机已经接通电源。	存在故障情况。	根据 中的说明确定故障纠正方法 电气 ，第 31 页。
泵的输出量低	喷嘴磨损。	遵循 泄压流程 ，第 12 页，然后更换喷嘴。参考单独的喷枪或喷嘴手册。
	喷嘴堵塞。	泄压。检查并清洁喷嘴。
	涂料供应。	重新填充并重新给泵填料。
	吸料过滤器堵塞。	拆下清洁，然后重新安装。
	吸料球阀和活塞球未正确就位。	卸下吸料阀并进行清洗。检查各止回球及球座是否有划痕，必要时，更换之。参见泵机手册。在使用之前要过滤涂料以除掉可能堵塞泵的颗粒物。
	流体过滤器或喷嘴过滤器堵塞或脏污。	清洁过滤器。
	填料阀泄漏。	执行，然后更换填料阀 泄压流程 ，第 12 页。
	检查当喷枪扳机释放后泵是否不再继续运转。（填料阀未泄漏。）	维修泵。参见泵机手册。
	喉部密封螺母周围泄漏可能表示密封垫磨损或损坏。	更换填料。参见泵机手册。还要检查活塞阀座是否有硬化的涂料或划痕，必要时予以更换。紧固密封螺母 / 湿杯。

问题	要检查的内容 如果检查没有问题， 请转到下一项检查内容	该做什么 当检查有问题时， 请参考此列指示
泵的输出量低	泵杆损坏。	修理泵。参见泵机手册。
	停转压力低。	将压力旋钮顺时针旋转到底。确保压力控制旋钮安装正确，使能满行程顺时针旋转。如果故障仍存在，更换压力传感器。
	活塞密封圈磨损或损坏。	更换填料。参见泵机手册。
	泵的 O 形圈磨损或损坏。	更换 O 形圈。参见泵机手册。
	吸料阀的止回球已被涂料包起来。	清洗吸料阀。参见泵机手册。
	软管里的材料太粘稠，使压力下降太多。	减少软管的总长度。
	检查延长电线的尺寸是否正确。	参见 延长电线 ，第 11 页。
	电动机电刷和接线端子松脱。	拧紧接线端子螺钉。如果引线已经损坏，更换电刷。
	电动机电刷磨损。(电刷必须至少为 1/2 英寸 [13 毫米] 长。)	更换电刷。
	电动机电刷弹簧断裂和未对准。弹簧的卷绕部分必须平齐放在电刷的顶部。	如果弹簧断裂，就更换弹簧。将弹簧与电刷重新对准。
电动机电刷粘在电刷座内。	清理电刷座，用小清洗刷除去碳灰。将电刷引线 with 电刷座内的槽道对准，以确保电刷可在垂直方向上移动自如。	
马达运转，但泵不运行	连杆组件损坏。参见泵机手册。	更换连杆组件。参见泵机手册。
	齿轮或驱动室损坏。	检查驱动室组件和齿轮是否损坏，必要时予以更换。

故障排除

问题	要检查的内容 如果检查没有问题， 请转到下一项检查内容	该做什么 当检查有问题时， 请参考此列指示
涂料过多地渗漏进喉部密封螺母。	喉部密封螺母松动。	拆下喉部密封螺母垫片。将喉部密封螺母拧紧使之刚好止住渗漏。
	喉部填料磨损或损坏。	更换填料。参见泵机手册。
	活塞柱磨损或损坏。	更换活塞柱。参见泵机手册。
流体从喷枪中喷溅出	泵或软管里有空气。	检查并拧紧所有流体连接处。为泵填料时，注意令其尽量缓慢运转。
	喷嘴部分堵塞。	清理喷嘴。参见 清除喷嘴堵塞物 ，第 21 页。
	流体供应量太低或没有供应。	重新装满流体。给泵启动注油。参见泵机手册。经常检查液体供应，以防止运行的泵干燥。
泵启动注油困难	泵或软管里有空气。	检查并拧紧所有流体连接处。为泵填料时，注意令其尽量缓慢运转。
	吸料阀泄漏。	清洗吸料阀。确保阀珠座没有划伤或磨损且阀珠密封良好。重新装上阀。
	泵填料磨损。	更换泵填料。参见泵机手册。
	涂料太稠。	按照供应商的建议稀释涂料。
喷涂机工作 5-10 分钟，然后停止	泵填密螺母太紧。当泵填密螺母太紧时，泵杆上的填料会限制泵移动，并使电机超载。	拧松泵填密螺母。检查喉部周围是否有泄漏。如有需要，更换泵填料。参见泵机手册。

电气

故障现象：喷涂机无法运转，中止运转或无法停机。



执行 **泄压流程**，第 12 页。

1. 将喷涂机插入电压合适且接地的电源插座上。
2. 将“打开 / 关闭”开关切换至“关闭”位置，等待 30 秒，然后再切换为“打开”（这确保喷涂机处于正常运行模式）。

3. 将压力控制装置旋钮顺时针转 1/2 圈。
4. 拆卸控制盒盖，查看控制板状态灯。为了确定哪个代码代表了控制板状态灯。将“打开 / 关闭”开关切换至“关闭”，移开控制盖并将电源重新切换至“打开”。观察状态指示灯。LED 指示灯闪烁次数就等于故障代码（例如：两个指示灯闪烁表示代码 02）。

在故障排除流程中保持电气和移动部件不接触。为了避免触电危险，当故障排除需要拆卸盖子时，请在断开电源线后等待 7 秒，以使保存的电力耗尽。

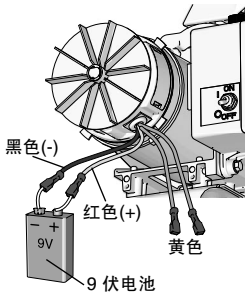
问题	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯从未点亮	见流程图，第 38 页。	
喷涂机无法停机 和 控制板状态灯反复闪烁 2 次	控制板。	更换控制板。

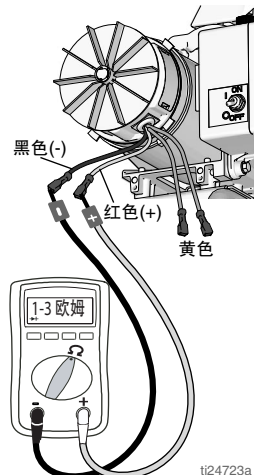
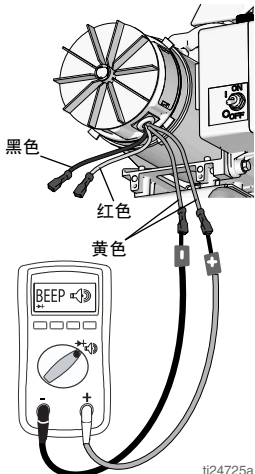
故障排除

问题	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 2 次	检查传感器或其接头有无问题	<p>确保系统内无压（见泄压流程，第 12 页）。检查液体管线是否堵塞，例如过滤器堵塞。</p> <p>使用没有金属织网的无气涂料喷涂软管。较小的软管或是金属织网可能导致高压尖峰。</p> <p>将“打开/关闭”开关切换到“关闭”位置，断开喷涂机的电源。</p> <p>检查传感器及与控制板的连接。</p> <p>拔掉控制板插槽中的传感器。检查传感器与控制板上的触点是否干净、有无松动。</p> <p>将传感器重新插到控制板插槽中。接上电源，将“打开/关闭”开关切换到“打开”位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果喷涂机运行不正常，将“打开/关闭”开关切换到“关闭”位置，然后前往下一步。</p> <p>安装新的传感器。接上电源，将“打开/关闭”开关切换到“打开”位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果喷涂机运转仍有问题，则更换控制板。</p>

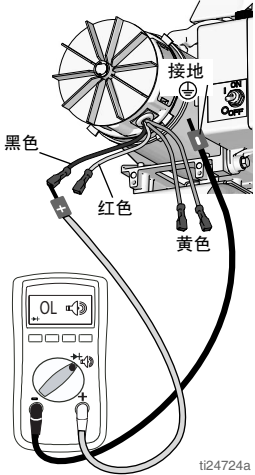
问题	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 3 次	检查传感器或传感器接线 (控制板无法检测到压力信号)。	将“打开 / 关闭”开关切换到“关闭”位置，断开喷涂机的电源。 检查传感器及与控制板的连接。 拔掉控制板插槽中的传感器。 检查传感器与控制板上的触点是否干净、有无松动。 将传感器重新插到控制板插槽中。接上电源，将“开 / 关”开关切换到 开 位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果喷涂机仍不运转，将“打开 / 关闭”开关切换到“关闭”位置，然后前往下一步。 找一只确定能够工作的传感器，插到控制板插槽中。 将“打开 / 关闭”开关切换到“ 打开 ”位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果喷涂机运转，则更换新传感器。如果喷涂机仍不运转，则更换控制板。
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 4 次	检查喷涂机电压源 (这是控制板反复侦测到电压浪涌)。	将“打开 / 关闭”开关切换到“关闭”位置，断开喷涂机的电源。 找个更好的供应电压以免损坏电子器件。

故障排除

问题	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 5 次	已经命令马达启动，但马达转子不动。转子可能锁定，电机和控制器之间连接中断，电机或控制板出现故障，电机电流消耗过高。	<ol style="list-style-type: none">1. 拆掉泵机后尝试启动喷涂机。若此时马达能够运转，则检查泵机或传动机构中是否有卡滞之处。如果喷涂机仍不运转，则继续进行第 2 步。2. 将“打开 / 关闭”开关切换到“关闭”位置，断开喷涂机的电源。3. 将马达接头从控制板插槽上断开。检查马达接头与控制板上的触点是否干净、有无松动。若各触点没有任何脏污或松动问题，则转到步骤 4。4. 在两个电机线（红和黑）之间连接一个直流电压表，转动电机电扇，检查电表上的电压。如果没有电压，检查电刷。如果有问题，则更换电动机。如果有电压，前往第 5 步。5. 向电动机导线连接一个 9-12 伏电池执行旋转测试。电动机导线的样式和尺寸可能不同。找到通向碳刷的两根线，通常是红色和黑色。当电池连接到电动机导线时，电动机应该转动。  <p>ti24722a</p>

问题	要检查的内容	检查方法
		<p>6. 将电动机的红色和黑色导线连接到一个电阻表。检查开路时转动电机。如果找到开路，更换电机。</p>  <p>黑色(-) 红色(+) 黄色</p> <p>ti24723a</p> <p>7. 检查电动机热保护。此测试中电动机应处于室温环境。将电动机的黄色导线连接到一个电阻表。电阻表应根据电动机类型指示连续性或电阻。</p>  <p>黑色 红色 黄色</p> <p>ti24725a</p>

故障排除

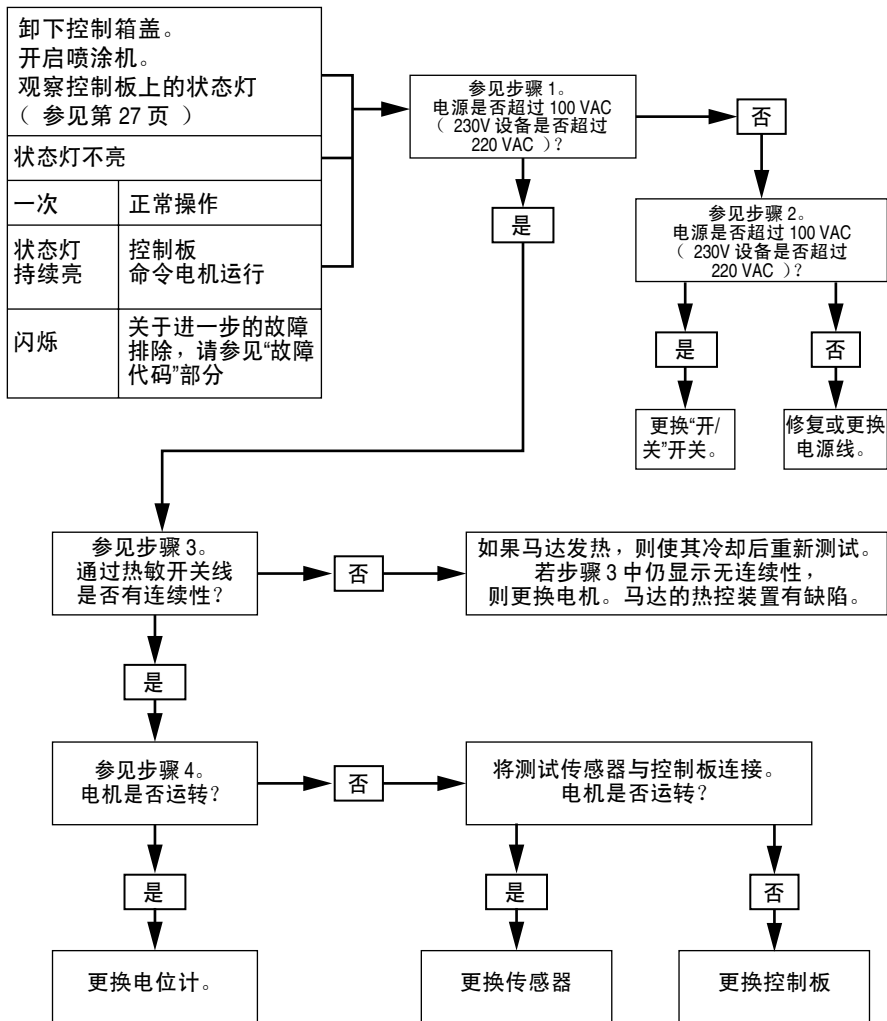
问题	要检查的内容	检查方法
		<p>8. 使用电阻表检查电动机是否短路。将 (-) 电阻表导线连接到电动机外壳。将 (+) 电阻表导线连接到每个电动机连线。电阻表对所有电线的指示都应为开路。</p>  <p>ti24724a</p> <p>9. 重新将电机接头连接到控制板插槽上。接上电源，将“打开/关闭”开关切换到“打开”位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果电动机无法运转，则更换控制板。</p>
<p>喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 6 次</p>	<p>电机过热或电机过热保护装置有故障。</p>	<p>使喷涂机冷却。如果冷却后喷涂机运转，则应纠正引起过热的的原因。喷涂机应放在通风良好的凉爽地方。确保马达的进气口不被堵塞。如果喷涂机仍然不运转，更换电机。</p>
<p>喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 8 次</p>	<p>检查喷涂机电压 (进线电过低，喷涂机无法启动)。</p>	<p>将“打开/关闭”开关切换到“关闭”位置，断开喷涂机的电源。</p>

问题	要检查的内容	检查方法
基本电气问题	电机引线紧固并正确匹配	更换松动的接线端子，卷曲的导线。确保接线端子牢固连接。 清理电路板接线端子。牢固地重新连接引线。
	若电动机电刷引线的连接以及端子出现松动。	拧紧接线端子螺钉。如果引线已经损坏，更换电刷。
	电刷必须至少为 1/2 英寸 [13 毫米] 长。注意：电动机两侧电刷的磨损速度是不一样的。请检查两侧电刷。	更换电刷。
	电动机电刷弹簧断裂或未对准。弹簧的卷绕部分必须平齐放在电刷的顶部。	如果弹簧断裂，就更换弹簧。将弹簧与电刷重新对准。
	电动机电刷可能粘在电刷座内。	清理电刷座。用小清洗刷除去碳灰。将电刷引线与电刷座内的槽道对准，以确保电刷在垂直方向上移动自如。
	检查电动机电枢换向器上是否有烧焦的斑点、刮槽或极其粗糙的地方。	取下电机，如果可能的话，送到电机修理厂对换向器表面进行重新处理。

故障排除

喷涂机不工作

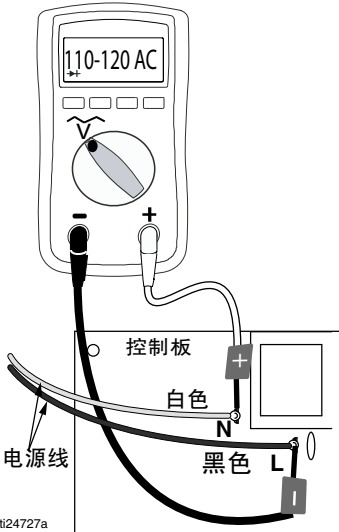
(参见下页了解步骤)



t124726a

步骤 1:

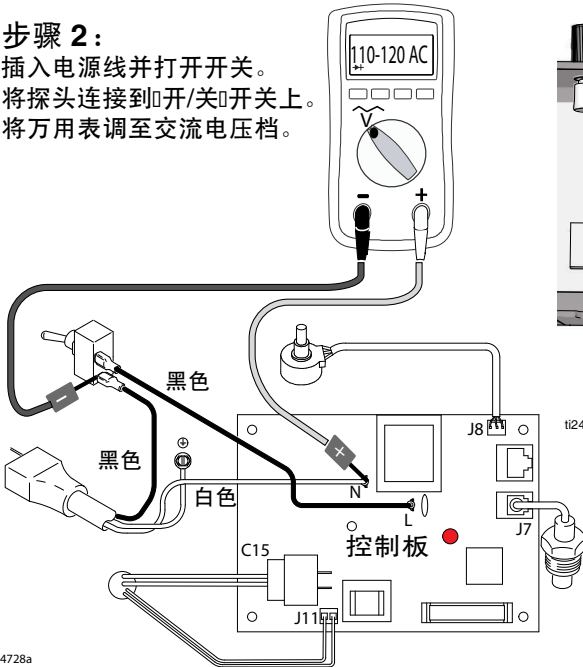
插入电源线并打开开关。
将探头连接到控制板的 L 和 N。
将万用表调至交流电压档。



ti24727a

步骤 2:

插入电源线并打开开关。
将探头连接到开/关开关上。
将万用表调至交流电压档。



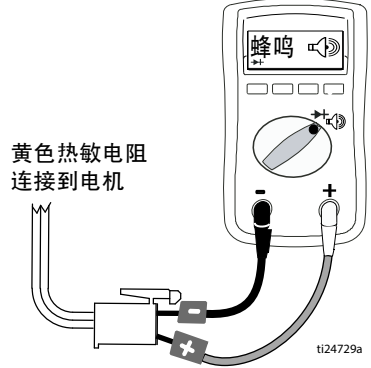
ti24728a

步骤 3:

检查马达热敏开关。
拔下黄色线。

万用表应连续读数。

注释：不能在马达发热时读数。

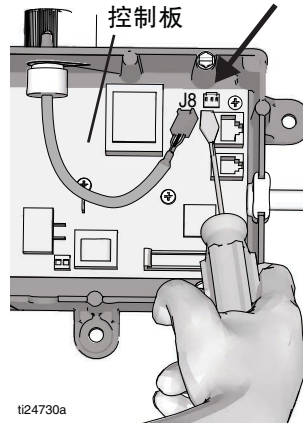


ti24729a

步骤 4:

断开电位计。

插入电源线并打开开关。



ti24730a

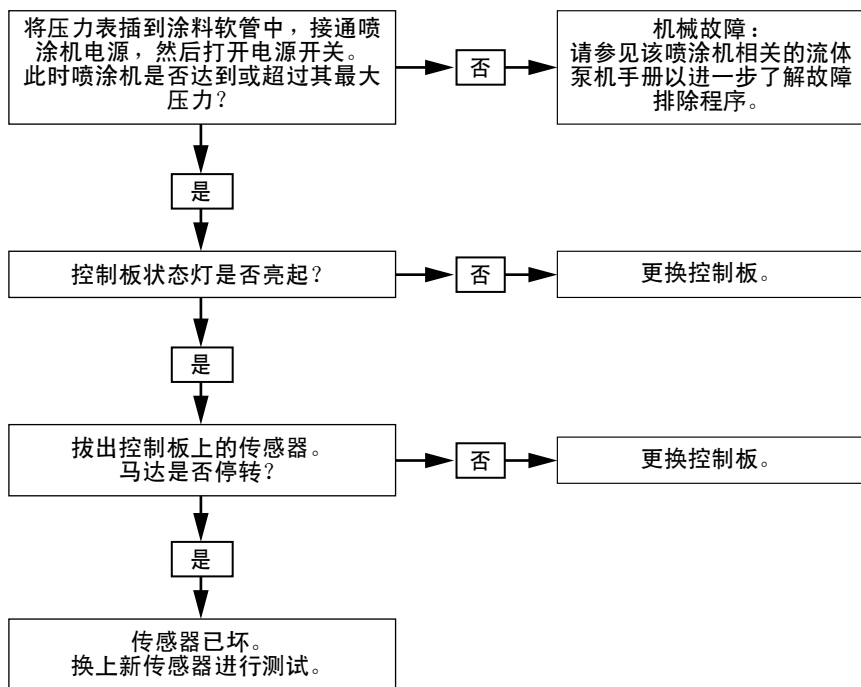
故障排除

喷涂机无法停机

1. 执行 **泄压流程**，第 12 页。让启动注油阀开着（向下），将“打开/关闭”开关切换到“**关闭**”位置。



2. 取下控制盒盖，以便能够看到控制面板上的状态指示灯（若有）。

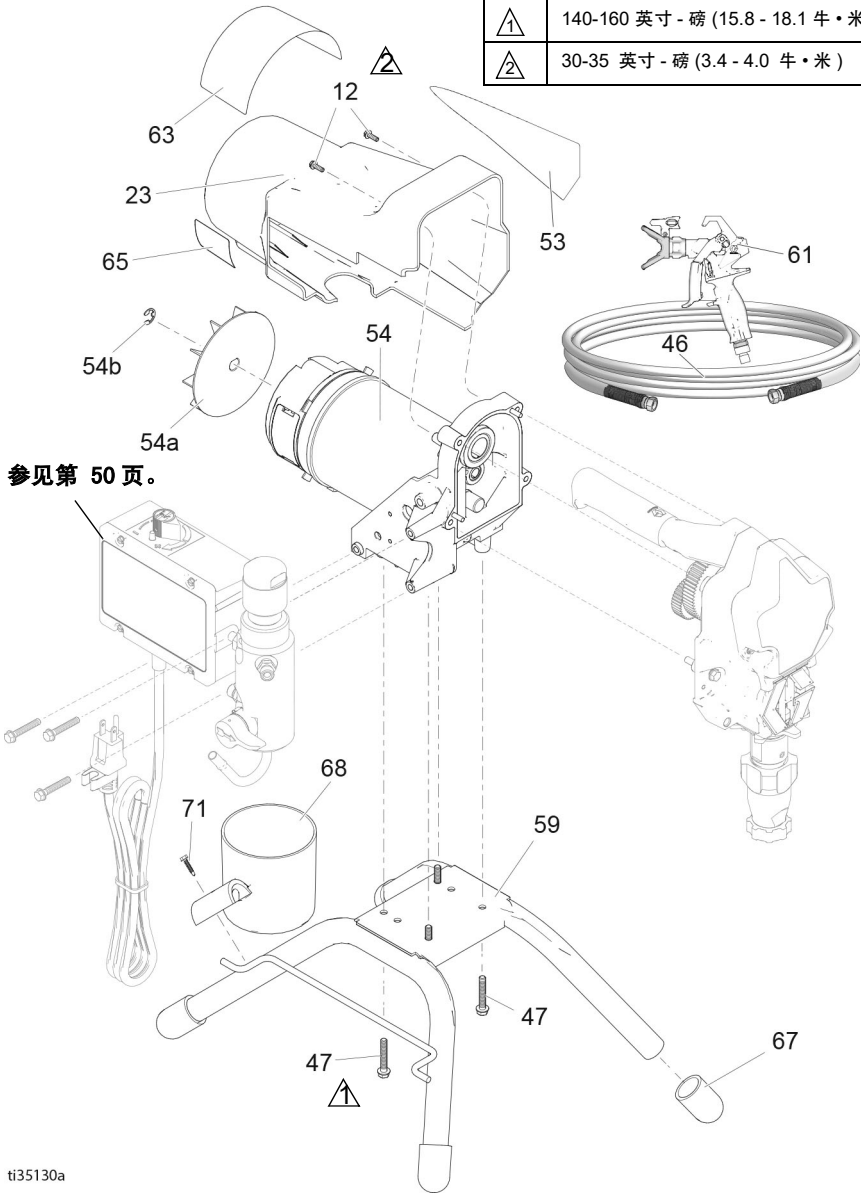
故障排除步骤



ti24731a

架式喷涂机

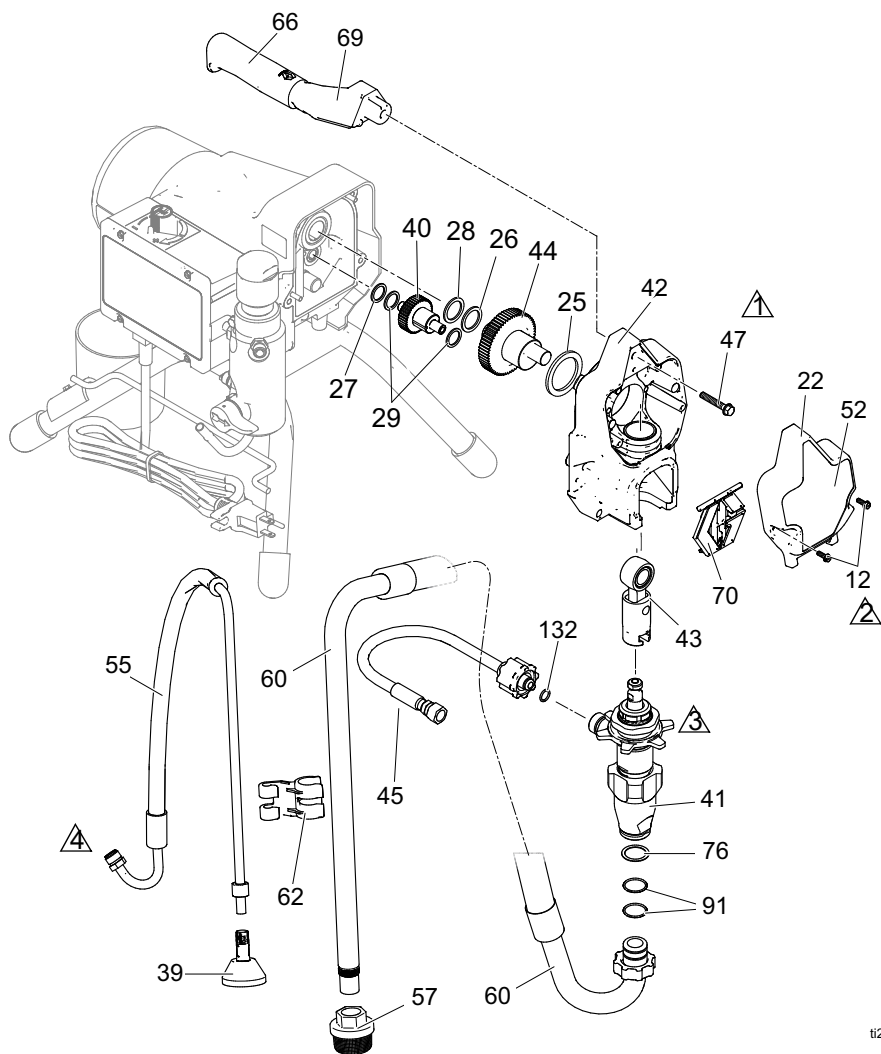
参考号	扭矩
	140-160 英寸·磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
	30-35 英寸·磅 (3.4 - 4.0 牛·米)



ti35130a

架式喷涂机

参考号	扭矩
①	140-160 英寸 - 磅 (15.8 - 18.1 牛 · 米)
②	30-35 英寸 - 磅 (3.4 - 4.0 牛 · 米)
③	锤紧
④	25-30 英寸 - 磅 (33.9 - 40.7 牛 · 米)



ti24753a

架式喷涂机零件清单



参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
12	117501	六角垫片头机制螺丝	4	287060	230V		
22	17C539	喷漆前盖	1	54a	118716	固定环	1
23	15B465	外壳, 马达, 喷漆	1	54b	248189	风扇, 电机, 包括 54a	1
25	180131	止推轴承	1	55	246381	软管, 回流, 架式, 包括 39、62	1
26	107434	止推轴承	1	57	246385	过滤器, 7/8-14 unf	1
27	116073	推力垫圈	1	59	15E823	机架, 架式, 包括 67	1
28	116074	推力垫圈	1	60	246386	套件, 吸管, 包括 57, 62, 76, 91	1
29	116079	止推轴承	2	61	见页码 50	喷枪	1
33	206994	TSL 流体 (未显示)	1	62	276888	泄流夹	1
34▲	见页码 50	医疗警报牌 (未显示)	1	63▲	见页码 50	标称, 危险	1
39	241920	螺纹导流板	1	65▲	见页码 50	警示标牌	1
40	249194	减速齿轮	1	66	116139	握柄	1
41		泵, 排量, PC	1	67	15G857	支柱帽	4
	17C487	北美		68	287903	吸料 / 排放杯	1
	17C488	亚洲 / 澳新 / 日本		69	287072	手柄, 喷涂机, 包括 47, 66	1
42	24W817	传动箱, 驱动, PC, 包括 47	1	70	17C483	盖, 泵杆	1
43	24W640	连杆, PC	1	71	122667	六角垫圈头钻孔螺丝	1
44	24X020	齿轮, 曲柄, 包括 25	1	76	115099	软管垫圈	1
45	24W830	套件, 软管, cpld, PC, 包括 132	1	91	117559	O 型圈	2
46	见页码 50	cpld 软管, 1/4 英寸 x 50 英尺	1	132	16H137	密封, O 形圈	1
47	117493	六角垫片头机制螺丝	9	206994	流体, TSL, 8 盎司 (未显示)		1
52	见页码 50	前标牌	1				
53	见页码 50	侧标签	1				
54*		电动机, 包括 54a, 54b	1				
	287015	110/120 伏					

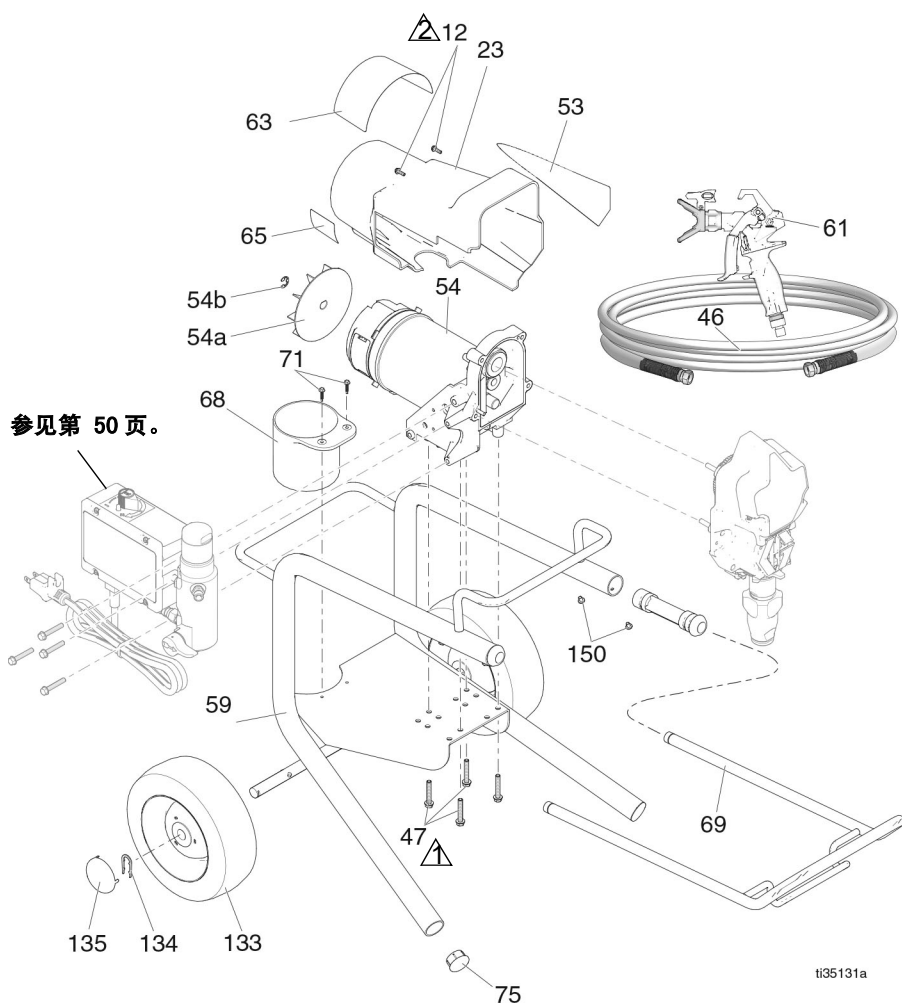
* 对于电机电刷套件订购 287735

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

395 Lo-Boy 喷涂机

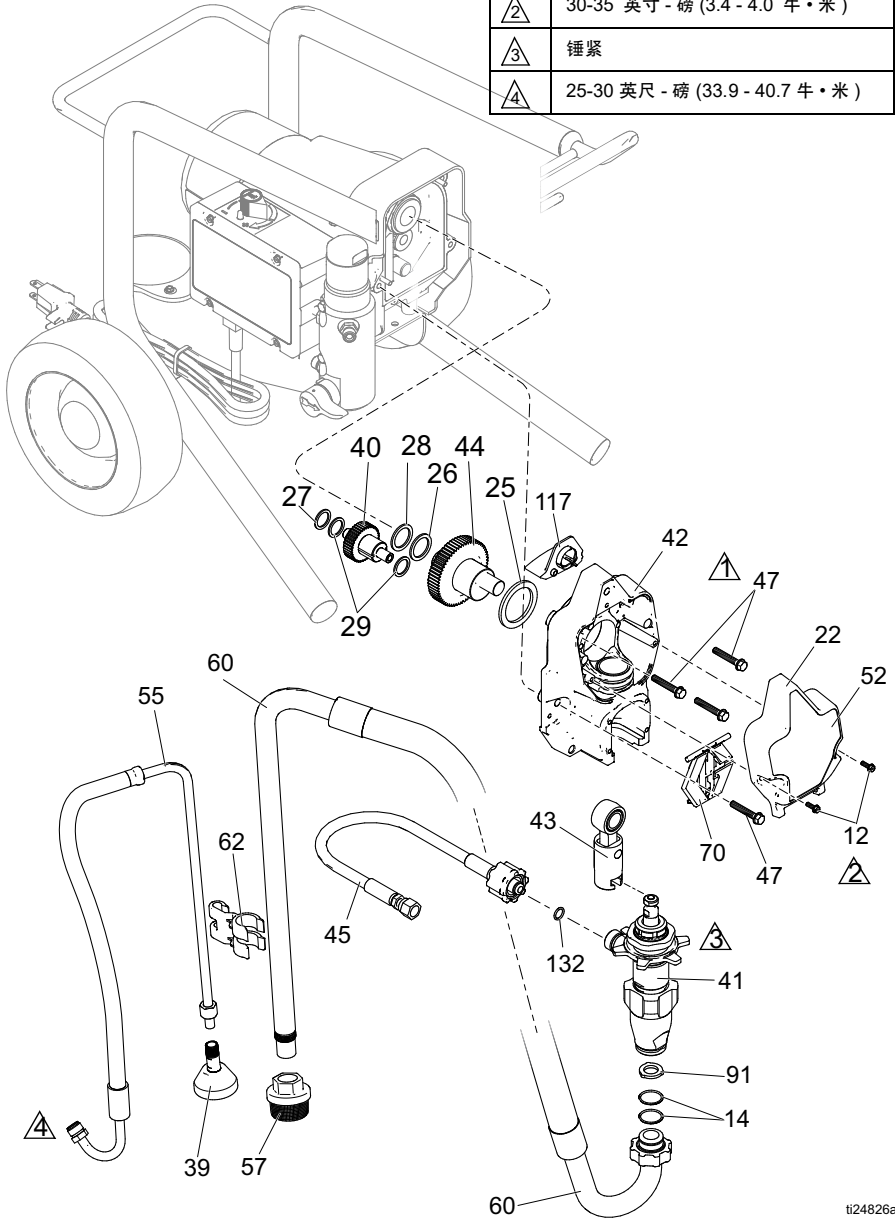
395 Lo-Boy 喷涂机

参考号	扭矩
	140-160 英寸 - 磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
	30-35 英寸 - 磅 (3.4 - 4.0 牛·米)



395 Lo-Boy 喷涂机

参考号	扭矩
①	140-160 英寸-磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
②	30-35 英寸-磅 (3.4 - 4.0 牛·米)
③	锤紧
④	25-30 英尺-磅 (33.9 - 40.7 牛·米)



ti24826a

395 Lo-Boy 喷涂机

395 Lo-Boy 喷涂机 零件清单

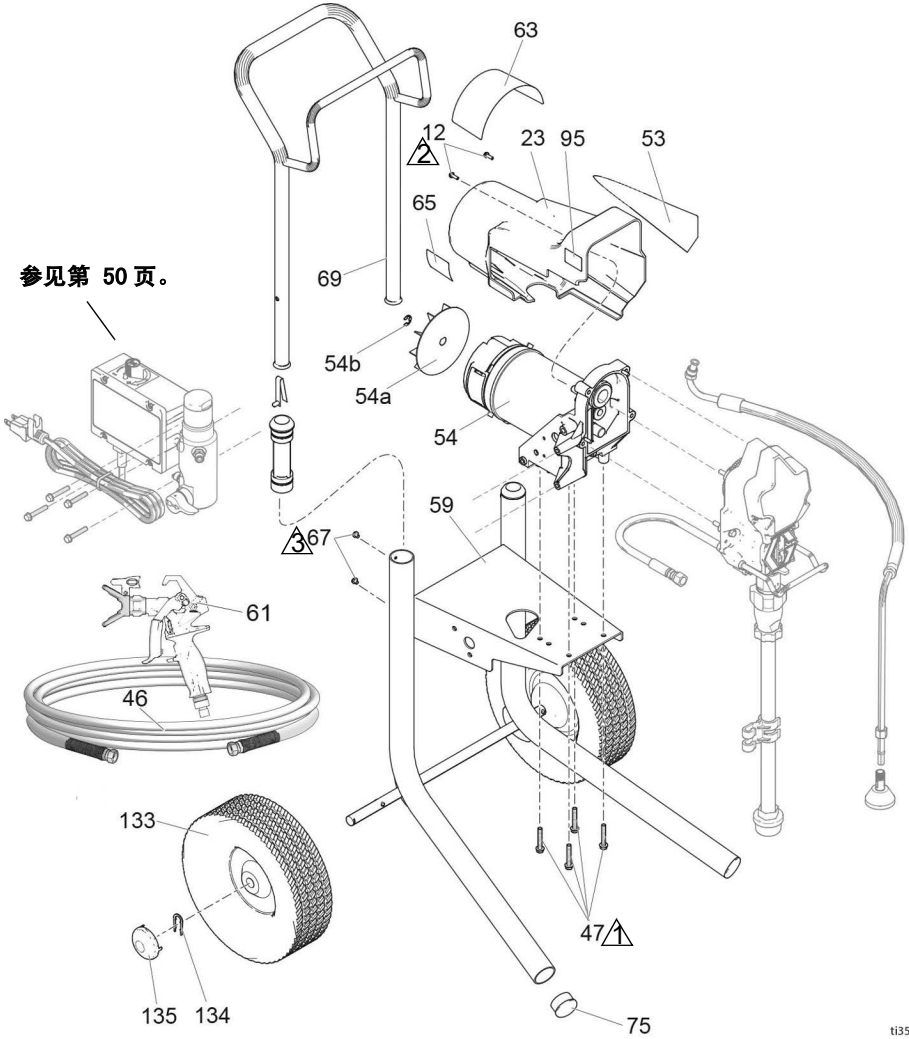
参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
12	117501	六角垫片头机制螺丝	4	54b	248189	风扇, 电机, 包括 54a	1
14	117559	O 型圈	2	55	246381	软管, 回流, 架式, 包括 39、62	1
22	17C539	喷漆前盖	1	57	246385	过滤器, 7/8-14 unf	1
23	15B465	套件, 端罩, 电机, 涂漆	1	59	246250	lo 推车机架	1
25	180131	止推轴承	1	60	246386	套件, 吸管, 包括 14, 57, 62, 91	1
26	107434	止推轴承	1				
27	116073	推力垫圈	1	61	见页码 50	喷枪 (未显示)	1
28	116074	推力垫圈	1	62	276888	泄流夹	1
29	116079	止推轴承	2	63▲	见页码 50	标称, 危险	1
33	206994	TSL 流体 (未显示)	1	65▲	见页码 50	警示标牌	1
34▲	见页码 50	医疗警报牌 (未显示)	1	68	15B870	吸料 / 排放杯	1
39	241920	螺纹导流板	1	69	287488	手柄, 部件, lo 推车	1
40	249194	减速齿轮	1	70	17C483	盖, 泵杆	1
41	17C487	泵, 排量, PC, 北美	1	71	122667	六角垫圈头钻孔螺丝	2
42	24W817	传动箱, 驱动, PC, 包括 47	1	75	107310	插头, 管道	2
43	24W640	连杆, PC	1	91	115099	软管垫圈	1
44	24X020	齿轮, 曲柄, 包括 25	1	117	15G447	已喷漆的屏蔽塞	1
45	24W830	套件, 软管, cpld, PC, 包括 132	1	132	16H137	密封, O 形圈	1
46	见页码 50	cpld 软管, 1/4 英寸 x 50 英尺	1	133	195766	轮, 半空心	2
47	117493	六角垫片头机制螺丝	8	134	15B999	固定夹	2
52	见页码 50	前标牌	1	135	104811	轮毂帽	2
53	见页码 50	侧标签	1	150	109032	螺丝, 盘头	4
54*	287015	电动机, 包括 54a, 54b	1	206994	流体, TSL, 8 盎司 (未显示)		1
54a	118716	固定环	1				

* 对于电机电刷套件订购 287735

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

Hi-Boy 喷涂机

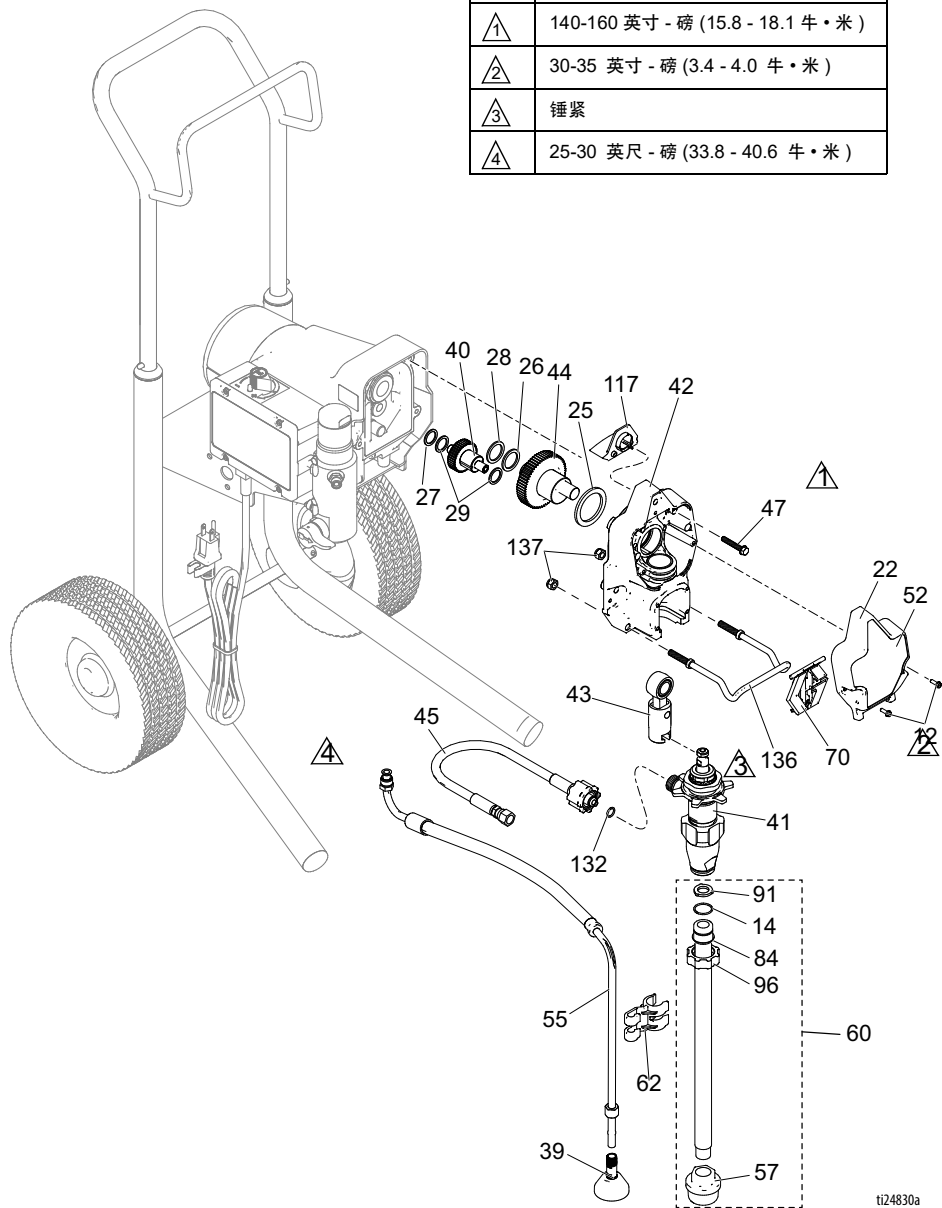
参考号	扭矩
	140-160 英寸 - 磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
	30-35 英寸 - 磅 (3.4 - 4.0 牛·米)
	23-27 英寸 - 磅 (2.6 - 3.1 牛·米)



ti35132a

Hi-Boy 喷涂机

参考号	扭矩
⚠	140-160 英寸 - 磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
⚠	30-35 英寸 - 磅 (3.4 - 4.0 牛·米)
⚠	锤紧
⚠	25-30 英尺 - 磅 (33.8 - 40.6 牛·米)



ti24830a

Hi-Boy 喷涂机 零件清单

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
12	117501	六角垫片头机制螺丝	4	54b	248189	风扇, 电机, 包括 54a	1
14	103413	O 型圈	1	55	287952	排泄软管, 包括 39	1
22	17C539	喷漆前盖	1	57	246385	过滤器, 7/8-14 unf	1
23	15B465	外壳, 马达, 喷漆	1	59	17C485	hi 推车机架	1
25	180131	止推轴承	1	60	17C992	套件, 油管, 包括 14, 57, 84, 91, 96	1
26	107434	止推轴承	1	61	见页码 50	喷枪	1
27	116073	推力垫圈	1	62	276888	泄流夹	1
28	116074	推力垫圈	1	63▲	见页码 50	标称, 危险	1
29	116079	止推轴承	2	65▲	见页码 50	警示标牌	1
33	206994	TSL 流体 (未显示)	1	67	109032	螺丝, 盘头	4
34▲	见页码 50	医疗警报牌 (未显示)	1	69	287489	手柄	1
39	241920	螺纹导流板	1	70	17C483	盖, 泵杆	1
40	249194	减速齿轮	1	75	108691	插头, 管道	2
41	17C487	泵, 排量, PC, 北美	1	84	15B652	垫圈, 吸管	1
42	24W817	传动箱, 驱动, PC, 包括 47	1	91	115099	软管垫圈	1
43	24W640	连杆, PC	1	96	15E813	防松螺母	1
44	24X020	齿轮, 曲柄, 包括 25	1	117	15G447	已喷漆的屏蔽塞	1
45	24W830	套件, 软管, cpld, PC, 包括 132	1	132	16H137	密封, O 形圈	1
46	见页码 50	cpld 软管, 1/4 英寸 x 50 英尺	1	133	106062	转轮	2
47	117493	六角垫片头机制螺丝	8	134	15B999	固定夹	2
52	见页码 50	前标牌	1	135	104811	轮毂帽	2
53	见页码 50	侧标签	1	136	17C990	桶钩	1
54*	287015	电机, 包括 54a, 54b, 100-120V	1	137	111040	锁定螺母, 插入, 尼龙	2
54a	118716	固定环	1	206994	流体, TSL, 8 盎司 (未显示)		1

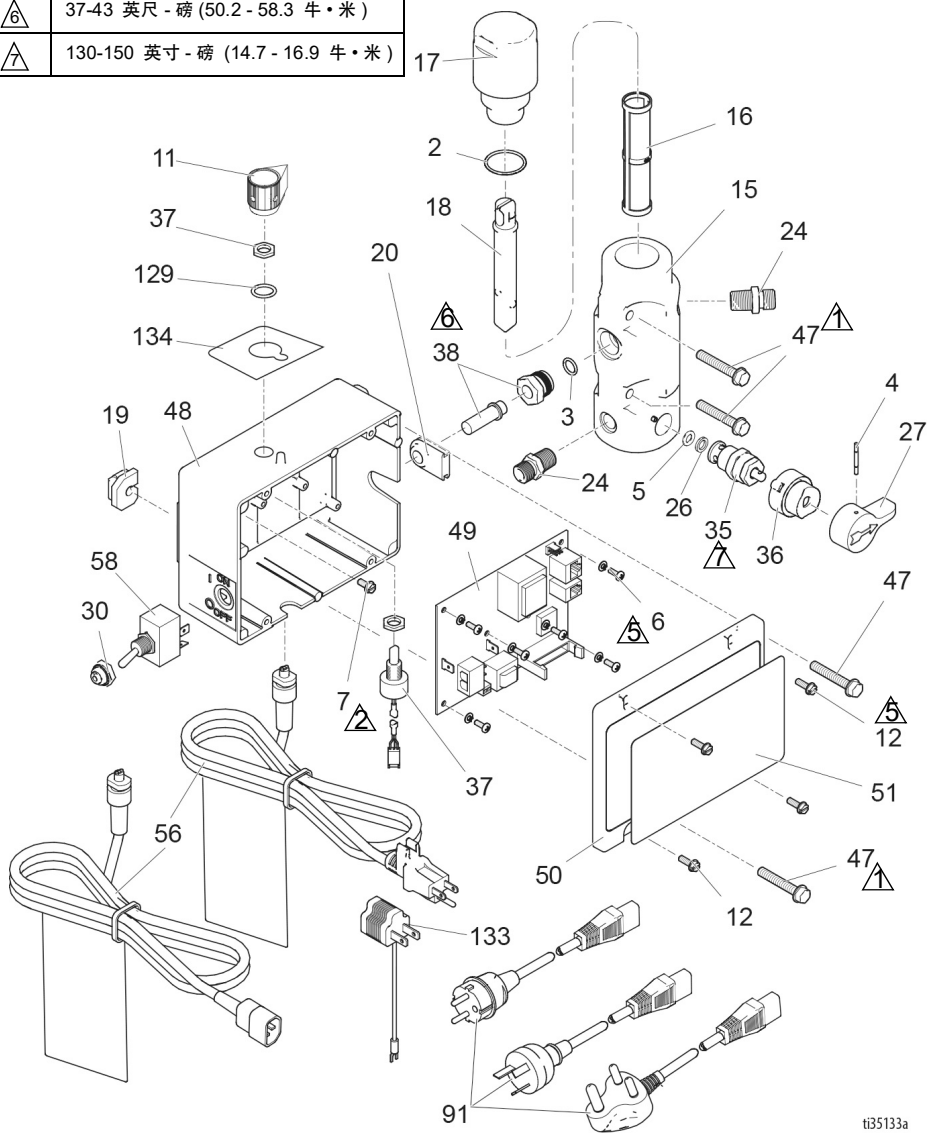
* 对于电机电刷套件订购 287735

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

控制箱

控制箱

参考号	扭矩
①	140-160 英寸-磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
②	30-35 英寸-磅 (3.4 - 4.0 牛·米)
⑤	20-25 英寸-磅 (2.3 - 2.8 牛·米)
⑥	37-43 英寸-磅 (50.2 - 58.3 牛·米)
⑦	130-150 英寸-磅 (14.7 - 16.9 牛·米)



ti35133a

控制箱零配件清单

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
2	117828	密封, O 形圈	1	37	17D888	电位计, 组件	1
3	111457	密封, O 形圈	1	38	243222	传感器, 压力控制, 包括 3	1
4	111600	销钉, 沟槽	1	47	117493	六角垫片头机制螺丝	4
5	277364	垫圈, 阀座, 阀	1	48	276868	控制盒	1
6	115494	配对螺丝, 十字螺丝起子, 盘头	6	49		控制板	1
7	115498	配对螺丝, 凹槽六角垫圈头	1	246379		120V, 美国 / 日本	
11	116167	旋钮, 电位计	1	246380		230V, 亚洲 / 澳新	
12	117501	六角垫片头机制螺丝	4	50		盖板	1
15		流体歧管	1	276882		盖子, 控制, 不带显示	
	15G455	无压力计的型号		287098		盖子, 数字显示, 包括 51	
	15T811	有压力计的型号		51		控制标牌	1
16		流体过滤器	1	15K393		ULTRA	
	246425	30 目		15B373		终极 NOVA	
	246384	60 目, 原始		15K400		带显示器的型号	
	246382	100 目		56		电源线	1
	246383	200 目		15J743		美国 / 日本	
17	287902	歧管帽, 包括 18	1	253373		多线, 亚洲 / 澳新	
18	15B071	过滤器滤芯	1	58		拨动开关	1
19	15B118	电刷, 电机线	1	195429		120V, 美国 / 日本	
20	15B120	传感器索环	1	117492		230V, 亚洲 / 澳新	
24	162453	嘴, (1/4 npsm x 1/4 npt)	2	91		电源线套件, 适配器	1
26	15E022	阀门底座	1	242001		欧标	
27	187625	手柄, 阀门, 排放	1	242005		澳大利亚	
30	195428	启动开关	1	17N232		印度	
35	239914	排放阀, 包括 5, 26	1	129	158674	O 型圈, 填料	1
36	224807	底座, 阀门	1	133	244285	转接器, 日本	1
				134	17P737	压力调节标签	

附件和标牌

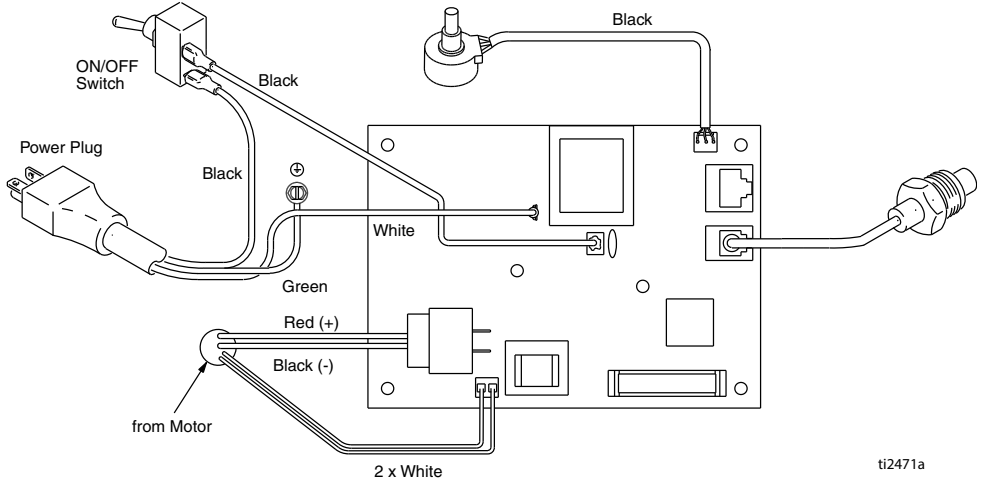
附件和标牌

喷涂机型号	参考号 34 卡, 医疗警 报 ▲	参考号 46 软管, 1/4 英寸 x 50 英尺	参考号 52 前标牌	参考号 53 标签, 侧面	参考号 61 喷枪, 喷洒	参考号 63 标签, 危险 ▲	参考号 65 标牌, 警告 ▲
17E844 17E845 17E846	222385 #	240794	17E940	17E941	17Y043	15B516 &	195793 &
17E879	17A134 %	240794	17E940	17E941	17Y044	15H087 %	195792 @
17E880	17A134 %	240794	17E940	17E941	17Y044	15H086 *	195792 @
17E881	17A134 %	240794	17H890	17H891	17Y044	15H087 %	195792 @
826237 826238 826239	222385 #	826079	17E942	17E943	862291	15B516 &	195793 &
26C968	17A134 % 26A997 ❖	240794	17H890	17H891	26D846	15H087 % 26A9710 ❖	195792 @ 26A793 ❖
26C969	26A998 *	240794	17H890	17H891	26D846	15H086 *	195792 @
288526 - 套件, 配件, 漏斗							
# - 英语, 西班牙语, 法语							
% - 英语, 中文, 韩语							
& - 北美							
@ - 亚太地区							
* - 英文, 中文, 日文							
❖ - 英文, 印度尼西亚文, 印地文							
▲ 免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。							

接线图

接线图

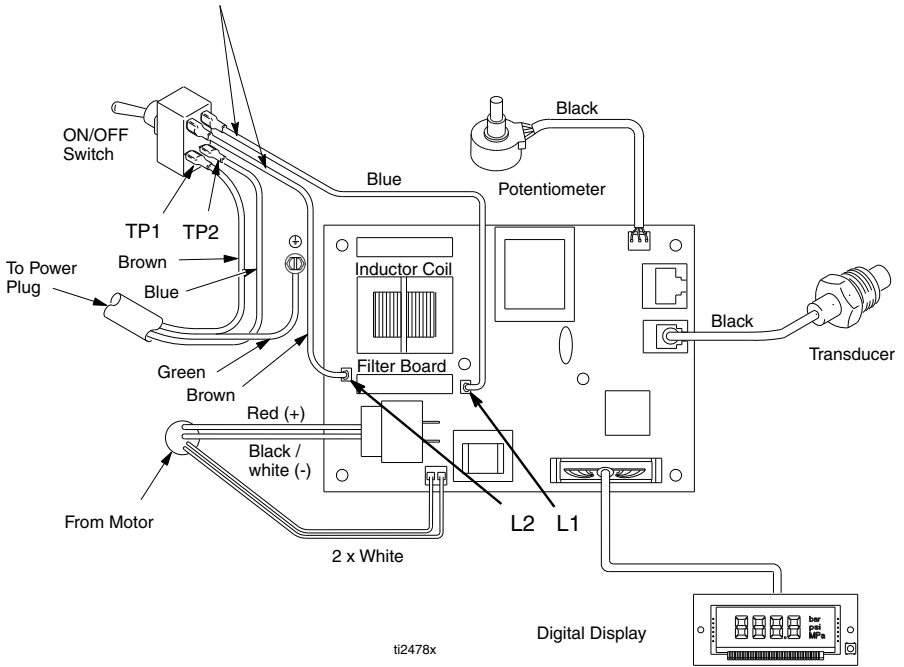
100/120V



230V

注意

滤波器板上的感应线圈所产生的热量可能会损坏与其相接触导线的绝缘。裸露的导线会导致短路和部件损坏。整理并捆紧散落的导线，这样就可以避免与过虑板上的感应线圈接触。



技术参数

技术参数

Ultra 395 PC、Ultimate NOVA 395 PC、Ultra 395 PC Pro		
喷涂机		
	美制	公制
最大流体工作压力	3300 磅 / 平方英寸	228 巴, 22.8 兆帕
最大排量	0.54 加仑 / 分钟	2.0 升 / 分
最大喷嘴尺寸	0.023	0.023
流体出口外螺纹	1/4 英寸	1/4 英寸
循环	700 次每加仑	185 次每升
发动机最小	3000 W	3000 W
110 - 120V, A, Hz	1Ø, 15, 50/60	
220 - 240V, A, Hz	1Ø, 7, 50/60	
尺寸		
	美制	公制
高度		
架式	18.5 英寸	47 厘米
Lo-Boy	22.5 英寸	57.2 厘米
Hi-Boy	28.25 英寸 手柄向下 38.25 英寸 手柄向上	71.8 厘米 (手柄向下) 97.2 厘米 (手柄向上)
长度		
架式	16 英寸	40.6 cm
Lo-Boy	26.5 英寸	67.3 cm
Hi-Boy	23.25 英寸	59.1 厘米
宽度		
架式	14 英寸	35.6 cm
Lo-Boy	20 英寸	50.6 cm
Hi-Boy	20.5 英寸	52.1 厘米
重量		
架式	43 磅	20 kg
Lo-Boy	63 磅	29 kg
Hi-Boy	66 磅	30 kg
在 70 磅 / 平方英寸 (0.48 兆帕, 4.8 巴) 时的噪音 ** (分贝)		
声压	90 dBa	
声率	100 分贝	
结构材料		
所有型号的接液材料	镀锌和镀镍碳钢、尼龙、不锈钢、聚四氟乙烯、缩醛树脂、皮质、超高分子量聚乙烯、铝质、碳化钨、聚乙烯、氟橡胶、尿烷	
备注		

Ultra 395 PC、Ultimate NOVA 395 PC、Ultra 395 PC Pro

* 每转的启动压力和排量可能因吸引条件、排气压头、空气压力和流体类型而不同。

** 设备 3 英尺 (1 米) 处测量的噪音压力。
噪音功率，按照 ISO-3744 测量。

所有商标以及注册商标均是其所有人的财产。

加州 65 号提案



警告：本产品将使你暴露于加利福尼亚州认为可导致癌症，造成生育缺陷或其他生殖危害的化学物质。如需了解更多信息，请访问 www.P65Warnings.ca.gov。

Graco 标准保修

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的零配件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不包括在本担保书的担保范围之内而且 Graco 公司不承担任何责任。Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. 如果核实声称缺陷，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

该保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或暗示，包括但不限于保证适销性或适用某特定目的的保证。

以上所列为违反担保情况下 Graco 公司的唯一责任和买方的唯一赔偿。The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. 任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二 (2) 年内提出。

对所销售的非 Graco 生产的附件、设备、材料或组件，Graco 不做任何保修，并否认其所有隐含适销性和特定用途适用性。 These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

Graco 信息

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参看 www.graco.com/patents。

要下订单，请联系您的 Graco 分销商或拨打 1-800-690-2894 寻找最近的分销商。

本文件中的所有书面和可视化数据均为本文刊发时的最新产品信息。
Graco 保留随时修改的权利，恕不另行通知。

技术手册原文翻译。 This manual contains Chinese MM 3A6519

Graco 总部：明尼阿波利斯
国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. 及其子公司 • P.O.BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

版权所有 2018?Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。
www.graco.com

修订版 D, 4 2023