

操作，零配件



3A4456F

ZH

APX 电动纹理喷涂机

仅适用于水性涂料的便携式无气喷涂。

仅供专业人员使用。

未获准用于爆炸性环境或危险场所。

型号：APX 5200，APX 6200 和 APX 8200

关于型号资料，包括最大工作压力和认证，参见第 2 页。



重要安全说明

请阅读本手册及相关手册中的全部警告和说明。

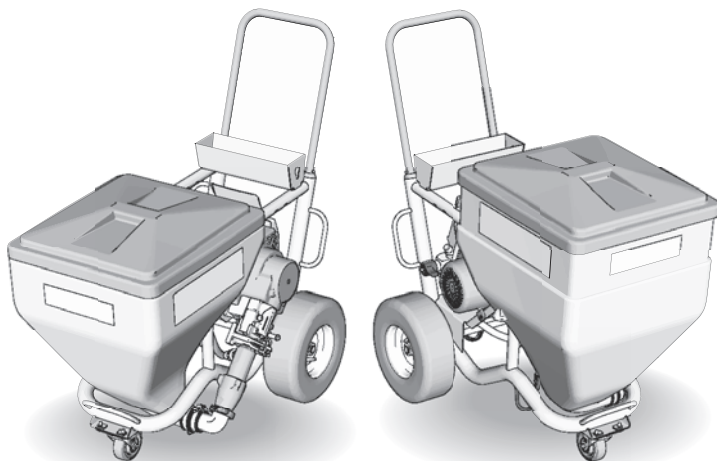
熟悉操控装置并正确使用设备。

妥善保存这些说明。

相关手册

喷枪 - 309495 (APX 6200 & 8200) 泵 - 332922

喷枪 - 308491 (APX 5200)



ti29970a



PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

目录

目录

警告	3
组件识别	7
准备工作	8
涂料混合	8
泄压步骤	10
设置	11
启动	13
操作	17
喷嘴的安装	17
清除喷嘴堵塞物	18
故障排除	24
APX 小车零配件	38
APX 泵和马达零配件	40
APX 控制装置和歧管零配件	42
APX VIBRA-FLO 振动器零配件	44
APX VIBRA-FLO 振动器控制机构零配件	45
接线图	46
接线图	47
技术参数	48
Graco 标准保修	51

型号

	VAC	型号	
	110 U. K.	APX 5200	17S762
		APX 5200(配备包辊)	17S769
	230 Europe Multi	APX 6200	17N343
		APX 8200	17N350
		APX 6200(配备包辊)	17N344
		APX 8200(配备包辊)	17N351
	230 CEE 7/7	APX 6200	17N345
		APX 6200(配备包辊)	17N346
		APX 8200	17N352
		APX 8200(配备包辊)	17N353
	230 LA Asia/ANZ	APX 6200	17N347
		APX 6200(配备包辊)	17N348
		APX 8200	17N354
		APX 8200(配备包辊)	17N355

3000 磅/平方英寸 (20.7 兆帕, 207 巴) 最大工作压力

警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及维修警告。惊叹号符号表示一般性警告，而各种危险符号则表示与特定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。并未包含在本章节内的针对产品的危险符号及警告，可能在本手册内适当的章节出现。

警告



接地

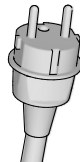
此产品必须接地。当发生电路短路时，接地可以通过给电流提供一条释放线路，从而降低触电危险。此产品配有接地线以及相应的接地插头。必须将该插头插入按当地规定及要求正确安装且接地的电源插座上。

- 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。
- 不要对提供的插头进行调整，如果它与插座不匹配，应由有资质的的电工重新安装合适的插座。
- 此产品适合在标称电压为 230 伏的电路上使用，其接地插头与下图所示的插头类似。

110V UK



230V



ti24583a

- 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。
- 此产品不得配用适配器。

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。
- 确保延长电线未受损坏。如果必须用延长电线，请使用至少 12 号 AWG (2.5 毫米²) 的线来承载本设备所需电流。
- 电线规格太低会导致线路电压下降、掉电及过热。

警告



火灾和爆炸危险

工作区的易燃烟气（例如溶剂 和涂料烟气）可能点燃或爆炸。为了防止起火和爆炸：



- 不要喷涂易燃物质或用易燃物质清洁。只能使用水性涂料。
- 仅在通风良好的地方使用此设备。
- 喷涂机会产生电火花。在喷涂机附近使用易燃液体时，要让喷涂机离开爆炸性蒸气至少 20 英尺 (6.1 米)。
- 清除所有火源。
- 确保工作区无碎屑，包括溶剂、碎布和汽油。
- 将工作区内的所有设备接地。请参阅**接地**说明。
- 工作区内要始终配备有效的灭火器。








皮肤注射危险

高压喷涂可将有毒物质注射至体内，导致严重身体伤害。若发生意外注射，**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漏。
- 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。
- 设备在切断电源后保持压力。在无人照看时，勿使设备处于通电或带压状态。设备在无人照看或不使用时，以及在维修、清洁或移除零部件之前，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。
- 本系统能产生 3000 磅 / 平方英寸 (207 巴、20.7 兆帕) 的工作压力。因此要求额定压力至少为 3000 磅 / 平方英寸 (207 巴、20.7 兆帕) 的 Graco 备用零配件或附件。
- 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。完全熟悉控制装置。

警告

 	<p>设备误用危险</p> <p>误用设备会导致严重人员伤亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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。 • 不要在疲劳或是受到酒精及药物影响时操作设备。 • 不要扭结或过度弯曲材料或空气软管。 • 请勿将软管暴露在超过 Graco 规定的温度或压力下。 • 请勿借助软管来拽拉或提升设备。 • 切勿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。 • 请确保所有设备均已进行评级并通过认证，可用于您的使用环境。
 	<p>触电危险</p> <p>此设备必须接地。未正确接地、设置、或系统使用不当均可能导致触电。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 进行设备维修之前，要关闭电源并拔下电源线。 • 只能与已接地的电路插座相连接。 • 只能使用三芯延长电线。 • 确保电源及延长电线上的接地插脚完好无损。 • 请勿暴露在雨水中。请将设备保存在室内。 • 设备维修前，请先断开电源并等待五分钟。
	<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。不遵循本警告会导致死亡、严重受伤或财产损失。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不得使用 1, 1, 1-三氯乙烷、二氯甲烷、其它卤代烃溶剂或含有这些溶剂的流体。 • 不得使用氯漂白剂。 • 很多其他流体可能含有与铝发生反应的物质。联系您的材料供应商以了解兼容性信息。

警告



移动部件危险

移动部件会挤夹、切断或切割手指及身体的其他部位。

- 避开运动部件。
- 在护罩被取下或外盖被打开时，切勿操作设备。
- 加压设备启动时可能没有任何警告。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。



塑料零配件清洗剂危险

很多溶剂对塑料零配件有损害作用并使其丧失功能，这可能导致严重受伤或财产损失。

- 只能使用兼容的水性溶剂清洗塑料结构件或承受压力的零配件。
- 参见本手册和所有其他设备说明手册中的**技术参数**。请阅读流体和溶剂制造商提供的安全数据表（SDS）和建议。

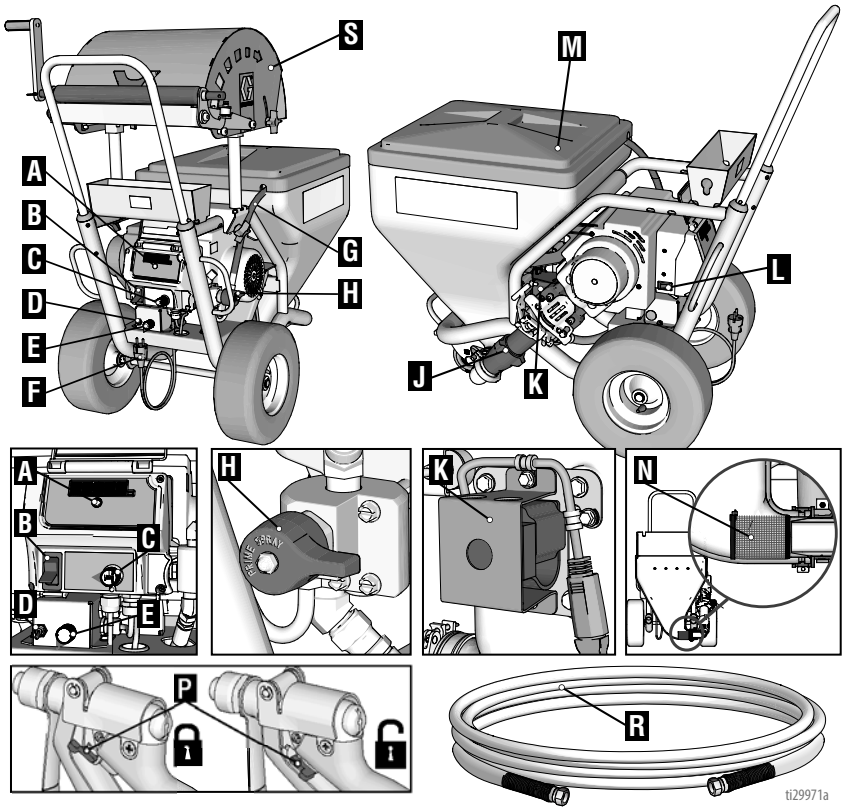


个人防护装备

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。防护装备包括但不限于：

- 护目镜和听力保护装置。
- 流体和溶剂制造商所推荐的呼吸器、防护服及手套。

组件识别




A	智能控制装置
B	开 / 关开关
C	压力控制装置
D	VIBRA-FLO™ 开 / 关开关 (6200/8200 楷模)
E	VIBRA-FLO 控制装置 (6200/8200 楷模)
F	电源线
G	排泄管
H	填料 / 喷涂阀
J	泵

K	VIBRA-FLO 漏斗振动器 (6200/8200 楷模)
L	安培开关
M	带盖漏斗
N	漏斗过滤器
P	扳机锁
R	软管
S	包辊 (可选)
	型号 / 序列号标签 (位于底部)

准备工作

准备工作

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>				

此喷涂机包括带有适当接地触脚的接地线。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。

不要对提供的插头进行调整，如果它与插座不匹配，应由有资质的的电工重新安装合适的插座。

电源开关

根据您的电路额定电流选择 15 安或 20 安。110 伏设备需要 100-120 伏，50/60 赫兹，15 - 20 安，单相交流电源

根据您的电路额定电流选择 10 安或 16 安。230 伏设备需要 220-240 伏，50/60 赫兹，10 - 16 安，单相交流电源

延长电线

使用接地端未损坏的延长线。如果需要延长电线，至少要使用 3 芯的 12 AWG (2.5 mm²) 电线。

注释：规格更小或长度更长的延长电线可能会降低喷涂机的工作性能。

发电机要求

最小功率 5000 瓦 (5 千瓦)。

ProGuard

ProGuard 为喷涂机提供高低压波动保护。若将喷涂机接入电压过低或过高的电源，喷涂机将无法运行。

VIBRA-FLO 振动器 (6200/8200 楷模)

漏斗振动器可使漏斗产生振动，方便涂料进入漏斗底部的泵入口中。

包辊 (可选)

袋装涂料难以直接排空。包辊可直接将袋装涂料快速、方便地排空到漏斗中。

涂料混合

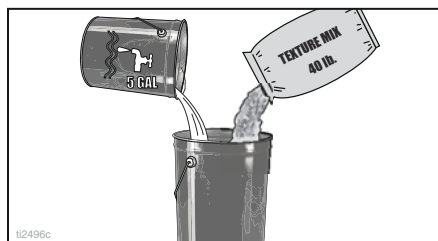
				
---	---	---	---	--

注释：正确混合涂料至关重要。如果涂料混合得过稠，泵和喷枪将无法运行。只能使用水性涂料。

1. 在一个单独容器中加水混合涂料。

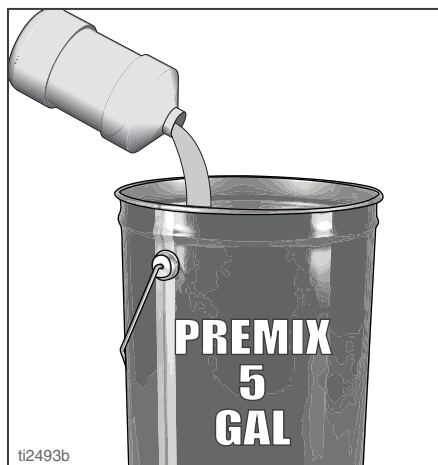
干混合

根据包装上的制造商说明，小心地将纹理涂料与水混合。



预混合

向容量为 5 加仑 (18.9 升) 的预混料桶中缓慢加水。



2. 用搅拌桨搅拌混合，直至搅拌均匀、无粉块。



3. 确保混合物在倒入喷涂机漏斗前，所有干粉块已完全绞碎混合。

注意

若所有干粉块未完全绞碎混合，可能会导致喷嘴或泵堵塞。

准备工作

泄压步骤

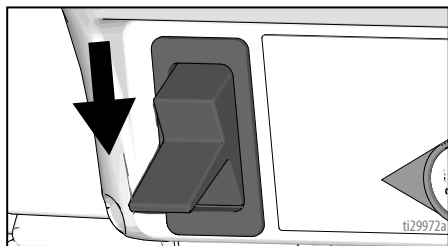


每当看见此符号时，请依照泄压步骤进行操作。

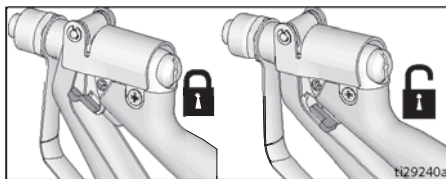


在手动泄压之前，此设备都保持着有压状态。为防止带压液体造成严重伤害，例如皮肤注射、液体溅出及零配件移动，喷涂机处于停止状态和清洁或检查喷涂机以及设备维修前，请遵循以下泄压步骤。

1. 将开 / 关开关切换至 **OFF** 位置。等待 7 秒钟，以使功率耗尽。

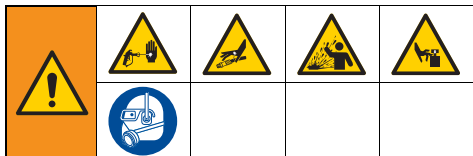


2. 扣上扳机锁。停止喷涂时要始终锁上扳机锁，以免摔落或碰撞时或手指意外扣动喷枪扳机。



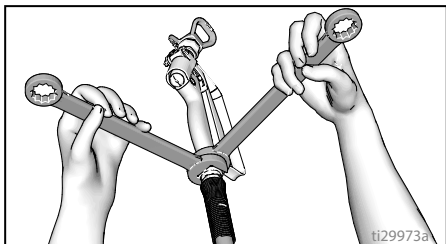
3. 将压力控制调到最低。松开扳机锁。
4. 扣动喷枪扳机，释放压力。
5. 扣上扳机锁。
6. 将回流管放入桶中。将调料阀向下旋转。准备再次喷涂之前让填料阀保持在向下（排放）位置。
7. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或泄压不完全，则应：
 - a. 非常缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头来逐步泄压，
 - b. 直至最后完全松开螺母或接头。
 - c. 清理软管或喷嘴的堵塞物。

设置

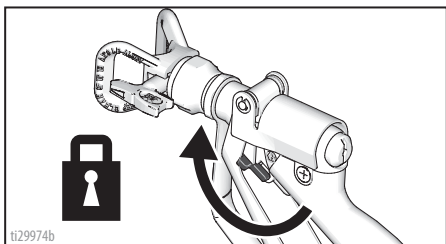


当首次或长期存储后拆除喷涂机包装时，执行设置程序。执行首次设置时，从流体出口拆除装运丝堵。

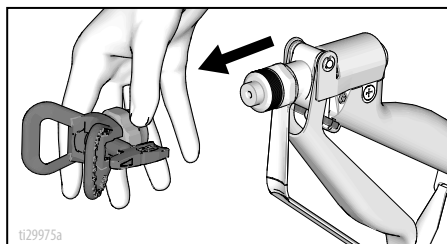
1. 将 Graco 无气软管连接到流体出口。使用扳手拧紧固定。
2. 将软管（如有）和喷枪接到软管另一端。涂抹螺纹胶并拧紧固定。



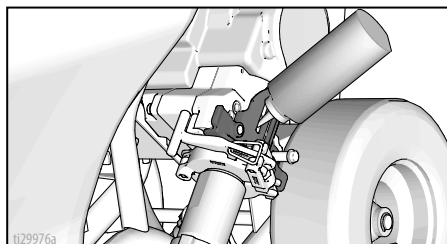
3. 扣上扳机锁。



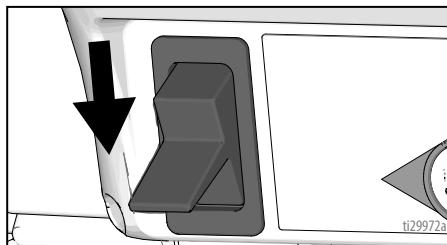
4. 取下喷嘴护罩。



5. 漏斗过滤器可防止碎屑物质进入泵内。
6. 向喉头密封圈螺母注入 Graco 喉头密封液 (TSL)，以防止密封件过早磨损。每次喷涂时都要这样做。

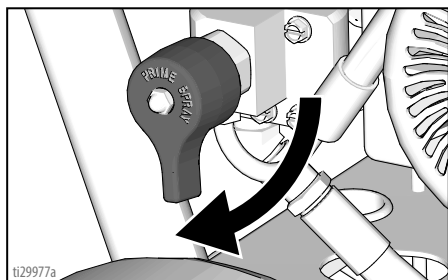


7. 将开 / 关开关切换至 OFF 位置。

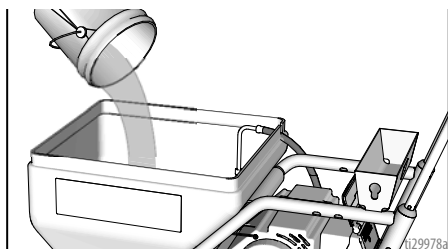


8. 将电源线插头插入 正确接地的电源插座上。

9. 将填料阀向下旋转至泄流位置。



10. 将冲洗液倒入漏斗。



注释：新喷涂机带存储液运输，必须冲洗后再使用。

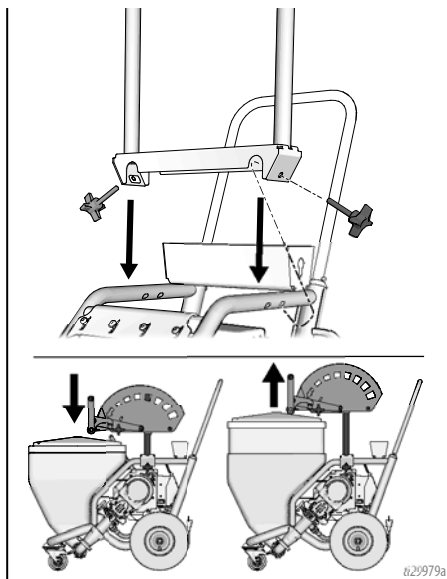
检查冲洗液是否与喷涂料兼容。可能需要使用兼容冲洗液进行第二次冲洗。用水制作水性涂料。

11. 将开 / 关开关切换至 ON 位置。
12. 将填料阀旋至水平位置。放开扳机锁。
13. 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。
14. 将开 / 关开关切换至 OFF 位置。
15. 扣上扳机锁。
16. 喷涂机已准备启动进行喷涂。

包辊（可选）

将滚轮组件安装到喷涂机中：

- 将包辊安装架固定至喷涂机上。
- 将滚轮组件放在安装架上。
- 对于 APX 5200/6200 型号，将包辊组件放在下部位置。
- 对于 APX 8200 型号，将包辊组件放在上部位置。
- 将包辊放在喷涂机顶部，然后用随附的五金件固定。
- 包辊长度可按需要进行调节，以适应不同料包长度。松开两颗手柄螺丝，然后向内或向外滑动延长杆，即可调节长度。
- 您可通过调节两颗螺丝拧紧力来增大包辊张力。



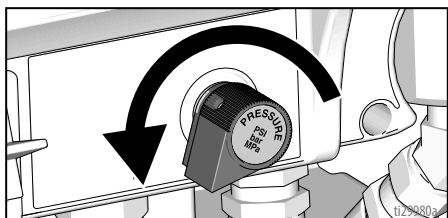
包辊手柄可拆除，以避免喷涂机运输时受损。

启动

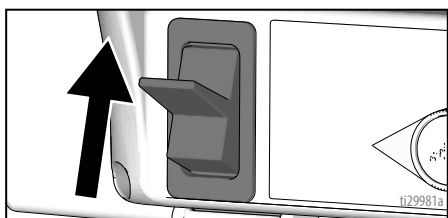


喷涂机清洗或存放后首次启动时需执行启动步骤。

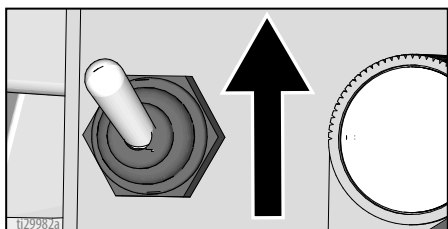
1. 执行 **泄压步骤**，页 10。
2. 将压力控制装置调到最低。



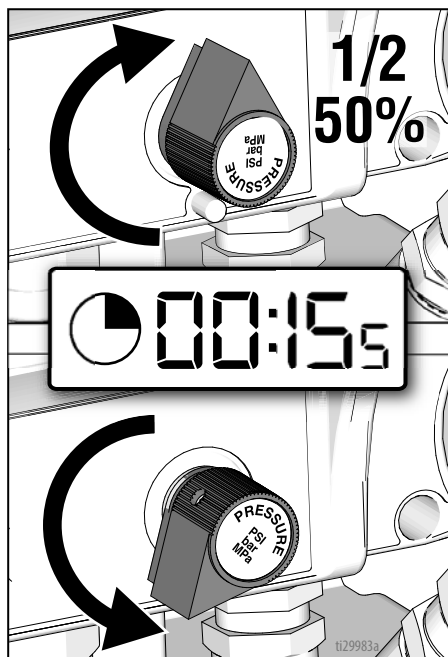
3. 将开 / 关开关切换至 **ON** 位置。



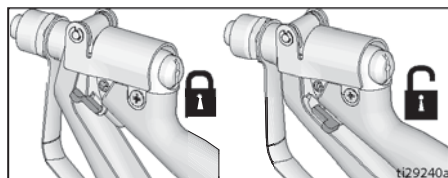
4. **6200/8200 型号**：将 VIBRA-FLO 开 / 关开关切换至 **ON** 位置。



5. 将压力增大至 1/2 圈以启动马达，然后让流体通过排泄管循环 15 秒钟；重新关掉压力。

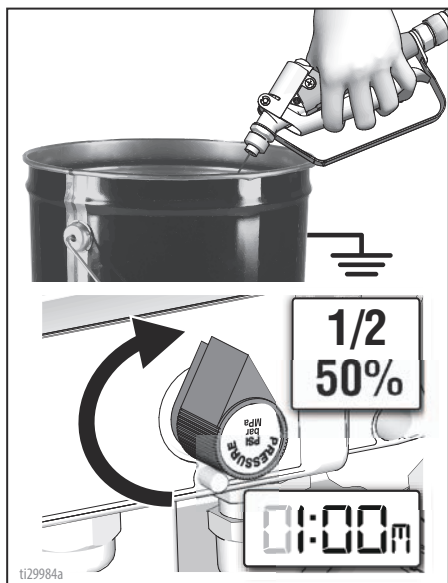


6. 将填料阀水平旋至喷涂位置。放开扳机锁。



启动

7. 握住喷枪靠在接地的金属冲洗桶上。
扣动喷枪扳机并增大流体压力至 1/2 刻度。冲洗 1 分钟



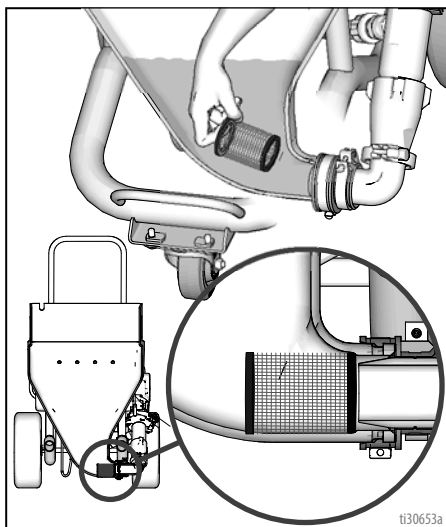
高压喷涂可将有毒物质注射至体内，导致严重身体伤害。不要用手或抹布去堵住泄漏的材料流。

8. 检查是否有泄漏。如有泄漏，执行 **泄压步骤**，页 10。紧固接头。执行 **启动** 中的步骤 2 - 6。若无泄漏，继续操作 **向泵中填料**，页 14。

向泵中填料

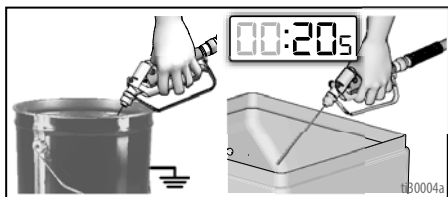
向泵中填料，然后再将漏斗过滤器装入漏斗。

1. 向漏斗加入 1-2 加仑 (4-8 升) 涂料。
2. 将排泄管导流板装入漏斗或冲洗桶内。
注释：一旦投入使用，请保持导流板处于接液状态。
3. 将开 / 关开关切换至 **ON** 位置。将调料阀向下旋转。
4. 增大压力以启动泵。
5. 安装漏斗过滤器时，按压过滤器使其通过漏斗底部的涂料，直至安装到位。过滤器开口端应朝向泵进口。

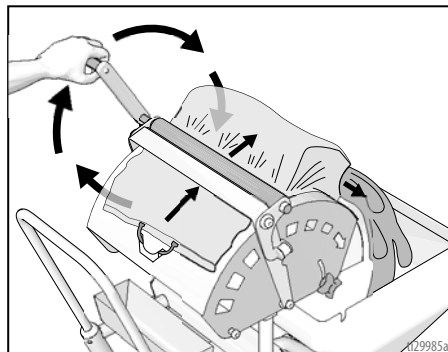
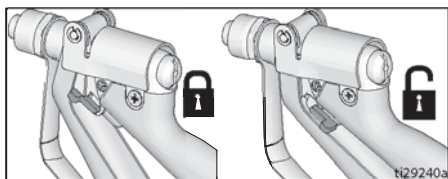


6. 将剩余涂料加入漏斗。
7. 将 VIBRA-FLO 旋钮旋至最大位置。
8. 如果振动器噪音过大，调节 VIBRA-FLO 旋钮到较低设置。取决于电源电压，VIBRA-FLO 设置太低可能会导致振动器无法工作。
9. 将填料阀旋转至喷涂位置。

10. 再次朝冲洗桶扣动喷枪扳机，直到涂料流出。将喷枪对准漏斗并扣动扳机 20 秒钟。



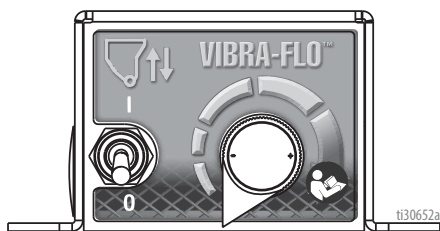
11. 扣上扳机锁。组装喷嘴及护罩，参见 **喷嘴的安装**，页 17。



VIBRA-FLO 振动器调节 (6200/8200 型号)

漏斗振动器速度可以通过调节控制装置上的 VIBRA-FLO 旋钮调节。

1. 将振动器开 / 关开关切换至 ON 位置。



包辊

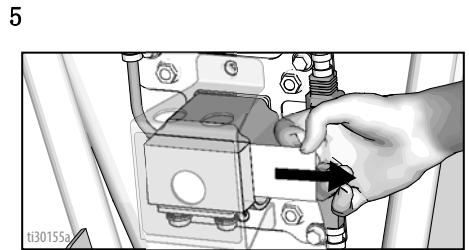
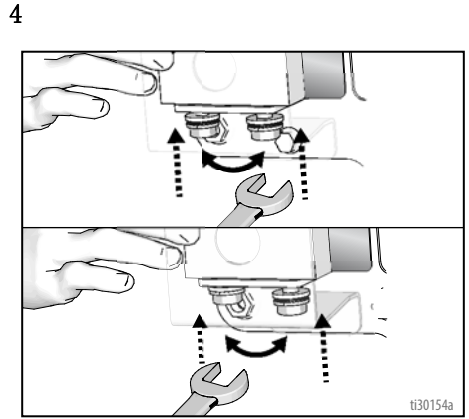
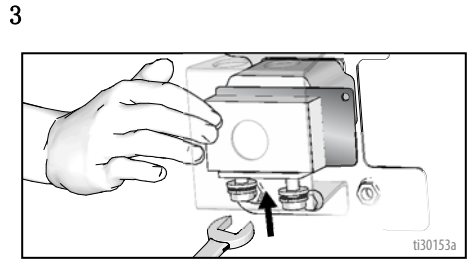
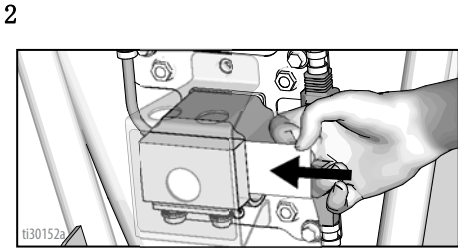
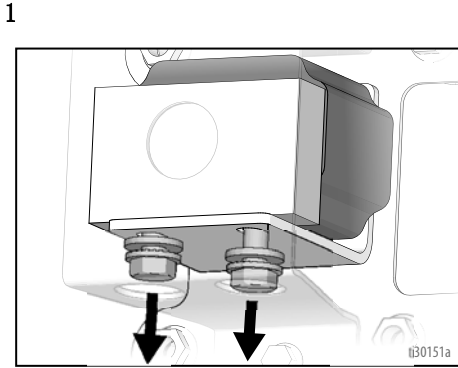
1. 将料包放在包辊上。
2. 将料包手柄挂在包辊钩上。
3. 按料包长度调节包辊长度。
4. 转动包辊手柄，直至滚轮接触到料包。
5. 切开料包另外一端。
6. 转动包辊手柄，将包内涂料推入漏斗。
7. 反向转动包辊手柄，从包辊上取下空料包。

2. 将 VIBRA-FLO 旋钮旋至最大位置。
3. 如果振动器噪音过大，调节 VIBRA-FLO 旋钮到较低设置。取决于电源电压，VIBRA-FLO 设置太低可能会导致振动器无法工作。

启动

振动器电枢 / 线圈调节

为发挥最佳性能，漏斗振动器出厂时预置有间隙。如果需要更换或调节电枢和线圈，可使用厚薄规调节振动器间隙。将间隙设为 0.042 - 0.052 英寸 (1.06 - 1.32 毫米)。

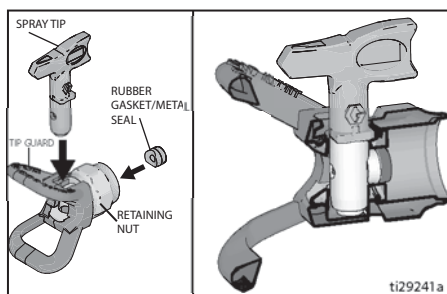


操作

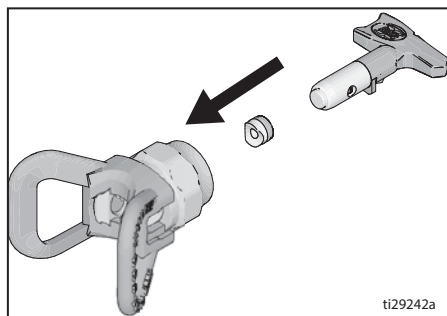
喷嘴的安装



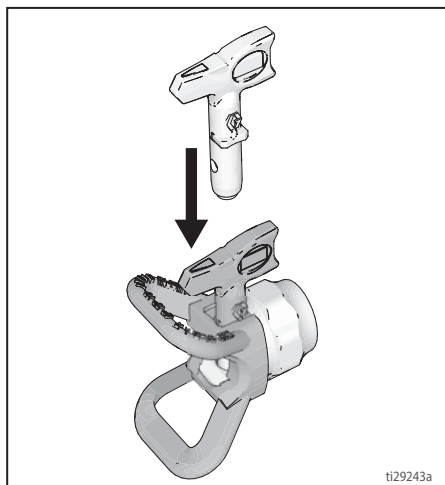
1. 执行 **泄压步骤**，页 10。
2. 扣上扳机锁。
3. 确认喷嘴和护罩零部件是否已按图示顺序进行组装。



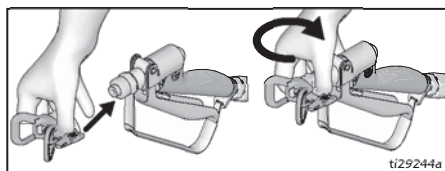
- a. 用喷嘴将护罩内的垫圈和密封圈对准。



- b. 喷嘴必须完全压入护罩中。旋转喷嘴以按下。
- c. 将喷嘴上的箭形手柄向前旋转到喷涂位置。



4. 用螺钉将喷嘴和喷嘴护罩组件固定到喷枪并拧紧。



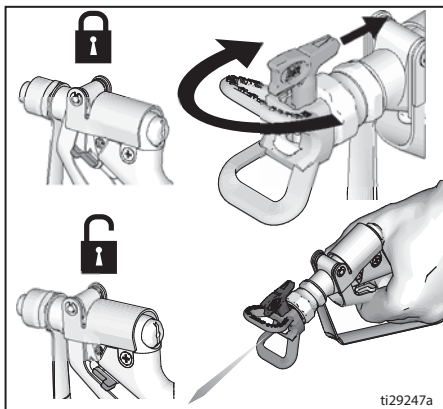
清除喷嘴堵塞物



为避免喷嘴堵塞：

- 喷枪长时间不使用时，使喷嘴保持“湿润”并执行 **泄压步骤**，页 10。
 - 保持喷嘴干净、无涂料。
 - 喷涂时完全扣上扳机。部分扣上扳机会增大喷嘴堵塞概率。
1. 扣上扳机锁。将喷嘴旋转至疏通位置。放开扳机锁。对着废液存放处扣动喷枪扳机以清除堵塞物。

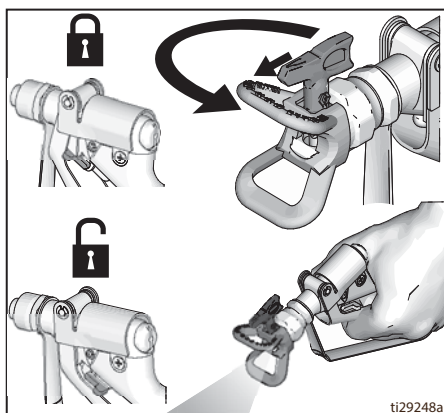
疏通



注释：如果喷嘴在旋转至疏通位置时难以转动，请执行**泄压步骤**，页 10，然后将填料 / 喷涂阀旋转至喷涂位置，重复步骤 1。

2. 扣上扳机锁。将喷嘴回旋至喷涂位置。放开扳机锁，继续喷涂。

喷涂

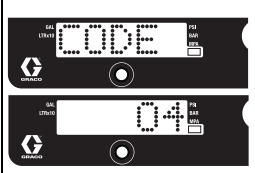
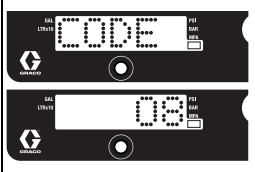
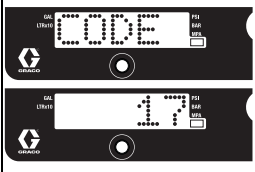


有用提示

喷涂时，如果喷枪长时间不使用，务必对喷涂机进行清洁，或将喷枪置于水中或用湿布包裹，使其处于“湿润”。这可以降低喷枪内涂料变干的概率，以免喷枪堵塞。

ProGuard 错误代码

该喷涂机自带高低压保护功能。电源电压超过最大值时会显示一种错误代码（该代码共三种）。

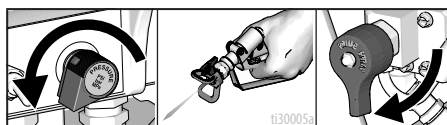
错误代码	定义
	<p>检测到多次进线电压浪涌 - 请拔掉喷涂机插头并换到更合适的电源上，以免损坏电子器件。 出现本故障的典型原因是将喷涂机插入了电压超过喷涂机额定电压的电路。请另寻一个提供正确电压的电路。</p>
	<p>进线电压过低，喷涂机无法工作 - 请拔掉喷涂机插头并换到更合适的电源上，以免损坏电子器件。 出现本故障的典型原因是同一条供电线路或发电机上所连接的其他设备在负荷下反复频繁开关。请另寻一个专供喷涂机使用的电路。</p>
	<p>喷涂机插入电压错误的电源 - 拔掉喷涂机插头并换到电压正确的电源上。 出现本故障的典型原因是 GFCI 盒接入错误电压（240 伏相对 120 伏）。喷涂机本身并未受损。另寻一个电压正确的电路即可让喷涂机正常工作。</p>

数字跟踪系统 (DTS)

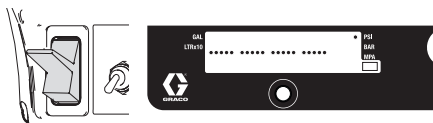
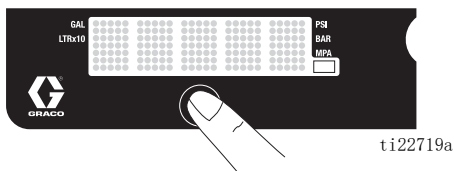
操作主菜单

短暂按下可移至下一显示。按下并按住（5 秒钟）可更改单位或重新设定数据。

1. 将压力调到最低。扣动喷枪扳机，释放掉压力。将填料阀向下旋转至泄流位置。

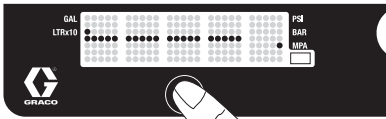
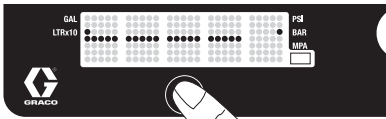
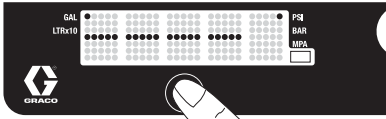


2. 将开 / 关切换至 ON 位置。出现压力显示。压力低于 200 磅 / 平方英寸（14 巴，1,4 兆帕）时，才会出现虚线。



改变显示单位

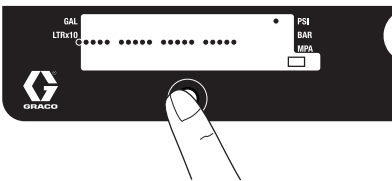
按下并按住 DTS 按钮 5 秒钟可将压力单位 (磅 / 平方英寸、巴、兆帕) 更改成所需单位。选择巴或兆帕之后, 加仑将变为升 x 10。若要改变显示单位, DTS 必须处于压力显示模式且压力为零。



ti22876b

作业加仑数

1. 短暂按下 DTS 按钮, 以移至作业加仑数 (Job Gallons) (或升 x 10) 显示。



ti22717b

2. 按下并按住以重新设定为零。

注释: JOB (作业) 滚过后, 会显示出在 400 磅 / 平方英寸 (28 巴, 2.8 兆帕) 压力以上喷涂的加仑数。

寿命期加仑数

1. 短暂按下 DTS 按钮, 以移至寿命期加仑数 (Lifetime Gallons) (或升 x 10) 显示。

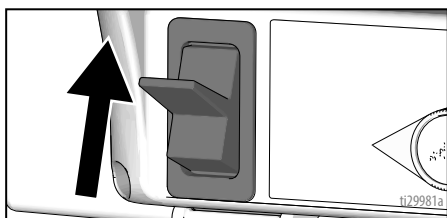
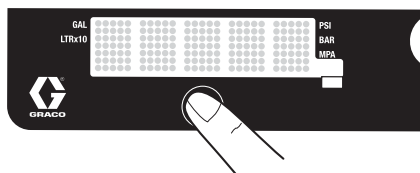
注释: LIFE (寿命) 短暂滚过后, 会显示出在 400 磅 / 平方英寸 (28 巴, 2.8 兆帕) 压力以上喷涂的加仑数。



ti22718b

二级菜单 - 存储数据

1. 若尚未泄压, 请执行**泄压步骤**中的步骤 1 - 4。
2. 按住 DTS 按键, 同时将开 / 关开关旋至 ON 位置。



3. **SERIAL NUMBER** (序号) 滚过后会显示序号 (如 00001)。



ti22720b

4. 短按 DTS 按键, 在 **MOTOR HOURS** (马达工作小时数) 滚过之后会显示马达运行总小时数。
5. 短暂按下 DTS 按键。**LAST CODE** (最近的代码) 滚过之后会显示出最近的代码, 如: **E=07**。



6. 按下并按住 DTS 按键 可将代码清除归零。



ti22723a

7. 短暂按下可移至 **SOFTWARE REV** (软件版本)。
8. 短暂按下 DTS 按键。**MOTOR ID RESISTOR** (马达 ID 电阻) 滚过后会显示型号代码 (见下表)。

马达 ID 号	型号
6	APX 5200/6200
10	APX 8200

清洁

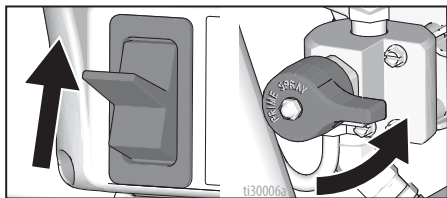


1. 执行 **泄压步骤**，页 10。

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。

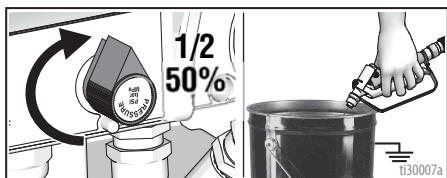
注释：为便于清洁和冲洗，请使用水制作水性涂料。

3. 将开 / 关开关切换至 **ON** 位置。将填料阀旋转至喷涂位置。

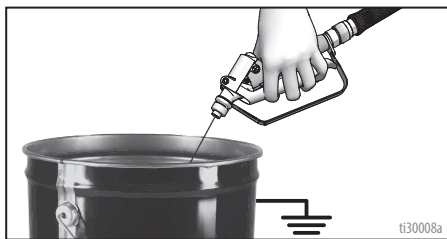


4. 刮除漏斗内的涂料。将冲洗液倒入漏斗。

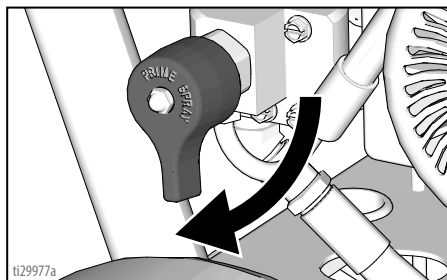
5. 将压力增至 1/2。将喷枪靠在料桶上。放开扳机锁。扣动喷枪扳机直到有冲洗液流出。



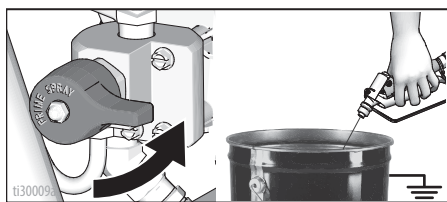
6. 将喷枪移向废液桶，握住喷枪靠在桶上，扣动喷枪扳机彻底冲洗系统。松开扳机并扣上扳机保险。



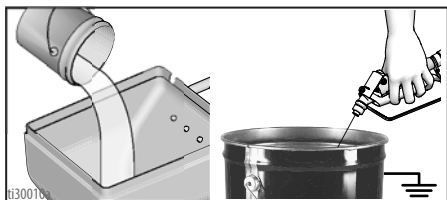
7. 将填料阀旋转至泄流位置以循环冲洗流体，直到出现洁净的冲洗流体。



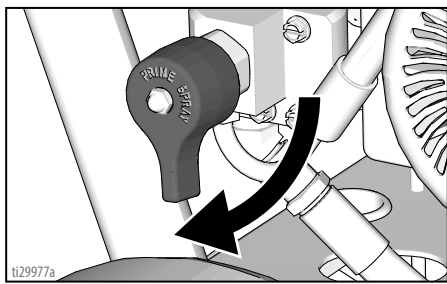
8. 将填料阀旋转至喷涂位置。对准冲洗桶扣动喷枪扳机，以排出软管内的流体。



9. 向漏斗加入冲洗液并运行喷涂机，直至排空漏斗。将开 / 关开关切换至 OFF 位置。



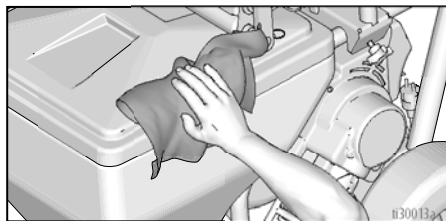
10. 将填料阀旋转至泄流位置。疏通喷涂机。



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



12. 用浸水抹布擦洗喷涂机、软管和喷枪。



故障排除

机械 / 液体流动

1. 检查或修理前请执行**泄压步骤**，页 10。
2. 拆卸设备前，请检查所有可能存在的故障及其原因。



故障	原因	解决方案
显示代码 XX。	存在故障情况	根据第 页的表格确定故障的纠正措施 27。
泵的输出量低	喷嘴磨损	按照 泄压步骤 （第 10 页）进行操作，然后更换喷嘴。参见单独的喷枪或喷嘴手册。
	喷嘴堵塞	释放压力。检查并清洁喷嘴。
	涂料供应	重新填充并重新给泵填料。
	漏斗过滤器堵塞	拆下清洁，然后重新安装。漏斗过滤器过细。拆下过滤器或更换成更大的网状过滤器。
	吸料阀球体和活塞球体未恰当密封	卸下吸料阀并进行清洗。检查阀珠阀座有无划伤，必要时予以更换（参见泵机手册）。
	填料阀泄漏	释放压力。修理填料阀。
	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。）	维修泵机（参见泵机手册）。
	漏斗密封出现泄漏	确保拧紧漏斗出口夹，且法兰 O 型圈安装到位。
	涂料太稠，导致 VIBRA-FLO 振动器无法正常工作	稀释涂料
涂料未流入泵机	增大 VIBRA-FLO 设置或稀释涂料	

故障	原因	解决方案
泵的输出量低	活塞柱损坏	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	更换密封圈（参见泵机手册）。
	弯头处 O 型圈磨损或损坏	更换 O 型圈。
	吸料阀或活塞阀球体沾满涂料或磨损	清洁活塞或吸料阀，或更换球体（参见泵机手册）。
	压力设置太低	提高压力（参见泵机手册）。
	软管里的涂料太粘稠，使压力下降太多	使用大口径软管和 / 或减小软管总长。
	检查安培开关 (10/16) 或 (15/20) 是否设置为低电流。确保电路能够提供高电流。	切换至 16 或 20 安设置。改用能提供 16 或 20 安电流的电路。改用负荷较小的电路。
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（参见泵机手册）。
涂料过多地渗漏进喉头密封圈螺母	喉头密封圈螺母松动	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。
	喉部密封垫磨损或损坏	更换密封圈（参见泵机手册）。
	活塞柱磨损或损坏	更换连杆（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	清洁喷嘴（参见操作手册）。
	流体供应量太低或没有供应	重新装满流体。为泵机填料（参见泵机手册）。经常检查流体供应情况以防泵空载运转。

故障排除

故障	原因	解决方案
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。
	吸料阀或活塞阀堵塞或出现泄漏	清洗吸料阀和活塞阀。确保阀珠座没有划伤或磨损且阀珠密封良好。重新装上阀。
	泵密封垫磨损	更换泵机密封垫（参见泵机手册）。
	涂料太稠	按照供应商的建议稀释涂料。
	漏斗接头未拧紧，或弯头 O 型圈损坏或缺失	检查漏斗接头，必要时拧紧。检查是否有 O 型圈。若受损，请更换 O 型圈。
喷涂机工作，但无显示	显示屏损坏或连接不良	检查连接处。更换显示屏。
VIBRA-FLO 振动器未运行	未通电	确保喷涂机和振动器的 ON/OFF 开关处于 ON 位置 。
	振动器线圈出现故障	更换振动器线圈。
VIBRA-FLO 振动器噪音太大	调节振动器速度。	将振动器调节旋钮调到较低。
	线圈接触电枢机构	用厚薄规调整振动器间隙。参见 VIBRA-FLO 振动器调节 (6200/8200 型号) ，页 15。

电气

故障现象：喷涂机无法运转，中止运转或无法停机。



执行 **泄压步骤**，页 10。

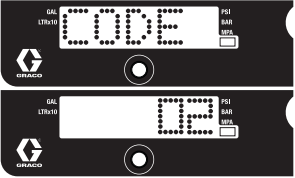
1. 将喷涂机插入电压合适且接地的电源插座上。
2. 将开 / 关开关旋至 **OFF 位置**。等待 30 秒钟，然后再次旋回 **ON 位置**（这样可以确保喷涂机处于正常运行模式）。

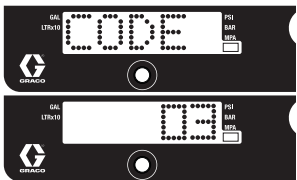
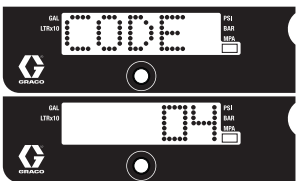
3. 将压力控制装置旋钮顺时针转 1/2 圈。
4. 查看数字显示。



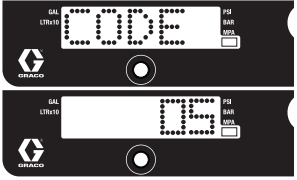
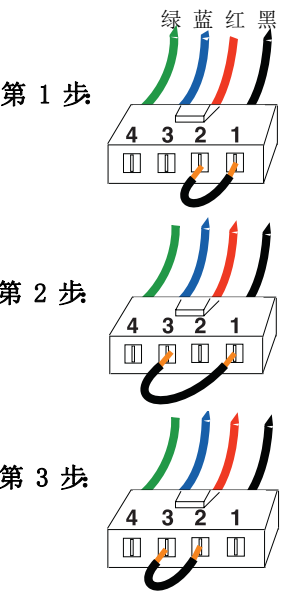
故障排除步骤中避免接触电气和移动部件。为了避免触电危险，当故障排除需要拆卸盖子时，请在断开电源线后等待 5 分钟，以使储存的电荷耗尽。

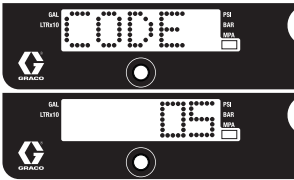
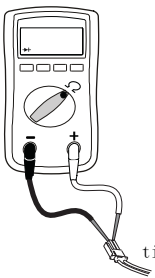
故障	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转	查看流程图，页 35。	
显示屏空白		
控制板状态灯未亮		

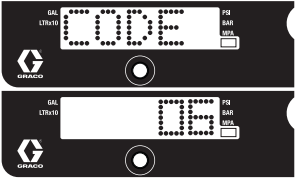
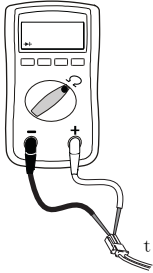
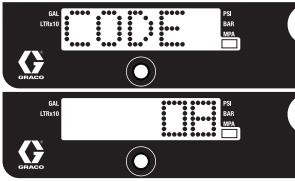
故障	要检查的内容	检查方法
<p>喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 02</p> 	<p>检查传感器或其接头有无问题</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 确保系统内无压力（参见泄压步骤，第 10 页）。检查流体管路是否堵塞。 2. 使用不含金属编织线的无气油漆喷涂软管，最小 5/8 英寸 x 50 英尺。软管过小或金属编制软管过长可能导致压力波动加大。 3. 关掉喷涂机并拔掉电源。 4. 检查传感器及与控制板的连接。 5. 拔掉控制板插槽中的传感器。检查传感器与控制板上的触点是否干净、有无松动。 6. 将传感器重新插到控制板插槽中。插上电源、开启喷涂机，然后将控制旋钮顺时针拧 1/2 周。如果喷涂机运转仍有问题，则重新关掉，进行下一步。 7. 安装新的传感器。插上电源、开启喷涂机，然后将控制旋钮顺时针拧 1/2 周。如果喷涂机运转仍有问题，则更换控制板。

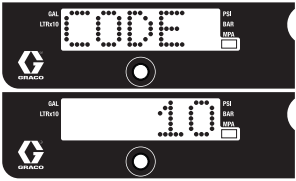
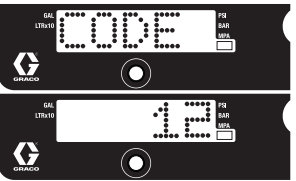
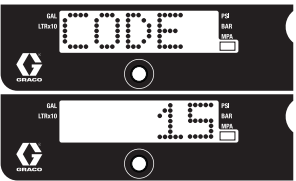
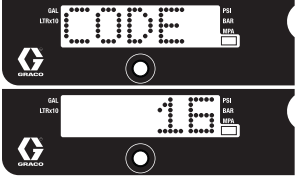
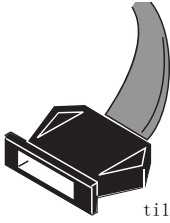
故障	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 03 	检查传感器或传感器接线 (控制板无法检测到压力 信号)。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关掉喷涂机并拔掉电源。 2. 检查传感器及与控制板的连接。 3. 拔掉控制板插槽中的传感器。检查传感器与控制板上的触点是否干净、有无松动。 4. 将传感器重新插到控制板插槽中。插上电源、开启喷涂机，然后将控制旋钮顺时针拧 1/2 周。如果喷涂机仍不运转，则重新关掉，进行下一步。 5. 找一只确定能够工作的传感器，插到控制板插槽中。 6. 开启喷涂机，然后将控制旋钮顺时针拧 1/2 周。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。 7. 用欧姆表检查传感器阻值（红线黑线之间应低于 9 千欧，绿线黄线之间应在 3~6 千欧范围内）。
喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 4 	检查喷涂机电压源（这是控制板反复侦测到电压浪涌）。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关掉喷涂机并拔掉电源。 2. 找个更好的电源以免损坏电子器件。

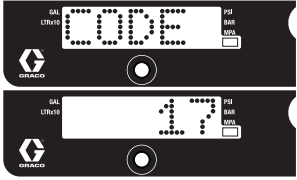
故障排除

故障	要检查的内容	检查方法
<p>喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 05</p> 	<p>已经命令马达启动，但马达转子不动。可能原因：转子被卡住、马达和控制开关之间连接中断、马达或控制板有故障、马达电流过高。</p>	<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，则转到步骤 2。 2. 关掉喷涂机并拔掉电源。 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. 关掉喷涂机，然后拨动马达风扇，令其转过 1/2 周。重新启动喷涂机。如果喷涂机运转，则更换控制板。如果喷涂机仍不运转，则转到步骤 5。 5. 进行拨转测试：使用大型 4 引脚马达现场接线盒。将液压泵与喷涂机断开。将跳线接在引脚 1 & 2 之间，检查马达。以大约每秒 2 圈的速度旋转马达风扇。应该能感觉到风扇被堵塞的阻力。如果没有感觉到阻力，则应更换电机。重复引脚的组合 1 & 3 和 2 & 3。引脚 4 (绿色线路) 在测试中用不到。如果所有的拨转测试均正常，请继续执行第 6 步。  <p>第 1 步</p> <p>第 2 步</p> <p>第 3 步</p>

故障	要检查的内容	检查方法						
<p>喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 05</p> 	<p>已经命令马达启动，但马达转子不动。可能原因：转子被卡住、马达和控制开关之间连接中断、马达或控制板有故障、马达电流过高。</p>	<p>6. 进行现场短接测试：使用大型 4 引脚马达现场接线盒。不要将引脚 4(地线)接到其余三根引脚的任何一根上。若马达现场接线盒测试未能通过，则更换马达。</p> <p>7. 检查马达温度开关：拔下测温线。将万用表调到欧姆档。万用表上显示的读数应与各机型的正确阻值对应(见下表)。</p>  <table border="1" data-bbox="728 787 1016 917"> <thead> <tr> <th colspan="2">电阻值表：</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>APX 5200/ 6200</td> <td>6.2 千欧</td> </tr> <tr> <td>APX 8200</td> <td>10.0 千欧</td> </tr> </tbody> </table>	电阻值表：		APX 5200/ 6200	6.2 千欧	APX 8200	10.0 千欧
电阻值表：								
APX 5200/ 6200	6.2 千欧							
APX 8200	10.0 千欧							

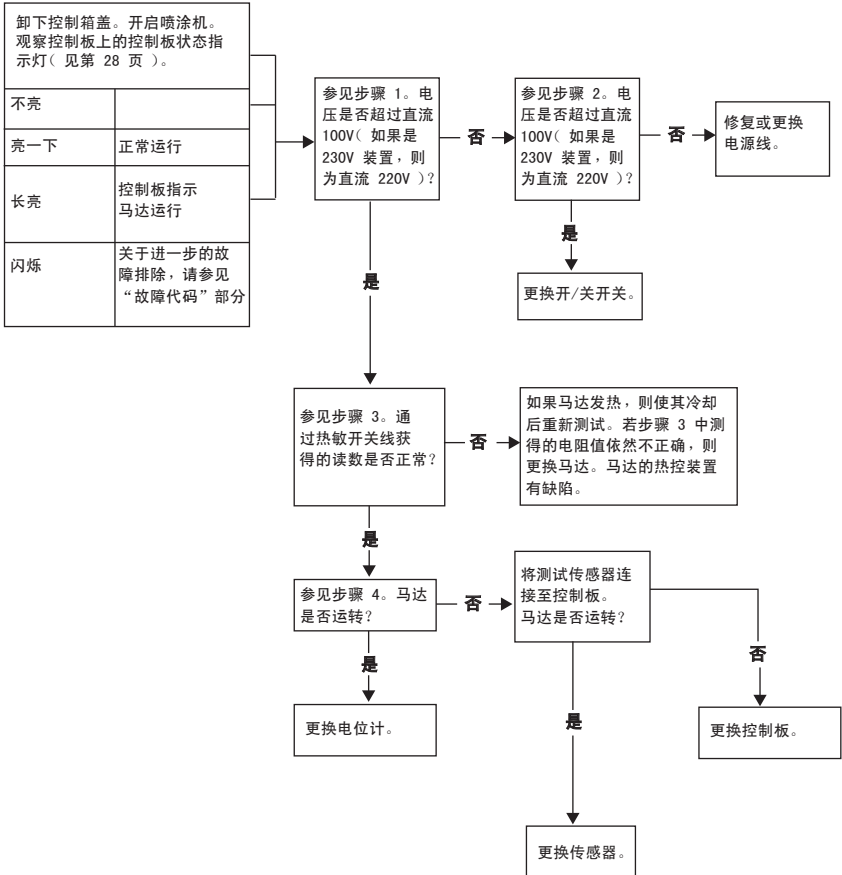
故障	要检查的内容	检查方法						
<p>喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 06</p> 	<p>使喷涂机冷却。如果冷却后喷涂机运转，则应纠正引起过热的原因。喷涂机应放在通风良好的凉爽地方。确保马达的进气口不被堵塞。如果喷涂机仍不运转，则执行 1。</p>	<p>注释：测试之前，必须让马达充分冷却。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查控制板上热敏装置的接头（黄线）。 2. 断开控制板插槽上的热敏装置接头。检查触点是否干净、有无松动。测量热熔断路器的电阻。若读数不符，则应更换马达。 <p>检查马达温度开关：拔下测温线。将万用表调到欧姆档。万用表上显示的读数应与各机型的正确阻值对应（见下表）。</p>  <table border="1" data-bbox="703 862 994 987"> <thead> <tr> <th colspan="2">电阻值表：</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>APX 5200/ 6200</td> <td>6.2 千欧</td> </tr> <tr> <td>APX 8200</td> <td>10.0 千欧</td> </tr> </tbody> </table> <p>重新接好控制板插槽上的热敏装置接头。插上电源、开启喷涂机，然后将控制旋钮顺时针拧 1/2 周。如果喷涂机无法运转，则更换控制板。</p>	电阻值表：		APX 5200/ 6200	6.2 千欧	APX 8200	10.0 千欧
电阻值表：								
APX 5200/ 6200	6.2 千欧							
APX 8200	10.0 千欧							
<p>喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 08</p> 	<p>检查喷涂机电压源（这是电源电压过低，喷涂机无法启动）。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关掉喷涂机并拔掉电源。 2. 将同一供电线路上的其他设备全部断开。 3. 找个更好的电源以免损坏电子器件。 						

故障	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 10 	检查控制板是否过热。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 确保马达的进气口不被堵塞。 2. 检查风扇是否停转。 3. 确保控制板正确连接至背板，在功率部件上要抹上散热膏。 4. 更换控制板。 5. 更换马达。
喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 12 	电流防护设定过高	<ol style="list-style-type: none"> 1. 交替打开 - 关闭总电源。
喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 15 	检查马达上面的接头。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关掉喷涂机并拔掉电源。 2. 拆下马达护罩。 3. 断开马达控制开关，检查接头有无损坏。 4. 重新接好马达控制开关。 5. 接通电源。若故障代码依然存在，则更换马达。
喷涂机完全无法运转 数字显示屏出现 CODE 16 	检查连接状态。控制装置无法接受马达位置传感器信号	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关断电源。 2. 断开马达位置传感器，检查接头有无损坏。  <ol style="list-style-type: none"> 3. 重新接好传感器。 4. 接通电源。若故障代码依然存在，则更换马达。

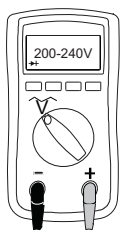
故障	要检查的内容	检查方法
<p>喷涂机完全无法运转 显示屏出现 CODE 17</p> 	<p>检查喷涂机电源电压（喷涂机接入电压错误的电源）</p>	<ol style="list-style-type: none">1. 关掉喷涂机并拔掉电源。2. 找个更好的电源以免损坏电子器件。

喷涂机不工作

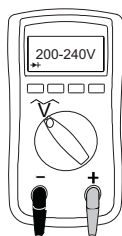
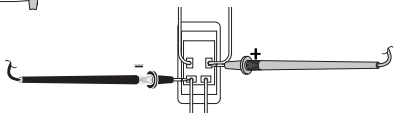
(参见下页了解步骤)



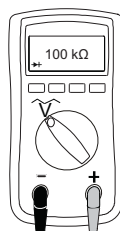
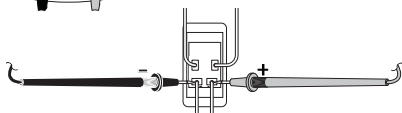
ti29217a



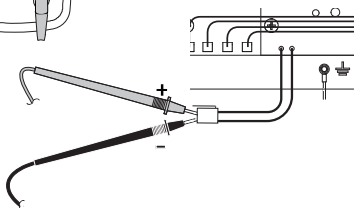
第 1 步：
插入电源线并打开开关。将表笔连接到开/关开关上。将万用表调至交流电压。



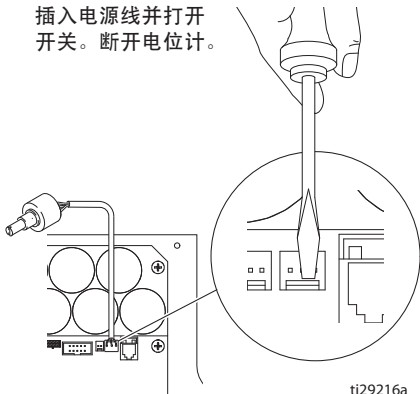
第 2 步：
插入电源线并打开开关。将表笔连接到开/关开关上。将万用表调至交流电压。



第 3 步：
检查马达热敏开关。拔掉黄色电线。万用表读数应与第 31 页“电阻表”中的数值相符。
注释：读数期间，马达应保持冷却。



第 4 步：
插入电源线并打开开关。断开电位计。



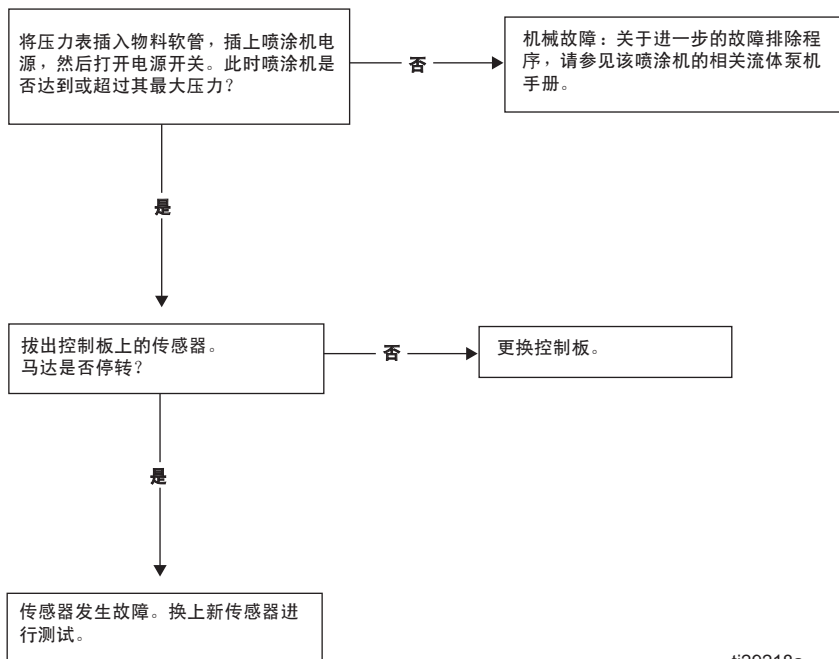
ti29216a

喷涂机无法停机

1. 执行 **泄压步骤**，页 10。打开填料阀，并将 **开/关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）。

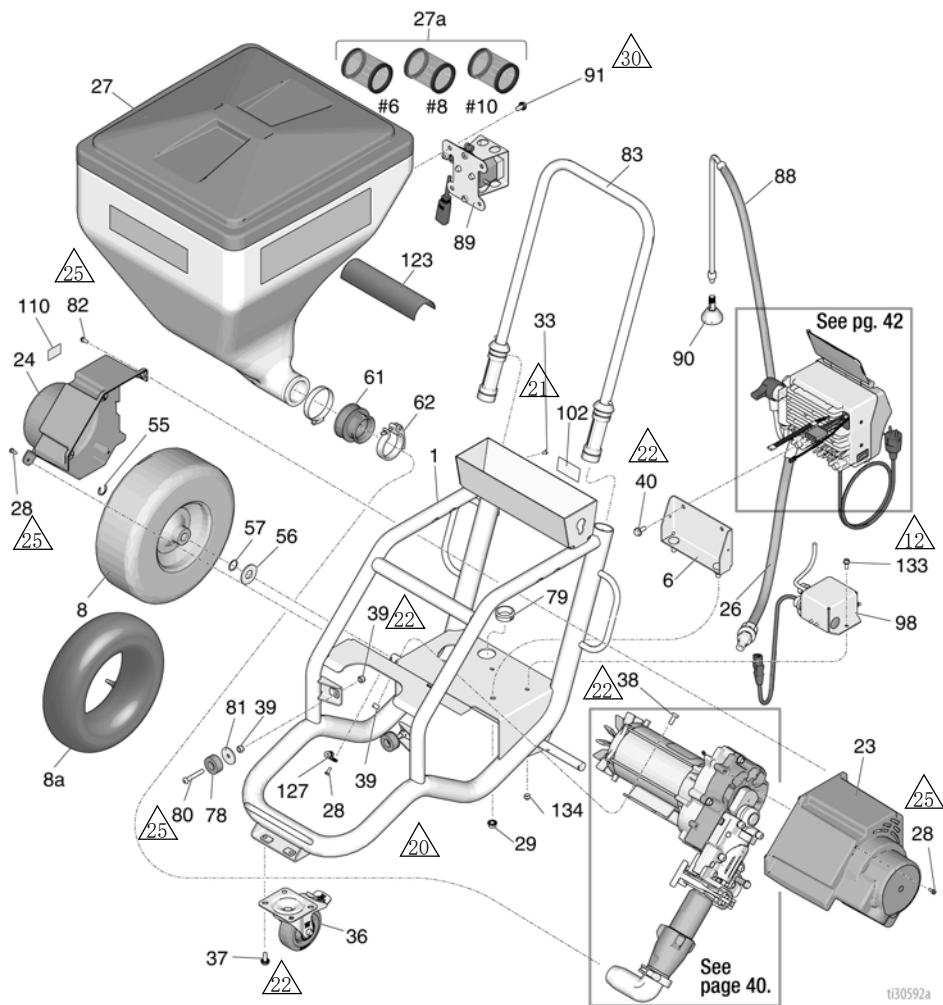
故障排除步骤



ti29218a

APX 小车零配件

APX 小车零配件



t30592a

参考号	扭矩	参考号	扭矩
12	70-80 in-lb (7.9 - 9.0 N•m)	22	200-230 in-lb (22.6 - 26 N•m)
20	25-30 ft-lb (33.9 - 40.1 N•m)	25	30-35 in-lb (3.4 - 3.9 N•m)
21	22-28 in-lb (2.5 - 3.2 N•m)	30	170-190 in-lb (19.2 - 21.5 N•m)

APX 小车零配件清单

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
1	17N502	小车 (涂漆)	1	81	112717	垫圈	2
6	17N679	控制装置支架	1	82	114000	配对螺丝, 六角垫圈头	3
8	119509	气动轮	2	83	17N920	手柄组件	1
8a	253131	管道维修套件	1	88	17P774	排料软管套件 包含 90	1
23	17N939	驱动装置外壳 (涂漆)	1	89	17N661	纹理振动器, 零配件 (APX 6200/8200) 参 见第 44 页。	1
24		马达外壳 (涂漆)		90	241920	螺旋导流板	1
	17N940	APX 5200/6200	1	91	111800	六角头带帽螺丝	4
	17N941	APX 8200	1	98	17S013	振动器控制箱, 零配 (APX 6200/8200) 件 参见第 45 页。	1
26	16X905	连接软管, 1/2 英寸	1	102▲		警告标签	
27		漏斗组件	1	16G596	EU	1	
	17P817	APX 6200, 17 加仑 (26.5 升) 包含 123	1	16Y762	AP	1	
	17P818	APX 5200/8200, 25 加仑 (94.6 升) 包含 123	1	16T784	英语, 法语, 西班牙语		
27a		漏斗过滤器	1	123	17H490	漏斗隔离垫	1
	17R160	#6		127	17P261	电路衬垫夹	1
	17P460	#8 (标准)		133	108296	配对螺丝, 六角垫圈头	2
	17R314	#10		134	102040	六角锁紧螺母	2
28	118444	配对螺丝, 六角垫圈头	6	▲		医疗警告卡 (不显示)	
29	112958	六角法兰螺母	2	222385		英语, 西班牙语, 法语	1
33	108795	PNH 机械螺丝	4	17R476		英语, 西班牙语, 葡萄牙语	1
36	17N602	旋转脚轮	1	17A134		英语, 汉语, 韩语	1
37	110963	凸缘头带帽螺钉	4	17F690		荷兰语, 德语, 意大 利语	1
38	100057	六角头带帽螺丝	4				
39	111040	锁紧螺母	8				
40	117791	螺帽	2				
55	15E891	固定夹	2				
56	156306	平垫圈	2				
57	116038	波形弹簧垫圈	2				
61	15R609	附件, 料斗, 适配器	1				
62	234188	快速泄压夹	1				
78	113817	缓冲器	2				
79	113677	套管	1				
80	551786	不锈钢有头螺钉	2				

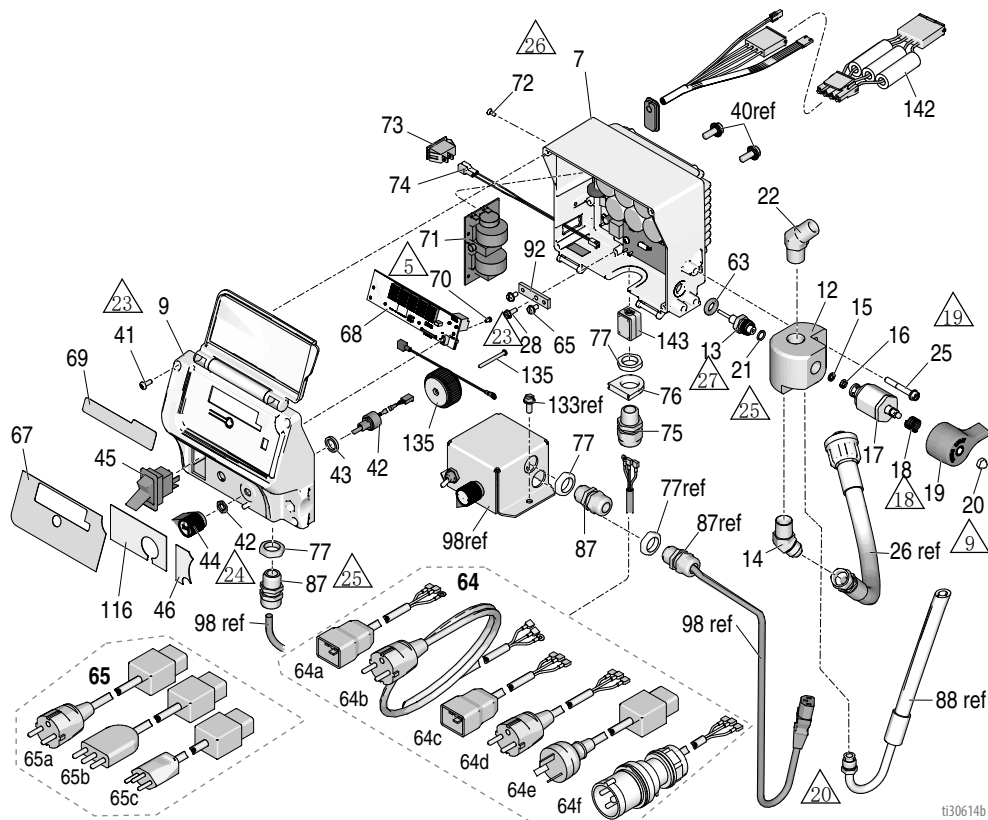
▲ 更换危险及警告标志, 标签和卡片是免费的。

APX 泵和马达零配件清单

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
2		马达电气套件 <i>包含 30, 54</i>		51	114699	推力垫圈	1
	257188	APX 5200/6200	1	52		锁紧垫圈	
	258909	APX 8200	1		106115	APX 5200/6200	4
3		驱动装置外罩维修套件			112600	APX 8200	
	287295	APX 5200 <i>包含 47, 49</i>	1	53		SH 有头螺钉	
	24M417	APX 6200 <i>包含 47, 49</i>	1		114666	APX 5200/6200	4
	287990	APX 8200 <i>包含 47, 49</i>	1		112599	APX 8200	4
4		轴承外罩		54	115477	APX 5200/6200 Torx 机械 螺丝	1
	17R743	APX 5200/6200 <i>包含 4, 10, 31, 52, 53, 58, 59, 84, 85, 86, 107</i>	1		122347	APX 8200 外部固定环	1
	17R744	APX 8200 <i>包含 4, 10, 31, 52, 53, 58, 59, 84, 85, 86, 107</i>	1	58	105510	锁紧垫圈	2
5		镀铬泵		59	101550	螺帽	2
	17R044	APX 5200/6200	1	60	102982	O 型圈包装	1
	17R042	APX 8200	1	61	500984	卡箍夹	1
10	17N942	泵夹	1	84	17N902	螺纹垫片	1
11		快速断连接头		85	111801	HH 有头螺钉	1
	16X834	APX 5200/6200	1	86	114653	凸缘头有头螺钉	1
	24U755	APX 8200	1	107	187437	标签, 扭矩	1
30		风扇, 马达		113	110831	O 型圈包装	1
	15D088	APX 5200/6200	1	119a	245820	喷枪附件套件包 APX 6200/8200	1
	15V577	APX 8200	1	119b	289605	喷枪附件套件包 APX 5200	1
31		前板		121	17N982	cpld 软管, 1/2 英寸 x 15 英尺 APX 6200/8200	1
	16X385	APX 5200/6200	1		191239	cpld 软管, 3/8 英寸 x 12 英尺 APX 5200	1
	16X209	APX 8200	1	122	17N984	cpld 软管, 5/8 英寸 x 50 英尺 APX 6200/8200	1
32		连杆			278499	cpld 软管, 1/2 英寸 x 50 英尺 APX 5200	1
	16X964	APX 5200/6200	1	123	158491	喷嘴接头 APX 6200/8200	1
	24V086	APX 8200	1	124	189018	喷嘴接头, 旋转 APX 5200	1
34	17P815	90° 吸料管	1	125	110476	适配器, 联合, 旋转 APX 5200	1
47	15C753	HWH 机械螺丝		126	159239	喷嘴接头 APX 5200	1
		APX 5200/6200	5				
		APX 8200	6				
48	114672	推力垫圈	2				
49	116192	推力垫圈	1				
50		齿轮维修套件 <i>包含 48, 51</i>					
	287290	APX 5200/6200	1				
	288035	APX 8200	1				

APX 控制装置和歧管零配件

APX 控制装置和歧管零配件



参考号	扭矩	参考号	扭矩
△5	2-3 in-lb (0.23 - 0.34 N•m)	△23	40-45 in-lb (4.5 - 5.1 N•m)
△9	15-25 in-lb (1.7 - 2.8 N•m)	△24	10-15 in-lb (1.1 - 1.7 N•m)
△18	190-210 in-lb (21.5 - 23.7 N•m)	△25	30-35 in-lb (3.4 - 3.9 N•m)
△19	100-120 in-lb (11.3 - 13.6 N•m)	△26	9-11 in-lb (1.1 - 1.2 N•m)
△20	25-30 ft-lb (33.9 - 40.1 N•m)	△27	35-45 ft-lb (47.5 - 61.1 N•m)

APX 控制装置和歧管零配件

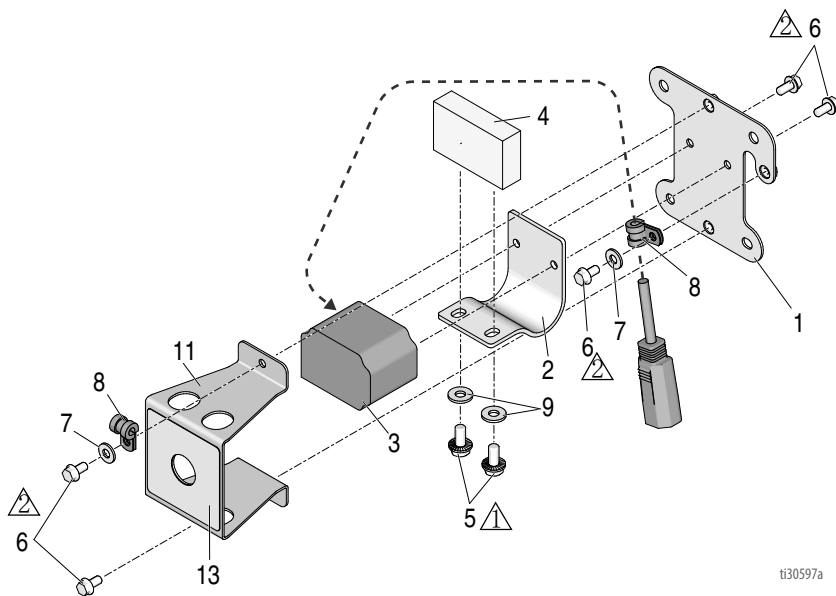
APX 控制装置和歧管零配件清单

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
7	17R029	控制板 包含 25, 28, 40, 63, 65, 72, 76, 82 (APX 6200/8200)	1	64c	15G938	APX 8200, 型号 17N350、17N354	1
	17S871	控制板 包含 25, 28, 40, 63, 65, 72, 82 (APX 5200)	1	64d	15G957	APX 8200, CEE 7/7 型号 17N352	1
9	17R757	控制盖 包含 41, 46, 67, 68, 69, 77, 87, 116	1	64e	17A242	澳大利亚电线适配器	1
12	17N678	传感器歧管	1	64f	15D530	APX 5200, U.K.	1
13	243222	压力控制装置传感器 包含 21	1	65	253103	意大利 / 丹麦 / 瑞士	1
14	117556	喷嘴接头	1	66	114391	接地螺丝	2
15	193710	阀座密封件	1	67	16X796	标签, SmartControl3.0	1
16	193709	阀门底座	1	68	16Y496	LED 显示板 包含 70	1
17	287879	排料阀组件	1	69	16X797	标签, SmartControl3.0, ProGuard	1
18	114708	压缩弹簧	1	70	115522	SCREW, machine	3
19	15G563	阀门手柄	1	71		控制板, 过滤器	
20	116424	螺帽	1		24R597	APX 5200	1
21	111457	O 型圈包装	1		24R598	APX 6200	1
22	15J002	45° 弯头接头	1		24U823	APX 8200	1
25	16U013	配对螺丝, 六角垫圈头	3	72	119228	SCREW, machine	2
28	118444	配对螺丝, 六角垫圈头	1	73	126029	摇臂开关 (APX 6200/8200)	1
41	16V095	SCREW, machine	4		120059	摇臂开关 (APX 5200)	1
42	256219	电位计	1	74	15G935	电气接头	1
43	15C973	垫圈	1	75	117745	泄压套管 (APX 6200/8200)	1
44	116167	电位计旋钮	1	76	16T544	电线适配器 (APX 6200/8200)	1
45	15D527	摇臂开关, 240 伏 (APX 6200/8200)	1		16T546	电线适配器 (APX 5200)	1
	15C979	摇臂开关, 120 伏 (APX 5200)	1	77	117625	螺母, 锁紧 (APX 6200/8200)	2
46	16Y788	空白标签	1	87	260067	泄压管件 (APX 6200/8200)	1
63	121889	O 型圈	1	92	17P272	接地线 (APX 6200/8200)	1
64		电源线	1	116	17P395	开关标签	1
64a	16M836	APX 6200, Multicord, 型号 17N343、17N347	1	126	121249	电线锁	1
64b	16M834	APX 6200, CEE 7/7 型号 17N345	1	135	24V030	APX8200 盘管过滤器 维修套件 包含 136	1
				136	16U215	PH 十字头螺丝	1
				137	121249	插头适配器定位器	1
				142	17N437	褐色跳线, 不显示 APX 5200	1
				143	17V290	抑制器, 铁素体 APX 5200	1

APX VIBRA-FLO 振动器零配件

APX VIBRA-FLO 振动器零配件

APX 6200/8200



ti30597a

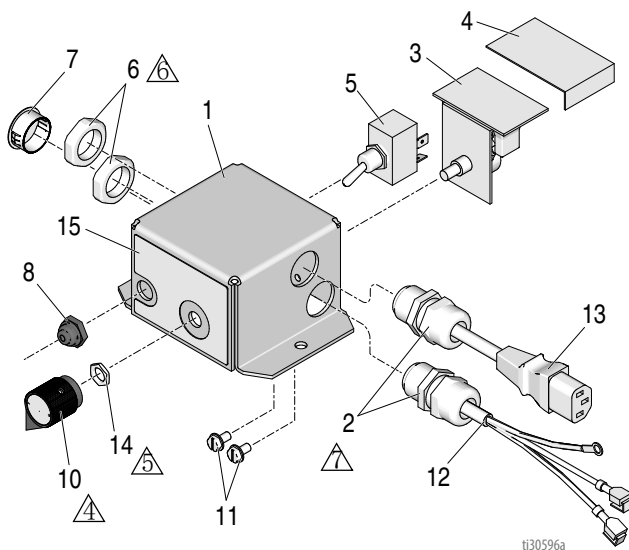
参考号	扭矩	参考号	扭矩
	170-190 in-lb (19.2 - 21.5 N•m)		80-100 in-lb (9.0 - 11.2 N•m)

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
1	17N609	振动器板	1	7	110755	平垫圈	2
2	17N607	电枢安装支架	1	8	17P261	电路衬垫夹	2
3	17N608	电磁线圈, 230 伏	1	9	100527	平垫圈	2
4	17N606	电枢机构	1	11	17P658	振动器护罩	1
5	111800	HH 有头螺钉	2	13	17P396	振动器品牌标牌	1
6	113161	HH 凸缘头螺丝	5				

APX VIBRA-FLO 振动器控制机构零配件

APX VIBRA-FLO 振动器控制机构零配件

APX 6200/8200



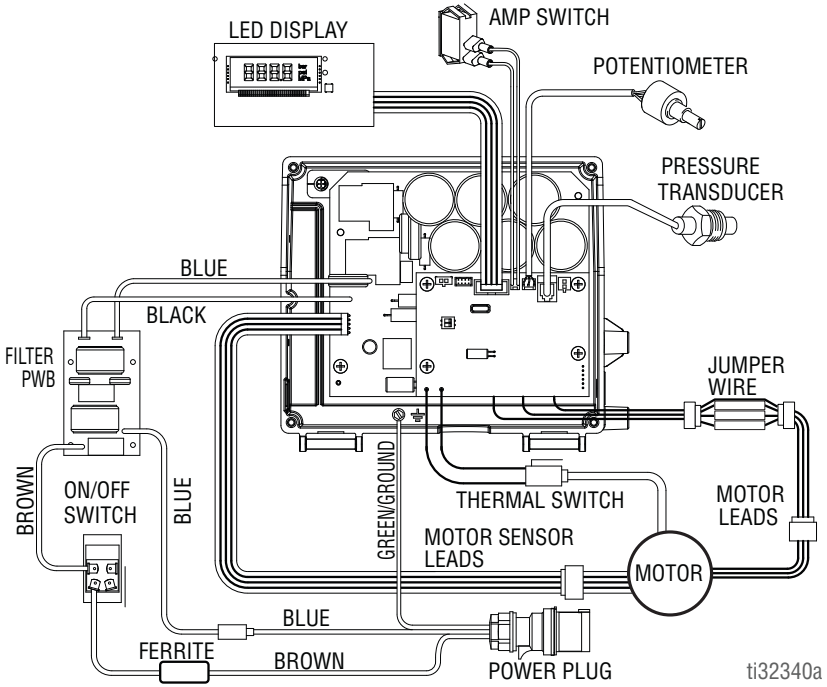
参考号	扭矩	参考号	扭矩
△4	10-15 in-lb (1.1 - 1.7 N•m)	△6	40-45 in-lb (4.5 - 5.1 N•m)
△5	22-28 in-lb (2.5 - 3.2 N•m)	△7	30-35 in-lb (3.4 - 3.9 N•m)

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
1	17R129	控制装置外壳	1	10	116167	电位计旋钮	1
2	260067	泄压管件, 1/2 常温常压	2	11	114391	接地螺丝	2
3	17S020	振动器控制板	1	12	17R137	振动器控制箱连接线	1
4	17R471	控制箱隔离器	1	13	17P188	电线组件	1
5	195429	拨动开关	1	14	119775	面板螺母	1
6	117625	螺母, 锁紧	2	15	17R346	振动器控制装置标签	1
7	123812	孔塞	1	16	17P082	褐色跳线, 不显示	1
8	195428	启动开关	1		17S013	振动器整个控制装置	1
9	17J017	标签	1			包含 1 - 16	

接线图

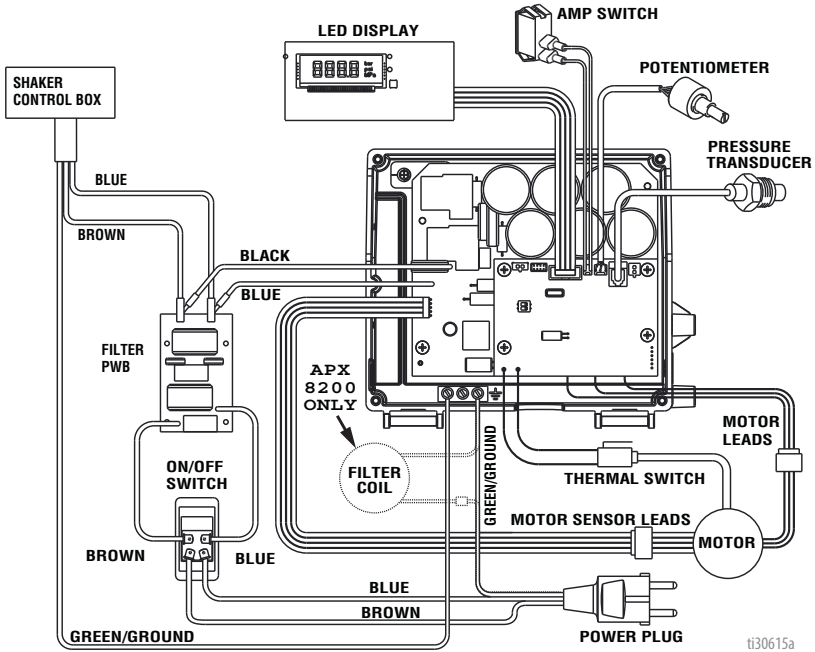
接线图

APX 5200



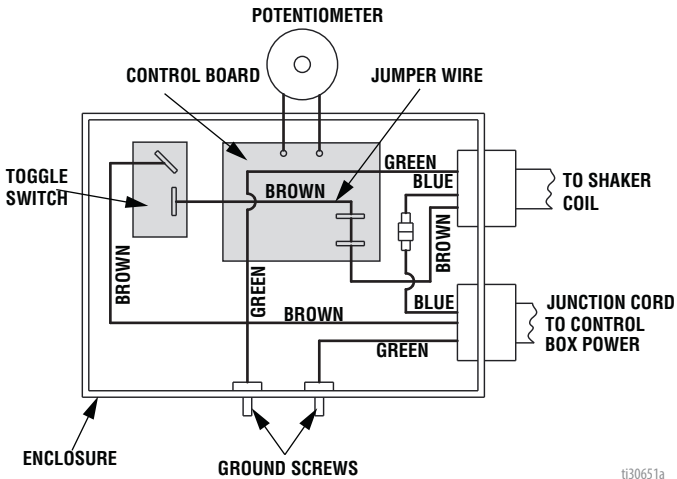
接线图

APX 6200/8200



振动器控制箱

WIRING DIAGRAM - SHAKER CONTROL BOX



技术参数

技术参数

APX 5200		
	美制	公制
喷涂机		
最大流体工作压力	3000 磅 / 平方英寸	20.7 兆帕, 207 巴
最大排量	1.35 加仑 / 分钟	5.1 升 / 分钟
最大喷嘴尺寸	0.039 英寸	0.999 厘米
流体出口外螺纹	1/2 英寸	1.27 厘米
循环	110 次每加仑	29 次每升
发电机最小功率	5000 瓦	5000 瓦
110 - 120 伏, Ø, 安, 赫兹	1Ø, 20/15, 50/60	
环境温度范围	40° - 120° F	4° - 49° C
最小流体温度	40° F	4° C
尺寸		
高度	42 英寸	106.7 厘米
长度	43 英寸	109.2 厘米
宽度	25 英寸	63.5 厘米
重量	151 磅	69 千克
噪音*		
声功率	97 dBa	97 dBa
声压	84 dBa	84 dBa
建筑用材料		
所有型号的接液材料	镀锌和镀镍碳钢、尼龙、不锈钢、PTFE、Acetel、皮质、超高分子量聚乙烯、铝质、碳化钨、PEEK、黄铜、硬铬	
注释		
* 离设备 3 英尺 (1 米) 处测量声压。噪音功率, 按照 ISO-3744 测量。		

APX 6200		
	美制	公制
喷涂机		
最大流体工作压力	3000 磅 / 平方英寸	20.7 兆帕, 207 巴
最大排量	1.58 加仑 / 分钟	6.0 升 / 分钟
最大喷嘴尺寸	0.041 英寸	0.104 厘米
流体出口外螺纹	1/2 英寸	1.27 厘米
循环	97 次每加仑	26 次每升
发电机最小功率	5000 瓦	5000 瓦
220 - 240 伏, Ø, 安, 赫兹	1Ø, 16, 50/60	
环境温度范围	40° - 120° F	4° - 49° C
最小流体温度	40° F	4° C
尺寸		
高度	42 英寸	106.7 厘米
长度	43 英寸	109.2 厘米
宽度	25 英寸	63.5 厘米
重量	151 磅	69 千克
噪音*		
声功率	97 dBa	97 dBa
声压	84 dBa	84 dBa
建筑用材料		
所有型号的接液材料	镀锌和镀镍碳钢、尼龙、不锈钢、PTFE、Acetel、皮质、超高分子量聚乙烯、铝质、碳化钨、PEEK、黄铜、硬铬	
注释		
* 离设备 3 英尺 (1 米) 处测量声压。噪音功率, 按照 ISO-3744 测量。		

技术参数

APX 8200		
	美制	公制
喷涂机		
最大流体工作压力	3000 磅 / 平方英寸	20.7 兆帕, 207 巴
最大排量	2.1 加仑 / 分钟	8.0 升 / 分钟
最大喷嘴尺寸	0.045 英寸	0.114 厘米
流体出口外螺纹	1/2 英寸	1.27 厘米
循环	70 次每加仑	19 次每升
发电机最小功率	5000 瓦	5000 瓦
220 - 240 伏, 安, 赫兹	1Ø, 16, 50/60	
环境温度范围	40° - 120° F	4° - 49° C
最小流体温度	40° F	4° C
尺寸		
高度	42 英寸	106.7 厘米
长度	43 英寸	109.2 厘米
宽度	25 英寸	63.5 厘米
重量	170 磅	78 千克
噪音*		
声功率	97 dBa	97 dBa
声压	84 dBa	84 dBa
建筑用材料		
所有型号的接液材料	镀锌和镀镍碳钢、尼龙、不锈钢、PTFE、Acetel、皮质、超高分子量聚乙烯、铝质、碳化钨、PEEK、黄铜、硬铬	
注释		
* 离设备 3 英尺 (1 米) 处测量声压。噪音功率, 按照 ISO-3744 测量。		

Graco 标准保修

Graco 保证本文件引用的所有设备均由 Graco 生产，并且以名誉担保材料和工艺在销售给初始购买者的当日无缺陷。除了 Graco 公布的特别保修、延长保修或有限保修政策以外，Graco 将在设备售出之日起十二个月内修理或更换任何由 Graco 认定具有缺陷的设备零配件。本保修仅在设备按照 Graco 的书面建议安装、操作和维护时适用。

本保修并不涵盖普通磨损或任何因错误安装、误用、磨损、腐蚀、维护不足或不当、疏忽、事故、篡改或用非 Graco 零部件更换部件导致的故障、损坏或磨损，而且 Graco 对它们将概不负责。Graco 对因非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料的不当设计、制造、安装、操作或维护所导致的故障、损坏或磨损亦概不负责。

本保修在声称有缺陷的设备经预付费退还给经授权的 Graco 分销商进行核实后才生效。如果所声称的缺陷得到核实，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。该设备将会返还给最初购买者，运输费预先支付。如果检查发现设备无任何材料或工艺缺陷，则会对修理收取合理费用，该费用可能包括零配件、人工和运输费用。

本保修具有排他性，取代任何其它保修，无论是明示的还是默示的，包括但不限于保证适销性或适合性为特定目的的保证。

Graco 的唯一义务和买方的对任何违反保修的行为的唯一补救措施如上所述。买方同意无任何其它补救措施（包括但不限于利润损失、销售损失、人员伤害或财产损害的意外损害或继发性损害，或任何其他意外损失或继发性损失）。任何针对本保修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。这些由 Graco 出售，但并非由 Graco 生产的产品（例如电动电机，开关，软管等等），由其生产商（如果有的话）提供保修。Graco 将为买家提供合理的帮助，协助他们对违反担保条款的行为提出索赔。

在任何情况下，Graco 对所提供的以上设备或装备、运行或使用售出的任何产品或商品造成的间接、意外、特殊或间接损害均不承担责任，不论其是否归因于违反合同、保修、Graco 的疏忽或任何其他原因。

Graco 信息

如需了解最新的 Graco 产品信息，请访问 www.graco.com。

如需了解专利信息，请查看 www.graco.com/patents。

如需订购，请联系您的 Graco 经销商，或拨打 1-800-690-2894 以确定最近的经销商。

本文件中的所有书面和视觉资料均为发布时的最新产品信息。
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 3A4442

Graco 总部： 明尼阿波利斯
国际事业部： 比利时、中国、日本和韩国

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

版权所有 2017, Graco Inc. Graco 所有制造厂均已通过 ISO 9001 认证。

www.graco.com

修订版 F, August 2021