

高塗着エアスプレイ自動ガン

# AGBシリーズ

AGB50・AGB51

薄膜美粧仕上げと高塗着効率を更に追求!

メタリック・パール  
マイカ塗装などの  
薄膜塗装に最適!  
(AGB50)

このような樹脂部品塗装ユーザー様に最適です!

小型ロボット+スプレイガンで  
更に高い塗着効率を  
求める現場に!

1ロボット多丁搭載で  
更に高い生産性を  
求める現場に!

スマホやIT機器など  
薄膜美粧塗装を  
求める現場に!

非静電塗装で  
高い塗着と品質を  
求める現場に!

## 特長

### 高い塗着効率

新開発の専用ノズルとエアキャップの組合せにより、高い塗着効率を得られる為、塗料コスト低減に貢献できます。

### 優れた塗膜品質

新設計のノズル同軸度構造を採用したことにより、均一且つ微粒化に優れた塗膜品質を実現しました。

### ランニングコスト低減

新設計のニードル・シート構造を採用したことにより、スプレイON/OFF時の耐久性が向上し、ランニングコスト低減に貢献できます。

### 小型軽量設計

従来機と比較して、全長約10%の短縮と質量約30%の小型軽量化を実現。1ロボットに多丁搭載が容易にできる為、生産性向上に貢献できます。

### 専用ノズルをご用意

高輝度メタリック・パールマイカ塗装用に開発された専用ノズルをご用意しました。(AGB50)  
従来型ノズルに比べ、約10%塗着効率が向上したノズルを標準装備しました。(AGB51)



AGB50  
パールガン

AGB51  
マイクロエース

## 仕様

型式	AGB50	AGB51
ノズル口径	φ1.0	φ1.1
最大噴出量※	150mL/min	400mL/min
最高塗料圧力	0.6MPa	
最高エア圧力	0.6MPa	
ガン取付穴	φ13mm	
寸法	W44×H91×L113mm	W44×H91×L119mm
質量	430g(エアキャップ含む)	

※塗料粘度20mPa・s時

## エアキャップ選定表

型式	HN400A	HN600A	HN800A
適応ガン	AGB50	AGB51	
塗料噴出量範囲(mL/min)	50~150	130~300	200~400
パターン幅(mm)※	50~150	120~300	200~400
仕上がり肌	○	○	◎
塗着効率	◎	○	○
噴出量	少	◎	○
	多	×	○

※パターン幅は、塗料・粘度・噴出量によって異なります。

URL <http://www.sunac.co.jp> E-mail: [sunac\\_c@sunac.co.jp](mailto:sunac_c@sunac.co.jp)

塗装FAシステム・機器の総合メーカー

## 旭サナック株式会社

本社・工場 愛知県尾張旭市旭前町5050番地 TEL(0561)53-1213(代) 488-8688  
東京支店 東京都千代田区岩本町二丁目18番3号 NBS岩本町ビル7階 TEL(03)5846-9675 101-0032  
大阪営業所 大阪府吹田市垂水町3丁目2番4 TEL(06)6386-8105 564-0062  
塗装技術センター TEL(0561)53-1226



ISO9001認定  
JQA-2095

(財)日本品質保証機構



ISO14001認定  
JQA-EM2121

(財)日本品質保証機構

