

取扱説明書

自動希釈装置

ADC100



この説明書には、重要な警告や注意事項が記載されています。
本機を使用される前に、必ずよく読んでください。

この説明書は、製品を廃棄するまでは、必ずお手元に保管し、
紛失・汚損した場合は、販売店または当社までご請求ください。

はじめに

このたびは、当社製品自動希釈装置〈ADC100〉をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。

本機を長くご愛用賜り、常に最適な条件でお使いいただくために、ご使用される前に、この取扱説明書を必ずよくお読みください。とくに仕様に定められた諸項目・警告・禁止事項や注意事項を十分ご理解され、その正しい使用方法に従った使い方をしていただきますよう、お願い申し上げます。

この取扱説明書で扱われている機器は、塗装業務用途のものです。この取り扱い方法や使用範囲について、正しい取扱指導を受けられ、機械の操作方法を理解された方以外の方は使用しないでください。

この取扱説明書の内容でご不明な点がございましたら「型式」「製造番号」を明示の上、裏表紙記載の当社までお問い合わせください。

目次

1	安全に正しくご使用いただくために	1
2	安全管理	2
3	仕様	4
4	外形寸法図	5
5	各部の名称と機能	6
	5.1 装置全体	6
	5.2 制御ユニット	7
6	機器の設置	9
	6.1 機器の接続	9
	6.1.1 架台と制御ユニットの接続	9
	6.1.2 希釈バルブの取り付け	9
	6.2 ケーブル類の接続	10
	6.2.1 電気配線関係	10
	6.2.2 エア関係	11
7	操作方法	12
	7.1 運転前の一般注意事項	12
	7.2 画面推移	13
	7.3 画面の説明	16
	7.3.1 メイン画面 1	16
	7.3.2 メイン画面 2	17
	7.3.3 作業履歴画面	18
	7.3.4 エラー履歴画面	19
	7.3.5 粘度測定画面	20
	7.3.6 レシピ登録画面 1	21
	7.3.7 レシピ登録画面 2	22
	7.3.8 機器設定画面	23
	7.3.9 時計設定画面	23
	7.4 希釈操作方法	24
	7.4.1 通常の希釈操作方法	24
	7.4.2 レシピ読み込みによる希釈操作方法	25
	7.4.3 手元操作盤による希釈操作方法	26
	7.4.4 粘度測定	28
8	レシピ機能	30
	8.1 レシピ機能とは	30
	8.2 レシピの登録方法	31
	8.3 レシピの読み込み方法	32
	8.3.1 手元操作盤での読み込み	32
	8.3.2 画面操作での読み込み	32
9	機器設定について	33
10	エラーと処置	34



11	メンテナンスと機器の保全	35
	11.1 重量計の補正方法	35
	11.2 消耗部品	37
	11.2.1 制御ユニット	37
	11.2.2 希釈バルブ	38
12	処置記録	40
13	保証書	41

本取扱説明書の内容を良くご理解頂き、必ず取扱方法を遵守してください。
この取扱説明に拠らないで使用すると、**人体の傷害や器物の損壊**を招くおそれがあります。

本項に示す安全対策は、必要最小限のものであり、これ以外の対策が不必要だということではありません。法律や条例で定められている事項、それぞれの企業や事業所で規則・規程として守るべき事項などは、当然それに従わなければなりません。

以下に述べる安全についての注意事項は、当社製品のご使用に際し最小限の基本的な安全対策と考えてください。

●注意事項は、次の3段階に区分して表示してあります。

	警告	人体の傷害を招くような状況について注意を喚起し、その回避方法を示すものです。
	注意	機器の損傷、または破壊をもたらすような状況について注意を喚起し、その回避方法を示すものです。
	注記	重要な方法または役に立つ情報を表示するものです。

※ また、注意の欄に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全と機器の故障を予防するための重要な内容が記載されていますので、必ず遵守してください。

警告

製品に適した使用範囲

- この取扱説明書の対象となる製品は、自動希釈装置 ADC100 です。
- この製品は、塗料の希釈を自動的に実施する装置です。
- 本機に接続する塗装機器に関する事項は、各々の取扱説明書に従ってください。
- この製品は防爆構造ではありません。防爆エリアでの使用はできません。
- この製品の使用目的、使用材料について疑問のある場合は、当社にご相談ください。
- 上記以外の条件でご使用になる場合は、当社の別段の承認がある場合を除き、不適正使用となります。又、事故の原因となることがありますので、十分ご注意ください。

 **警告****《安全についての一般的注意》**

- 仕様に明記されている最高液圧力、最高エア圧力以上を絶対に装置にかけないでください。
また、その他の全ての構成部品や付属品が、上記の最高稼働圧力に耐えるものを使用してください。
- この装置は必ずD種接地（100Ω以下の電気抵抗値の確保）を行ってください。
- 毎日装置全体を点検してください。異常が見つかった場合は、メインスイッチ（電源）を切り、指定された保守作業範囲であれば、必要に応じた修理または部品の交換を行ってください。
指定以外の保守作業範囲で異常が見つかった場合は、販売店および当社に修理を依頼してください。
- 装置を点検、修理する場合は、必ずメインスイッチ（電源）を切り、全ての液圧力とエア圧力（ゲージ圧等）をゼロにしてから行ってください。
- 安全にシステムを稼働させるため、全ての作業者は、この取扱説明書や各装置のラベル、全ての塗装システムに関係する取扱説明書を読み、理解し適切な訓練を受けた者だけが作業を行ってください。
- 国や自治体、消防法、電気設備技術基準などの安全関連の法規制に従って作業してください。

《接地(アース)》

この装置は必ずD種接地（100Ω以下の電気抵抗値の確保）を行ってください。

静電気による危険を防ぐために、ポンプ、被塗物、その他全ての塗装機（使用中のもの、またはその付近にあるもの）は接地をしてください。適切な接地箇所の無い場合は、電気設備技術基準で定められている接地方法に従ってD種接地を行ってください。

塗装機器の接地方法は以下の通りです。

- ポンプ本体や台車に設けられている接地端子にアース線を取付け、もう一方をD種接地物に接続します。

警告

《安全な洗浄》

- 洗浄をはじめる前に、塗料や溶剤用の缶や容器が正しく接地されていることを確認してください。
- 可燃性雰囲気（溶剤雰囲気）が充満しないように十分な換気を行ってください。
- 作業時は有機溶剤用防毒マスク、安全メガネ、防護服を着用してください。

《人体への影響》

溶剤の雰囲気や液体が目や口に掛かったり吸い込んだり飲み込んだりなど、有毒物質が体内に入ると神経組織が破壊され、生涯にわたる機能傷害という深刻な結果になるおそれがあります。直ちに正しい手当を受けてください。

治療の必要性

素人治療ではなく、直ちに整形外科医等の専門医の手当てを受けてください。
この場合、使用していた塗料の種類を医師に正確に告げる必要があります。

① メインコントローラほか機器

品名	自動希釈装置
型式	ADC100
品番	6507(制御ユニット)/1981(架台)/0862(希釈バルブ) 1981-003(重量計)

② メインコントローラ電氣的仕様

入力電源	AC100~240V±10%
電源周波数	50/60Hz
消費電流	0.3~0.2A
動作温度	0℃~45℃
保存温度	-10℃~55℃
動作湿度	10~80%RH 結露無き事
保存湿度	10~90%RH 結露無き事
雰囲気	腐食性ガス、塵埃、蒸気、水滴落下、直射日光に曝され無き事
質量	35.0kg
保護等級	IP54(フロントパネルのみ)、IP10(制御盤内)
その他	Class1、過電圧カテゴリⅡ、汚染度2

※入出力端子台および電空レギュレータ用に DC24V±10%が必要です。

電源容量はガン数により異なります。

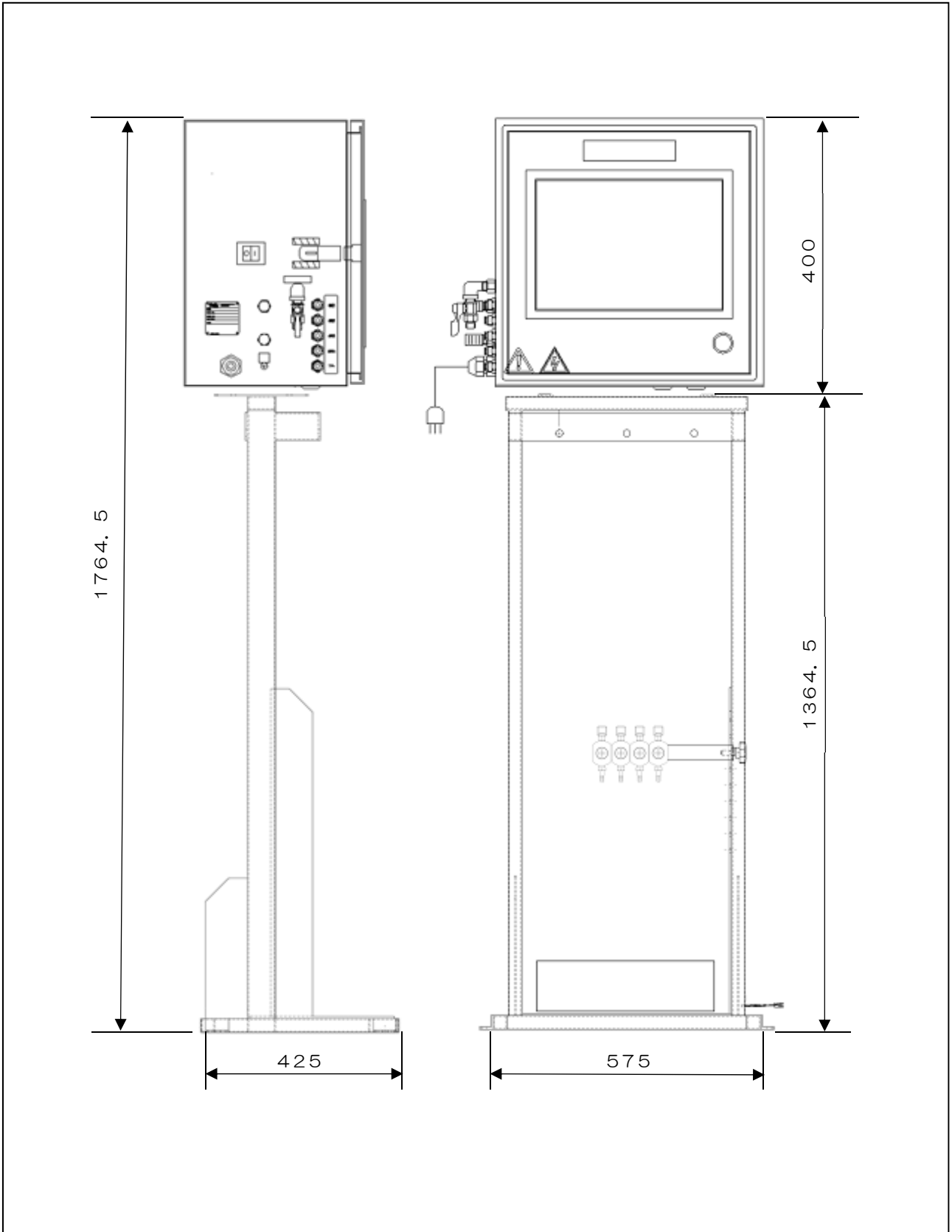
③ コンプレッサエア

JIS B8392-1:2000	品質等級 162	品質等級 131
含有固形粒子径	0.1 μm	0.1 μm
含有水分量	1.37g/m ³ (大気圧力下露点-17℃)	0.144g/m ³ (大気圧力下露点-42℃)
含有油分量	0.1mg/m ³	0.01mg/m ³

※弊社塗装機器に供給して頂く圧縮空気品質は品質等級 162 以上（131 推奨）で、取り扱う塗料に要求される品質を下回らない管理が必要です。

4

外形寸法图

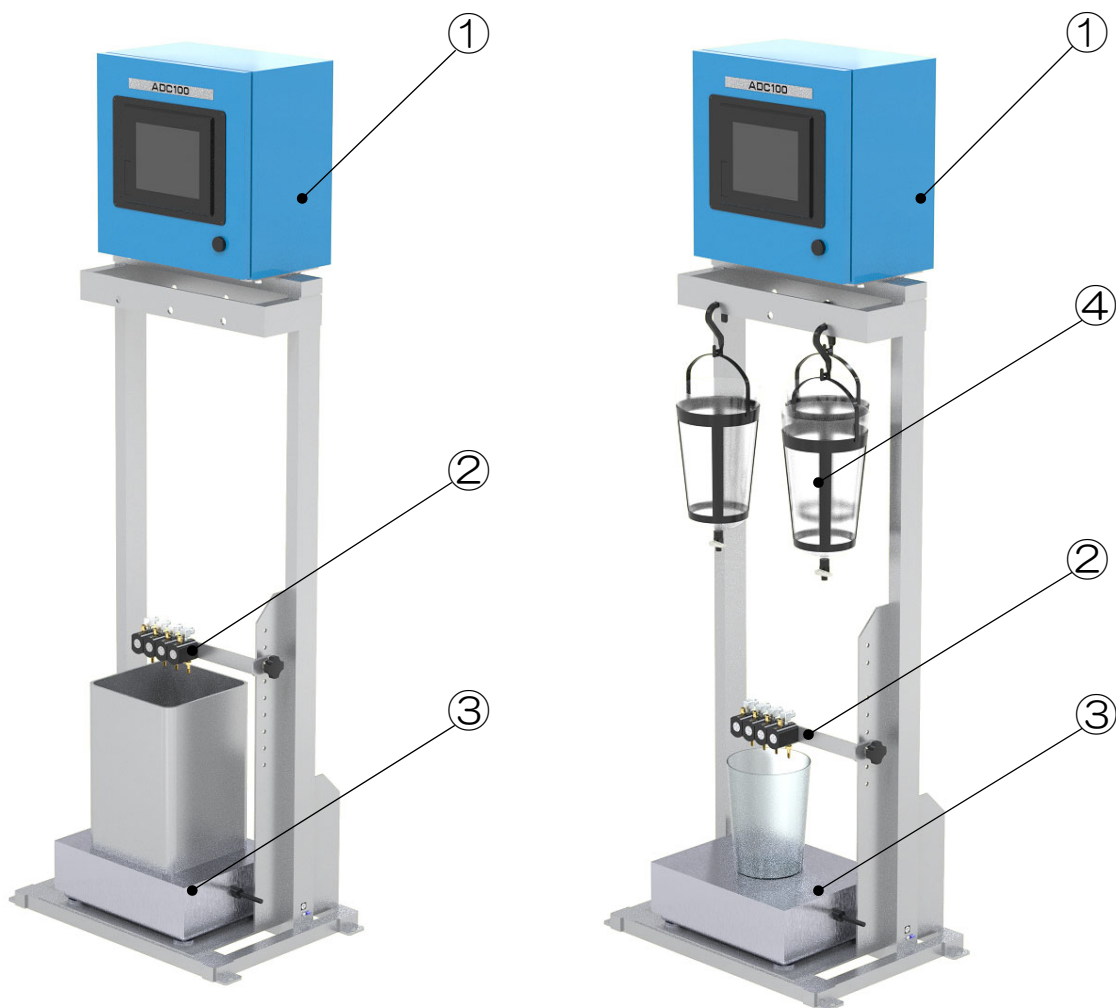


5

各部の名称と機能

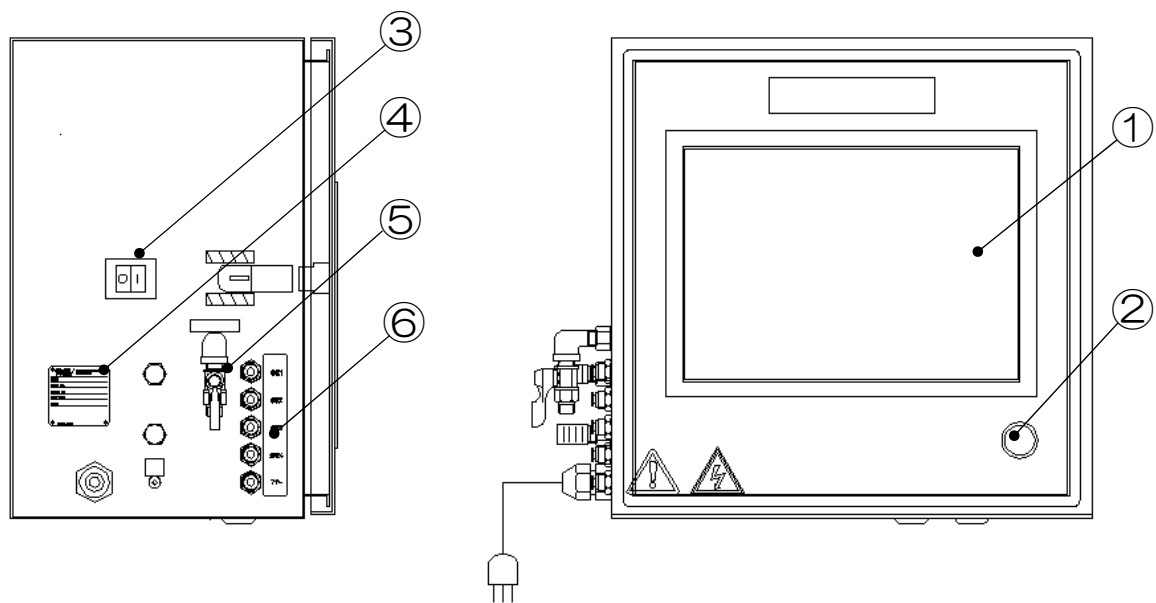
本章では、自動希釈装置の各部の機能と名称について説明します。

5.1 装置全体



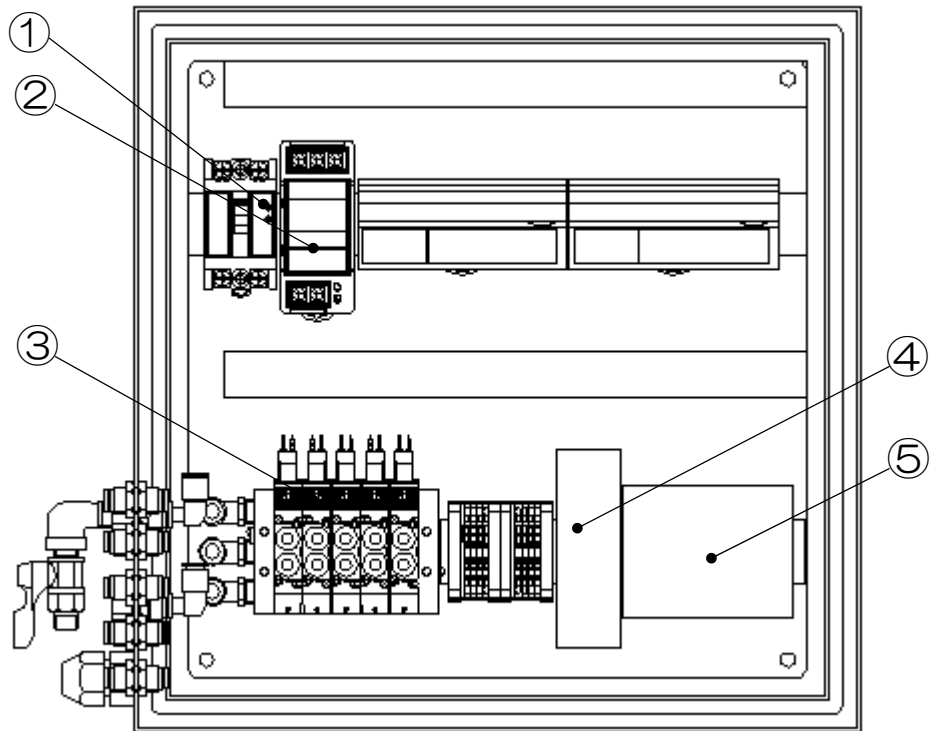
番号	名称	機能
1	制御ユニット	重量表示や希釈開始などの操作を行います。
2	希釈バルブ	制御ユニットの指示を受け、希釈剤の投入/停止を行います。
3	重量計	塗料重量を測ります。
4	希釈剤ポット	希釈剤用の容器です。

5.2 制御ユニット



番号	名称	機能
1	表示器	各種操作や重量表示などを行います。
2	ブザー	エラー発生時にブザーが鳴ります。
3	電源スイッチ	制御ユニットの起動用スイッチです。
4	型式銘板	品名・型式・電源電圧仕様などが記載されています。
5	エア IN	元エアを入力します。
6	エア OUT	希釈バルブ動作用エアなどを出力します

<制御盤内>



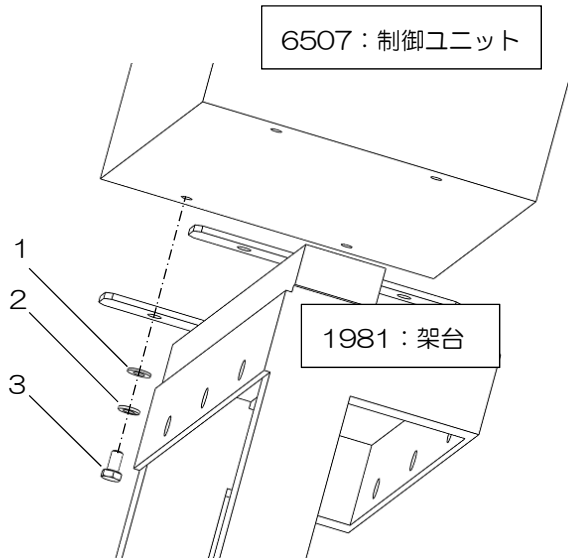
番号	名称	機能
1	漏電遮断器	機器の故障などにより漏電が発生した場合、電力供給を遮断します。
2	スイッチング電源	24V を発生させます。
3	電磁弁	希釈バルブやエアブザー動作用のエアを出力します。
4	ウェイングモジュール	重量計に接続します。
5	手元操作盤用バリア	手元操作盤に接続します。

6

機器の設置

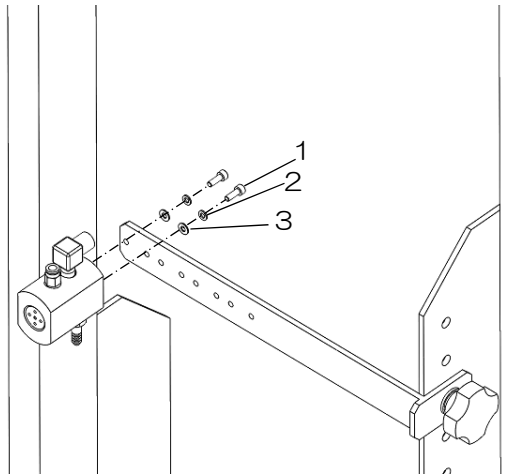
6.1 機器の接続

6.1.1 架台と制御ユニットの接続



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	37-70800	平座金	4	
2	41-70800	バネ座金	4	
3	01-70815	六角ボルト	4	

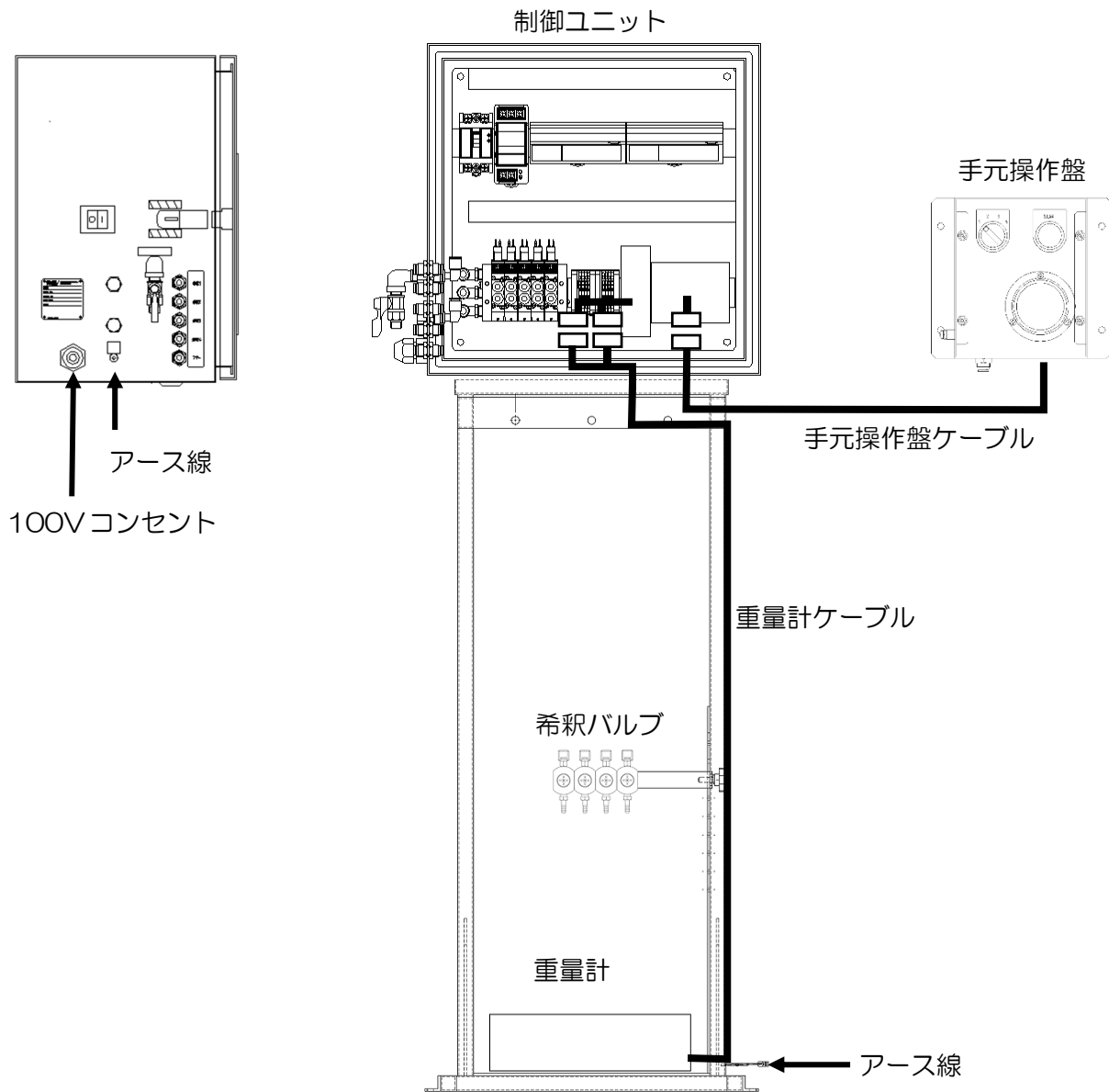
6.1.2 希釈バルブの取り付け



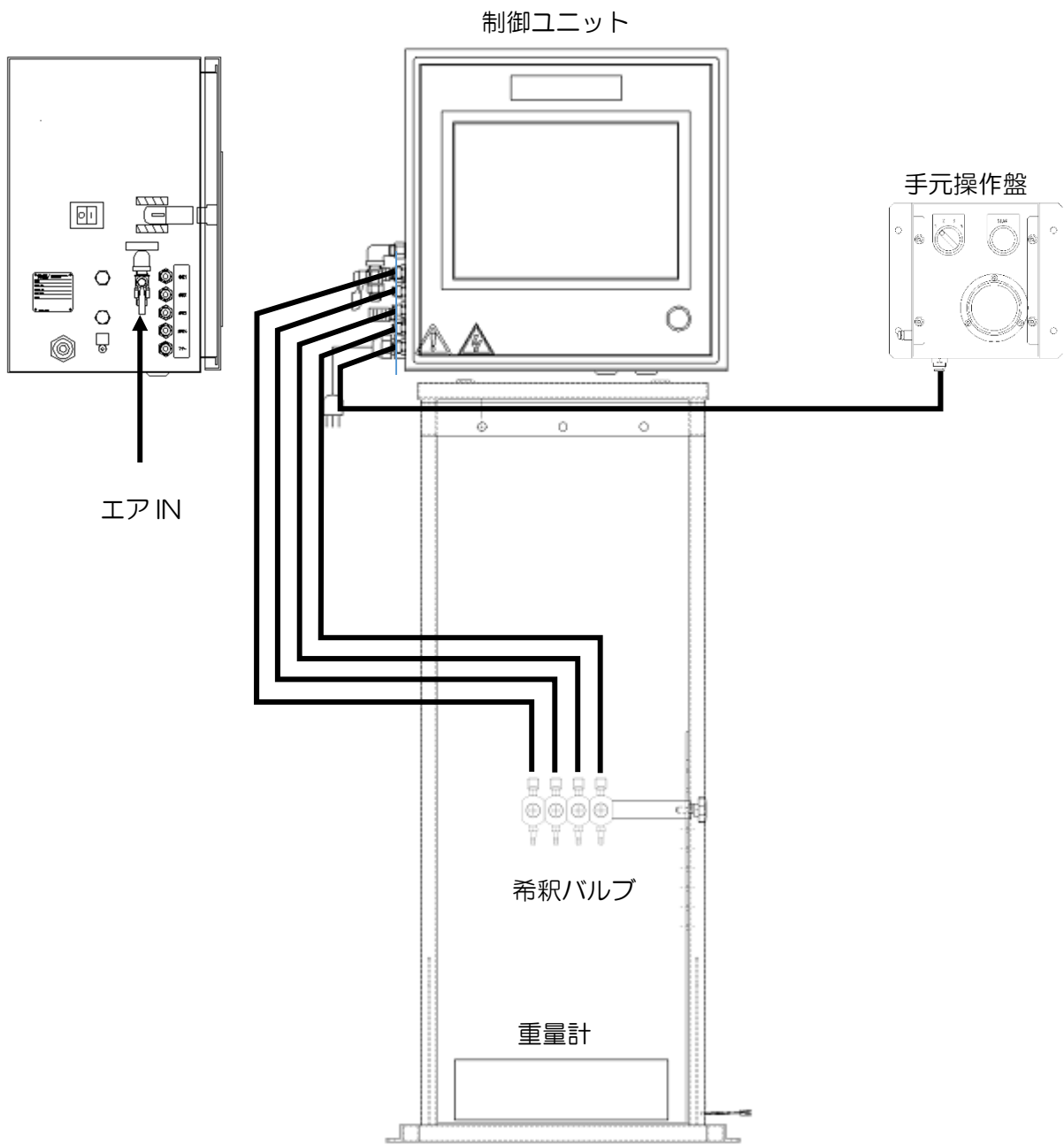
番号	部品番号	品名	個数	備考
1	03-70412	六角穴付ボルト	2	
2	41-70400	バネ座金	2	
3	37-70400	平座金	2	

6.2 ケーブル類の接続

6.2.1 電気配線関係



6.2.2 エア関係



本章では、自動希釈装置の操作方法について説明します。

7.1 運転前の一般注意事項

警告

スパークする危険性があり火災の原因になる恐れがあります。

- アースされていない金属物体は帯電し、スパークする危険性があります。
- 不必要な工具等の金属物体は、塗装ブース内に置かないでください。
- ブース内にあるスタンドや安全柵などの金属物体は、確実にアースしてください。

静電気により感電する恐れがあります。

- 被塗物やブース内の金属には直接触れないで下さい。アースが不十分の場合は電撃を受けます。
- 静電塗装作業に従事する人やその近くで作業する人は、静電気が溜まらないように静電靴・静電服を着用してください。且つ、塗装作業中はガングリップを素手で握ってください。

呼吸障害および中毒の恐れがあります。

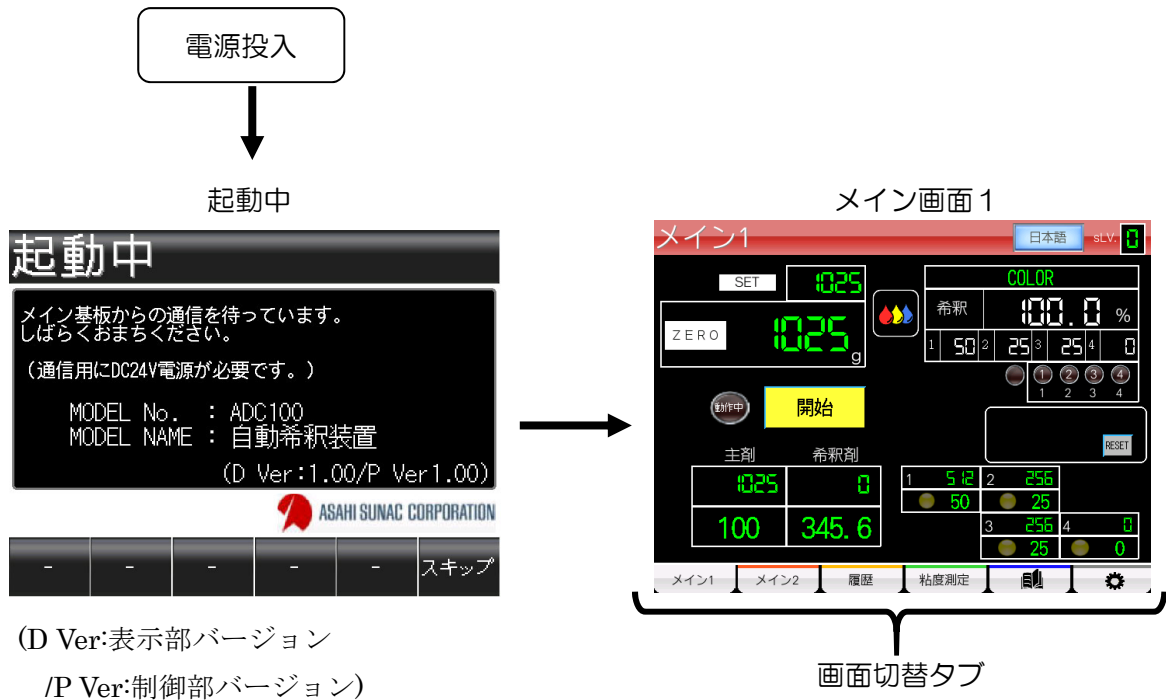
- 機器を操作・修理・清掃する時は適切な防塵マスク、保護衣、防塵服、防塵眼鏡を着用してください。

注意

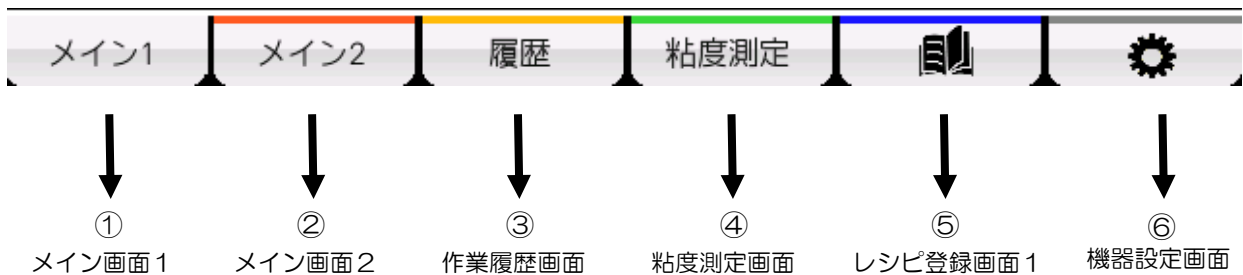
不調あるいは、不具合など故障の兆候が現れた場合は、指定された保守作業範囲内で調査を行なって下さい。

不具合の原因が分からない場合は続けて保守点検作業は行わず、早急に弊社に連絡して頂き、適性かつ確実な修理を受けてください。

7.2 画面推移



画面切替タブによる画面推移



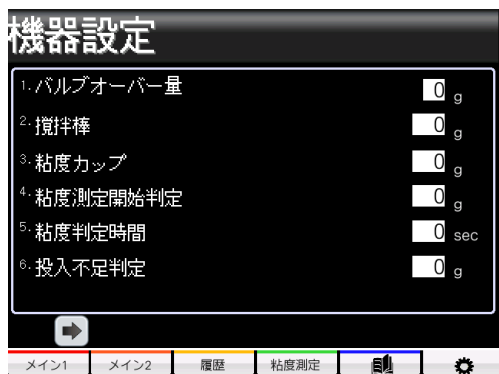
① メイン画面1



② メイン画面2



⑥ 機器設定画面



※変更は sLv.2 が必要

時計設定画面



※変更は sLv.2 が必要

●パスワードの認証方法



① s L v. をタッチします。
パスワード入力画面が表示されます。

②パスワードを入力します。
入力が成功すると s L v. 表示が2に変更されます。

●パスワード：8847



s L v. 2では以下操作が可能

●可能操作

- ①機器設定変更
- ②レシピ設定値変更

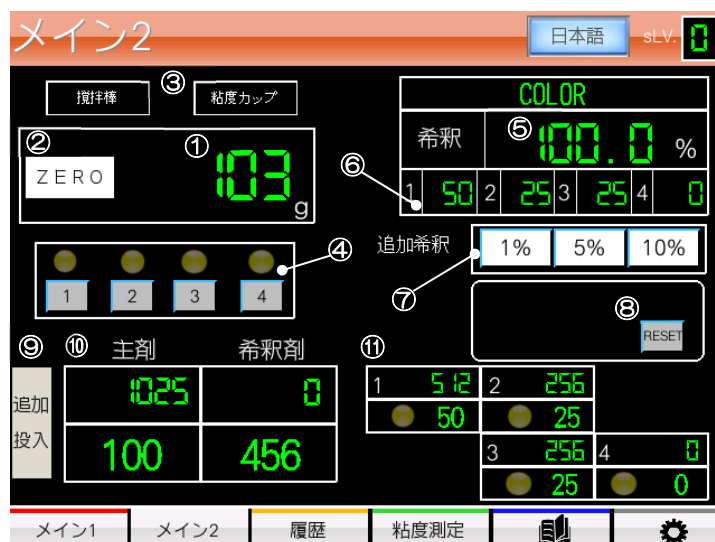
7.3 画面の説明

7.3.1 メイン画面 1



番号	項目	内容
①	現在重量表示	現在の重量計の値を表示します。
②	塗料重量表示	重量計に塗料原液を乗せると一定時間後に確定された塗料重量が表示されます。
③	ゼロ点ボタン	押下すると現在重量が0にリセットされます。
④	セットボタン	重量計に塗料原液を乗せた際にこのボタンを押下する事で直ちに塗料重量が確定されます。
⑤	目標希釈割合表示	希釈する割合が表示されます。
⑥	投入バルブ割合	希釈バルブ1-4の投入比率設定値が表示されます。
⑦	手元操作盤選択	手元操作盤で選択している投入番号が表示されます。
⑧	開始ボタン	押下すると塗料希釈動作を実行します。
⑨	動作中ランプ	塗料希釈動作を行っている際に点灯します。
⑩	重量表示	上段：塗料重量および投入された希釈剤重量が表示されます。
		下段：塗料と希釈剤投入量の比率を表示します。
⑪	希釈バルブ表示	上段：希釈剤バルブ1-4の投入量が表示されます。
		下段ランプ：希釈剤バルブ1-4動作中に各ランプが点灯します。 下段数値：希釈された結果から希釈バルブ投入割合が表示されます。
⑫	エラー表示	エラーが発生した際にランプが点灯します。
⑬	レシピ選択	レシピ登録したレシピを選択する事ができます。

7.3.2 メイン画面2



番号	項目	内容
①	現在重量表示	現在の重量計の値を表示します。
②	ゼロ点ボタン	押下すると現在重量が0にリセットされます。
③	重量除外ボタン	「攪拌棒」「粘度カップ」ボタンを押下する事で設定された重量分表示重量が減少します。重量設定は機器設定画面で入力することができます。
④	強制開ボタン	ボタンを長押しする事で各希釈剤バルブが開きます。
⑤	目標希釈割合表示	希釈する割合が表示されます。
⑥	投入バルブ割合	希釈バルブ1-4の投入比率設定値が表示されます。
⑦	追加投入ボタン	ボタンを押下する事で各%の希釈動作を実行します。
⑧	エラー表示	エラーが発生した際にランプが点灯します。
⑨	塗料原液追加ボタン	ボタンを押下し、塗料を投入する事で主剤重量が増加します。希釈投入が多すぎた場合などに使用します。
⑩	重量表示	上段：塗料重量および投入された希釈剤重量が表示されます。
		下段：塗料と希釈剤投入量の比率を表示します。
⑪	希釈バルブ表示	上段：希釈剤バルブ1-4の投入量が表示されます。
		下段ランプ：希釈剤バルブ1-4動作中に各ランプが点灯します。 下段数値：希釈された結果から希釈バルブ投入割合が表示されます。

7.3.4 エラー履歴画面



番号	項目	内容
①	発生日時	希釈動作を実施した時刻が表示されます。
②	コメント	レシピ読み込みで希釈動作を実施した場合、登録された色コードが表示されます。
③	復旧日時	希釈動作を実施した際の塗料原液の重量が表示されます。
④	△	表示を上スクロールします。
⑤	▽	表示を下スクロールします。

7.3.5 粘度測定画面



番号	項目	内容
①	現在重量表示	現在の重量計の値を表示します。
②	粘度表示	粘度計測を行った際に秒数表示します。
③	計測中ランプ	粘度計測を実施している際に点灯します。
④	開始ボタン	粘度計測を実施します。
⑤	色コード選択	ボタンを押すとレシピに登録されている色コード一覧が表示されます。 任意の色コードを選択し粘度測定を行う事で作業履歴に色コードと粘度を紐づける事ができます

7.3.6 レシピ登録画面1



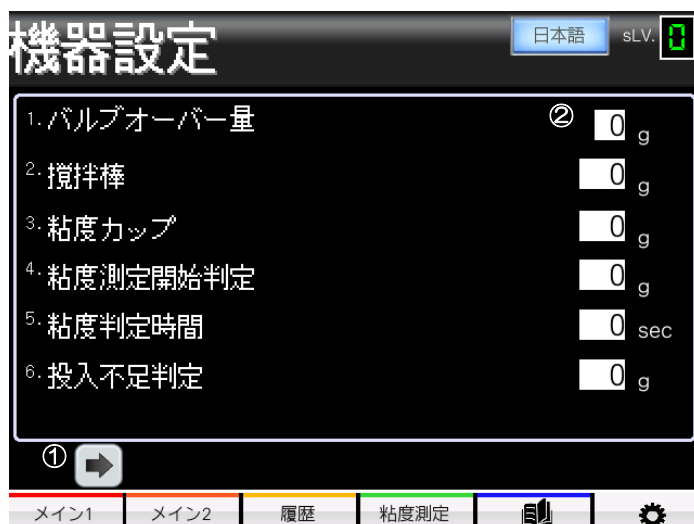
番号	項目	内容
①	色コード	レシピ登録する際の色コードを入力することができます。
②	希釈割合	目標希釈割合を入力できます。
③	バルブ割合	希釈剤をブレンド投入する際の投入割合を入力できます。
④	手元操作盤	手元操作盤のセレクトスイッチ1～4に紐づけするレシピを選択できます。
⑤	レシピ登録2移動	レシピ登録2画面に移動します。
⑥	次ページ	レシピ登録番号の切り替えができます。
⑦	読み込みボタン	前回のレシピ登録一覧を読み込みします。
⑧	保存ボタン	入力したレシピ設定を一覧登録します。

7.3.7 レシピ登録画面2



番号	項目	内容
①	レシピ登録1 移動	レシピ登録1 画面に移動します。
②	色コード	レシピ登録した際の色コードを表示します。
③	最大投入量	希釈剤を投入する容器の容量を入力します。 希釈動作を行った際にこの値を超える重量となる場合、エラー中断します。
④	読み込みボタン	前回のレシピ登録一覧を読み込みします。
⑤	保存ボタン	入力したレシピ設定を一覧登録します。

7.3.8 機器設定画面



番号	項目	内容
①	次ページ	時計設定画面に移動します。
②	設定値入力	各設定項目に対して適切な値を入力します。

7.3.9 時計設定画面

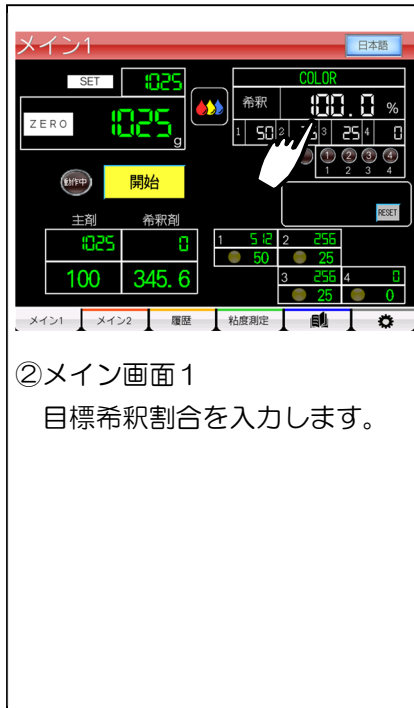
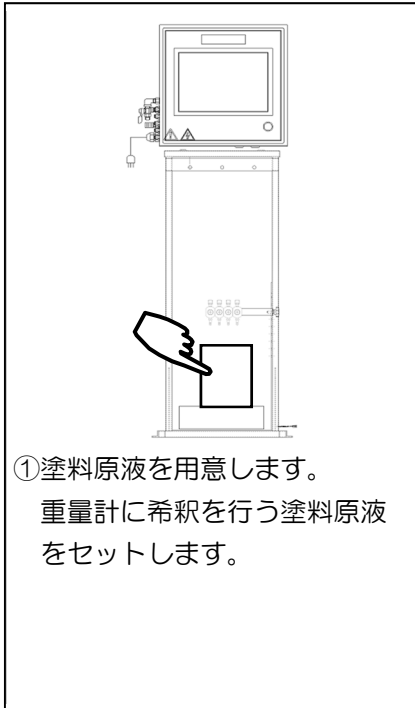


番号	項目	内容
①	前ページ	機器設定画面に移動します。
②	時刻決定ボタン	設定日時に時刻を入力し「決定」ボタンを押下する事で時刻を変更する事ができます。

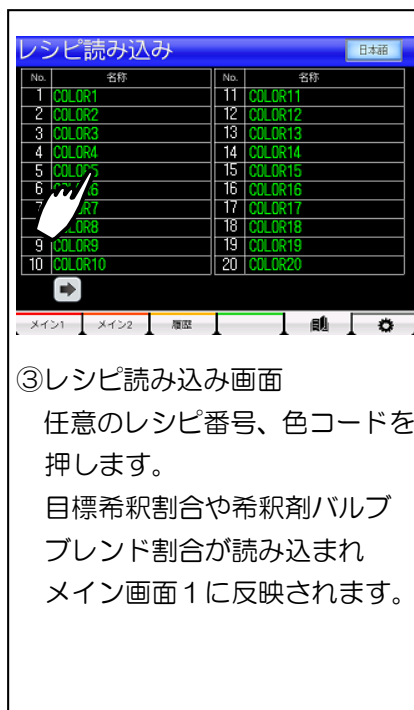
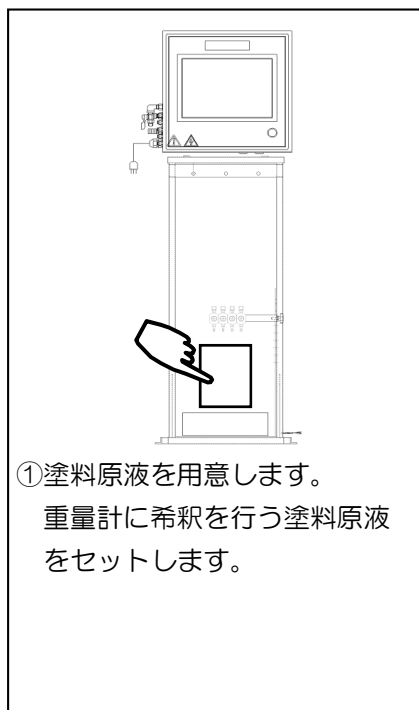
7.4 希釈操作方法

- 機器に必要エア及び電源を供給して下さい。
- 装置の起動が完了するまで待ちます。

7.4.1 通常の希釈操作方法

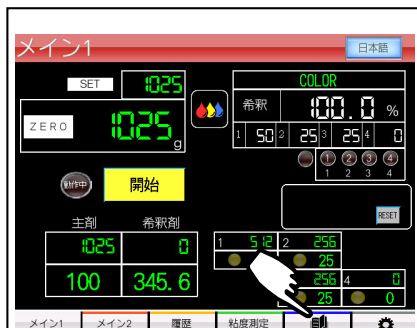


7.4.2 レシピ読み込みによる希釈操作方法



7.4.3 手元操作盤による希釈操作方法

●事前準備/レシピ登録、手元操作盤との紐づけ



①メイン画面 1

「レシピ登録」を押します。
レシピ登録画面 1 に移動します。



②レシピ登録画面 1

登録したいレシピ番号を押します。レシピ詳細設定ウィンドウが表示されます。



③レシピ詳細設定ウィンドウ

色コード、目標希釈割合、バルブブレンド割合を入力します。ウィンドウ右上図を押すとウィンドウが閉じます。



④レシピ登録画面 1

手元操作盤セレクトスイッチ 1-4 に紐付けするレシピを選択し 1-4 の数字を入力します。

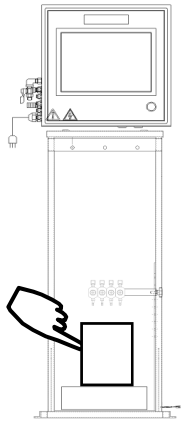
例 1) レシピ No.1 の操作盤項目に「1」、レシピ No.10 操作盤項目に「2」を設定
手元操作盤で 1 を選択：レシピ No.1 を読み込み
手元操作盤で 2 を選択：レシピ No.10 を読み込み



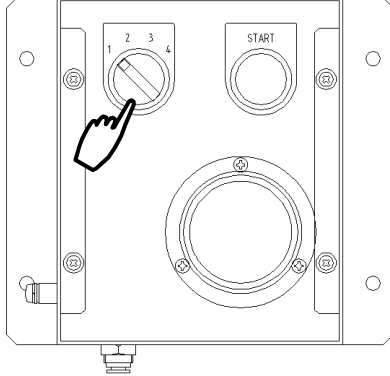
⑤レシピ登録画面 1

「保存」を押します。
入力されたレシピが登録されます。

●希釈操作方法



①塗料原液を用意します。
重量計に希釈を行う塗料原液をセットします。



②手元操作盤
セレクトスイッチを操作します。レシピ登録時に選択したレシピが読み込まれます。



③手元操作盤
STARTを押すと希釈剤の投入が開始されます。



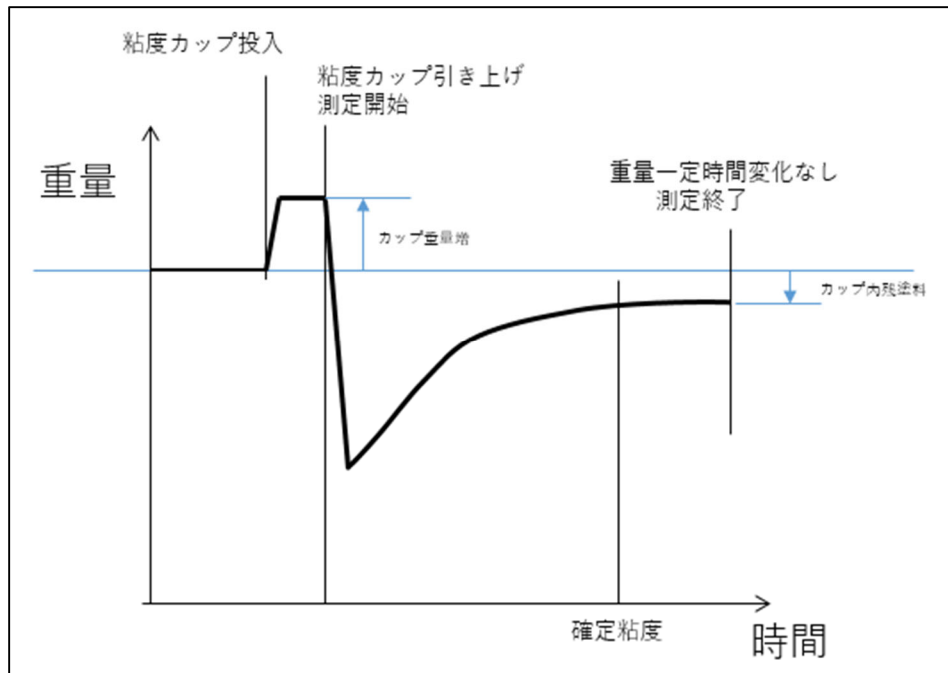
※中断する場合
希釈動作中に「中止」を押すと希釈動作を中止します。

7.4.4 粘度測定

自動希釈装置 ADC100 は重量計による粘度カップの重量変化を計測する事で自動的に粘度を測定する事ができます。本機能により作業負担軽減や測定のバラつきを低減する事が可能です。

●粘度測定のしくみ

粘度測定は粘度カップを引き上げ～カップ内が空になるまでの重量変化を把握する事で測定を行います。



●測定準備

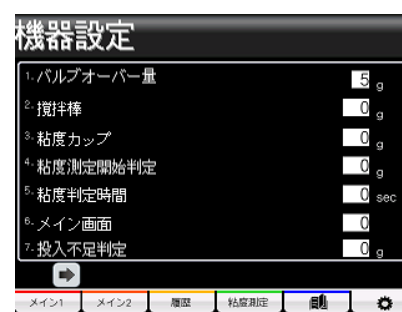
粘度測定を行いたい塗料を重量計にセットします。

粘度カップを用意してください。



①メイン画面 1

「機器設定」を押します。
機器設定画面 1 に移動します。

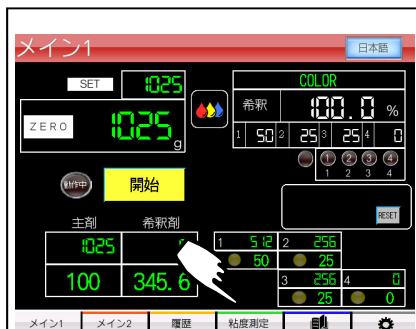


②機器設定画面 1

粘度測定に関連した項目を入力します。

- 粘度測定開始判定 [g]
測定の開始を判定するための重量減少値を入力します。
- 粘度判定時間 [sec]
測定の終了を判定するための重量変化の監視時間を入力します。
この設定時間、重量変化が無かった場合、測定を終了します。

●測定方法



①メイン画面1

粘度測定を押します。
粘度測定画面に移動します。
その後、重量計に塗料を設置し
粘度カップを投入します。



②粘度測定画面

開始を押します。
その後粘度カップを引き
上げる事で秒数カウントが
スタートします。

※スタートしない場合は
機器設定で設定値の
変更をして下さい。



③粘度測定画面

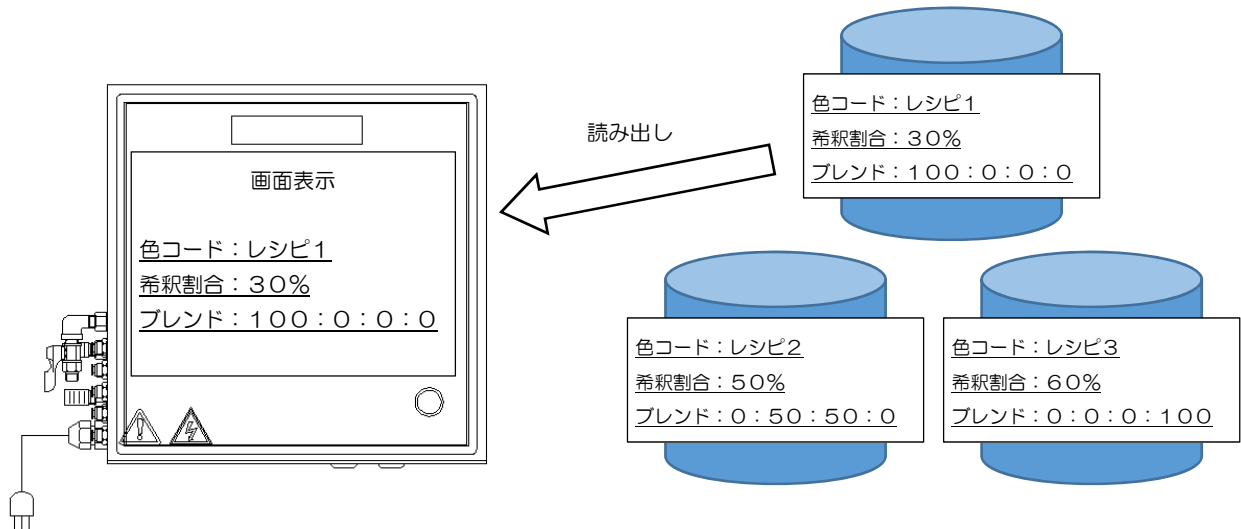
粘度カップが空になると
重量変化がなくなり
自動的に秒数カウントが
停止します。
この値が粘度になります。

8

レシピ機能

8.1 レシピ機能とは

レシピ機能とは自動希釈装置を運用する際、事前に登録しておく事で簡単に希釈割合やブレンド割合を
読出しできる機能です。登録できるレシピ数は最大50レシピになります。



8.2 レシピの登録方法



①メイン画面1

レシ登録を押します。
レシ登録画面1に移動
します。



②レシ登録画面1

登録したいレシ番号を
押します。レシ詳細設定
ウィンドウが表示されます。



③レシ詳細設定ウィンドウ

色コード、目標希釈割合、
バルブブレンド割合を入力
します。
ウィンドウ右上隅を押すと
ウィンドウが閉じます。



④レシ登録画面1

手元操作盤セレクトスイッチ1-4に紐付けするレシを選択し
1-4の数字を入力します。

例1) レシ No.1 の操作盤項目に「1」、レシ No.10 操作盤項目に「2」を設定
手元操作盤で1 を選択：レシ No.1 を読み込み
手元操作盤で2 を選択：レシ No.10 を読み込み



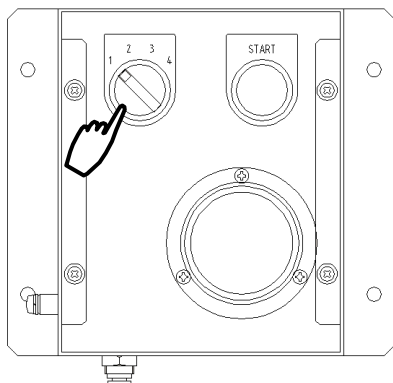
⑤レシ登録画面1

保存を押します。入力されたレシ
が登録されます。

8.3 レシピの読み込み方法

8.3.1 手元操作盤での読み込み

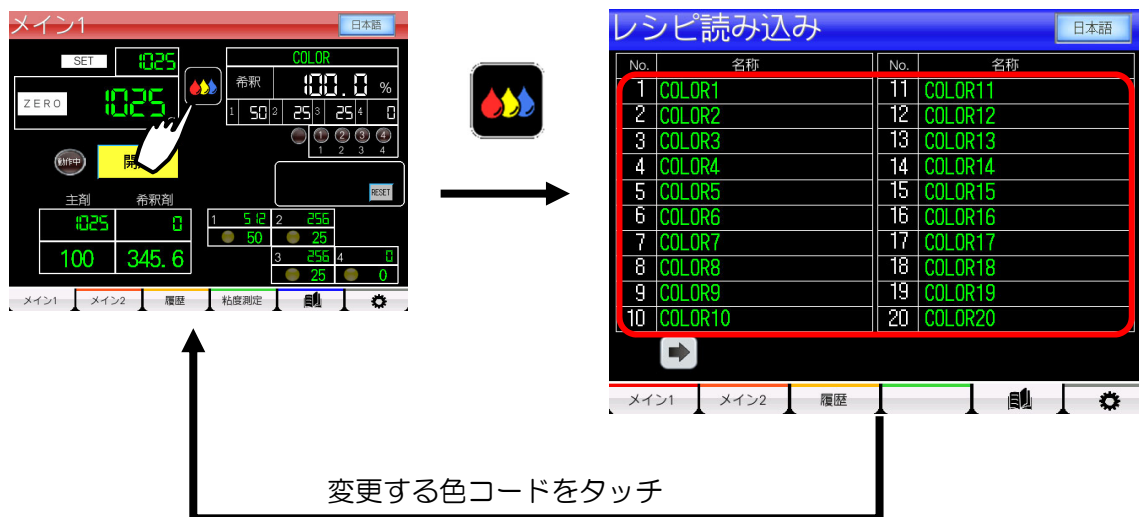
[8.2 レシピ登録操作]でセレクトスイッチ番号とレシピ番号を関連付けしておくことで手元操作盤セレクトスイッチでレシピの切り替えを行うことができます。



No.	名称	希釈	1	2	3	4	操作盤
1	COLOR1	100.0	100	0	0	0	1
2	COLOR2	50.0	0	100	0	0	0
3	COLOR3	80.0	0	0	100	0	0
4	COLOR4	100.0	0	0	0	100	2
5	COLOR5	20.0	50	50	0	0	3
6	COLOR6	100.0	0	50	0	0	0
7	COLOR7	30.0	0	20	0	0	0
8	COLOR8	20.0	50	0	50	0	0
9	COLOR9	20.0	50	0	0	50	4
10	COLOR10	15.0	0	50	25	25	0

8.3.2 画面操作での読み込み

メイン画面のレシピ読み込みボタンを押す事でレシピ読み込み画面に移動します。変更したいレシピの色コードをタッチする事で、該当レシピ内容が読み込まれメイン画面に復帰します。



9

機器設定について

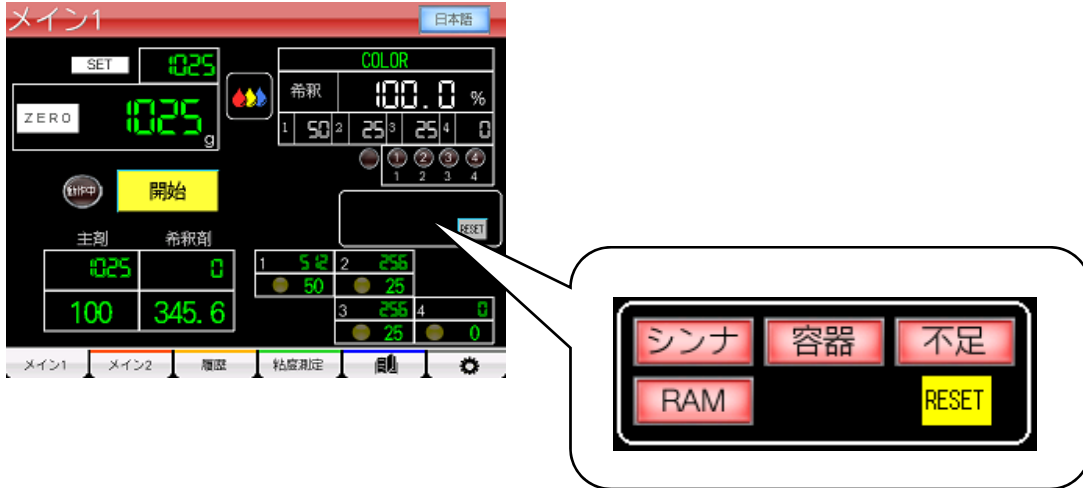
自動希釈装置には、表に示す設定値が用意されています。必要に応じて各設定値を入力してください。

項目	単位	値	最大	最少	内容
バルブオーバー量	g	0	99	0	希釈時、目標量の手前で希釈バルブを閉じるための設定値 希釈結果が目標値を超えてしまう場合に入力してください。
攪拌棒	g	0	999	0	メイン画面ほかで攪拌棒重量を除外するための設定値。
粘度カップ	g	0	999	0	メイン画面ほかで粘度カップ重量を除外するための 設定値。
粘度測定開始判定	g	0	999	0	粘度計測画面において、測定開始時に設定値重量分の重量が 減少した際に計測開始します。
粘度判定時間	sec	0	999	0	粘度計測画面において、粘度計測終了判定するための猶予時 間。この時間重量変化が無い場合停止と判定します。
投入不足判定	g	0	999	0	希釈動作を実行した際、目標と実際の希釈量のズレが 設定値以上となった場合にエラー判定となります。

10

エラーと処置

本章では、運用時に発生するエラーの詳細と処置方法について説明します。



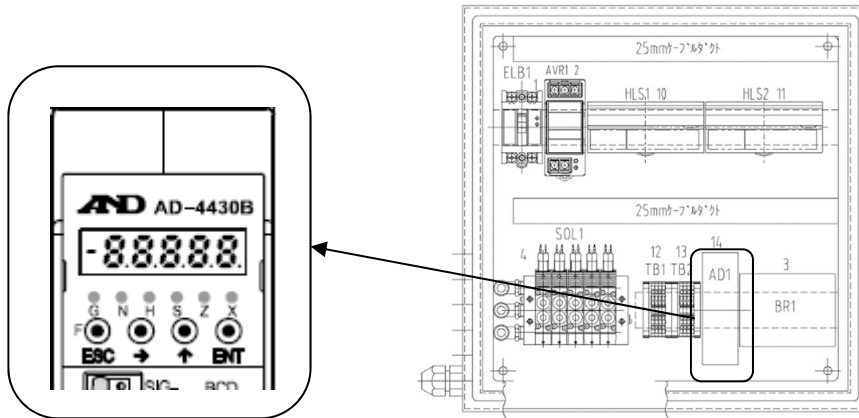
エラー表示画面とその説明

表示・エラー内容	推定原因	対処
シンナ不足 	希釈動作中に一定時間重量計の重さが増加しなかった場合にエラー判定します。投入希釈剤が不足している場合や供給系に問題がある場合に発生します。	投入希釈剤を充填する ポンプ/バルブなどの供給系の動作確認。
容器オーバー 	希釈動作を開始した際に希釈剤投入後の総重量を計算します。その結果が設定しきい値より重くなった場合、エラー判定し希釈動作を終了します。	塗料原液を減らす。
希釈不足 	希釈動作を完了した際、投入目標値より少ない場合にエラー判定します。	RESET を押す。 バルブ遅れ量設定値を見直す 希釈バルブのメンテナンス 希釈動作完了まで容器を持ち上げない。
RAM 初期化 	電源投入時にRAM内データが正常に読み込みできなかった場合に発生します。 長期間、装置に電源供給されていない場合も発生します。	RESET を押す。

本章では、自動希釈装置のメンテナンス及び機器の保全について説明します。

11.1 重量計の補正方法

本装置に搭載されている重量計は、制御ユニット内ウェイングモジュールを操作することで重量校正を行うことができます。



- ①装置電源起動後 **ENT** 長押しします。表示オフモードに移行します。
- ② **F+** + **ENT** を押します。 **CAL** が表示されキャリブレーションモード入ることを知らせます。

CAL

- ③ **ENT** を押すとキャリブレーションモードに入り **C-SET** が表示されます。

C-SET

- ④ **ENT** を押します。 **CAL 0** が表示されます。

CAL 0

- ⑤ **↑** を押します。 **C-SPN** が表示されます。

C-SPN

- ⑥ **ENT** を押します。数字が表示されます。重量計に乗せる分銅などの重量を入力します。 **→**、 **↑** を操作すると数値を入力する事ができます。

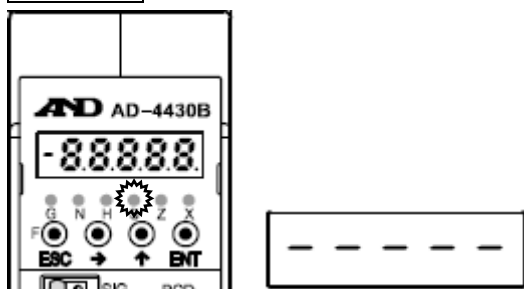
02000

03000

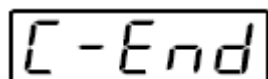
変更例

⑦分銅などの基準重りを重量計に乗せます。安定するまで待ち(S LED点灯)ENTを押します。

が約2秒表示されます。



⑧C-ENDが表示されます。ESCを2回押すと通常画面に戻ります。

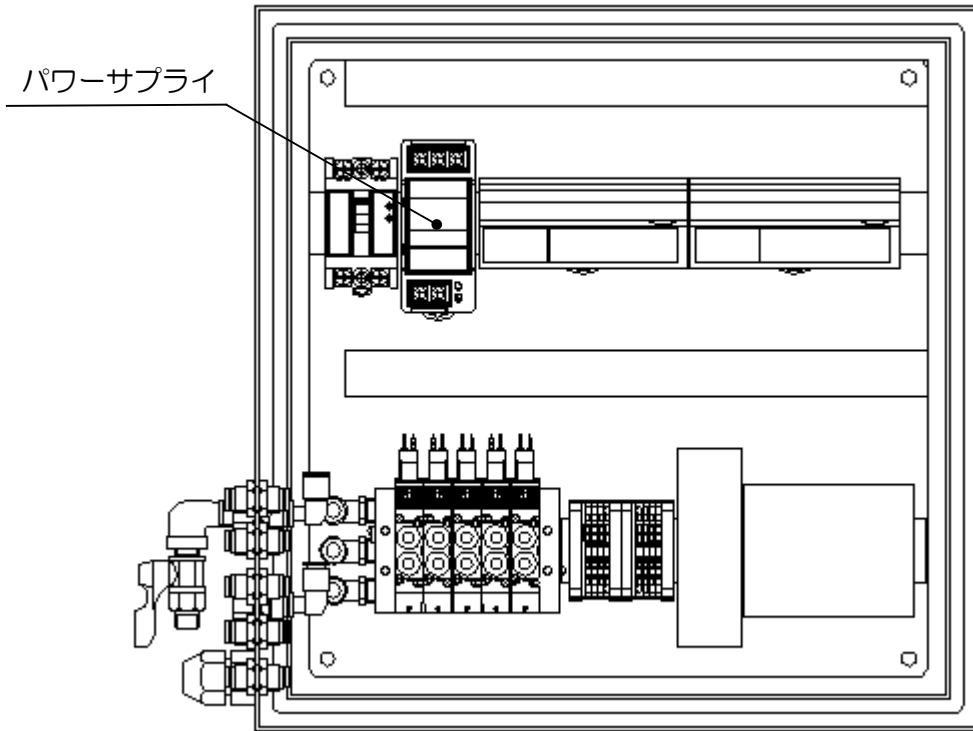


11.2 消耗部品

消耗部品を除いた ADC100 の耐用期間は 10 年です。

以下は消耗部品となります。必要に応じて交換してください。なお、交換時期は目安であり、使用状況により異なります。

11.2.1 制御ユニット



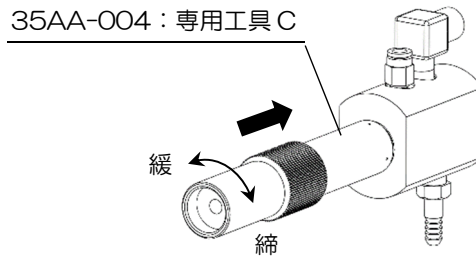
品名	品番	個数	交換時期	備考
パワーサプライ	447-0021	1	5年 (推奨)	・制御ユニット24V供給用

⚠ 注意

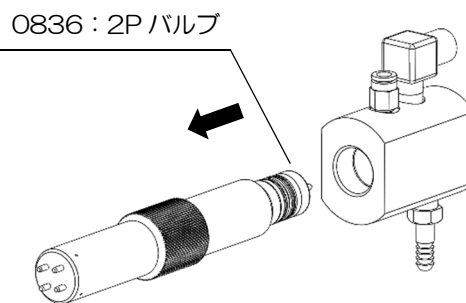
DC電源の交換には、専門的な知識、技能が必要です。交換の際には、必ず弊社修理窓口にご相談ください。

11.2.2 希釈バルブ

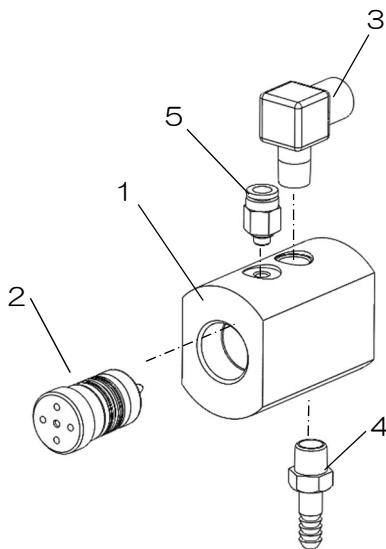
希釈バルブより希釈剤が漏れる場合は、下記に従い 2P バルブ(品番:0836)を交換してください。
 専用工具 C(品番:35AA-004)を使用し、2P バルブを緩めてください。



専用工具 C の逆側を 2P バルブのねじ部にねじ込み、2P バルブを引き抜き新品と交換します。



自動希釈バルブ
0862






自動希釈バルブ

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	0862-001	バルブマニホールド	1	
※2	0836	2Pバルブ	1	
3	249-2102	L型ホースジョイント	1	
4	342-0254	タケノコニップル	1	
5	376-0600	クイック継手	1	

※印はスペアパーツとして常備されることをお勧めします。

希釈剤ポット関係

品番	8918-1	8918-2	8918-3
出荷単位	10個セット	4個セット	4個セット
			

品番	8918-4	8918-5	
出荷単位	4個セット	4個セット	
			

本保証書は、下記規定内容で無償修理を行うことをお約束するものです。
お買い上げ日から1年間、万が一故障が発生した場合、本保証書に記載の規定により無償修理いたします。

型式	ADC100	品名	自動希釈装置
製造番号*		お買い上げ日*	年 月 日
お客様*	御社名		
	ご担当者名		
	ご住所	〒	
	TEL		
販売店*	販売店名		
	住所		
	TEL		

*の項目はお客様又は販売店様にてご記入ください。

●保証規定

- 取扱説明書、本体添付ラベル等の注意書に基づいて、お客様が正常な状態のもとでご使用になり、万一保証期間内に故障した場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をご依頼ください。当社で点検・調査した後、その故障が材質・製造上の欠陥であると判明した場合は、無償にて故障箇所の修理または取り替えをさせていただきます。
なお、離島および離島に準ずる遠隔地への出張修理を行った場合には、出張に要する実費を申し受けることがあります。
- 本製品の故障またはその使用によって生じた本製品以外に及ぼす損害については、当社はその責任を負わないものとします。
- 次のような場合には、保証期間中でも有償修理になります。
 - 保証書のご提示がない場合。
 - 本保証書に保証期間、品名または型名、品番、製造番号またはロット番号、および販売店名の記入のない場合、または記載内容を書き替えられた場合。
 - お客様による輸送、移動時の落下、衝撃等、お客様の取り扱いが適正でないために生じた故障、損傷の場合。
 - お客様の使用上の誤り、あるいはお客様による改造、修理に起因する故障および損傷。
 - 火災、塩害、ガス害、地震、落雷、および風水害、その他天災地変、あるいは異常電圧などの外部要因に起因する故障および損傷。
 - 本製品に接続している当社以外の機器および交換した消耗品に起因する故障および損傷。
 - 正常な使用方法でも消耗部品が自然消耗、摩耗、劣化した場合。
 - 純正部品以外の部品が使用されている場合。
- ご不明な場合は、お買い上げの販売店または当社営業所にご相談下さい。
- 本保証書は日本国内においてのみ有効です。
This warranty is valid only Japan.
- 本書は再発行いたしませんので大切に保管ください。

※この保証書は本書に明示した期間、条件のもとにおいて無料修理をお約束するものです。

従ってこの保証書によってお客様の法律上の権利を制約するものではありません。

保証期間経過後の修理などについてご不明の場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所にお問い合わせください。

- 本機械を譲渡するときは、必ず機械に本書を添付して次の所有者に渡してください。
- 本機械は、日本国内の法規に基づき製作されています。
本機械を日本国以外で使用するときは、その国の安全規格を遵守する必要があります。

令和 4年10月31日 第1版



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	〒488-8688	TEL(0561)53-1213	FAX(0561)54-8847
塗装技術センター	愛知県尾張旭市旭前町5050番地	〒488-8688	TEL(0561)53-1226	FAX(0561)53-2722
東京技術センター	埼玉県桶川市加納224	〒363-0001	TEL(048)773-2121	FAX(048)773-7443
東京支店	東京都千代田区岩本町2丁目18番3号	〒101-0032	TEL(03)5846-9675	FAX(03)5846-9685
札幌出張所	札幌市東区北十二条東14丁目3-8	〒065-0012	TEL(011)712-0927	FAX(011)751-8697
東北営業所	宮城県仙台市若林区伊在1-2-2	〒984-0038	TEL(022)352-9030	FAX(022)352-9040
関東営業所	埼玉県桶川市加納224	〒363-0001	TEL(048)773-2121	FAX(048)773-7443
横浜営業所	神奈川県大和市下和田741番8号	〒242-0015	TEL(046)268-7271	FAX(046)268-7280
東海営業所	静岡県磐田市西貝塚3668-12	〒438-0026	TEL(0538)33-3700	FAX(0538)33-3705
中部営業所	愛知県尾張旭市旭前町5050番地	〒488-8688	TEL(0561)53-1213	FAX(0561)54-8847
北陸駐在事務所	石川県金沢市新保本5-86-1	〒921-8062	TEL(076)240-7273	FAX(076)240-7271
大阪営業所	大阪府吹田市垂水町3丁目28番地4	〒564-0062	TEL(06)6386-8105	FAX(06)6386-6771
広島営業所	広島県広島市西区南観音3-16-17	〒733-0035	TEL(082)291-0188	FAX(082)291-0162
九州営業所	福岡県福岡市博多区井相田2-2-5	〒812-0881	TEL(092)582-5155	FAX(092)582-4528
鹿児島出張所	鹿児島県鹿児島市小松原1-10-21	〒891-0114	TEL(099)267-2460	FAX(099)267-6317

令和 4年10月31日 第1版