

# 取扱説明書

微量噴出エアスプレー自動ガン  
パールガン  
低圧エアスプレー自動ガン  
ミクロエース

AGB50  
AGB51



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 微量噴出エアスプレー自動ガン  
パールガン<AGB50>/低圧エアスプレー自動ガン  
ミクロエース<AGB51>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。

本製品を常に最適な状態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させていただきますよう  
お願い申し上げます。

なお、ご不明な点がございましたら「型式」「製造番号」を  
ご確認の上、当社の営業担当または裏表紙の連絡先にお問い合わせ  
ください。



この取扱説明書はすぐに確認できる場所に  
大切に保管してください。

# 目次

1	安全に正しくご使用いただくために……………	1
2	装置概要……………	8
3	仕様……………	10
4	運転操作の手順及び注意事項……………	11
5	保守および定期点検……………	14
6	塗装不良対策……………	17
7	故障とその処置……………	20
8	部品取替方法……………	22
9	構成部品……………	38
10	処置記録……………	42
11	保証書……………	43

## 安全に正しくご使用いただくために

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、火災事故を招く恐れがあります。

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。

### ●安全に関する危険レベルを次の2段階に区分して表示してあります。



#### 警告

死亡または重大な傷害を招く可能性のある危険



#### 注意

軽傷・中程度の傷害を負うか、物理的損壊のみを招く可能性のある危険

### ●その他の重要事項は、次のように表示してあります。

#### 注記

機器の性能や機能を十分に発揮してお使いいただくために守っていただきたい内容

なお、国や自治体の消防、電気、安全関連の法規、規則、またそれぞれの企業や事業部で規則、規定として守るべき事項に従ってください。

#### 《製品に適した使用範囲》

本製品は排気設備を有する塗装環境に設置し、エア霧化スプレー用に調整した塗料を使って塗装をするための自動ガンです。上記以外の条件でご使用になる場合は、不適正使用となり、事故の原因になることがありますので、十分ご注意ください。

# 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



## 火災と爆発



### 塗装場の火災、爆発の防止

- ハロゲン化炭化水素溶剤は使用しないでください。  
本製品の構成部品に含まれるアルミ合金が  
化学反応を起こして爆発する危険があります。
- 本製品を仕様範囲外で使用しないでください。  
仕様範囲外で使用すると火災の危険があります。
- 換気装置で適切な給排気を行ってください。  
揮発した有機溶剤などが滞留し、引火による火災の  
危険があります。
- 塗装室内及び排気装置（ダクト・ファン）は定期的に  
清掃してください。  
堆積した粉が剥離するだけでスパークが発生し、  
粉塵爆発を起こす危険があります。  
万一出火した場合に、塗料カス等があると延焼  
しやすくなり被害が大きくなります。

# 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



## 火災と爆発



### アース不良による火災、感電の防止

- 塗装ブース内の導電体（塗料容器、周辺機器等）は全てアース線で接地してください。  
塗料がポンプやホースを流れ静電気が発生し、アース不良の導電体が帯電し、火花放電による火災や感電の危険があります。
- 被塗物（ワーク）のアース状態を常に保持してください。  
帯電したワークにより火花放電による火災や感電の危険があります。
- 塗料ホースはアース線で接地してください。  
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。塗料がインジェクタおよび塗料ホースを流れる時、静電気が発生し帯電します。
- 塗料容器はアース線で接地してください。  
（絶縁架台の仕様は除きます。）  
塗料経路により塗料容器が帯電する可能性があり、火災や感電の危険があります。
- ハンガに固着した塗料は定期的に剥離してください。  
ハンガと被塗物の接触部分に塗料が固着するとアース不良による火災や感電の危険があります。接地抵抗値は金属の場合は  $1\text{k}\Omega$  以下（樹脂の場合は  $1\text{M}\Omega$  以下）にしてください（測定電圧は  $500\text{V}$  以上）。

## 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



### 火災と爆発



#### アース不良による火災、感電の防止

- 塗装に不必要なものは塗装ブース内に置かないでください。  
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。
- 塗装作業者は帯電防止の措置を取ってください。  
人体帯電による火花放電が発生し、火災や感電の危険があります。



#### 塗料、溶剤への引火による火災防止

- 火花の発生する装置やマッチ・ライターなどを持ち込まないでください。  
可燃性物質に引火して爆発、火災の危険があります。

## 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



### 機器誤用



#### 整備不良による事故の防止

- 異常音、異常振動、高電圧リーク等がある場合はただちに  
運転を停止してください。  
製品破損により火災の危険があります。
- 部品破損・欠損がある状態で運転しないでください。  
製品破損により火災の危険があります。

# 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



## 人体保護



### 溶剤、空気、塗料圧力からの保護

- 人に向けて塗料を噴出させないでください。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。  
加圧された塗料により、人体に損傷を負う危険があります。
- 塗料を扱う際は、保護メガネ、保護マスク、保護手袋を使用してください。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。  
使用する塗料の安全データシート（SDS）をよく読み、適切な  
ばく露防止および保護措置を取ってください。  
※SDS：Safety Data Sheet
- 塗装室内及び排気装置（ダクト・ファン）は定期的に清掃してください。  
給排気装置が正常に作動しない場合、有害物質により炎症や  
中毒症状など重傷を負う危険があります。

## 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



- 本製品を仕様範囲外で使用しないでください。  
仕様範囲外で使用すると製品破損を引き起こす可能性があります。
- ホース類は床面を引きずらないで天井または側壁から吊り下げて  
ください。  
擦り傷などによる損傷の原因になります。導電性塗料を使用する場合は、  
塗料ホースを必ずゴムチューブなどの絶縁物で吊り下げてください。
- 塗装機本体および構成部品の洗浄には金属ブラシを絶対に  
使用しないでください。  
傷がつき、故障や塗装不良の原因になります。  
ベルカップやベルキャップは塗装機の重要部品です。金属ブラシを  
使用して傷つけると均一な噴霧状態が維持できなくなります。
- 塗料漏れ、エア漏れ、ネジの緩みのないことをこまめに  
点検してください。

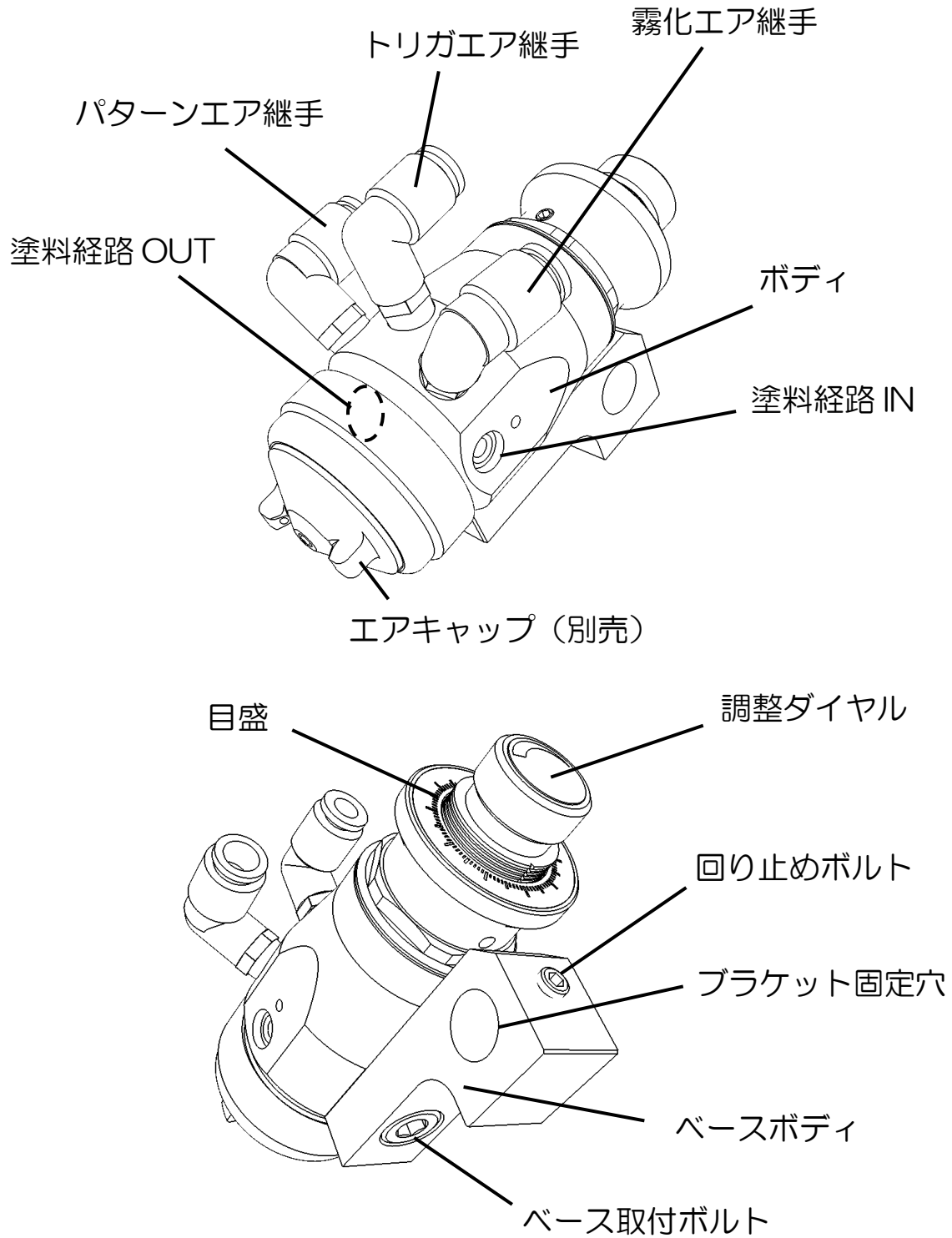
- 消火器を作業区域付近に常設してください。  
万一の火災事故に備えて、定期点検を受けたものを常設してください。
- 本製品を破棄する場合は、地球環境保全のため、各地方自治体の  
条例に基づいた適切な方法で処理してください。  
不法投棄は、環境への負荷となるだけでなく、法による罰則の対象と  
なります。

※参考文献：労働安全衛生規則、静電塗装の安全衛生対策  
(中央労働災害防止協会 発行)

# 2

## 装置概要

### ①本体各部の名前



## ●ノズル

塗料、霧化エア、パターンエアを噴出し、塗料を微粒化させると共に塗料噴霧流の塗着パターンを形成します。

## ●塗料バルブ

塗料バルブのニードルストローク長を変化させることで、塗料の噴出量を微調整できます。

調整ダイヤルを1回転させることでニードルストローク長が0.5mm変化します。

ニードルストローク1mmごとにダイヤル後部のキャップ側面に黒線が現れますので、調節の目安としてください。



**調整ダイヤルを黒線が完全に隠れるまで締め込まないでください。**

**ニードル先端が損壊し、塗料噴出量が調整不能となるおそれがあります。**

## ●ベース取付けボルト

ベース取付けボルト1本でガンボディとベースを簡単に脱着することができます。

これにより、ガンの固定位置を変化させずに容易にメンテナンスを行うことができます。

# 3

## 仕様

- ①微量噴出エアスプレー自動ガン パールガン<AGB50>  
 低圧エアスプレー自動ガン ミクロエース<AGB51>の諸元

型 式	AGB50	AGB51
品 番	1826	1827
ノズル口径	φ1.0	φ1.1
噴出量	塗装時 最大 150mL/min (塗料粘度 20mPa・s 時)	塗装時 最大 400mL/min (塗料粘度 20mPa・s 時)
内蔵バルブ	トリガ弁/矢じりニードル方式	
エアチューブ	パターンエア： 最大エア流量 (φ8×6) MAX 250L/min (ANR) アトマイジングエア： 最大エア流量 (φ8×6) MAX 300L/min (ANR) トリガバルブ：φ6×4	
ガン取付穴	φ13mm	
最高塗料圧力	0.6MPa	
最高エア圧力	0.6MPa	
寸 法	W44×H91×L113mm	W44×H91×L119mm
質 量	430g (エアキャップ含む)	

# 4

## 運転操作の手順及び注意事項

### ①塗料

#### (1)塗料粘度の調整

塗装条件に合わせて粘度調整をしてください。

一般的には  $20\sim 40\text{mPa}\cdot\text{s}$  くらいの範囲に調整してください。

#### (2)塗料ポンプを動かす。

(塗料ポンプ用の取扱説明書をご参照ください。)

塗料ホース内に空気が残っていると塗料噴出時に脈動状態となり、噴出状態が一定しません。ホース内の空気は完全に抜いてください。

#### (3)塗料噴出量の調整

ガン後部のニードル引き代調整ダイヤルで調整します。

調整ダイヤルは一回転  $0.5\text{mm}$  (ダイヤルの1目盛は  $0.05\text{mm}$ ) で、引き代が調整できます。

この時、ガン開閉用エアは切ってから調整してください。

噴出しながらの調整は絶対しないでください (調整ネジの早期摩耗につながります)。開閉用エア圧は、 $0.3\sim 0.5\text{MPa}$  を供給してください。

### ②霧化エア圧

#### (1)霧化エア圧は、通常のエアスプレーガンに比べて大幅に低く出来るので塗着効率が良くなります。

霧化エア圧を高くすると、ある程度塗料の粒子は細かくなり、仕上げ肌を良くすることができますが、同時に塗着効率が低下しはね返りも増加しますので、必要以上に霧化エア圧を上げないようにしてください。

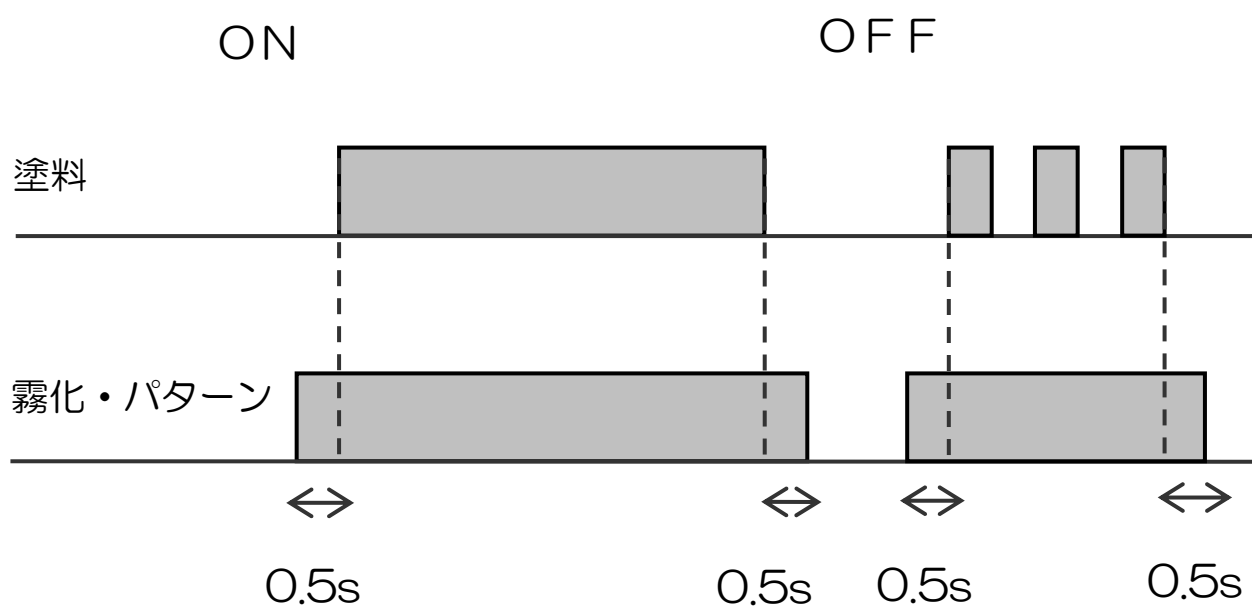
#### (2)霧化エア圧の調整は、霧化エア調整用のレギュレータを操作して、ノズルよりエアを噴出させながら行います。霧化エア圧は、一般的には $0.05\sim 0.3\text{MPa}$ の範囲です。

### ③パターン変更エア圧力

パターン変更エア圧の調整は、パターン変更用のエアレギュレータを操作して、塗料を噴霧しながら噴霧パターン幅の変更を行います。

### ④スプレイタイミングの調整

- 塗料噴出時に微粒化不良にならない様、その前後 0.5 秒程度を目安に下図の様にタイミングをずらして、霧化・パターンエアを噴出/停止させてください。



## ⑤作業中断及び終了時の取扱い

### ●ノズルの洗浄手順

作業中断及び終了時には必ずノズルを洗浄します。

(1)塗料とエアの噴出を止める。

(2)溶剤を含ませたブラシ（馬毛、動植物性の毛を用いたブラシ）を用いて、ノズル表面に付着した塗料を溶かしながら洗浄する。

ブラシでこすっても落ちない場合は、ノズルを溶剤中に数分間浸漬させて溶かしながら擦り落とす。

(3)洗浄後は、手動操作にして霧化エアを噴出させ、空気通路に流入した溶剤を排出する。

## ⑥操作時の注意事項



# 注意

- ノズル部は、塗装システムの生命ともいえる部分ですから、落としたり、傷つけたりしない様、取扱いには、十分注意を払ってください。
- 塗装ガンに供給する圧縮空気は、必ずエアドライヤ、エアフィルタ(3~5 μm)、オイルミストセパレータ(0.03~0.01 μm)を通した清浄な状態でご使用ください。
- 塗料は必ず濾過してから使用してください。
- 沈殿しやすい塗料を使用する場合は、使用後には内部に塗料が残らないよう、十分に溶剤で洗浄してください。

# 5

## 保守及び定期点検

(文中の番号は、「9 構成部品」分解図の見出番号および部品番号です。)



### 注意

**保全作業を行う時は、エアと塗料の圧力を開放してから行ってください。**

#### ①ノズルの保守

- (1) 1ヶ月に一度は取りはずし、分解洗浄し、空気通路用小孔へ浸入した塗料カスを取り除いてください。
- (2) 二液型塗料を使用する場合、硬化した塗料により強固に固着したノズルを無理に分解しようとする、破損するおそれがあります。二液型塗料の供給前にノズルが確実に締め付けてある事。また、使用後には内部に塗料が残らないよう、十分に溶剤で洗浄してください。
- (3) ノズル内側が摩耗すると、トリガが OFF の時でも塗料が漏れてきます。  
ノズルの交換時期です。交換の際は、必ずニードルも新品に交換してください。



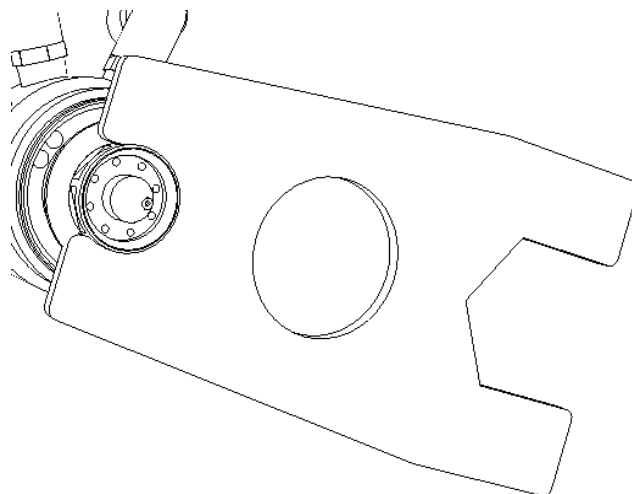
### 注意

**交換後、初めて使用する時は、ガン後部の塗料流量調節バルブを全閉状態まで軽く閉め、その後必要量開放してご使用ください。これにより、ニードルがノズルに馴染み、シート性が向上します。**

(4) ノズル取付けの際は、必要以上の力（最大 3.0N・m）で締め付けないでください。



## 注意



**締め付けすぎるとノズル六角部が変形する恐れがありますので、必ず付属工具の専用板スパナ(35CE-001)を使用して締め付けてください。**

**ノズル六角部が変形すると、ノズルがボディに挿入できなくなる恐れがあります。**

このガンのノズル取付け部はOリングシールを採用しており、Oリング径方向でシールさせる方式です。  
ノズル後端部がガン本体に接触したら、それ以上締め付ける必要はありません。

## ②ニードルとノズルの保守

- (1)ニードルを取りはずさずにノズルの取り付け・取りはずしを行う場合、必ずガン後部の塗料調節バルブを限界まで緩めトリガエアをONにし、ニードルを引いてください。



**ニードルを引かずに取り付け・取りはずしを行うと、ノズル・ニードルが損傷し、シートしなくなる恐れがあります。**

## ③ガンの保守

- (1)ガンにノズルを取り付けたままで、エアキャップや塗料ノズルを洗浄する時は、洗浄後に霧化エアとパターンエアを放出し、エア通路に浸入した溶剤を排出してください。



**ガンを上向きに傾けて取り付けしている場合は、エア通路に溶剤を浸入させないように霧化エアとパターンエアを0.05MPa程度の弱いエアを放出した状態で洗浄してください。**

- (2)ガンの固定部に緩みの無い事、ガンが被塗物などに当たらない事を使用前に毎日確認してください。
- (3)二液型塗料や沈殿しやすい塗料を使用する場合には、使用後は十分に溶剤で洗浄し、3ヶ月に一度、定期的に分解、洗浄を行ってください。
- (4)No.4のパッキンケースセットが破損するとガンボディ側面の確認穴より塗料漏れが生じます。  
この場合には、パッキンケースセットを交換してください。

# 6

## 塗装不良対策

不良の現象	原因	対策
1. 微粒化が悪い	①霧化エア圧が低過ぎる。	①霧化エア圧を高めにする。
	②塗料噴出量が多過ぎる。	②塗料噴出量をしぼるか霧化エア圧を高くする。
	③溶剤が不適當。	③塗料メーカーまたは当社にご相談ください。
	④ノズル噴出部損傷。	④ノズルを修理するか交換する。
2. 塗料のはね返りが多い	①吹付距離が不適當。	①吹付距離を適正にする (200~300mm)。
	②霧化エアまたはパターン変更エアが低過ぎる。	②適正圧力に上げる。
	③排気速度が遅過ぎる。	③ダンパー調整を行う。
3. 塗着効率が低い	①霧化エアまたはパターン変更エアが高過ぎる。	①適正圧力に下げる。
	②吹付距離が遠過ぎる。	②吹付距離を適正にする。
	③排気ファンの引きが強過ぎる。	③ダンパー調整を行う。
4. ノズルに塗料が付着し、ヒゲを生じる	①溶剤の蒸発が早過ぎる。	①蒸発の遅い溶剤に変える または添加する。
	②室温が高過ぎる。	②-1 蒸発の遅い溶剤に変える。 ②-2 空調設備を検討する。

不良の現象	原因	対策
<b>5. 塗面に小さなつぶつぶが生じる</b>	①塗装室内のほこり。	①塗装室の吸気部分に除塵フィルタを設ける。
	②被塗面にほこり付着。	②エアブローでほこりを除去する。
	③スプレイドアスの付着。	③排気速度と排気方向を調整する。
	④塗料の顔料分散不良。	④塗料を濾過する。
<b>6. ゆず膚(ぶち, あばた)になる</b>	①溶剤の蒸発が早すぎる。	①蒸発の遅い溶剤に変える。
	②室温が高すぎる。	②蒸発の遅い溶剤に変える。
	③被塗物の温度が高すぎる。	③被塗物の温度を気温より下げる。
	④塗装室内の風速が速すぎる。	④風速を遅くする。 (被塗面で0.3~0.5m/sec)
<b>7. はじきが出る</b>	①被塗物清掃不十分。	①清掃を十分にします。
	②焼付炉の排気不良。	②排気を十分にします。
	③霧化エア及びパターン変更エア・水・油の汚れ。	③フィルタエレメントの交換。
<b>8. 流れ(たれ)る</b>	①塗膜が厚すぎる。	①塗料噴出量の調整と運行速度を加減する。
	②塗料粘度が低すぎる。	②塗料粘度の調整を行う。 (通常 11~30 秒/FC#4)
	③溶剤の蒸発が遅すぎる。	③蒸発の早い溶剤に変える。

不良の現象	原因	対策
<b>9. すける</b>	①噴出量が少ない。	①塗料噴出量の調整と塗り回数（レシプロ運行速度）を加減する。
	②塗料粘度が低すぎる。	②塗料粘度の調整を行う。
<b>10. 小穴 （ピンホール） が出来る</b>	①被塗物の温度が高すぎる。	①被塗物の温度を気温より下げる。
	②下塗り乾燥不十分。	②乾燥を十分に行う。
	③霧化エア及びパターン変更エア・水・油の汚れ。	③フィルタエレメントの交換。
	④溶剤の蒸発が早すぎる。	④蒸発の遅い溶剤を添加。
	⑤セッティングが不十分。	⑤セッティングを十分に作る。
<b>11. かぶり （白化） を生じる</b>	①塗装室内外が高湿度。 （相対湿度 80%以上）	①-1 蒸発の遅い溶剤に 変える。 ①-2 空調設備を検討する。
	②溶剤の選定不適當。	②塗料メーカーに相談し、適正な溶剤と交換する。
<b>12. わき(発泡)を 生じる</b>	①霧化エア及びパターン変更エア・水・油の汚れ。	①フィルタエレメントの交換。
	②水研ぎ後の乾燥不十分。	②乾燥を十分に行う。
	③塗膜が厚すぎる。	③塗料噴出量を調整する。
	④溶剤の蒸発が早すぎる。	④蒸発の遅い溶剤を添加。

## ●自動エア塗装機関係

故障の現象	原因	対策
1. 塗装中息切れ状態(センソク)になる	①ノズルの締付不良。	①ノズルを締直す。
	②No.22 Oリングの損傷。	②Oリングを新品に交換する。
	③No.4 パッキンケースセットの損傷。	③パッキンケースセットを新品に交換する。
	④塗料にエアが混入。	④エアを抜くと共に、塗料供給システムを調べる。
2. 塗料噴出量が少なくなった	①ニードルシート部の詰まり。	①ノズルを取りはずし洗浄する。
	②エア制御式塗料調整器の詰まり。	②分解洗浄する。
3. ノズルから塗料が漏れる	①塗料ノズルの摩耗。	①塗料ノズルを新品のセットと交換する。
	②ニードルの摩耗。	②ニードルを新品のセットと交換する。
	③塗料圧送圧力が異常に高すぎる。	③塗料圧送圧力を下げる(0.5MPa以下)。

故障の現象	原因	対策
4. 塗料の開閉動作不安定	①No.20 Oリング膨潤、摩耗。	①Oリングを新品に交換する。
	②レシプロケータの塗料カット動作不良。	②レシプロケータの故障対策に従う。
5. ノズルからの塗料が止まらない	①No.20 Oリングがシリンダへ焼き付いた。	①Oリングを新品に交換する。
	②ニードルに塗料カスや塵埃がかみ込んだ。	②塗料ノズルをはずして、ニードルを洗浄する。



## 注意

この取扱説明書に指示する方法以外での修理を行わないでください。

# 8

## 部品取替方法

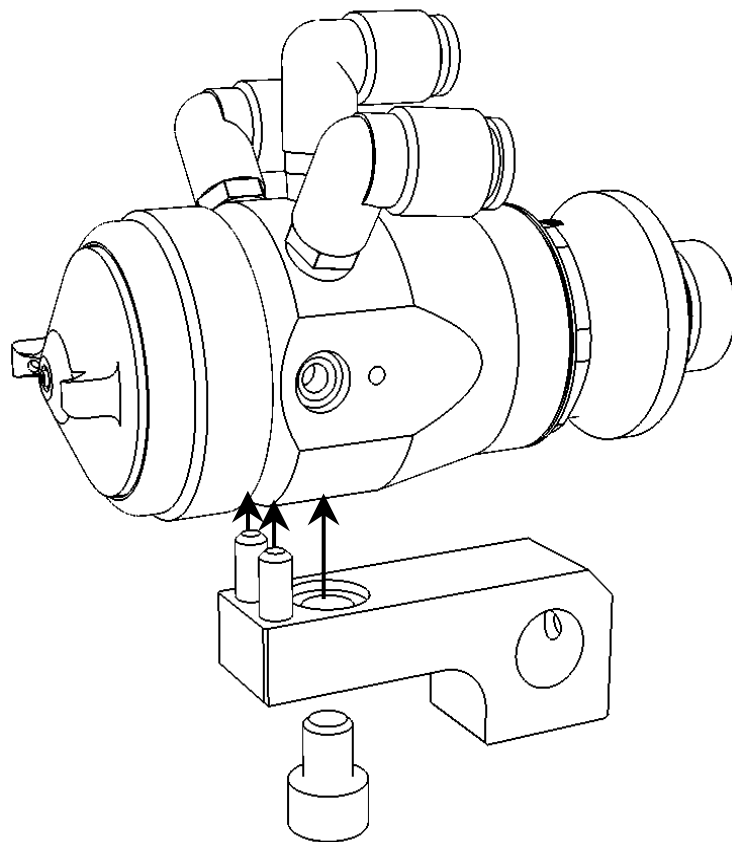
部品の交換、および修理は次の手順で行ってください。  
ガンの取りはずし時は、塗料通路を溶剤で洗浄後排出し、さらにエア弁を閉じ、エア圧を抜いてから行ってください。また、制御電源を切り、誤って作動させないように作業中であることを表示してください。

(文中の番号は、「9 構成部品」の見出番号および部品番号です。)  
(分解方法の図は、微量噴出エアスプレー自動ガン パールガン <AGB50>です。)

### 分解方法

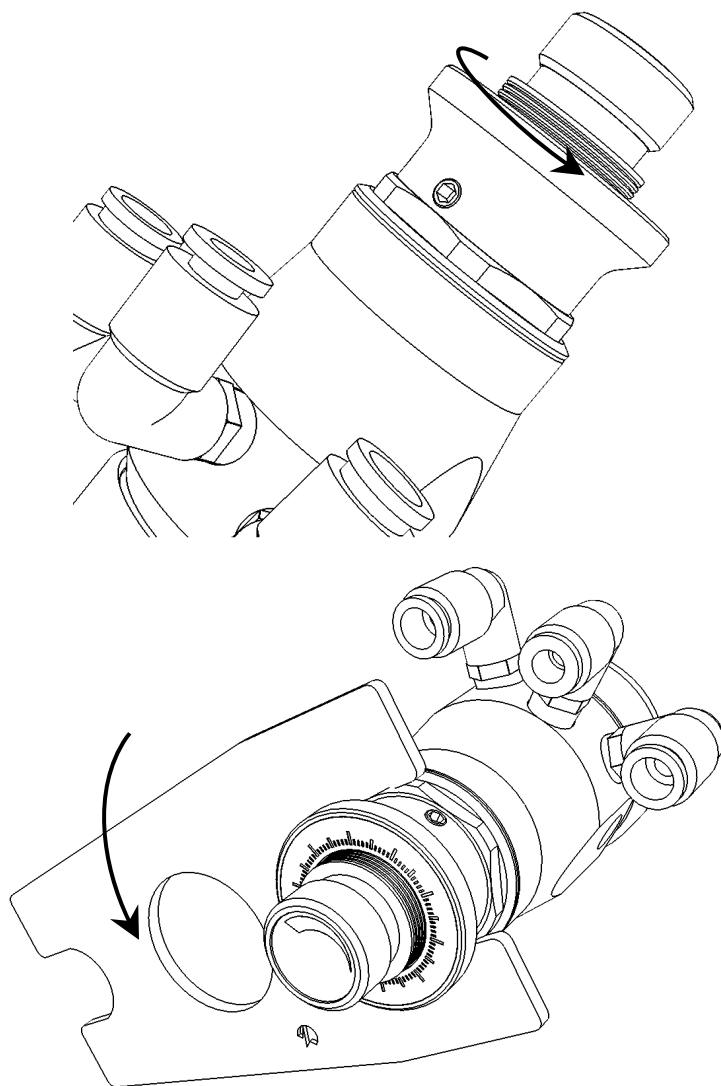
(1) ベースボディの取りはずし

ガン下面のNo.26 六角穴付ボルト (03-80810) をはずします。



(2) 塗料バルブの取りはずし

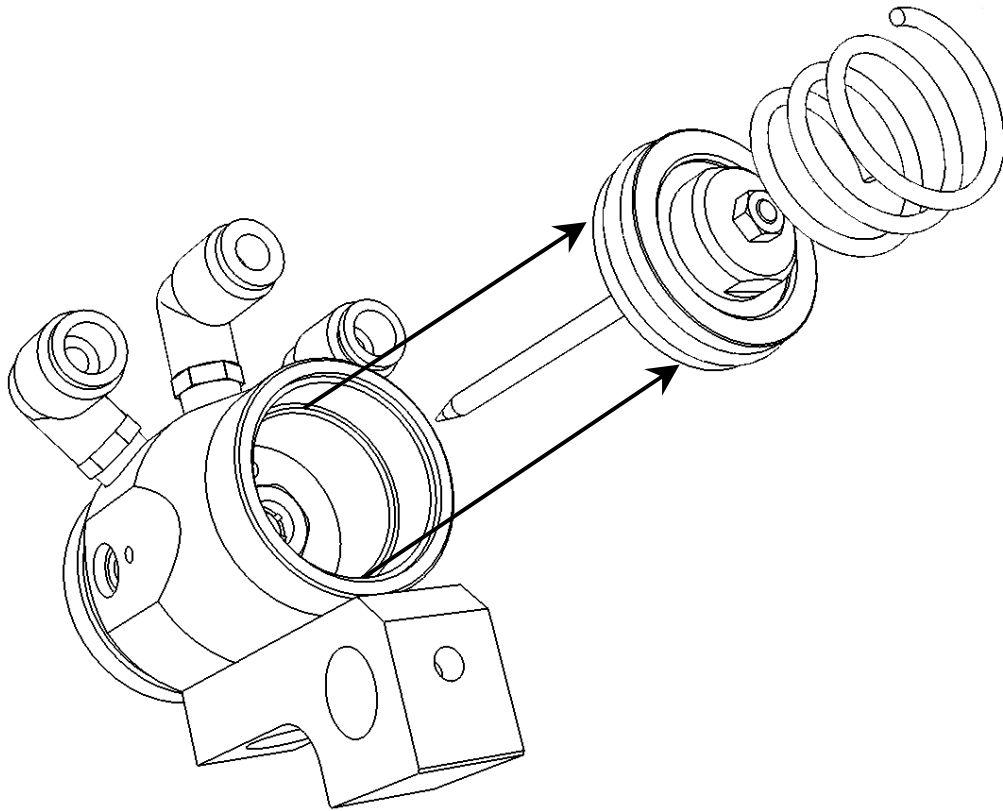
- ①No.17 キャップ(1826-017)を限界まで緩めてください。
- ②No.13 スプリング押え(1826-013)に付属工具の専用板スパナ(35CE-001)(Hex32 側)を掛け、塗料バルブをガン本体からはずします。



## 注意

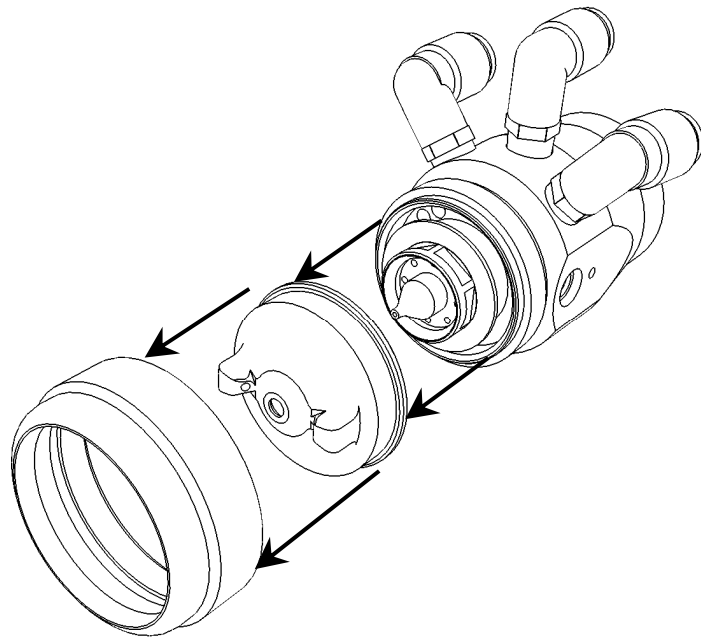
塗料バルブをガン本体からはずす際No.12スプリング(1826-012)を紛失しないように十分注意を払ってください。

- (3) ピストン・ニードルの取りはずし  
ラジオペンチ等を使用してガン後部からNo8 ピストン (1826-008)  
No.7 ニードル (1826-007) を引き抜きます。



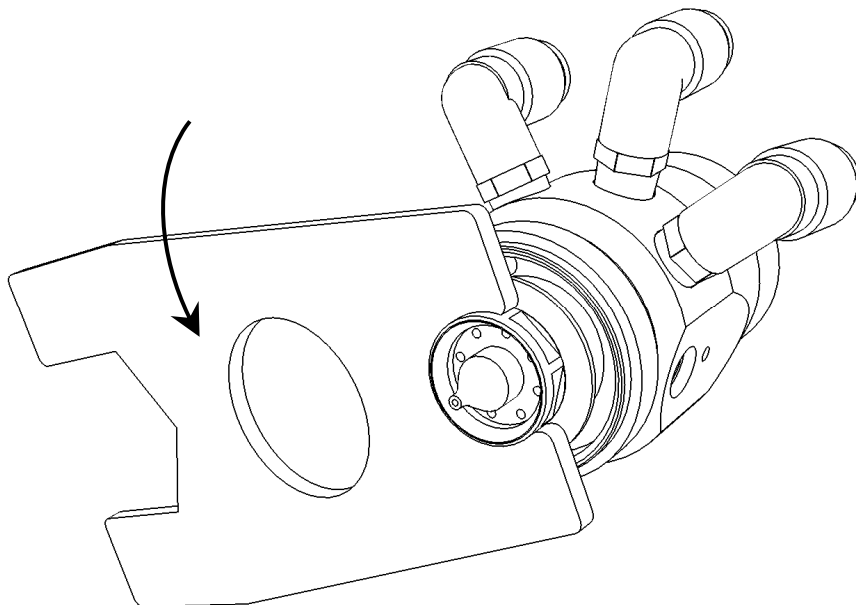
(4) エアキャップの取りはずし

ガン本体にNo.A エアキャップを固定しているNo.6 リティナ (1826-006) をはずし、エアキャップを取りはずします。



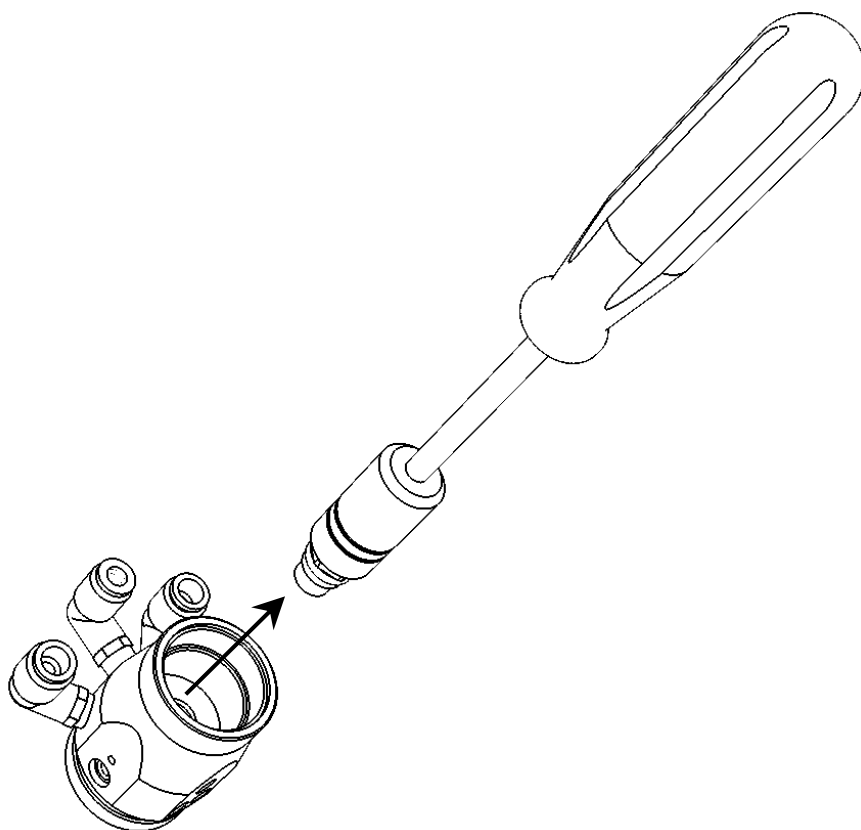
(5) 塗料ノズルの取りはずし

付属工具の専用板スパナ (35CE-001) (Hex18 側) を用いてガン本体からNo.3 塗料ノズルをはずします。



(6) パッキンケースセットの取りはずし

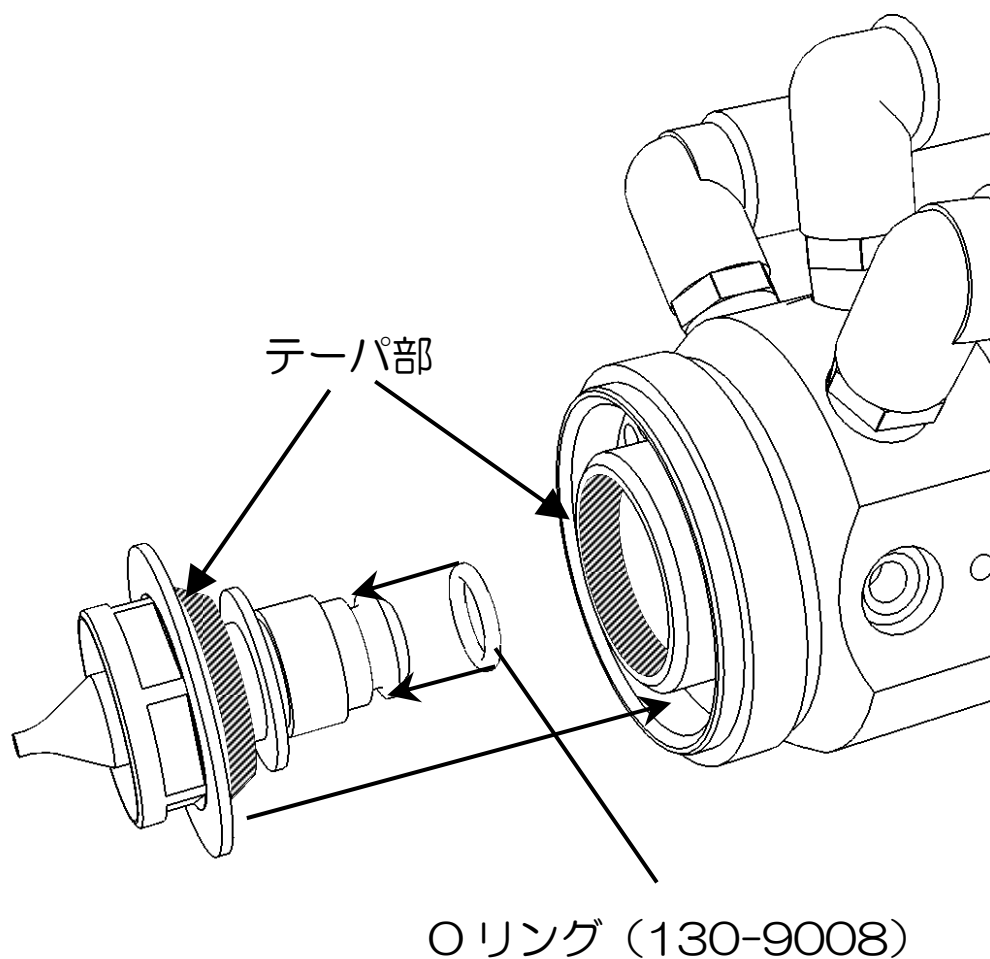
付属工具のボックススパナ（332-0130）を用いてガン本体からNo.4 パッキンケースセット（1826-004）をはずします。パッキンケースセットは分解すると変形を起こしますので、アセンブリーによる交換となります。



## 取り付け方法

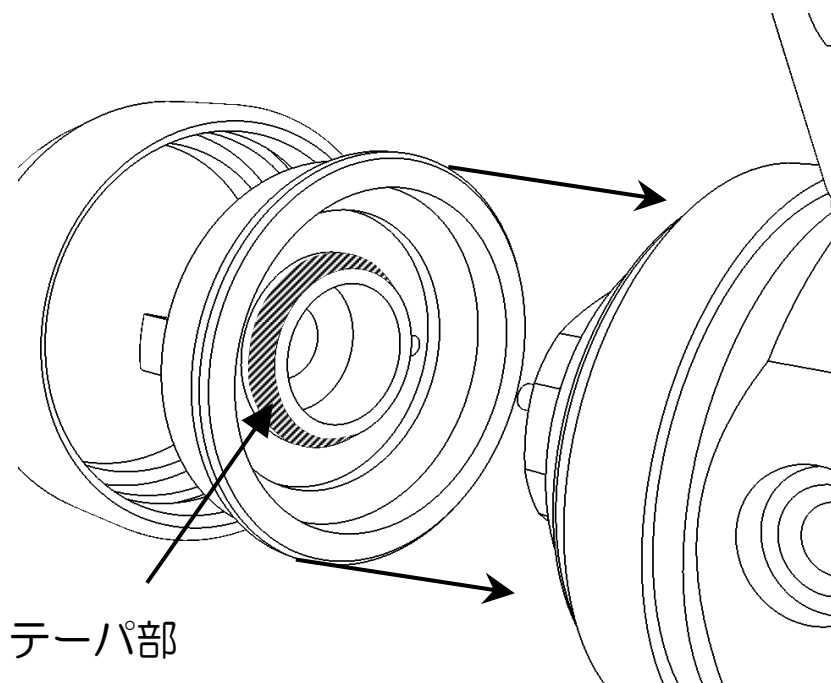
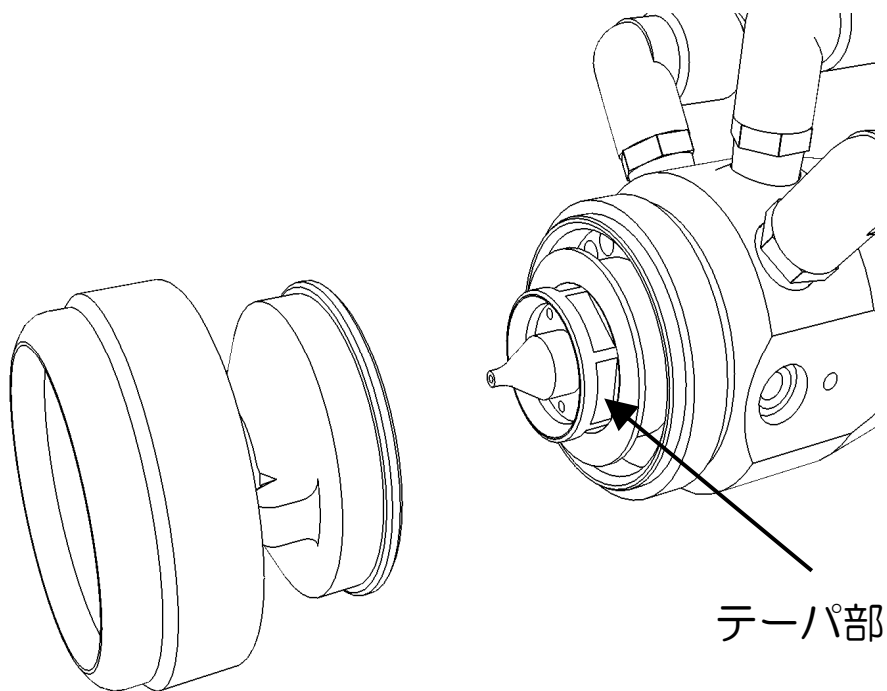
### (1) 塗料ノズルの取り付け

- ① No.3 塗料ノズルを取り付ける際は、下記テーパ部にゴミ・傷が無い事を確認してください。また、No.22 Oリング(130-9008)を必ず取り付けてください。

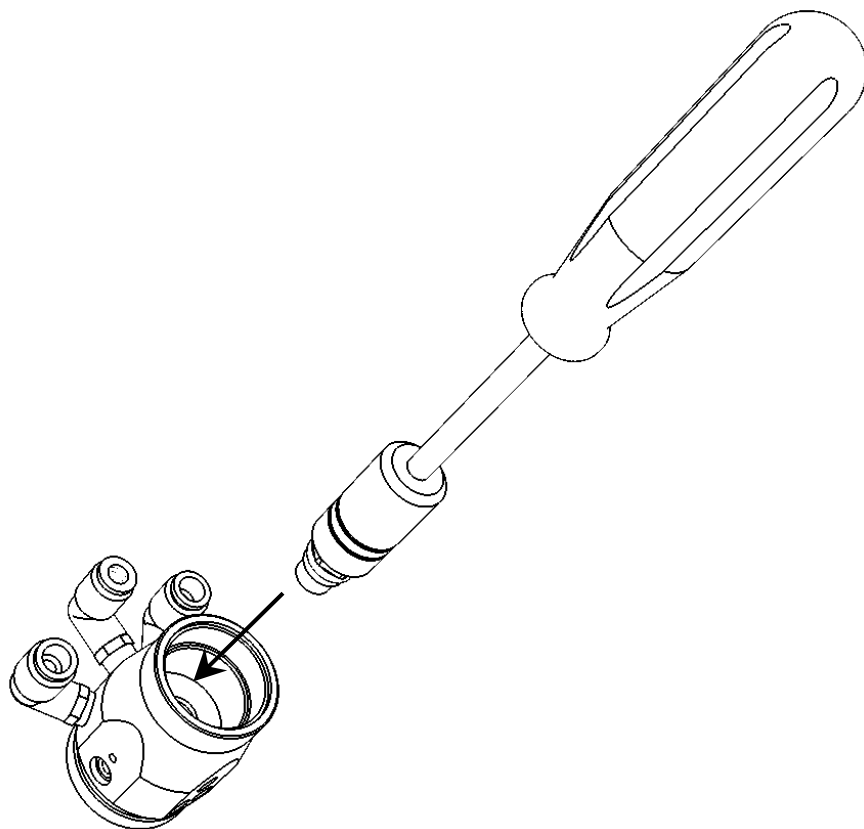


(2) エアキャップの取り付け

No.5 エアキャップを取り付ける際は、下記テーパ部にゴミ・傷が無い事を確認してください。

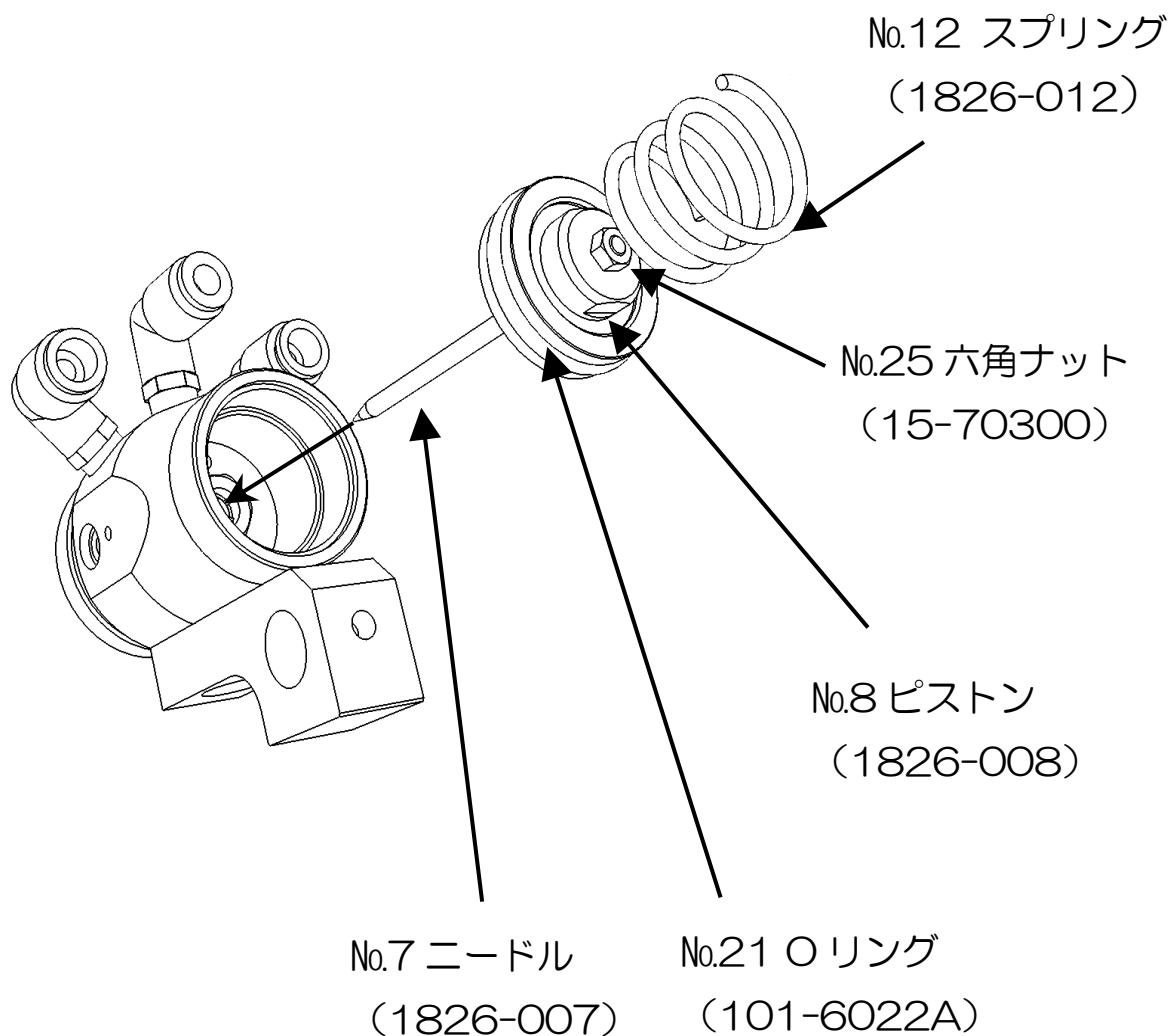


- (3) パッキンケースセットの取り付け  
付属工具のボックススパナ（332-0130）を用いてガン本体に  
No.4 パッキンケースセット（1826-004）を取り付けます。



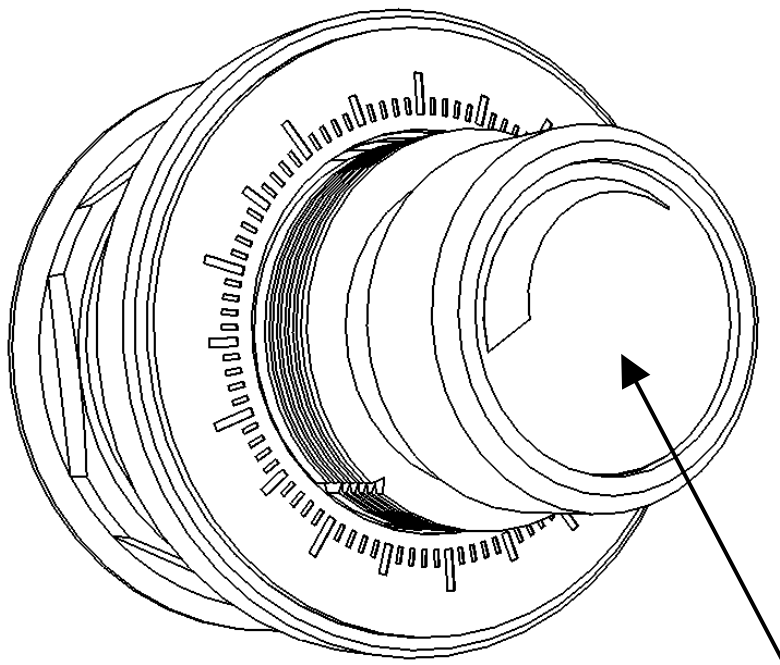
(4)ピストン・ニードルの取り付け

No.7 ニードル (1826-007)、No.8 ピストン (1826-008)、  
No.21 Oリング (101-6022A)、No.25 六角ナット  
(15-70300)、No.12 スプリング (1826-012) を組立、  
ボディ本体へ挿入してください。



(5) 塗料バルブの取り付け準備

- ① No.17 キャップ (1826-017) をゆっくりと止まるまで緩めてください。

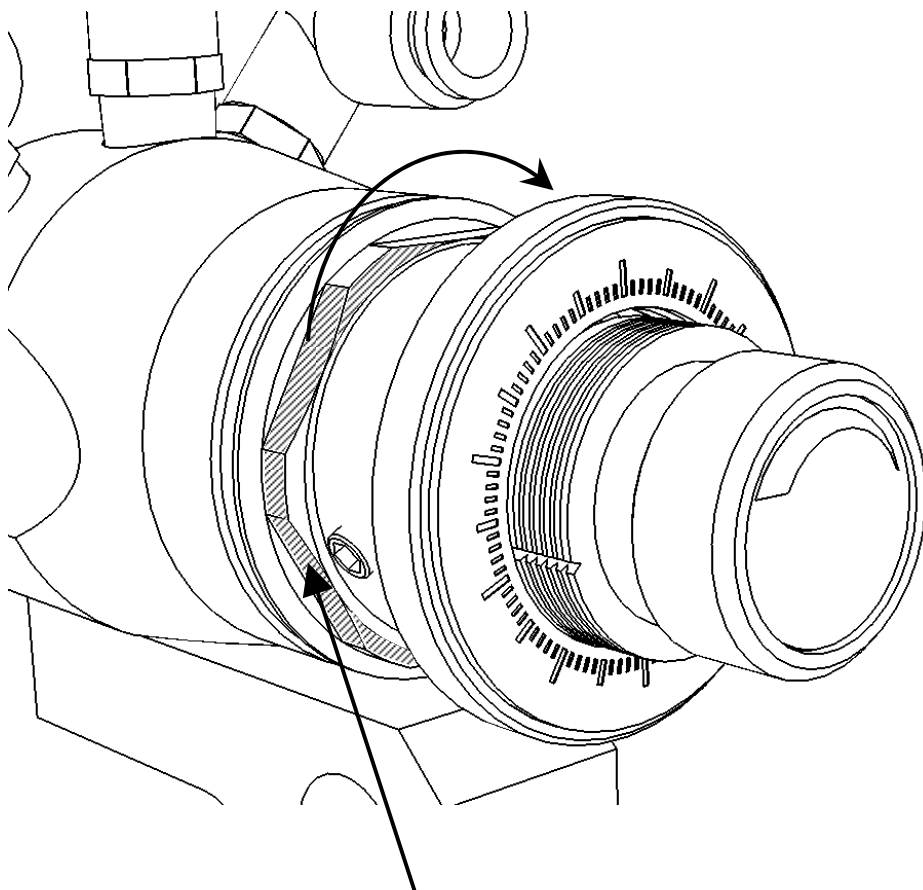


No.17 キャップ  
(1826-017)

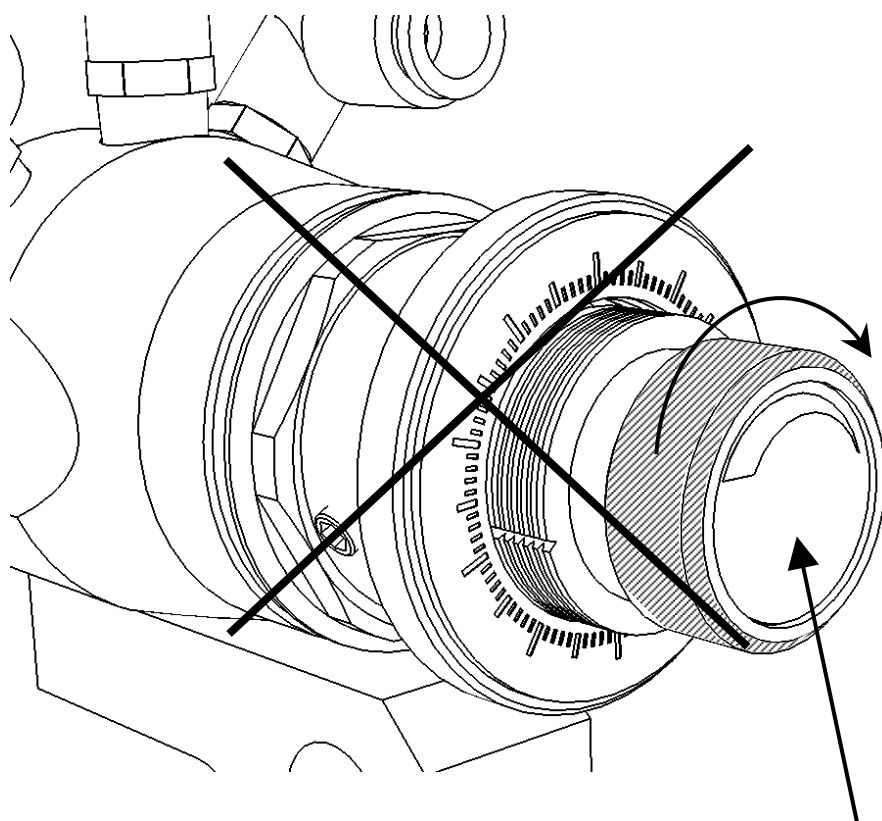
 **注意**

**キャップは必ずバルブが全開状態で止まるまで緩めてください。塗料ノズルとニードルが破損しシートしなくなる恐れがあります。**

②No.13 スプリング押え（1826-013）のHEX32を持って  
ガンボディ本体へ仮締めしてください。



No.13 スプリング押え  
（1826-013）HEX32

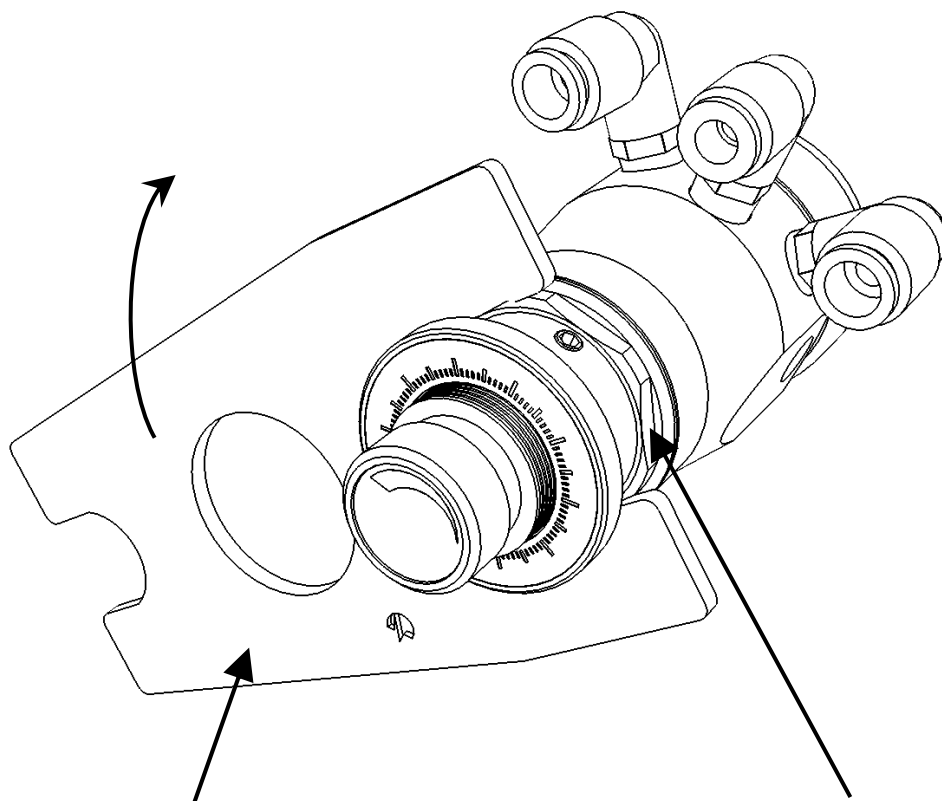


No.17 キャップ  
(1826-017)

## 注意

ガン本体への仮締めは必ずスプリング押え (HEX32) を持って締め込んでください。キャップを持って締め込むと共回りしてしまいニードルストロークが全開にならない為、組付け時に塗料ノズル・ニードルが損傷する恐れがあります。

- (6) 塗料バルブの取り付け  
No.13 スプリング押え (1826-013) に  
付属工具の専用板スパナ (35CE-001) (Hex32 側) を掛け、  
塗料バルブをガン本体に取り付けます。



付属工具の専用板スパナ  
(35CE-001)

No.13 スプリング押え  
(1826-013)

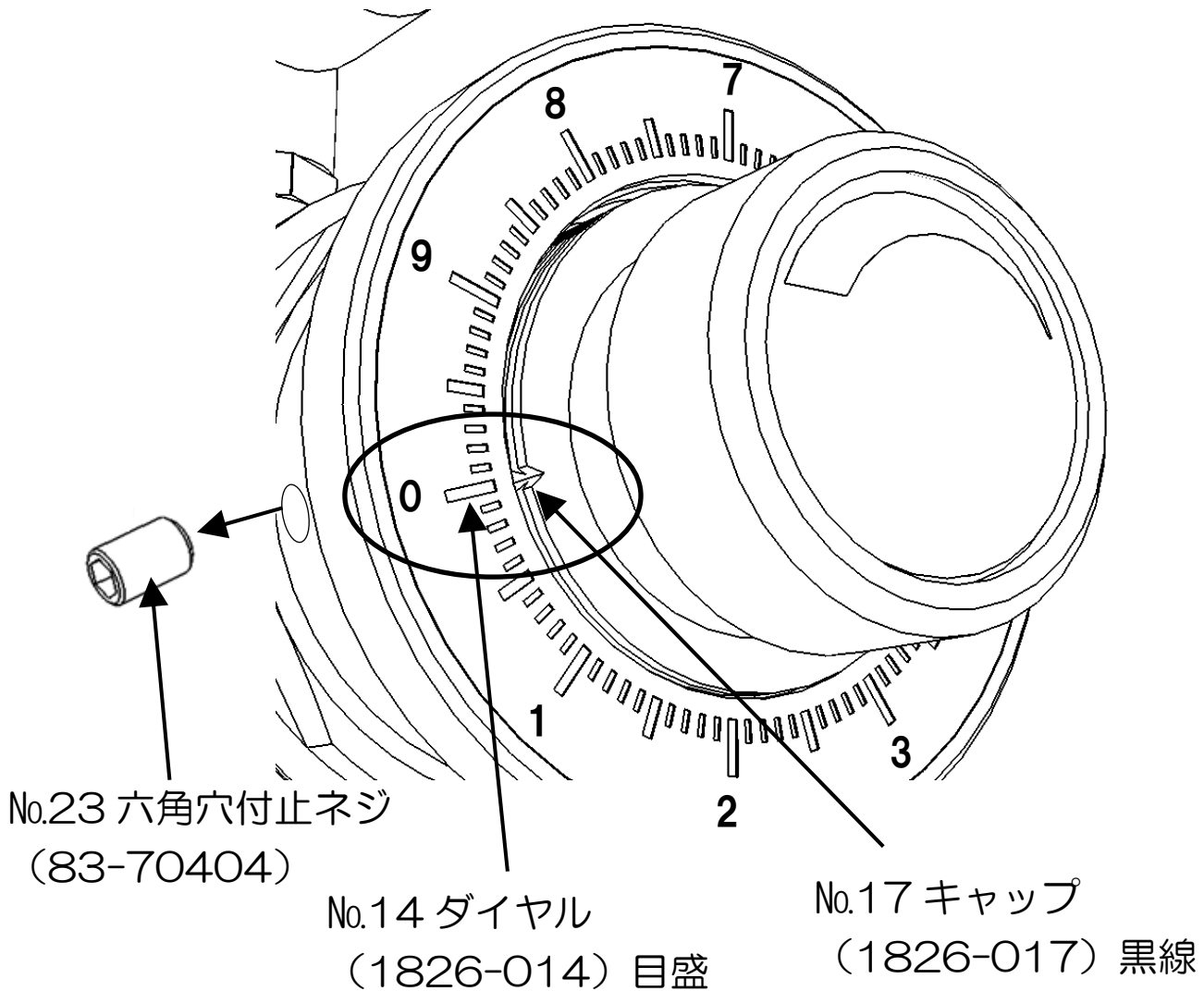


## 注意

スプリング押えを取り付けるときは、付属工具を必ず使用してください。付属工具以外での取付けは、スプリング押えの HEX 部分が破損する恐れがあります。

## (7) ゼロ点調整

- ①No.17 キャップ (1826-017) をゆっくりと止まるまで締めてください。
- ②No.23 六角穴付止ネジ (83-70404) 2 個を緩め、No.17 キャップ(1826-017)の黒線にNo.14 ダイヤル(1826-014)の位置を合わせてください。

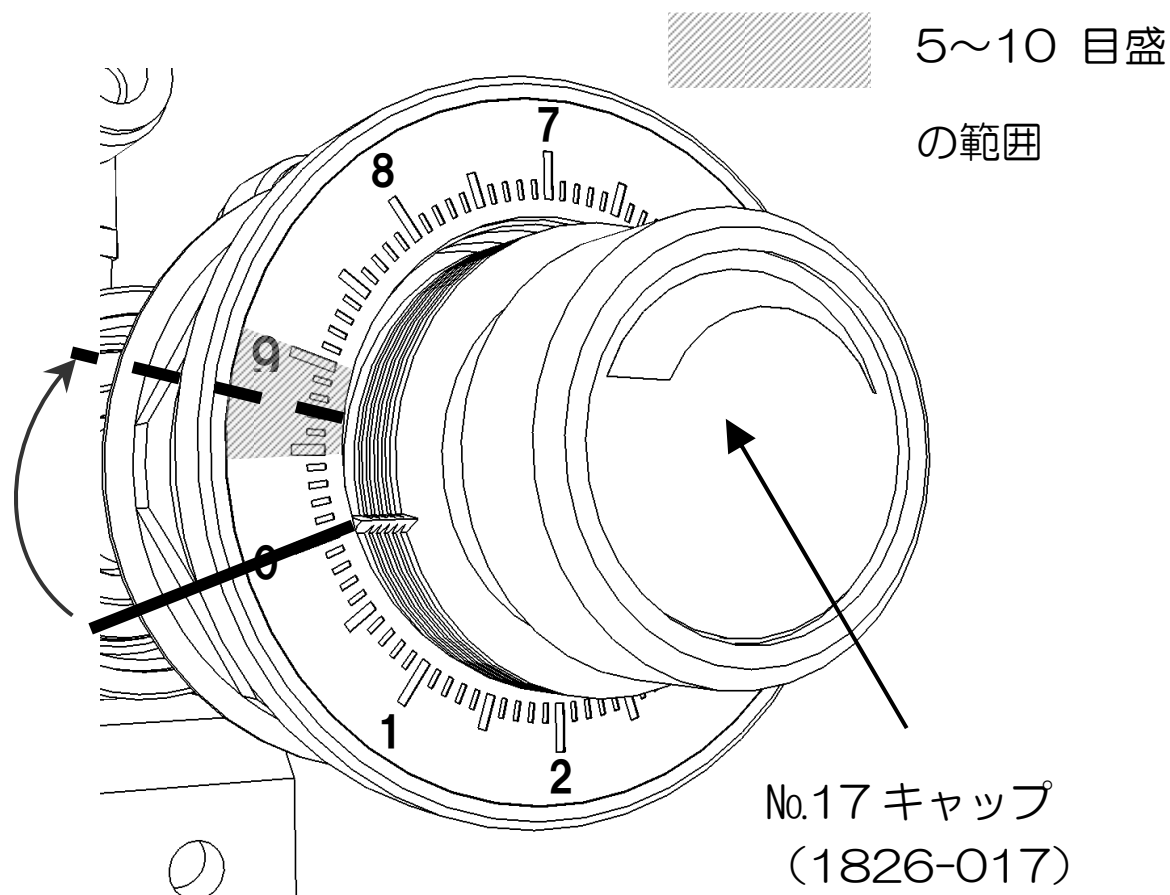


## 注意

②において目盛りを合わせる為にキャップを締めないでください。締め付けすぎると塗料ノズル・ニードルが破損し、シートしなくなる恐れがあります。

(8) シート性の向上

ゼロ点調整後No.17 キャップ (1826-017) 黒線を  
5~10 目盛の間でゆっくりと締めてください。



## 注意

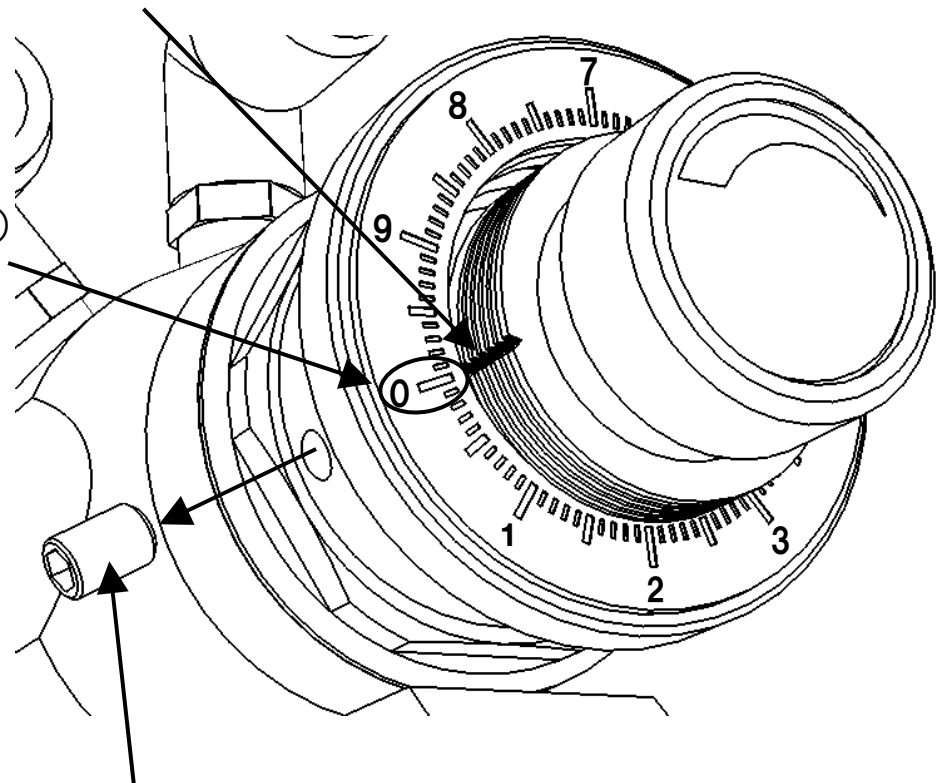
キャップを5~10目盛の範囲外に締めると、  
ニードルと塗料ノズルの押し付けが適正でなく  
なり、シートしなくなる恐れがあります。

(9)ダイヤル位置の調整

No.23 六角穴付止ネジ (83-70404) 2 個を緩め、No.14 ダイヤル (1826-014) の 0 刻印部をNo.17 キャップ (1826-017) の黒線位置に合わせてNo.23 六角穴付止ネジ (83-70404) で固定してください。

No.17 キャップ  
(1826-017) の黒線

No.14 ダイヤル  
(1826-014)  
の 0 刻印部



No.23 六角穴付止ネジ  
(83-70404)



**注意**

**ダイヤル調整後、0位置から絶対に締めつけないでください。塗料ノズル・ニードルが破損し、シートしなくなる恐れがあります。**

# 9

## 構成部品

AGB50

1826

AGB51

1827

※ 1826<AGB50>と1827<AGB51>はNo.3、Aのみ異なります。

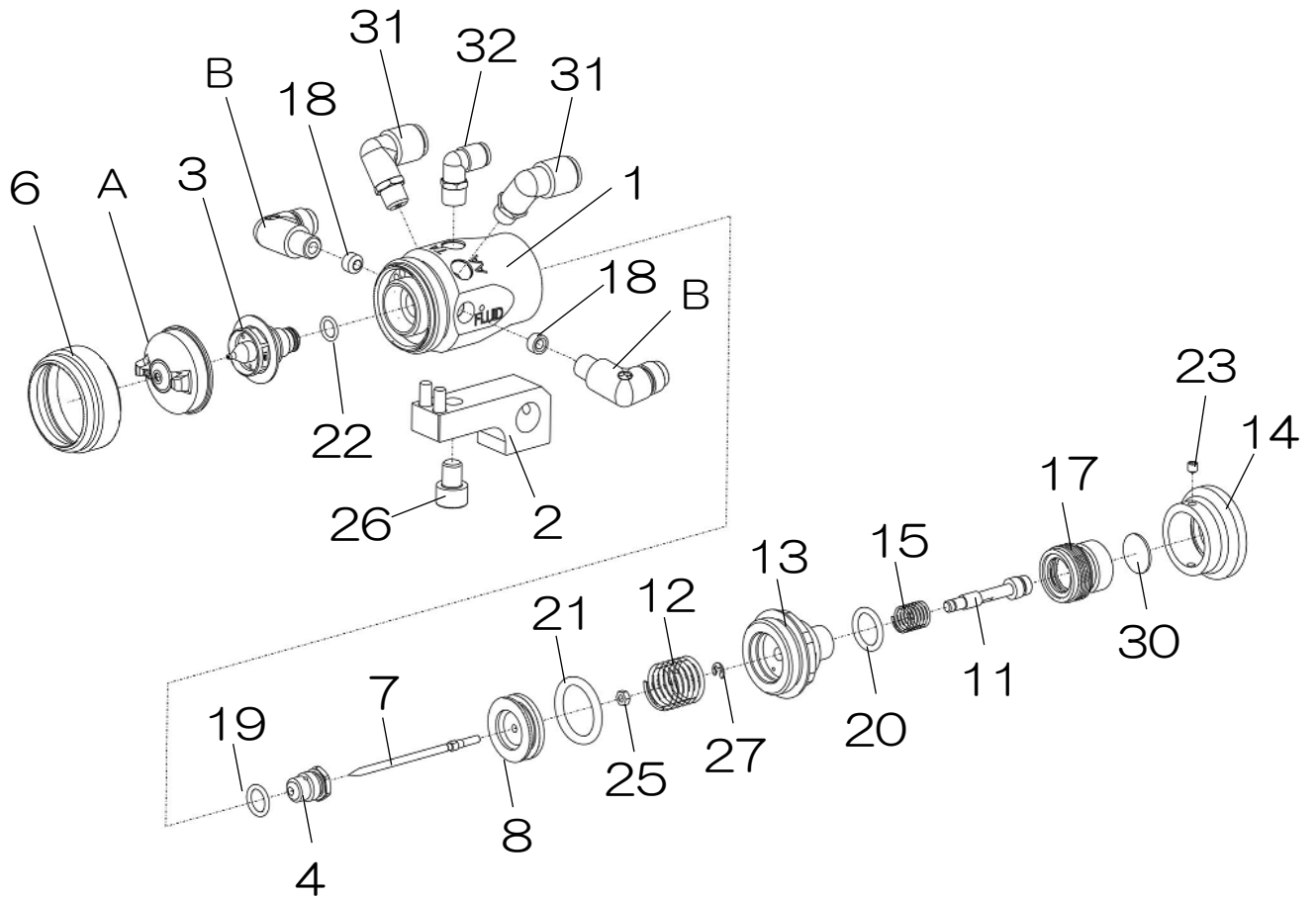


表1 AGB50(1826)／AGB51(1827) ガン本体部品表

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	1826-001	ボディ	1	
2	1826-002	ベースボディ	1	セット品
3※	1826-003	塗料ノズル	1	AGB50
	1827-003			AGB51
4※	1826-004	パッキンケースセット	1	セット品
6	1826-006	リティナ	1	
7※	1826-007	ニードル	1	
8	1826-008	ピストン	1	
11	1826-011	シャフト	1	
12	1826-012	スプリング	1	
13	1826-013	スプリング押え	1	
14	1826-014	ダイヤル	1	
15	139E-015	スプリング	1	
17	1826-017	キャップ	1	
18	139E-021	スペーサ	2	
19※	101-6010	Oリング	1	
20	101-9014	Oリング	1	
21※	101-6022A	Oリング	1	
22※	130-9008	Oリング	1	
23	83-70404	六角穴付止ネジ	2	
24	欠番			
25	15-70300	六角ナット	1	
26	03-80810	六角穴付ボルト	1	
27	57-70300	E型止め輪	1	
30	331C-001	バルブ銘板	1	
31	384-0801	クイック継手	2	
32	384-0601	クイック継手	1	
33	35CE	付属工具	1	セット品
A	(別手配)	エアキャップ	1	表2参照
B	3210-101	エルボニップル	2	オプション品

●AGB40またはAGB21と取り付け部の幅を同一にする場合、オプション部品スペーサ(1826-501)を2個ご用意ください。

●使用状況に合わせてダイヤル(1826-014)のカバー(139E-031)をご用意ください。

※印は消耗品となりますので、使用状況に合わせた予備品をご準備ください。

## 表 2 エアキャップ(別売)適合表

ガン種類	型式	部品番号	パターン幅	適合ノズル品番
AGB50	HN400A	15F9-001	150mm	1826-003
AGB51	HN600A	15F9-101	300mm	1827-003
	HN800A	15F9-201	400mm	

※パターン幅は次の条件での数値です。

スプレー距離 250mm  
噴出量 150mL/min (HN400A)  
250mL/min (HN600A)  
350mL/min (HN800A)

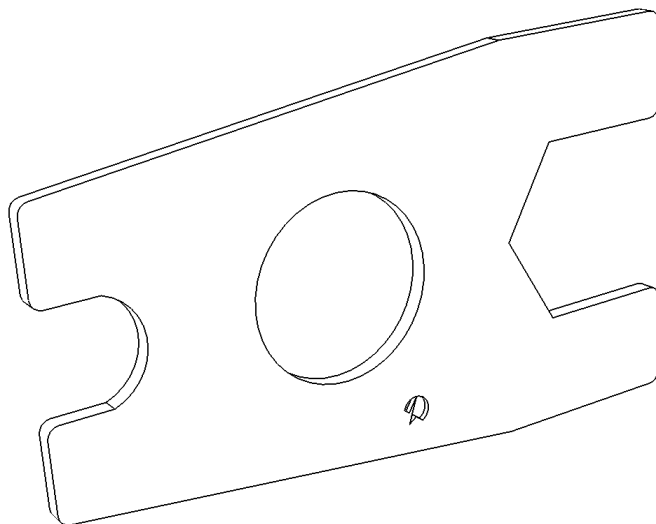
ご注意：パターン幅は、塗料、粘度、噴出量によって異なることがあります。

付属工具

35CE

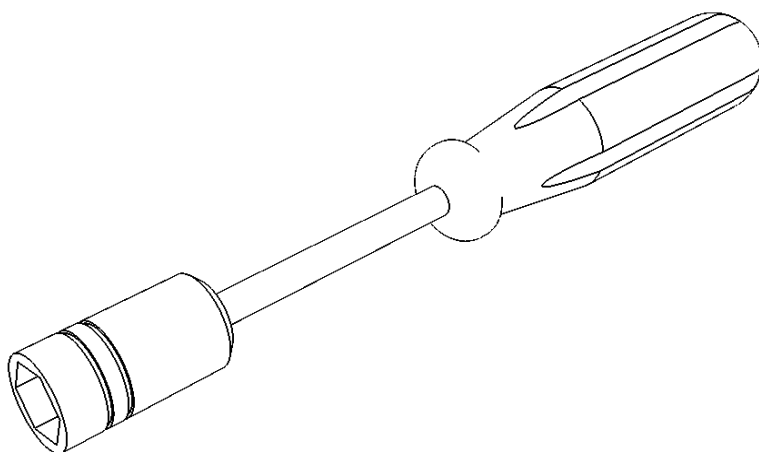
専用板スパナ

品番：35CE-001



ボックススパナ

品番：332-0130



# 10

## 処置記録

部品の取替え・分解掃除・故障不具合・修理などの処理をされたときの履歴管理としてお使いください。

機械名			パールガン〈AGB50〉 マイクロエース〈AGB51〉		購入 年 月 日		
処理の年月			処理の部所	摘要	結果	処理者	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	
						自社・販売店・旭サナック	

ご注意：本機の形状および仕様は改良等都合により予告なく変更することがあります。

## 【保証内容について】

お買い上げ日から6か月、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。

## ●保証規定

1. 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のご使用になり、万一保証期間内に故障した場合は、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。
2. 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。
3. 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。
  - (1) 保証書のご提示がない場合。
  - (2) 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。
  - (3) お客様による改造、修理に起因する故障および損傷。
  - (4) 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。
  - (5) 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。
  - (6) 消耗品の交換・修理。
  - (7) 純正部品以外の部品が使用されている場合。
4. 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。
5. 本保証書は日本国内においてのみ有効です。
6. 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販売店、または当社営業所にお問い合わせください。

【MEMO】

- 
- 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 7年11月20日 第17版

## 旭サナック株式会社

本社  
愛知県尾張旭市旭前町新田洞 5050 番地 〒488-0852  
TEL 0561-53-1213 FAX 0561-54-8847

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



営業所一覧