

## エアキャップセット ANシリーズ

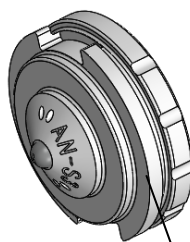
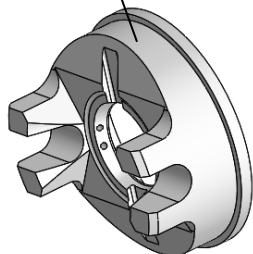
### 1

#### 仕様

##### 1.1 名称及び役割

###### エアキャップ

ノズルチップより  
吐出された塗料を適正な  
スプレーパターンに整えます。



###### ノズル※

塗料を吐出し霧状に  
微粒化します。

※ノズルにはエアキャップセットの型式と製造年月が明記されています。

##### 1.2 製品仕様

型式	AN-F1	AN-F2
品番	15C5	15C5-1
使用チップ	07C07	09C07
仕様	仕上げタイプ	
外観色	黒	
パターン幅(mm)	150~200	
噴出量(mL/min)※	300~500	400~650
適用ガン	APSG10/AGA10	

型式	AN-S3	AN-S4	AN-S5
品番	15C3	15C3-1	15C3-2
使用チップ	12C09	14C09	20C13
仕様	高塗着タイプ		
外観色	白		
パターン幅(mm)	120~170		150~200
噴出量(mL/min)※	550~800	650~950	900~1350
適用ガン	APSG10/AGA10		

型式	AN-P6	AN-P7	AN-P8
品番	15C1	15C1-1	15C1-2
使用チップ	30C11	40C13	60C13
仕様	大吐出タイプ		
外観色	青		
パターン幅(mm)	200~250	250~300	
噴出量(mL/min)※	1300~2000	1900~2600	2900~3900
適用ガン	APSG10/AGA10		

※塗料粘度 20 秒/FC#4、塗料圧力5~15MPa。

## 注記

**塗料圧送装置及び塗料レギュレータ、ガンについては、各取扱説明書を参照下さい。**

### 1.3 ガンフィルタ（ハンドガンのみ）

下記にエアキャップセットの型式に合わせた推奨ガンフィルタを示します。ガンには#60のガンフィルタが標準付属されていますが、ノズルつまりが発生する場合はメッシュの数が大きい（目の細かい）ガンフィルタに交換してください。

メタリック塗料などを使用する際は、塗料メーカーに問い合わせメッシュサイズが適当であるか確認してください。

型式	AN-F1	AN-F2	AN-S3	AN-S4	AN-S5	AN-P6	AN-P7	AN-P8
推奨ガンフィルタ #メッシュ(品番)	#100 (1404-2)		#80 (1404-1)			#60 (1404) ガン標準付属		

# 2

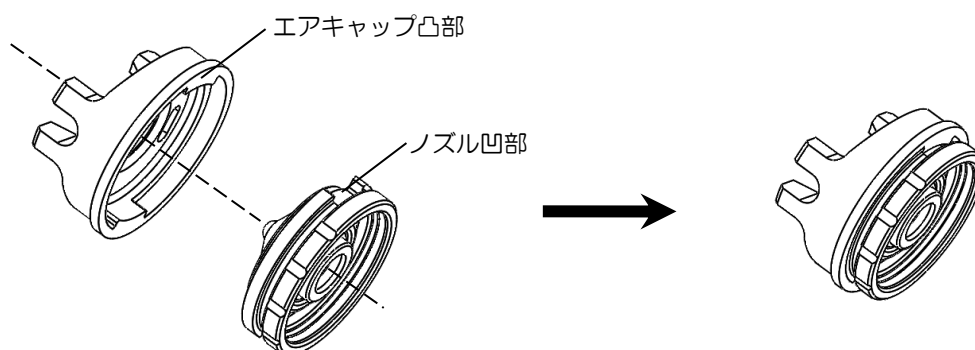
## エアキャップセットの取扱

### 2.1 エアキャップセットの取付け

#### ⚠ 警告

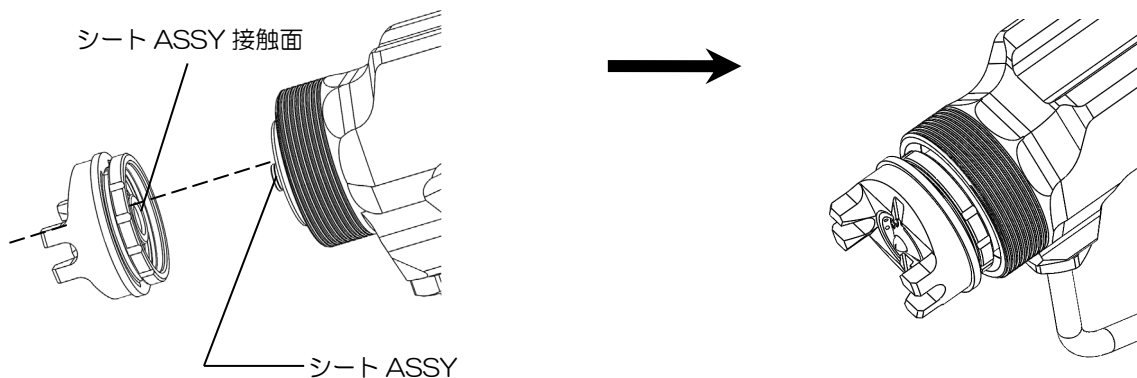
**塗装機の予期せぬ動作により人体への障害や事故に繋がる恐れがあります。**  
エアキャップをガンに取付ける際は、必ずガン・ポンプに供給されている圧縮空気をOFFにし、塗料とエアの圧力を解放してトリガロックをしてから行ってください。

(1) エアキャップ凸部とノズル凹部を合わせて組み合わせてください。



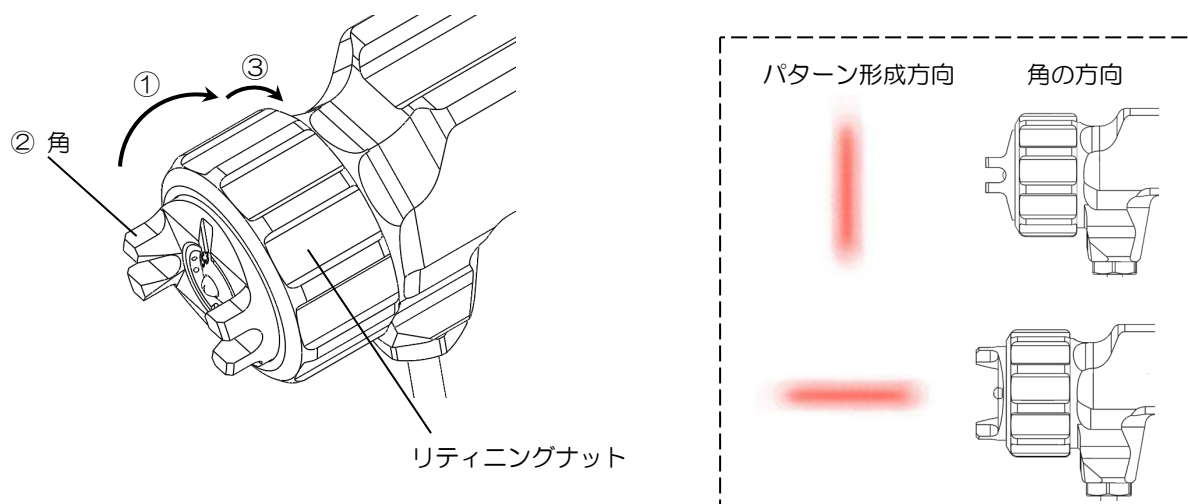
(2) エアキャップセットをシート ASSY に固定してください。この際、シート ASSY とエアキャップセット側のシート ASSY 接触面にゴミや塗料カス、傷等がないか確認してください。ゴミや塗料カスがあるとシール力が低下して、塗料漏れを引き起こす可能性があります。シート ASSY に O リングが装着されているかも合わせて確認してください。

また、エアキャップをシート ASSY に固定する際は、ガンを下向きにして人体に向けないようにしてください。



(3)エアキャップセットの外側からリティニングナットを通します。

- ①リティニングナットの内面がエアキャップセットと軽く接触するまでリティニングナットを、締め込んでください。
- ②エアキャップセットの角をパターン形成する方向に合わせてください。
- ③角を手で支えた状態でエアキャップセットが固定されるまで更に強くリティニングナットを締め込んでください。

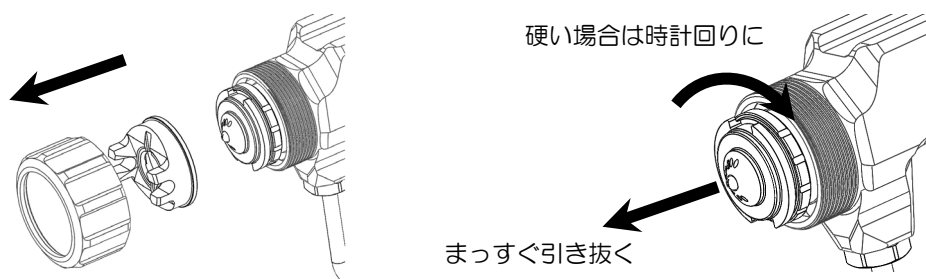


### ⚠ 注意

**機器の破損に繋がる恐れがあります。**

**樹脂製品のため、締め過ぎますとエアキャップやリティニングナットが破損することがあります。エアキャップを取り外す際に、落下させると破損する事があります。脱着には十分注意してください。**

(4)エアキャップセットを外す際は、エアキャップの角を手で支えた状態でリティニングナットを緩めて、リティニングナットとエアキャップを外してください。ノズルはひねらずまっすぐに抜いてください。硬くて抜けない場合は、必ず時計回りにひねりながら抜いてください。



### ⚠ 注意

**ノズルを抜く際は、まっすぐまたは時計回りにひねりながら抜いてください。**

**反時計回りにひねるとシートASSYが供回りして塗料漏れに繋がる恐れがあります。**

# 3

## 日常点検について

日常的な点検として、下記内容の確認を実施して下さい。

### 3.1 スprayパターンの確認

始業前等にテストピース等にスプレイングして、下記の表のようなスプレイングパターンになっていないか確認してください。

塗料の不具合の場合は、複数の不良現象が同時に発生する場合があります。

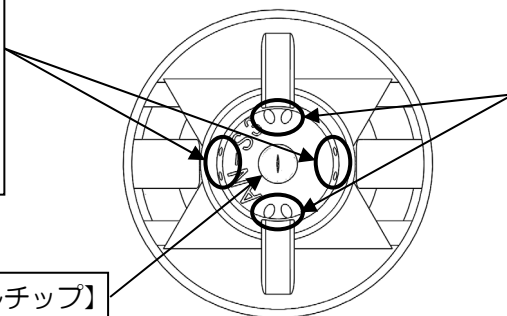
確認項目	特徴	スプレイングパターンイメージ
1.正常なスプレイングパターン	濃い部分がなく、均一なスプレイングパターンになっている。	
2.スプレイングパターンの偏り	濃い部分がどちらか片側（左右不問）に存在する。	
3.スプレイングパターンの湾曲	全体が反っている（上下不問）。	
4.スプレイングパターンの傾き	スプレイングパターンがエアキャップの向きから5%以上傾いている。（左右上下不問）	
5.スプレイングパターンの割れ	左右に濃い部分が分かれる。	
6.スプレイングパターン端部の粒子が粗い	粗い粒子が分布し中央が濃い。	
7.スプレイングパターンの幅が狭い	幅が通常スプレイング時の90%以下。	

上記表のスプレイングパターンになっている場合、下記の表のような原因が考えられます。

スプレイングパターン	アシストエア孔※1			ラップエア孔※2			ノズルチップ			液圧	
	詰り	変形	風量	詰り	変形	風量	詰り	変形	摩耗	低い	高い
2.偏り	○	○		○	○		○	○	○		
3.湾曲	○	○					○	○	○		
4.傾き	○	○		○	○		○	○	○		
5.割れ	○	○	少			少	○	○	○	○	
6.端部の粒子が粗い	○	○	少					○	○	○	
7.幅が狭い	○	○	少	○	○	多	○	○	○	○	

【※1アシストエア】  
エアキャップの角の根元から噴出され、塗料の微粒化を促進させる効果を持ちます。

【ノズルチップ】



【※2ラップエア】  
ノズルから噴出され、霧化した塗料を包み込んでスプレイングパターンに静電気を効率良く帯電させる効果を持ちます。

### 3.2 エアキャップセットの塗料汚れ

#### (1)エアキャップセットの表面

表面に塗料汚れがある場合は柔らかい布やブラシに洗浄溶剤を染み込ませ拭き取ってください。

#### (2)エアキャップセットの孔

エアキャップの各孔に塗料が詰まっている場合、洗浄溶剤に浸した後、エアブローにて除去をしてください。除去できない場合は新品に交換してください。

## 注意

**機器の破損に繋がる恐れがあります。**

**エアキャップを長時間洗浄溶剤に浸すと変形する恐れがあります。**

**洗浄の際、真鍮等の金属ブラシを使用しますと樹脂製品の為、破損する恐れがあります。**

**各孔の洗浄を行う際、キリの様な先端の尖った工具を使用しますと破損する恐れがあります。**

### 3.3 エアキャップセットの外観確認

各エア孔やノズルチップに傷や変形・摩耗がある場合は交換してください。

# 4

## 構成部品

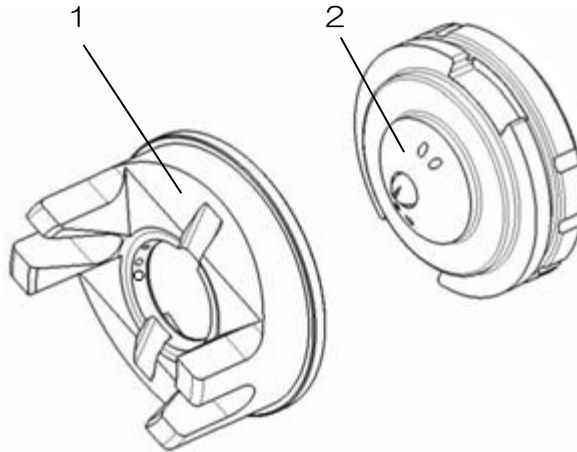
### 4.1 エアキャップセット

AN-F1

15C5

AN-F2

15C5-1



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	15A3-001	エアキャップ	1	共通
2	15C6	ノズル	1	F1
	15C6-1	ノズル	1	F2

AN-S3

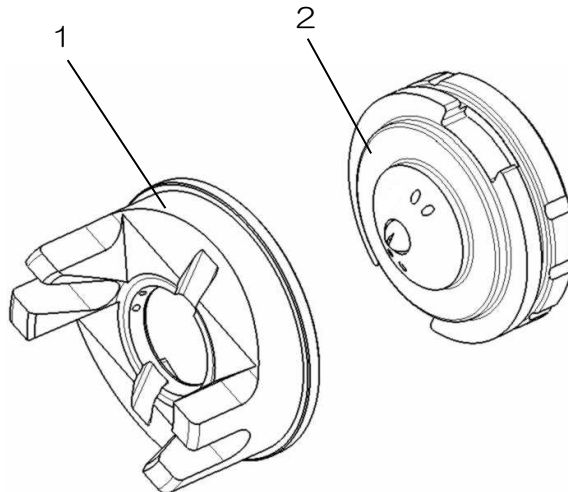
15C3

AN-S4

15C3-1

AN-S5

15C3-2

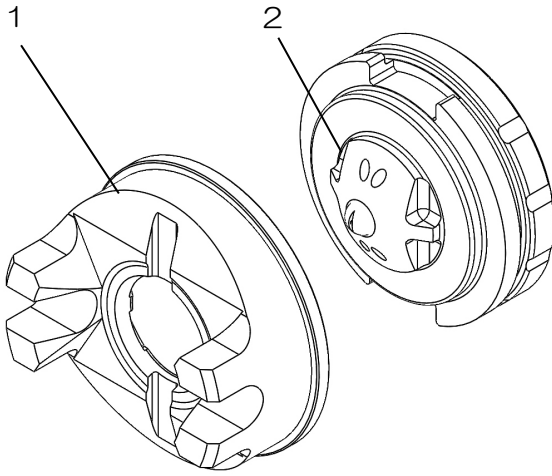


番号	部品番号	品名	個数	備考
1	15A1-001	エアキャップ	1	共通
2	15C4	ノズル	1	S3
	15C4-1	ノズル	1	S4
	15C4-2	ノズル	1	S5

AN-P6  
15C1

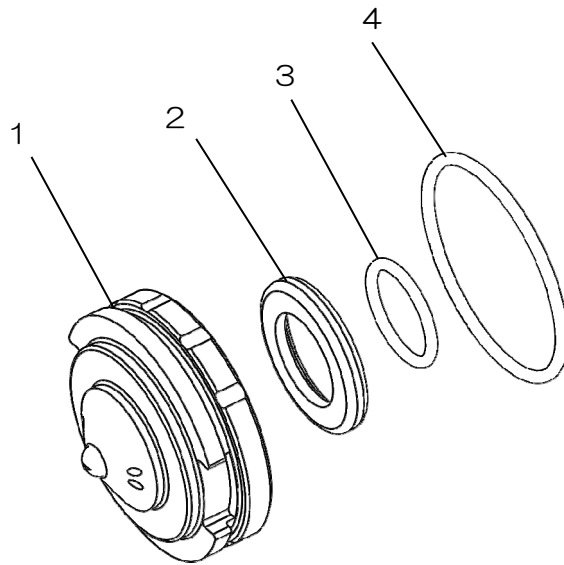
AN-P7  
15C1-1

AN-P8  
15C1-2



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	15C1-001	エアキャップ	1	共通
2	15C2	ノズル	1	P6
	15C2-1	ノズル	1	P7
	15C2-2	ノズル	1	P8

#### 4.2 ノズル交換部品（全ノズル共通）



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	欠番	ノズルチップ	1	※1
2	15C2-002	リング	1	
3	130-9010	Oリング	1	
4	373-0013	リングシール	1	※2

※1 ノズルチップ単体での注文はできません。

※2 リングシールを取り外す場合は取り外しの際に破損する可能性が非常に高い為、必ず新品に交換してください。

【MEMO】

【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 3年 7月16日 第5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	東京都千代田区神田西福田町4番地1	〒101-0037	TEL(03)3254-0911	FAX(03)3258-1968
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蒲町19-3	〒984-0037	TEL(022)286-7177	FAX(022)286-7175
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 3年 7月16日 第5版