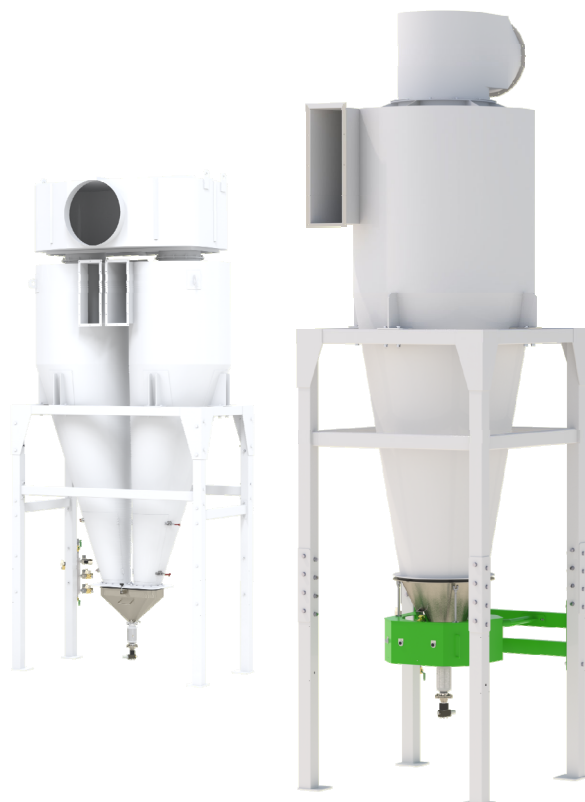


取扱説明書

粉体サイクロン
CYC シリーズ

CYC200I/P
CYC300I/P



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、当社製品粉体サイクロン〈CYC シリーズ〉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装置は、塗装業務用途のものです。この取扱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人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「品番」「製造番号」を明示の上、裏表紙記載の当社連絡先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	装置概要	4
	2.1 各部の名称および役割	4
3	仕様	6
	3.1 外形	6
	3.2 製品仕様	8
4	運転準備	9
	4.1 運転前の一般注意事項	9
	4.2 粉体サイクロンの準備	9
	4.2.1 粉体サイクロンの接続	10
	4.2.2 1次側エアの供給	11
5	動作の確認	12
	5.1 サイクロンホッパーの動作確認	12
	5.2 エアパイプレータの動作確認	13
	5.3 インジェクタの動作確認	13
	5.4 ピンチバルブの動作確認	13
6	運転（塗装準備）	14
7	装置の保全	15
	7.1 日常点検	15
	7.2 定期点検	16
	7.3 消耗部品	17
8	故障とその処置	18
9	構成部品	19
	9.1 サイクロン本体	19
	9.2 サイクロンホッパー	21
	9.3 エアユニット	27
	9.4 インジェクタ	29
10	処理記録	30
11	保証書	31

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。

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、
当然それを遵守してください。

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、粉体サイクロン<CYC シリーズ>です。
- この製品は、排気設備を有する塗装ラインに粉体塗料回収機と組合わせて据付し、遠心分離により粉体塗料を回収する為の装置です。
- 設置する際は、粉体サイクロンの周りに 800 mm以上のスペースを設けてください。
- この製品は防爆構造ではありません。
- 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。また、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。
- 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。

警告

《製品に適した使用範囲》

1. 本製品内のメンテナンス等の際は適切な保護具（作業服:JIS T8118、静電靴:JIS T8103、保護メガネ:JIS T8147、防じんマスク:JIS T8151、手袋等 JIS T8116 に規定されているもの）を着用してください。
着用しないと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。
静電靴の靴底が汚れていないか常に注意してください。
また、有害物質が目や皮膚等に付着し、炎症や中毒症状を引き起こす可能性や製品の突起部等により切創する可能性があります。
2. 体調不良時に本製品の取り扱いを行いますと正しい危険判断が遅れ、重大な事故につながる危険があります。
3. 本製品を使用している中で異常音、異常振動、高電圧リーク等の異常を発見した場合はただちに運転を停止してください。本製品に異常がある状態で運転を継続すると火災や製品破損が発生する可能性があります。
4. 本製品を使用する環境下にマッチやライターなどの火花の発生する装置、工具等を持ち込まないでください。浮遊している粉体塗料が粉塵爆発を引き起こす可能性があります。
5. 本製品は規定の使用範囲外で使用すると火災や製品破損を引き起こす可能性があります。必ず本製品の使用範囲内で使用してください。
6. 本製品が運転稼働する前に各機器の組付け状態を確認して、部品破損・欠損が無い状態で運転してください。
7. 該当する粉体サイクロンの操作説明を受けてから粉体サイクロンを取り扱ってください。操作説明を受けていない人は取り扱わないでください。
8. 粉体サイクロンのアースは容易に外れないよう確実に、アース線をビス止め等で接続してください。粉体サイクロンにアースを接続することは安全作業の基本です。
粉体サイクロンに構成されるサイクロンホッパーのアースもサイクロン本体からとっていますので、容易に外れないよう確実に、ビス止め等でアースを接続する様にしてください。
アースが不完全な場合は、粉体サイクロンの故障の原因に繋がります。
9. 作業時は素手で粉体サイクロンを操作してください。JIS T8116 で規定されていない手袋をはめて操作すると人体が帯電し、他のアース体に接近・接触した場合、電撃を受けたり、火災の原因となることがあります。
10. 粉体サイクロン内で作業する場合は必ず粉体塗料回収機のファンが止まっていることを確認後に実施してください。
11. 粉体サイクロンに供給される圧縮エアはドライエア（「3.仕様」を参照）を供給してください。エアトランスフォーマ、エアコンプレッサ等のドレン抜きは十分に行い、水分除去には十分に気を配ってください。

 **警告**

12. 万一の静電気事故に備えて、定期点検を受けた十分な消火能力のある消火器を作業区域付近に常設してください。
13. 粉体塗料には有毒な成分を含むものもあります。使用する塗料の安全データシート（SDS）を入手し、よく読んでから防塵マスク着用などの適切な処置を取ってください。
※SDS： Safety Data Sheet
14. 作業前に塗料、エアの漏れがないことを確認してから使用してください。
使用後も部品締結ネジ類の緩みで事故にならないように点検をこまめに実施してください。
15. 塗料がインジェクタやホースの中を流れる際に静電気が発生します。
塗装機各部が適切にアースされていることを確認してから使用してください。
16. 粉体サイクロンを扱っているときに、少しでも静電気のショックを感じたら、ただちに粉体サイクロンの稼働を止めて各部のアース状態を確認してください。
原因が明確になり処置されるまで作業を再開しないでください。
17. この装置の使用および設置・据付については労働安全衛生規則など、必ず現行の法規に従ってください。
18. 本製品を使用する際には、付属部品以外のものは装着しないでください。
本製品を不適正な状態で使用すると、製品の故障のみならず、重大な事故に繋がります。
19. 粉体サイクロン（ブース等も含む）内で金属製の清掃道具等を使用する際は必ずアース接続されていることを確認し、摩擦や接触帯電等を対策してください。不備があると火災の原因となります。

2

装置概要

2.1 各部の名称および役割

例) CYC200I

1 次側ダクト接続口

ブースと繋ぐダクトを接続します。
ブース内の粉体塗料の回収を
可能にします。

架台

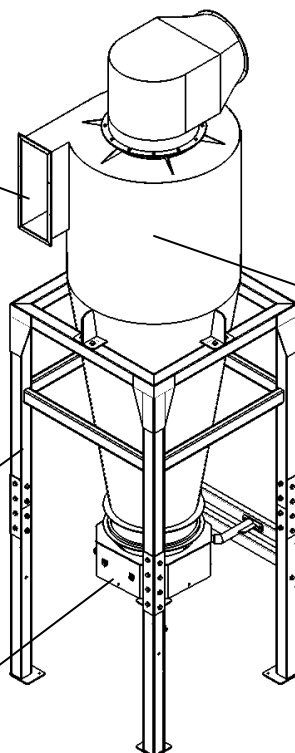
サイクロンを乗せる架台。

サイクロンホッパー

回収した粉体塗料を溜めておく装置。
インジェクタまたは搬送装置で
回収した粉体塗料を搬送してご使用の
塗料供給装置へ送ります。

サイクロン本体

塗料を通過させる円筒状の部品。
遠心分離の力で塗料を捕集し
再利用可能な回収粉を
サイクロンホッパーへ集めます。

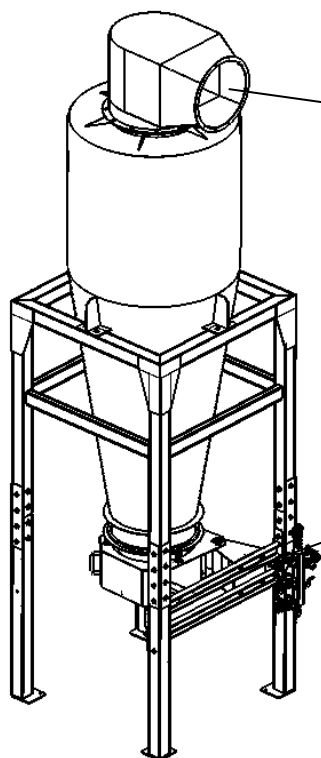


2 次側ダクト接続口

粉体回収機と繋ぐダクトを接続します。
回収機へ空気と微粉を送ります。

エアユニット

粉体サイクロンに構成されるエア機器が
搭載されています。



例) CYC300I

2次側ダクト接続口

粉体回収機と繋ぐダクトを接続します。
回収機へ空気と微粉を送ります。

1次側ダクト接続口

ブースと繋ぐダクトを接続します。
ブース内の粉体塗料の回収を
可能にします。

架台

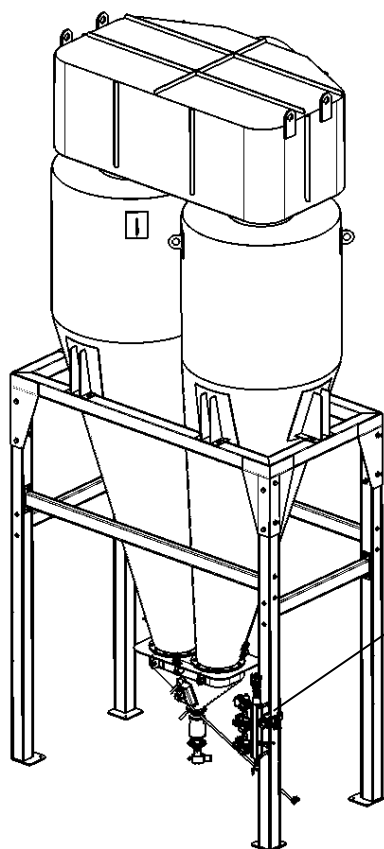
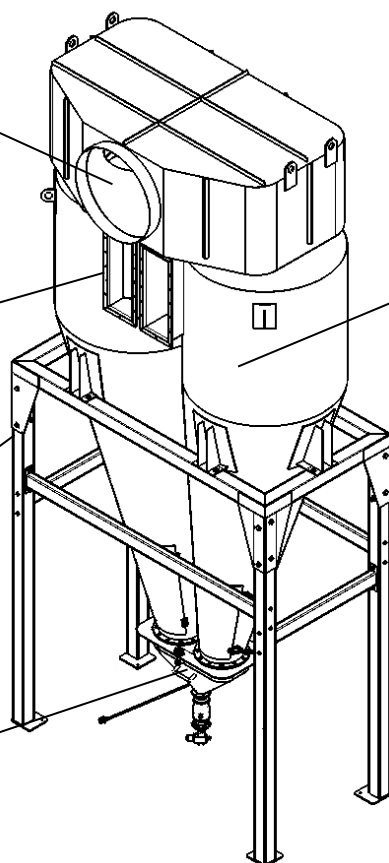
サイクロンを乗せる架台。

サイクロンホッパー

回収した粉体塗料を溜めておく装置。
インジェクタまたは搬送装置で
回収した粉体塗料を搬送してご使用の
塗料供給装置へ送ります。

サイクロン本体

塗料を通過させる円筒状の部品。
遠心分離の力で塗料を捕集し
再利用可能な回収粉を
サイクロンホッパーへ集めます。



エアユニット

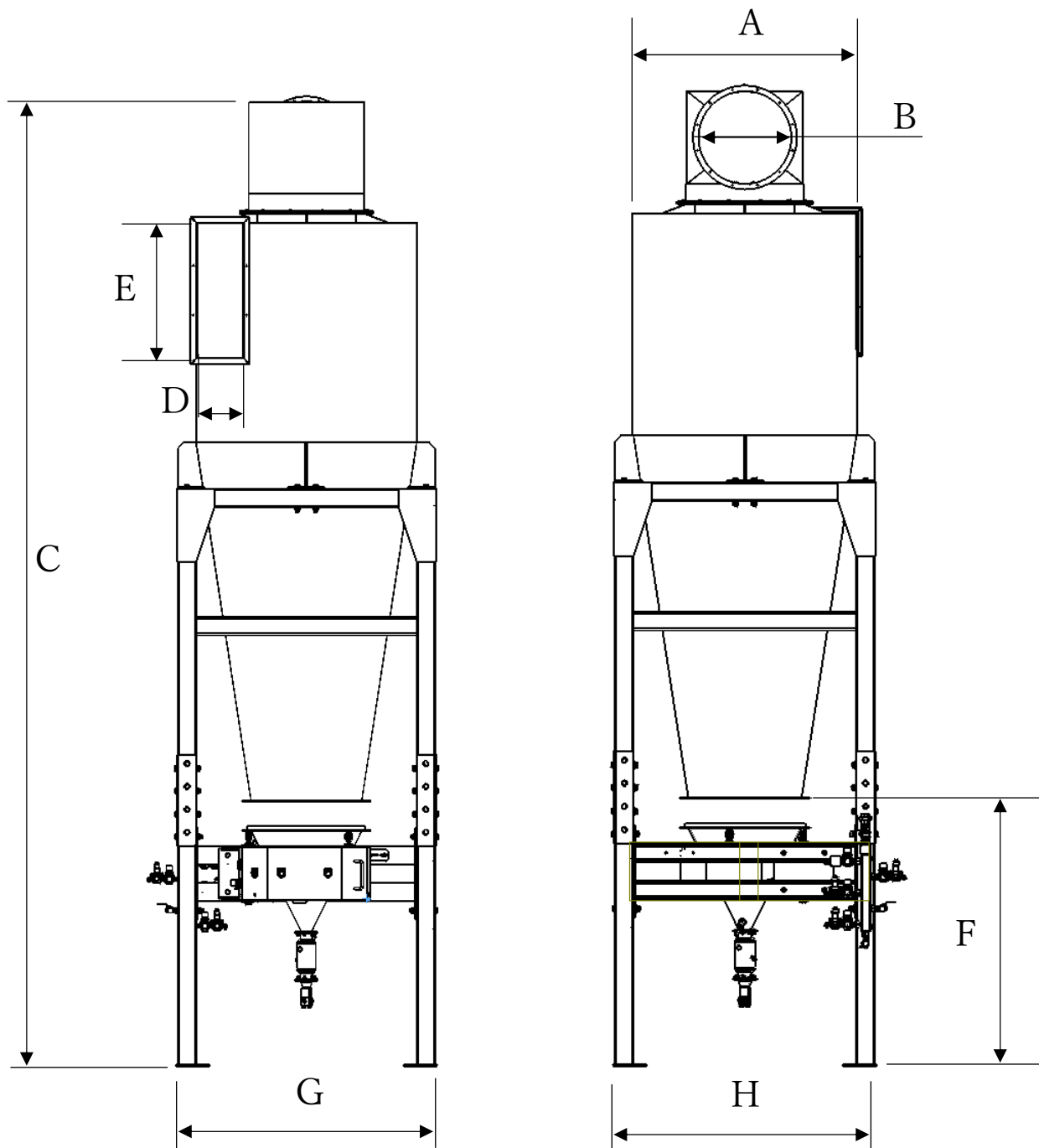
粉体サイクロンに構成されるエア機器が
搭載されています。

3

仕様

3.1 外形

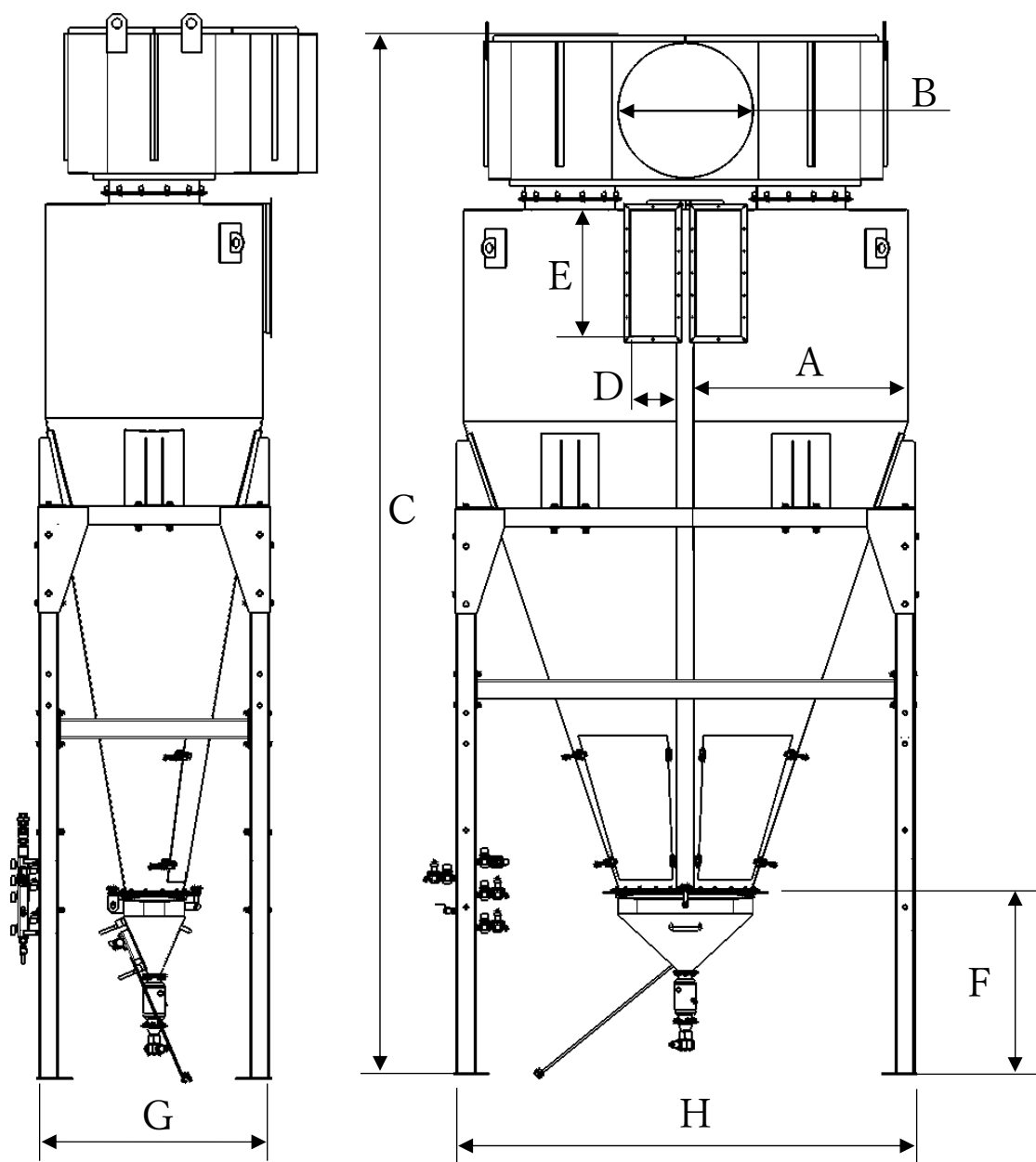
CYC200I/ CYC200P



No.	品番	型式	A	B	C	D	E	F	G	H
1	46504-2	CYC200I	1,250	500	5,308	260	780	1,400	1,450	1,450
2	46505-2	CYC200P	1,250	500	5,308	260	780	1,400	1,450	1,450

寸法単位：mm

CYC300I/ CYC300P



No.	品番	型式	A	B	C	D	E	F	G	H
1	46504-4	CYC300I	1,100	700	4,571	235	655	944	1,180	2,380
2	46505-4	CYC300P	1,100	700	4,571	235	655	944	1,180	2,380

寸法単位：mm

3.2 製品仕様

シリーズ名称	CYC			
名称	粉体サイクロン			
型式	CYC200I	CYC300I	CYC200P	CYC300P
品番	46504-2	46504-4	46505-2	46505-4
風量[m ³ /min]	200	300	200	300
搬送装置仕様	インジェクタ	インジェクタ	ピンチバルブ	ピンチバルブ
消費エア量 [L/min] (ANR)	880			
質量 (概算) [kg]	670	780	680	840
供給エア条件	JIS B8392-1:2012		品質等級 162	品質等級 131
	含有固形粒子 (1m ³ あたり) ※ 粒子径 : d	0.1 μm < d ≤ 0.5 μm	20000 個以下	20000 個以下
		0.5 μm < d ≤ 1.0 μm	400 個以下	400 個以下
		1.0 μm < d ≤ 5.0 μm	10 個以下	10 個以下
	含有水分量 (g/m ³)	1.37 以下 (大気圧下露点-17°C)		0.144 以下 (大気圧下露点-42°C)
	含有油分量 (mg/m ³)	0.1 以下		0.01 以下
※ 当社の塗装機器に供給して頂く圧縮エア品質は品質等級 162 以上を準備願います。(品質等級 131 を推奨)				

4

運転準備

4.1 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、粉体サイクロン内に置かないでください。
- 粉体サイクロン本体は、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。

- 粉体サイクロン周辺および粉体サイクロン内で作業する人は、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、作業中は工具など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。

- 粉体塗料には有害成分を含有し、人体に悪影響を及ぼす、あるいは粉塵障害の危険もあります。
- 機器を操作・修理・清掃するとき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、指定された保守の作業範囲内で調査を行ってください。不具合の原因がわからない場合は、続けて保守の点検作業は行わず、早急に当社に連絡していただき、適性かつ確実な修理を受けてください。

4.2 粉体サイクロンの準備

機器の使い始めは、下記手順に従って準備を行ってください。

注記

「粉体サイクロン CYC シリーズ」の取扱説明書を熟読してください。

作業に着手される前に、粉体サイクロンの取扱説明書を熟読され、内容を十分にご理解の上、以下の作業を行ってください。

4.2.1 粉体サイクロンの接続

例) CYC200I (その他の機種も同様)

警告

圧縮エア噴出により人体への傷害や事故に繋がる恐れがあります。
エアチューブの接続が緩んでいないか、必ず確認してください。

1 次側エアの接続

(1) 入力エア圧力調整用レギュレータの確認

インジェクタ/ピンチバルブ/エアパイプ/サイクロンホッパー用の入力エア圧力調整用レギュレータが閉じている(圧力調整ツマミが反時計回り一杯に回されている状態)ことを確認してください。

(2) 1次側エア供給配管の接続

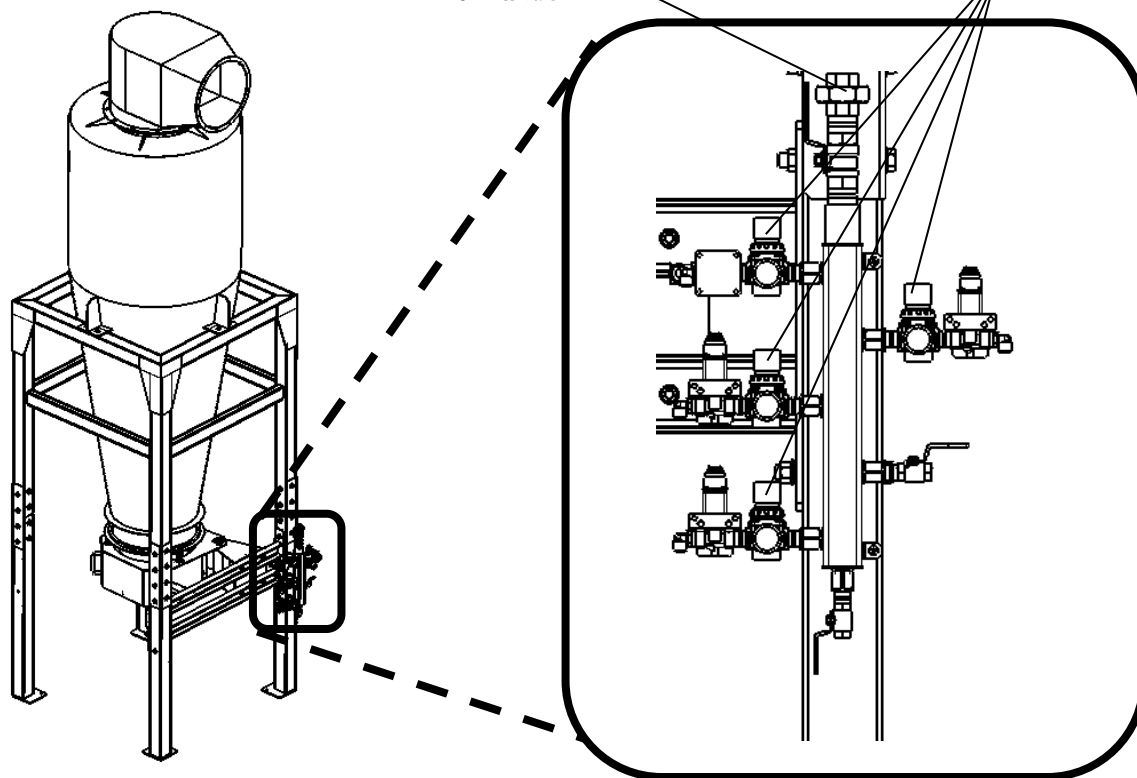
エアユニットのユニオンにエア配管(25A)を接続し要求基準を満足する圧縮エアを供給してください。

エアユニット

25A

圧力調整用レギュレータ

エア源へ接続



注意

機器が破損する恐れがあります。

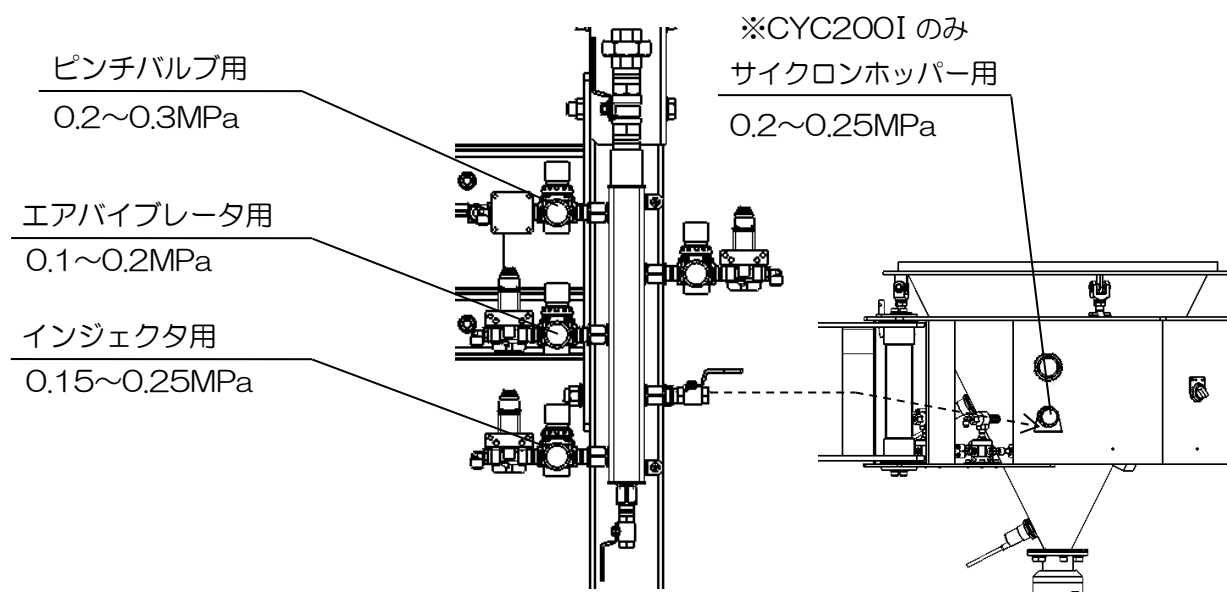
1. OMPa以上のエア源に接続し、粉体塗料回収機を使用されますと、各レギュレータに取付けられた圧力計が破損する恐れがあります。

4.2.2 1次側エアの供給

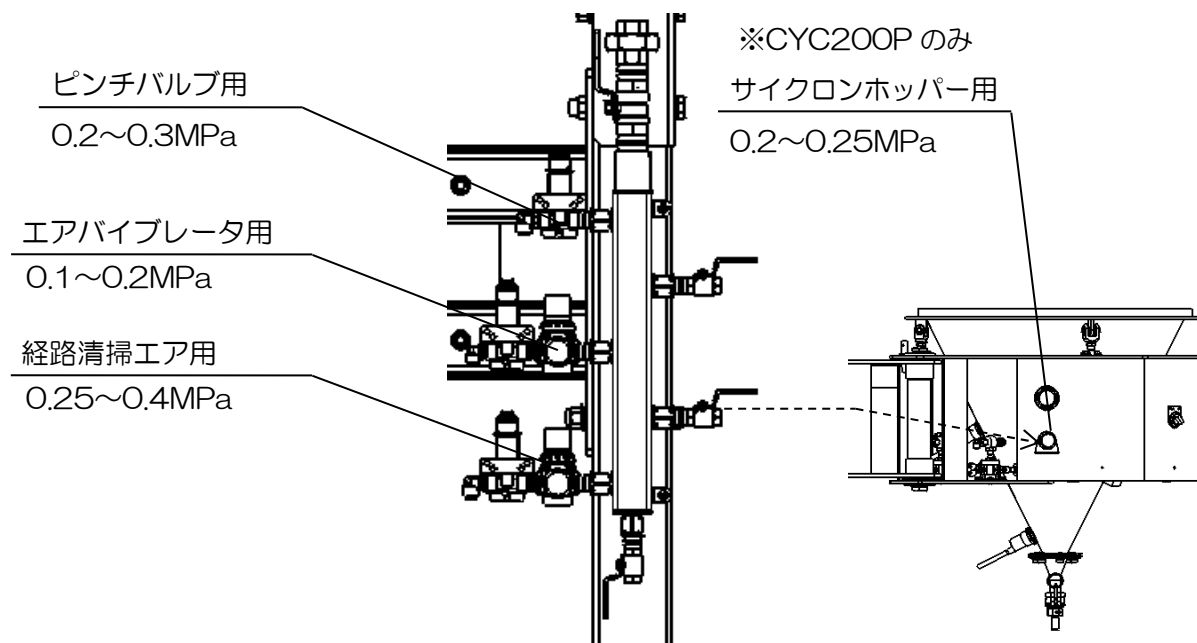
●1次側エア圧力の調整

インジェクタ/ピンチバルブ/エアバイブレータ/サイクロンホッパー用レギュレータの圧力調整ツマミを時計方向に回し、下記を目安に静圧を調整してください。

CYC200I / CYC300I



CYC200P / CYC300P



注記

インジェクタの吐出量やエアスライダーのエア流動性、1次フィルタの逆洗性能に影響を及ぼします。

粉体塗料回収機が破損する恐れがある為、1次側エア圧力は、0.40~0.60MPa(動圧力)に設定してください。

1次側エア圧力が0.40MPa未満ですと、吐出量やエア流動性、装置動作の不安定に繋がります。

5

動作の確認

機器の使い始め、および試運転は、下記手順に従って機器の動作確認を行ってください。

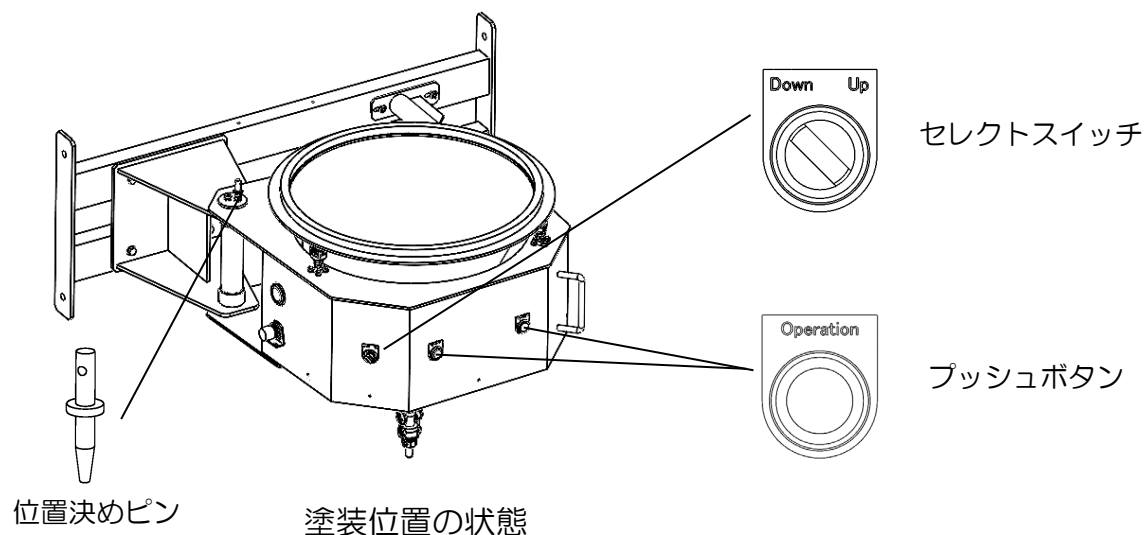
注記

粉体サイクロンやブースなど周辺の安全確認を事前に実施してください。
粉体サイクロンがアース線で確実に接続されていることを事前に確認してください。

5.1 サイクロンホッパーの動作確認 CYC200I/ CYC200P の場合

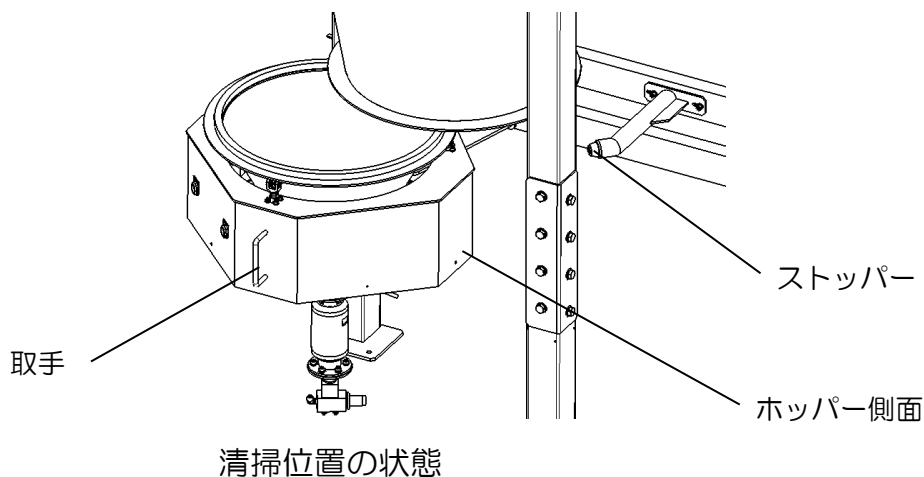
① 昇降動作

- (1) セレクトスイッチを「UP」に合わせてください。
- (2) プッシュボタン2つを同時に押してください。押し続けている間サイクロンホッパーが上昇します。
- (3) セレクトスイッチを「DOWN」に合わせてください。
- (4) プッシュボタン2つを同時に押してください。押し続けている間サイクロンホッパーが下降します。

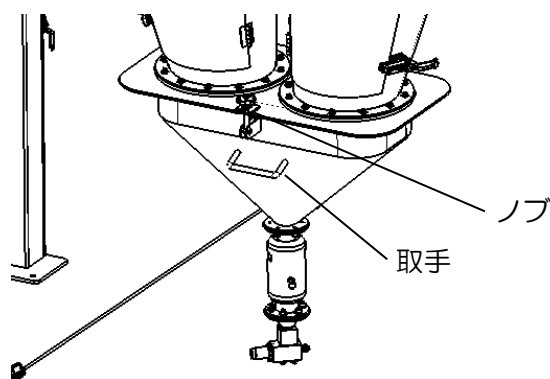


② スイング動作

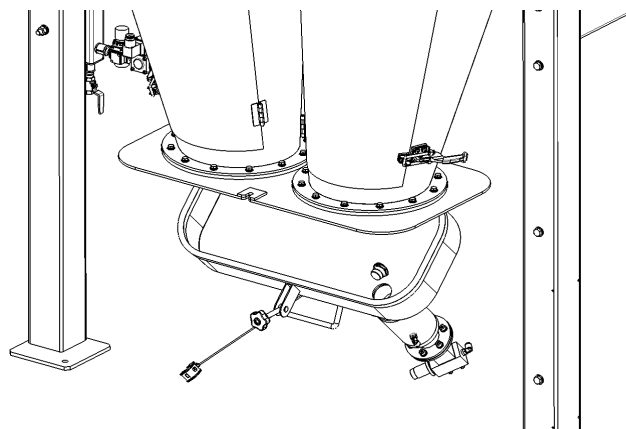
- (1) 位置決めピンを取り外してください。
- (2) 取手を持ち左方向へ動かしてください。スムーズにスイング動作が出来るか確認してください。
- (3) 取手を持ち右方向へ動かしてください。
ホッパーの側面をストッパーに当てて塗装位置へセットしてください。
- (4) 位置決めピンを再度取り付けてしてください。



① スイング動作



塗装位置の状態



清掃位置の状態

- (1) ノブを回してホッパーの固定を緩めてください。
- (2) 取手を持ち下方へ動かしてください。スムーズにスイング動作が出来るか確認してください。
- (3) 取手を持ちホッパーを持ち上げ塗装位置へセットしてください。
- (4) 位置決めピンを再度取り付けてしてください。

共通事項

5.2 エアバイブレータの動作確認

制御盤の手動操作でエアバイブレータを ON し、フルイホッパーが振動することを確認してください。

5.3 インジェクタの動作確認

インジェクタの風量を 100L/min 程度を目安に設定し、塗料を搬送できていることを確認してください。

5.4 ピンチバルブの動作確認

制御盤の手動操作でエアバイブレータを ON しピンチバルブが閉まることを確認してください。

警告

サイクロンホッパー昇降時に指先などを挟み事故に繋がる恐れがあります。
昇降動作やスイング動作を行う際には作業員以外が絶対に触れないようにしてください。
装置が確実に停止するまで、絶対に触れないようにしてください。
動作時は、周辺の安全を確保した状態で運転をしてください。

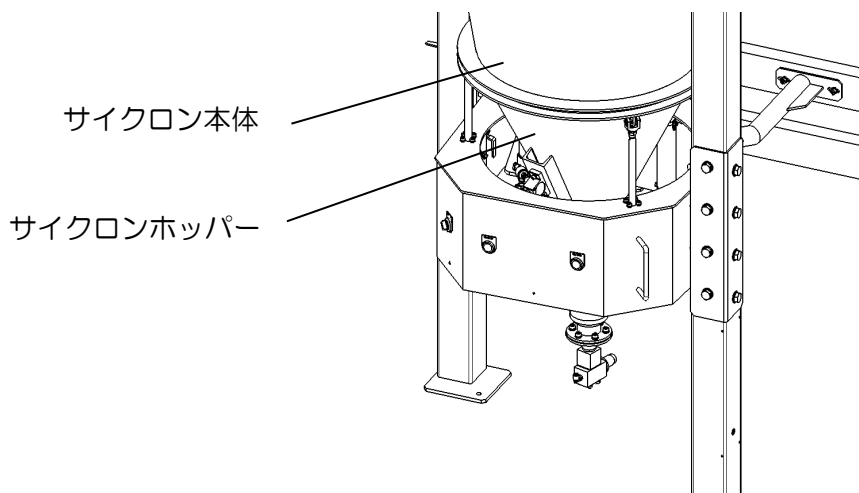
6

運転(塗装準備)

粉体サイクロンの運転

CYC200I/ CYC200P の場合

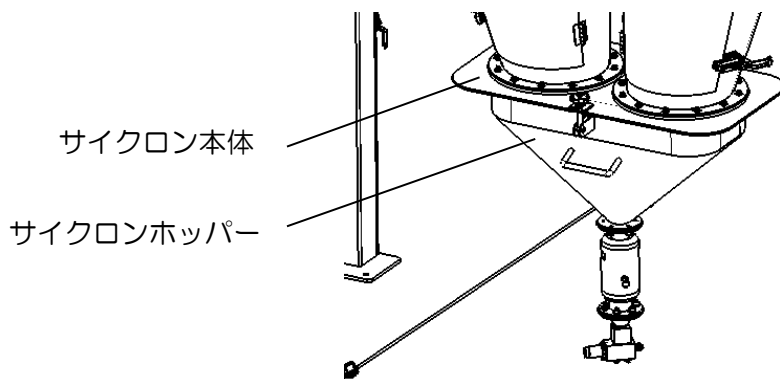
- (1) サイクロンホッパーが塗装位置にあり位置決めピンがセットされていることを確認してください。
- (2) セレクトスイッチを「UP」に合わせてください。
- (3) プッシュボタン同時に押してサイクロンホッパーを上昇させてサイクロン本体に接続してください。
- (4) 粉体塗料回収機を運転してください。



接続の状態

CYC300I/ CYC300P の場合

- (1) サイクロンホッパーが塗装位置の状態になっていることを確認してください。
- (2) 粉体塗料回収機を運転してください。



塗装位置の状態

⚠ 注意

サイクロンホッパーが接続していない状態で運転すると粉体塗料が集まりません。

サイクロン本体とサイクロンホッパーが接続していない状態で粉体塗料回収機を運転すると粉体塗料はサイクロンに捕集されずに粉体塗料回収機側へ送られてしまいます。

ご使用の際はサイクロンホッパーとサイクロン本体が接続していることを確認してください。

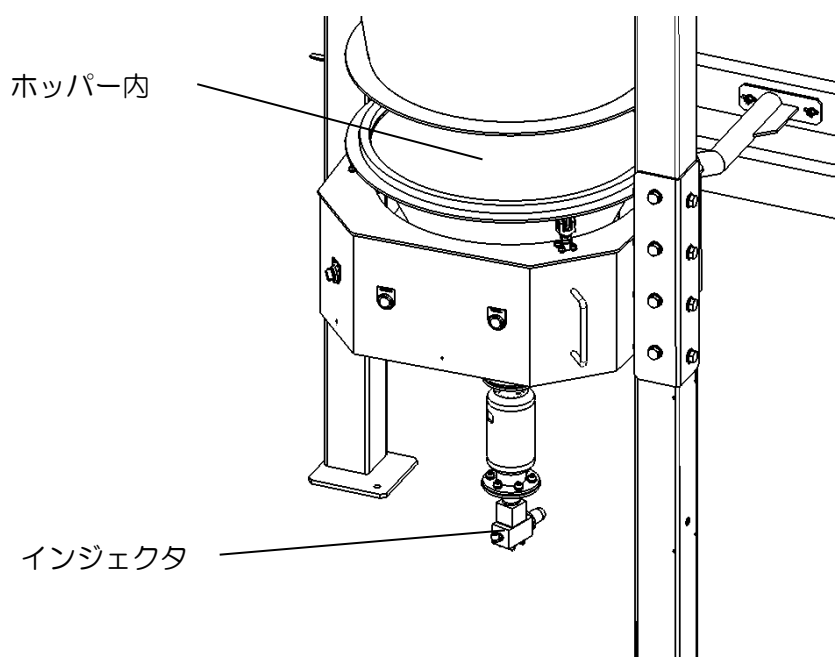
点検について以下の手順に従ってください。

7.1 日常点検

【サイクロンホッパーの日常点検】

稼働終了後にサイクロンホッパーを下降させて、サイクロンホッパー内に異物の混入や破損などの異常が無いことを確認してください（異物による詰まりや破損があると粉体サイクロンの回収粉を搬送する能力が低下したり装置の故障による事故発生に繋がります）。

サイクロンホッパー下部にあるインジェクタをご確認頂き異物の混入や塗料の固着がないことをご確認ください。



警告

人体への傷害や事故に繋がる恐れがあります。

粉体サイクロン内の点検の際は、粉体塗料回収機の運転を停止してから行なってください。

【エア圧力の日常点検】

始業前と稼働中にピンチバルブ/エアバイブレータ/経路清掃エア/インジェクタ/サイクロンホッパーの設定圧力に変動が無いか確認してください。

7.2 定期点検

以下の表の項目について、定期点検を行ってください。

なお、点検時期は目安であり、使用状況により異なります。

点検項目	点検方法	点検時期
インサートスリーブの塗料固着・摩耗確認	①インジェクタのインサートスリーブを取外します。 ②インサートスリーブの塗料経路の塗料固着、摩耗を点検します。 ※塗料の固着が確認された場合は、それを除去してください。 ※インサートスリーブに著しい摩耗が確認された場合は、インサートスリーブを交換してください。	1ヶ月、または吐出不良が発生したとき
インジェクタノズルの塗料固着確認	①インジェクタを取外します。 ②インジェクタノズルの塗料固着の有無を点検します。 ※塗料の固着が確認された場合は、それを除去してください。	1ヶ月、または吐出不良が発生したとき

7.3 消耗部品

下記消耗品リストランク区分を参考に使用状況にあわせた予備品をご準備ください。

ランク A：中長期的に消耗する部品

ランク B：使用時に破損・紛失する恐れのある部品

ランク C：分解時に交換が必要な部品

ランク区分	品名	品番	構成ユニット	搭載ページ
A	電磁弁	411-0155	エアユニット	P.27, 28
	電磁弁	411-0153	エアユニット	P.27
	近接スイッチ	468-0055	サイクロンホッパー	P.22, 24, 25, 26
	エアパイプレータ	316-0195	サイクロンホッパー	P.22, 24, 25, 26
	エアシリンダ	359-0024	サイクロンホッパー	P.22, 24
	メカニカルバルブ	313-0008	サイクロンホッパー	P.22, 24
	メカニカルバルブ	313-0014	サイクロンホッパー	P.22, 24
	エアマスターバルブ	314-0036	サイクロンホッパー	P.22, 24
	ピンチバルブ	316-0216	サイクロンホッパー	P.22, 25

ランク区分	品名	品番	構成ユニット	搭載ページ
B	インサートスリーブ	8448-003	インジェクタ	P.29
	搬送ホース ※1	649-0000	-	-
	SCブラック ※2	628-0000	-	-

※1 搬送装置仕様がインジェクタの場合。

※2 搬送装置仕様がピンチバルブの場合。

8

故障とその処置

問題発生時の現象	原因	処置と対策
サイクロンホッパーの上昇下降動作が作動しない	1次側エアが供給されていない。	1次側エアを供給する。
	エアレギュレータが故障している。	エアレギュレータを交換する。
	1次側エアのエアチューブの接続不良。	1次側エアのエアチューブを接続する。
	メカニカルバルブの故障。	メカニカルバルブを交換する。
	マスターバルブの故障。	マスターバルブを交換する。
サイクロンホッパー内に塗料が上限センサの位置まで溜まる	ブースから送られる回収粉の量に対して搬送装置の搬送量が少ない。	搬送装置の塗料搬送量を増やす。
	塗料搬送が出来ていない。	『インジェクタで塗料搬送ができない』参照
	ピンチバルブが故障している。	ピンチバルブを交換する。
	エアバイブレータが故障している。	エアバイブレータを交換する。
	近接スイッチが故障している。	近接スイッチを交換する。
インジェクタで塗料搬送ができない	1次側エアが供給されていない。	1次側エアを供給する。
	1次側エアのエアチューブの接続不良。	1次側エアのエアチューブを接続する。
	搬送ホースの接続不足。	搬送ホースを接続する。
	エアスライダーの流動エア不足。	エアレギュレータの再調整をする。
	インジェクタの搬送エア不足。	エアレギュレータの再調整をする。
	異物混入による経路内の詰まり。	経路内の異物除去や清掃をする。
	電磁弁の故障。	電磁弁を交換する。
	近接スイッチの故障。	近接スイッチを交換する。

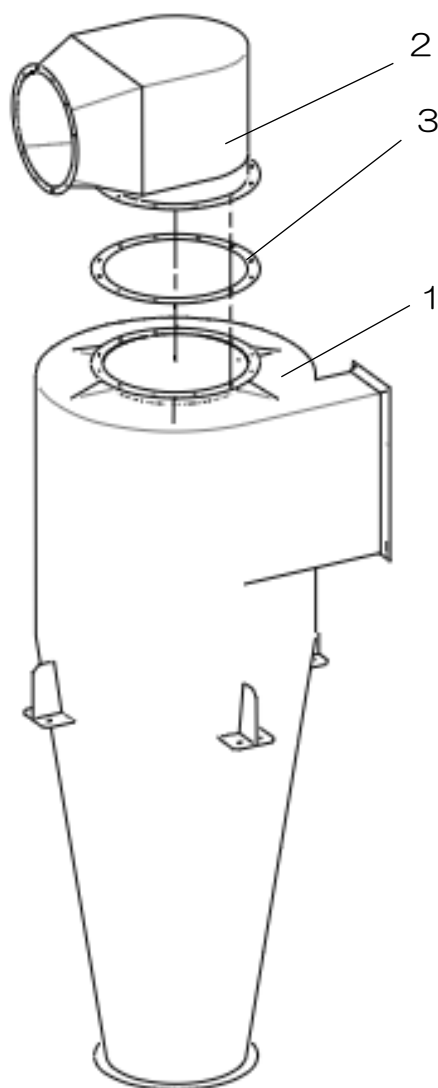
9

構成部品

9.1 サイクロン本体

サイクロン本体

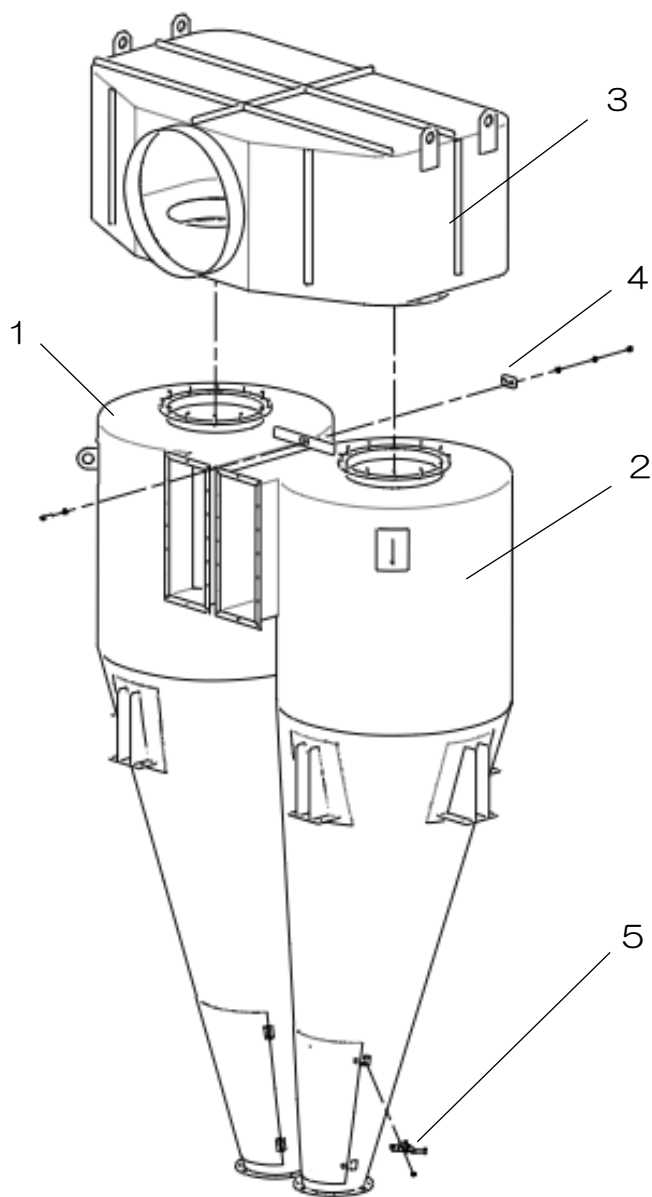
8814-2 (CYC200 I / P仕様)



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8814-201	サイクロン本体	1	
2	8814-202	ダクトフランジ	1	
3	8814-203	パッキン	1	

サイクロン本体

8814-4 (CYC300 I / P 仕様)

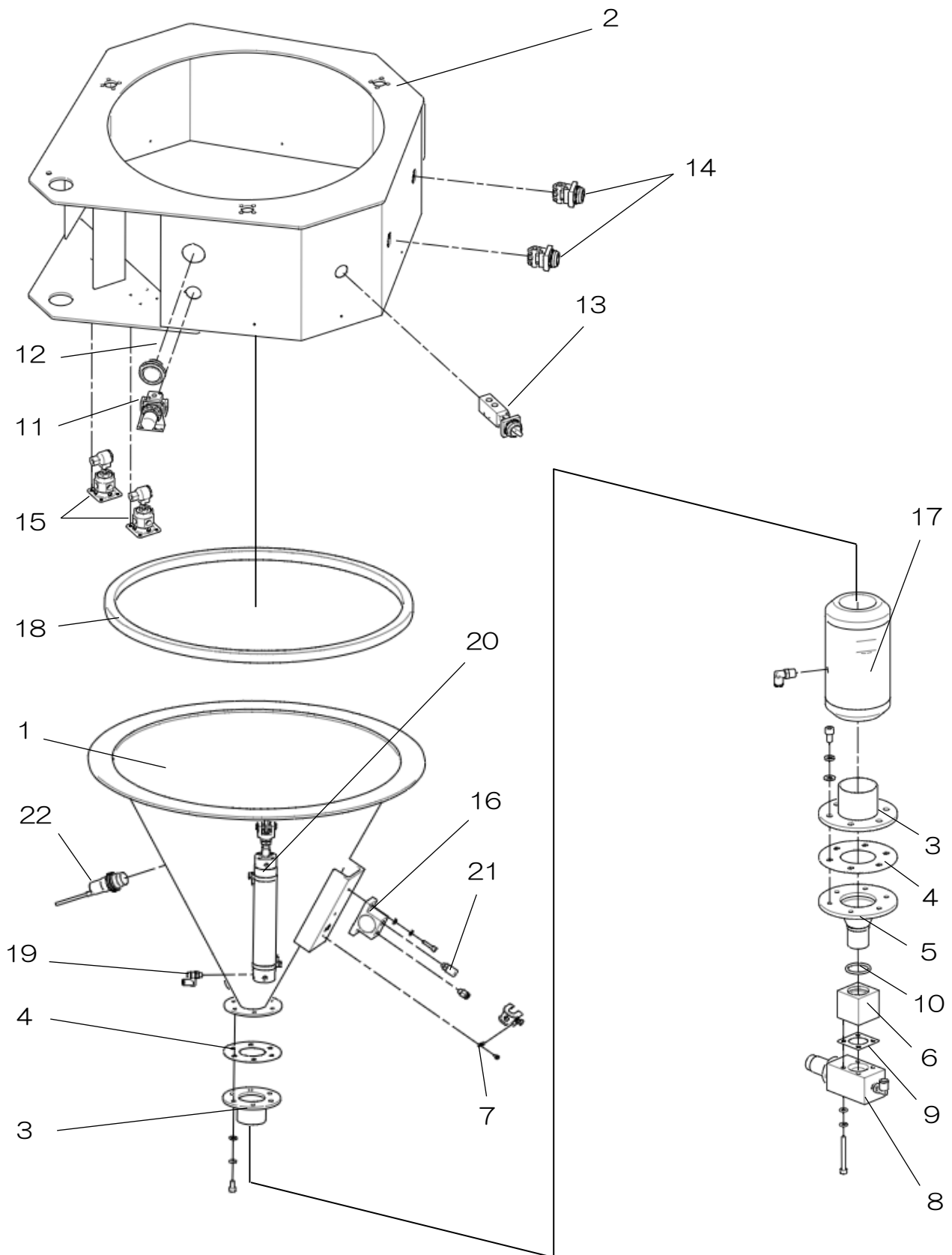


番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8814-401	サイクロン本体 L	1	
2	8814-402	サイクロン本体 R	1	
3	8814-403	ダクトフランジ	1	
4	8814-404	連結金具	1	
5	360-0271	トグルクランプ	4	

9.2 サイクロンホッパー

サイクロンホッパー

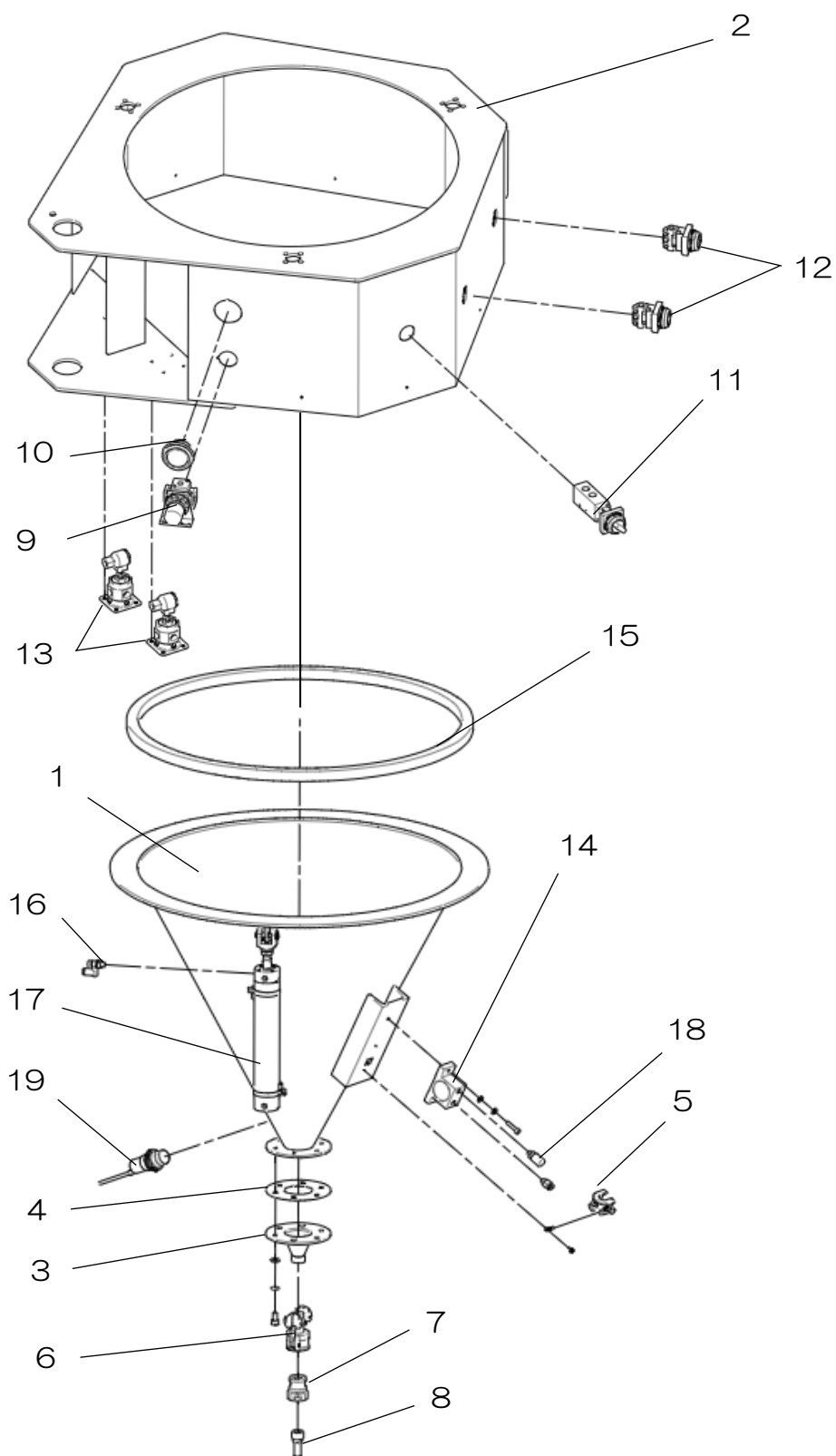
8816-2 (CYC200 I仕様)



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8816-001	ホッパー	1	
2	8816-002	ホッパー取付枠	1	
3	8816-007	取付フランジ	2	
4	8816-008	パッキン	2	
5	8816-012	インジェクター取付フランジ	1	
6	8448-101	アダプタブロック	1	
7	6612-007	アース線	1	
8	8448	インジェクタ	1	
9	46501F-204	パッキン	1	
10	101-6032	Oリング	1	
11	301-0045	レギュレータ	1	
12	305-0045	圧力計	1	
13	313-0008	メカニカルバルブ	1	
14	313-0014	メカニカルバルブ	2	
15	314-0036	エアマスターバルブ	2	
16	316-0195	エアバイプレータ	1	
17	316-0216	ピンチバルブ	1	
18	316-0234	ラテックススポンジパッキン	2	
19	318-0030	スピードコントローラ	6	
20	359-0024	エアシリンダ	3	
21	326-0004	マフラ	3	
22	468-0055	近接スイッチ	2	

サイクロンホッパー

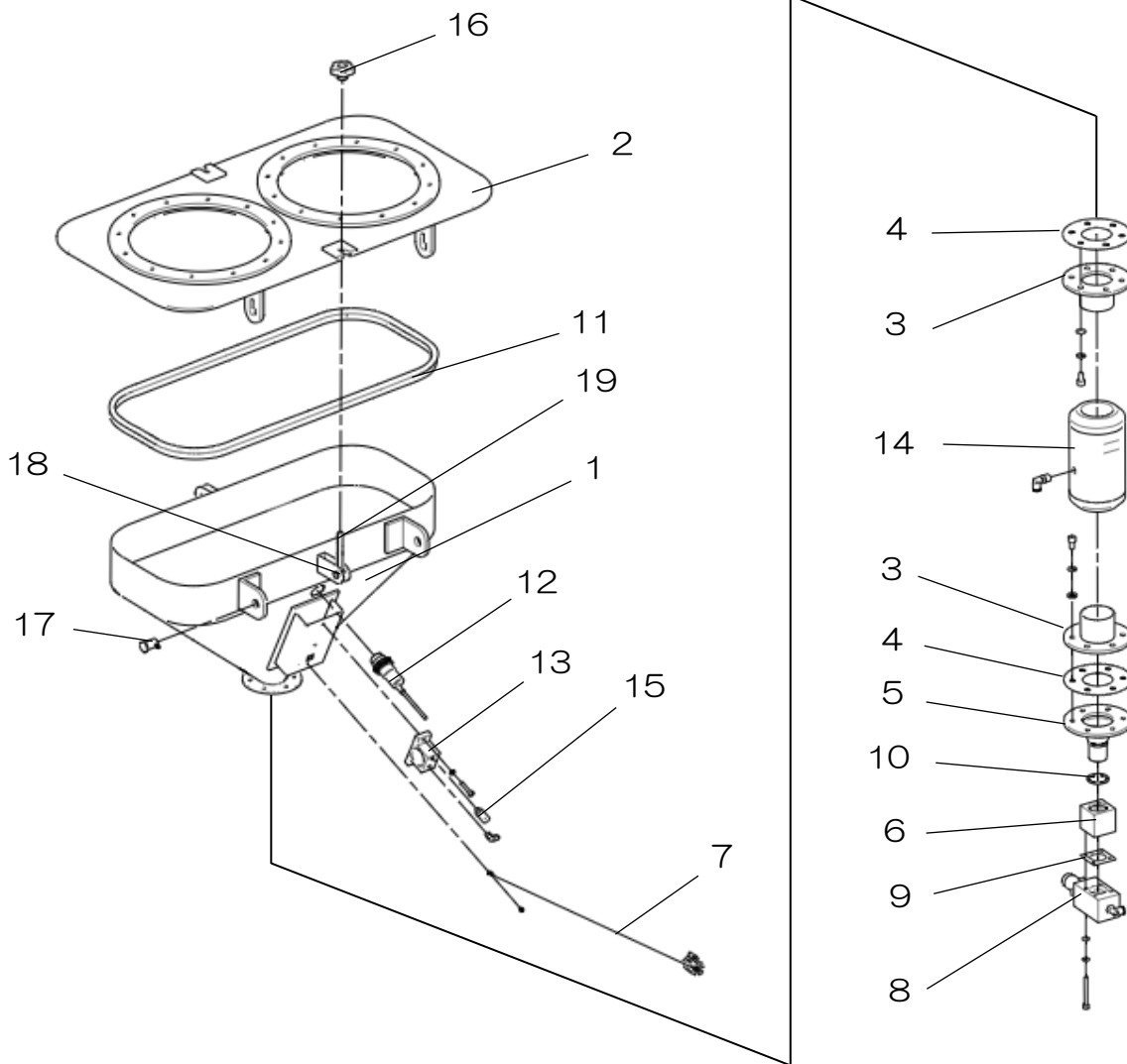
8817-2 (CYC200 P仕様)



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8816-001	ホッパー	1	
2	8816-002	ホッパー取付枠	1	
3	8817-007	取付フランジ	1	
4	8816-008	パッキン	1	
5	6612-007	アース線	1	
6	9319-1	オネジ型カブラーASSY	1	
7	360-0215	アダプター	1	
8	9318-007	ホース接続管	1	
9	301-0045	レギュレータ	1	
10	305-0045	圧力計	1	
11	313-0008	メカニカルバルブ	1	
12	313-0014	メカニカルバルブ	2	
13	314-0036	エアマスターバルブ	2	
14	316-0195	エアバイブレータ	1	
15	316-0234	ラテックススポンジパッキン	2	
16	318-0030	スピードコントローラ	6	
17	359-0024	エアシリンダ	3	
18	326-0004	マフラ	3	
19	468-0055	近接スイッチ	2	

サイクロンホッパー

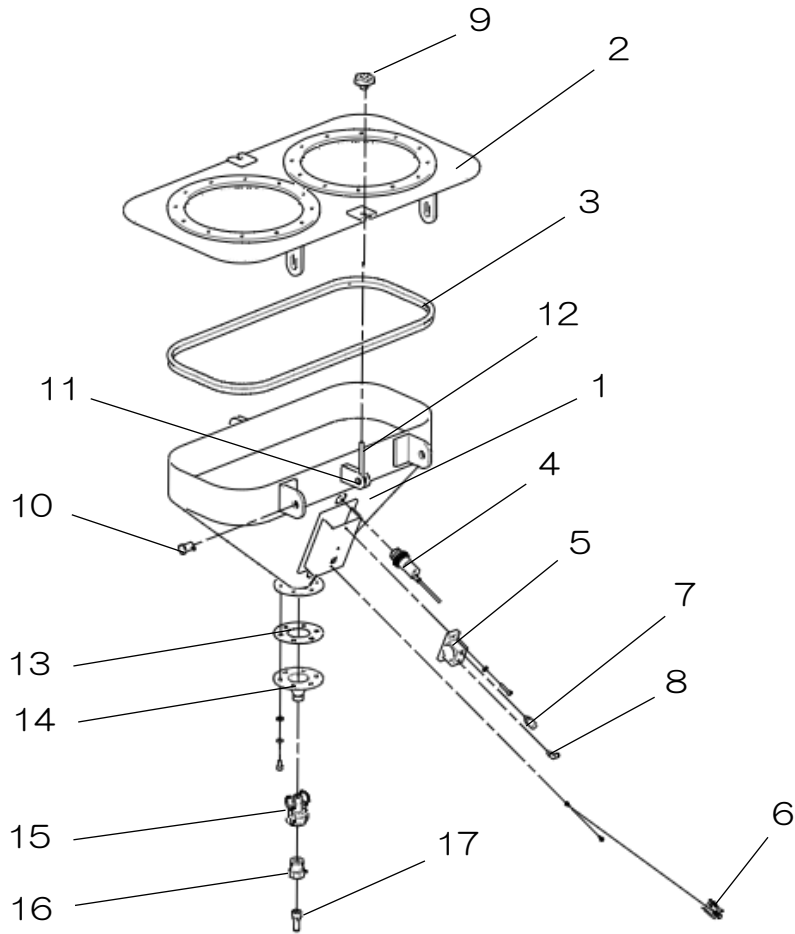
8816-3 (CYC300 I仕様)



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8816-301	ホッパー	1	
2	8816-302	ホッパー取付枠	1	
3	8816-007	取付フランジ	2	
4	8816-008	パッキン	2	
5	8816-012	インジェクター取付フランジ	1	
6	8448-101	アダプタブロック	1	
7	6612-007	アース線	1	
8	8448	インジェクタ	1	
9	46501F-204	パッキン	1	
10	101-6032	Oリング	1	
11	316-0236	ワンタッチパッキン	1	
12	468-0055	近接スイッチ	2	
13	316-0195	エアバイブレータ	1	
14	316-0216	ピンチバルブ	1	
15	326-0004	マフラ	1	
16	322-0077	ノブ	2	
17	316-0237	ヒンジピン	2	
18	316-0238	ヒンジピン	2	
19	360-0272	デンデンボルト	2	

サイクロンホッパー

8817-3 (CYC300 P仕様)

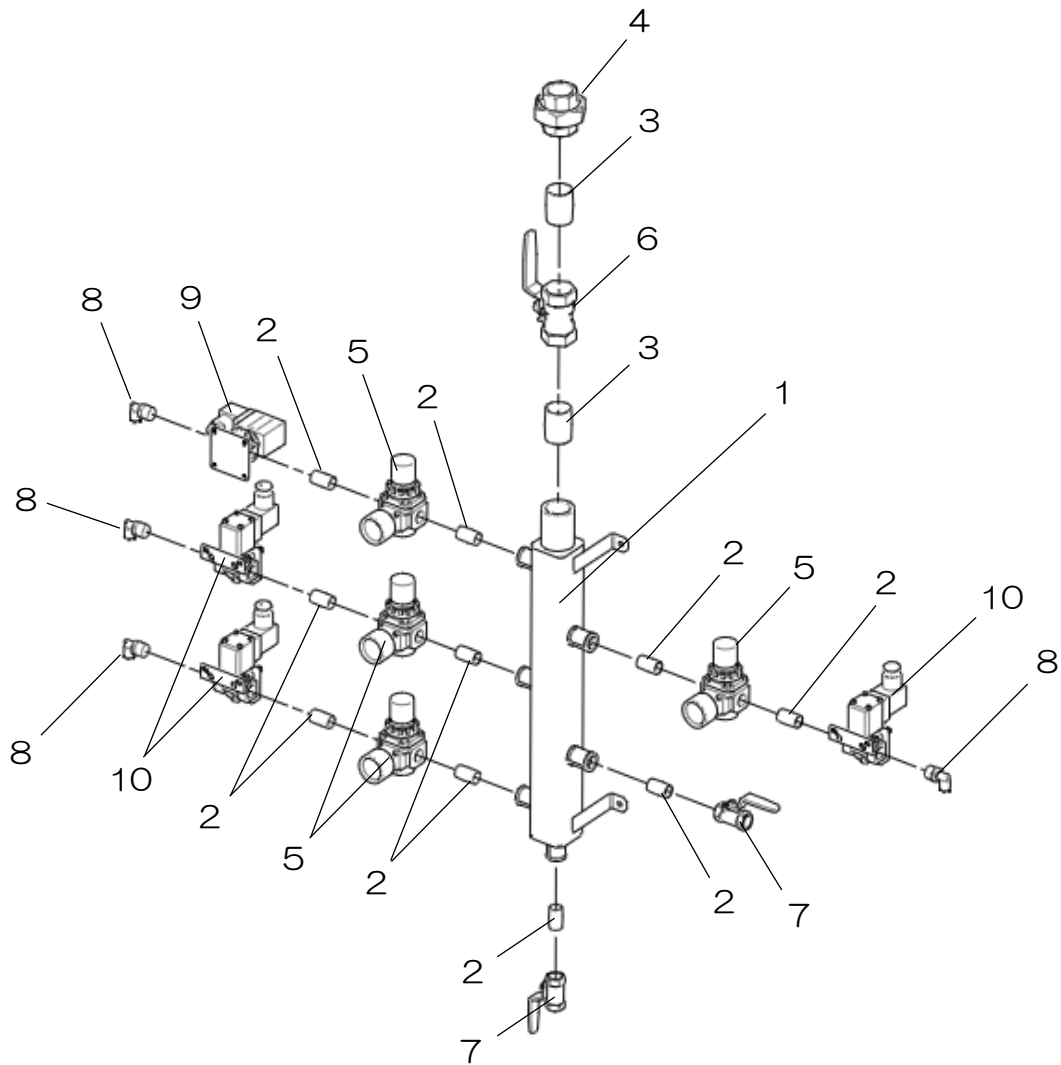


番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8816-301	ホッパー	1	
2	8816-302	ホッパー取付枠	1	
3	316-0236	ワンタッチパッキン	1	
4	468-0055	近接スイッチ	2	
5	316-0195	エアパイプレータ	1	
6	6612-007	アース線	1	
7	326-0004	マフラ	1	
8	384-0601	クイック継手 (エルボ)	1	
9	322-0077	ノブ	2	
10	316-0237	ピン	2	
11	316-0238	ピン	2	
12	360-0272	デンデンボルト	2	
13	8816-008	パッキン	1	
14	8817-007	取付フランジ	1	
15	9319-1	オスネジ型カプラーASSY	1	
16	360-0215	アダプター	1	
17	9318-007	ホース接続管	1	

9.3 エアユニット

エアユニット

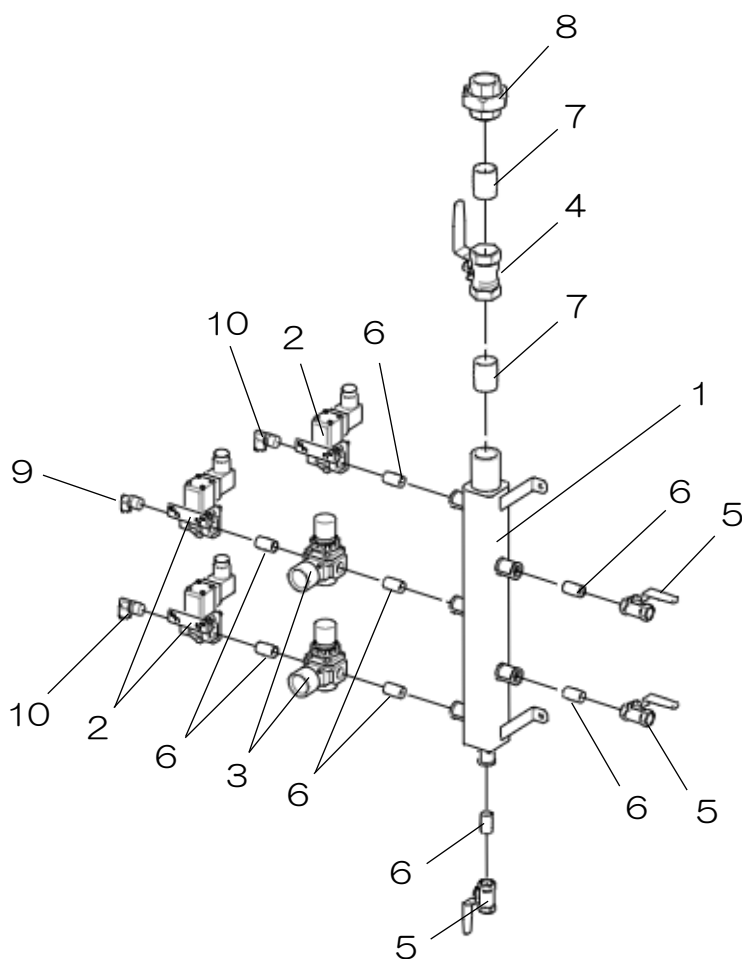
6184 (CYC200/300 I仕様)



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	6184-001	エアヘッダー	1	
2	242-1003	パレルニップル	10	
3	242-1010	パレルニップル	2	
4	230-3010	ユニオン	1	
5	301-0062	レギュレータ	4	
6	325-0005	ボールコック	1	
7	325-0008	ボールコック	2	
8	384-0803	クイック継手 (エルボ)	4	
9	411-0153	電磁弁	1	
10	411-0155	電磁弁	3	

エアユニット

6184-1 (CYC200/300 P仕様)

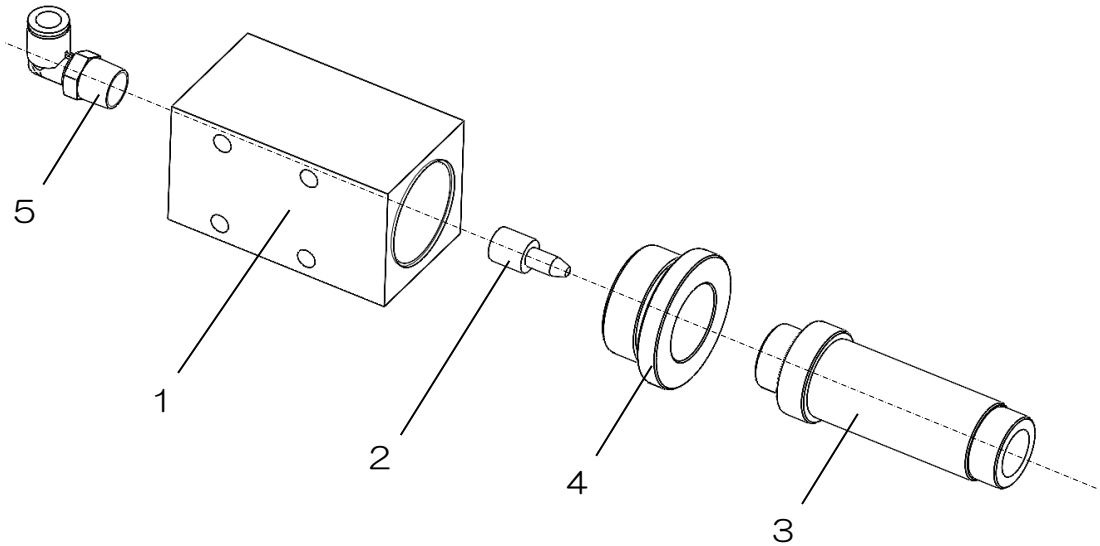


番号	部品番号	品名	個数	備考
1	6184-001	エアヘッダー	1	
2	411-0155	電磁弁	3	
3	301-0062	レギュレータ	2	
4	325-0005	ボールコック	1	
5	325-0008	ボールコック	3	
6	242-1003	パレルニップル	8	
7	242-1010	パレルニップル	2	
8	230-3010	ユニオン	1	
9	384-0803	クイック継手 (エルボ)	1	
10	384-1003	クイック継手 (エルボ)	2	

9.4 インジェクタ

インジェクタ

8448



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8448-001	インジェクタハウジング	1	
2	8448-002	インジェクタノズル	1	
3	8448-003	インサートスリーブ	1	
4	8448-004	スリーブ押サエ	1	
5	384-0802	クイック継手 (エルボ)	1	

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、その都度ここに記録しておきますと、後々まで管理に役立ちますので、是非記入を励行してください。

機械名			粉体サイクロン CYC シリーズ		購入	年	月	日
処理の年月日			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
								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。

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	CYC シリーズ	品名	粉体サイクロン
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		

*の項目はお客様また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。

【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 6年 9月 9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 <https://www.sunac.co.jp/>

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



令和 6年 9月 9日 第1版