

## エアキャップ HNシリーズ

### 1

#### 仕様

##### 1.1 エアキャップの役割

塗装機先端に取り付け、エアの力によって霧化及びパターン形成させる働きをもちます。

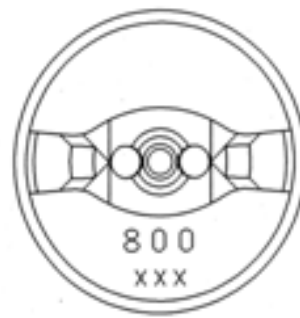
##### 1.2 各エアキャップの外観



400エアキャップ



600エアキャップ



800エアキャップ

尚、XXXの部分には製造番号が入ります。

##### 1.3 製品仕様

名称	400 エアキャップ	600 エアキャップ	800 エアキャップ
型式	HN400	HN600	HN800
品番	15F8-001	15F8-101	15F8-201
仕様	小パターン	中パターン	大パターン

##### 1.4 適応ガン

ガン種類	エア静電ハンドガン			エアスプレー ハンドガン	エア静電自動ガン	
	HB5000	HB6000	HB-X3	MGB50	EAB500	EAB400
HN400	○	○	○	○	○	○
HN600	○	—	○	○	○	○
HN800	○	○	○	○	○	○

### 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ください。

# 2

## エアキャップの取扱

### 2.1 エアキャップの取付け

(1)エアキャップを手でノズルに固定してください。

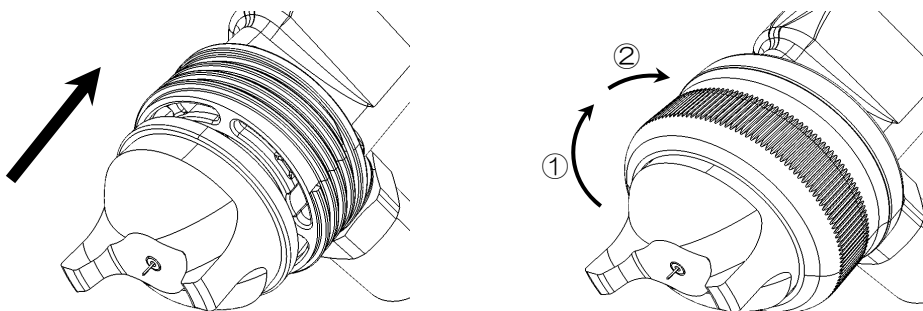
この際、エアキャップによって電極ピンが折れ曲がらないように注意してください。

また、ガン内部にシンナや溶剤が侵入しないようにガン先端を下向きにして実施してください。

(2)エアキャップの外側からリティニングナット ASSY を通します。

①リティニングナット ASSY を硬くなるまで締め込んだ後、エアキャップの角方向をパターン形成する方向に合わせてください。

②エアキャップが固定されるまで更に強くリティニングナット ASSY を締め込んでください。



### 2.2 エアキャップの取り付し

エアキャップを取り外す際には、エアキャップを取り付ける際と逆の手順で行ってください。

### ⚠ 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、締め過ぎますとノズル取付けジョイント内径ネジを破損することがあります。**

**エアキャップを取り外す際に、落下させるとエアキャップが破損する事があります。**

**脱着には十分注意してください。**

# 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ください。

### 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。

塗料の不良によっては、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	原因例
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。		パターンエア孔の詰り。 霧化エア孔の詰り。
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）		パターンエア孔の詰り。 エアキャップの変形。
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）		エアキャップの向きの傾き。 パターンエア孔の詰り。
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。		パターンエアの風量が多い。 霧化エアの風量不足。 霧化エア孔の詰り。
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。		霧化エアの風量不足。 霧化エア孔の詰り。
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。		パターンエアの風量不足。 パターンエア孔の詰り。

上記以外にも原因として、エアキャップ、ニードル電極ASSY、ペイントノズルASSYの消耗・破損が考えられます。

尚、ニードル電極ASSY、ペイントノズルASSYについてはご使用の静電ガンの各取扱説明書を参照してください。

## 3.2 エアキャップの塗料汚れ

### (1)エアキャップの表面

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)エアキャップの孔

エアキャップの各孔の洗浄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)エアキャップの外観確認

各エア孔の形状を目視確認してください。



目視にてエア孔形状に傷による変形、真円でない孔が確認された場合はエアキャップを交換してください。

- 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。

平成29年 6月20日 第3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)

