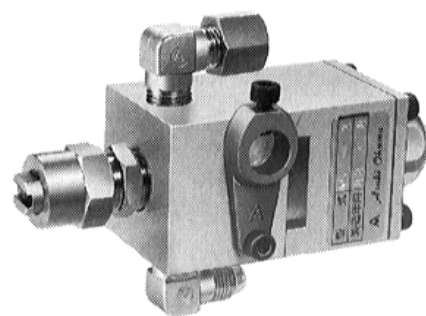


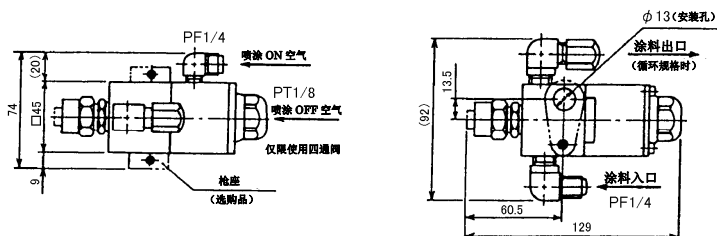
# 操作说明书

## 高压无气自动喷枪



# AG系列

### ■AG 系列外形尺寸



AG 系列 规格	
构造	撞针方式
涂料压力	0~25MPa
重量	铝材规格 650g
	不锈钢规格 1200g
运作方式	3通阀・4通阀方式兼用
操作空气	0.3~0.6MPa

在本说明书中，记载着重要的警告及注意事项。

在使用本机之前，请务必仔细阅读。

请务必确保泵本体的接地。

在废弃产品之前，请务必将本说明书保管在手边，

如有丢失、污损，请向经销商或本公司申请。



衷心感谢您此次购买本公司的产品。

在使用本机之前，请务必仔细阅读本操作说明书。

特别是要充分理解注意事项，按照正确的使用方法进行使用。

## 警告

从喷枪内喷射出的高压涂料，接触到人体或皮肤后，可能成为受重伤的原因。

◎此款喷枪请在 25MPa 以下的涂料压力下使用。

◎请绝对不要将喷枪的前端朝向自己的身体或他人。另外，绝对不可以用手指、手掌及拿在手里的物品等按住喷枪的喷嘴。

被高压涂料的喷雾喷到时，不要让没有经验的人治疗，应立即请专业医生进行处理。  
需要正确的告知医生所使用涂料的种类。

◎在没有排出压力的情况下，请不要取下、拆解喷嘴及管子。

◎喷涂时应在通风良好的场所进行。为防止有机溶剂等有毒气体的吸入和侵入眼睛，请务必使用口罩以及保护眼罩。

◎为了防止由于静电带来的危险，请对泵·被涂物·其他所有的涂装机（使用中的物体及其附近的物体）进行接地。  
没有接地时，涂装机会由于涂料的流动，产生静电引起火花，从而导致电击·火灾等危险。

### 《压力释放顺序》

①切断涂装机的空气源（或电源·引擎），使泵停止运作。

②打开排液阀，排出系统内所有的压力。

③请拆下喷嘴将喷涂信号设置为 ON，确认压力已完全被排出。

## 使用条件

### ①工作原理

自动喷枪的喷涂信号 ON-OFF 通过空气操作进行。

当压缩空气被输送到自动喷枪的气缸时，起到扳机作用的活塞和撞针被扣动，进行喷涂。

### ②操作空气

压力 0.3MPa 以上 0.7MPa 以下。请设置空气过滤器·注油器（润滑器）。

### ③电磁阀

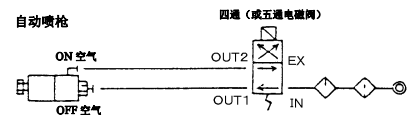
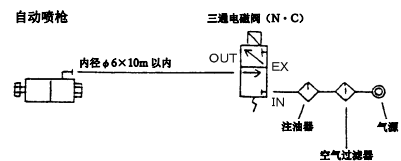
请使用有效截面积超过 15mm<sup>2</sup> 的 2 位 3 通阀（常闭型）。

### ④软管长度

请尽量缩短从电磁阀到喷枪之间的空气软管。（通常 10m 以内内径  $\phi 6$  的软管）  
软管太长的话，从电磁阀运转到开始喷涂之间的时间间隔会变长。

### ⑤以 4 通阀方式使用の場合

1. 涂料压力超过 20MPa 时
  2. 涂料的颜料较粗，涂料切断不好时
  3. 需要配合多把自动喷枪的喷涂 OFF 的时机时
- 以上的场合请使用 4 通阀。



## 注意

当涂料压力超过 20MPa 时，请仅将 AG-6·7（大口径喷枪）的操作空气压力设定为 0.35~0.6MPa。

## 使用方法

①请将涂料管正确的接在喷枪上，将涂装机的涂料压力设定在 2~3MPa 间。

②一开始先不要安装喷嘴，请先对着空罐试喷。

③选定适合使用条件的喷嘴。安装在喷枪前端。请不要忘记垫片 (16)。

④边看雾化状态边试喷。请将涂装机调整到所需的最低压力。请在 10~15MPa 下使用。

## 注意

●调配涂料时，请仔细阅读涂料及溶剂的注意事项。

●请始终保持喷嘴周围清洁的状态。工作结束后，取下喷嘴清洗干净。

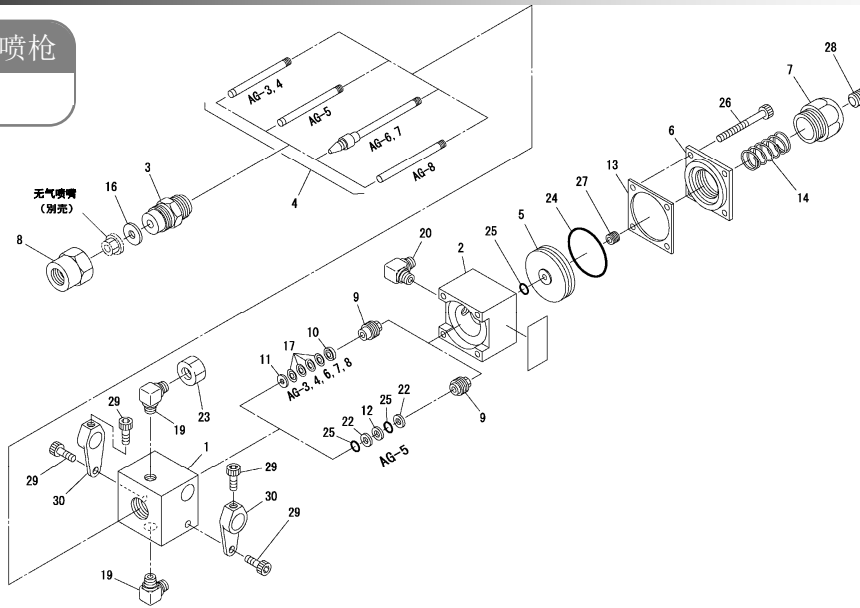
●请绝对不要将整把喷枪浸泡在稀释剂中。没有了润滑剂密封垫会受损。

●涂料管请使用金属包边的或带有接地线的管子。

# 构成零部件

高压无气自动喷枪

AG系列



编号	品名	个数	不同型号零部件编号( )内为品号 □为不锈钢规格					
			AG-3 (1383)	AG-4 (1384)	AG-5 (1385)	AG-6 (1386)	AG-7 (1387)	AG-8 (1388)
1	枪体	1	1383-001	1383-101	1385-001	1383-001	1383-101	
2	气缸	1	1381-002	1381-102	1381-002		1381-102	
※◆3	阀座	1	1381-003		1385-003	1386-003		1388-003
※◆4	撞针	1	1381-004		1385-004	1386-004		1388-004
5	活塞	1	1381-005					
6	端板	1	1381-006			1381-106		1381-006
7	端帽	1	1381-007					
8	制动螺母	1	1217-102					
9	垫圈调整器	1	1381-009		1385-009	1381-009		
10	垫圈衬垫	1	1203-124	1203-224	—	1203-124	1203-224	1203-224
11	垫圈衬垫	1	1203-125	1203-225	—	1203-125	1203-225	1203-225
12	垫片	1	—	—	1385-010	—	—	—
13	衬垫	1	1381-013					
14	弹簧	1	1381-014					
※16	衬垫	1	146-3002					
※17	V型衬垫	4	V850320105		—	V850320105		
19	L型管接头	2	249-2202	249-4202	249-2202		249-4202	
20	快速接头	1	384-0801					
※22	保护圈	2	—	—	106-2003	—	—	—
23	插头	1	278-2002	278-4002	278-2002		278-4002	
※24	O型密封圈	1	101-6034					
※25	O型密封圈	③	101-6003					
26	内六角螺丝	4	03-80545					
27	内六角紧定螺钉	1	86-50506					
28	泄漏塞	1	1381-030					
选购品								
29	内六角螺丝	4	03-80510					
30	枪座	2	1381-028					

※带有※印的作为预备零件建议常备。

◆由于阀座(3)与撞针(4)都属于易损零部件,建议同时进行更换。

③ 仅限AG5需要3个,其他的AG系列只需要1个。

## ■ 附属工具

No.	零部件编号	品名	个数	备注
22	3511-201	专用扳钳(附属工具)	1	

注意:本机的规格会在没有预告的情况下发生变更的可能,敬请谅解。

# 故障及其处置

※( ) 内的数字为分解图中的编号。

故障的现象	原因	处置与对策
不喷涂	• 没有操作空气或压力低	• 供给 0.3MPa 以上的操作空气压力
	• 电磁阀或与电气有关的故障	• 检查、更换、修理
	• 垫圈调整器(9)的紧固过度	• 稍微放松一些 ※1
	• 由于涂料泄漏导致撞针(4)或O型密封圈(25)的固着	• 分解清洗、更换垫圈
	• O型密封圈(24·25)的磨损或破损	• 更换O型密封圈
	• 气动气缸内的润滑油用完	• 增加润滑油
	• 涂料没有被送出 • 喷嘴的堵塞	• 检查涂装机 • 用喷嘴清洁剂等除去堵塞物
涂料漏出	• 垫圈调整器(9)的松动	• 进行紧固 ※2
	• V型衬垫(17)的磨损、的破损	• 更换易损件
	• 撞针(4)的磨损	• 更换撞针
喷涂不顺 (停止不利) (不停止)	• 垫圈调整器(9)的紧固过度	• 稍微放松一些 ※1
	• 由于涂料泄漏导致撞针(4)或O型密封圈(25)的固着	• 分解清洗、更换垫圈
	• 气动气缸内的润滑油用完	• 增加润滑油
	• 撞针(4)与阀座(3)之间被异物干扰。	• 分解清洗
	• 撞针(4)与阀座(3)接触面的磨损, 及产生伤痕	• 更换撞针及阀座

※1·2:AG-5 不能靠加装垫片用以紧固。通过拧紧垫圈调整器(9)来使用, 发生泄漏时请更换 V 型衬垫或 O 型密封圈。

# AG系列一览表 (□为不锈钢规格)

型号	项目	分类	特长	用途
AG-3	通用喷枪	通用喷枪	喷枪内部的清洗性良好	油性富锌漆涂料、多液性涂料沉淀性涂料、换色
AG-4				
AG-5	富锌漆专用喷枪	富锌漆专用喷枪	富锌漆规格	水性富锌漆涂料(溶剂型不能使用)
AG-6	大口径喷枪	大口径喷枪	大口径(φ4)	大吐出量、高粘度涂料
AG-7				
AG-8	陶瓷膜喷枪	陶瓷膜喷枪	陶瓷膜、所有特氟龙填料	酸、碱、药品、食品

- 转让本机时, 请务必将本说明书附在机器上一起转交下一个所有者。
- 本机是根据日本国内的法规而制造的。  
如在日本国以外使用本机, 必须遵守该国的安全标准。

2022年 6月23日 第15版

## ASAHI SUNAC CORPORATION

HEAD OFFICE  
5050, SHINDENBORA, ASAHIMAE-CHO,  
OWARIASAHI, AICHI PREF. 488-0852, JAPAN  
PHONE +81-561-52-0717 FAX +81-561-54-8847

URL : www.sunac.co.jp  
E-mail : ctrd01@sunac.co.jp

Sales office



English



Chinese

2022年 6月23日 第15版