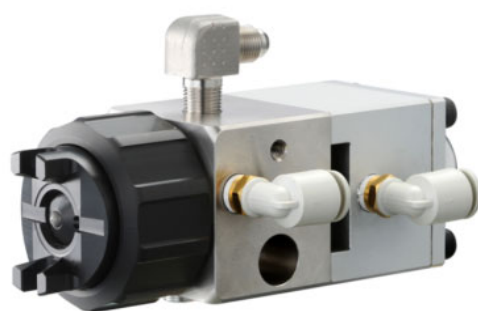


操作说明书

混气自动喷枪

AGA10



本说明书中记述了重要的警告及注意事项。
使用本机前请务必认真阅读。

要妥善保管本说明书直至机器报废为止，如有丢失或损坏，请向本公司或代理公司索取。

前言

衷心感谢您此次选购本公司的混气自动喷枪〈AGA10〉产品。

为了长时间地使用本机器，并始终能够在最佳的条件下加以使用，在使用本机器之前，请务必仔细阅读本操作说明书。特别是，要对规格中规定的各个项目、警告、禁止事项以及注意事项等进行充分的理解，按照正确的使用方法加以使用。

本使用说明书中所涉及的装置，是用于涂装业务的。如果针对其操作方法及使用范围，没有受到过正确的操作指导、对机械的操作方法尚未理解的人员，请不要加以使用。

如果对本操作说明书的内容存在不明之处，请在明示「型号」、「制造编号」的基础上，向封底记载的本公司进行咨询。

目 录

1	安全使用上的注意事项	1
2	装置概要	7
	2.1 各部位名称及作用	7
	2.2 关连附带零部件（选购品）	8
	2.2.1 空气帽套装（型号：AN 系列）（另行销售）	8
	2.2.2 涂料管（另行销售）	8
	2.2.3 枪架（另行销售）	8
	2.2.4 T型套筒扳手（另行销售）	8
	2.2.5 喷枪过滤器（另行销售）	9
	2.2.6 其他构成零部件	9
3	规格	10
	3.1 外形及涂料/空气的种类	10
	3.2 产品规格	10
4	涂装准备	11
	4.1 涂料的供给	11
	4.2 空气帽套装的安装	11
	4.3 空气的调整	13
5	维修保养及检查	14
	5.1 作业结束时的措施	14
	5.1.1 24 小时以内再次进行作业时	14
	5.1.2 超过 24 小时以上不进行作业时	15
	5.2 其他机器的维修保养	16
	5.3 定期检查	16
6	涂装不良对策	17
7	故障及其处置	19
8	构成零部件	20
	8.1 AGA10	20
	8.2 核心单元（AGA10）	21
	8.3 各构成 ASSY	22
9	处置记录	23
10	保修单	24



请充分理解本说明书的内容，务必按操作方法使用。

如不按操作说明内容使用，有导致**人身伤害事故及机器损坏**的可能。

以下叙述的安全注意事项是在使用本公司产品时须遵守的最低限度的安全对策，其他的安全注意事项并非没有必要。其他法律、条例及使用单位的规则、规程也请务必遵守。

以下叙述的安全注意事项是在使用本公司产品时须遵守的最低限度的安全对策。

●注意事项分别以下列三种等级划分表示。

 警告	引起对可能导致人身伤害事故的状况的注意，并提出其回避方法。
 注意	引起对可能导致机器损伤、毁坏的状况的注意，并提出其回避方法。
注释	表示重要的方法或有用的信息。

※另外，注意栏中记载的事项也有因不同状况导致严重后果的可能性。

记载了所有的安全与预防机器故障的重要内容，请务必遵守。



《适合本机的使用范围》

本使用说明书的对象产品是

混气自动喷枪 <AGA10>。

本产品设置在有排气设备的涂装喷房中，使用无气用的涂料进行涂装的自动喷枪。

请在相关规则和法令中规定的具有一定能力的喷房内或者在同等的通风条件下使用本产品。

当对本产品的使用目的、使用材料等有任何疑问时，请与本公司联系。

使用于上述条件以外的场合，除我公司承认的情况，均视为不适当的使用，将会成为事故的原因，请充分注意。

《涂装装置使用上的注意事项》

1. 使用时请不要将本产品朝向人体或动物。有由于有害物质导致炎症或中毒症状等重症的可能性。
2. 进入到使用本产品的环境下(涂装喷房等)时，请穿着恰当的静电鞋（JIS T8103 中所规定的东西）。
没有穿着的话会由于人体带电产生火花放电，有火灾及触电的危险。
3. 在使用本产品的环境下，为了不使挥发的有机溶剂等滞留，请不断用换气装置进行适当的排气。
4. 当身体不适时仍进行本产品的操作会使正确的危险判断变得迟钝，有造成重大事故的危险性。
5. 在使用本产品时，发现有异常音、异常振动、高电压泄漏等现象的话，请立即停止运转。如在有异常的状态下继续运转本产品的的话，有可能引起火灾及产品破损现象。
6. 请不要使用卤素碳化氢系溶剂。本产品的构成零部件中包含有铝合金，与其产生化学反应后有可能引起爆炸。
7. 请不要将火柴或打火机等会产生火花的装置、工具等带到使用本产品的环境下。有对可燃性物质发生引火，从而导致爆炸、火灾的可能性。
8. 本产品如在规定的配置范围以外使用的话，有可能引起火灾及产品破损现象。
请务必在本产品的配置范围内使用。

警告

9. 在开动运转本产品之前确认各个机器的安装状态，请在没有零部件破损欠缺的状态下运转。
10. 务必请接受过此涂装机安全操作培训的人员使用本产品。没有接受过安全操作培训的人员请不要使用。
11. 请务必使被涂物始终保持接地状态。当被涂物的接地电阻值为金属时： $1\text{ k}\Omega$ ，为树脂时：请不要超过 $1\text{ M}\Omega$ 。（测定用电压为最低 500V ）
一般来说被涂物从输送带或挂钩处取得接地，与挂钩接触部分如有涂料粘着的话，会造成接地不良，从而引起被涂物带电产生火花，有可能因此造成火灾。
请务必定期对粘着在挂钩上的涂料进行剥离。
12. 涂装喷房内的所有导体及涂料容器都请使用接地线并进行接地。
另外，不需要使用到的涂料桶、工具等，都请不要放置在喷房内。
涂料桶即使是在涂装室外，如放置在出入口附近的话，也请进行接地。
13. 从事静电涂装·涂装机清洗·保养作业的人员以及在其附近作业的人员，为了不使静电气积存，请穿上静电鞋。另外，还请经常注意不要使静电鞋的鞋底沾染到涂料。
14. 涂装作业地面请设计静电气带防止构造。如果是密闭型涂装喷房室内的操作地面整体要求与开放型涂装喷房一样，要求喷房开口部的两侧 1.5m 与靠近自己一侧 2.5m 范围的矩形区域之内，整体要求 $1\text{M}\Omega$ 以下的带电防止构造，并保持其清洁。
15. 清洗喷嘴时，请务必停止涂料与空气的供给并请在释放余压后进行。
16. 请绝对不要使用金属刷子清洗喷嘴。喷嘴是涂装机的一个重要零部件。
使用金属刷子对喷嘴造成损伤的话，会无法维持喷雾状态的均一性。清洗喷嘴时请使用竹刷。
17. 请不要将涂装机本体·管类浸泡在清洗溶剂中。随意浸泡在清洗溶剂中会有可能因此成为故障的原因。
18. 为了避免管类由于拖擦等原因而受到损伤，请不要从地面上拖拉，尽量从天花板或侧壁上吊下。
19. 涂装室内以及排气装置（通风管、鼓风机）要时常保持干净，并定期进行清扫。万一发生火灾，涂装室内以及排气装置有涂料渣积存的话，会容易引起火灾蔓延，扩大损失。
20. 对空气变压器、空气压缩机等请充分进行冷凝水排放。空气内如有水分的话，会成为涂装不良的原因及报警，造成安全回路运作的原因。请充分注意清除水分。

 **警告**

21. 为了防备意外的事故，作业区域附近请常备接受定期检查的具有灭火能力的灭火器。
22. 喷出涂料时请不要朝向他人。涂料或空气在加压的状态下当然不必说，即使在作业结束后也会由于残压发生涂料喷出的情况。另外，没有作业时确认触发器阀处于关闭状态，这样就不会发生由于不注意的操作而发生涂料喷出的情况。
23. 作业前请先确认是否有空气、涂料泄漏，然后再使用。即使在使用中，为了不使由于螺栓类松动而造成事故，也请不要疏忽检查。
24. 关于此装置的使用及设置，请务必遵循劳动安全卫生规则等现行的法规。



警告

《高压喷出液体的危险》

1. 由于本机是高压涂装机，因此可能会引发重大的人身伤害事故。
对混气自动喷枪供给高压力的涂料。喷出或泄漏的高压涂料以及破裂的零部件碎片等如在近距离击中人体，将会损伤皮肤，使其侵入皮肤，并将大量的有毒物质带入体内。
如不立即处理将会造成神经组织损伤以至造成终生的功能性损伤或因损伤部分而切除的严重后果。仅溅在眼或皮肤上也很可能带来重伤。
2. 高压涂料喷到身体时，不要让非医务人员处理，要迅速接受整形外科医生等专业医师的治疗，并需要正确告知医师所用涂料的种类。
3. 请绝对不要让手指、手掌等身体部分按住混气自动喷枪的喷嘴。
4. 请不要用手指及手掌或手持的物品按住喷嘴。
5. 清洗或更换喷嘴时请务必充分引起注意。
喷涂作业中发生喷嘴堵塞时，请立即用安全锁紧器将触发器锁紧，按照**压力释放顺序**，先将涂料压力降低然后再拆下喷嘴进行清洗。
没有充分降低压力或不用安全锁紧器锁紧触发器就擦拭喷嘴周围的附着涂料是危险的。

<压力释放顺序>

在检查泵、喷枪时或拆装、清洗、更换喷嘴时以及停止喷涂作业时请务必按此顺序降低压力。

- ①请确认没有从混气自动喷枪的前端喷出涂料。
 - ②停止压缩机向泵供给空气。如使用电动泵时，关掉电源。
 - ③
 - ④慢慢打开泵的排泄阀，降低涂料管及喷枪内的涂料压力。
然后，向喷枪投入触发器空气，确认通过从喷枪前端放出涂料，已将压力充分降低。
 - ⑤直到再次开始喷涂作业时为止，应始终保持排泄阀是打开的状态。
认为喷嘴或涂料管被完全堵塞或即使按上述顺序操作也不能降低压力时，用纱布等包住制动螺母或涂料管的终端接头，慎重并缓慢的排除里面的涂料。
6. 此款混气自动喷枪的涂料最高运转涂料压力为 21MPa。使用时请绝对不要超过这一压力。
涂料输送泵的压力设定也请充分加以注意后再进行操作。
还要确认装置所有的构成部分及涂料管、接头、弯头及其他附属品是否也可承受上述压力。
如果装置的构成品及其他附属品的耐压力低于泵的最高压力时，要注意压力设置，不可超出各个构成零部件、附属品所规定的最高运作压力。

7. 每次使用时，请事先紧固所有的连接部分。



警告

错误使用所带来的危险

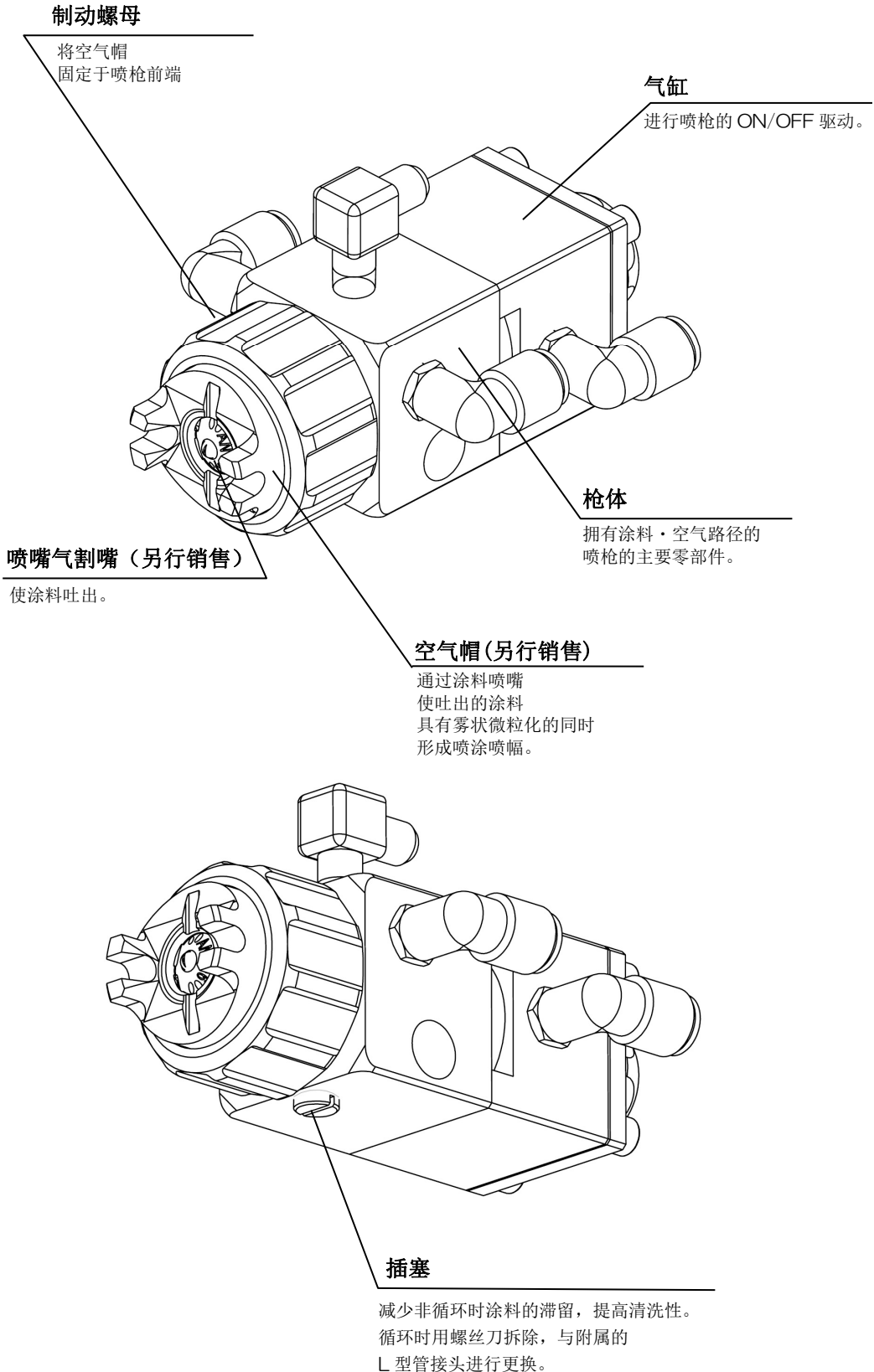
《安全方面的一般注意事项》

- 加压过大、零部件改造、使用不适合的涂料与溶剂以及使用磨损或破损的零部件等错误的使用方法将会导致涂料喷出，飞溅到眼和皮肤等从而导致人身伤害及火灾·爆炸等重大事故。
- 随意地更换或改造混气自动喷枪或涂装装置的零部件是造成异常运作及受伤的原因，要绝对避免。
- 要定期对装置整体进行检查，根据情况进行修理或更换零部件。
- 作为保养作业范围请不要在指定场所以外拆卸零部件。
- 吸入或接触涂料及溶剂中含有的某些物质会对皮肤有害。
根据涂料、溶剂厂商提供的材料安全指示事项实施。
- 为了不使有害物质蓄积，请设置适当的换气装置。
- 进行喷涂作业时请始终穿着由涂料、溶剂厂商推荐的护眼镜、工作服及口罩。根据涂料的种类与换气的情况，有时需要其他特别的防护用具，此时请咨询涂料、溶剂厂商。

2

装置概要

2.1 各部位名称及作用



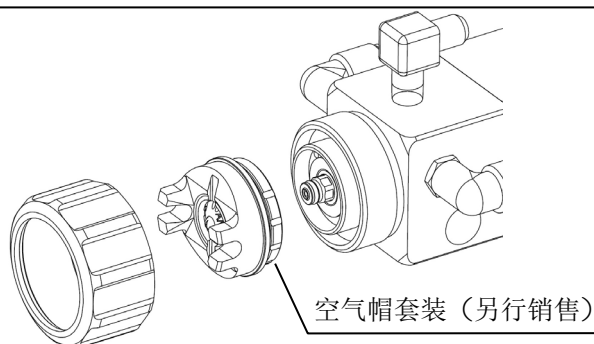
2.2 关联附带机器（选购品）

- 关于关联附带机器产品·部品的准备，在另外各机器操作说明书中确认零部件编号·数量后再进行。

2.2.1 空气帽套装（型号：AN 系列）（另行销售）

- 安装在涂装机前端，通过空气的力量与涂料的压力使其具有雾化及形成喷幅功能的零部件。
- 请通过另纸的空气帽套装操作说明书，根据使用情况选择相对应规格的空气帽套装。

空气帽套装映象图



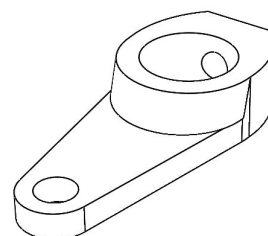
2.2.2 涂料管（另行销售）

- 为了将涂料从泵输送到涂装机的对应高压的涂料管。
- 请对应施工所需的长度选定软管的长度。

2.2.3 枪架（另行销售）

- 固定涂装机的零部件。请根据需求订购。

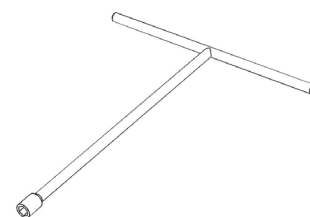
零部件编号	品名	个数	备注
1381-028	枪架	2	
03-80510	内六角螺栓（带电镀）	4	M5×10L



2.2.4 T型套筒扳手（另行销售）

- 更换阀座 ASSY 的工具。请根据需求订购。

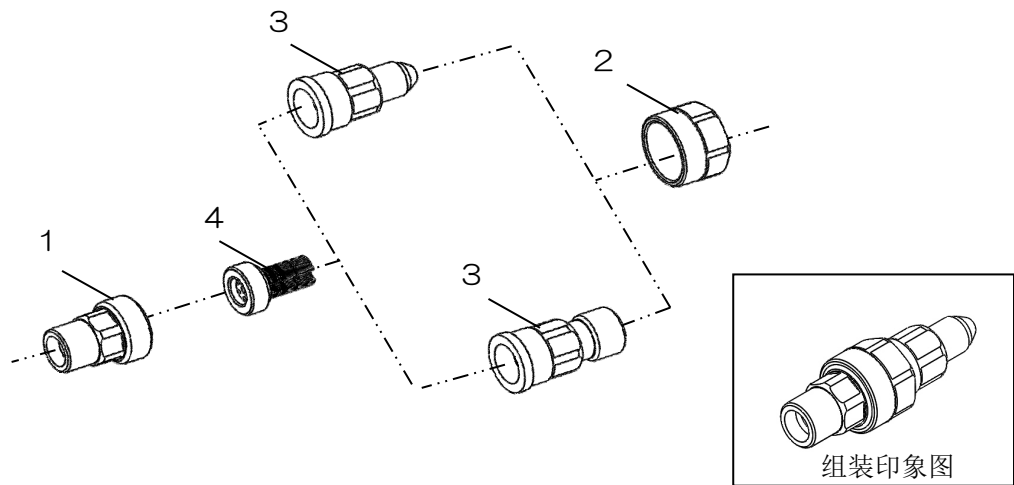
零部件编号	品名	个数	备注
332-1080	T型套筒扳手	1	HEX8



2.2.5 喷枪过滤器（另行销售）

●防止喷枪堵塞的过滤器。请根据需求订购。

请安装在 295-4101 : L 型管接头上。



编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	1775-101	过滤器外罩	1	PF1/8
2	1775-002	螺母	1	
3	1742-005	管接头	1	PF1/8
	1742-006		1	PF1/4
4	1404	喷枪过滤器	1	#60
	1404-1		1	#80
	1404-2		1	#100

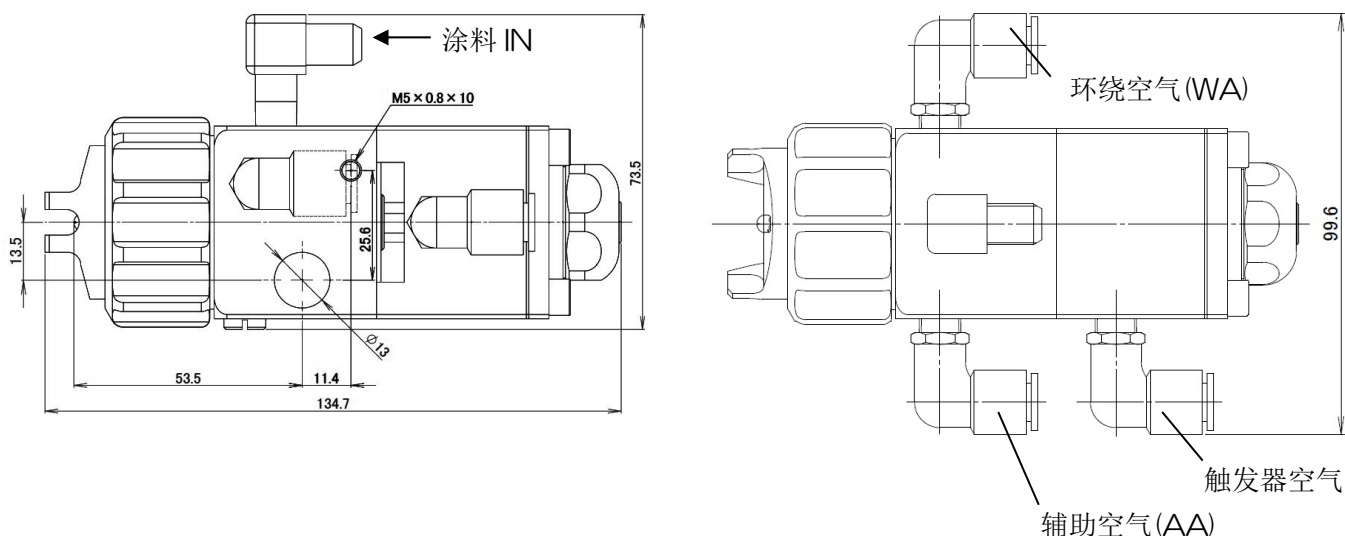
2.2.6 其他构成零部件

- ①涂料供给泵 ⇒ 参照环保泵系列（柱塞泵）
- ②气动控制涂料调整器（涂料调节器） ⇒ 参照 HMR 系列
- ③排泄阀 ⇒ 参照高压阀系列
- ④控制盘 ⇒ 请咨询本公司的担当

3

规格

3.1 外形及涂料/空气的种类



※环绕空气/辅助空气请根据喷枪本体的刻印进行施工。

3.2 产品规格

型号	AGA10
本体尺寸	135 (L) × 100 (W) × 73 (H) mm
重量	930 g ※不含空气帽套装。
最高液压力	21MPa
最高空气压力	0.6MPa
触发器阀运转压力	常用运转压力：0.4~0.5MPa 最大 0.6MPa
符合空气帽套装	AN 系列
使用环境	温度：5~40℃ 湿度：40~80%
供给空气条件	固形粒子尺寸：0.1 μm 以下 压力下露点：10℃ 大气压露点：-17℃ 油 余 量：0.01mg/m ³

注释

请不要使用涂料加热器。另外，请在 40℃ 以下的温度供给涂料。
当涂料温度高时，涂料管会因变软而导致脱落的发生。

注释

关于涂料输送装置及涂料调节器请参照各操作说明书。
另外，涂料输送压力请在 21Mpa 以下使用。

4

涂装准备

涂装作业开始前，请按照下列顺序进行涂装准备。

4.1 涂料的供给

①请将涂料输入到涂料供给装置。

使用本涂装装置时，以 9~30sec/FC#4 左右作为一般的标准粘度，由于涂料、溶剂的种类、被涂物的形状、及涂膜的厚度等各种条件的不同，也并非必须被其限制。

②使涂料供给装置运转，将涂料输送到喷枪。

通过泵用空气调整装置以低压（2~3MPa 左右）来运转泵，吸入涂料。

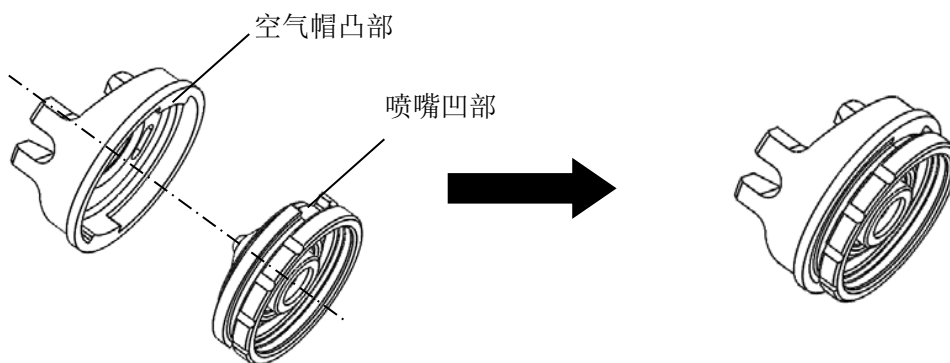
③从喷枪前端喷出涂料。

在没有对喷枪供给环绕空气·辅助空气的情况下，以不安装空气帽套装的状态打开触发器空气，由喷枪前端吐出试喷涂料。通过这样排出涂料路径内的异物及空气。如果涂料管内有空气残留的话，涂料喷出时会出现停顿的状态，因此请将涂料喷出直到管内没有空气为止。

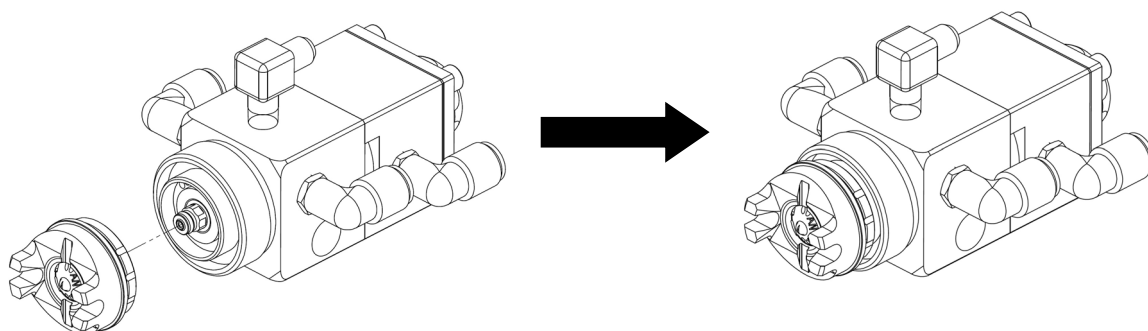
④确认没有从涂装机及管子接缝处等发现涂料泄漏，设定到使用压力。

4.2 空气帽套装安装

①请将空气帽凸部对准喷嘴的凹部进行组合。



②请将空气帽套装固定在阀座 ASSY 上。

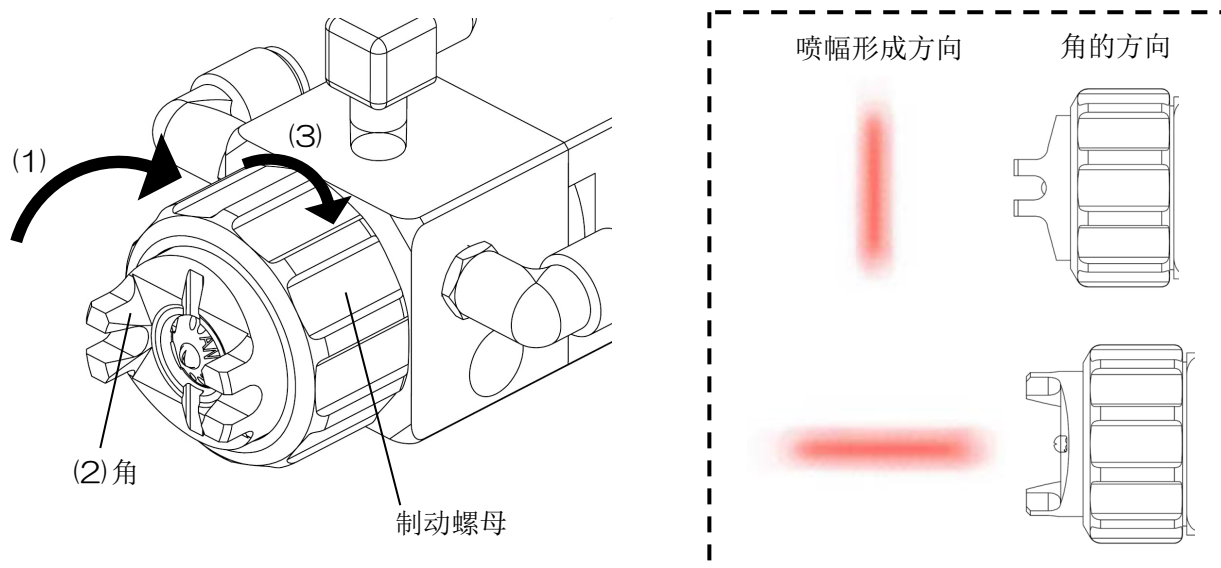


③制动螺母从空气帽套装的外侧穿过。

(1)请拧紧制动螺母，直到制动螺母的内面与空气帽套装轻轻接触为止。

(2)请将空气帽套装的角对准喷幅形成的方向。

(3)在用手支撑住角的状态下，请进一步锁紧制动螺母，直到空气帽套装被固定住为止。



⚠ 注意

有造成机器破损的可能。

由于是树脂产品，过度拧紧的话会导致空气帽及制动螺母 ASSY 的破损。取下空气帽时，掉落的话有可能导致破损。因此拆卸与安装时请充分注意。

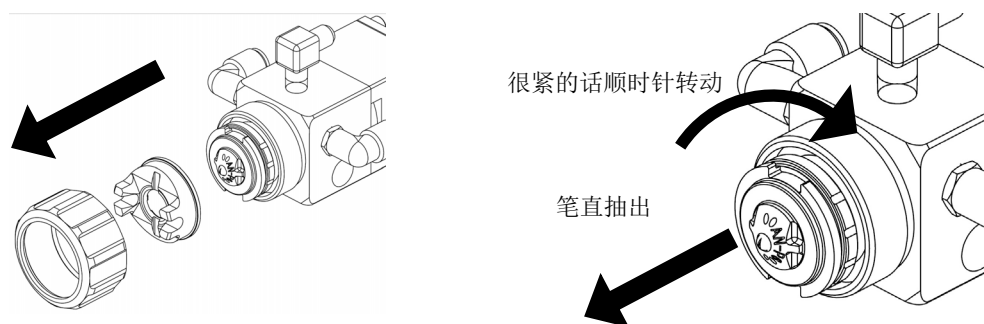
⚠ 注意

请确认喷嘴气割嘴安装面的垫圈及阀座 ASSY 的O形密封圈的状态。

当垫圈或O形密封圈丢失、有伤痕时，高压涂料会进入到空气通路从而造成涂装不良或故障的原因。

(4)拆卸空气帽套装时，请在用手支撑住空气帽角的状态下，松开制动螺母，拆下制动螺母与空气帽。

请不要扭转喷嘴笔直抽出。如果很紧抽不出的话请务必边顺时针扭转边抽出。



注意

抽出喷嘴时请笔直或边顺时针扭转边抽出。

逆时针方向转动的话会带同阀座 ASSY，有导致涂料泄漏的可能。

注意

取下空气帽时请注意不要使其掉落。

落下的话有导致其破损的可能。

注意

有牵连到制动螺母、喷嘴气割嘴及机器破损的可能。

取下制动螺母时请务必用手转动后取下。

使用工具等的话有导致其破损的可能。

4.3 空气的调整

①环绕空气调整

将环绕空气用的调节器压力设定在 $0.1 \sim 0.5 \text{MPa}$ 。

升高调节器压力的话喷涂喷幅会变窄。

请对照被涂物的形状进行调整。另外，由于涂料压力高的话喷涂喷幅的变化幅度会变小，请知晓。

②辅助空气调整

将辅助空气用的调节器压力设定在 $0.1 \sim 0.5 \text{MPa}$ 。

升高调节器压力的话微粒化会提高。

注意

●由于喷嘴部分可以说是涂装系统的命根子，所以使用时请充分注意不要有掉落或使其留下伤痕。

●空气压缩机的排放请务必 1 天 1 次进行排出。

空气过滤器与雾滴分离器的滤筒元件请以半年到 1 年的间隔进行更换。

●涂料请务必过滤后再使用。

●使用二液型涂料或容易沉淀的涂料的话，使用后不要使涂料残留在内部，请用溶剂进行充分清洗。

5

保养及检查

不要使涂料及其他污染物沾染到喷枪、涂料管上，请始终保持其为清洁的状态。

另外，始终注意不要使其由于受到机械性的冲击从而导致破损。

5.1 作业结束时的措施

中断或结束涂装作业时，请按以下顺序中断或结束。

警告

中断或结束涂装作业时，请务必释放涂料压。
不释放涂料压会导致无法预料事故及机器的故障。

5.1.1 24 小时以内再次进行作业时

- (1) 将环绕空气·辅助空气的空气压力调到 0 MPa 位置。
- (2) 将涂料输送装置的驱动空气压力调到 0 MPa 位置。
- (3) 打开触发器空气，从喷枪前端排出涂料，放出残压。
- (4) 根据 4.2 的(4) 拆下空气帽套装。
- (5) 使用含有清洗溶剂的纱布等清除附着在喷枪及空气帽套装上的涂料漆雾等污物。清洗喷嘴时，用含有少量稀释剂的毛刷或抹布仔细地清洗阀座部分等。
- (6) 将喷嘴浸泡在清洗溶剂中，请用压缩空气将污渍吹跑。

注意

清洗喷枪及空气帽套装时请不要使用金属刷等硬的刷子。
可能会导致表面受伤及损伤性能。

注意

在清洗时或作业结束等时候，请不要任意地将喷枪本体、空气帽套装、管类等浸泡在溶剂里。采用了不易受溶剂影响的材料，长时间浸泡在溶剂中就会降低其持久性，从而有可能因此导致故障。

注意

遇到如双组分涂料等化学硬化型涂料或容易沉淀的涂料时，请按照（5.1.2 24小时以上不进行作业时）的内容，每次作业结束后进行清洗。

5.1.2 超过 24 小时以上不进行作业时

- (1) 将环绕空气·辅助空气的空气压力调到 0 MPa 位置。
- (2) 从涂料桶中取出涂料泵的吸入管。
- (3) 用低压 (2~3MPa 程度) 驱动涂料泵, 使泵内的涂料通过回流一侧排放到涂料桶中。
- (4) 打开触发器空气, 从喷枪前端排出涂料, 放出残压。将涂料输送装置的驱动压力调到 0MPa 根据 4.2 的(4) 拆下空气帽套装。
- (5) 通过吸入管吸入清洗溶剂, 由回流管排放到清洗废液容器中, 反复清洗直至泵内干净为止。
- (6) 打开触发器空气, 从喷枪前端排出溶剂, 清洗管内及喷枪内部。此时, 边排出溶剂边反复开关喷枪 10 次以上, 清洗附着在撞针上的涂料。
- (7) 停止泵的运转并扣动扳机, 由喷枪前端放出残压后将触发器空气的压力调整到 0。
- (8) 使用含有清洗溶剂的纱布等清除附着在喷枪及空气帽调套装上的涂料漆雾等污物。清洗喷嘴时, 用含有少量稀释剂的毛刷或抹布仔细地进行清洗。
- (9) 将喷嘴浸泡在清洗溶剂中, 请用压缩空气将污渍吹跑。
- (10) 关于清洗废液的废弃处理, 请用溶剂回收装置进行回收再利用或委托工业废物处理公司根据法令进行处理。

另外, 为了防止涂料路径内残余涂料的凝固, 清洗后, 建议将清洗液残留在路径内放置。

注意

清洗喷枪及空气帽套装时请不要使用金属刷等硬的刷子。
可能会导致表面受伤及损伤性能。

注意

在清洗时或作业结束等时候, 请不要任意地将喷枪本体、空气帽套装、管类等浸泡在溶剂里。采用了不易受溶剂影响的材料, 长时间浸泡在溶剂中就会降低其持久性, 从而有可能因此导致故障。

5.2 其他机器的维修保养

(1)关于涂料供给装置维修保养请参照各自的操作说明书。

(2)使用二液型涂料及容易沉淀的涂料时,在使用后用溶剂充分进行清洗,3个月一次定期性的进行拆解、清洗。

5.3 定期检查

为了使本机的性能得以充分发挥,请按照以下表格定期实施检查。

另外,检查时期为大体的推测,根据使用情况的不同而不同。



警告

由于涂装机预料外的运转,可能会造成人体的伤害及事故。
进行定期检查时,请释放空气及涂料的压力后再进行。

项 目	处 置	期 间
检查喷枪本体的外观	如有涂料漆污时,用含有清洗溶剂的纱布或刷子擦拭喷枪本体。 喷枪本体有损伤时更换新品。	1 天
检查空气帽的涂料漆污	空气帽上如有涂料漆污时,用含有清洗溶剂的软布或刷子进行擦拭。	
检查空气帽上空气喷出孔的堵塞状况	在清洗溶剂中浸泡空气帽后,进行空气吹风来除去。 无法除去时请更换新品。	
检查喷嘴气割嘴的涂料出口周围的伤痕、凹坑	喷嘴气割嘴有伤痕或凹坑时请更换新品。	
检查喷嘴气割嘴的涂料喷出孔的堵塞状况	在清洗溶剂中浸泡喷嘴气割嘴后,进行空气吹风来除去。无法除去时请更换新品。	
检查涂料泄漏	喷枪前端·密封部发生泄漏时请与本公司的销售担当联系。	
检查涂料管内涂料漆污	当有涂料漆污时请用清洗溶剂进行清洗。 无法去除涂料固体物时请更换新品。	1 个月
检查喷枪的 ON/OFF	当触发器阀的 ON/OFF 滑动发生异常时请与本公司的销售担当联系。	



注意

请不要随意拆解喷枪。
发生故障时请联系本公司的销售担当。

根据涂装不良的情况，有同时发生多种不良现象及原因的可能。

不良现象	原因	对策
1. 喷雾的微粒化不良	①辅助空气压过低。或者没有。	①提高辅助空气压。
	②粘度过高。	②降低涂料粘度。
	③涂料输送压过低。	③提高涂料输送压。
	④喷嘴气割嘴磨损。	④更换喷嘴气割嘴。
	⑤溶剂不适合。	⑤请与涂料厂家或本公司洽谈。
2. 涂料的反弹多	①喷涂距离过远。	①在喷涂距离为 200~300mm 的范围内进行作业。
	②涂料、各空气压过高。	②将涂料、各空气压调低。
	③喷房排气的速度过慢。	③加快排气的速度。
3. 涂着效率低	①涂料、辅助空气压过高。	①将涂料、辅助空气压调整到适当的压力。
	②喷涂距离过远。	②喷涂距离以 200~300mm 为准。
	③喷房吸排气的速度过快。	③调慢喷房吸排气的速度。
4. 附着在喷嘴上的涂料产生须状，或者被涂物上产生线状的异物	①溶剂的蒸发过快。	①更换为蒸发较慢的溶剂，或用添加剂作调整。
	②涂料的粘度过高。	②降低涂料的粘度。
5. 涂装表面产生颗粒状	①喷雾的微粒化不良。	①请参照本章 1 项的「喷雾的微粒化不良」。
	②涂装室内的灰尘多，喷涂表面附着有灰尘。	②给涂装室内的吸气口安装除尘过滤装置，或者清除涂装表面的灰尘。
	③空气的污染。	③清扫或更换空气通路的过滤装置。
	④涂料的颜料分散不良。	④重新考虑溶剂，或充分过滤涂料。
6. 呈桔皮面（斑点、坑洼）	①涂装室内温度过高或溶剂蒸发过快。	①调整室温，或改用蒸发速度较慢的溶剂。
	②被涂物的温度过高。	②为降低被涂物的温度，调整干燥炉。
	③吸排气的速度过快。	③将被涂物面调整到 0.5~1.0m/sec。
7. 出现反弹	①被涂物的清扫不充分。	①充分进行清扫，或充分进行脱脂。
	②空气的污染。	②清扫或更换空气通路的过滤装置。
	③烘干炉的排气不良。	③充分进行排气。

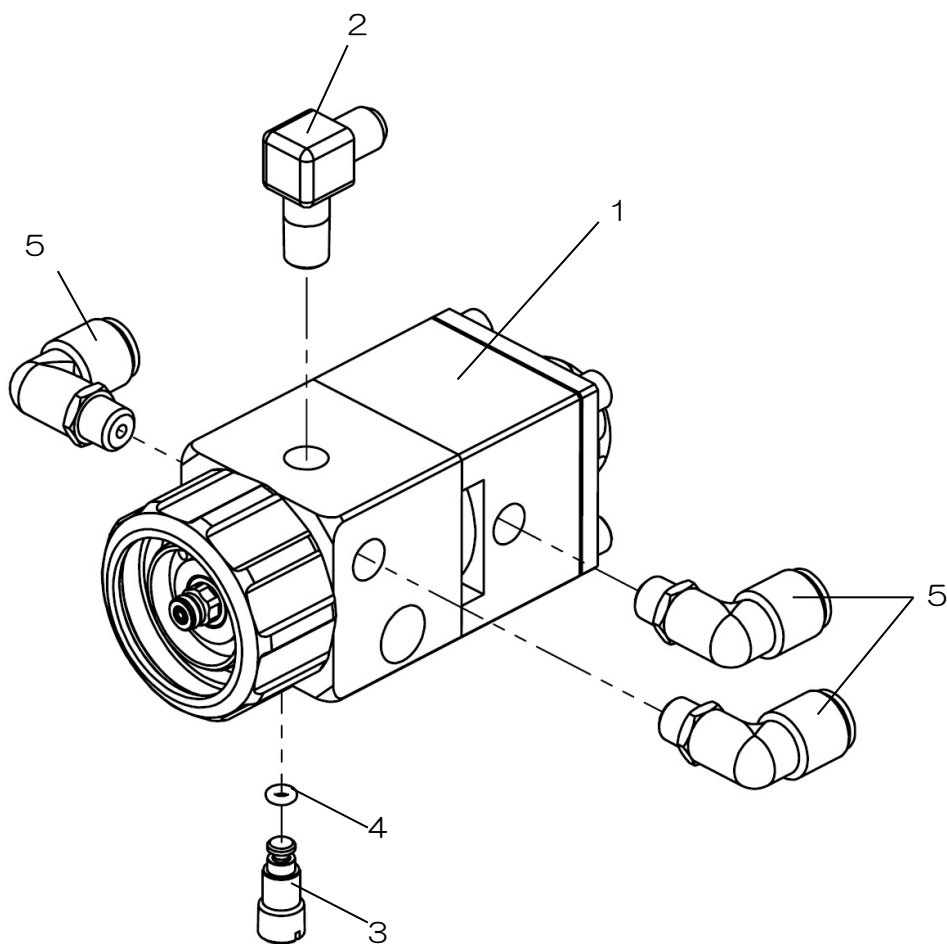
不良现象	原因	对策
8. 喷涂表面出现涂料滴垂	①涂膜过厚。	①降低涂料的喷出量，或提高手动喷枪的运行速度。
	②涂料的粘度过低。	②提高涂料的粘度。
	③溶剂的蒸发速度过慢。	③改用蒸发速度快的溶剂。
9. 涂膜稀薄	①涂料的喷出量过少。	①调整涂料喷出量及考虑手动喷枪的运行速度与反复喷涂。
	②涂料粘度过低。	②提高粘度。
10. 产生小孔（小洞）	①空气的污染。	①清扫或更换空气通路的过滤装置。
	②溶剂的蒸发过快。	②改用蒸发较慢的溶剂。
	③被涂物的温度过高。	③降低温度。
	④底漆的干燥不充分。	④充分进行干燥。
	⑤设定时间过短。	⑤取得充足的设定时间。
11. 产生灰雾（白化）	①涂装室内外的温度及湿度过高。	①选用蒸发速度较慢的溶剂。或检查空调设备。
	②溶剂的选定不适当。	②请与涂料·溶剂厂商或本公司洽谈。
12. 产生喷冒（发泡）	①空气的污染。	①清扫或更换空气通路的过滤装置。
	②水磨后的干燥不充分。	②充分进行干燥。
	③涂膜过厚。	③减少涂料的喷出量。
	④溶剂的蒸发过快。	④改用蒸发较慢的溶剂。
	⑤烘干炉的温度过高。	⑤将温度调整到适应值。
13. 喷幅形状不良	①喷嘴气割嘴的有涂料喷出口有涂料或灰尘附着。	①用稀释剂与竹刷仔细清洗的同时过滤涂料。
	②涂料粘度过高。	②降低粘度。
	③喷嘴气割嘴的前端部受损。	③进行更换。
	④喷幅调整不良。	④用喷幅调节旋钮进行调整。
	⑤空气帽变形，被堵塞。	⑤进行清洗更换。
14. 喷幅幅度不太变化	①涂料压力过高。	② 请降低涂料压力。
	②环绕空气压力低。	②请提高环绕空气压力。

根据故障的情况，有同时产生多种现象或原因的情形。

故障的现象	原因	对策
1. 涂料的喷出不稳定，喷涂中会出现喘息状态	①涂料中有空气混入。	①检查涂料供给系统。
2. 涂料喷出量变少	①涂料输送系统的异常。	①检查涂料泵及涂料调节装置等的涂料供给系统。
	②涂料阀座部被涂料的固化渣或灰尘堵塞。	②仔细清洗喷枪。
	③喷嘴气割嘴被涂料或灰尘堵塞。	③取下并清洗喷嘴气割嘴。
3. 阀座 ASSY 处有涂料泄漏	①涂料阀座部被涂料的固化渣或灰尘堵塞。	①仔细清洗喷枪。
	②涂料阀座部的磨损或缺损。	②③请联系本公司销售担当。
	③涂料传动轴的弹簧弹性降低。	
	④涂料的输送压力过高。	④降低涂料输送压力。
4. 从阀座部发生涂料泄漏	①V形密封圈的磨损。	①请联系本公司销售担当。
	②V形密封圈的拧紧不足。	②进一步拧紧密封圈调整器。
5. 喷嘴堵塞过多	①喷枪过滤器、涂料过滤器的网眼过大。	①请选择与使用的喷嘴相适合的过滤器网眼。
	②喷枪的清洗不足。	②进行喷枪的清洗。 特别是使用了双组分涂料时 请以专用的清洗溶剂进行充分的清洗。

注意

发生故障时，请与本公司销售担当联系。

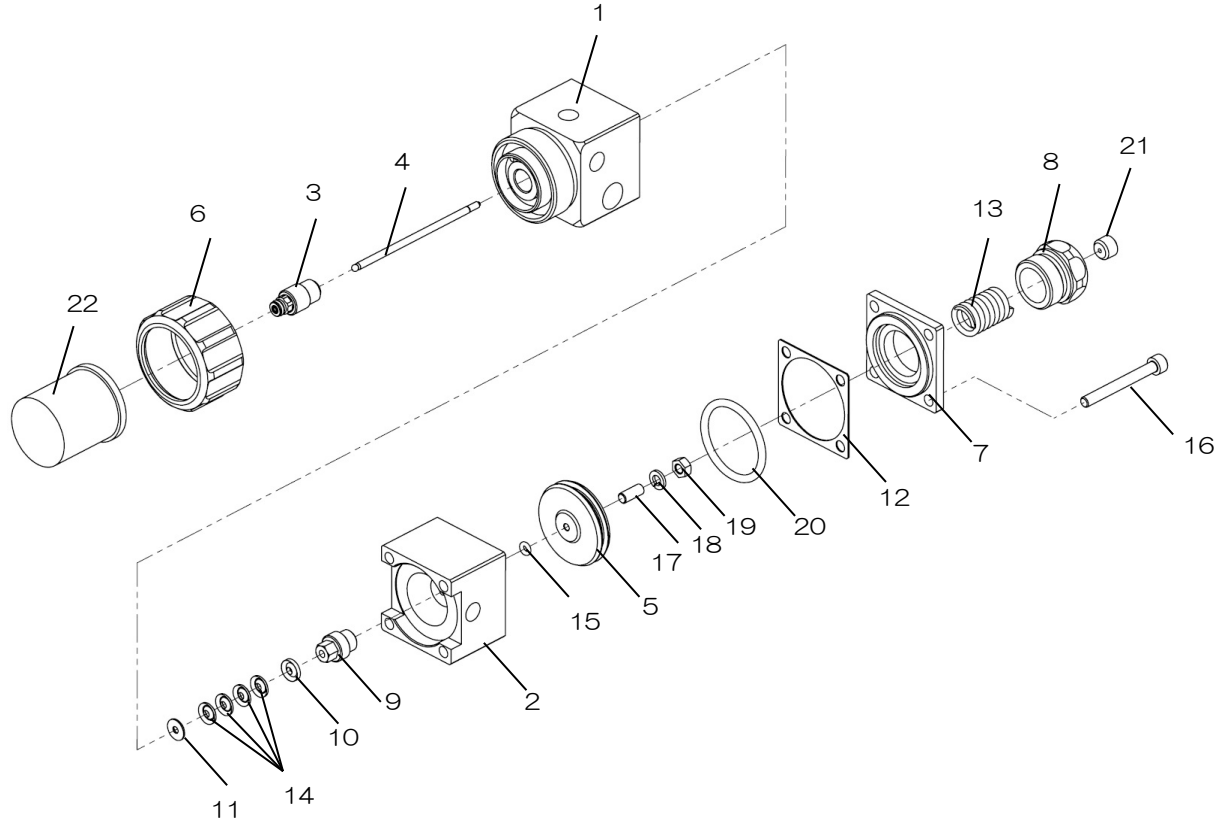


编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	1757	核心单元 (AGA10)	1	
2	295-4101	L 型管接头	2	附带 1 个循环规格用
3	1844-004	插塞	1	
4	101-9003	O 形密封圈	1	
5	384-0801	快速接头	3	

8.2 核心单元 (AGA10)

核心单元(AGA10)

1757



编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	1757-001	枪体	1	
2	1381-002	气缸	1	
※3	1757-003	阀座 ASSY	1	
※4	133F-020	长撞针	1	
5	1381-005	活塞	1	
6	1750-016	制动螺母	1	
7	1381-006	终端板	1	
8	1381-007	终端帽	1	
9	1381-009	密封圈调整器	1	
10	1203-224	密封圈衬垫	1	
11	1203-225	密封圈衬垫	1	

编号	零部件编号	品名	个数	备注
12	1381-013	垫圈	1	
13	1757-014	弹簧	1	
14	V850320105	V形密封圈	4	
15	101-6003	O形密封圈	1	
16	03-80545	内六角螺栓	4	
17	83-70512	内六角锁紧螺钉	1	
18	41-80500	弹簧垫圈	1	
19	15-10500	六角螺母	1	
20	101-6034	O形密封圈	1	
21	1381-030	泄漏插塞	1	
22	12A1-099	喷嘴罩	1	

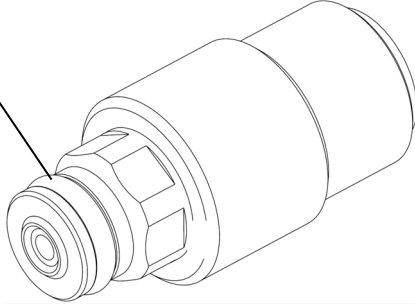
※由于阀座 ASSY (3) 与长撞针 (4) 两者都属于易损零部件, 因此建议同时更换。

8.3 各构成 ASSY

阀座ASSY

1757-003

130-9005 : O形密封圈



本公司在产品出厂后，如遇设计、制造、表示上的缺陷，针对最初购买的客户，自购入日起 6 个月内实施以下售后服务。

- 无论哪个零部件在设计上或制造上有缺陷的话，请暂垫运费寄回本公司。经本公司检查及调查后，确认属于本公司责任时，将由本公司支付所垫付运费，并进行无偿修理或更换后，由本公司承担运费寄回给客户。
- 以下场合不作为无偿售后服务的对象，请注意。
 1. 由于对本机器不适当的安装方法所引起的故障。
 2. 没有按本操作说明书的方法使用或错误使用所引起的故障。
 3. 没有按本操作说明书所规定的要领等、由于对本机器的保养管理不充分、没有按照正确的方法进行操作所引起的故障。
 4. 没有得到本公司的认可，擅自对本机器进行改造或变更构造所引起的故障。
 5. 由于地震、灾害、水害、落雷、及其他不可抗力原因导致的故障。
 6. 即使正确使用本机器，当易损零部件有磨损、劣化时，关于此零部件的保修。
 7. 在日本以外使用时的修理及运送费用。
 8. 除前各项外，其他由于不属于本公司责任所导致的故障。
- 关于本公司外购并使用的零部件的售后服务，将依据该零部件厂商的保修条件来进行。
- 保修以缺陷零部件无偿更换新品而结束本公司的责任和义务。
- 因使用不当及其它非本公司的原因而造成的损害，本公司不承担任何责任。

-
- 转让机器时请务必将此使用说明书和机器一起交付给下一个使用者。
 - 此机器依据日本国内的法规生产制作而成, 如果在日本以外的国家使用时必须遵守该国的安全法规。
-

2022年11月 1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11月 1日 第15版