

操作说明书

微量喷出空气自动喷枪
珍珠喷枪
低压空气自动喷枪
Micro Ace



AGB50
AGB51



本说明书中记载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至机器报废为止，
如丢失或损坏，请向我公司或代销公司索取。

前言

此次承蒙购买本公司的微量喷出空气自动喷枪 珍珠喷枪〈AGB50〉/低压空气自动喷枪 Micro Ace〈AGB51〉产品，对此深表谢意。

为了可以始终在最佳状态下使用本产品，请于使用前认真仔细地阅读本说明书。

请充分理解规格中所规定的各项内容，并按照其正确的使用方法进行使用。

此外，如有不明之处，请确认「型号」「制造编号」后，联系本公司的销售代表或按封底的联系方式进行咨询。



**请将此操作说明书好好保管在
可以立即得到确认的地方。**

目 录

1	安全使用上的注意事项·····	1
2	装置概要·····	8
3	规格·····	10
4	运转操作的顺序及注意事项·····	11
5	保养及定期检查·····	14
6	涂装不良对策·····	17
7	故障及其处置·····	20
8	部件更换方法·····	22
9	构成部件·····	38
10	处理记录·····	42
11	保修单·····	43

请充分理解本操作说明书的内容，务必遵守操作方法。

如不依照本操作说明书进行使用，有导致人身伤害事故及机器损坏的可能。

关于以下叙述的安全注意事项请视为使用本公司产品时最低限度的基本安全对策。

●有关安全的危险等级区分为以下 2 个等级来注明。



警告

可能导致死亡或严重伤害的危险。



注意

可能造成轻伤、中度程度的伤害或仅造成物理性损坏的危险。

●其他重要事项，如下注明。

注記

为了充分发挥机器的性能和功能进行使用，希望可以遵守的内容。

另外，请遵守国家和自治团体的消防、电气、安全相关的法规、规则，以及各企业和事业部的规则、规定。

《适合产品的使用范围》

本产品设置于有排气设备的涂装环境中，使用空气雾化喷涂用的涂料进行涂装的自动喷枪。

在上述以外的条件下使用时，会视为不当使用，有可能成为事故的原因，请充分注意。

《以安全使用为目的的警告・注意事项》



火灾和爆炸



防止涂装现场的火灾、爆炸

- 请不要使用卤代碳氢化合物溶剂。
本产品的构成零部件中所含的铝合金有发生化学反应并引起爆炸的危险。
- 请不要在规格范围外使用本产品。
在规格范围外使用的话有发生火灾的危险。
- 请用通风装置进行适当的进排气。
会有因挥发的有机溶剂等滞留、引火而导致火灾的危险。
- 请定期清扫涂装室内及排气装置（通风管、鼓风机）。
只是剥离沉积的粉末也会产生火花，并有引起粉尘爆炸的危险。
万一发生火灾时，如果有涂料渣等的话容易引起火势蔓延，损害会变大。

《以安全使用为目的的警告・注意事项》



火灾和爆炸



防止因接地不良引起的火灾、触电。

- 涂装喷房内的电导体（涂料容器、周边设备等）请全部使用接地线进行接地。

由于在高压被电离化的氛围中，接地不良的导体带电，会因火花放电而引起火灾及触电的危险。

- 请始终保持被涂物（工件）的接地状态。

由于带电的工件会因火花放电而引起火灾及触电的危险。

- 涂料软管请用接地线进行接地。

由于带电会因火花放电而引起火灾及触电的危险。

当涂料流过喷粉器及涂料软管时，会产生静电并带电。

- 涂料容器请用接地线进行接地。（绝缘台架的规格除外。）

通过涂料路径可能会导致涂料容器带电，存在火灾及触电的危险。

- 请定期剥离固定在挂钩上的涂料。

在挂钩和被涂物的接触部分有涂料固化时，会因接地不良从而引发火灾和触电的危险。接地电阻值为金属时请设置在 $1\text{k}\Omega$ 以下（当是树脂时为 $1\text{M}\Omega$ 以下）（测量电压为 500V 以上）。

《以安全使用为目的的警告・注意事项》



火灾和爆炸



防止因接地不良引起的火灾、触电。

- 涂装时请不要将不需要的物品放置在涂装室内。
会有因带电产生火花放电从而引发火灾及触电的危险。
- 涂装作业人员请采取防静电措施。
通过人体的带电产生火花放电，有火灾及感电的危险性。



由于涂料、溶剂导致引火的火灾防止

- 请不要带入会产生火花的装置或火柴、打火机等。
会有因引燃易燃物从而引发火灾和触电的危险。

《以安全使用为目的的警告・注意事项》



机器误用



防止由于维修不当引起的事故

- 当有异常声音、异常振动、高压泄漏等情况时请立即停止运行。
会有因产品破损导致火灾的危险。
- 请不要在零部件破损或缺损的状态下运转。
会有因产品破损导致火灾的危险。

《以安全使用为目的的警告・注意事项》



人体保护



源自溶剂、空气、涂料压力的保护

- **喷出涂料时请不要朝向他人。**
由于有害物质有导致炎症或中毒症状等重症的危险。
由于被加压的涂料有对人体造成损害的危险。
- **使用涂料时，请使用防护眼镜、防护口罩、防护手套※1。**
有害物质会导致炎症及中毒症状等受重伤的危险。
请仔细阅读所使用涂料的安全数据表（SDS※2），
并采取适当的防暴露和保护措施。
※1 以经皮吸收保护或防污为目的使用防护手套时，应避免人体带电。
请确保接地。（推荐保护手套 JIS T8118 中所规定的手套，或接地带等）
※2 SDS：Safety Data Sheet
- **请定期清洁涂装室内及排气装置（通风管、鼓风机）。**
排气装置不能正常工作时，有害物质会导致炎症及中毒症状等重伤的危险。

《以安全使用为目的的警告・注意事项》



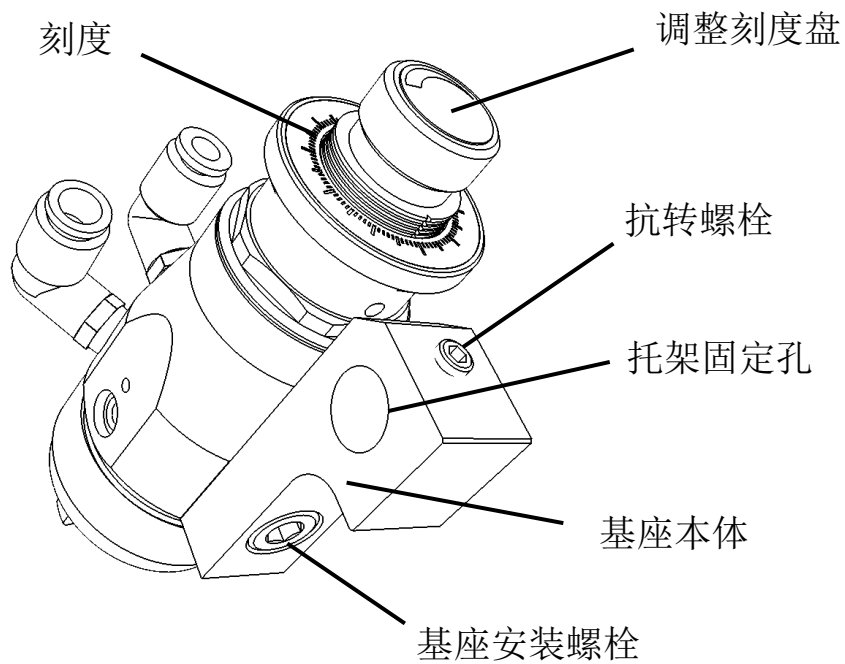
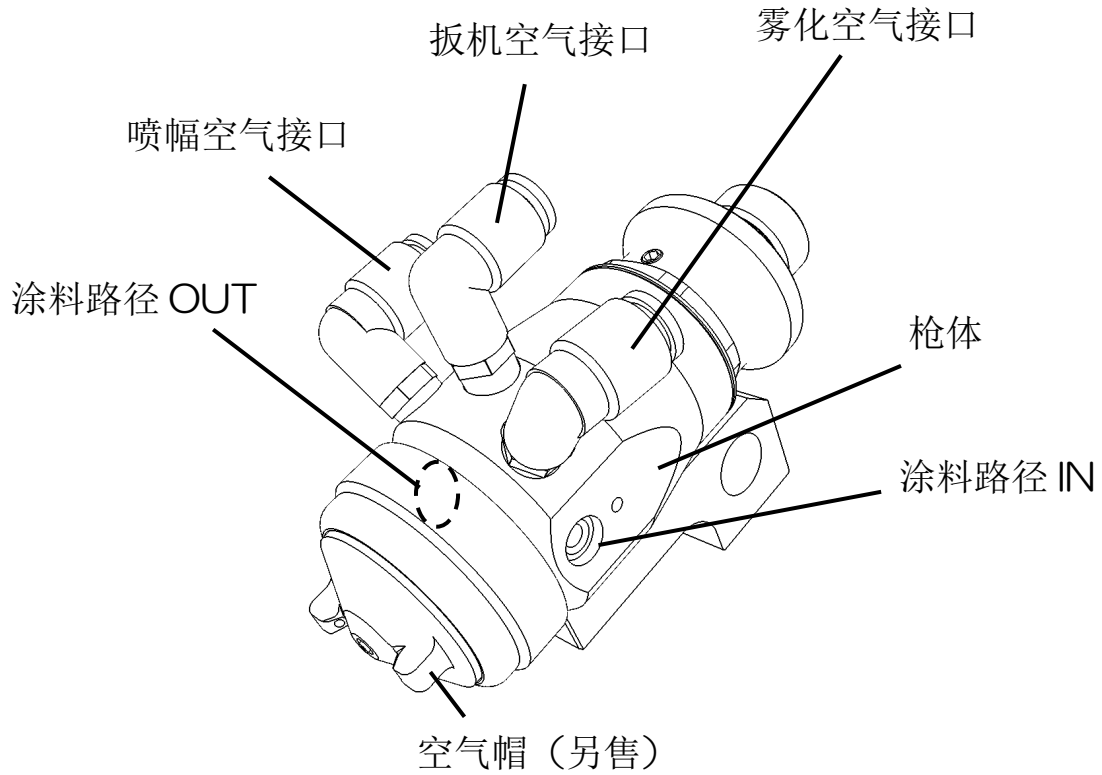
- 请不要在规格范围外使用本产品。
在规格范围外使用的话有导致产品损坏的可能性。
- 请不要在地面上拖拉软管类，可以从天花板或侧壁上悬挂下来。
会因为擦伤等原因造成损伤。使用导电性涂料时，
请务必将涂料软管挂在橡胶管等绝缘物上。
- 清洗喷嘴时绝对不要使用金属刷，请使用竹刷等。
喷嘴有划痕，会成为涂装不良的原因。
喷嘴是涂装机的重要部件。使用金属刷的话会划伤喷嘴，
变得无法保持均匀的喷雾状态。
- 请仔细检查涂料、空气是否泄漏，螺丝是否松动。

- 请在工作区域附近常备灭火器。
为了防备万一的火灾事故，请常备接受定期检查的灭火器。
- 销毁本产品时，请按照所在国家规定的法律进行处理。

2

装置概要

①本体各部位名前



●喷嘴

喷出涂料、雾化空气和喷幅空气，使涂料微粒化的同时形成涂料喷雾流的扇面。

●涂料阀

通过改变涂料阀的撞针冲程的长度，可以对涂料的喷出量进行微调。

每旋转一周调整刻度盘，撞针冲程的长度变化 0.5mm。撞针冲程的长度每变化 1mm,刻度盘后部的帽的侧面将露出黑线,以此可作调节时的基准。



注意

请不要将涂料阀紧闭到完全看不到黑线为止。

撞针前端受损会导致无法调节涂料喷出量。

●基座安装螺栓

只用一根基座安装螺栓便可轻易地拆装枪体与基座。因此,即使不改变喷枪的固定位置也能很容易地进行保养。

3

规格

- ①微量喷出空气自动喷枪 珍珠喷枪<AGB50>
 低压空气自动喷枪 Micro Ace<AGB51>的规格

型 号	AGB50	AGB51
品 号	1826	1827
喷嘴口径	φ1.0	φ1.1
喷出量	涂装时 最大 150mL/min (涂料粘度 20mPa·s 时)	涂装时 最大 400mL/min (涂料粘度 20mPa·s 时)
内置阀	扳机阀/箭头撞针方式	
空气管	喷幅空气： 最大空气流量 (φ8×6) MAX 250L/min (ANR) 雾化空气： 最大空气流量 (φ8×6) MAX 300L/min (ANR) 扳机阀：φ6×4	
喷枪安装孔	φ13mm	
最高涂料压力	0.6MPa	
最高空气压力	0.6MPa	
尺 寸	W44×H91×L113mm	W44×H91×L119mm
重 量	430g (包含空气帽)	

4

运转操作的顺序及注意事项

①涂 料

(1)涂料粘度的调整

请配合喷涂条件调节粘度。

一般来说请调整到 $20\sim 40 \text{ mPa}\cdot\text{s}$ 左右的范围。

(2)起动涂料泵

(请参照涂料泵用的操作说明书。)

涂料管内有残留空气的话，涂料喷出时会呈断断续续状态，喷出状态不稳定。请将管内的空气完成排出。

(3)涂料喷出量的调整

以喷枪后部的撞针后退调整刻度盘进行调整。

调整刻度盘每旋转一周移动 0.5mm (刻度盘的 1 个刻度为 0.05mm)，可调节后退量。

此时请先截断用于开关喷枪的空气后再进行调整。

请绝对不要边喷涂边调整(会导致调整螺栓过早磨损)。

开关用空气压力请控制在 $0.3\sim 0.5\text{MPa}$ 之间进行供给。

②雾化空气压

(1)由于雾化空气压力与通常的空气喷枪相比得以大幅降低，因此涂着效率得以改善。

提高雾化空气压力后在某种程度上可使涂料粒子变细，改善漆膜质量，但同时也使上漆率下降、涂料反弹增加，所以请不要过高地调整雾化空气压。

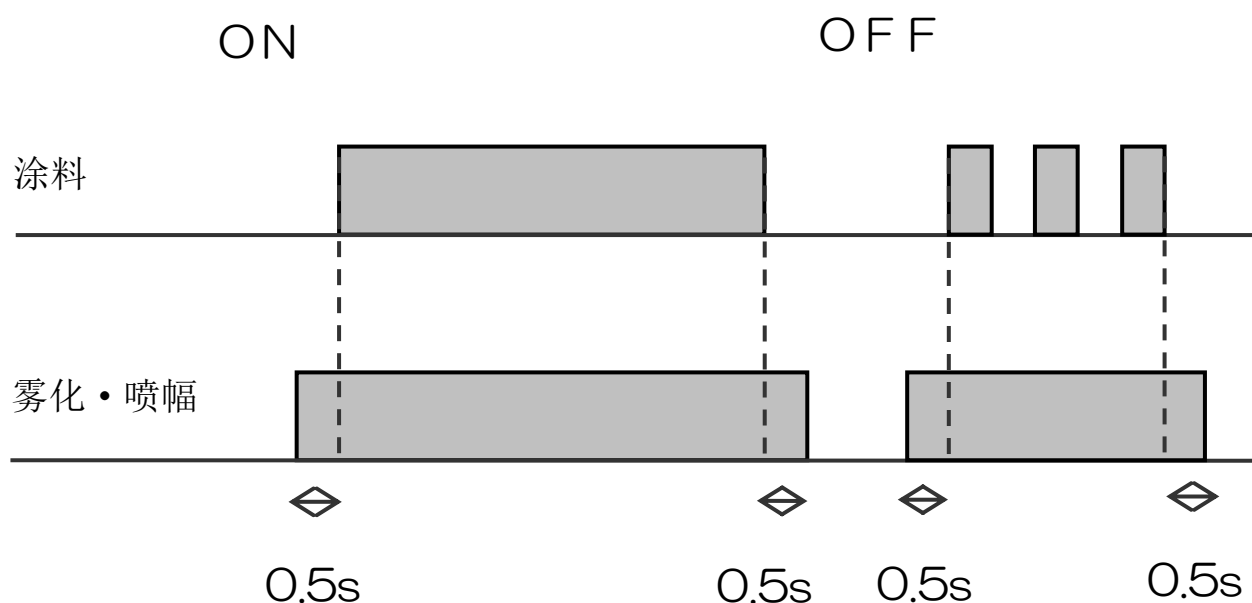
(2)有关雾化空气压的调整请操作用于雾化空气调整用的调节器，边从喷嘴喷出空气边进行。一般而言雾化空气压的范围为 $0.05\sim 0.3\text{Mpa}$ 。

③ 喷幅变更空气压

有关喷幅变更空气压的调整请操作作用于喷幅变更的空气调节器，边喷出涂料，边进行喷雾喷幅的变更。

④ 喷涂时机的调整

- 涂料喷出时为了不使其产生微粒化不良，以其前后 0.5 秒左右为基准，如下图所示错开时机，使雾化·喷幅空气喷出/停止。



⑤作业中断及结束时的操作

●喷嘴的清洗顺序

作业中断及结束时请务必清洗喷嘴。

(1) 停止涂料与空气的喷出。

(2) 用含有溶剂的刷子(马毛刷、使用动植物的毛刷)，边溶解附着于喷嘴表面的涂料边清洗。

即使用刷子刷也无法脱落时，将喷嘴浸泡在溶剂中几分钟，然后边溶解边刷洗。

(3) 清洗后手动操作，喷出雾化空气，排出流入空气路径内的溶剂。

⑥操作时的注意事项



注意

- 由于喷嘴部分可以说是涂装系统的生命部位，所以为了不使其掉落、损伤，操作时请充分注意。
- 供给涂装喷枪的压缩空气请务必通过空气干燥机、空气过滤网(3~5 μm)及油雾分离器(0.03 ~0.01 μm)以清洁的状态进行使用。
- 涂料请务必过滤后再使用。
- 使用易沉淀涂料时，工作结束后，请用溶剂充分清洗，使其内部没有涂料残留。

5

保养及定期检查

(文中的编号为「9 构成部件」分解图的索引编号及零件编号。)



注意

进行维修保养时，请放空空气及涂料压力后再进行。

①喷嘴的保养

- (1) 每月进行一次拆卸、分解清洁，请清除侵入空气路径用小孔内的涂料渣。
- (2) 使用二液涂料时，如要强行分解由于被硬化的涂料而坚固粘着的喷嘴，可能会导致破损。在供给二液涂料之前，请确认喷嘴确实紧固。另外，使用后请用熔剂充分进行清洗，使其内部没有涂料残留。
- (3) 喷嘴内面磨损后，即使关闭扳机也会有漏漆现象。此时为喷嘴的更换时期。请务必一起更换新的撞针。

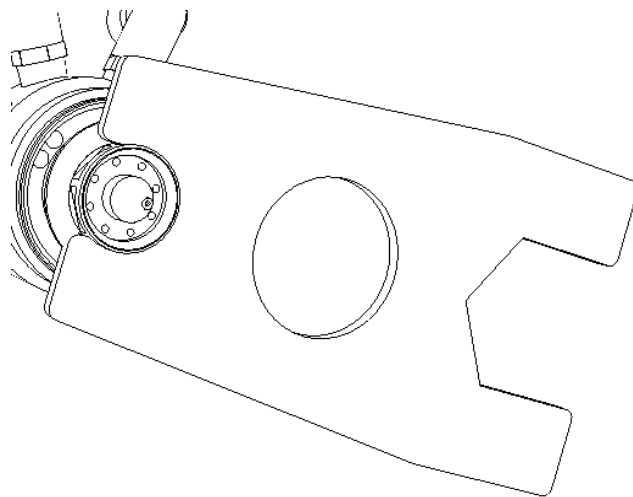


注意

更换喷嘴后初次使用时，请轻轻地关闭喷枪后部的涂料调节阀，直至其为全闭状态。然后打开所需的量开始使用。由此使撞针亲近贴切于喷嘴，提高密封性。

(4) 安装喷嘴时，请不要施加超出其所需的力度（最大 $3.0\text{N}\cdot\text{m}$ ）加以拧紧。

注意



如拧得过紧可能会导致喷嘴的六角部位变形，请务必使用附属工具中的专用板形扳手（35CE-001）加以拧紧。

如喷嘴的六角部位变形，可能会导致喷嘴无法插入枪体。

此款喷枪的喷嘴安装部分采用 O 形密封件。以 O 形密封圈直径方向使其密封。

当喷嘴后端部与喷枪本体接触后，不需要再另外加以紧固。

②撞针与喷嘴的保养

- (1) 在没有取下撞针的情况下就进行安装・拆卸喷嘴的话，请务必将喷枪后部的涂料调节阀完全松开，打开扳机空气，扣动撞针。



不扣动撞针就进行安装・拆卸的话，有可能造成喷嘴・撞针的损伤，从而导致无法密合。

③喷枪的保养

- (1) 在喷枪安装有喷嘴的情况下，对空气帽及涂料喷嘴进行清洗时，当清洗后喷出雾化空气及喷幅空气，排出侵入到空气路径中的溶剂。



将喷枪前端向上倾斜安装时，为了空气通路中不被溶剂侵入，雾化空气及喷幅空气以喷出 0.5Mpa 左右的低压空气的状态进行清洗。

- (2) 每天使用前请确认喷枪固定部位时没有松动的状态、喷枪不会碰到被涂工件等。
- (3) 使用二液型涂料及易沉淀涂料时，使用后要用溶剂充分清洗，每三个月一次，定期进行分解、清洗。
- (4) 当No.4 的密封件组合损坏后，从枪体侧面的确认孔发生涂料泄漏现象。
此时，请更换密封件组合。

6

涂装不良对策

不良现象	原因	对策
1. 微粒化差	①雾化空气压过低。	①提高雾化空气压。
	②涂料喷出量过多。	②集中涂料喷出量或提高雾化空气压。
	③溶剂不适合。	③请与涂料厂商或本公司商谈。
	④喷嘴喷出部受损。	④修理或更换喷嘴。
2. 涂料反弹多	①喷涂距离不恰当。	①喷涂距离调整到适当位置(200~300mm)。
	②雾化空气压或喷幅变更空气压过低。	②提高到适当的压力。
	③排气速度过慢。	③调整气流调节器。
3. 涂着效率低	①雾化空气压或喷幅变更空气压过高。	①降低到适当的压力。
	②喷涂距离过远。	②喷涂距离调整到适当位置。
	③排气扇效力过强。	③调整气流调节器。
4. 喷嘴上有涂料附着, 产生丝状物	①溶剂的蒸发过快。	①更换为蒸发慢的溶剂或添加溶剂。
	②室温过高。	②-1 更换为蒸发慢的溶剂。 ②-2 重新探讨空调设备。

不良现象	原因	对策
5. 喷涂表面产生细小的沙粒状	①涂装室内有灰尘。	①在涂装室的吸气部分安装除尘过滤网。
	②被涂面有灰尘附着。	②用空气吹风除去灰尘。
	③喷涂粉末的附着。	③调整排气速度与排气方向。
	④涂料的颜料分散不良。	④过滤涂料。
6. 呈桔皮表面 (斑痕、痘痕)	①溶剂的蒸发过快。	①更换为蒸发缓慢的溶剂。
	②室温过高。	②更换为蒸发缓慢的溶剂。
	③被涂物的温度过高。	③降低被涂物的温度直至低于气温。
	④涂装室内的风速过快。	④放慢风速。 (被涂面 0.3~0.5m/sec)
7. 出现反弹	①被涂物清洁不充分。	①充分进行清洁。
	②烘干炉的排气不良。	②充分进行排气。
	③雾化空气及喷幅变更空气、水及油的污染。	③过滤要素的变更。
8. 流挂(滴垂)	①涂膜过厚。	①调整涂料喷出量与调节运行速度。
	②涂料粘度过低。	②调整涂料粘度。 (通常 11~30 秒/FC#4)
	③溶剂的蒸发过慢。	③更换为蒸发较快的溶剂。

不良现象	原因	对策
9. 透明	①喷出量少。	①进行涂料喷出量的调整与调节喷涂次数（往复机运行速度）。
	②涂料粘度过低。	②调整涂料粘度。
10. 出现气孔（针眼）	①被涂物的温度过高。	①降低被涂物的温度直至低于气温。
	②下涂干燥不充分。	②进行充分的干燥。
	③雾化空气及喷幅变更空气、水及油的污染。	③过滤要素的变更。
	④溶剂的蒸发过快。	④添加蒸发慢的溶剂。
	⑤设置不充分。	⑤进行充分的设置。
11. 产生白斑（白化）	①喷涂室内外湿度高。（相对湿度80%以上）	①-1 更换为蒸发慢的溶剂。 ①-2 重新探讨空调设备。
	②溶剂的选定不适当。	②与涂料厂商商量，更换为适当的溶剂。
12. 产生冒泡（发泡）	①雾化空气及喷幅变更空气、水及油的污染。	①过滤要素的变更。
	②水研磨后的干燥不充分	②充分进行干燥。
	③涂膜过厚。	③调整涂料喷出量。
	④溶剂的蒸发过快。	④添加蒸发慢的溶剂。

●自动空气涂装机关系

故障现象	原因	对策
1. 喷涂中出现气力不继状态(喘息)	①喷嘴没有拧紧。	①重新拧紧喷嘴。
	②No.22O形密封圈的损伤。	②更换新的O形密封圈。
	③No.4衬垫密封件组合的损伤。	③更换新的衬垫密封件组合。
	④空气混入到涂料中。	④抽出空气的同时检查涂料供给系统。
2. 涂料喷出量变少	①撞针阀座部的堵塞。	①取下喷嘴进行清洗。
	②空气控制式涂料调整器的堵塞。	②进行分解清洗。
3. 喷嘴处有涂料渗漏	①涂料喷嘴的磨损。	①更换新的涂料喷嘴
	②撞针的磨损。	②更换新的撞针
	③涂料输送压力过于异常的高。	③降低涂料输送压力(0.5MPa以下)。

故障现象	原因	对策
4. 涂料的开关动作不稳定	①No.200 形密封圈膨胀、磨损。	①更换新的 O 形密封圈。
	②往复机的涂料中断运作不良。	②按照往复机的故障对策进行实施。
5. 喷嘴处不断有涂料漏出	①No.200 形密封圈烧到汽缸。	①更换新的 O 形密封圈。
	②撞针被涂料残渣及灰尘堵塞。	②拆下涂料喷嘴，清洗撞针。



注意

请不要按照该操作说明书指示以外的方法进行维修。

8

部件更换方法

请按如下顺序进行部件的更换及维修。

拆下喷枪时，请用熔剂清洁涂料路径后进行排出，并请在关闭空气阀，放掉空气压力后再进行。另外，关掉控制电源，为了避免误操作请显示其为作业中。

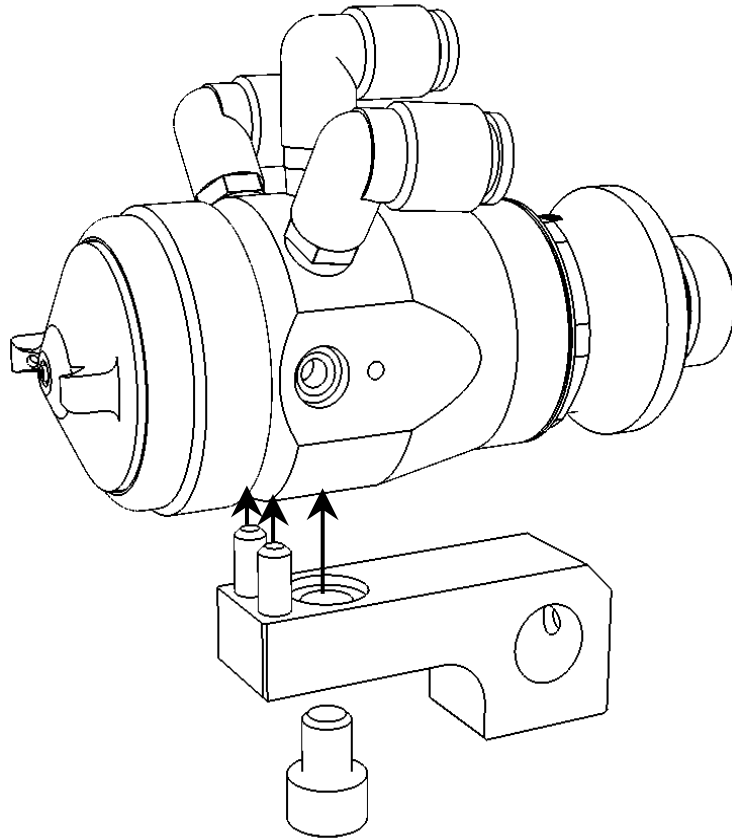
(文中的编号为「9 构成部件」的索引编号及部件编号。)

(分解方法的图为微量喷出空气自动喷枪 珍珠喷枪
<AGB50>)

分解方法

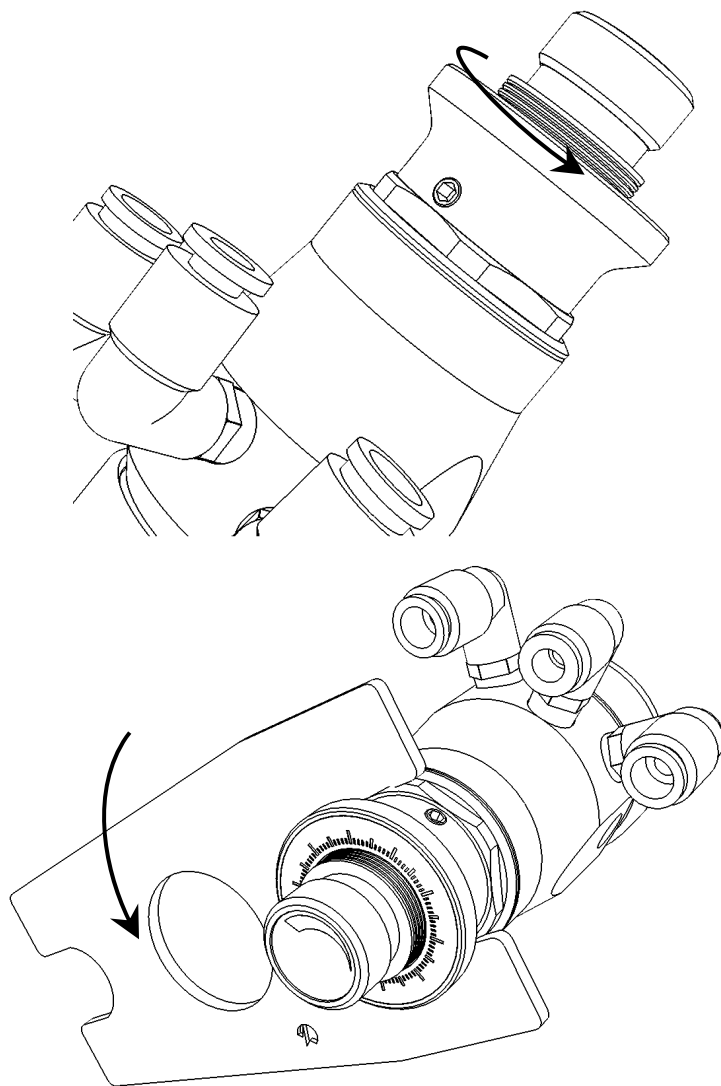
(1) 基座本体的拆卸

拆除喷枪下面的No.26 内六角螺栓 (03-80810)。



(2) 涂料阀的拆卸

- ①请最大范围松开No.17 盖帽（1826-017）。
- ②将附属工具中的专用板型扳手(35CE-001)(Hex32侧)置于No.13 弹簧压具（1826-013）上，从喷枪本体上取下涂料阀。

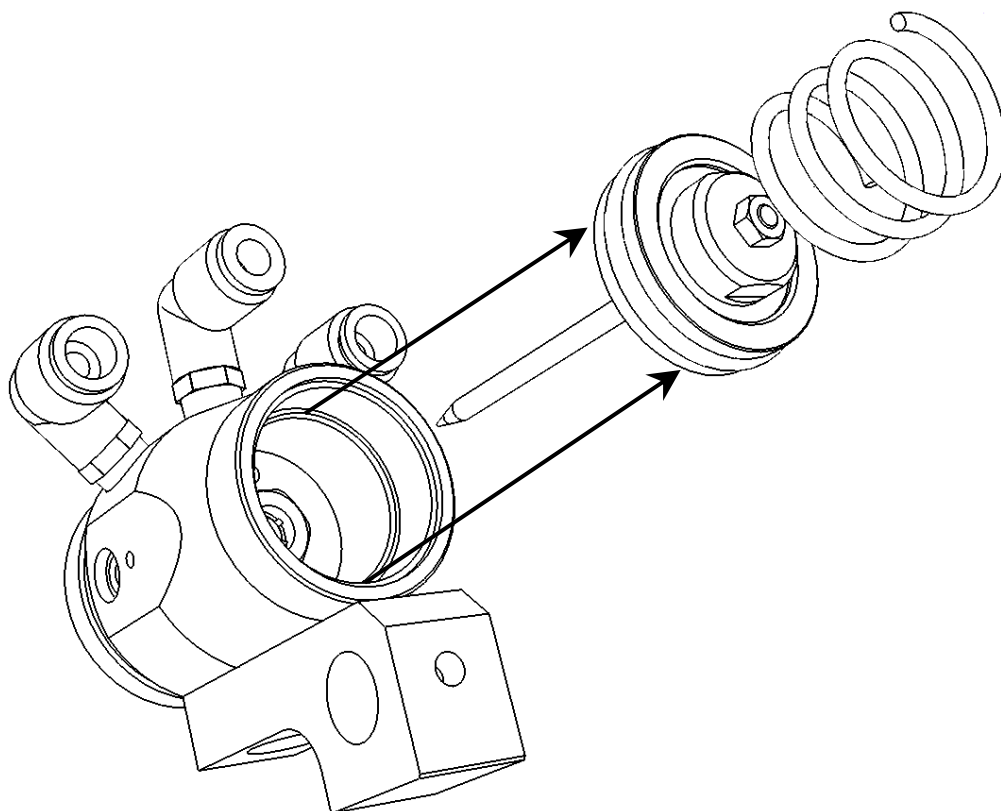


注意

从喷枪本体上拆下涂料阀时，请充分留意不要丢失No.12 的弹簧（1826-012）。

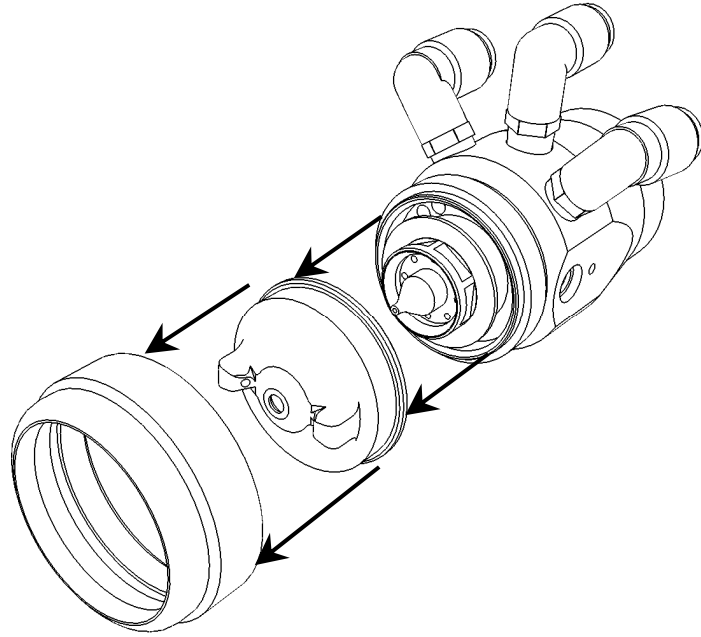
(3) 活塞・撞针的拆卸

利用尖嘴钳等从喷枪后部拔出No.8 活塞（1826-008）、
No.7 撞针（1826-007）。



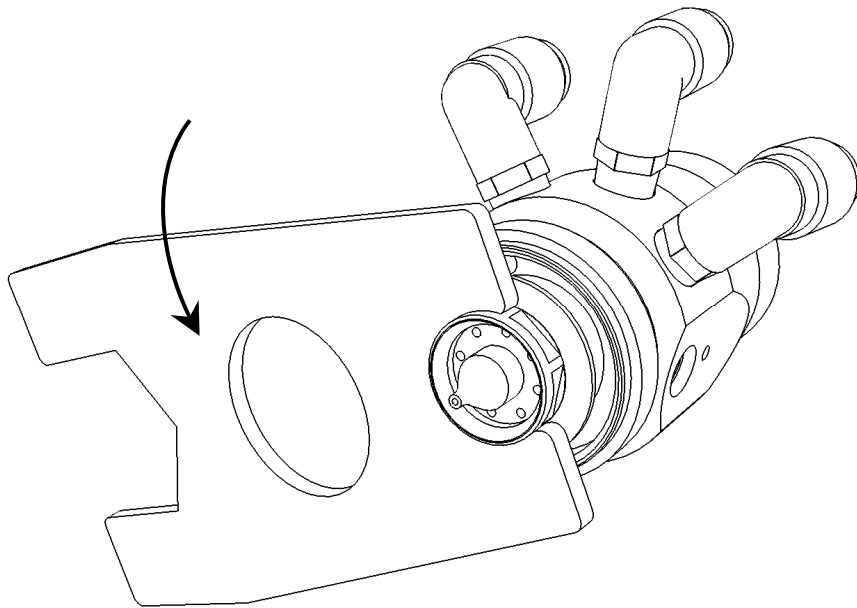
(4) 空气帽的拆卸

从喷枪本体上拆下固定No. A 空气帽的No.6 制动环（1826-006）后再拆下空气帽。



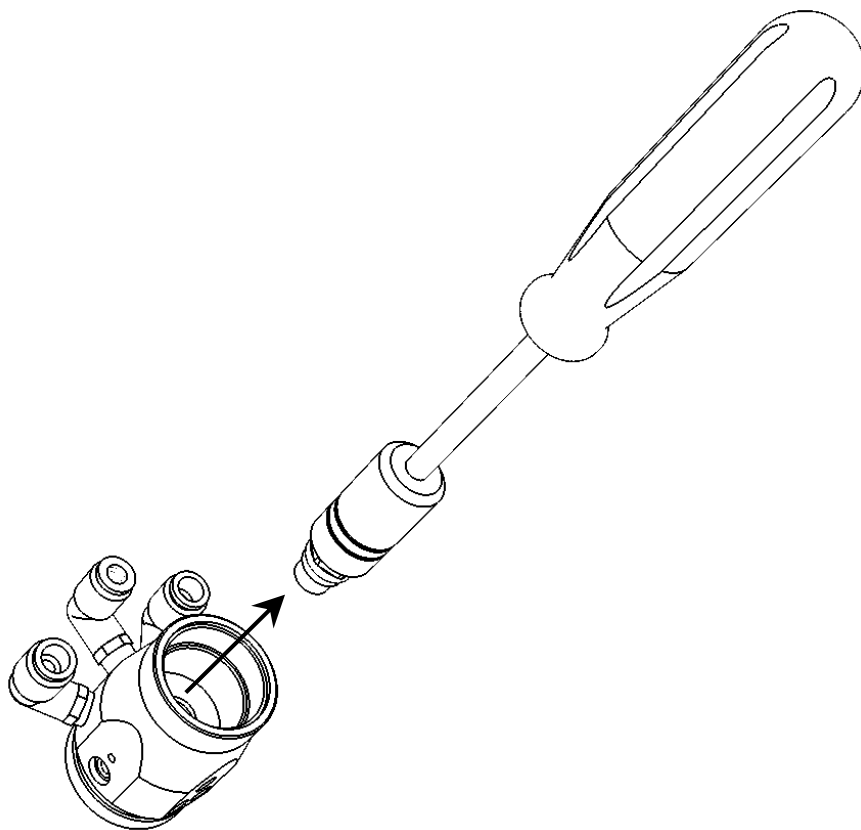
(5) 涂料喷嘴的拆卸

利用附属工具中的专用板型扳手（35CE-001）（Hex18侧），从喷枪本体上拆下No.3 涂料喷嘴。



(6) 衬垫密封件组合的拆卸

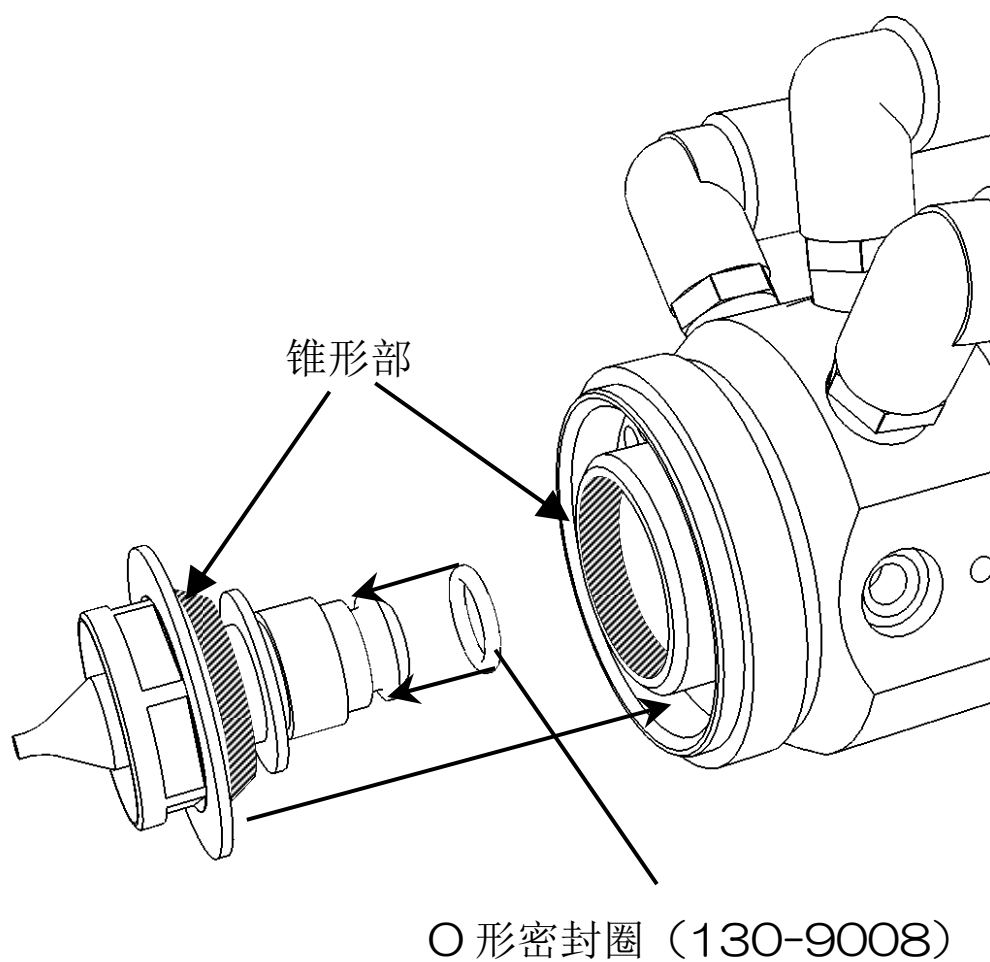
利用附属工具中的箱形扳手（332-0130）从喷枪本体上拆下No.4 密封件组合（1826-004）。由于分解衬垫盒组合的话容易引起变形，请通过组件进行更换。



安装方法

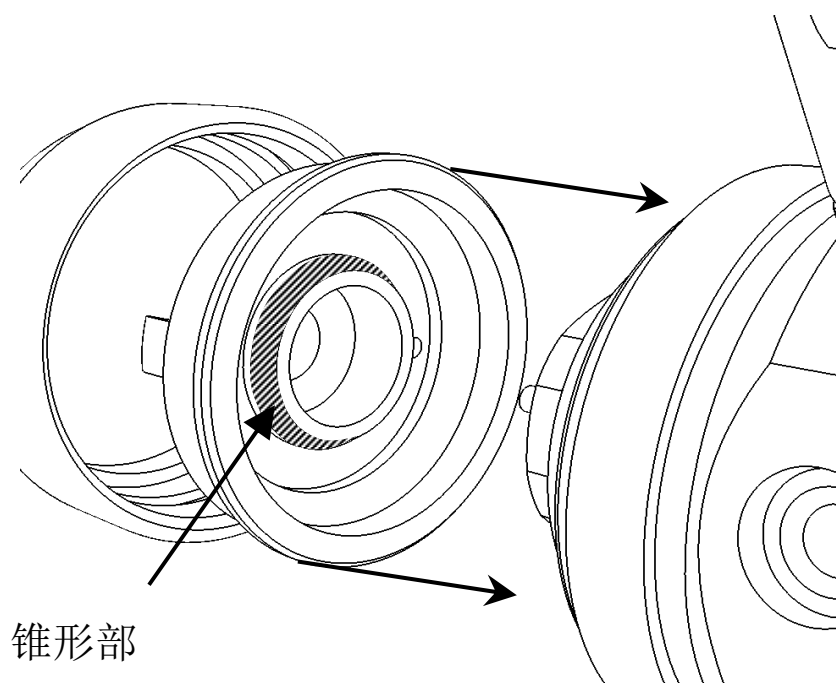
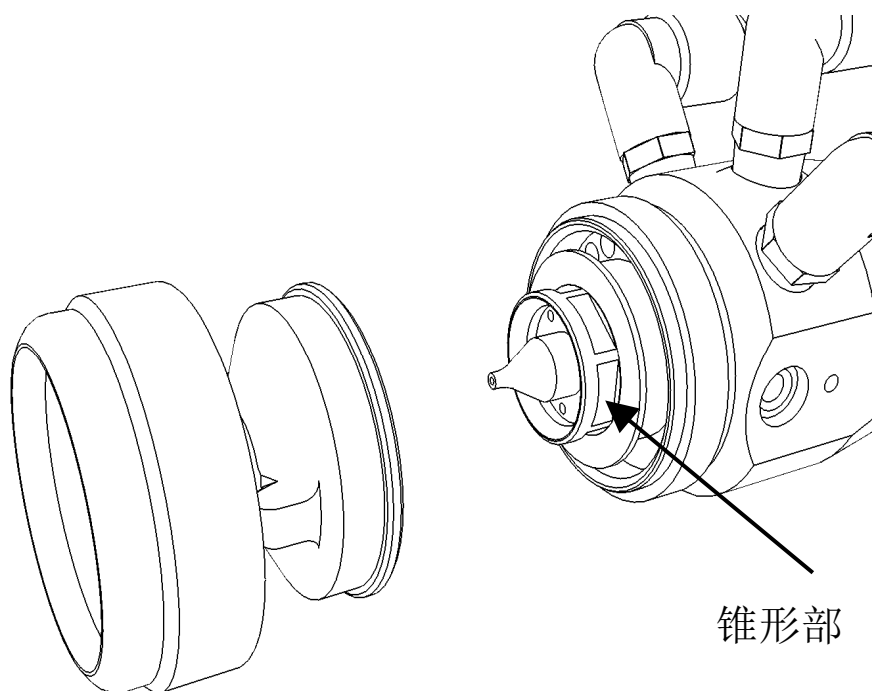
(1) 涂料喷嘴的安装

- ① 安装No.3 涂料喷嘴时，请先确认下列锥形部是否有垃圾・伤痕。另外，请务必安装No.220形密封圈(130-9008)。



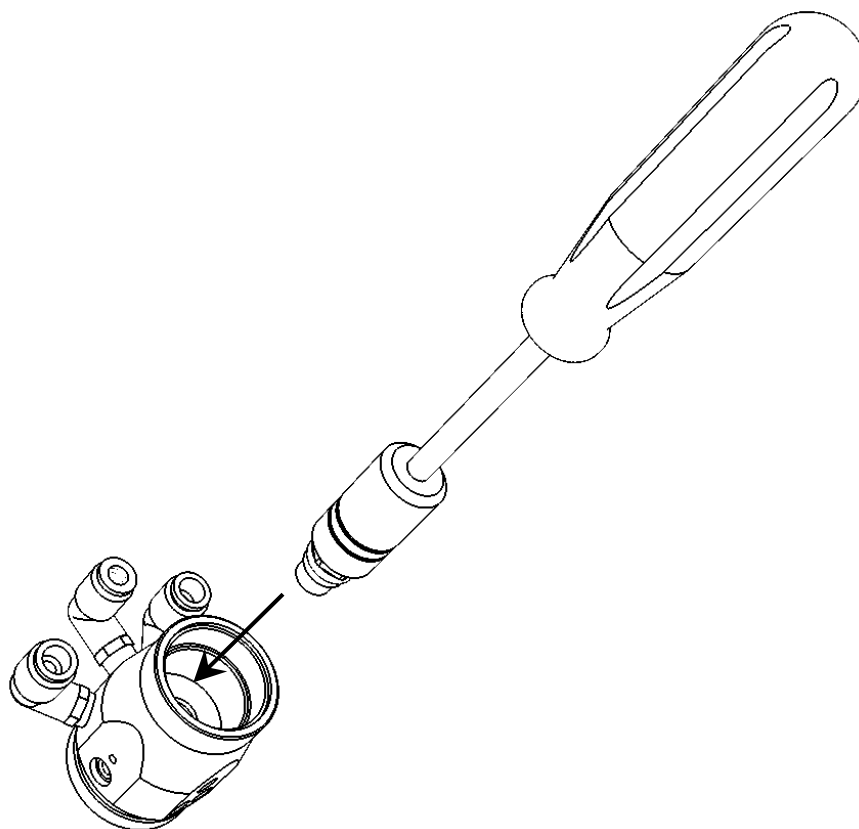
(2) 空气帽的安装

安装No.5 空气帽时请先确认下列锥形部是否有垃圾・伤痕。



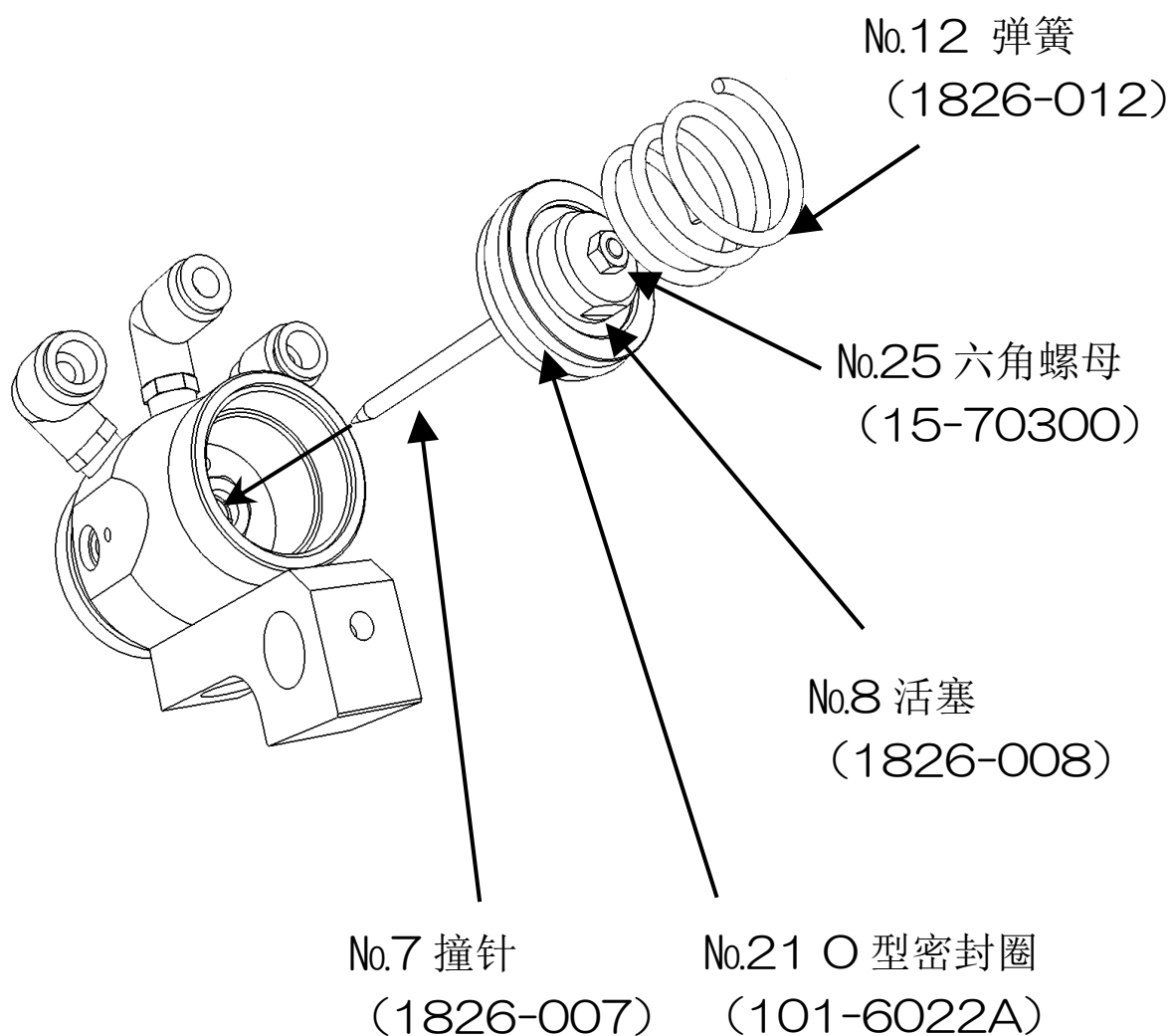
(3) 衬垫密封件组合的安装

利用附属工具中的箱形扳手（332-0130）在喷枪本体上安装No.4 衬垫密封件组合（1826-004）。



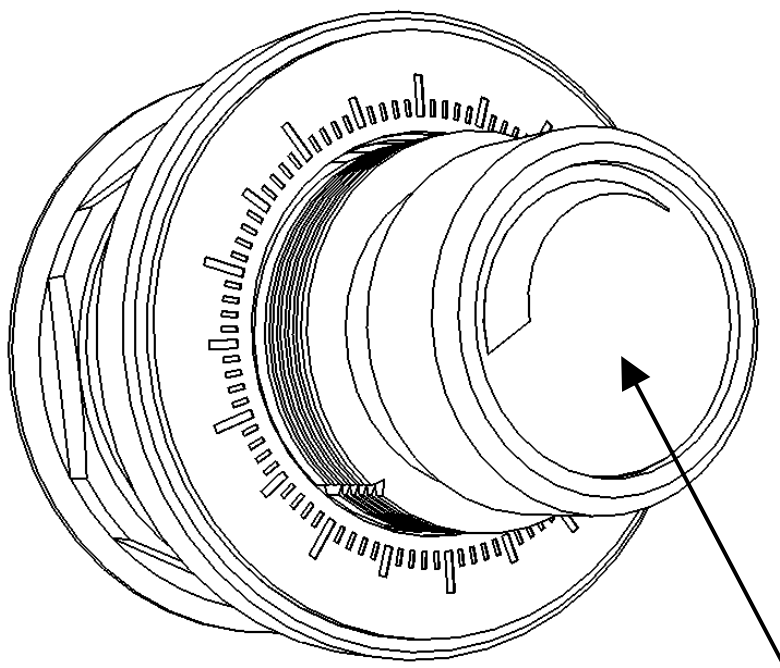
(4) 活塞・撞针的安装

装配No.7 撞针(1826-007)、No.8 活塞(1826-008)、No.21 O 形密封圈(101-6022A)、No.25 六角螺母(15-70300)、No.12 弹簧(1826-012), 插入到喷枪本体。



(5) 涂料阀的安装准备

①请慢慢地松开No.17 盖帽(1826-017)直到停住为止。

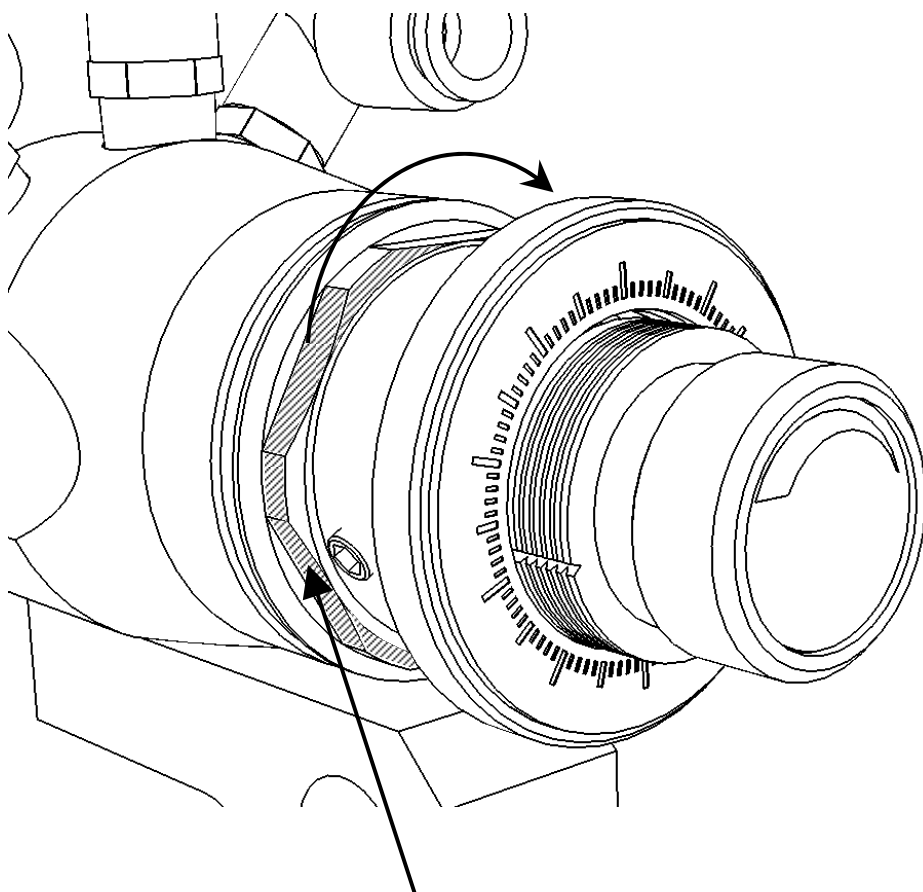


No.17 盖帽
(1826-017)

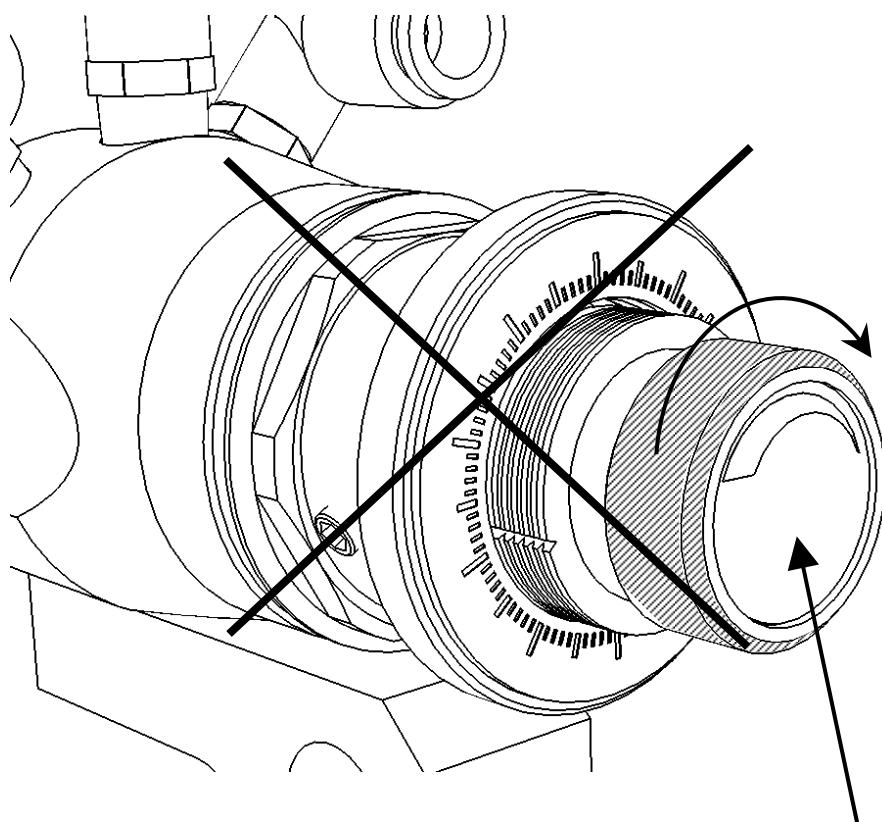
注意

请务必在阀充分打开的状态下慢慢松开盖帽直到停住为止。否则可能导致涂料喷嘴与撞针的破损，变得无法密合。

②请拿住No.13 弹簧压具（1826-013）的 HEX32 部将其临时拧入喷枪本体中。



No.13 弹簧压具
(1826-013) HEX32



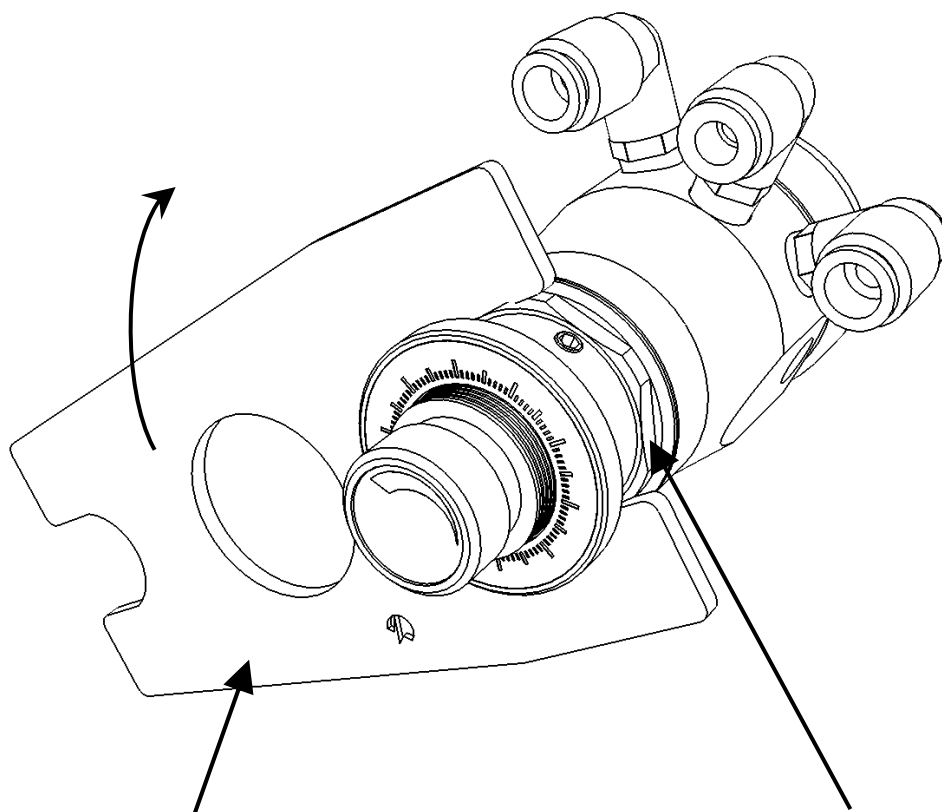
No.17 盖帽
(1826-017)

注意

向喷枪本体进行临时拧入时请务必拿住弹簧压具(HEX32)将其拧入。拿着盖帽拧入的同时进行转动的话,会使撞针冲程无法完全打开,安装时涂料喷嘴・撞针有可能会受到损伤。

(6) 涂料阀的安装

将附属工具中的专用板型扳手（35CE-001）（Hex32侧）置于No.13 弹簧压具（1826-013）上，将涂料阀安装到喷枪本体上。



附属工具中的专用板型扳手
(35CE-001)

No.13 弹簧压具
(1826-013)

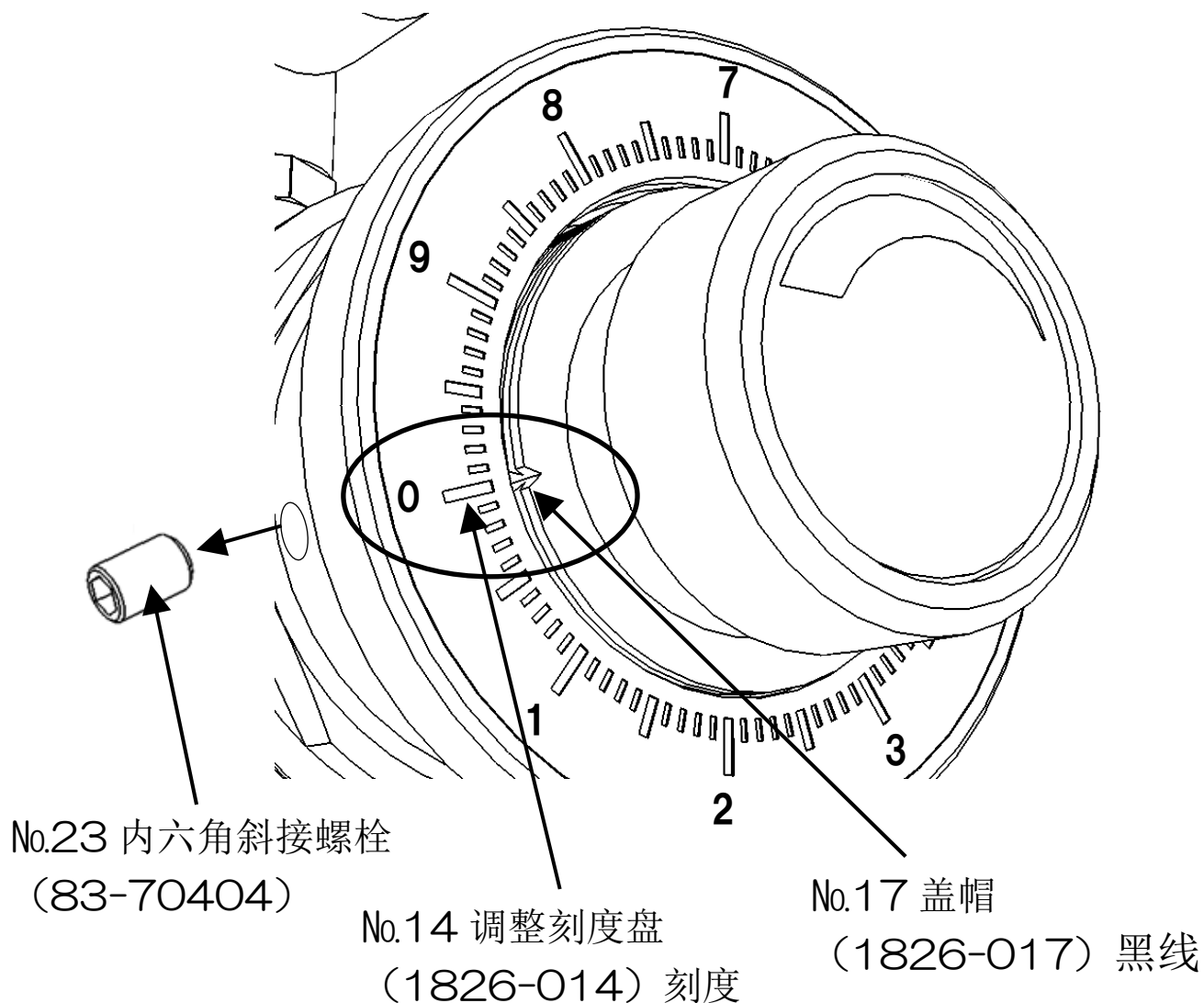


注意

安装弹簧压具时，请务必使用附属工具。如用附属工具以外的工具安装的话，可能会对弹簧压具的 HEX 部分造成破损。

(7)0 点调整

- ①请慢慢地拧紧No.17 盖帽（1826-017）直到停住为止。
- ②松开 2 个No.23 内六角斜接螺栓(83-70404)请将No.17 盖帽（1826-017）的黑线对准No.14 调整刻度盘（1826-014）的位置。

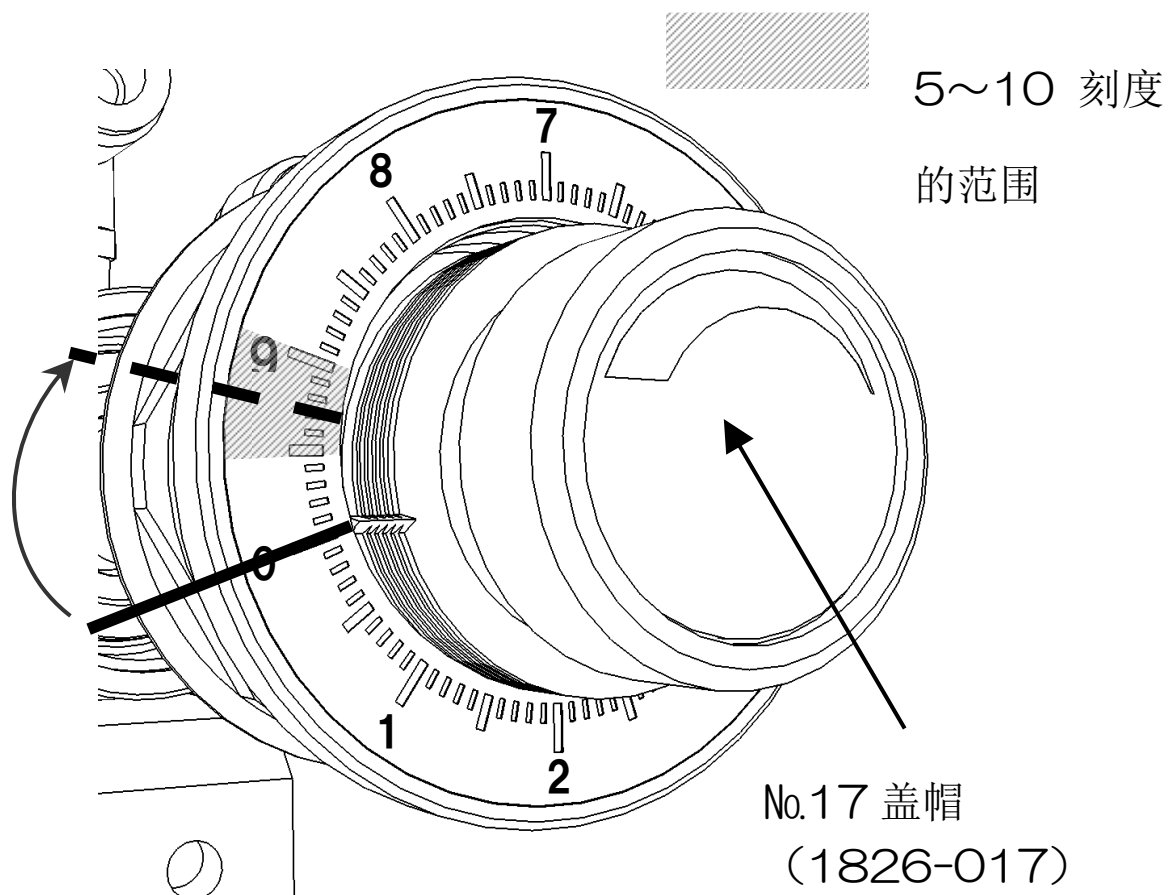


注意

②的时候为了将刻度对准要求的位置、请不要拧紧盖帽。如拧得过紧可能造成涂料喷嘴与撞针的破损、从而导致无法密合。

(8) 密合性的提高

进行0点调整后，将No.17 盖帽（1826-017）的黑线慢慢拧到刻度5~10之间。



注意

如将盖帽的刻度调整到 5~10 范围以外的话，撞针与涂料喷嘴间位置会变得不适当，有可能会无法密合。

(9) 调整刻度盘的调节

请松开 2 个 No.23 内六角螺栓（83-70404），将 No.14 刻度盘（1826-014）的 0 刻印部对准 No.17 盖帽（1826-017）的黑线位置，用 No.23 内六角螺栓（83-70404）进行固定。

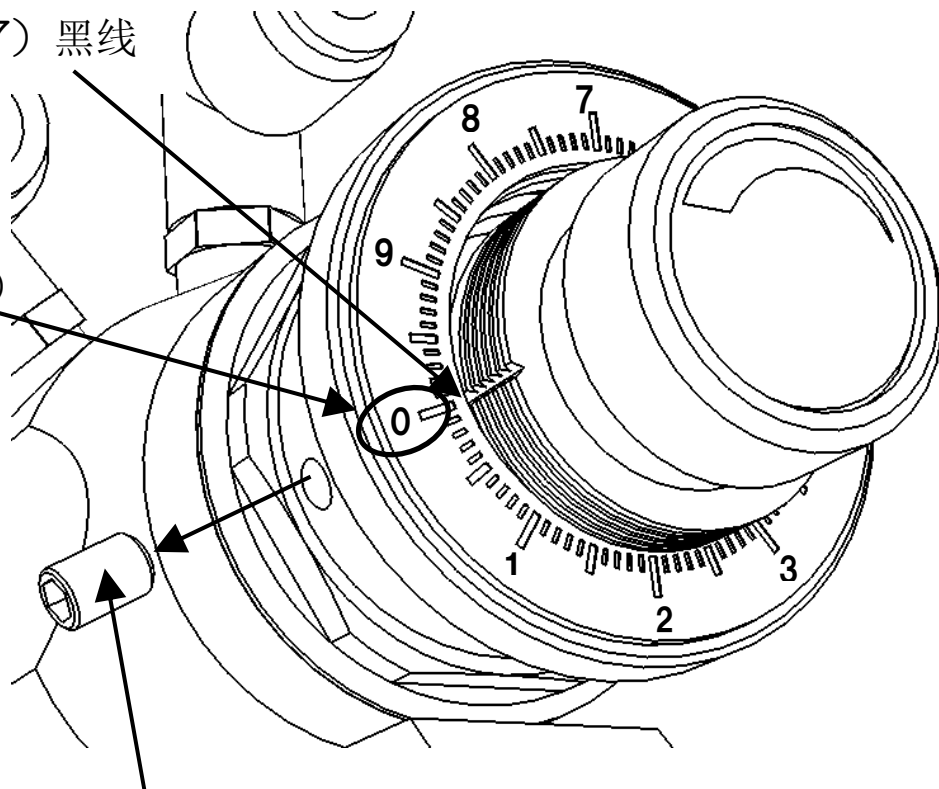
No.17 盖帽

（1826-017）黑线

No.17 刻度盘

（1826-014）

标有 0 的部分



No.23 内六角斜接螺栓
（83-70404）



注意

调节调整刻度盘后，请绝对不要从 0 位置处拧紧。
可能会造成涂料喷嘴·撞针的破损，导致无法密合。

表1 AGB50(1826)/AGB51(1827) 喷枪本体部件表

编号	部件编号	品名	个数	备注
1	1826-001	枪体	1	
2	1826-002	基座本体	1	组合件
3※	1826-003	涂料喷嘴	1	AGB50
	1827-003			AGB51
4※	1826-004	衬垫密封件组合	1	组合件
6	1826-006	制动环	1	
7※	1826-007	撞针	1	
8	1826-008	活塞	1	
11	1826-011	轴	1	
12	1826-012	弹簧	1	
13	1826-013	弹簧压具	1	
14	1826-014	刻度盘	1	
15	139E-015	弹簧	1	
17	1826-017	盖帽	1	
18	139E-021	隔离片	2	
19※	101-6010	O形密封圈	1	
20	101-9014	O形密封圈	1	
21※	101-6022A	O形密封圈	1	
22※	130-9008	O形密封圈	1	
23	83-70404	内六角斜接螺栓	2	
24	欠号			
25	15-70300	六角螺母	1	
26	03-80810	内六角螺栓	1	
27	57-70300	E形止轮	1	
30	331C-001	阀铭板	1	
31	384-0801	快速接头	2	
32	384-0601	快速接头	1	
33	35CE	附属工具	1	组合件
A	(另行准备)	空气帽	1	参照表2
B	3210-101	肘形接管	2	选购品

- 当与 AGB40 或 AGB21 安装部的幅度相同时，请准备 2 个隔离片(1826-501) 选购零部件。
- 请根据使用状况准备刻度盘(1826-014)的套子(139E-031)。
- ※印为易损零部件，请准备配合使用情况的备用零部件。

表 2 空气帽(另行销售)适合表

喷枪种类	型号	零部件编号	喷幅宽度	适合喷嘴产品编号
AGB50	HN400A	15F9-001	150mm	1826-003
AGB51	HN600A	15F9-101	300mm	1827-003
	HN800A	15F9-201	400mm	

※喷幅宽度是以下列为条件的数值。

喷涂距离 250mm
 喷出量 150mL/min (HN400A)
 250mL/min (HN600A)
 350mL/min (HN800A)

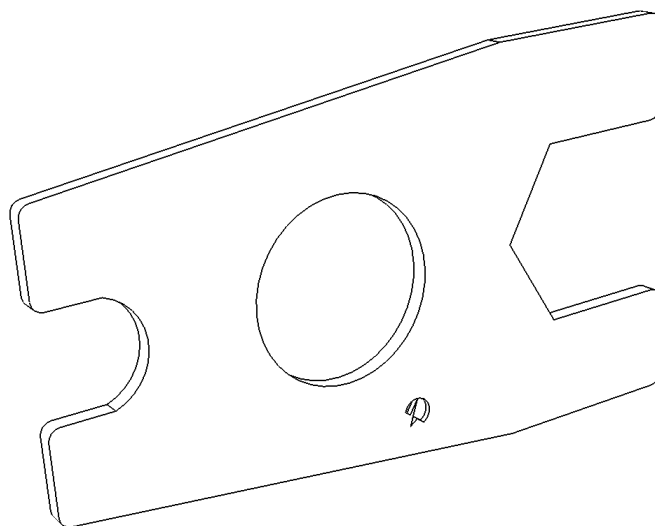
注意：喷幅宽度会由于涂料、粘度、喷出量的不同而产生变化。

附属工具

35CE

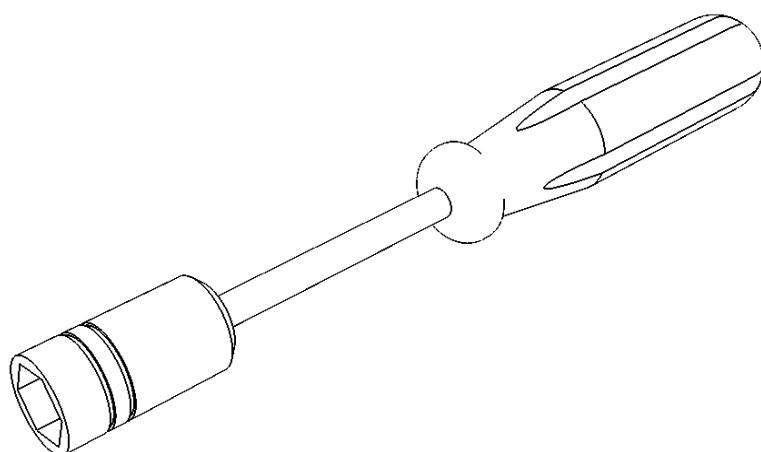
专用板型扳手

品号：35CE-001



箱型扳手

品号：332-0130



10

处理记录

每次对零部件进行更换、拆卸清扫、故障问题处理、维修等时请将处理记录录入在此。

机械名			珍珠枪 <AGB50> Micro Ace <AGB51>		购入 年 月 日	
处理的年月日			处理的部位	摘要	结果	处理者
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克
						本公司·销售店·旭灿纳克

注意：本机的形状及配置会由于改良等原因，在没有预告的情况下发生变更的可能。

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、及其他不可抗力的原因导致的故障。
 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。
- 本公司对产品的误用或其他非本公司责任的原因而造成的损害不承担责任。

【MEMO】

-
- 转让本机时，请务必将本说明书附在机器上一起转交下一位所有者。
 - 本机根据日本国内的法规所制造。
如在日本国以外使用本机，必须遵守该国的安全标准。
-

2025年11月20日 第17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

2025年11月20日 第17版