

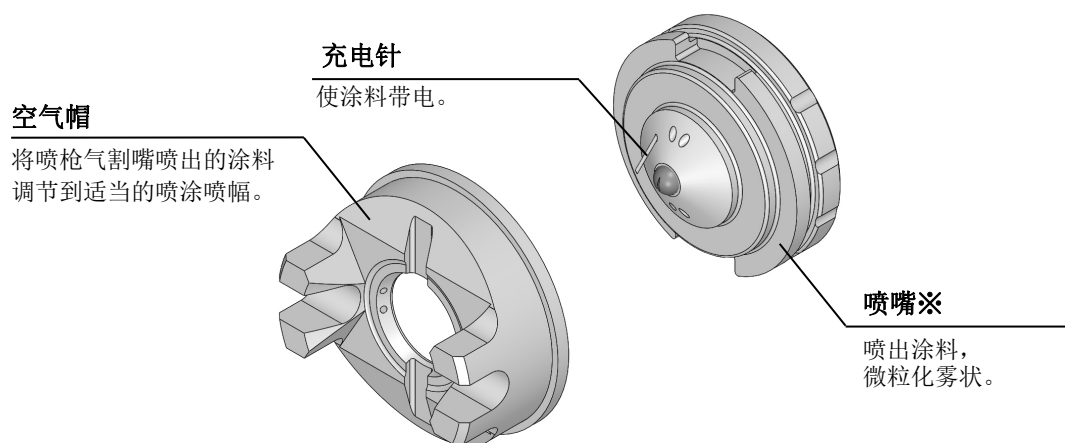
空气帽套装 EN 系列

1

规格

1.1 空气帽套装的作用

安装在涂装机前端，通过涂料压输送压和空气的力量起到雾化和形成图案的作用。



※喷嘴上明确记载了空气帽套装的型号与制造年月。

1.2 产品规格

型号	EN-F1	EN-F2
品号	15A3	15A3-1
使用气割嘴	07C07	09C07
规格	光洁度型	
外观色	黒	
喷幅幅度(mm)	150~200	
喷出量(mL/min)※	300~500	400~650
适用喷枪	APEG100/APEG100M/APEG26	

型号	EN-S3	EN-S4	EN-S5
品号	15A1	15A1-1	15A1-2
使用气割嘴	12C09	14C09	20C13
规格	高涂着型		
外观色	白		
喷幅幅度(mm)	120~170		150~200
喷出量(mL/min)※	550~800	650~950	900~1350
适用喷枪	APEG100/APEG100M/APEG26		

型号	EN-P6	EN-P7	EN-P8
品号	15A8	15A8-1	15A8-2
使用气割嘴	30C11	40C13	60C13
规格	大吐出型		
外观色	蓝		
喷幅幅度(mm)	200~250	250~300	
喷出量(mL/min)※	1300~2000	1900~2600	2900~3900
适用喷枪	APEG100/APEG100M/APEG26		

※涂料粘度 20 秒/FC# 4、涂料压力5~15MPa。

注释

关于涂料输送装置及涂料调节器、喷枪，请参照各操作说明书。

1.3 喷枪过滤器（仅限于手动喷枪）

以下推荐的喷枪过滤器是表示适合空气帽套装型号的。喷枪上标准附属的是#60的喷枪过滤器，发生喷嘴堵塞时请更换为筛网数大的（网眼）喷枪过滤器。

使用金属性涂料等时，请咨询涂料厂家确认筛网尺寸是否合适。

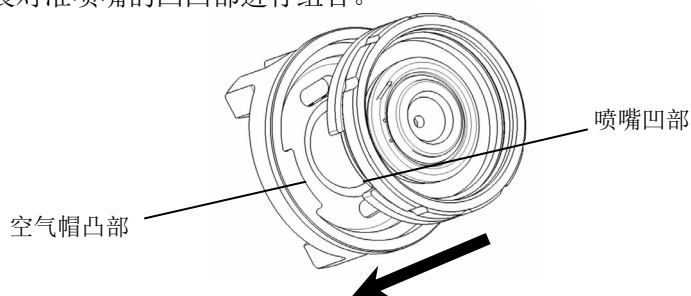
型号	EN-F1	EN-F2	EN-S3	EN-S4	EN-S5	EN-P6	EN-P7	EN-P8
建议喷枪过滤器 #筛网（品号）	#100（1404-2）		#80（1404-1）			#60（1404）喷枪标准附属		

2

空气帽套装的使用

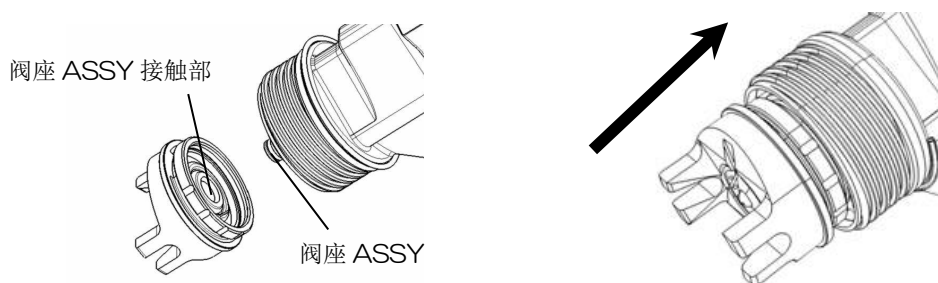
2.1 空气帽套装的安装

(1) 请将空气帽套装对准喷嘴的凹凸部进行组合。



(2) 请用手将空气帽套装固定在阀座 ASSY 上。

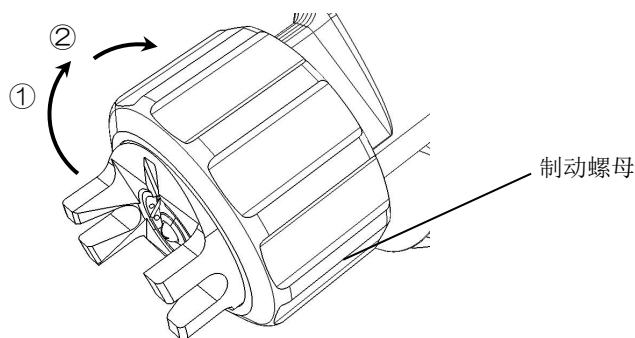
为了不让稀释剂及溶剂侵入到喷枪的内部，请将喷枪的前端向下后再实施。



(3) 制动螺母 ASSY 从空气帽套装的外侧穿过。

① 请拧紧制动螺母 ASSY 直到拧不动为止，然后使空气帽套装的角方向对准喷嘴形成的方向。

② 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喷嘴安装接头内径螺纹的破损。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。

3

关于日常检查

关于日常的检查，请进行下列内容的确认。

3.1 喷涂喷幅的确认

在开始作业前请在测试板等上进行喷涂调试，确认是否有如下表所示的喷涂喷幅。

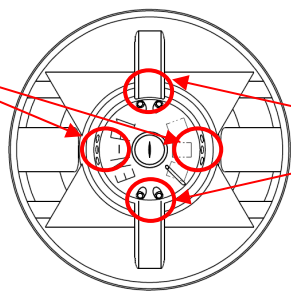
当涂料出现不良状况时，会有多个不良现象同时发生的情况。

确认项目	特征	喷涂喷幅图像
1.正常的喷涂喷幅	没有深的部分，为均匀的喷涂喷幅。	
2.喷涂喷幅的偏差	深的部分存在于某一侧（左右不追究）。	
3.喷涂喷幅的弯曲	整体弯曲（上下不追究）。	
4.喷涂喷幅的倾斜	喷涂喷幅从空气帽的方向倾斜5%以上。（左右上下不追究）	
5.喷涂喷幅的裂纹	深的部分分列于左右两边。	
6.喷涂喷幅端部的粒子较粗	有粗粒子分布，中央深。	
7.喷涂喷幅的幅度窄	幅度在通常喷幅时的90%以下。	

当发生上表所示喷涂喷幅的情况时，可以考虑如下表所列的原因。

喷涂喷幅	辅助空气孔※1			环绕空气孔※2			喷嘴气割嘴			液压	
	堵塞	变形	风量	堵塞	变形	风量	堵塞	变形	磨损	低	高
2.偏差	○	○		○	○		○	○	○		
3.弯曲	○	○					○	○	○		
4.倾斜	○	○		○	○		○	○	○		
5.裂纹	○	○	少			少	○	○	○	○	
6.端部的粒子较粗	○	○	少					○	○	○	
7.幅度窄	○	○	少	○	○	多	○	○	○	○	

※1 辅助空气
从空气帽的角的根部喷出，具有促进涂料微粒化的效果。



※2 环绕空气
具有通过包裹雾化的涂料，使对喷涂喷幅的静电效率高率带电的效果。

除上述以外作为原因也可以考虑是空气帽、喷嘴气割嘴的消耗・破损。

3.2 空气帽套装の涂料漆污

(1) 空气帽套装の表面

当表面有涂料漆污时用软布及渗有清洗溶剂的刷子进行擦拭。

(2) 空气帽套装的孔

当空气帽的各个孔被涂料堵塞时，请在清洗溶剂中浸泡后用空气吹风来吹除。

如果不能去除的话请更换新品。

⚠ 注意

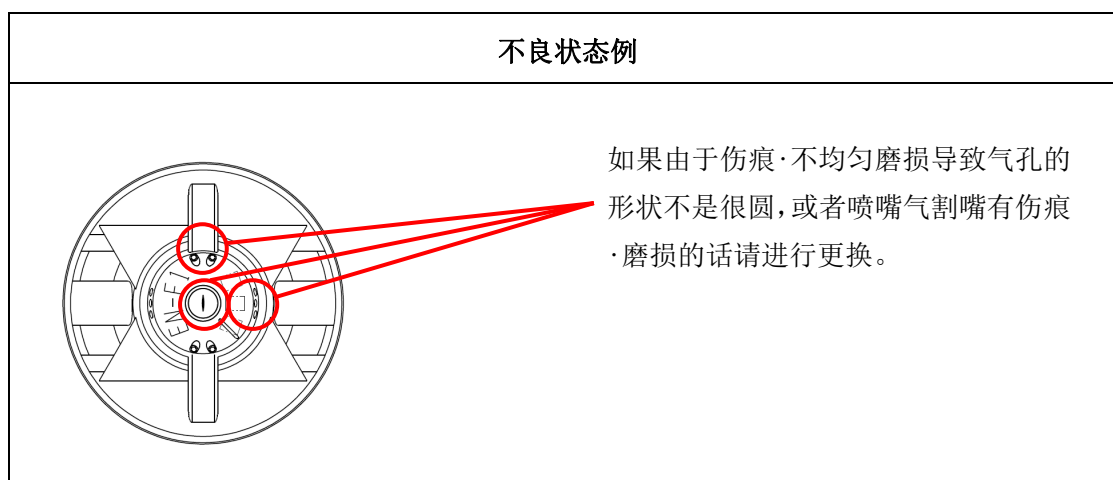
有造成机器破损的可能。

空气帽长时间浸泡于清洗溶剂中的话会有变形的可能。

清洗时如果使用黄铜等金属刷子的话由于是树脂产品会有破损的可能。

进行各孔的清洗时，使用像锥子一样前端尖锐的工具的话会有破损的可能。

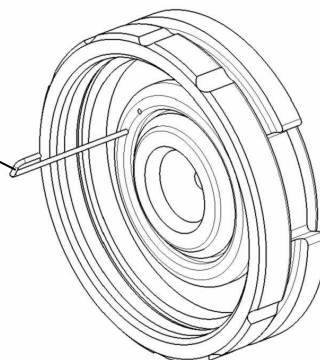
3.3 空气帽的外观确认



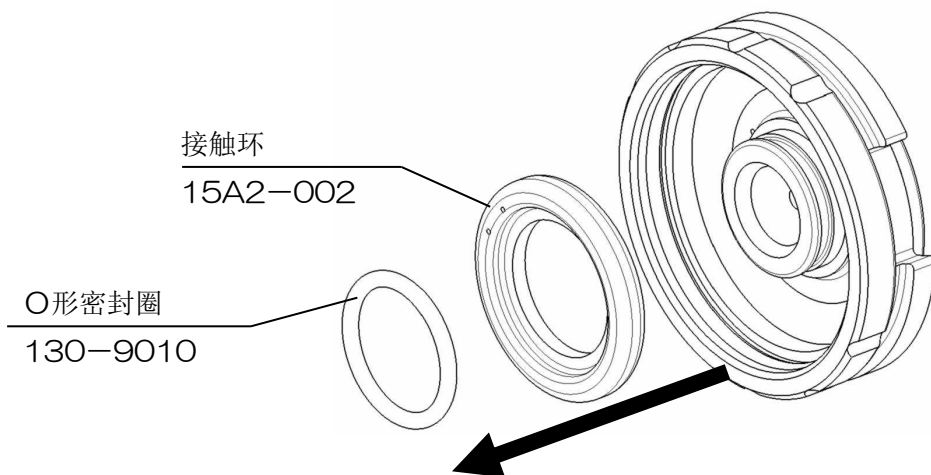
3.3 喷嘴的零部件更换

(1) 请使用尖嘴钳等从喷嘴上取下电极针。

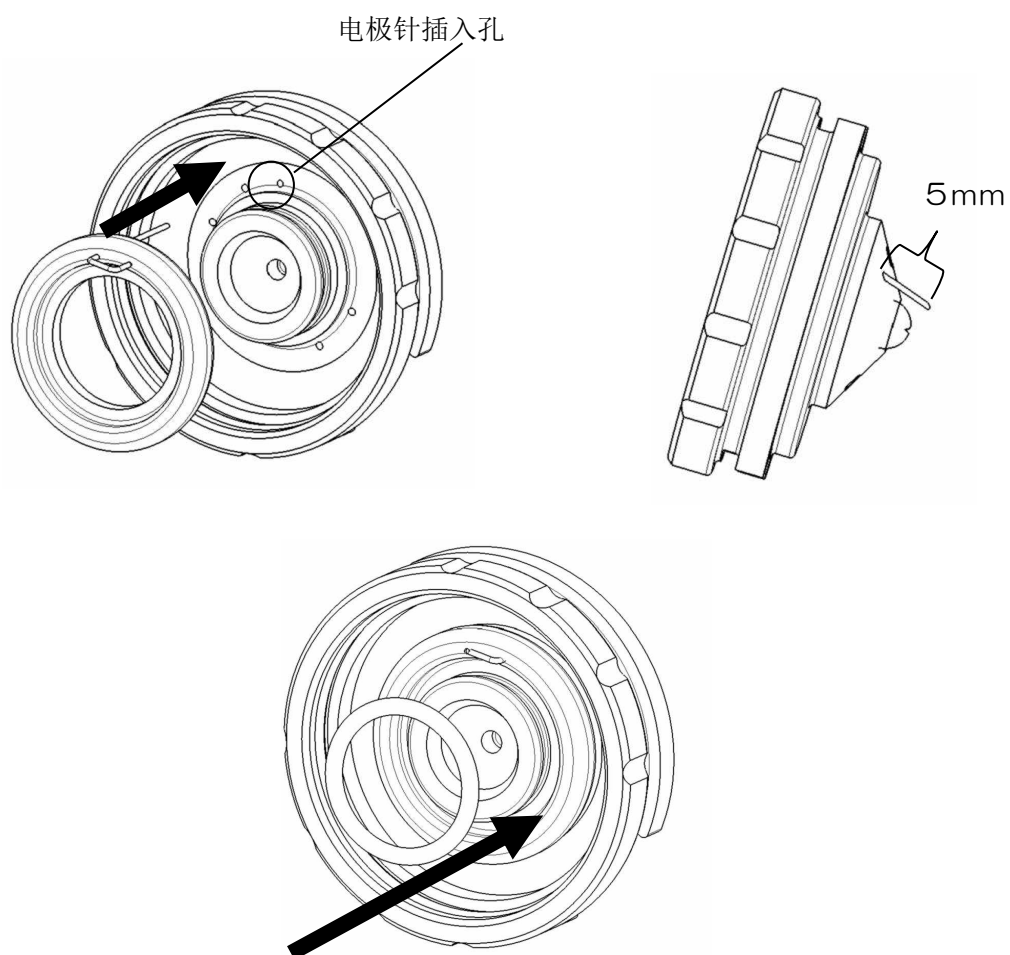
电极针
15A2-003



(2) 请使用钩铰刀等取下O形密封圈拔出接触环。



(3) 在接触环上安装更换的电极针，请将电极针插入到喷嘴气割嘴的下图的孔内进行安装。电极针以突出空气帽5mm左右的位置作为标准。然后请安装O形密封圈。



4

构成零部件

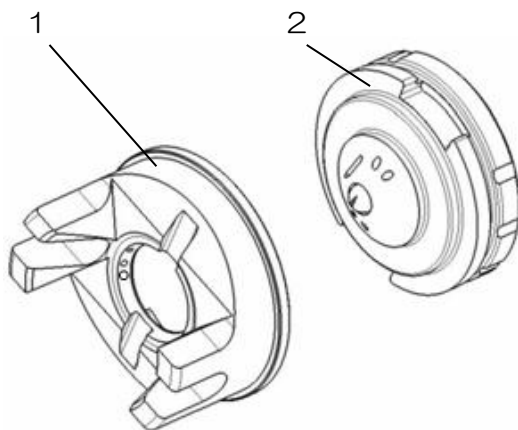
4.1 空气帽套装

EN-F1

15A3

EN-F2

15A3-1



编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	15A3-001	空气帽	1	共通
2	15A4	喷嘴	1	F 1
	15A4-1	喷嘴	1	F 2

EN-S3

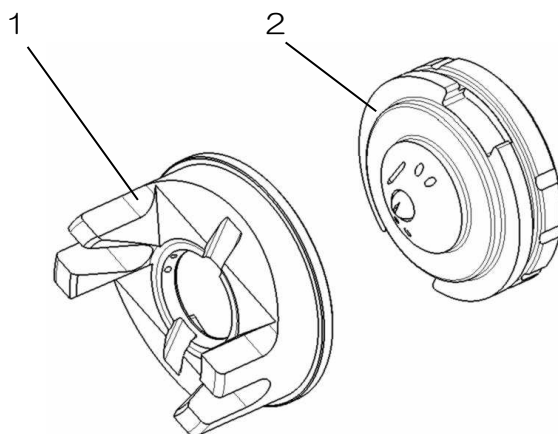
15A1

EN-S4

15A1-1

EN-S5

15A1-2

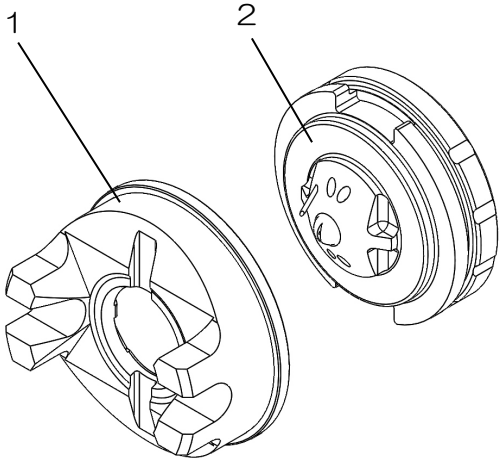


编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	15A1-001	空气帽	1	共通
2	15A2	喷嘴	1	S 3
	15A2-1	喷嘴	1	S 4
	15A2-2	喷嘴	1	S 5

EN-P6
15A8

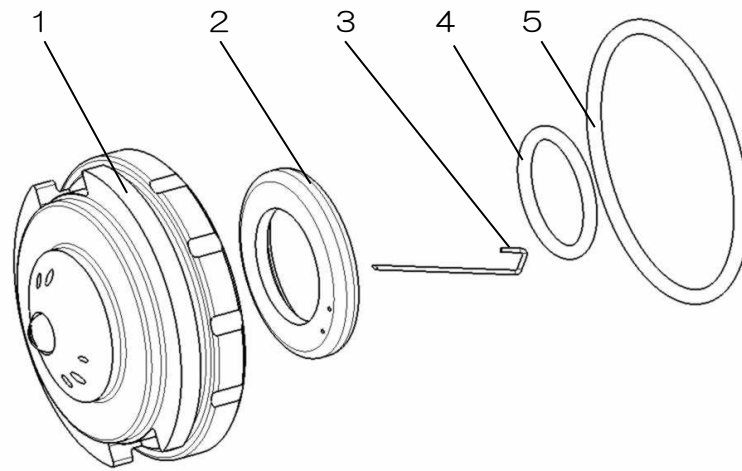
EN-P7
15A8-1

EN-P8
15A8-2



编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	15C1-001	空气帽	1	共通
2	15A9	喷嘴	1	P6
	15A9-1	喷嘴	1	P7
	15A9-2	喷嘴	1	P8

4.2 喷嘴更换零部件（全喷嘴共通）



编号	零部件编号	品名	个数	备注
1	—	喷嘴气割嘴	1	※1
2	15A2-002	接触环	1	
3	15A2-003	充电针	1	
4	130-9010	O形密封圈	1	
5	373-0013	环封	1	※2

※1 喷嘴气割嘴不可以单独订购。

※2 如果拆卸环封的话，由于拆下时破损的可能性极高，因此请务必更换新品。

【MEMO】

-
- 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。
-

2021年 7月16日 第6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

2021年 7月16日 第6版