

空气帽 HN 系列

1

规格

1.1 空气帽的作用

安装在涂装机前端，具有通过空气的力量 S 使之形成雾化及喷幅的功能。

1.2 各空气帽的外观



400空气帽



600空气帽



800空气帽

另外，XXX 的部分刻有制造编号。

1.3 产品规格

名称	400 空气帽	600 空气帽	800 空气帽
型号	HN400	HN600	HN800
品号	15F8-001	15F8-101	15F8-201
规格	小喷幅	中喷幅	大喷幅

1.4 适应喷枪

喷枪种类	空气静电手动喷枪			空气手动喷枪	空气静电自动喷枪	
	HB5000	HB6000	HB-X3	MGB50	EAB500	EAB400
HN400	○	○	○	○	○	○
HN600	○	—	○	○	○	○
HN800	○	○	○	○	○	○

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。

2

空气帽的使用

2.1 空气帽的安装

(1)请用手将空气帽固定在喷嘴上。

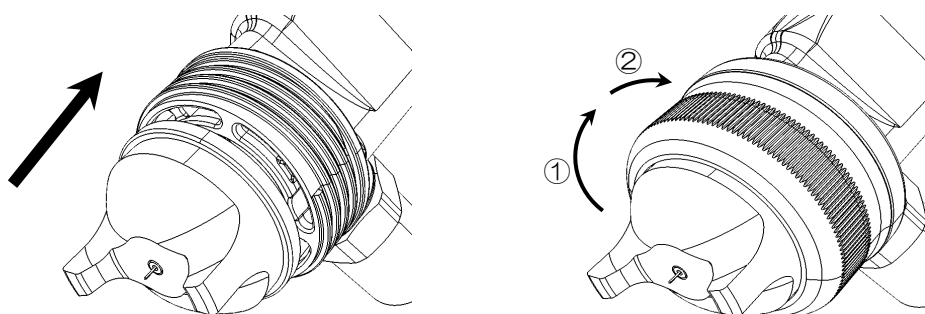
此时，请注意不要因为空气帽而造成电极针的弯曲。

另外，为了不让稀释剂及溶剂侵入到喷枪的内部，请将喷枪的前端朝下后再实施。

(2)制动螺母 ASSY 从空气帽的外侧穿过。

①请拧紧制动螺母 ASSY 直到拧不动为止，然后将空气帽角的方向对准喷嘴形成的方向。

②请进一步锁紧制动螺母 ASSY，直到空气帽被固定住为止。



2.2 空气帽的拆卸

拆卸空气帽时，请按照与安装空气帽相反的顺序进行。

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空气帽的破损。因此拆卸与安装时请充分注意。

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	原因例
1.正常的喷涂喷幅	没有特别深的部分，为均匀的喷涂喷幅。		
2.喷涂喷幅的偏差	比较深的部分存在于某一侧（不论左右）。		喷幅气孔的堵塞。 雾化气孔的堵塞。
3.喷涂喷幅的弯曲	整体弯曲（不论上下）。		喷幅气孔的堵塞。 空气帽的变形。
4.喷涂喷幅的倾斜	喷涂喷幅从空气帽的方向倾斜超过5%以上。（不论上下左右）		空气帽的朝向的倾斜。 喷幅气孔的堵塞。
5.喷涂喷幅的裂纹	比较深的部分分列于左右两边。		喷幅空气的风量过多。 雾化空气的风量不足。 雾化气孔的堵塞。
6.喷涂喷幅端部的粒子较粗	有粗粒子分布，中央深。		雾化空气的风量不足。 雾化气孔的堵塞。
7.喷涂喷幅的幅度窄	幅度在通常喷幅时的90%以下。		喷幅空气的风量不足。 喷幅气孔的堵塞。

除上述以外作为原因也可以考虑是空气帽、撞针电极 ASSY、涂料喷嘴 ASSY 的损耗・破损。

另外，撞针电极 ASSY、涂料喷嘴 ASSY 请参照所使用静电喷枪的各操作说明书。

3.2 空气帽的涂料漆污

(1)空气帽的表面

当表面有涂料漆污时用软布或渗有清洗溶剂的刷子进行擦拭。

(2)空气帽的孔

清洗被涂料堵塞的空气帽的各孔时，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。

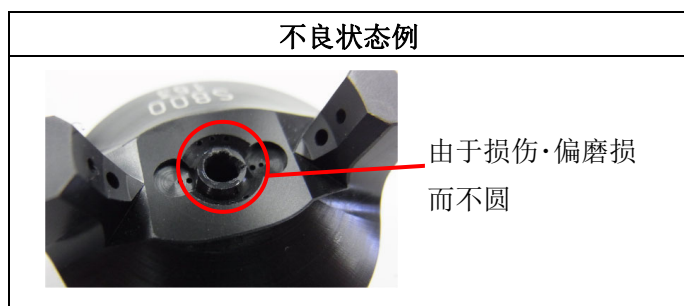
空气帽长时间浸泡于清洗溶剂中的话会有变形的可能。

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)空气帽的外观确认

请目测确认各空气孔的形状。



当通过目测确认到气孔形状因损伤而变形、气孔不圆时请更换空气帽。

● 转让机器时请务必将此操作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。

在日本以外的国家使用时必须遵守该国的安全规定。

2017年 6月20日 第3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