

取扱説明書

定量供給装置 SFC-Q シリーズ

*SFC-Q300M/400M/600M
/800M/1000M/1200M
/1400M/1600M*



この説明書には、重要な警告や注意事項が記載されています。
本機を使用される前に、必ずよく読んでください。
この説明書は、製品を廃棄するまでは、必ずお手元に保管し、
紛失・汚損した場合は、販売店または当社までご請求ください。

はじめに

このたびは、当社製品 定量供給装置〈SFC-Q シリーズ〉をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。

本製品を常に最適な状態でお使いいただくために、ご使用される前に、この取扱説明書を必ずよくお読みください。とくに仕様に定められた諸項目を十分ご理解され、その正しい使用方法に従った使い方をさせていただきますようお願い申し上げます。

なお、ご不明な点がございましたら「型式」「製造番号」をご確認の上、当社の営業担当または裏表紙の連絡先にお問い合わせください。



この取扱説明書はすぐに確認できる場所に大切に保管してください。

目次		
1	安全に正しくご使用いただくために	1
2	装置概要	6
	2.1 本体部品名称及び役割	6
3	仕様	7
	3.1 定量供給装置外形	7
	3.2 製品仕様	8
4	運転準備	9
	4.1 運転前の一般注意事項	9
	4.2 装置の準備	10
	4.2.1 アースの接続	10
	4.2.2 粉体塗料ホースの接続	10
	4.2.3 排気ダクトの接続	10
	4.2.4 エアチューブの接続	11
	4.2.5 モーターケーブルの接続	11
5	動作の確認	12
	5.1 定量供給ユニット(SFCユニット)の動作確認	12
	5.2 エアの入力調整	12
6	塗装準備	13
	6.1 塗料の投入	13
	6.2 定量供給装置(SFC)の初期計量	13
7	作業終了時の措置	14
	7.1 作業を中断、または当日中に作業を再開する場合	14
	7.1.1 インジェクタの清掃	14
	7.2 塗料タンクを清掃等する場合の措置	15
8	保守及び点検	18
	8.1 定期点検	18
	8.1.1 インジェクタの定期点検	18
	8.1.2 SFCユニットの定期点検	18
	8.1.3 塗料ホースの定期点検	18
	8.2 消耗部品	19
9	故障とその処置	20
10	構成部品	21
	10.1 定量供給装置	21
	10.2 塗料タンク	23
	10.3 定量供給ユニット(SFCユニット)	24
	10.3.1 SFCユニットの構成部品	25
	10.4 昇降アーム	28
	10.5 ユニットベース	29
	10.6 サブタンクベース	31
	10.7 モータユニット	32
11	処理記録	33
12	保証書	34

本取扱説明書の内容を良くご理解頂き、必ず取扱方法を遵守してください。

この取扱説明に拠らないで使用すると、**人体の傷害や器物の損壊、火災事故**を招く恐れがあります。

以下に述べる安全についての注意事項は、当社製品のご使用に際し最小限の基本的な安全対策と考えてください。

●安全に関する危険レベルを次の2段階に区分して表示してあります。

**警告**

死亡または重大な傷害を招く可能性のある危険

**注意**

軽傷・中程度の傷害を負うか、物理的損壊のみを招く可能性のある危険

●その他の重要事項は、次のように表示してあります。

注記

機器の性能や機能を十分に発揮してお使いいただくために守っていただきたい内容

なお、国や自治体の消防、電気、安全関連の法規、規則、またそれぞれの企業や事業部で規則、規定として守るべき事項に従ってください。

《製品に適した使用範囲》

本製品は排気設備を有する塗装環境に設置し、塗装ガンへ粉体塗料を定量供給するための装置です。
上記以外の条件でご使用になる場合は、不適正使用となり、事故の原因になることがありますので、十分ご注意ください。

警告

火災と爆発



塗装場の火災、爆発の防止

- ハロゲン化炭化水素溶剤は使用しないでください。
本製品の構成部品に含まれるアルミ合金が化学反応を起こして爆発する危険があります。
- 本製品を仕様範囲外で使用しないでください。
仕様範囲外で使用するとう火災の危険があります。
- 換気装置で適切な給排気を行ってください。
揮発した有機溶剤などが滞留し、引火による火災の危険があります。
- 塗装室内及び排気装置（ダクト・ファン）は定期的に清掃してください。
堆積した粉が剥離するだけでスパークが発生し、粉塵爆発を起こす危険があります。
万一出火した場合に、塗料カス等があると延焼しやすくなり被害が大きくなります。



アース不良による火災、感電の防止

- 塗装ブース内の導電体（塗料容器、周辺機器等）は全てアース線で接地してください。
高電圧によりイオン化された雰囲気中において、アース不良の導電体は帯電し、火花放電による火災や感電の危険があります。
アースはD種接地以上の工事（接地抵抗 100Ω以下）を行ってください。
- 被塗物（ワーク）のアース状態を常に保持してください。
帯電したワークにより火花放電による火災や感電の危険があります。
- インジェクタおよび塗料ホースはアース線で接地してください。
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。
塗料がインジェクタおよび塗料ホースを流れる時、静電気が発生し帯電します。
- 静電コントローラはアース線で接地してください。
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。
本機のアースも静電コントローラを経由して取っているため、アース線は外れないようにビス止め等で接続してください。
- ハンガに固着した塗料は定期的に剥離してください。
ハンガと被塗物の接触部分に塗料が固着するとアース不良による火災や感電の危険があります。接地抵抗値は金属の場合は 1kΩ以下（樹脂の場合は 1MΩ以下）にしてください（測定電圧は 500V 以上）。

警告

火災と爆発



アース不良による火災、感電の防止

- 塗装に不必要なものは塗装ブース内に置かないでください。
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。
- 塗装作業者は帯電防止の措置を取ってください。
人体帯電による火花放電が発生し、火災や感電の危険があります。



塗料、溶剤への引火による火災防止

- ノズル洗浄を行う時は、静電コントローラの電源を切ってください。
ノズル洗浄時に高電圧が印加されると火災の危険があります。
- 火花の発生する装置やマッチ・ライターなどを持ち込まないでください。
可燃性物質に引火して爆発、火災の危険があります。

機器誤用



整備不良による事故の防止

- 異常音、異常振動、高電圧リーク等がある場合はただちに運転を停止してください。
製品破損により火災の危険があります。
- 部品破損・欠損がある状態で運転しないでください。
製品破損により火災の危険があります。



警告

人体保護



高電圧からの保護

- 静電靴（JIS T8103 に規程されているもの）を着用してください。
人体帯電による火花放電が発生し、火災や感電の危険があります。
- 高電圧印加中はガングリップ以外に接触しないでください。
高電圧部への接触により、感電の危険があります。
- 塗装作業床は、漏洩抵抗 1 MΩ 以下の静電気帯電防止構造にしてください。
作業者が感電する危険があります。帯電防止のために、帯電防止構造の対象範囲は、密閉式塗装室内であれば作業床全体、開放式塗装ブースであればブース開口部の両側 1.5m と手前側 2.5m で囲まれた区域です。
帯電防止の効果維持のため、作業床は汚れたら清掃してください。
- ペースメーカーを使用している人は本製品を使用しないでください。
本製品の高電圧により、ペースメーカーが誤作動や停止する危険があります。

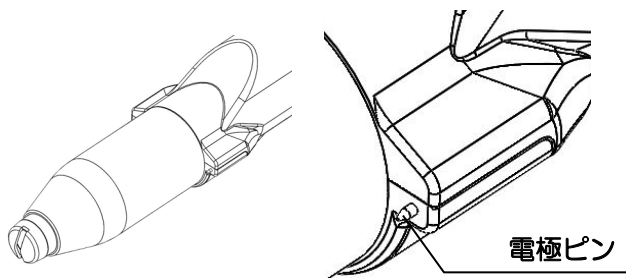


溶剤、空気、塗料圧力からの保護

- 人に向けて塗料を噴出させないでください。
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。
加圧された塗料により、人体に損傷を負う危険があります。
- 塗料を扱う際は、保護メガネ、保護マスク、保護手袋※1 を使用してください。
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。
使用する塗料の安全データシート（SDS※2）をよく読み、適切なばく露防止および保護措置を取ってください。
※1 けい皮吸収保護や防汚目的で保護手袋を使用する場合、人体帯電をしないようにする必要があります。確実にアースを取るようにしてください。
（推奨保護手袋 JIS T8118 に規定されているもの、またはアースバンド等）
※2 SDS：Safety Data Sheet

⚠ 注意

- 本製品を仕様範囲外で使用しないでください。
仕様範囲外で使用する则製品破損を引き起こす可能性があります。
- 塗装機本体・接続/延長ケーブル・ホース類は洗浄溶剤の中に浸漬しないでください。
静電塗装機は電気機械のため、洗浄溶剤の中に浸漬すると故障の原因となります。
- 接続/延長ケーブル・ホース類は床面を引きずらないで天井または側壁から吊り下げてください。
擦り傷などによる損傷の原因になります。導電性塗料を使用する場合は、塗料ホースを必ずゴムチューブなどの絶縁物で吊り下げてください。
- ノズル洗浄には金属ブラシを絶対に使用せず、竹ブラシ等を使用してください。
ノズルに傷がつき、塗装不良の原因になります。
ノズルは塗装機の重要部品です。金属ブラシを使用してノズルを傷つけると均一な噴霧状態が維持できなくなります。
- ノズル先端と被塗物の距離は必ず 150mm 以上離してください。
ノズル先端の電位が低下し、塗装不良の原因になります。
- 塗料漏れ、エア漏れ、ネジの緩みのないことをこまめに点検してください。
- 塗装機の電極ピンを不用意にさわらないでください。
電極ピンが刺さり、人体に損傷を負う可能性があります。
電極ピンは刺さりやすいので取り扱いには注意してください。

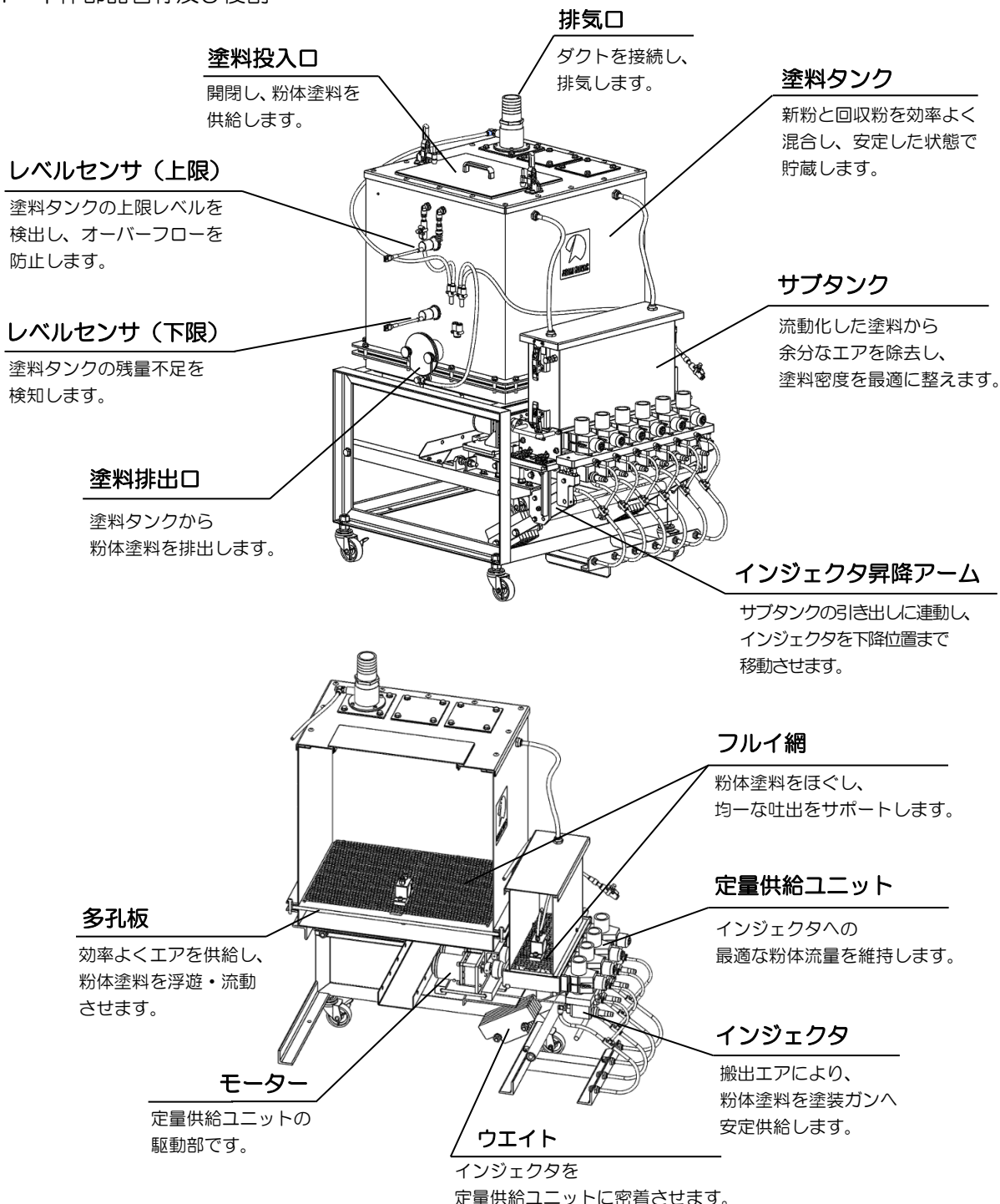


- 消火器を作業区域付近に常設してください。
万一の火災事故に備えて、定期点検を受けたものを常設してください。
- 本製品を破棄する場合は、地球環境保全のため、各地方自治体の条例に基づいた適切な方法で処理してください。
不法投棄は、環境への負荷となるだけでなく、法による罰則の対象となります。

※参考文献：労働安全衛生規則、静電塗装の安全衛生対策（中央労働災害防止協会 発行）

定量供給装置（SFC-Q シリーズ）は、塗装ガンへ粉体塗料を定量供給する為の装置です。

2.1 本体部品名称及び役割

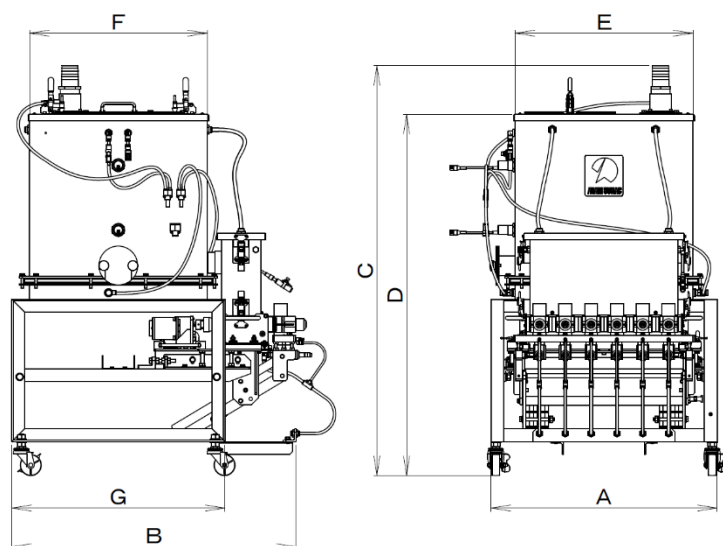


警告

作動時およびインジェクタ昇降時は、作動部に触れないでください。
作動部に指が挟まれ人体に損傷を負う危険があります。

3.1 定量供給装置外形

① 対応ガン数 (3/4/6/8)

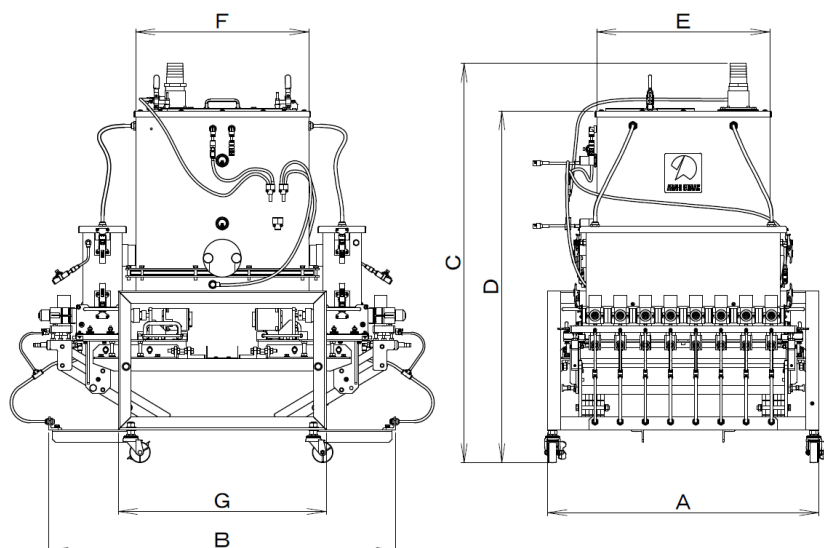


※図は SFC-Q600M

(mm)

対応ガン数	型式	A	B	C	D	E	F	G
3	SFC-Q300M	540	880	1267	1116	550	550	660
4	SFC-Q400M							
6	SFC-Q600M	700						
8	SFC-Q800M							

② 対応ガン数 (10/12/14/16)



※図は SFC-Q1600M

対応ガン数	型式	A	B	C	D	E	F	G
10	SFC-Q1000M	700	1100	1267	1116	550	550	660
12	SFC-Q1200M							
14	SFC-Q1400M	860						
16	SFC-Q1600M							

3.2 製品仕様

シリーズ名称	SFC-Q		
名称	定量供給装置		
型式	※表2参照		
品番	※表2参照		
対応ガン数	3/4/6/8/10/12/14/16		
適応塗料	粉体塗料		
塗料吐出量 (g/min)	50~250 (ガン1丁あたり) ※塗料性状・粉体ホース仕様によって異なります。		
塗料タンク容量 (L)	100 (塗料上限時)		
消費電力 (W)	※表2参照		
質量 (kg)	※表2参照		
供給エア条件	JIS B8392-1:2012		
	含有固形粒子 (1m ³ あたり) ※粒子径：d	0.1μm<d≤0.5μm	品質等級 162 20000 個以下
		0.5μm<d≤1.0μm	品質等級 131 20000 個以下
		1.0μm<d≤5.0μm	400 個以下
	含有水分量 (g/m ³)		10 個以下
	含有油分量 (mg/m ³)		1.37 以下 (大気圧下露点-17℃)
		0.144 以下 (大気圧下露点-42℃)	
		0.1 以下	0.01 以下
※当社塗装機器に供給して頂く圧縮エア品質は品質等級 162 以上を準備願います。 (品質等級 131 を推奨)			

表2 対応ガン数毎の仕様

対応ガン数	型式	品番	消費電力 (W)	質量 (kg)
3	SFC-Q300M	46608-2	45	120
4	SFC-Q400M	46608-3	60	126
6	SFC-Q600M	46608-4	60	142
8	SFC-Q800M	46608-5	120	155
10	SFC-Q1000M	46608-6	150	194
12	SFC-Q1200M	46608-7	180	205
14	SFC-Q1400M	46608-8	210	218
16	SFC-Q1600M	46608-9	240	228

4.1 運転前の一般注意事項

 警告

スパークする危険性があり、火災の原因になる恐れがあります。

- アースされていない金属物体は帯電し、スパークする危険性があります。
- 不必要な工具等の金属物体は、塗装ブース内に置かないでください。
- ブース内にあるスタンドや安全柵などの金属物体は、確実にアースしてください。

 警告

静電気により感電する恐れがあります。

- 被塗物やブース内の金属には直接触れないでください。アースが不十分の場合は電撃を受けます。
- 静電塗装作業に従事する人やその近くで作業する人は、静電気が溜まらないように静電靴・静電服を着用してください。
- 塗装作業中はガングリップを素手で握ってください。

 警告

呼吸障害及び中毒の恐れがあります。

- 粉体塗料は有害成分を含有し、人体への悪影響や粉塵障害の危険があります。
- 機器を操作・修理・清掃する時は適切な防塵マスク、保護衣、防塵服、防塵眼鏡等を着用してください。

 注意

不調あるいは、不具合など故障の兆候が現れた場合は、指定された保守の作業範囲内で調査を行なってください。不具合の原因がわからない場合は、続けて保守の点検作業は行わず、早急に当社に連絡していただき、適性かつ確実な修理を受けてください。

4.2 装置の準備

機器の使い始めは、下記手順に従って準備を行ってください。

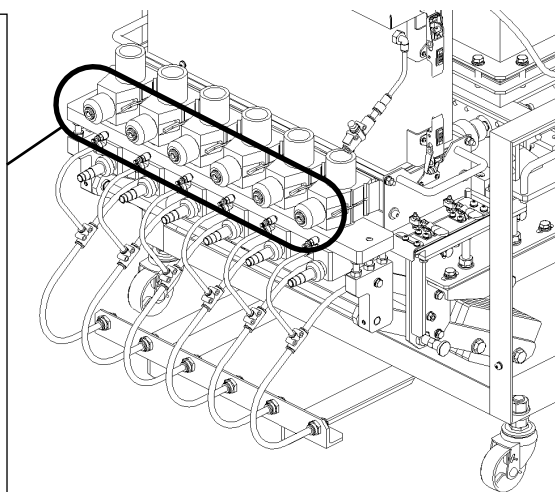
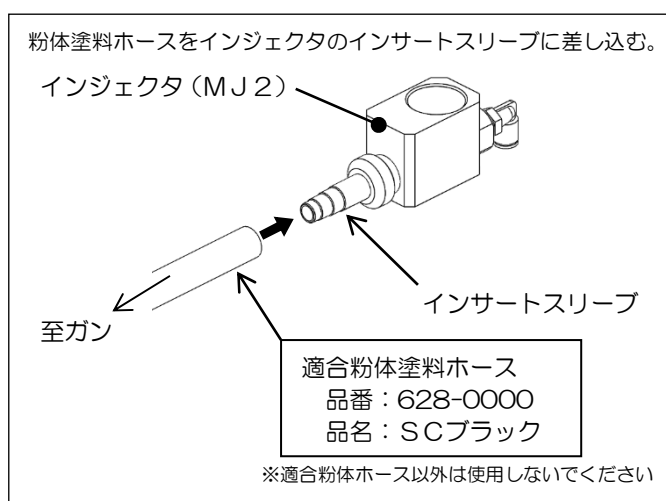
4.2.1 アースの接続

必ず接地（アース）を行ってください。

付属のアース線を適切に接地された外部端子へ接続してください。

4.2.2 粉体塗料ホースの接続

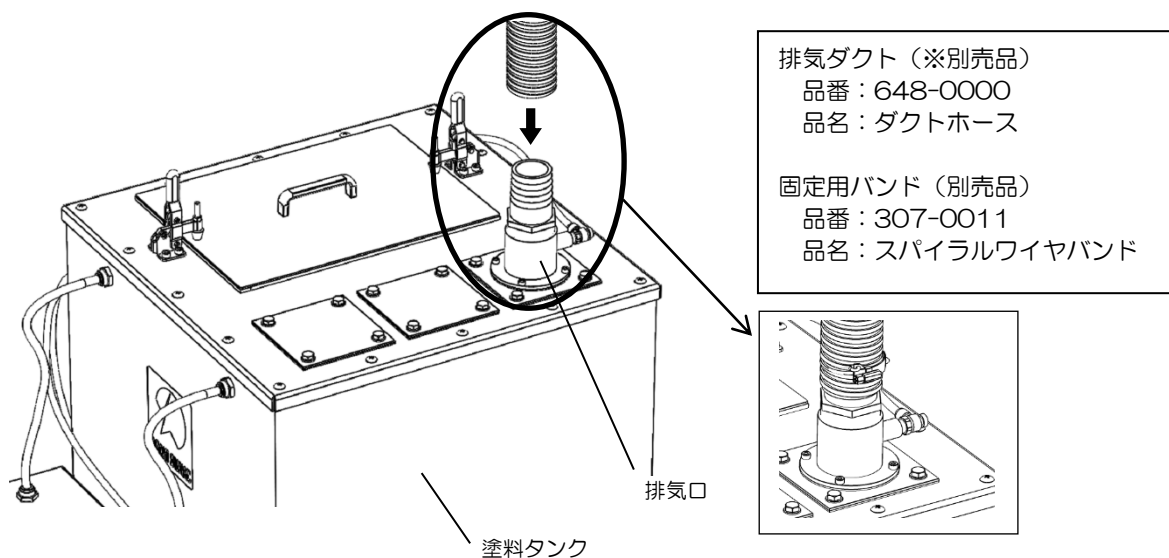
接続不良防止のため、塗料ホースをインジェクタ（MJ2）のインサートスリーブに突き当たるまで差し込み、軽く引いても抜けないことを確認してください。



4.2.3 排気ダクトの接続

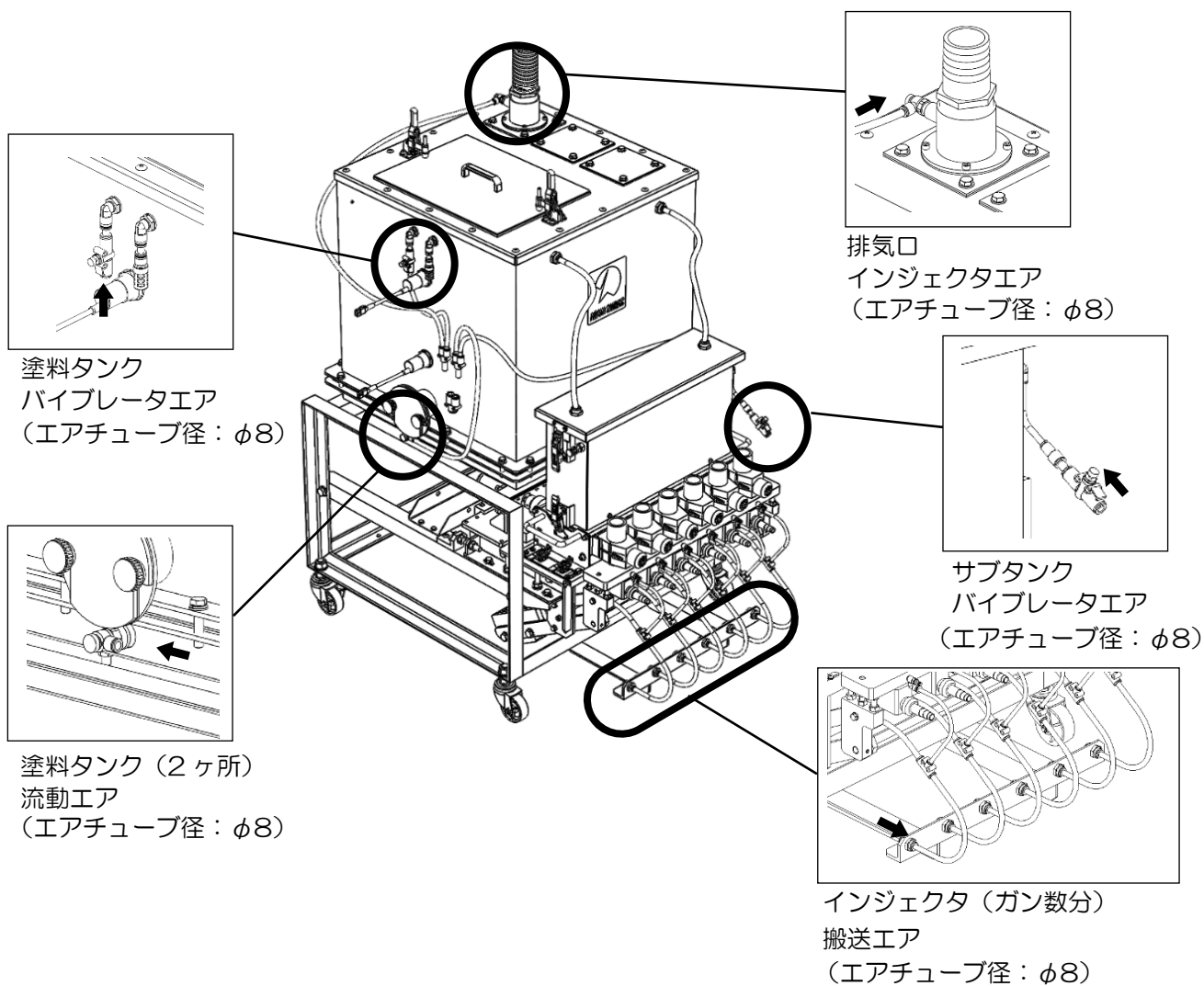
塗料タンクの排気口に排気ダクトを接続してください。

※排気ダクトは別売品です。



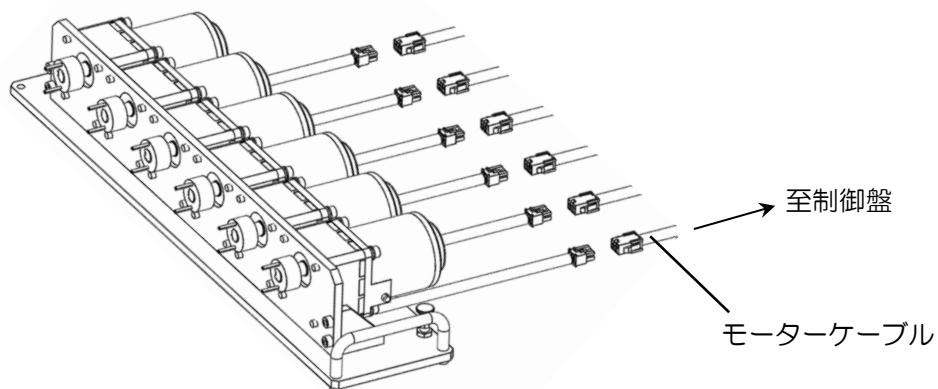
4.2.4 エアチューブの接続

各エア入力口に対応するエアチューブを接続します。



4.2.5 モーターケーブルの接続

定量供給ユニットのモーターとモーターケーブルを接続します。



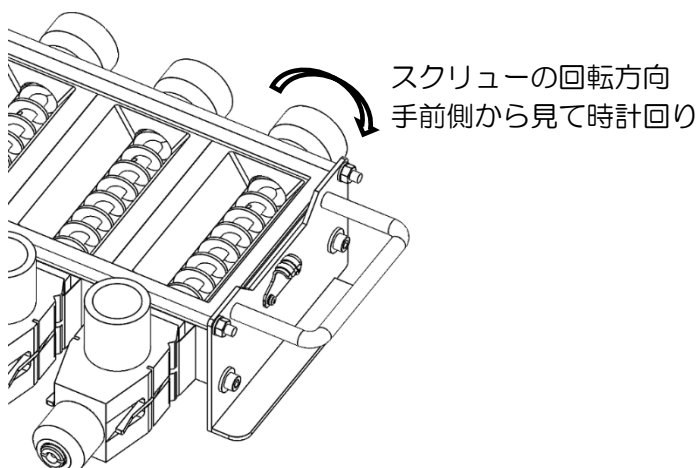
5

動作の確認

初回起動時および試運転時は、以下の手順に従って正しく動作する事を確認してください。

5.1 定量供給ユニット（SFC ユニット）の動作確認

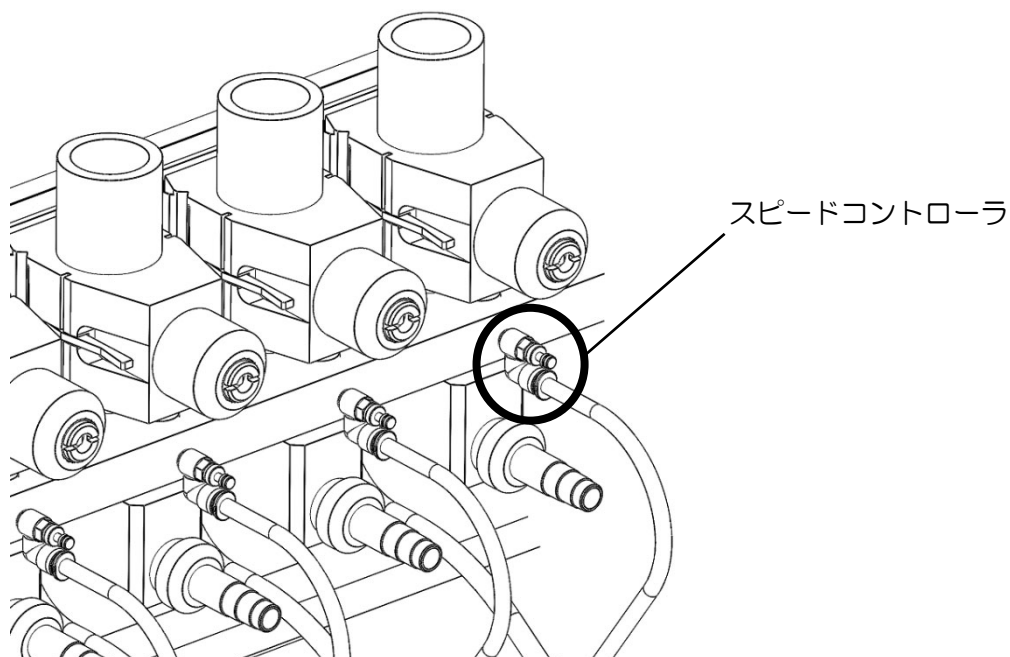
- (1) 制御盤の「スクリー回転 ON（初期値）」ボタンを押してください。
- (2) スクリューの回転状態を確認してください。
 - ・ 方向：ユニット手前側から見て時計回り（下図参照）
 - ・ 音：異常音がないこと



（手前側）

5.2 エアの入力調整

接続部に装着されているスピードコントローラを操作し、エア流量を適切に調整してください。
※調整時は、機器の動作状態を確認しながら少しずつ回してください。



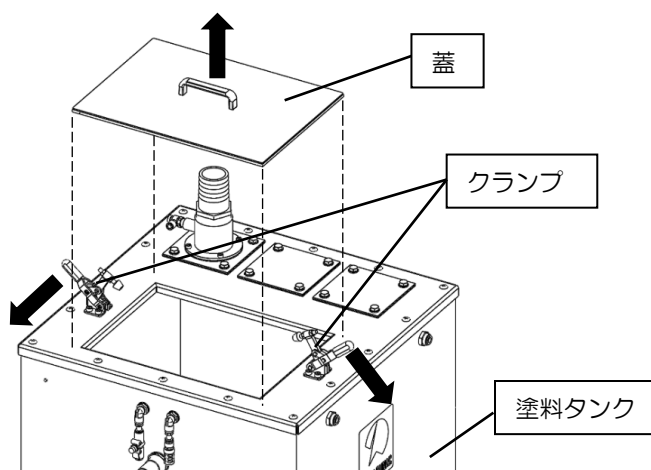
6

塗装準備

塗装条件（塗料・被塗物・環境）に応じた最適な運転を行ってください。
下記に一般的な運転手順を示します。

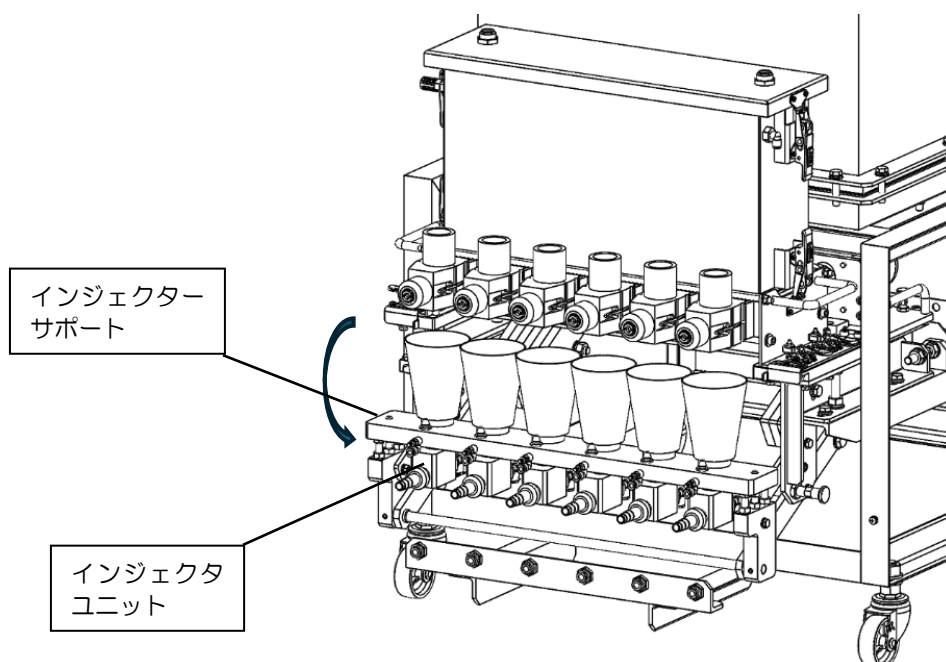
6.1 塗料の投入

- (1) 塗料タンクのクランプの固定を解除し、蓋を外します。
- (2) 塗料タンクに塗料を投入します。
- (3) 蓋をかぶせ、クランプで固定してください。



6.2 定量供給装置（SFC）の初期計量

- (1) インジェクタユニットを手動で下降させてください。
- (2) 塗料を受ける為、SFC 塗料出口の下に容器（紙コップ等）を置いてください。
- (3) 制御盤の作業手順に従い、SFC の初期計量モードで、初期計量を行ってください。

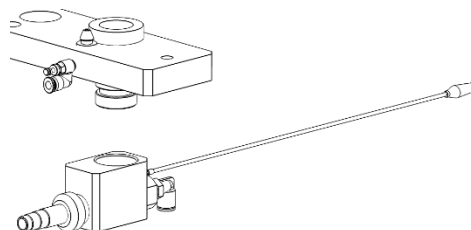


塗装作業終了の時は、以下の手順に従ってください。

7.1 作業を中断、または当日中に作業を再開する場合

7.1.1 インジェクタの清掃

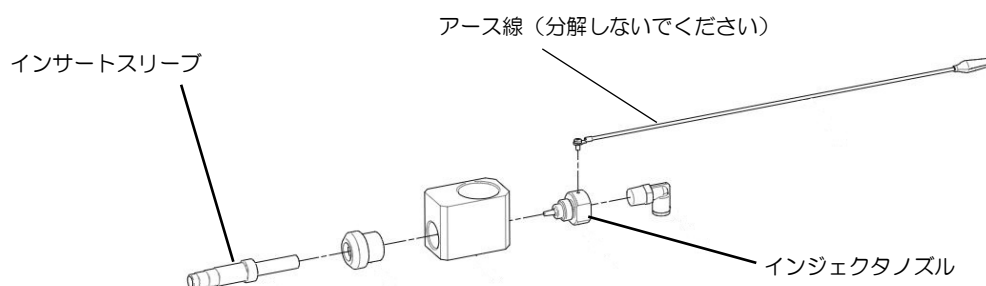
- (1) インジェクタから粉体塗料ホースを外し、粉体塗料ホース内面、外面を清掃してください。
- (2) インジェクタをインジェクタ吸引口から外してください。
- (3) インジェクタを分解清掃してください。



【インジェクタの日常点検】

日常の清掃はインサートスリーブを取り外し、エアブロー程度の清掃を実施してください。
安定した性能を維持する為にも 1 週間に 1 度程度はインジェクタノズルを外して点検・清掃を行なってください。

- (1) インジェクタノズル先端部への塗料固着があれば除去してください。
- (2) インサートスリーブの摩耗が顕著であれば交換してください。



⚠ 注意

インジェクタノズルへの塗料の固着及び侵入がない事を確認してください。

塗料詰まり、インサートスリーブの早期摩耗、吐出性能の低下の原因になります。

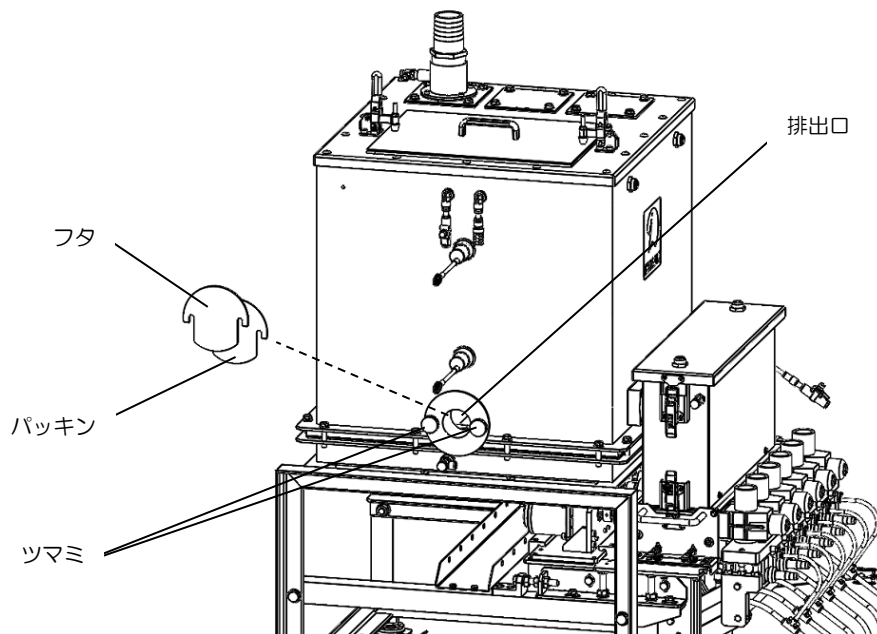
塗料の固着・侵入がある場合は、エアブローなどで傷をつけないように除去してください。

7.2 塗料タンクを清掃等する場合の措置

(1)以下の手順により、塗料タンクから塗料をすべて排出してください。

【塗料タンクの塗料排出】

- ① 排出口から塗料を受けるために、袋（ビニール袋等）を用意してください。
- ② ツマミを緩めて、排出口の蓋とパッキンを取り外してください。
- ③ 塗料タンクに流動エアを供給してください。
→流動した塗料が排出口より、排出されます。



(2)「7.1 作業を中断、または当日中に作業を再開する場合」の措置を行ってください。

(3)以下の手順により、SFC ユニットの清掃を行ってください。

【SFC ユニットの清掃】

- ① 塗料タンク及びサブタンク内の塗料を空にしてください。
- ② シャフトを下に押し、インジェクユニットを下降させてストッパで固定してください。
(図8-1)
- ③ クランプとストッパを解除してください。(図8-2)
- ④ サブタンクの取手を持ち、引き出してください。(両側)(図8-3)
- ⑤ サブタンク蓋、本体を分解し、各々エアブローしてください。
- ⑥ SFC ユニットを分解し、特にスクリュウ部分を入念に清掃してください。
- ⑦ 作業後、サブタンクを戻し、クランプとストッパで固定してください。
- ⑧ シャフトを下に押しながらプランジャを引きロック解除し、インジェクタユニットを上昇させてください。(図8-4)

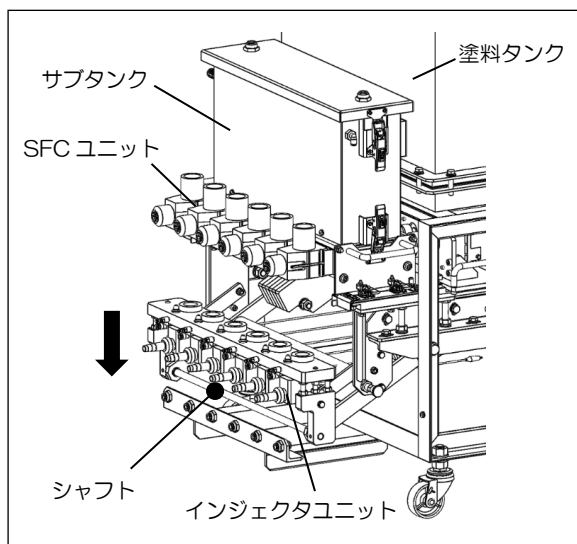


図 8-1

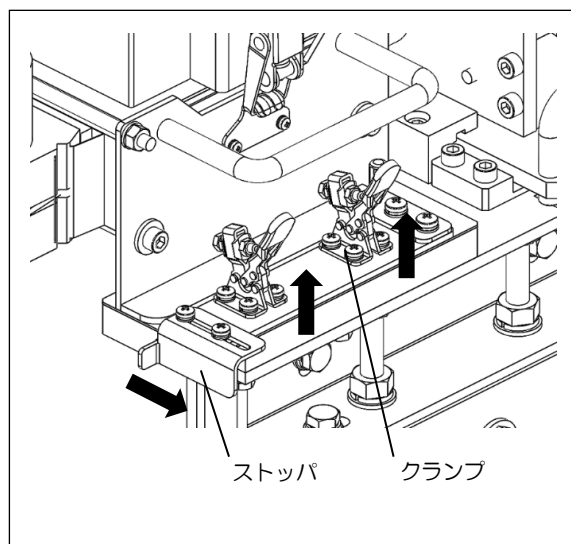


図 8-2

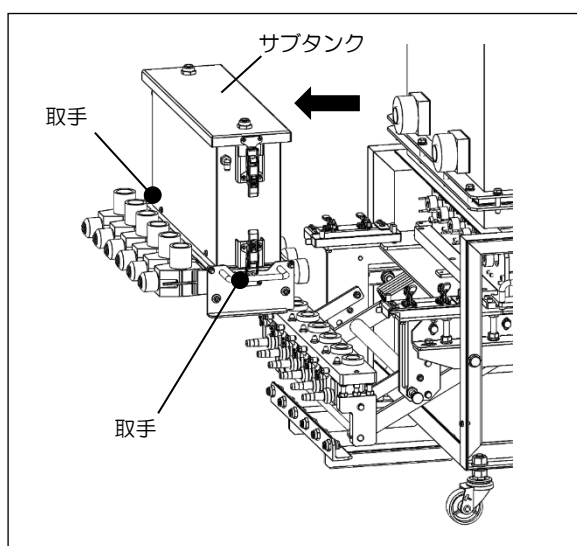


図 8-3

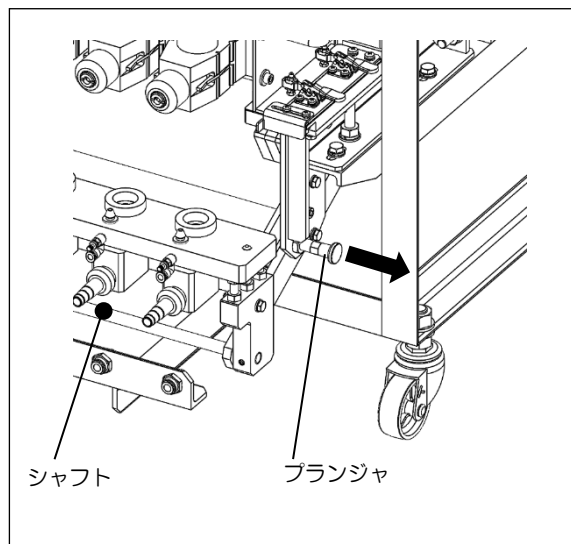
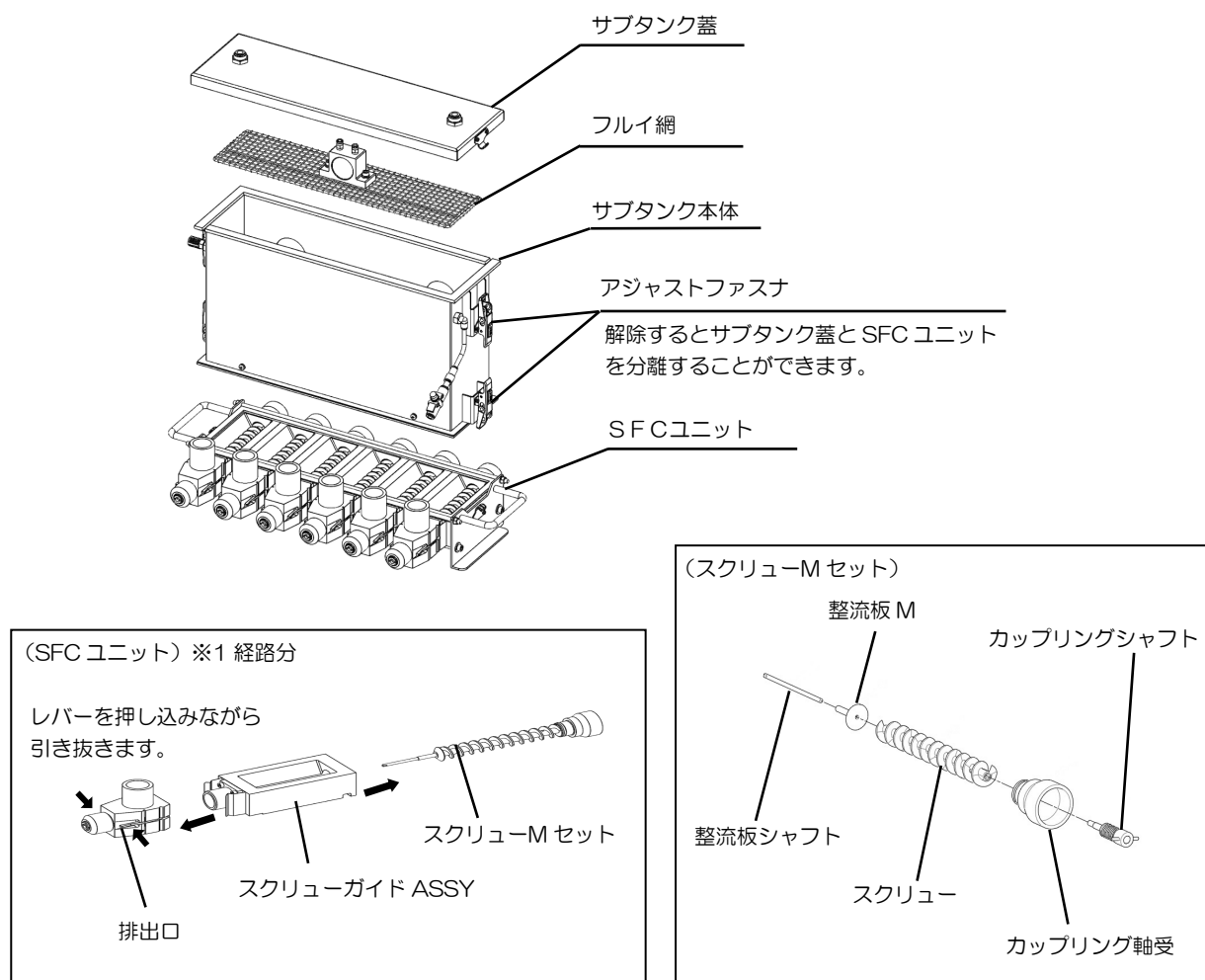


図 8-4

- (4) スクリューに塗料のこびりつきが見られた場合、スクリュー部を入念に清掃してください。
また、スクリュー面に傷や欠損がある場合は、スクリューを交換してください。



【SFC ユニットのスクリュー部の清掃および交換】

- ① SFC ユニットから排出口を取り外してください。
- ② SFC ユニットからスクリューM セットを取り外してください。
- ③ スクリューM セットを分解してください。
- ④ スクリュー、整流板 M をエアブローおよび固く絞った雑巾等で拭き、塗料を除去してください。
※スクリューの面に傷や欠損がある場合、交換してください。
- ⑤ スクリューガイド ASSY の内面をエアブローおよび固く絞った雑巾等で拭き、塗料を除去してください。
- ⑥ 清掃完了後は、分解時と逆の手順で組み立ててください。

8.1 定期点検

以下の表の項目について、定期点検を行ってください

なお、点検時期は目安であり、使用状況により異なります。

8.1.1 インジェクタの定期点検

点検項目	点検方法	点検時期
インサートスリーブの 塗料固着・摩耗確認	①インジェクタのインサートスリーブを取外してください。 ②インサートスリーブの塗料経路の塗料固着、摩耗を点検してください。 ※塗料の固着が確認された場合は、除去してください。 ※インサートスリーブに著しい摩耗が確認された場合は、インサートスリーブを交換してください。	毎日、または吐出不良が発生した時
インジェクタノズルの 塗料固着確認	①インジェクターサポートから、インジェクタを取外してください。 ②インジェクタノズルの塗料固着の有無を点検してください。 ※塗料の固着が確認された場合は、除去してください。	毎週、または吐出不良が発生した時

8.1.2 SFC ユニットの定期点検

点検項目	点検方法	点検時期
スクリューの回転	① SFC ベースユニット ASSY からサブタンクを引き出して ください。 ② カップリング部分を指先で回転させ、なめらかに回転する ことを確認してください。 ③ 回転時に異音が発生していないか確認してください。	1 ヶ月、または吐出不良が発生した時
スクリューへの塗料固 着・傷・欠損の有無	① 塗料や異物の固着がないか、スクリューを回転させながら 目視で確認してください。 ② 同時にスクリューに傷や欠損がないか目視で確認して ください。	1 ヶ月、または吐出不良が発生した時
整流板 M への塗料固 着・傷・欠損の有無	① 整流板 M が整流板シャフト上をなめらかに移動できているか 確認してください。 ② 整流板表面に塗料や異物の固着がないか目視で確認して ください。 ③ 整流板に傷や欠損がないか目視で確認してください。	1 ヶ月、または吐出不良が発生した時

8.1.3 塗料ホースの定期点検

点検項目	点検方法	点検時期
ホースの外観	ホースの摩耗・折れがないかを点検してください。 ※摩耗が確認された場合は、ホースを交換してください。	1 ヶ月、または吐出不良が発生した時
塗料固着・摩耗確認	ホース内の塗料固着、摩耗を点検してください。 ※塗料の固着が確認された場合は、それを除去してください。 ※摩耗が確認された場合は、ホースを交換してください。	1 ヶ月、または吐出不良が発生した時

8.2 消耗部品

下記消耗品リストのランク区分を参考に使用状況にあわせた予備品をご準備ください。

ランク区分	部品番号	品名	構成ユニット	掲載ページ
B	8404-003	スリーブ押え	インジェクタ (MJ2)	23
	8415-001	スクリューガイド M	スクリューガイドセット	22
C	8456-003	インサートスリーブ	インジェクタ (MJ2)	23
	8456-002	インジェクタノズル		
	8453-005	整流板 M	スクリューガイドセット	22
	8453-004	スクリューM		
D	101-6022	Oリング		
	373-0020	ダストシール		

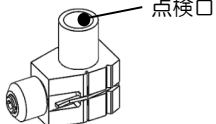
ランク A：日常的に消耗する部品

ランク B：中長期的に消耗する部品

ランク C：使用時に破損・紛失する恐れのある部品

ランク D：分解時に交換が必要な部品

故障の状況によっては、複数の現象や原因が同時に発生する場合があります。

問題発生時の現象	原因	処置と対策
ガンから粉体塗料が出ない	1 次側エアが供給されていない。	1 次側エアの接続およびエア源の動作を確認する。
	1 次側エアの供給圧力が低い (0.5MPa 未満)。	0.5MPa (動圧力) に設定する。
	エアチューブの接続不良。	エアチューブをインジェクタの継手にしっかり差込む。
	塗料ホースの接続不良。	ガン、またはインジェクタのホースジョイントにホースをしっかり差込む。
	ガン内部、塗料ホースの詰まり。または塗料ホースの折れ。	ガン内部、塗料ホースの清掃。塗料ホースの折れやつぶれを直す。
	サブタンク内の塗料が不足、または塗料がない。	サブタンクに塗料を補給。新粉搬送装置の動作を確認。
吐出パターン、または吐出量が不安定	SFC モーターの回転が不安定。	スクリーウの回転 (手動) を確認。塗料の固着などがあれば除去。
	サブタンク内の振動板が作動していない。	振動板上のエアパイプレータを点検。故障の場合、修理または交換。
	インジェクタのインサートスリーブの摩耗。	インサートスリーブの交換。
	塗料が湿っている、または固まっている。	塗料の交換。
SFC点検口から塗料が溢れる 	ガン内部、塗料ホースの詰まり。または塗料ホースの折れ。	ガン内部、塗料ホースの清掃。塗料ホース経路に折れやつぶれがあれば、改善。
	インジェクタのインサートスリーブの摩耗。	インサートスリーブの交換。
	インジェクタノズルの詰まり、塗料の固着。	インジェクタノズルの分解清掃、または交換。

10.1 定量供給装置

対応ガン数 (3/4/6/8)

SFC-Q300M

46608-2

SFC-Q400M

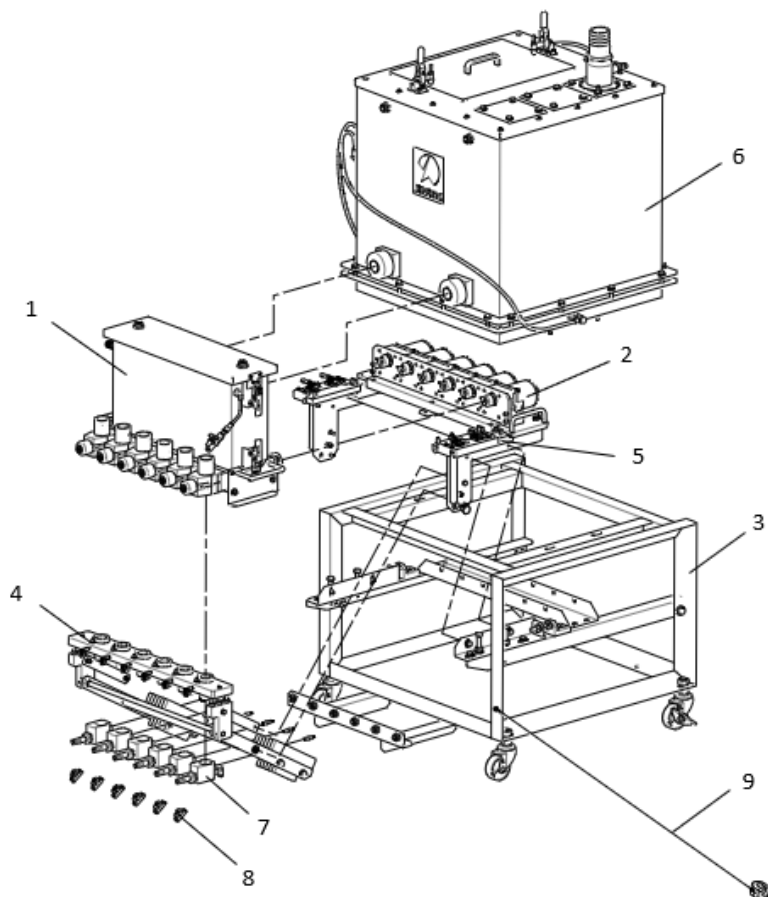
46608-3

SFC-Q600M

46608-4

SFC-Q800M

46608-5



定量供給装置 SFC-Qシリーズ ※対応ガン数(3/4/6/8)

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	※1	SFCユニット	1	
2	※1	モータユニット	1	
3	※1	ユニットベース	1	
4	※1	昇降アーム	1	
5	※1	サブタンクベース	1	

番号	部品番号	品名	個数	備考
6	※1	流動タンク ASSY	1	
7	8456	インジェクタ (MJ2)	※2	
8	342-0095	異径チース	※2	
9	6612-007	アース線	1	

※1 別表を参照 ※2 対応ガン数の個数

別表 対応ガン数毎の仕様

対応ガン数	定量供給装置	構成部品					
		SFCユニット	モータユニット	ユニットベース	昇降アーム	サブタンクベース	流動タンク ASSY
3	46608-2	9310-2	9311-2	9312-1	9313	9314-3	9315
4	46608-3	9310-3	9311-3	9312-2	9313-1	9314-4	
6	46608-4	9310-5	9311-5	9312-3	9313-3	9314-6	9315-1
8	46608-5	9310-7	9311-7	9312-4	9313-5	9314-8	

対応ガン数（10／12／14／16）

SFC-Q1000M

46608-6

SFC-Q1200M

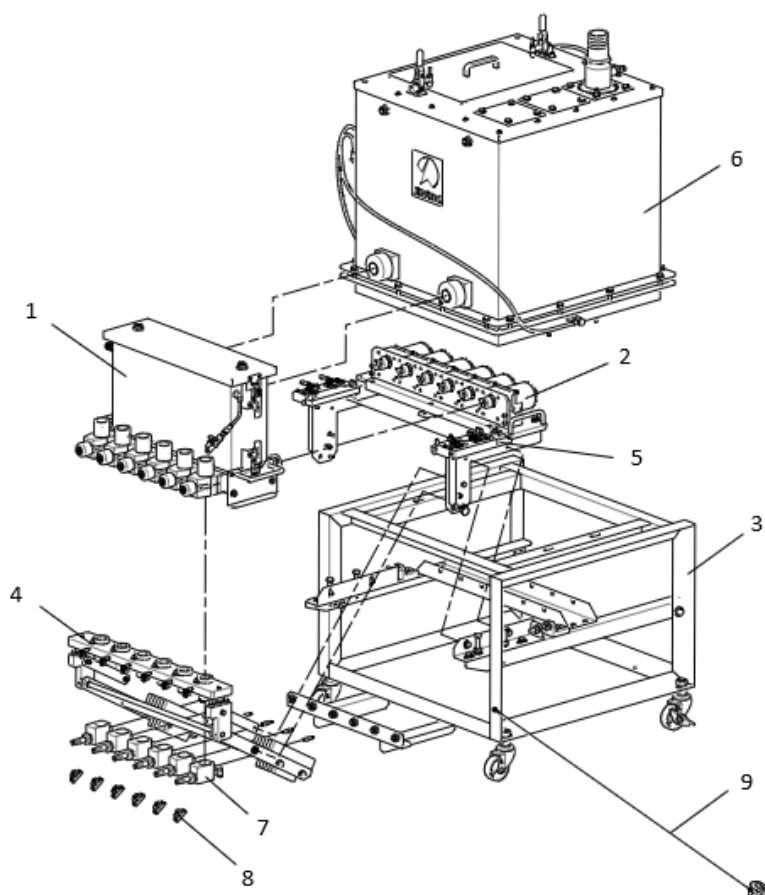
46608-7

SFC-Q1400M

46608-8

SFC-Q1600M

46608-9



定量供給装置 SFC-Qシリーズ ※対応ガン数(10／12／14／16)

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	※1	SFCユニット	2	
2	※1	モータユニット	2	
3	※1	ユニットベース	1	
4	※1	昇降アーム	2	
5	※1	サブタンクベース	2	

番号	部品番号	品名	個数	備考
6	※1	流動タンク ASSY	1	
7	8456	インジェクタ (MJ2)	※2	
8	342-0095	異径チース	※2	
9	6612-007	アース線	1	

※1 別表を参照 ※2 対応ガン数の個数

別表 対応ガン数毎の仕様

対応ガン数	定量供給装置	構成部品					
		SFCユニット	モータユニット	ユニットベース	昇降アーム	サブタンクベース	流動タンク ASSY
10	46608-6	9310-4	9311-4	9312-5	9313-2	9314-5	9315-2
12	46608-7	9310-5	9311-5	9312-6	9313-3	9314-6	
14	46608-8	9310-6	9311-6	9312-7	9313-4	9314-7	
16	46608-9	9310-7	9311-7	9312-8	9313-5	9314-8	

10.2 塗料タンク

流動タンクASSY

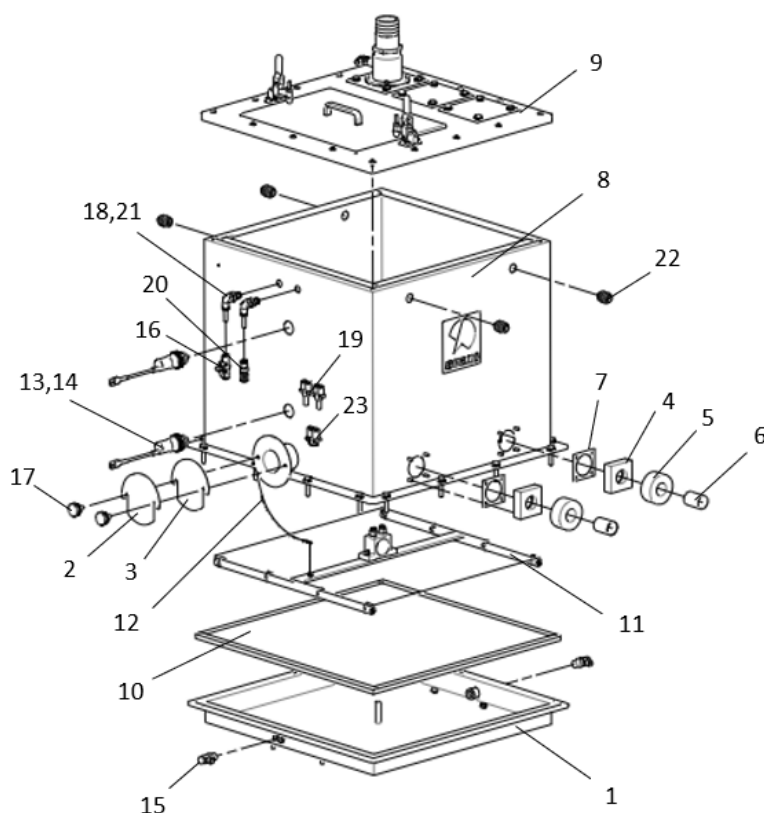
9315

流動タンクASSY

9315-1

流動タンクASSY

9315-2



流動タンクASSY

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	9315-001	エアーチャンバ	1	
2	9315-002	粉排出口蓋	1	
3	9315-003	パッキン	1	
4	9315-004	供給口	※1	
5	9315-005	パッキン	※1	
6	9315-006	パイプ	※1	
7	9315-007	パッキン	※1	
8	9358	タンク	1	9315
	9358-1		1	9315-1
	9358-2		1	9315-2
9	9359	タンク蓋	1	
10	9361	多孔板	1	
11	9362	メッシュパイププレート ASSY	1	

番号	部品番号	品名	個数	備考
12	8427-040	アース線	1	
13	8805-008	パッキン	2	
14	9364-1	近接センサ	2	
15	318-0017	スピードコントローラ	2	
16	318-0019	スピードコントローラ	1	
17	322-0073	ナールドノブ	2	
18	342-0099	ニップル	2	
19	342-0103	異径ブランチユニオンワイ	2	
20	342-0106	サイレンサ	1	
21	367-0800	隔壁ユニオンエルボ	2	
22	382-1000	隔壁ユニオン	※1	
23	392-1012	異径ユニオンワイ	1	

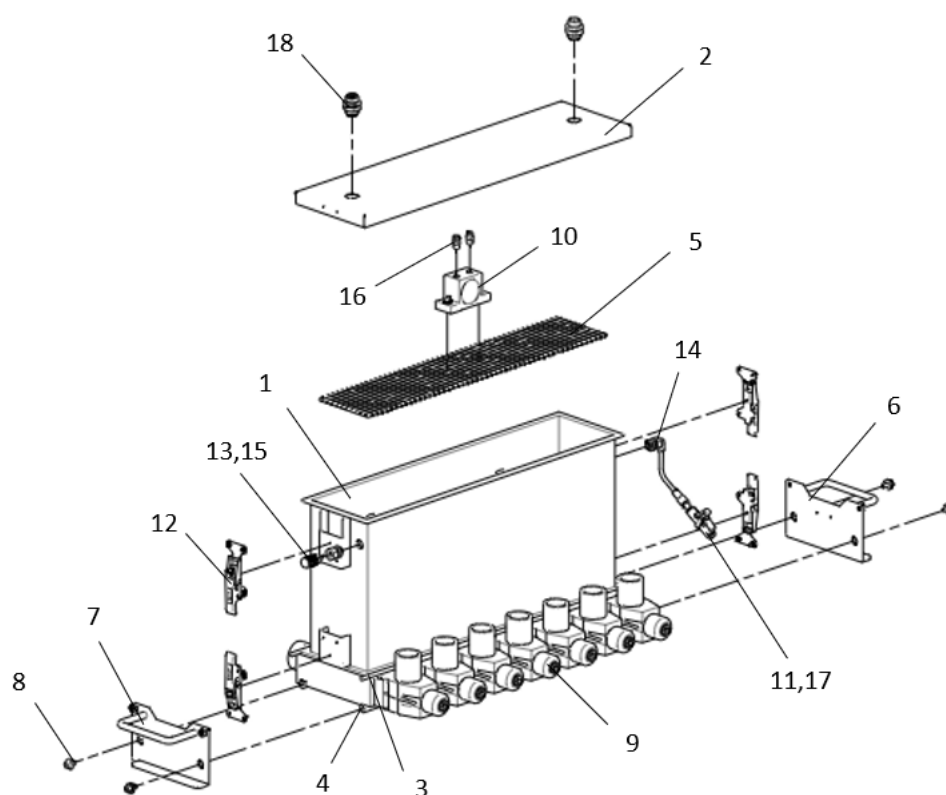
※1 別表を参照

別表 仕様毎の構成部品個数

流動タンク ASSY	構成部品個数				
	供給口	パッキン	パイプ	パッキン	隔壁ユニオン
	9315-004	9315-006	9315-007	9315-008	382-1000
9315	1	1	1	1	2
9315-1	2	2	2	2	
9315-2	4	4	4	4	4

10.3 定量供給ユニット（SFCユニット）

SFCユニット	SFCユニット	SFCユニット	SFCユニット	SFCユニット	SFCユニット
9310-2	9310-3	9310-4	9310-5	9310-6	9310-7



定量供給装置 SFC-Qシリーズ

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	※1	サブタンク	1	
2	※1	サブタンク蓋	1	
3	※1	タイロッド上	2	
4	※1	タイロッド下	2	
5	※1	パイププレートメッシュ	1	
6	9310-006	固定プレートA	1	
7	9310-007	固定プレートB	1	
8	9310-008	ロッド止め	4	
9	8415	スクリューガイドセット	※2	

番号	部品番号	品名	個数	備考
10	316-0195	エアパイププレート	1	
11	318-0019	スピードコントローラ	1	
12	323-0047	アジャストファスナ	4	
13	326-0004	マフラ	1	
14	342-0113	隔壁エルボ	1	
15	374-0601	隔壁メスユニオン	1	
16	376-0601	クイック継手	2	
17	381-0806	クイック継手	1	
18	382-1000	隔壁ユニオン	2	

※1 別表を参照 ※2 対応経路数分の個数

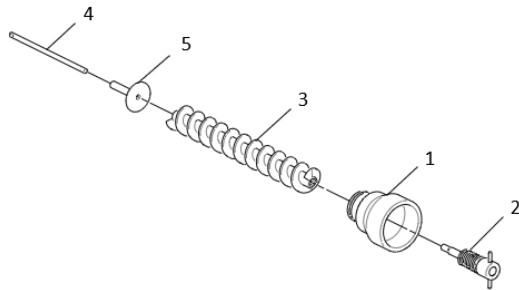
別表 対応ガン数毎の仕様

対応経路数	SFC ユニット	構成部品				
		サブタンク	サブタンク蓋	タイロッド上	タイロッド下	パイププレートメッシュ
3	9310-2	9310-201	9310-202	9310-203	9310-204	9310-205
4	9310-3	9310-301	9310-302	9310-303	9310-304	9310-305
5	9310-4	9310-401	9310-402	9310-403	9310-404	9310-405
6	9310-5	9310-501	9310-502	9310-503	9310-504	9310-505
7	9310-6	9310-601	9310-602	9310-603	9310-604	9310-605
8	9310-7	9310-701	9310-702	9310-703	9310-704	9310-705

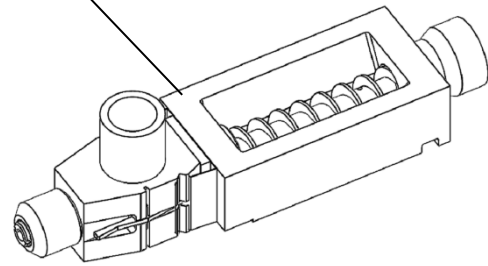
10.3.1 SFCユニット構成部品

スクリーガイドセット

8415



スクリーガイドセット



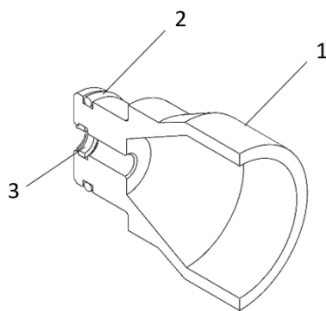
スクリーガイドセット

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8453-001	カップリング軸受	1	
2	8453-002	カップリングシャフト	1	
3	8452-004	スクリー-M	1	

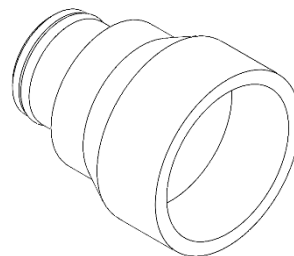
番号	部品番号	品名	個数	備考
4	8453-003	整流板シャフト	1	
5	8453-005	整流板M	1	

カップリング軸受

8453-001



カップリング軸受



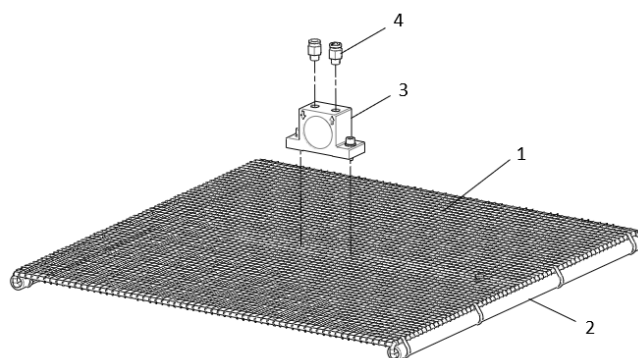
カップリング軸受

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8453-001-1	カップリング軸受	1	
2	101-6022	Oリング	1	

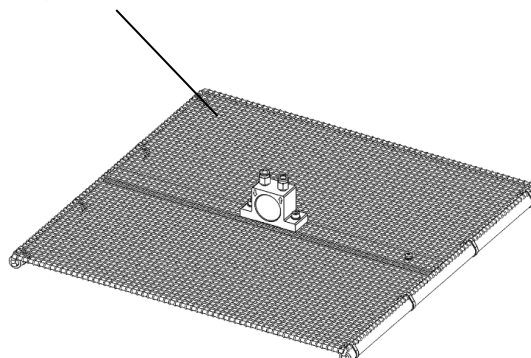
番号	部品番号	品名	個数	備考
3	373-0020	ダストシール	1	

メッシュバイブレータ

9362



メッシュバイブレータ



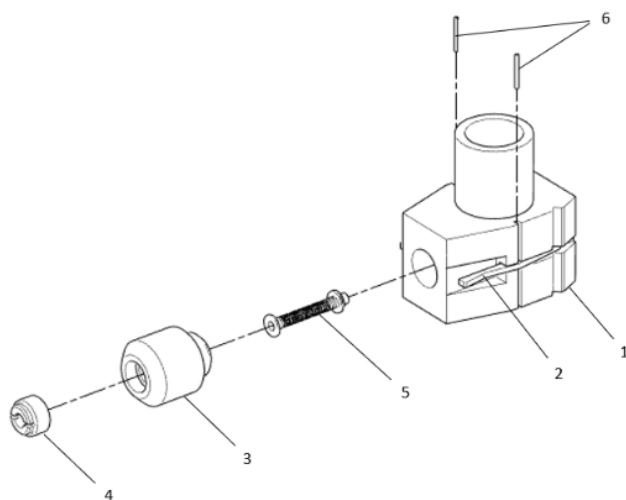
メッシュバイブレータ

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	9362-001	バイブレータ用金網本体	1	
2	9362-002	ホース	1	

番号	部品番号	品名	個数	備考
3	316-0195	エアバイブレータ	1	
4	376-0801	クイック継手	1	

Q1排出口セット

ZM71406



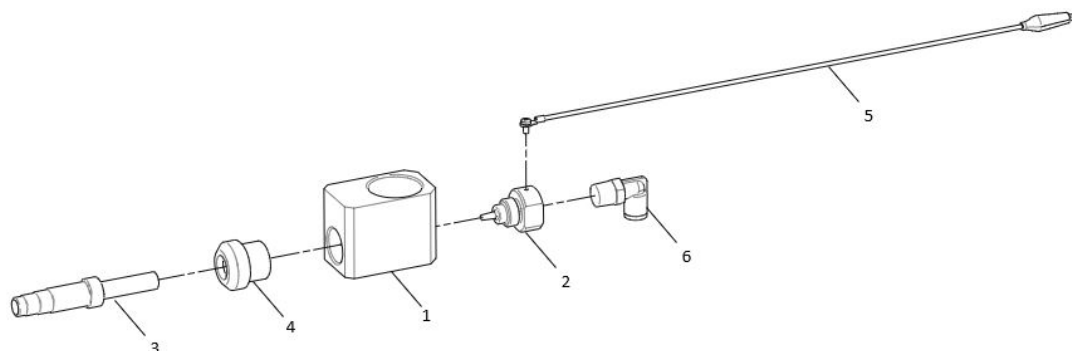
Q1排出口セット

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	8415-006	排出口	1	
2	8415-007	レバー	2	
3	8415-008	ホルダ	1	

番号	部品番号	品名	個数	備考
4	8415-009	ホルダ	1	
5	8415-010	スプリングセット	1	
6	54-70220	スプリングピン	2	

インジェクタ(MJ2)

8456



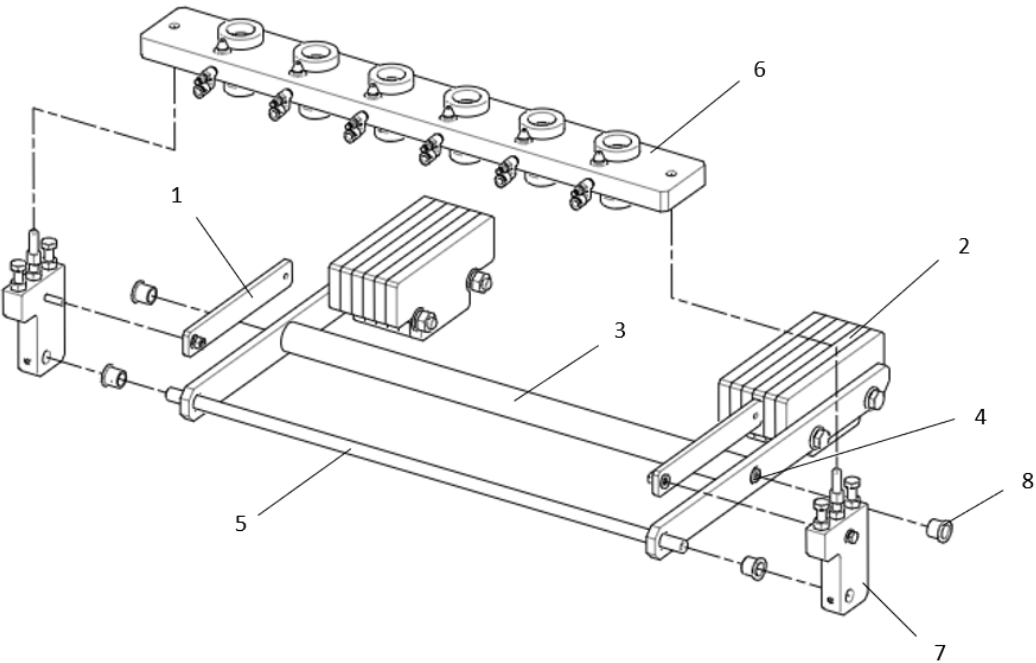
インジェクタ(MJ2)

番号	部品番号	品 名	個数	備考
1	8456-001	インジェクタ本体	1	
2	8456-002	インジェクタノズル	1	
3	8456-003	インサートスリーブ	1	

番号	部品番号	品 名	個数	備考
4	8404-003	スリーブ押え	1	
5	8404-005	ワニグチアース線	1	
6	384-0802	クイック継手(エルボ)	1	

10.4 昇降アーム

昇降アーム	昇降アーム	昇降アーム	昇降アーム	昇降アーム	昇降アーム
9313	9313-1	9313-2	9313-3	9313-4	9313-5



昇降アーム

番号	部品番号	品名	個数	備考	番号	部品番号	品名	個数	備考
1	9313-001	サブアーム	2		6	※1	サブシャフト	1	
2	9313-002	ウェイト	12		7	※1	インジェクターサポート	1	
3	※1	メインアーム	1		8	9356	ブロックASSY	2	
4	※1	メインシャフト	1		9	312-0147	スリーブベアリング	4	

※ 1 別表を参照

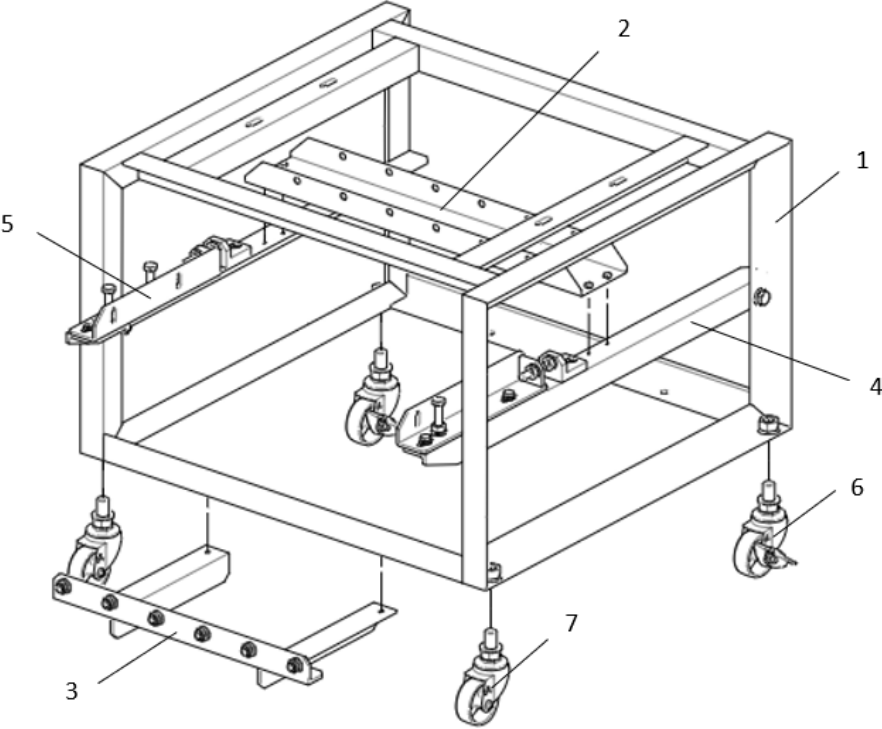
別表 対応ガン数毎の仕様

対応経路数	サブタンクベース	構成部品			
		メインアーム	メインシャフト	サブシャフト	インジェクターサポート
3	9313	9313-003	9313-004	9313-005	9355
4	9313-1	9313-103	9313-104	9313-105	9355-1
5	9313-2	9313-203	9313-204	9313-205	9355-2
6	9313-3	9313-303	9313-304	9313-305	9355-4
7	9313-4	9313-403	9313-404	9313-405	9355-5
8	9313-5	9313-503	9313-504	9313-505	9355-6

10.5 ユニットベース

対応ガン数（3／4／6／8）

ユニットベース	ユニットベース	ユニットベース	ユニットベース
9312-1	9312-2	9312-3	9312-4



ユニットベース ※対応ガン数(3／4／6／8)

番号	部品番号	品 名	個数	備考
1	※1	ベースフレーム	2	
2	※1	ラック	2	
3	※1	隔壁ブラケット	1	
4	9354	ブラケットASSY R	2	

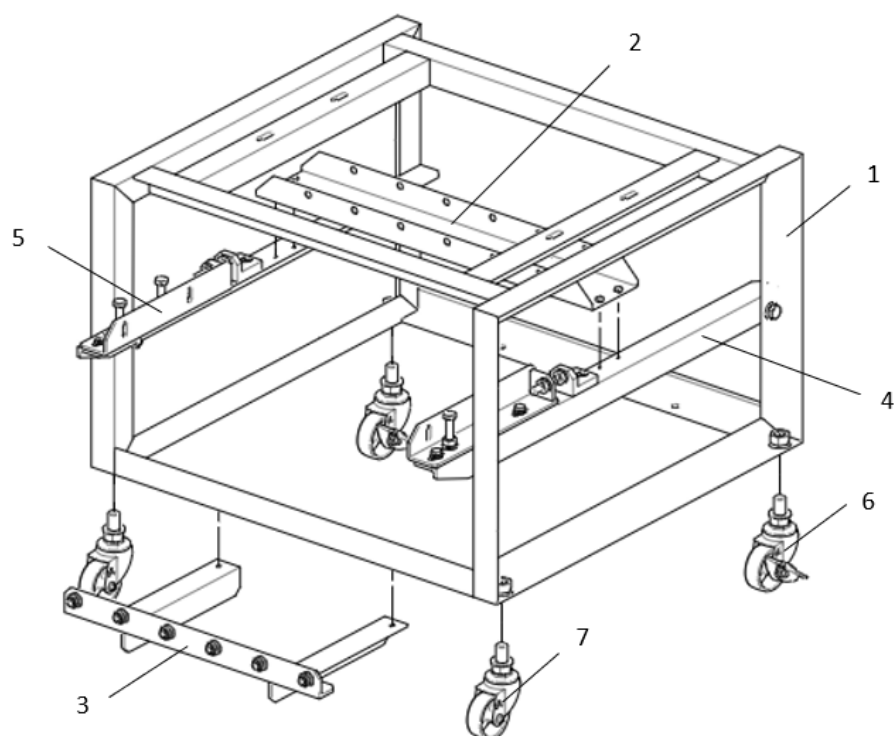
番号	部品番号	品 名	個数	備考
5	9354-1	ブラケットASSY L	2	
6	309-0095	キャスター	2	
7	309-0096	キャスター	2	

※1 別表を参照 ※2 対応ガン数分の個数 d

別表 対応ガン数毎の仕様

対応ガン数	ユニットベース	構成部品		
		ベースフレーム	ラック	隔壁ブラケット
3	9312-1	9312-201	9312-102	9353
4	9312-2	9312-201	9312-202	9353-1
6	9312-3	9312-601	9312-602	9353-3
8	9312-4	9312-801	9312-802	9353-5

ユニットベース 9312-5	ユニットベース 9312-6	ユニットベース 9312-7	ユニットベース 9312-8
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------



番号	部品番号	品 名	個数	備考
1	※1	ベースフレーム	2	
2	※1	ラック	2	
3	※1	隔壁ブラケット	1	
4	9353-2	サポート	4	

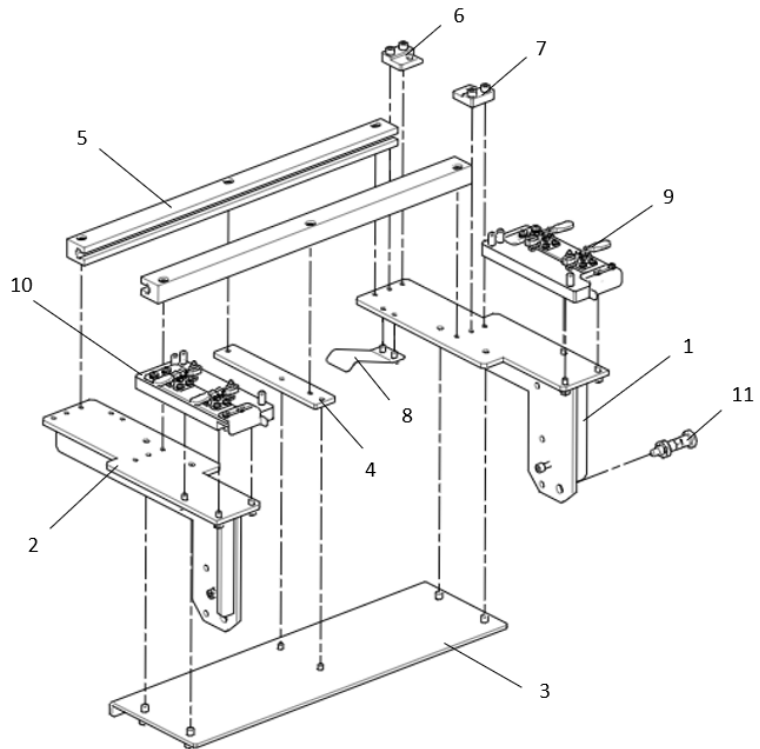
番号	部品番号	品 名	個数	備考
5	9354-2	ブラケットASSY	2	
6	309-0095	キャスト	2	
7	309-0096	キャスト	2	

別表 対応ガン数毎の仕様

対応ガン数	ユニットベース	構成部品		
		ベースフレーム	ラック	隔壁ブラケット
10	9312-5	9312-601	9312-502	9353-2
12	9312-6	9312-601	9312-602	9353-3
14	9312-7	9312-801	9312-702	9353-4
16	9312-8	9312-801	9312-802	9353-5

10.6 サブタンクベース

サブタンクベース 9314-3	サブタンクベース 9314-4	サブタンクベース 9314-5
サブタンクベース 9314-6	サブタンクベース 9314-7	サブタンクベース 9314-8



サブタンクベース

番号	部品番号	品名	個数	備考	番号	部品番号	品名	個数	備考
1	9314-301	ブラケットBR	1		6	9314-306	ブロックA	1	
2	9314-302	ブラケットBL	1		7	9314-307	ブロックB	1	
3	※1	プレート	1		8	9314-308	アース	1	
4	9314-404	プレート	0	9314-3	9	9357	スライドベースR	1	
			1	他	10	9357-1	スライドベースL	1	
5	※1	レール	2		11	322-0075	インデックスブランジャ	1	

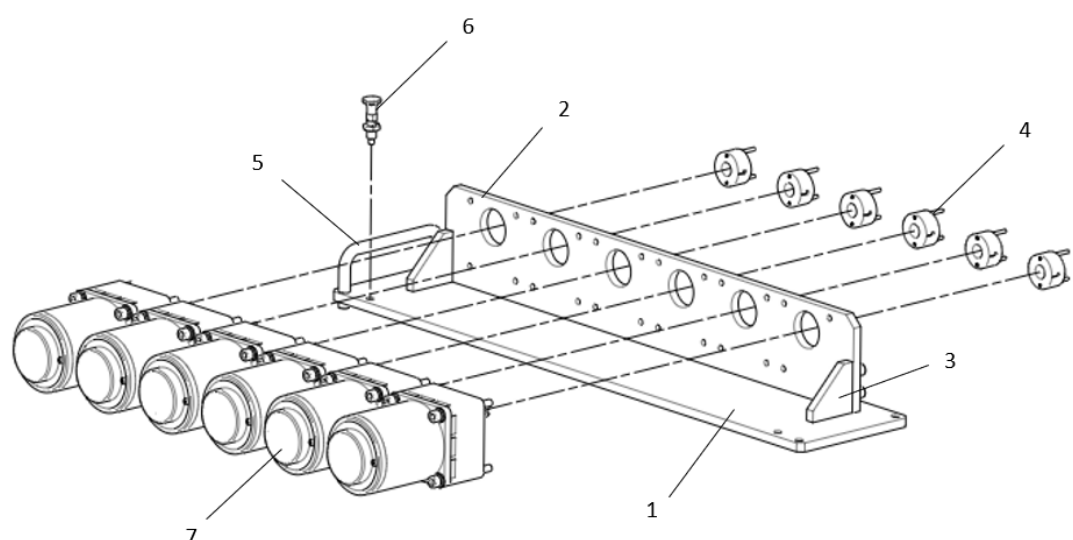
※1 別表を参照 ※2 対応ガン数の個数

別表 対応ガン数毎の仕様

対応経路数	サブタンクベース	構成部品	
		ベースプレート	プレート
3	9314-3	9314-303	9314-305
4	9314-4	9314-403	9314-405
5	9314-5	9314-503	9314-505
6	9314-6	9314-603	9314-605
7	9314-7	9314-703	9314-705
8	9314-8	9314-803	9314-805

10.7 モータユニット

モータユニット	モータユニット	モータユニット	モータユニット	モータユニット	モータユニット
9311-2	9311-3	9311-4	9311-5	9311-6	9311-7



モータユニット

番号	部品番号	品名	個数	備考
1	※1	ベースプレート	1	
2	※1	プレート	1	
3	9311-013	リブ	2	
4	9311-111	カップリングボス D12	※2	

番号	部品番号	品名	個数	備考
5	322-0052	取手	1	
6	322-0074	インデックスブランジャ	1	
7	418-0081	スピードコントロールモータ	※2	

※1 別表を参照 ※2 対応経路数の個数

別表 対応ガン数毎の仕様

対応経路数	モータユニット	構成部品	
		ベースプレート	プレート
3	9311-2	9311-201	9311-202
4	9311-3	9311-301	9311-302
5	9311-4	9311-401	9311-402
6	9311-5	9311-501	9311-502
7	9311-6	9311-601	9311-602
8	9311-7	9311-701	9311-702

部品の取替え・分解掃除・故障不具合・修理などの処理をされたときの履歴管理としてお使いください。

[illegible]

ご注意：本機の形状および仕様は改良等都合により予告なく変更することがあります。

本保証書は、下記規定内容で無償修理を行うことをお約束するものです。

納入日から1年を保証期間として、万が一故障が発生した場合、本保証書に記載の規定により無償修理または交換いたします。

型式	SFC-Q_____M	品名	定量供給装置
製造番号		納入日	年 月 日
お客様	御社名		
	ご担当者名		
	ご住所	〒	
	TEL		
販売店	販売店名		
	住所		
	TEL		

誠に恐縮ですが、「保証書」は、内容をよくお読みになった上で、「お客様のお名前・ご住所」、「納入日」、「販売店」など必要事項については、お客様でご記入いただき、納品書とともに大切に保管してくださいようお願いいたします。なお、無償保証による修理等をご依頼される場合、本保証書と共に納入日を証明できる納品書をご提示ください。

●保証規定

- 取扱説明書、本体添付ラベル等の注意書に基づいて、お客様が正常な状態のもとでご使用になり、万一保証期間内に故障した場合は、販売店、または当社営業所に修理をご依頼ください。
当社で点検・調査した後、その故障が材質・製造上の欠陥であると判明した場合は、無償にて故障箇所の修理または取り替えをさせていただきます。
なお、離島および離島に準ずる遠隔地への出張修理を行った場合には、出張に要する実費を申し受けることがあります。
- 本製品の故障またはその使用によって生じた本製品以外に及ぼす損害については、当社はその責任を負わないものとします。
- 次のような場合には、保証期間中でも有償修理になります。
 - (1) 保証書および納品書のご提示がない。
 - (2) 本保証書に製造番号またはロット番号、および販売店名の記入のない、または記載内容を書き替えられたことが判明。
 - (3) お客様による輸送、移動時の落下、衝撃等、お客様の取り扱いが適正でないために生じた故障、損傷。
 - (4) お客様による改造、修理に起因する故障および損傷。
 - (5) 火災、塩害、ガス害、地震、落雷、および風水害、その他天災地変、あるいは異常電圧などの外部要因に起因する故障および損傷。
 - (6) 本製品に接続している当社以外の機器およびソフトウェアに起因する故障および損傷。
 - (7) 消耗品の交換・修理。
 - (8) 純正部品以外の部品が使用されていた場合の故障。
- 本保証書は日本国内においてのみ有効です。
- 本書は再発行いたしませんので大切に保管ください。

この保証書によってお客様の法律上の権利を制約するものではありません。

保証期間経過後の修理などについてご不明の場合は販売店、または当社営業所にお問い合わせください。

【MEMO】

-
- 本機械を譲渡するときは、必ず機械に本書を添付して次の所有者に渡してください。
 - 本機械は、日本国内の法規に基づき製作されています。
- 本機械を日本国以外で使用するときは、その国の安全規格を遵守する必要があります。
-

令和 8年 8月27日 第1版

旭サナック株式会社

本社
愛知県尾張旭市旭前町新田洞 5050 番地 〒488-0852
TEL 0561-53-1213 FAX 0561-54-8847

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



営業所一覧

令和 8年 8月27日 第1版