



取扱説明書

□ 粉体静電オートガン

EP-AG10H

この取扱説明書は、安全にご使用いただくために重要な警告、注意事項および取扱い方法について記載しています。

ご使用前に、必ずお読みになり、十分理解してからご使用ください。

本書はすぐに確認できる場所に大切に保管してください。

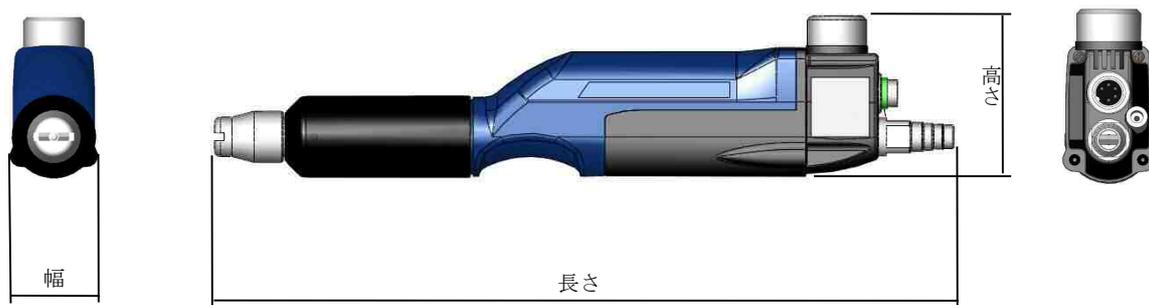
■ 目次

1. 仕様	P.2
2. 製品構成	P.3
3. 各部の名称と機能	P.4
4. 接続・設定	P.5
5. 日常の点検と整備	P.8
6. 故障と対策	P.14
7. 高電圧発生器(カートリッジ)の取外し・組立方法	
.	P.17
8. 構成部品	P.20
9. 保証と修理サービス	P.21

1. 仕様

項目		形式	EP-AG10H	備考
形状寸法	長さ		373 [mm]	付属品,ホース,ケーブル除く。下図参照。
	幅		43 [mm]	
	高さ		81.5 [mm]	
	重量		520 [g]	
適用材料(塗料)			粉体塗料	
塗料供給方式			圧送	
供給空気圧力			最大 0.7 [MPa]	
使用環境			5~40℃、70%RH 以下	
吹付ノズル			平吹	
給電方式			コロナ荷電(高電圧発生装置内蔵)	
入力電圧			最大 24 [V] (パルス入力)	
入力電流			最大 2.1 [A]	
出力電圧			最大 -100 [kV]	
出力電流			最大 100 [μ A]	
消費電力			最大 50 [W]	
適用塗装ユニット			EP-MU10-D1-S12	(別売り)

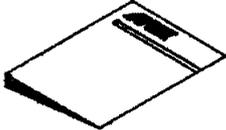
・EP-AG10H



2. 製品構成

本製品は、粉体静電オートガン(以下「粉体オートガン」と表記します)を含めて、下記内容の付属品で構成されています。ご使用前に、付属品の有無、及び製品の破損や欠品の無いことを必ずご確認ください。

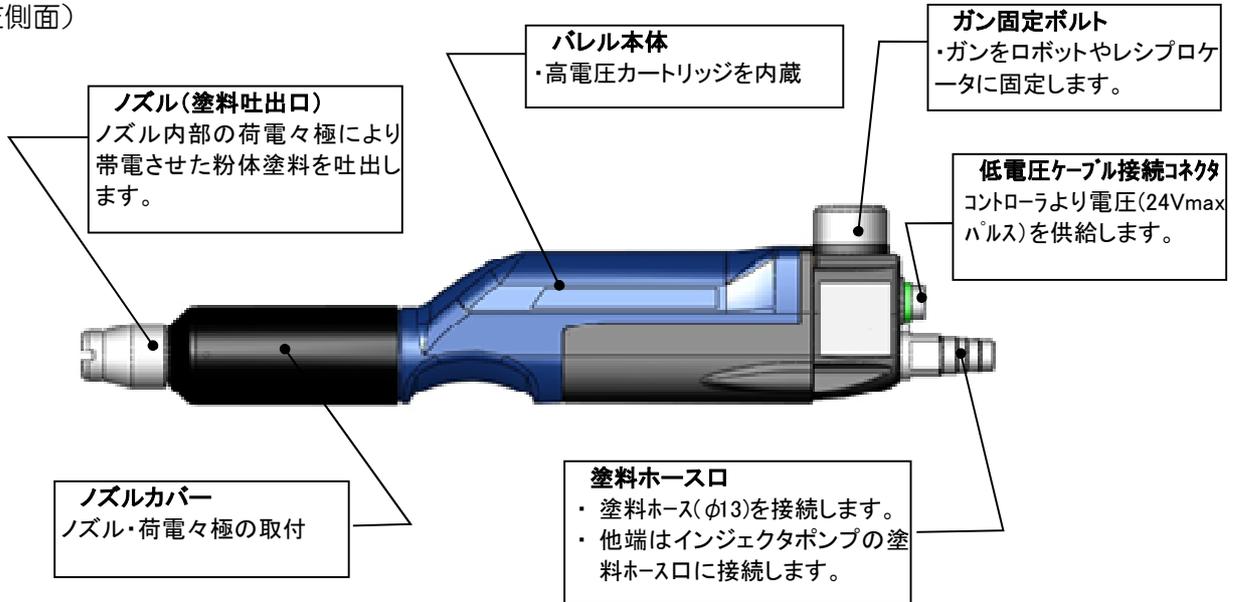
万一、破損や欠品がございましたら、ご面倒でもご購入先あるいは、当社支店・営業所までご連絡下さい。

品名		EP-AG10H
粉体オートガン (平吹きノズル装着済)		
付 属 品	① 低電圧ケーブル 長さ：15m(標準)	
	② パターンエアチューブ 長さ：15m(標準) 外径：φ6	
	③ 取扱説明書(本書)	

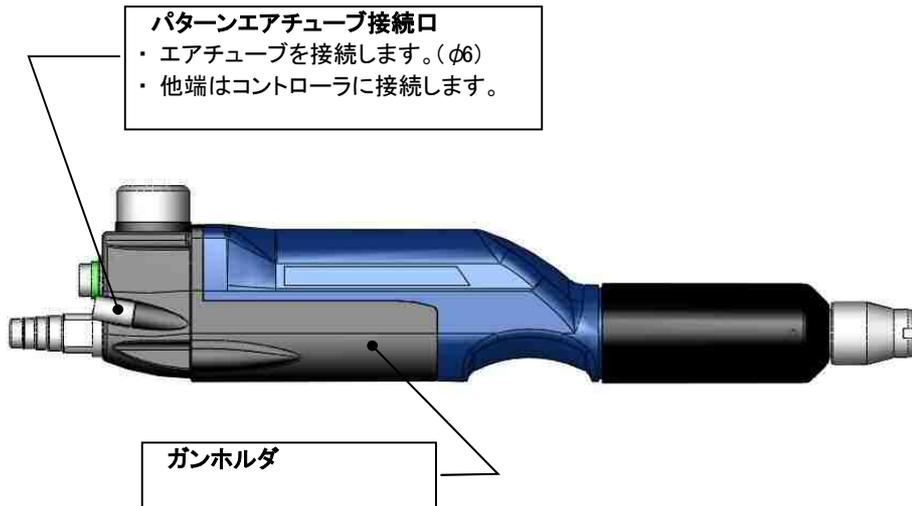
3. 各部の名称と機能

3. 1 EP-AG10H

(左側面)



(右側面)



4. 接続・設定

4. 1 低電圧ケーブルの接続・設置・取扱の注意事項

低電圧ケーブルの接続・設置・取扱前に下表をお読み頂き、必ず注意事項をお守り下さい。

 注意	
(1)	低電圧ケーブルと各機器（粉体オートガン・粉体コントローラ）接続の際、低電圧ケーブル・コネクタの締め込みは確実に行って下さい。締め込みが完全でない場合、塗料がコネクタ内に侵入し、粉体オートガン・粉体コントローラの故障の原因となりますのでご注意下さい。
(2)	低電圧ケーブルの強度・寿命低下防止のため、粉体オートガンの低電圧ケーブルの設置（結束処理）については次の事項をお守り下さい。 ① 粉体オートガンを上下、左右に向けた時に低電圧ケーブルに強い曲げや引張りが起こらないよう、エアチューブ・塗料ホースに対し低電圧ケーブルに余裕をもたせて結束して下さい。 ② 結束は付属の結束バンド、またはスパイラルチューブ、ビニールテープで行なって下さい。結束の際、5cm 以上の間隔をあげ、きつく締付け過ぎないようにご注意下さい。特にビニールテープや、幅広スパイラルチューブで連続して巻きつけないで下さい。巻き付けた部分が棒状となり、その両端が折れて低電圧ケーブルやホースの断線や破損を引き起こす恐れがあります。
(3)	低電圧ケーブル、エアチューブ、塗料ホースに無理な曲げや強い引っ張りが生じるようなガンの操作や低電圧ケーブルの結束は行なわないで下さい。強度が低下し、断線する恐れがあります。
(4)	低電圧ケーブルを踏みつけないよう十分注意して下さい。踏みつけた場合、断線する恐れがあります。
(5)	低電圧ケーブル単体（特に粉体オートガンコネクタ付近）を、補強・汚れ防止等のためにビニールテープ等で連続して巻き付けることは行なわないで下さい。逆に強度が低下し、断線する場合があります。
(6)	低電圧ケーブルを溶剤に浸漬しないで下さい。浸漬した場合低電圧ケーブルの強度、寿命が極端に低下します。
(7)	結束バンドは金属製のものを使用しないで下さい。金属物に静電気が溜まりビリ感を感じる場合があります。

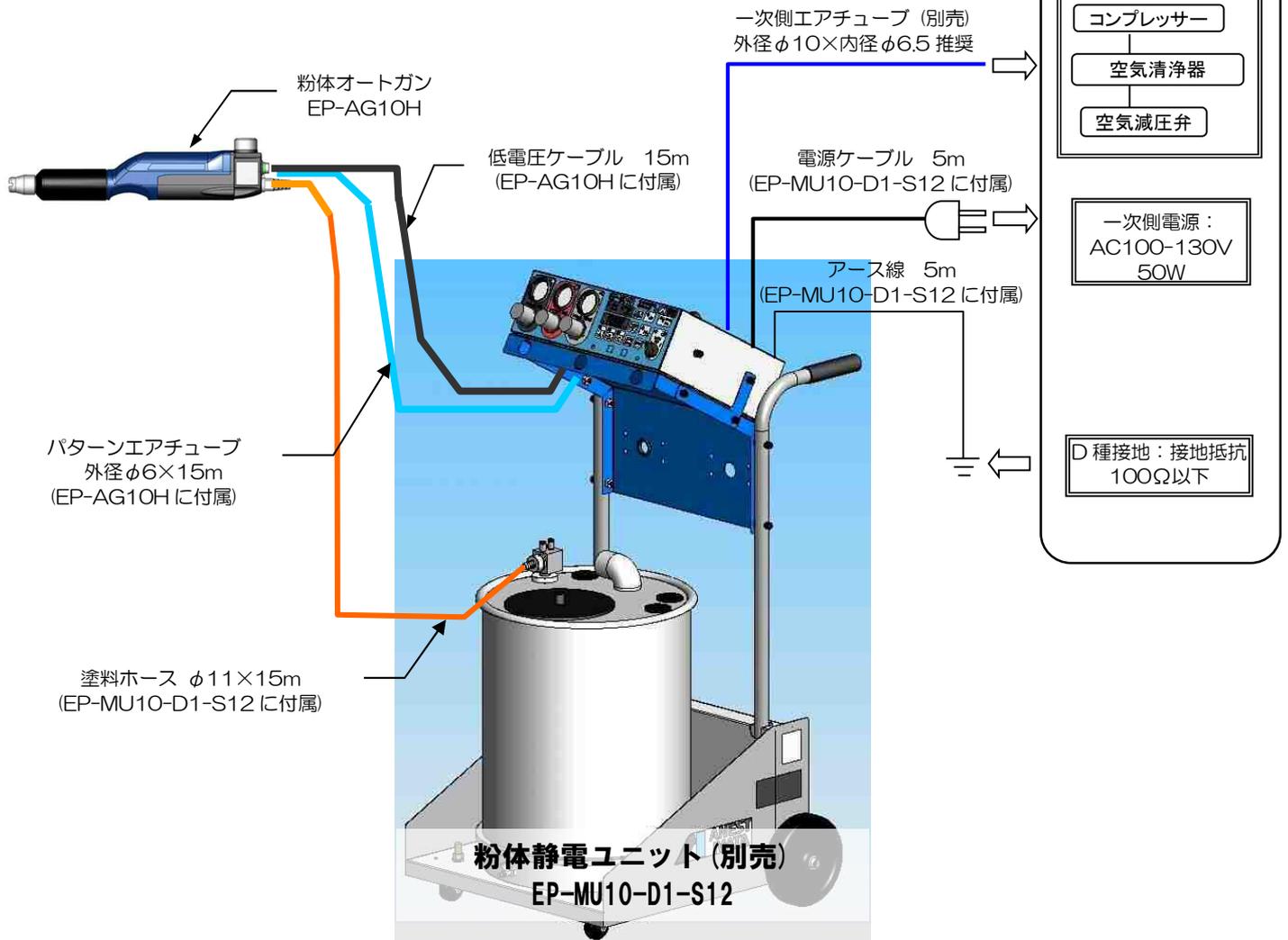
4. 2 粉体オートガンの接続

粉体オートガンの接続前に下表をお読み頂き、必ず注意事項をお守り下さい。

 警告	
	(1) 接続作業を行なう前に必ず一次側電源を遮断し、エア源のバルブを閉じて下さい。さらに、各周辺装置すべての電源スイッチを切ってから作業を行なって下さい。（P.③「誤作動の防止」の参照）
	(1) 各装置はアースが必ず接続されていることをご確認下さい。アースが接続されていない場合、漏電や帯電で火花放電による火災、電撃による人体事故に至る恐れがあります。
	(1) 粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12 シリーズ：別売）の一次側電源に指定以外の電源は絶対に使用しないで下さい。指定範囲外の電圧を入力すると機器損傷・火災の恐れが生じます。（詳細は、粉体コントロールユニットの取扱説明書を参照願います。） (2) 一次側エア源の最大空気圧力は 0.7MPa 以下として下さい。本装置は高圧機器を使用しておりませんので、機器の破損及び事故に至る恐れがあります。

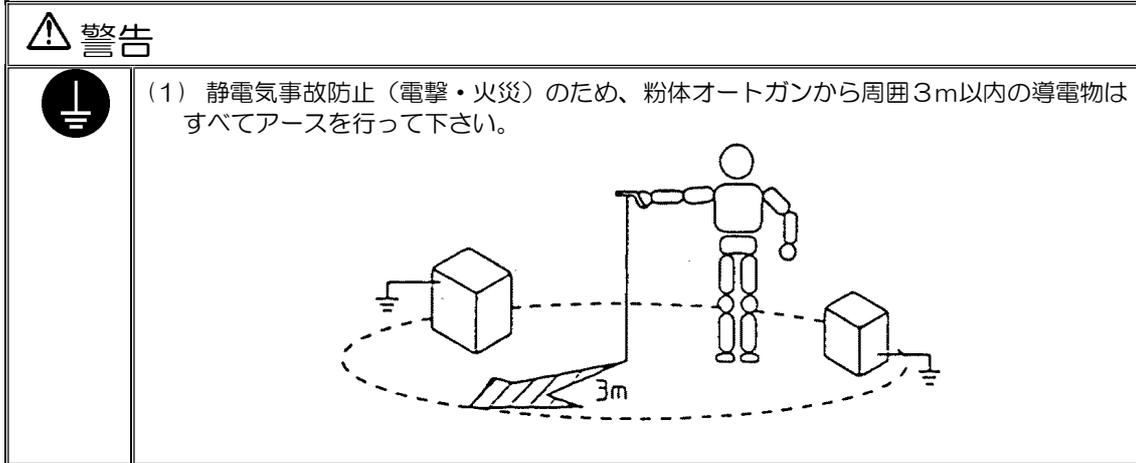
 注意	
(1)	塗装機へ供給する空気は必ずエアドライヤ、エアフィルタ（3～5 μ m）、オイルミストセパレータ（0.03～0.01 μ m）を通したものをご使用下さい。供給空気配管中にルブリケータをご使用の場合は、別の供給配管からお取りいただくか、オイルミストセパレータを2段以上に入れ、ご使用下さい。塗装作業に使用する空気が汚れていると塗装不良を起こします。
(2)	粉体オートガンにエアチューブを接続する前に、エア配管内の異物を除去する為にエアを十分に流して下さい。配管内に切粉、ゴミなど入っている場合、塗装不良の原因となります。
(3)	粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12 シリーズ：別売）等の各装置間の接続は本取扱説明書および、各装置の取扱説明書の指示に従い、行って下さい。
(4)	塗装機の低電圧ケーブル及びエアチューブ、塗料ホースの結束は部分的に過度な引張りや折れが発生しないようにして下さい。（4.1 項「低電圧ケーブルの接続・設置・取扱の注意事項」参照）

標準構成



4. 3 アースの確認

手順-1 粉体オートガンから周囲3m以内の導電物はすべてアースを行って下さい。



手順-2 粉体コントロールユニット(EP-MU10-D1-S12 シリーズ：別売)に付属のコントローラの電源を入れアース異常表示が点灯していない事を確認して下さい。(異常表示が点灯している場合の対応については、粉体コントロールユニットの取扱説明書をご覧ください。)

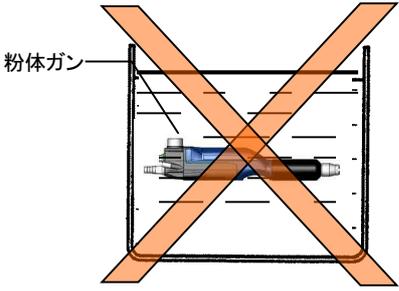
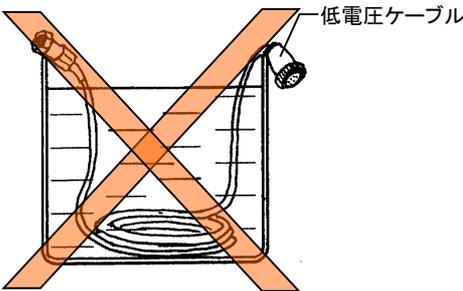
4. 4 吹付条件の設定：詳細については「粉体コントロールユニット」の取扱説明書をご覧ください。

- (1) 搬送エア：コントローラの減圧弁にて調節して下さい。
- (2) 塗料吐出量：吐出エアの減圧弁にて調節して下さい。
- (3) 吹付距離の確認

適した静電効果を得るためには吹付距離を約 100～300mm の間に設定します。

5. 日常の点検と整備

より安全に、かつ機能を十分に発揮させるため、下記点検・整備を定期的実施して下さい。

⚠ 警告	
⚡	(1) 点検・整備及び清掃作業の際、必ず粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12 シリーズ：別売）の電源を切り、エア源のバルブを閉じてから実施して下さい（P.③「誤作動の防止」の参照）。電源及びエア源を遮断しない場合、感電や機器の損傷の原因となる可能性があります。
重要	<p>(2) 粉体オートガン本体・低電圧ケーブルを洗浄用シンナーに絶対に浸した状態で洗浄しないで下さい。ガン内蔵の高電圧発生装置や電気配線材への洗浄用シンナー侵入によるガンの故障、低電圧ケーブルの強度低下による短時間での断線の原因となります。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>粉体ガン</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>低電圧ケーブル</p> </div> </div>
⚠ 注意	
(1) 粉体オートガンと組合せてご使用になる粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12 シリーズ）の点検・整備もあわせて実施願います。実施要領は粉体コントロールユニットに付属の取扱説明書をご参照下さい。	

5. 1 日常の点検・整備項目

1) 日常の点検項目

No	部品名	点検箇所	確認内容・方法	点検目的	異常時の処置
1	粉体オートガン	ガン・バレル本体	目視で、バレル本体に傷・割れがないか確認する。	静電事故防止	6.2 項「故障と対策」(P.14)を参照
2	低電圧ケーブル	ケーブル全体	低電圧ケーブルに過度な引っ張りがないか目視確認	低電圧ケーブルの断線による出力不良、及び人体への電撃事故・着火事故の予防	4.1 項「低電圧ケーブル設置・取扱いの注意事項」(P.5)を参照

2) 日常の整備項目

No	部品名	整備箇所	整備内容・方法	整備目的
1	粉体オートガン	・塗料通路 ・アースリング	付着塗料をエアブローにより除去	塗装不良の予防（コンタミ防止）
2	粉体オートガン	表面	表面に付着した塗料を除去する。	塗装不良の予防（コンタミ防止）
3	低電圧ケーブル	表面	表面に付着した塗料を除去する。	
4	塗料ホース	表面及び内部	付着した塗料を除去する。	塗装不良の予防（コンタミ防止）

5. 2 定期点検項目

1) 定期点検項目（外観点検）：実施目安⇒1週間毎

No	部品名	点検箇所	内容	判断基準	点検方法	点検目的	異常時の処置
1	低電圧ケーブル	コネクタ接続部	緩みは無いか確認	緩みが無いこと	締増して確認	粉体コントローラ故障の予防	低電圧ケーブルナット部の締め増し。
2		ケーブルシース	亀裂、傷が無いか確認	無きこと	目視	ケーブルの断線による出力不良、及び人体への電撃事故・着火事故の予防	低電圧ケーブルの交換

2) 定期点検項目（粉体オートガン・ケーブル単体検査）

No	部品名	周期	点検箇所	内容	点検目的	異常時の処置
1	低電圧ケーブル	500Hr	各部の導通・絶縁	5.4 項の 2) (P.11)に基づき確認	ケーブルの断線による人体への電撃事故・着火事故の予防	低電圧ケーブルの交換
2	粉体オートガン本体	500Hr	各部の導通・抵抗	5.4 項の 3) (P.12)に基づき確認	粉体オートガンの性能維持	修理を依頼して下さい。8章(P.19)参照

5. 3 定期交換部品（部品が損傷なく使用された場合についての交換周期目安）

No	部品名	交換周期目安	怠った場合におきる不具合の可能性	備考
1	インジェクタ・スリーブ(別売)	500Hr	吐出量低下	粉体コートロールユニット(EP-MU10-D1-S12)の取扱説明書を参照
2	塗料ホース(別売)	1000Hr	塗装不良	粉体コートロールユニット(EP-MU10-D1-S12)の取扱説明書を参照

取扱説明書記述以外の粉体オートガン内部に及ぶメンテナンスについては、安全性及び製品機能に支障をきたす恐れがあるので、販売店または当社営業所へご連絡下さい。

5. 4 日常の整備・点検方法

1) ガンノズルの清掃

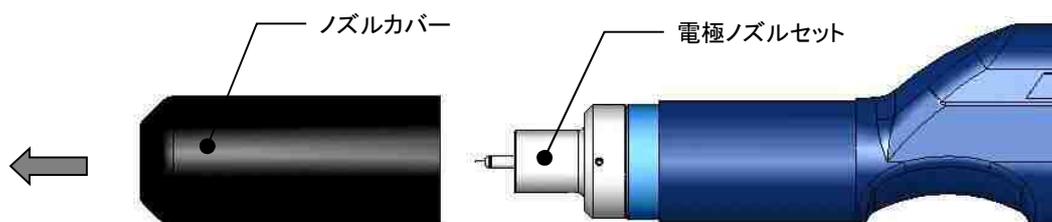
手順一1 コントローラの電源を切り、ガン本体から、低電圧ケーブル、塗料ホース、パターンエアチューブを取り外します。

手順一2 ガン外面のクリーニング：エアガン等でガン外面に付着した塗料を除去して下さい。

手順一3 装着されている平吹きノズルを矢印の方向に手で引っ張り外して下さい。



手順一4 ノズルカバーを手で反時計方向に回して緩め、ノズルカバーと電極ノズルセットを取り外して下さい。



手順一5 取り外した各部品とガン本体をエアブローによりクリーニングして下さい。(エアブローによるクリーニングで不十分な場合には、柔らかい布などで軽く拭き取ってから、再度エアブローを行なって下さい。)

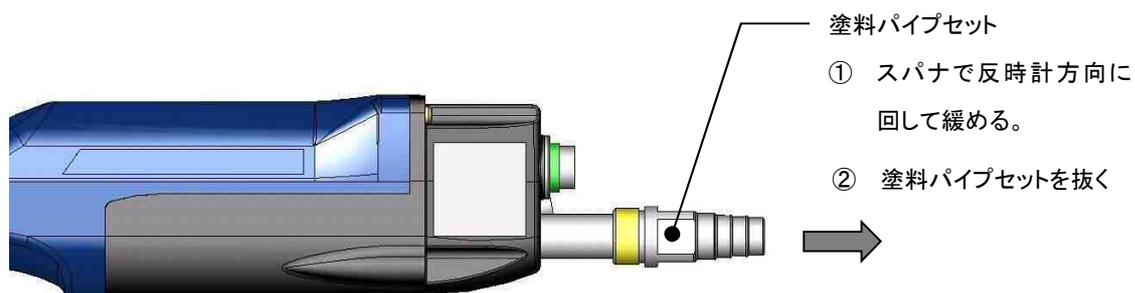
手順一6 取り外した部品を元通りに取り付けて下さい。

2) ガン本体の清掃

手順一1 コントローラの電源を切り、ガン本体から、低電圧ケーブル、塗料ホース、パターンエアチューブを取り外します。

手順一2 5. 4. 1) 項の手順一3に従い、ノズル・ノズルカバー・電極ノズルを取り外して下さい。

手順一3 スパナで塗料パイプセットを反時計方向に回して緩め、矢印方向へ抜いて下さい。

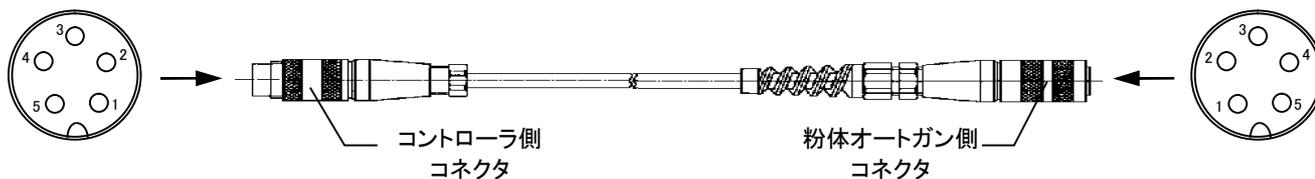


手順一4 分解した各部品に付着している粉体塗料をエアブローで除去、または柔らかい布で拭き取って下さい。

手順一5 手順一1～4 の逆の手順で元通りに組み立てて下さい。

※塗料パイプセットをホルダに挿入後スパナで固定する際、締めすぎにご注意下さい。

3) 低電圧ケーブルの点検（導通・絶縁点検）



①導通点検

導通点検箇所

点検 No.	コントローラ側コネクタ 端子ナンバー	ガン側コネクタ 端子ナンバー	正常状態
1	1	1	テストで導通があること
2	2	2	
3	3	3	
4	4	4	
5	5	5	
6	コネクタケース	コネクタケース	

②絶縁点検

絶縁点検箇所

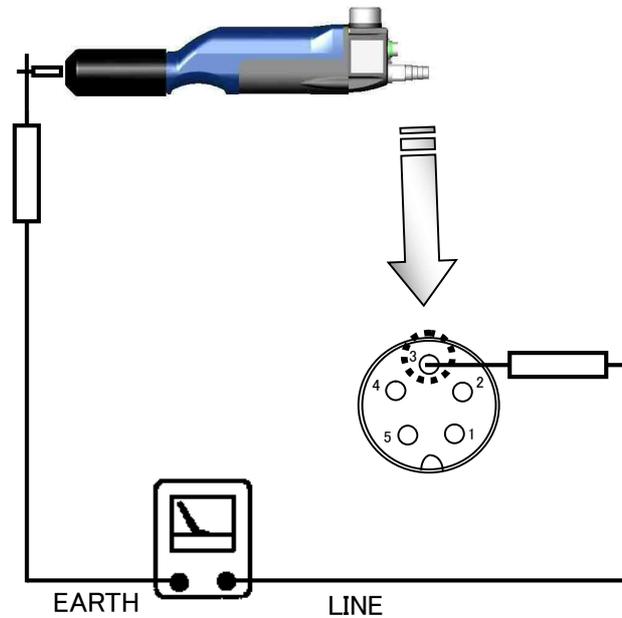
点検 No.	コントローラ側コネクタ 端子ナンバー	ガン側コネクタ 端子ナンバー	正常値
1	1	2,3,4,5	500V 絶縁抵抗計で 1000MΩ 以上であること。
2	2	3,4,5	
3	3	4,5	
4	4	5	
5	コネクタケース	1,2,3,4,5	

4) 粉体オートガンの点検（抵抗測定、導通確認）

①ガン先端電極とガン側コネクタ部端子3との抵抗値測定

◎評価 価：抵抗値 $600 \pm 50 \Omega$ の範囲であること。

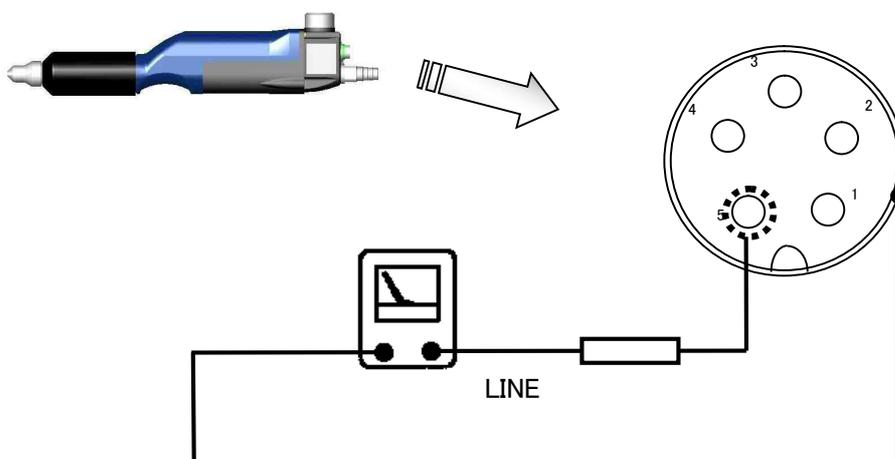
◎測定条件：500V 絶縁抵抗計にて測定



②コネクタケースとガン側コネクタ部端子5との導通確認

◎評価 価：導通すること（ 10Ω 以下）

◎測定条件：テスターにて測定



6. 故障と対策

 警告	
	(1) 点検作業前に、必ず粉体コントローラの電源を切り、エア源のバルブを閉じてから実施して下さい（P.③「誤作動の防止」を参照して下さい）。電源及びエア源を遮断しない場合、感電や機器の損傷の原因となる可能性があります。
重要	(1) 下記対策により事態が改善されない場合は直ちに本製品の使用を中止し、お買い上げの販売店あるいは当社支店、営業所までご連絡下さい。 (2) 粉体オートガンと組合せてご使用になる粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12シリーズ）の点検・整備もあわせて実施願います。実施要領は粉体コントロールユニットに付属の取扱説明書をご参照下さい。

6. 1 塗装不良

内 容	チェック箇所	原因/調査・確認	調 整	洗 浄	交 換	修 理	備 考
吐出が不安定（パターンが悪い）	塗料供給系（ガン/ユニット）	①吐出・搬送エア圧の設定 ②塗料通路の塗料詰まり ③ リープの磨耗					粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12）の取扱説明書を参照
	ノズル(平吹き)	開口部周辺の塗料付着		○			
塗膜のゆず肌（静電反発）	粉体コントロールユニット（コントローラ）	ガン印加電圧が高い	○				粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12）の取扱説明書を参照
	塗装距離	塗装距離が近すぎる	○				
	塗膜厚	膜厚が厚すぎる	○				
スピット	インジェクタ（サクションパイプ含む）	塗料通路内に付着した塗料の剥離片		○			粉体コントロールユニット（EP-MU10-D1-S12）の取扱説明書を参照
	塗料ホース	塗料通路内に付着した塗料の剥離片		○			
		ホース内面の磨耗により発生するブツ				○	
	粉体オートガン	ガンの塗料通路内に付着した塗料の剥離片		○			

6. 2 電気系統のトラブル

内 容	チェック箇所	原因 調査・確認	調 整	洗 浄	交 換	修 理	備 考
昇圧しない	粉体コントロールユニット (コントローラ)	コントローラの故障				○	粉体コントロールユニット (EP--MU10-D1-S12)の 取扱説明書を参照
	低電圧ケーブル	コネクタの接続不良	○				
		ケーブル断線				○	
電撃（ビリビリ 感）を感じる	ガン本体	バレルの割れ・傷からの異常放電				○	購入先・或いは当社支店、営業所までご連絡下さい。
	周辺機器など	正しくアースされていない。(コントローラ/ワーク/ハンガー/治具等)	○				各周辺機器を正しくアースに接続する。
	手袋着用の有無	絶縁性手袋の着用による人体の帯電					手袋を外す。
	作業者の服装	帯電防止効果のない服装による人体の帯電					静電靴や静電服の着用
放電音（パチパチ音）がする	ガン本体	バレルの割れ・傷からの異常放電				○	購入先・或いは当社支店、営業所までご連絡下さい。
		アース体(ワーク、ブース等)に向けて荷電していない。	○				ガンの放電電極をアース体に向けて荷電する。
	周辺機器など	正しくアースされていない。(コントローラ/ワーク/ハンガー/治具等)	○				各周辺機器を正しくアースに接続する。

6.3 その他の不具合

内 容	チェック箇所	原因 調査・確認	調 整	洗 浄	交 換	修 理	備 考
吐出しない	粉体流動槽 (塗料供給系)	・流動槽内の粉体塗料が無くなっている	○				粉体コントロールユニット (EP--MU10-D1-S12) の取扱説明書を参照
吐出が不安定	粉体流動槽 (塗料供給系)	・エア圧の設定が不適切 ・流動エアが出ていない ・塗料のブロッキング	○				粉体コントロールユニット (EP--MU10-D1-S12) の取扱説明書を参照
		・インジェクタの粉詰り ・塗料ホースの粉詰り		○			
		・インジェクタ・スリーブの磨耗 ・塗料ホースの潰れ ・エアチューブの潰れ・折れ曲り			○		
吹き戻り	塗装ブース	ブースの吸引が弱い	○				ブースの吸引を調整
	塗装距離	塗装距離が遠過ぎる	○				適正距離で塗装する。

7. 高電圧発生器(カートリッジ)の取外し・組立方法

本章では、本製品の本体部分(ガンバレル本体)に内蔵されている高電圧発生器(カートリッジセット)の交換、または清掃を目的とする作業の手順について説明します。安全の為、作業を行なう前に、必ず下記警告・注意事項をお読みになり、記載事項を十分理解された上で実施願います。

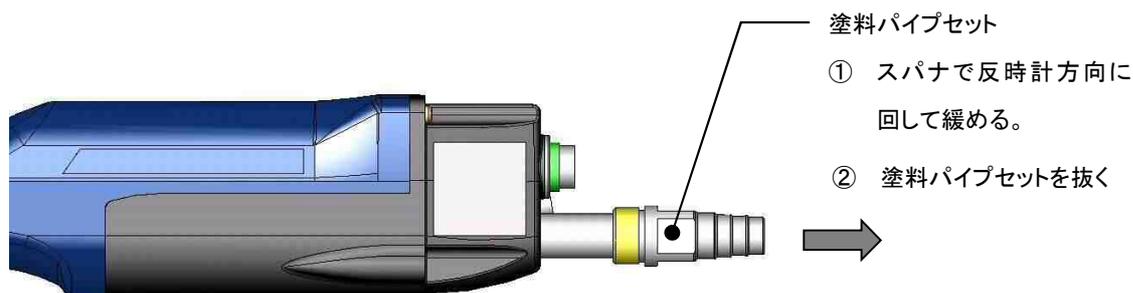
⚠ 警告	
⚡	(1) 作業の際、必ず粉体コントロールユニット (EP--MU10-D1-S12 シリーズ：別売) の電源を切り、エア源のバルブを閉じてから実施して下さい(P.③「誤作動の防止」の参照)。電源及びエア源を遮断しない場合、感電や機器の損傷の原因となる可能性があります。
⚠ 注意	
⚡	(1) この作業は直接高電圧発生器に触れる作業のため、作業手順を十分に理解された方のみ行ってください。

7. 1 EP-AG10H 構成部品

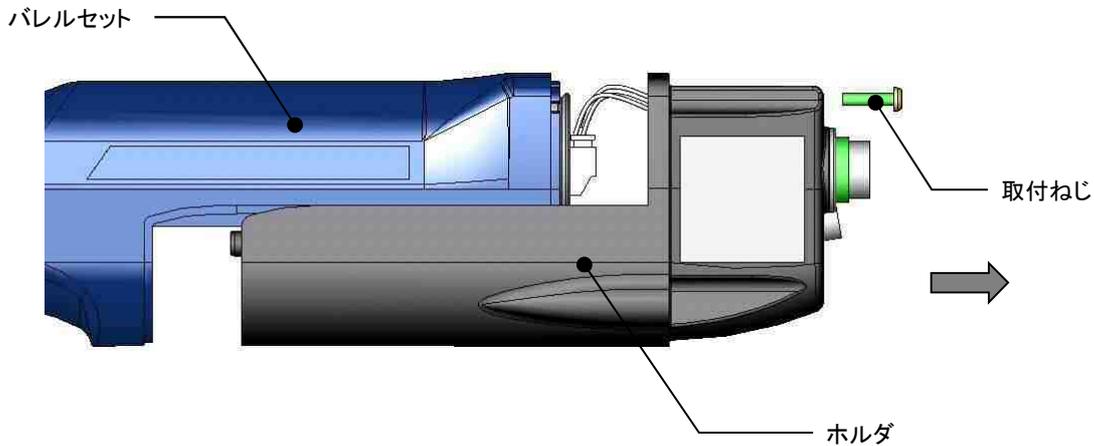
手順ー1 コントローラの電源を切り、ガン本体から、低電圧ケーブル、塗料ホース、パターンエアチューブを取り外します。

手順ー2 5. 4. 1) 項の手順ー3に従い、ノズル・ノズルカバー・電極ノズルを取り外して下さい。

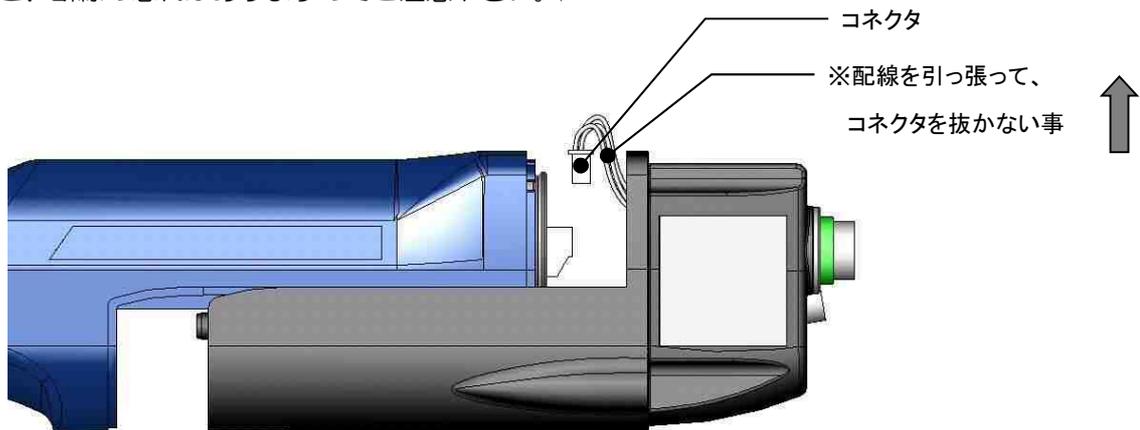
手順ー3 スパナで塗料パイプセットを反時計方向に回して緩め、矢印方向へ抜いて下さい。



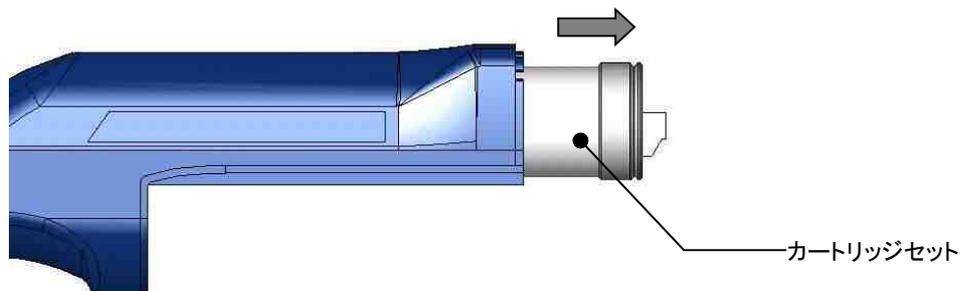
手順-4 下図に示すように、ねじ(2本)を+ドライバーで外し、バレルセットを矢印の方向にゆっくりとスライドさせて下さい。この時、必要以上にスライドさせるとガン内部の配線が断線しますのでご注意下さい。(スライド距離は5cm以内を目安として下さい。)



手順-5 コネクタを手で摘み、矢印の方向に引っ張り外して下さい。(コネクタではなく、配線を掴んで無理に引っ張ると、断線の恐れがありますのでご注意下さい。)



手順-6 バレル本体を握りセットから外します。この時、カートリッジセットを落とさないよう、ご注意下さい。次に、バレル本体からカートリッジセットを矢印の方向にスライドさせて抜いて下さい。

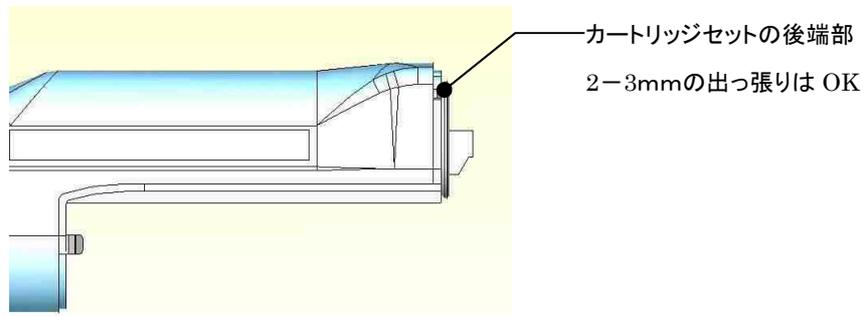


手順-7 組立方法：手順-1～6 の逆の手順で元通りに組み立てて下さい。（組立の際は、下記の「組立時の留意事項」を参照下さい。）

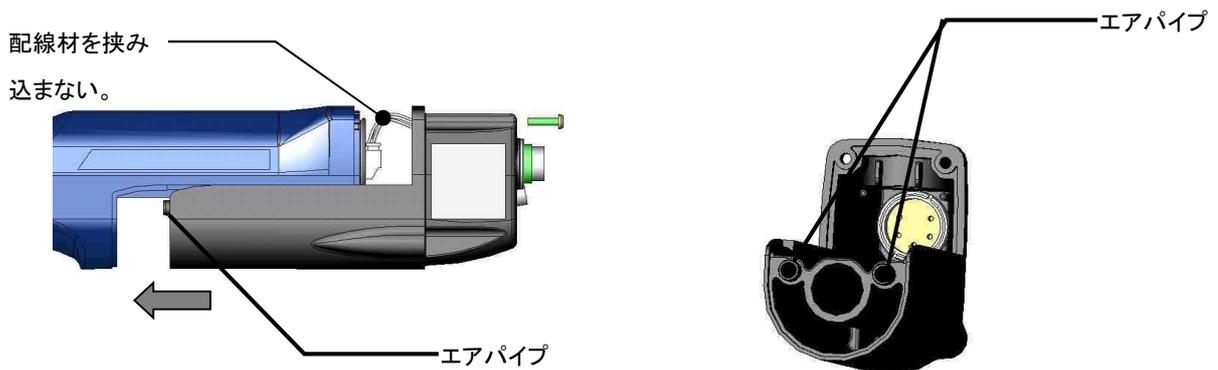


組立時の留意事項

- ② カートリッジセットをバレルセットに装着する前に、カートリッジセットに汚れが無い事を確認して下さい。もし、汚れがあった場合はエアブロー、或いは柔らかい布で拭き取って下さい。また、装着の際は、カートリッジセットが完全にバレル内に挿入されている事を確認して下さい(下図参照)。カートリッジセットの汚れ、不完全な取付は、塗装不良のみならず、異常放電による静電気障災害の原因となる場合がありますのでご注意下さい。



- ① バレルセットを握りセットに装着する際、下記事項にご留意下さい。
- ・バレルセットと握りセットの間に配線材を挟み込まないようにご注意下さい。
 - ・握りセットのエアパイプをバレルセットの取付口へ確実に挿入して下さい。



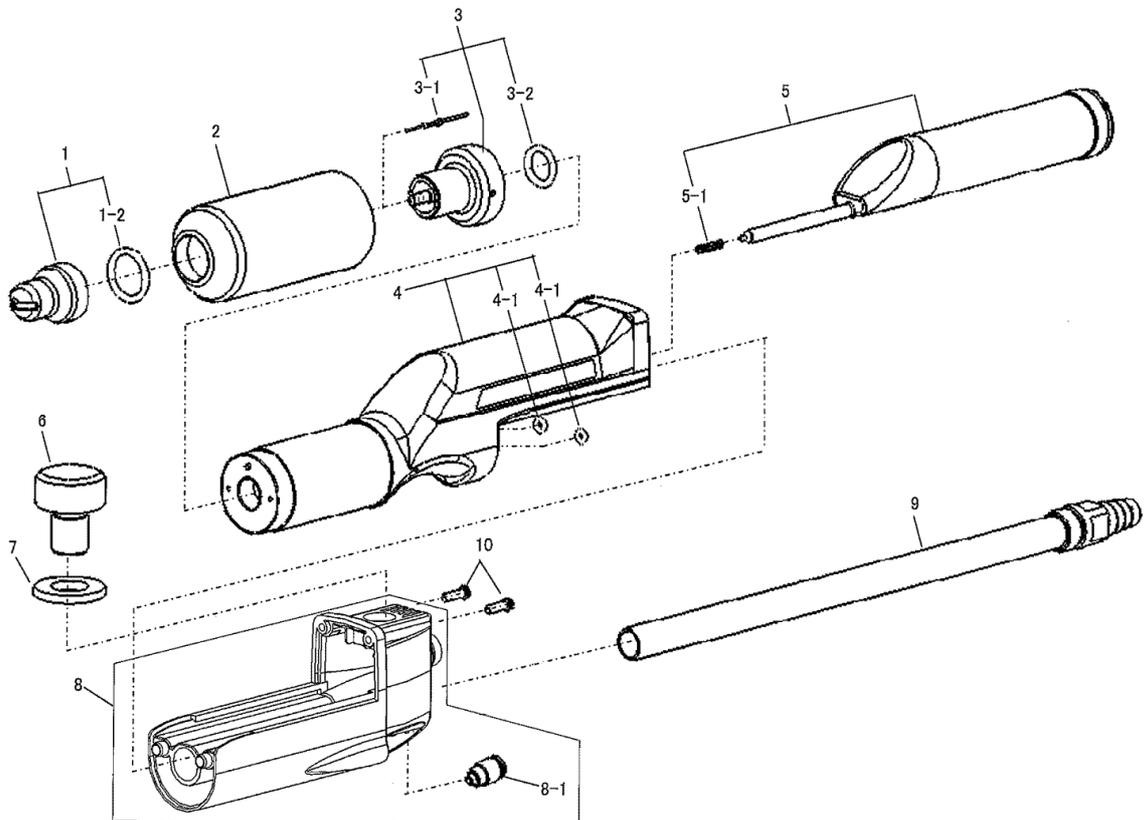
- ② 塗料パイプセットをホルダに挿入後スパナで固定する際、締めすぎにご注意下さい。

8. 構成部品

8. 1 EP-AG10H 構成部品

	風船 No.	コード No.	部品名称
※	1	03884030	平吹ノズルセット3-7
※	1-2	06630014	Oリング
※	2	03865002	ノズルカバー
※	3	03869030	電極ノズルセット
※	3-1	03872030	抵抗器
※	3-2	06630014	Oリング
	4	03864021	バレルセット
	4-1	06637604	Oリング
	5	93872040	カートリッジセット
	5-1	03864030	コイルばね
	6	03874040	固定ボルト
	7	03869050	座金
	8	93870050	ホルダASSY
	8-1	96801755	六角穴付ハーフユニオン
※	9	03871060	塗料パイプセット
	10	06153045	十字穴付なべ小ねじ
		<付属品>	
		03874060	低電圧ケーブル
		07672115	エアーチューブ

※印は消耗品



9. 保証と修理サービス

◆ 保証について

保証書(保証規定)

お買いあげの商品を本取扱説明書にしたがって正常のご使用状態で万一故障が起きましたときは、本保証書の記載内容により無償修理いたします。

形式	EP-AG10H	品名	粉体オートガン
お客様様	御社名		
	お名前		
	ご住所 〒□□□□-□□□□		
保証期間	TEL () -		
	FAX () -		
販売店名	お買いあげ日 年 月 日		
	「1年間」を保証期間とします。		
	販売店名		
販売店名	ご住所 〒□□□□-□□□□		
	TEL () -		
		FAX () -	

- 無償修理を受けるための条件および手続き
 - (1) 本保証書をご提示のうえお買いあげの販売店又は当社支店・営業所、サービス会社にご依頼下さい。
 - (2) 本保証書は日本国内においてのみ有効です。 **This warranty is valid only in Japan**
- 次の場合は保証期間内でもお客さまのご負担(有償)になります。
 - (1) 保証書のご提示がない場合
 - (2) 本保証書にお名前、お買いあげ日、販売店名の記載がない場合あるいは字句等を書換かえられている場合
 - (3) 取扱上の不注意・取扱説明書の記載事項を守られなかったことによる故障および損傷
 - (4) 消耗品の交換・修理
 - (5) 指定外の動力源(電圧、周波数、燃料他)又は天災、地変(火災、地震、水害、塩害、落雷、公害など)による故障および損傷
 - (6) 純正部品以外の部品が使用されている場合
 - (7) 当社指定の修理店以外による修理がなされている場合
- 法的責任

本保証書は本書に明示した期間、条件のもとにおいて無償修理をお約束するものです。従って、本保証書によってお客さまの法律上の権利を制限するものではありませんので、保証期間経過後の修理等またご不明の点はお買いあげの販売店または当社支店・営業所までお問い合わせ下さい。
- 免責事項

本製品の故障または不具合に伴う生産補償、営業補償など二次的、派生的または間接的な損害に対する補償はいたしかねますのでご了承をお願い申し上げます。
- 保証書の保管
 - ◇ 「保証書」は、内容をよくお読みになったうえで、「お客様の お名前・ご住所」、「お買いあげ日」、「販売店」など必要事項については、誠に恐縮ですがお客様でご記入していただき、納品書とともに大切に保管して下さるようお願いいたします。
 - ◇ 本保証書は紛失されても再発行しませんので 大切に保管して下さい。

◆ 修理サービスについて

- 修理を依頼されるときには
 - ◇ 修理はお買いあげの販売店又は当社支店・営業所にご相談下さい。
 - このときお買いあげの商品の形式名およびお買いあげの時期をお知らせ下さい。
 - ◇ 保証期間経過後の修理は、修理により機能が維持できる場合、お客さまのご要望により有料にて修理いたします。
 - ◇ 詳しくはお買いあげの販売店にご相談下さい。また、その他ご不明な点はお近くの当社支店・営業所へお気軽にお問い合わせ下さい。
- 製品に関するお問い合わせ、ご意見・ご希望など

お問い合わせ先

- 電話でのお問い合わせ
 - ・ スプレーガン、静電塗装機、塗料供給装置、液圧機器、塗装ブース、自動塗装装置、塗装プラント、塗装ロボット、環境装置に関するお問い合わせ
 **0800-100-1926**
 - ・ その他、上記以外に関するお問い合わせ  **0120-917-144**
- 受付時間： 9:00～12:00/13:00～17:00 但し、土日・祝日・弊社指定休日を除く。
- メールでのお問い合わせ <http://www.anest-iwata.co.jp>

各種お問い合わせ先は変更する場合がございますので、最新のお問い合わせ先につきましては当社ホームページをご覧ください。

アネスト岩田ホームページ <http://www.anest-iwata.co.jp>

 **アネスト岩田株式会社**

〒223-8501 横浜市港北区新吉田町 3176

Code No. 03873070

No. 1646-05