



取扱説明書

■自動ガン

GFA-600-122P

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、注意事項及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。

本書は確認できる場所に大切に保管してください。

はじめに

このたびは、当社製 GFA-600-122P形自動ガンをお買上げ下さいまして、誠にありがとうございます。

本自動ガンを常に最適な状態及び条件で永くお使い頂くために、ご使用前にこの取扱説明書を必ずお読みください。特に本書に記載されております警告、注意事項を十分にご理解頂き、本自動ガンを正しく安全にお使い頂きますようお願い申し上げます。

この自動ガンは、塗装に使用される自動スプレーガンです。取扱方法や使用範囲について十分理解された方がご使用ください。

この取扱説明書に記載されております内容でご不明な点がございましたら後項記載の当社コールセンターまでご連絡ください。

目次

1.	安全に正しくお使いいただくために	1
2.	機器各部の名称と機能	4
3.	仕様	5
4.	取付寸法および設置	6
5.	操作手順および注意事項	9
6.	保守および点検	11
7.	部品の交換方法	12
8.	構成部品	14
9.	故障とその対策	15
10.	処置の記録	17
11.	保証と修理サービス	18

1. 安全に正しくお使いいただくために

本自動ガンの機能や操作を正しくご理解いただくため、本取扱説明書を必ずお読み頂き、重要な警告、注意事項および取扱方法について十分理解された方が使用してください。正しい方法にてご使用いただけない場合、使用者に死亡や重大な身体上の傷害や器物の損傷や火災や爆発が起こる可能性がありますので十分ご注意願います。

本取扱説明書に記載されております安全対策は必要最小限のもので、これ以外の対策が不必要ということではありません。法律や条例で定められている事項、またそれぞれの企業で規則・規定としている事項はそれに従ってください。



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。

1-1. 安全な取扱いのために

本文中に次の警告・注意マークで示されている箇所は、安全にお使いいただくため特に重要です。絵表示、記号の意味は次のようになっています。

注意喚起の表示

 警告	警告内容を怠った場合、人が死亡または重傷を負う可能性が想定されることを示します。
 注意	注意内容を怠った場合、人が傷害を負う可能性、または物的損害の発生する可能性が想定されることを示します。

絵表示の例

	この記号は「注意すべきこと」を意味しています。 記号の中や近くに、具体的な注意内容を表示します。(左の例は換気に注意)
	この記号は「してはいけないこと」を意味しています。 記号の中や近くに、具体的な禁止内容を表示します。(左の例は火気厳禁)
	この記号は「しなければならないこと」を意味しています。 記号の中に、具体的な指示内容を表示します。(左の例は必ずアース線を接続せよ)

* 警告、注意の表示を無視して使用した場合の損害、損傷については、当社では責任を負いかねますのでご了承願います。

 重要	この記号は、機械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を示しています。
---	---

この商品の保証について

巻末に保証と修理サービスについての説明があります。よくお読みください。

1-2. 本自動ガンの使用範囲

この取扱説明書の対象となる製品は、「GFA-600-122P形自動ガン」です。

この自動ガンは、排気設備を有する自動塗装ラインに設置して塗料をスプレー塗装するためのスプレーガンです。

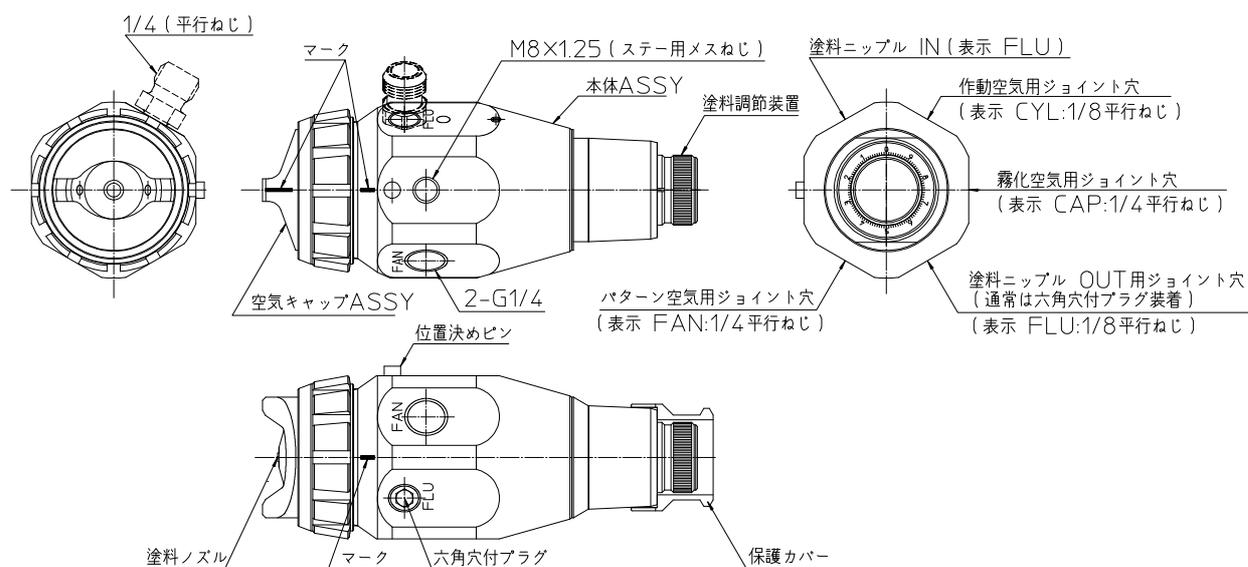
この条件以外でご使用になった場合は不適正な使用となり、事故発生の原因となりますので、この条件以外の使用につきましては、必ず当社にご相談ください。

1-3. 安全にご使用いただくための警告・注意事項

 警 告	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">火災と爆発</div> <ol style="list-style-type: none">吹き付け作業場は、火気厳禁です。<ul style="list-style-type: none">塗料は引火性があり火災の危険性があります。たばこ、点火、電気機器等、引火の恐れがあるものは必ず避けた所でご使用ください。電気回路は防爆構造とするか、又は非危険場所に設置してください。自動ガンには、ガンステ-からのアース取りやアース線入りホースを使用する等、確実にアースを接続してください。<p style="margin-left: 20px;">アースが不十分ですと、静電気のスパークによる火災、爆発の危険性があります。</p>	 
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">機器誤用</div> <ol style="list-style-type: none">絶対に人や動物に向けてスプレーしないでください。<p style="margin-left: 20px;">目や皮膚の炎症、人体への危険があります。</p>最高使用圧力以上でのご使用は絶対に避けてください。洗浄、分解、保守作業をする前及び作業中断時には必ず塗料と空気の圧力を逃がしてください。<p style="margin-left: 20px;">圧力が残っていると、誤動作、洗浄液の飛散により人体に危険となります。 圧力を逃がす方法はまず、自動ガンへの圧縮空気、塗料、シンナー等の供給を停止します。 次に、ピストン作動空気のみを供給し、ニードル弁を動かすことにより塗料を排出し、全ての圧縮空気の供給を停止します。</p>	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">人体保護</div> <ol style="list-style-type: none">吹き付け作業は、塗装ブース等を使用し、換気の良いところで使用してください。<p style="margin-left: 20px;">換気が不十分ですと有機溶剤中毒や引火の危険が増えます。</p>常に適切な服装または保護具を着用してください。(眼鏡、マスク、手袋)<p style="margin-left: 20px;">目や皮膚に洗浄液等がつき炎症を起こします。 目や皮膚に異常を感じたら直ちに医師の治療をうけてください。</p>健康安全上耳栓の着用をお奨めします。<p style="margin-left: 20px;">使用条件、作業環境により、騒音値が85dB(A)以上になる場合があります。</p>	  
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">その他</div> <ol style="list-style-type: none">製品の改造はしないでください。<p style="margin-left: 20px;">十分な性能が発揮できないばかりか、故障の原因となります。</p>他の装置(ロボット、レスプロ等)の作動範囲内で作業をする場合は、装置の停止を確認してから行ってください。<p style="margin-left: 20px;">ロボットやレスプロとの接触でけがをすることがあります。</p>異常を発見したら直ちに使用を停止して原因を調査してください。異常が解決されるまでは再使用しないでください。特殊な塗料やシンナーは充分適合性を検討した上でご使用ください。<p style="margin-left: 20px;">適合性検討のための材質リストを提出する用意があります。</p>	

2. 機器各部の名称と機能

- 空気キャップ ASSY** : 塗料を微粒化する霧化空気及び噴霧を平吹きにするパターン空気を噴出します。
 空気キャップの向きは空気キャップの角外側の
 ↓マークと本体に90° 間隔でつけられた ↓マークを目印にして取付けてください。
- 塗料ノズル** : 塗料を噴出します。
- 塗料調節装置** : ノズル内で塗料の噴出をON/OFFするニードルの移動ストロークを調節する装置です。
 ツマミを軽く右に回し続けて全閉状態とし、そこから左回転させて移動ストロークを調節してください。
- 保護カバー** : 作業中に誤って塗料調節装置のツマミに触れ、噴出量が変わるのを防ぐカバーです。必要に応じ取付けてご使用ください。
- 塗料ジョイント穴用六角穴付プラグ** : ガン内部で塗料循環させる場合は、この六角穴付プラグと内部のプラグをはずし塗料ホース用ジョイントを取り付けてください。



3. 仕様

3-1. 重要仕様

- (1) 最高使用圧力 : 0.68MPa
- (2) 使用温度条件 : 5°C~40°C
- (3) 騒音値

GFA-600-122P:87.2dB(A) 霧化空気圧力 0.1MPa,
 パターン空気圧力 0.25MPa。
 89.3dB(A) 霧化空気圧力 0.2MPa,
 パターン空気圧力 0.4MPa。

測定位置:地上より高さ 1.6m;スプレーガン後方 1m。

3-2. 主要仕様

形式	塗料供給方式	塗料ノズル口径 (φmm)	推奨使用条件						質量 (g) *1
			ガン入口空気圧力 (MPa)		塗料噴出量 (ml/min)	空気使用量 (l/min)	吹付距離 (mm)	パターン開き (mm)	
			霧化空気	パターン空気					
GFA-600-122P	圧送式	1.2	0.1	0.25	200	410	200	160	680
			0.2	0.4		600			

*1 エルボユニオン等ジョイント部品を除いた質量

2 作動空気圧力 : 0.34±0.05MPa

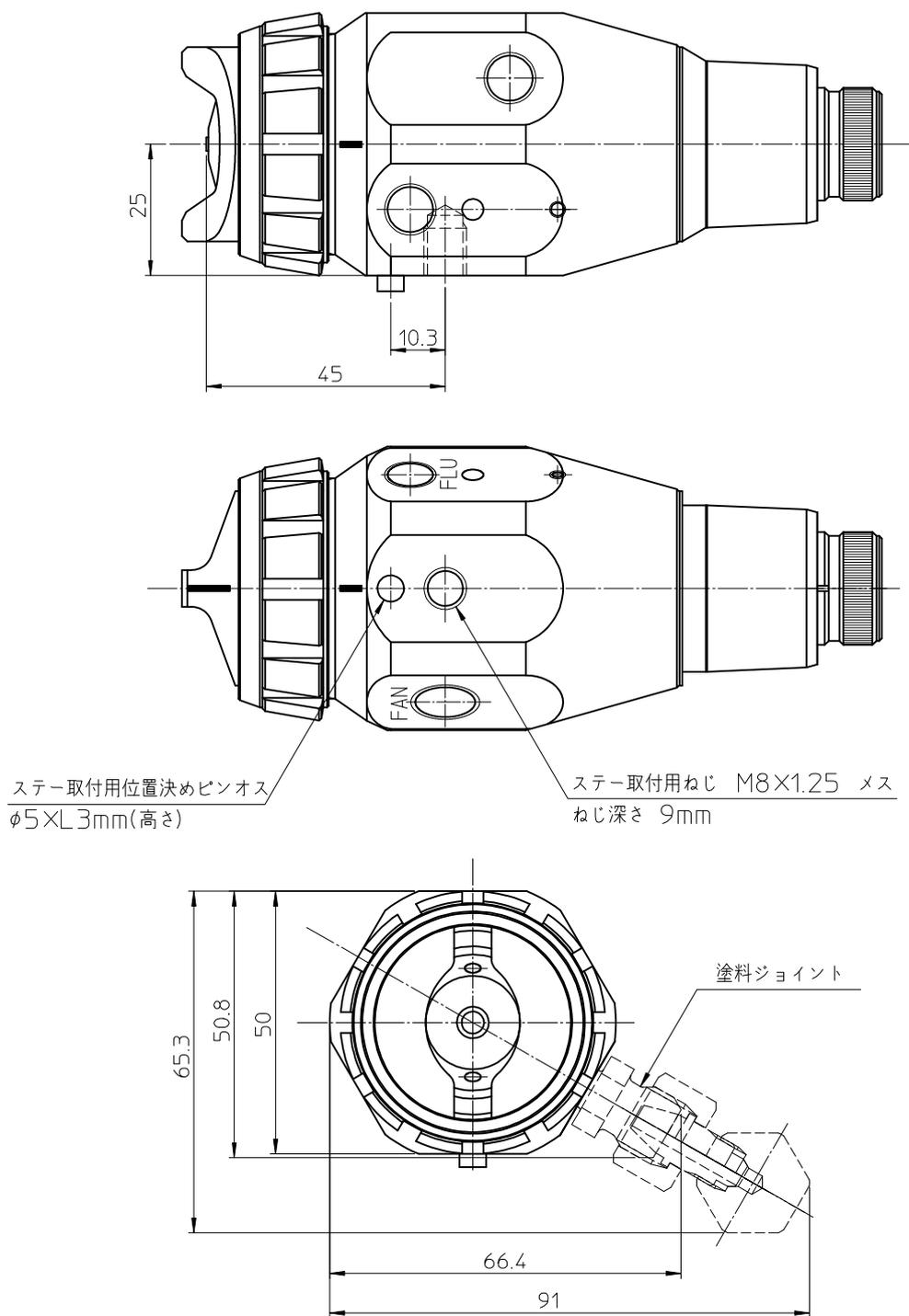
3 霧化空気圧力およびパターン空気圧力は、空気が流れている状態でのガン入口部圧力

4 一般的な微粒化特性でご使用の場合は、上段,霧化空気圧力0.1MPa/パターン空気圧力0.25MPaに、高微粒化特性でご使用の場合は、下段,霧化空気圧力0.2MPa/パターン空気圧力0.4MPaに設定して下さい。

5 霧化空気圧力0.2MPa、パターン空気圧0.4MPaの吹付条件ではパターン形状が中くびれ傾向となっていますのでフラットパターンをご希望の場合はパターン空気圧力を少し低く設定してください。

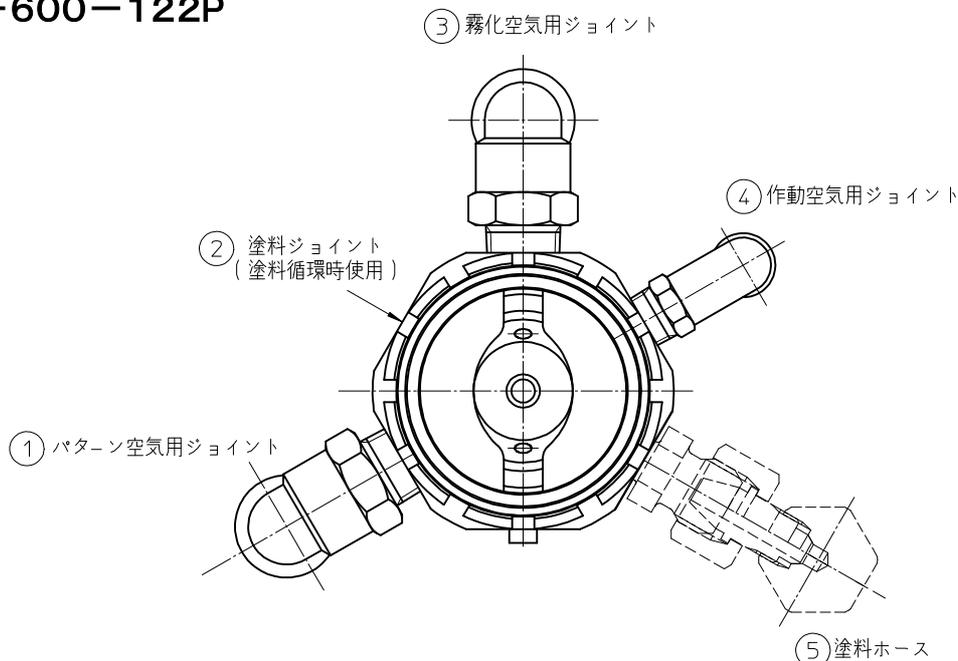
4. 取付寸法および設置

4-1. 取付寸法



4-2. ホースジョイント及び推奨エアホース

GFA-600-122P



	本体ねじ サイズ	ジョイント	推奨ホース径	備考
①パターン空気用	1/4 (ストレート メス)	ねじ：1/4(テーパー)オス ホース外径：右記 形状：エルボ	外径：φ10 内径：φ8	材質はナイロンを推奨いたします。 ※1)ホース径は、ホース長さによっても異なってきます。
②塗料用 (戻り側)	1/8 (ストレート メス)	ねじ：1/8(テーパー)オス ホース外径：右記 形状：エルボ	外径：適宜 内径：適宜 材質：テフロン	材質はテフロンを推奨いたします。 ※1)と同じ
③霧化空気用	1/4 (ストレート メス)	ねじ：1/4(テーパー)オス ホース外径：右記 形状：エルボ	外径：φ10 内径：φ8	材質はナイロンを推奨いたします。 ※1)と同じ
④作動空気用	1/8 (テーパー)メス)	ねじ：1/8(テーパー)オス ホース外径：右記 形状：エルボ	外径：φ6 内径：φ4	材質はナイロンを推奨いたします。 ※1)と同じ
⑤塗料用 (供給側)	1/8 (ストレート メス)	専用ニップル付属	外径：φ6 内径：φ4 材質：テフロン	※材質はテフロンを推奨いたします。

※ロボット等でホース曲げのはげしい場合は塗料ホース材質はナイロンをお使いください。

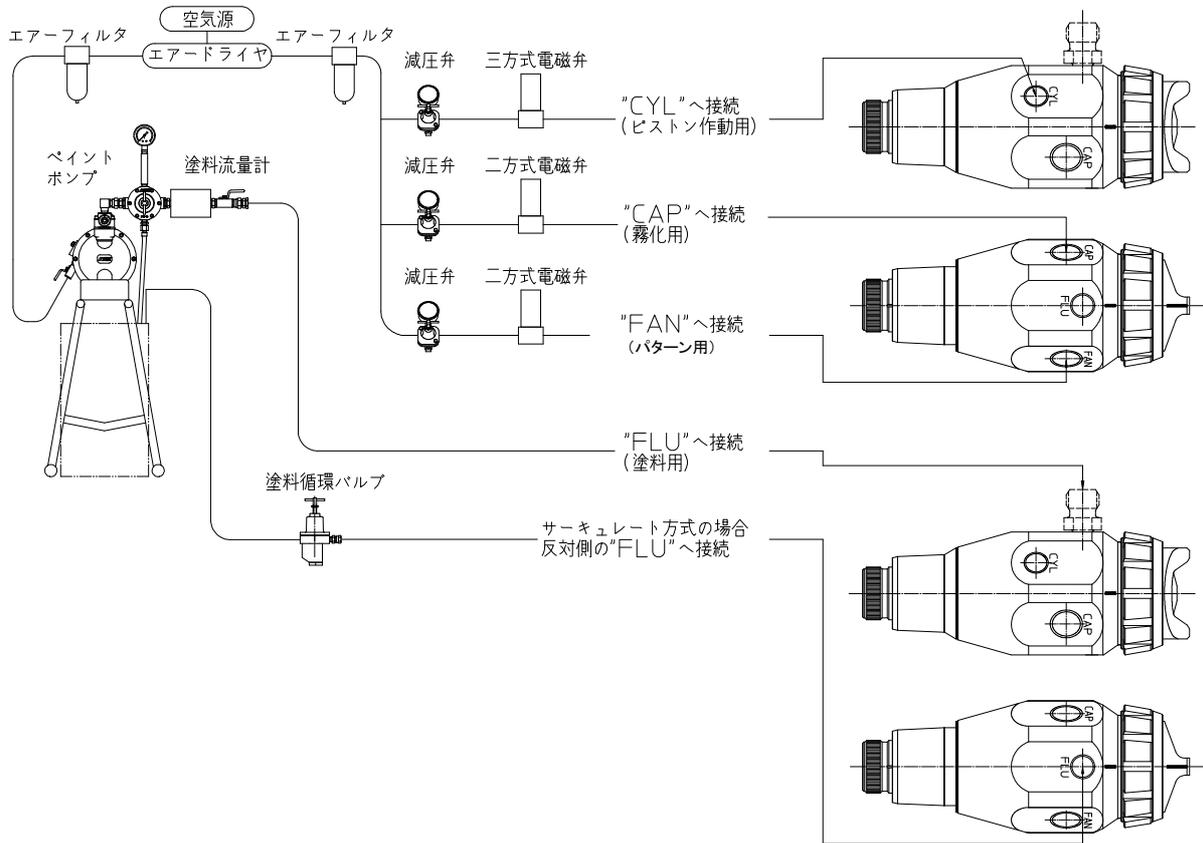
4-3. 取付ステー

自動ガン設置は、お客様のライン構成により個々異なりますので、4-1項の取付寸法に基づき取付ステーを製作ください。

尚、ご不明な点がございましたら、何なりと当社にご相談ください。

4-3. 設置

(1) 接続時には、下図を参考に設置してください



(2) 設置における注意事項

⚠ 注 意

- ①エアードライヤやエア-フィルタを通したきれいな圧縮空気を使用してください。
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購入後初めてご使用の場合、塗料通路内部の防錆油を取り除くため、シンナーを通して内部の洗浄を行ってください。
防錆油が残っていると、はじき等塗装不良の原因となります。
- ③三方式電磁弁の有効断面積はφ4相当以上及び、エアホースは内径φ4程度10m以内としてください。
三方式電磁弁の排出空気容量があまり小さいもの及び三方式電磁弁と自動ガンまでのエアホースを長くしすぎたりすると、作動、停止に多少の遅れが起こります。
- ④二方式電磁弁の有効断面積はφ8相当以上及び、エアホースは内径φ8以上10m以内としてください。
二方式電磁弁の排出空気容量があまり小さいもの及び二方式電磁弁と自動ガンまでのエアホースを長くしすぎたりすると、ガン手元で必要な圧力を得ることが出来ません。
- ⑤霧化用空気、パタン用空気、ピストン作動用空気のON/OFFタイミングは、次の順番で行ってください。
吹付開始時 ①霧化用空気→②パタン用空気→③ピストン作動用空気
吹付終了時 ①ピストン作動用空気→②パタン用空気→③霧化用空気
ON/OFFタイミングが不適正な場合、スパットによる塗装不良を起こします。
- ⑥ホースは、自動ガンにしっかりと固定してください。
ホースのはずれにより、人体に傷害を及ぼす可能性があります。

5. 操作手順および注意事項

5-1. 作動開始時の操作手順

(1) 作動空気の供給

自動ガンの塗料調節つまみを全閉から8回転開き、圧力 0.34 ± 0.05 MPaの作動用空気をON/OFF供給して、ニードル弁がON/OFF作動することを確認してください。

(2) 塗料供給系の洗浄

ペイントポンプの取扱説明書記載内容に従ってポンプを作動させ、シンナーを供給して塗料供給系をよく洗浄してください。

(3) 塗料粘度の調整

被塗物、塗料特性(必要により、塗料メーカー、塗料販売店にご確認ください)に合わせて粘度調整をしてください。

(4) 塗料の供給

塗料経路のシンナーを極力抜いてください。その上でペイントポンプで塗料を供給してください。この時塗料経路の中の洗浄用シンナーの残り、空気が完全に抜けるまで塗料を押し出してください。

(5) 塗料噴出量の調整

基本的には、塗料調節装置のつまみを全閉から4回転以上開き、塗料供給圧力を調節することによって所望の噴出量に調節してください。但し、塗料供給圧力が塗料減圧弁部分で 0.05 MPa以下になりますと塗料噴出量が不安定となりますのでご注意ください。塗料圧力を 0.05 MPaにしてより少ない塗料噴出量の調整を行う場合は、ガンの塗料調節装置のつまみにて調整をしてください。

ガンのニードル弁の移動ストロークはつまみ1回転当り 0.5 mmで目盛板の数字1につき 0.05 mm(数字と数字の間の1目盛り当り 0.005 mm)のストローク調整となります。尚、全閉より4回転以下の開度でのご使用は、ニードル弁及び、塗料ノズルの摩耗を早めますので、できるだけ4回転以上でのご使用をお勧めします。尚、塗料調節つまみを全閉にする場合は、塗料調節つまみを軽く回して止まる位置を全閉として下さい。止まったあと、さらに強く締め込みますと、ニードル弁が塗料ノズルにくい込んで変形を発生させます。

また、塗料調節つまみは必ず、作動空気をOFFにした状態で回してください。

(6) 霧化空気圧力の調節

まず標準的なガン入口圧力(空気を流した状態での圧力)を3-2項の主要仕様の推奨使用条件の圧力に設定し、塗面の仕上り状態によって増減してください。この霧化空気圧力を増加させると、微粒化は向上、パターン形状は中高化、パターン幅は減少します。霧化空気圧力を減少させると、その逆になります。

パターン幅を保ったまま微粒化を増加減するには、霧化空気圧力と同時にパターン空気圧力も合わせて増加減してください。

(7) パターン空気圧力の調節

霧化空気圧力が推奨使用条件圧力の時、パターン空気圧力も推奨使用条件の圧力で設定し、塗面の仕上り状態によって増加減してください。このパターン空気圧力を増加させるとパターン幅は増加し、過度に大きくすると中くびれパターンとなりますのでパターン形状を確認しながら増加減してください。

(8) 吹付距離の設定

吹き戻りによるガンの汚れを防止するため吹付け距離はできるだけ100mm以上で設定してください。吹付け距離を近づけることによって塗着効率は増加しますが、塗り合わせや仕上り塗面を確認しながら適切な距離を設定してください。

5-2. 作業中断時の取り扱い

- (1) 作業を中断する場合は、空気キャップ ASSY と塗料ノズル表面に付着した塗料を付属のブラシにシンナーをつけて軽くこすり、エアブローして除去してください。

5-3. 作業終了時の操作手順

- (1) 塗料経路から塗料を抜き、代わりに溶剤を十分に通して塗料経路を洗浄してください。洗浄後は、塗料経路を清浄な溶剤で満たしておいてください。
- (2) 空気キャップ ASSY と塗料ノズル、またガン本体に付着した塗料を付属のブラシにシンナーをつけて軽くこすり、エアブローして除去してください。

5-4. 操作、取り扱い時の注意事項

- (1) 空気キャップ ASSY、塗料ノズルは精密で重要な部品ですので、工具をぶついたり、また落したりして傷をつけないように注意をしてください。

6. 保守および点検

6-1. 毎日

- (1) ご使用後は、必ず、空気キャップ ASSY、塗料ノズル外面、ガン本体外面の塗料汚れをシンナーをつけた付属のブラシで軽くこすり、エアブローまたはウエスでふいて汚れを除去してください。
- (2) ガン本体のニードル弁パッキン塗料洩れ検知孔をチェックし、塗料洩れが発見された場合は、ニードル弁パッキン ASSY を交換してください。

6-2. 毎月1回

- (1) 塗料ノズルを取外し、内部の洗浄を行ってください。塗料ノズルを取外す場合、塗料経路内の塗料、シンナーを抜き、霧化空気、パターン空気を止め、作動空気を供給してピストン ASSY を引いた状態で塗料ノズルを取外してください。ピストン ASSY を引かない状態で塗料ノズルを外しますと、塗料ノズルとニードル弁のシート部に傷がつき、シート不良が発生します。

⚠ 警 告

- (1) ガンセットごとシンナーに漬けることは避けて下さい。パッキン類が膨潤したり、すき間に汚れたシンナーが入って固着し、ガンの作動に支障をきたします。
- (2) 空気キャップを取り付けるキャップカバーはシンナーに漬けたままにしないで下さい。キャップカバーは樹脂製のため、過度に膨潤させると、空気キャップが抜ける可能性があります。汚れは付属の掃除用ブラシにシンナーをつけておとし、エアブローして洗浄して下さい。

7. 部品の交換方法

7-1. 分解

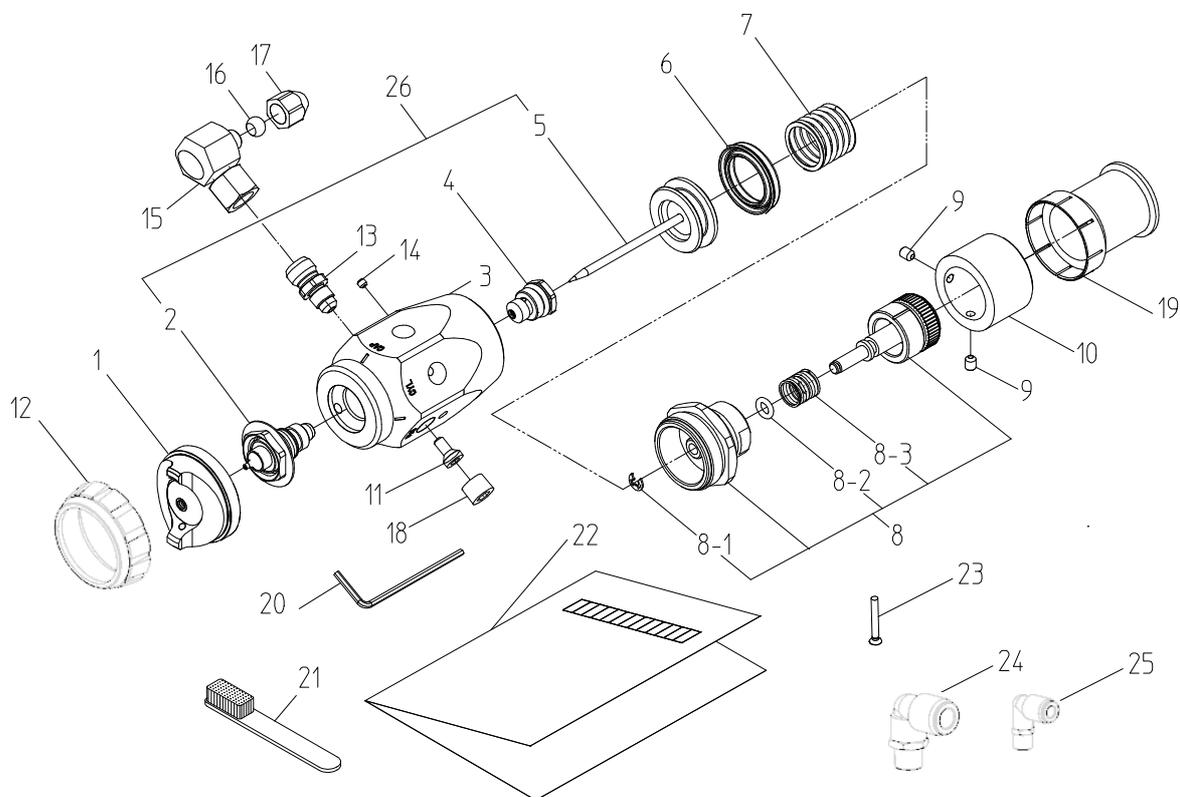
- (1) 塗料経路を洗浄後、溶剤を排出し、エアホース内の空気圧力を抜いてください。
- (2) 塗料ホース、エアホースをガンから外してガンステーからガン本体を外します。
- (3) 空気キャップ ASSY を外します。
- (4) 作動空気用ジョイントにエアホースを接続し、0.34MPa の作動空気圧力をかけてニードル弁を引いた状態のままで平径22mm のメガネレンチにて塗料ノズルを外します。この時、出来るだけモンキーレンチを避け平径22mm のメガネレンチを用い、メガネレンチが塗料ノズルから浮かないようにしっかりと押し付けながらメガネレンチを回してゆるめて下さい。モンキーレンチの場合、またメガネレンチでも浮いていた場合、塗料ノズルの六角部からはずれ、六角部にダレを与えることがあり、このダレが塗料ノズル内側の空気キャップとのシート面に変形を与え、霧化空気とパターン空気を分離するシートが不良となり、パターン調節に支障をきたすこととなります。
- (5) 塗料ノズルを外した後は、作動空気を止め作動エアホースを外します。
- (6) 8項「構成部品」の⑱の保護カバーを後ろに引いてはずします。
- (7) 同⑨の六角穴付止めねじを2本、付属されている六角棒スパナで緩め、同⑩のカバーASSYを外します。
- (8) 同⑧の塗料調節装置の六角部に平径32mm または二面取部に平径19mm のスパナをかけて、塗料調節装置をはずします。この時内部にピストンばねがありますので落としたりしてなくさないように注意してください。
- (9) ラジオペンチ等を用いて、ガン後部から同⑤のピストン ASSY を引き抜きます。
- (10) ガン後部より平径13mm のボックスレンチを用いて同④のニードル弁パッキン ASSY をねじ戻して外します。

7-2. 組立

- (1) ガン後部より同④のニードル弁パッキン ASSY をねじ込みます。ニードル弁パッキン ASSY の締め付けトルクは $200 \begin{smallmatrix} +15 \\ -5 \end{smallmatrix} \text{ N}\cdot\text{cm}$ ですが、トルクレンチが無い場合は、ニードル弁パッキン ASSY と本体の間で塗料洩れがないようにある程度強く締め込んでください。この時ボックスレンチでニードル弁の先端に傷をつけないように十分注意をしてください。
- (2) ピストンパッキン部に塗面にハジキを与えないグリスを塗り、後方よりニードル弁パッキン ASSY に差込みます。

- (3) 同⑦のピストンばねを後部から入れ、塗料調節ツマミを左方向一杯にまわしてツマミを全開にした状態で同⑧の塗料調節装置を締め込んでください。
- (4) 塗料調節装置に同⑩のカバーASSYをかぶせ同⑨の六角穴付き止めねじで仮止めしておきます。
- (5) 作動空気用ジョイントにエアホースを接続し0.34MPaの作動空気圧をかけて、ニードル弁を引いた状態で、メガネレンチを用いて同②の塗料ノズルを締め込みます。この時、7-1分解(4)項記載の注意事項をお守りください。
- (6) 同①の空気キャップ ASSY を取付けます。
- (7) 塗料調節ツマミを全閉にし、カバーASSYに仮止め状態で取付けている六角穴付き止めねじを緩めます。カバーASSYを回転させて塗料調節ツマミについている溝とカバーASSYの目盛のゼロが合う位置で六角穴付き止めねじを締付けて固定します。
尚、このゼロ位置の調節は、ガンを使い込んで、ノズル・ニードルが磨耗し、塗料調節ツマミ全閉時のゼロ位置がずれた時にも同様の方法でゼロ位置を合わせてください。

8. 構成部品



(※)印は消耗品

No.	部品名	数量	No.	部品名	数量
1	空気キャップ ASSY (GFA-600-G21 表示)	1	13	塗料ニップル	1
2	塗料ノズル (GFA600,12 表示) (※)	1	14	六角穴付き止めねじ	1
3	本体 ASSY	1	15	エルボユニオン (塗料用)	1
4	ニードル弁パッキン ASSY (※)	1	16	スリーブ	1
5	ピストン ASSY (※)	1	17	ジョイントナット	1
6	ピストンパッキン (※)	1	18	六角穴付プラグ	1
7	ピストンばね	1	19	保護カバー	1
8	塗料調節装置	1	20	六角棒スパナ	1
8-1	E形止輪	1	21	掃除用ブラシ	1
8-2	Oリング (※)	1	22	取扱説明書 (GFA-600-122P 用)	1
8-3	ばね	1	23	十字穴付き皿小ねじ	1
9	六角穴付止めねじ	2	24	エルボユニオン (霧化、パタン空気用)	2
10	カバー ASSY	1	25	エルボユニオン (作動空気用)	1
11	プラグ	1	26	ノズルピストン ASSY (※) (GFA-600-122P 用)	
12	キャップカバー	1			

- (1) 部品をご注文の際は、自動ガン形式、空気キャップ ASSY のマーキング、塗料ノズルのマーキングおよび取扱説明書 No (後表紙に記載)、上記No.、部品名をご指定ください。ガン形式は必ず GFA-600-122P と明示してください。
- (2) 塗料ノズルまたは、ピストン ASSY を交換する場合はノズルピストン ASSY の組み合わせ (No.26) で交換してください。
- (3) 開封時、破損や欠品がないことを確認してください。
- (4) 欠品、輸送上の損傷がある場合は、危険防止のため使用せず、お買い求めになられた販売店または、当社支店・営業所までご連絡ください。

9. 故障とその対策

9-1. 塗装不良

症状	原因	対策
1. メタリックが流れる	霧化エア圧力が低すぎる。	霧化エア圧力を高くする。
	塗料噴出量が多すぎる。	塗料噴出量を少なくする。
	溶剤の蒸発速度が遅すぎる。	塗料メーカーまたは塗料販売店に相談する。
2. ゆず肌になる	吹付け距離が近すぎる。	吹付け距離を遠ざける。
	霧化エア圧力が低すぎる。 (大きなゆず肌)	霧化エア圧力を高くする。
	霧化エア圧力が高すぎる。 (細かなゆず肌)	霧化エア圧力を低くする。
3. 塗料のノリが悪い	溶剤の蒸発速度が早すぎる。	塗料メーカーまたは塗料販売店に相談する。
	排気の風速が早すぎる。	排気風速を下げる。
	霧化エア圧力が高すぎる。	霧化エア圧力を低くする。
	吹付け距離が遠すぎる。	吹付け距離を近づける。
4. 塗料のはね返りが多い	パターン幅が広すぎる。	パターン幅を小さくする。
	溶剤の蒸発速度が早すぎる。	塗料メーカーまたは塗料販売店に相談する。
	塗料噴出量が少ない。	塗料噴出量を増加する。
	吹付け距離が近すぎる。	吹付け距離を遠ざける。
5. はじきが出る	霧化エア圧力が高すぎる。	霧化エア圧力を低くする。
	排気の風速が遅すぎる。	排気の風速を上げる。
	被塗物の異物、油分除去不足。 使用空気内にドレン、油分を含む。	異物、油分を十分除去する。 コンプレッサーのドライヤ、フィルターを点検する。
6. わきが生じる	乾燥炉の排気不足。	排気を充分に行う。
	塗膜が厚すぎる。	塗膜を薄くする。
	セッティング時間が短い。	セッティング時間を長くする。
	使用空気内にドレン、水分を含む。	コンプレッサーのドライヤ、フィルターを点検する。
7. 白化を生じる	溶剤の蒸発速度が早すぎる。	塗料メーカーまたは塗料販売店に相談する。

9-2. ガンの不具合

症状	原因	対策
1. 息切れ	塗料ノズルと本体テーパースシート間より空気が混入。	塗料ノズルを外し、シート部を洗浄して再度組付けてください。シート部に傷がある場合は、塗料ノズルを交換してください。
2. 三日月パターン	空気キャップ角部分にあいている角孔に、塗料等の固形分が詰まり、片側の角孔からの空気の強さが弱い。	角孔の付着物を取り除いてください。この場合、付属の掃除用ブラシを使用し金属類のブラシは使用しないでください。
3. 片寄りパターン	塗料ノズルの外周、又は空気キャップ中心に固形分が付着しているか、傷がついている。	異物や塗料が付着している場合は付属の掃除用ブラシで取り除いて下さい。また、傷がある場合は、その部品を交換してください。
4. 中くびれパターン	パターン空気圧力が高すぎる。 霧化空気圧力が低すぎる。 塗料粘度が低すぎる。 塗料噴出量が多すぎる。	パターン空気圧力を下げてください。 霧化空気圧力を上げてください。 塗料粘度を上げてください。 塗料噴出量を下げてください。
5. 中高パターン	パターン空気圧力が低すぎる。 霧化空気圧力が高すぎる。 塗料粘度が高すぎる。 塗料噴出量が少なすぎる。	パターン空気圧力を上げてください。 霧化空気圧力を下げてください。 塗料粘度を下げてください。 塗料噴出量を上げてください。
6. スピット	ノズル・ニードル弁のシート不良。 空気キャップ ASSY 内部の塗料汚れ。	洗浄、またはノズル・ピストン ASSY (塗料ノズルとピストン ASSY が1セットになった部品) で交換してください。 空気キャップ ASSY を洗浄してください。 塗料ノズルを外し本体とのシート部を洗浄して取付け直してください。
7. ノズル先端の塗料洩れ	塗料ノズルとニードル弁のシート部に異物、傷、摩耗が発生。 ピストンばねのヘタリ。 ニードル弁パッキンの塗料固着。	塗料ノズルを外しシート部を洗浄して取付け直してください。傷、摩耗の場合は、部品を交換してください。 ピストンばねを交換して下さい。 ニードル弁パッキン ASSY を外して洗浄し取付け直してください。
8. 本体の塗料洩れ 検知孔からの塗料洩れ	ニードル弁パッキン、ニードル弁の摩耗。 ニードル弁パッキン ASSY の締付けがゆるい。	ニードル弁パッキン、およびノズルピストン ASSY を交換してください。 ニードル弁パッキン ASSY を締付けてください。
9. 塗料ノズルより塗料が出ない	塗料調節ツマミ全閉。 塗料ノズル内塗料固着	塗料調節ツマミをまわして適切な開度としてください。 塗料ノズルを外して洗浄してください。

10. 処置の記録

部品交換、オーバーホール、故障対応などの処置を行った場合、下記の表に記録してください。管理に有効です。

処置年月日	処置内容	処置結果	処置者
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

11. 保証と修理サービス

- (1) 保証期間は、お買上げの日から6ヶ月です。
- (2) 故障した場合は、お買上げ頂きました販売店または、当社支店・営業所にご連絡ください。(3)項を除いて保証期間中は無償修理致します。
- (3) 次の場合は、保証期間内でもお客様のご負担(有償)となります。
 - ① 取扱説明書の注意事項を守られなかったことによる故障および損傷。
 - ② お客様の取扱上の不注意による故障および損傷。
 - ③ 消耗部品の交換、修理
 - ④ 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。
 - ⑤ 純正部品以外の部品が使用されている場合。
 - ⑥ 指定の修理店以外による修理がなされている場合。
- (4) 保証は日本国内においてのみ有効です。

This warranty is valid only in Japan.

製品に関するお問い合わせ、ご意見・ご希望などございましたら、
コールセンターまでご連絡ください。

アネスト岩田株式会社
塗装機部

TEL 045-591-1118
FAX 045-591-1127

アネスト岩田コーティングサービス株式会社
本社コールセンター(横浜)

フリーダイヤル



FAX

0120-317-786

045-591-8851



〒223-8501 横浜市港北区新吉田町3176

No. T304-00
コードNo. GFA-600-122P-13