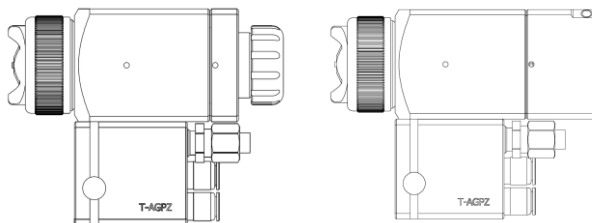


T-AGPZ F158/F159/F208/F209/S8/S9

小吐出量専用自動ガン取扱説明書

DEVILBISS

重要:機器をご使用になる前に必ず安全に関する予備知識をお読み下さい。



概 要

T-AGPZ は、小面積塗装を目的として開発されたもので、最大の特徴は従来ガンに比べ小吐出量(20～100cc/min)においても、高微粒化が得られ又、高い塗着効率を得られる事にあります。

型 式

ガンの型式の表し方

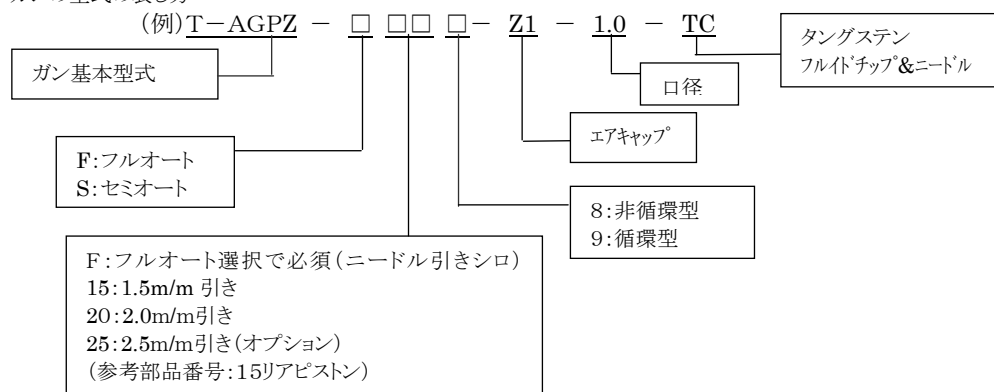


表. 1

エアキャップ		フルイドチップ [°] サイズ (mm)	パターンサイズ [°] , 形状	材質
刻印	部品番号			
Z1	T-AGPZ-3-Z1	1.0	80mm	タングステン チップ・ニードル

仕 様

	フルオート型	セミオート型
最高塗料圧力	0.7MPa	0.7MPa
常用塗料圧力	0.01～0.1MPa	0.01～0.1 MPa
推奨エア圧力	0.1～0.3 MPa	0.1～0.3 MPa
シリンダーエア圧力	F. CYL 0.25 MPa	0.25～0.4MPa
	R. CYL 0.4 MPa	
塗料チューブサイズ	6×4 mm	6×4 mm
霧化パターンエアチューブ	6×4 mm × 2	6×4 mm × 2
シリンダエアチューブ	6×4 mm × 2	6×4 mm
重量	550 g	507g

安全に関する予備知識

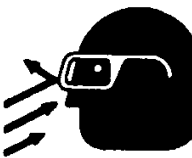
本取扱説明書は、使用される方の安全と機器の故障を防止するため、次の3段階の言葉で表現されていますので、特別な注意をはらってください。

警告	重度のケガや、人命に係わる原因となるような重要な内容。
注意	機器の損傷を防ぐための重要な内容。
注記	注意しなければならない内容。

警告

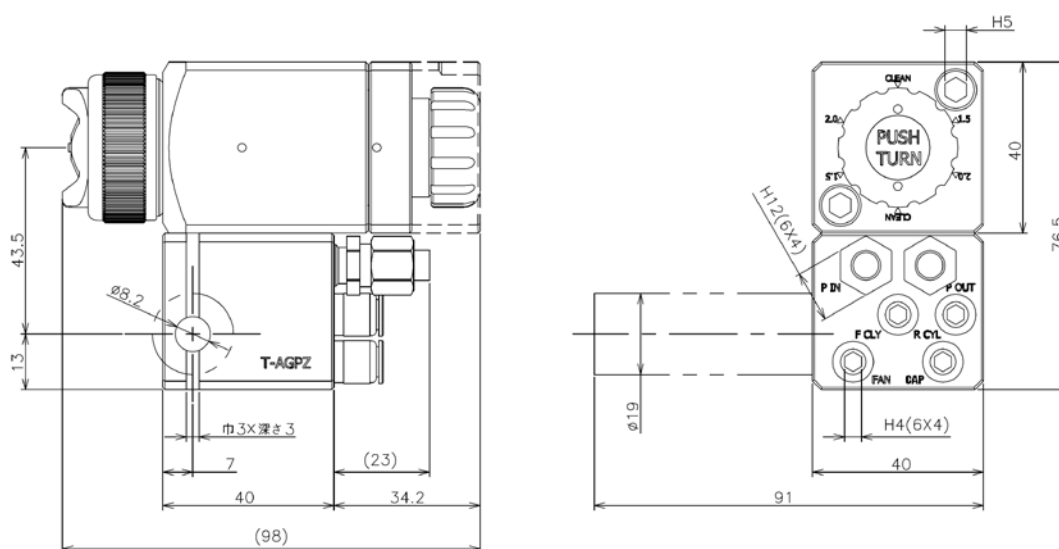
下表には、機器を使用中に起こりうるひどい怪我や、人命に関わる原因など重要な情報が記載されていますので良くお読み下さい。

危険発生場所	危険事項	安全手段
火災 	塗料及び溶剤は、スプレー霧化されると、可燃性蒸気が発生しやすくなります。	1. 可燃性蒸気がたまらないよう十分な換気を行って下さい。 2. 塗装エリア内でたばこを吸わないで下さい。 3. 塗装エリア内に消化器を備えて下さい。 4. 塗装エリア内の溶剤バケツ、消化機具等導電性の物体に静電気が放電しないよう必ずアースして下さい。 5. 洗浄に溶剤を使用する時: ・洗浄に使用する溶剤は、引火点が使用している溶剤と同等かそれ以上の物をご使用下さい。 ・一般的な洗浄に使用する溶剤は、引火点が 37.8℃ 以上のものをご使用下さい。
有害化学物質 	ある種の塗料は、吸ったり肌に触れると人体に有害な物が有ります。	1. 塗料缶に貼ってあるラベルを確認して下さい。又は、メーカーに問い合わせして下さい。 2. 十分な換気を行って下さい。 3. 使用する塗料の濃度に適合する防護機具をご使用下さい。
爆発の危険 	ハロゲン炭化水素溶剤: 例えば、塩化メチレンと 1,1,1-トリクロロエタンは、多くの機器に使用されるアルミニウムと化学的に適合しません。これらの溶剤は、アルミニウムと科学反応を起こしやがて爆発する恐れが有ります。	アルミボディの機種は、これらの溶剤に適合しません。又、ポンプ、レギュレータ、バルブ等の多くの塗装機器にもアルミニウムが使用されています。塗装前にすべての機器についてチェックし、安全な事を確かめて下さい。又、使用する塗料についてもラベルをご確認下さい。
一般的なメンテナンス	誤操作及びメンテナンス適切でないと危険を生じます。	1. 塗装者は、塗装をする為の適切な教育を受けて下さい。 2. 塗装を始める前にガンの使用方法と安全に関する予備知識をお読み下さい。 3. 換気、消防法、環境規制等地域の規則に従って下さい。
音量－耳に障害 	このガンが発生するエアの継続したノイズの値は、エアキャブとノズルの組合せにもよるが、85 dB を超えません。音量測定は、通常のスプレーする状態でサウンドレベル計とアナライザを使用しています。	ガンを使用する際、イアプラグをご使用下さい。

危険発生場所	危険事項	安全手段
溶剤スプレー 	溶剤で洗浄、フラッシングする際、圧力のかかったエア・塗料通路が破裂する恐れがあります。溶剤は、目を傷つける危険があります。	保護メガネを着用して下さい。
誤使用: - すべてのスプレーガンは、高速で微粒子が飛び出すように作られています。危険ですから人にガンを向けないで下さい。 - エア機器の最大推奨エア圧を超えないよう注意して下さい。 - 誤った継手又は、オリジナルでない継手の使用には危険が伴います。使用を避けて下さい。 - 洗浄又は、メンテナンスの為機器を分解する時は、すべてのエアと塗料の圧力を機器から開放して下さい。不必要な塗料は、地域の条例に従い適切に処分して下さい。有毒化学物質の混ざった塗料又は、有毒化学物質を発生させる塗料は特に危険です。		

取 付

図 1. 外形寸法



操 作

フルオート仕様(F)

1. 塗料を調合し、適切なメッシュのストレーナでろ過して下さい。
2. CYLエアをF:0.25/R:0.4MPaに設定して下さい。
3. CAP・FANエア圧を仮に0.1~0.15MPaぐらいになるよう調整して下さい。
4. 塗料レギュレーターHGB-510-R4(別売)等を使用し吐出量は仮に50~60cc/minになるようにFLUID圧を調整して下さい。
5. CYLエアをONし、試し吹きしてみます。所要のパターンが得られるまで塗料圧及びCAP・FANエア圧を調整して下さい。

セミオート仕様(S)

1. 塗料を調合し、適切なメッシュのストレーナでろ過して下さい。
2. CYLエアを0.25~0.4MPaに設定して下さい。
3. CAP・FANエア圧を仮に0.1~0.15MPaぐらいになるよう調整して下さい。
4. 塗料レギュレーターHGB-510-R4(別売)等を使用し、吐出量は仮に50~60cc/minになるようにFLUID圧を調整して下さい。
5. CYLエアをONし、試し吹きしてみます。所要のパターンが得られるまで塗料圧及びCAP・FANエア圧を調整して下さい。

保護メンテナンス 警告

けがをする危険があります。装置及び塗料通路は、付属の取扱説明書に従い作業してください。

注意

ガンに供給されるエアは、水分・油分ほこり等を取り除いたクリーンなエアでなければなりません。

洗 浄

1. フルオート洗浄はR CYLの圧力を排気(OFF)させる事により機能します。セミオート仕様は“CLEAN”に切り替えてください。
2. ガンの F CYLエアをONし、きれいな洗浄シンナーが出てくるまで塗料通路を洗浄して下さい。エアと溶剤をミックスして出せるソルベントセーバーを使用すれば、溶剤が節約出来、洗浄効率も上がります。ソルベントセーバーは、アクセサリ一覧を参照下さい。ガンボディ外側の汚れは、溶剤に浸したウェスで拭き取って下さい。
3. ガンを塗料循環式により使用されている場合は、ガン先端の洗浄の為、一時的に塗料戻り側が閉まる回路が組まれていると便利です。

注意

決してガン本体を丸ごと溶剤に浸さないで下さい。固形物等によりガン内部が破損する恐れがあります。

注意

エアキャップは、外して溶剤につけておき、ブラシで汚れを落として下さい。穴が詰まっている場合は、つまようじで清掃するようにし、決して針金等の硬い物を使用しないで下さい。エアキャップ穴は、わずかな傷でもパターンノズルの乱れを起こします。

部品交換

使用工具

- ニードルシールキット工具(項番. 5)
- 19mmスパナ(項番. 4)
- 2. 5mm六角レンチ(項番. 30)
- 4mm六角レンチ(項番. 17,19)
- 6mm六角レンチ(項番. 31)

ノズルセット(4)

1. 装置及び塗料通路を圧力から開放して下さい。
2. リアボディを取外しニードル抜きます(ニードルはピストンと一体型です。分解しないで下さい)
※ニードルを引き抜く場合はピストン後部ネジ(M5x0.8)を利用して下さい。ガン本体に取り付けるリアボディ固定用のネジサイズが同サイズとなっており、リアボディ固定用のネジを使用してニードルを引き抜く事が出来ます。(フルオート仕様のリアピストンも同様)
3. リテーニングリング(1)、エアキャップ(3)を取り外して下さい。
4. 19mmのスパナにてノズルを取り外して下さい。
※ 逆手順により組付け下さい。出荷時参考締付トルク:ファイルドチップは12N・m・M5ネジ(項番17・19・30)は2.5N・m
※ ガン本体側のピストン摺動部及びミニYパッキン(11)にワセリンを塗布して下さい。
※ エア二段引きリアピストンの本体側及びピストンの摺動部Oリング(16)にワセリンを塗布して下さい。

注意

- ・ガン本体側のノズル取付け部に不純物など付着していないか注意願います(ノズル側も同様)
※不純物の付着によりシールが機能しない・部品破損の原因になります。
- ・ノズルセット(4)、ニードルシールキット(5)は、同時交換をお勧めします。
- ・ノズルセットはデリケートな部品ですので、ノズルを先にガンに組付けてから手持ち等で安易にニードルを入れたり、こじったりする行為を行うとタングステンが破損する恐れがありますので取り扱いにはくれぐれもご注意ください。

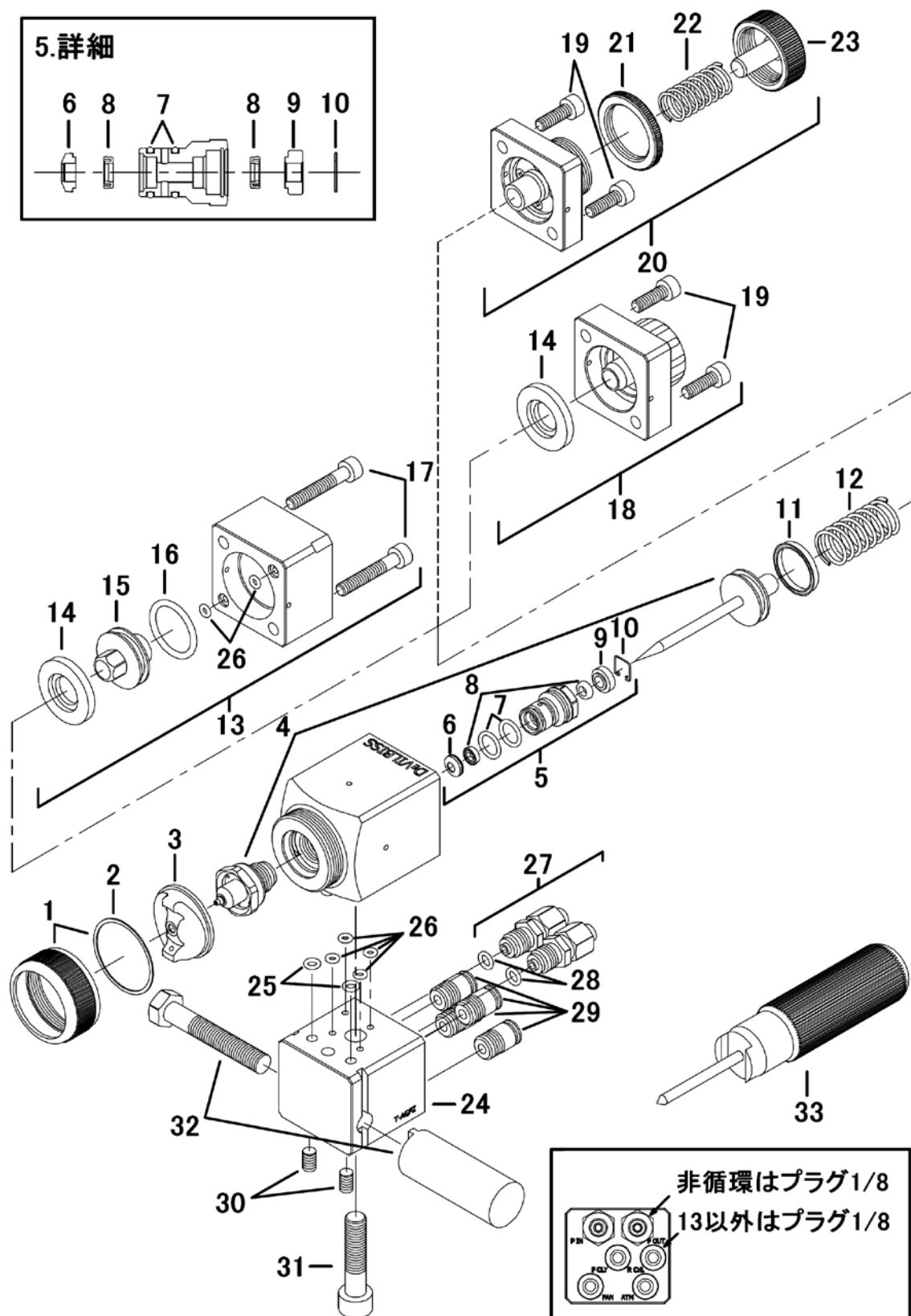
ニードルシールキット(5)

- ・ニードルシールキットはセットでの交換を推奨します
※セット交換を推奨しますが、消耗部品(項番6・7・8・9)を交換時にはパッキン類の傷・組付方向・当り具合等最新の注意が必要です
- ・取付手順:①ニードルシールキット(5)を組付工具(33)のニードルに位置させる
②そのままの状態でガン本体に組付工具(33)を利用してネジが止まる位置まで締めこみます
③その位置で増し締めしてセット完了(必ずニードルの動作確認願います)

注意

- ・ニードルシールキット(5)の調整にはニードルシールキット組付工具が必要です。ニードルシールキット組付工具(33)の先端軸部の抜き差しで締め具合を調整・確認願います(締めすぎるとニードル動作が悪くなる)
※ 出荷時の締め付けトルクは0.5N・mです。又、ガンに全ての部品を組み込んだ状態でシリンダーの作動圧200kpaでニードルが作動しない場合は再調整願います。
※ フロントシリンダーの作動エア圧は250kpaを推奨。エア二段引きのリアピストン作動圧は400kpaを推奨
- ・市販工具では作業しにくくなる為、ニードルシールキット組付工具の購入をお勧めします

図. ガン分解図

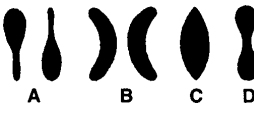


項番	部品番号	部品名称	数量	備考
1	T-AGPZ-6	リテーニングリング(シート付)	1	フィールドチップ・ニードル・ピストンセット 項番6・7・8・9・10を1セット
2	JJ-50-K5	シートキット(5ヶ入)	1	
3	T-AGPZ-3-Z1	エアキャップ	1	
4	T-AGPZ440-1.0-TC	ノズルセット	1	
5	T-AGPZ-10-1	ニードルシールキット	1	
6	T-AGPZ-11-4-K5	フロントシールキット(5ヶ入)	1	
7	T-AGPZ-190-K5	Oリング(S-9)キット(5ヶ入)	2	
8	T-AGPZ-12	オムニシールP4	2	
9	T-AGPZ-11-3-K5	シールストッパーキット(5ヶ入)	1	
10	T-AGPZ-15-K5	シールストッパー止め輪キット(5ヶ入)	1	
11	MY-18FX	ミニYパッキン	1	パーフロ
12	T-AGPZ-106	ニードルスプリング	1	
13	T-AGPZ-60-20	エア式リアボディAssy2. 0	1	
	T-AGPZ-60-15	エア式リアボディAssy1. 5	1	
14	T-AGPZ-115	フタリング	1	
15	T-AGPZ-116-20	リアピストン 2. 0	1	
	T-AGPZ-116-15	リアピストン 1. 5	1	
	T-AGPZ-116-25	リアピストン 2. 5	1	
16	T-AGPZ-P20	Oリング(P-20)	1	
17	-----	ステンレス六角穴付ボルト M5xL30	2	オプション パーフロ 市販品
18	T-AGPZ-50	手動式リアボディAssy	1	
19	-----	ステンレス六角穴付ボルト M5xL15	2	
20	T-AGPZ-70	アジャスト式リアボディAssy	1	
21	T-AGPZ-117	ロックナット	1	
22	DA-34	スプリングD	1	
23	T-AGPZ-118	アジャストツマミ	1	
24	-----	マニホールド	1	
25	T-AGPZ-140-K5	Oリング(S-4)キット(5ヶ入)	2	
26	T-AGPZ-130-K10	Oリング(S-3)キット(10ヶ入)	6	
27	EF7014-1-1	ツギテクミ	2	パーフロ
28	T-AGPV-131-K5	Oリング(P-5)キット(5ヶ入)	2	
29	EC6R1/8AM-R1001	エアコネクター	4	
30	-----	セットスクリュー M5xL8	2	
31	-----	ステンレス六角穴付ボルト M8xL35	1	
32	KK-4995	ガンスタッド	1	
33	T-AGPZ-34	ニードルシールキット組付工具	1	

サービスチェック

通常のスプレーパターン

正しく組まれたガンのスプレーパターンはATM, FANエア調節により全閉の丸パターンから全開の細長いパターンまでパターン巾の調整が出来ます。

現 象	原 因	対 処
スプレー出来ない。	ガンに圧力が入っていない。 ピストンが動かない。	エア及び塗料ホースのチェック。 CYLエア作動圧確認。
パターン不良 	A. ガンの調整不良。 A, Bエアキャップ(3), フルイドチップのつまり。 A, Bエアキャップ(3), フルイドチップ破損。 注意 つまりの箇所を見極めは、Bエアキャップ(3)を回してスプレーします。パターンに変化がない場合の原因は、フルイドチップです。パターンの偏りが変化するようであればエアキャップ(3)に原因があります。 C, D塗料の出過ぎ。 D塗料の出方が少ない。	A. 再調整。操作覧参照。 A, Bエアキャップ(3), フルイドチップの掃除。洗浄 覧参照。交換。 C, D薄める。量を減らす。操作覧参照。 D吐出量を上げる。操作覧参照。
息つき。 	1. 塗料不足もしくは、ホースのつまり。 2. 塗料通路のつまり。 3. ニードルシールキット(5)の摩耗、緩み。 4. フルイドチップの傷、ゆるみ。	1. 補給、つまりの洗浄。 2. 洗浄。 3. 交換。締め直し。 4. 交換。締め直し。
フルイドチップからの液漏れ。	フルイドチップ内のニードル接地面のつまり。 フルイドチップ, ニードルの傷, 摩耗。 ニードルプリング(12)の破損, 変形。	洗浄。 交換。 交換。
ガンボディ側面 3 箇所 の穴 (2mm) からのエ ア又は、塗料洩れ。	ニードルシールキット(5)の損傷又は、 摩耗。	交換。

アクセサリ

部 品 番 号	部 品 名 称
SSL-10	スプレーガンオイル(60cc)
42884-214-K5	クリーニングブラシ(5 本入)
GC-100-K48	ガンカバー(48枚入)
HD-505-W	クイッククリーナ(5L)
QMGZ-5200	ソルベントセーバー(10L)

※仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

DEVILBISS デビルビス 事業部
CFT ランスバーフ 株式会社

本 社 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 1-15-5
TEL: 045-785-6434 FAX: 045-785-6517
受注専用 FAX: ☎ 0120-325-270
HP <http://www.carlisleft.co.jp>



©2016 Carlisle Fluid Technologies.
©DEVILBISS is a registered trademark of Carlisle Fluid Technologies.

2017.05-T-AGPZ-J03