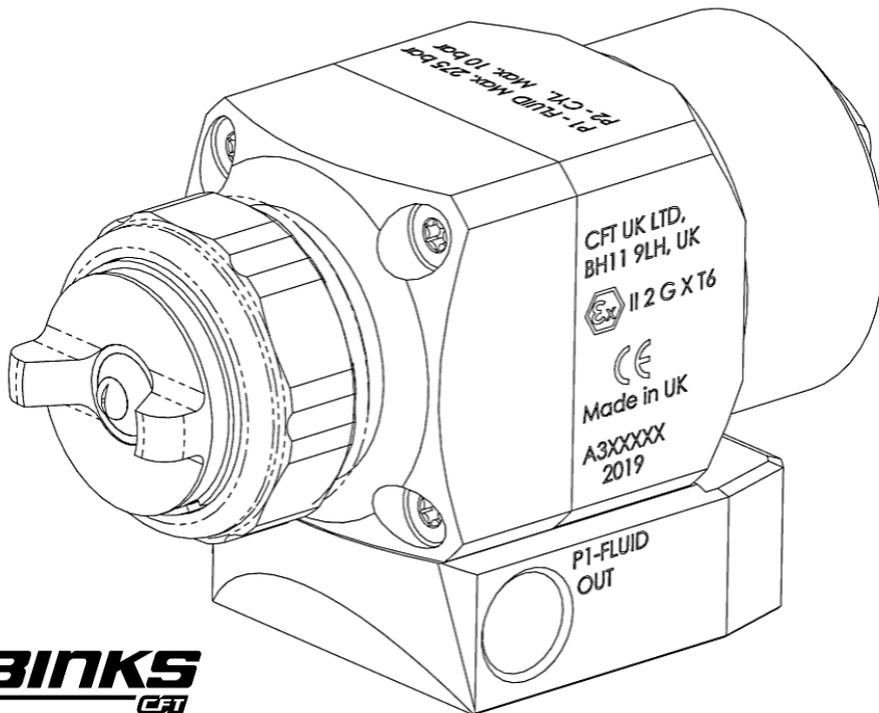


BINKS®

AG360 シリーズ :

AG364 エアレスオートマチックマニフォールドガン。

CE  II 2 G X T6



BINKS
CFT
AG 364
AIRLESS

重要！破壊しないでください

操作担当者および保守担当者が本マニュアルを読み、理解することは、お客様の責任となります。

本マニュアルの追加のコピーが必要な場合には、最寄のCarlisle Fluid Technologies代理店までお問い合わせください。

本製品をお使いになる前に、すべての取扱指示をお読みください。

各機能の説明

AG364エアレスガンは、機械および固定取付具に仕上げ材を吹き付けるための高速切替モジュール構造アプリケーションとして設計されています。

このガンは、ほとんどの種類の一般的な工業塗装および精密仕上げ用に設計されています。また、水性および溶剤系用途に適したステンレス鋼製ヘッドを搭載しています。

低背型ステンレス鋼製マニホールドに取り付けられたねじの上に設置し、機械上の所定に位置に固定できます。また、メンテナンスまたは清掃を行うために、取り外すこともできます。

このガンは、最新式の塗装アプリケーション向けの柔軟なソリューションとして設計されており、工程をさらに最適化するための複数の付属品もご利用いただけます。

仕様

流体およびエアインレット圧力	
P1 = 最大液体入力静圧	275 bar [4000 psi]
P2 = シリンダーエア圧力	4 - 10 bar [58 psi - 145 psi]

環境関連	
最高作動周囲温度	40°C公称[104°F]

パーツの材料	
ガンヘッドおよび流体の導管	ステンレス鋼
ガン本体の材質	陽極酸化アルミナ
チップホルダーの材料	陽極酸化アルミナ
フルイドニードルとシート構造	ステンレス鋼 タングステンカーバイド
シールとOリング	HDPE、FEPM

マニホールド接続用ネジタイプ	
P1 = 流入口のサイズ	1/4" NPS
P2 = シリンダーインレット	1/8" NPS

重量（マニホールド装着時）	
重量	820g

寸法（マニホールド装着時）	
長さ x 高さ x 幅mm	110 x 62 x 44

製品概要 / 宣言書の目的 :	AG364
本製品に使用可能な材料 :	溶剤および水性材料
使用に適した危険区域 :	Zone (危険区域) 1 / Zone (危険区域) 2
保護等級 :	II 2 G X T6
第三者認証機関の詳細と役割 :	Element Materials Technology (0891) 技術文書の提出
本適合宣言書/組込みの適合宣言書は、製造業者の単独の責任の下で発行されています。	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

EU適合宣言書



上記に記載の本宣言書の目的は、関連する整合規格リストに適合しています。

ATEX Directive (ATEX指令) 2014/34/EU

Machinery Directive (機械指令) 2006/42/EC

指令の要求事項に適合するため、当社は以下の法定文書および整合規格を順守します :

EN 1127-1:2011 Explosive atmospheres - Explosion prevention - Basic concepts (爆発性雰囲気 - 爆発の予防 - 基本概念)

BS EN 1953:2013 Atomising and spraying equipment for coating materials - Safety requirements (塗料用霧化/スプレー装置 - 安全性要件)

EN ISO 12100 : 2010 Safety of Machinery - General Principles for Design (機械類の安全性 - 設計のための一般原則)

EN 13463-1:2009 Non electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Basic methods and requirements (爆発性雰囲気である可能性がある場合に使用するための非電気機器 - 基本的な方法および要件)

EN 13463-5:2011 Non electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Protection by constructional safety (爆発性雰囲気の可能性がある場合に使用するための非電気機器 - 構造上の安全による保護)

製品の取扱説明書に明記されている安全な使用/設置の条件がすべて守られ、適用される現地の実施規則に従って設置されていることが条件となります。

Carlisle Fluid Technologies UK
Ltd代表者の署名 :

D Smith
12/6/19

セールスディレクター (EMEA)

本部品シートにおいて、「警告」、「注意」、「注記」は、以下の安全上の注意事項を強調するために使用されています。

⚠ 警告	⚠ 注意	注記
重傷、死亡、または重大な物的損害につながる危険な行為です。	軽傷、製品の破損または物的損害につながる危険な行為です。	設置、操作、もしくはメンテナンスに関する重要な情報。

⚠ **警告**
本装置を使用する前に、以下の警告をお読みください。



溶剤および塗料。スプレーする際、可燃性が高く、非常に燃えやすくなります。この装置を使用する前に、塗料メーカーの説明書および安全シートを必ずお読みください。



毎日装置を点検してください。毎日、摩耗や破損している部品がないか、装置を点検してください。装置の状態について不明確な場合は、装置を操作しないでください。



本マニュアルをお読みください。組み立てた製品を操作する前に、本操作マニュアルに記載されている安全、操作、メンテナンスに関するすべての情報を読み、理解してください。使用者は、その地域や国または保険会社などが定める通気、火災に関する注意、操作方法や維持補修、および作業場の保守管理などの業務基準を遵守する必要があります。



装置の誤使用に関する危険。装置の誤使用により、装置の破損や誤作動、予期せず作動が開始される場合があります。



火災および爆発の危険。1, 1, 1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素溶剤、またはアルミ接液パーツのある装置に、これらの溶剤を含む液体を使用しないでください。これらの溶剤を使用すると、重大な化学反応を生じ爆発する可能性があります。液体メーカーお問い合わせの上、使用されている液体がアルミニウムパーツに対応していることを確認してください。



装置を使用、洗浄する際は、必ず保護手袋を着用してください。



保護メガネを着用してください。サイドシールド付きの保護メガネを着用しない場合、目に重症を負う、もしくは失明につながる恐れがあります。



静電気。溶剤は、装置の適切な接地、スプレー対象物、および、作業領域にあるその他のすべての導電性の物体を通して放電させる必要のある静電気を発生させる場合があります。不適切な接地や火花は、危険な状態を引き起こし、火災、爆発、感電、その他の重傷につながる恐れがあります。



呼吸用保護具の着用。常に呼吸用保護具を使用することが推奨されます。保護具は必ずスプレーする塗料に適したものをお使いください。



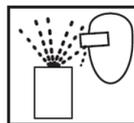
有毒蒸気。原料によってはスプレー作業時に毒性や刺激が発生し、人体に有害となる恐れがあります。スプレー前には必ず使用する塗料のラベルや安全シートをよく読み、取扱説明書に従ってください。不明な点がある場合は、塗料製造会社にお問い合わせください。



装置を絶対に改造しないでください。メーカーからの書面による承認がない限り、装置を改造しないでください。



ロックアウト/タグアウト装置のメンテナンスを実施する前にすべての電源を切断、停止、ロックアウト、タグアウトしない場合、重症や死につながる恐れがあります。



放射物の危険。圧力下で放出される溶剤やガスまたは飛んでくる破片によってけがをする場合があります。



騒音レベル。装置の設定によっては、ポンプとスプレー装置のA特性音圧レベルが85dB (A) を上回ることがあります。実際の騒音レベルは、ご要望に応じて調整可能です。装置を使用中は常に防音保護具を着用することが推奨されます。



圧力を解放する方法。必ず装置の取扱説明書に記載の圧力解放手順に従ってください。



緊急時に装置を停止する機能が装備されている位置と停止方法を把握しておいてください。



高圧に関する留意事項。高圧は、重大な怪我につながるおそれがあります。修理点検を行う前に、圧力をすべて解放してください。ガンからのスプレー、ホースの漏れ、破損した部品により、体内に溶剤が入り、極めて深刻な重症につながるおそれがあります。

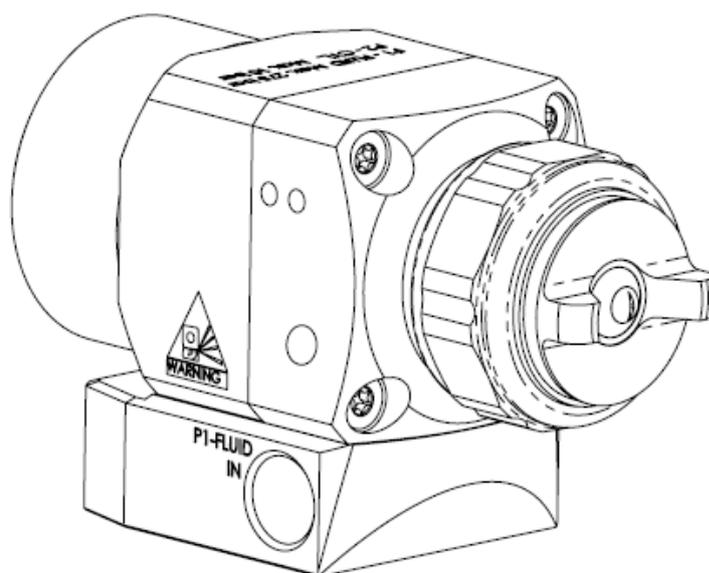


操作者のトレーニング。完成品を操作する前に、操作担当者は全員必ずトレーニングを受けてください。

本情報を装置の操作者に提供することは雇用主の責任となります。

AG364 パーツ番号

パーツ番号	内容
AG364-0000-S	非再循環マニフォールド付きスプレーガン
AG364-0000-T	再循環マニフォールド付きスプレーガン



機械取付アダプターのオプション、ガンの寸法、取付位置については、 -
22、23、24ページをご覧ください

精密仕上げチップ用スペアシール選択チャート

パーツ番号	開口部		ファンの長さ*		流量 [水 @ 500 psi/35 bar]		スペアシール
	インチ	mm	インチ	mm	US GPM	L/分	
RS-0909-F	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15	RS-5858-K5
RS-0911-F	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15	
RS-1109-F	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23	RS-5859-K5
RS-1111-F	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23	
RS-1113-F	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23	
RS-1115-F	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23	
RS-1309-F	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34	RS-5860-K5
RS-1311-F	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34	
RS-1313-F	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34	
RS-1315-F	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34	
RS-1509-F	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45	RS-5861-K5
RS-1511-F	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45	
RS-1513-F	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45	
RS-1515-F	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45	
RS-1517-F	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45	
RS-1709-F	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61	RS-5862-K5
RS-1711-F	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61	
RS-1713-F	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61	
RS-1715-F	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61	
RS-1717-F	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61	

*ファンの長さは、表面から300mm [12インチ] の距離から1000psi [70 bar] の水を吹きかける場合に基づいて計算されています。

実際の結果は、材料の粘度により異なる場合があります。

スペアシールのご注文前に、上の表で正しい部品番号を確認してください。

標準チップ用スペアシール選択チャート

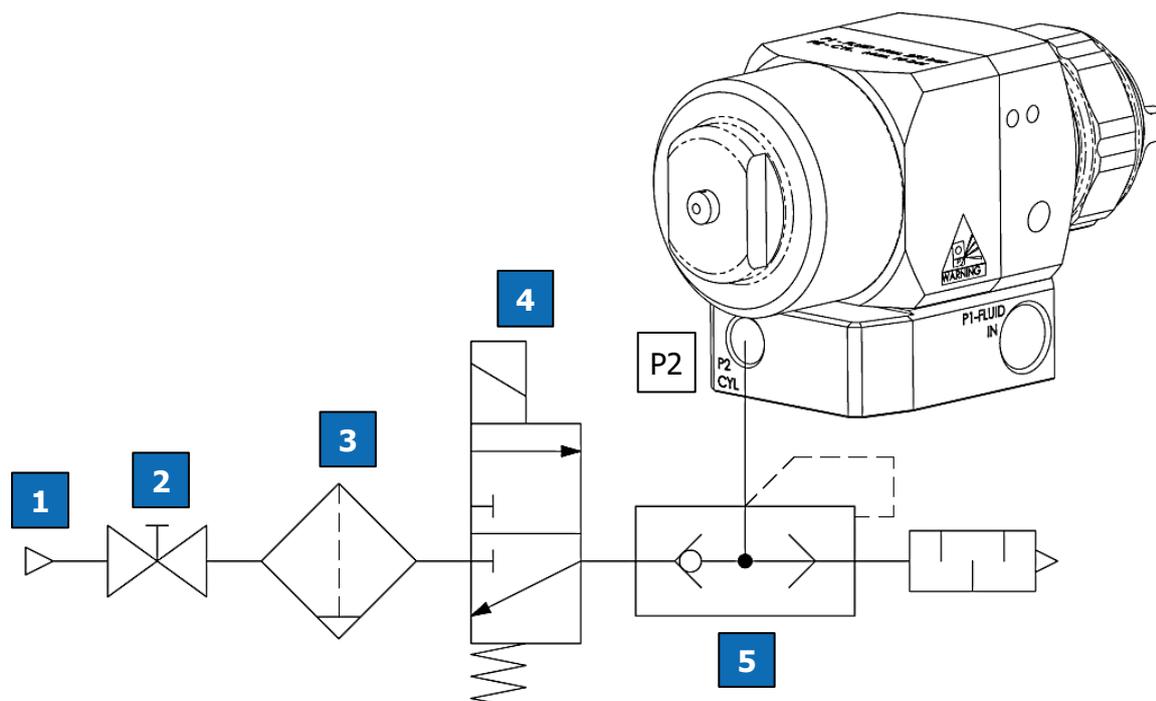
パーツ番号	開口部		ファンの長さ*		流量 [水 @ 500 psi/35 bar]	
	インチ	mm	インチ	mm	US GPM	L/分
RS-0702	0.007	0.18	2	51	0.028	0.11
RS-0704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11
RS-0706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11
RS-0708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11
RS-0902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15
RS-0904	0.009	0.23	4	102	0.039	0.15
RS-0906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15
RS-0908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15
RS-0910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15
RS-0912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15
RS-1104	0.011	0.28	4	102	0.06	0.23
RS-1106	0.011	0.28	6	152	0.06	0.23
RS-1108	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23
RS-1110	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23
RS-1112	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23
RS-1114	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23
RS-1304	0.013	0.33	4	102	0.09	0.34
RS-1306	0.013	0.33	6	152	0.09	0.34
RS-1308	0.013	0.33	8	203	0.09	0.34
RS-1310	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34
RS-1312	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34
RS-1314	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34
RS-1316	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34
RS-1506	0.015	0.38	6	152	0.12	0.45
RS-1508	0.015	0.38	8	203	0.12	0.45
RS-1510	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45
RS-1512	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45
RS-1514	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45
RS-1516	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45
RS-1518	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45

パーツ番号	開口部		ファンの長さ*		流量 [水 @ 500 psi/35 bar]	
	インチ	mm	インチ	mm	US GPM	L/分
RS-1706	0.017	0.43	6	152	0.16	0.61
RS-1708	0.017	0.43	8	203	0.16	0.61
RS-1710	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61
RS-1712	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61
RS-1714	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61
RS-1716	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61
RS-1718	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61
RS-1906	0.019	0.48	6	152	0.19	0.72
RS-1908	0.019	0.48	8	203	0.19	0.72
RS-1910	0.019	0.48	10	254	0.19	0.72
RS-1912	0.019	0.48	12	305	0.19	0.72
RS-1914	0.019	0.48	14	356	0.19	0.72
RS-1916	0.019	0.48	16	406	0.19	0.72
RS-1918	0.019	0.48	18	457	0.19	0.72
RS-2110	0.021	0.53	10	254	0.24	0.91
RS-2112	0.021	0.53	12	305	0.24	0.91
RS-2114	0.021	0.53	14	356	0.24	0.91
RS-2116	0.021	0.53	16	406	0.24	0.91
RS-2118	0.021	0.53	18	457	0.24	0.91
RS-2410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
RS-2412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
RS-2414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
RS-2416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
RS-2418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17
RS-2710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
RS-2712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
RS-2714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
RS-2716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
RS-2718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46

*ファンの長さは、表面から300mm [12インチ] の距離から1000psi [70 bar] の水を吹きかける場合に基づいて計算されています。

標準チップ用スペアシール：RS-5000-K5マルチパック（5個入り） / RS-5000-K10マルチパック（10個入り）

一般的な接続図



1	圧縮空気出口
2	遮断バルブ
3	エアフィルター
4	3/2 ソレノイドバルブ (通常閉)
5	クイック排気バルブおよびサイレンサー
P2	CYL - 1/8インチNPS(F)



警告

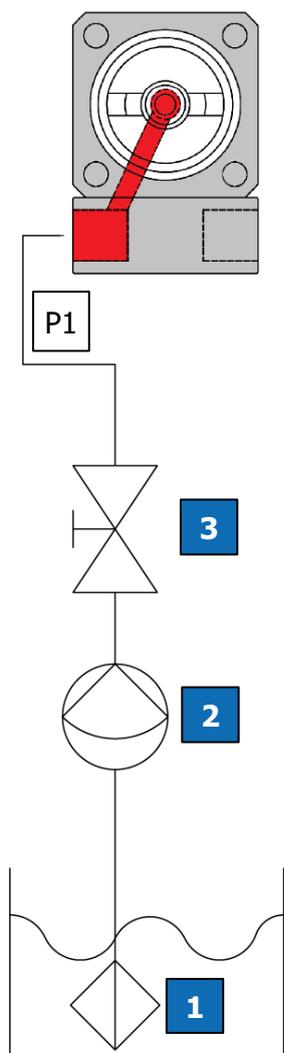
塗料流量やエア流量で発生する可能性がある静電気を放電するには、スプレーガンを接地する必要があります。

そのためには、スプレーガンまたは導電性エア/フルイド用ホースを取り付けてください。

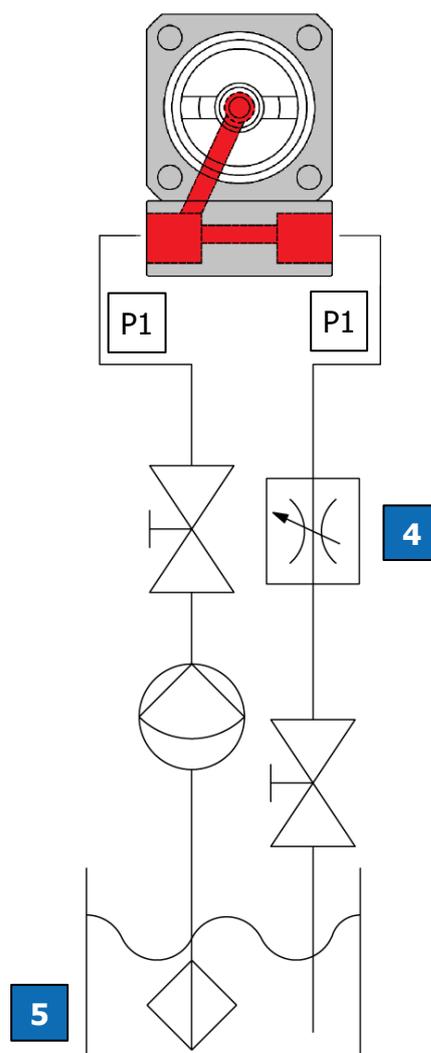
スプレーガンからアースまでの電氣的ボンディングを確認してください。10⁶ Ohms未満の抵抗が必要です。

一般的な液体接続図

AG364-XXXX-S
前面図



AG364-XXXX-T
前面図



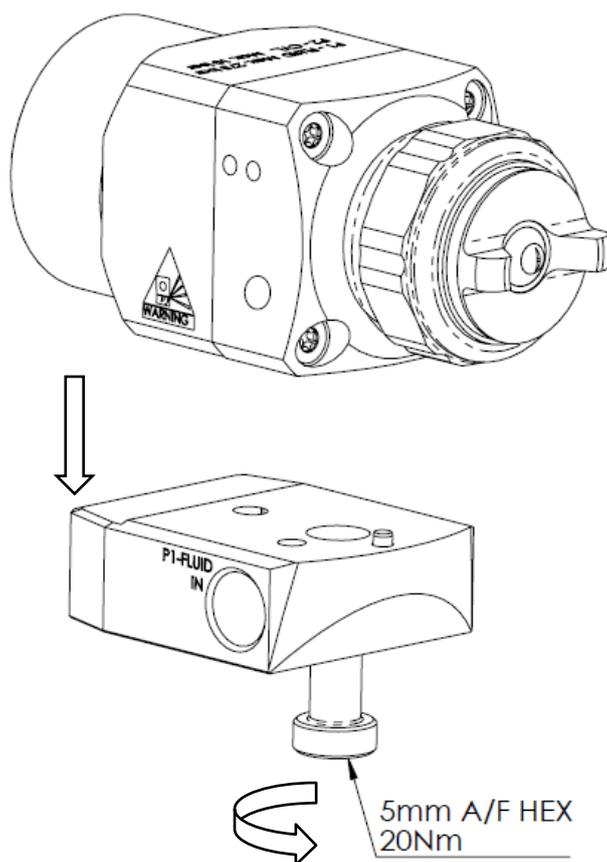
1	液体フィルター
2	液体供給
3	遮断バルブ
4	液体絞りバルブ
5	液体リザーバー
P1	液体 - 1/4インチNPS

注記

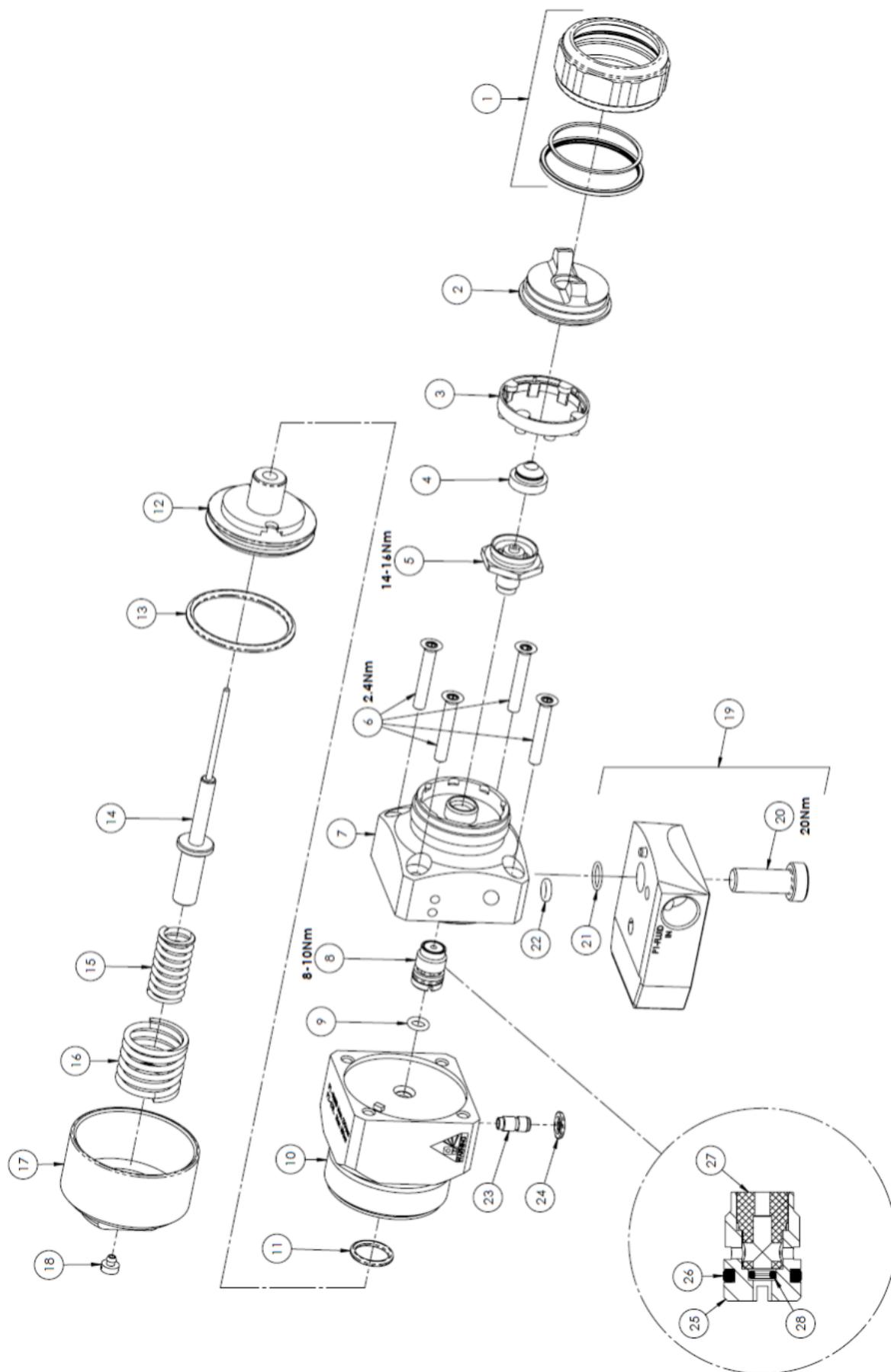
保管保護のため保護コーティングを使用しています。

使用前に適切な溶剤を使って、機器の液体通路を洗浄してください。

スプレーガンおよびマニフォールドの設置



分解图



パーツリスト

参照	パーツ番号	内容	アセンブリ数量
1 #	54-6029-K	シール付き保持リング	1
2 #	54-6031-K	チップホルダー	1
3	SPA-70-K10	割出板 (キット10)	1
4	表を参照	流体チップ	1
5 #	SPA-69-K	ニードルシートアセンブリ	1
6	S-14190-K4	トルクスねじ (キット4)	1
7	SPA-190-K	スプレーヘッド	1
8 * #	SPA-76-K	ニードルパッキン	1
9 *	S-28219X-K4	Oリング (4個セット)	1
10	SPA-191-K	本体	1
11 *	S-28220X-K2	Oリング (2個セット)	1
12 #	SPA-68-K	ピストン	1
13 * #	SPA-45X-K2	Oリング (2個セット)	1
14	SPA-79	フルイドニードル	1
15 #	SPA-77	ニードルスプリング	1
16 #	SPA-13	ピストンばね	1
17	SPA-67-BL-K	エンドキャップ	1
18	SPA-54	ベントキャップ	1
19	SPA-428-K	ねじ式マニフォールドアセンブリ	1
	SPA-428U-K	再循環ねじマニフォールドアセンブリ	
20 #	SPA-161-K2	クランプねじ (キット2)	1
21 #	-	Oリング (部品 SPA-161-K2)	1
22 *	SN-71X-K2	Oリング	1
23 #	SPA-52	エアチューブ	1
24 *	S-28223X-K4	Oリング (4個セット)	1
25	-	ハウジング	1
26	SPA-29X-K4	Oリング (4個セット)	1
27	SPA-96-K4	シール	1
28	SPA-46X-K4	Oリング (4個セット)	1

サービスパーツ

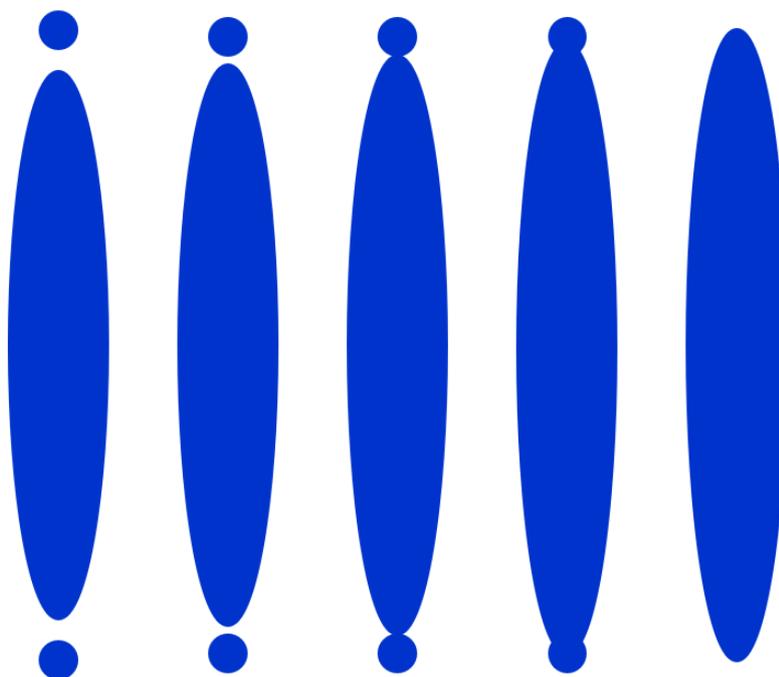
KK-4588	ソフトシールサービスキット - * 印のアイテムを含む
KK-4589	メジャーオーバーホールサービスキット - # 印のアイテムを含む

通常の設定

1. このスプレーガンは、噴霧およびファンパターンサイズに影響を及ぼす空気を使用していません。流圧およびスプレーチップの選択が、これらのスプレーパラメーターを制御します。
2. 11および12ページの表に記載された情報に基づき、適切なスプレーチップを選択し、スプレーガンに固定してください。
3. 使用するポンプ圧力およびチップの開口部サイズにより、液体流量を制限できます。

典型的なスタートアップの手順

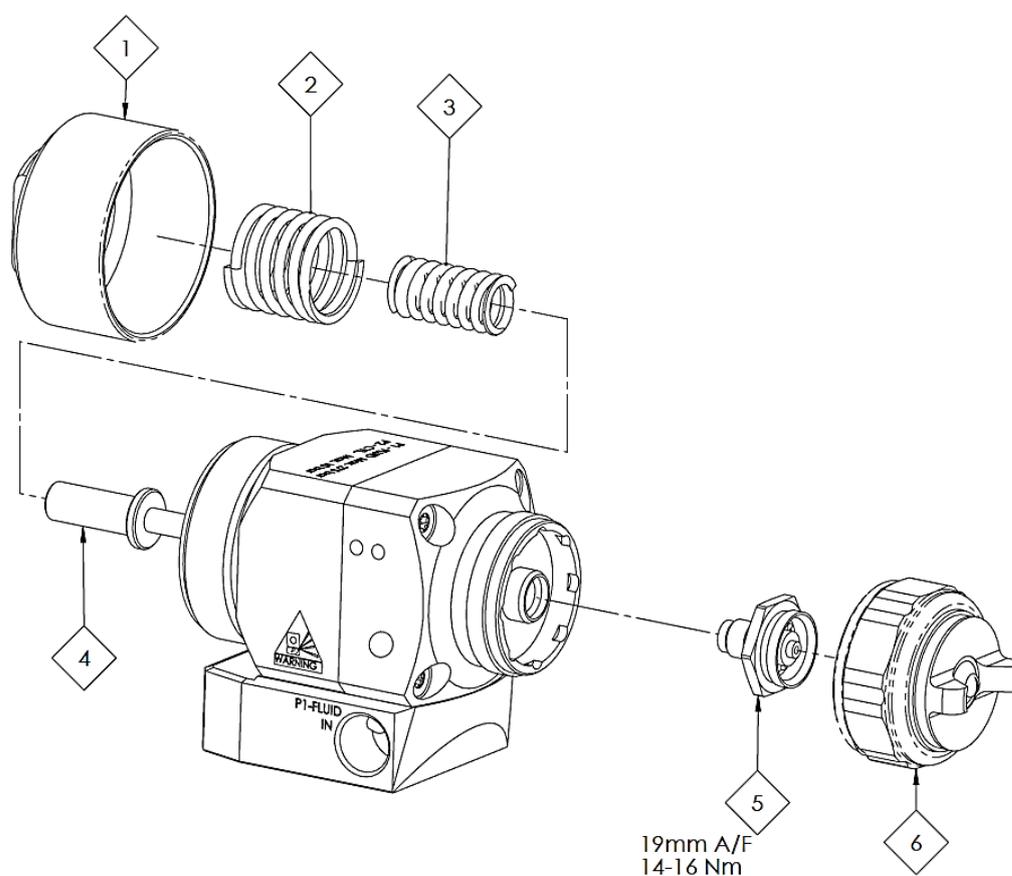
1. ガンの公称液体入口圧力を選択し、ポンプ圧力または液体レギュレーター出力圧力を調整して、スプレーの最適化 [例：500psi/33 bar] を開始してください。
2. スプレーパターンに形状を確認し、流圧を増減させ、不良な噴霧による「テイル」ができないよう、スプレーパターンを形成できる最小流圧に調整してください。
3. スプレーをテストし、必要な結果が達成されるまで、流圧を上げてください。
4. 最大流圧に達し、更なる流量が必要な場合は、チップの開口部サイズを増やし、ステップ1～3を繰り返してください
5. 注意 -
液体流量、コーティング厚さ、スプレーパターンの長さなどを変更すると、液体粘度、チップの開口部サイズ、チップのパターン角度、ポンプ圧力、ガンに移動速度の修正が必要となる場合があります



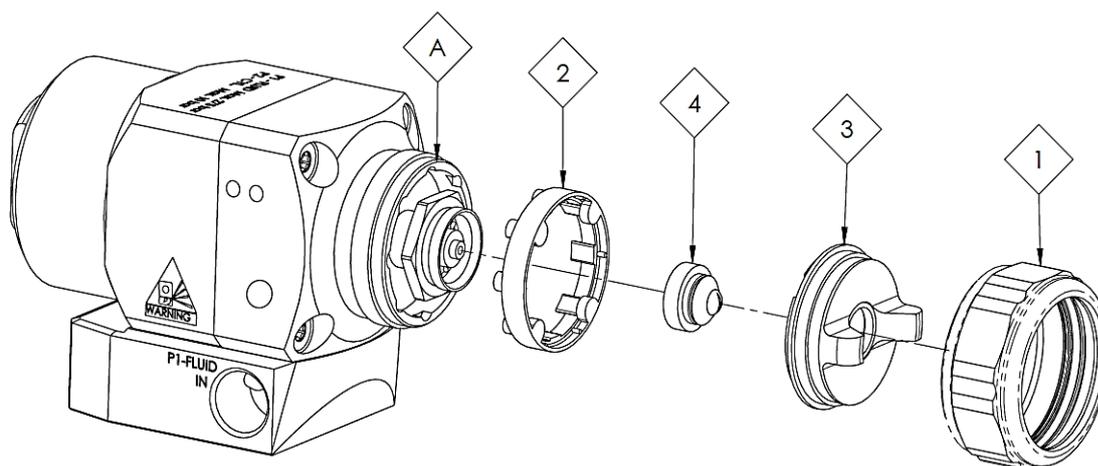
スプレーガンのメンテナンス

重要 - メンテナンス記号	
	分解の順序 (組立と逆の手順)
#	アイテム番号
	石油系グリス/ワセリン

分解図 - ニードルシートおよびニードル



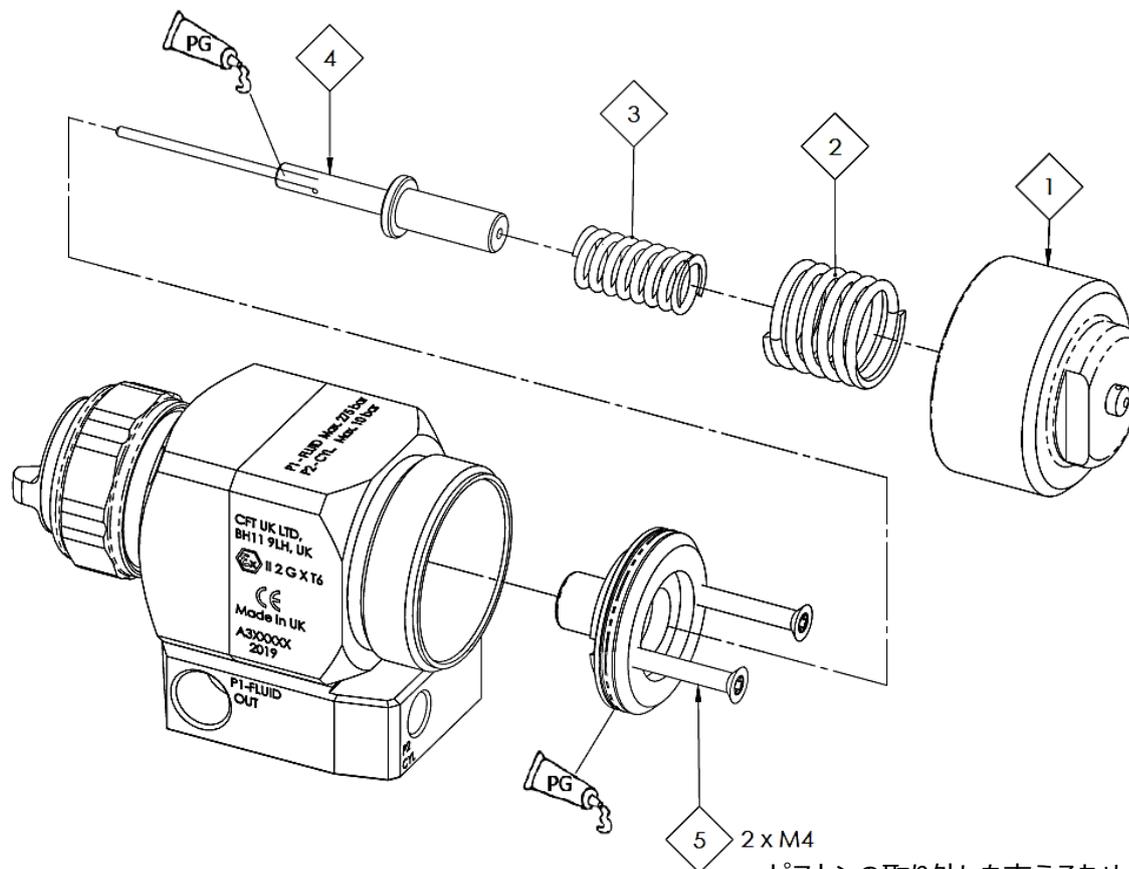
分解図 - チップホルダー、ニードルシートおよび割出板



ガンアセンブリAとアイテム2を組み合わせることにより、チップホルダーおよびチップを45°の回転増分で設定できます。

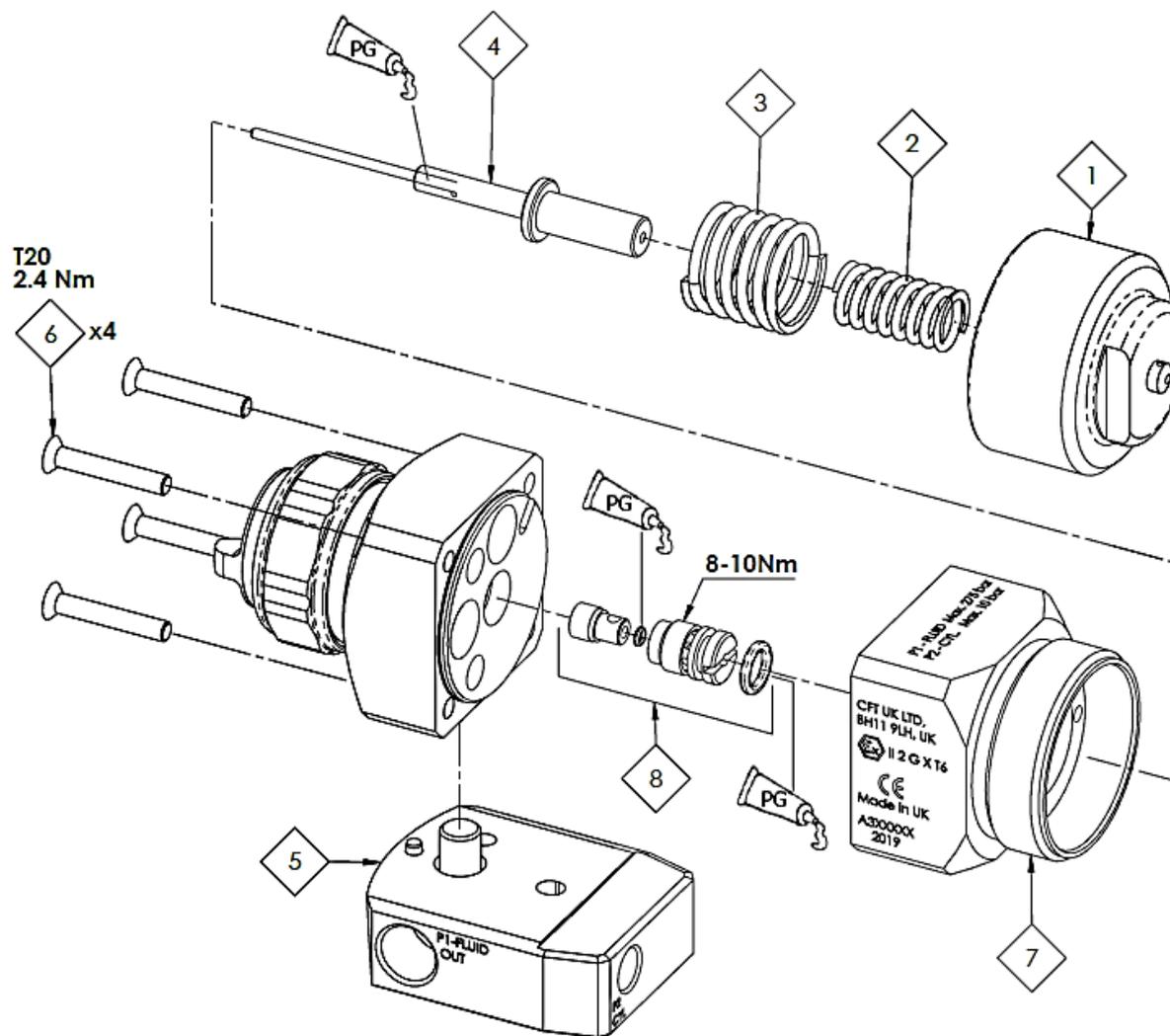
任意の角度に自由に回転できるように、アイテム2を取り外し、使用しないことも可能です。

分解図 - ピストン



ピストンの取り外しを支えるため、ねじを取り付けてください。

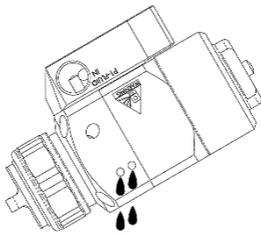
分解図 - ニードルパッキン



機械的性能に関するトラブルシューティング

一般的な問題	原因	解決策
スプレーが作動しない。	ガンにシリンダーエア圧がない。	エア供給およびエアラインを点検する。
	チップが破損している。	交換または清掃する。
	ピストン（CYL）エア圧が不十分。	エア供給およびエアライン圧力を点検する。
	ピストンリングが損傷または欠落している。	検査/交換する。
ガンが遮断されない。	流圧がガンの最大動作圧力を超えている。	流圧を下げる。
	ピストンへのエア圧が取り除かれていない	CYLエア用の正しいソレノイドバルブを使用する、または、クイック排気バルブを取り付ける

液体の漏れに関する障害	原因	解決策
ニードルシートから液体がゆっくり漏れる。	ニードルシートの内面が損傷または摩耗している。	交換する。
	フルイドニードル外部プロファイルが損傷または摩耗している。	交換する。
	ニードルまたはシートあわせ面の汚れにより、シールが正しく機能していない。	徹底的に清掃する。
液体が大量に漏れる。または、ガンをオフにすると、液体チップまたはニードルシートから液体が飛び出す。	ニードルまたはシートあわせ面の汚れにより、シールが正しく機能していない。	チップとニードルを取り外し、十分に洗浄する。

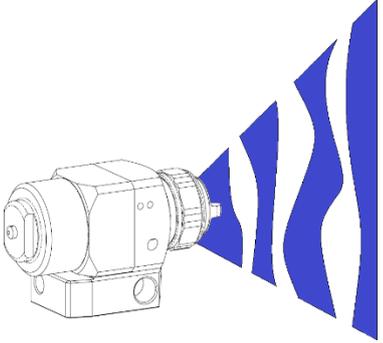
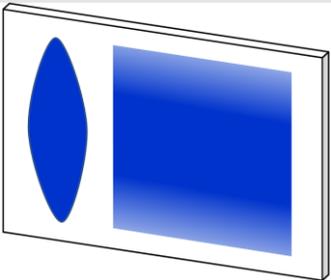
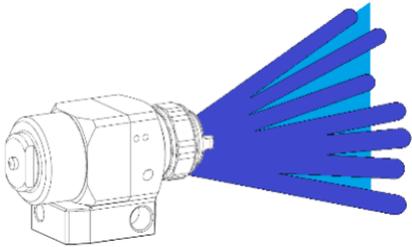
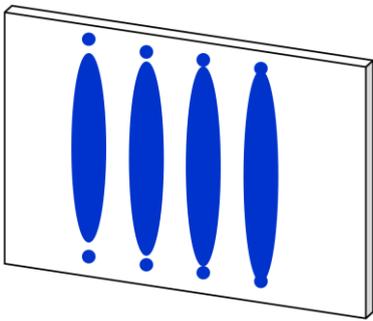
液体に関する問題	原因	解決策
<p>ニードルパッキンの3箇所から液体がゆっくり漏れる。</p> 	フルイドニードルパッキンが磨耗している、または緩い。	必要に応じて締め直すか、交換する。

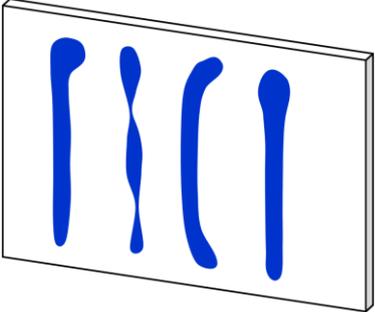
アセンブリに関する障害	原因	解決策
マニフォールド組み立て時、スプレーガンが緩んでいる。	クランプねじが締められていない。	ねじを締める。
	クランプねじが摩耗している。	クランプねじキットSPA-161-K2を使用して交換する。
ねじを締める前に、マニフォールド上にスプレーガンを簡単に配置できない。	マニフォールド位置決めピンのヘッドが損傷している。	ピンを確認する。 修理または交換する。
ねじを取り外した後、マニフォールドからスプレーガンを簡単に取り外せない。	マニフォールド位置決めピンのヘッドが損傷している。	ピンを確認する。 修理または交換する。

ねじ式マニフォールドに関する障害	原因	解決策
ガンを作動させるとき、ガンとマニフォールドの間でエアが漏れる。	CYLエアチューブのOリングが損傷または欠落している。	Oリングを交換する。
ガンとマニフォールドの間で液体が漏れる。	液体通路のOリングが損傷または欠落している。	Oリングを交換する。

スプレー性能に関するトラブルシューティング	原因	解決策
スプレー操作を重ねる間に塗料がエアキャップ内に溜まったため、トリガーのオン/オフ時にガンから塗料が吹き出る。	ニードルチップがガンヘッドに正しく装着されていない。	締め直す。
	ニードルシート/ニードルから漏れている。	損傷または閉塞がないか点検する。
作動時にチップリテーナーに塗料が充填される。	チップが正しく取り付けられていない。	チップを取り外し、清掃し、ガンヘッドに再度取り付ける。
	チップの背面にチップシートが摩耗している。	シートを交換する。
	ニードルシートから締められていない。	締め直す。
塗料がフルイドチップに溜まる。	コーティングが蓄積している。	コーティングサプライヤーに相談する。
	チップが損傷または部分的に塞がれている。	損傷または閉塞がないか点検する。
チップリテーナーに塗料が蓄積している。	チップが損傷または部分的に塞がれている。	チップとキャップを交換または徹底的に清掃する。
	ガンヘッドに跳ね返り塗料が徐々に溜まっている。	ガンヘッドを徹底的に清掃する。 スプレーフォグを抑えるため、スプレー工程を点検する。

スプレー性能に関するトラブルシューティング

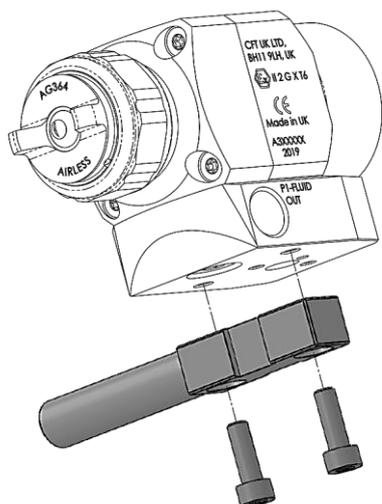
スプレーに関する障害	原因	解決策
スプレーファンが断続的または不安定である。 	塗料供給ラインにエアが入っている。	ポンプサイホンホース接続を確認して締める。
		供給ラインからエアが漏れる。
	塗料通路またはホースの一部が閉塞されている。	洗浄または交換する。
パターン中央部が厚くなる。 	液体チップが摩耗している	交換する。
	液体粘度が低すぎる	チップを交換する。
複数ジェットがスプレーされない。 	チップが部分的に塞がれている	洗浄または交換する。
	粘度が高すぎる	粘度を下げる
上下に「テイル」ができる。 	粘度が高すぎる	粘度を下げる
	液体流量が不十分	ポンプ圧力を上げる
	チップ開口部が大きすぎる	小さいチップに交換する

スプレーに関する障害	原因	解決策
スプレーパターンに形状がひずむ 	チップが摩耗または部分的に塞がれている	清掃、検査し、必要に応じて交換する
塗料の流れと滴下。	塗料が多すぎる。	チップサイズを小さくするか、流圧を下げる。
	塗料が薄すぎる。	コーティングを薄くするか、液体流量を下げる。
	ガンが傾斜している。	ガンを適切な角度に設置して作業する。
薄くてざらざらした粗い仕上げ乾燥となり流出する。	ガンが表面から離れすぎている。	距離を確認する。
	流量が低すぎる。	液体チップサイズを大きくするか、供給圧力を上げて液体流量を増やす。

取り付けアダプターのオプション - ねじ式マニフォールド

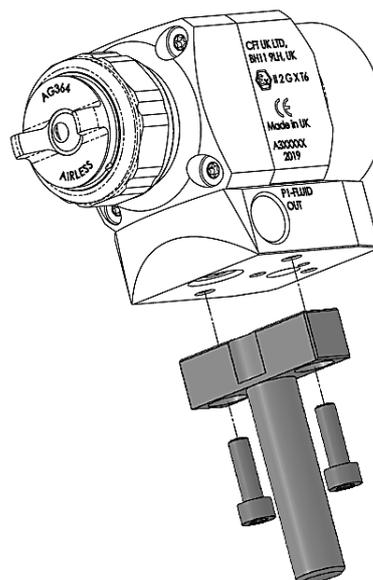
SPA-173-K

水平取付バーおよびねじ。



SPA-174-K

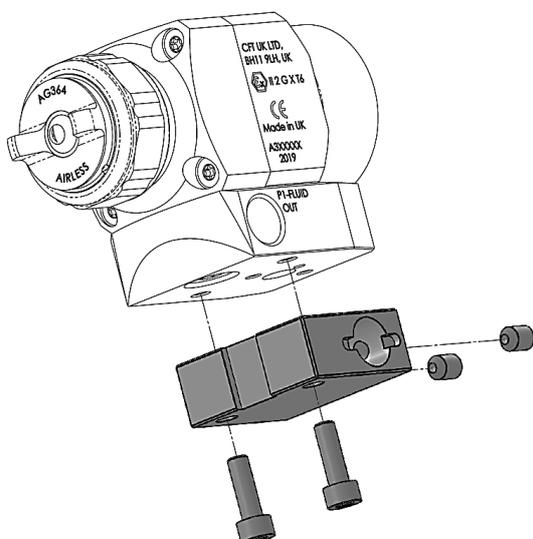
垂直取付バーおよびねじ。



バーの直径 = 12.5mm (1/2インチの穴に取り付ける場合)

SPA-175-K

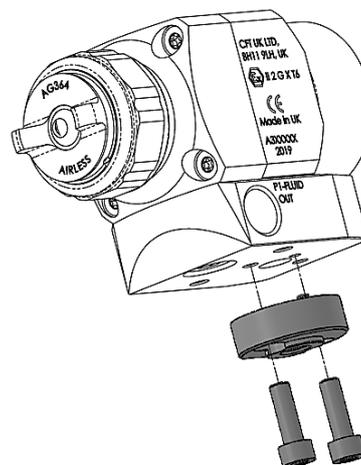
取り付けブロックおよびねじ



穴の直径 =
12.8mm (直径1/2インチのバーを使用する
場合)

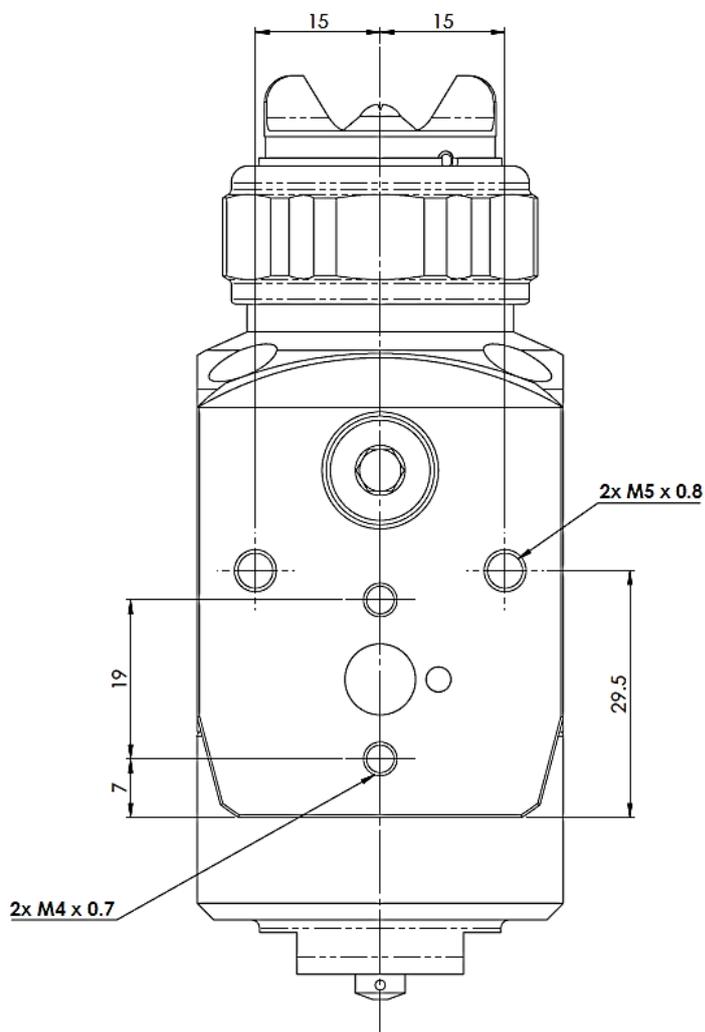
SPA-176-K

割板調整およびねじ

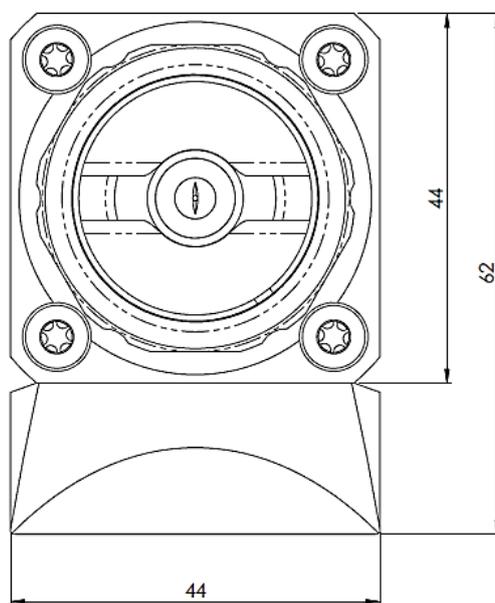
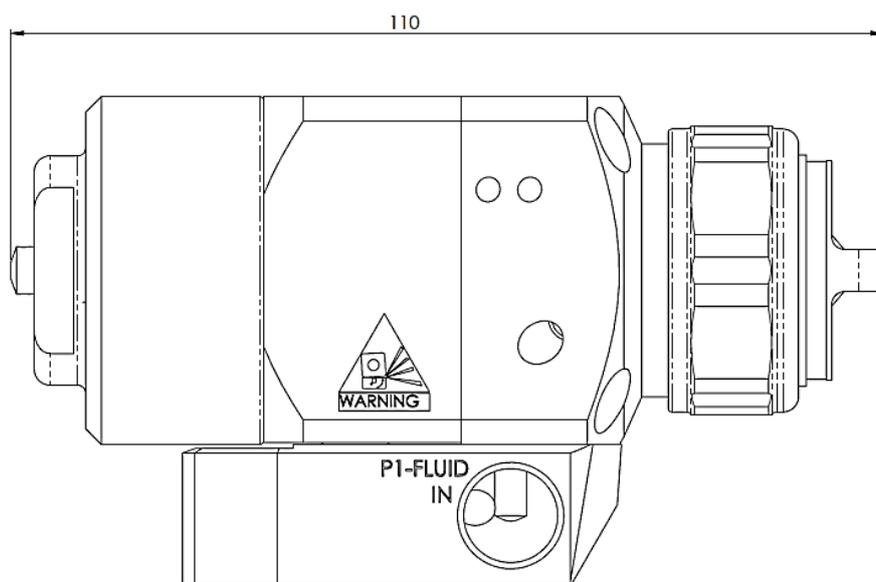


機械メーカー提供の取り付けアーム

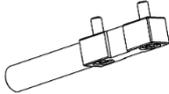
固定位置



サイズ



アクセサリ

パーツ番号	内容		
SPA-173-K	水平取付バーおよびねじ。		
SPA-174-K	垂直取付バーおよびねじ。		
SPA-175-K	取り付けブロックおよびねじ		
SPA-176-K	割板調整およびねじ		
SPA-115	1/4" NPT- NPS エルボ―275 bar MWP.		
SPA-116	1/4" NPT - BSP エルボ―275 bar MWP.		
72-2341	ハウジングおよびフィルター	フィルター1/4インチNPS M-F 100ミクロン400 bar。	
54-1835	フィルターエレメント		
DSG-4003	チップクリーナー（12個セット）		

保証書

本製品は、Carlisle Fluid Technologiesの材質や仕上りの欠陥のみが保証の対象となります。Carlisle Fluid Technologies以外の部品やアクセサリを使用した場合、保証はすべて無効となります。提供されているメンテナンスに関するガイダンスに合理的に従わなかった場合、補償はすべて無効となります。

保証に関する具体的な情報については、Carlisle Fluid Technologiesまでお問い合わせください。

Carlisle Fluid Technologiesは、革新的な仕上げ技術の分野で世界をリードする企業です。Carlisle Fluid Technologiesは、予告なく装置の仕様を変更することがありますのでご了承ください。

DeVilbiss®、Ransburg®、MS®、BGK®、およびBinks®は、Carlisle Fluid Technologies, Inc.の登録商標です。

© 2019 Carlisle Fluid Technologies, Inc.

無断複写・複製・転載を禁じます。

技術サポートが必要な場合や認定販売代理店をお探しの場合は、以下に記載されている各国のセールス&カスタマーサポートまでお問い合わせください。

地域	工業/自動車	自動車補修
南北アメリカ	フリーダイヤル電話：1-888-992-4657 フリーダイヤルファックス：1-888-246-5732	フリーダイヤル電話：1-800-445-3988 フリーダイヤルファックス：1-800-445-6643
欧州、アフリカ、中東、インド	電話：+44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488	
中国	電話：+8621-3373 0108 ファックス：+8621-3373 0308	
日本	電話：081 45 785 6421 ファックス: 081 45 785 6517	
オーストラリア	電話：+61 (0) 2 8525 7555 ファックス：+61 (0) 2 8525 7575	

当社製品に関する最新情報はwww.carlisleleft.comをご覧ください



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD