2006/3/1

クイックドライ散布機セット
取扱説明書

型式：ＱＰ－０２

アトミクス株式会社

目　　次

目　次	ページ
１．はじめに	２
２．取扱上の注意	２
３．セット内容と仕様	３～４
４．各部の名称	４～７
５．取扱説明	８～１９
６．保守・点検	１９～２５
７．保管	２５

１．はじめに

クイックドライ散布機セットはスーパークイックドライ工法（以下 ＳＱＤ工法）を実施していただくために、ご使用のペイントマーカー車に設置していただく装置セットです。
ＳＱＤ工法は従来のペイントマーカーによる水性ペイント施工で乾燥時間を短縮させるための工法です。
クイックドライ散布機セットを設置し、ＳＱＤ工法を正しく実施していただくために、本取扱説明書を必ずお読み下さい。

２．取扱い上の注意

（１） クイックドライ散布機セットはアトミクス製ペイントマーカー車に対応した装置です。本取扱説明書はアトム製ペイントマーカー車に設置する場合を想定して作成しています。その他で製作されたペイントマーカー車への設置の際には弊社にお問合せ下さい。

（２） ＳＱＤ工法で使用するクイックドライはアルカリ性の微粉状です。
使用時には防護マスク、防護メガネを着用してご使用下さい。

（３） 万一、クイックドライが目に入ったり、吸込んでしまった場合はただちに水で、洗眼、うがいを実施して下さい。

（４） クイックドライは吸水すると水と反応して発熱します。
保管の際には湿気のないところに保管してください。
吸水した場合は反応が収まり、熱が下がるまで触らないようにしください。

（５） その他、クイックドライの使用上の注意を必ずお読み下さい。

（６） クイックドライ散布機セットはペイントマーカー車の電源を利用します。配線の際にはペイントマーカー車の配線と本取扱説明書の配線方法をご確認の上実施して下さい。
配線方法についてご不明な点がありましたら、弊社にお問合せ下さい。

（７） クイックドライ散布機セットのクイックドライ供給装置はペイントマーカー車に積載して使用します。積載して移動、施工する場合はペイントマーカー車から落下しないように固定して下さい。

（８） クイックドライ散布機セットはペイントマーカー車のエアーを利用します。利用するエアーは湿気のない状態であることが条件となります。
ペイントマーカーのエアー配管をよくご確認の上、配管して下さい。

（９） クイックドライ供給装置にはモーターによる回転機器やエアー機器を使用しています。危険ですので注意して下さい。

（１０）クイックドライ散布機セットは使用するマーカー車によりＤＣ２４Ｖ用とＤＣ１２Ｖ用があります。ビーズガンの電磁弁電圧をご確認の上、ご使用下さい。
装置設置やクイックドライ補充などの際には十分注意して下さい。

（１１）ＳＱＤ工法は標準工法と比較して、スプレーダスト、クイックドライの飛散が増すため、施工後はペイントガン摺動部の掃除を実施してください。

その他、ご不明な点がありましたら弊社に必ずお問合せ、ご確認の上、安全にご使用いただくようお願い致します。

３．セット内容と仕様

３－１．クイックドライ散布機セット内容

①：供給装置：１基（写真１）

②：散布ボックス：１基（写真２）



写真　１



写真　２

③：マーカーエアー配管接続ホース
：１本（写真３）

④：マーカーエアー配管接続アダプタ
：１個（写真４）



写真　３



写真　４

⑤：搬送ホース・２ｍ：１本（写真５）

⑥：拡散エアーチューブ・２．８ｍ
：１本（写真６）



写真　５



写真　６

⑦：電源コード：２本（写真７）

⑧：手動リモートスイッチ
：１本（写真８）







写真　７

写真　８

⑨：散布ボックス固定カラー
：１個（写真９）

⑩：散布ボックス固定Ｌ型シャフト
：１本（写真１０）



写真　９



写真　１０

⑪：取扱説明書（本書）：１冊

⑫：部品表：１冊

３－２．仕様

（１）供給装置

寸法：縦７７０mm×横４２０mm×高さ５４０mm
重量：４３ｋｇ
タンク容量：１５ｋｇ（タンク内の赤いテープに達するまで。）（写真１１）



写真　１１

注）１５ｋｇは赤いテープの下のラインまで。

電源電圧：ＤＣ２４Ｖ
制御電圧：ＤＣ２４Ｖ(標準)
または、ＤＣ１２Ｖ、ＡＣ１００Ｖ
制御電圧により各仕様に分けられます。
最大吐出量：約４００ｇ／ｍｉｎ（クイックドライ）
撹拌羽根回転数：３８ｒｐｍ
フィーダー回転数：０～２３０ｒｐｍ

（２）散布ボックス

寸法：縦２００mm×横２００mm×高さ１５０mm
拡散エアーノズル：９０°扇型線形ノズル
対応幅：ペイントスプレー幅３０ｃｍ

４．各部の名称

４－１．供給装置全体（写真１２・１３・１４・１５）

①：供給装置制御ボックス
②：タンク
③：フィーダー
④：フィーダーモーター
⑤：フィーダーモーター用ベルト
⑥：タンクフタ固定ラッチ
⑦：撹拌モーター
⑧：撹拌羽根用ベルト
⑨：エアー機器操作盤
⑩：撹拌羽根

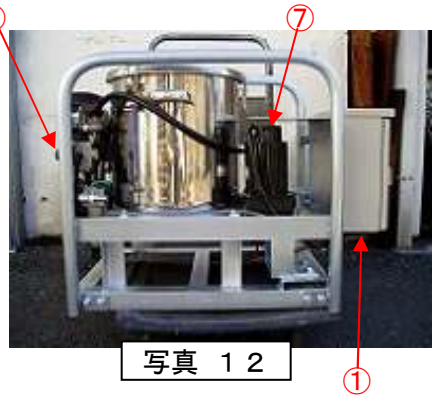


写真　１２

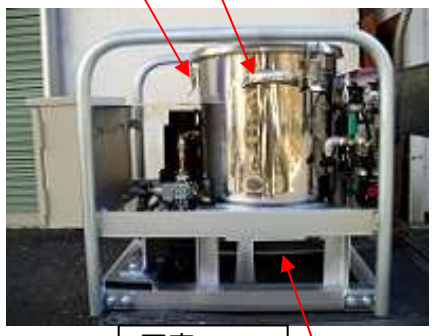


写真　１３

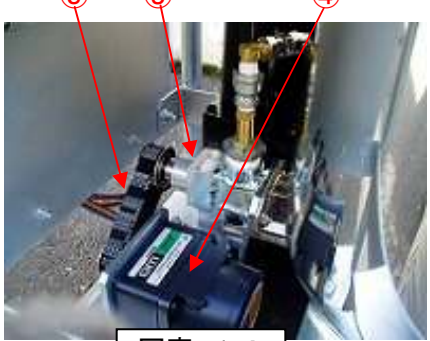


写真　１４



写真　１５

４－２．供給装置エアー機器（写真１６・１７）

①：搬送エアー接続口
②：搬送エアー調整弁
③：拡散エアー調整弁
④：搬送エアー圧力計
⑤：拡散エアー圧力計
⑥：エアー接続カプラ
⑦：拡散エアーチューブ接続口
⑧：エアーフィルター
⑨：エアーフィルタードレイン
⑩：エアー制御電磁弁

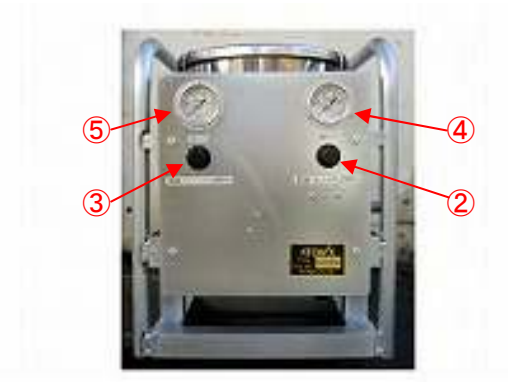


写真　１６

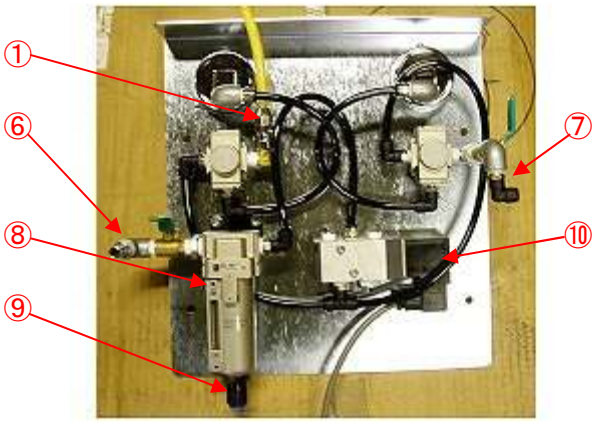


写真　１７

４－３．供給装置制御盤（外）（写真１８・１９）

①：吐出量調整ボリューム
②：手動ランプ
③：手動／自動　切替スイッチ
④：自動ランプ
⑤：主電源ランプ
⑥：主電源スイッチ
⑦：撹拌ランプ
⑧：撹拌スイッチ
⑨：作動ランプ
⑩：作動スイッチ
⑪：手動リモートスイッチコネクター
⑫：電源コネクター

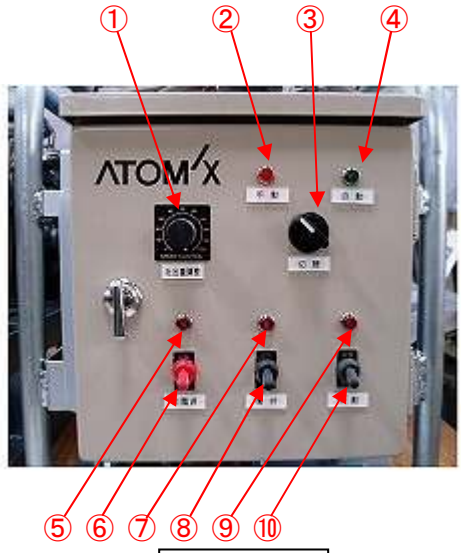


写真　１８

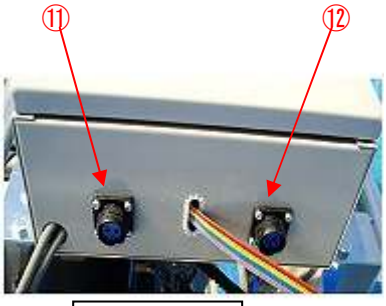


写真　１９

４－４．供給装置制御盤（内）（写真２０）

①：リレー　Ｒ１（ビーズ用）
②：リレー　Ｒ２（手動／自動 切替用）
③：電源ユニット
④：ヒューズ
⑤：フィーダー用モーター制御盤

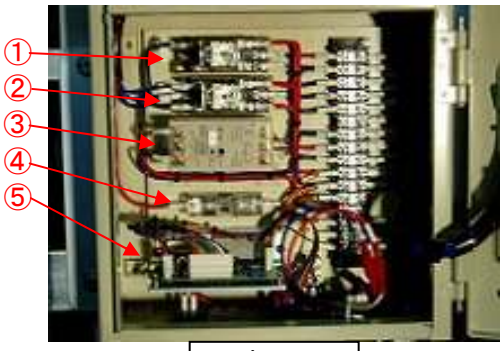


写真　２０

４－５．フィーダー（写真２１・２２）

①：フィーダー本体
②：エアー接続口
③：搬送エアーノズル
④：ベアリングケース
⑤：プーリー
⑥：スクリュー軸
⑦：吐出口・搬送ホース接続口
⑧：スクリュウ（クイックドライ入口）

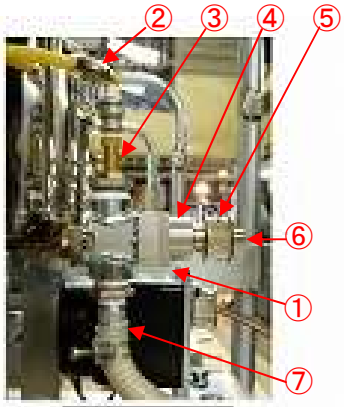


写真　２１

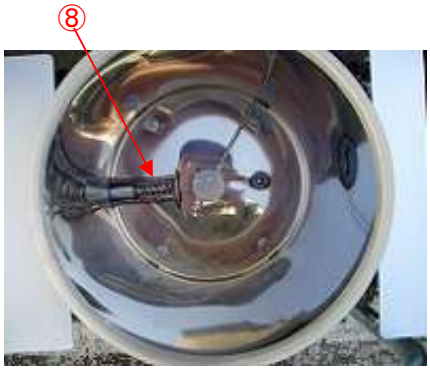


写真　２２

４－６．散布ボックス（写真２３・２４）

①：ビーズ散布口
②：ビーズ拡散板
③：拡散エアーチューブ接続口
④：搬送ホース接続口
⑤：ペイントガンノズル挿入口
⑥：散布ボックス本体
⑦：ビーズダクト
⑧：ビーズダクト角度調整ネジ
⑨：ビーズダクト固定ネジ
⑩：Ｌ型シャフト固定カラー
⑪：拡散エアーノズル
⑫：拡散板

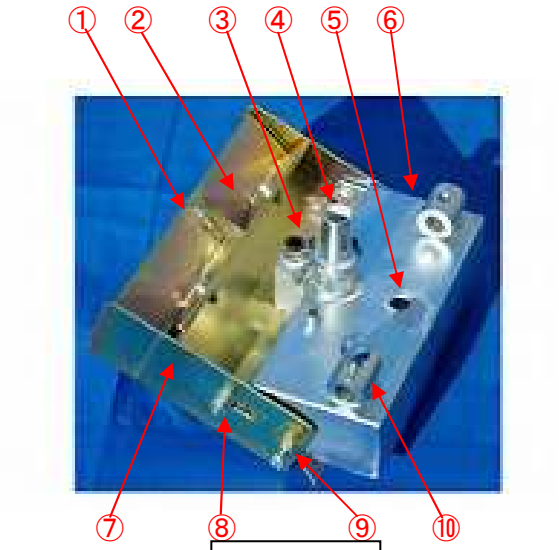


写真　２３

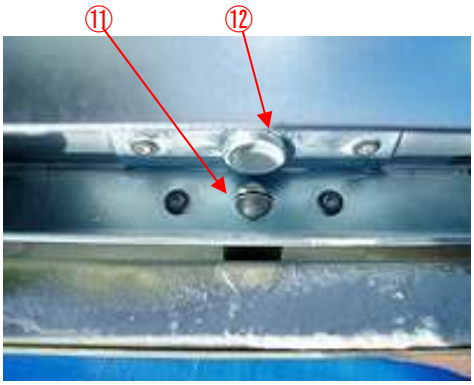


写真　２４

５．取扱い説明

５－１．ペイントマーカー車にクイックドライ散布機セットを設置

5-1-1. 配管

クイックドライ供給装置にエアー供給
するためにエアー配管します。
エアードライヤー通過後のエアー配管から
付属のマーカー接続ホースを接続します。
（写真２５）
エアー供給口の予備がない場合は付属のエアー
配管接続アダプタ（写真４）を利用して下さい。



写真 ２５

5-1-2. 電気配線

左右（電気）操作ボックスに付属の電源コードを
取付けます。（写真２６）
コードの色と接続は以下の通りです。
（緑）：電源アース（ＤＣ０Ｖ）
（赤）：電源（ＤＣ２４Ｖ）
（白）：ビーズ電磁弁（ＤＣ２４ＶまたはＤＣ１２Ｖ
またはＡＣ１００Ｖ）
（黒）：ビーズ電磁弁アース（ＤＣ０ＶまたはＡＣ１００Ｖ）

「注意」マーカー車の操作盤の電気配線をご確認後実施
して下さい。
ご不明の場合は弊社までお問合せ下さい。



写真 ２６

5-1-3. ペイントガン取り付け方向の確認・変更

ペイントガンの取り付け方向を確認します。
ペイントガンのペイントホース接続口が
マーカー車後方になるように取付けてください。
（写真２７）



写真 ２７

5-1-4. 供給装置の設置

ペイントマーカー車荷台上でペイントガンにできるだけ
近い位置に供給装置を積載し、ロープ等で装置を固定
して下さい。
（写真２８）
「注意」移動や施工時に落下しないように頑丈に固定
して下さい。
「注意」設置位置がペイントガンから離れると、
ビーズのタイミング調整範囲以上にクイック
ドライの無散布長さが増しますので可能な限り
ペイントガンに近い位置に設置して下さい。



写真 ２８

5-1-5. エアーホース接続

ペイントマーカー車に取付けたエアー接続ホースを供給装置エアー接続口に接続します。

（写真２９）



写真　２９

5-1-6. 配線接続

（１）供給装置操作盤の主電源スイッチが「ＯＦＦ」であることを確認します。

（写真３０）



写真　３０

（２）ペイントマーカー操作盤に取付けた電源接続コード（スプレー作業する側）と電源コネクターを接続します。

（写真３１）

「注意」必ずスプレー作業を実施する側の電源接続コードを接続して下さい。
反対側の接続コードを接続した場合、手動しか作動せず、ビーズガンとは連動しません。



写真　３１

（３）（２）で接続した電源コネクターの反対側を供給装置に接続します。

リモートスイッチを供給装置に接続します。

（写真３２）



写真　３２

5-1-7. 散布ボックスの取付

（１）ペイントガンにペイントノズルチップを取付けて、方向調整します。

（写真３３）

「注意」チップが斜めに固定されていると、散布ボックスにスプレーがあたり、パターンに影響し、散布ボックスにペイントが付着しますのでチップ方向には注意して下さい。



写真　３３

（２）ビーズガンを散布ボックスに干渉しないように後方に移動します。
（写真３４）



写真　３４

（３）ペイントガンを固定しているシャフトに散布ボックス固定カラーをペイントガン真横位置に挿入し、ボルトで仮止めします。
（写真３５）



写真　３５

（４）Ｌ型シャフトを散布ボックスのＬ型シャフト固定カラーに挿入してボルトを仮止めします。
（写真３６）

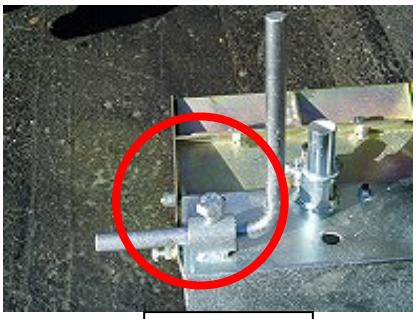


写真　３６

（５）Ｌ型シャフトをペイントガン固定シャフトに取付けた散布ボックス固定カラーに挿入し、ペイントガンのノズルチップが散布ボックスノズル挿入口に入るように位置調整します。
（写真３７）

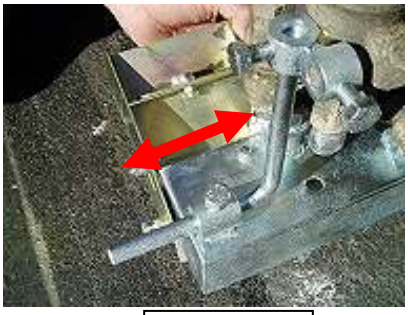


写真　３７

（６）散布ボックスがペイントガンのノズル部分に密着して、水平の位置が決定したら、固定ボルト３ヵ所を増締めして完全に固定して下さい。
（写真３８）
「注意」移動中や施工中に散布ボックスが落下しないようにしっかり固定して下さい。

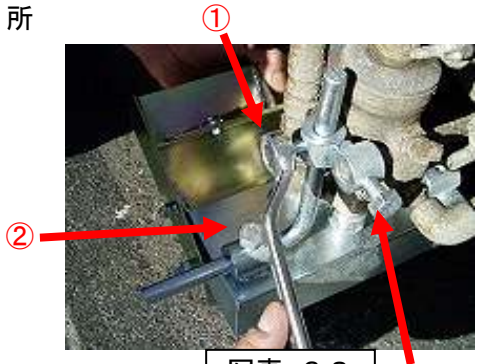


写真　３８

5-1-8. 搬送ホースの接続

（１）供給装置のクイックドライ吐出口に搬送ホースを接続し、固定バンドで固定します。
（写真３９）



写真　３９

（２）供給装置に接続した搬送ホースの反対側を散布ボックス搬送ホース接続口に接続します。
（写真４０）
「注意」散布ボックと搬送ホースは完全に固定バンドで固定する必要はありません。簡単に外れない程度にして下さい。



写真　４０

5-1-9. 拡散エアーチューブの接続

（１）供給装置の拡散エアー接続口に拡散エアーチューブを差し込みます。
（写真４１）

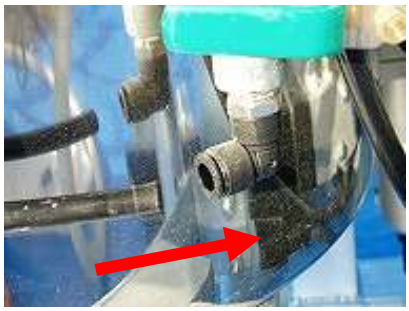


写真　４１

（２）供給装置に接続した拡散エアーチューブの反対側を散布ボックスの拡散エアーチューブ接続口に差し込みます。
（写真４２）
「注意」拡散エアーチューブは差し込むだけで固定されます。工具は必要ありません。
「注意」拡散エアーチューブが接続されていない時に、接続口に異物が入らないよう、注意してください。接続口に異物が入ると、ペイントの乾燥ムラが発生する可能性があります。

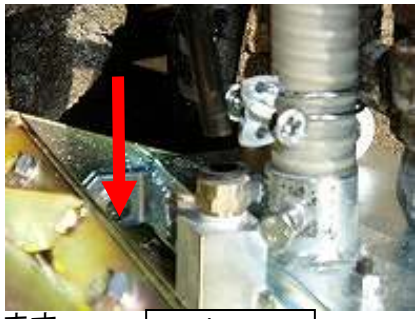


写真　４２

５－２．システム設定

「注意」以下の作業からクイックドライを使用しますので、保護メガネ、保護マスクを着用して下さい。

5-2-1. 搬送エアー調整

（１）ペイントマーカーのコンプレッサーを始動し、エアー機器が使用できるようにします。ペイントマーカーの操作方法は取扱説明書をご確認下さい。

（２）供給装置のエアーホース接続配管のバルブを開け、エアーを供給します。
（写真４３）



写真　４３

（３）供給装置操作盤のメインスイッチを「ＯＮ」に
します。（主電源ランプ点灯）
（写真４４）



写真　４４

（４）供給装置操作盤の手動／自動切替スイッチを「手動」
にします。（手動ランプ点灯）
（写真４５）



写真　４５

（５）供給装置の作動スイッチ又は手動リモートスイッチを
「ＯＮ」にします。
（作動ランプ点灯）
（写真４６）

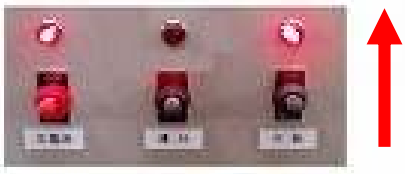


写真　４６

（６）散布ボックスの下部よりエアーが噴出されることを
確認し、搬送エアー圧力計を確認しながら、搬送
エアー調整弁を調整して、０．１～０．２ＭＰａに
調整して下さい。
（写真４７）
「注意」搬送エアー圧が高すぎるとスプレーパターン
に影響し、クイックドライの外部飛散が多く
なりますので注意して下さい。



写真　４７

5-2-2. 拡散エアー調整
（１）5-2-1.（１）～（５）を実施します。

（２）供給装置の拡散エアーチューブ接続配管のバルブを
開け、エアーを供給します。
（写真４８）



写真　４８

（２）散布ボックスの下部よりエアーが噴出されることを確認し、拡散エアー圧力計を確認しながら、拡散エアー調整弁を調整して、０．１～０．２ＭＰａに調整して下さい。
（写真４９）
「注意」拡散エアー圧が高すぎるとスプレーパターンに影響し、クイックドライの外部飛散が多くなりますので注意して下さい。



写真　４９

5-2-3. クイックドライのタンク充填
（１）タンクのフタのラッチを外します。
（写真５０）



写真　５０

（２）タンクにクイックドライを充填します。
タンクには最大１５ｋｇのクイックドライが充填できます。
（写真５１）
「注意」クイックドライを１５ｋｇ以上充填すると、攪拌羽根用ベルトが歯飛びし、システムの故障の原因となります。
１５ｋｇ以上充填しないでください。
攪拌羽根用ベルトが歯飛びした際は、タンク内のクイックドライが１５ｋｇ以下となるように、タンクからクイックドライを抜いてください。
「注意」充填時には攪拌羽根が回転していないことを確認して下さい。
「注意」充填時にはゴミや水分が入らないように注意して下さい。

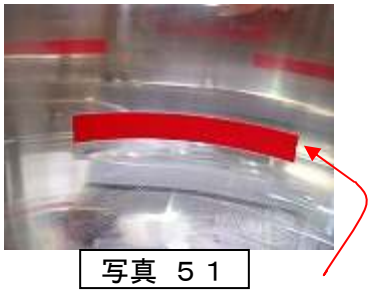


写真　５１

注）１５ｋｇは赤いテープの下のラインまで。

（３）タンクフタを取付け、ラッチで固定します。
「注意」移動時や施工時にフタが落下しないように確実にラッチで固定して下さい。
（写真５２）



写真　５２

５－３．キャリブレーション

水性ペイントの吐出量に適したクイックドライ散布量を決定するためにクイックドライの吐出量の確認と調整を実施します。

「注意」クイックドライの吐出量は水性ペイント吐出量に対して重量比で２％です。
詳細につきましてはクイックドライ取扱説明書を参照して下さい。

「注意」適正な散布量に調整するために、ペイント吐出量を確認しておいて下さい。

「注意」正常な塗膜性能を得るために、キャリブレーションは必ず実施して下さい。

5-3-1. キャリブレーションの準備

「必要な器具」

- キャリブ用ホースアダプタセット
- 汎用掃除機ゴミパック：２～５枚程度
- 秤（最大測定重量２ｋｇ程度、１ｇ単位測定量表示）
- ストップウォッチ

5-3-2. スイッチ、調整ボリューム確認

スイッチの状態を以下のようにします。

①：主電源スイッチ：「ＯＮ」（メインランプ点灯）
②：手動／自動切替スイッチ：「手動」（手動ランプ点灯）
③：撹拌スイッチ：「ＯＮ」（撹拌ランプ点灯・撹拌羽根回転）
④：吐出量調整ボリューム：「６０～７０%」程度
⑤：作動スイッチ／手動リモートスイッチ：「ＯＦＦ」（作動ランプ消灯）

5-3-3. クイックドライの採取、測定

（２）散布ボックスから搬送ホースを外します。
（写真５３）



写真　５３

（１）キャリブ用ホースアダプタに汎用ゴミパックを取付けます。
（写真５４）

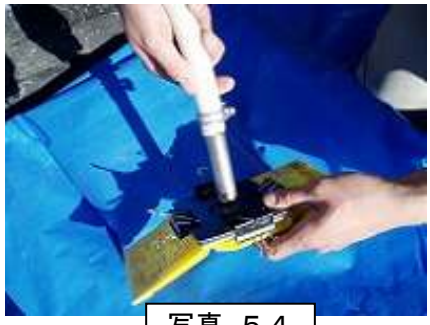


写真　５４

（３）作動スイッチ又は手動リモートスイッチを「ＯＮ」にして搬送ホースからクイックドライが吐出されることを確認します。
（写真５５）
「注意」吐出確認は周囲の環境、人に注意して吐出させて下さい。



写真　５５

（４）キャリブ用ホースアダプタ・ゴミパックの重量を測定します。
（写真５６）

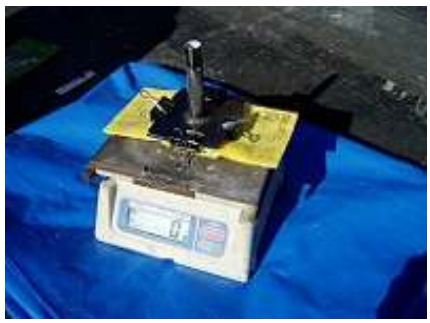


写真　５６

（５）搬送ホースをキャリブ用ホースアダプタに接続します。
（写真５７）



写真　５７

（６）作動スイッチ又は手動リモートスイッチを「ＯＮ」、同時にストップウォッチをスタートさせ、３０秒後スイッチを「ＯＦＦ」にします。

（７）搬送ホースをキャリブ用ホースアダプタから外し、重量を測定します。測定した重量からキャリブ用ホースアダプタとゴミパック重量を引いた重量がクイックドライ３０秒間の吐出量です。
（写真５８）



写真　５８

5-3-4. 吐出量の調整
吐出量調整ボリュームにて、クイックドライの吐出量を調整し、測定を繰り返して適切な吐出量に設定してください。
（写真５９）
クイックドライの吐出量は、水性ペイントの吐出量に対して重量比で２％です。
詳細につきましてはクイックドライ取扱説明書を参照して下さい



写真　５９

５－４．スプレーパターン、ビーズ散布位置の確認

5-4-1. スプレー幅の調整

通常の操作でペイントスプレー幅を確認、調整します。

「注意」スプレー幅の調整では、供給装置操作盤の手動／自動切替スイッチを「手動」にして、クイックドライが吐出されない状態で実施して下さい。

5-4-2. クイックドライ散布効果の確認

（１）供給装置操作盤の手動／自動切替スイッチを「自動」にします。

（写真６０）



写真　６０

（２）ペイント・ビーズを手動にて、フェルト紙等にスプレーします。
操作方法はペイントマーカー車取扱説明書を参照して下さい。

（３）塗布された塗料の乾燥時間を測定し、クイックドライの効果があるか確認します。

「注意」ビース散布されなければクイックドライも散布されません。

「注意」ビーズ散布されていないスプレー初期はクイックドライの効果もありません。

「注意」クイックドライが正常、適正量散布されていれば指触乾燥は２～３分です。
それ以下の時間での乾燥であればクイックドライが過多､それ以上の時間での乾燥であれば過少です。
クイックドライの効果はペイント量、温度、気温、湿度等によって変化します。散布量を調整して適切な指触乾燥時間にして下さい。

5-4-3. ビーズ散布パターンと位置調整

スプレーしたパターンを確認してビーズ散布を調整して下さい。

「注意」クイックドライ工法を実施する際は必ずビーズダクトを用いてビーズ散布の確認を実施して下さい。
ビーズダクトを使用しないでビーズ散布を実施するとガラスビーズ固着性が低下する可能性が大きくなります。

（１）散布位置の調整

ビーズダクトの角度で調整します。

（写真６１）

「注意」過度にビーズをペイントスプレーに入るようにすると、初期の反射が悪くなり、ビーズダクトへのスプレーダスト付着が増大します。
ビーズがスプレーに入らなければ反射の耐久性が低下します。

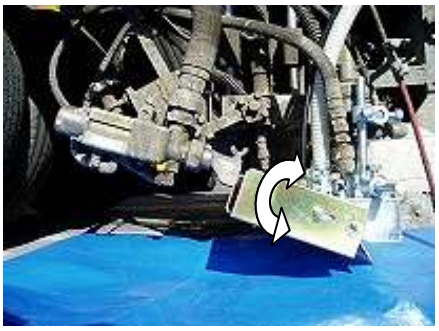


写真　６１

（２）散布幅の調整

ビーズダクトのビーズ散布口部へのビーズ散布角度、ビーズガンまでの距離により、散布幅が変化します。
ペイントスプレーに均一になるように調整して下さい。

５－５．施工

任意の箇所にクイックドライを散布する場合と全てのスプレー作業で散布する場合の操作方法を以下に説明します。

5-5-1. 施工時のスイッチ操作１（手動）

（１）主電源スイッチ：「ＯＮ」（主電源ランプ点灯）
（写真６２）



写真　６２

（２）撹拌スイッチ：「ＯＮ」（撹拌ランプ点灯）
（写真６３）



写真　６３

（３）手動／自動切替スイッチ：「手動」（手動ランプ点灯）
（写真６４）



写真　６４

（４）ペイント作業開始し、クイックドライ散布位置に達したら、作動スイッチ又は手動リモートスイッチを「ＯＮ」（作動ランプ点灯）にする。
（写真６５）



写真　６５

5-5-2. 施工時のスイッチ操作２（自動）

（１）スイッチ操作１（手動）の（１）（２）と同様の操作をします。
（２）手動／自動切替スイッチ：「自動」（自動ランプ点灯）
（写真６６）



写真　６６

（３）通常通りスプレー作業を実施します。クイックドライはビーズガンの作動に連動して散布されます。

5-5-3. クイックドライの補充

クイックドライの補充はペイント作業実施中でも可能です。
充填タンクのラッチを外し、フタを開けて補充して下さい。
（写真６７）

「注意」作業中は撹拌羽根が回転していますので注意して充填してください。

「注意」クイックドライのタンクへの充填量は最大１５ｋｇ（赤いテープの下のラインまで）です。
（写真６８）
クイックドライを１５ｋｇ以上充填すると、撹拌羽根用ベルトが歯飛びし、システムの故障の原因となります。
１５ｋｇ以上充填しないでください。
撹拌羽根用ベルトが歯飛びした際は、タンク内のクイックドライが１５ｋｇ以下となるように、タンクからクイックドライを抜いてください。

「注意」充填時にはゴミや水分が入らないように注意して下さい。



写真　６７



写真　６８

注）１５ｋｇは赤いテープの下のラインまで。

5-5-4. ノズルチップの清掃

スプレー作業を一旦停止し、次のスプレー作業まで間隔が開く場合、必ずノズルチップの清掃を実施し、スプレー前にはパターンチェックのためのテストスプレーを実施して下さい。
クイックドライを散布ボックス内に散布する影響でノズルチップに残った水性ペイントが乾燥するため、スプレーパターンが悪くなります。
但し、破線施工程度の間隔であれば影響ありません。

５－６．施工後

施工終了後のクイックドライ散布機の処理について説明します。

5-6-1.装置の停止

以下の手順でスイッチ操作し、終了時のスイッチ状態にして下さい。

（１）撹拌スイッチ：「ＯＦＦ」（撹拌ランプ消灯）

（２）作動スイッチと手動リモートスイッチ：「ＯＦＦ」（作動ランプ消灯）

（３）手動／自動切替スイッチ：「手動」（手動ランプ点灯）

（４）主電源スイッチ：「ＯＦＦ」（主電源ランプ消灯）

5-6-2.装置の撤去

後日、使用予定の場合は特に作業はありません。

移動時、ペイントマーカー車から装置を外して移動する場合は以下の作業を実施して下さい。

「注意」装置をマーカー車に積載したままでもタンク内に残ったクイックドライは可能な限り抜いて下さい。

「注意」降雨による雨水が装置にかからないように、ビニール等で保護して下さい。

（１）散布ボックスから搬送ホースを外す。

（２）散布ボックスから拡散エアーチューブを外す。外す方法はチューブジョイントの先端リング部を押しながら拡散エアーチューブを引いて下さい。

「注意」先端リング部を十分押しながら引いて下さい。無理にチューブを引くとチューブジョイント、チューブの破損原因となります。

「注意」散布ボックス保管時に拡散エアーチューブ接続口にゴミ等の異物が入らないように注意してください。異物が入ると、次回施工時に水性ペイントの乾燥ムラが発生する可能性があります。

（３）散布ボックスを外します。

（４）供給装置の手動リモートスイッチコード、電源コードを外します。電源コードはコネクター部で外し、外したコネクター先端にはコネクターキャップを取付けます。

（５）ペイントマーカー車から供給装置を降ろします。供給装置のタンクに残っているクイックドライはビニール袋に出して保管して下さい。

「注意」クイックドライの保管方法についてはクイックドライの取扱説明書を参照して下さい。

６．保守・点検

６－１．フィーダー駆動ベルトの点検

フィーダー駆動ベルトの張りを点検します。ベルトの劣化や伸びがないか点検します。

ベルトたわみ量基準５ｍｍ以下です。

ベルトが伸びてたわみ量が多い場合はモーター架台を調整して下さい。モーター調整範囲以上の伸びや劣化が激しいベルトは交換して下さい。

６－２．フィーダーの分解・清掃

スクリュウにクイックドライが固着しますと吐出量が低下します。

フィーダーを分解して点検・清掃して下さい。

（１）フィーダーモーターの架台固定ボルトを緩めます。（写真６９）



写真 ６９

（２）フィーダーモーターをずらして駆動ベルトを外します。
（写真７０・７１）

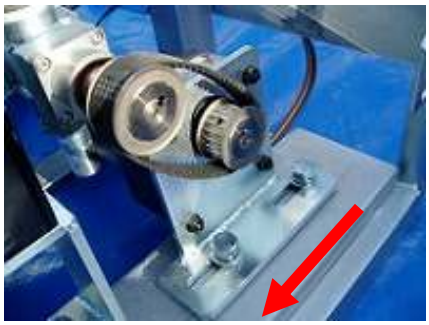


写真　７０



写真　７１

（３）搬送エアーホースを外します。
（写真７２）



写真　７２

（４）フィーダー固定ボルト２本を外して、フィーダーを外します。
（写真７３）



写真　７３

（５）フィーダー部を引き抜きます。
（写真７４）



写真　７４

（５）ベアリングケースを固定している六角穴付ボルト（４本）
を外してスクリュー軸を引き抜きます。
（写真７５・７６）



写真　７５



写真　７６

（６）スクリュウにクイックドライの固着や変形、摩耗
などがないか点検します。
クイックドライの固着がある場合は清掃して下さい。
スクリュウの変形や摩耗がある場合はスクリュウを
交換して下さい。
（写真７７）



写真　７７

（７）フィーダー本体やベアリングケースに固着している
クイックドライは清掃して下さい。

（８）点検、清掃が完了したら外した順序の逆に組付けます。

６－３．スクリュウの分解・交換・組付け
スクリュウに変形や摩耗（交換基準外径値１６mm以下）の場合、交換します。
「分解」
（１）６－２．フィーダー分解・清掃と同様にスクリュー軸
を外します。
（２）六角穴付ねじ２本を緩めて、プーリーとキーを外し
ます。
（写真７８）



写真　７８

（３）六角穴付ねじ２本を緩めて、ベアリング固定カラーを外します。
（写真７９）

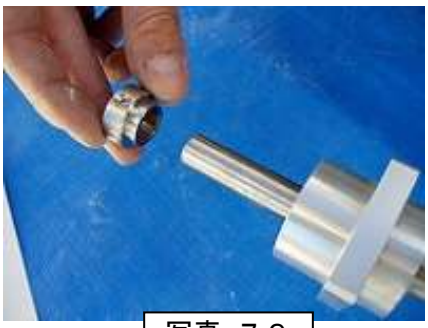


写真　７９

（４）スクリュウ軸からベアリングケースとスペーサーを抜きます。（写真８０・８１）

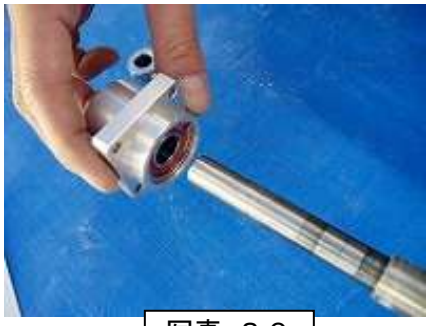


写真　８０



写真　８１

「組付け」
（１）新品のスクリュウ軸にスペーサー、ベアリングケースの順で挿入します。
「注意」ベアリングケースの向きに注意して下さい。
（２）ベアリング固定カラーを挿入し、ベアリングケースが移動しないように六角穴付ねじ２本で固定します。
「注意」ベアリングカラーの向きに注意して下さい。
（３）プーリーとキーを挿入して六角穴付ねじ２本を締めて固定します。
（４）スクリュウ軸をフィーダー本体に挿入してベアリングケースの六角穴付ボルト４本で固定します。
（５）手でスクリュウ軸を回し、干渉なく回転するか確認します。
（６）フィーダー清掃と同様にフィーダーを組付けます。

６－４．撹拌羽根駆動ベルトの点検
撹拌羽根駆動ベルトの張りを点検します。
ベルトの劣化や伸びがないか点検します。
ベルトたわみ量基準５ｍｍ以下です。
ベルトが伸びてたわみ量が多い場合はモーター架台を調整して下さい。
モーター調整範囲以上の伸びや劣化が激しいベルトは交換して下さい。
（写真８２・８３）



写真　８２

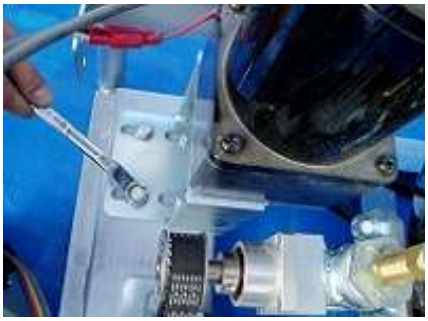


写真　８３

６－５．散布ボックスの清掃

散布ボックス内はクイックドライが散布されるため、クイックドライが残って積層します。
施工中、施工後に定期的に清掃して下さい。

６－６．拡散エアーノズルの清掃

拡散エアーノズルにゴミが侵入した場合、クイックドライが均一に散布できなくなります。
クイックドライの効果が不均一の場合は拡散エアーノズルを外して、清掃して下さい。
「分解」

（１）搬送ホース、拡散エアーチューブを外します。
（写真８４・８５）

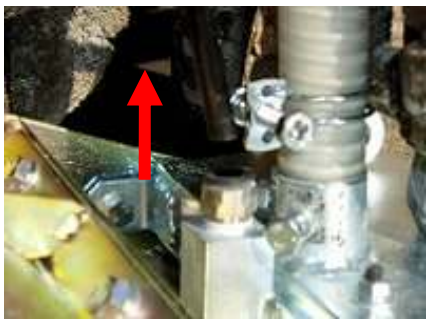


写真　８４



写真　８５

（２）ペイントガンから散布ボックスを外します。
（写真８６）



写真　８６

（３）ビーズダクトを固定している４本のボルト・ナットを
外し、ビーズダクトを散布ボックスから外します。
（写真８７・８８）



写真　８７

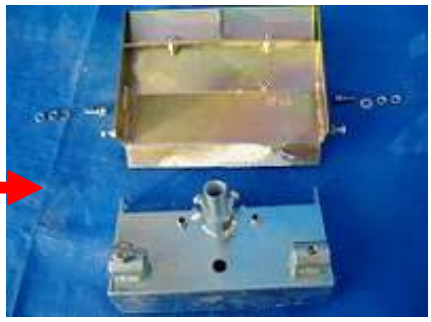


写真　８８

（４）２本の六角穴付ボルト、ナットを外し、エアーノズル
ホルダーを外します。（写真８９・９０）



写真　８９



写真　９０

（５）エアーノズルを外し、クイックドライの固着や破損が
ないか点検します。
ゴミ等の付着は清掃し、破損の場合は交換して下さい。
（写真９１）



写真　９１

「組付け」
（１）掃除、または新品のエアーノズルを穴に挿入します。
この時エアーノズルのスリット（切り欠き）が水平
になるようにして下さい。
（写真９２）

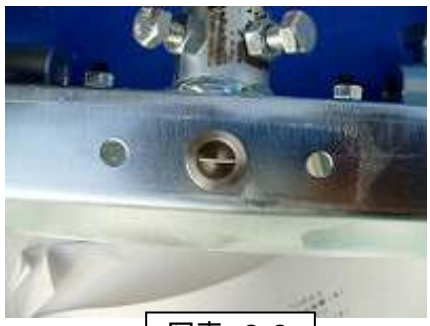


写真　９２

（２）ノズルチップパッキンを装着したエアーノズルホルダー
をノズルチップに合わせて装着し、２本の六角穴付
ボルト、ナットで固定します。
ボルト、ナットは仮止めし、エアーノズルのスリット
が水平か確認した後、締付けて下さい。
（写真９３）
「注意」六角穴付ボルトは散布ボックスの内側から
挿入し、外側にナットとなるように固定して
下さい。



写真　９３

（３）ビーズダクトを４本のボルト、ナットで固定します。
散布位置が調整可能となるようにして下さい。
（４）散布ボックスをペイントガンに取付けます。
５－１－７．散布ボックスの取付けを参照して下さい。

６－７．ビーズダクトの清掃

ビーズダクトは使用するとペイントダスト、クイックドライが付着、積層してスプレーパターンに影響します。
定期的に清掃を実施して下さい。特にビーズ散布板前面にスプレーダストが付着しますのでご注意下さい。
（写真９４）



写真 ９４

６－８．ビーズダクトの交換

ビーズダクトは使用することにより、ビーズによって摩耗します。
パターンに影響しますので、摩耗が確認できた場合には早期に交換をお願いします。

７．保管

クイックドライ散布機セットは施工後、雨水等に濡れないように、保管して下さい。
長期間クイックドライ散布機セットを使用しない場合は、マーカー車から取り外して保管してください。また、クイックドライは必ずタンクからぬいて保管してください。クイックドライがスクリュウ、ホース等に固着すると、散布量減少等の不具合が発生します。

８．トラブル対策

現象	原因	対策
・クイックドライが吐出されない	・クイックドライが入ってない ・電源が入っていない ・電源コネクターが接続されていない ・手動／自動 切替スイッチが「自動」位置の場合、作動スイッチまたは手動リモートスイッチを「ＯＮ」にしてもクイックドライは吐出されません ・エアーが接続されていない（搬送エアーが出ていない)、又はバルブが閉じている。 ・吐出量調整ボリュームが０%になっている ・フィーダーのスクリューにクイックドライが固着している ・撹拌羽根が回転していない ・電源配線の断線 ・ヒューズ断線 ・フィーダー、撹拌羽根のベルトが切れている ・操作ボックス内のヒューズが切れている ・搬送ホースがつまっている ・搬送エアーノズルがつまっている ・撹拌用モーターの故障 ・フィーダー用モーターの故障 ・フィーダー用モーター制御器の故障	
・クイックドライの量が少ない	・フィーダーのスクリューにクイックドライが固着している ・スクリュウの摩耗 ・吐出量調整ボリュームの設定が下がっている ・フィーダーのベルトが緩んでいる ・搬送エアー圧力が低い ・搬送エアーノズルがつまっている ・搬送ホースがつまっている ・撹拌羽根の回転が安定していない ・フィーダー用モーターの故障 ・フィーダー用モーター制御器の故障	
・クイックドライの量が多い	・吐出量調整ボリュームの設定が上がっている ・フィーダー用モーター制御器の故障	
・吐出が止まらない	・作動スイッチ又は手動リモートスイッチがＯＮになっている（手動／自動 切替スイッチが「手動」の場合） ・ビーズの作動と連動してしまっている（手動／自動 切替スイッチが「自動」の場合） ・制御器の故障	
・エアーが止まらない	・電磁弁の故障 ・制御器の故障	
・エアーが出ない	・エアーホースが接続されていない ・エアー圧が調整されていない ・フィルターがつまっている ・電磁弁の故障 ・エアーのバルブが閉じている	

・撹拌羽根が回らない	・クイックドライを１５ｋｇ以上充填してしまい、攪拌羽根用のベルトが歯飛びしている ・撹拌スイッチが「ＯＦＦ」 ・主電源スイッチが「ＯＦＦ」 ・ベルトが切れている ・ベルトが外れている ・モーターの故障 ・撹拌軸ベアリングの故障
・撹拌羽根の回転が不安定	・クイックドライを１５ｋｇ以上充填してしまい、攪拌羽根用のベルトが歯飛びしている ・攪拌羽根のプーリーが固定されていない ・撹拌軸ベアリングの故障 ・ベルトが緩んでいる
・フィーダーの回転が不安定	・ベルトが緩んでいる ・スクリュウ軸ベアリングの故障 ・スクリュウ軸の干渉 ・モーターの故障 ・モーター制御器の故障 ・制御器の故障
・フィーダーが回転しない	・ベルトが切れている ・ベルトが外れている ・スクリュウ軸ベアリングの故障 ・スクリュウの変形 ・モーターの故障 ・モーター制御器の故障
・吐出量の調整ができない	・モーター制御器の故障
・ビーズと連動しない	・手動／自動 切替スイッチが「手動」になっている ・接続している操作ボックスの配線が間違っている ・配線の断線 ・制御盤の故障
・ビーズが付着しない	・クイックドライが多すぎる ・ビーズダクトの角度が適切でない
・乾燥が遅い	・クイックドライが少ない ・クイックドライがでていない ・クイックドライが湿気ている
・乾燥が速い	・クイックドライの吐出量が多すぎる
・乾燥がまばら	・拡散エアーノズルに異物がつまっている ・フィーダーの回転が安定していない ・撹拌羽根の回転が安定していない
・乾燥しない	・クイックドライが出ていない
・スタート部のパターンが悪い	・スプレー停止後から間隔が開き、ノズルが乾燥している。

・搬送エアー、拡散エアーの圧力が高い

・スプレーパターンが悪い　　・スプレーノズルが乾燥している
・搬送エアー、拡散エアーの圧力が高い

９．添付資料（配線図）