

## JGX-508 取扱説明書

SB-JE-JGX508-A

**重要:**本機器のご使用前に必ず安全に関する予備知識をお読みの上、正しくお使いください。取扱説明書は大切に保管してください。

### 型式

**JGX - 508 - エアキャップ - フルイドチップ口径 - 種別 (G:重力式, S:吸上式, P:圧送式)**  
 (例): JGX - 508 - 343-1.4-G ( 343 エアキャップ - 口径 1.4mm - 重力式 )

### 仕様

最高使用エア圧力: 9 bar , 最高使用塗料圧力: 14 bar

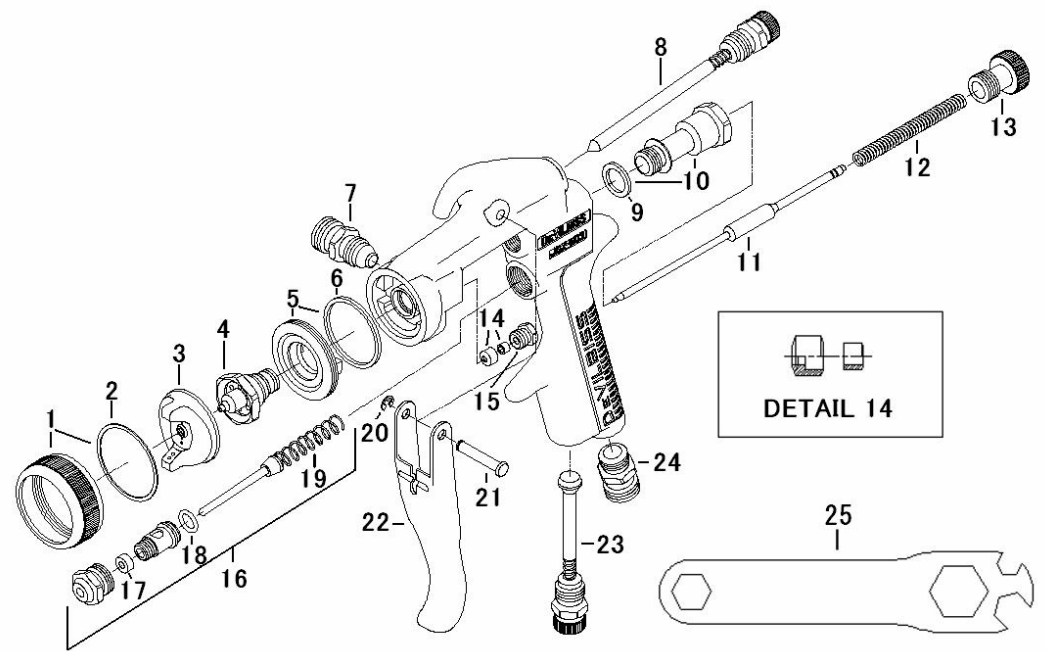
表.1

エアキャップ 部品番号	チップ口径 (mm)			種別	エア消費量 ガン手元圧	パターンサイズ mm	特徴・用途	塗料 IN	エア IN	重量 g
	1.1	1.4	1.8							
JGX-3C-343				G	220L/min	250	中～大吐出量用、 高微粒化・自補修、木工、金属	G1/4	G1/4	415
JGX-3C-305				S	0.2MPa	250				
JGX-3C-307				P	200L/min	300	小～大吐出量用、高微粒化・ LVMP、木工、金属			

### 部品リスト

表. 2

項番	部品番号	部品名称	数量
1	JGX-6C	リテーニングリング	1
2	JGX-61C-K5	リングシート(5個入)	1
3	表.1 参照	エアキャップ	1
4	表.3 参照	フルイドチップ	1
5	JGX-7C	バッフル	1
6	JGX-8C-K5	バッフルガスケット(5個入)	1
7	JGX-2C-G	フルイドインレット(重力式)	1
7	JGX-2C-SP	フルイドインレット(圧送吸上)	1
8	JGX-44C	パターンバルブ	1
9	JGX-15C-K5	プッシングガスケット(5個入)	1
10	JGX-12C	プッシング	1
11	表.3 参照	ニードル	1
12	JGX-14C-K3	ニードルスプリング(3個入)	1
13	JGX-13C	ニードルツマミ	1
14	JGX-463C	ニードルパッキン	1
15	JGX-11C-K3	パッキングランド(3個入)	1
16	JGX-43C	エアバルブ	1
17	JGX-27C-K5	エアバルブパッキン(5個入)	1
18	JGX-28C-K5	プッシングガスケット(5個入)	1
19	JGX-25C-K3	エアバルブスプリング(3個入)	1
20	JGX-46C-K10	Eリング(10個入)	1
21	JGX-45C	ベアリングスタッド	1
22	JGX-108C	トリガー	1
23	JGX-42C	チータバルブ	1
24	JGX-30C	エアコネクタ	1
25	JGX-34C	スパナー	1
26	JGX-36C	ブラシ & エアホースコネクタ	1



26.- ブラシ & エアホースコネクタ・キット

表. 3

部品名称	フルイドチップ・ニードル
口径(mm)	
1.1	JGX-440C-1.1 (ラップドセット)
1.4	JGX-440C-1.4 (ラップドセット)
1.8	JGX-440C-1.8 (ラップドセット)

## 安全に関する予備知識

機器を安全にご使用頂くために、ひどいケガや人命に関わる原因となるような重要な情報を記載しています。ご使用前に必ず読み、理解されてからご使用ください。

### 火災と爆発

1. 可燃性蒸気は、火災と爆発の危険があります。広く換気のよい場所でスプレーしてください。
2. 塗装エリア内でタバコを吸わないでください。火災・爆発の危険があります。
3. 塗装エリア内のすべての物体は静電気が放電し、火災の危険がありますので必ず接地してください。
4. スプレーガンに使用するホースはアース線入りの物を使用し、確実にアースしてください。アースが不十分だと静電気のスパークによる火災・爆発の危険があります。
5. 塗装エリアに消火器を備え付けてください。
6. 洗浄に使用する溶剤は引火点で使用される塗料と同等かそれ以上のものをご使用ください。一般的な洗浄に使用する溶剤は火災の危険がありますので、引火点が 37.8 以上のものをご使用ください。

### 人体保護

1. 毒性のある蒸気や液体は人体に有害です。広く換気のよい場所でスプレーし、防護器具の着用を義務づけてください。
2. 塗装と洗浄の際は、保護メガネを着用してください。
3. ある種の塗料は、肌に触れると有害なものがあります。使用される塗料と溶剤をご確認の上、塗装と洗浄の際は、適切な服装で手袋を着用してください。

### 機器誤用

1. 塗装者は、塗装をする為の適切な教育を受けてください。
2. 圧力のかかった液体は目を傷つける危険があります。スプレーガンを人体に向けしないでください。
3. 吸上・重力式のガンを圧送で使用しないでください。
4. 圧縮空気がかかった部品は人体を傷つける危険があります。エアホースの接続はスパナを使い、確実に漏れのないように固定してください。締め付けが緩いとホースが外れ、人体、被塗物および周辺機器に被害を及ぼす危険があります。
5. 圧縮空気とばねの力のかかった部品を交換するときは人体を傷つける危険があります。スプレーガンの塗料を抜いて洗浄し、次いでガンのエアを抜き、エアホース及び塗料カップをはずした後、ガンを平らな場所に置き、部品の交換をしてください。スプレーガンの修理をするときは保護めがねを着用してください。
6. 最高使用圧力(0.69MPa)以上でガンを使用しないでください。

## 取付け

1. スプレーガンに供給するエアは、水分・油分・固形分を除去した清浄なエアでなければなりません。ミストセパレータやエアトランスホーマーを出来るだけガンの近くに設置してください。汚れたエアは、塗装上のトラブルにつながります。
2. 塗料カップ、エアホースを確実に固定してください。締め付けが緩いとホースが外れ、人体、被塗物および周辺機器に被害を及ぼす危険があります。
3. 新しいガンを使い始める前にニードルパッキン(14)を調節してください。パッキングランド(15)を少しずつ締め込み、ニードル(11)の戻りが悪くなることから少しだけパッキングランド(15)を緩め、ニードルがスムーズに動くよう調節してください。

## 操作

1. ガンに供給するエア圧力は、0.39MPa～0.49MPaが適切です。絶対にガンの最高使用圧力(0.69MPa)を超える圧力を入れないでください。
2. 吹付けエア圧力は、ガンの口径、トリガーの引きしろ、塗料の種類等によって異なりますので0.2MPa(動圧)前後からお試ください。
3. スプレーガンの塗装距離は180mmくらいが適切です。ガンを放し過ぎると良い結果が得られません。
4. 均一な仕上がりを得る為スプレーガンは常に塗面に垂直に保持してください。

## 保守

1. ガンは最良な状態で使用できるよう毎日清掃と潤滑を実施してください。
2. ガンボディの汚れは、溶剤を浸したウエスで拭くだけにし、ガンを丸ごと溶剤に浸さないよう注意してください。ガンを溶剤に浸すと潤滑性をなくすばかりでなく、エア通路に固着物が入り込み、塗装上のトラブルにつながります。
3. 塗料カップ内に溶剤を入れたままガンを放置しないでください。スプレーガンは使用后必ずきれいな溶剤で洗浄し、カップ内は空にしておいてください。カップの洗浄は余分な塗料を取り除いた後、適切な溶剤を通し、残留塗料をきれいに洗い流してください。
4. 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ください。穴がつまっている場合は、つまようじで清掃するようにし、決して針金等硬いものを使用しないでください。エアキャップはわずかな傷でもパターンを乱す原因となります。
5. プラスチック製の部品は、長時間溶剤に浸したままにしないでください。
6. ガンのいくつかの箇所には注油が必要です。指示されている注油箇所以外には注油しないでください。注油は、植物性で塗料をはじかない別売りの SSL-10 をお勧めします。
7. 次の箇所には注油が必要です。トリガーベアリングスタッド(21)、パターンバルブ(8)とチータバルブ(23)及びニードルツマミ(13)のネジ部、エアバルブ(16)の摺動部、ニードル(11)がパッキングランド(15)に出入りする部分には、定期的に注油してください。
8. エアキャップ(3)を取付る時、リテーニングリング(1)のネジ部にごみがつかないように注意し、注油してください。
9. ニードルスプリング(12)とエアバルブスプリング(19)は非シリコン系のグリスを少量塗布してください。その際グリスの付け過ぎはエア通路を詰まらせるのでご注意ください。

## 部品の交換

ガンの部品交換をされる前にガンの塗料を抜き、洗浄してください。次にガンのエア圧力を抜き、エアホースを取り外してください。ガンの修理は平らで清潔な場所で行ってください。部品交換は明記された適切な工具をご使用ください。

### フルイドチップ(4)、ニードル(11)の交換

1. フルイドチップ(4)とニードル(11)は同時交換をお勧めします。
2. パターンバルブ(8)のつまみを左回し一杯に緩めてください。
3. ニードルツマミ(13)、ニードルスプリング(12)を取り外し、ニードル(11)をガン本体から抜き取ります。
4. リテーニングリング(1)、エアキャップ(3)を取り外します。
5. フルイドチップ(4)は、ソケットレンチもしくはメガネレンチで取り外します。
6. 組付時には、フルイドチップはトルクレンチを使用し、18N-22N・mで締め付けてください。

### フルイドインレット(7)、エアコネクタ(23)の交換

フルイドインレット(7)、エアコネクタ(23)は、シール剤により固定されています。分解・組付はメガネレンチを使用し、組付時は、ガン本体側ネジ部にシール剤(ロックタイト 262 等)を塗布してください。

### パターンバルブ(8)、チータバルブ(22)の交換、エアバルブ(16)の交換

パターンバルブ(8)、チータバルブ(22)の分解・組付は、つまみを左廻し一杯に緩めてから行ってください。組付時は(エアバルブ(16)も含む)、ネジ部にシール剤(スリーボンド 1401 等)を付けて固定してください。

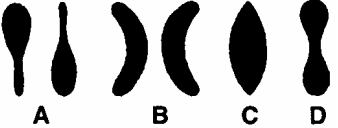

### ニードルパッキン(14)の交換

1. ニードルパッキン(14)は、図示の方向に組み付けてください。
2. ニードルパッキン(14)を調節してください。パッキングランド(15)を少しづつ締め込み、ニードル(11)の戻りが悪くなることから少しだけパッキンナットを緩め、ニードルがスムーズに動くように調節してください。

## サービチェック

正常なスプレーパターン



現象	原因	対策
スプレー出来ない。	ガンにエア圧が入っていない。 ニードルツマミ(13)が調節されていない。	エアと塗料通路を確認。 調節。
不良パターン。 	A,B.ガンの調整不良。エアキャップもしくはフルイドチップの汚れ。 C,D 吐出量,粘度の不適合。	A,B 再調整。洗浄。 C,D 吐出量の調整。塗料粘度の調節。
息づき。 	塗料不足もしくは、継ぎ手の緩み。 塗料通路のつまり。 ニードルパッキンの磨耗(14) フルイドチップ(4)の緩み,傷。	補給。継ぎ手を締める。 洗浄。 交換。 締付け,交換。
パッキングランド(16)から塗料洩れ。	パッキングランド(15)の緩み。 ニードルパッキン(14)の磨耗,傷。	パッキングランド(15)の調整。 交換。
フルイドチップ(4)先端からの液洩れ。	1. フルイドチップ(4),ニードル(11)の磨耗,傷。 2. ニードルパッキン(14),ニードル(11)の固着。 3. パッキングランド(15)の調整不良。 4. ニードルツマミ(13)の戻し過ぎ。	1. 交換。 2. 注油。 3. 調整。 4. 調整。

## アクセサリ

部品番号	部品名称	部品番号	部品名称
KGP-4	プラスチック足付上カップ(400ml)	KR-555 - 2C	吸上カップ(1000ml)
KR-470-2	吸上カップ(700ml)	HAV-501-B	ゲージ付エア調整バルブ
KG-400	足付上カップ(400ml)	HAF-507	使い切りフィルター
KG-400T	足付上カップ(400ml・内面フツソ加工)	SSL-10	スプレーガンオイル(60ml)
KG-250	足付上カップ(250ml)	42884-214-K5	クリーニングブラシ(5本入)

## ピックス・デビルビス事業部 ランズバーグ・インダストリー株式会社

本社: 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 1-15-5  
045-785-6434 Fax045-785-6517  
受注専用 Fax(フリーダイヤル)0120-325270

## JGX-508 Operation Manual



**Important: Read and follow all instructions and SAFETY PRECAUTIONS before using this equipment**

SB-JE-JGX508-E-A

### MODELS

**JGX - 508 - Air Cap - Fluid Tip size - Type of feed (G: Gravity, S: Suction, P: PRESSURE)**

(例): JGX-508-343-1.4 -G ( 343 Air Cap - Size1.4mm - Gravity )

### SPECIFICATIONS

**Maximum Working Air Pressure: 9 bar , Maximum Working Fluid Pressure: 14 bar**

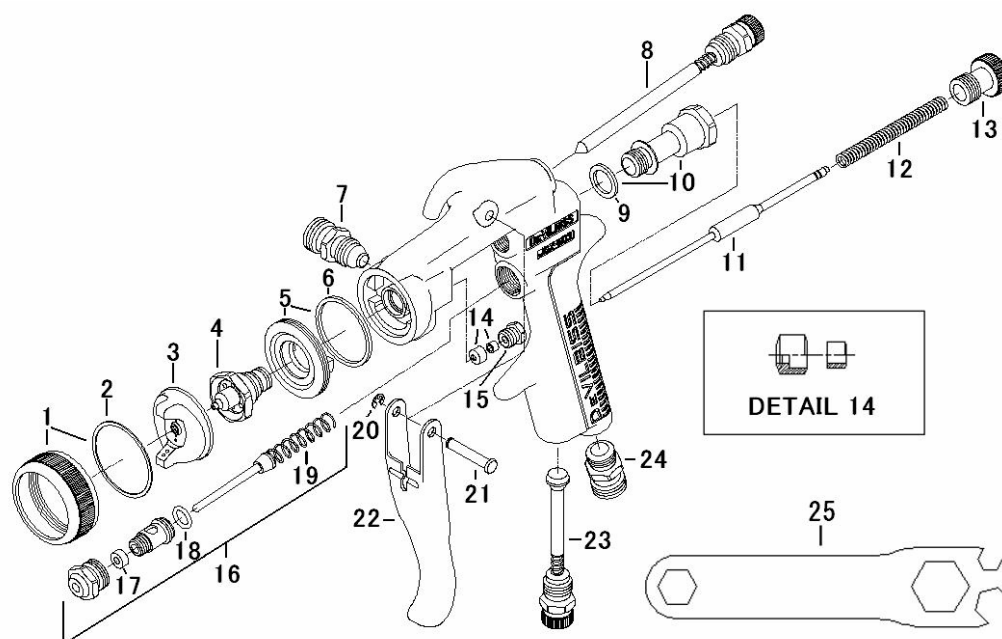
Chart . 1

Air Cap Part Number	Tip size (mm)			Feed	Air consumption Gun inlet pressure	Pattern width (mm)	Application	Fluid inlet	Air inlet	Weight g
	1.1	1.4	1.8							
JGX-3C-343				G	220L/min 0.2MPa	250	Mid-high Volume, fine atomization, auto-refinishing, wood & metal finishing	G1/4	G1/4	415
			S							
JGX-3C-305				P	200L/min 0.2MPa	250	LVMP, Low-high volume, fine atomization, wood & metal finishing, auto-refinishing,			
JGX-3C-307						300				

### PARTS LIST

Chart. 2

Ref.	Part Number	Description	Qty
1	JGX-6C	Retaining Ring	1
2	JGX-61C-K5	Seat Kit of 5	1
3	See Chart.1	Air Cap	1
4	See Chart.3	Fluid Tip	1
5	JGX-7C	Baffle	1
6	JGX-8C-K5	Baffle Gasket Kit of 5	1
7	JGX-2C-G	Fluid Inlet (Gravity)	1
7	JGX-2C-SP	Fluid Inlet (Pressure/Suction)	1
8	JGX-44C	Pattern Valve	1
9	JGX-15C-K5	Bushing Gasket	1
10	JGX-12C	Bushing	1
11	See Chart.3	Needle	1
12	JGX-14C-K3	Needle Spring Kit of 3	1
13	JGX-13C	Adjusting Screw	1
14	JGX-463C	Needle Packing	1
15	JGX-11C-K3	Packing Gland Kit of 3	1
16	JGX-43C	Air Valve	1
17	JGX-27C-K5	Air Valve Packing Kit of 5	1
18	JGX-28C-K5	Bushing Gasket Kit of 5	1
19	JGX-25C-K3	Air Valve Spring Kit of 3	1
20	JGX-46C-K10	E-ring Kit of 10	1
21	JGX-45C	Bearing Stud	1
22	JGX-108C	Trigger	1
23	JGX-42C	Cheater Valve	1
24	JGX-30C	Air connector	1
25	JGX-34C	Spanner	1
26	JGX-36C	Brush/Air Hose Conn. Kit	1



26. - Brush/Air Hose Conn. Kit

Chart.3

Size (mm)	Description	Fluid Tip & Needle
	1.1	
1.4		JGX-440C-1.4 (Lapped set)
1.8		JGX-440C-1.8 (Lapped set)

## **SAFETY PRECAUTIONS**

**This manual contains information that is important for you to know and understand. This information relates to USER SAFETY and PREVENTING EQUIPMENT PROBLEMS. Read and follow SAFETY PRECAUTIONS before using this equipment.**

### **FIRE OR EXPLOSION HAZARD**

1. When spraying, adequate exhaust must be provided to keep air free of accumulations of flammable vapors which may cause fire or explosion.
2. Smoking must never be allowed in the spray area.
3. Static electricity is generated and a static spark could be produced in the spray area. To prevent the risk of fire or explosion, ground without fail all conductive objects in the spray area.
4. Make it sure to use and ground hoses with static wire for spray gun operation. If improperly grounded, a static spark possibly produced may cause fire or explosion.
5. Fire extinguishing equipment must be provided in the spray area.
6. Solvents used for cleaning must have a flash point equal to or higher than that of the coating. Those for general cleaning must have flash points above 37.8 (100 ° F) to prevent the risk of fire.

### **INHALING TOXIC SUBSTANCES**

1. Toxic vapors and liquids are harmful to health. When spraying, adequate exhaust must be provided to keep the air free of accumulations of toxic materials and the use at all times of respiratory protective equipment must be set compulsory.
2. Always wear eye protection when spraying or cleaning the equipment.
3. Certain materials may be harmful if there is contact with the skin. Read carefully all the labels and safety performance data of the materials and solvents to be used. Appropriate clothes and gloves must be worn for spraying or cleaning the equipment.

### **MISUSE**

1. Operators should be given adequate and appropriate training in the safe use and maintenance of this equipment.
2. Pressured liquids may injure eyes. Do not point the spray gun to any person.
3. Gravity or suction feed gun must not be used for pressure feed gun.
4. Parts with compressed air may damage the human body. Connect air hoses tightly by using a spanner so that air never leaks. If tightened loosely, hoses can be removed which may result in damaging the human body, objects to be coated and other equipment used together.
5. Parts with compressed air or under spring pressure may injure the human body. When replacing such parts, clean the spray gun by discharging the materials, discharge the air, remove air hose and fluid cup and then replace such parts by placing the gun flat. Eye protection must be worn when repairing the spray gun.
6. Do not use the gun at no more than maximum working pressure (0.69MPa).

## **INSTALLATION**

1. The air supplied to spray gun must be cleaned air which any water, oil and solid material removed. To set up the Mist Separator and Air Transformer near the gun is recommended. The use of air not cleaned may cause coating troubles.
2. Connect fluid cup and air hoses tightly. If tightened loosely, hoses can be removed which may result in damaging the human body, objects to be coated and other equipment used together.
3. Adjust Needle Packing (14) before start using new gun. Tighten the Packing Gland (15) gradually and then to adjust the needle moving smoothly, loosen a little where the Needle (11) is not well pulled back.

## **OPERATION**

1. The recommended pressure of air supplied to gun is in a range of 0.39MPa ~ 0.49MPa. Do not supply to gun the air pressure in excess of the gun's maximum working pressure (0.69MPa).
2. Try with the pressure starting from 0.2MPa or around as the spraying pressure varies depending upon the inner diameter of gun, triggering distance, materials etc.
3. The recommended spray distance is 180mm. If the spray distance is too far, good result does not appear.
4. In order to get uniform finishing the spray gun should be hold vertically toward the painting surface.

## **PREVENTIVE MAINTENANCE**

1. Daily lubrication and cleaning is necessary to maintain the best condition of the gun.
2. To clean the gun body, wipe exterior with solvent dampened cloth. Do not submerge the gun body in solvent as any solids may get into the air passage and cause troubles.
3. Do not leave the gun with solvent in fluid cup. Clean the spray gun after used with clean solvent and empty the cup. To clean the fluid cup, after removing extra paint, through the appropriate solvent and flush down the residual paint.
4. The Air Cap can be immersed in solvent and brushed down for cleaning. If orifices are clogged, use a toothpick to remove obstruction. Never use a steel wire or hard instrument. This will damage air cap and result in a distorted spray pattern.
5. Do not immerse any plastic parts in solvent for long time.
6. Certain portions of gun should be lubricated. Do not lubricate to any portion where not instructed. For lubrication, SSL-10 Gun Lube\* is recommended (\*sold separately, vegetable not repelling materials).
7. The following portions should be lubricated regularly ; Trigger Bearing Stud (21), Pattern Valve (8), threads of cheater Valve (23) and Adjusting Screw (13), Air Valve (16) stem, portion of Packing Gland (15) where Needle (11) comes in and out.
8. When installing Air Cap (3), make sure no foreign materials adhered on Retaining Ring (1) and thread of Baffle and then oil one drop of Gun Lube SSL-10.
9. Apply non-silicone grease lightly on Needle Spring (12) and Air Valve Spring (19). Do not apply too much grease as it may clog the air passage.

## **REPLACEMENT OF PARTS**

**Before replacing gun parts, remove materials from the gun for cleaning. Then release the air pressure in the gun and disconnect air hoses. All repairs should be made on a clean flat surface. Use only appropriate tools indicated for replacement of parts.**

### **Fluid Tip (4) and Needle (11)**

1. It is recommended to replace Fluid Tip (4) and Needle (11) as a set.
2. Loosen completely Pattern Valve (8) by turning the knob counterclockwise.
3. Remove Adjusting Screw (13) and Needle Spring (12) and then withdraw Needle (11) from the gun body.
4. Remove Retaining Ring (1) and Air Cap (3).
5. Remove Fluid Tip (4) by using socket wrench or offset wrench.
6. Recommended torque of Fluid tip (4) is 18N-22N·m.

### **Fluid Inlet (7) and Air Connector (23)**

Fluid Inlet (7) and Air Connector (23) are fixed together with the adhesive. Use offset wrench for disassembling and reassembling. When reassembling, apply the adhesive (Ex. Loctite 262) to threads of gun body.

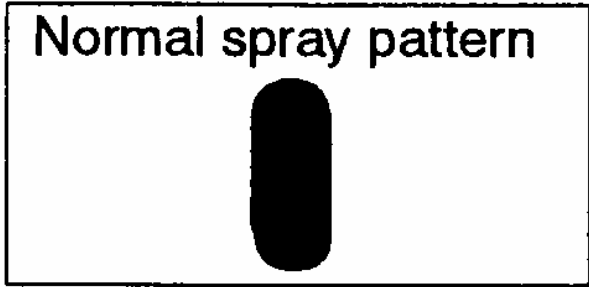
### **Pattern Valve (8) and Cheater Valve (22)**

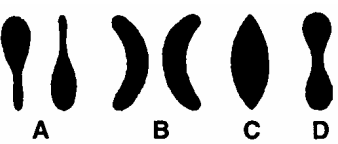

When disassembling and reassembling Pattern Valve (8) and Cheater Valve (22), turn the knobs completely counterclockwise and then disassemble or reassemble them. When reassembling the valves, apply adhesive to the threads (Ex. 3 Bond 1401) and fix it.

### **Needle Packing (14)**

1. **Install Needle Packing (14) in the direction shown per drawing.**
2. Adjust Needle Packing (14). Tighten the Packing Gland (15) gradually and then to adjust the needle moving smoothly, loosen a little where the Needle (11) is not well pulled back.

## SERVICE CHECKS



problem	Cause	Correction
Will not spray	No pressure to gun. Adjusting Screw (13) not properly adjusted.	Check air and material lines. Adjust.
Improper spray pattern 	A, B. Material build up on the Air Cap or Fluid Tip. C, D Incorrect fluid delivery or viscosity.	A, B Clean the Air Cap or Fluid Tip. C, D Adjust.
Jerky or fluttering spray 	Insufficient material in the cup or Loose connector. Gun material passage plugged. Worn Needle Packing (14). Loose or damaged Fluid Tip (4)	Fill cup or tighten the Connector. Clean. Replace. Tighten or replace.
Fluid leaking from needle packing gland (16)	Loose Packing Gland (15). Worn or damaged Needle Packing (14).	Adjust Packing Gland (15). Replace.
Dripping from fluid tip	1. Worn or damaged Fluid Tip (4) or Needle (11). 2. Stuck Needle Packing (14) or Needle (11). 3. Tight Packing Gland (15). 4. Loose Adjusting Screw (13).	1. Replace. 2. Lubricate. 3. Adjust. 4. Tighten.

## ACCESSORIES

Part	Description	Part	Description
KGP-4	Plastic Gravity Cup with Stand (400ml)	KR-555-2C	Suction Cup (1000ml)
KR-470-2C	Suction Cup (700ml)	HAV-501-B	Air Adjusting Valve with Gauge
KG-400C	Gravity Cup with Stand (400ml)	HAF-507	Disposable Air Filter
KG-400T	Gravity Cup with Stand (400ml· Teflon coating)	SSL-10	Gun Lube (60ml)
KG-250	Gravity Cup with Stand (250ml)	42884-214-K5	Cleaning Brush (kit of 5)

## BINKS · DEVILBISS DIVISION

### RANSBURG INDUSTRIAL FINISHING KK

15-5 Fuku-ura 1Chome, Kanazawa-ku, Yokohama, Japan 〒236-0004  
0 4 5 - 7 8 5 - 6 3 7 1      F a x 0 4 5 - 7 8 5 - 6 5 1 7



## JGX-508 使用说明书

重要：在使用本设备之前，请阅读并且遵循所有的操作规程和“安全注意事项”。

### 型号

JGX - 508 - 风帽号 - 涂料喷嘴尺寸 - 供料方式 (G : 重力, S : 吸力, P : 压力)

(例) : JGX-508-343-1.4 -G ← ( 风帽号为 343 - 涂料喷嘴尺寸为 1.4 毫米 - 重力供料 )

### 规范

最高空气压力：9 巴 ，最高涂料压力：14 巴

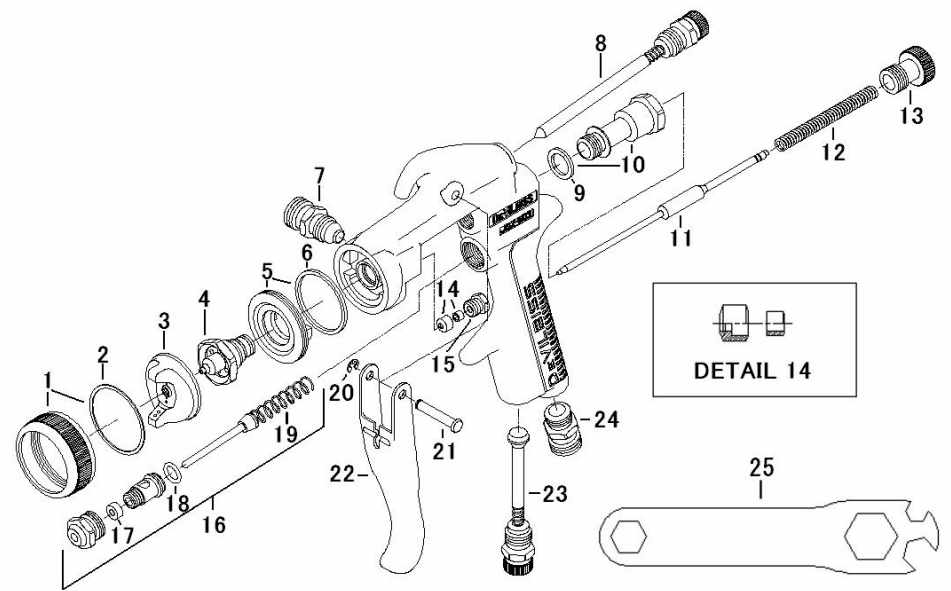
图表 . 1

风帽号 零件编号	喷嘴尺寸 (毫米)			供料 类型	耗气量 喷枪入口压力	喷幅宽度 (毫米)	应用	涂料 入口	气体 入口	重量 克
	1.1	1.4	1.8							
JGX-3C-343	○	○		G	220L/min 0.2MPa	250	中高容量、精细雾化、汽车 修补、木器和金属表面喷涂	G1/4	G1/4	415
	○	○	○	S						
JGX-3C-305	○	○		P	200L/min 0.2MPa	250	LVMP、中低容量、精细雾化、 木材和金属表面喷涂、汽车 修补	G1/4	G1/4	415
JGX-3C-307	○	○				300				

### 零件列表

图表. 2

编号	零件编号	说明	数量
1	JGX-6C	风帽安装环	1
2	JGX-61C-K5	座套组件 - 5 套	1
3	See Chart.1	风帽	1
4	See Chart.3	喷嘴	1
5	JGX-7C	导流叶片	1
6	JGX-8C-K5	导流叶片垫圈组件 - 5 套	1
7	JGX-2C-G	涂料入口 (重力式)	1
7	JGX-2C-SP	涂料入口 (压送/虹吸式)	1
8	JGX-44C	喷幅调节阀	1
9	JGX-15C-K5	衬套垫圈	1
10	JGX-12C	衬套	1
11	See Chart.3	枪针	1
12	JGX-14C-K3	枪针弹簧 - 3 套	1
13	JGX-13C	调节螺钉	1
14	JGX-463C	枪针密封装置	1
15	JGX-11C-K3	密封管组件 - 3 套	1
16	JGX-43C	气阀	1
17	JGX-27C-K5	气阀密封装置 - 5 套	1
18	JGX-28C-K5	衬套垫圈 - 5 套	1
19	JGX-25C-K3	气阀弹簧组件 - 3 套	1
20	JGX-46C-K10	E 型环 - 10 套	1
21	JGX-45C	支承螺柱	1
22	JGX-108C	扳机	1
23	JGX-42C	气量调节阀	1
24	JGX-30C	空气管接头	1
25	JGX-34C	扳手	1
26	JGX-36C	清洗刷及空气管接头	1



26. -清洗刷及空气管接头

图表 3

描述	液体喷嘴/枪针组合
1.1	JGX-440C-1.1 (磨合套件)
1.4	JGX-440C-1.4 (磨合套件)
1.8	JGX-440C-1.8 (磨合套件)

## 安全注意事项

此手册包含了某些非常重要的信息，您必须仔细阅读并充分理解这些信息。这些信息与用户安全和预防设备故障有关。在使用此设备之前，请仔细阅读并遵循这些安全注意事项。

### 火灾或爆炸危险

1. 在喷涂的过程中，应该确保排气顺畅，从而避免可燃蒸汽不断聚集起来，否则可能会引起火灾或爆炸。
2. 在喷涂区域内严禁吸烟。
3. 在喷涂区域内可能会产生静电和静电火花。为了避免引起火灾或爆炸，请将喷涂区域内的所有导电物体全部安全地接地。
4. 在使用喷枪的过程中，请务必使用接地连线将管道接地。如果没有正确地接地，这可能引起静电火花，从而有可能导致火灾或爆炸。
5. 在喷涂区域内必须配备有灭火装置。
6. 用于清洗喷枪的溶剂的闪点必须等于或高于涂料的闪点。一般情况下，清洗剂产品必须具有高于 37.8 (100°F)的闪点，这样才能避免出现火灾的危险。

### 吸入有毒物质

1. 有毒的蒸汽和涂料对人体健康是有危害的。当进行喷涂的时候，应该确保排气顺畅，从而避免有毒物质不断聚集，与此同时，在使用喷枪的过程中必须佩戴呼吸防护装置。
2. 在进行喷涂或清洗设备的过程中，必须佩戴防护眼镜。
3. 如果喷枪内的涂料接触到了皮肤，则涂料中的某些材料可能会对皮肤造成损伤。请仔细阅读所使用材料或溶剂上的标签和安全使用规范。在进行喷涂或清洗设备的过程中，必须穿戴适当的工作服和手套。

### 错误使用

1. 为确保能对设备进行安全的使用和维护，操作人员应该经过适当的培训过程。
2. 加压涂料可能会对人眼造成损伤。切勿将喷枪指向任何人员。
3. 切勿将压力供料喷枪与重力供料喷枪或虹吸供料喷枪混合使用。
4. 带有压缩空气的零件可能会对人体造成损伤。请使用扳手将空气连接管牢牢地拧紧，从而保证空气不会泄漏出来。如果没有将连接管拧紧，则连接管可能会出现松动，从而可能造成人员、喷涂物体或其他同时使用的设备受到损伤。
5. 带有压缩空气的零件或者受到弹簧压力的零件可能会对人体造成损伤。在更换此类零件的过程中，请卸下零件，排出空气，取下空气连接管和涂料杯，并清洗喷枪，之后将这些零件装回原来的位置上。在修理喷枪的过程中，请佩戴眼镜等防护装置。
6. 当工作压力超过最大值 (0.69MPa) 的时候，切勿使用喷枪。

## 安装

1. 供应给喷枪的气体必须是干净的空气，其中不能含有水分、油脂或者其他固体物。建议在喷枪上配备湿气分离器和空气转换器。如果所使用的空气是不干净的，则可能会引起喷涂问题。
2. 请将涂料杯和空气连接管牢牢地拧紧。如果没有将它们拧紧，则它们可能会出现松动，从而可能造成人员、喷涂物体或其他同时使用的设备受到损伤。
3. 在开始使用新的喷枪之前，请调节枪针密封装置 (14)。

## 操作

1. 喷枪的供气压力推荐范围为 0.39MPa ~ 0.49Mpa。当工作压力超过最大值 (0.69MPa) 的时候，切勿使用喷枪。
2. 由于喷涂压力将随着喷枪内径、触发距离和材料等因素而发生变化，因此在启动喷枪的时候，请确保压力大于为 0.2Mpa。
3. 推荐使用的喷涂距离为 180 毫米。如果喷涂距离太大了，则无法获得良好的喷涂效果。
4. 为了获得均匀的喷涂效果，应该确保喷枪的喷涂方向与喷涂表面相互垂直。

## 预防性维护

1. 为了确保喷枪的最佳工作状态，有必要对喷枪进行日常润滑和清洗。
2. 为了清洗喷枪体，请使用蘸有溶剂的抹布将喷枪外壳擦拭干净。切勿将喷枪体浸渍在溶剂中，因为可能会有微小的固体颗粒进入喷枪的空气连接管内，从而导致喷枪出现故障。
3. 切勿使溶剂残留在喷枪的涂料杯中。在使用完喷枪之后，请使用干净的溶剂将喷枪清洗干净，并将涂料杯中的溶剂倒干净。为了清洗涂料杯，在清除涂料之后，向涂料杯中倒入适当的溶剂，并通过溶剂将残留的涂料清除干净。
4. 在清洗风帽的过程中，可以将风帽浸渍在溶剂中，并使用刷子将其清洗干净。如果其中的小孔被堵塞，请使用一根牙签将小孔内的杂质清除干净。切勿使用钢丝或硬物。否则可能会损坏风帽，从而导致喷涂效果受到扭曲。
5. 切勿将任何塑料零件长期浸渍在溶剂中。
6. 应该对喷枪的某些部位进行润滑。如果没有指示说明，切勿随意对喷枪的零部件进行润滑。在进行润滑的过程中，建议您使用 SSL-10 喷枪润滑剂\*（\*单独销售，由不排斥植物的材料制成）。
7. 应该定期对以下零部件进行润滑：扳机支承螺柱（21）、喷幅调整阀（8）、气量调节阀（23）的螺纹和调节螺钉（13）、气阀（16）的杆部、枪针（11）进出位置处的密封管（15）。
8. 在安装风帽（3）的过程中，请确保没有异物粘附在风帽固定（1）和导流叶片的螺纹上，然后添加一滴 SSL-10 喷枪润滑油。
9. 在枪针弹簧（12）和气阀弹簧（19）上轻轻地加入不含硅树脂的润滑脂。切勿添加过量的润滑脂，因为过量的润滑脂可能会堵塞空气管道。

## 更换零件

在开始更换喷枪零件之前，请将原料从喷枪上取下来进行清洗。然后释放喷枪内的空气压力，并断开空气连接管。所有的维修操作都必须在一个干净的操作台上完成。在更换零件时，只能使用所规定的适当工具。

### 涂料喷嘴（4）和枪针（11）

1. 建议整体更换涂料喷嘴（4）和枪针（11）。
2. 逆时针旋转旋钮，以便将喷幅调整阀（8）完全松开。
3. 松开调节螺钉（13）和枪针弹簧（12），然后将枪针（11）从喷枪体中抽出来。
4. 取下风帽固定（1）和风帽（3）。
5. 通过使用管钳或斜口扳手，将涂料喷嘴（4）取下来。
6. 取下涂料喷嘴（4）的时候，推荐使用的扭矩为 18N-22N·m。

### 涂料喷嘴（7）和空气管接头（23）

涂料喷嘴（7）和空气管接头（23）是通过粘合剂固定在一期的。在拆卸和组装的过程中，请使用斜口扳手。在重新组装的过程中，在喷枪体的螺纹上添加适量的粘合剂（例如，Loctite 262）。

### 喷幅调整阀（8）和气量调节阀（22）

在拆卸和组装 喷幅调整阀（8）和气量调节阀（22）的时候，请逆时针将旋钮完全旋转，然后将它们拆卸下来或重新组装在一起。在重新组装阀门的过程中，请在螺纹上添加适量的粘合剂（例如，3 Bond 1401），并将它们固定好。

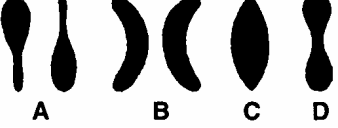

### 枪针密封装置（14）

1. 根据图纸上所标示的方向，将枪针密封装置（14）安装到位。
2. 调节枪针密封装置（14）。慢慢地拧紧密封管（15），然后平稳地调节枪针移动，当枪针（11）无法平稳地拉回来的时候，请将其略微松开。

## 维修检验

普通喷枪类型



问题	原因	修正方法
无法喷涂	喷枪上没有压力。 没有正确地调整调节螺钉 (13)	检查空气管道和原料管道。 进行调整。
不正确的喷涂式样。 	A, B. 原料在风帽或涂料杯上不断聚集。 C, D 涂料输送或粘度不正确。	A, B 清洗风帽或涂料杯。 C, D 进行调整。
喷涂过程不平稳或者出现振动 	涂料杯中的原料不够了, 或者连接器出现松动。 喷枪的原料通道出现堵塞。 枪针密封装置 (14) 出现磨损。 涂料喷嘴 (4) 松开或损坏。	向涂料杯中装满原料, 或者拧紧连接器。 清洗。 更换 拧紧或更换。
涂料从枪针密封管 (16) 位置处泄漏出来	密封管 (15) 出现松动。 枪针密封 (14) 出现磨损或损坏。	调节密封管 (15) 更换。
涂料杯中滴下涂料	1. 涂料喷嘴 (4) 或者枪针 (11) 出现磨损或损坏。 2. 枪针密封 (14) 或枪针 (4) 出现堵塞。 3. 密封管 (15) 太紧。 4. 调节螺钉 (13) 出现松动。	1. 更换。 2. 润滑。 3. 调整。 4. 拧紧。

## 附件

零件编号	描述	零件编号	描述
KGP-4	带撑脚的塑料重力杯 (400 毫升)	KR-555-2C	虹吸杯 (1000 毫升)
KR-470-2C	虹吸杯 (700 毫升)	HAV-501-B	带压力表的空气调节阀
KG-400C	带撑脚的重力杯 (400 毫升)	HAF-507	一次性空气过滤器
KG-400T	带撑脚的重力杯 (400 毫升·特氟龙涂层)	SSL-10	喷枪润滑剂 (60 毫升)
KG-250	带撑脚的重力杯 (250 毫升)	42884-214-K5	清洗刷子 (5 套)

**BINKS · DeVILBISS DIVISION**  
**RANSBURG INDUSTRIAL FINISHING KK**  
 15-5 Fuku-ura 1Chome, Kanazawa-ku, Yokohama, Japan 〒236-0004  
 电话 045-785-6371 传真 045-785-6517

## JGX-508 使用說明書

重要：在使用本設備之前，請閱讀並且遵循所有的操作規程和“安全注意事項”。

### 型號

**JGX - 508** - 風帽號 - 塗料噴嘴尺寸 - 供料方式 (**G**：重力，**S**：吸力，**P**：壓力)

(例)：JGX-508-343-1.4 -G ← ( 風帽號為 343 - 塗料噴嘴尺寸為 1.4 毫米 - 重力供料 )

### 規範

最高空氣壓力：9 巴，最高塗料壓力：14 巴

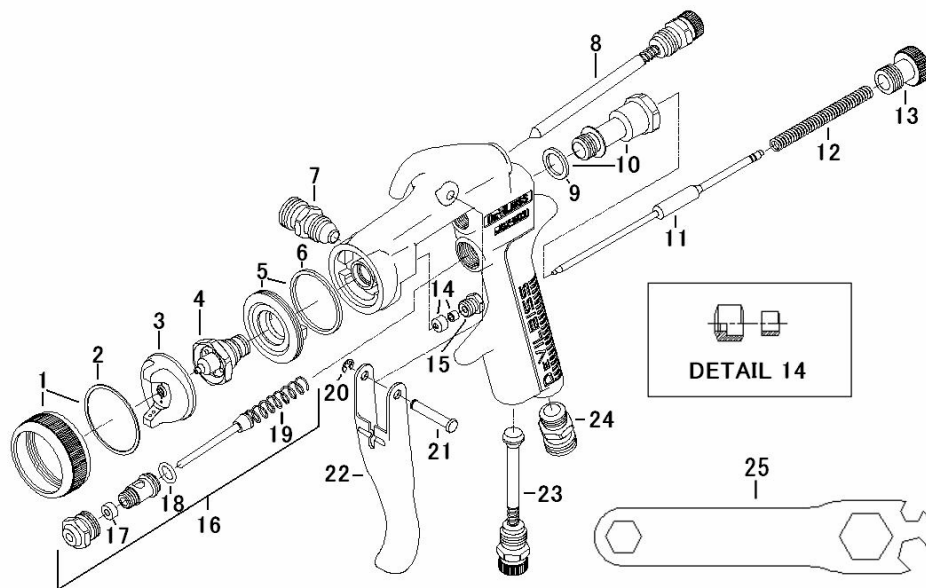
圖表 . 1

風帽號 零件編號	噴嘴尺寸 (毫米)			供料 類型	耗氣量 噴槍入口壓力	噴幅寬度 (毫米)	應用	塗料 入口	氣體 入口	重量 克
	1.1	1.4	1.8							
JGX-3C-343	○	○		G	220L/min 0.2MPa	250	中高容量、精細霧化、汽車 修補、木器和金屬表面噴塗	G1/4	G1/4	415
	○	○	○	S						
JGX-3C-305	○	○		P	200L/min 0.2MPa	250	LVMP、中低容量、精細霧 化、木材和金屬表面噴塗、 汽車修補	G1/4	G1/4	415
JGX-3C-307						300				

### 零件列表

圖表 . 2

編號	零件編號	說明	數量
1	JGX-6C	風帽安裝環	1
2	JGX-61C-K5	座套組件 - 5 套	1
3	See Chart.1	風帽	1
4	See Chart.3	噴嘴	1
5	JGX-7C	導流葉片	1
6	JGX-8C-K5	導流葉片墊圈組件 - 5 套	1
7	JGX-2C	塗料入口	1
8	JGX-44C	噴幅調節閥	1
9	JGX-15C-K5	襯套墊圈	1
10	JGX-12C	襯套	1
11	See Chart.3	槍針	1
12	JGX-14C-K3	槍針彈簧 - 3 套	1
13	JGX-13C	調節螺釘	1
14	JGX-463C	槍針密封裝置	1
15	JGX-11C-K3	密封管組件 - 3 套	1
16	JGX-43C	氣閥	1
17	JGX-27C-K5	氣閥密封裝置 - 5 套	1
18	JGX-28C-K5	襯套墊圈 - 5 套	1
19	JGX-25C-K3	氣閥彈簧組件 - 3 套	1
20	JGX-46C-K10	E 型環 - 10 套	1
21	JGX-45C	支承螺柱	1
22	JGX-108C	扳機	1
23	JGX-42C	氣量調節閥	1
24	JGX-30C	空氣管接頭	1
25	JGX-34C	扳手	1
26	JGX-36C	清洗刷及空氣管接頭	



26. -清洗刷及空氣管接頭

圖表 3

描述	液體噴嘴	槍針
1.1	JGX-4C-1.1	JGX-41C-1.1
1.4	JGX-4C-1.4	JGX-41C-1.4
1.8	JGX-4C-1.8	JGX-41C-1.8

## 安全注意事項

此手冊包含了某些非常重要的資訊，您必須仔細閱讀並充分理解這些資訊。這些資訊與用戶安全和預防設備故障有關。在使用此設備之前，請仔細閱讀並遵循這些安全注意事項。

### 火災或爆炸危險

1. 在噴塗的過程中，應該確保排氣順暢，從而避免可燃蒸汽不斷聚集起來，否則可能會引起火災或爆炸。
2. 在噴塗區域內嚴禁吸煙。
3. 在噴塗區域內可能會產生靜電和靜電火花。爲了避免引起火災或爆炸，請將噴塗區域內的所有導電物體全部安全地接地。
4. 在使用噴槍的過程中，請務必使用接地連線將管道接地。如果沒有正確地接地，這可能引起靜電火花，從而有可能導致火災或爆炸。
5. 在噴塗區域內必須配備有滅火裝置。
6. 用於清洗噴槍的溶劑的閃點必須等於或高於塗料的閃點。一般情況下，清洗劑產品必須具有高於 **37.8 (100°F)**的閃點，這樣才能避免出現火災的危險。

### 吸入有毒物質

1. 有毒的蒸汽和塗料對人體健康是有危害的。當進行噴塗的時候，應該確保排氣順暢，從而避免有毒物質不斷聚集，與此同時，在使用噴槍的過程中必須佩戴呼吸防護裝置。
2. 在進行噴塗或清洗設備的過程中，必須佩戴防護眼鏡。
3. 如果噴槍內的塗料接觸到了皮膚，則塗料中的某些材料可能會對皮膚造成損傷。請仔細閱讀所使用材料或溶劑上的標籤和安全使用規範。在進行噴塗或清洗設備的過程中，必須穿戴適當的工作服和手套。

### 錯誤使用

1. 爲確保能對設備進行安全的使用和維護，操作人員應該經過適當的培訓過程。
2. 加壓塗料可能會對人眼造成損傷。切勿將噴槍指向任何人員。
3. 切勿將壓力供料噴槍與重力供料噴槍或虹吸供料噴槍混合使用。
4. 帶有壓縮空氣的零件可能會對人體造成損傷。請使用扳手將空氣連接管牢牢地擰緊，從而保證空氣不會洩漏出來。如果沒有將連接管擰緊，則連接管可能會出現鬆動，從而可能造成人員、噴塗物體或其他同時使用的設備受到損傷。
5. 帶有壓縮空氣的零件或者受到彈簧壓力的零件可能會對人體造成損傷。在更換此類零件的過程中，請卸下零件，排出空氣，取下空氣連接管和塗料杯，並清洗噴槍，之後將這些零件裝回原來的位置上。在修理噴槍的過程中，請佩戴眼鏡等防護裝置。
6. 當工作壓力超過最大值 (**0.69MPa**) 的時候，切勿使用噴槍。

## 安裝

1. 供應給噴槍的氣體必須是乾淨的空氣，其中不能含有水分、油脂或者其他固體物。建議在噴槍上配備濕氣分離器和空氣轉換器。如果所使用的空氣是不乾淨的，則可能會引起噴塗問題。
2. 請將塗料杯和空氣連接管牢牢地擰緊。如果沒有將它們擰緊，則它們可能會出現鬆動，從而可能造成人員、噴塗物體或其他同時使用的設備受到損傷。
3. 在開始使用新的噴槍之前，請調節槍針密封裝置 (**14**)。

## 操作

1. 噴槍的供氣壓力推薦範圍爲 **0.39MPa ~ 0.49Mpa**。當工作壓力超過最大值 (**0.69MPa**) 的時候，切勿使用噴槍。
2. 由於噴塗壓力將隨著噴槍內徑、觸發距離和材料等因素而發生變化，因此在啓動噴槍的時候，請確保壓力大於爲 **0.2Mpa**。
3. 推薦使用的噴塗距離爲 **180 毫米**。如果噴塗距離太大了，則無法獲得良好的噴塗效果。
4. 爲了獲得均勻的噴塗效果，應該確保噴槍的噴塗方向與噴塗表面相互垂直。

## 預防性維護

1. 爲了確保噴槍的最佳工作狀態，有必要對噴槍進行日常潤滑和清洗。
2. 爲了清洗噴槍體，請使用蘸有溶劑的抹布將噴槍外殼擦拭乾淨。切勿將噴槍體浸漬在溶劑中，因爲可能會有微小的固體顆粒進入噴槍的空氣連接管內，從而導致噴槍出現故障。
3. 切勿使溶劑殘留在噴槍的塗料杯中。在使用完噴槍之後，請使用乾淨的溶劑將噴槍清洗乾淨，並將塗料杯中的溶劑倒乾淨。爲了清洗塗料杯，在清除塗料之後，向塗料杯中倒入適當的溶劑，並通過溶劑將殘留的塗料清除乾淨。
4. 在清洗風帽的過程中，可以將風帽浸漬在溶劑中，並使用刷子將其清洗乾淨。如果其中的小孔被堵塞，請使用一根牙籤將小孔內的雜質清除乾淨。切勿使用鋼絲或硬物。否則可能會損壞風帽，從而導致噴塗效果受到扭曲。
5. 切勿將任何塑膠零件長期浸漬在溶劑中。
6. 應該對噴槍的某些部位進行潤滑。如果沒有指示說明，切勿隨意對噴槍的零部件進行潤滑。在進行潤滑的過程中，建議您使用 **SSL-10 噴槍潤滑劑**\*（\*單獨銷售，由不排斥植物的材料製成）。
7. 應該定期對以下零部件進行潤滑：扳機支承螺柱（**21**）、噴幅調整閥（**8**）、氣量調節閥（**23**）的螺紋和調節螺釘（**13**）、氣閥（**16**）的杆部、槍針（**11**）進出位置處的密封管（**15**）。
8. 在安裝風帽（**3**）的過程中，請確保沒有異物粘附在風帽固定（**1**）和導流葉片的螺紋上，然後添加一滴 **SSL-10 噴槍潤滑油**。
9. 在槍針彈簧（**12**）和氣閥彈簧（**19**）上輕輕地加入不含矽樹脂的潤滑脂。切勿添加過量的潤滑脂，因爲過量的潤滑脂可能會堵塞空氣管道。

## 更換零件

在開始更換噴槍零件之前，請將原料從噴槍上取下來進行清洗。然後釋放噴槍內的空氣壓力，並斷開空氣連接管。所有的維修操作都必須在一個乾淨的操作臺上完成。在更換零件時，只能使用所規定的適當工具。

### 塗料噴嘴（4）和槍針（11）

1. 建議整體更換塗料噴嘴（4）和槍針（11）。
2. 逆時針旋轉旋鈕，以便將噴幅調整閥（8）完全鬆開。
3. 鬆開調節螺釘（13）和槍針彈簧（12），然後將槍針（11）從噴槍體中抽出來。
4. 取下風帽固定（1）和風帽（3）。
5. 通過使用管鉗或斜口扳手，將塗料噴嘴（4）取下來。
6. 取下塗料噴嘴（4）的時候，推薦使用的扭矩為 18N-22N·m。

### 塗料噴嘴（7）和空氣管接頭（23）

塗料噴嘴（7）和空氣管接頭（23）是通過粘合劑固定在一期的。在拆卸和組裝的過程中，請使用斜口扳手。在重新組裝的過程中，在噴槍體的螺紋上添加適量的粘合劑（例如，**Loctite 262**）。

### 噴幅調整閥（8）和氣量調節閥（22）

在拆卸和組裝 噴幅調整閥（8）和氣量調節閥（22）的時候，請逆時針將旋鈕完全旋轉，然後將它們拆卸下來或重新組裝在一起。在重新組裝閥門的過程中，請在螺紋上添加適量的粘合劑（例如，**3 Bond 1401**），並將它們固定好。

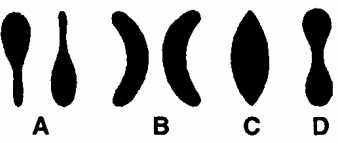

### 槍針密封裝置（14）

1. 根據圖紙上所標示的方向，將槍針密封裝置（14）安裝到位。
2. 調節槍針密封裝置（14）。慢慢地擰緊密封管（15），然後平穩地調節槍針移動，當槍針（11）無法平穩地拉回來的時候，請將其略微鬆開。

## 維修檢驗

普通喷枪类型



問題	原因	修正方法
無法噴塗	噴槍上沒有壓力。 沒有正確地調整調節螺釘（13）	檢查空氣管道和原料管道。 進行調整。
不正確的噴塗式樣。 	A, B. 原料在風帽或塗料杯上不斷聚集。 C, D 塗料輸送或粘度不正確。	A, B 清洗風帽或塗料杯。 C, D 進行調整。
噴塗過程不平穩或者出現振動 	塗料杯中的原料不夠了，或者連接器出現鬆動。 噴槍的原料通道出現堵塞。 槍針密封裝置（14）出現磨損。 塗料噴嘴（4）鬆開或損壞。	向塗料杯中裝滿原料，或者擰緊連接器。 清洗。 更換 擰緊或更換。
塗料從槍針密封管（16）位置處洩漏出來	密封管（15）出現鬆動。 槍針密封（14）出現磨損或損壞。	調節密封管（15） 更換。
塗料杯中滴下塗料	1. 塗料噴嘴（4）或者槍針（11）出現磨損或損壞。 2. 槍針密封（14）或槍針（4）出現堵塞。 3. 密封管（15）太緊。 4. 調節螺釘（13）出現鬆動。	1. 更換。 2. 潤滑。 3. 調整。 4. 擰緊。

## 附件

零件編號	描述	零件編號	描述
KGP-4	帶撐腳的塑膠重力杯（400 毫升）	KR-555-2C	虹吸杯（1000 毫升）
KR-470-2C	虹吸杯（700 毫升）	HAV-501-B	帶壓力錶的空氣調節閥
KG-400C	帶撐腳的重力杯（400 毫升）	HAF-507	一次性空氣過濾器
KG-400T	帶撐腳的重力杯（400 毫升·特氟龍塗層）	SSL-10	噴槍潤滑劑（60 毫升）
KG-250	帶撐腳的重力杯（250 毫升）	42884-214-K5	清洗刷子（5 套）

**BINKS · DeVILBISS DIVISION**  
**RANSBURG INDUSTRIAL FINISHING KK**  
 15-5 Fuku-ura 1Chome, Kanazawa-ku, Yokohama, Japan 〒236-0004  
 電話 045-785-6371 傳真 045-785-6517