

APM-2-DN

取扱説明書

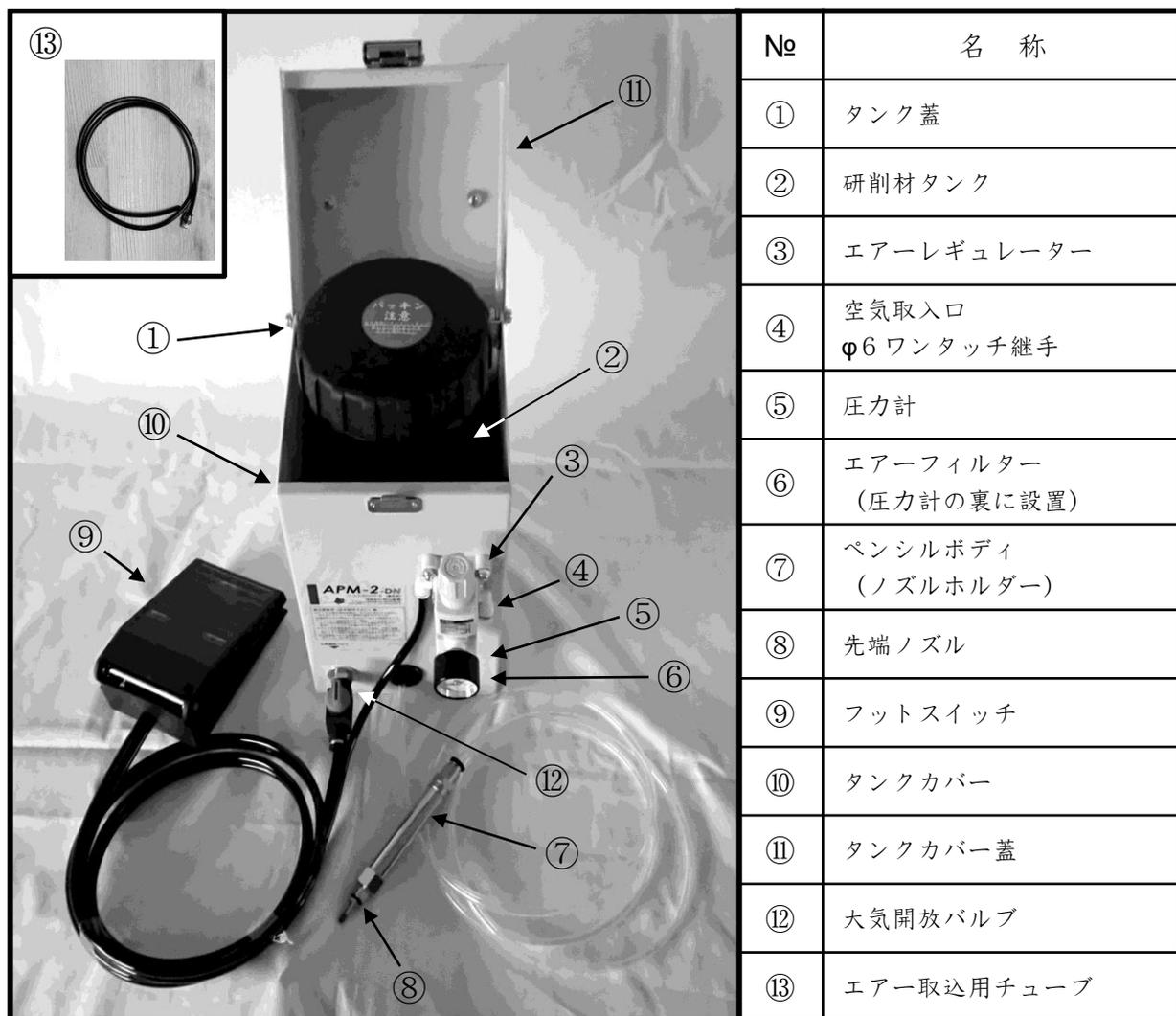
ペンシルmini-II (直圧式・標準キット)

この度は「ペンシルmini-II (直圧式・標準キット)」をお買い上げ頂きまして誠に有難うございます。ご使用前にこの取扱説明書を必ずお読み頂き、末永くご愛顧下さいますようお願い申し上げます。

製品仕様

圧力調整	レギュレーター式ダイヤル調整
適正使用空気圧力	0.3~0.6MPa
推奨コンプレッサー出力	0.75kW以上 (1馬力以上)
使用研削材粒度	<ul style="list-style-type: none"> ノズル穴径：φ1.0mmの場合、F150~F220 ノズル穴径：φ1.8mmの場合、F80~F220 (アルミナ、炭化珪素、ガラスビーズ等)
機械寸法	W140×D210×H305mm (タンクカバー蓋開口時：350mm)
ノズルガン	先端ノズル 穴径：φ1.0mm または φ1.8mm / 材質：超硬
機械重量	2.6kg

本体図詳細と各部の名称



※各 부품の設置箇所 および 空気取入口の箇所は予告なく変更する場合がございます。

使用方法

1. 空気取入口は外径φ6mmワンタッチチューブ用の取付継手(④)を標準装備しております。付属のエア取込用チューブ(⑬)を用いて、コンプレッサー空気取出口とワンタッチ取付継手(④)を空気洩れが無きよう確実に接続します。

- エア取込用チューブ(⑬)の先端は、1/8雄ネジです。
- エア取込用チューブ(⑬)以外でも、外径φ6mmワンタッチチューブによる接続も可能です。

2. タンクカバー蓋(⑪)を開けます。次にタンク蓋(①)を外し、研削材タンク(②)に加工用途に合わせた研削材を“FULL LINE”の線まで投入します。

- 各種研削材材料は当社指定のものをご使用下さい。

3. 研削材タンク(②)にタンク蓋(①)を確実に取り付けます。

1	 <p>リングパッキン</p>	<p>タンク蓋(①)の内面にリングパッキンが付いている事を必ず確認して下さい。</p> <ul style="list-style-type: none">■リングパッキンが外れた場合はタンク蓋(①)に取り付け直して下さい。■リングパッキンを研削材タンク(②)の上面に付着している場合は一度取り除き、タンク蓋(①)に取り付け直して下さい。
2		<p>研削材タンク(②)の上面やネジ部に付着した研削材を取り除いて下さい。</p> <ul style="list-style-type: none">■研削材タンク(②)の上面やネジ部の清掃には、必要に応じて軍手や刷毛、筆等をご使用下さい。
3		<p>タンク蓋(①)を締めます。 まずは弱い力でゆっくり締めていき、締めりが止まる位置まで来たら少し強い力で瞬間的な増す締めを行ないます。</p> <ul style="list-style-type: none">■タンク蓋(①)に斜めに取り付けないようにご注意下さい。■タンク蓋(①)は絶対に締め過ぎないようにして下さい。蓋を開けれなくなる恐れがございます。

【ご注意】

タンク蓋(①)にリングパッキンが付いていない場合、作業中に研削材が外に噴き出します。また、研削材タンク(②)のネジ部に研削材が咬み込み、蓋を開けれなくなる恐れがございます。

使用方法

4. タンクカバー蓋(⑩)を閉めてパッチン錠を確実にロックします。

■安全にお使い頂く為にもタンクカバー蓋(⑩)のパッチン錠は確実にロックして下さい。

5. レギュレーター(③)を加工用途に合わせて0.3~0.6MPaの範囲で調整します。
ダイヤルレバーを上部に引き上げると圧力調整が可能になります。
圧力調整が完了致しましたら、ダイヤルレバーを押し込んでロック状態にして下さい。

6. 先端ノズル(⑧)を加工部位に向けてフットスイッチ(⑨)を踏みます(研削材の投射が始まります)。フットスイッチ(⑨)を離すと研削材の投射を停止します。

- 適正な研削材の投射速度と投射幅を得る為に、加工品を先端ノズル(⑧)から2~3cm程度離れた状態で作業して下さい。
- 「ペンシルmini-II」は循環式サンドブラスターではありません。投射した研削材は再利用せず産業廃棄物として適正に処理して下さい。
- ブラスト作業では大量の粉塵が発生します。別途キャビネット(作業箱)をご準備頂き、その中で作業を行なって下さい。キャビネット内の微粉塵を回収する為の適切な集塵装置の設置を行なって下さい。また、作業する際は防塵メガネ・防塵マスク・手袋を装着して下さい。
- 長時間ブラスト作業をすると多量の静電気が発生する場合がございますのでご注意下さい。

7. 研削材が残り1/3~半分程度になったら、追加の研削材を研削材タンク(②)の“FULL LINE”の線まで投入します。

■研削材タンク(②)内の研削材の量が非常に少ない場合、研削材の投射能力が大幅に低下します。必ず研削材タンク(②)の1/3~半分以上の量が投入されている状態でブラスト作業を行なって下さい。

【ご注意】必ず 0.6MPa より高圧で使用しないで下さい

トラブルと対処方法

故障内容	原因と対処方法
研削材が投射されない。 エアーが出ない。	先端ノズル(⑧)またはペンシルボディ(⑦)内に異物が詰まっている。 ⇒直ちに使用を停止し、大気開放バルブ(⑫)を開いて研削材タンク内(②)の残圧を抜いた後、ペンシルボディ(⑦)から先端ノズル(⑧)を取り外し異物を除去する。
	ノズル口径Φ1.0mmの場合 F150 (ノズル口径Φ1.8mm仕様の場合 F80) 相当より荒い粒度の研削材を投入している。または、使用した研削材に不純物が多く含まれている。 ⇒大気開放バルブ(⑫)を開いて研削材タンク内(②)の残圧を抜いた後、研削材タンク(②)、先端ノズル(⑧)またはペンシルボディ(⑦)内の清掃(研削材の除去)後、ノズル口径Φ1.0mmの場合 F150 (ノズル口径Φ1.8mm仕様の場合 F80) 以細の新品の研削材を再投入する。
	エアー内に水分が多く、研削材が湿っている。 ⇒直ちに使用を停止し、大気開放バルブ(⑫)を開いて研削材タンク内(②)の残圧を抜いた後、研削材タンク(②)から研削材を除去する。 次に、エアーフィルター(⑥)のドレン抜きを実施する。 エアーコンプレッサーから吐出する空気に極度の水分が含まれている場合は、エアドライヤーの設置等の対処を行なう。
	大気開放バルブ(⑫)が大気開放状態になっている。 ⇒大気開放バルブ(⑫)のレバー位置を元の状態に戻す。
	フットスイッチ(⑨)の故障。 ⇒フットスイッチ(⑨)の交換。
	エアーフィルター(⑥)またはエアーレギュレーター(③)がエアーの水分、油分等により劣化してエアーが正常に流れない。 ⇒エアーフィルターレギュレーター(③と⑥の一体型)の交換。
エアーが止まらない。	フットスイッチ(⑨)の故障。 ⇒フットスイッチ(⑨)の交換。
研削材があまり出ない。	使用空気圧力が低い (0.3MPa未満)。 ⇒エアーレギュレーター(⑥)のダイヤルを回して適正圧力に調整。
	研削材の投入量が少ない。⇒研削材の追加投入。
	エアー内に水分が多く、研削材が湿っている。 ⇒研削材を除去後、エアーフィルター(⑥)のドレン抜きを実施。 エアーコンプレッサーから吐出する空気に極度の水分が含まれている場合は、エアドライヤーの設置等の対処を行なう。
プラスト作業中に空気圧力が低下する。 投射圧力が低い。	エアーコンプレッサーの容量不足。⇒0.75kW (1馬力) 以上の機種を使用。
	先端ノズルの磨耗により大量のエアーが投射され、エアーコンプレッサーが容量不足に陥っている。 ⇒先端ノズル(⑧)の交換。
	研削材タンク(②)内部 (投射量制御関連部品) の磨耗。 ⇒研削材タンク(②)の交換、または修理。
研削材の消費量が多くなった。	先端ノズルの磨耗により過度に研削材が投射されている。 ⇒先端ノズル(⑧)の交換。
研削材の投射幅が大きくなった。	先端ノズルの磨耗により過度に投射幅が広がっている。 ⇒先端ノズル(⑧)の交換。

お問い合わせ、関連部品・研削材料のご用命は

有限会社 **秋山産業**

〒572-0865 大阪府寝屋川市小路北町7-29

TEL (072)822-6936 FAX (072)822-6932

info@akiyama-sangyo.jp

有限会社秋山産業のホームページ **<https://akiyama-sangyo.jp/>**

必ず読んで！！必ず守って！！

不適正な取り付けによる、タンク蓋(①)のトラブルにお気を付け下さい！！

研削材タンク(②)へタンク蓋(①)を取り付ける手順

1



リングパッキン

タンク蓋(①)の内面にリングパッキンが付いている事を必ず確認して下さい。

- リングパッキンが外れた場合はタンク蓋(①)に取り付け直して下さい。
- リングパッキンを研削材タンク(②)の上面に付着している場合は一度取り除き、タンク蓋(①)に取り付け直して下さい。

2



研削材タンク(②)の上面やネジ部に付着した研削材を取り除いて下さい。

- 研削材タンク(②)の上面やネジ部の清掃には、軍手や刷毛、筆等をご使用下さい。

3



タンク蓋(①)を締めます。
まずは弱い力でゆっくり締めていき、締まりが止まる位置まで来たら少し強い力で瞬間的な増す締めを行ないます。

- タンク蓋(①)に斜めに取り付けないようにご注意下さい。
- タンク蓋(①)は絶対に締め過ぎないようにして下さい。蓋を開けれなくなる恐れがございます。

【ご注意】

タンク蓋(①)にリングパッキンが付いていない場合、作業中に研削材が外に噴き出します。また、研削材タンク(②)のネジ部に研削材が咬み込み、蓋を開けれなくなる恐れがございます。



ご注意（ケガの恐れあり：必ずお守り下さい）

ご使用中、研削タンク(②)の内部は高圧状態になっております。
この為、ご使用方法が不適切な場合、研削材タンク(②)の破損 および
タンク蓋(①)の外れ跳び・破損に至る恐れがあり大変危険です。
必ず下記事項を厳守の上、取扱説明書の指示に従い、安全なご使用を
お心掛け下さいますようお願い申し上げます。

- 【1】万が一タンク蓋(①)が外れ跳ぶのを防止する為に、ご使用時はタンクカバー蓋(⑪)を必ず締めてパッチン錠を確実にロックして下さい。
- 【2】タンク蓋(①)を閉める際には斜めに入っていないように、まっすぐ確実に緩みが無いように締めて下さい。
- 【3】リングパッキンをしっかりと装着し、且つタンク蓋(①)を適切に締めても研削材の洩れが発生する場合は、研削材タンク(②)の破損か、ネジ部の磨耗が考えられます。速やかに作業を中止し新しい研削材タンク(②)に交換して下さい。
(そのまま使用するとタンク蓋(①)が外れ跳ぶ恐れがあり大変危険です。)
- 【4】タンク蓋(①)が締まりが悪い、緩くなってきた、ガタがする等の症状が発生する場合は、研削材タンク(②) または タンク蓋(①)のネジ部の磨耗が考えられます。速やかに作業を中止し新しい研削材タンク(②)に交換して下さい。
(そのまま使用するとタンク蓋(①)が外れ跳ぶ恐れがあり大変危険です。)
- 【5】フットスイッチ(⑨)を踏んでも研削材が投射されない場合、先端ノズル(⑧)またはペンシルボディ(⑦)内に詰まりが発生している場合があります。
 - 1) 直ちに使用を停止し、大気開放バルブ(⑫)を開いて研削材タンク(②内)の残圧を抜いた後、ペンシルボディ(⑦)から先端ノズル(⑧)を取り外し異物を除去して下さい。
 - 2) 先端ノズルに適合した粒度の研削材をご使用下さい。
(φ 1.0mmノズルの場合はF150以細、φ 1.8mmノズルの場合はF80以細)
 - 3) 使用済みの研削材や湿気を帯びた研削材は絶対に投入しないで下さい。
- 【6】ご使用時の設定圧力は最大0.6MPaとして下さい。これ以上の高圧では絶対に使用しないで下さい。