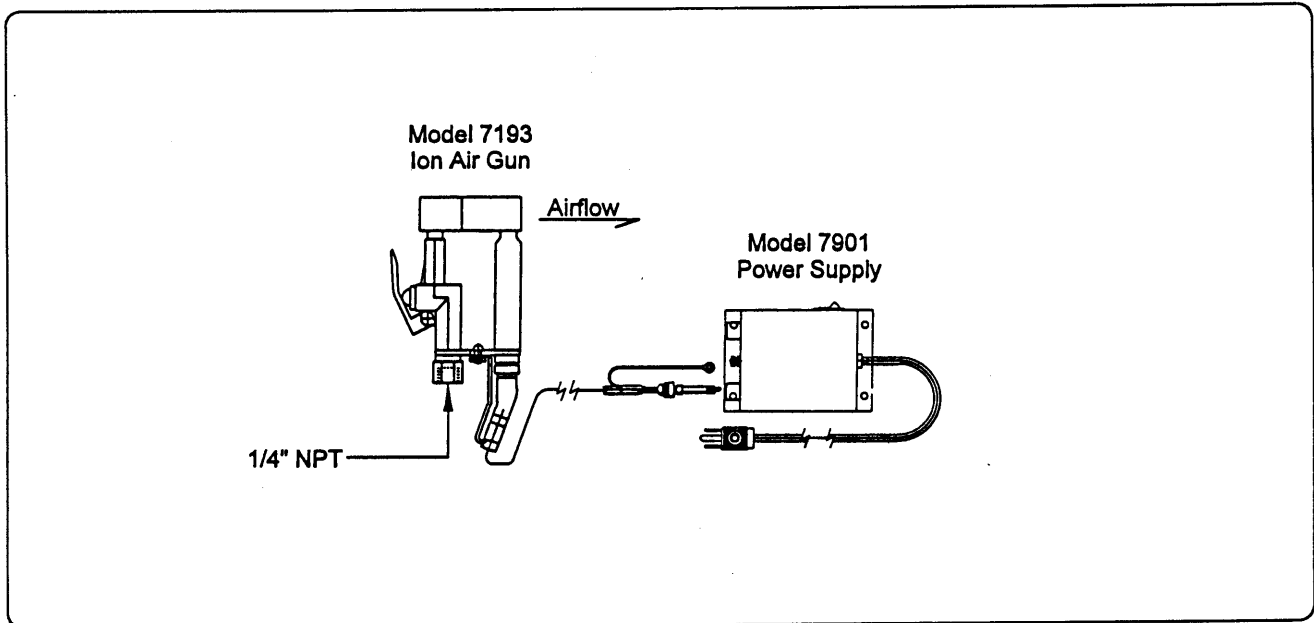


## イオンエアガンの取り扱いについて



### 配管寸法

エア配管上での圧力低下を最小限に抑えるようにして下さい。  
 配管はパイプの場合は1/4"管で約7.5m、3/8"管では約15mの配管長さ、ホースの場合は1/4"で約3m、3/8"で約7.5m迄の長さにして下さい。  
 継手は極端な圧力降下を引き起こしますので出来るだけ使用しないで下さい。

### 供給空気

供給エア中の埃、水分、油等は除去して下さい。  
 10ミクロン以下のフィルターの使用をお薦め致します。又油によるトラブル防止の為にはオイル除去フィルターをご使用下さい。オイル除去フィルターはプレフィルターの先に取り付けて下さい。  
 フィルター類の取り付けは本機に出来るだけ近い場所に取り付けて下さい。(3m以内)

本機は1~7kg/cm<sup>2</sup>の通常の工場エア源を使用するように設計されています。  
 流量と力の制御は供給圧力で調整します。レギュレーターのご使用をお薦め致します。

### ご使用方法

- ① 本機の電源コードの接続コネクターをパワーサプライ(増幅器)の出力側に挿込んで下さい。
- ② 電源コードのアース線をパワーサプライのアースシールドに接続して下さい。
- ③ 本機にエアホース(1/4")接続し、パワーサプライを工場電源(単相100V)に接続して下さい。  
 ◎アース付コンセントに接続するかして必ずアースをして下さい。  
 ◎ワイヤか絶縁テープでエアホースと電源ケーブルを一緒に縛って使用すると使い易くなります。
- ④ パワーサプライのスイッチをonにして下さい。
- ⑤ イオンエアガンで処理する材料を横切って流れるように向けます。  
 イオン化したエアが触れた表面の静電気をすばやく中和致します。

イオンエアガンは材料が静電気を帯びた後に使います。処理された材料が更に摩擦を受けると静電気を帯びることになり、再度イオン化をしなければなりません。

イオンエアガンを材料の表面に近づけると除去する範囲が狭くなりますが、もっと素早く静電気を取り除きます。  
 静電気が非常に高い場合は、部品(材料)の全表面をイオン化する必要があります。



イオンエアガンとパワーサプライ(増幅器)は爆発あるいは発火の危険性がある場所では絶対に使用しないで下さい。

**電 源**

電源は 単相115(100)V 50/60HZです。  
正しくお使い頂くためには、イオンアークガンとパワーブライは正しくアースして下さい。  
もしアースがされていないと、ガンはショックを起こして正常に機能致しません。

**保 守**

- ☆ イオンアークガンの流量と力が減少した場合は、ガンのアーク供給圧力を調べて下さい。大きな圧力低下は配管サイズが小さいかフィルターエレメントが詰まっているのが主な原因です。
- ☆ 除電効果がどの程度効いているか調べるベストの方法としては、静電計 (NO.7905) をお使い下さい。使い方は簡単で、部材に触れることなく表面の帯電量を正確に表示します。
- ☆ 定期的にクリーニングを行えば、最高の状態で使い続けることが出来ます。  
電極の表面にゴミや塵がついていると除電の効果を低下させます。  
日々の作業項目に簡単なクリーニングを加えて頂くことが肝心です。  
電極が鈍く、或いは汚く光っていれば柔らかいブラシ等できれいにして下さい。

⑤

- ◎ 絶対にパワーブライの電源をONにして電極のクリーニングをしないで下さい。
- ◎ パワーブライは絶対に分解しないで下さい。