

meiji



不断进化的涂装
Finer-core

SPRAY GUN

崇尚以人为本的设计

以Ergono Dynamics Design为主题

追求“美观性”与“易用性”

外观设计注册申请中



Supersonic image



作为人手延伸的“道具”设计



握持 *Grasp & Use*

曲面形状关爱作为支点、力点和作用点
而承载的手掌和关节



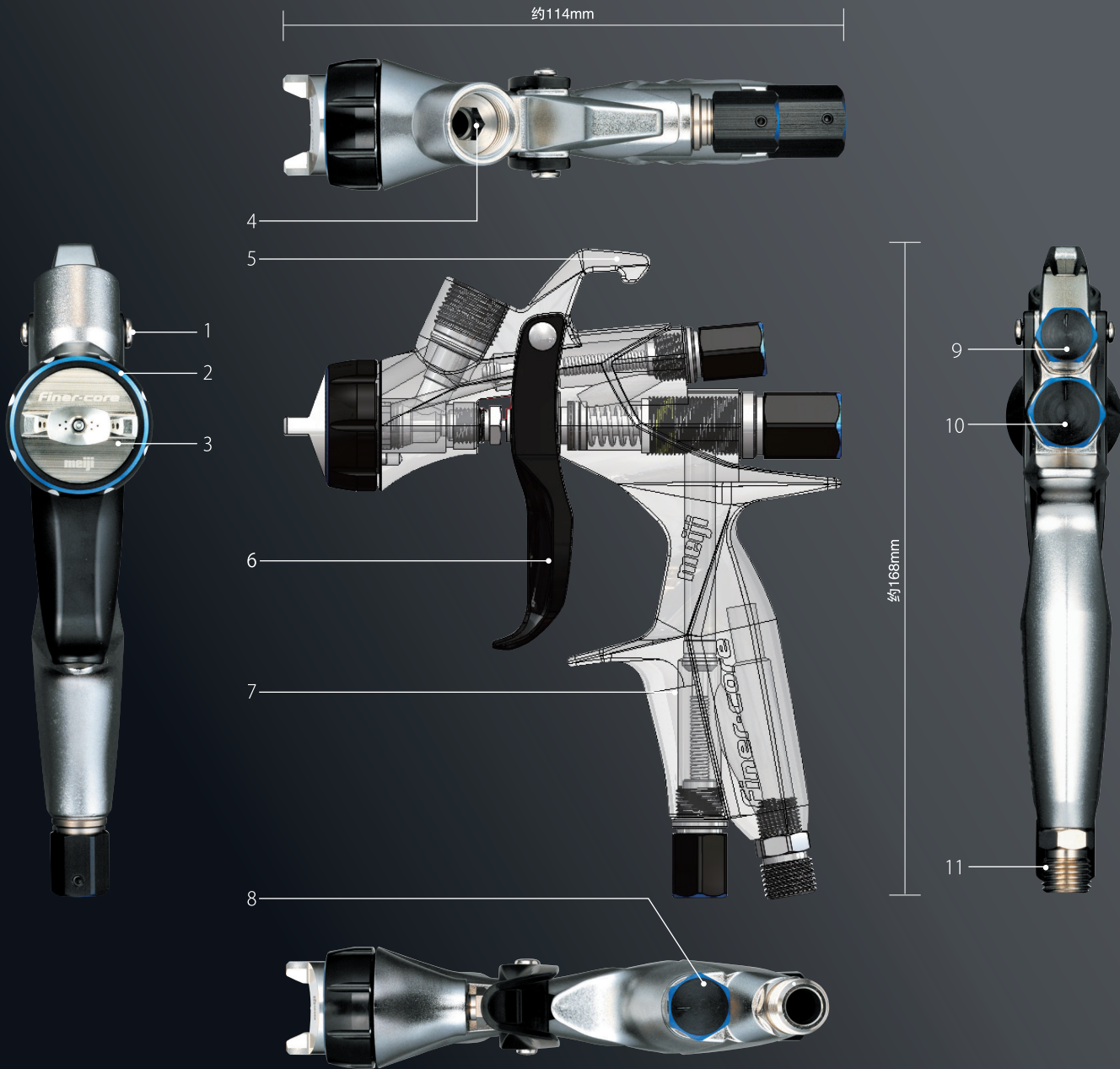
协助 *Handguard (flange)*

水平护手（法兰）引导食指和拇指，
提升了涂装作业时的保持性

吻合 *Fits (in the palm)*

追求与手掌形状相吻合的贴合感，
采用近似菱形的独创手柄形状

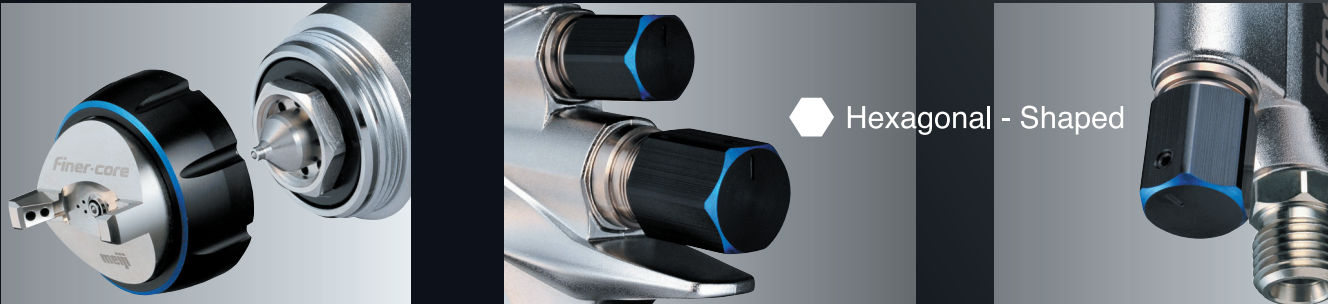
本体与各部分名称



- | | | | |
|--------|--------|-----------|-----------|
| 1 扳机销 | 4 涂料入口 | 7 枪身 | 10 涂料调节钮罩 |
| 2 枪帽螺帽 | 5 本体吊钩 | 8 空气量调节钮罩 | 11 空气接头 |
| 3 枪帽 | 6 扳机 | 9 喷幅调节钮罩 | |

操作

旋拧超过一圈即可拆装的快捷螺帽 支持涂装精度的操作感，没有凸凹、方便清洁的六角形钮罩



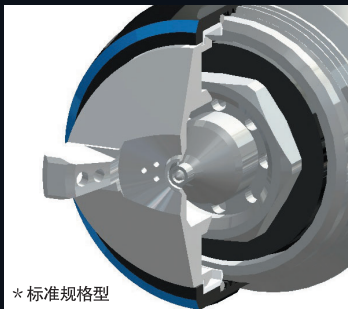
在专业最前沿实现了毫不妥协的进化，蓄势登场。

反馈专家意见，提升涂装品质。

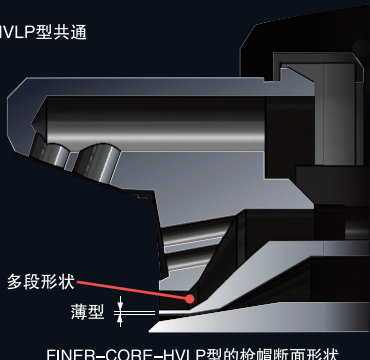
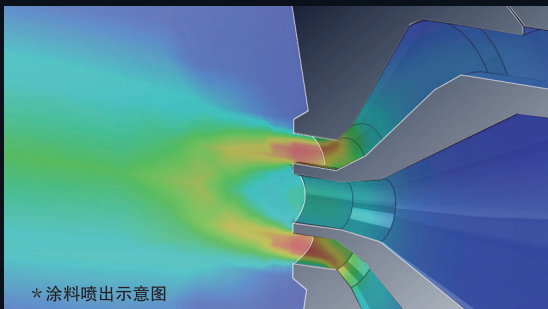
高微粒化技术MMFT

自首次成功试制日本国产第一号涂装机械以来，历经 100 年积累了涂装设备技术。应用这些技术，在最佳位置设置喷枪补助孔并增加孔数和设置角度，得以向前端高效输送经过平喷控制（CORE 标准规格）而降低了不均匀性的多段整流空气，同时采用本公司独有的微粒化技术 MMFT（Meiji Micros Fine Technology），以薄型喷嘴的使用促进了低气压下微粒子化的实现。

新型枪帽 实现立体喷射的进化

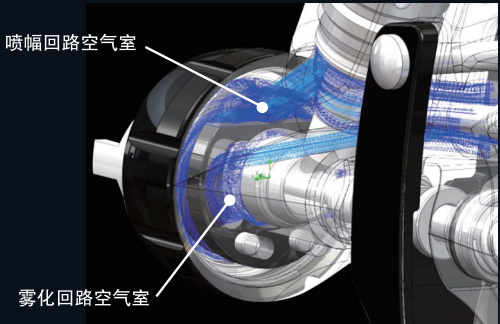


新型喷嘴 具备多段整流机构的前端薄型喷嘴 * HVLP型共通



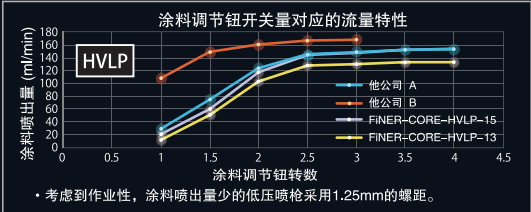
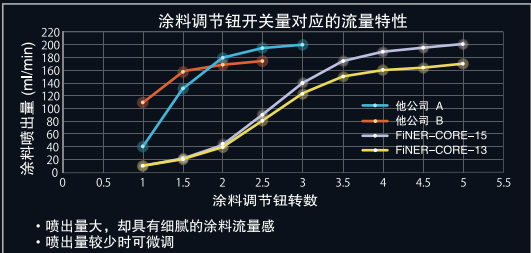
Dynamic Chamber

在追求枪身小型化的同时，最大限度地扩大了空气回路。通过组装本公司独有的特殊形状分离枪头基座，确保了超过大型喷枪的空气量，并通过对前端空气流的稳定供给，实现了高微粒化宽幅喷涂。



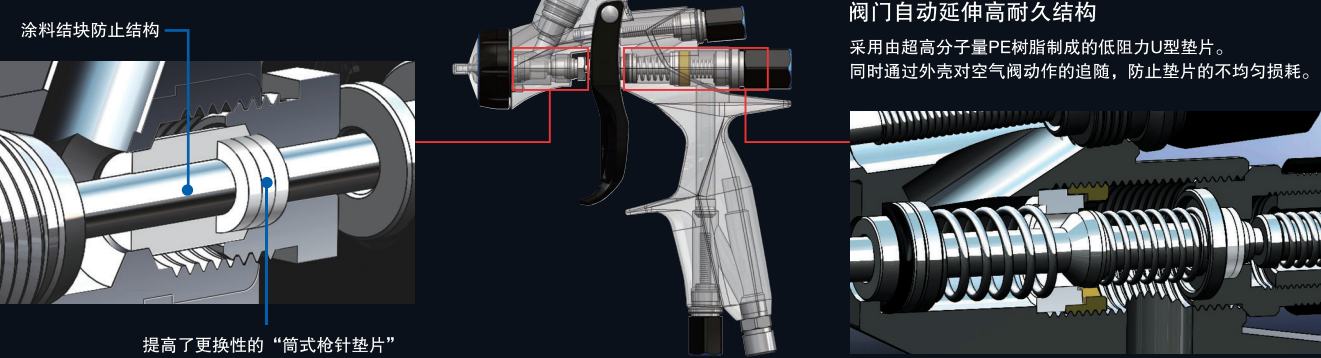
优化涂料喷出量

平稳上升的涂料喷出量特性。调节幅度大，可微调而不会出现流量的急剧增加。采用长期继承汽车修补喷枪技术的本公司独有的0.75 mm涂料调节钮螺距。



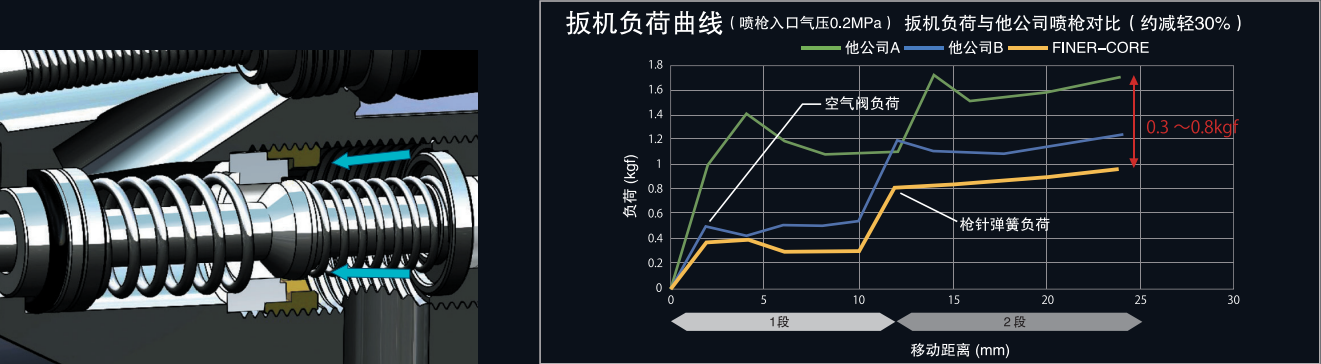
低阻力结构 · 高耐久设计

初期泄漏限度50万次。通过进一步拧紧实现100万次的高耐久性。套筒 + 软垫片的低阻力结构，使枪针的滑动不易因进一步拧紧而受到影响。



扳机负荷轻减结构

通过采用低摩擦垫片和传递阻力较小的回路结构的阀门形状优化，实现了整个行程不发生急剧压力波动的扳机操作。



产品规格

型 号	涂料喷嘴口径	枪帽型号	喷涂气压 (枪帽内压)	喷距	空气使用量	涂料喷出量	最大有效 喷幅	连接口径	本体重量
FINER-CORE-13	1.3mm	FINER-CORE	0.2MPa	200mm	300L/min	170ml/min	280mm	G1/4 空气 G3/8 涂料	340g
FINER-CORE-15	1.5mm					200ml/min	300mm		
FINER-CORE-HVLP-13	1.3mm	FINER-CORE-HVLP	0.18MPa (0.07MPa)		380L/min	135ml/min	280mm		
FINER-CORE-HVLP-15	1.5mm					155ml/min	300mm		

* 测量使用瓷漆，涂料粘度为明治V-1粘度杯20秒。

选配品

重力式涂料杯 6 CP



- 采用低矮的大直径设计，提升喷枪操作性。
- 由树脂材料制成，可应对水性涂料，提升了清洁性。

专用枪架



- 涂料杯支撑型，可应对多种涂料杯位于中央的喷枪。
- 侧面与底面各设有4个φ 6 的孔穴，也可应对螺栓固定和磁铁固定。



安全须知

- 使用前请仔细阅读《使用说明书》，正确使用。
- 严禁进行制造的改善和零部件的制造，以免导致机械的破损和事故。



MEIJI AIR COMPRESSOR MFG. CO., LTD.