


GPQ12C、 GPQ13C、 GPQ14C
GPQ12CB、 GPQ13CB、 GPQ14CB
GPQ12CS、 GPQ13CS、 GPQ14CS

无 气 喷 涂 机

使 用 说 明 书

（使用前请仔细阅读）



 重庆长江涂装设备有限责任公司

兴船报国 创新超越

目 录

安全警示	1
声明	2
1 概述.....	3
2 主要技术参及结构原理.....	3
3 安装.....	5
4 使用.....	6
5 保养.....	7
6 故障分析及排除.....	8
7 备件包清单.....	10
8 装箱单	12
致用户	
装配示意图	
长江牌无气喷嘴	

安全警示

- 本设备只能由经过培训的人员使用。
- 每种设备都有特定的用途，如果你不清楚，请咨询长江的代理商。
- 不要试图改造设备。也不要超过系统的最高工作压力。
- 每天检查设备，立即维修或更换旧的、损坏的零配件。
- 阅读涂料和溶剂制造商提供的警示内容，确认使用的涂料和溶剂对设备接触到的部分应是适合的，
- 不要用高压软管去拖拉设备。也不要让高压软管经过交通拥挤的地方、尖锐的边缘、运动的物体和热的表面。
- 遵守各地方和国家所有相关的防火、用电和安全方面的法规。
- 不要将喷枪对准任何人或身体的任何部位。不要将你的手或手指放到喷嘴上面。也不要用手、身体、手套或抹布去堵裂缝或渗漏处。
- 高压涂料喷射进皮肤可能看起来只是一个伤口，但这却是一种严重的损伤，请立即看专业医生。
- 操作设备前，请拧紧所有的接头，并确信枪扳机保险能安全操作。
- 停止喷涂时，请锁住喷枪扳机。
- 每天检查高压软管和连接部位，立即更换损坏的部分，不要修理高压连接部位，你必须更换整个高压软管。
- 气动马达的进气软管必须捆扎和连结牢固。
- 在未卸压力和进气开关开启的情况下，不要松动涂料泵、高压软管及喷枪等的连接部位。

- 使用设备过程中必须保持良好的接地，如果有静电火花或者你有电击的感觉，请立即停止喷涂，直到你找到了原因并排除了故障。
- 保持新鲜空气的流通，避免喷涂过程中溶剂和涂料中可燃气体的积聚。
- 在喷涂作业区域，不允许有明火存在。不要在喷涂作业区域抽烟。
- 在喷涂作业区域，操作过程中，不要打开或者关闭任何电灯开关。
- 不要在喷涂作业区域开动汽油发动机。
- 了解你所使用涂料的特殊危害性。
- 始终配戴由涂料和溶剂制造商推荐的护目镜、手套、防护服和防护口罩。

声明：因产品不断改进，可能与说明书有差异，请以实物为准。对由于勘误或产品改进所引起的内容更改均由重庆长江涂装机械厂随时作出解释，恕不另行通知，修正内容将编入再版的使用说明书中。

GPQ12C、GPQ13C、GPQ14C 及其系列型无气喷涂机

1 概述

GPQ12C、GPQ12CB、GPQ12CS、GPQ13C、GPQ13CB、GPQ13CS、GPQ14C、GPQ14CB、GPQ14CS、GPQ14CBX 型无气喷涂机，是我厂自行研制的第三代喷涂设备，适用于船舶、汽车、铁道车辆、重型机械、钢铁冶金、地质矿山、海上石油钻井平台、石油化工、水利电力、桥梁公路、集装箱、电器仪表、医药食品、建筑建材、广播电视、轻纺家具以及航空、航天等工业领域。

1.1 适用范围

该系列机型能够喷涂绝大部分难以施工的新型高性能涂料、厚膜型涂料、特种涂料，以及全部传统型常规涂料。

1.1.1 GPQ12C、GPQ12CB、GPQ13C、GPQ13CB 型

属高压、中等流量型无气喷涂设备，适宜高粘度、难于雾化的涂料喷涂，也适宜于全部传统型常规涂料喷涂。

1.1.2 GPQ14C、GPQ14B、GPQ14CBX（不锈钢）型

压力稍低、流量较大，是喷涂粘度稍低些的绝大部分传统型常规涂料的理想设备。

1.1.3 GPQ12CS、GPQ13CS、GPQ14CS 型

带自动升降装置的小车移动式喷涂设备，自动升降装置为气动。喷涂机吸入口直接插入涂料桶内，有利于提高厚膜型高粘度涂料的自吸能力。

2 主要技术参数及结构原理

2.1 主要技术参数（见表 1）

表 1

序号	产品型 号 技术参数	GPQ12C	GPQ13C	GPQ14C
		GPQ12CB	GPQ13CB	GPQ14CB
1	压力比	65: 1	46: 1	32: 1
2	空 载 排 量 (L/min)	13	18	27
3	进气压力 (MPa)	0.3~0.6	0.3~0.6	0.3~0.6
4	最大喷嘴号	020B40	030B40	038B40
5	空 气 消 耗 量 (L/min)	300~1200	300~1200	300~1200
6	质量(Kg)	GPQ12C: 28.5 GPQ12CB: 33 GPQ12CS: 41	GPQ13C: 29 GPQ13CB: 34 GPQ13CS: 42	GPQ14C: 30 GPQ14CB: 35 GPQ14CS: 43
7	外形尺寸(mm) 长×宽×高	GPQ12C 、 400×340×600 GPQ12CB 、 416×380×600 GPQ12CS 、 500×500×990	GPQ13C 、 GPQ13CB 、 GPQ13CS 、	GPQ14C : GPQ14CB: GPQ14CS:

2.2 结构原理(见图 1)

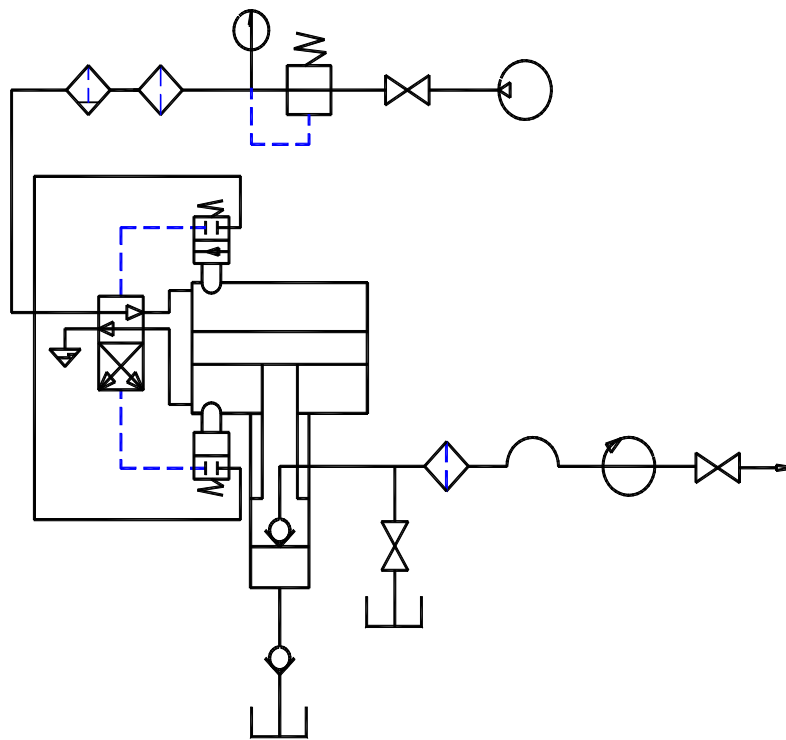


图 1 气动液压原理图

喷涂机的主要工作部位为双作用式气动液压增压泵，换向机构为特殊形式的先导式全气控配气换向装置。进入压缩空气后，活塞移动到气缸上或下端部时，使上或下先导阀动作，控制气流瞬间推动配气换向装置换向，从而使气动马达的活塞作稳定连续地往复运动。由于活塞与涂料液压泵中的柱塞刚性连接，并且，活塞的面积比柱塞的面积大，因而使吸入的涂料增压。被增压的涂料，经高压软管输送至无气喷枪，最后在无气喷嘴处释放液压、瞬时雾化后喷向被涂物表面，形成涂膜层。

3 安装

为便于运输，高压软管、手工无气喷枪没有连接好，并且，小车式的把手已从车架上拆了下来，因此，开箱后应首先进行安装。

3.1 先把把手装入车架导向套内，并用配套的螺钉、螺母紧固好。

3.2 将高压软管一端的连接螺母与过滤器的输出接头连接好，另一端与手工无气喷枪的回转接头连接好。根据涂料种类及喷涂机离喷涂作业地的远近，可使用不同规格的高压软管。对于粘度稍低的常规涂料，可配用我厂 $\Phi 8\text{mm}$ 的高压软管，其长度可达 100m 左右。对于厚膜型等高性能涂料，根据其粘度大小，长度约 30m 左右。该系列机出厂配备 $\Phi 8\text{mm}$ 的高压软管。

3.3 待整机安放于预定工位后，用进气管道将气源送出的压缩空气接在泵体进气接头上。为

保证有足够的进气量，空压机的规格应 $\geq 1.2\text{m}^3/\text{min}$ ，进气管道（包括气源、网路管道、进气软管、接头、气路各阀门），其公称通径应不小于 20mm。如果压缩空气管道离喷涂机较远，通径应该尽可能大，以免管道压力损失过大，影响喷涂机的输出压力和流量。

3.4 根据涂料种类和涂装设计要求，选用合适的喷嘴装上喷枪（勿漏装密封垫）。我厂随机配备的一只柱式回转喷嘴，不一定适合你的产品涂装的实际需要，可另行选购。

3.5 将接地线连接好。

4 使用

4.1 使用前应首先检查喷涂机中各螺栓、螺母、各管路接头，（包括吸入系统的联结螺母和喉箍）是否拧紧。仔细了解各气路闸阀的启闭方向及调压阀、放泄阀的旋向。（调压阀手轮顺时针旋大，反时针旋小）。

4.2 将涂料吸入管及放泄管均插入稀料桶，接通气源，根据涂料种类，调节进气压力，为保证使用安全，最高进气压力不准超过 0.6 MPa。而且，只要涂料雾化良好，进气压力越低越好。

4.3 开启放泄阀（不开喷枪），此时喷涂机的气动液压增压泵即会连续、稳定地往复运动，待喷涂机涂料液压系统空载压力工况循环 2~3 分钟后，关闭放泄阀，如涂料液压系统压力平衡后，气动液压泵能自行平衡静止，此时即可进行喷涂。

4.4 喷涂时，手持喷枪方向应与被涂工件垂直或稍稍倾斜，移动方向应与被涂表面平行。快慢均匀且以不产生流挂为妥。

4.5 涂料必须保持清洁。对于不清洁的涂料，根据涂料颗粒大小及粘度应尽量先经 40~100 目的滤网过滤后方可进行喷涂。如是新开桶的涂料较清洁没有漆皮、砂粒等杂质，搅拌均匀后则不必过滤。对于容易沉淀的涂料，在喷涂过程中还应经常将涂料连续搅拌。

4.6 喷涂过程中，清洗更换喷嘴，或不喷时，应及时将喷枪扳机保险锁住。在任何情况下，喷枪枪口不能朝向自己或他人，以免误压扳机，高压涂料喷出损伤人体。如保险锁住后，仍能打开喷枪，应调节枪阀芯拉针尾部的调节螺母。喷嘴堵塞，需用溶液浸泡、清洗，或用毛刷仔细剔除赃物，以免损伤喷嘴。

4.7 如喷涂时使用回转喷嘴，喷嘴稍有堵塞（没有全部堵塞），可转动手柄 180 度，扣动喷枪扳机，借助于高压涂料的压力，可自动吹出喷嘴内脏物。如全部堵塞，须稍微松动开喷嘴连接螺母，泄压后才能转动手柄，不泄压不能扳动。如强行扳动易损坏手柄。不论使用标准喷嘴或回转喷嘴时，与喷枪口连接处，均要垫密封圈（ $\Phi 16 \times \Phi 5 \times 2$ ）。

4.8 喷涂机连续工作时间较长，消音器内、外部“积霜”现象严重时，可在压缩空气输入喷涂机之前，安装分水滤气器及空气干燥器，也可将消音器卸掉。或者将油雾器油杯中的机油

换成“汽车水箱用防冻液”。分水滤气器及空气干燥器由用户根据实际需要情况自行选购或自制。“汽车水箱用防冻液”各地均可买到。

4.9 喷涂结束或需间隔一段时间再喷涂，应及时将吸入管从涂料桶中提起，使喷涂机空载运行，将涂料泵内、吸入管、高压软管、喷枪内剩余涂料排出，然后用稀释剂或溶剂空载循环，将涂料泵内、吸入管、放泄阀、高压软管、无气喷枪、喷嘴等全部涂料液压回路清洗干净。清洗时，应将进气阀门开小一些，喷涂机的往复次数控制在 30~40 次/分钟以内为宜。

5 保养

5.1 根据涂料粘度及颗粒粗细，选用合适目数的涂料过滤器滤网。喷涂完毕后，应及时拆卸清洗滤网，破损的滤网应及时更换。

5.2 稀释涂料或清洗设备时，需用该涂料规定的溶剂或稀释剂，以免用错使涂料变成胶状或沉淀，堵塞涂料过滤器、高压阀口、高压管路及喷枪等通道，无法喷涂。尤其是稀释涂料时，必须严格按照该涂料的技术要求进行，以免影响涂料性能。

5.3 保养维修时，气缸及配气系统两大部件，不准用强有机溶剂擦洗，更不准浸泡在强溶剂里。设备中所有 O 型密封圈等橡胶密封件，只能用汽油或非溶剂型清洗剂清洗。

5.4 气缸、配气系统、上下先导阀、油雾器、调压阀等气路部件，清洗保养组装时切忌进入铁锈、砂粒、尘埃等脏物。应定期清除进气滤芯上积存的脏物，（卸下调压阀即可见到进气滤芯）。油雾器油杯中每一工班需加一次清洁的 10 号机械油。

5.5 用户不可随意拆卸配气换气装置，以免拆卸或装配不慎损坏，影响正常使用。如果确实已经磨损，必须保养或更换易损件时，应由经培训的人员进行维修保养。如配气换向块和换向滑块自行维修有困难，可寄回我厂维修。

5.6 喷涂结束后，设备的清洗应及时进行。否则，涂料固化甚至结成硬块（尤其是双组份涂料固化时间很短），再清洗十分困难。固化结块的涂料，会加剧涂料缸、活塞杆、密封圈等运动件的磨损，严重影响设备的正常使用以及液压系统的使用寿命。

5.7 维修保养时如需更换各密封件（橡胶、聚四氟乙烯、牛皮）、涂料缸、活塞杆、涂料液压系统各高压阀件、弹簧、气动马达、配气系统等重要零部件，望选用我厂提供的原装配套产品，切勿使用仿冒我厂的伪劣产品，以保证您的涂装质量和涂装周期。

5.8 拆装柱塞阀体时应首先检查螺纹牙型是否完好，如有烂牙或缺牙请勿再用。柱塞阀体的螺纹要拧紧，特别是锁紧螺母必须拧紧，以免使用过程中柱塞阀体脱落而造成意外。

5.9 气缸及气缸下盖保养装配前，应仔细检查连接螺栓、螺孔的牙型是否完好，如有变形、缺牙、烂牙等，请勿再用。如需更换螺栓则其机械性能等级必须达到 8.8 级。

5.10 由于各工业领域的产品(或工程)涂装技术要求的不断提高,涂装前要达到规定的除锈等级,已较普遍地使用喷砂除锈。往往喷涂设备与喷砂设备放于同一工作场地,因此,应加强喷涂机的防护。以免喷砂时磨料进入喷涂机,损坏或加剧喷涂设备的磨损。

5.11 在遵守该使用说明书中各项使用、保养规则条件下,用户从收货之日起 12 个月内,产品整机及零部件,确因制造质量不良而不能正常工作的,我厂一律包修、包换或包退。

警告: 由于选购假冒、伪劣产品而造成的任何人身、设备事故,我厂概不负责!

5 常见故障与排除方法

无气喷涂机的故障大体可以分为两类:气路系统故障及涂料系统故障,出现故障时切忌盲目拆卸,应按下表逐步进行分析和排除,排除故障前应先卸掉压力并关闭进气球阀。

序号	故障现象	故障原因	排除方法
1	喷涂机使用中出现换向无力,流量小。	进气量不够。	1) 检查气源压力是否达到要求? (0.6~0.8MPa) 2) 空压机规格以及气源管路途径是否达到规定要求?(排量应不小于1.2M ³ /min,管路途径应不小于20mm) 3) 各管路接头是否拧紧? 4) 进气开关是否开启到最大位置?
2	喷涂机发出呼呼声,喷涂压力不足、雾化不好。	1) 滑块及滑板磨损严重,接触面不平行,密封不好,有部分空气直接排走,气缸进气量减少,活塞推力减小引起喷涂压力不足。 2) 换向滑块长期使用后变形,R凹槽将换向小活塞抱死。气流不能将换向滑块压附在滑板上,产生漏气。 3) 气缸中O型橡胶密封圈磨损,该部位窜气,导致气压不足。	1) 拆下配气块及滑块,将金相砂纸放在平板上,滑块或滑板反扣在砂纸上,双手平稳推磨,可用红印油或红丹粉检查其平面度。如果两接触面有均匀的红印油,说明已磨平,否则按上述方法再次进行推磨。磨平后在滑板上以及滑块内腔抹上清洁的10#机油,按原样装配好。 2) 拆下配气块及滑块,用砂布仔细砂磨滑块R凹槽,直至与换向活塞配合灵活自如。滑块型腔抹上清洁的10#机油。 3) 将气缸下盖与气缸的连接螺栓旋松一半(勿完全旋下),稍微开启气源,待气缸与下盖脱离即关闭气源,再将螺栓完全旋下,打开气缸,更换

		4) 进气滤芯被异物堵塞, 气路不畅, 导致进气量不足。	破损的 O 型密封圈并在气缸内壁上涂抹清洁的 10#机油。 4) 清洗或更换进气滤芯。
3	喷涂机启动后不动, 一股气流从上观察螺塞小孔或下观察螺塞孔不停的窜出	1) 换向活塞上的 Y 型密封圈破裂, 或密封圈外沿处垫有异物, 换向活塞上、下腔窜气。 2) 上、下先导阀中的弹簧折断或弹力不足, 先导阀芯不能及时关闭。 3) 上、下先导阀体中的橡胶密封圈损坏、变形或失效, 起不到密封作用。 4) 喷涂机长期不用, 换向小活塞被粘死。	拆下配气块及换向活塞上盖, 取出换向活塞, 更换破损的 Y 型密封圈、用压缩空气吹净换向活塞孔, 在内壁及 Y 型密封圈上涂抹清洁的 10#机油。 注意: Y 型密封圈应按唇口相对的方向装配。 2) 将先导阀盖打开, 更换弹簧。 3) 更换橡胶密封圈。 注意: 装配时勿划伤及损坏密封圈。 4) 拆下观察螺塞和消音器, 来回推动换向活塞使之活动自如。
4	喷涂机启动后不动, 始终有股气流从消音器窜出。	1) 上或下观察螺塞排气孔被堵死。 2) 滑块停在中间死点位置。 3) 气缸活塞 O 型密封圈损坏。	1) 疏通观察螺塞排气孔。 2) 拆下上观察螺塞, 推动换向活塞使其离开死点位置。 3) 更换气缸活塞 O 型密封圈并在气缸内壁上涂抹清洁的 10#机油。
5	喷涂中突然压力减小, 雾化不好, 涂料呈线型射线喷出甚至无涂料喷出, 而气动泵仍正常工作。	1) 涂料吸入口被堵。 2) 涂料过滤器中滤网被堵死。 3) 各阀口处有异物将阀芯垫起。 4) 柱塞阀体上方弹簧或吸入阀体上方圆柱销折断。 5) 各高压阀口产生“气蚀”。 6) 柱塞阀体处 V 型密封圈磨损。	1) 将吸入口处清理干净。 2) 清除涂料过滤器滤网上的杂物或更换滤网。 3) 清除各阀口处的异物。 4) 更换弹簧或圆柱销。 5) 更换吸入阀体、柱塞阀体、放泄阀体或钢球。 6) 更换柱塞阀体处 V 型密封圈。 注意: V 型密封圈应按拆卸前的数量及方向成组更换。
6	关闭放泄阀和喷枪后, 气动马达仍在有规律的往复运动。	1) 柱塞阀体处 V 型密封圈磨损。 2) 柱塞阀、吸入阀、放泄阀等各高压阀口损坏。	1) 更换柱塞阀体处 V 型密封圈。 注意: V 型密封圈应按拆卸前的数量及方向成组更换。 2) 更换柱塞阀体、吸入阀体、放泄阀体或钢球。

7	工作时泵座上部的 小孔处有涂料 流出。	1) 泵座内的 V 型密封圈 磨损。	1) 更换泵座内的 V 型密封圈。 注意: V 型密封圈应按拆卸前的数量及 方向成组更换。
---	---------------------------	-----------------------	---

总的来讲: 故障的排除应一步一步地进行, 先假设一部分正常, 另一部分可能有问题, 检查您认为有问题的部位, 如果没有问题, 再检查另一部分, 直到将故障排除为止。

警告: 在排除故障前, 应先关闭进气球阀, 打开放泄阀卸压, 方可进行维修操作。

7 备件包清单

GPQ12CB 备件包清单

序号	代 号	名 称	规 格	材 料	ERP 号	数量
1	GPQ12C-01-31	密封圈	$\phi 38 \times \phi 34 \times$	F4	306010025	1
2	GPQ12C-01-34	密封圈	$49.4 \times 45.5 \times$	F4	306010037	1
3	GPQ12C-01-36	V 型密封圈	$35.5 \times 21.3 \times$	F4	306020016	3
4	GPQ12C-01-40	弹簧		65Mn	201080029	1
5	GPQ6C-01-51	密封圈	$D46 \times 2 \times 2.5$	F4	306010033	6
6	GPQ6C-01-48	密封圈		T4	201010033	1
7	GPQ12C-01-35	V 型密封圈	$35.5 \times 21.3 \times$	牛皮	302020008	3
8	GPQ2C-01-18	O 型密封圈	$D60 \times 3.1$	I-4	301020123	1
9	GPQ6C-01-53	V 型密封圈	$\phi 42 \times 25.1 \times$	F4	306020019	6
10	GPQ1C-01-32	O 型密封圈	$D14 \times 2$	I-3	301020108	2
11	GPQ9C-01-43	弹簧		65Mn	201040031	2
12	Q6528-01-3	密封圈	$\phi 11 \times \phi 7 \times$	I-4	301010003	2
13	GPQ2C-01-13	密封圈	$\phi 32 \times 2$	I-3	301020031	2
14	GPQ1C-01-37	密封圈	$D16 \times 2$	I-3	301020109	4
15	GPQ1C-01-25	O 型密封圈	$D8 \times 2$	I-3	301020107	2
16	GPQ2C-01-26	O 型密封圈	$D18 \times 2$	I-3	301020120	2
17	GPQ1C-01-28	O 型密封圈	$\phi 9.5 \times \phi 6 \times$	I-3	301010002	1
18	GPQ1C-03-9	O 型密封圈	$D10 \times 2$	I-3	301020119	2
19	Q6528-01-78	O 型密封圈	$D34 \times 2.2$	I-3	301020143	2
20	GPQ12C-01-10	密封垫		青壳纸	201080009	1
21	GPQ6C-01-18	Y 型密封圈	$D33 \times 5$	I-2	301030005	2
22	GPQ11C-01-12	O 型密封圈	204×8.5	I-3	301020077	1
23	GPQ11C-01-13	O 型密封圈	200×3.5	I-3	301020135	1
24	GPQ6C-01-52	V 型密封圈	$\phi 42 \times 25.1 \times$	牛皮	302020009	5
25	GPQ20C-02-9	卡箍		65Mn	201130049	2
26	GPQ2C-02-5.80	滤网	80 目		201140012	1
27	GPQ2C-02-5.100	滤网	100 目		201140013	1
28	GPQ20C-02-18	密封圈	$D14 \times d8 \times 2$	F4	306010079	4

29	GPQ6C-03-16.17	气滤芯组件			201010050	1
30	SYG8-6	中间接头		45#	214000011	1
31						

GPQ13C 备件包清单

序号	代 号	名 称	规 格	材 料	ERP 号	数量
1	GPQ12C-01-31	密封圈	$\phi 38 \times \phi 34 \times$	F4	306010025	1
2	Q6528-02-3	密封圈	$54 \times 50 \times 2.5$	F4	306010040	1
3	GPQ6C-01-53	V 型密封圈	$\phi 42 \times 25.1 \times$	F4	306020019	3
4	GPQ6C-01-2	弹簧		65Mn	201010001	1
5	GPQ13C-01-9	密封圈	$52 \times 48 \times 2.5$	F4	306010039	2
6	QPT6528-03-15	O 型密封圈	D22X1.6		301020021	1
7	GPQ6C-01-52	V 型密封圈	$\phi 42 \times \phi 25.1$	牛皮	302020009	3
8	GPQ2C-01-18	O 型密封圈	D60 \times 3.1	I-4	301020123	1
9	GPQ9C-01-37	V 型密封圈	$45 \times 30 \times 6.5$	F4	306020022	6
10	GB1235	O 型密封圈	D14 \times 2	I-3	301020108	2
11	GPQ9C-01-43	弹簧		65Mn	201040031	2
12	Q6528-01-3	密封圈	$\phi 11 \times \phi 7 \times$	I-4	301010003	2
13	GPQ2C-01-13	密封圈	$\phi 32 \times 2$	I-3	301020031	2
14	GPQ1C-01-37	密封圈	D16 \times 2	I-3	301020109	4
15	GPQ1C-01-25	O 型密封圈	D8 \times 2	I-3	301020107	2
16	GPQ2C-01-26	O 型密封圈	D18 \times 2	I-3	301020120	2
17	GPQ1C-01-28	O 型密封圈	$\phi 9.5 \times \phi 6 \times$	I-3	301010002	1
18	GPQ1C-03-9	O 型密封圈	D10 \times 2	I-3	301020119	2
19	Q6528-01-78	O 型密封圈	D34 \times 2.2	I-3	301020143	2
20	GPQ12C-01-10	密封垫		青壳纸	201080009	1
21	GPQ6C-01-18	Y 型密封圈	D33 \times 5	I-2	301030005	2
22	GPQ11C-01-12	O 型密封圈	204 \times 8.5	I-3	301020077	1
23	GPQ11C-01-13	O 型密封圈	200 \times 3.5	I-3	301020135	1
24	GPQ9C-01-38	V 型密封圈	$45 \times 30 \times 6$	牛皮	302020010	5
25	GPQ20C-02-9	卡箍		65Mn	201130049	2
26	GPQ2C-02-5.80	滤网	80 目		201140012	1
27	GPQ2C-02-5.100	滤网	100 目		201140013	1
28	GPQ6C-01-51	O 型密封圈	D46 \times 2 \times 2.5	F4	306010033	2
29	GPQ20C-02-18	密封圈	D14xd8x2	F4	306010079	4
30	GPQ6C-03-16.17	气滤芯组件			201010050	1
31	SYG8-6	中间接头		45#	214000011	1
32	QPT6528-03-4	O 型密封垫	D55X2.8		301020045	1
33	Q6528-03-6	O 型密封圈			301020001	2
34	20CB-03-1	O 型密封圈			301020008	1

注：备件表中，GPQ12C 适用于 GPQ12CB、GPQ12CS；GPQ13 适用于 GPQ13CB、GPQ13CS；
GPQ14C 适用于 GPQ14CB、GPQ14CS 型。

8 装箱单

1) 无气喷涂机整机	一台
2) 手工无气喷枪 SPQ2	一把
3) 柱式回转喷嘴	一只
4) 高压软管 $\Phi 8\text{mm} \times 10\text{M}$	一根
5) 随机备件	一套
6) 产品使用说明书	一本
7) 产品装配示意图	一份
8) 产品合格证	一份
9) 产品装箱单	一份

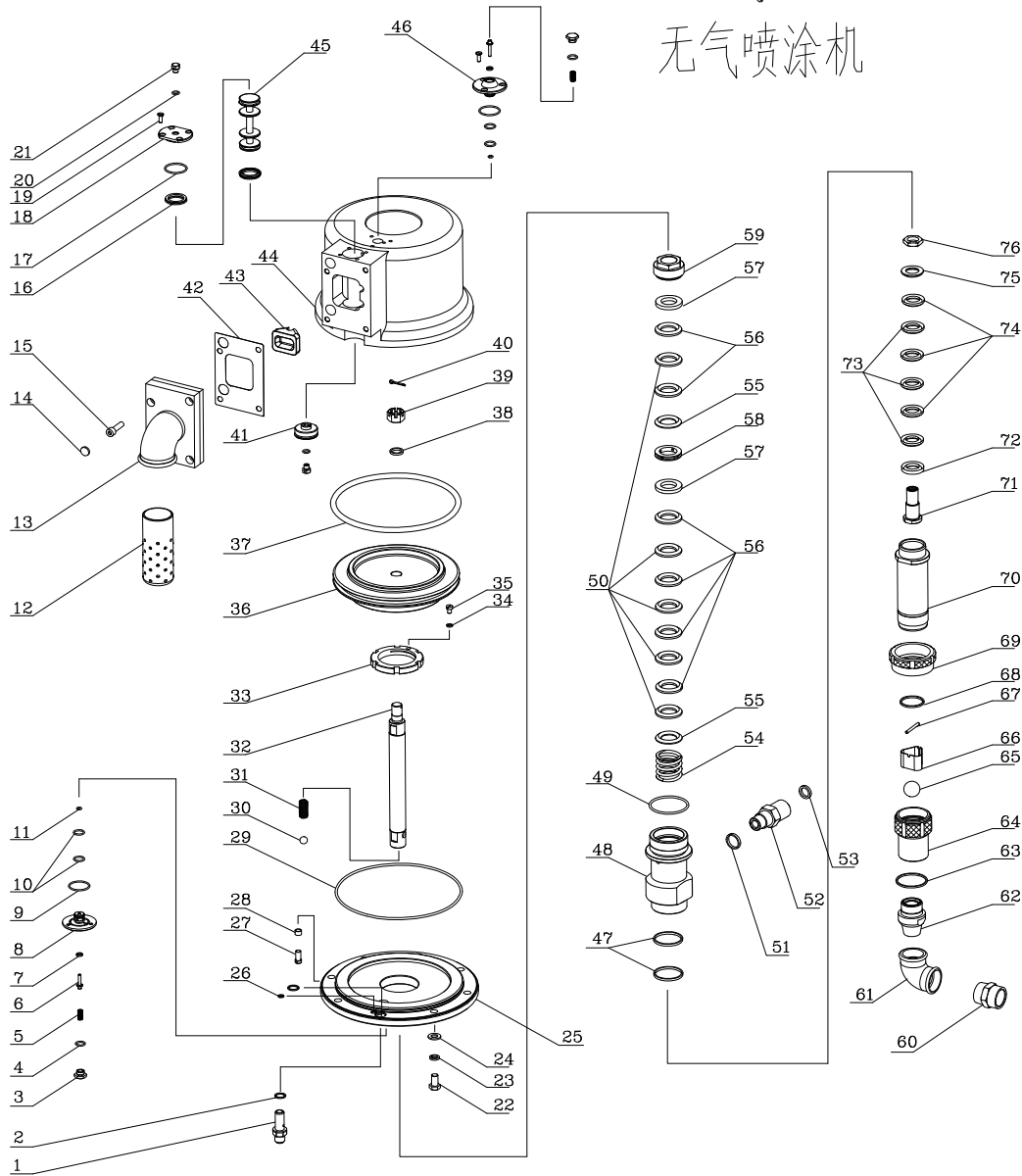
致用户：

1、本产品出厂时配备的喷嘴，不一定能满足您喷涂实际需要。我厂生产的喷嘴有三百多种规格，您可根据产品或工程的涂装设计要求，另行订购。

2、如果该喷涂设备发生故障，在仔细阅读说明书后仍不能排除，可来函将故障及产生的详细经过写清楚，我厂会及时给您去函，介绍故障排除方法。设备的使用与维修人员必须熟悉本说明书的各项要求。

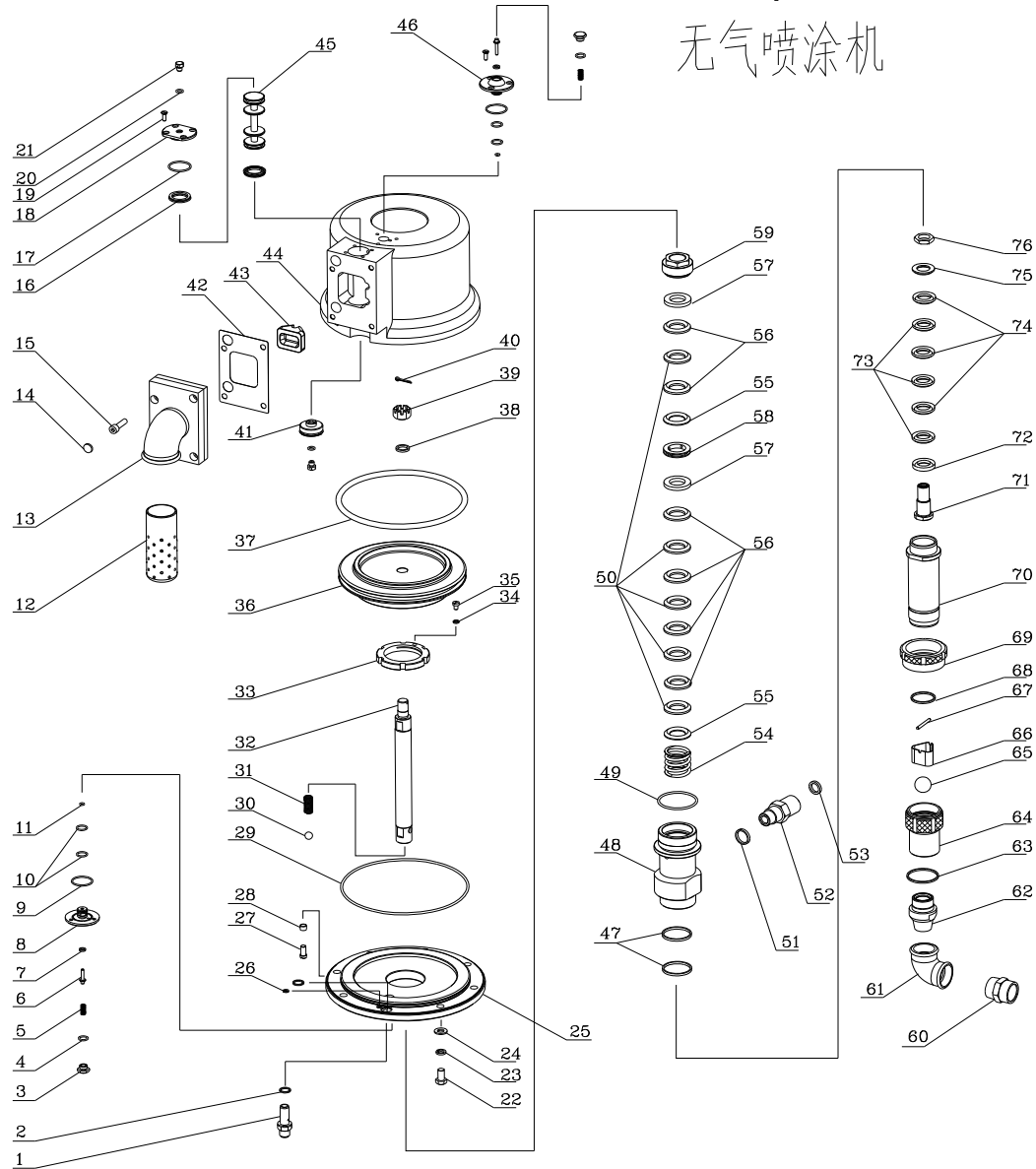
3、在各界用户的长期信任与合作下，“长江牌”喷涂设备系列产品，现已遍布各工业部门的涂装技术领域。但是，近些年来出现了不少仿冒我厂的伪劣产品。这些假冒伪劣产品严重地损害了我厂的声誉，也必定给贵单位带来损失和危害，甚至危及操作者人身安全。因此，望各界用户通过各种渠道订购我厂“长江牌”喷涂设备整机或零配件时，一定要善于识别真假，以免受骗上当。

GPQ12C 无气喷涂机



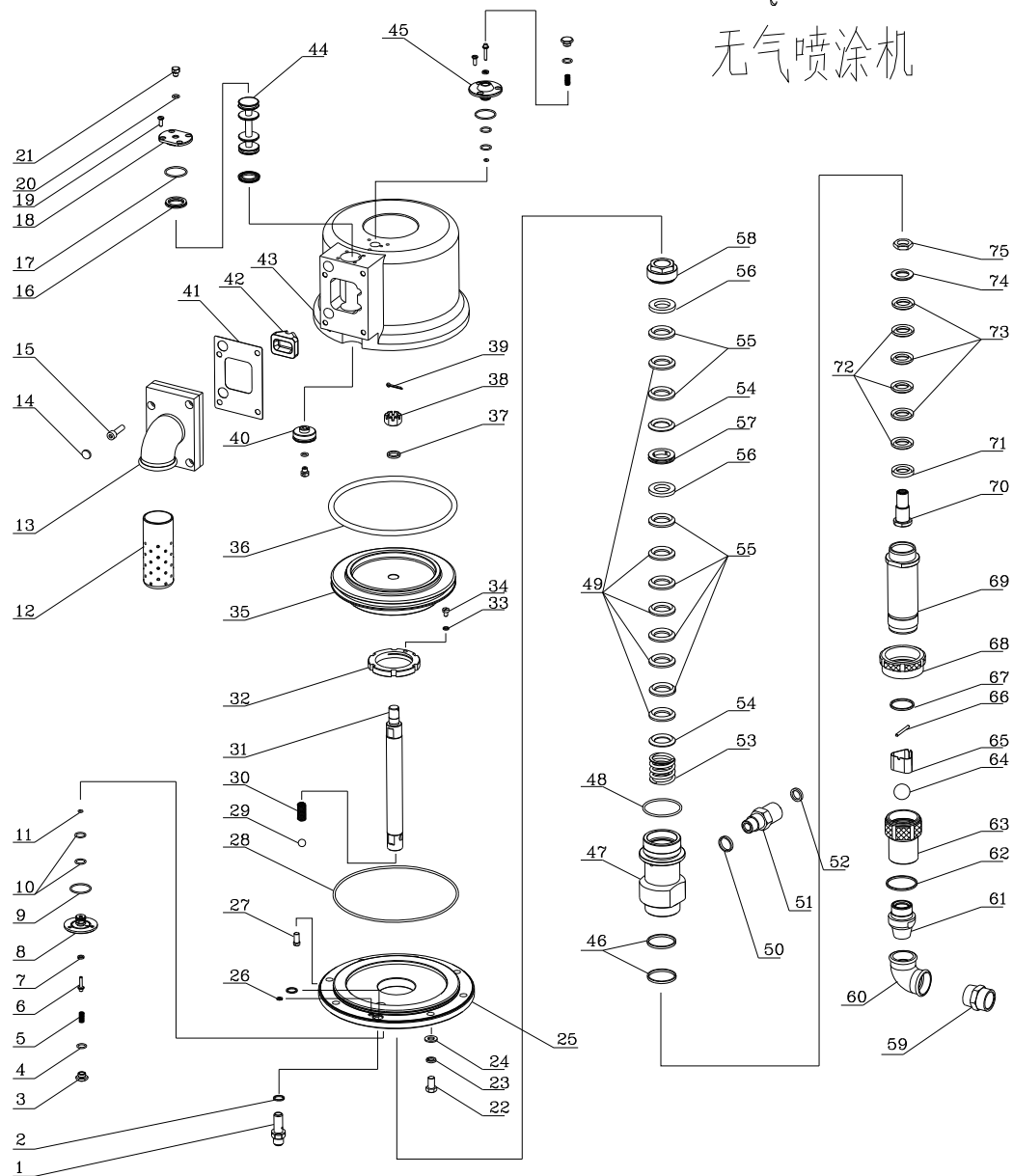
序号	零件名称	零件代号	序号	零件名称	零件代号	序号	零件名称	零件代号
1	进气接头	12C-01-18	31	弹簧	12C-01-40	61	弯头90° 1"	SB4004
2	O型密封圈	2C-01-26	32	活塞杆	12C-01-22	62	吸入阀体	12C-01-30
3	先导阀盖	9C-01-42	33	锁紧螺母	12C-01-33	63	密封圈	12C-01-31
4	O型密封圈	1C-01-32	34	垫圈6	GB93-76	64	连接螺母	12C-01-19
5	弹簧	9C-01-43	35	螺钉M6X12	GB65-76	65	钢球 1"	GB308-84
6	先导阀芯	9C-01-44	36	活塞	12C-01-15	66	导向套	12C-01-01
7	密封圈	2C-01-08	37	O型密封圈	2C-01-23	67	销 4X38	12C-01-46
8	下先导阀体	12C-01-02	38	垫圈A16	GB97-76	68	密封圈	12C-01-34
9	O型密封圈	2C-01-13	39	螺母	12C-01-29	69	螺母	12C-01-41
10	O型密封圈	1C-01-37	40	销 3X30	GB91-76	70	涂料缸	12C-01-23
11	O型密封圈	1C-01-25	41	下盖	12C-01-04	71	柱塞阀体	12C-01-38
12	消音器	12C-01-5	42	密封垫	12C-01-10	72	压圈	12C-01-20
13	配气块	12C-01-8/9/11	43	滑块	12C-01-6	73	V型密封圈	12C-01-36
14	盖	6C-01-28	44	气缸	12C-01-14	74	V型密封圈	12C-01-35
15	螺钉M8X30	GB70-76	45	活塞	12C-01-07	75	底圈	12C-01-21
16	Y型密封圈	6C-01-18	46	上先导阀体	6C-01-25	76	锁紧螺母	12C-01-37
17	O型密封圈	6C-01-22	47	密封圈	6C-01-51			
18	上盖	12C-01-12	48	泵座	12C-01-25			
19	螺钉M5X12	GB68-76	49	O型密封圈	2C-01-18			
20	O型密封圈	1C-03-09	50	V型密封圈	6C-01-52			
21	观察螺塞	12C-01-13	51	密封圈	12C-01-28			
22	螺栓M10X35	GB30-76	52	接头	12C-01-27			
23	垫圈10	GB93-76	53	密封圈	6C-01-48			
24	垫圈10	GB848-76	54	弹簧	12C-01-24			
25	气缸下盖	12C-01-04	55	底圈	12C-01-43			
26	O型密封圈	1C-01-28	56	V型密封圈	6C-01-53			
27	定位螺钉	9C-01-48	57	压圈	12C-01-44			
28	定位套	9C-01-47	58	隔套	12C-01-42			
29	O型密封圈	2C-01-09	59	压紧螺母	12C-01-45			
30	钢球Φ12	GB308-84	60	接头	6C-01-50			

GPQ13C 无气喷涂机



序号	零件名称	零件代号	序号	零件名称	零件代号	序号	零件名称	零件代号
1	进气接头	12C-01-18	31	弹簧	6C-01-02	61	弯头90° 1"	SB4004
2	O型密封圈	2C-01-26	32	活塞杆	13C-01-04	62	吸入阀体	12C-01-30
3	先导阀盖	9C-01-42	33	锁紧螺母	12C-01-33	63	密封圈	12C-01-31
4	O型密封圈	1C-01-32	34	垫圈6	GB93-76	64	连接螺母	13C-01-01
5	弹簧	9C-01-43	35	螺钉M6X12	GB65-76	65	钢球 1"	GB308-84
6	先导阀芯	9C-01-44	36	活塞	12C-01-15	66	导向套	12C-01-01
7	密封圈	2C-01-08	37	O型密封圈	2C-01-23	67	销 4X45	13C-01-02
8	下先导阀体	12C-01-02	38	垫圈A16	GB97-76	68	密封圈	13C-01-03
9	O型密封圈	2C-01-13	39	螺母	12C-01-29	69	螺母	13C-01-08
10	O型密封圈	1C-01-37	40	销 3X30	GB91-76	70	涂料缸	13C-01-05
11	O型密封圈	1C-01-25	41	下盖	12C-01-04	71	柱塞阀体	6C-01-42
12	消音器	12C-01-5	42	密封垫	12C-01-10	72	压圈	6C-01-38
13	配气块	12C-01-8/9/11	43	滑块	12C-01-6	73	V型密封圈	6C-01-53
14	盖	6C-01-28	44	气缸	12C-01-14	74	V型密封圈	6C-01-52
15	螺钉M8X30	GB70-76	45	活塞	12C-01-07	75	底圈	6C-01-40
16	Y型密封圈	6C-01-18	46	上先导阀体	6C-01-25	76	锁紧螺母	6C-01-41
17	O型密封圈	6C-01-22	47	密封圈	13C-01-09			
18	上盖	12C-01-12	48	泵座	13C-01-06			
19	螺钉 M5X12	GB68-76	49	O型密封圈				
20	O型密封圈	1C-03-09	50	V型密封圈	9C-01-37			
21	观察螺塞	12C-01-13	51	密封圈	12C-01-28			
22	螺栓M10X35	GB30-76	52	接头	12C-01-27			
23	垫圈10	GB93-76	53	密封圈	6C-01-48			
24	垫圈10	GB848-76	54	弹簧	6C-01-45			
25	气缸下盖	12C-01-04	55	底圈	9C-01-36			
26	O型密封圈	1C-01-28	56	V型密封圈	9C-01-38			
27	定位螺钉	9C-01-48	57	压圈	9C-01-39			
28	定位套	9C-01-47	58	隔套	6C-01-54			
29	O型密封圈	2C-01-09	59	压紧螺母	9C-01-46			
30	钢球φ16	GB308-84	60	接头	6C-01-50			

GPQ14CBX 无气喷涂机



序号	零件名称	零件代号	序号	零件名称	零件代号	序号	零件名称	零件代号
1	进气接头	12C-01-18	31	活塞杆	14CBX-01-17	61	吸入网体	14CBX-01-03
2	O型密封圈	2C-01-26	32	锁紧螺母	12C-01-33	62	密封圈	6C-01-51
3	先导阀盖	9C-01-42	33	垫圈6	GB93-76	63	连接螺母	14CBX-01-08
4	O型密封圈	1C-01-32	34	螺钉M6X12	GB65-76	64	钢球 D32	GB308-84
5	弹簧	9C-01-43	35	活塞	11C-01-10	65	导向套	14CBX-01-04
6	先导阀芯	2C-01-07	36	O型密封圈	14CBX-01-07	66	销 5X53	14CBX-01-09
7	密封圈	2C-01-08	37	垫圈A16	GB97-76	67	密封圈	11C-001-02
8	下先导网体	12C-01-02	38	螺母	12C-01-29	68	螺母	14CBX-01-18
9	O型密封圈	2C-01-13	39	销 3X30	GB91-76	69	涂料缸	14CBX-01-16
10	O型密封圈	1C-01-37	40	下盖	12C-01-04	70	柱塞网体	14CBX-01-13
11	O型密封圈	1C-01-25	41	密封垫	12C-01-10	71	压圈	14CBX-01-10
12	消音器	12C-01-5	42	滑块	12C-01-08	72	V型密封圈	7C-01-08
13	配气块	12C-01-8/9/11	43	气缸	12C-01-14	73	V型密封圈	7C-01-07
14	盖	6C-01-28	44	活塞	12C-01-07	74	底圈	14CBX-01-11
15	螺钉M8X30	GB70-76	45	上先导网体	6C-01-25	75	锁紧螺母	14CBX-01-12
16	Y型密封圈	6C-01-18	46	密封圈	11C-01-02			
17	O型密封圈	6C-01-22	47	泵座	14CBX-01-21			
18	上盖	12C-01-12	48	O型密封圈	6C-01-05			
19	螺钉 M5X12	GB68-76	49	V型密封圈	7C-01-17			
20	O型密封圈	1C-03-09	50	密封圈	6C-01-04			
21	观察螺塞	12C-01-13	51	接头	14CBX-01-05			
22	螺栓M10X35	GB30-76	52	密封圈	14CBX-01-19			
23	垫圈10	GB93-76	53	弹簧	14CBX-01-20			
24	垫圈10	GB848-76	54	底圈	14CBX-01-23			
25	气缸下盖	14CBX-01-06	55	V型密封圈	7C-01-16			
26	O型密封圈	1C-01-28	56	压圈	14CBX-01-25			
27	定位螺钉	2C-01-27	57	隔套	14CBX-01-22			
28	O型密封圈	2C-01-09	58	压紧螺母	7C-01-21			
29	钢球Φ20	GB308-84	59	接头	14CBX-01-01			
30	弹簧	14CBX-01-15	60	弯头	14CBX-01-02			

长江牌无气喷嘴

C型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	03C10	21	10C25	41	16C45
2	03C15	22	10C30	42	19C25
3	03C20	23	10C35	43	19C30
4	03C25	24	10C40	44	19C35
5	04C15	25	12C20	45	19C40
6	04C20	26	12C25	46	19C45
7	04C25	27	12C30	47	26C30
8	05C15	28	12C30	48	26C35
9	05C20	29	12C40	49	26C40
10	05C25	30	12C45	50	26C45
11	05C30	31	13C20	51	26C50
12	06C15	32	13C25	52	32C30
13	06C20	33	13C30	53	32C35
14	06C25	34	13C35	54	32C40
15	06C30	35	13C40	55	32C50
16	09C20	36	13C45	56	32C55
17	09C25	37	16C25	57	38C35
18	09C30	38	16C30	58	38C40
19	09C35	39	16C35	59	38C50
20	10C20	40	16C40	60	38C60

B型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	002B10	21	014B25	41	026B40
2	002B15	22	014B30	42	030B25
3	003B10	23	014B35	43	030B30
4	003B15	24	017B20	44	030B35
5	003B20	25	017B25	45	030B40
6	004B10	26	017B30	46	034B25
7	004B15	27	017B35	47	034B30
8	005B20	28	017B40	48	034B35
9	006B15	29	020B20	49	034B40
10	006B20	30	020B25	50	038B25
11	006B25	31	020B30	51	038B30
12	008B15	32	020B35	52	038B35
13	008B20	33	020B40	53	038B40
14	008B25	34	023B25	54	042B30
15	008B30	35	023B30	55	042B35
16	011B20	36	023B35	56	042B40
17	011B25	37	023B40	57	046B30
18	011B30	38	026B25	58	046B35
19	011B35	39	026B30	59	046B40
20	014B20	40	026B35	60	050B35

W型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	03W10	21	10W25	41	16W45
2	03W15	22	10W30	42	19W25
3	03W20	23	10W35	43	19W30
4	03W25	24	10W40	44	19W35
5	04W15	25	12W20	45	19W40
6	04W20	26	12W25	46	19W45
7	04W25	27	12W30	47	26W30
8	05W15	28	12W35	48	26W35
9	05W20	29	12W40	49	26W40
10	05W25	30	12W45	50	26W45
11	05W30	31	13W20	51	26W50
12	06W15	32	13W25	52	32W30
13	06W20	33	13W30	53	32W35
14	06W25	34	13W35	54	32W40
15	06W30	35	13W40	55	32W50
16	09W20	36	13W45	56	32W55
17	09W25	37	16W25	57	38W35
18	09W30	38	16W30	58	38W40
19	09W35	39	16W35	59	38W50
20	10W20	40	16W40	60	38W60


Z型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	06Z15	16	13Z35	31	26Z35
2	06Z20	17	16Z25	32	26Z40
3	06Z25	18	16Z30	33	32Z25
4	09Z15	19	16Z35	34	32Z30
5	09Z20	20	16Z40	35	32Z35
6	09Z25	21	19Z25	36	32Z40
7	10Z20	22	19Z30	37	32Z45
8	10Z25	23	19Z35	38	32Z50
9	10Z30	24	19Z40	39	38Z30
10	12Z20	25	23Z25	40	38Z35
11	12Z25	26	23Z30	41	38Z40
12	12Z30	27	23Z35	42	38Z45
13	13Z20	28	23Z40	43	42Z30
14	13Z25	29	26Z25	44	42Z35
15	13Z30	30	26Z30	45	42Z40

- 1、长江牌无气喷嘴说明：如：020-35，020表示流量2L/min，35表示离喷嘴300mm处雾幅宽度为350mm。
- 2、喷嘴试验介质：乳化液。喷嘴喷射试验压力：10MPa。喷嘴试验设备：喷嘴专用检测设备。
- 3、C型喷嘴：雾化较好，均匀细腻，喷涂后涂膜较光滑、美观。适宜于对涂膜外表要求较高的场合。
- 4、B型喷嘴：雾化较C型喷嘴稍差些，适宜于对涂膜外表要求不是太严格的场合。
- 5、W型喷嘴：适宜于喷涂水溶性涂料。
- 6、Z型喷嘴：适宜于喷涂富锌涂料，如无机硅酸锌和环氧富锌涂料。
- 7、上述表中所列喷嘴是常用喷嘴，对特种涂料，特殊用途的喷嘴未包括在内。
- 8、喷嘴分为标准喷嘴、柱式回转喷嘴和球式回转喷嘴三种类型。
- 9、我厂可根据用户的特殊需要，定制、设计、加工特殊用途、特殊规格的喷嘴。

版本号：1311



 **重庆长江涂装设备有限责任公司**

地址: 重庆市万州区申明坝工业园E栋
电话: 400-8777-388
网址: www.cqhqpt.com

邮编: 404000
传真: 023-58298605
E-mail: 54062475@qq.com