

ミクロンルブ™ 潤滑ユニット

形 MC5-□2□□

部品交換要領書

品番 MK0160、MK0161、MK0162

品名 MC5 供給側 2 方電磁弁交換キット

※注意 作業開始前に、対象潤滑ユニットの作動圧力、マニホールド圧力、およびポンプの滴下頻度を記録してください。

作業開始前に必ず、電源を遮断してください。また、装置の圧力空気を遮断・排気してください。

分解時に、少量の油が周辺に漏れる場合があります。

《作業開始前》

同梱物の確認

① x 1 式	② x 1 枚	③ x 1 個	④ x 2 本
 ダイヤフラム アセンブリ	 エア供給電磁弁 (圧着端子配線済)	 ばね	- Oリング
⑤ x 1 個	⑥ x 4 本	⑦ x 4 個	⑧ x 1 個
 ボンネット	 六角穴付ボルト	 ばね座金	 サージキラー (圧着端子配線済)

分解および組立に必要な工具、ウエス等については、お客様にてご用意ください。

必要工具：十字ねじ回し 呼び番号 2

六角棒スパナ 対辺 5mm

[ご注意]

この資料の記載内容は、お断りなく変更する場合がありますのでご了承ください。

本資料からの無断転載、複製はご遠慮ください。

アズビルTACO株式会社 <https://atc.azbil.com/>

2013年4月1日、TACO株式会社はアズビル TACO 株式会社へ社名を変更いたしました。

東京都板橋区高島平 9-27-9 TEL: 03-3936-2311

《分解手順》

1. カバー上面の十字穴付小ねじ 2 本をゆるめて、カバーを外します。(図 1)
 2. 端子台番号 1 と 2 のエア供給電磁弁の配線とサージキラーを取り外します。(図 2)
 3. 端子台取付ブラケット 2 個を固定している十字穴付小ねじ 4 本をゆるめて取り外します。(図 3)
 4. 2 本の十字穴付小ねじをゆるめ、エア供給用電磁弁を取り外します。(図 4)
 5. 4 本の六角穴付ボルトをゆるめ、ボンネットを取り外し、ばね、ダイヤフラムアセンブリ、および O リング 2 本を取り出します。(図 4)
- ※ 取り外したエア供給用電磁弁、ボンネット、ばね、ダイヤフラムアセンブリ、および O リングは使用しません。産業廃棄物として各地方自治体の条例に従って適切に処理してください。

《組立手順》

1. 2 本の O リング④を本体の溝にはめ込みます。(図 4)
2. ダイヤフラムアセンブリ①の 4 つの穴を本体のタップに合わせて置き、その上にはばね③をのせます。(図 4)
3. ボンネット⑤を被せ、ばね座金⑦を通した六角穴付ボルト⑥ 4 本を締め付けて固定します。(図 4)
4. エア供給用電磁弁②の底面にガスケットがセットされていることを確認し、付属する 2 本の十字穴付小ねじを締め付けて固定します。(締め付けトルク 0.5 N・m) (図 4)
5. 4 本の十字穴付小ねじを締め付けて端子台取付ブラケットを固定します。(図 3)
6. エア供給用電磁弁の配線②とサージキラー⑧を端子台番号 1 と 2 に結線します。(図 2)
結線後、取付けた配線を軽く引っ張り、端子台から抜けられないことを確認してください。
7. 分解手順 1 で外したカバーにカバーパッキングがセットされていることを確認し、本体に被せます。(図 1)
このとき、カバーのヘコミ部の面をサイドドーム側に合わせます。
8. 十字穴付小ねじに O リング、平座金を通し、カバーの取付穴に挿入して締め付け、カバーを固定します。(図 1)

《交換後の試験運転》

清浄な潤滑油を油槽上限まで入れて、圧力空気を供給してから、電源を復帰して装置を起動します。
作業開始前に記録した作動圧力、マニホールド圧力に調整します。
その後、下記項目を確認します。

1. 本体とボンネット、ボンネットとエア供給電磁弁の接続部から空気の漏れが無いことを確認する。
2. エア供給電磁弁に通電したときに、マニホールド圧力が上昇することを確認する。
3. エア供給電磁弁への通電を止めたとき、マニホールド圧力が下降することを確認する。

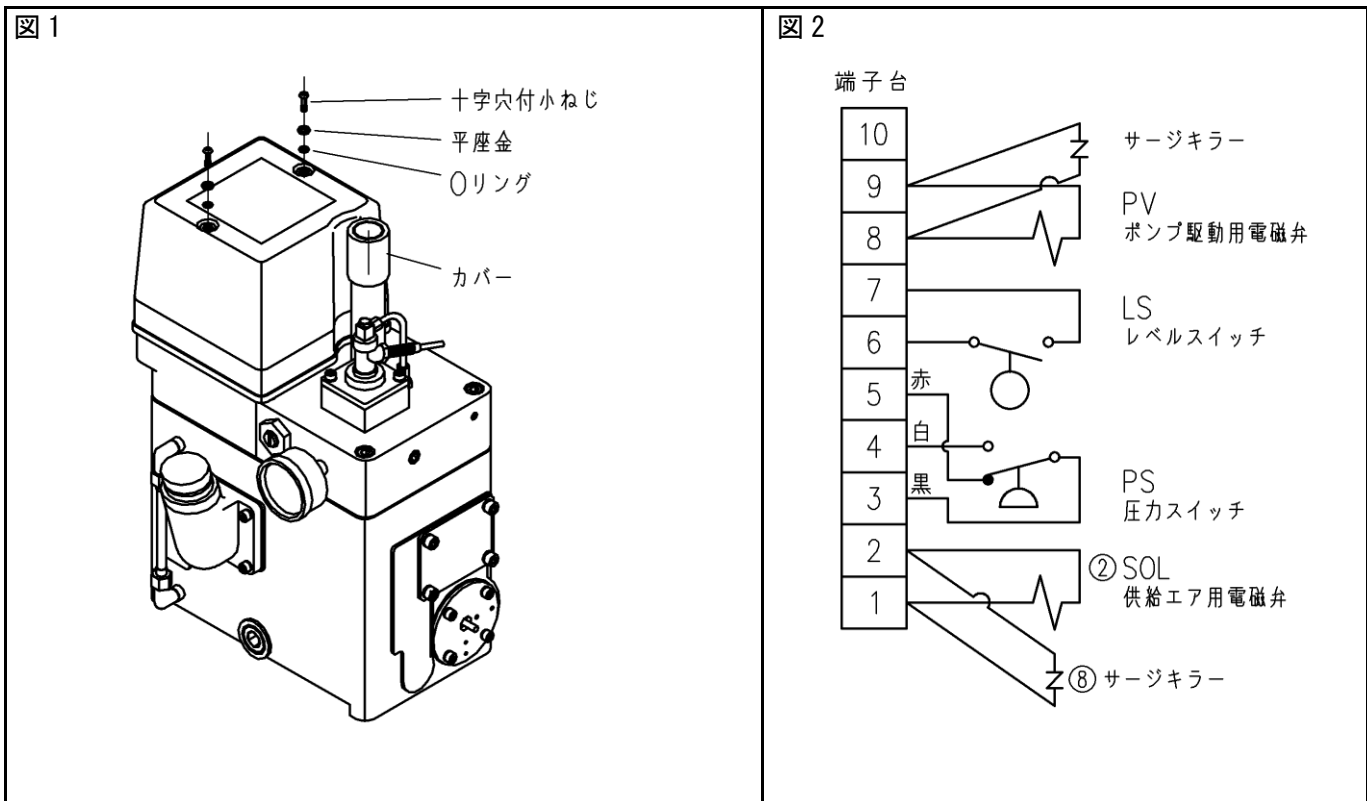


図 3

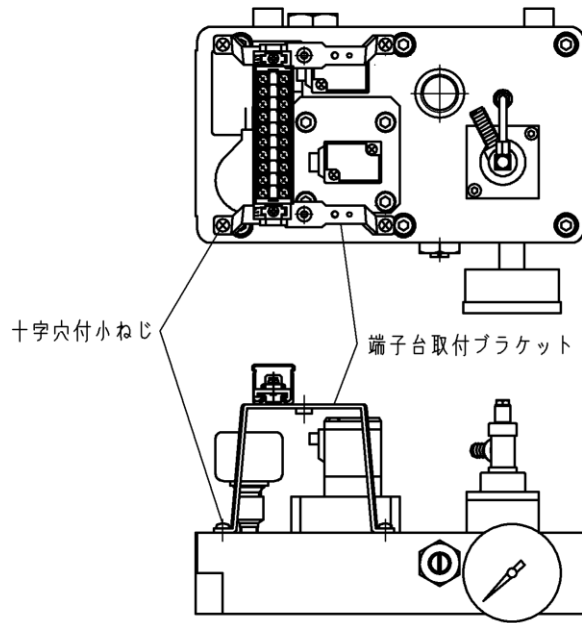
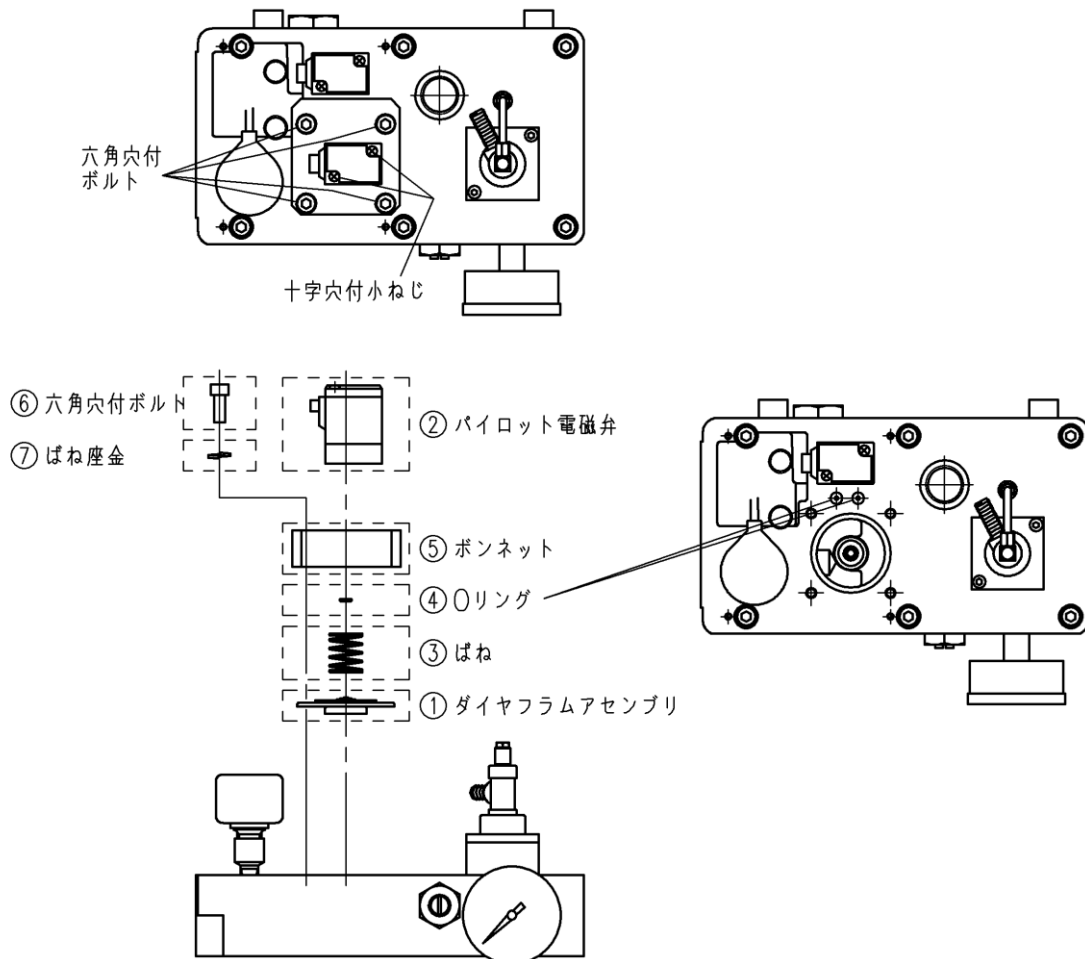


図 4



-MEMO-
