

形 MCA-□□□□

加圧油槽キット

部品交換要領書

本部品交換要領書は下記メンテナンスキットの品番に対するものです。  
お手元のメンテナンスキットの品番が、下表内にあることを確認ください。

|              |
|--------------|
| メンテナンスキットの品番 |
| MK0690       |

ご注文・ご使用に際しては下記 URL により「ご注文・ご使用に際してのご承認事項」を必ず読んでいただきたくお願い申し上げます。

<https://atc.azbil.com/jp/product/cp/order.html>

## [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


## 安全上のご注意（必ずお守りください）

本製品は高い品質と信頼性を有していますが、万が一、当製品が故障した場合でも、人身事故や火災事故、多大な損害の発生などを生じさせないよう、お客さまの機械・装置において安全を確保されるようお願いいたします。


また、お使いになる方や、他の方への危害、財産への損害を未然に防止するためにお守りいただくことを、次のように説明しています。本文中の注意事項についても良くお読みのうえ、正しくお使いください。

■誤った使い方をしたときに生じる危害や損害の程度を区分して、説明しています。


 **警告** 「死亡や重傷を負うおそれがある内容」です。


 **注意** 「軽傷を負うことや、財産の損害が発生する恐れがある内容」です。


■お守りいただく内容を、次の記号で説明しています。

 **注意** 実行していただく「指示」内容です。


### **警告**

 交換作業は、電源を遮断してから行う。  
感電の恐れがあります。

 交換作業は、エアの供給を止め、圧力をゼロとしてから行う。

 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

### **注意**

 交換作業は電源遮断後、ソレノイドの表面温度が下がってから行う。

《作業開始前》

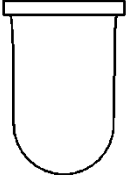
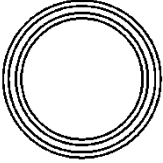
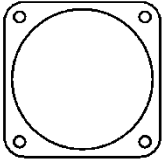

| ⚠ 警告 |                                   |
|------|-----------------------------------|
| ❗    | 交換作業は、電源を遮断してから行う。<br>感電の恐れがあります。 |
| ❗    | 交換作業は、エアの供給を止め、圧力をゼロとしてから行う。      |

| ⚠ 注意 |                                 |
|------|---------------------------------|
| ❗    | 交換作業は電源遮断後、ソレノイドの表面温度が下がってから行う。 |

※注意 作業開始前に、対象潤滑ユニットの作動圧／マニホールド圧とポンプの滴下頻度を記録してください。  
分解時に、少量の油が周辺に漏れる場合があります。

同梱物の確認

| ① x 1 個   | ② x 1 個   | ③ x 1 個   | ④ x 4 本   |
|---|---|---|---|
|  |  |  |  |
| 加圧油槽  | ガスケット   | 取付板   | 六角穴付ボルト   |

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。  
作業のための作業台をご用意ください。

必要工具：十字ねじ回し 呼び番号 2  
六角レンチ 対辺 4mm、6mm

### 《分解手順》

1. 油槽下部の沈みプラグを外し、油槽内の油を排出します。(図 1)  
油排出後、沈みプラグにシール剤またはシールテープを施しねじ込んでおきます。
  2. 6本の十字穴付小ねじをゆるめ、補強ブラケット、油槽、油槽ガスケットを本体から取り外します。(図 1)
  3. 4本の六角穴付ボルトをゆるめ、取付板、加圧油槽およびガスケットを取り出します。(図 2)
- ※ 取り外した加圧油槽、ガスケットおよび六角穴付ボルトは使用しません。  
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. 加圧油槽①の溝にガスケット②の突起を合わせて重ね、加圧油槽に取付板③を通して4本の六角穴付ボルト④を締め付けて固定します。(図 2)  
※ 締付後、ボルトにゆるみがないか確認します。
2. 本体の溝に油槽ガスケットを挿入し、油槽、補強ブラケットを6本の十字穴付小ねじで締め付けて固定します。(図 1)  
注意：片締めとならぬよう、締付は対角に行います。

### 《交換後の確認事項》



警告



作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

油槽に潤滑油が無い状態のまま、エア圧力を復帰して潤滑ユニットの作動圧／マニホールド圧力を作業前に記録した値に合わせます。

その後、電源を復帰し装置を起動します。

運転中、下記項目を確認してください。

- ・加圧油槽に油が溜まらないこと  
加圧槽内に残留する油量は通常底部から1cm以内です。  
残留油がそれ以上にたまらないことを確認してください。

図 1

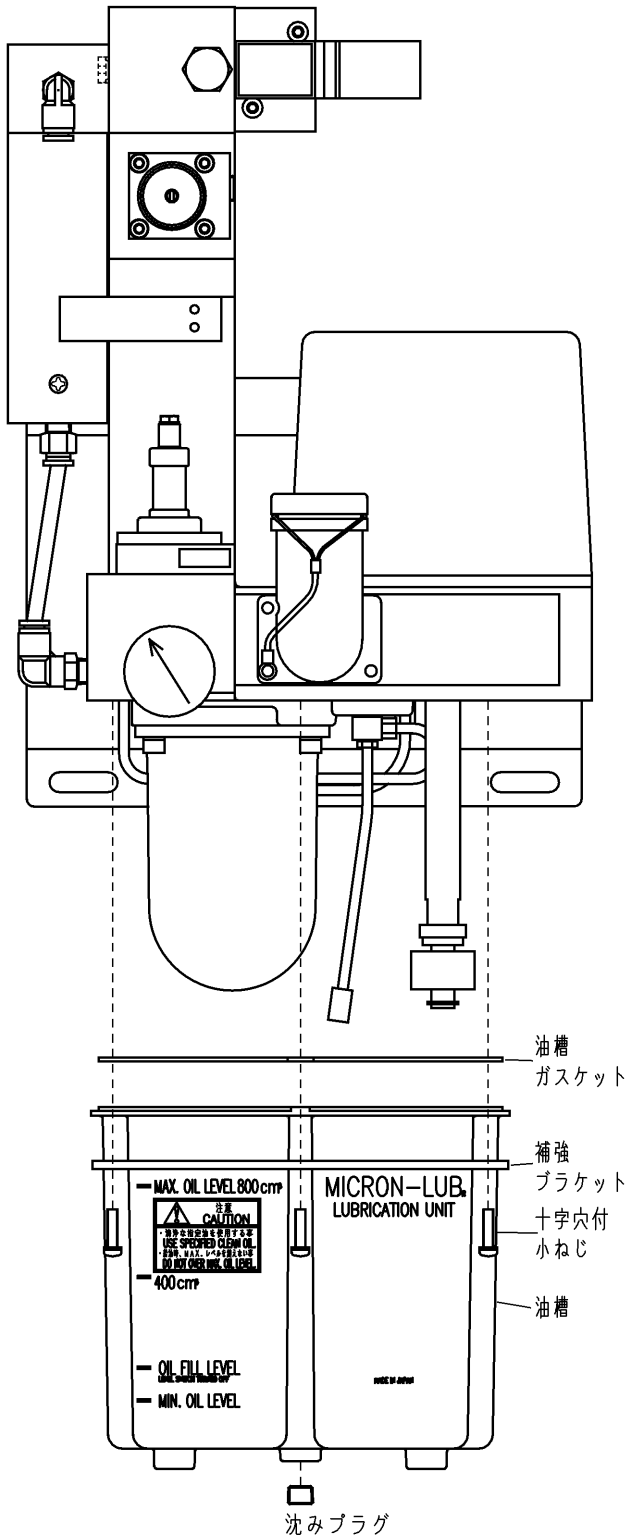
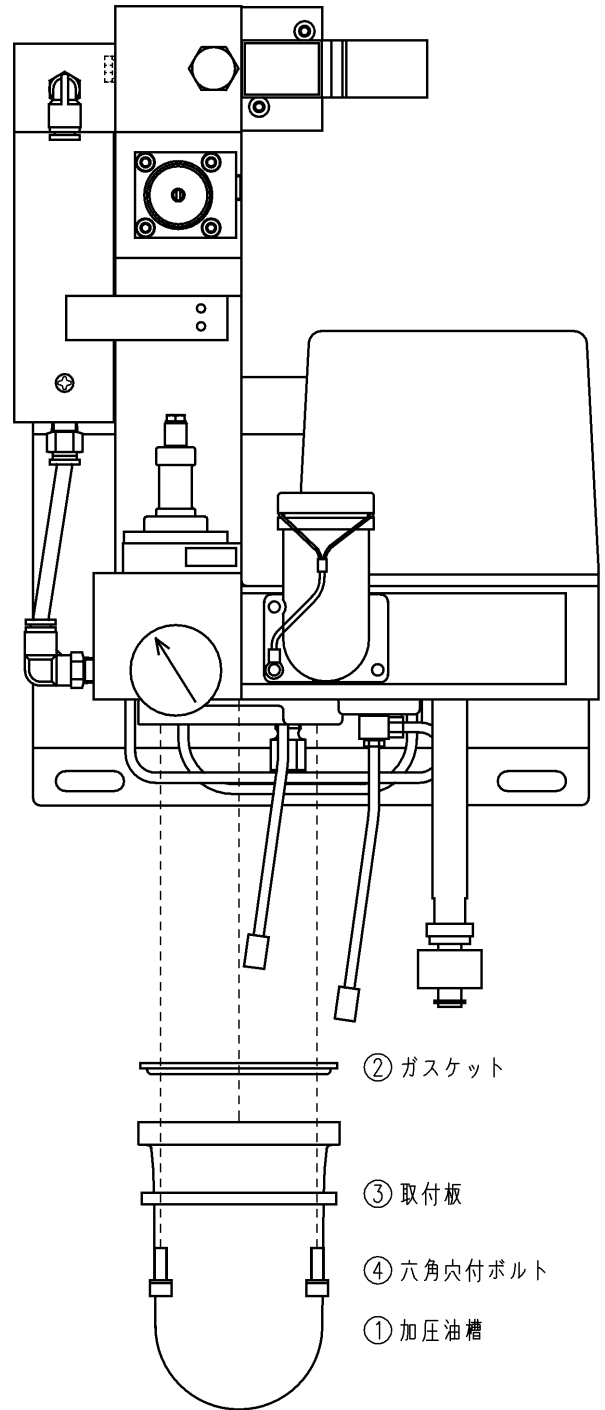


図 2



*-MEMO-*

---