

形 26□-□□0
 形 36□-□□0 パイロット弁キット
 形 46□-□□0

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
MK0264, MK0265, MK0266, MK0267, MK0268, MK0269, MK0270, MK0271, MK0272, MK0273
MK0274, MK0275, MK0276, MK0277, MK0278, MK0279, MK0280, MK0281, MK0282, MK0283
MK0284, MK0285, MK0286, MK0287, MK0288, MK0289, MK0290, MK0291, MK0292, MK0293
MK0294, MK0295, MK0296, MK0297, MK0298, MK0299, MK0300, MK0301, MK0302, MK0303
MK0304, MK0305, MK0306, MK0307, MK0308, MK0309, MK0310, MK0311, MK0312, MK0313
MK0314, MK0315, MK0316, MK0317, MK0318, MK0319, MK0320, MK0321, MK0322, MK0323
MK0324, MK0325, MK0326, MK0327, MK0328, MK0329, MK0330, MK0331, MK0332, MK0333
MK0334, MK0335, MK0336, MK0337, MK0338, MK0339, MK0340, MK0341, MK0342, MK0343
MK0344, MK0345, MK0346, MK0347, MK0348, MK0349, MK0350, MK0351, MK0352, MK0353
MK0354, MK0355, MK0356, MK0357, MK0358, MK0359, MK0360, MK0361, MK0362, MK0363
MK0364, MK0365, MK0366, MK0367, MK0368, MK0369, MK0370, MK0371, MK0372, MK0373
MK0374, MK0375, MK0376, MK0377, MK0378, MK0379, MK0380, MK0381, MK0382, MK0383
MK0384, MK0385, MK0386, MK0387, MK0388, MK0389, MK0390, MK0391, MK0392, MK0393
MK0394, MK0395, MK0396, MK0397, MK0398, MK0399, MK0400, MK0401, MK0402, MK0403
MK0404, MK0405, MK0406, MK0407, MK0408, MK0409, MK0410, MK0411, MK0412, MK0413
MK0414, MK0415, MK0416, MK0417, MK0418, MK0419, MK0420, MK0421, MK0422, MK0423
MK0424, MK0425, MK0426, MK0427, MK0428, MK0429, MK0430, MK0431, MK0432, MK0433
MK0434, MK0435, MK0436, MK0437, MK0438, MK0439, MK0440, MK0441, MK0442, MK0443

[ご注意]

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>

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。

 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。

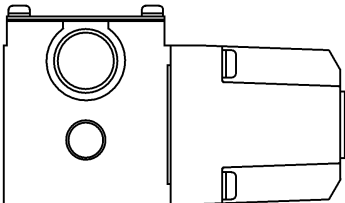


目次

安全上のご注意	2
品番 MK0264～MK0283, MK0324～MK0343, MK0384～MK0403	4
品番 MK0284～MK0303, MK0344～MK0363, MK0404～MK0423	6
品番 MK0424～MK0433	8
品番 MK0434～MK0443	10
品番 MK0304～MK0323, MK0364～MK0383	12

《作業開始前》

⚠ 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。
⚠ 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。

同梱物の確認

① x 1 式	② x 1 枚	③ x 2 本
 <p>パイロット弁アセンブリ</p>	 <p>ガスケット</p>	 <p>六角穴付ボルト</p>

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。
作業を行う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

《分解手順》(図 1)

1. 端子箱のカバーを固定している 4 本の十字穴付小ねじをゆるめ、端子箱カバー、ガスケットを取り外します。
 2. 端子台の結線を取り外します。
 3. パイロット弁アセンブリを固定している 2 本の六角穴付ボルトをゆるめ、パイロット弁アセンブリ、ガスケットを取り外します。
- ※ 取り外したパイロット弁アセンブリ、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》(図 1)

⚠ 警告	
!	作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. パイロット弁アセンブリ①の端子箱のカバーを固定している 4 本の十字穴付小ねじをゆるめ、端子箱カバー、ガスケットを取り外します。
2. パイロット弁アセンブリ①の下面の溝にガスケット②を装着し、向きに注意してスペーサにのせます。
※ パイロット弁アセンブリのマグネット部をスペーサの外部パイロットポートと反対方向に向けます。
3. 2 本の六角穴付ボルト③を締め付け、パイロット弁アセンブリを固定します。
4. 分解手順 2 で外した配線を端子台に結線します。
結線後、取付けた配線を軽く引っ張り、端子台から抜けがないことを確認します。
5. ガスケット、端子箱カバーをのせ、4 本の十字穴付小ねじで固定します。

《交換後の試験運転》

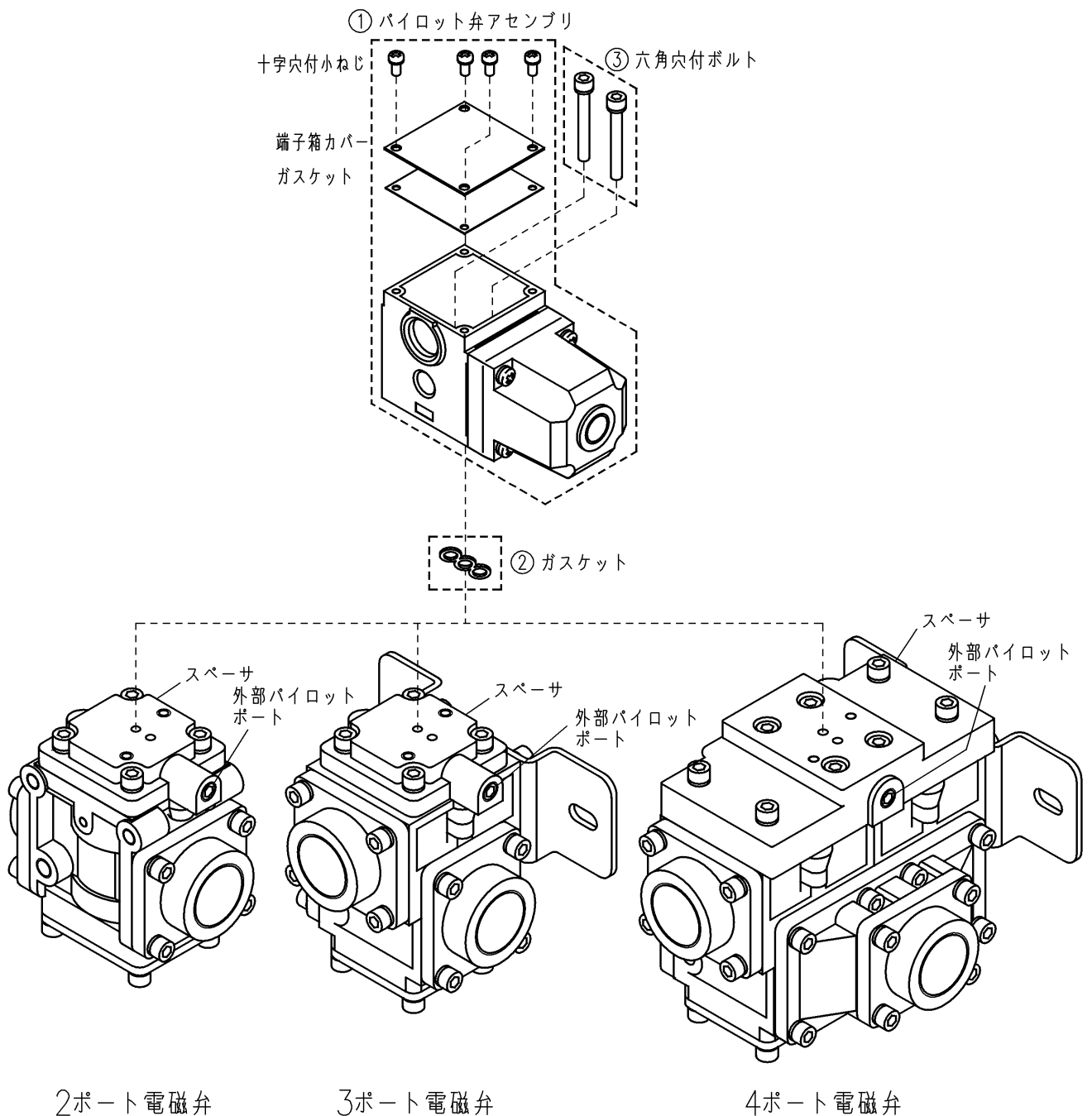
⚠ 警告

❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

電源、圧力を復帰する前に、取り付けたボルトにゆるみがないことを確認します。
 確認後、電源、圧力を復帰し装置を起動します。
 この際、下記項目を確認してください。

1. エア漏れの有無
 - ・パイロット弁アセンブリとスペーサの間からエア漏れが無いこと。
2. 電磁弁の作動状態
 - ・電磁弁の駆動信号に対し、正しく作動すること。

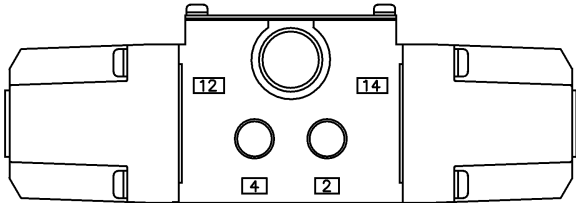


図 1



《作業開始前》

⚠ 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。
⚠ 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。

同梱物の確認

④ x 1 式  パイロット弁アセンブリ	⑤ x 1 枚  ガスケット	⑥ x 2 本  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。
作業を行う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

《分解手順》(図 2)

- 端子箱のカバーを固定している 4 本の十字穴付小ねじをゆるめ、端子箱カバー、ガスケットを取り外します。
- 端子台の結線を取り外します。
※ 再組み込み時の配線間違い防止のため、線に印を付けておきます。
- パイロット弁を固定している 2 本の六角穴付ボルトをゆるめ、パイロット弁、ガスケットを取り外します。
※ 取り外したパイロット弁、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》(図 2)

⚠ 警告	
!	作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

- パイロット弁アセンブリ④の下面の溝にガスケット⑤を装着し、向きに注意してスペーサにのせます。
パイロット弁アセンブリの側面に穴が 3 つある方を正面 (EX ポート) 側に向けます。
- 2 本の六角穴付ボルト⑥を締め付け、パイロット弁アセンブリを固定します。
- 分解手順 1-2 で外した配線を端子台に結線します。
※ 結線後、取付けた配線を軽く引っ張り、端子台から抜けなことを確認します。
- ガスケット、端子箱カバーをのせ、4 本の十字穴付小ねじで固定します。

《交換後の試験運転》

⚠ 警告

❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

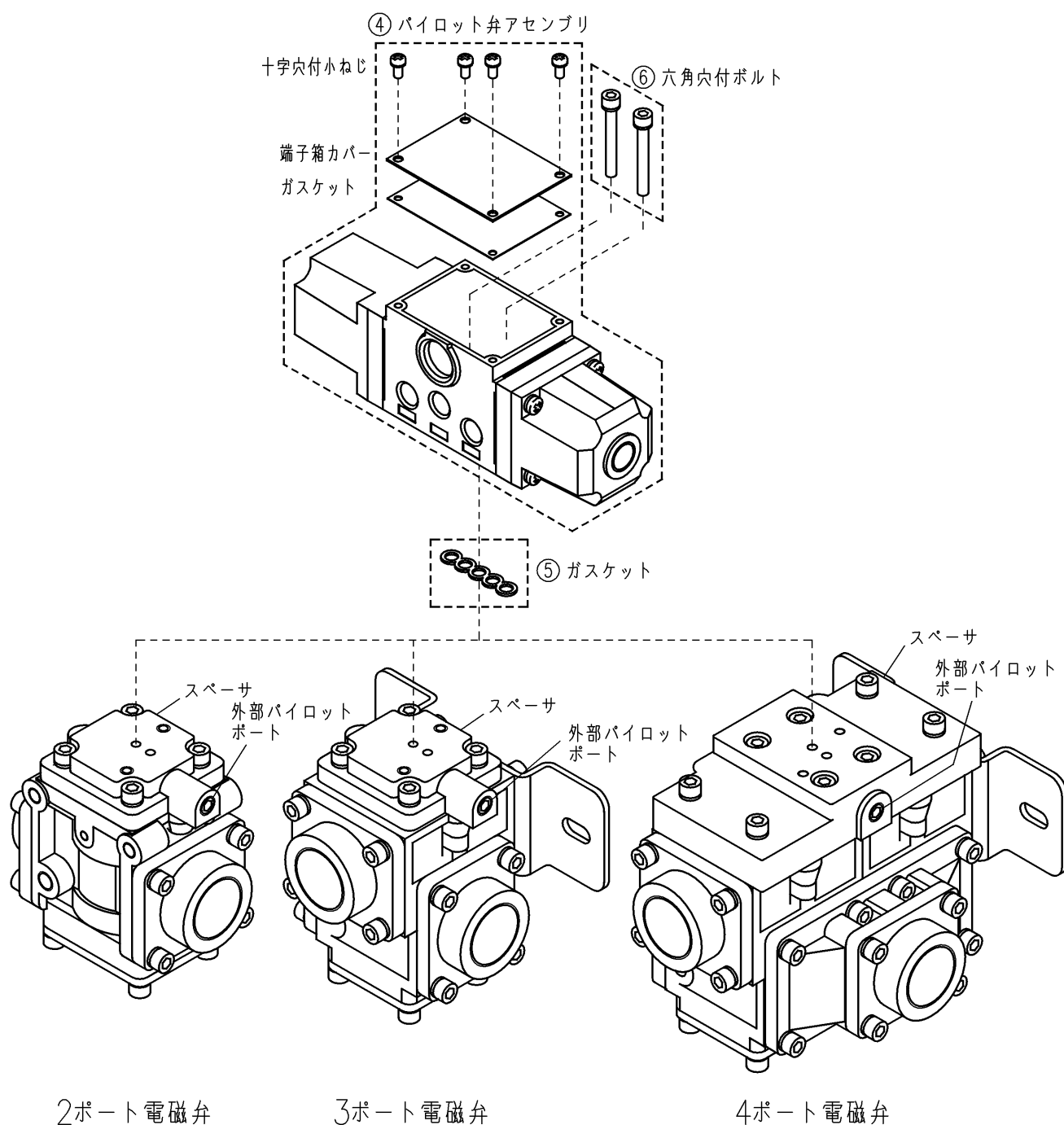
電源、圧力を復帰する前に、取り付けたボルトにゆるみがないことを確認します。

確認後、電源、圧力を復帰し装置を起動します。

この際、下記項目を確認してください。

1. エア漏れの有無
 - ・パイロット弁アセンブリとスペーサの間からエア漏れが無いこと。
2. 電磁弁の作動状態
 - ・電磁弁の駆動信号に対し、正しく作動すること。

図 2



《作業開始前》

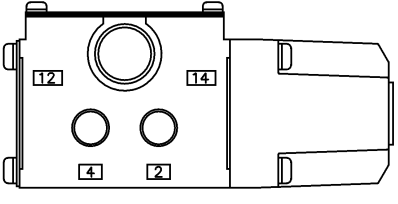




⚠ 警告

- ❗ 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。

⚠ 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。

同梱物の確認

⑦ x 2 式	⑧ x 2 枚	⑨ x 1 個	⑩ x 2 本	⑪ x 4 本
				
パイロット弁アセンブリ	ガスケット	接続ソケット	Oリング	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。
作業を行う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

《分解手順》(図 3)

1. 端子箱のカバーを固定している各 4 本の十字穴付小ねじをゆるめ、端子箱カバー、ガスケットを取り外します。
2. 端子台の結線を取り外します。
※ 再組み込み時の配線間違い防止のため、線に印を付けておきます。
3. パイロット弁を固定している各 2 本の六角穴付ボルトをゆるめ、パイロット弁、ガスケット、および 2 つのパイロット弁の間の接続ソケット、Oリングを取り外します。
※ 取り外したパイロット弁アセンブリ、ガスケット、接続ソケット、Oリング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》(図 3)

⚠ 警告

- ❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. 接続ソケット⑨の両側に Oリング⑩を装着します。
2. 2 つのパイロット弁アセンブリ⑦の下面の溝にガスケット⑧を装着します。
3. パイロット弁アセンブリ⑦の 1 つを向きに注意してスペーサにのせ、2 本の六角穴付ボルト⑪を軽くねじ込みます。
※ パイロット弁アセンブリ⑦のマグネット部をスペーサの外部パイロットポート側に向けます。
4. もう 1 つのパイロット弁アセンブリ⑦をスペーサにのせ、2 つのパイロット弁アセンブリで挟み込むように接続ソケット⑨を電線接続口に差し込み、2 本の六角穴付ボルト⑪を軽くねじ込みます。
5. 4 本の六角穴付ボルト⑪を締め付けて 2 つのパイロット弁アセンブリを固定します。
6. 分解手順 2 で外した配線を端子台に結線します。
結線後、取付けた配線を軽く引っ張り、端子台から抜けないことを確認します。
7. ガスケット、端子箱カバーをのせ、各 4 本の十字穴付小ねじで固定します。

《交換後の試験運転》

⚠ 警告

❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

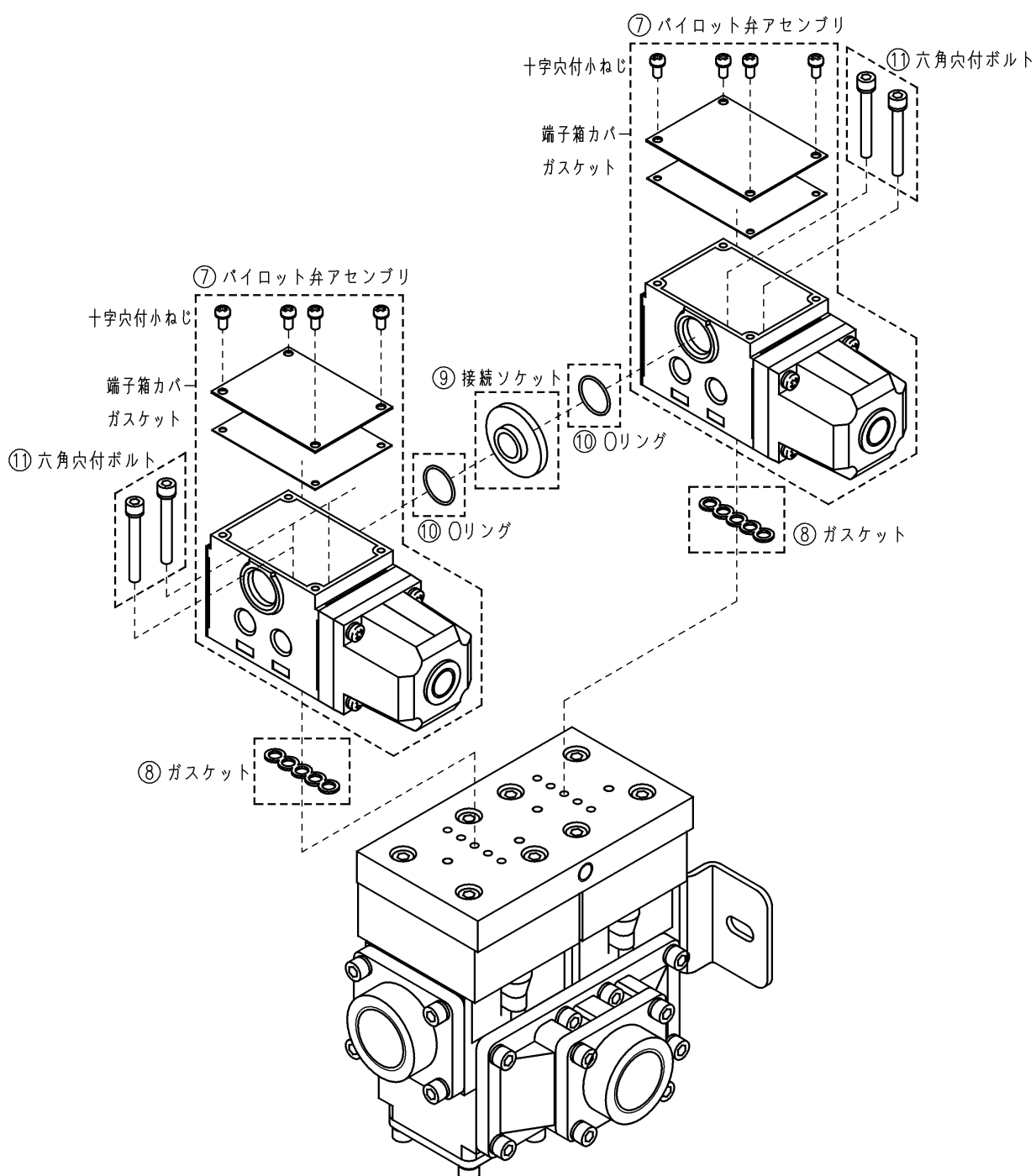
電源、圧力を復帰する前に、取り付けたボルトにゆるみがないことを確認します。

確認後、電源、圧力を復帰し装置を起動します。

この際、下記項目を確認してください。

1. エア漏れの有無
 - ・パイロット弁アセンブリとスペーサの間からエア漏れが無いこと。
2. 電磁弁の作動状態
 - ・電磁弁の駆動信号に対し、正しく作動すること。

図 3



《作業開始前》

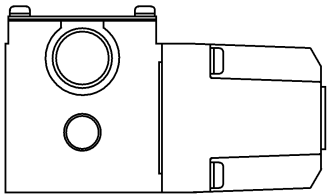




⚠ 警告

- ❗ 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。

⚠ 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。

同梱物の確認

⑫ x 2 式	⑬ x 2 枚	⑭ x 1 個	⑮ x 2 本	⑯ x 4 本
				
パイロット弁アセンブリ	ガスケット	接続ソケット	Oリング	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。
作業を行う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

《分解手順》（図 4）

1. 端子箱のカバーを固定している各 4 本の十字穴付小ねじをゆるめ、端子箱カバー、ガスケットを取り外します。
2. 端子台の結線を取り外します。
※ 再組み込み時の配線間違い防止のため、線に印を付けておきます。
3. パイロット弁を固定している各 2 本の六角穴付ボルトをゆるめ、パイロット弁、ガスケット、および 2 つのパイロット弁の間の接続ソケット、Oリングを取り外します。
※ 取り外したパイロット弁アセンブリ、ガスケット、接続ソケット、Oリング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》（図 4）

⚠ 警告

- ❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. 接続ソケット⑭の両側に Oリング⑮を装着します。
2. 2 つのパイロット弁アセンブリ⑫の下面の溝にガスケット⑬を装着します。
3. パイロット弁アセンブリ⑫の 1 つを向きに注意してスペーサにのせ、2 本の六角穴付ボルト⑯を軽くねじ込みます。
※ パイロット弁アセンブリ⑫のマグネット部をスペーサの外部パイロットポート側に向けます。
4. もう 1 つのパイロット弁アセンブリ⑫をスペーサにのせ、2 つのパイロット弁アセンブリで挟み込むように接続ソケット⑭を電線接続口に差し込み、2 本の六角穴付ボルト⑯を軽くねじ込みます。
5. 4 本の六角穴付ボルト⑯を締め付けて 2 つのパイロット弁アセンブリを固定します。
6. 分解手順 2 で外した配線を端子台に結線します。
結線後、取付けた配線を軽く引っ張り、端子台から抜けなことを確認します。
7. ガスケット、端子箱カバーをのせ、各 4 本の十字穴付小ねじで固定します。

《交換後の試験運転》

⚠ 警告

❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

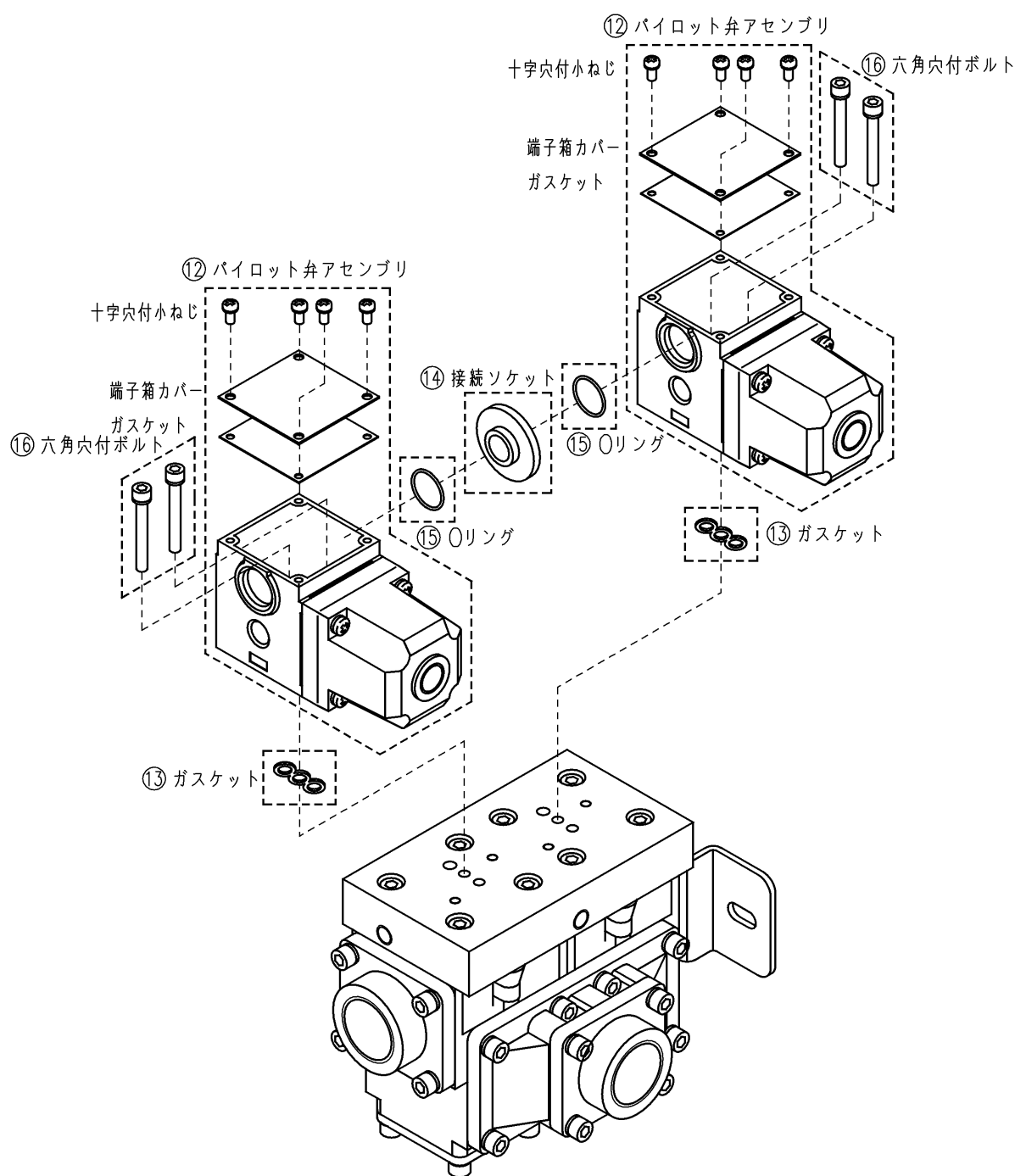
電源、圧力を復帰する前に、取り付けたボルトにゆるみがないことを確認します。

確認後、電源、圧力を復帰し装置を起動します。

この際、下記項目を確認してください。

1. エア漏れの有無
 - ・パイロット弁アセンブリとスペーサの間からエア漏れが無いこと。
2. 電磁弁の作動状態
 - ・電磁弁の駆動信号に対し、正しく作動すること。

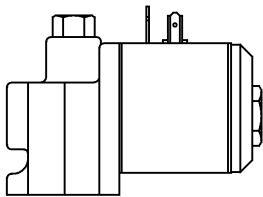
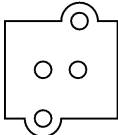


図 4



《作業開始前》

⚠ 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。
⚠ 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。

同梱物の確認

⑰ x 1 式	⑱ x 1 枚	⑲ x 2 本	⑳ x 2 個
 <p>パイロット弁アセンブリ</p>	 <p>ガスケット</p>	 <p>六角穴付ボルト</p>	 <p>ばね座金</p>

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。
作業を行う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

《分解手順》(図 5)

1. パイロット弁の DIN ソケットを固定している十字穴付小ねじをゆるめ、DIN 端子とガスケットを取り外します。
 2. パイロット弁を固定している 2 本の六角穴付ボルトをゆるめ、パイロット弁、ガスケットを取り外します。
- ※ 取り外したパイロット弁アセンブリ、ガスケット、六角穴付ボルトおよびばね座金は使用しません。
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》(図 5)

⚠ 警告	
❗	作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. ガスケット⑱を向きに注意してスペーサにのせます。
※ スペーサの取付け部のねじ穴にガスケットの取付穴を合わせます。
2. パイロット弁アセンブリ⑰をガスケット⑱にのせます。
※ パイロット弁アセンブリのマグネット側をスペーサの継手と反対に向け、パイロット弁アセンブリの取付穴をガスケットの穴に合わせます。
3. ばね座金⑳をセットした六角穴付ボルト⑲でパイロット弁アセンブリを固定します。
4. 分解手順 1 で外したガスケット、DIN ソケットをパイロット弁アセンブリの端子に差し込み、十字穴付小ねじを締め付けて固定します。

《交換後の試験運転》

⚠ 警告

❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

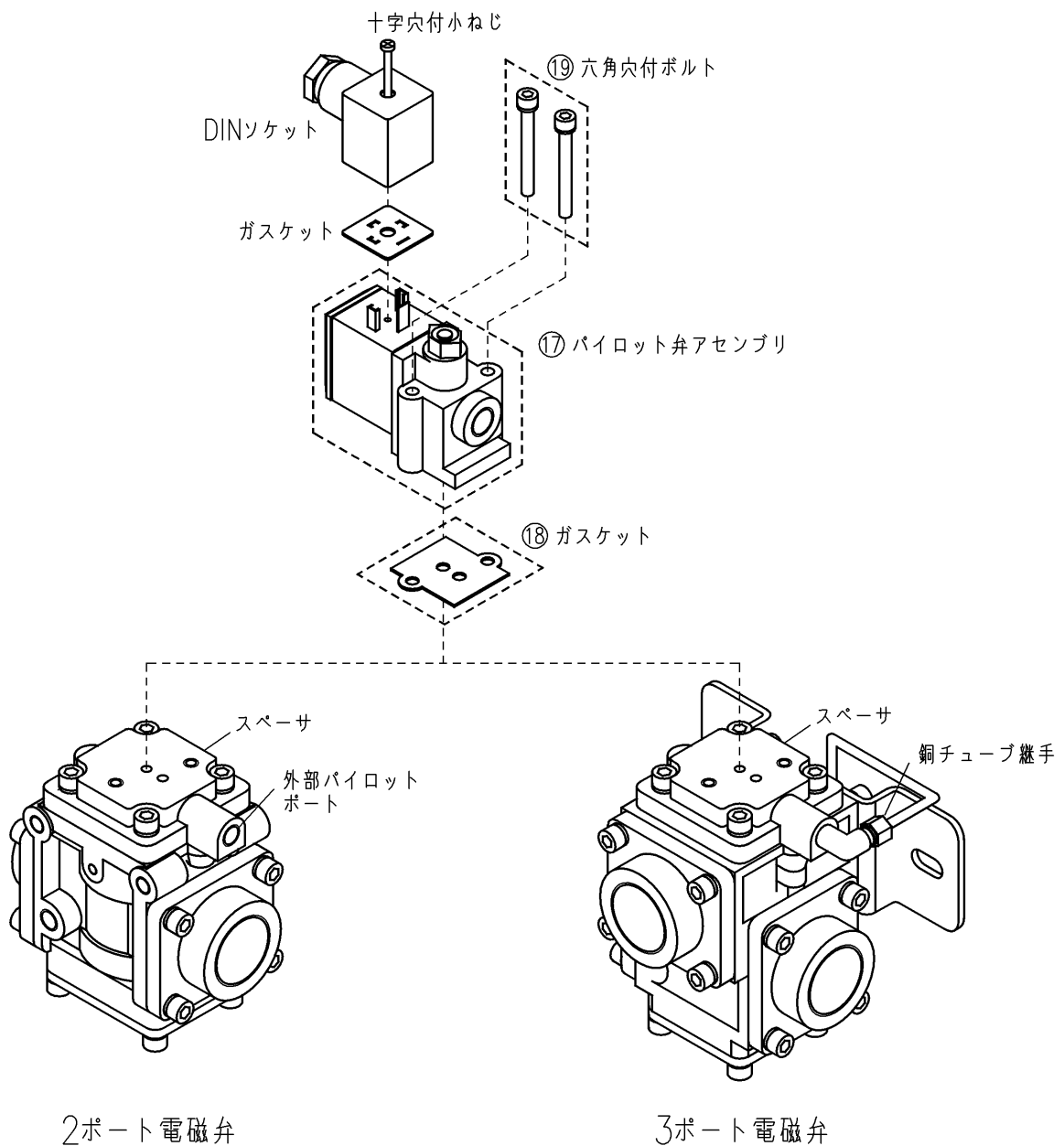
電源、圧力を復帰する前に、取り付けしたボルトにゆるみがないか確認します。

確認後、電源、圧力を復帰し装置を起動します。

この際、下記項目を確認してください。

1. エア漏れの有無
 - ・パイロット弁アセンブリとスペーサの間からエア漏れが無いこと。
2. 電磁弁の作動状態
 - ・電磁弁の駆動信号に対し、正しく作動すること。

図 5



-MEMO-
