

形 NRV-5□□  
形 RVD-5□□YF

シールキット  
プラグキット

## 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
MK0130, MK0131, MK0132, MK0133, MK0134, MK0135
MK0136, MK0137, MK0164, MK0165, MK0662, MK0663

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。

■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、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。

## 目次

### 形 NRV-5□□／RVD-5□□YF シールキット

品番 MK0130, MK0132, MK0134	5
品番 MK0131, MK0133, MK0135	9
品番 MK0164, MK0165	13

### 形 NRV-5□□／RVD-5□□YF プラグキット

品番 MK0136, MK0137	17
品番 MK0662, MK0663	19

*-MEMO-*

---

《作業開始前》



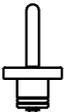
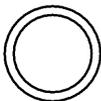
警告



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 作業開始前に、マスタレギュレータの供給圧力、パイロット圧力を遮断し、OUT 側の圧力を排気してください。

同梱物の確認

① x 1 式	② x 1 式	③ x 1 本	④ x 2 本
			
バルブアセンブリ Oリング組込済	ダイヤフラム アセンブリ	Oリング (大きさ：大)	Oリング (大きさ：小)

⑤ x 2 本	⑥ x 2 個
	
十字穴付小ねじ (紛失時の予備品)	ばね座金 (紛失時の予備品)

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

#### 《分解手順》

1. カバー固定用の十字穴付小ねじ 6 本をゆるめて取り外し、カバー、ダイヤフラムアセンブリを取り外します。
  2. ダイヤフラムアセンブリに組み込まれているセパレータを取り外します。
  3. 本体からチューブを取り出し、チューブに装着されている 2 本の O リングを取り外します。
  4. 底部のプラグをゆるめて取り外し、スクリーン、弁ばね、バルブアセンブリを取り外します。
  5. プラグに装着されている O リングを取り外します。
  6. 4 で取り外したスクリーンは内側からエアブローを行い、配管時のシールテープ等を取除いておきます。
- ※ 取り外したダイヤフラムアセンブリ、バルブアセンブリおよび 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. O リング③をプラグに装着します。
2. O リング④ 2 本をチューブに装着します。
3. ダイヤフラムアセンブリ②の 2 枚のダイヤフラムの間に、セパレータを挟み込みます。  
注意：セパレータは上下があります、ダイヤフラムの 7 箇所をセパレータの穴に合わせて。
4. 本体にバルブアセンブリ①、弁ばね、スクリーンを挿入し、プラグを被せてねじ込みます。  
ねじ込み後、本体とプラグの間に隙間がないことを確認します。
5. プラグを下側にして台に置き、本体上面から飛び出しているバルブを手で押下げ、スムーズに動くことを確認します。
6. 2 で用意したチューブ(O リング装着済を)本体に差し込みます。
7. ダイヤフラムアセンブリ②の 7 箇所穴のうち、大きな穴にチューブを通し、残り 6 箇所穴を本体のタップ位置に合わせて置きます。  
注意：ダイヤフラムアセンブリ②には上下があります。カシメ側を上向きとします。(図 1)
8. 本体から飛び出しているチューブにカバーの大きな穴を差し込み、6 箇所の取付穴をダイヤフラムの穴に合わせて被せ、十字穴付小ねじを締め付けて固定します。  
注意：締め付けは片締めとならぬよう、対角に締め付けます。

#### 《交換後の確認事項》

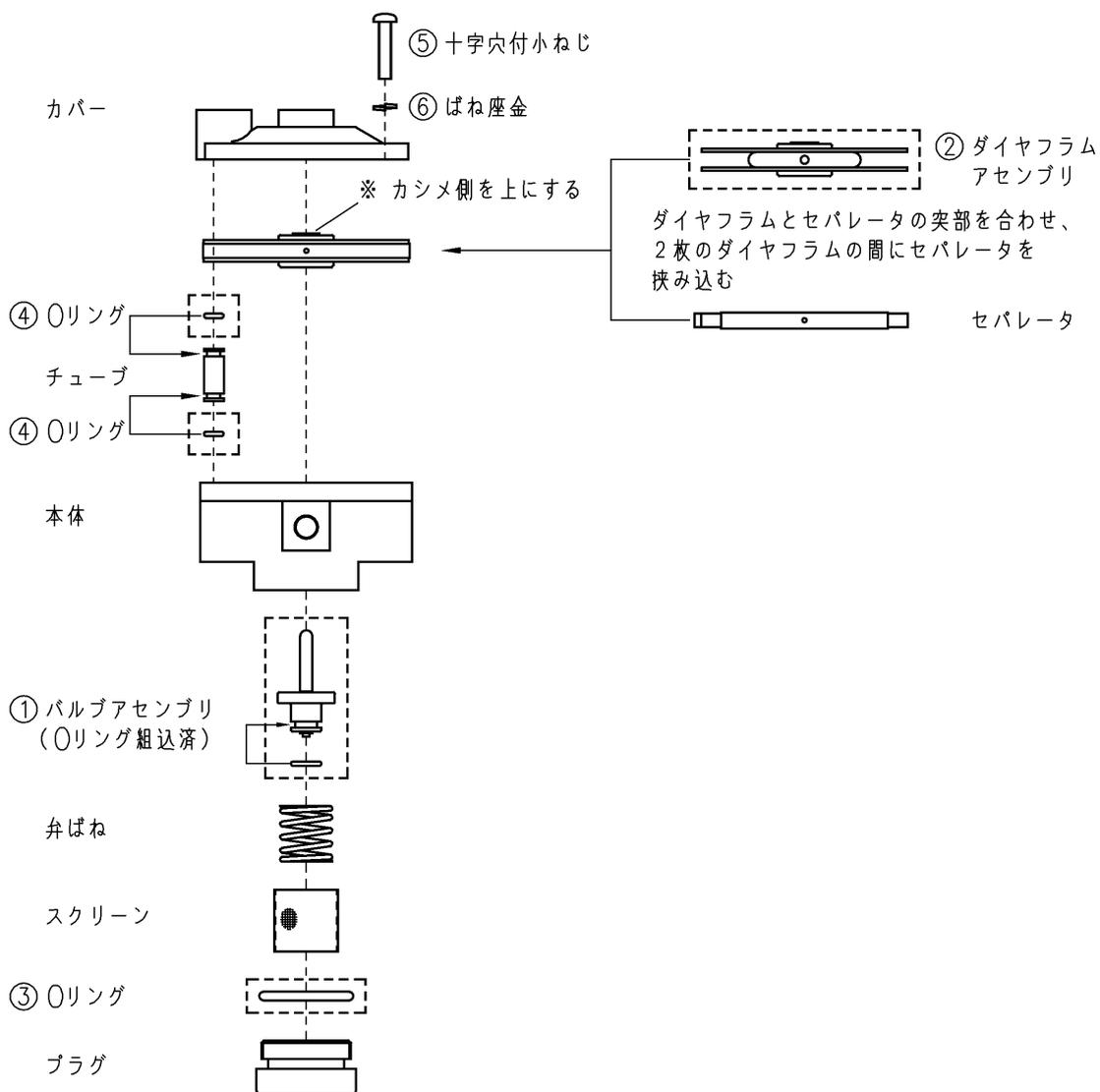
#### 警告



作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. IN ポートに圧力を供給します。
2. パイロットポートに加える圧力を上昇・減させ、以下を確認します。
  - ・パイロット圧力の上昇に対して、OUT 側圧力がスムーズに上昇すること。
  - ・パイロット圧力の減圧に対して、OUT 側圧力が減圧すること。注意：ノンリリーフタイプの場合、OUT 側が閉回路状態では、減圧することはできません。  
OUT 側に排気用バルブを設けてください。
3. エア漏れの有無  
以下を確認します。
  - ・本体とプラグの間、ダイヤフラムの締め付部から空気の漏れがないこと。

図 1



*-MEMO-*

---

品番 MK0131, MK0133, MK0135

《作業開始前》



警告

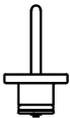
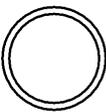


交換作業は、エアの供給を止め、圧力をゼロとしてから行う。

※注意 作業開始前に、マスタレギュレータの供給圧力、パイロット圧力を遮断し、OUT 側の圧力を排気してください。

《作業開始前》

同梱物の確認

⑦ x 1 式	⑧ x 1 式	⑨ x 1 本	⑩ x 2 本
			
バルブアセンブリ Oリング組込済	ダイヤフラム アセンブリ	Oリング (大きさ：大)	Oリング (大きさ：小)

⑪ x 2 本	⑫ x 2 個
	
六角ボルト (紛失時の予備品)	ばね座金 (紛失時の予備品)

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：スパナ 対辺 10mm

#### 《分解手順》

1. カバー固定用の M6 六角ボルト 10 本をゆるめて取り外し、カバー、ダイヤフラムアセンブリを取り外します。
  2. ダイヤフラムアセンブリに組み込まれているセパレータを取り外します。
  3. 本体からチューブを取り出し、チューブに装着されている 2 本の O リングを取り外します。
  4. 底部のプラグをゆるめて取り外し、スクリーン、弁ばね、バルブアセンブリを取り外します。
  5. プラグに装着されている O リングを取り外します。
  6. 4 で取り外したスクリーンは内側からエアブローを行い、配管時のシールテープ等を取除いておきます。
- ※ 取り外したダイヤフラムアセンブリ、バルブアセンブリおよび 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. O リング⑨をプラグに装着します。
2. O リング⑩ 2 本をチューブに装着します。
3. ダイヤフラムアセンブリ⑧の 2 枚のダイヤフラムの間に、セパレータを挟み込みます。  
このとき、ダイヤフラムの 11 箇所穴をセパレータの穴に合わせてます。
4. 本体にバルブアセンブリ⑦、弁ばね、スクリーンを挿入し、プラグを被せてねじ込みます。  
ねじ込み後、本体とプラグの間に隙間がないことを確認します。
5. プラグを下側にして台に置き本体上面から飛び出しているバルブを手で押下げ、スムーズに動くことを確認します。
6. 2 で用意したチューブ(O リング装着済)を本体に差し込みます。
7. ダイヤフラムアセンブリ⑧の 11 箇所穴の内、大きな穴にチューブを通し、残り 10 箇所穴を本体のタップ位置に合わせて置きます。  
注意：ダイヤフラムアセンブリ⑧には上下があります。カシメ側を上向きとします。(図 2)
8. 本体から飛び出しているチューブにカバーの大きな穴を差し込み、10 箇所取付穴をダイヤフラムの穴に合わせて被せ、六角ボルトを締め付けて固定します。  
注意：締め付けは片締めとならぬよう、対角に締め付けます。

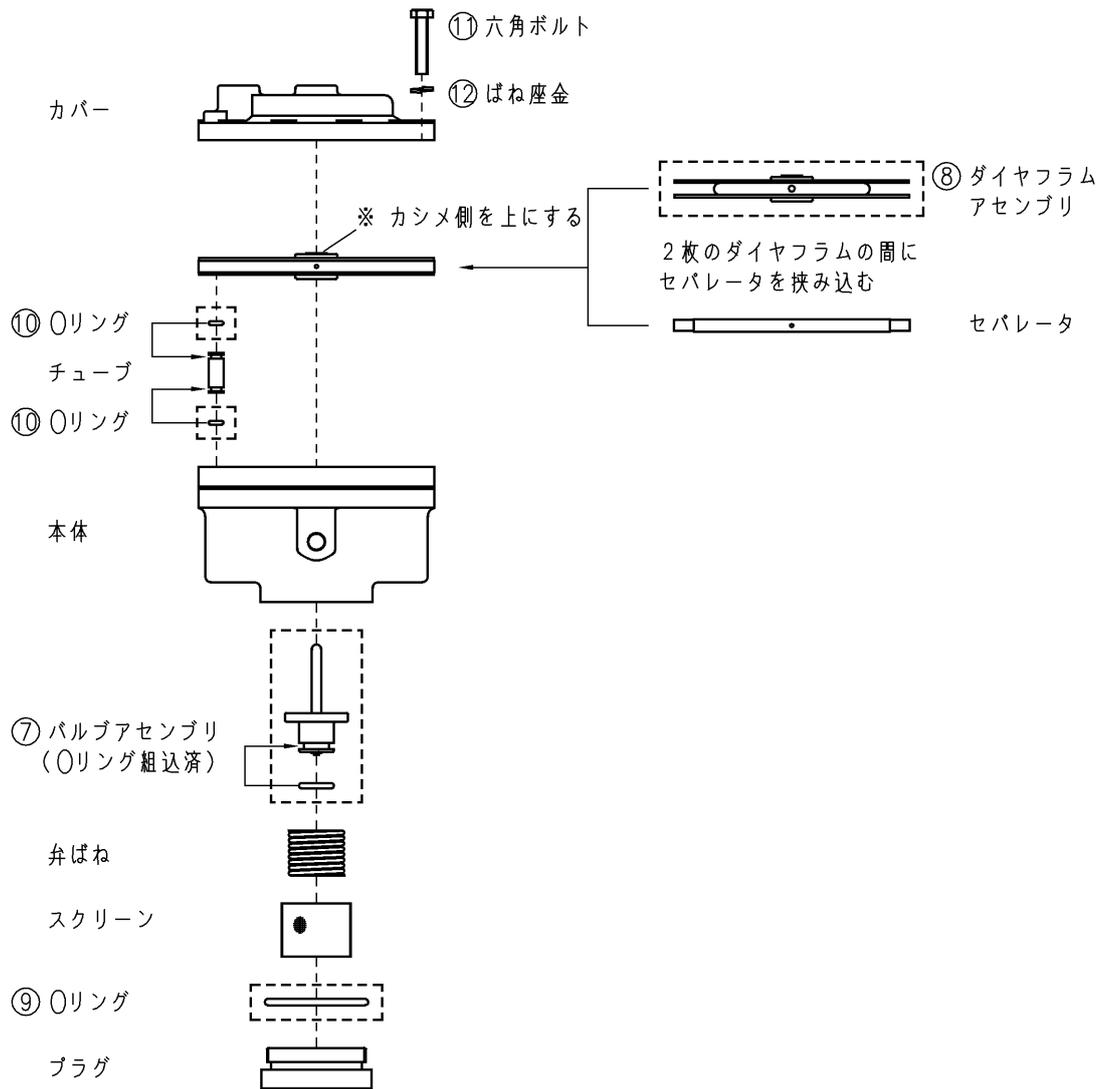
#### 《交換後の確認事項》

#### 警告

 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. IN ポートに圧力を供給します。
2. パイロットポートに加える圧力を上昇・減圧させ、以下を確認します。
  - ・パイロット圧力の上昇に対して、OUT 側圧力がスムーズに上昇すること。
  - ・パイロット圧力の減圧に対して、OUT 側圧力が減圧すること。注意：ノンリリーフタイプの場合、OUT 側が閉回路状態では、減圧することはできません。  
OUT 側に排気用バルブを設けてください。
3. エア漏れの有無  
以下を確認します。
  - ・本体とプラグの間、ダイヤフラムの締付部から空気の漏れがないこと。

図 2



*-MEMO-*

---

《作業開始前》



警告

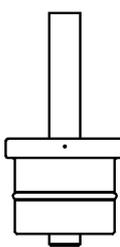
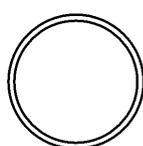
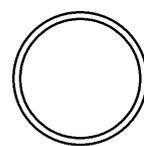


交換作業は、エアの供給を止め、圧力をゼロとしてから行う。

※注意 作業開始前に、マスタレギュレータの供給圧力、パイロット圧力を遮断し、OUT 側の圧力を排気してください。

《作業開始前》

同梱物の確認

⑬ x 1 個	⑭ x 1 個	⑮ x 2 本	⑯ x 1 本
			
バルブアセンブリ Oリング組込済	ダイヤフラム アセンブリ	Oリング (大きさ：特大)	Oリング (大きさ：大)
⑰ x 2 本	⑱ x 1 本	⑲ x 2 本	⑳ x 2 本
			
Oリング (大きさ：中)	Oリング (大きさ：小)	六角穴付ボルト (紛失時の予備品)	六角穴付ボルト (紛失時の予備品)

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：六角レンチ 対辺 5mm  
六角レンチ 対辺 8mm  
スパナ 対辺 64mm

### 《分解手順》

1. カバー固定用の六角穴付ボルト 10 本をゆるめて取り外し、カバー、ダイヤフラムアセンブリ、O リングを取り外します。  
O リングは本体内の溝にも組み込まれています。図を参照し、本体を傷つけぬよう注意して取り外します。
  2. 底部のプラグをスパナでゆるめて取り外し、弁ばね、バルブアセンブリを取り外します。
  3. プラグに装着されている O リングを取り外します。  
O リングはプラグ内の溝にも組み込まれています。図を参照し、プラグを傷つけぬよう注意して取り外します。
  4. 各 4 本の六角穴付ボルトをゆるめ、2 つの配管フランジ、O リングを取り外します。
- ※ 取り外したダイヤフラムアセンブリ、バルブアセンブリおよび 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. O リング⑰（中）を本体内の溝とプラグ内の溝に、O リング⑱（大）をプラグ外周の溝に装着します。  
このとき、本体、プラグ、および O リングを傷付けぬよう注意してください。
3. 本体にバルブアセンブリ⑬、弁ばね、スクリーンを挿入し、プラグを被せてねじ込みます。  
ねじ込み後、本体とプラグの間に隙間がないことを確認します。
4. プラグを下側にして台に置き本体上面から飛び出しているバルブを手で押下げ、スムーズに動くことを確認します。
5. ダイヤフラムアセンブリ⑭の大きな穴 2 箇所を IN、OUT ポートの向きに合わせて本体の上に置きます。
6. 置かれたダイヤフラムアセンブリ⑭の IN 側の大きな穴の中に O リング⑲（小）を置きます。
7. カバーのパイロットポートを IN ポート側に向けて被せます。
8. 10 本の六角穴付ボルトを締め付け、カバーを固定します。  
注意：締め付けは片締めとならぬよう、対角に締付けてください。
9. 配管フランジの溝に O リング⑳（特大）を装着し、各 4 本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。

### 《交換後の確認事項》



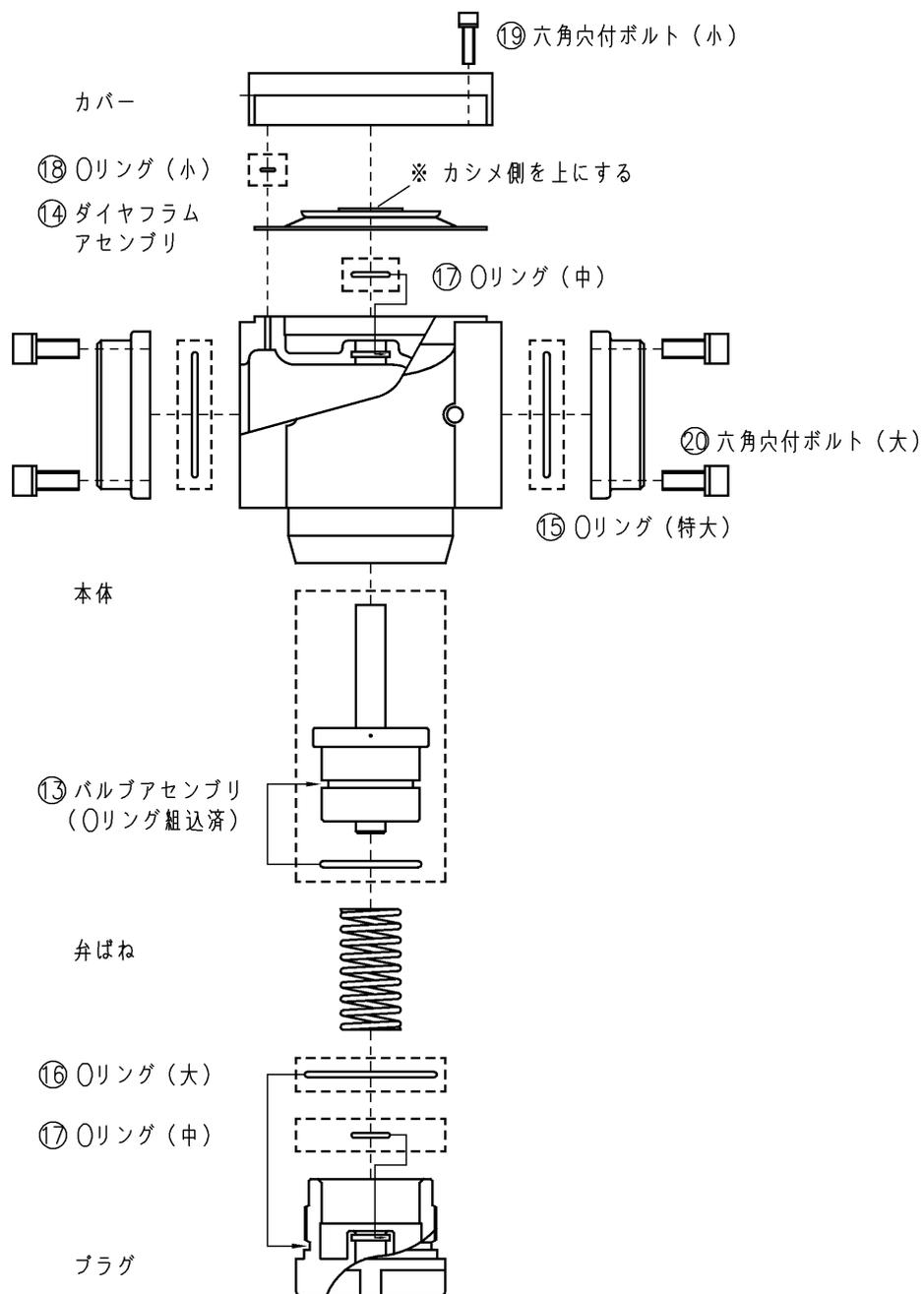
警告



作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. IN ポートに圧力を供給します。
2. パイロットポートに加える圧力を上昇・減圧させ、以下を確認します。
  - ・パイロット圧力の上昇に対して、OUT 側圧力がスムーズに上昇すること。
  - ・パイロット圧力の減圧に対して、OUT 側圧力が減圧すること。注意：ノンリリーフタイプの場合、OUT 側が閉回路状態では、減圧することはできません。  
OUT 側に排気用バルブを設けてください。
3. エア漏れの有無  
以下を確認します。
  - ・本体とプラグの間、ダイヤフラムおよび本体と配管フランジの締め付け部から空気の漏れがないこと。

図 3



*-MEMO-*

---

品番 MK0136, MK0137

《作業開始前》



警告

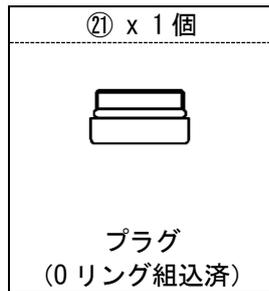


交換作業は、エアの供給を止め、圧力をゼロとしてから行う。

※注意 作業開始前に、マスタレギュレータの供給圧力、パイロット圧力を遮断し、OUT 側の圧力を排気してください。

《作業開始前》

同梱物の確認



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。

《分解手順》

1. 底部のプラグをゆるめて取り外し、スクリーン、弁ばね、バルブアセンブリを取り外します。
  2. 1で取り外したスクリーンは内側からエアブローを行い、配管時のシールテープ等を取り除いておきます。
- ※ 取り外したプラグ（Oリング付）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. 本体にバルブアセンブリ、弁ばね、スクリーンを挿入し、プラグ②を被せてねじ込みます。  
ねじ込み後、本体とプラグの間に隙間がないことを確認します。

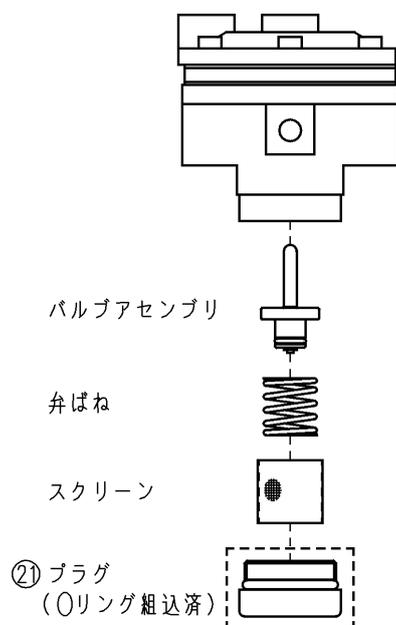
《交換後の確認事項》

**警告**

❗ 作業終了後、取付ねじの緩みがないことを確認する。

1. INポートに圧力を供給します。
2. パイロットポートに加える圧力を上昇・減圧させ、以下を確認します。
  - ・パイロット圧力の上昇に対して、OUT側圧力がスムーズに上昇すること。
  - ・パイロット圧力の減圧に対して、OUT側圧力が減圧すること。注意：ノンリリーフタイプの場合、OUT側が閉回路状態では、減圧することはできません。  
OUT側に排気用バルブを設けてください。
3. エア漏れの有無  
以下を確認します。
  - ・本体とプラグの間から空気の漏れがないこと。

図 4



品番 MK0662, MK0663

《作業開始前》



警告

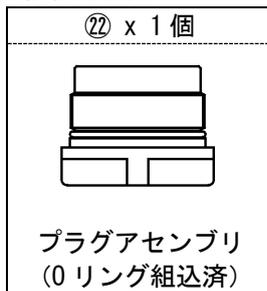


交換作業は、エアの供給を止め、圧力をゼロとしてから行う。

※注意 作業開始前に、マスタレギュレータの供給圧力、パイロット圧力を遮断し、OUT 側の圧力を排気してください。

《作業開始前》

同梱物の確認



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：スパナ 対辺 64mm  
六角エルボ 対辺 10mm

《分解手順》

1. 底部のプラグをゆるめて取り外し、弁ばね、バルブアセンブリを取り外します。
  2. ノンリリーフタイプの場合  
取り外したプラグアセンブリにねじ込まれている、沈みプラグをゆるめて取り外します。
- ※ 取り外したプラグアセンブリは使用しません。  
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. 本体にバルブアセンブリ、弁ばねを挿入し、プラグアセンブリ②を被せてねじ込みます。  
ねじ込み後、本体とプラグの間に隙間がないことを確認します。
2. ノンリリーフタイプの場合  
分解手順 2 で取り外した沈みプラグにシール剤またはシールテープを施し、プラグにねじ込みます。

《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。

1. IN ポートに圧力を供給します。
2. パイロットポートに加える圧力を上昇・減圧させ、下記を確認します。
  - ・パイロット圧力の上昇に対して、OUT 側圧力がスムーズに上昇すること。
  - ・パイロット圧力の減圧に対して、OUT 側圧力が減圧すること。注意：ノンリリーフタイプの場合、OUT 側が閉回路状態では、減圧することはできません。  
OUT 側に排気用バルブを設けてください。
3. エア漏れの有無  
以下を確認します。
  - ・本体とプラグの間からのエア漏れがないこと。
  - ・ノンリリーフタイプの場合、沈みプラグのねじ込み部からのエア漏れがないこと。

図 4

