

形 524-□□0

主弁部シールキット

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
MK0630, MK0631, MK0632, MK0633, MK0634

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。

## 目次

安全上のご注意 .....	2
品番 MK0630 .....	5
品番 MK0631 .....	9
品番 MK0632、MK0633、MK0634 .....	13

*-MEMO-*

---

品番 MK0630

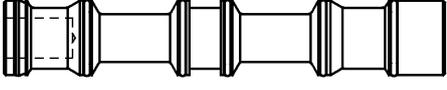
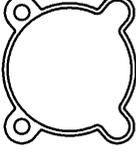
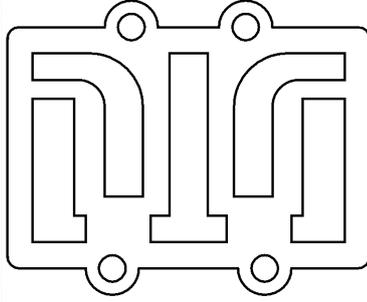
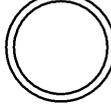
《作業開始前》

⚠ 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				⑥ x 2 枚	⑦ x 1 枚
					
スプールアセンブリ					
② x 1 式	③ x 1 個	④ x 1 本	⑤ x 1 本		
					
ピストン アセンブリ	クッション	Oリング	Oリング	ガスケット	ガスケット
⑧ x 1 本					
					
ばね					

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、対辺 5mm

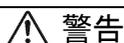
## 《分解手順》

1. 電磁弁のDINソケットを固定している十字穴付小ねじをゆるめ、DINソケットとガスケットを取り外します。
  2. 本体をサブベースに固定している4本の六角穴付ボルトをゆるめ、サブベースから、本体とガスケットを取り外します。  
※ 本体をサブベースから外さずに内部部品を交換することもできます。
  3. 本体の“14”の刻印側のカバーを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、カバーとガスケットを取り出します。
  4. 本体の“12”の刻印側のカバーを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、カバー、ガスケット、ばね、およびスペーサを取り外します。
  5. 取り外したスペーサからクッションとOリングを取り外します。
  6. 本体に残ってるスプールアセンブリを“12”側から“14”側に押し、ピストンアセンブリを押し出します。  
その後、スプールアセンブリを本体から取り出します。
- ※ 取り外したスプールアセンブリ、ピストンアセンブリ、ばね、クッション、ガスケット、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. 向きに注意してピストンアセンブリ②を本体の“14”側に挿入します。  
※ ピストンアセンブリのパッキンの開きが外側を向くように挿入します。
2. カバーにガスケット⑥を装着し、向きに注意して本体の“14”側に2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。  
※ カバーの取付面側の突起を本体の穴に合わせます。取り付け後、本体とカバーに隙間が無いことを確認してください。
3. スプールアセンブリ①を向きに注意して、本体の“12”側に挿入し、ばねを挿入します。
4. スペーサにクッション③を押し込み、溝にOリング④、Oリング⑤を装着します。
5. 4のスペーサを本体にのせ、その上にガスケット⑥を装着したカバーをのせて、2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。
6. 分解手順2で本体をサブベースから取り外した場合、  
ガスケット⑦の取付穴をサブベースの取付け部に合わせて置き、4本の六角穴付ボルトを締め付けて本体を固定します。
7. 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。

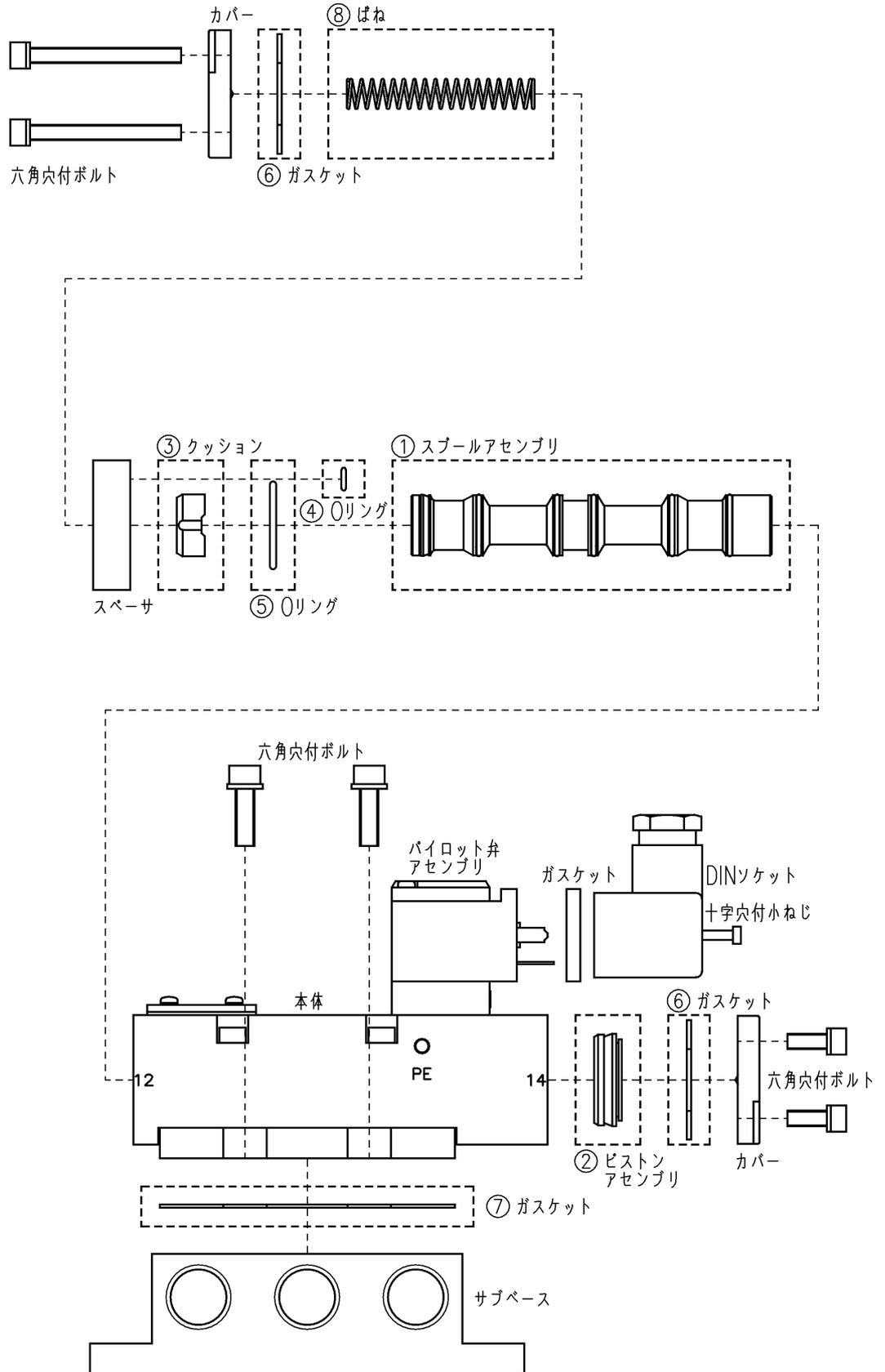
電源、圧力を復帰する前に、取り付けたボルトにゆるみがないか確認します。

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
  - ・ 本体とサブベースの間、本体とカバーの間、本体とスペーサの間、およびスペーサとカバーの間からエア漏れが無いこと。
  - ・ ポートからのエア漏れがないこと。
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



*-MEMO-*

---

品番 MK0631

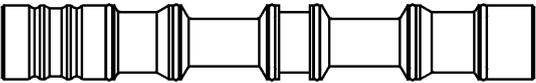
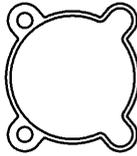
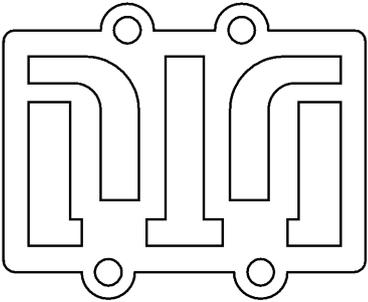
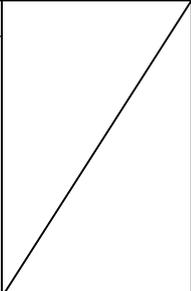
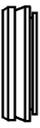
《作業開始前》

⚠ 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。

《作業開始前》

同梱物の確認

⑨ x 1 式			⑬ x 2 枚	⑭ x 1 枚
				
スプールアセンブリ				
⑩ x 2 式	⑪ x 1 個	⑫ x 2 本		
				
ピストン アセンブリ	デテントリング	Oリング	ガスケット	ガスケット

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 3mm

## 《分解手順》

1. 電磁弁の2つの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。  
※ 再組み込み時の取り付け間違い防止のため2つのDINソケットに印を付けておきます。
  2. 本体をサブベースに固定している4本の六角穴付ボルトをゆるめ、サブベースから、本体とガスケットを取り外します。  
※ 本体をサブベースから外さずに内部部品を交換することもできます。
  3. 本体の“14”の刻印側のカバーを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、カバーとガスケットを取り出します。
  4. 本体の“12”の刻印側のカバーを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、カバー、ガスケット、シリンダ、およびスペーサを取り外します。
  5. 取り外したスペーサからデテントリングとOリングを、シリンダからピストンアセンブリとOリングを取り外します。
  6. 本体に残ってるスプールアセンブリを“12”側から“14”側に押し、ピストンアセンブリを押し出します。  
その後、スプールアセンブリを本体から取り出します。
- ※ 取り外したスプールアセンブリ、ピストンアセンブリ、デテントリング、ガスケット、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. 向きに注意してピストンアセンブリ⑩を本体の“14”側に挿入します。  
※ ピストンアセンブリのパッキンの開きが外側を向くように挿入します。
2. カバーにガスケット⑬を装着し、向きに注意して本体の“14”側に2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。  
※ カバーの取付面側の突起を本体の穴に合わせます。取り付け後、本体とカバーに隙間が無いことを確認してください。
3. スプールアセンブリ⑨を向きに注意して、本体の“12”側に挿入します。
4. スペーサにデテントリング⑪を押し込み、溝にOリング⑫を装着します。
5. ピストンアセンブリ⑩を向きに注意してシリンダに入れ、シリンダの溝にOリング⑫を装着します。  
※ ピストンアセンブリのパッキンの開きがシリンダのOリング溝と反対方向になるようにします。
6. 4のスペーサを本体にのせ、その上に5のシリンダをのせ、さらにガスケット⑬を装着したカバーをのせて、2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。
7. 分解手順2で本体をサブベースから取り外した場合、  
ガスケット⑭の取付穴をサブベースの取付け部に合わせて置き、4本の六角穴付ボルトを締め付けて本体を固定します。
8. 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。

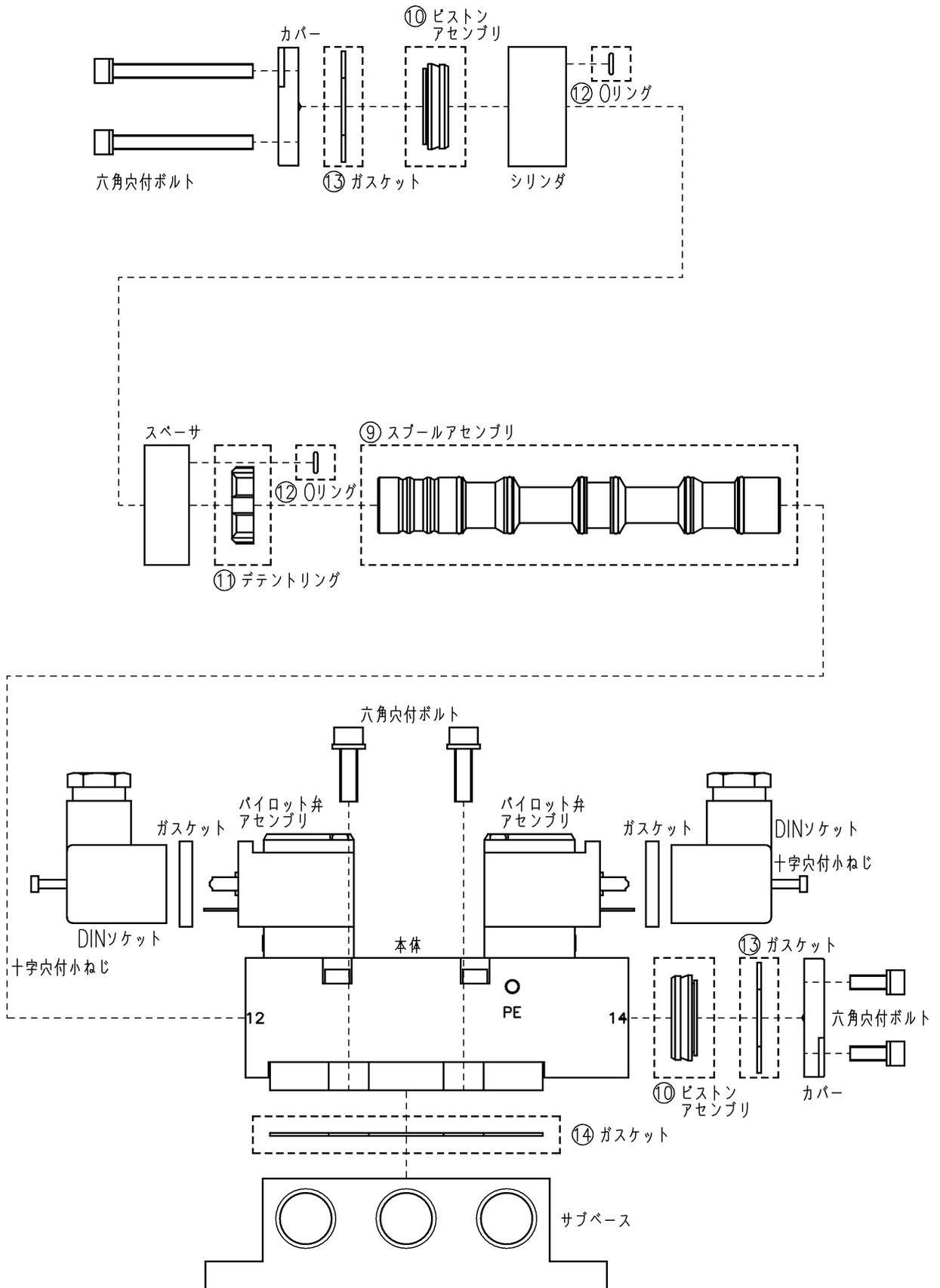
電源、圧力を復帰する前に、取り付けたボルトにゆるみがないか確認します。

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
  - ・ 本体とサブベースの間、本体とカバーの間、本体とスペーサの間、スペーサとシリンダの間、およびシリンダとカバーの間からエア漏れが無いこと。
  - ・ ポートからのエア漏れがないこと。
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



*-MEMO-*

---

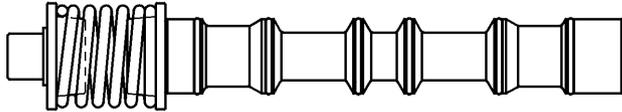
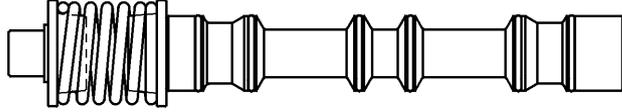
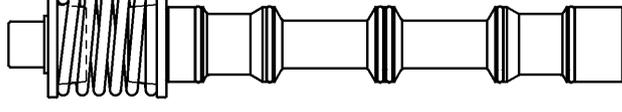
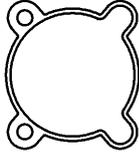
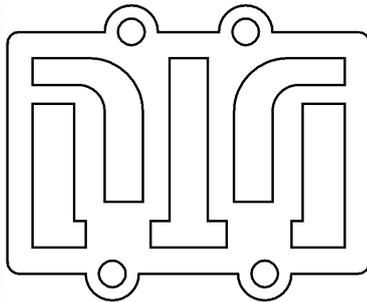
品番 MK0632、MK0633、MK0634

《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。

《作業開始前》

同梱物の確認

⑮ x 1 式	⑯ x 2 式	⑰ x 1 本
MK0632 のとき 		
MK0633 のとき 	ピストンアセンブリ	Oリング
MK0634 のとき 	⑱ x 2 枚 	⑲ x 1 枚 
スプールアセンブリ	ガスケット	ガスケット

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 3mm

## 《分解手順》

1. 2つの電磁弁の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。  
※ 再組み込み時の取り付け間違い防止のため2つのDINソケットに印を付けておきます。
2. 本体をサブベースに固定している4本の六角穴付ボルトをゆるめ、サブベースから、本体とガスケットを取り外します。  
※ 本体をサブベースから外さずに内部部品を交換することもできます。
3. 本体の“14”の刻印側のカバーを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、カバーとガスケットを取り出します。
4. 本体の“12”の刻印側のカバーを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、カバー、ガスケット、およびシリンダを取り外します。  
取り外したシリンダからピストンアセンブリとOリングを取り外します。
5. スリーブを固定している2本の六角穴付ボルトをゆるめ、スリーブとOリングを取り外します。
6. 本体に残ってるスプールアセンブリを“12”側から“14”側に押し、ピストンアセンブリを押し出します。その後、スプールアセンブリを本体から取り出します。  
※ 取り外したスプールアセンブリ、ピストンアセンブリ、ガスケット、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. 向きに注意してピストンアセンブリ⑩を本体の“14”側に挿入します。  
※ ピストンアセンブリのパッキンの開きが外側を向くように挿入します。
2. カバーにガスケット⑪を装着し、向きに注意して本体の“14”側に2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。  
※ カバーの取付面側の突起を本体の穴に合わせます。取り付け後、本体とカバーに隙間が無いことを確認してください。
3. スプールアセンブリ⑫を向きに注意して、本体の“12”側に挿入します。
4. スリーブの溝にOリング⑬を装着して本体にのせ、2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。
5. ピストンアセンブリ⑩を向きに注意してシリンダに入れ、シリンダの溝にOリング⑬を装着します。  
※ ピストンアセンブリのパッキンの開きがシリンダのOリング溝と反対方向になるようにします。
6. 5のシリンダをスリーブにのせ、ガスケット⑪を装着したカバーをのせて、2本の六角穴付ボルトを締め付けて固定します。
7. 分解手順2で本体をサブベースから取り外した場合、ガスケット⑫の取付穴をサブベースの取付け部に合わせて置き、4本の六角穴付ボルトを締め付けて本体を固定します。
8. 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
  - ・ 本体とサブベースの間、本体とカバーの間、本体とスパーサの間、スパーサとシリンダの間、およびシリンダとカバーの間からエア漏れが無いこと。
  - ・ ポートからのエア漏れがないこと。
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。



*-MEMO-*

---