

**MOTOYAMA**

# 基本取扱説明書

01形、05形、83A形、83B形、83形、89形

---

## グローブ形調節弁

# はじめに



この度は、当社の調節弁をご採用頂きまして、誠にありがとうございます。本製品を安全に、かつ最高の性能を維持しながらご使用して頂きますために、下記項目に充分ご留意下さいますようお願い致します。

## 1 一般的事項

- ① 本取扱説明書は必ず、当社の調節弁を実際にお取扱いになられるご担当者のお手元に備えて下さい。
- ② 当社の調節弁をお取扱いになられる前には、本取扱説明書をよくお読みになり、内容を理解された上で作業を行って下さい。
- ③ 当社の調節弁にオプションとして取付ける付属品類の取扱説明書は、本取扱説明書に付随するものとして作成しています。作業および運転の際は、本取扱説明書と共に該当する各付属品の取扱説明書もご利用下さい。

## 2 安全に関する事項

当社調節弁を安全にお取扱い頂くため、本取扱説明書では必要により下記のような注意喚起シンボルマークおよびシグナル用語を掲載し、その内容を併記しております。安全上の重要事項ですから絶対にお守り下さい。

シンボルマーク & シグナル用語	意 味
 <b>警告</b>	取扱いを誤った場合、使用者が死亡又は重傷を負う可能性が想定される場合
 <b>注意</b>	取扱いを誤った場合、使用者が軽い、若しくは中程度の障害を負う危険が想定される場合または物的損傷・損壊の発生が想定される場合

## 3 注意事項

不断の研究・改良の結果、本取扱説明書の内容が細部において製品と異なる場合もあり、また、予告なしに本取扱説明書の内容を変更することもありますので、納入製品または本取扱説明書の内容についてご質問がありましたら、作業前に当社営業所又は販売代理店までお問合せ下さい。

# 運搬、開梱、製品の確認および保管

## 1 運 搬



**注意**

調節弁の運搬、荷卸しの際は、落下や打撃等により衝撃を与えることのないよう十分に注意してお取扱い下さい。  
精密機器である調節弁や付属品等が故障する恐れがあります。

◎ 梱包に運搬時の注意事項（ケアマーク）が明示されている場合は、それに従って下さい。

## 2 開 梱

(1) 梱包には木箱とダンボールの2種類があります。いずれの場合にも、開梱は屋内またはそれに準じる場所で行って下さい。



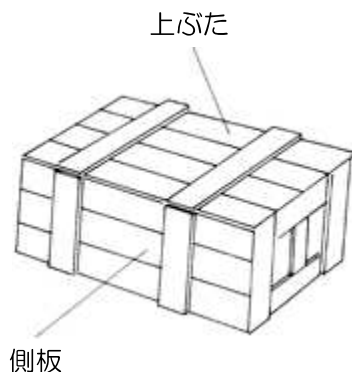
**注意**

調節弁の開梱は雨の降る野外や、湿地上また粉塵の多いところでは絶対に行わないで下さい。調節弁や付属品等の故障の原因となる恐れがあります。

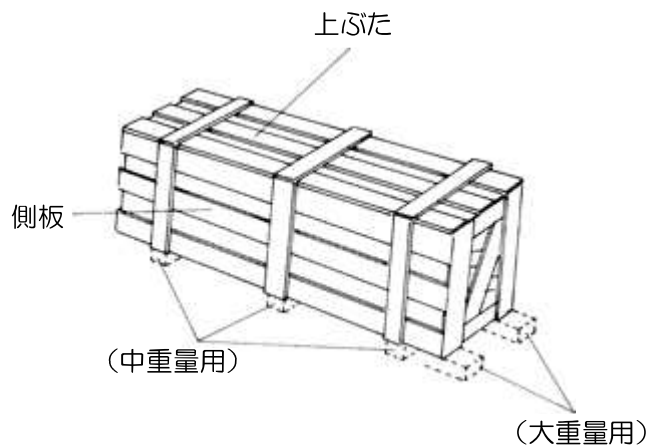
(2) 木箱梱包には主として下図のように軽量用密閉箱と中重量および大重量用透箱の3種類がありますが、開梱はいずれも原則として次の手順に従って下さい。

- ① 上ぶたの上面と側面の丸型くぎを抜き、上ぶたを外して下さい。
- ② 製品を固定している固定角材を、側面に打ちつけている丸型くぎを抜いて除去して下さい。  
ボルトで固定してあればそれを除去して下さい。
- ③ クレーン等により製品を取出して下さい。

軽量用密閉箱



中重量及び大重量用透箱



### 3 製品の確認



## 注意

製品納入後は必ず速やかに開梱し、下記の要領で御要求通りの仕様であることをご確認下さい。

- ① 開梱後、梱包の中から調節弁およびこれに組付けられた付属品類をぶついたりしないように注意しながら取出します。予備品がある場合は、これらも同時に取出して下さい。
- ② 調節弁のヨーク側面に取付けてあるネームプレートを御覧になり、ご指定の仕様通りであることを確認して下さい。
- ③ 疑問点等ございます場合は、下記ネームプレートに刻印してあるS/R No.(シリアル番号) とMODEL No.(形式番号) をご照会の上、当社にお問合せ下さい(連絡先は裏表紙を参照下さい)。

<b>CONTROL VALVE</b>	
TAG NO.	
MODEL NO.	
SIZE	
RATING	
PORT	
AIR TO	SUPPLY
SP. RANGE	
(ACTION)	
CV	TRAVEL
BODY	
MATL	
TRIM	
GASKET	
GLAND	
GREASE	
S/R NO.	DATE
MOTOYAMA ENG. WORKS, LTD JAPAN	

### 4 製品の保管

- ① 開梱後、保管する必要がある場合は、屋内またはそれに準ずる施設で行い、ポリエチレンシート等で製品全体を覆い、高温、多湿、塵埃および振動等から保護して下さい。



## 注意

開梱後、調節弁を保管する際、電装品の接続部(コンジット)への湿気、又は水分の侵入は絶対に避けて下さい。故障の原因となる恐れがあります。

- ② 保管の期間が納入後1年以上を経過した場合は、配管への取付けの前に、作動の再調整とグランド部およびガスケット締付部からの漏れの有無の確認が必要になりますので、当社までご連絡下さい。



## 目 次

	ページ
<b>1. 本取扱説明書の目的</b> . . . . .	1
<b>2. 用途および構造</b> . . . . .	2
2.1 使用目的 . . . . .	2
2.2 構 造 . . . . .	2
2.3 仕 様 . . . . .	2
<b>3. 取付け</b> . . . . .	4
3.1 取付け一般事項 . . . . .	4
3.2 配管への取付け . . . . .	4
3.3 取付け後点検 . . . . .	5
<b>4. 運転および保守・点検</b> . . . . .	6
4.1 運転前点検および運転注意事項 . . . . .	6
4.2 グランドパッキンへのグリース供給 . . . . .	7
4.3 保守・点検 . . . . .	8
<b>5. 分解・組立</b> . . . . .	9
5.1 ボデー部と駆動部の分離 . . . . .	9
5.2 ボデー部の分解・組立 . . . . .	10
5.3 3800形駆動部の分解・組立 . . . . .	14
5.4 2800形駆動部の分解・組立 . . . . .	18
<b>6. 調整および試験</b> . . . . .	21
6.1 調 整 . . . . .	21
6.2 試 験 . . . . .	23
<b>7. 作動および駆動部の変更</b> . . . . .	24
7.1 目 的 . . . . .	24
7.2 作動の変更 . . . . .	24
7.3 ストロークおよびスプリングレンジの変更 . . . . .	25
<b>8. 駆動部のハンドル</b> . . . . .	27
8.1 サイドハンドルの操作・分解・組立 . . . . .	27
8.2 トップハンドルの操作・分解・組立 . . . . .	30
<b>9. 駆動部の開度制限器</b> . . . . .	32
9.1 開度制限器の使用区分 . . . . .	32
9.2 開度制限器の操作 . . . . .	32
<b>10. ペローズ弁</b> . . . . .	35
10.1 ボデー部と駆動部の分離 . . . . .	35
10.2 成形ペローズの分解・組立 . . . . .	36
10.3 溶接形ペローズの分解・組立 . . . . .	37
10.4 バルブシステムの接続および調整 . . . . .	37
<b>11. 故障の原因と対策</b> . . . . .	39
<b>12. 交換推奨部品</b> . . . . .	41
<b>13. 廃 却</b> . . . . .	42
<b>参考資料〈調節弁部品の予測寿命について〉</b> . . . . .	43

# 1 本取扱説明書の目的

- (1) 本取扱説明書は、当社のダイヤフラム駆動式調節弁の基本形式である、グローブ単座（01 形）、グローブ形複座（05 形）、ケーシガイド形（83A 形、83B 形、83 形）及びトップガイド式グローブ形単座（89 形）の各調節弁を安全に、かつ性能を十分に発揮させながらご使用頂くために不可欠な情報を記載したものです。
- (2) 従いまして、当社 01、05、83A、83B、83、89 形調節弁の設置（取付け）、運転（操作）、メンテナンスなどにおいて、各調節弁を直接お取扱いになられる方は、必ず前以って本取扱説明書をお読み下さい。
- (3) 本取扱説明書に付随する付属品類の取扱説明書は下記の通りです。

付 属 品 名	取扱説明書 Bulletin No.
インテリジェントバルブポジション EA10S	MIJ-B6111
電気空気式バルブポジション EA91A、EA90A	MIJ-B6104
空気式バルブポジション PA92A	MIJ-B2008
フィルター付減圧弁 MR2000	MIJ-B6903
シールリングバランスタイプケーシガイド調節弁 83A-BS、83A-BSH、83B-C**B、83B-C**H、83-BL-BS、83-NRV-BS	MIJ-B4301

- (4) 上記以外の付属品がある場合は各々の取扱説明書をご用意下さい。不明の際は当社にお問い合わせ願います。

## 2

# 用途および構造

### 2.1 使用目的

当社 01、05、83A、83B、83、89 形調節弁は、プラント配管に取付け、調節計等からの外部信号（4～20mADC、20～100kPa 等）に応じて、弁の開閉また弁開度の変化を行うことにより、プロセス流体を所定の条件に制御する為に用いられます。

### 2.2 構造

調節弁はボデー部と駆動部からなり、ボデー部は実際に流体が流れる制御機構を持つ部分で、駆動部はバルブプラグ（内弁）を空気圧により作動させる駆動機構です。

当社調節弁の代表的構造を 3 ページ図 2-1 に示します。

ボデー部は、ボデーとボンネット及びボトムカバーがスタッドボルトとナット、ガスケットを介して締結されて内部流体をシールし耐圧部を構成しています。バルブプラグはガイドブッシュ又はケーシングにより案内され、駆動部の制御信号に応じた動きにより制御位置を適正に保持します。スプリング式ダイヤフラム形駆動部は制御信号である空気圧の変化をダイヤフラムとスプリングにより軸方向の動きに変換して弁開度を適正に制御します。

### 2.3 仕様

各調節弁は形式ごとにカタログを作成していますので、下記の該当カタログをご参照下さい。

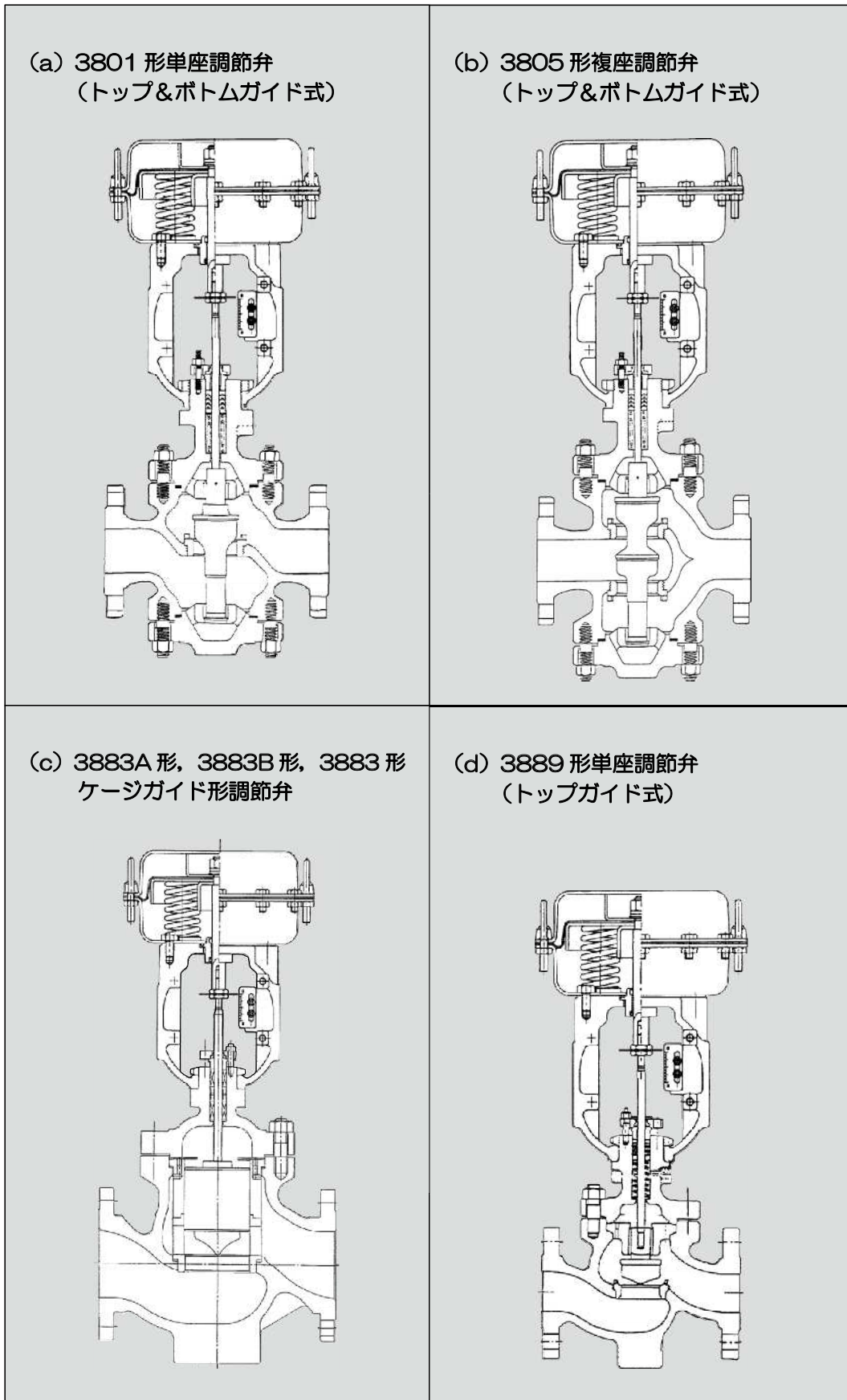
調節弁形式	カタログ Bulletin No.
01	MCJ-B1101
05	MCJ-B1501
83A	MCJ-B4306 (150、300、600LB)
83A-BS、83A-BSH	MCJ-B4307 (150、300、600LB)
83B	MCJ-B4320 (150、300、600LB)
83	MCJ-B4302 (900、1500LB)
83-BS	MCJ-B4308 (900、1500LB)
89	MCJ-B4102



## 注意

機器の安全確保および法規の遵守のため、選定した仕様以外での使用、また、適用法規や規格の範囲外での使用はしないで下さい。

図 2-1 グローブ形調節弁



# 3

# 取付け

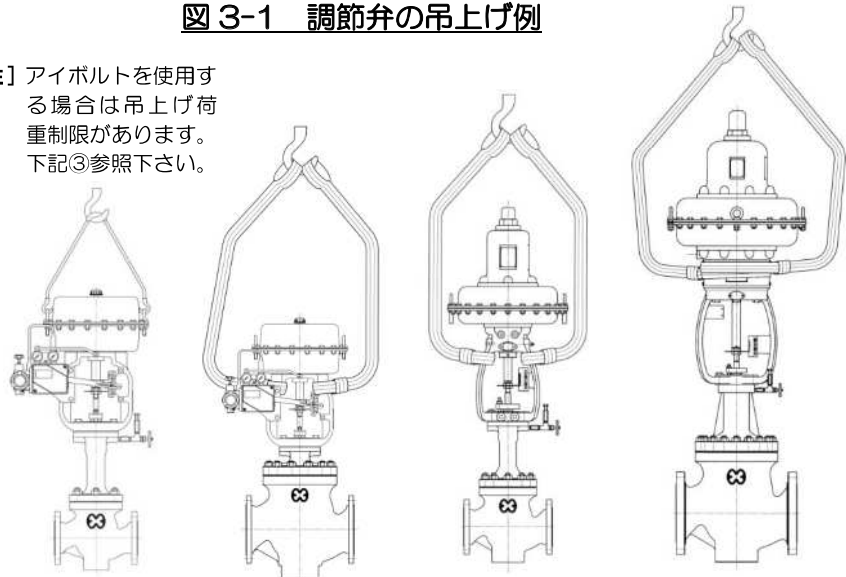
## 3.1 取付け一般事項

弁の配管ラインへの取付け姿勢はバルブステム鉛直が原則です。

- ① 調節弁は、安全な操作が確保でき、かつ保守・点検・修理に便利な場所に取付けて下さい。
- ② 調節弁を吊上げる場合は、図3-1のように吊り具（ワイヤーや布ベルト等）を使用し、製品質量を確認の上、バランスに注意して慎重に作業を行って下さい。この時、付属する計器類に干渉しないように注意して下さい。弁の製品質量は納入仕様書またはカタログを参照して下さい。

図3-1 調節弁の吊上げ例

〔注〕 アイボルトを使用する場合は吊上げ荷重制限があります。下記③参照下さい。



### ⚠ 注意

- ③ ダイヤフラムケース部のアイボルトは、駆動部のみの吊上げ用です。ボデーとの組立後には使用しないで下さい。ただし、やむを得ない場合には、合計荷重が次の許容吊上げ荷重を超えないようにして下さい。

〔単位：kg〕

駆動部形番	駆動部サイズ	許容吊上荷重	駆動部単体質量
3800	N24	80	12
	N28	150	15
	N33S	150	24
	N40	220	51
2800	500 S/L	220	95/105 [注2]
	650 S/L	900 [注3]	270/285 [注2]
	650X S/L	900 [注3]	540/590 [注2]

〔注1〕 弁の製品質量は、各個別カタログを参照下さい。

〔注2〕 正作動の場合の質量を示します。

〔注3〕 650 S/L、650X S/L の場合は、4 本吊りの荷重です。他サイズは 2 本吊りの場合です。

- ④ 取付け場所の周囲温度は-20℃～+70℃、周囲湿度は90%RH以下として下さい。



**警告**

配管取付けに際しては、定格圧力と接続規格を確認し、それ以外での使用は絶対に避けて下さい。破壊や漏洩発生の恐れがあります。

### 3.2 配管への取付け

- (1) 弁を配管ラインへ取付ける前に、配管内の溶接チップ、スケール、その他の異物を取除いて下さい。
- (2) 弁はボデーに表示してある矢印と流体の流れ方向を必ず一致させて取付けて下さい。
- (3) 配管接続用ガスケットは、弁内径より内側へはみ出さない様にセットして下さい。
- (4) 弁前後の配管中心を合わせ、接続フランジ面を平行にしてボルトを均一に締付けます。この時、過大な配管応力が弁にかからない様に注意して下さい。
- (5) 駆動部およびポジションに空気配管を接続する前に、空気配管をブローして管内のスケール、錆び等の異物を除去して下さい。
- (6) 付属する電装品に配線する際の要領は、各々の取扱説明書を参照して下さい。
- (7) ボンネットがフィン形の場合、ボンネットの保冷、保温はしないで下さい。エキステンション形の場合も原則としてボンネットの保冷、保温はしないで下さい。



**注意**

- ① ボルト締付けの際は、過大な荷重（配管応力）が弁にかからないようご注意願います。破壊や歪み、また、漏れの原因となる恐れがあります。
- ② 調節弁の大きさ、質量、またそれが取付けられている配管の状況により、必要に応じてボデー部または駆動部のいずれか、あるいは両方を適切な方法で支持（サポート）して下さい。

### 3.3 取付け後点検

- (1) 空気配管の漏洩テストを行い、漏れがないか確認して下さい。
- (2) 配管の加圧試験時、グランドパッキン部および接続部ガスケットからの漏れがないか確認します。漏れがある場合は、一度減圧した後に均一に増し締めします。



**注意**

- ① 調節弁の納入後、加圧試験の前に必ずグランドナットの増し締めを行って下さい。
- ② 増し締めの後には、グランドパッキンを馴染ませるため、10回程度の往復動作（全開↔全閉）を行って下さい。

# 4

# 運転および保守・点検

## 4.1 運転前点検および運転注意事項

- (1) 2800 形スプリング形ダイヤフラム駆動部のスプリングレンジ及びオフバランスは、当社工場にて調整され出荷されておりますので、特に必要な場合以外は、アジャストスクリューを回さないで下さい。
- (2) 運転前にステムナット、ダイヤフラムケース部ボルト・ナット及びその他のねじ部にガタ、緩みがないか確認し必要あれば締付けます。
- (3) グランドパッキンの種類により応力緩和する場合があります。グランドパッキンの緩みがないか確認の上、必要に応じてグランドナットを増し締めします。
- (4) リューブリケータ【注油器】(7, 8 ページ参照) 付の場合、グリース注入量が充分か確認して下さい。グリース注入後には、リューブリケータのハンドルを時計方向に回しストップ弁を閉じます。グリースは流体の使用条件により、表 4-1 を基準として選定します。グリースの補充および交換の場合は、当社営業所へ御連絡下さい。

<h2 style="margin: 0; font-size: 24px;">注意</h2>	<p>① 調節弁が納入後、運転開始時までに 6 か月以上を経過している場合は、グランドパッキンが応力緩和していますので、加圧試験の前に必ずグランドボルトの増し締めを行って下さい。</p> <p>② 増し締めの後には、グランドパッキンを馴染ませるため、10 回程度の往復動作（全開↔全閉）を行って下さい。</p>
---	---


表 4-1 グリースの使用区分

製 造 者	クライマックス社			(株)スリーボンド	
グリース No.	#400	#650	#750	#1901	
使用温度 °C	-20~+230	-20~+260	0~+300	+300 超え	
色	赤	青	黒	黒	
適用条件	アミン 酸類 アルカリ類 アルコール アンモニア 硫黄 塩化物	塩水 塩素 食品 漂白剤 シアン 石灰乳 塗料	アセチレン 塩化ビニル 一般ガス 炭化水素 鉱油 フレオン	アスファルト コークス炉ガス コールタール スチーム 燐 水	スチーム 一般高温
形 状	スティック	スティック	スティック	バルク (缶)	

【注】 流体温度が-40°C未満、又は 450°Cを超えるものおよび圧力定格クラス 2500LB 以上のものは、リューブリケータ無しとなります。

- (5) ハンドル付駆動部については、“NEUTRAL” 位置又は弁開度を拘束しない自動運転位置に設定されているか確認して下さい。
- (6) 調節計とのループテストを行い、弁の開閉作動を確認します。



 <b>注意</b>	<p>① 調節弁を昇温する場合は、急激な変化を与えないように、徐々に流量・圧力および温度を上げるようにして下さい。</p> <p>② 昇温速度の目安は、01、05、89形が150℃/Hr.以下で、83A形、83B形、83形の場合は100℃/Hr.以下として下さい。</p> <p>③ 昇温中は急激な作動は避けて下さい。</p> <p>④ 300℃以上の高温で使用する場合は温度上昇後に脱圧しボンネットやボトムカバーを締付けているスタッドボルト、ナットの増し締めを行って下さい。(ホットボルティング) ……KHK E 009<sup>[注]</sup>(五訂版)より</p>
---	--

[注] KHK E 009 : 高圧ガス保安協会 バルブ取扱指針 (五訂版)


## 4.2 グランドパッキンへのグリース供給

- (1) 各種グランドパッキンを用いる場合には、シール性の向上およびバルブシステムの潤滑性を高めるためにグリースを併用します。
- (2) これらのグリースを補充する注油器をリユースリケータと呼びます。リユースリケータの構造を8ページ図4-1に示します。
- (3) 日常点検等においてグリースを補充する場合は、次の要領で行って下さい。
  - ① ハンドルを時計方向に回し、スピンドルが閉じている状態とします。  
(この場合、スピンドルが開いていてプレッシャースクリューを外しますと弁内圧力にて、グリースが逆流する恐れがあります。)
  - ② プレッシャースクリューをリユースリケータ本体から外して下さい。
  - ③ この開口部より指定グリースを挿入して下さい。  
グリースの種類は、弁本体に付いているネームプレートに刻印されていますので、指定されたものを使用して下さい。液状の充填グリースには、専用の充填ツールも用意しております。
  - ④ プレッシャースクリューにて、グリースをリユースリケータ内に圧入します。
  - ⑤ プレッシャースクリューでグリースを圧入した状態にして、ハンドルを反時計方向に回しスピンドルが開いた状態とします。次に、プレッシャースクリューで更にグリースを圧入し、ハンドルを時計方向に回します。

[注1] プレッシャースクリューのねじ込みトルクは3N-m (0.3kg-m) 以下を目標として下さい。

過大な力でねじ込むと、ステムフリクションの増大、グランドフランジの変形が発生する可能性があります。

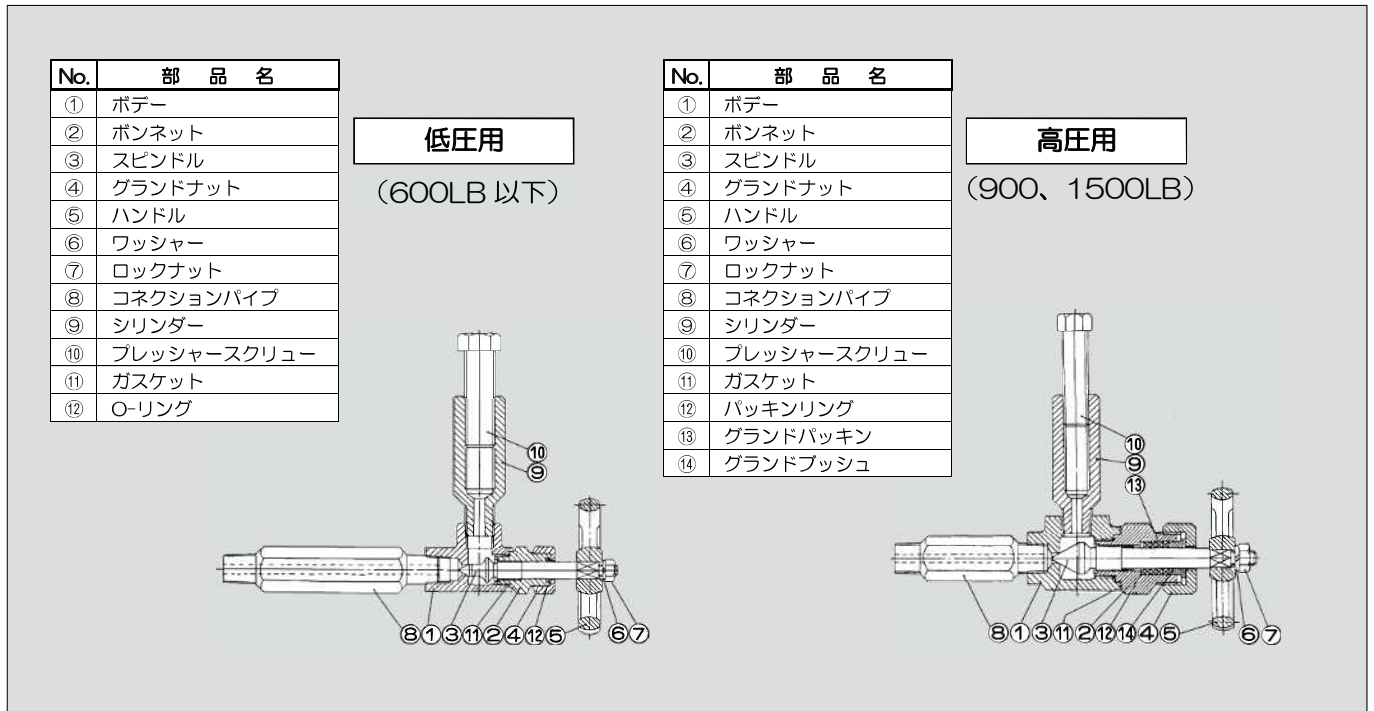
[注2] グリースアップの間隔は個々のバルブにより異なりますが、半年に一回程度を目安として下さい。

 <b>注意</b>	<p>必要以上にグリースを充填しますと、ボンネットのスタフィングボックスからはみ出てきたり、グランドパッキンそのものを破損させる事が有りますので、スタフィングボックスやグランドブッシュ、弁システムの周囲を目視確認しながら慎重に作業を進めて下さい。</p>
---	---

- ◎以上の③、④、⑤の作業を繰り返し、グリースがコネクションパイプ、シリンダーに充填した状態とします。
- ⑥ ハンドルを時計方向に回しスピンドルを閉じた状態にして、この作業は終了します。
- ⑦ 古いグリースに新しく充填したグリースを混ぜ、グランドパッキンと弁システム表面に均一な塗膜を生成させるために、弁システムの往復運動を10回程度行って馴染作業を実施して下さい。



図 4-1 リューブリケータ



## 4.3 保守・点検

調節弁は、定常運転時および次の場合にも保守・点検を行い、その機能を適正に維持するよう管理して下さい。(第11章 故障の原因と対策 (39~40 ページ) の各項目を参考にして下さい。)

(1) 日常点検

漏洩の有無、異常音・振動やハンチング等がないか確認して下さい。

(2) 定期点検・・・年 1 回程度

グランドの増し締め、グリースアップを含めて弁各部を点検します。

(3) 分解点検・・・ボデー部：2 年に 1 回程度、駆動部：5 年に 1 回程度

弁を分解し、内部を点検して下さい。分解手順は第5章によります。




点検時に弁または配管との接続部分から、流体の漏洩が発見された場合は、流体の性質を調べ安全であることが確認されるまでは、手を触れたり近付き過ぎることのないようにして下さい。


5

分解・組立

プラントの運転状況により必要となる分解・点検・組立および仕様変更等による部品交換の為の分解・組立手順を次に示します。

 <b>注意</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① グランドパッキン及びガスケットは、分解する前に新品（予備品）を準備して下さい。（一度使用した部品の再利用は避けて下さい。）</li> <li>② 分解前に、必要な工具を一式準備して下さい。</li> <li>③ 弁は圧力源から完全に分離し常温になるまで、如何なる分解も行わないで下さい。</li> <li>④ 弁が閉止の状態では、バルブシステムを回さないで下さい。</li> <li>⑤ 2800形スプリング形ダイヤフラム駆動部の場合、特に必要のない限りアジャストスクリューを回さないで下さい。これを回すとスプリングレンジの上下限值が変わります。</li> </ol>
---	---

5.1 ボデー部と駆動部の分離 (図 5-1 参照)

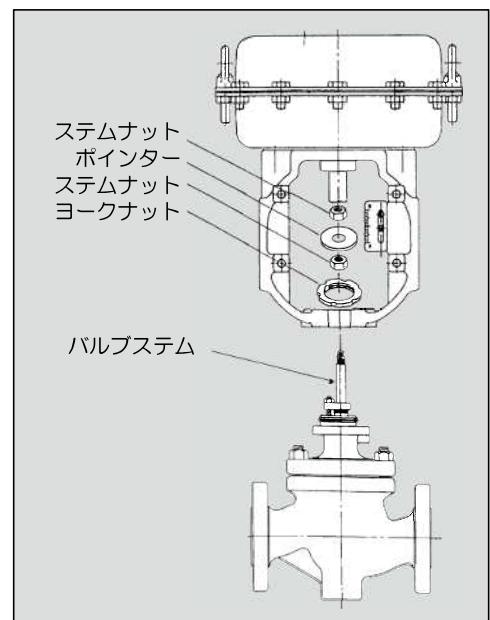
 <b>警告</b>	<p>調節弁を配管に取付けたまま分離する場合は、最初に配管ラインの圧力を遮断し必ず配管圧力を抜いて下さい。</p>
---	---

- (1) 分解前に要所に合マークをつけて下さい。
- (2) 正作動 (DA) の場合は駆動部の空気圧力を 0kPaG (0kgf/cm<sup>2</sup>G) とし、逆作動 (RA) の場合は駆動部に操作空気圧力を加え、バルブプラグを全開の位置に保持します。
- (3) ステムナットを緩め、ポインターと共に上部ステムナットも回して下げロックします。駆動部サイズ N33 以上は、この時ロッキングプレートも下げます。(16 ページ図 5-7 (i) 参照)  
バルブシステムとトップステムの取合部ねじは、次の通りです。

駆動部サイズ	ねじ寸法
N24、N28	M9 P1.25
N33	M12 P1.75
N40	M18 P2.0
500	W3/4 山 10
650	W7/8 山 9

- (4) ステムナットによりバルブシステムを回して下げ、トップステムから分離します。
- (5) ヨークナット(ヨークボルト)を緩めて外します。
- (6) 駆動部を真直ぐに持ち上げて本体部から分離します。

図 5-1 駆動部の分離



## 5.2 ボデー部の分解・組立

分解・組立は、12～13 ページの図 5-2～図 5-6 を参照して次の要領で行って下さい。

### 5.2.1 分解手順

- (1) ボンネットを締付けているナットを外します。
- (2) ボデーからバルブプラグ（内弁）と一緒にボンネットを真直ぐに持ち上げます。
- (3) ボトムカバーの締付ナットを緩めボトムカバーを外します。
- (4) グランドナットを緩めグランドパッキンの締付けを解除します。
- (5) バルブプラグをボンネットから引抜いて下さい。

	<p><b>注意</b></p> <p>01形、05形でボデー部逆栓の場合、上記(1)～(5)の取外し手順は、 ①ボトムカバー、②バルブプラグ、③ボンネットの順序となります。</p>
--	---

- (6) ボンネットのグランド部から、グランドブッシュ、グランドパッキン、ランタンリング、パッキンリング等を取り出します。
- (7) シートリングを取外す時（必要時のみ）は、専用工具が必要となります。
- (8) ケージガイド形調節弁（83A形、83B形、83形）の場合、ボデーからガイド及びケージを取り出します。83B形のCPPS,CLTS,C\*\*P形を除く65A以上の場合はシートリングも取り出します。（83A形と83B形の50A以下、及びCPPS,CLTS,C\*\*P形、83形にシートリングはありません。）

### 5.2.2 分解後点検

分解した部品を丁寧に清掃して、次の事項を確認して下さい。

- (1) ボデー部シートリング、バルブプラグやガイド及びケージのシート面に傷や変形がないか確認します。
- (2) ボデーやボンネット等の肉厚減少、ガスケット及びグランドパッキンのシール座面に傷や変形がないか確認します。
- (3) バルブプラグ、ステム、ガイド、シートリング、ケージの外観部および摺動面に腐食(Corrosion)、侵食(Erosion)、傷や曲がり等の異常がないか確認して下さい。

部品に損傷や異常がある時には、適宜、修理や部品交換をします。修理又は部品発注の際は、ネームプレートに刻印されているS/RNo. をお知らせ下さい。

### 5.2.3 組立手順

	<p><b>注意</b></p> <p>① シートリングのねじ部、ガスケットのシール面には、必ず焼き付き防止剤（ネバーシーズ<sup>®</sup>等）を塗布して下さい。</p> <p>② 禁油仕様の場合は、フッ素系グリース（HI-LUBE FG-L200 等）を薄く塗布して下さい。</p>
--	--

[注] ネバーシーズ<sup>®</sup>；ポスティック社製、HI-LUBE FG-L200；ハーベス社製

## 5.2.3.1 01形、05形……トップアンドボトムガイド形

- (1) ボデー下部シール座面（シート部の反対側）にガスケットを装着し、ボトムカバーをボデーのシール座面にきちんとはめ込みます。
- (2) ボトムカバーの締付けボルトに適切な焼付き防止剤を塗布し軽く締付けます。
- (3) シートリングを取外した場合は、ボデーにシートリングをねじ込み専用工具で固く締付けます。
- (4) バルブプラグとステムの芯を合わせボデーの中に挿入します。
- (5) ボデー上部シール座面にガスケットを入れ、ボンネットをボデーのシール座面にきちんとはめ込みます。



### 注意

ボデー部逆栓の場合、上記(1)～(5)の組立手順は、

- ①シートリング（取外した場合のみ）、②ボンネット、③バルブプラグ、④ボトムカバーの順序となります。

- (6) ボンネットの締付けボルトに焼付き防止剤を塗付し軽く締付けます。
- (7) バルブステムが円滑に上下するかを手で確認の上、6 ページ表 4-1 に基づき、グラウンドパッキンに潤滑剤を塗布してからバルブステムを通してグラウンドパッキンを挿入します（12 ページ図 5-2 参照）。グラウンドパッキンは 1 リングずつ軸周に均一に落ちつく様に挿入します。ブレードパッキンの場合各リングの切口は 1 段毎に対称に位置する様に入れて下さい。
- (8) グラウンドブッシュ、ワイパー、グラウンドフランジの順に組込み、グラウンドナットを交互に対称に締付けます。

この場合の締付けトルクは概略次表のようになります。

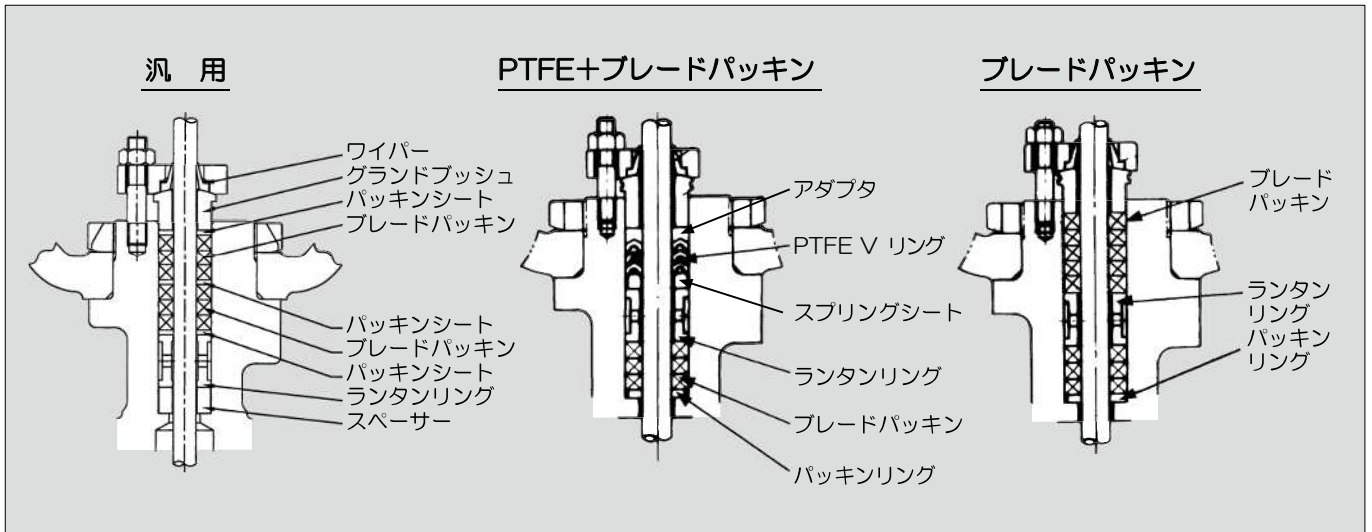
単位：N-cm [kgf-cm]

駆動部サイズ	PTFE V パッキン (+ブレードパッキン)	ブレードパッキン
N24～N33S	100～500 [10～50]	200～800 [20～80]
N33L～650	150～700 [15～70]	1000～2500 [100～250]

【注】 締付けトルクはグラウンドパッキンの種類や使用温度、使用圧力により変わりますので、本表の数値は締付け時の目安として下さい。

- (9) バルブステムにポインターとステムナットを取付けます。
- (10) ボンネット及びボトムカバーのナットをそれぞれ交互に対称に、均等に締付けます。
- (11) バルブプラグ（バルブステム）が円滑に上下に動くか確認して下さい。

図5-2 グランド部



【注】上図は標準的な挿入例を示します。

図5-3 01形（正栓）

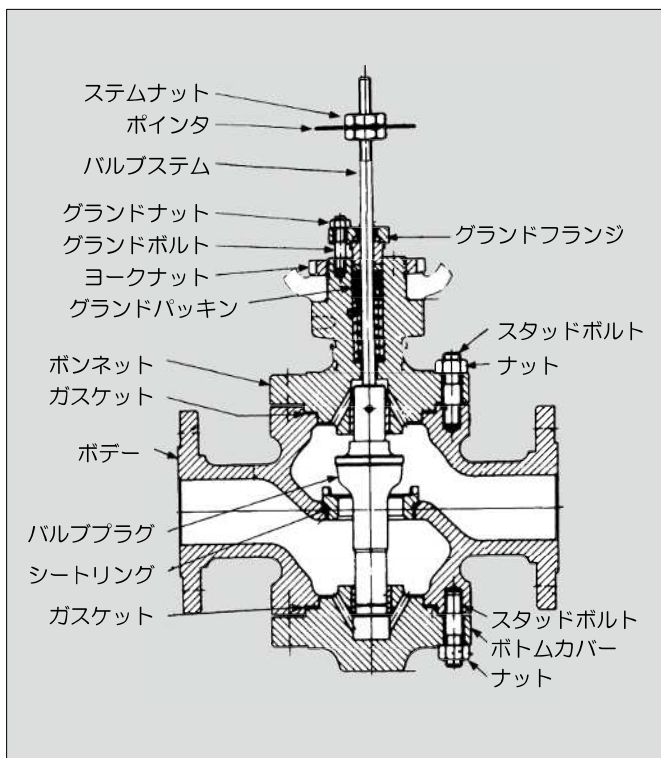


図5-4 05形（正栓）

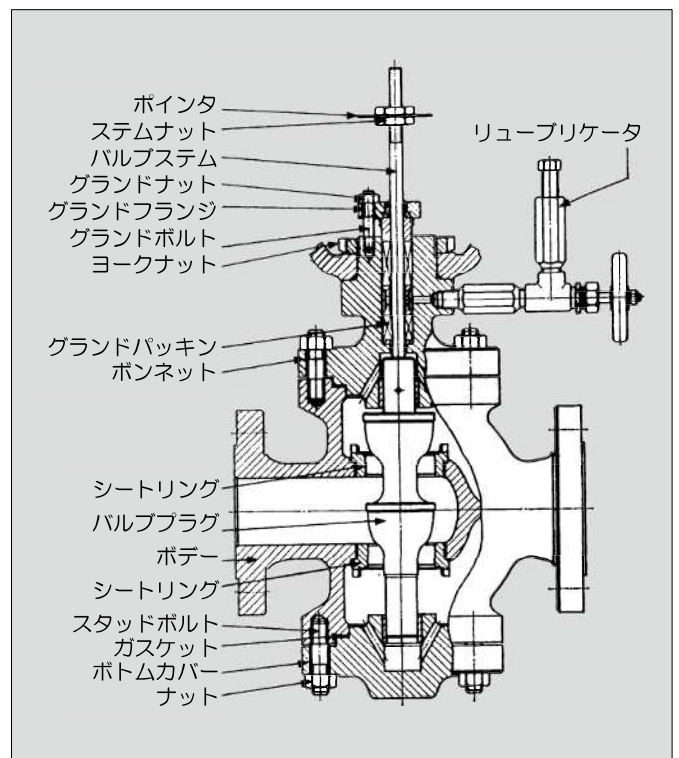
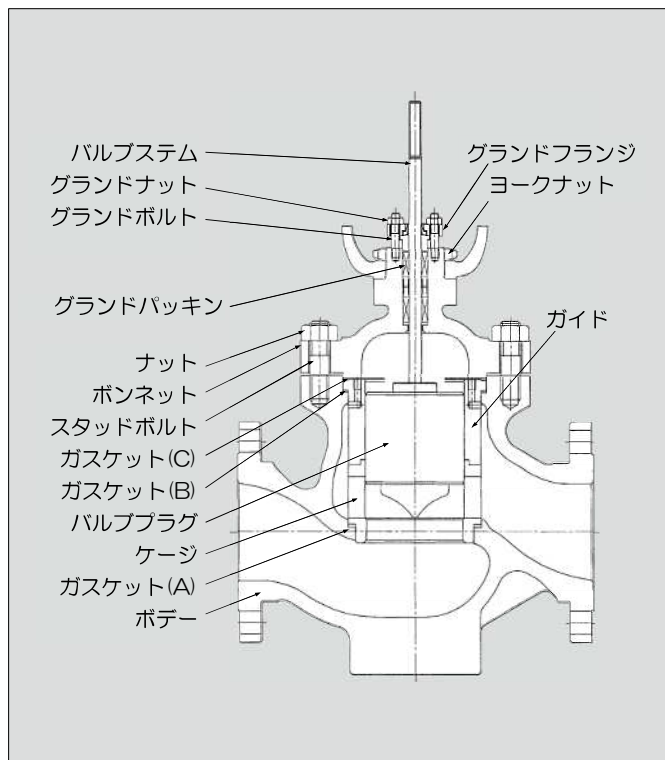
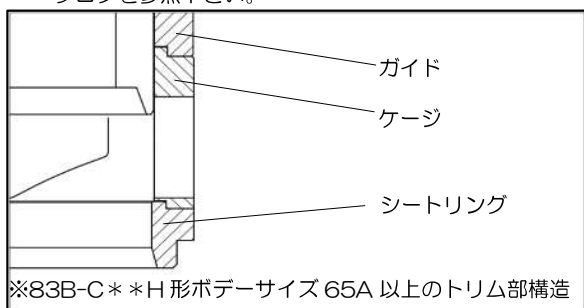




図 5-5 83A形、83B形、83形



[注] 83A形と83B形、83形のケーシ形状は形式、サイズ等によって異なりますのでご注意ください。詳細は形式毎のカタログを参照下さい。



※83B-C \*H形ボデーサイズ65A以上のトリム部構造

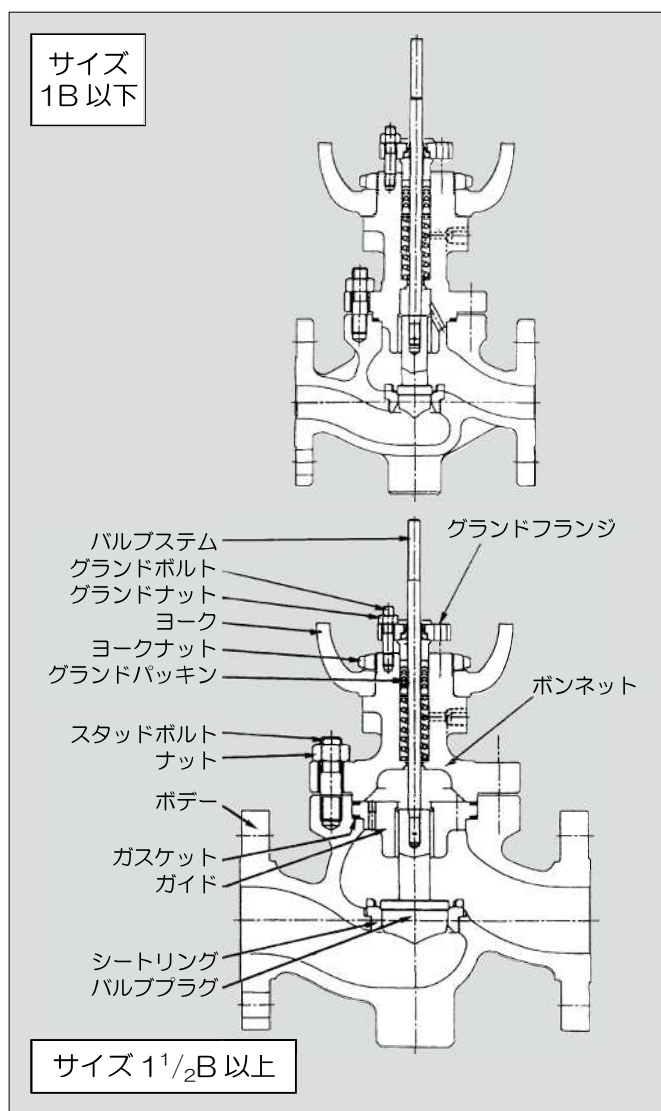
### 5.2.3.2 83A形、83B形、83形……ケーシガイド形

- (1) ボデーのシール座面下側にうず巻形ガスケット(A)、上側にのこ歯形ガスケット(B)を挿入し、ール座面にガイド及びケーシをきちんと装着します。83B形のCPPS,CLTS,C\*\*P形を除く65A以上の場合はシートリングも装着します。
- (2) バルブプラグとステムの芯を合わせ、ガイド及びケーシの中に挿入します。
- (3) ガイド又はケーシの上面にのこ歯形ガスケット(C)を入れ、ボンネットをかぶせてボデーのシール座面にきちんとはめ込みます。この時、ボデー、ガイド、ケーシ、バルブプラグ及びボンネットの芯を良く合わせる様に注意して下さい。
- (4) 前記5.2.3.1項の(6)～(11)の手順(11ページ)により同様に組立て下さい。

### 5.2.3.3 89形……トップガイド形


前記5.2.3.1項の(3)～(11)の手順(11ページ)により同様に組立て下さい。

図 5-6 89形



### 5.3 3800 形駆動部の分解・組立

本マルチスプリング形ダイヤフラム駆動部は、原則として現地調整は必要ありません。仕様 変更や点検時の部品交換の為の分解・組立は、16～17 ページ図 5-7～図 5-9 を参照し鉛直 に立て次の要領で実施して下さい。

 <b>警告</b>	分解前に駆動部内の操作空気圧力を、必ず 0kPaG (0kgf/cm <sup>2</sup> G) にして下さい。人身事故の恐れがあります。
---	---

#### 5.3.1 分解手順


- (1) カバーとケースに合マークを付けます。
- (2) 空気配管および各付属品を取外します。
- (3) ケース締付け六角ボルト、ナットを緩めて外します。
- (4) アイボルトとナットを左右均等に緩めて外します。このアイボルトによりスプリングは初期圧縮されています。初圧縮量はアクチュエータサイズに関係なく定格トラベルとスプリングレンジにより決ります。(表 5-1 参照)

表 5-1 スプリング初圧縮量

単位：mm

定格トラベル(mm)	15	20	25	38	50	65
スプリングレンジ [kPaG(kgf/cm <sup>2</sup> G)]						
20～100 (0.2～1.0) 40～200 (0.4～2.0)	2	4	5	8	10	13
80～200 (0.8～2.0)	9	12	15	23	31	40
120～280 (1.2～2.8)	9	13	17	27	36	/

- (5) カバーを外します。
- (6) 正作動 (DA) の場合は、ダイヤフラム部組立品をそのまま上方に抜き出しスプリングを取外します。
- (7) 逆作動 (RA) の場合は、スプリングを取出し、ダイヤフラム部組立品をそのまま上方に抜き出します。
- (8) 分解した各部品に傷、変形、腐食や塗装のはがれ等の異常がないか点検、確認して下さい。

 <b>注意</b>	スプリングガイドは、スプリングレンジによって取付枚数が異なります。5.3.2 項の組立手順 (15 ページ) を参照下さい。
---	--


## 5.3.2 組立手順

### 5.3.2.1 正作動形駆動部

- (1) スプリングを、ケース部組立品のスプリングガイドに配置します。(26 ページ図 7-2 参照) スプリングレンジが 20~100kPaG (0.2~1.0kgf/cm<sup>2</sup>G) 以外は、スプリングの上部にスプリングガイドをかぶせます。
- (2) ダイヤフラム部組立品のトップステムをケース部スタフィングボックスに挿入します。
- (3) カバーの空気接続口位置を合わせてケースにかぶせ、所定の 2 個所にアイボルトを入れ均等に締付けます。
- (4) 残りの個所に六角ボルトを挿入しケースとカバーを均等に締付けます。
- (5) 空気配管をカバーの空気接続口に装着します。

### 5.3.2.2 逆作動形駆動部

- (1) ダイヤフラム部組立品のトップステムをケース部組立品のスタフィングボックスに挿入します。

 <h2 style="margin: 0;">注意</h2>	<p>トップステムをスタフィングボックスに挿入する時、トップステムの先端等でガイドやシールパッキン等を傷付けないように注意して下さい。漏洩の原因となる恐れがあります。</p>
--	---

- (2) スプリングをダイヤフラム部組立品のスプリングガイドに配置します。(26 ページ図 7-2 参照) スプリングレンジ 20~100kPaG (0.2~1.0kgf/cm<sup>2</sup>G) 以外は、スプリングの上部にスプリングガイドをかぶせます。
- (3) カバーの Exh.穴位置を合わせてケースにかぶせ、所定の 2 個所にアイボルトを入れ均等に締付けます。
- (4) 残りの個所に六角ボルトを挿入しケースとカバーを均等に締付けます。
- (5) Exh.キャップを緩まない程度に手でねじ込みます。
- (6) 空気配管をケース下側の接続口に装着します。

## 5.3.3 組立後点検

組立完了後、次の点検を行って下さい。

- (1) 空気配管接続口から、350kPaG (3.6kgf/cm<sup>2</sup>G) の空気圧を加え、ダイヤフラムケース、カバー等外周部からの漏れがないか発泡液で点検します。  
N33S、N40 で SUP.400kPa の仕様のもは 470kPaG (4.8kgf/cm<sup>2</sup>G) で気密検査を行います。
- (2) 駆動部単体を往復作動させ全ストロークを円滑に作動するか点検します。



図 5-7 3800 形駆動部

**(b) 逆作動駆動部**

No.	部 品 名
①	ケース部
②	カバー
③	ダイヤフラム
④	スプリング
⑤	六角ボルト
⑥	六角ナット
⑦	アイボルト
⑧	ステムナット
⑨	ポインター
⑩	インジケータスケール
⑪	小ねじ
⑫	ネームプレート
⑬	丸頭溝付リベット
⑭	Exh.キャップ
⑮	ロックングプレート*

**(a) 正作動駆動部**

[注] ※駆動部サイズ N33S、N40 にのみ取付けます。(下図 (i) 参照)

**(d) カバー**

逆作動 ← → 正作動

**(c) カバー**

**(f) ダイアフラム部組立品**

No.	部 品 名
①	ダイヤフラム
②	プレート
③	ストッパー
④	トップステム
⑤	リフトストッパー
⑥	Oリング
⑦	Oリング
⑧	ばね座金
⑨	六角ナット
⑩	スプリングガイド
⑪	Oリングホルダー

図 7-2  
スプリング配置の図参照

Air 接続口又は Exh. 穴

**(e) ダイアフラム部組立品**

No.	部 品 名
①	ダイヤフラム
②	プレート
③	ストッパー
④	トップステム
⑤	リフトストッパー
⑥	ダイヤスタッド <sup>®</sup>
⑦	平座金
⑧	ばね座金
⑨	六角ナット

**(g) ケース部組立品**

ヨークに挿入      グリース塗布      ヨークに挿入

No.	部 品 名
①	ケース
②	ヨーク
③	スタフィンボックス
④	Oリング
⑤	六角ボルト
⑥	ダイヤスタッド <sup>®</sup>
⑦	スプリングガイド

**(i) ステム部接続部 (N33、N40)**

トップステム  
ロックングプレート

**(h) スタフィンボックス部組立品**

No.	部 品 名
①	スタフィンボックス
②	ガイド
③	シールパッキン
④	ダストシール

図 5-8 3800 形 正作動駆動部

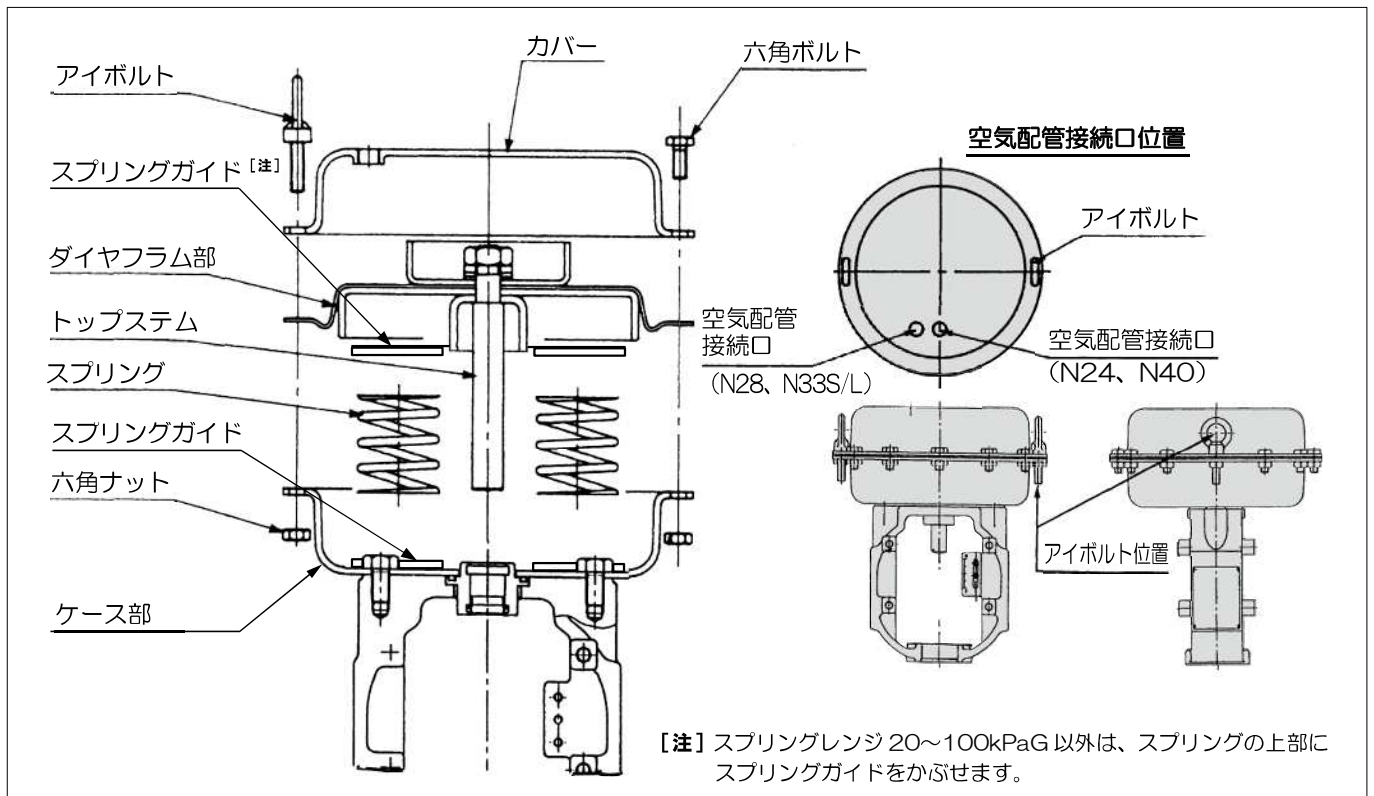
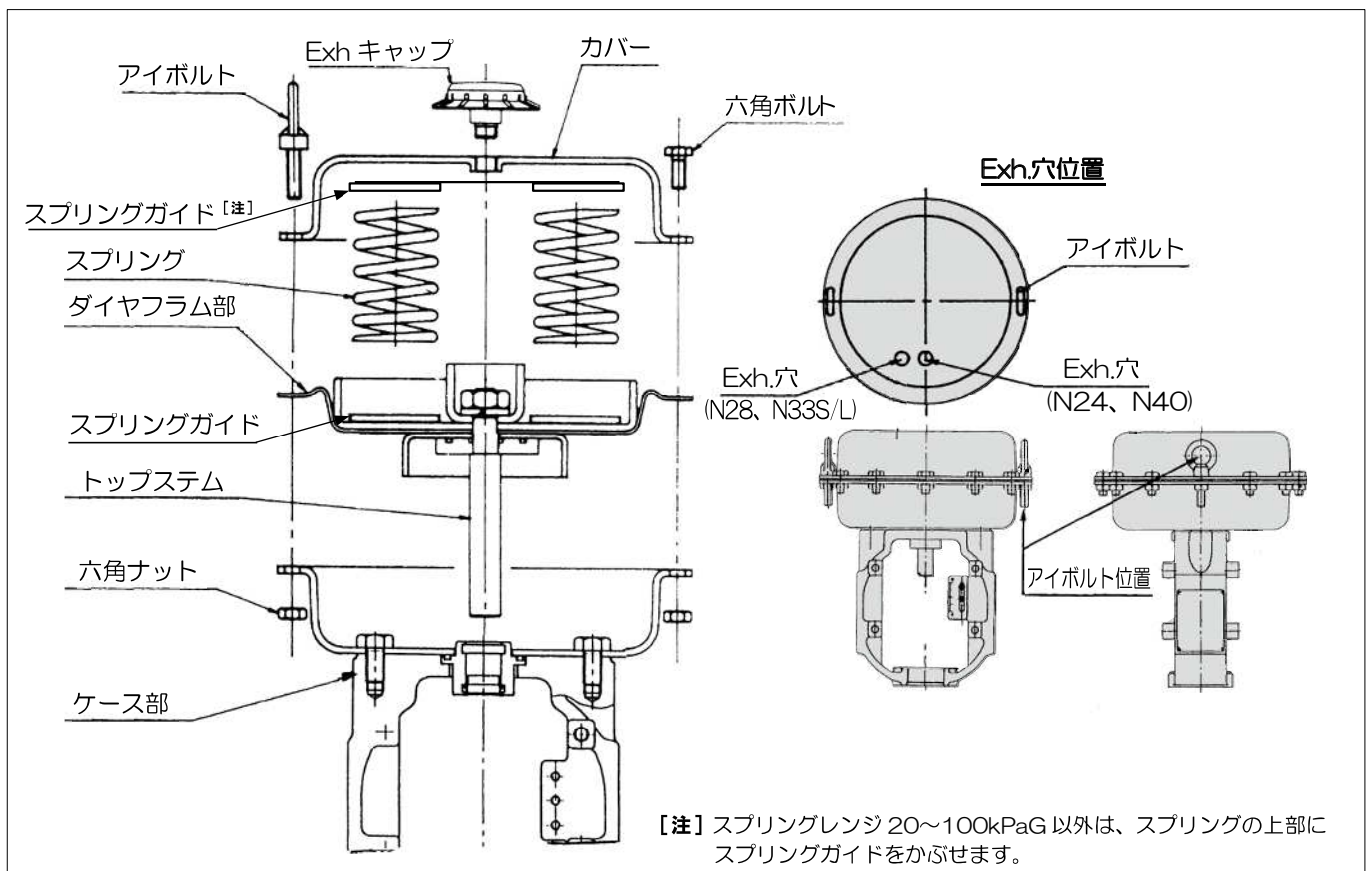


図 5-9 3800 形 逆作動駆動部



## 5.4 2800 形駆動部の分解・組立

本スプリング形ダイヤフラム駆動部の仕様変更や点検時の部品交換の為に分解・組立は、20 ページ 図 5-10、図 5-11 を参照して鉛直に立てて次の要領で実施して下さい。



### 警告

分解前に駆動部内の操作空気圧力を、必ず 0kPaG (0kgf/cm<sup>2</sup>G) にして下さい。人身事故の恐れがあります。

### 5.4.1 分解手順

#### 5.4.1.1 正作動形駆動部

- (1) ダイヤフラムケースとカバーに合マークを付けます。
- (2) 空気配管および各付属品を取外します。
- (3) アジャストスクリューを回してスプリングを完全に緩めます。
- (4) ダイヤフラム締付ボルト、ナットを緩めて外します。
- (5) カバーを取外します。
- (6) ダイヤフラム部組立品をそのまま上方に抜き出します。
- (7) スプリングを取出します。
- (8) 分解した各部品に傷、変形、腐食や塗装のはがれ等の異常がないか点検・確認して下さい。

#### 5.4.1.2 逆作動形駆動部

- (1) ダイヤフラムケースとカバーに合マークを付けます。
- (2) 空気配管および各付属品を取外します。
- (3) キャップを外し、アジャストスクリューを回してスプリングを完全に緩めます。
- (4) ダイヤフラム締付けボルト、ナットを緩めて外します。
- (5) スプリングケース付カバーを取外します。
- (6) スプリングシート、ベアリングボール及びスプリングを取出します。
- (7) ダイヤフラム部組立品をそのまま上方に抜き出します。
- (8) 分解した各部品に傷、変形、腐食や塗装のはがれ等の異常がないか点検・確認して下さい。


## 5.4.2 組立手順

### 5.4.2.1 正作動形駆動部

- (1) スプリングをスプリングシートに装着します。
- (2) ダイヤフラム部組立品のトップステムをアジャストスクリュー部のブッシュに挿入します。
- (3) カバーをケースにかぶせボルトを入れて均等に締付けます。
- (4) 空気配管をカバーの空気配管接続口に装着します。

### 5.4.2.2 逆作動形駆動部

- (1) ダイヤフラム部組立品のトップステムをスタフィンボックス部のブッシュに挿入します。

 <b>注意</b>	トップステムをスタフィンボックスに挿入する時、トップステムの先端等でガイドやシールパッキン等を傷付けないように注意して下さい。漏洩の原因となる恐れがあります。
---	---

- (2) スプリングをダイヤフラムプレートの上に配置し、スプリングシートとベアリングボールを乗せます。
- (3) スプリングケース付カバーをかぶせボルトを入れて均等に締付けます。
- (4) アジャストスクリューを回してスプリングに接するまでねじ込みます。
- (5) 空気配管をヨークの空気配管接続口に装着します。

## 5.4.3 組立後調整・点検

- (1) 空気配管に圧力計またはマノメータを取付けます。アジャストスクリューを回してスプリングを締付け、圧力計を注視しながら徐々に空気圧をかけます。スプリングレンジ始点圧力でトップステムが動き始める様にスプリングの締付けを調整します。
- (2) 逆作動駆動部は、スプリングレンジ調整後、アジャストスクリューをロックシヤップをかぶせてねじ込みます。
- (3) 空気配管接続口から 340kPaG (3.5kgf/cm<sup>2</sup>G) の空気圧を加え、ダイヤフラムケース、カバー等外周部からの漏れがないか発泡液で点検します。
- (4) 駆動部単体を往復作動させ、全ストロークを円滑に作動するか点検します。


 <b>注意</b>	3800形、2800形駆動部ともスプリング内蔵タイプですので、分解時は本書記載の手順を厳守して下さい。手順を間違えると、スプリング飛び出しの恐れがあります。
---	--

図 5-10 2800形 正作動駆動部

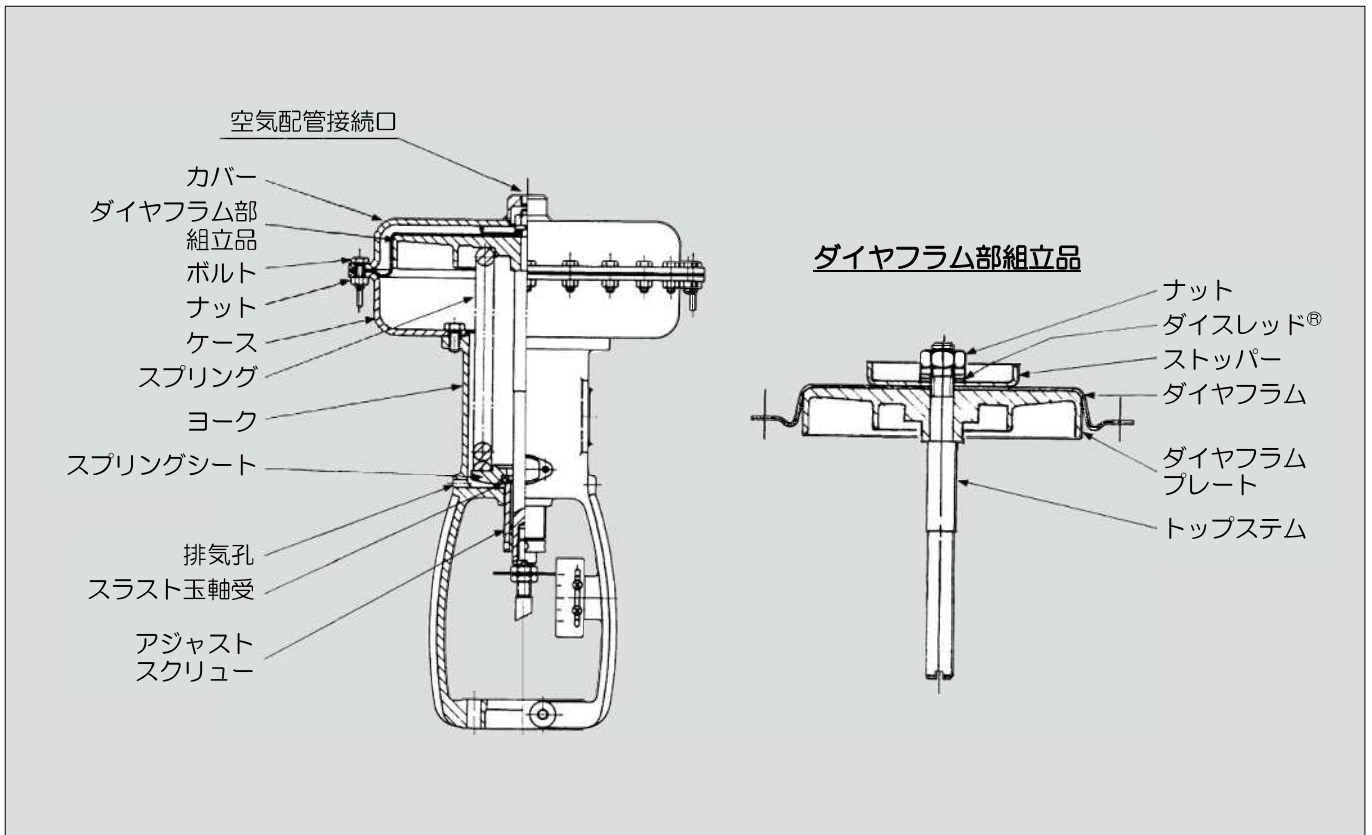
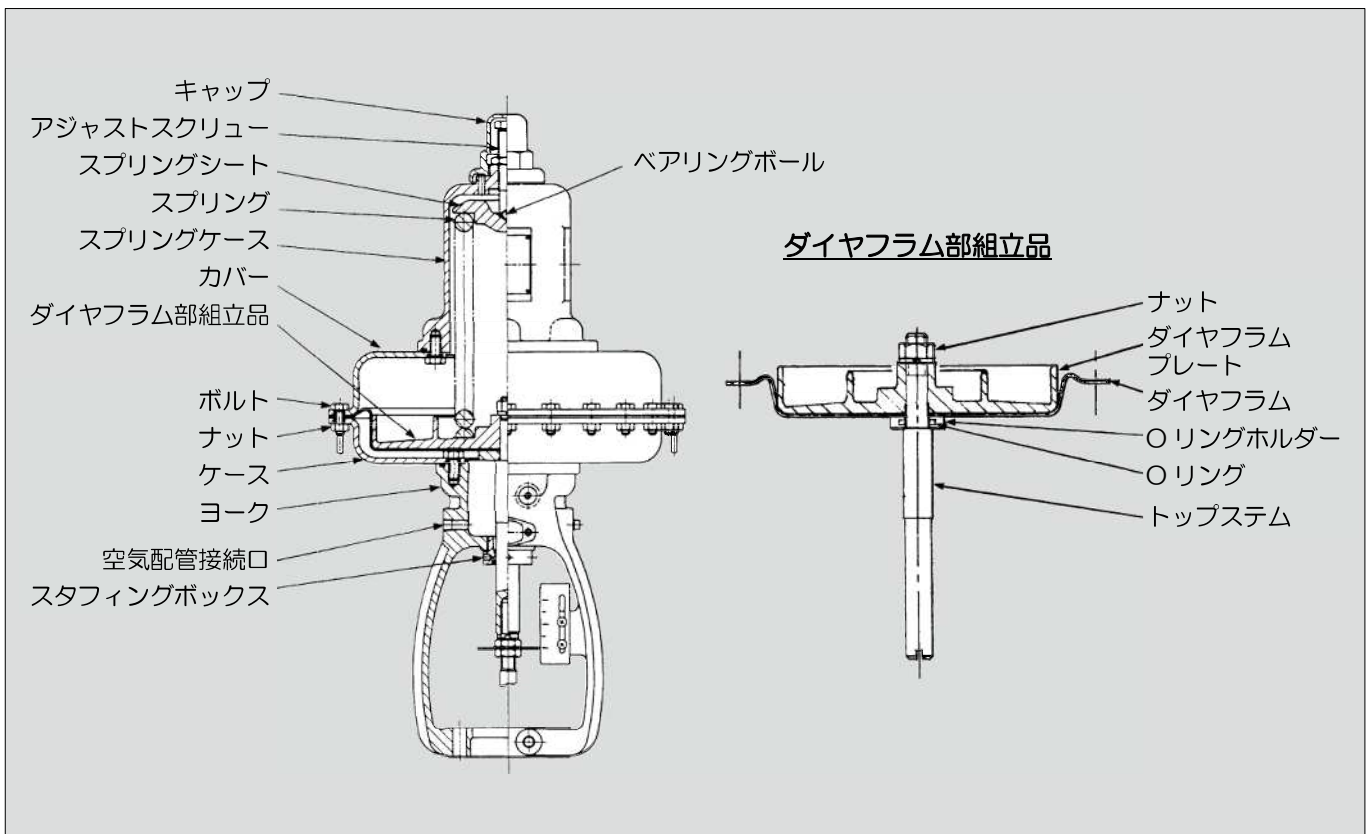


図 5-11 2800形 逆作動駆動部





## 6

## 調整および試験

## 6.1 調整

本ダイヤフラム駆動式調節弁は原則として運転時の調整の必要はありません。分解後、ボデー部に駆動部を組付ける場合のトラベル調整は、12～13 ページ図 5-3～図 5-6、16 ページ図 5-7 および 20 ページ図 5-10～図 5-11 を参照して次の要領で行って下さい。

## 6.1.1 正作動形正栓調節弁（正作動駆動部）

## 6.1.1.1 3800 形 駆動部

- (1) ボデー部に駆動部を搭載しヨークナット（ヨークボルト）を固く締付けます。
- (2) 空気配管を駆動部カバーの接続口に装着します。
- (3) トップステムにバルブステムを十分にねじ込みます。
- (4) 駆動部に操作空気圧力を加えトップステムを最下端まで下降させます。
- (5) バルブステムを回して更に下降させ、バルブプラグがシート面に着座する位置まで下げます。
- (6) 空気圧力を操作空気圧力の 50%程度（弁半開位置）まで減少させて、バルブステムを一旦上昇させた後、バルブステムを更に所定の回転数だけ回して下降させて、ステムナットで固定します。この時、23 ページ表 6-1 に示す回転数を目安にして調整します。
- (7) 駆動部に操作空気圧力を加えてバルブプラグをシート面に着座させた後に、ポインターにインジケータスケールの“SHUT”位置を合わせ小ねじで固定します。
- (8) 駆動部の空気圧力を増減させて弁が正しく開閉することを確認します。

## 6.1.1.2 2800 形駆動部

- (1) ボデー部に駆動部を搭載しヨークボルトを固く締付けます。
- (2) 空気配管を駆動部カバーの接続口に装着します。
- (3) トップステムにバルブステムを十分ねじ込みステムナットを軽くロックします。次に、ポインターに合わせてインジケータスケールが“OPEN”位置を示す様に仮にセットします。
- (4) 駆動部に操作空気圧力を徐々に加えてポインターが“SHUT”位置を示すまでバルブステムを下げます。
- (5) ステムナットを緩めバルブステムを回して更に下降させバルブプラグがシート面に着座する位置まで下げます。
- (6) ステムナットを締付けてトップステムに固定します。
- (7) 着座した状態でポインターにインジケータスケールの“SHUT”位置を合わせます。
- (8) 駆動部の空気圧力を増減させて弁が正しく開閉することを確認します。

### 6.1.2 逆作動形正栓調節弁（逆作動駆動部）

- (1) 空気配管を駆動部ケースの接続口に装着します。
- (2) 駆動部に操作空気圧力を加えトップシステムを完全に引き上げておきます。
- (3) 弁本体部に駆動部を搭載しヨークナットを固く締付けます。
- (4) トップシステムにバルブシステムを十分にねじ込んでから、空気圧力を 0kPaG (0kgf/cm<sup>2</sup>G) にします。
- (5) バルブシステムを回して下降させ、バルブプラグがシート面に着座する位置まで下げます。
- (6) **3800 形駆動部**の場合には、空気圧力を操作空気圧力の 50%程度（弁半開位置）まで増加させてバルブシステムを一旦上昇させた後、バルブシステムを更に所定の回転数だけ回して下降させてステムナットで固定します。この時、23 ページ表 6-1 に示す回転数を目安に調整します。
- (7) **2800 形駆動部**の場合には(5)項の手順後、空気圧力を操作空気圧力の 50%程度（弁半開位置）まで増加させてバルブシステムを一旦上昇させた後、バルブシステムを更に 3/4 回転だけ回して下降させてステムナットで固定します。
- (8) 駆動部の空気圧力を 0kPaG (0kgf/cm<sup>2</sup>G) に戻し、バルブプラグをシート面に着座させた後にポインターにインジケータスケールの“SHUT”位置を合わせます。
- (9) 駆動部の空気圧力を増減させて弁が正しく開閉することを確認します。

### 6.1.3 逆作動形逆栓調節弁（2800 形正作動駆動部）

- (1) ボデー部に駆動部を搭載しヨークボルトで固く締付けます。
- (2) 空気配管を駆動部カバーの接続口に装着します。
- (3) トップシステムにバルブシステムをねじ込みます。
- (4) バルブシステムを回して上昇させバルブプラグがシート面に着座する位置まで上げます。
- (5) 空気圧力を操作空気圧力の 50%程度（弁半開位置）まで増加させてバルブシステムを一旦下降させた後、バルブシステムを更に 3/4 回転だけ回して上昇させて、ステムナットで固定します。
- (6) 駆動部の空気圧力を 0kPaG (0kgf/cm<sup>2</sup>G) に戻し、バルブプラグをシート面に着座させた後にポインターにインジケータスケールの“SHUT”位置を合わせます。
- (7) 駆動部の空気圧力を増減させて弁が正しく開閉することを確認します。

表 6-1 3800 形駆動部搭載弁のバルブステムねじ込回転数

〔回転数〕

弁トラベル (mm)			~25		38		50		65	
駆動部サイズ	ステム ねじ・ピッチ		小数值	分数値	小数值	分数値	小数值	分数値	小数值	分数値
N24	M9	1.25	1.2	1 <sup>1</sup> / <sub>5</sub>	—	—	—	—	—	—
N28	M9	1.25	1.2	1 <sup>1</sup> / <sub>5</sub>	1.6	1 <sup>3</sup> / <sub>5</sub>	—	—	—	—
N33	M12	1.75	0.86	9 <sup>9</sup> / <sub>10</sub>	1.14	1 <sup>1</sup> / <sub>10</sub>	1.43	1 <sup>2</sup> / <sub>5</sub>	—	—
N40	M18	2.0	0.75	3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	1.0	1	1.25	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1.75	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>
調整代 (mm)			1.5		2.0		2.5		3.5	

## 6.2 試 験

弁組立・調整完了後、次の試験を行い弁の健全性を確認して下さい。

- (1) 外観チェック
- (2) 駆動部空気配管の漏洩試験
- (3) ボデー部気密試験
- (4) 作動性能試験



## 7

## 作動および駆動部の変更

## 7.1 目的

調節弁が設置されているプラントの運転条件やプロセスの流体条件及び制御条件の変更のために、調節弁の作動または駆動部のストロークやスプリングレンジを変更する必要がある場合があります。以下に変更の際の手順を説明します。

## 7.2 作動の変更

## 7.2.1 3800形駆動部搭載弁

本弁のボデー部は正栓です。正作動から逆作動、或は、逆作動から正作動への変更は、原則として駆動部一式の交換を推奨致します。ボデー部バルブシステムの交換が必要となる場合がありますので最寄りの当社営業所へ御問合せ下さい。

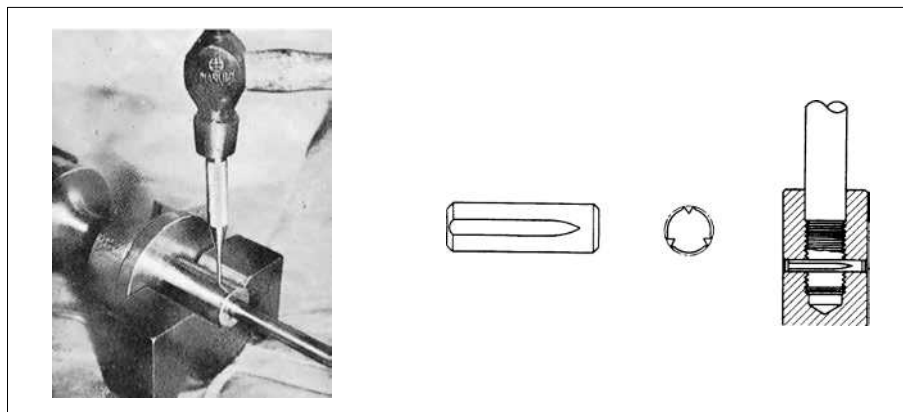
## 7.2.2 2800形駆動部搭載弁

## 7.2.2.1 2801形、2805形調節弁

本弁のボデー部は、正栓又は逆栓であり駆動部は正作動の組合となります。次の手順により特別に部品を変えることなくボデー部の正栓、逆栓を変更することができます。

- (1) 第5章の手順により分解した後、ボデー部からバルブプラグを取出します。
- (2) バルブプラグとバルブシステムを固定している溝付ピンを抜き、バルブシステムを外します。(25ページ図7-1参照)
- (3) バルブシステムをバルブプラグの反対側にねじ込み(あらかじめ加工が施されております)、位置をずらしてピン孔をあけます。そして、溝付ピンを打ち込みます。ここでは特にステムの孔位置の重複するのを避けてピン孔を開ける事に御注意願います。
- (4) ピン打が終わったならステムが偏心していないか、どうかを確認するためにバルブプラグのガイド部をVブロックで支えながらまわしステム先端のふれを見ます。もし、ふれがある場合にはステムの根元部の力をかけて修正します。
- (5) ボデーをひっくりかえし、今迄ボトムカバーのついていた側にボンネットをはめ込みます。それにつれてバルブプラグは反対側から挿入し、以下は5章の組立ての項で説明した順序に従って作業、組立を致します。
- (6) インジケータスケールを裏返して“OPEN”と“SHUT”を逆にして取付けます。

図 7-1 バルブステム接続部



7.2.2.2 2883A 形、2883B 形、2883 形、2889 形調節弁

本弁のボデー部は正栓です。作動の変更は駆動部一式の交換となります。

7.3 ストロークおよびスプリングレンジの変更

- (1) 原則として作動の変更の場合と同じく駆動部一式の交換を推奨致します。変更する場合は次の部品が新たに必要となります。

表 7-1 変更に必要な部品

駆動部形式番号	3800		2800	
	ストローク変更	スプリングレンジ変更	ストローク変更	スプリングレンジ変更
ダイヤフラムプレート	—	—	○	○ [注1]
リフトストッパー	○	—	○	—
ス プ リ ン グ	○	○	○	○ [注1]
スプリングガイド	—	○ [注1]	—	—
スプリングシート	—	—	○	○ [注1]
ダイスタット® [注2] (ダイスレット®)	○	—	○	—
インジケータスケール	○	—	○	—
ネームプレート	○	○	○	○

[注1] スプリングレンジ区分によって不要となることがあります。

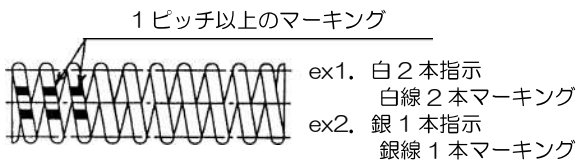
[注2] 三菱電線工業（株）製の製品です。

- (2) 3800 形駆動部に使用するスプリングの識別および使用本数は 26 ページ表 7-2、スプリングの配置は 26 ページ図 7-2 によります。

表 7-2 3800 形駆動部 スプリングの識別と使用本数

スプリング レンジ	サイズ	N24		N28		N33		N40	
	塗装色	黒		青		緑		黒	
	項目 トラブル	使用本数 (タイプ)	識別色	使用本数 (タイプ)	識別色	使用本数 (タイプ)	識別色	使用本数 (タイプ)	識別色
20~100kPaG (0.2~1.0kgf/cm <sup>2</sup> G)	15	4本(A)	無	4本(B)	無	4本(D)	黄2本	4本(F)	赤2本
	20	4本(A)	赤1本	4本(B)	黒1本	4本(D)	茶2本	4本(F)	緑2本
	25	4本(A)	紫1本	4本(B)	紫1本	4本(D)	青1本	4本(F)	銀2本
	38			6本(C)	赤2本	4本(D)	無	4本(F)	白1本
	50					4本(D)	紫1本	4本(F)	無
	65							4本(F)	紫1本
40~200kPaG (0.4~2.0kgf/cm <sup>2</sup> G)	15	4本(A)	青1本	4本(B)	赤1本	4本(D)	白1本	4本(F)	青2本
	20	4本(A)	黄1本	4本(B)	黄1本	4本(D)	銀2本	4本(F)	茶1本
	25	4本(A)	茶1本	4本(B)	茶1本	4本(D)	黒1本	4本(F)	赤1本
	38			6本(C)	白1本	*18本(E)	無	*18本(G)	白1本
	50					*18本(E)	紫1本	*18本(G)	無
	65							*18本(G)	紫1本
80~200kPaG (0.8~2.0kgf/cm <sup>2</sup> G)	15	4本(A)	白1本	4本(B)	白1本	4本(D)	紫2本	4本(F)	白2本
	20	4本(A)	緑1本	4本(B)	緑1本	4本(D)	赤2本	4本(F)	茶2本
	25	*2 (A) 8本(4set)	銀1本	6本(C)	銀1本	4本(D)	黄1本	4本(F)	青1本
	38			*2 (C) 12本(6set)	黒2本	8本(E)	茶1本	8本(G)	黄1本
	50					*2 (E) 16本(8set)	銀1本	8本(G)	緑1本
	塗装色						茶		赤
120~280kPaG (1.2~2.8kgf/cm <sup>2</sup> G)	15					4本(D)	無	4本(F)	無
	20					4本(D)	赤1本	4本(F)	青1本
	25					8本(E)	青1本	4本(F)	白1本
	38					8本(E)	白1本	8本(G)	黒1本
	50							8本(G)	茶1本

【注1】 識別色は下記の場所にマーキング



【注2】 \*1は20~100kPaGと共通にて使用しますが、本数が異なります。

【注3】 \*2は2重スプリングです。識別色は同じです。

【注4】 使用本数部の(タイプ)は、スプリング配置図のタイプを示します。

図 7-2 3800 形駆動部 スプリング配置図

	Aタイプ (N24)	Bタイプ (N28)	Cタイプ (N28)	Dタイプ (N33S、L)
配置図				
	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)
	Eタイプ (N33S、L)	Fタイプ (N40)	Gタイプ (N40)	
配置図				
	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)	六角ボルト位置 (DA) 六角ボルト位置 (RA)	

【注】 ハッチング部は、スプリングを配置するガイド部を示します

# 8 駆動部のハンドル

## 8.1 サイドハンドルの操作・分解・組立

### 8.1.1 3800形駆動部サイドハンドル

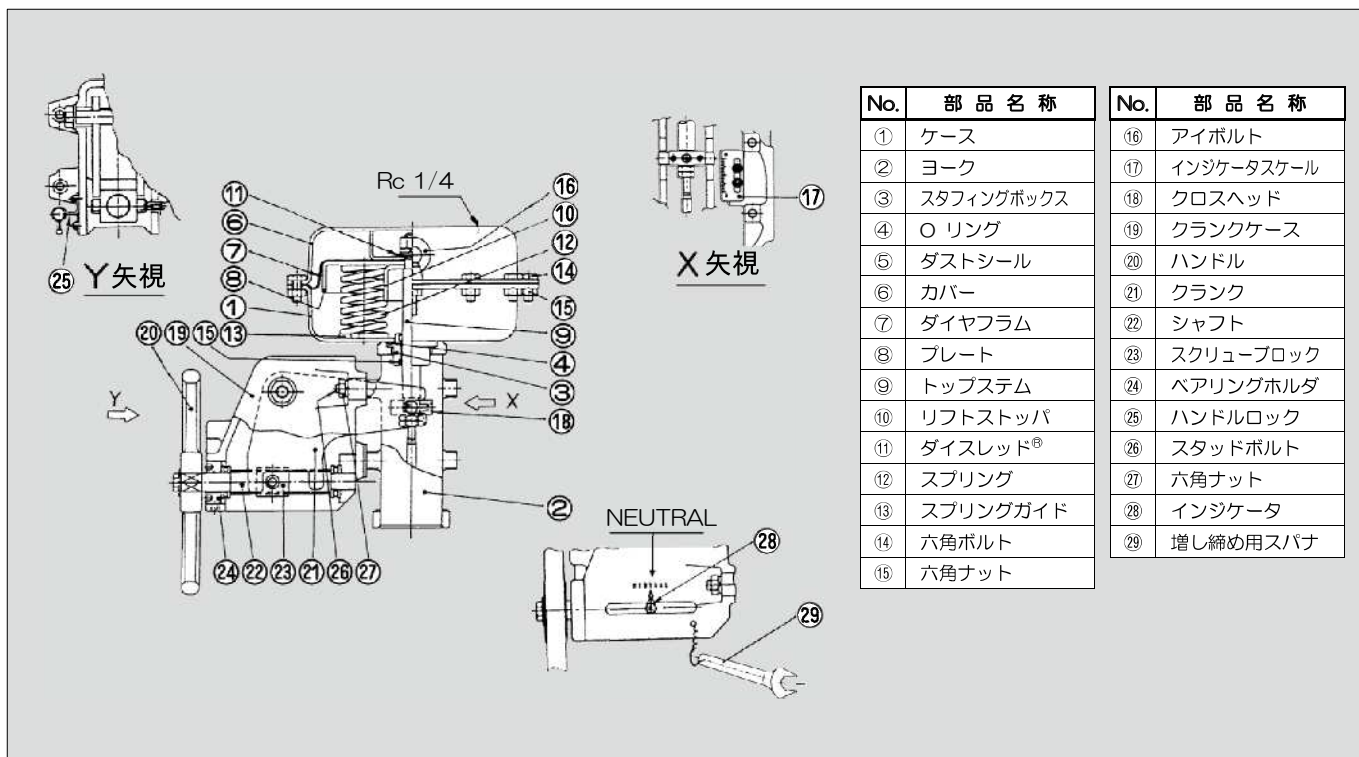
#### 8.1.1.1 操作

- (1) 駆動部に空気圧力が作用している状態でのハンドル操作は絶対にしないで下さい。
- (2) ハンドルを拘束しているハンドルロックを外し、グリップ部分をしっかりと掴んでハンドルを回して下さい。時計方向に回せば駆動部の作動形式（正または逆）にかかわらずトップステムは下降します。
- (3) 自動運転に戻す場合はインジケータが“NEUTRAL”の位置に来るまでハンドルを回しハンドルロックを掛けて下さい。

### ⚠ 注意

- ① ハンドル操作は手動で行いハンドル回し等の道具によって過大な力を与えないで下さい。
  - ② 正作動形弁で全開位置から更に開方向に回すこと、また逆作動形弁で全開位置から更に閉方向に回すことは絶対にしないで下さい。
- ◆ いずれの場合も、関連部品の変形・破壊を起こす恐れがあります。

図 8-1 3800形駆動部サイドハンドル



## 8.1.1.2 分解・保管・点検（27ページ図 8-1 参照）


- (1) 分解の前にインジケータが“NEUTRAL”の位置に来るまでハンドルを回して下さい。
- (2) 六角ナット⑳を緩めハンドル組立体を駆動部から分離して下さい。
- (3) 次に、ハンドル㉑→ベアリングホルダー㉒→シャフト㉓→クランク㉔の順に取外して分解を完了します。
- (4) 組立は分解の逆の順序で行って下さい。（ねじ部にはネバーシース®等の焼付防止剤を塗布して下さい。）
- (5) ハンドル組立後、ハンドル操作で全ストローク円滑に作動するか点検して下さい。

【注】 駆動部サイズがN24、N28及びN33Sの場合、グランドボルトの増し締めは、クランクケースに備えられている専用スパナをお使い下さい。

## 8.1.2 2800形駆動部サイドハンドル

### 8.1.2.1 操 作

- (1) 駆動部に空気圧力が作用している状態でのハンドル操作は絶対にしないで下さい。
- (2) グリップ部分をしっかりと掴んでハンドルを回して下さい。時計方向に回せば、駆動部の作動形式（正または逆）にかかわらず、500S/Lではトップステムは下降し、650S/Lではトップステムが上昇します。
- (3) 自動運転に戻す場合はインジケータが“NEUTRAL”の位置に来るまでハンドルを回して下さい。

 <h2 style="margin: 0;">注意</h2>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① ハンドル操作は手動で行いハンドル回し等の道具によって過大な力を与えないで下さい。</li> <li>② 正作動形弁で全開位置から更に開方向に回すこと、また逆作動形弁で全開位置から更に閉方向に回すことは絶対にしないで下さい。</li> </ol> <p>◆ いずれの場合も、関連部品の変形・破壊を起こす恐れがあります。</p>
--	---

### 8.1.2.2 分解・組立・点検

- (1) 分解の前にインジケータが“NEUTRAL”の位置に来るまでハンドルを回して下さい。
- (2) 分解は29ページ図 8-2、図 8-3に基づき手順を踏んで実施して下さい。
- (3) 組立は分解手順と逆の順序で行って下さい。（ねじ部にはネバーシース®等の焼付防止剤を塗布して下さい。）
- (4) ハンドル組立後、ハンドル操作で全ストローク円滑に作動するか点検して下さい。



図 8-2 2800形 駆動部サイズ500 サイドハンドル

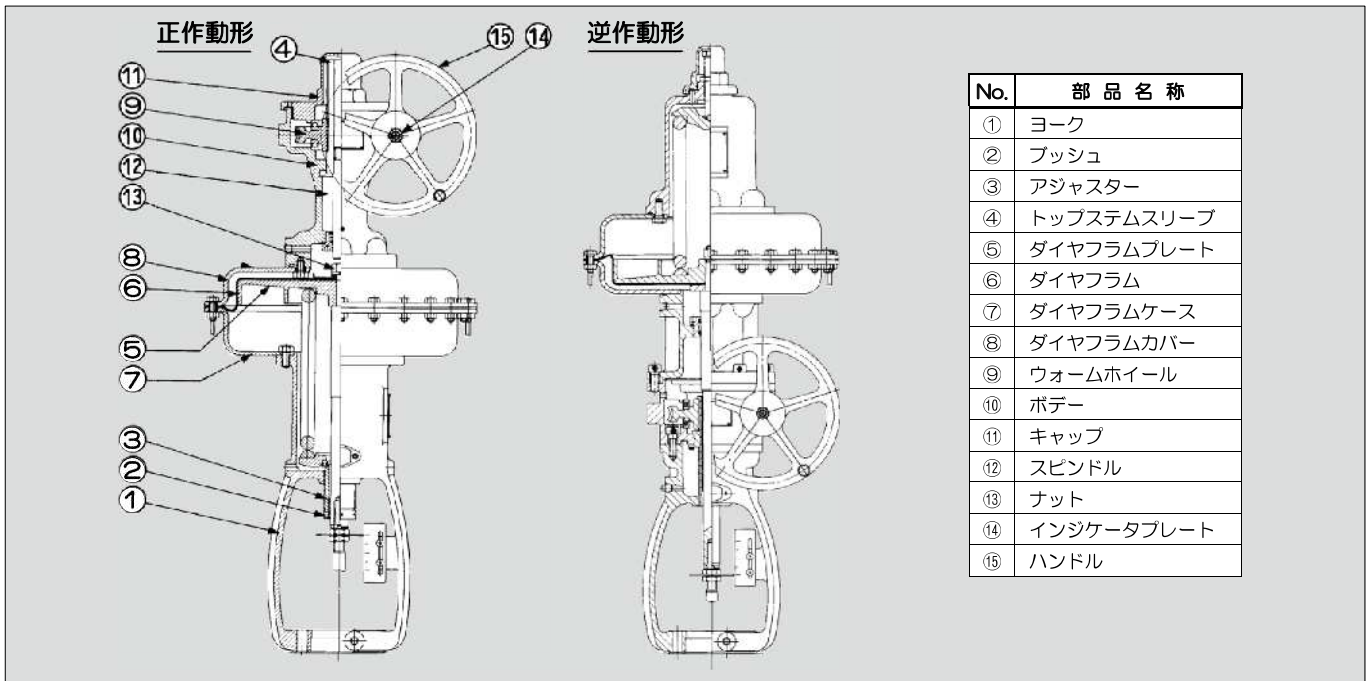
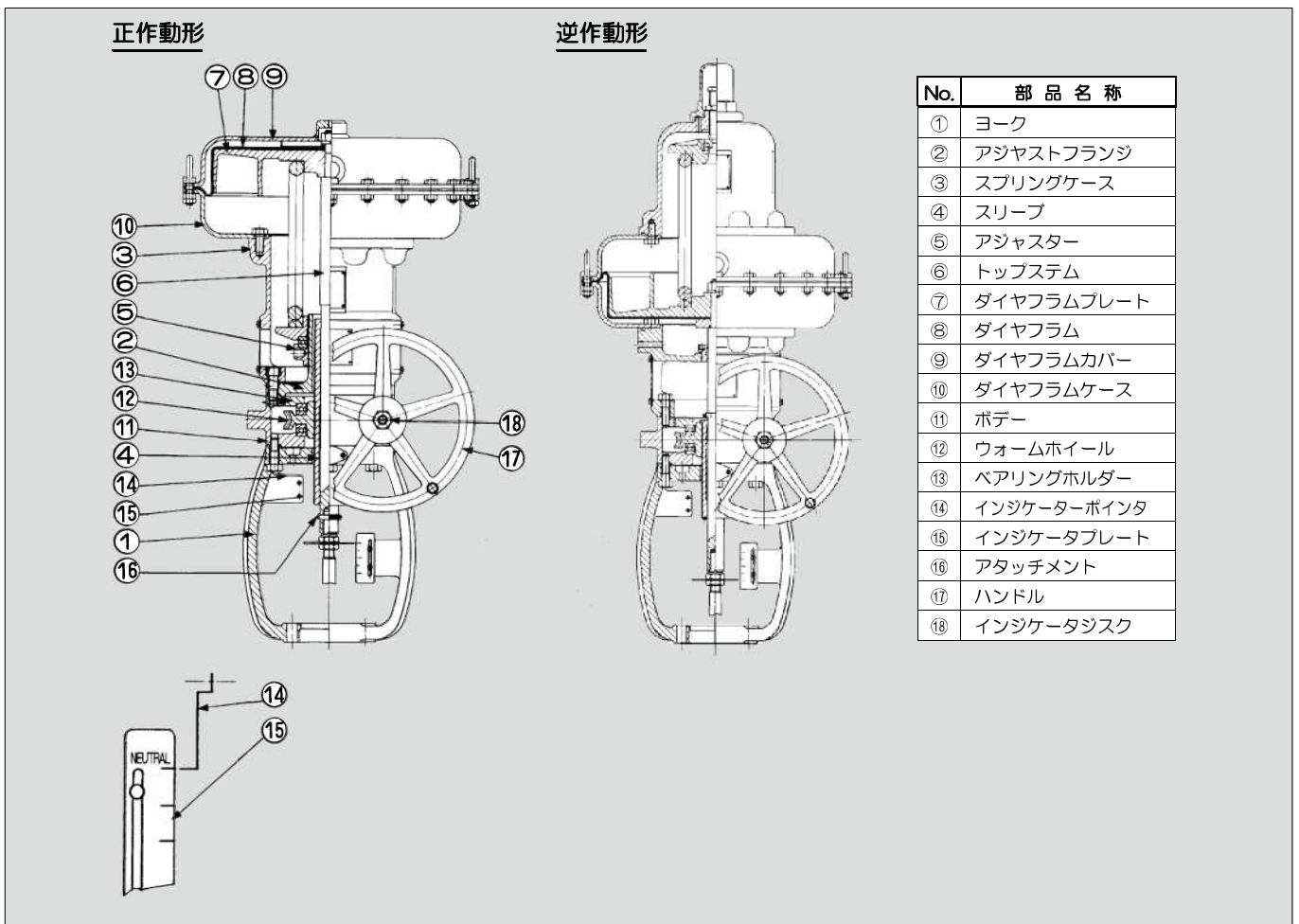



図 8-2 2800形 駆動部サイズ650 サイドハンドル



## 8.2 トップハンドルの操作・分解・組立

### 8.2.1 操 作

- (1) 駆動部に空気圧力が作用している状態でのハンドル操作は絶対にしないで下さい。
- (2) ハンドルロックを緩めグリップ部分をしっかりと掴んでハンドルを回して下さい。時計方向に回せば駆動部の作動形式（正または逆）にかかわりなく、トップステムは下降します。
- (3) 自動運転に戻す場合は正作動形はハンドルを反時計方向に回してスピンドルをねじ部限界まで一杯に持ち上げて、ポインターがインジケータスケールの“OPEN”の位置を示す様にしてハンドルロックを固定します。逆作動形ではハンドルを時計方向に回してスクリュシャフトをねじ部限界まで一杯に押し下げ、ポインターがインジケータスケールの“SHUT”を示す様にして、ハンドルロックを固定します。

 <b>注意</b>	<p>① ハンドル操作は手動で行いハンドル回し等の道具によって過大な力を与えないで下さい。</p> <p>◆ いずれの場合も、関連部品の変形・破壊を起こす恐れがあります。</p>
---	---

### 8.2.2 分解・組立

#### 8.2.2.1 正作動形 (31 ページ図 8-4 参照)

- (1) 空気配管を取外します。
- (2) ハンドルを回してスピンドルを一杯に持ち上げて、自動運転位置にします。
- (3) ダイヤフラムカバー、ハンドル、ハンドルロック、スピンドルの順に取外し、分解を完了します。
- (4) 組立は分解手順と逆の順序で行って下さい。（ねじ部にはネバーシーズ®等の焼付防止剤を塗付して下さい）

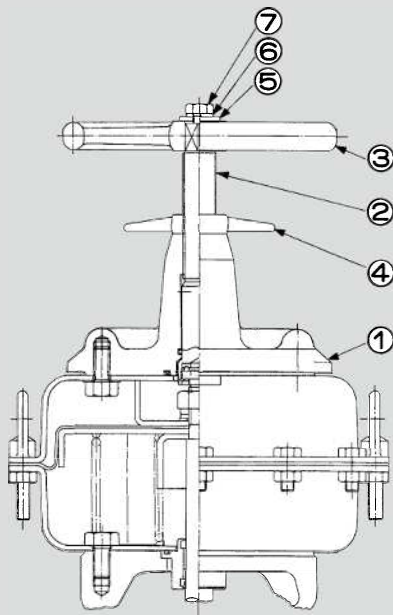
#### 8.2.2.2 逆作動形 (31 ページ図 8-5 参照)

- (1) 空気配管を外します。
- (2) ハンドルを回してスクリュシャフトを一杯に押し下げて自動運転位置にします。
- (3) キャップ、ハンドル、六角ナット、スラスト玉軸受、ボンネット付ダイヤフラムカバー、スクリュシャフト及びハンドルロックの順に取外し分解を完了します。
- (4) 組立は分解手順と逆の順序で行って下さい。（ねじ部にはネバーシーズ®等の焼付防止剤を塗布して下さい）

## 8.2.3 点 検

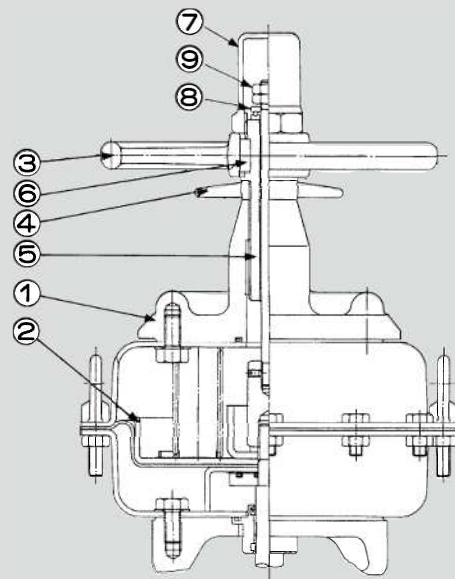
- (1) ハンドルを回し全ストローク円滑に作動するか点検します。
- (2) 空気配管接続口から 360kPaG (3.6kgf/cm<sup>2</sup>G) [2800 形では 350kPaG (3.5kgf/cm<sup>2</sup>G)] の空気圧力を加え、ダイヤフラムケース、カバー等外周部から漏れがないか石鹼水で点検します。

図 8-4 3800 形トップハンドル付駆動部 (正作動)



No.	部 品 名 称
①	ボンネット部
②	スピンドル部
③	ハンドル部
④	ハンドルロック
⑤	プレート
⑥	ばね座金
⑦	六角ボルト

図 8-5 3800 形トップハンドル付駆動部 (逆作動)



No.	部 品 名 称
①	ボンネット部
②	ダイヤフラム部
③	ハンドル
④	ハンドルロック
⑤	スクリーシャフト
⑥	平行キー
⑦	キャップ
⑧	平面座スラスト玉軸受
⑨	六角ナット



# 9

# 駆動部の開度制限器

## 9.1 開度制限器の使用区分

開度制限器は、調節弁の使用目的に応じて次の用途に使用されます。

表 9-1 開度制限器の使用区分

駆動部作動区分	ステム制限方向	符号	弁開度制限方向	用途	符号
正作動 (DA)	下方向 D	DD	閉 S	正栓の全閉制限	DDS
			開 O	逆栓の全開制限	DDO
	上方向 U	DU	閉 S	逆栓の全閉制限	DUS
			開 O	正栓の全開制限	DUO
逆作動 (RA)	下方向 D	RD	閉 S	正栓の全閉制限	RDS
	上方向 U	RU	開 O	正栓の全開制限	RUO

【注】 駆動部サイズ 500L、650L の開度制限器は制限トラベル 30%以下には使用できません。

## 9.2 開度制限器の操作 (34 ページ図 9-1、図 9-2 参照)

### 9.2.1 正作動下方向制限……DD

(1) 正栓の全閉制限……DDS

ロックナットを緩め空気圧力をかけながら、ボンネット上端よりロックナット下端迄の寸法を希望するトラベルになるまで締込みロックします。

(2) 逆栓の全開制限……DDO

前記下方向全閉制限の場合と同様な手順で行ないます。

### 9.2.2 正作動上方向制限……DU

(1) 逆栓の全閉制限……DUS

駆動部に空気圧力を加え希望する弁開度にします。ロックナットを緩めスピンドルを時計方向に回して希望の制限弁開度迄下げます。次にロックナットをロックします。

<h2 style="margin: 0;">注意</h2>	<p>スピンドルを反時計方向に回す場合、緩めすぎますとOリングから外れてしまい駆動部が作動しなくなりますので、ダイヤフラムステムが静止した時点を限界として下さい。</p>
--------------------------------	---

(2) 正栓の全開制限……DUO

前記上方向全閉制限の場合と同様な手順で行ないます。

### 9.2.3 逆作動下方向制限……RD

#### ■ 正栓の全閉制限……RDS

##### (1) 3800形 開度制限器

ロックナットを緩め、空気圧力をかけながら希望する弁開度になるまで、ロックナットを締込み位置決め後、ロックナットをロックします。

##### (2) 2800形 開度制限器

空気圧力をかけながらスピンドルガイド頭部の穴に工具を差し込み回転しない様に押えます。一方、ロックナットの頭部の穴に工具をさし込み時計と反対方向に回し、ロックを緩め希望の制限弁開度迄下げます。次にスピンドルガイドを時計方向に回転させ希望の制限弁開度迄ねじ込みます。位置決め後、ロックナットをロックします。

### 9.2.4 逆作動上方向制限……RU

#### ■ 正栓の全開制限……RUO

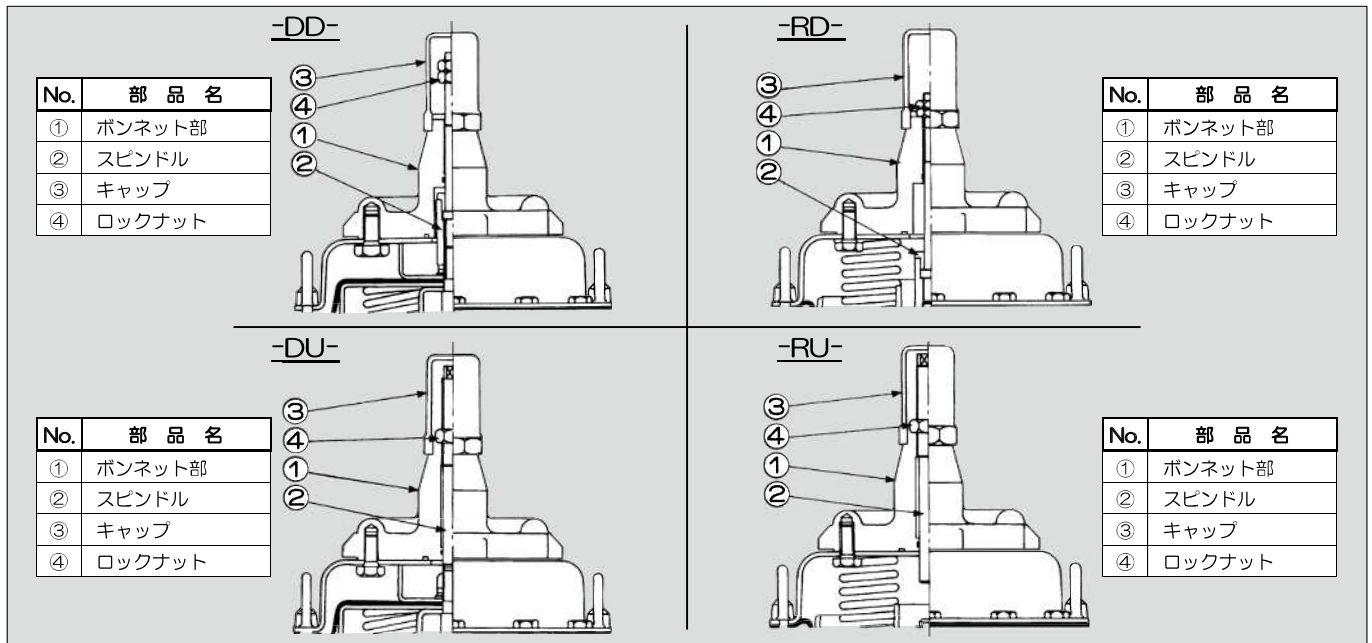
##### (1) 3800形 開度制限器

ロックナットを緩めスピンドルを反時計方向に回して希望の制限弁開度まで上げ、位置決め後ロックナットをロックします。

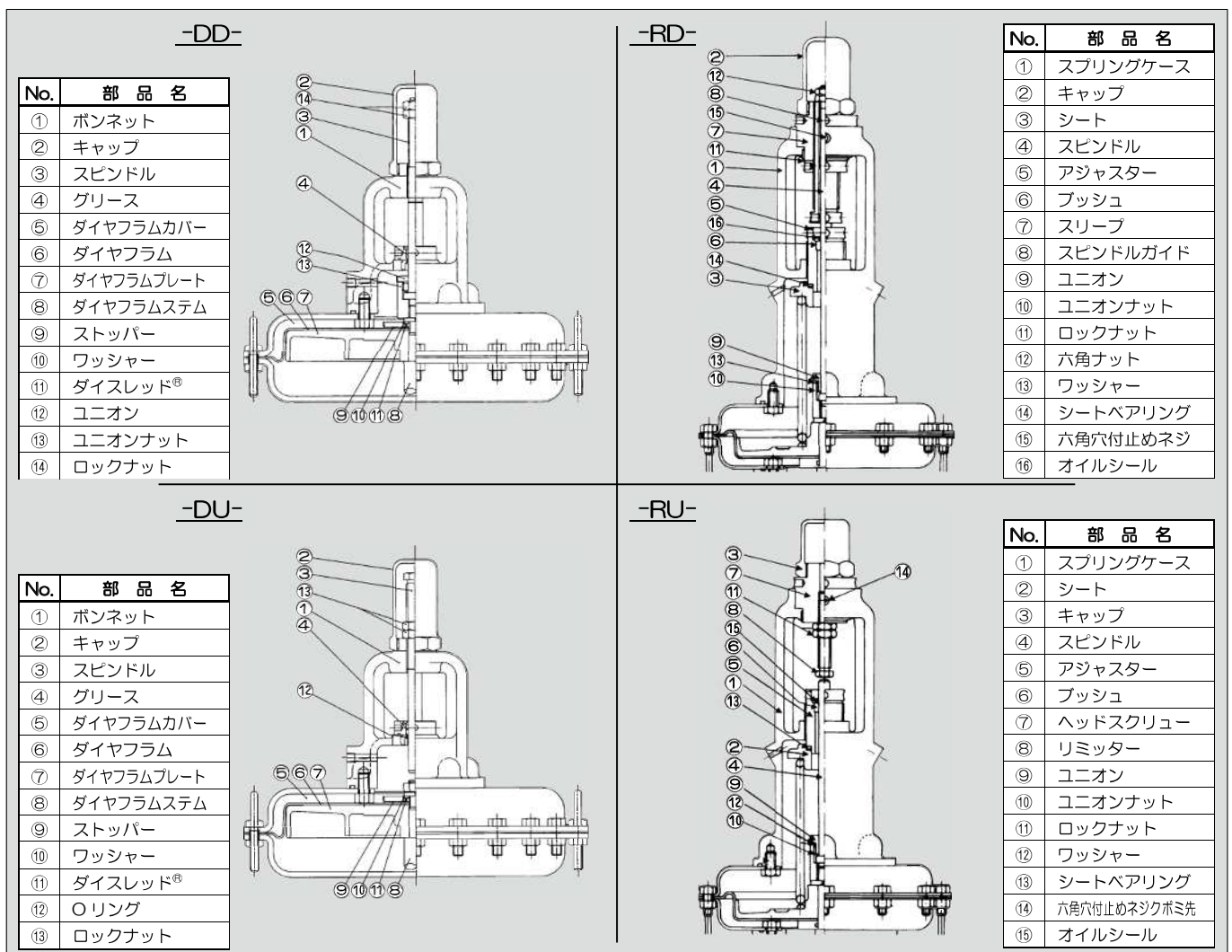
##### (2) 2800形 開度制限器

スパナにてリミッタを回転しない様に押え他のスパナにてロックナットを緩めます。リミッタを反時計方向に回して希望の制限弁開度まで上げ、位置決め後ロックナットをロックします。

### 図 9-1 3800 形駆動部開度制限器




### 図 9-2 2800 形駆動部開度制限器



10

ベローズ弁

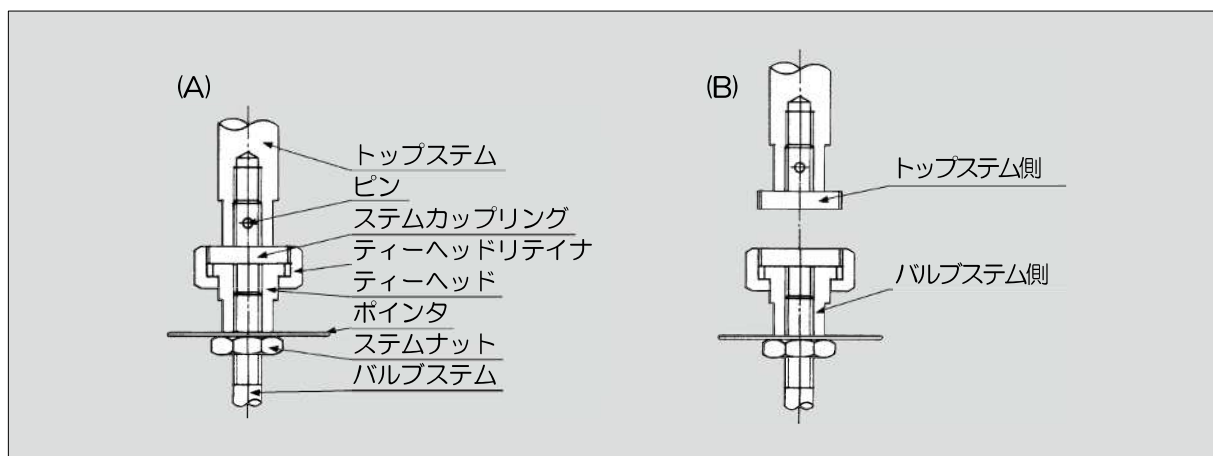
当社の各調節弁に使用する金属ベローズには、成形と溶接形の2種類があります。ベローズは消耗品の為、調節弁の使用状態に応じて適宜交換する必要があるため、分解・交換される場合は、その調節弁のS/R No.を当社にご照会になり仕様に合致したベローズを入手され、次の手順に従って実施して下さい。本章に記載のない部分については第5章および第6章を参照して下さい。

 <p><b>注意</b></p>	<p>① バルブシステムを回転させることは絶対にしないで下さい。ベローズがねじれ破損します。</p> <p>② 分解した場合は、ベローズワッシャーの上下面ガスケット及びグランドパッキンを新品と交換して下さい。</p>
--	--

10.1 ボデー部と駆動部の分離 (図 10-1 参照)

- (1) 分解前に要所に相マークをつけます。
- (2) 正作動の場合は駆動部の空気圧力を 0kPaG (0kgf/cm<sup>2</sup>G) とし、逆作動の場合は駆動部に操作空気圧力を加え、バルブシステムを全開の位置に保持します。
- (3) ティーヘッドの二面巾を押え、ステムナットを緩めて下げます。
- (4) ティーヘッドを押えたままティーヘッドリテイナを緩め、バルブシステム側とトップステム側を切り離します。(図 10-1 (B))
- (5) ヨークナット (ヨークボルト) を緩めて外します。
- (6) 駆動部を真直ぐに持上げてボデー部から分離します。

図 10-1 ステムカップリング部

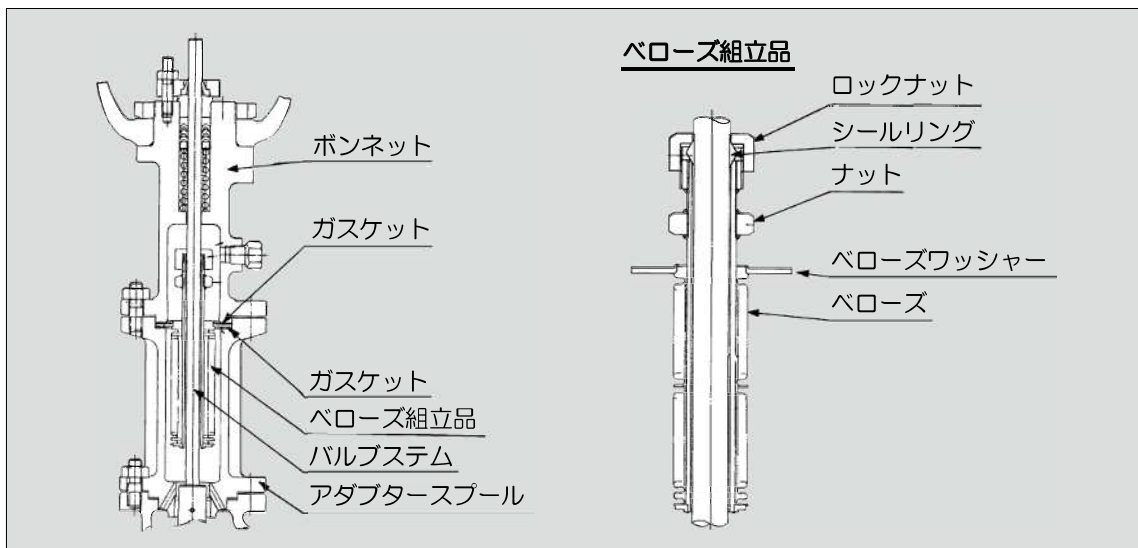


## 10.2 成形ベローズの分解・組立 (36 ページ図 10-2 参照)

### 10.2.1 成形ベローズの分解

- (1) ボンネットを締付けているナットを緩め、ボンネットを分解します。この時、プロセス流体がボンネット内側に漏れていないか確認します。
- (2) バルブシステムにロックナット上面位置をけがき針等で印を付けます。
- (3) ナットを固定してロックナットを緩めて外し、バルブシステムからシールリング及びベローズ組立品を取出します。
- (4) ボデー部正栓の場合は、アダプタースプールを締付けているナットを緩め、アダプタースプールを取外します。
- (5) ボデー部逆栓 (01 形、05 形) の場合は、ボトムカバーを締付けているナットを緩めボトムカバーを外してから、バルブプラグを取出し、その後、アダプタースプールを取外します。

図 10-2 成形ベローズ



### 10.2.2 成形ベローズの組立

組立は分離・分解手順と逆の順序で行って下さい。

#### 注意

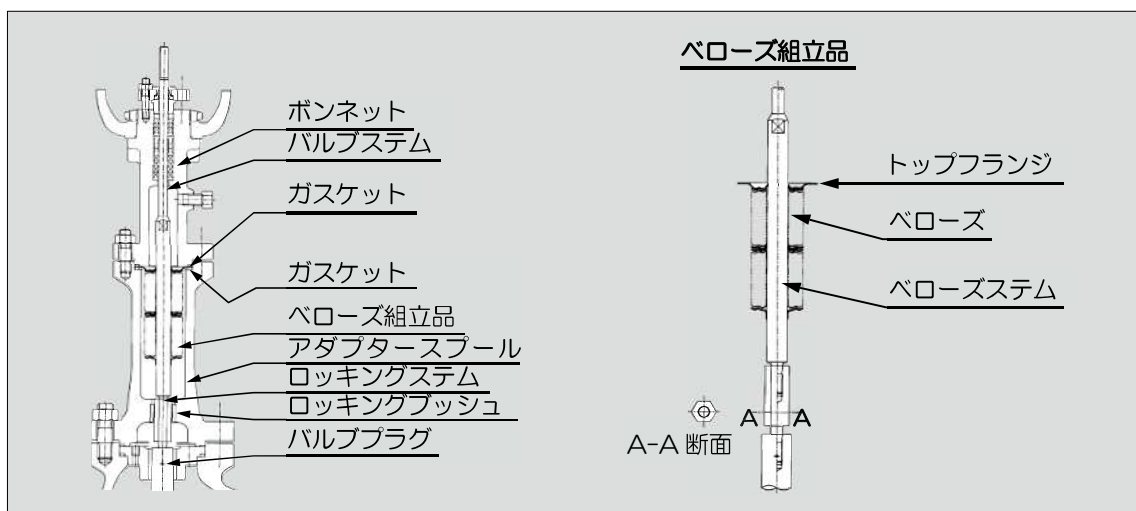
- ① シールリングは新品と交換して下さい。
- ② バルブシステムのけがき線の印 (10.2.1 (2) 参照) に合わせてロックナットを締付ける際は、シールリング外面に適切なグリースを塗布し、スリーブねじ部にも焼付防止グリースを塗布して下さい。

## 10.3 溶接形ベローズの分解・組立 (37 ページ図 10-3 参照)

### 10.3.1 溶接形ベローズの分解

- (1) ボンネットを締付けているナットを緩めボンネットを分解します。この時、プロセス流体がボンネット内側に漏れていないか確認します。
- (2) トップフランジがアダプタースプールに固着していないか確認してから、ベローズシステムの二面巾を掴んで回し、ロックシステムから切り離して取出します。
- (3) 前記第 10.2.1 頂(4)(5)により、アダプタースプールを取外します。

図 10-3 溶接形ベローズ



### 10.3.2 溶接形ベローズの組立

組立は分離・分解手順と逆の順序で行って下さい。



## 注意

ロックブッシュ内面の六角とロックシステムの位置及び角度をよく合わせて組立てて下さい。ロックシステムの角部がロックブッシュ内壁に強く当たると円滑な作動ができなくなる恐れがあります。

## 10.4 バルブシステムの接続および調整 (35 ページ図 10-1 参照)

### 10.4.1 正作動形正栓調節弁 (正作動駆動部)

#### 10.4.1.1 3800 形駆動部

- (1) バルブプラグをシート面に着座する位置まで下げます。
- (2) バルブシステムにステムナット、ポインターおよびティーヘッドリテイナ付きティーヘッドを十分にねじ込みます。
- (3) 駆動部に操作空気圧力を加えトップステムを最下端まで下降させます。
- (4) ティーヘッドを回してステムカップリング下面に当るまで上昇させます。
- (5) ティーヘッドリテイナをステムカップリングに手でねじ込み仮にセットします。



- (6) 空気圧力を操作空気圧力の 50% 程度（弁半開位置）まで減少させ、ティーヘッドリテイナを緩めてから、ティーヘッドを所定の回転数だけ回してバルブシステムを下降させます。（23 ページ表 6-1 参照）
- (7) ティーヘッドを押えてステムナットを手で軽くロックして、ステムカップリングにティーヘッドリテイナをねじ込み、ステムナットで固定します。
- (8) 操作空気圧力を加え、バルブプラグを着座させ、ポインターにインジケータスケールの “SHUT” 位置を合わせます。

#### **10.4.1.2 2800 形駆動部**

- (1) バルブシステムにステムナット、ポインター、ティーヘッドリテイナ付きティーヘッド を十分にねじ込みます。
- (2) 駆動部に操作空気圧力を加えトップシステムを下降させます。
- (3) ティーヘッドリテイナをステムカップリングに手でねじ込みステムナットを軽く ロックします。その後、駆動部の空気圧力を OkPaG (Okgf/cm<sup>2</sup>G) としトップシステムを上昇させます。
- (4) ポインターに合わせてインジケータスケールが “OPEN” 位置を示す様に仮にセットします。
- (5) 駆動部に操作空気圧力を徐々に加えてポインターが “SHUT” 位置を示すまでバルブシステムを下げます。
- (6) ステムナット、ティーヘッドリテイナを緩め、ティーヘッドを回してバルブプラグを更に下降させバルブプラグがシート面に着座する位置まで下げます。
- (7) ティーヘッドリテイナを締付けてステムナットで固定します。
- (8) 着座した状態でポインターにインジケータスケールの “SHUT” の位置を合わせます。

#### **10.4.2 逆作動形正栓調節弁（逆作動駆動部）**

- (1) 駆動部に操作空気圧力を加えてトップシステムを完全に上昇させます。
- (2) バルブプラグをシート面に着座する位置まで下げます。
- (3) バルブシステムにステムナット、ポインター、ティーヘッドリテイナ付きティーヘッドを十分にねじ込みます。
- (4) 駆動部の空気圧力を OkPaG (Okgf/cm<sup>2</sup>G) にした後、ティーヘッドを回してステムカップリング下面に当るまで上昇させます。
- (5) ティーヘッドリテイナをステムカップリングに手に手でねじ込み仮にセットします。
- (6) 駆動部に空気圧力を加え、操作空気圧力の 50% 程度（弁半開位置）まで増加させます。
- (7) 3800 形駆動部の場合にはティーヘッドを所定の回転数だけ回してバルブシステムを下げます。（23 ページ表 6-1 参照）
- (8) 2800 形駆動部の場合にはティーヘッドを 3/4 回転だけ回してバルブシステムを下げます。
- (9) ティーヘッドを押えてステムナットを手で軽くロックしてステムカップリングにティーヘッドリテイナを締付け、ステムナットで固定します。
- (10) 空気圧力を OkPaG (Okgf/cm<sup>2</sup>G) に戻してバルブプラグを着座させ、ポインターにインジケータスケールの “SHUT” 位置を合わせます。

#### **10.4.3 逆作動形逆栓調節弁（正作動駆動部）**

逆作動形正栓調節弁とバルブプラグのシート面への着座方向が上下逆となります。この相異点を考慮し第 10.4.2 項の手順に準拠して、トップシステムとバルブシステムを接続シラベルを調整して下さい。

11

# 故障の原因と対策

調節弁の運転時に発生が予想される不具合については、次の対策を講じて下さい。

表 11-1 故障現象及び原因・対策

現象	原因	対策		
弁が全然作動しない	信号、供給空気圧ともこない	空気源（コンプレッサ）の故障 空気配管のリーク大	コンプレッサの点検 空気配管の点検	
	供給空気圧のみこない	空気配管のつまり、又はリーク 減圧弁の故障	空気配管の点検 減圧弁の点検、修理	
	信号圧のみこない	調節計の故障 信号配管のつまり、又はリーク	調節計の点検 空気配管の点検	
	ポジション出力が出ない	ポジション内、パイロットバルブの故障 駆動部（アクチュエータ）のリークが大	パイロットバルブの点検、修理 駆動部（ダイヤフラムなど）の点検	
	駆動部に作動圧が入っているが弁が作動しない	バルブプラグ、ガイド部の焼きつき	ボデー部の分解、点検または新品と交換	
		バルブシステムの大きな曲がり、又は折損	バルブシステムの修理または交換	
		弁シート部の異物のかみ込み	分解、点検	
	弁に振動・騒音がある	どの開度でも振動激しく騒音が出る	ガイドとバルブプラグのクリアランスが大きい	バルブプラグ、ガイドの点検、修理または交換
			バルブシステムとバルブプラグ、バルブシステムとトップシステム、トップシステムとダイヤフラムなどの結合部の緩み	緩んでいる箇所をしっかりと固定する
			流体の脱気不備	流体の脱気をする
流体が内弁出口側でフラッシングしている			弁形状を変える	
弁開度中～大の付近で振動する		固有振動（ケージ形を除く複座弁バルブプラグの不均衡力の反転時におきるもの）	弁形状を変える（ex. ケージ形）	
全閉近くでバルブプラグがシートをたたく		流体の流れ方向がバルブプラグを閉める方向へ向いている（自閉方向）	弁の出入口を変える Cv 値を変更し、弁の制御位置を変える	
弁出口側で衝撃波が発生している		弁サイズが小さい（流体が蒸気）	弁サイズを大きくする	
弁がハンチングする	供給空気が変動する	空気源の容量不足	コンプレッサの増設	
		減圧弁の故障	減圧弁の点検、修理	
	信号圧が変動する	制御系の抵抗や容量が不適當	信号回路に絞りや容量タンクを入れる	
		調節計の故障	調節計の点検	
	供給空気圧および信号圧とも変化しないが、弁がハンチングする	ポジション不良	パイロットバルブの点検 ポジション各部の緩み	
		バルブシステムの摩擦が大きい	バルブシステムの損傷・曲がり、ガイド部の点検	
		グランドパッキンの摩擦が大きい	パッキンの詰替え	
流体の乱流波動と共振している（流体圧変動による軸推力の変動）	弁差圧を減らす 剛性の大きな駆動部にする 弁前に整流直管を設ける			

現 象		原 因	対 策
弁の操作速度が遅い	往復とも遅い	ガイド部にスラリーや固形物がつまっている	分解掃除 弁形状の変更（アングル弁等）
		グランドパッキンの変質硬化	パッキングリースの交換 パッキン材質の変更
	一方向のみ遅い	流体差圧による軸推力が大きい	ポジションをつける 出力の大きい駆動部をつける
		駆動部の容量が大きい	ポジションやブースタをつける
		駆動部より作動圧がリークしている	駆動部各部点検
ヒステリシス差が大きい	バルブステム、ガイド部の芯が出ていない	バルブステムの曲がり点検	
	グランドパッキンの変質硬化	パッキンの交換	
	バルブプラグに異物のかみ込み	分解、掃除	
	バルブプラグ、ガイド部にスラリーや固形物が入っている	分解、掃除	
弁が一定開度以上動かない	手動ハンドルが“NEUTRAL”の位置になってない	ハンドルを“NEUTRAL”にする	
	供給気圧の不足	供給空気圧の点検	
漏れが大きい	バルブステムが全閉の位置にある	弁シート部の腐食、侵食、傷	シート部の摺合せ
		ボデー部の巣もれ	不良箇所修理又は交換
		シートリングねじ部の腐食、侵食	シートリングやガスケットの交換
	バルブステムが全閉の位置へ行かない	弁体差圧が大きい	駆動部の出力を増す
		バルブプラグに異物のかみ込み	分解、掃除
		ガイド、ポート部の焼き付き	不良部品の再加工、交換
	制御位置が変わりレンジアビリティが小さくなった	バルブプラグ・シートリングの腐食、侵食	バルブプラグ・シートリングの交換
グランドパッキンより漏れる	クランドナットの締め付不足	増し締めをする（均等に）	
	クランドパッキンの変質硬化	パッキン交換、パッキン材質変更	
	クランドパッキン挿入方法の不良	パッキンの入れ換え	
	グリースが入っていない	グリースの注入	
	バルブステムの腐食、侵食、摩耗、傷	バルブステムの再加工又は交換	

【注】前記の対策を講じても現象の改善が見られない場合は、当社の営業所または代理店にお問合せ下さい。

12

# 交換推奨部品

(1) 調節弁の各部品は、永年蓄積した流体制御技術を駆使して設計・製作されています。但し、次の主要部品については、安定した運転を維持するために調節弁の保守作業時に表 12-1 を目安として交換することを推奨致します。

表 12-1 分解周期及び主要交換部品

区分	交換部品名	分解周期	交換周期
ボデー部	グランドパッキン ガスケット	2年	分解時必ず交換して下さい。
駆動部	ダイヤフラム ダイスレッド® ダイスタット® Oリング シールパッキン ダストシール	5年	点検時異常あれば交換します。 (原則として分解時交換します。)

(2) 部品発注の際は、ネームプレートに刻印されている S/R No. および交換部品名をお知らせ下さい。

<h2 style="margin: 0;">注意</h2>	<p>部品交換の場合は、当社推奨の交換部品のみをご使用下さい。また、潤滑剤等についても本取扱説明書に記載されているもののみをご使用下さい。</p> <p>◎ 不適による不適合や損傷が発生する恐れがあり、この場合には、当社は責任を負い兼ねます。</p>
--------------------------------	---

13

廃 却



警告

- ① 調節弁を配管から取外す時には、前以って配管内の圧力を抜き流体を除去して下さい。
- ② 取外した調節弁のボデー内部に有害な流体が残留している場合は、ボデー部を分解し（9ページ、5章参照）ボデー内部を洗浄して下さい。
- ◎ いずれの場合も人身事故又は環境汚染の原因となる恐れがあります。

- (1) 調節弁の構成材料には、原則として汚染源となるものは使用しておりませんので、一般金属廃棄物として処理して下さい。
- (2) アスベスト系材料の廃棄制限がある場合は、ネームプレートでガスケット及びグラウンドパッキンの番号を調べアスベスト系であることが確認された時は、ガスケットとグラウンドパッキンをボデー部から取出して他の金属部品と分離して処理して下さい。

# 参考資料

## 調節弁部品の予測寿命について

調節弁各部品の一般的に予測される寿命を下表に示します。ただし、この数値は使用温度、使用圧力、使用頻度および使用環境等により異なってきますので、参考値として定期修理、定期点検にお役立て下さい。

従いまして、下表の予測寿命は、当社が保証するものではないことを予めご承知おき下さい。

当社は調節弁の保証期間を原則として製品納入後 1 年としています。

調節弁各部品の予測寿命

部位	部 品	部 品 名 称	予測寿命 (年)	備 考
ボ テ ー 部	①	ボデー	10	ボデー部肉厚が設計肉厚より 10%減じたら交換願います。
	②	ボンネット	10	同 上
	③	ボトムカバー	10	同 上
	④	バルブプラグ	5	ガイド部クリアランスが規定値より +0.1mm になったら交換願います。
	⑤	ガイド、ケージ	5	
		シートリング	5	
		溶接ベローズ	1 万回	但し、常温で、腐食のない場合
		成形ベローズ	5 千回	同 上
	⑥	バルブステム	5	
	⑦	ガイドブッシュ	5	バルブプラグと同じ
	⑧	グランドフランジ	10	
	⑨	スタッドボルト	5	ナットも同じ
	⑩	グランドボルト	5	同 上
	⑪	ヨークボルト ヨークナット	10	
	⑫	ガスケット	2	分解時交換願います。
	⑬	ワイパー	5	分解時キズ等つけた場合交換願います。
	⑭	グランドブッシュ	10	
⑮	グランドバックシム	2	分解時交換願います。	
駆 動 部	⑯	ランタンリング	10	
	⑰	パッキングリング	10	
	⑱	ヨーク	10	
	⑲-1	ダイヤフラムケース	10	
	⑲-2	ダイヤフラムカバー		
	⑳	ダイヤフラムステム	10	
	㉑	ダイヤフラムプレート	10	
	㉒	ダイヤフラムゴム	5	分解時異常があれば交換願います。
	㉓	スプリング	5	同 上
	㉔	スプリングシート	10	
	㉕	アジャストスクリュー	5	
	㉖	アジャストガイド	5	
㉗	シートベアリング	5		
㉘	ダイスタット <sup>®</sup> ダイスレット <sup>®</sup>	5	分解時交換願います。	
㉙	{ ダストシール Oリング シールパッキン }	5	同 上	



## 調節弁各部品位置

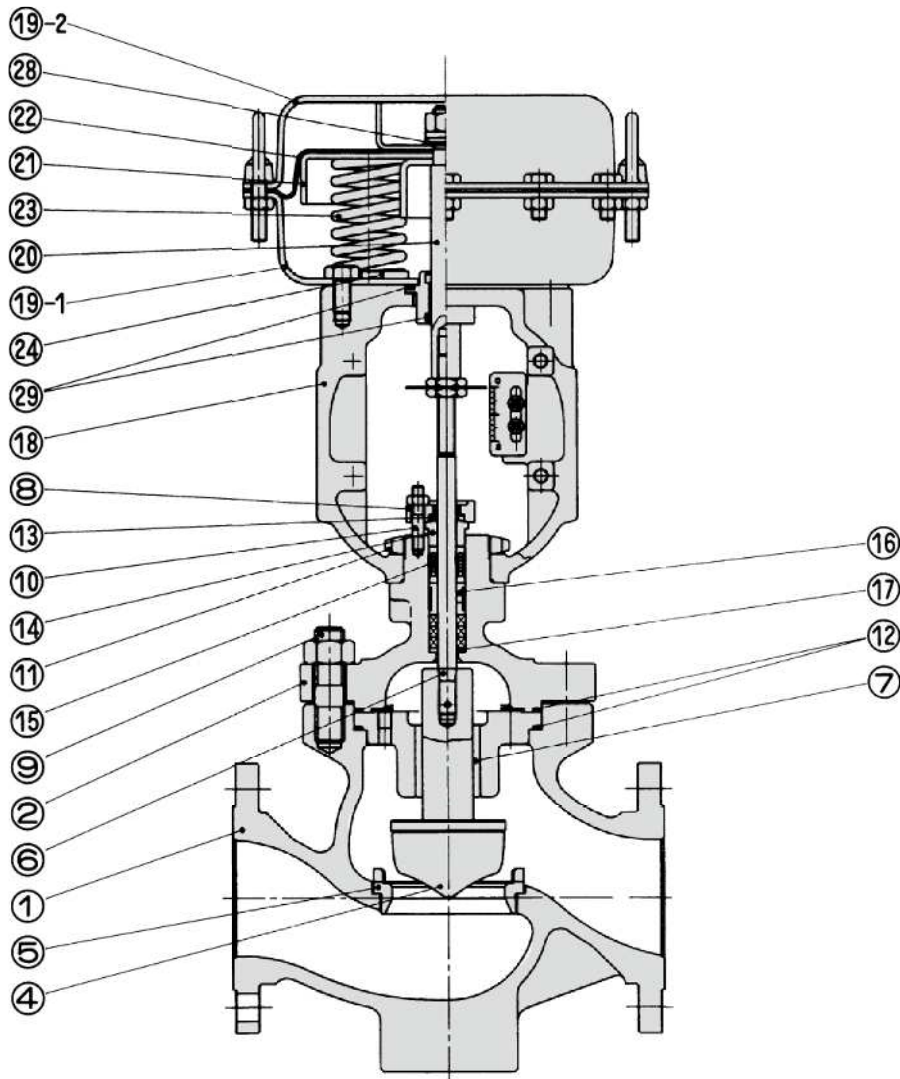
43 ページの表《調節弁各部品の予測寿命》に掲載してある 3889 形単座調節弁の部品位置を例として番号で示します。

【注】機種によりまた作動の違いによって、部品が異なることがありますので、43 ページの表に記載されている部品の中には下図にないものもあります。

詳しくは、12、13、16、17、20 ページの図をご覧ください。

### 3889 形単座・トップガイド式調節弁

【正作動】



本取扱説明書は正しい情報の提供を目的としたものであり、本製品の市場性また適合性の保証を証明するものではありません。



株式会社 本山製作所

# MOTOYAMA ENG. WORKS, LTD.

http://www.motoyama-cp.co.jp

本 社 工 場 〒981-3697 宮城県黒川郡大衡村大衡字亀岡5-2 TEL(022)344-4511(代表) / FAX(022)344-4522  
E-mail : info@motoyama-cp.co.jp

Main Office & Factory 5-2, Ohira Aza Kameoka, Ohira-mura, Kurokawa-gun, Miyagi, 981-3697, Japan  
TEL +81-22-344-4511 / FAX +81-22-344-4522  
E-mail : info-overseas@motoyama-cp.co.jp

## ●販売・サービスネットワーク

- 東 京 支 店 〒210-0007 神奈川県川崎市川崎区駅前本町 10-5 クリエ川崎 11F TEL(044)381-8770(代表) FAX(044)381-8772
- 大 阪 支 店 〒550-0014 大阪市西区北堀江 1 丁目 12-19 クリモビル 3F TEL(06)6535-8111(代表) FAX(06)6535-8655
- 国 際 営 業 部 〒210-0007 神奈川県川崎市川崎区駅前本町 10-5 クリエ川崎 11F TEL(044)381-8771 FAX(044)381-8773
- 札 幌 営 業 所 〒001-0912 札幌市北区新琴似12条7丁目1-47  
リパティタウンP棟101号 TEL(011)766-1520 FAX(011)766-1521
- 東 北 営 業 所 〒981-3697 宮城県黒川郡大衡村大衡字亀岡 5-2 TEL(022)344-1761 FAX(022)344-1762  
大 衡 サービスセンター
- 上 越 営 業 所 〒942-0036 新潟県上越市大字東中島2393番地 TEL(025)542-5151 FAX(025)542-5152  
上 越 サービスセンター
- 関 東 営 業 所 〒290-0046 千葉県市原市岩崎西1丁目5-19 TEL(0436)21-4400 FAX(0436)21-3540  
千 葉 サービスセンター
- 静 岡 営 業 所 〒422-8033 静岡県駿河区登呂4丁目28-5 TEL(054)269-5377 FAX(054)237-5855
- 名 古 屋 営 業 所 〒481-0012 愛知県北名古屋市久地野安田36番地 TEL(0568)26-6681 FAX(0568)26-6631  
中 部 サービスセンター
- 水 島 営 業 所 〒481-0012 岡山県倉敷市二日市358 TEL(086)486-3381 FAX(086)486-3382
- 阪 神 サービスセンター 〒560-0894 大阪府豊中市勝部2丁目18-3 TEL(06)6854-7511 FAX(06)6854-7512
- 姫 路 出 張 所 〒672-8014 兵庫県姫路市東山276番地1 TEL(079)263-8640 FAX(079)246-2130
- 徳 山 営 業 所 〒745-0861 山口県周南市新地1丁目6-11 TEL(0834)21-5012 FAX(0834)31-0450  
周 南 サービスセンター
- 四 国 営 業 所 〒792-0896 愛媛県新居浜市阿島1丁目6-26 TEL(0897)47-8993 FAX(0897)47-8995  
新 居 浜 サービスセンター
- 大 分 営 業 所 〒870-0108 大分市大字三佐字山ノ神980-1 TEL(097)527-3704 FAX(097)522-2352  
大 分 サービスセンター

## ●海外関連会社

本山阀门(大連)有限公司 〒116601 中国 遼寧省大連市金州新区港興大街 39 号 14-7 TEL +86-411-6589-1277 FAX +86-411-6589-1278

## ●海外販売代理店

中国、韓国、台湾、シンガポール、インドネシア、マレーシア、サウジアラビア

## ●SALES AND SUPPORT NETWORK

Overseas Marketing & Sales Dept. : 11th Floor, Clie Kawasaki, 10-5, Ekimae-honcho, Kawasaki-ku, Kawasaki-city, Kanagawa, 210-0007 Japan

TEL: +81-44-381-8771 FAX : +81-44-381-8773

Domestic Sales Branches : Tokyo, Osaka, Sapporo, Tohoku, Joetsu, Kanto, Shizuoka, Nagoya, Hanshin, Tokuyama, Shikoku, Oita

## ●OVERSEAS AFFILIATED COMPANY

MOTOYAMA VALVE (DALIAN) CO., LTD

Gangxing Street 39-14-7, Jinzhou New District, Dalian-city, 116601 China

TEL: +86-411-6589-1277

FAX: +86-411-6589-1278

## ●OVERSEAS NETWORK

China, Korea, Taiwan, Singapore, Indonesia, Malaysia, Saudi Arabia

◆当社は保証期間を原則として製品納入後1年としています。

◆The product will be warranted for one year after delivering this product in principle.

■本取扱説明書の記載内容は、商品の改良等のため予告なく変更することがありますので予めご了承下さい。

■MOTOYAMA is continuously improving and upgrading its product design, specifications and/or dimensions. Information included herein is subject to change without notice.

■本取扱説明書は正しい情報の提供を目的としたものであり、本製品の市場性または適合性の保証を証明するものではありません。

■This instruction manual is supplied for information purpose only and should not be considered certified marketability and conformability of this product.