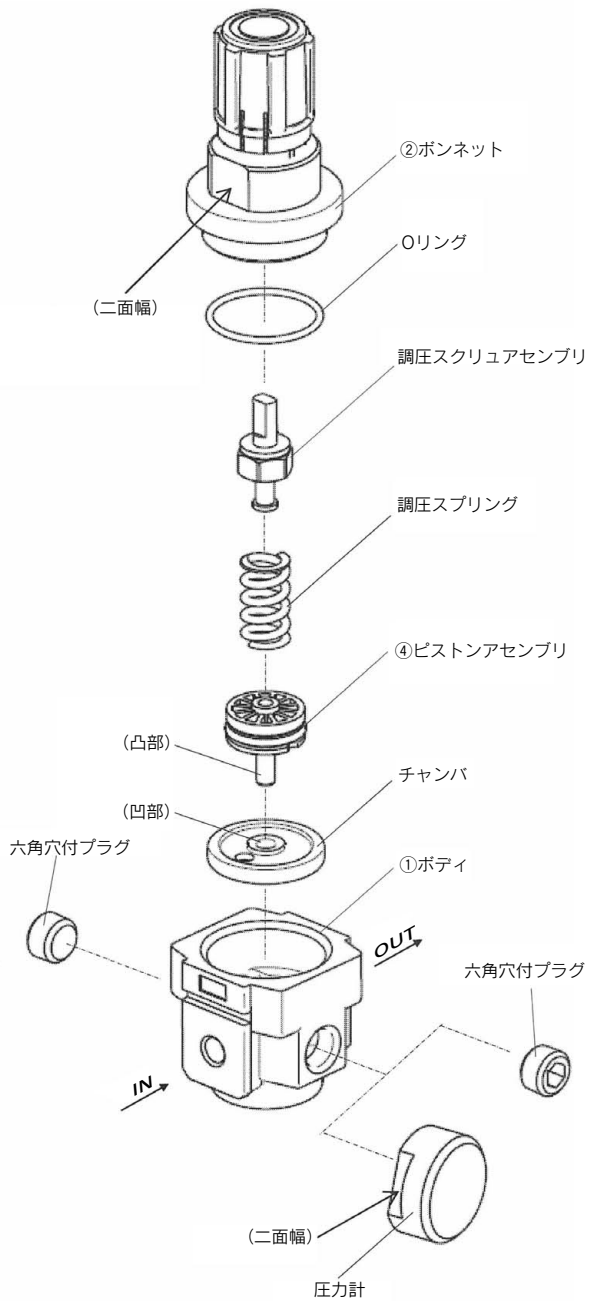
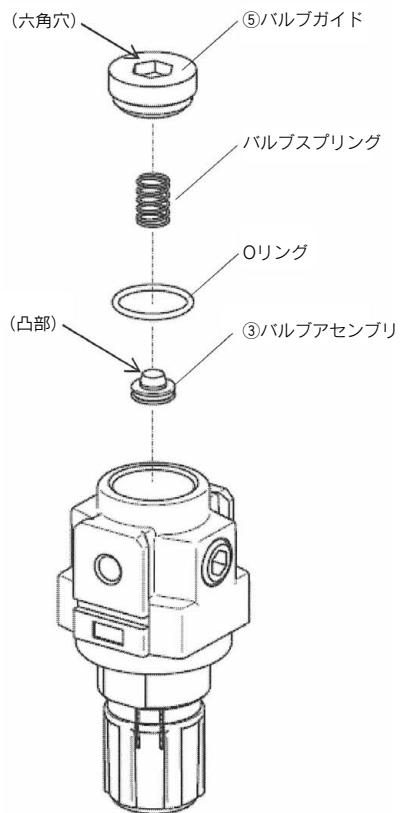


AR10-A 分解図 ①

[ピストン側分解図]

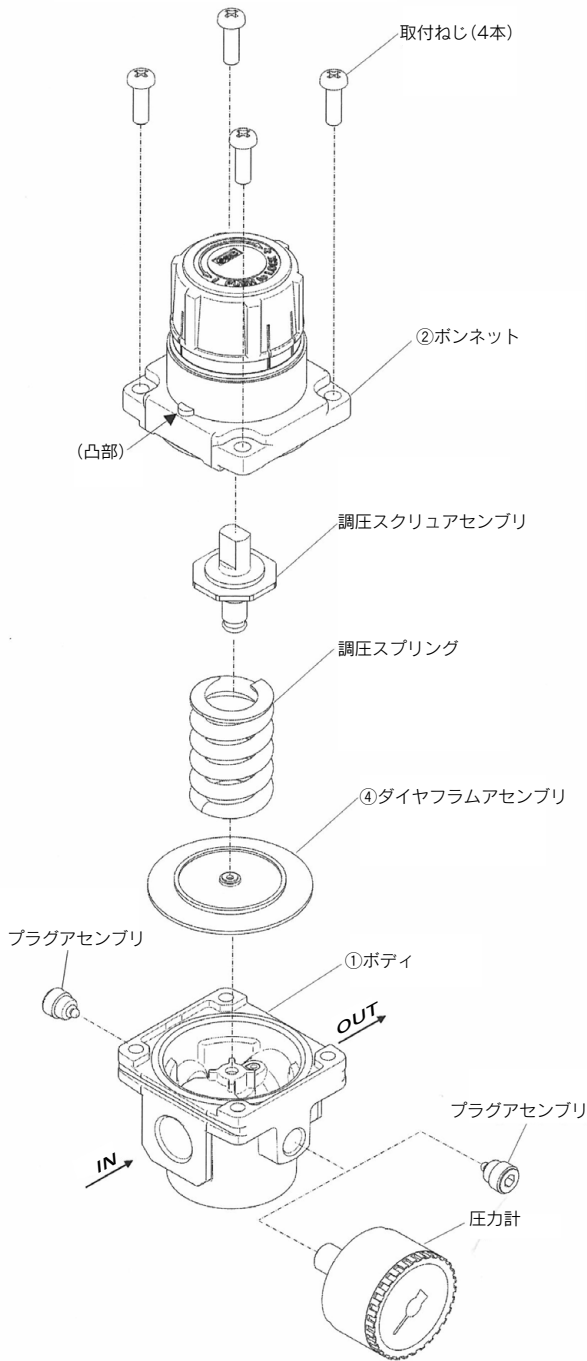


[バルブ側分解図]

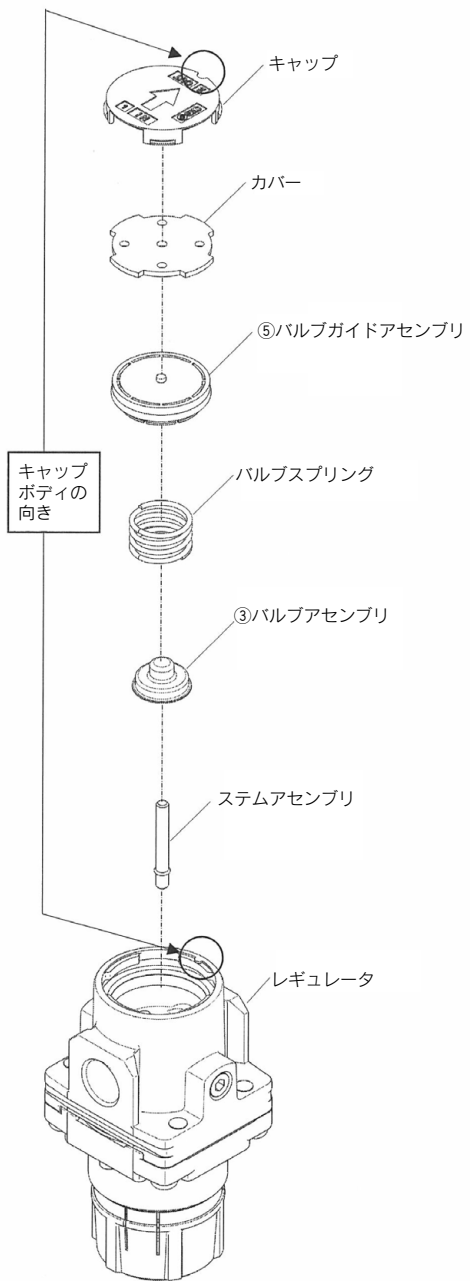


AR20-A/25-A/30-A/40-A 分解図 ②

[ダイヤフラム側分解図]



[バルブ側分解図]



アクチュエータ

モジュラフォーマット
圧力制御機器

圧縮空気清浄化機器

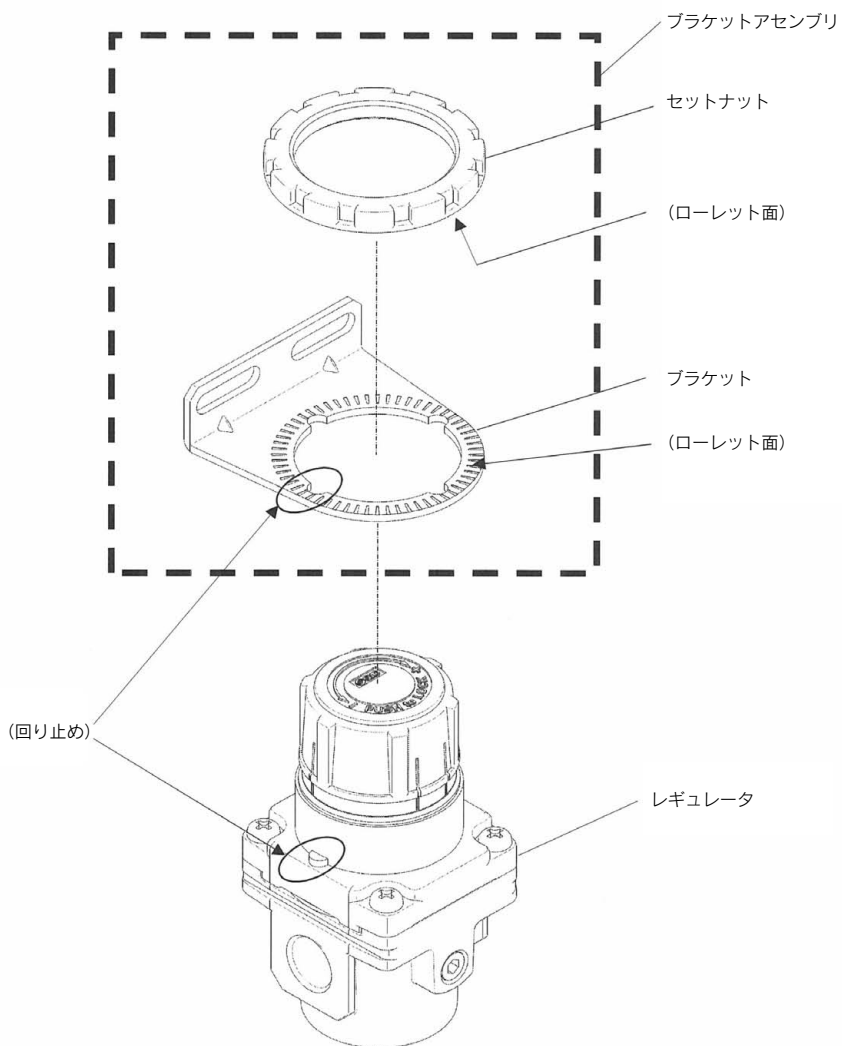
工業用フィルタ

交換要領

アクチュエータ

モジュラフォーマット
圧力制御機器

工業用フィルタ



AR10-A~40-A Series 交換要領 ①

⚠ 警告

交換作業前には、本機器内に圧力がないことを必ず確認してください。
 交換作業前には、設定圧力は必ずハンドルを左に回して、設定ゼロの位置にしてください。
 交換作業は、「分解図」を参照して行ってください。
 交換作業後は、必ず所定の機能を満足することと外部漏れがないことを確認してから装置を作動させてください。

① ダイヤフラムアセンブリ(ピストンアセンブリ)

適用機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目						
AR10-A	分解	1) ボンネットを取外します。 ボンネットの二面幅部にスパナをかけて、ボンネットを左回転させてボンネットアセンブリを取外します。	スパナ 呼び:16							
		2) ボンネットからピストンアセンブリを取外します。 ハンドル側を下にしてピストンアセンブリを引き抜きます。作業はハンドル側を下に行わないと、調圧スクリュアセンブリや調圧スプリングが脱落します。	—							
	組立	3) ボンネットにピストンアセンブリを装着します。 ピストンアセンブリの凸のある面が、ボディ側になるようにピストンアセンブリをボンネットに挿入します。 調圧スクリュアセンブリや調圧スプリングがボンネットに装着されていない場合には、これらを装着後、ピストンアセンブリの装着を行ってください。	—							
		4) ボディにチャンバが装着されていることを確認します。 分解時にチャンバが取外された場合は、チャンバの向きを確認してボディに装着してください。チャンバの向きは、凸面がボンネット側になるようにしてください。	—	チャンバの有無と装着方向						
		5) ボンネットアセンブリをボディに装着します。 ボンネットアセンブリの二面幅部にスパナをかけて、ボディに右回転させてねじ込み、固定します。この時の締付トルクは、右記の管理項目を参照ください。	スパナ 呼び:16	締付トルク:1.8±0.3N・m						
AR20-A AR25-A AR30-A AR40-A	分解	1) ボンネットの取外し 4本のねじを外してボンネットを取外します。 ボンネット内の部品を紛失しないよう注意してください。 <ボンネット内の部品> ・調圧スクリュアセンブリ ・調圧スプリング ・ダイヤフラムアセンブリ	ドライバ (+)							
	組付	2) 分解した部品をボディにセットします。 組付けは、分解図(P.450)を確認しながら行ってください。	—	・ダイヤフラムアセンブリの向き ・調圧スクリュアセンブリの向き						
		3) ボンネット組付け ボンネットの凸部をIN側にしてボディに装着し、取付ねじをドライバで仮締めした後、4本のねじを対角で均等に右記の締付トルクで締付けて固定します。	ドライバ (+)	締付トルク: <table border="1"> <tr> <td>AR20-A</td> <td>0.62±0.3N・m</td> </tr> <tr> <td>AR25-A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>AR30-A</td> <td>3.5±0.3N・m</td> </tr> <tr> <td>AR40-A</td> <td>2.6±0.3N・m</td> </tr> </table>	AR20-A	0.62±0.3N・m	AR25-A		AR30-A	3.5±0.3N・m
AR20-A	0.62±0.3N・m									
AR25-A										
AR30-A	3.5±0.3N・m									
AR40-A	2.6±0.3N・m									

アクチュエータ

モジュラ型
圧力制御機器

圧縮空気
清浄化機器

工業用
フィルタ

交換要領

アクチュエータ

モジュラ型
圧力制御機器

工業用
フィルタ

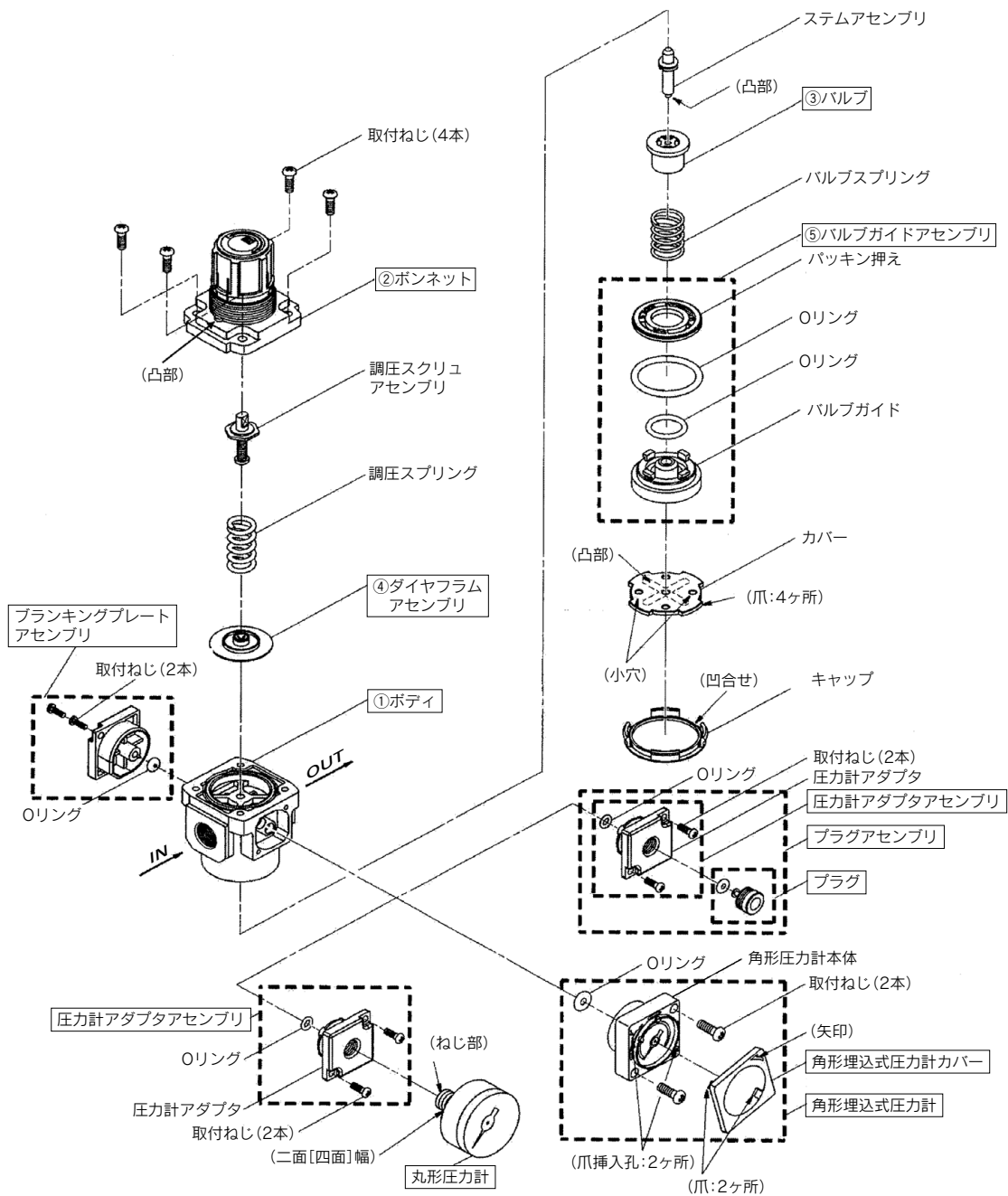
AR10-A~40-A Series 交換要領 2

2 バルブガイドアセンブリ、バルブ

適用機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR10-A	分解	1) バルブガイドを取外します。 バルブガイドの六角穴に六角棒スパナを挿入し、左回転させてバルブガイドを取外します。	六角棒スパナ 呼び:6	—
		2) バルブスプリングを取外します。	—	—
		3) バルブを取外します。	—	—
	組立	4) バルブを装着します。 バルブの凸面がバルブガイド側になるようにセットします。	—	バルブ凸面がバルブガイド側(上側)
		5) バルブスプリングを装着します。 バルブの凸面にバルブスプリング内周が入るように挿入します。	—	—
		6) “O”リングの装着を確認します。 ボディにバルブガイドシール用の“O”リングが装着されていることを確認してください。装着されていない場合には、装着してください。	—	“O”リング装着の有無
		7) バルブガイドを取付けます。 バルブガイドの六角穴に六角棒スパナを挿入し、右回転させて締付けて固定します。この時の締付トルクは、右記の管理項目を参照してください。	六角棒スパナ 呼び:6	締付トルク:0.75±0.15N・m
AR20-A AR25-A AR30-A AR40-A	分解	1) キャップを取外します。 ボディとキャップの隙間に時計ドライバ(－)を差込んで上方向に持ち上げれば、外すことができます。	時計ドライバ (－)	—
		2) カバーを取外します。 カバーの小穴2ヶ所に丸ペンチを差込み、左右のどちらかに45°回転させ、持ち上げれば取外すことができます。	丸ペンチ 呼び:125	—
		3) バルブガイドアセンブリを取外します。 外周部を時計ドライバなどで持ち上げて取外してください。	時計ドライバ (－)	—
		4) バルブスプリングを取外します。	—	—
		5) バルブアセンブリを取外します。	—	—
	組付	6) 分解した部品をボディにセットします。 組付けは、分解図を確認しながら行ってください。	—	・バルブの向き ・キャップの向き

AR20-B~60-B 分解図 1

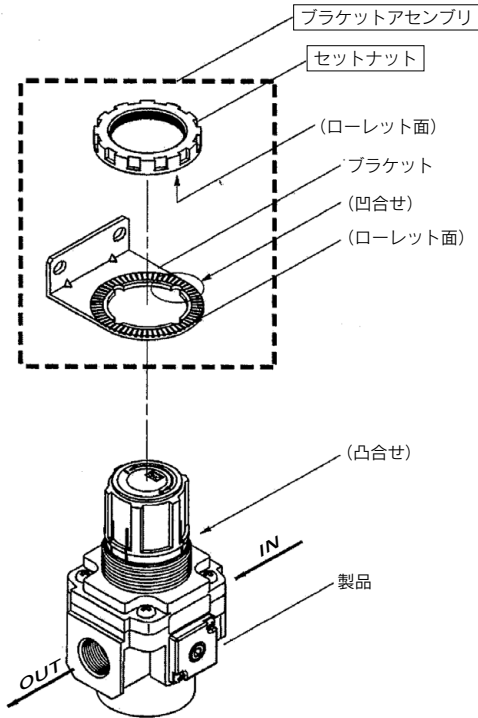
アクチュエータ
モジュラフォーマー
圧力制御機器
圧縮空気清浄化機器
工業用フィルタ
交換要領
アクチュエータ
モジュラフォーマー
圧力制御機器
工業用フィルタ



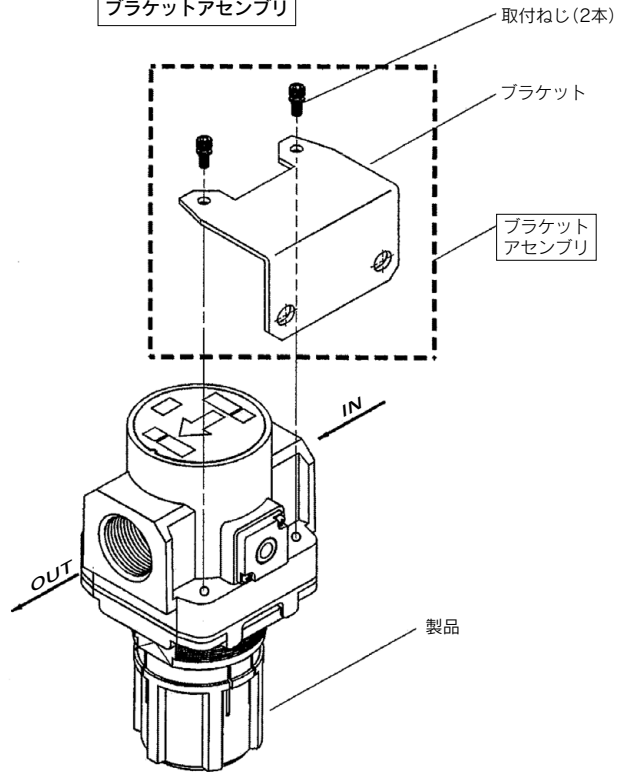
注) ブランキングプレートアセンブリを取外して、角形埋込式圧力計、圧力計アダプタアセンブリ、プラグアセンブリの取付けが可能です。

AR20-B~60-B ブラケットアセンブリ・パネルマウント分解図 ②

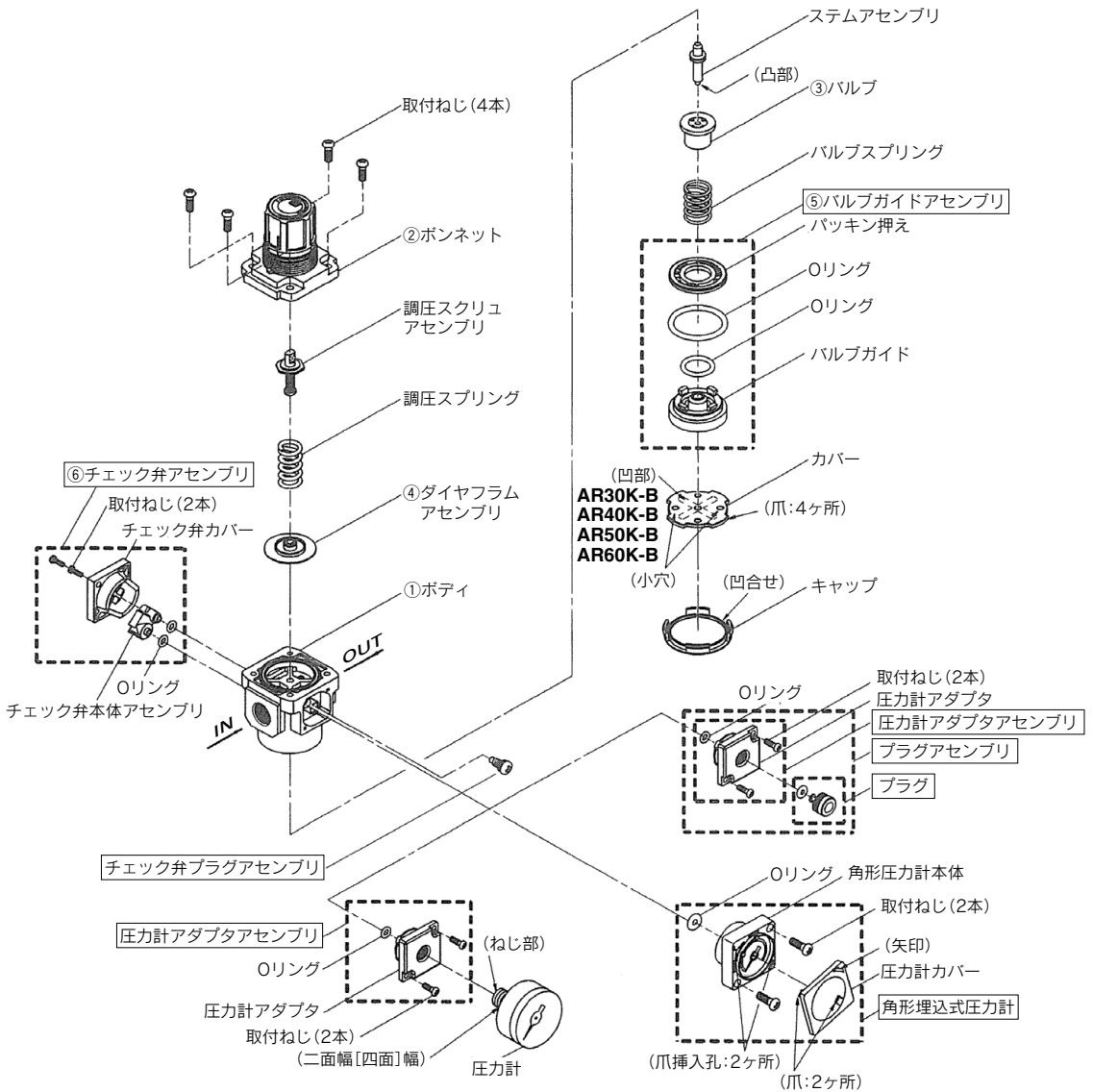
AR20-B/25-B/30-B/40-B
ブラケットアセンブリ



AR50-B/60-B
ブラケットアセンブリ



AR20K-B~60K-B 分解図 1



注) ⑥チェック弁アセンブリは取外して、角形埋込式圧力計、圧力計アダプタアセンブリ、プラグアセンブリと交換することで、流れ方向の変更が可能です。

アクチュエータ

モジュラフォーマー
圧力制御機器

圧縮空気
清浄化機器

工業用
フィルタ

交換
要領

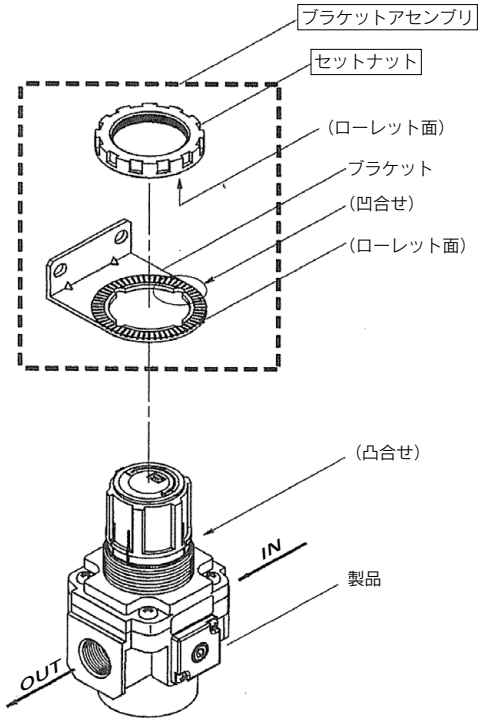
アクチュエータ

モジュラフォーマー
圧力制御機器

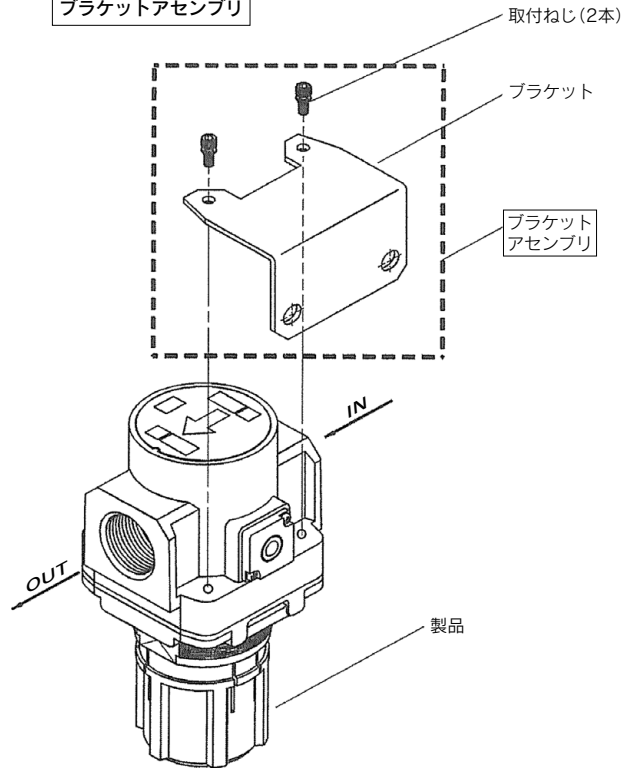
工業用
フィルタ

AR20K-B~60K-B ブラケットアセンブリ・パネルマウント分解図 2

AR20K-B/25K-B/30K-B/40K-B
ブラケットアセンブリ



AR50K-B/60K-B
ブラケットアセンブリ



AR20(K)-B~60(K)-B Series 交換要領 1

△警告

交換作業前には、本機器内に圧力がないことを必ず確認してください。
 交換作業前には、設定圧力は必ずハンドルを左に回して、設定ゼロの位置にしてください。
 交換作業は、「分解図」を参照して行ってください。
 交換作業後は、必ず所定の機能を満足することと外部漏れがないことを確認してから装置を作動させてください。

1 ダイヤフラムアセンブリ

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	分解	1) ボンネットを外します。 ドライバー(+)にて4本の取付ねじを左回転させて、ボディからボンネットを外します。	ドライバー(+)	—
		2) 調圧スクリュアセンブリ、調圧スプリング、ダイヤフラムアセンブリの順で取外します。 ハンドル側を下向きで作業しますと、ダイヤフラムアセンブリはボンネット側に取付いていることがあります。	—	—
	組付	3) ボディにダイヤフラムアセンブリ、調圧スプリング、調圧スクリュアセンブリの順で装着します。	—	ダイヤフラムアセンブリの向き 調圧スクリュアセンブリの向き
		4) ボンネットをボディに装着します。 ボンネットの凸部分をIN側にしてボディに装着し、ドライバー(+)で4本の取付ねじを仮締めた後、4本のねじを対角で均等に右記の締付トルクで締付けて固定します。	ドライバー(+)	締付トルク: AR20(K)-B 2.35±0.3N・m AR25(K)-B 2.35±0.3N・m AR30(K)-B 2.35±0.3N・m AR40(K)-B 3.5±0.3N・m AR50(K)-B 3.5±0.3N・m AR60(K)-B 3.5±0.3N・m

2 バルブガイドアセンブリ、バルブ

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	分解	1) キャップを取外します。 ボディとキャップの隙間に時計ドライバー(-)を差込んで上方向に持ち上げれば、外すことができます。	時計ドライバー(-)	—
		2) カバーを取外します。 カバーの小穴2ヶ所に丸ベンチを差込み、左右のどちらかに45°回転させ、持ち上げれば外すことができます。	丸ベンチ 呼び寸法:125	—
		3) バルブガイドアセンブリを取外します。 ラジオベンチなどで、バルブガイドを挟んで、持ち上げれば、取外すことができます。	ラジオベンチ	—
		4) バルブスプリングを取外します。	—	—
		5) バルブを取外します。	—	—
	組付	6) バルブを装着します。 ステムの凸部とバルブのセンター穴が合うように位置決めしてください。	—	ステムとバルブの位置決め (センター合せ)
		7) バルブスプリングを装着します。 バルブの穴部にバルブスプリングが入るように挿入します。	—	—
		8) バルブガイドアセンブリとカバーのアセンブリをボディに装着します。 ボディの切り欠き部とカバーの爪部が合うようにしてバルブガイドとカバーのアセンブリを押し込み、カバーの小穴2ヶ所に丸ベンチを差込んで、左右のどちらかに45°回転させて固定します。	丸ベンチ 呼び寸法:125	—
		9) キャップを装着します。 ボディの凸合わせとキャップの凹合わせが合うようにしてキャップを押し込み固定します。 この時、ボディ端面とキャップがほぼ面一に組付けられていることを確認してください。	—	ボディとキャップの 合せマーク位置 ボディ端面とキャップが ほぼ面一のこと

アクチュエータ

モジュラ型
圧力制御機器

圧縮空気
清浄化機器

工業用
フィルタ

交換要領

アクチュエータ

モジュラ型
圧力制御機器

工業用
フィルタ

AR20(K)-B~60(K)-B Series 交換要領 2

3 ブラケットアセンブリ／パネルマウント

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B	組立	1) ブラケット(パネル)に製品を装着します。 ブラケット(パネル)の凹合せとボンネットの凸合せとを合せて製品をブラケット(パネル)に装着します。	—	—
		2) セットナットにてブラケット(パネル)に製品を固定します。 セットナットを引掛スパナで右回転させ締付けて製品をブラケット(パネル)に固定します。 締付トルクは、右記の管理項目を参照ください。 ブラケット取付けの場合には、セットナットのローレット面がブラケットのローレット面と合うようにしてください。 ブラケット取付けの場合には、一般使用において、セットナットを手で強く締付けても使用できます。	引掛スパナ 呼び: AR20(K)-B 34/38 AR25(K)-B 40/42 AR30(K)-B 52/55 AR40(K)-B 52/55	締付トルク: AR20(K)-B $2.0 \pm 0.2 \text{ N} \cdot \text{m}$ AR25(K)-B $2.5 \pm 0.2 \text{ N} \cdot \text{m}$ AR30(K)-B $3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ AR40(K)-B $4.0 \pm 0.4 \text{ N} \cdot \text{m}$
AR50(K)-B AR60(K)-B	組立 (ブラケットアセンブリ)	1) ブラケットを製品に装着します。 六角棒スパナで、2本の取付ねじを締付けて固定します。	六角棒スパナ 呼び:5	参考締付トルク: $2.6 \text{ N} \cdot \text{m}$

4 角形埋込式圧力計

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	分解	1) 圧力計カバーを取外します。 圧力計カバーを矢印方向(左回転)に15°回転させて圧力計カバーを引張って取外します。	—	—
		2) 圧力計を取外します。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを左回転させて、製品から圧力計と2本のねじを取外します。	ドライバー(+)	—
	組立	3) 圧力計に“O”リングが取付いていることを確認します。 “O”リングが脱落していれば、“O”リングを圧力計に装着してください。	—	“O”リング装着の有無
		4) 圧力計を取付けます。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを右回転させて、製品に圧力計を仮締めした後、右記の締付トルクで締付けて固定します。	ドライバー(+)	締付トルク: $0.6 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$
		5) 圧力計カバーを取付けます。 圧力計カバーの矢印が右上になるようにして、2ヶ所の爪と圧力計の2ヶ所の爪挿入孔を合せて挿入し、圧力計カバーを矢印と反対方向(右回転)に15°回転させて圧力計カバーを取付けます。	—	—

5 圧力計(丸形)

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	分解	1) 圧力計を取外します。 圧力計の取付用二面幅にスパナを掛けて左回転させて丸形圧力計を取外します。	スパナ 呼び: AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	—
			12	
	組立	2) 圧力計のねじ部にシールテープを巻きます。 シールテープは、圧力計の先端からのねじ山を1.5~2山残して巻いてください。	—	シールテープは、ねじ山を1.5~2山残して巻かれていること。
3) 圧力計を取付けます。 圧力計の取付用二面幅にスパナを掛けて右回転させて丸形圧力計を取付けます。 圧力計の締付トルクは、右記管理項目の値を参照ください。		スパナ 呼び: AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	締付トルク: AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	7~9N・m
			12	

AR20(K)-B~60(K)-B Series 交換要領 3

6 圧力計アダプタ、プラグアセンブリ

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	分解	1) プラグを外します。 六角穴に六角棒スパナを挿入し、左回転させて取外します。	スパナ 呼び: AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	—
		2) 圧力計アダプタを取外します。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを左回転させて、製品から圧力計アダプタと2本のねじを取外します。	ドライバー(+)	—
	組立	3) 圧力計アダプタに“O”リングが取付いていることを確認します。 取付いていない場合は取付けてください。	—	—
		4) 圧力計アダプタを取付けます。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを右回転させて、製品から圧力計アダプタと2本のねじを取付けます。 この時の締付トルクは、右記の管理項目を参照ください。	ドライバー(+) (トルクドライバー)	締付トルク: $0.6 \pm 0.05 \text{N} \cdot \text{m}$
		5) プラグを取付けます。 六角穴に六角棒スパナを挿入し、右回転させて取付けます。 この時の締付トルクは、右記の管理項目を参照ください。	スパナ 呼び: AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B	締付トルク: AR20(K)-B AR25(K)-B AR30(K)-B AR40(K)-B AR50(K)-B AR60(K)-B

7 ブランキングプレートアセンブリ

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20-B AR25-B AR30-B AR40-B AR50-B AR60-B	分解	1) ブランキングプレートを取外します。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを左回転させて、製品からブランキングプレートと2本のねじを取外します。	ドライバー(+)	—
		2) ブランキングプレートに“O”リングが取付いていることを確認します。 取付いていない場合は取付けてください。	—	—
	組付	3) ブランキングプレートを取付けます。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを右回転させて、製品からブランキングプレートと2本のねじを取付けます。 この時の締付トルクは、右記の管理項目を参照ください。	ドライバー(+) (トルクドライバー)	締付トルク: $0.6 \pm 0.05 \text{N} \cdot \text{m}$

8 チェック弁アセンブリ

適応機種	作業区分	作業手順	使用工具類	管理項目
AR20K-B AR25K-B AR30K-B AR40K-B AR50K-B AR60K-B	分解	1) チェック弁カバーを取外します。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを左回転させて、製品からチェック弁カバーと2本のねじを取外します。	ドライバー(+)	—
		2) チェック弁本体アセンブリをボディから取外します。 チェック弁本体アセンブリを手で引張れば取外することができます。この時、“O”リング(2個)が脱落せずにボディ側に取付いていることを確認してください。	—	—
	組立	1) ボディ側に“O”リング(2個)が取付いていることを確認します。 取付いていない場合は取付けてください。	—	—
		2) ボディの“O”リング挿入孔(2ヶ所)にチェック弁本体アセンブリの凸部を挿入します。	—	チェック弁本体アセンブリの向き
		3) チェック弁カバーを取付けます。 ドライバー(+)にて2本の取付ねじを右回転させて、チェック弁カバーと2本のねじを取付けます。 この時の締付トルクは、右記の管理項目を参照してください。	ドライバー(+) (トルクドライバー)	締付トルク: $0.6 \pm 0.05 \text{N} \cdot \text{m}$

アクチュエータ

モジュラフォーマ
圧力制御機器

圧縮空気清浄化機器

工業用フィルター

交換要領

アクチュエータ

モジュラフォーマ
圧力制御機器

工業用フィルター