

# レギュレーター KFB シリーズ メンテナンス手順説明書

Swagelok®

## キット内容



ダイヤフラム



シート・リテイナー



リテイナー・シール



シート



潤滑剤 (型番:  
MS-LT-WL8)

## 必要な工具

| 工具                     | サイズ                | コンポーネント                |
|------------------------|--------------------|------------------------|
| <p>バイス</p>             | —                  | ボディ                    |
| <p>ソケット</p>            | 18 mm              | シート・リテイナー              |
|                        | 11/16 インチまたは 17 mm | 誤操作防止ナット               |
| <p>トルク・レンチ</p>         | 240 N・m 対応         | シート・リテイナー/<br>キャップ・リング |
| ツール・キット                |                    |                        |
| <p>大型のキャップ・リング用スパナ</p> | —                  | キャップ・リング               |

注意：ツール・キットのご注文に関する詳細につきましては、製品カタログ『Swagelok 圧力レギュレーター K シリーズ』（MS-02-230）をご参照ください。

## 記号

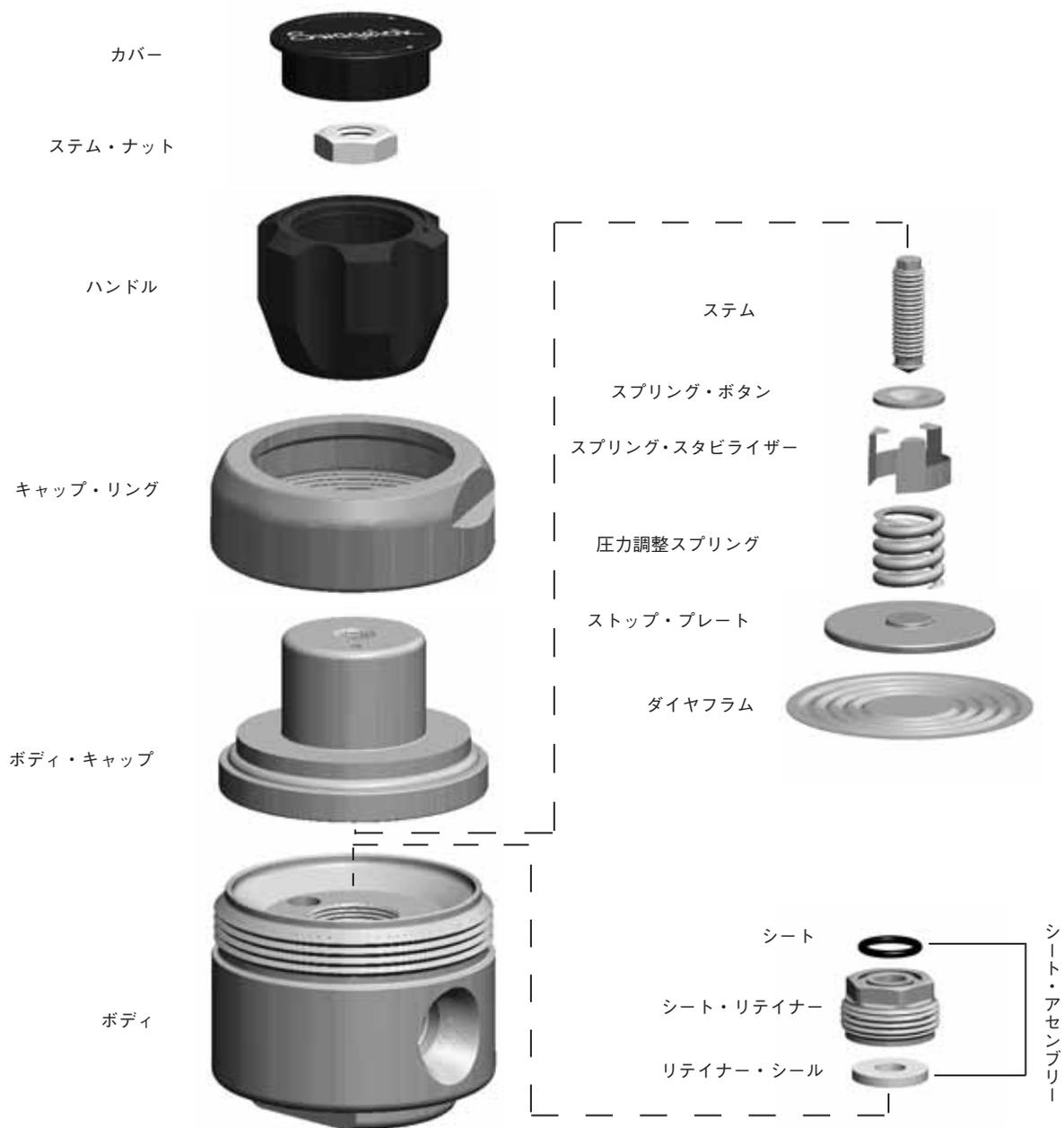


廃棄



潤滑剤を薄く塗布

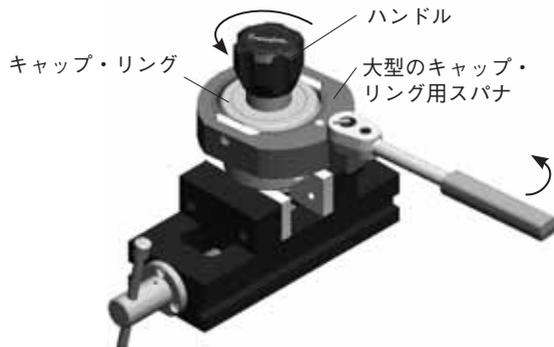
# 分解図



- 警告：**  
システムからレギュレーターを取り外してメンテナンスを行う場合には、必ず事前に以下の作業を行ってください。
- システム圧力の開放（システムの圧抜き）
  - システムのパージを行い、レギュレーター内に残留するシステム流体を除去

## 分解方法

- レギュレーターをバイスに固定します。
- ハンドルが止まるまで反時計回りにまわします。  
注意：ハンドルおよびステム・ナットの位置は工場設定されています。取り外した場合は、同じ位置に再度取り付けを行う必要があります。  
注意：誤操作防止ナットを使用する場合は、誤操作防止ナットをボディから取り外して、ステムを止まる場所まで反時計回りにまわします。
- キャップ・リングを緩めます。



- キャップ・アセンブリとハンドルを一体の状態を取り外します。キャップ・アセンブリとハンドルは再組み立ての際に必要となりますので、別途保管しておいてください。  
注意：キャップ・アセンブリを持ち上げると、圧力調整スプリングが外れます。圧力調整スプリングは再組み立ての際に必要となりますので、別途保管しておいてください。



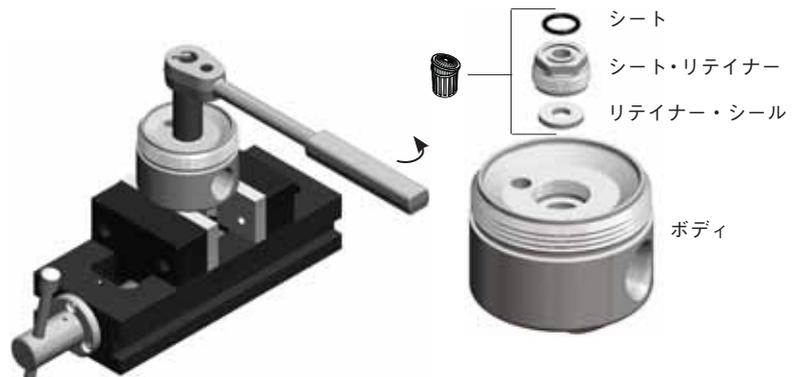
- ダイヤフラムおよびストップ・プレートを取り外します。

**注記**  
ボディ上のダイヤフラムとのシール面に損傷を与えないようご注意ください。漏れの原因となります。



- シート・アセンブリを緩めて取り外します。シート、シート・リテーナー、リテーナー・シールを廃棄します。

**注記**  
ボディ内面にスクラッチ傷などの損傷を与えないようご注意ください。漏れの原因となります。

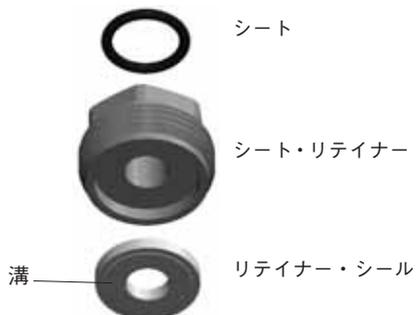


## 再組み立て方法

### 注記

すべての部品およびツールがクリーンで損傷がないことを確認してください。

7. リテーナー・シールおよびシートをシート・リテーナーに差し込みます。その際、リテーナー・シールの溝がシート・リテーナーとは逆向きになるようにしてください。



8. シート・アセンブリーをボディにしっかりとねじ込みます。



9. シート・アセンブリーを 17.5 N・m のトルク値で締め付けます。



10. ダイヤフラムをボディに取り付けます。その際、ダイヤフラムの直径の大きいドーナツ状の凸部がボディ側に向くようにしてください。



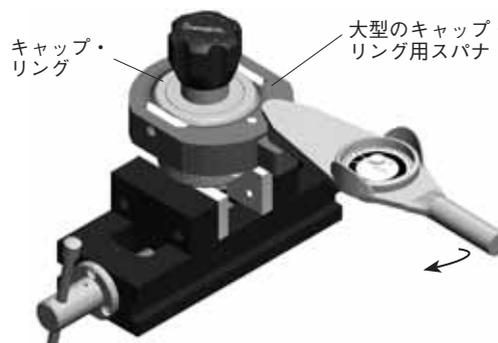
11. ストップ・プレートを、ダイヤフラム上に取り付けます。その際、ストップ・プレートの突起部がダイヤフラムとは逆向きになるようにしてください。



12. 必要に応じて、圧力調整スプリングをキャップ・アセンブリー内に入れ直します。



13. キャップ・アセンブリーをボディにねじ込み、キャップ・リングを 240 N・m のトルク値で締め付けます。



14. レギュレーターのテストを行い、正常に機能することを確認します。

15. 誤操作防止ナットを使用する場合は、二次側圧力を設定した後で、誤操作防止ナットをステムにねじ込みます。ナットを 13.5 ~ 17 N・m のトルク値で締め付けます。

製品の詳細につきましては、[www.swagelok.co.jp](http://www.swagelok.co.jp) をご参照ください。

この日本語版取り扱い説明書は、英語版取り扱い説明書の内容を忠実に反映することを目的に、製作いたしました。日本語版の内容に英語版との相違が生じないよう、細心の注意を払っておりますが、万が一相違が生じた場合には、英語版の内容が優先されますので、ご注意ください。