



注意

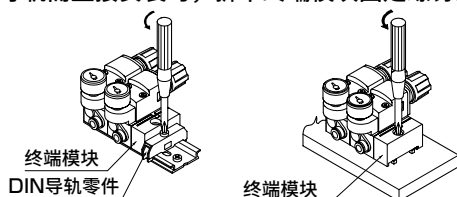
模块集成阀的组装、拆解方法和弹壳型接头的更换方法

下面对减压阀本体及减压阀模块的规格变更、寿命等引起的减压阀模块的更换和供气模块追加引起的增设、拆解、组装作业的步骤进行说明。此外，详情请另行参阅使用说明书。

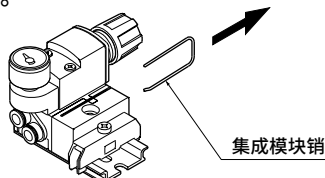
拆解作业前请务必停止空压源的供给并释放残压。此外，组装后请确认模块间的锁销已切实进入连接槽后再使用。DIN导轨安装请在确认DIN导轨零件已紧密插入终端模块中固定，不使用DIN导轨而直接安装时请在确认终端模块已由螺钉固定之后，再进行使用。未固定时，可能会导致模块间空气泄漏。

减压阀模块・供气模块的更换

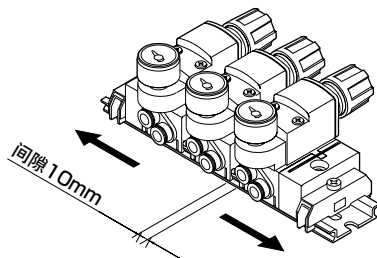
- ①DIN导轨安装时，拧松DIN导轨零件的固定螺钉。
不使用DIN导轨而直接安装时，拆下终端模块固定螺钉。



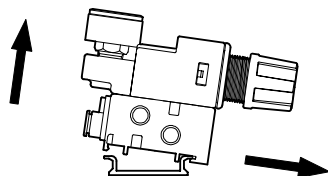
- ②用小螺丝刀前端将连接要更换的减压阀模块、供气模块的集成锁销拔出。



- ③将模块滑动至终端模块侧，在需更换的模块两端留出10mm左右的间隙。直接安装时，请拔出两侧的模块。



- ④上抬压力表侧并拉向调压旋钮侧，将其从DIN导轨上拆下。将两侧的DIN导轨零件从终端模块滑动2mm以上，可以拆卸整个集成模块。



- ⑤更换成新模块。
⑥将集成锁销插入到与沟槽底面接触为止，使模块间没有间隙。
⑦安装时请根据使用注意事项，将集成模块间固定。

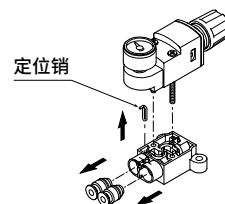
减压阀模块・供气模块的增连

- ①如果有增连计划，订购时请指定增连所需的DIN导轨长度。增连后的DIN导轨长度不足时，请更换合适的DIN导轨。
②DIN导轨安装时请务必固定DIN导轨零件，或在不使用DIN导轨而直接安装时请务必固定终端模块。

弹壳型接头的更换

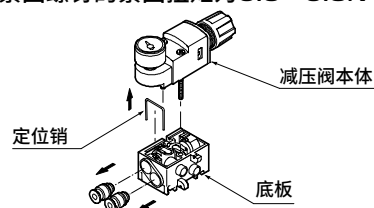
小型减压阀的步骤

- ①拧松减压阀本体的螺钉，拆卸配管模块。
②使用一字螺丝刀等工具，拆下从底板上面插入的定位销，更换弹壳型接头。请在确认接头的O形圈无异物等附着后，按原样进行组装。
减压阀本体紧固螺钉的紧固扭矩为0.5~0.8N·m。

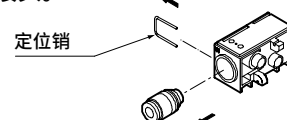


模块集成的步骤

- ①根据减压阀模块、供气模块的更换作业，分离模块。
②更换减压阀模块弹壳型接头时，拧松减压阀本体的螺钉，拆卸底板。使用一字螺丝刀等工具，拆下从底板上面插入的定位销，更换弹壳型接头。
请在确认接头的O形圈无异物等附着后，按原样进行组装。
减压阀本体紧固螺钉的紧固扭矩为0.5~0.8N·m。



使用一字螺丝刀等工具，拆下从供气模块侧面插入的定位销，以更换供气模块的弹壳型接头。



- ③确认弹壳型接头被定位销固定，不会脱落。

F.R.L
F.R
F
R
L
冷凝水分离器
机械式压力开关
残压排出阀
缓慢启动阀
抗菌除菌F
阻燃FR
禁油R
中压FR
防雾化FRL
室外FRL
适配器连接件
压力表
小型FRL
大型FRL
精密R
真空F、R
洁净FR
电空R
空气增压器
调速阀
消音器
止回阀・单向阀等
接头・气管
喷嘴
气源处理单元
精密元件
电子式压力开关
到位・密合确认开关
空气传感器
冷却液用压力开关
气体用流量传感器・控制器
水用流量传感器
全气动系统(全空压)
全气动系统(Y)
气体发生装置
冷冻式干燥机
干燥剂式干燥机
高分子膜式干燥机
主管路过滤器
排水器等
卷末