

模块式F.R.L. 压力控制元件 / 更换要领

AF	模块式 过滤器	P.398
AFM	模块式 油雾分离器	P.402
AFD	模块式 微雾分离器	P.402
AR	模块式 减压阀	P.404
AL	模块式 油雾器	P.412
AW	模块式 过滤减压阀	P.420
ARG	压力表内置减压阀	P.431
AWG	压力表内置过滤减压阀	P.437
AR425~925	先导式减压阀	P.444
AMR3000~6000	MR单元(带油雾分离器的减压阀)	P.448
ARM5	小型集装式减压阀	P.449
ARM10/11	小型集装式减压阀	P.453

执行元件

模块式F.R.L.
压力控制元件

压缩空气
净化元件

工业用
过滤器

更换要领

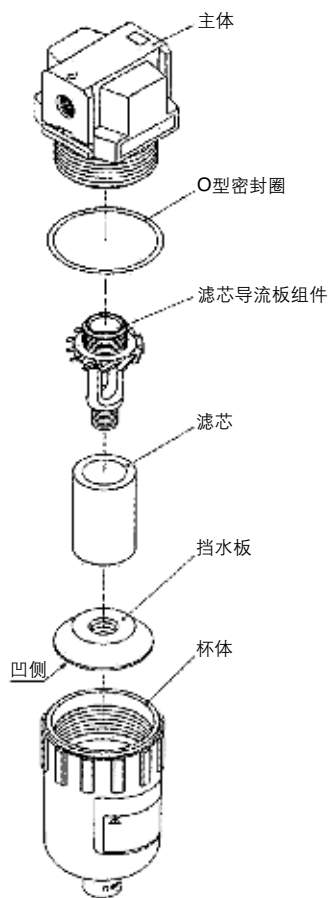
执行元件

模块式F.R.L.
压力控制元件

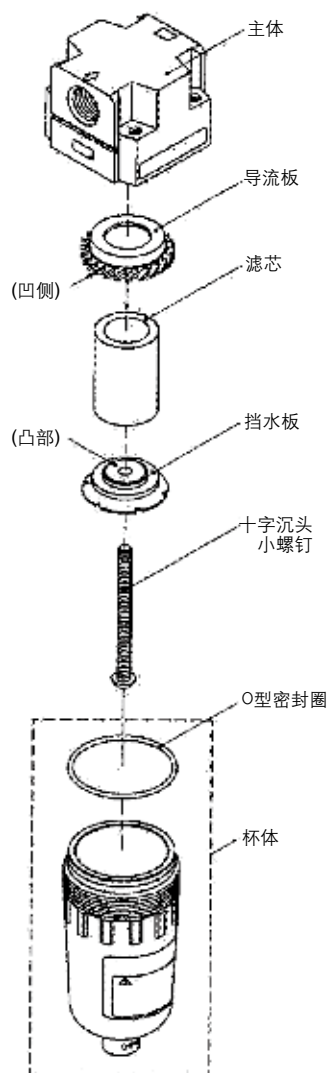
工业用
过滤器

AF10~40 分解图 1

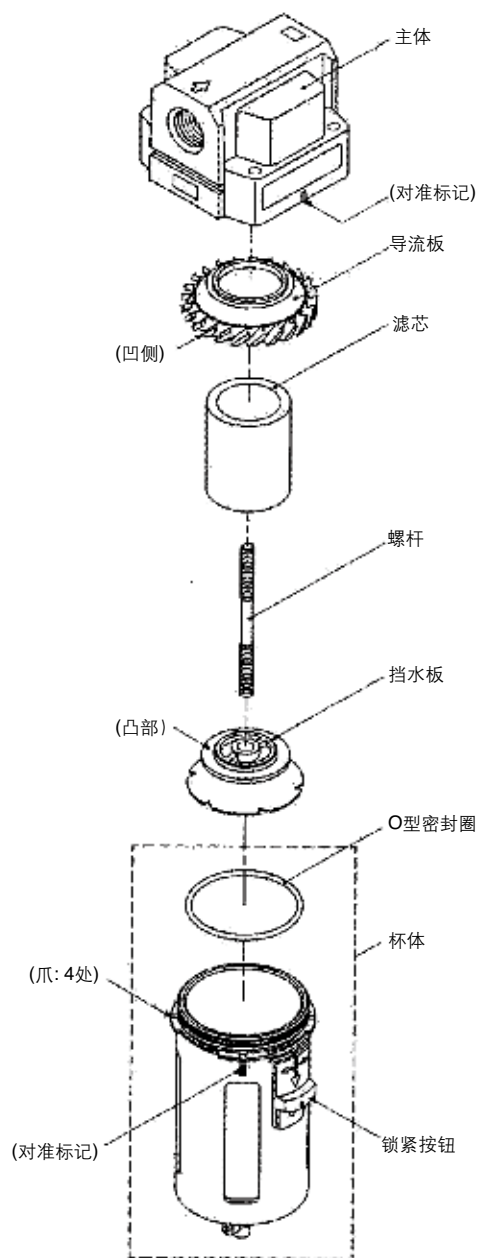
1) AF10分解图



2) AF20分解图

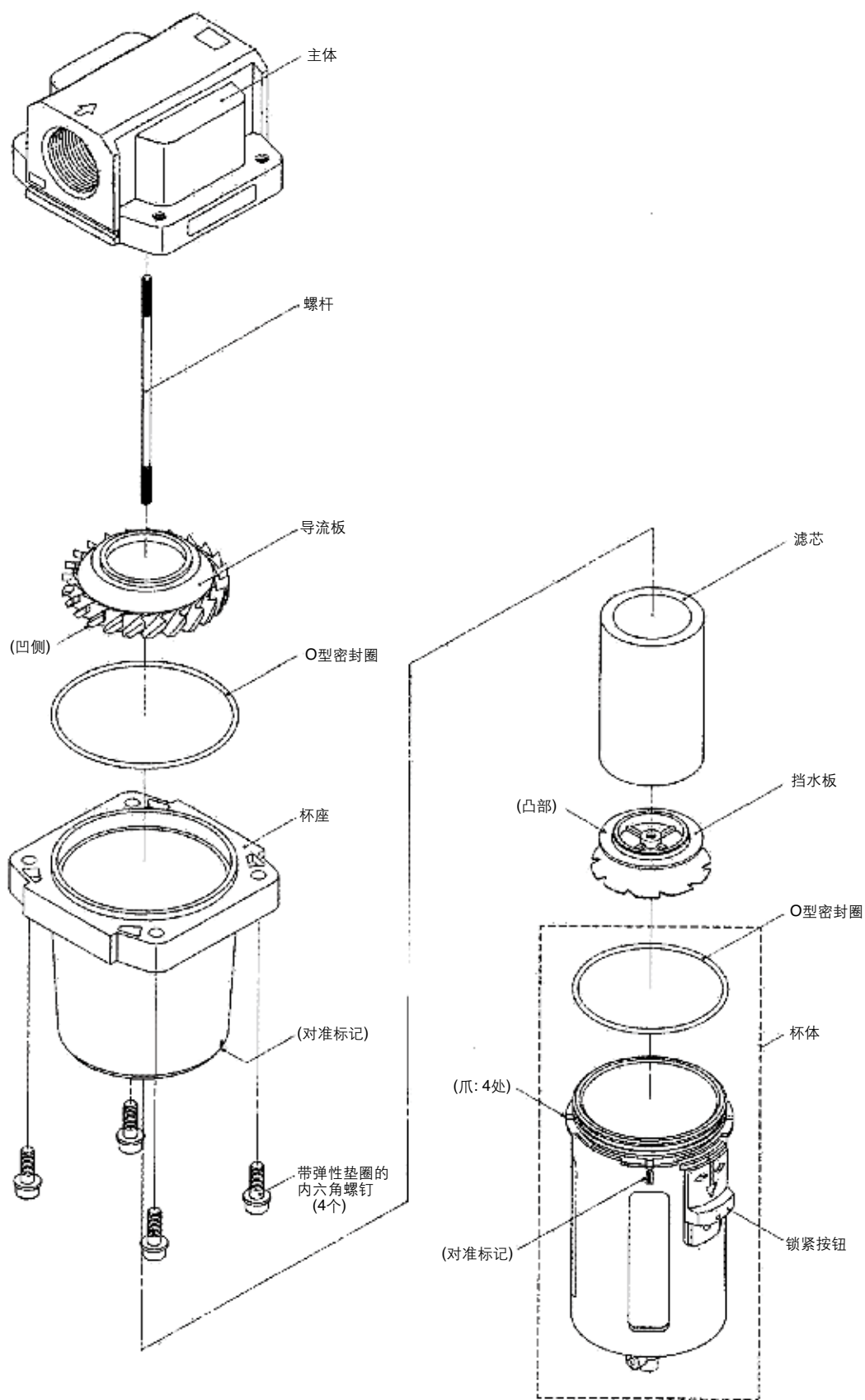


3) AF30 / 40分解图



AF50/60 分解图 2

4) AF50 / 60分解图



执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件

工业用过滤器

AF10~60 系列 滤芯更换步骤 1

警告

在开始更换操作之前,请确认本元件内部气压已经释放。
在完成更换操作之后,请务必首先确认能够满足预期功能,并且没有外部泄漏,然后再启动装置。

1 杯体、滤芯

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AF10	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	(扳手口径为: 25/28)	—
		2) 卸下挡水板、滤芯。 手动将挡水板向左缓慢旋转,卸下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入滤芯导流板组件。(没有方向性)	—	—
		4) 安装挡水板。 手动将挡水板向右旋转,拧紧滤芯。挡水板的安装有方向性,请参考分解图。 手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: 0.35±0.05N·m
		5) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: 1.5N·m
AF20	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	(扳手口径为: 34/38)	—
		2) 卸下十字沉头小螺钉、挡水板、滤芯、导流板。 使用十字螺丝刀将十字沉头小螺钉向左旋转,就可以卸下十字沉头小螺钉、挡水板、滤芯、导流板。	十字螺丝刀	—
	组装	3) 安装导流板。 请注意安装方向(凹侧为滤芯进入方向),安装在主体组件上。	—	导流板的方向 (凹侧朝向滤芯。 请参见分解图)
		4) 安装滤芯。 在导流板凹处插入滤芯。	—	—
		5) 安装挡水板。 请注意安装方向(凸侧为滤芯进入方向),插入滤芯当中。	—	挡水板的方向 (凸侧朝向滤芯。 请参见分解图)
		6) 拧紧十字沉头小螺钉,固定挡水板、滤芯、导流板。 使用十字螺丝刀将十字沉头小螺钉向右旋转,就可以拧紧十字沉头小螺钉,固定挡水板、滤芯、导流板。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	十字螺丝刀	拧紧力矩: 0.35±0.05N·m
		7) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: 2.2N·m

AF10~60 系列 滤芯更换步骤 2

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AF30 AF40	分解	1) 卸下杯体组件。 按下杯体组件的锁紧按钮,将杯体上移的同时,向左或向右旋转45°,拔出杯体组件。	—	—
		2) 卸下挡水板、滤芯、导流板。 手动将挡水板向左旋转,就可以卸下挡水板、滤芯、导流板。	—	—
	组装	3) 安装导流板。 请注意安装方向(凹侧为滤芯进入方向),安装在主体组件上。	—	导流板的方向 (凹侧朝向滤芯。请参见分解图)
		4) 安装滤芯。 在导流板凹处插入滤芯。	—	—
		5) 安装挡水板。 请注意安装方向(凸侧为滤芯进入方向),插入滤芯当中。	—	挡水板的方向 (凸侧朝向滤芯。请参见分解图)
		6) 拧紧挡水板,固定挡水板、滤芯、导流板。 手动向右旋转挡水板,直到挡水板和滤芯、导流板互相轻微接触。然后,再继续拧紧1/2圈。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: AF30: 0.5N · m AF40: 0.9N · m
		7) 安装杯体组件。 对准杯体记号和主体记号,将杯体组件插入主体,向左或向右旋转45°,直到锁紧按钮咬合。此时,请确认锁紧按钮处于弹起锁紧的状态。	—	请确认锁紧按钮 处于弹起锁紧的状态。
AF50 AF60	分解	1) 卸下杯体组件。 按下杯体组件的锁紧按钮,将杯体上移的同时,向左或向右旋转45°,拔出杯体组件。	—	—
		2) 卸下挡水板、滤芯。 手动将挡水板向左旋转,就可以卸下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 在导流板凹处插入滤芯。	—	—
		4) 安装挡水板。 请注意安装方向(凸侧为滤芯进入方向),插入滤芯当中。	—	挡水板的方向 (凸侧朝向滤芯。请参见分解图)
		5) 拧紧挡水板,固定挡水板、滤芯。 手动向右旋转挡水板,直到挡水板和滤芯互相轻微接触。然后,再继续拧紧1/2圈。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: 1.8N · m
		6) 安装杯体组件。 对准杯座记号和杯体记号,将杯体组件插入杯座,向左或向右旋转45°,直到锁紧按钮咬合。此时,请确认锁紧按钮处于弹起锁紧的状态。	—	请确认锁紧按钮 处于弹起锁紧的状态。

执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

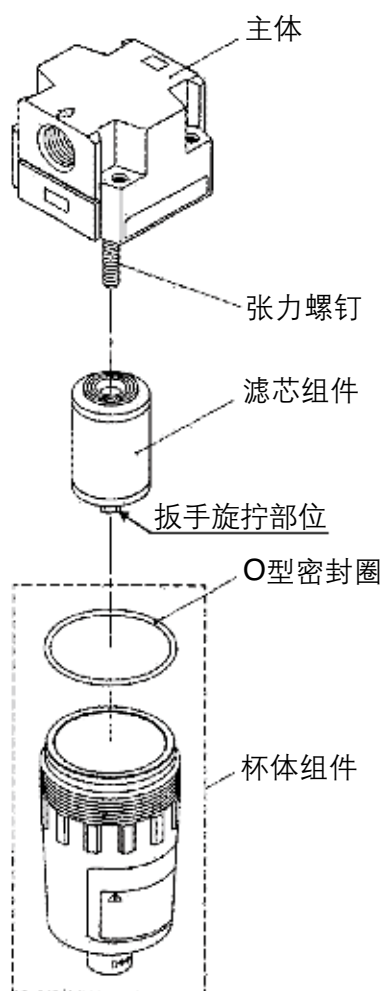
执行元件

模块式压力控制元件

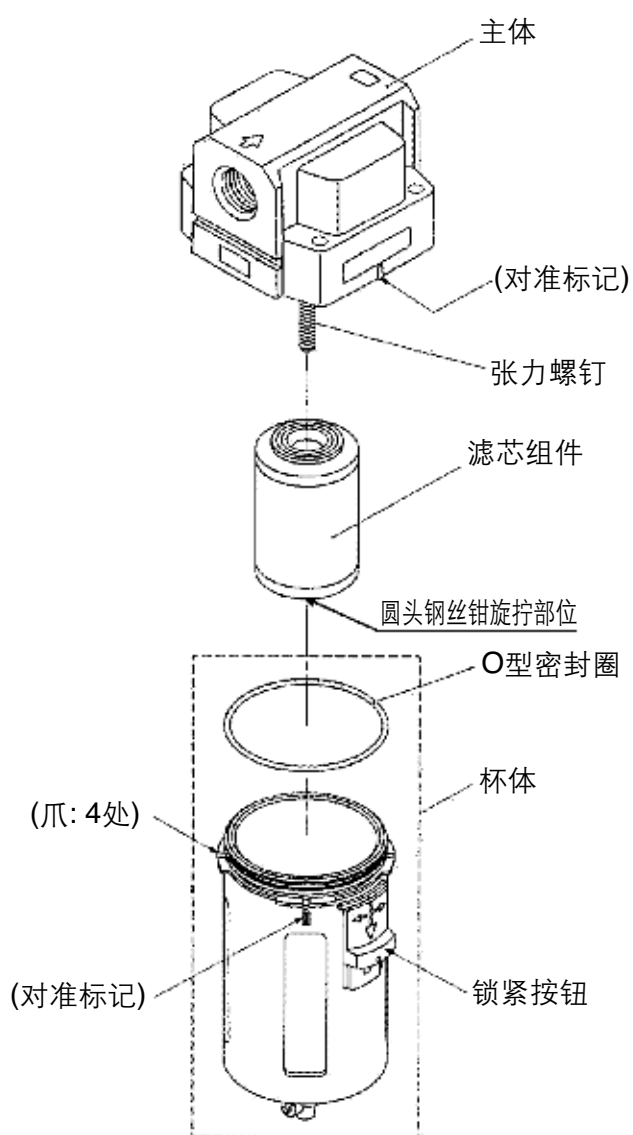
工业用过滤器

AFM, AFD20~40 分解图 1

1) AFM, AFD20分解图



2) AFM, AFD30/40分解图



AFM, AFD 系列 滤芯更换步骤 1

警告

在开始更换操作之前,请确认本元件内部气压已经释放。
在完成更换操作之后,请务必首先确认能够满足预期功能,并且没有外部泄漏,然后再启动装置。

1 杯体、滤芯

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AFM20 AFD20	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	(扳手口径为: 34/38)	—
		2) 卸下滤芯。 使用扳手卡在滤芯上,向左旋转,卸下滤芯。	扳手口径: 7	—
	组装	3) 安装滤芯。 使用扳手卡在滤芯上,向右旋转,安装好滤芯。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	扳手口径: 7	拧紧力矩: $0.35 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$
		4) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: $2.2 \text{ N} \cdot \text{m}$

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AFM30 AFM40 AFD30 AFD40	分解	1) 卸下杯体组件。 按下杯体组件的锁紧按钮,将杯体上移的同时,向左或向右旋转 45° ,拔出杯体组件。	—	—
		2) 卸下滤芯。 使用圆头钢丝钳夹在滤芯的旋拧部位,向左旋转,卸下滤芯。	圆头钢丝钳	—
	组装	3) 安装滤芯。 使用圆头钢丝钳夹在滤芯的旋拧部位,向右旋转,安装好滤芯。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	圆头钢丝钳	拧紧力矩: $0.35 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$
		4) 安装杯体组件。 对准主体记号和杯体记号,将杯体组件插入主体,向左或向右旋转 45° ,直到锁紧按钮咬合。此时,请确认锁紧按钮处于弹起锁紧的状态。	—	请确认锁紧按钮处于弹起锁紧的状态。

执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

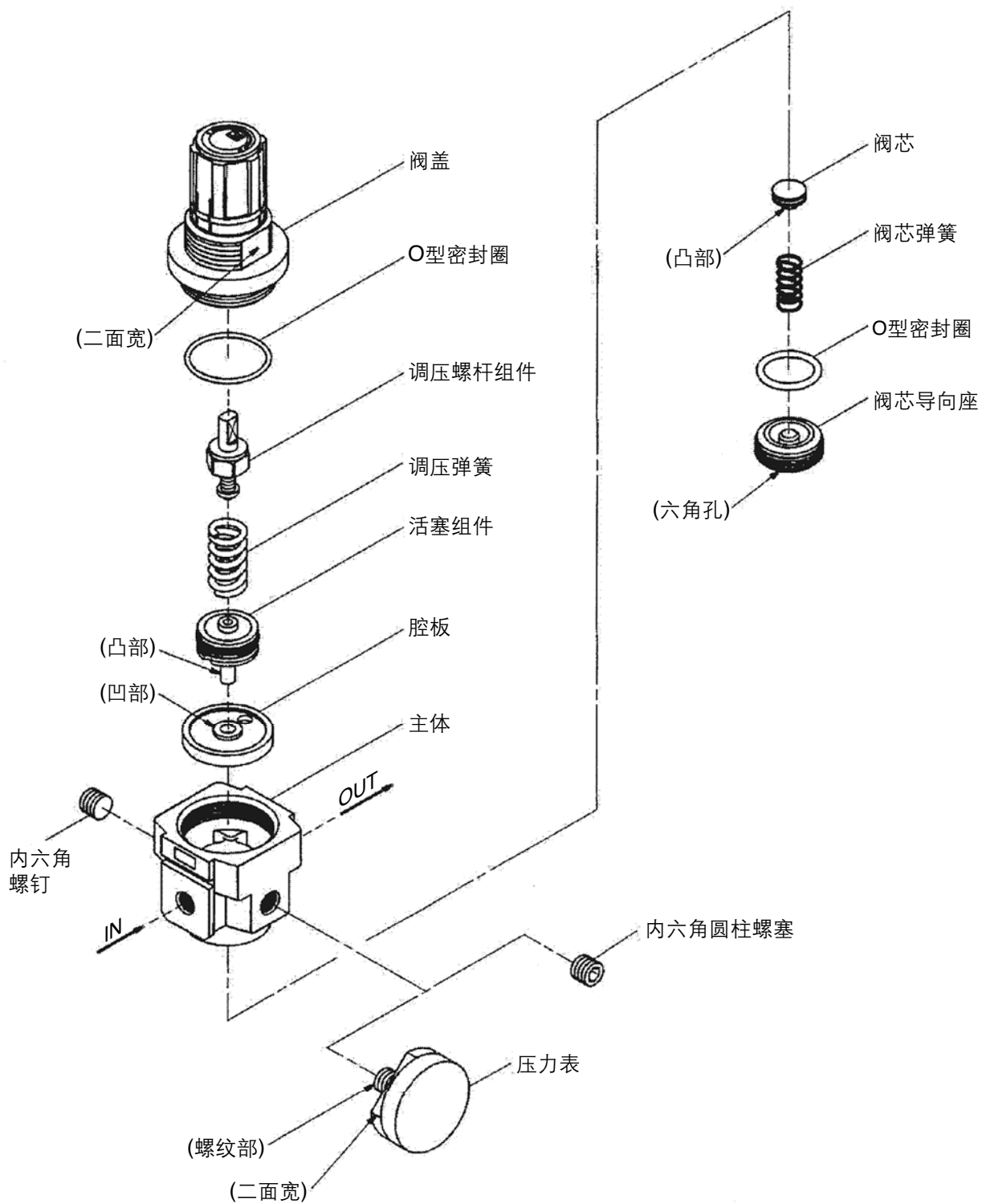
更换要领

执行元件

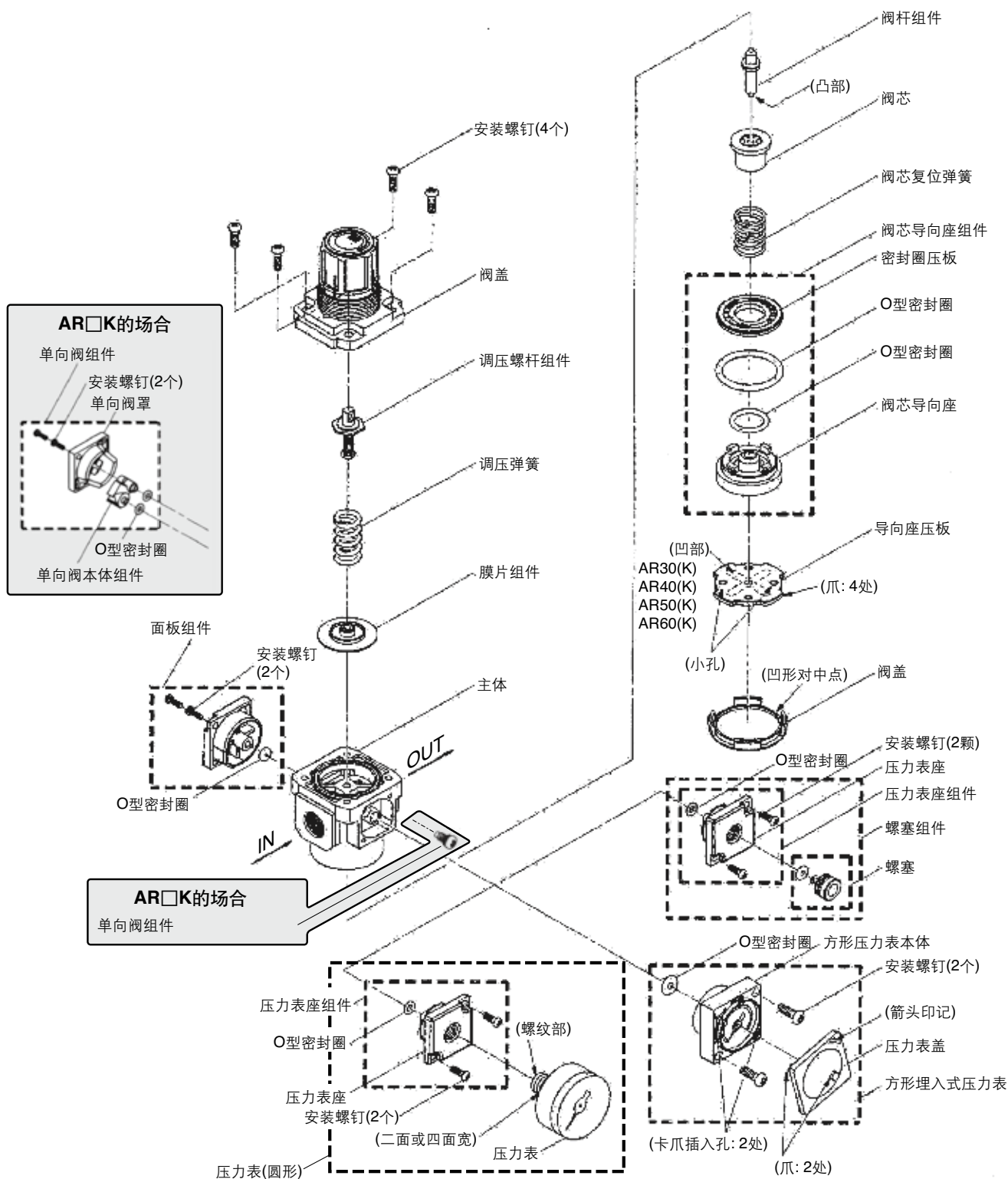
模块式压力控制元件

工业用过滤器

AR10 分解图 1



AR20(K)/25(K)/30(K)/40(K)/50(K)/60(K) 分解图 2



注) 面板组件卸下后, 可以安装方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件。

AW20K~60Kの場合

注) 单向阀组件卸下后, 可以通过更换方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件, 实现改变气流方向的目的。

AR□(K) 系列 膜片更换步骤 1

警告

请于更换前确认本减压阀中无残压。
请于更换前将调压手柄向左回旋,将设定压力回零。
更换操作请参见「分解图」。
更换操作后,请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等,再作动。

1 膜片组件(活塞组件)

系列	操作	步骤	工具	注意事项										
AR10	分解	1) 卸下阀盖。 使用扳手夹住阀盖的二面宽部,向左旋转 阀盖,卸下阀盖组件。	扳手口径 : 16											
		2) 从阀盖上卸下活塞组件。 首先让手轮朝下,然后拔出活塞组件。 如果不使手轮侧朝下,那么调压螺杆组件、调压弹簧就会脱落。	—											
	组装	3) 将活塞组件安装在 阀盖上。 使活塞组件的凸出面靠近主体侧,将活塞组件插入阀盖。 在调压螺杆组件、调压弹簧还没有装入阀盖的场合,请先安装它们,然后再安装活塞组件。	—											
		4) 请确认腔板已经装在主体中。 如果分解时将腔板拆卸下来,请注意安装腔板的方向性。腔板的凸面应当靠阀盖侧。	—	确认腔板有无安装及其方向性										
		5) 将阀盖组件安装在主体上。 使用扳手夹在阀盖组件的二面宽部,主体向右旋转,拧紧螺纹进行固定。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	扳手口径 : 16	拧紧力矩: 1.8±0.3N·m										
AR20(K) AR25(K) AR30(K) AR40(K) AR50(K) AR60(K)	分解	1) 卸下阀盖。 用十字螺丝刀向左旋扭安装螺钉,并取出(共4个)。	十字螺丝刀	—										
		2) 按顺序卸下调压螺杆组件、调压弹簧、膜片组件。 将调压手柄朝下时膜片组件安装在阀盖侧。	—	—										
	组装	3) 依次在主体上安装膜片组件、调压弹簧、调压螺杆组件。	—	膜片组件的方向 调压弹簧的方向										
		4) 将阀盖安装在主体上。 将阀盖凸部安装在主体IN侧,用十字螺丝刀将4个安装螺钉预拧紧,再按右表所示拧紧力矩以对角顺序拧紧固定。	十字螺丝刀	拧紧力矩: <table><tr><td>AR20(K)</td><td>2.15±0.3N·m</td></tr><tr><td>AR25(K)</td><td>2.35±0.3N·m</td></tr><tr><td>AR30(K)</td><td>2.35±0.3N·m</td></tr><tr><td>AR40(K)</td><td>3.5±0.3N·m</td></tr><tr><td>AR50(K)</td><td>4.5±1N·m</td></tr><tr><td>AR60(K)</td><td>4.5±1N·m</td></tr></table>	AR20(K)	2.15±0.3N·m	AR25(K)	2.35±0.3N·m	AR30(K)	2.35±0.3N·m	AR40(K)	3.5±0.3N·m	AR50(K)	4.5±1N·m
AR20(K)	2.15±0.3N·m													
AR25(K)	2.35±0.3N·m													
AR30(K)	2.35±0.3N·m													
AR40(K)	3.5±0.3N·m													
AR50(K)	4.5±1N·m													
AR60(K)	4.5±1N·m													

AR□(K) 系列 膜片更换步骤 2

2 阀芯导向座组件、阀芯

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AR10	分解	1) 卸下阀芯导向座。 将六角棒扳手插入 阀芯导向座的内六角孔内,向左旋转,卸下 阀芯导向座。	六角棒扳手 口径: 6	—
		2) 卸下阀芯复位弹簧。	—	—
		3) 卸下阀芯。	—	—
	组装	4) 安装阀芯。 注意使阀芯的凸面靠 阀芯导向座侧。	—	注意使阀芯的凸面 靠 阀芯导向座侧(上侧)
		5) 安装阀芯复位弹簧。 将阀芯的凸部插入阀芯复位弹簧的内周。	—	—
		6) 确认安装好O型圈。 请确认在主体上已经安装好用于密封 阀芯导向座的O型圈。如果没有装上的话,请务必安装。	—	请确认有无安装O型圈
		7) 安装阀芯导向座。 将六角棒扳手插入 阀芯导向座的内六角孔内,向右旋转,拧紧固定。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	六角棒扳手 口径: 6	拧紧力矩: $0.75 \pm 0.15 \text{ N} \cdot \text{m}$
AR20(K) AR25(K) AR30(K) AR40(K) AR50(K) AR60(K)	分解	1) 卸下阀盖。 将精密一字螺丝刀插入主体和阀盖的空隙间,向上撬即可卸下。	精密一字 螺丝刀(—)	—
		2) 卸下压板。 将圆口钳插入压板的两个小孔中,向左或向右旋转45°,向上拿起即可卸下。	圆口钳 口径: 125	—
		3) 卸下阀芯导向座组件。 用尖嘴钳等工具夹住导向座向上拿起即可卸下。	尖嘴钳	—
		4) 卸下阀芯复位弹簧。	—	—
		5) 卸下阀芯。	—	—
	组装	6) 安装阀芯。 将阀杆的凸起与阀芯的中心孔相对合装入。	—	阀杆与阀芯的位置 (中心吻合)
		7) 安装阀芯弹簧。 在阀芯的中心孔内插入阀芯弹簧。	—	—
		8) 在主体上安装导向座组件和压板组件。 将主体的小缺口与压板的爪部相对合装入,将导向座和压板的组件压住,把圆口钳插入压板的两个小孔里,向左或向右旋转45°进行固定。	圆口钳 口径: 125	—
		9) 安装阀盖。 将主体的凸起和阀盖的凹槽相对合后,压入阀盖进行固定。固定后,请确认主体端面应与阀盖在同一水平面上。	—	主体和阀盖的对合标记位置 主体端面与阀盖应在同一水平面

执行
元件

模块式
压力控制
元件!

压缩空气
净化元件

工业用
过滤器

更换
要领

执行
元件

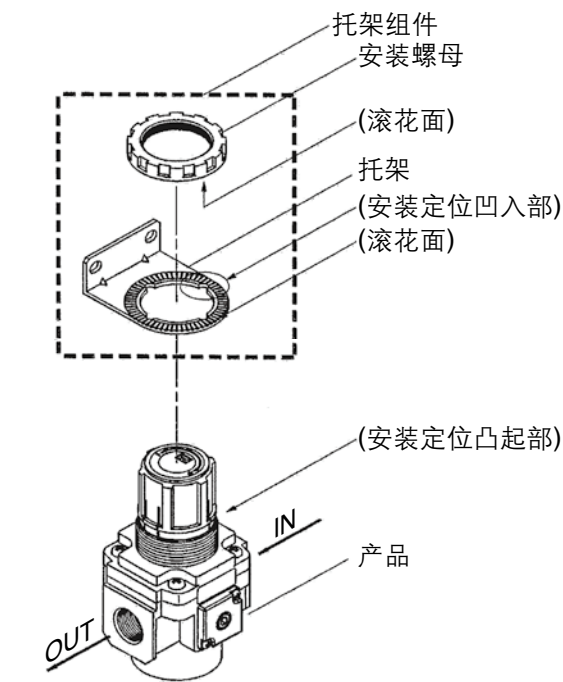
模块式
压力控制
元件!

工业用
过滤器

AR□(K) 系列 膜片更换步骤 3

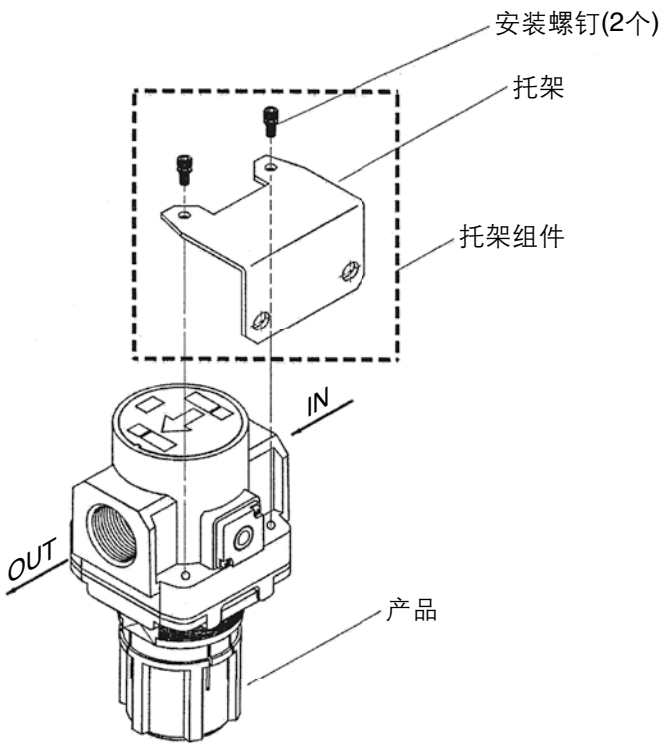
3 托架组装 / 面板安装

AR10/20(K)/25(K)/30(K)/40(K)
托架组件、面板的安装分解图



注) AR10的安装螺母和托架上没有滚花面。
AR10的托架和产品上没有凹凸吻合定位面。

AR50(K)/60(K)
托架组件、面板的安装分解图



系列	操作	步骤	工具	注意事项																		
AR10 AR20(K) AR25(K) AR30(K) AR40(K)	组装	1) 将产品安装在托架(面板)上。 托架(面板)和阀盖的凹凸咬合, 将产品装在托架(面板)上。	—	—																		
		2) 用安装螺母将产品固定在托架(面板)上。 牵引扳手(AR10使用扳手)向右旋转拧紧螺母, 将产品固定在托架(面板)上。 拧紧扭矩, 请参照右边的注意事项。 AR20(K)/25(K)/30(K)/40(K)托架安装的时候, 请注意安装螺母的滚花面与托架的滚花面要吻合。 AR20(K)/25(K)/30(K)/40(K)托架安装时, 如果是一般使用情况下, 用手拧紧螺母即可。	AR10 扳手口径为24 AR20(K)/25(K)/30(K)/40(K) 牵引扳手口径 <table><tr><td>AR20(K)</td><td>34/38</td></tr><tr><td>AR25(K)</td><td>40/42</td></tr><tr><td>AR30(K)</td><td>52/55</td></tr><tr><td>AR40(K)</td><td>52/55</td></tr></table>	AR20(K)	34/38	AR25(K)	40/42	AR30(K)	52/55	AR40(K)	52/55	拧紧力矩: <table><tr><td>AR10</td><td>0.8±0.1N·m</td></tr></table> 拧紧力矩: <table><tr><td>AR20(K)</td><td>2.0±0.2N·m</td></tr><tr><td>AR25(K)</td><td>2.5±0.2N·m</td></tr><tr><td>AR30(K)</td><td>3.5±0.3N·m</td></tr><tr><td>AR40(K)</td><td>4.0±0.4N·m</td></tr></table>	AR10	0.8±0.1N·m	AR20(K)	2.0±0.2N·m	AR25(K)	2.5±0.2N·m	AR30(K)	3.5±0.3N·m	AR40(K)	4.0±0.4N·m
		AR20(K)	34/38																			
		AR25(K)	40/42																			
AR30(K)	52/55																					
AR40(K)	52/55																					
AR10	0.8±0.1N·m																					
AR20(K)	2.0±0.2N·m																					
AR25(K)	2.5±0.2N·m																					
AR30(K)	3.5±0.3N·m																					
AR40(K)	4.0±0.4N·m																					
AR50(K) AR60(K)	组装 (托架 组件)	1) 把托架安装在产品上, 用六角棒扳手拧紧两个安装螺钉以固定。	六角棒扳手 口径: 5	参考拧紧力矩: 2.6N·m																		

AR□(K) 系列 膜片更换步骤 4

4 埋入式方形压力表

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AR20(K) AR25(K) AR30(K) AR40(K) AR50(K) AR60(K)	分解	1) 拆下压力表盖。 将压力表盖沿箭头方向旋转15°(左旋转), 打开压力表盖并拆下。	—	—
		2) 拆卸压力表。 用十字螺丝刀向左拧2个安装螺钉, 从产品上卸下压力表和2个螺钉。	十字螺丝刀	—
	组装	3) 确认压力表上有无"O"型圈。 如果"O"型圈已脱落, 请在压力表上安装"O"型圈。	—	有无"O"型圈
		4) 安装压力表。 用十字螺丝刀顺时针旋转2个安装螺钉, 将压力表预固定在产品上, 按照右边的拧紧力矩拧紧固定	十字螺丝刀	拧紧力矩: $0.3 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$
		5) 安装压力表盖。 压力表盖箭头朝右上方, 2个卡爪对齐压入卡爪孔中, 向箭头反方向旋转压力表盖15°安装好压力表盖。	—	—

5 压力表(圆形)

系列	操作	步骤	工具	注意事项	
AR10 AR20(K) AR25(K) AR30(K) AR40(K) AR50(K) AR60(K)	分解	1) 拆卸压力表。 利用压力表安装用的二面宽,用扳手夹住向左旋转拆下圆形压力表。 AR10需要使用薄扳手。	扳手口径:		—
			AR10	21	
			AR20(K)	12	
			AR25(K)		
			AR30(K)		
			AR40(K)	14	
	AR50(K)				
	AR60(K)				
	组装	2) 在压力表的螺纹部缠上密封带。 螺纹前端留出1.5~2个螺距,开始缠密封带。	—		螺纹前端留出1.5~2个螺距,开始缠胶带。
3) 安装压力表。 在压力表安装用二面宽上挂上扳手向右旋转,安装上圆形压力表。 压力表的拧紧力矩,请参见右表的注意事项。 AR10用的扳手为薄扳手。压力表的紧固力矩参见右记的注意事项。		扳手口径:		扳手口径:	
		AR10	21	AR10	3~4N·m
	AR20(K)	12	AR20(K)	7~9N·m	
	AR25(K)				
AR30(K)					
AR40(K)	14	AR40(K)	12~14N·m		
AR50(K)					
AR60(K)					

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

AR□(K) 系列 膜片更换步骤 5

6 压力表座、螺塞组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项														
AR20(K) AR25(K) AR30(K) AR40(K) AR50(K) AR60(K)	分解	1) 拆卸螺塞。 将六角棒扳手插入六角孔中,向左逆时针旋转,拆下螺塞。	六角棒扳手 口径: <table><tr><td>AR20(K)</td><td rowspan="3">4</td></tr><tr><td>AR25(K)</td></tr><tr><td>AR30(K)</td></tr><tr><td>AR40(K)</td><td rowspan="3">6</td></tr><tr><td>AR50(K)</td></tr><tr><td>AR60(K)</td></tr></table>	AR20(K)	4	AR25(K)	AR30(K)	AR40(K)	6	AR50(K)	AR60(K)	—						
		AR20(K)	4															
	AR25(K)																	
	AR30(K)																	
	AR40(K)	6																
	AR50(K)																	
AR60(K)																		
2) 拆卸压力表座。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉逆时针回转,将压力表座和2个螺钉从产品上拆下。	十字螺丝刀	—																
组装	3) 确认压力表座上是否安装有“O”型密封圈。没有时请安装。	—	—															
	4) 安装压力表座。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉顺时针回转,将压力表座和2个螺钉安装在产品上。 此时的拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	十字螺丝刀 (扭矩螺丝刀)	拧紧力矩: 0.3±0.05N·m															
	5) 安装螺塞。 将六角棒扳手插入六角孔中,向右顺时针旋转,安装螺塞。 此时的拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	六角棒扳手 口径: <table><tr><td>AR20(K)</td><td rowspan="3">4</td></tr><tr><td>AR25(K)</td></tr><tr><td>AR30(K)</td></tr><tr><td>AR40(K)</td><td rowspan="3">6</td></tr><tr><td>AR50(K)</td></tr><tr><td>AR60(K)</td></tr></table>	AR20(K)	4	AR25(K)	AR30(K)	AR40(K)	6	AR50(K)	AR60(K)	拧紧力矩: <table><tr><td>AR20(K)</td><td rowspan="3">0.6±0.05N·m</td></tr><tr><td>AR25(K)</td></tr><tr><td>AR30(K)</td></tr><tr><td>AR40(K)</td><td rowspan="3">1.0±0.1N·m</td></tr><tr><td>AR50(K)</td></tr><tr><td>AR60(K)</td></tr></table>	AR20(K)	0.6±0.05N·m	AR25(K)	AR30(K)	AR40(K)	1.0±0.1N·m	AR50(K)
AR20(K)	4																	
AR25(K)																		
AR30(K)																		
AR40(K)	6																	
AR50(K)																		
AR60(K)																		
AR20(K)	0.6±0.05N·m																	
AR25(K)																		
AR30(K)																		
AR40(K)	1.0±0.1N·m																	
AR50(K)																		
AR60(K)																		

7 带内六角螺塞

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AR10	分解	1) 拆卸螺塞。 将六角棒扳手插入六角孔中,向左逆时针旋转,拆下螺塞。	六角棒扳手 口径: 4	—

8 面板组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AR20 AR25 AR30 AR40 AR50 AR60	分解	1) 卸下面板组件。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉逆时针回转,将面板组件和2个螺钉从产品上拆下。	十字螺丝刀	—
	组装	2) 确认面板组件上是否安装有“O”型密封圈。没有时请安装。	—	—
		3) 安装面板组件。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉顺时针回转,将面板组件和2个螺钉安装在产品上。此时的拧紧力矩,请参见右边的注意事项。	十字螺丝刀 (扭矩螺丝刀)	拧紧力矩: $0.3 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$

9

单向阀组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AR20K AR25K AR30K AR40K AR50K AR60K	分解	1) 拆卸单向阀盖。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉逆时针转动,将单向阀盖和2个螺钉从产品上拆下来。	十字螺丝刀	—
		2) 将单向阀本体组件从主体上拆下。 用手可将单向阀本体组件拔下。 请确认“O”型密封圈(2个)有没有附在主体一侧。	—	—
	组装	1) 请确认主体侧有无“O”型圈(2个),没有时请安装。	—	—
		2) 将单向阀本体组件的凸出部插入主体的“O”型密封圈的插入孔(2个)中。	—	单向阀本体组件的安装方向
		3) 安装单向阀盖。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉顺时针转动,将单向阀盖和2个螺钉安装在产品上。 此时的拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	十字螺丝刀 (扭矩螺丝刀)	拧紧扭矩: 0.3±0.05N·m

执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

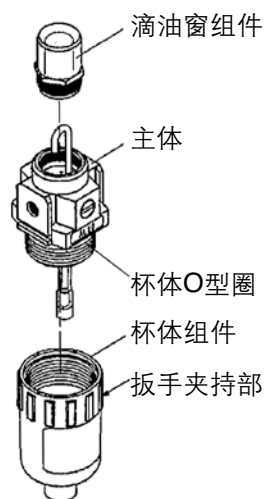
执行元件

模块式压力控制元件

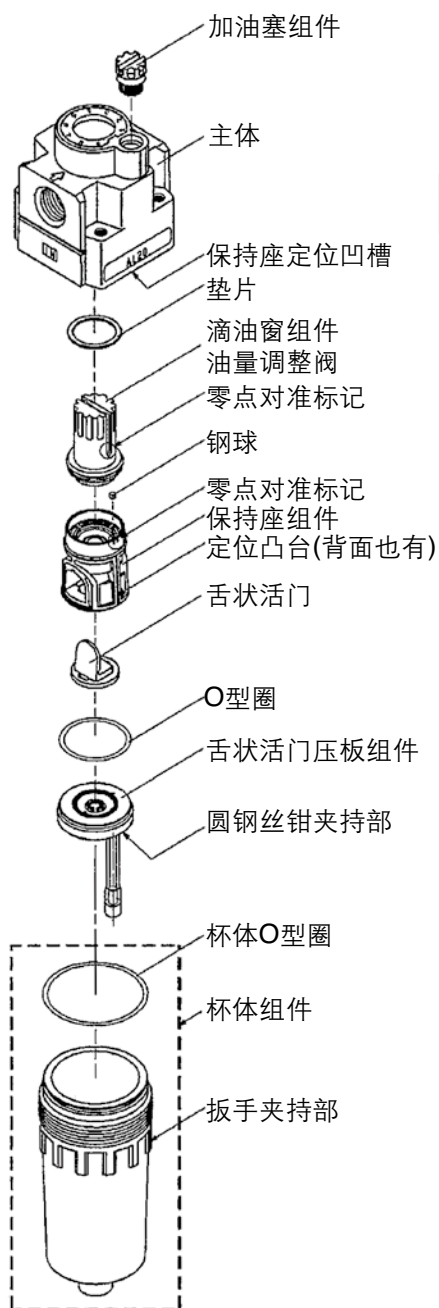
工业用过滤器

AL10~40 分解图 1

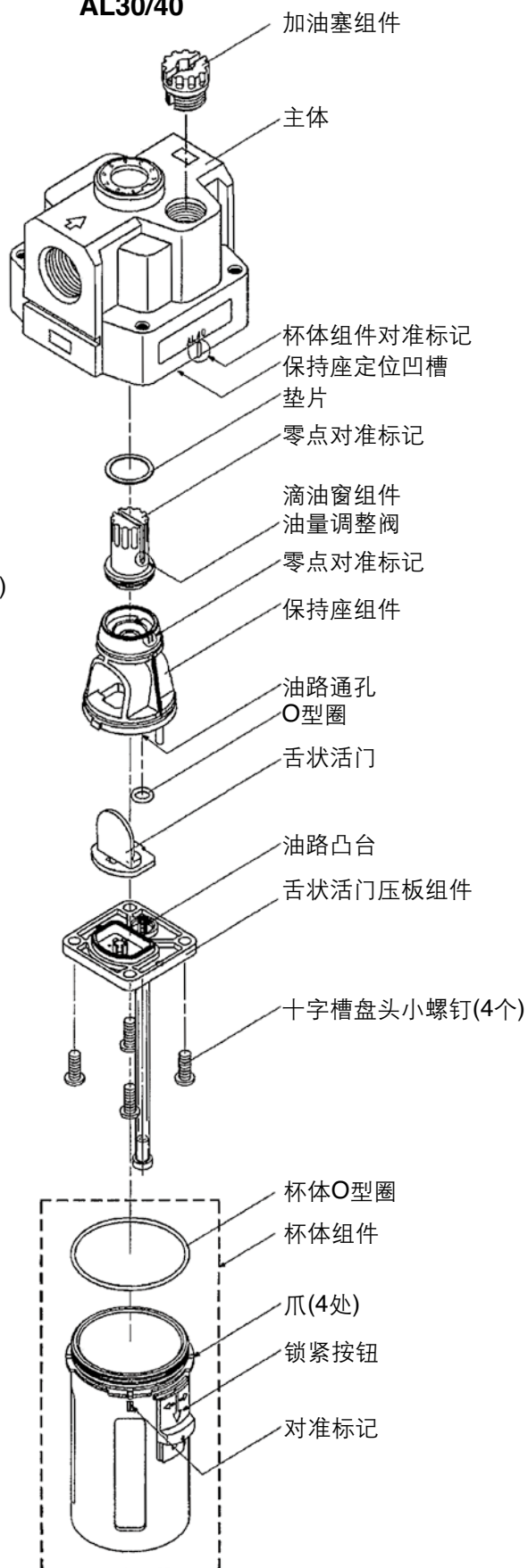
AL10



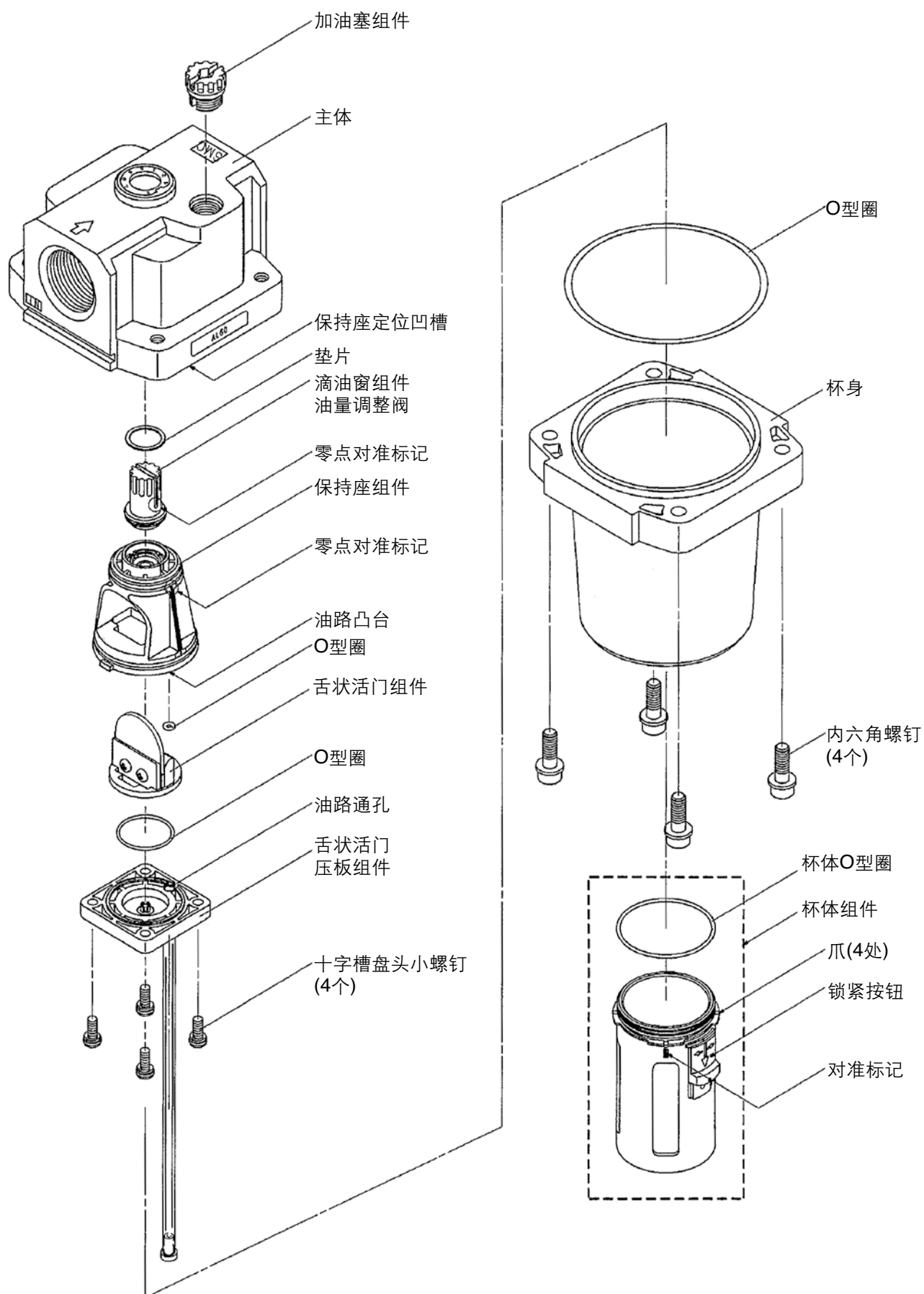
AL20



AL30/40



AL50/AL60 分解图 2



执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

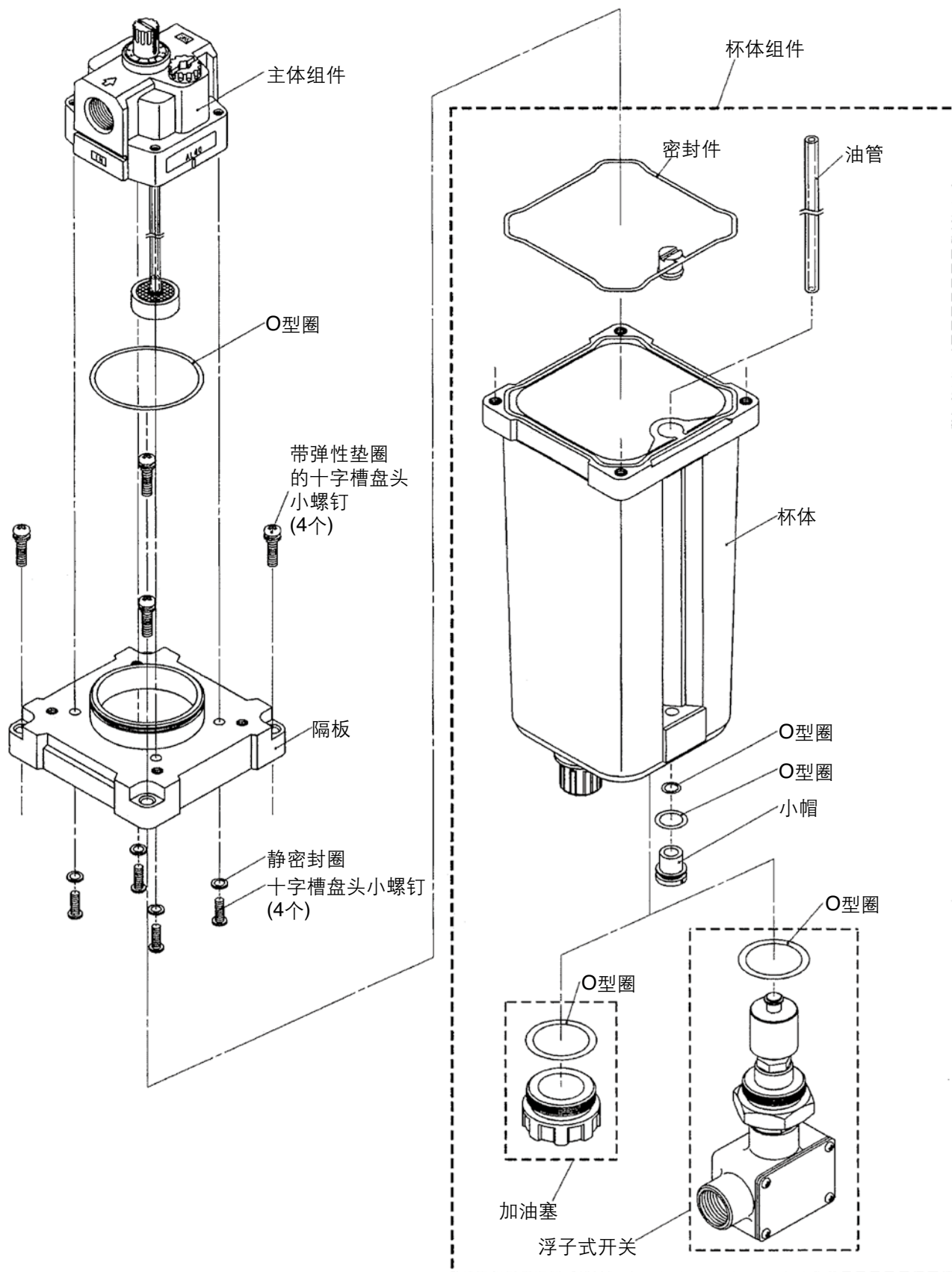
执行元件

模块式压力控制元件!

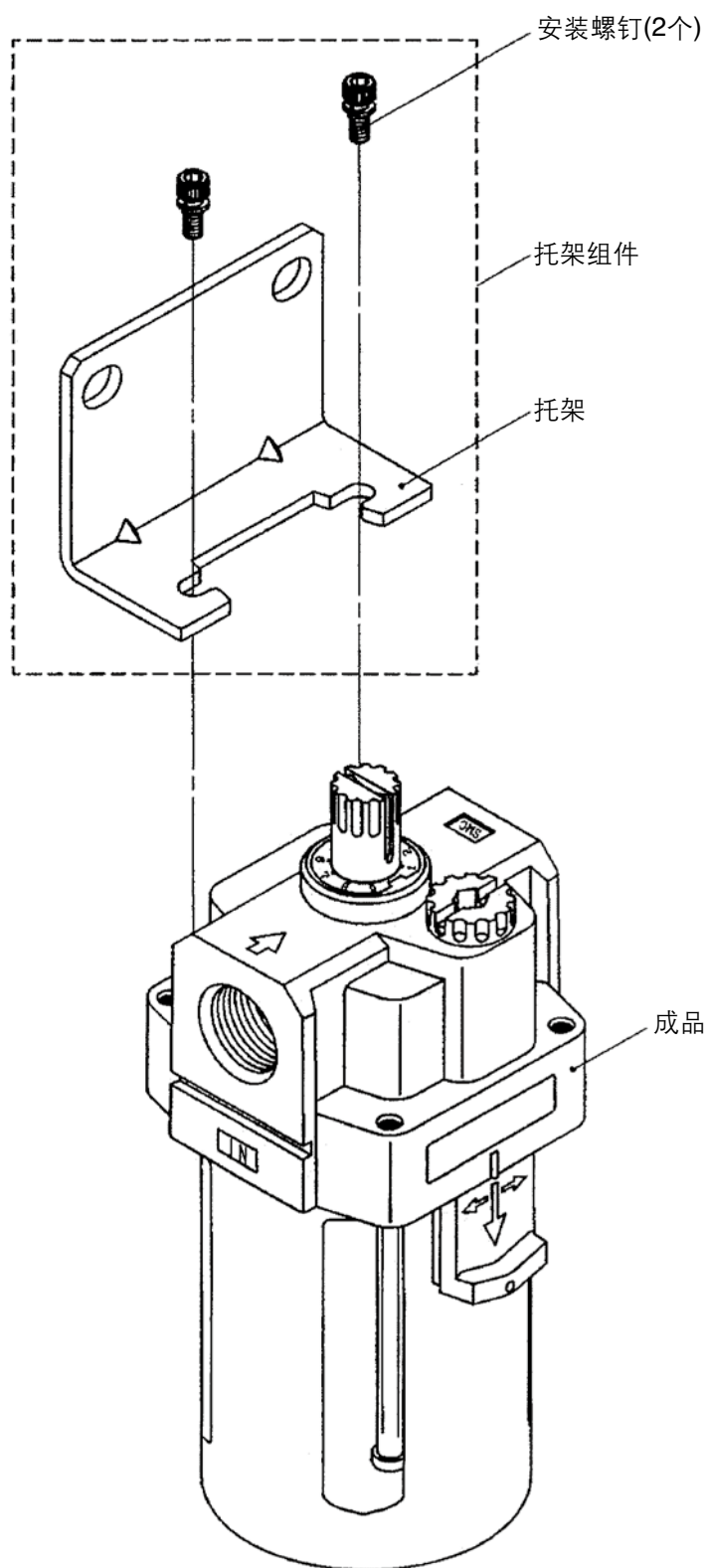
工业用过滤器

AL30~60 1000cm³油杯规格分解图

3



AL20~60 托架组件分解图 4



执行元件

模块式
压力控制
元件

压缩空气
净化元件

工业用
过滤器

更换要
领

执行元件

模块式
压力控制
元件

工业用
过滤器

AL10~60 系列 更换要领 1

⚠警告

请于更换前确认本油雾器中无残压。
更换操作后，请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等，再作动。

1 杯体组件、滴油窗组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AL10	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时，先使用扳手旋松，然后再手动旋下。	扳手口径为：25/28	—
		2) 卸下滴油窗组件。 扳手卡在滴油窗组件的六角部，向左旋转，卸下滴油窗组件。	扳手口径为：14	—
	组装	3) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转，拧紧。为了避免碰伤杯体，请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩，请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩：1.5N·m
		4) 安装滴油窗组件。 扳手卡在滴油窗组件的六角部，向右旋转，安装固定滴油窗组件。这时的拧紧力矩，请参见注意事项。	扳手口径为：14 (扭矩螺丝刀)	参考拧紧力矩：0.8±0.2N·m

AL10~60 系列 更换要领 2

2 杯体组件(杯身)、舌状活门压板组件、舌状活门、滴油窗组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AL20	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	扳手口径 为34或38	—
		2) 完全关闭油量调整阀。 手动将油量调整阀向右缓慢旋转,直至无法旋转,成为完全关闭状态。	—	—
		3) 卸下舌状活门压板组件。 用圆头钢丝钳卡在舌状活门压板组件上,向左旋转,卸下舌状活门压板组件。	圆头钢丝钳口径 为125或150	—
		4) 卸下O型圈、舌状活门、保持座组件、钢球、滴油窗组件隔板。 手动将滴油窗组件向主体方向按压,可以将其卸下。可以手拉分离保持座组件和滴油窗组件,但是其中有钢珠,请注意不要丢失。请使用镊子等拉拔,卸下舌状活门。	镊子	—
	安装	5) 在滴油窗组件中插入隔板。	—	—
		6) 组装滴油窗组件、钢球、保持座组件。 将钢球装入保持座组件的导油孔后,对准保持座组件的零点对准标记和滴油窗组件的零点对准标记,然后按压组装好。	—	请务必对准保持座组件的零点对准标记和滴油窗组件的零点对准标记。
		7) 将舌状活门插入保持座组件。 对准舌状活门的定位孔和保持座的定位凸台,插入舌状活门。	—	请务必对准舌状活门的定位孔和保持座的定位凸台。
		8) 将上述5~7的组件(滴油窗组件、隔板、钢球、保持座组件、舌状活门)插入主体。 对准主体的保持座定位凹槽和保持座的定位凸台,插入5~7的组件。(凹凸的程度不同,请注意方向)在正确插入的情况下,保持座的端面 and 主体的端面几乎成为一个平面。	—	请务必对准主体的定位凹槽和保持座的定位凸台。以使保持座的端面和主体的端面几乎成为一个平面。
		9) 安装舌状活门压板组件。 用圆头钢丝钳卡在舌状活门组件上,向右旋转,拧紧舌状活门压板组件。这时的拧紧力矩,请参见注意事项。	圆头钢丝钳口径 为125或150	参考拧紧力矩: 1.4±0.1N·m
		10) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: 2.2N·m
AL30 AL40	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	—	—
		2) 完全关闭油量调整阀。 手动将油量调整阀向右缓慢旋转,直至无法旋转,成为完全关闭状态。	—	—
		3) 卸下舌状活门压板组件。 用十字螺丝刀向左旋转4个十字槽盘头小螺钉,卸下十字槽盘头小螺钉和舌状活门压板组件。在舌状活门压板组件和保持座组件之间有O型圈,请注意不要丢失。	十字螺丝刀	—
		4) 卸下舌状活门、保持座组件、滴油窗组件、隔板。 手动将滴油窗组件向主体方向按压,可以将其卸下。可以手拉分离保持座组件和滴油窗组件,但是其中有钢珠,请注意不要丢失。请使用镊子等拉拔,卸下舌状活门。	镊子	—
	安装	5) 在滴油窗组件中插入隔板。	—	—
		6) 组装滴油窗组件、保持座组件。 对准保持座组件的零点对准标记和滴油窗组件的零点对准标记,然后按压组装好。	—	请务必对准保持座组件的零点对准标记和滴油窗组件的零点对准标记。

执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件

工业用过滤器

AL10~60 系列 更换要领 3

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AL30 AL40	安装	7) 将舌状活门插入保持座组件。 对准舌状活门的定位孔和保持座的定位凸台, 插入舌状活门。	—	请务必对准舌状活门的定位孔和保持座的定位凸台。
		8) 将上述5~7的组件(滴油窗组件、隔板、钢球、保持座组件、舌状活门)插入主体。 对准主体的定位凹槽和保持座的定位凸台, 插入组件。 (凹凸的程度不同, 请注意方向)在正确插入的情况下, 保持座的端面和主体的端面几乎成为一个平面。	—	请务必对准主体的定位凹槽和保持座的定位凸台。 请务必使保持座的端面和主体的端面几乎成为一个平面。
		9) 安装舌状活门压板组件。 舌状活门压板组件的油路凸台和保持座油路通孔互相对准, 安装好舌状活门压板组件。此后, 用十字螺丝刀向右旋转4个十字槽盘头小螺钉, 拧紧十字槽盘头小螺钉。这时的拧紧的力矩, 请参见注意事项。请注意按照对角顺序拧紧, 以确保螺钉受力均衡。	十字螺丝刀	4个螺钉的参考拧紧力矩: AL30: $0.4 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$ AL40: $0.7 \pm 0.2 \text{ N} \cdot \text{m}$
		10) 安装杯体组件。 主体的对准标记和杯体组件的对准标记互相对准, 将杯体组件插入主体, 向左或向右旋转45°(直至锁紧按钮弹起), 安装好杯体组件。此时, 请注意确认锁紧按钮弹起, 处于锁紧状态。	—	请注意确认锁紧按钮弹起, 处于锁紧状态。
AL50 AL60	分解	1) 卸下杯身(含杯体组件)。 使用六角扳手向左旋转4个内六角螺钉, 卸下内六角螺钉、杯身(含杯体组件)、O型圈。	六角扳手 口径为5	—
		2) 完全关闭油量调整阀。 手动将油量调整阀向右缓慢旋转, 直至无法旋转, 成为完全关闭状态。	—	—
		3) 卸下舌状活门压板组件。 用十字螺丝刀向左旋转4个十字槽盘头小螺钉, 卸下十字槽盘头小螺钉和舌状活门压板组件。	十字螺丝刀	—
		4) 卸下O型圈、舌状活门组件、保持座组件、滴油窗组件、隔板。 手动将滴油窗组件向主体方向按压, 可以将其卸下。可以手拉分离保持座组件和滴油窗组件。	—	—
	安装	5) 在滴油窗组件中插入隔板。	—	—
		6) 组装滴油窗组件、保持座组件。 对准保持座组件的零点对准标记和滴油窗组件的零点对准标记, 然后按压组装好。	—	务必对准保持座组件的零点对准标记和滴油窗组件的零点对准标记。
		7) 将舌状活门插入保持座组件。 对准舌状活门的定位孔和保持座的定位凸台, 插入舌状活门。	—	请务必对准舌状活门的定位孔和保持座的定位凸台。
		8) 将上述5~7的组件(滴油窗组件、隔板、保持座组件、舌状活门组件)插入主体。 对准主体的定位凹槽和保持座的定位凸台, 插入组件。 在正确插入的情况下, 保持座的端面和主体的端面几乎成为一个平面。	—	请务必对准主体的定位凹槽和保持座的定位凸台。 请务必使保持座的端面和主体的端面几乎成为一个平面。
		9) 在保持座组件中插入O型圈。	—	—
		10) 安装舌状活门压板组件 舌状活门压板组件的油路凸台和保持座油路通孔互相对准, 安装好舌状活门压板组件。此后, 用十字螺丝刀向右旋转4个十字槽盘头小螺钉, 拧紧十字槽盘头小螺钉。这时的拧紧的力矩, 请参见注意事项。请注意按照对角顺序拧紧, 以确保螺钉受力均衡。	十字螺丝刀	4个螺钉的参考拧紧力矩: AL50: $1.4 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$ AL60: $1.4 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$
		11) 在主体上安装O型圈。	—	—
		12) 安装杯身(含杯体组件)。 将主体安放在杯身上, 然后使用六角扳手向右旋转4个内六角螺钉, 安装好内六角螺钉、杯身(含杯体组件)。 请注意确保主体和杯座的外观形状对齐。六角螺钉的拧紧的力矩, 请参见注意事项。请注意按照对角顺序拧紧, 以确保螺钉受力均衡。	六角扳手 口径为5	4个螺钉的参考拧紧力矩: AL50: $4.5 \pm 1 \text{ N} \cdot \text{m}$ AL60: $4.5 \pm 1 \text{ N} \cdot \text{m}$

AL10~60 系列 更换要领 4

3 加油塞组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AL20 AL30 AL40 AL50 AL60	分解	1) 卸下加油塞组件。 使用一字螺丝刀向左旋转加油塞,从主体上卸下加油塞组件。	一字螺丝刀	—
	安装	2) 安装加油塞组件。 使用一字螺丝刀向右旋转加油塞,拧紧固定加油塞。这时的拧紧的力矩,请参见注意事项。	一字螺丝刀	参考拧紧力矩 AL20: $0.3 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$ AL30: $0.4 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$ AL40~60: $0.55 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$

执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

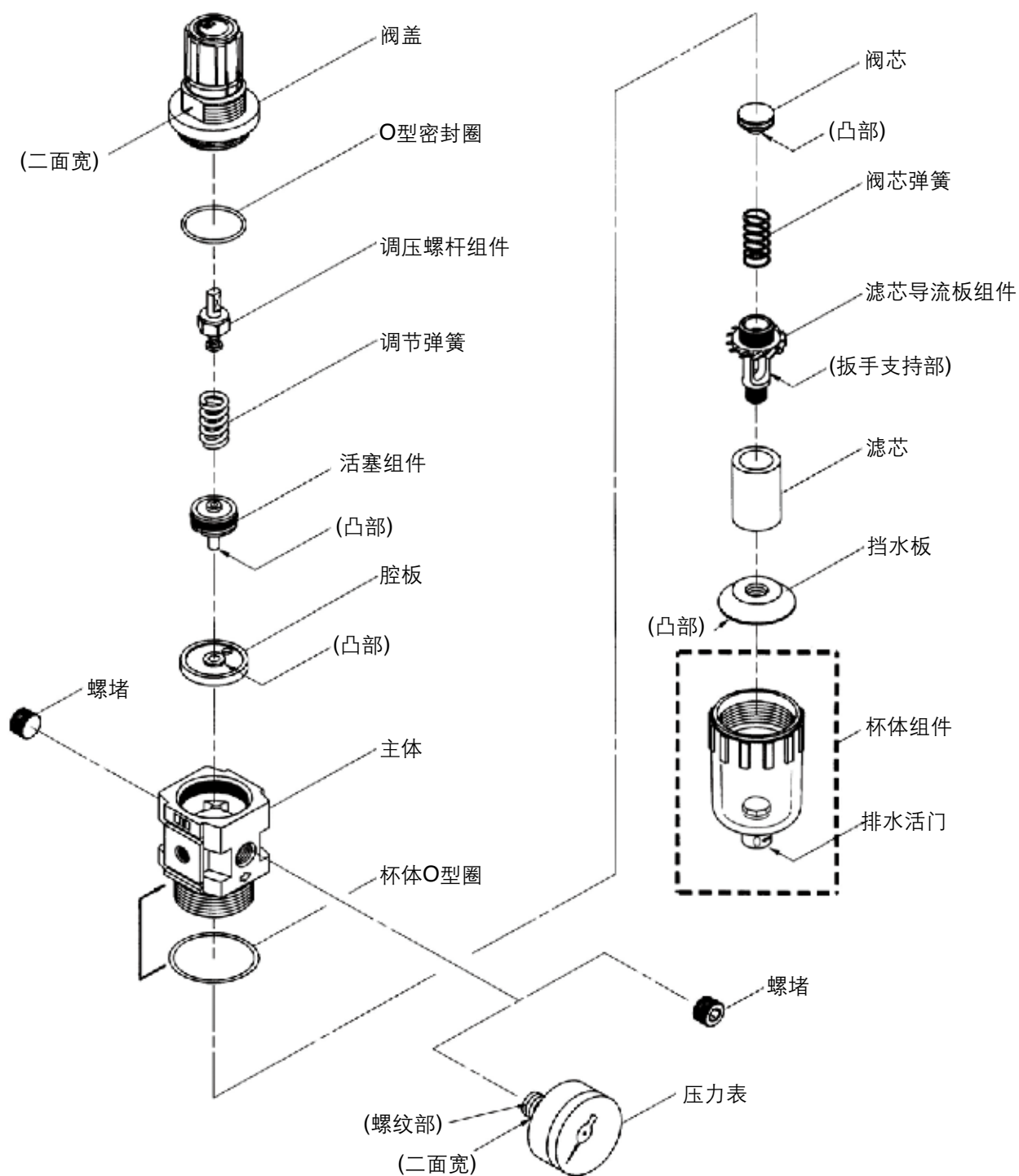
更换要领

执行元件

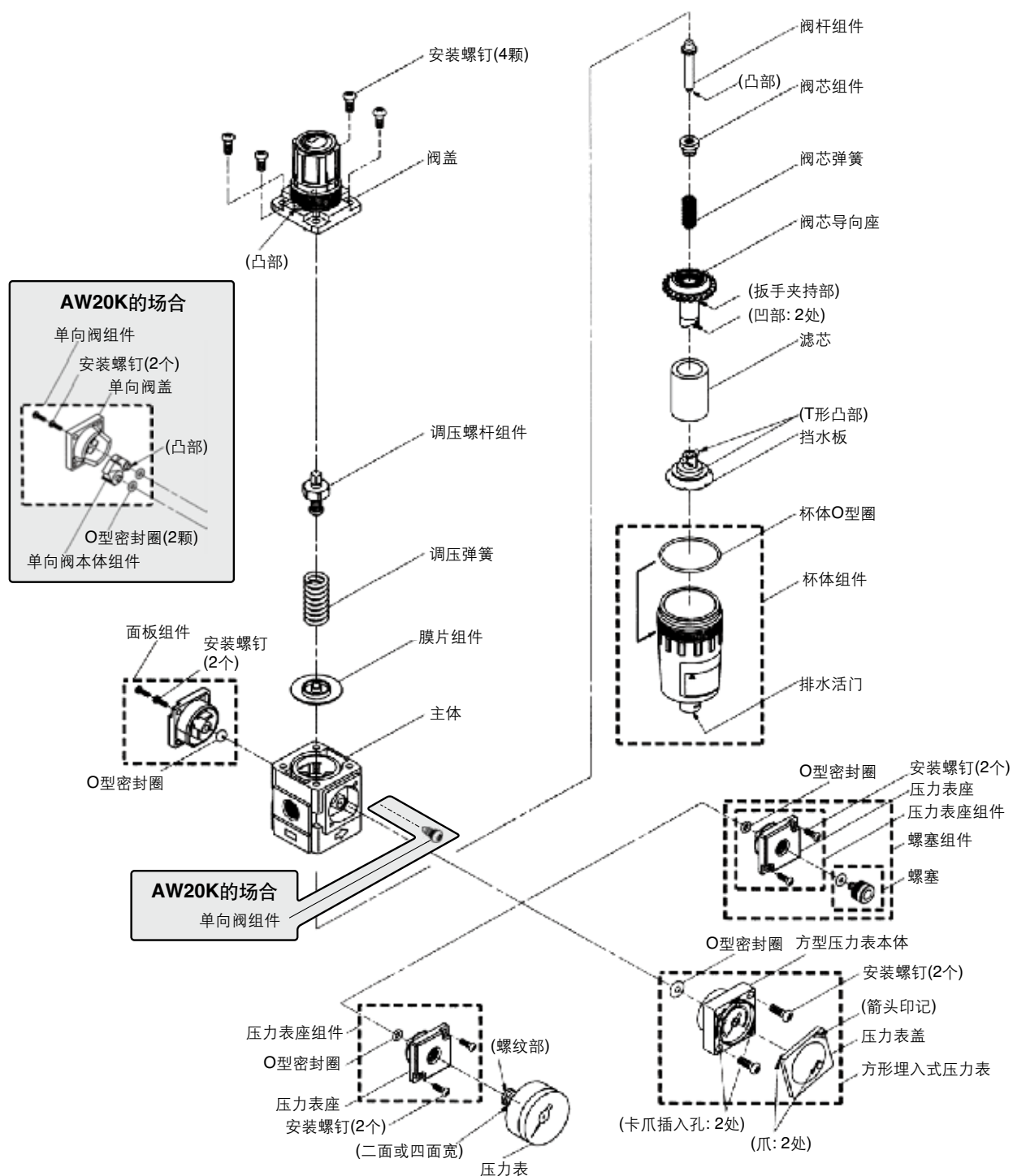
模块式压力控制元件

工业用过滤器

AW10 分解图 1



AW20(K) 分解图 2

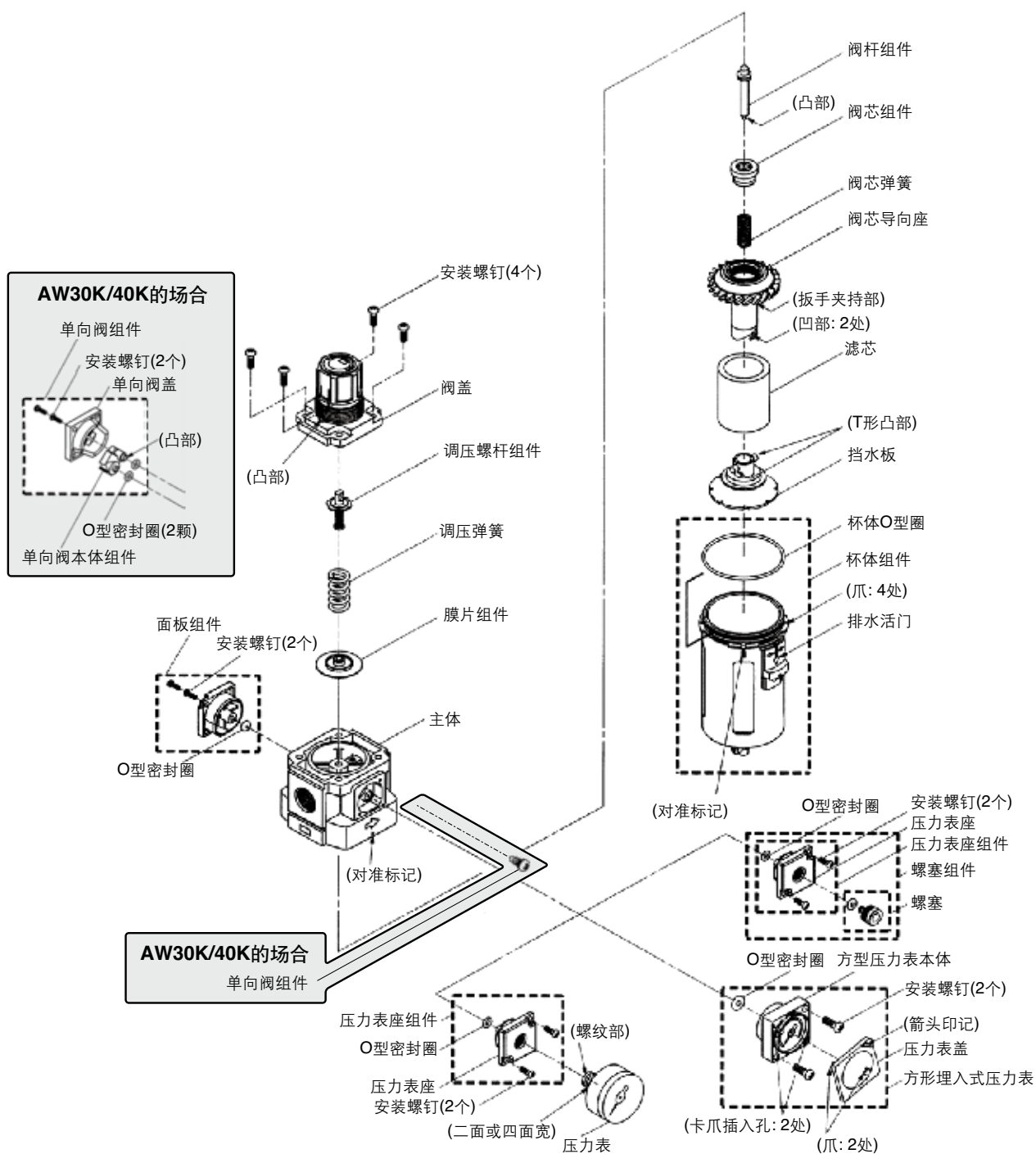


注) 卸下面板组件, 可以安装方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件。

AW20Kの場合

注) 卸下单向阀组件, 通过更换方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件, 可以改变流动方向。

AW30(K)/40(K) 分解图 3

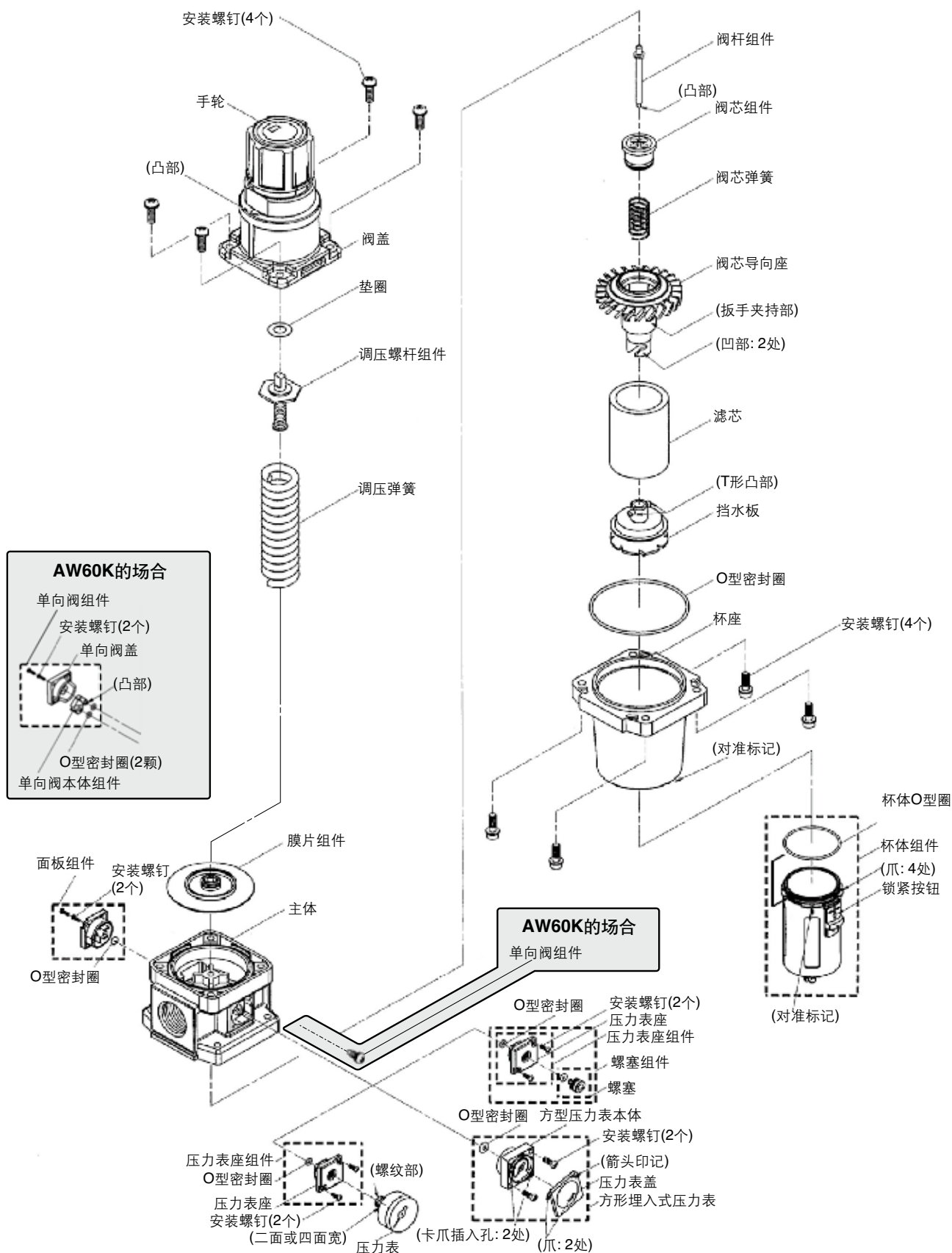


注) 卸下面板组件, 可以安装方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件。

AW30K/40Kの場合

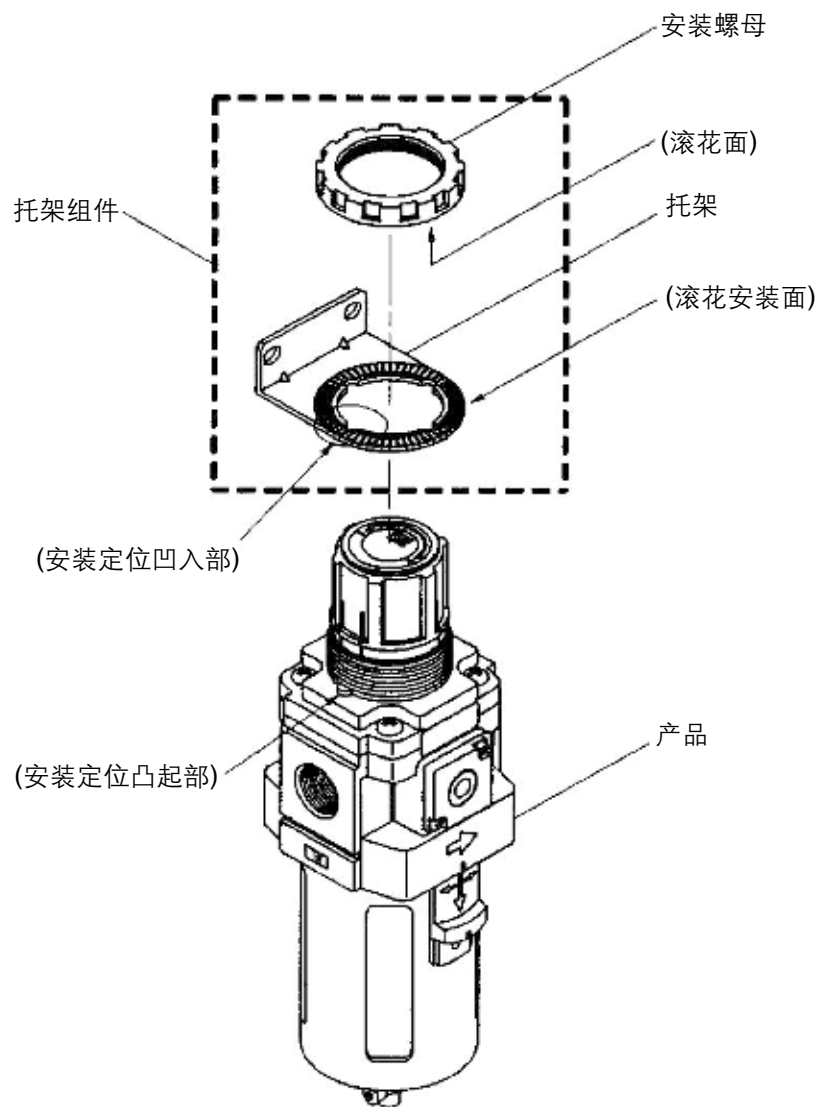
注) 卸下单向阀组件, 通过更换方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件, 可以改变流动方向。

AW60(K) 分解图 4



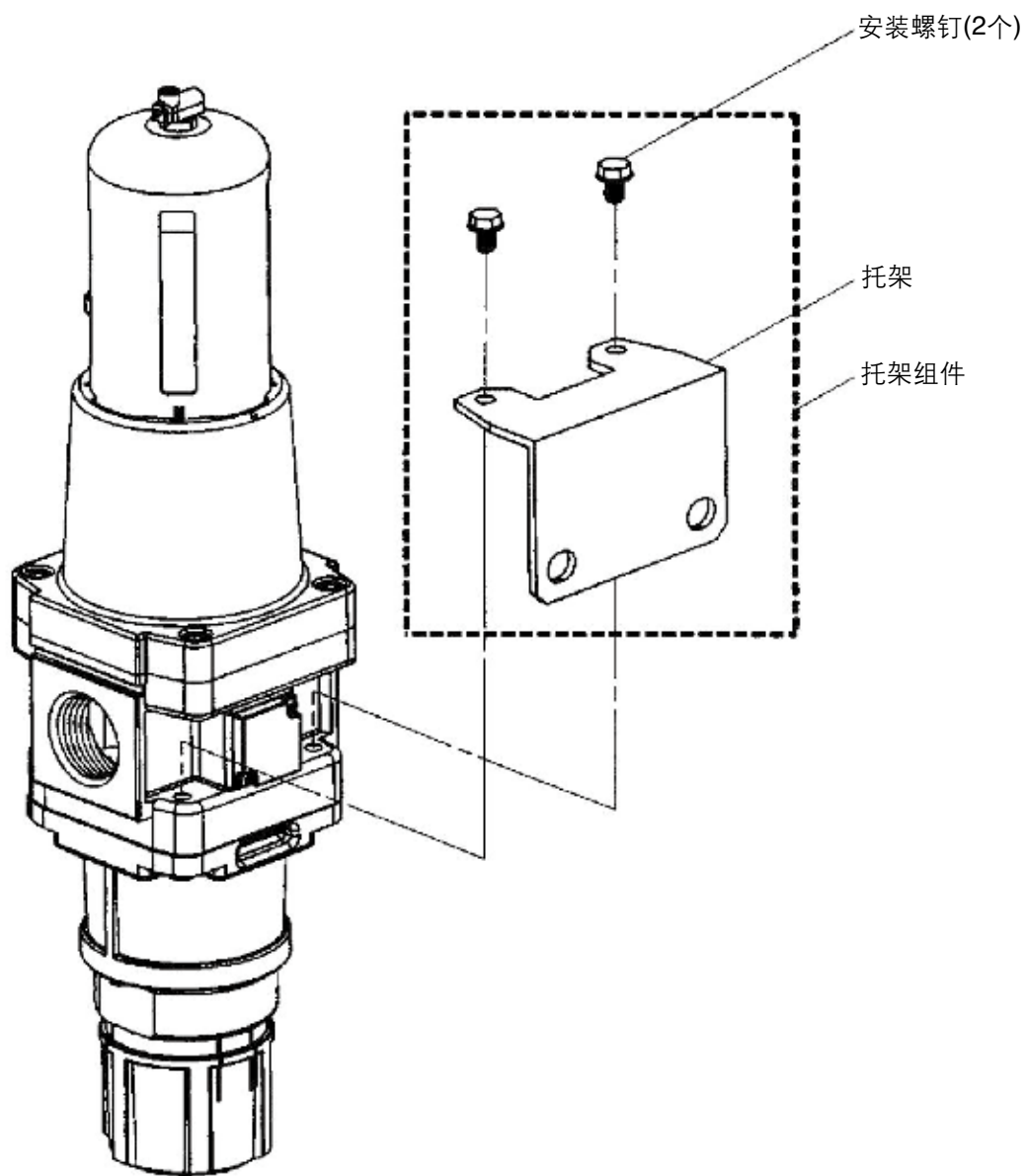
注) 卸下面板组件, 可以安装方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件。

注) 卸下单向阀组件, 通过更换方形埋入式压力表、压力表座组件、螺塞组件, 可以改变流动方向。



注) AW10的安装螺母和托架上没有滚花面。
AW10的托架和产品上没有凹凸吻合定位面。

AW60(K) 托架组件分解图 6



执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件

工业用过滤器

AW10~60/AW20K~60K 系列 膜片更换步骤 1

⚠ 警告

请于更换前确认本元件中无残压。
 请于更换前将调压手柄向左回旋,将设定压力回零。
 更换操作请参照「分解图」进行。
 更换操作后,请务必在确认满足所设定功能以及无外部泄漏等,再作动。

1 杯体组件 / 滤芯

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW10	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	(扳手口径为 25/28)	—
		2) 卸下挡水板和滤芯。 向左旋转挡水板,卸下挡水板和滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入滤芯导流板。(没有方向性)	—	—
		4) 安装挡水板。 手动向右旋转挡水板,旋紧滤芯进行安装。 挡水板的安装没有方向性,请参见分解图。 此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	—	拧紧力矩: $0.35 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$
		5) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: $1.5 \text{ N} \cdot \text{m}$
AW20(K)	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	(扳手口径为 34/38)	—
		2) 卸下挡水板和滤芯。 向左旋转挡水板,卸下挡水板和滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入滤芯导流板。	—	—
		4) 安装挡水板。 对准主阀导向座的凹部(2处)和挡水板的T形凸部,插入。手动向右旋转约110度,感觉到卡紧,将滤芯和挡水板固定。	—	—
		5) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩: $2.2 \text{ N} \cdot \text{m}$
AW30(K) AW40(K) AW60(K)	分解	1) 卸下杯体组件。 按下杯体组件的锁紧按钮,将杯体上移的同时,向左或向右旋转45度,拔出杯体组件。	—	—
		2) 卸下挡水板、滤芯。 手动将挡水板向左旋转,就可以卸下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯装在主阀导流板上。	—	—
		4) 安装挡水板。 对准阀芯导向座的凹部(2处)和挡水板的T形凸部,插入。手动向右旋转约110度,感觉到卡紧,将滤芯和挡水板固定。	—	挡水板的方向 (凸侧向着滤芯)
		5) 安装杯体组件。 对准主体记号和杯体记号,将杯体组件插入主体,向左或向右旋转45度,直到锁紧按钮咬合,安装好杯体。此时,请确认锁紧按钮处于锁紧的状态。	—	请确认锁紧按钮处于锁紧的状态。

2 膜片组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项							
AW10	分解	1) 卸下阀盖。 使用扳手夹住阀盖,向左旋转阀盖,卸下阀盖组件。	扳手口径: 16	—							
		2) 从阀盖上卸下活塞组件。 首先让手轮侧朝下,然后拔出活塞组件。 如果不使手轮侧朝下,那么调压螺杆组件、调压弹簧就会脱落。	—	—							
	组装	3) 将活塞组件安装在阀盖上。 使活塞组件的凸出面靠主体侧,将活塞组件插入阀盖。 在调压螺杆组件、调压弹簧还没有装入阀盖的场合,请先安装它们,然后再安装活塞组件。	—	—							
		4) 请确认腔板已经装在主体中。 如果分解时将腔板拆卸下来,请注意安装腔板的方向性。腔板的凸面应当靠阀盖侧。	—	确认腔板的安装及其方向性							
		5) 将阀盖组件安装在主体上。 使用扳手夹在阀盖组件的夹持面上,主体向右旋转,拧紧螺纹进行固定。此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	扳手口径: 16	拧紧力矩: $1.8 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$							
AW20(K) AW30(K) AW40(K) AW60(K)	分解	1) 卸下阀盖 用十字螺丝刀向左旋扭安装螺钉(共4个),并从主体上取出阀盖。	十字螺丝刀	—							
		2) 按顺序卸下调压螺杆组件、调压弹簧、膜片组件。 将调压手柄朝下时,膜片组件安装在阀盖侧。	—	—							
	组装	3) 依次在主体上安装膜片组件、调压弹簧、调压螺杆组件。	—	膜片组件的方向 调压螺杆组件的方向							
		4) 将阀盖安装在主体上。 将阀盖凸面装在主体IN侧,用十字螺丝刀将4个安装螺钉预拧紧,再按右表所示扭矩以对角顺序拧紧固定。	十字螺丝刀	拧紧力矩 <table><tr><td>AW20</td><td>$2.15 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$</td></tr><tr><td>AW30</td><td>$2.35 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$</td></tr><tr><td>AW40</td><td>$3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$</td></tr><tr><td>AW60</td><td>$4.5 \pm 1.0 \text{ N} \cdot \text{m}$</td></tr></table>		AW20	$2.15 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$	AW30	$2.35 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$	AW40	$3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$
AW20	$2.15 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$										
AW30	$2.35 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$										
AW40	$3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$										
AW60	$4.5 \pm 1.0 \text{ N} \cdot \text{m}$										

3 阀芯组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项						
AW10	分解	1) 杯体组件、滤芯卸下后,继续卸下阀芯导流板。 将扳手卡在阀芯导流板的扳手夹持部位,向左旋转,卸下阀芯导流板。	扳手口径: 4	—						
		2) 卸下阀芯弹簧。	—	—						
		3) 卸下阀芯。	—	—						
	组装	4) 安装阀芯。 请使阀芯凸面在阀芯导流板一侧。	—	确保阀芯凸面在阀芯导流板一侧						
		5) 安装阀芯弹簧。 阀芯凸部套入阀芯弹簧进行安装。	—	—						
		6) 安装阀芯导流板。 将扳手卡在阀芯导流板的扳手夹持部位,向右旋转,安装阀芯导流板。 此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	扳手口径: 4	拧紧力矩:0.35±0.05N·m						
AW20(K) AW30(K) AW40(K)	分解	1) 杯体组件、滤芯卸下后,继续卸下阀芯导流板。 将扳手卡在阀芯导流板的扳手夹持部位,向左旋转,卸下阀芯导流板。	拧紧力矩: <table><tr><td>AW20(K)</td><td>7</td></tr><tr><td>AW30(K)</td><td>17</td></tr><tr><td>AW40(K)</td><td>21</td></tr></table>	AW20(K)	7	AW30(K)	17	AW40(K)	21	—
		AW20(K)	7							
AW30(K)	17									
AW40(K)	21									
	2) 卸下阀芯弹簧。	—	—							

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

AW10~60/AW20K~60K 系列

膜片更换步骤

3

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW20(K) AW30(K) AW40(K)	分解	3) 卸下阀芯组件。	—	—
	组装	4) 安装阀芯组件。 请将阀杆组件的凸部和阀芯组件的中心孔对准定位。	—	确保将阀杆组件的凸部和阀芯组件的中心孔对准定位
		5) 安装阀芯弹簧。 在阀芯组件的孔内插入阀芯弹簧。	—	—
		6) 安装阀芯导流板。 将扳手卡在阀芯导流板的扳手夹持部位, 向右旋转, 安装阀芯导流板。 此时的拧紧力矩, 请参见注意事项。	扳手 口径: AW20(K) 7 AW30(K) 17 AW40(K) 21	拧紧力矩: AW20(K) $0.8 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$ AW30(K) $2.35 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ AW40(K) $3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$
AW60(K)	分解	1) 卸下杯体组件、杯身、滤芯。 使用六角棒扳手向左旋转安装螺钉(4个), 从主体上卸下杯身。	六角棒扳手 口径: 5	—
		2) 卸下阀芯导流板。 扳手卡在阀芯导流板的夹持面, 向左旋转, 卸下阀芯导流板。	扳手 口径: 30	—
		3) 卸下阀芯弹簧。	—	—
		4) 卸下阀芯组件。	—	—
	组装	5) 安装阀芯组件。 请将阀杆组件的凸部和阀芯组件的中心孔对准定位。	—	确保将阀杆组件的凸部和阀芯组件的中心孔对准定位
		6) 安装阀芯弹簧。 在阀芯组件的孔内插入阀芯弹簧。	—	—
		7) 安装阀芯导流板。 将扳手卡在阀芯导流板的扳手夹持部位, 向右旋转, 安装阀芯导流板。 此时的拧紧力矩, 请参见注意事项。	扳手 口径: 30	拧紧力矩: $6.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$
		8) 安装杯身。 在主体上安装O型圈, 安装杯身, 用4个螺钉预紧固定。使用六角棒扳手, 按照注意事项中的拧紧力矩, 均匀地拧紧各个螺钉。	六角棒扳手 口径: 5	拧紧力矩: $4.5 \pm 1.0 \text{ N} \cdot \text{m}$

4 托架组件/面板安装

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW10(K) AW20(K) AW30(K) AW40(K)	组装	1) 将产品安装在托架(面板)上。 托架(面板)和阀盖的凹凸咬合, 将产品装在托架(面板)上。	—	—
		2) 用固定螺母将产品固定在托架(面板)上。 牵引扳手(AW10使用扳手)向右旋转拧紧螺母, 将产品固定在托架(面板)上。 拧紧扭矩, 请参见右边的注意事项。 托架安装的时候, 请注意固定螺母的滚花面与托架的滚花面要吻合(AW20~40)。 托架安装时, 如果是一般使用情况下, 用手拧紧螺母即可(AW20~40)。	AW10 扳手 口径: 24 AW20(K)/30(K)/40(K) 牵引扳手 口径: AW20(K) 34/38 AW30(K) 52/55 AW40(K) 52/55	拧紧力矩: AW10 $0.8 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$ 拧紧力矩: AW20(K) $2.0 \pm 0.2 \text{ N} \cdot \text{m}$ AW30(K) $3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ AW40(K) $4.0 \pm 0.4 \text{ N} \cdot \text{m}$
AW60(K)	组装 (托架组装)	1) 把托架安装在产品上。 用六角扳手拧紧两个安装螺钉以固定。	扳手 口径: 10	参考拧紧力矩: $2.6 \text{ N} \cdot \text{m}$

5 埋入式方形压力表

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW20(K) AW30(K) AW40(K) AW60(K)	分解	1) 拆下压力表盖。 将压力表盖沿箭头方向旋转15度(左旋转), 拉出压力表盖并拆下。	—	—
		2) 拆卸压力表 用十字螺丝刀向左拧2个安装螺钉, 从产品上卸下压力表和2个螺钉。	十字螺丝刀	—

AW10~60/AW20K~60K 系列

膜片更换步骤

4

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW20(K) AW30(K) AW40(K) AW60(K)	组装	3) 确认压力表上有无"O"型圈。 如果"O"型圈已脱落,请在压力表上安装"O"型圈。	—	有无"O"型圈
		4) 安装压力表。 用十字螺丝刀顺时针旋转2个安装螺钉,将压力表预固定在产品上,按照右边的拧紧力矩拧紧固定。	十字螺丝刀	拧紧力矩:0.3±0.05N·m
		5) 安装压力表盖。 压力表盖箭头朝右上方,2个卡爪对齐压入卡爪孔中,向箭头反方向旋转压力表盖15°安装好压力表盖。	—	—

6

压力表(圆形)

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW10 AW20(K) AW30(K) AW40(K) AW60(K)	分解	1) 拆卸压力表 利用压力表安装用的二面宽,用扳手向左旋转拆下圆形压力表。 AW10需要使用薄扳手。	扳手 口径: AW1021 AW20(K)12 AW30(K)14 AW40(K) AW60(K)	—
	组装	2) 在压力表的螺纹部缠上密封带。 螺纹前端留出1.5-2个螺距,开始缠密封带。	—	螺纹前端留出1.5-2个螺距,开始缠密封带。
		3) 安装压力表 在压力表安装用二面宽上挂上扳手向右旋转安装上圆形压力表。 压力表的拧紧力矩,请参见右表的注意事项。	扳手 口径: AW1021 AW20(K)12 AW30(K)14 AW40(K) AW60(K)	拧紧力矩: AW103~4N·m AW20(K)7~9N·m AW30(K) AW40(K)12~14N·m AW60(K)

7

压力表座、螺塞组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW20(K) AW30(K) AW40(K) AW60(K)	分解	1) 拆卸螺塞。 将六角棒扳手插入六角孔中,向左逆时针旋转,拆开螺塞。	六角扳手 口径: AW20(K)4 AW30(K)6 AW40(K) AW60(K)	—
		2) 拆卸压力表座 用十字螺丝刀将2个安装螺钉逆时针回转,将压力表座和2个螺钉从产品上拆下。	十字螺丝刀	—
	组装	3) 确认压力表座上是否安有O型密封圈。 没有时请安装。	—	—
		4) 安装压力表座。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉顺时针回转,将压力表座和2个螺钉安装在产品上。 此时的拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	十字螺丝刀 (扭矩螺丝刀)	拧紧力矩:0.3±0.05N·m
		5) 安装螺塞。 将六角棒扳手插入六角孔中,向右顺时针旋转,安装螺塞。 此时的拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	六角棒扳手 口径: AW20(K)4 AW30(K)6 AW40(K) AW60(K)	拧紧力矩: AW20(K)0.6±0.05N·m AW30(K) AW40(K)1.0±0.1N·m AW60(K)

AW10~60/AW20K~60K 系列 膜片更换步骤 5

8 带内六角螺栓

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW10	分解	1) 拆卸螺栓 将六角棒扳手插入六角孔中,向左逆时针旋转,拆开螺栓。	六角棒扳手口径 4	—

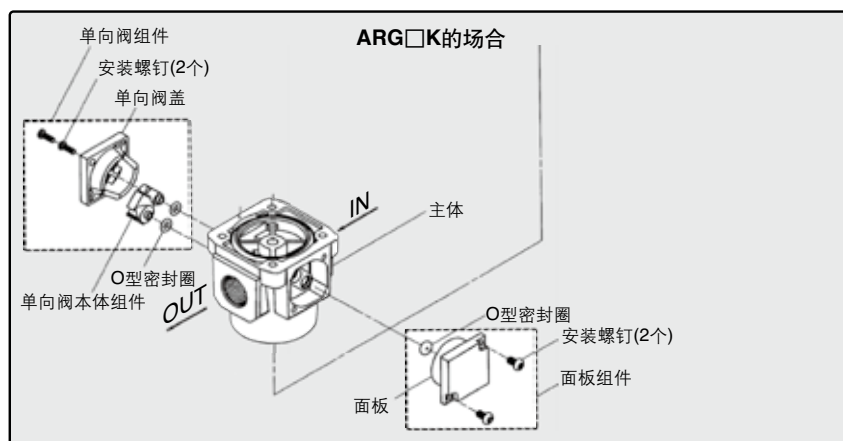
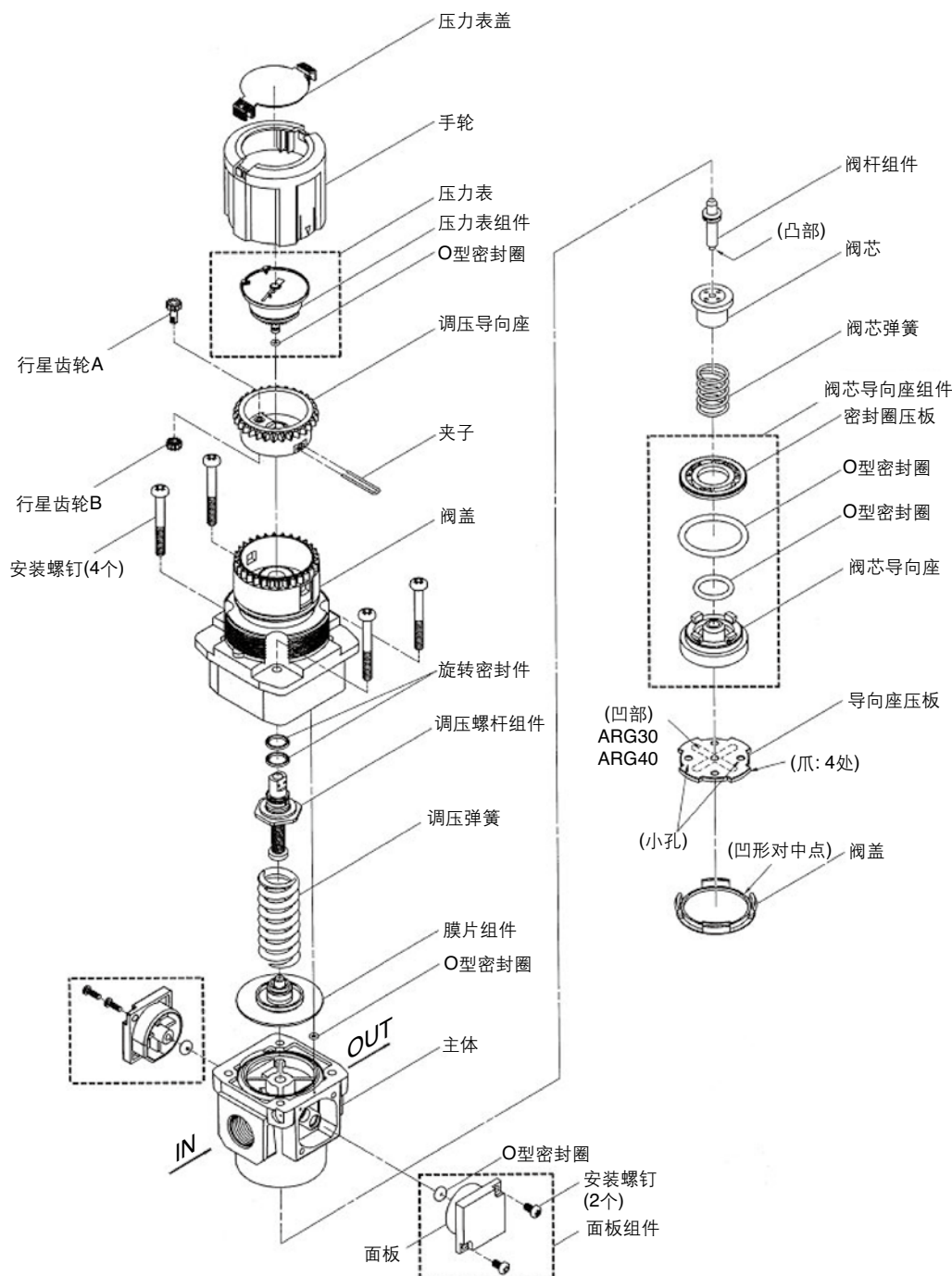
9 面板组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW20(K) AW30(K) AW40(K) AW60(K)	分解	1) 卸下面板组件。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉逆时针回转,将面板组件和2个螺钉从产品上拆下。	十字螺丝刀	—
	组装	2) 确认面板组件上是否安有O型密封圈。 没有时请安装。	—	—
		3) 安装面板组件。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉顺时针回转,将面板组件和2个螺钉安装在产品上。此时的拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	十字螺丝刀 (扭矩螺丝刀)	拧紧力矩: $0.3 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$

10 单向阀组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AW20K AW30K AW40K AW60K	分解	1) 拆卸单向阀盖。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉逆时针转动,将单向阀盖和2个螺钉从产品上拆下来。	十字螺丝刀	—
		2) 将单向阀本体组件从主体上拆下。 用手可将单向阀本体组件拔下。 请确认“O”型密封圈(2个)有没有附在主体一侧。	—	—
	组装	1) 请确认主体侧有无“O”型密封圈(2个)。 没有时请安装。	—	—
		2) 将单向阀本体组件的凸出部插入主体的“O”型密封圈的插入孔(2个)中。	—	单向阀本体组件的 安装方向
		3) 安装单向阀盖。 用十字螺丝刀将2个安装螺钉顺时针转动,将单向阀盖和2个螺钉安装在产品上。这时的拧紧力矩参见右记的注意事项。	十字螺丝刀 (扭矩螺丝刀)	拧紧力矩: $0.3 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$

ARG20(K)/30(K)/40(K) 分解图 1



执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

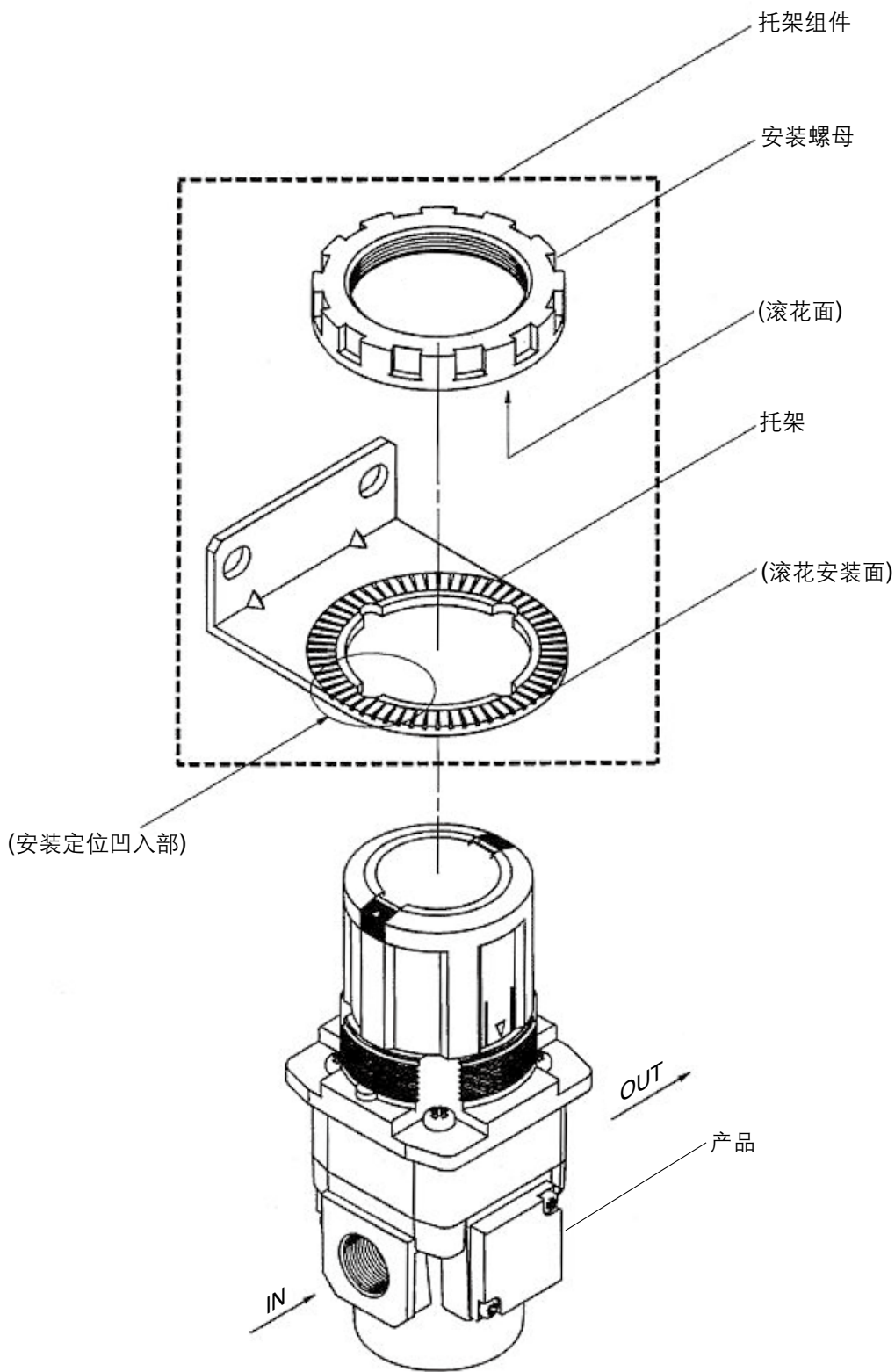
工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器



ARG20(K) · 30(K) · 40(K) 系列 膜片更换步骤 1

警告

请于更换前确认本元件中无残压。
请于更换前将调压手轮向左回旋,将设定压力回零。
更换操作请参见「分解图」进行。
更换操作后,请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等,再作动。

1 膜片组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
ARG20(K) ARG30(K) ARG40(K)	分解	1) 卸下阀盖。 用十字螺丝刀向左旋扭安装螺钉(共4个),并从主体上取出阀盖。	十字螺丝刀	—
		2) 按顺序卸下调压弹簧、膜片组件。 将调压手轮朝下时,膜片组件安装在阀盖侧。	—	—
	组装	3) 依次将膜片组件、调压弹簧安装在主体上。	—	膜片组件的方向
		4) 将阀盖安装在主体上。 将阀盖凸起面安装在主体IN侧,用十字螺丝刀将4个安装螺钉预拧紧,再按右表所示扭矩以对角顺序拧紧固定。	十字螺丝刀	拧紧力矩: ARG20(K) $2.15 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ ARG30(K) $2.35 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ ARG40(K) $3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$

2 阀芯导向座组件、阀芯

系列	操作	步骤	工具	注意事项
ARG20(K) ARG30(K) ARG40(K)	分解	1) 卸下阀盖。 将精密一字螺丝刀插入主体和阀盖的空隙间,向上撬即可卸下。	精密一字螺丝刀	—
		2) 卸下导向座压板。 将圆口钳插入压板的两个小孔中,向左或向右旋转45°,向上拿起即可卸下。	圆口钳 口径:125	—
		3) 卸下阀芯导向座组件。 用尖嘴钳等工具夹住导向座上提起即可卸下。	尖嘴钳	—
		4) 卸下阀芯弹簧。	—	—
		5) 卸下阀芯。	—	—
	组装	6) 安装阀芯。 将阀杆的凸起与阀芯的中心孔相对合装入。	—	阀杆与阀芯的位置 (中心吻合)
		7) 安装阀芯弹簧。 在阀芯的中心孔内插入阀芯弹簧。	—	—
		8) 在主体上安装阀芯导向座组件和压板组件。 将主体的小缺口和压板的爪部相对合装入,将导向座和压板的组件压住,把圆口钳插入压板的两个小孔里,向左或向右旋转45°进行固定。	圆口钳 口径:125	—
		9) 安装阀盖。 将主体的凸起和阀盖的凹槽相对合后,压入阀盖进行固定。固定后,请确认主体端面应与阀盖在同一水平面上。	—	主体和阀盖的对合标记的位置 主体端面与阀盖应在同一水平面

ARG20(K) · 30(K) · 40(K) 系列

膜片更换步骤 2

3 托架组件/面板安装

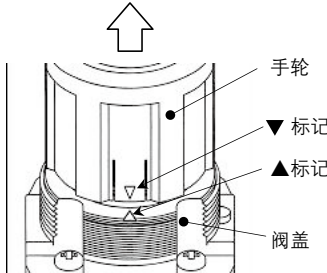
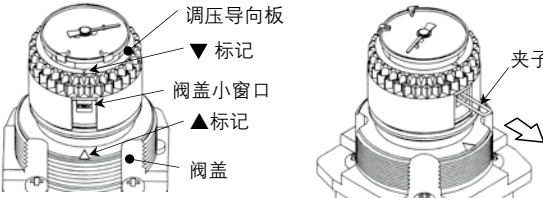
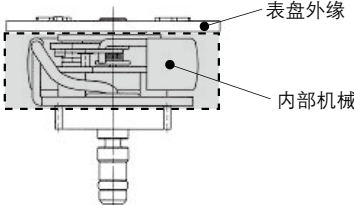
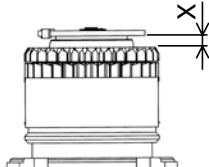
系列	操作	步骤	工具	注意事项
ARG20(K) ARG30(K) ARG40(K)	组装	1) 将产品安装在托架(面板)上。 托架(面板)和阀盖的凹凸咬合,将产品装在托架(面板)上。	—	—
		2) 用固定螺母将产品固定在托架(面板)上。 牵引扳手向右旋转拧紧螺母,将产品固定在托架(面板)上。 拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。	ARG20(K)/30(K)/40(K) 牵引扳手 口径: ARG20(K) 52/55 ARG30(K) 58/65 ARG40(K) 65/70	拧紧力矩: ARG20(K) 2.5±0.2N · m ARG30(K) 3.5±0.3N · m ARG40(K) 4.0±0.4N · m
		ARG20(K)/30(K)/40(K)托架安装的时候,请注意安装螺母的滚花面与托架的滚花面要吻合。		
		ARG20(K)/30(K)/40(K)托架安装时,如果是一般使用情况下,用手拧紧螺母即可。		

ARG20(K)・30(K)・40(K) 系列 压力表更换、角度变更操作要领

1

⚠警告

请于更换前确认本元件中无残压。
请于更换前将调压手轮向左回旋,将设定压力回零。
更换操作后,请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等,再作动。

系列	操作	步骤	工具	注意事项								
ARG20(K) ARG30(K) ARG40(K)	分解	1) 事前准备 在调压手轮处于完全松开的状态,解除调压手轮的锁定状态。	—	调压手轮和阀盖之间的橙色条可以通过目视确认。								
		2) 卸下手轮 对准手轮上的标记▼和阀盖上的标记▲,拔下手轮。	—	—								
			—	—								
		3) 卸下夹子 对准阀盖上的标记▲和调压导向板上的标记▼,可以从阀盖的小窗口看到夹子,使用镊子夹住并拔出夹子。 ※对准标记时,顺时针旋转调压导向板。	镊子	—								
												
		4) 卸下压力表 夹持压力表盘外缘,拔出压力表。 ※不要接触压力表内部机械(内部机械部位)。否则,可能导致压力表精度剧烈下降。	—	—								
			—	—								
	组装	5) 压力表的安装 夹持压力表盘外缘,对准任意一个角度,轻轻地压入。作为参考值,表1为安装完成后,压力表盘底面和调压导向板顶面之间的间隙尺寸。 注1) 安装压力表时,如果出现压拔不动的场合,请按照旋转方向轻微摇动,将压力表安装好。(调压导向板的行星齿轮的齿,和压力表一体化的中心齿轮的齿,二者上下抵触,会出现压拔不动的情况) 注2) 请确保将压力表安装到底面上。 注3) 压力表前部安装O型圈时涂有油脂。安装压力表时,请注意不要粘附上尘土等杂质。	—	 表1.间隙尺寸 <table><tr><th></th><th>ARG20(K)</th><th>ARG30(K)</th><th>ARG40(K)</th></tr><tr><td>X尺寸 (参考值)</td><td>2.6mm</td><td>3.3mm</td><td>3.3mm</td></tr></table>		ARG20(K)	ARG30(K)	ARG40(K)	X尺寸 (参考值)	2.6mm	3.3mm	3.3mm
	ARG20(K)	ARG30(K)	ARG40(K)									
X尺寸 (参考值)	2.6mm	3.3mm	3.3mm									

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

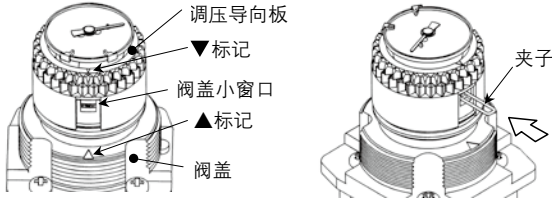
模块式压力控制元件!

工业用过滤器

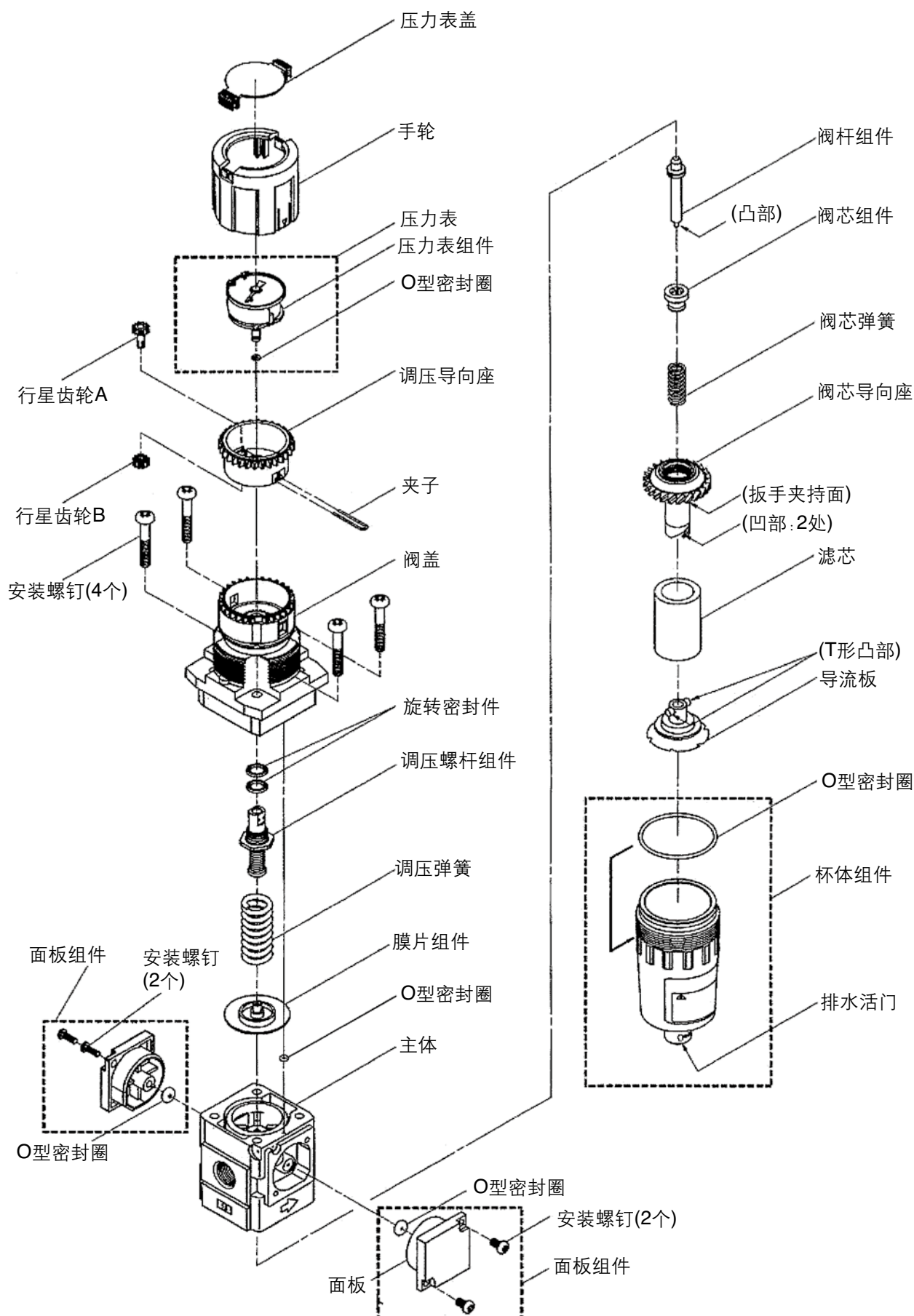
ARG20(K)・30(K)・40(K) 系列

压力表更换、角度变更操作要领

2

系列	操作	步骤	工具	注意事项
ARG20(K) ARG30(K) ARG40(K)	组装	6) 夹子的安装 对准调压导向板上的标记▲和阀盖上的标记▼,可以从阀盖的小窗口插入夹子。请使用镊子尖夹住夹子,确保将夹子插入到底。如果没有将夹子插入到底,安装手轮后,手轮可能无法旋转。 注1) 为了防止夹子被拔出,夹子前端略带锥形。安装夹子时,请把前端稍微扩大一些进行安装。 注2) 夹子卡在中间,无法插到底的场合,请考虑下述原因。 ①调压螺杆从初始位置下落了。(调压螺杆完全松开的状态下,调压螺母和调压弹簧之间留有空隙,如果调压螺杆承受的推力过大,就可能下落) 解决方法:顺时针方向旋转调压导向板(升压方向)5圈。 ②压力表没有安装到位。 解决方法:参考步骤5的压力表安装方法。 	镊子	—
		7) 安装手轮 安装手轮,完成安装工作。	—	—

AWG20 分解图 1



执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

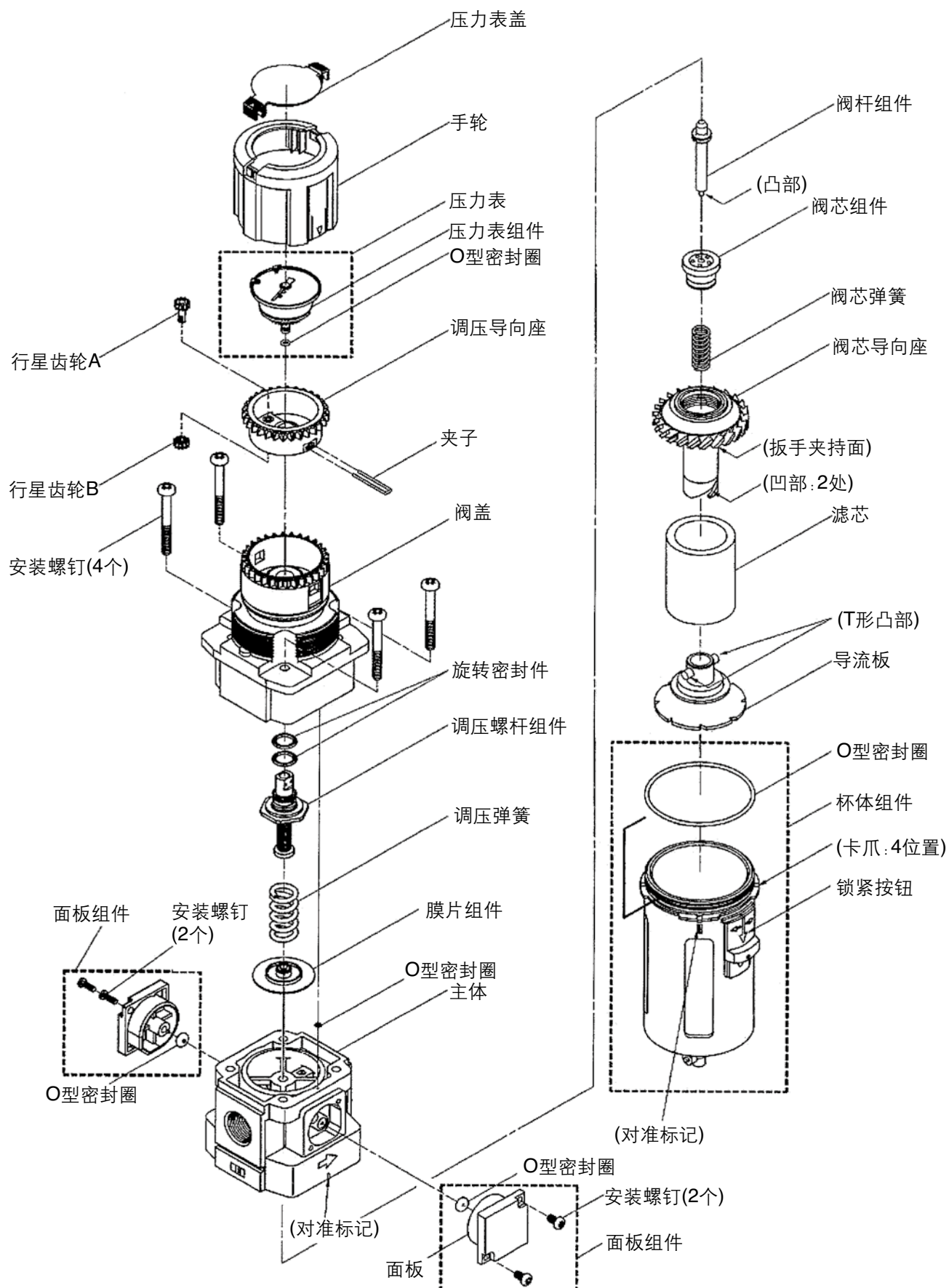
更换要领

执行元件

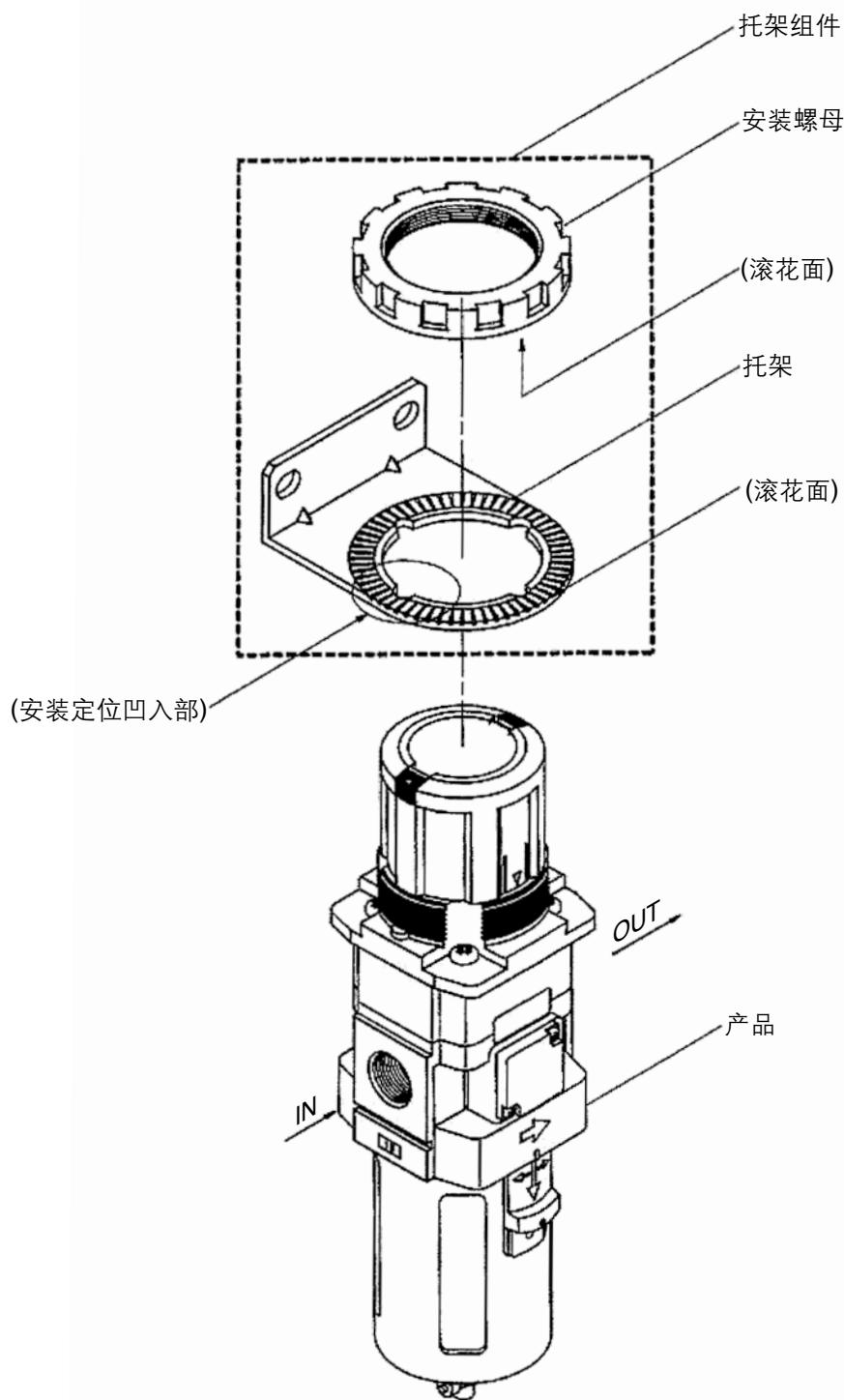
模块式压力控制元件

工业用过滤器

AWG30・40 分解图 2



AWG20/30/40 托架组件 · 面板安装分解图 3



执行元件

模块式
压力控制
元件!

压缩空气
净化元件

工业用
过滤器

更换要
领

执行元件

模块式
压力控制
元件!

工业用
过滤器

AWG20・30・40 系列 膜片更换要领 1

⚠ 警告

请于更换前确认本元件中无残压。
 请于更换前将调压手轮向左回旋,将设定压力回零。
 更换操作请参见「分解图」进行。
 更换操作后,请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等,再作动。

1 杯体组件/滤芯

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AWG20	分解	1) 卸下杯体组件。 手动将杯体组件向左缓慢旋转。如果手动难以旋转时,先使用扳手旋松,然后再手动旋下。	扳手口径为34或38	—
		2) 卸下挡水板和滤芯。 向左旋转挡水板,卸下挡水板和滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入阀芯导向座。	—	—
		4) 安装挡水板。 对准阀芯导向座的凹部(2处)和挡水板的T形凸部,插入。手动向右旋转约110度,感觉到卡紧,将滤芯和挡水板固定。	—	—
		5) 安装杯体组件。 手握杯体向右旋转,拧紧。为了避免碰伤杯体,请不要使用工具进行拧紧。手动拧紧的力矩,请参见注意事项。	—	参考拧紧力矩:2.2N・m
AWG30 AWG40	分解	1) 卸下杯体组件。 按下杯体组件的锁紧按钮,将杯体上移的同时,向左或向右旋转45度,拔出杯体组件。	—	—
		2) 卸下挡水板、滤芯。 手动将挡水板向左旋转,就可以卸下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯装在阀芯导向座上。	—	—
		4) 安装挡水板。 对准阀芯导向座的凹部(2处)和挡水板的T形凸部,插入。手动向右旋转约110度,感觉到卡紧,将滤芯和挡水板固定。	—	挡水板的方向 (凸侧向着滤芯)
		5) 安装杯体组件。 对准主体记号和杯体记号,将杯体组件插入主体,向左或向右旋转45度,直到锁紧按钮咬合,安装好杯体。此时,请确认锁紧按钮处于锁紧的状态。	—	请确认锁紧按钮处于锁紧的状态。

2 膜片组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项					
AWG20 AWG30 AWG40	分解	1) 卸下阀盖 用十字螺丝刀向左旋扭安装螺钉(共4个),从主体上取出 阀盖。	十字螺丝刀	—					
		2) 按顺序卸下调压弹簧、膜片组件。 将调压手柄朝下时,膜片组件安装在阀盖侧。	—	—					
	组装	3) 依次在主体上安装膜片组件、调压弹簧。	—	膜片组件的方向					
		4) 将阀盖安装在主体上。 将阀盖凸起面安装在主体IN侧,用十字螺丝刀将4个安装螺钉预拧紧,再按右表所示扭矩以对角顺序拧紧固定。	十字螺丝刀	拧紧力矩: <table><tr><td>AWG20</td><td>2.15±0.3N·m</td></tr><tr><td>AWG30</td><td>2.35±0.3N·m</td></tr><tr><td>AWG40</td><td>3.5±0.3N·m</td></tr></table>		AWG20	2.15±0.3N·m	AWG30	2.35±0.3N·m
AWG20	2.15±0.3N·m								
AWG30	2.35±0.3N·m								
AWG40	3.5±0.3N·m								

3 阀芯组件

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AWG20 AWG30 AWG40	分解	1) 杯体组件、滤芯卸下后,继续卸下阀芯导向座。 将扳手卡在阀芯导向座的扳手夹持部位,向左旋转,卸下阀芯导向座。	扳手 口径: AWG20 7 AWG30 17 AWG40 21	—
		2) 卸下阀芯弹簧。	—	—
		3) 卸下阀芯组件。	—	—
	组装	4) 安装阀芯组件。 请将阀杆组件的凸部和阀芯组件的中心孔对准定位。	—	确保将阀杆组件的凸部和 阀芯组件的中心孔对准定位
		5) 安装阀芯弹簧。 在阀芯组件的孔内插入阀芯弹簧。	—	—
		6) 安装阀芯导向座。 将扳手卡在阀芯导向座的扳手夹持部位,向右旋转,安装阀芯导向座。 此时的拧紧力矩,请参见注意事项。	扳手 口径: AWG20 7 AWG30 17 AWG40 21	拧紧力矩: AWG20 $0.8 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$ AWG30 $2.35 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ AWG40 $3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$

4 托架组件/面板安装

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AWG20 AWG30 AWG40	组装	1) 将产品安装在托架(面板)上。 托架(面板)和阀盖的凹凸咬合,将产品装在托架(面板)上。	—	—
		2) 用安装螺母将产品固定在托架(面板)上。 牵引扳手向右旋转拧紧螺母,将产品固定在托架(面板)上。 拧紧扭矩,请参见右边的注意事项。 托架安装的时候,请注意安装螺母的滚花面与托架的滚花面要吻合(AWG20~40)。 托架安装时,如果是一般使用情况下,用手拧紧螺母即可(AWG20~40)。	AWG20/30/40 牵引扳手 口径: AWG20 52/55 AWG30 58/65 AWG40 65/70	拧紧力矩: AWG20 $2.0 \pm 0.2 \text{ N} \cdot \text{m}$ AWG30 $3.5 \pm 0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ AWG40 $4.0 \pm 0.4 \text{ N} \cdot \text{m}$

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

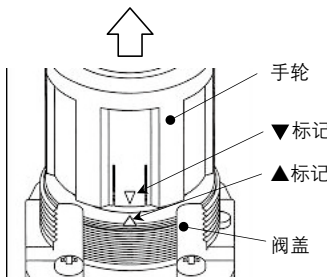
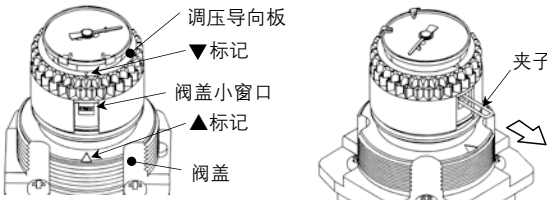
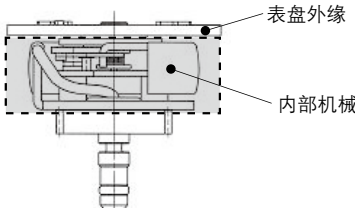
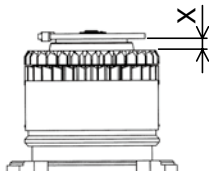
工业用过滤器

AWG20・30・40 系列 压力表更换・角度变更操作要领

1

警告

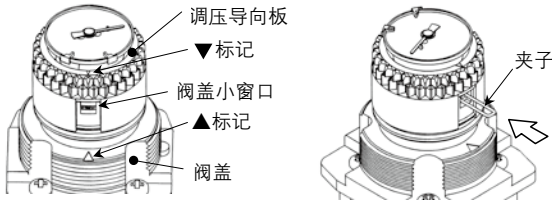
请于更换前确认本元件中无残压。
请于更换前将调压手轮向左回旋,将设定压力回零。
更换操作后,请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等,再作动。

系列	操作	步骤	工具	注意事项							
AWG20 AWG30 AWG40	分解	1) 事前准备 在调压手轮处于完全松开状态,解除调压手轮的锁定状态。	—	调压手轮和阀盖之间的橙色条可以通过目视确认。							
		2) 卸下手轮 对准手轮上的标记▼和阀盖上的标记▲,拔下手轮。 	—	—							
		3) 卸下夹子 对准阀盖上的标记▲和调压导向板上的标记▼, 可以从阀盖的小窗口看到夹子,使用镊子夹住并拔出夹子。 ※对准标记时,顺时针旋转调压导向板。 	镊子	—							
		4) 卸下压力表 夹持压力表盘外缘,拔出压力表。 ※不要接触压力表内部机械(内部机械部位)。否则,可能导致压力表精度剧烈下降。 	—	—							
	组装	5) 压力表的安装 夹持压力表盘外缘,对准任意一个角度,轻轻地压入。作为参考值,表1为安装完成后,压力表盘底面和调压导向板顶面之间的间隙尺寸。 注1) 安装压力表时,如果出现压拔不动的场合,请按照旋转方向轻微摇动,将压力表安装好。(调压导向板的行星齿轮的齿,和压力表一体化的中心齿轮的齿,二者上下抵触,会出现压拔不动的情况) 注2) 请确保将压力表安装到底面上。 注3) 压力表前部安装着O型圈涂有油脂。安装压力表时,请注意不要粘附上尘土等杂质。 	—	表1. 间隙尺寸 <table><tr><th></th><th>AWG20</th><th>AWG30</th><th>AWG40</th></tr><tr><td>X尺寸 (参考值)</td><td>2.6mm</td><td>3.3mm</td><td>3.3mm</td></tr></table>		AWG20	AWG30	AWG40	X尺寸 (参考值)	2.6mm	3.3mm
	AWG20	AWG30	AWG40								
X尺寸 (参考值)	2.6mm	3.3mm	3.3mm								

AWG20・30・40 系列

压力表更换・角度变更操作要领

2

系列	操作	步骤	工具	注意事项
AWG20 AWG30 AWG40	组装	6) 夹子的安装 对准调压导向板上的标记▲和阀盖上的标记▼,可以从阀盖的小窗口插入夹子。请使用镊子尖夹住夹子,确保将夹子插入到底。如果没有将夹子插入到底,安装手轮后,手轮可能无法旋转。 注1) 为了防止夹子被拔出,夹子前端略带锥形。安装夹子时,请把前端稍微扩大一些进行安装。 注2) 夹子卡在中间,无法插到底的场合,请考虑下述原因。 ①调压螺杆从初始位置下落了。(调压螺杆完全松开的状态下,调压螺母和调压弹簧之间留有空隙,如果调压螺杆承受的推力过大,就可能下落) 解决方法:顺时针方向旋转调压导向板(升压方向)5圈。 ②压力表没有安装到位。 解决方法:参考步骤5的压力表安装方法。 	镊子	—
		7) 安装手轮 安装手轮,完成安装工作。	—	—

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

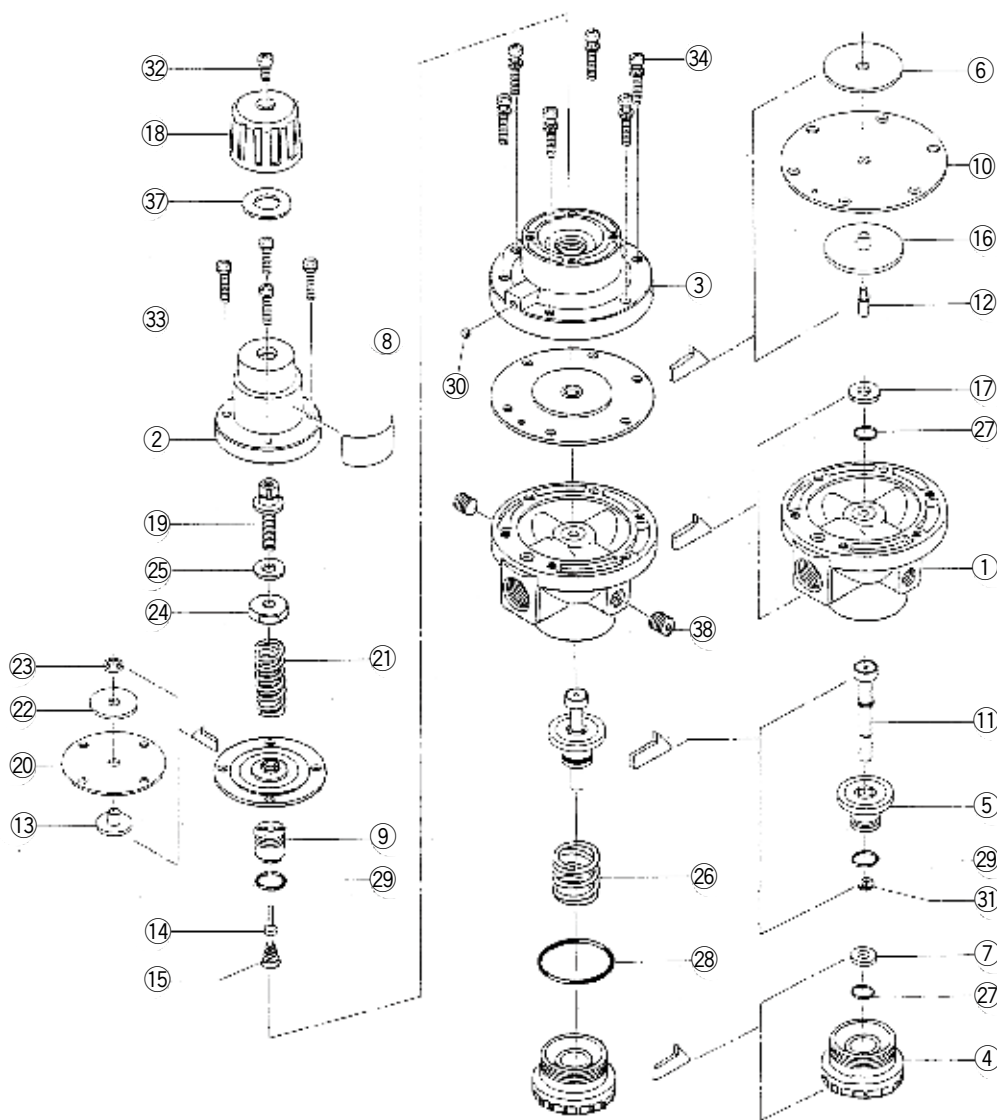
更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

AR425 分解图 1

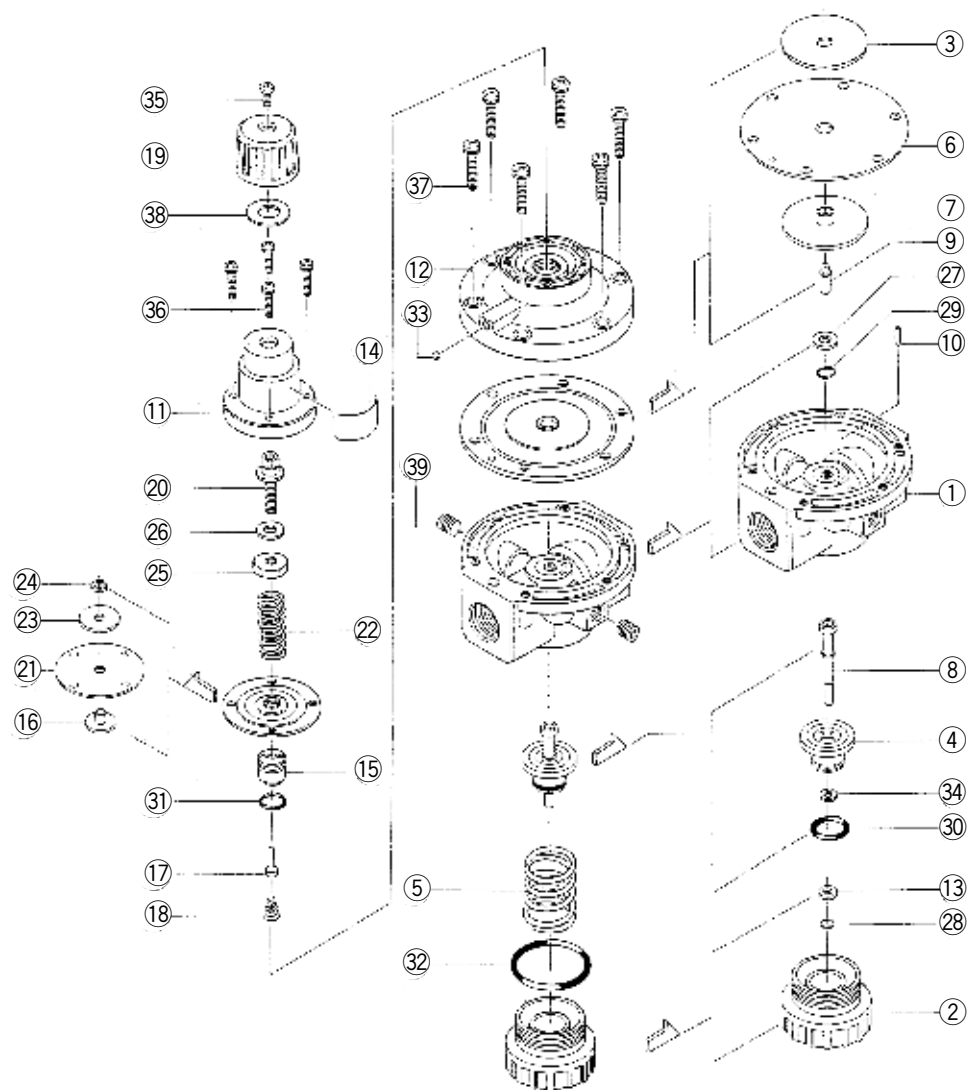


构成零部件

序号	名称	数量	参考
①	主体	1	铬酸盐处理
②	阀盖	1	铬酸盐处理
③	腔体	1	铬酸盐处理
④	主阀芯导向座	1	铬酸盐处理
⑤	主阀芯	1	HNBR
⑥	膜片座	1	铬酸锌
⑦	O型圈压板	1	铬酸盐处理
⑧	标牌	1	显示型号
⑨	阀座	1	
⑩	膜片	1	
⑪	螺杆	1	HNBR
⑫	连杆	1	
⑬	膜片压板	1	
⑭	先导阀芯	1	HNBR
⑮	阀芯弹簧	1	
⑯	膜片压板	1	
⑰	O型圈压板	1	铬酸盐处理
⑱	手轮	1	

序号	名称	数量	参考
⑲	调节螺钉	1	铬酸锌
⑳	膜片	1	
㉑	调压弹簧	1	铬酸锌
㉒	膜片座	1	铬酸盐处理
㉓	垫圈	1	
㉔	调压弹簧压板	1	铬酸锌
㉕	密封垫	1	
㉖	主阀芯弹簧	1	
㉗	O型圈	2	JIS B2401 P5
㉘	O型圈	1	JIS B2401 G35
㉙	O型圈	2	JIS B2401 P10
㉚	钢珠	1	φ4
㉛	E型止动环	1	JIS B2805 4
㉜	带十字槽盘头小螺钉	1	M5×0.8×8 黑色铬酸盐膜
㉝	带十字槽盘头小螺钉	4	M4×0.7×16(螺杆)镀镍
㉞	带十字槽盘头小螺钉	6	M5×0.8×22(螺杆)镀镍
㉟	铁磨平垫圈	1	φ10.5×φ20×1.2 铬酸盐
㊱	内六角螺塞	2	R(PT)1/4 镀镍

AR625 分解图 2



构成零部件

序号	名称	数量	参考
①	主体	1	铬酸盐处理
②	主阀芯导向座	1	铬酸盐处理
③	膜片座	1	铬酸锌
④	主阀芯	1	HNBR
⑤	主阀芯弹簧	1	
⑥	膜片	1	
⑦	膜片压板	1	
⑧	螺杆	1	HNBR
⑨	连杆	1	
⑩	静压管	1	
⑪	阀盖	1	铬酸盐处理
⑫	腔体	1	铬酸盐处理
⑬	O型圈压板	1	铬酸盐处理
⑭	标牌	1	显示型号
⑮	阀座	1	
⑯	膜片压板	1	
⑰	先导阀芯	1	HNBR
⑱	阀芯弹簧	1	
⑲	手轮	1	
⑳	调节螺钉	1	铬酸锌

序号	名称	数量	参考
㉑	膜片	1	
㉒	调压弹簧	1	铬酸锌
㉓	膜片座	1	铬酸盐处理
㉔	垫圈	1	
㉕	调压弹簧压板	1	铬酸锌
㉖	密封垫	1	
㉗	O型圈压板	1	铬酸盐处理
㉘	O型圈	1	JIS B2401 P5
㉙	O型圈	1	JIS B2401 P6
㉚	O型圈	1	JIS B2401 P16
㉛	O型圈	1	JIS B2401 P10
㉜	O型圈	1	JIS B2401 G40
㉝	钢珠	1	φ4
㉞	E型止动环	1	JIS B2805 4
㉟	带十字槽盘头小螺钉	1	M5×0.8×8 黑色铬酸盐膜
㊱	带十字槽盘头小螺钉	4	M4×0.7×16(螺杆)镀镍
㊲	带十字槽盘头小螺钉	6	M6×1×22(螺杆)镀镍
㊳	铁磨平垫圈	1	φ10.5×φ20×1.2 铬酸盐
㊴	内六角螺塞	2	R(PT)1/4 镀镍

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

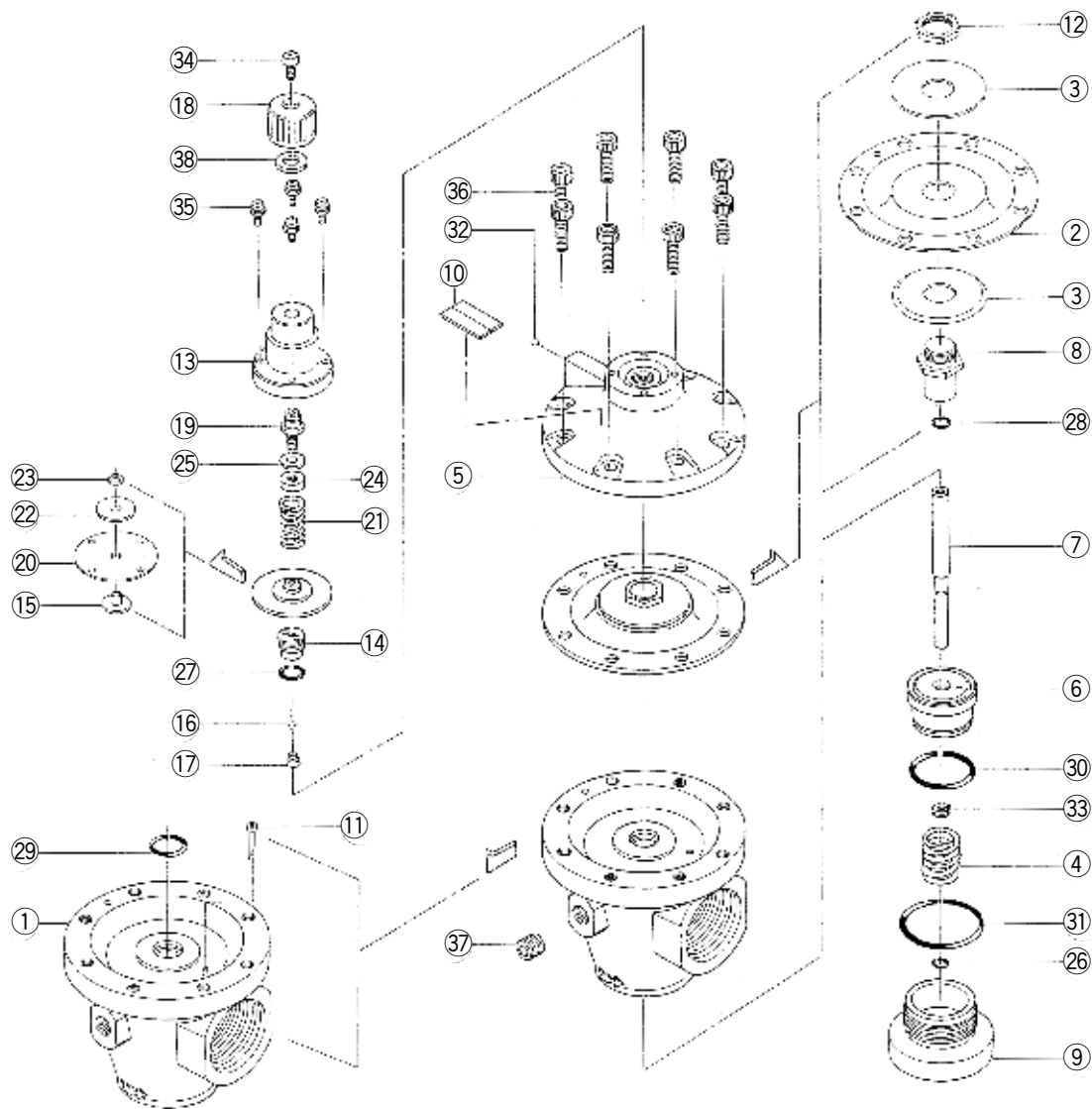
更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

AR825 分解图 3

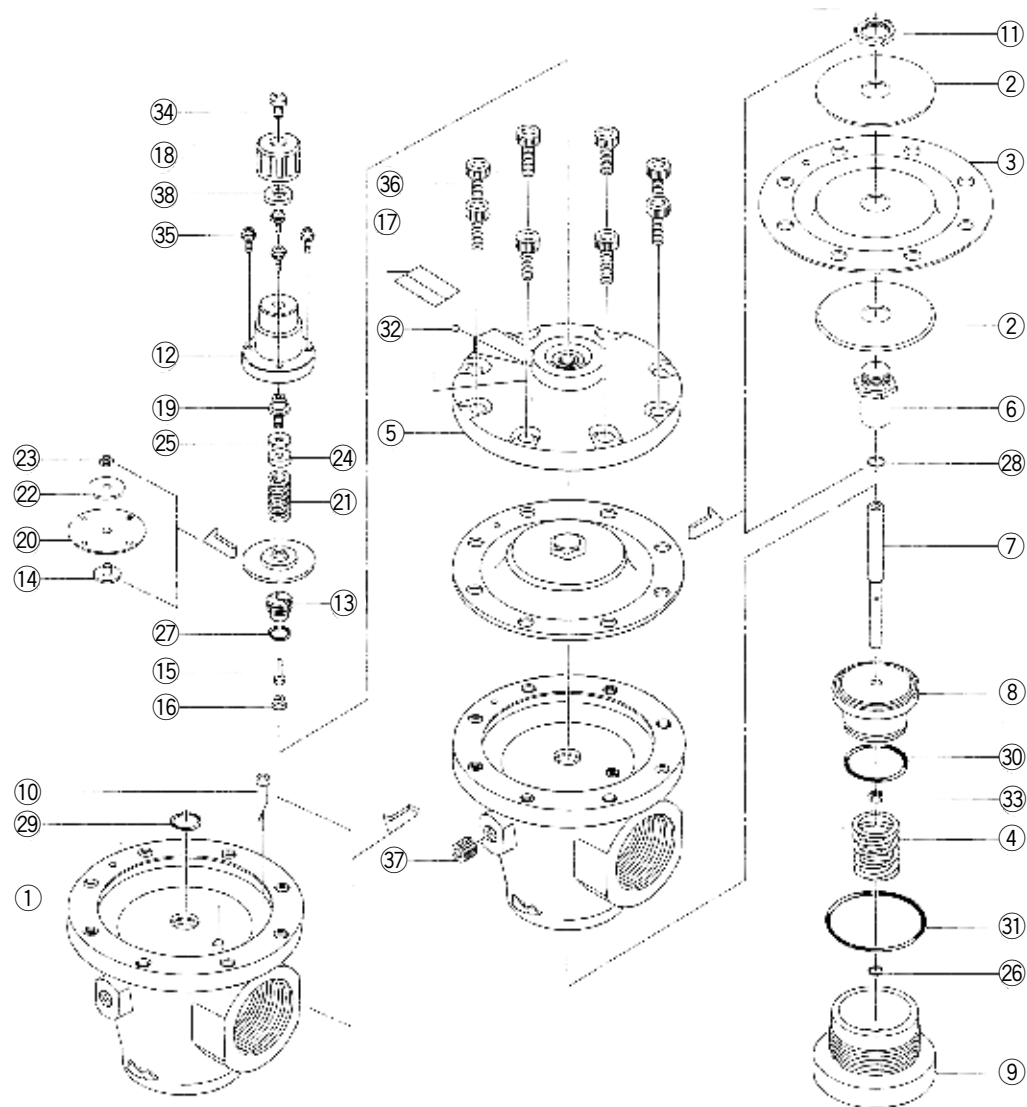


构成零部件

序号	名称	数量	参考
①	主体	1	铬酸盐处理
②	膜片	1	
③	膜片座	2	铬酸锌
④	主阀芯弹簧	1	
⑤	腔体	1	铬酸盐处理
⑥	主阀芯	1	HNBR
⑦	螺杆	1	
⑧	膜片压板	1	
⑨	主阀芯导向座	1	铬酸盐处理
⑩	标牌	1	显示型号
⑪	静压管	1	
⑫	安装螺母	1	
⑬	阀盖	1	铬酸盐处理
⑭	阀座	1	
⑮	膜片压板	1	
⑯	先导阀芯	1	HNBR
⑰	阀芯弹簧	1	
⑱	调节螺钉	1	铬酸锌

序号	名称	数量	参考
⑳	膜片	1	
㉑	调压弹簧	1	铬酸锌
㉒	膜片座	1	铬酸盐处理
㉓	垫圈	1	
㉔	调压弹簧压板	1	铬酸锌
㉕	密封垫	1	
㉖	O型圈	1	JIS B2401 P7
㉗	O型圈	1	JIS B2401 P10
㉘	O型圈	1	
㉙	O型圈	1	JIS B2401 P20
㉚	O型圈	1	JIS B2401 P30
㉛	O型圈	1	JIS B2401 G50
㉜	钢珠	1	φ4
㉝	E型止动环	1	太阳铁工公司规格TE-23
㉞	带十字槽盘头小螺钉	1	M5×0.8×8 黑色铬酸盐膜
㉟	带十字槽盘头小螺钉	4	M4×0.7×16(螺杆)镀镍
㊱	带内六角螺钉	8	M8×1.25×18 镀镍
㊲	内六角螺塞	2	R(PT)1/4 镀镍
㊳	铁磨平垫圈	1	φ10.5×φ20×1.2 铬酸盐

AR925 分解图 4



构成零部件

序号	名称	数量	参考
①	主体	1	铬酸盐处理
②	膜片座	2	铬酸锌
③	膜片	1	
④	主阀芯弹簧	1	
⑤	腔体	1	铬酸盐处理
⑥	膜片压板	1	
⑦	螺杆	1	
⑧	主阀芯	1	HNBR
⑨	主阀芯导向座	1	铬酸盐处理
⑩	静压管	1	
⑪	安装螺母	1	
⑫	阀盖	1	铬酸盐处理
⑬	阀座	1	
⑭	膜片压板	1	
⑮	先导阀芯	1	HNBR
⑯	阀芯弹簧	1	
⑰	标牌	1	显示型号
⑱	调节螺钉	1	铬酸锌

序号	名称	数量	参考
⑳	膜片	1	
㉑	调压弹簧	1	铬酸锌
㉒	膜片座	1	铬酸盐处理
㉓	垫圈	1	
㉔	调压弹簧压板	1	铬酸锌
㉕	密封垫	1	
㉖	O型圈	1	JIS B2401 P7
㉗	O型圈	1	JIS B2401 P10
㉘	O型圈	1	
㉙	O型圈	1	JIS B2401 P20
㉚	O型圈	1	JIS B2401 P42
㉛	O型圈	1	JIS B2401 G70
㉜	钢珠	1	φ5
㉝	E型止动环	1	太阳铁工公司规格TE-23
㉞	带十字槽盘头小螺钉	1	M5×0.8×8 黑色铬酸盐膜
㉟	带十字槽盘头小螺钉	4	M4×0.7×16(螺杆)镀镍
㊱	带内六角螺钉	8	M10×1.5×20 镀镍
㊲	内六角螺塞	2	R(PT)1/4 镀镍
㊳	铁磨平垫圈	1	φ10.5×φ20×1.2 铬酸盐

执行元件

模块式压力控制元件

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件

工业用过滤器

1 滤芯的更换方法

请参见图示,按照步骤①~⑧的顺序更换滤芯。

①使用六角扳手旋松内六角螺钉(4个),卸下杯体。

此时,请确认杯体的O型圈槽内有O型圈。

如果掉出来的话,请装入O型槽。

②使用扳手旋松六角袋螺母,卸下六角袋螺母和静密封圈。

③向下拔出滤芯。

难以取出时,请横向推拉滤芯,然后再取出。

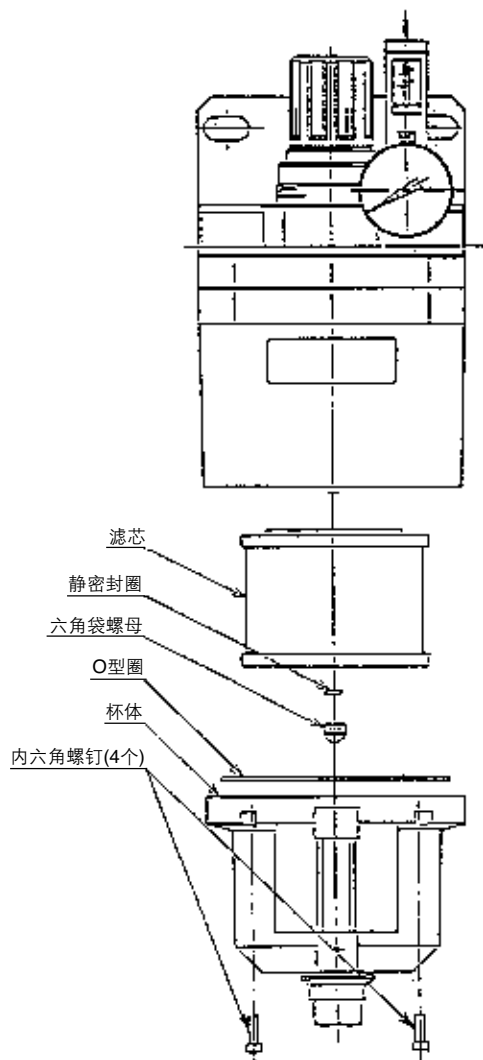
④在新滤芯的密封圈的上表面涂一层薄薄的油脂,插入张力螺钉,确保密封圈向上。

⑤把静密封圈插入张力螺栓,拧紧六角袋螺母进行固定。

⑥确认杯体的O型圈槽内有O型圈,安装液面计,确保面对液面计正面。

⑦拧紧4个内六角螺钉进行固定。

⑧确认杯体和杯身之间没有泄漏。



ARM5A/5B/5S 系列 膜片更换要领 1

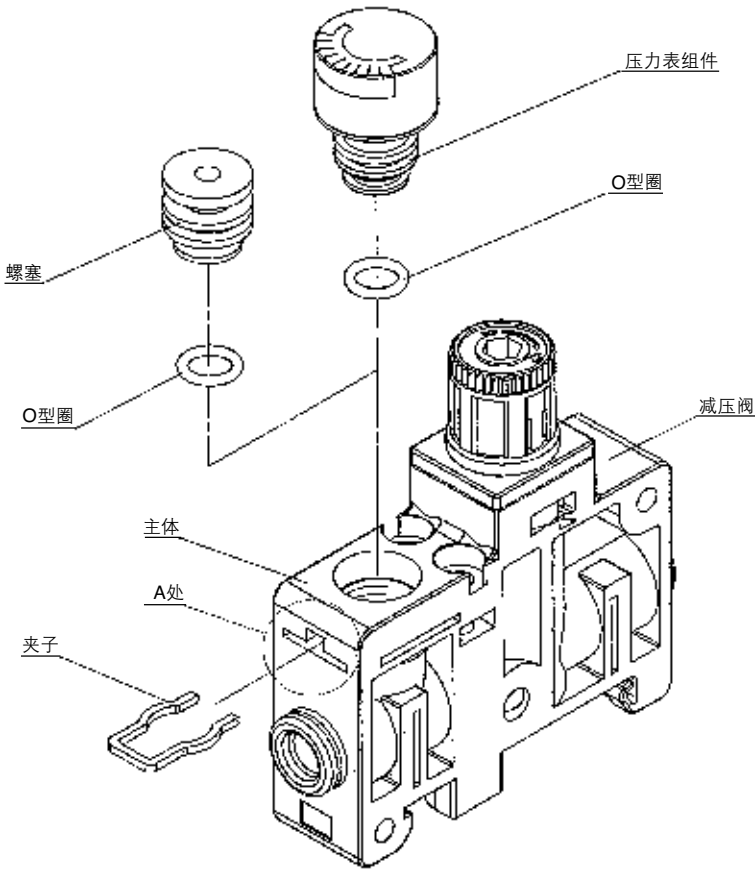
⚠ 警告

注1) 交请于更换前确认本元件中无残压。
注2) 请于更换前将调压手轮向左回旋，将设定压力回零。
注3) 更换操作后，请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等，再作动。

1 压力表/通口螺塞的更换步骤

操作内容	压力表/通口螺塞的更换	
使用部件	压力表、通口螺塞	
使用工具	精密一字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 沿着主体OUT侧A处的锥孔插入精密一字螺丝刀。 2) 螺丝刀前端挂住插入的夹子，慢慢地拔出夹子。 ※夹子可能被拔飞出来，因此，请准备好用手接着，慢慢地往外拔。 3) 拔出压力表和通口螺塞。	1) 将压力表、通口螺塞插入到底。 2) 将夹子插入原先的孔内。 此时，使用精密一字螺丝刀前端确实将其插入到底。
注意事项	—	1) O型圈是否安装好 (在O型圈粘附尘土等杂质的状态下安装后，可能引起泄漏，请注意避免)

分解图



执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

2

快换接头的更换步骤

操作内容	快换接头的更换(IN、OUT通口)	
使用部件	快换接头	
使用工具	精密一字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 沿着主体下面B处的锥孔插入精密一字螺丝刀。 2) 螺丝刀前端挂住插入的夹子,慢慢地拔出夹子。 ※夹子可能被拔飞出来,因此,请准备好用手接着,慢慢地往出拔。 3) 拔出快换接头。	1) 将快换接头插入到底。 2) 将夹子插入原先的孔内。 此时,使用精密一字螺丝刀前端确实将其插入到底。
注意事项	—	1) O型圈是否安装好 (在O型圈粘附尘土等杂质的状态下安装后,可能引起泄漏,请注意避免)
分解图		

3 集装位数(集中供气规格)的更换步骤

操作内容	改变集装式的位数、集中供气模块	
使用部件	减压阀模块、集中供气模块	
使用工具	十字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用十字螺丝刀旋松端板角部的十字槽盘头小螺钉(4个), 并卸下。 2) 从端板、集中供气模块、减压阀模块拔出拉杆。	1) 将多个拉杆逐个连接起来。 2) 对准左侧的端板和拉杆, 使用十字槽盘头小螺钉(2个)预紧固定。 3) 确认集装式各模块的连接凹槽中装有O型圈, 将各个模块插入拉杆。 4) 预紧右侧的十字槽盘头小螺钉(2个)。 5) 从集装式两侧对十字槽盘头小螺钉以下述力矩拧紧。
注意事项	—	1) O型圈是否安装好 (在O型圈粘附尘土等杂质的状态下安装后, 可能引起泄漏, 请注意避免)
分解图	注) 拉杆, 集中供气用拉杆的长度随着位数不同而不同。 增加位数所需要的拉杆, 及对应位数所用拉杆, 集中供气所用拉杆需要另行配备。 拧紧力矩: 0.32 ± 0.03 N · m	

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

4

 集装位数(单独供气规格)的更换步骤

操作内容	改变集装式的位数	
使用部件	减压阀模块	
使用工具	十字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用十字螺丝刀旋松端板角部的十字槽盘头小螺钉(4个), 并卸下。 2) 从端板、减压阀模块拔出拉杆。	1) 将多个拉杆逐个连接起来。 2) 拉杆对准左侧的端板, 使用十字槽盘头小螺钉(2个)预紧固定。 3) 各模块插入拉杆。 4) 预紧右侧的十字槽盘头小螺钉(2个)。 5) 从集装式的两侧, 对十字槽盘头小螺钉以下述力矩拧紧。
注意事项	—	—
分解图	注) 拉杆的长度随着位数不同而不同。 增加位数所需要的拉杆及对应位数所用拉杆需另行配备。	

ARM10/11A/11B 系列 膜片更换要领 1

⚠警告

请于更换前确认本元件中无残压。
请于更换前将调压手轮向左回旋,将设定压力回零。
更换操作后,请务必在确认是否满足所设定功能以及有无外部泄漏等,再作动。

1 ARM10 减压阀

操作内容	膜片、O型圈类、阀芯、阀芯弹簧的清洗和更换	
使用工具	扳手(18mm)、开口环专用钳、镊子	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用扳手卡在阀盖的夹持面上,逆时针方向旋转,卸下阀盖。(阀盖上装有调压螺杆、调压弹簧) 2) 手动卸下膜片组件。 3) 使用开口环专用钳拔出阀座组件。 4) 卸下阀芯、阀芯弹簧。	1) 使用镊子安装阀芯弹簧、阀芯。 2) 使用开口环专用钳安装阀座组件(请确认装有2个O型圈)。安装时,注意对准阀座的静压管部位和OUT流路部位。 3) 安装后,为了防止阀座组件脱落,请从小横窗固定阀座组件。 4) 安装膜片组件。 5) 将装有调压螺杆、调压弹簧的阀盖安装在主体上后,使用扳手卡在阀盖的夹持面上,顺时针方向旋转,拧紧阀盖。
注意事项	—	1) 确认是否装有O型圈。 2) 确认阀座的静压管部位和OUT流路部位的位置。
组装步骤照片	 使用扳手卡在阀盖的夹持面上,逆时针方向旋转,卸下阀盖。	 使用扳手卡在阀盖的夹持面上,顺时针方向旋转,拧紧阀盖。 1) O型圈的安装状态。 2) 阀座的静压管部位和OUT流路部位的位置

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气清净化元件

工业用过过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过过滤器

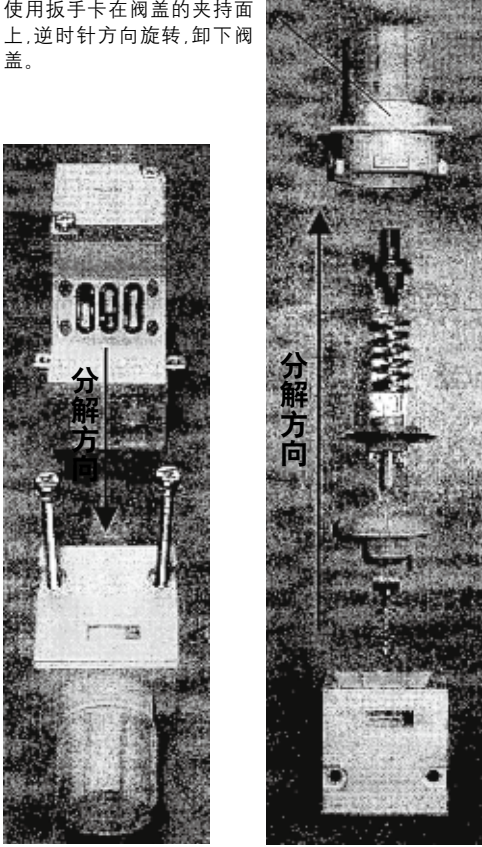
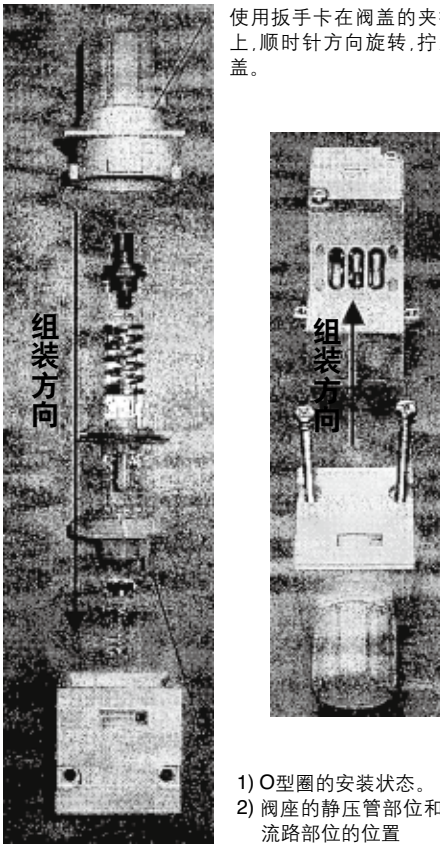
ARM10/11A/11B 系列

膜片更换要领

2

2

ARM11□A/ARM11□C 减压阀模块(手轮位置:上、下)

操作内容	静密封圈、膜片、O型圈类、阀芯、阀芯弹簧的清洗和更换	
使用工具	十字螺丝刀、扳手(18mm)、开口环专用钳、镊子	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用十字螺丝刀卸下减压阀组件的2个盘头小螺钉,手动取下减压阀组件。 2) 使用扳手卡在阀盖的夹持面上,逆时针方向旋转,卸下阀盖。(阀盖上装有调压螺杆、调压弹簧) 3) 手动卸下膜片组件。 4) 使用开口环专用钳拔出阀座。 5) 卸下阀芯、阀芯弹簧。	1) 使用镊子安装阀芯弹簧、阀芯。 2) 使用开口环专用钳安装阀座组件(请确认装有2个O型圈)。 安装时,注意对准阀座的静压管部位和主体上标记A部位。 3) 安装后,为了防止阀座组件脱落,请从小横窗固定阀座组件。 4) 安装膜片组件。 5) 将装有调压螺杆、调压弹簧的阀盖安装在主体上,使用扳手卡在阀盖的夹持面上,顺时针方向旋转,拧紧阀盖。 6) 减压阀组件安装在集装块上,使用十字螺丝刀拧紧盘头小螺钉(2个)进行固定。
注意事项	—	1) 确认是否装有O型圈。 2) 确认阀座的静压管部位和主体上标记A部位的位置。 3) 盘头小螺钉的拧紧力矩=0.32±0.03N·cm
组装步骤照片	使用扳手卡在阀盖的夹持面上,逆时针方向旋转,卸下阀盖。 	使用扳手卡在阀盖的夹持面上,顺时针方向旋转,拧紧阀盖。  1) O型圈的安装状态。 2) 阀座的静压管部位和OUT流路部位的位置

ARM10/11A/11B 系列膜片更换要领

3

3

ARM11□B 减压阀模块(手轮位置:正面)

操作内容	静密封圈、膜片、O型圈类、阀芯、阀芯弹簧的清洗和更换	
使用工具	十字螺丝刀、扳手(18mm)、开口环专用钳、镊子	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用十字螺丝刀卸下减压阀组件的2个盘头小螺钉,手动取下减压阀组件。 2) 使用扳手卡在阀盖的夹持面上,逆时针方向旋转,卸下阀盖。(阀盖上装有调压螺杆、调压弹簧) 3) 手动卸下膜片组件。 4) 使用开口环专用钳拔出阀座组件。 5) 卸下阀芯、阀芯弹簧。	1) 使用镊子安装阀芯弹簧、阀芯。 2) 使用开口环专用钳安装阀座组件(请确认装有2个O型圈)。 安装时,注意对准阀座的静压管部位和主体上标记B部位。 3) 安装后,为了防止阀座组件脱落,请从小横窗固定阀座组件。 4) 安装膜片组件。 5) 将装有调压螺杆、调压弹簧的阀盖安装在主体上,使用扳手卡在阀盖的夹持面上,顺时针方向旋转,拧紧阀盖。 6) 减压阀组件安装在集装块上,使用十字螺丝刀拧紧盘头小螺钉(2个)进行固定。
注意事项	—	1) 确认是否装有O型圈。 2) 确认阀座的静压管部位和主体上标记B部位的位置。 3) 盘头小螺钉的拧紧力矩=0.32±0.03N·cm
组装步骤照片	使用扳手卡在阀盖的夹持面上,逆时针方向旋转,卸下阀盖。  	使用扳手卡在阀盖的夹持面上,顺时针方向旋转,拧紧阀盖。   1) 型圈的安装状态。 2) 阀座的静压管部位和OUT通路部位的位置

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气清净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器

ARM10/11A/11B 系列 膜片更换要领

4

4

ARM10, 11 减压阀、集装块

操作内容	接头O型圈的清洗、吹气、更换作业	
使用工具	精密一字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用精密一字螺丝刀拔出夹子。 2) 手动拉出接头组件。	1) 将接头组件安装推到尽头的部位。 2) 将夹子推到尽头的部位。
注意事项	—	1) 请确认接头组件被安装到尽头的部位。 2) 请确认夹子被推到尽头的部位。
组装步骤照片		

5

ARM11 减压阀模块

操作内容	衬套O型圈的清洗更换	
使用工具	精密一字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用精密一字螺丝刀拔出衬套。 2) 卸下衬套O型圈。	1) 安装衬套O型圈。 2) 将衬套推到尽头的部位。
注意事项	—	1) 请确认衬套被推到尽头的部位。
组装步骤照片	 螺丝刀挂上部位	

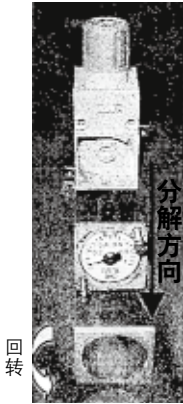
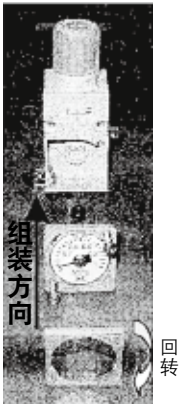
ARM10/11A/11B 系列

膜片更换要领

5

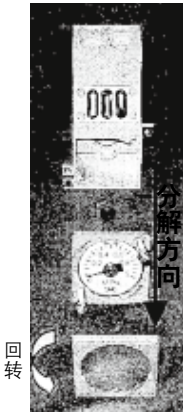
6

ARM10 减压阀

操作内容	压力表O型圈的清洗更换	
使用工具	十字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 手动逆时针旋转外盖组件,卸下。 2) 使用十字螺丝刀卸下2个盘头小螺钉。 3) 卸下压力表组件。 4) 卸下O型圈。	1) 安装O型圈。 2) 安装压力表组件。 3) 使用十字螺丝刀拧紧2个盘头小螺钉。 4) 手动顺时针旋转安装盖组件。(请注意盖的方向、对准标记、爪的位置。)
注意事项	—	1) 请确认O型圈是否安装好。 2) 盘头小螺钉的拧紧力矩 = $0.32 \pm 0.03\text{N} \cdot \text{cm}$
组装步骤照片		

7

ARM11 减压阀模块

操作内容	压力表O型圈的清洗更换	
使用工具	精密一字螺丝刀	
操作分类	分解	组装
操作步骤	1) 使用十字螺丝刀卸下减压阀组件的2个盘头小螺钉,手动取下减压阀组件。 2) 手动逆时针旋转卸下盖组件。 3) 使用十字螺丝刀卸下2个盘头小螺钉。 4) 卸下压力表组件。 5) 卸下O型圈。	1) 安装O型圈。 2) 安装压力表组件。 3) 使用十字螺丝刀拧紧2个盘头小螺钉。 4) 手动顺时针旋转安装盖组件。(请注意盖的方向、对准标记、爪的位置。) 5) 减压阀组件安装在集装块上后,使用十字螺丝刀拧紧2个盘头小螺钉。
注意事项	—	1) 请确认O型圈是否安装好。 2) 盘头小螺钉的拧紧力矩 = $0.32 \pm 0.03\text{N} \cdot \text{cm}$
组装步骤照片		

执行元件

模块式压力控制元件!

压缩空气净化元件

工业用过滤器

更换要领

执行元件

模块式压力控制元件!

工业用过滤器