



# 使用说明书

机种名称

过滤减压阀

型式 / 系列

AW10-M5 (B, C, G, H) (-1, 2, 6, N, R, Z)  
AW20- (F, N) 01 ~ (F, N) 02 (B, C, E, G, H) (-1, 2, 6, C, J, N, R, Z)  
AW30- (F, N) 02 ~ (F, N) 03 (B, C, D, E, G, H) (-1, 2, 6, 8, J, N, R, W, Z)  
AW40- (F, N) 02 ~ (F, N) 04 (B, C, D, E, G, H) (-1, 2, 6, 8, J, N, R, W, Z)  
AW40- (F, N) 06 (B, C, D, E, G, H) (-1, 2, 6, 8, J, N, R, W, Z)  
AW60- (F, N) 06 ~ (F, N) 10 (B, C, D, E, G) (-1, 2, 6, 8, J, N, R, W, Z)

**SMC株式会社**

# 目录

	页
1. 安全注意事项	1~5
2. 用途	6
3. 标准规格	6
4. 型式表示方法	6
5. 故障与对策	7
6. 构造图/零部件表	8~9
7. 杯体组件规格	10~12
8. 更换作业要领	13~16
9. 分解图	17~22
10. 外形尺寸图	23



# 过滤减压阀 安全注意事项

此处所示的注意事项是为了确保您能够安全正确的使用本产品，预先防止对您和他人造成危害和损伤而制定的。这些注意事项，按照危害和损伤的大小及紧急程度分为「注意」「警告」「危险」三个等级。无论哪个都是与安全相关的重要内容，所以在遵守国际规格（ISO/IEC）、日本工业规格（JIS）<sup>※1)</sup>以及其他安全规则<sup>※2)</sup>的同时，也请务必遵守如下内容。

- \*1) ISO 4414: Pneumatic fluid power -- General rules relating to systems  
 ISO 4413: Hydraulic fluid power -- General rules relating to systems  
 IEC 60204-1: Safety of machinery -- Electrical equipment of machines (Part 1: General requirements)  
 ISO 10218-1992: Manipulating industrial robots -- Safety  
 JIS B 8370: 空气压系统通则  
 JIS B 8361: 油压系统通则  
 JIS B 9960-1: 机械类的安全性、机械的电气装置（第1部：一般要求事项）  
 JIS B 8433-1993: 产业用操作机器人-安全性等
- \*2) 劳动安全卫生法等



## 注意

误操作时，可能会使人受伤，或使物品发生破损。

## 警告

误操作时，可能会使人死亡或者受重伤。

## 危险

紧急危险的情况，若不回避将会造成死亡或重伤的可能。



## 警告

### ①本产品的适合性由系统设计者或规格制定者来判断。

因为本产品的使用条件多样化，所以请由系统的设计者或规格的制定者通过必要的分析或试验来判断系统的适合性。对于本系统预期的性能、安全性的保证由判断系统适合性的人员负责。请在参考最新的产品目录、资料，确认规格的全部内容，在考虑可能发生的故障的基础上构建系统。

### ②请具有充分知识和经验的人员使用本产品。

在此所述产品若误操作会损害安全性。  
 机械、设备的组装、操作、维修保养等请由具有充分知识和经验的人进行。

### ③在完成安全确认之前，绝对不得进行机械、装置的操作或元件的拆解。

1. 请在确认已进行了移动体的落下防止对策和失控防止对策之后再行进行机械・设备的检查和维护。
2. 请在确认已采取上述安全措施，并切断了能量源和设备的电源以保证系统安全的同时，确认和理解设备上的产品个别注意事项的基础上，进行产品的拆卸。
3. 重新启动机械、设备时，请采取预想外的动作及误操作的预防对应措施。

### ④在如下所示条件和环境下使用时，请在考虑安全对策的同时，提前与本公司咨询。

1. 明确记载的规格以外的条件或环境，以及室外或阳光直射的场所。
2. 使用于原子能、铁路、航空、宇宙设备、船舶、车辆、军用、医疗设备、饮料・食品用设备、燃烧装置、娱乐器械、紧急切断回路、冲压机用离合器 刹车回路、安全设备等的场合，以及用于非产品手册中的标准规格的场合。
3. 预测对人身和财产有重大影响，特别是在有安全要求的场合使用时。
4. 用于互锁回路时，请设置应对故障的机械式保护功能，进行双重互锁。另外请进行定期检查以确认是否能够正常作动。



# 过滤减压阀 安全注意事项

## 注意

本公司产品是面向制造业提供的。  
现所述之本公司产品主要面向制造业且用于和平使用而提供的。  
如果用于制造业以外的用途时，请与本公司联系，根据需要交换规格书、签订合同。  
如有疑问，请向最近的营业所咨询。

## 保证以及免责事项/适合用途的条件

本产品适用于下述“保证以及免责事项”、“适合用途的条件”。  
请在确认、允许下述内容的基础上，使用本公司产品。

### 『保证以及免责事项』

- ① 本公司产品的保证期间为，从开始使用 1 年内，或者从购入后 1.5 年内。  
另外有些产品有最高使用次数，最多行走距离，更换零件时间等规定，请与最近的营业所确认。
- ② 保证期间内由于本公司的责任，产生明显的故障以及损伤时，由本公司提供代替品或者进行必要的零件更换。  
在此所述的保证，是指对本公司产品的保证，由于本公司产品故障导致的其他损害，不在我们的保证范围内。
- ③ 请参考其他产品个别的保证及免责事项，在理解的基础上使用本产品。

### 『适合用途的条件』

出口海外时，请务必遵守经济产业省规定的法令(外国汇兑及外国贸易法)、手续。

## 设计注意事项



### 警告

- ① 由于外部的手柄（材质：聚乙醛）及杯体（材质：聚碳酸酯）等零部件为树脂，故不能在含有或附着下述物质的场所中使用：信纳水、丙酮、酒精、二氯乙烷等有机溶剂、硫酸、硝酸、盐酸等化学药品、切削油、合成油、压缩机油、碱、煤油、汽油、螺纹紧固剂等。
- ② 请避免频繁地向标准杯体内加压、排压。  
否则会造成杯体破损，此种情况下推荐使用金属杯体。
- ③ 在不允许发生泄漏的环境下使用及使用空气以外的流体时，请与本公司联络。
- ④ 受紫外线照射或周围有热源的情况下使用时，请遮蔽紫外线和辐射热。
- ⑤ 若输出压力大于设定压力值，会导致出口侧装置·设备破损及作动不良，请务必安装安全装置。



### 注意

- ① 请勿在规格范围外使用。
- ② 排气口的空气消耗量为0.1L / min(ANR) 以下。
- ③ 使用AD17、27带自动排水功能时，排压时可能会有积存的冷凝水泄漏(是产品构造上的泄漏，并非异常)。请务必设置冷凝水排水管。

## 选 定



### 警告

- ① 内部密封圈使用矿物油类的润滑脂，可能从出口流出。若给您使用上造成不便之处，请与本公司联络。
- ② 由于本品没有逆流功能，因此即使停止入口压力，根据使用条件不同，会出现残压处理不稳定的情况。  
进行残压处理时，请选择具有逆流功能的过滤减压阀。
- ③ 长时间不消耗空气、出口侧使用密封回路及平衡回路时设定压力会发生变动。若不允许此种现象发生时请与本公司联系。
- ④ 出口压力请设定在入口压力的85%以下。若设定超过85%，使用时极易受到流量及入口压力变动影响，造成压力不稳定。
- ⑤ 规格中标示的设定压力范围的最大值会有一些余量，因此压力设定可能会超过此最大值。
- ⑥ 在对排气精度及设定精度有较高要求的回路中使用时请与本公司联系。
- ⑦ 为避免作动不良，使用N. O. 自动排水型产品时请遵守下述使用条件。  
压缩机输出在0.75KW以上，排放流量在100L/min(ANR) 以上。  
另外，使用2个以上自动排水型产品时，使用空压机的能力应大于上述空压机能力乘以使用自动排水器个数的值。  
{ 使用2个时，必需使用1.5KW [200L / min(ANR)] 以上的空压机。}  
使用压力为0.1MPa以上。
- ⑧ 为避免作动不良，使用N. C. 自动排水型产品时请遵从下述使用条件。  
AD17、27的使用压力为0.1MPa以上，AD37、47的使用压力为0.15MPa以上。

## 安 装



### 注意

- ① 确认空气的出入口“IN”和“OUT”或箭头指示后再连接。  
错误连接会造成误作动。

- ② 冷凝水的排水口要向下垂直安装。  
不得横向或向上安装，以免发生作动不良。
- ③ 为进行维修保养操作，在产品上·下·前侧请留出空间。  
关于维护空间，请参照外形尺寸。
- ④ 搬运和安装时，不要发生掉落等产生冲击的情况。会造成压力表显示精度不良。
- ⑤ 不能在高湿度、高温度的场所使用。会造成压力表作动不良。

**调 整**



**警告**

- ① 请一边确认入口压力及出口压力一边进行压力设定。若过度拧紧手柄会造成内部零部件破损。
- ② 请用手对调压手柄进行操作。若使用工具会造成破损。



**注意**

- ① 请确认入口压力后再设定。
- ② 带压力表时，为防止破损，施加压力请勿超过压力表最大刻度范围。
- ③ 压力设定请沿压力上升方向操作。若向压力下降方向设定会造成低于原设定压力。手柄向右旋转定压力上升，向左旋转设定压力下降。  
并且，压力设定完成后请锁定手柄。
- ④ 压力设定后停止入口压力，重新供给时会出现出口压力上升的现象。此种情况下出口侧一旦消耗空气，设定压力会接近设定前压力。
- ⑤ 长时间使用时出口压力会发生变动，请定期进行确认。

**配 管**



**警告**

- ① 配管前，请充分吹洗及洗净配管内的切粉、切削油、固体异物等。  
若这些物质残留在管内会造成作动不良。
- ② 配管和管接头以螺纹形式连接时，要防止配管螺纹的切削末或密封材进入元件内部。  
另外，缠绕密封带时，应在螺纹前端留出1.5~2个螺距。
- ③ 拧入配管螺纹时，请固定内螺纹侧按照推荐的合适力矩拧紧。  
紧固力矩不足，会造成松动、密封不良；而紧固力矩过大，会造成螺纹破损。  
另外，如果不固定内螺纹侧进行安装时，配管托架会直接承受过大的力，造成破损。

推荐安装力矩 单位：N·m

连接螺纹	M5	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1
力矩	*1	7~9	12~14	22~24	28~30	28~30	36~38

\*1: 用手拧紧后再用工具增拧约1/6圈。

- ④ 不要使元件承受除自身重量以外的扭矩和弯曲力矩。否则会造成破损，请对外部配管进行支撑。另外，钢管等无柔软性的配管容易受到从配管侧传来的过大力矩负载、振动影响，中间应通过弹性软管等消除此类影响。
- ⑤ 由于排水导管上没有阀的功能，必须安装排出冷凝水的配管。  
若没有进行配管，冷凝水、压缩空气会直接排出。另外，配管时请用扳手等固定排水导管。若未固定排水导管，会造成杯体破损。

- ⑥ 对自动排水器进行冷凝水排出配管时，为避免作动不良，请按下述条件进行。  
AD17、27应使用内径 $\phi 2.5$  ( $\phi 3/32''$ )以上，长度5m(200英尺)以内的配管。  
AD37、47(N)应使用内径 $\phi 4$  ( $\phi 3/16''$ )，AD38、AD48(N)应使用内径 $\phi 6.5$  ( $\phi 1/4''$ )的配管。  
以上配管的长度均应在5m(200英尺)以内。

### 空气源



#### 警告

- ① 请使用洁净的空气。若压缩空气中含有化学药品、有机溶剂、合成油、腐蚀性气体，会造成零部件的破损和元件作动不良，不能使用。
- ② 空气中含有大量冷凝水会造成作动不良，请在产品入口侧设置空气干燥器、后冷却器等。

### 维修保养



#### 警告

- ① 请按使用说明书的步骤进行。一旦误操作，会造成元件、装置破损、作动不良。
- ② 应定期检查树脂杯体是否有裂纹、伤痕及其他劣化问题。若有上述问题，会造成杯体破损。请更换成新的杯体或金属杯体。
- ③ 请定期确认树脂杯体是否有污渍。  
有污渍时请更换新的杯体。清洗时请用家庭用的中性洗涤剂。  
若使用其他洗涤剂，会造成杯体破损。应绝对避免。
- ④ 滤芯更换周期为：使用满2年，或相对于使用初期时出口压力下降到0.1MPa。  
否则会造成滤芯破损。
- ⑤ 排水阀门的开闭请用手操作。若使用工具会造成破损。
- ⑥ 请将冷凝水水位到达挡水板前排出。



#### 注意

- ① 当发生设定不良、排气泄露而进行应急处置时，请确认内部阀滑动面及阀密封部是否有故障，若有故障请进行处置。
- ② 请定期检查滤芯，如有需要及时交换。  
使用时，若出口压力比通常值低、流水不畅时，请检查滤芯。
- ③ 向左旋转AD17、27的紧急排水手柄(0←方向)进行排水。  
向左旋转AD37、38、47、48的紧急排水阀门(0←方向)进行排水。

## 2. 用途

本产品用于去除空气回路中一定量的过饱和水分和固体异物及控制压力。

## 3. 标准规格

型式	AW10	AW20	AW30	AW40	AW40-06	AW60
接管口径	M5	1/8, 1/4	1/4, 3/8	1/4, 3/8, 1/2	3/4	3/4, 1
使用流体	空气					
保证耐压力	1.5MPa					
最高使用压力	1.0MPa					
设定压力范围	0.05~0.7MPa	0.05~0.85MPa				
注1) 压力表接管口径	注2) 1/16	1/8	1/8	1/4	1/4	1/4
溢流压力	-	注3) 设定压力+0.05MPa {溢流流量为0.1L/min (ANR) 时}				
环境温度及使用流体温度	-5~60°C (不冻结)					
过滤精度	5 μm					
冷凝水储存量 (cm <sup>3</sup> )	2.5	8	25	45	45	45
构造	溢流型					
重量 (kg)	0.09	0.2	0.4	0.72	0.75	2
注4) 杯体保护罩	×	△	○	○	○	○

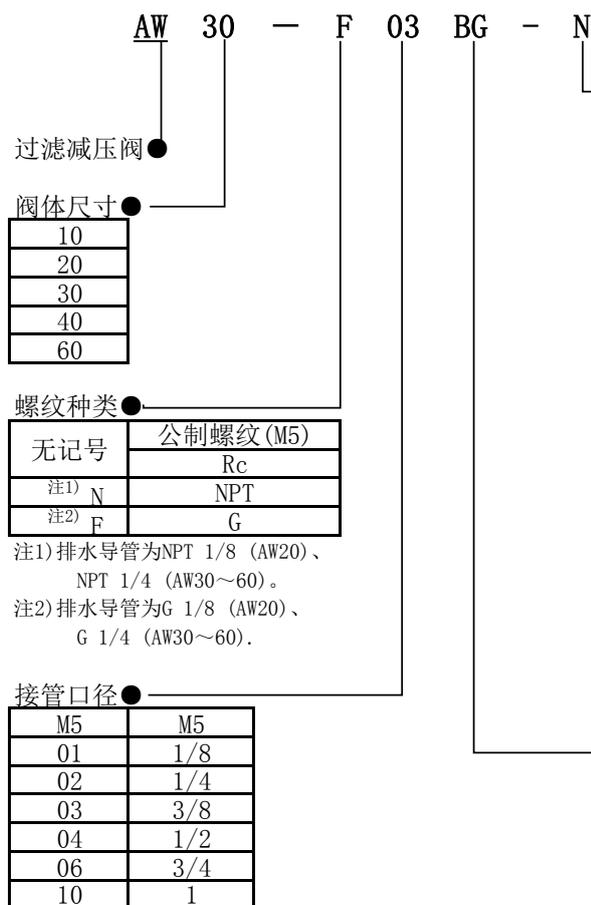
注1) 带方型埋入式压力表 (AW20~60) 时, 无压力表连接螺纹。

注2) 压力表接管口径: 在R1/16上连接R1/8压力表时, 请使用衬套 (型号: 131368)。

注3) AW10除外。

注4) ○: 标准对应 △: 准标准对应 ×: 对应不可

## 4. 型式表示方法



注1) 排水导管为NPT 1/8 (AW20)、  
NPT 1/4 (AW30~60)。

注2) 排水导管为G 1/8 (AW20)、  
G 1/4 (AW30~60)。

记号	内容	适用機種
无记号	—	AW10~60
注4) 1	0.02~0.2MPa 设定	AW10~60
2	金属杯体	AW10~60
6	尼龙杯体	AW10~60
8	带液位计的金属杯体	AW30~60
C	带杯体保护罩	AW20
注5) J	带排水导管 (1/8)	AW20
	带排水导管 (1/4)	AW30~60
N	无溢流	AW10~60
R	流动方向: 右→左	AW10~60
W	带排水阀门、倒钩接头 (φ6×φ4尼龙管用)	AW30~60
注6) Z	产品铭板、杯体注意显示单位: psi, °F	AW10~60

多个规格时, 按数字、字母表从小到大排列。

注4) 仅调压弹簧与标准规格不同。

出口压力上限为0.2MPa以上, 可以上调。

注5) 没有阀的功能。

注6) 螺纹种类为M5·NPT。

根据新计量法 (日本国内用产品为SI单位), 仅向海外贩卖。

记号	内容	适用機種
无记号	—	AW10~60
B	带托架	AW20~60
C	带浮子式自动排水器 (N.C.)	AW20~60
D	带浮子式自动排水器 (N.O.)	AW30~60
E	带方型埋入式压力表 (带限位指示器)	AW20~60
G	带圆形压力表 (无限位指示器)	AW10
	带圆形压力表 (带限位指示器)	AW20~60
H	带设定螺母 (面板安装用)	AW10~40

注3) 托架同捆出厂, 不组装。

(但C, D, E除外)

## 5. 故障与对策

请参照「6. 构造图」(P8)、「9. 分解图」(P17~P22)。

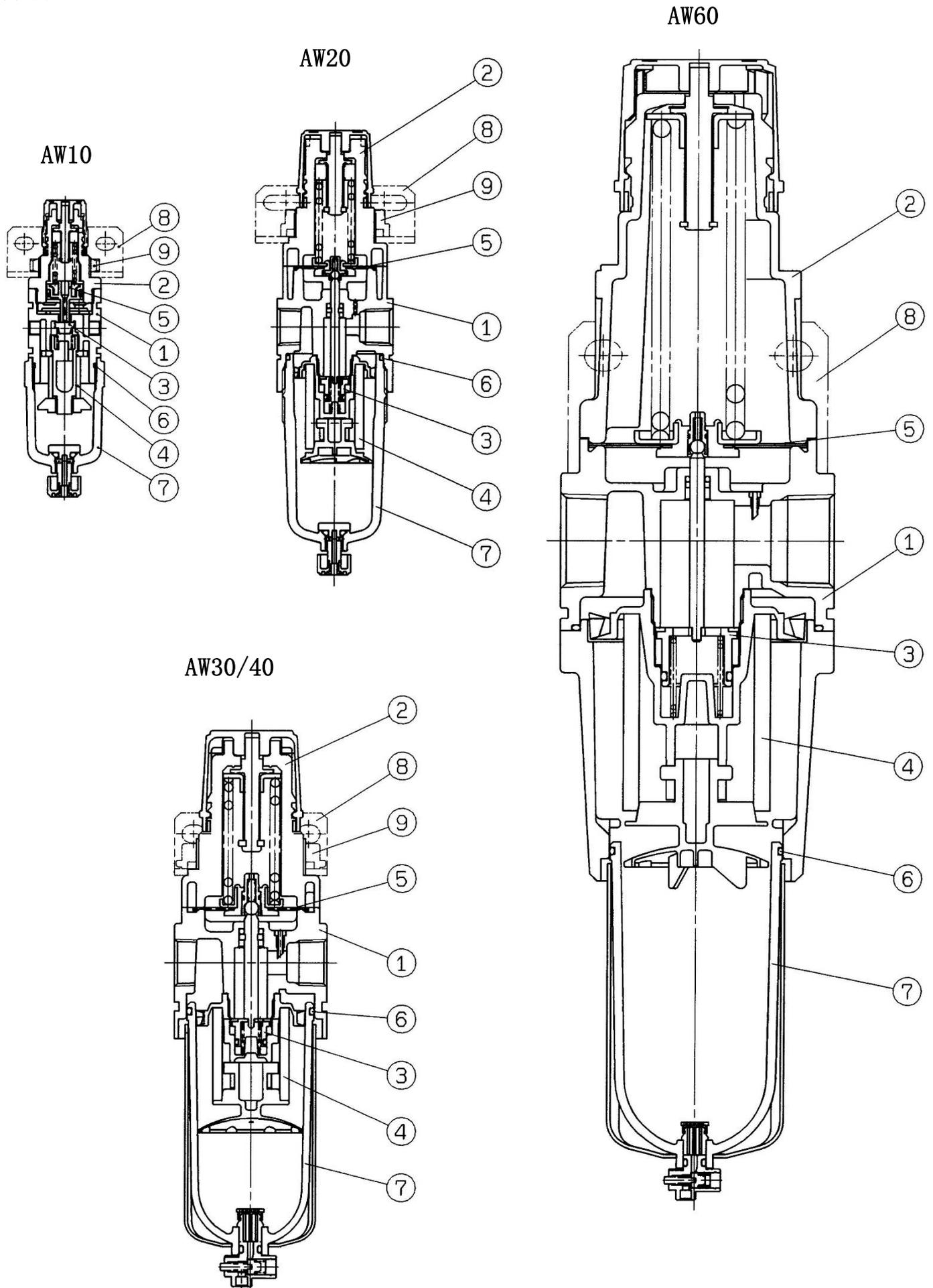
故障		原因	对策	适用机种	
区分	现象				
压力	无法调整压力。	1. 产品逆向安装, 导致流动方向相反。	1. 确认流动方向, 逆向安装时请重新安装。	AW10~60	
		2. 调压弹簧折损。	2. 请更换调压弹簧。	AW10~60	
		3. 阀弹簧折损。	3. 请更换阀弹簧。	AW10~60	
		4. 阀密封部或阀“O”型圈处有异物混入。	4. 取下阀导向套, 洗净阀、阀密封部及阀“O”型圈。 并且, 洗净后请在阀“O”型圈及滑动部涂抹润滑脂。	AW10~60 (AW10中不含阀“O”型圈)	
		5. 阀的橡胶面有损伤。	5. 请更换阀组件。	AW10~60	
	即使旋松手柄设定压力也无法归零。	1. 阀密封部或阀“O”型圈处有异物混入。	1. 取下阀导向套, 洗净阀、阀密封部及阀“O”型圈。 并且, 洗净后请在阀“O”型圈及滑动部涂抹润滑脂。	AW10~60 (AW10中不含阀“O”型圈)	
		2. 阀的橡胶密封面有损伤。	2. 请更换阀组件。	AW10~60	
		3. 阀弹簧折损。	3. 请更换阀弹簧。	AW10~60	
		4. 阀发生粘着。	4. 请清洗阀“O”型圈及滑动部并涂抹润滑脂。	AW20~60	
流量	压力大幅下降无流量。	1. 滤芯孔眼堵塞。	1. 请更换滤芯。	AW10~60	
空气泄露	从阀盖的排气孔处漏气。	1. 膜片破损。	1. 请更换膜片组件。	AW20~60	
		2. 活塞密封圈破损。	2. 请更换或洗净活塞组件。并且, 请在活塞密封圈及滑动面涂抹润滑脂。	AW10	
		3. 排气阀的密封部有异物混入。	3. 请洗净排气阀的密封部或更换膜片组件。	AW20~60	
		4. 阀密封部或阀“O”型圈处有异物混入。	4. 取下阀导向套, 洗净阀、阀密封部及阀“O”型圈。 并且, 洗净后请在阀“O”型圈及滑动部涂抹润滑脂。	AW10~60 (AW10中不含阀“O”型圈)	
		5. 阀的橡胶密封面有损伤。	5. 请更换阀组件。	AW10~60	
		6. 出口侧受到超过设定压力的背压影响。	6. 请重新设计回路, 保证不会受到超过设定压力的背压。	AW10~60	
	从阀盖和阀体间漏气。	1. 阀盖松动。	1. 请进行增拧。	AW10~60	
		2. 膜片破损。	2. 请更换膜片组件。	AW20~60	
		从杯体和阀体间漏气。	1. “O”型圈损伤。	1. 请更换“O”型圈。 在“O”型圈处涂润滑脂后再组装。	AW10~60
			1. 杯体破损。	1. 请更换杯体组件或者换成金属杯体。	AW10~60
		从排水阀门处漏气。	1. 排水阀门处混入异物。	1. 将排水阀门开启数秒, 进行吹除。	AW10~60
2. 排水阀门的密封部有损伤。	2. 请更换杯体组件。		AW10~60		
其他操作性	冷凝水无法排出。	1. 排水阀门的排出口有固体异物等造成孔眼堵塞。	1. 请更换杯体组件。	AW10~60	
	出口侧配管处冷凝水出现异常。	1. 冷凝水液面达到挡水板以上。	1. 打开排水阀门, 排出冷凝水, 更换滤芯组件。	AW10~60	

注) 润滑脂推荐使用JX日矿日石能源的金钢石润滑脂和多功能润滑油2号。



## 6. 构造图/零部件表

### 1) 构造图



## 2) 零部件表

### 构成零部件

	零部件名	材质				备注
		AW10	AW20	AW30·40(-06)	AW60	
①	阀体	压铸铝	压铸铝			银铂涂装
②	阀盖	POM			压铸铝	黑色

### 可选项 / 更换零部件

序号	零部件名	螺纹种类	准标准规格	主要材质	零部件型号				
					AW10	AW20	AW30	AW40(-06)	AW60
③	阀组件	—	—	黄铜·HNBR	AR10P-090AS	AW20P-340AS	AW30P-340AS	AW40P-340AS	AW60P-090AS
④	滤芯	—	—	无纺布	AF10P-060S	AF20P-060S	AF30P-060S	AF40P-060S	AW60P-060S
⑤	注1) 活塞组件	—	—	POM·NBR	AR10P-150AS	—	—	—	—
		—	N 无溢流规格	POM·NBR	AR10P-150AS-N	—	—	—	—
	膜片组件	—	—	耐候性NBR	—	AR20P-150AS	AR30P-150AS	AR40P-150AS	AR50P-150AS
⑥	杯体“0”型圈	—	—	NBR	C1SFP-260S	C2SFP-260S	C3SFP-260S	C4SFP-260S	
⑦	杯体组件	请参照「7. 杯体组件规格」(P10~P12)。							
	自动排水器(N.C.)								
	自动排水器(N.O.)								
⑧	注2) 托架组件	—	—	钢带·POM	AR10P-270AS	AW20P-270AS	AR30P-270AS	AR40P-270AS	注3) AW60P-270AS
⑨	设定螺母	—	—	POM	AR10P-260S	AR20P-260S	AR30P-260S	AR40P-260S	—
⑩	注4) 方形埋入式压力表	—	—	—	—	GC3-10AS			
		NPT规格	Z 单位显示psi	—	—	GC3-P10AS			
⑪	压力表保护罩	—	—	—	GC3P-010AS				
⑫	压力表(圆形)	M5规格	—	—	注5) G27-10-R1	—	—	—	—
			Z 单位显示psi	—	注5) G27-P10-R1	—	—	—	—
		Rc规格	—	—	—	注6) G36-10-01	注7) G46-10-02		
		NPT规格	—	—	—	注6) G36-10-N01		注7) G46-10-N02	
			Z 单位显示psi	—	—	注6) G36-P10-N01		注7) G46-P10-N02	
		G规格	—	—	—	注6) G36-10-01		注7) G46-10-02	
⑬	压力表安装板组件	Rc规格	—	压铸铝	—	AR20P-310AS-01		AR20P-310AS-02	
		NPT规格	—		—	AR20P-310AS-N01		AR20P-310AS-N02	
		G规格	—		—	AR20P-310AS-F01		AR20P-310AS-F012	
⑭	螺堵组件	Rc规格	—	—	—	AR20P-320AS-01		AR40P-320AS-02	
		NPT规格	—	—	—	AR20P-320AS-N01		AR40P-320AS-N02	
		G规格	—	—	—	AR20P-320AS-F01		AR40P-320AS-F02	
⑮	螺堵	Rc规格	—	PBT	—	AR20P-370AS-01		AR20P-370AS-02	
		NPT规格	—		—	AR20P-370AS-N01		AR20P-370AS-N02	
		G规格	—		—	AR20P-370AS-01		AR20P-370AS-02	
⑯	盖板组件	—	—	—	—	AR20P-250AS			

注1) 为活塞与密封圈(型号:KSYP-13)的组件。

注2) 为托架与设定螺母的组件。

注3) 为托架与安装螺钉(2个)的组件。

注4) 带“0”型圈(1个)与安装螺钉(2个)。0.2MPa用的零部件型号为GC3-2AS/GC3-P2AS(NPT·Z规格)。

注5) 0.2MPa用压力表与1MPa(150psi)所用压力表相同。

注6) 0.2MPa用的零部件型号为G36-2-01(Rc规格)/G36-2-N01(NPT规格)/G36-P2-N01(NPT·Z规格)。

注7) 0.2MPa用的零部件型号为G46-2-02(Rc规格)/G46-2-N02(NPT规格)/G46-P2-N02(NPT·Z规格)。

注8) 表中的序号与构造图(上图)的序号及「7. 杯体组件规格」(P10~P12)、「9. 分解图」(P17~P22)的序号一致。

## 7. 杯体组件规格

### 1) AW10用杯体组件

可选项记号	—		注2) C	
准标准记号	—	6	—	6
外观图 零部件型号	准标准记号「-」(标准) ⑦零部件型号 C1SF(-Z) 准标准记号「6」 ⑦零部件型号 C1SF-6(Z) ⑦零部件型号 C1SF-2(Z)		准标准记号「-」 ⑦零部件型号 AD17(-Z) 准标准记号「6」 ⑦零部件型号 AD17-6(Z) M5X0.8	
可选项记号	—		注2) C	
准标准记号	2		2	
外观图 零部件型号			⑦零部件型号 AD17-2(Z) M5X0.8	

注1) 表中的B表示产品的总高。请参照「10. 外形尺寸图」(P23)。

注2) 最低使用压力为0.1MPa。

注3) ⑦零部件型号中的「Z」是准标准规格, 压力、温度单位为psi, °F。

注4) 关于可选项记号、准标准记号请参照「4. 型式表示方法」(P6)。

### 2) AW20用杯体组件

可选项记号	—		注2) C		—	
准标准记号	—	6	—	6	J	6J
外观图 零部件型号	准标准记号「-」(标准) 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF G C2SF(-Z) NPT C2SF(-Z) 准标准记号「6」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6 G C2SF-6(Z) NPT C2SF-6(Z)		准标准记号「-」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD27 G AD27(-Z) NPT AD27(-Z) 准标准记号「6」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD27-6 G AD27-6(Z) NPT AD27-6(Z) M5X0.8		准标准记号「J」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-J G C2SFF-J NPT C2SFN-J(Z) 准标准记号「6J」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6J G C2SFF-6J NPT C2SFN-6J(Z) 1/8 六角对边: 14	
可选项记号	—		注2) C		—	
准标准记号	C	6C	C	6C	CJ	6CJ
外观图 零部件型号	准标准记号「C」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-C G C2SF-C(Z) NPT C2SF-C(Z) 准标准记号「6C」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6C G C2SF-6C(Z) NPT C2SF-6C(Z) 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6C		准标准记号「C」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD27-C G AD27-C(Z) NPT AD27-C(Z) 准标准记号「6C」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD27-6C G AD27-6C(Z) NPT AD27-6C(Z) M5X0.8		准标准记号「CJ」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-CJ G C2SFF-CJ NPT C2SFN-CJ(Z) 准标准记号「6CJ」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6CJ G C2SFF-6CJ NPT C2SFN-6CJ(Z) 1/8 六角对边: 14	
可选项记号	—		注2) C		—	
准标准记号	2		2		2J	
外观图 零部件型号	准标准记号「6C」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6C G C2SF-6C(Z) NPT C2SF-6C(Z) 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-6C		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD27-2 G AD27-2(Z) NPT AD27-2(Z) M5X0.8		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C2SF-2J G C2SFF-2J NPT C2SFN-2J(Z) 1/8 六角对边: 14	

注1) 表中的B表示产品的总高。请参照「10. 外形尺寸图」(P23)。

注2) 最低使用压力为0.1MPa。

注3) ⑦零部件型号中包含⑥杯体“O”型圈。请参照「9. 分解图」(P17~P22)。

注4) ⑦中的「Z」是准标准规格, 压力、温度单位为psi, °F。

注5) 关于可选项记号、准标准记号请参照「4. 型式表示方法」(P6)。

3) AW30用杯体组件/自动排水器

可选项记号	—		注2) C		注2) D		—		—	
准标准记号	—	6	—	6	—	6	J	6 J	W	6 W
外观图 零部件型号	准标准记号「-」(标准) 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF G C3SF(-Z) NPT C3SF(-Z) 准标准记号「6」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-6 G C3SF-6(Z) NPT C3SF-6(Z)		准标准记号「-」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD37 G AD37N(-Z) NPT AD37N(-Z) 准标准记号「6」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD37-6 G AD37N-6(Z) NPT AD37N-6(Z) 灰色 适用配管外径 (NPT: $\varnothing 3/B$ " )		准标准记号「-」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD38 G AD38N(-Z) NPT AD38N(-Z) 准标准记号「6」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD38-6 G AD38N-6(Z) NPT AD38N-6(Z) 灰色 适用配管外径 $\varnothing 10$ (NPT: $\varnothing 3/B$ " )		准标准记号「J」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-J G C3SFF-J NPT C3SFN-J(Z) 准标准记号「6J」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-6J G C3SFF-6J NPT C3SFN-6J(Z) 1/4 六角对边:17		准标准记号「W」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-W G C3SF-W(Z) NPT C3SF-W(Z) 准标准记号「6W」 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-6W G C3SF-6W(Z) NPT C3SF-6W(Z) 倒钩接头 适用配管T0604	
可选项记号	—		注2) C		注2) D		—		—	
准标准记号	2		2		2		2J		—	
外观图 零部件型号	接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-2 G C3SF-2(Z) NPT C3SF-2(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD37-2 G AD37N-2(Z) NPT AD37N-2(Z) 灰色 适用配管外径 (NPT: $\varnothing 3/B$ " )		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD38-2 G AD38N-2(Z) NPT AD38N-2(Z) 黑色 适用配管外径 $\varnothing 10$ (NPT: $\varnothing 3/B$ " )		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3SF-2J G C3SFF-2J NPT C3SFN-2J(Z) 1/4 六角对边:17		—	
可选项记号	—		注2) C		注2) D		—		—	
准标准记号	8		8		8		8J		带液位计的金属杯体 侧面图	
外观图 零部件型号	接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3LF-8 G C3LF-8(Z) NPT C3LF-8(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD37-8 G AD37N-8(Z) NPT AD37N-8(Z) 灰色 适用配管外径 (NPT: $\varnothing 3/B$ " )		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD38-8 G AD38N-8(Z) NPT AD38N-8(Z) 黑色 适用配管外径 $\varnothing 10$ (NPT: $\varnothing 3/B$ " )		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C3LF-8J G C3LFF-8J NPT C3LFN-8J(Z) 1/4 六角对边:17		 34.5	

注1) 表中的B表示产品的总高。请参照「10. 外形尺寸图」(P23)。

注2) 最低使用压力N.C.型: 0.15MPa、N.O.型: 0.1MPa。

注3) ⑦零部件型号中包含⑥杯体“O”型圈。请参照「9. 分解图」(P17~P22)。

注4) ⑦零部件型号中的「Z」是准标准规格, 压力、温度单位为psi, °F。

注5) 关于可选项记号、准标准记号请参照「4. 型式表示方法」(P6)。

4) AW40, 60用杯体组件/自动排水器

可选项记号	—		注2) C		注2) D		—		—	
准标准记号	—	6	—	6	—	6	J	6 J	W	6 W
外观图 零部件型号	准标准记号 [—] (标准) 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF G C4SF-Z NPT C4SF-Z(Z)		准标准记号 [—] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD47 G AD47N(Z)		准标准记号 [—] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD48 G AD48N(Z)		准标准记号 [J] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-J G C4SFF-J NPT C4SFN-J(Z)		准标准记号 [W] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-W G C4SF-W(Z)	
	准标准记号 [6] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-6 G C4SF-6(Z)		准标准记号 [6] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD47-6 G AD47N-6(Z)	灰色 适用配管外径 (NPT: Ø3/8")	准标准记号 [6] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD48-6 G AD48N-6(Z)	黑色 适用配管外径 (NPT: Ø3/8")	准标准记号 [6J] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-6J G C4SFF-6J NPT C4SFN-6J(Z)	1/4 六角对边: 17	准标准记号 [6W] 接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-6W G C4SF-6W(Z)	倒钩接头 适用配管T0604
可选项记号	—		注2) C		注2) D		—		—	
准标准记号	2		2		2		2J		—	
外观图 零部件型号	接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-2 G C4SF-2(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD47-2 G AD47N-2(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD48-2 G AD48N-2(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-2J G C4SFF-2J NPT C4SFN-2J(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4SF-2W G C4SF-2W(Z)	
				灰色 适用配管外径 (NPT: Ø3/8")		黑色 适用配管外径 (NPT: Ø3/8")		1/4 六角对边: 17		
可选项记号	—		注2) C		注2) D		—		—	
准标准记号	8		8		8		8J		带液位计的金属杯体 侧面图	
外观图 零部件型号	接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4LF-8 G C4LF-8(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD47-8 G AD47N-8(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc AD48-8 G AD48N-8(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4LF-8J G C4LFF-8J NPT C4LFN-8J(Z)		接管口径的 螺纹种类 ⑦零部件型号 Rc C4LF-8W G C4LF-8W(Z)	
				灰色 适用配管外径 (NPT: Ø3/8")		黑色 适用配管外径 (NPT: Ø3/8")		1/4 六角对边: 17		41

注1) 表中的B表示产品的总高。请参照「10. 外形尺寸图」(P23)。

注2) 最低使用压力N.C.型: 0.15MPa、N.O.型: 0.1MPa。

注3) ⑦零部件型号中包含⑥杯体“O”型圈。请参照「9. 分解图」(P17~P22)。

注4) ⑦零部件型号中的「Z」是准标准规格, 压力、温度单位为psi、°F。

注5) 关于可选项记号、准标准记号请参照「4. 型式表示方法」(P6)。

## 8. 更换作业要领

### 警告

更换作业前，必须确认本元件内没有压力。  
 更换作业前，必须向左旋转手柄，将压力设定到“0”位置。  
 更换作业时，请参照「9. 分解图」（P17~P22）。  
 更换作业后，必须确认元件满足规定功能且无外部泄露后才可以使之运转。

#### 1) 杯体组件/滤芯

适应机种	作业区分	作业步骤	使用工具类	管理项目
AW10	分解	1) 取下杯体组件。 用手握住杯体组件，向左旋转并取下。 难以拆卸时，最开始用扳手旋松后再用手取下。	(扭矩扳手尺寸：25/28)	—
		2) 取下挡水板及滤芯。 用手向左旋转挡水板，取下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入滤芯导套。(无方向性)	—	—
		4) 安装挡水板。 用手向右旋转挡水板，拧紧滤芯进行组装。 安装挡水板有方向性，请参照分解图。 用手拧紧时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	—	紧固力矩： 0.35±0.05N·m
		5) 安装杯体组件。 用手握住杯体组件向右旋转安装。 工具可能损伤杯体，请勿使用工具拧紧。 用手拧紧时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	—	参考紧固力矩： 1.5N·m
AW20	分解	1) 取下杯体组件。 用手握住杯体组件，向左旋转并取下。 难以拆卸时，最开始用扳手旋松后再用手取下。	(扭矩扳手尺寸：34/38)	—
		2) 取下挡水板、滤芯。 用手向左旋转挡水板，取下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入滤芯导套。	—	—
		4) 安装挡水板。 将挡水板的T型凸部与阀导向套的凹部(2处)吻合并插入，手动向右旋转直到感觉被锁紧(约110°)。既可固定滤芯和挡水板。	—	—
		5) 安装杯体组件。 用手握住杯体组件向右旋转安装。 工具可能损伤杯体，请勿使用工具拧紧。 用手拧紧时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	—	参考紧固力矩： 2.2N·m
AW30 AW40 AW60	分解	1) 取下杯体组件。 向下按压杯体组件的锁定按钮，向上拉起杯体组件的同时向左或右旋转45°，拉出杯体组件并取下。	—	—
		2) 取下挡水板、滤芯。 用手向左旋转挡水板，取下挡水板、滤芯。	—	—
	组装	3) 安装滤芯。 将滤芯插入滤芯导套。	—	—
		4) 安装挡水板。 将挡水板的T型凸部与阀导向套的凹部(2处)吻合并插入，手动向右旋转直到感觉被锁紧(约110°)。既可固定滤芯和挡水板。	—	挡水板朝向 (凸侧朝向滤芯)
		5) 安装杯体组件。 使阀体的接合标记与杯体组件上的接合标记吻合，将杯体组件插入阀体，向左(或向右)旋转45°(锁定按钮锁紧，直到无法向左右旋转)，即可安装。此时请再次确认锁定按钮是否已锁定杯体组件。	—	确认锁定按钮，确定已锁定杯体组件







## 2) 膜片组件

适应機種	作业区分	作业步骤	使用工具类	管理项目
AW10	分解	1) 取下阀盖。 用扳手夹住阀盖的二面宽部，向左旋转阀盖，并取下阀盖组件。	扳手尺寸：16	—
		2) 将活塞组件从阀盖中取下。 将手柄侧向下并拔出活塞组件。 若作业时没有将手柄侧向下，则调压螺钉组件和调压弹簧可能发生脱落。	—	—
	组装	3) 将活塞组件装入阀盖。 将活塞组件的凸面对准阀体侧，将活塞组件插入阀盖。若还没有将调压螺钉组件及调压弹簧安装到阀盖中，请将其安装好之后再安装活塞组件。	—	—
		4) 确认阀体内已安装腔体。 若分解时将腔体取下，请确认腔体朝向后再安装到阀体中。腔体的凸面请朝向阀盖侧。	—	有无腔体和安装方向
		5) 将阀盖组件安装到阀体上。 用扳手夹住阀盖组件的二面宽部，向右旋转阀体并固定。此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	扳手尺寸：16	紧固力矩： 1.8±0.3 N·m
AW20 AW30 AW40 AW60	分解	1) 取下阀盖。 使用螺丝刀(+)向左旋转4个安装螺钉，将阀体从阀盖中取下。	螺丝刀(+)	—
		2) 按照调压螺钉组件、调压弹簧、膜片组件的顺序取下。若作业时手柄侧朝下，则膜片组件会安装在阀盖侧。	—	—
	组装	3) 按照膜片组件、调压弹簧、调压螺钉组件的顺序将其装入阀体。	—	膜片组件的朝向 调压螺钉组件的朝向
		4) 将阀盖安装到阀体上。 将阀盖的凸部作为IN侧安装到阀体上，使用螺丝刀(+)将4个安装螺钉虚拧后，保证对角均等的基础上按照右侧紧固力矩固定螺钉。	螺丝刀(+)	紧固力矩： AW20 2.15±0.3 N·m AW30 2.35±0.3 N·m AW40 3.5±0.3 N·m AW60 4.5±1.0 N·m

## 3) 阀组件

适应機種	作业区分	作业步骤	使用工具类	管理项目
AW10	分解	1) 取下杯体组件、滤芯后再取下阀导向套。 用扳手夹紧阀导向套的拧扳手部并向左旋转，取下阀导向套。	扳手尺寸：6	—
		2) 取下阀弹簧。	—	—
		3) 取下阀。	—	—
	组装	4) 安装阀。 将阀的凸面对准阀导向套侧。	—	阀的凸面对准阀导向侧
		5) 安装阀弹簧。 将阀弹簧完全按压至阀的凸部。	—	—
		6) 安装阀导向套。 用扳手夹紧阀导向套的拧扳手部并向右旋转，安装阀导向套。此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	扳手尺寸：6	紧固力矩： 0.35±0.05 N·m
AW20 AW30 AW40	分解	1) 取下杯体组件、滤芯后再取下阀导向套。 用扳手夹紧阀导向套的拧扳手部并向左旋转，取下阀导向套。	扳手尺寸： AW20 11 AW30 17 AW40 21	—
		2) 取下阀弹簧。	—	—
		3) 取下阀组件。	—	—
	组装	4) 安装阀组件。 将杆组件的凸部对准阀组件的中心孔以确定位置。	—	确定杆组件和阀的位置 (对准中心)
		5) 安装阀弹簧。 将阀弹簧插入阀组件孔部。	—	—
		6) 安装阀导向套。 用扳手夹紧阀导向套的拧扳手部并向右旋转，安装阀导向套。此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	扳手尺寸： AW20 11 AW30 17 AW40 21	紧固力矩： AW20 0.8±0.1 N·m AW30 2.35±0.3 N·m AW40 3.5±0.3 N·m



适应機種	作业区分	作业步骤	使用工具类	管理项目
AW60	分解	1) 取下杯体组件、壳体、滤芯。 使用六角扳手向左旋转4个安装螺钉，将壳体从阀体上取下。	六角扳手尺寸：5	—
		2) 取下阀导向套。 用扳手夹住阀导向套的拧扳手部并向左旋转，取下阀导向套。	扳手尺寸：30	—
		3) 取下阀弹簧。	—	—
		4) 取下阀组件。	—	—
	组装	5) 安装阀组件。 将杆组件的凸部对准阀组件的中心孔以确定位置。	—	确定杆组件和阀的位置 (对准中心)
		6) 安装阀弹簧。 将阀弹簧插入阀组件孔部。	—	—
		7) 安装阀导向套。 用扳手夹紧阀导向套的拧扳手部并向右旋转，安装阀导向套。此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	扳手尺寸：30	紧固力矩：6.5±0.3 N·m
		8) 安装壳体。 将“O”型圈装入阀体并安装壳体后，虚拧4个安装螺钉，保证对角均等的基础上使用六角扳手按照右侧紧固力矩固定螺钉。	六角扳手尺寸5	紧固力矩：4.5±1.0 N·m

#### 4) 托架组件/面板安装

适应機種	作业区分	作业步骤	使用工具类	管理项目
AW10 AW20 AW30 AW40	组装	1) 将产品安装到托架(面板)上。 将托架(面板)的凹部与阀盖的凸部对准后，再将产品安装到托架(面板)上。	—	—
		2) 使用设定螺母将产品固定在托架(面板)上。 使用扭矩扳手向右旋转设定螺母(AW10时使用扳手)，将产品固定在托架(面板)上。 紧固力矩请参照右侧管理项目。 安装托架时，保证设定螺母的滚花面与托架的滚花面保持一致(AW20~40)。 安装托架时，一般来说用手使劲拧紧设定螺母也可以使用(AW20~40)。	AW10 扳手尺寸：24 AW20/30/40  扭矩扳手尺寸： AW20 34/38 AW30 52/55 AW40 52/55	紧固力矩： AW10 0.8±0.1 N·m  紧固力矩： AW20 2.0±0.2 N·m AW30 3.5±0.3 N·m AW40 4.0±0.4 N·m
AW60	组装 (托架组件)	1) 将托架安装在产品上。 使用扳手将2个安装螺钉拧紧固定。	扳手尺寸：10	参考紧固力矩：2.6 N·m

#### 5) 方型埋入式压力表

适应機種	作业区分	作业步骤	使用工具类	管理项目
AW20 AW30 AW40 AW60	分解	1) 取下压力表保护罩。 将压力表保护罩沿箭头方向旋转(左)15°，拉出压力表保护罩后取下。	—	—
		2) 取下压力表。 用螺丝刀(+)向左旋转2个安装螺钉，从产品上取下压力表和2个螺钉。	螺丝刀 (+)	—
	组装	3) 确认压力表上已安装“O”型圈。 若“O”型圈脱落，请将“O”安装到压力表上。	—	是否安装“O”型圈
		4) 安装压力表。 用螺丝刀(+)向右旋转2个安装螺钉，将压力表虚拧在产品上后，按照右侧所示紧固力矩固定。	螺丝刀 (+)	紧固力矩： 0.3±0.05 N·m
		5) 安装压力表保护罩。 将压力表保护罩上的箭头放在右上方，将2个爪部插入到压力表上2个孔内，然后将压力表保护罩沿箭头相反方向(右)旋转15°，即可安装压力表保护罩。	—	—



### 6) 压力表(圆形)

适应機種	作業区分	作業步骤	使用工具类	管理项目
AW10 AW20 AW30 AW40 AW60	分解	1) 取下压力表。 用扳手夹住压力表安装用的二面宽部并向左旋转，取下圆形压力表。 AW10用扳手为薄型。	扳手尺寸： AW10 21 AW20 AW30 14 AW40 AW60	—
	组装	2) 在压力表螺纹部缠绕密封带。 缠绕密封带时，压力表先端请留下1.5~2个螺距不缠。 3) 安装压力表。 用扳手夹住压力表安装用的二面宽部并向右旋转，安装圆形压力表。 压力表的紧固力矩请照右侧管理项目。 AW10用扳手为薄型。压力表的紧固力矩请照右侧管理项目的值。	—  扳手尺寸： AW10 21 AW20 AW30 14 AW40 AW60	缠绕密封带时，需留出1.5~2个螺距不缠。  紧固力矩： AW10 3~4 N·m AW20 7~9 N·m AW30 AW40 12~14 N·m AW60

### 7) 压力表安装板、螺堵组件

适应機種	作業区分	作業步骤	使用工具类	管理项目
AW20 AW30 AW40 AW60	分解	1) 取下螺堵。 将六角扳手插入内六角孔，向左旋转并取下。	六角扳手 尺寸： AW20 4 AW30 AW40 6 AW60	—
		2) 取下压力表安装板。 用螺丝刀(+)向左旋转2个安装螺钉，从产品上取下压力表安装板和2个螺钉。	螺丝刀 (+)	—
	组装	3) 确认压力表上已安装“O”型圈。没有时请安装。	—	—
		4) 安装压力表安装板。 用螺丝刀(+)向右旋转2个安装螺钉，将压力表安装板和2个螺钉安装到产品上。 此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	螺丝刀 (+) (扭矩改锥)	紧固力矩：0.3±0.05 N·m
		5) 安装螺堵。 将六角扳手插入内六角孔，向右旋转并取下。 此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	六角扳手 尺寸： AW20 4 AW30 AW40 6 AW60	紧固力矩： AW20 0.6±0.05 N·m AW30 AW40 1.0±0.1 N·m AW60

### 8) 内六角螺堵

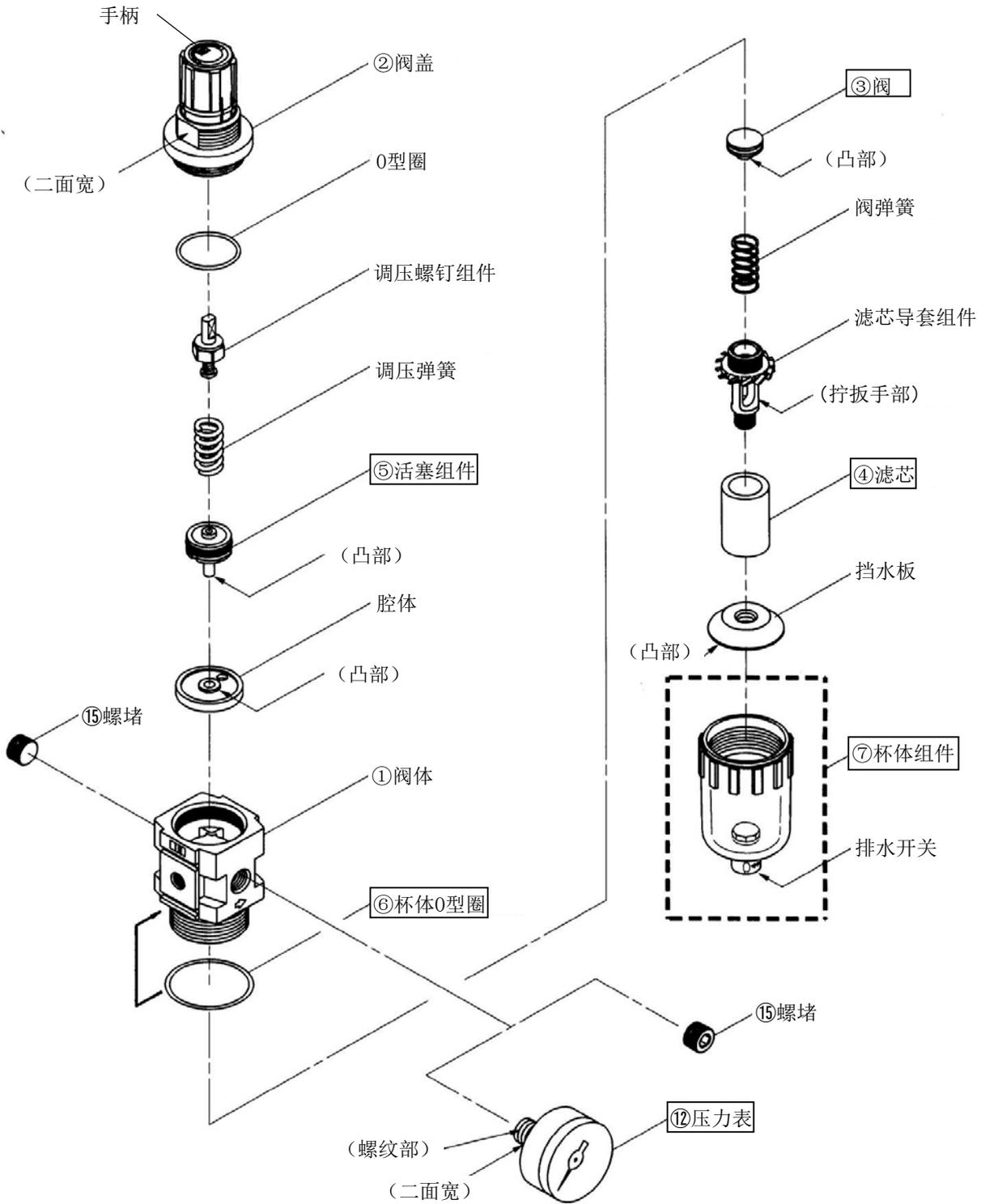
适应機種	作業区分	作業步骤	使用工具类	管理项目
AW10	分解	1) 取下螺堵。 将六角扳手插入内六角螺堵的内六角孔，向左旋转并取下。	六角扳手尺寸： 4	—

### 9) 盖板组件

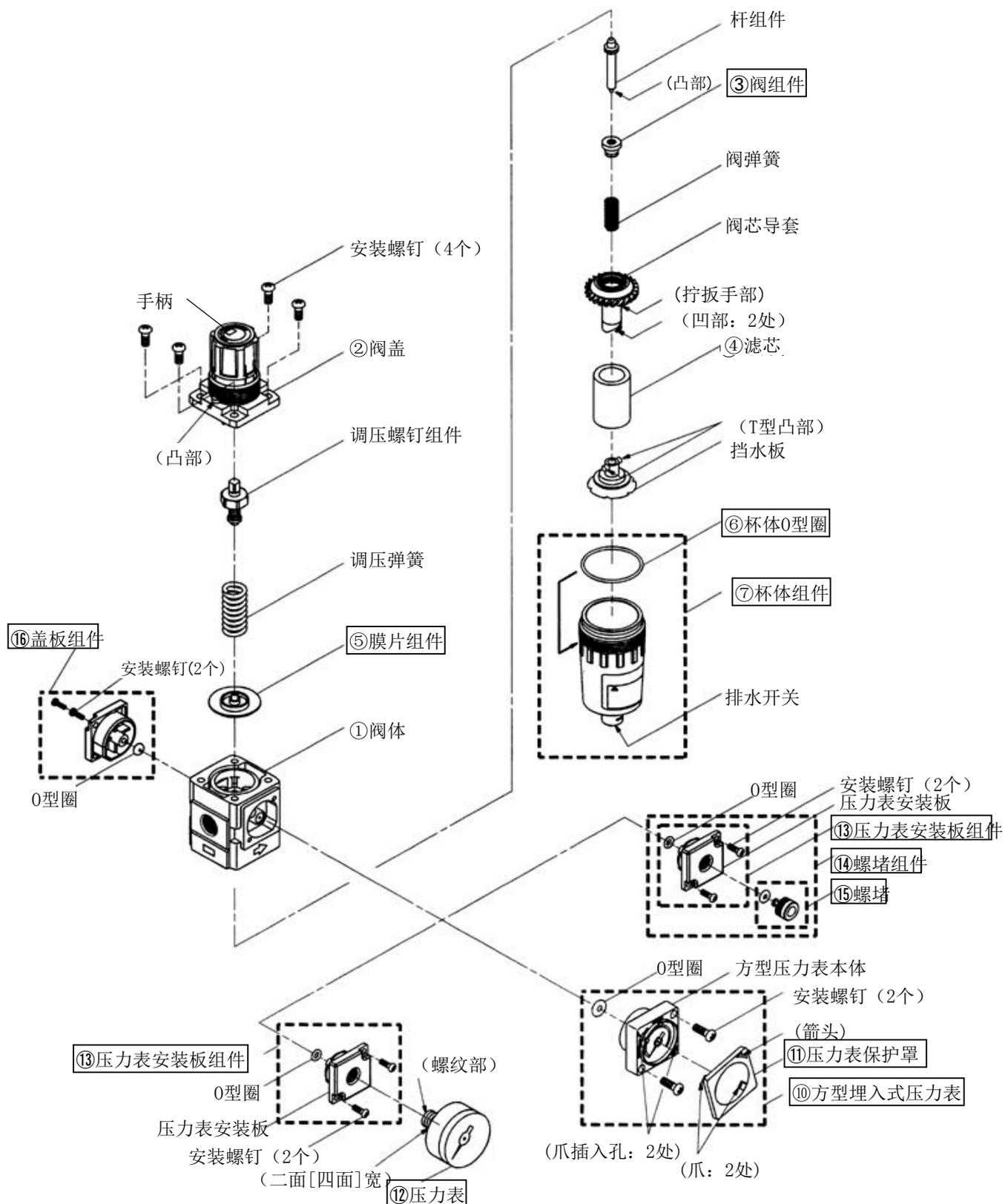
适应機種	作業区分	作業步骤	使用工具类	管理项目
AW20 AW30 AW40 AW60	分解	1) 取下盖板。 用螺丝刀(+)向左旋转2个安装螺钉，从产品上取下盖板和2个螺钉。	螺丝刀 (+)	—
	组装	2) 确认压力表上已安装“O”型圈。没有时请安装。	—	—
		3) 安装盖板。 用螺丝刀(+)向右旋转2个安装螺钉，将盖板和2个螺钉安装到产品上。 此时的紧固力矩请参照右侧管理项目。	螺丝刀(+) (扭矩改锥)	紧固力矩：0.3±0.05 N·m

# 9. 分解图

## 1) AW10分解图

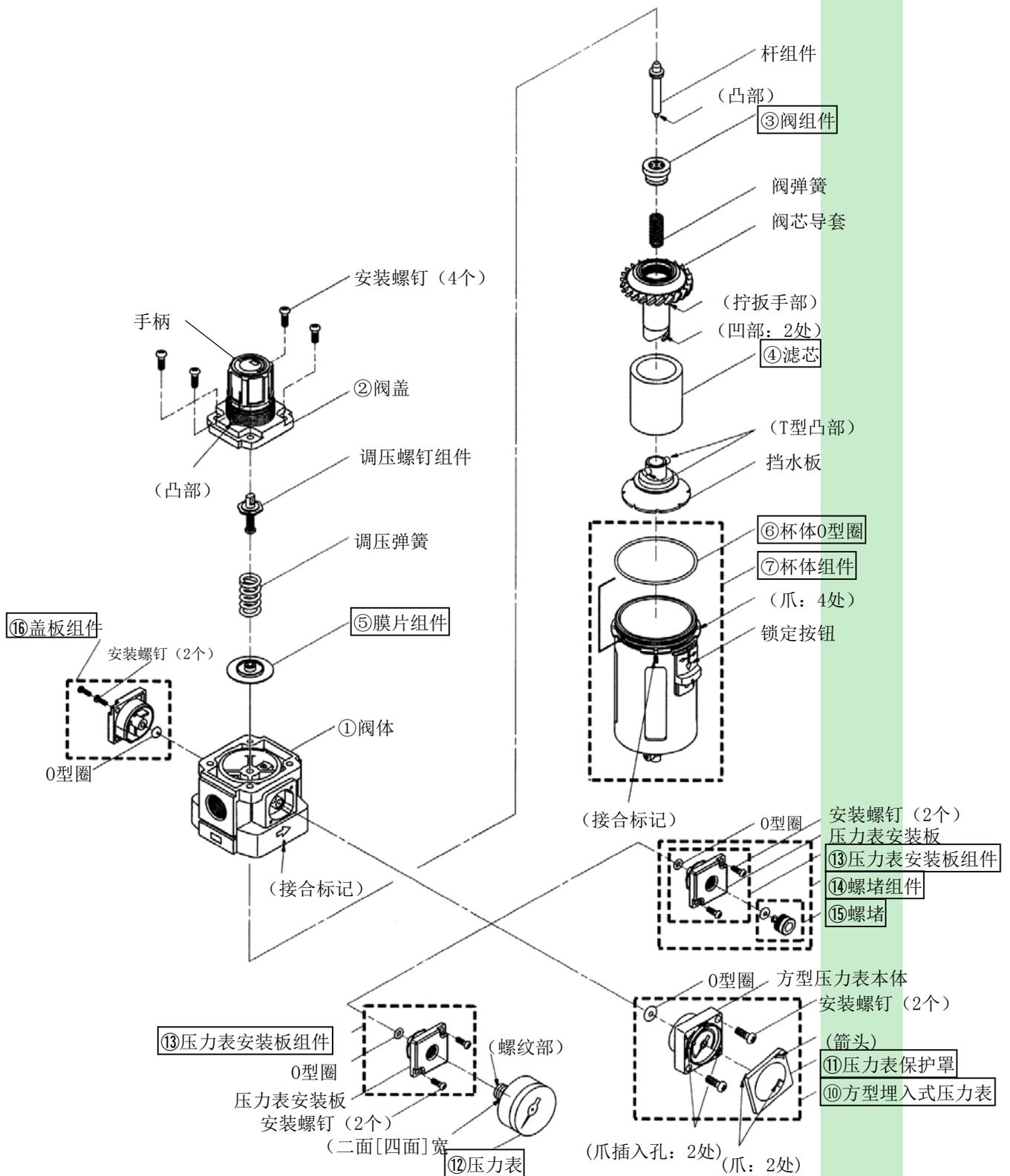


2) AW20分解图



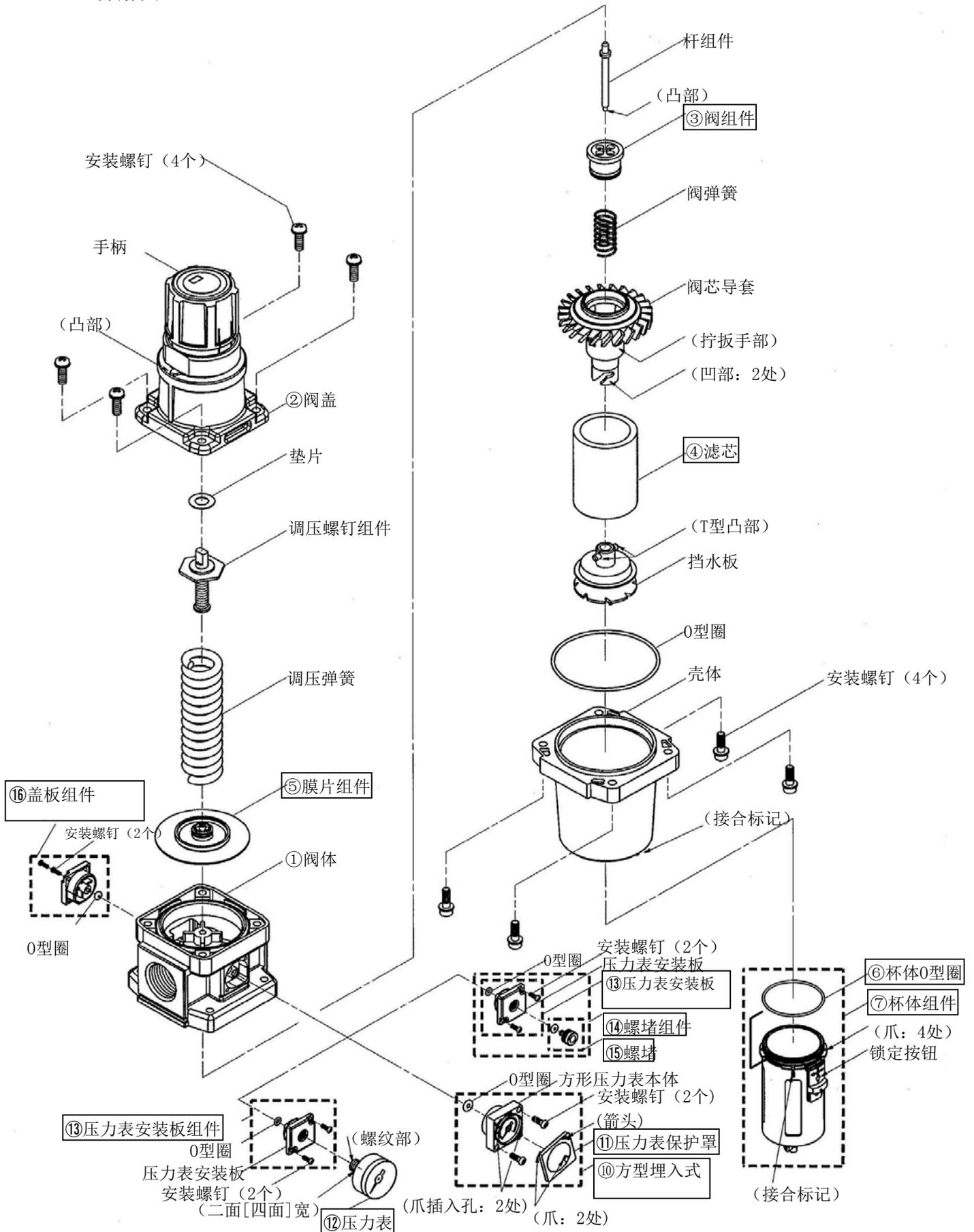
注) 取下①⑥盖板组件, 可安装⑩方型埋入式压力表、⑬压力表安装板组件、⑭螺堵组件。

### 3) AW30/40分解图



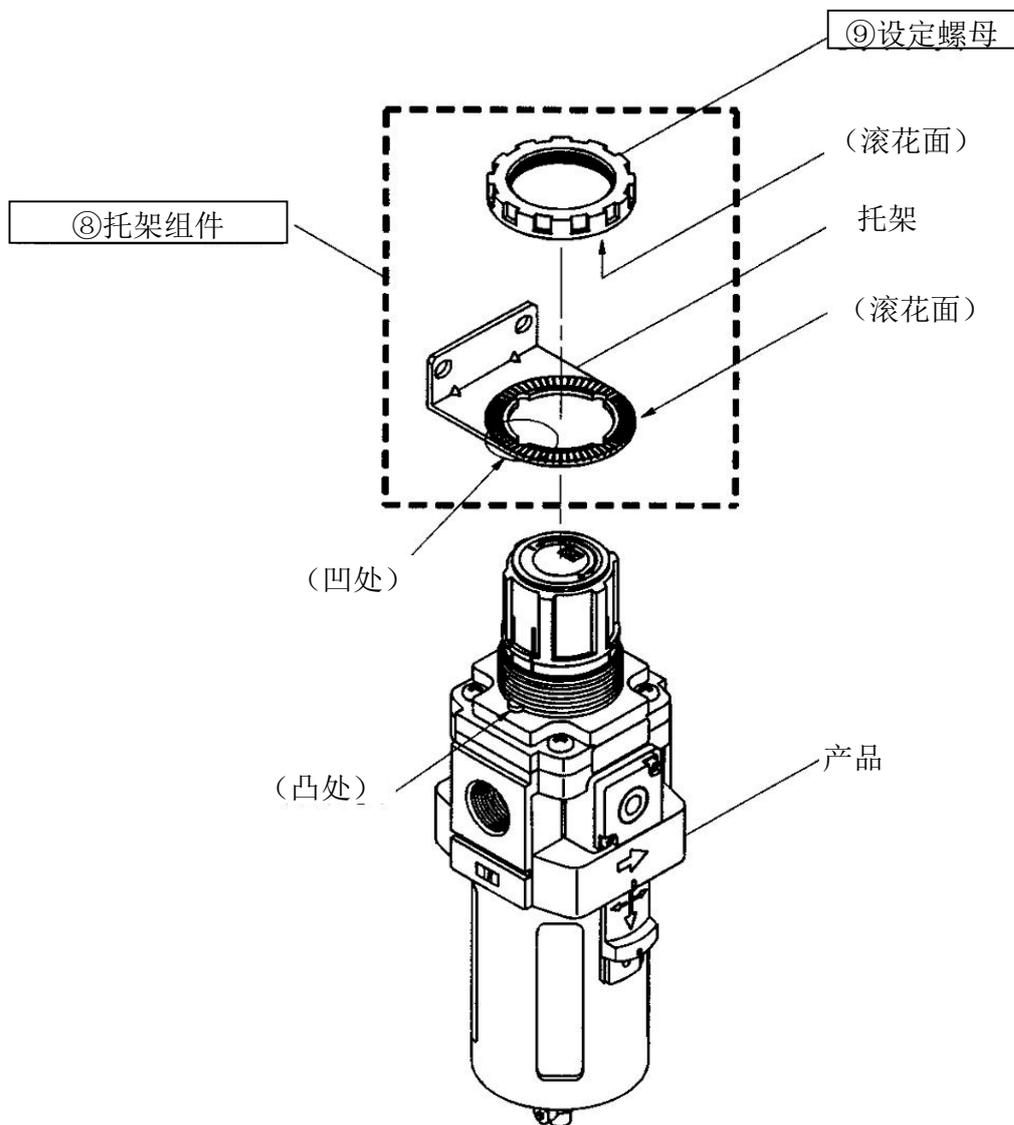
注) 取下⑭盖板组件, 可安装⑩方型埋入式压力表、⑬压力表安装板组件、⑭螺堵组件。

4) AW60分解图



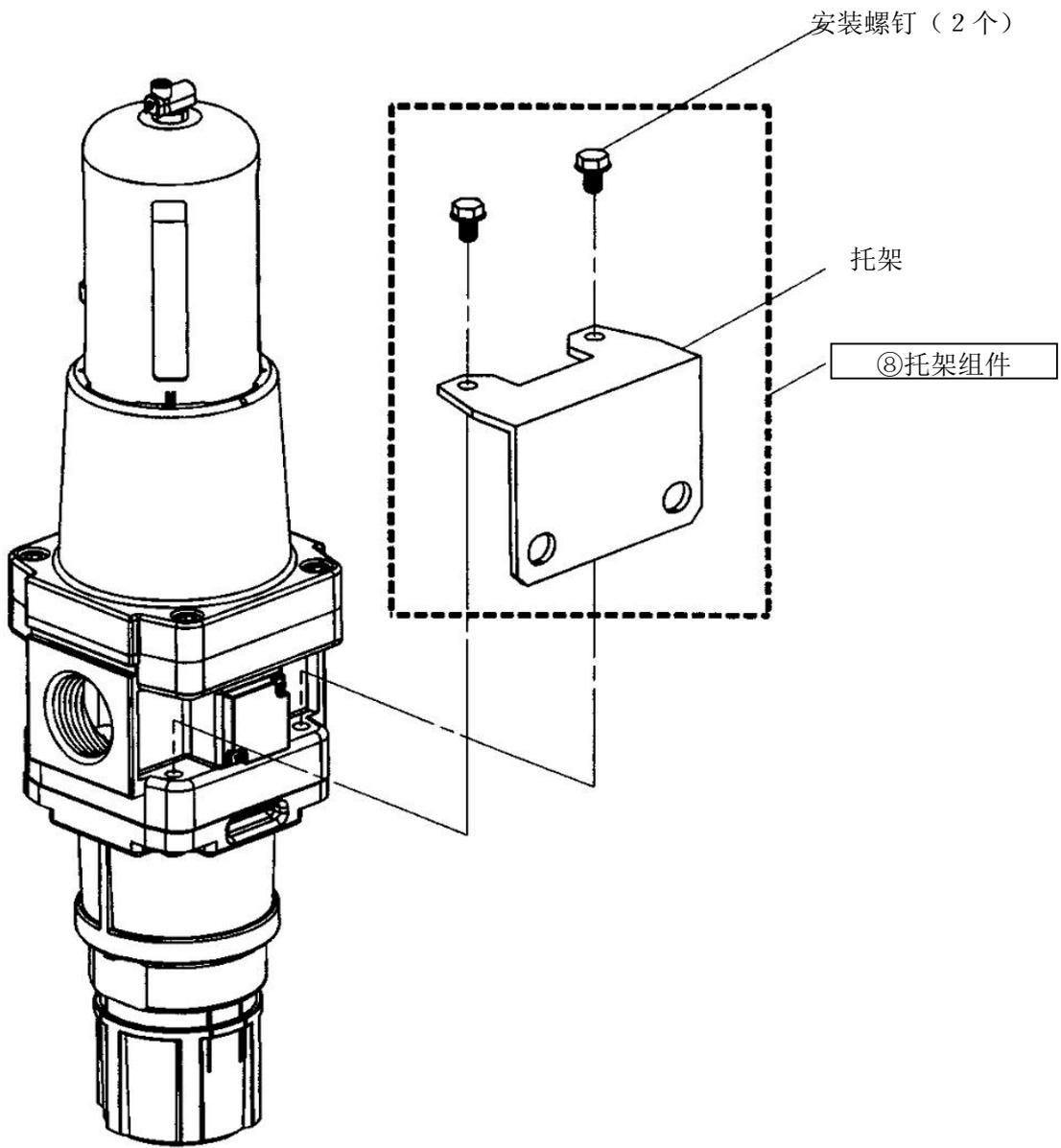
注) 取下⑯盖板组件, 可安装⑩方型埋入式压力表、⑬压力表安装板组件、⑭螺堵组件。

5) AW10/20/30/40托架组件·面板安装 分解图

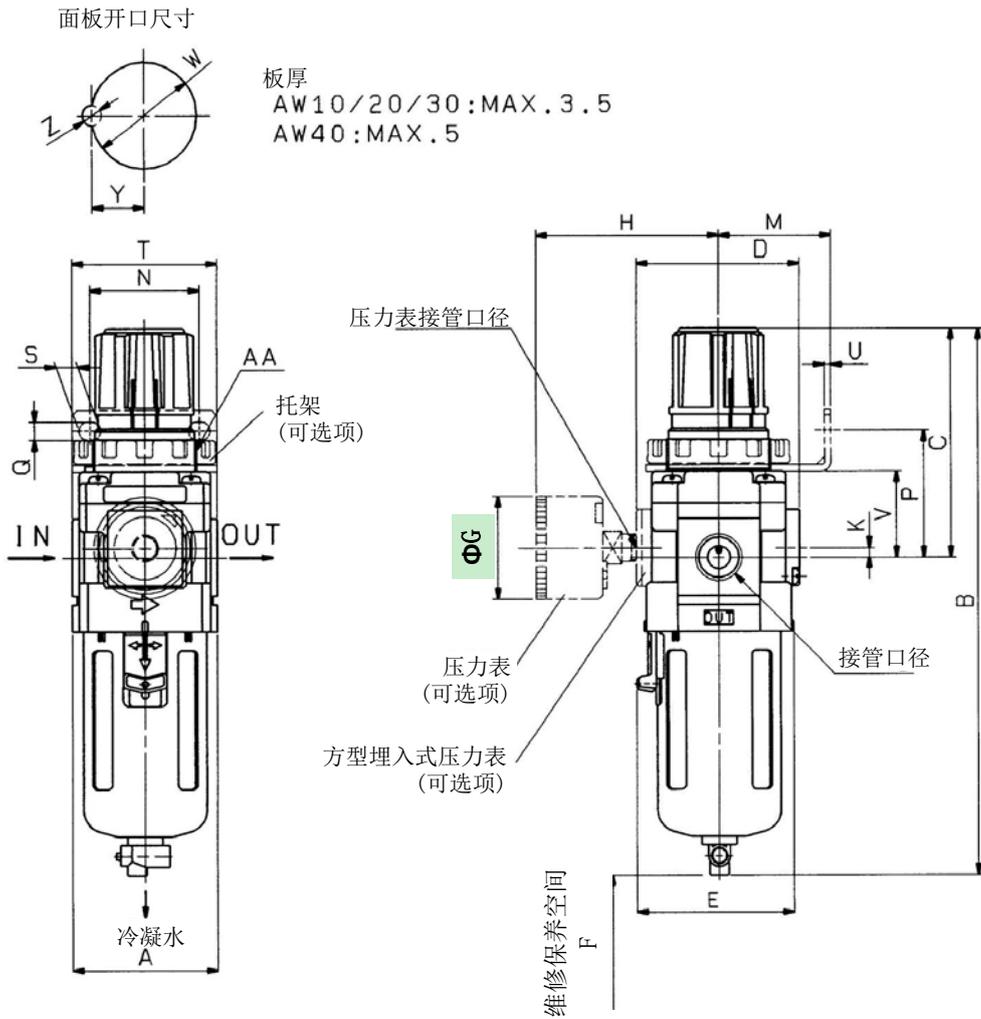


注) AW10设定螺母与托架处没有滚花面。

6) AW60托架组件 分解图



# 10. 外形尺寸图



外形尺寸

型式	接管口径	压力表接管口径	标准规格						可选项规格									
			A	B(注1)	C	D	E	F	带压力表			托架安装尺寸						
									G	H	K	M	N	P	Q	S	T	U
AW10	M5	1/16	25	108	48	25	—	25	26	26	0	25	28	30	4.5	6.5	40	2
AW20	1/8·1/4	1/8	40	160	73	52	—	40	37.5	63	5	30	34	44	5.4	15.4	55	2.3
AW30	1/4·3/8	1/8	53	201	86	59	57	55	37.5	66	3.5	41	40	46	6.5	8	53	2.3
AW40	1/4·3/8·1/2	1/4	70	239	92	75	73	80	42.5	76	1.5	50	54	54	8.5	10.5	70	2.3
AW40-06	3/4	1/4	75	242	93	75	73	80	42.5	76	1.2	50	54	56	8.5	10.5	70	2.3
AW60	3/4·1	1/4	95	409	175	87	95	20	42.5	84	3.2	70	66	66	11	13	90	3.2

型式	可选项规格				
	面板安装				
	V	W	Y	Z	AA
AW10	18	18.5	—	—	M18×1
AW20	30	28.5	14	6	M28×1
AW30	31	38.5	19	7	M38×1.5
AW40	35.5	42.5	21	7	M42×1.5
AW40-06	37	42.5	21	7	M42×1.5
AW60	—	—	—	—	—

自动排水器/准标准杯体的B尺寸

型式	—											C					D							
	2	6	8	C	6C	J	2J	6J	8J	CJ	6CJ	W	6W	—	2	6	8	C	6C	—	2	6	8	
AW10	107	108	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	125	125	125	—	—	—	—	—	—	—	—
AW20	160	160	—	160	160	164	167	164	—	164	164	—	—	177	177	177	—	177	177	—	—	—	—	—
AW30	214	201	234	—	—	208	208	208	228	—	—	209	209	242	242	242	242	—	—	—	242	242	242	242
AW40	252	239	272	—	—	246	246	246	266	—	—	247	247	278	280	278	280	—	—	—	278	280	278	280
AW40-06	255	242	275	—	—	249	249	249	269	—	—	251	251	282	284	282	284	—	—	—	282	284	282	284
AW60	422	409	442	—	—	416	416	416	436	—	—	417	417	448	451	448	451	—	—	—	448	451	448	451

注1) 自动排水器、准标准杯体的规格请参照「7. 杯体组件规格」(P10~P12)。

#### Revision history

- |   |  |
|---|--|
| C | AW20 阀体材质、重量变更。<br>更换作业要领···适用于 AW20, 30, 40 阀导向套<br>修正扳手尺寸。 2011 年 12 月 |
| D | 压力表(G36)扳手尺寸变更。 2012 年 1 月   |

## SMC Corporation

4-14-1, Sotokanda, Chiyoda-ku, Tokyo 101-0021 JAPAN

Tel: + 81 3 5207 8249 Fax: +81 3 5298 5362

URL <http://www.smcworld.com>

---

Note: Specifications are subject to change without prior notice and any obligation on the part of the manufacturer.  
© 2008 SMC Corporation All Rights Reserved

