

ブラダ型アキュムレータ（T型）

取 扱 説 明 書

3. 分 解

<p>① ガスポート部のナットを対辺 6.3 スパナにて若干緩める。(反時計方向に) なお、ガス圧力に対する強度はシェルが受けており、ナットはブラダアセンブリを支えているだけであり危険性はありません。</p>	
<p>② ガスポート部の保護部品(標準使用の場合:バルブガード及びキャップ)を取り外し、常設型ガスポートアセンブリ(CG型ガスポート)がある場合にはその常設品で、またガスバルブのみの場合にはチャージングバルブを使用し、ガス圧(窒素ガス)を確認の上、ガス圧が大気圧になるまで抜いて下さい。</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <p>チャージングバルブ</p> <p>C G 型 ガス ポ ー ト</p> </div>
<p>③ ガス圧が大気圧となった事を確認の上、常設のガスポートアセンブリがある場合にはその物を、ガスバルブのみの場合はガスバルブアセンブリを取り外して下さい。</p>	  <p>ガスバルブアセンブリ</p>
<p>④ ブラダ口金部(バルブステム)のガスポートアセンブリまたは、ガスバルブアセンブリを取り外した跡にプルホースをネジ込みナットを取り外す。この後、プラグスパナにてプラグボディを固定し、フックスパナ及び樹脂ハンマーを使用してロックナットを緩めて下さい。(プルホースは、シェル内からブラダを引き出す迄接続しておいて下さい。)</p>	  
<p>⑤ ナットを取り外し、ロックナットを緩めた後、ブラダ口金部(バルブステム)を樹脂ハンマーにて軽く叩き、シェル内に入り込みます。(プルホースがシェル内に入り込まないように手で引いておいて下さい。)</p>	 

<p>⑥ ⑤の作業の後、ロックナット、スペーサがある場合にはスペーサも取り外し、プラグボディの端面を樹脂ハンマーにて軽く叩き、シェル内に押し込みます。</p>	
<p>⑦ シェル内に手を入れ、バックアップリング、Ｏーリング、ワッシャがある場合にはワッシャも取り外して下さい。</p>	
<p>⑧ 再びシェル内に手を入れ、アンチエキストリュージョンリングをプラグボディより抜き出して下さい。</p>	
<p>⑨ アンチエキストリュージョンリングをシェル内より取り出すには、それを２つ折りにして、シェル内より取り出して下さい。</p>	
<p>注意 アンチエキストリュージョンリングの２つ折り部のゴムに、大きな亀裂が生じていますが、これは異常ではありません。２つ折れ部が切断しない限り、そのまま使用して下さい。</p>	
<p>⑩ プラグボディをシェル内より取り出して下さい。</p>	
<p>⑪ プルホースにてブラダを引き出して下さい。</p>	

4. 洗 浄・点 検

全ての分解が終わったら、そのアキュムレータを使用している液圧ラインの使用流体と同種の清浄な液体で、再利用する部品を洗浄して下さい。

ブラダ及びＯリング等のシール類は、新品と交換して下さい。






ねじ部品の損傷の有無を点検して下さい。

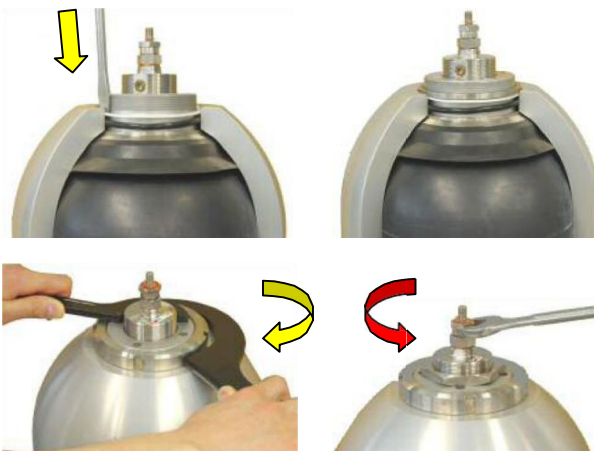




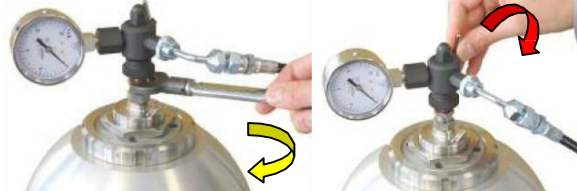
又、再組立に必要な全ての部品があるか確認して下さい。




5. 再 組 立

注意	アキュムレータ内部の底に残油が残っていないか確認して下さい。残っている場合は、“2. アキュムレータ内の蓄圧油及び残油除去”に従い残油を除去して下さい。
①ブラダ口金部(バルブシステム)に潤滑液を塗ったＯリングを装着して下さい。	
②ブラダを縦方向に1または2カ所に折り畳む事により、ブラダ内の空気を排除し、その状態でプルホースを接続して下さい。	
③装置に使用している液体と同じ液体をブラダ表面に少量塗り、シェルのガスポート側の開口部より、ブラダをボトム部分からブラダがねじれないように、注意しながらゆっくりと挿入し、ブラダ口金部(バルブシステム)が、シェル内に充分入るように押し込んでください。(プルホースがシェル内に入り込まないように手で引いておいて下さい。)	
④プルホースの一端をプラグボディに差し込み、プラグボディをシェル内に挿入して下さい。	

<p>⑤ 上記と同様に、アンチエキストリュージョンリングのゴムリングの穴に、プルホースを通し、これを2つ折りにしてシェル内に挿入後、プラグボディにはめ込んで下さい。</p>	
<p>注意 アンチエキストリュージョンリングの2つ折り部のゴムに、大きな亀裂が生じていますが、これは異常ではありません。2つ折れ部が切断しない限り、そのまま使用して下さい。</p>	
<p>⑥ プルホースにスペーサ(又はワッシャ)ロックナットの順で挿入して下さい。</p> <p>※ オーリング組付け作業用に極低圧の仮予圧(約 0.3MPaG= 3kgf/cm²G)を行う為、オーリング、バックアップリングは後程の取り付けになります。</p>	
<p>⑦ プルホースを引いて、シェル開口面よりプラグボディ及びブラダ口金部(バルブシステム)を引き出し、スペーサ(又はワッシャ)をはめ込み、ロックナットを手で回せる範囲までネジ込んで下さい。</p>	
<p>⑧ プラグボディをプラグスパナで固定し、フックスパナにてロックナットを軽く締めます。</p>	
<p>⑨ ナットを挿入し対辺63のスパナにて締め付けプルホースを取り外します。ブラダ口金部(バルブシステム)にガスバルブアッセンブリを取り付けます。次に、オイルポートボディのブリードプラグを開として、オイルポートを大気へ開放します。ナット締め付け及びガスバルブアッセンブリ締め付けの際は、ブラダ口金部(バルブシステム)に対辺19mm二面加工をしておりますのでレンチ等で共廻りを防いで下さい。</p> <p>※ ガスバルブ部 締付時締付トルク 5400±250N・cm</p>	

<p>⑩ ガスバルブのみの場合は、チャージングバルブを取り付けます。 常設型ガスポートアセンブリ（CG型ガスポート）の場合は、ガスバルブを外し、常用型ガスポートアセンブリに付け替えて下さい。</p>	 <p>チャージングバルブ CG 型 ガス ポー ト</p>
<p>⑪ 窒素ポンペにチャージングホースを取り付け、ポンペハンドルを徐々に開き、チャージングホースより噴出するガスが、指で押さえられる程度までポンペハンドルを絞ります。</p>	
<p>⑫ ポンペハンドルを絞ったまま、チャージングホースを付属のガスポートアセンブリまたは、チャージングバルブに接続します。</p>	
<p>⑬ オーリング組付け作業用に極低圧の仮予圧（約 0.3MPaG= 3 kgf/cm²G）を行います。（ブラダの広がり力でインロウ部の外れを防止するため）ガス封入圧力が圧力計の目盛りに現れ出したならば、窒素ポンペのハンドルを閉止して下さい。</p>	
<p>⑭ ガスバルブのユニオンナットを時計方向に廻し閉止させ、チャージングアセンブリ（ガスポートアセンブリ）を取り外します。（ブリードプラグのハンドルを開き、チャージングアセンブリ内のガスを排出してから取外して下さい。） ※ユニオンナット部 締付時締付トルク 850±150N・cm</p>	
<p>⑮ ナット、ロックナット、スペーサ（又はワッシャ）を取り外してください。潤滑油をオーリングに塗り、オーリングを先端を丸くしたドライバー状の物で、隙間の奥まで押し込んで下さい。このときオーリングを傷つけないように注意して下さい。</p>	
<p>※仮予圧（窒素ガス）の封入を行ったため、プラグボディがもち上がり、アンチエキストリュージョンリングのインロウ突起部が、シェル開口部に収まり、容易にオーリングを組付けることが可能です。 ※ロックナットを取外し時、プラグボディが、仮予圧の力でガタがなく、しっかり固定していることを確認してください。ガタがある場合は仮予圧の圧力をもう少し高くして下さい。</p>	

<p>⑯バックアップリング、スペーサ（又はワッシャ）をはめ込み、ロックナットをネジ込んで下さい。プラグボディをプラグスパナで固定し、フックスパナにてロックナットを締め上げ、ハンマリングを施工して下さい。ナットを対辺 63 のスパナにて強く締付けてください。ナット締め付け及びガスバルブアッセンブリ締め付けの際は、ブラダ口金部（バルブステム）に対辺 19 mm 二面加工をしておりますのでレンチ等で共廻りを防いで下さい。ガスバルブを開きブラダ内のガスを放出してください。</p>	
<p>⑰ガスバルブのみの場合は、チャージングバルブを取り付けます。 常設型ガスポートアッセンブリ（CG 型ガスポート）の場合は、ガスバルブを外し、常用型ガスポートアッセンブリに付け替えて下さい。</p>	 <p style="text-align: center;">チャージングバルブ CG 型ガスポート</p>
<p>⑱窒素ボンベにチャージングホースを取り付け、ボンベハンドルを徐々に開き、チャージングホースより噴出するガスが、指で押さえられる程度までボンベハンドルを絞ります。</p>	
<p>⑲ボンベハンドルを絞ったまま、チャージングホースを付属のガスポートアッセンブリまたは、チャージングバルブに接続します。</p>	
<p>⑳ガス封入圧力が圧力計の目盛りに現れ出したならば、窒素ボンベのハンドルを徐々に開いて下さい。ガス封入圧力が規定圧力より 10 % 程度高くなりましたら、窒素ボンベのハンドルを閉止して下さい。</p>	
<p>㉑ガスバルブのユニオンナットを時計方向に廻し閉止させ、チャージングアッセンブリ（ガスポートアッセンブリ）を取り外します。（ブリードプラグのハンドルを開き、チャージングアッセンブリ内のガスを排出してから取外して下さい。）※ユニオンナット部 締付時締付トルク 850±150N・cm</p>	

<p>②② アキュムレータのナット及びロックナットの増し締めを行います。</p>	
<p>②③ 初期ガス封入の時点より30分程度経過したあとで、ガス圧を再度確認して、規定圧力に調整します。</p>	 <p>放 出 閉</p>
<p>②④</p> <p>チャージングホースを取り除き、またチャージングバルブが取り付けられている場合には、これも取り除き、オイルポートボディのブリードプラグを閉とします。</p> <p>また、ガスバルブ部分に於いて、発泡液等によりガス漏れの有無の点検を行い異状のないことを確認して下さい。ガスバルブ先端にバルブキャップを取付けて下さい。</p> <p>以上でもってアキュムレータの組立復旧は完了です。</p>	

Ⅶ. 付 図

アキュムレータ カット図 例：型式 T350-10H～60H

