

	分解組立手順書 42	OV-30 R0
--	------------	----------

本手順書は，下記対象バルブ型式の分解組立手順書です。

作業を開始する前に，必ず『日阪ボールバルブ取扱説明書』を一読すると共に，必ず『日阪ボールバルブ取扱説明書』と，併用して使用してください。

また，分解組立するときは，各部品に傷を付けないよう細心の注意を払って行ってください

## 1．対象バルブ型式：CH41

### 2．分解

自動弁などの駆動装置付きの場合は，再組立を容易にするため，分離箇所マジックインキなどで相マークを印した上，駆動装置をバルブから取り外してください。

#### 2-1.分解前

次の手順を守って作業を行ってください。

- 1)安全に作業できるように，十分な作業スペースを確保してください。
- 2)バルブを半開としバルブ内の圧力を抜いてください。またバルブ内に残っている流体を除去および洗浄してください。
- 3)再組立を容易にするため，各接合部にマジックインキなどで相マークを印しておいてください。
- 4)ボールシート、O-リングなどの消耗部品は新しい純正部品を準備してください。

#### 2-2.分解

断面図（5頁）を参照して，次の手順で行ってください。各部品に傷を付けないように注意してください。内の番号は断面図の品番を示しています。

- 1)バルブを作業台に固定するなど安全に分解できるように配慮すると共に十分な作業スペースを確保してください。
- 2)スナップリング をスナップリングプライヤを用いて取り外す。
- 3)銘板 23、スペーサー 22、ストッパ をステム から抜き取る。
- 4)六角穴付きボルト を六角レンチにて取り外す。

関連資料	日阪ボールバルブ取扱説明書				
発行日	2000.3.11.	F.N.	OV-30.doc	承認	太田 2009.3.11.
改訂日			OV-30.dwg	検閲	
				作成	埴 2009.3.11.

- 5) ボルト 21 をメガネレンチで緩め、トップフランジ 及び銘板 24 を取り外す。
- 6) 取り出したトップフランジ の下側よりステム を引き抜き、上側よりステムベアリング を取り出す。ステム から O-リング 及びスラストベアリング を取り外す。
- 7) ボディ より O-リング を取り外す。
- 8) ボディキャップ をピンスパナを用いて 4 方向すべて取り出す。
- 9) ボディキャップ より、O-リング 、ボールシート 、バックシート を取り出す。
- 10) ボール をトップフランジ側より取り出す。
- 11) スラストベアリング 及びカールベアリング を取り出す。
- 12) ボルト を取り外し、ジャケット 及び O-リング を取り出す。

### 2-3. 分解後

- 1) 『日阪ボールバルブ取扱説明書』 2 1 , 2 2 頁を参照して各部品の点検を実施してください。
- 2) 分解した金属部品を、水・スチームなどで清浄に洗浄してください。

## 3 . 組立

### 3-1. 組立前

組立を行う前に次の事項を確認してください。

- 1) ボールシート , バックシート , O-リング , ステムベアリング , スラストベアリング , カールベアリング の消耗部品は全て新しい純正部品を準備してください。
- 2) ボール , ステム に傷が無いか確認してください。傷があれば使用できません。新品を購入した上、組立してください。

### 3-2. 組立

断面図を参照して、次の手順で行ってください。

- 1) ボディ をトップフランジ面を下にして水平に置く。
- 2) O-リング をボディ のジャケット側に入れておく。(O-リングには昭和化工(株)製セパードイルを塗布。以下 O-リングはすべてセパードイルを塗布すること)
- 3) ジャケット をボディ に取り付けボルト で締め込む。  
(このとき O-リング をかみ込ませないよう注意して装着のこと)
- 4) ボディ をジャケット面を下にして水平に置く。
- 5) 断面図を参照してボディキャップ の溝に O-リング を装着させ、バックシート 及びボールシート を入れておく。
- 6) ボディにカールベアリング , スラストベアリング を挿入する。
- 7) ボール を挿入する。

- 8) 図 1 を参照して、ステム に  
スラストベアリング 及び O-リ  
ング を入れトップフランジ  
に下から挿入する。ステム が  
入り込んだらステムベアリング  
をトップフランジ の上から  
入れる。
- 9) O-リング をボディ のトップ  
フランジ側に入れておく。
- 10) トップフランジを断面図の取付  
け方向を参照してボディ に  
取り付ける。(この時、ステム  
頂部に刻印されている流れ方向  
とボールの流れ方向が一致して  
いることを確認のこと)
- 11) 断面図を参照して銘板 21 を載せ、  
ボルト を締め込む。
- 12) ボディキャップ を 4 方向すべ  
てボディに装着しピンスパナを  
用いてねじ込む(4 方向共に均一  
になる様締付を行うこと)
- 13) 六角穴付ボルト を六角レンチ  
にてトップフランジ に締め込む。

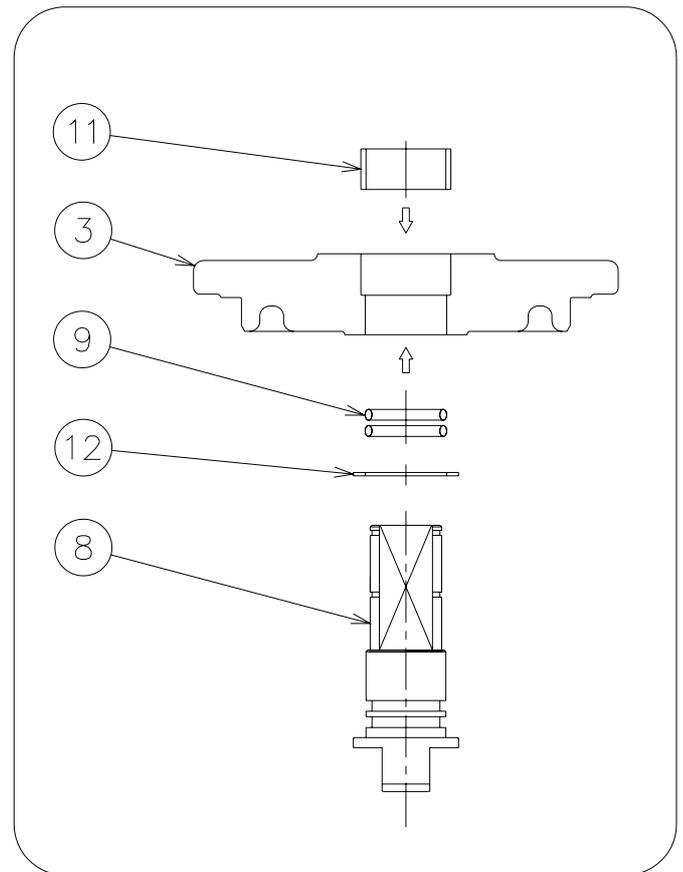


図 1

- 14) 図 2 を参照して、ステム の 2 面方向  
を確認し、ストッパー を取り付ける。
- 15) ストッパー の上にスペーサー 22 を装着  
し、ボールの流れ方向と一致するよう  
に銘板 23 を載せ、スナップリング をスナ  
ップリングプライヤを用いてステム の  
溝にはめ込む。
- 16) ステム 頂部に、ハンドルまたは適切な  
スパナ(但し、万一外れても怪我をしな  
いよう注意して使用すること)などを取付、

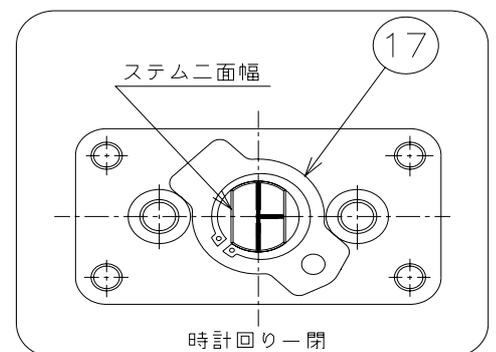


図 2

ボールを回転させ、ボディ、ボディキャップ とボール のポートが  
合っていることを確認する。また、作動がスムーズであることを確認する。

#### 流れ方向を変更する場合

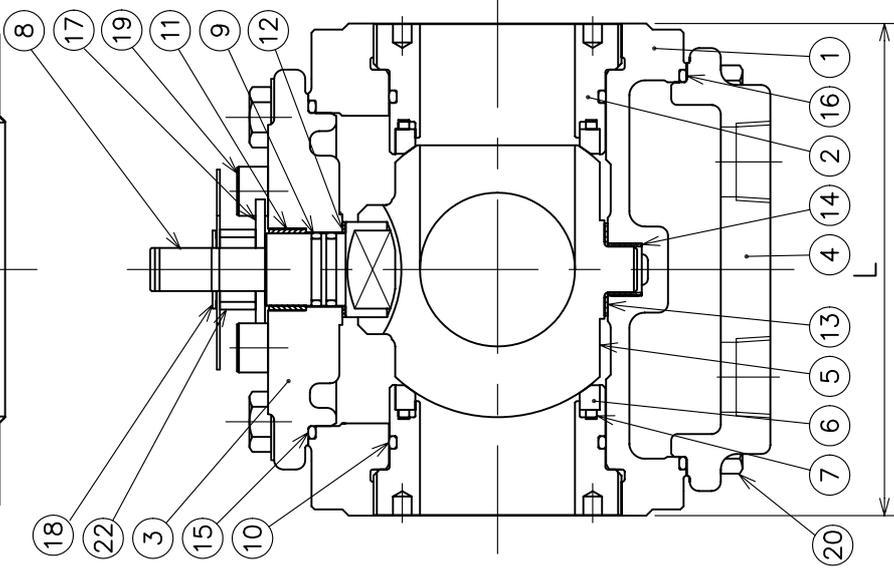
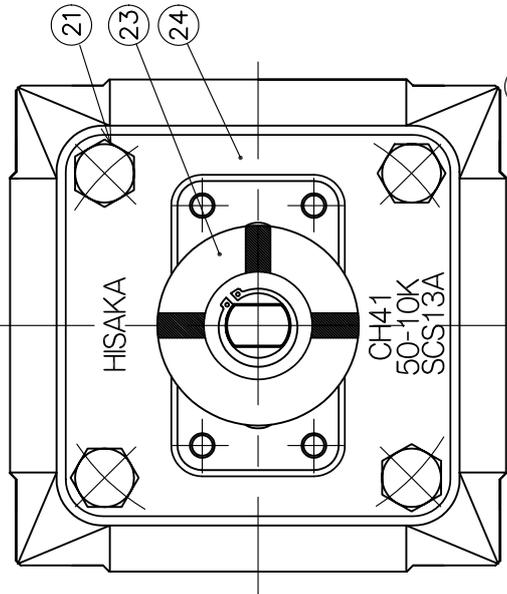
ステムよりスナップリング、銘板 23、スペーサー 22 を取り外しストッパ  
を裏返すか、ステムを 180° 回転させ流れ方向を変更してください。

## 3-3.組立後

- 1)再組立したバルブは，耐圧検査および弁座漏れ検査を行ない，問題のないことを確認する。基本的には耐圧検査圧力は最高使用圧力の1.5倍とし，弁座漏れ検査圧力は使用圧力とする。

検査は検査圧力の0.5倍程度まで昇圧し，各部分が正常に組立されており，異常のないことを確認した後，異常のないことを確認しながら徐々に検査圧力まで昇圧してください。

- 2)自動弁など駆動装置付きの場合は，バルブ仕様(駆動装置の開閉位置とバルブの開閉位置など)および分解前に付けた相マークを参照して，駆動装置を取り付けてください。
- 3)装置にバルブを配管する場合は，『日阪ボールバルブ取扱説明書』に従って作業を行ってください。



24	銘板	1
23	銘板	1
22	スペーサー	1
21	ボルト	4
20	ボルト	4
19	六角穴付ボルト	2
18	スナップリング	1
17	ストップ	1
16	O-リング	1
15	O-リング	1
14	カールベアリング	1
13	スラストベアリング	1
12	スラストベアリング	1
11	ステムベアリング	1
10	O-リング	4
9	O-リング	2
8	ステム	1
7	バックシート	4
6	ボールシート	4
5	ボール	1
4	ジャケット	1
3	トップフランジ	1
2	ボディキャップ	4
1	ボディ	1
品番	品名	数量

CH41(50A,65A) 断面図