

TD-8型, TD-8A型  
TD-8L型, TD-8AL型  
温度調整弁

製品記号

TD8W-J□	TD8G-J	TD8LW-J	TD8LG-J
TD8AW-F	TD8AG-F	TD8ALW-F	TD8ALG-F

# 取扱説明書



流れ・ビューティフル

株式  
会社



## はじめに

この取扱説明書は、TD-8型、8L型、8A型、8AL型温度調整弁の取扱方法について記述しています。本製品をご使用の前に熟読の上、正しくお使いください。

この取扱説明書は本製品を設置、および使用される方々のお手元に確実に届くようお取りはからい願います。

## 製品の危険性についての本文中の用語



**警告** : 取扱を誤った場合、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される場合。



**注意** : 取扱を誤った場合、使用者が軽い、若しくは中程度の傷害を負う危険が想定される場合、または物的損害・損壊の発生が想定される場合。

## ご使用にあたっての警告・注意事項

本製品のご使用にあたり、人身の安全および製品を正しく使用するために必ずお守りください。



### 警告

- ①本製品は、重量物ですので、配管取付けなどの際には製品本体を確実に支えるなど注意を払ってください。  
※製品を落としますと、怪我をする恐れがあります。
- ②本製品を配管取付け後、流体を流す前に、配管末端まで流体が流れても危険のないことを確認してください。  
※流体が吹出した場合、周囲を汚したり、怪我ややけどをする恐れがあります。
- ③製品にはむやみに触れないようにしてください。  
※蒸気などの場合、やけどの恐れがあります。
- ④本製品の分解にあたっては、一次側の供給弁を止め、温度調整弁内の流体を徐々に排出して、圧力が零になっていることを確認すると共に、本体を素手でさわられるまで冷やしてから行ってください。  
※流体の吹出しにより、周囲を汚したり、怪我ややけどをする恐れがあります。



### 注意

- ①本製品の分解にあたっては、熟練した専門の方（設備・工事業者の方など）が実施してください。一般のご使用者は分解しないでください。温度調整ができない、温度が安定しないなどの異常がある場合は、設備・工事業者または、当社に処置を依頼して下さい。
- ②本製品を使用する前に製品についている銘板の表示、および1頁の仕様とを確認してください。  
使用条件が仕様を満足することを確認の上、製品をご使用ください。
- ③本製品の感温部は、1頁の仕様の耐温を超えないように取扱ってください。
- ④製品の取付場所が、直射日光や密閉室内での温度上昇などにより雰囲気温度が高い場合、正常な温度調節ができませんので注意してください。  
※雰囲気温度の許容

TD-8型 : 加熱用 TD-8A型 : 冷却用	設定温度に対し、 $-10^{\circ}\text{C}$ 以下の雰囲気温度で使用。
TD-8L型 : 低温加熱用 TD-8AL型 : 低温冷却用	設定温度に対し、 $\pm 8^{\circ}\text{C}$ 以上の雰囲気温度で使用。

- ⑤本製品の機能・性能の確認のため、日常点検、定期点検を実施してください。

目次	頁
1. 製品用途、仕様、構造、作動 .....	1
(1) 用途 .....	1
(2) 仕様 .....	1
(3) 構造 .....	2
(4) 作動 .....	4
2. 設置要領 .....	6
(1) 配管例略図 .....	6
(2) 要領 .....	7
3. 運転要領 .....	10
(1) 試運転（温度調整） .....	10
(2) 運転 .....	11
(3) 運転停止 .....	11
(4) 再運転 .....	11
4. 保守要領 .....	12
(1) 日常点検 .....	12
(2) 定期点検 .....	12
(3) 消耗部品と交換時期 .....	12
(4) 故障の原因と処置 .....	13
5. 廃却 .....	14
○サービスネットワーク	

———— ※「分解・組立要領」が必要な場合には、ご請求ください。 ————

目次	頁
1. 製品用途、仕様、構造、作動 .....	1
(1) 用途 .....	1
(2) 仕様 .....	1
(3) 構造 .....	2
(4) 作動 .....	4
2. 設置要領 .....	6
(1) 配管例略図 .....	6
(2) 要領 .....	7
3. 運転要領 .....	10
(1) 試運転（温度調整） .....	10
(2) 運転 .....	11
(3) 運転停止 .....	11
(4) 再運転 .....	11
4. 保守要領 .....	12
(1) 日常点検 .....	12
(2) 定期点検 .....	12
(3) 消耗部品と交換時期 .....	12
(4) 故障の原因と処置 .....	13
5. 廃却 .....	14
○分解・組立要領 .....	15
(1) 分解 .....	15
1) 分解工具および消耗部品 .....	15
2) 感温部の分解 .....	16
3) フレーム部の分解 .....	17
4) 加熱用・低温加熱用本体部の分解 .....	18
5) 冷却用・低温冷却用本体部の分解 .....	19
(2) 各部品の清掃および処置方法 .....	23
1) 前準備 .....	23
2) 感温部の清掃および処置方法 .....	23
3) 本体部の清掃および処置方法 .....	23
(3) 組立 .....	27
1) 加熱用・低温加熱用本体部の組立 .....	27
2) 冷却用・低温冷却用本体部の組立 .....	28
3) フレーム部の組立 .....	29
4) 感温部の組立 .....	30
○サービスネットワーク	

# 1. 製品用途、仕様、構造、作動

## (1) 用途

TD-8型シリーズ温度調整弁は、本弁に蒸気または水などを通して、用途に応じ温度制御をする機器などに使用されます。

本シリーズには用途別に次の4種類があります。

- 1) 加熱用 : 被加熱流体を温める場合に使用。
- 2) 低温加熱用 : 設定温度よりも周囲の雰囲気温度が高い場合、または設定温度が40℃以下の場合に使用。
- 3) 冷却用 : 被加熱流体を冷やす場合に使用。
- 4) 低温冷却用 : 設定温度よりも周囲の雰囲気温度が高い場合、または設定温度が40℃以下の場合に使用。

## (2) 仕様

☆ 用途		加熱用	低温加熱用	冷却用	低温冷却用
★ 型式		TD-8	TD-8L	TD-8A	TD-8AL
製品記号	液体用	TD8W-J□ <sup>注1</sup>	TD8LW-J	TD8AW-F	TD8ALW-F
	気体用	TD8G-J	TD8LG-J	TD8AG-F	TD8ALG-F
温度区分		40~100℃	15~55℃	40~100℃	15~55℃
		※調整温度範囲は下表による。			
呼び径		15~40			
☆ 適用流体		蒸気		水	
☆ 被加熱(冷却)流体		水・油・液体・気体			
許容漏洩量		定格流量の0.05%以下			
☆ 本体の最高使用温度		184℃ <sup>注2</sup>		60℃	
リード管の長さ		2m(5mまで製作)			
材質		本体(CAC)、弁体(TD-8, 8L型:SUS、TD-8A, 8AL型:CAC) 弁座(TD-8, 8L型:SUS、TD-8A, 8AL型:C3604)、ヘッド(C5212P) 感熱筒:液体用(SUS304)、気体用(SUS304, フィン付)			
☆ 感熱筒適用圧力		1.0MPa以下 <sup>注3</sup>			
本体耐圧試験		水圧にて1.5MPa			
★ 弁入口の圧力限界		0.7MPa			

注1: □には、調整温度範囲の記号が入るものがあります。

注2: 本体の最高使用温度220℃も製作しています。

注3: 液体用の場合、適用圧力3.0MPaまで製作します。

## 調整温度範囲、および耐温

加熱・冷却用			低温加熱・低温冷却用		
調整温度範囲 記号	調整温度範囲	耐温	調整温度範囲 記号	調整温度範囲	耐温
1	40~60℃	70℃	-	15~35℃	50℃
-	50~70℃	80℃	-	20~40℃	50℃
2	60~80℃	90℃	-	35~55℃	70℃
-	70~90℃	100℃			
3	80~100℃	110℃			
-	(80~100℃)	(130℃)			

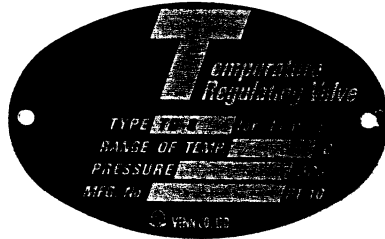
( )内は、被加熱(冷却)流体が液体用の場合のみ製作。



## 注意

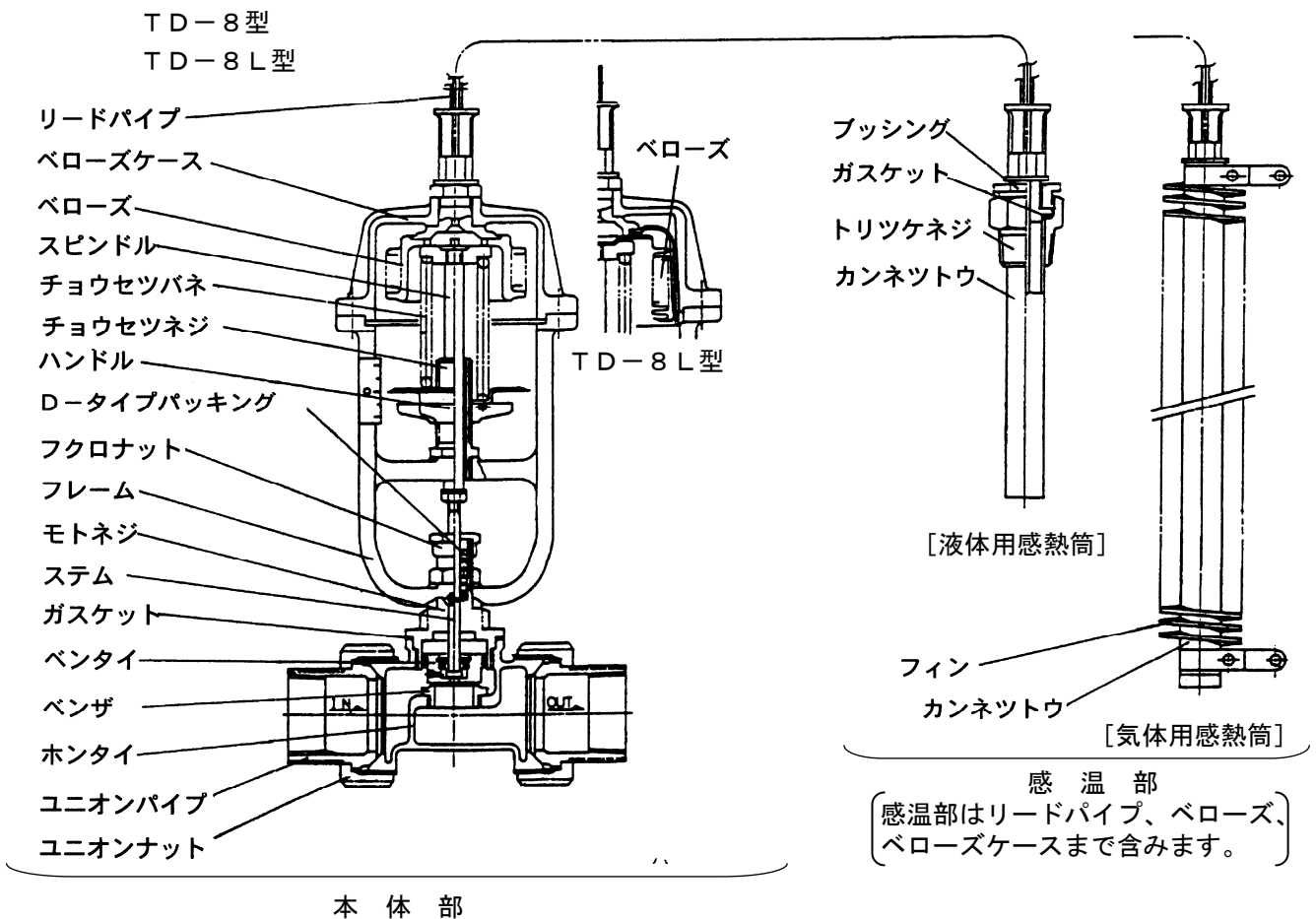
1. 製品についている銘板表示内容と注文された型式の前頁仕様 ★ 部分を確認してください。
2. 前頁仕様の ☆ 部分が使用条件を満足することを確認してください。
3. 前頁の仕様を超えての使用はできません。

## 銘板

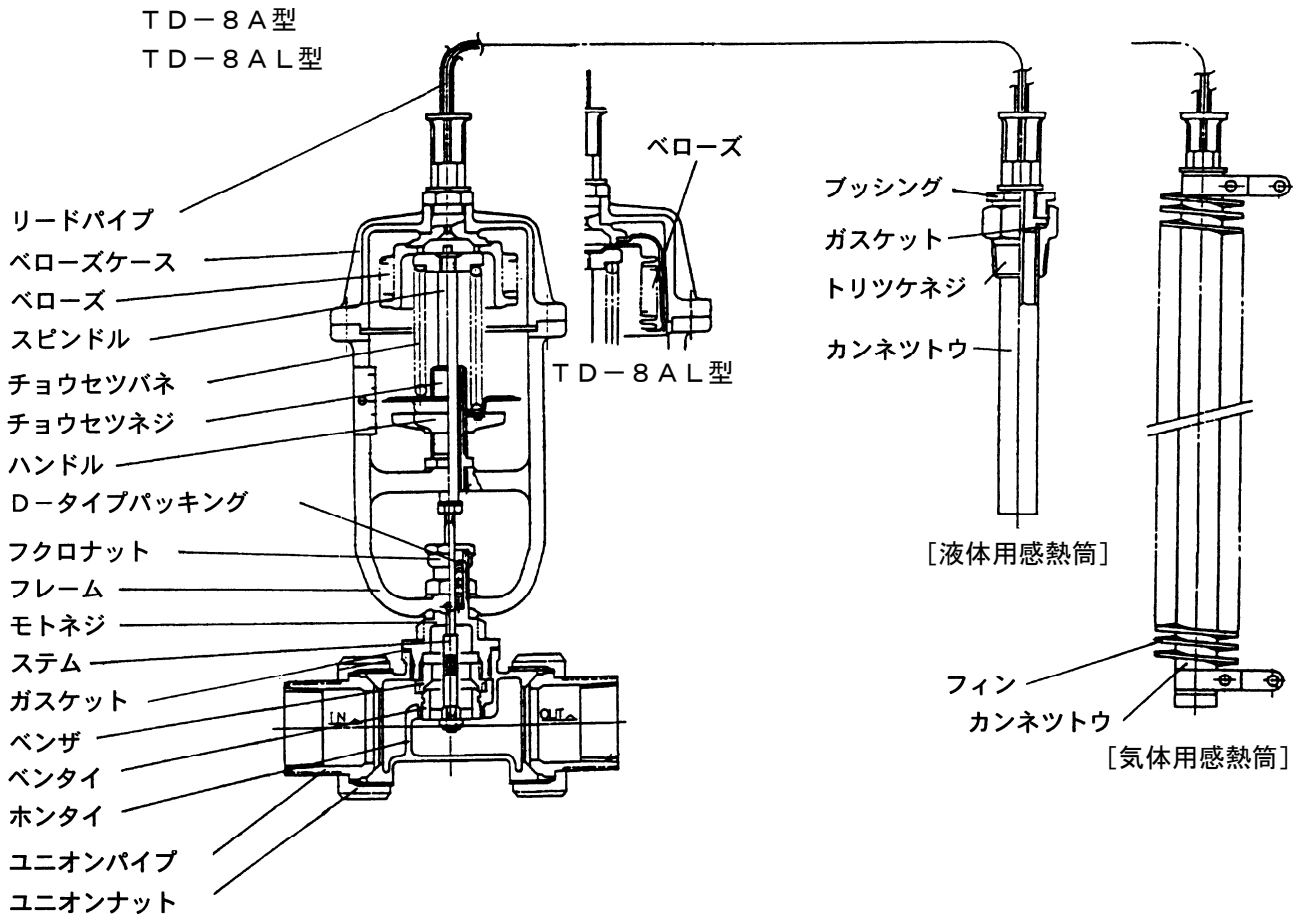


## (3) 構造

本弁は、本体部と感温部から構成されています。



※注) 部品名・部品番号は、納入品図面と異なる場合があります。部品交換等の手配の際には、部品名・部品番号は、納入品図面をもとに指示してください。

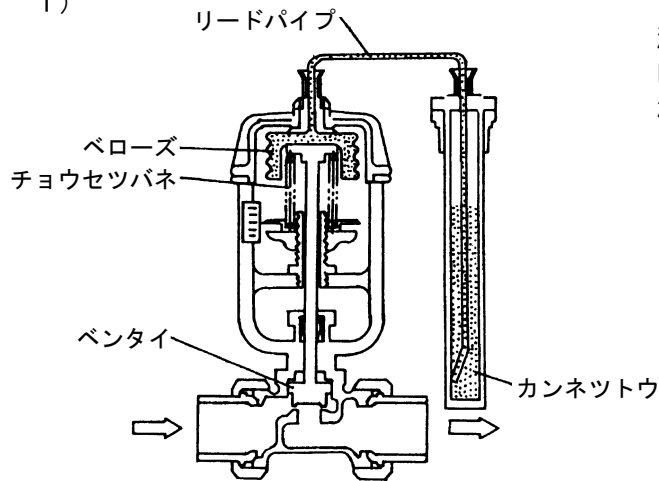


※注) 部品名・部品番号は、納入品図面と異なる場合があります。部品交換等の手配の際には、  
部品名・部品番号は、納入品図面をもとに指示してください。

#### (4) 作動

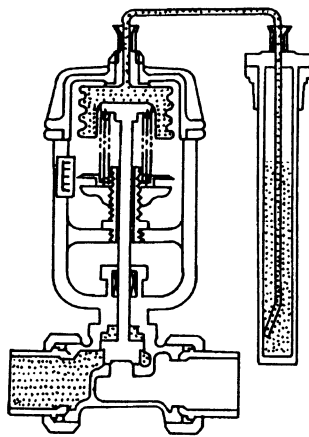
加熱用・低温加熱用

1)



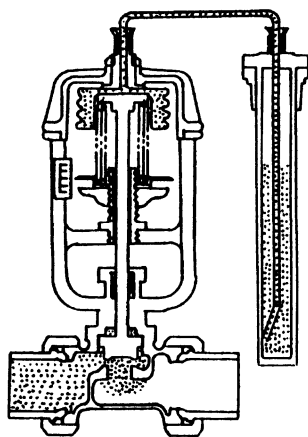
流体を通す前は、被加熱流体の温度（タンク内の温度）が低く、カンネットウ内の封入薬液は凝縮しており、ベローズ内の圧力は低く、ベントイはチョウセツバネの力で持ち上げられ弁は全開しています。

2)



蒸気を通し、被加熱流体が加熱され設定温度に近づくと、カンネットウ内の薬液は温度により蒸発し、リードパイプを通じてベローズ内の圧力が上昇し、下向きに押す力となりチョウセツバネの上向きの力に打ち勝ってベントイを閉じ始めます。設定温度になると、ベントイは閉止します。

3)



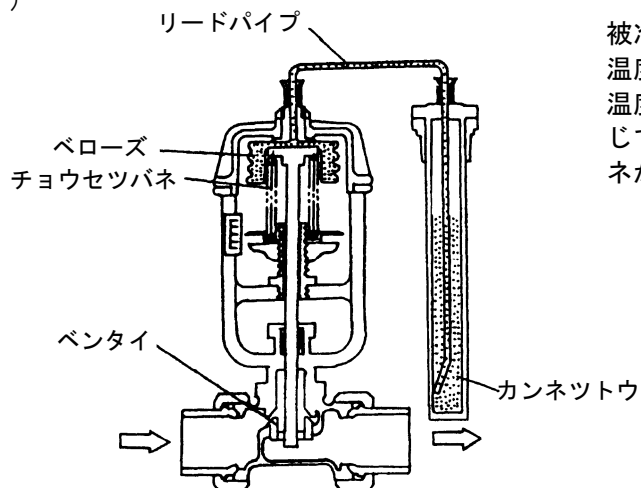
被加熱流体の温度が設定温度より下がると、カンネットウ内の圧力が下がり、ベローズのベントイを押す下向きの力が弱くなり、チョウセツバネの上向きの力が打ち勝ってベントイは開き始め流体が流れます。

2)、3)の動作により、被加熱流体の温度を一定に制御します。



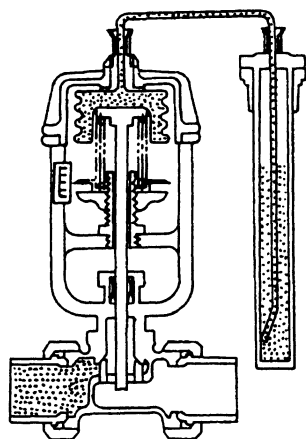
冷却用・低温冷却用

1)



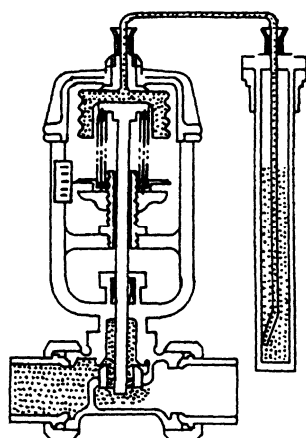
被冷却流体の温度（タンク内の温度）が設定温度より高い場合、カンネットウ内の薬液は温度により蒸発しており、リードパイプを通じてベローズ内の圧力が高く、チョウセツバネがたわみ、弁は全開しています。

2)



流体（冷水）を通し、被冷却流体が冷却され設定温度に近づくと、カンネットウ内の薬液は温度により凝縮し、ベローズ内の圧力が低くなり、チョウセツバネの上向きの力により、ベンタイは閉じ始めます。設定温度になると、ベンタイは閉止します。

3)



被冷却流体の温度が設定温度より上がると、カンネットウ内の圧力が上がり、ベローズのベンタイを押す下向きの力が強くなり、チョウセツバネの上向きの力に打ち勝ってベンタイは開き始め流体が流れます。

2)、3)の動作により、被冷却流体の温度を一定に制御します。

## 2. 設置要領



### 警告

本製品は、重量物ですので、配管取付などの際には製品本体を確実に支えるなど注意を払ってください。

※製品を落としますと、怪我をする恐れがあります。



### 注意

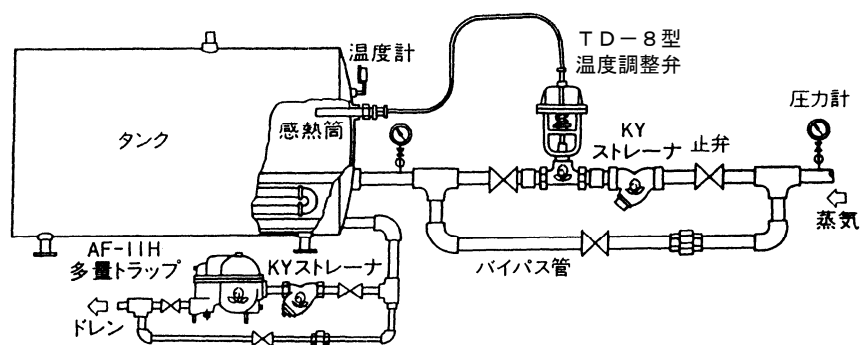
製品の取付場所が、直射日光や密閉室内での温度上昇などにより雰囲気温度が高い場合、正常な温度調整ができませんので注意してください。

※雰囲気温度の許容

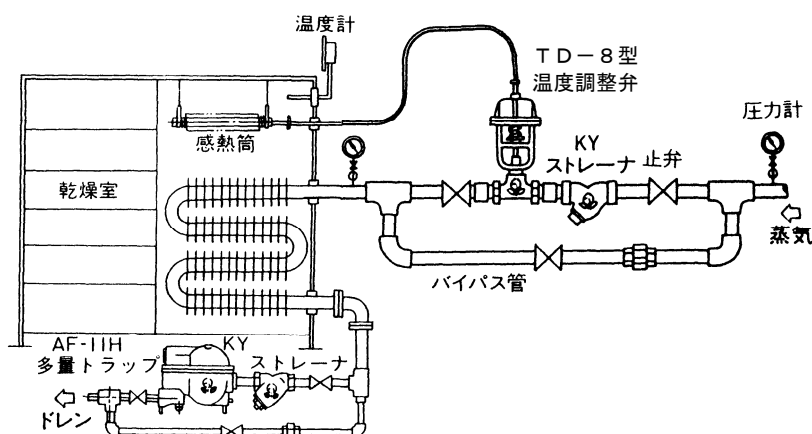
TD-8型 : 加熱用	設定温度に対し、 $-10^{\circ}\text{C}$ 以下の雰囲気温度で使用。
TD-8A型 : 冷却用	
TD-8L型 : 低温加熱用	設定温度に対し、 $\pm 8^{\circ}\text{C}$ 以上の雰囲気温度で使用。
TD-8AL型 : 低温冷却用	

### (1) 配管例略図

液体用配管例



気体用配管例



## (2) 要領



### 注意

1. 温度調整弁の故障などにより被加熱流体の温度（タンク内の温度）が異常に上昇する場合があります。二次側の配管および機器が損傷する恐れのある場合や人身に危害をおよぼすような場合は、温度調整弁の一次側に異常昇温防止のために遮断弁を取付けてください。
2. 製品の一次側には、ストレーナ（網目：国土交通省仕様は、蒸気用：80メッシュ以上、水用：40メッシュ以上。）を取付けてください。  
※異物の混入により、弁座漏れ、作動不良などの原因となります。
3. 運転を止められない装置の場合、製品の一次側から二次側へのバイパス配管（止弁を設置）を設けてください。  
※故障時や製品の分解の際、運転のためにバイパス配管が必要です。
4. 製品を取付ける前に、配管の洗浄を充分に行ってください。  
※配管の洗浄が不十分な場合、ゴミ噛みによる弁座漏れなどの原因となります。
5. 輸送中などに製品への異物混入を避けるため、入口・出口にキャップ、あるいはシール蓋をしてあるものについては、それらを外してから取付けてください。
6. 配管接続に使用するシールテープ・液状シール剤など、配管内に異物が入らないよう注意してください。  
※異物の混入により、弁座漏れ、作動不良などの原因となります。
7. 製品を配管に接続する際には、製品の流れ方向を示す矢印と流体の流れ方向を合わせ、水平配管に垂直に取付けてください。  
※誤った取付けをした場合、製品の機能を発揮できません。
8. 製品には、配管の荷重や無理な力・曲げ、および振動がかからないよう配管の固定や支持をしてください。  
※配管の固定や支持をしない場合、製品の損傷や作動不良などの原因となります。
9. 感温部のリードパイプは、つぶしたり、ねじったり、鋭角に折り曲げないように取扱ってください。（曲げる場合は半径100mm以上とってください。）  
リードパイプが破損した場合、内部の液体が漏れ温度調整弁が作動できなくなります。
10. 感熱筒は、筒の先が水平から下向きになる位置（上向きは不可）で取付けてください。  
また、「TOP」印が必ず上になるよう取付けてください。  
※感熱筒の取付姿勢を間違えると、正常な温度調整ができません。
11. 感熱筒は、全長の3/4以上を被加熱（冷却）流体の流動部に浸してください。  
※流体と接する部分が短いと、正常な温度感知ができません。
12. 感温部は、耐温以上に温度を上げないように注意してください。  
※耐温を超えた場合、感温部が破損し、正常な温度調整ができない恐れがあります。
13. 凍結の恐れがある場合は、水抜きや本体部の保温などをしてください。  
※凍結による破損の恐れがあります。

#### 1) 本体部の取付

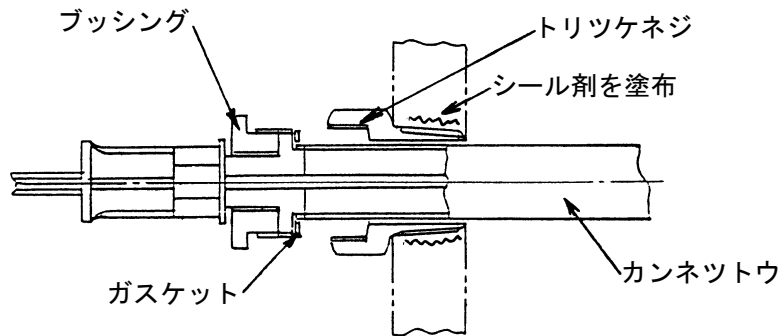
- a) 温度調整弁前後の配管は、配管例略図のように、止弁、ストレーナ、圧力計、温度計を設けてください。
- b) 分解点検のため、取付け配管のセンターから上方向に700mm以上の空間を確保してください。

## 2) カンネットウの取付

### ○液体用の場合

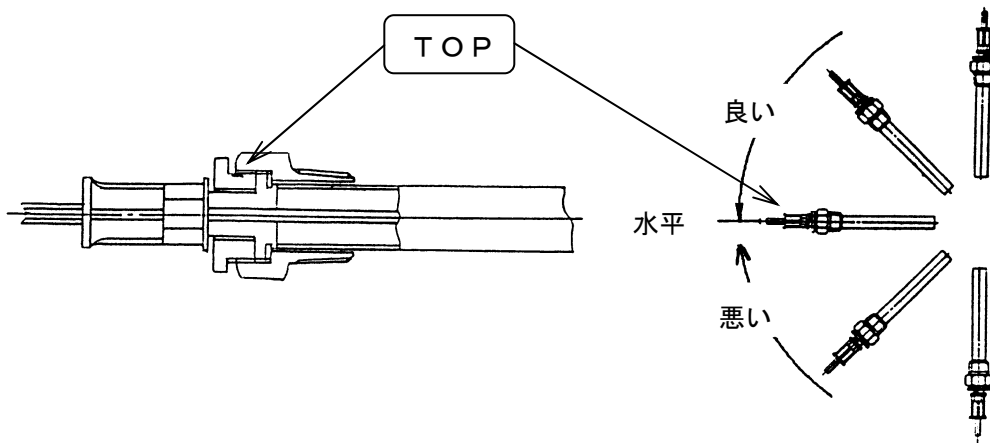
a) ブッシングを緩め、カンネットウを一度トリツケネジから外します。

トリツケネジのねじ部にシール剤を塗布し、被加熱（冷却）流体の容器にねじ込みます。カンネットウにガスケットを装着し、再度トリツケネジに差し込み、ブッシングをねじ込んで固定します。

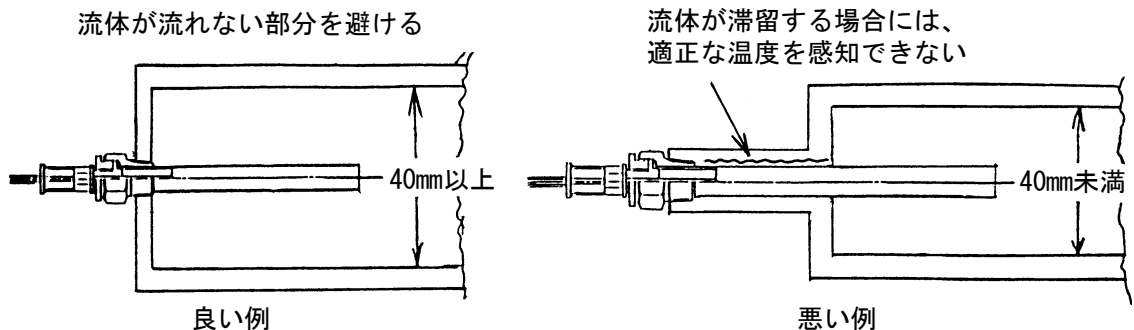


b) カンネットウは筒の先が、水平から下向きになるように取付けてください。

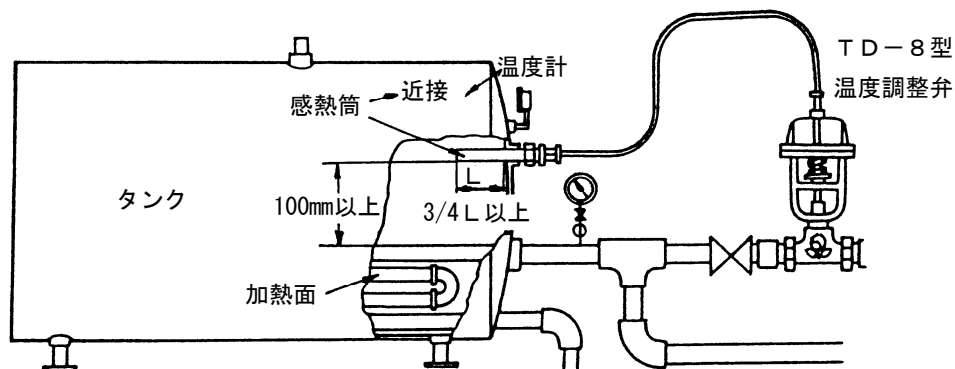
また、「TOP」印が必ず上になるように取付けてください。



c) カンネットウを取付ける箇所は、内径40mm以上とし、被加熱（冷却）流体が流れ、適正な温度を感知できるようにしてください。



- d) カンネットウは容器内の平均温度を感知する位置に、出来る限り全長にわたって（最低3/4以上）被加熱（冷却）流体に浸してください。
- e) 自然循環式の加熱器の場合、カンネットウは加熱面の上方（平均温度を感知できる位置）に取付けてください。
- f) カンネットウは加熱面より100mm以上離れた位置に取付けてください。
- g) 温度計は、カンネットウ取付位置の近くに取付けてください。
- h) リードパイプは、蒸気管や他の高温場所に接触させないよう、支持してください。

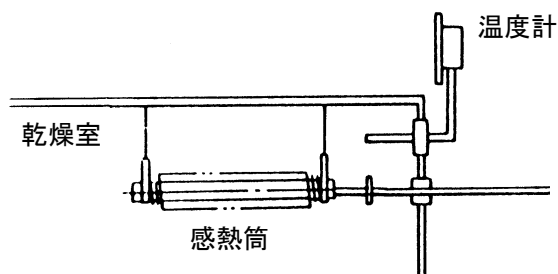


○気体用の場合

被加熱（冷却）流体の容器内の平均温度を感知する位置に、ビスまたは、ワイヤーで固定してください。

カンネットウの向きは、液体用と同じにしてください。（前記 b）参照）

他の注意事項も液体用に準じてください。（前記 e）～h）参照）



### 3. 運転要領



#### 警告

1. 本製品を配管取付け後、流体を流す前に、配管末端まで流体が流れても危険のないことを確認してください。  
※流体が吹出した場合、周囲を汚したり、怪我ややけどをする恐れがあります。
2. 製品にはむやみに触れないようにしてください。  
※蒸気などの場合、やけどの恐れがあります。



#### 注意

長期間運転を休止する場合は、製品および配管内の流体を排出してください。  
※製品や配管内の錆の発生などによる故障、あるいは凍結による破損の恐れがあります。

#### (1) 試運転 (温度調整)

	手順	要 領	注 記
配 管 清 掃	1	一次側、二次側の止弁を閉止します。	
	2	<div style="border: 1px dashed black; padding: 5px;"> <b>注意</b>                      バイパス止弁で流体を流す場合、被加熱（冷却）流体の温度が耐温を超えないよう（1頁：（2）仕様参照）、温度計を見ながらバイパス止弁を調整してください。                      ※耐温を超えると感温部が破損する場合があります。                 </div> <p>加熱（冷却）流体の供給弁を開き、次にバイパス止弁を開いて流体を流し、管内の異物を完全に除去します。 バイパス管を設置せずブロー用止弁を設けた場合は、ブロー用止弁を開いて、流体を流し管内の異物を完全に除去します。</p>	
	3	バイパス止弁またはブロー用止弁を完全に閉止します。	
試 運 転	4	一次側の止弁を徐々に開き全開にします。	
	5	二次側の止弁を徐々に開き加熱（冷却）流体を流します。	
温 度 調 整	6	[設定温度の確認] a. 「加熱用」、「低温加熱用」の場合 被加熱流体の温度が上昇し、安定した温度の確認。 b. 「冷却用」、「低温冷却用」の場合 被冷却流体の温度が下降し、安定した温度の確認。 * 設定温度の確認には、十分な時間を要します。	設定温度になると温度調整弁は閉止の状態となります。
	7	設定温度を高くする場合は、メモリ盤を正面に見て、ハンドルを左手側から右手方向に回し、メモリ盤をUP方向に動かします。低くする場合は、ハンドルを右手側から左手方向に回し、メモリ盤をDOWN方向に動かします。	温度変化の目安は、ハンドル1回転当り約3℃です。
	8	ハンドルを回転後、設定温度を確認します。「手順6参照」	

\* 以上で試運転（温度調整）は完了です。試運転で異常がある場合は、「13頁：（4）故障の原因と処置」を参照し処置を行ってください。

## **( 2 ) 運 転**

通常（日常）の運転は温度調整弁の調整は不要で、加熱（冷却）ラインの供給弁を開けることで、運転できます。

注記：供給弁は徐々に開いてください。

## **( 3 ) 運 転 停 止**

通常、運転停止は加熱（冷却）ラインの供給弁を閉止します。

## **( 4 ) 再 運 転**

長期間運転を停止した後の再運転は、設定温度、作動状況を確認してください。

設定温度に変化がある場合は「前頁：（1）試運転（温度調整） 手順7～8」に従い調整してください。

## 4. 保守要領



### 警告

本製品の分解にあたっては、一次側の供給弁を止め、温度調整弁内の流体を徐々に排出して、圧力が零になっていることを確認すると共に、本体を素手でさわれるまで冷やしてから行ってください。

※流体の吹出しにより、周囲を汚したり、怪我ややけどをする恐れがあります。



### 注意

1. 本製品の分解にあたっては、熟練した専門の方（設備・工事業者の方など）が実施してください。  
一般のご使用者は分解しないでください。温度調整ができない、温度が安定しないなどの異常がある場合は、設備・工事業者または、当社に処置を依頼して下さい。
2. 本製品の機能・性能の確認のため、日常点検、定期点検を実施してください。
3. 感温部を本体から取外す際は、感熱筒の温度を設定温度範囲の下限値以下に下げてください。  
※温度を下げないで本体から取外した場合、ベローズが破損する恐れがあります。
4. 長期間運転休止後の再運転時には、機能・性能を確認するため、作動点検を実施してください。

### （１） 日常点検

点検項目	処 置
設定温度で制御されているか確認	「次頁：（４）故障の原因と処置」参照
外部漏れの有無	

### （２） 定期点検

本製品の機能・性能を維持するため、定期的に分解点検を実施してください。

点検周期	1回／年
主 な 点 検 項 目	①ペンタイ、ベンザの当り面
	②ペンタイ、ステムの先端の当り面 (TD-8型, 8L型の場合)
	③モトネジ、ペンタイリング、リングバネの動き (TD-8型, 8L型の場合)
	④グランドパッキン、(D-タイプパッキン)部分からの漏れ

### （３） 消耗部品と交換時期

消耗部品の耐用年数は、使用頻度、使用条件などにより異なりますが、交換時期の目安は下表の通りです。

[TD-8型, 8L型]

部 品 名	交換時期
D-タイプパッキン	3～4年
ペンタイリング・リングバネ	〃
ガスケット	定期点検時

[TD-8A型, 8AL型]

部 品 名	交換時期
D-タイプパッキン	3～4年
Oリング	〃
ガスケット	定期点検時



#### (4) 故障の原因と処置

故障の状態、原因を確認し、処置を行います。

故障状態	原因	処置
温度が上がらない。 (加熱用：TD-8, 8L)  温度が下がらない。 (冷却用：TD-8A, 8AL)	設定温度調整不良	設定温度の再調整を行う。 「10頁：(1) 試運転(温度調整) 手順7～8」参照
	設定温度より周囲の雰囲気温度が高い。 (TD-8の場合)	TD-8：周囲の雰囲気温度を下げる。設定温度より $-10^{\circ}\text{C}$
	設定温度に対し雰囲気温度が近い。 (TD-8Lの場合)	TD-8L：周囲の雰囲気温度を設定温度の $\pm 8^{\circ}\text{C}$ 以上に保持する。
	加熱または冷却流体が配管の先で閉塞の状態にある。	TD-8, 8L：スチームトラップなどの点検、修理。 TD-8A, 8AL：配管系統の点検。
	一次側に設置のストレーナの目詰り。	ストレーナの清掃を行う。
	呼び径が小さい。	適正な呼び径の製品と交換する。
	設定する温度が調整温度範囲外の製品。	製品または感温部を交換する。
温度が上がり過ぎる。 (加熱用：TD-8, 8L)  温度が下がり過ぎる。 (冷却用：TD-8A, 8AL)	設定温度調整不良	設定温度の再調整を行う。 「10頁：(1) 試運転(温度調整) 手順7～8」参照
	設定温度より周囲の雰囲気温度が高い。 (TD-8Aの場合)	TD-8A：周囲の雰囲気温度を下げる。設定温度より $-10^{\circ}\text{C}$
	設定温度に対し雰囲気温度が近い。 (TD-8ALの場合)	TD-8AL：周囲の雰囲気温度を設定温度の $\pm 8^{\circ}\text{C}$ 以上に保持する。
	バイパス配管を設けている場合、バイパス止弁が閉じていない、または漏れている。	バイパス止弁を閉じる、または点検し交換する。
	加熱(冷却)流体の圧力が弁入口の圧力限界より高い。	圧力限界以下( $0.7\text{MPa}$ 以下)に減圧する。
	ベンタイ、ベンザの当り面にゴミ・スケールなどが噛み込む、または損傷し閉止できない。	「分解・組立要領」参照
	ベンタイ、ステム先端の当り面にゴミ・スケールなどが噛み込む、または損傷し閉止できない。 (TD-8A, 8ALの場合)	
温度の感度が悪い (温度誤差が大きい)	カンネットウ取付方法、または取付位置の不良。	「8頁：2) カンネットウの取付」を参照し、取付方法、または取付位置を変更する。
	ベローズ、またはステムの変形。	「分解・組立要領」参照
外部漏洩 (1) グランドパッキン部からの漏れ	フクロナットが緩んでいる。 グランドパッキン(Dタイプパッキング)が損傷している。	増締めする。 Dタイプパッキングの交換。 「分解・組立要領」参照
(2) モトネジ部からの漏れ	モトネジの緩み、またはガスケットの損傷。	増締め、またはガスケットの交換。
(3) ユニオンナット部からの漏れ	ユニオンナットが緩んでいる。	増締めする。
(4) トリツケネジからの漏れ	トリツケネジのガスケットの緩み、または損傷。	増締め、またはガスケットの交換。
(5) ベローズなど感温部からの液漏れ	感温部が破損している。	感温部を交換する。

## 5. 廃却

TD-8型シリーズ温度調整弁を廃却する際は、チョウセツバネの荷重を零の状態としてください。  
(ハンドルを左回転させ、下げるとチョウセツバネの荷重がゼロとなります。)

感熱筒には、アルコール類又は特定フロンが封入されておりますので、廃棄の際には、廃棄物処理業者に回収・処理をお願い致します。尚、廃棄を弊社に依頼する際は有料となります。詳しくは最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。

## 分解・組立要領

### (1) 分解



#### 警告

本製品の分解にあたっては、一次側の供給弁を止め、温度調整弁内の流体を徐々に排出して、圧力が零になっていることを確認すると共に、本体を素手でさわられるまで冷やしてから行ってください。

※流体の吹出しにより、周囲を汚したり、怪我ややけどをする恐れがあります。



#### 注意

1. 本製品の分解にあたっては、熟練した専門の方（設備・工事業者の方など）が実施してください。  
一般のご使用者は分解しないでください。
2. 分解時には、内部のドレン、水などが出ますので容器で受けてください。
3. 分解時に、部品を落下させないように注意してください。また、分解部品は柔らかい布などの上に置き、傷をつけないようにしてください。

### 1) 分解工具および消耗部品

分解前に必要な工具、消耗部品などあらかじめ用意します。

工具名称	呼び	工具使用箇所		部品No.	
		TD-8	TD-8L	TD-8A	TD-8AL
モンキレンチ またはスパナ	二面幅 最小 6 最大 46	モトネジ ⑧		モトネジ ⑥	
		ロックナット ⑪		ロックナット ⑨	
		フクロナット ⑫		フクロナット ⑩	
		ロックナット ⑮		ステム ⑪	
		トリツケネジ ⑳		ロックナット ⑬	
		ブッシング ㉒		トリツケネジ ㉔	
		ボルト ㉓		ブッシング ㉕	
		ボルト ㉖	ボルト ㉗	ボルト ㉘	
				Uナット ㉙	
		ボルト ㉚	ボルト ㉛		
パイプレンチ		ユニオンナット ③		ユニオンナット ③	
スナップリングプライヤー		Cガタトメワ ㉟			
万力、ウエスなど					

#### 消耗部品

[TD-8型, 8L型]

部品名	部品番号	要求先
Dタイプパッキング	⑩	(株)ベン
ベнтаイリング・リングバネ	⑦	"
ガスケット	㉜ ㉝	"

[TD-8A型, 8AL型]

部品名	部品番号	要求先
Dタイプパッキング	⑧	(株)ベン
Oリング	㉞	"
ガスケット	㉟ ㊱	"

消耗部品の交換時期については「12頁：(3) 消耗部品と交換時期」を参照ください。

## 2) 感温部の分解



### 警告

液体用の感熱筒を容器より取外す際は、被加熱流体の水位をカンネットウ挿入部分より下げて行ってください。

※流体の吹出しにより、周囲を汚したり、怪我ややけどをする恐れがあります。



### 注意

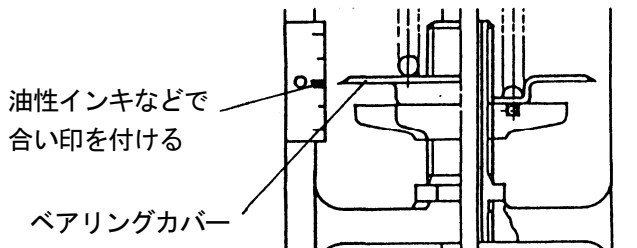
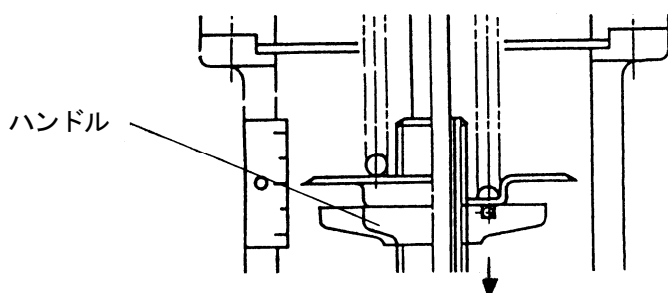
1. 感温部を分解する際は、被加熱流体の温度を設定温度範囲下限値より下げてください。

※ベローズが破損する恐れがあります。

2. TD-8L型, 8AL型の感温部を分解する際、感温部と本体部を分離する時は、感熱部の温度上昇防止のため、次の冷却処置をしてください。氷を入れたバケツ2個に感熱筒、ベローズケース部分、それぞれを入れて冷却してください。

※室温を感温し、ベローズが破損する恐れがあります。

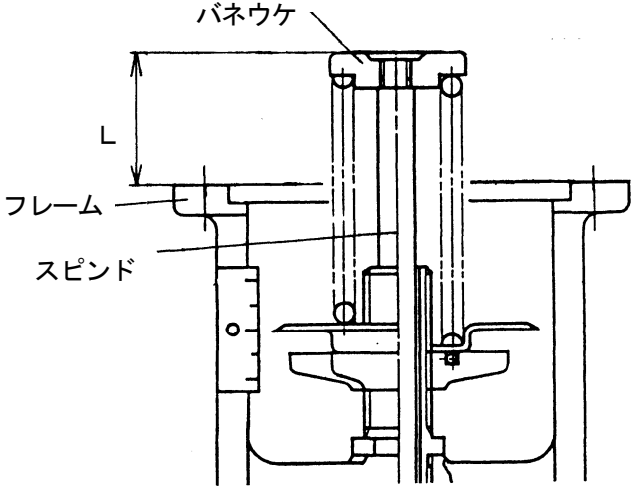
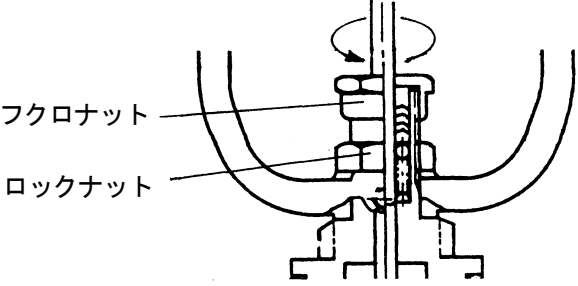
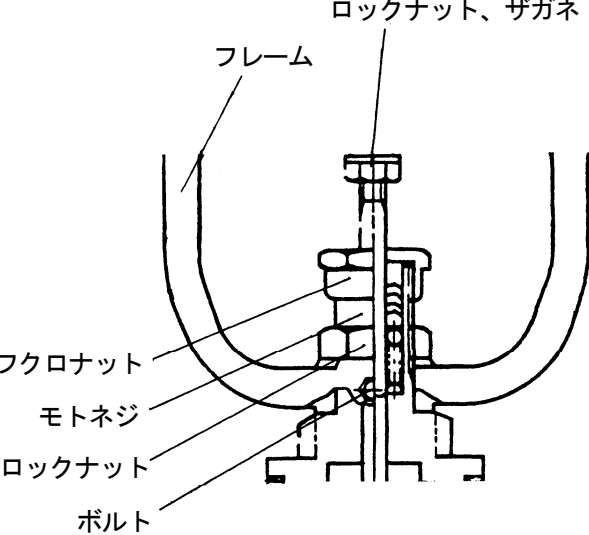
(21, 22頁 分解図1, 2 参照)

手順	分解要領
	※( )内は、TD-8A型, TD-8AL型の部品番号を示します。
1	トリツケネジ ③① ( ②⑨ ) を固定し、ブッシング ③② ( ③⑩ ) を緩めて ( 左回転 )、ブッシング ③② ( ③⑩ ) およびカンネットウ ③④ ( ③⑤ ) をトリツケネジ ③① ( ②⑨ ) より引抜きます。 ( 気体用の場合は、カンネットウ ③⑧ ( ③⑦ ) を固定しているビス、ワイヤーを取外し、カンネットウ ③⑥ ( ③⑦ ) を取外してください。 )
2	組立後の温度調整を容易にする為、ベアリングカバー ④④ or ④⑤ ( ④⑥ or ④⑦ ) の位置を記録しておきます。  
3	ハンドル ⑥⑥ ( ⑥④ ) を左回転し、バネ荷重が零になるまで下げます。  
4	ボルト ④③ ( ④① ) を緩めて取外し、ベローズケース ④④ ( ④② ) を取外します。 注記：ベローズケース ④④ ( ④② ) よりベローズ ④② ( ④① )、ベローズザガネ ④⑤ ( ④③ ) は取外せません。

感温部の分解点検および交換の場合はここまでの手順となります。

### 3) フレーム部の分解

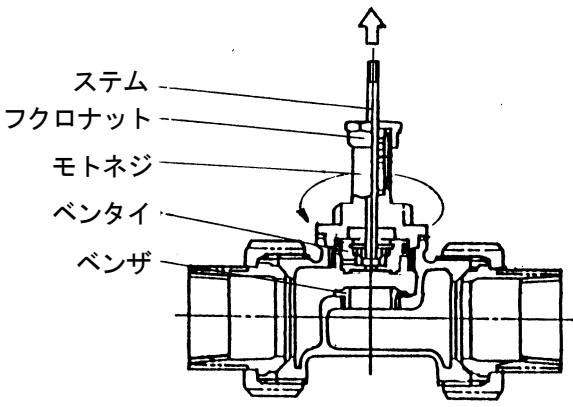
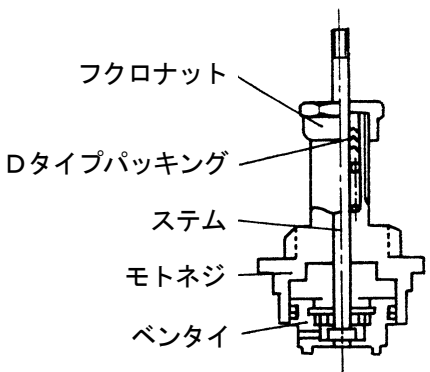
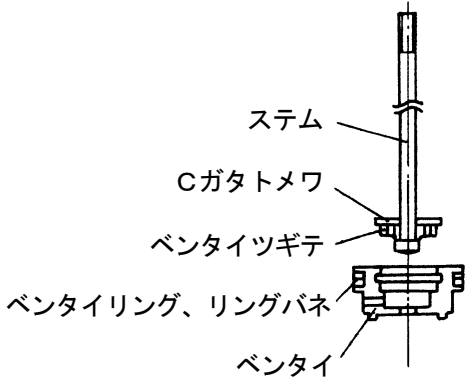
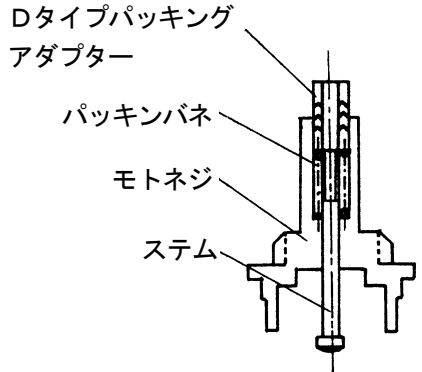
(21, 22頁 分解図1, 2 参照)

手順	分解要領
1	<p>組立時にスピンドル ⑳ ( ⑲ ) を元の位置に合わせる為にフレーム ⑭ ( ⑫ ) の端面とバネウケ ㉓ ( ㉑ ) 上面との高さLを測定し、記録しておきます。</p>  <p>The diagram shows a cross-section of the mechanism. A vertical dimension line labeled 'L' indicates the distance between the top surface of the 'バネウケ' (spring holder) and the top surface of the 'フレーム' (frame). The 'スピンドル' (spindle) is shown passing through the center.</p>
2	<p>バネウケ ㉓ ( ㉑ ) を手で押さえて、ロックナット、ザガネ ⑮ ( ⑬ ) を緩めます。その後、バネウケ ㉓ ( ㉑ ) を左回転させ、スピンドル ㉑ ( ⑲ ) とバネウケ ㉓ ( ㉑ ) を一体で取外します。</p>
3	<p>チョウセツバネ ㉒ ( ⑱ )、ベアリングカバー ㉔ or ㉖ ( ㉓ or ㉗ ) を取外します。 ハンドル ⑯ ( ⑭ )、ベアリング ⑰ ( ⑮ ) は、通常取外す必要はありません。</p>
4	<p>フクロナット ⑫ ( ⑩ )、およびロックナット ⑪ ( ⑨ ) を緩めます (左回転)。</p>  <p>The diagram shows a close-up of the spindle assembly. Arrows indicate the counter-clockwise rotation of the 'フクロナット' (frame nut) and 'ロックナット' (lock nut) to loosen them.</p>
5	<p>ボルト ㉕ or ㉗ ( ㉔ or ㉖ ) を緩め、フレーム ⑭ ( ⑫ ) を上に持ち上げ、ロックナット、ザガネ ⑮ ( ⑬ ) を取外します。次にフクロナット ⑫ ( ⑩ )、ロックナット ⑪ ( ⑨ ) をモトネジ ⑧ ( ⑥ ) より取外し、フレーム ⑭ ( ⑫ ) を取外します。</p>  <p>The diagram shows the frame being lifted upwards. Labels point to the 'フレーム' (frame), 'ロックナット、ザガネ' (lock nut, wedge), 'フクロナット' (frame nut), 'モトネジ' (main screw), 'ロックナット' (lock nut), and 'ボルト' (bolt).</p>

4) 加熱用  
低温加熱用

本体部の分解 (TD-8型, 8L型)

(21頁 分解図1 参照)

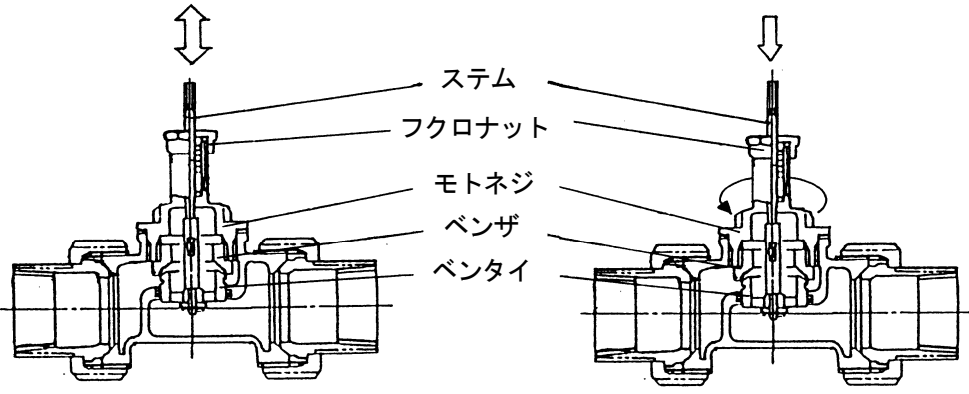
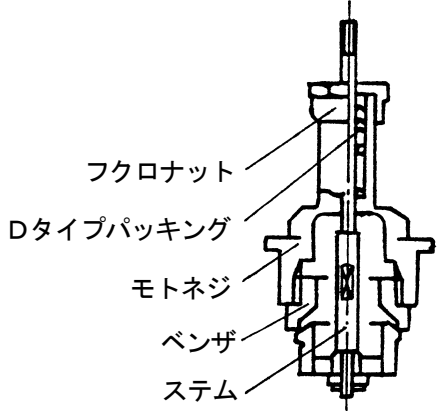
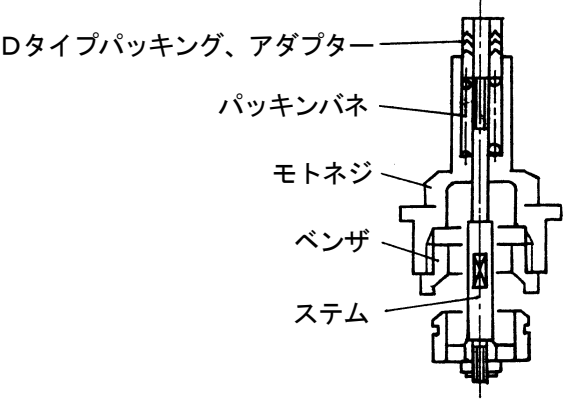
手順	分解要領
1	<p>ベンタイ ④ とベンザ ⑤ の当り面の保護のためフクロナット ⑫ をモトネジ ⑧ へ再組立し、指で固く感じるまでねじ込んでください。その後、ステム ⑬ を引上げながら、モトネジ ⑧ の六角部をスパナなどで緩めて（左回転）、ステム ⑬ を引上げベンタイ ④ と一緒にモトネジ ⑧ を取外してください。</p>  <p>ステム フクロナット モトネジ ベンタイ ベンザ</p>
2	<p>取外したモトネジ ⑧ とベンタイ ④、ステム ⑬ がスムーズに上下することを確認してください。動きが悪い場合は必ず処置が必要です。 「23頁：(2) 3) 手順3」参照。 モトネジ ⑧ よりフクロナット ⑫ を緩めて（左回転）取外します。モトネジ ⑧ からステム ⑬ を下方に引抜き取外しますが、この際、ステム ⑬ の先端でDタイプパッキング ⑩ を痛めないように、まっすぐに引抜いてください。</p>  <p>フクロナット Dタイプパッキング ステム モトネジ ベンタイ</p>
3	<p>ベンタイ ④ の当り面の保護のため、ウエスなど軟質のものの上に置き、Cガタトメワ ⑭ をスナップリングプライヤーを使用して取外し、ステム ⑬、ベンタイツギテ ⑥ を取外してください。ベンタイ ④ よりベンタイリング、リングバネ ⑦ を外します。</p>  <p>ステム Cガタトメワ ベンタイツギテ ベンタイリング、リングバネ ベンタイ</p>
4	<p>モトネジ ⑧ よりDタイプパッキング、アダプター ⑪、パッキンバネ ⑨ を取出します。この際、取出したステム ⑬ を利用し、モトネジ ⑧ の本体側より先端を斜めにして、パッキンバネ ⑨ に押付けると簡単に取出せます。</p>  <p>Dタイプパッキング アダプター パッキンバネ モトネジ ステム</p>

注記：ベンザ ⑤ は取外せません。

5) 冷却用  
低温冷却用

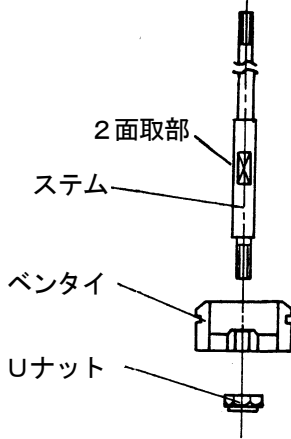
本体部の分解 (TD-8A型, 8AL型)

(22頁 分解図2 参照)

手順	分解要領
1	<p>フクロナット ⑩ を再組立してから、ステム ⑪ を上下させスムーズに上下することを確認してください。動きが悪い場合は必ず処置が必要です。 「25頁：(2) 3) 手順3」参照。 ベンタイ ④ とベンザ ⑤ の当り面の保護のため、ステム ⑪ を押し下げながらモトネジ ⑥ の六角部をスパナなどで緩めて(左回転)、ベンタイ ④ と一緒にモトネジ ⑥ を取外してください。</p> 
2	<p>モトネジ ⑥ よりフクロナット ⑩ を緩めて(左回転)取外します。モトネジ ⑥ からステム ⑪ を下方に引抜き取外しますが、この際、ステム ⑪ の先端でDタイプパッキング ⑧ を痛めないように、まっすぐに引抜いてください。</p> 
3	<p>モトネジ ⑥ よりDタイプパッキング、アダプター ⑧、パッキンバネ ⑦ を取出します。この際、取出したステム ⑪ を利用し、モトネジ ⑥ の本体側より先端を斜めにして、パッキンバネ ⑦ に押付けると簡単に取出せます。</p> 

次頁へ続く

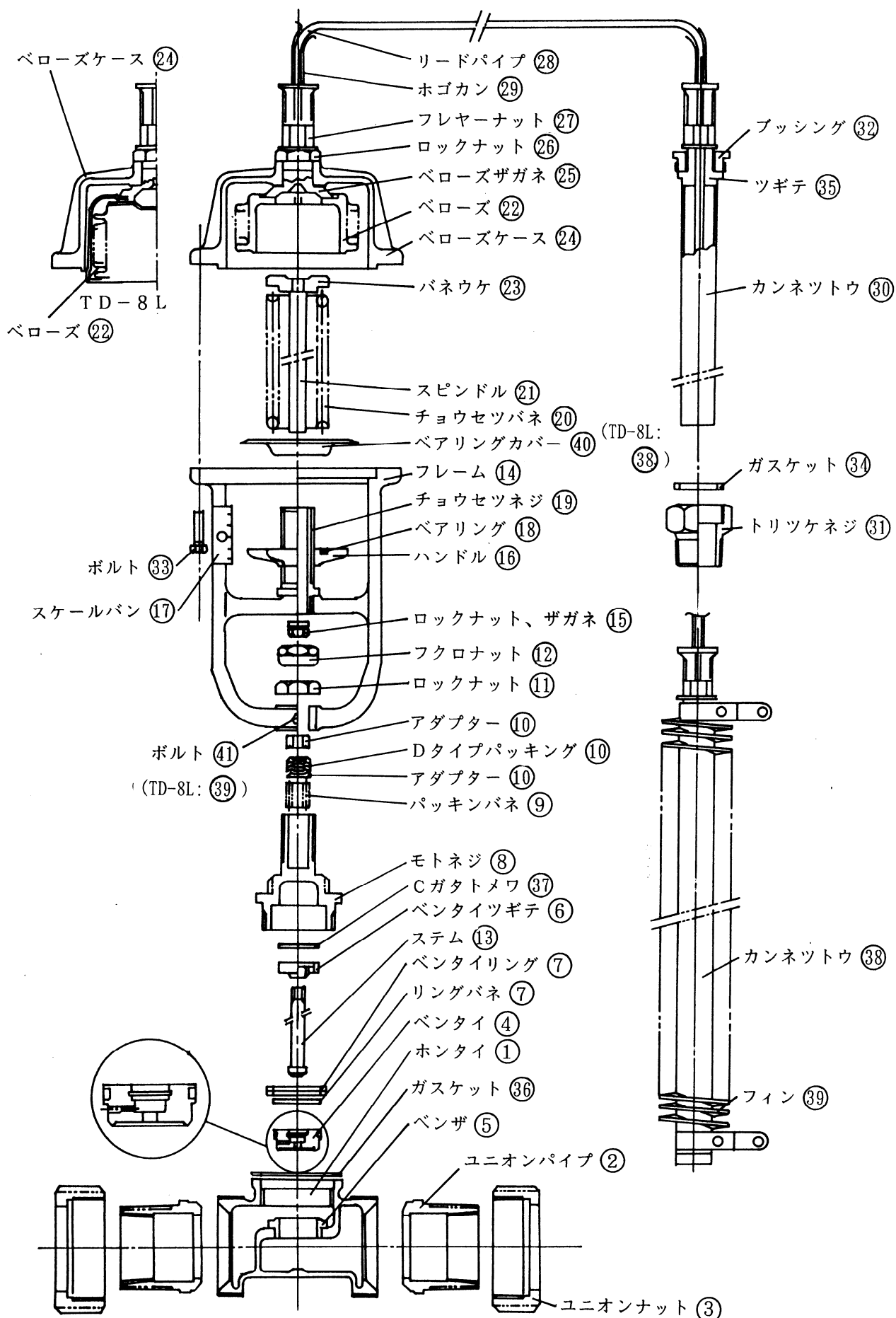
前頁からの続き

手順	分解要領
4	<p>ステム ⑪ の2面取部を固定し、Uナット ㉔ を緩めてステム ⑪ よりベンタイ ④ を引抜きます。</p> 

注記：通常、ベンザ ⑤ はモトネジ ⑥ より取外す必要はありません。

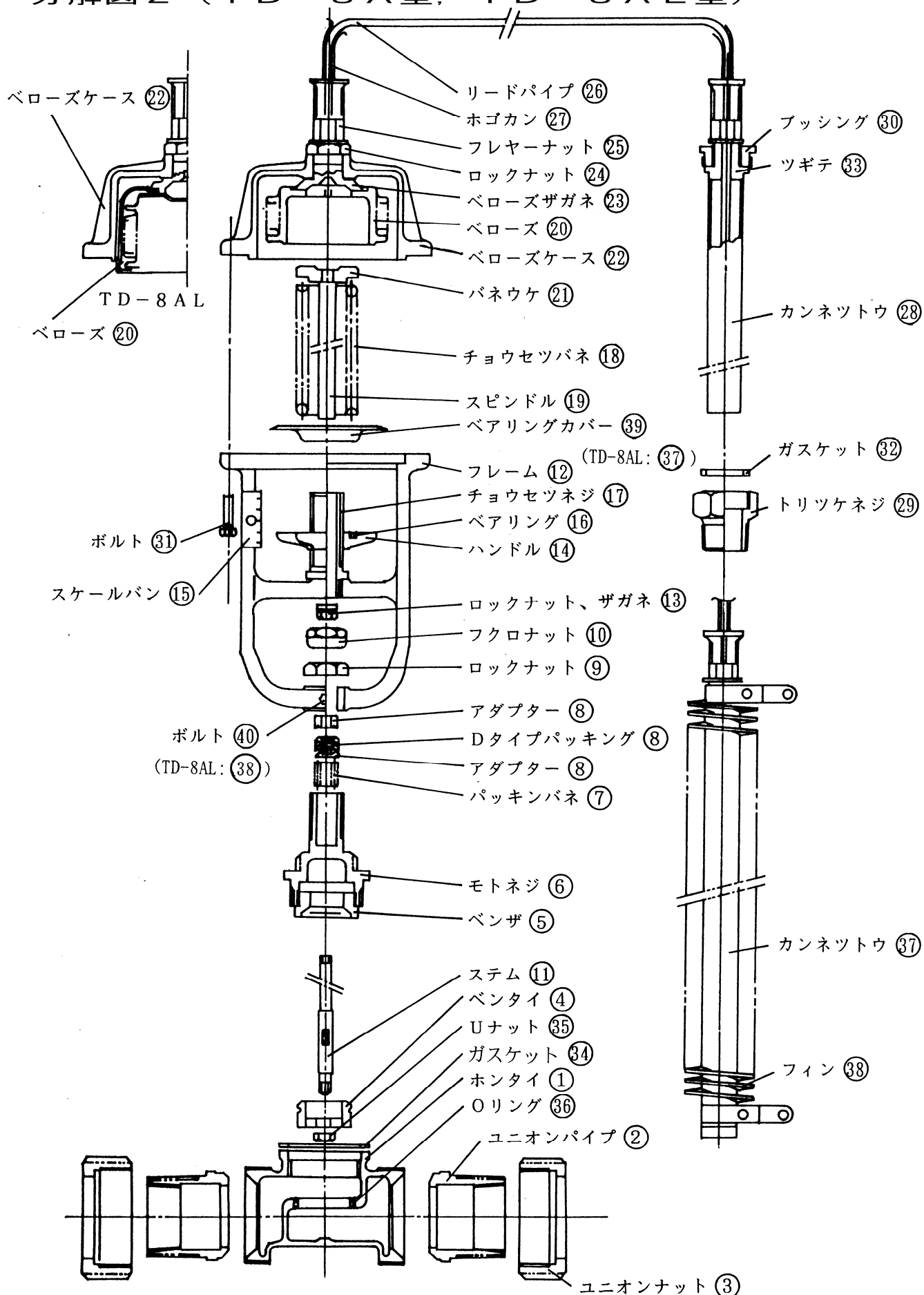


分解図 1 (TD-8型, TD-8L型)



※注) 部品名・部品番号は、納入品図面と異なる場合があります。部品交換等の手配の際には、  
部品名・部品番号は、納入品図面をもとに指示してください。

分解図 2 (TD-8A型, TD-8AL型)



※注) 部品名・部品番号は、納入品図面と異なる場合があります。部品交換等の手配の際には、  
部品名・部品番号は、納入品図面をもとに指示してください。

## (2) 各部品の清掃および処置方法

### 1) 前準備

清掃前に必要な用具をあらかじめ用意します。

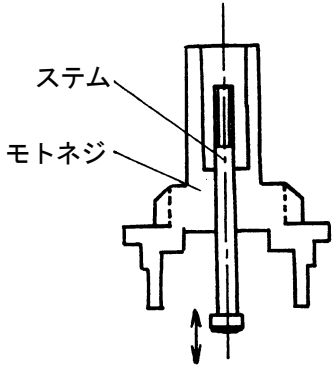
用 具	ウエス (柔らかい布など)
	研磨布紙 (#150~500程度)
	ラッピング剤 (カーボランダム#500程度、仕上げ用#1000程度)
	平面盤 (定盤)
	ベンザ摺合せ治具 (㈱ペンに相談ください。)
	針金

### 2) 感温部の清掃および処置方法

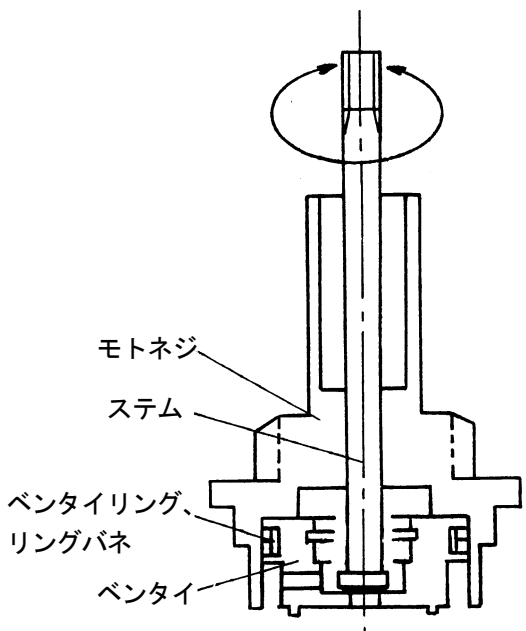
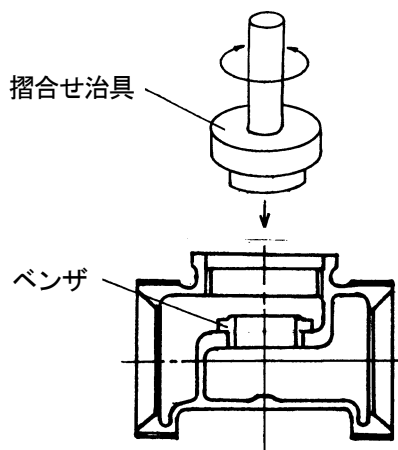
手順	要 領
1	各部品をウエスで清掃します。
2	ガスケットは新品と交換します。
	<p>[感温部故障の確認方法]</p> <p>感熱筒を設定温度に近いお湯と冷水に交互に浸し、ベローズが動くことを確認してください。動かない場合は感温部の故障ですので、新品と交換してください。(内部の薬液が損傷により外部漏れが考えられます。)</p> <p>注記: カンネットウを長い時間お湯に浸すとベローズが伸びきってしまいますので、ベローズが動いたらすぐに冷水に浸してください。</p>

### 3) 本体部の清掃および処置方法

○加熱用・低温加熱用本体部の清掃および処置方法 (TD-8型, TD-8L型)

手順	要 領
1	各部品をウエスで清掃します。
2	ガスケット ⑩ は新品と交換します。
3	<p>ステム ⑬ の動きが悪い場合は、ステム ⑬ とモトネジ ⑧ の摺動面を#150~500程度の研磨布紙で軽く動くようになるまで研磨します。</p> 

次頁へ続く

手順	要	領
<p>4</p>	<p>ステム ⑬ とベンタイ ④ の当り面（流体をシールする接触部分）に傷がついている場合は、ラッピング剤（カーボランダム）で摺合せを行います。ステム ⑬ の当り面をウエスで拭いてからラッピング剤（カーボランダム#500程度）を当り面3～4箇所につけ、モトネジ ⑧ に下から挿入します。</p> <p>次に、ベンタイ ④ にベンタイリング、リングバネ ⑦ を取付け、モトネジ ⑧ に挿入します。摺合せは、ベンタイ ④ を手で押さえながら、ステム ⑬ を上から押付けるようにし、5～6回反復回転させた後、ステム ⑬ の位置を1/5回転づつずらして持ち直し、1回りした状態で1回の動作を終了します。</p> <p>摺合せを行ったら、ウエスで当り面を拭き、状態を確認し、傷が消えるまで行います。傷が消えたら、仕上げとしてラッピング剤（カーボランダム#1000程度）で摺合せを行います。</p> <p>摺合せ終了後、当り面はウエスなどで良く拭き取ります。摺合せを行ってもステム ⑬、ベンタイ ④ の当り面の傷が消えない場合は、新品と交換します。</p>	
<p>5</p>	<p>ベンザ ⑤ の当り面（流体をシールする接触部分）に傷がついている場合は、摺合せ治具を使用し、ラッピング剤（カーボランダム）で摺合せを行います。当り面をウエスで拭いてからラッピング剤（カーボランダム#500程度）を当り面3～4箇所につけ、摺合せ治具を軽く押付け、摺合せを行います。摺合せは5～6回反復回転させた後、治具の位置を1/5回転づつずらして持ち直し、1回りした状態で1回の動作を終了します。</p> <p>摺合せを行ったら、ウエスで当り面を拭き、状態を確認し、傷が消えるまで行います。傷が消えたら、仕上げとしてラッピング剤（カーボランダム#1000程度）で摺合せを行います。摺合せ終了後、当り面はウエスなどで良く拭き取ります。摺合せを行ってもベンザ ⑤ の当り面の傷が消えない場合は、本体廻りを新品と交換します。</p>	

次頁へ続く

前頁からの続き

手順	要領
6	<p>ベントイ ④ の当り面（流体をシールする接触部分）に傷がついている場合は、平面盤（定盤）を使用し、ラッピング剤（カーボランダム）で摺合せを行います。当り面をウエスで拭いてから平面盤（定盤）にラッピング剤（カーボランダム#500程度）を薄く塗布し、当り面を均一の力で軽く押付け、楕円状、または8の字動作で摺合せを行います。4～5回動作させるごとにベントイ ④ を少し回転させ、位置をずらして持ち直します。摺合せを行ったら、ウエスで当り面を拭き、状態を確認し、傷が消えるまで行います。傷が消えたら、仕上げとしてラッピング剤（カーボランダム#1000程度）で摺合せを行います。摺合せ終了後、当り面はウエスなどで良く拭き取ります。摺合せを行ってもベントイ ④ の当り面の傷が消えない場合は、ベントイ廻りを新品と交換します。</p>
7	ベントイ ④、ベントイツギテ ⑥ の小孔にゴミなどがつまっている場合は、細い棒状のもの（針金など）でゴミを去除してください。
8	Dタイプパッキング ⑪ に目視で確認できる傷があれば交換します。
9	ベントイリング ⑦ の磨耗、傷が大きい場合は、新品と交換します。

摺合せ治具および平面盤（定盤）は、使用后、摺合せまたは研磨を行い平面を保持しておいてください。

注記：損傷部品の要否が判断できない場合は、(株)ペンに相談してください。

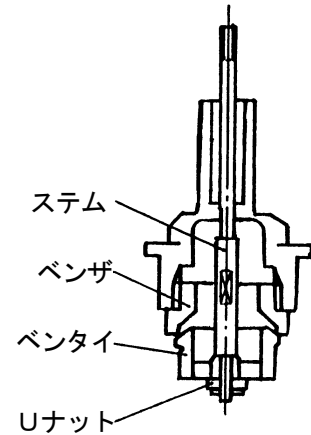
○冷却用・低温冷却用本体部の清掃および処置方法（TD-8A型，TD-8AL型）

手順	要領
1	各部品をウエスで清掃します。
2	ガスケット ⑳ は新品と交換します。
3	<p>ステム ⑪ の動きが悪い場合は、ステム ⑪ とモトネジ ⑥ の摺動面を#150～500程度の研磨布紙で軽く動くようになるまで研磨します。</p>
4	<p>ベントイ ④ の動きが悪い場合は、ベントイ ④ の摺動面を#150～500程度の研磨布紙で軽く動くようになるまで研磨します。</p>

次頁へ続く

前頁からの続き

手順	要 領
5	<p>ベンタイ ④ とベンザ ⑤ の当り面（流体をシールする接触部分）に傷がついている場合は、ラッピング剤（カーボランダム）で摺合せを行います。ベンタイ ④ にステム ⑪ をUナット ⑳ で取付けます。</p> <p>その後、ベンタイ ④ の当り面をウエスで拭いてからラッピング剤（カーボランダム#500程度）を当り面3～4箇所につけ、モトネジ ⑥（ベンザ ⑤ 組付品）に下から挿入し摺合せを行います。</p> <p>摺合せは、ベンタイ ④ をベンザ ⑤ に押付けるようにして5～6回反復回転させ、ベンタイ ④ の位置を1/5回転ずつずらして持ち直し、1回りした状態で1回の動作を終了します。</p> <p>摺合せを行ったら、ウエスで当り面を拭き、状態を確認し、傷が消えるまで行います。</p> <p>傷が消えたら、仕上げとしてラッピング剤（カーボランダム#1000程度）で摺合せを行います。摺合せ終了後、当り面はウエスなどで良く拭き取ります。</p> <p>摺合せを行ってもベンタイ ④、ベンザ ⑤ の当り面の傷が消えない場合は、本体廻りを新品と交換します。</p>
6	Dタイプパッキング ⑧ に目視で確認できる傷があれば交換します。
7	本体内部のOリング ㉑ を確認します。磨耗が激しい場合は、新品と交換します。



注記：損傷部品の要否が判断できない場合は、(株)ベンに相談してください。

### (3) 組立

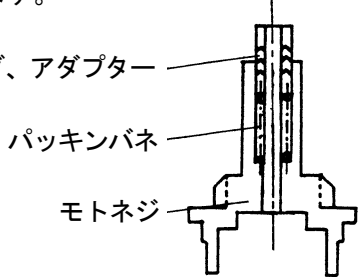
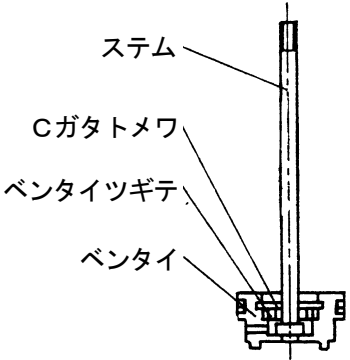
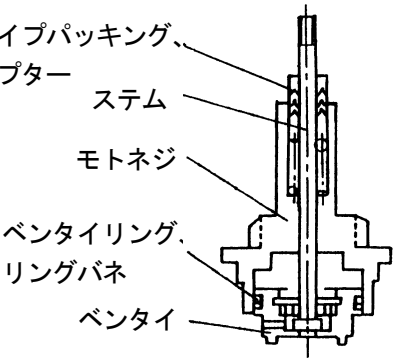


#### 注意

組立にあたっては、部品などは確実に組付け、ボルトは片締めとならないように対角上に均一に締付けてください。

#### 1) 加熱用 低温加熱用 本体部の組立 (TD-8型, 8L型)

(21頁 分解図1 参照)

手順	要 領	注 記
1	損傷が激しい部品は新品と交換します。	(株)ベンに相談する。
2	ガスケット ⑳、㉙ は新品と交換します。 ガスケット ㉙ には離型剤を塗布します。	
3	Dタイプパッキング、アダプター ⑩ の摺動面にグリースを塗布し、モトネジ ⑧ にパッキンバネ ⑨、Dタイプパッキング、アダプター ⑩ の順に挿入します。  Dタイプパッキング、アダプター パッキンバネ モトネジ	
4	ベンタイ ④ に当り面の保護のため、ウエスなど軟質のものの上に置き、ベンタイ ④ の上からステム ⑬、ベンタイツギテ ⑥ を組込み、Cガタトメワ ⑦ にて固定します。Cガタトメワ ⑦ がベンタイ ④ のリング溝に確実に装着していることを確認してください。	
5	ベンタイ ④ にベンタイリング、リングバネ ⑦ を組込み、(外側のリングの切り口は対角の位置になるようにします。また、内、外側のリングの切り口が相互に重ならないように装着します。) Dタイプパッキング、アダプター ⑩ を傷付けないように、ステム ⑬ をまっすぐモトネジ ⑧ に挿入します。ベンタイ ④ を上下させスムーズに動くことを確認します。 Dタイプパッキング、アダプター ステム モトネジ ベンタイリング、リングバネ ベンタイ	

次頁へ続く

前頁からの続き

手順	要領	注記
6	<p>ステム ⑬ を上げながら、ホンタイ ① にモトネジ ⑧ をねじ込み締付けます。</p>	

2) 冷却用 低温冷却用 本体部の組立 (TD-8A型, 8AL型)

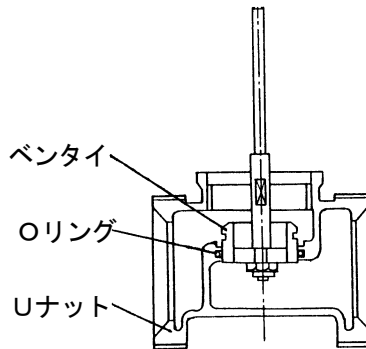
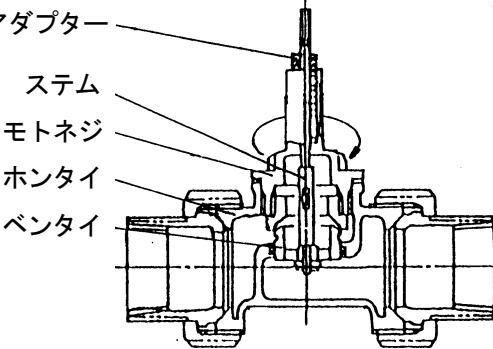
(22頁 分解図2 参照)

手順	要領	注記
1	<p>損傷が激しい部品は新品と交換します。</p>	<p>(株)ベンに相談する。</p>
2	<p>ガスケット ⑳、㉑ は新品と交換します。 ガスケット ㉑ には離型剤を塗布します。</p>	
3	<p>Dタイプパッキング、アダプター ⑧ の摺動面にグリースを塗布し、モトネジ ⑥ にパッキンバネ ⑦、Dタイプパッキング、アダプター ⑧ の順に挿入します。</p>	
4	<p>ステム ⑪ の2面取部を固定し、ベンタイ ④ を挿入し、Uナット ㉒ で締付けます。</p>	

次頁へ続く

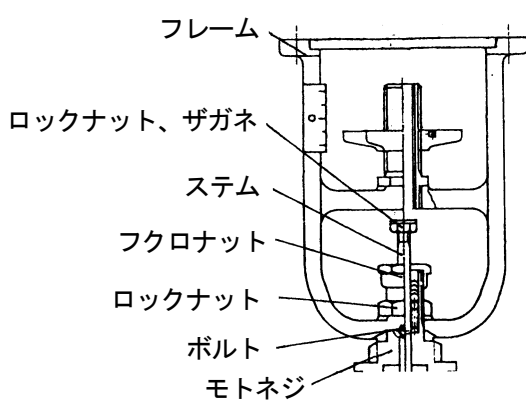


前頁からの続き

手順	要 領	注 記
5	<p>ホンタイ ① のベンタイ ④ 摺動部に、リング ③⑥ が装着されていることを確認します。ベンタイ ④ をホンタイ ① に挿入します。</p> 	<p>リング ③⑥ の摺動面にはグリースを塗布してください。</p>
6	<p>ステム ⑪ を押し下げた状態でホンタイ ① にモトネジ ⑥ をねじ込みます (右回転)。ベンタイ ④ をDタイプパッキング、アダプター ⑧ を傷付けないように、ステム ⑪ をまっすぐモトネジ ⑥ に挿入し、ベンタイ ④ を上下させスムーズに動くことを確認します。</p> <p>Dタイプパッキング、アダプター</p> 	

### 3) フレーム部の組立

(21, 22頁 分解図1, 2 参照)

手順	要 領
1	<p>※ ( ) 内は、TD-8A型, TD-8AL型の部品番号を示します。</p> <p>ステム ⑬ ( ⑪ ) の上からフレーム ⑭ ( ⑫ ) を入れ、片手でフレーム ⑭ ( ⑫ ) を持ち上げながらロックナット ⑪ ( ⑨ )、フクロナット ⑫ ( ⑩ ) をモトネジ ⑧ ( ⑥ ) にねじ込み、ロックナット、ザガネ ⑮ ( ⑬ ) をステム ⑬ ( ⑪ ) にねじ込みます。</p> <p>フレーム ⑭ ( ⑫ ) をモトネジ ⑧ ( ⑥ ) に装着しボルト ④① or ③⑨ ( ④① or ③⑨ ) を軽くねじ込み、回り止めを行ってからロックナット ⑪ ( ⑨ ) を締付けます。その後、ボルト ④① or ③⑨ ( ④① or ③⑨ ) をねじ込み締付けます。</p> <p>フクロナット ⑫ ( ⑩ ) を軽く増締めします。ホンタイ ① ( ① ) に流体を流した時点で漏れない程度の締付け加減が必要です。</p> 

次頁へ続く

前頁からの続き

手順	要 領	
	※ ( ) 内は、TD-8A型, TD-8AL型の部品番号を示します。	
2	<p>ベアリングカバー ④⑩ or ③⑧ ( ③⑨ or ③⑦ )、            チョウセツバネ ②⑩ ( ①⑧ )を取付け、バネウケ            ②③ ( ②① )を右回転させスピンドル ②④            ( ①⑨ )と一体で取付けます。            ※分解時に測定した、フレーム ①④ ( ①② )の端            面からバネウケ ②③ ( ②① )上面までの高さL            にバネウケ ②③ ( ②① )を合せます。            その後、バネウケ ②③ ( ②① )を手で押さえてロ            ックナット、ザガネ ①⑤ ( ①③ )を締付けます。</p>	

#### 4) 感温部の組立

(21, 22頁 分解図1, 2 参照)

手順	要 領	
	※ ( ) 内は、TD-8A型, TD-8AL型の部品番号を示します。	
1	ハンドル ①⑥ ( ①④ )のバネ荷重が零になるまで下がっているか(回らなくなるまで下がっているか)確認します。	
2	ベローズケース ②④ ( ②② )をフレーム ①④ ( ①② )に取付けボルト ③③ ( ③① )にて締付けます。 注記：ボルト ③③ ( ③① )は片締めとならないように対角上に交互に締付けます。	
3	<p>ベアリングカバー ④⑩ or ③⑧ ( ③⑨ or            ③⑦ )の位置を分解時に記録しておいた位            置にハンドル ①⑥ ( ①④ )を右回転し合わ            せます。</p>	
4	<p>ガスケット ③④ ( ③② )を新品と交換し、カンネットウ ③⑩ ( ②⑧ )をトリツケネジ ③①            ( ②⑨ )へ挿入します。            トリツケネジ ③① ( ②⑨ )を固定し「TOP」位置を上にしてブッシング ③② ( ③① )を締付            けてください(右回転)。            (気体用カンネットウ ③⑧ ( ③⑦ )をビス、ワイヤーなどで固定します。)</p>	

以上で組立は終了です。組立後は「10頁：(1) 試運転(温度調整)」を参照し、温度調整を実施してください。

製品及び本取扱説明書に関するお問合せは下記へお願いします。

サービスネットワーク

担当部署	サービス区域	
☆東京営業所 横浜出張所	東京、神奈川	品質保証課
☆西関東営業所	神奈川、東京、山梨	
☆東関東営業所	千葉、茨城	
☆北関東営業所	埼玉、栃木	
☆関越営業所 新潟出張所	群馬、長野、新潟	
☆仙台営業所 いわき出張所	宮城、山形、福島	
☆盛岡営業所	岩手、青森、秋田	
☆札幌営業所	北海道	
☆大阪営業所 岡山出張所	大阪、京都、奈良、和歌山、兵庫、岡山、鳥取、滋賀、三重、四国 全域	
☆名古屋営業所 静岡出張所	愛知、岐阜、三重、静岡	
☆金沢営業所	石川、富山、福井	
☆広島営業所	広島、島根、山口	
☆福岡営業所	九州全域、沖縄	

本 社 千146-0095 東京都大田区多摩川 2-2-13  
営業本部 TEL03 (3759) 1470

技術部 TEL03 (3759) 0170 FAX03 (3759) 1414

品質保証課 TEL045 (933) 1860

○東日本営業部

☆東京営業所 TEL03 (3759) 0171  
横浜出張所 TEL03 (3759) 0171  
☆西関東営業所 TEL042 (772) 8531  
☆東関東営業所 TEL043 (242) 0171  
☆北関東営業所 TEL048 (663) 8141  
☆関越営業所 TEL027 (252) 4248  
新潟出張所 TEL025 (280) 0978  
☆仙台営業所 TEL022 (287) 6211  
いわき出張所 TEL0246 (36) 7558  
☆盛岡営業所 TEL019 (697) 7651  
☆札幌営業所 TEL011 (875) 8007

○西日本営業部

☆大阪営業所 TEL06 (6325) 1501  
岡山出張所 TEL086 (902) 3060  
☆名古屋営業所 TEL052 (411) 5840  
静岡出張所 TEL054 (275) 2705  
☆金沢営業所 TEL076 (261) 6989  
☆広島営業所 TEL082 (230) 4511  
☆福岡営業所 TEL092 (291) 2929

○工場・技術センター

岩手工場 TEL019 (697) 2425  
相模原工場 TEL042 (772) 7341  
いわき技術センター TEL0246 (36) 7557