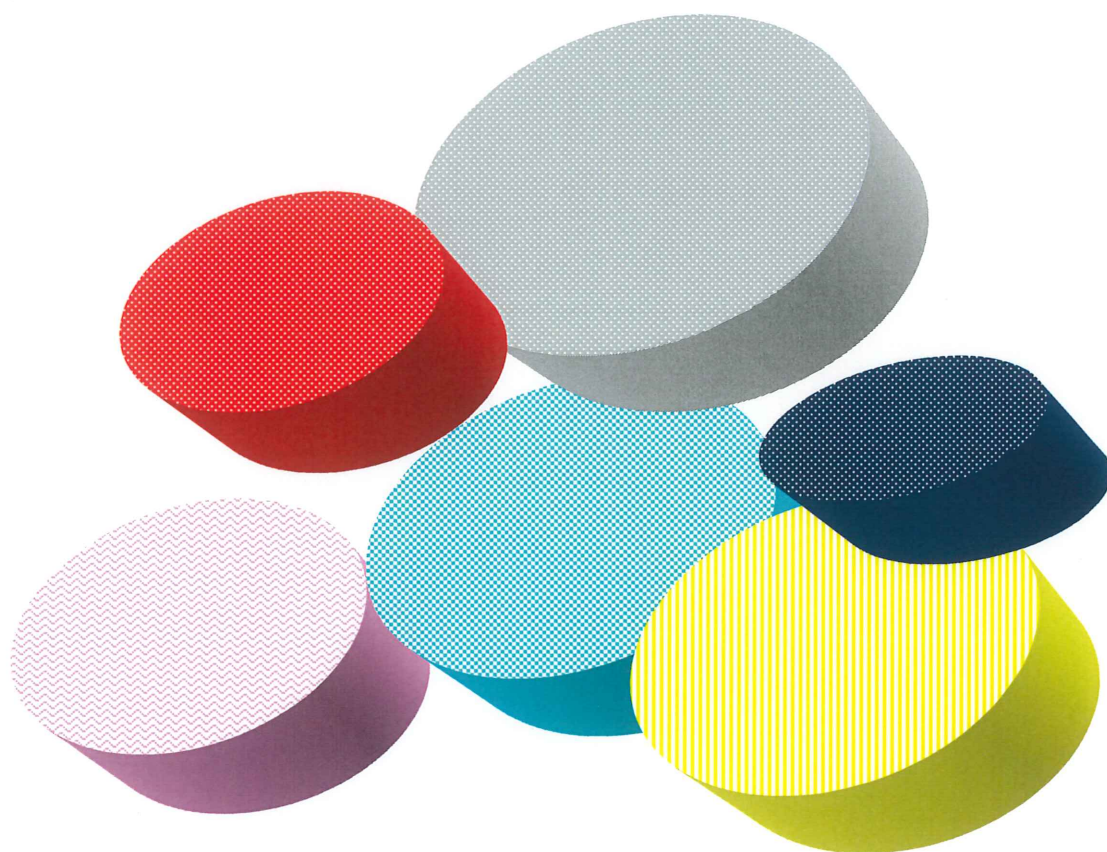


鍛鋼弁取扱説明書

BB-OS&Y 形



SHORITSU SEISAKUSHO CO., LTD.



株式会社昌立製作所

この頁は意図的に空白にしています。

は じ め に

このたびは、弊社製品をご購入いただきまして、誠にありがとうございます。正しくご使用いただくために本取扱説明書（ＢＢ－ＯＳ＆Ｙ形）をよくお読みください。また本製品を取り扱われる方が、すぐ利用できる場所に保管してください。

お 願 い

- 本取扱説明書の記載事項が遵守されないことにより発生した不都合については、弊社は責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。
- 本取扱説明書の内容について万全を期して作成いたしましたが、ご不明な点、お気づきの点がございましたら下記の営業部へご連絡ください。
- 仕様、部品等の詳細については、該当する製品の納入品図をご参照ください。

株式会社昌立製作所

本社/営業部 〒 132-0031 東京都江戸川区松島 2-7-21

Tel 03-3654-9211 Fax 03-3651-5688

E-mail : shoritsu@sfv.co.jp

取 扱 店

本取扱説明書は、鍛鋼製バルブのBB-OS&Y形の仕切弁、玉形弁、及び逆止弁に適用します。

安全に関するご注意

本取扱説明書では、取扱を誤った場合、発生が予想される危害や損害の程度を「警告」と「注意」に分類し表示の内容は次の通りです。



取扱を誤った場合、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示します。



取扱を誤った場合、人が中程度の傷害や軽傷を負う可能性が想定される内容、及び物的損害のみの発生が想定される内容を示します。

安全に関する重要な内容ですので、必ず守ってください。

目 次

第 1 部	構造と機能	
	仕切弁	8～10 頁
	玉形弁	12～14 頁
	逆止弁	16～18 頁
第 2 部	据付け	19～20 頁
第 3 部	運搬、開梱、及び保管	21～23 頁
第 4 部	操作・運転	25～29 頁
第 5 部	定期点検	31～35 頁
第 6 部	分解・組立	
	仕切弁	38～43 頁
	玉形弁	44～48 頁
	逆止弁	49～51 頁
	表 6.1 ふたボルト締付けトルク範囲	52 頁
	表 6.2 グランドボルトナット締付けトルク範囲	52 頁
第 7 部	故障に対する処置	53～55 頁
第 8 部	銘板の仕様について	57～63 頁
第 9 部	アフターサービス	65～66 頁
第10部	分解・組立及び補修時に必要な工具	67～70 頁

この頁は意図的に空白にしています。

第 1 部 構造と機能

BB-O S & Y 形



株式会社昌立製作所

構造と機能

1 仕切弁 (Gate Valve)

■ 構造

構造と各部の名称は図 1.1及び、図 1.2に示すとおりです。

■ 機能

- 主として流体の遮断用として使用します。
- ハンドル車を回転させることにより、弁棒を上下させ、バルブの開閉を行います。
- 全開している場合の圧力損失は、玉形弁に比べて小さい。
- 中間開度の状態で使用すると、弁体の背後に渦が発生して抵抗が大きくなり、弁体の振動、侵食等が発生することがありますので、中間開度の使用はしないで下さい。
- 一部のバルブを除いて、特に流れに対して方向性はありません。

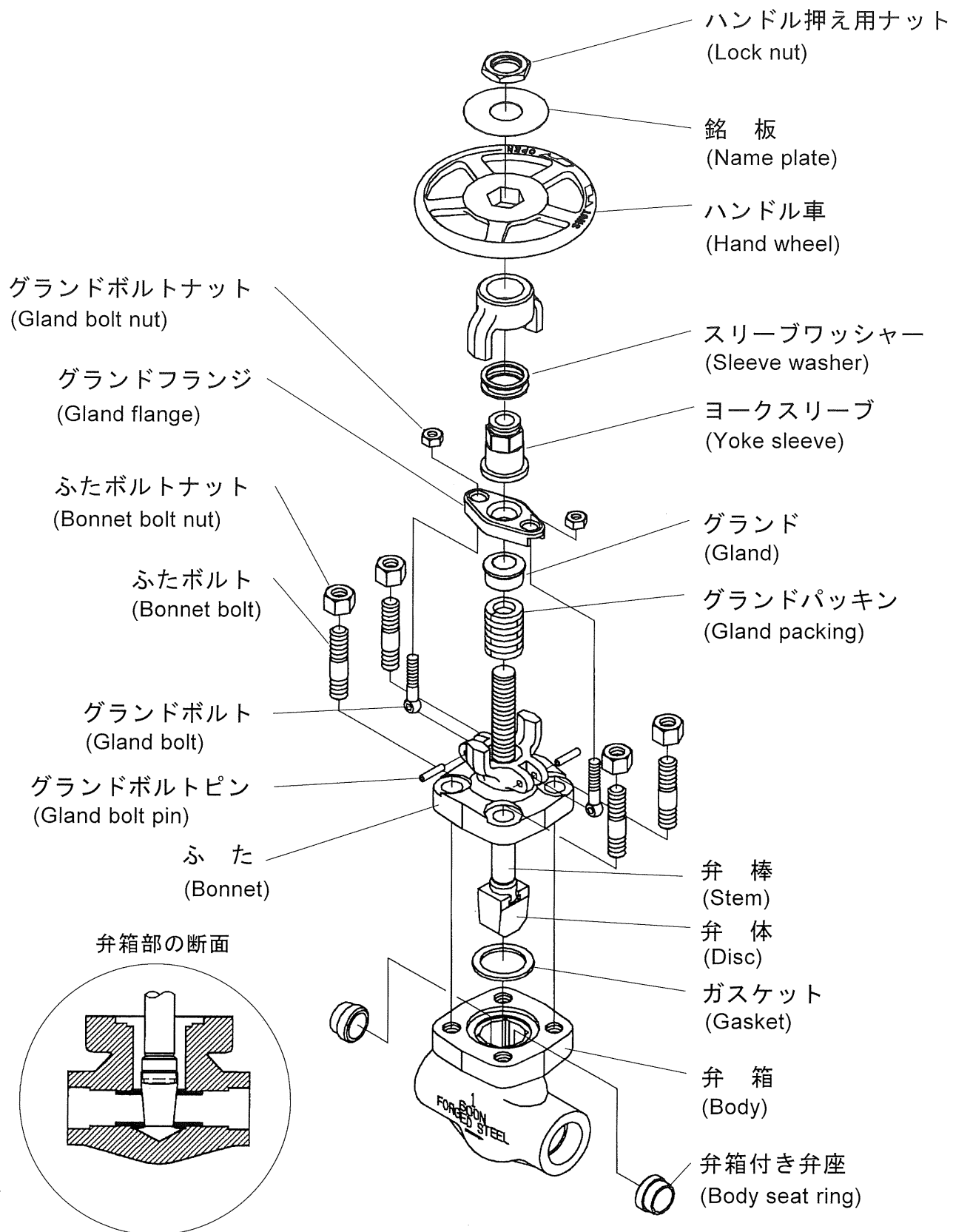


図 1.1 クラス 600 仕切弁の代表的な例

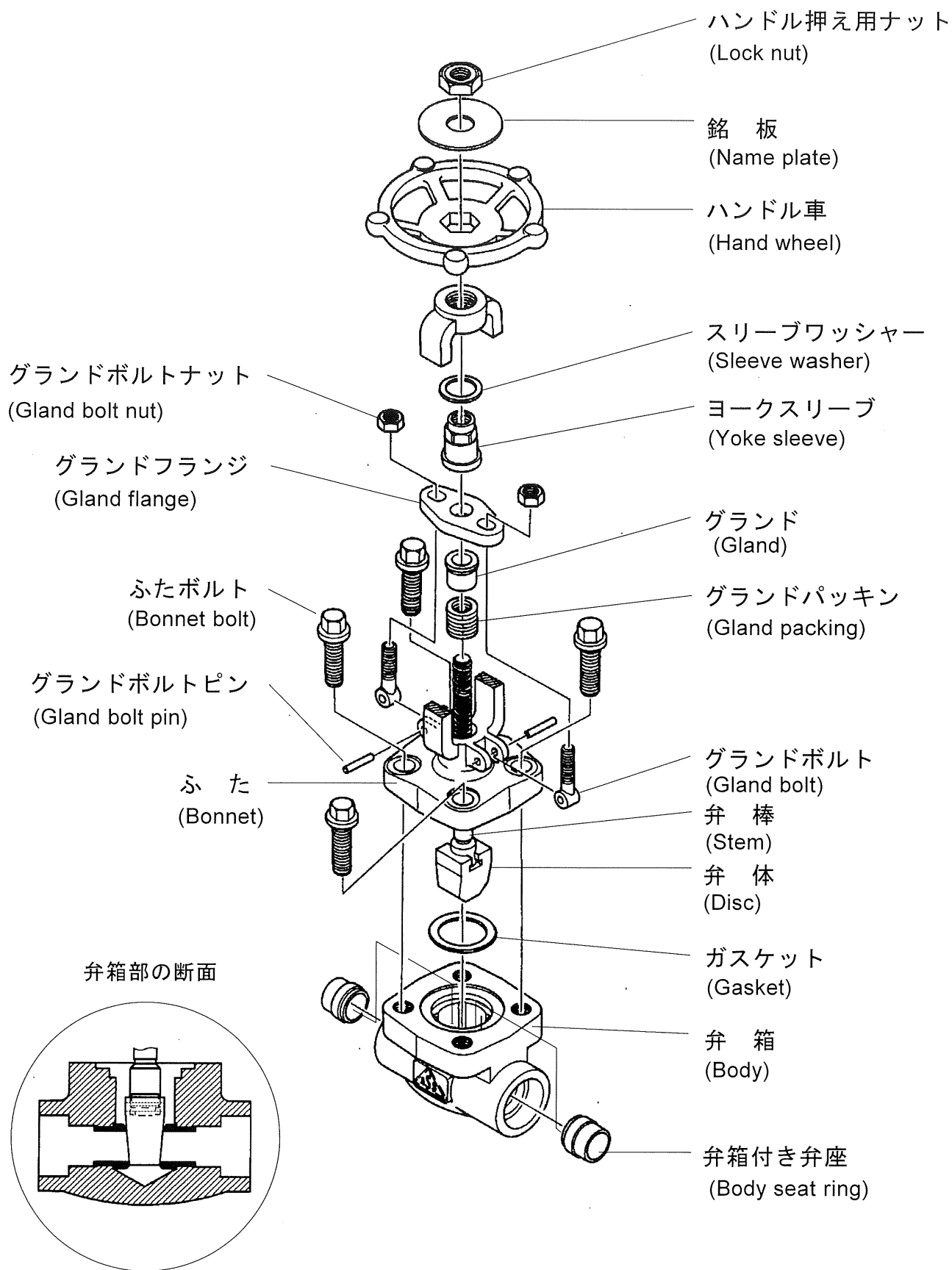


図 1.2 クラス 800 仕切弁の代表的な例

この頁は意図的に空白にしています。

2 玉形弁 (Globe Valve)

■ 構造

構造と各部の名称は図 1.3及び、図 1.4に示すとおりです。

■ 機能

- ハンドル車を回転させることにより、弁棒を上下させ、バルブの開閉を行います。
- 入口と出口の中心線が一直線上で、流体の流れがS字状となり、流体の流れに抗して弁体で押さえるので、高い締切り性があります。
- 中間開度の状態で使用することにより、流量及び圧力の調整ができます。
- 流れ方向は、一方向となります。

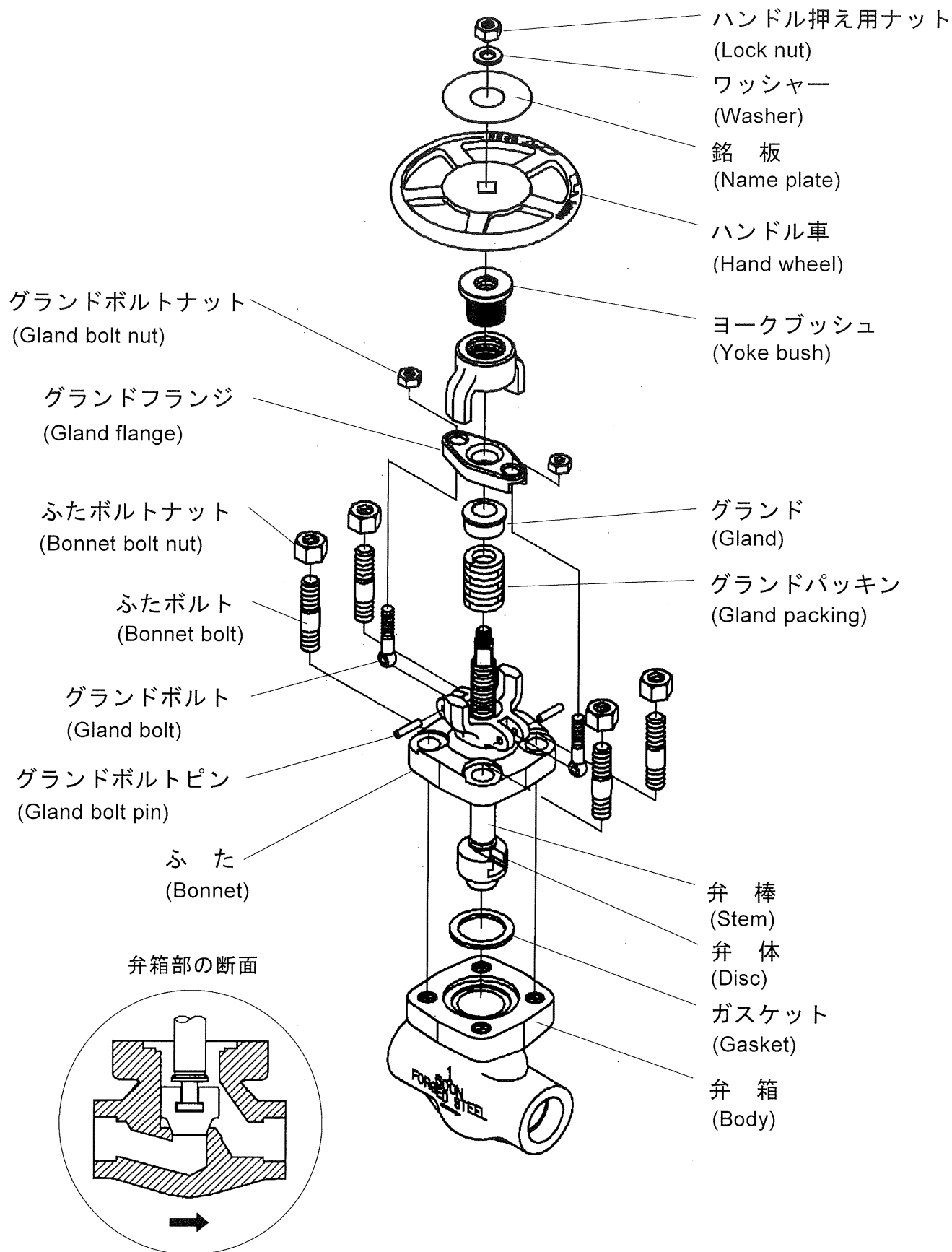


図 1.3 クラス 600 玉形弁の代表的な例

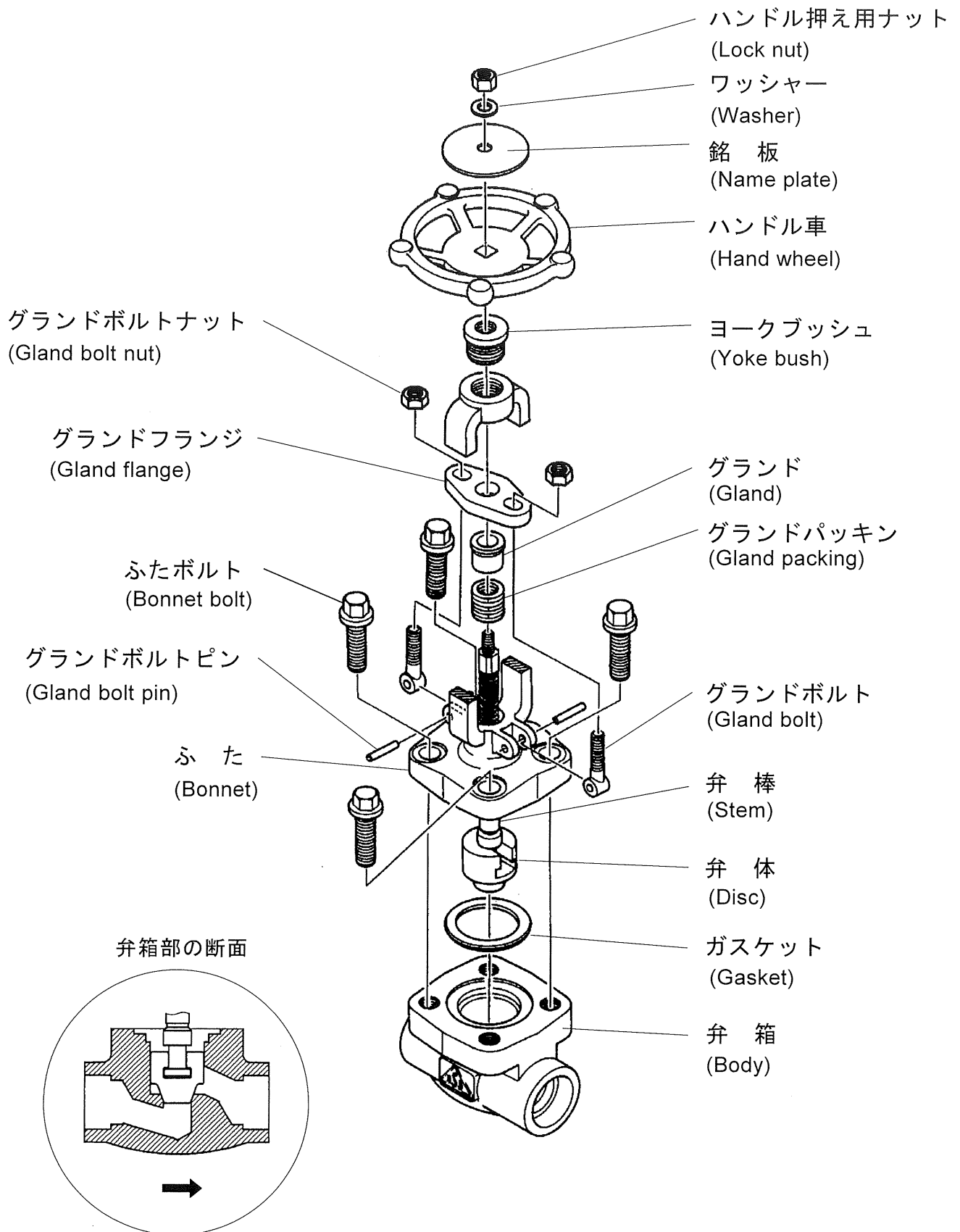


図 1.4 クラス 800 玉形弁の代表的な例

この頁は意図的に空白にしています。

3 逆止弁 (Check Valve)

■ 構造

構造と各部の名称は図 1.5及び、図 1.6に示すとおりです。

■ 機能

- 弁体が弁箱に設けられたガイドによって、弁座に対して垂直に作動する構造になっていますので、水平配管で使用します。垂直配管では、使用しないでください。
- 流体の一方向の流れのみを許し、逆流を防止する目的で設計されています。
- (注1)
低流速では、チャタリングが発生しやすいので注意してください。
- 差圧が少ない場合は、ご注文前にご相談ください。

(注1) 弁体が閉止間近の低開度で弁座を繰り返したたく現象。

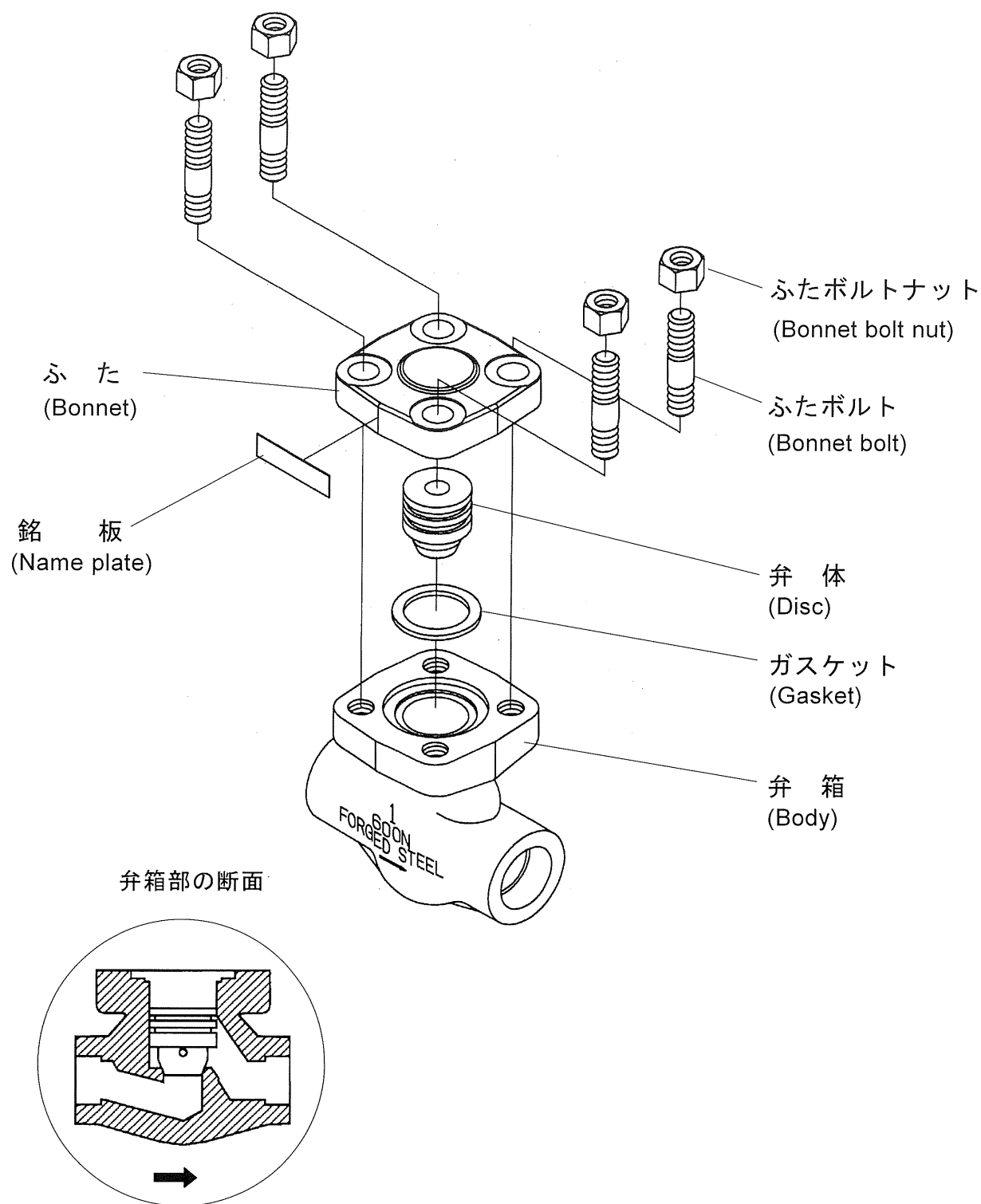


図 1.5 クラス 600 逆止弁の代表的な例

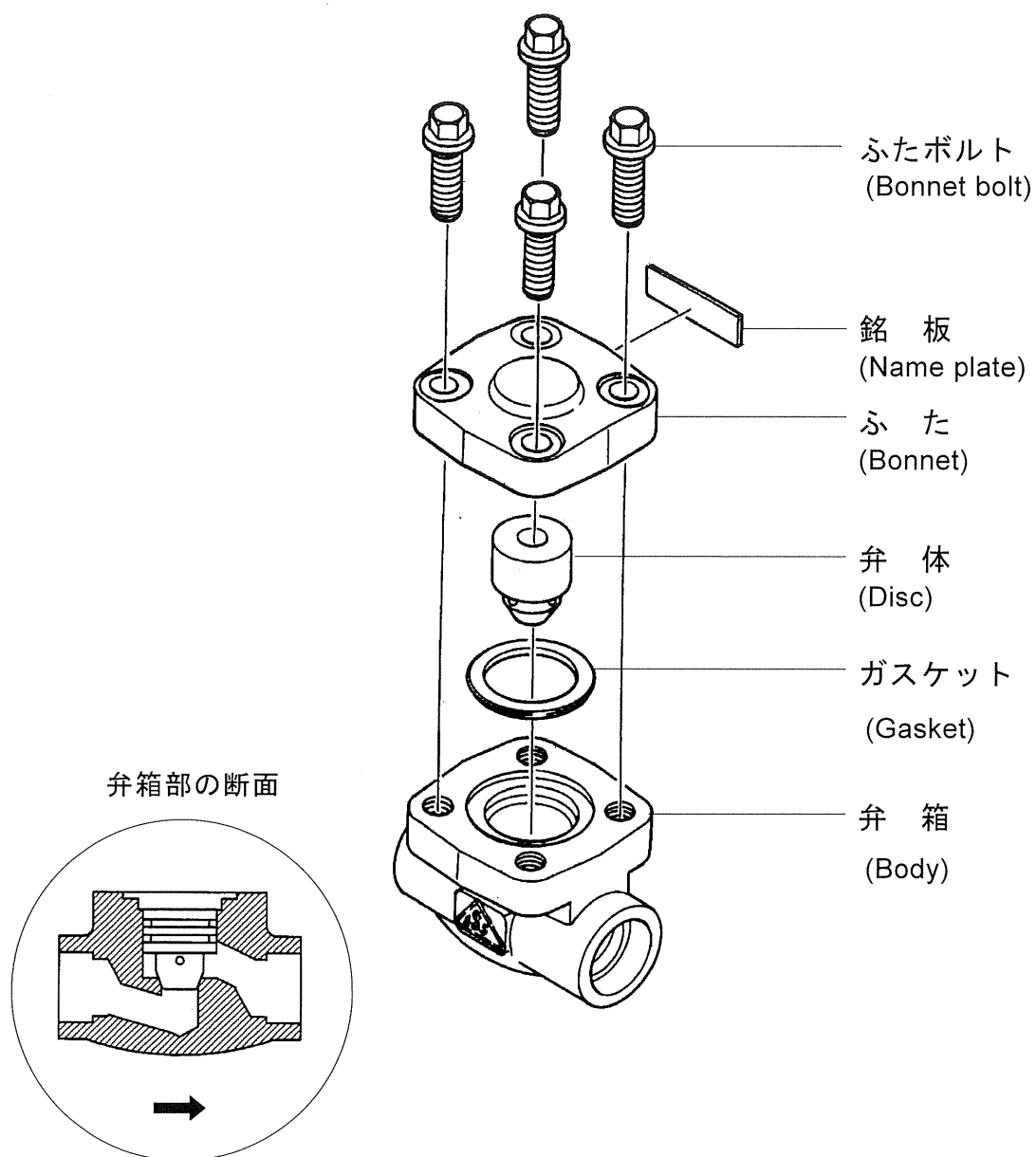


図 1.6 クラス 800 逆止弁の代表的な例

第 2 部 据付け

BB—OS & Y 形



株式会社昌立製作所

据付け

■ 据付けするときの注意



注 意

- バルブを吊り上げる場合は、ハンドル車、グランド部、弁棒を吊らないでください。
- バルブを吊り上げた場合は、吊り荷の下に立ち入らない措置を講じ、安全に注意してください。
- ハンドル車等を足場がわりにして使用しないでください。バルブを損傷させる恐れがあります。
- 周囲の安全を確保してから作業を行なってください。

■ 据付けについて

- 溶接形バルブを溶接によって管に取り付ける場合は、バルブを少し開にしてから溶接してください。
- 仕切弁は、流体の流れ方向に対して、方向性はありませんが、玉形弁は、流れの方向が弁体の下側から流体が流れるように設計されていますので、流れ方向の矢印に従って取付けてください。（注1）
- 逆止弁は、流れ方向の矢印に従って取付けてください。（注2）

（注1）方向性を間違えると、常時閉で使用するバルブであればグランドパッキンの劣化は、正常の取付時より早くなります。また開で使用する場合には、弁棒と弁体の接続部が侵食される恐れがあります。玉形弁について、弊社が表示している流れと逆に取付けて使用したい場合は、これを前提に設計、製作、検査を行ないますので弊社にご相談ください。

（注2）表示している流れ方向通り取付けなければ、逆流防止の機能は果たせません。また、正流でも流体は流れません。

第 3 部 運搬、開梱、及び保管

BB－OS&Y形



株式会社昌立製作所

運搬、開梱、及び保管

■ 運搬するときの注意



注 意

- ダンボール梱包の製品は、水に濡れると箱の強度が低下し梱包が壊れて製品を損傷する恐れがありますので、注意してください。
- 吊り上げ、玉掛け等で移動または運搬する場合は、荷の下に立ち入らないでください。
- 不安定な積荷はしないでください。
- 荷降しの際は、投出しせず、丁寧に取扱ってください。

■ 開梱するときの注意



注 意

- バルブを吊り上げる場合は、重量を確認のうえ行ない、荷の下に立ち入らないでください。
- バルブを落下、転倒等により衝撃を与えないでください。

■ 開梱について

- 「出荷案内書」により、バルブの内容を確認してください。
- バルブのハンドル車の上に取り付けられている銘板でバルブの種類、弁箱・ふたの材質、要部材質、呼び圧力、及び呼び径を確認してください。銘板の読み方は「第8部 銘板の仕様について」をご参照ください。

■ 保管するときの注意



注 意

- バルブを使用しない場合は、接続端に取りつけているポリエチレンキャップ、またはガードパックは外さないでください。バルブのシート面は、メタルタッチのために異物の混入により、シート面を損傷する原因になります。
- 屋外や湿度が高く、塵埃の多い場所の保管は、避けて、屋内の通気のよい場所に保管してください。
- バルブの内外面には防錆剤を塗布してありますが、3ヶ月程度を経過しますと効果が低下しますので、それ以上の期間、保管する場合は、バルブの内外面に防錆剤等を塗布してください。
- 土間やコンクリート床に直接置くことは避け、抗木等で湿気を避けてください。

この頁は意図的に空白にしています。

第 4 部 操作・運転

BB-O S & Y 形



株式会社昌立製作所

操作・運転

1 操作

■ 操作に関する注意



注 意

- 仕切弁は、中間開度で使用しないでください。流体の繰り返しの衝突または衝撃を弁体、弁棒等に与えるので破損する恐れや、振動を与える場合があります。
- バルブの開閉操作において、過大な力及び衝撃を与えないでください。バルブの機能を損なう恐れがあります。
- バルブの操作は、水撃現象（ウォーターハンマー）が発生しないようにゆっくりと、振動、異音、漏れ等のないことを確認しながら行なってください。

■ バルブの操作について

- バルブの開閉は、ハンドル車表面の鋳出し記号「O」の矢印方向に廻すと開き、「S」の矢印方向に廻すと閉じます。全開全閉の位置を確認しておき、ハンドル廻し等の補助工具等を使用した場合は、必要以上にハンドル車を回転させないように注意してください。過度の力を加えますと、バルブの生命であるシートや弁体を損傷させることがあります。尚、仕切弁は全開か全閉の状態で使用し、中間開度で使用しないようにしてください。弁体が不安定の状態となって流体の流れる力で損傷することがあります。
- バルブが完全に締まらないときは、一度バルブを開き、もう一度締めるようにしてください。バルブのシート面にスケール等の異物が入り弁が完全に締まらない場合がありますからそのま

まの状態では締め切ろうとしないで、一度バルブを開き、スケール等を吹き飛ばすようにしてから締め直してください。一度で駄目なときは数回繰り返すようにしてください。

- バルブの昇圧前に、グラントボルトナットを軽く締め、グラントパッキンの締付面圧を調整する必要があります。増し締めは片締めにならないように注意して、あまり強く締めるとハンドル車が廻らなくなります。流体の漏れを防げる程度にしてください。
- 開閉頻度の少ないバルブの弁棒のねじ部には、定期的にグリース潤滑剤を塗布してください。弁棒は錆にくい材料で作られていますが、錆つかないように留意しなければなりません。またグリースは、バルブの操作を軽快にするためにも必要です。

2 運転

■ 運転に関する注意



注 意

- 使用中は、バルブのハンドル車押え部、パッキン押え部、弁箱・ふた接続部のナット及びボルトを緩めないでください。
- 凍結が予測される場合は、凍結防止の措置を講じてください。

3 日常点検

■ 日常点検について

使用中のバルブの異常の兆候を事前に発見して、運転中止までに対策を講じておくために、日常の点検は重要なことです。バルブの運転中における日常点検項目は次のとおりです。

状 態	バルブ 種 類	点検箇所	点 検 方 法	異常時の処置
外部への漏 洩	共 通	フランジ部分	目 視 石 鹼水	・ ボルトの増締め
		バルブ表面	目 視 石 鹼水	・ バルブの交換
		接続ねじ部分	目 視 石 鹼水	・ ねじの増締め ・ 関連する部品の交換 ・ ボルト・ナットの交換
	仕切弁 玉形弁	グランド部分	目 視 石 鹼水	・ グランドボルトナット の増締め ・ 関連する部品の交換
異常音	共 通	バルブ全体	聴 音	・ 関係部署に連絡・処置
外観不良	仕切弁 玉形弁	ハンドル車	目 視	・ ハンドル車の破損の場 合は交換
	共 通	バルブ全体	目 視	・ 錆等が発生している場 合は、錆を除去後、防 錆剤を塗布
作動不良	共 通	可動部分	手 感	・ 可動部に注油或いはグ リースを塗布、但し、 酸素用バルブには酸素 用潤滑剤以外の油類の 塗布厳禁

この頁は意図的に空白にしています。

第 5 部 定期点検

BB－OS & Y 形



株式会社昌立製作所

定期点検

■ 定期点検について

- バルブの定期点検は、取り付けた状態で最低 1 年に 1 回行なってください。
- バルブが円滑に作動機能し、かつ、保安上支障のない状態を確認してください。

■ 定期点検期間

点検内容	点 検 項 目	状 態		点検期間
		運転中	停止時	
分解検査	「第 5 部 定期点検 分解検査」を参照ください		○	1 年
バルブ外観	錆、傷	○		1 年
ハンドル車	欠け	○		1 年
	ガタ		○	1 年
ふたボルト	ゆるみ (第 6 部 表 6.1 をご参照ください)		○	1 年
グラント ボルトナット	ゆるみ (第 6 部 表 6.2 をご参照ください)		○	1 年
グラントパッ キン締付代 ^{しめつけしろ}	グラントの本体部分がグラントパッ キンの 1 R 以上の締代 ^{しめしろ} があること	○	注 1.	1 年
作 動	弁棒のかじり、錆等による作動不良、 弁棒ネジ部の潤滑状態		○	6 ヶ月

注 1. グラントパッキンを増入れする場合は、停止してから行ってください。
詳しくは、本取扱説明書の第 6 部 分解・組立の項をご参照ください。

■ 分解検査

バルブが取付けられた設備が保安検査等のため開放される場合には、必要に応じて漏洩検査、作動検査、分解検査等を行ない、バルブの内部漏れ、作動不良、機能不完全等がある場合は、分解点検を行ない、必要な処置を講じてください。

■ 分解するときの注意



警 告

- 配管ラインの圧力が完全に下がっているのを確認した後、配管内及びバルブ内に残圧のないことを良く確認し、慎重にしかもゆっくりと取り外してください。
- 取外し作業を行なう場合は、安全帯を常時、身体に着用し、高所作業には安全帯で必ず固定してください。
- 作業を行なっている下に人が立ち入らない措置を講じ、安全に注意してください。



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。

■ 分解

分解作業は、「第 6 部 分解・組立」をご参照ください。

■ 分解点検項目

点検の方法と不良時の処置は次のとおりです。

部 品 名	バルブ種類	点検箇所	点検方法	合格の基準	不良時の処置
弁箱	共通	シート面	目視	腐食、亀裂なし	交換
				損傷なし	摺り合わせ
			P T 検査	割れ、ピンホールなし	交換
		内部	目視	ゴミ、鉄粉等なし	内部洗浄又はエアブロー
ふた	仕切弁 玉形弁	パッキン室	目視	腐食、損傷なし	交換
弁体	共通	表面	目視	損傷なし	肉盛後機械加工又は交換
		当たり面	目視	摺り合わせ良好	肉盛後機械加工又は交換
	仕切弁 玉形弁	弁体と弁棒のひっかけ部	目視	腐食、摩耗なし	交換
	逆止弁	作動性	手感	作動性円滑	洗浄
弁棒	仕切弁 玉形弁	弁棒と弁体のひっかけ部	目視	腐食、摩耗なし	交換
		ねじ部	目視	破損、損傷 摩耗なし	交換
		外面	目視	腐食、摩耗 わん曲なし	交換
		形状	目視	曲がり、ネジ山の損傷なし	交換

部 品 名	バルブ種類	点検箇所	点検方法	合格の基準	不良時の処置
ヨークスリーブまたは ヨークブッシュ	仕切弁 玉形弁	弁棒との摺動面	手感	作動性円滑	グリース塗布
		ねじ部	目視	摩耗なし	交換
		つば部	目視	亀裂、わん曲なし	交換
グランドパッキン	仕切弁 玉形弁	全体	目視	—	交換
ガスケット	共通	全体	目視	—	交換
グランド及びグランドフランジ	仕切弁 玉形弁	グランドパッキン押え面	目視	損傷、摩耗 曲がりなし	交換

■ 組立

組立作業は、「第 6 部 分解・組立」をご参照ください。

この頁は意図的に空白にしています。

第 6 部 分解・組立

BB-O S & Y 形



株式会社昌立製作所

分解・組立

1 仕切弁

■ 分解要領

すべてのバルブは、正確に組立てられ、厳格な検査に合格したものですから、安易に分解することはさけてください。

● 分解するときの注意



警 告

- 配管ラインの圧力が完全に下がっていることを確認した後、配管内及びバルブ内に残圧のないことを良く確認し、慎重にしかもゆっくりと分解してください。



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。

■ 分解するまえに

- 分解作業場所は、必要な照度を確保してください。
- 分解作業は、振動、粉塵、湿度等の少ない場所で行ってください。

- ふたボルトを緩めるまえに弁箱とふたをまたいでマーカ一等で図 6.1に示すとおり“合マーク”の印をしてください。組立てするとき、“合マーク”に合わせます。

■ 分解

- ① 全閉状態にあるバルブは、ハンドル車を反時計廻りに廻し、バルブを中間開度の状態にしてください。全閉状態にある仕切弁は、弁体とシートリングのシート面が完全に密着していますから、この状態では、以降の分解を難しくしますので、組立てたままの状態ですシート面が離れる状態までバルブを開くことにより分解しやすくなります。
- ② そのままの状態ですふたボルトを1本ずつ対角線上に取り外してください。もし、残圧がある場合は、この時点でシューという音と共に漏れがあります。この場合は、シューという音が消えるまで、一時放置して残圧が無くなるのを確認し、作業の安全を確保してから作業してください。
- ③ ふたフランジ部を軽打し、弁箱から弁体、弁棒及びふたを組立てた状態です取外し、ガスケットだけの交換の場合は、この状態でガスケットを弁箱から取り出し、新品と換えることができます。
- ④ 弁棒より弁体を取り外す場合は、シート面に傷がつかないように注意してください。仕切弁の弁体は、再組立のための図 6.1に示すとおり“合マーク”を印して入方向が判るようにはしておくことにより当たりの出ているシート面が合致して漏れを防止します。

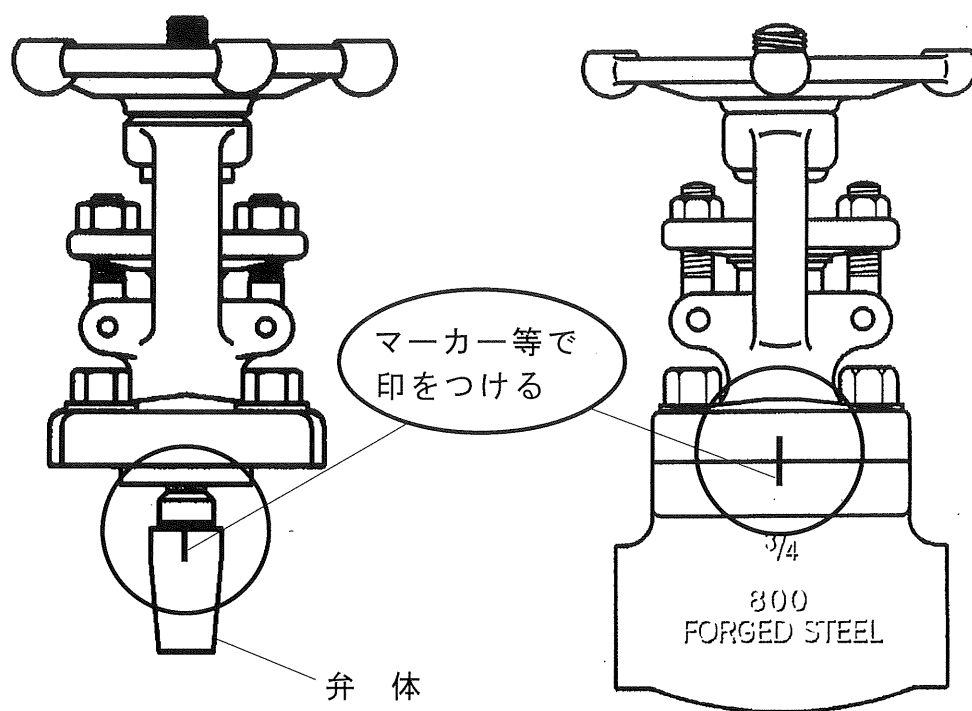


図 6.1 “合マーク” の仕方の例

- ⑤ グランドボルトナットを両方ともに緩めて、弁棒の下端Ｔヘッド部をつまみ、ハンドル車を時計廻りに回転させながら下方に抜きます。
- ⑥ グランドボルトナットを外し、グランド及びグランドフランジを外します。

- ⑦ ふたのフランジ側面をホルダー（万力等）で支え、ハンドル廻しでハンドル車を固定し、ハンドル押え用ナットを外します。
- ⑧ ハンドル車を軽打しながら上方にそのままの状態で見抜き取り出します。同時にヨークスリーブ、スリーブワッシャーを取り外します。普通、スリーブワッシャーは2枚使用されています。各部品を紛失しないように注意してください。
- ⑨ スタッフィングボックスよりグランドパッキンを取り外し、新品と換えることができます。

■ 組立要領

● 組立するときの注意



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。
- ガasket及びグランドパッキンは、取り外したことによる損傷を受けているので新品と交換して下さい。

■ 組立するまえに

- 各 부품の汚れを取り除き、傷がある場合は、使用しないでください。
- 組立作業場所は、必要な照度を確保してください。
- 組立作業は、振動、粉塵、湿度等の少ない場所で行ってください。

■ 組立

- ① 組立ての手順は、分解の手順の逆を行ないます。

(注1)

- ② この場合、ふたボルト、弁棒ねじ部にはグリースを塗ることによって焼き付きやかじりを防止することができます。
- ③ グランドパッキンを挿入する場合は、グランドパッキンの切り口が重ならないように、1リングずつ挿入し、且つ1リングずつ毎に適当な締付力を与えてください。

④ ふたボルトの締め付けにあたっては、図 6.2に示すとおり、相対するボルトナットを交互に均等な力で締めてください。弁箱フランジ面とふたフランジ面が密着するまで締めつけてください。

⑤ ふたボルトの締め付けトルクは、表 6.1に示すとおりです。

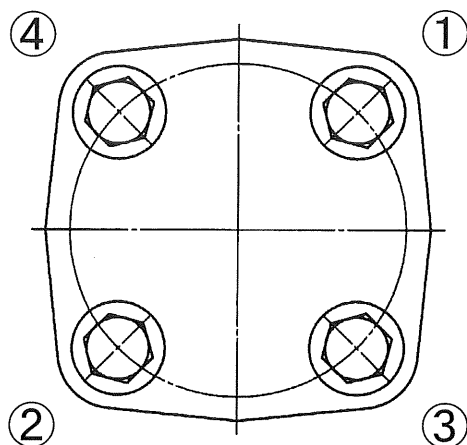


図 6.2 ふたボルトの締め付け順序例

⑥ 図 6.3に示すとおり、グラントボルトナットを締めながらハンドル車の廻り具合をみてグラントを片締めしないように交互に平均した力で調整してください。

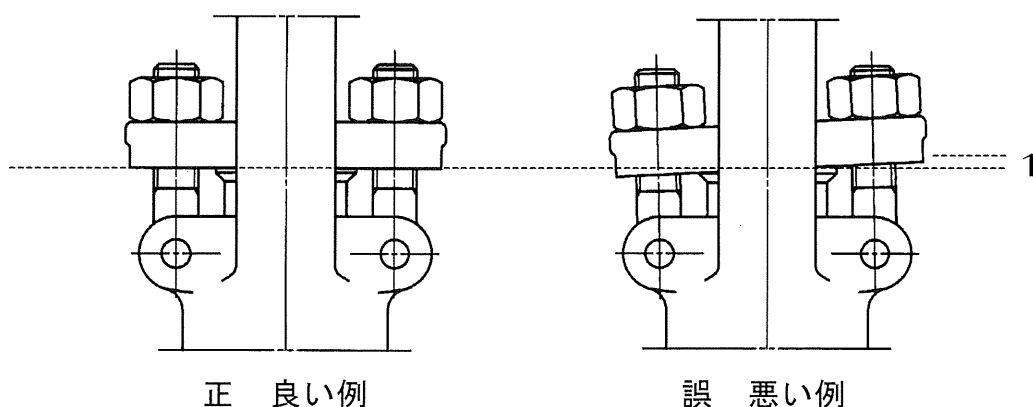


図 6.3 グラントボルトナットの締め付け調整例

⑦ グラントボルトナットの締め付けトルクは、表 6.2に示すとおりです。

2 玉形弁

■ 分解要領

すべてのバルブは、正確に組立てられ、厳格な検査に合格したものですから、安易に分解することはさけてください。

● 分解するときの注意



警 告

- 配管ラインの圧力が完全に下がっていることを確認した後、配管内及びバルブ内に残圧のないことを良く確認し、慎重にしかもゆっくりと分解してください。



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。

■ 分解するまえに

- 分解作業場所は、必要な照度を確保してください。
- 分解作業は、振動、粉塵、湿度等の少ない場所で行ってください。
- ふたボルトを緩めるまえに弁箱とふたをまたいでマーカ一等で図 6.1に示すとおりの“合マーク”の印をしてください。組立てするとき、“合マーク”に合わせます。

■ 分解

- ① 全閉状態にあるバルブは、ハンドル車を反時計廻りに廻し、バルブを中間開度の状態にしてください。
- ② そのままの状態ですたボルトを1本ずつ対角線上に取り外してください。もし、残圧がある場合は、この時点でシューという音と共に漏れがあります。この場合は、シューという音が消えるまで、一時放置して残圧が無くなるのを確認し、作業の安全を確保してから作業してください。
- ③ ふたフランジ部を軽打し、弁箱から弁体、弁棒及びふたを組立てたままの状態です外し、ガスケットだけの交換の場合は、この状態でガスケットを弁箱から取り出し、新品と換えることができます。
- ④ 弁棒より弁体を取り外します。
- ⑤ 弁棒の底部をホルダー（万力等）で支えます。
- ⑥ ハンドル押え用ナット、ワッシャーを取り外します。
- ⑦ ハンドル車を取り外します。
- ⑧ グランドボルトナットを両方とも取り外し、グランドフランジを上方に当てててルーズにします。
- ⑨ そのままの状態ですたを反時計廻りに廻しながら上方に引き抜きます。
- ⑩ 同時にグランドフランジ、グランドを取り外すことができます。

- ⑪ スタッピングボックスよりグランドパッキンを取り外し、新品と換えることができます。
- ⑫ ヨークブッシュは、ふたの上部ボス部にねじ込まれた後にスポット溶接されているから、スポット溶接部をディスクグラインダーで削り取り軽打しながら反時計廻りに回転させると外すことができます。

■ 組立要領

● 組立するときの注意



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。
- ガasket及びグランドパッキンは、取り外したことによる損傷を受けているので新品と交換して下さい。

■ 組立するまえに

- 各 부품の汚れを取り除き、傷がある場合は、使用しないでください。
- 組立作業場所は、必要な照度を確保してください。
- 組立作業は、振動、粉塵、湿度等の少ない場所で行ってください。

■ 組立

- ① 組立ての手順は、分解の手順の逆を行ないます。

(注1)

- ② この場合、ふたボルト、弁棒ねじ部にはグリースを塗ることで、操作性を維持することができます。
- ③ グランドパッキンを挿入する場合は、グランドパッキンの切り口が重ならないように、1リングずつ挿入し、且つ1リングずつ毎に適当な締付力を与えてください。

- ④ ふたボルトの締め付けにあたっては、図 6.2に示すとおり、相対するナットを交互に均等な力で締めてください。弁箱フランジ面とふたフランジ面が密着するまで締めつけてください。
- ⑤ ふたボルトの締め付けトルクは、表 6.1に示すとおりです。
- ⑥ 図 6.3に示すとおり、グラントボルトナットを締めながらハンドル車の廻り具合をみてグラントを片締めしないように交互に平均した力で調整してください。
- ⑦ グラントボルトナットの締め付けトルクは、表 6.2に示すとおりです。

(注1) 特に指定がない場合、ふたボルトには、東レ・ダウコーニング(株)のモリコート[®]1000を、クラス900 以上の弁棒ねじ部には、モリコート[®]G-n Paste を使用しています。

クラス900 未満の弁棒ねじ部には、米国Bostik Inc.のNEVER・SEEZ^{ネバーシーズ}(標準グレード*)を使用しています。

* 輸入元 極東貿易(株)

3 逆止弁

■ 分解要領

すべてのバルブは、正確に組立てられ、厳格な検査に合格したものですから、安易に分解することはさけてください。

● 分解するときの注意



警 告

- 配管ラインの圧力が完全に下がっていることを確認した後、配管内及びバルブ内に残圧のないことを良く確認し、慎重にしかもゆっくりと分解してください。



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。

■ 分解するまえに

- 分解作業場所は、必要な照度を確保してください。
- 分解作業は、振動、粉塵、湿度等の少ない場所で行ってください。
- 弁箱、ふたボルトを緩めるまえに弁箱とふたをまたいでマーカ一等で図 6.1に示すとおり“合マーク”の印をしてください。組立てするとき、“合マーク”に合わせます。

■ 分解

- ① そのままの状態ですたボルトを 1 本ずつ対角線上に取り外してください。もし、残圧がある場合は、この時点でシューという音と共に漏れがあります。この場合は、シューという音が消えるまで、一時放置して残圧が無くなるのを確認し、作業の安全を確保してから作業してください。
- ② ふたを取り外してください。この状態でガスケットを交換することができます。
- ③ 弁箱より弁体を取り出します。

■ 組立要領

● 組立するときの注意



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。
- ガスケットは、取り外したことによる損傷を受けているので新品と交換して下さい。

■ 組立するまえに

- 各部品の汚れを取り除き、傷がある場合は、使用しないでください。
- 組立作業場所は、必要な照度を確保してください。
- 組立作業は、振動、粉塵、湿度等の少ない場所で行ってください。

■ 組立

- ① 組立ての手順は、分解の手順の逆を行ないます。
- ② ふたボルトの締め付けにあたっては、図 6.2に示すとおり、相対するナットを交互に均等な力で締めてください。弁箱フランジ面とふたフランジ面が密着するまで締めつけてください。
- ③ ふたボルトの締め付けトルクは、表 6.1に示すとおりです。

表 6.1 ふたボルトの締め付けトルク範囲（参考）

クラス	当社の 型式	単 位	呼び径（B呼称）				
			1/2B	3/4B	1B	1-1/2B	2B
クラス 800	O 4	kg f-cm	290～ 310	290～ 310	580～ 630	840～ 890	1300～1400
		N-m	29～ 31	29～ 31	58～ 63	84～ 89	130～ 140
クラス 300	O 3	kg f-cm	250～ 350	250～ 350	450～ 550	650～ 750	1600～1700
		N-m	25～ 35	25～ 35	45～ 55	65～ 75	160～ 170
クラス 600	F 3	kg f-cm	250～ 350	450～ 550	650～ 750	1000～1100	1600～1700
		N-m	25～ 35	45～ 55	65～ 75	100～ 110	160～ 170
クラス 1500	H 3	kg f-cm	840～ 900	1100～1150	1380～1430	3300～3400	3300～3400
		N-m	84～ 90	110～ 115	138～ 143	330～ 340	330～ 340

表 6.2 グランドボルトナット締付けトルク範囲（参考）

クラス	当社の 型式	単 位	呼び径（B呼称）				
			1/2B	3/4B	1B	1-1/2B	2B
クラス 800	O 4 1	kg f-cm	50～ 70	50～ 70	70～ 90	140～ 160	150～ 170
		N-m	5～ 7	5～ 7	7～ 9	14～ 16	15～ 17
クラス 800	O 4 2	kg f-cm	50～ 70	50～ 70	70～ 90	140～ 160	160～ 180
		N-m	5～ 7	5～ 7	7～ 9	14～ 16	16～ 18
クラス 300	O 3	kg f-cm	200～ 220	200～ 220	230～ 250	240～ 260	280～ 300
		N-m	20～ 22	20～ 22	23～ 25	24～ 26	28～ 30
クラス 600	F 3	kg f-cm	200～ 220	230～ 250	240～ 260	260～ 280	280～ 300
		N-m	20～ 22	23～ 25	24～ 26	26～ 28	28～ 30
クラス 1500	H 3	kg f-cm	180～ 200	190～ 210	190～ 210	280～ 300	280～ 300
		N-m	18～ 20	19～ 21	19～ 21	28～ 30	28～ 30

第 7 部 故障に対する処置

BB-O S & Y 形



株式会社昌立製作所

故障に対する処置

■ 処置するときの注意



注 意

- 十分な技術と知識を習得した者が作業を行なってください。
- 保護具（保護眼鏡、作業用手袋、安全靴等）を付けて作業を行ってください。
- 適切な工具類を正しく使用してください。
- グランドパッキンを交換するとき、数年使用しているバルブは、バックシートが効かない場合がありますから、加圧下でのグランドパッキンの交換を安易に行なわないでください。

■ 故障と処置方法

故 障	考えられる原因	処 置 の 方 法
グランド部より流体が漏れる	①グランドパッキンが劣化している。 ②締付面圧が不足している。	①バルブを全開することによりバックシートを効かせて、流体とグランド部の流通を止めてください。 ②グランドボルトナットを自由状態まで緩め、そのままの状態で、5～10分間放置して流体の漏れが無くなるまで待ってください。 ③グランドボルトナットを締め、グランドパッキンの締付面圧を増加させてください。 ④グランドパッキンが不足している場合、または、グランド

故 障	考えられる原因	処 置 の 方 法
		パッキンに損傷等がある場合は、新しいグランドパッキンを入れ直すか追加してください。
ガスケット部より流体が漏れる	締付面圧が低下している。	①ふたボルトを増締めすることにより漏洩が止まります。このとき、強く締め過ぎるとふたボルトを破損してしまうので注意してください。 ②ふたボルトの増締めでも漏れが止まらないときは、ガスケットを新しい部品と交換してください。このとき、一度流体の流れを止めて行なってください。
シート漏れ	弁体等に異物やスケールが付着または堆積している。	①配管ラインの圧力が完全に下がっていて、配管内及びバルブ内の残圧がないのを確認後、バルブを分解してシートの摺り合わせを行ってください。摺り合わせ後は、洗浄、掃除を行ってください。
操作が異状に重い	弁棒ねじ部、弁箱底部に異物が堆積している。	①バルブを開にして、流体の流れで堆積している異物を除去してください。 ②それでも、操作が重い場合は、分解掃除してください。分解の手順は「第6部 分解・組立」を参照してください。

この頁は意図的に空白にしています。

第 8 部 銘板の仕様について

BB-O S & Y 形



株式会社昌立製作所

銘板の仕様について

銘板は、バルブの種類、バルブのレーティング、弁箱の材質、弁棒の材質、及び弁体のシート部の材質等を表し、銘板の仕様を次に示します。

■ 銘板の取付け位置、及び取付け方法

バルブ種類	取付け位置	取付け方法
仕切弁 玉形弁	ハンドル車の上面	ハンドル押え用ナットで固定
逆止弁	ふたのフランジ部の正面	スポット溶接、但し、低合金鋼はビス止め

■ 大臣認定銘板の取付け位置、及び取付け方法

バルブ種類	取付け位置	取付け方法
仕切弁 玉形弁	ふたのフランジ部の正面	スポット溶接、但し、低合金鋼はビス止め
逆止弁	銘板の取付け位置の反対側	

■ 銘板の見方

● 国内用の銘板（玉形弁）の例

材質	アルミニウム
板厚	0.5mm
地色	灰色
線色	黒色
字色	黒色

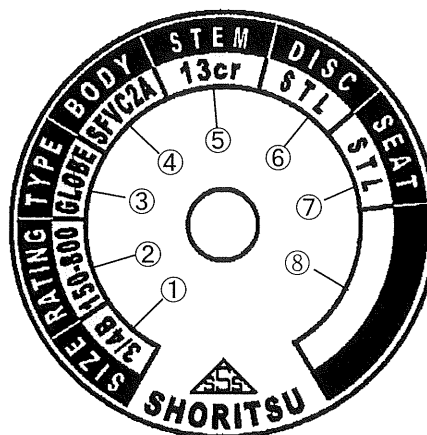


図 8.1 呼び径 3/4B クラス 800 玉形弁 の例

上図の①～⑧には下記を表示する。

No.	表示の意味	表示の例
①	B呼称によるバルブの呼び径	3/4 B
②	バルブのレーティング	150-800
③	バルブの種類を英文大文字で表示	GLOBE
④	弁箱の材質	SFVC2A
⑤	弁棒の材質	13Cr
⑥	弁体のシート部の材質 ■ 13Crにステライト盛金をした場合 ■ 盛金のない場合は、弁体の材質	STL —
⑦	シート部の材質 ■ 弁箱にステライト盛金をした場合 ■ 弁箱以外で盛金のない場合は、その材質	STL —
⑧	お客様指定のバルブNo.	指定なし

● 国内用の銘板（逆止弁）の例

材質	ステンレス
板厚	0.5mm
地色	地肌
線色	黒色
字色	黒色

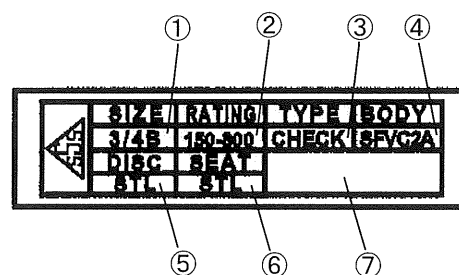


図 8.2 呼び径 3/4B クラス 800 逆止弁 の例

上図の①～⑦には下記を表示する。

No.	表 示 の 意 味	表示の例
①	B呼称によるバルブの呼び径	3/4 B
②	バルブのレーティング	150-800
③	バルブの種類を英文大文字で表示	CHECK
④	弁箱の材質	SFVC2A
⑤	弁体のシート部の材質 ■ 13Crにステライト盛金をした場合 ■ 盛金のない場合は、弁体の材質	STL —
⑥	シート部の材質 ■ 弁箱にステライト盛金をした場合 ■ 弁箱以外で盛金のない場合は、その材質	STL —
⑦	お客様指定のバルブNo.	指定なし

● 輸出用の銘板（玉形弁）の例

材質	アルミニウム
板厚	0.5mm
地色	地肌
線色	赤色
字色	赤色

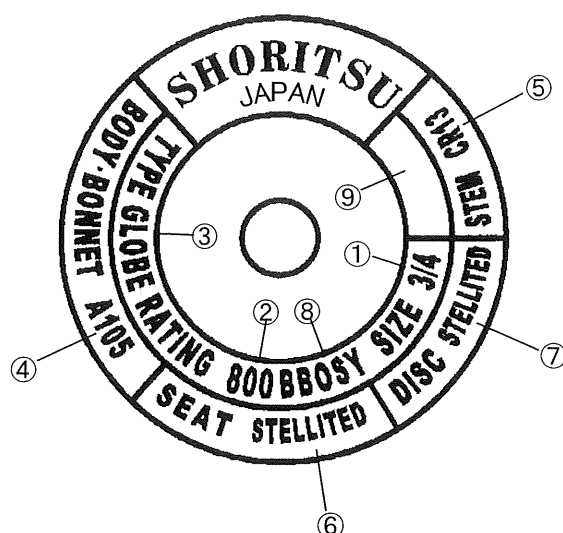


図 8.3 呼び径 3/4 クラス 800 玉形弁 の例

上図の①～⑨には下記を表示する。

No.	表 示 の 意 味	表示の例
①	N P Sによるバルブの呼び径	3/4
②	バルブのレーティング	800
③	バルブの種類を英文大文字で表示	GLOBE
④	弁箱・ふたの材質	A105
⑤	弁棒の材質	13Cr
⑥	シート部の材質 ■ 弁箱にステライト盛金をした場合 ■ 弁箱以外で盛金のない場合は、その材質	STELLITED —
⑦	弁体のシート部の材質 ■ 13Crにステライト盛金をした場合 ■ 盛金のない場合は、弁体の材質	STELLITED —
⑧	バルブの型式分類	BB OS&Y
⑨	お客様指定のバルブNo.	指定なし

● 輸出用の銘板（逆止弁）の例

材質	ステンレス
板厚	0.5mm
地色	地肌
線色	赤色
字色	赤色

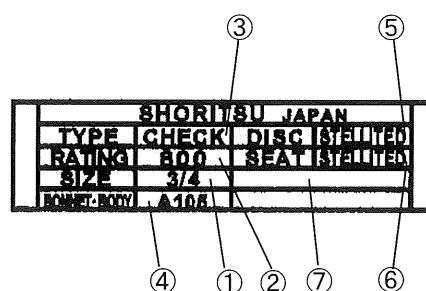


図 8.4 呼び径 3/4 クラス 800 逆止弁 の例

上図の①～⑦には下記を表示する。

No.	表 示 の 意 味	表示の例
①	N P Sによるバルブの呼び径	3/4
②	バルブのレーティング	800
③	バルブの種類を英文大文字で表示	CHECK
④	弁箱の材質	A105
⑤	弁体のシート部の材質 ■ 13Crにステライト盛金をした場合 ■ 盛金のない場合は、弁体の材質	STELLITED —
⑥	シート部の材質 ■ 弁箱にステライト盛金をした場合 ■ 弁箱以外で盛金のない場合は、その材質	STELLITED —
⑦	お客様指定のバルブNo.	指定なし

■ 大臣認定銘板の仕様

材質	ステンレス
板厚	0.5mm
地色	地肌
字色	緑色地に白抜



(注) 弊社の高圧ガス設備 経済産業大臣認定番号を表す。

図 8.5 大臣認定銘板の例

この頁は意図的に空白にしています。

第 9 部 アフターサービス

BB-O S & Y 形



株式会社昌立製作所

アフターサービス

- すべてのバルブは、正確に組立てられ、厳格な検査に合格したものです。不明な点、バルブに関してのご要望、故障及び補修等がございましたら弊社までご遠慮なくお申し付けください。
- 保証期間は、注文書又は、契約書等に依ります。
- 弊社の製品仕様のほかにお客さまの仕様に合わせた仕様変更または、新たな設計、製作等がございましたら、弊社までご相談ください。
- バルブの故障、補修等の場合、ご連絡いただきたい内容
 1. 会社名、住所、電話番号、担当部署及び担当氏名
 2. 弊社製品の取扱店
 3. 設置場所の住所、電話番号、担当部署及び担当氏名
 4. 製品名（製品型式、バルブ種類、口径等）
 5. ご購入年月日及び設置年月日
 6. 故障、補修の状況（できるだけ具体的に）
 7. 使用条件、環境等（流体の種類、圧力、温度及び使用頻度等）
 8. 故障、補修の作業の期限または希望日

第10部 分解・組立及び補修に必要な工具

BB－OS&Y形

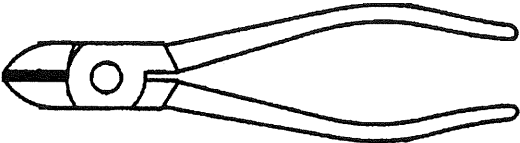
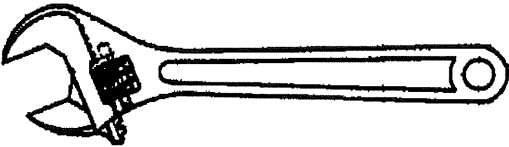
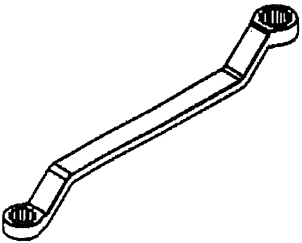


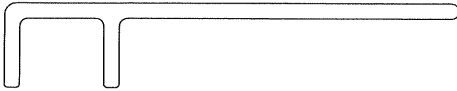
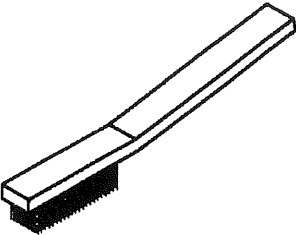
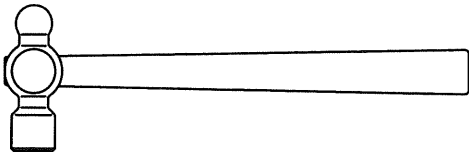
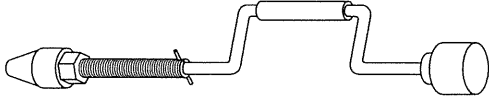
株式会社昌立製作所

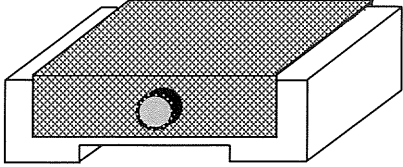
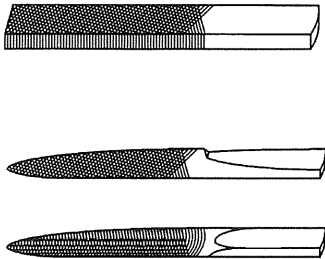
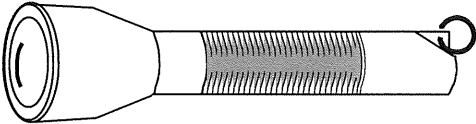
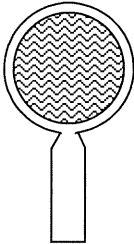
分解・組立及び補修時に必要な工具

分解・組立及び補修作業をするときに使用する主な工具は、表－10に示すとおりです。

表－10. 分解・組立及び補修時に必要な工具

工具の名称	代表的な工具例	用 途
ウォーターポンプ プライヤー		ボルトの締付け、取 外し、空廻しのと きに使用します。
ニツパ		ガスケット等がのび た場合、それを切 断するときを使用 します。
ペンチ		ガスケット等を取 外すときに使用 します。
モンキレンチ		ハンドル車及びナ ットの取付け、取 外しするときに使 用します。
めがねレンチ		ボルト・ナットの 締付け又は取外 しに使用します。

工具の名称	代表的な工具例	用 途
ハンドル廻し		ハンドル車を廻すとき補助的に使用します。
グランドパッキン外し		グランドパッキンを取り外すのに補助的に使用します。
ワイヤーブラシ		ゴミ、錆、付着物等を除去するときに使用します。
ピンセット		弁体の穴の廻り、弁箱等の隅の部分洗浄するときの補助具として使用します。
ハンマー		ハンドル車の取付け取外し等のとき使用します。
摺り合わせ工具 (玉形弁)		先端表面に耐水研磨紙を両面テープで貼って回転させながら摺り合わせを行うために使用します。

工具の名称	代表的な工具例	用 途
仕切弁専用 研磨台	耐水研磨紙 	弁体の表面傷等を除去するため、研磨台の上に耐水研磨紙をセットして使用します。
各種ヤスリ		バリ取り等に使 用します。
小型懐中電灯		弁座の傷の有無の 確認、隅部のスケール の有無の確認等に 使用します。
手鏡		視線の反対側や裏側 等、直接、眼で確認 出来ない箇所を見る 場合に使用します。

This image shows a full page of primary-ruled paper. It features two vertical columns of horizontal dashed lines, designed for handwriting practice. The left column contains 20 rows of lines, and the right column also contains 20 rows. There are no margins, text, or other markings on the page.

This image shows a full page of primary-ruled paper. It features two vertical columns of horizontal dashed lines, designed for handwriting practice. The left column contains 20 lines, and the right column also contains 20 lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

J199801-14 鍛鋼弁取扱説明書

BB-O S & Y 形

改訂No.	0	1998年 8月 3日	
改訂No.	1	1998年12月18日	
改訂No.	2	1999年 3月15日	
改訂No.	3	2001年 1月19日	
改訂No.	4	2001年 7月19日	
改訂No.	5	2002年 2月22日	
改訂No.	6	2002年 3月15日	
改訂No.	7	2005年 9月30日	
改訂No.	8	2008年 6月 6日	
改訂No.	9	2008年10月27日	JAB認定シボル／KHK登録ロゴの変更
改訂No. 1 0	2009年 7月 7日	銘板の仕様を変更	
改訂No. 1 1	2011年 1月 5日		
改訂No. 1 2	2012年 3月30日	グリースを変更	
改訂No. 1 3	2022年 7月21日	JAB認定シボル／KHK登録ロゴの変更	
改訂No. 1 4	2025年 9月17日	グラントボルトナットの締め付けトルクの変更	

発行 株式会社昌立製作所 千葉工場 品質管理部品質管理課

■本取扱説明書の内容に関しては、将来予告なしに変更
することがあります。

■本取扱説明書の一部または全部の無断転載、無断複写
を禁止いたします。



MS
CM007



ISO 9001
95QR-011

KHK-ISO Center 品質システム審査登録 (ISO9001)

製品／サービスの範囲：鍛鋼製バルブの設計及び製造

- ご不明な点、お気付きの点がありましたら下記の営業部へご連絡ください。
- 本製品を取り扱われる方が、すぐ利用できる場所に保管してください。

高圧ガス大臣認定事業所 M A B - 3 9 1 - N



株式会社昌立製作所

本社/営業部 〒 132-0031 東京都江戸川区松島 2-7-21

Tel 03-3654-9211 Fax 03-3651-5688

ホームページ(URL) : <http://www.sfv.co.jp>

E-mail : shoritsu@sfv.co.jp

取 扱 店