

## Installation-Ready蝶閥

適配傳統溝槽連接系統（OGS）的121系列、122系列和124系列  
適配**STRENGTHIN™100**不銹鋼連接系統的E125系列



上圖所示為124系列（亦代表121系列和122系列）



上圖所示為E125系列

### 警告



- 在安裝任何 Victaulic（唯特利）產品之前，請閱讀並理解所有安裝說明。
  - 在安裝、拆除、調整或維護任何Victaulic（唯特利）產品之前，請務必立即確認管道系統已完全卸壓並排乾積水。
  - 確認在安裝、拆卸、調節或維護任何Victaulic（唯特利）產品之前，立即對在測試中/測試期間隔離或由於閥門關閉/定位而隔離的任何設備、支管線路或管道部分進行識別、減壓和排放。
  - 在末端應用場合中請勿使用INSTALLATION-READY蝶閥。
  - 請穿戴防護眼鏡、安全帽和足部防護用品。
- 如果不遵循這些說明，則可能導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。

## 重要資訊

## 傳統溝槽系統 (OGS) 槽型



請務必使用正確的槽型。傳統溝槽系統 (OGS) 槽型與 **STRENGTH-IN™100** 槽型之間具有很大區別。

我們設計的121系列、122系列和124系列Installation-Ready蝶閥與符合OGS溝槽規格製備的對接件配合使用。有關OGS溝槽規格，請參閱可從victaulic.com下載的Victaulic (唯特利) 25.01號技術檔。

我們設計的E125系列Installation-Ready蝶閥與符合**STRENGTH-IN™100**溝槽規格製備的對接件配合使用。有關**STRENGTH-IN™100**溝槽規格，請參閱可從victaulic.com下載的Victaulic (唯特利) 25.13號技術檔。

## 警告

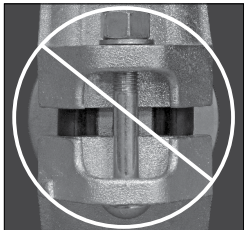


- 請勿將INSTALLATION-READY蝶閥用於末端應用場合或在末端應用場合中的進行系統洩漏測試。
- 請務必確認將具有正確槽型的對接件與閥門配合使用。

- 在閥門加壓的情況下，請勿擰松或拴緊紧固件。
- 系統設計師負責檢查對接件材料是否適合既定的流體介質。
- 必須由選材人員鑒定液體的化學成分、pH值、工作溫度、氯化物濃度、氧氣濃度和對接件材料上的流速，以確定系統壽命足夠用於既定用途。

如果不遵循這些說明，則可能導致死亡或嚴重人身傷害。

- 請勿將INSTALLATION-READY蝶閥用於末端應用場合或在末端應用場合中的進行系統洩漏測試。

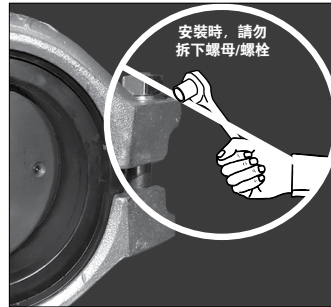


- Installation-Ready暴露的閥板可能會損壞，並妨礙閥門的正常功能。

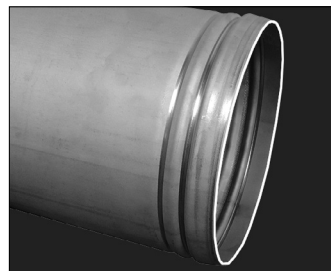
- 將Installation-Ready蝶閥用於節流應用時，Victaulic (唯特利) 建議閥板打開角度位置不小於30度。為取得最佳效果，閥板打開角度應介於30到70度之間；具體視管道系統流量要求/特性而定。閥板打開角度小於30度時，較高管道速度和/或節流流況可能會導致噪音、振動、氣穴、嚴重密封墊圈磨蝕/磨損和/或失去控制。有關節流應用，請與Victaulic (唯特利) 聯繫。
- Victaulic (唯特利) 建議將水應用場合流速限制為13.5英尺/秒 (4米/秒)。需要更高流速時，在安裝此閥門之前，請與Victaulic (唯特利) 聯繫。
- Victaulic (唯特利) 建議進行合理的管道佈局，在不規則流量處 (如泵、彎管和控制閥) 下游五倍管道直徑處安裝閥門。如因空間限制而不實用，則系統應採用定位和定向閥門設計，使動態扭矩對閥門壽命的影響最小化。

- 應為Installation-Ready蝶閥和連接管道提供正確支撐，防止連接處發生超載。吊架間距應符合《I-100現場安裝手冊》中相應的“剛性系統吊架間距”一節。
- 不允許對Installation-Ready蝶閥進行焊接；否則會導致Victaulic (唯特利) 保修作廢。

## 安裝



- 無需拆卸閥門：**Installation-Ready蝶閥的設計使安裝人員無需拆卸螺栓和螺母即可完成安裝。此設計允許安裝人員直接將對接件的溝槽端頭插入閥門，安裝更加便利。



- 檢查對接件的端頭：**對接件溝槽至端頭之間的外表面必須無任何凹陷、凸起、焊縫異常和輻輪壓痕，以確保完全無洩漏密封。應清除所有機油、油脂、脫落油漆、污垢及切屑。

圖中白色圈出位置要求管端邊緣不得存在任何毛刺和銳邊，這可能在裝配期間損壞密封墊圈/管道限位器。

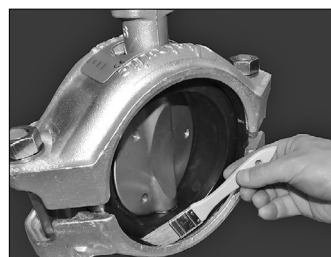
對接件外徑 (“OD”)、溝槽尺寸和最大允許喇叭口直徑均應在最新Victaulic (唯特利) OGS溝槽規格 (121系列、122系列和124系列) - 25.01號技術檔 - 或Victaulic (唯特利) **STRENGTH-IN™100** 溝槽規格 (E125系列) - 25.13號技術檔 - 發佈的公差範圍之內。可從victaulic.com下載這些技術檔。

## 小心

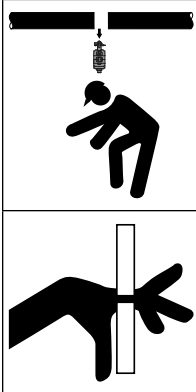
- 應在密封墊圈的密封唇緣上塗抹薄薄一層潤滑劑，以防止在安裝過程中出現墊圈壓皺、滾轉或撕裂。
- 請勿在密封墊圈的密封唇緣上塗抹過多潤滑劑。

使用不相容的潤滑劑可能導致密封墊圈損壞，造成連接洩漏和財產損失。

**3a. 檢查密封墊圈：**檢查密封墊圈，確保其適合預期用途。色碼標明了密封墊圈的等級。如需色碼表，可參閱victaulic.com上的Victaulic (唯特利) 05.01號技術檔。



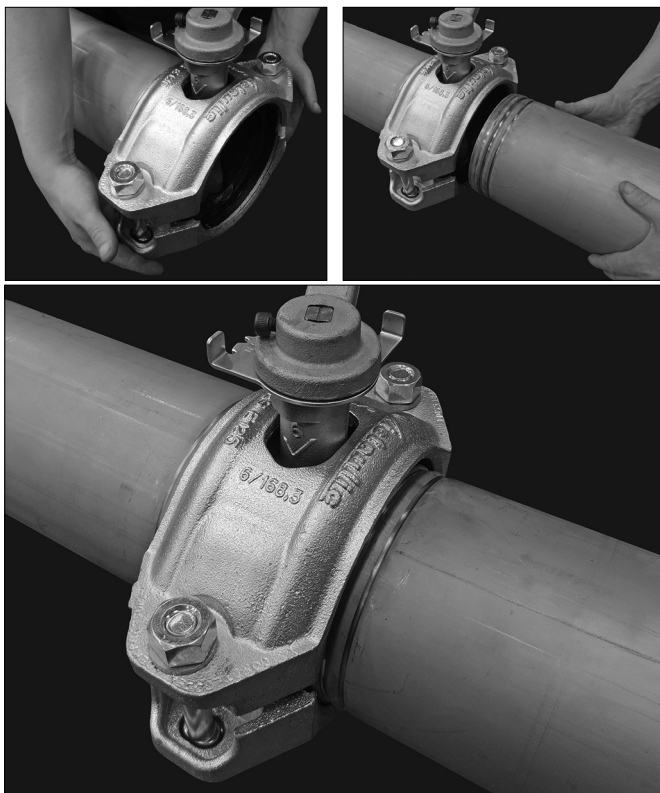
- 3b. 潤滑密封墊圈：**僅在密封墊圈的密封唇緣上塗抹薄薄一層相容潤滑劑，例如Victaulic (唯特利) 潤滑劑或矽潤滑脂 (矽膠噴劑不是相容潤滑劑)。說明：密封墊圈外表面在出廠時已塗抹潤滑劑。請勿在密封墊圈外表面塗抹額外潤滑劑。

**警告**

- 務必確認Installation-Ready蝶閥已完整安裝在對接件端頭上。請務必按照這些安裝說明中的描述立即拴緊緊固件。未完整安裝的閥門有掉落風險，在閥門測試過程中有爆裂風險。
- 在試圖將溝槽對接件的端頭插入閥門時，請保持雙手遠離對接件端頭和閥門孔口。
- 拴緊過程中，請保持雙手遠離閥門孔口。

• 拴緊過程中，請保持雙手遠離閥門孔口。

如果不遵循這些說明，則可能導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。



**4. 裝配接頭：**將對接件端頭垂直對準並插入閥門的每個孔口中，完成接頭裝配。將溝槽對接件端頭插入閥門時，應一直插到與管道限位器產生接觸為止。在按照步驟5拴緊螺母之前，需要進行目視檢查，確保閥門殼體鍵均與每個對接件中的溝槽對中，且所有對接件均垂直插入每個閥門孔口中。

**警告**

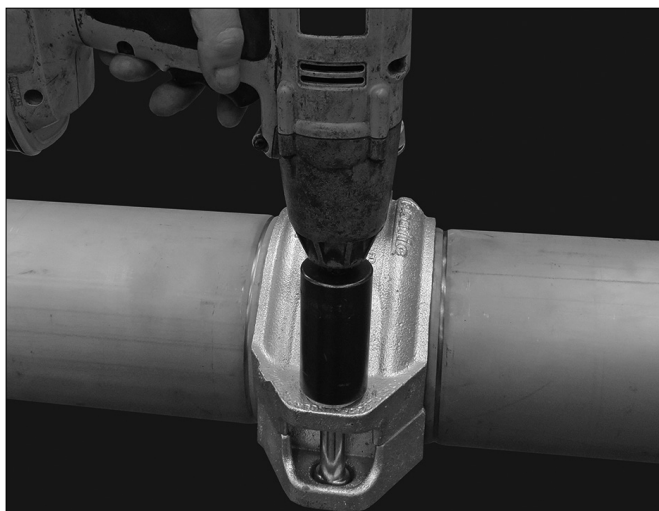
- 應兩邊交替均勻拴緊螺母，保持近乎均勻的螺栓台間隙，直到在螺栓台處達到金屬與金屬接觸為止，如步驟5和6所示。

如果不按照說明拴緊螺母，則會導致緊固件負荷增大，進而導致以下情況：

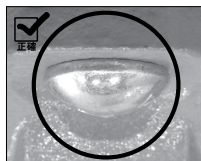
- 裝配接頭所需的螺栓扭矩過大（不完整裝配）
- 裝配接頭損壞（螺栓台損壞或斷裂，或殼體斷裂）
- 螺栓損壞或斷裂
- 接頭洩漏和財產損失
- 縮短系統使用壽命
- 人身傷害或死亡

螺栓台達到金屬面與金屬面接觸之後，請勿繼續拴緊螺母。

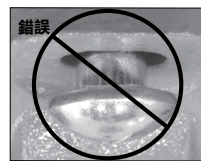
- 如果不遵循此項說明，則可能導致上述情況。



**5. 拴緊螺母：**使用深孔套筒衝擊扳手或標準套筒扳手，兩邊交替均勻拴緊螺母，保持近乎均勻的螺栓台間隙，直到在螺栓台處達到金屬與金屬接觸為止。確認每個螺栓的橢圓頭正確位於螺栓孔中。達到下頁所述外觀檢查要求之後，不要繼續拴緊螺母。如果您懷疑任何緊固件可能被過度拴緊（如螺栓彎曲，螺母在表面撬起或螺栓墊損壞等），則應立即更換整個閥門元件。請參閱“說明資訊”、“衝擊扳手使用指南”和“衝擊扳手選擇”等節。



螺栓橢圓頭  
正確放置



螺栓橢圓頭  
錯誤放置

**注意事項**

- 為防止密封墊圈被夾，必須兩邊交替均勻拴緊螺母。
- 可採用衝擊扳手或配有長套筒的標準套筒扳手，讓螺栓台達到金屬與金屬接觸。
- 請參閱“說明資訊”、“衝擊扳手使用指南”和“衝擊扳手選擇”等節。



說明資訊

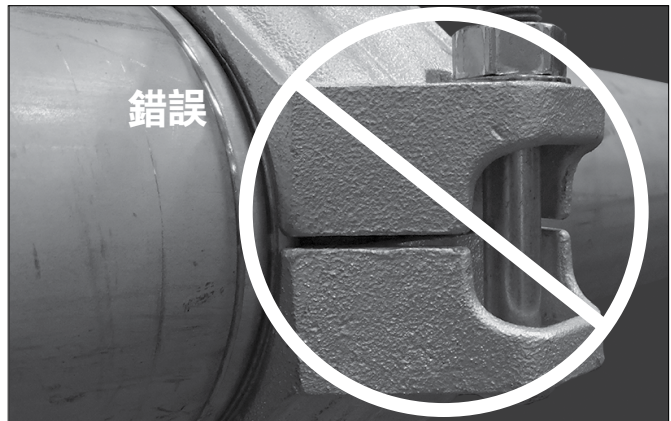
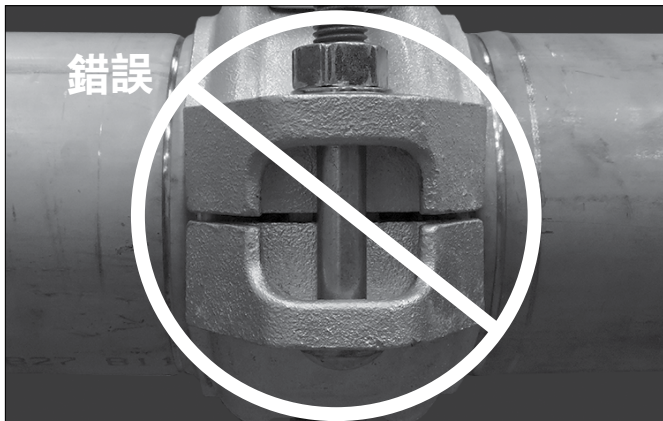
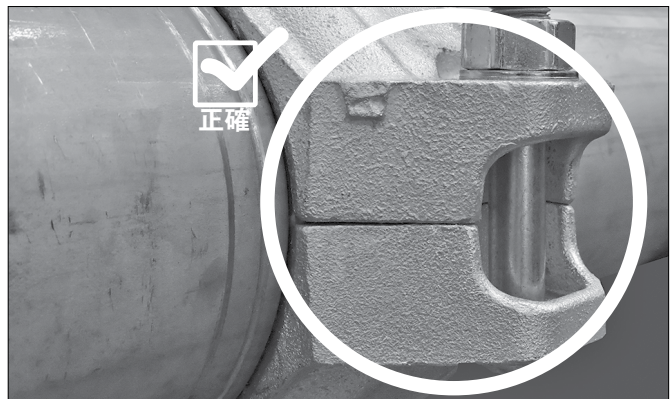
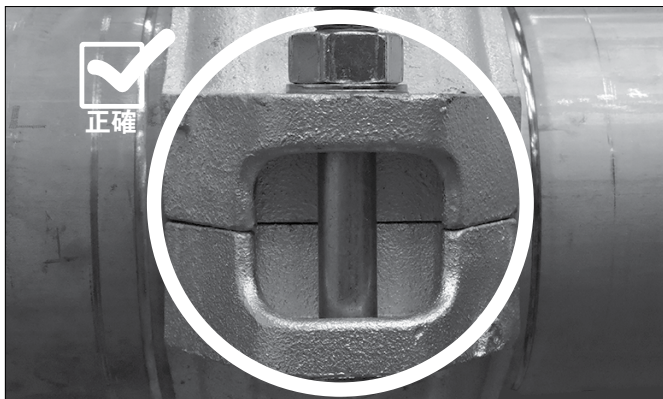
| 公稱閥門尺寸<br>英寸/DN       | 實際管道外徑<br>英寸/毫米               | 螺母尺寸<br>英寸/公制 | 深孔套筒尺寸<br>英寸/毫米 | 最大允許螺栓扭矩*        |
|-----------------------|-------------------------------|---------------|-----------------|------------------|
| 2<br>DN50             | 2.375<br>60.3                 | 1/2<br>M12    | 7/8<br>22       | 135英尺磅<br>183牛•米 |
| 2 1/2                 | 2.875<br>73.0                 | 1/2<br>M12    | 7/8<br>22       | 135英尺磅<br>183牛•米 |
| DN65                  | 3.000<br>76.1                 | 1/2<br>M12    | 7/8<br>22       | 135英尺磅<br>183牛•米 |
| 3 – 4<br>DN80 – DN100 | 3.500 – 4.500<br>88.9 – 114.3 | 5/8<br>M16    | 1 1/16<br>27    | 235英尺磅<br>319牛•米 |
| DN125                 | 5.500<br>139.7                | 3/4<br>M20    | 1 1/4<br>32     | 425英尺磅<br>576牛•米 |
|                       | 6.500<br>165.1                | 3/4<br>M20    | 1 1/4<br>32     | 425英尺磅<br>576牛•米 |
| 6<br>DN150            | 6.625<br>168.3                | 3/4<br>M20    | 1 1/4<br>32     | 425英尺磅<br>576牛•米 |
|                       | 8.515<br>216.3                | 7/8<br>M22    | 1 7/16<br>36    | 675英尺磅<br>915牛•米 |
| 8<br>DN200            | 8.625<br>219.1                | 7/8<br>M22    | 1 7/16<br>36    | 675英尺磅<br>915牛•米 |

說明：對於某些系列的閥門，可能不提供上表所列的所有尺寸。

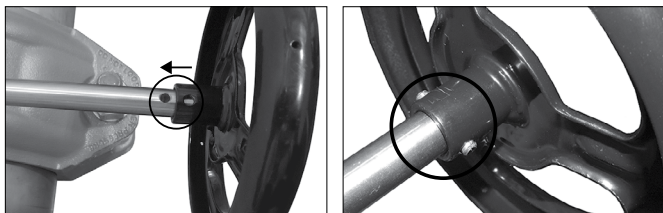
\*最大允許螺栓扭矩根據實際測試資料得出

**警告**

- 必需目視檢查每一個接頭。
  - 在系統充水、測試或投入運行之前，必須校正安裝錯誤的接頭。
  - 由於裝配不當而造成物理損壞的任何元件應在系統充水、測試或投入使用之前進行更換。
- 如果不遵循這些說明，則可能會導致接頭失效，進而導致死亡或嚴重人身傷害和財產損失。



6. 目視檢查每一連接處的螺栓台，確保按照第3頁步驟5達到金屬面與金屬面接觸。



7. 對於配備齒輪操作機構的閥門，裝運時已從齒輪操作機構軸上拆下手輪。完成上述所有步驟之後，請將手輪裝回齒輪操作機構軸上並對準所有的孔。將驅動銷輕輕敲入手輪和齒輪操作機構軸，直到它從另一側露出為止。



## 衝擊扳手使用指南

衝擊扳手無法為安裝人員提供判斷螺母扭矩的直接“扳手感”。鑒於某些衝擊扳手具有極大的輸出轉速和扭矩，必須熟悉衝擊扳手的使用感覺，以避免在安裝時過度拧紧，從而造成螺栓或閥門螺栓台損壞或斷裂。

### 警告

- 對於適用的螺栓/螺母尺寸，請勿超出本頁表格中設定的“最大允許螺栓扭矩”值。
- 不遵循這些說明，可能會導致接頭連接失敗，進而導致財產損失，嚴重人身傷害甚至死亡。

按照這些安裝說明裝配閥門。繼續扭緊螺母直至達到外觀檢查的要求。必須對每個接頭進行外觀檢查，以確認是否正確裝配。

對於適用的螺栓/螺母尺寸，安裝時的安裝扭矩請勿超出本頁表格中設定的“最大允許螺栓扭矩”值。可能導致過度位移和/或螺栓扭矩過大的情況包括但不限於以下：

- 請參照下一頁的“衝擊扳手選擇”。
- 應兩邊交替均勻拧紧螺母，直到達到閥門的外觀檢查要求為止。
- 如果正常外觀檢查未達標，需卸下閥門，並確保所有溝槽管端尺寸均符合Victaulic（唯特利）要求。如果溝槽管端尺寸不符合Victaulic（唯特利）要求，則需按照適用的管道製備工具操作和維護手冊中的所有說明對管道管端進行再加工。
- 切勿在滿足外觀檢查要求後繼續拧紧螺母。在滿足外觀檢查要求後繼續拧紧五金件將導致財產損失，嚴重人身傷害甚至死亡。此外，在滿足外觀檢查要求後繼續拧紧會產生過大壓力，從而損害螺栓的使用壽命及連接失敗，導致財產損失，嚴重人身傷害甚至死亡。過度的扭矩並不能提供更好的安裝；螺栓台扭矩超過可能在安裝中損壞或折斷閥門的螺栓和/或螺母。
- 密封墊圈被擠壓會導致無法通過正確的外觀檢查。需要拆開並檢查閥門來確認密封墊圈是否被擠壓。如果密封墊圈被擠壓，則需要更換新的閥門元件。
- 遵循安裝說明將有助於避免本文檔中涉及的情況。

如果您懷疑任何五金件可能被過度拧紧，則整個閥門元件都需立即更換（如螺栓彎曲，螺母在表面撬起或螺栓墊損壞等）。

#### 最大允許螺栓扭矩

| 螺栓/螺母尺寸 |     | 最大允許螺栓扭矩*        |
|---------|-----|------------------|
| 英寸      | 公制  |                  |
| 1/2     | M12 | 135英尺磅<br>183牛•米 |
| 3/8     | M16 | 235英尺磅<br>319牛•米 |

| 螺栓/螺母尺寸 |     | 最大允許螺栓扭矩*        |
|---------|-----|------------------|
| 英寸      | 公制  |                  |
| 3/4     | M20 | 425英尺磅<br>576牛•米 |
| 7/8     | M22 | 675英尺磅<br>915牛•米 |

\*最大允許螺栓扭矩值根據實際測試資料得出

## 衝擊扳手選擇

為了確保按照這些安裝說明進行正確安裝，需要適當選用衝擊扳手。衝擊扳手選擇不當可能會導致閥門裝配錯誤或損壞，進而導致財產損失，嚴重人身傷害甚至死亡。

為確定衝擊扳手的適用性，請使用標準套筒扳手或扭矩扳手試安裝元件。這些試用閥門元件需滿足閥門的外觀檢測要求。完成外觀檢測要求後，請使用扭矩扳手測試每個螺母的扭矩。參考扭矩推薦表，選擇符合輸出扭矩值的衝擊扳手；或設置衝擊扳手的扭矩值滿足但不超過。

#### 衝擊扳手選擇：

選擇輸出扭矩遠超過安裝扭矩要求的衝擊扳手可能導致五金件被過度拧紧，從而導致五金件和/或閥門損壞。在任何情況下都不可選擇輸出扭矩值超過的衝擊扳手。

如果選擇多扭矩衝擊扳手，扳手的輸出扭矩設置至少有一個能滿足上述“單扭矩衝擊扳手”的要求。

使用過大輸出扭矩的衝擊扳手將增加安裝難度，由於工具的轉速和功率無法控制。採用相同的方法，在整個系統安裝期間定期檢查閥門裝置的螺母扭矩。

為確保衝擊扳手的安全正確使用，請務必參閱衝擊扳手製造商的操作說明。此外，請確認閥門安裝時使用了與衝擊等級相匹配的套筒。

### 警告

如果不遵循五金件拧紧說明，則可能會導致：

- 螺栓損壞或斷裂
- 螺栓墊損壞或斷裂，或殼體斷裂
- 接頭洩漏和財產損失
- 縮短系統使用壽命
- 人身傷害或死亡

## 閥門拆卸和更換

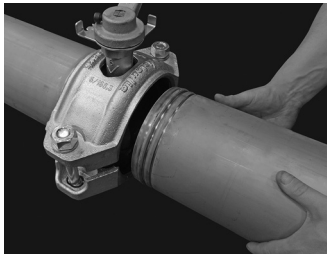
**警告**

- 在安裝、拆除、調整或維護任何Victaulic（唯特利）產品之前，請務必立即確認管道系統已完全卸壓並排乾積水。
- 確認在安裝、拆卸、調節或維護任何Victaulic（唯特利）產品之前，立即對在測試中/測試期間隔離或由於閥門關閉/定位而隔離的任何設備、支管線路或管道部分進行識別、減壓和排放。

如果不遵循此說明，則可能導致死亡、嚴重人身傷害和/或財產損失。

**方法 1 - 拆卸和重新安裝**

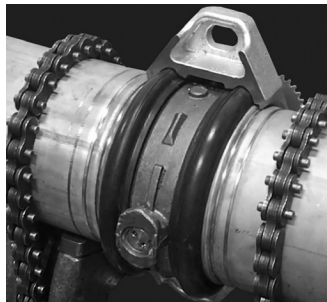
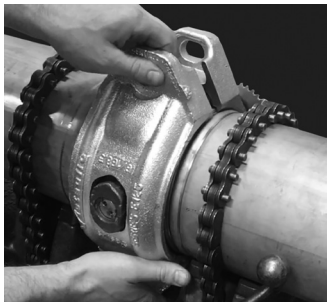
以下為閥門拆卸和更換的首選方法，其中，對接件端頭不固定，可從閥體上拉出來。這些說明適用於以任何方向安裝的閥門。在以下整個過程中都要為對接件端頭和閥門提供支撐。



1. 在從系統上拆卸任何閥門之前，請確認系統已經完全卸壓並排乾積水。
  - 1a. 將閥板放置在距離全關位置約20的範圍內。
2. 將閥門元件螺母鬆開至剛好允許從閥門上卸下對接件端頭的程度。
3. 檢查所有元件有無損壞或磨損。如果發現任何損壞或磨損，請使用 Victaulic（唯特利）的新閥門予以更換。
4. 按照第2頁 - 第4頁“安裝”一節的所有步驟將閥門重新安裝到系統上。

**方法 - 拆卸**

只有在對接件端頭被固定且無法從閥體上拉出來的情況下，方可使用以下方法。**說明：**這種方法導致閥門損壞乃至需要更換閥門的可能性更大。這些說明適用於以任何方向安裝的閥門。在以下整個過程中都要為對接件端頭和閥門提供支撐。



1. 在從系統上拆卸任何閥門之前，請確認系統已經完全卸壓並排乾積水。
  - 1a. 將閥板放置在距離全關位置約20的範圍內。
2. 從閥門組件上卸下螺母、螺栓和平墊片，以便拆卸下殼體，如圖所示。

**小心**

- 在閥門拆卸過程中，請小心避免雙手和手臂被對接件端頭割傷。建議穿戴防割手套。
- 如果不遵循此說明，則可能導致人身傷害。

**注意事項**

- 對於較大尺寸的閥門，在執行以下步驟期間可能需要使用倒鏈/絞車或類似設備，為閥門元件頂部提供支撐。
- 拔出閥門時，請小心密封墊圈唇緣。對接件端頭可能很鋒利。如果不加保護就將密封墊圈拉過對接件端頭，則可能切割密封墊圈唇緣並導致無法修復的閥門損壞。



3. 在牢固支撐住閥門元件頂部的同時，將密封墊圈擠壓到對接件端頭之間。將閥門元件按壓到對接件端頭之間的孔口中，同時繼續將密封墊圈擠壓到對接件端頭之間。
4. 從對接件端頭之間卸下閥門後，檢查所有元件有無損壞或磨損。如果發現任何損壞或磨損，請使用 Victaulic（唯特利）的新閥門予以更換。請轉到下頁上的重新安裝步驟。



方法 2 - 重新安裝



**小心**

- 應在密封墊圈的密封唇緣上以及將安裝下殼體的密封墊圈的底部裸露部分上塗抹薄薄一層相容潤滑劑，以防止在重新安裝過程中出現墊圈壓皺、滾轉或撕裂。  
使用不相容的潤滑劑可能導致密封墊圈損壞，造成連接洩漏和財產損失。

5. 在密封墊圈的密封唇緣上以及將安裝下殼體的密封墊圈的底部裸露部分上塗抹薄薄一層相容潤滑劑，例如Victaulic（唯特利）潤滑劑或矽潤滑脂（矽膠噴劑不是相容潤滑劑）。

**注意事項**

- 將閥門插入對接件端頭之間時，請小心密封墊圈唇緣。對接件端頭可能很鋒利。如果不加保護就將密封墊圈拉過對接件端頭，則可能切割密封墊圈唇緣並導致無法修復的閥門損壞。為防止密封墊圈在插入時受到損壞，可能需要對對接件端頭進行額外的去毛刺處理。



6. 在牢固支撐住閥門元件頂部的同時，將密封墊圈擠壓到對接件端頭之間。按壓閥門元件，同時繼續將密封墊圈擠壓到對接件端頭之間，直到上殼體鍵與每個對接件端頭中的溝槽完全啮合為止。確認密封墊圈均勻覆蓋在對接件端頭的整個管道周長上且沒有任何部分出現壓皺或損壞。如果發現任何損壞，應對整個閥門元件予以更換。

7. 安裝下殼體。確認密封墊圈完全坐放到上下殼體之中，並且上下殼體鍵與每個對接件端頭中的溝槽完全啮合。在螺栓台的每個螺栓孔位置安裝一個螺栓。在每個螺栓端部安裝一個平墊片，在每個螺栓上擰上一個螺母，直到用手指拴緊為止。

8. 執行3 - 4頁中的步驟5 - 6，完成安裝。

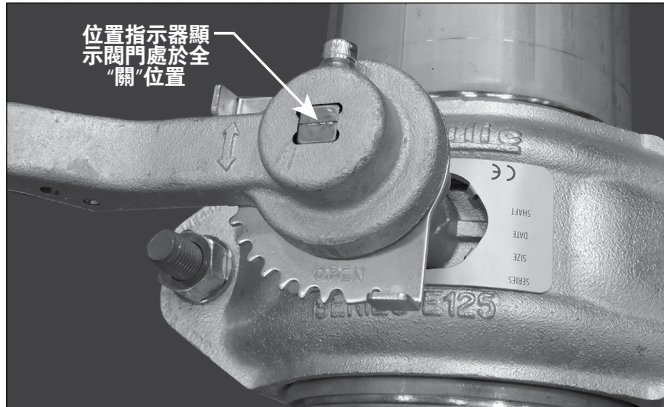
## 槓桿鎖手柄至齒輪操作機構轉換

### 警告



- 在進行槓桿鎖手柄至齒輪操作機構轉換之前，請閱讀並理解所有說明。
  - 在以下程式中，應防止水流通過閥門並將閥板置於“關閉”位置。
- 如果不遵循這些說明，則可能導致死亡或嚴重人身傷害和財產損壞。

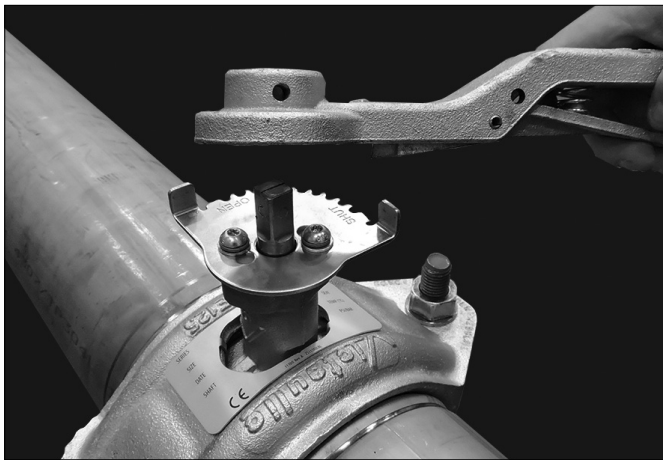
無需從管道系統上拆卸閥門，即可對槓桿鎖手柄進行拆卸。在拆卸槓桿鎖手柄過程中，應防止水流通過閥門。



1. 使用槓桿鎖手柄，將閥門置於全“關”位置。**說明：**閥杆頂部有一個位置指示器。



2. 從槓桿鎖手柄側面卸下定位螺絲。



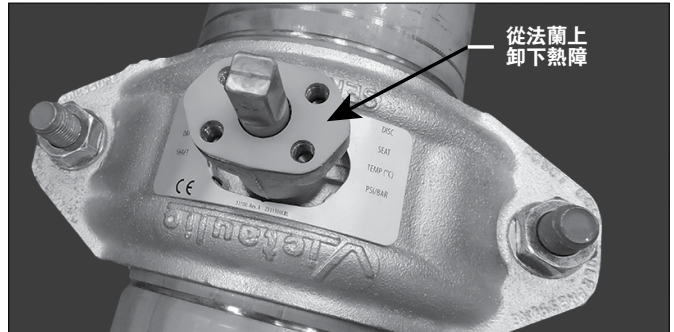
3. 從槓桿鎖手柄板上卸下槓桿鎖手柄。

### 小心

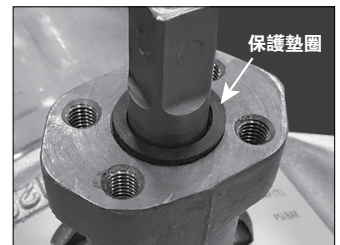
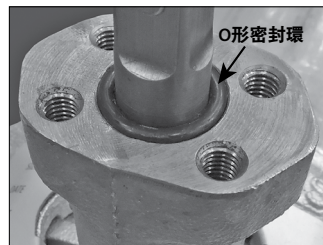
- 在沒有安裝槓桿鎖手柄或齒輪操作機構的情況下，請勿嘗試操作 Installation-Ready蝶閥。
- 未能遵循本安裝說明可能造成不當閥門動作，從而損壞閥杆。



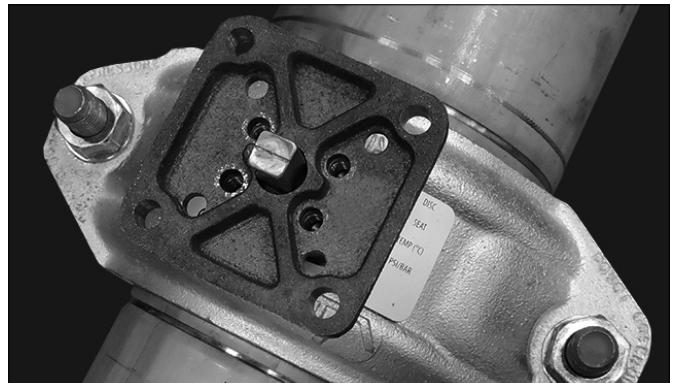
4. 卸下兩個有頭螺絲和墊片，然後卸下槓桿鎖手柄板。



5. 從法蘭上卸下熱障。



6. 確認O形圈和保護墊圈仍然安裝在閥杆周圍法蘭的凹槽中，如上圖所示（O形圈安裝在保護墊圈下方）。



7. 將齒輪操作機構轉接板放置到閥杆上方。將齒輪操作機構轉接板的螺栓孔對準法蘭中的螺栓孔。

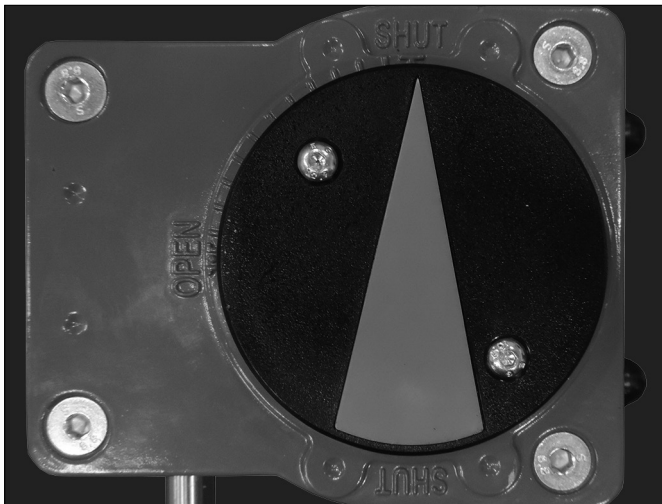




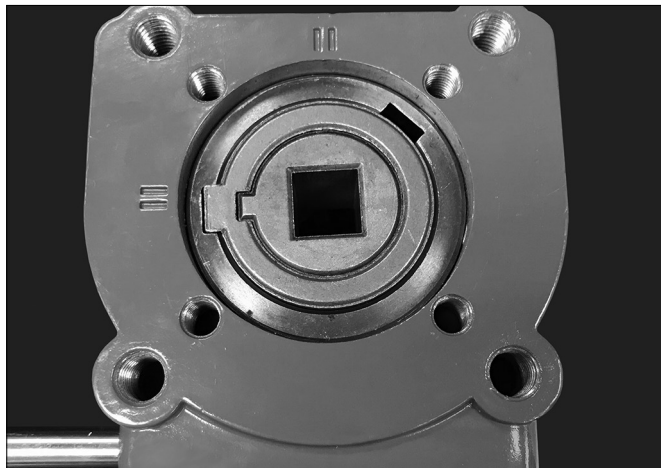
8. 在有頭螺絲上塗抹螺紋防鬆劑。插入有頭螺絲，將齒輪操作機構轉接板固定到法蘭上。將每個有頭螺絲栓緊至28 – 30英寸·磅/38 – 41牛·米扭矩。



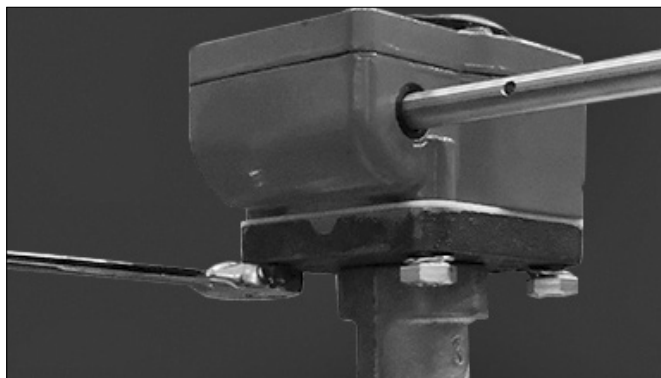
9. 將熱障放到閥杆上。將熱障的螺栓孔對準齒輪操作機構轉接板的螺栓孔。



10. 轉動齒輪操作機構的手輪，直到指示器蓋帽上的箭頭指向“關閉”位置為止，如上圖所示。



11. 將驅動軸襯插入齒輪操作機構，如上圖所示。



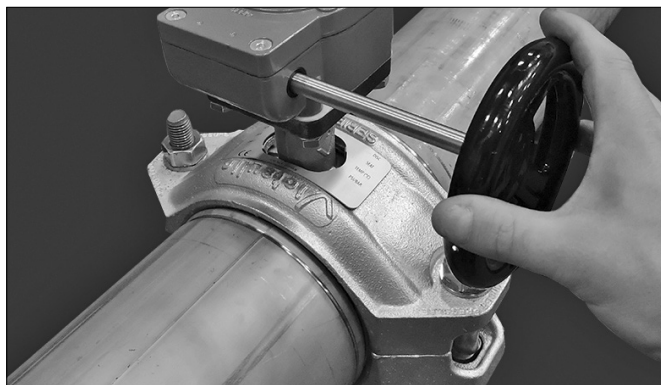
12a. 將齒輪操作機構的四個螺栓孔對準齒輪操作機構轉接板/熱障中的四個螺栓孔，將齒輪操作機構/驅動軸襯元件放置到齒輪操作機構轉接板上。

**說明：**在某些情況下，可能需要轉動手輪，對驅動軸襯/閥杆進行定位，使齒輪操作機構和齒輪操作機構轉接板的螺栓孔排布互相對準。如果是這種情況，請鬆開“關閉”行程限位停止器的六角鎖緊螺母和內部定位螺絲，以進行對準（請參閱下頁）。

12b. 將一個帶有鎖緊墊片的螺栓向上穿入齒輪操作機構轉接板/熱障中的每個螺栓孔，然後穿入齒輪操作機構。

12c. 將四個螺栓完全拴緊，直到鎖緊墊圈被壓平為止。

12d. 按照下頁步驟設置“關閉”行程限位停止器；如果在步驟12a中轉動了手輪，則這一點就非常重要。



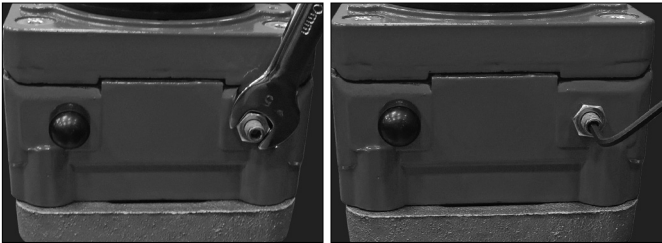
13. 在步驟12d中設置了“關閉”行程限位停止器後，將閥門操作到全“開”位置（距離正確調整的“關閉”位置90°）。按照下頁步驟設置“打開”行程限位停止器。



調節和設置齒輪操作機構的“關閉”行程限位停止器



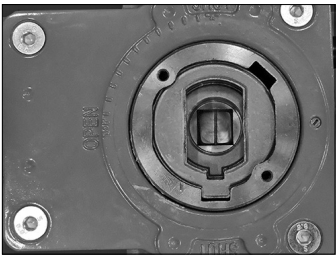
1.從齒輪操作機構右側拆下防塵蓋。



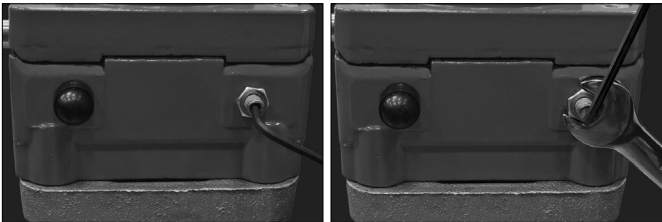
2a. 鬆開位於齒輪操作機構右側的六角鎖緊螺母（逆時針）。  
2b. 使用內六角扳手，逆時針轉動約三圈，鬆開內部定位螺絲。

注意事項

- 使用閥杆延長套件時，可能需要進行額外調節才能達到全“關”位置。

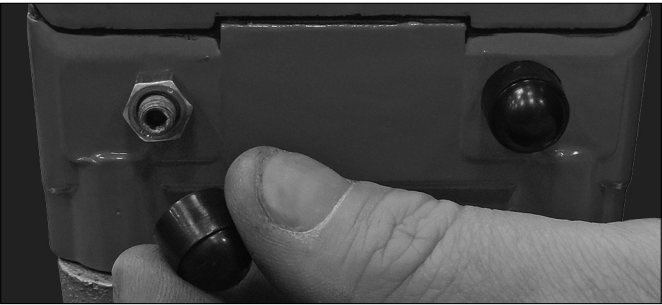


3. 確認閥門處於全“關”位置。確認全“關”位置的方法是，從齒輪操作機構頂部卸下指示器蓋帽，然後檢查閥杆頂部的指示器，如左圖所示。

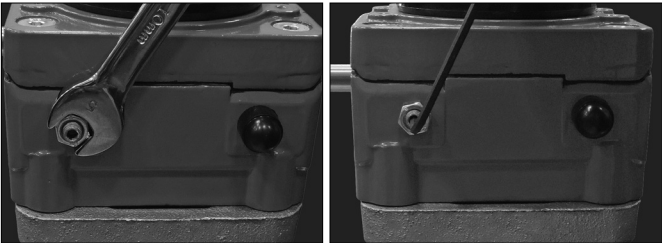


4a. 使用內六角扳手，拴緊內部定位螺絲（順時針），直到其接觸到內部齒扇為止。  
4b. 借助內六角扳手將內部定位螺絲保持就位，同時拴緊六角鎖緊螺母（順時針）。  
5. 旋轉手輪檢查齒輪操作機構是否能正常操作。根據需要重複此程式的之前步驟。  
6. 重新裝好防塵蓋，按照下列中的“打開”行程限位元停止器調節程式進行操作。

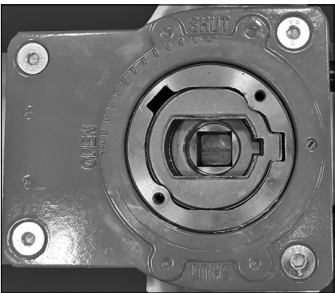
調節和設置齒輪操作機構的“打開”行程限位停止器



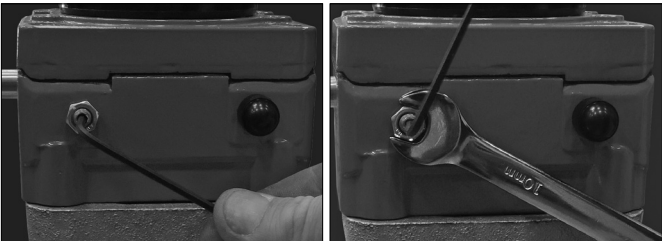
1.從齒輪操作機構左側拆下防塵蓋。



2a. 鬆開位於齒輪操作機構左側的六角鎖緊螺母（逆時針）。  
2b. 使用內六角扳手，逆時針轉動約三圈，鬆開內部定位螺絲。



3. 逆時針轉動手輪。檢查閥杆頂部的指示器，確認閥門處於全“關”位置，如左圖所示。閥杆頂部的指示器應為距離正確調整的“關閉”位置90°。



4a. 使用內六角扳手，拴緊內部定位螺絲（順時針），直到其接觸到內部齒扇為止。  
4b. 借助內六角扳手將內部定位螺絲保持就位，同時拴緊六角鎖緊螺母（順時針）。  
5. 旋轉手輪檢查齒輪操作機構是否能正常操作。根據需要重複此程式的之前步驟。  
6. 重新裝好防塵蓋和指示器蓋帽。



---

## Installation-Ready蝶閥

適配傳統溝槽連接系統（OGS）的121系列、122系列和124系列  
適配**STRENGTHIN**<sup>™</sup>100不銹鋼連接系統的E125系列

---