

761 系列 Vic-300® MasterSeal™ 碳钢蝶阀  
461 系列 Vic-300® MasterSeal™ 不锈钢蝶阀



761 系列

461 系列

 警告



- 试图安装、拆除、调整或维护任何 Victaulic (唯特利) 管道产品之前, 请阅读并理解所有使用方法说明。
- 在对任何 Victaulic (唯特利) 管道产品进行安装、拆除、调整或维护之前, 请给管道系统卸压并排干积水。
- 请穿戴防护眼镜、安全帽、足部防护用品和听力保护装置。

未能遵循这些安装说明与警告可能造成系统故障, 会导致死亡或严重的人身伤害和财产损失。



## 目录

危险标识	1
蝶阀组件	2
安装信息	3
Vic-Flange® 法兰适配接头说明	3
系统相关考虑	3
防止不锈钢产品污染	3
2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米阀门的阀杆密封更换	4
在带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门上设置记忆定位功能	6
在带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门上使用无限变流功能	6
带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门上的记忆定位功能	7
“A” - 在带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米 阀门上设置记忆定位功能	7
“B” - 在带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米 阀门上设置记忆定位功能	9
2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米阀门的 10 档手柄拆除	10
8 英寸/219.1 毫米阀门的杠杆锁手柄的拆除	12
带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门的防误动手柄套件安装	14
带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门的防误动手柄套件安装	17
10 - 12 英寸/273.0 - 323.9 毫米 761 系列阀门的伸缩手柄套件安装	19
2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米阀门的齿轮操作机构安装	22
调节和设置齿轮操作机构的闭合行程限位停止	24
调节和设置齿轮操作机构的打开行程限位停止	24
2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米 齿轮操作阀门的记忆定位套件安装	25
2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米阀门的热障套件安装	27
2 - 8 英寸/60.3 - 219.1 毫米齿轮操作阀门的隔热延长套件	28
2 - 8 英寸/60.3 - 219.1 毫米齿轮操作阀门的隔热延长套件 安装	29
带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门的隔热延长套件	30
带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门的隔热延长套件安装	31
带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门的隔热延长套件	32
带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门的隔热延长套件安装	33

## 危险标识



标识的各种危险程度的定义如下所列。当您看到这种警示符号时，请注意避免人身伤害的可能。请仔细阅读并完全理解以下信息。

### 危险

- 警语“危险”的使用，表示在不遵守安装说明（包括建议的预防措施）的情况下，极有可能导致死亡或严重人身伤害等直接危险。

### 警告

- 警语“警告”的使用，表示在不遵守安装说明（包括推荐预防措施）的情况下，存在可能造成死亡或严重人身伤害的危险或不安全事故。

### 小心

- 警语“小心”的使用，表示在不遵守安装说明（包括推荐预防措施）的情况下，存在可能造成人身伤害、产品或财产损失的可能危险或安全事故。

### 说明

- 警语“说明”的使用，表示有重要但与危险无关的特殊说明。

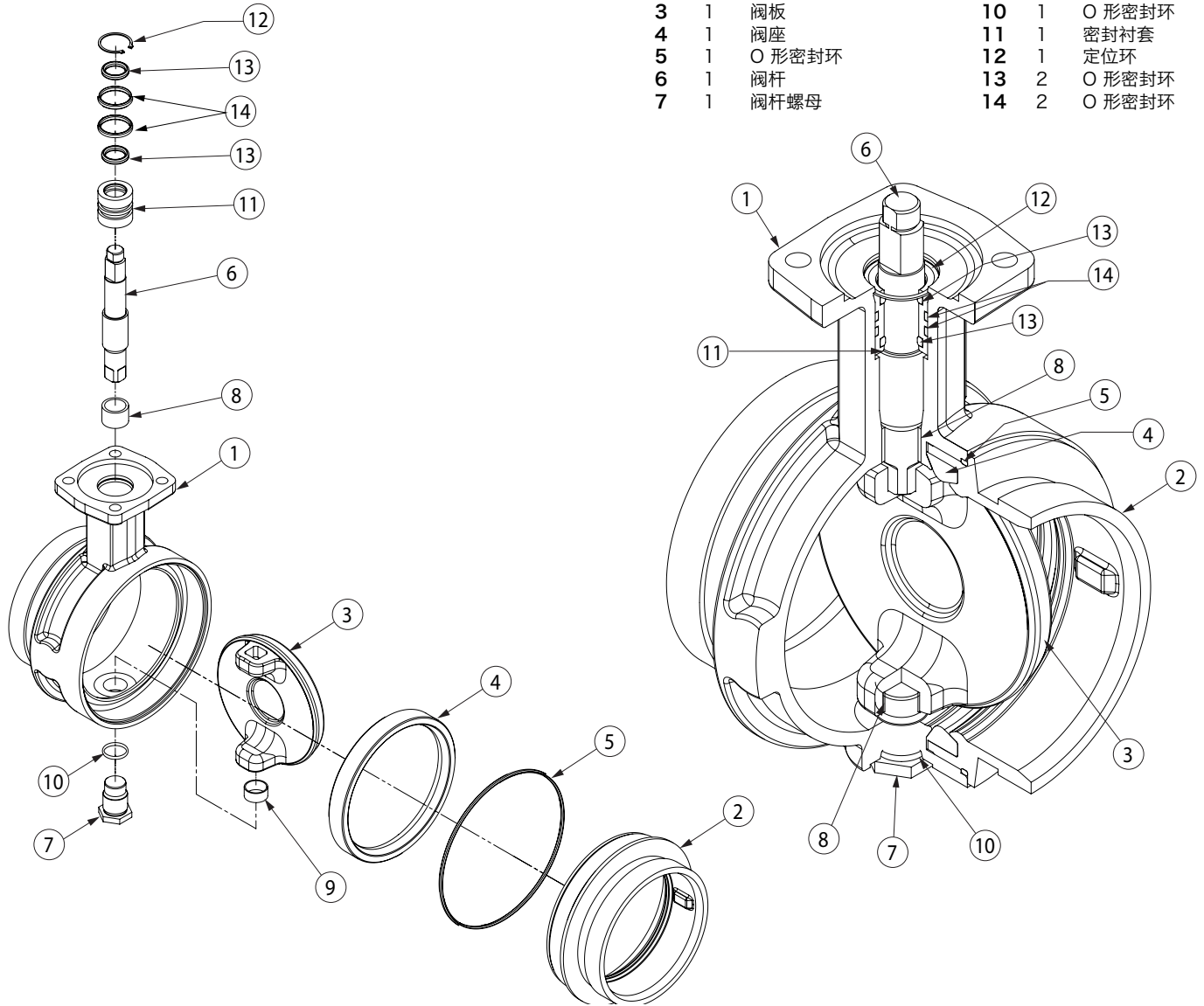
蝶阀部件

说明

- 本手册中的图纸和/或图片可能为清晰起见做了夸大。
- 本产品和这些安装与维护说明手册所包含的商标、版权和/或拥有专利特征的产品都是 Victaulic (唯特利) 公司的独家财产。

物料清单

项目	数量	说明	项目	数量	说明
1	1	阀体安装法兰	8	1	上轴承
2	1	端面	9	1	下轴承
3	1	阀板	10	1	O形密封环
4	1	阀座	11	1	密封衬套
5	1	O形密封环	12	1	定位环
6	1	阀杆	13	2	O形密封环
7	1	阀杆螺母	14	2	O形密封环



## 安装信息

761 和 461 系列蝶阀设计带有沟槽端头，配合用于 Victaulic (唯特利) 沟槽管道接头。有关将 761 或 461 系列蝶阀安装到管道系统中，请参考随 Victaulic (唯特利) 接头或 Vic-Flange® 适配接头提供的说明以及本章节中的说明。



**不要在阀板全开状态下，将 761 或 461 系列蝶阀安装到系统中。**

- 在将 761 和 461 系列蝶阀用于节流应用时，Victaulic (唯特利) 推荐阀板开度定位不小于 30 度。为取得最佳效果，阀板或旋塞应处于 30 至 70 度开度位置。管线高流速和/或以阀板或旋塞开度小于 30 度进行节流可能产生噪音、振动、气穴现象、严重管线侵蚀和/或失控。有关节流作用的详细信息，请与 Victaulic (唯特利) 联系。
- 对于水系统，Victaulic (唯特利) 建议将流速限制在每秒 20 英尺/秒 (6 米/秒) 以下。当必须采用更高流速时，请与 Victaulic (唯特利) 联系。在处理非水一类流动介质时，请与 Victaulic (唯特利) 联系。
- 用于干燥气体或润滑性气体时，推荐采用润滑型丁腈橡胶 T 型阀座密封。
- 在直接将管端盲板连接到 761 或 461 系列蝶阀时，仅限采用配有龙头孔的管端盲板，以便安装泄压设备。如果管端盲板已连接，而阀门在不知晓的情况下开启然后关闭，则阀板与管端盲板之间的空间将充满流体并承压。如果在管端盲板后方空间受压时将其拆除，可能出现能量突然释放。**试图拆除管端盲板之前，必须通过龙头卸压。**

### 危险



- 在直接将末端盲板连接到蝶阀时，仅限采用配有龙头孔的末端盲板，以便安装泄压设备。
  - 试图拆除末端盲板之前，必须通过龙头放空压力。
- 未能遵循这些安装说明可招致死亡或严重人身伤害。

## VIC-FLANGE® 法兰适配接头说明

- 741 型 Vic-Flange® 法兰适配接头可用于所有尺寸的 761 系列蝶阀上。
- 761 型蝶阀不能直接与 743 型 Vic-Flange® 适配接头连接。如有需要，可采用 46 号 ANSI 300 沟槽-法兰适配接头。
- 441 型不锈钢 Vic-Flange® 法兰适配接头可用于所有尺寸的 461 系列蝶阀上。

### 系统相关考虑

- 761 和 461 系列蝶阀和连接管道必须正确支撑，防止连接处受到弯曲负荷、剪切负荷或任何其他外部负荷。
- 最大允许腐蚀余量是 0.8 英寸/2 毫米。
- 不允许焊接 761 和 461 系列蝶阀和接头。

### 防止不锈钢产品污染

以下建议作为一般性指导，帮助防止不锈钢产品的表面污染。

#### 搬运和存储

- 不锈钢产品的搬运仅能使用无脏污的装置 (如带有无脏污缓冲材料保护的尼龙带或装置)。
- 如果使用了碳钢板，则在钢板材料和不锈钢产品间必须放上缓冲材料。常用的无脏污缓冲材料包括木头、纸板、纸、帆布和其他不锈钢材料。
- 不锈钢产品必须保存在无脏污的货架或垫板上。
- 不锈钢产品必须存放在与铁或碳钢产品隔开的区域。
- 请勿攀爬或站立在不锈钢产品上。
- 存放在含盐空气的地方，不锈钢产品必须用塑料布覆盖。

#### 运输

- 必须使用新的无脏污和无损坏的包装材料运输不锈钢产品。
- 如果需要直接在不锈钢产品上印制标记，则标记的水溶性氯化物含量必须低于 50 ppm。该氯化物含量必须是在标记干燥时测量的数据。
- 如果需要，识别标记和接头必须使用无脏污的材料。
- 不锈钢产品必须与铁或碳钢产品分开运输。如果不锈钢和/或铁或碳钢产品必须在一起运输，则必须小心对待，使用未污染的缓冲材料将不同材料完全隔开。

### 警告

- 系统设计师负责检查不锈钢材料是否适合既定的流体介质。
- 必须由选材人员鉴定液体的化学成分、pH 值、工作温度、氯化物浓度、氧气浓度和不锈钢管材料上的流速，以确定系统寿命足够用于既定用途。

未能遵循这些安装说明将导致产品故障，可能造成严重的人身伤害和财产损失。

## 2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米阀门的阀杆密封更换

### 警告



- 更换阀杆密封之前，请阅读并理解全部说明。未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告



- 泵必须关闭，防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障，从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

### 说明

- 仅在泄漏从阀杆上出现时，才可进行阀杆密封更换程序。
- 检查 O 形密封环材料，确保订购了正确的阀杆密封套件。
- 套件中包括所有阀门尺寸（总计 12 个）的 O 形密封环。但是，修理一个阀门只需要四个 O 形密封环。确保在阀杆密封更换步骤中使用了正确尺寸的 O 形密封环。丢弃用过的 O 形密封环。

1. 手柄组件或齿轮操作机构的拆除无需将阀门从管道系统上拆除。泵必须关闭，防止在拆除手柄组件或齿轮操作机构时通过阀门流出。
2. **拆除手柄组件：**请参考本手册上相应手柄拆除章节。
3. **拆除齿轮操作机构：**继续以下步骤前，注意齿轮操作机构的当前方向。作为**齿轮操作机构重新安装的参考：**用永久性的记号笔或颜料笔在齿轮操作机构、阀杆和阀体安装法兰上做好标记。
  - 3a. 转动齿轮操作机构的手轮，将阀板置于 **OPEN**（打开）位置，直到指针指向 **OPEN**（打开）位置。
  - 3b. 拆下将齿轮操作机构装到阀体安装法兰上的四个现有六角头螺钉和锁紧垫片。**注：**重新安装时都需要这些六角头螺钉和锁紧垫片。
  - 3c. 直接向上拉，从阀体安装法兰拆下齿轮操作机构和现有驱动轴衬。重新安装时这些项都需要。**请勿拆除或旋转阀杆。**
  - 3d. 除去阀体安装法兰上任何碎屑。



4. 使用定位环钳子或类似设备，将定位环从阀杆周围取下，如上图所示。如果定位环从其原始形状弯曲，用新的 Victaulic（唯特利）随配定位环更换。



5. 从阀板/阀体上拆下阀杆组件。拆除时注意请勿破坏驱动轂的平整。



6. 从阀杆上拆下密封衬套。



7. 使用 O 形密封环夹或类似设备, 将两个内部和两个外部 O 形密封环从密封衬套上拆下。
8. 清洁阀杆和密封衬套的内外表面。检查阀杆和密封衬套的表面有无毛刺或锐边。用锉刀锉去毛刺和锐边, 防止重新装配时 O 型密封环被切坏。
9. 用 Vic-Lube™ 或其他相容的材料 (如硅脂) 润滑密封衬套和 O 形密封环。

**⚠️ 小心**

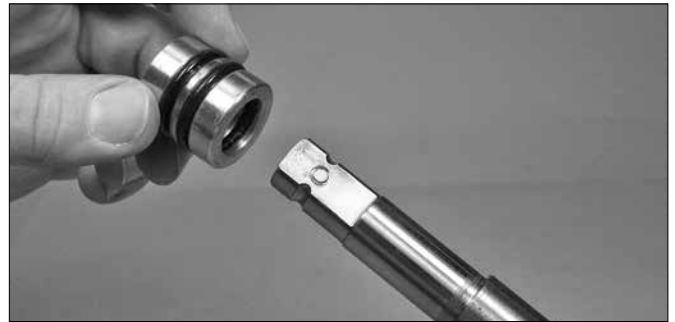
- 安装期间, 采用相容的润滑剂, 以防止 O 形密封圈压皱/撕裂。未能遵循本安装说明阀门可能导致阀门通过阀杆泄漏。



10. 将两个新的 O 形密封环装在密封衬套上, 如上图所示。



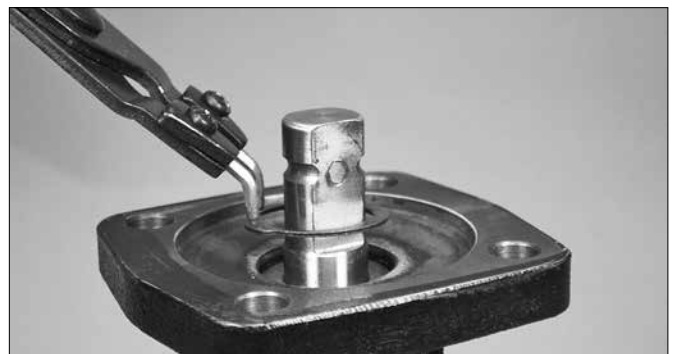
11. 将两个新 O 形密封环安装在密封衬套上, 如上图所示。



12. 将阀杆插入密封衬套中。



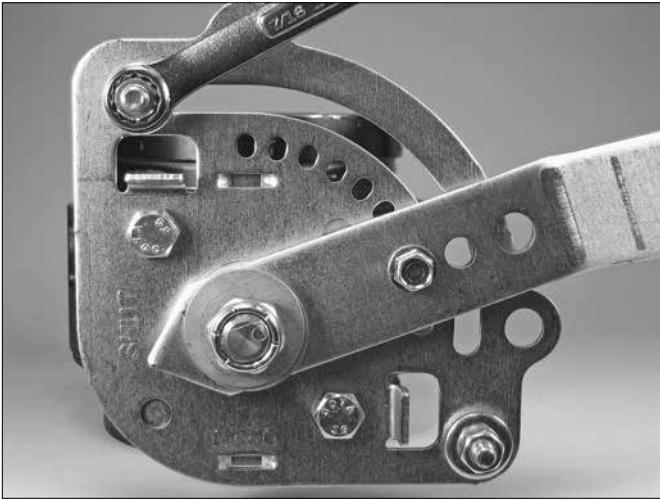
13. 将阀杆组件插入阀体/阀板中。确保阀板的矩形端与阀杆对齐。  
注: 密封衬套必须完全位于阀体中。



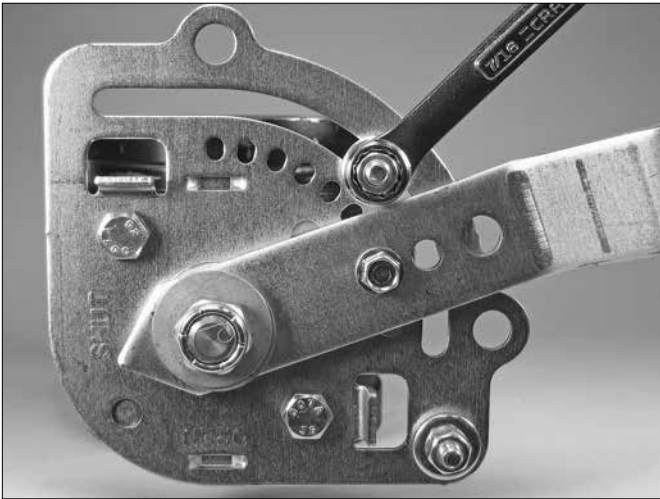
14. 使用定位环钳子或类似设备, 在阀杆组件上安装定位环。确保定位环完全位于阀体的凹槽中。
15. 将手柄组件或齿轮操作机构重新安装到阀门上。
16. 通过全开和全闭循环操作阀门, 检查是否操作良好, 再让系统重新回到工作。

### 在带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/ 60.3 - 168.3 毫米阀门上设置记忆定位功能

1. 使用手柄，将阀瓣置于所需的“open”（打开）位置。

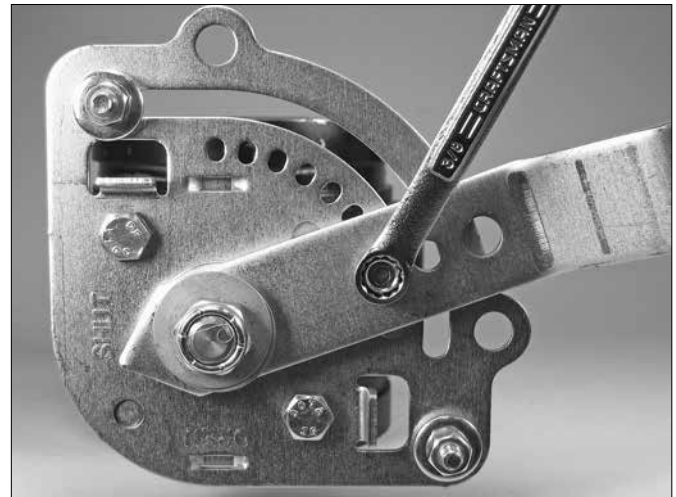


2. 如上图所示，松开记忆定位螺母。

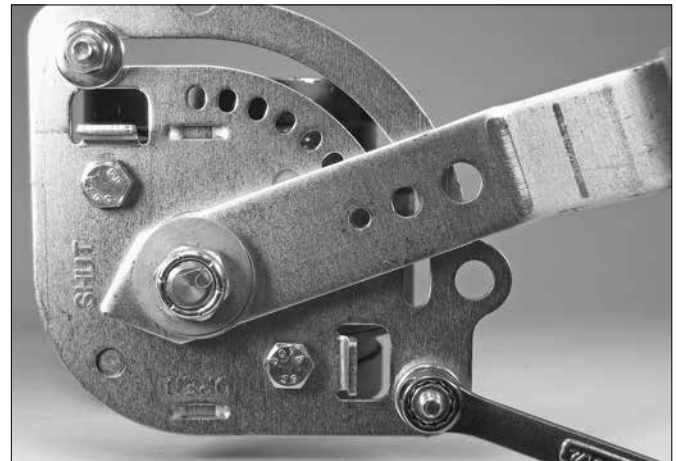


3. 如上图所示，移动记忆定位硬件，使之与 10 档手柄的侧面接触，。重新拧紧记忆定位螺母，保持在所需的“open”（打开）位置。

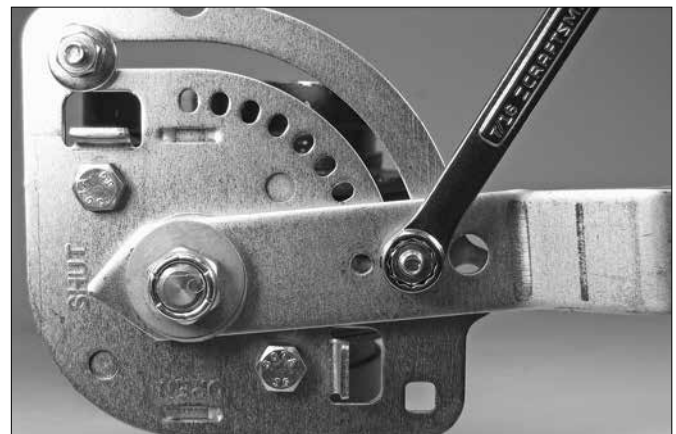
### 在带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/ 60.3 - 168.3 毫米阀门上使用无限变流功能



1. 拆下止动螺钉。



2. 如上图所示，从板上拆下六角螺母，锁紧垫片、平垫片和螺栓。



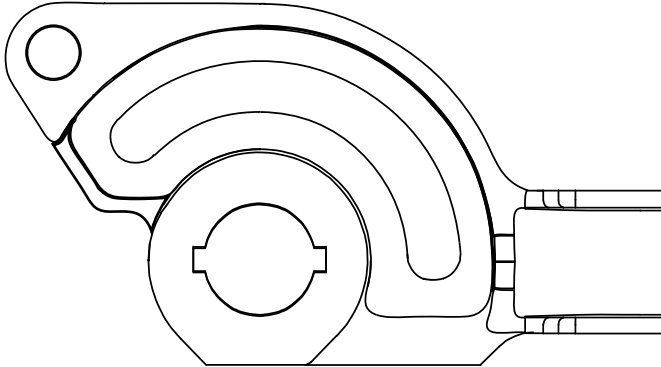
3. 如上图所示，将第 2 步中拆除的硬件安装到手柄的中心孔中。
4. 如要使用带无限变流手柄选件的记忆定位功能，请参考下页的记忆定位设置说明。



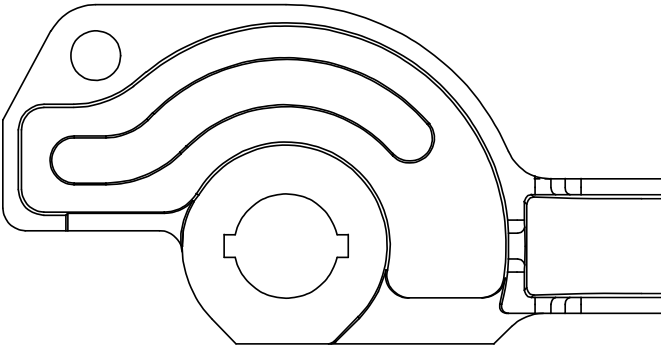
## 带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门上的记忆定位功能

决定当前安装在阀门上的杠杆锁手柄设计。

如果杠杆锁手柄如下图中所示，遵循本页上指定为“A”的说明。



如果杠杆锁手柄如下图中所示，遵循第 9 页上指定为“B”的说明。



## “A” - 在带杠杆锁手柄的 8 英寸 /219.1 毫米阀门上设置记忆定位功能

### 警告



- 尝试拆除杠杆锁手柄组件前阅读并理解所有说明。  
未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

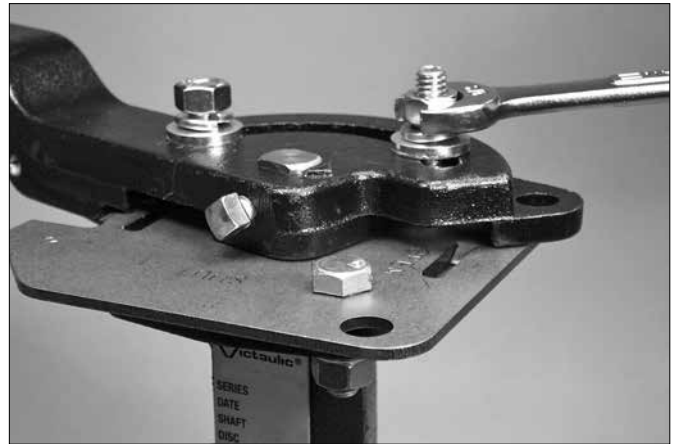
### 警告



- 泵必须关闭，防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障，从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

杠杆锁手柄的拆除无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭，防止在拆除杠杆锁手柄时流体通过阀门流出。



1. 如上图所示，从六角头螺钉上拆下六角螺母、锁紧垫片和平垫片。



2. 如上图所示，松开手柄侧面的固定螺钉。
  - 2a. 注意杠杆锁手柄的当前方向。在后面的步骤中手柄必须按相同方向重新安装。将杠杆锁手柄组件从板上拆下。

**说明**

- 阀杆含有重新安装手柄所必需的键。小心使用，防止误放该键。



3. 如上图所示，松开记忆定位硬件的六角螺母。



4. 如上图所示，移动记忆定位硬件到凹槽的相反端头。拧紧六角螺母，防止重新安装杠杆锁手柄时硬件移动。



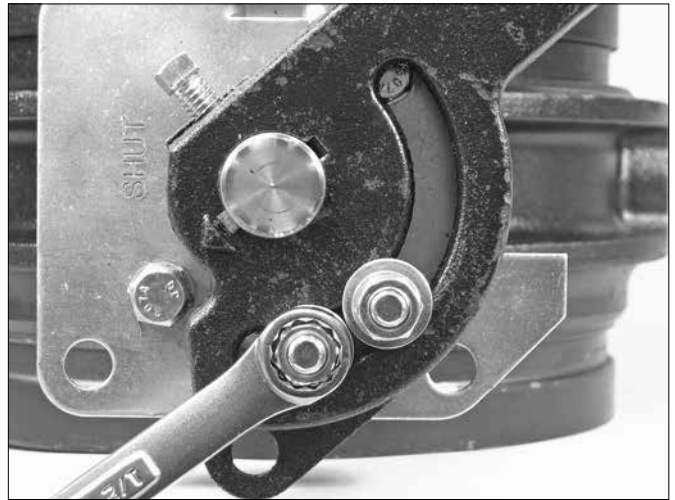
5. 按相同方向重新安装杠杆锁手柄，如上页的步骤 2a 中所示。



6. 重新安装平垫片、锁紧垫片和六角螺母在六角头螺钉上，如上图所示。拧紧六角螺母，直到锁紧垫片压紧。



7. 如上图所示，拧紧固定螺钉在手柄的侧面。



8. 使用手柄，将阀板置于所需的“OPEN”（打开）位置。

8a. 如上图所示，松开记忆定位螺母，如上图所示，移动记忆定位硬件，使之与固定手柄/板安装硬件接触。

8b. 拧紧记忆定位螺母，保持在所需的“OPEN”（打开）位置。

## “B” – 在带杠杆锁手柄的 8 英寸/ 219.1 毫米阀门上设置记忆定位功能



1. 使用手柄, 将阀瓣置于所需的“open” (打开) 位置。



2. 如上图所示, 松开记忆定位螺母。



3. 如上图所示, 移动记忆定位硬件, 使之与固定手柄/板安装硬件接触。
- 3a. 拧紧记忆定位螺母, 保持在所需的“OPEN” (打开) 位置。

## 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米阀门的 10 档手柄拆除

### 警告



- 尝试拆除 10 档手柄组件之前，请阅读并理解全部说明。
- 未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告



- 必须关闭泵，防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

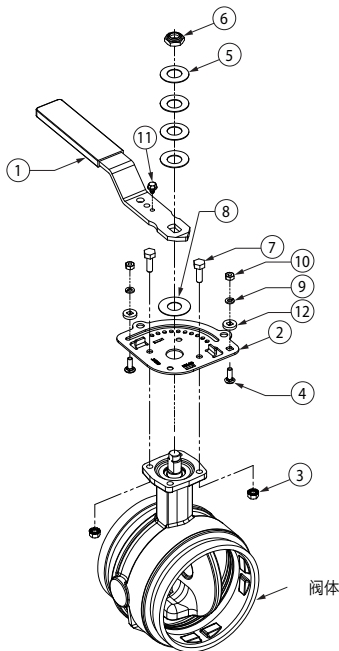
未能遵循本说明可能造成产品故障，从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

拆除 10 档手柄无需从管道系统上拆下阀门。必须关闭泵，防止在拆除 10 档手柄时通过阀门流出。

### 10 档手柄部件列表

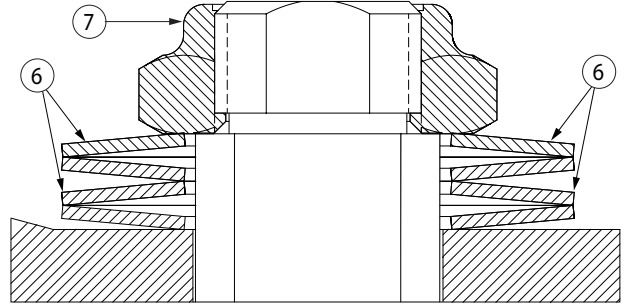
项目编号	数量	描述
1	1	手柄
2	1	板子
3	2	带固定齿锁紧垫片的六角螺母 (5/16 - 18 UNC)
4	2	圆头方颈螺栓 (1/4 - 20 UNC x 3/4 英寸长)
5	4	弹簧垫片
6	1	六角锁紧螺母
7	2	六角头螺钉 (5/16 - 18 UNC x 1 英寸长)
8	1	平垫片
9	2	锁紧垫片 (1/4 英寸)
10	2	六角螺母, 1/4 英寸 - 20 UNC
11	1	止动螺钉
12	2	记忆定位垫片

### 10 档手柄组件图

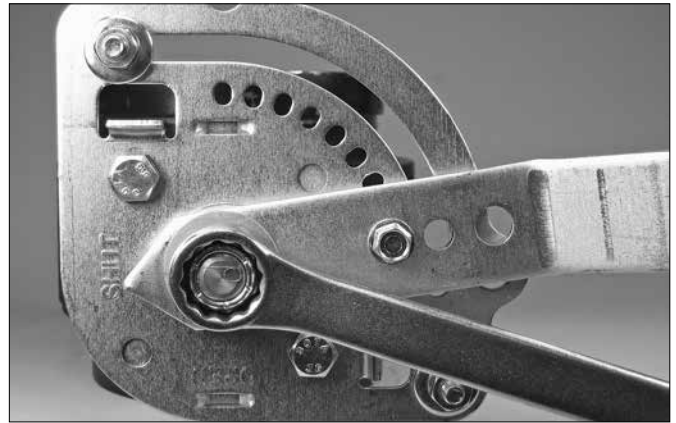
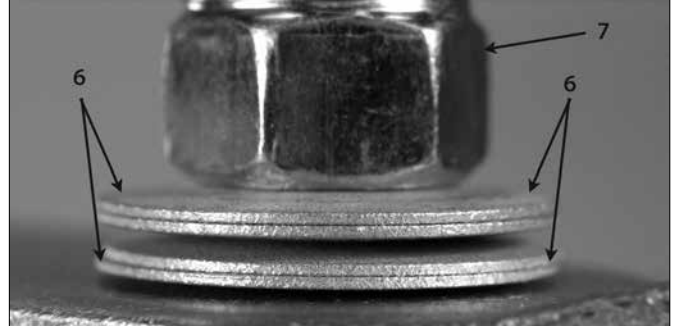


为清楚起见该图做了夸张

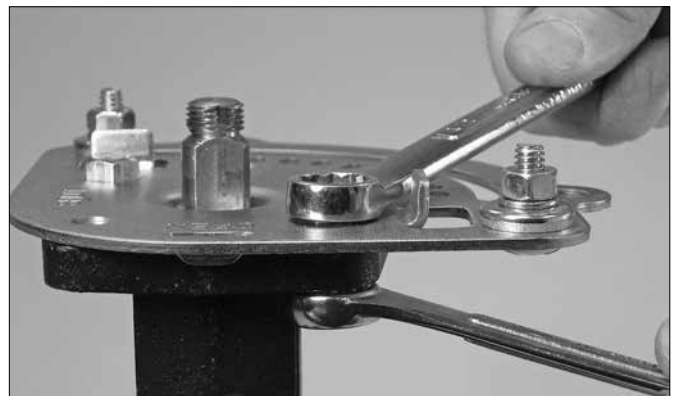
### 弹簧垫片和锁紧螺母的细节



为清楚起见该图做了夸张



1. 从驱动轴的螺纹部分拆下六角锁紧螺母 (第 6 项)。
2. 从阀杆组件上拆下弹簧垫片 (第 5 项)、手柄 (第 1 项) 和平垫片 (第 8 项)。



3. 从将板子 (第 2 项) 装到阀体安装法兰的六角头螺钉 (第 7 项) 上拆下带固定齿锁紧垫片 (第 3 项) 的六角螺母。



4. 将板子(第 2 项)从阀体安装法兰上拆下。
5. 现在阀门已准备就绪转换为防误动手柄或齿轮操作机构阀门。此外,可执行“阀杆密封更换”说明,安装热障套件或安装隔热延长套件。

**⚠ 小心**

- 没有安装手柄或齿轮操作机构的情况下,请勿尝试操作 761 或 461 蝶阀。

未能遵循本安装说明可能造成不当阀门动作,从而损坏阀杆。

## 8 英寸/219.1 毫米阀门的杠杆锁手柄的拆除

### 警告



- 尝试拆除杠杆锁手柄组件前阅读并理解所有说明。
- 未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告



- 必须关闭泵，防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

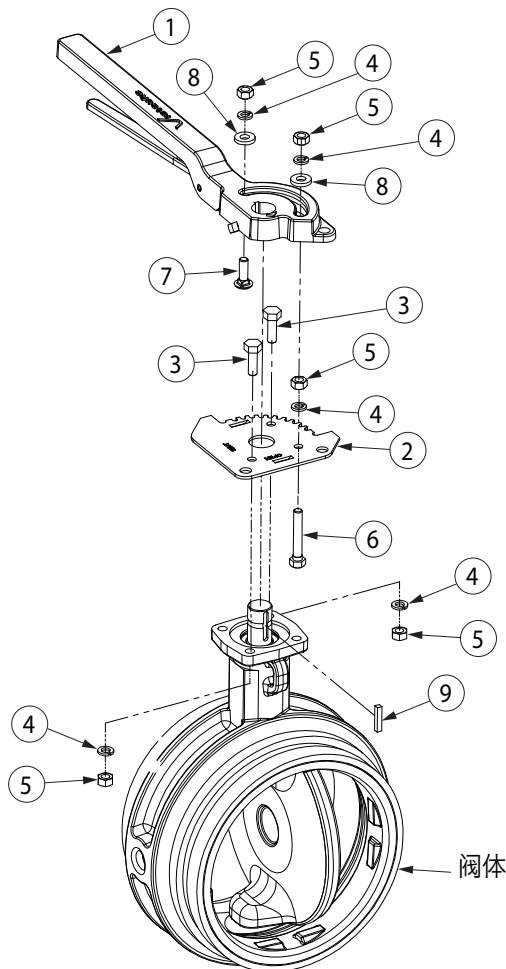
未能遵循本说明可能造成产品故障，从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

杠杆锁手柄的拆除无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭，防止在拆除杠杆锁手柄时流体通过阀门流出。

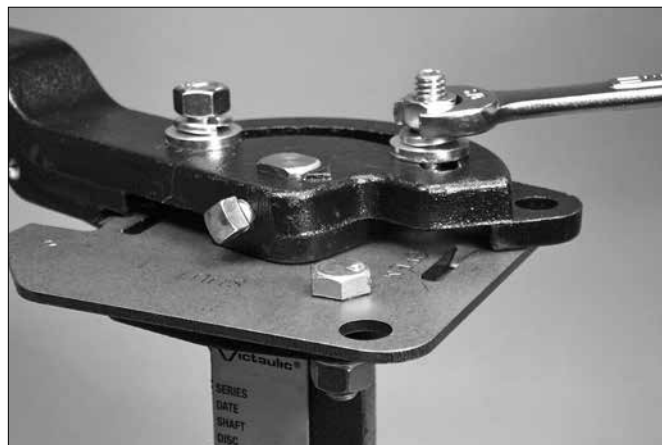
### 杠杆锁手柄零件列表

项目编号	数量	描述
1	1	杠杆锁手柄组件
2	1	板子
3	2	六角头螺钉 (1/16 - 18 UNC x 1 英寸长)
4	5	锁紧垫片 (5/16 英寸)
5	5	六角螺母 (5/16 英寸 - 18 UNC)
6	1	六角头螺钉 (1/16 - 18 UNC x 2 英寸长)
7	1	圆头方颈螺栓
8	2	平垫片 1/16 英寸厚 x 3/4 英寸外径 x 1 1/2 英寸内径)
9	1	键

杠杆锁手柄组件图



为清楚起见该图做了夸张



1. 如上图所示，从六角头螺钉 (第 6 项) 上拆下六角螺母 (第 5 项)、锁紧垫片 (第 4 项) 和平垫片 (第 8 项)。



2. 如上图所示，松开手柄侧面的固定螺钉（第 1 项）。

2a. 从板上拆下杠杆锁手柄组件。

### 说明

- 阀杆包含重新安装手柄或齿轮操作机构所必需的键。小心使用，防止键误放。



3. 从两个六角头螺钉（第 3 项）上拆下六角螺母（第 5 项）和锁紧垫片（第 4 项）。此外，从六角头螺钉（第 6 项）上拆下六角螺母（第 5 项）和锁紧垫片（第 4 项），以便能从阀体安装法兰上拆下板子。



4. 将板子（第 2 项）从阀体安装法兰上拆下。

5. 现在阀门已准备就绪转换为防误动手柄或齿轮操作机构阀门。此外，可执行“阀杆密封更换”说明，安装热障套件或安装隔热延长套件。


### ⚠ 小心

- 没有安装手柄或齿轮操作机构的情况下，请勿尝试操作 761 或 461 蝶阀。

未能遵循本安装说明可能造成不当阀门动作，从而损坏阀杆。

## 带 10 档手柄的 2 – 6 英寸/60.3 – 168.3 毫米 阀门的防误动手柄套件安装


**警告**



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。

未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

**警告**



- 泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

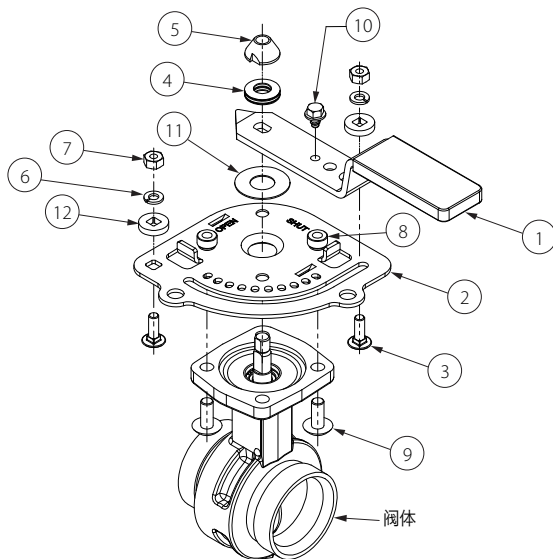
未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

防误动手柄套件的安装无需将阀门从管道系统上拆下。必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

### 防误动手柄套件内容

项目编号	数量	描述
1	1	防误动手柄
2	1	板子
3	2	圆头方颈螺栓 (1/4 - 20 UNC x 3/4 英寸长)
4	4	弹簧垫片
5	1	防误动螺母
6	2	锁紧垫片 (1/4 英寸)
7	2	六角螺母, 1/4 英寸 - 20 UNC
8	2	压铆螺母 (5/16 - 18 UNC)
9	2	安全分离螺母 (5/16 - 18 UNC x 3/4 英寸长)
10	1	止动螺钉
11	1	垫圈
12	2	记忆定位垫片

### 防误动手柄组件图

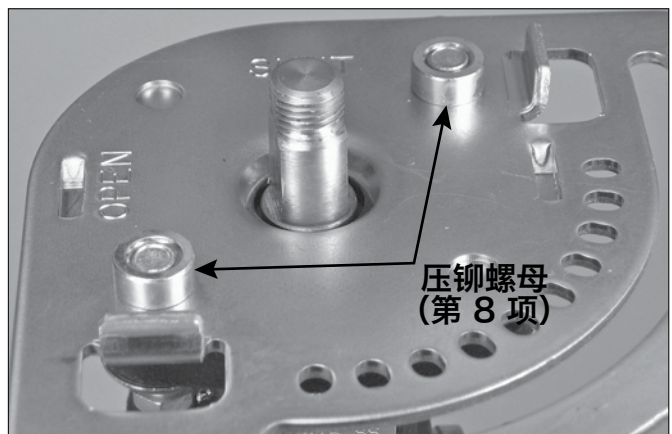


为清楚起见该图做了夸张

- 将阀板置于全开或全关位置。
- 按“2 – 6 英寸/60.3 – 168.3 毫米阀门的 10 档手柄拆除”章节中所述拆除手柄组件。



- 安装板子 (第 2 项) 在阀杆组件上, 并装在阀体安装法兰上。确保板子上的两个孔与阀体安装法兰上的两个孔对齐。注: 如果板子没有安装正确, 这将不能均衡的位于阀体安装法兰上。



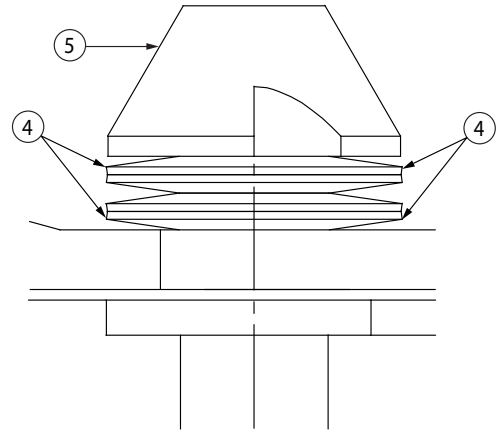
- 在两个安全分离螺栓 (第 9 项) 上抹上 Loctite 262\*。将安全分离螺栓 (第 9 项) 穿过阀体安装法兰的两个孔, 插入板子 (第 2 项) 中, 在这里将压铆螺母 (第 8 项) 按入板子 (第 2 项)。用手拧紧安全分离螺栓 (第 9 项)。

\* Loctite 是 Henkel Corporation 的注册商标, 262 是 Henkel Corporation 的商标。





5. 完全拧紧安全分离螺栓 (第 9 项), 直到六角部分脱离, 留下防误动平头。



6. 将垫片 (第 11 项) 置于阀杆组件上。



8. 在阀杆组件上安装弹簧垫片 (第 4 项)。确保弹簧垫片的安装接触外缘, 如上图和照片所示。  
9. 在防误动螺母 (第 5 项) 上抹上 Loctite 262\* (或等同物)。将防误动螺母 (第 5 项) 安装在阀杆组件上。



7. 将防误动手柄 (第 1 项) 置于阀杆组件上。确保防误动手柄的制动螺钉 (第 10 项) 朝向板子的卡位处, 如上图所示。

\* Loctite 是 Henkel Corporation 的注册商标, 262 是 Henkel Corporation 的商标。



10. 使用活动扳手, 完全拧紧防误动螺母 (第 5 项)



**小心**


- 请勿尝试从阀门上拆下防误动手柄。  
尝试拆下防误动手柄将引起阀门损坏, 导致泄漏和财产损失。



注: 阀门现在可在打开或关闭位置用挂锁锁住。


### 带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门的防误动手柄套件安装

**警告**



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。
- 未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

**警告**



- 泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

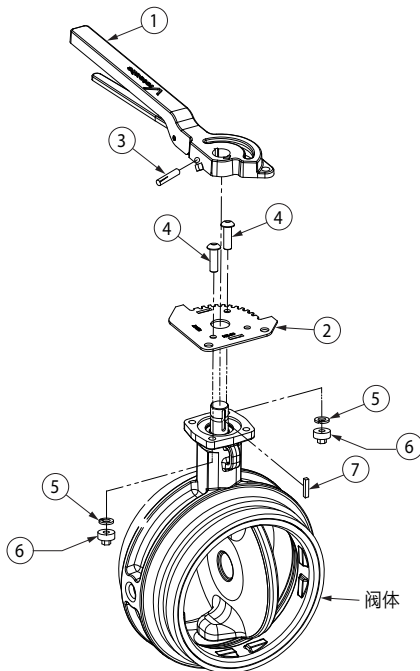
未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

防误动手柄套件的安装无需将阀门从管道系统上拆下。必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

#### 防误动手柄套件内容

项目编号	数量	描述
1	1	防误动手柄
2	1	板子
3	1	开槽驱动销
4	2	防误动内六角螺钉 (3/16 - 18 UNC x 1 英寸长)
5	2	锁紧垫片 (3/16 英寸)
6	2	带分离六角防误动螺母 (3/16 - 18 UNC)
7	1	键

#### 防误动手柄组件图



为清楚起见该图做了夸张

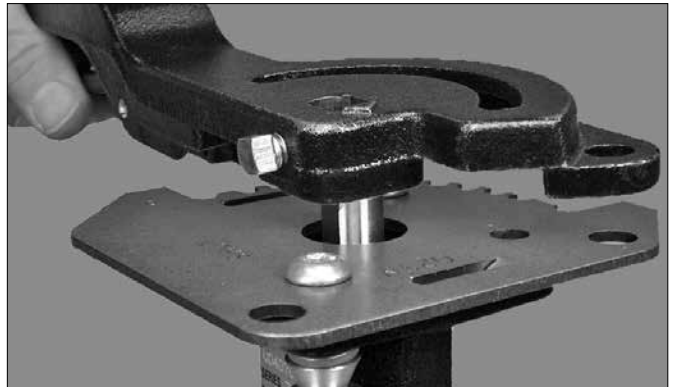
- 将阀板置于全开或全关位置。
- 按“8 英寸/219.1 毫米阀门的杠杆锁手柄的拆除”章节中所述拆除手柄组件。



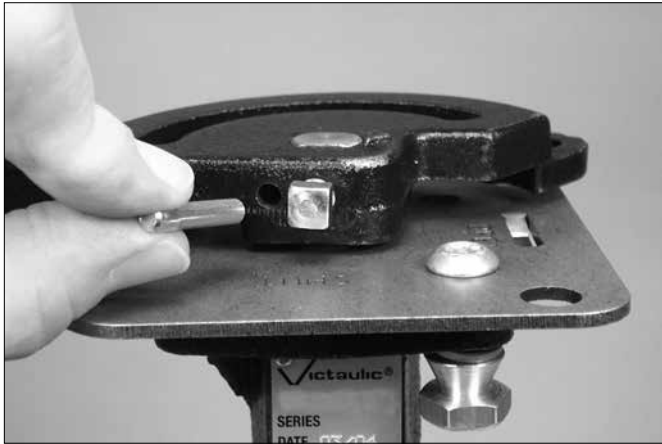
- 安装板子 (第 2 项) 在阀杆组件上, 并装在阀体安装法兰上。确保板子上的两个孔与阀体安装法兰上的两个孔对齐。注: 如果板子没有安装正确, 这将不能均衡的位于阀体安装法兰上。



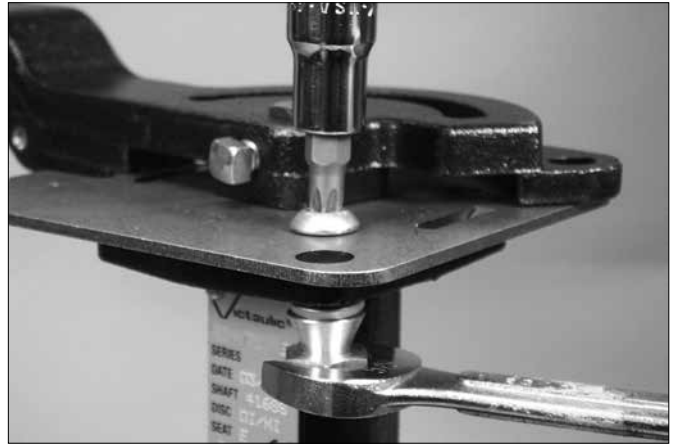
- 将防误动内六角螺钉 (第 4 项) 穿过板子的两个孔, 插入阀体安装法兰。将锁紧垫片 (第 5 项) 置于每个内六角螺钉的端面上, 将防误动螺母 (第 6 项) 拧在每个内六角螺钉的端面上, 直到用手紧固。这时请勿将内六角螺钉完全拧紧。



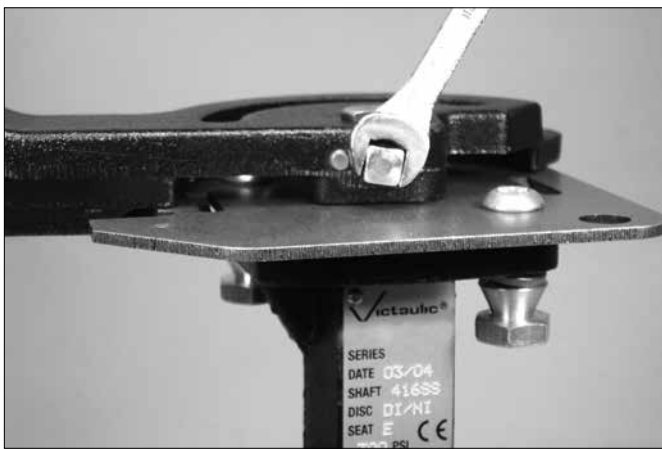
- 将键插入阀杆的键槽中。将防误动手柄 (第 1 项) 置于阀杆组件上。确保防误动手柄的臂朝向板子的齿, 如上图所示。



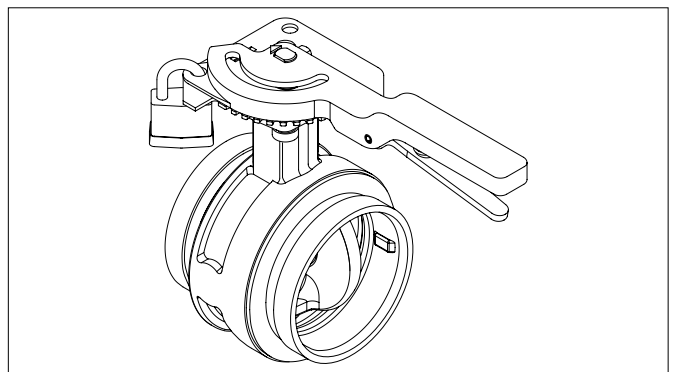
6. 将开槽驱动销 (第 3 项) 插入防误动手柄的孔中, 如上图所示。将销钉完全送入手柄中。



9. 使用防误动内六角键螺丝刀和开口扳手, 拧紧防误动螺母, 直到六角部分脱离, 留下防误动平头。



7. 将固定螺钉拧紧在手柄的侧面 (开槽驱动销的孔旁边), 如上图所示。  
8. 关闭阀板, 确保防误动手柄完全接触延长穿过了键齿的板子平整部分。



注: 阀门可在打开或关闭位置挂锁锁住。



小心

- 请勿尝试从阀门上拆下防误动手柄。尝试拆下防误动手柄将引起阀门损坏, 导致泄漏和财产损失。

## 10 - 12 英寸/273.0 - 323.9 毫米 761 系列阀门的伸缩手柄套件安装

### 警告



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。
- 未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告

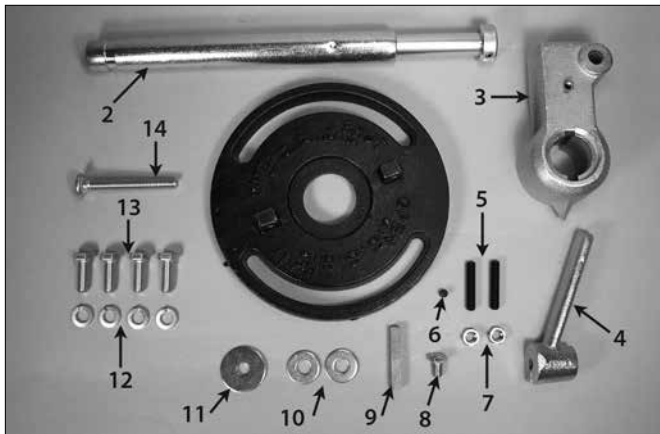


- 必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

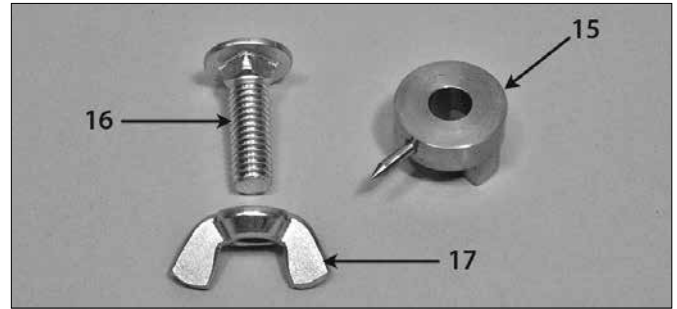
伸缩手柄套件的安装无需从管道系统拆下 761 系列蝶阀。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

### 伸缩手柄套件内容



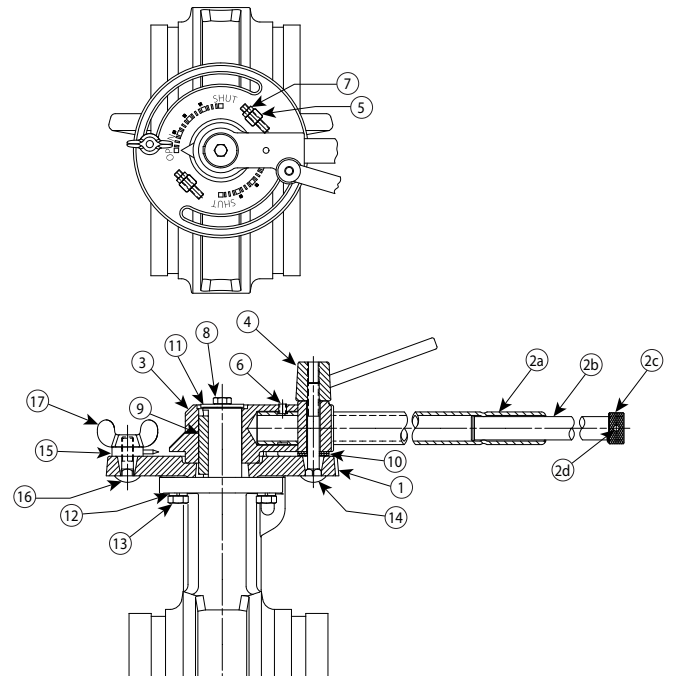
项目编号	数量	描述
1	1	刻度盘
2	1	伸缩手柄组件
2a	1	套管
2b	1	杆
2c	1	滚花旋环
2d	1	弹簧销
3	1	手柄毂
4	1	锁杆杆
5	2	套筒定位螺钉 (5/16 - 18 UNC x 1 1/2 英寸长)
6	1	套筒定位螺钉 (1/4 - 20 UNC x 5/8 英寸长)
7	2	六角螺母 (5/16 英寸 - 18 UNC)
8	1	六角头螺钉 (5/16 - 18 UNC x 1/2 英寸长)
9	1	键 (3/16 英寸方形 x 1 1/8 英寸长)
10	2	平垫片 (3/8 英寸直径)
11	1	平垫片 (1 3/8 英寸外径 x 3/8-英寸内径 x 0.100 英寸厚)
12	4	锁紧垫片 (3/8 英寸直径)
13	4	六角头螺钉 (3/8 - 16 UNC x 1 英寸长)
14	1	车架螺栓 (3/8 - 16 UNC x 3 英寸长)

### 选购的记忆指针组件套件内容



项目编号	数量	描述
15	1	记忆指针
16	1	车架螺栓 (3/8 - 16 UNC x 1 1/4 英寸长)
17	1	翼型螺母 (3/8 - 16 UNC)

### 伸缩手柄组件图



为清楚起见该图做了夸张



1. 将刻度盘 (第 1 项) 安装在阀门上, 让拨号盘的孔与阀体安装法兰上的孔对齐。



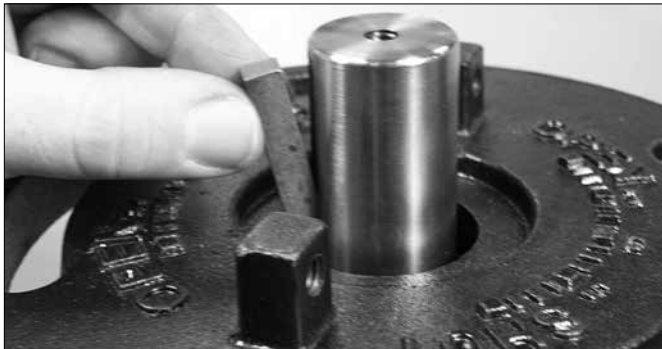
1a. 确保“OPEN”（打开）标记与阀门入口和出口对齐。



2. 将一个锁紧垫片（第 12 项）装载四个六角头螺钉（第 13 项）的每一个上。向上拧入六角头螺钉，穿过阀体安装法兰，装入刻度盘的抽头凸起上。



3. 使用扳手，均衡拧紧四个六角头螺钉，直到锁紧垫片变平。



4. 将键（第 9 项）安装在阀杆的键槽中，如上图所示。



5. 确保阀板在“OPEN”（打开）位置。将车架螺栓（第 14 项）向上穿过刻度盘的底部。将两个平垫片（第 10 项）置于车架螺栓上。

5a. 将手柄毂（第 3 项）的指针与刻度盘上的“OPEN”（打开）位置标记对齐。将手柄毂安装在阀杆和车架螺栓上，如上图所示。



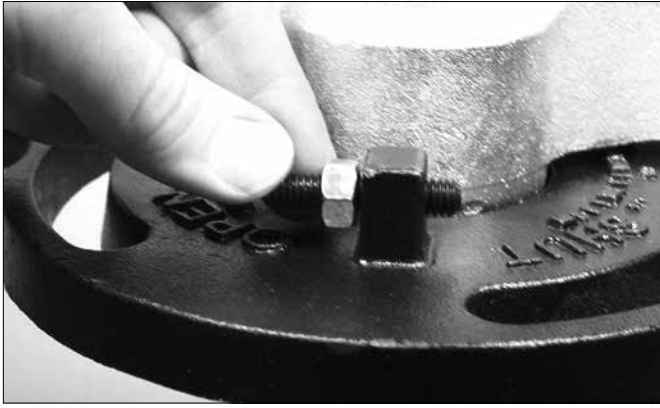
6. 将锁紧杆（第 4 项）装在车架螺栓上，如上图所示。本次请勿完全拧紧锁紧杆。



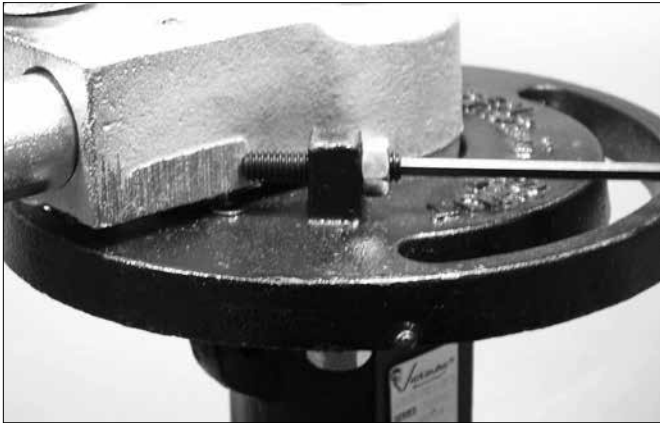
7. 将手柄毂用平垫片（第 11 项）和六角头螺钉（第 8 项）固定在阀杆上，如上图所示。



8. 将伸缩手柄组件（第 2 项）插入手柄毂中。将套筒固定螺钉（第 6 项）拧入手柄毂中，将伸缩手柄组件固定就位。



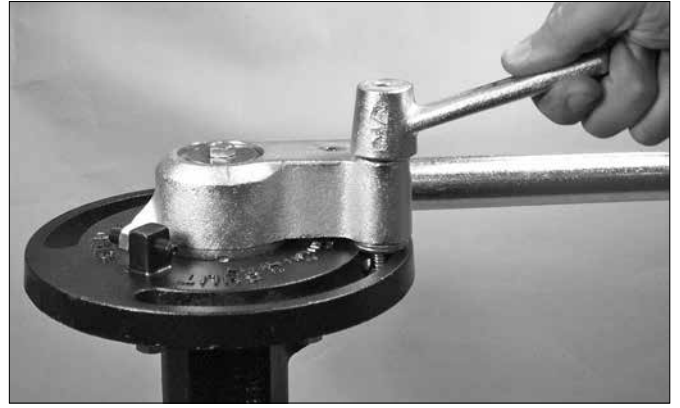
9. 将六角螺母（第 7 项）拧在套筒定位螺钉（第 5 项）上。将套筒定位螺钉拧入一半在刻度盘的行程限位凸起上，如上图所示。



10. 确保阀板在“OPEN”（打开）位置。转动套筒定位螺钉，直到接触到手柄毂，如上图所示。



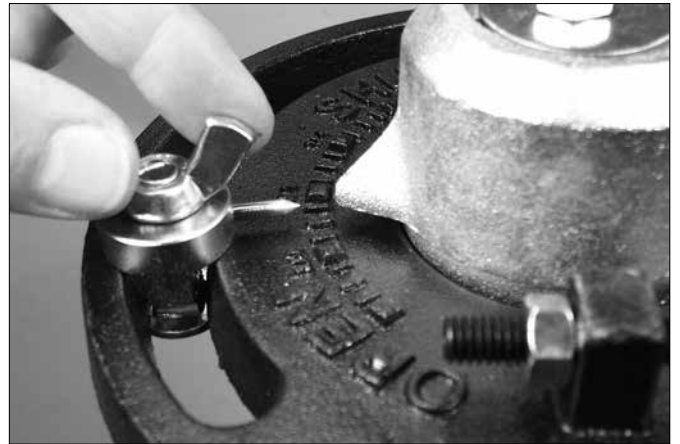
11. 保持套筒定位螺钉就位的同时，沿着行程限位凸起拧紧六角螺母，设置“FULL SHUT”（全关）行程停止位，如上图所示。
12. 如要设置“FULL SHUT”（全关）行程限位，关闭阀门，直到指针与“SHUT”（关闭）标记对齐。将剩余的六角螺母（第 7 项）拧入套筒定位螺钉（第 5 项）。将套筒定位螺钉拧入刻度盘相反面的行程限位凸起的一半。
- 12a. 转动套筒定位螺钉，直到接触到手柄毂。
- 12b. 保持套筒定位螺钉就位的同时，沿着行程限位凸起拧紧六角螺母，设置“FULL SHUT”（全关）行程停止位。
13. 让阀门重新投入运行。



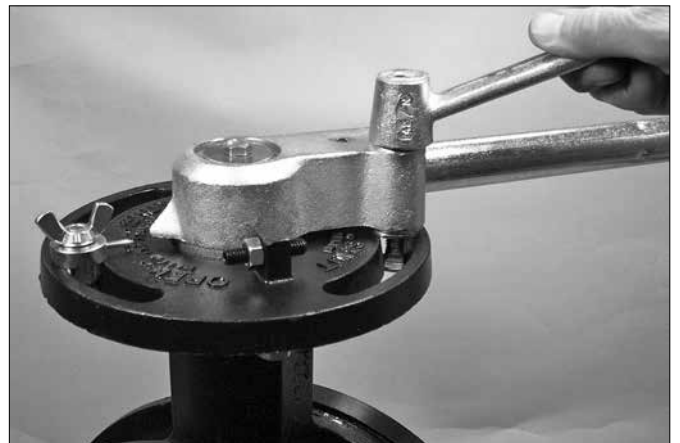
14. 将阀板置于操作位置后，完全拧紧锁紧杠杆以保持该位置。

#### 可选的记忆指针安装

1. 使用伸缩手柄，移动阀板到操作位置。



2. 将车架螺栓（第 16 项）向上穿过刻度盘的槽（靠近手柄毂的指针旁）。
- 2a. 在车架螺栓上安装记忆指针（第 15 项）。确保记忆指针和手柄毂的指针对齐。
- 2b. 将翼形螺母（第 17 项）拧入车架螺栓并完全拧紧。



3. 当记忆指针位于正确位置时，拧紧锁紧杠杆以保持该位置。

## 2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米阀门的齿轮操作机构安装

### 警告



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告



- 必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

齿轮操作机构的安装无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

### 齿轮操作机构套件的内容

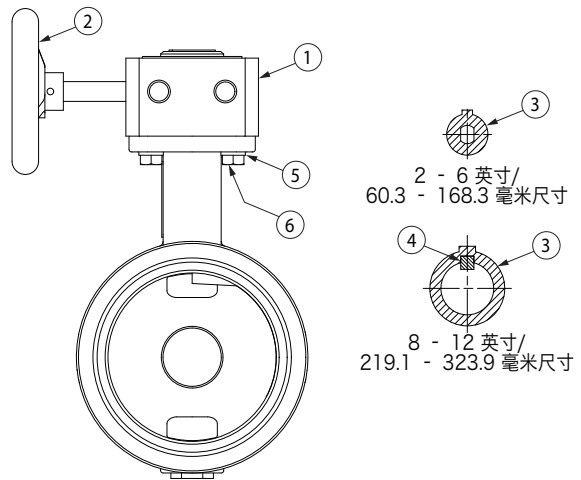


注: 所示为 4 英寸/114.3 毫米阀门的齿轮操作机构。因此, 第 4 项 (键) 不显示。

项目编号	数量	描述
1	1	齿轮操作机构
2	1	手轮
3	1	驱动轴衬
4	1	键*
5	4	锁紧垫片 (M8)
6	4	六角头螺钉 (M8 x 20-毫米长)

\*不适用于 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米尺寸

### 齿轮操作机构组件图



为清楚起见该图做了夸张



注: 对于 10 英寸/273.0 毫米和 12 英寸/323.9 毫米 761 和 461 系列蝶阀, 手轮没有装在轴上。如要将手轮装在轴上, 将手轮上孔与轴的孔对齐。将键销 (随配) 完全装入手轮和轴中。



1. 将阀板置于 OPEN (打开) 位置, 转动齿轮操作机构的手轮, 直到指针指向“OPEN” (打开) 位置, 如上图所示。注: 对于当前已安装到系统的阀门, 请参考阀杆的位置。对于 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米阀门, 当阀板处于“OPEN” (打开) 位置时, 阀杆的平面与阀门的侧面水平。对于 8 - 12 英寸/219.1 - 323.9 毫米阀门, 当阀板处于“OPEN” (打开) 位置时, 阀杆的键将朝向阀门的一个端头。





2. 将驱动轴衬插入齿轮操作机构, 如上图所示。将齿轮操作机构的四个孔与阀体的四个孔对齐, 把齿轮操作机构/驱动轴衬组件置于阀体的顶部。

**注:** 对于 8 - 12 英寸/219.1 - 323.9 毫米尺寸, 将键装入阀杆的键槽中。将驱动轴衬插入齿轮操作机构中。将齿轮操作机构的四个孔与阀体的四个孔对齐, 把齿轮操作机构/驱动轴衬组件置于阀体的顶部。



3. 将锁紧垫片 (第 5 项) 装在四个六角头螺钉 (第 6 个) 的每一个上。向上拧入六角头螺钉, 穿过阀体安装法兰的孔中, 装在齿轮操作机构内。



4. 使用扳手, 均衡拧紧四个六角头螺钉, 直到锁紧垫片变平。
5. 转动齿轮操作机构的手柄, 确保正确操作。

调节和设置齿轮操作机构的闭合行程限位停止



1. 从齿轮操作机构右侧拆下防尘盖。



2. 松开位于齿轮操作机构右侧的六角锁紧螺母（逆时针）。
3. 使用通用扳手，逆时针转约三圈松开内部定位螺钉。
4. 顺时针转动手轮，将阀板置于闭合（关闭）位置。当齿轮操作机构的顶部指针到达“shut”（关闭）标记时，达到“closed”（关闭）位置。



5. 使用通用扳手拧紧内部定位螺钉（顺时针），直到其接触到内部齿扇。
6. 拧紧六角锁紧螺母（顺时针）。
7. 旋转手轮检查齿轮操作机构是否能正常操作。如果需要，重复第 5 和第 6 步。

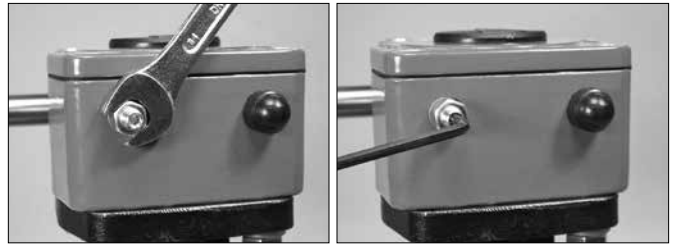


8. 更换防尘盖。

调节和设置齿轮操作机构的打开行程限位停止



1. 从齿轮操作机构左侧拆下防尘盖。



2. 松开位于齿轮操作机构左侧的六角锁紧螺母（逆时针）。
3. 使用通用扳手，逆时针转约三圈松开内部定位螺钉。
4. 逆时针转动手轮，将阀板置于打开位置。当位置指示器与正确调节的关闭位置成90°时，达到“open”（打开）位置。



5. 使用通用扳手拧紧内部定位螺钉（顺时针），直到其接触到内部齿扇。
6. 拧紧六角锁紧螺母（顺时针）。
7. 旋转手轮检查齿轮操作机构是否能正常操作。如果需要，重复第 5 和第 6 步。



8. 更换防尘盖。

## 2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米齿轮操作阀门的记忆定位套件安装

### 警告



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告

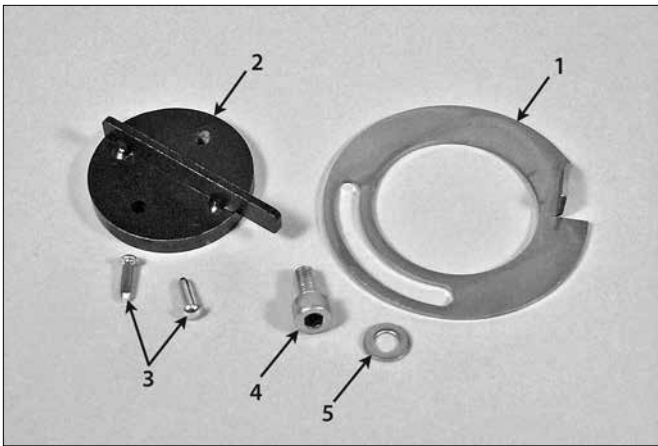


- 必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

记忆定位套件的安装无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

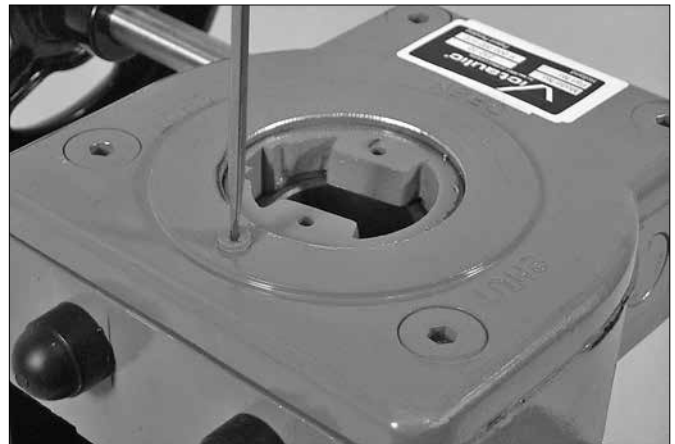
### 记忆定位套件内容



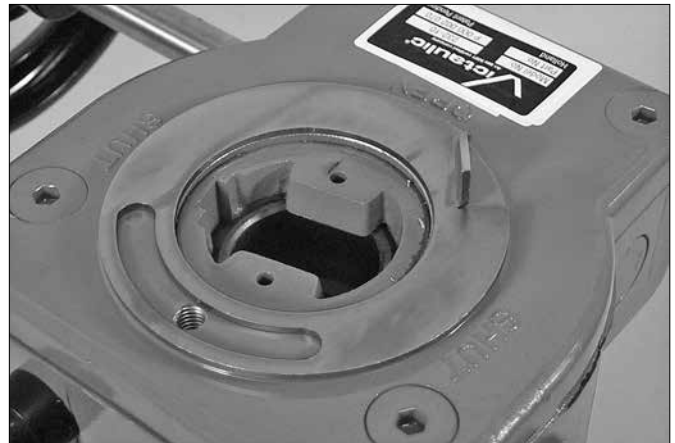
项目编号	数量	描述
1	1	记忆定位
2	1	位置指示器
3	2	驱动销
4	1	螺栓
5	1	平垫片



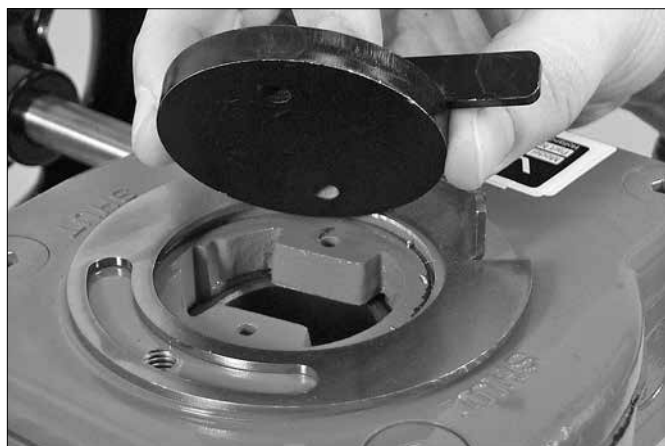
1. 撬开塑料位置指示器盖。



2. 从齿轮操作机构的顶部拆下固定螺钉, 如上图所示。



3. 将记忆定位装在齿轮操作机构上。确保螺纹孔与记忆定位的槽对中, 如上图所示。



4. 将位置指示器装在齿轮操作机构上。确保记忆定位的孔与齿轮操作机构的孔对齐。



7. 将记忆定位的平、凸起部分滑向指示器位置，直到它们接触。



5. 将驱动销插入位置指示器和齿轮操作机构的孔中。将驱动销敲入齿轮操作机构中。




8. 完全拧紧螺栓，保持记忆定位的位置。


**注：**重新调节记忆定位，松开记忆定位的螺栓。转动手轮，将阀板置于所需的位置（顺时针关闭，逆时针打开）。执行本页的第 7 和第 8 步。



6. 将带平垫片的螺栓装入齿轮操作机构的螺纹孔中。这时请勿完全拧紧螺栓。转动手柄，将阀板置于所需的位置（顺时针关闭，逆时针打开）。

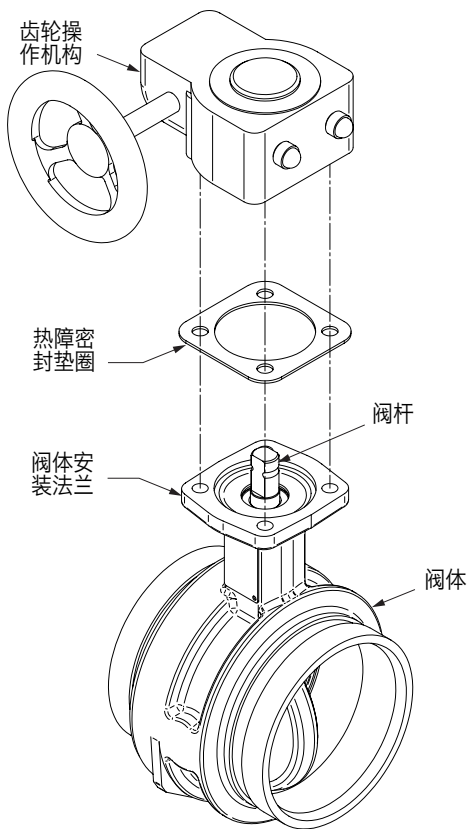
## 2 - 12 英寸/60.3 - 323.9 毫米阀门的热障套件安装

<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>安装任何 Victaulic (唯特利) 套件之前, 切记阅读并理解全部安装说明。</li> <li>未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。</li> </ul>

<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。</li> </ul>
未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。	

<b>说明</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>以下步骤显示了在齿轮驱动阀门上热障套件的典型安装。当需要时, 该热障套件也可安装含有杠杆锁手柄、10 档手柄和伸缩手柄的阀门上。</li> <li>热障套件含有两个密封垫圈。一个密封垫圈覆盖 2 - 8 英寸/60.3 - 219.1 毫米尺寸, 另有一个密封垫圈覆盖 10 - 12 英寸/273.0 - 323.9 毫米阀门尺寸。确保使用针对相应阀门尺寸的正确密封垫圈尺寸。</li> </ul>	

热障套件装配图



为清楚起见该图做了夸张


齿轮操作机构的拆除无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

继续以下步骤前, 注意齿轮操作机构的当前方向。作为齿轮操作机构重新安装的参考, 用永久性的记号笔或颜料笔在齿轮操作机构、阀杆和阀体安装法兰上做好标记。

- 转动齿轮操作机构的手轮, 将阀板置于 OPEN (打开) 位置, 直到指针指向 OPEN (打开) 位置。
  - 拆下将齿轮操作机构装在阀体安装法兰上的四个六角头螺钉和锁紧垫片。
  - 垂直向上拉, 从阀体安装法兰上拆下齿轮操作机构和驱动轴衬。**请勿拆下或旋转阀杆。**
  - 除去阀体安装法兰上的任何碎屑。
  - 将正确尺寸的热障密封垫圈置于阀体安装法兰上, 如本页的概图所示。**注:** 密封垫圈应盖住整个阀体安装法兰 (密度垫圈将比阀体安装法兰的表面区域稍大)。
  - 重新安装齿轮操作机构前:** 请参看阀杆的位置。对于 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米尺寸, 当阀板处于 OPEN (打开) 位置时, 阀杆的平面将于阀门的侧面水平。对于 8 - 12 英寸/219.1 - 323.9 毫米阀门, 当阀板处于 OPEN (打开) 位置时, 阀杆的键将朝向阀门的一个端头。
  - 将驱动轴衬插入齿轮操作机构。
  - 按以前安装的相同方向, 将齿轮操作机构/驱动轴衬置于阀体安装法兰的顶部。将齿轮操作机构的四个孔与阀体安装法兰的四个孔对齐。
- 注:** 对于 8 - 12 英寸/219.1 - 323.9 毫米尺寸, 将键装入阀杆的键槽中。将驱动轴衬插入齿轮操作机构中。将齿轮操作机构的四个孔与阀体的四个孔对齐, 把齿轮操作机构/驱动轴衬组件置于阀体的顶部。
- 在四个六角头螺钉的每个上使用锁紧垫片。将六角头螺钉向上拧入阀体安装法兰和齿轮操作机构, 直到用手拧紧。
  - 均衡拧紧四个六角头螺钉, 锁紧垫片完全压紧, 直到齿轮操作机构和阀体安装法兰间实现金属到金属的接触。
  - 转动齿轮操作机构的手柄, 确保正确操作。

## 2 - 8 英寸/60.3 - 219.1 毫米齿轮操作阀门的隔热延长套件


**警告**



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。

未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

**警告**



- 泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

齿轮操作机构的拆除无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

761 和 461 系列蝶阀设计用于接受 2 英寸/50 毫米的隔热。当需要超过 2 英寸/50 毫米的隔热时, 必须使用隔热延长套件, 为额外的隔热提供间隔。

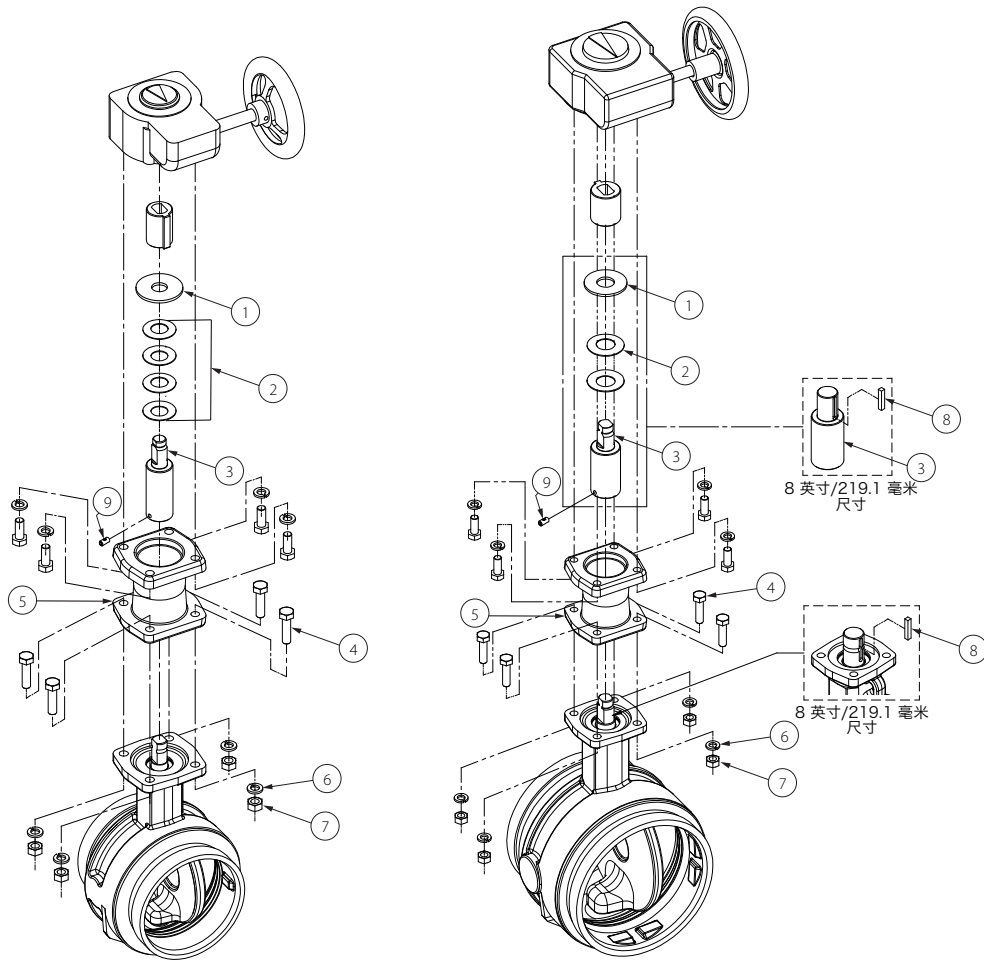
### 用于齿轮操作阀门的隔热延长套件的内容

项目编号	用于 2 - 4 英寸/ 60.3 - 114.3 毫米 的数量	用于 5 - 8 英寸/ 141.3 - 219.1 毫米 的数量	描述
1	1	1	平垫片
2	4	2	弹簧垫片
3	1	1	阀杆适配接头
4	4	4	六角螺栓
5	1	1	隔块/隔热延长
6	4	4	弹簧锁紧垫片
7	4	4	六角螺母
8	0	2*	键*
9	1	1	圆端止动螺钉
10	1	1	L键六角扳手 (未显示)

\* 键仅用于 8 英寸 /219.1 毫米阀门尺寸。

下图中未列出的项目是重新安装齿轮操作机构组件必须保存的现有部件。


参考下页的套件安装说明。




2 - 4 英寸/60.3 - 114.3 毫米尺寸

5 - 8 英寸/141.3 - 219.1 毫米尺寸

## 2 - 8 英寸/60.3 - 219.1 毫米齿轮操作阀门的隔热延长套件安装

<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。</li> <li>未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。</li> </ul>

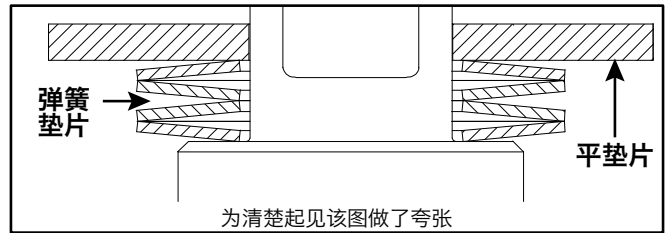
<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。</li> </ul> <p>未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。</p>

齿轮操作机构的拆除无需将阀门从管道系统上拆下。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

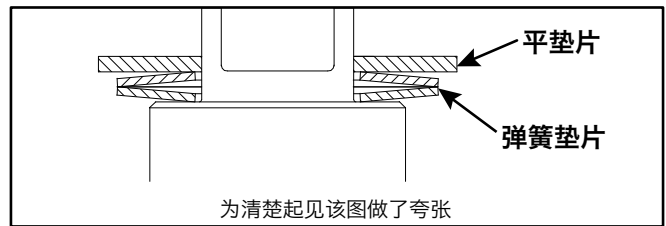
继续下一步骤前, 注意齿轮操作机构的当前方向。作为齿轮操作机构重新安装的基准: 用标记笔或画笔将标记置于齿轮操作机构、阀杆和阀体安装法兰上。

- 转动齿轮操作机构的手轮, 将阀板置于 **OPEN** (打开) 位置, 直到指针指向 **OPEN** (打开) 位置。
- 拆下将齿轮操作机构装在阀体安装法兰上的四个现有六角头螺钉和锁紧垫片。注: 需要这些六角头螺钉和锁紧垫片用于重新安装。
- 直直向上推, 从阀体安装法兰上拆下齿轮操作机构和现有驱动轴衬。重新安装需要这些项目。不得拆除或旋转阀杆。
- 除去阀体安装法兰上的任何碎屑。
- 将阀杆适配接头 (第 3 项) 置于阀杆上。注: 对于 8 英寸/219.1 毫米阀门, 从阀杆的键槽上拆下现有键。将套件中提供的新键 (第 8 项) 装在阀杆的键槽中。将套件中提供的第二键 (第 8 项) 安装在阀杆适配接头 (第 3 项) 中。
- 使用 L 键六角扳手 (随套件提供), 圆端止动螺钉 (第 9 项) 拧入阀杆适配接头 (第 3 项) 的螺纹孔中。
- 将隔块/隔热延长 (第 5 项) 置于阀体安装法兰上, 机器扩孔面朝上 (离开阀门)。将隔块/隔热延长 (第 5 项) 的四个孔与阀体安装法兰的四个孔对齐。

- 使用套件中提供的四个六角头螺栓、弹簧锁紧垫片和六角螺母 (第 4、6 和 7 项) 将隔块/隔热延长 (第 5 项) 固定在阀体安装法兰上。



- 仅适用于 2 - 4 英寸/60.3 - 114.3 毫米阀门: 将四个弹簧垫片 (第 2 项) 装在阀杆组件上。确保弹簧垫片 (第 2 项) 的安装接触到外缘, 如上图所示。



- 仅适用于 5 - 8 英寸/141.3 - 219.1 毫米阀门: 将两个弹簧垫片 (第 2 项) 装在阀杆组件上。确保弹簧垫片 (第 2 项) 的安装接触到外缘, 如上图所示。
- 将平垫片 (第 1 项) 置于弹簧垫片 (第 2 项) 的顶部。
- 将现有驱动轴衬装入齿轮操作机构。注: 对于 8 英寸/219.1 毫米阀门, 确保现有键安装在阀杆的键槽中, 将驱动轴衬插入齿轮操作机构中。
- 按以前安装的方向, 将齿轮操作机构组件装入阀体安装法兰中。将带锁紧垫片 (第 2 步中拆除的) 的现有六角头螺钉插入隔块/隔热延长的孔中和齿轮操作机构组件中。
- 使用扳手, 均匀拧紧四个六角头螺钉, 直到锁紧垫片变平。
- 转动齿轮操作机构的手柄, 确保正确操作。

## 带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门的隔热延长套件

### 警告



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。  
未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

### 警告



- 泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

拆除 10 档手柄无需从管道系统上拆下阀门。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

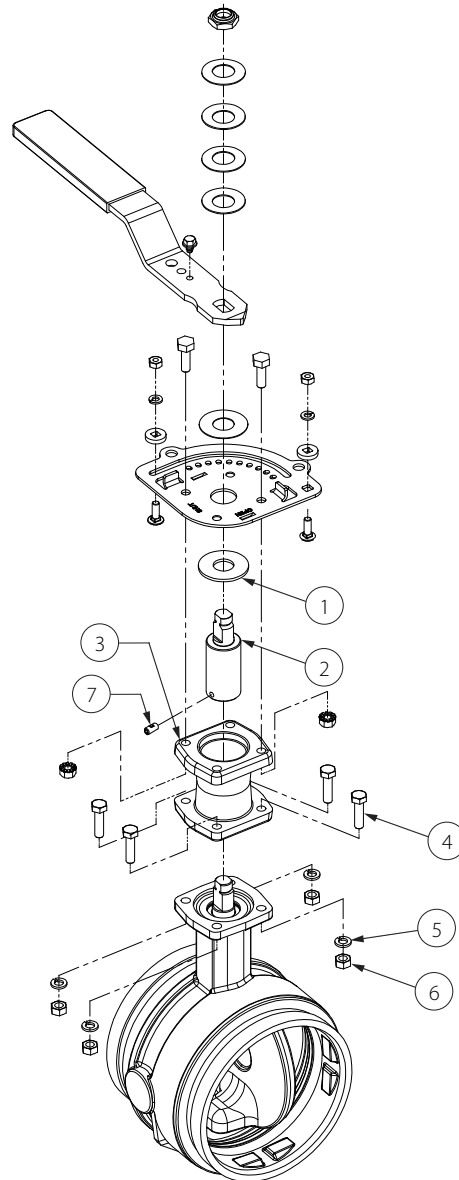
761 和 461 系列蝶阀设计用于接受 2 英寸/50 毫米的隔热。当需要超过 2 英寸/50 毫米的隔热时, 必须使用隔热延长套件, 为额外的隔热提供间隔。

## 带 10 档手柄的隔热延长套件内容

项目编号	数量	描述
1	1	平垫片
2	1	阀杆适配接头
3	1	隔块/隔热延长
4	4	六角螺栓
5	4	弹簧锁紧垫片
6	4	六角螺母
7	1	圆端止动螺钉
8	1	L 键六角扳手 (未显示)

下图中未列出的项目是重新安装 10 档手柄组件必须保存的现有部件。


参考下页的套件安装说明。




2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米尺寸



## 带 10 档手柄的 2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米 阀门的隔热延长套件安装

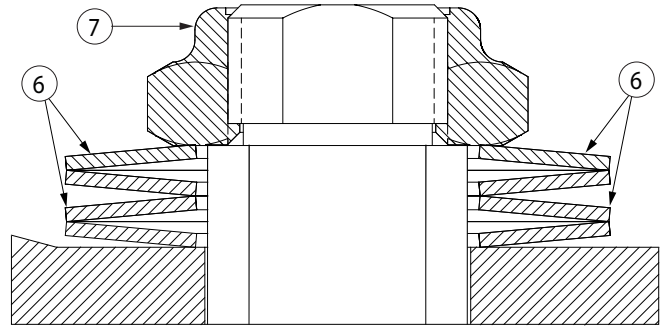
<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。</li> <li>未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。</li> </ul>

<b>警告</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。</li> </ul>
<p>未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。</p>	

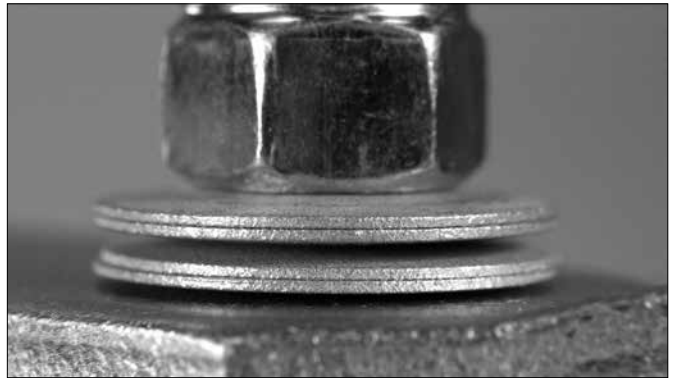
拆除 10 档手柄无需从管道系统上拆下阀门。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

- 使用手柄, 将阀板置于 **OPEN** (打开) 位置。注: 使用颜料笔或亮色记号笔在手柄板和阀体上做上标记, 帮助以正确方向安装手柄板。
- 遵循本手册上的“2 - 6 英寸/60.3 - 168.3 毫米阀门的 10 档手柄的拆除”章节中所述, 从阀门上拆除手柄组件。注: 重新安装时, 需要从阀门上拆下所有部件。
- 从阀体安装法兰上除去碎屑。
- 将阀杆适配接头 (第 2 项) 装在阀杆上。
- 使用 L 键六角扳手 (随套件提供), 将圆端止动螺钉 (第 7 项) 拧入阀杆适配接头 (第 2 项) 的螺纹孔中。
- 将隔块/隔热延长 (第 3 项) 置于阀体安装法兰上, 机器加工的镗孔朝上 (离开阀门)。确保隔块/隔热延长 (第 3 项) 的波状端头匹配阀体安装法兰的波状端头, 对齐四个孔。
- 使用随套件提供的四个六角头螺栓、弹簧锁紧垫片和六角螺母 (第 4、5 和 6 项), 将隔块/隔热延长 (第 3 项) 紧固在阀体安装法兰上。
- 将随套件提供的平垫片 (第 1 项) 装入隔块/隔热延长 (第 3 项) 的镗孔中。
- 将现有手柄板置于隔块/隔热延长 (第 3 项) 上。确保手柄板上的标记 (第 1 步中所做) 与阀体上的标记 (第 1 步中所做) 对齐。
- 将现有六角头螺钉穿过现有手柄板的孔, 插入隔块/隔热延长 (第 3 项) 中。
- 将带固定齿锁紧垫片的现有六角螺母装在现有六角头螺钉上。
- 拧紧带锁紧齿的锁紧垫片的六角螺母, 固定现有手柄板到隔块/隔热延长 (第 3 项) 上。

- 将现有平垫片置于阀杆适配接头 (第 2 项) 上和现有手柄板上。
- 将现有 10 档手柄装在阀杆适配接头 (第 2 项) 上。确保手柄的指针指向板子的 **OPEN** (打开) 标记。




为清楚起见该图做了夸张



- 将现有弹簧垫片装在阀杆适配接头 (第 2 项) 上。确保弹簧垫片的安装接触到外缘, 如以上的图纸和照片中所示。
- 将现有锁定螺母装在阀杆适配接头 (第 2 项) 上。使用扳手, 完全拧紧锁定螺母, 紧固 10 档手柄到阀杆适配接头 (第 2 项) 上。
- 转动 10 档手柄, 确保正确操作。

## 带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门的隔热延长套件


**警告**



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。

未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

**警告**



- 泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

杠杆锁手柄的拆除无需将阀门从管道系统拆除。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

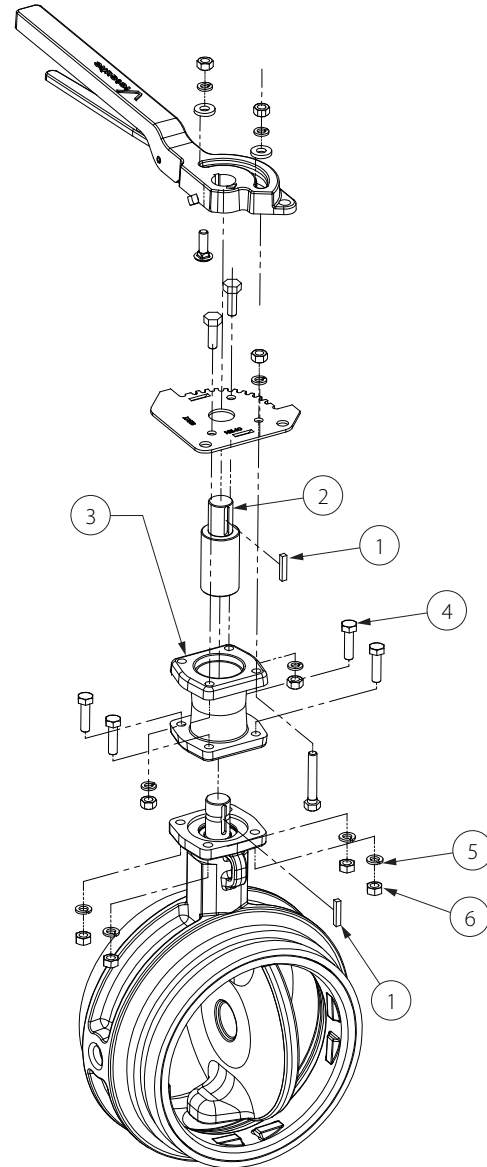
761 和 461 系列蝶阀设计用于接受 2 英寸/50 毫米的隔热。当需要超过 2 英寸/50 毫米的隔热时, 必须使用隔热延长套件, 为额外的隔热提供间隔。

### 带杠杆锁手柄的隔热延长套件的内容

项目编号	数量	描述
1	2	键
2	1	阀杆适配接头
3	1	隔块/隔热延长
4	4	六角螺栓
5	4	弹簧锁紧垫片
6	4	六角螺母

下图中没有列出的项目是必须为杠杆锁手柄组件重新安装而保存的现有部件。


参考下页的套件安装说明。



8 英寸/219.1 毫米尺寸


## 带杠杆锁手柄的 8 英寸/219.1 毫米阀门的隔热延长套件安装

**警告**



- 准备安装任何 Victaulic (唯特利) 配件之前, 请阅读并理解所有说明。
- 未能遵循这些安装说明可能造成严重的人身伤害与财产损失。

**警告**

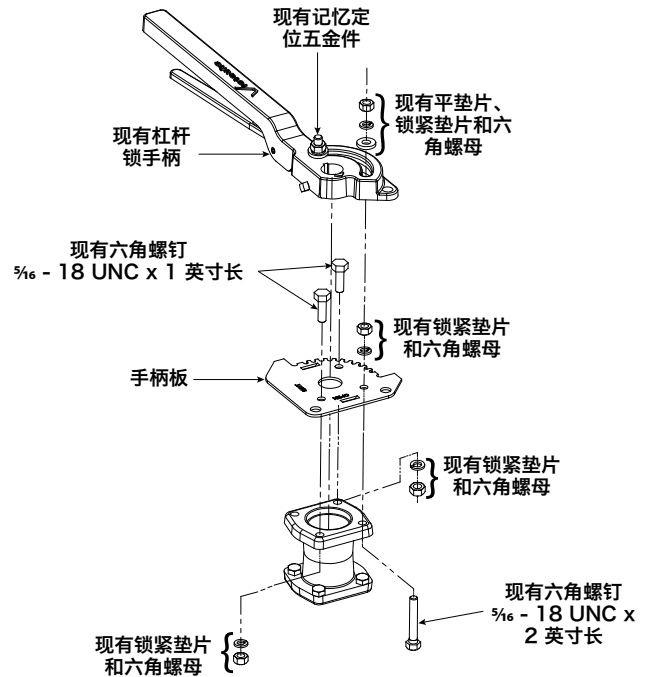


- 必须关闭泵, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

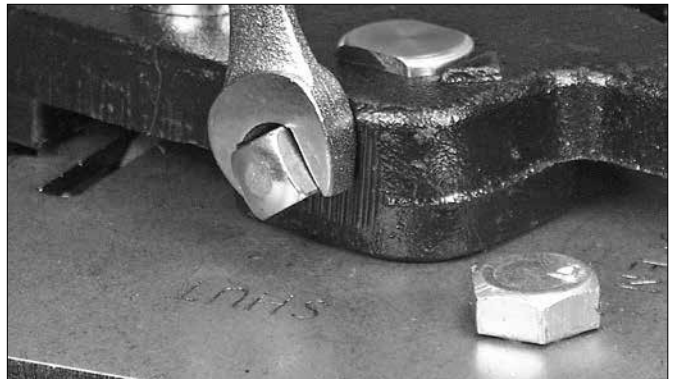
未能遵循本说明可能造成产品故障, 从而招致严重的人身伤害和/或财产损失。

杠杆锁手柄的拆除无需将阀门从管道系统拆除。泵必须关闭, 防止在以下步骤中流体通过阀门流出。

- 使用手柄, 将阀板置于 **OPEN** (打开) 位置。注: 使用颜料笔或亮色记号笔在手柄板和阀体上做上标记, 帮助以正确方向安装手柄板。
- 遵循本手册中“8 英寸/219.1 毫米阀门的杠杆锁手柄拆除”章节, 将手柄组件从阀门上拆除。注: 拆除手柄不需要拆除记忆定位硬件。从阀门上拆除的所有部件都需要重新安装。
- 从阀体安装法兰上除去碎屑。
- 从阀杆的键槽中拆下现有键。将套件中提供的新键 (第 1 项) 安装到阀杆的键槽中。
- 将阀杆适配接头 (第 2 项) 装在阀杆上。
- 将隔块/隔热延长 (第 3 项) 置于阀体安装法兰上, 机器加工的镗孔朝上 (离开阀门)。确保隔块/隔热延长 (第 3 项) 的波状端头匹配阀体安装法兰的波状端头, 对齐四个孔。
- 使用随套件提供的四个六角头螺栓、弹簧锁紧垫片和六角螺母 (第 4、5 和 6 项), 将隔块/隔热延长 (第 3 项) 紧固在阀体安装法兰上。
- 将现有手柄板置于隔块/隔热延长 (第 3 项) 上。确保手柄板上的标记 (在第 1 步中所做) 与阀体上的标记对齐 (第 1 步中所做)。



- 将现有 5/16 - 18 UNC x 2 英寸长六角头螺钉向上穿过隔块/隔热延长 (第 3 项) 的孔和上图中指定的现有手柄板的孔。将现有锁紧垫片和现有六角螺母装在该六角头螺钉上。使用扳手, 拧紧六角螺母, 直到锁紧垫片变平。
- 将两个 5/16 - 18 UNC x 1 英寸长六角头螺钉装在现有手柄板上, 向下穿过上图中指定的隔块/隔热延长 (第 3 项) 的两个孔。将现有锁紧垫片和现有六角螺母装在该六角头螺钉上。使用扳手, 拧紧六角螺母, 直到锁紧垫片变平。
- 将套件随配的第二键 (第 1 项) 装入阀杆适配接头 (第 2 项) 中的键槽中。
- 将现有杠杆锁手柄组件装在阀杆适配接头 (第 2 项) 上。确保手柄的指针指向手柄板上的 **OPEN** (打开) 标记处。



- 拧紧固定螺丝在杠杆锁手柄的侧面, 如上所述。
- 将现有平垫片、锁紧垫片和六角螺母安装到第 9 步中安装的 5/16 - 18 UNC x 2 英寸长六角头螺钉上。使用扳手, 拧紧六角螺母, 直到锁紧垫片变平。
- 转动杠杆锁手柄, 确保正确操作。

---

**761 系列 Vic-300<sup>®</sup> MasterSeal<sup>™</sup> 碳钢蝶阀**  
**461 系列 Vic-300<sup>®</sup> MasterSeal<sup>™</sup> 不锈钢蝶阀**

---