



進典工業股份有限公司

JDV CONTROL VALVES CO.,LTD

蝶形閥
安裝、操作、維修手冊

版本:V 1.0

發行日期:2003/10/22

※ 蝶閥之安裝

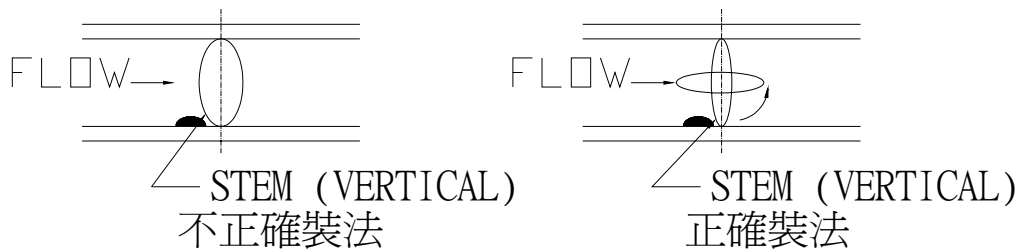
一、 安裝之位置(Location)：

1. 蝶閥安裝之位置應與其臨近之彎管(Elbow)、幫浦(Pump)及其他閥類(Valve)至少保持六倍管徑之距離。
2. 當蝶閥緊接安裝於逆止閥(Check Valve)或幫浦(Pump)時，應注意於操作時，閥瓣不可受到干擾。

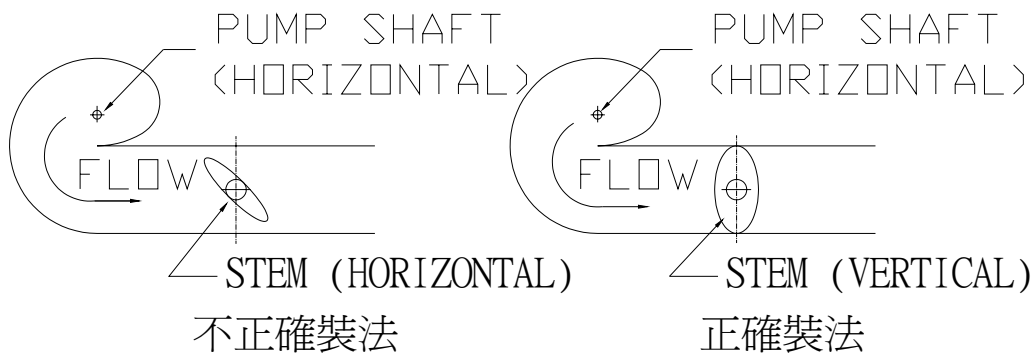
二、 安裝之方向(Orientation)：

1. 一般而言，蝶閥之軸心應為垂直於地面，但在以下情況則否：

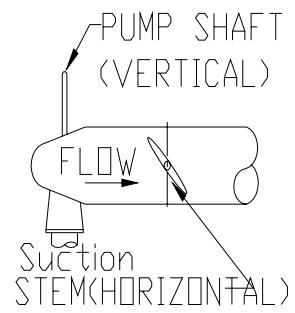
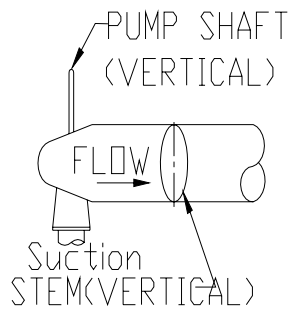
A. 管路內有雜質或有顆粒：



B. 水平軸幫浦：



C. 垂直軸幫浦

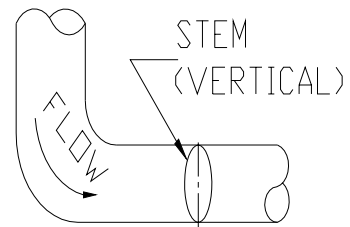
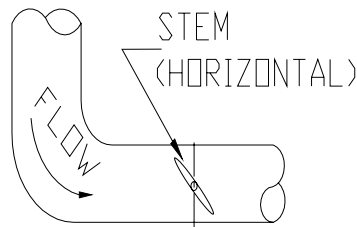


D. 各式管件接法

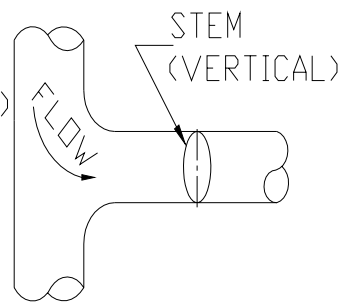
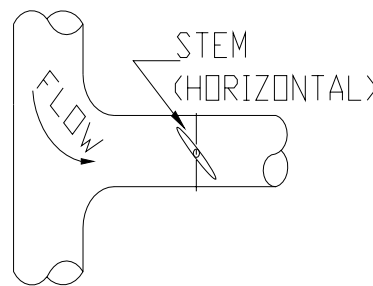
i.) Bend

不正確裝法

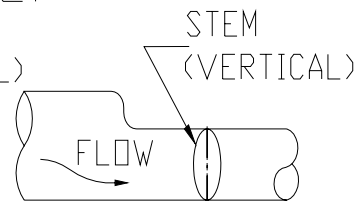
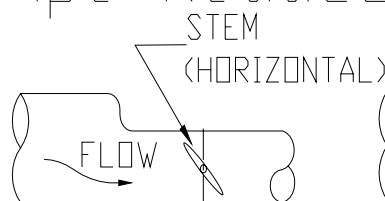
正確裝法



ii.) Tee

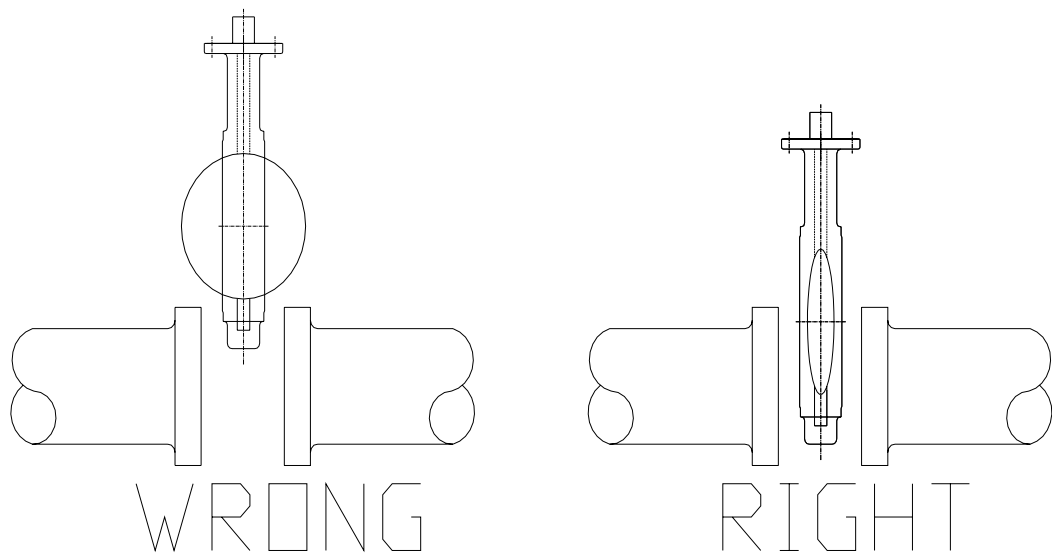


iii.) Pipe Reducer



※蝶閥安裝之程序：

- 一、在安裝或拆卸閥門時，須確定閥瓣是在全閉位置，及操作器的開關死點須完成設定。如果您的閥門及操作器整組向進典工業股份有限公司購買時，則開關死點是完成設定的。
- 二、先清除管路及法蘭面之雜物，否則即使小小一片鐵屑或水垢(Scale)就會傷及閥座與閥瓣。
- 三、橡膠全包覆本體式蝶閥，不須使用密封墊片(Gasket)即可安裝。非全包覆式還是須要墊圈(Gasket)安裝。
- 四、將閥門依閥體上的流體方向安裝於管路，如果閥門是雙流向均可時即，可省略此一步驟
- 五、將閥門裝入管路前，必須先將法蘭撐開，比閥體面間距大至少 8mm，以便讓閥門輕裝入。
- 六、將閥門裝置於兩法蘭之間並與法蘭同心，如此可防止閥瓣於操作中磨擦管壁而損壞。
- 七、在將閥門入管路前，先將閥打開 10%(僅指夾式直軸型)。
- 八、將您的閥門依法蘭接續式將閥門裝置管路上。



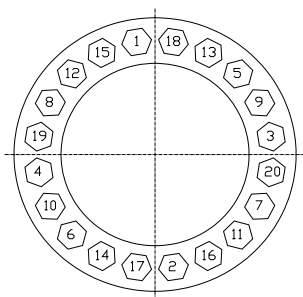
※以螺絲與管路法蘭接續：

- 一、保持保護板的完整，直到臨安裝才能取下。
- 二、確認墊片的材質與尺寸是否適合，並檢查法蘭及閥門接觸面是否有損傷，若有損傷，則須用砂紙將其磨平。
- 三、檢查所有將使用的螺絲及螺帽是否良好。
- 四、將潤滑劑塗上所有將使用的螺絲及螺帽，建議使用 Molybdenum，或相等之潤滑劑。
- 五、將墊片置於閥門及法蘭之間，不要塗抹迫緊膠，如此較易將墊片歸定位。
- 六、用手將螺絲輕鎖後，將閥瓣慢慢開啓，若開啓順暢，閥瓣沒卡住，則可依螺絲上緊順序依次鎖緊，然後再試開一次確認完好，如此才算完成安裝。

七、螺絲上緊的最大扭力如下：

螺 絲 尺 寸		扭 力	
5/8"	M16	110 ft-lb	150 Nm
3/4"	M20	200 ft-lb	270 Nm
7/8"	M22	320 ft-lb	434 Nm
1"	M27	480 ft-lb	650 Nm
1 1/8"	M30	600 ft-lb	815 Nm
1 1/4"	M33	840 ft-lb	1140 Nm
1 1/2"	M39	1242 ft-lb	1684 Nm
1 3/4"	M45	1927 ft-lb	2611 Nm

八、螺絲上緊之順序



VF-735A 2”~12” DISC 與 STEM 順序 & 注意事項

- 一、 VF-735A 2”~12” DISC 與 STEM 無固定銷之新式蝶閥，請參考如附件更換方法。
- 二、 VF-735A 14”~24”蝶閥，閥瓣與軸有固定銷、裝置，更換 SEAT 方法如下
 1. 將閥關閉，才可由管路取出，以避免閥瓣受損
 2. 將閥平放，拿工具將 STEM(軸)與 DISC(閥瓣)之固定銷退出(請注意固定銷大、小邊之方向)，請注意勿用金屬榔頭直接錘擊，需用軟質金屬，如：銅、間接錘擊出。
 3. 固定銷退出，將 STEM 抽出，請注意 VF-735A 有下蓋{上軸由本體上方退出，下軸由下蓋，本體下方退出}閥瓣脫離本體(請立即將軸與 DISC 和固定銷依原位置先行稍許組立，以避免再組裝時位置不合)將 SEAT 退出本體。
 4. 清洗本體內部，將新 SEAT 裝入，請注意 SEAT 軸孔位置須對準本體軸孔
 5. DISC 裝入、DISC 軸孔須對準 SEAT&本體軸孔，將 STEM 於本體上部穿入，(VF-735A 為上下部)，再將固定銷，依原始位置打入即可。