

描述

本说明旨在定义HLA-C1手柄的装配过程。

装配

结构

1	端盖
2	带固定垫片的螺钉
3	垫片
4	螺钉
5	固定于手柄的防滑垫片
6	螺钉
7	带凹槽的位置指示板
8	螺母
9	手柄



步骤 1:

将手柄的关闭位置与阀体对齐。将带凹槽的位置指示板(7)放置在阀门法兰的顶部。



步骤 2:

将螺钉(6)拧入带凹槽的位置指示板(7)中。



步骤 3:

将螺母(8)放在螺钉(6)上并拧紧(参见文件末尾的扭矩表)。



步骤 4:

确保将塑料垫片(5)放置在手柄上。



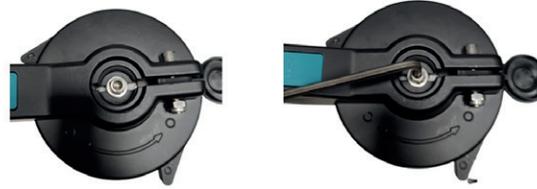
步骤 5:

将手柄放在阀轴上, 调整其位置, 直到它能够锁定在位置指示板的凹槽上。



步骤 6:

将螺钉 (2) 和垫片 (3) 放在手柄的上部并拧紧, 直到螺钉与垫片相接触, 然后, 旋转90°。



步骤 6*:

对于Desponia plus, 将螺钉 (2) 和垫片 (3) 放在手柄的上部并拧紧, 直到螺钉与垫片相接触, 然后, 旋转90°。



步骤 7:

拧紧手柄横向螺钉 (参见扭矩表)。



步骤 8:

拧紧手柄的顶部螺钉 (2) (参见扭矩表)。



步骤 9:

安装手柄端盖。



扭矩

手柄型号	② 螺钉		④ 螺钉		⑥ 螺钉		
	尺寸	扭矩 (Nm)	尺寸	扭矩 (Nm)	尺寸	扭矩 (Nm)	
HLA.F0508.210-C1	M4 / M6	1.7 / 6	M6	6	M6	6	
HLA.F0511.210-C1					M8	14.5	10
HLA.F0708.210-C1							
HLA.F0711.210-C1	M6	6	M8	14.5	M8	10	
HLA.F0711.340-C1							
HLA.F0714.340-C1							
HLA.F0717.340-C1							

