

描述

本說明旨在定義HLA-C1手柄的裝配過程。

裝配

結構

1	端蓋
2	帶固定墊片的螺釘
3	墊片
4	螺釘
5	固定於手柄的防滑墊片
6	螺釘
7	帶凹槽的位置指示板
8	螺母
9	手柄



步驟 1:

將手柄的關閉位置與閥體對齊。將帶凹槽的位置指示板 (7) 放置在閥門法蘭的頂部。



步驟 2:

將螺釘 (6) 擰入帶凹槽的位置指示板 (7) 中。



步驟 3:

將螺母 (8) 放在螺釘 (6) 上並擰緊 (參見檔案末尾的扭矩錶)。



步驟 4:

確保將塑膠墊片 (5) 放置在手柄上。



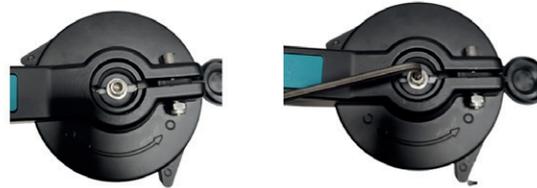
步驟 5:

將手柄放在閥軸上，調整其位置，直到它能夠鎖定在位置指示板的凹槽上。



步驟 6:

將螺釘 (2) 和墊片 (3) 放在手柄的上部並擰緊，直到螺釘與墊片相接觸，然後，旋轉90°。



步驟 6*:

對於Desponia plus，將螺釘 (2) 和墊片 (3) 放在手柄的上部並擰緊，直到螺釘與墊片相接觸，然後，旋轉90°。



步驟 7:

擰緊手柄橫向螺釘 (參見扭矩錶)。



步驟 8:

擰緊手柄的頂部螺釘 (2) (參見扭矩錶)。



步驟 9:

安裝手柄端蓋。



扭矩

手柄型號	② 螺釘		④ 螺釘		⑥ 螺釘	
	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
HLA.F0708.210-C1						
HLA.F0711.210-C1						
HLA.F0711.340-C1	M6	6	M8	14.5	M8	10
HLA.F0714.340-C1						
HLA.F0717.340-C1						

