



國際專利公開號：WO 2006/007772
中國專利號：ZL02220153.X,
ZL200420078956.5
美國專利號：7549446
印度專利號：232582
俄羅斯專利號：2349819
韓國專利號：10-0914137
墨西哥專利號：268581
澳大利亞專利號：2005263257
菲律賓專利號：1-2006-502553
臺灣地區專利號：M287896

水處理系統用多功能控制閥

61202 (原型號：F64B)
60202C (原型號：F64BC)
61204 (原型號：F64A2)
61206 (原型號：F64F)
71202 (原型號：F64C)
61104 (原型號：F64A1)
61204C (原型號：F64AC)
61210 (原型號：F64D)

使用說明書



在使用本閥前
請詳讀此說明書并加以妥善保存
以備今後參考之用

0WRX.466.024

MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

正式投入使用前，請填寫好下面的內容，以備後查

軟水器系統配置

罐體尺寸：直徑_____mm，高度_____mm；
填裝樹脂體積_____L；鹽箱容積_____L；
原水硬度_____mmol/L；進水壓力_____MPa；
控制閥型號_____；編號_____；
排水限流圈規格_____；射流器型號_____。
進水水源情況（選擇）：地下水；地下水加過濾器；
自來水；其它_____。

控制閥手動操作參數

反洗時間_____min；吸鹽慢洗時間_____min；
補水時間_____min；正洗時間_____min。

●產品採購時，未作特殊說明，F64D、F64F配套的射流器型號為3#，排水限流墊圈為3#；F64A、F64AC配套的射流器型號為9#，排水限流墊圈為5#；F64B、F64C配套的射流器型號為5#，排水限流墊圈為3#。

目錄

注意事項.....	3
一、產品概述.....	4
1、主要用途及適用範圍.....	4
2、產品特點.....	4
3、使用條件.....	4
4、產品結構及技術參數.....	5
5、產品安裝.....	8
二、使用說明.....	11
1、手輪的使用.....	11
2、裝飾蓋圖形及英文意義.....	11
三、應用說明.....	12
1、工作流程.....	12
2、產品系統配置及流量特性.....	14
3、參數計算及取值.....	17
4、試運行.....	18
5、基本使用.....	19
6、常見故障及其排除方法.....	19
7、組件及零件編號.....	21
四、保修說明.....	29

注意事項

- 為確保產品安裝後的正常使用，請在使用前讓專業的安裝或維修人員確認。
- 安裝時如有任何管道工程都必須由專業人員完成。
- 嚴禁將該閥用于不安全的或者不明水質的地方。
- 軟化各過程的參數應根據工作條件的變化和出水的要求及時修正。
- 當周期制水量過低時，請檢查樹脂的狀況。如果樹脂量過少需補加；如樹脂呈紅棕色或破碎，需及時更換。
- 使用過程中，應周期性的檢測水質，以確保系統的正常運行。
- 在水處理軟化過程中使用的鈉被視為食用鹽中的一部分，如果您是鈉攝入限量者，請與醫師聯系。
- 該閥用于軟化用途時，請確保在使用過程中鹽罐內始終有固體鹽。鹽罐內應加入純度至少為99.5%的晶塊狀粗鹽，嚴禁使用細鹽。
- 切勿將閥門靠近熱源，亦不能將其直接暴露于室外。
- 嚴禁扳動射流器體，避免將射流器體用作把手或用力支點。
- 嚴禁將吸鹽管和其它接頭作為支承提升或搬運系統。
- 請在水溫為5 ~ 50℃、水壓為0.15 ~ 0.6MPa範圍內使用本產品，在此範圍外使用本品所引發的故障或事故不在本公司責任及保修之列。
- 如果進水壓力大于0.6MPa，須在進水口端安裝減壓閥；進水壓力低于0.15MPa時，應在進水端加裝增壓泵。
- 切勿讓兒童接觸或玩耍，不小心轉動手輪可導致工序發生變化。
- 為方便拆卸，對F64D頂裝時建議采用帶M88 × 2的外螺的布水器。

一、產品概述

1、主要用途及適用範圍

主要用于水處理系統中進行軟化或除鹽水處理全過程的手動控制。

適用於家用軟化系統

離子交換設備

鍋爐給水軟化系統

反滲透預處理系統中的軟化系統等

2、產品特點

☞ 結構簡單密封可靠

采用高平面度、耐腐蝕的端面密封片啓閉，密封可靠；集運行、反洗、吸鹽+慢洗、鹽箱補水和正洗等軟化全過程功能於一體。

☞ 單罐型控制閥再生時不出水

☞ 安裝方式多樣

閥體可頂裝，也可側裝（需與側裝式連接件配套使用）。

☞ 有金屬與塑料兩種手柄供選擇

3、條件使用

配套本控制閥的交換器的使用條件應符合下表中的要求：

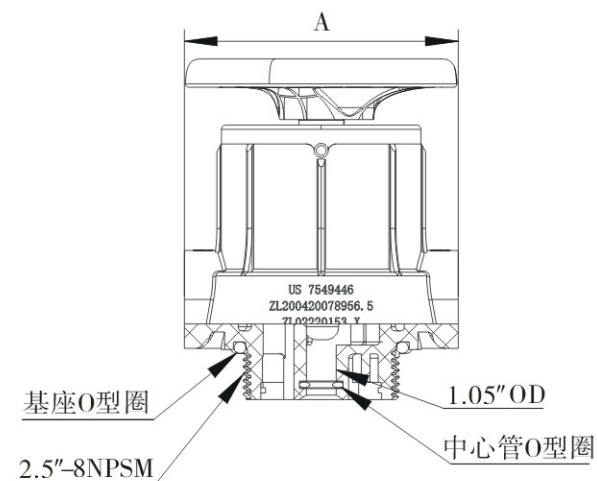
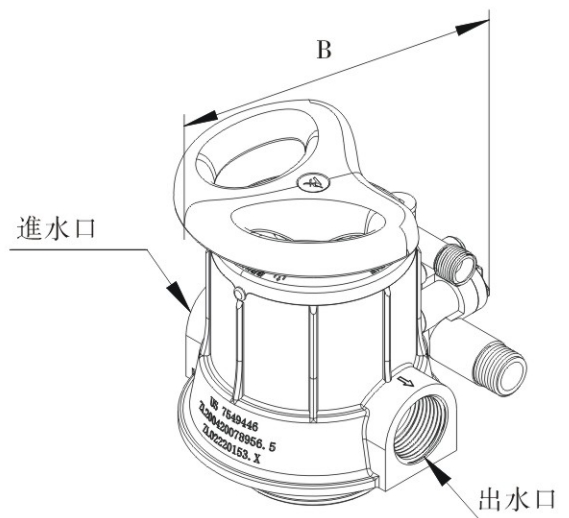
項 目		要 求
工作條件	工作壓力	0.15MPa ~ 0.6MPa
	進水溫度	5℃ ~ 50℃
工作環境	環境溫度	5℃ ~ 50℃
	相對濕度	≤95%（25℃時）
進水水質	濁度	順流再生 < 5FTU；逆流再生 < 2FTU
	硬度	一級鈉 < 6.5mmol/L；二級鈉 < 10mmol/L
	游離氯	< 0.1mg/L
	含鐵量	< 0.3mg/L
	耗氧量（CODMn）	< 2mg/L（O ₂ ）

- 當進水濁度大于使用條件時，應在控制閥進水端加裝過濾器；
- 當進水硬度大于使用條件時，原水硬度超過要求時，出水硬度將難以達到鍋爐用水要求（≤0.03 mmol/L），應采用二級軟化。

4、產品結構及技術參數

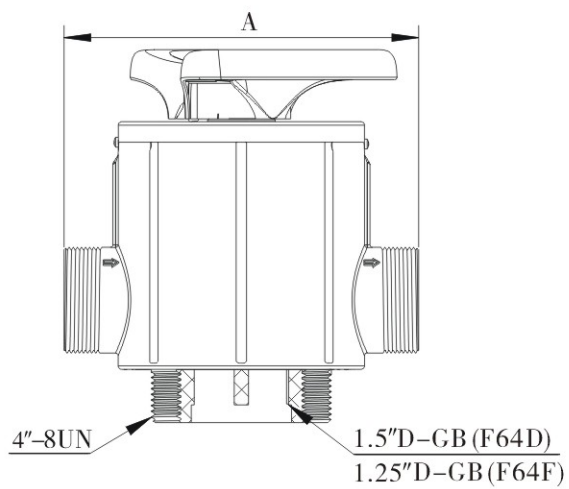
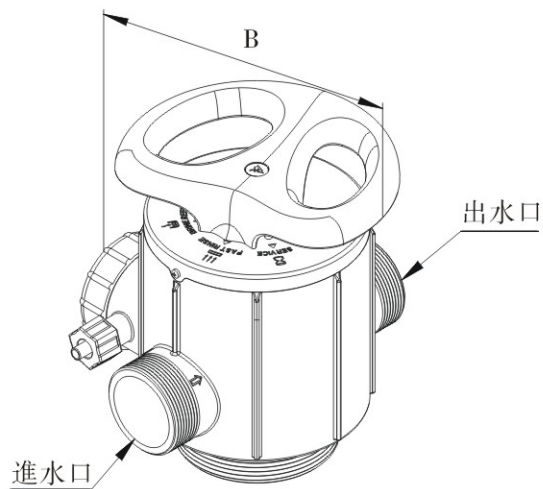
A、產品外形及結構尺寸（僅供參考，請以實物為準）

F64A/F64B/F64C



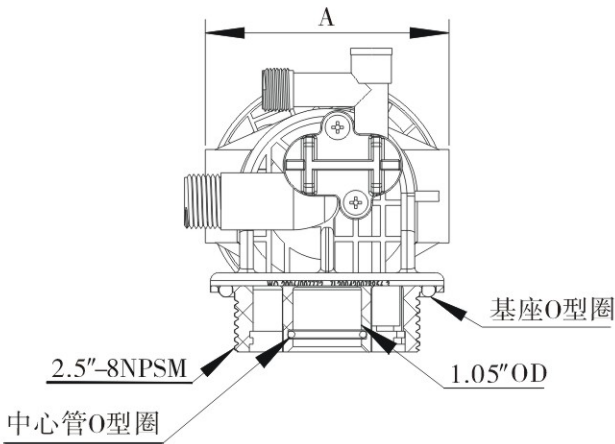
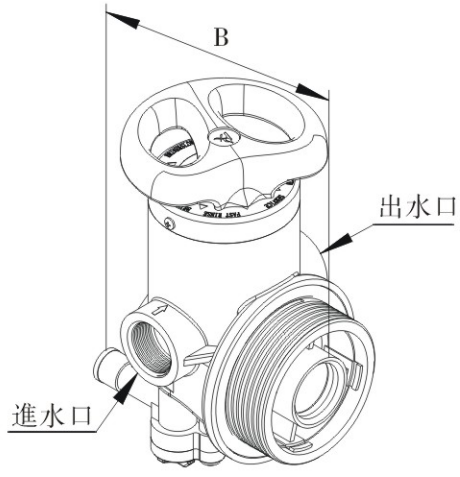
MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64D/F64F



MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64BC/F64AC



外形尺寸

型號	F64A	F64B	F64C	F64D	F64F	F64AC	F64BC
Amax	126	94	94	200	182	126	94
Bmax	162	130.8	130.8	198	187.5	128.5	117

MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

B、技術參數

型號	接口尺寸					產水量 m ³ /h	備注
	進出水口	排水口	吸鹽口	基座	中心管		
F64A 61104/61204	1" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	4.5	順流再生
F64B 61202	3/4" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	2	順流再生
F64C 71202	3/4" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	2	逆流再生
F64D 61210	2" M	1" M	1/2" M	4" -8UN	1-1/2" D-GB	10	順流再生
F64F 61206	1-1/2" M	3/4" M	1/2" M	4" -8UN	1.25" D-GB	8	順流再生
F64AC 61204C	1" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	4.5	側控順流
F64BC 61202C	3/4" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	2	側控順流

備注：M-外牙 F-內牙 OD-外徑 D-GB 國標公稱直徑

處理水量與設計流速、進水口壓力、所選濾料等有關，上表中數值供參考。

5、產品安裝

A、安裝注意事項

在安裝之前，請仔細閱讀該說明書，並備齊所有安裝需要的材料和工具。

產品和管路的安裝，必須由專業人員操作完成，以確保產品安裝後的正常使用。

多功能控制閥的安裝，應根據規定的進水口、出水口、排水口和吸鹽口接管，且應符合相關的管路規範。

B、設備定位

- ① 過濾器或軟化器與排水口的距離越短越好；
- ② 留有一定的空間，便于設備的操作和維修；
- ③ 對軟水器，鹽箱應靠近軟水器；
- ④ 應遠離熱源，且不能將閥暴露在室外，日曬、雨淋可能導致系統的損壞；
- ⑤ 不要將裝置及排水口、溢流管等安裝在小于5℃，大于50℃的地方；
- ⑥ 應盡可能將系統安裝在出現漏水情況時，損失最小的地方。

C、管路安裝

- ① 安裝控制閥

MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

- 按圖1-1所示，選取符合標準尺寸的中心管，把中心管與上布水器用膠封固。放入罐體底部，將超過罐口部分的中心管截斷並外部倒圓。
- 向罐體內填裝規定數量的樹脂。
- 將上布水器旋入控制閥。
- 將中心管經上布水器插入控制閥，將控制閥旋緊在罐體上。

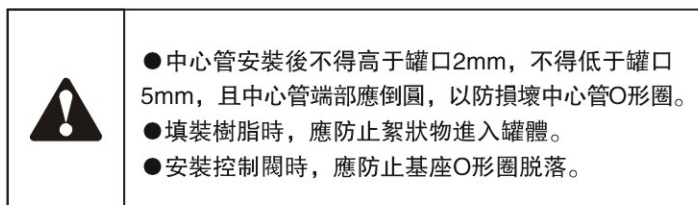


圖1-1

②安裝進水管

- 如圖1-2所示，在進水段端安裝壓力表；
- 在進水口、出水口、進出水口管路中間接入球閥；
- 在出水口接入止回閥；
- 安裝時應確保進水管平行，進水管路須用固定架支撐固定。

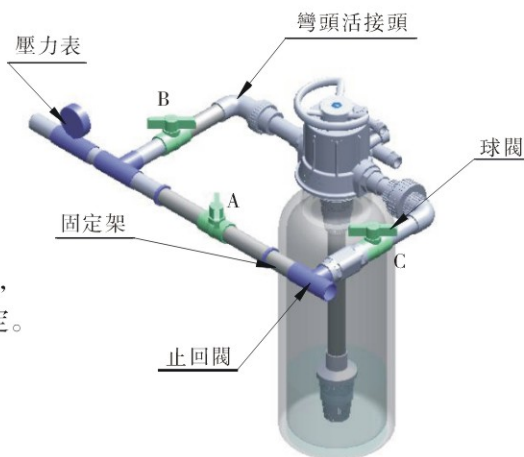
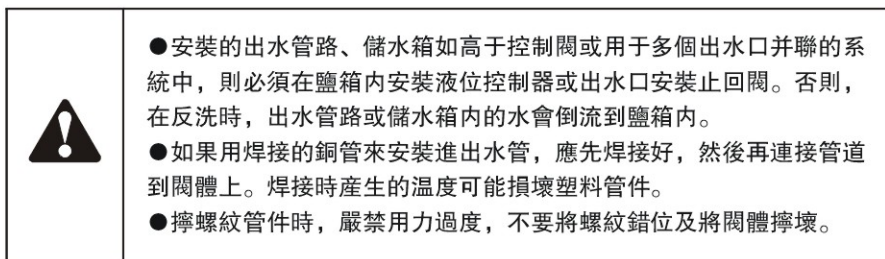


圖1-2



③安裝排水管路

- 將排水軟管插入排水接頭；
- 將排水限流墊圈放入排水接頭內；
- 排水接頭與閥體的排水口旋緊；
- 將排水軟管如下圖所示固定好。

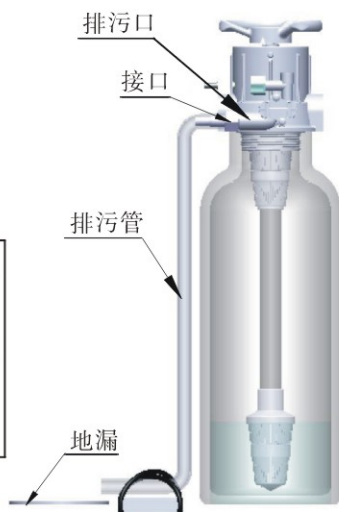
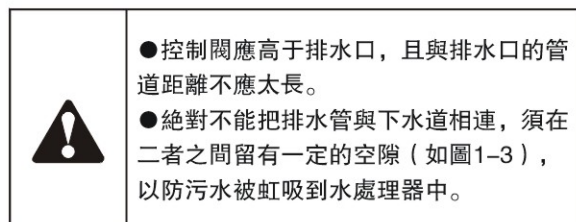


圖1-3

④安裝吸鹽管路

- 如圖1-4所示，將3/8" 螺母套入吸鹽管內；
- 向吸鹽管內插入襯管；
- 將紅色的注水限流圈放入閥體的吸鹽口內（凸起的一面朝裏）；
- 將螺母旋緊在閥體的吸鹽口上；
- 吸鹽管的另一端接到鹽箱（鹽箱內應配置帶液位控制及帶有空氣阻斷器的鹽閥）。

注：吸鹽管和排水管不應折彎或堵封現象。

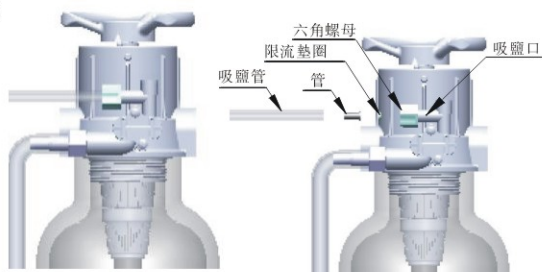
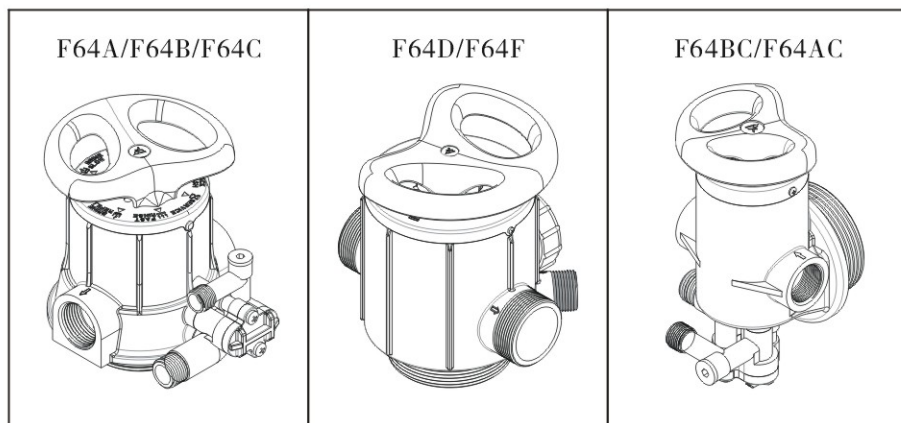


圖1-4

二、使用說明

1、手輪的使用

該系列控制閥在操作時,旋轉手輪,使指針旋轉到相應位置,來實現運行,反洗,吸鹽,慢洗,正洗等狀態。如下圖所示:



注意:

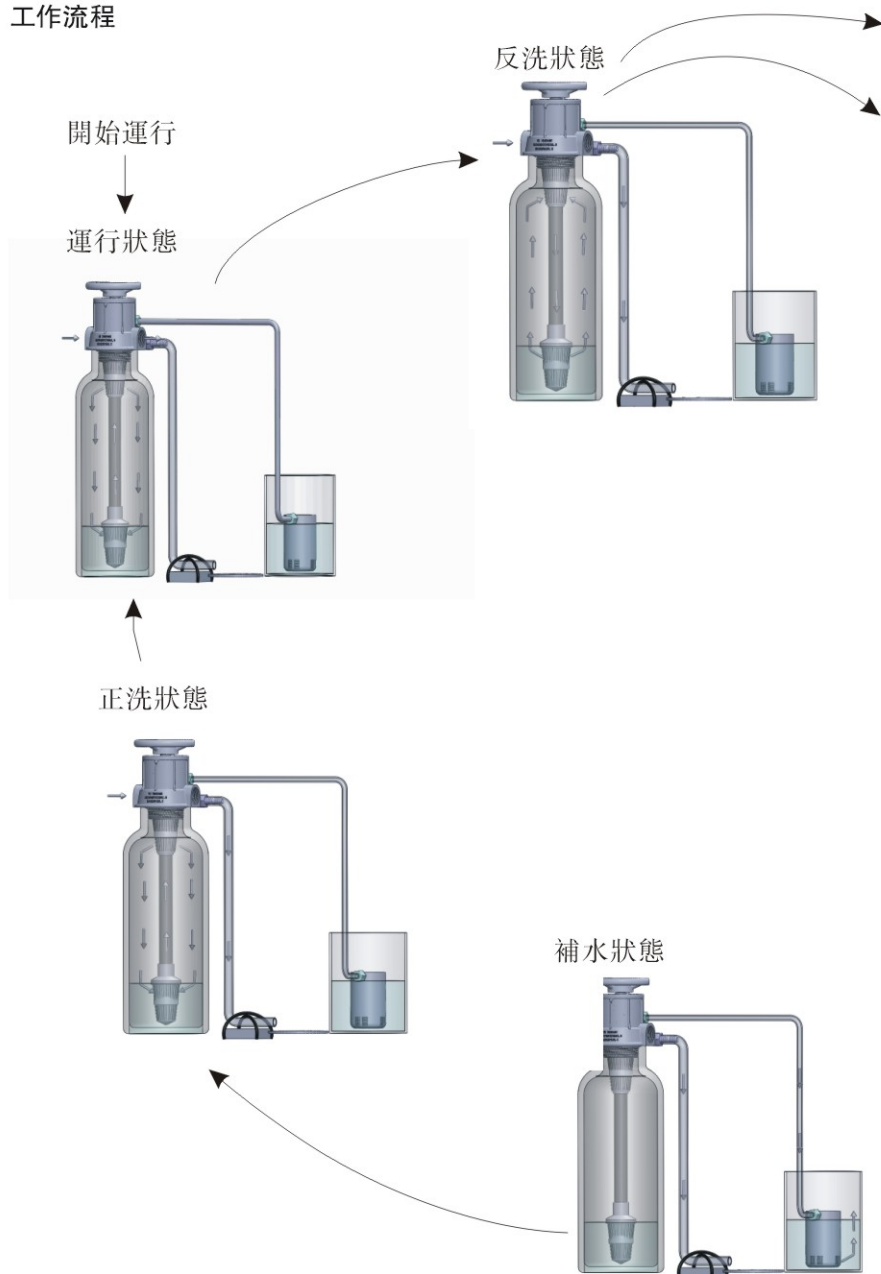
- 手柄或手輪僅旋轉,嚴禁上下扳動。
- 使用過程中,手輪上的箭頭必須指向裝飾蓋上的相應箭頭,否則,可能導致竄水或工位流量達不到要求等。

2、裝飾蓋圖形及英文意義

英文	圖形	中文釋義
SERVICE		表示運行狀態
BACK WASH		表示反洗狀態
BRINE&SLOWR.		表示吸鹽+慢洗狀態
BRINE REFILL		表示鹽箱補水狀態
FAST RINSE		表示正洗狀態

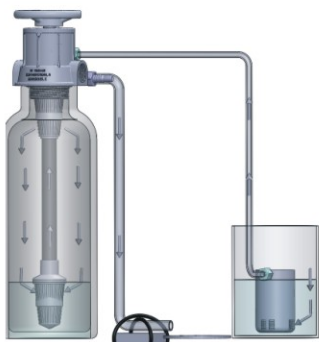
三、應用說明

1、工作流程



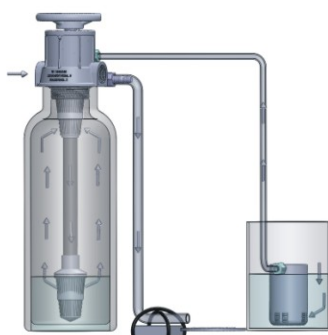
順流再生過程
吸鹽/慢洗狀態

吸鹽狀態

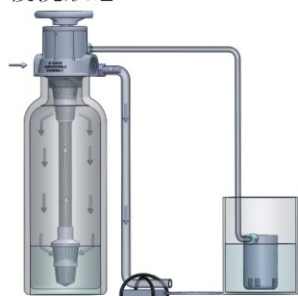


逆流再生過程
吸鹽/慢洗狀態

吸鹽狀態



慢洗狀態



慢洗狀態



2、產品系統配置及流量特性

A、系統配置

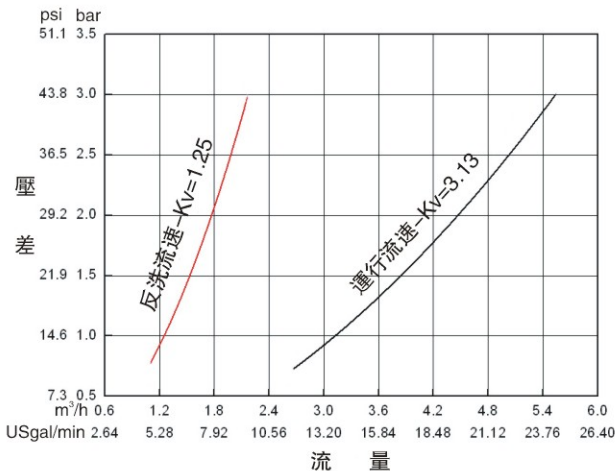
控制閥相對常用的罐體、樹脂體積、鹽箱及射流器的配置參考

罐體規格 (mm)	樹脂填裝量 (L)	處理水量 (t/h)	鹽箱尺寸 (mm)	再生最小用 鹽量 (Kg)	射流器型號
φ 180 × 1130	16	0.5	φ 200 × 500	2.40	6302
φ 205 × 1300	25	0.7	φ 250 × 520	4.00	6303
φ 255 × 1390	40	1.2	φ 250 × 520	6.00	6305
φ 300 × 1650	60	1.8	φ 400 × 800	9.00	6306
φ 355 × 1670	100	2.5	φ 450 × 940	15.00	6308
φ 400 × 1670	120	3.5	φ 450 × 940	18.00	6309
φ 450 × 1670	150	4.5	φ 500 × 1060	22.50	6310
φ 500 × 1800	200	5.0	φ 550 × 1160	30.00	7401
φ 600 × 1800	300	7.0	φ 740 × 1250	45.00	7403
φ 750 × 1800	450	11.0	φ 840 × 1400	67.50	7404/7702

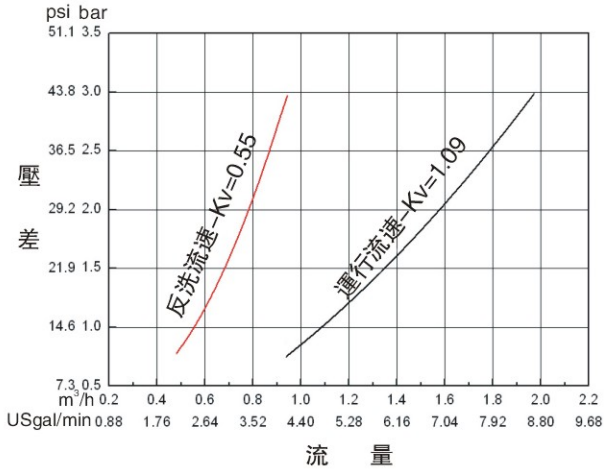
注：處理水量是以運行流速25m/h時計算的理論出水量；再生用鹽量是按鹽耗為150g/L（樹脂）的計算值。

B、流量特性曲線

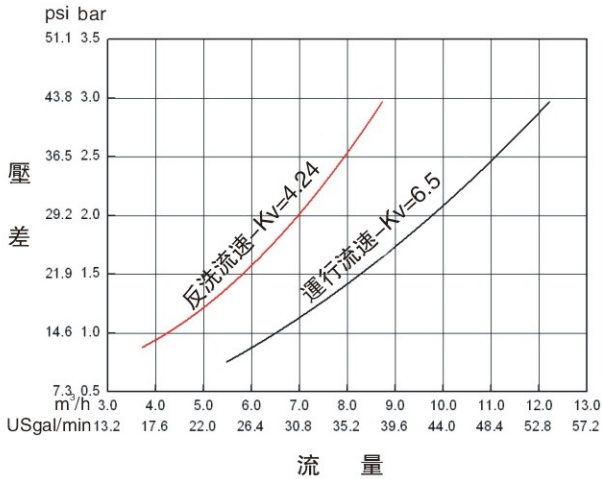
F64A/F64AC



F64B/F64C/F64BC



F64D



MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

2) 射流器參數表

進水壓力 Mpa	射流器出口總流量 (L/M)									
	6301 咖啡色	6302 粉紅色	6303 亮黃色	6304 蘭色	6305 白色	6306 黑色	6307 紫色	6308 紅色	6309 綠色	6310 桔黃色
0.15	0.81	1.12	1.58	2.21	2.45	3.30	3.44	4.08	5.19	5.69
0.20	0.95	1.41	1.87	2.53	2.89	3.88	4.21	4.83	5.36	6.80
0.25	0.99	1.61	2.08	2.79	3.30	4.30	4.66	5.39	6.86	7.65
0.30	1.30	1.81	2.18	3.05	3.66	4.74	5.15	5.95	7.50	8.60
0.35	1.45	1.96	2.39	3.27	3.94	5.02	5.55	6.51	8.30	9.57
0.40	1.56	2.12	2.55	3.50	4.25	5.41	5.88	6.77	8.74	9.90

3) 標準射流器及排水限流孔板配置表

罐直徑 mm	射流器 規格	射流器 顏色	射流器出口 總流量	慢洗速率	鹽箱補水 速率	排水限流 孔板數量	反洗和正洗 速率
			L/M	L/M	L/M		L/M
150	6301	咖啡色	1.30	0.91	3.0	1#	4.7
175	6302	粉紅色	1.81	1.32	3.7	1#	4.7
200	6303	亮黃色	2.18	1.73	3.8	2#	8.0
225	6304	蘭色	3.05	2.14	3.3	2#	8.0
250	6305	白色	3.66	2.81	4.3	3#	14.4
300	6306	黑色	4.74	3.32	4.2	3#	14.4
325	6307	紫色	5.15	3.55	4.1	4#	22.8
350	6308	紅色	5.95	4.0	4.0	4#	22.8
400	6309	綠色	7.50	5.13	4.0	5#	26.4
450	6310	桔黃色	8.60	5.98	3.9	5#	26.4
500	7401	咖啡色	16.0	10.56	23	1#	46.3
550	7402	粉紅色	20.0	13.88	28.2	2#	67
600	7403	亮黃色	23.4	15.75	32.9	3#	71
750	7404	藍色	36.2	24.17	50.5	4#	75

注：上述配置及相關特性曲線供參考。實際配置時，應根據不同的原水硬度、不同的用水要求進行配置。

3、參數計算及取值

① 運行時間T1

$$\text{周期制水量: } Q = V_r \times K \div Y_d \quad (\text{m}^3)$$

- 交換器進水硬度, mmol/L。
- 交換係數, mmol/L, 400 ~ 1000。順流再生取400 ~ 750; 逆流再生取450 ~ 1000。進水硬度大時, 取較小值。
- 樹脂體積, m³。

$$\text{按天計: } T1 = Q \div Q_d \quad (\text{天})$$

- m³/d, 平均每天用水量
- m³, 周期制水量

② 反洗時間 T2

與進水濁度有關, 濁度越大, 反洗時間越長。當進水濁度大于5FTU時, 建議在交換器前加裝過濾器。

③ 吸鹽+慢洗時間T3

$$T3 = (40 \sim 50) \times H_r \quad (\text{min})$$

$$\text{一般情況下, } T3 = 45H_r \quad (\text{min})$$

式中, H_r ——交換罐內樹脂填裝高度, m。

④ 鹽箱補水時間T4

$$\text{順流再生: } T4 = 0.45 \times V_r \div \text{補水速率}$$

$$\text{逆流再生: } T4 = 0.34 \times V_r \div \text{補水速率}$$

式中: V_r ——樹脂體積, m³;

鹽箱補水速率與進水壓力有關, 為保證鹽箱內注水充足, 建議實際補水時間大于計算值1 ~ 2分鐘。(前提是鹽箱內裝有液位控制器)

⑤ 正洗時間T5

$$T5 = 12 \times H_r \quad (\text{min})$$

正洗水量一般為 3 ~ 6 倍樹脂填裝量, 一般情況下, 正洗時間取 10 ~ 16分鐘。但應正洗至出水水質符合要求為準。

以上各步驟的計算僅供參考, 實際最佳時間由交換器供應商進行調試後確定。上述計算僅適用於工業用軟水機的標準樹脂罐體, 不適用家用小罐體的軟水器。

4、試運行

將控制閥安裝在樹脂罐上，連接好相應管件，按下述步驟進行試運行：

- A.關閉進出水閥B及閥C，打開旁通閥A，將管道內的雜質衝洗幹淨，然後關閉旁通閥A（如圖1-2）。
- B.向鹽箱內加入設計用水量，並調整好空氣止回閥，向鹽箱內加入固體顆粒鹽，使其盡可能溶解。
- C.旋轉手柄或手輪至“反洗”位置，慢慢打開進水閥B至約1/4的開閥位置，使水流入樹脂罐。此時可以聽到空氣從排水管排出的聲音，待空氣排盡後，全部開啓進水閥B，將樹脂內的一些雜質衝洗幹淨，直至排水管排出澄清水爲止。時間大約爲8~10分鐘。
- D.旋轉手柄或手輪至“吸鹽+慢洗”位置，使控制閥從鹽罐中吸取鹽水，當鹽箱中的鹽水吸完後，空氣止回閥關閉進入慢洗。吸鹽慢洗的總時間一般爲60分鐘~65分鐘。
- E.旋轉手柄或手輪至“鹽箱補水”位置，使鹽箱水位達到所需的位置。
- F.旋轉手柄或手輪至“正洗”位置，約10分鐘~15分鐘，對排水進行化驗，當硬度合格，氯離子含量與進水基本相同時。
- G.旋轉手柄或手輪至“運行”位置，便可投入使用。

注意：

- 如果進水太快，罐中的介質會損失，在緩慢進水的同時，應能聽到空氣慢慢從排水管排出的聲音；
- 更換樹脂後，也需按步驟C操作，排出樹脂層中的空氣；
- 在試運行過程中，檢查各狀態的出水情況，不應有樹脂漏出；
- 在“反洗”、“吸鹽+慢洗”、“正洗”、“鹽箱補水”等位置停留的時間可根據參數設置依據中計算得出或根據成套設備供應商的建議執行。

5、基本使用

由專業人員完成設備的安裝和試運行調試後，即可投入使用。爲了保證軟水器出水質量符合要求，使用者應做好以下幾個工作：

- ① 注意及時補加再生用鹽，保證鹽水罐中始終有固體鹽。
- ② 定時化驗軟水器出水和原水的硬度。當出水硬度不合格時，祇需重新轉動手輪，使控制閥按試運行的步驟 C 到步驟 F 操作，即控制閥進行一次臨時的再生。
- ③ 當原水的硬度發生較大變化時，參見“參數計算及取值”來估算再生時間。

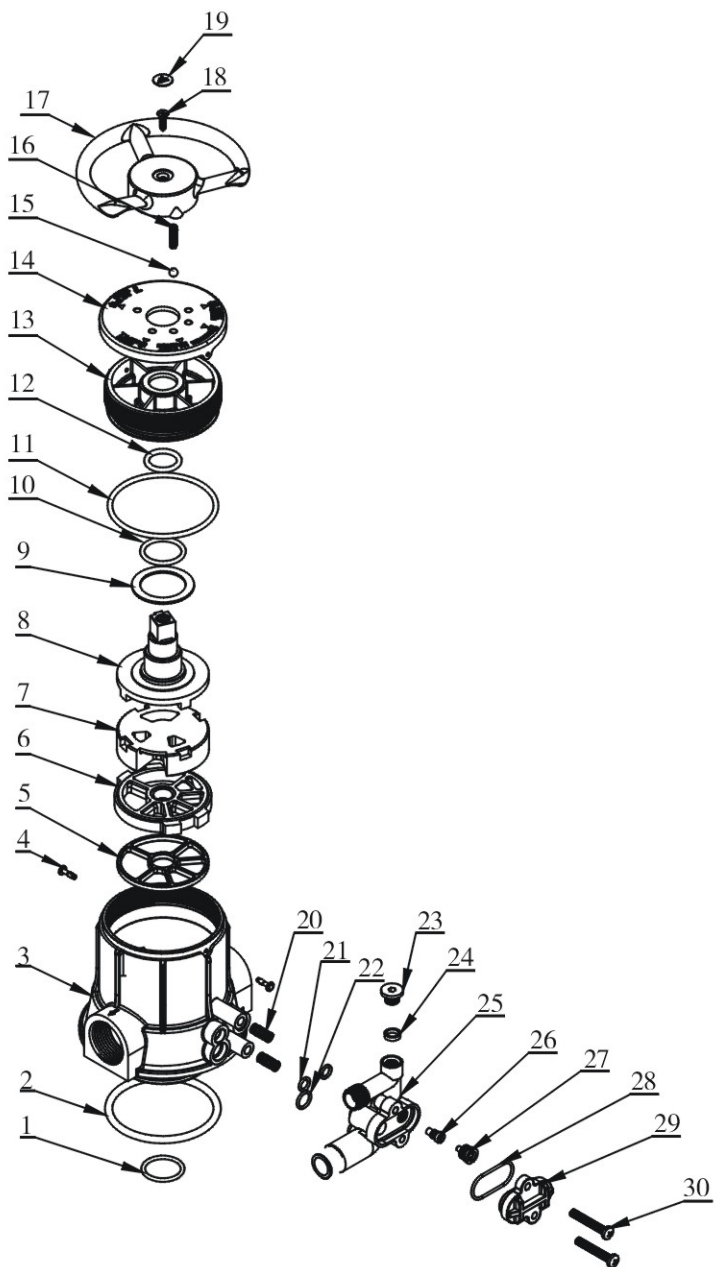
6、常見故障及其排除方法

問題	原因	解決辦法
1.軟水器輸送硬水	A.旁通閥打開或滲漏 B.鹽箱內無鹽 C.射流器堵塞 D.流入鹽水罐的水不足 E.中心管O形圈漏水 F.閥體內部漏水 G.原水水質惡化 H.樹脂量不夠	A.關閉或檢修旁通閥 B.保證鹽箱內有固體鹽 C.更換或清洗射流器 D.檢查鹽箱注水時間 E.確保中心管及O形圈未破裂 F.檢查維修閥體或更換 G.增加再生頻率 H.加樹脂至適量,并找出樹脂流失原因
2.不吸鹽	A.進水壓力低於0.2MPa B.吸鹽管路堵塞 C.吸鹽管路泄漏 D.射流器堵塞或故障 E.閥體內部漏水 F.排水不暢（排水管太長等） G.射流器及排水限流件與罐體不配套	A.提高進水壓力 B.檢查管路,排除堵塞物 C.檢查管路 D.清洗或更換射流器 E.檢查維修閥體或更換 F.檢查排水管路 G.按說明書的要求選配射流器及排水限流件
3.水壓損失或管路中有鐵銹	A.通向軟水器的管路內有鐵物質堆積 B.軟水器內有鐵物質堆積 C.樹脂受污染 D.原水鐵含量過高	A.清洗軟水器管路 B.清洗控制閥，向樹脂床添加樹脂清洗劑，增加再生頻率 C.檢查反洗和進鹽水過程，加大再生頻率，增長反洗時間。 D.系統中增設除鐵設施。

控制閥故障 (續)

4.樹脂經排水管排出	A.系統內有空氣 B.布水器損壞 C.反洗時排水流量大	A.對系統進行排氣 B.更換布水器 C.檢查并調整合適的排水流量
5.排水口持續排水	A.閥體內部漏水 B.操作時手輪未到位	A.檢查維修閥體或更換 B.轉動手輪使其箭頭指向裝飾蓋上的箭頭
6.出水管中含鹽水	A.射流器有異物或故障 B.鹽閥不能閉合 C.正洗時間設定過短	A.清洗或檢修射流器 B.檢修鹽閥或清洗雜物 C.增加正洗時間
7.間斷或不規則吸鹽	A.水壓不穩或水壓低 B.射流器堵塞或故障 C.樹脂罐內進空氣 D.逆流再生時樹脂罐內有絮狀物	A.提高水壓至要求的壓力 B.清洗或更換射流器 C.檢查并找出進空氣的原因 D.清除樹脂罐內的絮狀物
8.再生後排水管或鹽水管仍有水流和水滴	A.控制閥因有雜物而不能閉合 B.控制閥內部竄硬水 C.水壓過高，閥門不到位 D.控制閥處于反洗狀態，出水管路與吸鹽管路相通	A.衝洗控制閥內部雜物 B.更換閥芯或密封圈 C.降低水壓或用泄壓端口泄壓 D.出水口加止回閥或鹽箱中加液位控制器
9.周期制水量減少	A.再生操作不正確 B.樹脂受污染或變質 C.原水水質惡化	A.按正確的操作要求重新再生 B.適當增加反洗流量和時間，用樹脂清洗劑或更換新樹脂 C.增加再生頻率

7、組件及零件編號
F64A/F64B/F64C結構圖

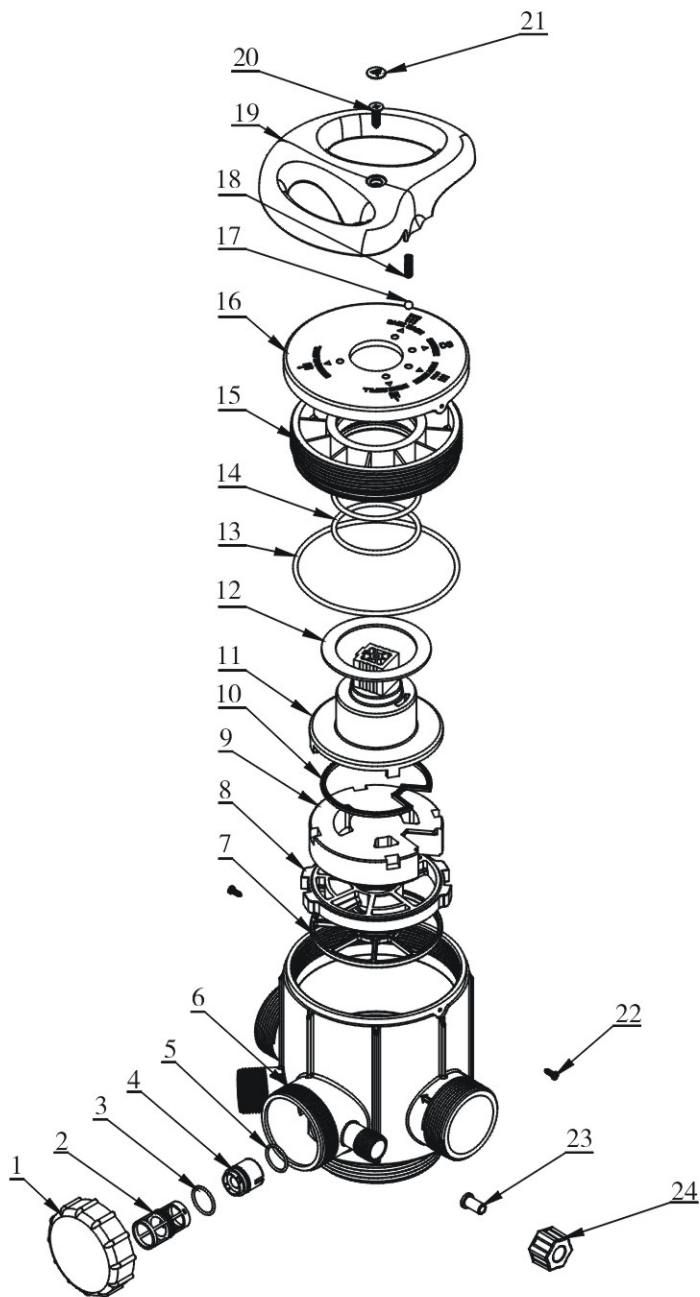


MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64A/F64B/F64C零部件名稱及編碼

序號	零部件名稱	編號			數量
		F64A	F64B	F64C	
1	O形圈	8378078	8378078	8378078	1
2	O形圈	8378143	8378143	8378143	1
3	閥體(ABS+GF10)	5022010	5022012	5022014	1
	閥體(PPO+GF20)	5022009	5022011	5022013	
4	十字槽盤頭自攻螺釘	/	8909008	8909008	2
	塑料銷釘	8993002	/	/	2
5	密封圈	8370002	8370025	8370034	1
6	定片	8469001	8469012	8469015	1
7	動片	8459001	8459013	8459016	1
8	撥叉	8258007	8258009	8258009	1
9	減磨墊	8216003	8216010	8216010	1
10	O形圈	8378115	8378078	8378078	1/2/2
11	O形圈	8378128	8378107	8378107	1
12	O形圈	8378113	/	/	1
13	壓緊螺母	8092003	8092007	8092007	1
14	裝飾蓋	8444007	8444008	8444009	1
15	彈子	8271004	8271004	8271004	1
16	彈簧	8282003	8282003	8282003	1
17	手輪	8253009	8253011	8253011	1
18	十字槽沉頭自攻螺釘	8909014	8909014	8909014	1
19	商標	8860001	8860001	8860001	1
20	嵌件	8947002	8947002	8947002	2
21	O形圈	8378016	8378016	8378016	2
22	O形圈	8378012	8378012	8378012	1
23	堵頭	8323002	8323002	8323002	1
24	密封圈	8370003	8370003	8370003	1
25	射流器體	8008001	8008001	8008001	1
26	喉管	8467001~010	8467001~010	8467001~010	1
27	噴嘴	8454001~010	8454001~010	8454001~010	1
28	O形圈	8378025	8378025	8378025	1
29	射流器蓋	8315001	8315001	8315001	1
30	十字槽盤頭螺釘	8902017	8902017	8902017	2

F64D/F64F結構圖

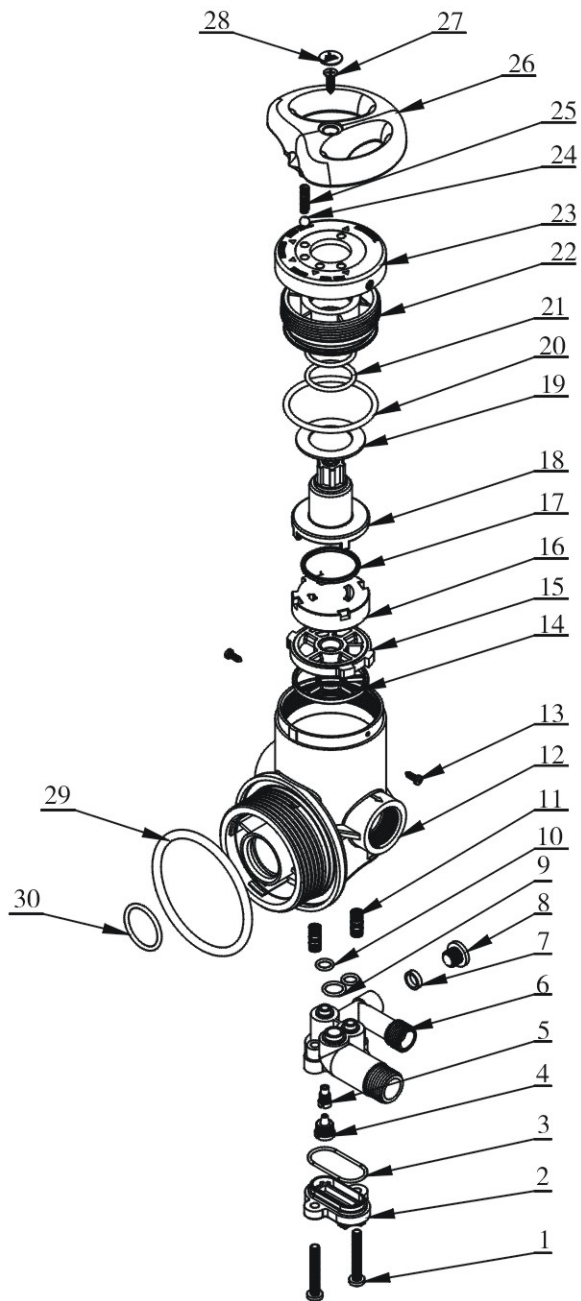


MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64D/F64F零部件名稱及編碼

序號	零部件名稱	編號		數量
		F64D	F64F	
1	射流器蓋	8315006	8315013	1
2	噴嘴	8454011~016	8454011~016	1
3	O形圈	8378024	8378024	1
4	喉管	8467011~016	8467011~016	1
5	O形圈	8378021	8378021	1
6	閥體(ABS+GF10)	8022033	8022035	1
	閥體(PPO+GF10)	8022034	8022036	
7	密封圈	8370016	8370021	1
8	定片	8469010	8469011	1
9	動片	8459011	8459012	1
10	密封圈	8370018	8370023	1
11	撥叉	8258005	8258012	1
12	減摩墊	8216006	8216006	1
13	O形圈	8378133	8378130	1/2
14	O形圈	8378110	8378110	2
15	壓緊螺母	8092005	8092006	1
16	裝飾蓋	8444010	8444011	1
17	彈子	8271004	8271004	1
18	彈簧	8282003	8282003	1
19	手輪	8253041	8253041	1
20	十字槽沉頭自攻螺釘	8909018	8909018	1
21	商標	8860001	8860001	1
22	十字槽沉頭自攻螺釘	8909008	8909008	2
23	管	8457025	8457025	1
24	六角螺母	8940016	8940016	1

F64AC/F64BC結構圖



MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64AC/F64BC零部件名稱及編碼

序號	零部件名稱	編號		數量
		F64AC	F64BC	
1	十字槽盤頭螺釘	8902017	8902017	2
2	射流器蓋	8315001	8315001	1
3	O形圈	8378025	8378025	1
4	噴嘴	8454001~010	8454001~010	1
5	喉管	8467001~010	8467001~010	1
6	射流器體	8008001	8008001	1
7	密封圈	8370003	8370003	1
8	堵頭	8323002	8323002	1
9	O形圈	8378012	8378012	1
10	O形圈	8378016	8378016	2
11	嵌件	8947002	8947002	2
12	閥體(ABS+GF10)	/	5022016	1
	閥體(PPO+GF20)	5022017	5022015	
13	十字槽盤頭自攻螺釘	8909008	8909008	2
14	密封圈	8370002	8370025	1
15	定片	8469001	8469012	1
16	動片	8459001	8459013	1
17	動密封圈	/	8370053	1
18	撥叉	8258007	8258009	1
19	減摩墊	8216003	8216010	1
20	O形圈	8378128	8378107	1
21	O形圈	8378113	8378078	1/2
		8378115	/	1
22	壓緊螺母	8092003	8092007	1
23	裝飾蓋	8444007	8444008	1
24	彈子	8271004	8271004	1
25	彈簧	8282003	8282003	1
26	手輪	8253010	8253011	1
27	十字槽沉頭自攻螺釘	8909014	8909014	1
28	商標	8860001	8860001	1
29	O形圈	8378143	8378143	1
30	O形圈	8378078	8378078	1

四、保修說明

尊敬的用戶：

本保修卡是潤新多功能控制閥產品的保修憑證，由用戶自己保存。憑此卡您將享受到潤新指定供應商為您提供的產品維修服務，敬請妥善保管，遺失不補。

屬下列情況之一，不實行免費保修：

- 1、超過保修有效期的（1年）；
- 2、未按產品使用說明書的要求使用、維護、保管而造成損壞的；
- 3、非指定維護商自行修理拆動造成損壞的；
- 4、保修憑證的內容與商品實物標識不符或塗改的；
- 5、因不可抗力造成損壞的。

商品名稱	 水處理系統用多功能控制閥			
產品型號		機身編號		
購貨單位		電話/手機		
送修產品 故障情況				
故障處理 情況				
送修日期		交驗日期		維修人簽字

如控制閥需返回維修，請務必與你的產品供應商諮詢相關維修事宜，在得到肯定答復後真實、準確、完整填寫表中的內容，并與需維修的控制閥一并寄到你產品供應商或潤新公司進行維修。

使用單位		電話/手機		
購貨單位		電話/手機		
產品型號		機身編號		
配套罐體尺寸 $\phi \times$		填裝樹脂體積 L	原水硬度	mmol/L
水源：地下水 <input type="checkbox"/> 自來水 <input type="checkbox"/>		周期制水量 m^3	反洗時間	min
吸鹽慢洗時間 min		補水時間 min	正洗時間	min
故障描述				



温州市潤新機械制造有限公司
WENZHOU RUNXIN MANUFACTURING MACHINE CO.,LTD

地址: 浙江省温州市鹿城区臨江沙頭組團經二路 郵編: 325021
電話: 0577-88635628 88576511 傳真: 0577-88633258
[Http://www.run-xin.com](http://www.run-xin.com) E-mail: sales@run-xin.com