



国际专利公开号: WO 2006/007772
中国专利号: ZL02220153.X,
ZL200420078956.5
美国专利号: 7549446
印度专利号: 232582
俄罗斯专利号: 2349819
韩国专利号: 10-0914137
墨西哥专利号: 268581
澳大利亚专利号: 2005263257
菲律宾专利号: 1-2006-502553
台湾地区专利号: M287896

水处理系统用多功能控制阀

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

使用说明书



在使用本阀前
请详读此说明书并加以妥善保存
以备今后参考之用

0WRX.466.024

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

正式投入使用前，请填写好下面的内容，以备后查

软水器系统配置

罐体尺寸：直径_____mm，高度_____mm；

填装树脂体积_____L；盐箱容积_____L；

原水硬度_____mmol/L；进水压力_____MPa；

控制阀型号_____；编号_____；

排水限流圈规格_____；射流器型号_____。

进水水源情况（选择）：地下水；地下水加过滤器；

自来水；其它_____。

控制阀手动操作参数

反洗时间_____min；吸盐慢洗时间_____min；

补水时间_____min；正洗时间_____min。

●产品采购时，未作特殊说明，F64D、F64F配套的射流器型号为3#，排水限流垫圈为3#；F64A、F64AC配套的射流器型号为9#，排水限流垫圈为5#；F64B、F64C配套的射流器型号为5#，排水限流垫圈为3#。

目录

注意事项.....	3
一、产品概述.....	4
1、主要用途及适用范围.....	4
2、产品特点.....	4
3、使用条件.....	4
4、产品结构及技术参数.....	5
5、产品安装.....	8
二、使用说明.....	11
1、手轮的使用.....	11
2、装饰盖图形及英文意义.....	11
三、应用说明.....	12
1、工作流程.....	12
2、产品系统配置及流量特性.....	14
3、参数计算及取值.....	17
4、试运行.....	18
5、基本使用.....	19
6、常见故障及其排除方法.....	19
7、组件及零件编号.....	21
四、保修说明.....	29

注意事项

- 为确保产品安装后的正常使用，请在使用前让专业的安装或维修人员确认。
- 安装时如有任何管道工程都必须由专业人员完成。
- 严禁将该阀用于不安全的或者不明水质的地方。
- 软化各过程的参数应根据工作条件的变化和出水的要求及时修正。
- 当周期制水量过低时，请检查树脂的状况。如果树脂量少需补加；如树脂呈红棕色或破碎，需及时更换。
- 使用过程中，应周期性的检测水质，以确保系统的正常运行。
- 在水处理软化过程中使用的钠被视为食用盐中的一部分，如果您是钠摄入量者，请与医师联系。
- 该阀用于软化用途时，请确保在使用过程中盐罐内始终有固体盐。盐罐内应加入纯度至少为99.5%的晶块状粗盐，严禁使用细盐。
- 切勿将阀门靠近热源，亦不能将其直接暴露于室外。
- 严禁扳动射流器体，避免将射流器体用作把手或用力支点。
- 严禁将吸盐管和其它接头作为支承提升或搬运系统。
- 请在水温为5~50℃、水压为0.15~0.6MPa范围内使用本产品，在此范围外使用本品所引发的故障或事故不在本公司责任及保修之列。
- 如果进水压力大于0.6MPa，须在进水口端安装减压阀；进水压力低于0.15MPa时，应在进水端加装增压泵。
- 切勿让儿童接触或玩耍，不小心转动手轮可导致工序发生变化。
- 为方便拆卸，对F64D顶装时建议采用带M88×2的外螺的布水器。

一、产品概述

1、主要用途及适用范围

主要用于水处理系统中进行软化或除盐水处理全过程的手动控制。

适用于家用软化系统

离子交换设备

锅炉给水软化系统

反渗透预处理系统中的软化系统等

2、产品特点

☞ 结构简单密封可靠

采用高平面度、耐腐蚀的端面密封片启闭，密封可靠；集运行、反洗、吸盐+慢洗、盐箱补水和正洗等软化全过程功能于一体。

☞ 单罐型控制阀再生时不出水

☞ 安装方式多样

阀体可顶装，也可侧装（需与侧装式连接件配套使用）。

☞ 有金属与塑料两种手柄供选择

3、条件使用

配套本控制阀的交换器的使用条件应符合下表中的要求：

项 目		要 求
工作条件	工作压力	0.15MPa ~ 0.6MPa
	进水温度	5℃ ~ 50℃
工作环境	环境温度	5℃ ~ 50℃
	相对湿度	≤95% (25℃时)
进水水质	浊度	顺流再生 < 5FTU；逆流再生 < 2FTU
	硬度	一级钠 < 6.5mmol/L；二级钠 < 10mmol/L
	游离氯	< 0.1mg/L
	含铁量	< 0.3mg/L
	耗氧量 (CODMn)	< 2mg/L (O ₂)

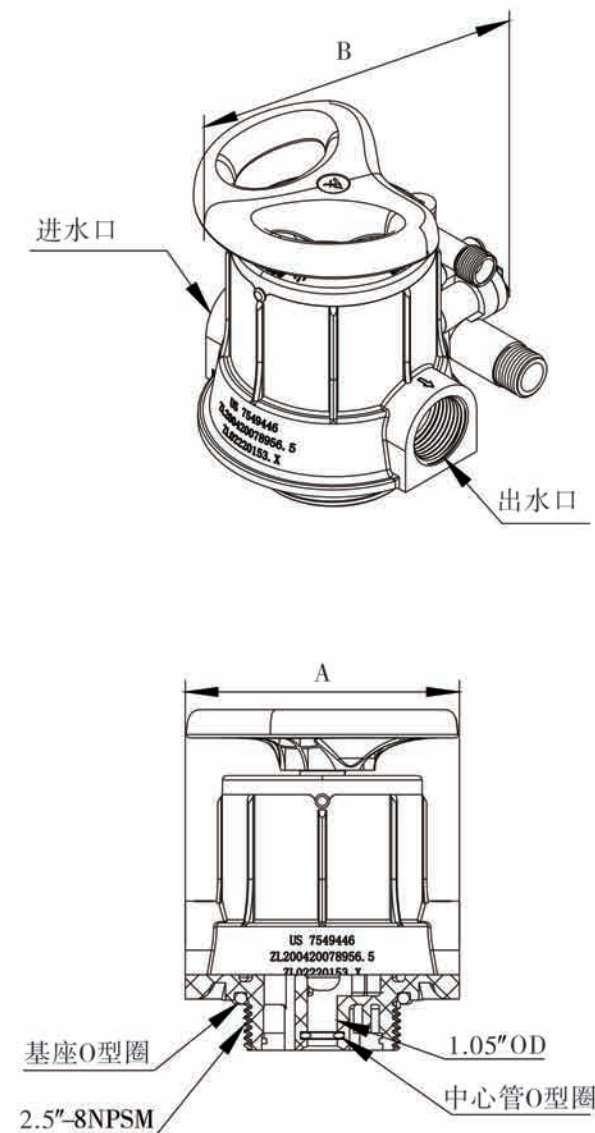
- 当进水浊度大于使用条件时，应在控制阀进水端加装过滤器；
- 当进水硬度大于使用条件时，原水硬度超过要求时，出水硬度将难以达到锅炉用水要求（≤0.03 mmol/L），应采用二级软化。

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

4、产品结构及技术参数

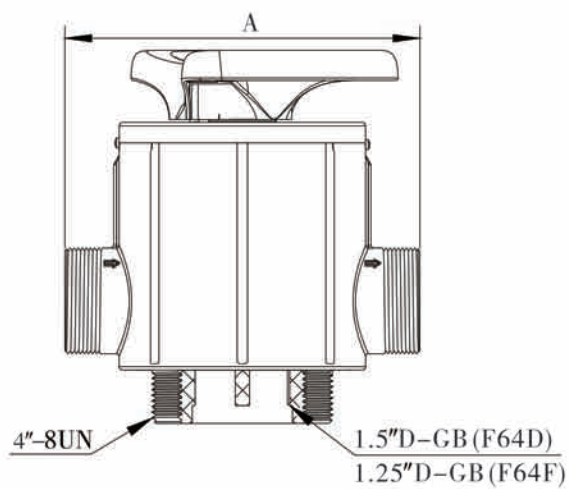
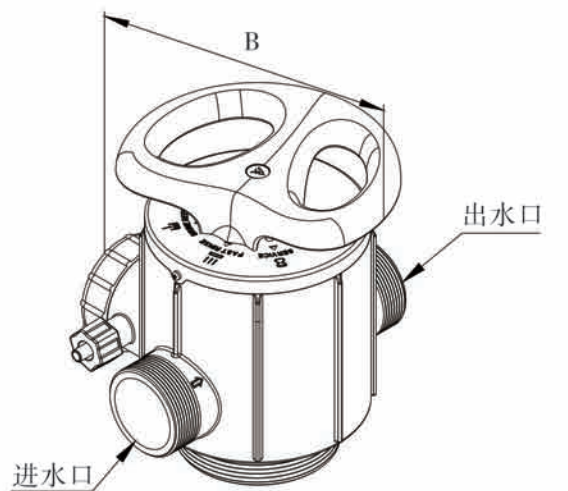
A、产品外形及结构尺寸（仅供参考，请以实物为准）

F64A/F64B/F64C



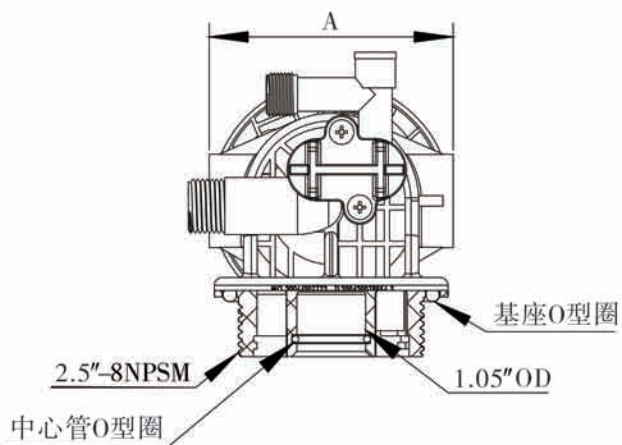
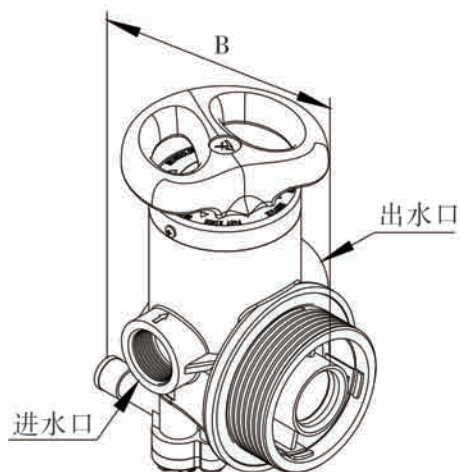
MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64D/F64F



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

F64BC/F64AC



外形尺寸

型号	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

B、技术参数

型号	接口尺寸					产水量 m ³ /h	备注
	进出水口	排水口	吸盐口	基座	中心管		
F64A 61104/61204	1" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	4.5	顺流再生
F64B 61202	3/4" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	2	顺流再生
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	顺流再生
F64F 61206	1-1/2" M	3/4" M	1/2" M	4" -8UN	1.25" D-GB	8	顺流再生
F64AC 61204C	1" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	4.5	侧控顺流
F64BC 61202C	3/4" F	1/2" M	3/8" M	2.5" - 8NPSM	1.05" OD	2	侧控顺流

备注: M-外牙 F-内牙 OD-外径 D-GB 国标公称直径

处理水量与设计流速、进水口压力、所选滤料等有关, 上表中数值供参考。

5、产品安装

A、安装注意事项

在安装之前, 请仔细阅读该说明书, 并备齐所有安装需要的材料和工具。

产品和管路的安装, 必须由专业人员操作完成, 以确保产品安装后的正常使用。

多功能控制阀的安装, 应根据规定的进水口、出水口、排水口和吸盐口接管, 且应符合相关的管路规范。

B、设备定位

- ① 过滤器或软化器与排水口的距离越短越好;
- ② 留有一定的空间, 便于设备的操作和维修;
- ③ 对软水器, 盐箱应靠近软水器;
- ④ 应远离热源, 且不能将阀暴露在室外, 日晒、雨淋可能导致系统的损坏;
- ⑤ 不要将装置及排水口、溢流管件等安装在小于5℃, 大于50℃的地方;
- ⑥ 应尽可能将系统安装在出现漏水情况时, 损失最小的地方。

C、管路安装

- ① 安装控制阀

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

- 按图1-1所示，选取符合标准尺寸的中心管，把中心管与下布水器用胶封固。放入罐体底部，将超过罐口部分的中心管截断并外部倒圆。
- 向罐体内填装规定数量的树脂。
- 将上布水器旋入控制阀。
- 将中心管经上布水器插入控制阀，将控制阀旋紧在罐体上。



图1-1



- 中心管安装后不得高于罐口2mm，不得低于罐口5mm，且中心管端部应倒圆，以防损坏中心管O形圈。
- 填装树脂时，应防止絮状物进入罐体。
- 安装控制阀时，应防止基座O形圈脱落。

②安装进出水管

- 如图1-2所示，在进水段端安装压力表；
- 在进水口、出水口、进出水口管路中间接入球阀；
- 在出水口接入止回阀；
- 安装时应确保进水管平行，进水管路须用固定架支撑固定。

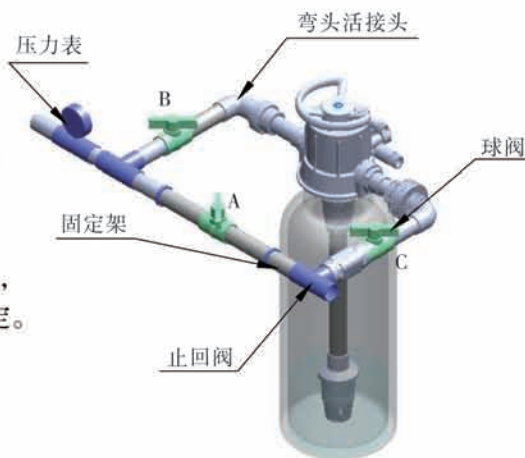


图1-2



- 安装的出水管路、储水箱如高于控制阀或用于多个出水口并联的系统中，则必须在盐箱内安装液位控制器或出水口安装止回阀。否则，在反洗时，出水管路或储水箱内的水会倒流到盐箱内。
- 如果用焊接的铜管来安装进出水管，应先焊接好，然后再连接管道到阀体上。焊接时产生的温度可能损坏塑料管件。
- 拧螺纹管件时，严禁用力过度，不要将螺纹错位及将阀体拧坏。

③安装排水管路

- 将排水软管插入排水接头；
- 将排水限流垫圈放入排水接头内；
- 排水接头与阀体的排水口旋紧；
- 将排水软管如下图所示固定好。

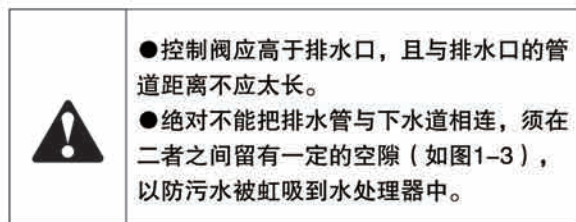


图1-3

④安装吸盐管路

- 如图1-4所示，将3/8" 螺母套入吸盐管内；
- 向吸盐管内插入衬管；
- 将红色的注水限流圈放入阀体的吸盐口内（凸起的一面朝里）；
- 将螺母旋紧在阀体的吸盐口上；
- 吸盐管的另一端接到盐箱（盐箱内应配置带液位控制及带有空气阻断器的盐阀）。

注：吸盐管和排水管不应折弯或堵封现象。

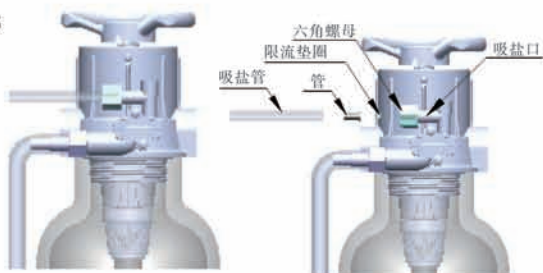
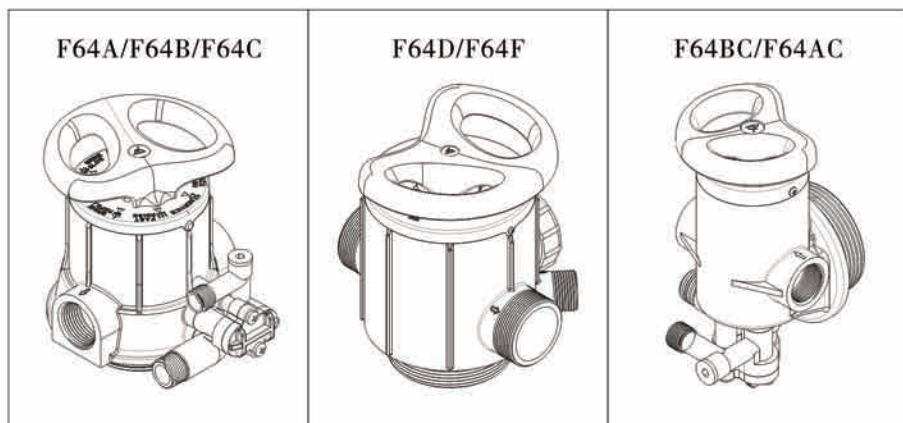


图1-4

二、使用说明

1、手轮的使用

该系列控制阀在操作时,旋转手轮,使指针旋转到相应位置,来实现运行,反洗,吸盐,慢洗,正洗等状态。如下图所示:



注意:

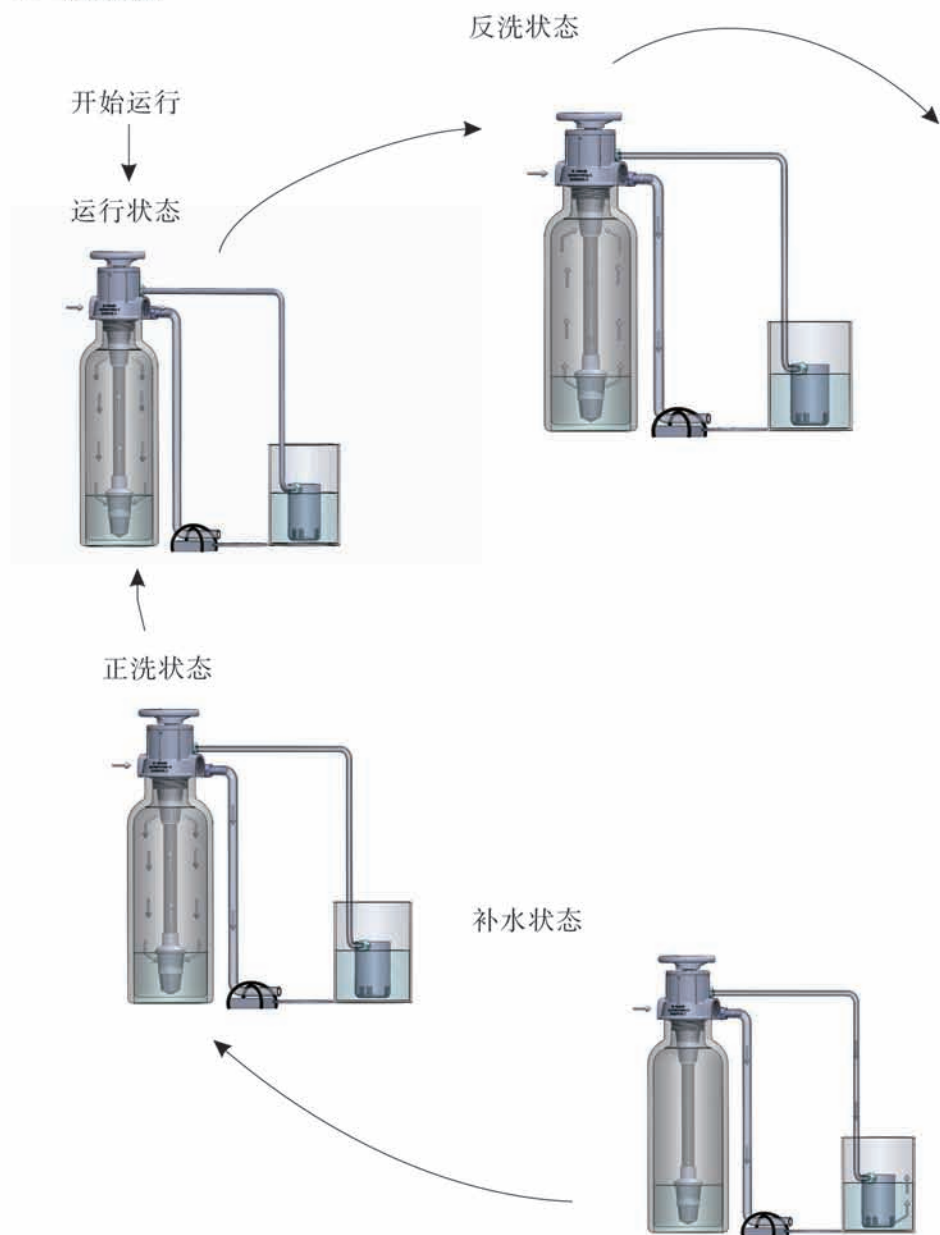
- 手柄或手轮仅旋转,严禁上下扳动。
- 使用过程中,手轮上的箭头必须指向装饰盖上的相应箭头,否则,可能导致窜水或工位流量达不到要求等。

2、装饰盖图形及英文意义

英文	图形	中文释义
SERVICE		表示运行状态
BACK WASH		表示反洗状态
BRINE&SLOWR.		表示吸盐+慢洗状态
BRINE REFILL		表示盐箱补水状态
FAST RINSE		表示正洗状态

三、应用说明

1、工作流程



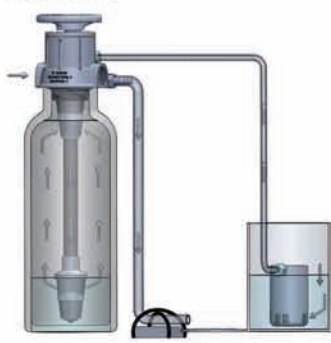
顺流再生过程
吸盐/慢洗状态

吸盐状态

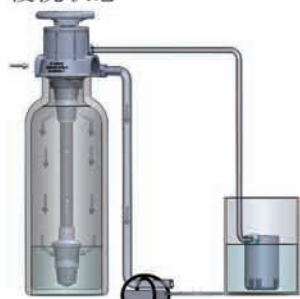


逆流再生过程
吸盐/慢洗状态

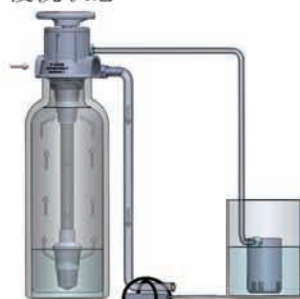
吸盐状态



慢洗状态



慢洗状态



2、产品系统配置及流量特性

A、系统配置

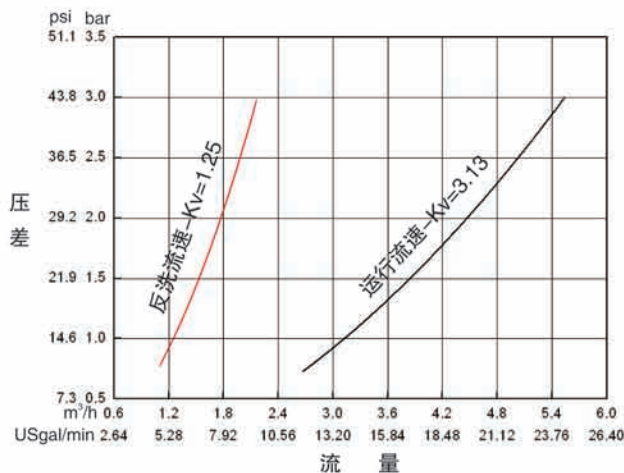
控制阀相对常用的罐体、树脂体积、盐箱及射流器的配置参考

罐体规格 (mm)	树脂填充量 (L)	处理水量 (t/h)	盐箱尺寸 (mm)	再生最小用 盐量 (Kg)	射流器型号
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

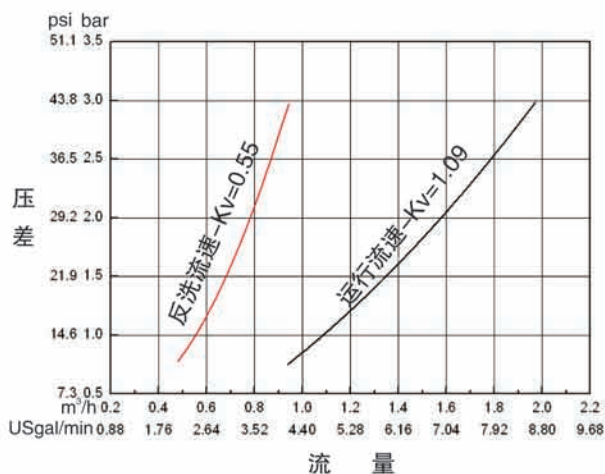
注：处理水量是以运行流速25m/h时计算的理论出水量；再生用盐量是按盐耗为150g/L（树脂）的计算值。

B、流量特性曲线

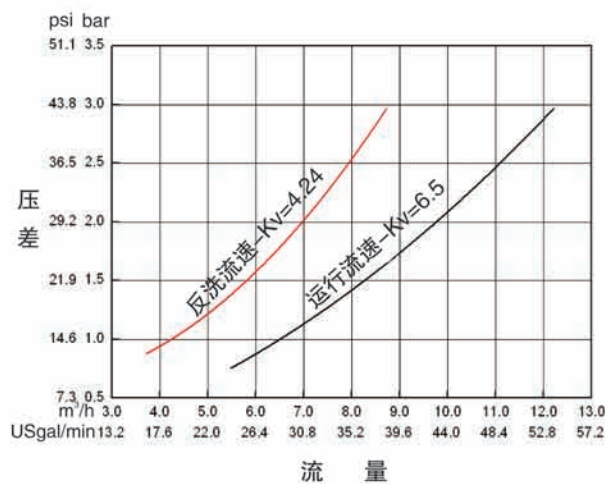
F64A/F64AC



F64B/F64C/F64BC



F64D



2) 射流器参数表

进水压力 Mpa	射流器出口总流量 (L/M)									
	6301 咖啡色	6302 粉红色	6303 亮黄色	6304 兰色	6305 白色	6306 黑色	6307 紫色	6308 红色	6309 绿色	6310 桔黄色
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) 标准射流器及排水限流孔板配置表

罐直径 mm	射流器 规格	射流器 颜色	射流器出口 总流量	慢洗速率	盐箱补水 速率	排水限流 孔板数量	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	粉红色	1.81	1.32	3.7	1#	4.7
200	6303	亮黄色	2.18	1.73	3.8	2#	8.0
225	6304	兰色	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	红色	5.95	4.0	4.0	4#	22.8
400	6309	绿色	7.50	5.13	4.0	5#	26.4
450	6310	桔黄色	8.60	5.98	3.9	5#	26.4
500	7401	咖啡色	16.0	10.56	23	1#	46.3
550	7402	粉红色	20.0	13.88	28.2	2#	67
600	7403	亮黄色	23.4	15.75	32.9	3#	71
750	7404	蓝色	36.2	24.17	50.5	4#	75

注：上述配置及相关特性曲线供参考。实际配置时，应根据不同的原水硬度、不同的用水要求进行配置。

3、参数计算及取值

① 运行时间T1

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

- 交换器进水硬度, mmol/L。
- 交换系数, mmol/L, 400 ~ 1000。顺流再生取400 ~ 750; 逆流再生取450 ~ 1000。进水硬度大时, 取较小值。
- 树脂体积, m³。

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

- m³/d, 平均每天用水量
- m³, 周期制水量

② 反洗时间 T2

与进水浊度有关, 浊度越大, 反洗时间越长。当进水浊度大于5FTU时, 建议在交换器前加装过滤器。

③ 吸盐+慢洗时间T3

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

一般情况下, $T3 = 45H_R \quad (\text{min})$

式中, H_R ——交换罐内树脂填装高度, m。

④ 盐箱补水时间T4

顺流再生: $T4 = 0.45 \times V_R \div \text{补水速率}$

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

式中: V_R ——树脂体积, m³;

盐箱补水速率与进水压力有关, 为保证盐箱内注水充足, 建议实际补水时间大于计算值1 ~ 2分钟。(前提是盐箱内装有液位控制器)

⑤ 正洗时间T5

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

正洗水量一般为 3 ~ 6 倍树脂填装量, 一般情况下, 正洗时间取 10 ~ 16分钟。但应正洗至出水水质符合要求为准。

以上各步骤的计算仅供参考, 实际最佳时间由交换器供应商进行调试后确定。上述计算仅适用于工业用软水机的标准树脂罐体, 不适用家用小罐体的软水器。

4、试运行

将控制阀安装在树脂罐上，连接好相应管件，按下述步骤进行试运行：

A.关闭进出水阀B及阀C，打开旁通阀A，将管道内的杂质冲洗干净，然后关闭旁通阀A（如图1-2）。

B.向盐箱内加入设计用水量，并调整好空气止回阀，向盐箱内加入固体颗粒盐，使其尽可能溶解。

C.旋转手柄或手轮至“反洗”位置，慢慢打开进水阀B至约1/4的开阀位置，使水流入树脂罐。此时可以听到空气从排水管排出的声音，待空气排尽后，全部开启进水阀B，将树脂内的一些杂质冲洗干净，直至排水管排出澄清水为止。时间大约为8~10分钟。

D.旋转手柄或手轮至“吸盐+慢洗”位置，使控制阀从盐罐中吸取盐水，当盐箱中的盐水吸完后，空气止回阀关闭进入慢洗。吸盐慢洗的总时间一般为60分钟~65分钟。

E.旋转手柄或手轮至“盐箱补水”位置，使盐箱水位达到所需的位置。

F.旋转手柄或手轮至“正洗”位置，约10分钟~15分钟，对排出水进行化验，当硬度合格，氯离子含量与进水基本相同时。

G.旋转手柄或手轮至“运行”位置，便可投入使用。

注意：

- 如果进水太快，罐中的介质会损失，在缓慢进水的同时，应能听到空气慢慢从排水管排出的声音；
- 更换树脂后，也需按步骤C操作，排出树脂层中的空气；
- 在试运行过程中，检查各状态的出水情况，不应有树脂漏出；
- 在“反洗”、“吸盐+慢洗”、“正洗”、“盐箱补水”等位置停留的时间可根据参数设置依据中计算得出或根据成套设备供应商的建议执行。

5、基本使用

由专业人员完成设备的安装和试运行调试后，即可投入使用。为了保证软水器出水质量符合要求，使用者应做好以下几个工作：

- ① 注意及时补加再生用盐，保证盐水罐中始终有固体盐。
- ② 定时化验软水器出水和原水的硬度。当出水硬度不合格时，只需重新转动手轮，使控制阀按试运行的步骤 C 到步骤 F 操作，即控制阀进行一次临时的再生。
- ③ 当原水的硬度发生较大变化时，参见“参数计算及取值”来估算再生时间。

6、常见故障及其排除方法

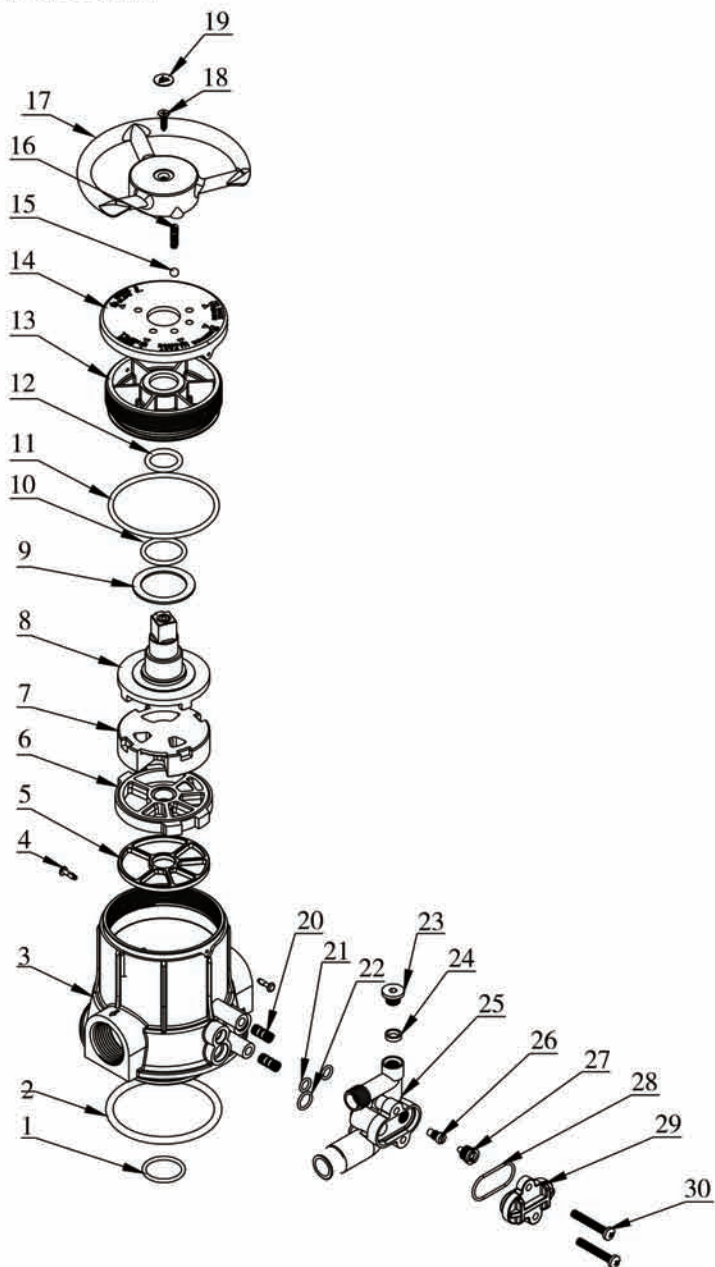
问题	原因	解决办法
1.软水器输送硬水	A.旁通阀打开或渗漏 B.盐箱内无盐 C.射流器堵塞 D.流入盐水罐的水不足 E.中心管O形圈漏水 F.阀体内部漏水 G.原水水质恶化 H.树脂量不够	A.关闭或检修旁通阀 B.保证盐箱内有固体盐 C.更换或清洗射流器 D.检查盐箱注水时间 E.确保中心管及O形圈未破裂 F.检查维修阀体或更换 G.增加再生频率 H.加树脂至适量,并找出树脂流失原因
2.不吸盐	A.进水压力低于0.2MPa B.吸盐管路堵塞 C.吸盐管路泄漏 D.射流器堵塞或故障 E.阀体内部漏水 F.排水不畅（排水管太长等） G.射流器及排水限流件与罐体不配套	A.提高进水压力 B.检查管路,排除堵塞物 C.检查管路 D.清洗或更换射流器 E.检查维修阀体或更换 F.检查排水管路 G.按说明书的要求选配射流器及排水限流件
3.水压损失或管路中有铁锈	A.通向软水器的管路内有铁物质堆积 B.软水器内有铁物质堆积 C.树脂受污染 D.原水铁含量过高	A.清洗软水器管路 B.清洗控制阀，向树脂床添加树脂清洗剂，增加再生频率 C.检查反洗和进盐水过程，加大再生频率，增长反洗时间。 D.系统中增设除铁设施。

控制阀故障 (续)

<p>4.树脂经排水管排出</p>	<p>A.系统内有空气 B.布水器损坏 C.反洗时排水流量大</p>	<p>A.对系统进行排气 B.更换布水器 C.检查并调整合适的排水流量</p>
<p>5.排水口持续排水</p>	<p>A.阀体内部漏水 B.操作时手轮未到位</p>	<p>A.检查维修阀体或更换 B.转动手轮使其箭头指向装饰盖上的箭头</p>
<p>6.出水管中含盐水</p>	<p>A.射流器有异物或故障 B.盐阀不能闭合 C.正洗时间设定过短</p>	<p>A.清洗或检修射流器 B.检修盐阀或清洗杂物 C.增加正洗时间</p>
<p>7.间断或不规则吸盐</p>	<p>A.水压不稳或水压低 B.射流器堵塞或故障 C.树脂罐内进空气 D.逆流再生时树脂罐内有絮状物</p>	<p>A.提高水压至要求的压力 B.清洗或更换射流器 C.检查并找出进空气的原因 D.清除树脂罐内的絮状物</p>
<p>8.再生后排水管或盐水管仍有水流和水滴</p>	<p>A.控制阀因有杂物而不能闭合 B.控制阀内部窜硬水 C.水压过高, 阀门不到位 D.控制阀处于反洗状态, 出水管路与吸盐管路相通</p>	<p>A.冲洗控制阀内部杂物 B.更换阀芯或密封圈 C.降低水压或用泄压端口泄压 D.出水口加止回阀或盐箱中加液位控制器</p>
<p>9.周期制水量减少</p>	<p>A.再生操作不正确 B.树脂受污染或变质 C.原水水质恶化</p>	<p>A.按正确的操作要求重新再生 B.适当增加反洗流量和时间, 用树脂清洗剂或更换新树脂 C.增加再生频率</p>

7、组件及零件编号

F64A/F64B/F64C结构图

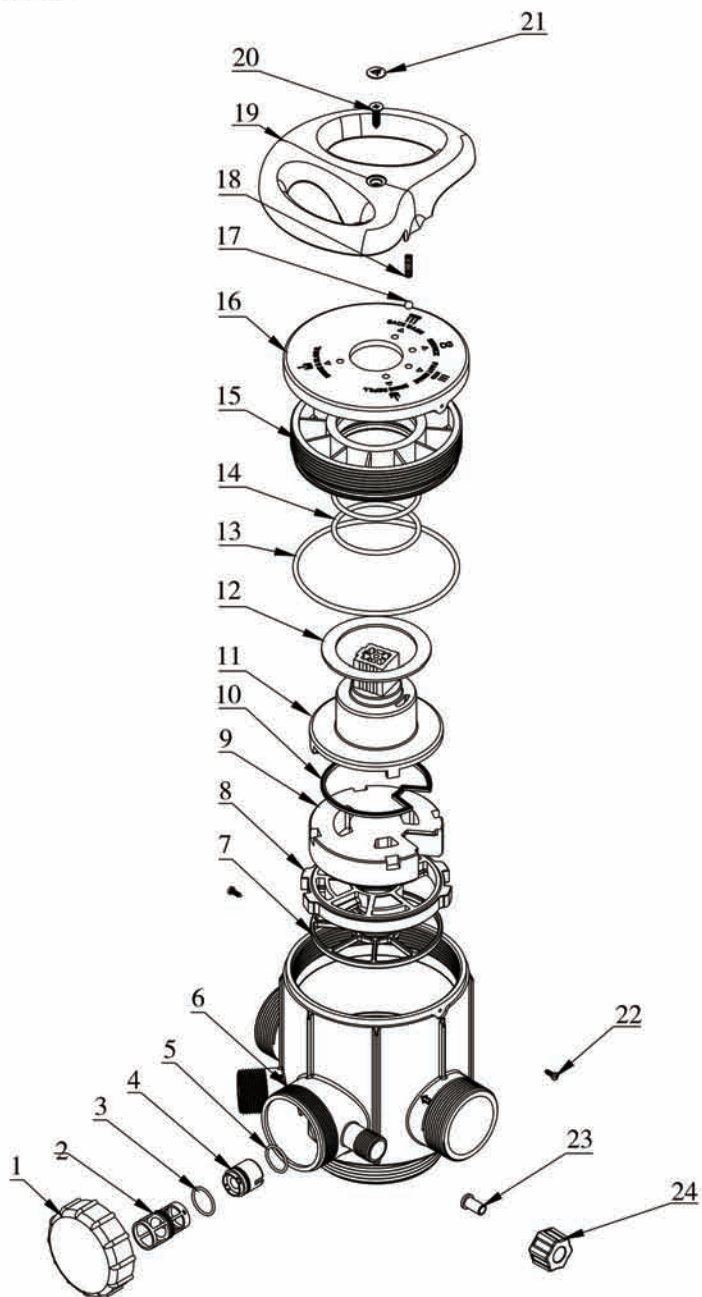


MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64A/F64B/F64C零部件名称及编码

序号	零部件名称	编号			数量
		F64A	F64B	F64C	
1	O形圈	8378078	8378078	8378078	1
2	O形圈	8378143	8378143	8378143	1
3	阀体(ABS+GF10)	5022010	5022012	5022014	1
	阀体(PPO+GF20)	5022009	5022011	5022013	
4	十字槽盘头自攻螺钉	/	8909008	8909008	2
	塑料销钉	8993002	/	/	2
5	密封圈	8370002	8370025	8370034	1
6	定片	8469001	8469012	8469015	1
7	动片	8459001	8459013	8459016	1
8	拨叉	8258007	8258009	8258009	1
9	减磨垫	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	压紧螺母	8092003	8092007	8092007	1
14	装饰盖	8444007	8444008	8444009	1
15	弹子	8271004	8271004	8271004	1
16	弹簧	8282003	8282003	8282003	1
17	手轮	8253009	8253011	8253011	1
18	十字槽沉头自攻螺钉	8909014	8909014	8909014	1
19	商标	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	堵头	8323002	8323002	8323002	1
24	密封圈	8370003	8370003	8370003	1
25	射流器体	8008001	8008001	8008001	1
26	喉管	8467001~010	8467001~010	8467001~010	1
27	喷嘴	8454001~010	8454001~010	8454001~010	1
28	O形圈	8378025	8378025	8378025	1
29	射流器盖	8315001	8315001	8315001	1
30	十字槽盘头螺钉	8902017	8902017	8902017	2

F64D/F64F结构图



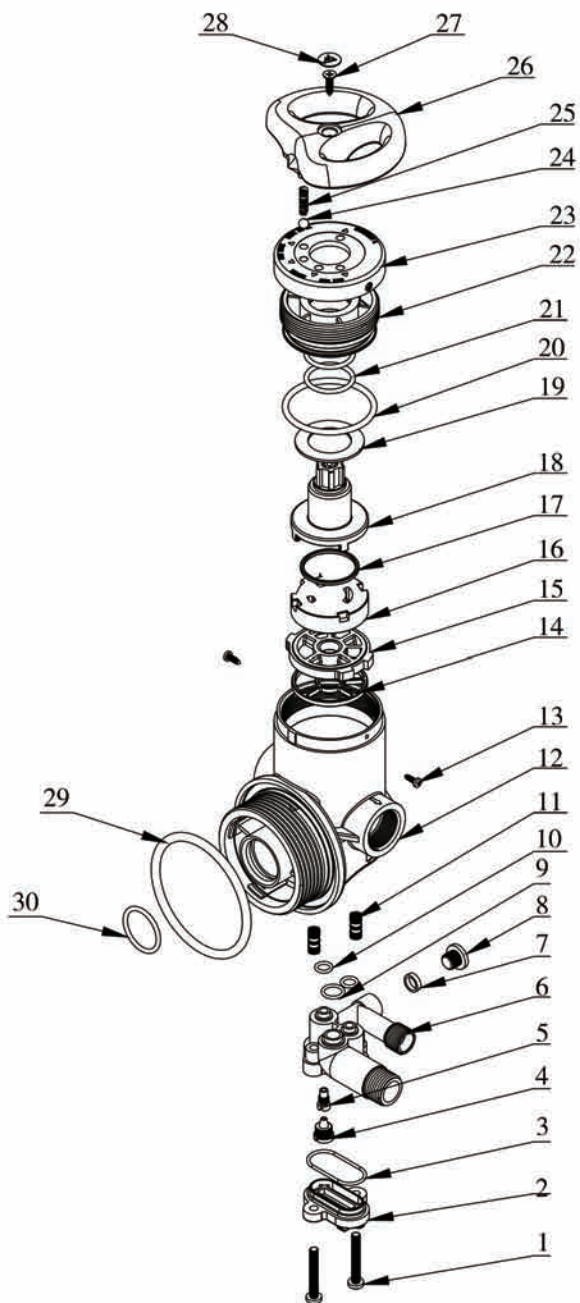
MODEL: 61202/F64B 61204/F64A 61206/F64F 61210/F64D

F64D/F64F零部件名称及编码

序号	零部件名称	编号		数量
		F64D	F64F	
1	射流器盖	8315006	8315013	1
2	喷嘴	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	阀体(ABS+GF10)	8022033	8022035	1
	阀体(PPO+GF10)	8022034	8022036	
7	密封圈	8370016	8370021	1
8	定片	8469010	8469011	1
9	动片	8459011	8459012	1
10	密封圈	8370018	/	1
11	拨叉	8258005	8258012	1
12	减摩垫	8216006	8216006	1
13	O形圈	8378133	8378130	1/2
14	O形圈	8378110	8378110	2
15	压紧螺母	8092005	8092006	1
16	装饰盖	8444010	8444011	1
17	弹子	8271004	8271004	1
18	弹簧	8282003	8282003	1
19	手轮	8253041	8253041	1
20	十字槽沉头自攻螺钉	8909018	8909020	1
21	商标	8860001	8860001	1
22	十字槽沉头自攻螺钉	8909008	8909008	2
23	管	8457025	8457025	1
24	六角螺母	8940016	8940016	1

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

F64AC/F64BC结构图



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

F64AC/F64BC零部件名称及编码

序号	零部件名称	编号		数量
		F64AC	F64BC	
1	十字槽盘头螺钉	8902017	8902017	2
2	射流器盖	8315001	8315001	1
3	O形圈	8378025	8378025	1
4	喷嘴	8454001~010	8454001~006	1
5	喉管	8467001~010	8467001~006	1
6	射流器体	8008001	8008001	1
7	密封圈	8370003	8370003	1
8	堵头	8323002	8323002	1
9	O形圈	8378012	8378012	1
10	O形圈	8378016	8378016	2
11	嵌件	8947002	8947002	2
12	阀体(ABS+GF10)	/	5022016	1
	阀体(PPO+GF20)	5022017	5022015	
13	十字槽盘头自攻螺钉	8909008	8909008	2
14	密封圈	8370007	8370025	1
15	定片	8469001	8469012	1
16	动片	8459001	8459013	1
17	动密封圈	/	8370053	1
18	拨叉	8258007	8258009	1
19	减摩垫	8216003	8216010	1
20	O形圈	8378128	8378107	1
21	O形圈	8378113	8378078	1/2
		8378115	/	1
22	压紧螺母	8092003	8092007	1
23	装饰盖	8444007	8444008	1
24	弹子	8271004	8271004	1
25	弹簧	8282003	8282003	1
26	手轮	8253010	8253011	1
27	十字槽沉头自攻螺钉	8909015	8909015	1
28	商标	8860001	8860001	1
29	O形圈	8378160	8378143	1
30	O形圈	8378175	8378078	1

四、保修说明

尊敬的用户：

本保修卡是润新多功能控制阀产品的保修凭证，由用户自己保存。凭此卡您将享受到润新指定供应商为您提供的产品维修服务，敬请妥善保管，遗失不补。

属下列情况之一，不实行免费保修：

- 1、超过保修有效期的（1年）；
- 2、未按产品使用说明书的要求使用、维护、保管而造成损坏的；
- 3、非指定维护商自行修理拆动造成损坏的；
- 4、保修凭证的内容与商品实物标识不符或涂改的；
- 5、因不可抗力造成损坏的。

商品名称	 水处理系统用多功能控制阀		
产品型号		机身编号	
购货单位		电话/手机	
送修产品 故障情况			
故障处理 情 况			
送修日期		交验日期	
		维修人签字	

如控制阀需返回维修，请务必与你的产品供应商咨询相关维修事宜，在得到肯定答复后真实、准确、完整填写表中的内容，并与需维修的控制阀一并寄到你产品供应商或润新公司进行维修。

使用单位		电话/手机	
购货单位		电话/手机	
产品型号		机身编号	
配套罐体尺寸 $\phi \times$	填充树脂体积	L	原水硬度 mmol/L
水源：地下水 <input type="checkbox"/> 自来水 <input type="checkbox"/>	周期制水量	m^3	反洗时间 min
吸盐慢洗时间 min	补水时间	min	正洗时间 min
故障描述			



温州市润新机械制造有限公司
WENZHOU RUNXIN MANUFACTURING MACHINE CO.,LTD

地址: 浙江省温州市山福镇润新路169号

邮编: 325021

电话: 0577-88635628 88576511

传真: 0577-88633258

[Http://www.run-xin.com](http://www.run-xin.com)

E-mail: sales@run-xin.com