



国际专利公开号: WO 2006/007772
美国专利号: 7549446
印度专利号: 232582
俄罗斯专利号: 2349819
澳大利亚发明专利号: 2005263257
菲律宾发明专利号: 1-2006-502553
韩国专利号: 10-0914137
墨西哥专利号: 268581
台湾地区专利号: M287896

水处理系统用多功能控制阀

63504、63504B (原型号: F63C1、F63G1)
63604、63604B (原型号: F63C3、F63G3)
73504、73504B (原型号: F68C1、F68G1)
73604、73604B (原型号: F68C3、F68G3)

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.466.001

MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

正式投入使用前，请填写好下面的内容，以备后查

程序型号设置

控制器上电全屏时，持续同时按下  和  5秒，可进入型号选择界面。设置型号时，须设置与控制阀体相应的型号（时间型按天计或按小时计或流量型，如F63C1或F63G1须设为F63B1；F63C3、F63G3须设为F63B3等，不得设为其它型号）。

软水器系统配置

罐体尺寸：直径_____mm，高度_____mm；

填充树脂体积_____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_____。

控制阀设定参数

参数	单位	出厂默认值	实际设定值
当前时间	H:m	随机	
控制模式A-01（02，03，04）	/	A-01	
单位模式HU-01（02，03）	/	HU-01	
周期制水量（流量型）	m ³	10	
运行天数（时间型按天计）	D	03	
运行小时数（时间型按小时计）	H	20	
再生引发时间	/	02:00	
反洗时间	min:sec	10:00	
吸盐慢洗时间	min:sec	60:00	
补水时间	min:sec	05:00	
正洗时间	min:sec	10:00	
最大间隔再生天数	D	30	
输出控制模式b-01（02）	/	b-01	

●产品采购时，未作特殊说明，配套的射流器（老）型号为：6309，排水限流圈为8468007（5#）；或者配套的射流器（新）型号为：6809，无排水限流圈。

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.....	6
4、产品结构及技术参数.....	7
5、产品安装.....	8
二、基本设置和使用说明.....	11
1、控制面板功能及其意义.....	11
2、基本设置和使用.....	12
三、应用说明.....	15
1、软水机工作流程.....	15
2、控制电路功能及连接.....	17
A、信号输出端口.....	18
B、互锁.....	21
C、泄压端口.....	21
D、远程控制端口.....	22
E、双（多）阀，同时供水，分别再生.....	22
F、双（多）阀单流量计，同时供水，顺序再生.....	22
3、产品系统配置及流量特性.....	23
4、参数计算及取值.....	26
5、参数查询和设置.....	27
6、试运行.....	32
7、常见故障及其排除方法.....	33
8、组件及零部件编号.....	36
四、保修说明.....	45

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及任何电器工作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。如果树脂量过少需补加；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或高湿度、有腐蚀性、强磁场、强振动等环境中，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。
- 管道安装建议使用PPR管、波纹管或UPVC管，避免使用铝塑管。
- 切勿让儿童接触或玩耍，不小心碰到操作键可能导致程序发生变化。
- 本产品附带的电源线及电源适配器损坏时，必须更换本公司出厂的电源线及电源适配器。

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智能化控制。

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

●手动功能

可即时按下“”键实现强制再生。



●停（断）电参数保护及提示

停电超过3天，来电后“12:12”将持续闪烁，须重设当前时间；原设定的其它参数停电后长期保存，无需重新设定，已进行的行程来电后继续进行。

●LED彩色显示屏

彩条连续滚动表示处于运行状态，彩条不亮表示系统处于再生状态。

●键盘锁定功能

一分钟内无按键操作，键盘自动锁定；再次操作前，需同时按“”、“”键5秒钟将键盘解锁。该功能可有效防止误操作。

●可设定的反洗间隔次数（适用于F68）

对F68逆流再生阀，可设定反洗间隔次数，即运行多次反洗一次。反洗间隔次数根据当地水质的浊度状况而定，浊度越低，间隔次数可越大。

●可通过程序选择时间型或流量型

控制器上电全屏时，持续同时按下和5秒，可进入型号选择界面。设置型号时，须设置与控制阀体相应的型号（时间型按天计或按小时计或流量型）。

注意：流量型比时间型多一套流量计和流量线

● 四种流量模式可任选（适用于F63C3、F63G3、F68G3、F68C3）

模式	名称	说明
A-01	流量延滞型	出水流量达到设定流量且时间到达设定时间时引发再生
A-02	流量即时型	出水流量达到设定流量时，立即引发再生
A-03	智能流量延滞型	输入树脂量、原水硬度及再生系数自动计算周期制水量，出水流量达到计算的周期制水量且时间到了设定时间时引发再生
A-04	智能流量即时型	输入树脂量、原水硬度及再生系数自动计算周期制水量，出水流量达到计算的周期制水量时，立即引发再生

● 时间型有两种计时模式

当程序设置为时间型按天计时（如F63C1、F68C1等），可通过拨动控制板上的红色拨位开关指向“1”（见P17图）转换为按小时计。指向“ON”表示运行按天计。（注：拨动拨位开关后，需重新上电）

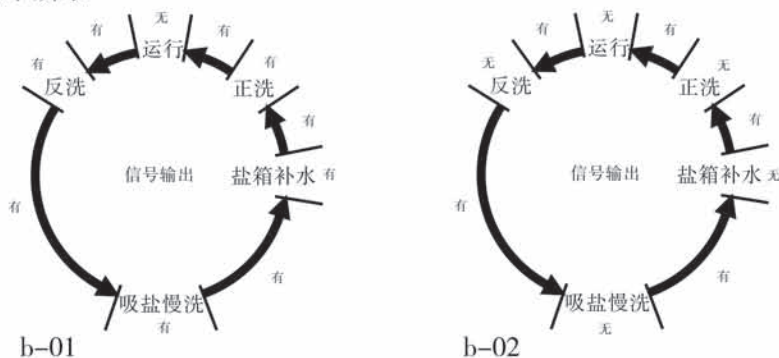
● 互锁功能

可实现多阀串联、并联或串并联使用的互锁系统（如反渗透预处理系统等）中，最多只有一个阀在再生或冲洗，确保再生过程的正常运行。（应用见图3-9）

● 控制信号输出

本阀带有信号输出端口，可用来控制外部线路。（应用见图3-1到3-8）

程序内有两种输出控制模式。模式b-01：程序在结束运行时信号开启，到达运行时信号关闭；模式b-02：程序在各转动位置时信号开启，到位后信号关闭。如下所示



● 远程控制输入

该端口可接收有源信号，与PLC、电脑等配合使用，可远距离操作控制阀。
(应用见图3-11)

● 带泄压端口

工位切换过程中信号开启，到位后信号关闭（相当于信号输出端口的b-02）。主要用于采用增压泵供水的系统，电机切换时将进水管与控制阀间的压力泄掉，以保证阀切换过程中水泵及控制阀的安全运行。（应用见图3-10）

● 可设定最大间隔再生天数

当运行到了设定天数，流量还未到设定值时，当前时间与再生时间相同时强行进入再生过程。

● 各参数可根据需要修改

可根据水质及配置使用的实际情况，修改设定各过程的参数。

3、使用条件

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)
	适用电源	AC100 ~ 240V/50 ~ 60Hz
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)

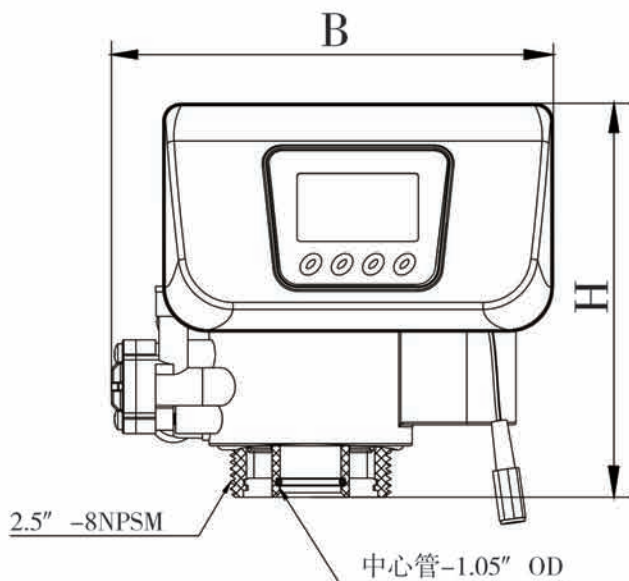
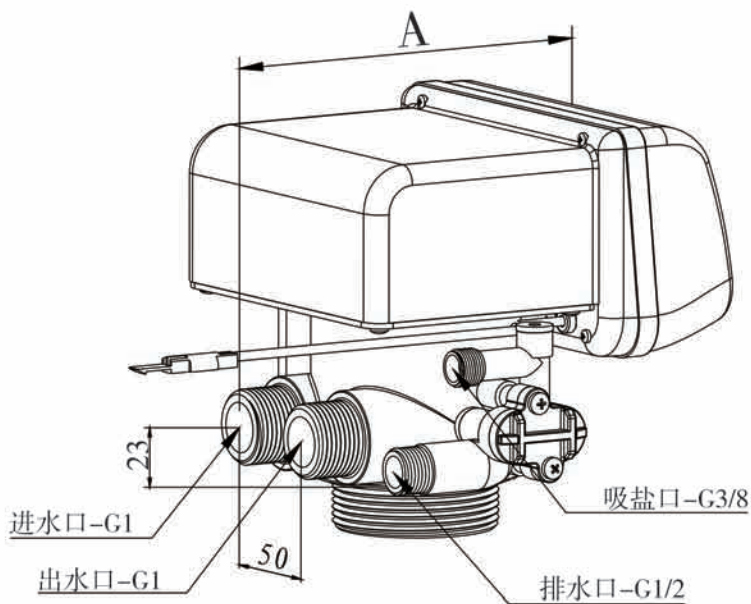
表中，一级钠指一级钠离子交换器，二级钠指采用二级钠离子交换器。

●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。

4、产品结构及技术参数

外形仅供参考，请以实物为准



MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

产品型号	A (mm) max	B (mm) max	H (mm) max	产水量m ³ /h @0.3MPa	再生方式
F63C3/F63C1	282	198	177	4.0	顺流
F63G3/F63G1	269	242	196	4.0	顺流
F68C3/F68C1	282	198	176.5	4.0	逆流
F68G3/F68G1	269	242	196	4.0	逆流

备注：OD外径，1.05OD=26.7mm

控制阀适用的电源适配器输出为；DC12V、1.5A

5、产品安装

A、安装注意事项

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。

产品和管路的安装及电路的连接，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对软化器，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不要将系统设备安置在有酸碱、强磁场、强振动等环境中，以免造成电子控制系统失灵。
- ⑥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；
- ⑦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

A、按图1-1所示，选取外径为26.7mm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。

b、向罐体内填装规定数量的树脂。

c、将上布水器旋入控制阀。

d、将中心管经上布水器插入控制阀，将控制阀旋紧在罐体上。

注意:

- 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装活接头

如图1-2所示, 把垫圈放入活接头的螺帽内, 旋入控制阀的进水口。

③装流量计

如图1-2所示, 把垫圈放入流量计的螺帽内, 旋入控制阀的出水口, 将传感器插入流量计。

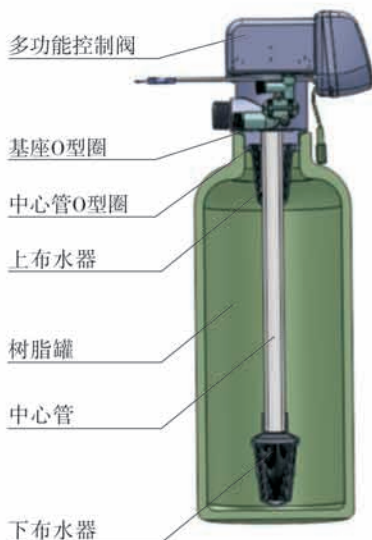


图1-1

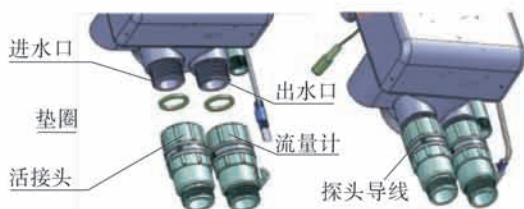


图1-2

④安装进水管

a、如图1-3所示, 在进水端安装压力表;

b、在进水口、出水口、进出水口管路中接入阀A、阀B、阀C、阀D, 阀D为取样阀(也可采用F70A/F70C旁通阀);

c、在出水口接入止回阀;

d、安装时应确保进水管平行; 进水管路须用固定架支撑固定。

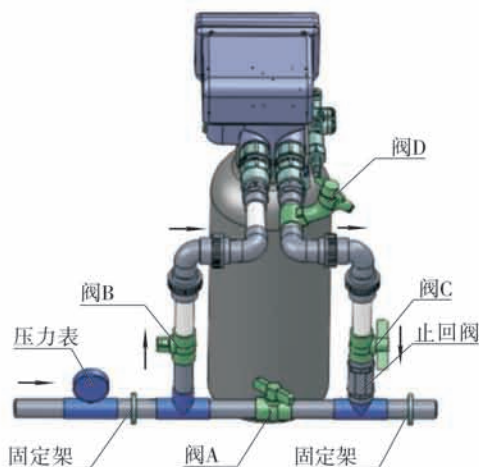


图1-3

注意:

- 安装的出水管路或储水箱如高于控制阀或用于多个出水口并联的互锁系统中, 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。
- 当控制阀为时间型时, 无上述步骤②和步骤③。

⑤安装排水管路

- A、如图1-4所示, 将排水软管插入排水接头;
- b、将排水限流垫圈放入排水接头内;
- c、排水接头与阀体的排水口旋紧;
- d、将排水软管如图1-4所示固定好。

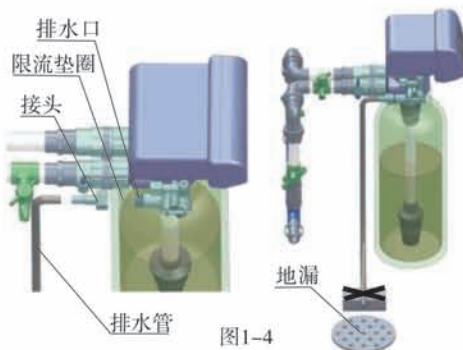


图1-4

注意:

- 控制阀应高于排水口, 且与排水口的管道距离不应太长。
- 绝对不能把排水管与下水道相连, 须在二者之间留有一定的空隙 (如图1-4), 以防污水被虹吸到水处理过程中。

⑥安装吸盐管路

- A、如图1-5所示, 将3/8" 螺母套入吸盐管内;
- b、向吸盐管内插入衬管;
- c、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);
- d、将螺母旋紧在阀体的吸盐口上;
- e、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)。

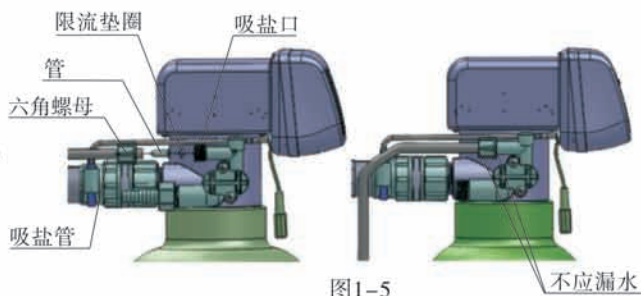
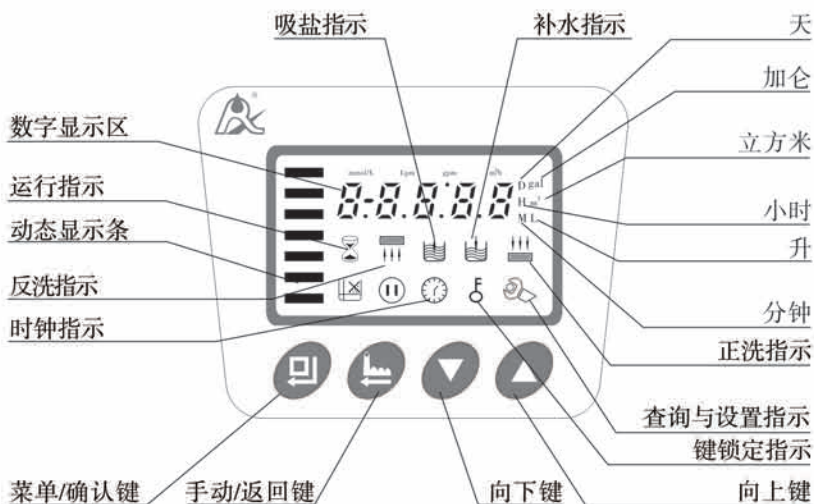


图1-5

注: 吸盐管和排水管不应折弯或堵封现象。

二、基本设置和使用说明

1、控制面板功能及其意义



A. 🕒

🕒 亮起时，显示的数字表示为当前时间。

12:12闪烁时，表示曾长时间（超过三天）停电，需重新设置当前时间（短时停电，不需重设）。

B. 🚫

● 🚫 亮起时，表示键盘被锁住，此时单独按任何一个键都将不起作用（一分钟内不操作按键时，🚫 亮起，锁住键盘）。

● 解锁办法：同时按住 ▲ 和 ▼ 键约5秒钟，至 🚫 熄灭。

C. 🔍

● 🔍 亮时，表示为查询状态，通过按 ▲ 或 ▼ 可查询所设置的参数。

● 🔍 闪烁时，表示为设置状态，通过按 ▲ 或 ▼ 可修改所设置的参数。

D. 📄 按键



● 工作状态下按 📄 键，🔍 亮起，进入查询状态，可查询各参数值。

● 查询状态下按 📄 键，🔍 闪烁，进入设置状态，可修改各参数值。

● 设置完毕后按 📄 键，蜂鸣声“嘀”响一声，设置成功并返回查询状态。

E. ⏸ 按键

● 工作状态下按 ⏸ 键，可提前结束当前工作状态转入下一工作位置。（如：

当出水硬度不合格时,可解锁后按一下  键结束运行,进行一次即时再生。在再生或冲洗过程中,如要提前结束某一步骤,按一下  键,即可进入下一个步骤。)


●查询状态下按  键,可返回工作状态;设置状态下按  键,可返回查询状态。

●设置状态修改参数时,按  键,对所设置的参数不保存并返回查询状态。

F.  和  键

●查询状态下,连续按下  或  可依次上翻或下翻显示各参数值。

●设置状态下,连续按下  或  可向上或向下调整各参数值。

●同时按下  和  两键5秒钟,可对已锁定的键盘解锁。

2、基本设置和使用

A、参数说明

功能	指示	出厂设定	参数设定范围	说明
当时时间		随机	00:00 ~ 23:59	使用时设定为当前时间;“:”闪烁
控制模式	A-01	A-01	A-01	流量延滞型:当运行到设定制水量并到设定的再生时间时启动再生
			A-02	流量即时型:当运行到设定制水量时启动再生
			A-03	智能流量延滞型:输入树脂体积、原水硬度、再生系数,自动生成周期制水量;再生模式同A-01
			A-04	智能流量即时型:输入树脂体积、原水硬度、再生系数,自动生成周期制水量;再生模式同A-02
单位模式	HU-01	HU-01	01、02、03	01-m ³ ; 02-gal; 03-L
运行天数		1-03D	0 ~ 99天	仅时间型按天计有此项
运行小时数		1-20H	0 ~ 99小时	仅时间型按小时计有此项
再生引发时间	02:00	02:00	00:00 ~ 23:59	进行再生的时间;“:”常亮
反洗间隔次数	F-00	00	0 ~ 20	如F-01:表示运行2次,反洗1次

树脂体积	50L	50L	5 - 500L	罐体内盛装的树脂体积(L)
原水硬度	Yd1.2	1.2	0.1 - 9.9	进水的硬度(mmol/L)
交换系数	AL.65	0.65	0.30 - 0.99	与原水硬度有关, 硬度大, 取小值
周期制水量		10m ³	0 ~ 99.99 m ³	一个运行周期的制水量 (m ³)
反洗		10min	0 ~ 99 : 59	反洗的时间(分钟)
吸盐慢洗		60min	0 ~ 99 : 59	吸盐+慢洗的时间(分钟)
盐箱补水		5min	0 ~ 99 : 59	盐箱补水的时间(分钟)
正洗		10min	0 ~ 99 : 59	正洗的时间(分钟)
最大再生间隔天数	H-30	30	0 ~ 40	当运行到设定天数的设定时间时,制水量还未到设定值时,强行进入再生过程
输出控制模式	B-01	01	01或02	01模式:再生过程中控制输出(见P5) 02模式:过程转换时控制输出(见P5)

B、过程显示



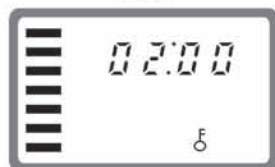
图A



图B



图C



图D



图E



图F



图G



图H




图I














说明:

- 运行位置循环显示图A/B/C/D；反洗位置循环显示图E/I；吸盐慢洗位置循环显示图F/I；补水位置循环显示图G/I；正洗位置循环显示图H/I；在每一个工作位，每一个图单独显示15秒；
- 上述过程显示以流量型控制阀为例。对时间型控制阀，显示剩余的天数或小时数，如1-03D或1-10H；
- 电机运转时，显示屏显示“-00-”，其它的不显示。
- 显示屏闪烁显示时钟时，如“12: 12”闪烁，表示停电时间过长，提醒用户必须校对当前时间。
- 系统有故障时，显示屏显示故障代码，如“-E1-”。
- 工作过程：运行→反洗→吸盐→补水→正洗→返回到运行。














C、基本使用

由专业人员完成设备的安装、参数设定和试运行调试后，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及时补加再生用盐，保证盐水罐中始终有固体盐，即见盐不见水。再生用盐必须是纯度至少为99.5%的晶块状粗盐，严禁使用细盐及食用加碘盐。
- 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，只需在解锁后按一下  键，控制器将自动进行一次临时的再生（不影响原设定的运行周期）。
- ③当原水的硬度发生较大变化时，可按如下方法调整周期制水量：

同时按住  和  键5秒至解锁，按下  ，  亮起，再按一下  ，数字区显示控制模式，如显示 A-01或 A-02,再连续按三下  ，数字区显示原设定的制水量（如控制模式显示 A-03或 A-04,则连续按四下  ，数字区显示原输入的原水硬度）；再按一下  键， 和数字闪烁，连续按  或  键，将制水量（或原水硬度值）修改至欲设定的数值，再按  键，蜂鸣声响一声，表明设置成功，按  键返回工作状态。

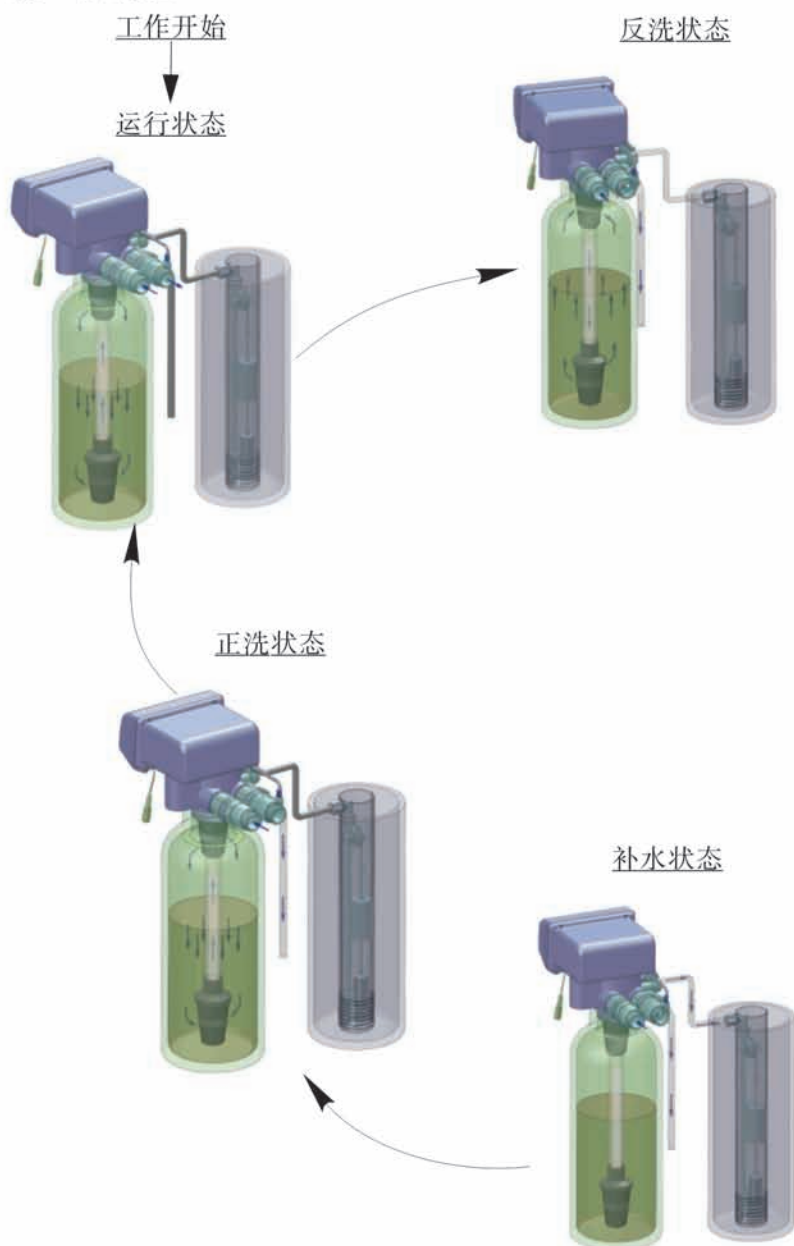
周期制水量的估算可参见专业应用说明。当选择 A-03或 A-04 智能控制模式时。控制器将根据输入的原水硬度、树脂体积、再生系数等自动计算周期制水量。

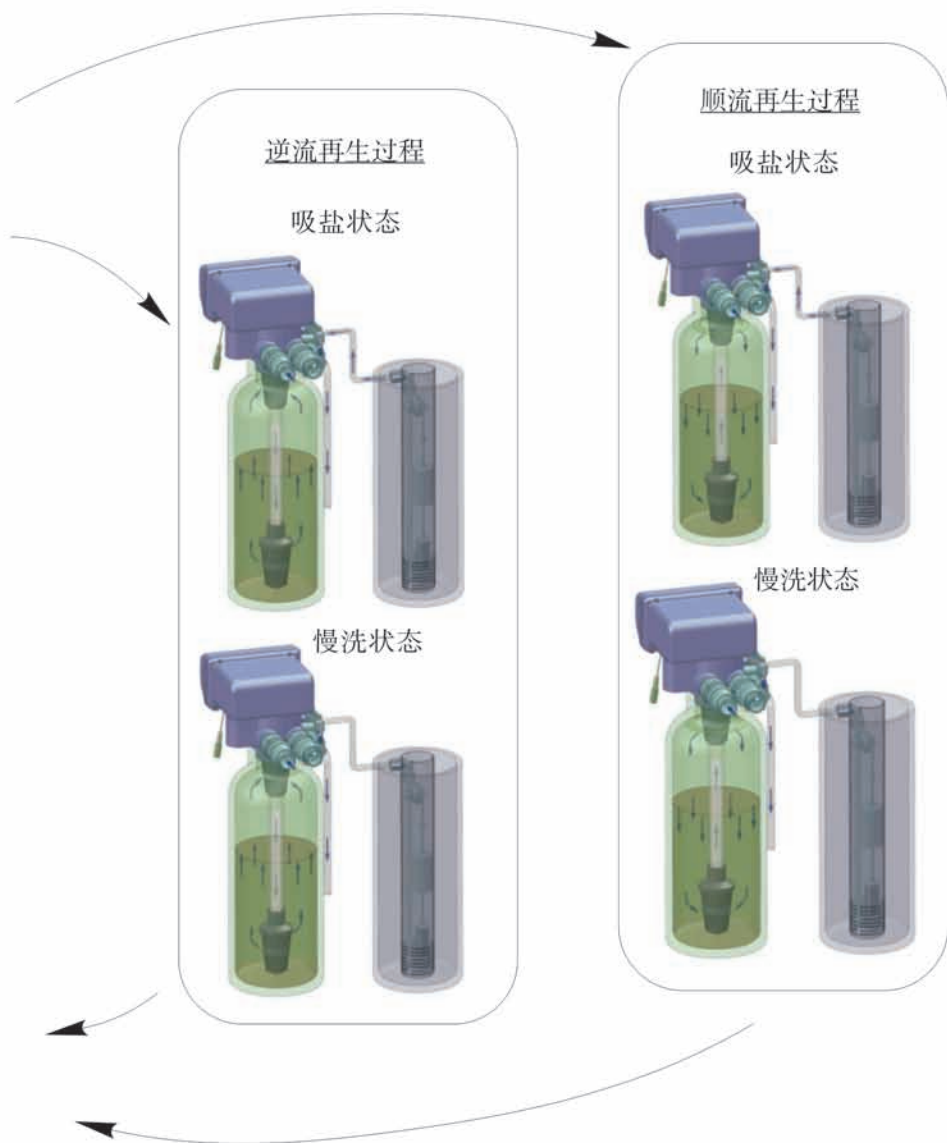
- ④对于控制模式选择 A-01 或 A-03 延滞再生的，需注意显示的时间是否为当前时间。如果时间不正确，可进行如下操作修改时间：解锁后按一下  ，  和  亮起，再按一下  键， 和小时值闪烁，连续按  或  键，修改小时；再按  键， 和分钟值闪烁，连续按  或  键，修改分钟；然后再按  键，蜂鸣声响一声，设置成功，再按  键返回工作状态。

控制阀在出厂时已设置了再生过程的各个参数，一般情况下不需重新设置。如果需要查询和修改设置，可参见专业应用说明中的参数设置和修改。

三、应用说明

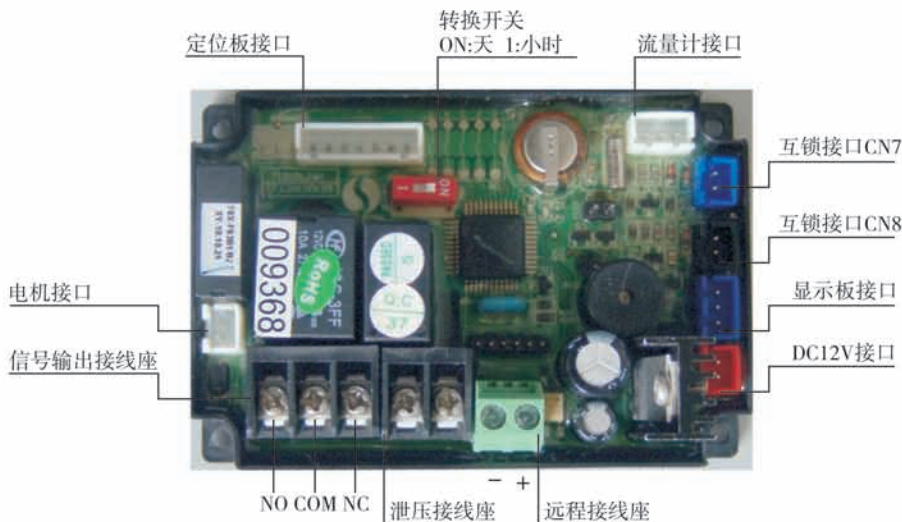
1、软水器工作流程





2、控制电路功能及连接

打开控制阀的控制盒，见如图所示的控制板，其各接线端子如图所示。



控制板上主要具有以下功能：

功能名称	应用	说明
信号输出 端口b-01	控制出口电磁阀	用于严格要求出水口无硬水流出或控制 储水箱液位
	控制进水泵	用于再生或冲洗时增压利用储水箱液位 控制器，控制水泵确保储水箱有水
信号输出 端口b-02	控制进口电磁阀或进 水泵	进水压力较高时，在控制阀旋转过程 中关闭或停止进水，防止电机转不动
泄压端口	控制进水旁路泄压	用于水泵供水，在阀换位过程中，端 口开启泄压，防止阀门压力升高
互锁接口	确保系统中不超过一 个控制阀再生或冲洗	用于反渗透预处理、同时供水分别再生、 二级钠离子交换设备等
远程控制 端口	接收信号使控制阀到 下一位置	用于与在线监测系统、PC机连接，实现 自动或远程控制阀门

A、信号输出端口

1) 控制出口电磁阀 (设为b-01)

①通过控制出口电磁阀来控制水箱液位

应用说明: 当需要出水口在再生过程中无硬水流出时 (主要是旋转过程中无硬水流出。控制阀到达反洗、吸盐等各工时, 出水口自动无硬水流出), 可在出水口加装电磁阀, 其接线方式如图3-1:

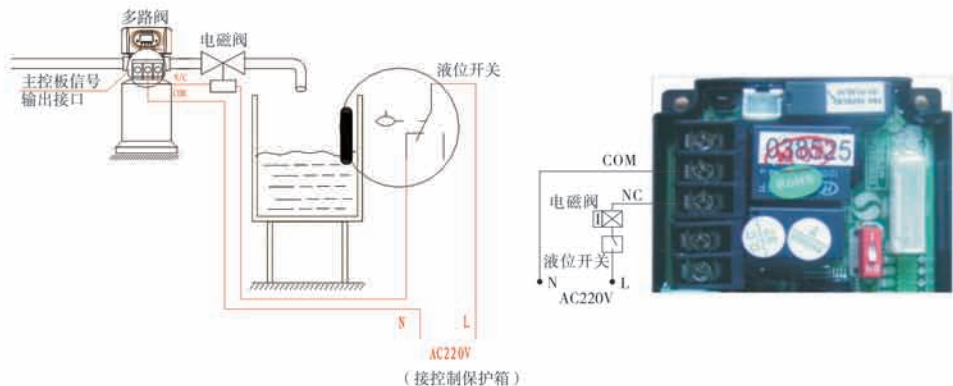


图 3-1 控制出口电磁阀的接线图

功能说明:

当多路阀处于“运行”位置, 如果水箱水位低, 电磁阀通电开启, 向水箱中补充软水; 如果水箱水位达到高水位, 电磁阀失电关闭, 停止向水箱中补充软水。

当多路阀处于“反洗”等再生位置时, 因多路阀输出信号断开, 电磁阀失电关闭。切断水路, 可以确保不会向水箱中注入未经软化的水。

②控制进口电磁阀 (设为b-02)

应用说明: 当进水口压力高于0.6MPa时, 在进水口接入电磁阀。输出控制模式设为 b-02。在控制过程转换时进行泄压, 其接线如图 3-2所示。也可利用泄压端口泄压, 如图 3-3 所示:

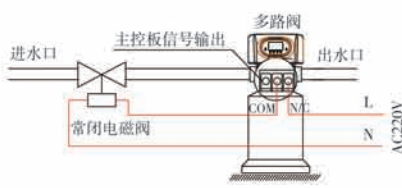


图 3-2 控制进口电磁阀的接线图

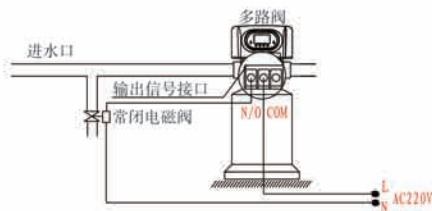


图 3-3 泄压端口的接线图

功能说明:

当进水水压很高时,为保证多路阀能正常进行工位切换,在进水口加装一电磁阀。当多路阀处于“运行”、“反洗”、“吸盐慢洗”、“盐箱补水”、“正洗”等5个工作位置时,电磁阀通电,系统正常工作;当多路阀进行工位转换时,电磁阀断电,切断进水口,多路阀在无压状态下进行工位切换。此法可同时解决多路阀工位切换过程中的混流及水锤现象。

可通过连接互锁线,实现多级串联并用,以用于反渗透预处理或二级钠。其接线如图3-4所示:

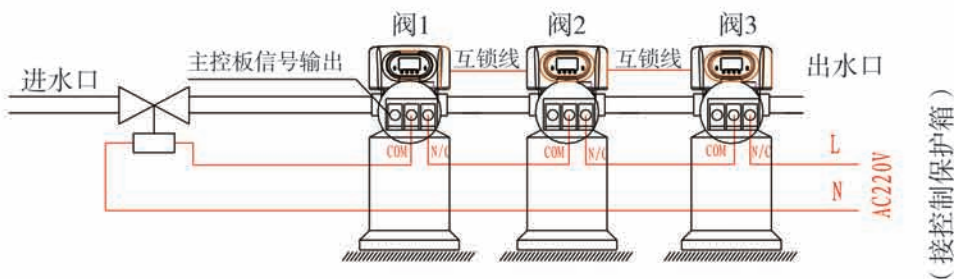


图3-4 多级串联时控制进口电磁阀的接线图

2) 通过水箱液位开关控制进水泵(两相电机)(设为b-01)

应用说明:对采用地下水或中间水箱供水的系统,可通过储水箱的液位开关与控制阀一起来控制水泵的开启与关闭。其接线如图3-5所示:

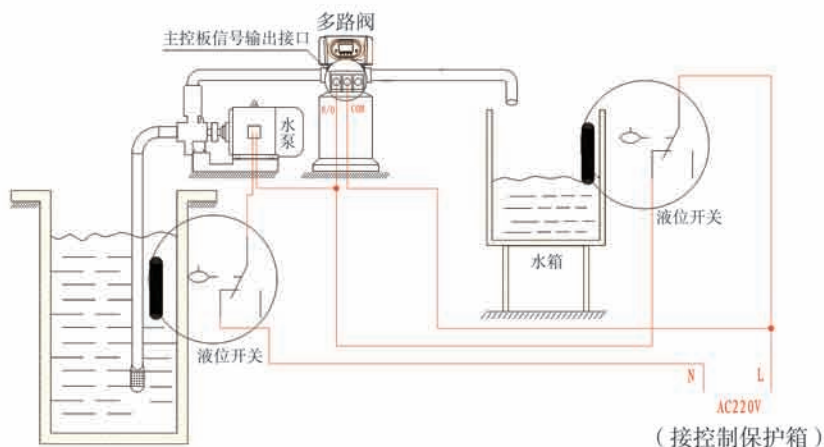


图3-5 通过水箱液位控制进水泵的接线图

功能说明:

当多路阀处于“运行”位置，如果水箱水位低，启动水泵。如果水箱水位达到高水位，水箱液位开关节点断开，水泵失电，停止工作。

当多路阀处于“反洗”等再生位置，不论水箱水位如何，启动水泵，保证再生时进水口有水。同时因我们的阀再生时不出水，也能保证再生时不会向水箱中大量注水。水井口（或反渗透的中间水箱等）液位开关，可以防止因水源不足开空泵而损坏水泵设备。

3) 通过水箱液位开关控制进水泵（三相电机）（设为b-01）

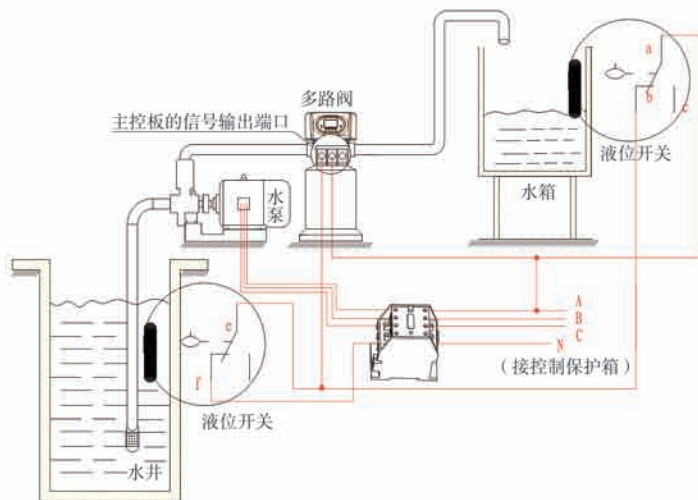


图3-6通过水箱液位控制380V进水泵的接线图

4) 控制进口增压泵（可设为b-01或b-02）

应用说明：当进水压力低于0.15MPa时，达不到反冲洗效果或难以吸盐时，需在进水口接入增压泵。输出控制模式设为b-01。当再生时，启动增压泵，其控制电路连接按图 3-7 所示。增压泵电流大于 5A 时，必须接入图 3-8中的交流接触器。

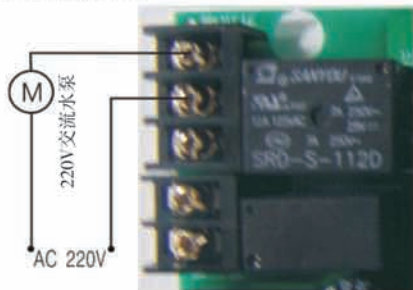


图3-7 进口接增压泵的接线图

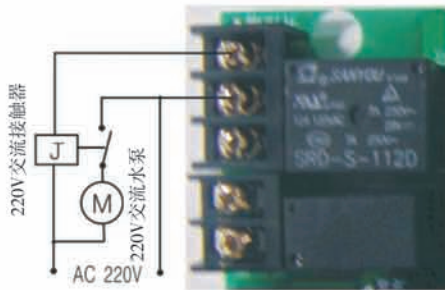


图3-8进口接增压泵的接线图

B、互锁

应用说明：用于并联出水的系统中时，可实现只有一个阀在再生或冲洗，确保（n-1）组在供水，即可实现同时供水分别再生。

用于串联供水（二级钠或反渗透预处理）的系统中，可实现只有一个阀在再生或冲洗，确保系统每一级再生或冲洗时有水。接线方式如图 3-9：

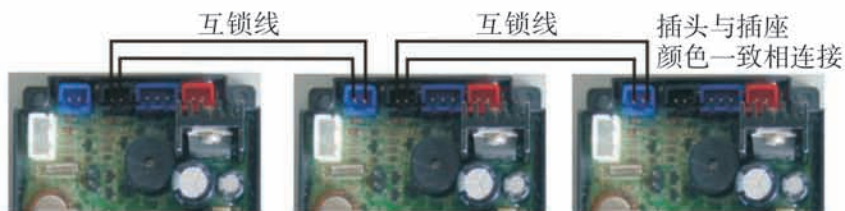


图3-9 互锁的接线图

互锁线路连接仅需将前一个阀的黑色插座与后一个阀的蓝色插座相连。

当多个系统互锁时，互锁线断开则从断开处自动分成两个互锁系统。

C、泄压端口

在采用进水增压泵或井水供水的系统中，阀门旋转时，因阀门切换可能导致作用在阀上的压力增大，电机带不动。通过在进水管路上加装电磁阀与排水口相连，当阀门在旋转时，泄压电磁阀打开，向排水口排水，防止系统关死，导致进口压力骤升，对阀造成损坏。其接线如图3-10所示：

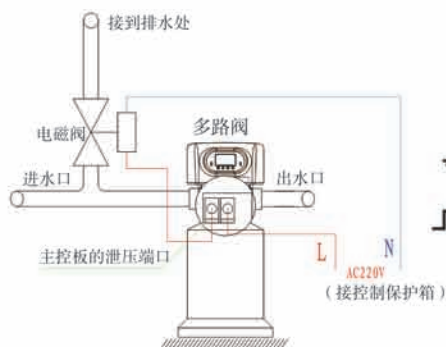


图 3-10 泄压端口的接线图

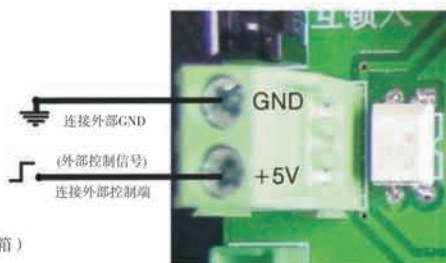


图 3-11 远程控制端口的接线图

D、远程控制端口

当该阀用于制纯水或其它可在线监测的系统或与PC机等相连时，当电导率或其它参数到了设定值或PC机发出信号，需要系统再生时，可通过信号线传输至阀体主板上的远程控制端口使阀门立即再生。该端口在收到信号后等同于按一下手动按钮。其接线如图3-11所示：

E、双（多）阀，同时供水，分别再生

只需将多个阀门连接互锁线即可实现。其接线如图3-12所示：

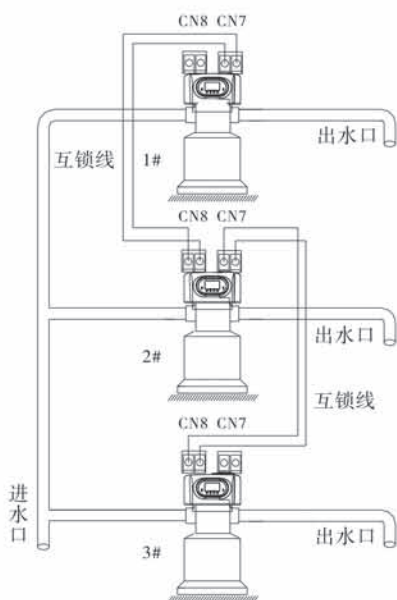


图3-12 同时供水，分别再生

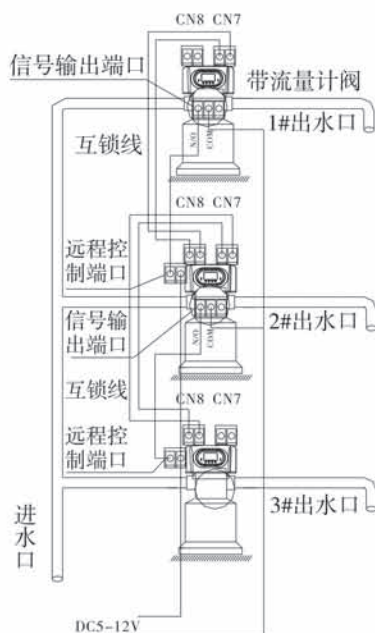


图3-13 同时供水，顺序再生

F、双（多）阀单流量计，同时供水，顺序再生

将两个或多个阀门互锁。将时间型控制阀的运行周期设为最大值，流量型控制阀的信号输出端口与时间型控制阀的远程控制端口连接，即可实现同时供水、顺序再生。其接线如图3-13所示：

3、产品系统配置及流量特性

A、产品配置

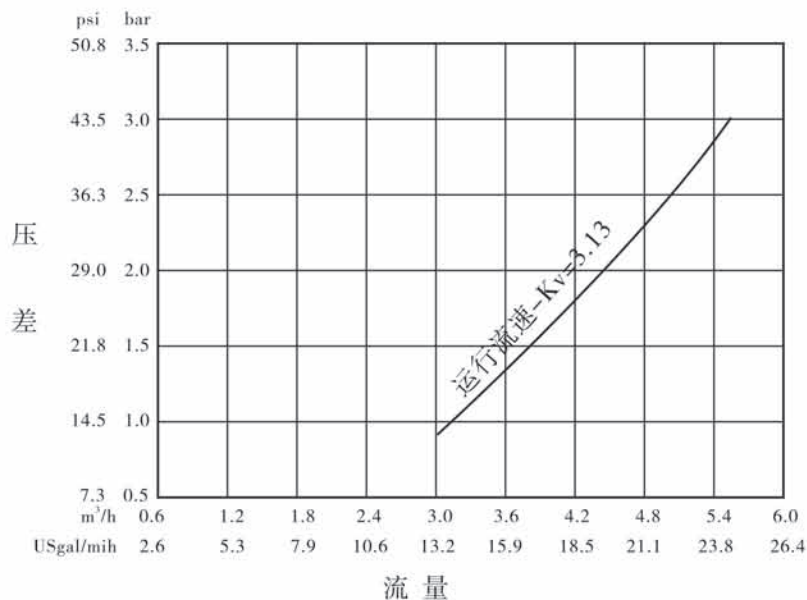
控制阀相对常用的罐体、树脂体积、盐箱及射流器的配置参考

罐体规格 mm	树脂填装量 (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 (老/新)
φ 180 × 1130	16	0.5	φ 250 × 520	2.40	6302/6801
φ 205 × 1300	25	0.7	φ 390 × 810	4.00	6303/6802
φ 255 × 1390	40	1.2	φ 390 × 810	6.00	6305/6804
φ 300 × 1650	60	1.8	φ 450 × 940	9.00	6306/6806
φ 355 × 1650	100	2.5	φ 500 × 1060	15.00	6308/6808
φ 400 × 1650	120	3.5	φ 550 × 1160	18.00	6309/6809
φ 450 × 1650	150	4.5	φ 500 × 1160	22.50	6310/6810

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

1)、压力-流量特性



MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

2)、射流器参数表

老射流器:

进水压力	射流器出口总流量 (L/M)									
MPa	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

新射流器:

进水压力	射流器出口总流量 (L/M)											
MPa	6820 灰色	6821 青色	6801 咖啡色	6802 粉红色	6803 亮黄色	6804 兰色	6805 白色	6806 黑色	6807 紫色	6808 红色	6809 绿色	6810 桔黄色
0.15	0.61	0.88	1.30	1.45	2.00	2.68	2.72	3.72	4.52	4.85	5.75	6.00
0.20	0.70	1.03	1.52	1.73	2.37	3.16	3.27	4.27	5.03	5.70	6.40	6.26
0.25	0.79	1.14	1.77	1.90	2.70	3.46	3.78	4.80	5.65	6.22	7.19	7.13
0.30	0.87	1.27	1.93	2.26	3.00	3.80	4.30	5.23	6.20	6.80	7.97	8.53
0.35	0.95	1.35	2.08	2.20	3.23	4.05	4.50	5.57	6.67	7.27	8.50	8.80
0.40	1.00	1.43	2.23	2.27	3.46	4.38	4.88	5.95	6.95	7.63	8.80	9.30

3)、标准射流器及排水限流孔板配置表

老射流器:

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

MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

325	6307	紫色	5.15	3.55	4.1	4#	22.8
350	6308	红色	5.95	4.00	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

新射流器:

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	注水限 流圈 型号	盐箱 补水 速率	排水限 流圈 型号	反洗和 正洗 速率
			L/m	L/m		L/m		L/m
150	6821	青色	1.27	0.75	8468057	0.98	8468064	3.33
175	6801	咖啡色	1.93	1.18	8468057	0.98	8468043	4.31
200	6802	粉红色	2.26	1.24	8468056	1.21	8468042	7.15
225	6803	亮黄色	3.00	1.70	8468056	1.21	8468060	7.64
250	6804	兰色	3.80	2.40	8468052	1.66	8468061	10.82
300	6806	黑色	5.23	3.30	8468053	2.73	8468077	18.10
325	6807	紫色	6.20	3.73	8468053	2.73	8468044	18.50
350	6808	红色	6.80	4.10	8468054	4.92	8468062	24.97
400	6809	绿色	8.00	4.87	8468055	5.86	8468063	30.64
450	6810	桔黄色	8.50	5.60	8468055	5.86	无限流圈	32.00

4)、注水限流圈参数表 (该数据仅适用于新款射流器)

编号	8468076	8468075	8468057	8468056	8468052	8468053	8468054	8468055	
颜色	红色	紫色	黑色	白色	咖啡色	粉红色	亮黄色	蓝色	
流量	L/m	0.38	0.68	0.98	1.21	1.66	2.73	4.92	5.86
	gal/min	0.10	0.18	0.26	0.32	0.44	0.72	1.30	1.55

5)、排水限流圈参数表 (该数据仅适用于新款射流器)

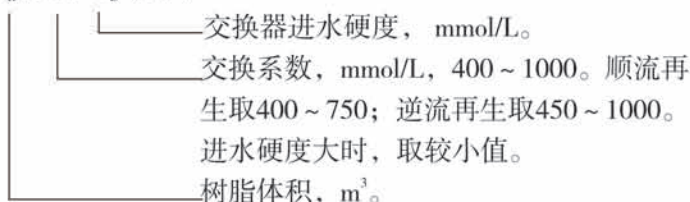
编号	8468064	8468043	8468042	8468060	8468061	8468045	8468077	8468044	8468062	8468063	无限 流圈	
颜色	绿色	粉红色	咖啡色	白色	黑色	蓝色	桔黄色	亮黄色	紫色	红色	/	
流量	L/m	3.33	4.31	7.15	7.64	10.82	15.96	18.10	18.50	24.97	30.64	32.00
	gal/min	0.88	1.14	1.89	2.02	2.86	4.22	4.78	4.89	6.60	8.10	8.45

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。

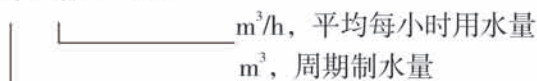
4、参数计算及取值

①运行时间 T1

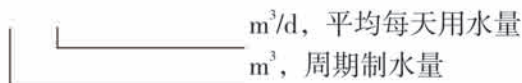
$$\text{周期制水量: } Q = V_R \times K \div Y_D \quad (\text{m}^3)$$



$$\text{按小时计: } T1 = Q \div Q_h \quad (\text{小时})$$



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



②反洗时间 T2

一般取 10 ~ 15 分钟, 进水浊度大时, 反洗时间取大值。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

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

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

式中, H_R —— 交换罐内树脂填装高度, m 。

④盐箱补水时间 T4

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

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

式中: V_R —— 树脂体积, m^3 ;

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。





















⑥交换系数























(2) 参数设置

在该参数的查询状态下，按  键，进入设置状态，按  或  进行设定修改。

(3) 参数设置步骤（以F68C3 A-01模式为例）

功能	操作步骤	图示
当前时间	<p>当前时间“12:12”出现持续闪烁时，须重新设置当前时间；</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.按下 ，进入查询状态，及同时亮起，“:”闪烁，再按下 ，进入当前时间设置状态，及小时值闪烁，按  或  可修改小时值； 2.再按下 ，及分钟值闪烁，按  或  可修改分钟值； 3.再按下 ，修改当前时间成功，按  返回； 	
控制模式	<ol style="list-style-type: none"> 1.在控制模式查询状态下，按下  进入设置状态，及01值闪烁； 2.按下  或 ，可在A-01/02/03/04之中选择模式； 3.再按下 ，修改工作模式成功，按  返回； 	
水量单位	<ol style="list-style-type: none"> 1.在水量单位查询状态下，按下  进入设置状态，及01值闪烁； 2.按下  或  可在m³/L/gal之间选水量单位； 3.再按下 ，修改水量单位成功，按  返回； 	
再生引发时间	<ol style="list-style-type: none"> 1.在再生引发时间查询状态下，按下 ，进入设置状态，显示“02:00”，及02值闪烁，按下  或  可修改小时值； 2.再按下 ，及00闪烁，按  或  可修改分钟值； 3.再按下  修改引发时间成功，按  返回； 	

反洗间隔次数	<p>1. 在反洗间隔次数的查询状态下, 显示F-00, 按下  进入设置状态,  及00值闪烁;</p> <p>2. 按下  或 , 设定为所需的反洗间隔次数;</p> <p>3. 再按下 , 修改反洗间隔次数成功, 按  返回;</p>	
制水量	<p>1. 在周期制水量的查询状态下, 显示  及10.00, 按下 , 进入设置状态,  及10.00闪烁;</p> <p>2. 按下  或 , 设定所需制水量 (m³);</p> <p>3. 再按下 , 修改周期制水量成功, 按  返回;</p>	
反洗时间	<p>1. 在反洗时间的查询状态下, 显示  及2-10:00, 按下 , 进入设置状态,  及10:00闪烁;</p> <p>2. 按下  或 , 设定所需反洗时间 (分钟);</p> <p>3. 再按下 , 修改反洗时间成功, 按  返回;</p>	
吸盐慢洗时间	<p>1. 在吸盐慢洗时间的查询状态下, 显示  及3-60:00, 按下 , 进入设置状态,  及60:00闪烁;</p> <p>2. 按下  或 , 设定所需吸盐时间 (分钟);</p> <p>3. 再按下 , 修改吸盐时间成功, 按  返回;</p>	
盐箱补水时间	<p>1. 在补水时间的查询状态下, 显示  及4-05:00, 按下 , 进入设置状态,  及05:00闪烁;</p> <p>2. 按下  或 , 设定所需补水时间 (分钟);</p> <p>3. 再按下 , 修改补水时间成功, 按  返回;</p>	

正洗时间	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在正洗时间的查询状态下，显示  及5-10:00，按下 ，进入设置状态， 及5:00闪烁； 2. 按下  或 ，设定所需正洗时间（分钟）； 3. 再按下 ，修改正洗时间成功，按  返回； 	
最大再生间隔天数	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在最大再生间隔天数的查询状态下，显示H-30，按下 ，进入设置状态， 及30闪烁； 2. 按下  或 ，设定所需再生间隔天数（天）； 3. 再按下 ，修改间隔天数成功，按  返回； 	
输出控制模式	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在信号输出方式的查询状态下，显示b-01，按下 ，进入设置状态， 及01闪烁； 2. 按下  或 ，设定所需输出模式； 3. 再按下 ，修改信号方式成功，按  返回； 	

例如，某软水器原设定正洗时间为12分钟，由于每次再生后刚投入运行时，出水氯离子总是偏高，说明正洗时间不够，现欲将正洗时间延长为15分钟，可通过以下操作进行修改：



- ① 同时按下 ▲ 和 ▼ 键，使键盘解锁（Ⓔ 熄灭）；
- ② 按 □ 键，Ⓔ 亮起；
- ③ 连续按 ▲ 或 ▼ 键，直到 III 亮起，这时数字区显示为：5-12M；
- ④ 按 □ 键，Ⓔ 和12闪烁；
- ⑤ 连续按 ▲ 键，直至12改为15；
- ⑥ 再按 □ 键，听到“嘀”一声，画面停止闪烁，返回查询状态；
- ⑦ 若还要对其他参数进行修改，可重复上述②至⑤的方法继续修改；若不作其他修改，按 Ⓔ 键退出查询，屏幕显示当前工作状态。



6、试运行



将控制阀安装在树脂罐上，连接好相应管件，设置控制阀的各相应时间参数后，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1-3）。

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、接通电源。按  键，使控制阀转至反洗状态， 亮起，缓慢地打开进水阀B至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、按  键，结束反洗，控制阀转至吸盐慢洗位置， 亮起，进入吸盐慢洗过程。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、按  键，结束吸盐慢洗，控制阀转至补水位置， 亮起，进行补水，至盐液罐盐水液位到合适高度，时间一般为5分钟~6分钟。然后加入固体颗粒盐。

F、按  键，结束补水，控制阀转至正洗位置， 亮起，进行正洗，约10分钟~15分钟，对排水进行化验，当硬度合格，氯离子含量与进水基本相同时，可进入下一步运行。

G、再按  键，结束正洗，控制阀转至运行位置， 亮起，进行制水。

说明：

●当进入再生过程后，程序能按设定的时间自动完成；如需要提前结束再生过程的某一步骤，可按一下  键即可。

●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”、“盐箱补水”、“正洗”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。

7、常见故障及其排除方法

A、控制阀部分

问题	原因	解决办法
1.软水器不再生	A.装置供电中断 B.再生时间设置不正确 C.控制器损坏 D.电机损坏	A.检查供电是否正常（包括检查保险丝、插头、开关等） B.重新设置时间 C.检查或更换控制器 D.检查或更换电机
2.软水器再生时间有误	A.当前时间设置不正确 B.停电超过三天，当前时间不正确	A.检查并重设当前时间 B.重设当前时间
3.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.不正确的再生设定或原水水质恶化 H.树脂量不够 I.原水水质差或流量计叶轮卡住	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.正确设定及调整再生时间或周期制水量 H.加树脂至适量,并找出树脂流失原因 I.降低进水浊度或拆下流量计清洗或更换流量计
4.不吸盐	A.进水压力过低 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 G.射流器及排水限流圈与罐体不配套	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圈
5.系统用盐过多	A.用盐量设定不当 B.盐箱中水量过多	A.设定合适的一次再生用盐量 B.参看问题6中的处理方法

控制阀部分 (续)

6.盐箱水过量或外溢	<p>A.盐箱补水时间过长 B.吸盐后剩余的水过多 C.盐阀中有异物 D.程序在吸盐位置停电且未安装液位控制器 E.盐箱补水不受控制</p>	<p>A.重新设置盐箱补水时间 B.检查射流器及吸盐管路有无堵塞 C.清洗盐阀及管路 D.关闭进水阀,待来电后再开启或安装液位控制器 E.检查维修液位控制器</p>
7.水压损失或管路中有铁锈	<p>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</p>	<p>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。</p>
8.树脂经排水管排出	<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>
9.控制阀持续循环	<p>A.位置信号线线路断开 B.控制器发生故障 C.齿轮被异物卡住 D.程序内相应参数设置为0</p>	<p>A.重新插好信号线 B.更换控制器 C.取出异物 D.检查并重新调整参数</p>
10.排水口持续排水	<p>A.阀体内部漏水 B.反洗或正洗时停电</p>	<p>A.检查维修阀体或更换 B.手动至运行位或关闭旁通阀,待供电正常后再打开</p>
11.间断或不规则吸盐	<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>
12.再生后排水管或盐水管有水流和水滴	<p>A.控制阀有杂物而不能闭合 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、电磁阀或盐箱中加液位控制器</p>

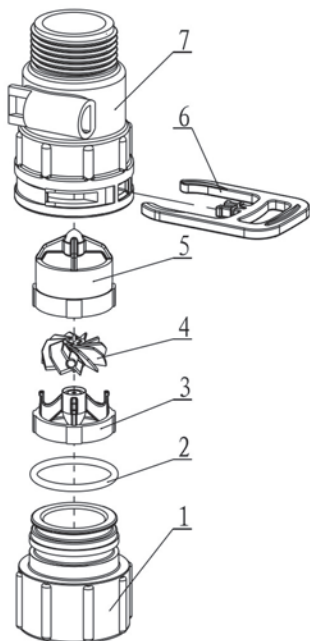
13.出水管中含盐水	A.射流器有异物或故障 B.盐阀不能闭合 C.正洗时间设定过短	A.清洗或检修射流器 B.检修盐阀或清洗杂物 C.增加正洗时间
14.周期制水量减少	A.再生操作不正确 B.树脂受污染或变质 C.用盐量设置不正确 D.软水器设置不正确 E.原水水质恶化 F.流量计中涡轮被卡住	A.按正确的操作要求重新再生 B.适当增加反洗流量和时间,用树脂清洗剂或更换新树脂 C.重新设定合适的用盐量 D.根据化验结果,重新计算和设定 E.临时手动再生,并重设定再生周期 F.拆下流量计用水冲洗,若仍不能转动则更换流量计

B、控制器部分

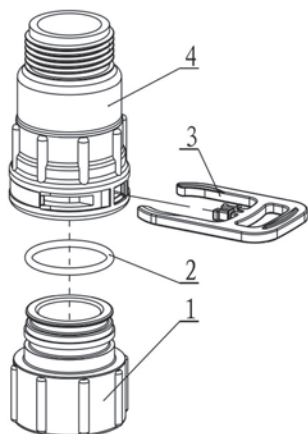
问题	原因	解决办法
1.显示屏所有符号、图形全部亮起	A.显示板与控制板连接线故障 B.主控板损坏 C.电源适配器受潮或损坏 D.电压不稳	A.更换连接线 B.更换主控板 C.检查或更换电源适配器 D.检查电源并调整
2.显示屏无显示	A.显示与控制板连接线损坏 B.显示板损坏 C.主控板损坏 D.供电中断	A.更换连接线 B.更换显示板 C.更换主控板 D.检查线路及供电
3.显示屏显示E1并闪烁	A.定位板与主控板连接线故障 B.定位板损坏 C.机械传动装置损坏 D.主控板损坏 E.电机与主板连线故障 F.电机损坏	A.更换连接线 B.更换定位板 C.检查机械传动装置 D.更换主控板 E.更换电机与主板连接线 F.更换电机
4.显示屏显示E2并闪烁	A.定位板上霍尔元件故障 B.定位板与主控板连线损坏 C.主控板损坏	A.更换定位板 B.更换连接线 C.更换主控板
5.显示E3或E4并闪烁	A.主控板损坏	A.更换主控板

8、组件及零部件编号

流量计接头及活接头的爆炸图及编码



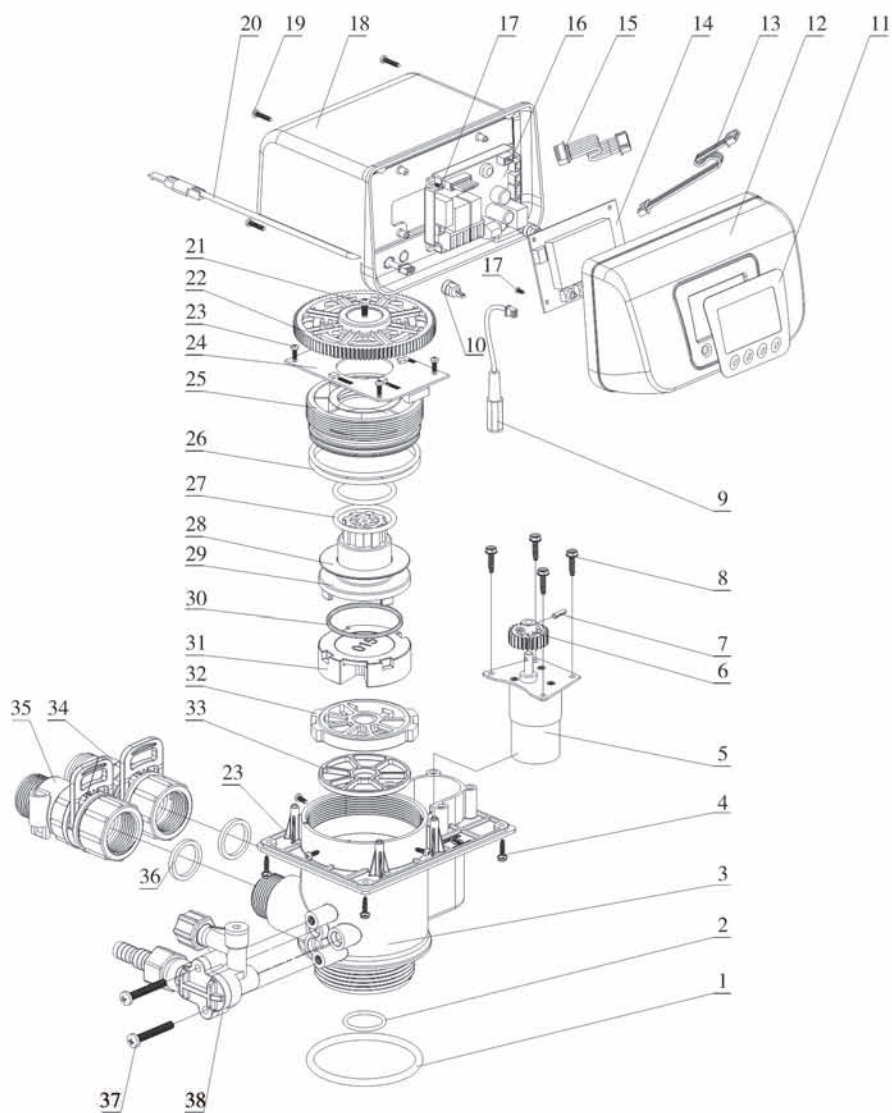
5447018流量计



5457002活接头

5447018流量计				5457002活接头			
序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	活接螺母	8945001	1	1	活接螺母	8945001	1
2	O形圈	8378081	1	2	O形圈	8378081	1
3	叶轮支持件	5115022	1	3	卡环	8270004	1
4	叶轮	5436010	1	4	接头	8458038	1
5	叶轮支持件	5115021	1				
6	卡环	8270004	1				
7	壳体	8002001	1				

F63C3/63604与F68C3/73604的结构图



MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

F63C3/F63C1零部件名称及编码 (F63C3比F63C1多序号20、34、35件)

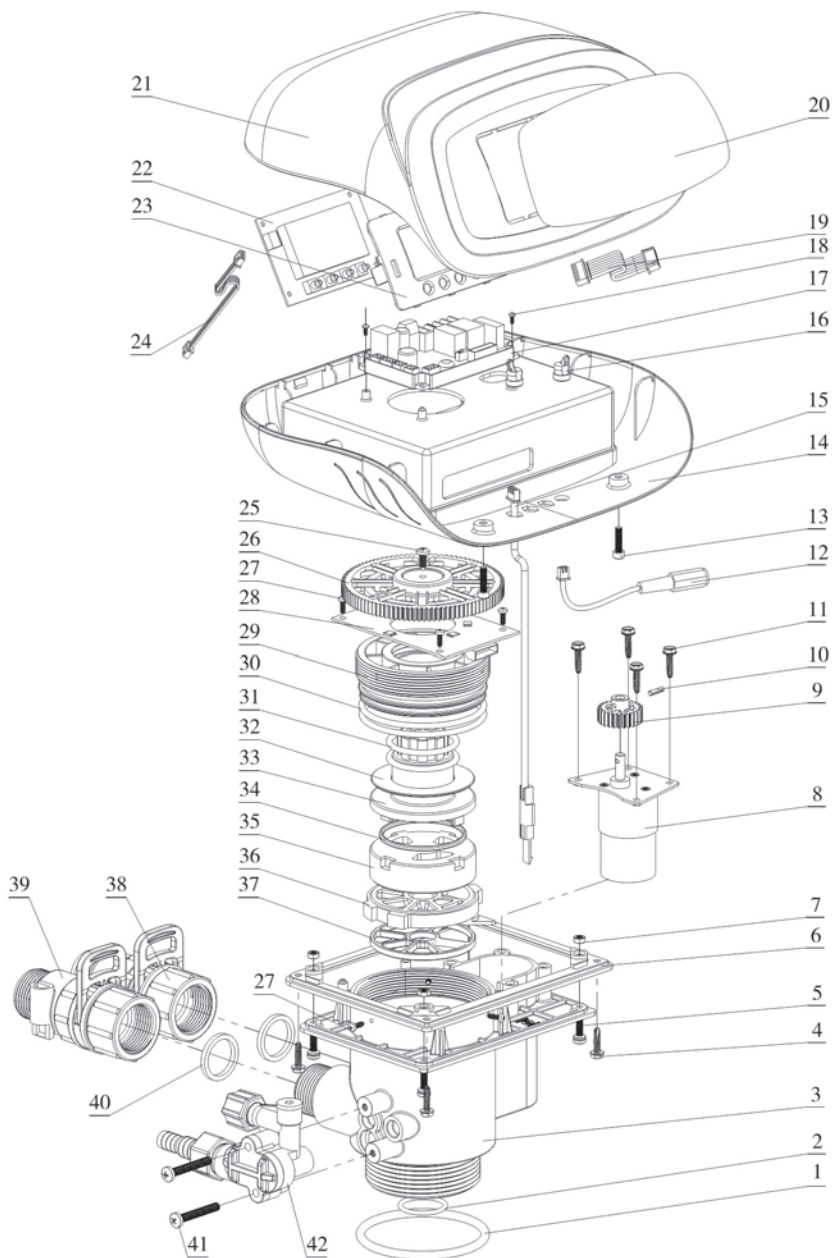
序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	O形圈73×5.3	8378143	1	20	探头导线	6386014	1
2	O形圈25.8×2.65	8378078	1	21	十字槽盘头自攻螺钉ST3.9×13	8909013	1
3	阀体(ABS+GF10)	5022033	1	22	齿轮	5241002	1
	阀体(PPO+GF20)	5022034		23	十字槽盘头自攻螺钉ST2.9×9.5	8909008	7
4	十字槽法兰面自攻螺钉ST3.9×16	8909016	4	24	定位电路板	6380001	1
5	减速电机	6158011	1	25	压紧螺母	8092004	1
6	小齿轮	8241003	1	26	O形圈73×3.55	8378128	2
7	弹性圆柱销	8993003	1	27	O形圈37.7×3.55	8378184	2
8	十字槽盘头割尾自攻螺钉ST3.9×16	8909044	4	28	减摩垫	8216004	1
9	电源连接线	5513001	1	29	拨叉	8258004	1
10	线扣	8126004	2	30	动密封圈	8370001	1
11	胶贴	8865002	1	31	动片	8459001	1
12	控制盒	8300001	1	32	定片	8469001	1
13	显示板连接线	5512001	1	33	密封圈	8370002	1
14	显示电路板	6381003	1	34	活接头	5457002	1
15	定位板连接线	5511001	1	35	流量计	5447018	1
16	控制电路板	6382003	1	36	密封垫	8371001	2
17	十字槽盘头自攻螺钉ST2.2×6.5	8909004	4	37	十字槽盘头螺钉M5×35	8902017	2
18	防尘罩	8005006	1	38	老射流器	5468009	1
19	十字槽盘头自攻螺钉ST2.9×16	8909010	4		新射流器	5468115	

MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

F68C3/F68C1零部件名称及编码 (F68C3比F68C1多序号20、34、35件)

序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	O形圈73×5.3	8378143	1	20	探头导线	6386014	1
2	O形圈25.8×2.65	8378078	1	21	十字槽盘头自攻螺钉ST3.9×13	8909013	1
3	阀体(ABS+GF10)	5022022	1	22	齿轮	5241002	1
	阀体(PPO+GF20)	5022023		23	十字槽盘头自攻螺钉ST2.9×9.5	8909008	7
4	十字槽法兰面自攻螺钉ST3.9×16	8909016	4	24	定位电路板	6380006	1
5	减速电机	6158011	1	25	压紧螺母	8092004	1
6	小齿轮	8241003	1	26	O形圈73×3.55	8378128	2
7	弹性圆柱销	8993003	1	27	O形圈37.7×3.55	8378184	2
8	十字槽盘头割尾自攻螺钉ST3.9×16	8909044	4	28	减摩垫	8216004	1
9	电源连接线	5513001	1	29	拨叉	8258004	1
10	线扣	8126004	2	30	动密封圈	8370001	1
11	胶贴	8865002	1	31	动片	8459015	1
12	控制盒	8300001	1	32	定片	8469014	1
13	显示板连接线	5512001	1	33	密封圈	8370029	1
14	显示电路板	6381003	1	34	活接头	5457002	1
15	定位板连接线	5511001	1	35	流量计	5447018	1
16	控制电路板	6382003	1	36	密封垫	8371001	2
17	十字槽盘头自攻螺钉ST2.2×6.5	8909004	4	37	十字槽盘头螺钉M5×35	8902017	2
18	防尘罩	8005006	1	38	老射流器	5468009	1
19	十字槽盘头自攻螺钉ST2.9×16	8909010	4		新射流器	5468115	

F63G3/63604B与F68G3/73604B的结构图



MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

F63G/F63G1的零部件名称及编码 (F63G3比F63G1多序号14、37、38件)

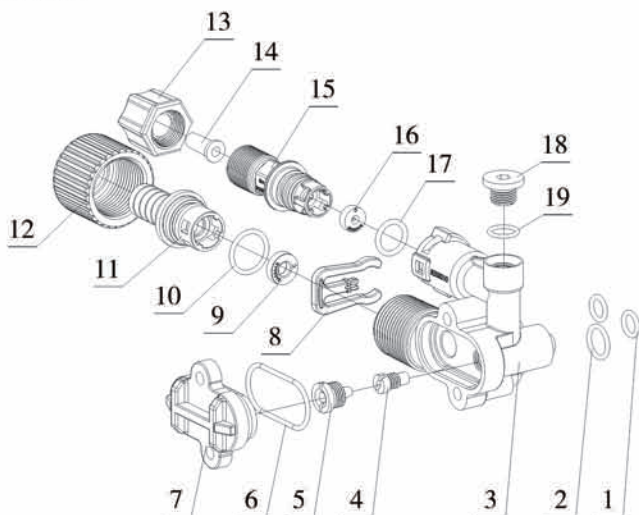
序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	O形圈73×5.3	8378143	1	22	显示电路板	6381003	1
2	O形圈25.8×2.65	8378078	1	23	固定件	8109027	1
3	阀体(ABS+GF10)	5022033	1	24	显示板连接线	5512001	1
	阀体(PPO+GF20)	5022034		25	十字槽盘头自攻螺钉ST3.9×13	8909013	1
4	十字槽六角头法兰面自攻螺钉ST3.9×16	8909016	4	26	齿轮	5241002	1
5	十字槽盘头三组件 M4×12	8902005	4	27	十字槽盘头自攻螺钉ST2.9×9.5	8909008	7
6	连接板	8152013	1	28	定位电路板	6380001	1
7	六角螺母	8940002	4	29	压紧螺母	8092004	1
8	减速电机	6158011	1	30	O形圈73×3.55	8378128	2
9	小齿轮	8241003	1	31	O形圈37.7×3.55	8378184	2
10	弹性圆柱销	8993003	1	32	减摩垫	8216004	1
11	十字槽盘头割尾自攻螺钉ST3.9×16	8909044	4	33	拨叉	8258004	1
12	电源连接线	5513001	1	34	动密封圈	8370001	1
13	内六角圆柱头螺钉	8902016	2	35	动片	8459001	1
14	防尘罩	8005019	1	36	定片	8469001	1
15	探头导线	6386022	1	37	密封圈	8370002	1
16	线扣	8126004	2	38	活接头	5457002	1
17	控制电路板	6382003	1	39	流量计	5447018	1
18	十字槽盘头自攻螺钉ST3.9×13	8909004	2	40	密封垫	8371001	2
19	定位板连接线	5511001	1	41	十字槽盘头螺钉 M5×35	8902017	2
20	胶贴	8865020	1	42	老射流器	5468009	1
21	控制盒	5300001	1		新射流器	5468115	

MODEL:63504-F63C1/63604-F63C3/73504-F68C1/73604-F68C3

F68G3/F68G1零部件名称及编码 (F68G3比F68G1多序号15、38、39件)

序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	O形圈73×5.3	8378143	1	22	显示电路板	6381003	1
2	O形圈25.8×2.65	8378078	1	23	固定件	8109027	1
3	阀体(ABS+GF10)	5022022	1	24	显示板连接线	5512001	1
	阀体(PPO+GF20)	5022023		25	十字槽盘头自攻螺钉ST3.9×13	8909013	1
4	十字槽六角头法兰面自攻螺钉ST3.9×16	8909016	4	26	齿轮	5241002	1
5	十字槽盘头三组件M4×12	8902005	4	27	十字槽盘头自攻螺钉ST2.9×9.5	8909008	7
6	连接板	8152013	1	28	定位电路板	6380006	1
7	六角螺母	8940002	4	29	压紧螺母	8092004	1
8	减速电机	6158011	1	30	O形圈73×3.55	8378128	2
9	小齿轮	8241003	1	31	O形圈37.7×3.55	8378184	2
10	弹性圆柱销	8993003	1	32	减摩垫	8216004	1
11	十字槽盘头割尾自攻螺钉ST3.9×16	8909044	4	33	拨叉	8258004	1
12	电源连接线	5513001	1	34	动密封圈	8370001	1
13	内六角圆柱头螺钉	8902016	2	35	动片	8459015	1
14	防尘罩	8005019	1	36	定片	8469014	1
15	探头导线	6386022	1	37	密封圈	8370029	1
16	线扣	8126004	2	38	活接头	5457002	1
17	控制电路板	6382003	1	39	流量计	5447018	1
18	十字槽盘头自攻螺钉ST3.9×13	8909004	2	40	密封垫	8371001	2
19	定位板连接线	5511001	1	41	十字槽盘头螺钉M5×35	8902017	2
20	胶贴	8865020	1	42	老射流器	5468009	1
21	控制盒	5300001	1		新射流器	5468115	

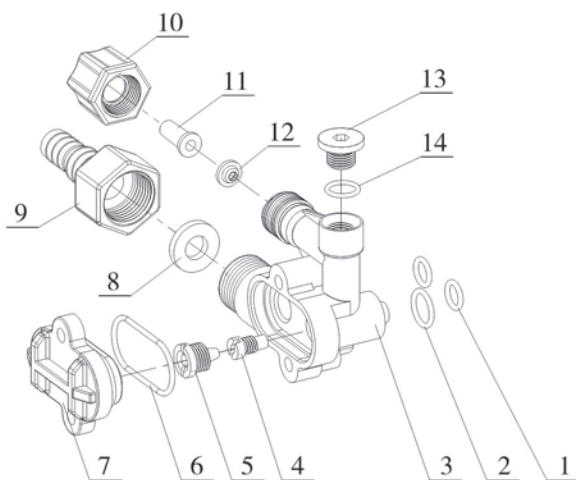
新射流器结构图



新射流器零部件名称及编码

序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	O形圈7.5 × 1.8	8378016	2	11	接头	8458064	1
2	O形圈10.82 × 1.78	8378012	1	12	活接螺母	8945025	1
3	射流器体	8008010	1	13	六角螺母	8940001	1
4	喉管	选配	1	14	管	8457004	1
5	喷嘴	选配	1	15	接头	8458068	1
6	O形圈30x1.8	8378025	1	16	限流垫圈	选配	1
7	射流器盖	8315001	1	17	O形圈11 × 2	8378169	1
8	卡环	8270010	1	18	堵头	8323002	1
9	限流垫圈	选配	1	19	密封圈	8370003	1
10	O形圈15 × 1.8	8378179	1				

老射流器结构图



老射流器零部件名称及编码


序号	零部件名称	编号	数量	序号	零部件名称	编号	数量
1	O形圈7.5 × 1.8	8378016	2	8	限流垫圈	8468007	1
2	O形圈10.82 × 1.78	8378012	1	9	接头	8458017	1
3	射流器体	8008001	1	10	六角螺母	8940001	1
4	喉管	8467009	1	11	管	8457004	1
5	喷嘴	8454009	1	12	限流垫圈	8468002	1
6	O形圈30 × 1.8	8378025	1	13	堵头	8323002	1
7	射流器盖	8315001	1	14	密封圈	8370003	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	

需保修时，由用户将下面的内容填写完成并与需保修的控制阀一并寄到润新指定的供应商或润新公司。

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

E-mail: sales@run-xin.com