



I-100

「現場安裝手冊」

適用於IPS及公制碳鋼、不銹鋼及鋁質產品

- 墊圈資訊
- 管道準備
- 產品安裝
- 產品資料

⚠ 警告



- 安裝、拆除、調整或維護任何唯特利產品之前、請閱讀並理解全部說明。
- 在對唯特利任何管道產品進行安裝、拆除、調整或維護之前、請給管道系統洩壓並排水。
- 必須佩戴防護眼鏡、安全帽、防護腳套及護耳裝置。

未能遵循這些安裝說明與警告可能造成系統失效、導致嚴重的人身傷害和/或財產損失。

如果您需要額外的使用說明，或有關於唯特利產品安全及正確安裝或操作方面的問題，請與唯特利聯繫。

獲得有關唯特利產品的最新資訊，請訪問我們的網站：
www.victaulic.com

開孔產品

安裝說明



920和920N型
Mechanical-T開孔式鞍座



922型FireLock T開孔式鞍座



923型Vic-Let壓力表開孔接頭









924型Vic-O-Well溫度計開孔接頭

類型 920

Mechanical-T® 螺桿連接分支接頭

920N型

Mechanical-T螺桿連接分支接頭

 警告				
				
<ul style="list-style-type: none">• 嘗試安裝任何唯特利管道產品前，請閱讀並理解所有指示。• 安裝、拆除或調整任何唯特利管道產品前，請給管道系統洩壓並排水。• 佩戴防護眼鏡、安全帽與護腳套。 <p>未能遵循這些安裝說明會導致嚴重的人身傷害、產品安裝錯誤和/或財產損失。</p>				

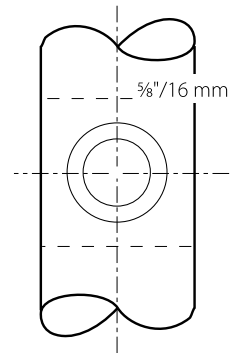
Mechanical-T開孔式鞍座與Mechanical-T開孔式鞍座十字通安裝的管道準備

說明
<ul style="list-style-type: none">• 為正確開孔口，推薦使用唯特利開孔工具。

- 正確的開孔尺寸對於密封和性能來說是必須不可少。確保採用正確尺寸的開孔鋸。正確的開孔鋸尺寸，請參閱“920/920N Mechanical-T開孔式鞍座與Mechanical-T開孔式鞍座十字通管道準備要求”表。
- 必須在管道中心線上鑽孔。用於Mechanical-T開孔式鞍座十字通配件的開孔口必須開在每一分支鞍座預定位置的管道中心線上。用於Mechanical-T開孔式鞍座十字通配件的開孔口相互之間的同軸度必須保持在 1/16 英寸/1.6毫米以內。

- 確保接頭開孔周圍 5/8英寸/16毫米區域乾淨、光滑，且無可能影響墊圈密封的凹陷和/或凸起（參見以上簡圖）。清除孔中所有毛刺與銳邊或糙邊。毛刺與銳邊可能會影響裝配、定位凸肩的正確就位以及通過鞍座的流量或墊圈的密封性能。

- 本頁所示尺寸A範圍內的管道整個圓周上必須無任何可能妨礙本體完全於管道上就位的污垢、氧化皮或凸起物。有關尺寸A，請參閱下一頁上的“920/920N型 Mechanical-T開孔式鞍座十字通管路接合準備要求”表。



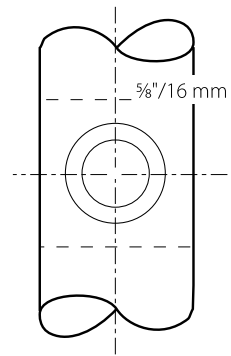
為求清楚表示，圖說進行了些調整

說明

- 為了進行正確安裝，一些新尺寸的920N型產品要求不同於其替代的920型或921型的開孔尺寸。確保為待安裝尺寸和類型的接頭開孔適當尺寸的孔口。

920/920N型Mechanical-T開孔式鞍座與Mechanical-T開孔式鞍座十字通管路接合準備要求

尺寸	孔口尺寸 英寸/公厘		表面準備 "A" 尺寸
	接口公稱尺寸 英寸/實際 公厘	最小孔 直徑/開孔鋸 尺寸	最大允許直徑 英寸/公厘
所有 ½inch/ 21.3接口	1.50 38.1	1.63 41.4	3.50 88.9
所有 ¾inch/ 26.9接口	1.50 38.1	1.63 41.4	3.50 88.9
所有1inch/ 33.7接口	1.50 38.1	1.63 41.4	3.50 88.9
所有1 ¼-inch/ 42.4接口	1.75 44.5	1.88 47.8	4.00 101.6
所有1 ½英寸/ 48.3接口	2.00+ 50.8	2.13 54.1	4.00 101.6
所有2 inch/ 60.3接口	2.50+ 63.5	2.63 66.8	4.50 114.3
所有2 ½英寸/ 73.0接口	2.75 69.9	2.88 73.2	5.00 127.0
所有76.1mm 接口	2.75 69.9	2.88 73.2	5.50 139.7
所有3 inch/ 88.9接口	3.50 88.9	3.63 92.2	5.50 139.7
所有4 inch/ 114.3接口	4.50 114.3	4.63 117.6	6.50 165.1
所有108.0mm 接口	4.50 114.3	4.63 117.6	6.50 165.1



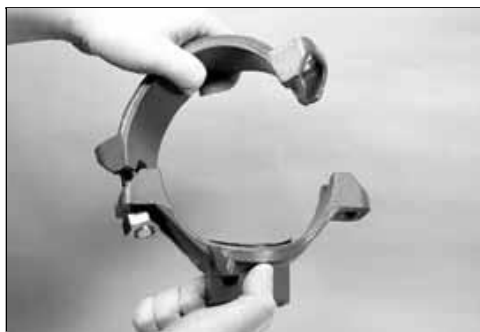
為求清楚表示，圖說進行了些調整

† 2 x 1 ½inch/60.3 x 48.3 mm 920N型產品要求一個1 ¾inch/44.5mm 的孔。

‡ 8 x 2英寸/219.1 x 60.3mm 920型產品要求一個2 ¾inch/69.9mm 的孔。

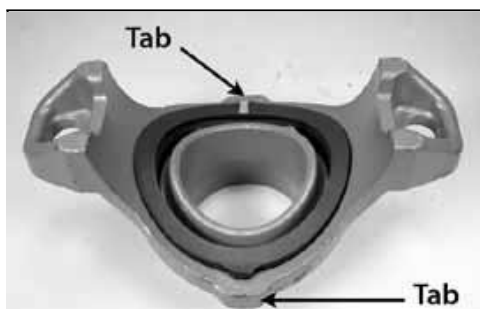
說明：920型與920N型本體不能相互配對形成十字通連接。

Mechanical-T鞍座安裝



1. 裝配本體： 在兩個本體上穿入一個螺桿。將螺帽鎖在螺桿端部。

920型墊圈



920N型墊圈



2. 檢查墊圈和潤滑： 檢查墊圈的密封面，確保不存在任何碎屑。對於920N型Mechanical-T接口，不必從本體中取出墊圈。920型墊圈與920N型墊圈不可互換。正確的墊圈將與適用產品發揮最大功效。

920型墊圈具有較窄的墊圈密封區域以及兩個明顯的用於在本體內定位元的對中突出部分。920N型墊圈具有更寬的墊圈密封區域。有關兩種墊圈之間的不同之處，請參見以上照片。

2a. 對於金屬管道： 用一薄層唯特利潤滑劑或矽樹脂潤滑劑潤滑墊圈的暴露密封面。不要採用石油基潤滑劑。

2b. 對於高密度聚乙烯管道： 用一薄層豆油、甘油或矽樹脂碳氫化合物潤滑劑潤滑墊圈的暴露密封面。不要採用皂基潤滑劑或用於高密度聚乙烯管道的唯特利潤滑劑。



3. 安裝本體： 轉動下半本體，使之與上半（鞍座）本體成約90°角，如上圖所示。將上半（鞍座）本體對準管道上的鞍座開孔後置於管道表面。圍繞管道轉動下半本體。



3a. 確保定位凸肩妥當吻合到鞍座開孔。 通過在開孔中搖晃上半（鞍座）本體，檢查這一吻合情況。



4. 安裝餘下的螺桿/螺帽：

穿入餘下的螺桿，憑藉手指力量將螺帽於螺桿上鎖緊。確保螺桿柱頭于螺桿孔中妥當就位。



5. 鎖緊螺帽：確保定位凸肩仍妥當定位于鞍座開孔中。通過對邊交替鎖緊均勻上緊螺帽，直至上半(鞍座)本體完全接觸管道。

5a. 對於金屬管道：必須鎖緊螺帽至50英尺·磅/68牛頓·米且螺桿座之間間隙均等。不要讓螺帽上的扭矩超過70英尺·磅/95牛頓·米。

5b. 對於高密度聚乙烯管道：必須將螺帽鎖緊至50英尺·磅/68牛頓·米。
說明：在高密度聚乙烯管道上，在螺帽鎖緊至50英尺·磅/68牛頓·米時螺桿座發生接觸是正常的。不要讓螺帽上的扭矩超過70英尺·磅/95牛頓·米。

說明

- 對於溝槽式接口，請參閱適用的接頭安裝方法說明。
- 對於螺紋連接接口，請採用標準螺紋連接常規程式完成裝配。

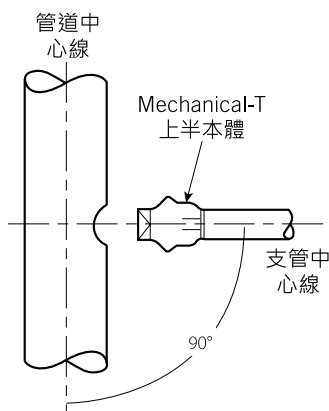
警告

- 螺帽必須鎖緊至50英尺·磅/68牛頓·米。
- 不要讓螺帽上的扭矩超過70英尺·磅/95牛頓·米。增加扭矩不會提高密封性能，反而可能導致產品失效。

未能妥當鎖緊螺帽可能造成產品失效，從而招致嚴重的人身傷害和/或財產損失。

分支連接

- 如果在Mechanical-T開孔式鞍座安裝到管道上之前已在上半本體上接好分支連接，請在完成Mechanical-T開孔式鞍座裝配配件鎖緊之前確保分支連接與管道走向成90°。
- 在把Mechanical-T開孔式鞍座用作兩段管道之間的過渡段時，必須在分支連接接好之前將其裝配到兩段管道上。
- 唯特利內螺紋產品僅用於配合標準ANSI外管螺紋。諸如探頭、乾式向下型灑水頭等，具有特殊結構的外螺紋產品的使用必須確認其適合與唯特利此產品配合使用。未能事先驗證適用性可能導致裝配問題或洩漏。



為求清楚表示，圖說進行了些調整

920N型Mechanical-T 開孔式鞍座十字通



- 通過採用兩個相同尺寸的上半本體·十字通連接 只能在金屬管道上 組裝形成。允許採用不同尺寸的支管。不要在 高密度聚乙烯管上形成十字通連接元件。
- 請根據本節中的方法說明安裝十字通連接。確保每一側的定位凸肩安全地定位于孔口中。螺帽必須鎖緊至50英尺·磅/68牛頓·米，且螺桿座之間的間隙均等，以確保十字通配件的連接剛性。不要讓螺帽上的扭矩超過70英尺·磅/95牛頓·米。
- 在裝配形成十字通組件時，請不要把920型開孔式鞍座與920N型開孔式鞍座十字通混用。

920型協助資訊

尺寸		螺帽尺寸	螺桿孔尺寸
公稱尺寸 英寸/公厘	實際外徑 英寸/公厘	英寸/米	英寸/米
76.1 mm	3.000 76.1	½ M12	⅞ 22
108.0 mm	4.250 108.0	½ M12	⅞ 22
4 100	4.500 114.3	½ M12	⅞ 22
133.0 mm	5.250 133.0	⅝ M16	1 – 1 ⅛ 27
139.7 mm	5.500 139.7	⅝ M16	1 – 1 ⅛ 27
5 – 6 125 – 150	5.563 – 6.625 141.3 – 168.3	⅝ M16	1 – 1 ⅛ 27
159.0 mm	6.250 159.0	⅝ M16	1 – 1 ⅛ 27
165.1 mm	6.500 165.1	⅝ M16	1 – 1 ⅛ 27
200A (JIS)	— 216.3	¾ M20	1 ¼ 32
8 200	8.625 219.1	¾ M20	1 ¼ 32

920N型協助資訊

尺寸		螺帽尺寸	螺桿孔尺寸
公稱尺寸 英寸/公厘	實際外徑 英寸/公厘	英寸/米	英寸/米
2 – 6	2.375 – 6.625 60.3 – 168.3	½ M12	⅞ 22
76.1 – 139.7 mm	3.000 – 5.500 76.1 – 139.7	½ M12	⅞ 22
159.0 mm	6.250 159.0	⅝ M16	1 ⅛ 27
165.1 mm	6.500 165.1	½ M12	⅞ 22