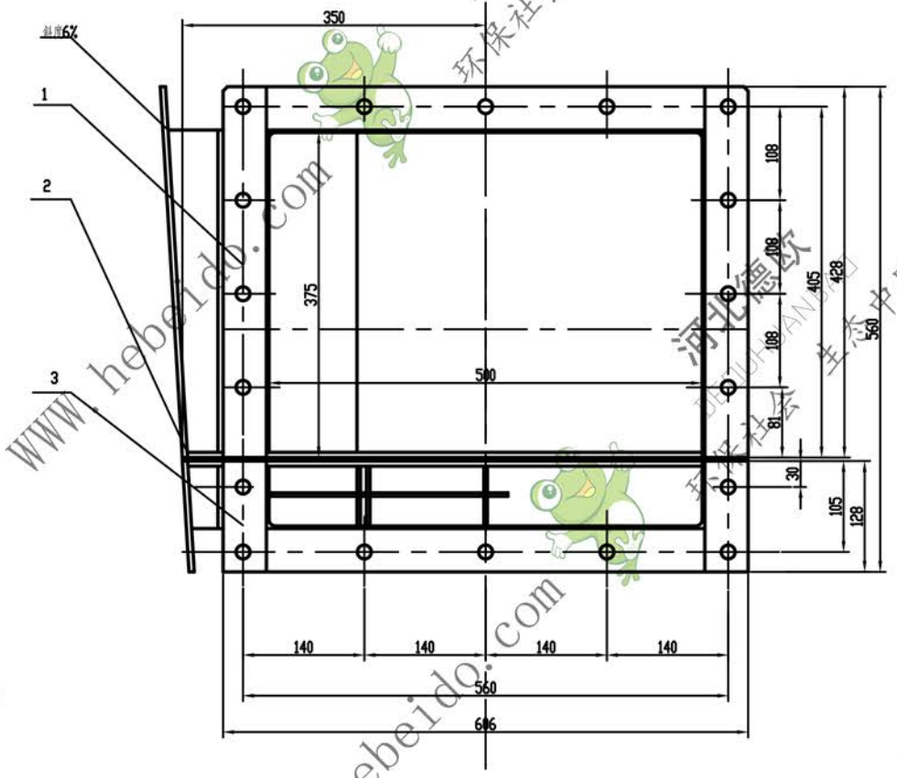
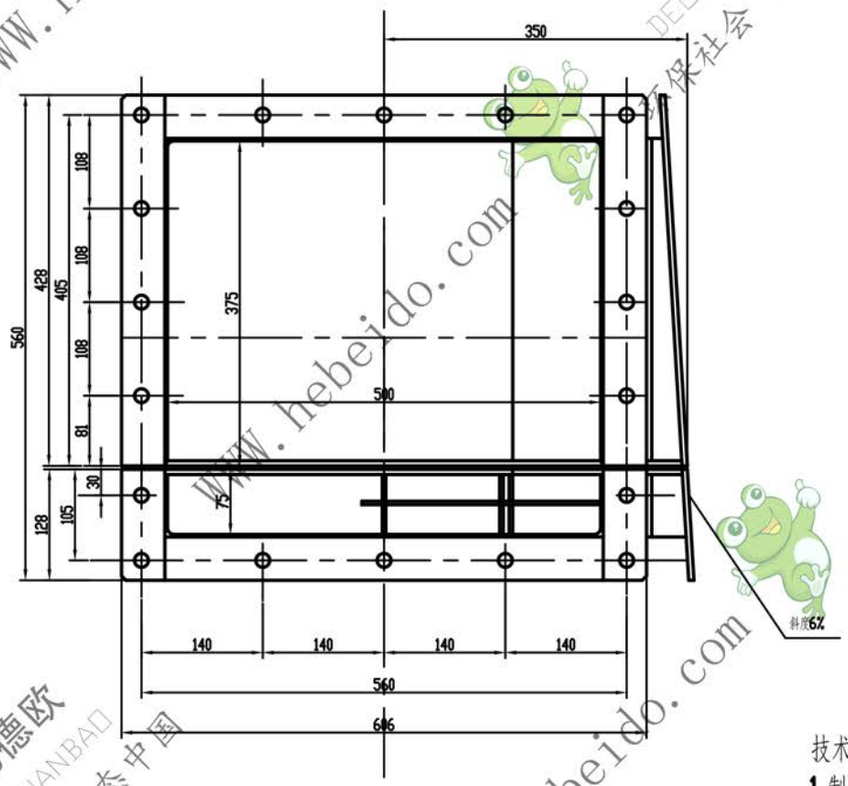
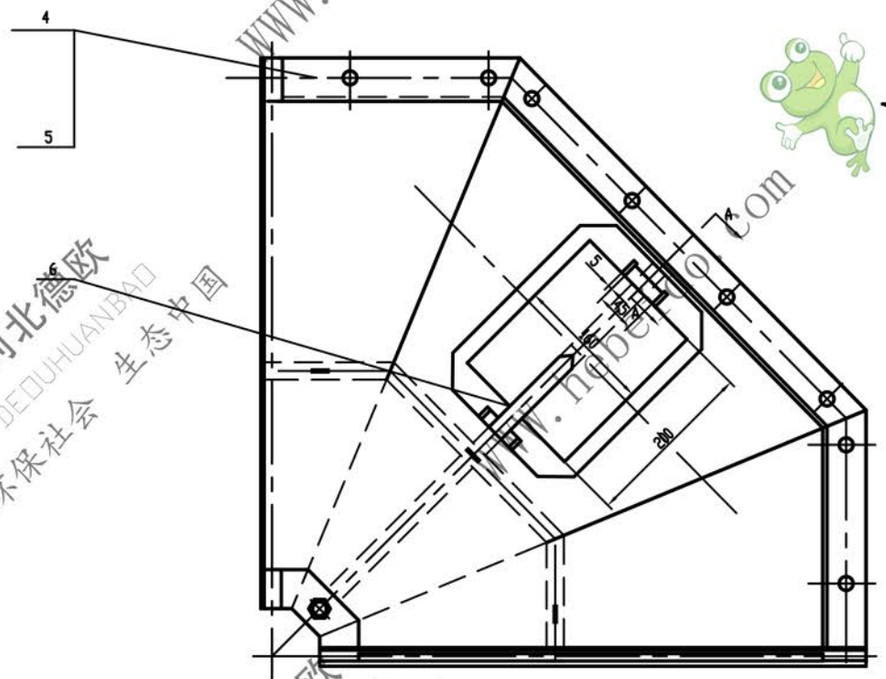
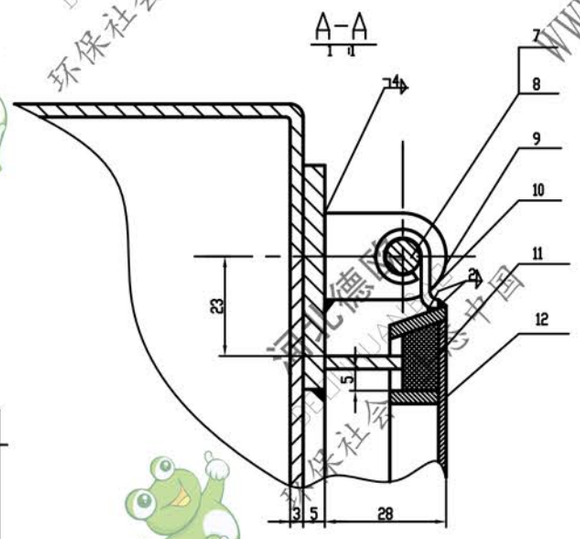
表面光洁度	其余
热 处 理	
表面处理	









技术要求

1.制造厂对上下槽体必须进行组装 以便检查各螺栓孔是否完全对准及两端部法兰是否成一平面

2.穿轴板 门拴 检查门盖的各的相对位置必须组装准备保证检查门关闭时严密开启灵活

3.现场组装后各法兰处必须密封 以保证在1米水柱情况下无漏气现象

4.图中所注扁钢法兰尺寸为实际尺寸

25

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
12	6807-0403	检查门盖	1	Q235-A	0.57	0.57	借用
11		毛毡 10*15	1	粗毛			
10	6807-0105	折页	1	Q235-A	0.025	0.025	借用
9	6807-0104	穿轴板	2	Q235-A	0.016	0.023	借用
8	GB91-86	开口销3*12	1	H62	0.001	0.001	
7	GB882-86	销轴A8*60	1	Q235-A	0.023	0.023	
6	6807-01-01	门拴	1	Q235-A	0.5	0.5	借用
5	GB6170-86	螺母M10	23	8	0.0109	0.25	
4	GB5782-86	螺栓M10*30	23	8.8	0.0288	0.0288	
3	6807-0302	下槽体	1	Q235-A	21.8	21.8	
2		石棉绳Φ6L=48M	1	石棉	0.2	0.2	
1	6807-0301	上槽体	1	Q235-A	23.4	23.4	

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化			
制图		审定			
审核	秦海波	批准			
工艺	刘飞	日期			

通用技术条件
JB/ZQ4000

6807-03

90° 弯槽（左）

图样标记	重量	比例
S A	51.3	1:5

共 张 第 张

材料：组件 件数：1

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国