



- 说明:
- 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,及端部法兰的斜是是否符合图纸要求;
 - 2、穿轴板、门栓、检查门盖的各相对位置必须准确,便于开启和关闭;
 - 3、闸门组装后保证灵活严密;
 - 4、现场组装后各法兰处必须密封,以保证在一米水柱情况下无漏气现象;
 - 5、接口法兰上螺栓孔之定位尺寸系该法兰在斜度 6%时的真实尺寸。

序号	代号	名称	数量	单位	单重	总重	备注
29	GB6170-86	螺母 M8	16	8	0.006	0.096	
28		石棉绳 06 L=10M	1	石棉			
27	6807-0902	下槽体	1			20	
26	GB5782-86	螺栓 M8X18	6	8, 8	0.013	0.078	
25	GB91-86	开口销 3X12	1	1#2		0.001	
24	GB882-86	销 轴 A8X60	1	Q235-A		0.023	普
23	6807-0104	穿轴板	2	Q235-A	0.016	0.032	普
22	6807-0105	板页	1	Q235-A		0.025	普
21		毛毡 10X15 L=750	1	粗毛			
20	6807-0809	检查门盖	1	Q235-A		1	
19	6807-0808	限位板	2	Q235-A	4.6	9.2	
18	6807-0507	闸板	2	橡胶	1.1	2.2	
17	6807-0804	长闸板	2	Q235-A	4.8	9.6	
16	GB5782-86	螺栓 M6X18	24	8, 8	0.006	0.144	
15	6807-0806	轴	2	Q235-A	1.3	2.6	
14	6807-0805	闸板轴架	2	Q235-A	0.82	1.6	
13	GB6170-86	长闸板 M6	24	8	0.0023	0.055	
12	6807-0803	橡胶垫 5-6	2	橡胶 1260	0.4	0.8	
11	6807-0802	压板	2	Q235-A	2.02	4.04	
10	GB93-87	弹簧垫圈 3D	2	65Mn	0.045	0.09	
9	6807-0706	轴套	2	Q235-A	0.18	0.36	普
8	6807-0707	卡板	2	Q235-A	0.2	0.4	普
7	6807-0703	卡紧板扣	2	45	0.2	0.4	普
6	GB119-86	圆柱销 6x4X30	2	45	0.0065	0.013	
5	GB6170-86	螺母 M10X1	2	8	0.011	0.022	
4	6807-01-01	门栓	1	Q235-A		0.5	普
3	6807-0901	上槽体	1	Q235-A		27.8	
2	GB6170-86	螺母 M10	18	8	0.011	0.2	
1	GB5782-86	螺栓 M10X25	18	8, 8	0.03	0.54	

通用技术条件
JB/ZQ4000

6807-09

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	图样标记	重量	比例
设计	李连通	标准化				共 73 张		1:5
制图		工艺				第 3 张		
审核	秦海波							
刘飞								

组合件



67