



- 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端部法兰的斜度是否符合图纸要求
  2. 穿轴板门检查门盖的各相对位置必须组装准确便于开启和关闭
  3. 闸门组装后应保证灵活严密
  4. 现场组装后各法兰处必须密封一保证在1米水柱的情况无漏气现象
  5. 接口法兰螺栓孔定位尺寸 系该法兰在斜度6°时的真实尺寸

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
29	GB6170-86	螺母M8	8		0.006	0.048	
28		石棉垫圈	1	石棉			
27	6807-0702	下槽体	1	翻合作	19.7	19.7	
26	GB6170-86	螺母M8*18	3	8.8	0.013	0.039	
25	GB6170-86	开口销3*12	1	662	0.001	0.001	
24	GB6170-86	销轴A8*60	1	Q235-A	0.023	0.023	
23	6807-0104	穿轴板	2	Q235-A	0.016	0.032	借用
22	6807-0103	折页	1	Q235-A	0.025	0.025	借用
21		毛毡10*15 L=750	1	粗毛			
20	6807-0701	检修门盖	1	Q235-A			借用
19	6807-0703	短隔板	1	Q235-A	4.6	4.6	借用
18	6807-0807	网板	1	橡胶1260	1.1	1.1	借用
17	6807-0804	长网板	1	Q235-A	4.8	4.8	借用
16	GB5782-86	螺栓M6*18	12	8.8	0.006	0.072	
15	6807-0806	轴	1	Q235-A	1.3	1.3	借用
14	6807-0805	网板轴架	1	Q235-A	0.02	0.02	借用
13	GB6170-86	螺母M6	12	8	0.0023	0.028	
12	6807-0803	橡胶垫	1	橡胶1260	0.4	0.4	借用
11	6807-0802	压板	1	Q235-A	2.02	2.02	借用
10	GB93-87	弹簧垫圈30	1	65Mn	0.045	0.045	
9	6807-0704	轴套	1	Q235-A	0.18	0.18	借用
8	6807-0705	卡板	1	Q235-A	0.2	0.2	借用
7	6807-0703	卡紧螺栓	1	Q235-A	0.2	0.2	借用
6	GB119-86	圆柱销6jc4*30	1	45	0.0065	0.0065	
5	GB6170-86	螺母M10*1	1	5	0.011	0.011	
4	6807-01-01	门栓	1	Q235-A	0.5	0.5	借用
3	6807-0701	上槽体	1	Q235-A	27.2	27.2	
2	GB6170-86	螺母M10	20	8	0.011	0.22	
1	GB5782-86	螺栓M10*25	20	8.8	0.03	0.6	

通用技术条件				6807-07	
JB/ZQ4060					
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
设计	李连雄	标准化			
制图		审定			
审核	秦海波	批准			
工艺	刘飞	日期			

图样标记	重量	比例
S/A	57.3	1:5
共	张	第
张		张

材料: 组件 件数: 1