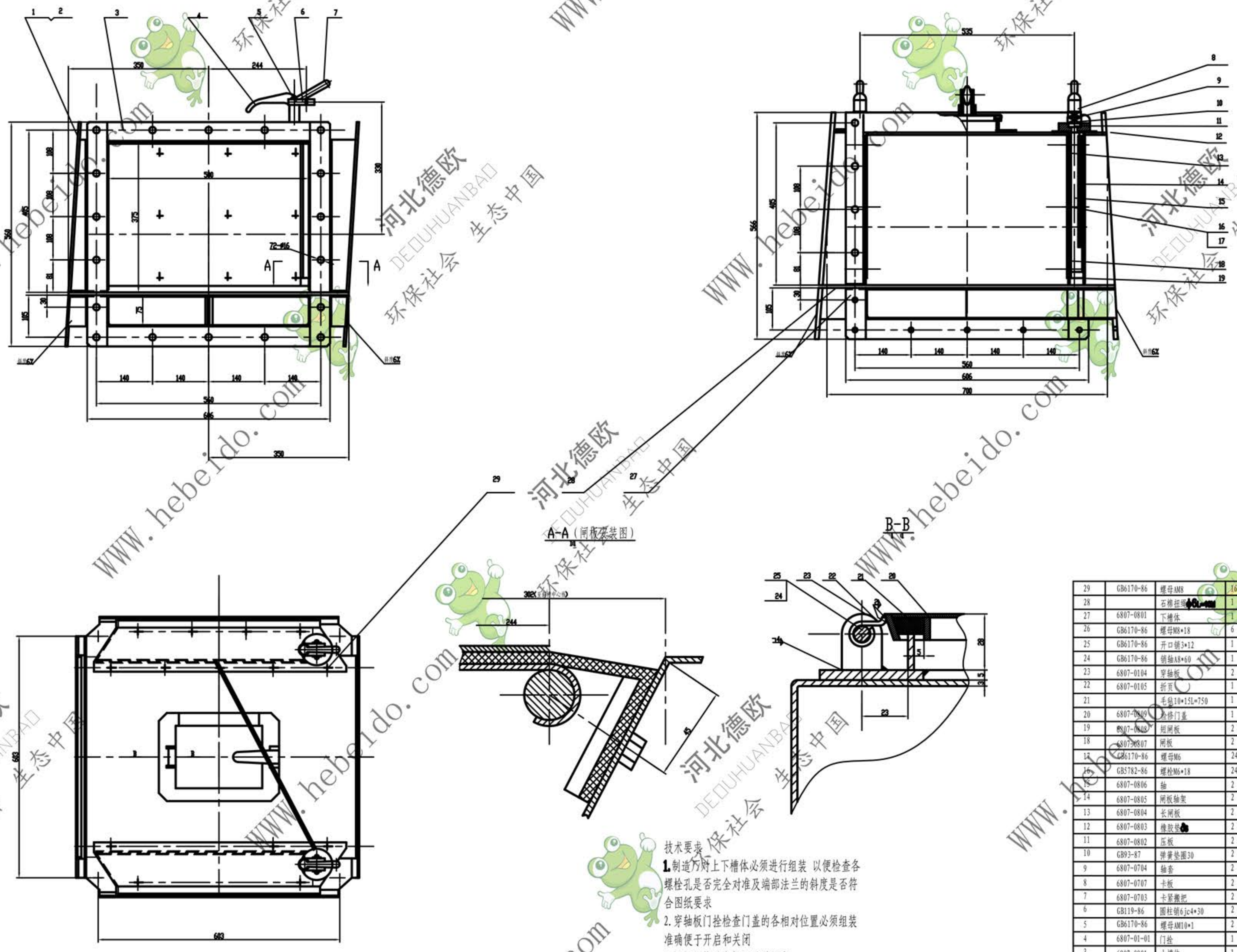
表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
350
244
560
375
72-φ16
A
A
330
465
560
185
100
38
75
140
140
140
140
560
606
350
斜度6°
535
700
A-A（闸板安装图）
B-B
29
28
27
25
24
23
22
21
20
302
244
45
23
28
35
5
603
603

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. 穿轴板门拴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AM8	16	8	0.006	0.096	
28		石棉扭绳[illegible]	1	石棉			
27	6807-0801	下槽体	1		20.7	20.7	
26	GB6170-86	螺母M8*18	6	8.8	0.013	0.078	
25	GB6170-86	开口销3*12	1	H62	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	6807-0105	折页	1	Q235-A	0.025	0.025	借用
21		毛毡10*15L=750	1	粗毛			
20	6807-0809	检修门盖	1	Q235-A	1	1	借用
19	6807-0808	短闸板	2	Q235-A	4.6	9.2	借用
18	6807-0807	闸板	2	橡胶	1.1	2.2	借用
17	GB6170-86	螺母M6	24	8	0.0023	0.055	
16	GB5782-86	螺栓M6*18	24	8.8	0.006	0.144	
15	6807-0806	轴	2	Q235-A	1.3	2.6	借用
14	6807-0805	闸板轴架	2	Q235-A	0.82	1.6	借用
13	6807-0804	长闸板	2	Q235-A	4.8	9.6	借用
12	6807-0803	橡胶垫[illegible]	2	橡胶1260	0.4	0.8	借用
11	6807-0802	压板	2	Q235-A	2.02	4.04	借用
10	GB93-87	弹簧垫圈30	2	65Mn	0.045	0.09	
9	6807-0704	轴套	2	Q235-A	0.18	0.36	借用
8	6807-0707	卡板	2	Q235-A	0.2	0.4	借用
7	6807-0703	卡紧搬把	2	Q235-A	0.2	0.4	借用
6	GB119-86	圆柱销6jc4*30	2	45	0.0065	0.013	
5	GB6170-86	螺母AM10*1	2	8	0.011	0.022	
4	6807-01-01	门拴	1	Q235-A	0.5	0.5	借用
3	6807-0801	上槽体	1	Q235-A	27.1	27.1	
2	GB6170-86	螺母AM10	18	8	0.011	0.2	
1	GB5782-86	螺栓M10*30	18	8.8	0.03	0.54	

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	通用技术条件 JB/ZQ4000		6807-08	
设计	李连通	标准化				四通槽（三进一处）	图样标记	重量	比例
							S A	73	1:5
制图		审定					共 张	第 张	
审核	秦海波	批准				材料：组件　件数：1	德欧环保 环保社会　生态中国		
工艺	刘飞	日期							