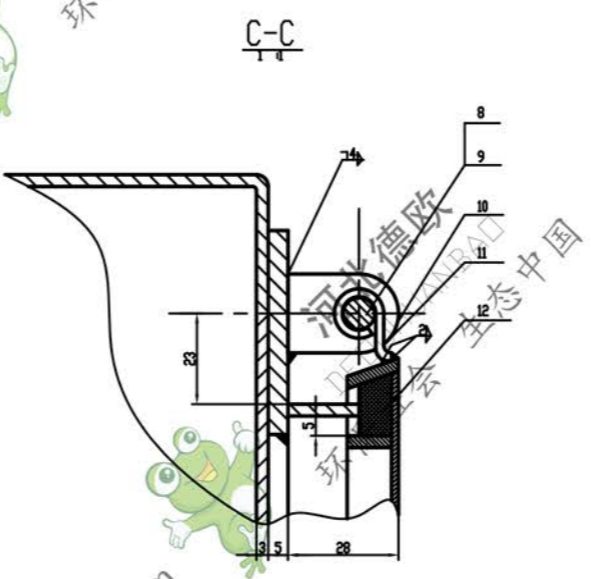
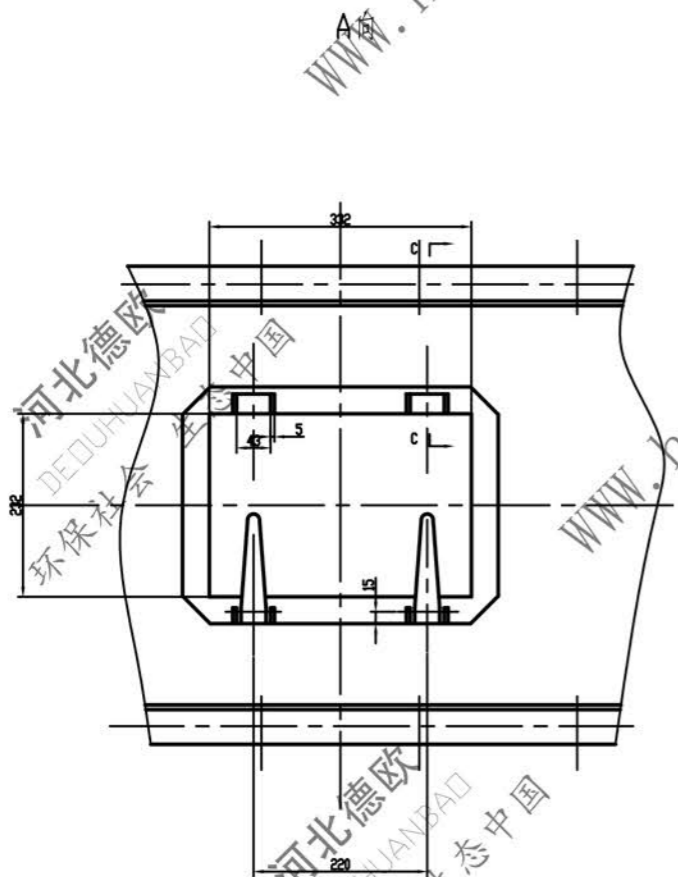
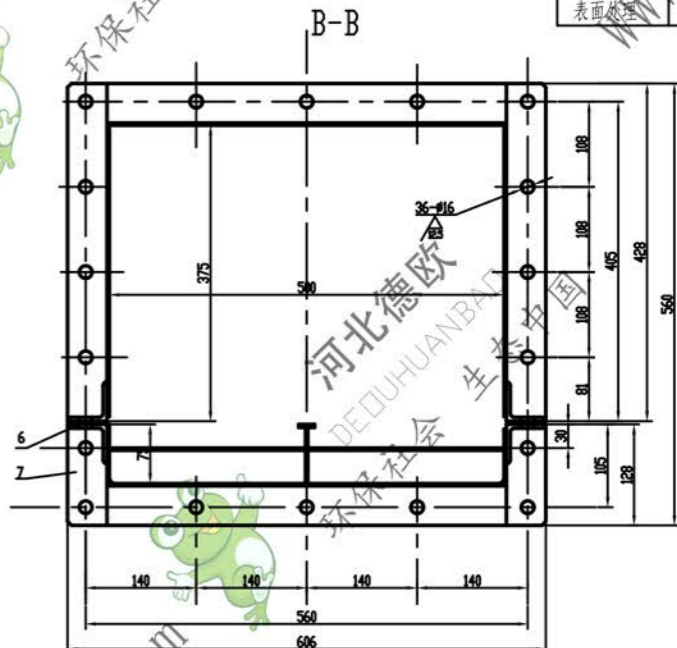
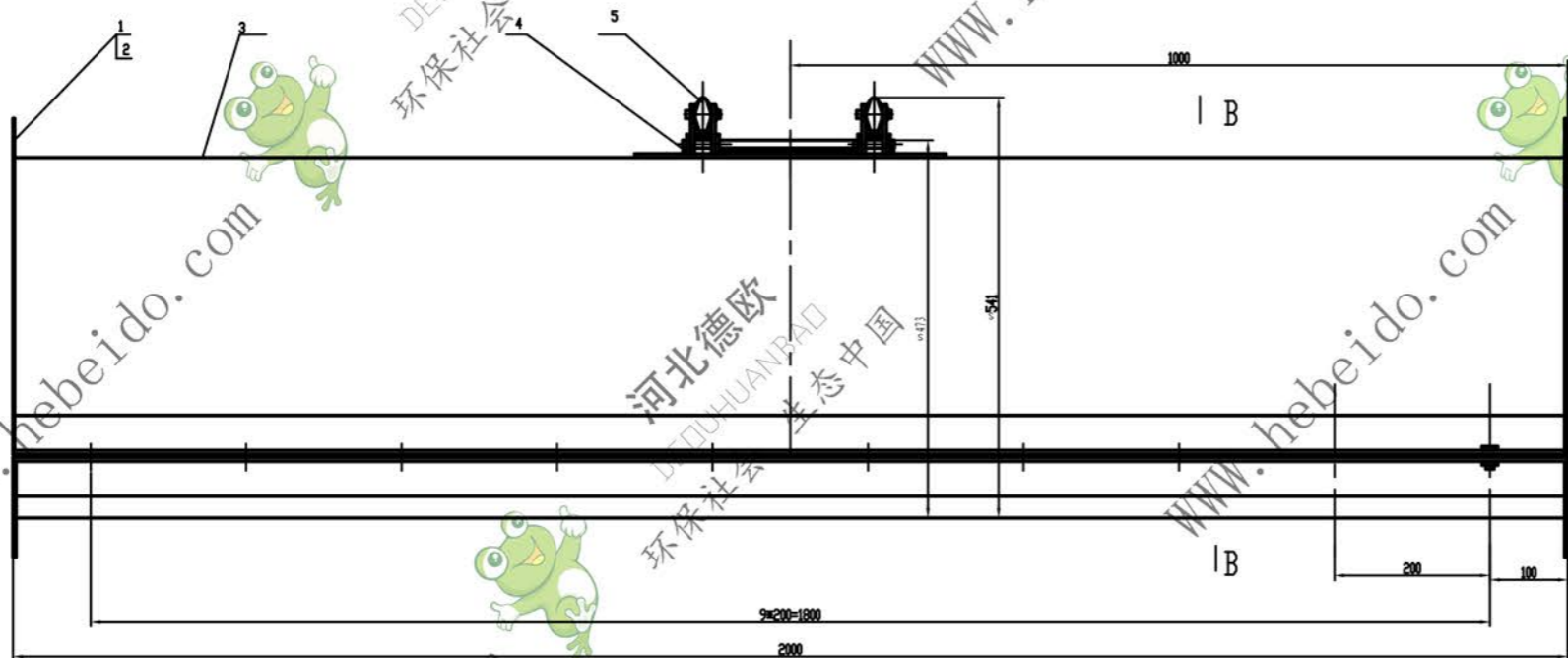


表面光洁度	Ra
热处理	
表面处理	



- 技术要求
1. 制造厂对上下槽必须进行组装 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 门栓 检查门盖 的各相对位置必须组装准备 保证检查门关时严密开启灵活
 3. 组装后的标准槽为考虑运输的不便 可拆开运输 但必须予以临时的标记 便于现场再次组装
 4. 现场组装后各法兰处必须密封 以保证在1米水柱的情况下无漏气现象

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
12		毛毡 10*15	1	粗毛			
11	6807-0105	折页	2	Q235-A	0.025	0.05	
10	6807-0104	穿轴板	4	Q235-A	0.016	0.064	
9	GB91-86	开口销 (3*12)	2	H62	0.001	0.002	
8	GB882-86	销轴 φ8*60	2	Q235-A	0.023	0.046	
7	6807-0103	下槽体	1	Q235-A	50	50	
6		石棉扭绳 φ6-11m	1	石棉	0.2	0.2	
5	6807-01-01	门栓	2	组合件	0.5	1	
4	6807-0102	检查门盖	1	Q235-A	1.73	1.73	
3	6807-0101	上槽体	1	Q235-A	79	79	
2	GB45-86	螺母 M10	34	8	0.0109	0.3616	
1	GB5782-86	螺栓 M10*30	34	8.8	0.0288	1.0192	

通用技术条件 JB/ZQ4000				6807-01	
标准槽	图样标记	重量	比例		
	S A	137	1:5		
材料: 部件			件数: 1		