



- 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

29	GB5782-86	螺母M8*18	3	8.8	0.013	0.039	
28	GB91-86	开口销3*12	1	H62	0.001	0.001	
27	GB882-86	销轴8*60	1	Q235-A	0.023	0.023	
26	6807-0104	穿轴板	2	Q235-A	0.016	0.032	借用
25	6807-0105	折页	1	Q235-A	0.025	0.025	借用
24		毛毡10*15L=80	1	粗毛			
23	6807-0809	检修门盖	1	Q235-A			借用
22	GB6170-86	螺母M8	8	8	0.006	0.048	
21		石棉垫圈	1	石棉			
20	6807-0602	下槽体	1		19.7	19.7	
19	6807-0603	短隔板	1	Q235-A	4.6	4.6	借用
18	6807-0807	隔板	1	橡胶	1.1	1.1	借用
17	6807-0804	长隔板	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	隔板轴架	1	Q235-A	0.82	0.82	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	GB6170-86	螺母M10	20	8	0.011	0.22	
6	GB5782-86	螺栓M10*25	20	8.8	0.03	0.6	
5	6807-0701	上槽体	1	Q235-A	27.2	27.2	
4	6807-01-01	门栓	1	Q235-A	0.5		借用
3	GB6170-86	螺母M10x1	1	8	0.011	0.011	
2	GB119-86	圆柱销6c4*30	1	45	0.0065	0.0065	
1	6807-0703	卡紧螺栓	1	45	0.2	0.2	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件
JB/ZQ4060

6807-06

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	李连雄		标准化			SA	57.3	1:5
制图			审定			共	张	第
审核	秦海波		批准			张		
工艺	刘飞		日期			材料: 组件	件数: 1	