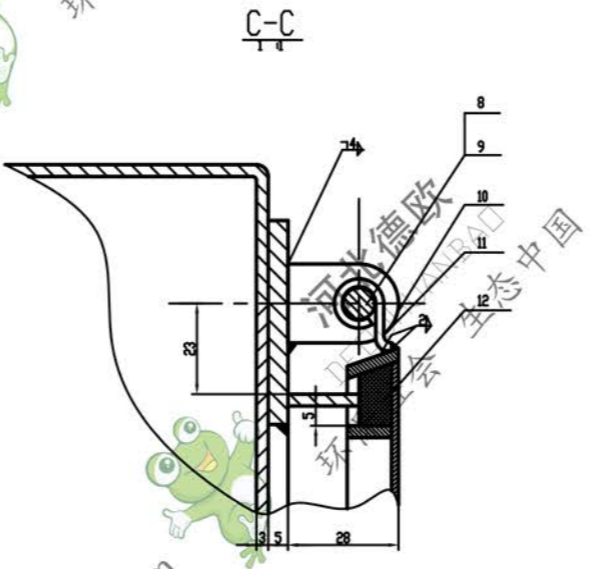
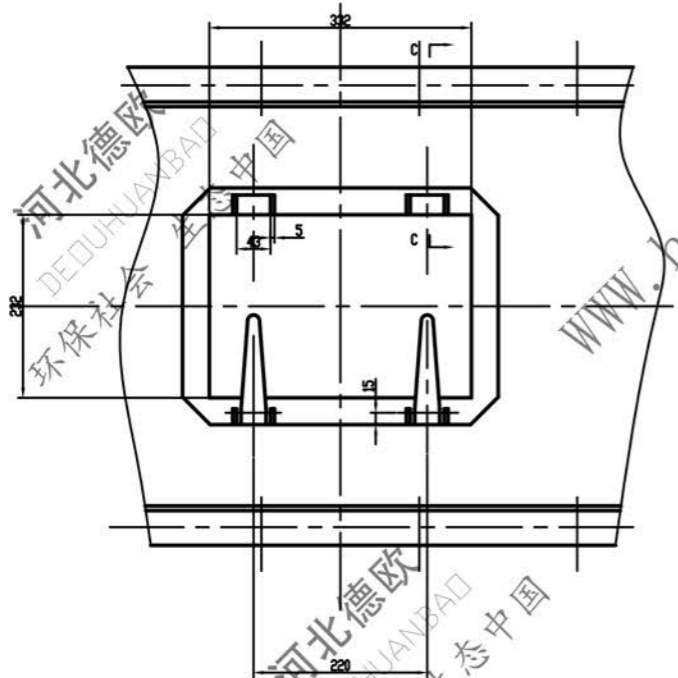
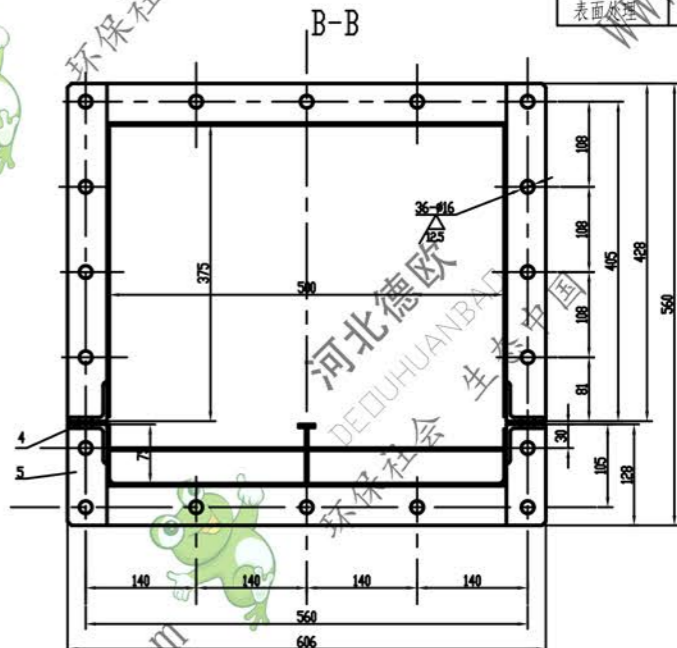
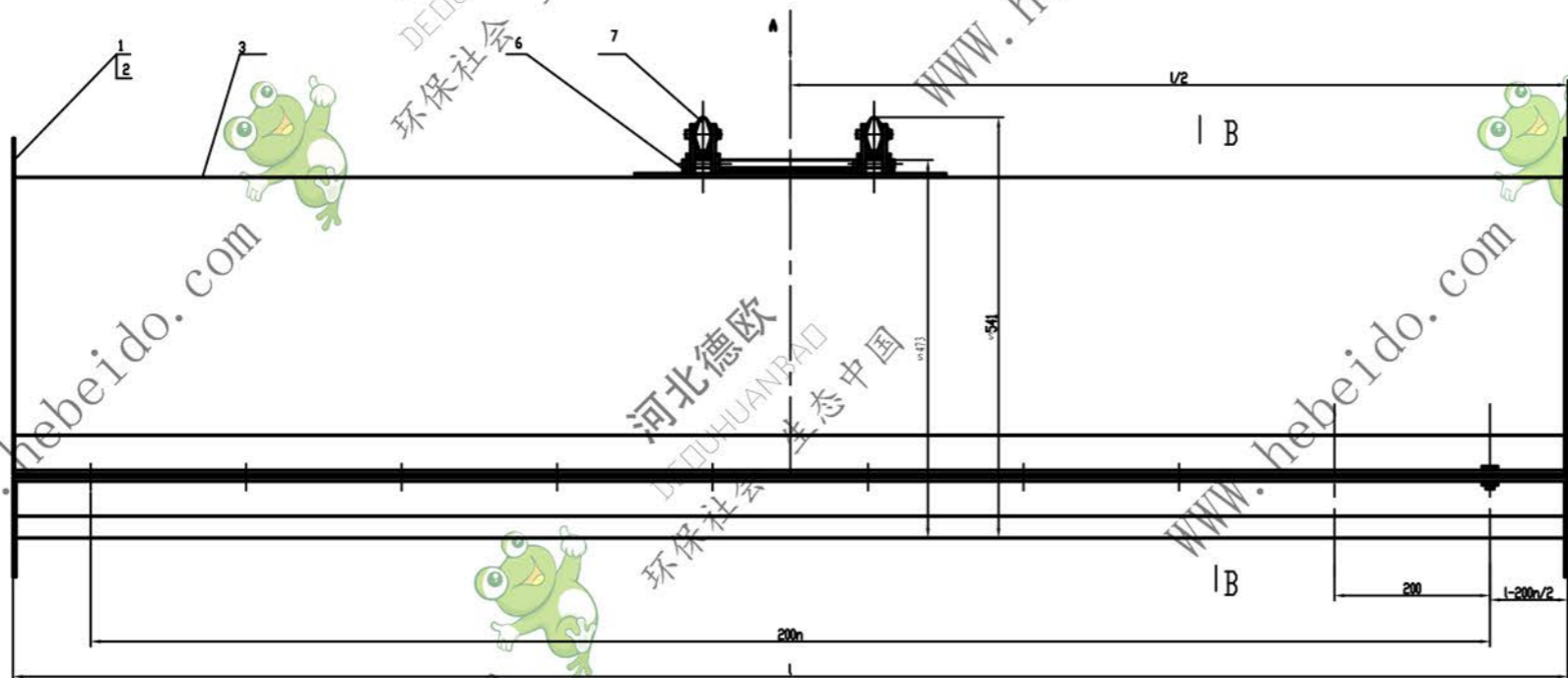


表面光洁度	Ra
热处理	
表面处理	



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

12		毛毡 10*15	1	粗毛			
11	6807-0105	折页	2	Q235-A	0.025	0.05	借用
10	6807-0104	穿轴板	4	Q235-A	0.016	0.064	借用
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	6807-01-01	门栓	2	组合件	0.5	1	借用
6	6807-0102	检查门盖	1	Q235-A	1.73	1.73	借用
5	6807-0202	非标准槽下槽体	1	Q235-A			
4		石棉扭绳 φ6-4P+3m	1	石棉	0.018kg/M		
3	6807-0201	非标准槽上槽体	1	Q235-A			
2	GB6170-86	螺母 M10	2n+16	8	0.0109		
1	GB5782-86	螺栓 M10*30	2n+16	8.8	0.0288		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件 JB/ZQ4000				6807-02			
标记	分区	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	李连通	标准化			非标准槽		1:5
制图		审定			共	张	第
审核	秦海波	批准			材料: 部件	件数: 1	
工艺	刘飞	日期					