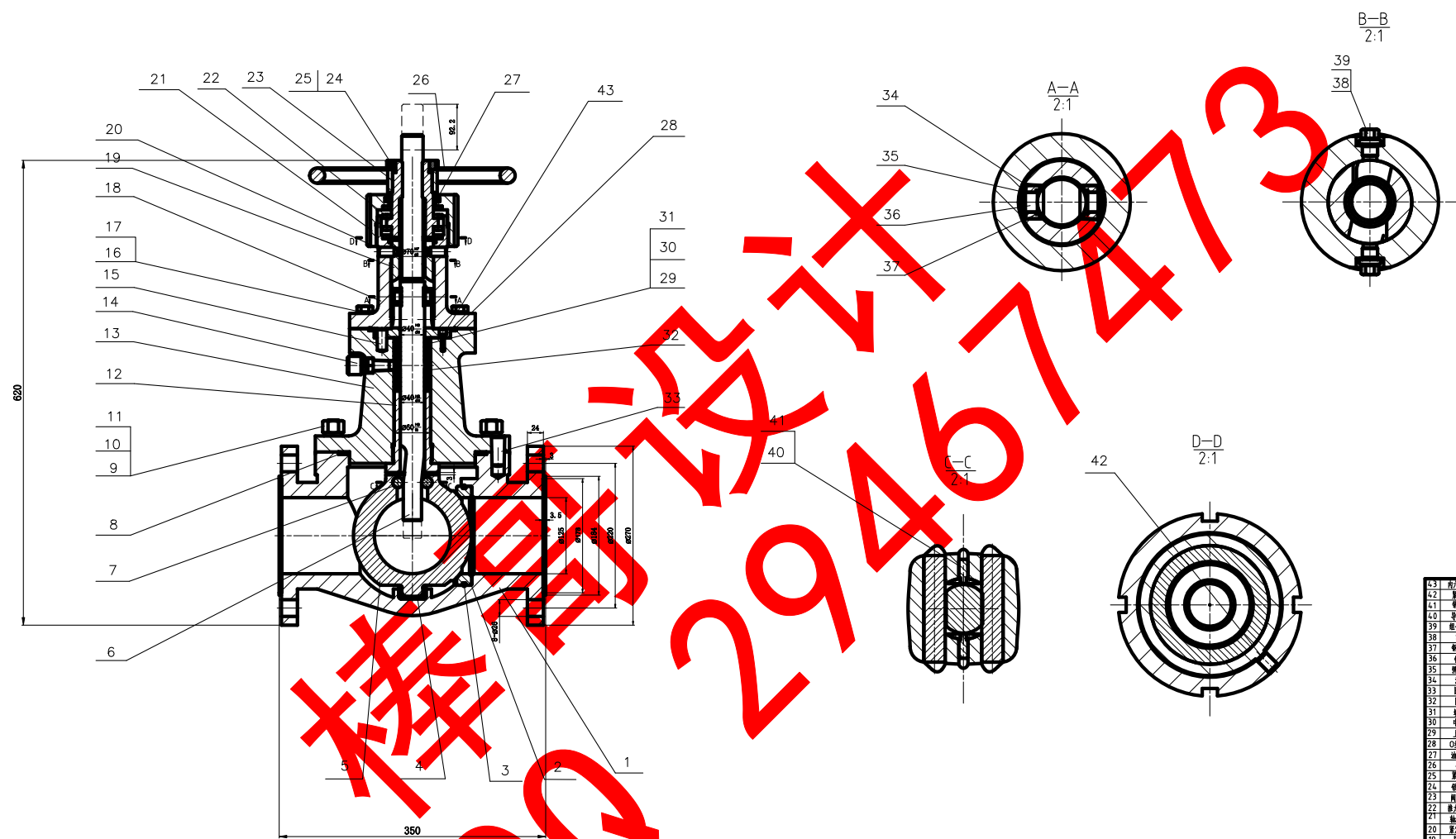


A0-装配图

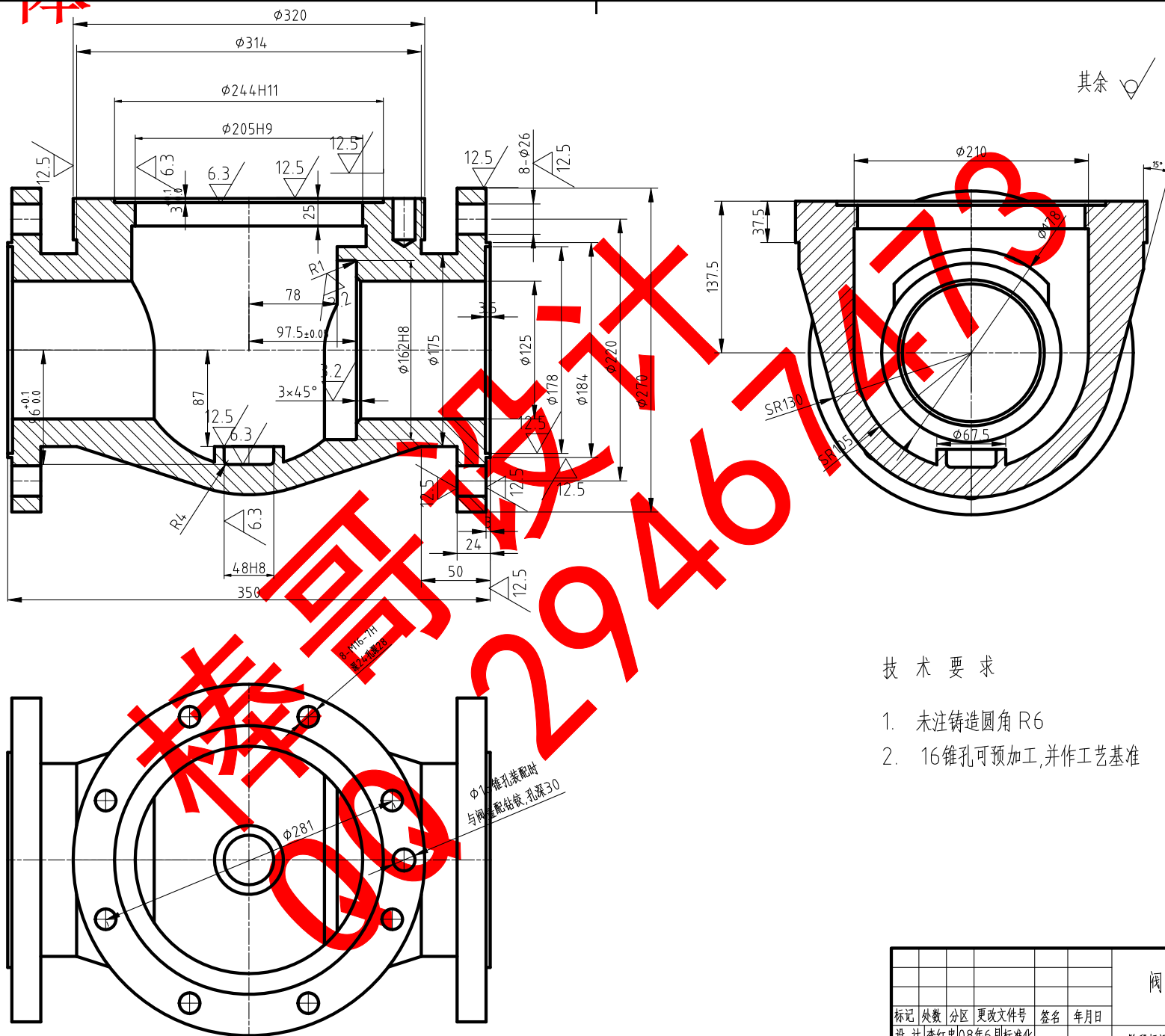


技 术 要 求

1. 按 ZB J16006-90 闸门的试验与检验标准进行质量检查。
2. 按明细表中材料要求选用材料。
3. 球闸总成前应检查上闸盖和下闸盖组装后, 以件 12 (轴套) 大端面为基准, 在闸杆 (件 6) 处于上端面位置时的伸出长度 ≥ 36.4 在下端面位置时, 伸出长度 ≥ 126.6 , 并且闸杆上升、下降及回转灵活。

[illegible]

A0-阀体

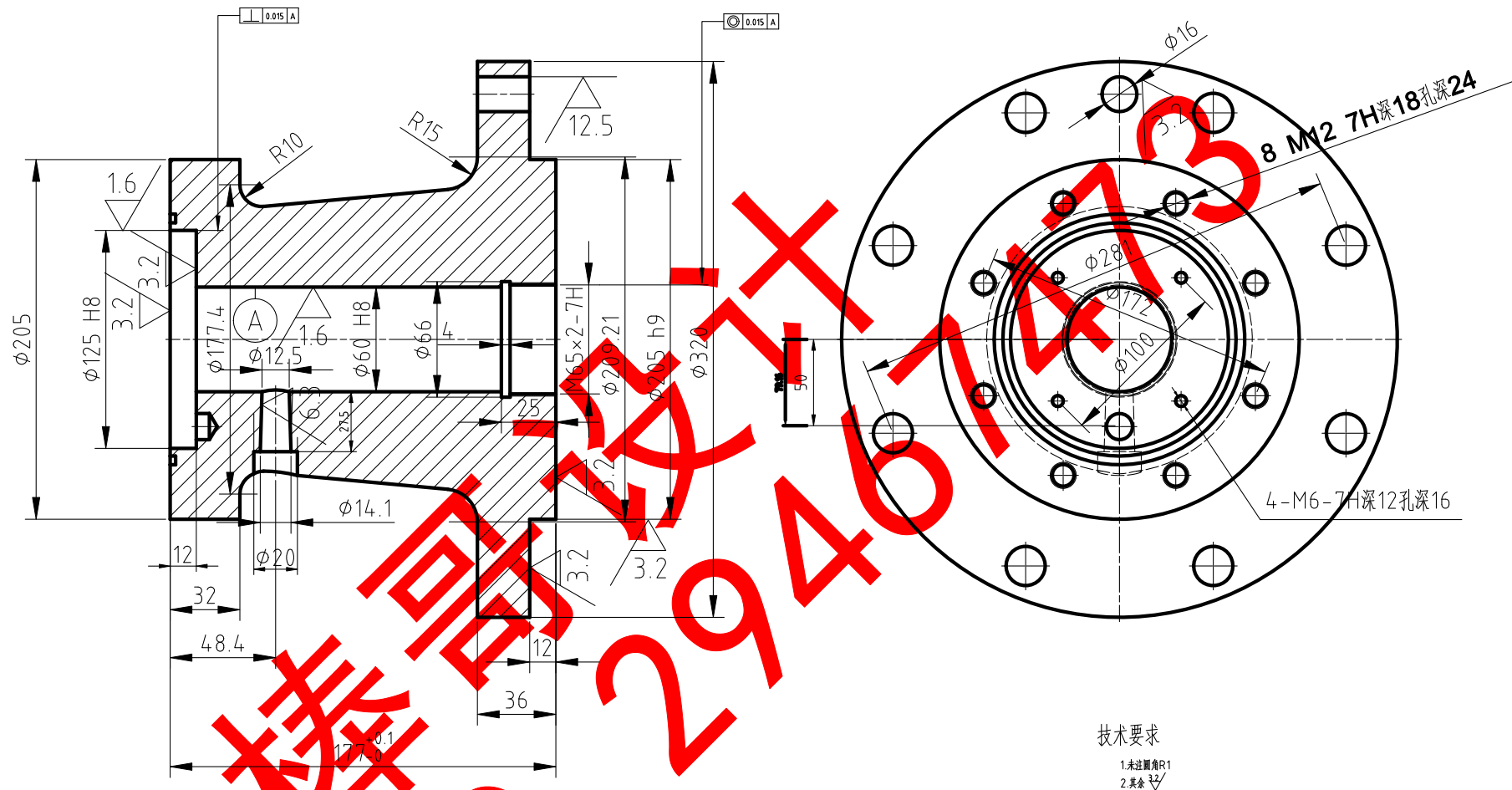


技术要求

- 未注铸造圆角 R6
- 16 锥孔可预加工,并作工艺基准

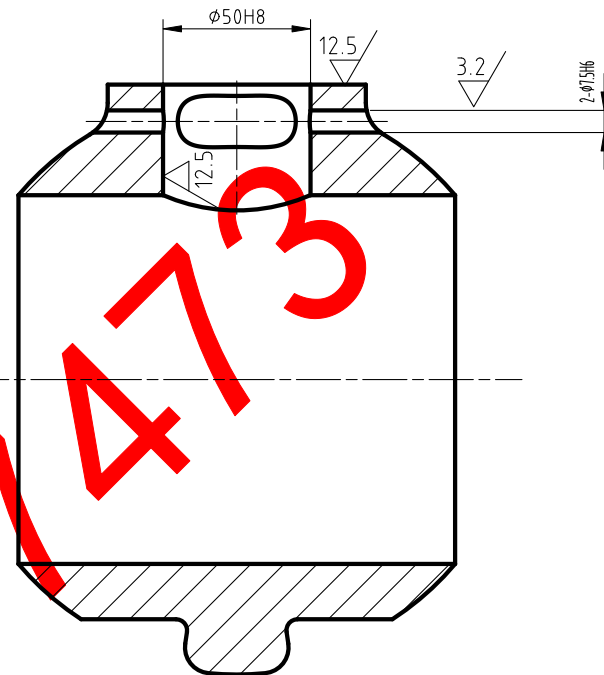
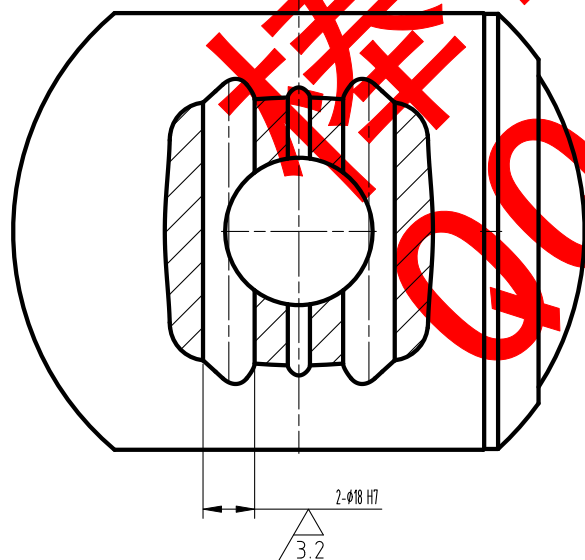
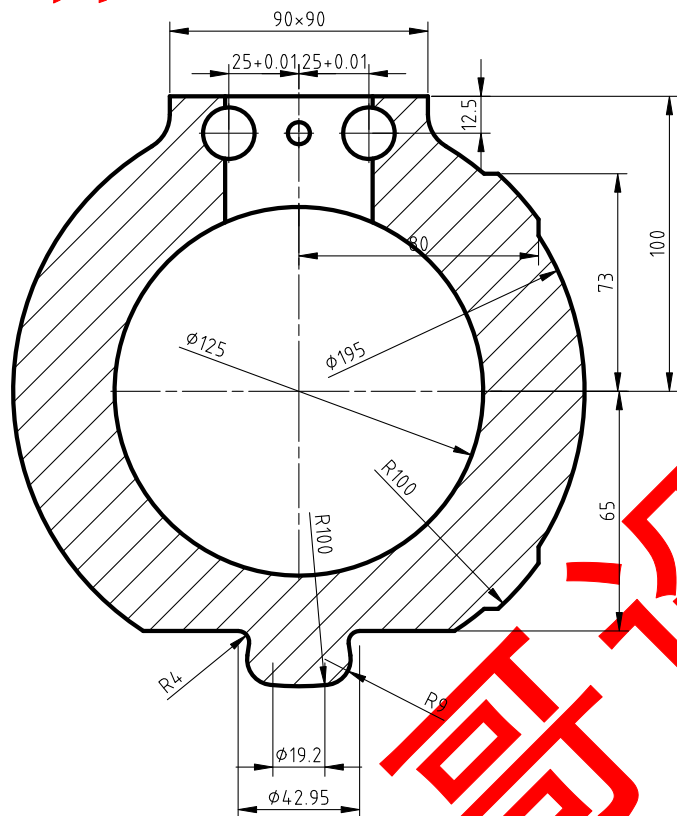
						阀 体			125Q41Y40-2A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				WCB
设计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺						共 9 张	第 2 张		机械0408班

A1-下阀盖



						下 阀 盖			125Q41Y40-4A
									WCB
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	机械0408班
设 计	李红忠	08年6月	标准化					1:1	
审 核									
工 艺				批 准		共 9 张 第 4 张			

A2-球体

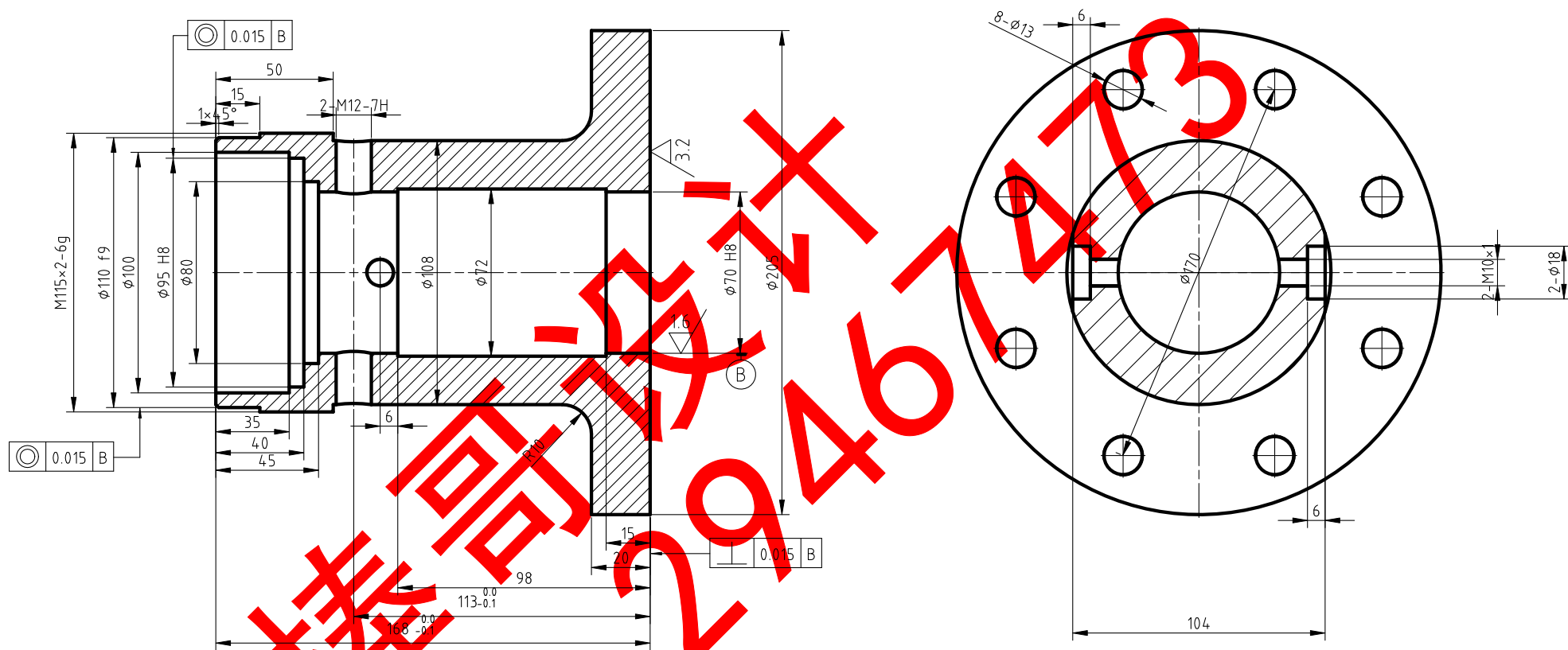


技术要求

- 1.未注圆角R2
- 2.球体表面参碳淬火处理
- 3.其余 $\sqrt{6.3}$

						球 体			125Q41Y40-3A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				WCB
设 计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审 核								1:1	机械04.08班
工 艺				批 准		共 9 张 第 3 张			

A2-上阀盖

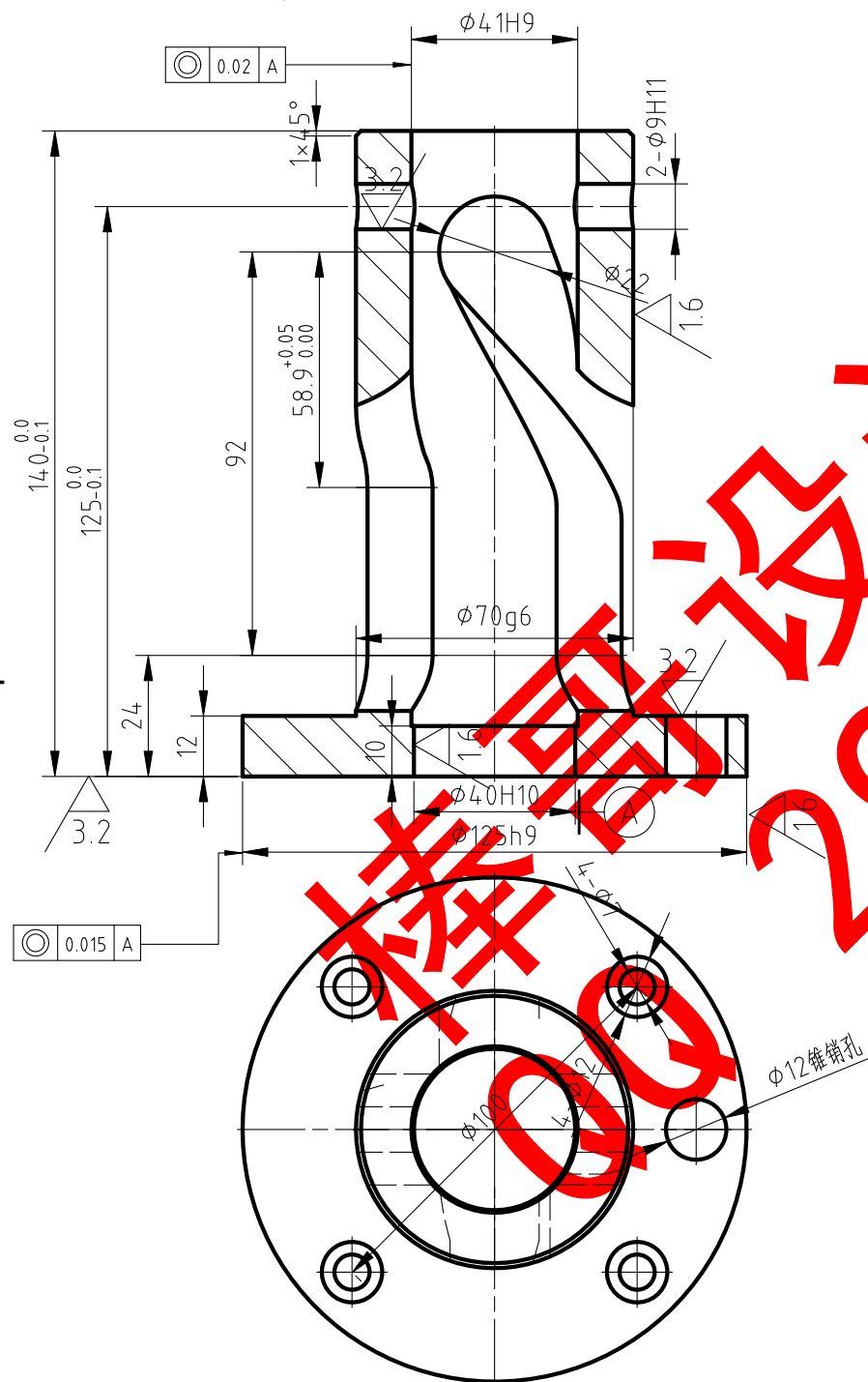


技术要求

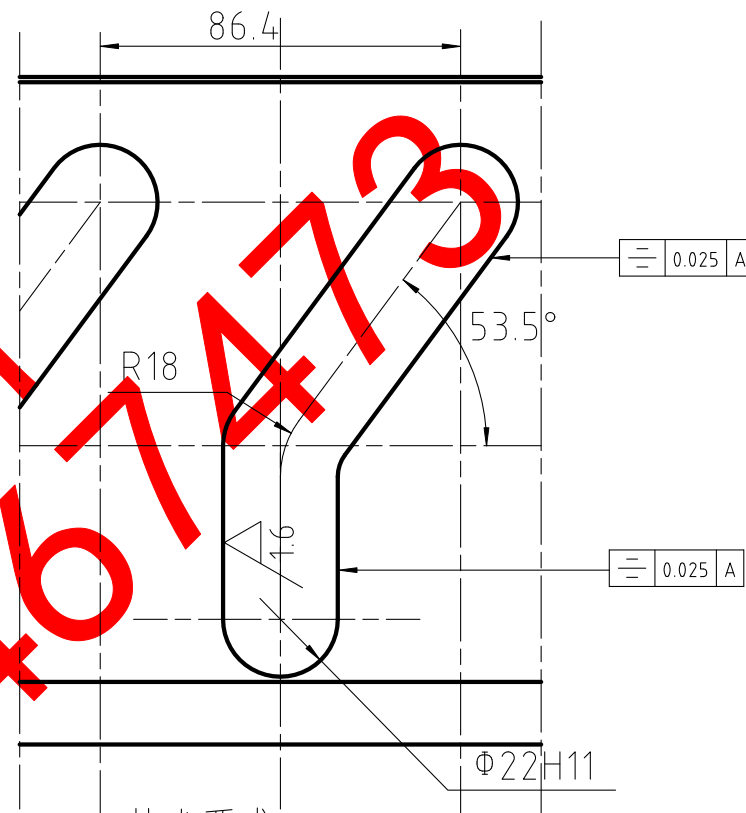
1. 未注铸造圆角均为 R5
2. 未注表面粗糙度均为 $\sqrt{6.3}$
3. 其余 $\sqrt{1.6}$

						上 阀 盖			125Q41Y40-9A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	WCB
设计	李红忠	08年6月	标准化						
审核						共 9 张 第 7 张		1:2	机械0408班
工艺					批准				

A3-导轨套



导槽曲线中径展开图



技术要求

- 1 渗氮表面HRC $\geq$ 65渗氮层0.4—0.5mm
2 未注圆角R1
3 其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

						导轨套				125Q41Y40-8A					
														40Cr	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	机械0408班					
设计	李红忠	08年6月	标准化												
									1:1						
审核															
工艺			批准			共 9 张 第 8 张									

						轴 承 压 盖				100Q41Y40-9A	
										45	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		重 量	比 例	机械0408班	
设 计	李红忠	08年6月	标准化								
									1:1		
审 核						共 9 张 第 9 张					
工 艺			批 准								

						轴套			125Q4IY40-5A		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				3Cr13		
设计	李红忠	08年6月	标准化								
						阶段标记		重量	比例		
审核									1:1	机械0408班	
工艺			批准			共 9 张 第 5 张					