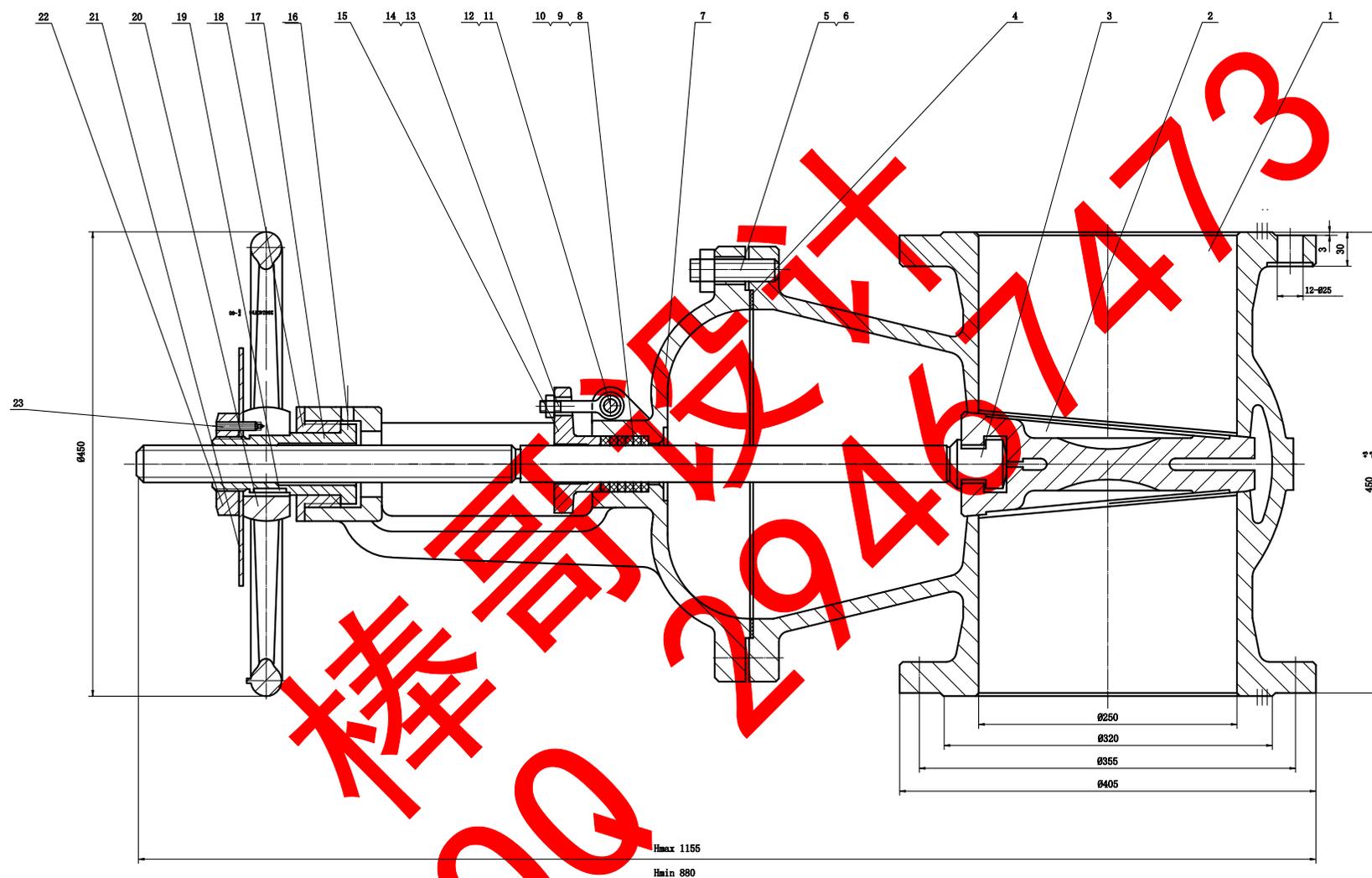
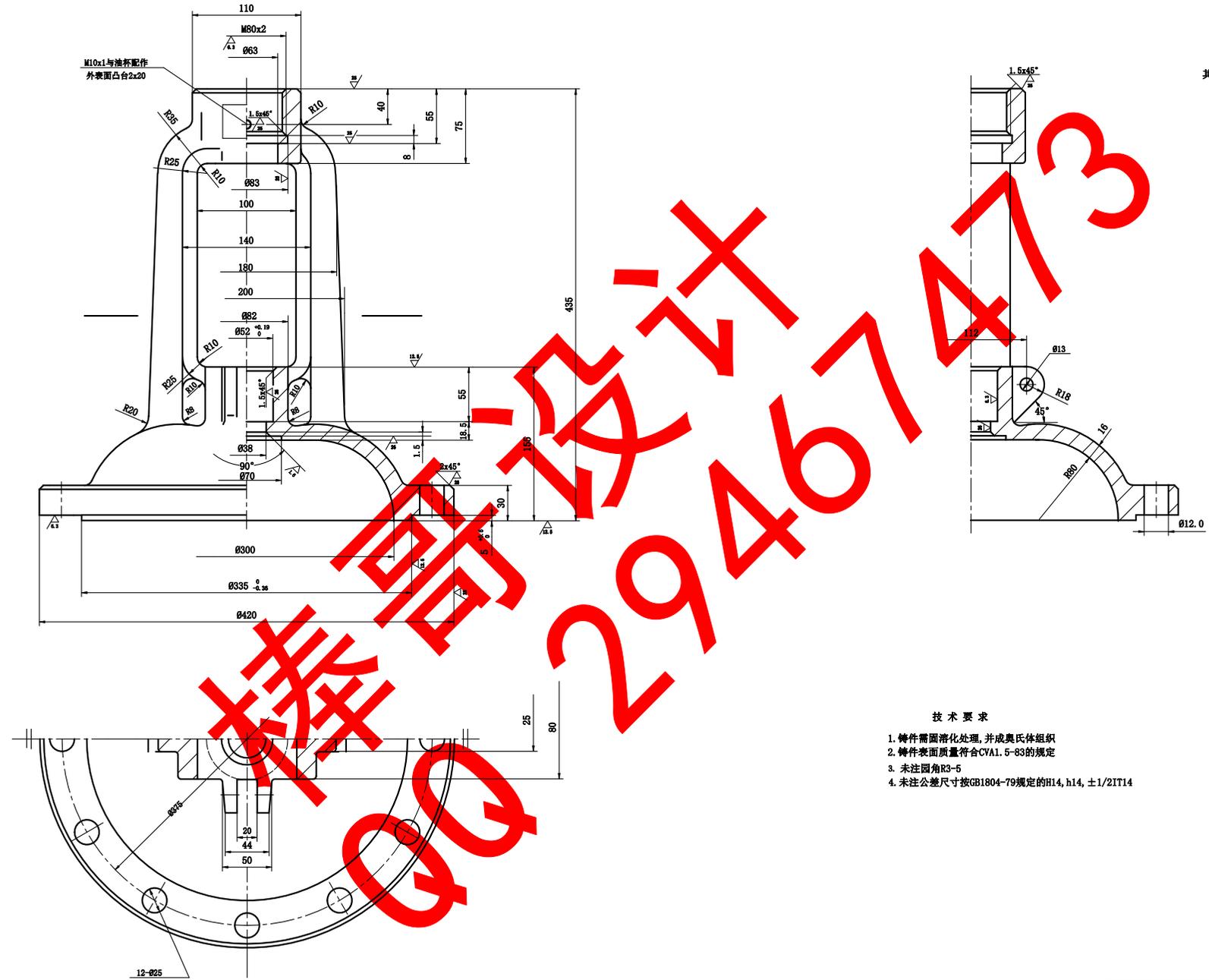


闸阀总装图



序号	代号	名称及规格	材料	数量	备注
23	GB71-76	螺钉	35	1	
22		六角螺帽螺母	A3	1	
21		垫圈	A3	1	
20	GB1096-79	平键 6x26	45	1	
19		手轮 440	K235-8	1	
18		轴套压盖	1cr18Ni9Ti	1	
17	GB1183-79	轴套 H10x1		1	
16		密封圈	ZDAP-4	1	
15	GB62-76	六角螺母 M16	2cr13	2	
14		压盖	1cr18Ni9Ti	1	
13	GB61-76	开口销 4x30	1cr18Ni9Ti	2	
12	GB62-76	螺栓 M12x80	2cr13	2	
11	GB79-76	螺母 M16x75	1cr18Ni9Ti	2	
10	JB1714-76	下螺母 30-6	铸钢ZG20	6	
9	JB1714-76	中螺母 30-6	铸钢ZG20	6	
8	JB1714-76	上螺母 30-6	铸钢ZG20	6	
7		衬套	1cr18Ni9Ti	1	
6	GB62-76	六角螺母 M22	2cr13	24	
5	GB809-76	沉头螺帽M22x80	1Cr17Ni12	12	
4		衬口垫片	铸钢ZG20	1	
3		密封	1cr18Ni9Ti	1	
2		衬套	1cr18Ni9Ti	1	
1		衬套	1cr18Ni9Ti	1	

设计	审核	工艺	校对	制图	日期	1:1.5	闸阀总装图
张	张	张	张	张	共	张	

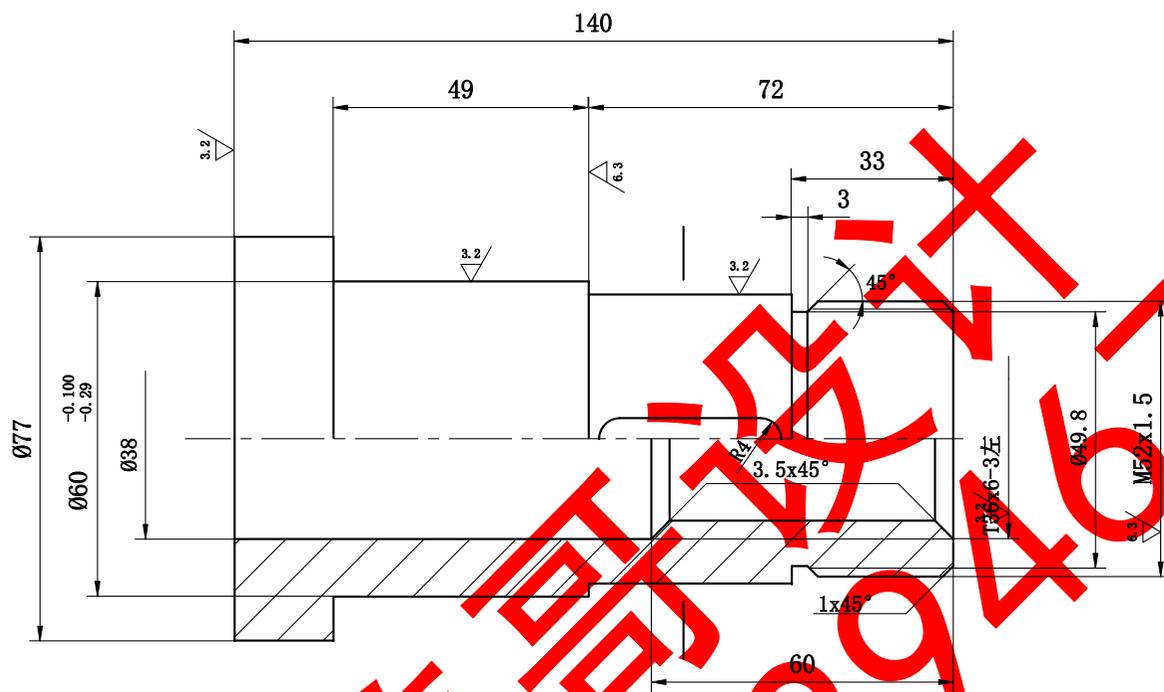


技术要求

1. 铸件需固溶化处理, 并成奥氏体组织
2. 铸件表面质量符合CVA1.5-83的规定
3. 未注园角R3-5
4. 未注公差尺寸按GB1804-79规定的H14, h14, $\pm 1/2IT14$

				1Cr18Ni9Ti			阀盖
设计	审核	工艺	日期	图样标记	重量	比例	
						1:1	
日期				共	张	第	张

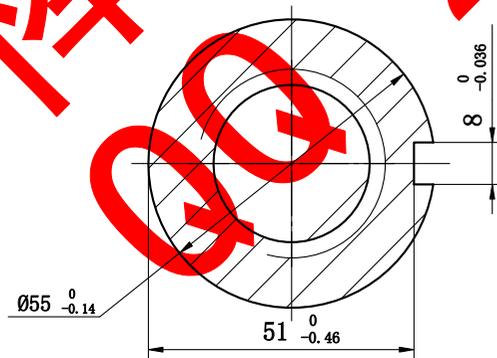
阀杆螺母



12.5/
其余

技术要求

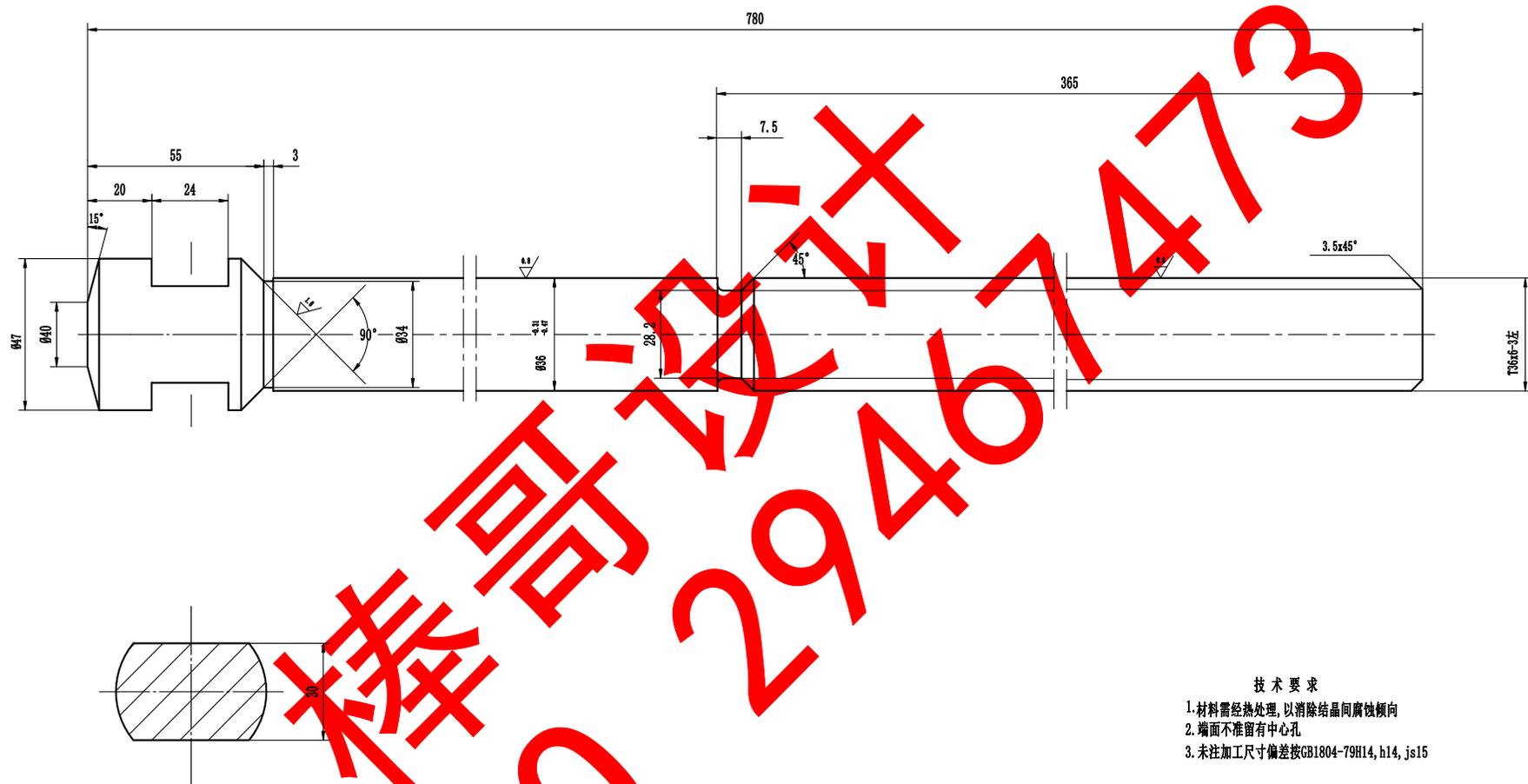
1. 未注加工尺寸的偏差按GB1804-79规定H14, h14, Js14
2. 未注加工的园角R0.5-1, 锐角倒棱



						ZQAL9-4			阀杆螺母
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	1:1
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

阀杆

其余 $\sqrt{25}$



哥哥设计 473
 QQ 29467473

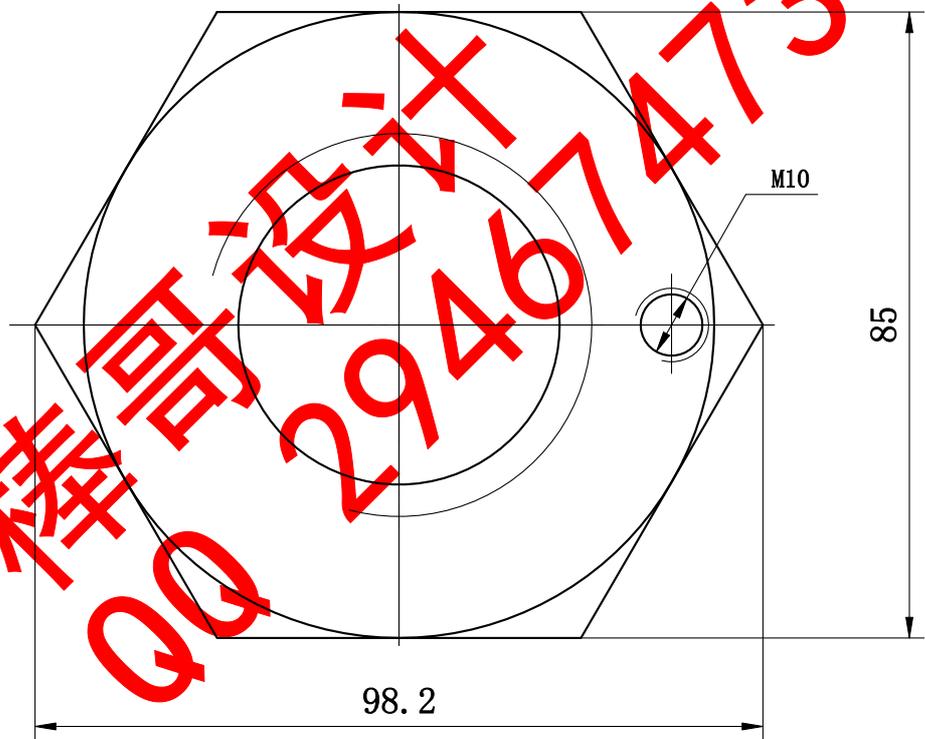
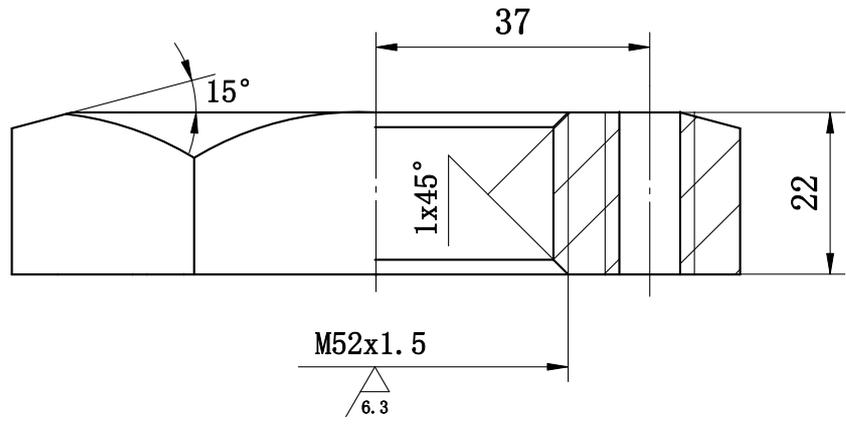
技术要求

1. 材料需热处理, 以消除结晶间腐蚀倾向
2. 端面不准留有中心孔
3. 未注加工尺寸偏差按GB1804-79H14, h14, js15

						1Cr18Ni9Ti				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				阀杆	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共	张	第	张	

六角扁螺母

其余 $\sqrt{12.5}$



精
工
设
计
29467473
QQ

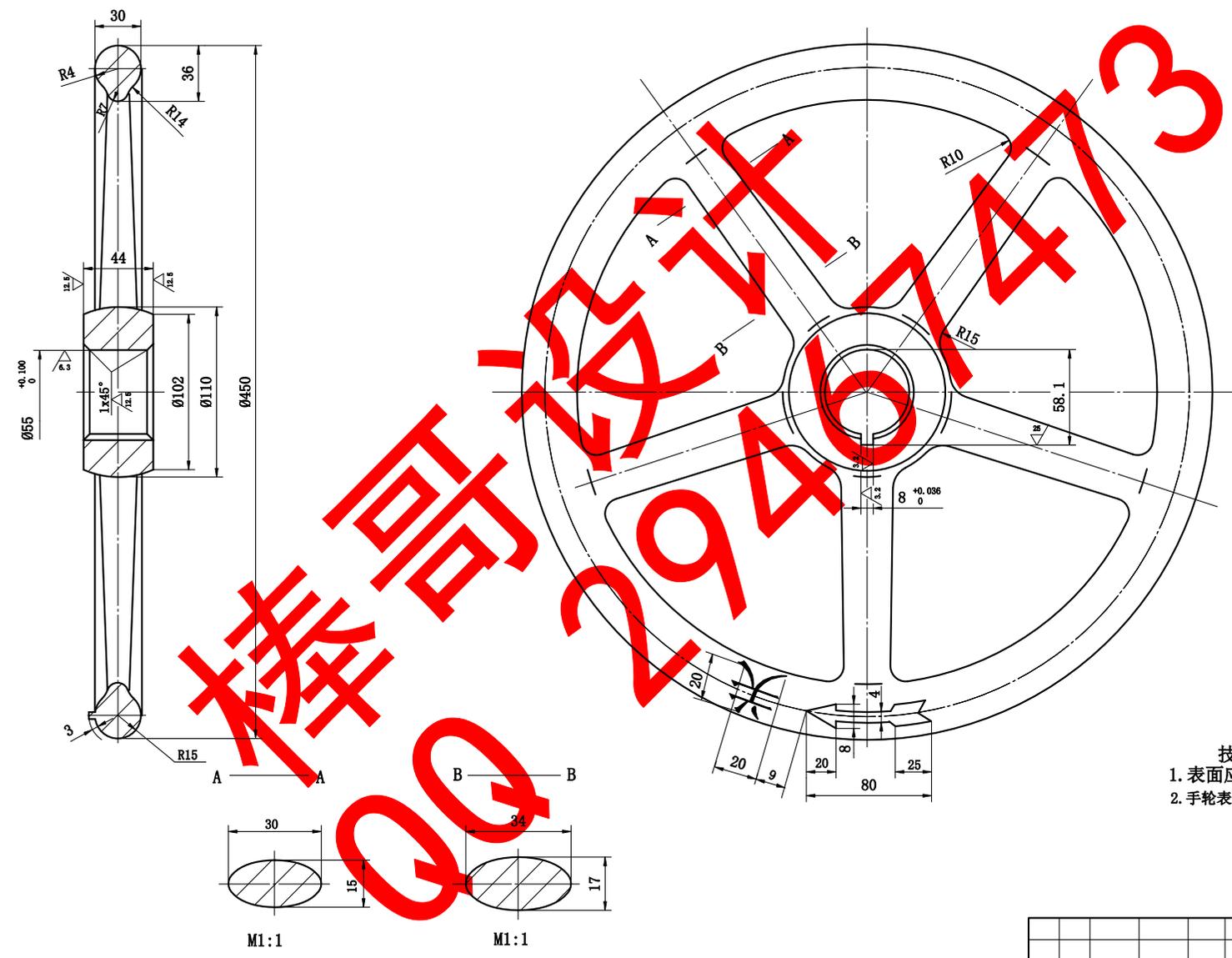
技术要求

1. 未注公差尺寸的偏差按GB1804-79规定的H14, h14, js15
2. 锐角倒棱

					1Cr18Ni9Ti			六角扁螺母	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记	重 量	比 例		
设计								1:1	
					共 张			第 张	
					日期				

手 轮

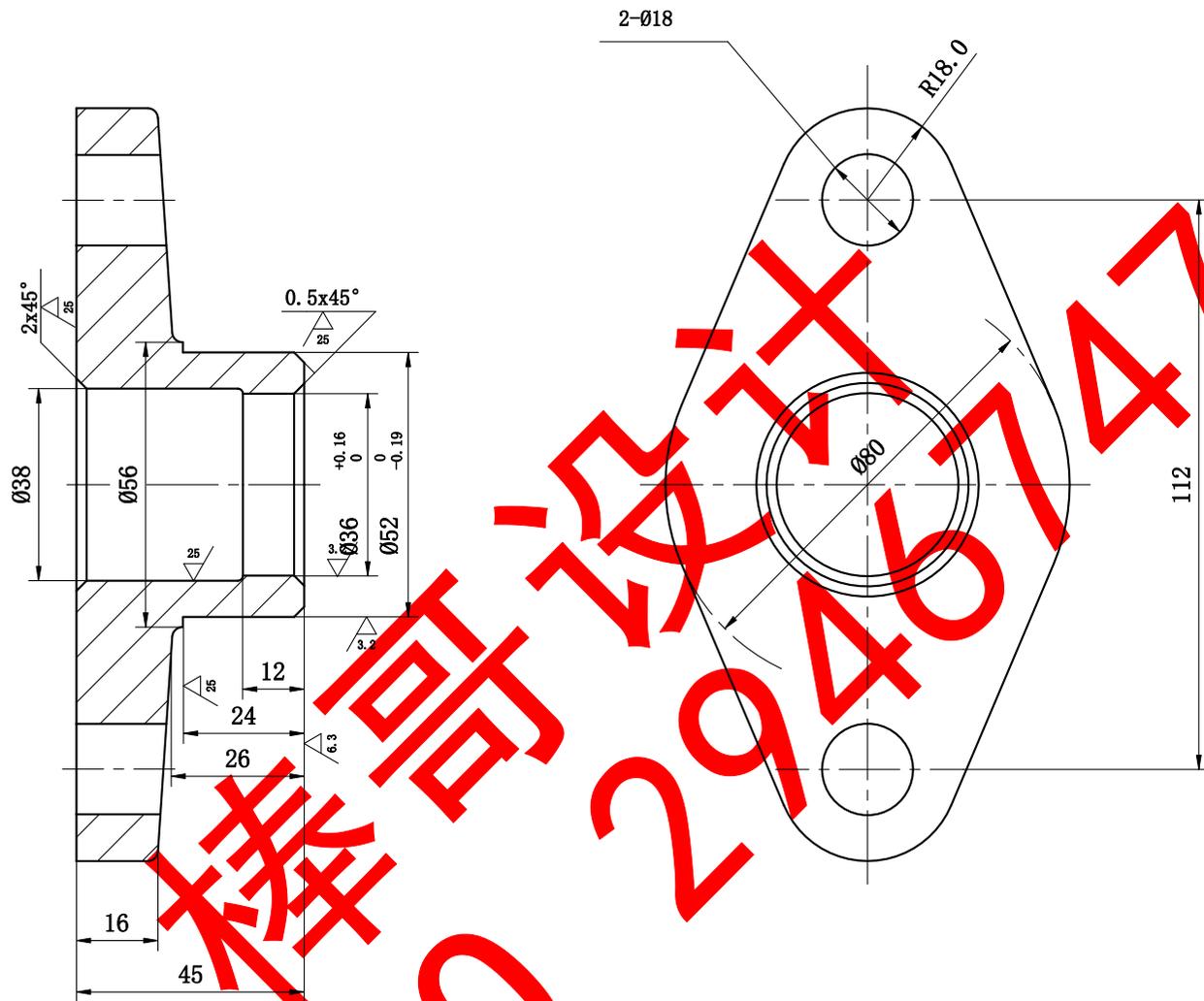
其余



- 技术要求**
1. 表面应平整, 光滑, 不应有毛刺
 2. 手轮表面涂蓝色漆, 剪头及铸字描写红漆

						Kt33-8			手 轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	

压盖

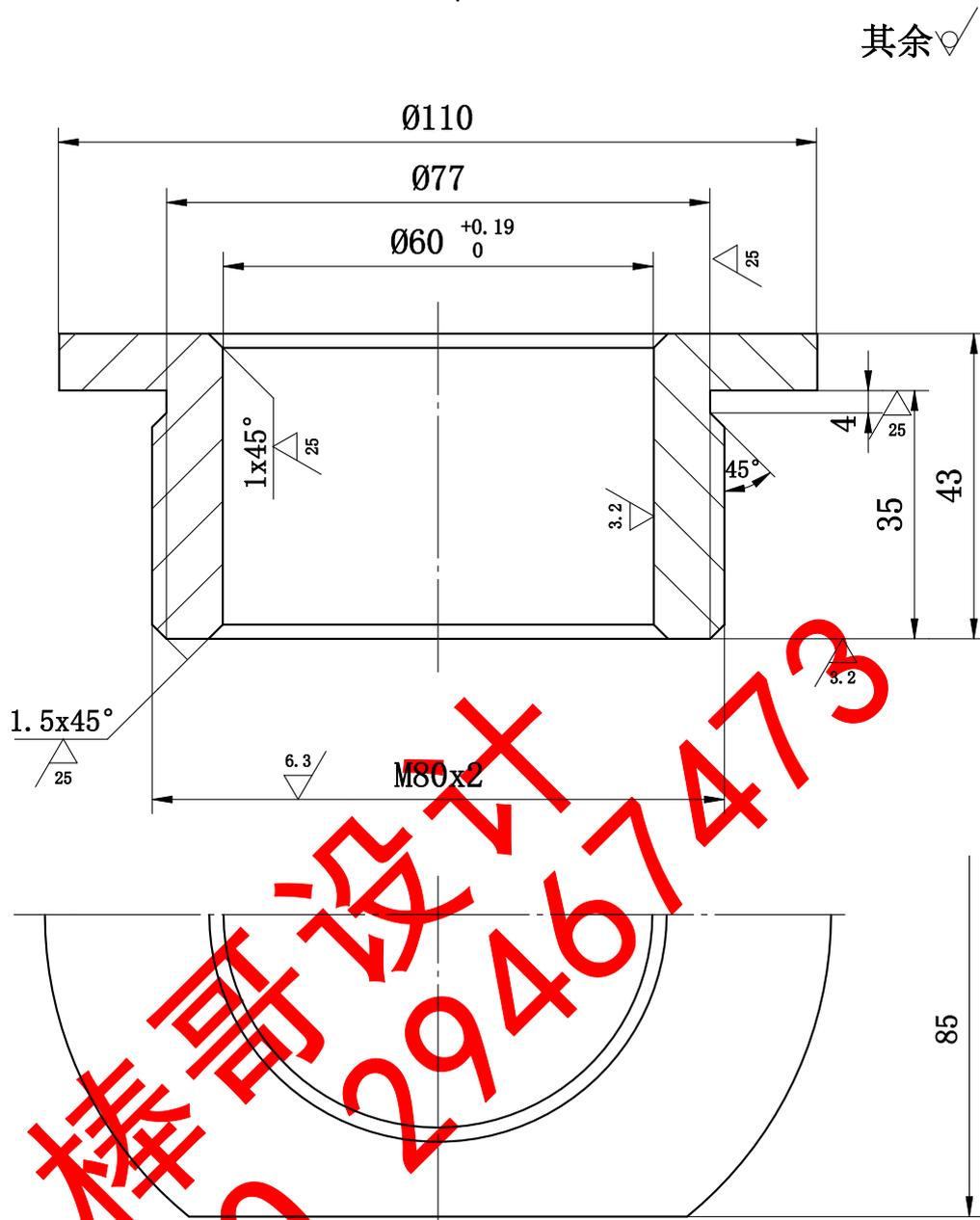


其余 $\sqrt{\text{ }}$

- 技术要求
1. 铸件按应符合CVA1.5-83的规定固溶处理成奥氏体组织
 2. 未注园角R2-4
 3. 未注明尺寸偏差按GB1804-79规定的IT14

						1cr18Ni9Ti				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				压盖	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共	张	第	张	

压紧螺母



棒哥设计
 QQ 29467473

技术要求

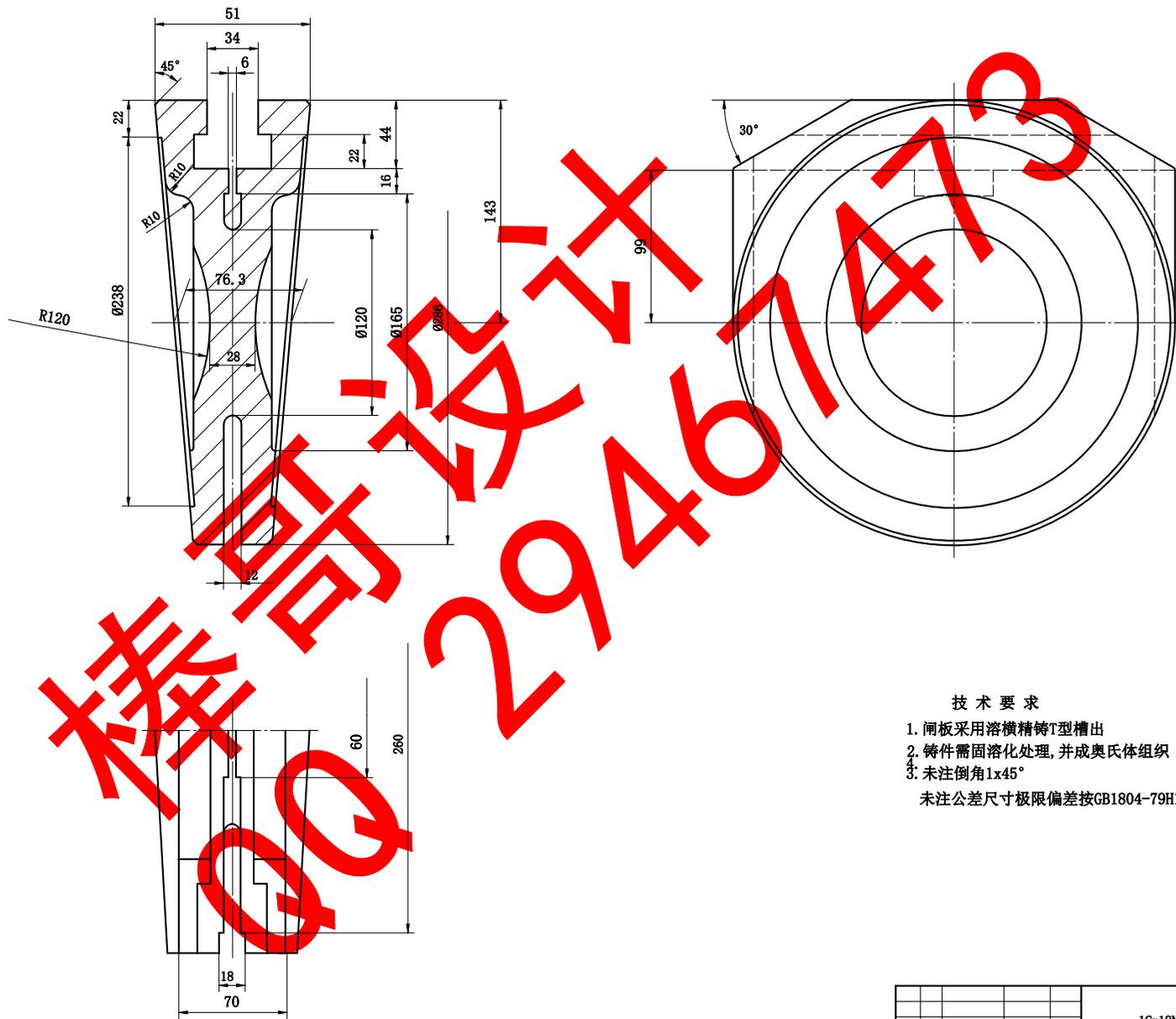
1. 未注公差尺寸的偏差按GB1804-79规定的H14, h14, js15
2. 未注铸造园角R2-4, 锐角倒棱

					1Cr18Ni9Ti			压紧螺母	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计								1:1	
日期					共 张		第 张		

闸板

250Z41W16 P-02

其余 ∇



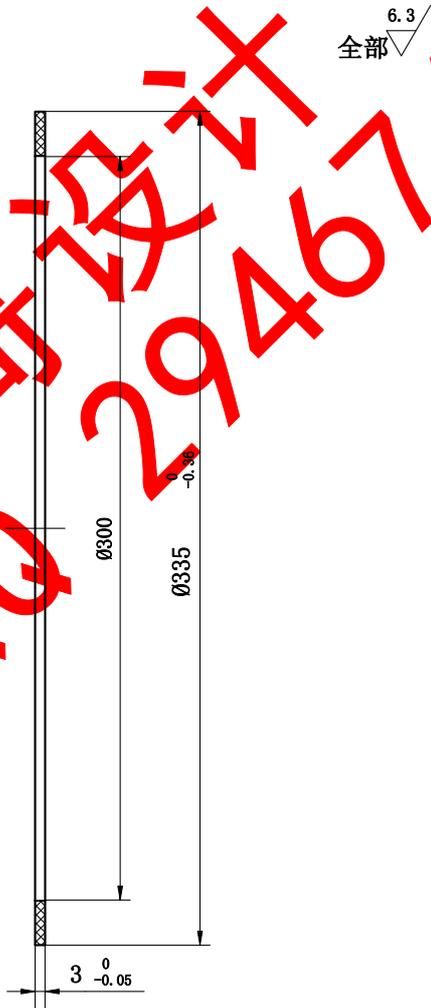
技术要求

1. 闸板采用溶横精铸T型槽出
 2. 铸件需固溶化处理, 并成奥氏体组织
 3. 未注倒角1x45°
- 未注公差尺寸极限偏差按GB1804-79H14, h14, ±IT14

借(通)用件登记
描 写
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

				1Cr18Ni9Ti				闸 板			
设计	标准化	图 样 标 记	数 量	重 量	比 例						
校对	审定				1:2						
审核	批准										
工艺	日期	共 页	第 页					250Z41W16 P R -02			

棒哥设计
QQ 29467473



					F-4				
								垫 片	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计							1:1		
					共	张	第	张	
					日期				