

手电动铸铁镶铜方闸门 SFZ江苏扬州盛夏

产品名称	手电动铸铁镶铜方闸门 SFZ江苏扬州盛夏
公司名称	扬州市盛夏环保设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: 加工定制:是 品牌:盛夏
公司地址	江苏江都市扬州真武镇工业园北区
联系电话	86 0514 86769903

产品详情

铸铁镶铜闸门主要由门框、门体、导轨、楔紧装置、密封面等部件组成。

- 1) 门框由铸铁整体浇铸而成，门框两侧自带导槽，精加工之后作门体升降的导轨。门框平面经龙门刨（铣）及立车精加工并分别加工一道槽，以便镶入青铜密封面。
- 2) 门体为整体铸造的方形或圆形平板，并在迎水面自带“井”字形的加强筋，加强筋的数量视闸门规格大小而定，一般间距为250-500mm之间，门体平面精加工并带有镶铜条的槽，以便镶入青铜密封面，门体两侧精加工与门框侧槽配合，形成上下滑轨，可以自由滑动。门体上端有吊耳，1200与1000的闸门吊耳与门体一起浇铸，超过1200与1000的闸门吊耳为单独装配，门体与吊耳的两接触面精加工之后用螺栓固定。
- 3) 超过1200与1000的闸门须另浇铸两段导轨，导轨与门框用螺栓联接，导轨用铸铁制作，导轨面加工成与门框一样的槽，并在平面上镶入青铜，减少门体上下运行时的摩擦力。导轨和门框连接的接触部位精加工，用螺栓联接紧固，保证导轨与门框导向槽一致。
- 4) 楔紧装置：为达到闸门的止水效果，闸门两侧设置楔座与楔块。楔块用铸铁制成，用螺栓分别与门体和门框上的楔座固定，楔座铣成长孔，便于对楔块的调整。当闸门的某一处止水效果不好时可局部调整楔块的位置，减小门体与门框的密封面间隙，从而保证止水效果。当门体未关到位时或已到位而楔块尚未楔紧时，需重新调整楔块。
- 5) 密封面采用铜条或铜圈分别镶入门框和门体的槽内，密封面铜条镶好之后用龙门铣床进行铣削，磨削加工，保证门框和门体之间的紧密配合。
- 6) 丝杆由圆钢车制成梯形螺纹，其精度达到7e级标准，螺纹长度比门体行程高度加长200mm

，闸门处于关闭位置时，螺纹超出启闭机螺母50mm，丝杆总长度超过5000mm时，需作分段加工，其接头采用圆钢加工成内圆孔，并用圆钢铰制螺栓将丝杆和接头固定。接头用固定工装加工，可与相同规格的丝杆互换配合。丝杆下部焊有圆钢销套，用销轴与门体吊耳相连。丝杆总长度超过一定长度时，需增设轴导架，轴导架由铸铁衬套管安装在铸铁托架上组成，铸铁托架固定在池壁上，导管与托架都可在两个方向进行调节。

7) 门框、门体一般按10m水头设计，更高水头需重新设计，其拉伸、压缩和剪切强度的安全系数不小于5，挠度不大于构件长度的1/1500，导轨的拉伸、压缩和剪切强度的安全系数不小于5。

启闭机带动启闭螺母转动，在梯形螺纹作用下使丝杆上升或下降，带动闸门门体上、下运行，达到截断或疏通水流作用。

该产品在设计、制造、检验、包装运输及安装过程中所遵循的通用标准均为国标（gb）或部标（jb）这些通用标准目录省略，只提供专用标准目录如下：

cj/t3006-92	供水排水用铸铁闸门
jb2932-86	水处理设备制造技术条件
jb/zq4000.2-86	切削加工件通用技术条件
jb/zq4000.3-86	焊接件通用技术条件
jb/zq4000.5-86	铸件通用技术条件
jb/zq4000.10-86	涂装通用技术条件
jb/zq4286-86	包装技术通用技术条件
gb1176	铸造铜合金技术条件
gb1220	不锈钢棒
gb6414	铸件尺寸公差
gb9439	灰铸铁件
gb3797-89	装有电子器件电控箱技术条件
gb4720-84	低压电器电控箱
gb/t4942.2-93	低压电器外壳防护等级
gb8923-85	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
gb4879-99	防锈包装
yj010	抛丸喷砂技术条件及检验方法
jb/zq4000.1-86	产品检验通用技术要求

- 整机供货：包括门框、门体、密封面、吊耳、楔块、楔座、轴导架（丝杆长度超过5.0m时才配套）
- 传动丝杆组合
- 启闭机

本产品的建议零售价是¥ 0.00，加工定制是是，品牌是盛夏，型号是SFZ，功率是1.1（kw），处理污水量是1000（m³/h），规格是1000*1000mm,2000*2000mm