铸铁闸门检验标准

产品名称	铸铁闸门检验标准
公司名称	新河县弘洋水利机械厂
价格	.00/个
规格参数	品牌：弘洋:新河县弘洋水利机械厂 型号：齐全:按需供应 产地：河北省:弘洋水利
公司地址	新河县308线西段路南（振堂路286号）
联系电话	0319-4781321 15132960459

产品详情

铸铁闸门检验标准

铸铁闸门应符合本标准的要求,并按照规定程序批准的图样和技术文件制造。

一、铸件

1、灰铸铁的机械性能应符合GB 9439规定。铸造铜合金的机械性能应符合GB 1176规定。

2 、铸铁件表面所附有的型砂、氧化皮、冒口、浇口和多肉等应清除干净。

3 、主要铸铁件(如门框、门板和导轨)应时效处理。

4、 铸件不允许有裂缝、疏松和浇不足等缺陷。如有气孔、缩孔和渣眼等缺陷时应补焊与修整,但必须保证铸件质量。

5 铸件的铸造偏差应符合GB 6414规定。

二、主要构件

1、 门板 : 门板应整体铸造,闸孔在400mm及其以上时应设置加强肋;门板应按最大工作水头设计,其拉伸、压缩和剪切强度的安全系数不小于5,挠度应不大于构件长度的1/1500; 门板的厚度应在计算厚度上增加2mm的腐蚀裕量。;闸孔尺寸在600mm及其以上时,门板的上端应设置安装用吊环或吊孔。

2 、门框:门框应整体铸造,在最大工作水头下,其拉伸、压缩和剪切强度的安全系数不小于5;
门框的厚度应在计算厚度上增加2mm的腐蚀裕量;对于墙管连接式圆闸门,其门框法兰的连接尺寸应符合GB 4216. 2的规定,法兰螺栓孔应在垂直中心线的二侧对称均布;法兰螺栓孔d0的轴线相对于法兰的孔轴线的位置度公差Φt应符合表1的规定;墙管式闸门与墙管连接之间应设有止水垫片,其垫片应符合GB 4216.9及GB

4216.10规定;墙式闸门与墙面接合的门框表面,应保持平整。
;门框(含导轨)的任一外侧应机加工一条与导轨平行且贯通的垂线作安装闸门基准。

3、 导轨 ;导轨应按最大工作水头设计,其拉伸、压缩和剪切强度的安全系数不小于5。在门板开启到最高位置时,其导轨的顶端应高于门板的水平中心线; 导轨可用螺栓(螺钉)与门框相接,或与门框整体铸造;

4、密封座 ;密封座应分别置于经机加工的门框和门板的相应位置上,用与密封座相同材料制作的沉头螺钉紧固。在启闭门板过程中,不能变形和松动,螺钉头部与密封座工作面一起精加工,其表面粗糙度不大于3.2μm; 密封座工作表面不得有划痕、裂缝和气孔等缺陷; 密封座的板厚;吊耳或吊块螺母; 门板的上端应设吊耳或吊块螺母,以与门杆连接。吊耳或吊块螺母的受力点尽量靠近门板的重心垂线。在最大工作水头启闭时,其拉伸、压缩和剪切强度和安全系数不小于5。