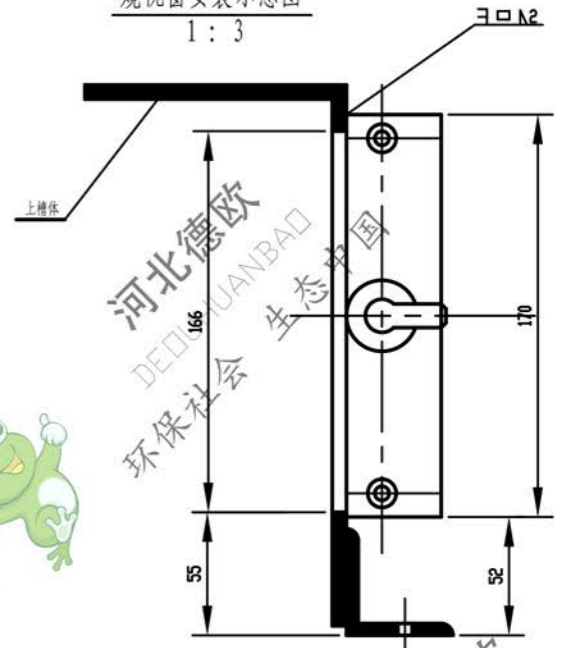


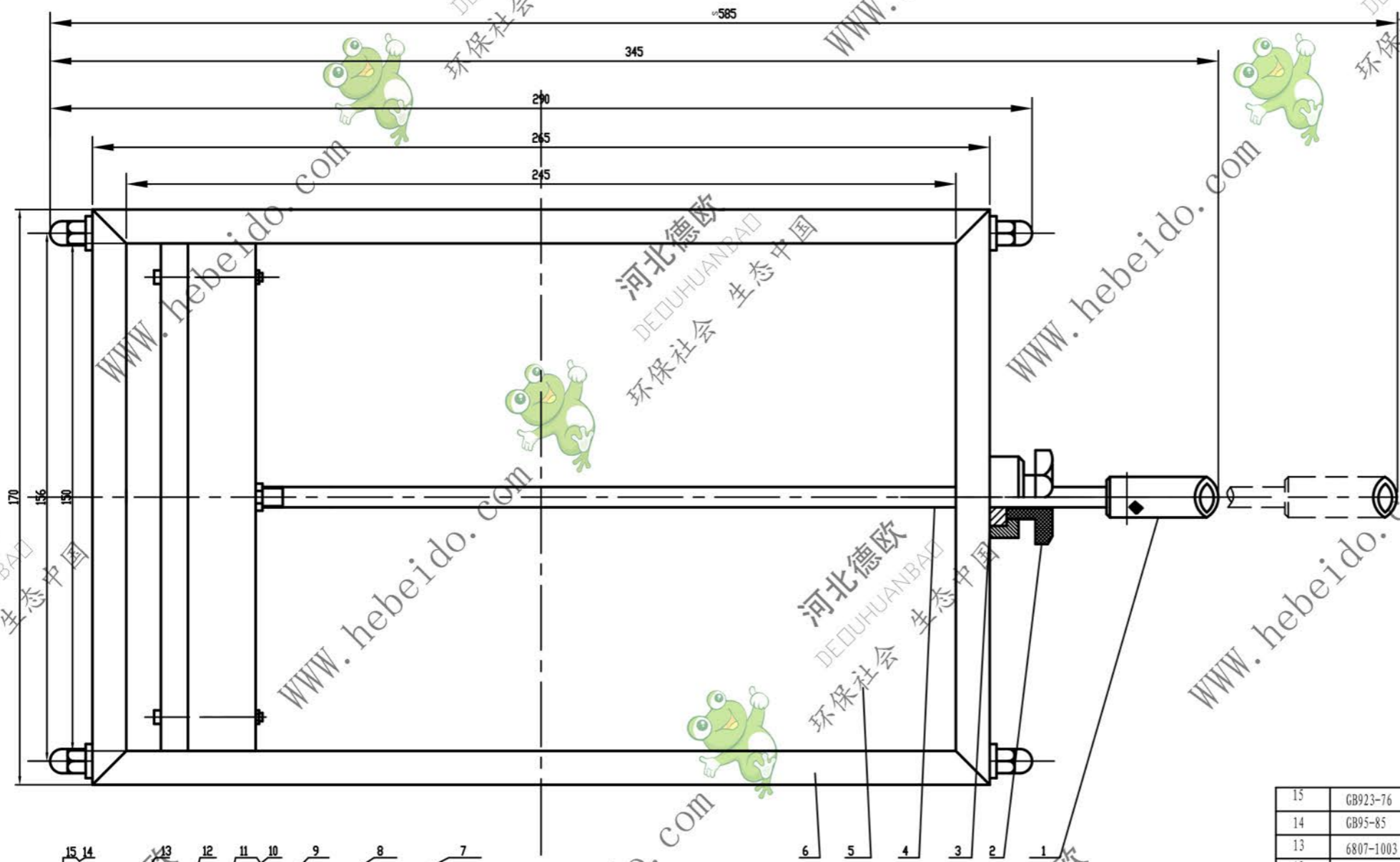
表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	

窥视窗安装示意图  
1:3



技术要求

1. 组装后要求拉杆移动灵活
2. 装配时应先装玻璃 待腻子干后再装其他零件
3. 零件的组装要保证在窥视窗与上槽体焊接后 在1米水柱情况下无漏气现象
4. 窥视窗与上槽体固定位置 应与检查门错开并留有手柄移动位置



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
15	GB923-76	盖形螺母M6	4	Q235-A	0.005	0.02	
14	GB95-85	垫圈 6	4	T00HV	0.0014	0.0050	
13	6807-1003	腻子	1	油石灰			
12		滑杆	2	Q235-A	0.65	1.3	
11	GB6170-86	螺母 AM4	2	8	0.0009	0.0018	
10	GB65-85	圆柱头螺母M4x12	2	Q235-A	0.0014	0.0028	
9	6807-1007	压板	1	Q235-A	0.05	0.05	
8	6807-1006	板刷	1	橡胶	0.16	0.16	
7	6807-1005	拉板	1	Q235-A	0.07	0.07	
6	6807-1004	窗框	1	Q235-A	0.7	0.7	
5		玻璃190*133*3	1	玻璃	0.08	0.08	
4	6807-1003	拉杆	1	Q235-A	0.07	0.7	
3		盘根		石棉绳			
2	6807-1002	密封用螺母	1	Q235-A	0.034	0.034	
1	6807-1001	手把	1	Q235-A	0.033	0.033	

通用技术条件 JB/ZQ4000				6708-10			
窥视窗				图样标记 重量 比例			
材料: 组件 件数: 1				S A 1.28 1:1			
共 张 第 张				德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国			

标记	分区	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化		
制图		审定		
审核	秦海波	批准		
工艺	刘飞	日期		