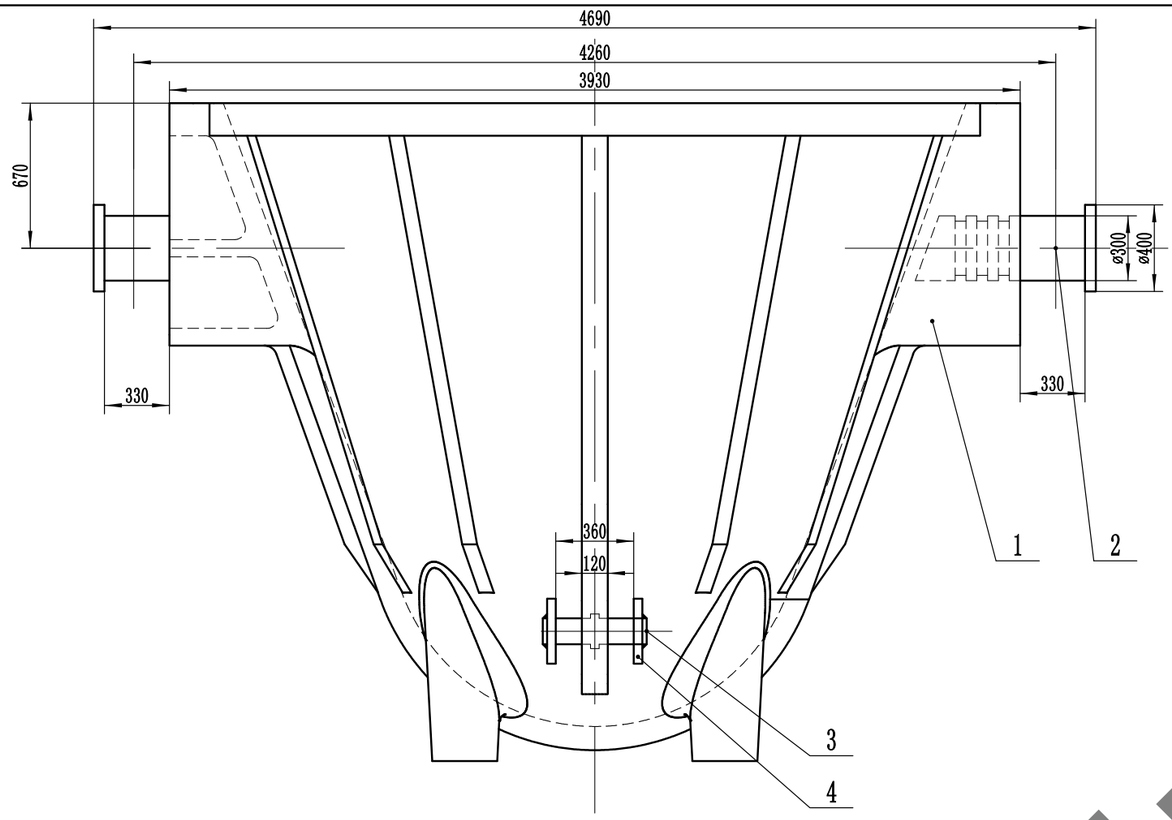
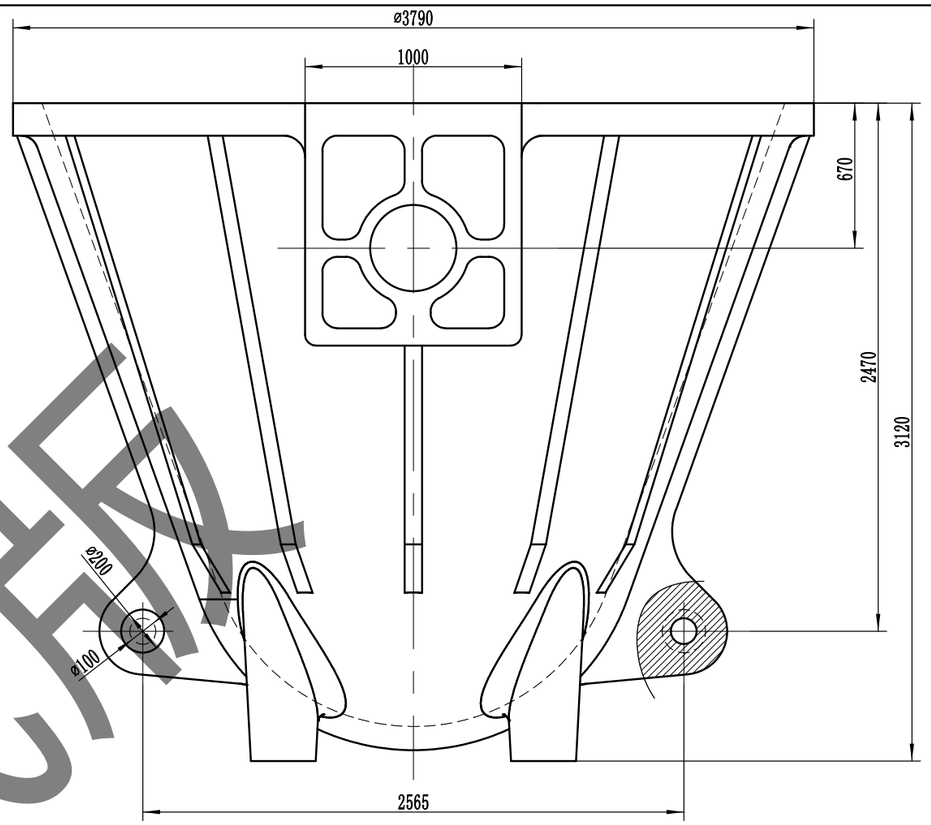
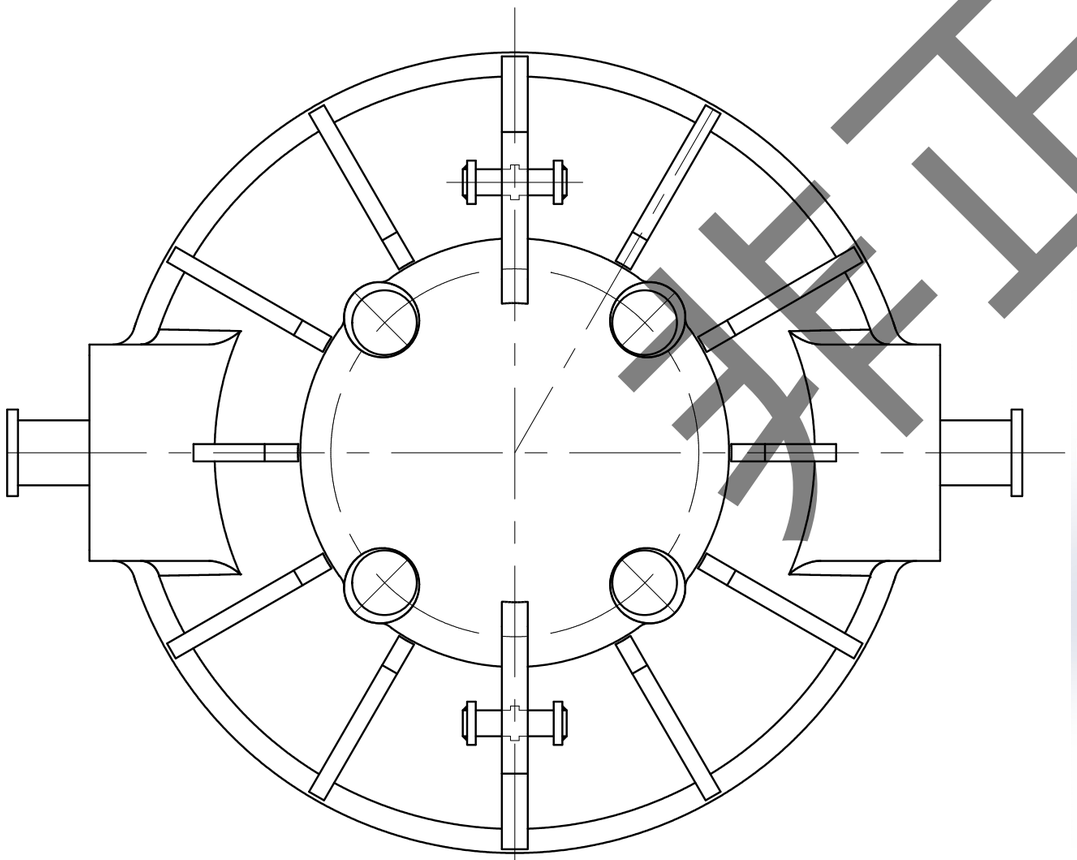
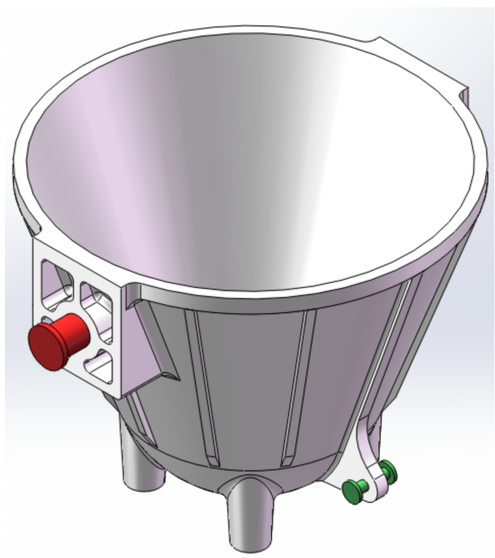






★此图加大了渣罐容积，约15m3；原焊接罐（球底）约为13.4m3。

★对本体进行了结构化设计，减轻了本体重量，设计约30t。



1.渣罐技术条件要求应符合YB/T061-2017的要求，铸件应符合JB/T5000.6-2007。

2.渣罐本体材质ZG230-450，尺寸偏差执行GB/T6414-2017中的15级。

3.未注铸造圆角取R30-80。

4.铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，内壁光滑；不允许存在影响强度的的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷。

5.耳轴材料为20CrMo锻件，无损探伤达到GB/T6402-2008中的3级要求，与渣罐本体为热镶铸。

6.销轴材料45#钢，热镶铸于本体；两侧档环采用Q235下料件焊接与销轴两端。

7.渣罐铸造后整体退火处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
4	TDLW-ZG-13m3-2	档环	4	Q235	12	48	
3	TDLW-ZG-13m3-2	销轴	2	45#	43	86	
2	TDLW-ZG-13m3-1	耳轴	2	20CrMo	470.5	941	
1	本图	本体	1	ZG230-450	28500	28500	

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计				
			日期	

15m3渣罐

TDLW-ZG-15m3

图样标记	重量	比例
	29575kg	1:20
共 张	第 张	

非正式版