



技术要求:

1. 铸造应符合JB/T5000.6-2007规定, 渣罐铸造后, 应进行整体热处理以消除内应力。
2. 耳轴部分材料为锻钢35#, 调质处理, 无损检查达到GB/T6402-2008中的3级水平, 耳轴及渣罐本体连接方式为热熔铸。
3. 渣罐内外表面应保证平整、平滑、无毛刺, 不允许有超过5mm的凹凸, 超过的必须铲平或补平。
4. 渣罐的两个吊具中心线必须在同一水平线上, 其高度差不得大于5mm。
5. 未注明铸造圆角取R10~R20mm。

					13.5m ³ 铸余渣罐					
标记	处数	更改文件名	签字	日期	ZG 230-450			图样标记	重量	比例
设计		ZGL								27500kg
					日期	2024.03.13		共 1 张	第 1 张	