



**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。
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 <sup>3</sup> 铸余渣罐		日照泰东科技环保有限公司	
				ZG230-450		TDZG-13.5M-1	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计						29000kg	1:22
				日期	共 张	第 张	