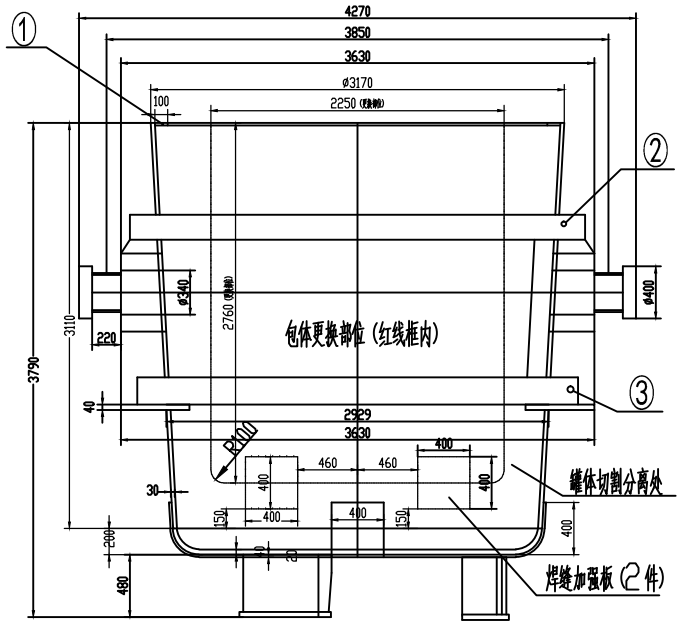
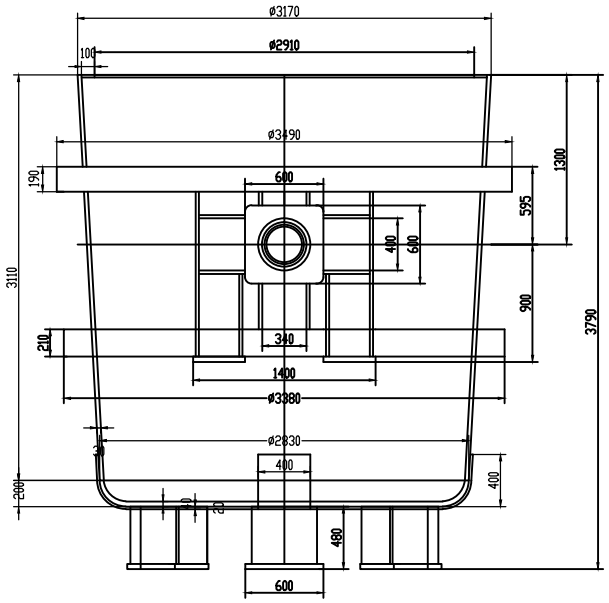
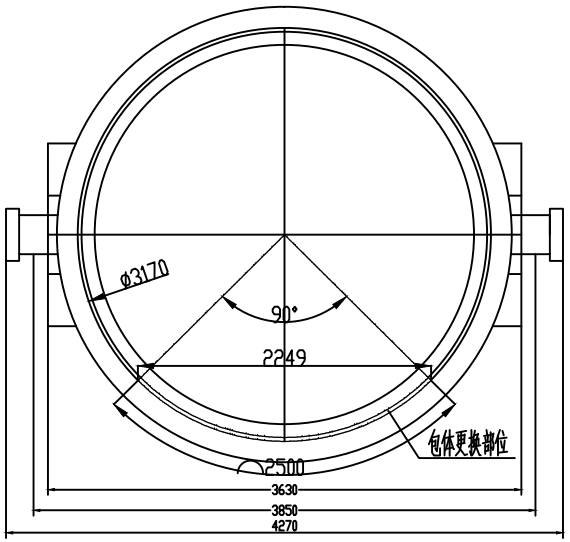
Autodesk







80T钢包修复内容：

①修复上口包沿（板厚20mm，宽度100mm）

②更换钢包上加强盘（板厚20mm）

③更换钢包下加强盘（板厚20mm）

④切割钢包变形处包体并更换新包体（图中标注）

⑤更换包底水口安装板（甲方提供）

⑥吊轴部位及主要焊缝部位探伤（超探Ⅱ级）

技术要求：

1、所有焊缝高度不小于20mm，且均为连续焊缝，尽量采用双面焊缝。

2、焊接时采取措施，防止焊接变形。

3、焊缝不允许有咬边、夹渣、未焊透及气孔等缺陷。

4、壳体的拼接焊缝，必须经超声波探伤达到JB/T4730.3规定的Ⅱ级焊缝要求。

5、钢水罐采用钢板焊接结构，罐壁设置排气孔。

6、涂装按JB/T5000.12-2007 要求，期面道防锈底涂和面道面涂，厚度不小于80μm（面涂为黑色）。

7、钢水罐的设计制造应满足《YB/T 4175-2008 冶金用钢水罐》及相关国家标准规范。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	80T钢水包罐体修复	图样标记 / 重量 / 比例
设计		标准				共 张 第 页
校对		审定				
审核		批准			HL 济南环力机械设备有限公司	
工艺		日期				

H

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

Autodesk

Autodesk

Autodesk