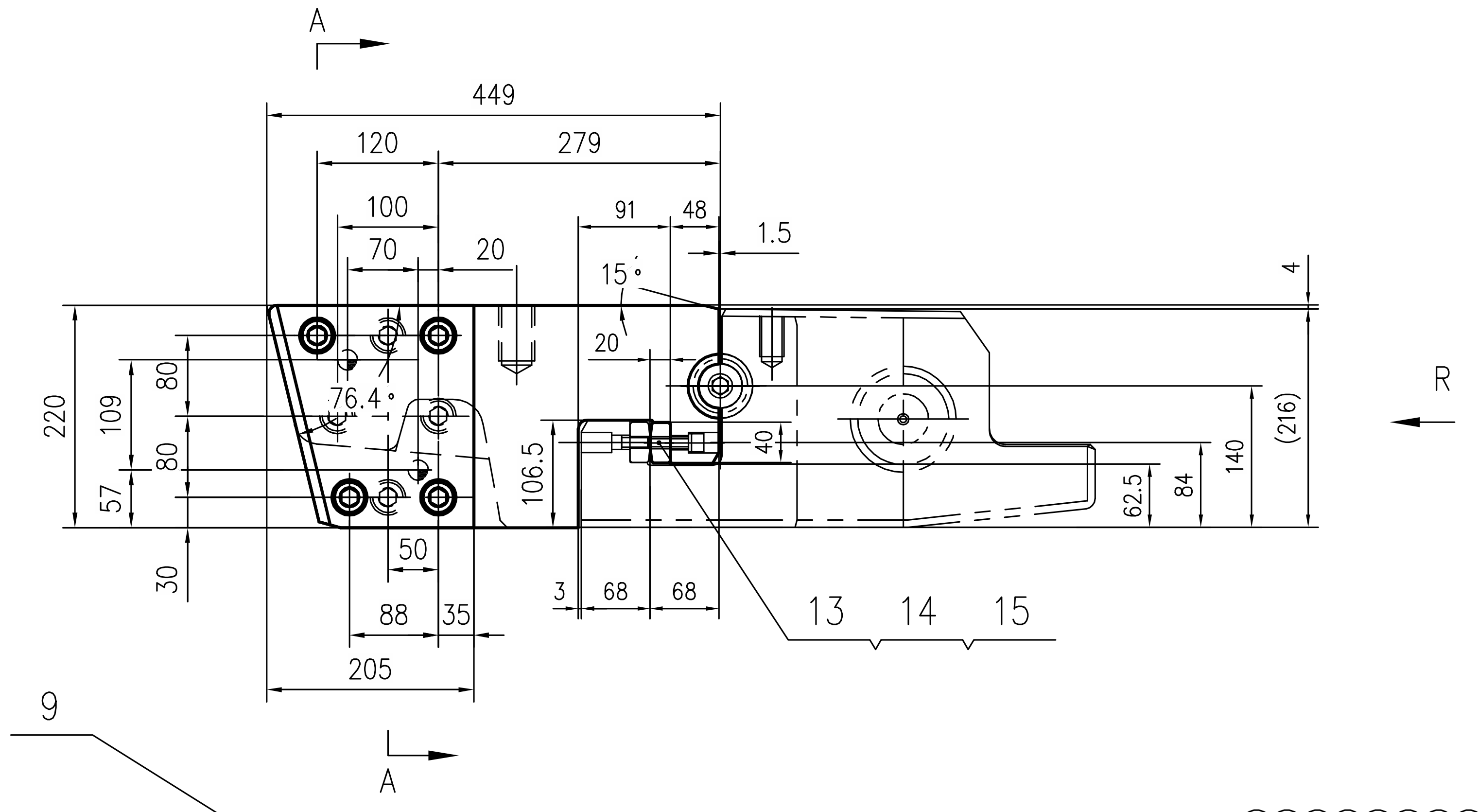
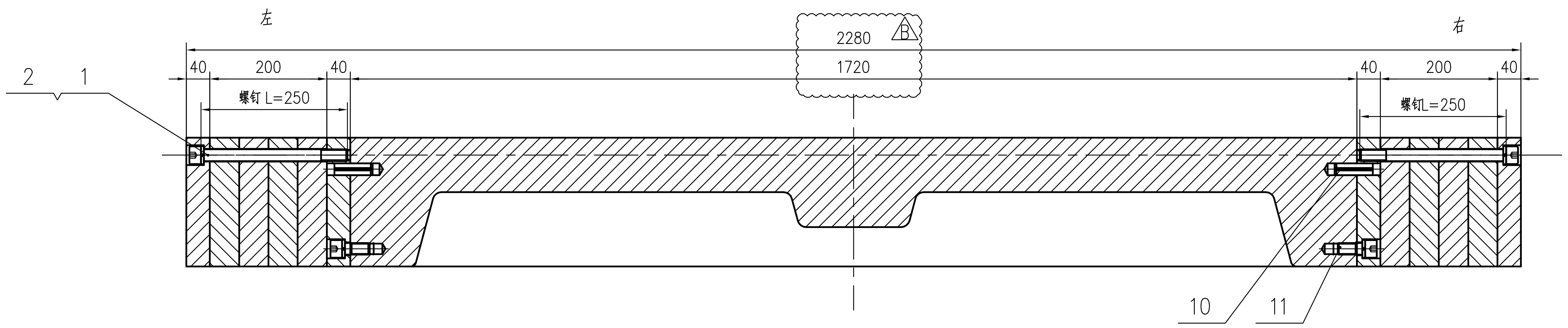
序次	更改原因及内容	修改人	日　期	审核人	日　期
1	工艺要求改变，修改内容详见云线 B	张目	2024.5.8	黄进	2024.5.8

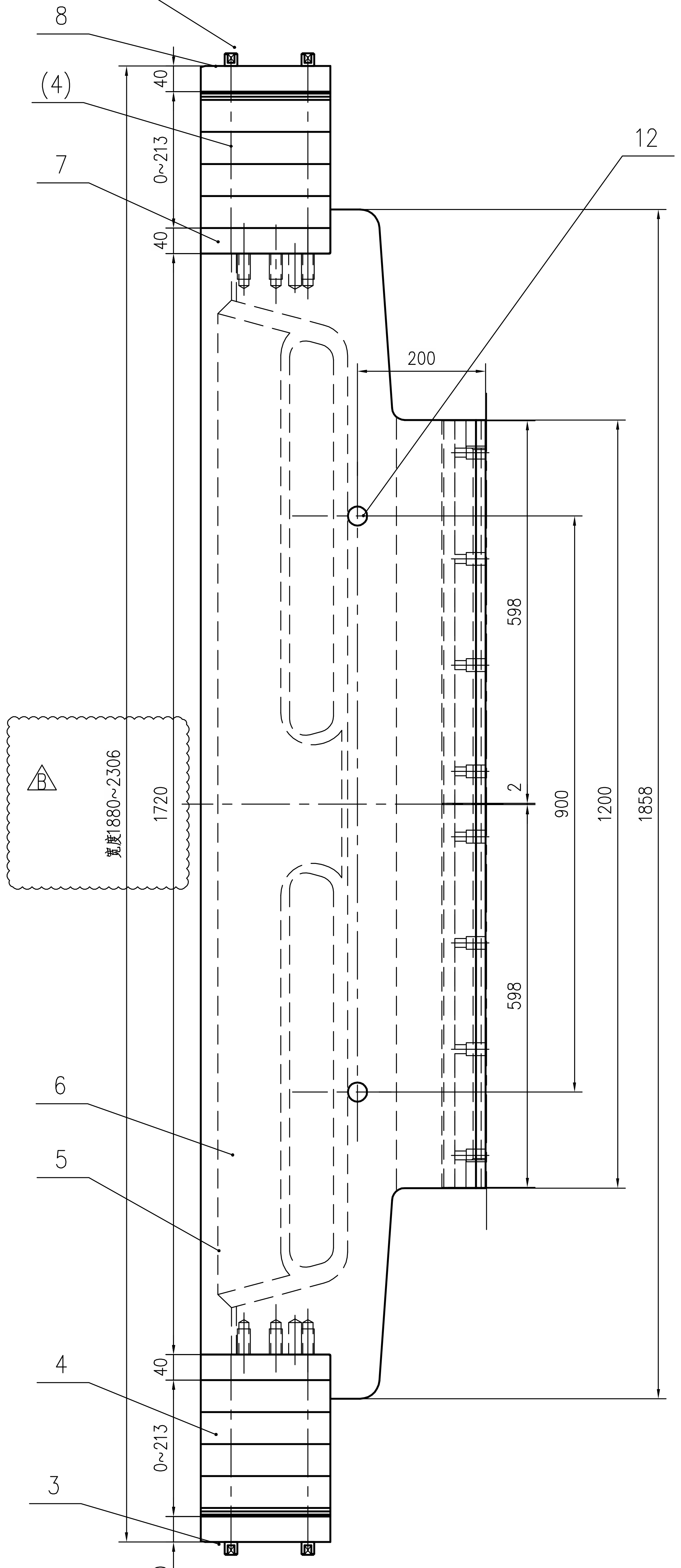


A
449
120
279
100
70
20
91
48
1.5
15°
20
76.4°
220
109
80
80
57
30
106.5
40
62.5
84
140
(216)
4
R
50
88
35
205
3
68
68
13
14
15
A

A-A

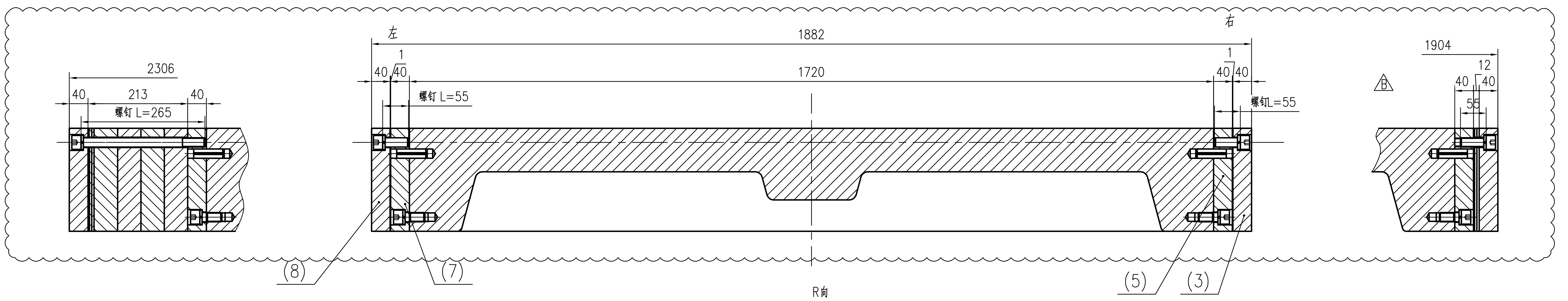


左
右
B
2280
1720
40
200
40
40
200
40
螺钉 L=250
螺钉L=250
2
1
10
11



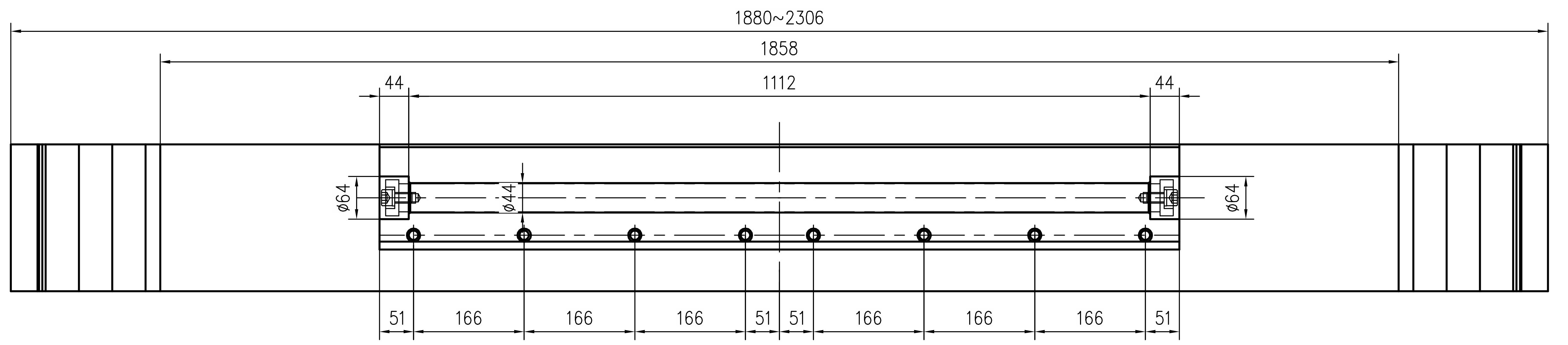
9
8
(4)
7
12
6
5
4
3
40
0~213
40
200
598
598
2
900
1200
1858
1720
B
宽度1880~2306
40
0~213
40

A-A



左
右
2306
40
213
40
螺钉 L=265
1882
1
40
40
1720
螺钉 L=55
1
40
40
螺钉L=55
B
1904
12
40
40
55
(8)
(7)
(5)
(3)

R向



1880~2306
1858
44
1112
44
Φ64
Φ44
Φ64
51
166
166
166
51
51
166
166
166
51

技术性能

1. 引锭头厚度 220 。
2. 引锭头宽度 1882~2280（母体宽度：1720，不用垫片宽度最小值1880），(收缩系数取1) 其调整垫板组合如下：　　表中单位：mm

序号	板坯宽度	引锭头实际宽度	左侧			右侧			螺钉长度 L
			T220螺孔板(2)	T220压板（2）	T220调整垫板组合	T220调整垫板组合	T220螺孔板(1)	T220压板（1）	
1	1900	1882	40	40	1	1	40	40	55
2	1950	1930	40	40	25	25	40	40	80
3	2000	1980	40	40	50	50	40	40	105
4	2050	2030	40	40	50+25=75	50+25=75	40	40	130
5	2100	2080	40	40	2X50=100	2X50=100	40	40	155
6	2150	2130	40	40	2X50+25=125	2X50+25=125	40	40	180
7	2200	2180	40	40	3X50=150	3X50=150	40	40	205
8	2250	2230	40	40	3X50+25=175	3X50+25=175	40	40	230
9	2300	2280	40	40	4X50=200	4X50=200	40	40	250

注：1. 引锭头宽度调整垫板厚度为：1、2、5、25、50 除上表中调整垫板组合外，还可根据炼钢厂需要具体组合。

1. 引锭头厚度 220 。
2. 引锭头宽度 1904~2306（母体宽度：1720 不用垫片宽度最小值1880 ），(收缩系数取1.013) 其调整垫板组合如下：　　表中单位：mm

序号	板坯宽度	引锭头实际宽度	左侧			右侧			螺钉长度 L
			T220螺孔板(2)	T220压板（2）	T220调整垫板组合	T220调整垫板组合	T220螺孔板(1)	T220压板（1）	
1	1900	1904	40	40	5+5+2=12	5+5+2=12	40	40	55
2	1950	1956	40	40	25+5+5+2+1=38	25+5+5+2+1=38	40	40	80
3	2000	2006	40	40	50+5+5+2+1=63	50+5+5+2+1=63	40	40	105
4	2050	2056	40	40	50+25+5+5+2+1=88	50+25+5+5+2+1=88	40	40	130
5	2100	2106	40	40	2X50+5+5+2+1=113	2X50+5+5+2+1=113	40	40	155
6	2150	2156	40	40	2X50+25+5+5+2+1=138	2X50+25+5+5+2+1=138	40	40	180
7	2200	2206	40	40	3X50+5+5+2+1=163	3X50+5+5+2+1=163	40	40	205
8	2250	2256	40	40	3X50+25+5+5+2+1=188	3X50+25+5+5+2+1=188	40	40	230
9	2300	2306	40	40	4X50+5+5+2+1=213	4X50+5+5+2+1=213	40	40	265

技术要求

1. 图中所有调整垫板在现场根据要求进行调整安装。
2. 引锭杆宽度方向的变化通过调整垫片组实现。
3. 本引锭杆装配用于铸坯断面尺寸 220X（1900~2300）mm。
4. 件 12 螺钉用于保护吊装螺孔。
5. 件 1 根据情况选用。
6. 件 9 为安装销安装好后取下待用。

比　例	1:6	材质	部件
质 量(kg)	981		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审　核			
设 计 师			
制　图			

CISDI 中冶赛迪

T220 引锭头装配（1900~2300）

图号 00260078DR2112ME020-44　B　1/1

会　签

声明：本作品权益属中冶赛迪。所含信息、专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied,duplicated, changed or altered,submited or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.