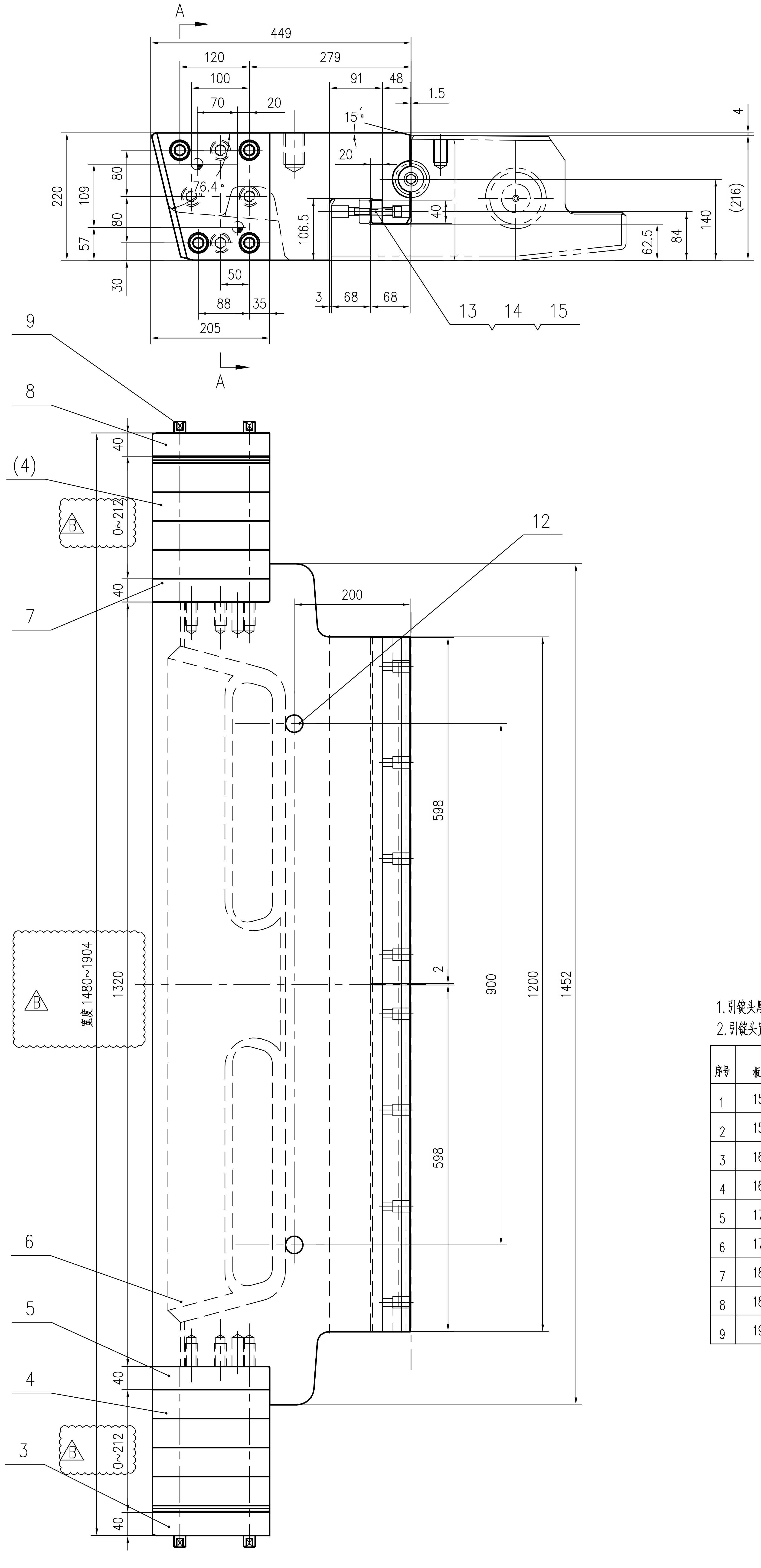
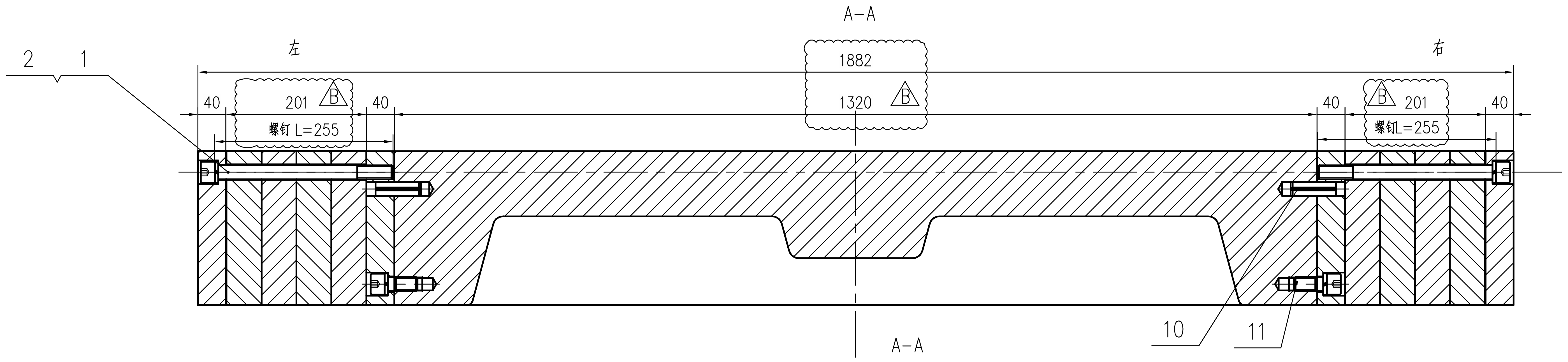
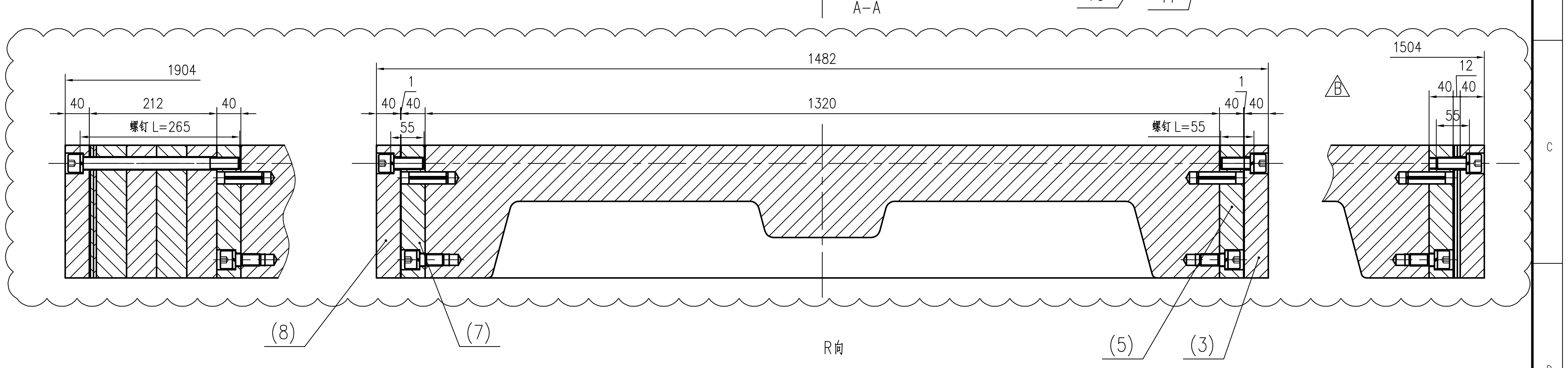
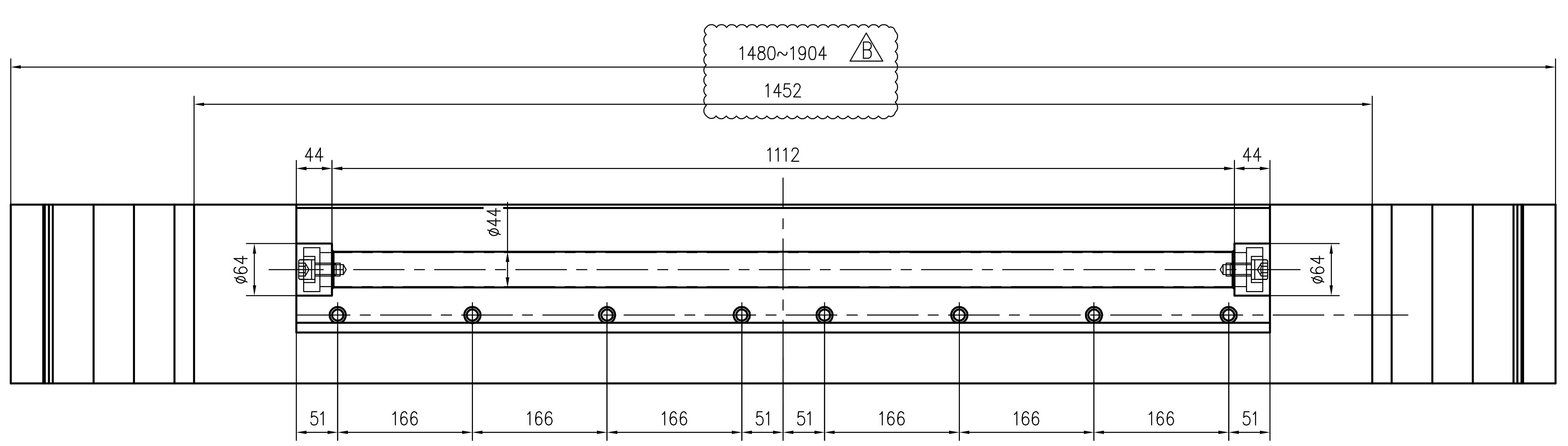
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期
1	工艺要求改变，修改内容详见云线 B	张目	2024.5.8	黄进	2024.5.8


A
449
120
279
100
91
48
1.5
70
20
15°
4
20
76.4
220
109
80
80
57
30
106.5
40
62.5
84
140
(216)
R
50
88
35
205
3
68
68
13 14 15
A
9
8
(4)
7
B
0~212
40
40
12
200
598
900
1200
1452
2
1320
宽度 1480~1904
B
6
5
4
3
B
0~212
40
40
598


A-A
2 1
左
1882
B
右
40
201
B
40
1320
B
40
B
201
40
螺钉 L=255
螺钉L=255
10
11


A-A
1504
1482
B
12
1904
1
1
40 40
40
40
212
40
40 40
1320
40 40
55
55
螺钉 L=265
螺钉 L=55
(8)
(7)
(5)
(3)


R向
1480~1904
B
1452
44
1112
44
ø64
ø44
ø64
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 1482~1882（母体宽度：1320，不用垫片宽度最小值1480），(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	1500	1482	40	40	1	1	40	40	55
2	1550	1532	40	40	25+1=26	25+1=26	40	40	80
3	1600	1582	40	40	50+1=51	50+1=51	40	40	105
4	1650	1632	40	40	50+25+1=76	50+25+1=76	40	40	130
5	1700	1682	40	40	2X50+1=101	2X50+1=101	40	40	155
6	1750	1732	40	40	2X50+25+1=126	2X50+25+1=126	40	40	180
7	1800	1782	40	40	3X50+1=151	3X50+1=151	40	40	205
8	1850	1832	40	40	3X50+25+1=176	3X50+25+1=176	40	40	230
9	1900	1882	40	40	4X50+1=201	4X50+1=201	40	40	255

B B B

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 1504~1904（母体宽度：1320，不用垫片宽度最小值1480），(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	1500	1504	40	40	5+5+2=12	5+5+2=12	40	40	55
2	1550	1554	40	40	25+5+5+2=37	25+5+5+2=37	40	40	80
3	1600	1604	40	40	50+5+5+2=62	50+5+5+2=62	40	40	105
4	1650	1654	40	40	50+25+5+5+2=87	50+25+5+5+2=87	40	40	130
5	1700	1704	40	40	2X50+5+5+2=112	2X50+5+5+2=112	40	40	155
6	1750	1754	40	40	2X50+25+5+5+2=137	2X50+25+5+5+2=137	40	40	180
7	1800	1804	40	40	3X50+5+5+2=162	3X50+5+5+2=162	40	40	205
8	1850	1854	40	40	3X50+25+5+5+2=187	3X50+25+5+5+2=187	40	40	230
9	1900	1904	40	40	4X50+5+5+2=212	4X50+5+5+2=212	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（1500~1900）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	1:5	材质	部件
质 量(kg)	860		
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（1500~1900）

图号 00260078DR2112ME020-35 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,submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.