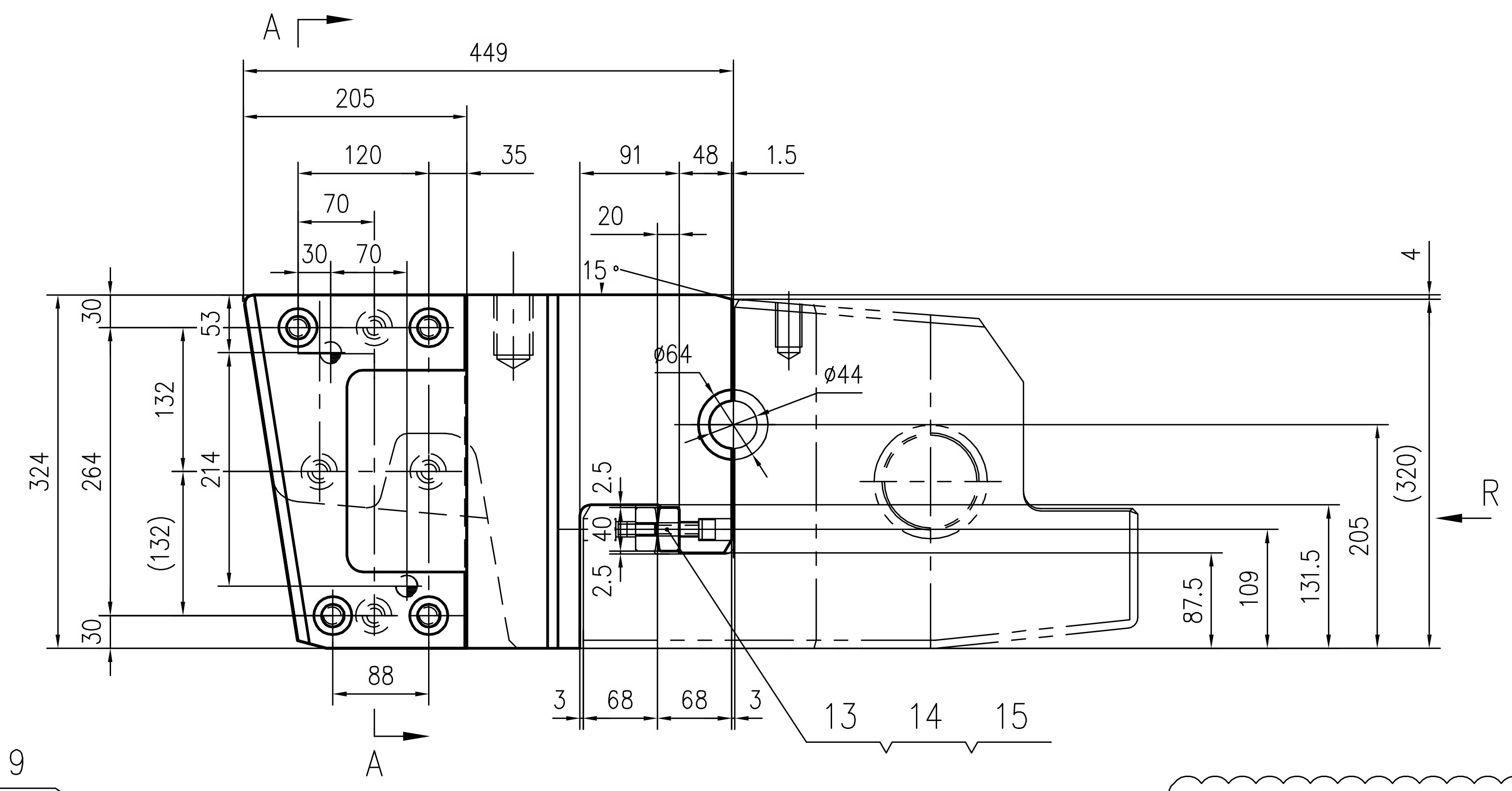
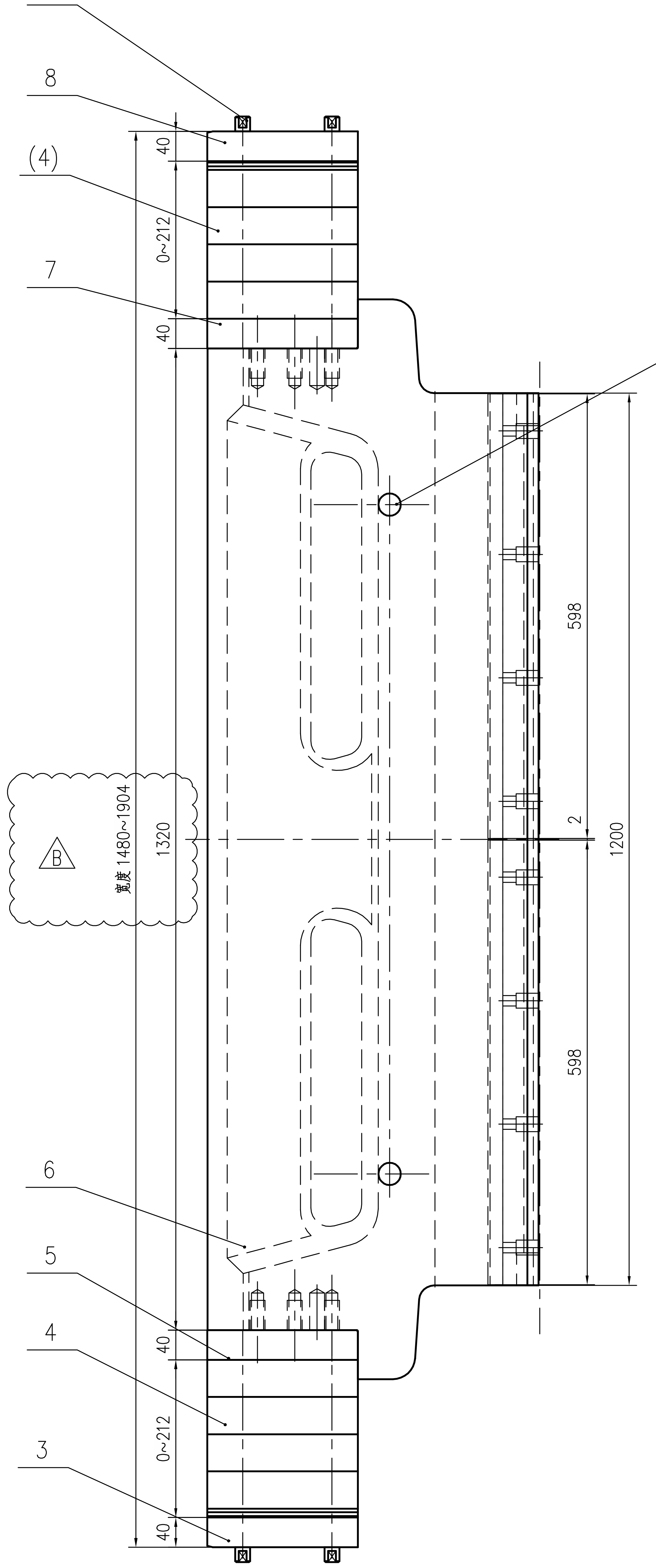
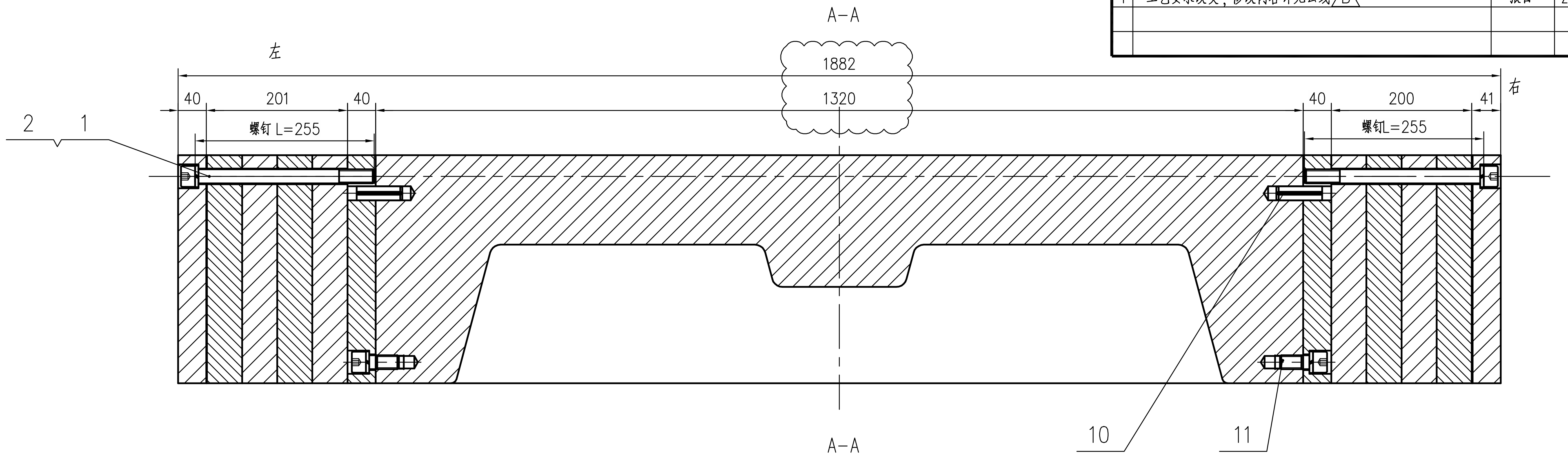
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期
1	工艺要求改变，修改内容详见云线 B	张目	2024.5.8	黄进	2024.5.8



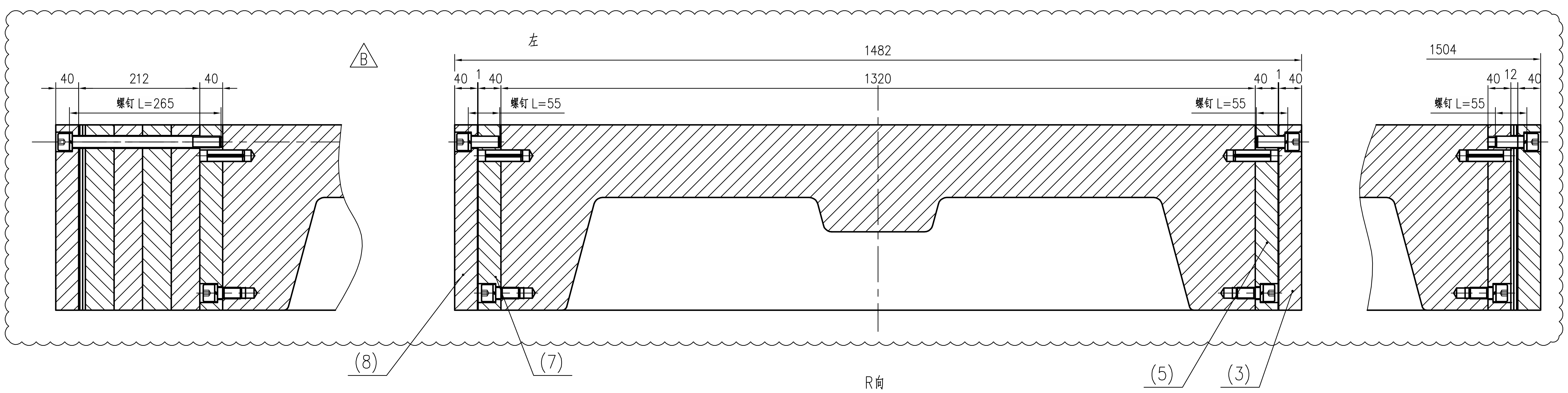
A
449
205
120
35
91
48
1.5
70
20
30
70
15
4
30
53
ø64
ø44
132
324
264
214
(132)
2.5
40
2.5
(320)
R
205
131.5
109
87.5
30
88
3
68
68
3
13
14
15
A



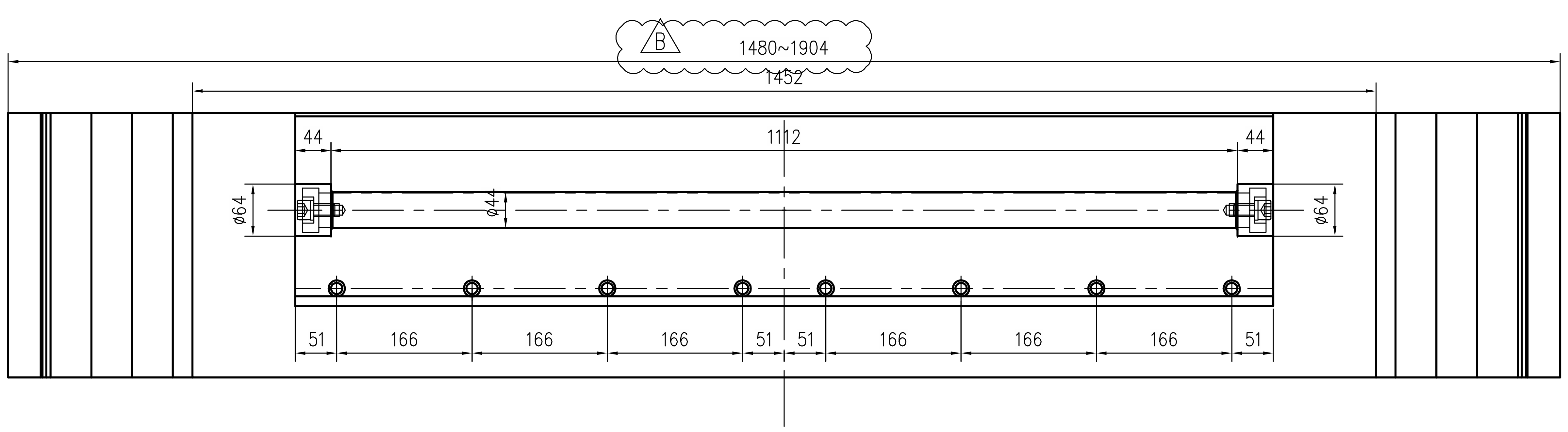
8
(4)
7
40
0~212
40
12
598
2
1200
598
B
宽度 1480~1904
1320
6
5
4
3
40
0~212
40



A-A
1882
左
右
40
201
40
1320
40
200
41
螺钉 L=255
螺钉L=255
2
1
10
11



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



R向
B
1480~1904
1452
44
1112
44
ø64
ø44
ø64
51
166
166
166
51
51
166
166
166
51

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。

B

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 324X（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)	1173.5		
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

T320引锭头装配（1500~1900）

图号	00260078DR2112ME020-69	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.