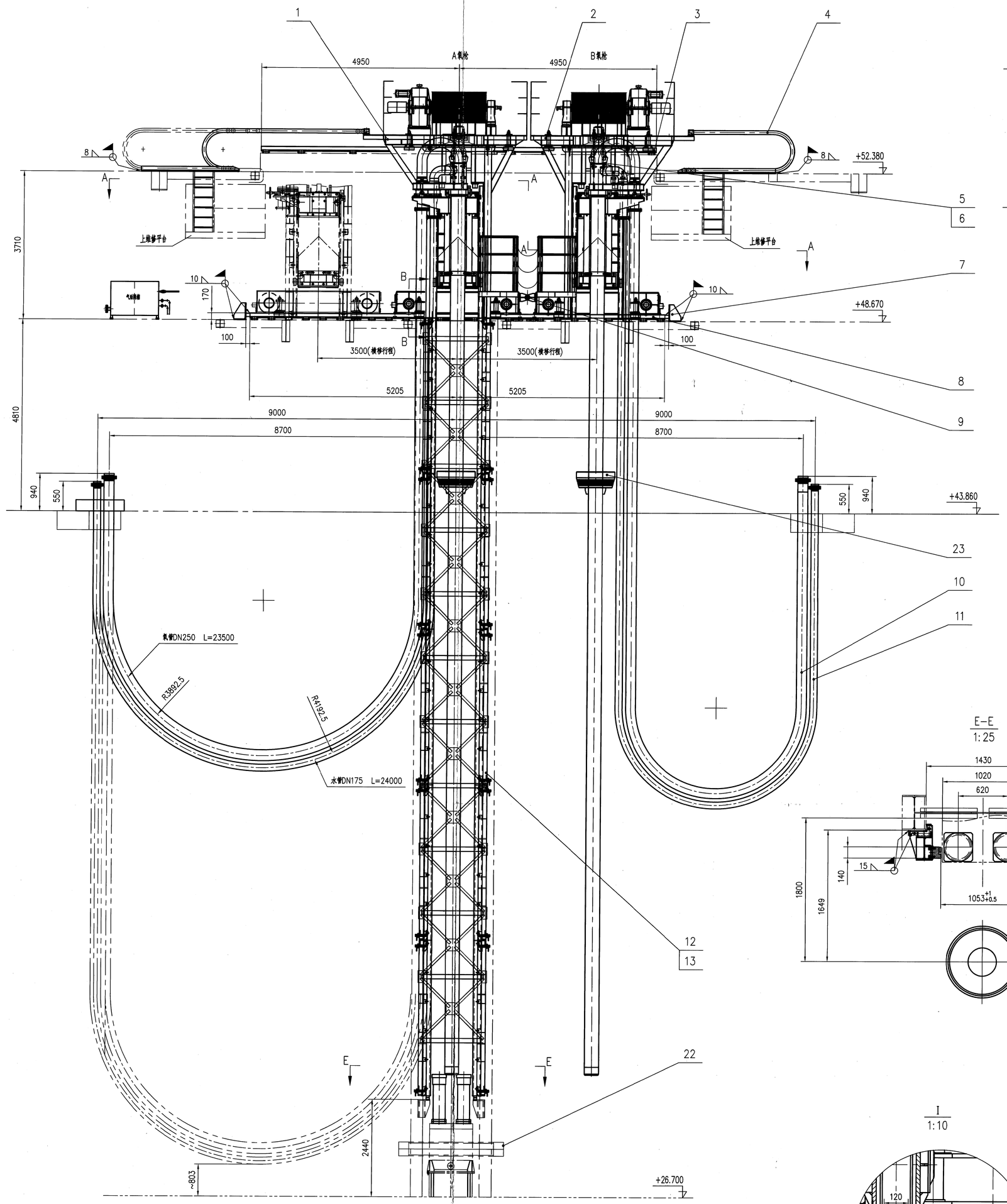
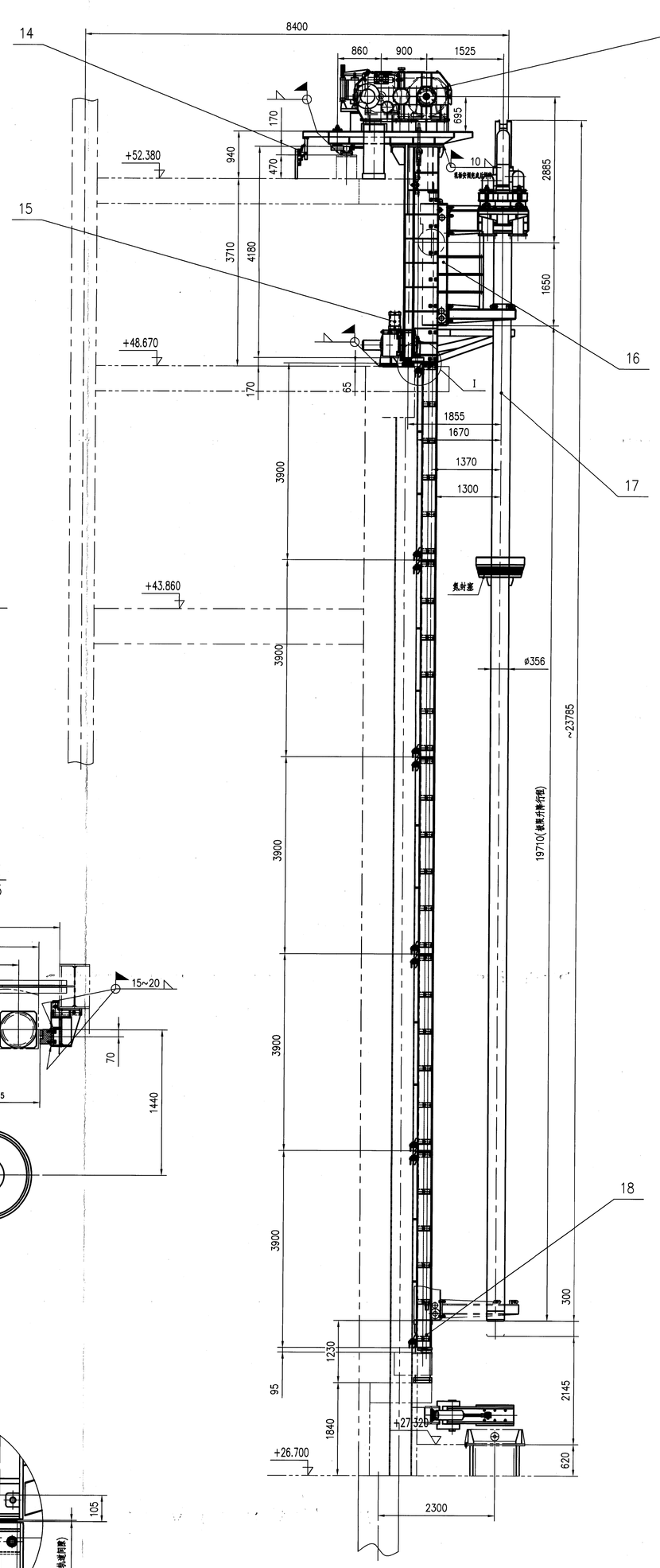
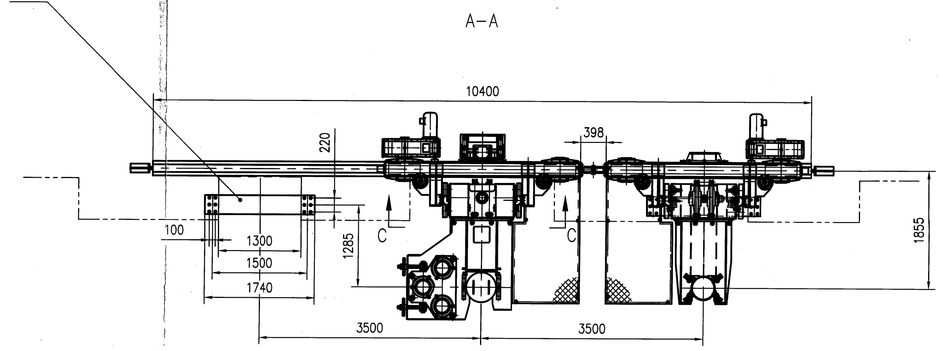
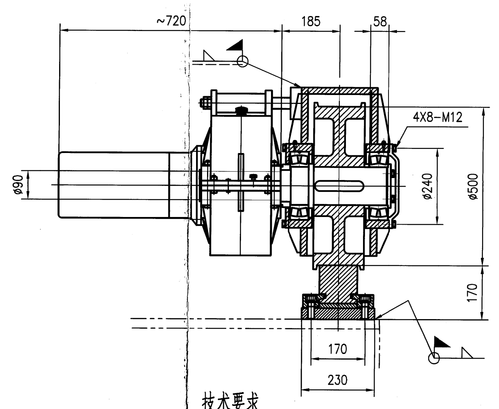
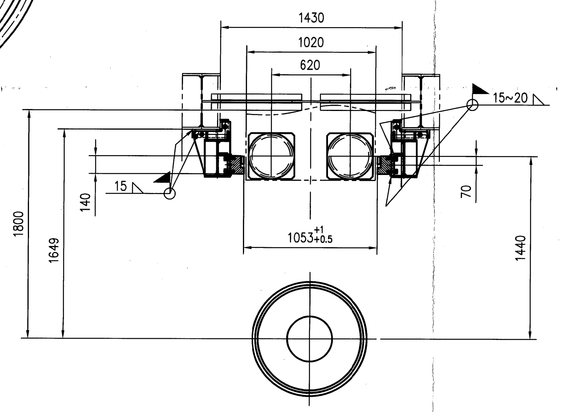


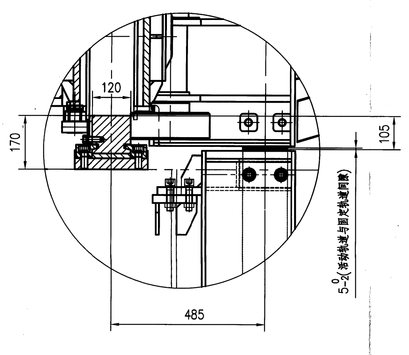


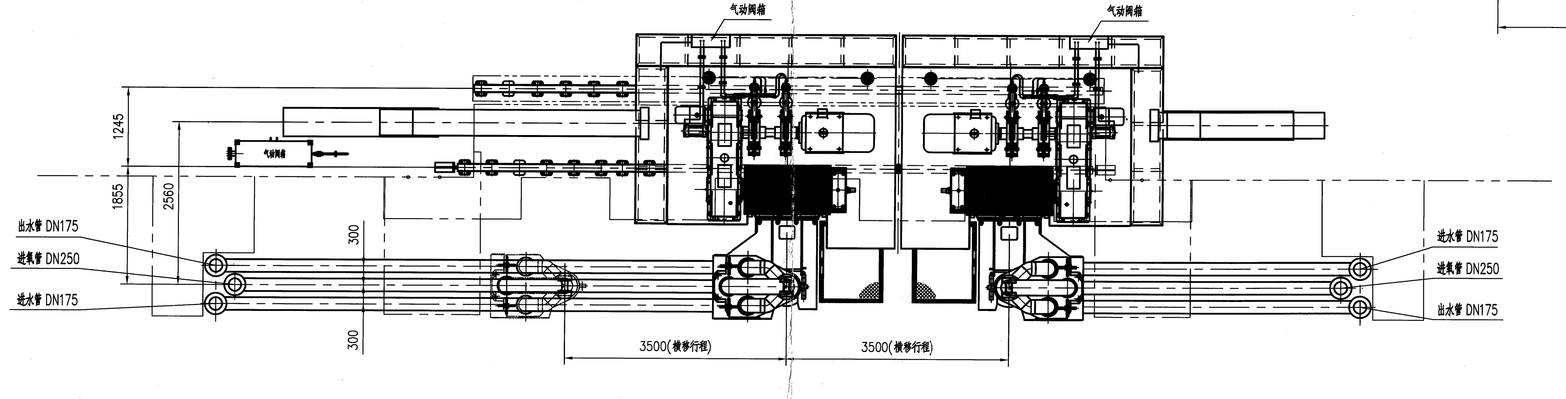


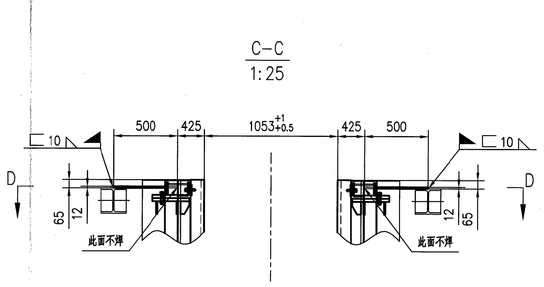


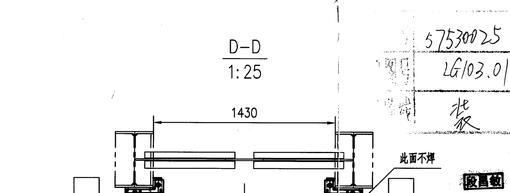
技术性能	
极限升降行程	19.71 m
升降速度	5~40 m/min
横移行程	3.5 m
横移速度	~3.5 m/min











技术要求

1. 该设备的安装及验收应按GB50403-2007《炼钢机械设备工程安装验收规范》的有关规定执行。
2. 各组件和零、部件需经验收合格后方能进行总装配(外购件应有合格证明书，包括所有减速器必须有跑合运转试验合格证等)。
3. 安装时，氧枪升降车上的支承座、吹氧管外面中心线必须与转炉中心线重合。
4. 氧枪升降车的滑动轨道与其对应的固定轨道轨面相交接处应互相平直，其平直度偏差不得大于0.5毫米。
5. 横移车的运行距离为3500毫米，其行程偏差不得大于±15毫米。
6. 同一台横移车上，两根钢丝绳必须转向相反。钢绳不得有接头等缺陷，组装后任何一根钢绳绝对不得有松弛现象，必须保持每根钢绳的受力均匀。
7. 升降传动装置在试运转过程中应检查起、停有无振动等现象，制动器应调整良好，以获得平稳的起动、制动性能。在不制动时，制动器闸块与制动轮间的间隙应不大于0.5毫米，圆周的间隙应相等。
8. 升降、横移行程开关位置在现场按照实际需要进行调整。
9. 有关本设备上的电气控制系统及安装技术要求见电气控制系统技术说明书。
10. 确认合格设备安装调整好合格后，再进行试运转。
   1) 吹氧管升降速度试运转中，分别以5、10、16、24、32、40米/分的速度到各停位点，检测停位是否准确，操作是否灵活，并检查有关电气元件工作是否正常。
   2) 试验吹氧管升降的几点变速点要求：
      下降过程：
      a. 由上部下降变速点到下部下降变速点方高速下降段。
      b. 在下部下降变速点以下至吹氧管最低点之间均为低速下降段。
      上升过程：
      当吹氧管最低点开始快速提枪，当提升到上升变速点时，需要将速度降到6米/分。
      注：各点标高以工艺氧枪行程资料图为准。上述各段变速过程中要求运行平稳，停位准确。
   3) 关于吹氧管和其它有关设备之间的联锁要求必须满足以下各点：
      a. 当转炉在垂直位置时，其误差必须小于±3°，吹氧管才能下降，吹氧管下降到炉内时，转炉不能向任何方向转动。
      b. 当氧气压力小于0.5MPa时吹氧管自动提升。
      c. 当进水阀门未打开时，吹氧管不能下降，当进水压力小于0.5MPa时，吹氧管自动提升。
      d. 当吹氧管内出水温度大于55C°时，吹氧管自动提升。
      e. 在吹氧管未提升到挡枪位置、锁紧装置滚轮未到上位时，横移车不能移动。当横移车的活动轨道与固定轨道中心线没有对准(锁紧装置滚轮未到下位时)时，吹氧管不能下降。
      f. 吹氧管进入炉内距离炉口约2000mm时，氧气阀自动打开(以工艺氧枪行程资料图为准)。
      g. 吹氧管在转炉内提升到距离炉口约2000mm时，氧气阀自动关闭(以工艺氧枪行程资料图为准)。
   4) 当氧枪在吹炼过程中非同内突然停电时，可操作事故提枪系统把吹氧管提升到安全位置(事故提枪极限位或根据实际情况手动停止)。
11. 张力传感器调定载荷为：35000 N/支。当张力低到22500N/支或高到47500N/支时报警，低到20000N/支或高到50000N/支时停电。
12. 设备安装完成后，将件21钢板顶住件12固定轨道支撑架上端，并与该处平台焊接(如图D-D)，注意钢板不与固定轨道支撑架焊接。
13. 设备请安按重型机械标准JB/T5000.12-2007执行，色标按钢厂统一技术规定执行。
14. 吹氧管上的氧射盖位置由工艺专业现场确定。
15. 设备安装完成后，将件21钢板顶住件12固定轨道上方的I型钢，并与该处平台焊接(如图)。
16. 本图由新图和复用图(旧图)组成，复用图的材料表与复用材料表对应。
17. 序号24用于现场维修打压试验，按《福建大东海氧枪订货技术文件》要求，该项目共计提供该盲板6件。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		
16	TFC09.22129	升降小车装置	1	部件	7520	7520	复用
15	432900050R2105ME017-48	锁紧装置 LG103.01.15	1	部件	370	370	复用
14	TFC09.22126-12	横移行程开关装配 LG103.01.14	1	部件	29	29	
13	TFC09.22126-7	升降行程开关装配 LG103.01.13	1	部件	12	12	
12	TFC09.22126-5	固定升降轨道 LG103.01.12	1	部件	8033	8033	
11	TFC09.22126-4	冷却水金属软管订货图	4	成品	400	1600	[illegible]
10	TFC09.22126-3	氧气金属软管订货图	2	成品	500	1000	[illegible]
9	432900050R2105ME017-18	连接铰链座 LG103.01.09	1	部件	45	45	复用
8	283800100R2105ME001-5	下横移轨道 LG103.01.08	1	部件	1600	1600	复用
7	TFC09.20061-03	羊角 LG103.01.07	2	焊接件	28.3	56.6	复用
6	GB/T8918-2006	钢绳 26ZAA6X36WS+WR1770SSZ/S	2	外购	170	340	L=60m,[illegible]
5	GB/T8918-2006	钢绳 26ZAA6X36WS+WR1770ZZ/S	2	外购	170	340	L=60m,[illegible]
4	432900050R2105ME017-9	电缆拖链装配 LG103.01.04	2	部件	190	380	复用
3	283800100R2105ME001-3	上横移轨道 LG103.01.03	1	部件	1495	1495	复用
2	TFC09.22128	横移车装置(二)	1	部件	14661	14661	原有
1	TFC09.22127	横移车装置(一)	1	部件	14701	14701	原有

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		
26	LG103.01.26	张力传感器	4	成品			
25	TFC09.22126-17	吊装台架 LG103.01.25	1	焊接件	2187	2187	
24	TFC09.20061-21	进出水接口盲板 LG103.01.24	6	Q235B	143	858	见技术要求
23	TFC09.20066	氧射盖	2	部件	252.5	505	另成图
22	TFC09.22126-16	转速器订货图 LG103.01.22	1	成品	3000	3000	石家庄巨力科技
21		钢板 500X170X12	2	Q235B	8	16	
20	283800100R2105ME001-20	事故提升系统配管 LG103.01.20	1	部件	400	400	复用
19	TFC09.20061-9	检修位升降平台铰 LG103.01.19	2	部件	129	258	复用
18	432900050R2105ME017-62	横冲装置 LG103.01.18	2	部件	445	890	冲击锤[illegible]
17	TFC09.22126-15	冲压座	2	部件	4000	8000	江苏[illegible]

比例	1:50	材质	装配体		
质量(kg)					
部门负责人	陈丽松	陈丽	2022.11.30	CISDI 中冶赛迪	
主任工程师	侯智勇	侯智勇	2022.11.30		
主任设计师	付江	付江	2022.11.27	转炉氧枪装置	
审核	杨牌上	杨牌上	2022.11.30		
设计师	付江	付江			
制图				图号 TFC09.22126-2	A1

明细表

总质量 15t13