

# 安徽供应钢包成功加盖案例

生成日期: 2025-10-27

钢包盖对整个节能系统的起到主要作用，钢包盖由设备钢结构和相关机构组成。设备的钢结构包括钢包盖框架本体、壳体面板、壳体圈板、加强筋板和耐火材料锚固件、耐材组成，包盖壳体面板和圈板同钢包口钢壳外径约为 $\phi 3800$ 相关机构包括用挂耳2个、叉指吊点3个和吊钩吊点1个组成，包盖用挂耳对应钢包铰链座轴，包盖挂耳对应钢包铰链座轴；壳体面板和圈板上会均匀分布透气孔，壳体面板上根据需要开设烧透气砖冷钢通道。钢包盖本体的有效厚度（不含机构）我们控制在 $304\text{mm}$ 含耐材 $150\text{mm}$ 满足保温功能、耐材寿命要求和工艺要求；钢包盖与包口接合面上部高度控制在 $785\text{mm}$ 以内能满足工艺要求，下部高度控制在 $265\text{mm}$ 以内能满足工艺要求，即钢包盖的总高度控制在 $1050\text{mm}$ 以内。

钢包盖耐材有什么要求？安徽供应钢包成功加盖案例

江苏迪萨机械有限公司除了拥有大量钢包全程节能加盖系统的技术储备，并保有很多如“用于加揭盖装置的夹钳总成”“LF炉加揭盖装置”、“回炉加揭盖装置”、“一种加揭盖装置”等知识产权，还储备有诸多铁水罐全程自动加盖的知识产权，如“一种铁水罐全程自动加盖大小盖”、“一种铁水罐全程自动加盖大小盖”、“2015焦罐加揭盖装置”等知识产权，江苏迪萨机械有限公司是于2015年被认定为国家高新技术企业，目前拥有4项发明授权知识产权，35项实用新型知识产权，每年知识产权申报量不低于5件，是一家创新型高速发展的民营科技企业，与武汉科技大学，扬州大学建立有产学研合作关系。

安徽供应钢包成功加盖案例钢包加盖成套设备交付包含哪些服务？

在完成炉次之间对钢包的准备服务后，钢包不是象通常那样被放到预热器上进行预热，而是被放回到等候在电炉或转炉旁边的钢包车上，并且有钢包盖盖在上面，直到下一炉开始出钢，所以在使用钢包全程加盖设备与工艺进行生产时，正常周转钢包将不再需要在线预热。只有在遇到长达几个小时的超时工序延迟时，钢包预热才需加以考虑。钢包倒掉铸余渣，清洗水口滑板后，可直接在钢包带盖或炼钢炉出钢前完成加入引流砂填入。完成填砂后，钢包经过出钢线，采用揭盖装置完成揭盖，包盖存放用存放台，进入炼钢炉下出钢。

江苏迪萨机械的专业加揭盖机布置在转炉炉后吹氩平台靠近吊包位一侧，不超出吹氩平台，不影响更换钢包台车，不影响现有的操作习惯，可以将加砂装置布置在加揭盖的前端。带盖空钢包先随车行走至加沙位置加沙等待，待转炉要包后随钢包车顺行前往转炉受钢途中自动揭盖，包盖寄存在加揭盖机上，敞口继续前往转炉下受钢，受钢结束并合金微调等正常作业，敞口钢包随车到吹氩（喂线、调温、调成分）后，经过加揭盖机平台下面时自动加盖，带盖钢包随钢包车前往吊包位置经过行车转往连铸，浇注完毕后，带盖热包带盖倒渣、带盖热修完成后回到钢包台车上，完成单次循环。该工艺描述和现有的平面布置确保钢包物流通畅，对现有生产节奏没有任何影响。

钢包加盖有哪些业绩？

经过测算邢钢炼钢厂冶炼车间使用江苏迪萨机械有限公司生产钢包全程自动加盖后，包盖的保温状况经过近期跟踪测量，温度变化分布：观察包盖倒渣一侧出钢前为 $164^{\circ}\text{C}$ ，出钢后 $184^{\circ}\text{C}$ LF炉座包后 $201^{\circ}\text{C}$ ；观察包盖中心出钢前为 $160^{\circ}\text{C}$ ，出钢后 $170^{\circ}\text{C}$ LF炉座包后 $173^{\circ}\text{C}$ ；观察包盖中心包盖吊耳一侧出钢前为 $66^{\circ}\text{C}$ ，出钢后 $84^{\circ}\text{C}$

LF炉座包后88℃；通过上述数据中可看出，包盖在出钢后至精炼炉座包的过程中的温度变化不大。钢包包盖上部外壳的测量温度与投产时钢包包盖上部温度基本相当，保温性能良好。

钢包盖保温效果怎么样？安徽供应钢包成功加盖案例

钢包加盖增加的工作量大吗？安徽供应钢包成功加盖案例

钢包全程加盖节能系统使钢包盖在几乎整个钢包使用循环周期内都始终盖在钢包上，由此带来的直接效益有减少对钢包边沿及渣线的清理需求，从而减少对包衬耐火的机械损伤。马钢第四钢轧总厂炼钢分厂300t钢包带盖翻铸余，翻得干净，包底残钢、残渣明显减少。节能减排。转炉出钢吹氧升温按 $5\text{Nm}^3/\text{t}$ 吨钢计算，温度提高 $10^\circ\text{C}$ ，年产500万吨钢厂节约氧气用量25000万 $\text{Nm}^3$ 在线烘烤焦炉煤气升温按 $400\text{Nm}^3/\text{h}$ 烘烤20min年产500万吨钢厂节约烘烤煤气量4000万 $\text{Nm}^3$ 转炉出钢降温 $10^\circ\text{C}$ 减少烟气排放25000万 $\text{Nm}^3/\text{h}$ 钢包烘烤减少烟气排放6000万 $\text{Nm}^3/\text{h}$

安徽供应钢包成功加盖案例

本公司主要从事电液推杆、液压站、输送带全自动液压纠偏装置、各类液压机械、阀门，炼钢厂钢包全程自动加盖系统、焦化厂焦罐全程自动加盖系统以及各种非标机、电、液、控一体化产品的设计、生产与销售；09年在江苏扬州投资兴建的生产基地：“江苏迪萨机械有限公司”占地10000 $\text{m}^2$ ，拥有标准化厂房及办公楼6500 $\text{m}^2$ ，注册资本1930万元，公司注册商标“迪萨机电”被评为“扬州有名商标”，已通过ISO9001:2015质量体系认证，并先后被被确认为“国家高新技术企业”、“江苏省民营科技企业”、“江苏省\*\*\*\*”、“扬州钢包成套设备技术中心”。公司产品：“超高温闸板阀”、“沥青烟气用保温蝶阀”、“水渣分离闸阀”、“基于光—电类耦合再生烧结烟气”等获得国家发明专利；公司产品：“焦罐加揭盖装置”、“电液动摆动吊钩升降型钢包加盖和揭盖装置”、“电液动M型钢包加盖和揭盖装置”、“胶带输送机自动取样装置”、“用于加揭盖装置的夹钳总成”、“液压无源自动洒水抑尘装置”、“电液动移动弯管行走及升降台车”30项产品获得国家知识产权；“自动化高性能沥青烟气净化器”获得国家科学技术部颁发的“国家火炬计划产业化示范项目证书”。