炼钢厂锻压组合式氧枪喷头技术要求

一、技术参数

1. 喷头制作工艺: 锻压组合式

2. 喷头材质: 紫铜 (T1级)

3. 喉口直径: 33.9±0.05mm

4. 出口直径: 44. 04 ± 0. 05mm

5. 喷孔夹角: 12° 40′

6 喷孔出口:四孔

7. 马赫数: 2.0

8. 设计工况氧压: 0.75-0.90MPa

9. 流量系数: 0.98

10. 氧气流量适用范围: 14000-17000 Nm3/h

11. 喷头冷却水流量要求: 140-170t/h。

12. 氧枪喷头到货时要求配带密封圈。

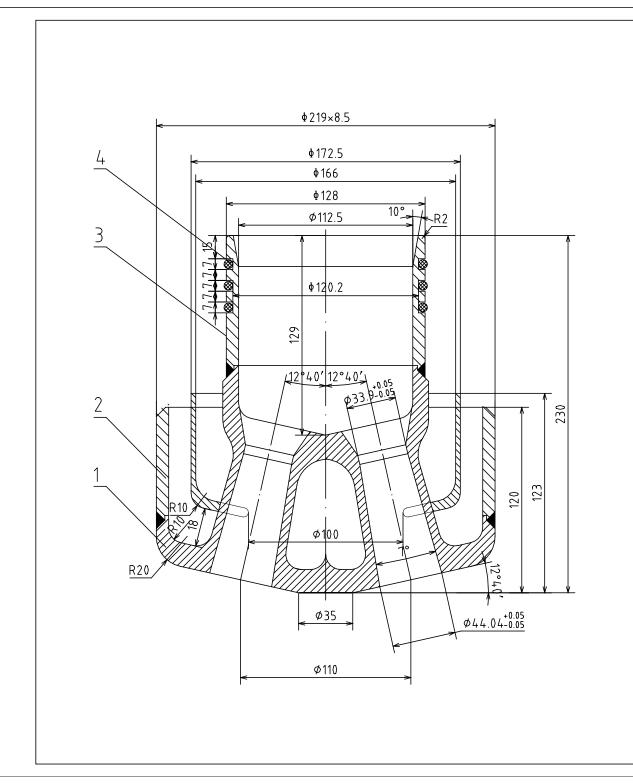
二、装配与制作要求

- 1. 喷头与氧枪枪身配合要求
 - (1) 喷头外层管与φ219×8.5mm 的无缝管对接使用;
- (2) 喷头中层管 (外径 172.5mm) 与 φ 180mm × 5mm 无 缝管对接使用;
- (3) 喷头内管(外径φ128mm)与氧枪内插管(外径φ 133mm×5mm 无缝管)对接使用。
 - 2. 制作完成后,要求进行水压试验,试验压力为≥

2.5MPa,保压时间≥15分钟,整个部件不得有渗漏、变形的等现象。

附件1 炼钢厂现用氧枪喷头图纸

首钢长钢公司炼钢厂 2023年5月20日



技术要求

- 1。铸坯铸造成分Cu>99.95%,铸坯内不得有砂眼、气孔、疏松、裂纹等缺陷。
- 2。铸坯型腔表面必须光滑平整,以保证水流畅通,导热性好。
- 3。做水压试验,压力P≥2.5MPa,保压时间≥15分钟,不允许出现渗漏。
- 4。焊缝连续光滑,不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷。

											_				
4	内焊管 (Φ133×10加工)					1		20						QWCG-219-103	
3	O型密封圏の120×5.7					3		丁腈橡胶			I				
2	外焊管 Ø 219×8.5					1		20						QWCG-219-102	
1	喷头					1		T1			Ī			QWCG-219-101	
房	名 稼					件数		材料	ì	单重 总重 质量(Kq)			É	图号或 标准号	备注
标记	炒數 分 签名						点 图 超焊件						首钢长钢公 司炼钢厂		
设计		X	标准化		期			阶段标记		重量		比	例	长治	
制图			校对											Ø219-4氧	枪喷头
审核							_							0) 155 040	400
工艺			批准				<u> </u>	- 4 张		第 1 张				QWCG-219-100	