

# 四川品质钢包成功加盖案例

发布日期：2025-09-22

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。

钢包盖浇注料怎么打？四川品质钢包成功加盖案例

设备组成包括：钢包盖、钢包铰链座、可升降反向叉指式加揭盖机、电控柜操作箱等。加盖装置的主要技术规格和主要参数：钢包盖的数量为10只；带骨架和机构的壳体结构，壳体内填充耐火材料。设计结构简单、刚性好、热变形小、重量较轻、保温性能好，便于加揭盖和吊装；包盖上开设烧透气砖作业口/加装引流砂作业口。钢包盖是整个系统的起主要功能的，由设备钢结构和相关机构组成。设备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；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；壳体面板和圈板上均匀分布透气孔，壳体面板上根据需要开设烧透气砖冷钢通道。

四川品质钢包成功加盖案例钢包加盖对现场条件有哪些要求？

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℃，出钢后184℃LF炉座包后201℃；观察包盖中心出钢前为160℃，出钢后170℃LF炉座包后173℃；观察包盖中心包盖吊耳一侧出钢前为66℃，出钢后84℃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。

针对中新钢铁现场，江苏迪萨机械有限公司制定了钢包全程加盖系统工期和工程进度表。总工期：设备设计、制造、安装调试为工期合同生效后120天。设备交工：设备安装调试且工程验收合格后15日内，并召集现场操作人员进行培训，打印图文资料供相关人员参考。满足现行生产实际需要，本次转炉直上连铸之钢包全程加盖系统的实施，先钢包改造、后转炉加揭盖机设备施工和调

试、后培训和生产保驾（总工期：详细设计审查后3~4个月），而LF炉除了设计预留外其余内容不在本次实施范围内。

钢包加盖的厂家电话是多少？

钢包热修位，正常带盖完成清透气砖、换水口和加装引流砂等热修作业。钢包带盖转运、带盖上连铸机以及带盖倾倒注余渣作业。全部设备结构简单、动作可靠准确、操作简便、维护方便，不因包口渣高（大120mm出渣口1m范围内200mm变化而变化，无安全隐患。包盖设计合理，不存在包盖变形、耐材脱落的隐患。钢包上辅助机构钢包铰链座满足转炉、行车、热修、冷修、连铸的工艺要求和设备要求，且转炉、行车、热修、冷修、连铸的正常操作不存在对钢包形成事故隐患。

钢包加盖的工艺流程是哪些？四川品质钢包成功加盖案例

迪萨厂家2003年就开始从事钢包加盖研发制作了，是较早从事该行业的专业厂家。四川品质钢包成功加盖案例

秦邮特钢现场包盖设计比较合理，不存在包盖变形、耐材脱落的隐患。钢包上辅助机构，钢包铰链座满足转炉、行车、热修、冷修、连铸的工艺要求和设备要求，且转炉、行车、热修、冷修、连铸的正常操作不存在对钢包形成事故隐患。设备组成设备组成包括：钢包盖、钢包铰链座、可升降反向叉指式加揭盖机、包盖卧式存放架、包盖用吊具机器存放架和电控柜操作箱等。秦邮特钢现场购置了10个钢包盖带骨架和机构的壳体结构，壳体内填充耐火材料。设计结构简单、刚性好、热变形小、重量较轻、保温性能好，便于加揭盖和吊装；包盖上开设烧透气砖作业口/加装引流砂作业口。

四川品质钢包成功加盖案例

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10000m<sup>2</sup>，拥有标准化厂房及办公楼6500m<sup>2</sup>，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”。