

ICS 77.180
CCS Z93

T/SDZBZZ

山东省装备制造业协会团体标准

T/SDZBZZ 001—2022

弧型方坯连铸机结晶器铜管

Mold copper pipe of arc billet caster

2022 - 03 - 02 发布

2022 - 03 - 03 实施

山东省装备制造业协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由济南东方结晶器有限公司提出。

本文件由山东省装备制造业协会归口。

本文件起草单位：济南东方结晶器有限公司、高质标准化研究院（山东）有限公司。

本文件主要起草人：张新虎、李林、李培忠、滕培河、田恩、李洪福、付琦、许金英、李风生、孟凡斌、任柏达。

全国团体标准信息平台

弧型方坯连铸机结晶器铜管

1 范围

本文件规定了弧型方坯连铸机结晶器铜管的型式和尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志以及包装、运输与贮存。

本文件适用于弧型方坯连铸机结晶器铜管的生产制造以及检验检测。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 3651 金属高温导热系数测量方法
- GB/T 4339 金属材料热膨胀特征参数的测定
- GB/T 5121（所有部分）铜及铜合金化学分析方法
- GB/T 5270 金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法评述
- GB/T 10610 产品几何技术规范（GPS） 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法
- GB/T 12611 金属零（部）件镀覆前质量控制技术要求
- GB/T 17394.1 金属材料 里氏硬度试验 第1部分：试验方法
- JB/T 9047—2018 弧形方坯连铸机结晶器铜管

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

高拉速连铸机结晶器铜管

断面规格与对应的连铸拉速满足表1规定，连铸拉速高于一般拉速30%的连铸机结晶器铜管。适用于弧型方坯连铸机，铸造钢种为普通碳素钢和低合金钢。

4 型式和尺寸

4.1 弧型方坯连铸机结晶器铜管分为两类：

- 一般拉速连铸机结晶器铜管（以下简称“一般拉速铜管”）；
- 高拉速连铸机结晶器铜管（以下简称“高拉速铜管”）。

4.2 一般拉速铜管的型式和尺寸应符合 JB/T 9047—2018 的要求。

4.3 高拉速铜管的主要结构型式分为无卡槽、有卡槽、带翻边止口3种，见图1、图2、图3，铜管导流水槽截面见图4。

符号说明：

- A0：结晶器铜管弧面法线的上口中间尺寸。
- A1：结晶器铜管弧面法线的上口角部尺寸。
- B0：结晶器铜管直面上口中间尺寸。
- B1：结晶器铜管直面上口角部尺寸。
- A2：结晶器铜管弧面法线的下口尺寸。