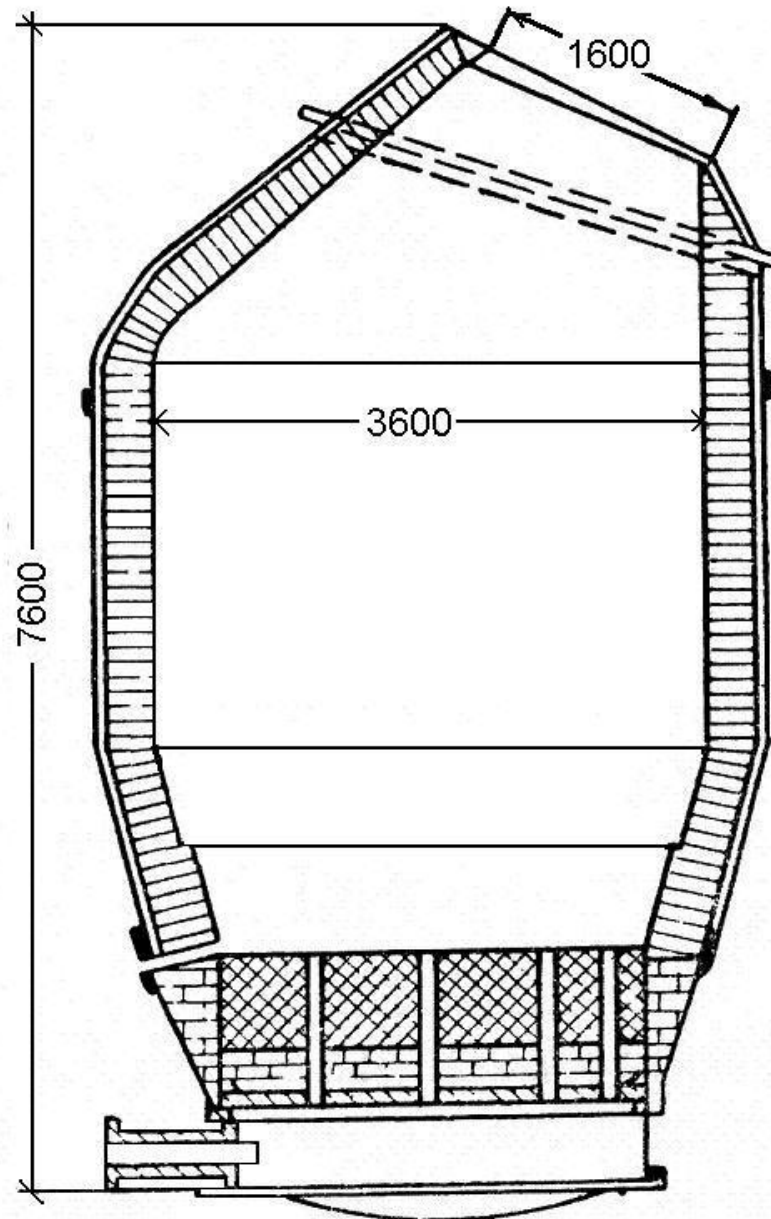


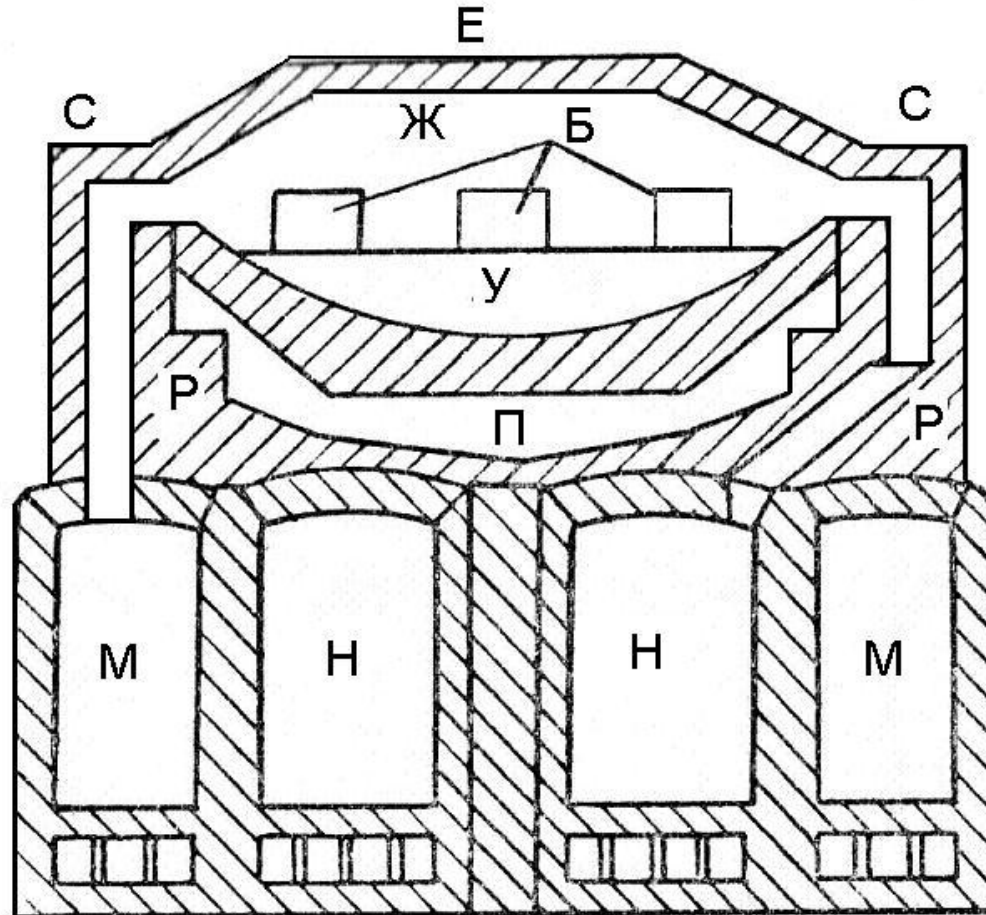
Практическое занятие 4

**Транспорт сталеплавильных
цехов**

Конвертор емкостью 30 т

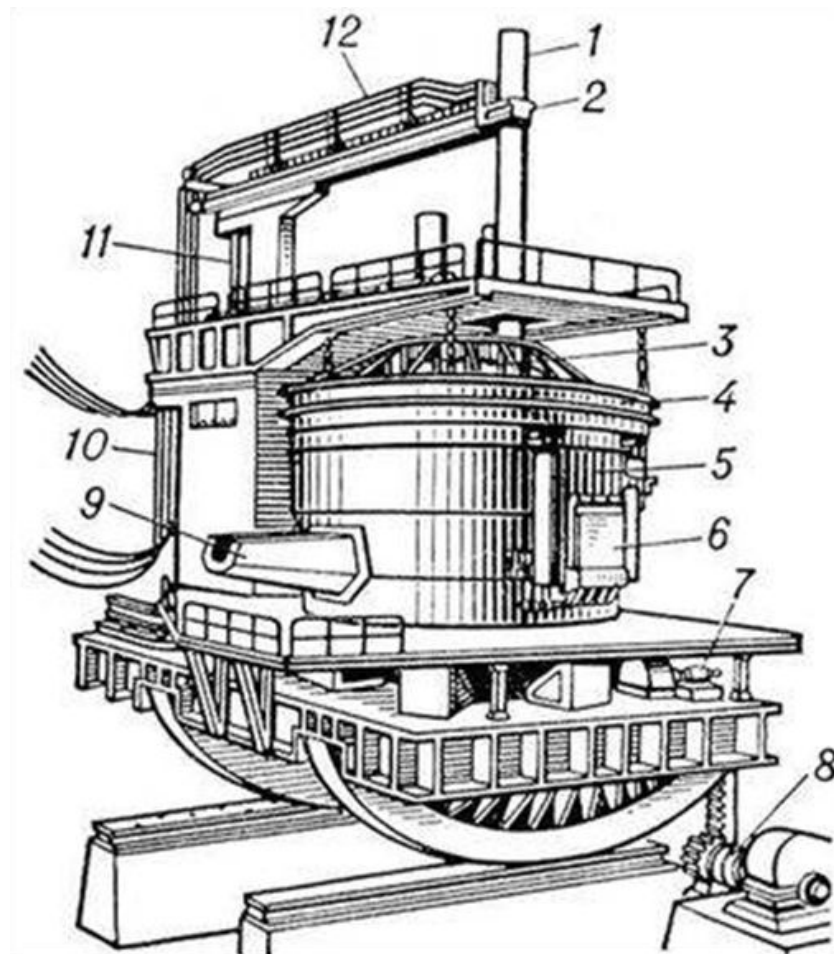


Схематический продольный разрез мартеновской печи



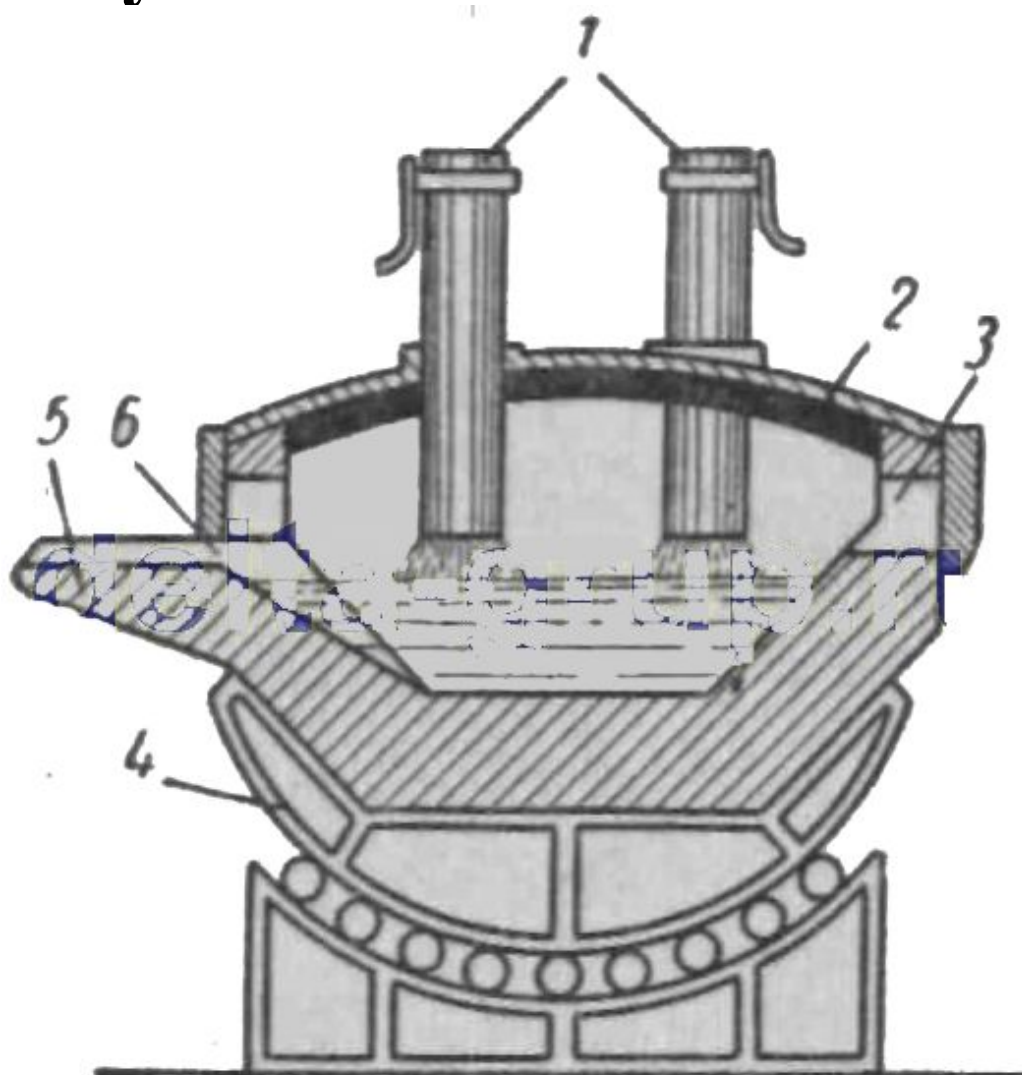
Ж – рабочее пространство печи; У – под; С – головки; Б – загрузочные устройства; М и Н – регенераторы для нагрева газа и воздуха.

Дуговая сталеплавильная печь ДСП-200 ёмкостью 200 т

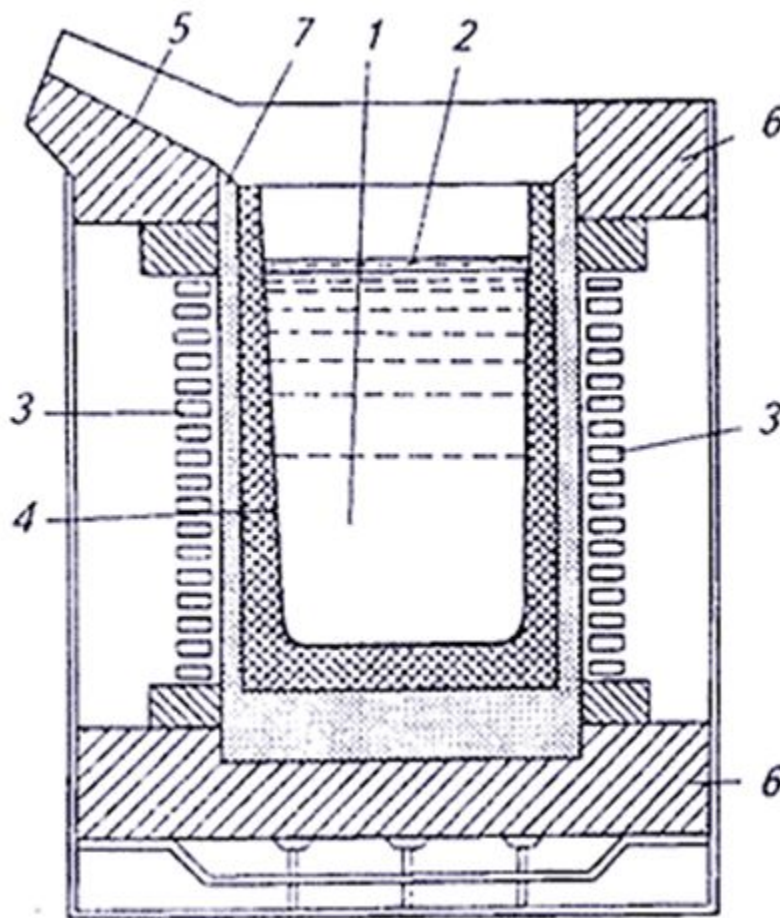


1 — графитированный электрод диаметром 710 мм; 2 — электрододержатель; 3 — свод; 4 — водоохлаждаемое сводовое кольцо; 5 — цилиндрический кожух; 6 — водоохлаждаемая вспомогательная дверка; 7 — электромеханический механизм поворота печи вокруг вертикальной оси; 8 — электромеханический механизм наклона печи; 9 — сливной носок; 10 — подвижный токоподвод из водоохлаждаемых гибких кабелей; 11 — шток для вертикального перемещения системы стойка — рукав — электродержатель — электрод; 12 — токоподвод из охлаждаемых медных труб

Разрез дуговой сталеплавильной печи



Тигельная индукционная печь



1 – жидкая сталь; 2 – шлак; 3 – водоохлаждаемая катушка индуктора; 4 – огнеупорная футеровка; 5 – сливной носок; 6 – огнеупорный кирпич; 7 – термоизоляция