

江苏博际喷雾系统有限公司

企 业 简 介

江苏博际喷雾系统有限公司，位于扬州古城东郊。专业从事喷雾产品及其相关系统的研究、制造、营销。拥有 30 多年的历史，是一家在同行业中综合实力名列前茅的高新技术企业。产品荣获“**江苏省名牌产品**”称号，“博际”商标被评定为“**江苏省著名商标**”。目前主要产品分为六大系列：**环保脱硫、除尘及降温系统；连铸机冷却系统；轧机冷却及高压除鳞系统；工业炉窑燃烧系统；钢坯标识系统（喷涂料、喷金属丝等）、连铸坯火焰切割系统及管路附件**等等。产品广泛应用于电力、冶金、石油化工、造纸、造船、水泥、环保、电子、除尘、制药、增湿、消毒、清洗等行业。

公司总占地面积 166780m²，建筑面积 88600m²。公司拥有员工 326 人，其中工程技术人员 80 人，拥有固定资产 5200 万元，2006 年实现销售 1.2 亿元。各种机加工设备 286 台（套），其中高、精、尖各类数控设备 82 台（套）。拥有国家计量部门验收合格的中国最先进的全性能、计算机控制的喷嘴检测系统。是中国喷嘴设计、研究、制造的基地。

公司拥有国家专利产品 36 项，多项产品被评定为“江苏省高新技术产品”、“质量信得过产品”，公司被评定为“江苏省高新技术企业”，连续十五年被扬州市工商局评定为“重合同、守信用”单位。公司于 2005 年再次通过了 ISO9001：2000 认证和 ISO14001：2004 环境体系认证，企业实现了 ERP 管理。目前正在着手贯彻“江苏省标准化良好行为”工作。国家标准化委员会拟筹建的全国喷嘴标准化技术委员会挂靠我单位，我们正着手参与喷嘴的国家标准的起草工作。



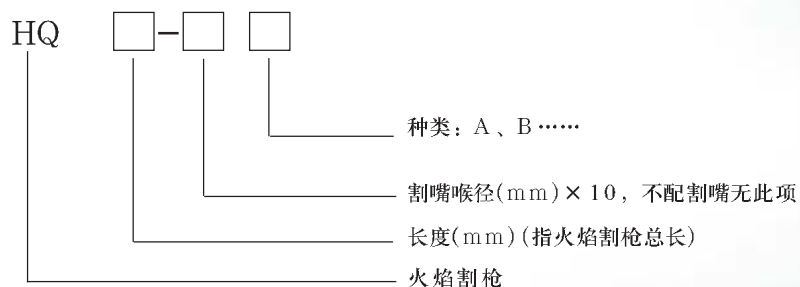
火焰割枪

特性及用途:

用于连铸坯的自动火焰切割, 内部设有循环水冷却回路, 能长期在高温恶劣的条件下连续正常使用。



型号及标记说明:



由于火焰割枪在使用时前端割嘴是易损件, 为了方便用户单独订制割嘴特作割嘴型号标记说明:



标记示例:

火焰割枪:

长度为 730mm, 割嘴喉径为 2.4mm 的 A 类火焰割枪: HQ730-24A。

割嘴:

喉径为 2.4mm 的用于 A 类割枪: GZ24A

型号	夹持直径 (mm)	切割氧 联接螺纹	预热氧 联接螺纹	切割燃气 联接螺纹	点火燃气 联接螺纹	进水 联接螺纹	出水 联接螺纹
HQ500-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ600-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ700-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
* HQ730-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ800-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ900-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1000-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1100-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1200-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1300-A	φ 34	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ500-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ600-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ700-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ800-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ900-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1000-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1100-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1200-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1300-B	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ500-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
* HQ580-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ600-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ700-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ800-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ900-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1000-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1100-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1200-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1300-C	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左		G3/8	G3/8
HQ500-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ600-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ700-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ800-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
* HQ860-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ900-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ1000-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ1100-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ1200-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ1300-D	φ 50	G3/4	G1/2	G3/4左		G1/2	G1/2
HQ500-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ600-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ700-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ800-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ900-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ1000-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ1100-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ1200-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ1300-E	φ 50	G1/2	G3/8	G1/2左	G1/2左	G3/8	G3/8
HQ500-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
* HQ580-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ600-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ700-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ800-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ900-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1000-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1100-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1200-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8
HQ1300-F	φ 50	G1/2		G1/2左		G3/8	G3/8

注：可根据用户要求提供不同长度的火焰割枪

* 为客户已定做特殊长度的火焰割枪

特性及用途:



型号	切割厚度 (mm)	工作压力 (MPa)					耗量 (M ³ /h)					割缝 (mm)
		切割氧	预热氧	乙炔	煤气	丙烷	切割氧	预热氧	乙炔	煤气	丙烷	
GZ22A	100~150	0.7~1.0	0.07~0.14		0.03~0.04		35~40	4~6		7~10		6~8
GZ22B		0.8~1.2	0.25~0.4	0.05~0.08	0.2~0.3	0.05~0.08	25~30	23~26	8~10	42~53	9~11	
GZ22C												
GZ24A	150~200	0.7~1.0	0.07~0.14		0.03~0.04		40~45	4~6		7~10		
GZ26B		0.8~1.2	0.25~0.4	0.05~0.08	0.2~0.3	0.05~0.08	30~47	23~26	8~10	42~53	9~11	
GZ26C												
GZ33B	200~250	0.8~1.2	0.25~0.4	0.05~0.08	0.2~0.3	0.05~0.08	50~56	23~26	8~10	42~53	9~11	8~10
GZ33C												
GZ33B	250~300	0.8~1.2	0.25~0.4	0.05~0.08	0.2~0.3	0.05~0.08	56~61	23~26	8~10	42~53	9~11	
GZ36C												



减压阀

特性及用途：

用于连铸坯的自动火焰切割能源介质箱。在输入压力和流量变化时，均能保持输出压力的稳定和足够的流量。

切割氧气减压阀



燃气减压阀



预热氧减压阀

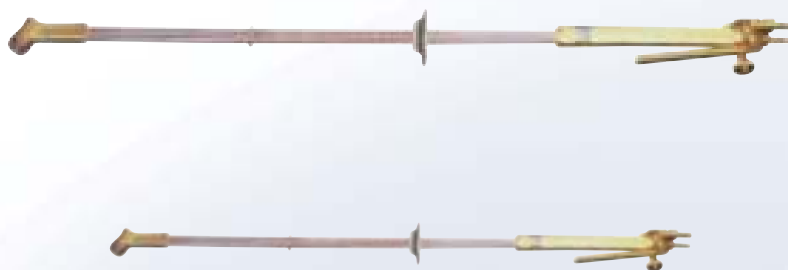


型 号 \ 参 数	输入压力 (MAX) Mpa	输出压力Mpa	联接尺寸
切割氧减压阀 GY40/16	4	1.6	G3/4
预热氧减压阀 YY40/10	4	1.0	G3/4
燃气减压阀 RY16/4.0	1.6	0.4	G3/4

SGHQ 型事故火焰割枪

特性及用途：

当连铸作业线上出现拉坯故障时，例如：漏钢，铸坯没有完全割断，可用事故割枪进行手工切割，排除故障使生产正常进行。



型号	切割速度 (mm/min)	割嘴型号	工作压力 (MPa)			
			切割氧	预热氧	煤气	乙炔
SGHQ1500	120~200	SG001	0.8~1.2	0.25~0.4	0.2~0.3	0.05~0.08
SGHQ2000	120~200	SG001	0.8~1.2	0.25~0.4	0.2~0.3	0.05~0.08

注：可根据用户要求提供不同长度的事故火焰割枪

FHG 型铸方坯块自动火焰切割机

1、用途

FHG 型连铸方坯自动火焰切割机是方(矩)坯连铸机后部主要设备, 主要用于把矫直的铸坯切割成所需的定尺长度。

2、技术参数

(1)规格:

切割钢种: 普通碳钢、优质碳素钢、低合金钢

切割铸坯断面尺寸(mm): 100×100 、 120×120 、 150×150 、 180×180 、 180×220

铸坯最大拉速(m/min): 3.5

切割速度(mm/min): 300~450

(2)重量: 约 2500kg

(3)能源介质: (单枪)

氧气: 纯度 $\geq 99.5\%$ 压力 $\geq 1.2\text{MPa}$ 耗量 $64\text{Nm}^3/\text{h}$

燃气:

(1)、霞普气: 纯度 $\geq 97\%$ 压力 $\geq 0.05\sim 0.08\text{MPa}$ 耗量 $9\sim 11\text{Nm}^3/\text{h}$

(2)、煤气: 压力 $\geq 0.2\sim 0.3\text{MPa}$ 耗量 $35\text{Nm}^3/\text{h}$

(3)、天然气: 压力 $\geq 0.07\sim 0.19\text{MPa}$ 耗量 $25\text{Nm}^3/\text{h}$

冷却水: 工业净化水

压力 $0.4\sim 0.6\text{MPa}$ 耗量 $6\text{Nm}^3/\text{h}$

水质要求: 温度 $<25^\circ\text{C}$ 悬浮物 $<20\text{mg/L}$

最大杂质粒度 $<0.2\text{mm}$



NK 型能源介质控制箱

用于板坯、方坯、管坯连铸机火焰切割。为切割机提供氧气、燃气（炼焦煤气、丙烷、天然气或乙炔中的一种），将钢坯按需要的定尺进行火焰切割。

根据需要可以同时控制二流、三流、四流或更多流连铸坯的火焰切割。



NK-2型



NK-4型

GHZ 型干式回火防止器

采用铜合金或不锈钢颗粒的粉末冶金止火管，挤压强度高，熄火性能好，使用寿命长。一旦回火能迅速自动切断进气，熄灭火焰，无明火外泄。回火熄灭后，能迅速自动恢复正常工作。用于火焰割枪后部的预热氧气和燃气通道。

GHZ-1 型氧气回火防止器



GHZ-2 型燃气回火防止器



型号	螺纹连接	工作压力 (MPa)	流量 (m ³ /h)
GHZ-1	G3/8	≤1.0	≤20
GHZ-2	G1/2左	≤0.25	≤20

YFZ、RFZ 型事故切割氧气阀站，燃气站

这是一种立式的事事故切割的岗位式供气装置，每套阀站包括氧气阀站和燃气阀站各一台，可以供二把切割枪同时使用。

YFZ 型氧气阀站由进气法兰，不锈钢闸阀，储气筒体及两组不锈钢球阀，氧气减压器(GY40/16 型)及出气胶管接头组成。

RFZ 型燃气阀站与上述相同，RY16/4.0 型燃气减压器及回火防止装置。

进气部位设有过滤器，去除铁锈杂物，连接之前必须将管道仔细吹扫，氧气管道必须用四氯化碳去油脂处理。



YFZ-B、RFZ-B 型事故切割点阀站

这是一种挂壁式的气源供气装置，每套点阀站可以供二把切割枪使用。

YFZ-B 型氧气阀站由法兰($\phi 115$)、GY40/16 型减压器、储气筒、球阀、出气束接(2 处)组成。

RFZ-B 型燃气阀站由法兰($\phi 115$)、过滤器、RY16/4.0 型减压器、球阀、GHZ-2 型回火防火器、出气束接(2 处)组成。

外形尺寸：1000 × 800 × 240mm

不论总管道的输入压力和出口流量与要求范围内有何变化，输出压力均能保持稳定，满足事故切割枪和其他切割作业的正常使用。氧气通道必须严禁与油脂接触。



火焰割具在圆坯连铸线使用现场



火焰割具在方坯连铸线使用现场



火焰割具在板坯连铸线使用现场



火焰割具在异型坯连铸线使用现场

