

С применением метода продувки технически чистым кислородом значительно улучшилось качество конвертерной стали, которая теперь не уступает мартеновской. Доля ее в общем производстве стали неуклонно растет. Применявшиеся ранее конверторы для бессемеровского и томасовского процессов были небольшими.

В 1961 г. Южно-Уральский машиностроительный завод разработал по проекту института «Стальпроект» рабочие чертежи и в 1962 г. изготовил два первых кислородных конвертора. В результате проведенных исследований создана методика расчета конвертора на прочность, а также на жесткость.

Корпус конвертора грушевидной формы из цельносварного листового проката состоит из шлема, цилиндрического несущего пояса с укрепленными на нем опорными цапфами и нижнего усеченного конуса, к которому примыкает днище.

Шлем, нижние обечайки и днище предусмотрены из листов толщиной 50 мм. Съёмное днище состоит из коробовой и конической обечаек.

Конвертор изнутри зафутерован специальным огнеупорным кирпичом. Толщина футеровки в зоне наибольшего разгара на уровне зеркала металла 900 мм, а вверху - до 600 мм.

Конвертор выполнен без опорного кольца (в отличие от большинства зарубежных конструкций). Несущий цилиндрический пояс изготовлен из листа толщиной 100 мм и усилен двумя кольцами жесткости, между которыми варены литые секторы для крепления на них опорных цапф. Такая конструкция несущего пояса дает значительную экономию веса и уменьшает габариты всего конвертора. Продольные швы корпуса заваривались электрошлаковой сваркой, кольцевые - ручной.

Один из наиболее эффективных способов рекламы- печать рекламных листовок. Вас интересует [листовки печать изготовление](#) ?