

火焰切割

连铸





火焰切割

连铸

格嘉火焰切割机具有高切割质量和可靠的设计。

格嘉的产品组合提出了适应钢厂需求的不同类型的机器：SSC型和SVE型，用于板坯切割。SSC型差不多用于单一厚度的简单铸造产品。

SVE型特别适用于各种不同的厚度范围。此外，格嘉还为大小方坯提供BPL和BLM类型切割。BPL型为摆式切割，用于较小的截面。BLM型为线性切割，适用于大方坯或特殊应用。

产品优势

» 割枪和割嘴

割枪和割嘴是该工艺的核心，因此，格嘉非常重视这些专利产品在加工精度、冷却特性、切割效果和100%认证质量控制方面的特性。优点是切割速度更快（高达20%），消耗更低（高达30%），冷却效果最佳，使用寿命更长，切割切口最小，因此产生的材料损失更少。

» 精密介质调节设备

为了获得高质量的性能，对切割和加热介质进行精确的压力调节是非常重要的。通过这种方式，格嘉拥有一套适合您的需求和合理配置的调节设备。从简单的压力调节到远程控制，格嘉提供了理想的解决方案。

» 机械设备

机器总成包括坚固的钢结构和高质量的机械设备。通过将水冷板和耐热板与最好的保护涂层结合使用，可以确保设备免受热辐射侵害。

» 电气控制

符合EN 13849-1标准的格嘉火焰切割机定性为高端，多功能，操作员友好型控制设备，配有工业触摸显示屏和西门子、AB 或三菱PLC。

» 性能/调试保证

格嘉根据客户的生产需求来确定新的火焰切割机的尺寸，从而提供调试成功的合适参数。

SVE-板坯垂直下降式

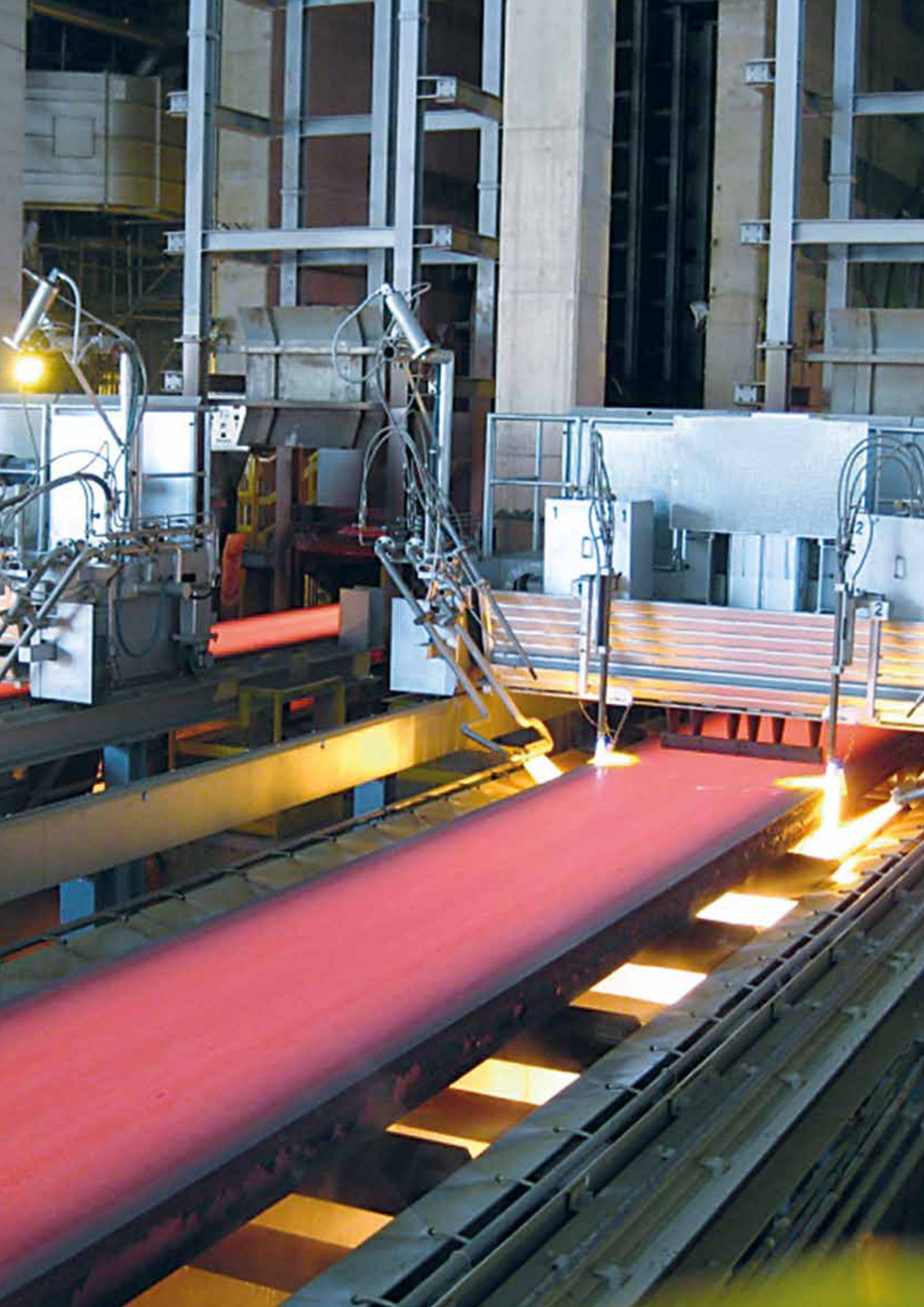
SVE火焰切割机采用高效水冷设备设计,允许在板坯温度高达1100°C时进行标准操作。

该机器将两个机械运动结合在一起,由一个强大的机电驱动装置驱动,该机械运动支撑着切割梁和下方的水冷板以及同步压下装置。通过压下的上下移动至板坯表面停止。同时,切割梁在垂直轨道的帮助下垂直向下移动,保持割枪垂直,而不考虑板坯的厚度。有了这个机械系统,就不需要割枪高度调节系统和所有组件,如电机、末端开关等。

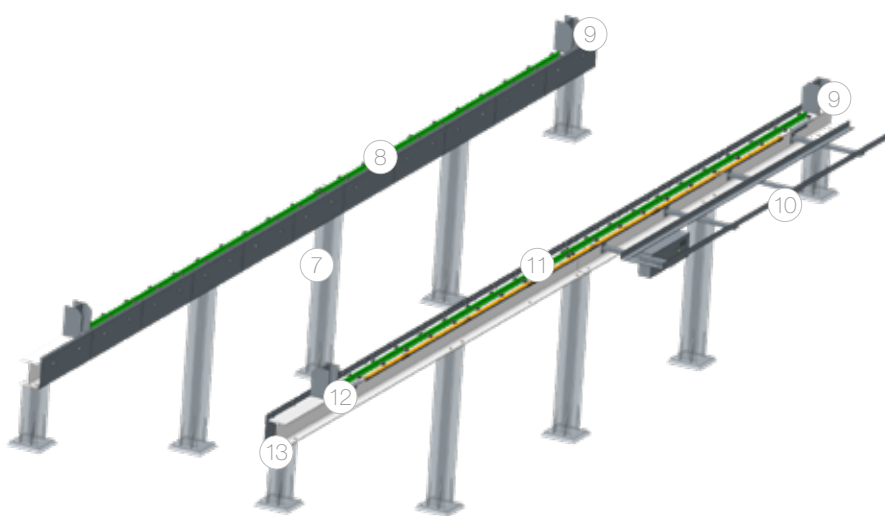
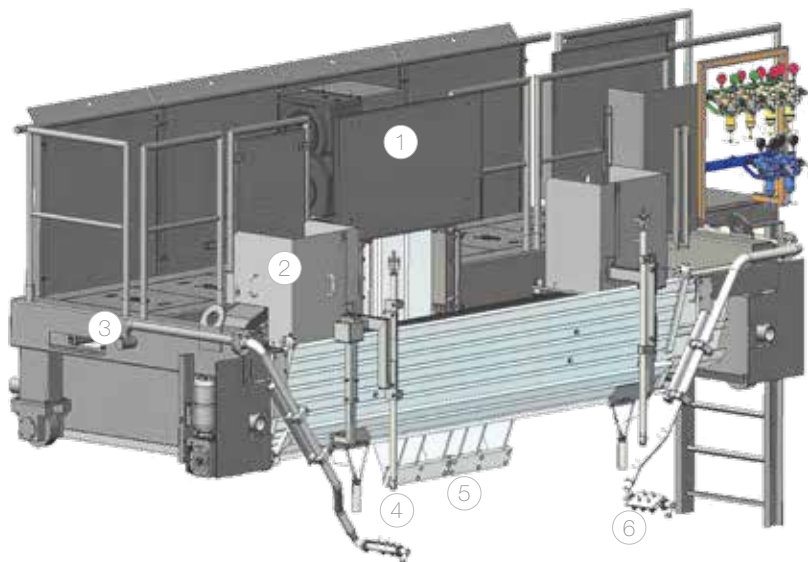
产品优势

- » 产品规格广
- » 为任何产品规格预设一次割嘴距离
- » 无需电气高度调节装置,从而使机器无故障运行
- » 根据预设的割嘴距离提高切割质量





技术数据



① 升降驱动器

② 割枪小车

③ 维修平台

④ 割枪

⑤ 夹紧滑轨

⑥ 造粒

⑦ 垂直支撑梁

⑧ 轨道

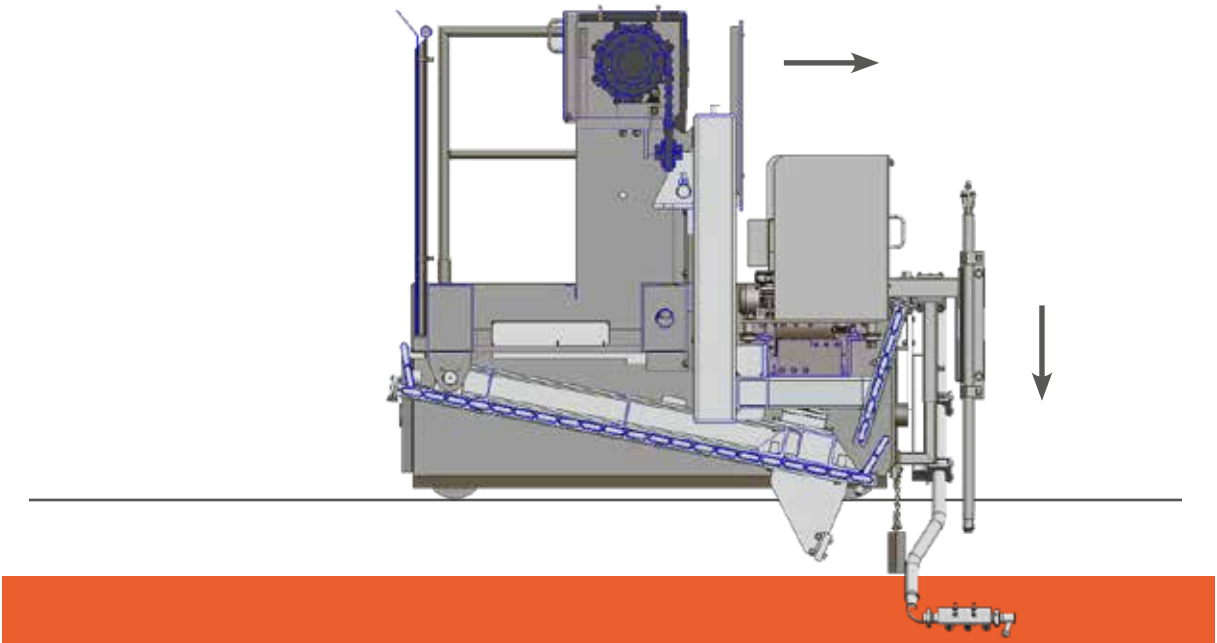
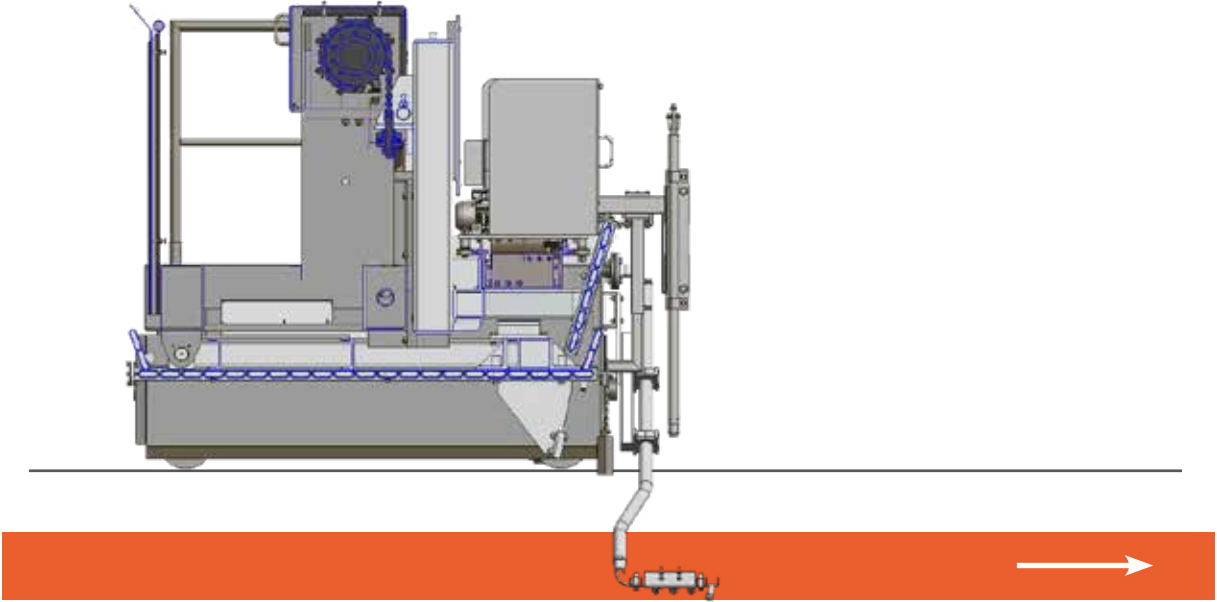
⑨ 末端缓冲器

⑩ 电缆拖链托盘

⑪ 驱动架

⑫ 限位开关装置

⑬ 水平支撑梁



SSC-板坯旋转配重式

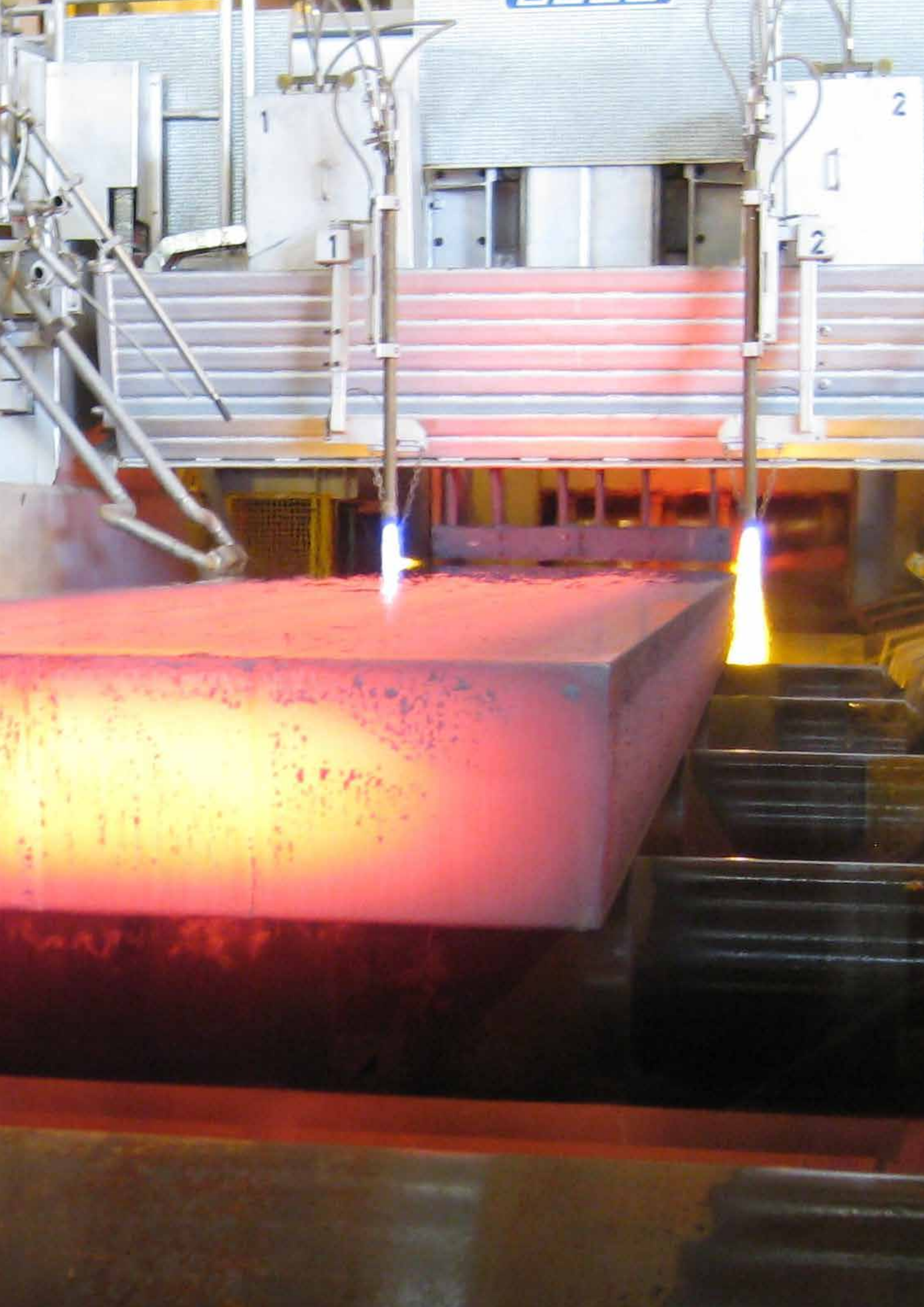
SSC火焰切割机设计有高效的水冷设备,允许在板坯温度高达1100°C的情况下进行标准操作。

设备由气缸降下,通过将同步压下向下推压到板坯上,提供单一而简单的移动。在紧急情况下或机器未运行时,由于后保护板配重关系,压下装置回到顶部位置。

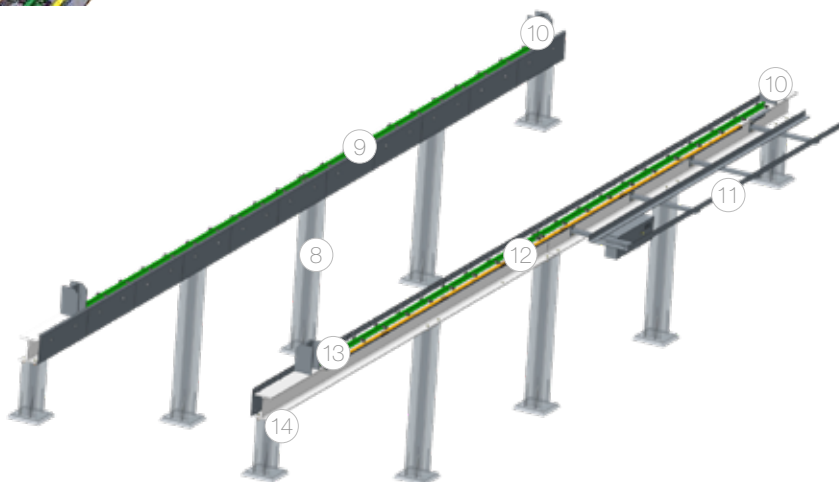
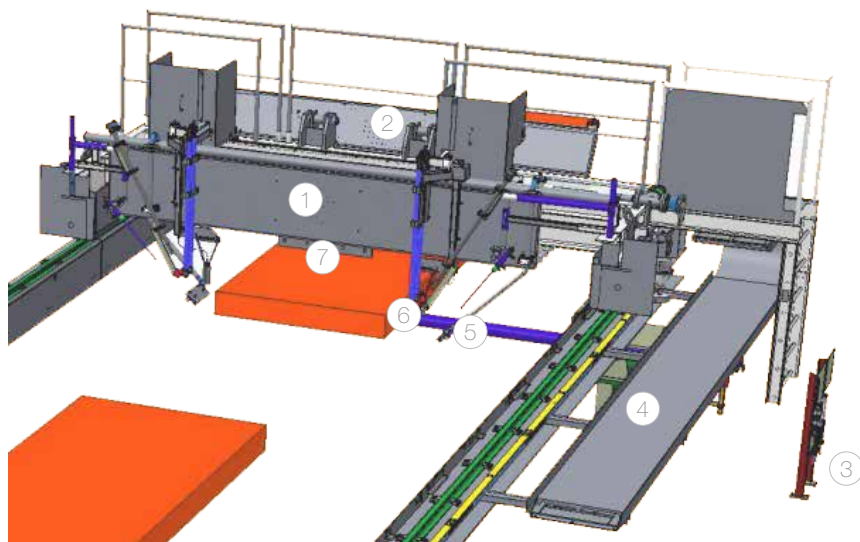
产品优势

- » 机械设计简单
- » 气动夹紧与自动紧急释放相结合的同步运动
- » 可选的高调节功能允许在不同厚度范围内使用本机





技术数据



① 前隔热板

② 后隔热板

③ 测量辊控制面板

④ 电缆拖链

⑤ 测量辊

⑥ 割枪

⑦ 夹紧滑轨

⑧ 垂直支撑梁

⑨ 轨道

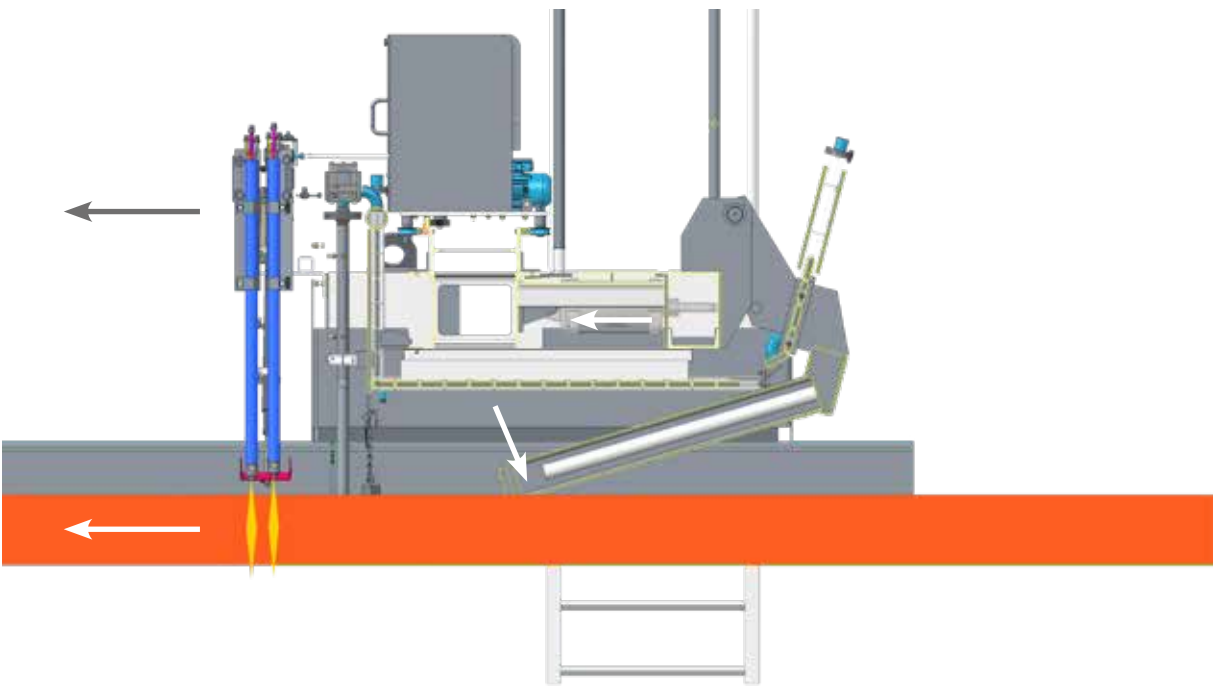
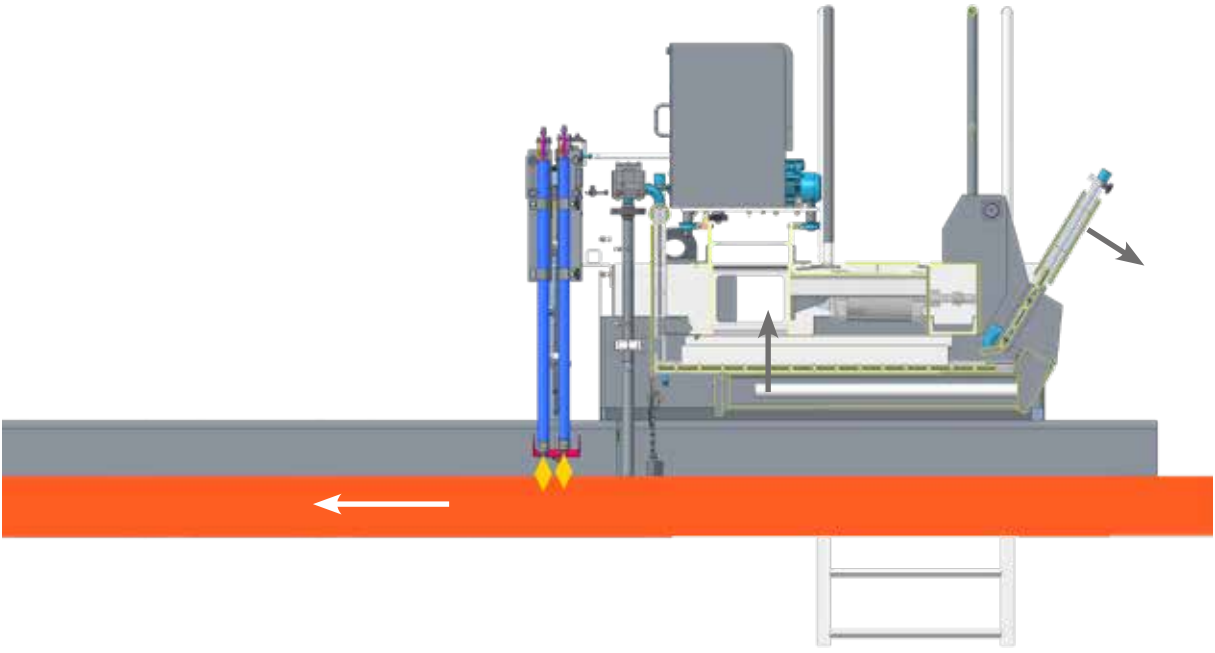
⑩ 末端缓冲器

⑪ 电缆拖链托盘

⑫ 驱动机架

⑬ 限位开关装置

⑭ 水平支撑梁



可选设备

板坯垂直下降式/板坯旋转配重式

减耗加热火焰

所有切割机都可配备减耗附件。该系统在开始切割并打开切割氧气后，整个切割过程的氧气和气体的消耗较低。



铁粉注射

要切割不锈钢，必须使用可靠的系统以避免高材料损失。这种易于维护的粉末设备包括压力调节器，用于干燥压缩空气（或氮气）的电磁阀，带夹管阀的粉末料斗，喷射器以及通向切割割嘴的粉末供应管线组成。 供粉供应管路固定在重型割枪侧面的割枪支架上。



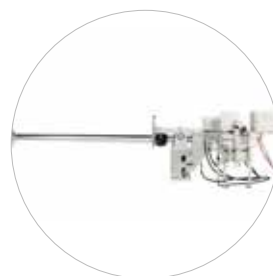
电点火和火焰检测

这些附加的附件用于符合DIN EN 14753要求的安全操作。点火枪固定安装在主机架上机器的初始位置。紫外线传感器检查火焰产生的紫外线是否存在。



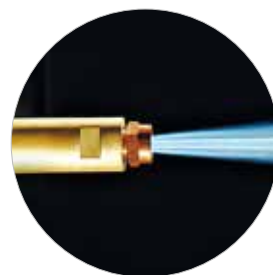
测长辊

坚固的机械测量设备允许在每个产品系列的连续铸造过程中优化工件长度计算，端部带有水冷臂。测长辊在测长12m长度下的精度为0.21%，具有极佳的性能。也可用于双流和三流连铸。



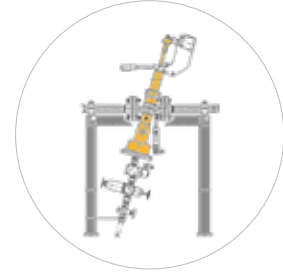
割枪高度调节

优化割嘴距离-设置一次-割枪和待切割材料之间的距离将自动调整，精度可重复。结果是割枪和割嘴的可用性和使用寿命大大提高。 不再需要手动调节危险区域中的割枪。



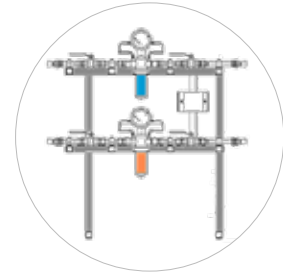
紧急切断阀

工厂的可靠安全设施是必须的。切断阀将安装在T.O.P前面的气体和氧气主供应管线中。通过关闭紧急切断阀，切断切割机的氧气和气体供应。通向机器的介质管线通过释放阀松开，释放阀根据现场条件安装在紧急切断阀装置上。

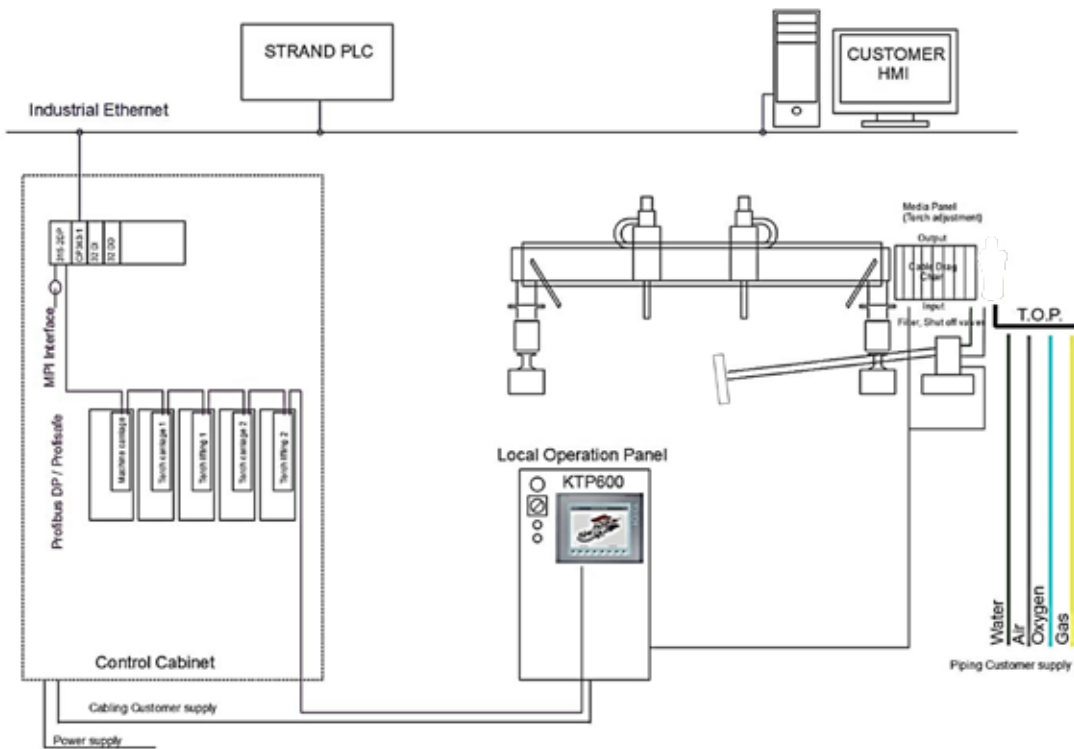


过滤站

保持控制设备清洁可延长使用寿命。过滤站必须靠近主电缆拖链的入口。基本型配有一个气体过滤器和一个氧气过滤器。每一个都配有一个与PLC相连的具有警告/报警功能的压差计。



硬件配置



BPL-小方坯/大方坯摆切割

格嘉的BPL机器主要由防止铸流辐射热的水冷机身、维护盖、夹紧系统、内部组件、两个导轮、行走轮和一个电缆槽组成。

所有部件，如轴承、驱动装置、阀门、气缸等，均位于水冷外壳内，并具有最佳的防热保护功能。机器在后轴上的驱动由带有正齿轮和制动器的变频控制交流电机执行。电动执行器移动摆切割枪。与铸流同步运动的夹紧系统由两个水冷夹紧臂和一个气缸组成。夹紧臂安装在机器壳体的前侧。在夹紧过程中，割枪将通过安装在其中一个夹紧臂上的机械装置被带到铸流边缘。这样，割枪将始终处于相对于铸流边缘的正确位置。造粒通过设置在机器一侧的造粒喷嘴进行。

产品优势

- » 单摆驱动机器
- » 高效水冷保护所有内部组件
- » 提高切割质量
- » 高操作可用性
- » 可根据特殊要求定制





BLM-小方坯/大方坯线 切割

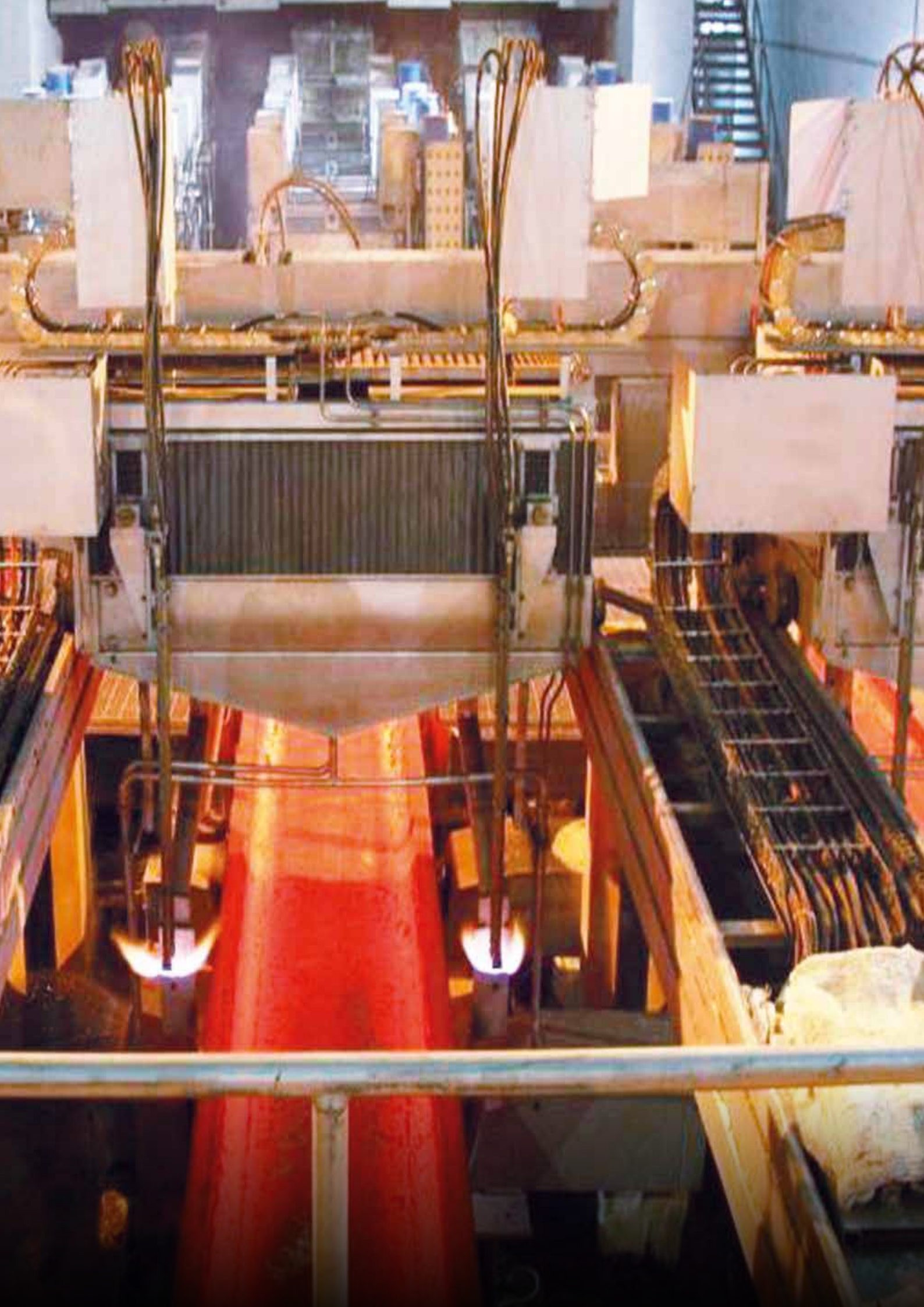
格嘉的BLM火焰切割机主要由水冷主机架、维护盖、夹紧系统、内部组件、两个导轮、行走轮和电缆槽组成，主机架带有可更换的水冷底板，以抵御铸流的热辐射。

所有部件，如轴承、驱动装置、阀门、气缸等，均位于水冷外壳内，并具有最佳的辐射热防护。机器在后轴上的驱动由带有一级直齿轮和制动器的频率控制交流电机执行。变频控制的交流电机驱动每个线性割枪。

产品优势

- » 宽方坯优化切割的直线运动
- » 可选自动高度调节
- » 可选的第二个电动割枪架
- » 高效水冷保护所有内部组件
- » 操作可用性极佳
- » 可根据特殊要求定制





可选设备

小方坯/大方坯摆切割, 线切割

测长辊梁

坚固的机械测量装置允许在每个产品系列的连铸过程中进行优化的工件长度计算, 端部带有水冷臂。测长辊在测长12m长度下的精度为0.21%, 具有极佳的性能。也可用于双流和三流连铸。



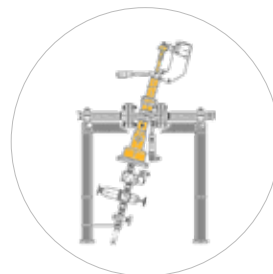
铁粉注射

要切割不锈钢, 必须使用可靠的系统, 以避免高材料损失。这种易于维护的粉末设备由压力调节器、用于干燥压缩空气(或氮气)的电磁阀、带夹管阀的粉末料斗、喷射器和通向切割割嘴的粉末供应管组成。粉末供应线固定在重型割枪侧面的安装座上。



紧急切断阀

工厂的可靠安全设施是必须的。切断阀将安装在T.O.P前面的气体和氧气主供应管线中。通过关闭紧急切断阀, 切断切割机的氧气和气体供应。通向机器的介质管线通过释放阀松开, 释放阀根据现场条件安装在紧急切断阀装置上。



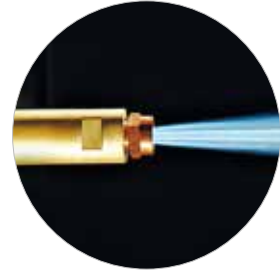
电点火和火焰检测

这些附加附件用于符合DIN EN 14753的安全操作。点火枪固定安装在主机架上机器的初始位置。紫外线传感器检查火焰产生的紫外线是否存在。



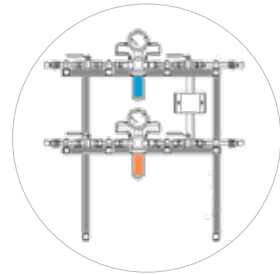
割枪高度调整

优化割嘴距离-设置一次-割枪和待切割材料之间的距离将自动调整,精度可重复。结果是割枪和割嘴的可用性和使用寿命大大提高。不再需要手动调节危险区域中的割枪。(仅适用于方坯线切割类型)。

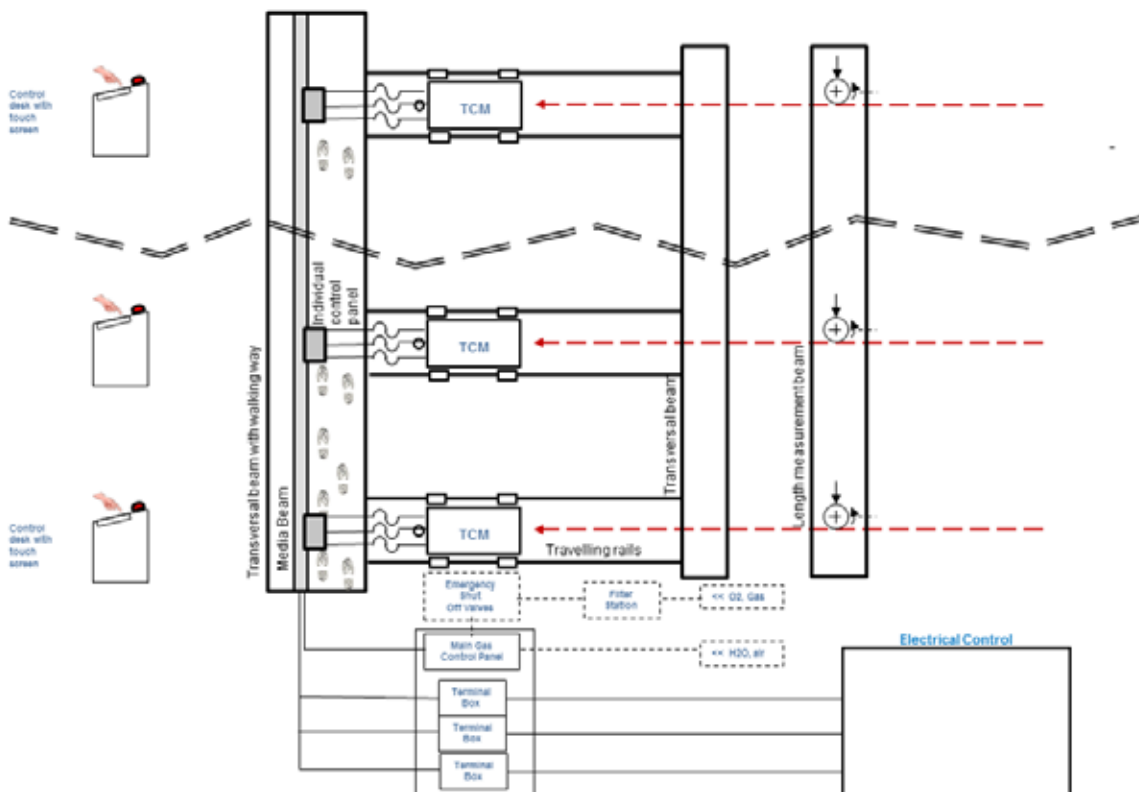


过滤站

保持控制设备清洁可延长使用寿命。过滤站必须位于主电缆拖链入口附近。基本版本配备了一个用于气体的过滤器和一个用于氧气的过滤器。每一个都配有一个与PLC相连的具有警告/报警功能的压差计。



硬件配置



提供终身服务

备件

格嘉还承诺在供应后提供服务,并提供安全和高质量的组件。所有组件都保证了设备的可用性和经济的运行成本。广泛的备件组合包括:



特殊软管



回火器



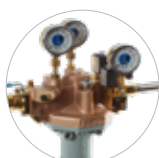
割嘴



燃烧器

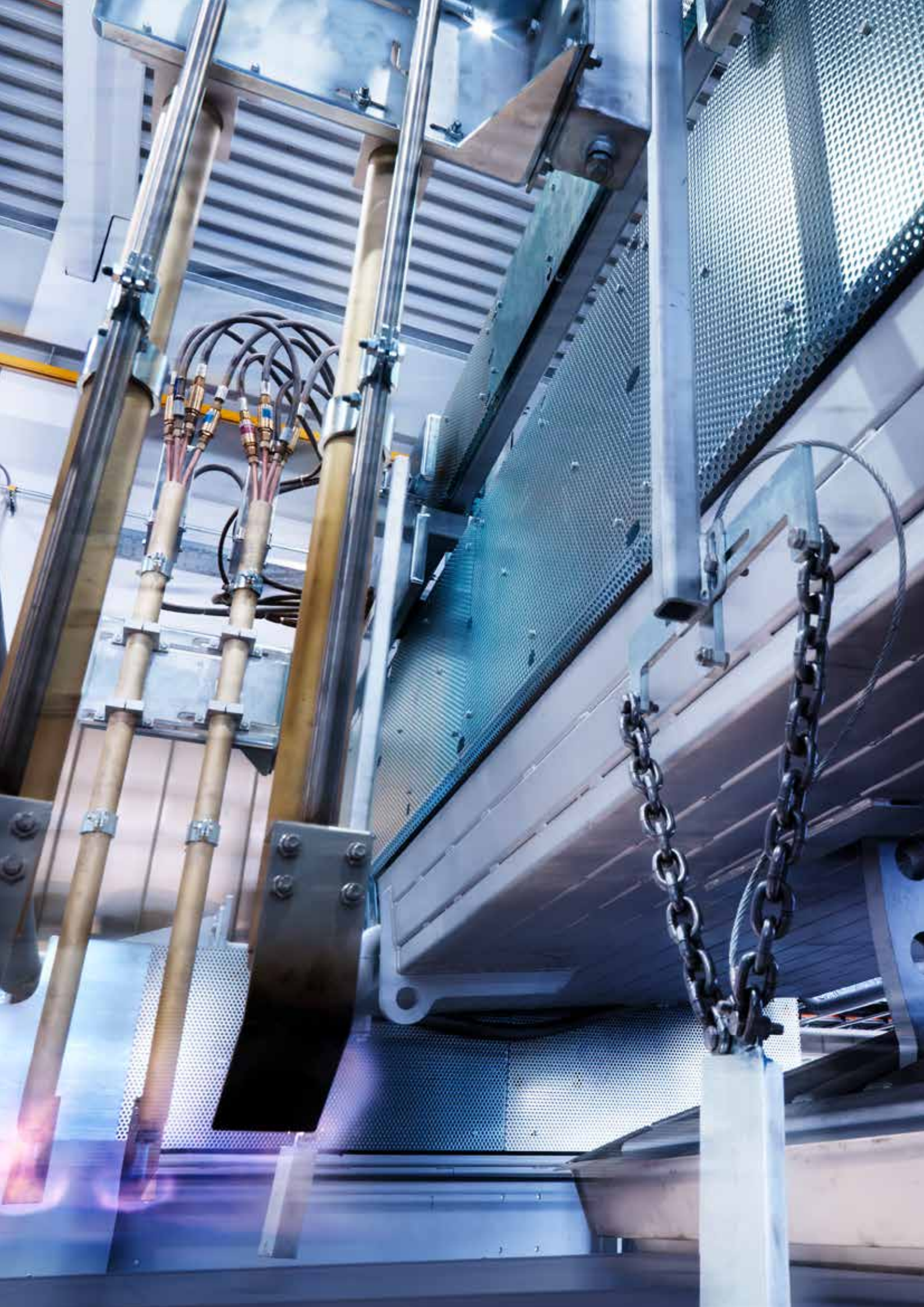


流量控制器



GL调节器





提供终身服务

改造

在产品生命周期的火焰切割过程中，格嘉还提供以最新的技术改造现有的机器服务。在现有机器的持续运行过程中，格嘉现场检查机器，以便准备改造报价。如果客户现场有备用机器，也可以将相应的机器交付给格嘉，以节省改造成本。格嘉不仅升级了自己的火焰切割机，还支持客户将其他品牌的火切机改造到氧气切割技术的高端水平。



改造前



改造后

服务和调试

格嘉的服务不仅包括新机器的调试，还包括确保机器高可靠性的维护，这是格嘉承诺在日常操作中持续令人满意的一部分。





奥尔派金属技术德国有限公司

Kochstraße 2

66763 Dillingen/Saar

电话: +49 6831 89446-0

电子邮箱: germany@alpinemetaltech.com

网站: www.alpinemetaltech.com

Alpine Metal Tech (Taicang) Co., Ltd.

奥尔派金属技术(太仓)有限公司

No. 82 East Beijing Road, Taicang 215400, Jiangsu, China

江苏省太仓市北京东路82号 邮编: 215400

电话: +86 512 8060 8388-105 (office tele)

电子邮箱: asia@alpinemetaltech.com

网站: www.alpinemetaltech.com