

自动加保护渣

连铸



自动加保护渣

连铸

自动加保护渣,用于高质量的板坯连铸。

最灵活和可靠的解决方案,可实现所有常见保护渣颗粒或粉末类型的全自动进料和配送。可根据不同的板坯尺寸调整。精确遵循连铸机控制系统定义的恒定或可变进给速度。

机器臂的可调运动使粉末均匀分布,加热容器使粉末保持干燥。集成的搅拌器可防止凝集并将粉末分布到两个进料管中。采用无堵塞螺旋输送机在进料管内可靠输送粉末。

自动加保护渣,用于优质板坯连铸

产品优势

» 耗材范围广

适用于各种类型的保护渣和颗粒

» 降低运营成本

由于保护渣的精确计量,减少处理上的工作量,降低了总体成本

» 灵活性

易操作并将其无缝集成到现有和新的铸造生产线中

» 质量改进

保护渣的合理分配提高了钢的质量,延长了结晶器的使用寿命

操作原理

将保护渣手动填充到总容量为100升的粉末容器中。集成的筛网可分离大颗粒或其他污染物，以保护机器免受故障和损坏。该容器配有电加热器和搅拌器，以保持粉末干燥并避免凝结和堵塞。加热装置附着在粉末容器的外表面。在容器的内部，搅拌器还确保粉末正确向下流入两个进料器外壳。粉末通过驱动的螺旋从进料器外壳向前输送通过进料管。在管子末端，保护渣粉末最终会落入结晶器中。

操作时，进料管的端部必须与结晶器对齐。送粉机的托架由轮子支撑，以便于操作。为了调整送粉高度，可以在不同的水平面上安装轮子。

粉末容器内的搅拌器还用于将粉末分配到两个进料外壳。在那里，强劲的螺旋送料器通过送料管将粉末输送到位于结晶器上方的出口管。两个喂入管都在进行往复运动，以覆盖结晶器的整个宽度。

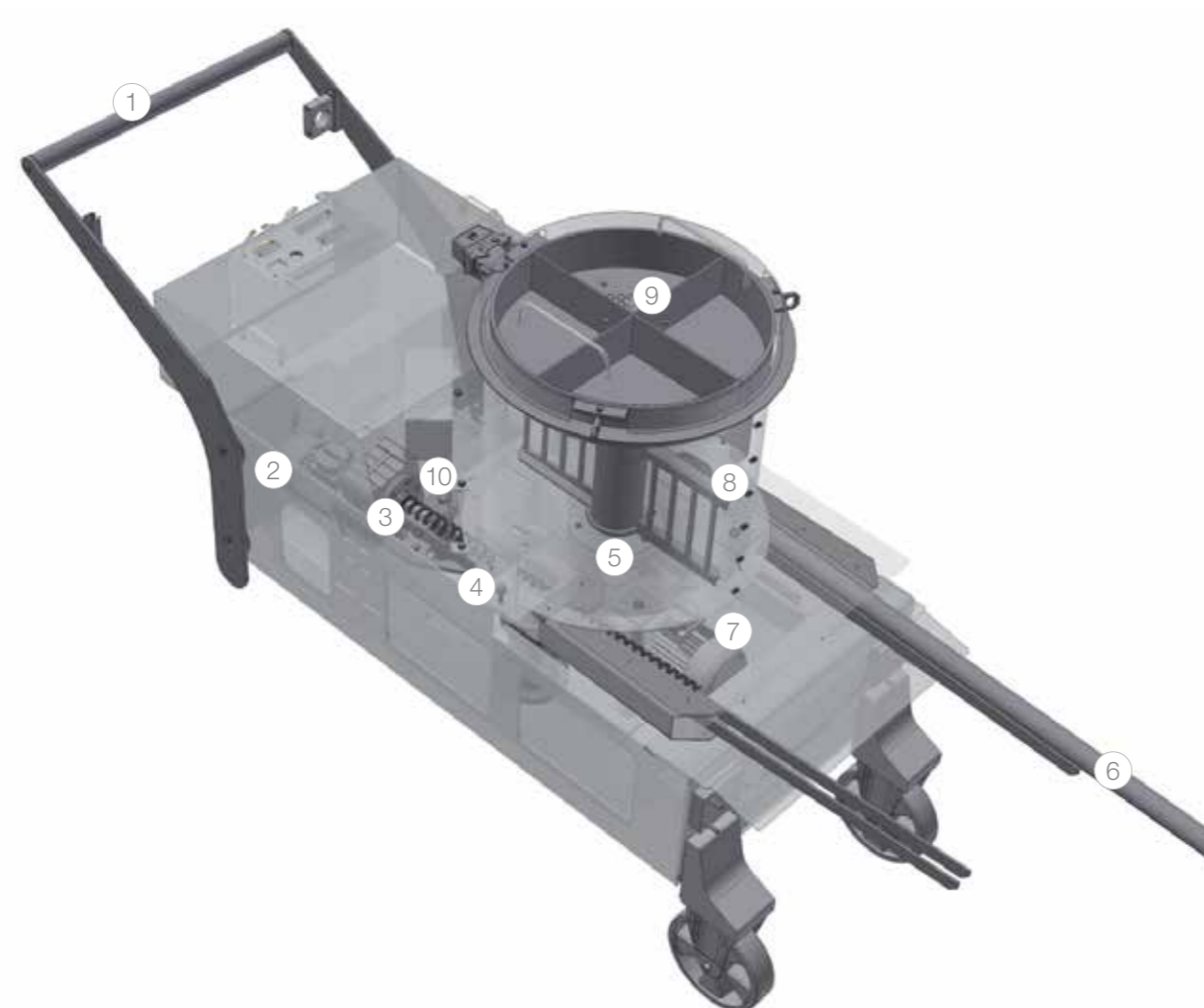
调速电动机驱动进给螺旋。因此，粉末量直接与所选速度相关。

在浇铸过程中，根据浇铸速度调节送粉速度。此信息是通过连铸机控制系统（级别1）获得的。传感器监视粉量，并触发重新填充警告。浇铸结束时，必须关闭两个粉末切断滑块，以便排空进料管。

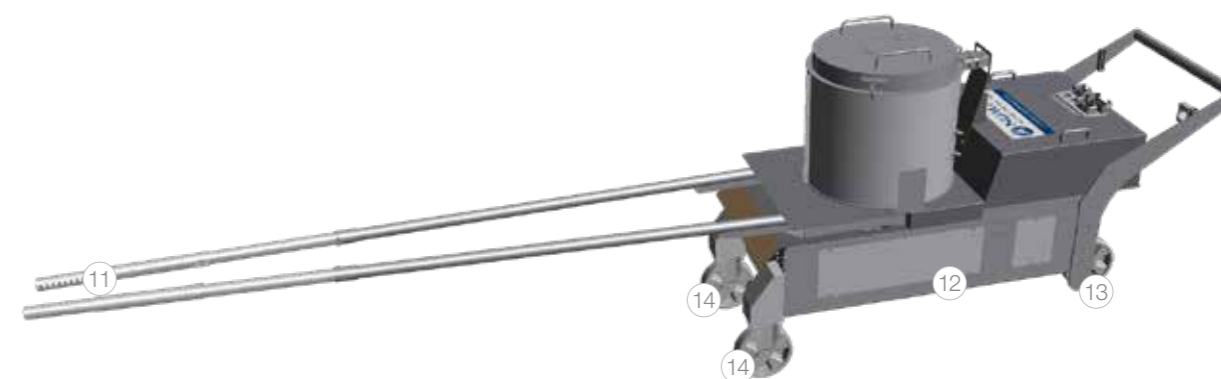


技术数据

常规应用	板坯连铸机	
电气数据	主电源	3 x 400 V, 50 Hz (其他可能的电压)
	耗电量	大约 6 kVA
主供应	设计类型	小车的双臂螺旋输送机
	粉末容器	100 升容积
	铸粉的投料	不同用量下的速度控制与浇注能力和粉末类型对应。
	每个进料管的容量	以 0.5 至 3 升/分钟的速度进行无级设置
尺寸	高度	大约 1400 mm
	重量	大约 800 mm
	长度	大约 5000 mm



- ① 手柄
- ② 螺旋传动
- ③ 进料螺旋
- ④ 粉末切断滑块
- ⑤ 加热套
- ⑥ 给料管
- ⑦ 搅拌器驱动器
- ⑧ 粉末搅拌器
- ⑨ 带有集成式粗筛的粉末填充
- ⑩ 进料管清扫驱动器



- ⑪ 带螺旋盖的送粉管
- ⑫ 小车
- ⑬ 脚轮
- ⑭ 导轮

奥尔派金属技术有限公司
Buchbergstraße 11
4844 Regau, Austria
电话: +43 7672 78134-0
电子邮箱: office@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