

MOLD CHECKER SLAB 板坯连铸机结晶器检测仪 结晶器表面和足辊的测量

优点

通过测量结晶器的三维轮廓,能够检测出使用中产生的磨损,并对结晶器的寿命给出评估,能检测出结晶器足辊与铜板的接弧情况,看是否需要调整。正确地调整结晶器锥度能够最大限度降低漏钢的风险。通过检测参数与设定参数值进行比较,能够确定更换结晶器铜板的最佳时间,从而防止漏钢和节约成本。依靠最新激光技术,只用一套装置就能够通过非接触式全自动测量而采集到结晶器的所有相关数据。

应用范围

板坯连铸机结晶器检测仪是一台单体检测设备,能检测不同类型的结晶器。应用板坯连铸机测量结晶器和足辊的测量依靠同一台装置检测多种不同类型的结晶器,并且依靠同一台装置对板坯连铸机的结晶器和足辊进行测量。小方坯和大方坯连铸机结晶器有一种专门的型号 Mold Checker(长材连铸机结晶器检测仪)。

功能

板坯连铸机结晶器检测仪由激光测量装置和分析计算机组成。测量装置放在结晶器角部区域,能够自动标定自身相对于结晶器和垂直轴线的位置。菜单式HMI指导操作人员执行结晶器的测量。

操作人员只需输入诸如结晶器编号、结晶器宽度和浇铸次数等数据即可开始测量。测量本身完全自动进行,因此,操作人员可以不受影响地完成其他任务。对每个截面,在不到6秒钟内进行6000多个点的测量。

产品组成

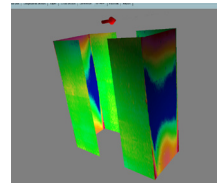
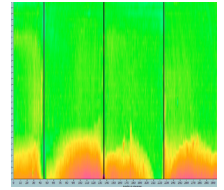
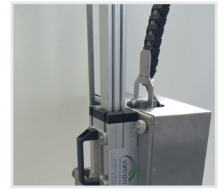
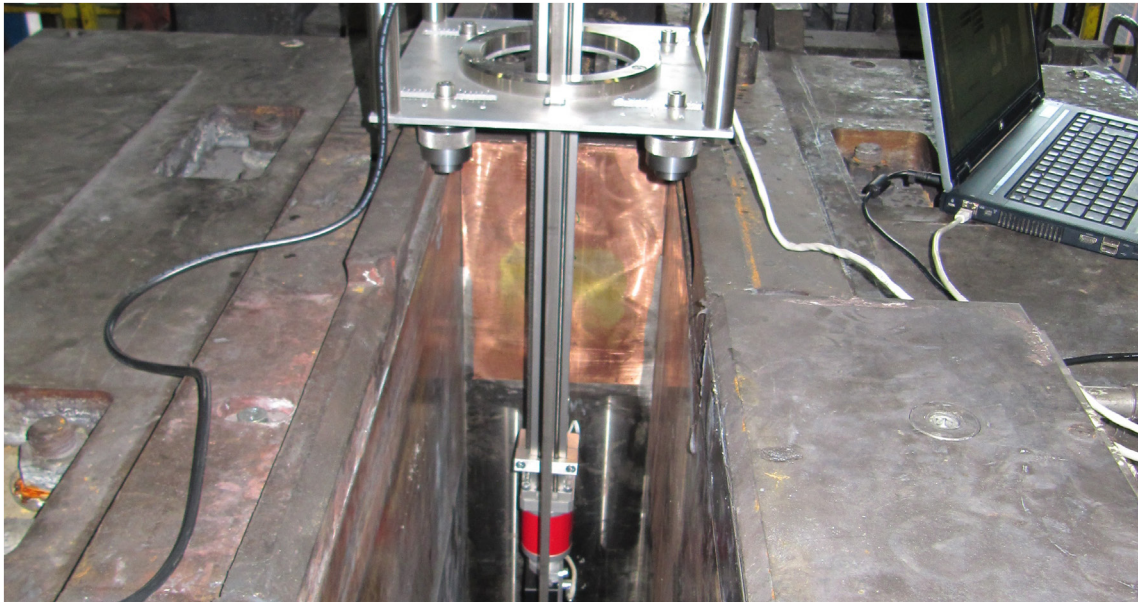
配有标定环的测量装置(装置底座可调节,以同客户的结晶器相适应)

分析装置和测量装置之间的10 m连接电缆

装有测量装置控制和数据分析软件的分析装置(笔记本电脑)

运输和保存外壳

测量和显示软件
(只有可执行程序,没有源代码)



技术数据

激光等级	2(对人眼无危险)
测量范围	120 mm
分辨率	7.4 μm
线性度	$\pm 0.02\%$ ($\pm 0.08\%$ max)
测量频率	1.25 Hz
温度稳定性	0.01%/K
测量时间	取决于被测截面的数量 (定制) 典型值 < 10分钟
每个截面的测量时间	5 - 10 s
每个截面的测量点数量	大约6,000
重复精度	± 0.08 mm
工作温度	10 - 35°C(电脑)无冷凝 0 - 50°C(电子器件)
保存温度	-20°C - +60°C

服务

- 调试指导
- 培训
- 备品备件

其他客户还购置了如下产品

- 辊缝测量仪
- 铸流检测仪
- 振动装置检测仪
- 板坯连铸机结晶器检测仪
- 锥度测量仪
- 结晶器专家系统
- 热电偶测试仪
- 结晶器表面监测器



Primetals Technologies China Ltd.
一家由三菱重工及其合作伙伴组建的合资企业

上海市闵行区申富路369号 201108
primetals.com

Order No. T03-4-N134-L2-P-V3-CN
Printed in Linz | © 2020

该文件中提供的信息(包括数据和数字)仅为基于估计或假设而非证实的一般性描述或性能特征。此份文件非代表文献,不作为合同条款,对合同双方不具有约束力。所有有关产品性能特征之承诺均以合同条款中明确约定为准。对产品信息的描述必须根据具体案例具体分析,产品在实际应用中可能与该描述略有不同,因产品的进一步研发引起的变化亦会导致与文件中描述有差异。普锐特冶金技术无需承担本文件中所有信息和相关假设的法律义务。这些信息对未来的合同不具有法律效力。相关用户在使用由普锐特冶金技术提供的信息时,应当依据具体情况,权衡利弊,并履行适用的保密义务。