

# 结晶器自动加渣系统—板坯连铸自动加渣机

产品名称	结晶器自动加渣系统—板坯连铸自动加渣机
公司名称	武汉中飞扬测控工程有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:中飞扬 型号:MAC-G320
公司地址	武汉市青山区和平大道1244号
联系电话	13995588597

## 产品详情

MAC-G320 结晶器自动加渣系统是武汉中飞扬 测控工程有限公司自主研发的结晶器自动加渣新一代产品，该系统根据不同钢种、拉速、振动等工艺参数，通过智能软件分析计算出准确的加渣量，发出信号控制加渣过程和加渣量，根据结晶器内钢水流动性和保护渣的延展性，设计合适喷嘴和推进器。系统设定完成后不需人工干预，完全替代人工添加保护渣的全过程操作，实现加渣自动化。

### 加渣机界面

系统结构简单，适用方便，整套系统由料仓、控制操作箱、执行机构三部分组成。

- 1、料仓，根据用户的需求和工艺环境设计，一般建议料仓容积不少于两个浇次的保护渣使用量，可设计为多料仓，满足用户在一个浇注过程多种保护渣的使用。
- 2、控制操作箱，包括控制软件（优控制策略）、控制 PLC、操作面板和人机交互界面。可实现多种控制方式和控制策略的组合控制，也可进行在线调整。
- 3、执行机构，包括螺旋推进器和气动喷嘴，实现保护渣均匀的喷洒。

### 技术指标

工作电压：AC220V

温度范围：-20 -70

加渣时间步长：0.1s

加渣周期：2s

移动电机大转速：4800RPM

横移速度范围：0-100mm/s

小车横移行程：0-1m

料斗容量：>380L

适用渣型：干粉渣、颗粒渣等各种保护渣

加渣时间、吹渣时间、加渣间隔可根据用户要求随意调整控制

## 控制方式

系统可实现手动和自动两种控制模式

手动模式：操作员通过触摸屏输入给料器的设定量，通过观察保护渣厚度变化调节给料量。拉速高时，消耗量加大，通过选择合适量值送渣器输出量。手动模式主要用于非稳态浇铸状态，操作者可随时根据随时变化的保护渣消耗量调整给料系统的给料量。

自动模式：当系统切换到自动模式时，PLC 采集连铸控制系统的信息（4---20mA 模拟量），自动计算给料保持稳定的设定渣层厚度，控制回路，代替人工加渣，使保护渣保持合理的渣层结构。