

OSTŘIK OKUJÍ

Název akce	Optimalizace vysokotlakého ostřiku okují při válcování pásu
Termín realizace	05/2011
Dodané zařízení	Trysky Scalemaster HP

Popis situace

Válcovna ocelového pásu Steckel 1500 byla vybavena několika kolektory s vysokotlakými tryskami, které měly za úkol odstraňovat primární okuje, sekundární okuje a vytvářet atmosféru bránící tvorbě dalších okujových vrstev, tzv. fritovacích ostřiků. Zvyšování kvality válcované oceli a zavádění nových jakostí do výroby si vyžádalo optimalizaci ostřiku okují, která spočívala v záměně stávajících trysek sekundárního ostřiku a fritovacích ostřiků. Tak, aby nové uspořádání odpovídalo požadavkům na kvalitu odstranění sekundárních okují z povrchu roznalku v době válcování a zároveň zrovnoměnilo teplotní průběh v rozvalku po jeho délce s přihlédnutím na teplotní rozdíly na začátku a na konci. Součástí optimalizace byla i úprava pracovního režimu čerpadla, tak aby se maximálně zkrátil čas, kdy čerpadlo pracuje v oblasti přetížení.

Změny na starším zařízení sebou vždy přinášejí obtíže spojené s nedostatkem místa a stává se, že je problém použít standardní řešení. Také zde musely být v jednom případě použity speciální přechodové kusy mezi tryskou Scalemaster HP a MiniScalemaster HP. A tím bylo docíleno požadované vzdálenosti trysky od ostřikované plochy.

Použité trysky

Scalemaster HP 682.606.27	úhel rozstříku 26°, 23 l/min při 100 bar
Scalemaster HP 682.647.27	úhel rozstříku 30°, 28 l/min při 100 bar
Scalemaster HP 682.687.27	úhel rozstříku 30°, 36 l/min při 100 bar
Scalemaster HP 682.906.27	úhel rozstříku 26°, 125 l/min při 100 bar
Scalemaster HP 682.907.27	úhel rozstříku 30°, 125 l/min při 100 bar
MiniScalemaster HP 642.608.27	úhel rozstříku 40°, 23 l/min při 100 bar

