

Автоматизированная Система Подготовки Коксовых Шаров Для Металлургических Испытаний И Анализа Термической Реакционной Способности

Артикул: KT-ZQT



введение

Оптимизируйте подготовку металлургических образцов с помощью этой автоматизированной системы подготовки коксовых шаров, оснащенной встроенными функциями резки, шлифования и пылеудаления, для получения однородных сферических образцов диаметром от 23 до 25 мм для высокоповторяемых испытаний на термическую реакционную способность и прочность.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Испытание индекса реакционной способности кокса (CRI)	Подготовка стандартизированных сферических образцов кокса для оценки высокотемпературной реакционной способности газификации в среде диоксида углерода.	Устраняет геометрическую вариативность для выделения истинной кинетики химической реакционной способности без аномалий краевого эффекта.
Оценка прочности кокса после реакции (CSR)	Изготовление однородных сферических зарядов для последующих испытаний на механическую галтовку и устойчивость к истиранию после реакции.	Гарантирует идентичную начальную геометрию, обеспечивая надежную корреляцию с профилями деградации в доменной печи.
Бенчмаркинг качества сырья для доменных печей	Рутинный скрининг и проверка поставляемых партий металлургического кокса на металлургических предприятиях.	Ускоряет время обработки образцов, обеспечивая репрезентативный многоточечный отбор проб качества из массовых поставок.
Оптимизация смешивания металлургических углей	Оценка горячей прочности и структурной целостности коксов, полученных из экспериментальных смесей углей в опытных печах.	Экономит дефицитный кокс из опытных печей за счет высокоэффективной обработки образцов из небольших партий.
Академические и пирометаллургические исследования	Создание идентичных сферических углеродных тел для моделирования кинетических скоростей, оптической микроскопии и изучения газо-твердофазных реакций.	Предоставляет изотропные, геометрически однородные испытательные тела, точно соответствующие математическим моделям диффузионных границ.
Сторонние лаборатории контроля качества	Высокопроизводительная коммерческая подготовка образцов для сертифицированной отчетности и межлабораторной валидации.	Исключает человеческий фактор при формовке образцов, обеспечивая доказательную и устойчивую к аудиту межлабораторную воспроизводимость.

Компонент системы	Параметр	Спецификация KT-ZQT
Комплексная система	Конфигурация системы	Интегрированный блок дробления-формовки-грохочения, шаровая мельница, пылеуловитель
Комплексная система	Целевая геометрия образца	Истинно сферический образец (без острых краев)
Комплексная система	Размер выходного образца	23 мм – 25 мм
Комплексная система	Рабочее напряжение / частота	АС 380В ±10%, 50 Гц, 3 фазы
Блок дробления и формовки	Предел размера частиц сырья	< 100 мм

Компонент системы	Параметр	Спецификация KT-ZQT
Блок дробления и формовки	Фракция на выходе	≥ 23 мм (многогранные заготовки)
Блок дробления и формовки	Мощность приводного двигателя	5,5 кВт
Блок дробления и формовки	Принцип работы	Механическая резка, ударная формовка, встроенный классификационный грохот
Блок шарового шлифования	Максимальная масса загрузки партии	< 5000 г
Блок шарового шлифования	Размер промежуточных частиц	≥ 23 мм
Блок шарового шлифования	Морфология после шлифования	Сферическая (23 мм – 25 мм)
Блок шарового шлифования	Мощность приводного двигателя	3,3 кВт
Блок шарового шлифования	Принцип чистовой камеры	Многоосевая галтовка и периферийное шлифование кромок
Экологическая система	Совместимость с пылеудалением	Интегрированные фланцы и воздуховоды промышленной системы пылеудаления