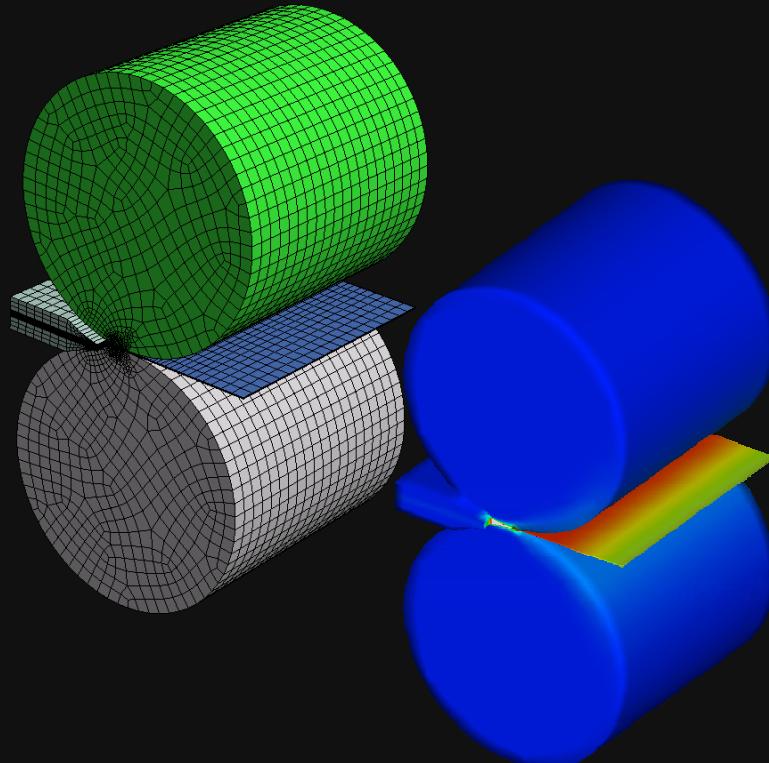


AnyCasting™ 连续铸造

高级铸造模拟分析软件

黑色金属 & 有色金属



双辊连铸非晶薄钢

应用领域

- 平面流铸
- 熔体牵引工艺
- 单辊法
- 双辊法
- 连续铸造
 - 中间包&喷嘴流
 - 黑色金属（钢）
 - 有色金属（铝，镁，铜等）
 - 板方坯，大方坯，板坯，薄板坯等
 - 立式，立弯式等
 - 水口堵塞，板坯鼓肚等

功能

- 紊流模型： k-e, RNG, k-w
- 三维表面张力效应
- 有限元热应力分析
- 浇口杯模型
- 堵头模型
- 冷却 & 加热管道模型
- 氧化夹渣缺陷追踪
- 充型模式：充填顺序
- 独立的数据库



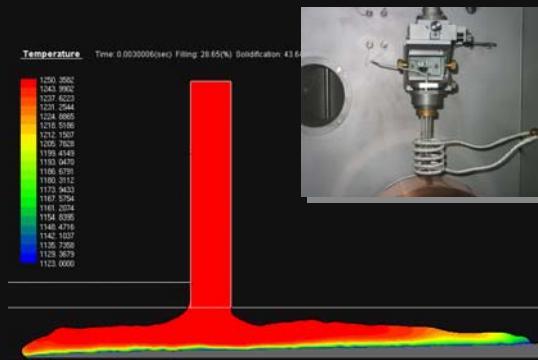
Any Engineering Software & Consulting Will Be Casting to Customers Both On & Off-Line, www.anycasting.com.cn

AnyCasting™ 连续铸造

高级铸造模拟分析软件

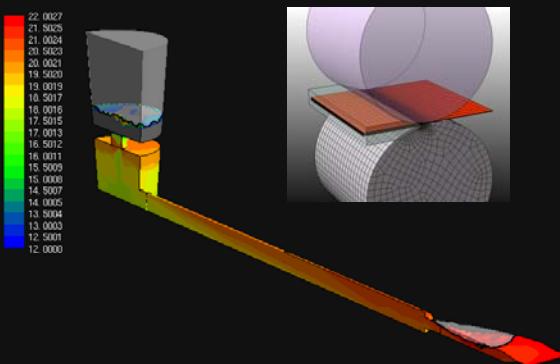
黑色金属 & 有色金属

PFC : 平面流铸



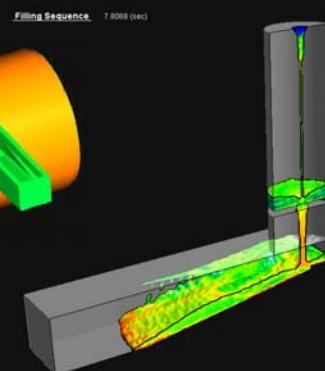
压射压力, 辊速度和熔体温度决定凝固, 带的厚度和质量

- 铀薄片的平面流铸
- 非晶薄钢的单辊连铸
- 紊流模型: k-e, RNG, k-w
- 三维表面张力效应
- 浇口杯 & 堵头模型
- 新工艺设计的确认检查
- 双辊连铸



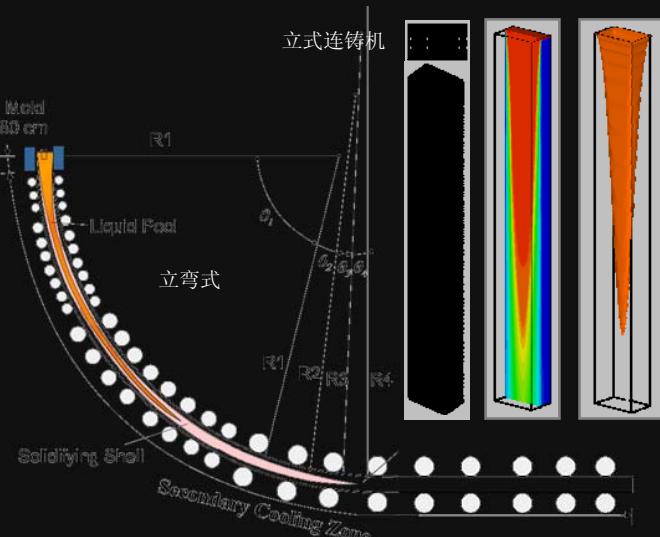
用铸桶里的堵头的参数来预置熔体温度
优化辊速度和间隙来获得期望条带厚度

熔体牵引工艺



条带成型决定于辊速度和冷却条件
根据浇注条件来预置铸桶温度

- 材料 : 黑色金属 (钢) & 有色金属 (镁, 铝, 铜等)
- 形状 : 板方坯, 大方坯, 板坯, 薄板坯, 薄非晶等
- 连铸机类型 : 立式, 立弯式等



预测壳厚度, 冷隔, 中心偏析, 鼓包等.
各种连铸机的铸桶, 中间包, 模具, 熔体流的完整分析



*Any Software & Consulting Services
We're Casting to Customers
Both On & Off-line !*

Japan, Tokyo
Singapore
Taiwan, Taipei
U.S.A., Detroit

AnyCasting Co., Ltd.
9F KOIN Bldg.
YeomChang-dong 274-8, Gangseo-gu
Seoul, KOREA 157-863
Phone : +82 2 3665 2493
Fax : +82 2 3665 2497
Info : sales@anycasting.com
Home : www.anycasting.com

AnyCasting 中国区代理
上海天干计算机科技有限公司
地址: 上海市普洱路88号24幢701室
邮编: 200110
电话: +86-21-54434985
传真: +86-21-54434985
E-Mail: info@polycae.com
网址: www.polycae.com