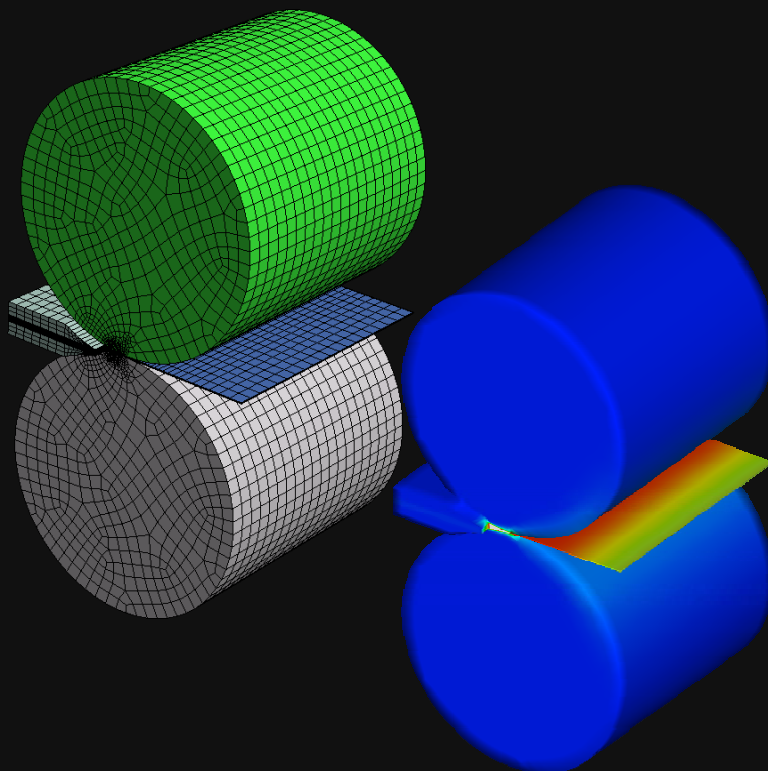


# AnyCasting™ 连续铸造

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
- 氧化夹杂缺陷追踪
- 充型模式：充填顺序
- 独立的数据库

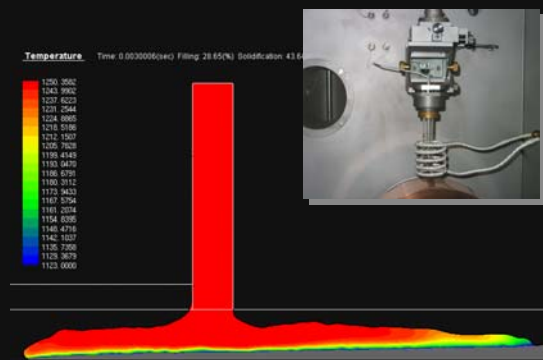


# AnyCasting™ 连续铸造

高级铸造模拟分析软件

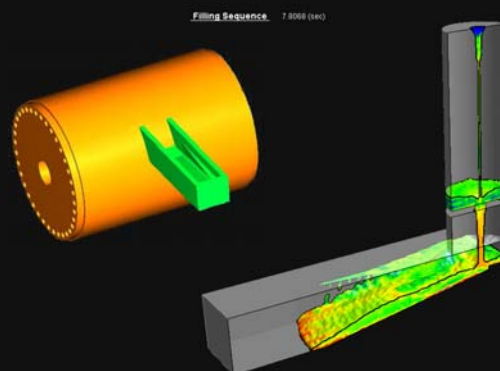
黑色金属 & 有色金属

PFC : 平面流铸



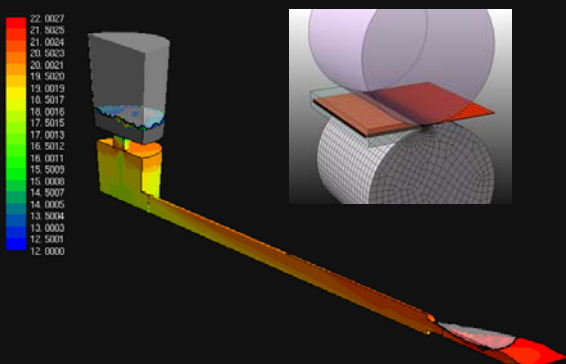
压射压力，辊速度和熔体温度决定凝固，带的厚度和质量

熔体牵引工艺



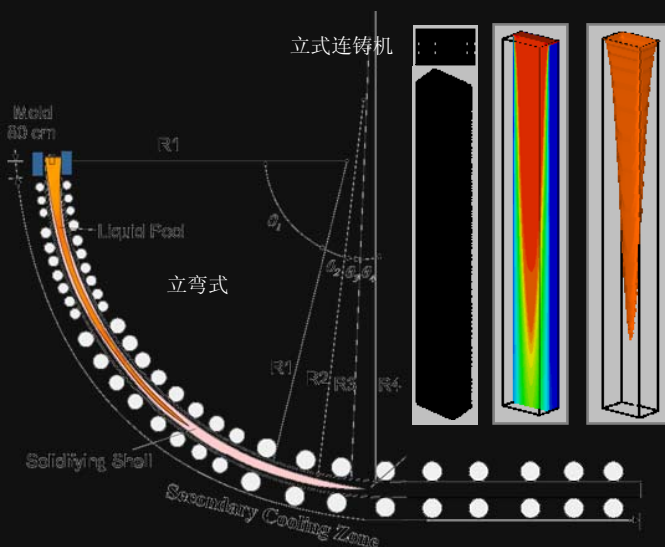
条带成型决定于辊速度和冷却条件  
根据浇注条件来预置铸桶温度

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

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: 201100  
电话: +86-21-54434985  
传真: +86-21-54434985  
E-Mail: info@polycac.com  
网址: www.polycac.com