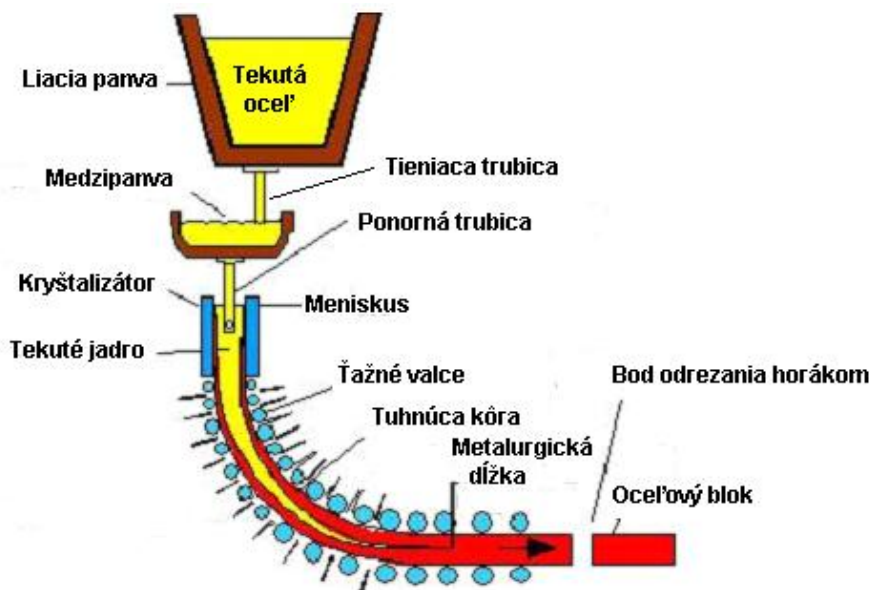


## Animácia plynulého odlievania ocele.

Plynulé odlievanie je poslednou metalurgickou fázou výroby ocele. Úsek terciálnej metalurgie, ktorý sa realizuje prostredníctvom zariadení plynulého odlievania (ZPO), (*obr.1*), sa začína privezením liacej panvy z mimopecného spracovania ocele na otočný stojan zariadenia. Technik na stojane pripojí liacu panvu k elektrickým ovládacím prístrojom na ovládanie šupátkového uzáveru a prívodu inertného plynu Ar pre čerenie. Po prevedení čerenia a odpojení od prívodu sa liaca panva otočí na opačnú stranu nad medzipanvu, kde po otvorení šupátkového uzáveru liacej panvy sa vysype najskôr zásypový piesok z dna liacej panvy a následne po odtečení 1-3 ton ocele sa nasadí tieniaca trubica. Do medzipanvy sa následne vloží krycia a rafinačná troska.



*Obr. 1 Zariadenie plynulého odlievania*

Po dosiahnutí potrebnej výšky hladiny sa cez pristavené kanáliky začne prelievať tekutý kov do kryštalizátora cez pootvorené šupátkové uzávery alebo

podvihnuté zátkové tyče. Do kryštalizátora je v tomto okamihu nutné dodať dostatočné množstvo liaceho prášku a spustiť ťažné valce v potrebnej už predurčenej rýchlosti. Zátková tyč na ktorú sa prilepí liaca kôra predliatku, predliatok ťahá prostredníctvom ťažných valcov v osi rovnacích valcov. Sekundárne chladenie sa podieľa na intenzívnom chladení predliatku, až do jeho úplného stuhnutia. Následne palivový horák odreže časť prichádzajúceho predliatku a vzniká finálny produkt – kontiodliatok.

Na nasledujúcich printscreenoch sa nachádzajú ukážky z interaktívneho modulu Animácia plynulého odlievania ocele.

