

<<炼钢厂自动化仪表现场应用技术>>

图书基本信息

书名：<<炼钢厂自动化仪表现场应用技术>>

13位ISBN编号：9787502457716

10位ISBN编号：7502457712

出版时间：2012-1

出版时间：冶金工业出版社

作者：张志杰

页数：226

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<炼钢厂自动化仪表现场应用技术>>

内容概要

本书以炼钢生产为背景，内容包括：常规自动化技术概述，核心自动化技术研究，关键连锁控制，实用案例剖析，电气、仪表、自动化配套规程与管理制度等。考虑到自动化专业应用的普遍性，不同工艺之间有共通之处，本书所涉及的技术案例，除适合炼钢现场外，在其他行业领域对于指导现场生产和维护也具有一定的借鉴价值。

本书可供从事工业仪表、自动化技术的科研设计人员和生产检修维护人员使用，也可作为电工、仪表工、操检人员二次培训提高的教材，同时也能满足大中专院校自动化、电气、仪表专业师生了解工业现场自动化技术实际需求状况的要求。

<<炼钢厂自动化仪表现场应用技术>>

书籍目录

- 1 炼钢厂现场常规自动化技术
 - 1.1 自动化仪表发展概述
 - 1.2 自动化技术在工厂中的作用
 - 1.2.1 自动化仪表技术提高生产效率
 - 1.2.2 自动化仪表技术直接降低劳动强度
 - 1.2.3 自动化技术降低岗位定员
 - 1.3 工业现场称量技术
 - 1.3.1 出铁秤(车载秤)
 - 1.3.2 出铁秤现场常见故障
 - 1.3.3 出铁秤的校准与数据传递
 - 1.4 新型工业电视技术
 - 1.4.1 计算机网络结构工业电视组成
 - 1.4.2 视频采集器和分控主机的设置与维护
 - 1.5 现场广播通信技术
- 2 炼钢厂核心自动化仪表技术
 - 2.1 脱硅工艺中的自动化仪表技术
 - 2.1.1 脱硅工艺简介
 - 2.1.2 脱硅工艺中的自动化控制技术
 - 2.1.3 脱硅工艺中的主要自动化仪表
 - 2.1.4 仪表P&1系统原理
 - 2.2 KR脱硫生产中的自动化仪表技术
 - 2.2.1 PLC自动化网络配置
 - 2.2.2 KR自动化仪表易出故障部位
 - 2.2.3 KR自动化仪表设备配置
 - 2.3 转炉副枪测温取样技术
 - 2.3.1 副枪技术概述
 - 2.3.2 副枪技术的构成
 - 2.3.3 副枪系统的性能和使用价值
 - 2.4 钢包精细化底吹技术
 - 2.4.1 系统测量的数学原理
 - 2.4.2 系统的硬件构成与功能
 - 2.4.3 系统的控制逻辑与软件组态
 - 2.5 LF炉高效控制技术的应用与研究
 - 2.5.1 LF炉高效控制技术研究
 -
- 3 炼钢厂关键控制与连锁
- 4 典型电气自动化仪表故障排除案例180例
- 5 现场自动化电气仪表技术
- 参考文献
- 后记

章节摘录

版权页：插图： 经查PLC程序以及液位图纸发现“Auto close by local emergency close”故障的发生只与结晶器液位控制操作手柄LC141上—S811按钮有关（未经继电器或其他设备），—S811按钮点直接进入PLC，其地址为I124.1，分析认为“Auto close by local emergency close”故障的发生是由于生产工误操作—S811按钮造成的。

对于连铸车间提出的塞棒自动关闭，拉速降为爬行速度（0.1m / min），查看程序以及资料发现程序内没有此功能。

10.结晶器液位参数影响投自动事故处理经过分析。

2005年2月2日9点40分1号连铸机结晶器液位无法投自动，结晶器液位波动较大，经检查结晶器液位控制器LB352的校验空参数由原1615变为1609，重新设置参数后，空值2090、满值129。

投自动正常，液位波动较小。

17：00更换为1号中间包车后，液位自动正常。

故障原因分析：（1）LB352液位校验参数改变。

（2）参数改变可能是操作工不慎按到校验键，造成校验参数改变。

11.3号连铸机结晶器冷却水流量计故障处理经过分析。

2005年9月30日夜班12：30结晶器右窄面冷却水流量突然显示为零，开始处理无效后，进行左右流量计接线互换，互换后左窄面流量计也出现故障。

凌晨3：00进行更换流量计，更换后漏水严重，处理时间延长，早晨7：00处理好。

故障原因分析：该电磁流量计电极稳定性、强度不够，与冷却水的pH值不能匹配，是电极极化强度不够引起的。

12.3号结晶器液位控制系统故障处理经过分析。

2005年10月26日15：30时生产工反映1号中间包车塞棒在“control”模式下，使用LC141开关操作塞棒时，发现塞棒关闭正常，但打开时，不能全部打开，将塞棒液压缸拆下空试，液压缸关闭时动作正常，打开时动作非常缓慢，但液压缸行程没有问题。

检查仪表线路以及信号均正常，判断液压系统可能存在问题，配合检修钳工处理。

钳工对比例阀和液压缸分别进行了更换直至22：00，但故障仍未排除。

27日，钳工继续检查，11：00发现事故阀Y104堵塞，清理后，塞棒开关动作正常。

此次事故的发生是因为液压油内存在异物，导致无法正常提供压力。

13.VD锅炉房仪表放散阀事故处理经过分析。

2006年2月17日11：00，锅炉房准备点火试车，13：30时，锅炉房点火试车，点火后，不能保持正常压力。

仪表人员到达后，检查煤气点火系统，并更换点火器、火焰检测器等，事故仍未解决。

第二天锅炉房检修，又校验并更换了煤气压力、流量变送器；检查蒸汽放散阀，发现放散阀气源管破裂，更换气源管，放散阀工作正常。

试车后锅炉点火运行正常。

事故原因分析：由于放散阀气源管破裂，当锅炉压力高于15.2MPa时，放散阀无法正常放散，造成锅炉压力过高，自动切断煤气。

14.连铸机漏钢事故处理经过分析。

2004年6月20日中班7点30分左右1号连铸机发生外弧漏钢事故，造成停拉。

事故原因分析：由于结晶器热电偶多点出现测量问题，操作工将有问题的点封闭，导致这次漏钢预报系统漏钢时没有报警响应。

针对这次漏钢事故，说明存在以下问题：（1）部分热电偶老化，离线时测试正常，而上线后显示异常。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>