



**Северсталь**

Лаборатория  
измерительных  
систем

**Сканер футеровки**



# Сканер состояния футеровки

ПАК на базе сканера (1) и манипулятора (2) позволяющий получать инф-ю о фактическом состоянии и степени износа футеровки агрегата металлургической промышленности (3)



**± 3,5 мм**

погрешность измерения  
толщины футеровки

**от 2,0 мм**

определение вертикальных  
и горизонтальных трещин в  
рабочем слое футеровки

**± 5°C**

погрешность определения  
температуры поверхности  
футеровки

**до 1700 °C**

максимальная t°C  
поверхности сканирования

**2 мин**

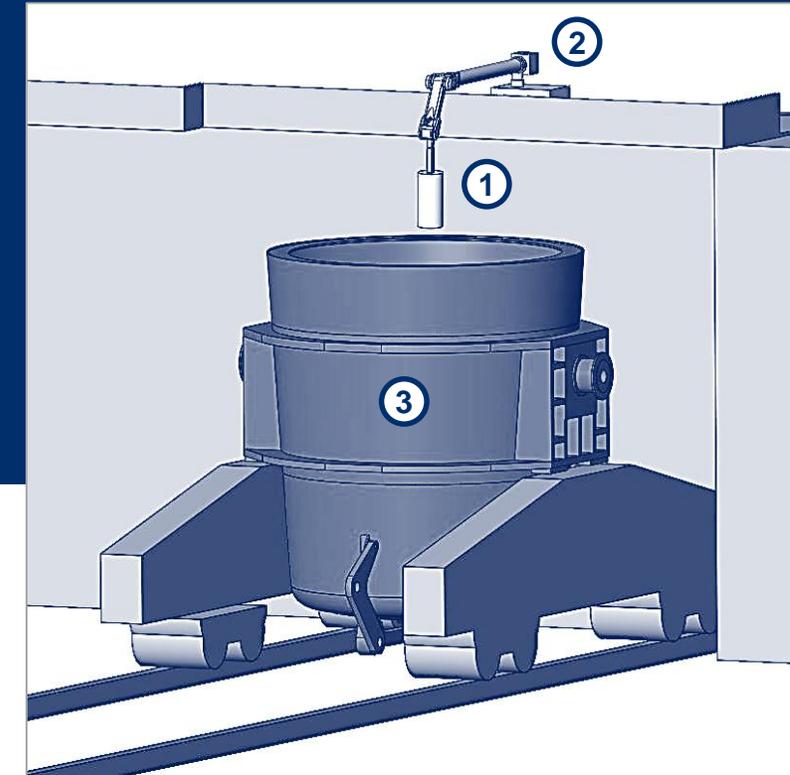
время полного цикла  
сканирования

**0,1 тн.**

погрешность расчета  
вместимости  
сталеразливочного ковша

**Есть**

световая и звуковая  
сигнализация оповещения  
операторов



**Снижение затрат  
на футеровку**



**Увеличение  
производства КС за  
счет веса плавки \***

**Уменьшение  
вероятности  
прорывов**



**Увеличение  
длительности  
эксплуатации  
футеровки**



**Снижение количества  
футеровок СК \***

**Повышение  
безопасности**

\* на примере сталеразливочных ковшей

\*\* основные требования предъявляемые металлургами к сканерам футеровки