

ADVANCED METAL
TECHNOLOGIES

EQUIPMENT FOR CONTINUOUS CASTING AND METALLURGY

SENSOREN FÜR STRANGGIEßANLAGEN UND
EINRICHTUNGEN FÜR METALLURGIE



EQUIPMENT FOR CONTINUOUS CASTING AND METALLURGY

General

- Automation Division of VUHZ company deals with research & development, design, manufacturing, testing, putting into operation, guarantees service and after sales services of electronic measuring systems based on electromagnetic principle.
- All products have no influence on environment and operators too, whereas usage of radioactive, asbestos, freon and other human health devastating materials are strictly prohibited.

Mold level measuring system

- Our main product are worldwide known electromagnetic mold level detectors. They serve for measurement of liquid steel level in the mold of slab, thin slab, bloom and beam blank continuous casting machines. Our front-end mold level detectors are the result of more than thirty years of our activities in the field.
- We ensure engineering of their installation on the customer's mold, their fabrication and commissioning, including service and continuous technical support.

Others

- Further, we design, manufacture and install other equipment for steelworks, foundries of ferrous and non-ferrous metals. We specialize in wire and cored wire feeders, treatment station MAWIS for manufacture of ductile cast iron by cored wire feeding, equipment for purging plug testing, gas regulation and control systems.
- Recently we have also developed new equipment like detection of joint position for drilling towers or multipurpose towers and stopper rod drive to operate stopper mechanism on continuous casting machines.

BASIC TECHNICAL SPECIFICATION

Typical measuring range in [mm] below the top edge of the copper mold plate:	slab min 100 x 600 mm or bloom min 260 x 350 mm bloom min 200 x 200 mm	20 to 160 mm 0 to 120 mm
Nominal range in [mm] recommended for the automatic mold level control:	slab min 100 x 600 mm or bloom min 260 x 350 mm bloom min 200 x 200 mm	60 to 100 mm 40 to 60 mm
Minimum mold level that can be approximately indicated (for auto-start purposes only):	slab min 100 x 600 mm or bloom min 260 x 350 mm bloom min 200 x 200 mm	220 mm 140 mm

SENSOREN FÜR STRANGGIEßANLAGEN UND EINRICHTUNGEN FÜR METALLURGIE

Allgemeines

- Die Abteilung Automation der Gesellschaft VUHZ beschäftigt sich mit der Forschung und Entwicklung, Konstruktion, Fertigung, Prüfung, Inbetriebnahme von elektronischen Messsystemen auf der Basis des elektromagnetischen Prinzips und garantiert deren Service und After-Sales Service.
- Unsere Produkte haben keinen Einfluss auf die Umwelt. Sie können selbst da operieren, wo die Verwendung von radioaktiven Materialien, Asbest, Freon und anderen der menschlichen Gesundheit schädlichen Materialien streng verboten ist.

Giessspiegelmessungssystem

- Unser Hauptprodukt sind unsere weltweit bekannten elektromagnetischen Gießspiegeldetektoren. Sie dienen zur Messung der Höhe von flüssigem Stahl in der Kokille von Brammen-, Dünnbrammen-, Block- und Beam Blank-Stranggießanlagen. Unsere hervorragenden Gießspiegelmessungssysteme sind das Ergebnis von mehr als dreißig Jahren Forschung und Entwicklung in diesem Bereich.
- Unsere Ingenieure und Techniker gewährleisten die Installation auf der Kokille des Kunden und dessen Inbetriebnahme, einschließlich Service und kontinuierliche technische Unterstützung.

Weitere produkte

- Weiter wir entwerfen, produzieren und installieren andere spezielle Gerätschaften für Stahlwerke und auch für Gießereien von Eisen- und Nichteisenmetallen. Wir spezialisieren uns auf Injektionsmaschinen für Drähte und gefüllte Profile, die Behandlungsstation MAWIS für die Hersteller von Sphäroguss durch Fülldrahtfütterung, die Ausrüstung für die Prüfung von Spülsteinen ebenso wie auf Gasregulierung und Kontrollsysteme.
- Vor kurzem haben wir auch ein neues Gerät für die Erkennung der Verkopplung von Bohrgestänge für Bohrtürme oder Mehrzwecktürme und den Stopfenstangenantrieb für den Stopfenmechanismus auf Stranggießanlagen entwickelt.

TECHNISCHE GRUNDDATEN

Typischer Messbereich in [mm] unter der Kokillenoberkante:	bramme min 100 x 600 mm oder block min 260 x 350 mm block min 200 x 200 mm	20 bis 160 mm 0 bis 120 mm
Nennmessbereich in [mm] für die automatische Gießspiegelsteuerung, empfohlen:	bramme min 100 x 600 mm oder block min 260 x 350 mm block min 200 x 200 mm	60 bis 100 mm 40 bis 60 mm
Minimale Badspiegelhöhe, die indiziert werden kann (für Auto-Start Zwecke):	bramme min 100 x 600 mm oder block min 260 x 350 mm block min 200 x 200 mm	220 mm 140 mm





ADVANCED METAL
TECHNOLOGIES

VÚHŽ a.s., Automation
č.p. 240, 739 51 Dobrá
Czech Republic

tel.: +420 558 601 270
e-mail: level@vuhz.cz

www.vuhz.com

VÚHŽ CONSISTS OF 6 DIVISIONS WITH VARIOUS FOCUSES
VUHZ BESTEHT AUS SECHS DIVISIONEN MIT UNTERSCHIEDLICHEN SPEZIALISIERUNG

SPECIAL ROLLED SECTIONS
GEWALZTE SONDERPROFILE



CENTRIFUGAL CASTING
SCHLEUDERGÜSSE



COATING CENTRE
BESCHICHTUNGSZENTRUM



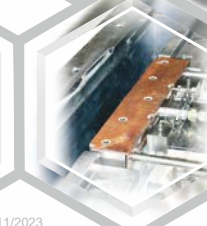
TOOL SHOP
WERKZEUGBAU



ACCREDITED TESTING
LABORATORIES
AKKREDITIERTE LABORATORIEN
UND PRÜFSTELLEN



EQUIPMENT FOR CONTINUOUS
CASTING AND METALLURGY
SENSOREN FÜR STRANGGIEßANLAGEN
UND EINRICHTUNGEN FÜR METALLURGIE



11/2023

