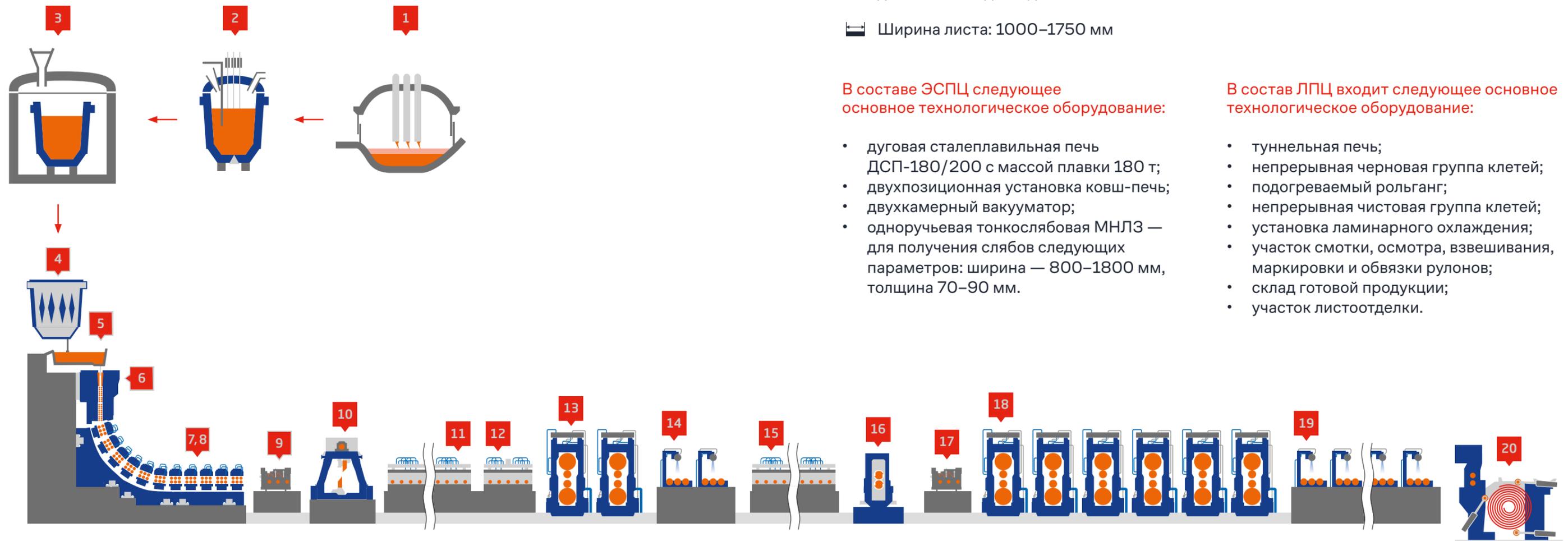


Литейно-прокатный комплекс

Технологическая схема производства

Литейно-прокатный комплекс состоит из двух основных цехов: электросталеплавильного (ЭСПЦ) и листопрокатного (ЛПЦ)



1. Дуговая сталеплавильная печь
2. Ковш-печь
3. Камерный вакууматор
4. Стенд стальковша
5. Промковш

6. Кристаллизатор
7. Вторичное охлаждение
8. Мягкое динамическое обжатие
9. Гидросбив окалины
10. Маятниковые ножницы

Производительность комплекса: 1,4 млн т горячекатаного рулона в год

- Толщина проката: 1,20–12,70 мм
- 🌀 Ширина рулона: 1000–1750 мм
- 🌀 Ширина штрипса: 170–1750 мм
- ⊘ Диаметр рулона (внутренний/макс. наружный): 762/2300 мм
- 📦 Максимальный вес рулона: 12–36 т
- 📏 Длина листа: 3000–12200 мм. Отличные от указанных значений длины необходимо дополнительно согласовывать
- 📏 Ширина листа: 1000–1750 мм

В составе ЭСПЦ следующее основное технологическое оборудование:

- дуговая сталеплавильная печь ДСП-180/200 с массой плавки 180 т;
- двухпозиционная установка ковш-печь;
- двухкамерный вакууматор;
- одноручьева тонкослябовая МНЛЗ — для получения слябов следующих параметров: ширина — 800–1800 мм, толщина 70–90 мм.

В состав ЛПЦ входит следующее основное технологическое оборудование:

- туннельная печь;
- непрерывная черновая группа клетей;
- подогреваемый рольганг;
- непрерывная чистовая группа клетей;
- установка ламинарного охлаждения;
- участок смотки, осмотра, взвешивания, маркировки и обвязки рулонов;
- склад готовой продукции;
- участок листоотделки.

11. Туннельная печь
12. Челночная секция
13. Черновые клетни
14. Участок промежуточного охлаждения
15. Подогреваемый рольганг

16. Обрезные ножницы
17. Гидросбив окалины
18. Чистовые клетни
19. Ламинарное охлаждение
20. Подпольная моталка