

Металлургический комплекс Стан-5000

Технологическая схема производства

Параметры оборудования и последовательность операций выбраны исходя из воздействий на металл с целью максимального измельчения зерна и формирования заданной структуры для получения уникального комплекса свойств

Производительность комплекса: 1,2 млн т в год

Толщина проката: 8–150 мм

Ширина листа: 900–4650 мм

Длина листов: до 12400 мм; для листа толщиной до 50 мм: 6000–12400 мм; для плит толщиной более 50 мм: от 3000 мм

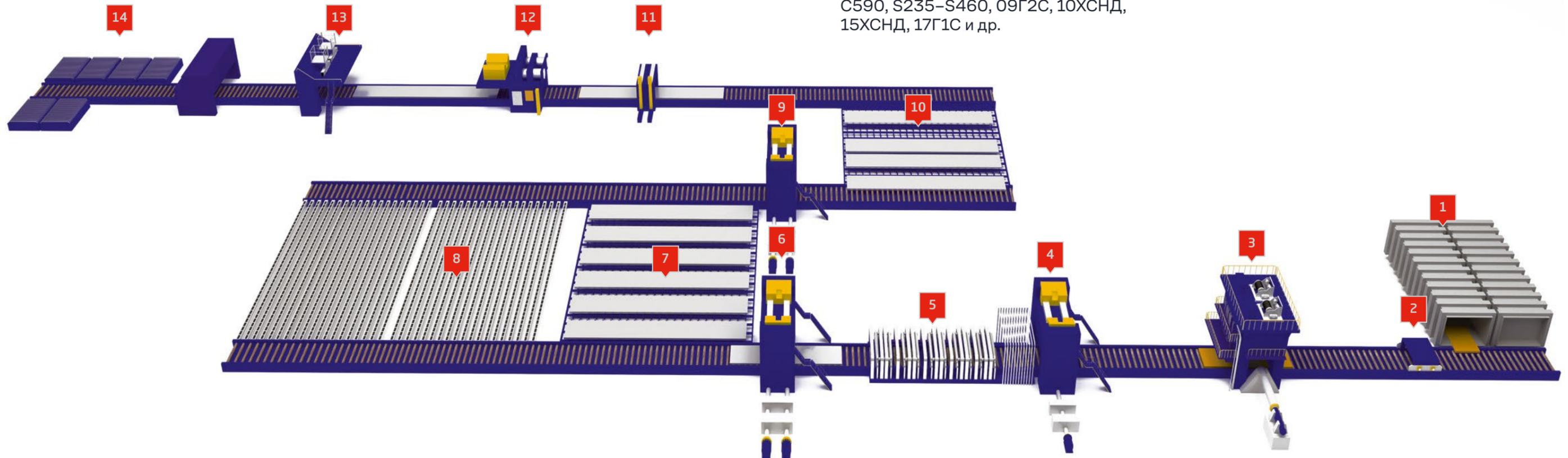
Марочник проката

Трубная продукция
К42–К65, 09Г2С, 17Г1С(-У), 05ХГБ,
13ХФА, 08ГБФ-У, 09ГСФ Х42–Х80 и др.

Тяжелое машиностроение
09Г2С, 10ХСНД, 15ХСНД

Строительный сектор:
Ст1пс–Ст5пс, Ст20–Ст45, 08пс, С245–
С590, S235–S460, 09Г2С, 10ХСНД,
15ХСНД, 17Г1С и др.

Энергетика:
09Г2С, 15К, 20К и др.



1. Нагревательные печи
2. Гидравлический сбив окалины
3. Клеть кварто усилителем 12000 т
4. Установка предварительной правки

5. Устройство ускоренного охлаждения с секциями высокого и низкого давления
6. Машина горячей правки листа
7. Дисковый холодильник

8. Участок замедленного охлаждения листов
9. Машина холодной правки листов
10. Инспекционный стол с кантователем
11. Установка ультразвукового контроля листов

12. Сдвоенные кромкообрезные ножницы (СКОН) и ножницы продольной резки листов
13. Делительные ножницы
14. Шлеппер