



English Version | Contact us

首页	组织机构	院士信息	咨询与研究	院士增选	学术交流	国际交流合作	院士行	院地合作
院士建议	院士风采	出版工作	《中国工程科学》	光华工程科技奖	院机关工作	院大事记	综合信息	

全文搜索  搜索范围  站内搜索  搜索

您现在的位置: [首页](#) / [产业委员会](#) / [近期动态](#) / [正文](#)

## 全国薄板坯连铸连轧技术交流会在马钢召开

由中国工程院产业科技委员会薄板坯连铸连轧技术交流与开发协会主办的全国薄板坯连铸连轧技术第四次交流会于2006年11月26日至27日在马鞍山钢铁集团公司召开。来自全国各大钢和有关院校100多名代表参加了会议。期间还召开了理事会,又吸纳了武汉钢铁集团公司、中国重型机械研究院、辽宁科技大学等三家单位加入协会。

会上,协会理事长殷瑞钰院士向大会致辞,并作了题为“努力创新,引领薄板坯连铸连轧的未来”技术报告。他希望通过大家的技术交流,看到自身存在的问题与世界发展的趋势,经过2至3年的努力,使我国薄板坯连铸连轧工艺技术,产品结构与质量、装备和相关材料自主开发等方面,都能达到世界一流水平,并能引领未来发展的目标。

由中国工程院产业工程科技委员会发起成立的薄板坯连铸连轧技术交流与开发协会已成立了五年。这些年来,在协会领导和专家讲座辅导下,各成员企业单位之间不断交流探讨,相互学习,在消化吸收再创薄板坯连铸连轧技术等方面发挥了积极的推动作用。这次会议是前三次会议的继续和深化,对进一步推动我国薄板坯连铸连轧技术进步、提高板带产品的技术含量、扩大板带替代进口比例等都有着重要的意义。

这次技术交流主要探讨的问题是,进一步打通薄板坯连铸连轧生产线直至冷轧、涂层等深加工产品开发;热轧薄规格轧制技术及提高薄规格产品比例;结晶器、半无头轧制、铁素体轧制、动态液芯压下的开发进展情况;保护渣、结晶器、水口及控制系统备件国产化等。会上,17位领导、专家作了技术交流报告。

目前,我国已成为世界上薄板坯连铸连轧产能和产量最高的国家。在继续保持生产效率领先的前提下,我国正对品种开发、质量提高、半无头轧制、铁素体轧制等新工艺进行探索研究。会上,代表们普遍认为,在今后的两年中,我国薄板坯连铸连轧技术创新应在以下几方面努力:全面贯通薄板坯连铸——热连轧——冷连轧——涂镀层产品作业线,生产高质量产品与深加工产品;在发挥薄规格热轧产品优势的基础上,再创新高生产效率新水平;努力优化薄板坯连铸结晶器、动态轻压下、铁素体轧制、半无头轧制等先进技术。

关闭窗口

[关于我们](#) | [网站地图](#) | [联系方式](#) | [招聘信息](#) | [广告业务](#) | [收藏本站](#) | [设为首页](#)



Copyright © 2006 中国工程院  
ICP备案号:京ICP备05023557号

地址:北京市西城区冰窖口胡同2号  
邮政信箱:北京8068信箱  
邮编:100088  
电话:8610-59300000 传真:8610-59300001  
网站管理电话:8610-59300292  
Email: bgt@cae.cn