

当前位置: 科技频道首页 >> 节能减排 >> 其它行业节能减排 >> “电炉-全连铸-热送-热轧”高效节能短流程示范生产线

请输入查询关键词

科技频道

搜索

“电炉-全连铸-热送-热轧”高效节能短流程示范生产线

关 键 词: **生产线 节能 热轧 轧钢 电炉炼钢 连续铸钢**

所属年份: 1996

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 北京科技大学

成果摘要:

该项目成果适用于绝大多数电炉钢厂, 同时也可作为转炉-连铸(方坯)钢厂的借鉴。该生产线形式是国际上的一种发展方向, 通过综合应用先进技术、攻关键点, 配套、完善生产线设施, 改变了传统的生产工艺, 形成了高效节能、短流程模式, 该生产线从废钢装入电炉到热轧带钢成品产品, 只需4小时左右, 其生产节奏快, 连续性、系统性很强, 各工序间要密切配合、协调, 对水平要求较高。生产调度管理、物流管理、温度、成份(质量)跟踪等, 要求企业有较高的管理水平和人员素质。各工序间需利用计算机进行控制等, 特别是高功率电炉的冶炼控制和热送再加热器炉的燃烧控制等, 更需要借助计算机来进行控制和管理。另外, 由于该生产线为适应市场需求, 不断开发新产品, 实行多钢种、多规格, 优钢比占50%左右, 对组织热送热装-炼钢和轧钢生产的衔接带来了一系列的难题, 为此, 组织了多项课题研究和攻关, 主要内容是: 电炉现代化技术的综合应用研究; 高温、高热装比、多品种、多规格的连铸坯热送热装技术研究; 炼钢-轧钢生产线计算机过程控制研究; 无缺陷钢坯生产工艺研究; 不同装炉温度铸坯的合理加热工艺研究; 不同装炉温度铸坯的合理轧制工艺研究; 热送热装坯质量对轧材表面质量影响研究。通过这些课题的研究与实践, 整条生产线趋于平衡协调, 并向高效节能方面优化。

成果完成人:

[完整信息](#)

行业资讯

Q-12、Q-24型汽车机油压力保...

玉米秸秆包装制品及其制作方法

BCQ型汽车尾气催化净化器

废旧塑料化油工业性试验研究

废旧纸箱翻新技术

炉内除尘装置

膏体充填新技术的研究与工业化

三元催化净化器

秸秆综合衬垫材料的开发

秸秆工业化综合利用

成果交流

推荐成果

- | | |
|------------------------------------|-------|
| · 城市污水处理厂自动化控制系... | 04-23 |
| · 工业与城市污水工程数字互动... | 04-23 |
| · 多工艺自适应城市污水计算机... | 04-23 |
| · 小型潜水电泵降低能耗物耗的研究 | 04-23 |
| · 多孔芯柱电渗泵 | 04-23 |
| · 汽车用高效率低能耗系列永磁... | 04-23 |
| · 低能耗高梯度磁分离装置 | 04-23 |
| · 高放废液全分离流程萃取设备 | 04-23 |
| · 燃煤锅炉有毒重金属污染物的... | 04-23 |

Google提供的广告

