

**Прокатное оборудование и валки прокатных станов.  
 Сортвые, мелкосортвые и проволочные станы**

НКМЗ провел успешную реконструкцию комбинированного мелкосортно-проволочного стана 320/150 на Молдавском Металлургическом заводе. Спроектированное и изготовленное оборудование, позволило реализовать технологию двухниточной прокатки. В результате годовая производительность стана увеличена с 500 тыс.т до 700 тыс.т сортвого проката и катанки.

На линии катанки и линии моталок (I этап):	
Катанка в бунтах, мм	05,5-16
Катанка в бунтах, мм	05,5-16
Круглый прокат в мотках, мм	012-23
Вес бунта, максимальный, т	012-23
На линии сортвой прокатки (II этап):	
Мелкий сорт круглого профиля, мм	012-52
Шестигранник, мм	14-52
Квадрат, мм	12-20
Уголок, полка мм	20-45
Полоса, мм	10-15x60-ПО
Длина прутка в пачке, м	6;9;12
Масса пачки, т до	8

**ИСХОДНАЯ ЗАГОТОВКА**

Литая заготовка, полученная на МНЛЗ:	
Сечение заготовки, мм	150x150
Длина заготовки, м	9- 12
Масса заготовки, т	1,56- 2,08

Загрузка заготовок в печь - горячий посад с МНЛЗ или холодный посад со склада заготовок на решетку загрузочную.

Производительность стана: 525000 т/год

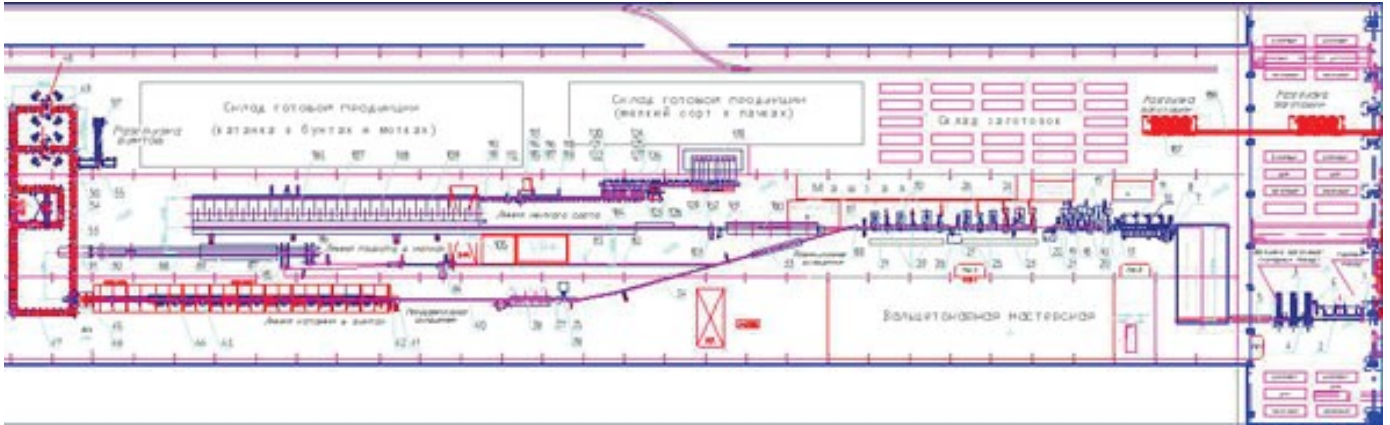
Скорость прокатки:	
- максимальная рабочая скорость на линии катанки, м/с	100
- максимальная рабочая скорость при сортвой прокатке, м/с	18
- максимальная рабочая скорость в линии смотки, м/с	15

Марочный сортамент готовой продукции:

- низко, средне и высокоуглеродистые стали;
- холодновысадочные стали;
- шарикоподшипниковая сталь;
- электродная проволока;
- легированные конструкционные стали;
- пружинная сталь.

**Прокатное оборудование и валки прокатных станов.  
 Сортовые, мелкосортные и проволочные станы**

**ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ. СТАН 320/150**



Оборудование стана включает:

- нагревательную печь с участками загрузки и выдачи нагретой заготовки;
- черновую группу клетей 600x820 и 440x710 (6шт) с горизонтальным и вертикальным расположением валков (Г-В);
- промежуточную группу клетей 440x710 и 340x500 (6шт) (Г-В);
- чистовую группу клетей 340x500 (6шт) (Г-В);
- 10-ти клетьевой проволочный блок;
- оборудование отделки катанки для термообработки в потоке, формировании бунта, взвешивания и обвязки бунтов;
- оборудование линии моталок;
- оборудование холодильника мелкого сорта для термоупрочнения проката в потоке, порезке на длину холодильника, охлаждения прутков на воздухе, порезке на мерные длины, формировании пачек, взвешивания и обвязки пачек прутков;
- гидропневмосмазочное оборудование;
- электропривод и система автоматизации.

Оборудование стана располагается в двух параллельных пролетах шириной 24м и 30м, часть оборудования выдачи готовой продукции, а также склады расположены в третьем пролете шириной 36м.

Масса оборудования мелкосортно-проволочного стана 320/150:	
линия прокатки и отделки катанки, т	2000
нагревательная печь, т	2000
линия моталок, т	350
линия мелкого сорта, т	1200