

Сталеплавильное производство

Технологический процесс выплавки и разливки стали

- Подготовка скрапа.
- Подготовка раскислителей, материалов и ферросплавов.
- Загрузка сталеплавильной печи.

1 Плавка.

Электродуговая печь



2 Внепечная обработка стали на печь-ковше.

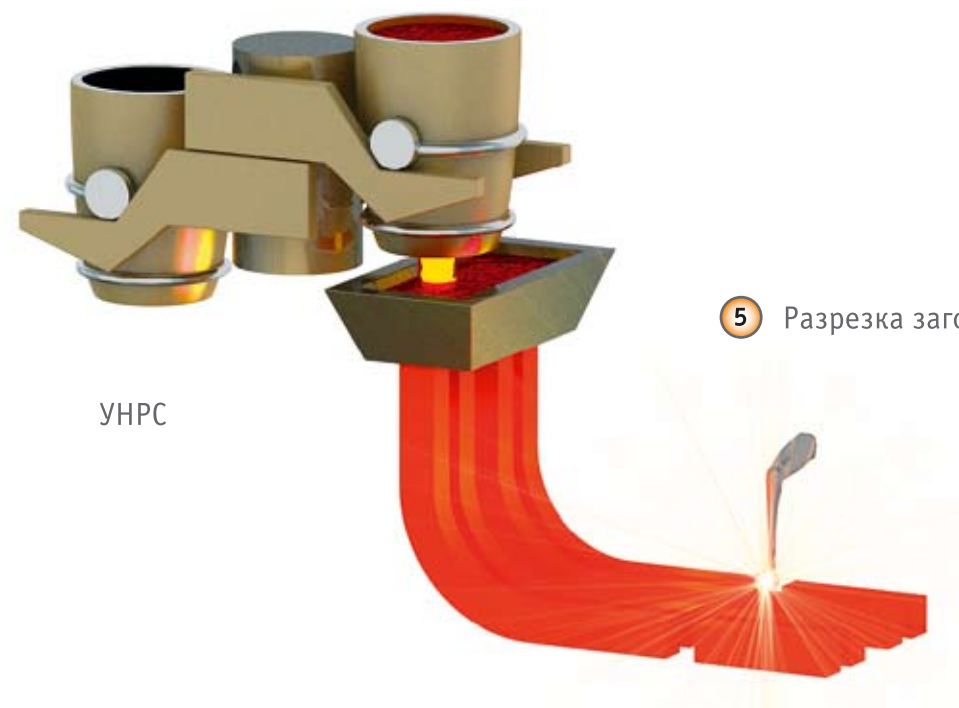
Печь-ковш



3 Вакуумирование (применяется для высококачественных марок стали)



4 Непрерывная разливка стали.
Получение квадратной и круглой заготовок.



5 Разрезка заготовок.

6 Охлаждение и маркировка заготовок*



7 Аттестация заготовок, плавов, передача на склад или отгрузка



* При необходимости производится обточка круглой заготовки.

Контролируемые параметры:

Вес скрапа, химический состав, габариты; фракционный и химический состав влажность, вес материалов; температура металла; уровень вакуума, режимы охлаждения, скорость разлики; длина и качество реза; позаготовочная прослеживаемость, наружная поверхность геометрические размеры, количество заготовок, макроструктура.