

Н о в о с т и н е д е л и

Магнитогорский металлургический комбинат (ОАО «ММК», Челябинская обл.) и ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина» (г. Москва) разработали и внедрили технологию производства горячеоцинкованной стали марки НСТ500Х для изготовления кузовов автомобилей. Горячеоцинкованная двухфазная ферритомартенситная сталь НСТ500Х по механическим свойствам полностью удовлетворяет требованиям стандарта EN 10336-2007. Феррит придает пластичность поставляемому металлу, а окончательные характеристики формируются в процессе изготовления деталей у потребителя — в результате упрочнения при штамповке и переработке.

На предприятии ТМК-КПВ (ЗАО «ТМК-КПВ», Свердловская обл.), входящем в ОАО «Трубная металлургическая компания» (г. Москва), проведена реконструкция трубоэлектросварочного стана 168-530. В ходе работ на стане было установлено оборудование компании Sutcо (Швейцария), предназначенное для изготовления профильных труб квадратного и прямоугольного сечения. Швейцарское оборудование встроено в линию действующего трубоэлектросварочного агрегата. Оно позволяет производить квадратные трубы со стороной от 175 до 400 мм, а также прямоугольные трубы с основанием от 200 до 500 мм и высотой 150–300 мм, длиной от 6 до 18 м, со стенкой толщиной 5–14 мм. Исходной заготовкой для производства профильных труб являются круглые трубы с продольным сварным швом диаметром от 219 до 530 мм.

На шахте «Северная» ОАО «Воркутауголь» (Республика Коми), входящего в горнодобывающий дивизион ОАО «Северсталь» (г. Череповец, Вологодская обл.), запущена новая вакуум-насосная станция, задача которой — откачивание взрывоопасного газа метана. Ввод станции в эксплуатацию позволит увеличить нагрузки на лавы по пластам «Мощный» и «Пятый», одновременно повысив безопасность горных работ за счет снижения концентрации газа в выработках шахты при добыче угля. Станция имеет автоматическую систему управления и контроля, которую обслуживает один работник. На ней установлены шесть вакуум-насосов немецкой фирмы Aerzen мощностью 315 кВт каждый. Новая станция является промежуточным звеном в масштабном проекте компании, связанным с производством электроэнергии на основе сжигания метана. В дальнейшем ОАО «Воркутауголь» планирует построить газогенераторную станцию. Это

позволит предприятию значительно снизить затраты на электроэнергию и уменьшить зависимость от роста тарифов.

В кислородно-конвертерном цехе Магнитогорского металлургического комбината (ОАО «ММК», Челябинская обл.) состоялся запуск машины непрерывного литья заготовок № 6 (МНЛЗ № 6). Агрегат будет производить в год до 1,6 млн т слябов шириной 1400–2700 мм. Максимальная скорость разлива составит до 1 м/мин. для слябов толщиной 300 мм. Продукция нового агрегата предназначена для последующей прокатки на толстолистовом стане 5000 по производству заготовок для труб большого диаметра. Качественная микроструктура слябов МНЛЗ № 6 позволит получать прокат с особыми прочностными и пластическими характеристиками. Благодаря уникальным технологиям, используемым при работе машины, стан 5000 будет способен производить трубную заготовку повышенного класса прочности.

В химико-металлургическом цехе комбината ОАО «Уралэлектромедь» (Свердловская обл.), входящем в ОАО «Уральская горно-металлургическая компания» (ОАО «УГМК»), начал работать новый производственный участок инжекционного вдувания шихты. Подача материала в плавильную печь с использованием сжатого воздуха позволит повысить как скорость плавнения (на 20–25%), так и производительность агрегата в целом. Инновационное решение обещает и другие преимущества. В частности, за счет того, что загрузка печи будет организована в полуавтоматическом режиме, снизится трудоемкость процесса плавки.

На Синарском трубном заводе (ОАО «СинТЗ», Свердловская обл.), входящем в состав ОАО «Трубная металлургическая компания» (г. Москва), осуществлен монтаж шлифовальной машины производства итальянской компании Surface Engineering. Машина полностью автоматизирована и оснащена современной системой диагностики. Она позволяет обрабатывать нержавеющие трубы длиной до 30 м со скоростью 25 м/мин., при этом количество технологических операций уменьшается в 12 раз. В результате применения этого агрегата шероховатость наружной поверхности труб снизится с 2–2,5 до 1 мкм.

*По сообщениям пресс-служб компаний
подготовила Марина Народова*