

编号

(内部资料)

(注意保存)

钢铁企业压力加工设备暨品种能力汇编

冶金部生产司

一九九〇年十月

钢铁企业压力加工设备暨品种能力汇编

编委会名单

主任：王建英

付主任：刘福洲 黄盼可

编委：高国士 马彦农 费绿叶

参加资料整理工作的还有：王翼德 初长海

前 言

为了对目前我国钢铁企业压力加工设备有较全面的了解，充分发挥现有装备能力，促进压力加工装备水平的提高，发展钢铁工业，冶金部生产司于一九八九年对重点及地方骨干钢铁企业压力加工设备基本状况及其生产的品种、能力进行了调查。经过汇总分类，编写了《钢铁企业压力加工设备暨品种能力汇编》，供大家参阅，特别是供有关部门和企业领导同志在组织生产、发展品种、新增设备决策时参考。

本《汇编》供内部使用，注意保存，请勿翻印外传。

由于时间仓促，编辑水平有限，《汇编》中如有不当之处，请指正。

在这次调查工作中，得到了有关钢铁企业的大力支持和配合，谨致谢意。

(一) 重点企业压力加工设备

一、初轧机	2
二、开坯轧机	7
三、大型轧机	12
四、中型轧机	15
五、小型轧机	22
六、线材轧机	36
七、中板材轧机	42
八、薄板材轧机	48
九、热轧带钢机	56
十、冷轧带钢机	61
十一、热轧无缝钢管机	70
十二、冷轧(拔)钢材(管)机	76
十三、焊接、镀锌钢管机	88
十四、其他轧机	93
十五、蒸汽锤、水压机	94
十六、金属制品设备	100—107

一、初 轧 机

首钢	宝钢
天津市	马钢
太钢	武钢
包钢	大冶钢厂
鞍钢	湘钢
本钢	攀钢
大连钢厂	重庆特殊钢厂
齐齐哈尔钢厂	长城特殊钢公司

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型: 初轧机

企业	加工设备名称	设备型号及规格	数量 (台·套)	坯料		生产品种 (钢坯、钢材)	能力		与主机配套的 主要前后工序
				规格范围	年需用量 (万吨)		设计能力 (万吨)	实际能力 (万吨)	
首钢	(国产)	850×1/650×2/650×2	1	锭4.1T~ 5.58T	209	普炭、 低合金扁坯 优质	100~200 方	70 30	159均热炉24 坑
	(可逆式) (横列式)	750×1/2800kW×1 550×4/1600kW×4	1 1	20"钢锭	44	普炭	90方~ 220方	50	37均热炉 5.5× 2.32 ×3.9
天津	(苏联)	100×1 (4416kW)	1	扁、方锭 7.5吨	170	合金、 普炭	110~180 ×600~ 1100 155×190 ~400× 40	100 156	均热炉× 10
太钢						不锈钢 轴承			1000吨热 剪机
包钢		1150×1/850×2/650 ×6			198	优质、 普炭	异型、方 板坯	198	186均热炉
鞍钢 (一初轧厂)	二辊可逆式 初轧机	1100/3900kW×2	1	钢锭5.45~ 8.22t	350	一、二炼 普炭、 合金钢	123×212 90~190 园	77	
	一组连轧机	690×6/5000kW	1	220~300 方坯	300	普炭、 合金钢	220~450 方	50	350均热炉
	二组连轧机	480×6/4000kW	1	145方, 4×282	200	合金钢 普炭	145~220 方 41×282 90~115方 7.4~16 ×280	50 30 200	370/25座 300 偏心剪

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型：初轧机

企业	加工设备名称	设备型号及规格	数量 (台·套)	坯料		生产品种 (钢坯、钢材)	能力		与主机配套的 主要前后道工序 设备名称 (万吨)
				规格范围	年需用量 (万吨)		设计	实际	
(二)初轧厂)	二辊可逆式 初轧机	1150/4560kW × 2	1	钢锭 7.1~ 15.1t	420	三炼 钢厂	300方 110~300 × 500~ 1300	210 420	均热炉
	I 组连轧机	770 × 6/1800kW × 6	1	300方	120	初轧机	136~220 方	80 120	1600t剪 断机
	II 组连轧机	550 × 6/1800kW × 4 /2500kW × 2	1	136方	50	I 组连轧	60~90方	40 50	
本钢 (热轧厂)	初轧机	1150 × 1	1	钢锭	210	自产	120~250 × 800~ 1600 × 2 ~9M	173 190	均热炉24 座
	闭口二辊可 逆式	750/2800kW	1	钢锭2.3~ 3.5t	28	自供	220方 120方	41 24	均热炉12 座
齐钢	(苏联)	825 × 1 (3280kW)	1	540~430方 × 1600 570~460方 × 1800 540~420方 × 1889	42.2	本公司	130-185 方 180-220	25 35.8	均热炉 (15坑) 连续式加 热炉 (2台)
宝钢		1300 × 2 5000kW × 4 (日本)	1 套	709 × 709 × 2400~981 × 1755 × 2400	312	自供	100 × 100 × 10000 ~250 × 1600 × 10000	272 300	均热炉10160吨/坑 组, 每组 3坑 六架立平272 交替钢坯 连铸机一 连铸机一 连铸机一

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型：初轧机

企 业	加 工 设 备 名 称	设备型号及规格	数 量 (台·套)	坯 料		生产品种 (钢坯、钢材)	能 力 (万吨)		与主机配套的 主要前后步工序 设备名称 (万吨)			
				规格范围	年需用量 (万吨)		来 源	品 种 名 称		规格范围	设计实际 能力能力	
马钢 (初轧厂)	初轧机 (西德)	850×1/4600kW×1	1	钢锭2.86~6.22t	133	一钢 二钢 三钢	普炭 低合金 炭结 合金钢	初轧坯	230方 200方 183×200 180方 150方	120	均热炉20座 1000t大剪	133
	(苏联)	二辊可逆式 1150×1 4000kW×2	1	方锭8.1, 8.5t 扁锭11, 13.2t	245	本公司	普炭, 低 优质低 合金容 器军工 等50余 种	方坯 板坯	200~250方 100~255 ×1000~ 1300	245	四角烧咀 均热炉 上部单烧 咀均热炉 剪断机	200 45 245
大冶		850×1/4600kW	1	3t钢锭		炼钢厂	八大类	方坯	125, 155 ~180方 200-250 方	33.6 43.8	均热炉11坑	38
湘钢		700/500×2	1	485~395方 ×1600 430方~470 方×1600		炼钢厂	50~70y B ₁ F~ B ₄ F H ₀ BA	钢坯	60×60	60	二段连续 加热炉3座	60
攀钢		1150/4300kW	1×2		150	炼钢厂			200~400方 115~250 ×250~ 1500 325×280	125 163	上部单烧 咀均热炉 坑17个	195.5
				8.2 t 锭	20		10°~20° By ₁ ~ 4F V71Mn	园管坯 普碳坯 重轨	325×280 200方 372×280 325×280	19160吨剪 断机1台 67	19160吨剪 断机1台	161.39
				8.5 t 锭	60							
				9.4, 9.5 锭	50							

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型：初轧机

企业	加工设备名称	设备型号及规格	数量 (台·套)	坯料 规格范围 年需用量 (万吨)	生产品种 (钢坯、钢材)	能 (万吨)	与主机配套的 主要前后道工序 力能 (万吨)
重特		750×1/2800kW	1	9.5t锭	09V 310Z字 钢坯	200×500	1.6
				8.3t锭	D60 炮弹钢坯	280方	10
				8.3t锭	34 氧气管钢	200方	1.3
				Ø140~200 m/m	八大类方、板坯	140~200园	18.0
长城		825×1/4600kW×1	1套	3t方、扁锭	八大类方坯	130×130	28.9
				4.5t普钢锭	扁坯	60~90× 380~560 ×1250~ 1800	24.7
				1.3t方锭	园管坯	220、240、 250、275、	30
							26
							8.35

二、开 坯 轧 机

首钢	上海市
天津市	上钢一厂
天津市轧钢一厂	上钢二厂
天津市轧钢三厂	上钢三厂
天津市轧钢四厂	上钢五厂
天津市特殊钢厂	上海新沪钢厂
天津市冶金研究所	马钢
唐钢	重庆特殊钢厂
宣钢	长城特殊钢公司
包钢	陕西钢厂
大连钢厂	昆钢

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型：开坯机

企 业	加 工 设 备 名 称	设备型号及规格	数 量 (台·套)	坯 料		生 产 品 种 (钢坯、钢材)	能 力 (万吨)		与主机配套的 主要前后道工序 能力 (万吨)				
				规格范围	年需用量 (万吨)		来 源	类 别		品种名称	规格范围	设计实际 能力能力	
首钢		500×2	1套	锭270kg~ 300kg	22.3	自供	优质	钢坯	60~110 方	15.5	15.5	加热炉	22
		650×3	1套	锭600~ 1000kg	36.5	自供	优质	钢坯	75~130 方	16.8	16.8	加热炉	26
		500×2/400×3	1套	锭610kg方 坯180方 200方	28	自供	优质 普炭	钢坯 元钢	60~90方 80~110 方	18	23.9	加热炉	28
天津 (轧钢一厂)	二辊式	540×2/1250kW×1 430×2/800kW×1	5 1	8"锭 150方 连铸坯 初轧坯	114 27	自产 外调	普炭	方、扁、 板坯	75方 23×750 ~170 10~15× 210	94 23	94 23	加热炉 24.5× 3.2	
		650×1/2000kW 460×3/600kW	1	150方120方 8"锭	46	自产 外调	普炭 弹簧	方坯	50~75方	38	38	加热炉 26.7× 3.5	
(轧钢四厂)	横列式	400×3/1600kW	1	8"锭	24		普炭、 低合金	方坯	45~80方	20	20	加热炉 20.4× 3.3	
(特钢厂)		430×3/1000kW	1	150方 6"锭	16	本厂	普炭、 炭结	方坯	48~60方	13	13	加热炉 20.5× 3.2	
(冶研所)		430×3/1000kW	1	6"锭	0.17	本厂	合金	方坯	45方	0.12	0.12	12×2	

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型: 开坯机

企 业	加 工 设 备 名 称	设 备 型 号 及 规 格	数 量 (台·套)	坯		料	生 产 品 种 (钢坯、钢材)		能 力 (万 吨)		与 主 机 配 套 的 主 要 前 后 步 工 序			
				规 格 范 围	年 需 用 量 (万 吨)		来 源	钢	类 别	品 种 名 称	规 格 范 围	设 计 实 际 能 力 能 力	设 备 名 称	能 力 (万 吨)
唐 钢		650×1/550×3 2300kW 2800kW	1 套	11" 锭 165" 连铸坯	78	自供	普炭 低合金 钢	钢坯	50~70方	46	70	燃油加热 炉两座 300吨剪 一台	70	
宣 钢		450×1/500×1 1000kW	1 套	8" 锭	7	自供	普炭	方坯	60×60	6	6	侧出料燃 煤三段式 连续加热 炉	25t/小时	
包 钢		950×2300 5350kW 800×1900 8100kW 850×1200 2200kW	1 台 2 台 1 台	重轨坯 异型坯250 ×270~300	118	自供	优质、 普通	重轨 工字钢 槽钢	50~75kg 28~63 28~40	25 27.5 19.8	110	85.7		
大 连		650×3 2500kW	1	290方电渣 锭 140方高工 锻坯	23	自供	除不锈钢、 外八大 类	材80~ 130 坯100~ 120	普炭 27	19	三段加热 炉2座	23×2		

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型：开坯机

企 业	加 工 设 备 名 称	设 备 型 号 及 规 格	数 量 (台·套)	坯 料		生 产 品 种 (钢坯、钢材)		能 力 (万 吨)		与 主 机 配 套 的 主 要 前 后 步 工 序 设 备 名 称 (万 吨)			
				规 格 范 围	年 需 用 量 (万 吨)	来 源	钢 类	品 种 名 称	规 格 范 围		设 计 实 际 能 力 能 力		
上海市 (上钢一厂)		650×2/650×2 3200kW 2300kW	1 套	11"~12" 钢锭	80~85	自供	普碳 炭结 轴承 焊条	方、元坯	60×60	70	125m ² 燃 油连续式 加热炉3 座	75	
	(上钢二厂)	650/500×2 1600kW 1250kW	1 套	11"钢锭	67	外调			钢坯	60方70方 硅钢坯			60
	(上钢三厂)	630×2/630×2 3200kW 2300kW	1 套	11"钢锭	91	自供			钢坯	60方 125×165 扁坯			82
	(上钢五厂)	750×1 3200kW×1 2300kW×1	1	20"钢锭	49	自产			钢坯	220方			42
(上海新沪钢厂)	开坯	650×1/450×2 /315×2/330×2 1750kW 1000kW 480kW 800kW	1 套	11"锭	47	外调	普碳 优钢	钢坯 圆钢	60方扁坯 34~45	42			

设备类型：开坯机

冶金企业钢材加工设备基本情况表

企业	加工设备名称	设备型号及规格	数量 (台·套)	坯料		生产品种 (钢坯、钢材)	能力 (万吨)		与主机配套的 主要前后道工序 能力 (万吨)
				规格范围	年需用量 (万吨)	来源	设计能力	实际能力	
马钢 (初轧厂)	6VH平立交 替连轧机	750×2/650×2/650×2 1100kW/1300kW /1400kW		钢锭			90方	133	
							180×650 130×650 185×500		
重特		600×2/1500kW 500×2/1500kW	1套 1套	64~100园 坯 64~100方 坯	8.0 8.6	自供	64~100	6.5	18.0 400t 18.0 400t
							方、板坯	7.0	
长城		650×1/400×3/300×3	1套	200方坯	16.04	外调	16~22	7.89	67.5M ² 连续式加 热炉
							×80~ 260 60~90	15.5	
陕钢		650×1/500×1/500×2	1套	13		自供	76 110	10	三段连续31 t/h 式加热炉 1座
							85~100 2	2	
昆钢		650×1/650×3	1套	260~280 方锭		自产	135~60 方	27.5	29 加热炉2 座 250t热剪 机1台
							及薄板坯		

三、大型轧机

鞍钢

重钢

武钢

长城特钢公司

攀钢

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型：大型轧机

企业	加工设备名称	设备型号及规格	数量 (台·套)	坯		料	钢类	生产品种 (钢坯、钢材)		能力 (万吨)	与主机配套的 主要前后道工序
				规格范围	年需用量 (万吨)			品种名称	规格范围		设备名称
鞍钢 (大型厂)		800×3/4560kW (苏)	1	162×158×100 102~180× 274	100	一、二初 普炭 低合金 及特钢		重轨	80~120 43~50	96	加热炉
武钢		800×1/790×2/650×1 4600kW 1800kW	1套	200方 200×230 210×250 230×250 250方	38	初轧厂		大型材	20~30工 18~30槽 16~20 90~160 20~27	60	1200辊式 矫直机 16座缓冷 坑 探伤设备
攀钢		950×1/800×2/850×1 950×1 800×2 850×1	1	200~500 280~370 280×280 325×280 370×280 325×280 200~500	105			槽钢、 角钢、 重轨	160 38 43 45kg 方、圆钢90~120	35	三段连续 式加热炉 2座 800t悬臂 式矫直机 1台
攀钢								重轨	43 50 60 75	35	加热炉 3 座 锯钢机 4 台 钢轨加工 线 35 20~33 型钢线 42~45 方、元钢 线

冶金企业钢材加工设备基本情况表

设备类型: 大型轧机

[illegible]