

英国伦敦，2016年4月28日

普锐特冶金技术为 H.E.S 改造棒材轧机并获得最终验收证书

- 新型无牌坊机架改善了产品公差指标
- 加大辊身长度提升了稳定性并可进行多线轧制
- 提高了换辊速度且实现快速投产

普锐特冶金技术（Primetals Technologies）为 Riva 集团旗下一家公司——H.E.S. Hennigsdorfer Elektrostahlwerke GmbH（H.E.S）位于德国勃兰登堡州的 Hennigsdorf 钢厂改造了棒材轧机并获得最终验收证书。这个以总承包方式执行的现代化改造项目用新型无牌坊红圈机架替代了粗轧机的两个原有机架。该方案需要的空间较少，但增大了刚度，能稳步达到更加严格的产品公差指标。新机架还使用了更大的轧辊，不仅提升了工艺稳定性，还可进行多线轧制。普锐特冶金技术于 2015 年 5 月获得该合同，在 2015 年末/2016 年初的计划停产期间完成调试，并于 1 月 2 日恢复工业生产。

H.E.S.是意大利 Riva 集团旗下的三家德国生产厂之一。该厂以 Riva Stahl GmbH 提供的废钢为原料生产钢产品，再由 Riva Stahl GmbH 负责销售。产品种类包括连铸小方坯、钢筋和银亮钢，后者主要供给汽车制造商及其供应商。

对于这套棒材轧机的改造，普锐特冶金技术提供了两个采用水平配置的新型 RR564 无牌坊红圈粗轧机架，以及联轴器、传动接轴和接轴托架。轧辊中心距可在 480 – 730 毫米之间调整，辊身长度为 850 毫米。一个机架上还安装了一个新的齿轮箱。供货范围还包括机架更换件、一套电动换辊装置和机上电气设备。普锐特冶金技术还承担了安装和调试工作。

这套棒材轧机使用的碳钢和低合金钢小方坯原料断面为 140 x 140 毫米，长度为 12 米，重量为 1.8 吨。最终产品包括直径 10 – 50 毫米的螺纹钢和直径 14 – 50 毫米的圆钢。如果最终产品的直径为 28 毫米或以下，轧机还能以两线切分模式运行。

Red Ring 是普锐特冶金技术公司在一些国家的注册商标。



Hennigsdorfer Elektrostahlwerke GmbH (H.E.S) 棒材轧机的粗轧机组上安装了两个普锐特冶金技术提供的 Series 5 红圈机架。

本新闻稿和新闻图片请登录 www.primetals.com/press/

新闻联系人：

普锐特冶金技术（中国）有限公司

公共关系部

王时倚，电话：+86-21-6196 3871

电子邮件：shiyi-wang@primetals.com

普锐特冶金技术有限公司 (Primetals Technologies, Limited) 总部位于英国伦敦，是一家冶金行业全球领先的工程设计、工厂建设和全周期合作伙伴。公司提供全面的技术、产品及服务，包括整合电气、自动化和环境的解决方案，涵盖了钢铁产业链从原材料到成品的每一项环节，以及适用于有色金属领域的最新轧制解决方案。普锐特冶金技术是一家由三菱重工 (MHI) 与西门子组建的合资企业。三菱日立制铁机械株式会社 (MHMM) 和西门子分别持有合资公司 51% 和 49% 的股份。前者是三菱重工集团所属企业，并由日立公司和 IHI 公司参股。公司在全球拥有约 9,000 名员工。如需了解更多信息，请访问：www.primetals.com。

Primetals Technologies, Limited
普锐特冶金技术（中国）有限公司
一家由西门子、三菱重工及其合作伙伴组建的合资企业
上海市闵行区金都路 3588 号（邮编：201108）

Chiswick Park, Building 11, 566 Chiswick High Road
W4 5YS London
United Kingdom