

新刊紹介

特別報告書 No. 26

「わが国における最近のコールドストリップ設備および製造技術の進歩」 刊行のお知らせ

日本鉄鋼協会共同研究会コールドストリップ分科会編

本会は、コールドストリップ分科編「わが国における最近のコールドストリップ設備および製造技術の進歩」を刊行いたしました。

本書はコールドストリップ分科会の多年に亘る活動成果を集大成するとともに、最新の実用データを追加し、わが国のコールドストリップ設備と製造技術の全容が把握できるようになっております。

是非座右の書としてご利用下さいますようお願い申し上げます。

1. 価 格 会 員 4,000 円 (送料 200 円)
非会員 5,000 円 ()
2. 申込方法 所要部数、送り先、氏名を記し、代金を添えてお申し込み下さい。
3. 申込先 100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階
日本鉄鋼協会編集課 03-279-6021

(目次)

- | | | |
|--------------------|---------------------------------|--------------------------|
| 1. 概 説 | 2.5 焼 鈍 | 3.2 工程管理 |
| 1.1 概 要 | 2.5.1 概 要 | 3.3 品質管理 |
| 1.1.1 酸 洗 | 2.5.2 タイトコイル焼鈍 | 3.4 設備管理 |
| 1.1.2 冷間圧延 | 2.5.3 オープンコイル焼鈍 | 4. 操業実績 |
| 1.1.3 清 淨 | 2.5.4 U A D | 4.1 冷間圧延生産量 |
| 1.1.4 焼 鈍 | 2.5.5 連続焼鈍 | 4.2 作業能率 |
| 1.1.5 調質圧延 | 2.5.6 除湿冷却装置 | 4.2.1 酸 洗 |
| 1.1.6 精 整 | 2.6 調質圧延 | 4.2.2 冷間圧延 |
| 1.1.7 梱包・出荷 | 2.6.1 概 要 | 4.2.3 調質圧延 |
| 1.2 冷延製品 | 2.6.2 調質圧延設備 | 4.3 歩 留 |
| 1.2.1 冷延製品の種類と用途 | 2.6.3 調質圧延作業 | 4.4 原単位 |
| 1.2.2 冷延製品に要求される特性 | 2.7 精 整 | 4.4.1 電 力 |
| 2. 設備及び作業 | 2.7.1 概 要 | 4.4.2 蒸 気 |
| 2.1 冷延用素材 | 2.7.2 リコilingライン,
スリッティングライン | 4.4.3 酸 |
| 2.1.1 鋼 種 | 2.7.3 剪断ライン | 4.4.4 圧延油 |
| 2.1.2 表面品質及び内部品質 | 2.7.4 レベラー, 選別ライン | 4.4.5 ロール |
| 2.1.3 寸 法 | 2.8 梱 包 | 4.4.6 焼鈍燃料および雰囲気ガス |
| 2.1.4 形 状 | 2.8.1 概 要 | 4.4.7 防錆油 |
| 2.1.5 熱延条件と材質 | 2.8.2 梱包材料 | 5. 工場レイアウト |
| 2.2 酸 洗 | 2.8.3 梱包設備 | 5.1 概 要 |
| 2.2.1 概 要 | 2.9 ロール | 5.2 レイアウトの特徴 |
| 2.2.2 酸洗設備 | 2.9.1 概 要 | 附表 設備仕様一覧表 |
| 2.2.3 酸洗作業 | 2.9.2 ロールと軸受 | 附表 1 酸 洗 |
| 2.2.4 酸洗廃酸処理 | 2.9.3 ロールグラインダーとショットブラスター | ク 2 冷間圧延 |
| 2.3 冷間圧延 | 3. 生産管理 | ク 3 清 淨 |
| 2.3.1 概 要 | 3.1 作業管理 | ク 4 焼 鈍 |
| 2.3.2 冷間圧延設備 | 3.1.1 概 要 | ク 5 調質圧延 |
| 2.3.3 冷間圧延作業 | 3.1.2 組 織 | ク 6 精 整 |
| 2.4 清 淨 | 3.1.3 要 員 | ク 7 ロールグラインダー, ショットブラスター |
| 2.4.1 概 要 | 3.1.4 省力化の動向 | 附図 工場レイアウト図 |
| 2.4.2 清浄設備 | | |
| 2.4.3 清浄作業 | | |