

新刊紹介

特別報告書 No. 23

「わが国における最近のホット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ホットストリップ分科会編

このたび、本会はホットストリップ分科会編「わが国における最近のホット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。

現在世界におけるホットストリップミルの設置基数は133基に達し、米国の44基についてわが国は20基（ステッセルミル、プラネタリーミルは除く）と2番目に達しております。わが国のホットマトリップミルは、現在製鋼生産能力の極度の大型化に伴い、ミル速度1500mpm、マイル重量1600PIW、年産1基当たり500tまでに巨大化し世界の最高水準にいたっております。

このような、背景のもと本書は過去にホットストリップ分科で発表された内容を集大成するとともに、最近のデータを追加し、わが国のホットストリップの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。

1. 価 格      会 員 3500 円 (送料本会負担)  
              非会員 4500 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	2.4 仕上圧延機	2.11 スリフターライン	3.1 作業管理
	1.1 概 要	2.5 ローラーテーブル	2.12 潤滑装置および油圧装置	3.2 工程管理
	1.2 レイアウト	2.6 巻 取	2.13 動力設備	3.3 品質管理
	2. 設備および作業	2.7 ロール	2.14 計算機制御および計装設備	3.4 設備管理
	2.1 素 材	2.8 ロールシヨップ	2.15 電気設備	3.5 環 境
	2.2 加熱炉	2.9 スキンパスライン	2.16 置場と運搬設備	附表1 操業実績(48年)
	2.3 粗圧延機	2.10 シャーライン	3. 生産管理	附表2 操業実績(49年)

正 誤 表

鉄と鋼, 63 (1977) 1, pp. 63~72

「金材技研式連続製鋼法のシミュレーション」福沢 章, 中川龍一, 吉松史朗, 上田卓弥

頁	行	誤	正											
70		Table 4 に次の各欄を追加												
	Run	58-1				58-2				61-1				
	Flux rate (kg/min)	2.25	2.25	2.25	2.25	0.5	1.5	2.0	0	0	3.0	3.0	3.0	3.0
71	右↑12	S : ラプラス演算子								S : 複素変数				
72	左↓1	CO : 溶湯・スラグ反応								CO : 溶湯・ガス反応				