

新日本製鐵君津製鐵所
本社
八幡製鐵所

雨川哲也 立石信之 ○沼田裕三
矢ヶ部昌彬
佐々木靖人 桑原利範

1. 緒言 君津製鐵所大形工場では、既に昭和50年における試圧延により鋼矢板の連続圧延技術を確立しているが、この程昭和55年11月より鋼矢板のプロパー生産を開始し、順調な立上りを示しているのでその圧延状況及び製品品質について報告する。

2. 圧延方法 カリバープロフィールを 図1に示す様に連続圧延(中間圧延: 3台、仕上圧延: 4台)を採用した。更に、冷却・矯正方式としては「長尺冷却・長尺矯正」を採用した。

3. 圧延結果

(1) 圧延状況 A M T C (Automatic Minimum Tension Control) を適用し、連続圧延での通材性は極めてスムーズである。また、冷却床での長尺材の曲り、反りは非常に少なく、製造上全く問題ない。

(2) 品質 長手方向の継手部寸法変動は、極めて少ない。(図2参照) また、「長尺冷却・長尺矯正」がその威力を充分に発揮し、端曲りや大曲りが全くなく、全巾の変動も非常に少ない。

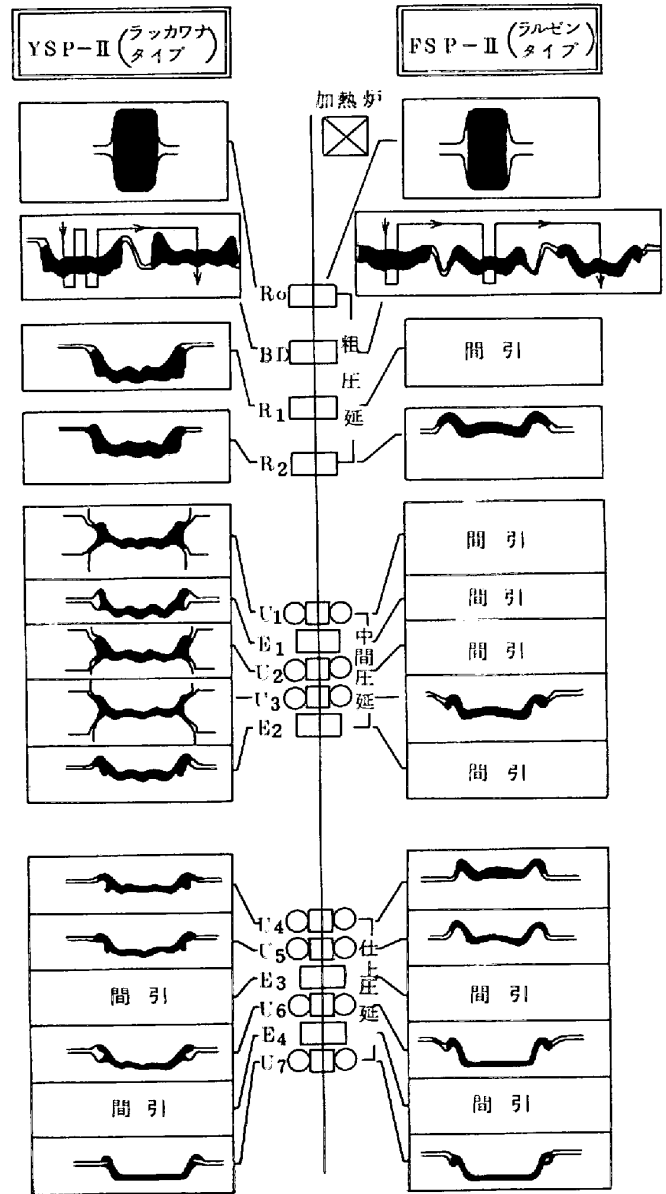


図1 カリバープロフィール

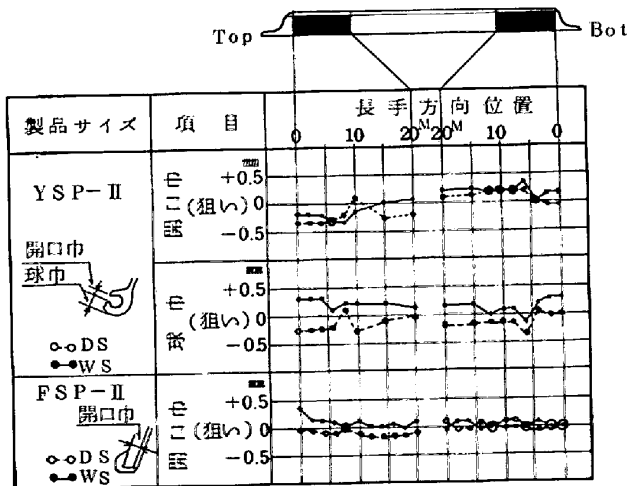


図2 継手部寸法変動

4. 結言 当工場の設備上の特徴である、連続圧延・長尺冷却・長尺矯正の威力を充分発揮し、品質レベルが極めて高い鋼矢板を安定して生産中である。