

(361)

直線型鋼矢板の仕上曲げ整形ユニバーサル圧延法

新日本製鐵㈱ 八幡製鐵所 安江彰治 ○西野胤治 中辻治市
 縄田博夫 横田泰一 佐々木靖人

1. 緒言 鋼矢板の圧延は、従来2重ロール圧延法であったが、近年中間圧延部におけるユニバーサル圧延法が確立され、非常に能率的な圧延に変わってきた。ここではユニバーサル圧延法を仕上圧延部に適用拡大し、寸法精度の高い鋼矢板の製造方法を開発したので報告する。

2. 鋼矢板継手開口部の曲げ整形法

現状の鋼矢板仕上圧延部の曲げ成形は、図2の通り2重ロール圧延のため、下記の問題点をかかえている。

- (1) 曲げ過程での摩擦状態の変動（カリバーオイル、ロール肌荒れなど）により、製品孔幅寸法にバラツキを生じている。
- (2) 孔幅を規制する孔型がないため、孔幅寸法が一定化しない。

本法は、上記問題点を解決すべく図1に示した様に、仕上ロールに凸状の縦ロールを組み入れ、鋼矢板の継手開口部寸法を規制し、その精度を向上するものである。

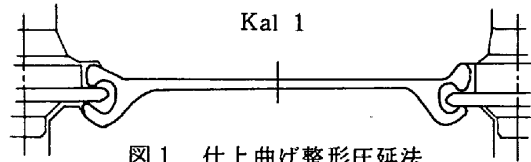


図1 仕上曲げ整形圧延法

3. 結言 長手方向の継手寸法精度は、下表の如く著しく向上した。

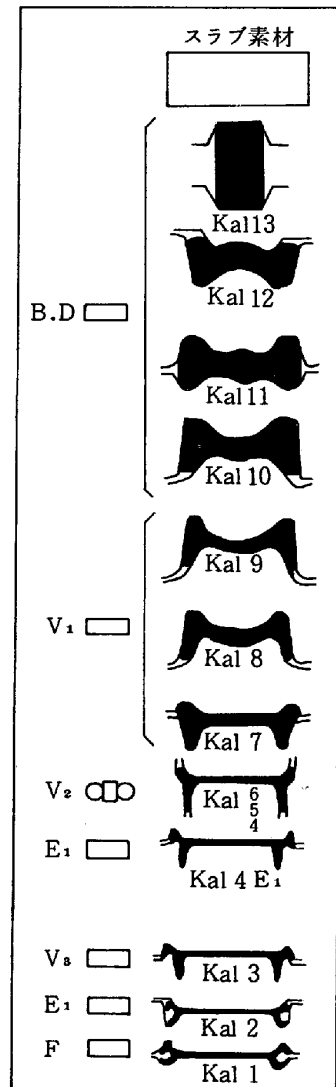
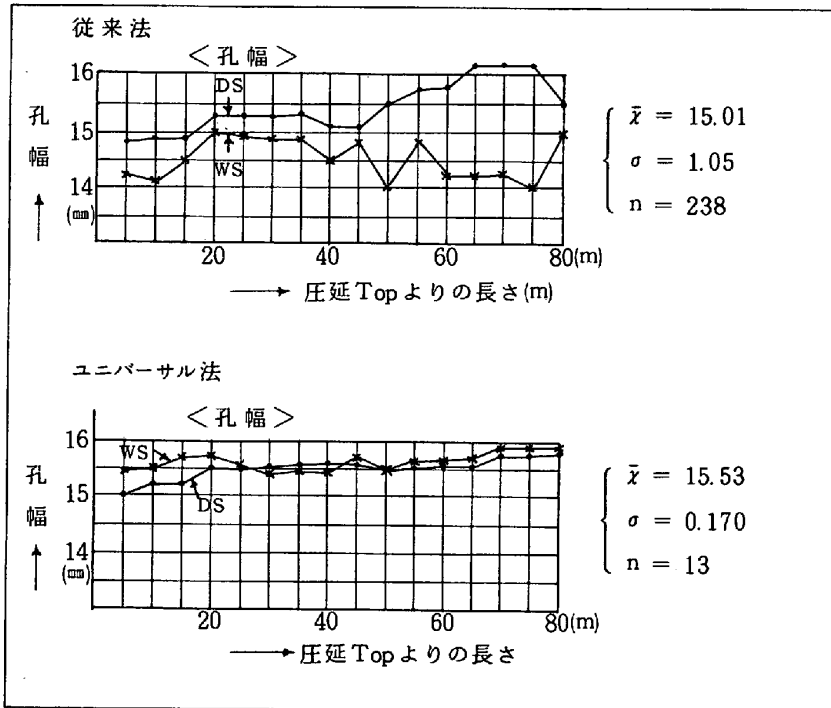


図2 従来のカリバープロフィール

[参考文献] 1) 鉄と鋼 (1978) 秋期鉄鋼協会論文集 P 297