

] i0 5r •

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.4 (1972) No.2

-L œ d >F g5đ0 4 0ž b +0[

Outline of the Parallel-Flange Beam Mill at Fukiai Works

`5 m ´4{(Tomotaro Ono) w5 6x (Choji Arishige) Ç %±@Tomomi Matsumura)

0[" :

-L œ d _> E •>F g5đ0 4 0ž b +0[_ X A3Û m Z 8 • \ d c Û ô 36 ° _ ' > K >*

#' ~ _ 8 S • d [>*>F g5đ0 4 0ž \ K Z c , 8)+ † w K Z 8 • † – " ~ ° ^] v

,5æ d b Q € \ c 2 f † G \ _ K Z 8 • @ > * 8 ö @ , ò [" á \$ x [6 • ! | _ | , @ 6 •

\ 6 b ¶ & à + Š c 15,000t/v [6 W S @ > * 0ž í 8 5 • b) Ý > * 33,000t/v è V v } •

+ [> * + Š è V b ± g § – † b } v • + \ ^ W S #' ~ c > * H200×200, H300×150 è W

b > F g5đ † S6Û _ } K Z 8 •

Synopsis :

This report explains general feature of parallel-flange beam mill plant at Fukiai Works. This plant was established in 1961, and has been producing H-shapes. Despite some difference in the layout from that of the latest H-shape mill plant, it has remarkably high efficiency. Normal capacity of this plant was 15,000 t/month, but now, it is over 33,000 t/month as a result of many improvements of mill arrangements and operation, capable of producing H-shapes far more than initially planned. Today, the plant specializes in the rolling of "junior" size, namely, 200×200mm and 300×150mm at max.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

葺合工場H形鋼製造設備の概要

Outline of the Parallel-Flange Beam Mill at Fukiai Works

小野友太郎*

Tomotaro Ono

有重長治**

Choji Arishige

松室知視***

Tomomi Matsumuro

Synopsis :

This report explains general feature of parallel-flange beam mill plant at Fukiai Works. This plant was established in 1961, and has been producing H-shapes.

Despite some difference in the layout from that of the latest H-shape mill plant, it has remarkably high efficiency.

Normal capacity of this plant was 15,000 t/month, but now, it is over 33,000 t/month as a result of many improvements of mill arrangements and operation, capable of producing H-shapes far more than initially planned.

Today, the plant specializes in the rolling of "junior" sizes, namely, 200×200mm and 300×150mm at max.

鉄所で圧延し当設備ではH200×200, H300×150
以下のH形鋼のみを専門に圧延している。

1. 緒言

葺合工場におけるH形鋼製造設備につき、その概要を述べるものである。当設備の前身は平鋼圧

2. 製造工程

→ 仕上圧延(仕上ユニバーサル圧延機) → 熱間鋸断(ホットソー) → 冷却(クーリングベッド) →

4-13

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

設 備 名	設置年月	メーカ名	台数	主要諸元・能力
油圧プレス矯正機	38. 1	油 研	1	200t ストローク 300mm
	41. 2	油 研	1	ピストン径 360φ 使用圧力 200kg/cm ²
冷却ベッド				C 1-1, C 2-1 ベッド長さ 7.2m ベッド広さ 93.5mm ² 送りサイクル 4.8sec 送り速度 0.30m/sec 移動距離 700mm C 1-2, C 2-2

公称40 t/hのプッシュヤ式加熱炉をおもに使用

へ連結している。ソーブレードはS 55Cの刃先

【印刷機が広く普及して印刷】 ストレートナは

175×90 200×100 250×125

矯正して製品とする。ストレートナはC T形鋼専用に1基あり、ローラ孔型もC T形鋼専用のもの

300×150,

8"×4", 10"×4", 12"×4"

C T形鋼の寸法加工製品としてはこの種類がある

3-2-10 支保工・Hフレーム製造設備

C T形鋼 50×100, 62.5×125, 75×150,

87.5×175, 100×200, 125×225

製品の寸法加工製品としてこの種類がある

100×150 125×175 50×50

4.3 外形・形状、寸法精度

ている。

当設備はわが国H形鋼製造設備としては古い歴史と伝統があり、製品品質の上でも秀れた実績をもっている。J I Sをはじめとする上記の主要規格により製造しているが、必要に応じてより厳しい精度での受注も可能である。

5. 結 び

当社のH形鋼製造は荻合条鋼工場にはじまり、その技術、経験を生かし水島製鉄所 大形工場、中形工場