

] î0 5r •

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.5 (1973) No.1

È å0 5r d -5ð d b +0[

Outline of Mizushima Works' Bar Mill

Ç , 4 7• (Itsuo Matsuoka)

0[" :

1972 °>5 v È å0 5r d -5ð d @' >6ä K S \0¿ b#Õ#Ø+ Š c"/ 0£#ì [c>* v
 #Ø30,000t>*"/>0 0£#ì [c>* 55,000t [6 ~>#Õ#Ø •+ M 2 c 16>|70mm x [6 • "/>0
 0£#ì b0¿ @ ²4Š ö B M • \>*\$ - \ Â î - å ¥ - Ý b g % @ #Õ#Ø •+ [6 • @>* Ò G
 ö B K S"/> 0£#ì b0¿ [c>*\$ - T E b#Õ#Ø [6 • \ d b"l © c>*(ò ! Å Þ µ °
 _ 145mm 0... †#Ý 8 Z "5 >0t \K>± ° ì _ | •#Õ#Ø ö † Q ± M • \v _>* } µ c>F
 >+>T4Ä 4 _ | •4)F } µ † G#Ý K Z>*9x3ÿ Ø } ^ } g _9x 2A b#Õ#Ø † •+ \K S G
 \ [6 •

Synopsis :

The new bar mill at Mizushima Works went in to operation in July 1972. The mill is designed to produce round bars and coils ranging from 16mm to 70mm in diameters with monthly production of 55,000t at final stage. At present, it produces only round bars with monthly production of 30,000t. Features of the mill include large weight billet of 145mm square, 2,000kg for high productivity, no-twist continuous H-V arrangement of mill-stands, high rolling speed of 20mps for the smallest size and high quality.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

• e c b ì î a ? } 7 0 t [A r M

水島製鉄所棒鋼工場の概要
Outline of Mizushima Works' Bar Mill

松岡逸雄*

Itaru Matsunaka

The new bar mill at Mizushima Works went into operation in July 1972.

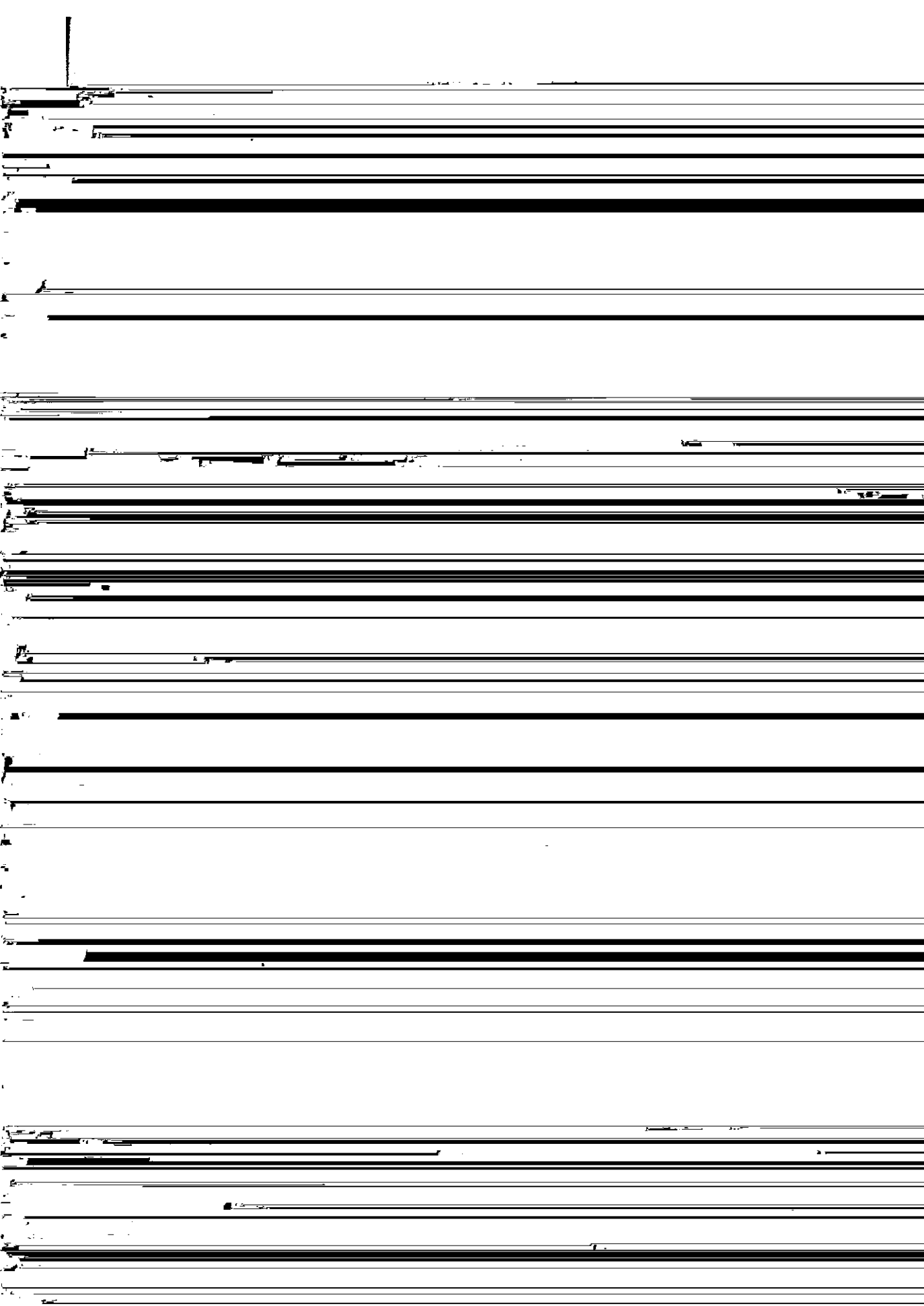
The mill is designed to produce round bars and coils ranging from 16mm to 70mm in diameters with monthly production of 55,000 t at final stage. At present, it produces only round bars with monthly production of 30,000 t.

Features of the mill include large weight billet of 145mm square, 2,000kg for high productivity, no-

動省力化を考慮して鋭意建設完成されたものである。

2.1 廿十廿廿





ーインコイルを生産可能とするため、ビレット単重をそれをやや上回る2,080kgとした。

最大寸法は145mm \square ×13,000mm/とし、従来線材工場での104mm \square ビレットの2倍を超える重量である。リフマグ付き天井クレーンによる運搬は同重量の寸法(10.6t)の品は可能

3.2 加熱炉とその前後設備

加熱炉本体設備は、石川島播磨重工業㈱製であり、ウォーキングビーム方式を採用している。煙突は、川崎重工業㈱製でその高さは80m、鋼板製

であり、能率向上が期待され、さらに設備配置の最適性、自動運転による移送方式の採用によ

田鉄工製でメタリックパイプ対流式である。

表 1 ビレット手入設備仕様

設 備 名	数 量	型 式 ・ 能 力
ショットブラスト	1 台	処理能力 : 50,000t/month

表2 加熱関係設備仕様

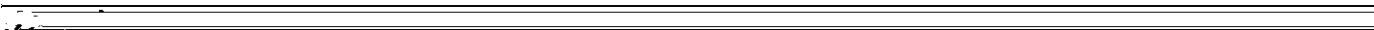
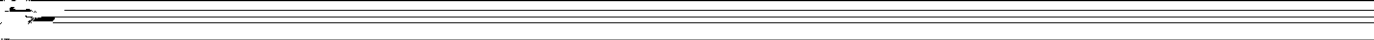
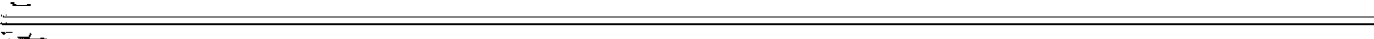
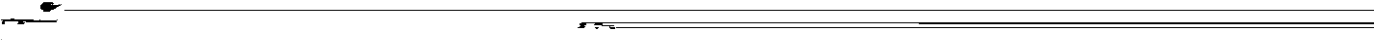
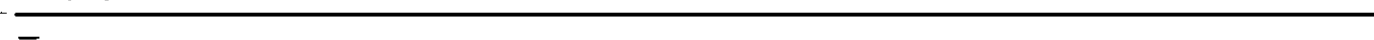
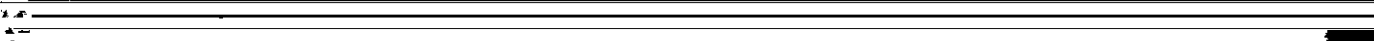
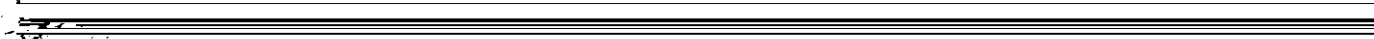
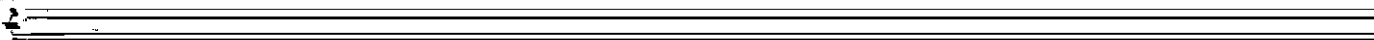
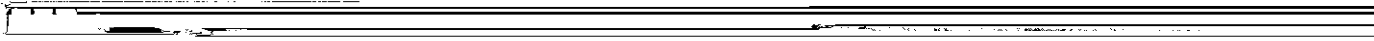
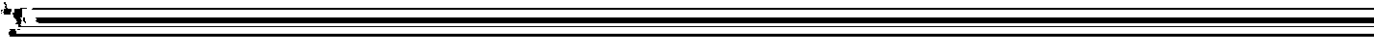
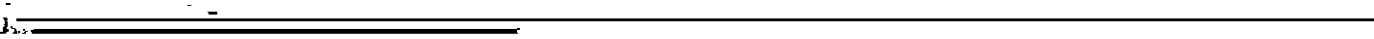
設備名	数量	型式・能力
-----	----	-------

ピレットスケール	1	型式 ：メカニカルレバー式自動秤り (SLC-100型)
		容量 ：500~5,000kg

[The remainder of the page is obscured by heavy horizontal black bars, rendering the text illegible.]

表 4 圧延スケジュールとモータおよびスタンド仕様

ス タ ン	直 径	16~19 ϕ	20~28 ϕ	30~36 ϕ	38~48 ϕ	50~55 ϕ	60~65 ϕ	70 ϕ	モ ー タ 仕 様	ス タ ン 仕 様
-------------	--------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	-----------	-----------------------	-----------------------



Position Control) の採用

た。すなわち計数については、棒鋼の集団的な
本誌の私のふたつは棒鋼の計数の正確な管理

駆動電動機はそれぞれ別個である。レイク、トランスファーチェーンについてこれらの搬送動作を誤差を極小に抑えて制御するため、F

る計数、所定計数後の移送停止が可能な設備を採用し、計数精度向上、省力化に絶大な期待がよせられている。また結束ラインにはスエーデ

T.ならびに A. P. C. 装置を用いている。コールドシャワーの成形双物の配列に合わせて棒鋼径ごと

ン Suns 社の自動結束機を2台設置して、5.5 mmφ ワイヤーによる3～4点結束を完全自動

表 6 検査設備仕様

設備名	数量	型式・能力
-----	----	-------

表7 検査補助設備の仕様

型番 検査補助設備