

] î0 5r •
KAWASAKI STEEL GIHO
Vol.12 (1980) No.3

4)F6+4 p b « Û È œ š f > | g\$ 5đ' 4 5ê4 •/j

Techniques for Slab Width Changing and Sequence Casting of Different Steel Grades

飯田 義治*
Yoshiharu Iida

大森 尚**
Hisashi Omori

前田 瑞夫***
Mizuo Maeda

小島 信司****
Shinji Kojima

越川 隆雄*****
Takao Koshikawa

Synopsis:

げている。

Category

Classification

Narrow face Wide face

また凝固殻のバルジングは鋳型短辺の後退速度が

...

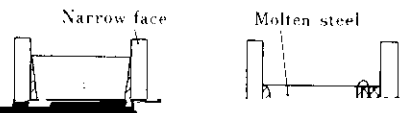
XXXXXX



関係がみられ、結果として(3)式の回歸式が得られた。

ために溶鋼漏れに対して安全性が高い、
(3) 鋳片幅が階段状に変更できるため、圧延時の

上式は他の測定者による鋼の高温引張試験結果ともよく一致し十分実用に耐えると判断される。





し、凝固を促進させ、後ヒートの溶鋼が注入されるまでに隔壁を形成する、

(2) 鋳片の接続は凝固シェルそのものによる、

(3) 異鋼種連々鑄造の所要時間が短いため継ぎ目部の連鑄機に与える損傷が少ない、

などである。

表 1 鋼種変更時の移動距離とスラブ幅変更回数 (mm) (スラブ幅 400mm → 900mm) (スラブ幅 900mm → 400mm) (スラブ幅 400mm)

表 2 鋼種変更時の移動距離とスラブ幅変更回数 (mm) (スラブ幅 400mm → 900mm) (スラブ幅 900mm → 400mm) (スラブ幅 400mm)

sting

Sequence casting	Sequence casting of	500
------------------	---------------------	-----

hange

Table 4 に示す。耐火物原単位削減、燃料原単位

生産性向上 : 40~50%

歩留り向上 : 0.9%

耐火物原単位削減: 40~50%

であり、連鋳機1台で年間約11.7億円の利益が得

- 1) 大森, 大西, 小島: 鉄と鋼, 63 (1977) 4, 90
- 2) 大森, 大西, 前田, 大岡: 鉄と鋼, 64 (1978) 11, 162
- 3) 大森, 前田, 藤村: 鉄と鋼, 65 (1979) 4, 148