





の建設^{*1}

渡辺 敏夫^{*2} 中里 嘉夫^{*3} 佐藤 隆三^{*4} 滝田 浩量^{*5} 落合 政信^{*6} 星野 實^{*7}

Outline of Annealing and Pickling Line for Stainless Steel at Chiba Works

- (2) 板厚: (ホット) 3~8mm (±10%) (中央セクション): Max. 40m/min
 : (コールド) 0.8~6mm (±10%) (出側セクション): Max. 60m/min
 板幅: 650~1600mm (5) 生産能力: 20000 t/month

(出側重量) 21 t
 (内径) 510, 610, 660, 760 mm

- (1) 素材コイル: APラインと同じ
 (2) 板厚, 板幅: APラインと同じ

出側 2134 mm (紙入 2193 mm)
 (4) 速度: (入側セクション): Max. 60 m/min

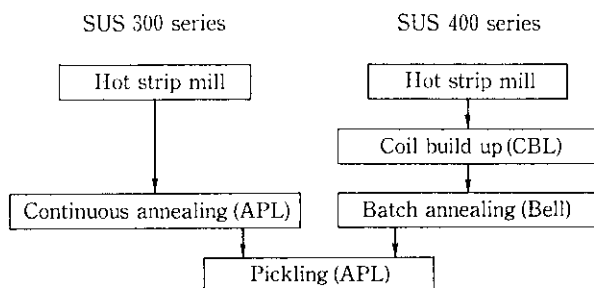


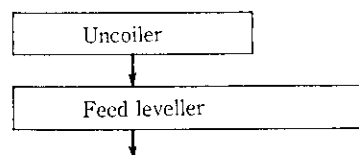
Fig. 2 Annealing and pickling process of stainless steel

(出側重量) 3~42 t
 (内径) 510, 610, 760 mm
 (外径) 入側 1750 mm
 出側 2612 mm

(4) 速度: Max. 100 m/min

3.2 製造工程

ステンレスの主な製造工程を Fig. 2 に, AP, CB ラインの設備構成をそれぞれ Fig. 3, Fig. 4 に示す。



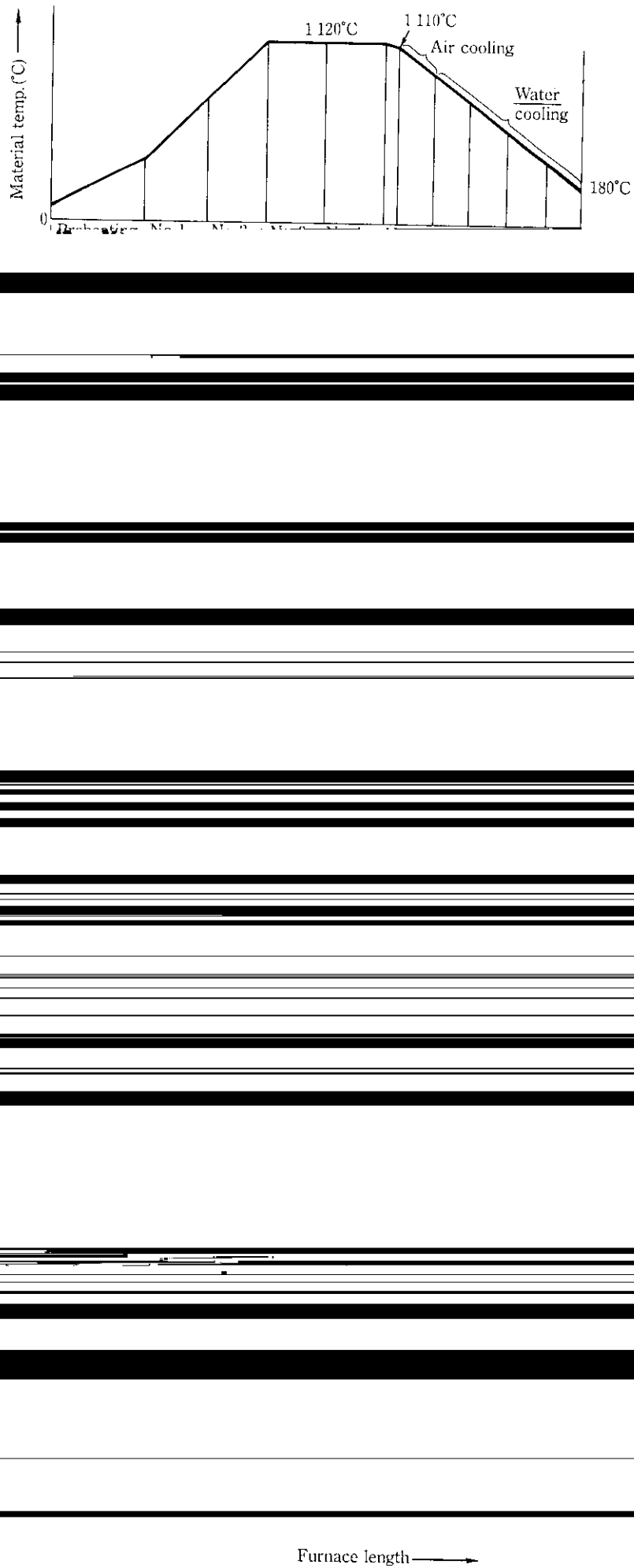
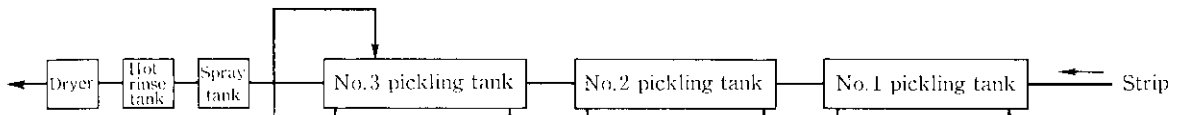


Fig. 5 Heat pattern for SUS 304



ング制御を行い、煎や酸洗条件を含む運転、品質データの収集、実績データの送信、DDC への設定値の伝送を行う。

④ 煎制御部 DDC

4.1 フェライト化設備

入出側自動運転制御およびライン運転主幹制御（速度、張力等）を行う。

⑤ 入出側自動運転制御およびライン運転主幹制御部 DDC

の存在で中和（pH 10~12）し、温度 70~80°C の条件で強制空気酸化してスピネル型フェライト¹⁻³⁾を製造する方法である。

