

Recent Progress in Extending Service Life of
Mechanical Equipment for Converters

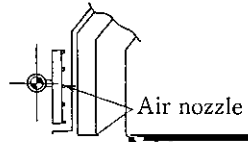
要旨

川崎製鉄では、LD 転炉が稼働して以来、多くの設備改善をし、

1



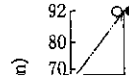
冷却方法は、炉体上部のような鉄皮の水冷も考えられるが、万一水
であった。実験結果を実機に反映させるために、測温結果から各ケ
の冷却率は、燃焼炉皮表面の平均熱伝達率として求めた。計



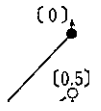
5 炉体亀裂の診断技術と補修技術

従来の炉体亀裂の補修方法は、Fig. 10に示すように、炉修ごと

- : $\phi 4.8$ mm hole
 - : 1 mm notch (Sensitivity M)
 - : 2 mm notch (Sensitivity M)
- Probe : 2 Z 20 \times 20 A 45



- : Support point on charging side
- : Support point on tapping side
- △ : A point 1 000 mm apart from support point on tapping side
- [] : Evaluated parameter



100

92

92

80

70

(0)

(0.5)

Table 2 Application of repair welding method and welding materials to the O-BOP vessel

| Welding | Application | | Welding method | Welding materials | |
|---------|----------------------------|-----------|----------------|-------------------|------------|
| | Partial exchange of vessel | Repair of | | Not applicable | Applicable |

これまで、最近の転炉機械設備の長寿命化技術の進歩について述

で、従来のもみ抜き保持器のかわりにピンタイプ保持器を採用し

べてきたが、ここでは長寿命化によるトラニオン軸受取替時の迅

速交換について述べる。

周知のごとく、炉体およびトラニオンリングは駆動側と非駆動側

の軸受で支持されている。そのうち、駆動側軸受はトラニオンリン

(3) 既設転炉へ適用可能

締結リングと調芯性のあるシールリングを一体化して、シールリングを含めた総幅を従来の寸法 (Fig. 13 の A 寸法) に合