

No.

Development of Hot Rolling Process Technique for Higher Quality Requirement in No.2
Hot Strip Mill at Chiba Works

(Ko Toyoshima)

(Masaki Aihara)

(Souichiro Onda)

(Hisao Takenaka)

(Masakazu Maeda)

(Junzo Nitta)

:

Synopsis :

The thickness gage, traverse gage profile, uniformity of the material property and delivery time of hot rolled strip are important quality requirements reflecting user's

千葉製鉄所 No. 2 ホットストリップミルにおける 高品質対応設備改造*

川崎製鉄技報
23 (1991) 4, 272-279

Development of Hot Rolling Process Technique for Higher Quality Requirement in No. 2 Hot Strip Mill at Chiba Works

要旨

近年 熱延製品の板厚 プروف、ロール 材質 納期等に対する要

Direct hot charge rolling

Edge heater

の要求プロフィールに合致できるようにクラウン可変能力を持たせている^{4,5)}。

	F 5	F 6-7
Cylinder stroke	12 mm	20 mm

100

A ●—● Mild steel
B ×—× High strength steel
F3, 4 WRS · WRB
F1, 2 WRS · WRB

Rolling force
Strip dimension

↓
Prediction of process control range

250

Max.value for pre-set (230 t/chock) ** ◦ x

吉野工業 (株)

Page	Page of width	Page from 1000	Page to 1000
------	---------------	----------------	--------------

止の点また美観の点からも重要である。従来から巻取設備について

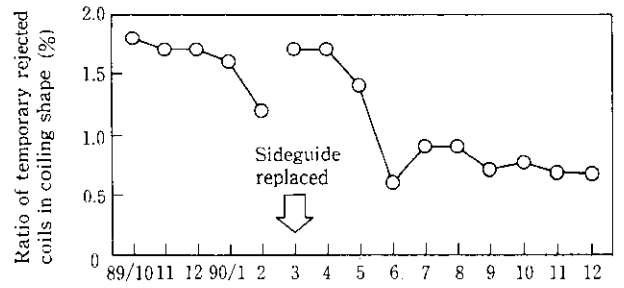
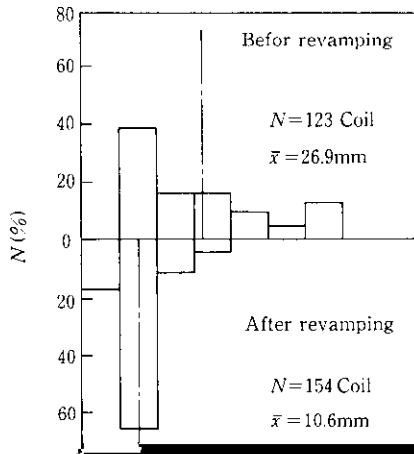


Fig. 19 Improvement in edge defect ratio by applying side guide

制御を行っている。また、より一般材で 25mm SUS 304 を 40

Amount of telescope (mm)

Fig. 18 Amount of telescope in hot coil

達成している。また、これらの設備により熱間圧延のロールチャン
 スフリーの拡大をはかり、3CCからの熱片スラブの直接装入設備
 の導入とあわせて 110 000 t/month の直送圧延 (DHCR) を実現