

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol. 23(1991) No.4

No.

Establishment of a High Grade Steel Sheet Production System in Chiba Works No.3
Cold Rolling Mill

(Akihiko Fukuhara) (Tomio Komatsu) (Akira
Kishida) (Kazumitsu Sanbonchiku) (Tomio Chonan)
(Sadayuki Miyoshi)

千葉製鉄所 No. 3 タンデム冷間圧延機の 高級鋼生産体制の確立*

川崎製鉄技報
23 (1991) 4, 286-292

Establishment of a High Grade Steel Sheet Production

System in Chiba Works No. 3 Cold Rolling Mill

要旨

千葉製鉄所第2冷間圧延工場のNo.3タンデム冷間圧延機は、



2 設備概要

2.1 ライン仕様

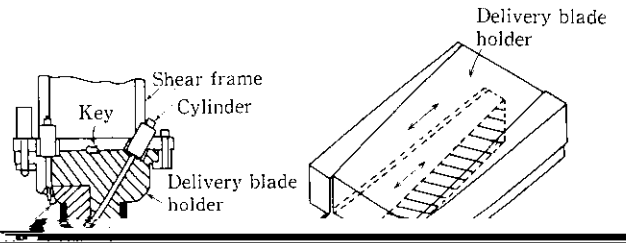
2.2 入側設備

本ライン入側には、高炭素鋼、ステンレス鋼等多鋼種および多サイズに対応するため、連続圧延機初の10kWの大出力を持ったレーザー溶接機を導入^{4,5)}した。溶接機の仕様をTable 2に示す。本溶

3 高級鋼対応のための新技術

3.1 レーザ溶接機溶接技術の開発

3.1.1 レーザ溶接機の必要性



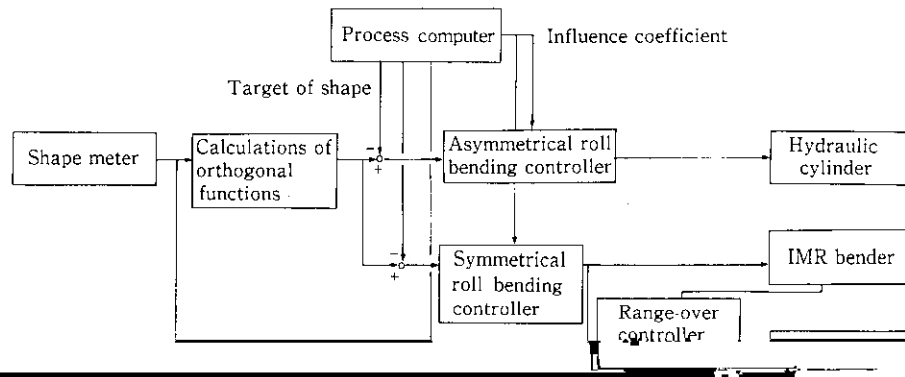


Fig. 7 Block diagram of shape control system

量に応じて IMR クラウンを連続的に変化させることが可能である。IMR ベンダーと形状変化傾向が似ており、より応答の

Table 2. Signification of high gradient magnet separator

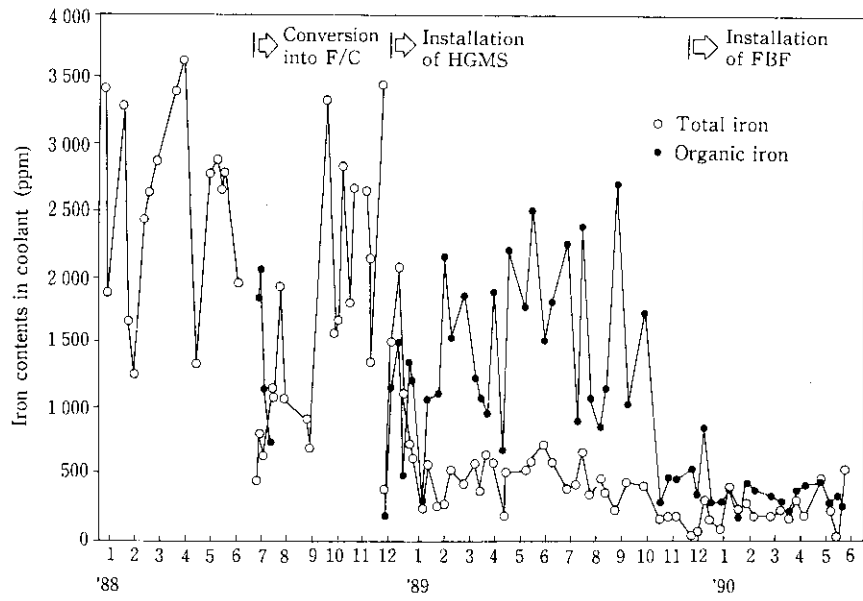


Fig. 13 Trend of total iron and organic iron contents in coolant

径分布を示す。粒径 100 μm 以上の異物け含量 または 50 μm 以上の

トリーク設備稼働前後のクーラント中の全鉄分濃度および有機