

KAWASAKI STEEL GIHO

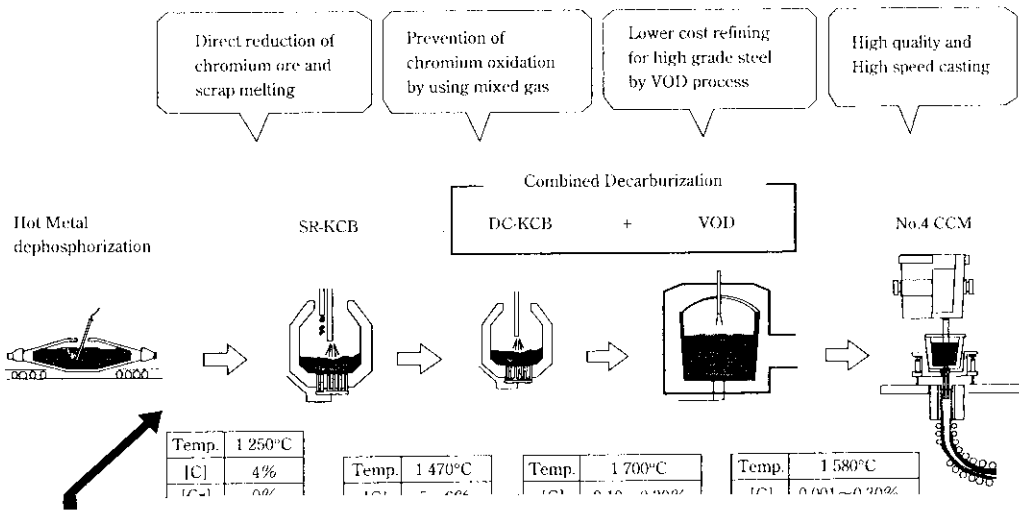
Vol.30 (1998) No.2

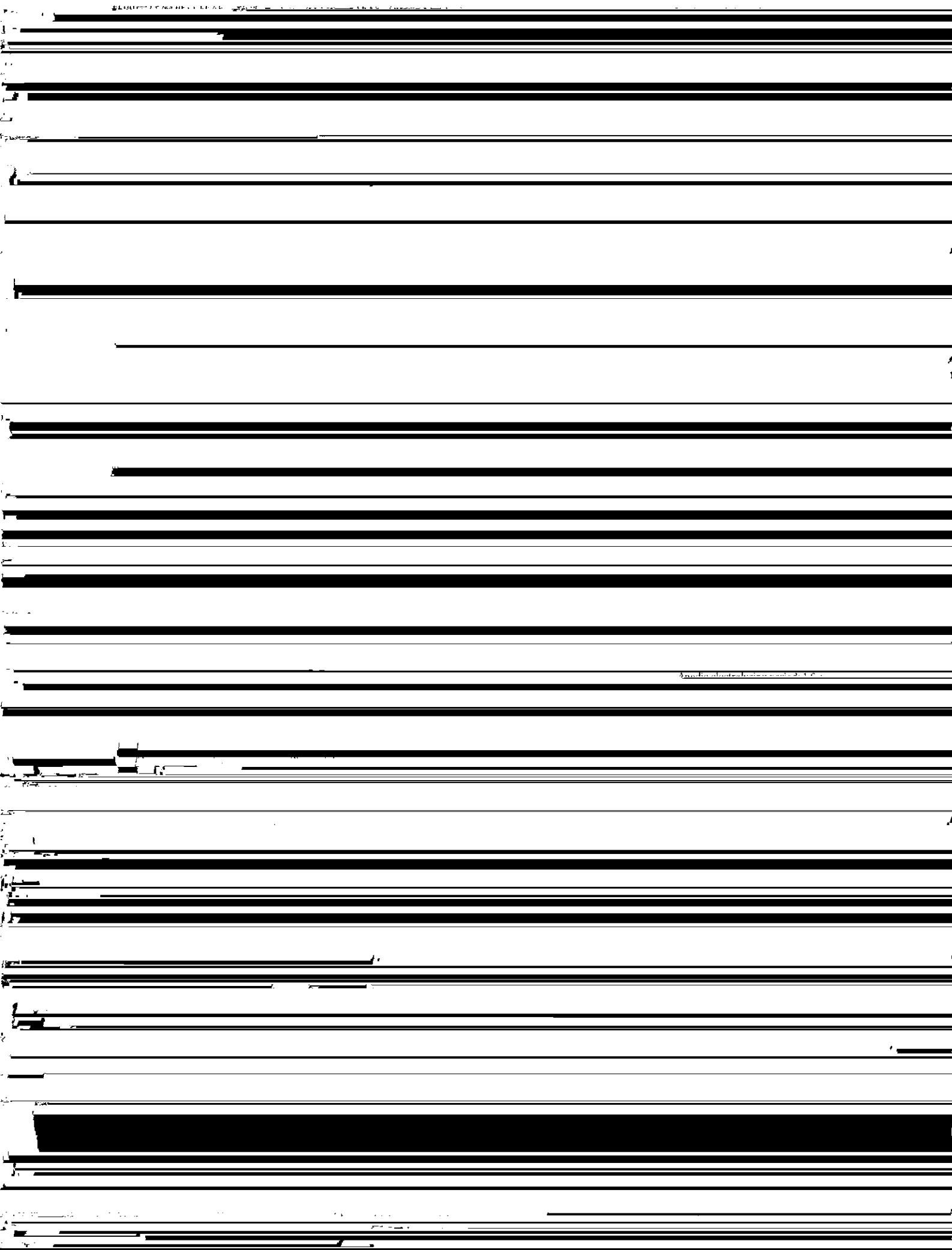
Stainless Steel Production Technologies at Kawasaki Steel
—Features of Production Facilities and Material Developments—

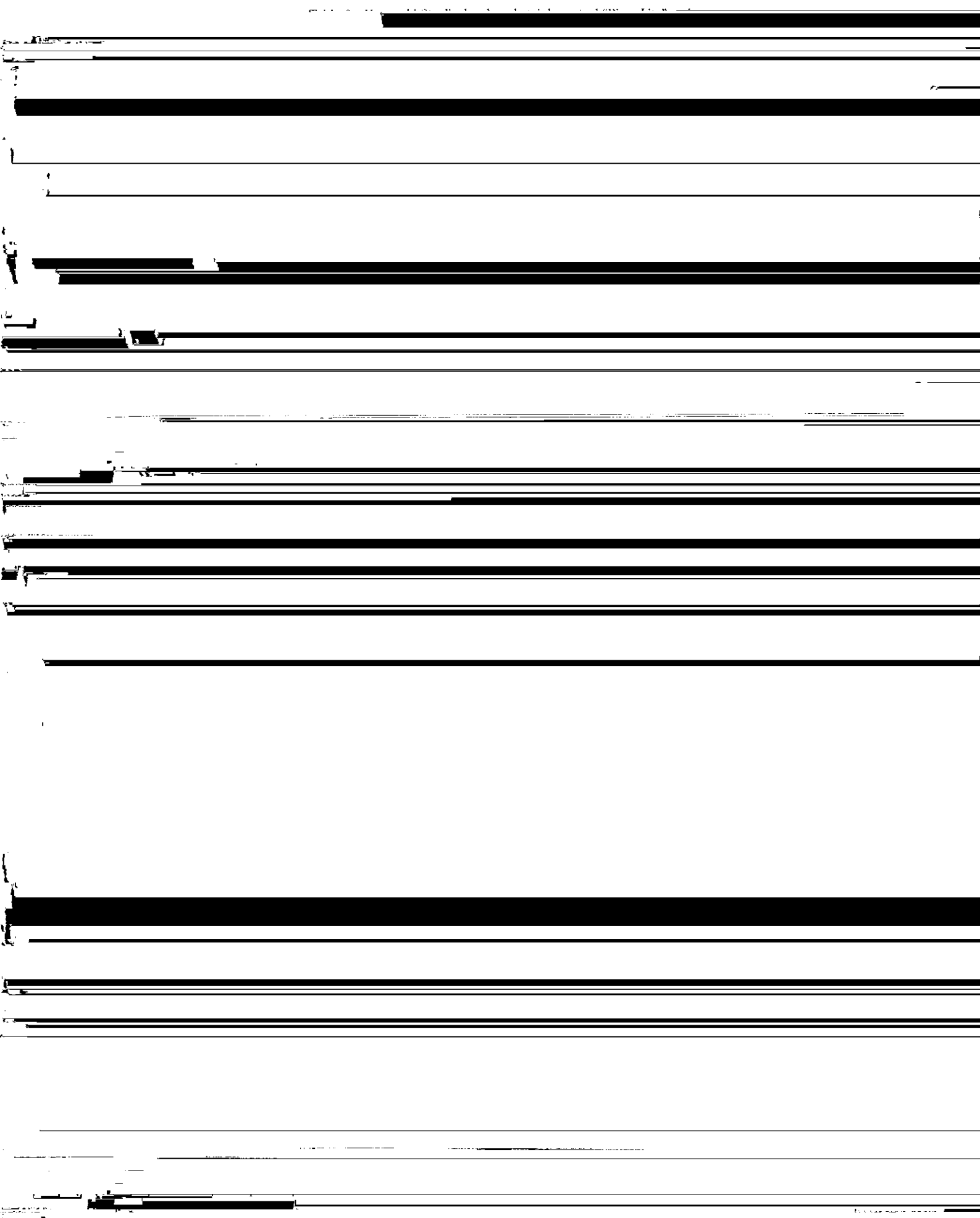


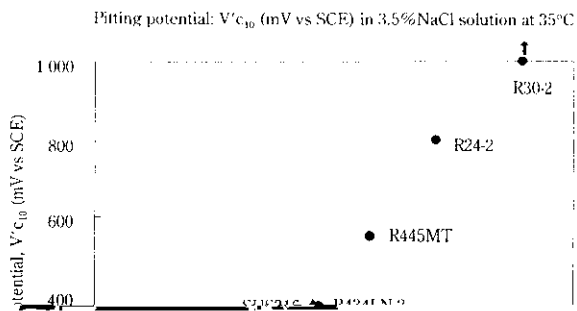
要旨

川崎製鉄のステンレス鋼製造技術について、その特徴をまとめた。

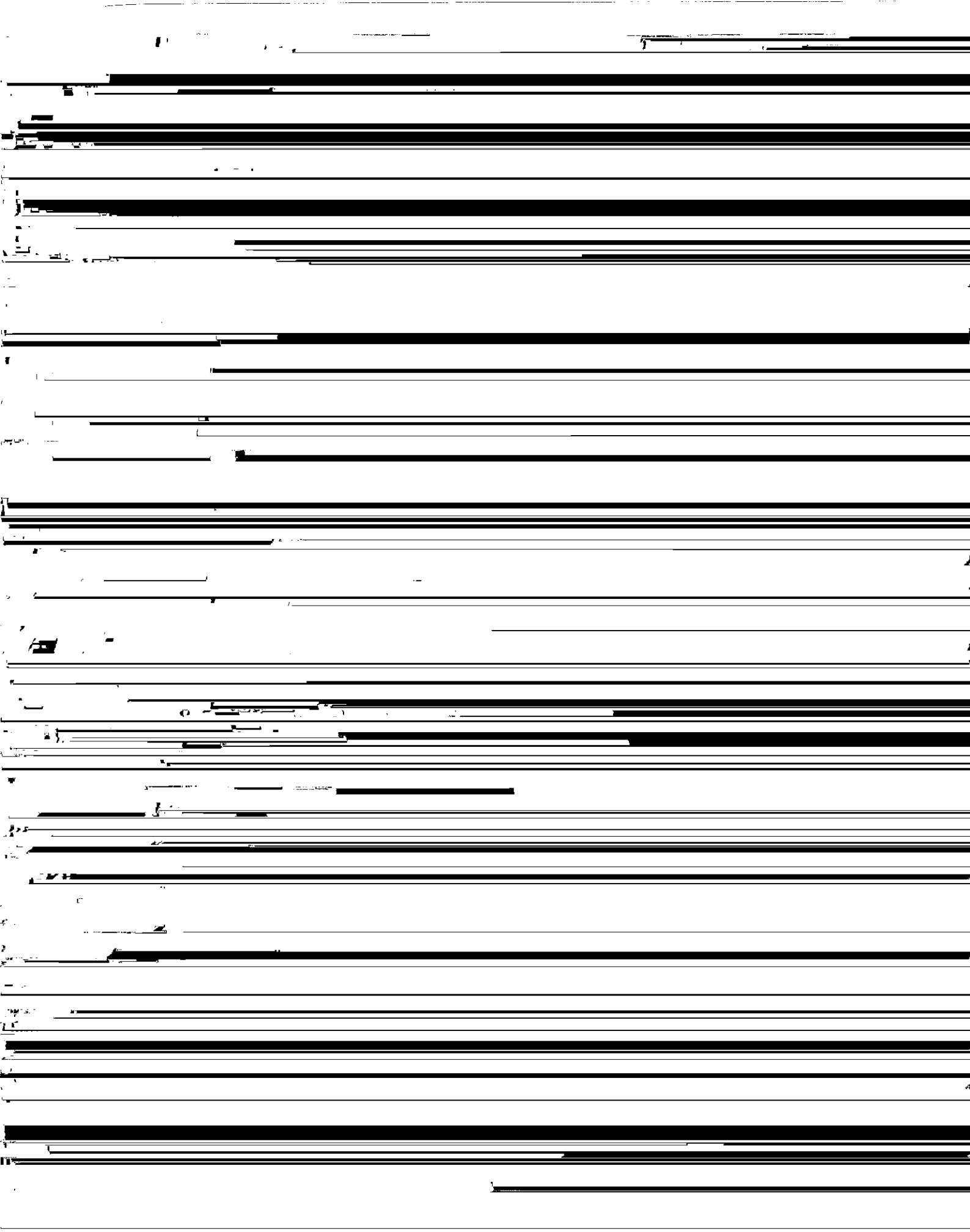








の製造条件が支配的となる。製鋼工程で高純度化されたスラブは強圧下圧延を可能とする No. 3 Hot で温度と圧下率を最適に組み合わせることで圧延され、冷延焼鈍後のリジングを低く抑え、高い r 値を得ることができる。SUS430 にこの様な処理を行ったものは深絞り用の R430UD として製品化された。SUS430 を極低 C + N とし、Ti で安定化した R430LT は r 値が高く成形性に優れていたが粗いリジングの発生が顕著であった。この鋼種に対し熱延条件を適正化したのが R430XT である。いずれも **Photo 1** に示すように高い深絞り性と低いリジング性を示している。同様の事は深絞り性を必要とする鋼種



- 1) 鍋島祐樹, 小倉 滋, 山田純夫: 川崎製鉄技報, **28**(1996)4, 206

- 2) 岸本康夫, 田岡啓造, 竹内秀次: 川崎製鉄技報, **28**(1996)4, 213
3) 杉澤元達, 小倉 滋, 荒谷 誠: 川崎製鉄技報, **28**(1996)1, 14
4) 今江敏夫, 野村信彰, 三吉貞行: 川崎製鉄技報, **28**(1996)4, 219
5) 吉村宏之, 川瀬隆志, 前田一郎: 川崎製鉄技報, **28**(1996)4, 231

- 19) 大橋延夫, 小野 寛, 野原清彦, 宮脇哲雄, 渡辺健次: 川崎製鉄技報, **9**(1977)3, 132
20) 竹田元彦, 吉岡啓一, 小野 寛, 大橋延夫: 鉄と鋼, **63**(1977)5, 622
21) 吉岡啓一, 岡 裕, 木下 昇, 竹田元彦, 小野 寛, 大橋延夫: 鉄と鋼, **63**(1977), A, 135

- 7) 滝野貞夫, 石川証明, 村林 実, 山口裕弘, 権葉末信, 塩川 隆: 川崎製鉄技報, **35**(1996)5, 573

川崎製鉄技報, 35(1996)5, 573

川崎製鉄技報, 35(1996)5, 573