

米国 TRICO 社向けコンパクトホットストリップミル

薄スラブ CC (連鋳機) とホットストリップミルとを連続的につないだコンパクトホットストリップミルは、比較的少ない設備投資で済むことから米国・アジアを中心に建設が進んでいる。

この度、住友金属工業(株)と共同で米国 TRICO 社向けにコンパクトホットストリップミルを受注・納入し、客先の高い評価を得たので紹介する。

1. 設備の概要

図1に全体ライン構成、表1に圧延材仕様を示す。

2. 特長

(1) 納期

標準化された機器の構成により、受注後 26 箇月という短納期

表1 圧延材仕様

項目	仕様
生産量	200 万 t/y
鋼種	低, 中, 高炭素鋼, HSLA
スラブ厚さ (mm)	90
製品厚さ (mm)	1.0~15.88
製品幅 (mm)	914~1650

でファーストコイルを達成した (1997.3.29)。

(2) 設備

- 設備長が短く (粗ミルからダウンコイルまでの距離約 150 m), 建屋等を含め低設備コストが可能。
- ベアクロスミルの適用により仕上げミルのスタンド数を削減でき、コストパフォーマンスの高い設備となっている。

(3) 製品品質

- コイルボックスと仕上げミル全スタンド油圧圧下の採用により、高い板厚精度が得られる (図2参照)。
- 従来から高い評価を受けているベアクロスミルの採用により、優れた断面プロファイルと形状が得られる (図2参照)。
- 中厚 CC [住友金属工業(株)製] スラブと適切なデスケリング効果により、他社コンパクトミルに比較し、格段に優れた表面品質が得られる。

(4) 最小板厚

最小板厚 1.0 mm (板幅 1370 mm) を目標とした設備であり、冷延代替材として外販可能。

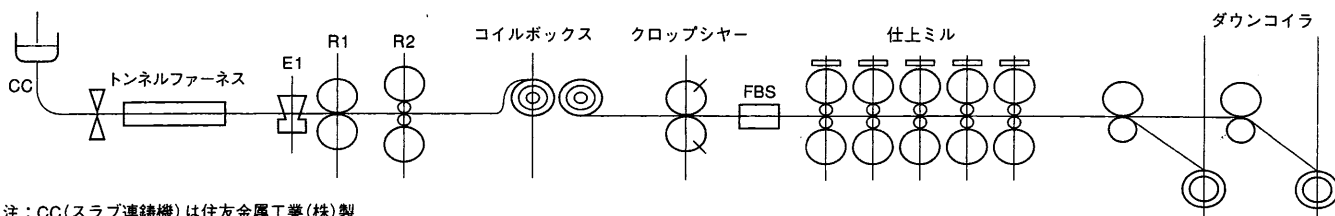
(1997.9.9 現在 厚さ 1.0×幅 1235 mm まで達成)

(広製 製鉄機械設計部圧延プラント課主務 岩谷)

☎ (082) 291-2183

本社営業窓口 機械事業本部重機械部重機第2グループ

☎ (03) 3212-3111



注: CC(スラブ連鋳機)は住友金属工業(株)製

図1 全体ライン構成

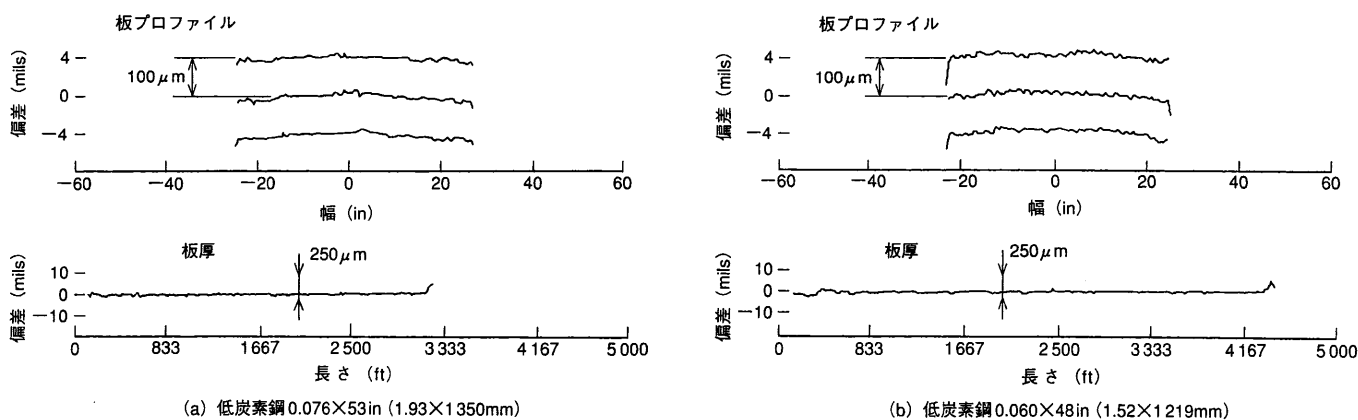


図2 実績板厚及び板断面プロファイル例