

] î0 5r •

KAMS

№4 (1982) Nd

---

,0ç b -%0 5r d" 3 4 )F5ê4 0ç

## 新設の千葉製鉄所第3連続铸造設備

Introducing No. 3 Continuous Slab Caster at Chiba Works

三枝 誠\*  
Makoto Saigusa

数土 文夫\*\*  
Humio Sudo

福永 一朗\*\*\*  
Ichiro Hukunaga

守脇 広治\*\*\*\*  
Hiroji Moriwaki

斉藤 貞之\*\*\*\*\*  
Sadayuki Saito

安川 登\*\*\*\*\*  
Noboru Yasukawa

### Synopsis:

A No. 3 continuous slab caster was constructed at Chiba Works, Kawasaki Steel Corp. as part of the No. 3

Steelmaking Shop where two Q-BOP converters are in operation.

Following its start in April, 1981, the caster has been operating satisfactorily. This machine has the 3 meter vertical portion, progressive bending-unbending profile, and the small roller pitch with divided rollers. All these are designed to produce excellent internal quality slabs at high speed casting. The slab conditioning

- (2) 無手入れ、温片装入を指向する。
- (3) 自動化、省力に徹した設備とする。
- (4) 計装設備の充実を通じて、操業管理、メンテナンス管理を充実させる。

自動化、省力および計装については、別途報告<sup>1)</sup>する。

### 3. 設備概要

3ホットストリップミルが設置された場合に、効率的につながるよう配置した。すなわち、第4連

3ホットストリップミルが設置された場合に、効率的につながるよう配置した。すなわち、第4連

一ドの共有、電気室の集約を可能にするとともに、第4連铸スラブの精整も、今回設置する精製ヤー

Table 3 Principal specification of Chiba No. 3 slab caster

Item	Specification
------	---------------

リップミルに対しては、熱片スラブを供給できるよう考慮した。

3-2-1 ロールプロフィール

Fig. 3にロールプロフィールを示す。

本図から明らかなように、3mの垂直部長さの採用により、完全垂直型機とほぼ同等の介在

ions

6

のまき込みを防止するため、鑄込み速度を下げて  
調整して、... 川崎製鉄では、...

Table 4

方式は当社では、はじめての試みである。

### 3-2-5 2次冷却水設備

水処理関連設備は「2次冷却用の入水ポンプ」

### 3-3 搬出精整設備仕様

搬出精整設備の主仕様を Table 5 に、スラブの

写真は Table 6 に示す。





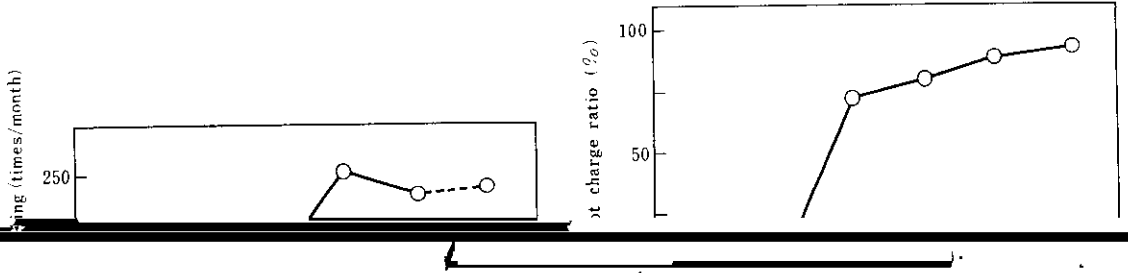
流エーターを用いて制御している可成り細公には 操業の途 中入り加圧操業を認めたよ

VVVF制御 (Variable Voltage Variable Frequency) を用いた 交流エーターの採用により

一方、自動設備関係も、ほぼ順調に稼動を開始し エールドパワーゲート装置のペリコント

メンテナンス性の向上と、電気効率の向上による 省エネルギーとをはかった。

ール (タンディッシュ、モールド) は言うに及ば ず、今回あらたに開発したオートスタート、オー



増加しており、省エネルギーに大いに貢献してい

Photo. 1 に S プrint の例を示すが、内部割