

---

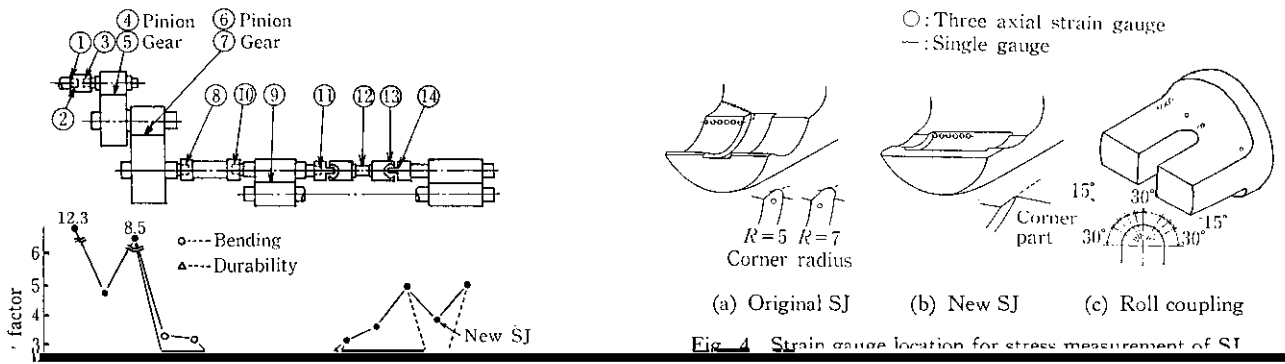
---

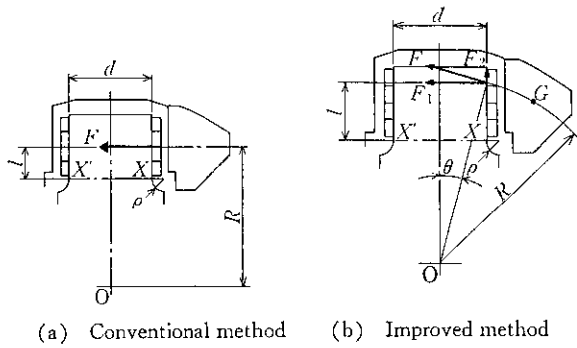
---

## Improvement in Reliability of Mechanical Strength of Hot Strip Mill Equipment

### 要旨

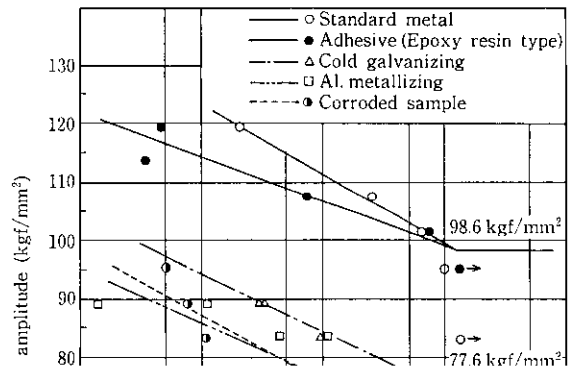
熱間圧延工場は、低温圧延、高圧下圧延などにより圧延負荷が増





(a) Conventional method (b) Improved method

Fig. 6 Form balance of tensile for III



### 3.2 歯車の強度改善

操業負荷の増大にともない歯車の損傷が顕在化してきた。歯車の

Table 2 Specifications of original gear and improved gear (R3 stand)

	Improved	Improved
--	----------	----------



赤外線計 = 11 定積機2 = 181 T-m 1/4NO = 0000000

許容機2底巻 = 282 T-m 破壊 = 403 T-m

TREND (上/下) 比 = .83

(上) 北沢機 --- 管理 NO. = 46 駆替日 86-4-18 軸径 = 555 mm

ついでに出力例を Fig. 16 に示す。

## 6 結 言

.....  
.....  
.....

熱間圧延工場は、低温圧延、高圧下圧延などにより圧延負荷が増大し、機械設備の使用条件はますます過酷になってきた。このため、機械設備の損傷による生産ライン停止の防止を目的として、圧