

] i0 5r •

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.4 (1972) No.2

-L œ d >F g5đ0 4 0ž b +0[

Outline of the Parallel-Flange Beam Mill at Fukiai Works

`5 m ´4{(Tomotaro Ono) w5 6x (Choji Arishige) Ç %±@Tomomi Matsumura)

0[ " :

-L œ d \_> E •>F g5đ0 4 0ž b +0[\_ X A3Û m Z 8 • \ d c Û ô 36 ° \_ ' > K >\*

#' ~ \_ 8 S • d [>\*>F g5đ0 4 0ž \ K Z c , 8 )+ † w K Z 8 • † - " ~ ° ^ ] v

,5æ d b Q € \ c 2 f † G \ \_ K Z 8 • @ > \* 8 ö @ , ò [ " á \$ x [ 6 • ! | \_ | , @ 6 •

\ 6 b ¶ & à + Š c 15,000t/v [ 6 W S @ > \* 0ž í 8 5 • b) Ý > \* 33,000t/v è V v } •

+ [> \* + Š è V b ± g § - - b } v • + \ ^ W S #' ~ c > \* H200×200, H300×150 è W

b > F g5đ † S6Û \_ } K Z 8 •

Synopsis :

This report explains general feature of parallel-flange beam mill plant at Fukiai Works. This plant was established in 1961, and has been producing H-shapes. Despite some difference in the layout from that of the latest H-shape mill plant, it has remarkably high efficiency. Normal capacity of this plant was 15,000 t/month, but now, it is over 33,000 t/month as a result of many improvements of mill arrangements and operation, capable of producing H-shapes far more than initially planned. Today, the plant specializes in the rolling of "junior" size, namely, 200×200mm and 300×150mm at max.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

## 葺合工場H形鋼製造設備の概要

Outline of the Parallel-Flange Beam Mill at Fukiai Works

小野友太郎\*

Tomotaro Ono

有重長治\*\*

Choji Arishige

松室知視\*\*\*

Tomomi Matsumuro

### Synopsis :

This report explains general feature of parallel-flange beam mill plant at Fukiai Works. This plant was established in 1961, and has been producing H-shapes.

Despite some difference in the layout from that of the latest H-shape mill plant, it has remarkably high efficiency.

Normal capacity of this plant was 15,000 t/month, but now, it is over 33,000 t/month as a result of many improvements of mill arrangements and operation, capable of producing H-shapes far more than initially planned.

Today, the plant specializes in the rolling of "junior" sizes, namely, 200×200mm and 300×150mm at max.

鉄所で圧延し当設備ではH200×200, H300×150  
以下のH形鋼のみを専門に圧延している。

### 1. 緒言

葺合工場におけるH形鋼製造設備につき、その概要を述べるものである。当設備の前身は平鋼圧

### 2. 製造工程

→ 仕上圧延(仕上ユニバーサル圧延機) → 熱間鋸断(ホットソー) → 冷却(クーリングベッド) →

4-13



図 1 H形鋼製造設備の概要



設 備 名	設置年月	メーカ名	台数	主要諸元・能力
油圧プレス矯正機	38. 1	油 研	1	200t ストローク 300mm
	41. 2	油 研	1	ピストン径 360φ 使用圧力 200kg/cm <sup>2</sup>
冷却ベッド				C 1-1, C 2-1 ベッド長さ 7.2m ベッド広さ 93.5mm <sup>2</sup> 送りサイクル 4.8sec 送り速度 0.30m/sec 移動距離 700mm C 1-2, C 2-2

公称40 t/hのプッシュ式加熱炉をおもに使用

へ連結している。ソーブレードはS 55Cの刃先

ス切断機で長手方向に切断し、ストレートナにて矯正して製品とする。ストレートナはC T形鋼専用1基あり、ローラ孔型もC T形鋼専用のもの

175×90, 200×100, 250×125, 300×150, 8"×4", 10"×4", 12"×4"

C T形鋼の曲げ加工用には次の種類がある

3-2-10 支保工・H フレーム製造設備

C T形鋼 50×100, 62.5×125, 75×150,

87.5×175, 100×200, 125×225

制鋼部製鋼部製鋼部製鋼部製鋼部製鋼部

100×150, 125×175, 150×200

保工は油圧式のローラーベンダでH形鋼を所定の寸法に曲げ加工し、プレートを溶接で取り付け製品とする。H形鋼の曲げ加工はH形鋼専用1基あり、ローラ孔型もH形鋼専用のもの

62.5×60, 75×75, 87.5×90, 100×100, 125×125, 150×150

H形鋼の曲げ加工用には次の種類がある



4.3 外形・形状、寸法精度

当設備はわが国H形鋼製造設備としては古い歴史と伝統があり、製品品質の上でも秀れた実績をもっている。J I Sをはじめとする上記の主要規格により製造しているが、必要に応じてより厳しい精度での受注も可能である。

ている。

5. 結 び

当社のH形鋼製造は荻合条鋼工場にはじまり、その技術、経験を生かし水島製鉄所（大形工場、中形工場