

KAWASAKI STEEL GIHO

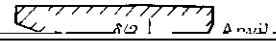
Vol.26 (1994) No.1

Concept of Cotinuous Forging Process and Experimental
Analysis of Forged Blooms

要旨

2.2 中心偏析の改善メカニズム

Casting direction



37

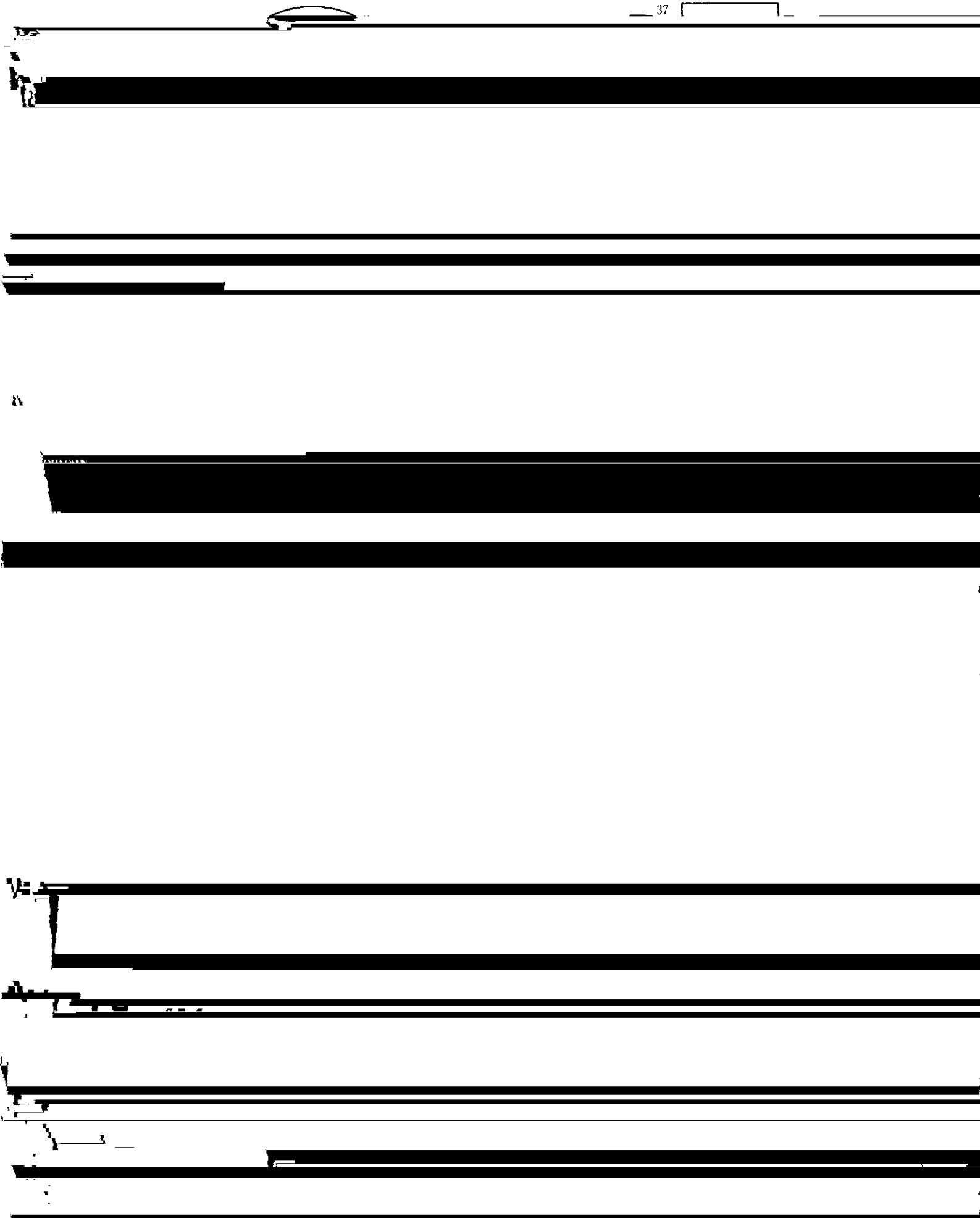
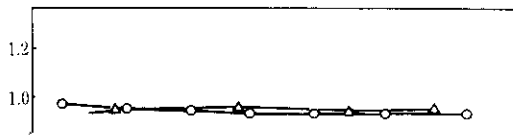


Table 2 Experimental conditions of continuous forging

Mizushima	Mizushima
-----------	-----------

Thickness of bloom: 300 mm
160 mm

Steel grade	High C (0.80% C)	—
-------------	------------------	---



- (1) 中心偏析を改善するのに必要な圧下量は、固液共存相内の濃化溶鋼を押し出すための圧下量だけでは不十分で、デンドライトを破碎し、疑似等軸晶として未凝固部に押し出すための圧下量が必要である。必要圧下量はサミアレ鋼種により

連続鍛圧における中心偏析制御*

川崎製鉄技報
26 (1994) 1, 7-12

by Continuous Forging Process

要旨