

621.771.22.07: 539.377: 536.5  
621.771.073.8: 620.186.4

## (232) 分塊ロールの使用時における熱応力

## 分塊ロールの折損に関する研究 (4)

新日本製鉄 生産技術研究所 工博 守末 利弥  
製品技術研究所 ○ 鈴木 克巳

## 1. 緒言

分塊圧延中、分塊ロールに発生する熱応力は、圧延スケジュールによって著しく異なったものになる。通常行なわれている圧延のうち、特に熱応力が高くなる、注水圧延→無注水圧延時に生ずる熱応力を、コンピューターで計算し、時間の経過に伴って変化する熱応力分布状態を明らかにした。また熱応力とともに、熱疲れ、高温疲れ、衝撃、腐食などを考慮し、ロールの折損過程を解析した。

## 2. 計算方法

前報で報告した計算式を用い、表1の圧延スケジュール下における熱応力分布をコンピューターで計算した。

## 3. 計算結果およびその解析

各圧延作業変化時点における、ロール軸方向の熱応力および熱ひずみ $\epsilon_z$ の断面分布を図1に示す。

無注水圧延後の空冷および注水圧延時は、曲線4.6, 7.8で示されるように、表面から-5,-15 cmの間で引張熱応力が作用し、後者の方が大きい。作用している範囲も広い。ロール表面層の温度を、ロール内部より低くせず、定常状態で圧延すれば、表面から1.0~25 cmの間では圧縮熱応力が作用し、き裂の進展は抑制される。

圧延の経過に伴ってロール各部に発生する熱応力およびロール各部に要求される性質を図2に示す。ロール表面から1 mmの表層部は、短周期熱サイクルをうけるが、これより内部15 cmまでには、

圧縮熱応力が優先する。15 cm~20 cmの間には、

引張熱応力→圧縮熱応力の変化が起る領域で、25 cm以内では引張熱応力が優先する。中心部は多軸応力が作用する。ロール内部においても、長周期的には引張熱応力と、圧縮熱応力が繰返されるので、熱疲れ強さが必要である。

ロール折損に寄与する他の因子として、圧延反力 10~30 kg/mm<sup>2</sup>、曲げ応力 10~20 kg/mm<sup>2</sup>、き裂先端の応力集中係数  $\alpha \approx 3$ 、衝撃疲れ、腐食、高温疲れなどが考えられる。

表1 热応力計算に用いた圧延スケジュール

経過時間 (min)	50		100		150	
	C-Steel (B18B)	特殊鋼 cool	特殊鋼 cool	C-Steel (B18B)		
注水有無	W	No W	A	No W	A	W
図中記号	1	2	3 4	5 6	7	8

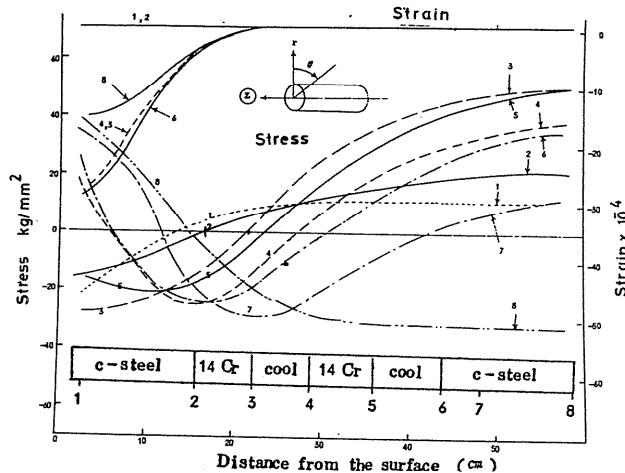
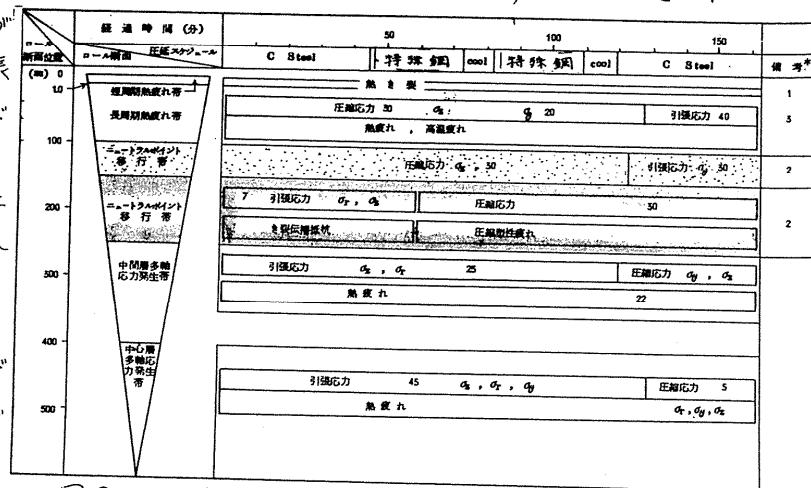
図1 圧延作業変化時点におけるロール軸方向の熱応力 $\sigma_z$ 、熱ひずみ $\epsilon_z$ 分布

図2 圧延中ロール各部に発生する熱応力と要求される性質