(676) 特殊鋼の制御圧延による直接焼ならし鋼の製造

愛知製鋼㈱ 技術開発部 工博山本俊郎，○高橋敏彦
第三生産技術部 川口勝清

1．結　言

前報[1]では、直接焼ならし鋼製造技術を示した。ジグザグ圧延設備（20～40㎜Φ）を用いて、結果者らは、連続圧延設備を設計し、直接焼ならし鋼の製造に対する基礎検討結果ならびにその応用