

# (320) 福山厚板ワークロールシフトミルの計画 (厚板シフトミルの建設-1)

日本鋼管(株) 福山製鉄所 末村陽太郎 杉本忠雄  
○石原慶明 山脇 満 八子一了

## 1. 緒言

福山厚板工場では、昭和60年11月、厚板業界では世界初のワークロールシフトミルを立ち上げた。本報では、ワークロールシフトを導入した目的と、その基本仕様について報告する。

## 2. 導入の目的と最適設計

近年増々需要が高まりつつある高強度・高靱性CR材に対応した圧延能力向上、HCR推進・拡大に伴うロールチャンスフリー化対応、及び、板プロフィール・平面形状制御能力UPによる品質・歩留向上を主たる目的として、新ミルとして具備すべき機能を決定した。

以上に示した新ミルの目的、具備すべき機能、及び、最適設計を図る上で重点的に考慮した項目をTable 1に示す。

## 3. 基本仕様

検討の結果決定したワークロールシフトミルの基本仕様をTable 2に示す。

旧圧延機と比較して、最大荷重約2倍の強靱な圧延機であると共に、ロングシフト・強力ベンダーを具備した最新形状制御機能を有する圧延機である。Fig 1に、全体図を示す。

## 4. 結言

福山厚板ワークロールシフトミルは、昭和60年11月立ちあげ以来、順調に稼働しており、計画通りの能力を充分発揮している。

Table 1 An idea for designing the mill

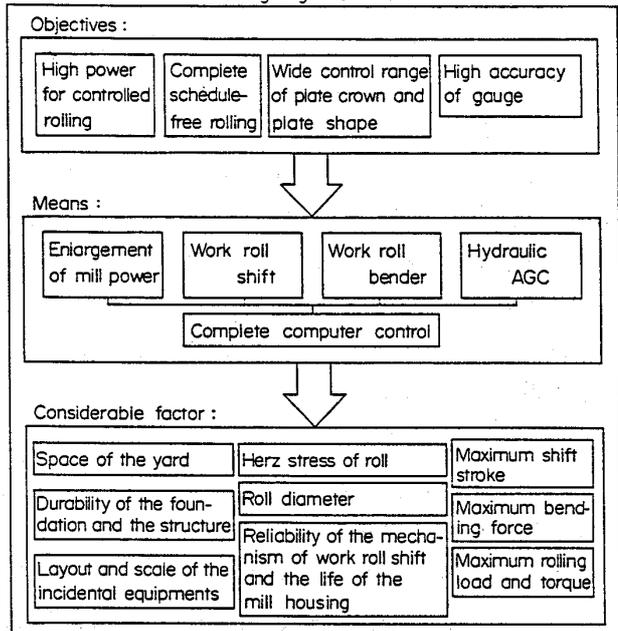


Table 2 Specification of the new work roll shift mill

Mill power	6500 KW x 2 158 Ton-m at 100%
Rolling load	9000 Ton
Shift stroke	1000mm x 2
Bending force	600T/chock x 2
Roll dimension	WR1230/1120 mm $\phi$ mm $\phi$ BUR 2200/2050

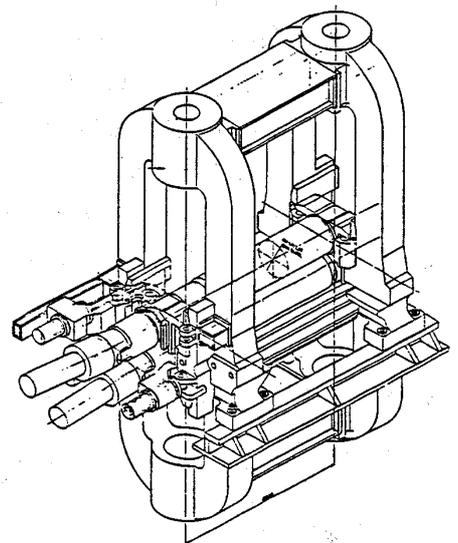


Fig 1. Schematic of the new work roll shift mill.