

台湾統一実業/川崎製鉄(株)向け 連続酸洗冷間圧延設備及び連続焼鈍設備

近年、世界的に飲料缶を代表とする食缶用の材料であるブリキ材の需要が急激に高まってきている。このような状況下において台湾統一実業が従来から取引のある川崎製鉄(株)に対して冷延工場全体の建設を1993年3月に一括発注された。その中の主力設備である連続酸洗冷間圧延設備(PL-TCM)と連続焼鈍設備(CAL)を当社が一括受注し、1995年10月に営業運転開始以来短期間で立上り現在に至るまで好調に稼働している。当社にとっては、輸出工事では初の食缶用ブリキ材専用設備の大型受注となり貴重な実績を確立することができた。PL-TCM設備は、酸洗設備と冷間圧延設備という2設備を連続化した設備で、本プラントは省エネ合理化を徹底的に追求した世界最新鋭の設備として完成した。また、CAL設備は、板厚0.17~0.60mmの極薄材を扱う連続焼鈍設備で当社の技術の粋を結集して完成させた。海外向けでは初めての炉内最高速度800m/minという最新鋭設備であり、川崎製鉄(株)の協力を得て完成させることができた。海外工事という厳しい条件の中で予定通り生産運転に入り、客先から大変高く評価された。以下に本設備の概要を紹介する。

1. PL-TCM 設備

1.1 取扱いコイル仕様

- (1) 取扱い材料：ブリキ原板用熱間圧延コイル
- (2) 原板板厚：1.8~2.6mm
- (3) 仕上板厚：0.17~0.60mm 板幅：600~1220mm
- (4) コイル内径：(入側) 762mm, (出側) 406mm
- (5) コイル外径：(入側) 2160mm, (出側) 2120mm
- (6) コイル重量：最大20000kg

1.2 設備仕様

- (1) 生産量：651000t/y
- (2) ラインスピード
酸洗入側：最大500m/min

- 酸洗中央：最大 200 m/min
ミル入側：最大 250 m/min
ミル出側：最大 1600 m/min
走間切断：最大 250 m/min

1.3 設備概要

図1に本設備の全体配置を示す。

2. CAL 設備

2.1 取扱いコイル仕様

- (1) 取扱い材料：ブリキ原板用冷間圧延コイル
- (2) 板厚：0.17~0.60mm
- (3) 板幅：600~1220mm
- (4) コイル内径：(入側) 406mm
(出側) 406, 419, 508mm
- (5) コイル外径：900~2120mm
- (6) コイル重量：5000~20000kg
3000~13000kg (ETL線搬送台車専用)

2.2 設備仕様

- (1) 生産量：426000t/y
- (2) ラインスピード
入側：最大 960 m/min
炉内：最大 800 m/min
出側：最大 1040 m/min
スレディング：40 m/min

2.3 設備概要

図2に本設備の全体配置を示す。

(広製 製鉄機械設計部圧延プラント課主務 門野)
☎ (082) 291-2185

本社営業窓口 機械事業本部重機械部製鉄機械第三グループ
☎ (03) 3212-9539

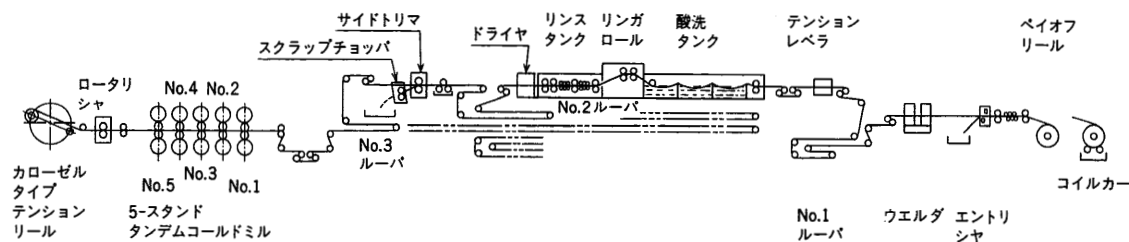


図1 連続酸洗冷間圧延設備全体配置図

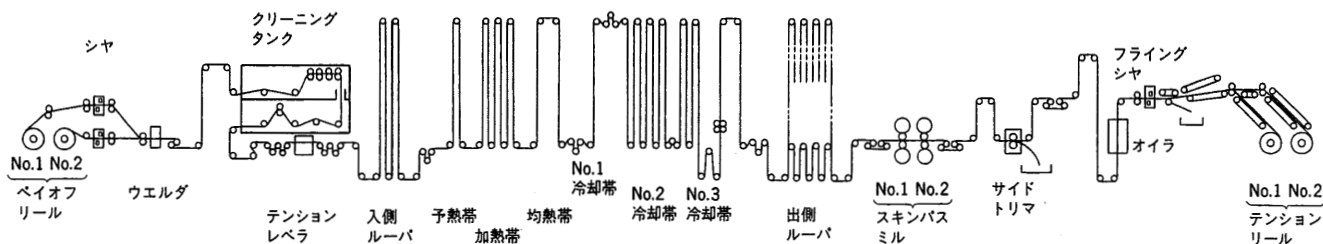


図2 連続焼鈍設備全体配置図