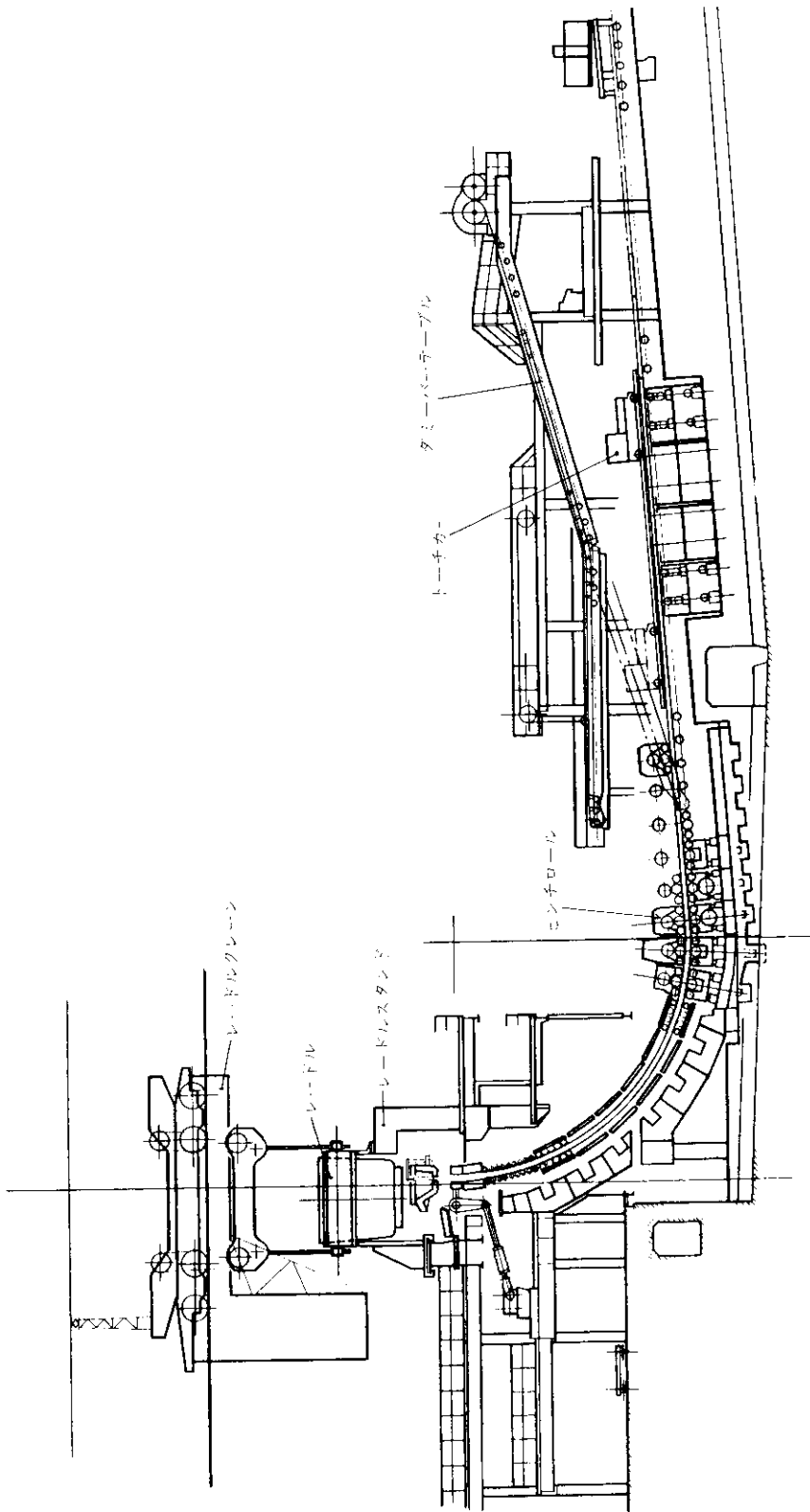
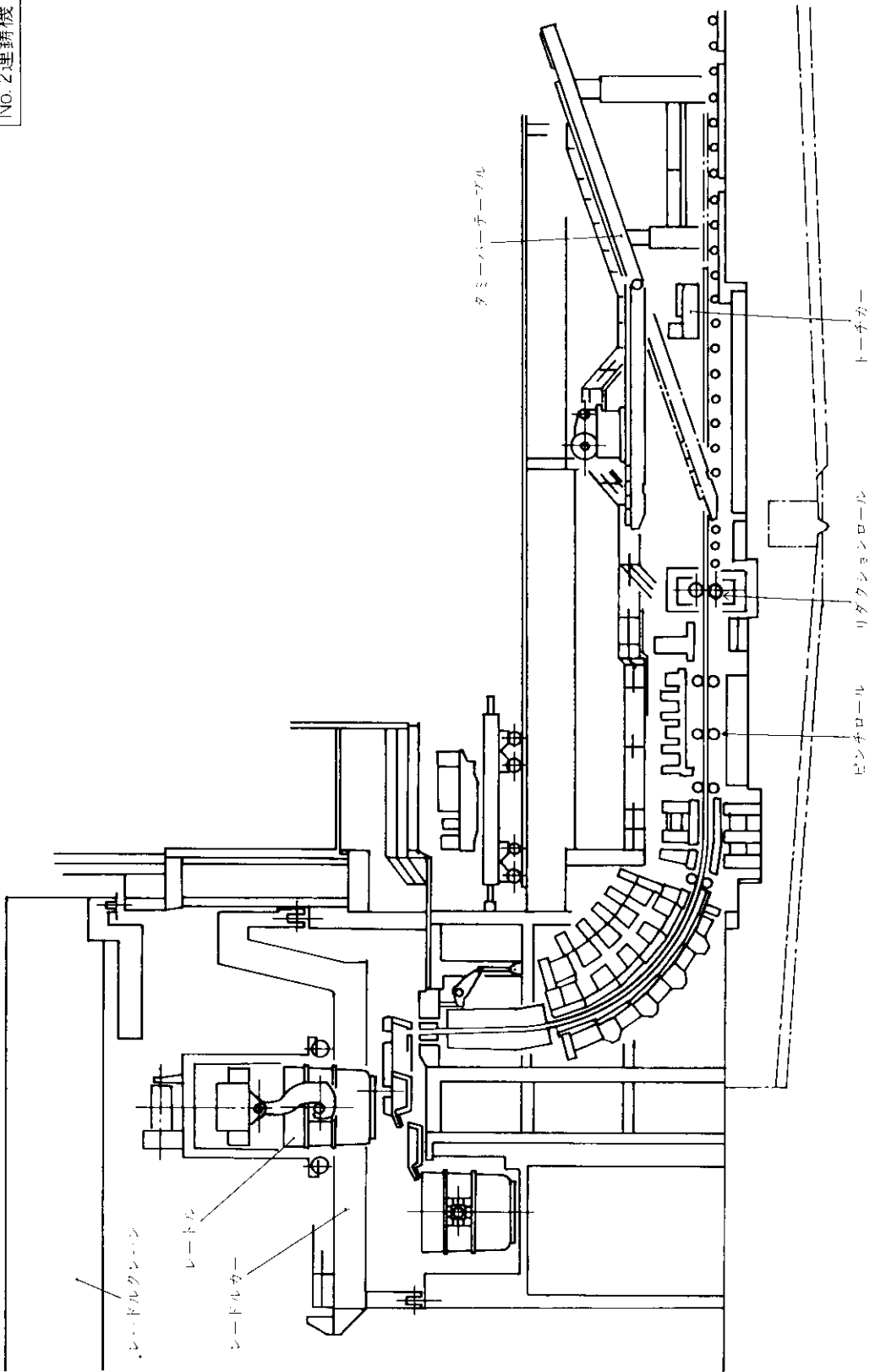


データシート：連続鑄造設備の仕様，プロフィールの概要

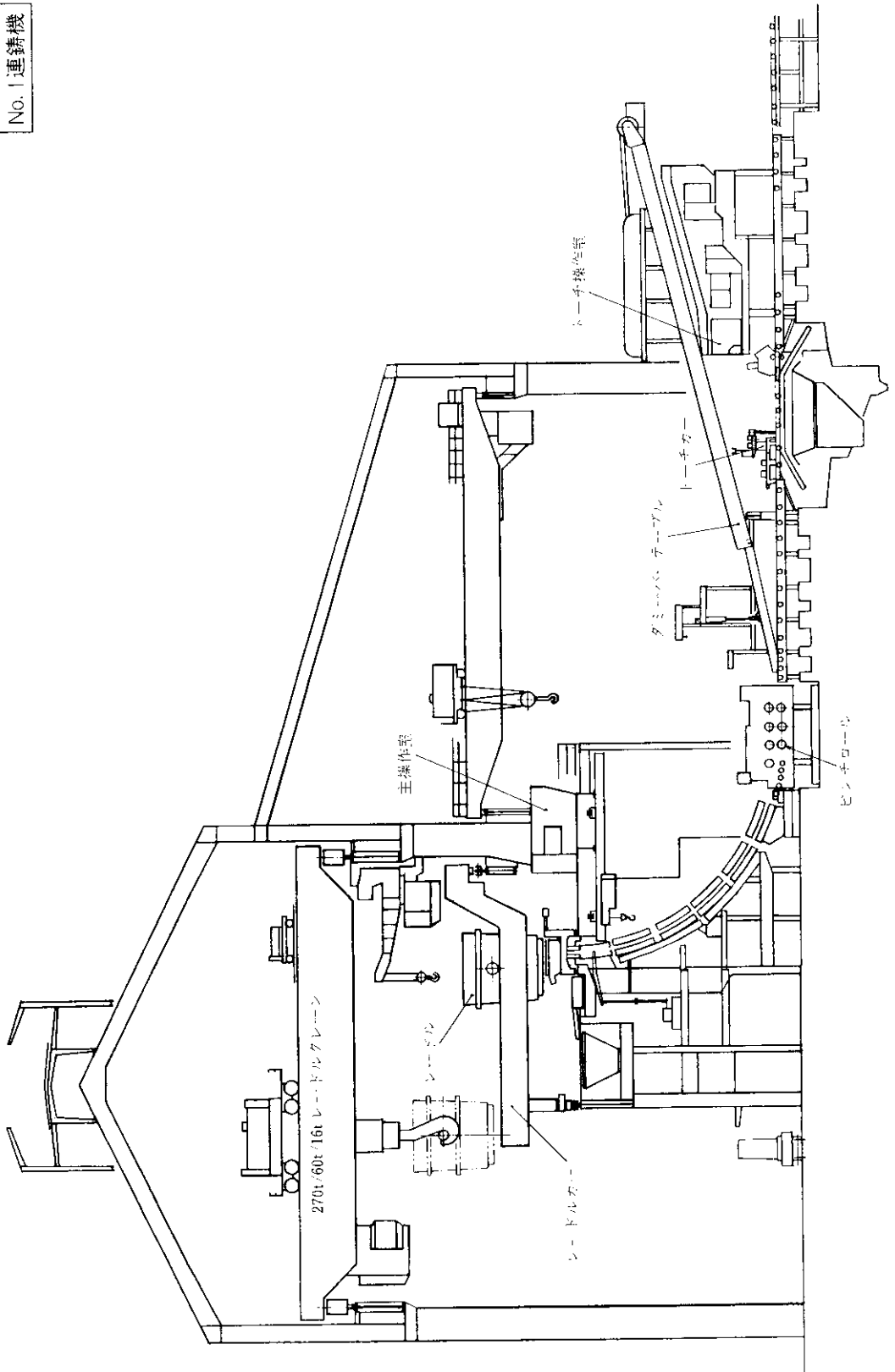
製鉄所	連鑄機	製鋼炉容量 および型式	機種	連鑄機型式 (R:湾曲半径)	稼働開始 年月	ストランド 数	铸片寸法(厚×幅) (mm)	鑄造速度 (m/min)	鑄造能力 (t/month)	主要鑄造 鑄種
千葉製鉄所	No.1	85t LD	スラブ用	CONCAST-住重 全湾曲型 (R=10.0m)	1971.7	1	200×(690~1270) 200×(1250~1710) 260×(800~1240)	0.7~1.4 0.7~1.4 0.7~1.1	45 000	ステンレス鋼，高炭素鋼，合金鋼， 一般厚板および熱延用炭素鋼
	No.2	180t LD	スラブ用	VOEST-IMI 垂直逐次曲げ 逐次矯正型	1974.9	2	200×(1400~1900) 260×(750~1300) 260×(1400~1900) 305×(1400~1900)	1.1~1.6 0.9~1.2 0.9~1.2	125 000	一般厚板および熱延用炭素鋼， パイプ(ERW, UOE)用鋼，深絞り用低炭素 AIキルド鋼，ブリキ用鋼，DI缶用鋼
	No.1	200t LD	ブルーム用	CONCAST 住重 全湾曲型 (R=12.5m)	1968.6	8	200×220 200×300 250×250 250×300	1.2~1.8 0.9~1.4 0.9~1.4 0.8~1.3	80 000	一般構造用鋼，高炭素硬質鋼線，ピアノ線， タイヤコード，異形棒鋼，磨棒鋼， P.C鋼棒および鋼線，機械構造用鋼， 継目無鋼管素材用炭素鋼
	No.2	200t LD	スラブ用	CONCAST 住重 全湾曲型 (R=12.5m)	1971.1	2	215×(1400~1700) 260×(1920~2200) 260×(950~1250)	0.75~0.9 0.6 0.8~1.0	100 000	一般厚板および熱延用鋼， 深絞り用低炭素AIキルド鋼
	No.3	200t LD	ブルーム ブランク， ブルーム 兼用	CONCAST 住重 全湾曲2点矯正型 (R=12.5/22.25m)	1973.10	4	ビームブランク (400/460/120) 240×400 300×400 400×560	0.8~1.2 1.2~1.3 0.8~1.3 0.4~0.6	100 000	一般および耐海水性構造用鋼，鋼欠板用鋼， 機械構造用高炭素および低合金鋼，H形用鋼， 継目無鋼管用高炭素および低合金鋼
	No.5	275t LD	スラブ用	DEMAG 日造 全湾曲2点矯正型 (R=12.0/19.22m)	1973.10	2	190×(1400~1900) 220×(850~1550) 260×(850~1550)	1.1~1.8 1.0~1.6 —	140 000	一般厚板および熱延用鋼， 深絞り用低炭素AIキルド鋼， パイプ(ERW)用鋼
No.6	275t LD	スラブ用	CONCAST 住重 垂直曲げ型 (R=10.5m)	1976.12	2	215×(1600~2200) 240×(1600~2500) 310×(2300~2500)	0.8~0.9 0.6~0.7 0.4~0.5	120 000	高級厚板鋼(ポイラー材，調質鋼)， パイプ(UOE)用鋼， 深絞り用低炭素AIキルド鋼，DI缶用鋼	



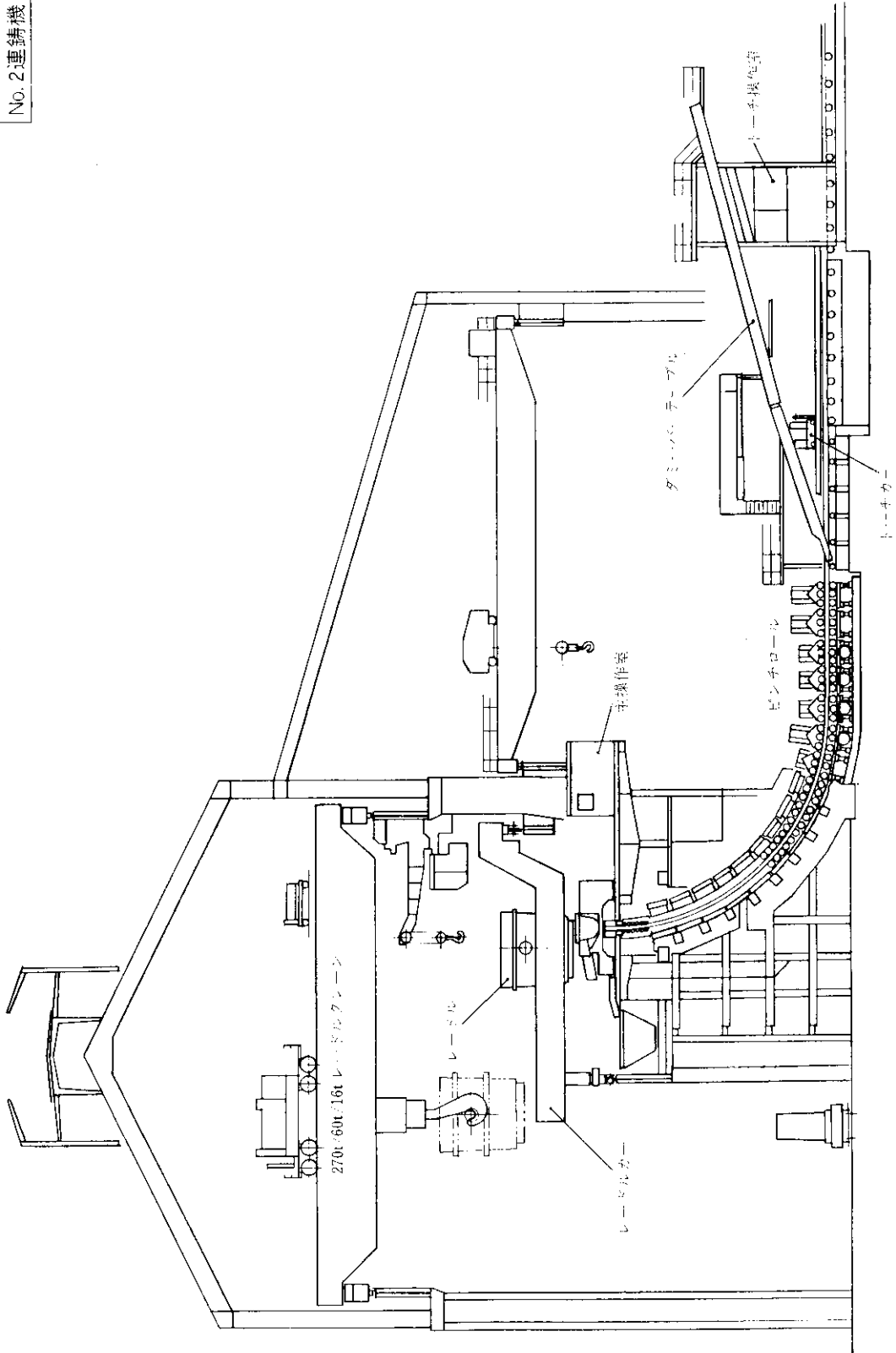
千葉製鉄所
No. 2連鑄機



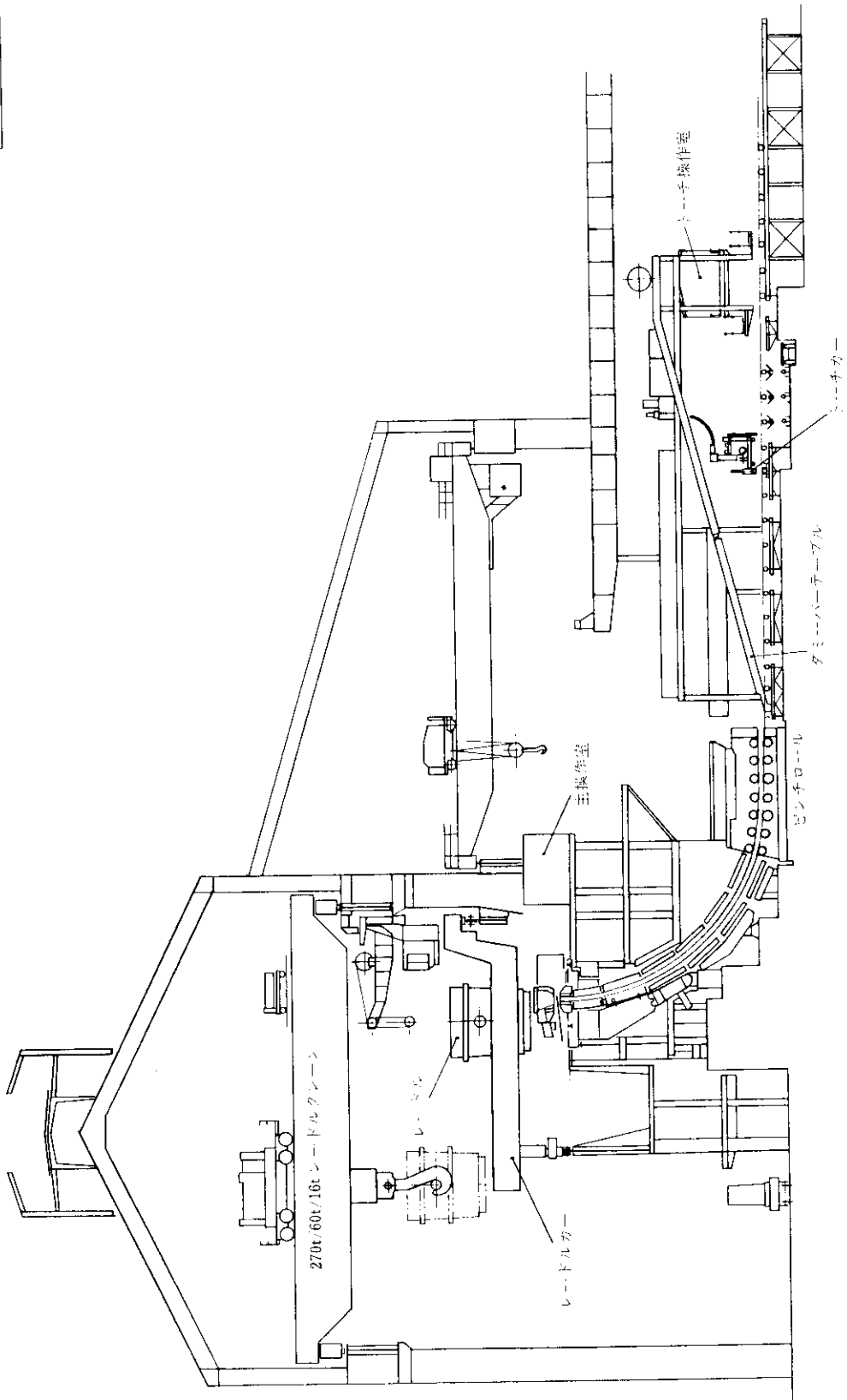
水島製鉄所
No. 1 連鑄機



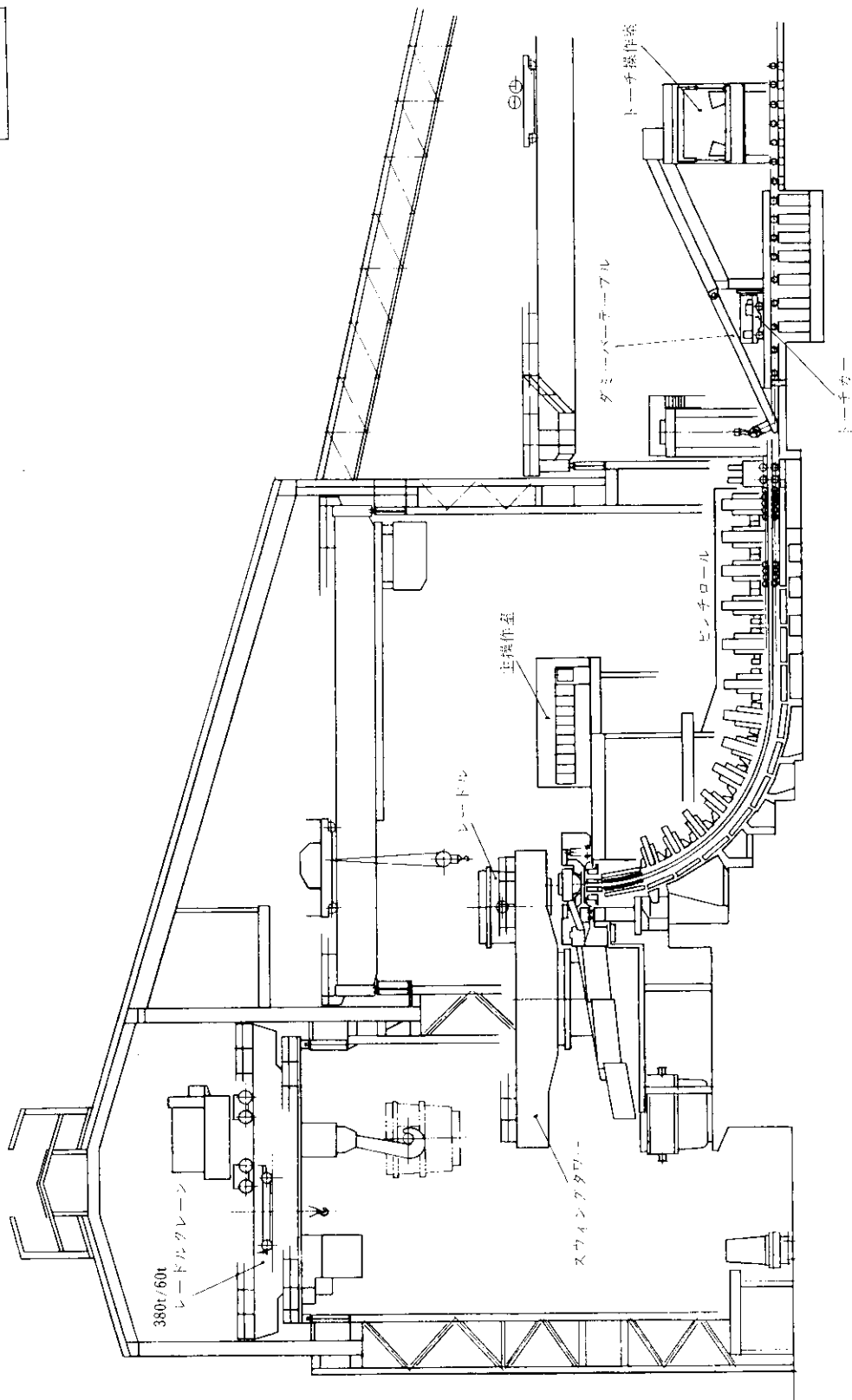
水島製鉄所
No. 2 連鑄機



水島製鉄所
No. 3 連鑄機



水島製鉄所
No. 5 連鑄機



水島製鉄所
No. 6連鑄機

