

川崎製鉄の連続 casting 分野におけるエンジニアリング事業

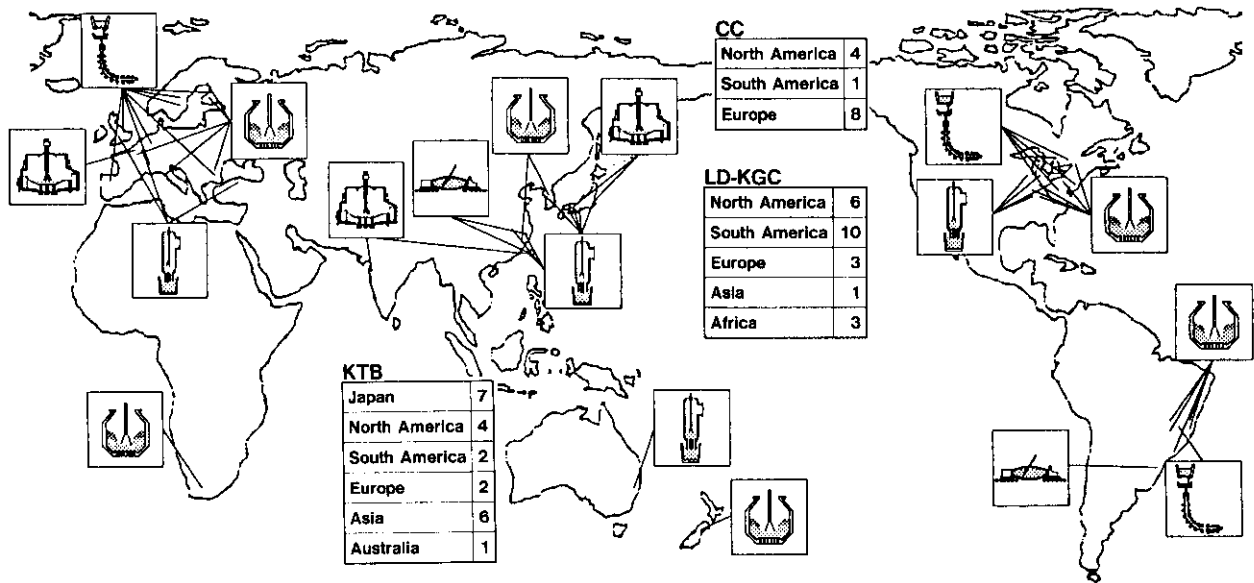
Engineering Business Activities of Kawasaki Steel in the Field of Continuous Casting

1 連続 casting 分野における販売技術

高品質化技術		
技術範囲	技術項目	代表技術例
取鍋～タンディッシュ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 取鍋スラグカットシステム ・ 最適タンディッシュ仕様の設計 ・ 非酸化性雰囲気気密閉タンディッシュ ・ 熱間タンディッシュ再使用 ・ タンディッシュ内精錬技術 (遠心分離タンディッシュ, タンディッシュヒーター, タンディッシュ内合金添加技術) 	<p style="text-align: center;">Centrifugal Flow Tundish</p>
タンディッシュ～鋳型	<ul style="list-style-type: none"> ・ 浸漬ノズル内ガス吹きシステム ・ 浸漬ノズル設計技術 ・ 高精度湯面レベル制御システム (オブザーバー制御, H∞制御, 他) ・ 鋳型内溶鋼電磁流動制御装置 (FC モールド) ・ 最適鋳型設計及び鋳型冷却技術 ・ 最適モールドパウダー設計技術 	<p style="text-align: center;">Flow Control Mold (FC Mold)</p>
連鋳機本体	<ul style="list-style-type: none"> ・ 最適マシンプロフィールの設計 ・ 最適2次冷却制御システムの設計 ・ 電磁攪拌システム(EMS) ・ 末期凝固部偏析制御技術(連続鍛圧) ・ ビームブランク鋳造マシン 	<p style="text-align: center;">Continuous Forging Process</p>
鋳造技術指導	<ul style="list-style-type: none"> ・ 超清浄度鋼 (DI 缶, 極低炭素鋼, 軸受鋼, 他) ・ ステンレス鋼, 特殊ステンレス鋼, 他 	

高能率化技術	自動化・省力化技術, 他
<ul style="list-style-type: none"> ・高速鋳造技術 ・高速・高精度連続幅変更装置 ・ブ레이크アウト予知装置 ・DHCR 関連技術 ・CC-圧延同期化技術 ・長寿命浸漬ノズル ・ダブルトーチカッター式スラブ高速切断 ・高信頼性設備による稼働率向上技術 (モールド銅板長寿命化技術, セグメント長寿命化技術, オイルエアシステムによるベアリング保護技術, SUS 630 化ロール) ・設備のリアルタイム状態監視及び診断システム ・モールドサイズ替え時間の短縮技術 (モールド配管・配線の自動着脱, 自動開閉式モールドカバー, ベンディングユニット・セグメント厚みの遠隔自動変更装置, セグメント自動締結技術) 	<ul style="list-style-type: none"> ・パウダー自動投入装置 ・浸漬ノズル交換装置 ・異鋼種連鋳用金物挿入装置 ・タンディッシュホットリサイクル自動化設備 (タンディッシュ内残鋼自動排出装置, 鋳床におけるスライディングノズル耐火物迅速自動交換装置) ・取鍋及びモールド周辺機器の集中監視操作システム ・スラブハンドリング自動クレーン ・自己操舵式高速搬送台車 ・EIC 統合システム ・迅速品質評価システム ・刃物揺動式グレ取り装置 ・タンディッシュ不定形化技術 ・タンディッシュ補修自動化設備

2 製鋼分野における技術協力及び販売実績の一例



3 販売対象領域

- (1) フルターンキイ及びターンキイ契約
- (2) ベイシック・エンジニアリング, コンストラクション・マネージメント, 操業指導及びトレーニング
- (3) 各種装置, 検知システム, 設備診断システム及び耐火物
- (4) 生産管理・物流管理システム
- (5) オーナーコンサルティング

〈問い合わせ先〉 川崎製鉄(株) エンジニアリング事業本部 製鉄・プラント事業部
 〒100 千代田区内幸町 2-2-3 日比谷国際ビル
 TEL 03-3597-4290 FAX 03-3597-4630