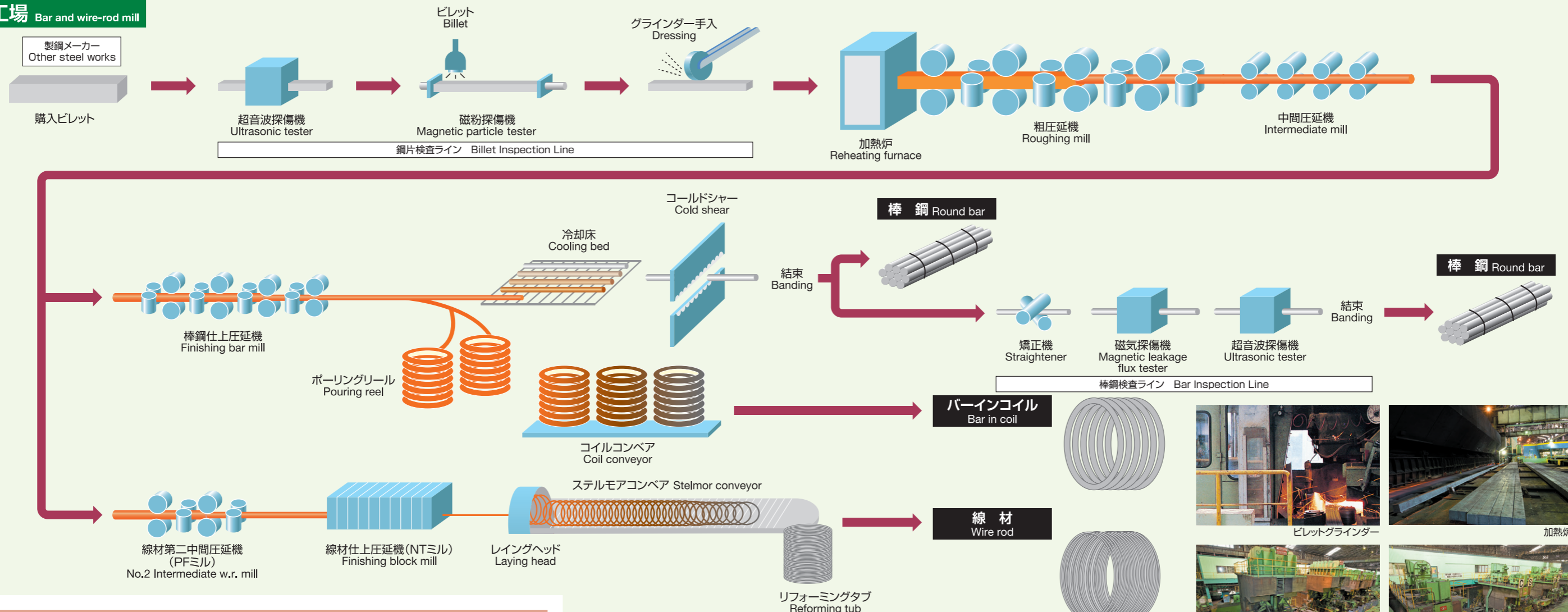


棒線工場 Bar and wire-rod mill



設備の概要

	棒鋼・バーインコイル	線材
稼働	昭和56年9月	昭和57年1月
生産能力	31,000T/M(公称能力)	
加熱炉	上部3帯 ウォーキングハース式 120T/H 1基	
全スタンド数	20スタンド(H-Vタイプ)	26スタンド
粗圧延機	HVスタンド配列 8基 偶数番スタンドはVミル・Hミルとして使用可能なコンビネーションミル(棒鋼圧延・Vミル、線材圧延・Hミル)	
中間圧延機	Hスタンド配列 4基	
第二中間圧延機	モルガンPFミル HV配列 4基	
仕上圧延機	VHスタンド配列 8基	モルガンNTミル(10スタンドブロックミル)
速度	17m/sec(max)	100m/sec(max)
巻取り設備	ポーリングリール 2基	レイングヘッド・リフォーミングタブ
製品冷却設備	レッチェン式棒鋼冷却床 長さ120m 1基	リターデッドタイプ ステルモアコンベア
コイル搬送設備	個別駆動モノレール式フックコンベア	

棒鋼検査ライン

矯正機	高速2ロール式
漏洩磁束探傷機	プローブ回転式
超音波探傷機	プローブ回転式

環境設備

加熱炉	LNG、低NOxバーナーを採用
水処理	戻水設備によるクローズドタイプ水処理
騒音防止	無振動機器の採用
その他	周囲の緑化など



棒鋼検査ライン



フックコンベア



ビレットグラインダー



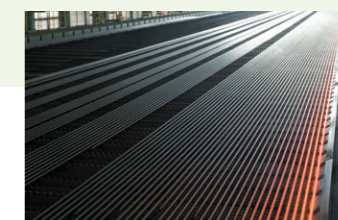
加熱炉



粗圧延機



棒鋼仕上圧延機



冷却床



レイングヘッド