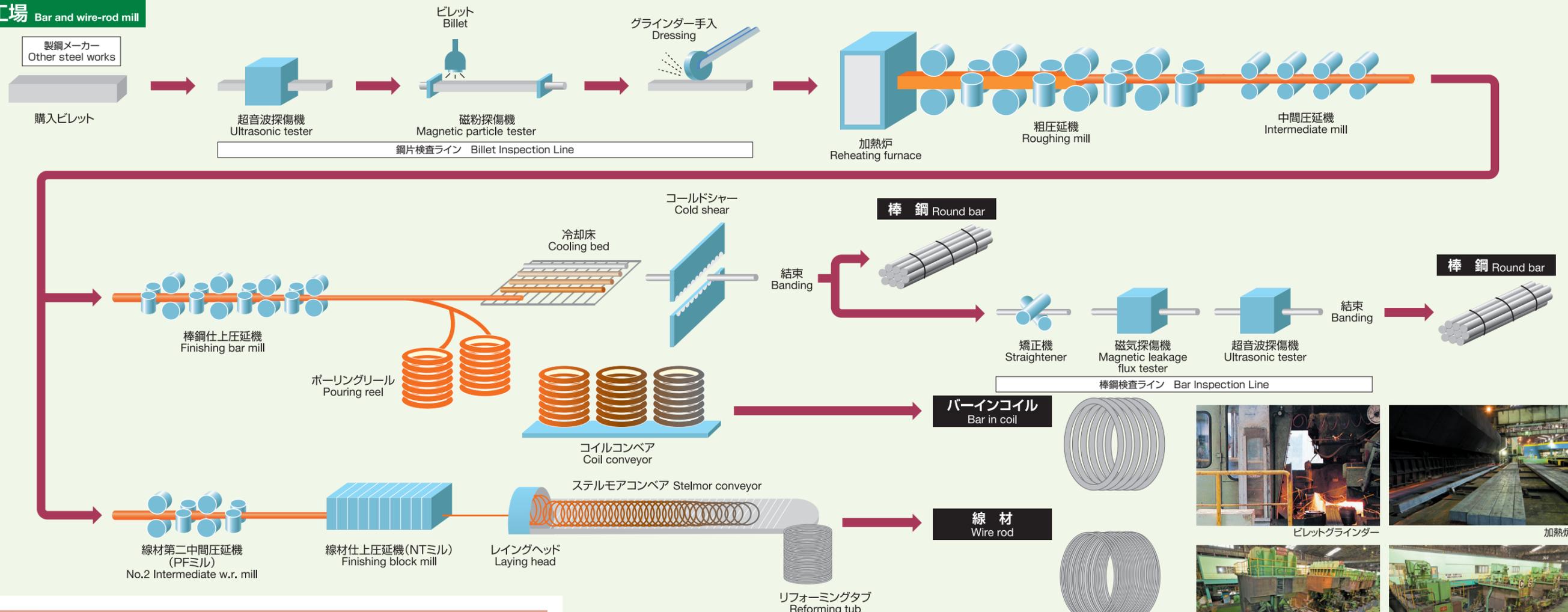


棒線工場 Bar and wire-rod mill



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	ポアリングリール 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

