



# Slab

## スラブ連続铸造設備

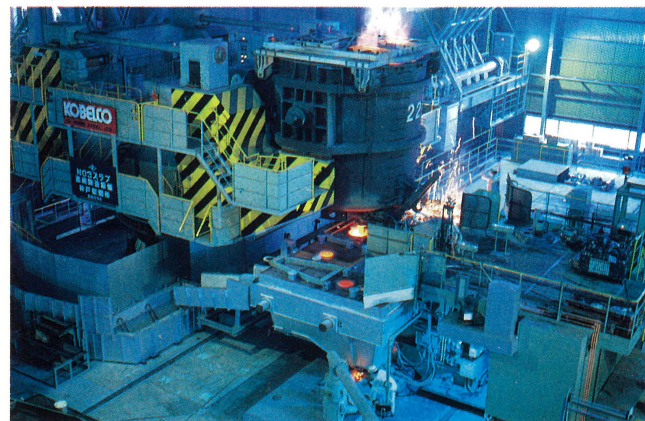
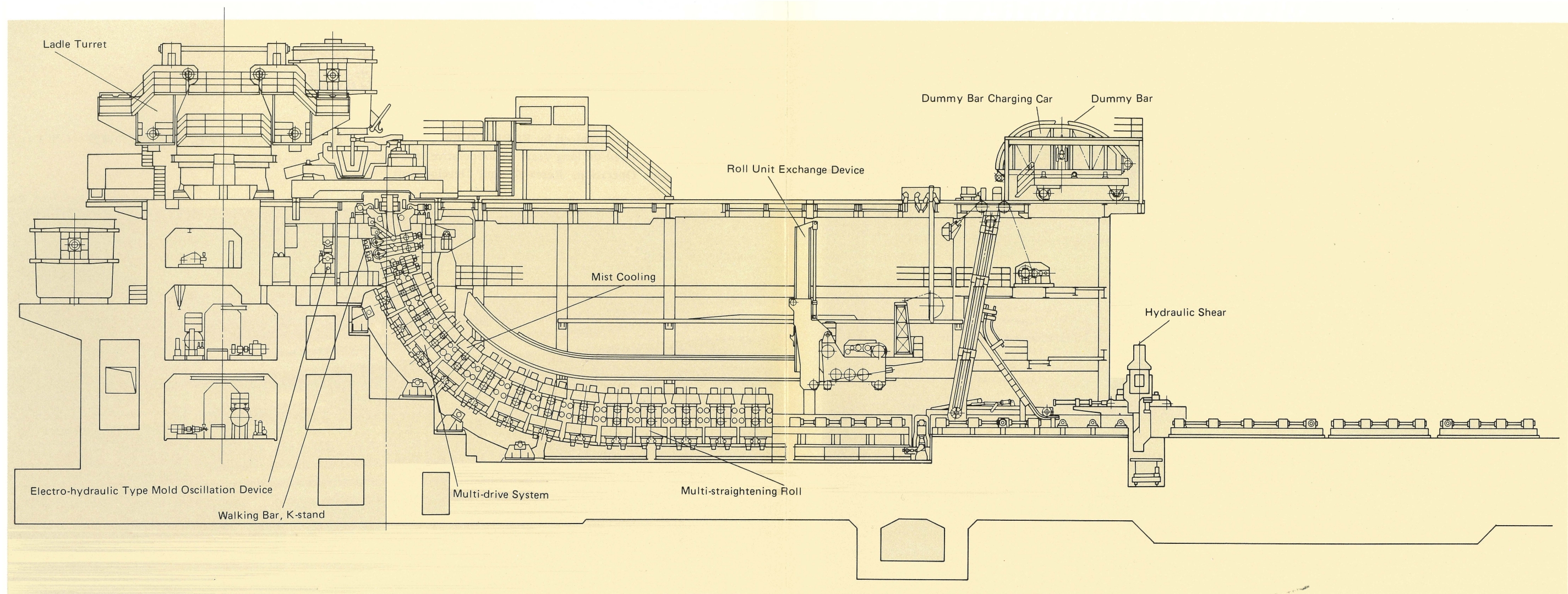
High-quality slabs are produced by KOBELCO Continuous Casting Machine, based on long years of cooperative study by our Design, Operation, Research and Development sections.

長年にわたる設計、操業、研究部門の連繫から生まれた高性能スラブ連铸設備です。

▼Low Head Curved Type 湾曲形





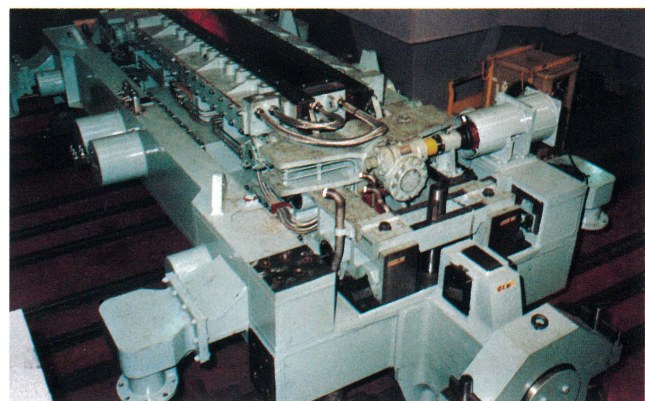


#### Ladle turret

Utilizing a new structure, the rotating arm and lifting frame is extremely compact, making casting floor operations more efficient.

#### レードルターレット

新機構を採用。旋回アームと昇降フレームをコンパクトにまとめ、鑄込床での作業性を向上します。

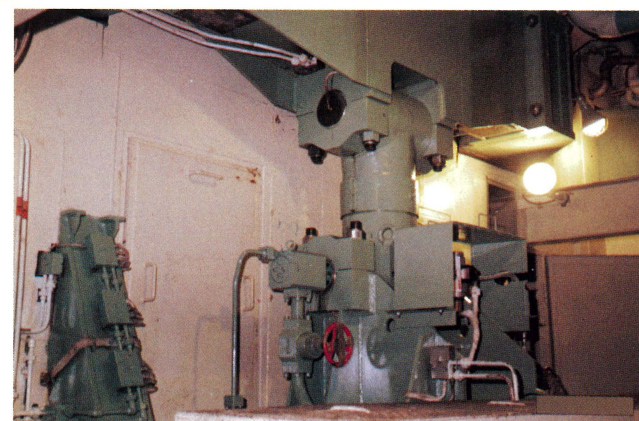


#### Mold

A fully hydraulic mold assembly makes it possible to change the width during casting, contributing to high productivity.

#### 鑄型

完全油圧化された組立鑄型が鑄造中の幅変更を可能にし、生産性を高めます。



#### Mold oscillation device

Using an electric/hydraulic servo system, this device has a high oscillating cycle for smooth slab surface.

#### 鑄型振動装置

電気-油圧サーボ機構を採用。高サイクル振動が可能でスラブの表面性状は良好です。



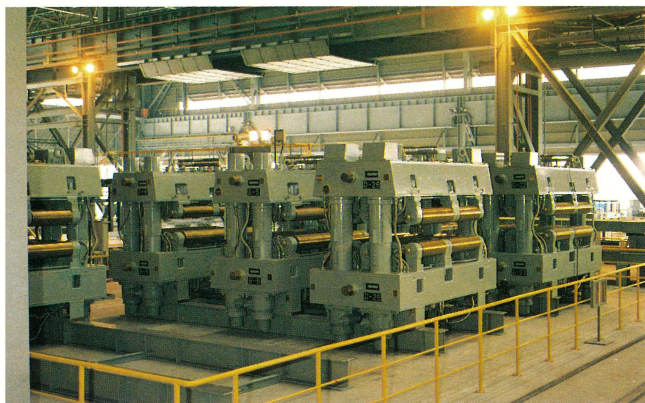
#### Walking bar, K-stand

The possibility of breakout and bulging is considerable lessened by the use of a walking bar which supports thin solidified shell of cast strands directly below the mold. The K-stand makes maintenance easier, as mold, walking-bar and No. 1 roll unit are repalced in a single unit.

#### ウォーキングバー、Kスタンド

鑄型直下の凝固シェルの薄い鑄片を面でサポートするウォーキングバーの採用で、バルジング防止と、ブレイクアウト率を大幅に減少します。鑄型、ウォーキングバー、No.1 ロールユニットを一括で交換するKスタンドを採用し、メンテナンスを容易にしています。



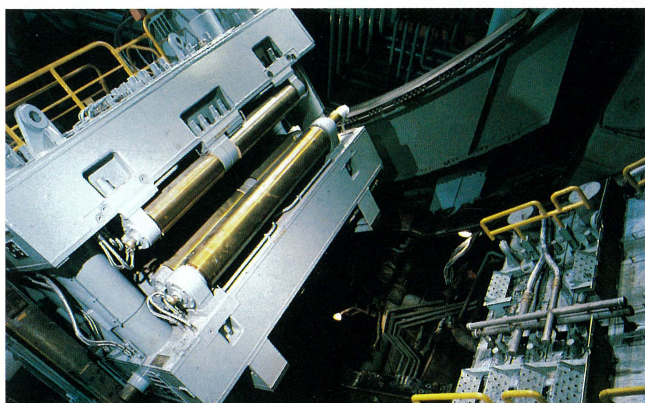


### Roll unit

This unit consists of 5 pairs of rolls and 4 columns. Its improved rigidity can endure any external emergency. Charging and discharging piping of cooling water is connected automatically, simplifying roll unit replacement.

### ロールユニット

5対ロール、4本コラムのユニット構成で剛性を高め、異常な外力に対しても十分な強度を持っています。冷却水の給排水配管は自動脱着とし、ロールユニットの交換作業は容易です。



### Roll unit exchange device

Using special exchange device the roll unit can be re-using placed in a single unit and changing time is greatly reduced and operation rate is greatly increased.

### ロールユニット交換装置

ロールユニットが一括して交換可能な専用交換装置を採用。交換時間の大幅な短縮が可能となり稼働率が向上します。



### Dummy bar charging car

Casting set-up time can be reduced by using the short dummy bar, inserting it from the top of the mold. The special charging car further simplifies preparatory work.

### ダミーバーチャージングカー

ショートダミーバーと上方挿入方式の採用により準備時間を短縮します。また専用チャージングカーが準備作業の省力化を図ります。



### Hydraulic shear

The on-line hydraulic shear shortens cutting time and retains high slab temperature, making HDR (hot direct rolling) and HDC (hot direct charging) easy. Without cutting loss, the on-line hydraulic shear improves yield.

### 油圧シャー

オンライン油圧シャーの採用で、切断時間の短縮、高温出片が可能となり HDR、HDC が容易となります。また切断ロスがなく歩留りの向上が図れます。