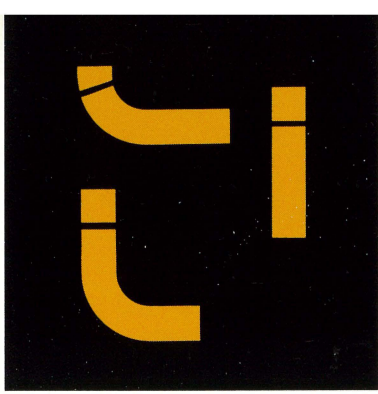




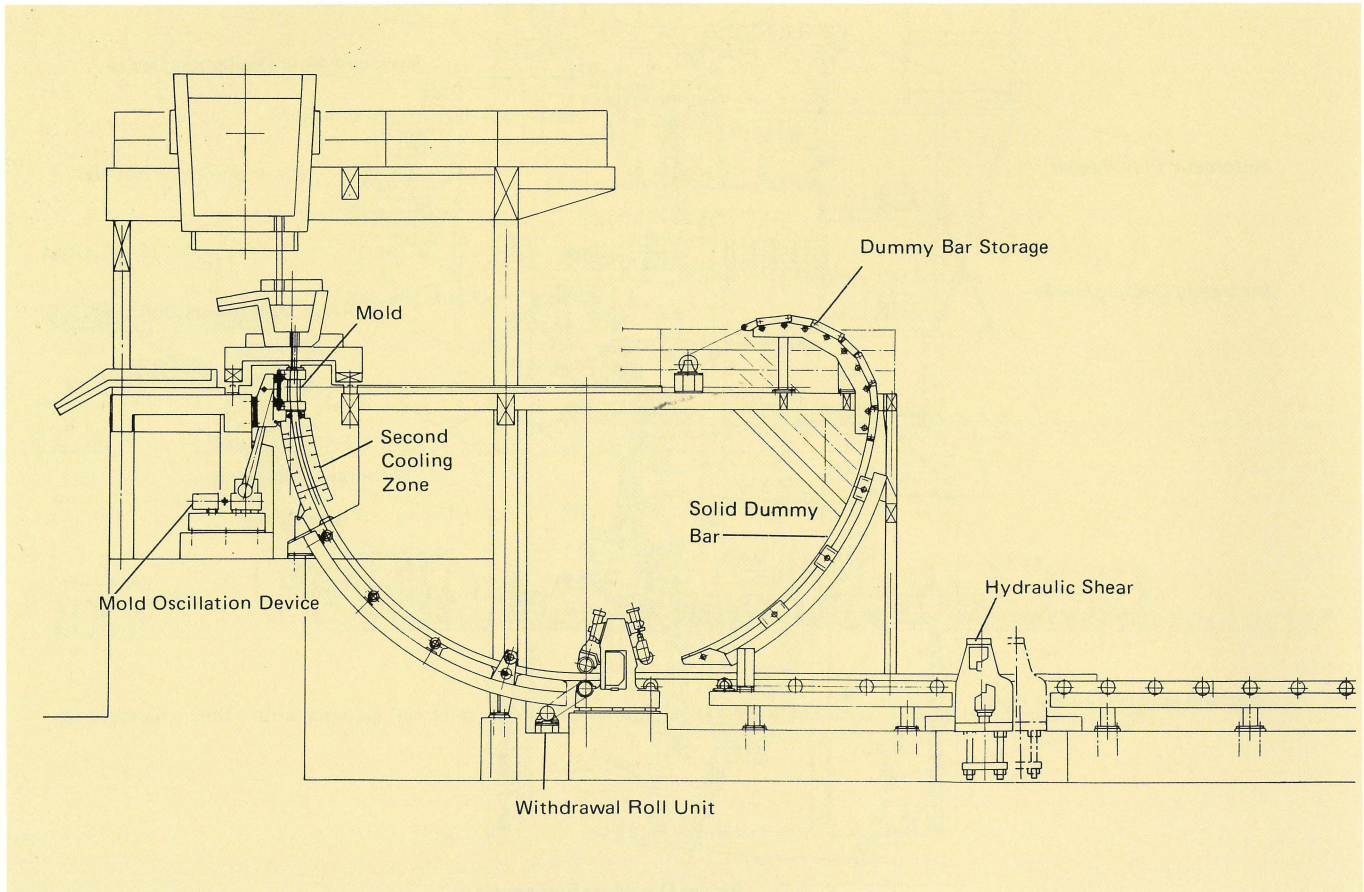
# Billet

## ビレット連続铸造設備

We have simplified the structure by installing a solid dummy bar and moving the guide roller out from under the mold.

ソリッドダミーバを採用し、鑄型直下のガイドロールをなくしたシンプルな連铸設備です。

▼ Low Head Curved Type 湾曲形



### Specifications

- Billet Size □100 ~ □200mm
- Casting Speed
  - 100: 2.8 ~ 3.0m/min (12.8 ~ 13.7 t/h strand)
  - 150: 1.8 ~ 2.0m/min (18.6 ~ 20.7 t/h strand)
  - 200: 0.9 ~ 1.0m/min (16.6 ~ 18.5 t/h strand)
- Casting Materials
  - Carbon Steel, Low Alloy Steel

The above casting speeds are values assuming that the guide roll under the mold has not been installed, and assuming that there have been no internal cracks caused by bulging.

### 仕様

- 鑄片サイズ：□100～□200mm
  - 鑄造速度：
    - 100：2.8～3.0m/min (12.8～13.7t/hストランド)
    - 150：1.8～2.0m/min (18.6～20.7t/hストランド)
    - 200：0.9～1.0m/min (16.6～18.5t/hストランド)
  - 鑄造鋼種：炭素鋼、低合金鋼
- 上記の鑄造速度は鑄型直下にガイドロールを設置しない場合で、バルジングによる内部割れの発生しない値です。