JFE 技報 No. 26
（2010 年 8 月）p. 36–37

ハット形 900 幅鋼矢板の製造技術

M　　H　　P　900

1.　はじめに

施工性，経済性に優れた次世代の鋼矢板として，有効幅が 900 mm のハット形鋼矢板を JFE スチール，新日本製鐵（株），住友金属工業（株）の 3 社で共同開発した。ここではハット形鋼矢板の特長と JFE スチールにおける製造技術を紹介する。

2.　ハット形鋼矢板の特長

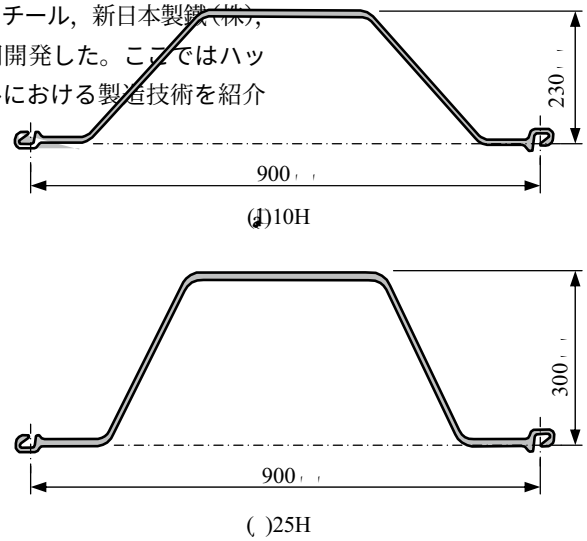
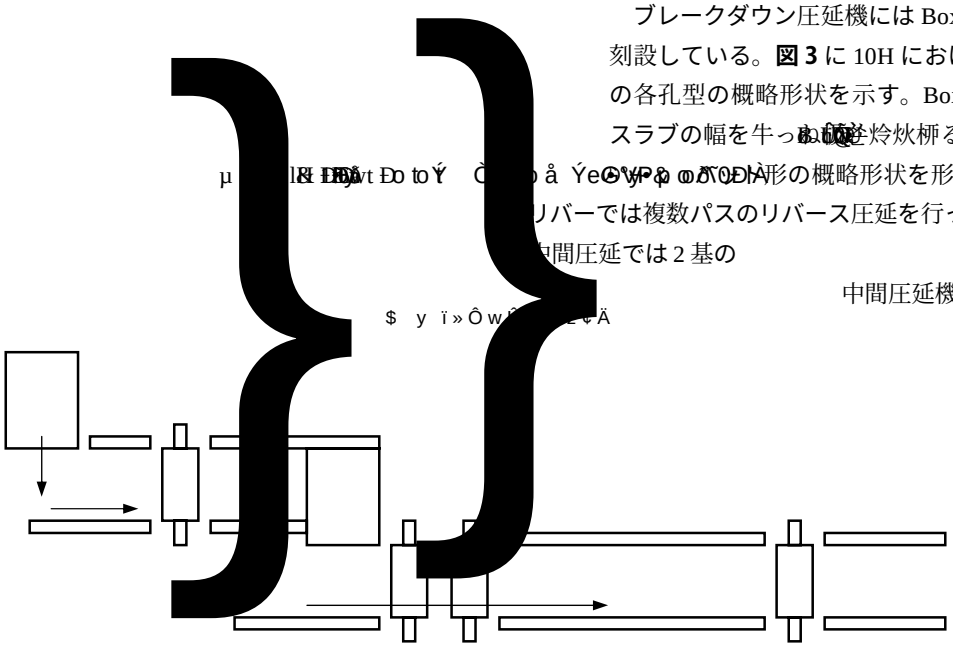


図 1　ハット形鋼矢板の断面形状

Fig. 1　Section profile of hat shaped steel sheet pile 900

3.2　圧延の特徴

ブレークダウン圧延機には Box，K8，K7 の 3 カリバーを刻設している。**図 3** に 10H におけるブレークダウンロールの各孔型の概略形状を示す。Box カリバーでは素材であるスラブの幅を牛っ[illegible]炎炊柳る[illegible]形の概略形状を形成する。K8，K7 [illegible]リバーでは複数パスのリバース圧延を行っている。[illegible]中間圧延では 2 基の[illegible]中間圧延機 S1，S2 をタンデム配置し，



2010 年 4 月 5 日受付