



富士時報

FUJI ELECTRIC JOURNAL

目 次

川崎製鉄・千葉製鉄所納入 4.2m 厚板圧延機用電気設備	後藤 泰治 河村 伴三 磯貝 裕久 太田 真一	547 (1)
日本鋼管・水江製鉄所納入 56" 2 基連続 4 H テンバミル用電気設備	小林 慎治 三橋 成生	558 (12)
最近の大形直流機	後藤 泰治	571 (25)
合成樹脂絶縁物の性質におよぼす水の影響	佐倉 武久	582 (36)
原 子 力		588 (42)
最近のドイツ技術		599 (53)
新 製 品 紹 介		604 (58)
完成品ニュース		611 (65)

VOL. 34

NO. 9

1961

第 34 卷 第 9 号 昭和 36 年

9

富士電機製造株式会社

川崎製鉄・千葉製鉄所納入

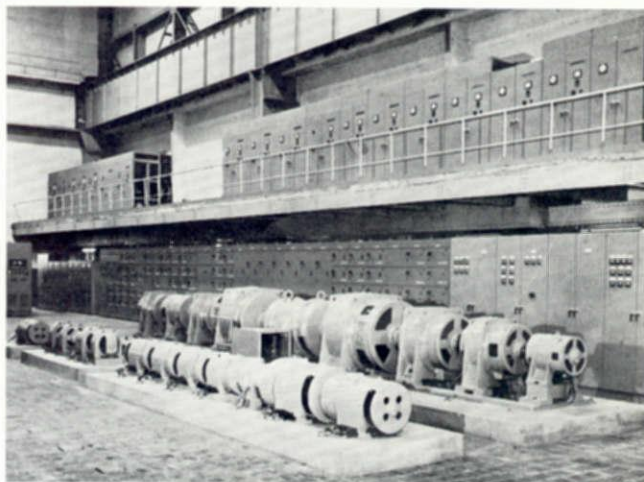
■ 4.2m 厚板圧延機用電気設備

Electrical Equipment for 4.2 m Plate Mill delivered to Chiba Works of Kawasaki Steel Corporation

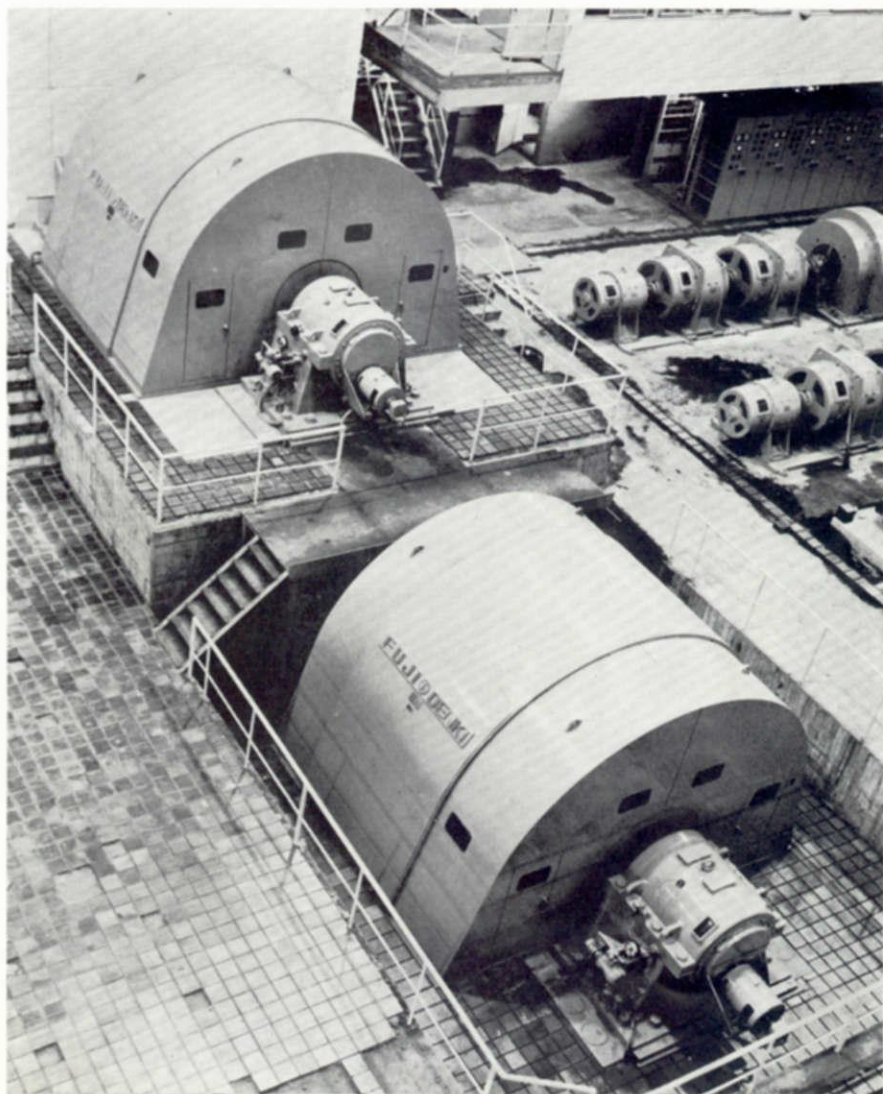


電気室全景

本設備はわが国最大の厚板圧延機でかつ主電動機の配置にトップホワード式を採用した最初のものである。(詳細本文参照)



主機用励磁機および補機用配電盤



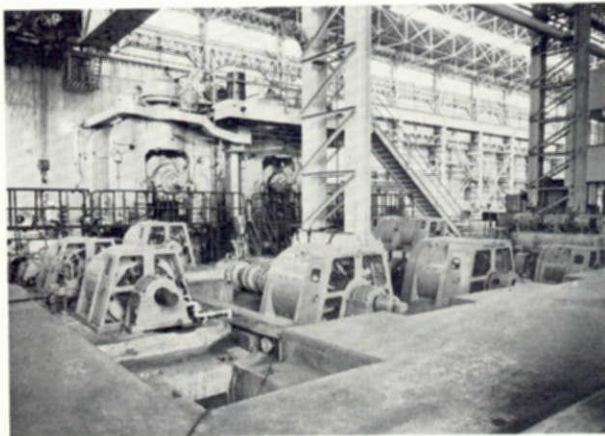
主直流電動機

双電動機形 トップホワード式
2×3,750 kW ±750 V
±40/80 rpm

日本鋼管・水江製鉄所納入

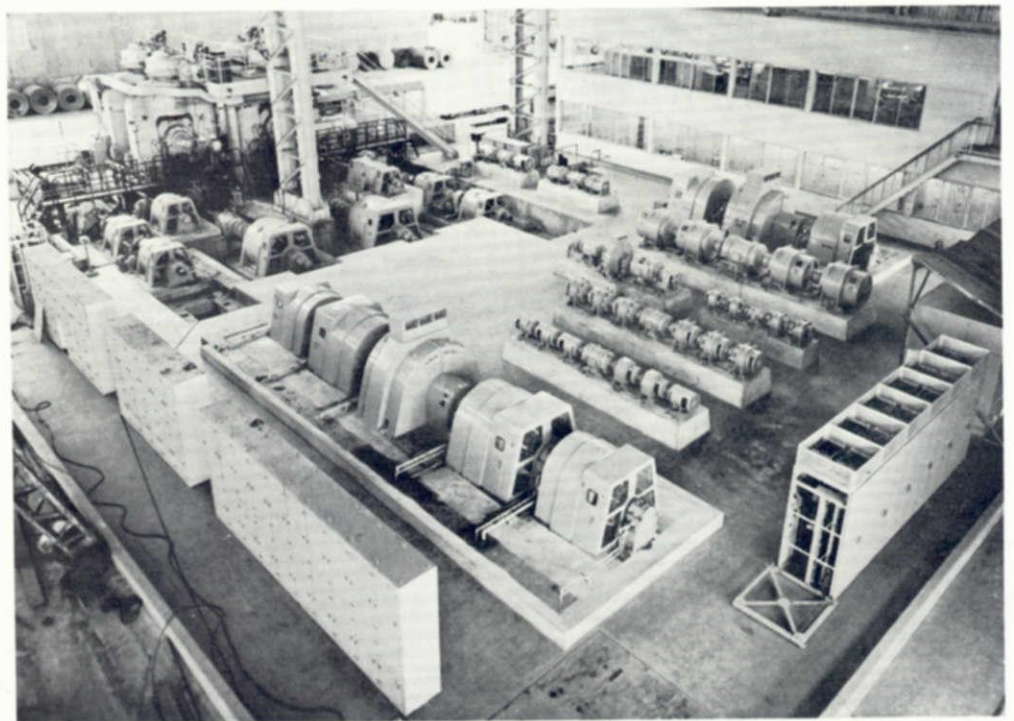
■ 56" 2基連続4H テンパミル用電気設備

Electrical Equipment for 56" 2-stand Continuous 4-H Temper Mill delivered to Mizue Steel Works of Nippon Koka



主直流電動機

- 2× 200kW (ベイオフリール)
- 1× 300kW (入側テンションロール・トップ)
- 1× 190kW (入側テンションロール・ボトム)
- 1× 750kW (No.1 スタンド)
- 1× 1,100kW (No.2 スタンド)
- 1× 450kW (出側テンションロール・トップ)
- 1× 220kW (出側テンションロール・ボトム)
- 2× 375kW (テンションリール)



電気室全景

主監視盤



2基連続式テンパミルとして、わが国最初の設備であり、圧延速度1,372m/minの高速性能も記録的なものである。

(詳細本文参照)



＊本誌に記載されている会社名および製品名は，それぞれの会社が所有する
商標または登録商標である場合があります。