

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年12月3日(03.12.2020)



(10) 国際公開番号

WO 2020/241579 A1

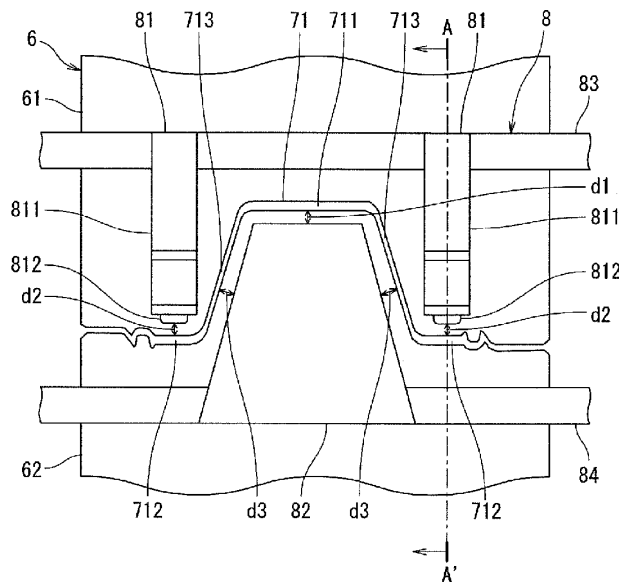
(51) 国際特許分類:
B21B 39/14 (2006.01) *B21B 1/082* (2006.01)
(21) 国際出願番号: PCT/JP2020/020571
(22) 国際出願日: 2020年5月25日(25.05.2020)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2019-101617 2019年5月30日(30.05.2019) JP
(71) 出願人: J F E スチール株式会社(JFE STEEL CORPORATION) [JP/JP]; 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 Tokyo (JP).

(72) 発明者: 大原 一郎(OHARA Ichiro); 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 J F E スチール株式会社知的財産部内 Tokyo (JP). 駒城 倫哉(KOJO Rinya); 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 J F E スチール株式会社知的財産部内 Tokyo (JP). 小谷 良文(KOTANI Yoshifumi); 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 J F E スチール株式会社知的財産部内 Tokyo (JP). 谷口 龍磨(TANIGUCHI Ryuma); 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 J F E スチール株式会社知的財産部内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 田中 秀 ▲ て つ ▼, 外 (TANAKA Hidetetsu et al.); 〒1056032 東京都港区虎ノ門四

(54) Title: GUIDE FOR STEEL SHEET PILE ROLLING MACHINE, AND STEEL SHEET PILE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 鋼矢板の圧延機のガイド及び鋼矢板の製造方法



(57) Abstract: Provided are a guide for a steel sheet pile rolling machine and a steel sheet pile manufacturing method with which it is possible to reduce or eliminate the occurrence of guide jamming and guide damage and to offer high maintainability. A guide (8) for a rolling machine for a steel sheet pile 1 is provided on the entry side of a rolling machine (for example, a finishing rolling machine (6)) comprising an upper roll and a lower roll on which a caliber (for example, K1 caliber (71)) corresponding to the shape of the steel sheet pile (1) is formed. The caliber includes, in terms of shape as

[続葉有]

WO 2020/241579 A1

丁目 3 番 1 号 城山トラストタワー 3 2 階 特許
業務法人日栄国際特許事務所 Tokyo (JP).

- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

- 国際調査報告 (条約第21条(3))

viewed from a rolling direction, a first portion (711) for rolling a web and a pair of second portions (712) for rolling a pair of flat sections. The guide (8) includes at least one roller (812) which is each provided on the first portion (711) side of the pair of second portions (712) when viewed from the rolling direction, and which is rotatable in the rolling direction. The guide (8) is provided with a pair of roller guides (81) for guiding a flat portion of rolled material to the caliber, and a web guide (82) which is provided, when viewed from the rolling direction, on the second portion pair (712) side of the first portion (711), and which guides the material web to the caliber.

(57) 要約: ガイド詰まりやガイド疵の発生を抑制することができ、メンテナンス性に優れた、鋼矢板の圧延機のガイド及び鋼矢板の製造方法を提供する。鋼矢板(1)の形状に応じた孔型(例えば、K1孔型(71))が刻設された上ロールと下ロールとを有する圧延機(例えば、仕上圧延機(6))の入側に設けられる、鋼矢板1の圧延機のガイド(8)であって、孔型は、圧延方向からみた形状として、ウェブを圧延する第1部位(711)と、一対の平坦箇所を圧延する一対の第2部位(712)とを有し、圧延方向からみて、一対の第2部位(712)の第1部位(711)側にそれぞれ設けられ、圧延方向に回転可能な少なくとも一つのローラ(812)を有し、圧延される素材の平坦箇所を孔型へ案内する一対のローラガイド(81)と、圧延方向からみて、第1部位(711)の一対の第2部位(712)側に設けられ、素材のウェブを孔型へ案内するウェブガイド(82)と、を備える。