

(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
2022年5月27日(27.05.2022)



(10) 国際公開番号

WO 2022/107377 A1

(51) 国際特許分類:
B21D 3/05 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2021/024507

(22) 国際出願日: 2021年6月29日(29.06.2021)

(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 2020-192995 2020年11月20日(20.11.2020) 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).

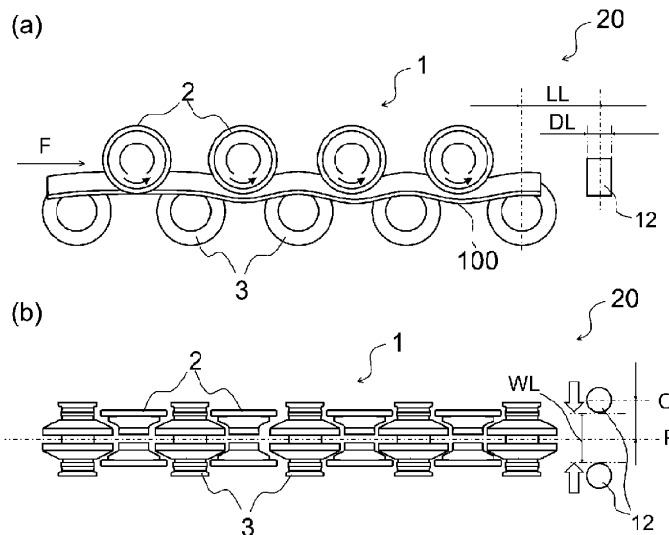
(72) 発明者: 大原 一郎(OHARA Ichiro); 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 J F E スチール株式会社 知的財産部内 Tokyo (JP).
駒城 倫哉(KOJO Rinya); 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号 J F E スチール株式会社 知的財産部内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 特許業務法人銀座マロニエ特許事務所(GINZA MARONIE P.C.); 〒1040061 東京都中央区銀座2丁目8番9号 木挽館銀座ビル 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,

(54) Title: DEVICE AND METHOD FOR REFORMING STEEL SHEET PILE, AND METHOD FOR PRODUCING STEEL SHEET PILE

(54) 発明の名称: 鋼矢板の矯正装置、矯正方法および鋼矢板の製造方法



(57) Abstract: The present invention provides a technology for simultaneously reforming warp and width-direction deformation of a steel sheet pile. This device is for reforming a steel sheet pile having joint parts at both ends in the width direction, the reforming device comprising: a roll reformation part in which multiple upper rolls and multiple lower rolls are arranged in a zigzag pattern; and a pair of vertical rolls which are disposed on the downstream side of the roll reformation part in the conveyance direction of the steel sheet pile. The pair of vertical rolls are set apart from each other by a distance

[続葉有]

EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, 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:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

that is less than the total width of a steel sheet pile product. This method for producing of a steel sheet pile using said reformation device equipped with the roll reformation part and vertical rolls, the method comprising a reformation step which is carried out by a method of, after a steel sheet pile has undergone reformation by the roll reformation part, applying pressure on the joint parts by the pair of vertical rolls toward the central in the width direction of the steel sheet pile.

(57) 要約: 鋼矢板の反りと幅方向の変形を同時に矯正する技術を提供する。幅方向両端部に継手部を有する鋼矢板を矯正する装置であって、複数の上ロールと複数の下ロールとが互いに千鳥配置されたロール矯正部と、ロール矯正部よりも鋼矢板の搬送方向下流側に配された一対の縦ロールと、を有し、一対の縦ロールの離間距離は、鋼矢板の製品の全幅より狭く設定されている矯正装置である。ロール矯正部と縦ロールとを有する矯正装置を用い、ロール矯正部で矯正した後に、一対の縦ロールにより継手部を鋼矢板の幅方向中央に向かって加圧する方法であり、その方法を矯正工程とする鋼矢板の製造方法である。