

] î0 5r •  
KAWASAKI STEEL GIHO  
Vol.28 (1996) No.1

- ^ ] \*½ (Akira Idogawa) í5 Æ , (Yoshihi

(Hirokazu

Tozawa)

# 静磁場全幅二段印加による連続铸造铸型内 溶鋼流動制御\*

川崎製鉄技報  
28 (1996) 1, 46-51

1996年1月1日発行

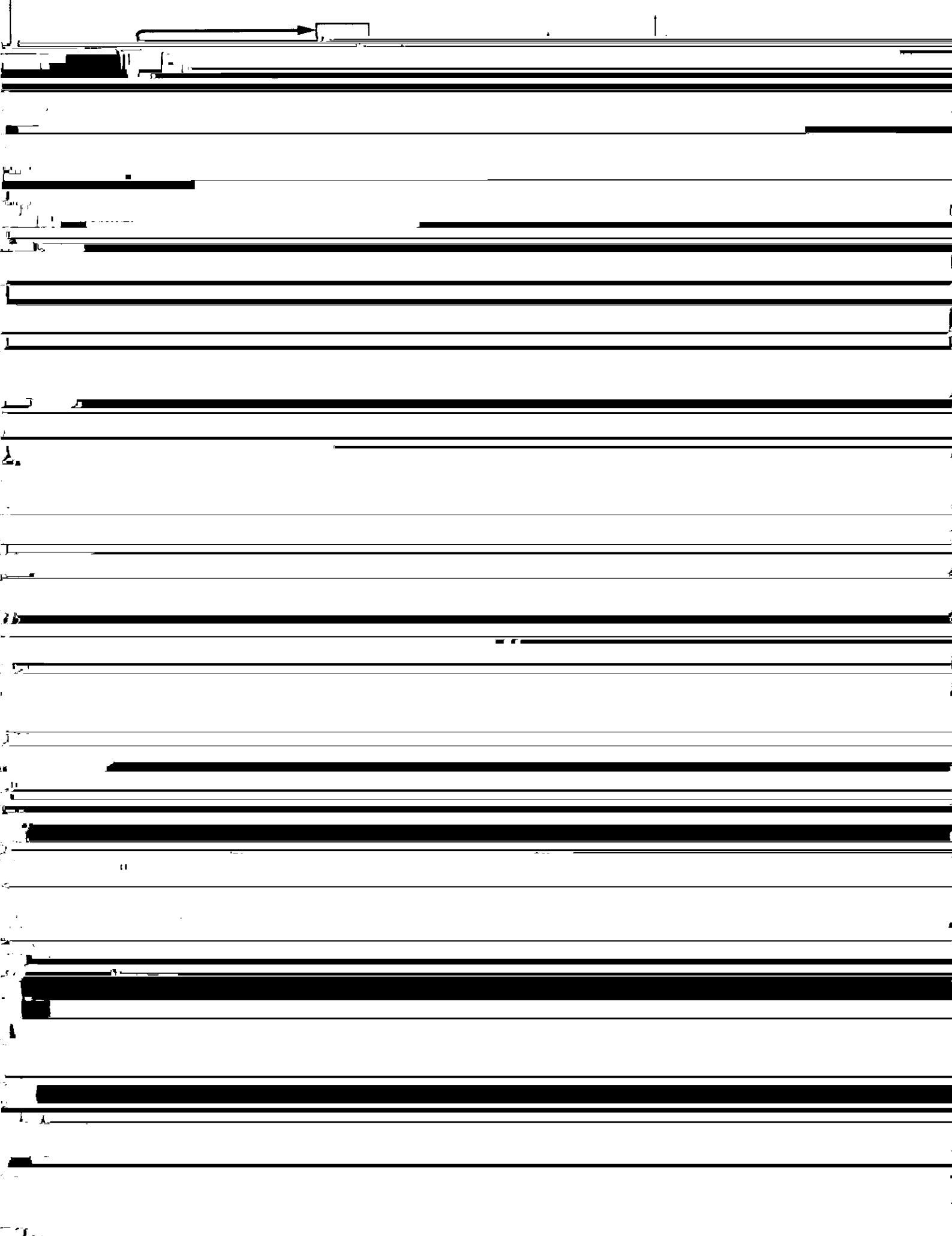
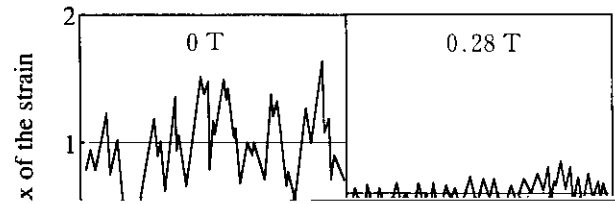


Table 1 The specifications of the FC mold applied to the No. 3 caster at Chiba Works

Width of magnet yoke	(mm)	1 500
Distance from yoke to yoke	(mm)	450
Maximum voltage	(V)	250



0 10 20 30 40 50 0 10 20 30 40 50 60  
time (s)

(a)

び安定化と鋳型下部における局所下降流速の低減を目的として上下二段に印加することを特徴としている。製作した実験設備の仕様を Table 1 に示す。本設備は、最大コイル電流 1 200 A において、最大

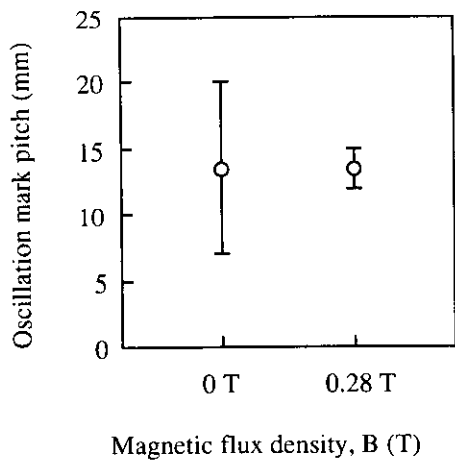


Fig. 7 The effect of the FC mold on the pitch of oscillation mark

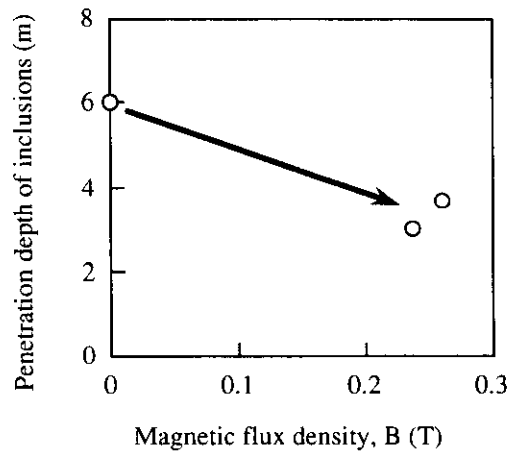


Fig. 9 The effect of the FC mold on the penetration depth of non-metallic inclusions



