

村山鋼材

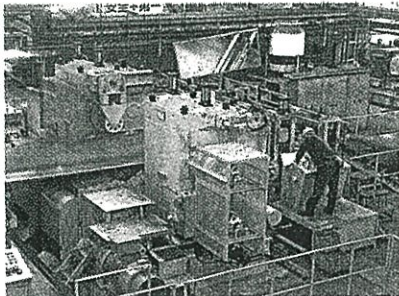
切板の「品質精度」向上

サイドトリミング装置一新

板厚クリアランス 自動で最適化

熱延コイルセンター大手の村山鋼材（本社・千葉県浦安市、社長・村山和雄氏）は、レベラーカットシート製品の品質精度を向上し、その安定性も高めた。主力の厚物・広幅・長尺加工用レベラーのサイドトリマー装置を一新。板厚に合わせたトリマーナイフ（刃）の最適クリアランス調整を自動設定できるようにし、それ以前の刃替え作業時のわずかな調整ブレスも解消したことに由来。刃替え時間も短縮し、作業効率化と安全性向上にもつなげた。

サイドトリマー装置 浦安工場（浦安第2とは、原コイルを必要 鉄鋼団地内）で稼働する幅寸法にするために、厚物・広幅・長尺加工の両端の不要部分を取り、工用レベラー「ジャン除くトリミング装置」ボ・カッティングライ



（写真中央）更新したサイドトリマー装置

ン1号（JCL1）は、最大板厚が25ミリ（トリミング厚は最大16ミリ）、切断可能な最大板幅が2500ミリ（板厚が20〜25ミリの場合は1850ミリ）、切断長が12

80〜1万2300ミリに対応する。JCL1は厚物コイルが対象のため月に2回の頻度で刃替え（ナイフ交換）を行う。刃は1枚当たり厚さ80ミリ、径800ミリ、重さ250キログラム。これをライン

1回の交換時間を30分も更新し、人手介入でと4分の1に短縮。位置センサを設置し、刃物のクリアランスおよびラップ調整値をデジタル表示するとともに自動位置決め機能も装備した。

併せてサイドガイドをラインセンターに誘導することで常に両サイド一定の幅でのトリミングが可能とした。

今回、コーハン製を採用。総額1億円を投じ、大型連休期間に更新工事を実施した。



切板製品の品質が向上

に設置するのに、今まではナット固定方式だったので作業に長けた現場オペレーターがハンマーなどを使い、1回につき2時間ほどを要していた。

今回、油圧式刃物クランプ方式に変更し、