

} μ#Ý³ Û μ j+·° n μ

A Newly Developed Automatic Ch ock Changer for Rolling Mills

0Y 3d ¾(Teruyuki Nishide) 5 • ,e+§(Hidetami Noguchi) J § Å ç(Tadashi Takemura)

---

0[ " :

} 8 (b á î j ß î Ý ? }³ Û μ j t ¢ A v ~> \*% Ê & ; í s b ß î Ý \_ G € †) s3, t  
³ Û μ j ° n 8 b+··î \_ B Æ K S Q b S u \_ c³ Û μ j b S4 +· / † 5 • K Z > \* °  
n ì b4Š \ ~ c N K 8 † \$ Û ! " \_ M • ² 0 [ @ 6 W S G b) Ý > \* + · ° n μ b s ^ } N  
, g ' b³ Û μ j Q b v b T E [ v + " á í ó ² 8 [ ? ^ ~ b ¥ V @ 1 u } € • + · ° n  
μ c G € } b < ! l b M ™ b Q4 \%, Š > | g³ Û μ j 4Š b † \* - \* ö \_ w [ 6 • # ' ~  
È à 0 5 r d [ c í μ ° > | g ¥ î Ý » « ° Û μ É Ñ Ý \_ > 8 Z ² + · ° n μ @ 8 p 1 \* \_ ' >

# 圧延機用チョック自動交換機

Automatic Chock Changing Machine for Rolling Mills

西出輝幸\*

Teruyuki Nishide

野口英臣\*\*

Hidetami Noguchi

武村忠志\*\*\*

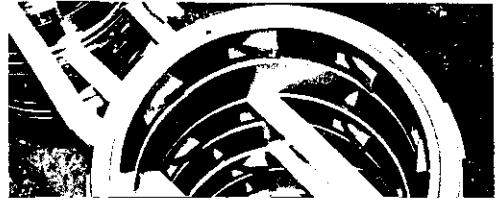
Tadashi Takemura

## Synopsis:

The machine automatically removes chocks from stand roll and mount them on an already ground



構造を示す。Fig. 1(a) はチョックの横断面図であり、ベアリングがスペーサおよびスラストリングを介してスラスト受けによって保持される。スラスト受けは Fig. 1 (b), (c) に示すように回転リングの回転動作によってロールのスラスト溝に出入りする。アパーサに組込まれたベアリング



Roll      New type check (mounted position)

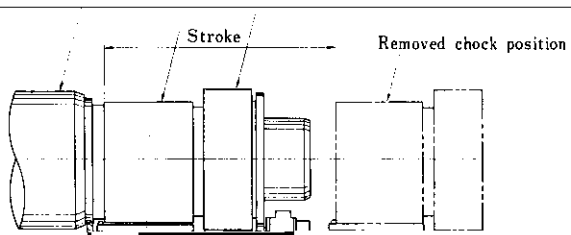


Table 1 Plants equipped with new type chock or full automatic chock changer at Mizushima Works

Plant	Mill	Chock	Changer
	Finishing stands	○	○
	Roughing stands	○	△

トストリップミル，コールドストリップミルはじめ多くの設備に導入されており，省力化，能率向上，部品の損耗削減および安全性向上に多大の効

最後に，種々御協力いただいた石川島播磨重工業㈱に深く謝意を表す。

#### 参 考 文 献

- 1) 清水，寺田，鈴木・田崎製鉄技報 5 (1973) 9 104

- 2) Toyoda: Iron Steel Eng., 49 (1972) 3, 29

- 3) 井上・圧延設備の理論と実務 (1968) 222 (技報堂)