

藤原 俊一*² 岸田 朗*³ 八角 忠明*⁴ 柳島 晋祐*⁵ 井田 幸夫*⁶ 梅田 勇*⁷

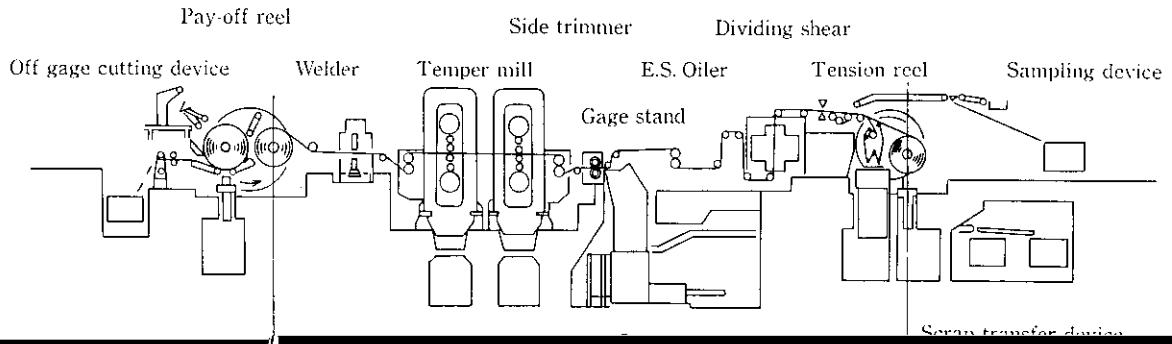
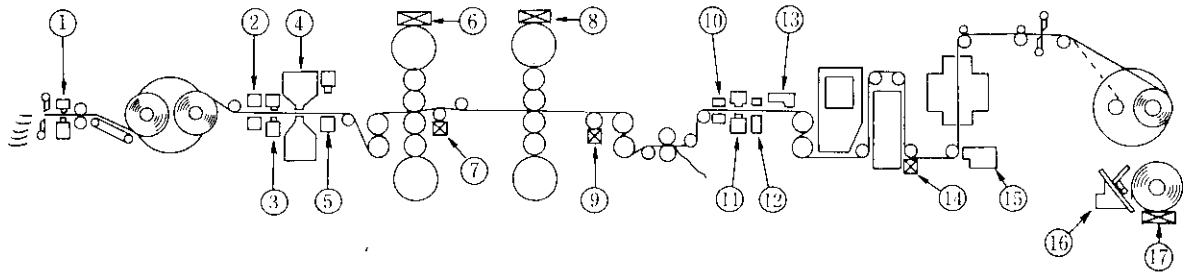


Table 1 Specifications of TPL

	Item	Specification
Strip	Thickness	0.15~0.60 (mm)

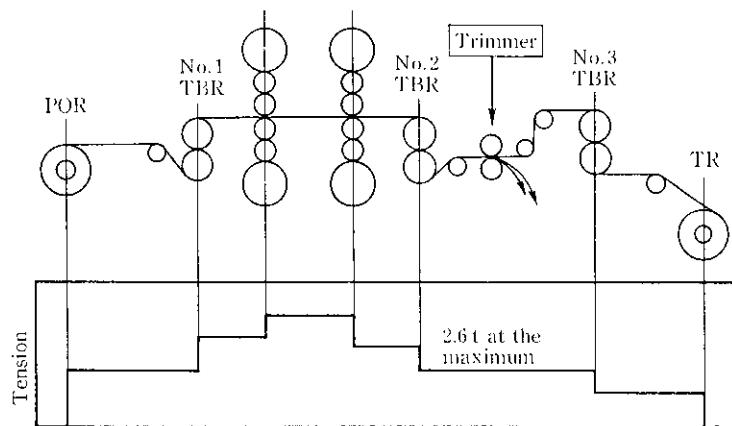




(1) No. 1 thickness gauge

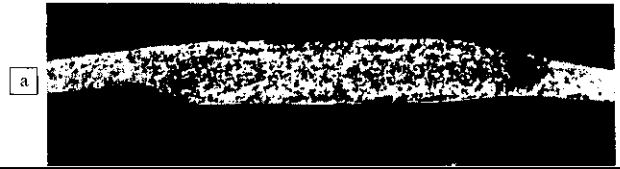
(7) Inter stand tension water

(8) Cross beam detector



フトの温度差を抑制する必要があった。

従来のシャフトのベアリング潤滑はグリース封入方式が一般的であったが、給脂量の不均一や高速運転による温度上昇によりクリアランス変化を生ずるため、本ラインではオイル冷却装置付の強制給油方式とし、さらに低粘度オイルを採用した。その結果は



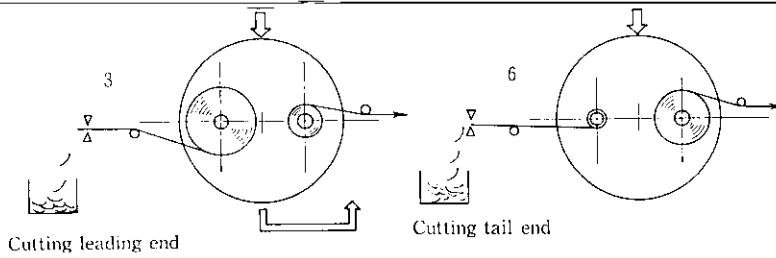
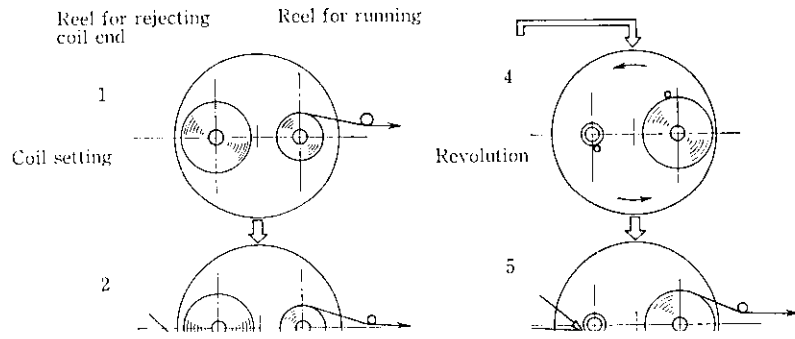
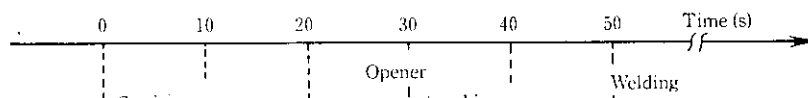


Fig. 10 Coil preparation in entry section



γ線厚み計で後端オフゲージが検出されると運転停止となり、ウェル
ド内シャーで切断されて巻戻される。この後、カローゼルリール
が公転して準備済の次のコイルが通板され、先行板と溶接される。

巻き戻された後端オフゲージ部は、運転中にフライングシャーで
切断処理される。また、コイル内径保護用のフールが、ゲージ

混入条件等を考慮し、Fig. 13 のように自動分割を行う。また、
分割点ではサンプルの採取も可能であり、製品コイルに内径保護用
スプールが必要な場合のために、スプール自動装入装置も備えてい
る。

場合は、自動抜き取りされて格納バケットに納められる。

Fig. 11 に入側コイル準備のタイムチャートを示すが、コイル両

一定位置になるよう制御され、自動抜き取り後自動秤量されて、秤
量実績がプロセス計算機経由で上位コンピュータに伝送される。

端部のオフゲージ処理は、ライン運転中に行うことができ、しかも
コイルの運転側への装着はカローゼルリールの公転により迅速に完
了する。

この後、新しく開発されたコイルマーキング装置が、出側識別番
号を印字したシールで、一定位置になっているストリップ尾端を固
定する。

5.2 出側コイル分割

Table 2 Specifications of press type scrap baler

高速トリマーで発生する耳屑は、3方向プレス方式のスクラップペーラーで完全自動処理される。スクラップペーラーの仕様を **Table 2** に示す。耳屑重量は DDC により常に演算されており、設定重量に達すると **Fig. 14** のように耳屑を角ブロックへとプレス成

6.4 制御精度向上

スタンド間およびミル出側に設置されたテンションメーターによる実張力制御により、ミルの加減速時においても一定張力に制御さ